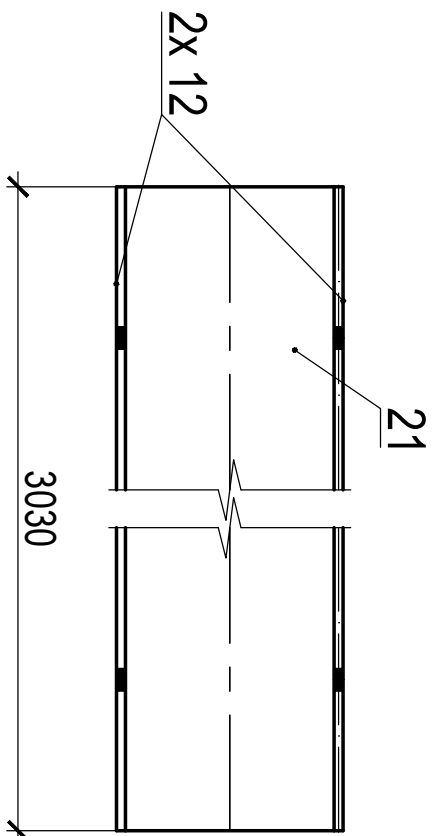
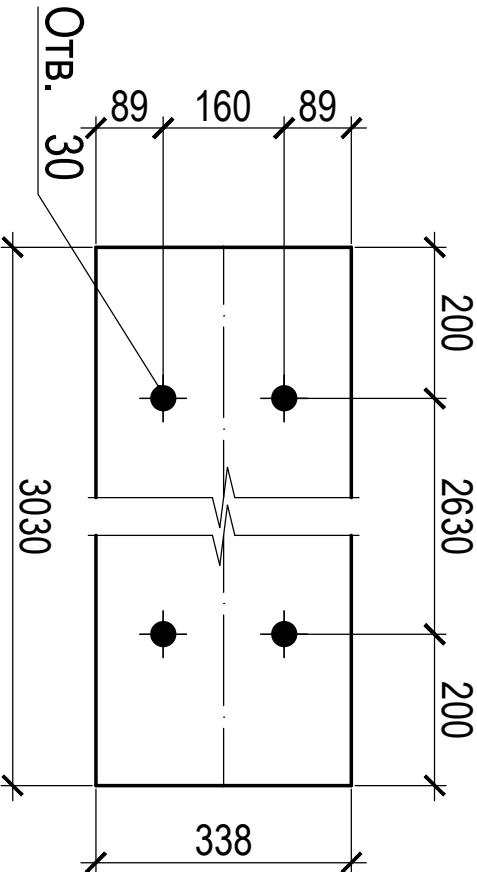


