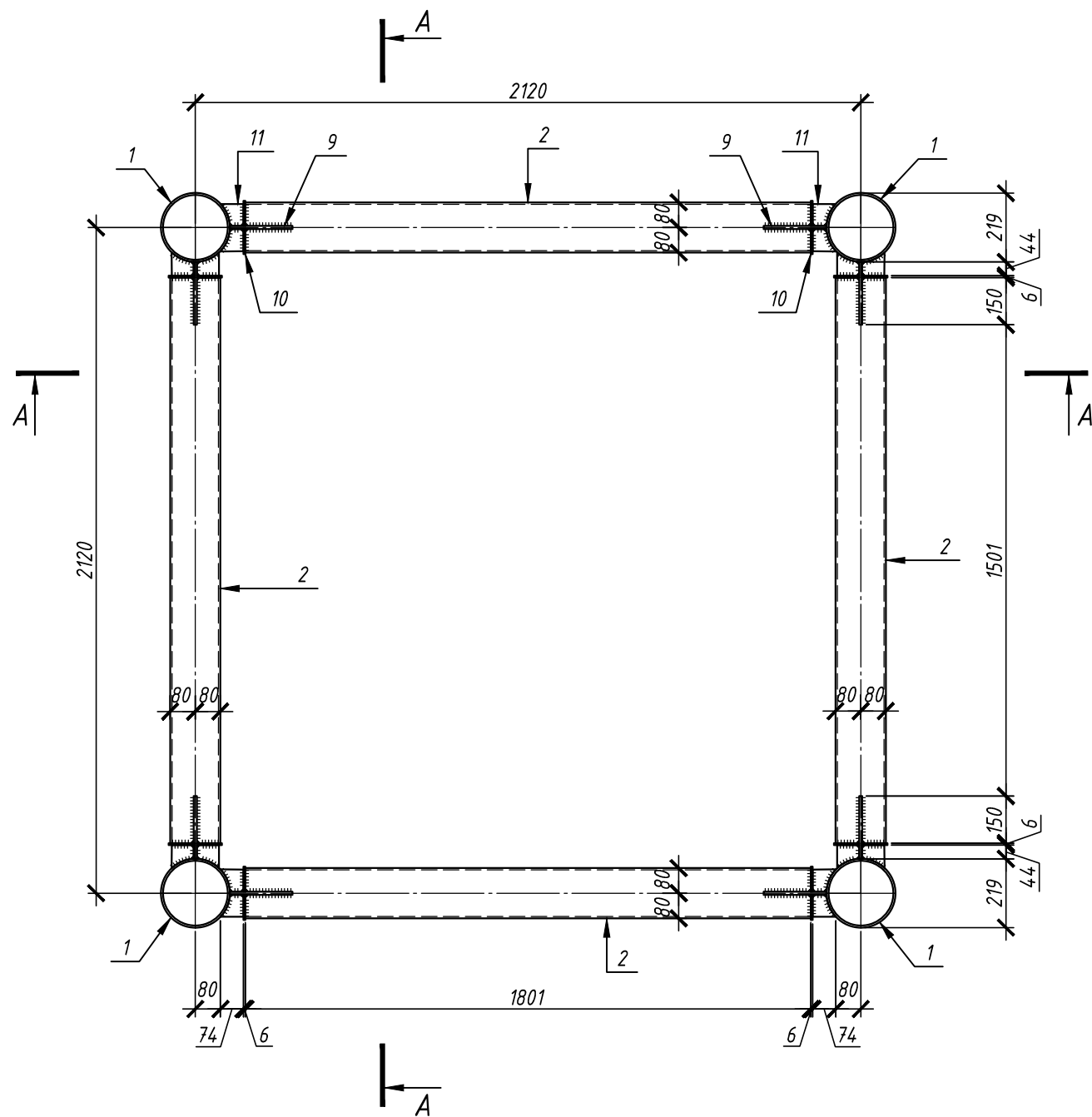


1. Все металлические конструкции окрасить в заводских условиях эмалью ПФ-115 по ГОСТ 10144-89 за два раза по грунтовке ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 (толщина покрытия 60 мкм).
2. Сварку выполнять электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75, высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. В монтажных стыках и узлах, а также в местах, где окраска повреждена, металлоконструкции после окончания всех монтажных работ должны быть очищены и окрашены 2-мя слоями эмали ПФ-115.

