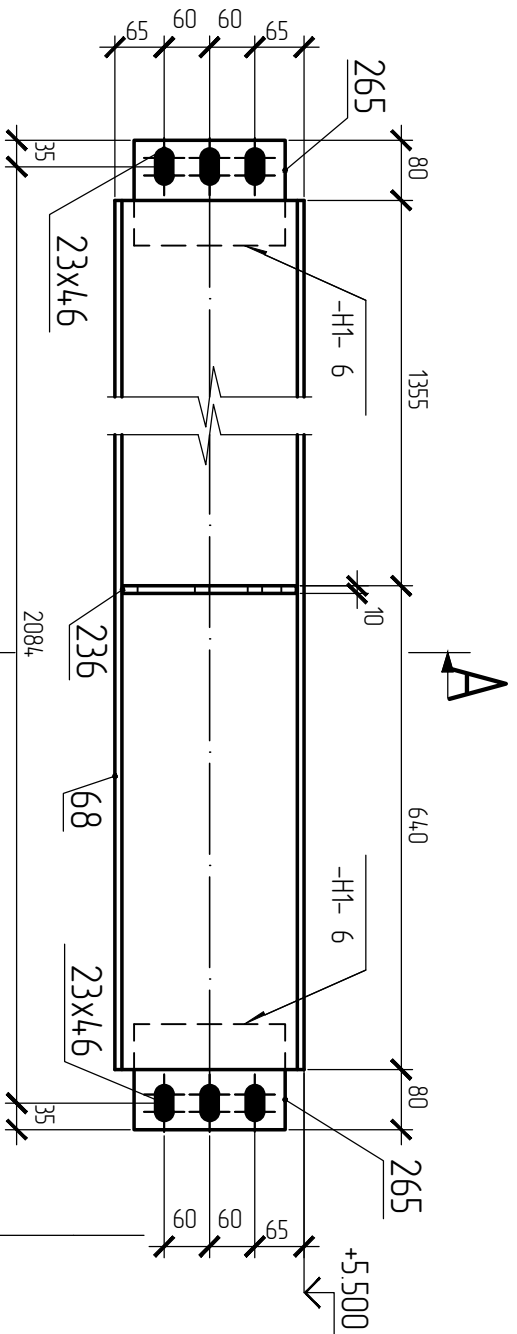
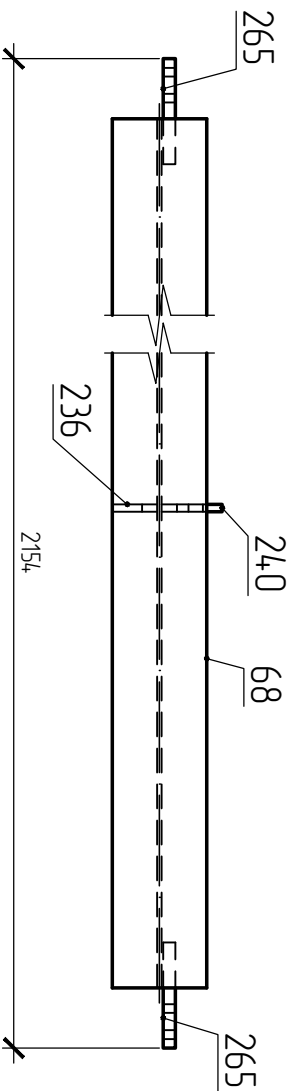
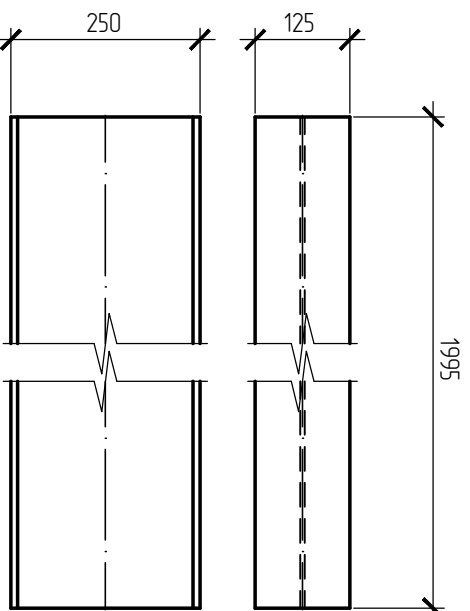
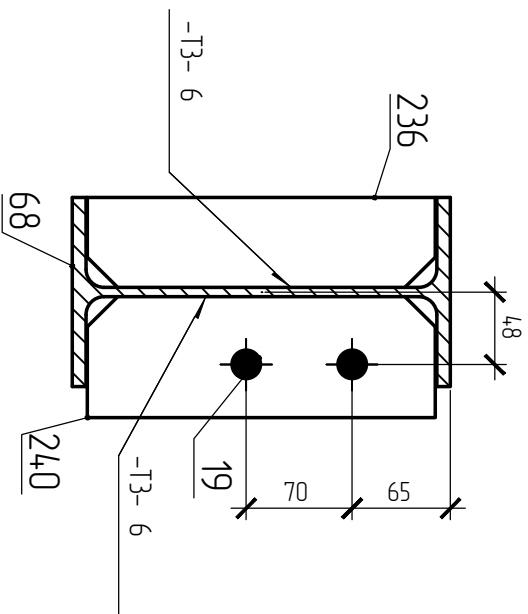


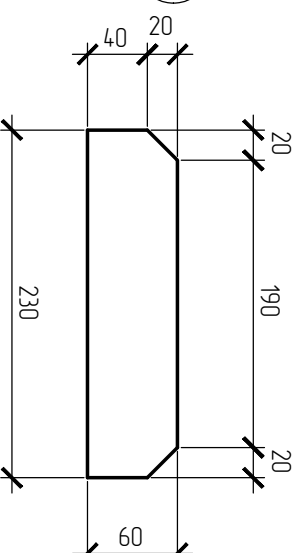
Мапка Б1-23 (1 шм.)



