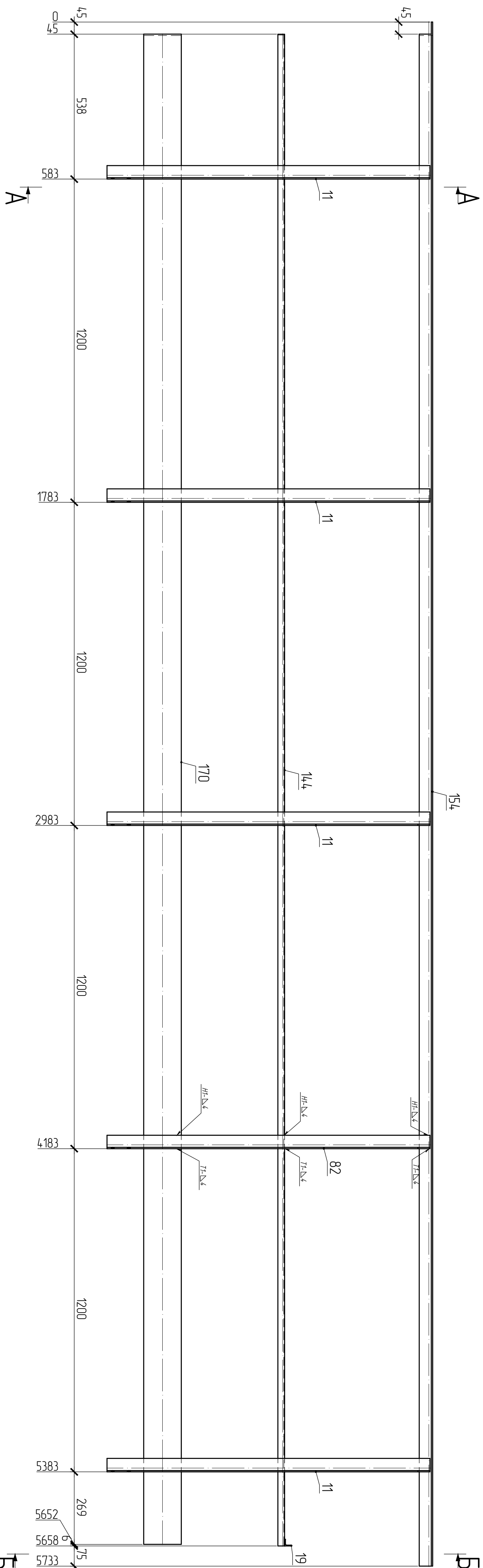
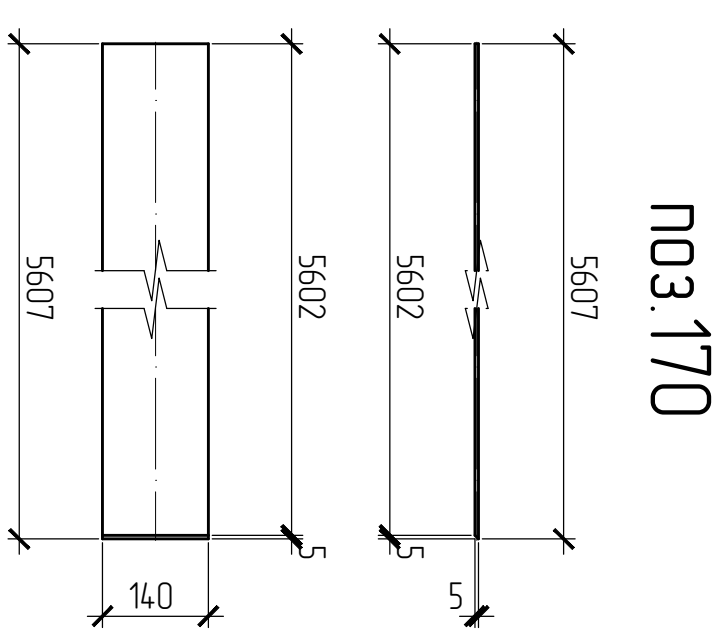
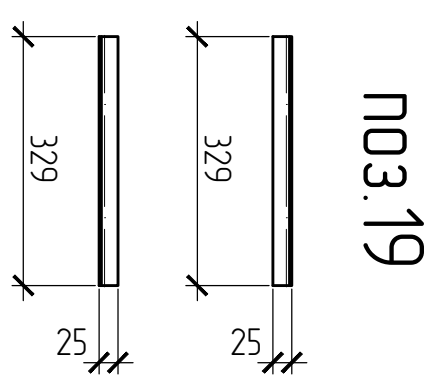
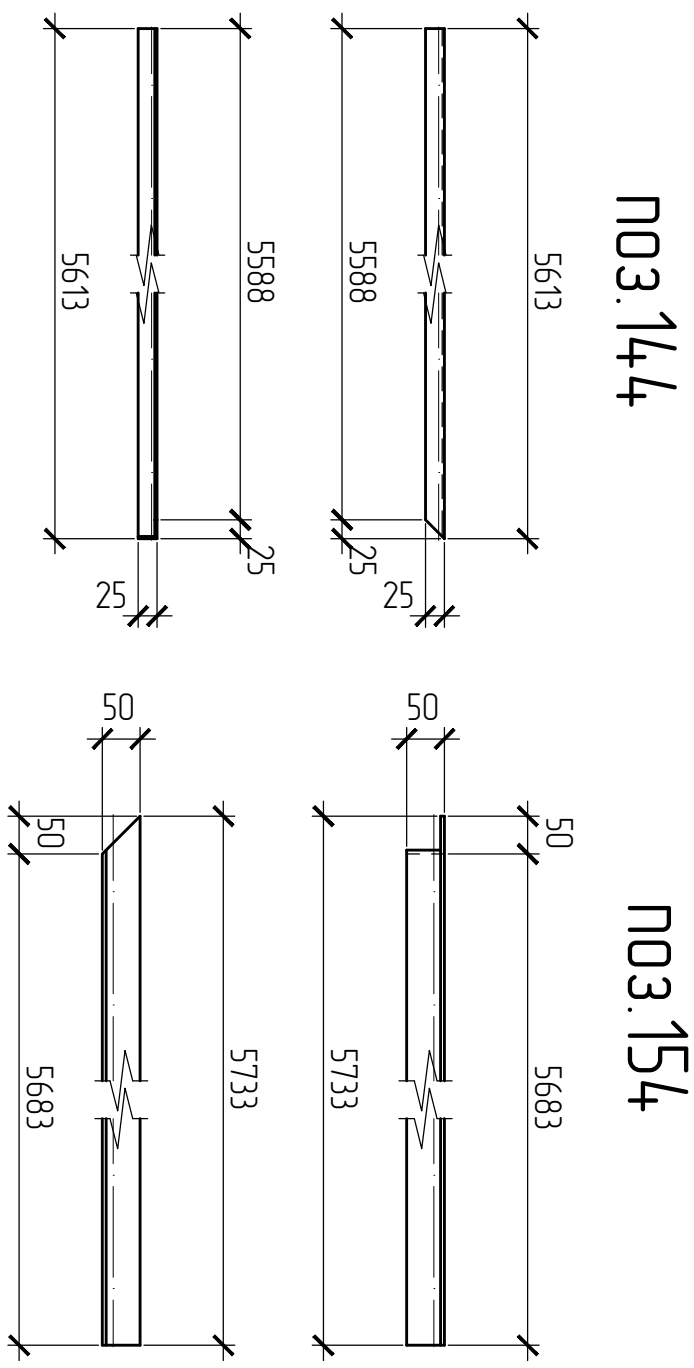
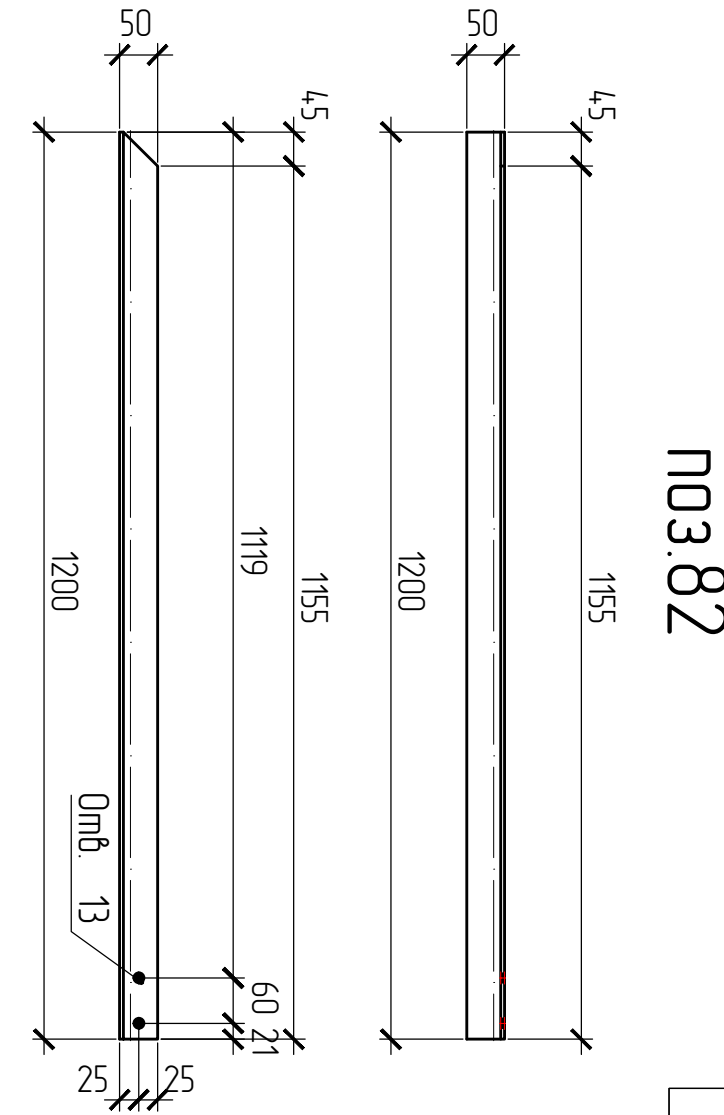
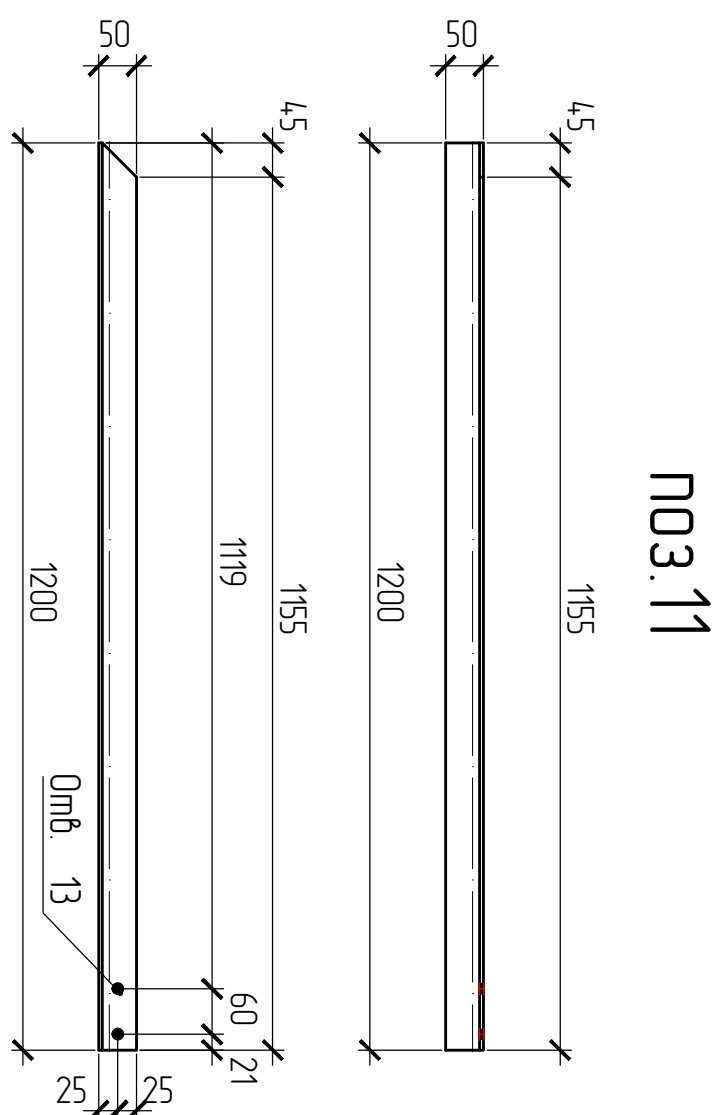
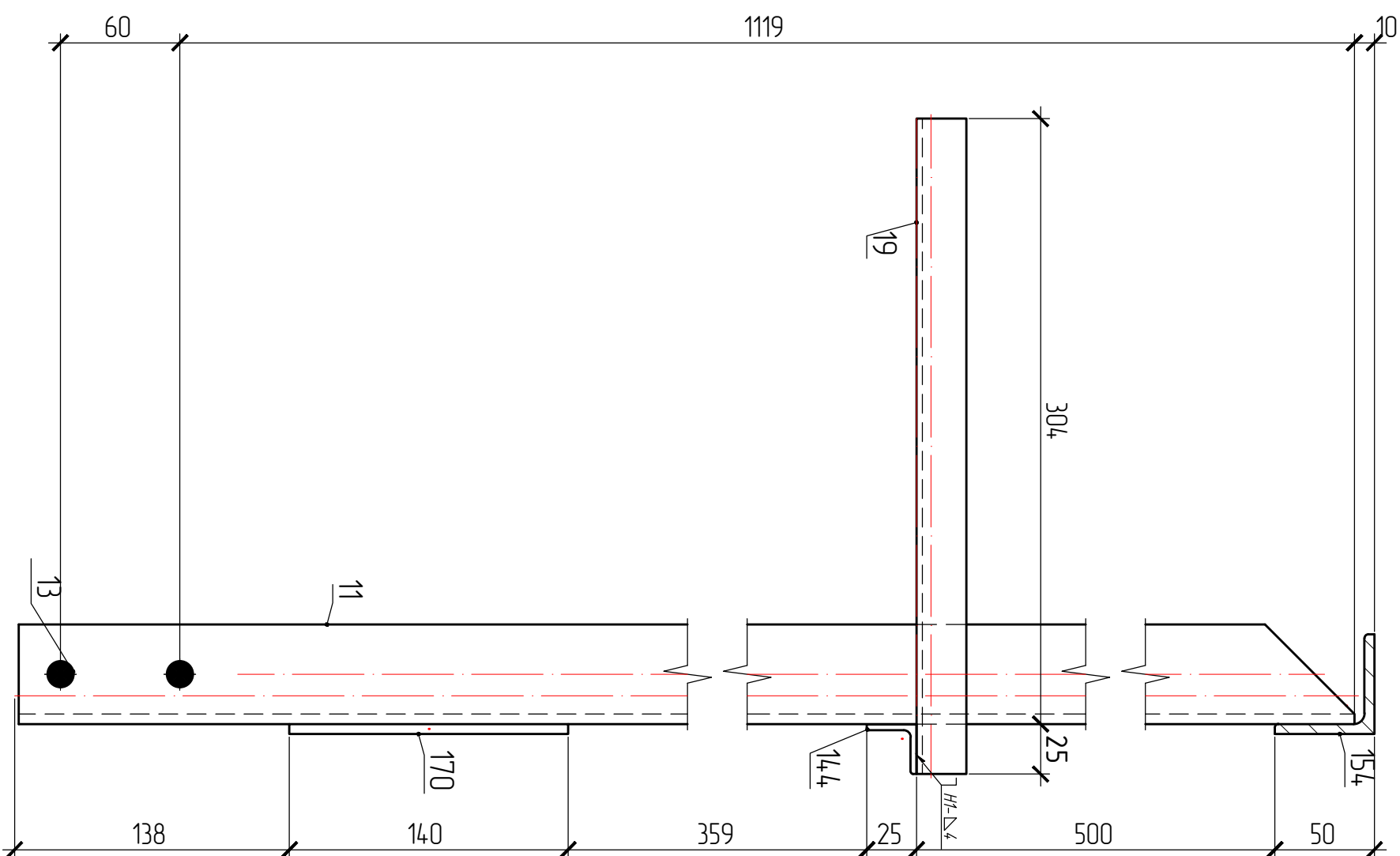
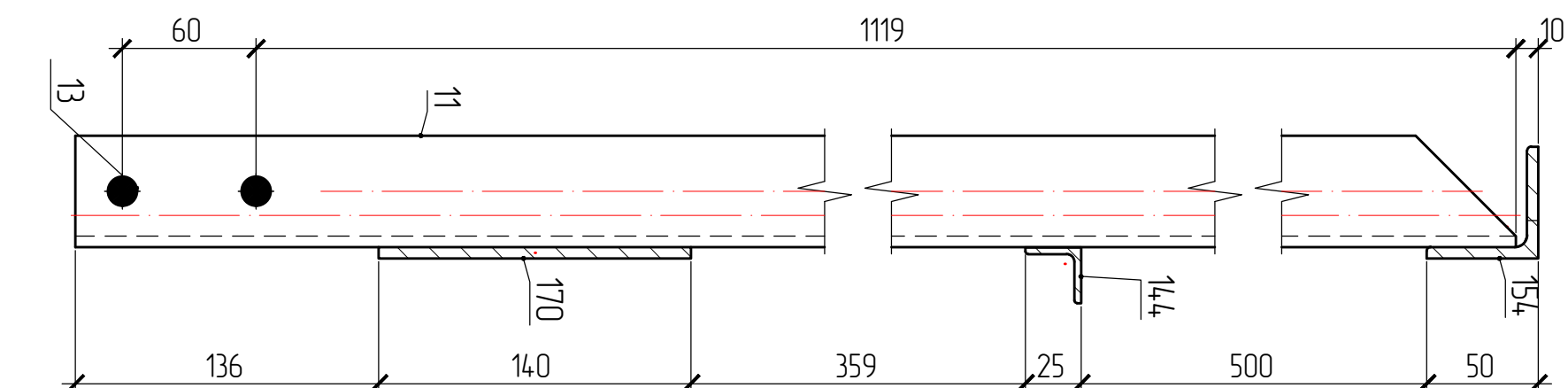


Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N



Мапка OTT1-1 (1 шм.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ де- та- ля	Кон-фигу- рация	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле- мен- та мт.	Марка стали	Примечание
					Общий деталь	Без шп.			
ЮТН-1	11	4	150х5	1200	4,5	18,1		Г24,5	
	19	1	125х3	329	0,4	0,4		Г24,5	
	82	1	150х5	1200	4,5	4,5		Г23,5	
	14,4	1	125х3	563	6,3	6,3		Г24,5	
	15,4	1	150х5	5733	27,6	27,6		Г23,5	
	170	1	140х5	5607	30,8	30,8		Г23,5	
Всего деталей шт/об.					0,8		82,5		

БАСКОРА МЕТАЛЛА			
Илүүрүн	Бет (к2)	Модор снүүл	Илүүрүн
L25x3	6.7	L2x5	
L50x5	26.1	L2x5	
L50x5	18.1	L2x5	
L140x5	30.8	L2x5	
Ня дэргэс үйлд	0.8		
Мозот	82.5		

ТРЕБУЈЕ СЯ ИЗГОВОРИТЬ			
Мажда элемент- ма	Кор-до шм	Вес, кг	
		однозо элемент	двех
ОПМ-1	1	82,5	82,5
Общид Вес		82,5	

[illegible]

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23116-99 "Конструкции стальные стропильные"
- СТБ53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных стропильных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Неутеплые овраживающие конструкции"
- СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в складах, выполняющие после сборки и сварки.
4. Острые кромки деталей и отверстий притуплять по Р-1мм.
5. Все металлоконструкции ошпалить (Ф-021-12 слой)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКБ СТБ53-101-98.
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.