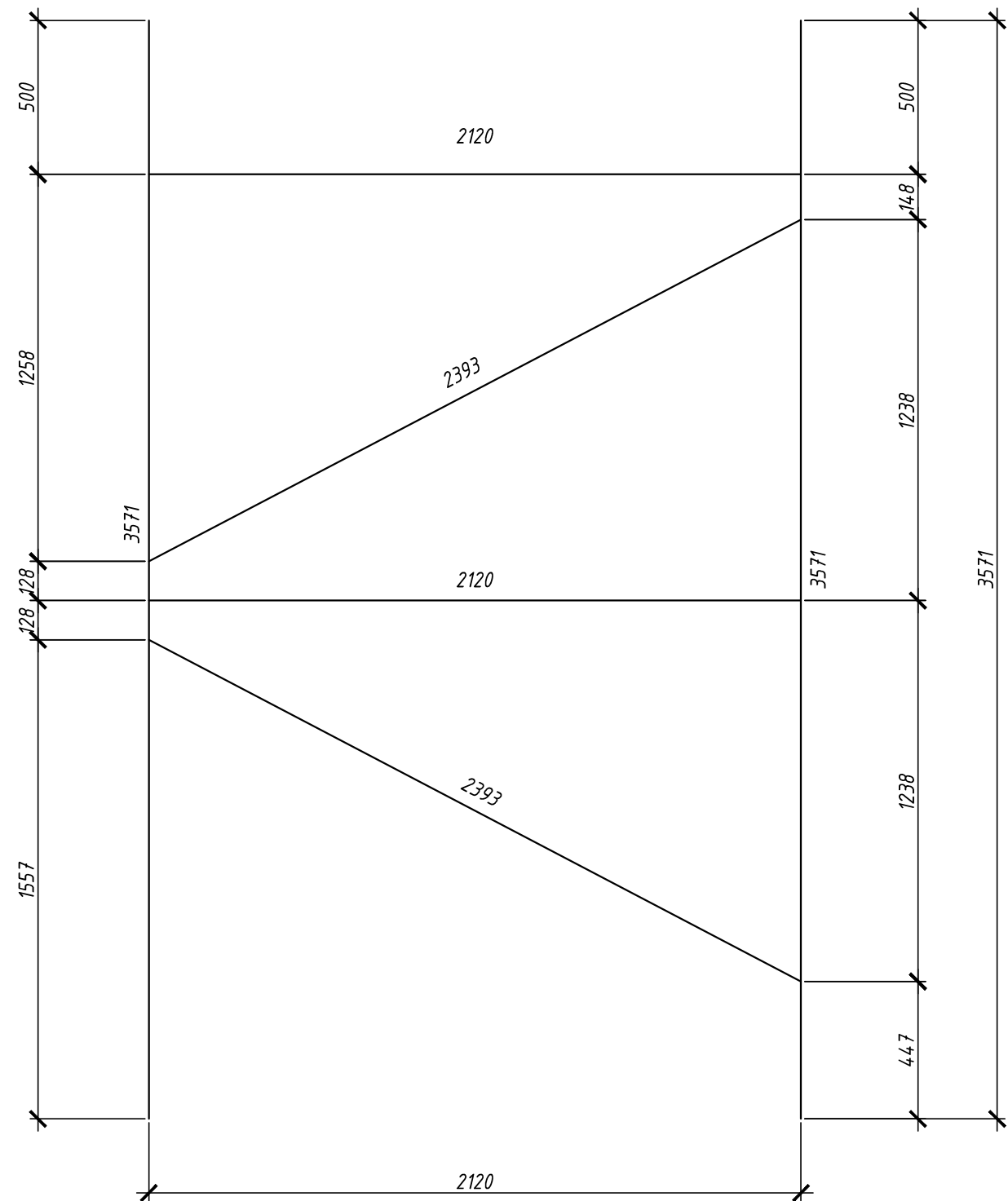
						<b>РТ-СС/4632-АС</b>			
						Модернизация ПССС. Строительство дополнительного силосного склада. Самарская обл., г. Самара, Кировский р-н, ул. Береговая, д. 9А.			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	<b>Производственный корпус</b>	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Галкина О.М.				09.19		Р		
Г.И.П.		Качанова Н.А.				Схема соединения рам под силовы	ООО "РТ- Строительство и Сервис"		
Норм. контр.		Качанова Н.А.							

Согласовано	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Рама Р1. Общий вид



