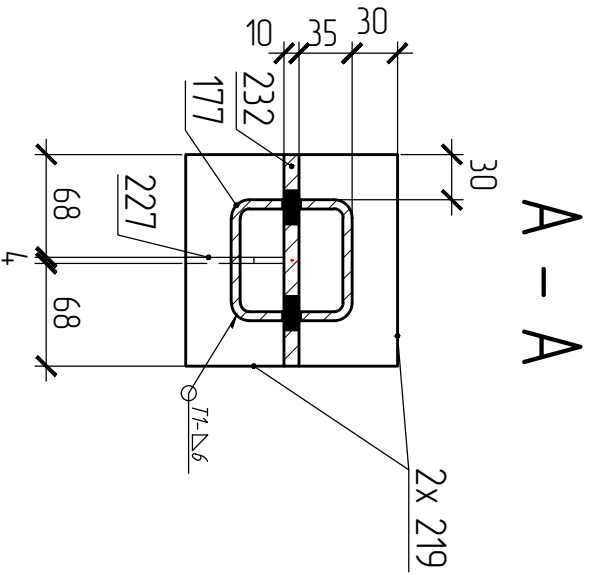
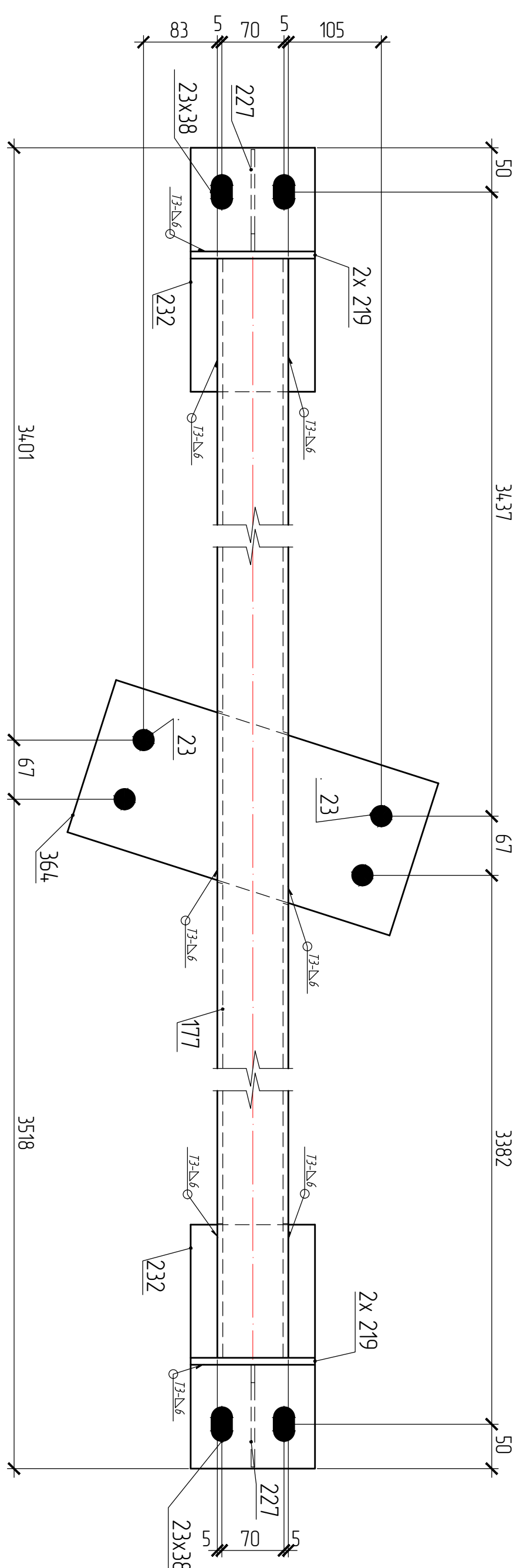
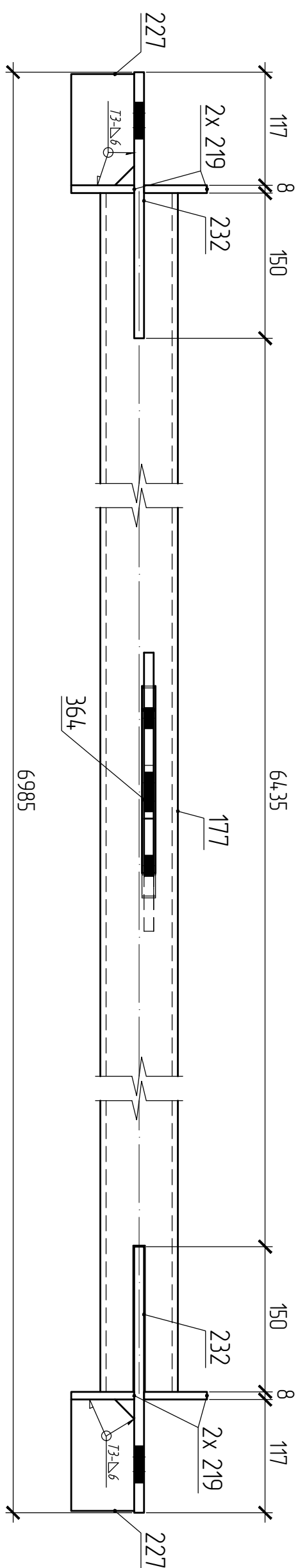
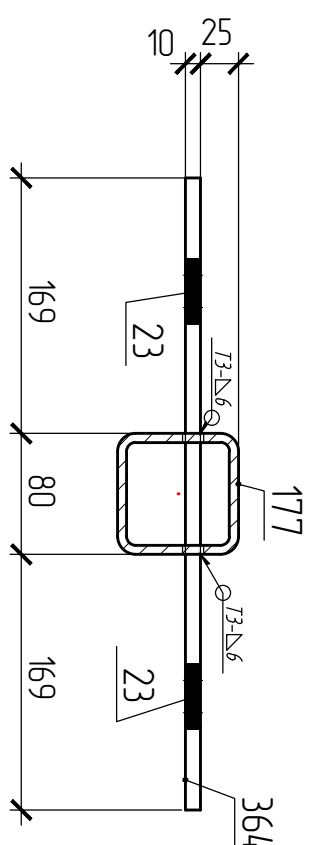


