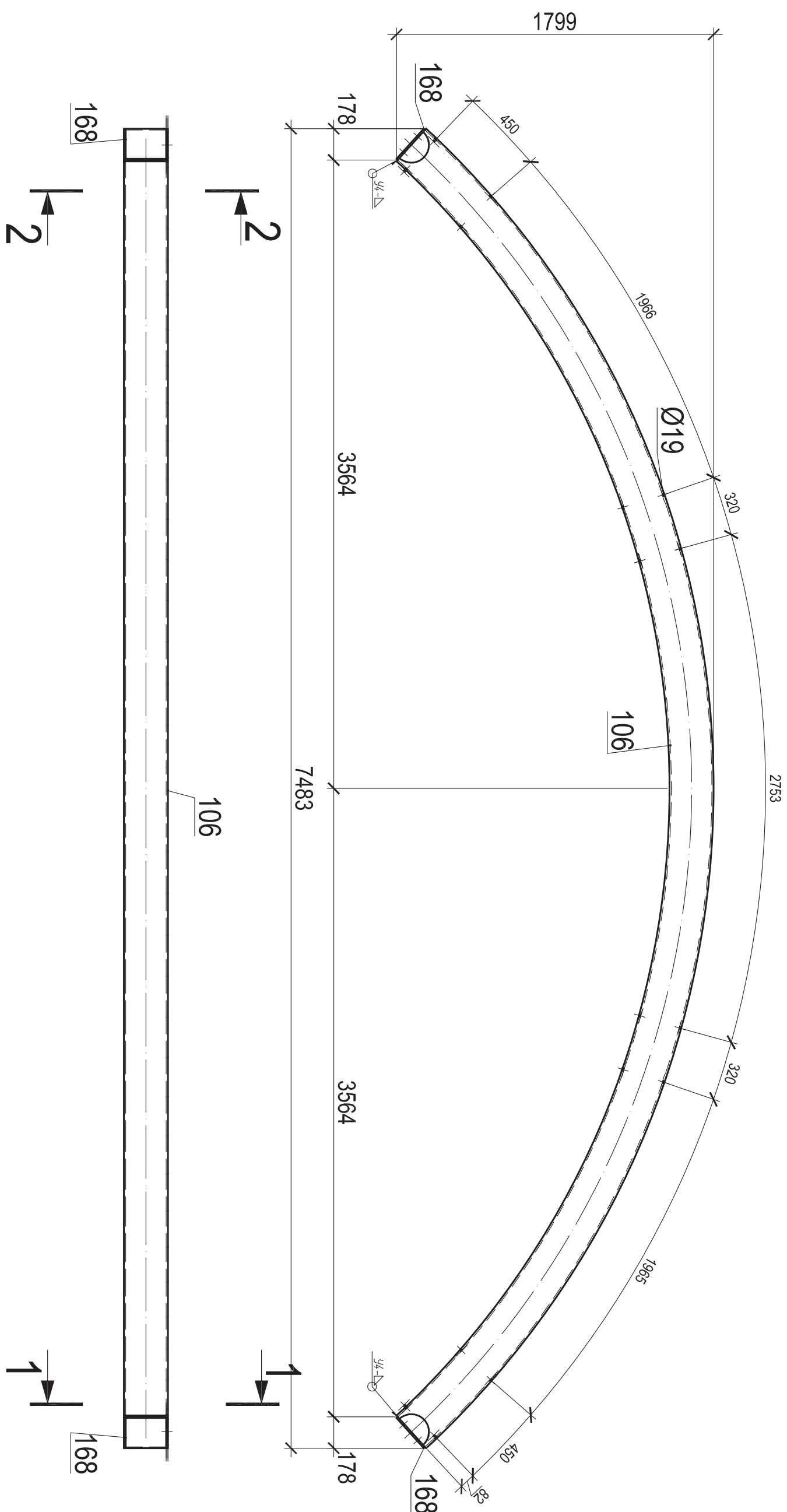


СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле- мен- та	Марка стали	Примечание
		Т			Н	Одной детали			
БТн6-1	168	2	-230х10	230	4,2	8,3		С245	
	106	1	Гн 250х10	8399	595,3	595,3		С245	
		Вес сварных швов 1%			6	609.7			

