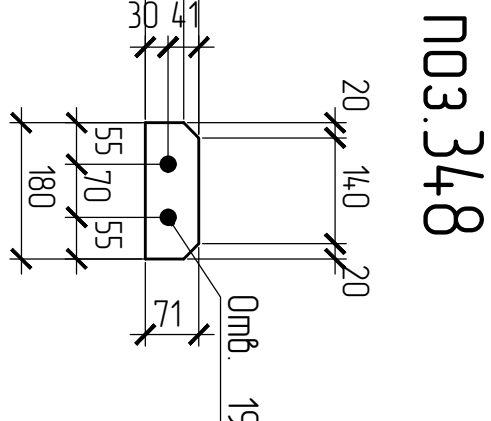
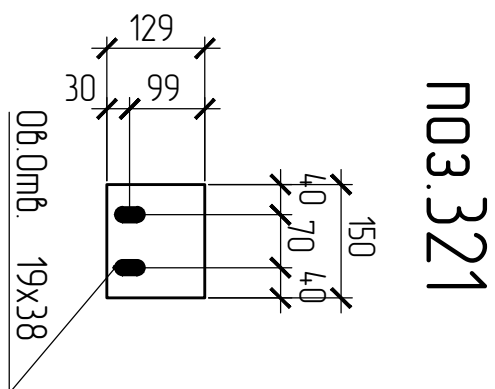
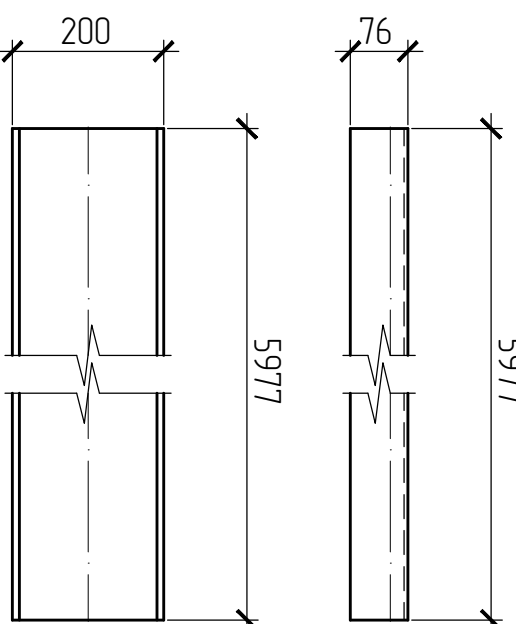
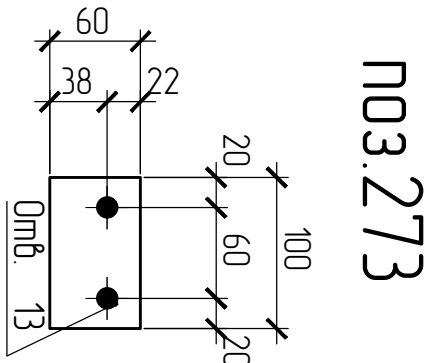
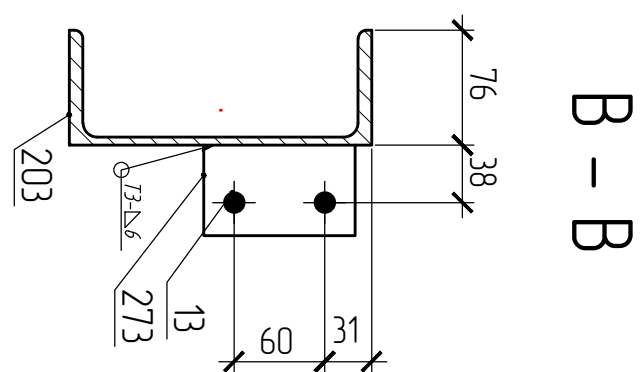
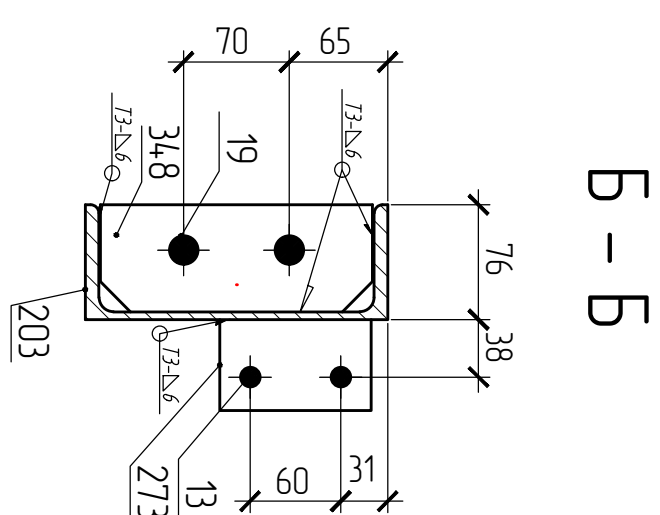
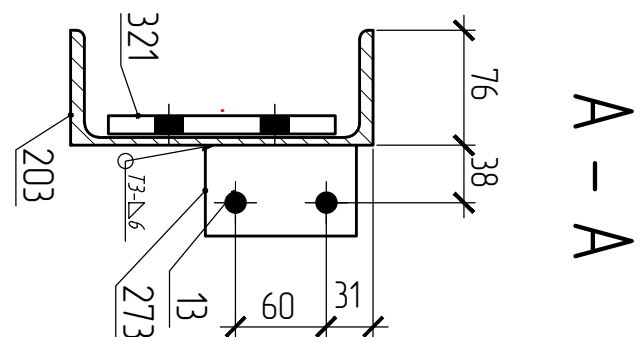
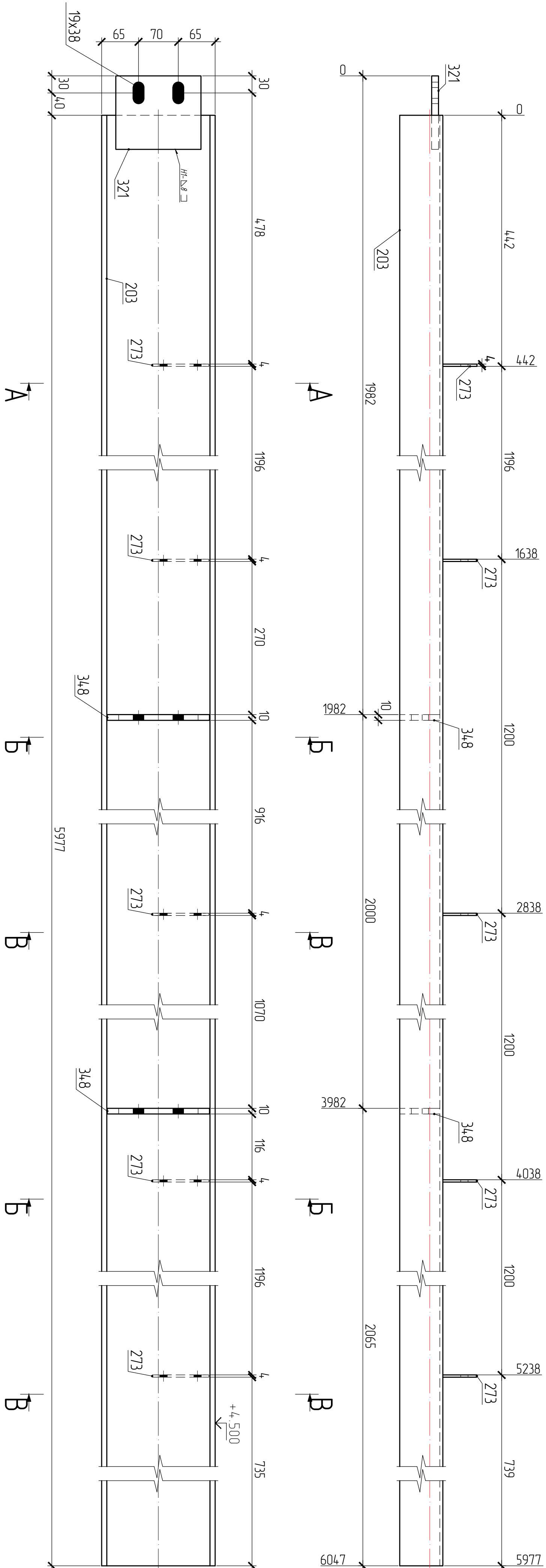


Мапка Б4-9 (1 шм.)

[illegible]

БЮДЖЕТ МЕТ/МЛН			
Проект	Всего (млн)	Материальные	Прочие
10	2	225	
12	18	225	
14	09	225	
2001	10	225	
На другие цели	11		
Итого	759		

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ОТВЕТЫ			
Марка элемент- мо	Кон-во шт	Вес, кг	
		одного элемента	всех
Б4-9	1	115,9	115,9
Общий вес		115,9	

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

ПРОЦЕДУРА ПОКРАСКИ		
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
Б4-9	1	4,12

[illegible]

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23116-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СТБ53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Неутеплые овраживающие конструкции"
- СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в складах, выполняющие после сборки и сварки.
4. Острые кромки деталей и отверстий притуплять по Р-1мм.
5. Все металлоконструкции ошпалить (Ф-021-12 слой)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СТБ53-101-98.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажных швов не грунтовать на 50мм.

147,1-KMD