

СПЕЦИФИКАЦИЯ

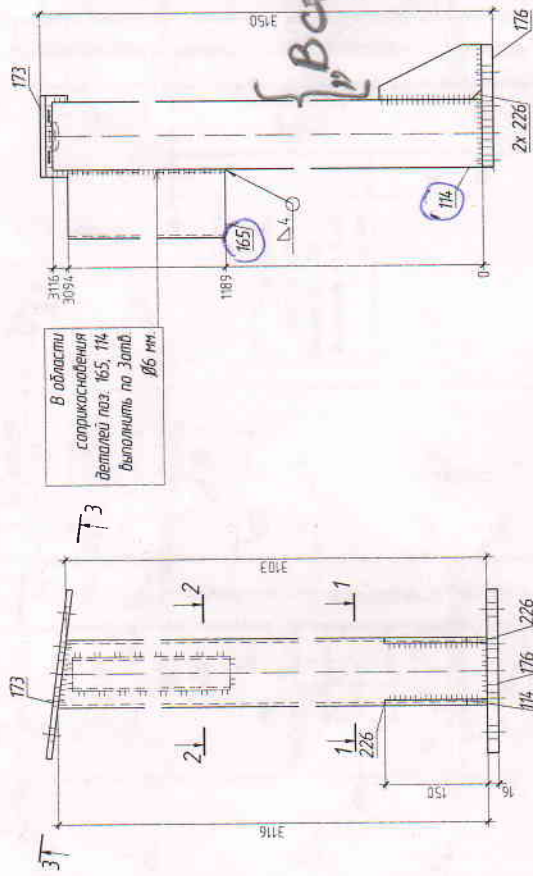
Марка элементов	№ дет. поз.	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
					Один деталь	Всех дет.		
1-1	114	1	114	3116	44.9	44.9	C245	
	165	1	165	1895	16.4	16.4	C245	
	176	1	176	240	5.4	5.4	C245	
	173	1	173	250	19	19	C245	
	226	2	226	150	0.8	1.5	C245	
Вес старых швов					1%			
					0.7			

+300 мм

Вставка 300 мм в каждой стойке Ст1-1-1-8
и в ТР1-7, ТР1-8, ТР1-13, ТР1-14, ТР1-15.
+ "прямые" в 24 шт.

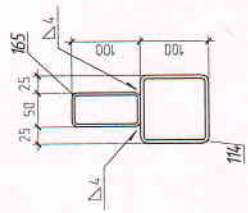
[Handwritten signature]

Ст1-1 (1 шт.)

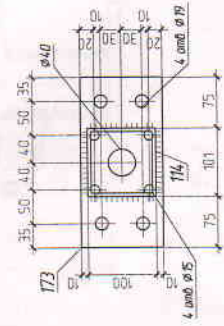


1 - 1

2 - 2



3 - 3



- Сварные соединения:
1.1 Сварные швы по ГОСТ 14771-76, УП. Материал для сварки - сварочная проволока Св 08Г2С ϕ 12 мм, ГОСТ 2246-70.
1.2 Наплавленные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Длину швов принимать по контуру прилегающих деталей.
1.3 Наплавленные швы принимать для соединений:
- для пазовых Т1
- для стыковых - С1.
2. Огнеламинированные листовые конструкции и отработанные элементы \leq 1 мм.
3. На конструкциях - нанести маркировку отработанных элементов.
4. Визуальный контроль 100%.

ВЕДОМОСТЬ ОТРАБОТАННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка элементов	Наименование элементов	Кол-во шт.	Вес, кг		№ листа	Примечание
			эле- ментов	всех элементов		
Ст1-1	Стойка	1	70.8	70.8		
		Итого		70.8		
				26.14		
				пос. Соловья Радоиской обл.		
Ист.	Конт.	Ист.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Сварщик	Конт.	Ист.	Подпись	Дата	Р	18
Техник	Конт.	Ист.	Подпись	Дата	Ст1-1	
Исполн.	Конт.	Ист.	Подпись	Дата	Сварочный чертеж	
				АО "ТОИИВЕСТ"		