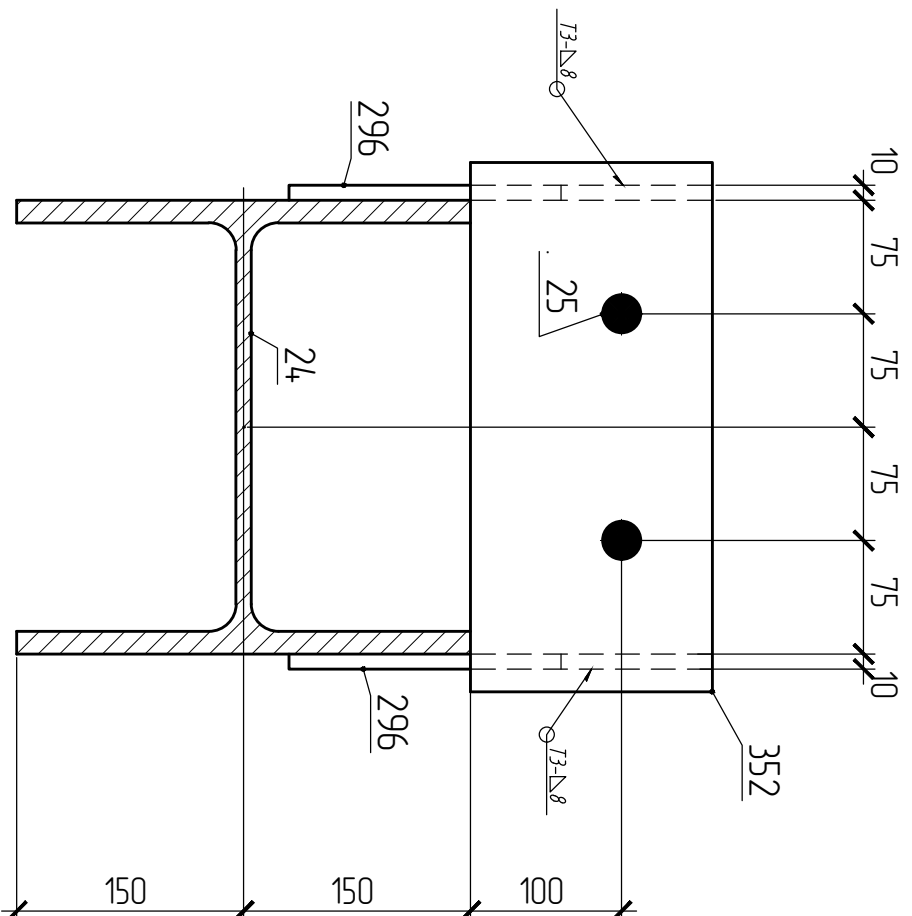
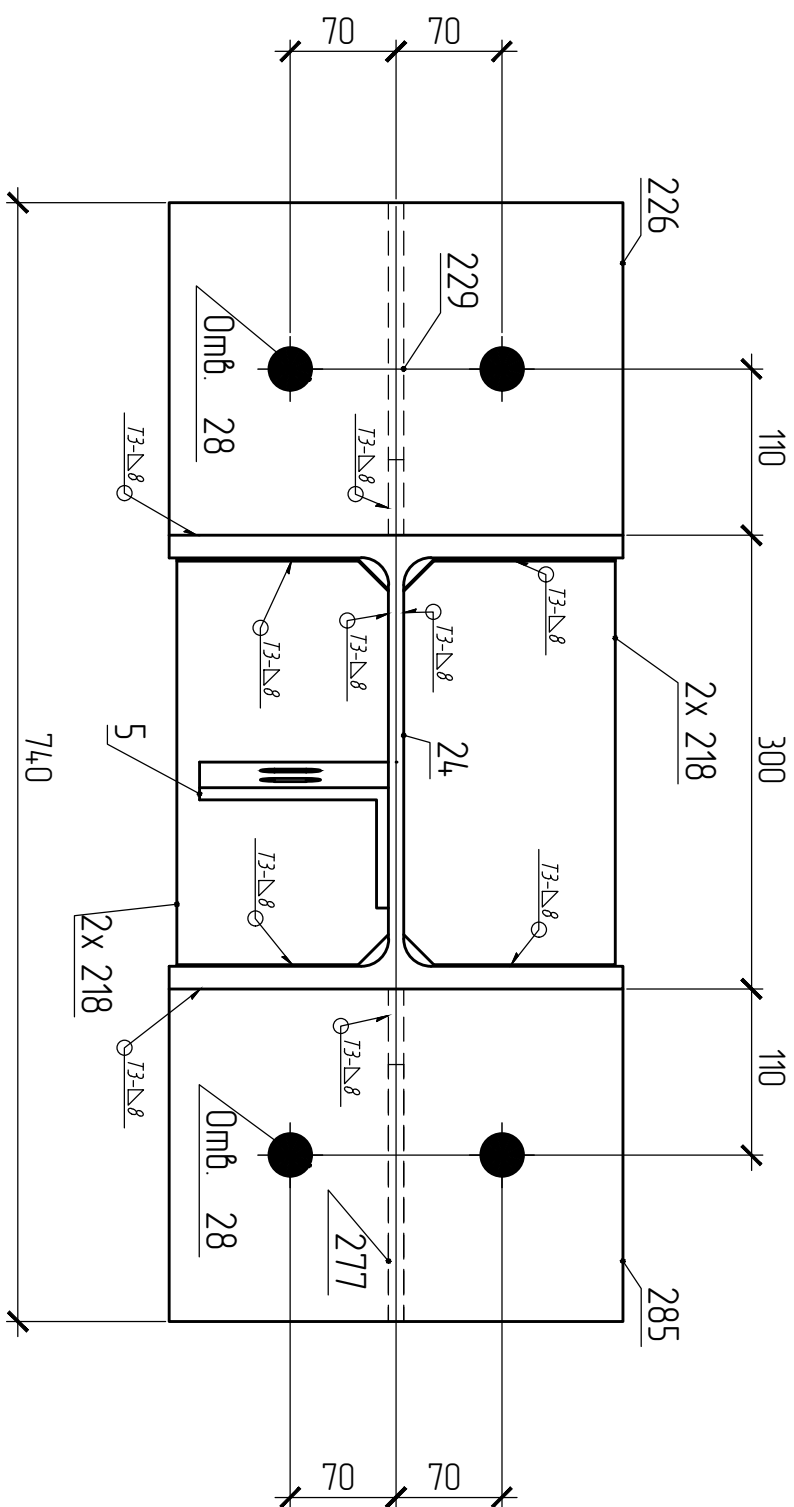
