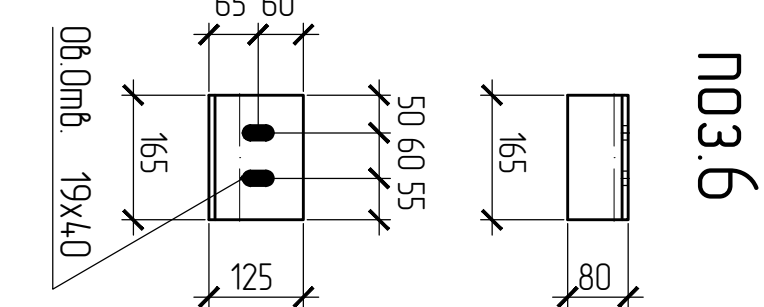
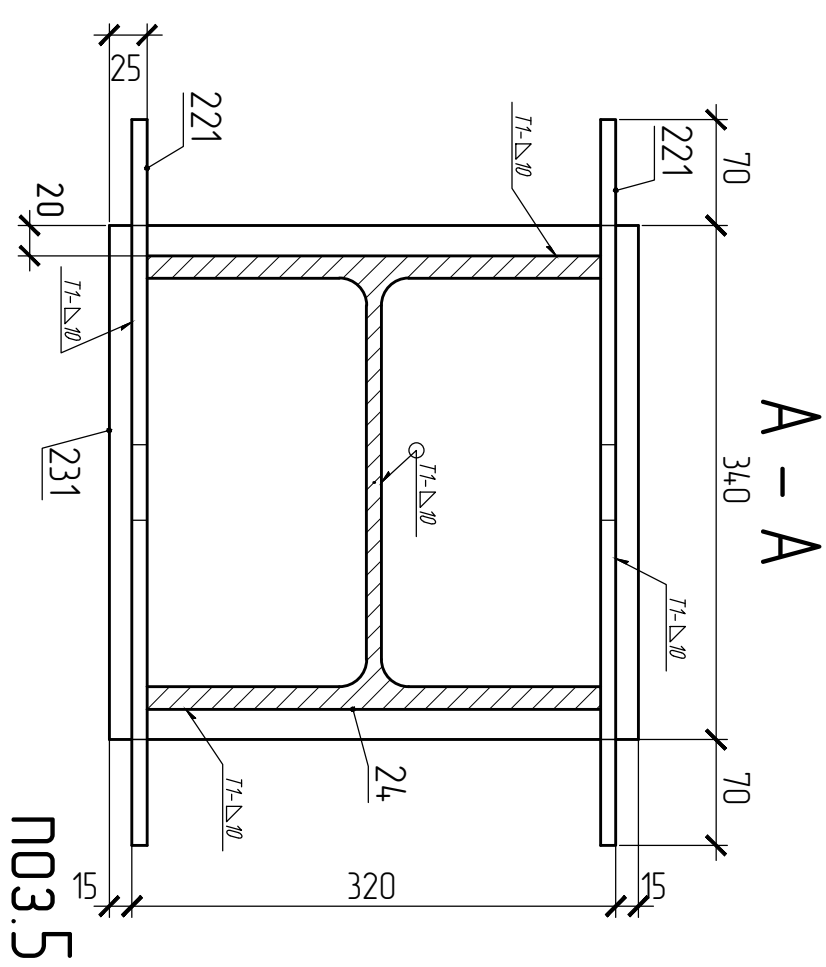
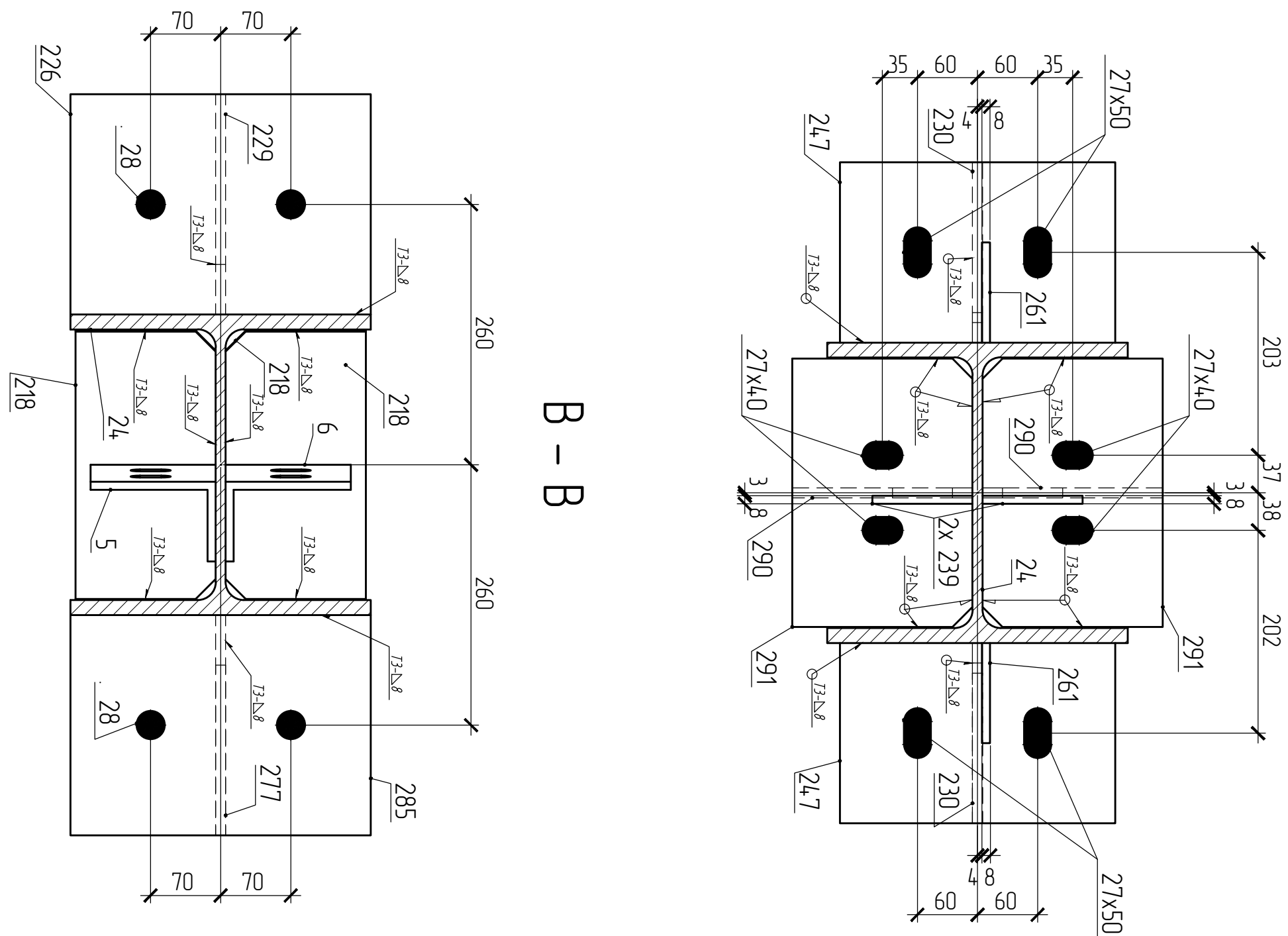
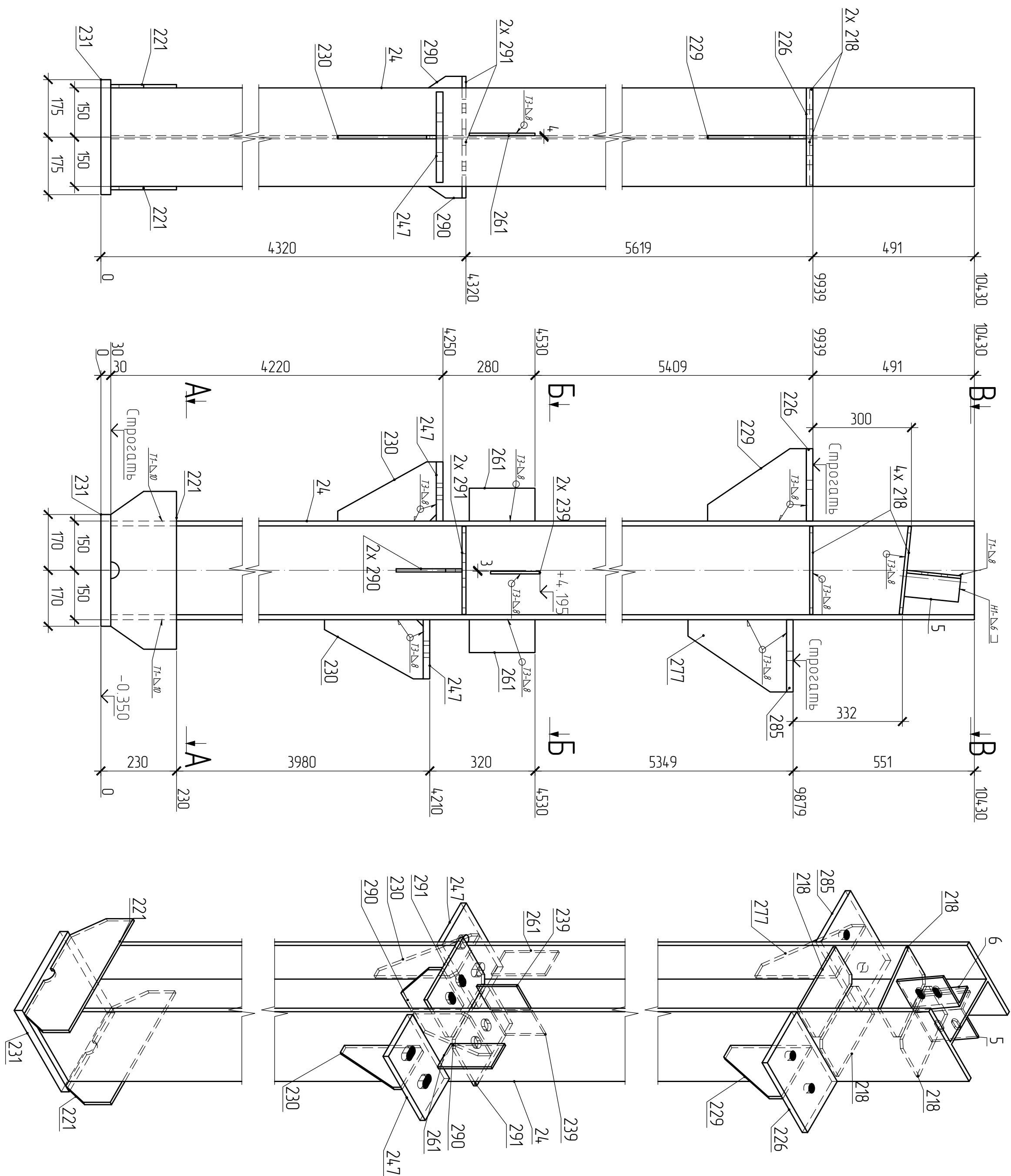


Мапка K1-7 (1 шм.)

$$B - B$$

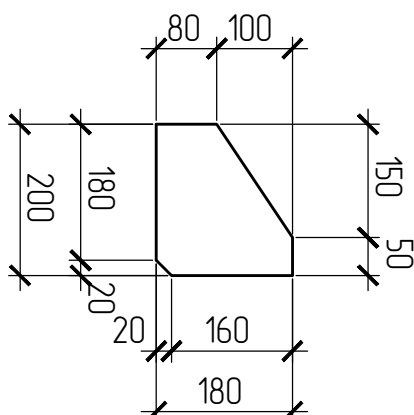
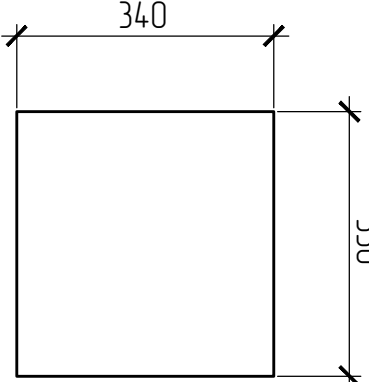
