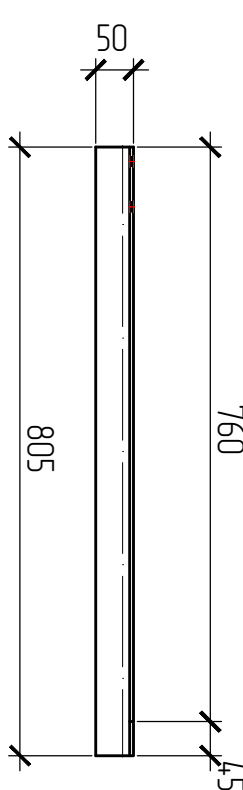
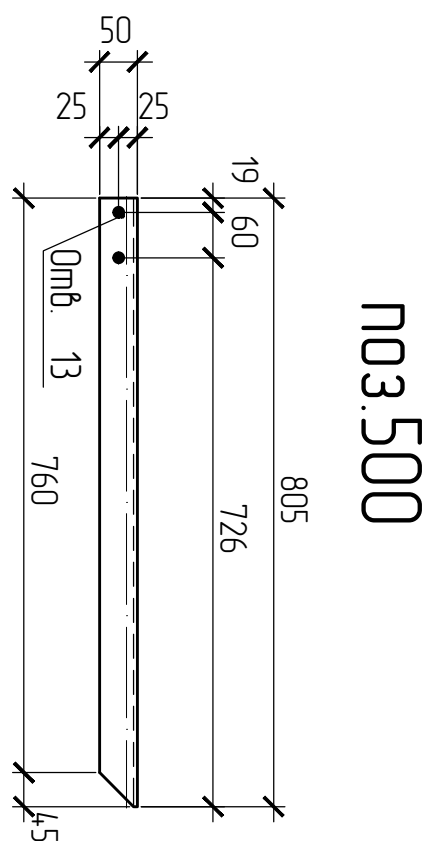
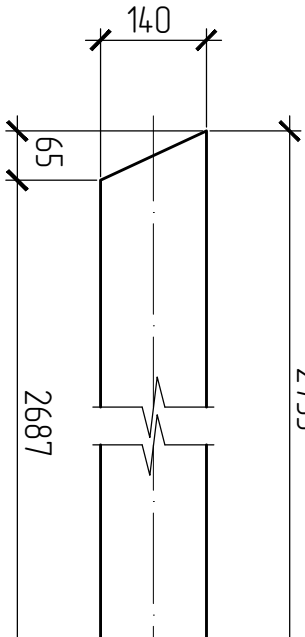
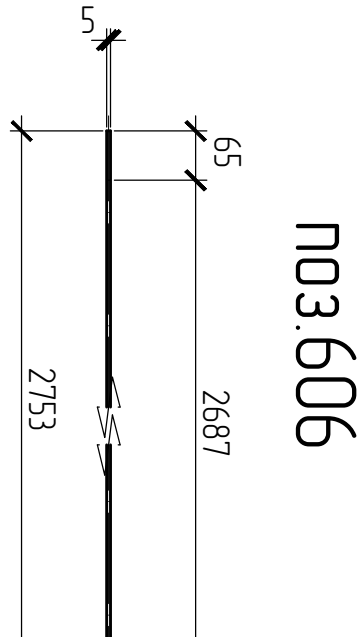
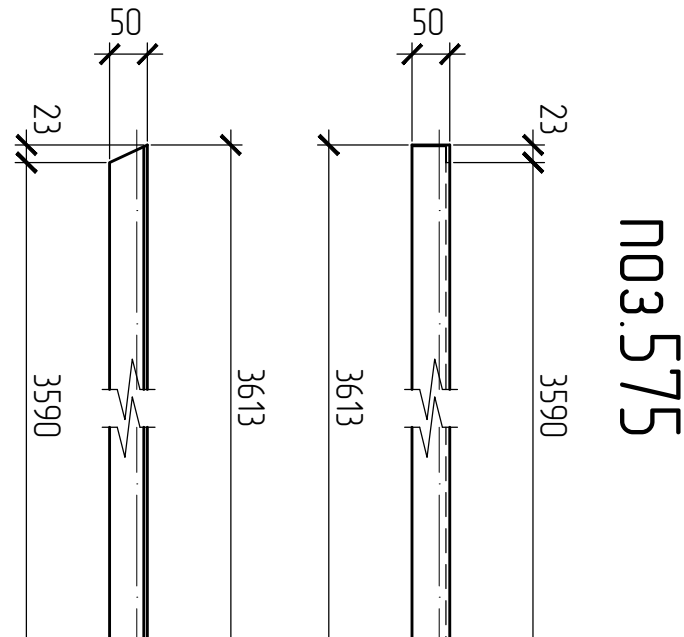
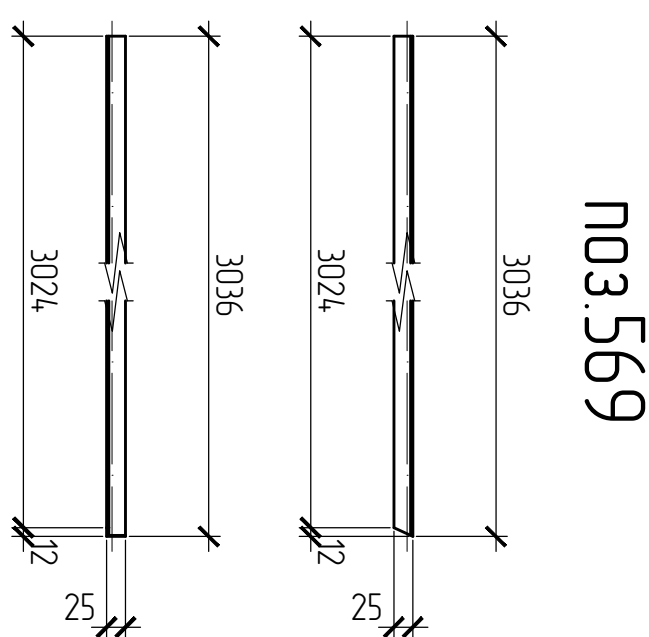
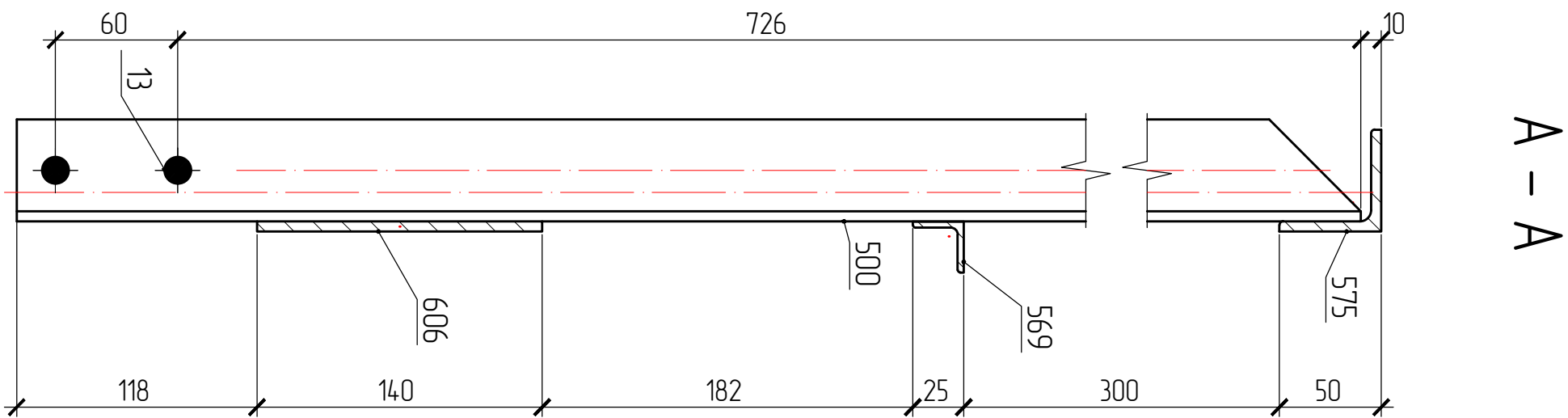
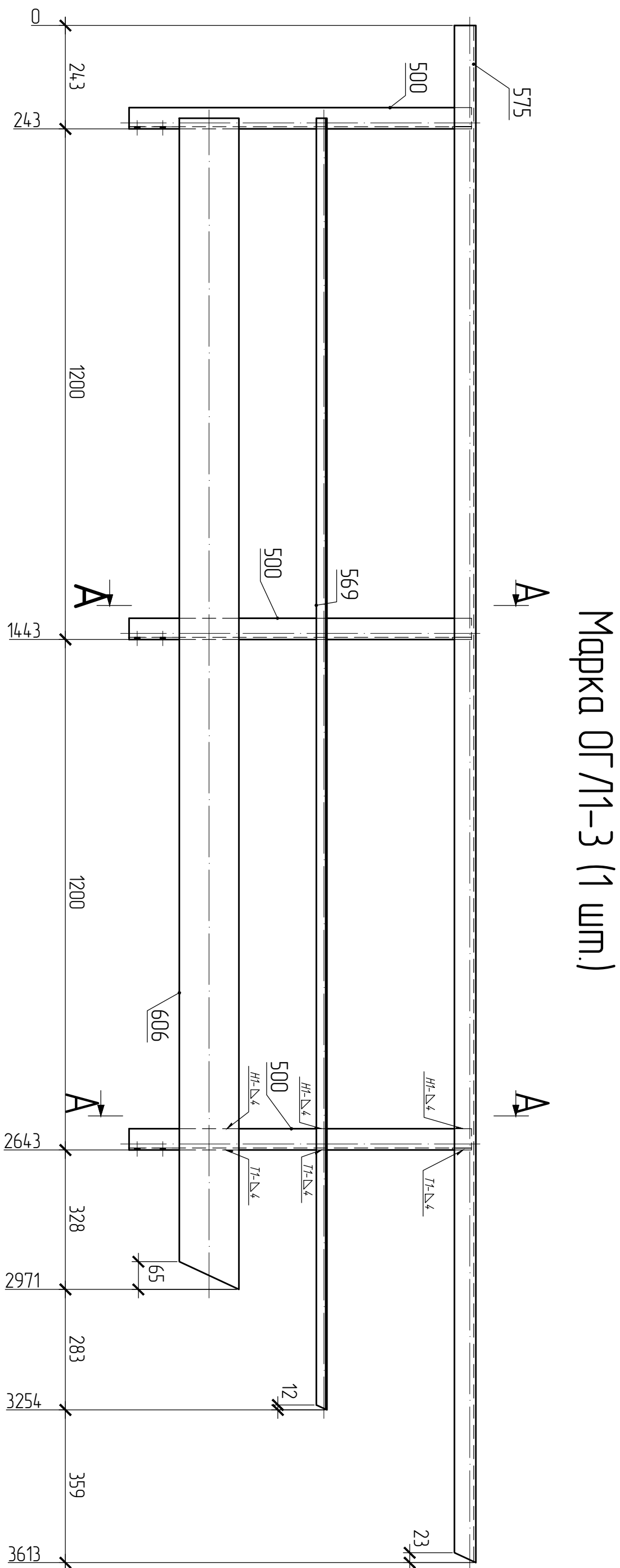


Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка зав.- мен- мо	№ де- мн- ну	Кон-фо ум		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка	Примечание
		м	н			Обол дерну	Брек ум	Зав.- мен- мо		
07/11-3	500	3		LS0A5	805	3	91		C2A5	
	569	1		L25x3	3036	34	34		C2A5	
	575	1		LS0A5	3613	136	136		C2A5	
	606	1		1140A5	2753	151	151		C2A5	
					</					

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Пробирка	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г25х3	3,4	Г245	
Г30х5	2,27	Г245	
Г40х5	15,1	Г245	
На другие виды	0,4		
Итого	4,17		

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ			
Марка элевен- mi	Kon- do um	Вес, кг	
		общего элементов	двух
OT-1-3	1	4,17	4,17
Общий вес		4,17	

[illegible]

- Изготовление жёсткостей и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23116-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Неутёплые оврагозащитные конструкции"
- СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в скрутах, выполненных после сборки и сварки.
4. Острые кромки деталей и отверстий притуплять по Р-1мм.
5. Все металлоконструкции окрашивать (ГО-021-12 слой)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СП53-101-98.
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.