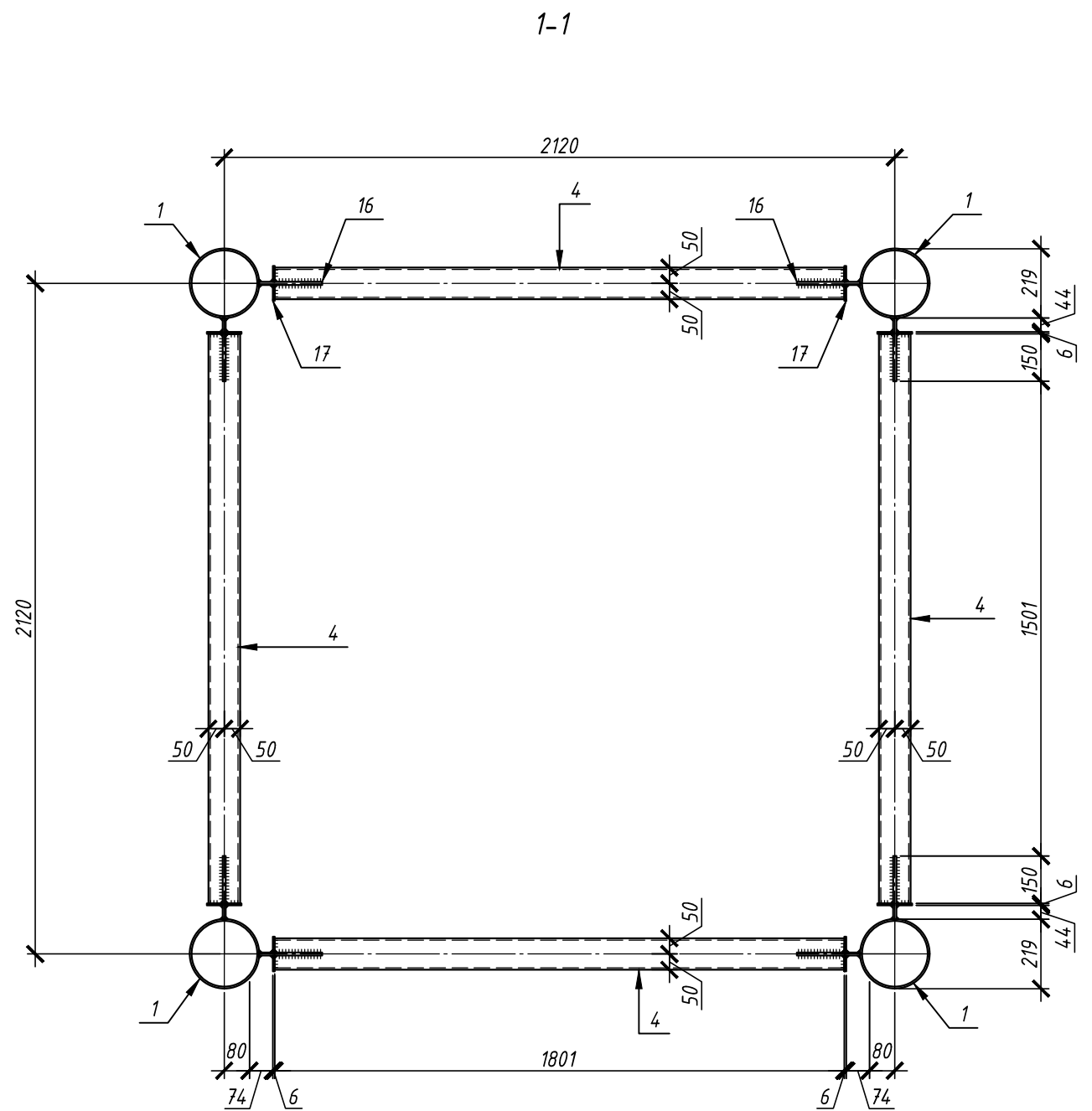
