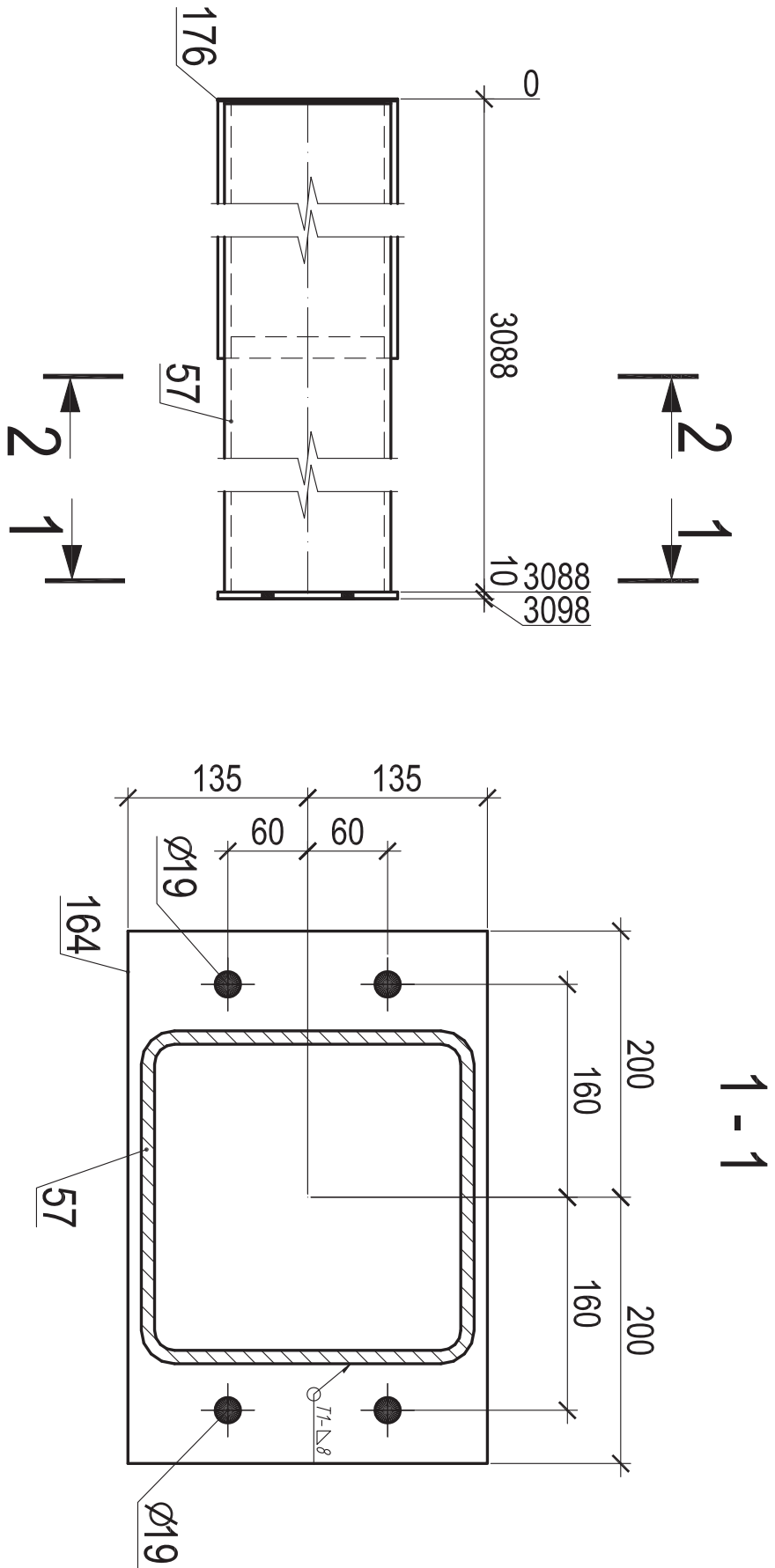
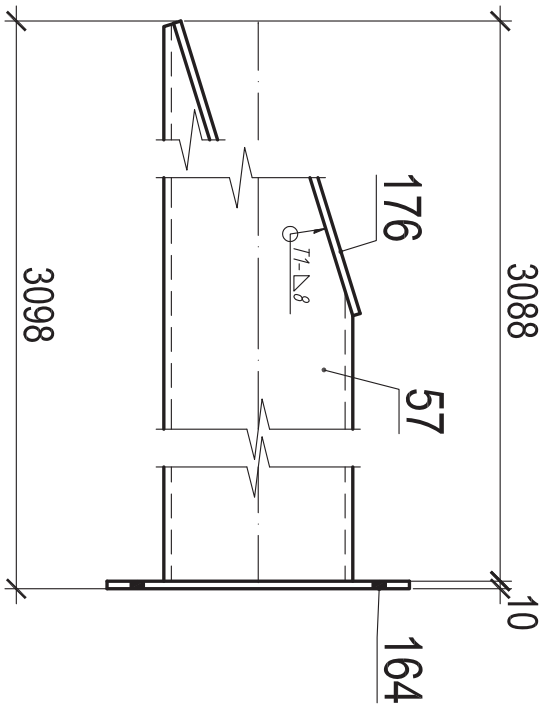
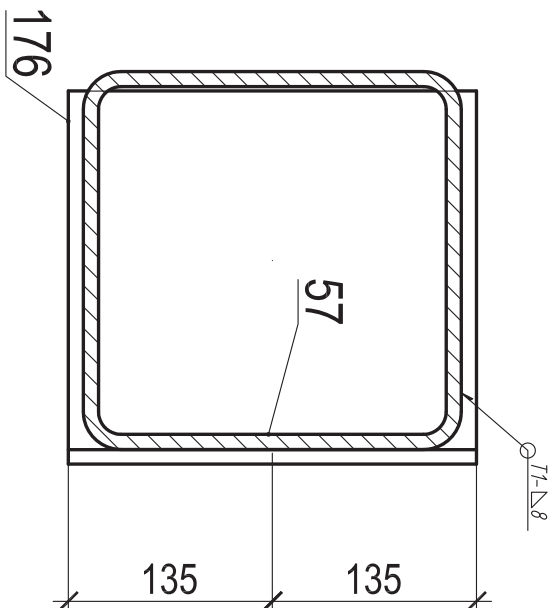


