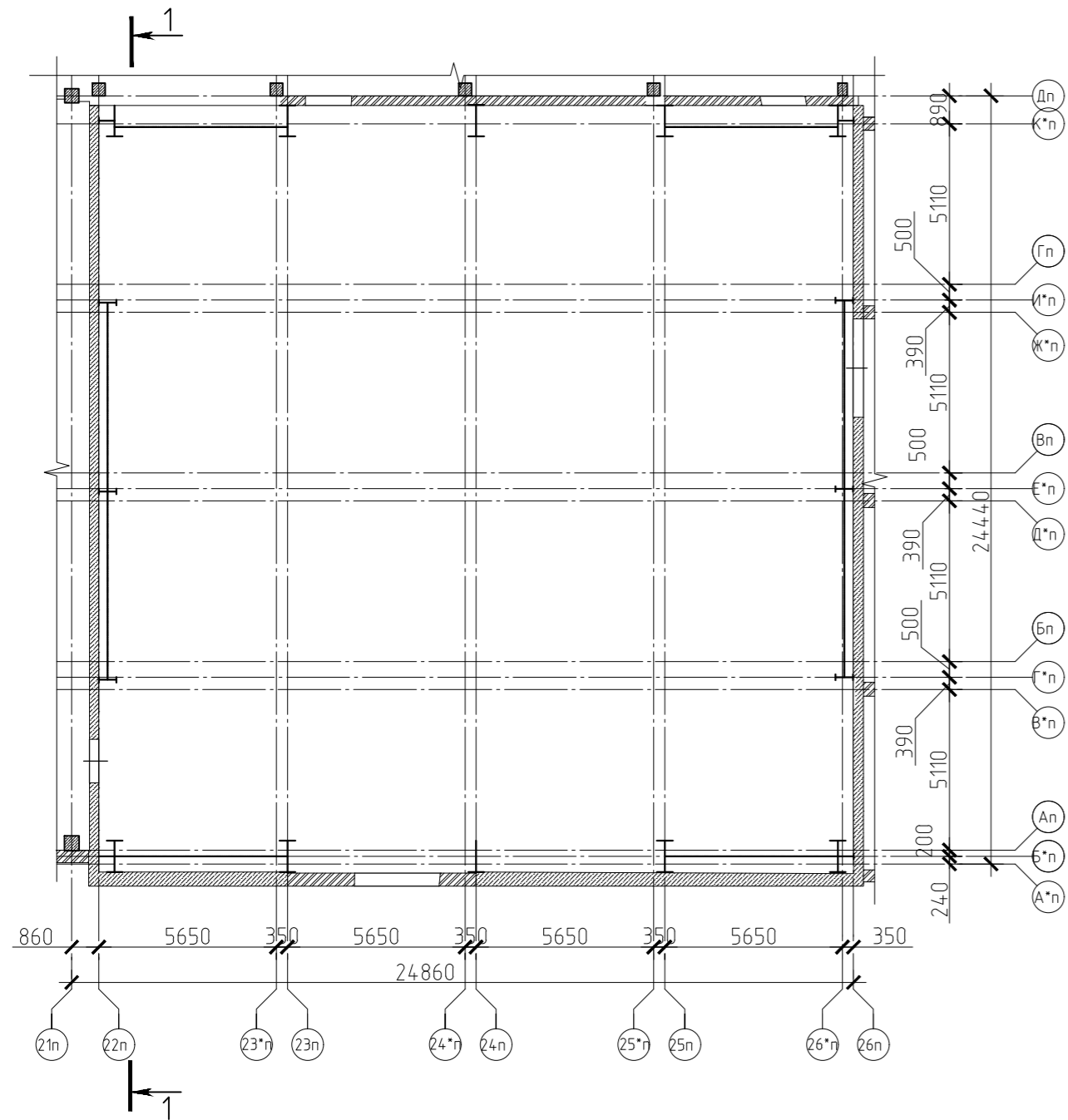
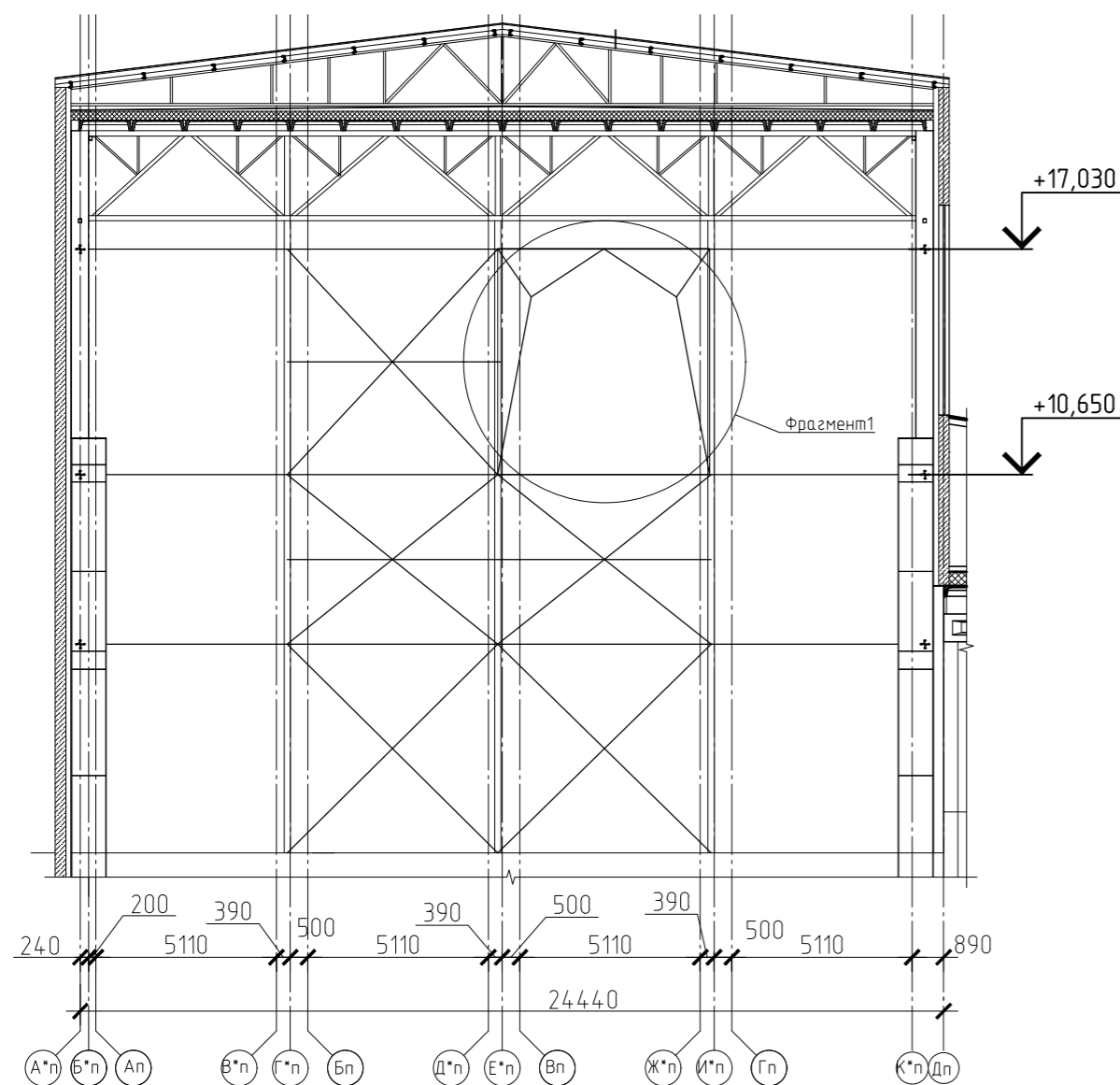


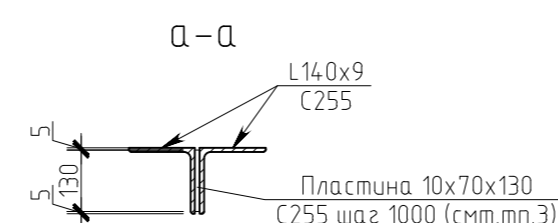
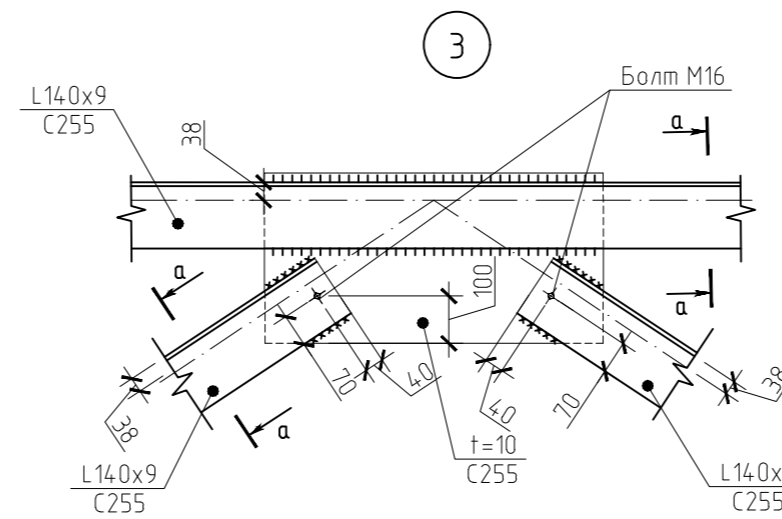
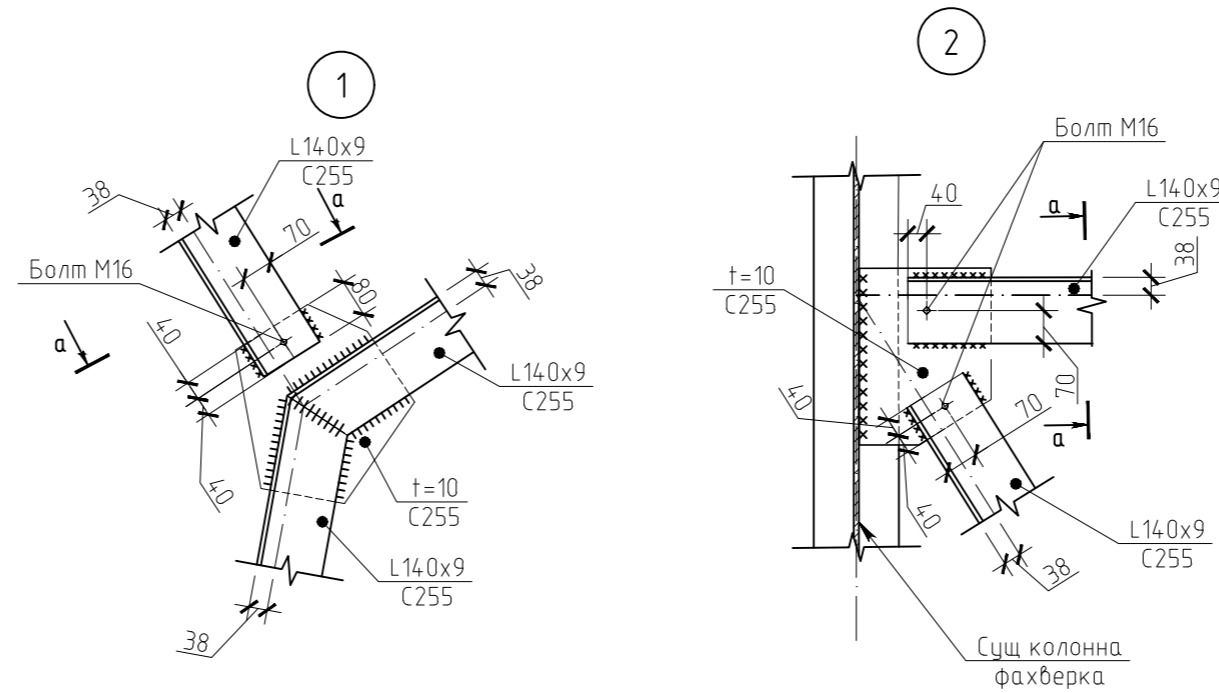
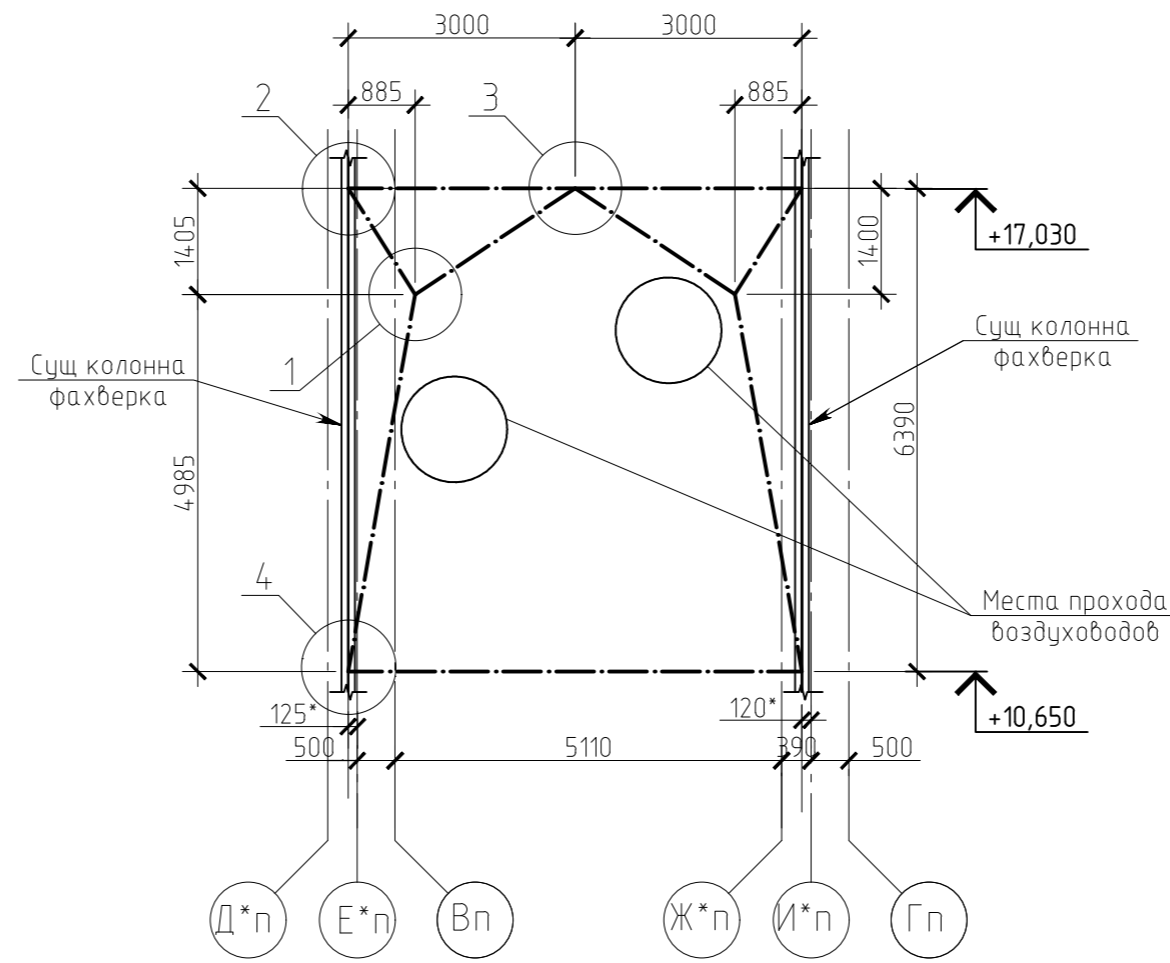
План в осях 21п-26п/А*п-Дп



1-1

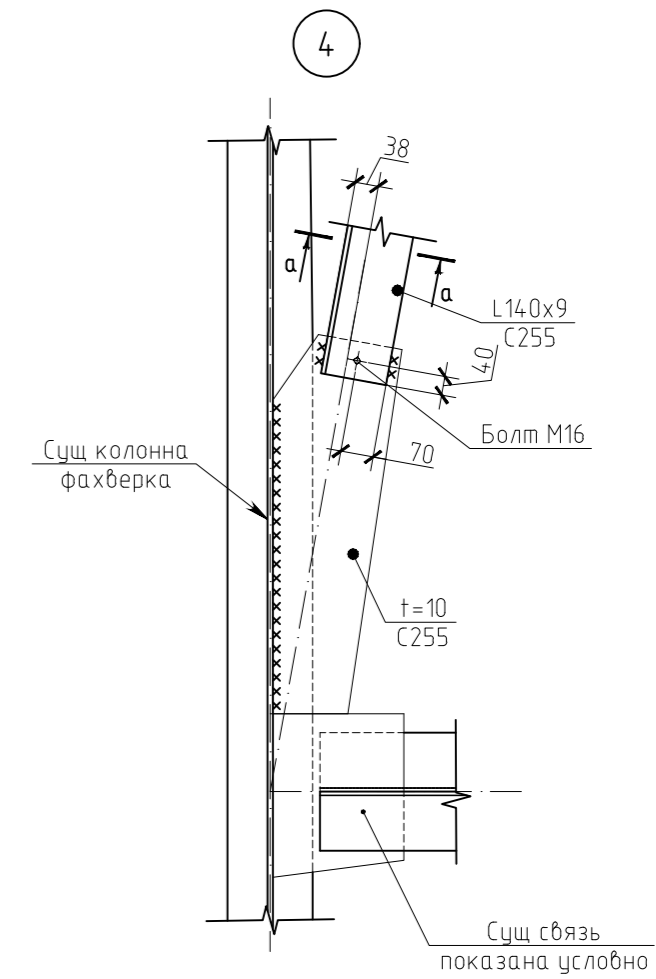


