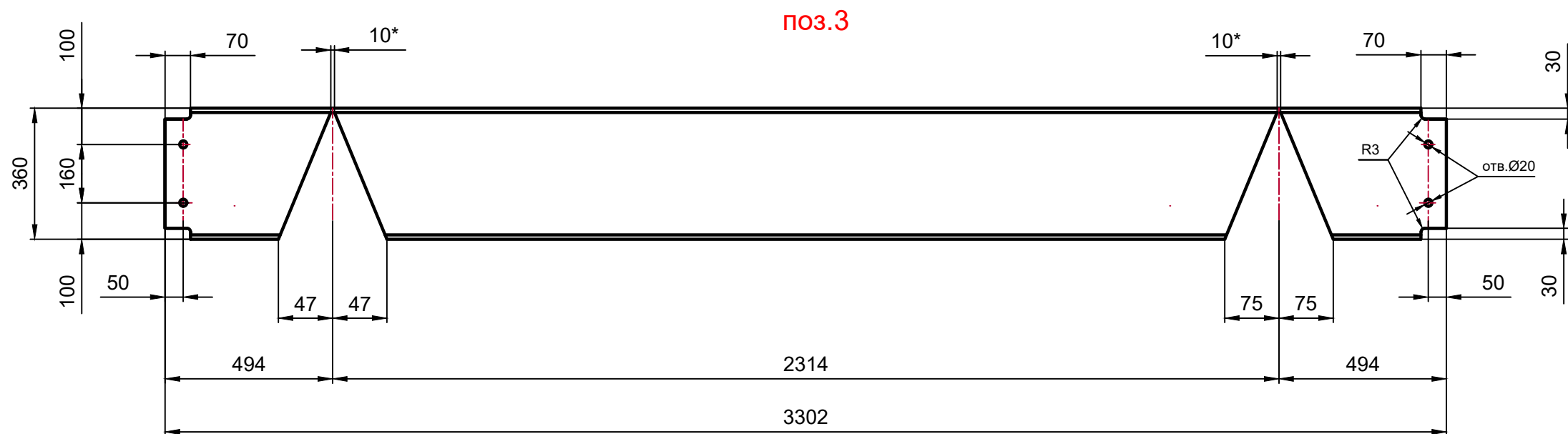
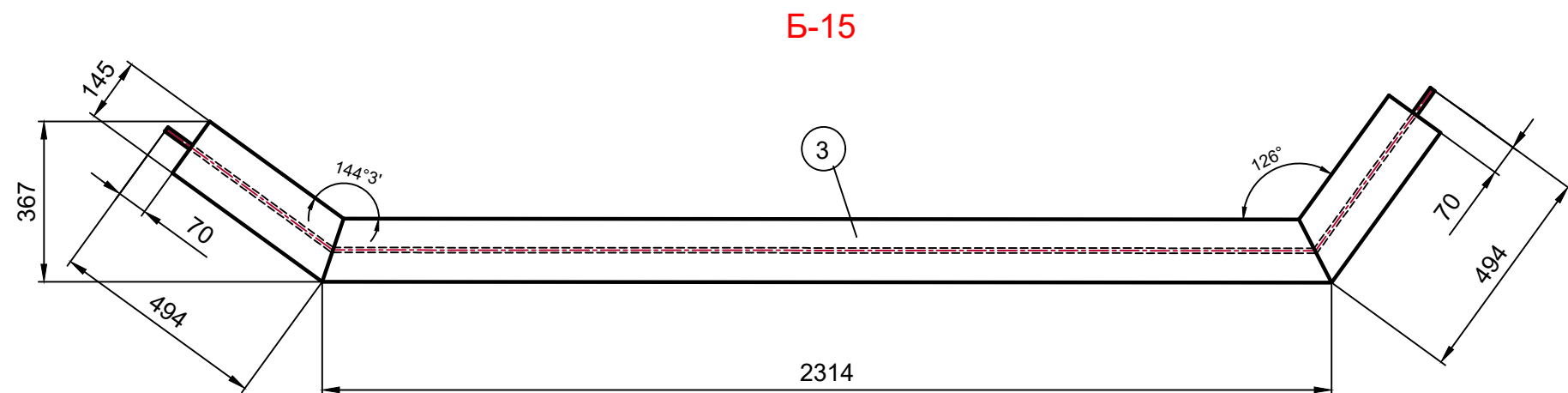
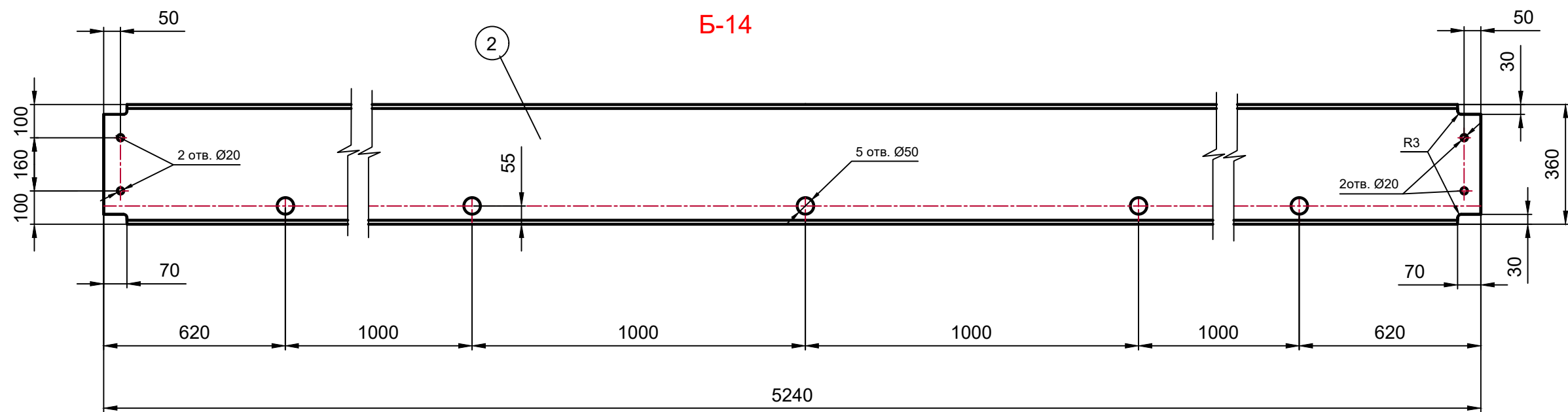
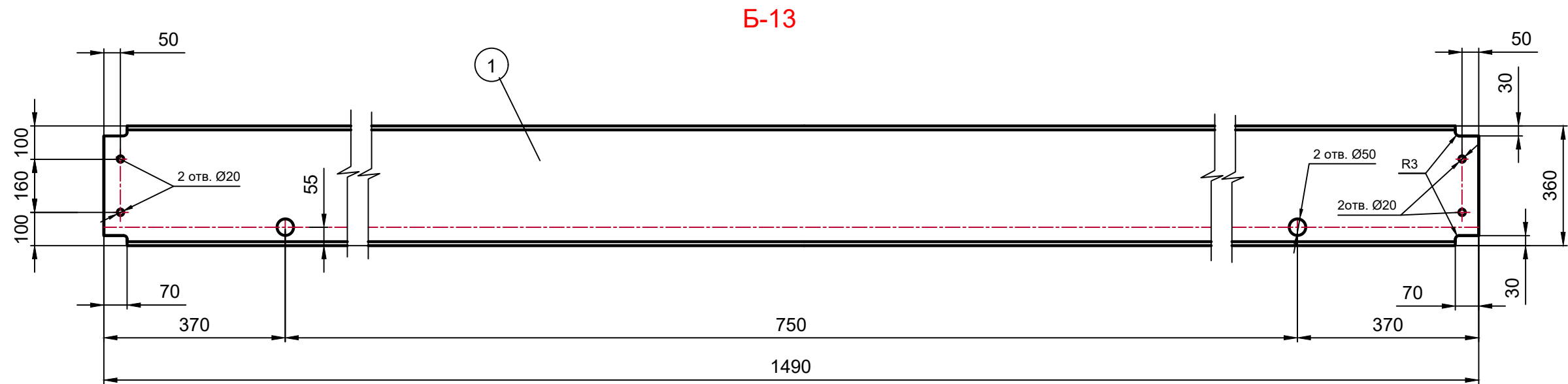


