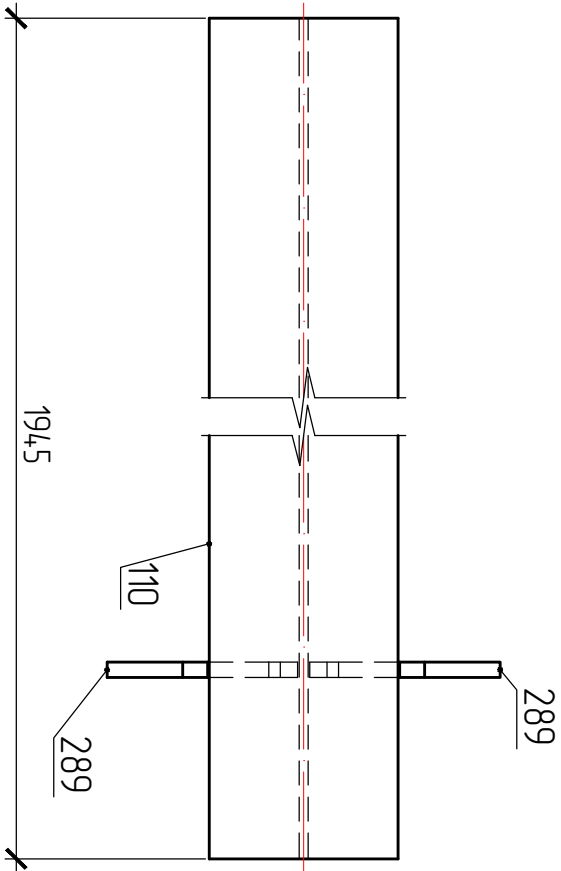
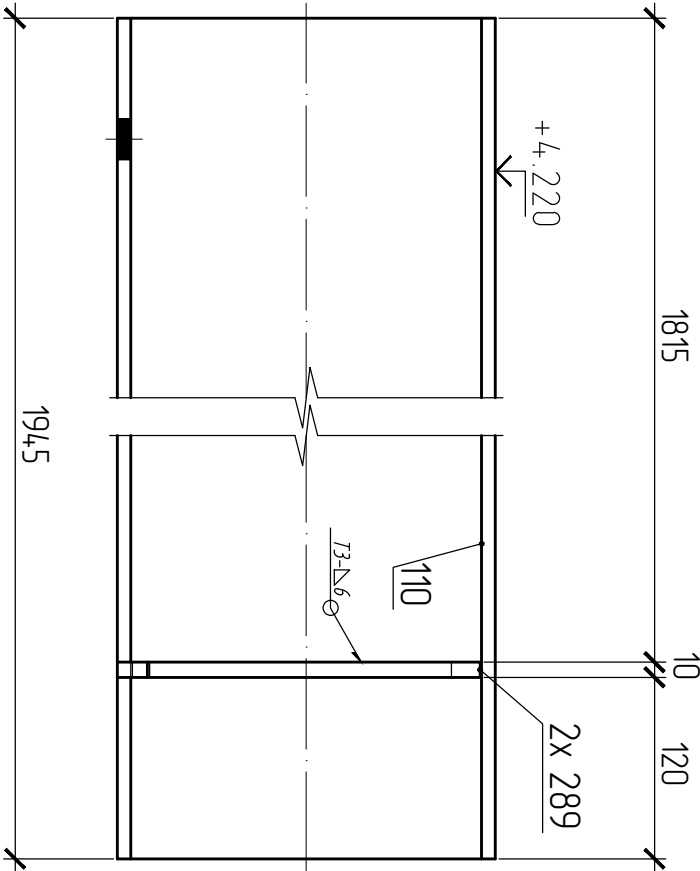