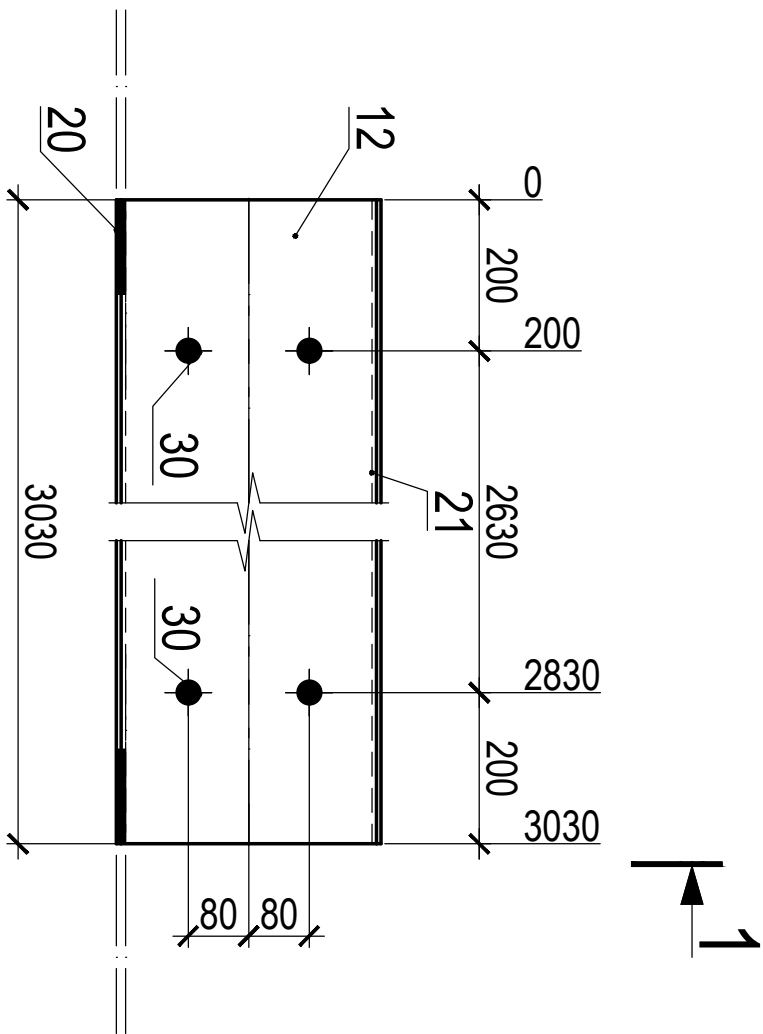
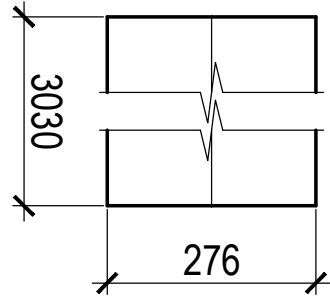
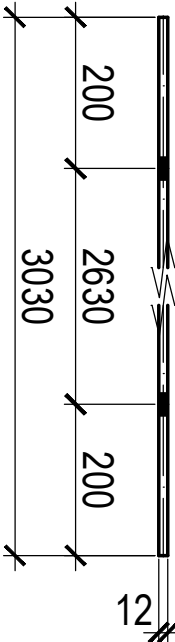
Марка Б3-1 (8 шт.)



