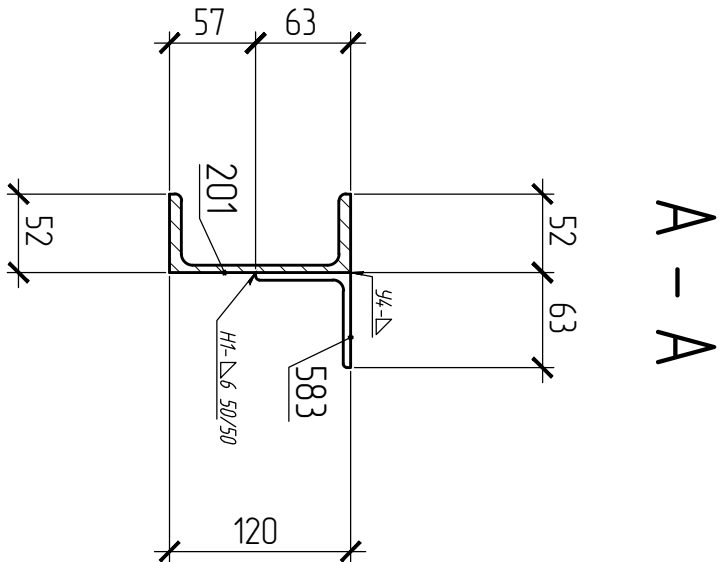
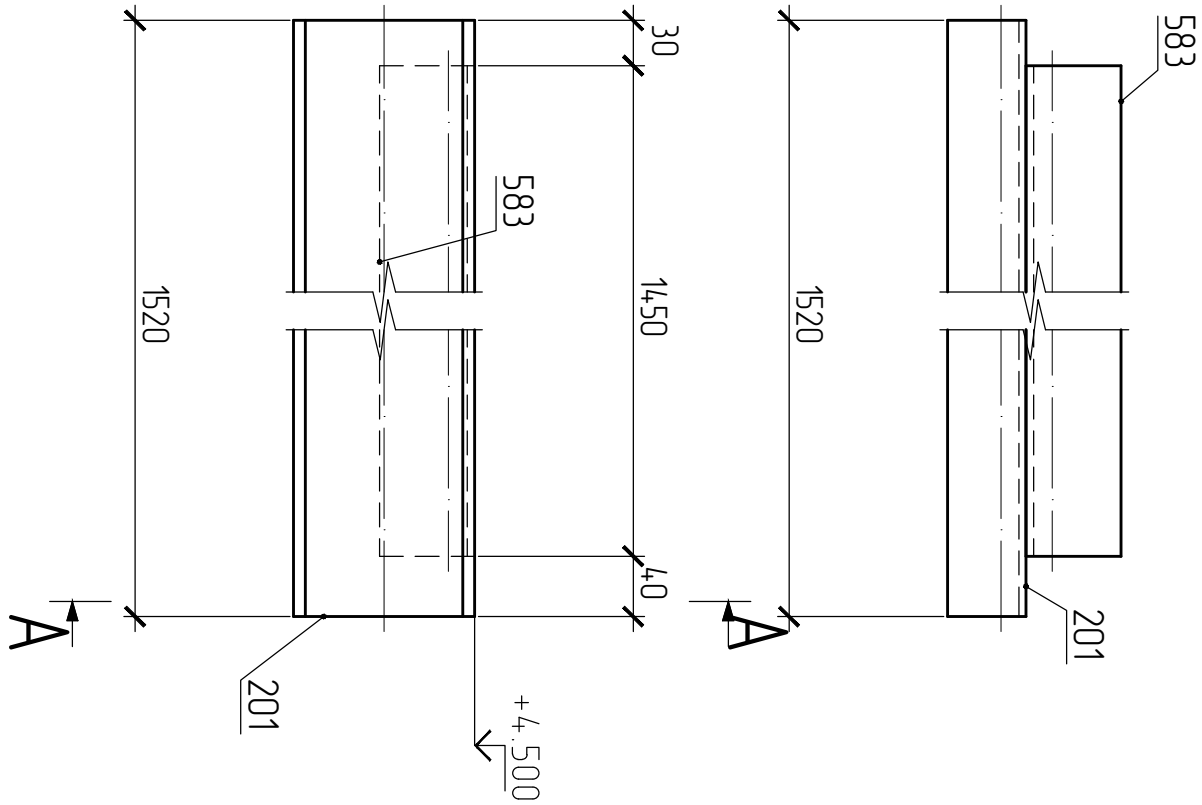
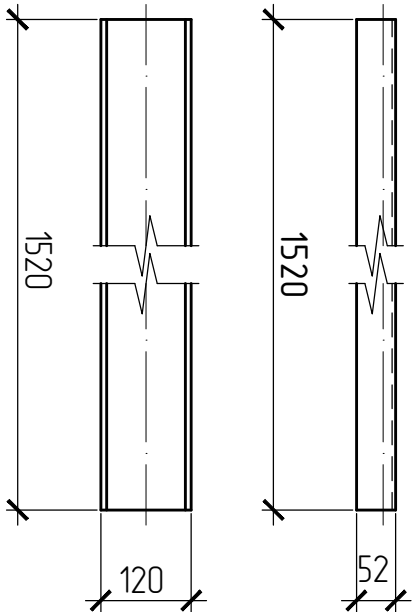


Марка Б1-29 (1 шт.)



поз.201



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание	
		м	н			Одной детали	Всех шт.			
Б1-29	201	1		С12П	1520	15.8	15.8	С245		
	583	1		163х5	1450	7	7	С245		
				Вес сборных швов			1%	0.2	23	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
163х5	7	С245	
С12П	15.8	С245	
На сборные швы:		0.2	
Итого:	23		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кон-до шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
Б1-29	1	23	23
Общий вес		23	

- 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.

14.7.1-КМД

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

14.7.1-КМД													