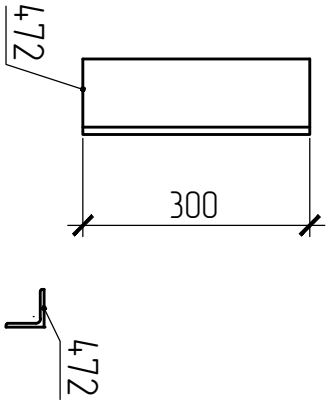
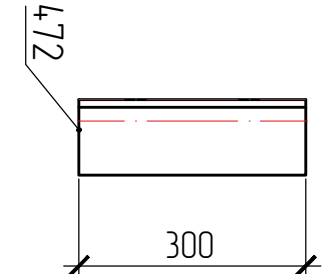
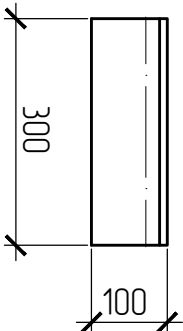
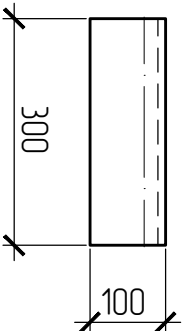


Марка 85-1 (20 шп.)



ПОЗ. 4.72



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

- 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. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной деталю	Всех шт.	Эле-мен-та		
85-1	4.72	1		L100x10	300	4.5	4.5		C24.5	
		Вес сварных швов 1%				0	9			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L100x10	906	C24.5	
На сварные швы:		0.9	
Итого:		915	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		однозо элемента	всех
85-1	20	4.6	91.5
Общий вес		91.5	

14.7.1-КМД									
Изм	Кол-во	Лист	Мок.	Подпись	Дата				
Г/Конт					05.04.2016				
					05.04.2016	4.72			
					05.04.2016				
					05.04.2016				
					05.04.2016				
					05.04.2016				
Вед/Конт.					05.04.2016	Комплексная мощность 150.8 МВт состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства			
Конструктор					05.04.2016				
						Лист 267	Листов		
								1:10, 1:20	