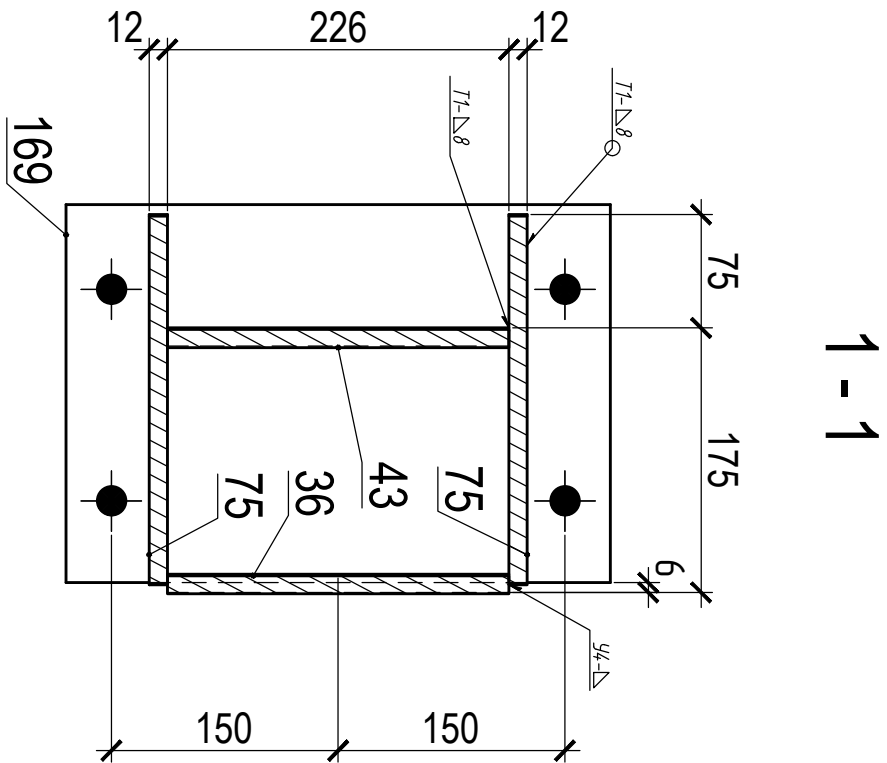
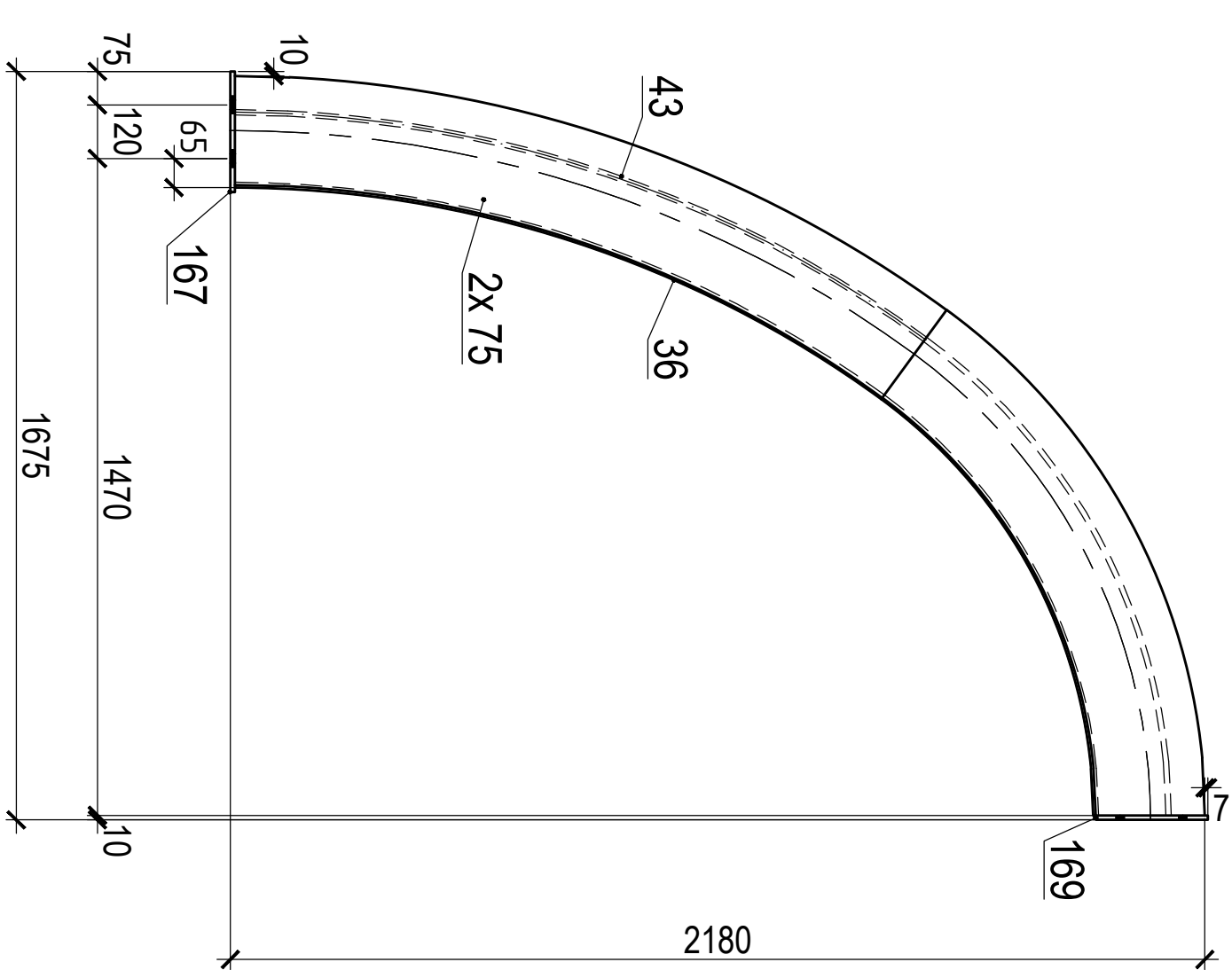


Марка БГН1-8 (1 шт.)



1 - 1

Марка эле-мен-та	№ Де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мен-та	Марка	Примечание
					Одной детали	Всех шт.			
БГН1-8	36	1	1226x12	8901	189.5	189.5		C245	
	75	2	1244x12	9744	224	447.9		C245	
	167	1	-270x10	380	8.1	8.1		C245	
	169	1	-250x10	360	7.1	7.1		C245	
	43	1	1226x12	2904	61.8	61.8		C245	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
10	15.1	C245	
1226x12	251.3	C245	
1244x12	447.9	C245	
На сварные швы:		7.1	
Итого:	721.5		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кг	
БГН1-8	1	721.5	721.5
Общий вес		721.5	

- 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"
- Размеры в скобках ,выполнить после сборки и сварки.
- Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
- Все металлоконструкцию окрасить грунтом ГФ-021-(2 слоя)
- Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03. нормы по ВИК СПБЗ-101-98 .
- Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 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	Наок
Гл.Инженер			Подпись
Гл.Констр.			Дата
Н.Контр.			Дата
Вед.Констр			Дата
Констр.			Дата
Гнутый профиль		Стация	Масса
БГН1-8		Лист 41	Масштаб
			1:15, 1:5