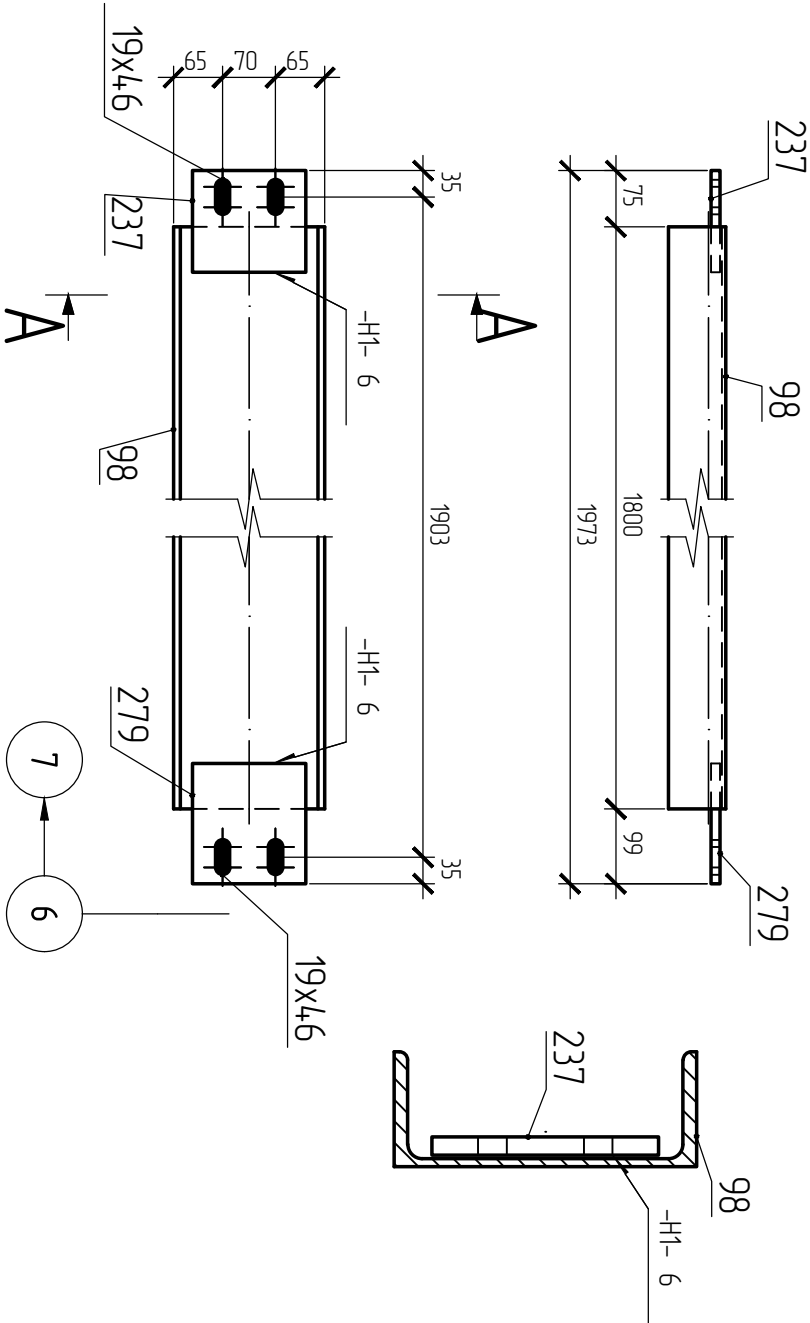


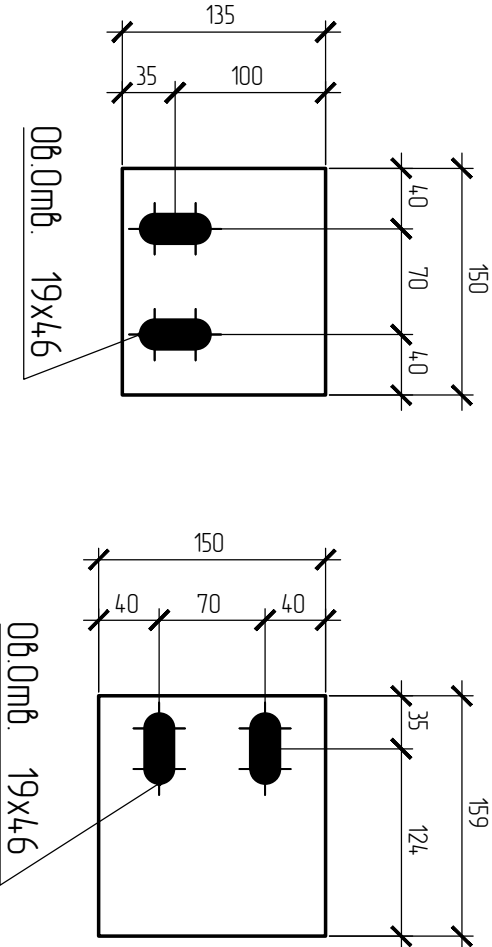
Марка Б4-3 (2 шт.)

A - A



П03.237

П03.279



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

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
Б4-3	2	37,6	75,3
Общий вес		75,3	

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		
Б4-3	98	1		С20П	1800	33.1	33.1		С24.5	
	237	1		- 135x12	150	19	19		С24.5	
	279	1		- 150x12	159	2.2	2.2		С24.5	
Вес сварных швов						1%	0.4	37.6		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
т 12	8.3	С24.5	
С20П	66.2	С24.5	
На сварные швы:		0.7	
Итого:		75.3	

- 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 грунтом ГФ-021-(2 слоя)
 - 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СП53-101-98.
 - 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									
						Болка Б4-3 Капельная мощность 150,8 МВт, состоящая из 7 этапов стр-ва. 1 этап строительства			
Изм.	Кол-ч	Лист	МДок	Подпись	Дата	Болка Б4-3			
Гл.инженер					19.03.2016				
Гл.констр.					19.03.2016				
Н.Контр.					19.03.2016				
Вед.Констр.					19.03.2016				
Констр.					19.03.2016				