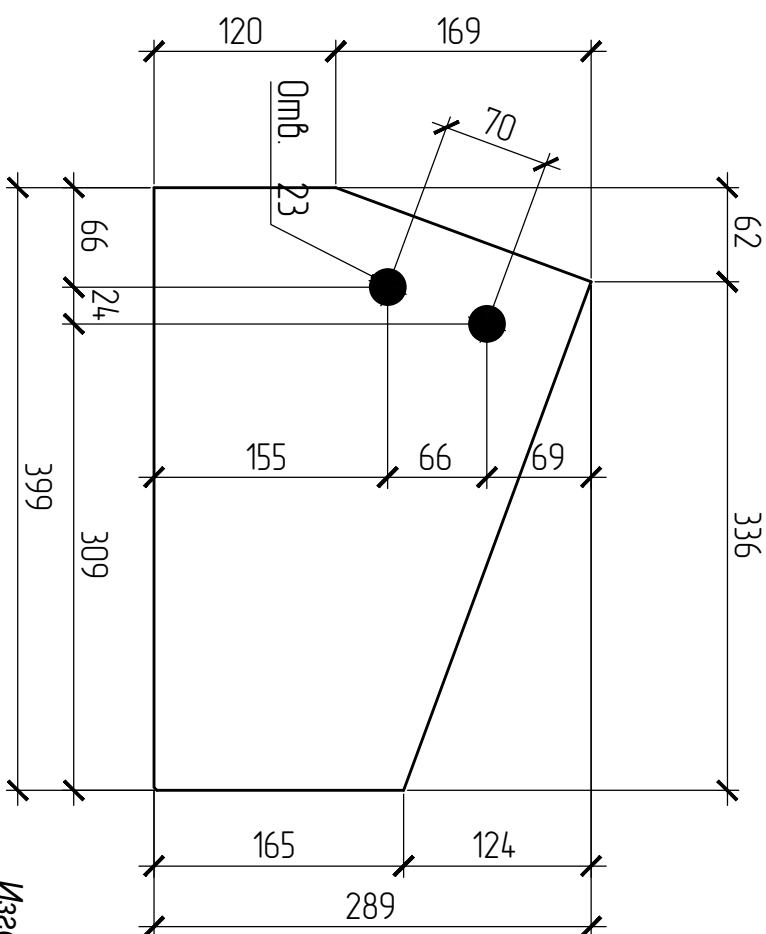
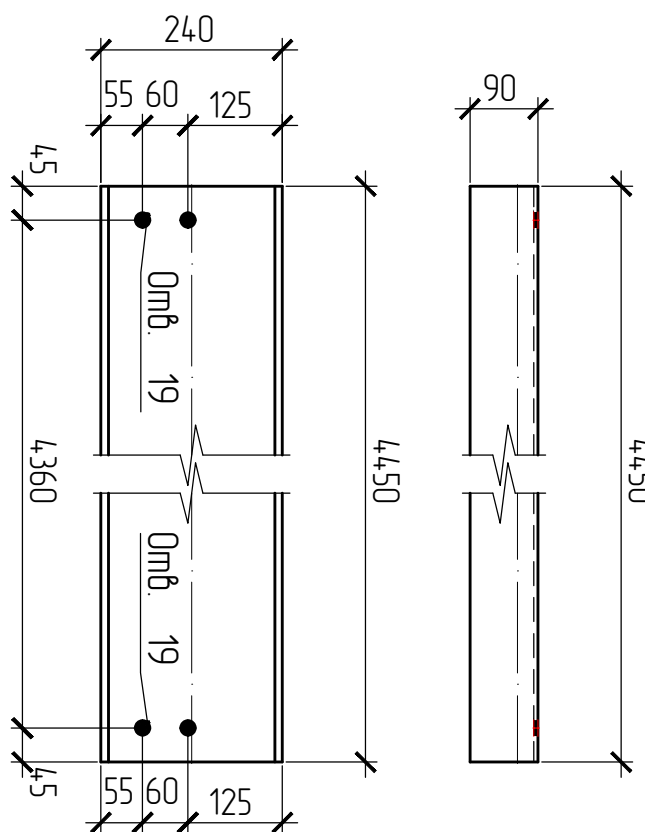
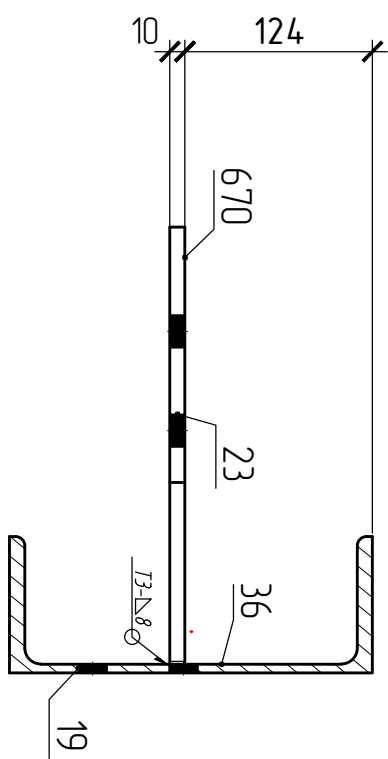
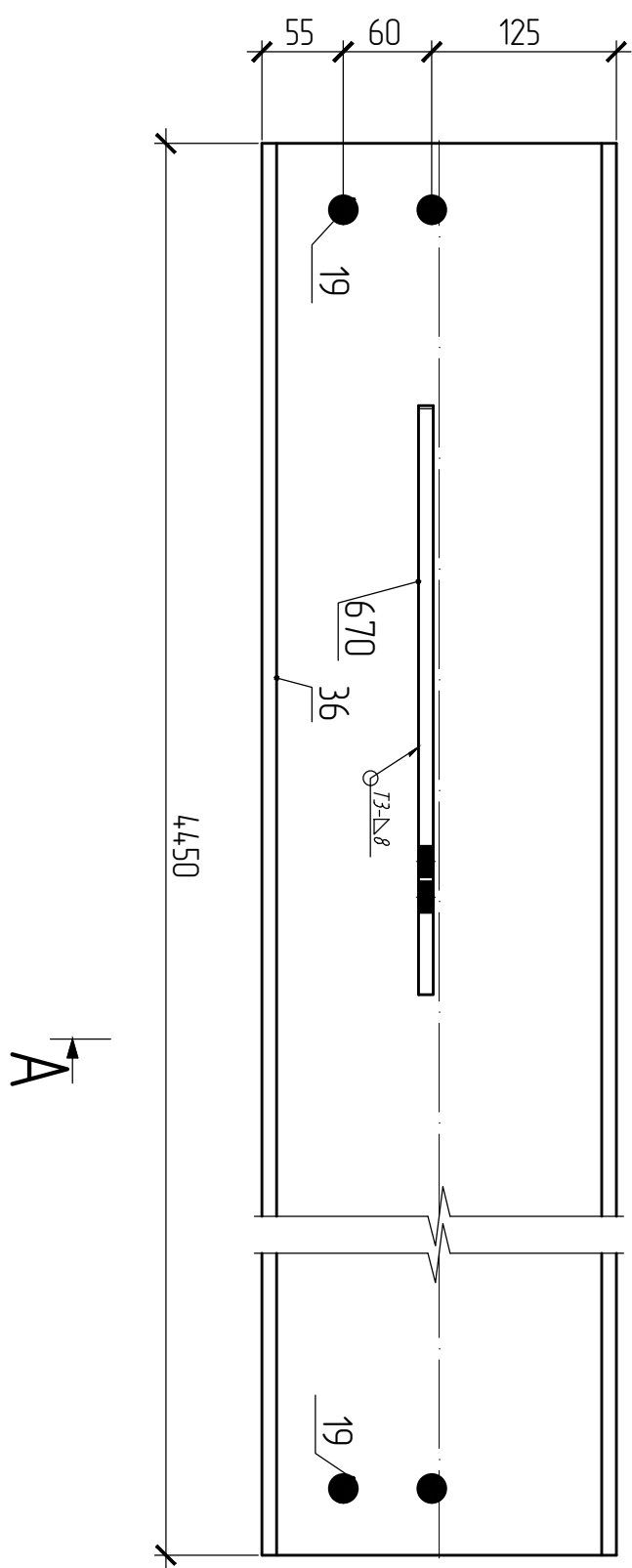
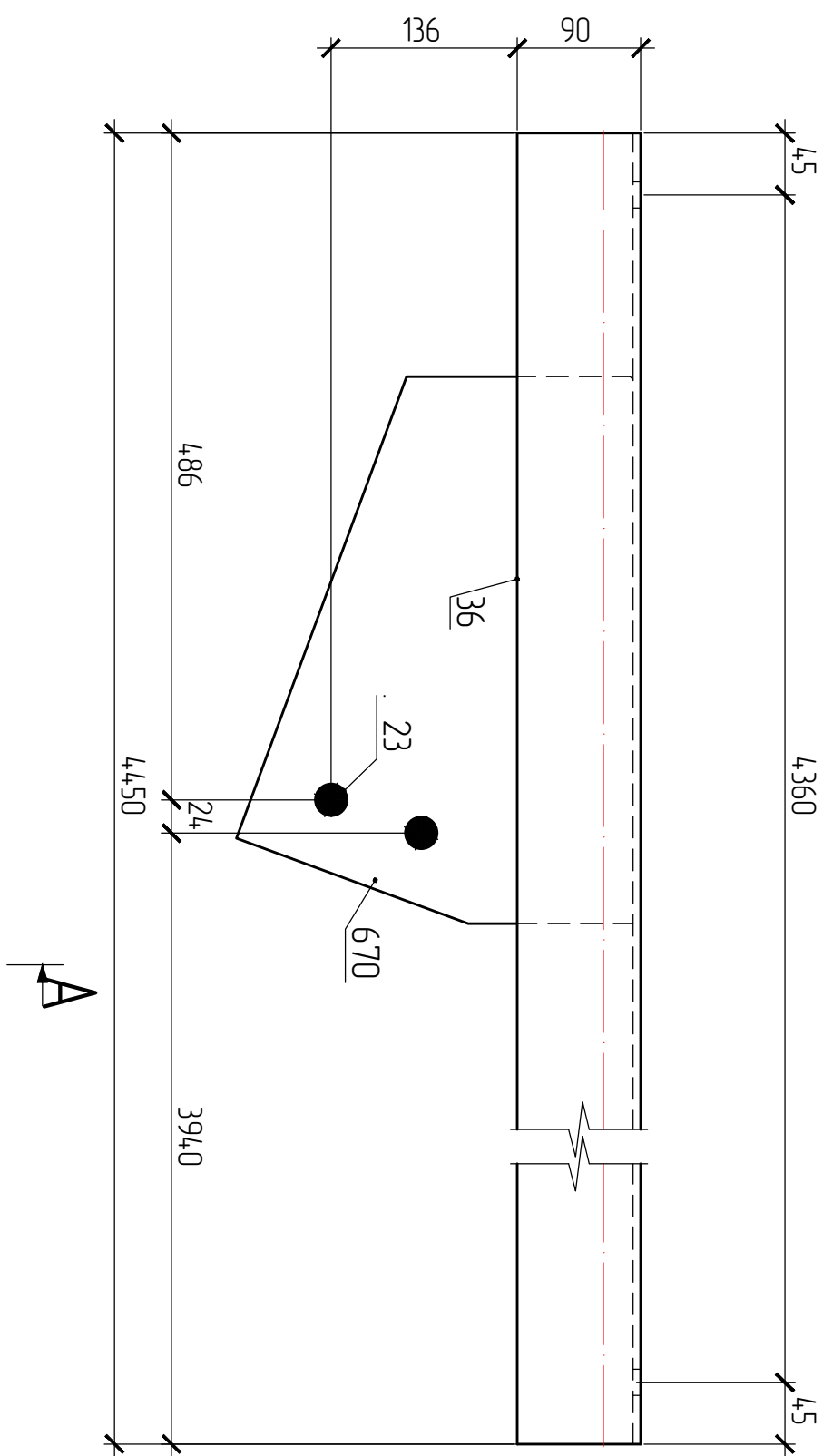


Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.		
П1-30	36	1		С24П	4,450	106,8	106,8	С245	
	670	1		- 289х10	399	9	9	С245	
		Вес сборных швов		1%		112		117	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
г 10	9	С245	
С24П	106.8	С245	
Но сборные швы:	12		
Итого:	117		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
П1-30	1	117	117
Общий вес		117	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СПБЗ-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23 81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкцию окрасить (Ф-021-12 спол)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКК СПБЗ-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.

[illegible]