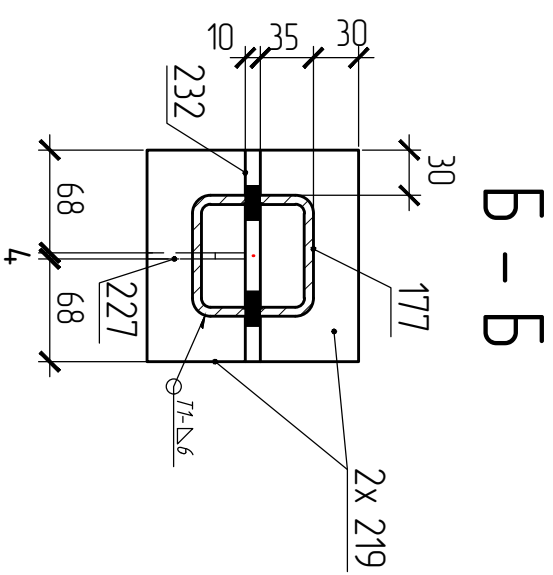
Мапка С1-10 (1 шм.)



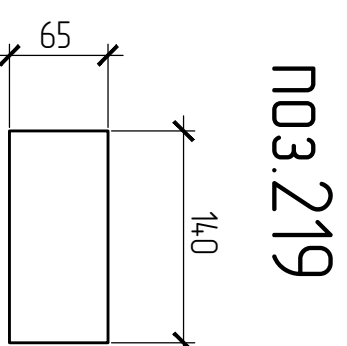
A - A


$$\begin{array}{c} \text{B} \\ | \\ \text{B} \end{array}$$


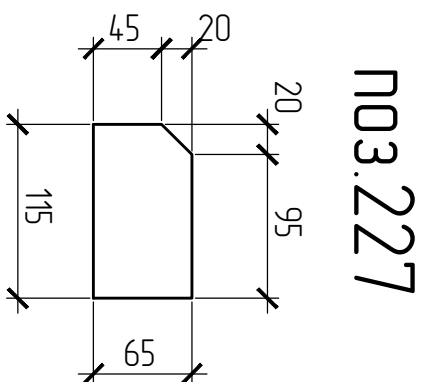
5-5



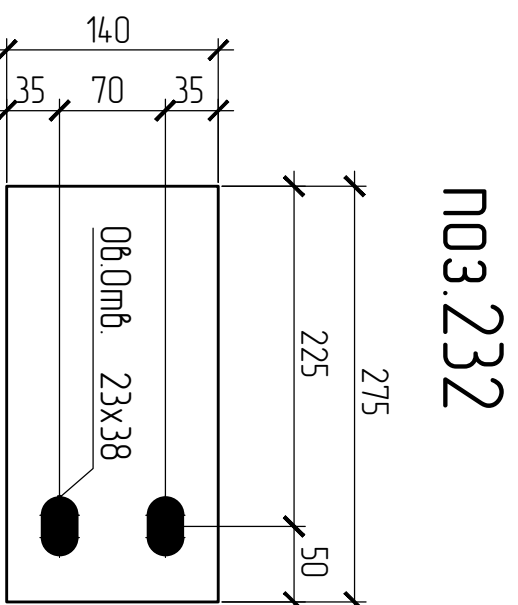
A diagram of a pin support, consisting of a vertical line with a horizontal line at the bottom, forming a T-shape.



