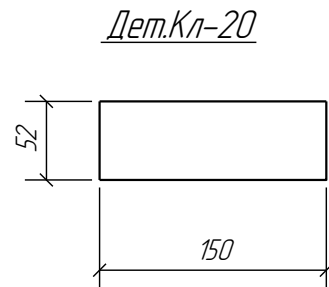
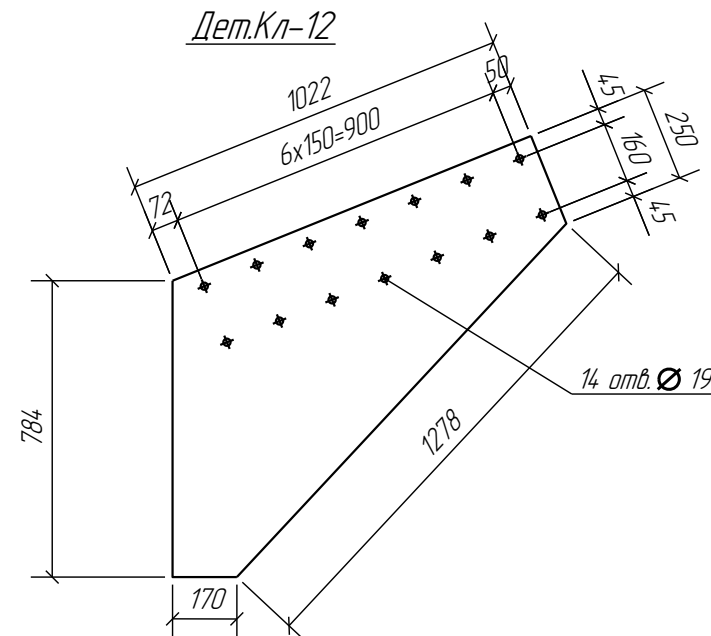
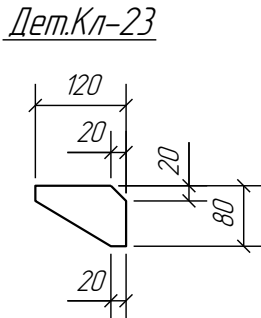
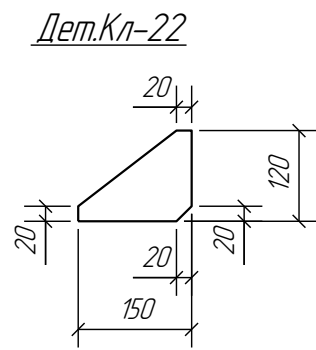


Спецификация								
Марка	Дет.	Кол.	Профиль	Длина	Масса, кг			Марка
эл-та	поз.	шт.		мм	шт.	общ.	марки	Прим.
БК-7	Дет.Кл-22	2	Лист 6x120	150				С245
	Дет.Кл-23	2	Лист 6x80	120				С245
	Пятка базы-4	1	Лист 30x320	420				С245
К-6	Дет.Кл-12	1	Лист 6x791	1316				С245
	Дет.Кл-20	2	Лист 4x52	150				С245
	Дет.Кл-1	1	Гн 160X120X7.0	3830				С245
	Уголок 80x6-3	1	80x6	150				С245
	Уголок 80x6-4	1	80x6	200				С245



- Заводские швы выполнять сваркой в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 СП 16.133.0.2011.
- 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 9.402-80.
- Поверхности стальных конструкций колонн в заводских условиях окрасить на высоту до 2 метров антикоррозийной композицией Цинотан методом холодного цинкования, выше 2 метров огрунтовать 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-6	2		
		Заказчик: ООО "Луч"							
Изм.	Кол-ч	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Нач. отдела						Коровник №4 32,6 x 129,6 м			
ГИП									
Н.контр-ль						Стация	Лист	Листов	
Нач. группы							240		
Проверил						Колонна К-6			
Исполнил					03/09/8				