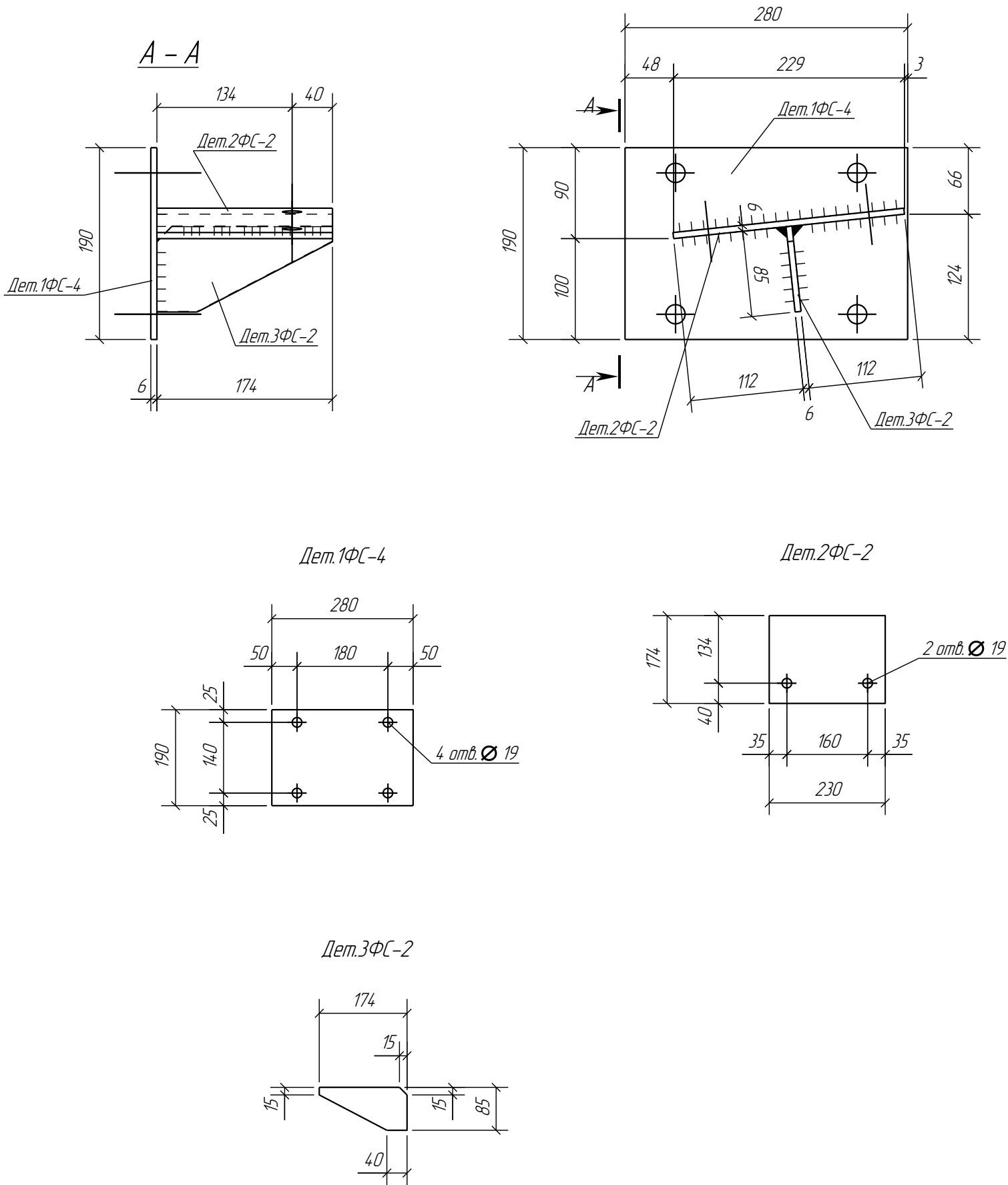
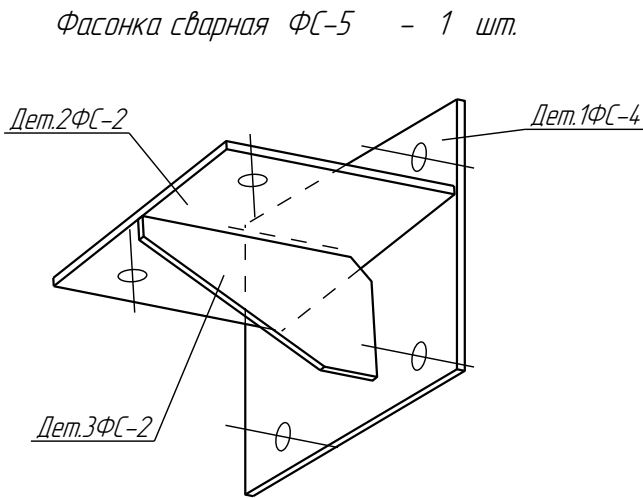


Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №



Спецификация								
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина мм	Масса, кг			Прим.
					шт.	общ.	марки	
ФС-5	Дет.1ФС-4	1	Лист 6х190	280				С245
	Дет.2ФС-2	1	Лист 6х174	230				С245
	Дет.3ФС-2	1	Лист 6х85	174				С245



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 9402-80.
4. Поверхности окрасить антикоррозийной 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		Стадия	Лист
		марки	всех		
ФС-5	1	4,9	4,9		
Заказчик: ООО "БелЗНАК"					
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Нач. отдела					
ГИП					
Н. контроль					
Нач. группы					
Проверил					
Исполнил	Кисленский				11/04/19
Надстройка 2-го этажа				0190	
Фасонка сварная ФС-5					