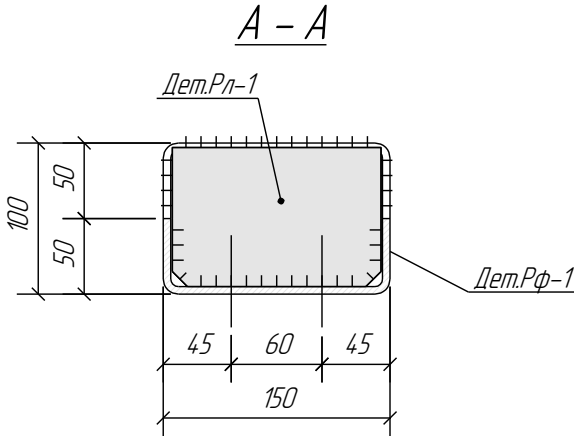
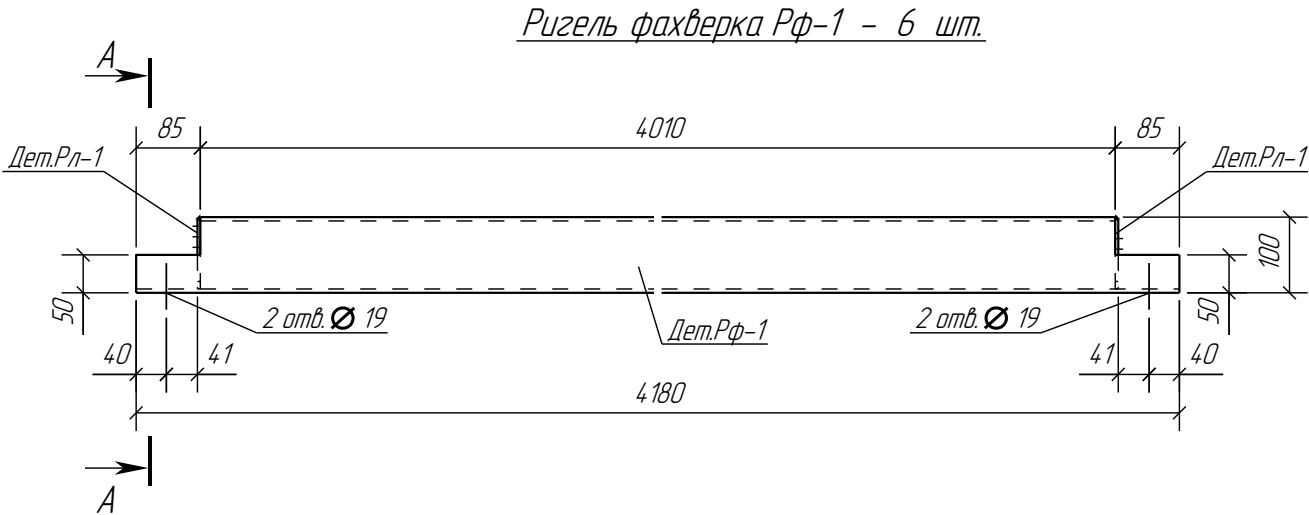


Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
Рф-1	Дет.Рл-1	2	Лист 4х92	138				С245	
	Дет.Рф-1	1	Гн 150Х100Х5,0	4180				С245	



1. Заводские швы выполнять сваркой в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 СП 16.13330.2011.
2. Высота катета шва принимается по наименьшей толщине свариваемого металла.

Изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
Рф-1	6		

Взам. инв. №		1. Заводские швы выполнять сваркой в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 СП 16.13330.2011. 2. Высота катета шва принимается по наименьшей толщине свариваемого металла.					Изготовить					
							Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
									марки	всех		
							Рф-1	6				
Подп. и дата												
							Заказчик: ООО "Луч"					
		Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					
		Нач.отдела								Стадия	Лист	Листов
Инв. № подл.		ГИП						Коровник №4 32,6 x 129,6 м			390	
		Н.контроль										
		Нач. группы										
		Проверил						Ригель фахверка РФ-1				
		Исполнил					04/09/16					