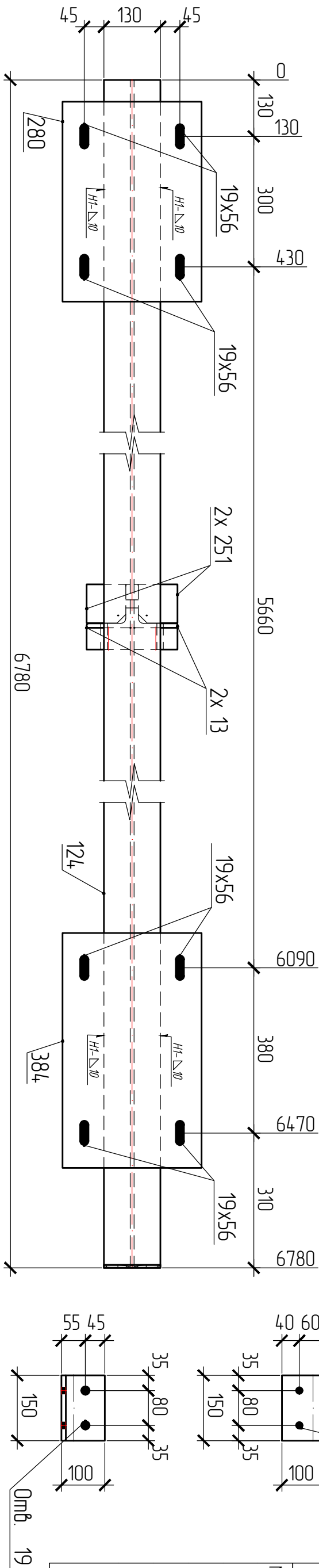


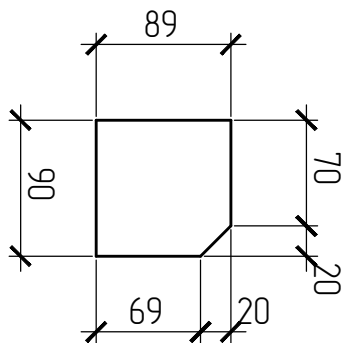
Мапка МР1-4 (1 шм.)

13.03

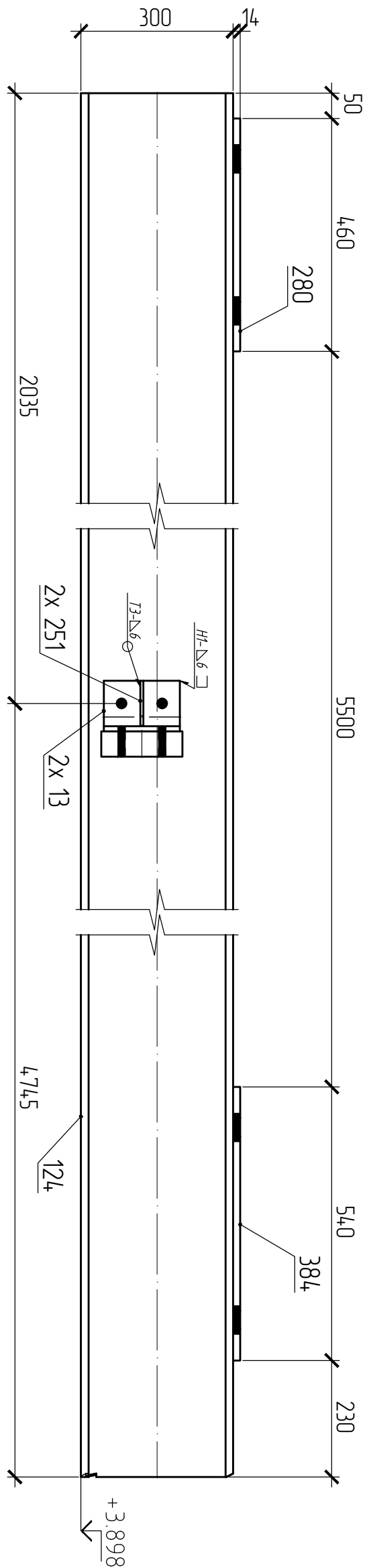
СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кон-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.		
МР1-4	13	2		1.100×10	150	2.3	4.5	Эле-мент	
		124	1	130М	6780	340.4	340.4		
		251	2	- 89×6	90	0.4	0.8		
		280	1	- 320×14	460	16.2	16.2		
		384	1	- 320×14	540	19	19		
			Вес старых швов	%		3.8	384.6		



