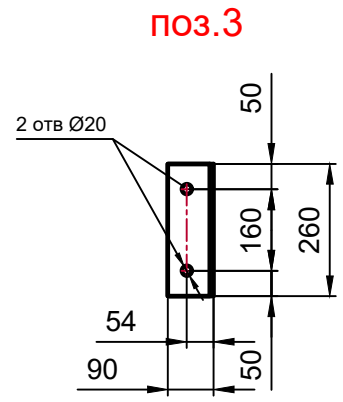
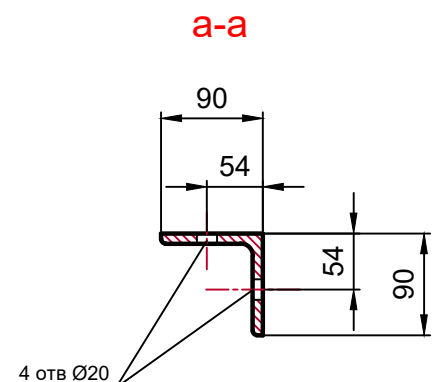
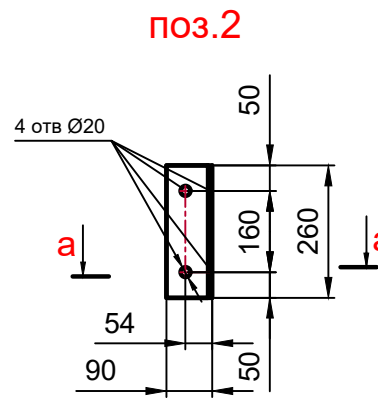
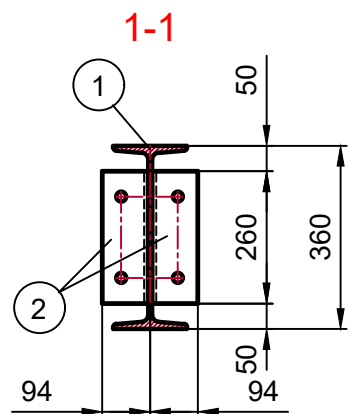
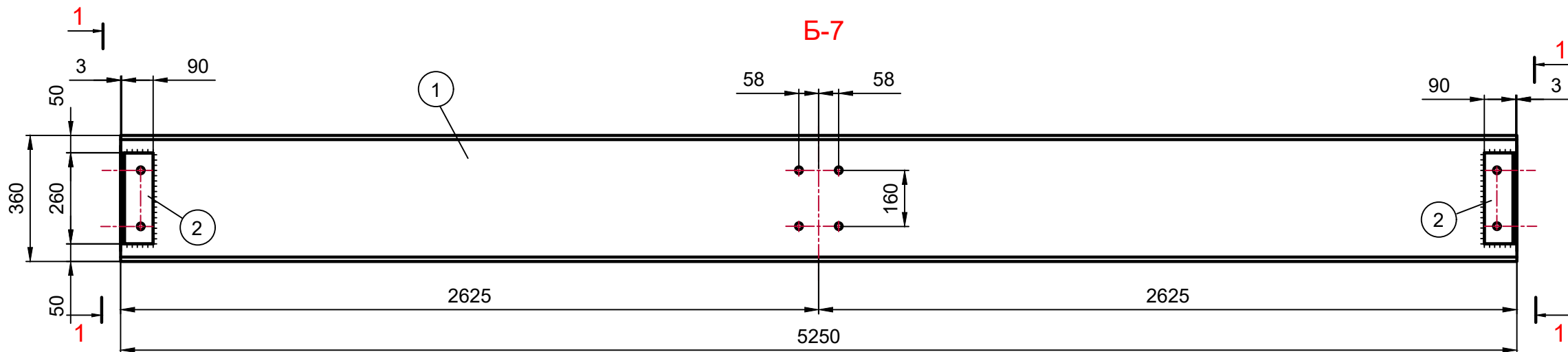
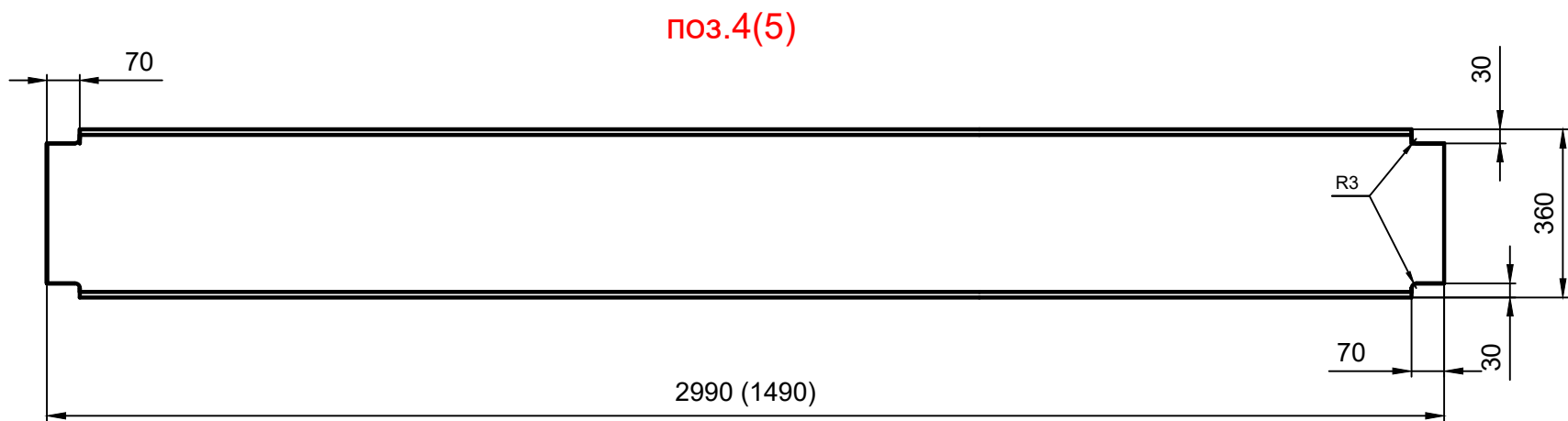
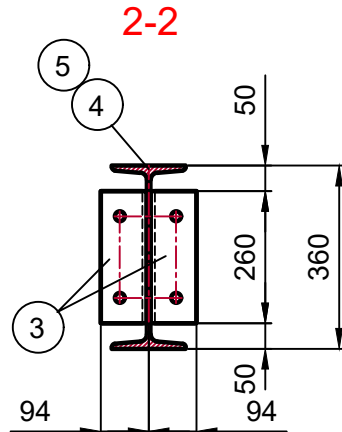
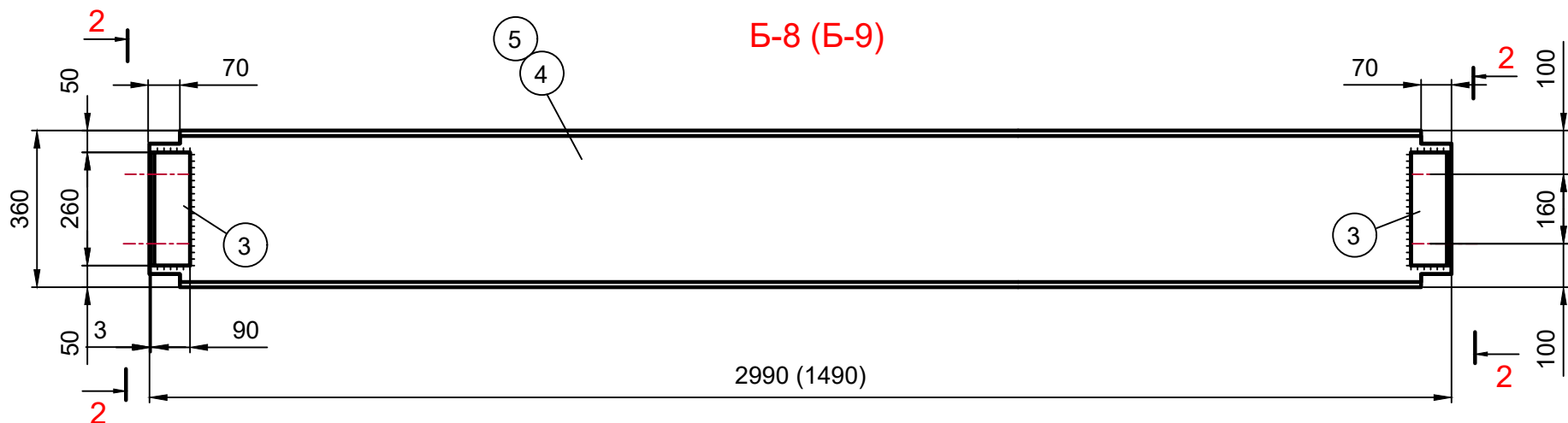
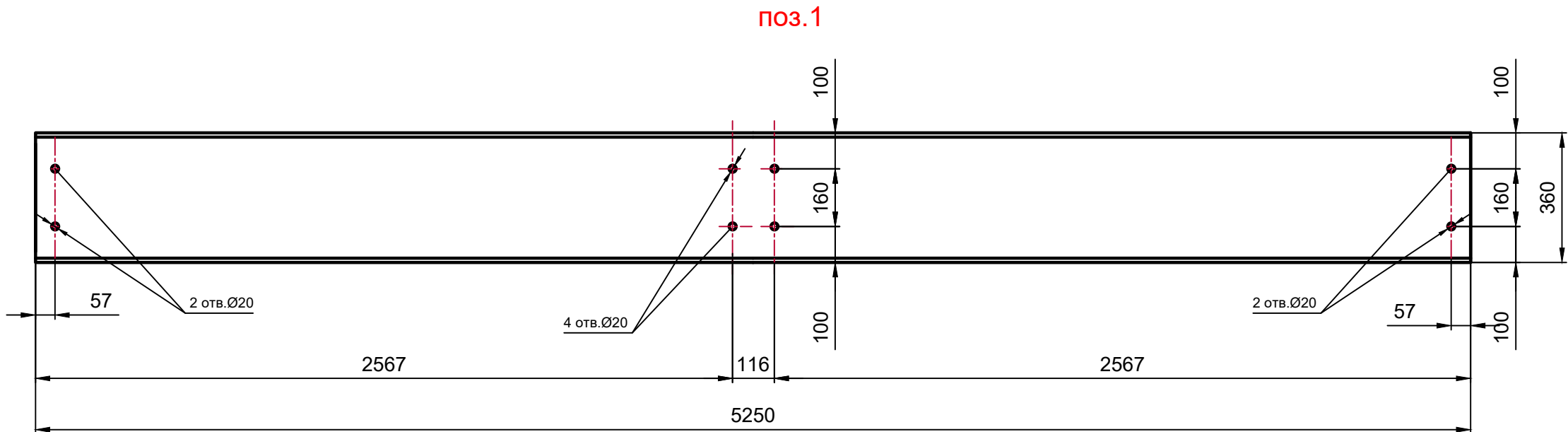




Специфікація металу на одну марку								
Марка	Поз	Профіль	Довжина мм	Кіл-ть шт.	Вага, кг			Примітка
					од.	всіх	марки	
Б-7	1	I 36	5250	1	255,15	255,15	267,84	ДСТУ 8768:2018
	2	L 90x90x7	260	4	2,51	10,04		ДСТУ 2251:2018