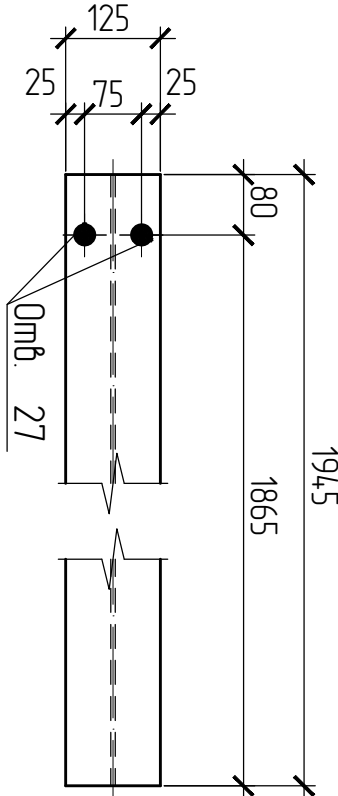
Марка Б1-16 (1 шп.)



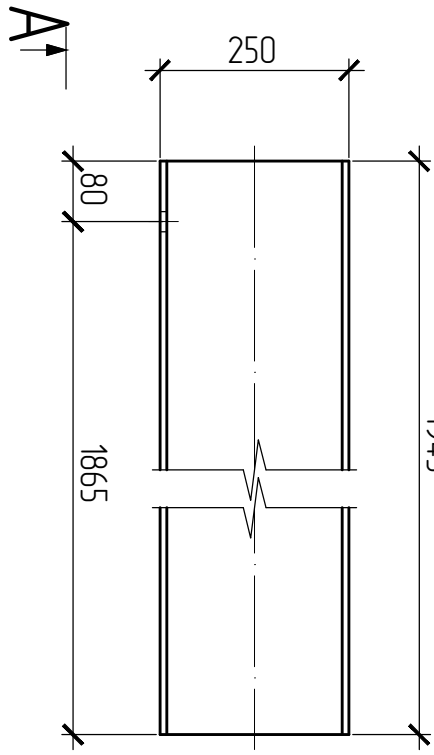
A



A – A

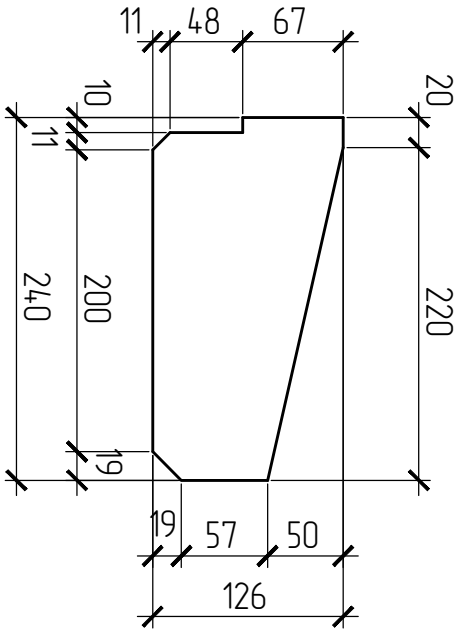


поз.110



A

поз.289



поз.289

СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кол-во		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		шт	м			Одной детали	Всех шт		
Б1-16	110	1		12552	194.5	57.6	57.6	С24.5	
	289	2		- 126х10	24.0	2.4	4.7	С24.5	
		Вес сварных швов		1%		0.6	62.9		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
12552	57.6	С24.5	
110	4.7	С24.5	
На сборные швы:		0.6	
Итого:		62.9	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кон-во шт.	Вес, кгс	
Б1-16	1	62.9	62.9
		Общий вес 62.9	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СПБЗ-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 притуплять 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 СПБЗ-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.

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ				14.7.1-КМД			
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок	Инв. N подл.	Подпись	Дата	Болка	Специя
Б1-16	1	1.95	Ведомость	Конструктор	26.02.06	Б1-16	Маса
				Калькуляция 150.8 м.вн. стоимость из 7-ми листов			
				строительство 1 этап строительного			
				Лист 122			
				Листов 15			