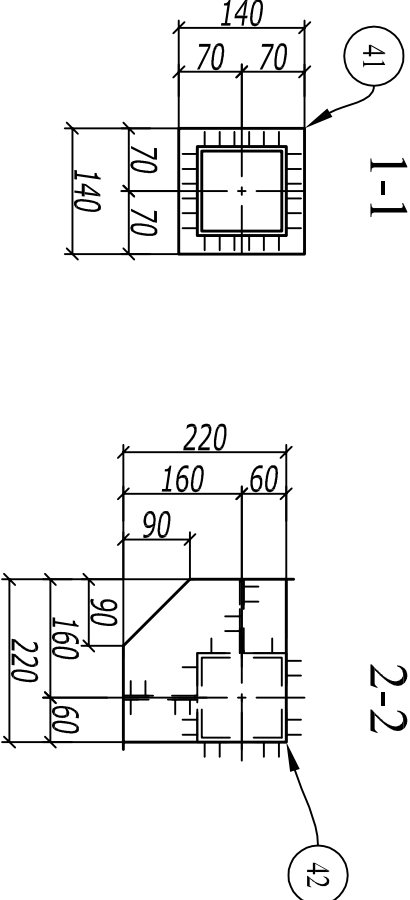
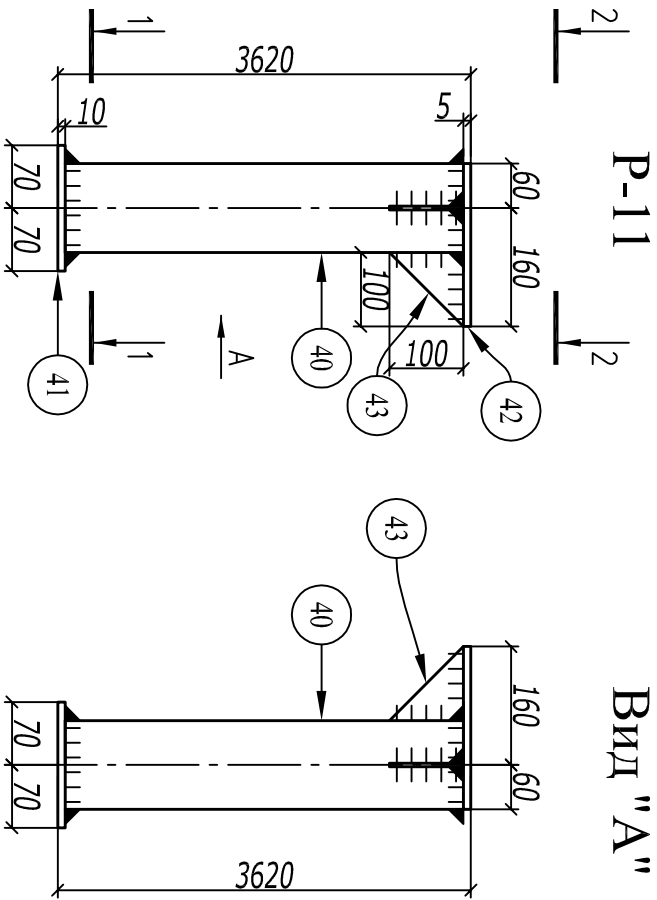




1. Неуказанные швы катетом 3 мм.
 - 2 Сварку вести по контуру прилегающих соприкасающихся позиций.
 3. Забробдская сварка:
 - автоматическая по ГОСТ 8713-79АФ под флюсом АН-348-А
 - ГОСТ 9087-81* сварочная проволока СВО8Г А по ГОСТ 2246-70*
 - полуавтоматическая по ГОСТ 14771-76-УЛ сварочной проволокой СВО8Г2С по ГОСТ 2246-70*
4. Прихватки и монтажная сварка:
 - ручная по ГОСТ 5264-80 электродами Э-46 по ГОСТ 9467-75.
 5. Покрытие: грунтовка ГФ-021 ТУ6-27-7-89 в два слоя, краска белая RAL9003
 6. Остальные требования по ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.
 7. Сталь С245

Детали на отправочную марку

Кол. монтаж-ных деталей		Обозначение отправочной марки		Номер детали		Профиль	Длина, мм	Кол.шт		Масса, кг			Марка стали	Примечание
								Т	Н	1шт.	Всего	Марки		
		40	□ 120x5	3605	1		63.2	63	69					
		41	-10x140	140	1		1.5	2						
		42	-5x220	220	1		1.9	2						
		43	-5x100	100	2		0.5	1						
	P-11													

Количество отправочных марок

Обозначение от-правочной марки	Кол., шт	Масса, кг.	
		1 шт.	Всего
P-11	4	69	276
P-11A	4	0.5	2
Итого:		278	

						М364-2014.КМД-6					
						СП 000 "СИБАКАДЕМСТРОЙ"					
						Штаб строительства					
Изм.	Колуч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Стойки Р-11, Р-11А					
Разраб.	Ефремов										
Проб.											
						000 "Ависта Модуль"					
Н. контр.											