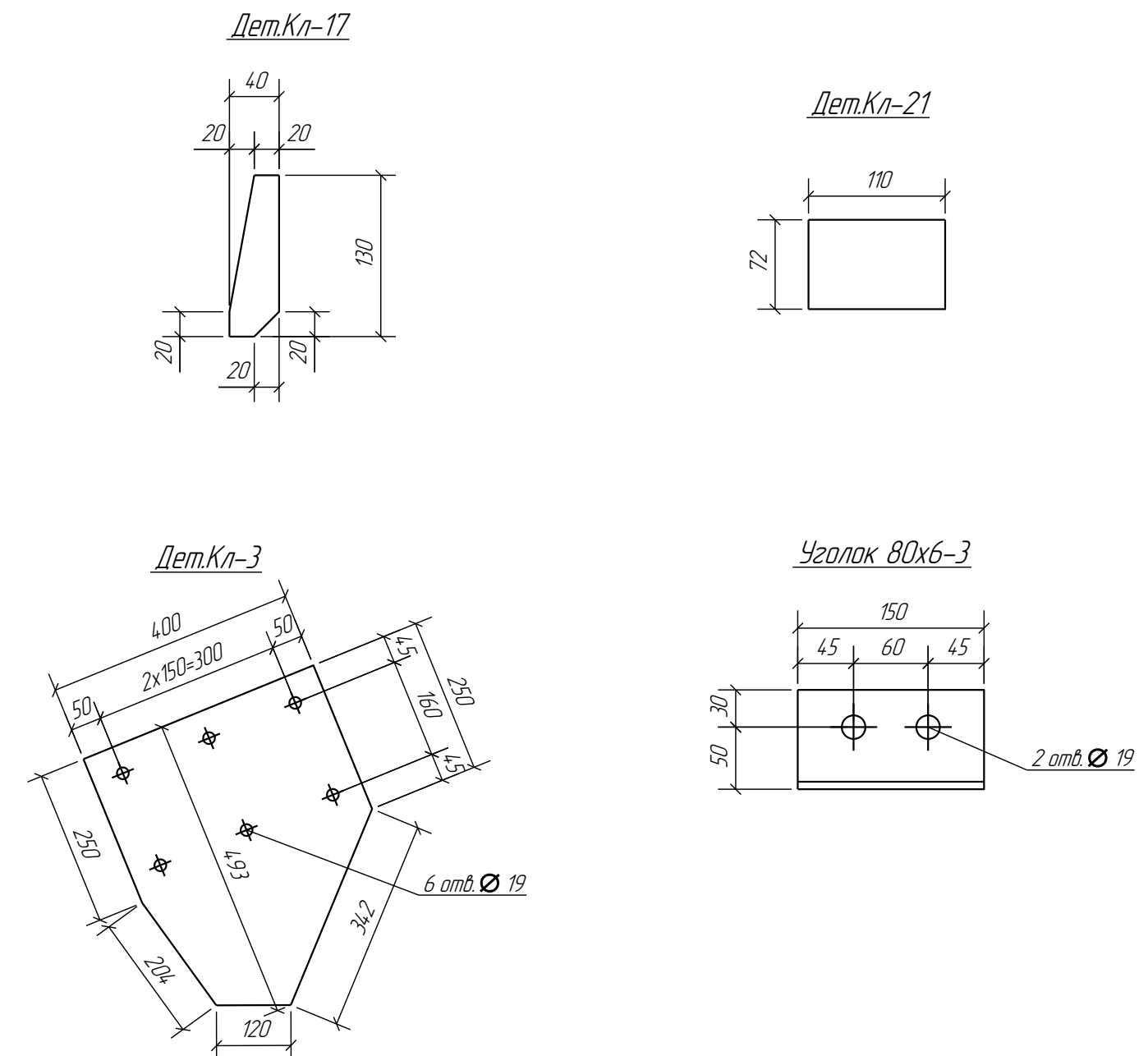


Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
БК-4	Дет.Кл-17	2	Лист 6х40	130				С245	
	Пятка базы-2	1	Лист 20х200	420				С245	
СФ-7	Дет.Кл-3	1	Лист 6х493	400				С245	
	Дет.Кл-21	2	Лист 4х72	110				С245	
	Дет.Кл-4	1	Гн 160Х120Х7,0	7990				С245	
	Уголок 80х6-3	8	80Х6	150				С245	



1. Забодские швы выполнять сваркой в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей 1 ГИП 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 колонны в заводских условиях окрасить на высоту до 2 метров антикоррозийной композицией Цинтаном методом холодного цинкования, выше 2 метров огрунтовать 2 слоями грунтовок (Ф-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
Сф-7	2		

						Заказчик: ООО "Луч"						
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					Стандия	Лист	Листов
Нач. отдела												
ГИП						Коровник №4 32,6 x 129,6 м					350	
Н. контроль												
Нач. группы												
Проверил						Стойка фахверка Сф-7						
Исполнил					04/09/18							