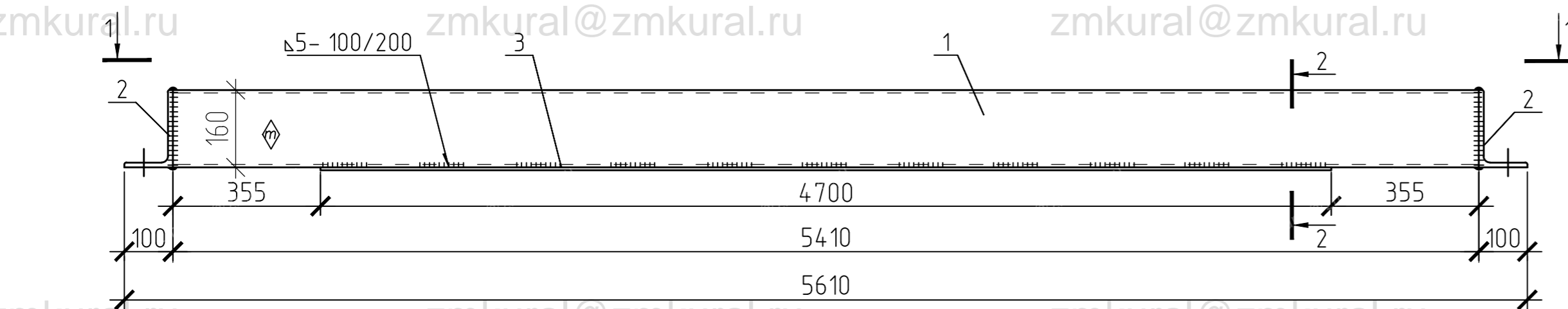
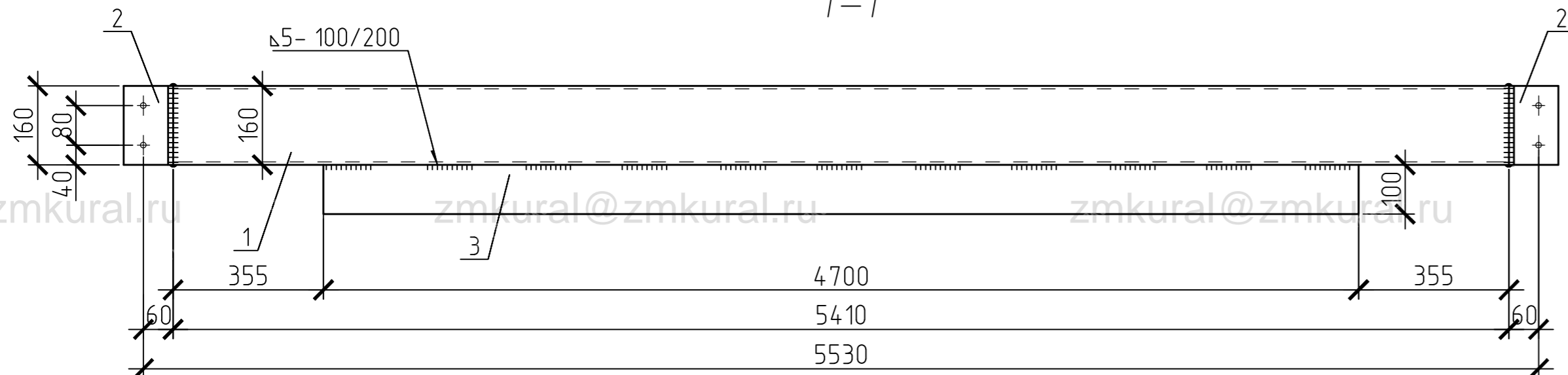