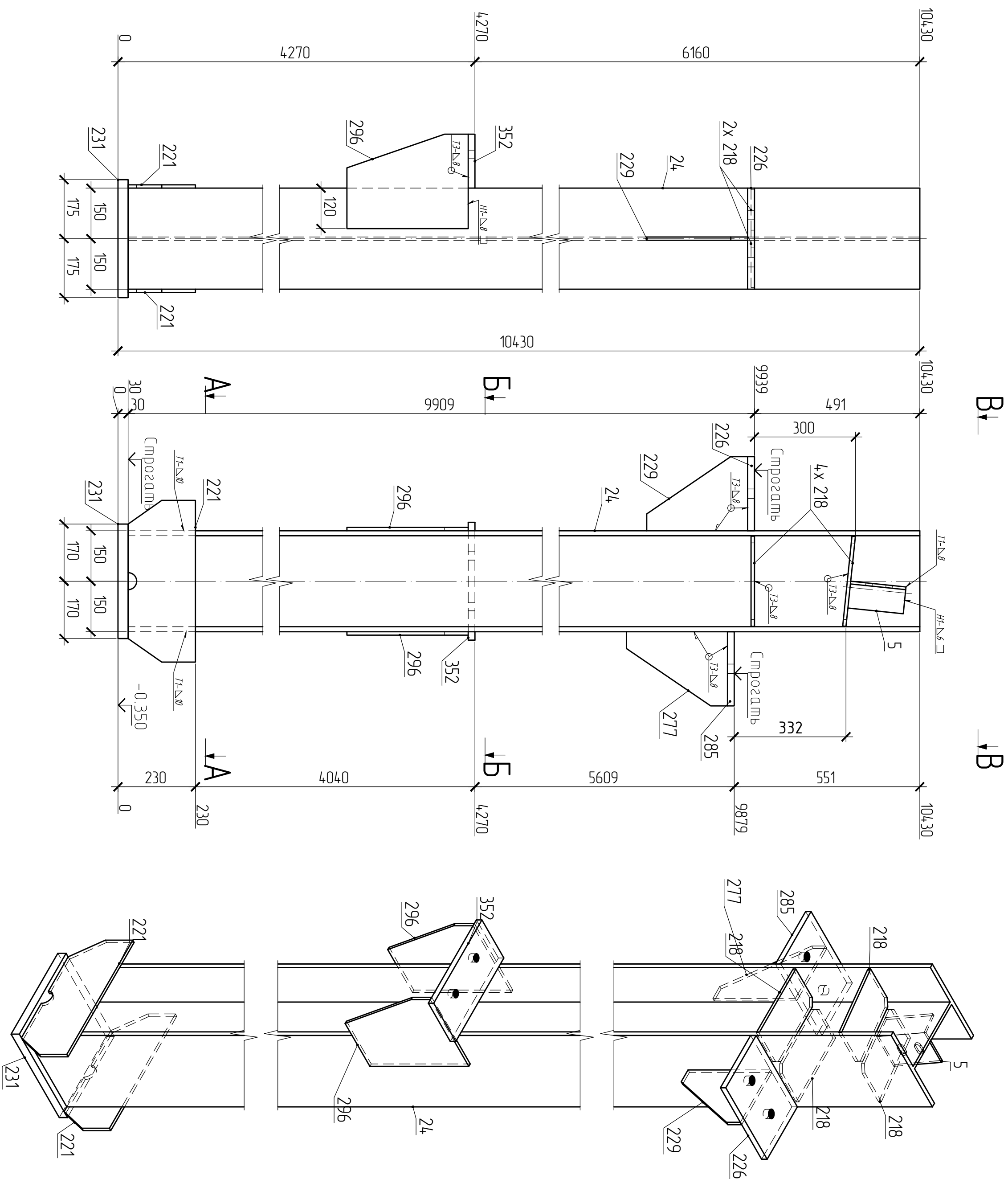
