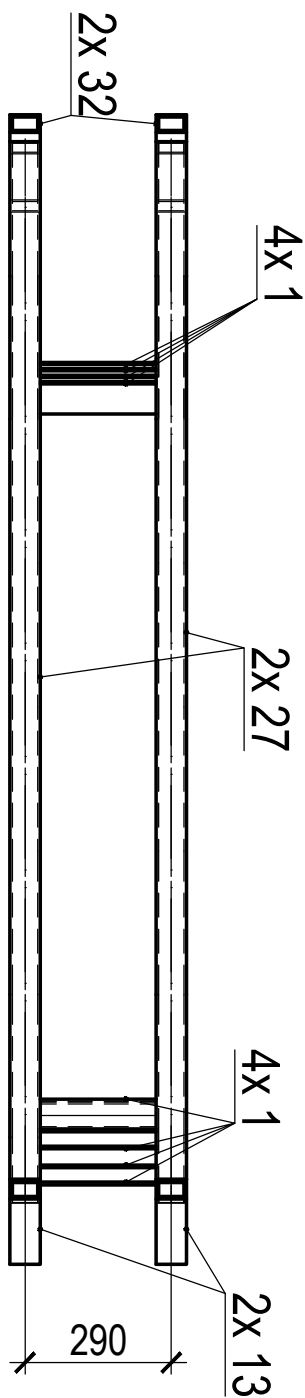
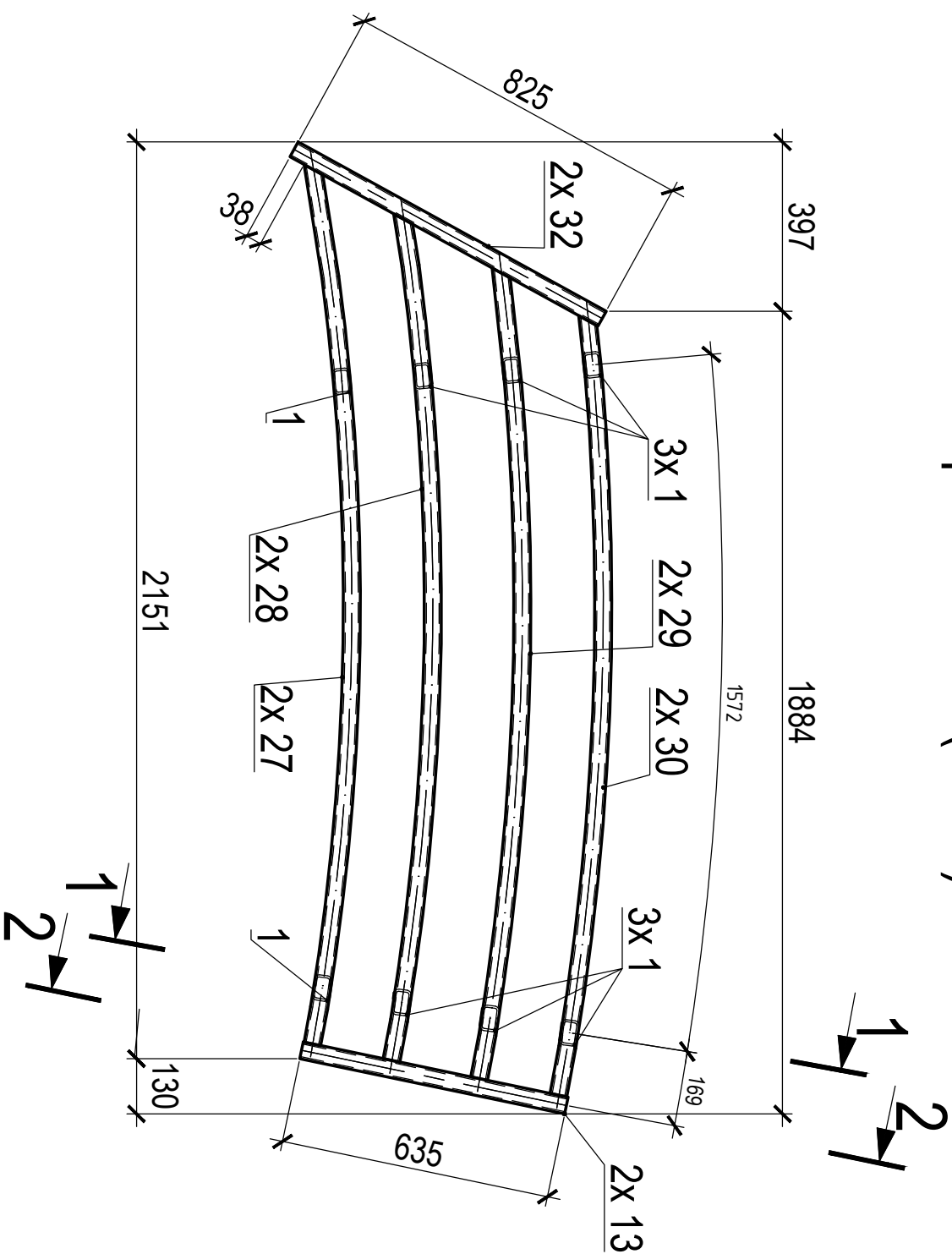
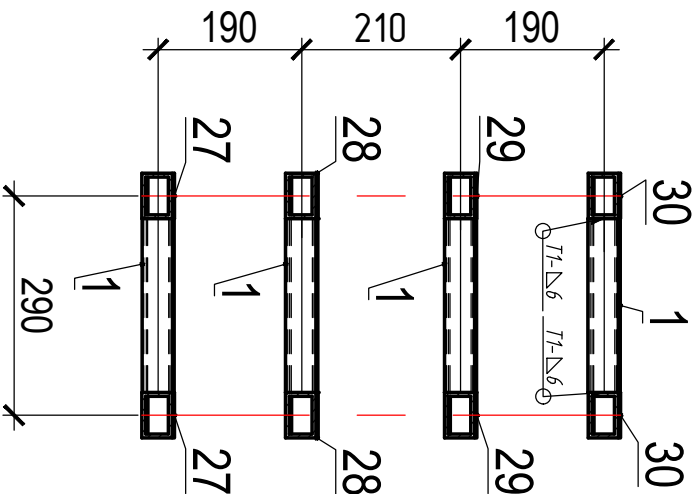


Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

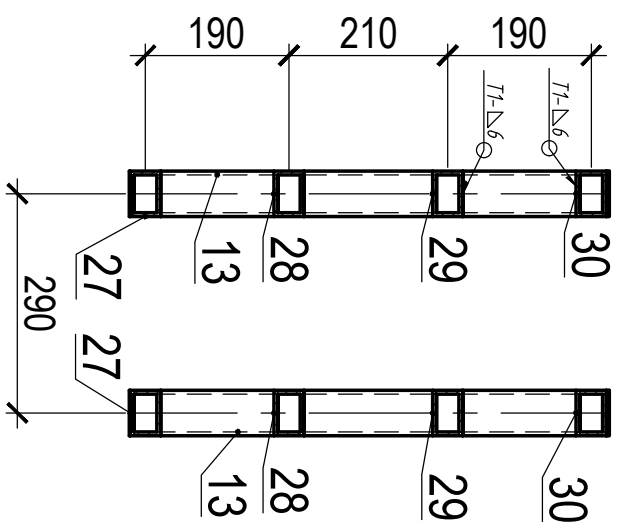
Марка БГН2-1 (4 шт.)



—
|
—



2-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мен-та	Марка	Примечание
					Одной детали	Всех шт.			
БТН2-1	1	8	Гн 60х40х5	230	1.5	12.1		С245	на монтаже
	13	2	Гн 60х40х5	635	4.2	8.3		С245	на монтаже
	28	2	Гн 60х40х5	2007	13.1	26.2		С245	на монтаже
	29	2	Гн 60х40х5	1920	12.6	25.1		С245	на монтаже
	30	2	Гн 60х40х5	1846	12.1	24.1		С245	на монтаже
	32	2	Гн 60х40х5	825	5.4	10.8		С245	на монтаже
	27	2	Гн 60х40х5	2086	13.6	27.3		С245	на монтаже
			Вес сварных швов	1%	1.3		135.3		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Гн 60x40x5	536	C245	
На сварные швы:		5,4	
Итого:	541,3		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ				
Марка элемен- та	Кол-во шт	Вес, кг		
		одного элемента	всех	
БГН-2-1	4	135.3	541.3	
Общий вес		541.3		

1. Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СНБЗ-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Неущице ограждающие конструкции"
- СНиП II-23 81 "Стальные конструкции"
2. Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
3. Острые крошки деталей и отверстий пригнупить по R=1мм.
4. Все металлоконструкцию окрасить грунтом ГФ-021-Г2 (слои)
5. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКК СНБЗ-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.

3650-05-КМ2-КМД								
2105-2015-СПП -КМ-КМД						Грутый профиль БН-21		
Изм.	Колуч	Лист	Нрок	Подпись	Дата			
Гл.Инженер					05.07.2017			
Гл.Констр.					05.07.2017			
Н.Контр.					05.07.2017			
Вед.Констр					05.07.2017			
Констр.					05.07.2017			
						Стация	Масса	Масштаб
						Лист 44	Листов	1:10, 1:15