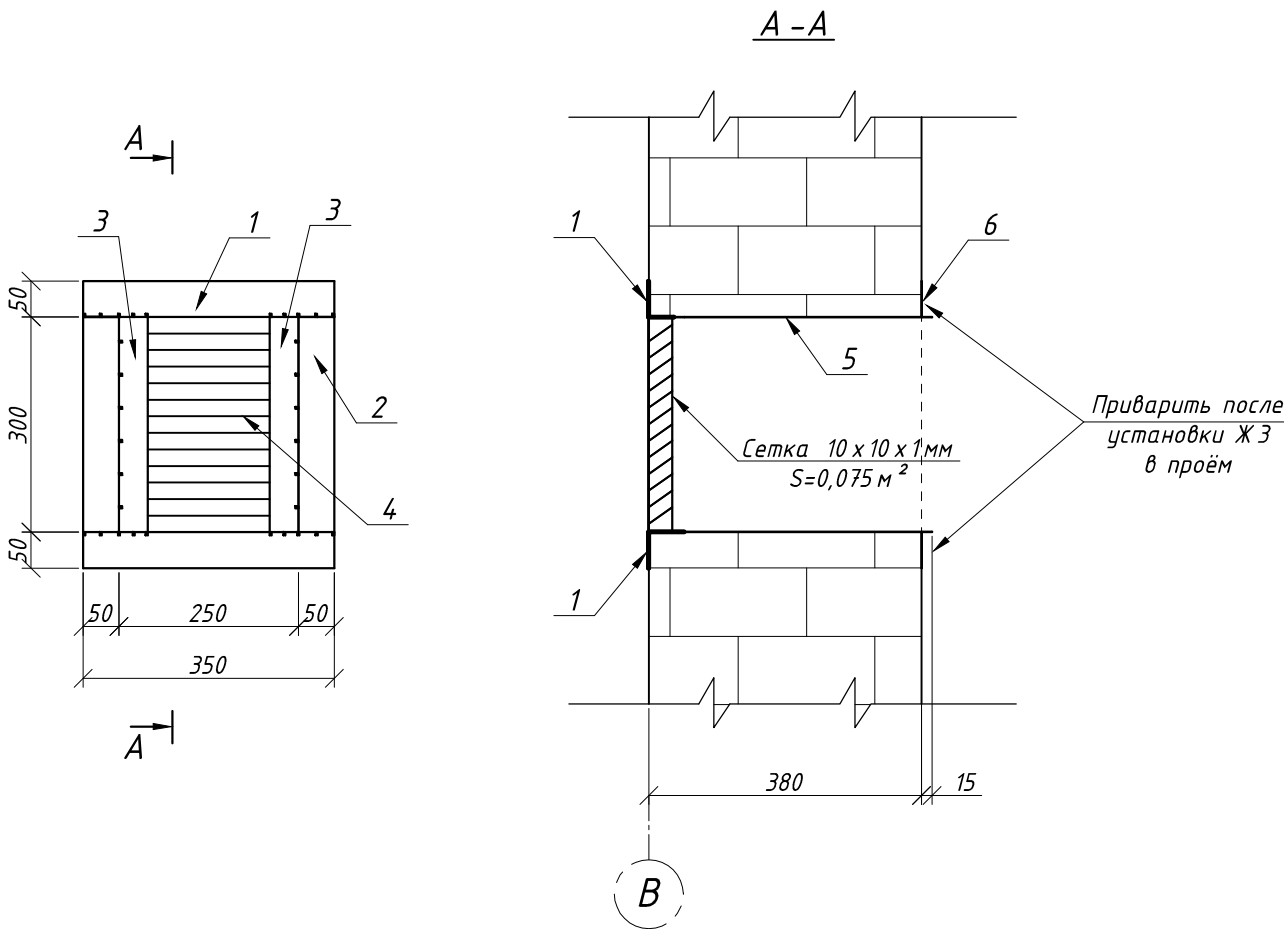


Спецификация металла на ЖЗ

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во, шт.	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 8509-93	Сталь угловая равнополочная 50х50х5мм, L=350 мм	2	1,32	
2	ГОСТ 8509-93	Сталь угловая равнополочная 50х50х5мм, L=300 мм	2	1,13	
3	ГОСТ 103-76	Полосовая прокатная сталь 40х4 мм, L=300 мм	2	0,39	
4	ГОСТ 103-76	Полосовая прокатная сталь 40х2 мм, L=250 мм	12	0,16	
5	ГОСТ 103-76	Полосовая прокатная сталь 40х4 мм, L=330 мм	2	0,43	
6	ГОСТ 103-76	Полосовая прокатная сталь 40х4 мм, L=100 мм	2	0,13	



Примечание:
1. Сварочные работы выполнять в соответствии с ГОСТ 5264-80, ГОСТ 14098-91; h_{шва} – по толщине свариваемых элементов.
2. После монтажа металлические элементы окрасить ПФ 115 за 2 раза по грунтовке ГФ 021.

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

										04-17-62-АС				
				Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Привязан: Том -2 02-17-29 ЭС				Разработал	Лукина	Лукина	05.05.17			Трансформаторная подстанция (6)10/0,4 кВ. Тип К-42-630 м4.		Стадия	Лист	Листов
				Проверил	Купцов	Купцов			Р			19	19	
Гл. инж.	Гаврилов		05.2017	Проверил	Бескаев	Бескаев	05.05.17			Жалюзийная решётка ЖЗ.		ООО "ГорЭнергоСервис"		
ГИП	Бечко		05.2017	Гл. инженер	Гаврилов	Гаврилов	05.05.17							
Проектир.	Бескаев		05.2017	ГИП	Бечко	Бечко	05.05.17							
Инв. №														