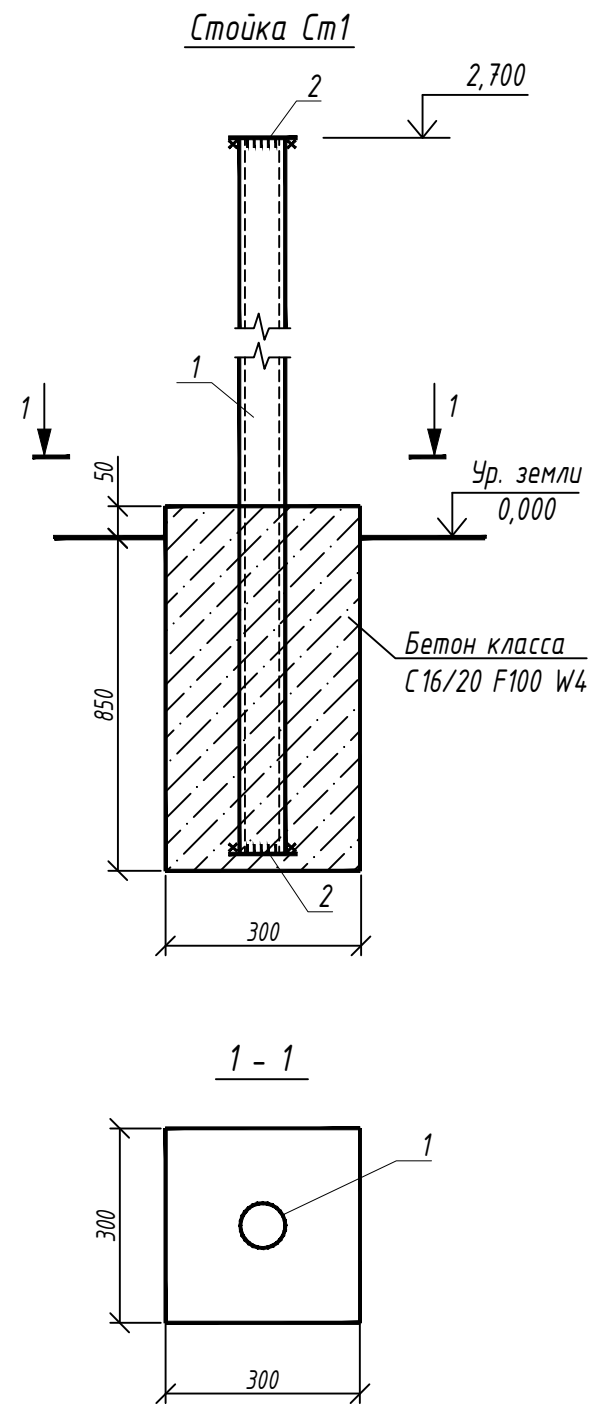


Инд. № подл.	
Подпись и дата	
Взам. инв. №	



Спецификация элементов стойки Ст1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
Детали					
1		Труба 57х3,5х5000 II ГОСТ10704-91 В-Ст3сп ГОСТ10705-80 L=3500	1	16,17	
2		Лист 2х60х60 ГОСТ19903-74 С235 ГОСТ27772-88	2	0,057	
Материалы					
3		Бетон класса С16/20 F100 W4, м ³	0,08		

- 1 Длину стоек определить по месту.
- 2 Стойку окрасить лакокрасочными материалами группы Ia-80 общей толщиной 80 мкм по схеме:
- грунтовка ГФ-021 - 2 слоя;
- эмаль ПФ-115 - 2 слоя.
- 3 Сварку выполнять электродами типа Э-42 (ГОСТ 9467) по ГОСТ 5264 в соответствии со СНиП II-23-81*. Толщина сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей. Длина сварных швов - по всей длине контакта свариваемых деталей.
- 4 Сварные швы очистить от шлака и окалины, окрасить. Толщина покрытия на сварных швах должна быть увеличена на 30 мкм.
- 5 В стойках просверлить отверстия для пропуска и натяжения проволоки $\Phi 3$ мм в соответствии с узлом 1 на листе АС-1.

						5.3-23.32-14-АС		
						Реконструкция ограждения производственной базы СЭСГ п. Зябровка, 260 Гомельского района		
Изм.	Кол.	Изд.	Лист	Подпись	Дата	Ограждение	Стадия	Лист
ГИП		Медведев			03.23		С	2
Разработал		Васьковцов			03.23	Стойка Ст1.		
Разработал								
Проверил		Медведев			03.23			
Н. контроль		Васьковцов			03.23			
Утвердил		Лёвкин			03.23	