Фрагмент 1



Техническая спецификация металлопроката

Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля, мм	№ п.п.	Масса, т	Общая масса, т
				Связи	
1	2	3	4	5	6
Уголок равнополочный по ГОСТ 8509-93	Сталь С255 ГОСТ 27772-88*	L 140x9	1	0,83	0,83
		Итого	2	0,83	0,83
Сталь прокатная листовая по ГОСТ 19903-74	Сталь С255 ГОСТ 27772-88*	t=10	3	0,093	0,093
		Итого	4	0,093	0,093
Масса металла всего			5	0,923	0,923



1. Размеры и отметки указанные звездочкой (*) уточнить по месту.
2. Сварку производить по ГОСТ 5264-80* электродами марки Э-42. ГОСТ 9467-75*. Длина сварных швов равна длине примыкания свариваемых элементов. Катет сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. Пластины установить с шагом 1000мм, но не менее 2шт. на элемент связи.

19-S-01-РД-КР					
Реконструкция комплекса производственных объектов ОАО «Северное Молоко», расположенного по адресу: Вологодская обл., г. Грязовец, ул. Соколовская, д. 59					
Изм.	Колыч	Лист	№ док	Подп.	Дата
Разработал	Горчаков				01.2020
ГАП	Сидорочева				01.2020
ГИП	Федюхин				01.2020
Проверил	Герасимова				01.2020
Н. контр.	Гулак				01.2020
Цех сушки				Стандия	Лист
Вертикальные связи в осях Е*п-Гп по оси 22п.				Р	Листов
				DBC Consultants ООО "Ди Би Си", г. Москва, переулок Тишинский Ср., д. 28, этаж 3, пом. 1, ком. 43-50 тел. +7-495-540-70-97	