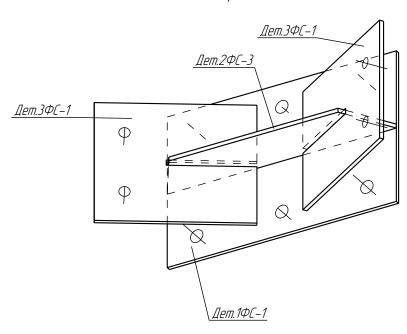


Спецификация									
Марка	Дет.	Кол.	Профиль	Длина,	Масса, кг			Марка	Прим.
3 <i>1</i> 1-ma	ПОЗ.	шт.		ММ	шт.	общ.	марки	стали	
Φ[-1	Дет.1ФС-1	1	Лист 6х230	350			·	<i>C245</i>	
	Дет.2ФС-3	1	Лист 6х75	350				<i>C245</i>	
	Дет.3ФС-1	2	Лист 6х180	215				<i>C245</i>	
	,								

Фасонка сварная ФС-1 – 5 шт.



- 1. Сварку производить 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.
- 3. Перед нанесением защитных покрытий поверхности должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и окислов до степени 2 по ГОСТ 9.402–80.
- Поверхности окрасить антикоррозийной композицией
 Цинотан методом холодного цинкования.
 Производство и приемка работ по защите от коррозии металлических изделий должна производиться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.

Изготовить							
Марка	Кол-во,	Масса, кг					
3/I-MA	шт.	марки	всех				
Φ[-1	5	8.6	43.0				

						Заказчик: ООО "БелЗНАК"					
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата						
Нач.с	птдела						Стадия	Лист	Листов		
ГИП						Надстройка 2-го этажа		0.450			
Н.коні	Н.контроль					Паветровка 2 го зтажа		0150			
Нач.	группы										
Пров	ерил					Фасонка сварная ФС-1					
Испол	ЛНЦЛ	Кислен	нский		11/04/19	, 5.55, 1, 5.5					