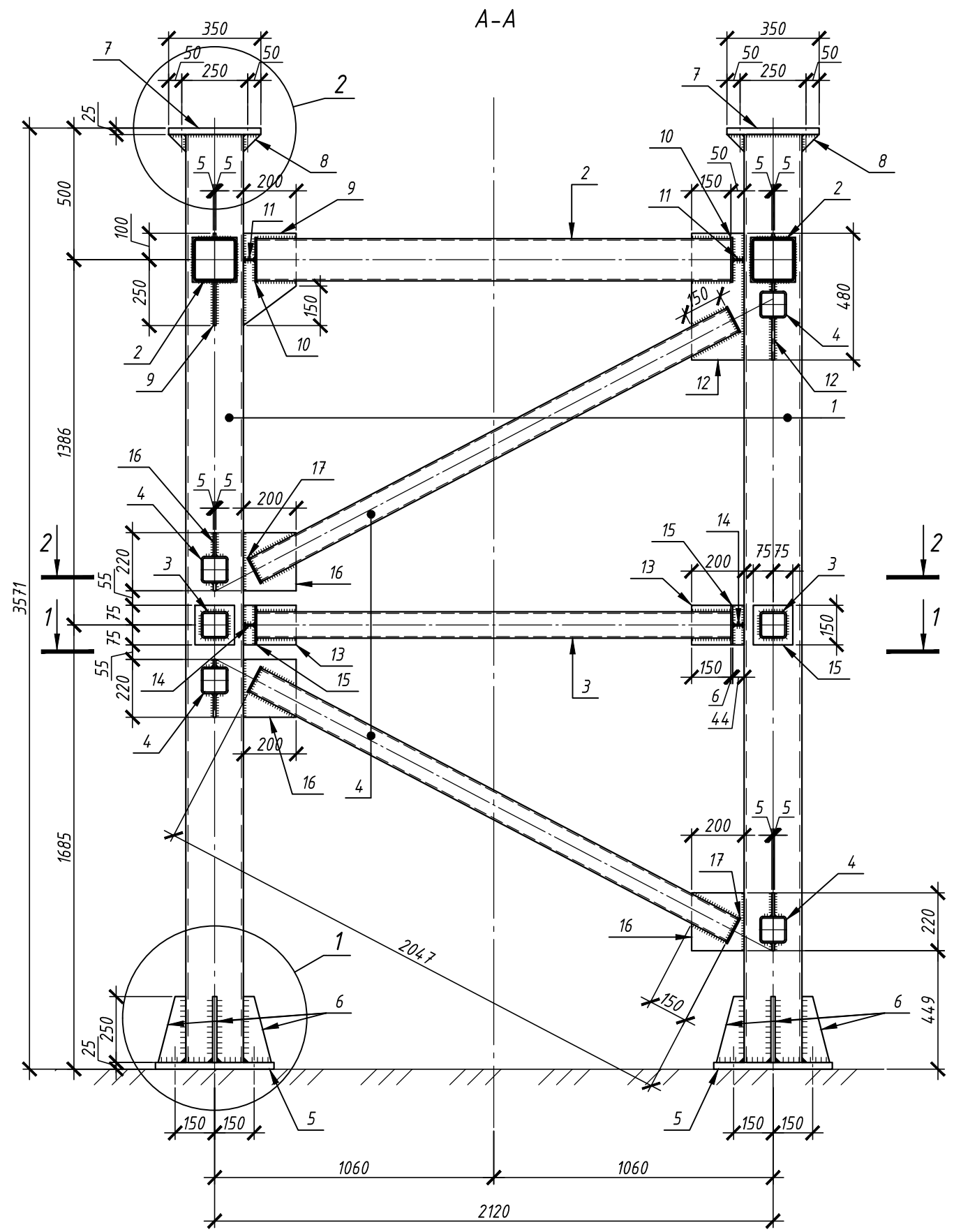
Геометрическая схема рамы Р1