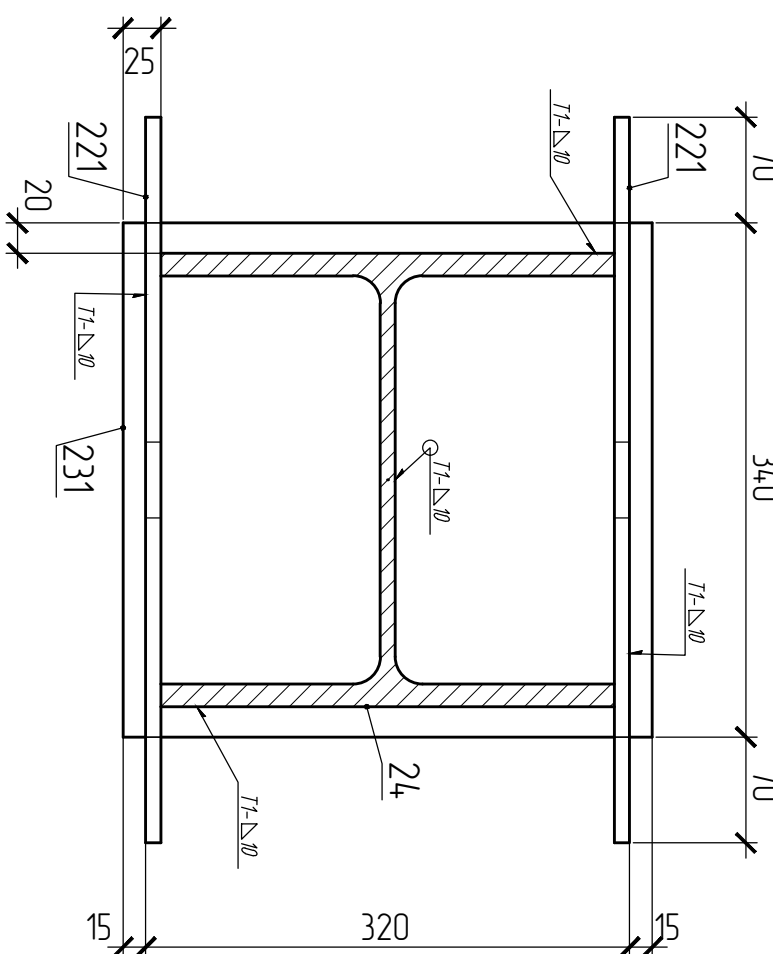


Мапка K1-11 (1 шм.)