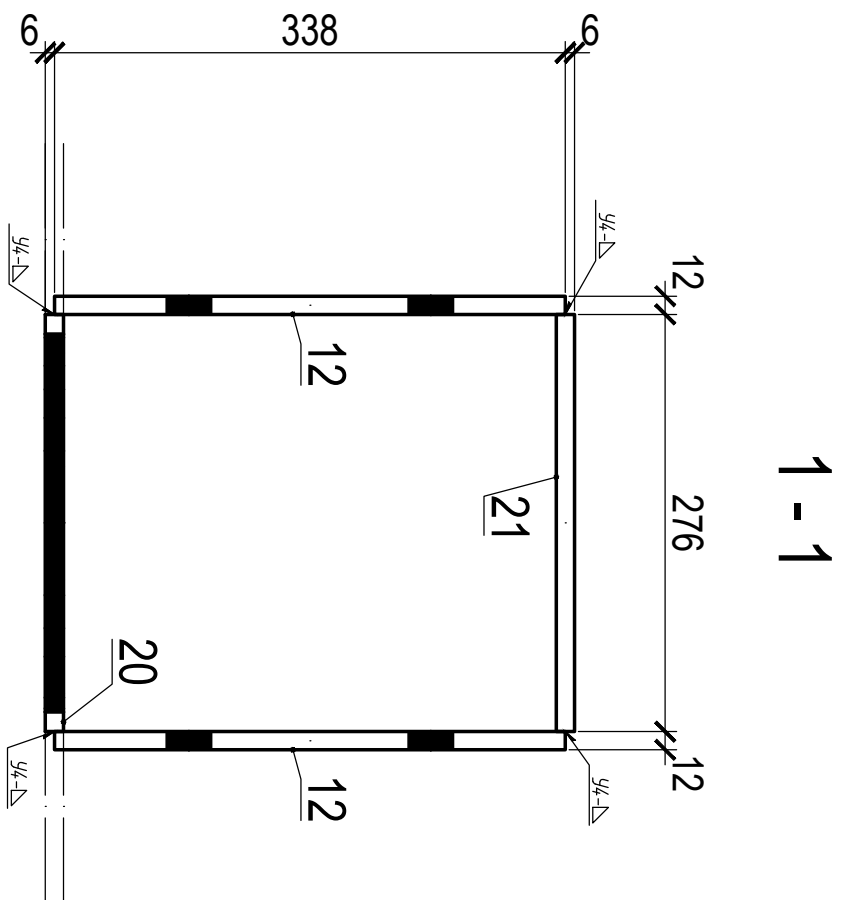
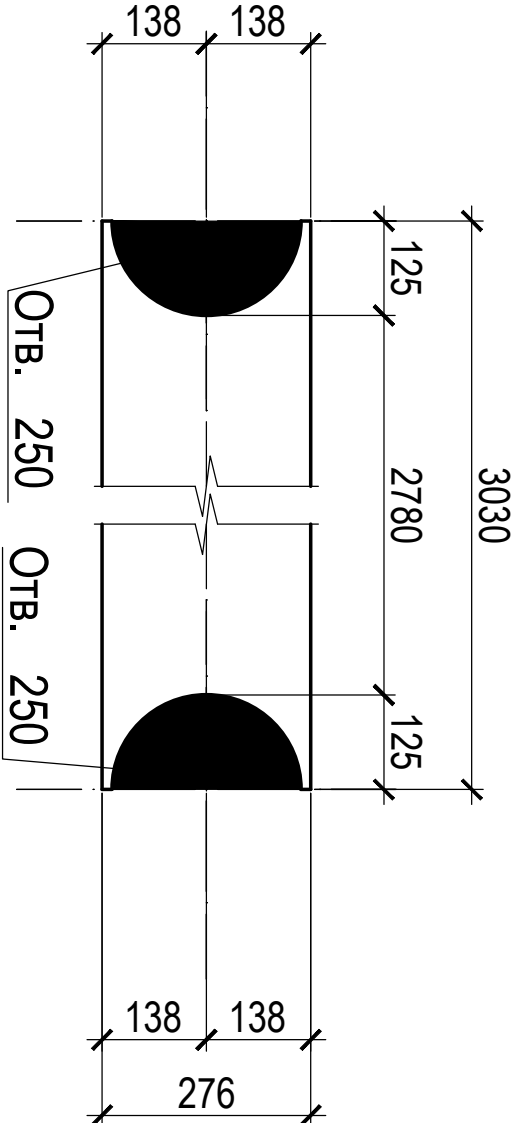
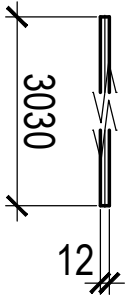
Поз.12



Поз.21



Поз.20



Марка эле-мен-та	№ де-мо-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Применение
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Б3-1	21	1		1276x12	3030	78.8	78.8		С245	
	20	1		1276x12	3030	78.8	78.8		С245	
	12	2		1338x12	3030	96.5	192.9		С245	
Вес сварных швов 1%						3.5	354			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
1276x12	1260.4	C245	
1338x12	1543.6	C245	
На сварные швы:		28	
Итого:	2832.1		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемент	Кол-во шт	Вес, кг	
Б3-1	8	354	2832.1
Общий вес		2832.1	

1. Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями: ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СНБ3-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Неущущие отражающие 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 ВИК СНБ3-101-98.
6. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-7
7. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

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

3650-05KM2-KMД					
2105-2015-СПП -KM-KMД					
Изм.	Кол-ч	Лист	Наок	Подпись	Дата
Гл.Инженер					02.01.2017
Гл.Констр.					02.01.2017
Н.Контр.					02.01.2017
Вед.Констр.					02.01.2017
Констр.					02.01.2017
Белла					
Б3-1					
Лист 28					
Листов					
ООО"СтройТекКонпрм"					