

1. Общие данные см. чертёж 0105-РС-7018
2. Сварку производить электродами типа Э-42, катод шва 6мм.
3. Кладку вести из силикатного кирпича М100 на растворе, приготовленном из ЦПС М100
4. Стальные элементы окрасить пентафталевой эмалью ПФ-115 за 2 раза по грунтовке ГФ-021
5. Монтаж панелей фирмы "Металл Профиль" выполнять в соответствии с рекомендациями "Технического каталога сэндвич-панелей поэлементной сборки"
6. Размеры со знаком "ж" уточнить по месту
7. Габариты проемов уточнить по месту до размещения заказа на изготовление изделия

						0105-РС-7022
						Группа "ГАЗ" г. Нижний Новгород ООО «Автозавод „ГАЗ“»
Изм.	КОЛЧЫШ	ЛИСТ	ПОДП.		ДАТА	
РАЗРБОС. НАЧАЛО,		КОВОТОВ Чернышева	<i>[Signature]</i>		12.22	Прессовый цех №1 Цех сварки-сварки узловых элементов вагона "Советь NN"
						СТАДИЯ ЛИСТ Листов
						P
						Ремонт кровли и реконструкция канального остекления в осях 6-I-7/I-F Разрез 5-S; Развешивание стеной по осям D, E Проектное управление ООО "Технопарк"