5-5

[illegible]
$$\begin{array}{c} \text{B} \\ | \\ \text{B} \end{array}$$


A - A



ПРЕДЪСТАВИ МАТОРИАЛЪТ			
Матрица зменен- та	Кон-до ум.	Вес. жет.	
		общо зменено	всех
K1-11	1	11015	11015
Общият брой		11015	

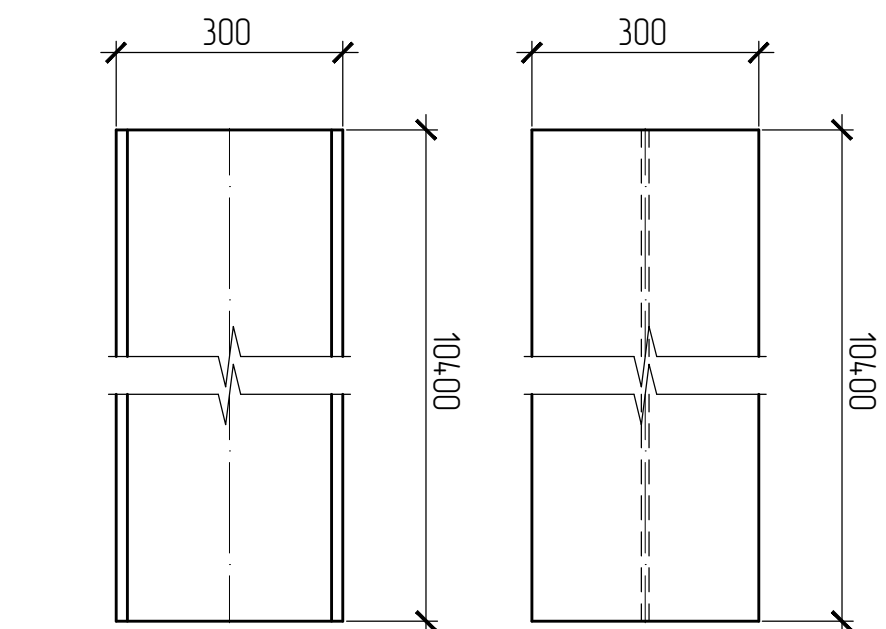
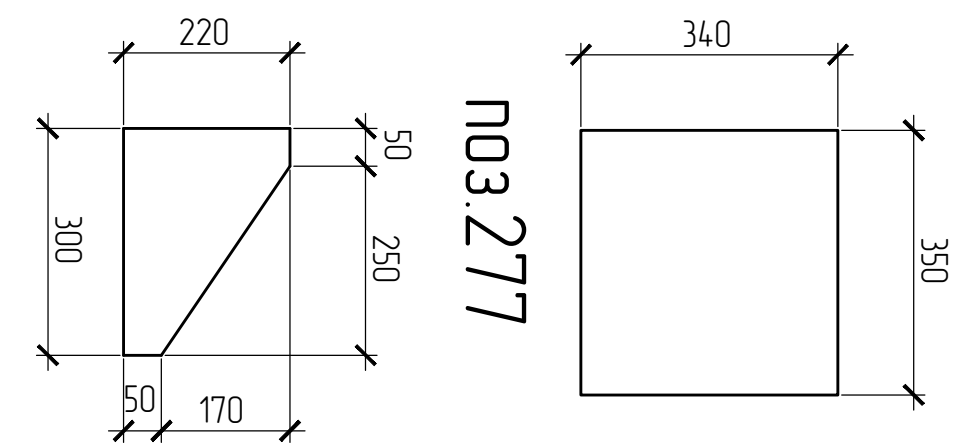
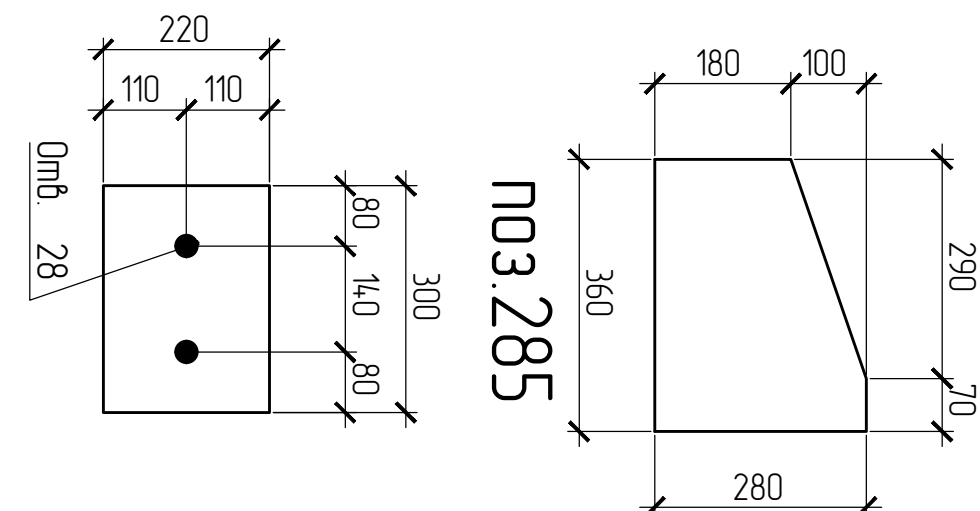
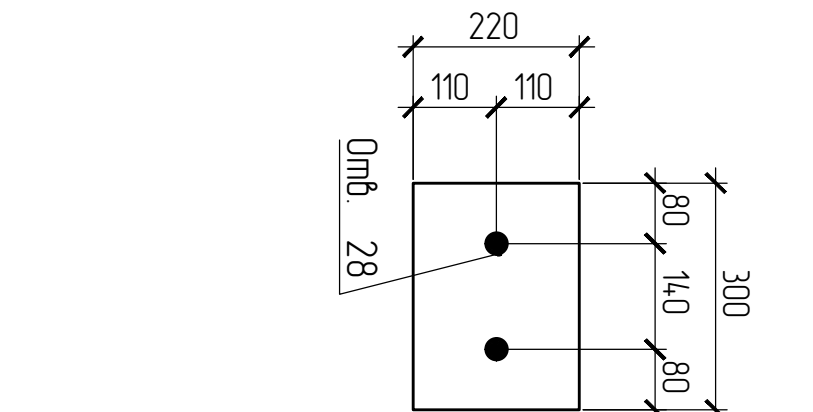
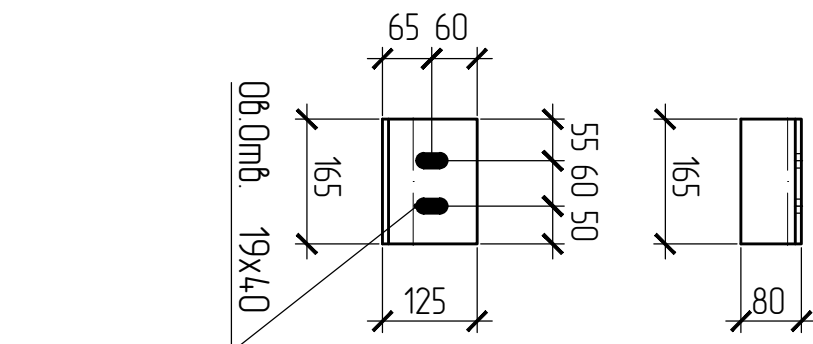
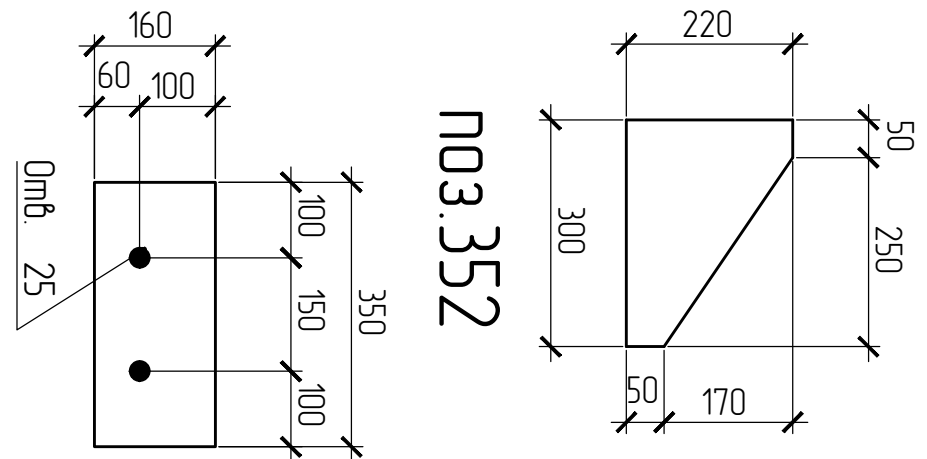