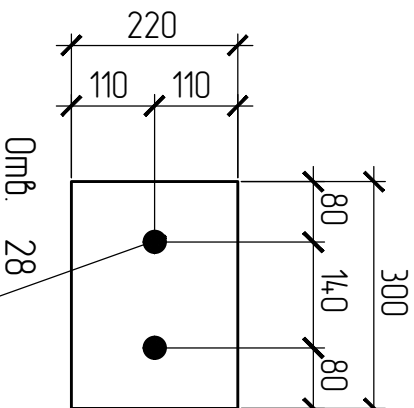
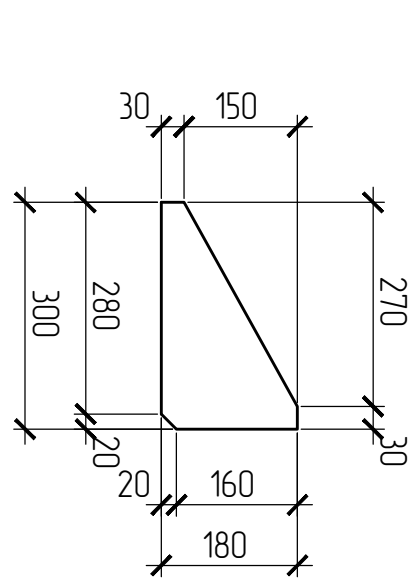
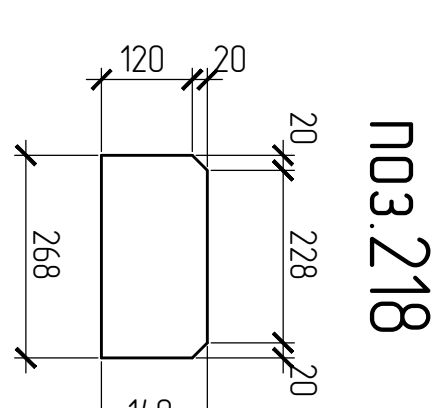
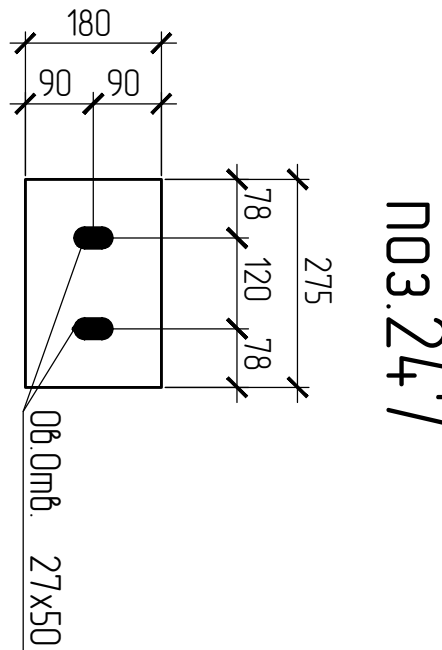
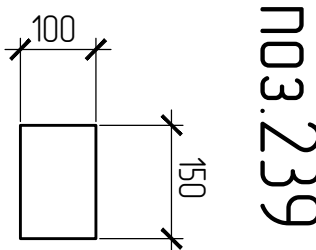
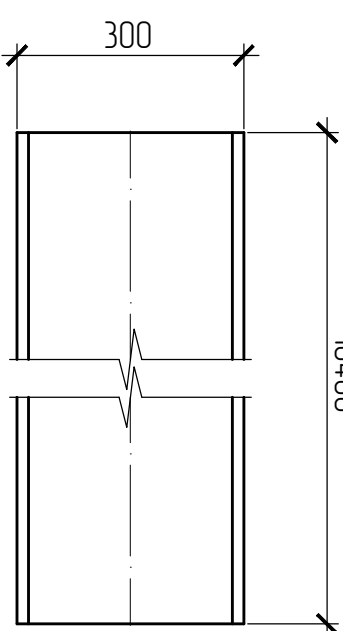
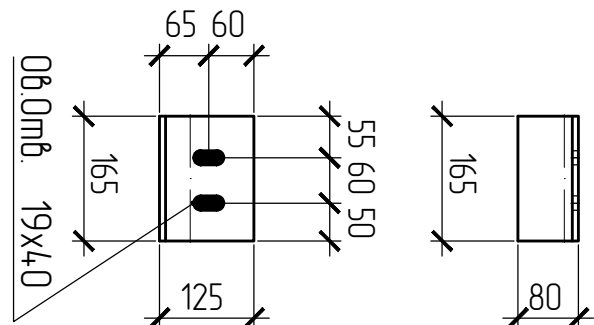
