



1. Сварные швы варить по ГОСТ 5264-80 в среде углекислого газа, (зачистить).
2. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
3. Поверхность металлоконструкции грунтовать.

							XXX-XX.XX-КМД			
							Дымовая труба для котельной XXX Ххххххххх.			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Несущий каркас дымовой трубы		Стадия	Лист	Листов
Разработал									4	
Проверил						Секция С1 (узлы)				
Н. контр.										