



1. Заводские швы выполнять сваркой в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 ЦП 16.1330.2011.
2. Высота катета шва принимается по наименьшей толщине свариваемого металла.
3. Перед нанесением защитных покрытий поверхности должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и окислов до степени 2 по ГОСТ 9402-80.
4. Поверхности стальных конструкций колонны в заводских условиях окрасить на высоту до 2 метров антикоррозийной композицией Цинтан методом холодного цинкования, выше 2 метров огрунтовать 2 слоями грунтовок (Ф-021 ГОСТ 25129-82 (серого цвета).
5. Производство и приемка работ по защите от коррозии металлических изделий должна производиться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.

Изготовитель			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
СФ-6	2		

						Заказчик: ООО "Луч"		
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Нач. отдела						Стация	Лист	Листов
ГИП							340	
Н. контроль						Коробник №4 32,6 x 129,6 м		
Нач. группы						Стойка фахверка Сф-6		
Проверил								
Исполнил					04/09/18			

Формат: А2