



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 | | | | | | | | | 5 | |
| Проверил | | | | | | | | | | |
| Н. контр. | | | | | | | Секция С2 (узлы) | | | |