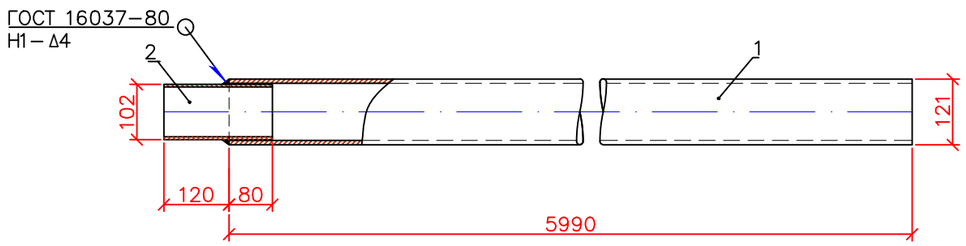
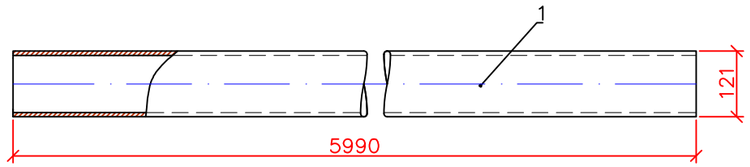
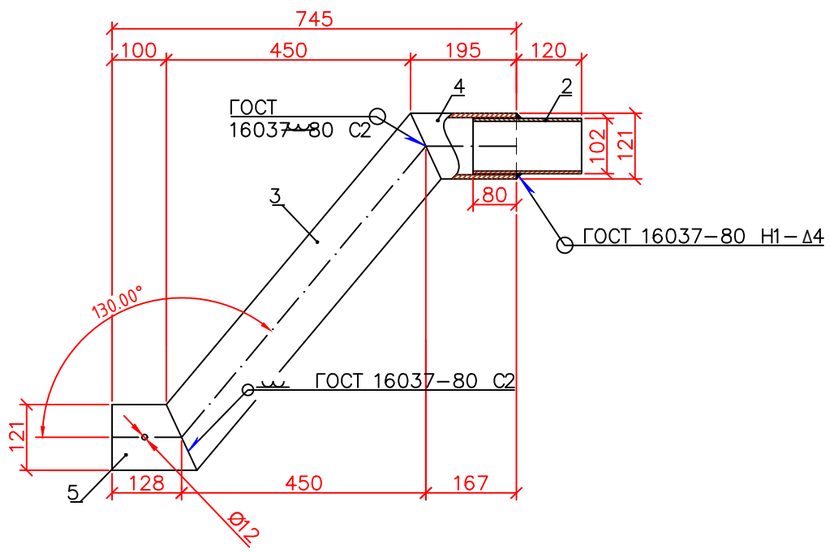
Поручень П–1



Поручень П–2



Поручень ПУ–1



Спецификация поручней П–1, П–2, ПУ–1

Марка	Поз.	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт	Масса, кг ед.	Масса, кг общ.	Материал, ГОСТ	Приме–чание
П–1	1	Поручень	ф121х8	5990	1	133.52	133.52	09Г2СД ГОСТ Р 55374–2012	б/ч
	2	Вставка	ф102х5	200	1	4.46	4.46		б/ч
	Итого на поручень П–1 со сварными швами 2%:						140.74		
П–2	1	Поручень	ф121х8	5990	1	133.52	133.52	09Г2СД ГОСТ Р 55374–2012	б/ч
	Итого на поручень П–3:						133.52		
ПУ–1	2	Вставка	ф102х5	200	1	4.46	4.46	09Г2СД ГОСТ Р 55374–2012	б/ч
	3	Поручень	ф121х8	700	1	15.60	15.60		б/ч
	4	Поручень	ф121х8	195	1	4.35	4.35		б/ч
	5	Поручень	ф121х8	156	1	3.48	3.48		б/ч
	Итого на поручень ПУ–1 со сварными швами 2%:						28.45		

Примечания:

1. Требования к материалам см. лист 1.
2. Сварку производить по всему контуру контакта с металлом электродами Э50А по ГОСТ 9467–75.
3. Масса металла в спецификации дана без учёта оцинковки.
4. Готовые изделия оцинковать по ГОСТ 9.307–89 толщиной не менее 80 мкм.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. №подл.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал		Фаизов Р.А.			2.23
Проверил		Урбков А.В.			2.23
Н. контр.		Паздерин А.Л.			2.23
ГИП		Кашпор А.А.			2.23

02/2022–РД–ИС12

Капитальный ремонт автомобильной дороги Сургут–Салехард, участок Пуровск–Коротчаево

Мост на км 670+306 через суходол

Стадия	Лист	Листов
Р	9	

Поручень П–1, П–2, ПУ–1

ДорЦентр Научно Производственная Фирма

Формат А3