



1. Данный лист см. с листом 2.
2. В монтажных стыках и узлах, а также в местах, где окраска повреждена, металлоконструкции после окончания всех монтажных работ должны быть окрашены антикоррозионной композицией 'ЦИНОТАН'.
3. Шайбы приварить после установки и выверки колонн.
4. Монтажную сварку производить электродами типа Э 46 по ГОСТ 9467-75* в соответствии с табл. Г.2 СП 16.13330.2011. Минимальные размеры и форму угловых швов принимать по п. 12.8 и табл. 38 СП 16.13330.2011.
5. Болты, которыми прикручиваются базы стоек к оголовкам колонн, законтрагаить.
6. При необходимости горизонтальную полку уголков цоколя около баз стоек срезать.

Изм.	Кол.ч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Нач. отдела						Гараж 6x6 обшивка профлист	3	
Н. контроль								
Нач. группы								
Проверил						Базы колонн		
Исполнил								

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