



1. Заводские сварные швы выполнять в среде углекислого газа сварочной проволокой Sv-08Г2с по ГОСТ 14771-76.
- Катет сварных швов $k_f=6$ мм, кроме оговоренных.
3. Монтажные швы выполнять электродами Э42 и Э46 по ГОСТ 5264-80*.
4. Все отверстия $\Phi 23$ под болты M20, кроме оговоренных.
5. Угловые швы, воспринимающие напряжение среза в наладках по верхнему поясу ригеля должны подвергаться ультразвуковому контролю.

						166-08/1-КМ1			
						Михеевский ГОК, Производственная площадка предприятия с объектами инфраструктуры.			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Водогрейная котельная с аварийным складом топлива	Стадия	Лист	Листов
ГИП	Малева						Р	4	
Разработал	Шультайс								
Проверил	Карабаева								
Норм. контр.	Малева					Узлы 1...3. Разрезы 1-1, 9-9.	Челябинский Промстройпроект		

Согласовано	Маскаленко
	Гл. спец. ВК
	Тулуп-Заде
	ТХО
Имя и дата	Взам. инв. №
	Подп. и дата
Имя и подл.	