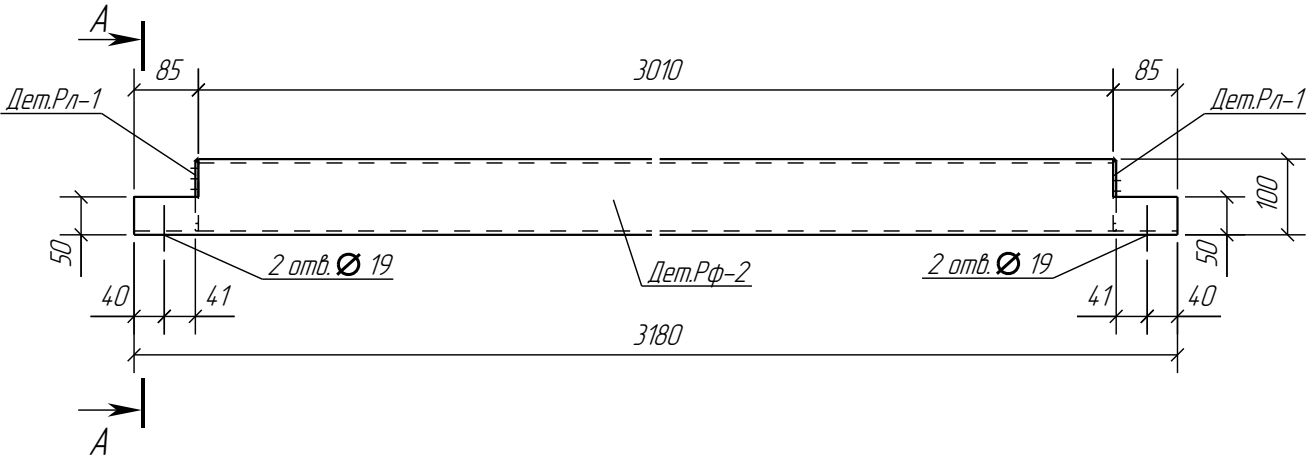
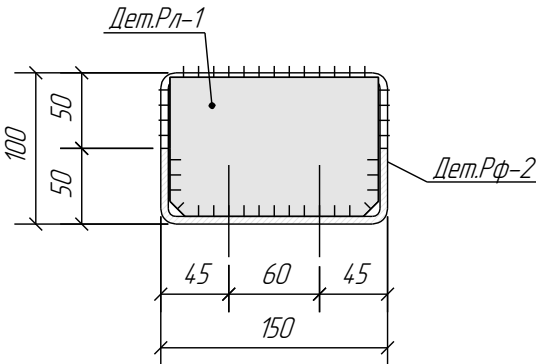


Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
Рф-2	Дет.Рл-1	2	Лист 4х92	138				С245	
	Дет.Рф-2	1	Гн 150Х100Х5,0	3180				С245	

Ригель фахверка Рф-2 - 28 шт.



A - A



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-2	28		

Взам. инв. №		<div>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.</div> <div>2. Высота катета шва принимается по наименьшей толщине свариваемого металла.</div>					Изготовить				
							Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		
									марки	всех	
		Рф-2	28								
Подп. и дата											
Инв. № подл.		Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Заказчик: ООО "Луч"			
		Нач.отдела						Стадия		Лист	Листов
		ГИП								400	
		Н.контроль									
		Нач. группы									
		Проверил									
		Исполнил									
						04/09/16					
							Коровник №4 32,6 x 129,6 м				
							Ригель фахверка РФ-2				