1. Все металлические конструкции окрасить в заводских условиях эмалью ПФ-115 по ГОСТ 10144-89 за два раза по грунтовке ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 (толщина покрытия 60 мкм).
2. Сварку выполнять электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75, высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. В монтажных стыках и узлах, а также в местах, где окраска повреждена, металлоконструкции после окончания всех монтажных работ должны быть очищены и окрашены 2-мя слоями эмали ПФ-115.

Согласовано	
Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Взам. инв. №

						<b>РТ-СС/4632-АС</b>			
						Модернизация ПССС. Строительство дополнительного силосного склада. Самарская обл., г. Самара, Кировский р-н, ул. Береговая, д. 9А.			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	<b>Производственный корпус</b>	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Галкина О.М.				09.19		Р		
						Рама под силосы Р1. Лист 1	000 "РТ- Строительство и Сервис"		
Г.И.П.		Качанова Н.А.							
Норм. контр.		Качанова Н.А.							



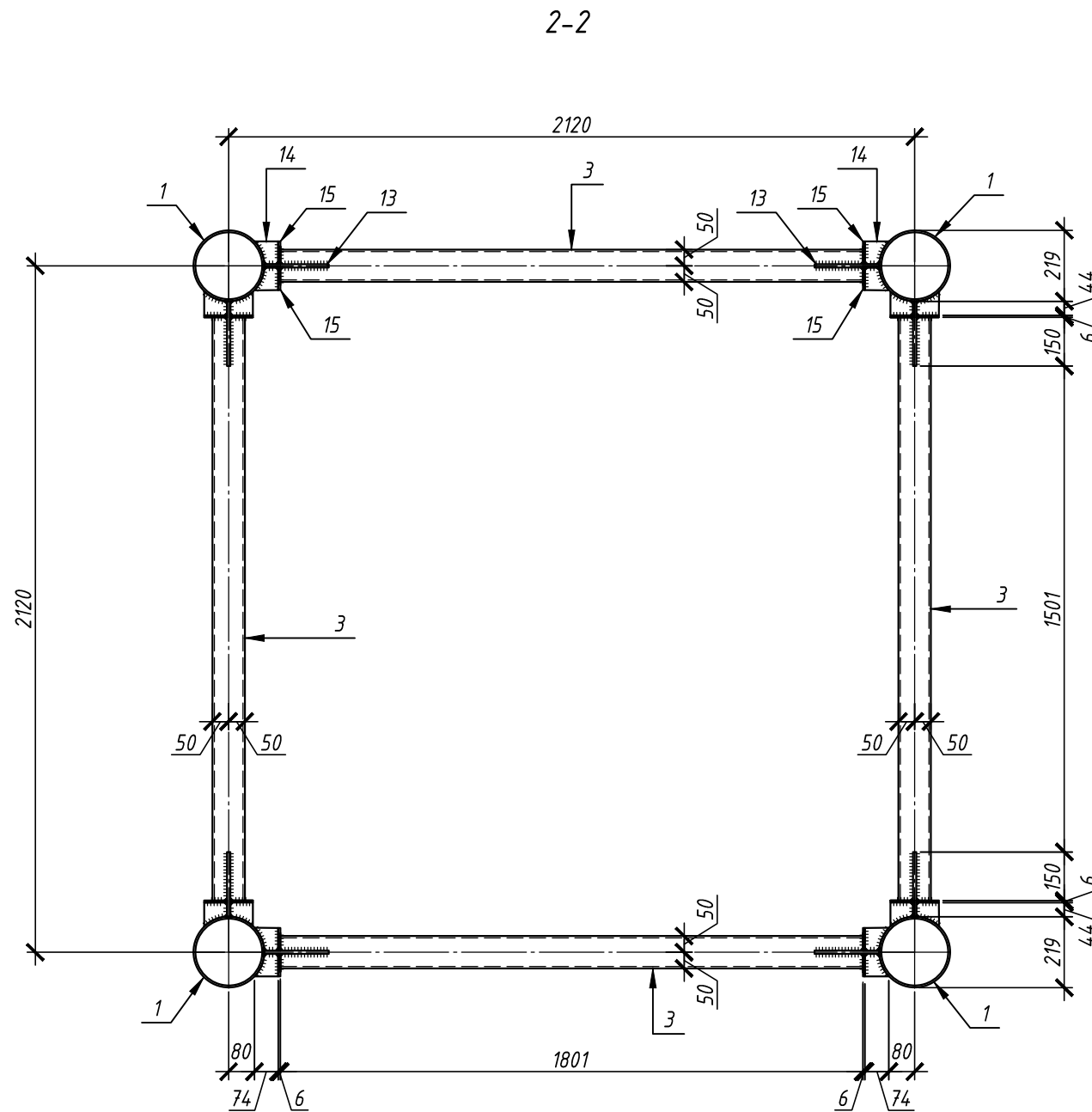
1. Все металлические конструкции окрасить в заводских условиях эмалью ПФ-115 по ГОСТ 10144-89 за два раза по грунтовке ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 (толщина покрытия 60 мкм).
2. Сварку выполнять электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75, высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. В монтажных стыках и узлах, а также в местах, где окраска повреждена, металлоконструкции после окончания всех монтажных работ должны быть очищены и окрашены 2-мя слоями эмали ПФ-115.

Согласовано	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

						<b>РТ-СС/4632-АС</b>			
						Модернизация ПССС. Строительство дополнительного силосного склада. Самарская обл., г. Самара, Кировский р-н, ул. Береговая, д. 9А.			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	<b>Производственный корпус</b>	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Галкина О.М.				09.19		Р		
Г.И.П.	Качанова Н.А.					Рама под силосы Р1. Лист 2	ООО "РТ- Строительство и Сервис"		
Норм. контр.	Качанова Н.А.								

