



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;  $h_{сшв}$  – по толщине свариваемых элементов.
3. После монтажа металлические элементы окрасить ПФ 115 за 2 раза по грунтовке ГФ 021.

Спецификация металла на Ж2

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во, шт.	Масса, ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 8509-93	Сталь угловая равнополочная 50х50х5мм, L=2100 мм	2	7,9	
2	ГОСТ 8509-93	Сталь угловая равнополочная 50х50х5мм, L=900 мм	2	3,39	
3	ГОСТ 103-76	Полосовая прокатная сталь 40х4 мм, L=900 мм	6	1,16	
4	ГОСТ 103-76	Полосовая прокатная сталь 40х2 мм, L=2010 мм	38	1,29	
5	ГОСТ 103-76	Полосовая прокатная сталь 40х4 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
Разработал	Лукина				05.05.17
Проверил	Купцов				
Проверил	Бескаев				05.05.17
Гл. инженер	Гаврилов				05.05.17
ГИП	Бечко				05.05.17
Трансформаторная подстанция (6)10/0,4 кВ. Тип К-42-630 м4.				Стадия	Лист
Жалюзийная решётка Ж2.				Р	18
				Листов	19
				000 "ГорЭнергоСервис"	

Копировал

Формат А3

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