	1% на зварювання швів					2,65		
Б-8	4	I 36	2990	1	145,31	145,31	156,9	ДСТУ 8768:2018
	3	L 90x90x7	260	4	2,51	10,04		ДСТУ 2251:2018
	1% на зварювання швів					1,55		
Б-9	5	I 36	1490	1	72,41	72,41	83,27	ДСТУ 8768:2018
	3	L 90x90x7	260	4	2,51	10,04		ДСТУ 2251:2018
	1% на зварювання швів					0,82		

Виготовити: Б-7 - 8 шт;
Б-8 - 10 шт;
Б-9 - 5 шт;



- 1 *Розмір для довідок;
2 Н16; h16; ±lT16/2;
3 Зварювання проводити електродами типу Е 46 ГОСТ 9467-75
4 Катет шва дорівнює найменшій товщині зварюємих елементів
Зварні шви зачистити;
5 Цехові шви металоконструкцій виконувати напівавтоматичним зварюванням у захисному газі згідно ГОСТ- 14771-70 зварювальним дротом СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
6 Виготовлення металоконструкцій проводити відповідно до вимог ДСТУ Б.В 2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення";
7 Антікорозійний 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.9					
ГПП-1				Літ	Маса
Захисне укриття					
трансформатору №1.					
II етап				Аркуш 9	Аркушів 18
Марки м/к.				ПКВ	
Балка Б-7.....Б-9.				ТОВ "Метінвест Машинері"	

Інв. № подл.	Підпис і дата	Взам. инв. №	Інв. № дубл.	Підпис і дата