Спецификация элементов

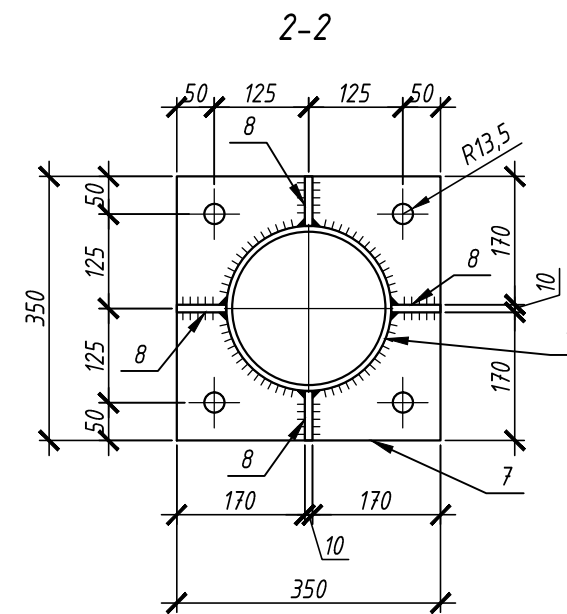
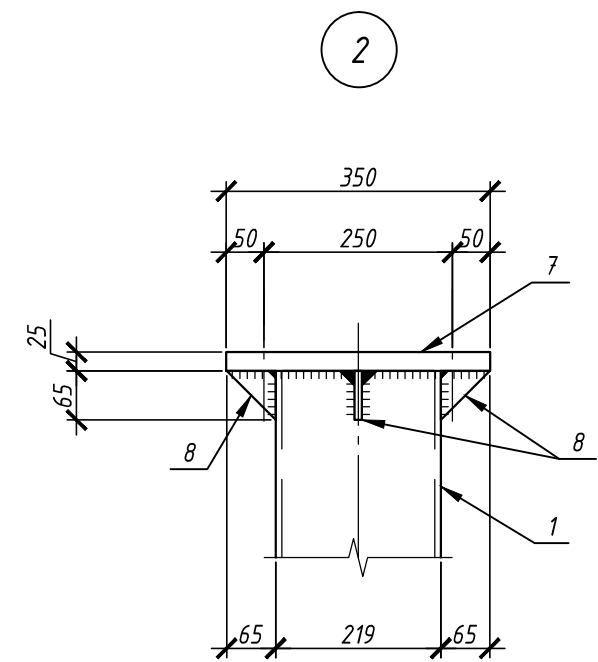
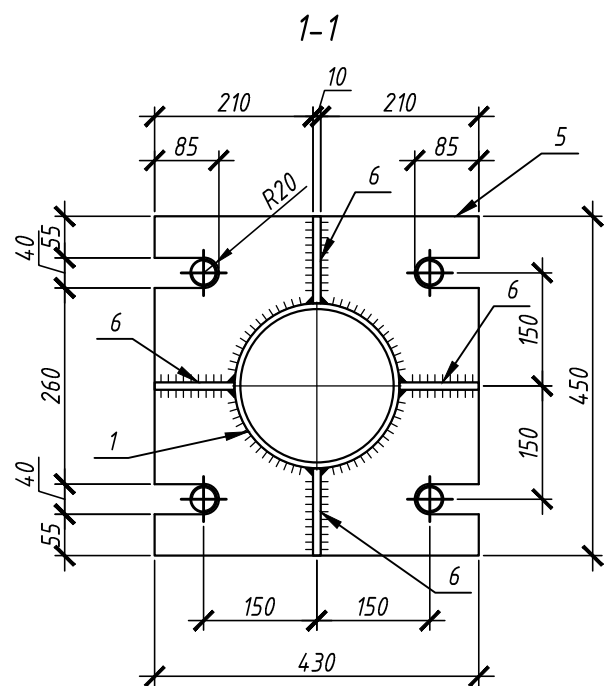
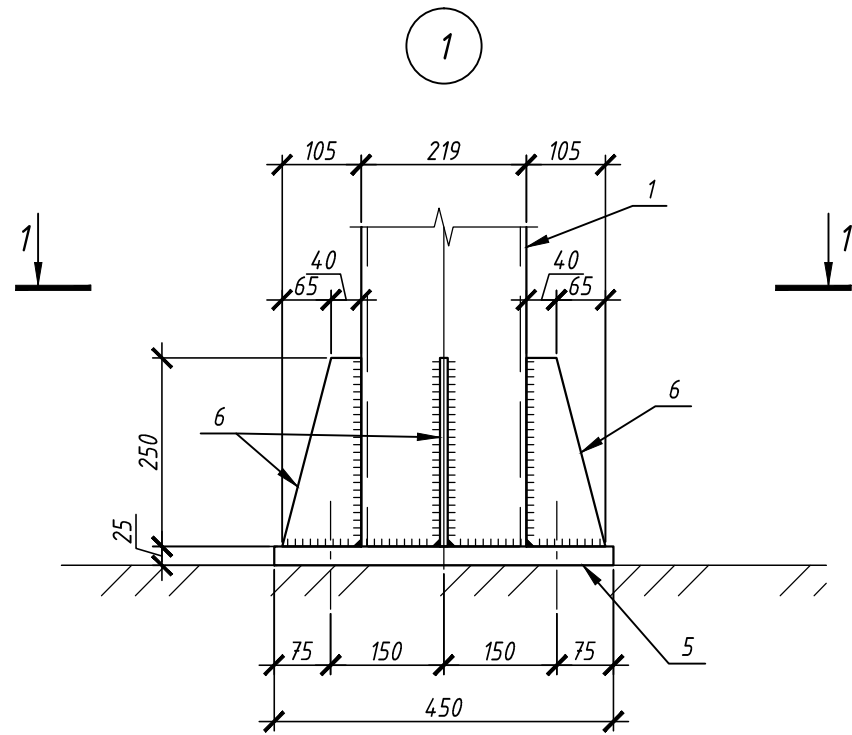
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
1	ГОСТ 10704-91	Труба 219x8, L=3521мм	4	146,51	586,04
2	ГОСТ 30245-94	Труба 160x160x6, L=1801мм	4	50,95	203,8
3	ГОСТ 30245-94	Труба 100x100x6, L=1801мм	4	30,58	122,32
4	ГОСТ 30245-94	Труба 100x100x6, L=2047мм	8	34,72	277,76
5	ГОСТ 19903-74	Лист 25x430, L=450мм	4	37,97	151,88
6	ГОСТ 19903-74	Лист 10x105, L=250мм	16	2,06	32,96
7	ГОСТ 19903-74	Лист 25x350, L=350мм	4	24,04	96,16
8	ГОСТ 19903-74	Лист 10x65, L=65мм	16	0,33	5,28
9	ГОСТ 19903-74	Лист 10x200, L=350мм	4	5,50	22
10	ГОСТ 19903-74	Лист 6x80, L=170мм	16	0,64	10,24
11	ГОСТ 19903-74	Лист 10x70, L=75мм	16	0,41	6,56
12	ГОСТ 19903-74	Лист 10x200, L=480мм	4	7,54	30,16
13	ГОСТ 19903-74	Лист 10x150, L=200мм	8	2,36	18,88
14	ГОСТ 19903-74	Лист 10x70, L=75мм	16	0,41	6,56
15	ГОСТ 19903-74	Лист 6x70, L=150мм	16	0,49	7,84
16	ГОСТ 19903-74	Лист 10x200, L=220мм	12	3,45	41,4
17	ГОСТ 19903-74	Лист 6x50, L=110мм	32	0,26	8,32
		Всего:			1628,16



