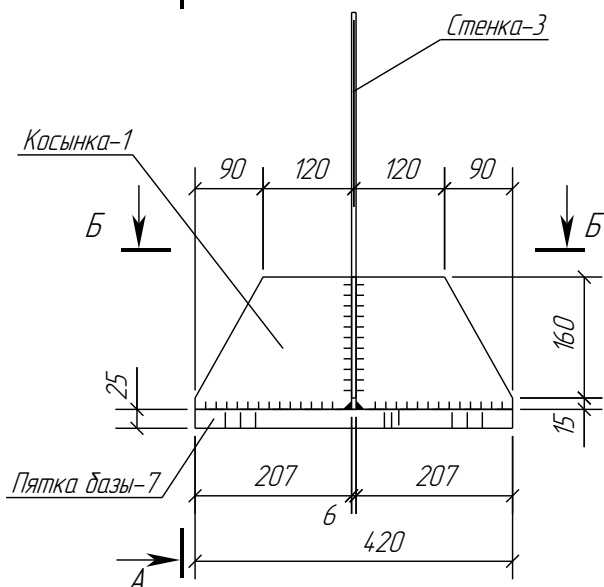
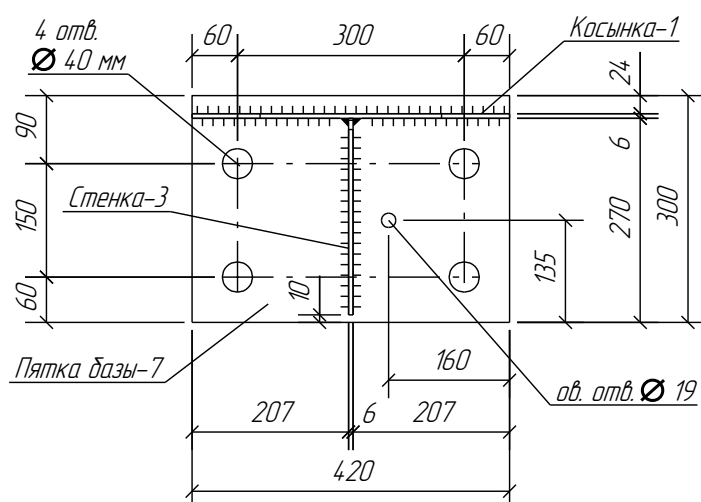


A horizontal arrow labeled A points to the right, terminating at a vertical line representing a wall.

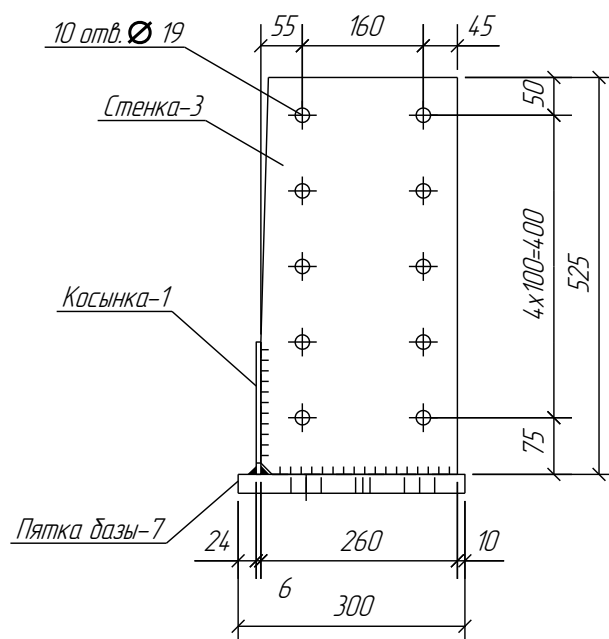


B-B

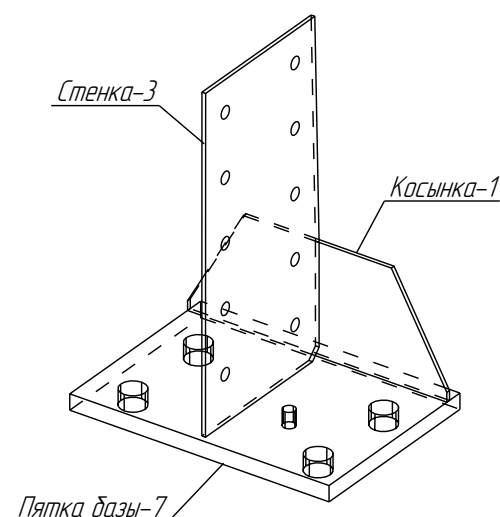


1. Заводские швы выполнять сваркой в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 СП 16.13330.2011.
2. Минимальные размеры и форму угловых швов принимать по п. 14.1 и табл. 38 СП 16.13330.2011.
3. Типы сварных соединений принять по ГОСТ 5264-80 табл. 1.
4. Перед нанесением защитных покрытий поверхности должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и окислов до степени 2 по ГОСТ 9402-80.
5. Поверхности окрасить антикоррозионной композицией Цинатон методом холодного цинкования.
6. Производство и приемка работ по защите от коррозии металлических изделий должна производиться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.

$A - A$



BK-5 (3D буд)



Изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
БК-5	10		

Взам. инв. №	4. Перед нанесением защитных покрытий поверхности должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и окислов до степени 2 по ГОСТ 9.402-80. 5. Поверхности окрасить антикоррозийной композицией Цинатон методом холодного цинкования. 6. Производство и приемка работ по защите от коррозии металлических изделий должна производиться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.						Изготовить						
	Марка эл-та		Кол-во, шт.		Масса, кг		марки		всех				
	БК-5		10										
Подп. и дата													
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Заказчик: п. Новосадовый, ул. Солнечная, 1б						
	Нач.отдела										Стадия	Лист	Листов
	ГИП						СТО 20,4 x 36,8 м					520	
	Н.контроль												
	Нач. группы												
	Проверил												
	Исполнил					29/11/18	База колонны БК-5						