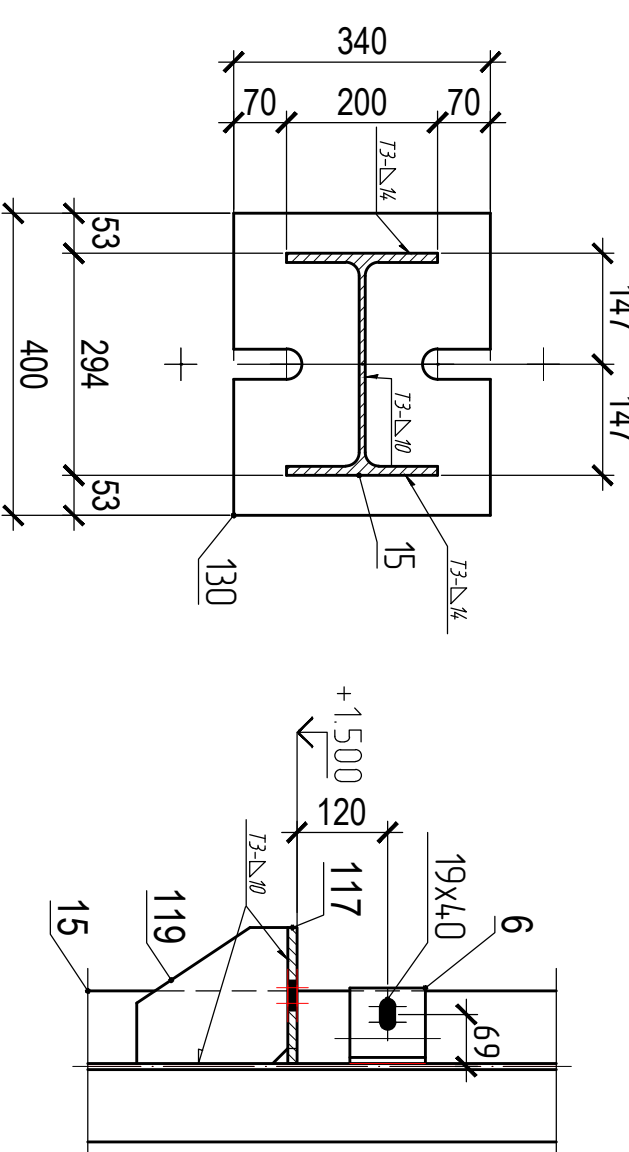
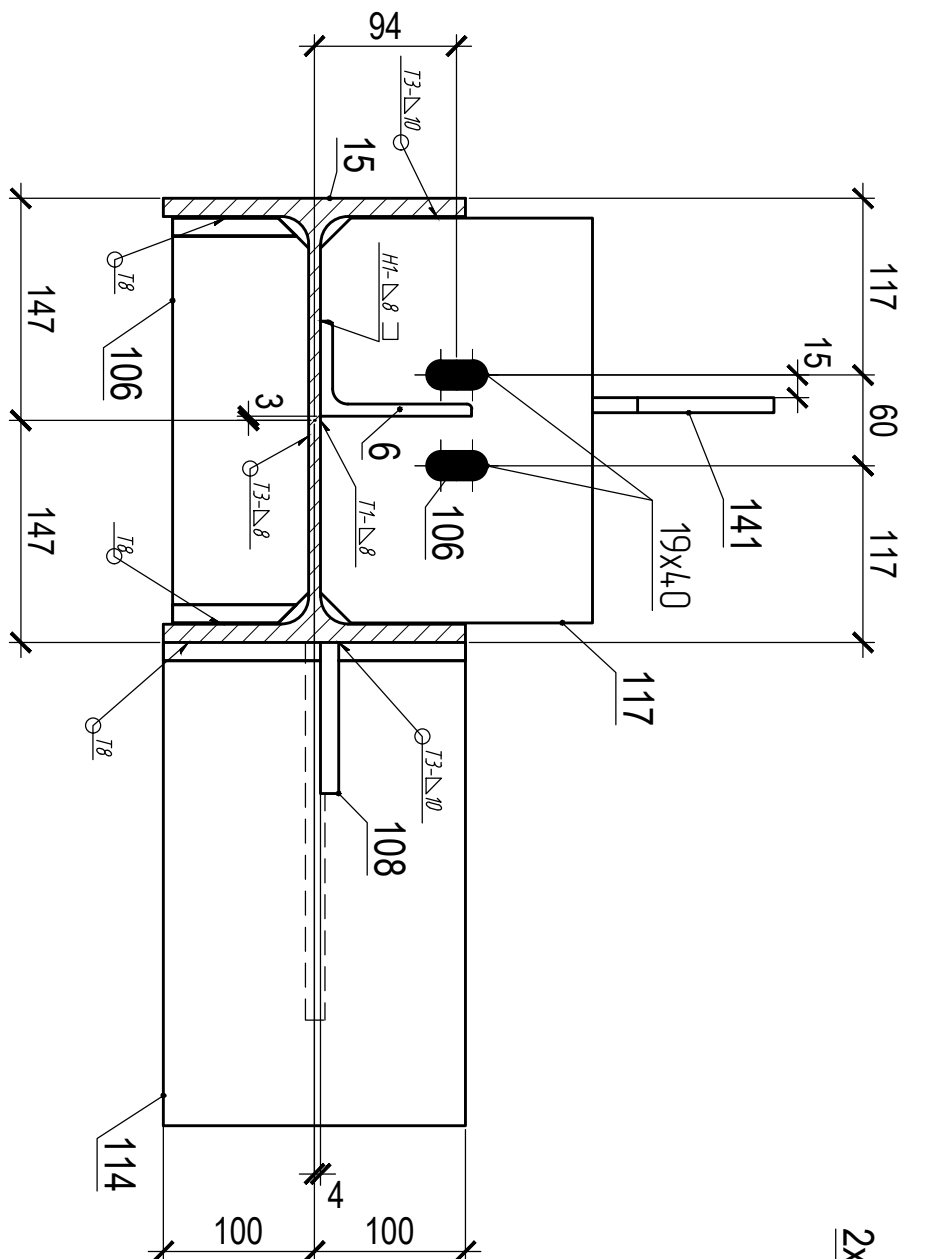
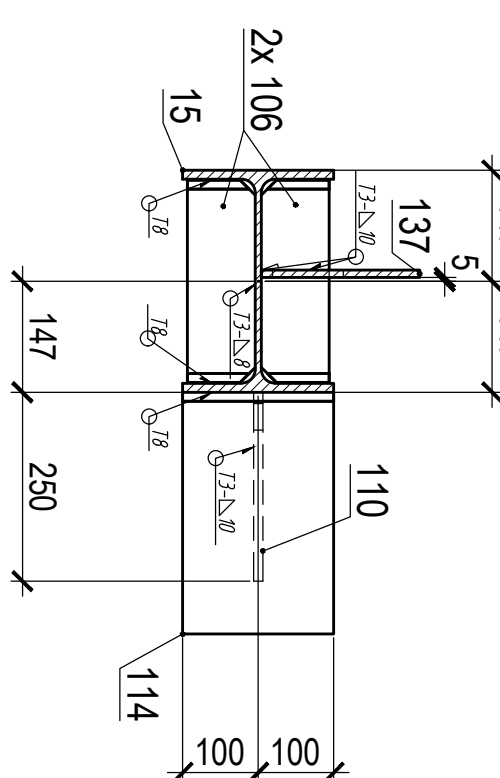
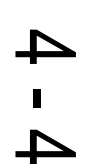
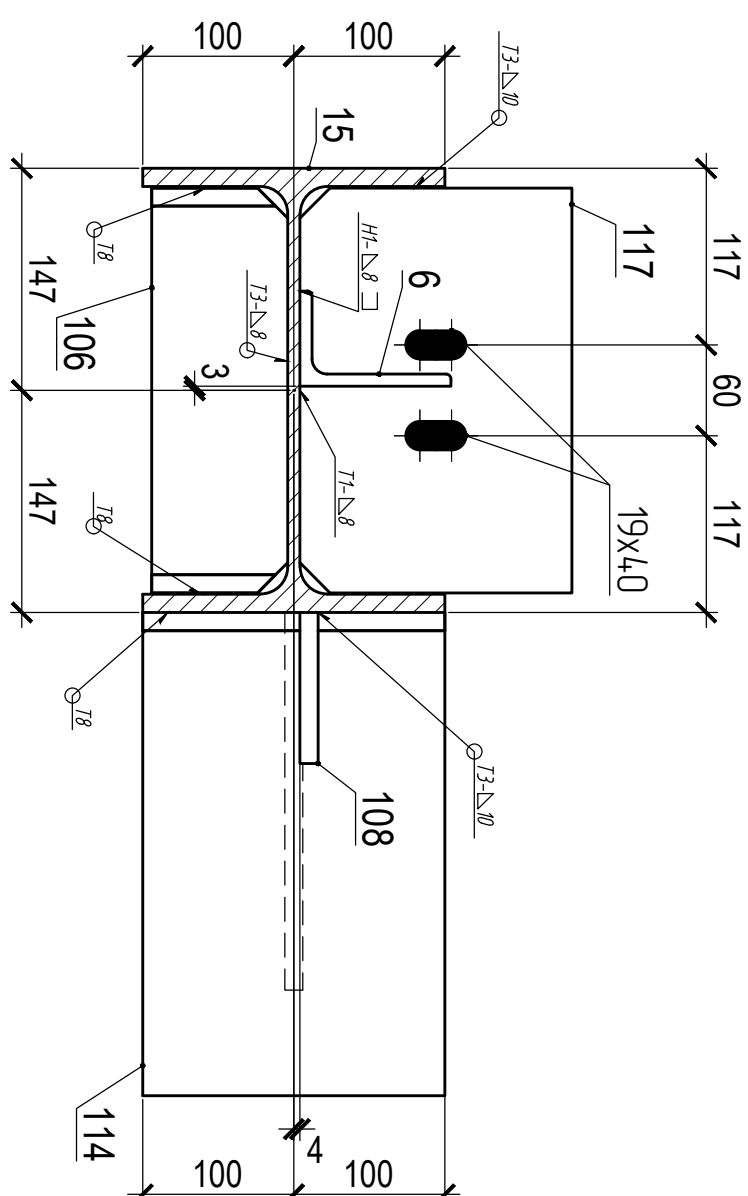
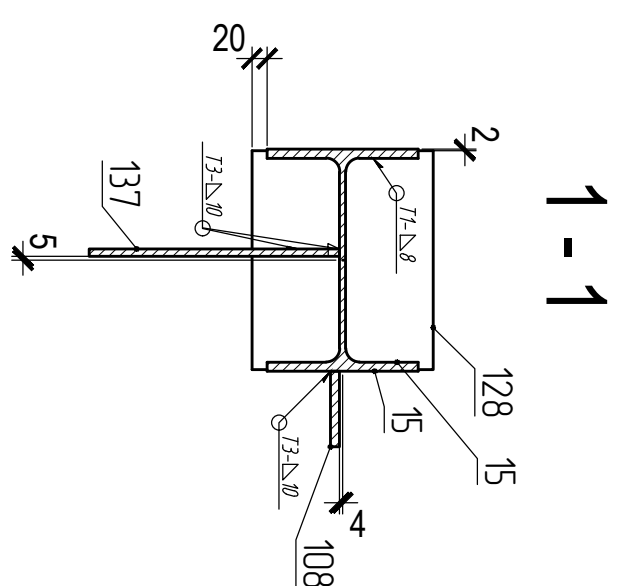
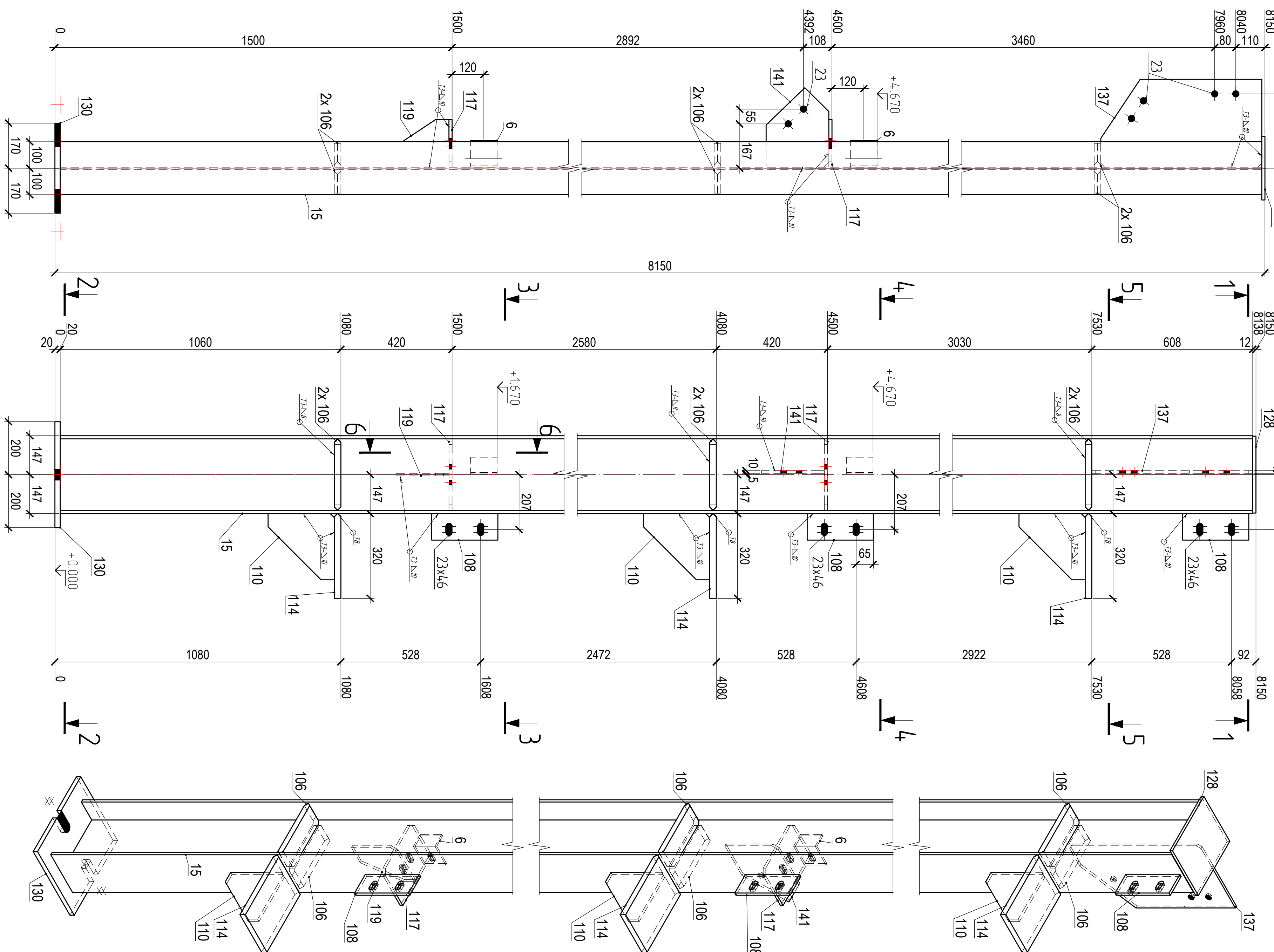


Карта К1-1 (1 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка заво- мента	№ де- та- ли	Колво шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле- менты	Марка стали	Примечание
					Одной детали	Всех шт.			
К1-1	6 2		1,100х6х8	100	1	2		C245	
	15 1		130шт	818	461,1	461,1		C245	
	106 6		- 90х25	268	4,7	28,4		C245	
	108 3		- 100х12	250	2,4	7,1		C245	
	110 3		- 250х12	250	5,9	17,7		C245	
