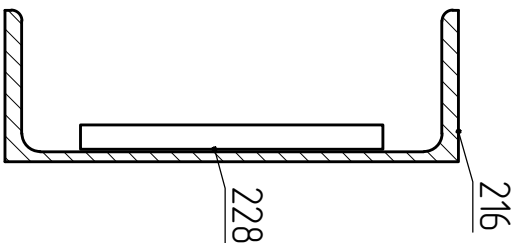
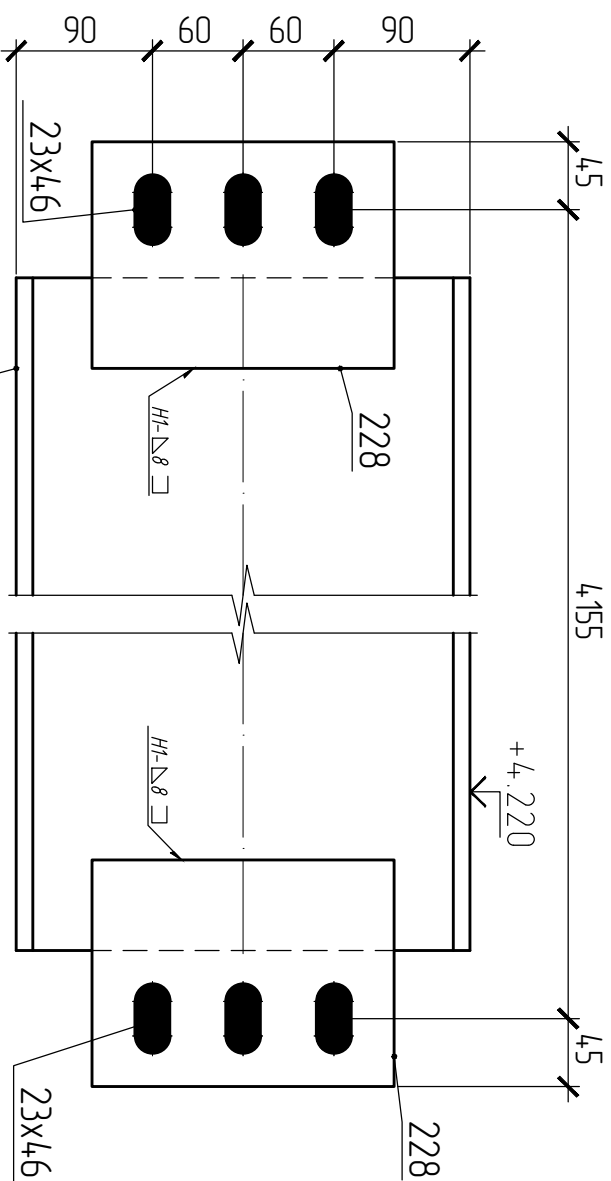
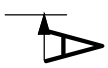
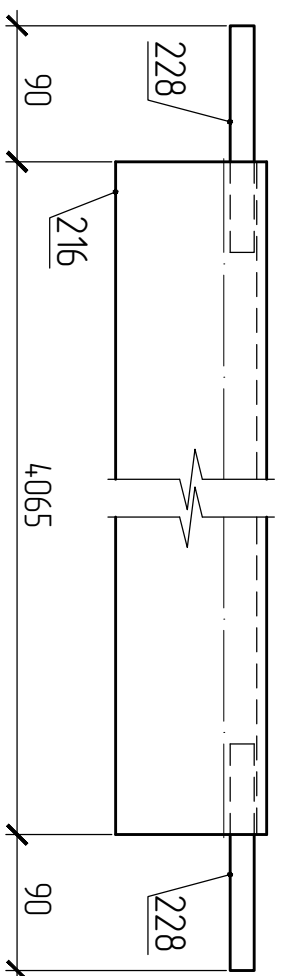


Mapka B7-4 (1 umm.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кон-во шт	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мент	Марка стали	Примечание
					Одной детали	Всех шт.			
Б7-4	216	1	330П	4065	129.3	129.3		С255	
	228	2	- 150х16	200	3.8	7.5		С245	
Вес сданных шриф					1.4		138.2		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 16	75	С245	
С30П	129.3	С255	
На сборные швы:		14	
Итого:	138.2		

ПРЕДЪСТАВИТЕЛСТВО			
Марка замен- та	Кон-до шт.	Вс, кс	
		одного элемент	всех
Б7-4	1	1382	1382
Общият Вс		1382	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
 - СП53-101-98 "Изоготовление 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 (Ф-021-(2 слоя)
 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИА СП53-101-98.
 7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14774-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
- Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

147,1-KMD

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

ПРОЦЕНКА ПОКАЗАТЕЛЕЙ		
Матрица	Количество в модели	Процент всех матриц
Б7-4	1	398

14.7.1-КМД									
						Бюрок 67-4	Гендир	Маск	Масмоб
Изм	Колуч	Лист	Мок	Листы	Листа				
Гендир					26.03.2016	67-4			11.0.15
					26.03.2016				
					26.03.2016				
					26.03.2016				
Ведомс					26.03.2016	Компьютерная программа 150.8 М. Вн. составляющая из 7-и листов справочника 1. Эпик справочника	Лист 150	Листов	
Контроль					26.03.2016				