



Примечание:

1. После установки жалюзийной решётки в проём, через отверстие в поз. 5 просверлить отверстия $\phi 12$ мм в кирпичной кладке на глубину 150 мм, установить анкера из арматуры $\phi 12$ мм А -1, приварить их к поз. 5.
2. Сварочные работы выполнять в соответствии с ГОСТ 5264-80, ГОСТ 14098-91; $\eta_{сшв}$ - по толщине свариваемых элементов.
3. После монтажа металлические элементы окрасить ПФ 115 за 2 раза по грунтовке ГФ 021.

Спецификация металла на Ж 1

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во, шт.	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 8509-93	Сталь угловая равнополочная 50x50x5 мм, L=1770 мм	2	6,67	
2	ГОСТ 8509-93	Сталь угловая равнополочная 50x50x5 мм, L=900 мм	2	3,39	
3	ГОСТ 103-76	Полосовая прокатная сталь 40x4 мм, L=900 мм	6	1,16	
4	ГОСТ 103-76	Полосовая прокатная сталь 40x2 мм, L=1680 мм	38	1,07	
5	ГОСТ 103-76	Полосовая прокатная сталь 40x4 мм, L=100 мм	8	0,13	
6		Анкер $\phi 12$ мм, L=150 мм	8	0,15	

Привязан: Том -2 02-17-29 ЭС			
Гл. инж.	Гаврилов		05.2017
ГИП	Бечко		05.2017
Проектир.	Бескаев		05.2017
Инв. №			

04-17-62-АС

Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Трансформаторная подстанция (6)10/0,4 кВ. Тип К-42-630 м4.		
Разработал	Лукина	05.05.17						
Проверил	Купцов					Жалюзийная решётка Ж 1.		
Проверил	Бескаев							
Гл. инженер	Гаврилов					000 "ГорЭнергоСервис"		
ГИП	Бечко							

Копировал

Формат А3

Согласовано				
Взамен инв. N				
Подл. и дата				
Инв. N подл.				