



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										7
Проверил										
Н. контр.							Секция С2 (узлы)			