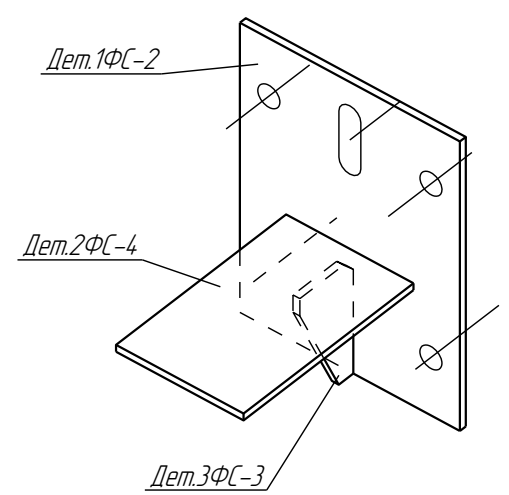


Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
ФС-2	Дет.1ФС-2	1	Лист 6x190	250				С245	
	Дет.2ФС-4	1	Лист 6x110	175				С245	
	Дет.3ФС-3	1	Лист 6x55	100				С245	

Фасонка сварная ФС-2 - 2 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 Цинован 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-2	2	3.3	6.6

						Заказчик: ООО "БелЗНАК"				
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
Нач.отдела						Надстройка 2-го этажа			0160	
ГИП										
Н.контроль						Фасонка сварная ФС-2				
Нач. группы										
Проверил										
Исполнил	Кисленский			11/04/19						

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