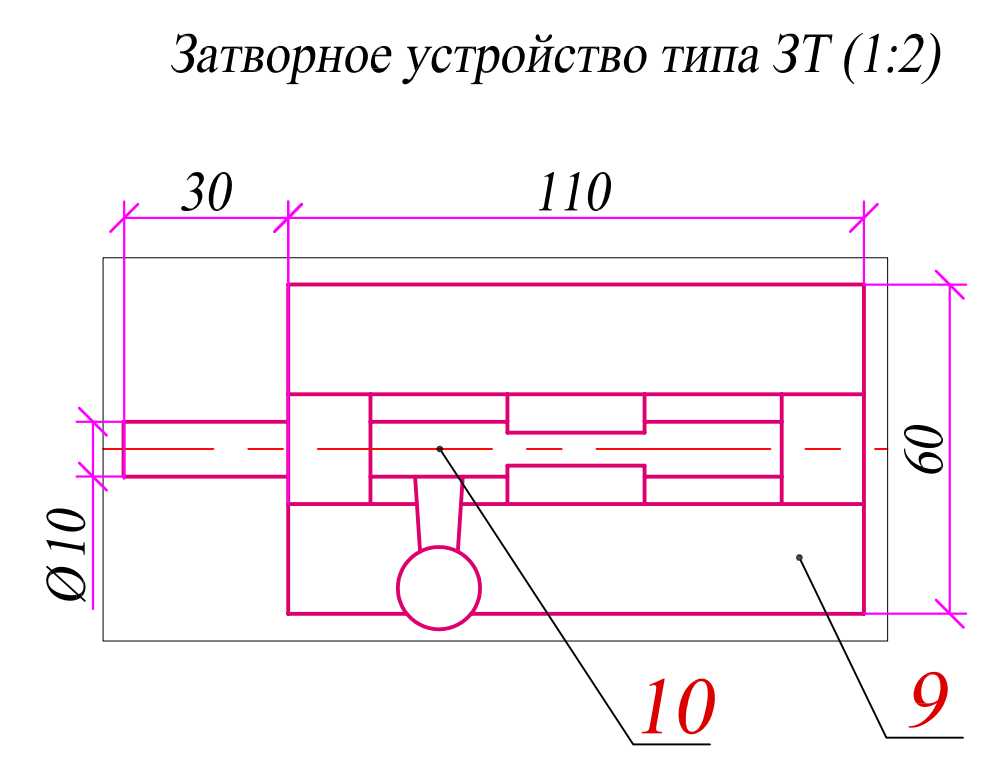
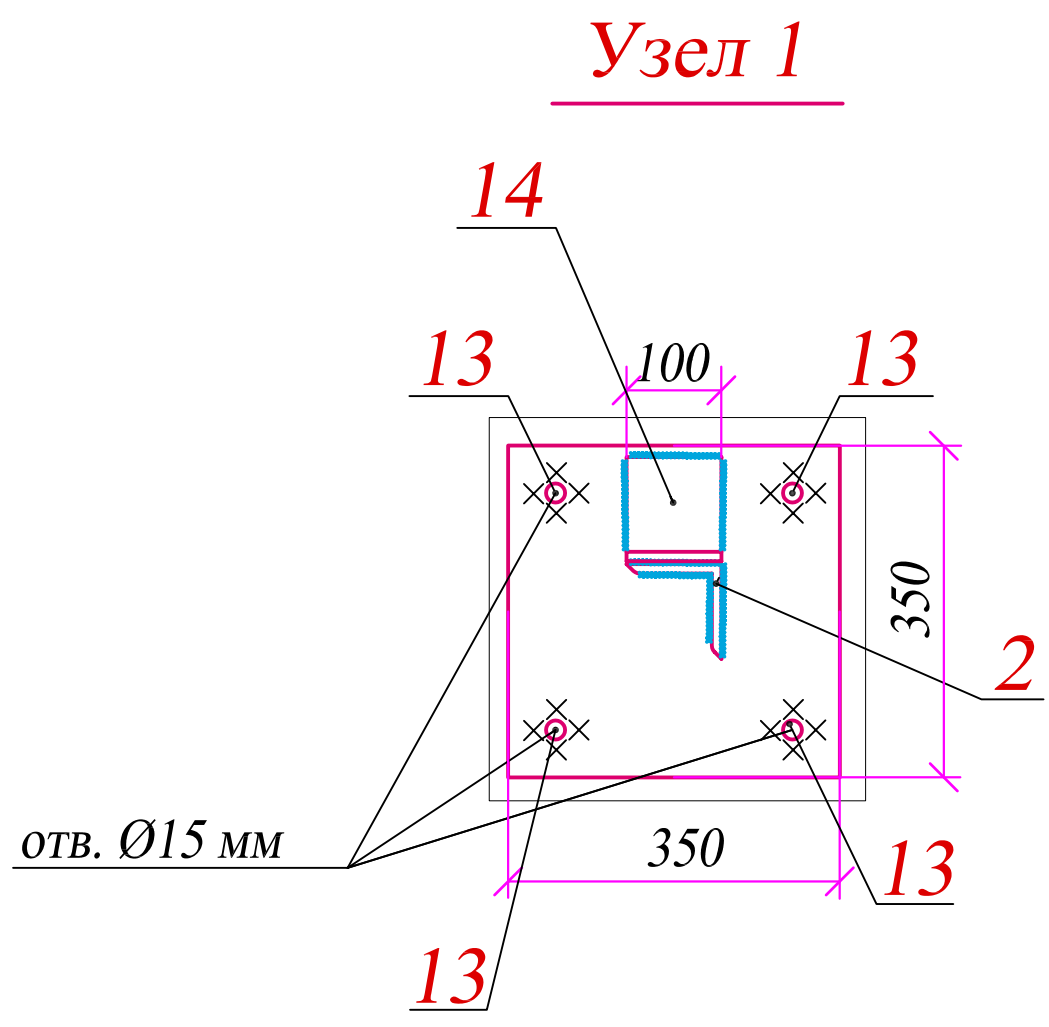
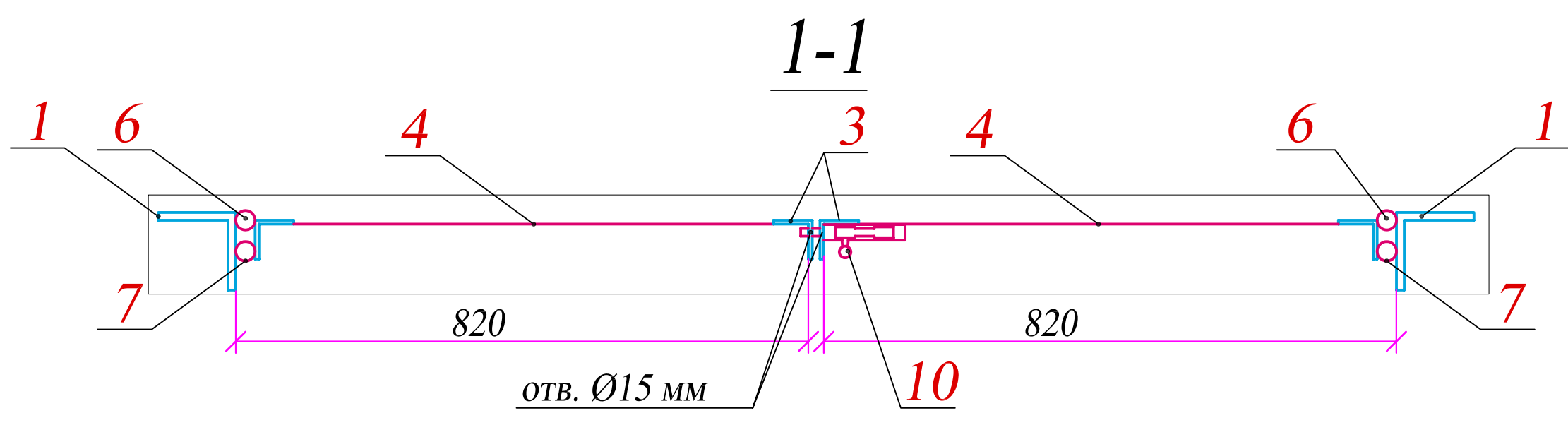


