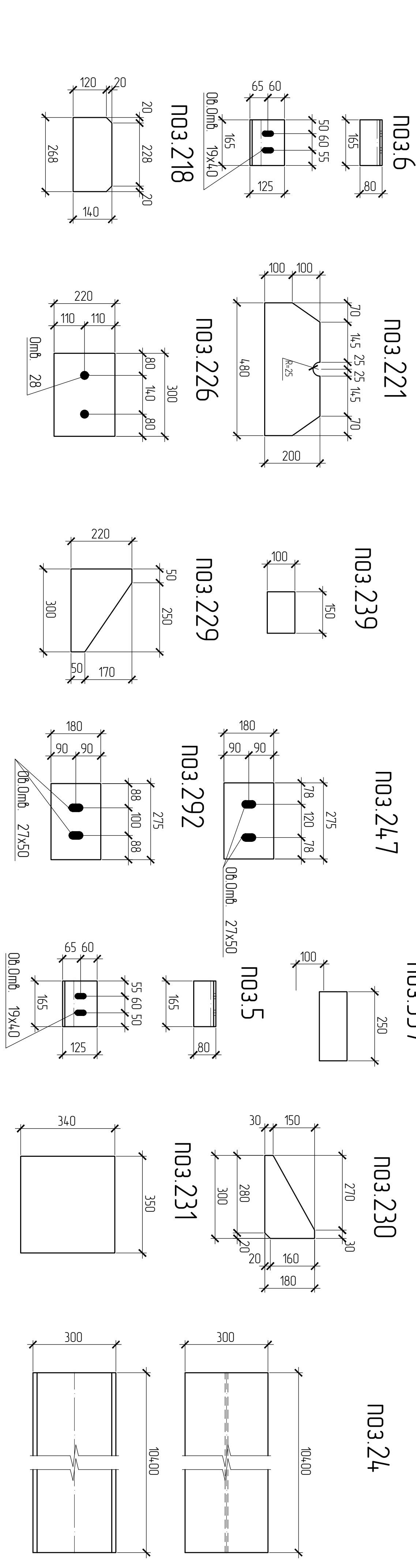
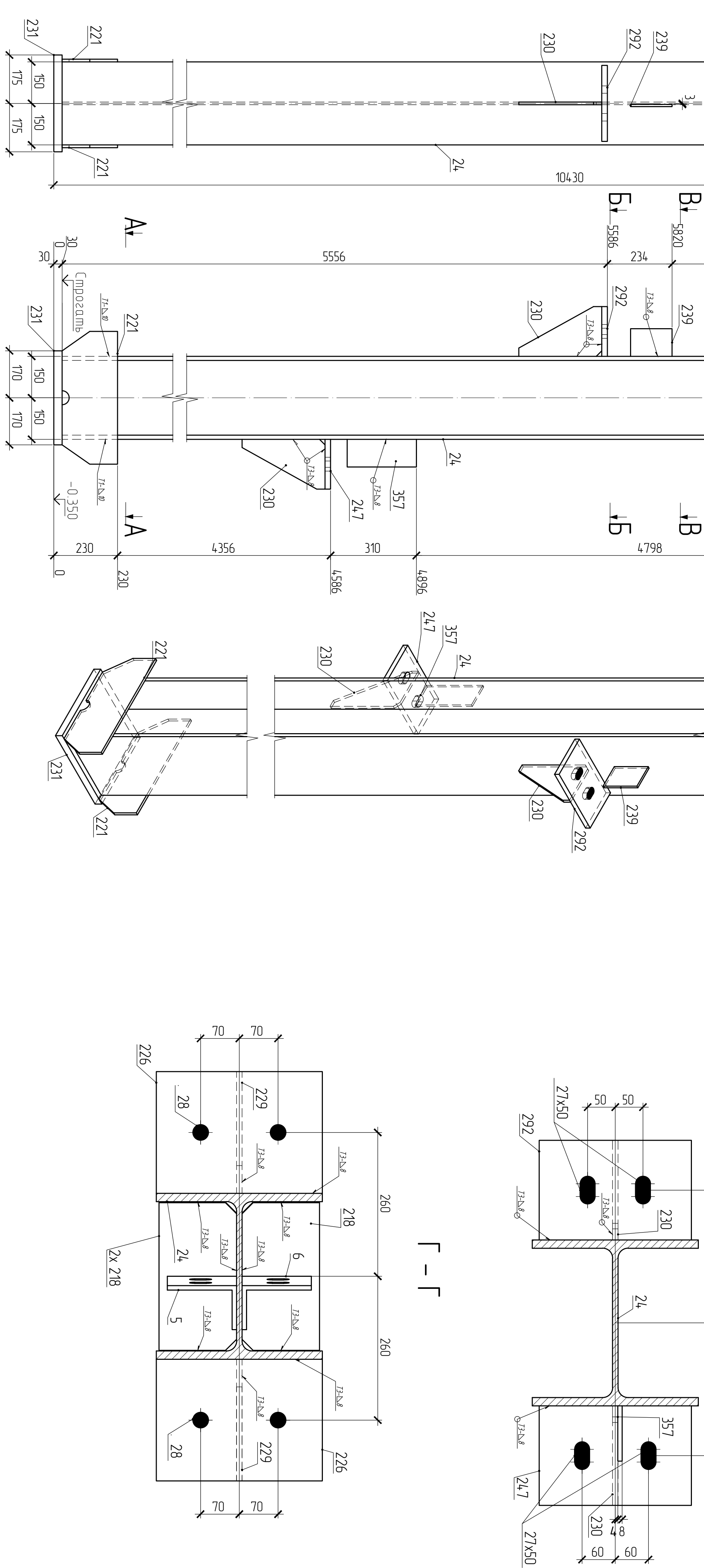
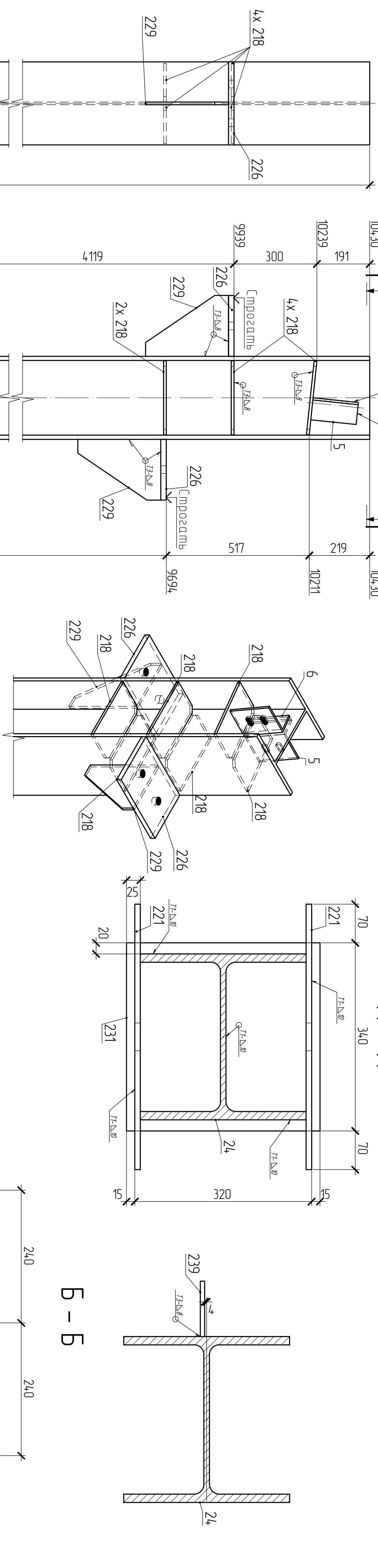