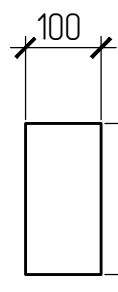
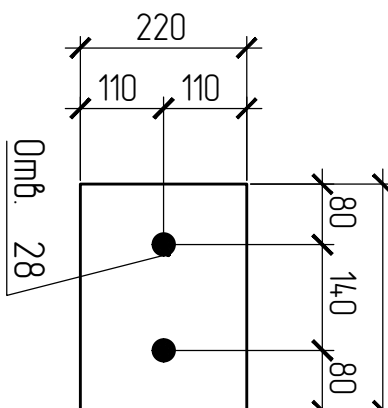
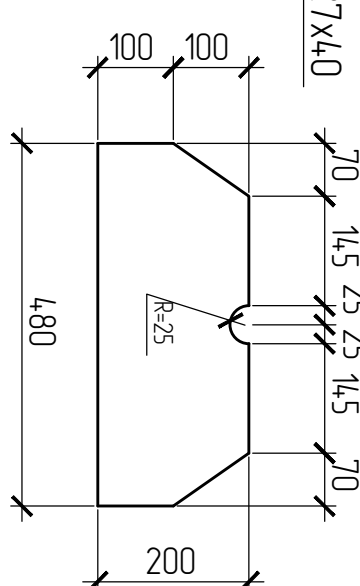
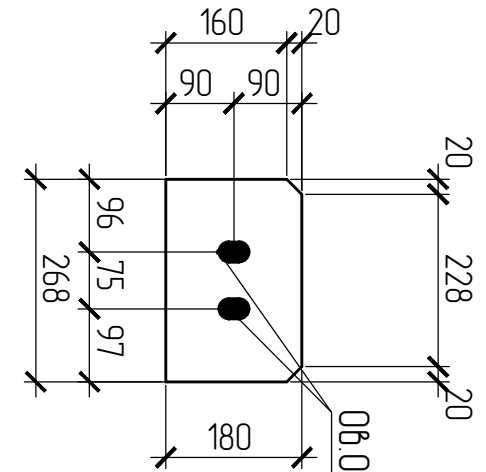
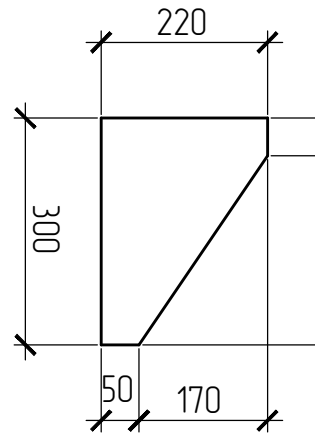
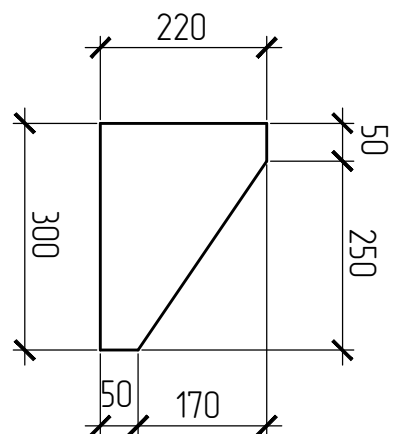
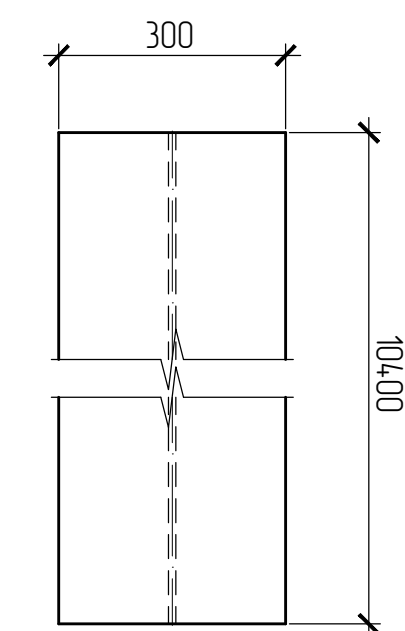
