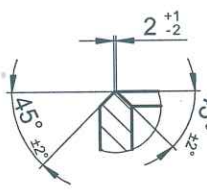


	Операционный центр	Исполнитель	Подпись исполнителя	Представитель ОТК	Подпись представителя ОТК
п.п.					
Термообработка:					
Общие допуски по ГОСТ 30893-2-тк.					
Размеры для справок			Острые кройки припускать.		
			Покрывание:		
			ТГЛ450+100_20.00-02.01.01.101		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.			
Разраб.	s.malyutin		Дата 22.02.2024		
Пров.					
Т. контр.					
Н. контр.	Рауфовский				
УТВ.	Манохин				
			Лист Б-ПЛ-80 ГОСТ 19903- 2015/БС-097С-12 ГОСТ 19281- 2014		
			ООО "УРАЛГРАН"		



КОПИЯ ВЕРНА
Гл.конструктор

1. Расчетный элемент сварной несущей металлоконструкции. Общие технические требования к изготовлению по ТР ТС 010/2011, ГОСТ 34589-2019.
2. Деталь допускается изготавливать сварной из нескольких частей, как по длине развертки, так и по длине обечайки. Шов сварного соединения по длине развертки С18 по ГОСТ 14771-76, способ сварки - ИП (А+18%СО). Шов сварного соединения по длине обечайки С25 по ГОСТ 14776-76, способ сварки- УП. Сварочный материал - проволока сварочная 1,2-Св-08Г2С-0 ГОСТ 2246-70.
3. Контроль сварных соединений согласно ГОСТ 34587-2019 (пункт 6.3). Сварные стыковые швы должны подвергаться УЗК по всей длине каждого шва. Требования к проведению УЗК и контролю качества сварных соединений принимать аналогично требованиям к стыковым соединениям в соответствии с ГОСТ 34587-2019.
4. Развернутая длина детали (без припуска на вальцовку, чистая) 7792 мм.
5. Размеры в скобках после вальцовки и сварки.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14; н14; ± IT14/2.