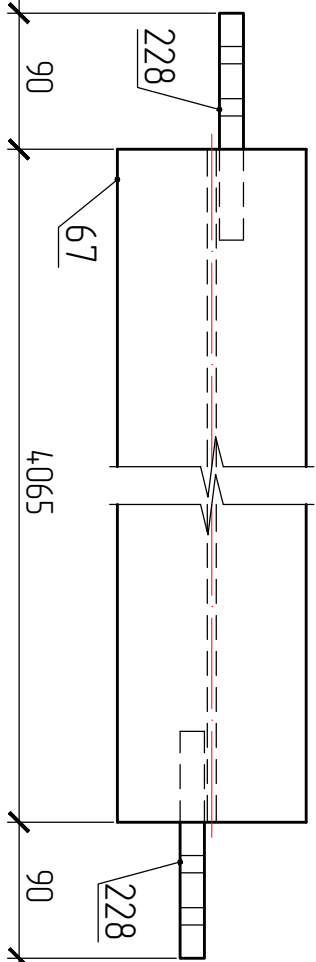


СПЕЦИФИКАЦИЯ

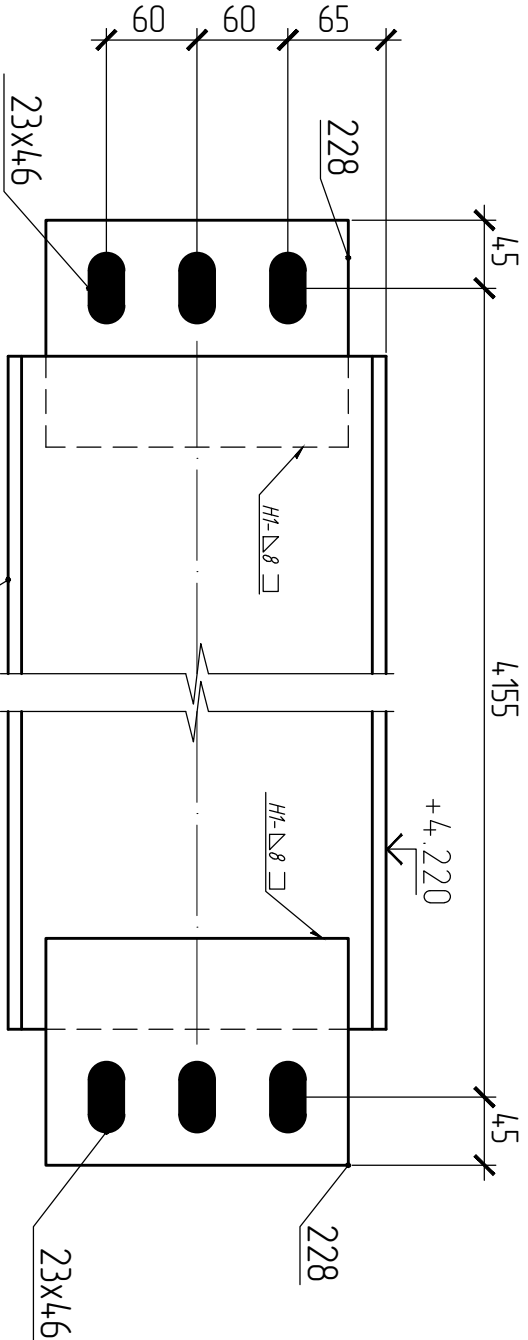
Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мент-ма	
Б1-5	67	1		12552	4065	120.3	120.3	С24.5	
	228	2		- 150х16	200	3.8	7.5	С24.5	
		Вес сборных швов		1%	13	129.1			

Марка Б1-5 (2 шт.)



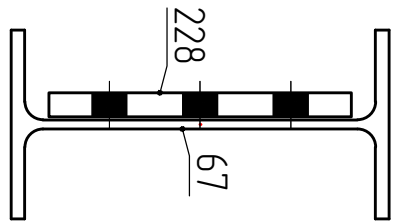
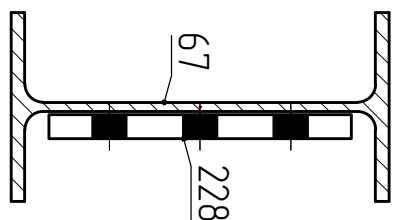
A

Б

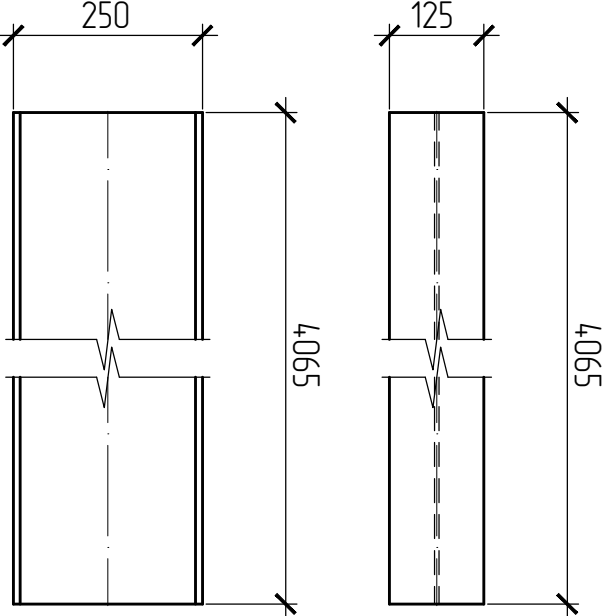


A – A

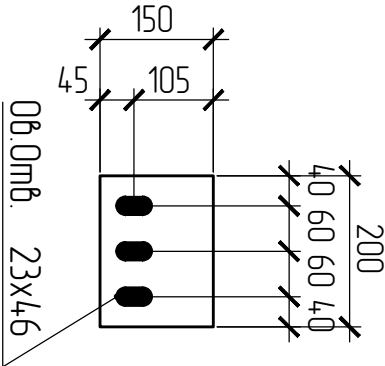
Б – Б



п03.67



п03.228



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
12552	240.6	С24.5	
1 16	15.1	С24.5	
На сборные швы:		2.6	
Итого:	258.3		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
Б1-5	2	129.1	258.3
Общий вес		258.3	

- 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, выполнять 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 ВК 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		Количество в модели	Площадь всех марок
Марка	Б1-5	2	8.01

Изм.	Кол-во	Лист	Итого	Дата	Блок Б1-5		
Гр/Ос				26.02.06			
				26.02.06			
				26.02.06			
				26.02.06	Компьютерная 150.8 Мбайт, соответствующая из 7-и листов		
				26.02.06			
				26.02.06	Лист 16		
				26.02.06			
				26.02.06	Лист 15		
				26.02.06			