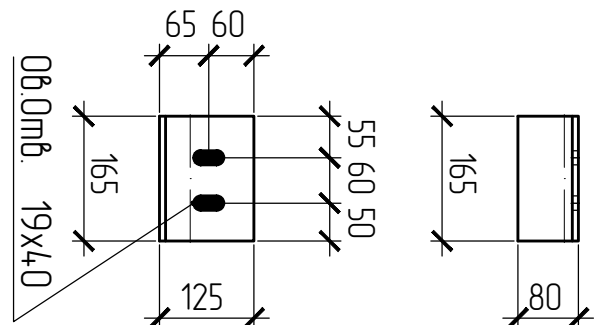
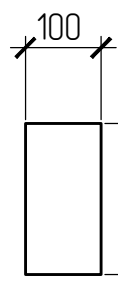
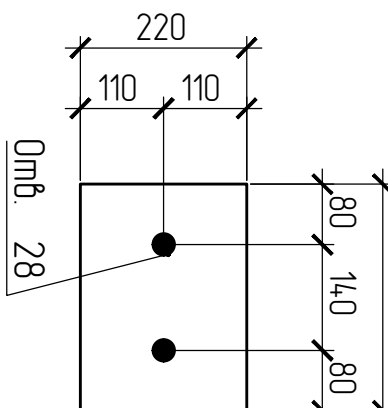
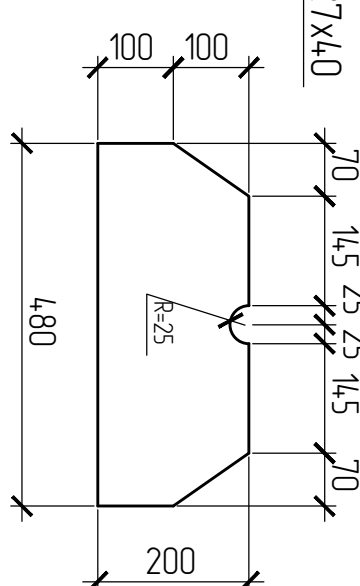
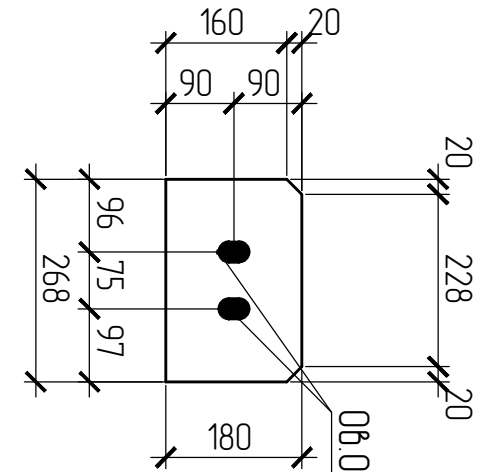
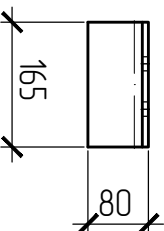
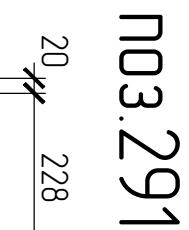
СПЕЦИФИКАЦИЯ

[illegible]

ВВЕДЕНИЕ МЕТАЛЛА			
Площадь	Вес (кг)	Масса смонти	Примечание
В002	9779	С255	
U25X80X8	4,2	С255	
† 10	9,3	С245	
† 10	32	С255	
† 12	91	С245	
† 20	259	С245	
† 20	10,4	С255	
† 30	28	С255	
† 8	4,4	С245	
На складе убо	†11		
Итого	11223		

ПРЕДБЕЖНА ИЗГЛЮБЛЮВА			
Марка змен- та	Кон-во шт.	Вес. жст	
		общо зменито	всех
K1-7	1	1122.3	1122.3
Общий вес		1122.3	

ПРОЦЕДУРА ПОКАЗАНИ		
Модели	Користејќи се со моделу	Проучавање всех видов
K1-7	1	19.98



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

[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.