



Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
БК2-1	Косынка-1	1	Лист 6x180	200				С245	
	Пятка базы-2	1	Лист 20x250	440				С245	
	Стенка-1	1	Лист 6x210	320				С245	

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 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.

Изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
БК2-1	4	217	86,8

						Заказчик: ООО "БелЗНАК"			
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Нач. отдела						Надстройка 2-го этажа	Стадия	Лист	
ГИП								0070	Листов
Н.контроль									
Нач. группы						База колонны БК2-1			
Проверил									
Исполнил	Кисленский			05/04/19					

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