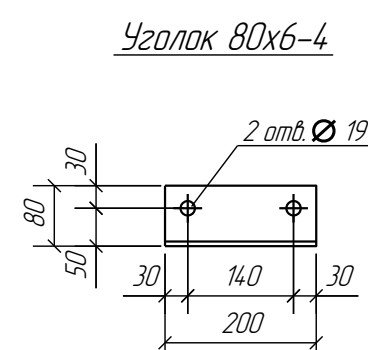
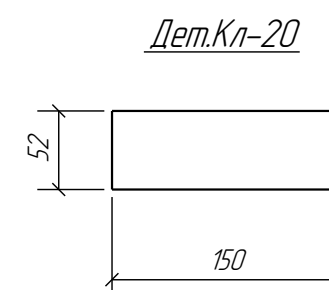
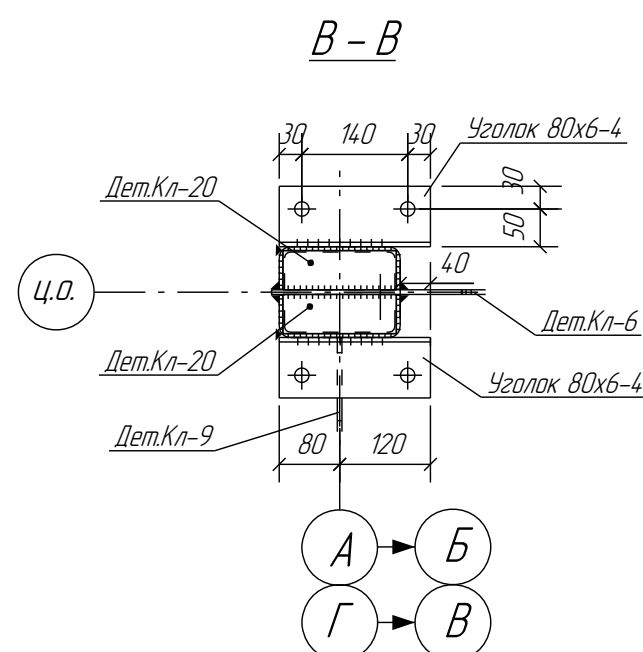
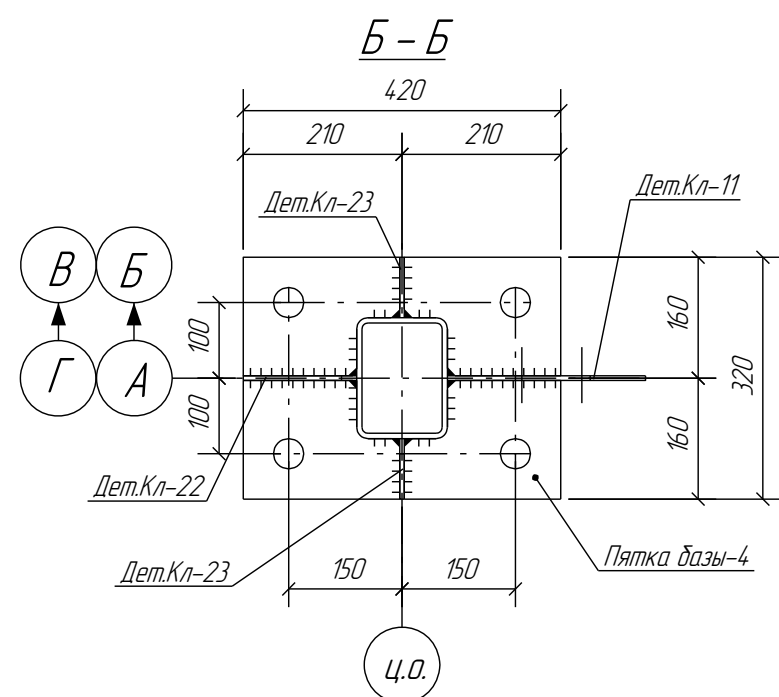
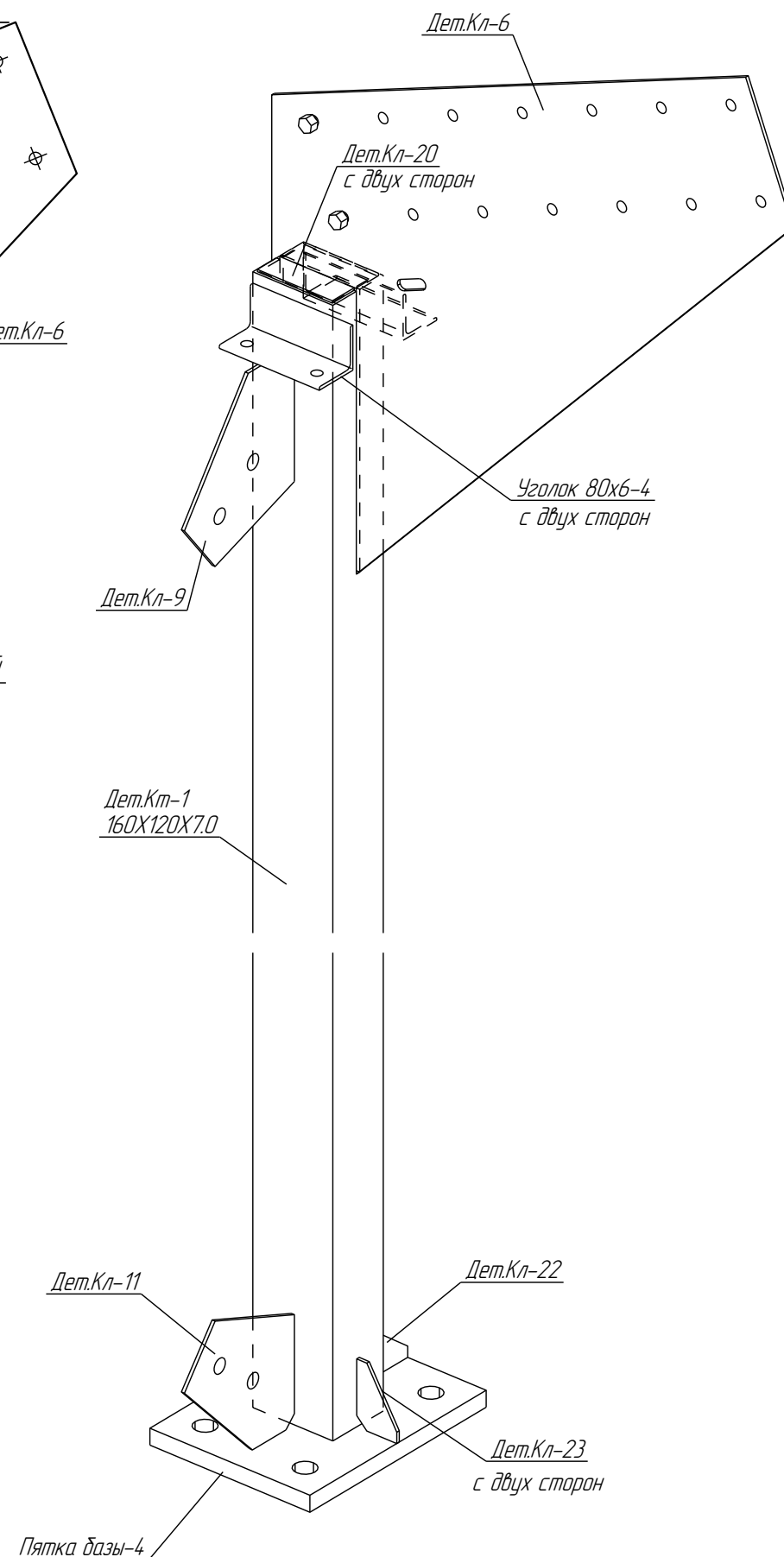
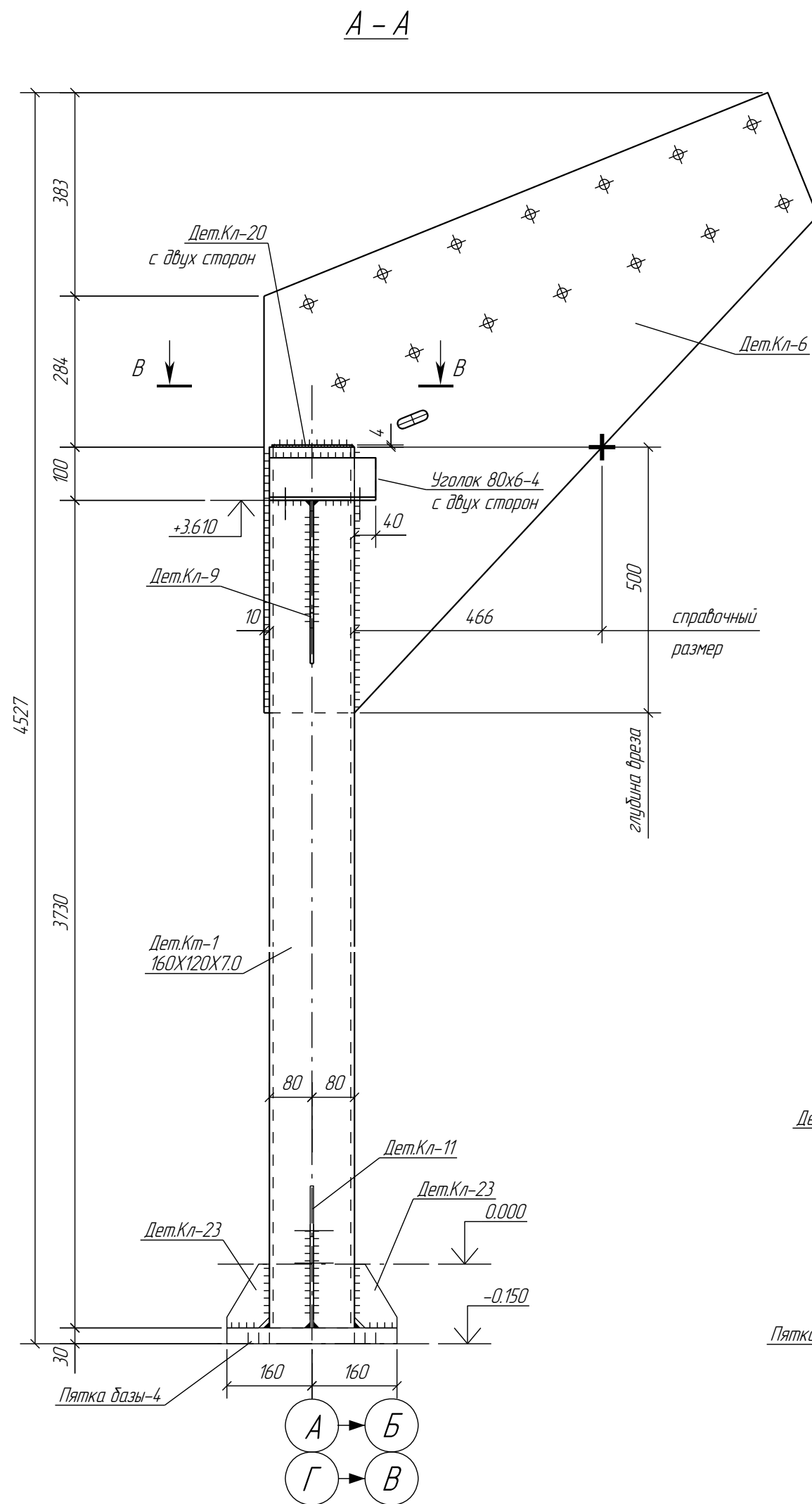
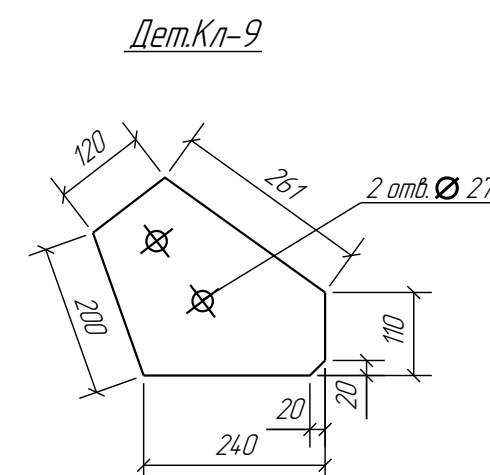
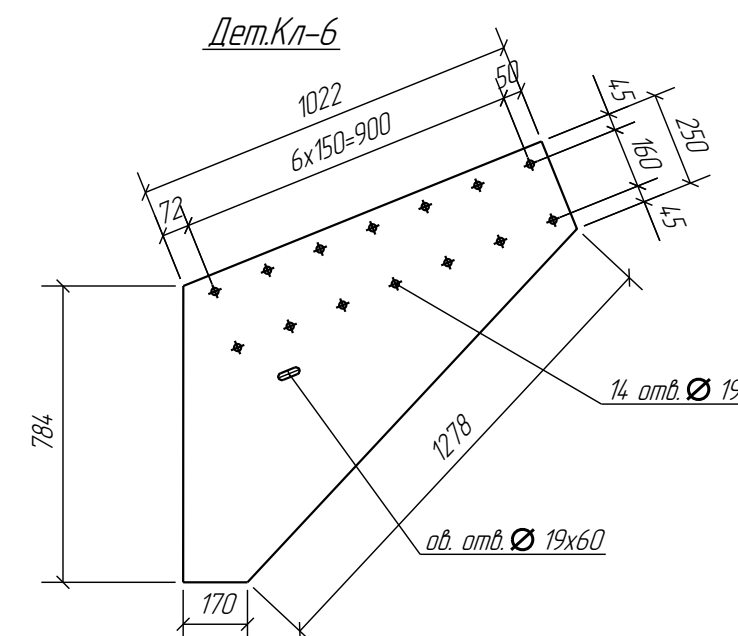
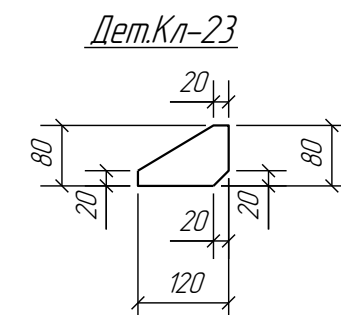
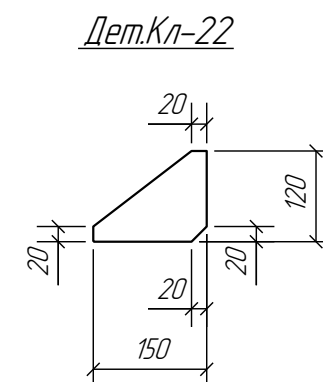
