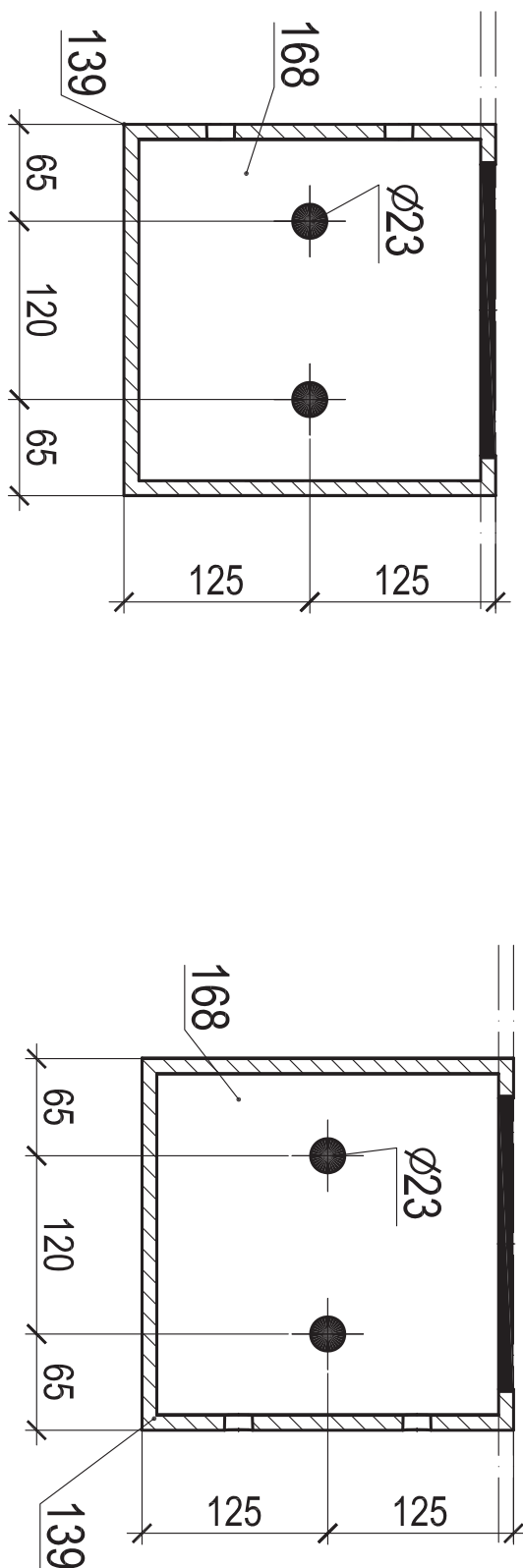
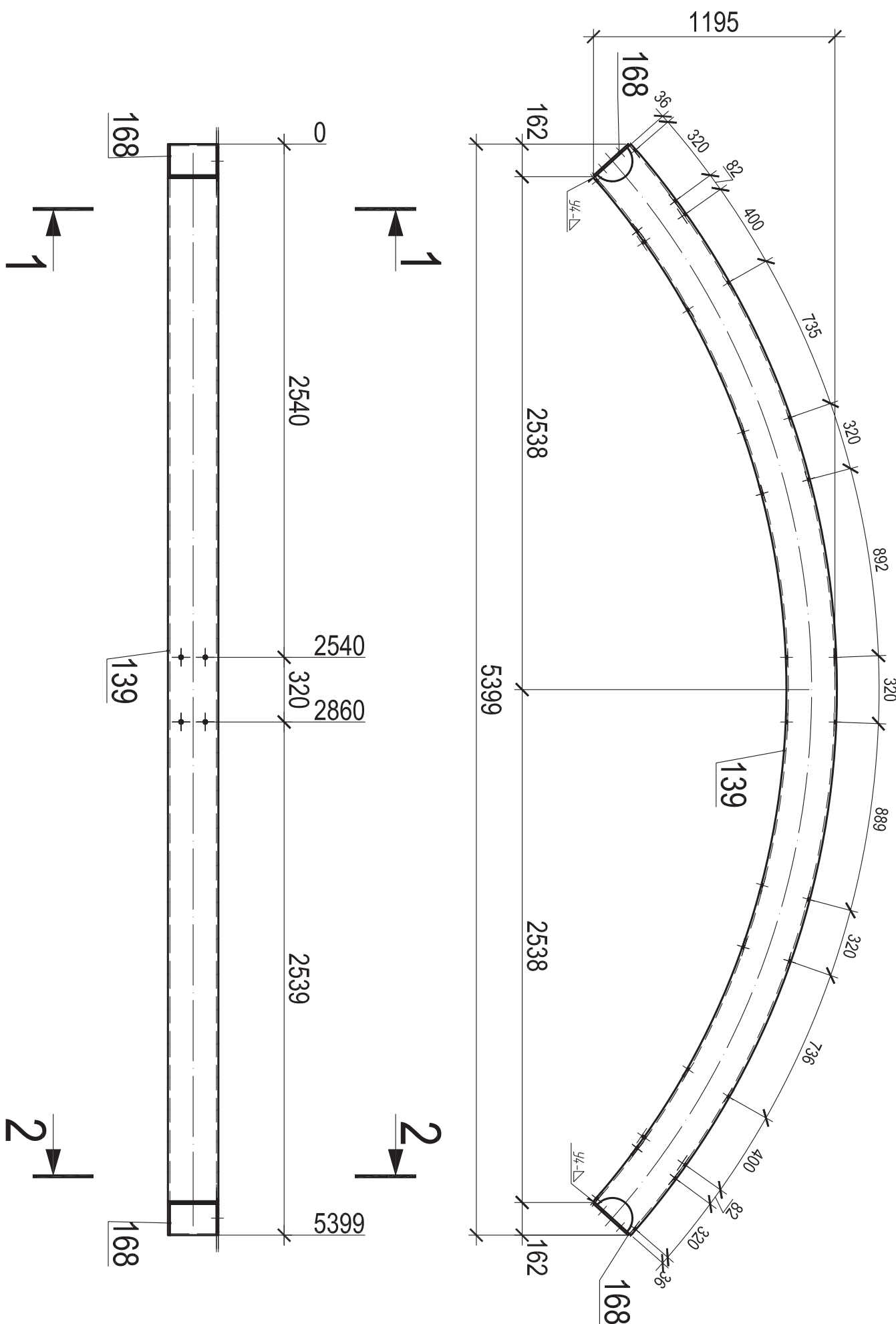


Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

Карта БГН6-3 (1 шт.)



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.			
БГн6-3	168	2	-230х10	230	4.2	8.3		С245	
	139	1	Гн250х10	5888	415.4	415.4		С245	
			Вес сварных швов	1%		4.2	428		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 10	8,3	C245	
ГНД50х10	415,4	C245	
На сварные швы:		4,2	
Итого:	428		

ТРЕБУЕТСЯ ПОДГОТОВИТЬ			
Марка элемент- та	Кон-во шт	Вес, кг	
		одного элемента	всех
БГ-6-3	1	428	428
Общий вес		428	

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 и ограждающие конструкции"
- СНиП II-23.81 "Стальные конструкции"
2. Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
3. Острые кромки деталей и отверстий припугнуть по R=1мм.
4. Все металлоконструкции окрасить грунтом ГФ-021-42 (срок)
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
сварочной проволокой ГОСТ 2246-7
7. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

[illegible]