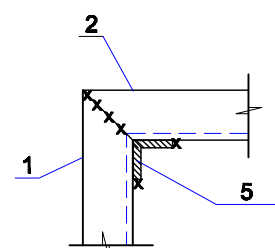
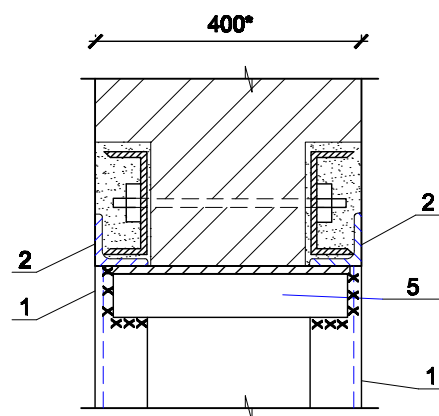
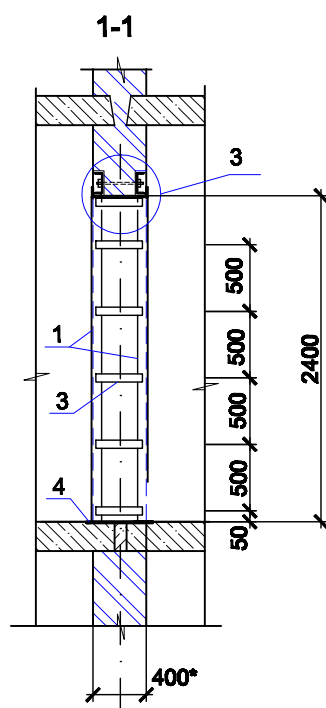
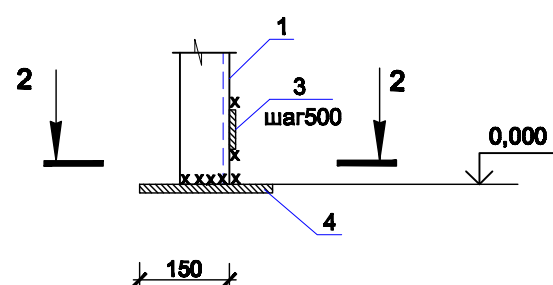


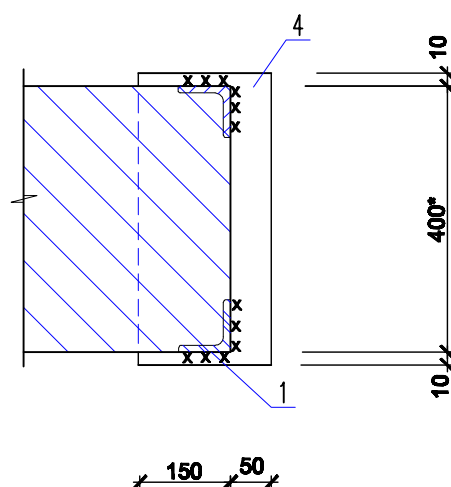
1



2



2-2



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг,ед.	Примечание,
		Сборочные единицы:			
1	ГОСТ 8509-89*	L75x5 L=2480	4	14,39	
2	ГОСТ 8509-89*	L75x5 ГОСТ 8509-89* L=1350	4	7,89	
3	ГОСТ 19903-74*	Пластина 70x300x5	12	0,83	
4	ГОСТ 19903-74*	Пластина 200x420x8,	2	5,28	
5	ГОСТ 8509-89*	L75x5 L=300	2	1,74	

1. Установить обрамление из уголков по краям стен проемов. Приварить к уголкам полосовую сталь с шагом 500 мм.
2. Приварить к металлическим конструкциям сетку "Рабица" и оштукатурить раствором М100.
3. Общие указания см. лист 1.3
4. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75*. Высоту катета шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. После сварки швы зачистить от окалины.
5. После проведения сварочных работ все детали окрасить эмалью ПФ-115 по грунтовке ГФ-020.

* размер уточняется по месту

						09-2008-АС			
						Капитальный ремонт МОУ "СОШ № 60", расположенной по адресу: г. Пермь ул. Лодыгина, 14, Свердловский р-н			
ИЗМ.	КОД.УЧ.	ЛИСТ	№ ДОК.	ПОДПИСЬ	ДАТА				
ГИП		Теплинская				Здание школы	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
<i>Инженер</i>		<i>Потапова</i>					РП	30	
Разработал		Теплинский				Схема усиления проема ПРЗ.	ООО "Спецтранс- -Строй"		

КОПИРОВАЛ

СОГЛАСОВАНО

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N
--------------	----------------	--------------