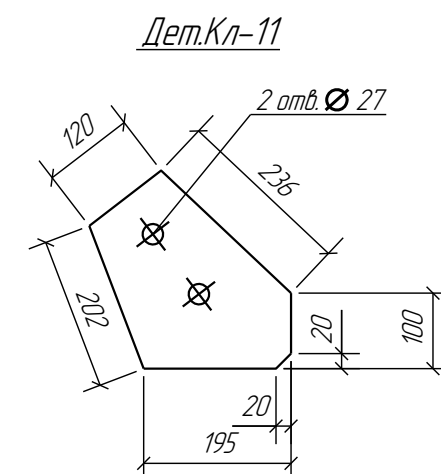


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

K-3 (3D буд)



Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
БК-6	Дет.Кл-11	1	Лист 6х262	267				С245	
	Дет.Кл-22	1	Лист 6х120	150				С245	
	Дет.Кл-23	2	Лист 6х80	120				С245	
	Пятка базы-4	1	Лист 30х320	420				С245	
К-3	Дет.Кл-6	1	Лист 6х791	1316				С245	
	Дет.Кл-9	1	Лист 6х262	307				С245	
	Дет.Кл-20	2	Лист 4х52	150				С245	
	Дет.Ктм-1	1	Гн 160Х120Х7.0	3830				С245	
	Уголок 80х6-4	2	80Х6	200				С245	



1. Заводские швы выполнять сваркой в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 ПП № 16.1330.2011.
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 9402-80.
4. Поверхности стальных конструкций колонн в заводских условиях окрасить на высоту до 2 метров антикоррозийной композицией Цинтаном методом холодного цинкования, выше 2 метров огрунтовать 2 слоями грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82 (серого цвета).
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
К-3	8		

						Заказчик: ООО "Луч"		
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Нач. отдела						Стация	Лист	Листов
ГИП							210	
Н. контроль						Коломна К-3		
Нач. группы								
Проверил								
Исполнил				03/09/16				