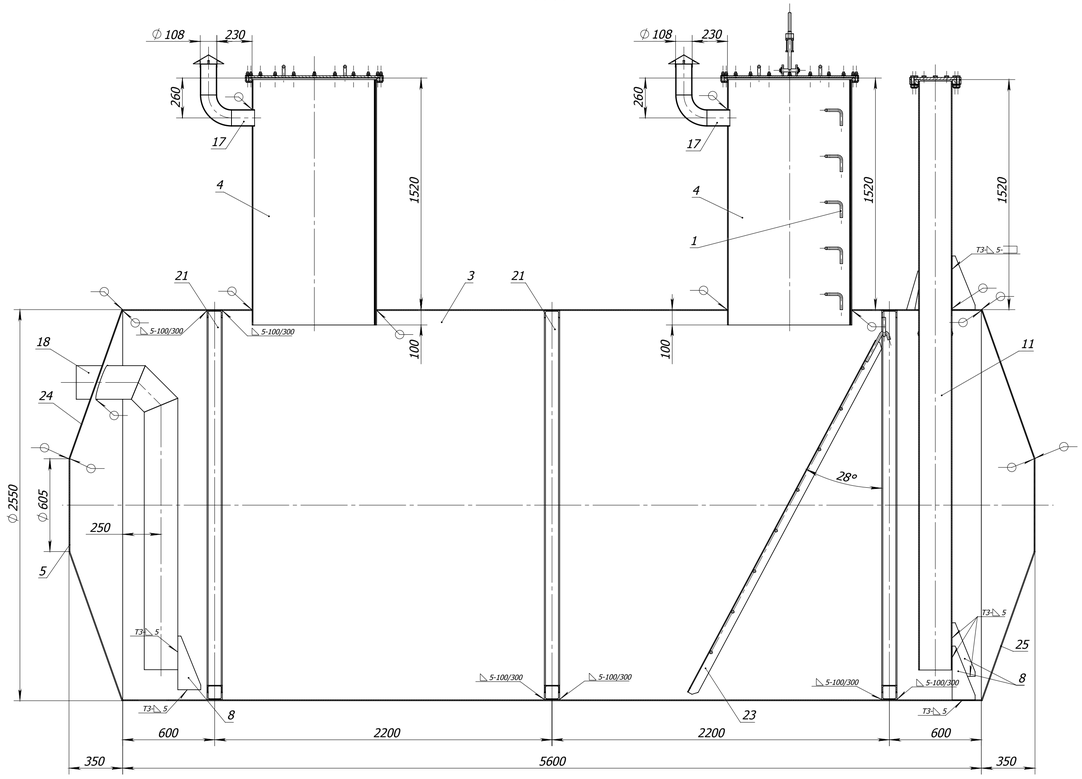
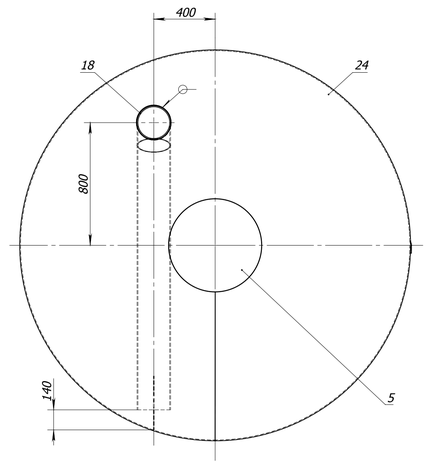
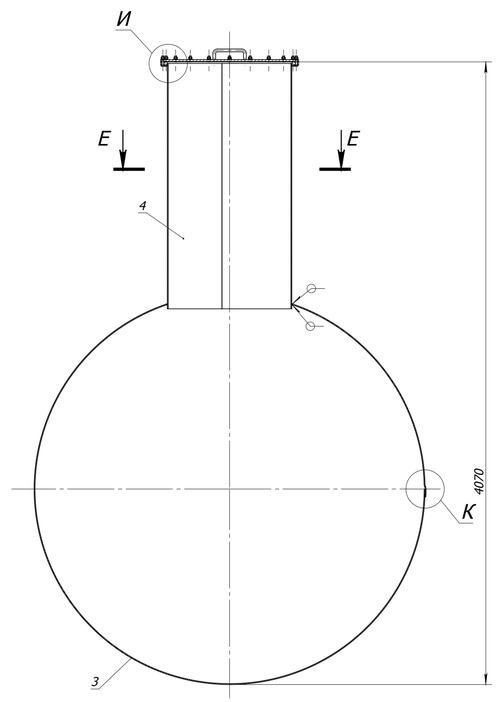
А-А