1. Все металлические конструкции окрасить в заводских условиях эмалью ПФ-115 по ГОСТ 10144-89 за два раза по грунтовке ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 (толщина покрытия 60 мкм).
2. Сварку выполнять электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75, высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. В монтажных стыках и узлах, а также в местах, где окраска повреждена, металлоконструкции после окончания всех монтажных работ должны быть очищены и окрашены 2-мя слоями эмали ПФ-115.

Согласовано				
Взам. инв. №				
Подп. и дата				
Инв. № подл.				

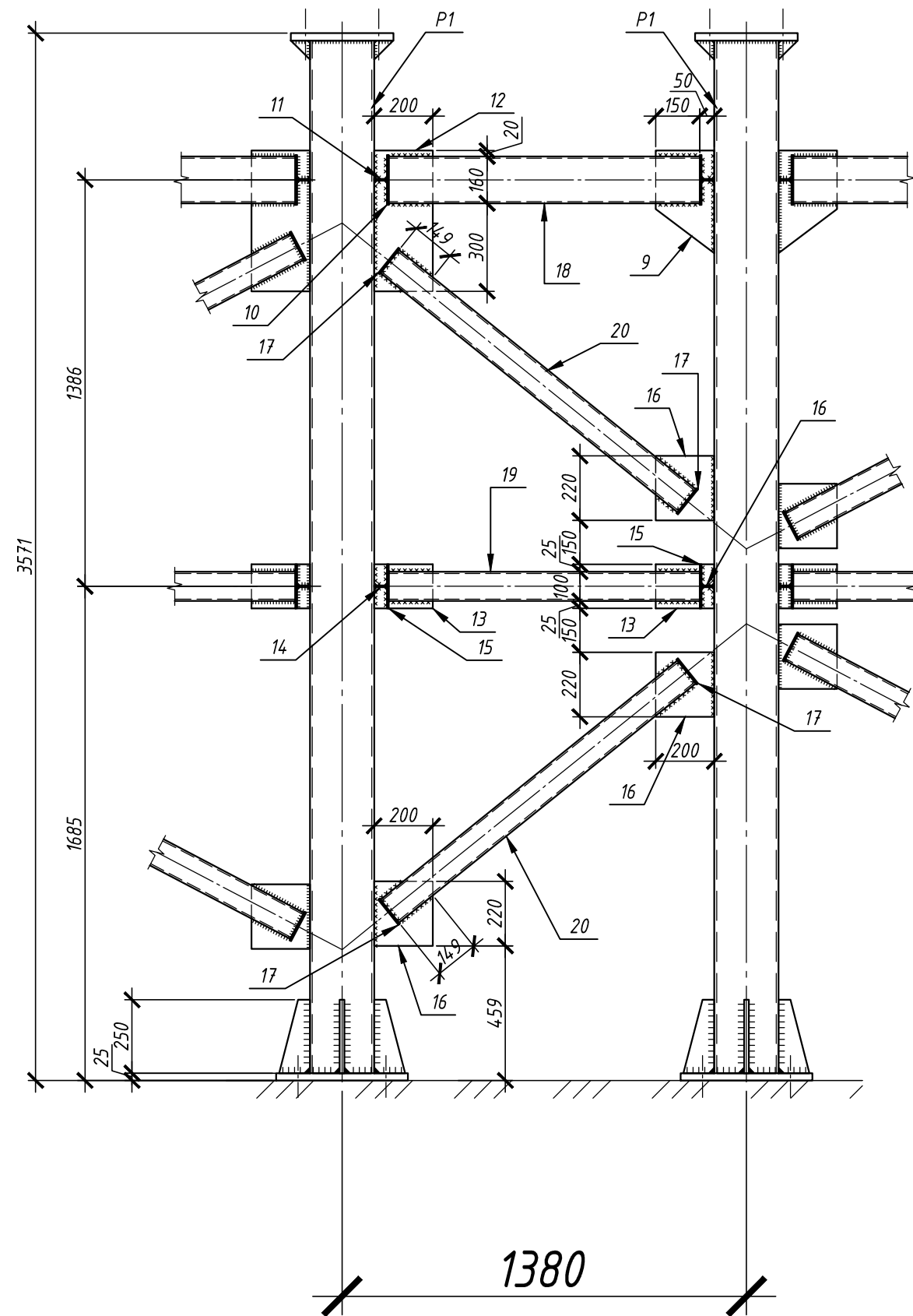
						<b>РТ-СС/4632-АС</b>			
						Модернизация ПССС. Строительство дополнительного силосного склада. Самарская обл., г. Самара, Кировский р-н, ул. Береговая, д. 9А.			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	<b>Производственный корпус</b>	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Галкина О.М.			09.19		Р		
Г.И.П.		Качанова Н.А.				Рама под силосы Р1. Лист 3	ООО "РТ- Строительство и Сервис"		
Норм. контр.		Качанова Н.А.							



