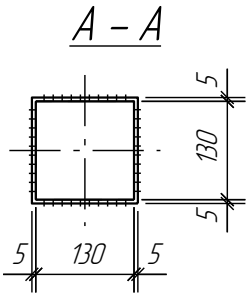
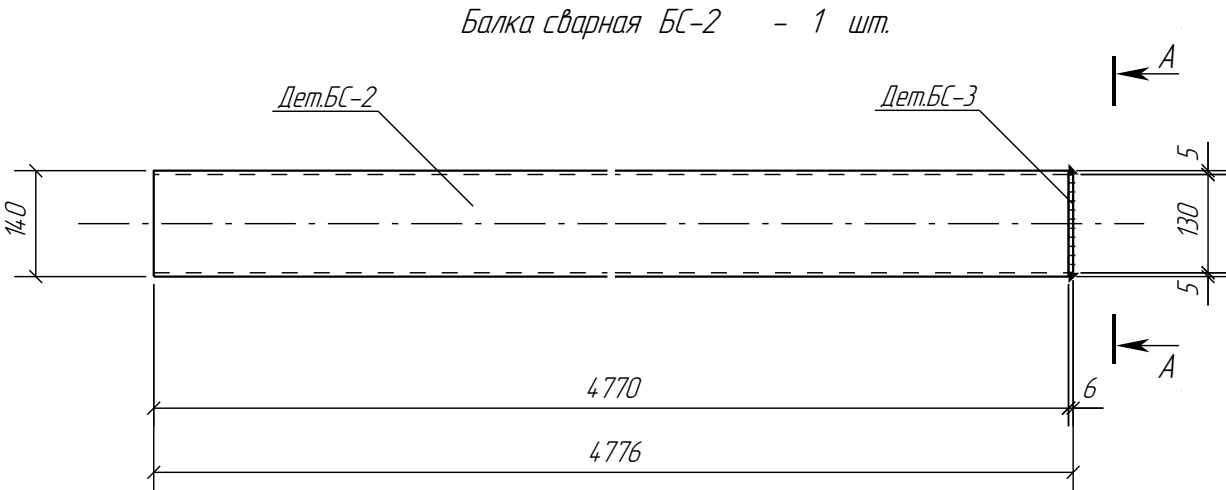


Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
БС-2	Дет.БС-2	1	Гн 140Х140Х5.0	4770				С245	
	Дет.БС-3	1	Лист 6х130	130				С245	



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.

Взам. инв. №					Изготовить				
	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг						
			марки	всех					
	БС-2	1	100.5	100.5					
Подп. и дата									
Инв. № подл.	Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Заказчик: ООО "БелЗНАК"		
	Нач. отдела						Стадия	Лист	Листов
	ГИП							0110	
	Н. контроль						Надстройка 2-го этажа		
	Нач. группы						Балка сварная БС-2		
	Проверил								
	Исполнил	Кисленский			05/04/19				