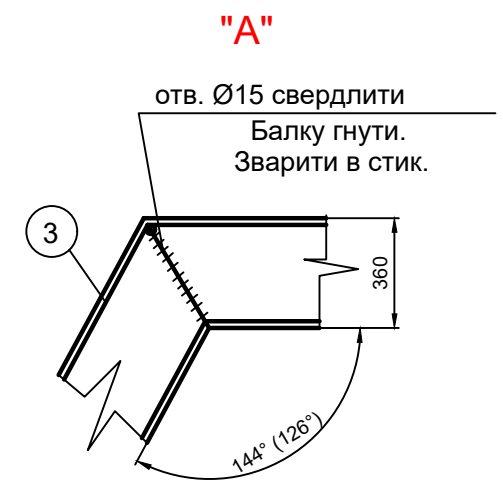
Зм.	Арк.	№ документа	Підпис	Дата
Розробив	Макаренко			07.26
Перевірив	Шпарьов			
Інше № подл.				
Інше № дубл.				
Взам. инв. №				
Підпис і дата				



Специфікація металу на одну марку

Марка	Поз.	Профіль	Довжина мм	Кіл-ть шт.	Вага, кг			Примітка
					од.	всіх	марки	
Б-13	1	I 36	1490	1	72,41	72,41	72,41	ДСТУ 8768:2018
Б-14	2	I 36	5240	1	254,66	254,66	254,66	ДСТУ 8768:2018
Б-15	3	I 36	3302	1	160,48	160,48	160,48	ДСТУ 8768:2018
		1% на зварювання швів				1,6		

Виготовити: Б-13 - 2 шт;
Б-14 - 4 шт;
Б-15 - 4 шт;



- *Розмір для довідок;
- Н16; h16; ±IT16/2;
- Зварювання проводити електродами типу Е 46 ГОСТ 9467-75
- Катет шва дорівнює найменшій товщині зварюємих елементів
- Зварні шви зачистити;
- Цехові шви металоконструкцій виконувати напівавтоматичним зварюванням у захисному газі згідно ГОСТ- 14771-70 зварювальним дротом СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Виготовлення металоконструкцій проводити відповідно до вимог ДСТУ Б.В 2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення";
- Антикорозійний захист металоконструкцій виконати забавленням у два шари емаллю ПФ-115 ГОСТ6465-79 (колір сірий) по шару ґрунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82;

СК-11306 л.12				Літ	Маса	Масштаб
ГПП-1						
Захисне укріття						
трансформатору №1.						
II етап				Аркуш 12	Аркуш 18	
Марки м/к.				ПКВ		
Балка Б-13- Б-15.				ТОВ "Метінвест Машинері"		