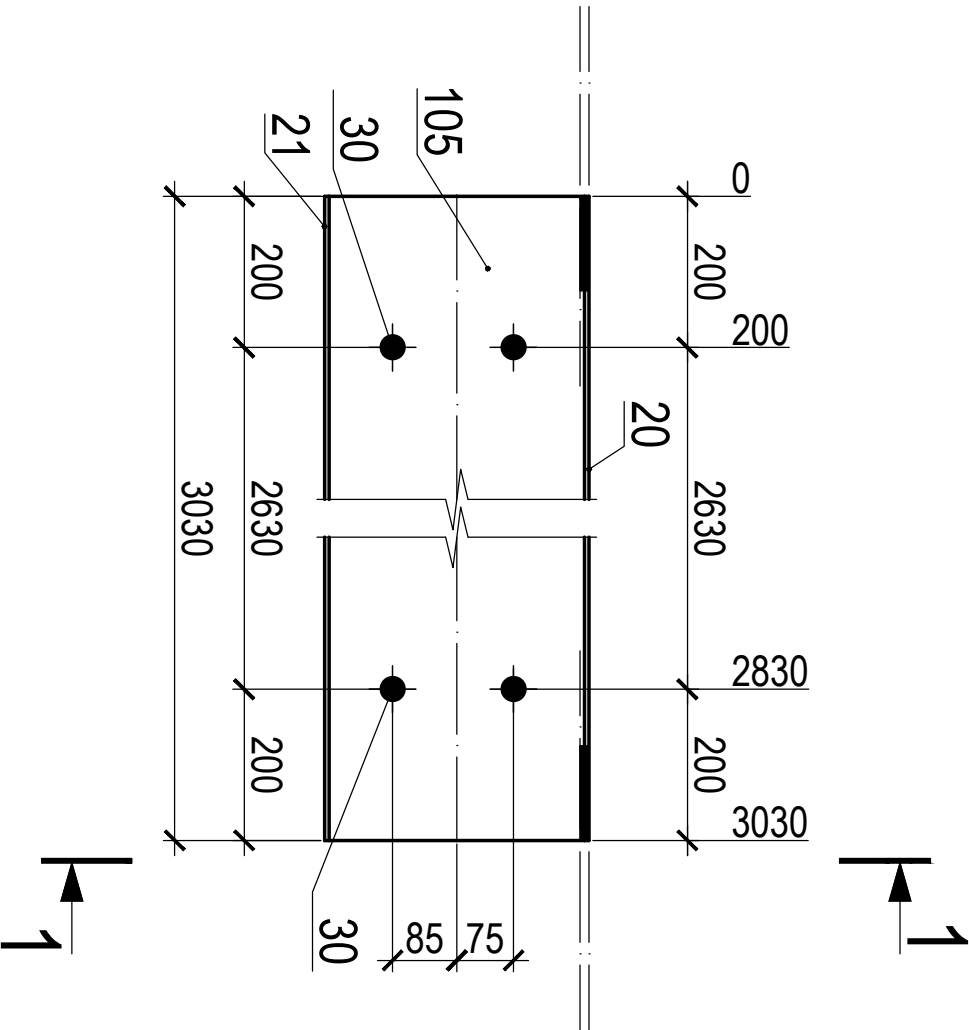
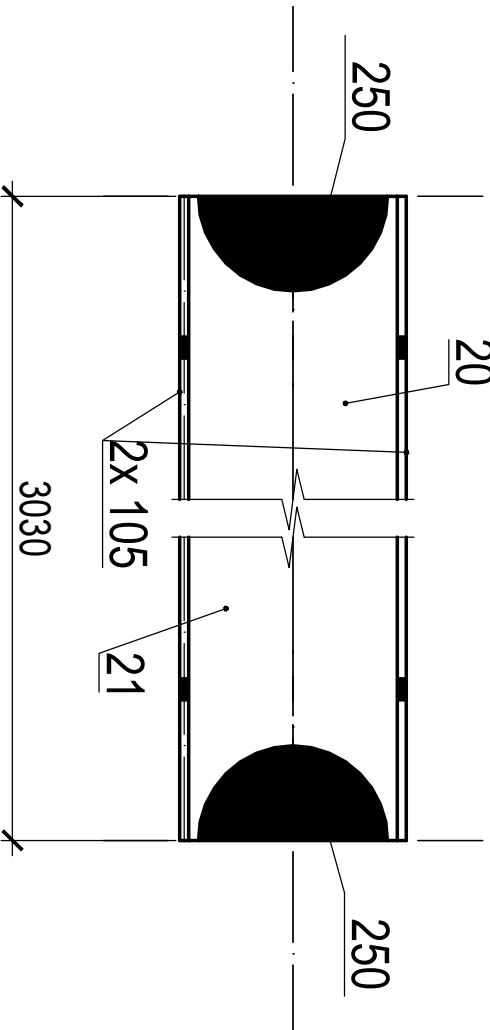
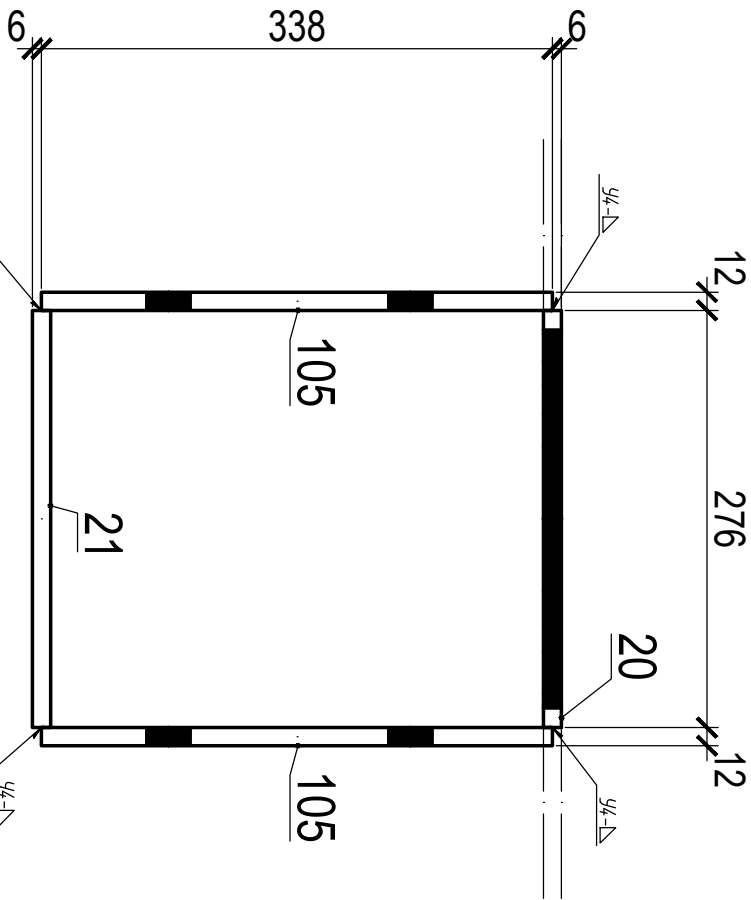


