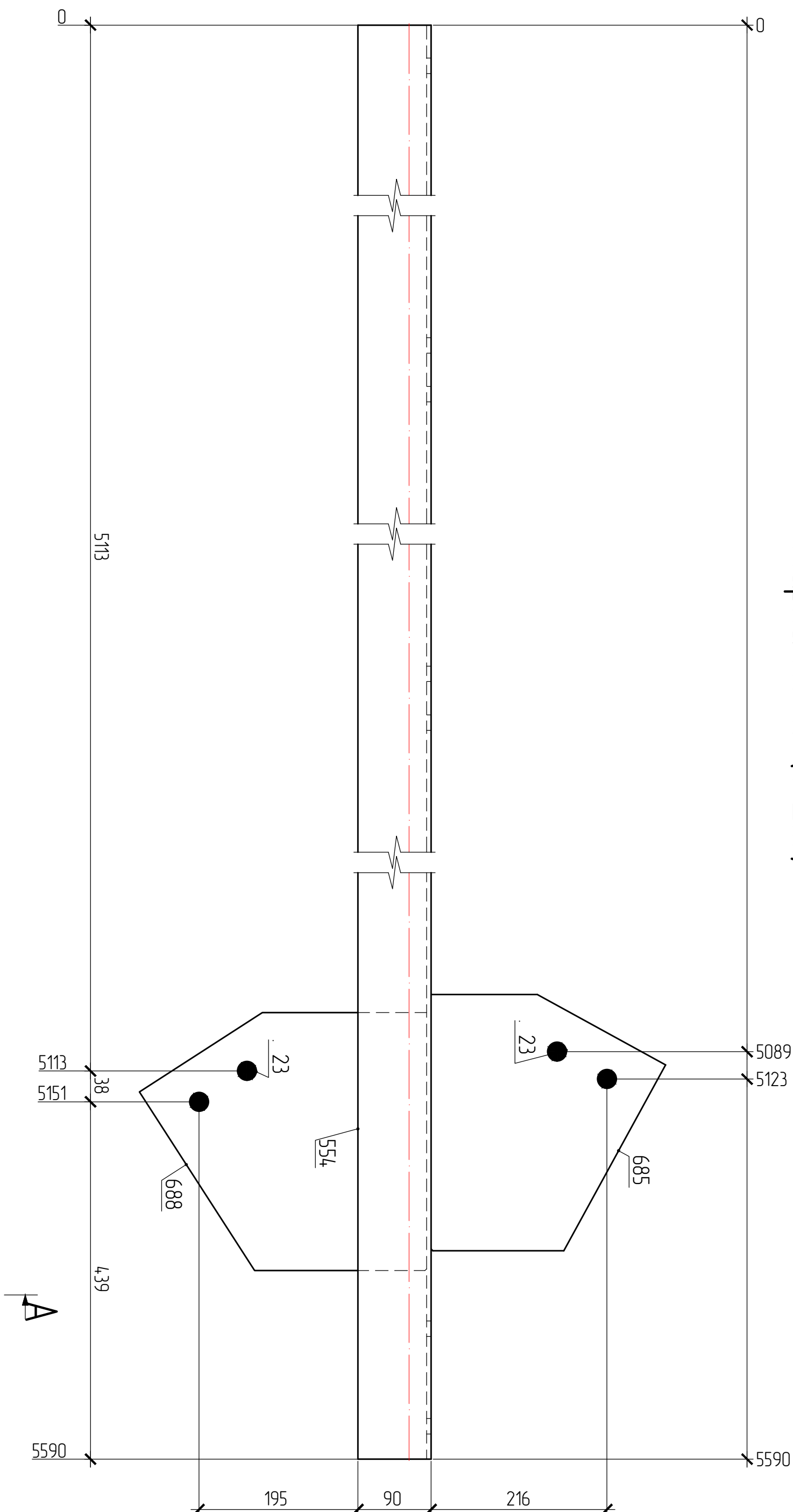
