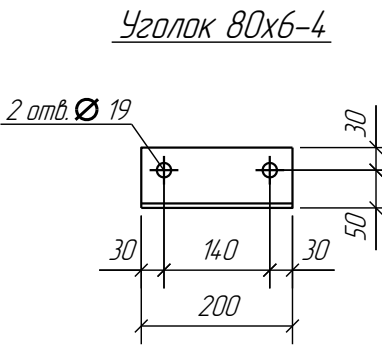
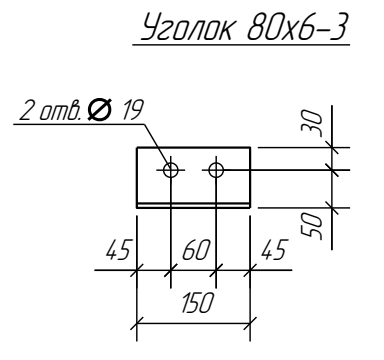
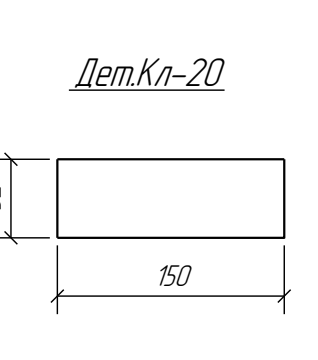
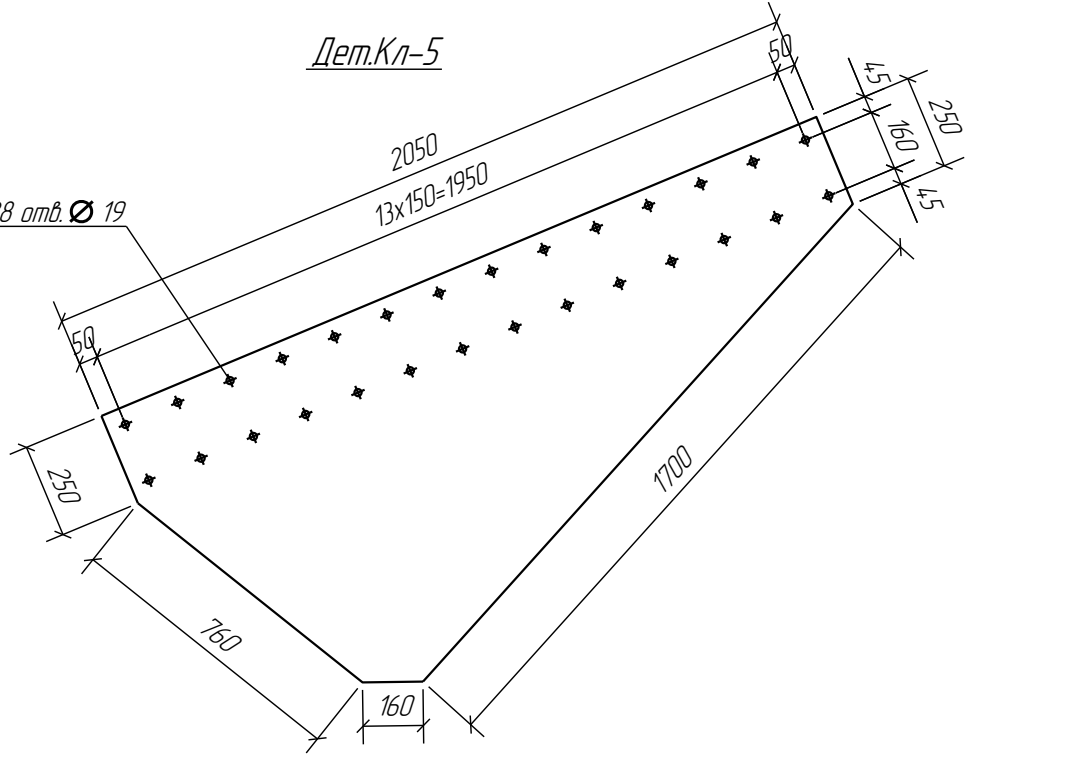
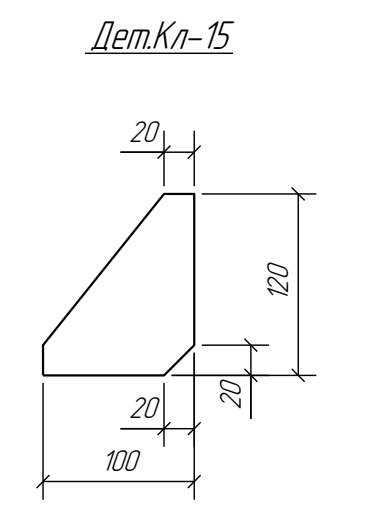
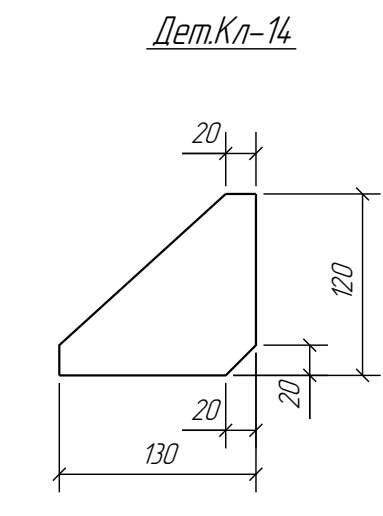


Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт	Профиль	Длина мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт	общ.	марки		
БК-2	ДетКл-14	2	Лист 6х120	130				С245	
	ДетКл-15	2	Лист 6х100	120				С245	
	Пятка базы-4	1	Лист 30х320	420				С245	
К-10	ДетКл-5	1	Лист 6х977	2050				С245	
	ДетКл-20	2	Лист 4х52	150				С245	
	ДетКл-2	1	Гн 160х120х7.0	6900				С245	
	Уголок 80х6-3	5	80х6	150				С245	
	Уголок 80х6-4	2	80х6	200				С245	



- Заводские швы выполнять сваркой в среде инертного газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 СП 16.133.02.011.
- Высота катета шва принимается по наименьшей толщине свариваемого металла.
- Перед нанесением защитных покрытий поверхности должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и окислов до степени 2 по ГОСТ 9402-80.
- Поверхности стальных конструкций колонны в заводских условиях окрасить на высоту до 2 метров антикоррозионной композицией Цианолметодом холодного цинкования, выше 2 метров оцинковать 2 слоями грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82 (серого цвета).
- 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-10	2			
Заказчик: ООО "Луч"				
Коробочник №4 32,6 x 129,6 м		Сталь	Лист	Листов
Колонна К-10			280	
Изм.	Колуч	Лист	МРЭК	Подпись
Нач. отдела				
ГМП				
Нач. проекта				
Нач. группы				
Проверил				
Исполнил				01/09/18