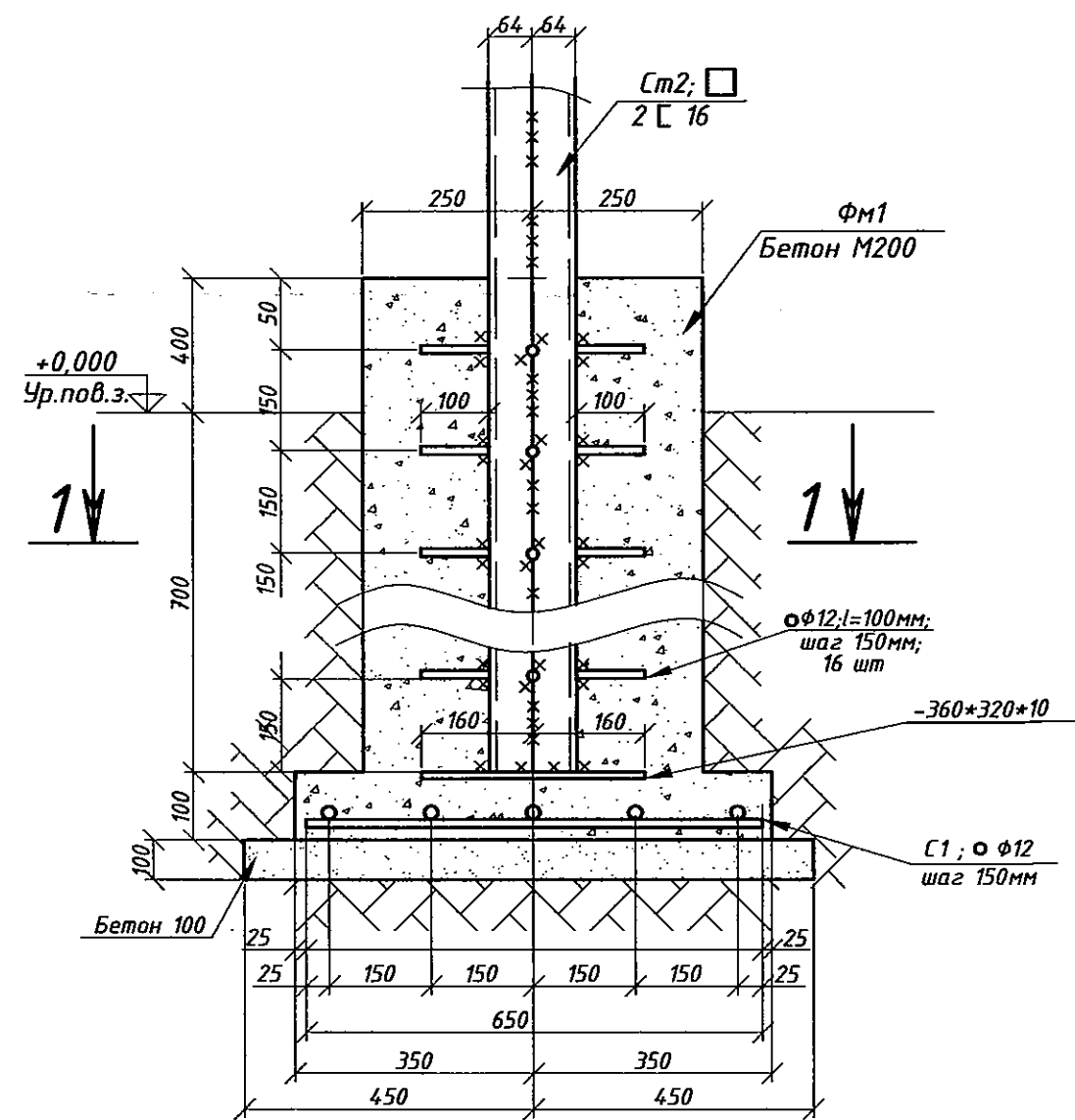
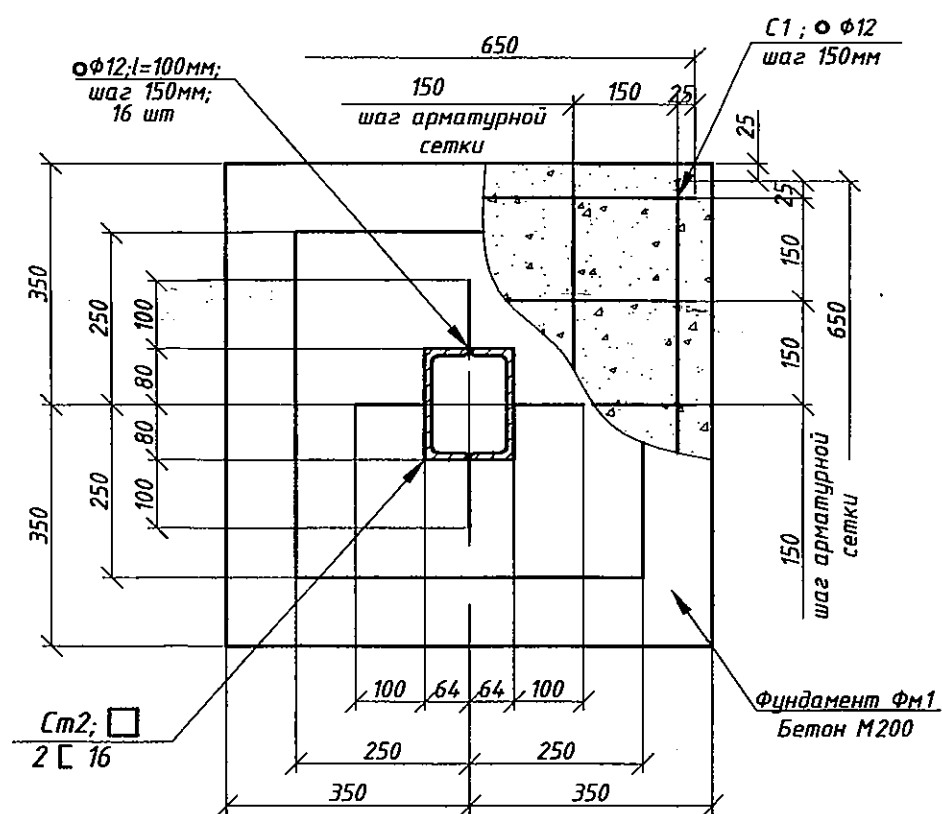