Марка Б1-1 (4 шт.)

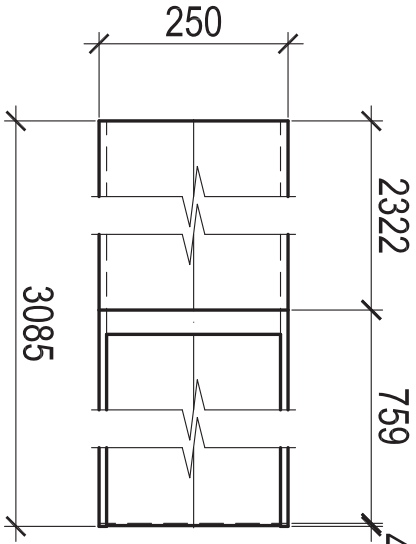
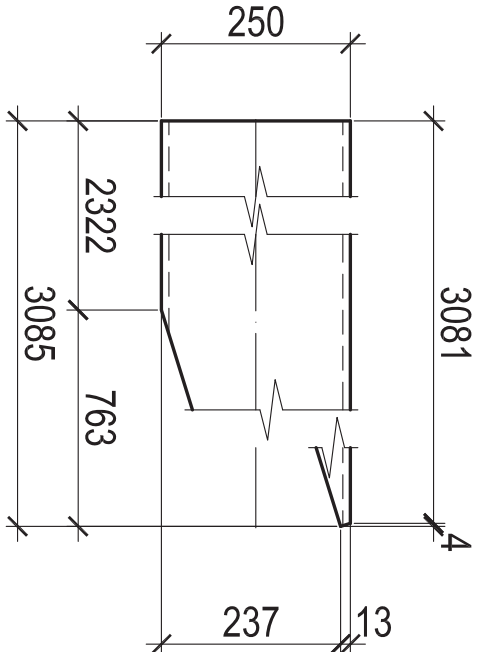