Мапка K1-19 (1 шм.)

[illegible]

ВВЕДЕНИЕ МЕТАЛЛА			
Продукты	Вет. (кг)	Масса смету	Примечание
В002	9719	Г255	
Г25x80x8	4,2	Г255	
Г 10	85	Г245	
Г 10	431	Г255	
Г 20	855	Г245	
Г 20	207	Г255	
Г 30	28	Г255	
Г 8	25	Г245	
На данное число	11		
Итого	11115		

ТРЕБОВАНИЯ К ПОЛИТИКАМ			
Идентификационный номер	Код-документ	Вид, класс	
		одного значения	всех
К-19	1	ПН15	ПН15
общий вид		ПН15	

ПРОЦЕДУРА ПОРАСКИ		
Мапка	Количество в моделу	Процедура всех мапок
KI-19	1	1963

Изготовление конструкций и их монтаж производится в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 8213-80 "Конструкция стальных сварных соединений"
- СТБ 103-101-98 "Испытание и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
3. Размеры в скобках, выполняются после сборки и сварки.
4. Открытые кройки деталей и отверстий припудривать по Р-1мм.
5. Все металлоконструкции окрасить (ГФ-021-12 слой)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 33.06.03, нормы по ВК СТБ-101-98.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажа швов не грунтовать на 50мм.

[illegible]

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