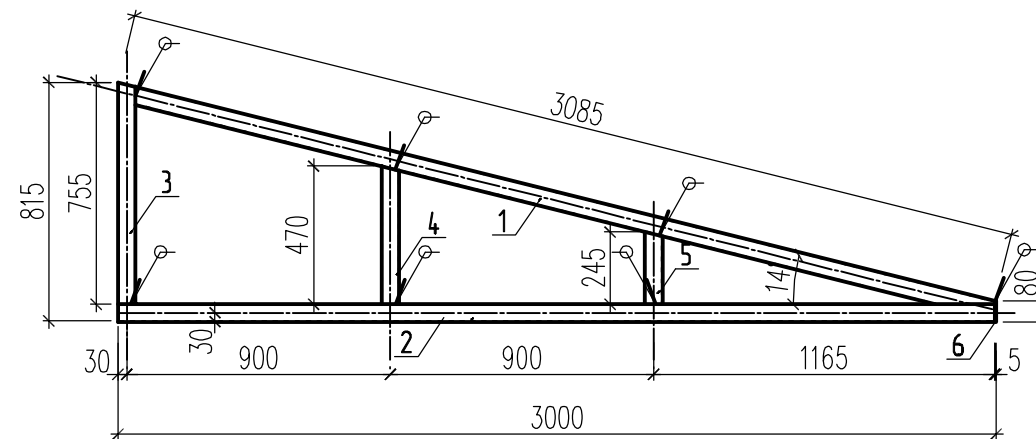
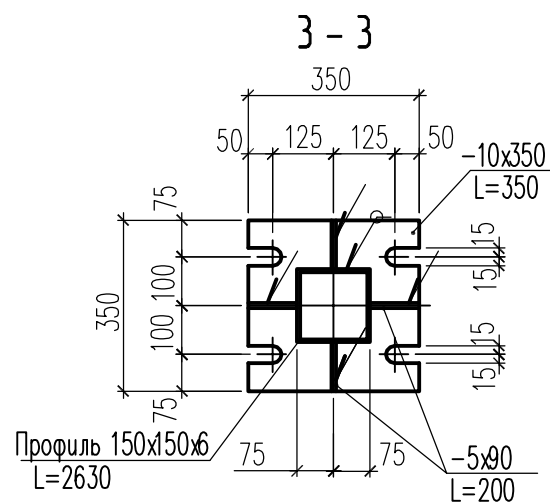


Спецификация на изделие



Марка изд.	Поз. гет.	Наименование	Кол. шт.	Масса 1 гет., кг	Масса изд., кг
Ф1	1	Профиль $\frac{60 \times 3 \text{ ГОСТ } 30245-2003}{C245 \text{ ГОСТ } 27772-88} L=3085$	1	16,01	39,40
	2	Профиль $\frac{60 \times 3 \text{ ГОСТ } 30245-2003}{C245 \text{ ГОСТ } 27772-88} L=2995$	1	15,54	
	3	Профиль $\frac{60 \times 3 \text{ ГОСТ } 30245-2003}{C245 \text{ ГОСТ } 27772-88} L=755$	1	3,92	
	4	Профиль $\frac{60 \times 3 \text{ ГОСТ } 30245-2003}{C245 \text{ ГОСТ } 27772-88} L=470$	1	2,44	
	5	Профиль $\frac{60 \times 3 \text{ ГОСТ } 30245-2003}{C245 \text{ ГОСТ } 27772-88} L=245$	1	1,27	
	6	Полоса $\frac{5 \times 70 \text{ ГОСТ } 103-76^*}{C 245 \text{ ГОСТ } 27772-88^*} L=80$	1	0,22	
К1		Профиль $\frac{150 \times 6 \text{ ГОСТ } 30245-2003}{C245 \text{ ГОСТ } 27772-88} L=2630$	1	69,43	84,67
		Полоса $\frac{10 \times 190 \text{ ГОСТ } 103-76^*}{C 245 \text{ ГОСТ } 27772-88^*} L=190$	1	2,83	
		Полоса $\frac{5 \times 90 \text{ ГОСТ } 103-76^*}{C 245 \text{ ГОСТ } 27772-88^*} L=200$	4	0,70	
		Лист $\frac{10 \times 350 \text{ ГОСТ } 19903-74^*}{C 245 \text{ ГОСТ } 27772-88^*} L=350$	1	9,61	



1. Монтаж металлоконструкций вести на сварке сплошным швом по контуру соединяемых элементов. Сварку производить электродами Э-42 А по ГОСТ 9467-75*. Сварные швы по ГОСТ 5264-80*. Высоту сварных швов принимать равной наименьшей толщине свариваемых деталей.
2. Элементы конструкций не должны иметь острых углов, режущих кромок, заусенцев.
3. Металлоконструкции должны быть защищены от коррозии двумя слоями эмали ПФ-115 по слою грунта марки ПФ-0142.
4. Данный лист читать совместно с листом 2 .

						АС			
Изм.	Кол.уч.	Лист	Док.	Подпись	Дата				
						Стадия		Лист	Листов
						Р		3	
ГИП	Пономарева					Колонна К 1 Ферма Ф 1		000	
Исполн.	Пигарева							"Регион-Проект"	
Н.контр.	Пономарева								