A - A



no3.68



no3.236

| СПЕЦИФИКАЦИЯ     |            |                  |   |          |          |              |          |            |             |            |
|------------------|------------|------------------|---|----------|----------|--------------|----------|------------|-------------|------------|
| Марка эле-мен-та | № де-та-ли | Кол-во шт.       |   | Сечение  | Длина мм | Вес, кг      |          |            | Марка стали | Примечание |
|                  |            | м                | н |          |          | Одной детали | Всех шт. | Эле-мен-та |             |            |
| Б1-23            | 68         | 1                |   | 12552    | 1995     | 59.1         | 59.1     |            | С245        |            |
|                  | 236        | 1                |   | - 60х10  | 230      | 11           | 11       |            | С245        |            |
|                  | 240        | 1                |   | - 80х10  | 230      | 14           | 14       |            | С245        |            |
|                  | 265        | 2                |   | - 140х16 | 200      | 35           | 7        |            | С245        |            |
|                  |            |                  |   |          |          |              |          |            |             |            |
|                  |            | Вес сварных швов |   | 1%       |          | 0.7          |          | 69.3       |             |            |

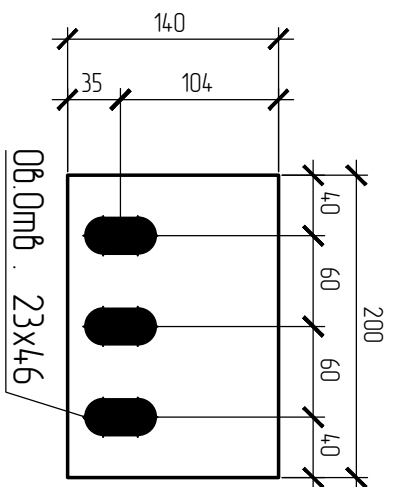
| ВЫБОРКА МЕТАЛЛА |          |             |            |
|-----------------|----------|-------------|------------|
| Профиль         | Вес (кг) | Марка стали | Примечание |
| I25b2           | 59.1     | C245        |            |
| t 10            | 2.5      | C245        |            |
| t 16            | 7        | C245        |            |
| На сварные швы: |          | 0.7         |            |
| Итого:          | 69.3     |             |            |

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

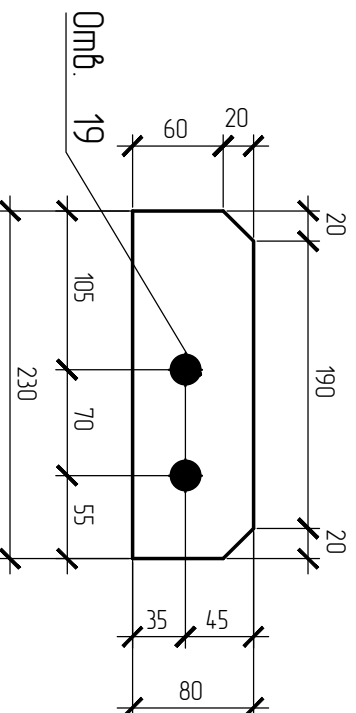
- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стropительные"
- СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стropительных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23 81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в скобках ,выполнить после сборки и сварки.
4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить грунтом ГФ-021-(2 слоя)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКК СП53-101-98
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

147.1-KMD

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



103.265



no3.240

|             |        |      |      |         |            |                                                                                     |          |        |          |
|-------------|--------|------|------|---------|------------|-------------------------------------------------------------------------------------|----------|--------|----------|
| 14.7.1-КМД  |        |      |      |         |            |                                                                                     |          |        |          |
|             |        |      |      |         |            | Банка                                                                               | Средства | Масса  | Мощность |
|             |        |      |      |         |            |                                                                                     |          |        |          |
|             |        |      |      |         |            |                                                                                     |          |        |          |
|             |        |      |      |         |            |                                                                                     |          |        |          |
|             |        |      |      |         |            |                                                                                     |          |        |          |
| Изм.        | Кол-во | Лист | Маяк | Подпись | Дата       |                                                                                     |          |        |          |
| Г/н Мажнер  |        |      |      |         | 19.03.2016 | Б-1-23                                                                              |          |        | 110/15   |
| Г/н Констр. |        |      |      |         | 19.03.2016 |                                                                                     |          |        |          |
|             |        |      |      |         | 19.03.2016 |                                                                                     |          |        |          |
| Н/контр.    |        |      |      |         | 19.03.2016 | Компьютерная мощность 150,8 МВт, состоящая из 7 этапов стр-ва. 1 этап спроектирован |          |        |          |
| Вед/контр.  |        |      |      |         | 19.03.2016 |                                                                                     |          |        |          |
| Констр.     |        |      |      |         | 19.03.2016 |                                                                                     |          |        |          |
|             |        |      |      |         |            |                                                                                     | Лист 58  | Листов |          |