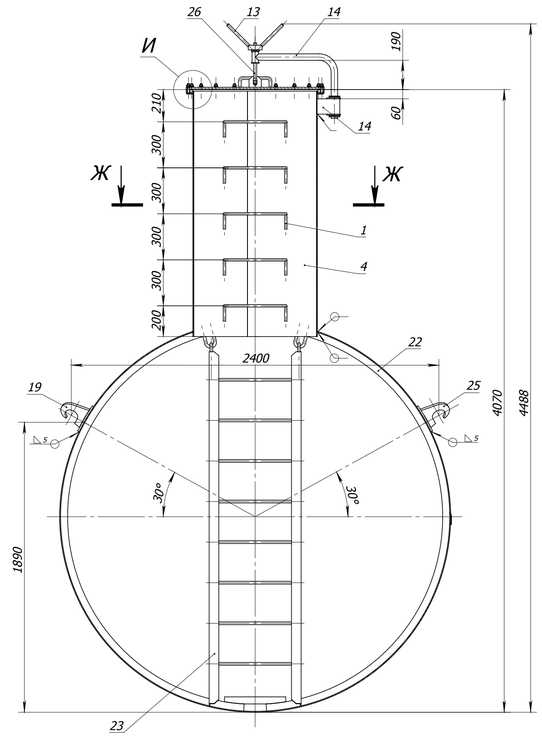
Б-Б



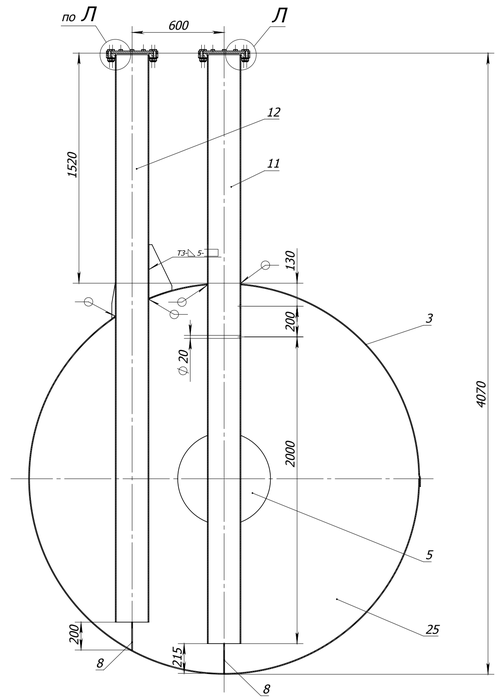
В-В



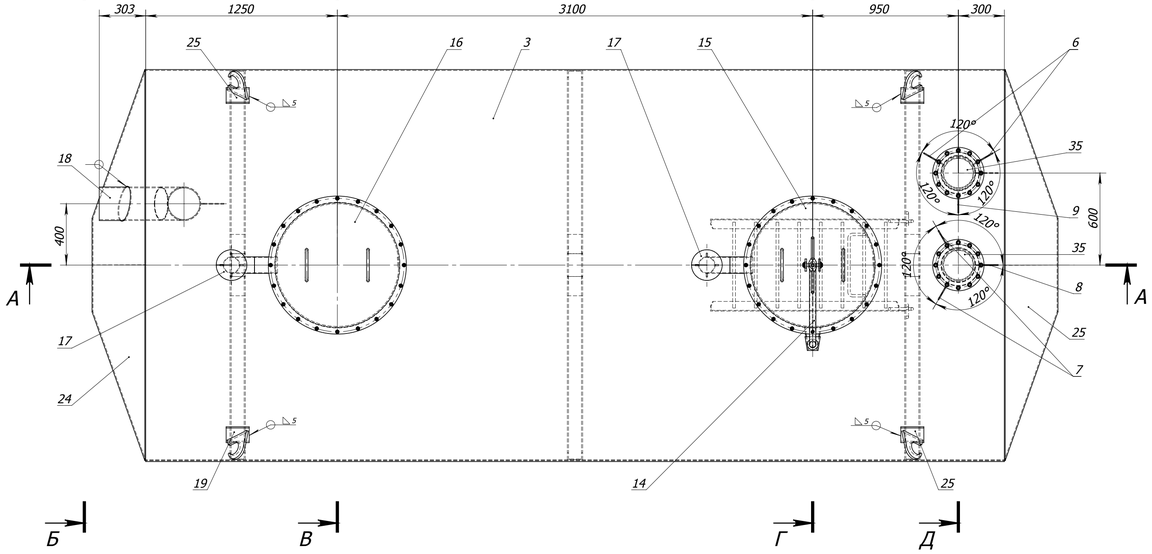
Г-Г



Д-Д



Б В Г Д



1 Сварку выполнить по ГОСТ 14771-76, применять проволоку СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70, катет шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов кроме швов, указанных особо.
2 При осмотре не допускается обнаружение окалины, ржавчины и пригара.
3 Изготовление металлоконструкций выполнить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, ГОСТ. Предельные отклонения размеров, кроме указанных особо принять:
- координаты положения отв. ± 0,5
- длина деталей - 2,0
4 Проверить герметичность сварных швов проливкой керосином.
5 Маркировать: номер заказа-марка.
6 Вид защитного покрытия см. ведомость марок. Площадь поверхности м2.
7 Количество изделий см. ведомость марок.
8* Размеры для справок.

					2144292-КМД			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Емкость ЕП-25	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Лысов		14.12.15			-	1:20
Пров.						Лист 1	Листов 2	
Т.контр.					Внеплощадочные системы водоснабжения г. Кирова ПС 110/10 кВ "Речная"	www.k-stroy.com		
Н.контр.								
Утв.								

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв.№ дубл.
Взам. инв.№
Подп. и дата
Инв.№ подл.