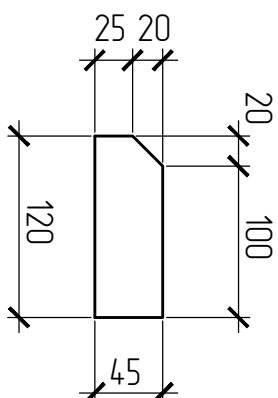
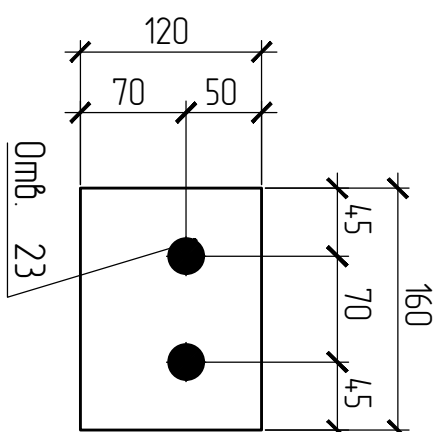
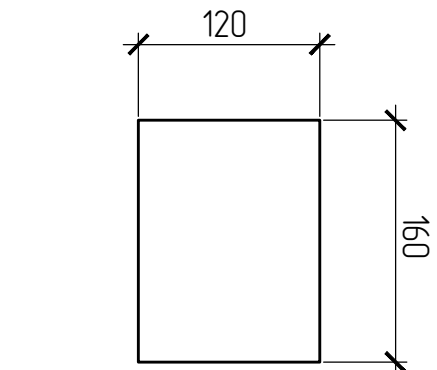
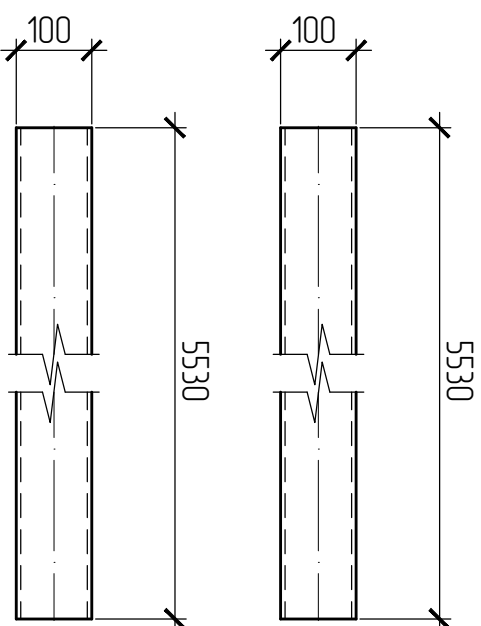
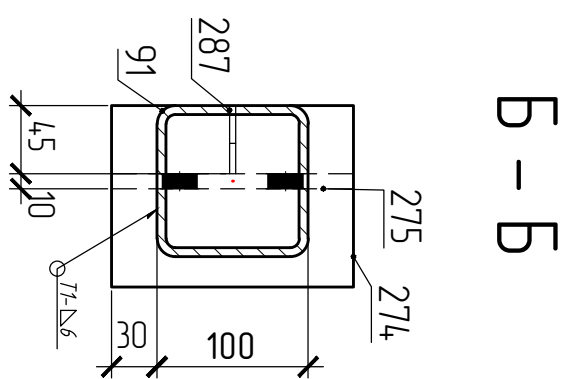
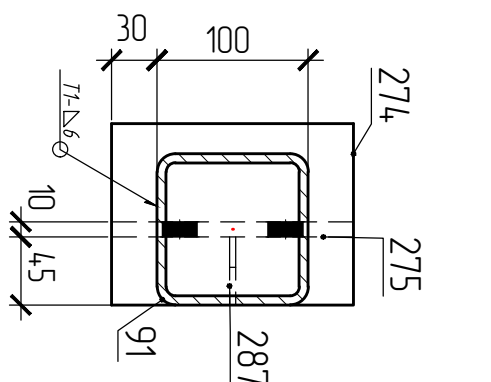
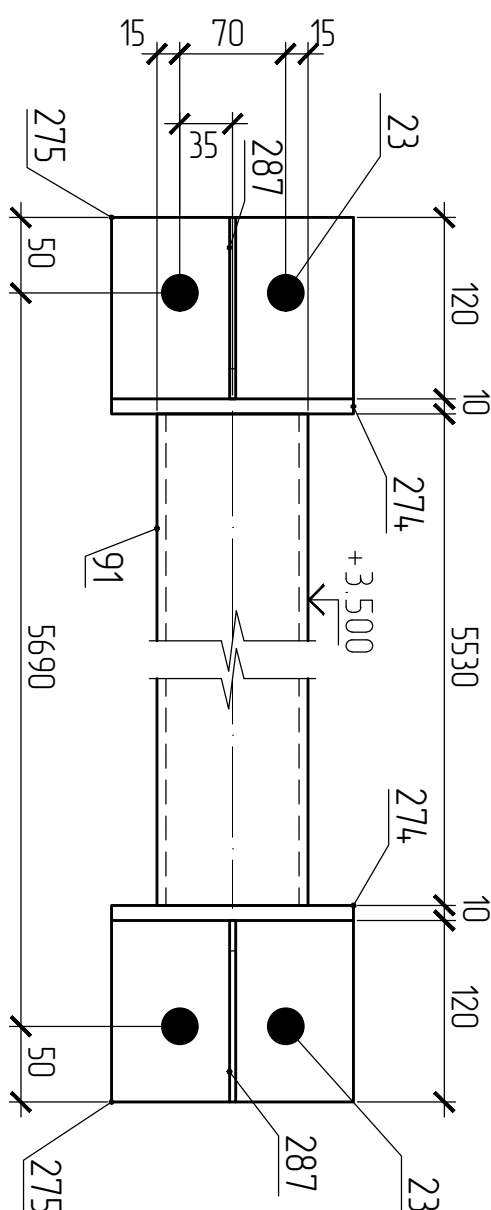
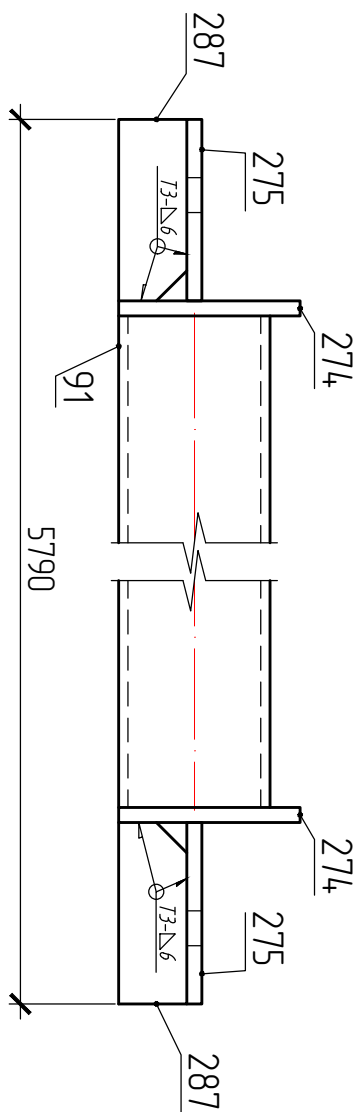


Маpкa PΦ1-19 (1 шм.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-мо-ну	Кон-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мен-та	Марка стали	Примечание
		м	н			Объём демолу	Всех шт.			
Р00-19	91	1		Гн. 100х6	5530	939	93.9		С245	
	274	2		- 120х10	160	15	3		С245	
	275	2		- 120х10	160	15	3		С245	
	287	2		- 45х4	120	0.2	0.3		С245	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 10	6	С245	
Г 14	0.3	С245	
ГН 100х6	93.9	С245	
На сборные швы:	1		
Итого:	101.3		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемент та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемент	всех
РФ1-19	1	1013	1013
Общий вес		1013	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СПБЗ-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных 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 spray)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СПБЗ-101-98.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14774-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

147.1-KM

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

ПЛОЩАДЬ ПОРЯСКИ		
Модель	Количество в модуле	Площадь всех модулей
ФФ-1-19	1	2,2

[illegible]