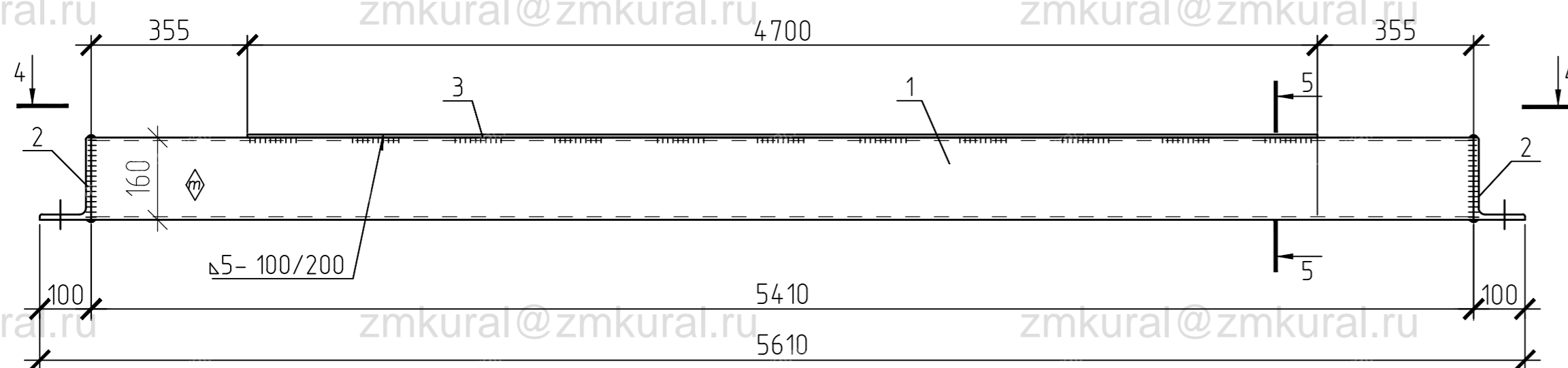
PH1



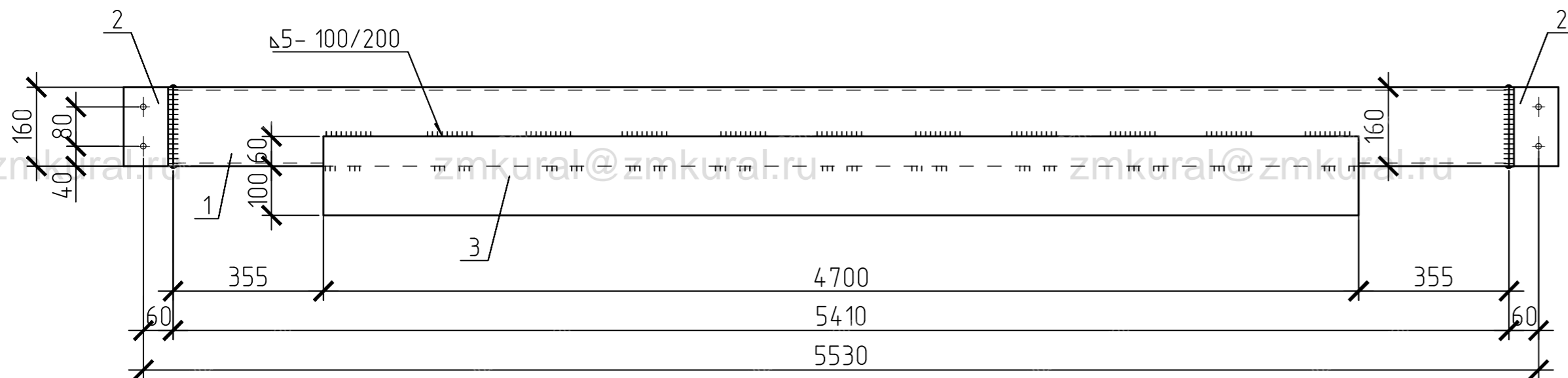
1-1



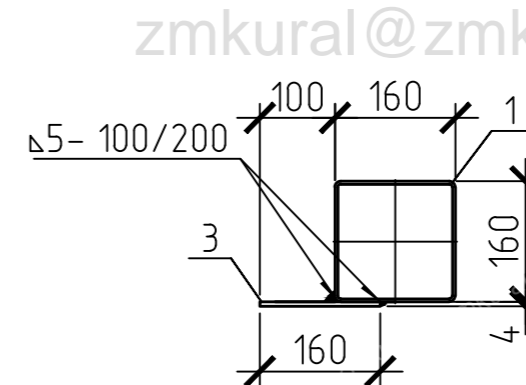
PH1



4-4

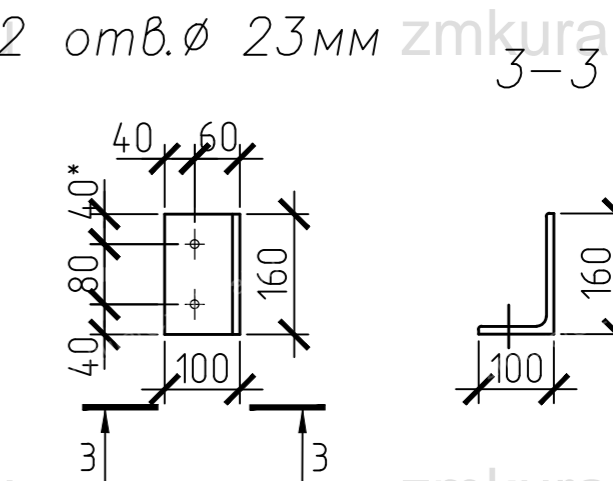


2-2

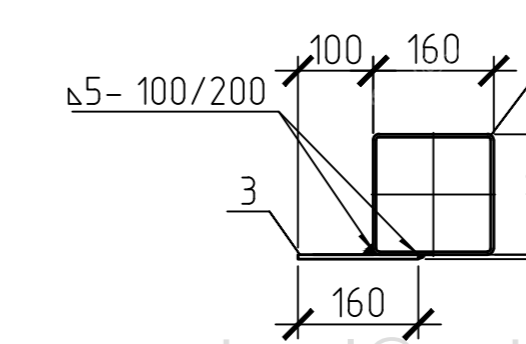


2-2

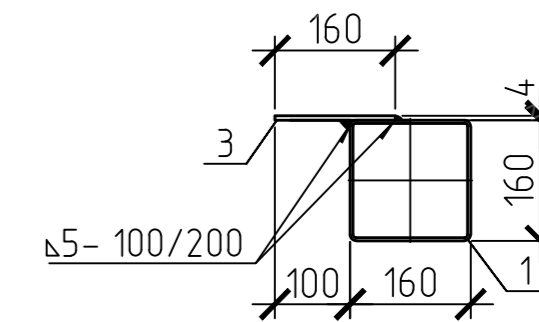
Дет. поз.2



3-3



2-2



5-5

Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса, ед., кг			Марка стали	Примечание
				п	н	Поз.	Всех	Марки		
PH1(РП1) 12/12шт.	1	Труба кв. 160x160x4	5400	1		104.22	104.22	147	С245	б/ч
	2	Уголок 160x100x10	160	2		3.17	6.34			
	3	Лист 6 x 160	4700	1		35.42	35.42			
				Наплавленный металл 1%			1.46			

Таблица отправочных марок

Отпр. марка	Кол-во		Масса, кг		Примеч.
	п	н	марки	всех	
PH1	12		147.00	1764.00	см. дан. лист
РП1	12		147.00	1764.00	см. дан. лист
Всего				3528.00	

- Катеты св. швов  $k_f = 5$  мм
- Изготовление и контроль качества по ГОСТ 23118-99 при коэффициенте точности  $k=0,4$ . Допуски на изготовление должны соответствовать СП 53-101-98
- Заводскую сварку выполнять п/а в смеси газов по ГОСТ 14771-76\*.
- Сварочная проволока св.08Г2С ГОСТ 2246-70\*.
- Контроль качества сварных швов выполнять согласно ГОСТ 23118-99
- Места маркировки обозначены знаком  $\Phi$  маркировать согласно п.4.14 ГОСТ 23118-99. маркировать на 500 мм от края.
- Степень очистки конструкций от окислов-3 по ГОСТ 9402-2004.
- Металлоконструкции окрасить двумя слоями грунта ГФ-021 по ГОСТ 25129-82\*

001-2014-КМД-25

Здание пекарни по адресу г. Муравленко ЯНАО, ул. Нефтяников, 48

Изм.	Кол-ч.	Лист	Н док	Подп.	Дата	Здание пекарни	КМД	Лист	Листов
Разраб.		Хадгатулина			06.14				
Проверил					06.14				
Ригели PH1, РП1									