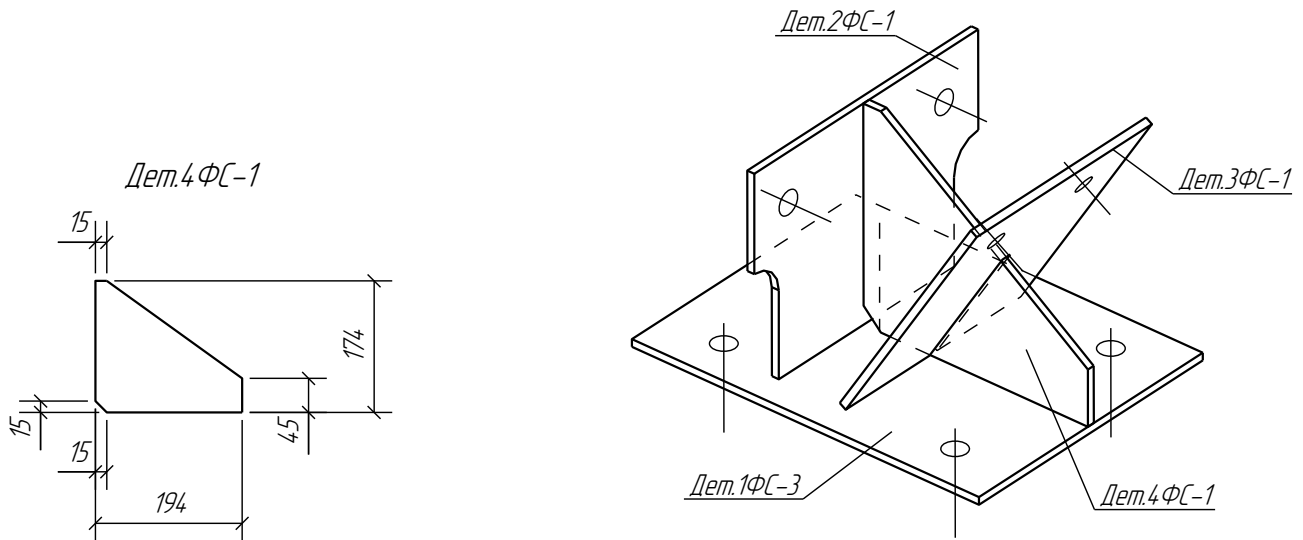


Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
ФС-3	Дет.1ФС-3	1	Лист 6x230	300				С245	
	Дет.2ФС-1	1	Лист 6x174	230				С245	
	Дет.3ФС-1	1	Лист 6x180	215				С245	
	Дет.4ФС-1	1	Лист 6x174	194				С245	

Фасонка сварная ФС-3 - 6 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 антикоррозионной композицией Цинотан 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-3	6	7.8	46.8

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

						Заказчик: ООО "БелЗНАК"			
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Нач. отдела						Надстройка 2-го этажа		Стадия	Лист
ГИП									Листов
Н. контроль									0170
Нач. группы									
Проверил						Фасонка сварная ФС-3			
Исполнил	Кисленский				11/04/19				