1. Все металлические конструкции окрасить в заводских условиях эмалью ПФ-115 по ГОСТ 10144-89 за два раза по грунтовке ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 (толщина покрытия 60 мкм).
2. Сварку выполнять электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75, высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. В монтажных стыках и узлах, а также в местах, где окраска повреждена, металлоконструкции после окончания всех монтажных работ должны быть очищены и окрашены 2-мя слоями эмали ПФ-115.

						<b>РТ-СС/4632-АС</b>			
						Модернизация ПССС. Строительство дополнительного силосного склада. Самарская обл., г. Самара, Кировский р-н, ул. Береговая, д. 9А.			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	<b>Производственный корпус</b>	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Галкина О.М.				09.19		Р		
Г.И.П.	Качанова Н.А.					Рама под силосы Р1. Лист 4	ООО "РТ- Строительство и Сервис"		
Норм. контр.	Качанова Н.А.								

Схема устройства связей между рамами Р1



Спецификация элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
P1	см.лист	Рама P1	5	1628,16	8140,8
9	ГОСТ 19903-74	Лист 10x200, L=350мм	8	5,50	44,0
10	ГОСТ 19903-74	Лист 6x80, L=170мм	32	0,64	20,48
11	ГОСТ 19903-74	Лист 10x70, L=75мм	32	0,41	13,12
12	ГОСТ 19903-74	Лист 10x200, L=480мм	8	7,54	60,32
13	ГОСТ 19903-74	Лист 10x150, L=200мм	16	2,36	37,76
14	ГОСТ 19903-74	Лист 10x70, L=75мм	32	0,41	13,12
15	ГОСТ 19903-74	Лист 6x70, L=150мм	32	0,49	15,68
16	ГОСТ 19903-74	Лист 10x200, L=220мм	24	3,45	82,8
17	ГОСТ 19903-74	Лист 6x50, L=110мм	64	0,26	16,64
18	ГОСТ 30245-94	Труба 160x160x6, L=1061мм	8	30,02	240,16
19	ГОСТ 30245-94	Труба 100x100x6, L=1061мм	8	18,02	144,16
20	ГОСТ 30245-94	Труба 100x100x6, L=1300мм	16	22,07	353,12
Всего:					9182,16
Комплекты для крепления силосов		Болт M24x110мм, кл. пр 8.8	80		
		Гайка M24, кл. пр 8	160		
		Шайба M24	160		

1. Все металлические конструкции окрасить в заводских условиях эмалью ПФ-115 по ГОСТ 10144-89 за два раза по грунтовке ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 (толщина покрытия 60 мкм).
2. Сварку выполнять электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75, высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. В монтажных стыках и узлах, а также в местах, где окраска повреждена, металлоконструкции после окончания всех монтажных работ должны быть очищены и окрашены 2-мя слоями эмали ПФ-115.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

РТ-СС/4632-АС

Модернизация ПССС.

Строительство дополнительного силосного склада.

Самарская обл., г. Самара, Кировский р-н, ул. Береговая, д. 9А.

Изм. Кол. уч. Лист № док. Подп. Дата

Разработал Галкина О.М. 09.19

Производственный корпус

Стадия Лист Листов

P

Г.И.П. Качанова Н.А.

Норм. контр. Качанова Н.А.

Фрагмент 1. Соединение рам под силосы

ООО "РТ- Строительство и Сервис"