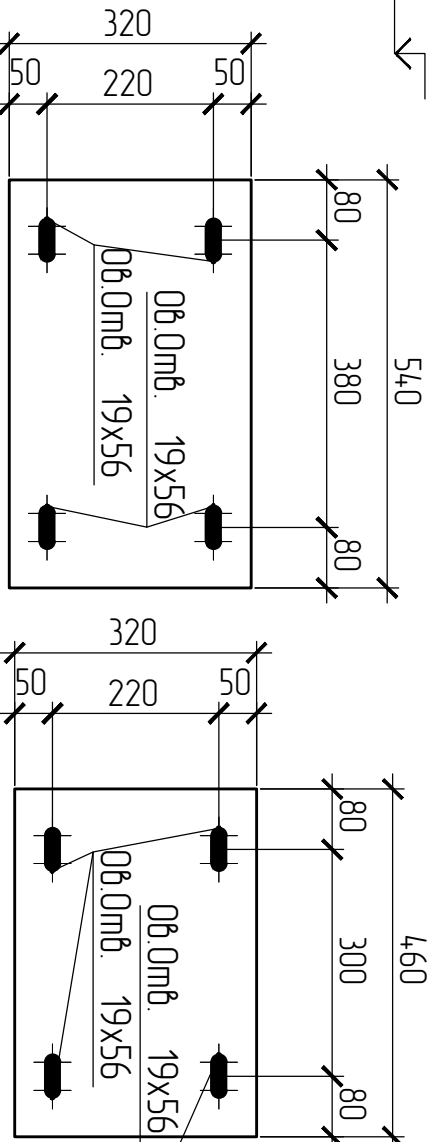
no3.251



103.384

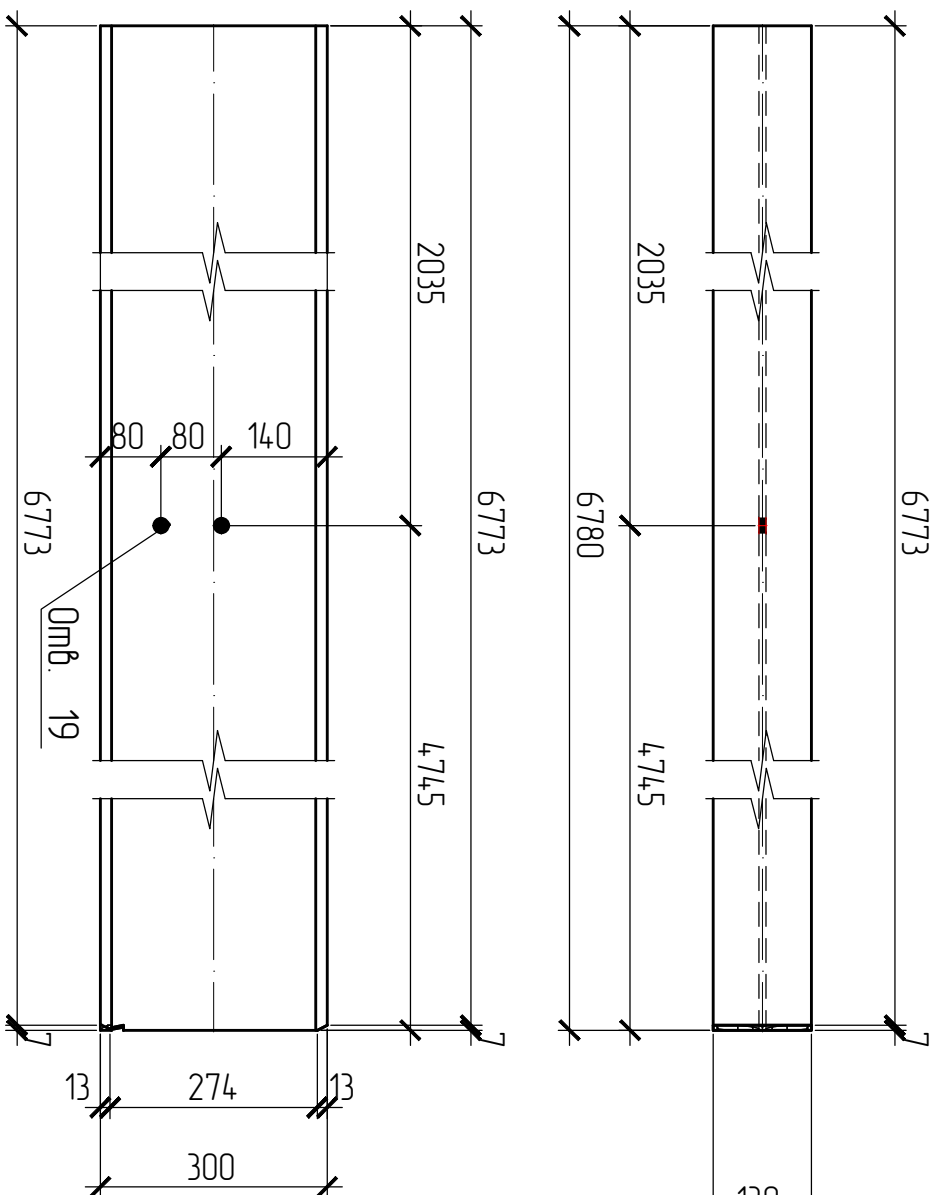
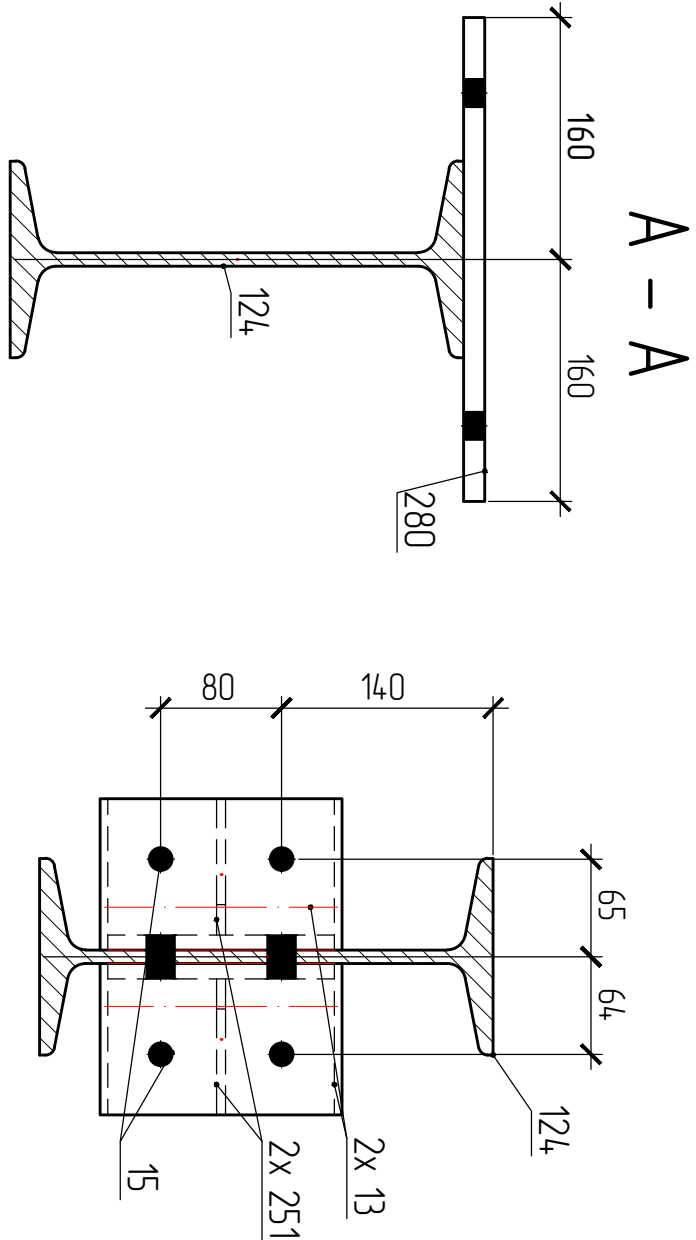


no3.280



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кон-до шл.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
МР-1-4	1	386	386
Общий вес		386	

no3.124



Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
- СТБ53-101-98 "Изоготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23.81 "Стальные конструкции"
- 3. Размеры в скобках, выполнить после сборки и сварки.
- 4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
- 5. Все металлоконструкцию окрасить (ГФ-021-(2 слоя))
- 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВК 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 80мм.

14.7.1-KM11									
						Мониторинг МР-1.4 Компьютерная 150.8 М Бит секунда из 7-и зонов справочника 1 зонов справочника			
Изм.	Кол-во	Исст	Мок	Листов	Листа		Средняя	Масса	Максимум
Годов					04.04.2015				110.15
					04.04.2015				
					04.04.2015				
Ветлов					04.04.2015				
Качество					04.04.2015				
Качество					04.04.2015				

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