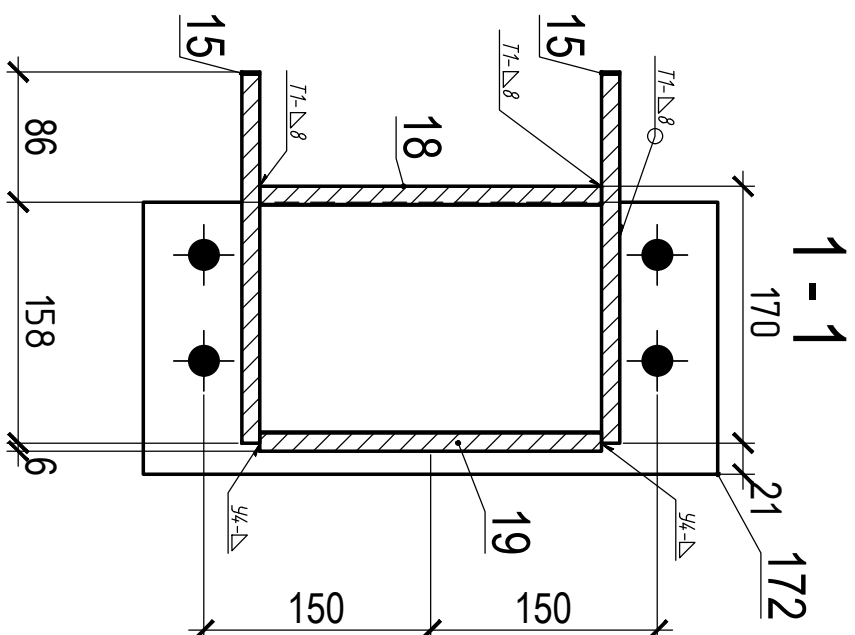
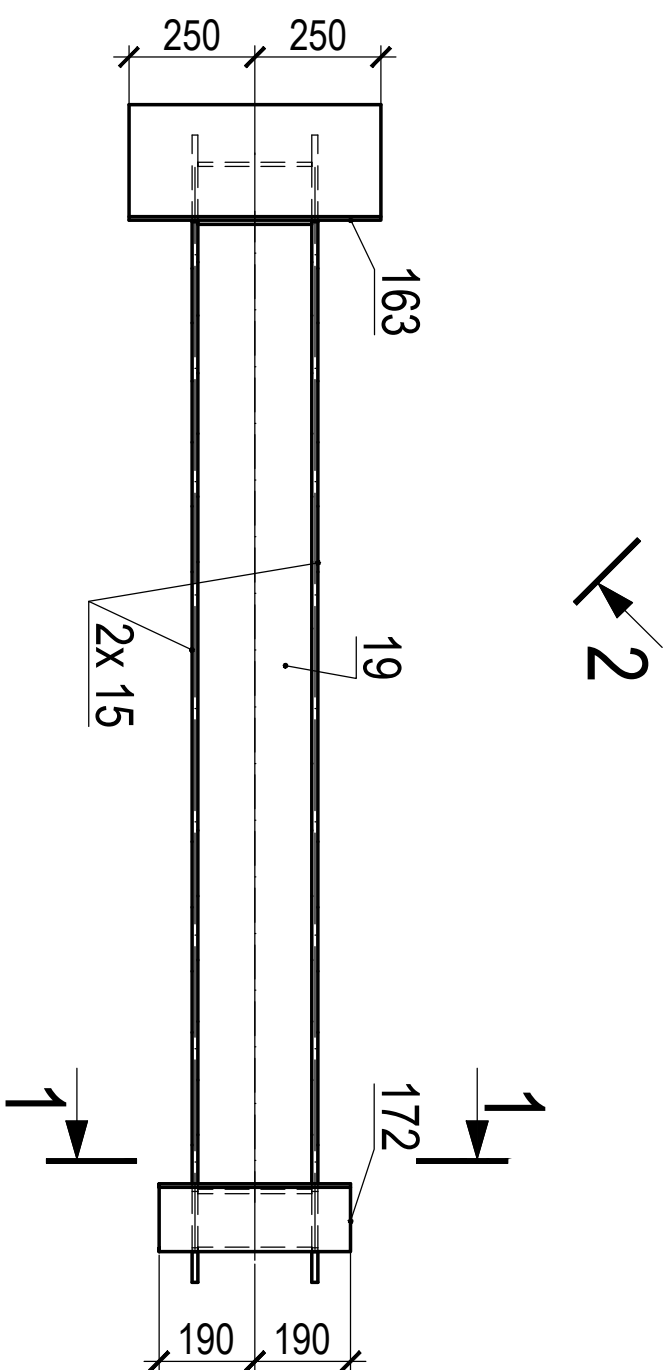
