



1. Сталь С345 Лист 10мм, 20мм  
 2. Маркировать К-1П-101.  
 3. Неуказанные отклонения Н14, h14,  $\pm IT_2^{14}$   
 4. Покрытие термодиффузное цинкование не менее 60мкм  
 5. Катет сварного шва 8мм.  
 6. Заводские швы выполняются автоматическим или механизированным способом под флюсом сварочной проволокой Св-08А по ГОСТ 8713-79.  
 7. Контроль сварных швов визуально-измерительный в соответствии с инструкцией  
 Госгортехнадзора РФ РД 03-606-03. Непровары, трещины, раковины, прожеги и посторонние  
 включения не допускаются. Обнаруженные дефекты подлежат разделке абразивным инструментом  
 и проварке.

Вес 2,2кг

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

				Крюк К-1П-101.	
--	--	--	--	----------------	--

Согласовано		