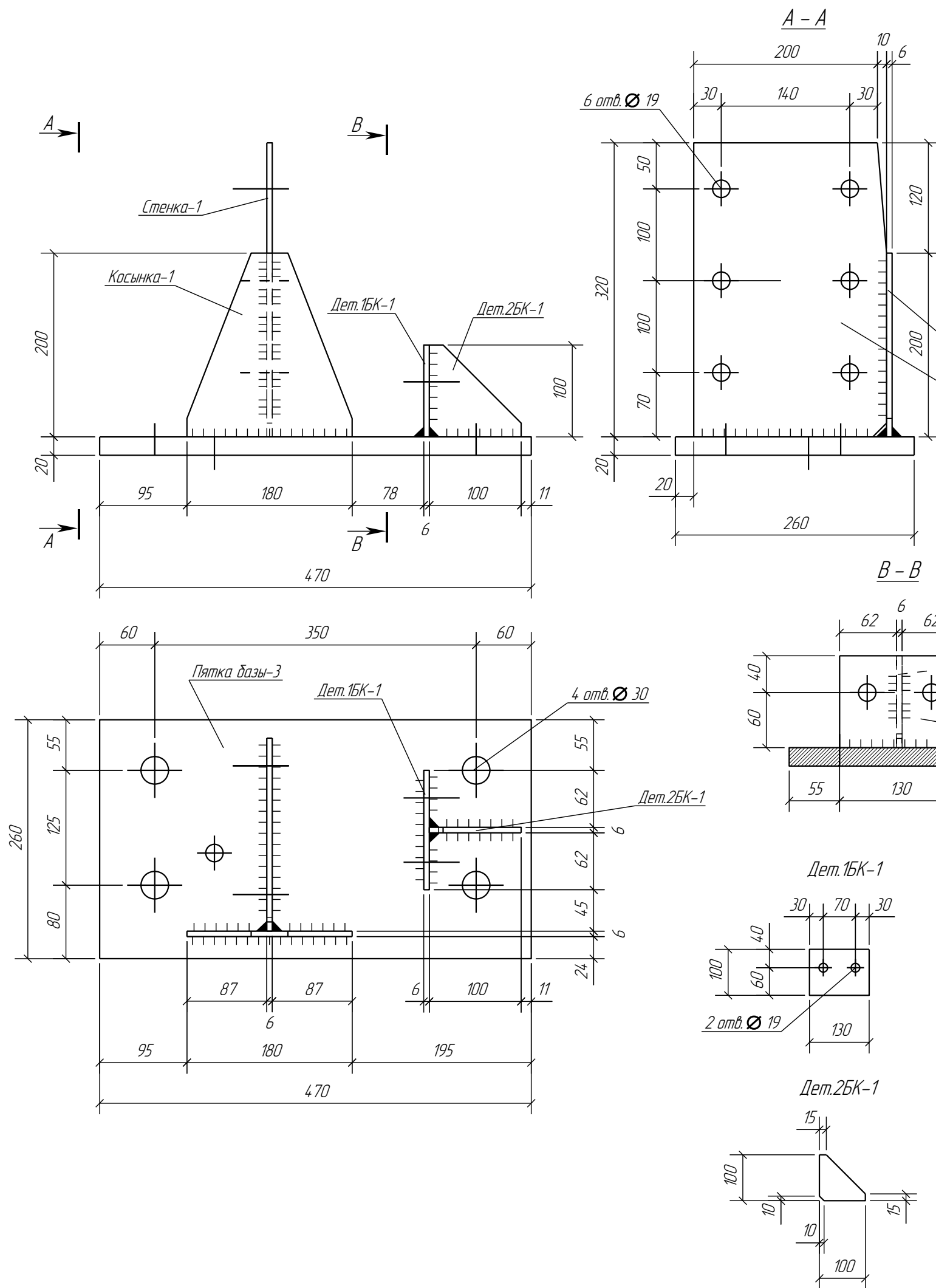
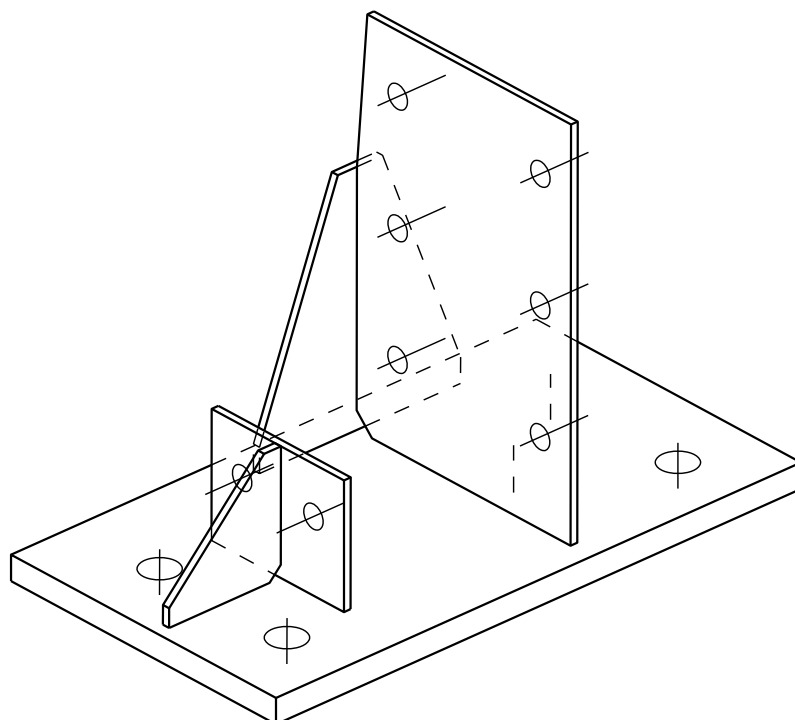


Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	



Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
БКЗ-1	Дет.15К-1	1	Лист 6х100	130				С245	
	Дет.25К-1	1	Лист 6х100	100				С245	
	Косынка-1	1	Лист 6х180	200				С245	
	Пятка базы-3	1	Лист 20х260	470				С245	
	Стенка-1	1	Лист 6х210	320				С245	

База колонны БКЗ-1 - 2 шт.



1. Сварку производить в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 СП 16.13330.2011.
2. Высота катета шва принимается по наименьшей толщине свариваемого металла.
3. Перед нанесением защитных покрытий поверхности должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и окислов до степени 2 по ГОСТ 9.402-80.
4. Поверхности окрасить антикоррозийной композицией Цинотан методом холодного цинкования.
5. Производство и приемка работ по защите от коррозии металлических изделий должна производиться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.

Изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
БКЗ-1	2	24.5	49.0

						Заказчик: ООО "БелЗНАК"			
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Надстройка 2-го этажа	Стадия	Лист	Листов
Нач. отдела								0080	
ГИП									
Н. контроль									
Нач. группы									
Проверил						База колонны БКЗ-1			
Исполнил	Кисленский			11/04/19					