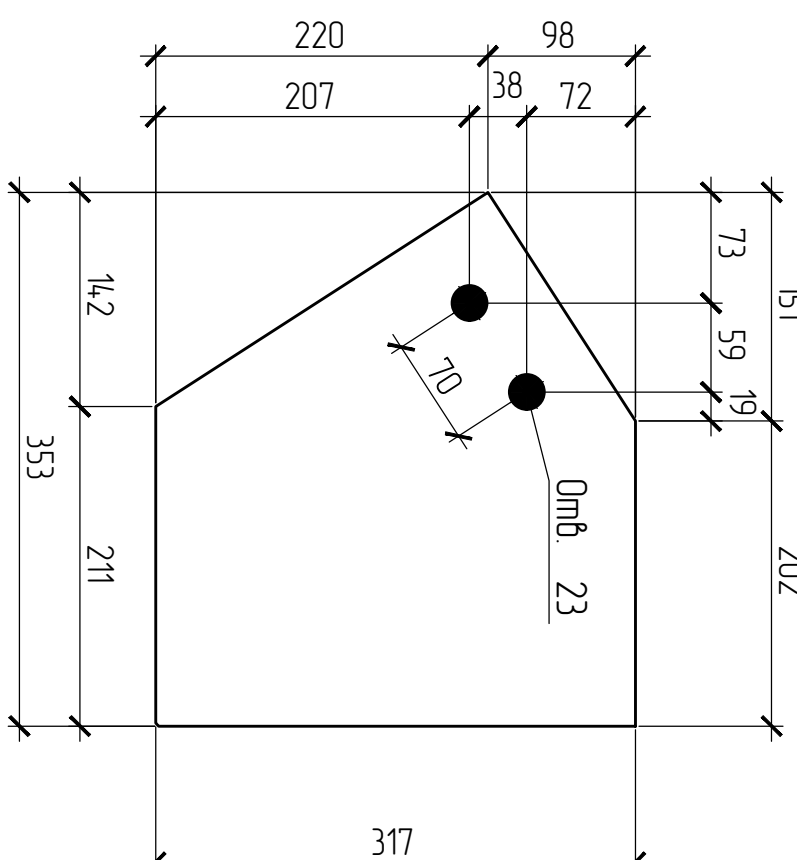