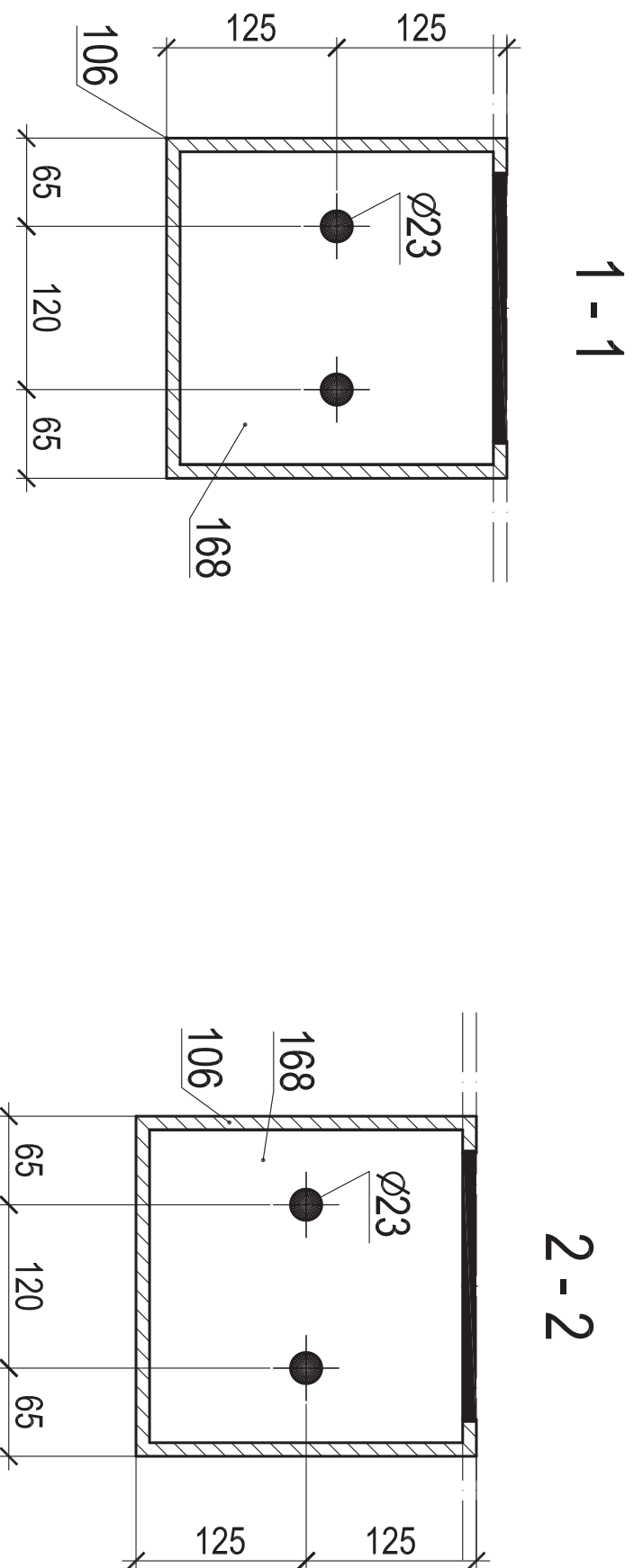
Марка БГН6-1 (2 шт.)



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 10	16,6	С245	
ГНД50х10	1190,7	С245	
На сварные швы:		12,1	
Итого:	1219,4		

ТРЕБУЕТСЯ ПОДГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кон-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
БТНб-1	2	609,7	1219,4
Общий вес		1219,4	

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 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23.81 "Стальные конструкции"
-
2. Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
3. Острые кромки деталей и отверстий припунить по R=1мм.
4. Все металлоконструкцию окрасить грунтом (Ф-02-1-42 споя)
5. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКК СП53-101-98
6. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
7. сварочной проволокой ГОСТ 2246-7
7. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.



3650-05-КМ2-КМД				
2105-2015-СПП - КМ-КМД				
Изм.	Коп.ч	Лист	Чпок.	Подпись
Гл.Инженер				Дата
Гл.Констр.				05.01.2017
				05.01.2017
Н.Контр.				05.01.2017
Вед.Констр.				05.01.2017
Констр.				05.01.2017
Грутовый профиль				
БГН6-1				
		Страница	Масса	Масштаб
		Лист 55		1:25, 1:5
		Листов		

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