Поз.	Кол.	Сечение	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
				1 шт.	общ.		
1	2	L уг.100x6,5	2830	28,4	56,8	С345	ГОСТ8509-93
2	4	L уг.50x5	820	3,1	12,4		ГОСТ8509-93
3	4	L уг.50x5	1785	6,8	27,2		ГОСТ8509-93
4	2	Сетка P-12-1,6	800x1775 с ячейкой 40x40				ГОСТ5386-80
5	8	Труба 25 x2,5	50	0,06	0,5		ГОСТ3262-80
6	4	Круг Ø15мм	240	0,33	1,32		ГОСТ2590-88
7	4	Труба 25 x2,5	50	0,06	0,24		ГОСТ3262-80
8	2	Полоса 4 x200	800	5,0	10,0		ГОСТ19903-74
9	1	Полоса 6 x60	110	0,3	0,3		ГОСТ19903-74
10	1	Задв.накладная типа ЗТ (Н+15)	100	0,2	0,2		ГОСТ5090-86
11	4	Полоса 10x350	350	2,7	10,8		ГОСТ19903-74
12	2	Круг Ø15мм	300	0,4	0,8		ГОСТ2590-88
13	8	Круг Ø15мм	170	0,2	1,6		ГОСТ2590-88
14	2	L уг.100x6,5	100	1,0	2,0		ГОСТ8509-93
15	1	Полоса 1x400	400	1,0	1,0		ГОСТ19903-74



Требуется изготовить		
Кол.	Масса, кг	
	1 шт.	общ.
24	125,2	3004,8



- Примечания:
1. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 с катетом 6 мм.
  2. Сварку производить электродами Э-46 ГОСТ 9467-75.
  3. Контроль качества сварных швов по ГОСТ 3242-79.
  4. Конструкцию огрунтовать ГФ-021 в 1 слой.

Условные обозначения  
 |||| - заводской сварной шов.  
 x x x x - монтажный сварной шов.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	[Redacted]		
Разраб.		Колесников				[Redacted]		
ГИП		Колесников				Р	17	[Redacted]
Площадки посадочные						Дверь		