



Марка	Поз.	Сечение	Длина	Кол-во		Масса, кг		Марки стали	Примечание
				т	шт.	шт.	общая		
С1-6 1 шт.	1	Двутавр 30Ш1	7170	1	407,3	407,3	454,8	C345-3	б/ч
	2	Лист т= 20 240	360	1	13,6	13,6		C345-3	см.двн.лист
	3	Лист т= 10 380	475	1	14,2	14,2		C345-3	см.двн.лист
	4	Лист т= 10 120	340	1	3,2	3,2		C345-3	см.двн.лист
	5	Лист т= 8 120	250	1	1,9	1,9		C245	см.двн.лист
	6	Лист т= 8 95	250	1	1,5	1,5		C245	см.двн.лист
	7	Лист т= 8 95	268	2	1,6	3,2		C245	см.двн.лист
	8	Лист т= 8 115	230	2	1,7	3,3		C245	см.двн.лист
		Наплавляемый металл 1,5 %				6,7			
С1-7 1 шт.	1	Двутавр 30Ш1	7170	1	407,3	407,3	457,8	C345-3	б/ч
	2	Лист т= 20 240	360	1	13,6	13,6		C345-3	см.двн.лист
	4	Лист т= 10 120	340	1	3,2	3,2		C345-3	см.двн.лист
	9	Лист т= 10 365	425	1	12,2	12,2		C345-3	см.двн.лист
	10	Лист т= 10 95	490	1	3,7	3,7		C345-3	см.двн.лист
	11	Лист т= 10 120	490	1	4,6	4,6		C345-3	см.двн.лист
	7	Лист т= 8 95	268	2	1,6	3,2		C245	см.двн.лист
	8	Лист т= 8 115	230	2	1,7	3,3		C245	см.двн.лист
		Наплавляемый металл 1,5 %				6,8			

Таблица отправочных марок				
Отпр. марка	Кол-во		Масса, кг	
	т	н	марки	всех
С1-6	1		454.8	454.8
С1-7	1		457.8	457.8
			ИТОГО:	912.6

1. Изготовление и контроль качества конструкций производить по ГОСТ 2318-2012, СП 53-101-98.
2. Старку выполнять полатоматом по ГОСТ 14771-76* пробойкой Св-08ГЗ диаметром 16 мм по ГОСТ 2246-70* в среде инертного газа по ГОСТ 8050-85.
3. Катет сварных швов 6 мм, кроме оголовных.
4. Антикоррозионную защиту конструкций и подготовку под огнезащиту выполнять согласно проекта.
5. Материал – сталь С45, С255, С245 ГОСТ 27772-88 для сварных конструкций с гарантией свариваемости.
6. Неоголованные отверстия – Ø23мм.
7. Неоголованные срезы – 15 мм.

[illegible]