1 - 1

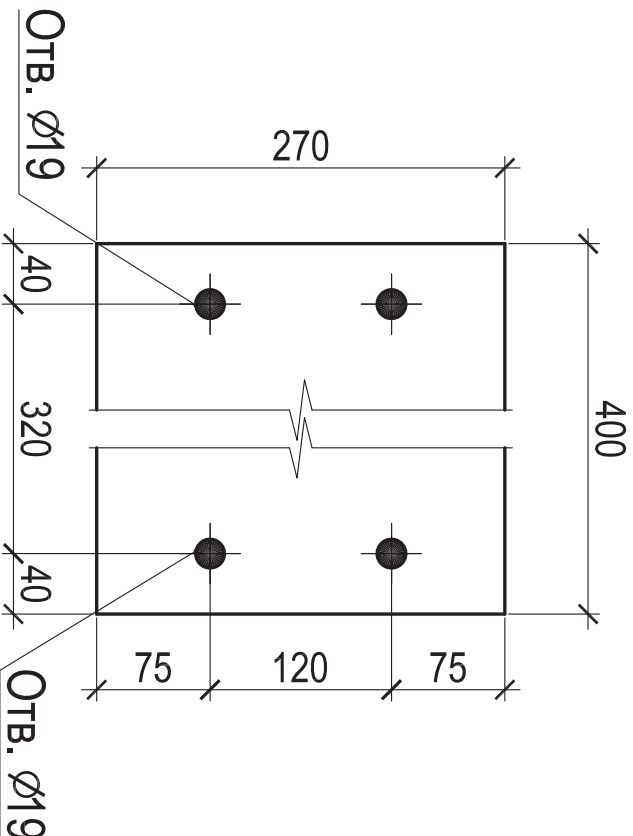
2 - 2



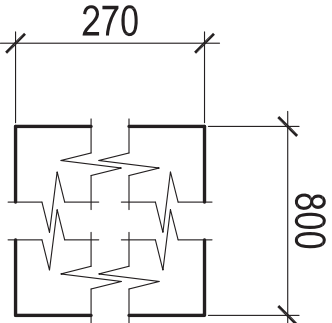
ПОС.57



ПОС.164



ПОС.176



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-тов	№ ре-мес-лу	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Б1-1	57	1		Г1250х10	3085	224.1	224.1	С245		
	164	1		-270х10	400	8.5	8.5	С245		
	176	1		-270х10	800	17	17	С245		
Вес сварных швов 1%						2.5	252.1			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
т 10	101.7	С245	
Г1250х10	896.6	С245	
На сварные швы:		10	
Итого:		1008.3	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт	Вес, кг	
Б1-1	4	252.1	1008.3
Общий вес		1008.3	

1. 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"
2. Размеры в скобках, выполнить после сборки и сварки.
3. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
4. Все металлоконструкцию окрасить грунтом ГФ-021-(2 слоя)
5. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКК СП53-101-98 .
6. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
7. сварочной проволокой ГОСТ 2246-7
- Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

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

3650-05-КМ2-КМД									
2105-2015-СПП -КМ-КМД									
Изм.	Колуч	Лист	Нрок.	Подпись	Дата	Валка Б1-1			
Гл.Инженер					02.01.2017				
Гл.Констр.					02.01.2017				
					02.01.2017				
Н.Контр.					03.01.2017	Лист 13			
Вед.контр					03.01.2017				
Констр.					03.01.2017	Листов			