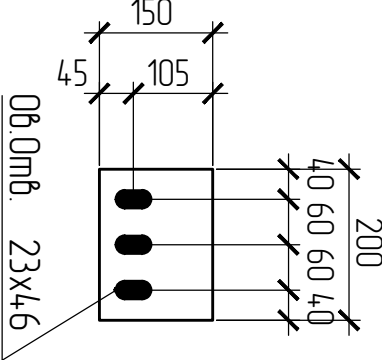
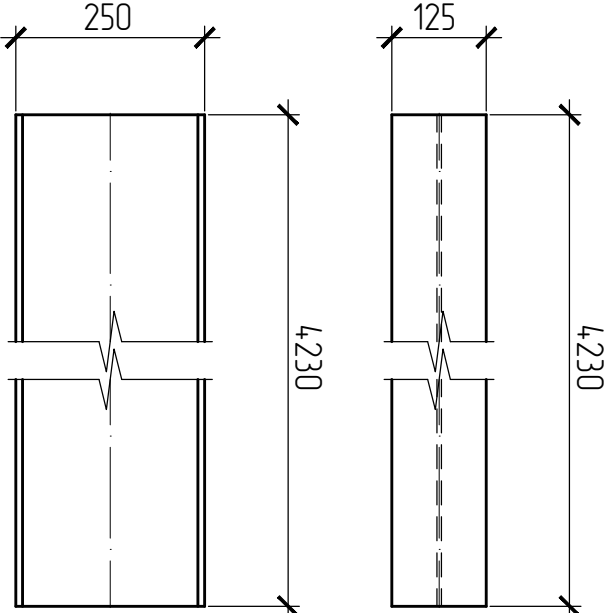
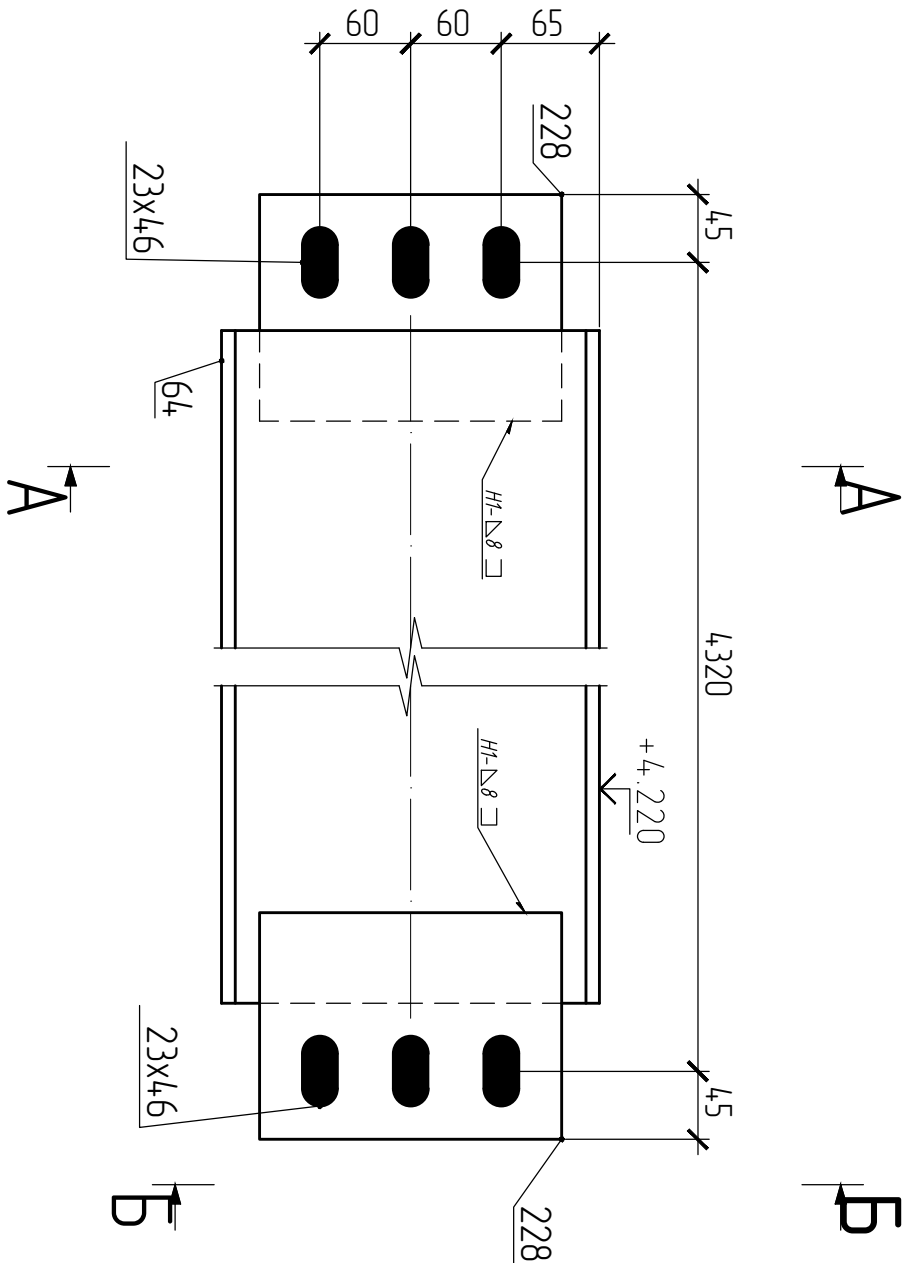
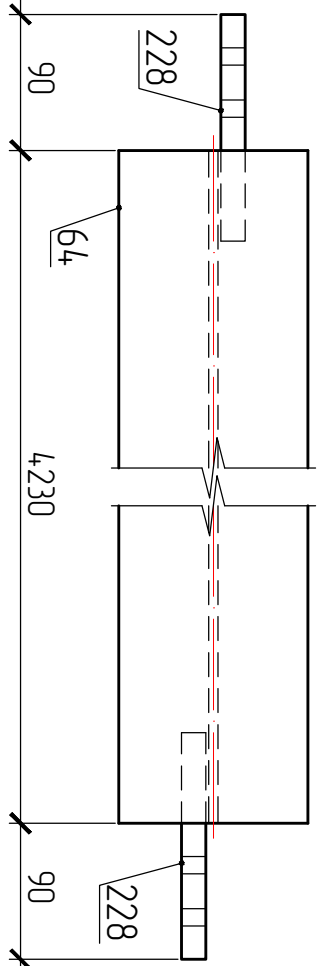


Марка Б1-4 (2 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт		
Б1-4	64	1		12552	4,230	125.2	125.2	С24.5	
	228	2		- 150x16	200	3.8	7.5	С24.5	
Вес сборных швов						13	134.1		

поз.64

поз.228

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
12552	250.4	С24.5	
1 16	15.1	С24.5	
На сборные швы:		2.7	
Итого:	268.1		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
Б1-4	2	134.1	268.1
Общий вес		268.1	

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
 - СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
 - СНиП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкции"
 - СНиП II-23 81 "Стальные конструкции"
 - 3. Размеры в скобках ,выполнить после сборки и сварки.
 - 4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
 - 5. Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021-(2 слоя)
 - 6.Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СП53-101-98.
 - 7.Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
 - 8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

14.7.1-КМД

Инд. N подл.	Подпись и дата	Взам. инд. N

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ				Блок			
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок					
Б1-4	2	8.33		Б1-4			
Ведомое			Конструктор				
Изм.	Кол-во	Лист	Издк.				
Гр/бкс			Подпись				
			Дата				
			26.02.06	Копия на мощность 5008 МВт состоящая из 7-и листов строительскаго 1 этап строительства			
			26.02.06				
			26.02.06				
				Лист 15	Лист 6	110.15	