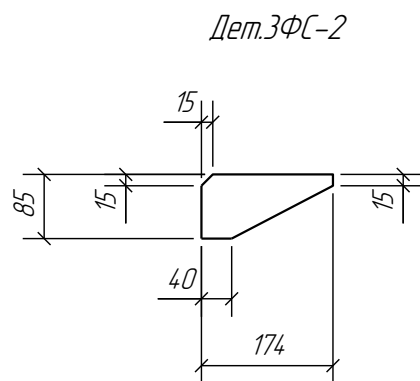
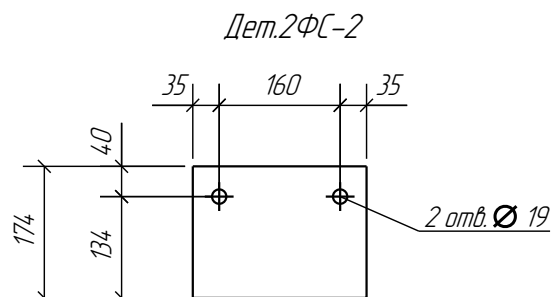
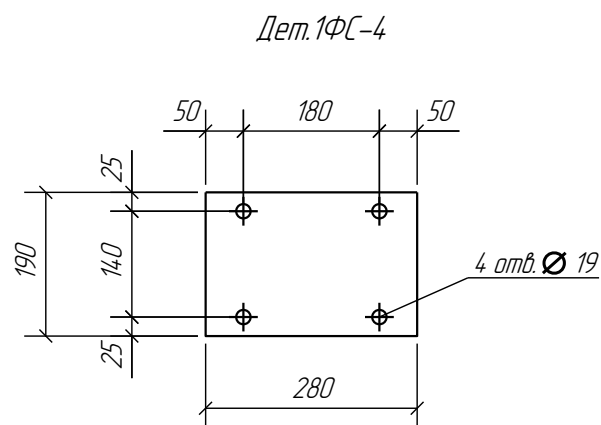
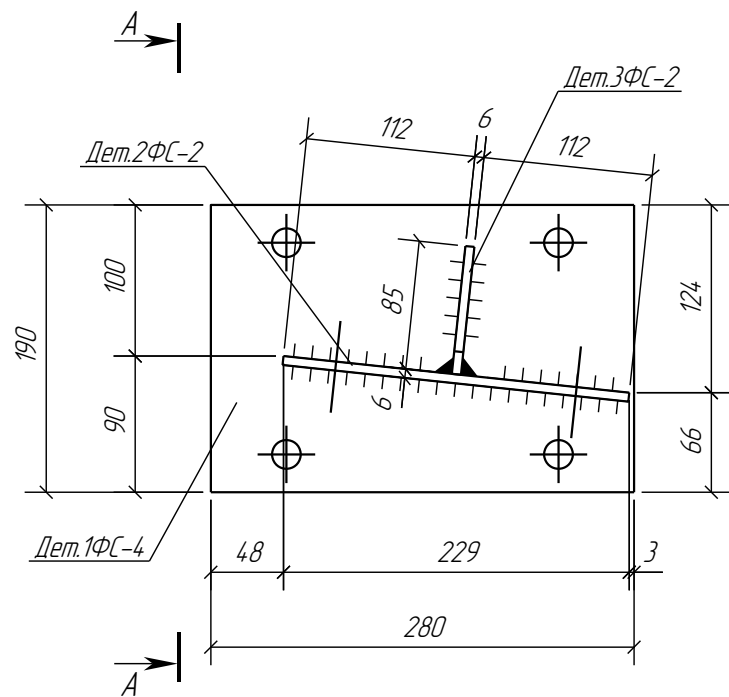
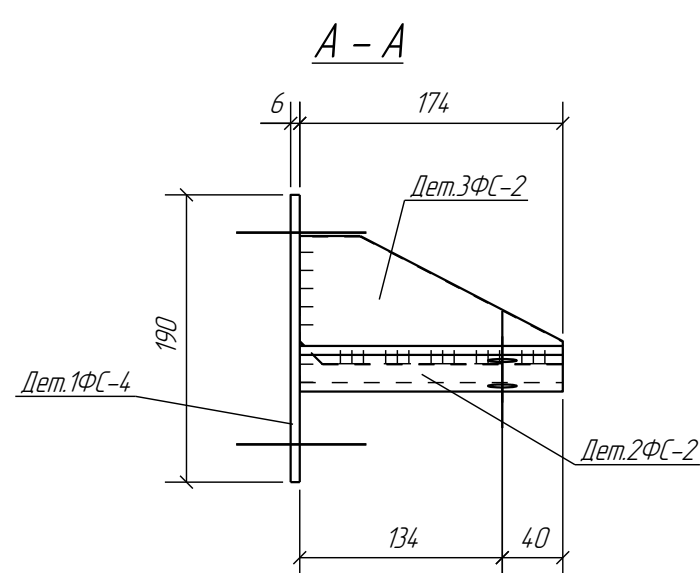
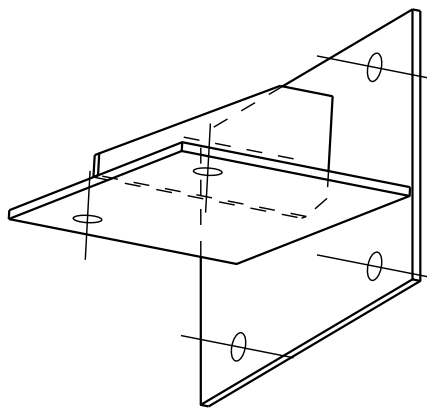


Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	



Спецификация								
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина мм	Масса, кг			Прим.
					шт.	общ.	марки	
ФС-6	Дет.1ФС-4	1	Лист 6х190	280				С245
	Дет.2ФС-2	1	Лист 6х174	230				С245
	Дет.3ФС-2	1	Лист 6х85	174				С245

Фасонка сварная ФС-6 - 1 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.
4. Поверхности окрасить антикоррозийной композицией Цианотан методом холодного цинкования.
5. Производство и приемка работ по защите от коррозии металлических изделий должна производиться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.

Изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ФС-6	1	4.9	4.9

						Заказчик: ООО "БелЗНАК"			
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Надстройка 2-го этажа		Стадия	Лист
Нач. отдела									Листов
ГИП								0200	
Н. контроль									
Нач. группы									
Проверил						Фасонка сварная ФС-6			
Исполнил	Кисленский				11/04/19				