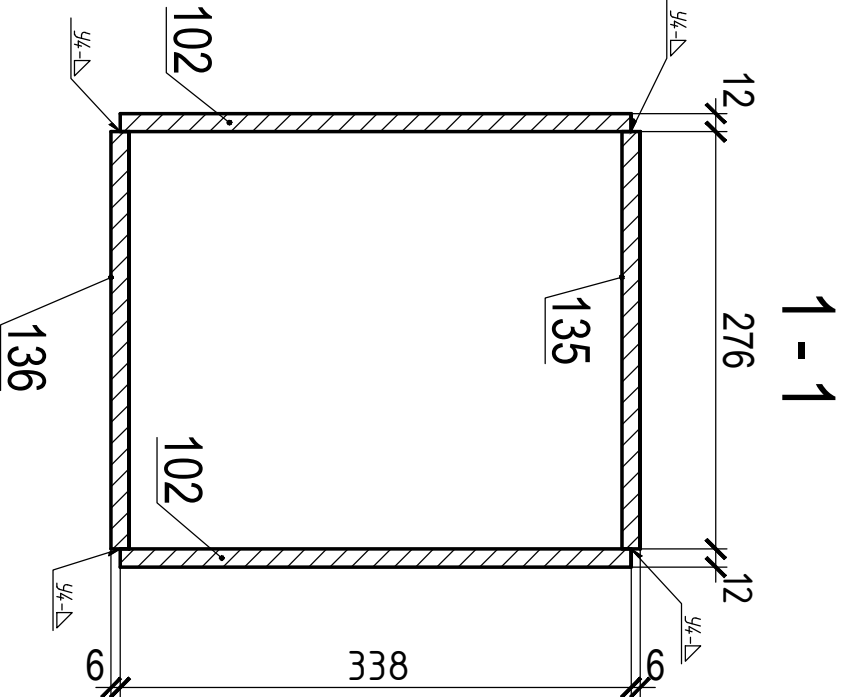
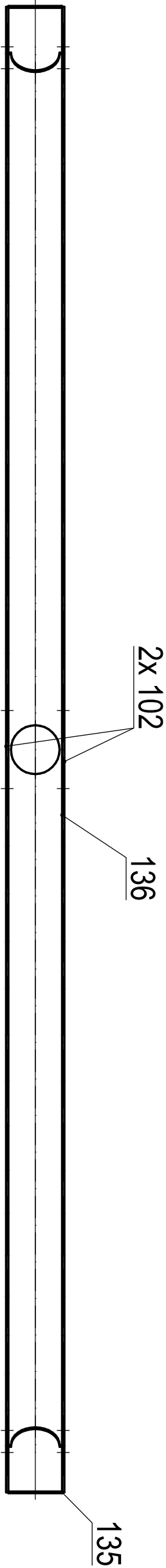
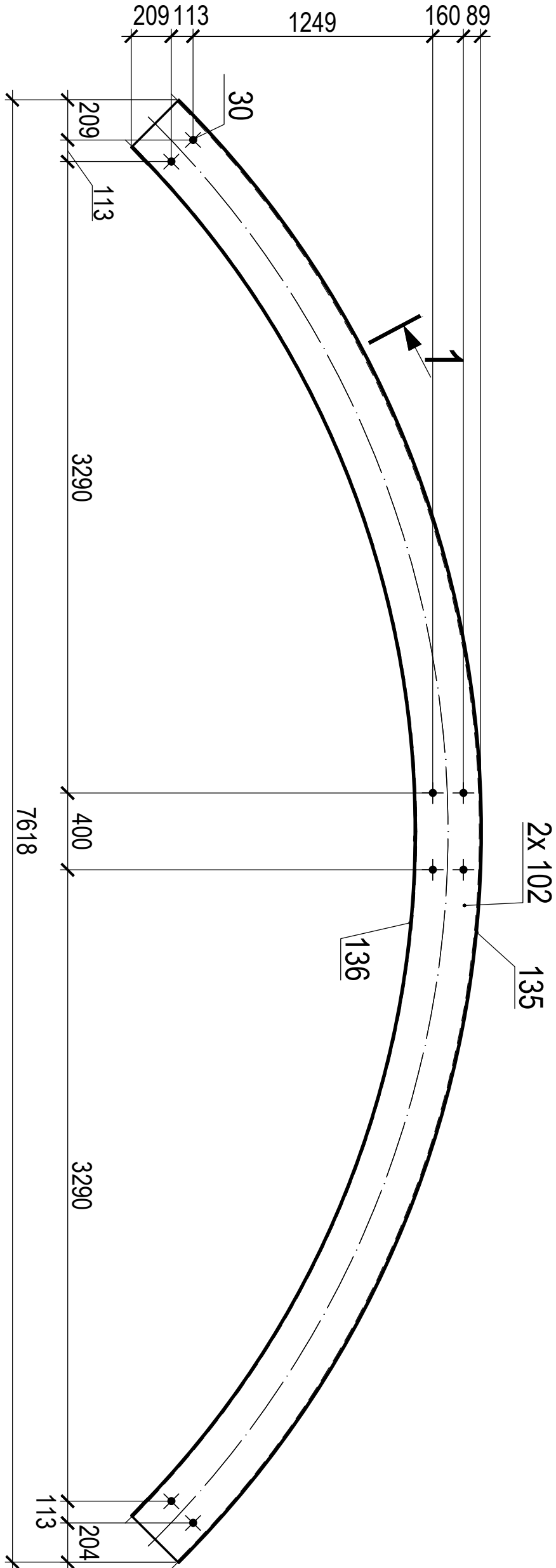


Марка БГнЗ-З (1 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка	Примечание
					Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
БГнЗ-З	135	1	1276x12	8467	219.9	219.9		С245	
	136	1	1276x12	7936	206.1	206.1		С245	
	102	2	1338x12	8457	260.8	521.6		С245	
Вес сварных швов 1 %					9.5	957.1			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
1276x12	426	С245	
1338x12	521.6	С245	
На сварные швы:		9.5	
Итого:	957.1		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кг	
БГнЗ-З	1	957.1	957.1
Общий вес		957.1	

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 "Неущущие ограждающие 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-02-1-(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.

3650-05-КМ2-КМД					
2105-2015-СПП -КМ-КМД					
Изм.	Кол.уч	Лист	Наок	Подпись	Дата
Гл.Инженер					05.01.2017
Гл.Констр.					05.01.2017
					05.01.2017
Н.Констр.					05.01.2017
Вед.Констр.					05.01.2017
Юнстр.					05.01.2017
Гнутый профиль					
БГнЗ-3					

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