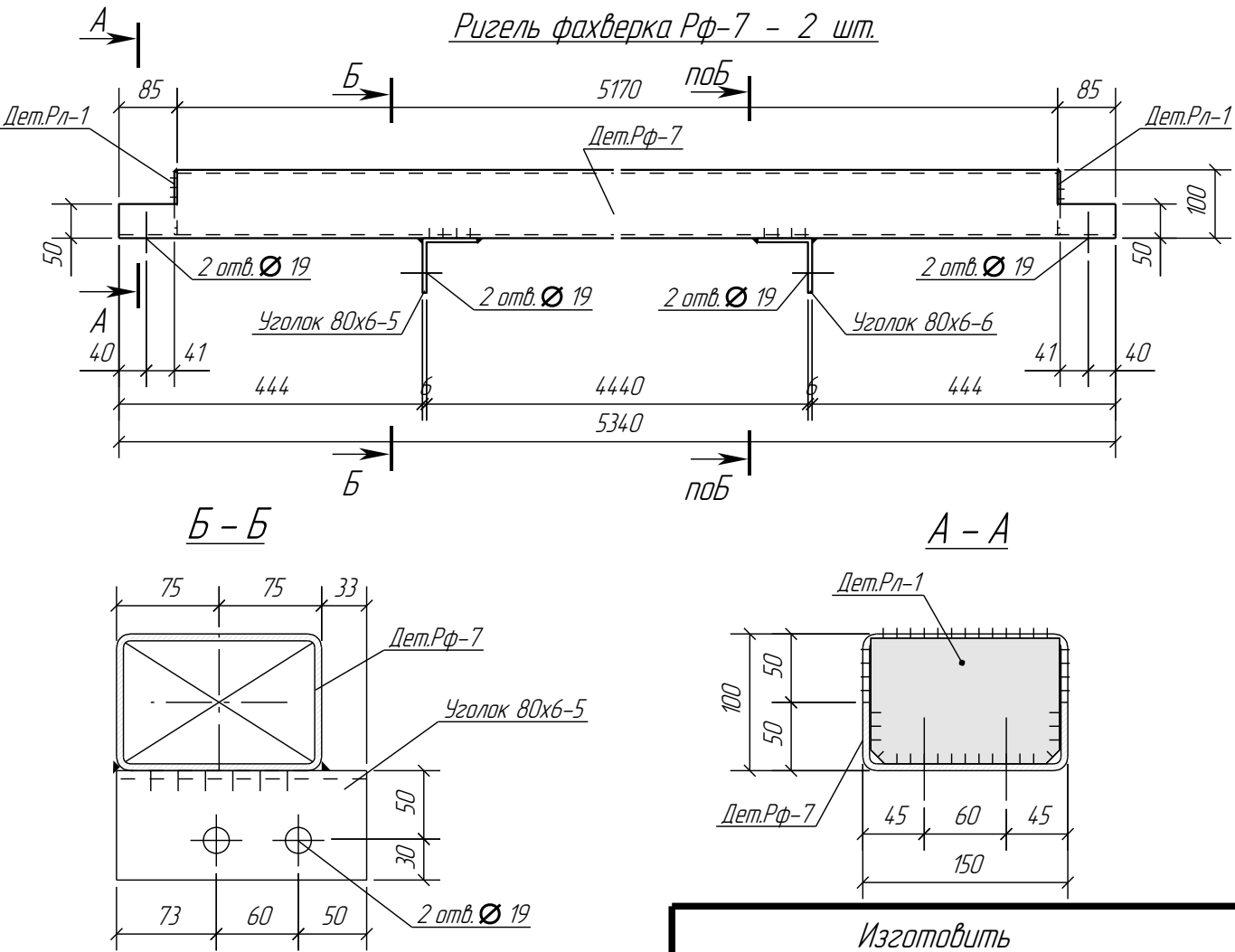


| Спецификация | | | | | | | | | |
|----------------|---------------|-------------|----------------|--------------|-----------|------|-------|----------------|-------|
| Марка эл-та | Дет. поз. | Кол. шт. | Профиль | Длина, мм | Масса, кг | | | Марка стали | Прим. |
| | | | | | шт. | общ. | марки | | |
| Рф-7 | Дет.Рл-1 | 2 | Лист 4х92 | 138 | | | | С245 | |
| | Дет.Рф-7 | 1 | Гн 150Х100Х5,0 | 5340 | | | | С245 | |
| | Уголок 80х6-5 | 1 | 80Х6 | 183 | | | | С245 | |
| | Уголок 80х6-6 | 1 | 80Х6 | 183 | | | | 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-7 | 2 | | |

| | | | | | | |
|--------------|-------------|---------|------|--------|---------|----------|
| Взам. инв. № | | | | | | |
| | | | | | | |
| Подп. и дата | | | | | | |
| | | | | | | |
| Инв. № подл. | Изм. | Кол.уч. | Лист | № док. | Подпись | Дата |
| | Нач.отдела | | | | | |
| | ГИП | | | | | |
| | Н.контроль | | | | | |
| | Нач. группы | | | | | |
| | Проверил | | | | | |
| | Исполнил | | | | | 04/09/16 |

| | | | |
|----------------------------|--------|------|--------|
| | | | |
| Заказчик: ООО "Луч" | | | |
| Коровник №4 32,6 x 129,6 м | Стадия | Лист | Листов |
| | | 450 | |
| Ригель фахверка Рф-7 | | | |