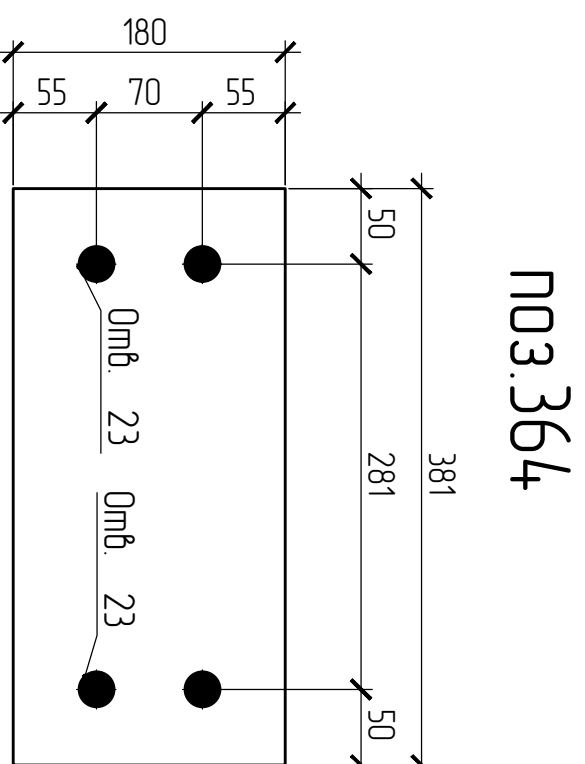
no3.219



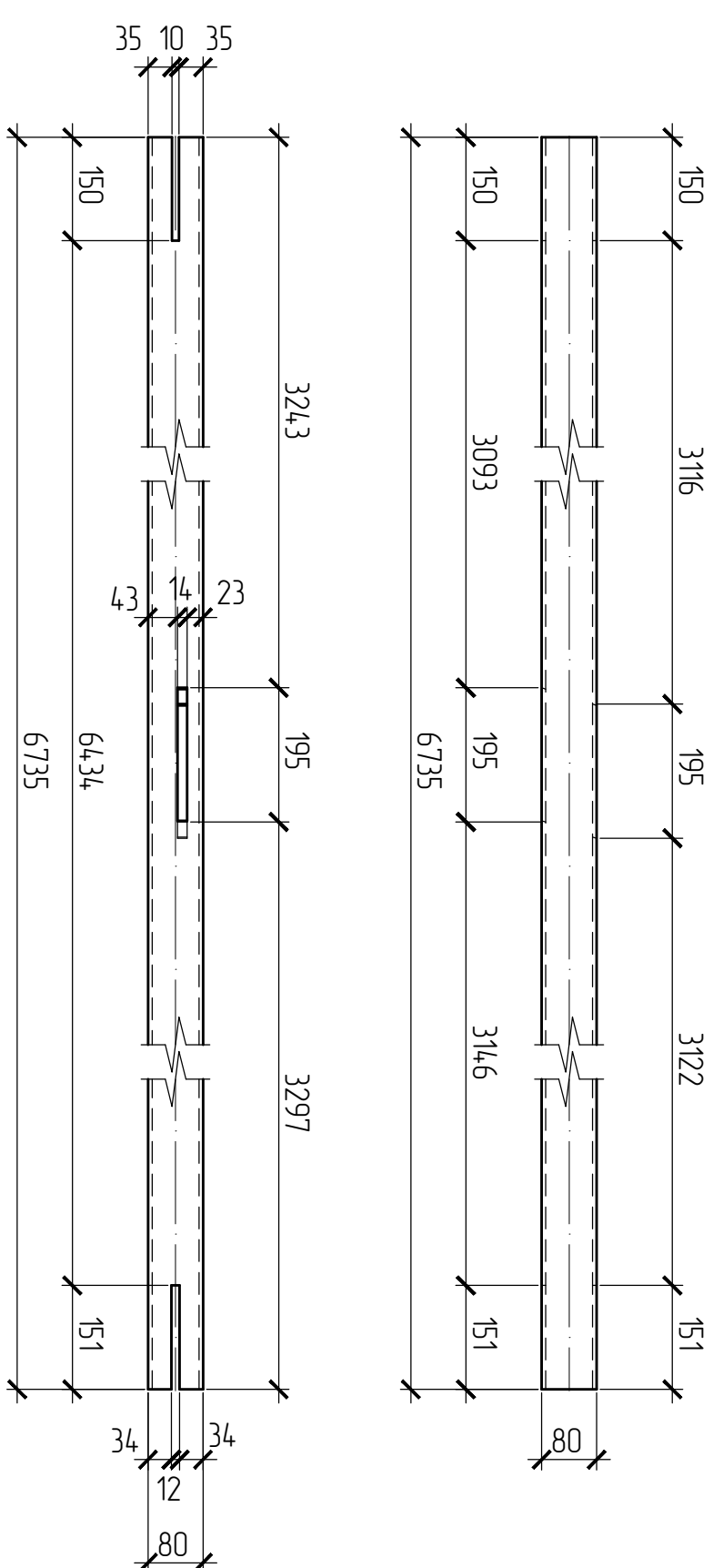
no3.227



103.232



no3.364



103.177

[illegible]

Базисная таблица				
Итого	Без (кг)	Масса смон.	Примечание	
1 10	11,4	1245		
1 4	0,5	1245		
1 8	2,3	1245		
1/10 80/6	99	1245		
Итого общее	1			
Итого	104,2			

ПРЕБЫВАЮТ НА ОТВЕТЫ			
Моржа элементы	Кол-во шт	Вес, кг	
		одного элемент	всех
Г-10	1	104,2	104,2
Общий вес		104,2	

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

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ		
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
С1-10	1	2,29

[illegible]

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
 - ГОСТ 23116-99 "Конструкции стальные стропильные"
 - СТБ 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"
 - СНиП 3.03.01.87 "Неутепленные скатные конструкции"
 - СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
- Размеры в складах, выполняющие после сборки и сварки.
3. Острые кромки деталей и отверстий прокатывать по Р-1мм.
4. Все металлоконструкции окрасить (Ф-02-12 слой)
5. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СТБ3-101-98.
6. Сварку производить популяционно в среде углекислого газа по ГОСТ 14171-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
7. Места монтажных швов не армировать на 80мм.
8. Места монтажных швов не армировать на 80мм.

147,1-KMD