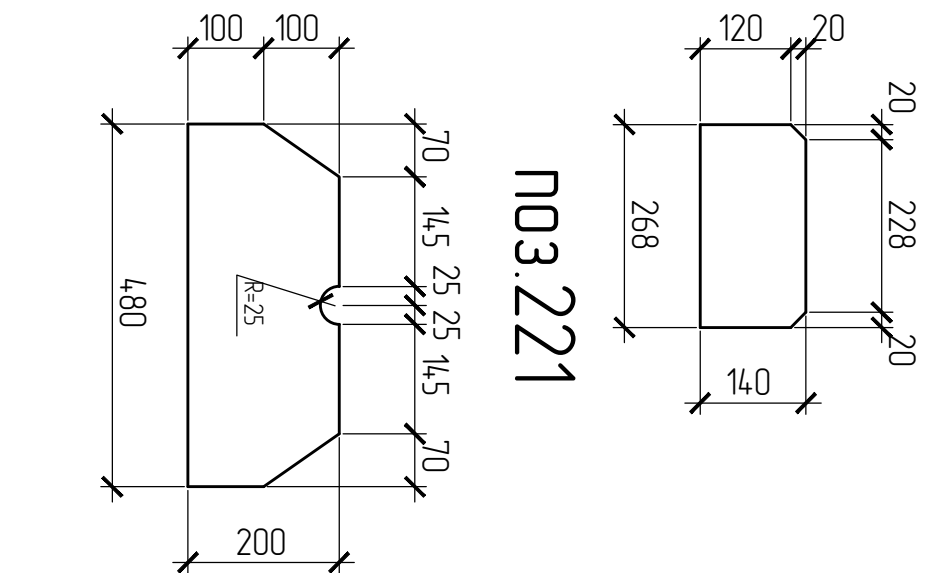
ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ		
Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
K1-11	1	1976

Изготовление конструкций и их монтаж производится в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 231-10-99 "Конструкция стальных строительных конструкций"
- СТБ-103-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Неармированные железобетонные конструкции"
- СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
- Размеры в скрутах, выполняемых после сборки и сварки.
- Острые кромки деталей и отверстий притуплять по Р-1мм.
- Все металлоконструкции окрашивать ГФ-021-12 (срок)
- Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СТБ-101-98.
- Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
- Места монтажных швов не грунтовать на 50мм.

[illegible]

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

[illegible]