	114 3		- 200х25	320	12,6	37,7		C245	
	117 2		- 80х12	268	4,5	9,1		C245	
	119 1		- 80х10	200	2,8	2,8		C245	
	128 1		- 240х12	290	6,6	6,6		C245	
	130 1		- 340х20	400	21,4	21,4		C245	
137 1		- 3318х10	608	15,8	15,8		C245		
141 1		- 237х10	300	5,6	5,6		C245		
Вес сварных швов 1%							6,2		
621,3									

ТРЕБУЕТСЯ ПОДГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кон-во шт.	Вес кг	
		Одного элемента	всех
К1-1	1	621,3	621,3
Общий вес		621,3	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
130ш1	461.1	G245	
L10063x8	2	G245	
t10	24.2	G245	
t12	40.4	G245	
120	21.4	G245	
125	66.1	G245	
На сварные швы:	6.2		
Итого:	621.3		

- | | |
|---|--|
| Иготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями: | |
| - ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные" | |
| - СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций" | |
| - СНиП 3.03.01.87 "Неутепленные ограждающие конструкции" | |
| - СНиП II-23.81 "Стальные конструкции" | |
| 3. Катет сварных соединений принять равным толщине более тонкого из свариваемых элементов. | |
| 4. Острые кромки деталей и отверстий пригнупить по R=1mm. | |
| 5. Все металлоконструкции окрасить: | |
| - нанесение грунтовки ГФ-021 - 1 слой (40мм) заводом-изготовителем; | |
| - нанесение покрытия материала Аристок ГГ-001(100мм)- 2слоя. | |
| 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03. нормы по ВКК (100%) СП53-101-98 . | |
| 7. Заводу сварку производить по технологам в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-77 заводного провода ГОСТ 2246-70 | |
| - Монтажные сварные соединения выполнять ручной сваркой по ГОСТ 5266-80*, ГОСТ Т1534-75 электродом Э464- для стали С245, С255, электродом Э50А- для стали С345-3. | |
| 8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм. | |
| 9. Символ "отрепа" указывает положение марки в пространстве, на склоне. | |
| 10. Применение болтов и гаек без маркировки завода изготовителя не допускается | |

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

[illegible]