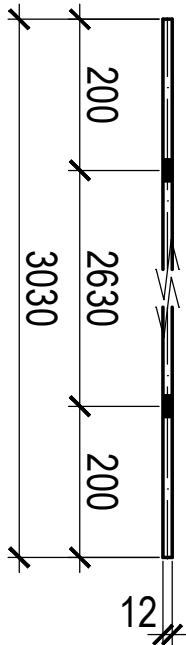
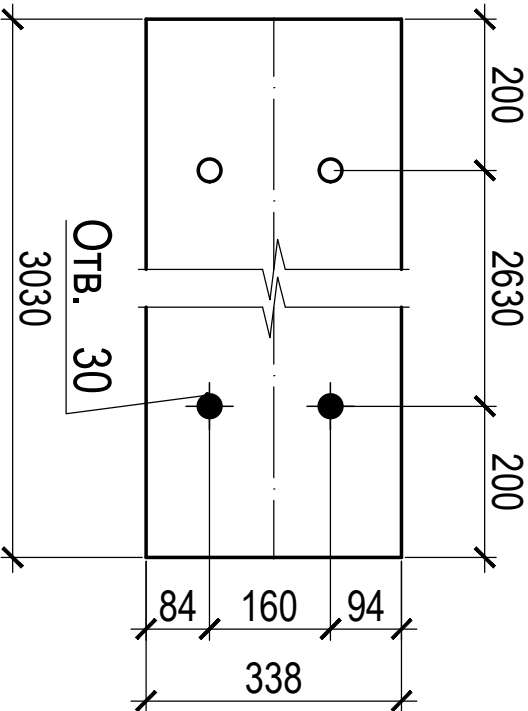
Марка БЗ-3 (1 шт.)



