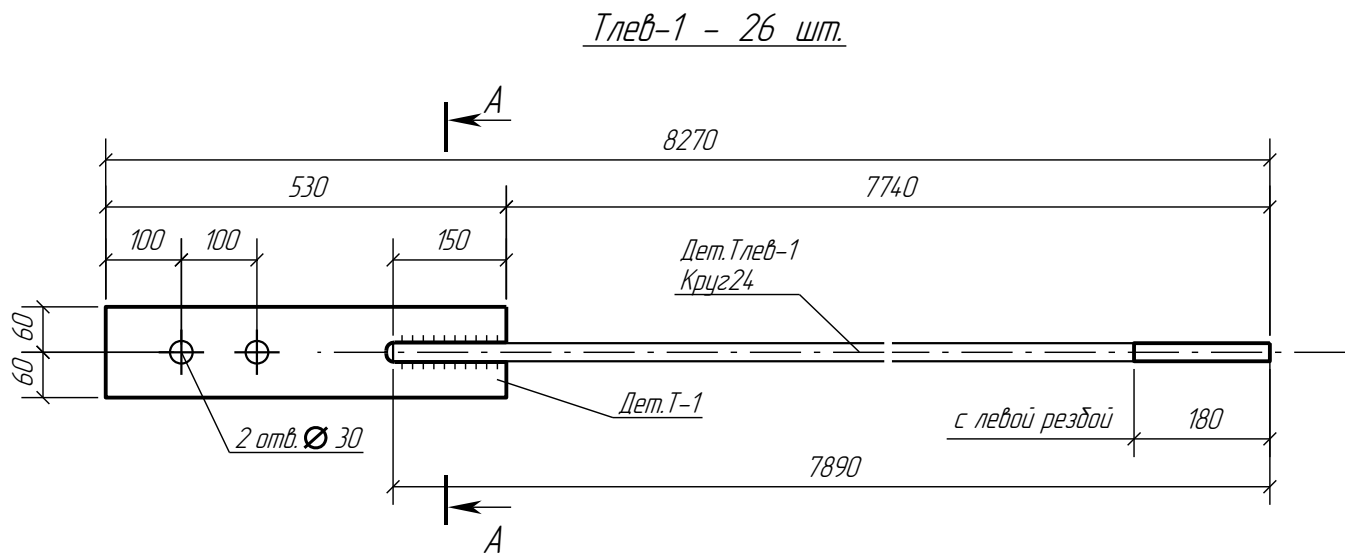
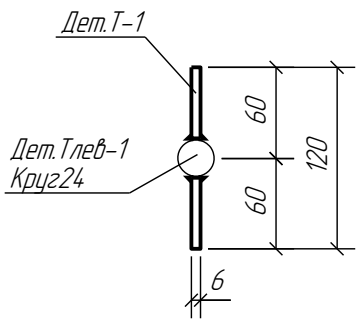


Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	



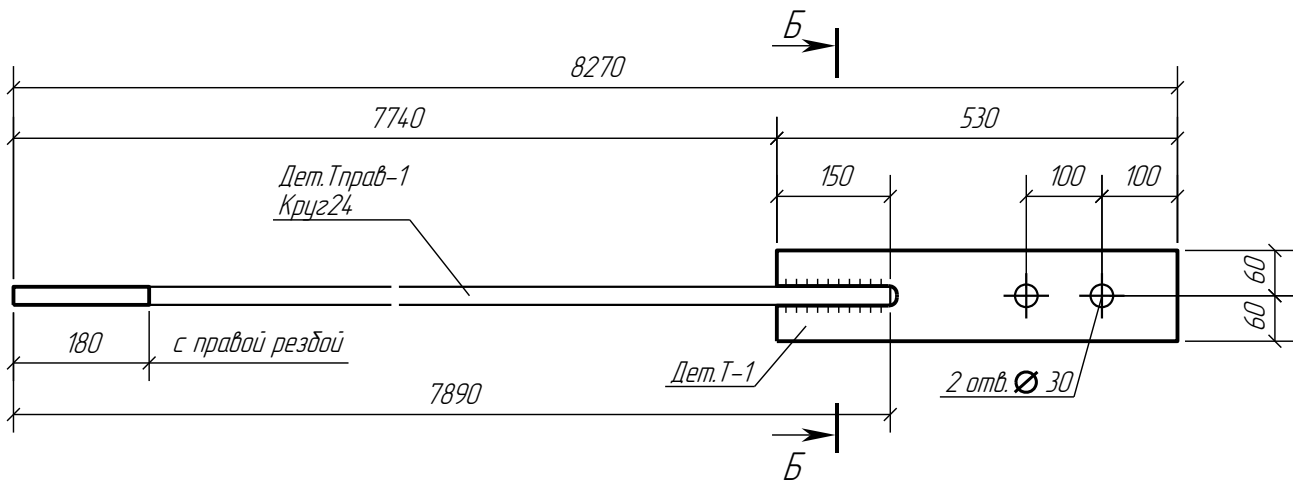
A - A



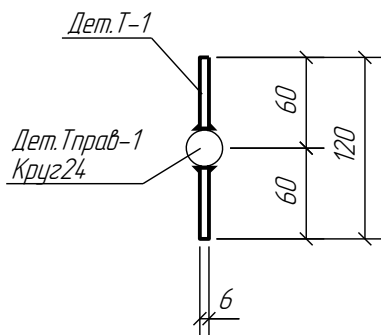
1. Заводские швы выполнять сваркой в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 СП 16.13330.2011.
2. Высота катета шва принимается по наименьшей толщине свариваемого металла.

Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
Тлев-1	Дет.Тлев-1	1	Круг24	7890				Ст3пс	
	Дет.Т-1	1	Лист 6х120	530				С245	
Тправ-1	Дет.Тправ-1	1	Круг24	7890				Ст3пс	
	Дет.Т-1	1	Лист 6х120	530				С245	

Тправ-1 - 26 шт.



Б - Б



Изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
Тлев-1	26		
Тправ-1	26		

						Заказчик: ООО "Луч"			
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Коровник №4 32,6 x 129,6 м	Стадия	Лист	Листов
Нач.отдела									
ГИП								680	
Н.контроль						Тяж Тл-1(левый), Тп-1(правый)			
Нач. группы									
Проверил									
Исполнил					04/09/18				