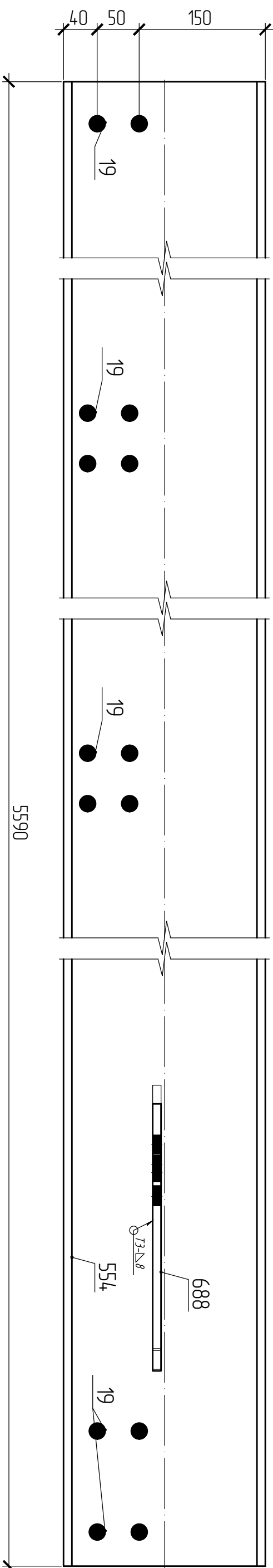
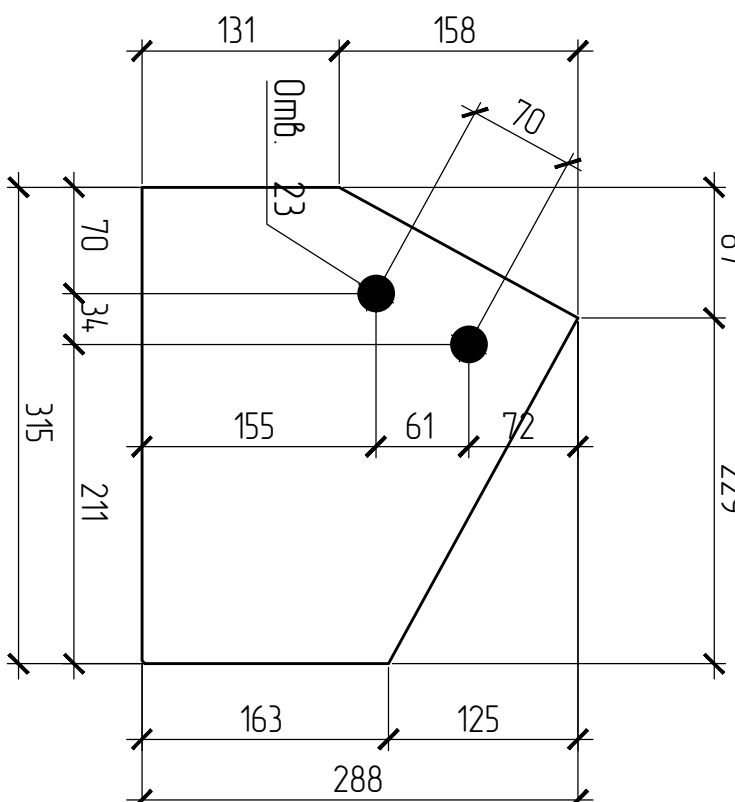
Мапка П1-19 (1 шм.)



