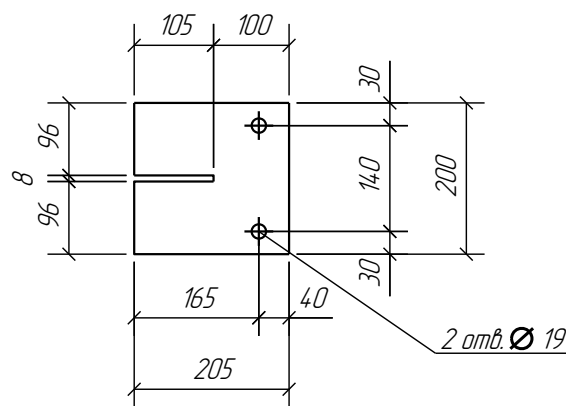
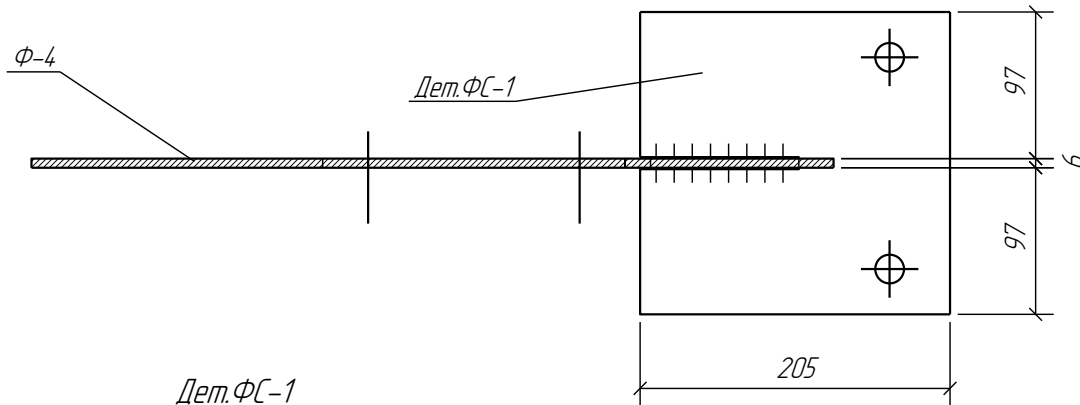
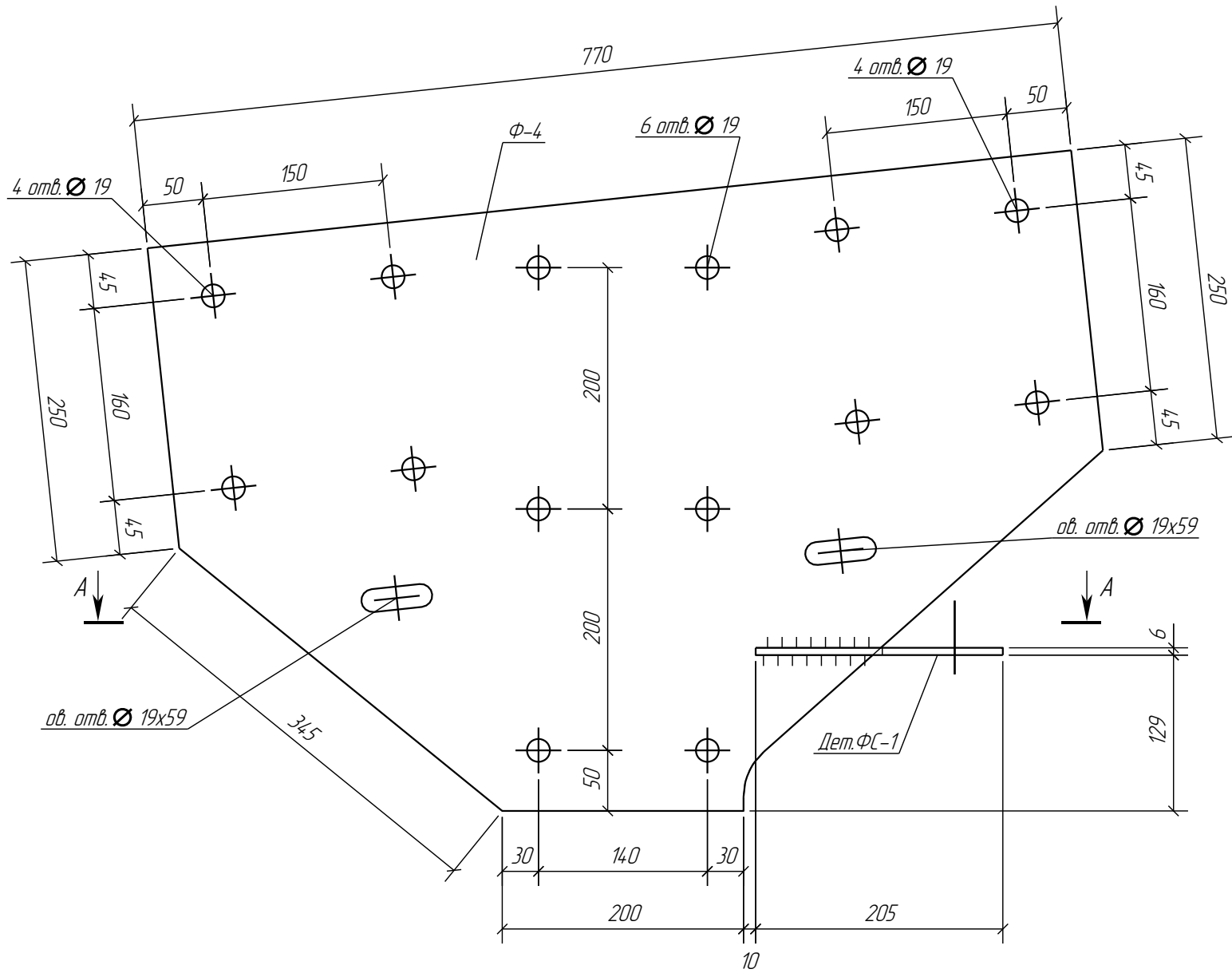
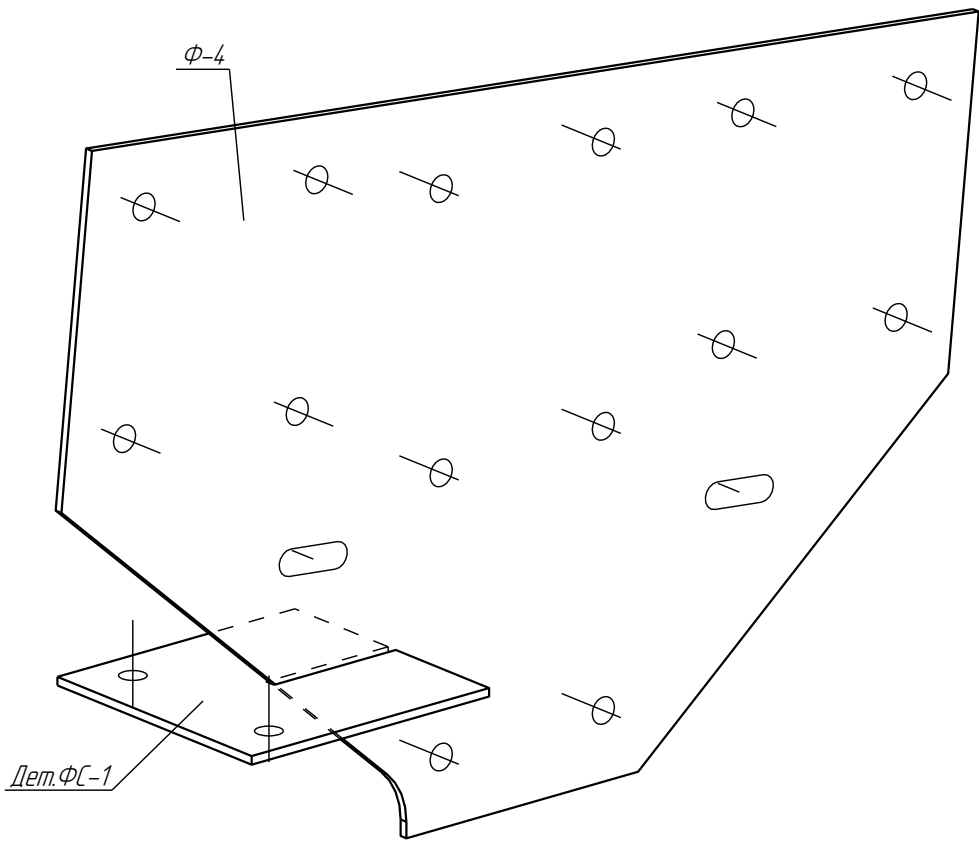


Инв. инд. №	Взам. инд. №
Инв. № подл.	Подп. и дата



Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
ФС-9	Дет.ФС-1	1	Лист 6х200	205				С245	
	Ф-4	1	Лист 6х516	770				С245	

Фасонка сварная ФС-9 - 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 Циантан 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	Кол-во,	Масса, кг	
эл-та	шт.	марки	всех
ФС-9	2	16.8	33.6

						Заказчик: ООО "БелЗНАК"			
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Надстройка 2-го этажа	Стадия	Лист	Листов
Нач. отдела								0230	
ГИП									
Н. контроль									
Нач. группы									
Проверил						Фасонка сварная ФС-9			
Исполнил	Кисленский			11/04/19					