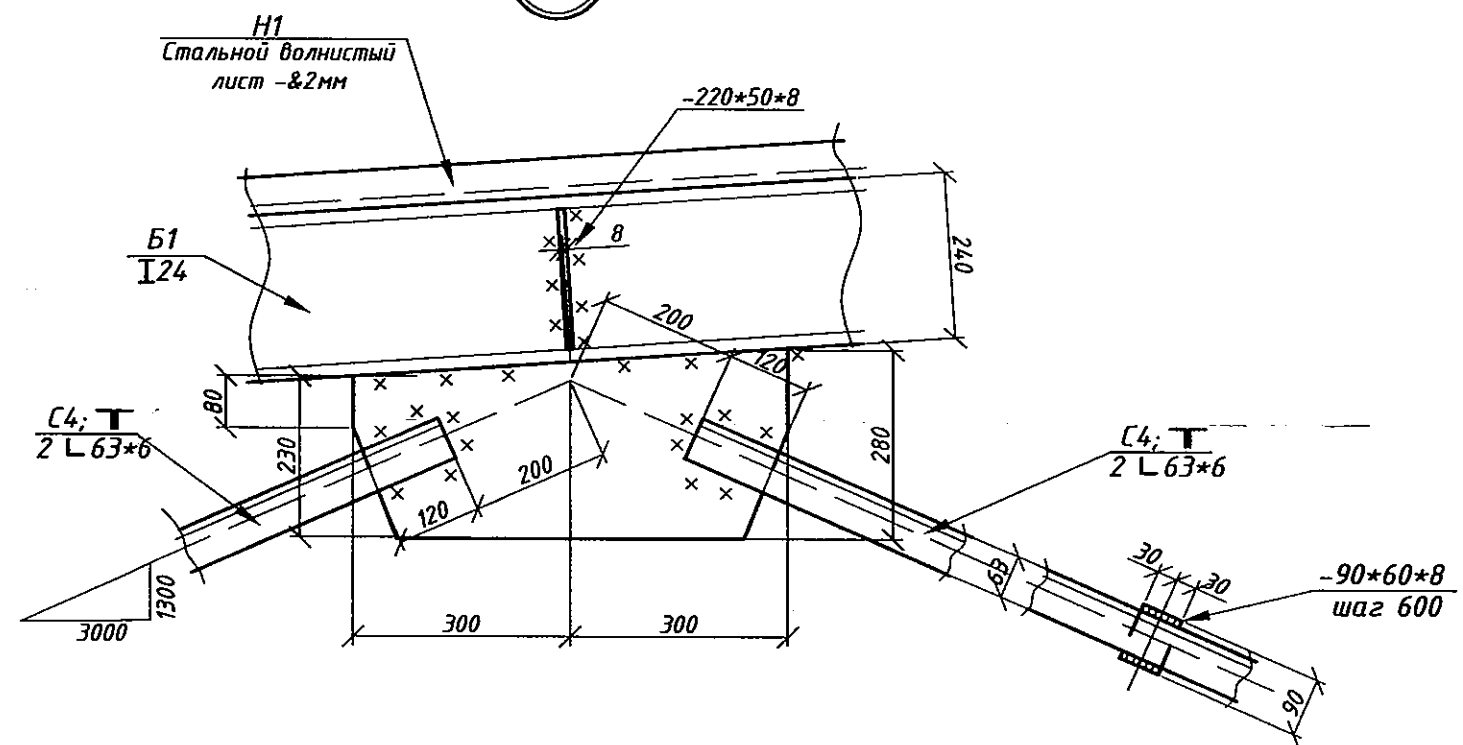
2



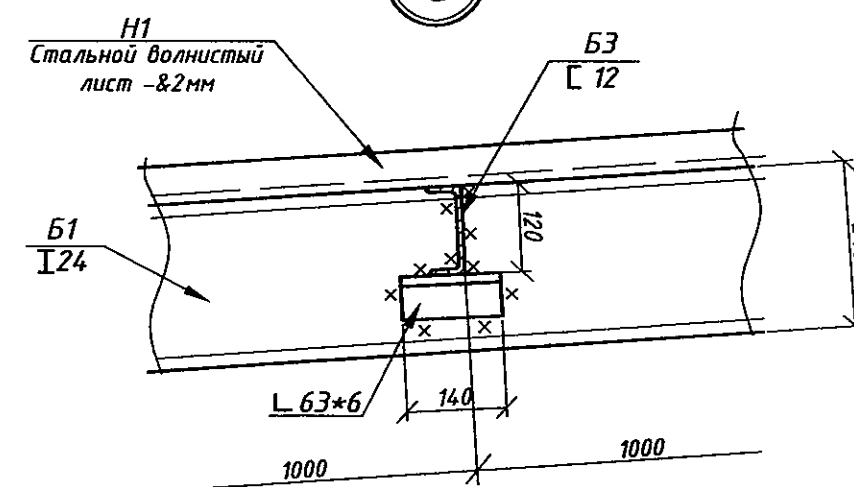
1 - 1



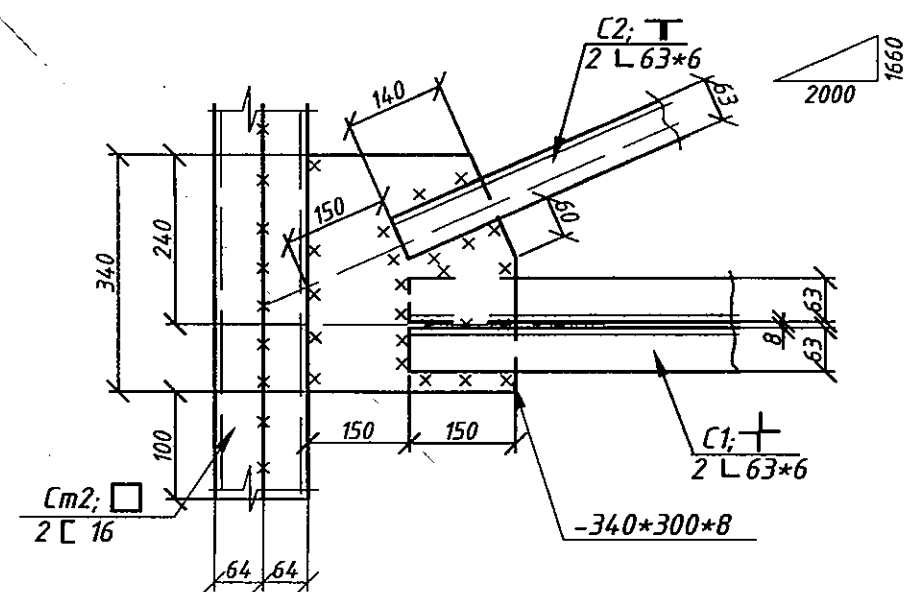
5



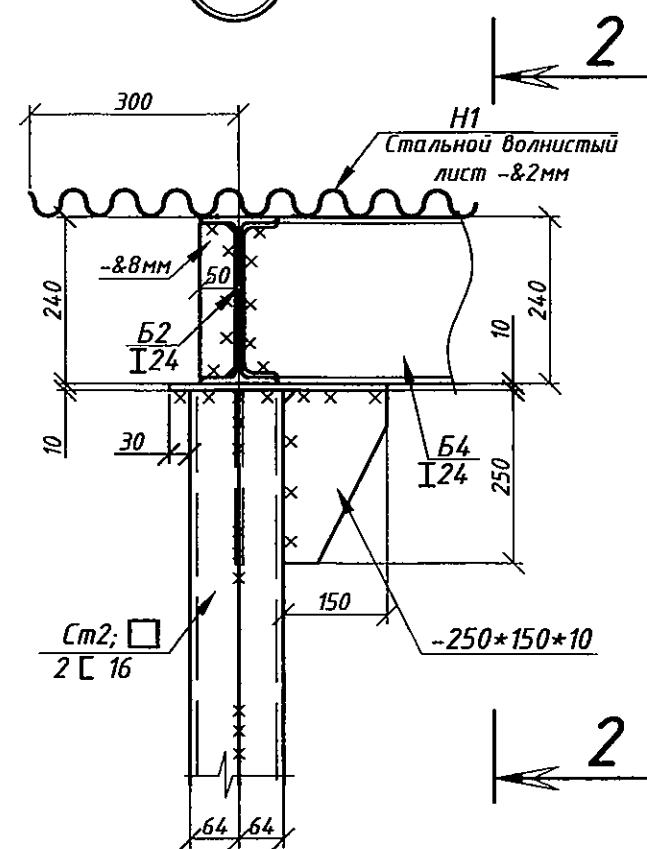
6



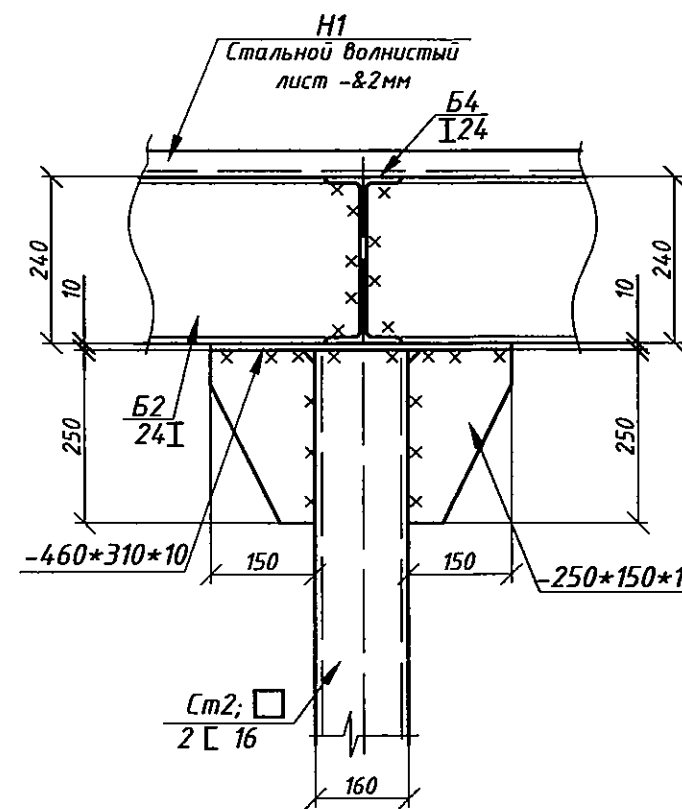
3




4



2 - 2



1. Настоящий рассматривать совместно с чертежом №2/41.00.01 АС 1.
2. Металлоконструкции запроектированы в соответствии с требованиями ДБН А.3.2-2:2009.
3. Все конструкции навеса сварные. Сварку м/к выполнять электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов таблицы 1.12.1 ДБН В.2.6-163:2010. Острые кромки скруглить, сварные швы зачистить до плоскости основного металла.
4. Контроль качества швов сварных соединений производить по ДБН В.2.6-163:2010.
5. Все металлоконструкции после монтажа окрасить атмосферостойкой краской за 2 раза по слою грунта согласно СТП 00191885-063:2015.
6. Расход материалов уточнить при составлении дефектной ведомости цеха.
7. Размеры и отметки уточнить по месту, при выполнении работ.

КОНТРОЛЬНЫЙ				АЦ			Производство шамотообжигное. Дымосос вращающейся печи №3.		
				2/41.00.01 КМ					
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Устройство навеса и ручной тали Q=3,2т над электродвигателем.	Масшт	Литер	Масса	
Разраб	Кохановская					Лист	Листов		
Нач. ПК	Кохановская					Узлы 1 ÷ 6.			
Соглас.						ПКО  ЧАО "Запорожжелектро"			

См. V п. 2/41