

Детали на отправочную марку

Кол. монтажных деталей		Обозначение отправочной марки	Номер детали	Профиль	Длина, мм	Кол. шт		Масса, кг		Марка стали	Примечание
						Т	Н	1шт.	Всего	Марки	
	P-14	51	□ 40x3	1200	1			4	4	21	
		52	□ 40x3	1160	3			3.8	11		
		53	□ 20x2	540	6			0,8	5		
	P-15		1% на сварные швы						1	31	
		54	□ 40x3	2160	1			7,1	7		
		52	□ 40x3	1160	4			3.8	15		
		55	□ 20x2	666	9			0,9	8		
			1% на сварные швы						1		

Количество отправочных марок

Обозначение от-правочной марки	Кол., шт	Масса, кг.	
		1 шт.	Всего
P-14	3	21	63
P-15	1	31	31
		Итого:	94

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

1. Неукрепленные швы камнетом 3 мм.
2. Сварку вести по контуру прижимания сопрягающихся позиций.
3. Заводская сварка:
 - автомобильная по ГОСТ 8713-79АФ под флюсом АН-348-А
 - ГОСТ 9087-81* сварочная проволока СВ08ГД по ГОСТ 2246-70*
 - полудавтоматическая по ГОСТ 14771-76-УП сварочной проволокой
 - СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70*
4. Прихватки и монтажная сварка:
 - ручная по ГОСТ 5264-80 электродами Э-46 по ГОСТ 9467-75.
5. Покрытие: грунтподка ГФ-021 Т56-27-7-89 в два слоя, краска белая ВЛ-9003
6. Остальные требования по ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.
7. Сталь С245

							MЗ64-2014.КМД-9
							СПИ 000 "СИБАКАДЕМСТРОЙ"
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата		
Разраб.		Ефремов					
Проб.							
							Штаб строительства
							Ограждения Р-14
Н. контр.							 ООО "Ависта Модуль"