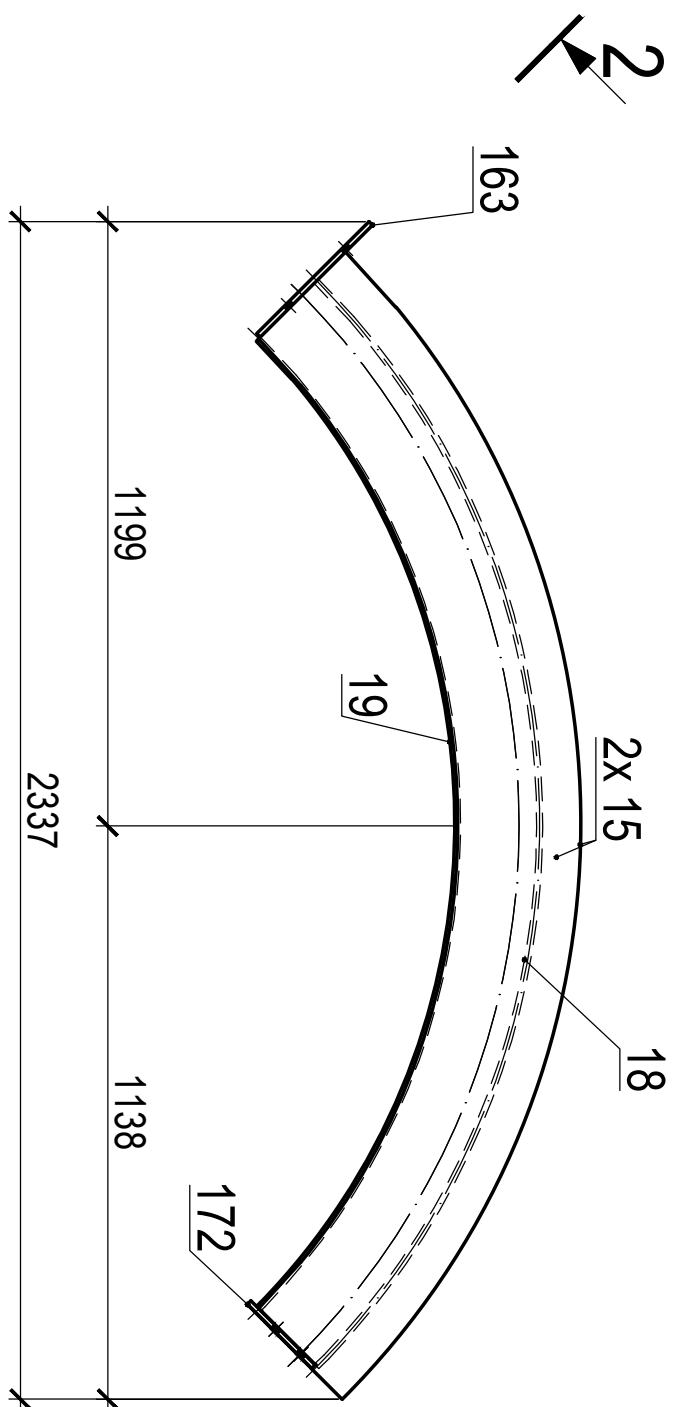


СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Коп-во	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле- мен- та	Марка стали	Применение
		шт.			Одной детали	Всех шт.			
БЛН4-1	18	1	1226x12	2399	50.9	50.9		С245	
	19	1	1226x12	2142	45.4	45.4		С245	
	163	1	-315x10	500	12.4	12.4		С245	
	172	1	-180x10	380	5.4	5.4		С245	
	15	2	1244x12	2527	53.7	107.4		С245	
			Вес сварных швов	1%		2.2	223.6		

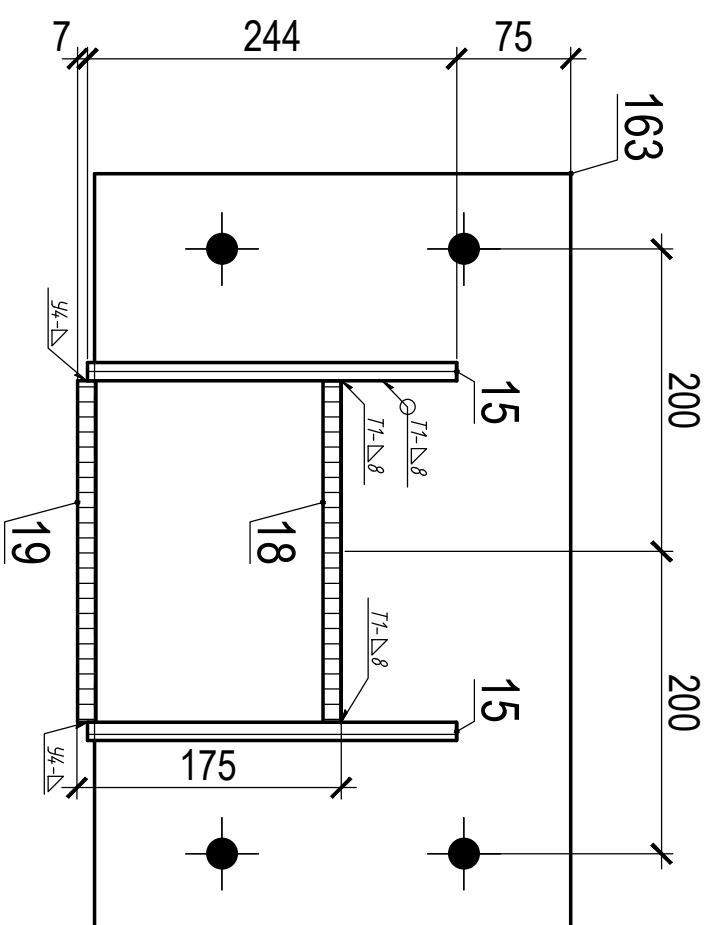
Марка БГН4-1 (3 шт.)



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	53.2	C245	
t226×12	288.8	C245	
t244×12	322.1	C245	
На сварные швы:		6.6	
Итого:	670.8		

ТРЕБУЕТСЯ ПОДГОТОВИТЬ			
Марка элемент-та	Кон-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
БТН-1	3	223,6	670,8
Общий вес		670,8	

2-2



1. Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
 - ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
 - СП53-101-98 "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, выполнить после сборки и сварки.
3. Острые фромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
4. Все металлоконструкцию окрасить грунтом Гр-021-(2 спон)
5. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВК СП53-101-98.
6. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14774-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-7
7. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

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

3650-05-КМ2-КМД					
Изм.	Колуч	Лист	Листы	Подпись	Дата
Гл. Инженер					05.01.2017
Гл. Констр.					05.01.2017
					05.01.2017
Н. Контр.					05.01.2017
Вед. Констр					05.01.2017
Констр.					05.01.2017
2105-2015-СПП - КМ-КМД					
				Страница	Маасса
					Масштаб
					1:15, 1:5
				Лист 52	Листов