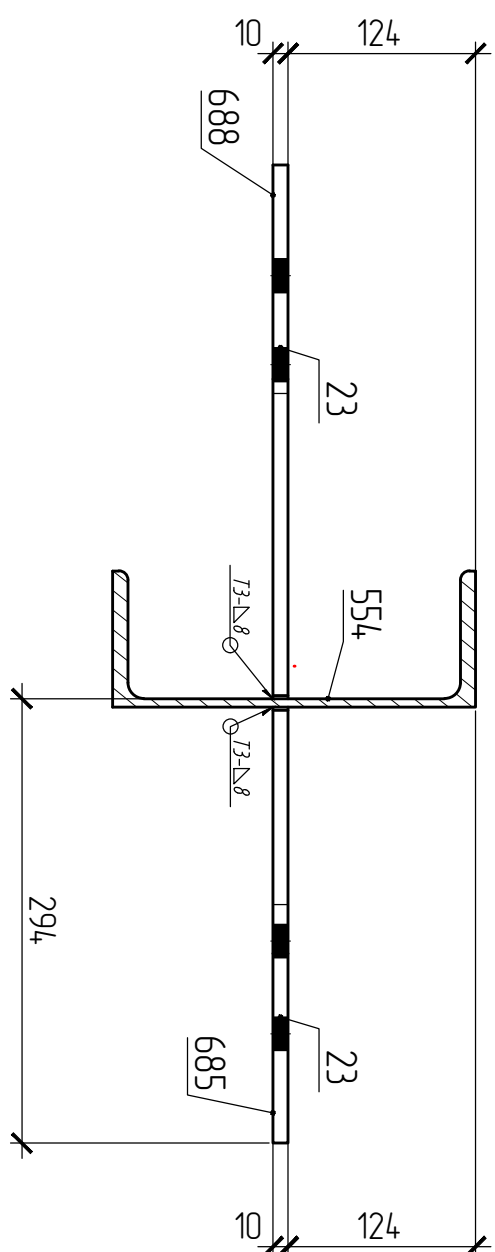
no3.688



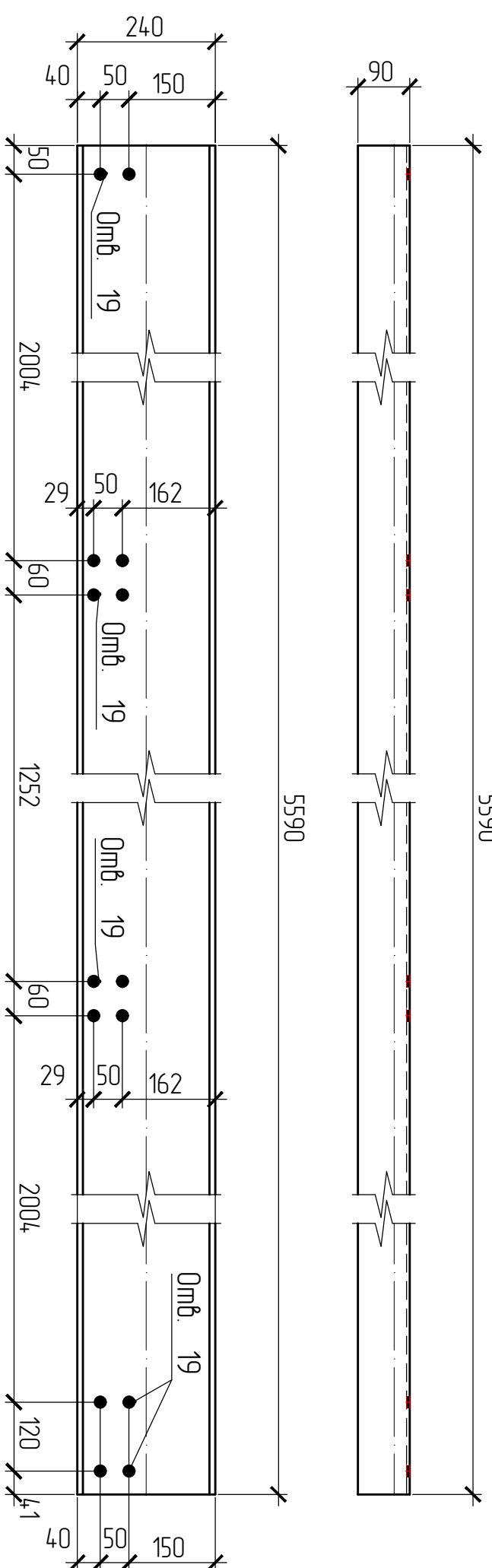
103.685



A - A



103.554



СЕРТИФИКАЦИЯ											Материал	Примечание
Материал за- яв- лен- но	№ до- ку- мен- та	Кон-фигу- ра- ция		Сечение	Длина мм	Вес, кг		За- яв- лен- но	Материал			
		м	н			Общий денежный	Вес шт.					
ПН-19	554	1		12,417	5590	34,2	34,2		12,45			
	685	1		-288x10	315	7,1	7,1		12,45			
	688	1		-317x10	353	8,8	8,8		12,45			
	</											

БЕЛОРУКА МЕТАЛЛА			
Плошчась	Вес (кг)	Мярка смону	Прызначэньне
№ 10	75,9	Г245	
Г241п	134,2	Г245	
Най дадатныя з'яўкі	15		
Імя	7516		

ТРЕБЕ ТРАЗИТИВАТИ			
Идентификационни број	Класификација	Врста рада	
		Одговорност	Датум
1	1516	1516	1516

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 2318-99 "Конструкции стальные простейшие"
- СТБ5-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Неармированные железобетонные конструкции"
- СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в скобках выполнять после сборки и сварки.
4. Острые кромки деталей и отверстий притуплять по R=1мм.
5. Все металлоконструкции оксидовать (ГОСТ-12-89)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с ПД 03.06.03, нормы по ВКГ СТБ5-101-98.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

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

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ		
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
М-19	1	4,94

[illegible]