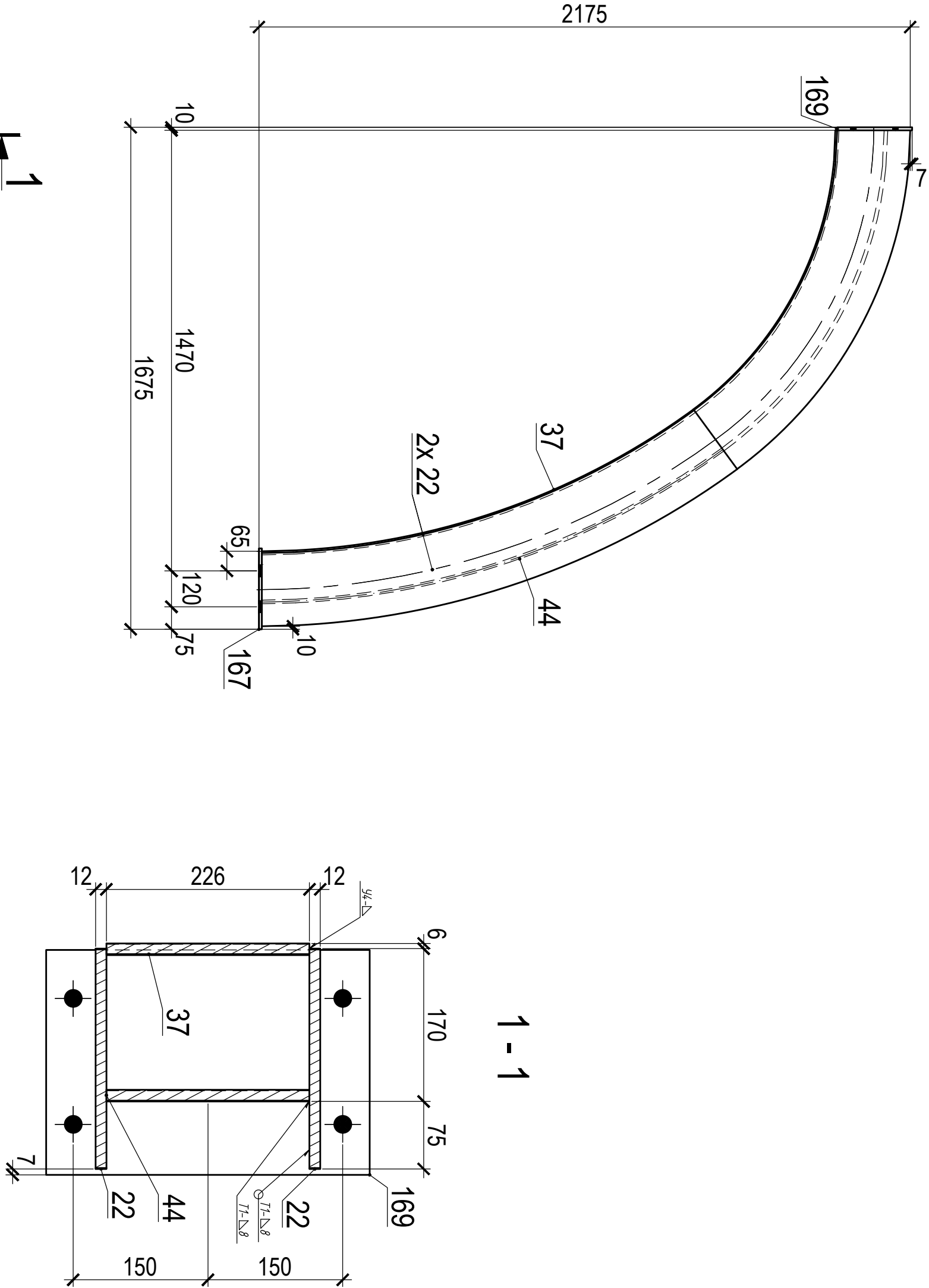


Марка БГН1-5 (2 шт.)



Марка эле-мен-та	№ Де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мен-та	Марка	Примечание
					Одной детали	Всех шт.			
БГН1-5	22	2	124,х12	2826	64.9	129.9		C245	
	37	1	1226х12	8895	189.4	189.4		C245	
	167	1	-270х10	380	8.1	8.1		C245	
	169	1	-250х10	360	7.1	7.1		C245	
	44	1	1226х12	2898	61.7	61.7		C245	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 10	30.2	C245	
1226х12	502.2	C245	
124,х12	259.8	C245	
На сварные швы:		7.9	
Итого:	800.1		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
БГН1-5	2	400.1	800.1
Общий вес		800.1	

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 "Неущице отраждающие 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 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.

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

3650-05KM2-КМД			
2105-2015-СПП -КМ-КМД			
Изм.	Кол-во	Лист	Число
Гл.Инженер			Подпись
Гл.Констр.			Дата
Н.Контр.			Дата
Вед.Констр			Дата
Констр.			Дата
Гнутый профиль		Сталь	Масса
БГН1-5			Масштаб
		Лист 38	Листов
			1:15, 1:5