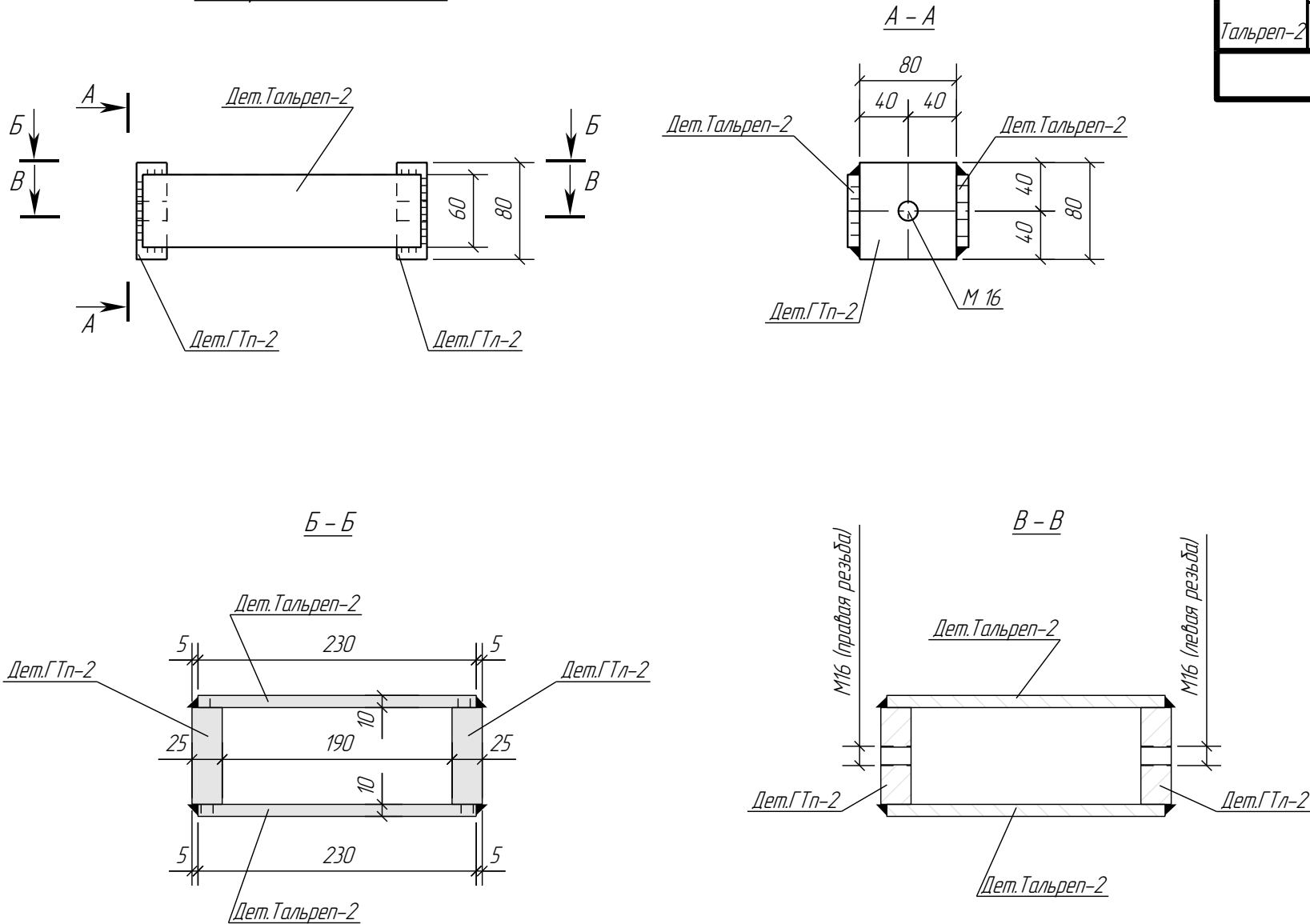


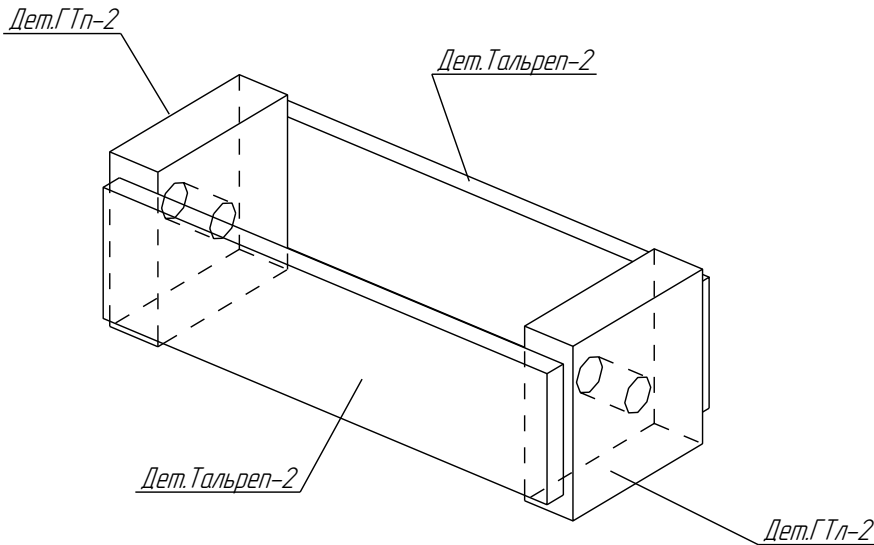
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Тальер-2 - 48 шт.



Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
Тальер-2	Дет.ГТл-2	1	Лист 25х80	80				С245	
	Дет.ГТл-2	1	Лист 25х80	80				С245	
	Дет.Тальер-2	2	Лист 10х60	230				С245	

Тальер-2 (3D вид)



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.
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 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	Кол-во,	Масса, кг	
эл-та	шт.	марки	всех
Тальер-2	48		

						Заказчик: ООО "Луч"				
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			Стадия	Лист	Листов
Нач. отдела						Коровник №4 32,6 x 129,6 м			720	
ГИП										
Н. контроль										
Нач. группы						Тальер-2				
Проверил										
Исполнил				04/09/16						