

Настоящий документ не может быть использован, воспроизведен, тиражирован, распространен или передан третьим лицам без письменного разрешения руководства ООО "ЛЕНГИПРОНЕФТЕХИМ" и согласия Заказчика, для которого разработан документ.

1. Сетки и каркасы сварить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 10922-90, ГОСТ 14098-91 и СНиП 3.03.01-87, проката – ГОСТ 5264-80*.
2. Материал арматурной стали:

A-I – CтЗкп, CтЗпс	} ГОСТ 5781-82*
A-II – Cт5сп, Cт5пс	
A-III – 35ГС, 25Г2С	
3. Закладные детали изготавливать в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87.
4. Сварку закладных деталей производить электродами типа Э42 (ГОСТ 9467-75*). Высота швов 6мм (кроме оговоренных).
5. Материал закладных деталей:
сталь класса С235 по ГОСТ 27772-88*.

к 1/7754

Т-011402-КЖ.И-00-92-1

Изм. N подл.	Подпись и дата	Взамен инв. N	К N 7754						
			Т-011402-КЖ.И-00-92-1						
Изм. Кол.уч Лист N док. Подпись Дата	Общие технические требования.						Стадия	Масса	Масштаб
	Нач. отдела Кириллов Кириллов 03.06						Р		
	Норм. контр. Элькинц Бибс 03.06								
	Гл. констр. Сперанский Сперанский 03.06						Лист	Листов 1	
	Рук. группы Башканкова Башканкова 03.06								
	Проверил Петруня Петруня 03.06						ООО "ЛЕНГИПРОНЕФТЕХИМ"		
	Разработал Левитан Левитан 03.06								