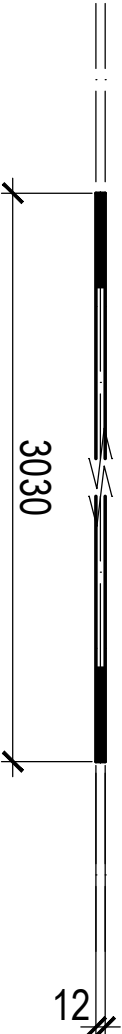
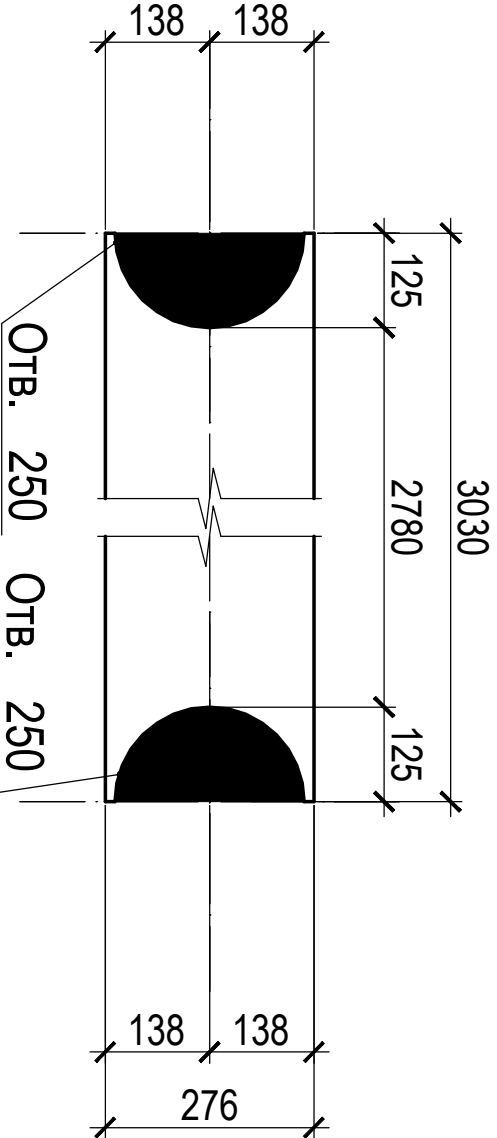
1 - 1



ПОЗ.105



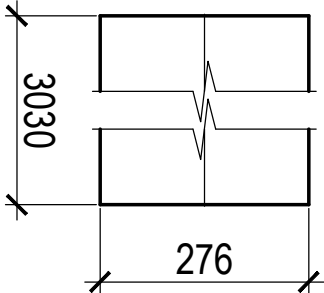
ПОЗ.20



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
		шт	н			Одной детали	Всех шт.		
БЗ-3	20 1			1276x12	3030	78.8	78.8	С245	
	21 1			1276x12	3030	78.8	78.8	С245	
	105 2			1338x12	3030	96.5	192.9	С245	
Вес сварных швов 1 %						3.5	35		

ПОЗ.21



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
1276x12	157.6	С245	
1338x12	192.9	С245	
На сварные швы:		3.5	
Итого:	354		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт	Вес, кг	
		одного элемента	всех
БЗ-3	1	354	354
Общий вес		354	

1. Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
СПБЗ-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, выполнять после сборки и сварки.
3. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
4. Все металлоконструкции окрасить грунтом ГФ-021-(2 слоя)
5. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СПБЗ-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.

3650-05KM2-KMД					
2105-2015-СПП -KM-KMД					
Изм.	Кол-ч	Лист	Наим.	Подпись	Дата
Гл.Инженер			Банка		02.01.2017
Гл.Констр.			105.20.21.БЗ-3		02.01.2017
					02.01.2017
Н.Констр.					02.01.2017
Вед.Констр					02.01.2017
Констр.					02.01.2017
			Лист 30	Листов	