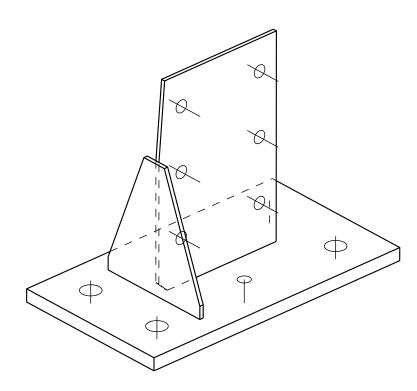


Спецификация									
Марка	Дет.	Кол.	Профиль	Длина,	Масса, кг			Марка	Прим.
3 <i>1</i> 1-ma	ПОЗ.	шт.		MM	шт.	общ.	марки	стали	
	Косынка-1	1	Лист 6х180	200				<i>C245</i>	
БК2-1	Пятка базы–2	1	Лист 20х250	440				<i>C245</i>	
	Стенка-1	1	Лист 6х210	320				<i>C245</i>	

База колонны БК2–1 – 4 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 покрытии поверхности должны быть обезжирены и очищены от загрязнении 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	Кол-во,	Масса, кг					
3/I-MA	шт.	марки	всех				
БК2-1	4	21.7	86.8				

						Заказчик: 000 "Бе/	13HAK"		
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата				
Нач.о	ппдела						Стадия	Лист	
ГИП			•			Надстройка 2-го этаха		0070	
Н.коні	троль				Заказчик: 000 "БелЗНАК"  Дата  Надстройка 2-го этажа  База колонны БК2-1				
Нач. с	группы								
Прова	ерил					База колонны БК2–1			
Испол	ЛНЦЛ	Кислен	нский		05/04/19	Basa Nerreminer Britz ,			