



1. Незначимите заваръчни съединения да се изпълнят с катет равен на по-малката дебелина на заваряемите детайли, но не по-малко от катет 4мм. Заваръчни карти No. 30.05.00.ТЗК.04, 30.05.00.ТЗК.52.
2. Да се осигури плътност на заваръчните шевове между поз 1 и 2.
3. Контрол на заварените съединения
– визуален контрол – 100%.
4. Острие ръбове да се притъпят.
5. Непосочените гранични отклонения на размерите 1–14 БДС 14999–80.

Поз	Означение	Наименование	Кол	Материал	Забел.
13		Винкел 80x80x8/L=100	8	L80x80x8 БДС EN 10056 S235JR БДС EN 10025	вж. тук
12		Винкел 45x45x5/L=918	4	L45x45x5 БДС EN 10056 S235JR БДС EN 10025	вж. тук
11		Лист стоманен просечно изтеглен 5x918x1940	1	Лист 5 IV 36.26.11-5-89 S235JR БДС EN 10025	без чертеж вж. тук
10		Тр. 159x5 / L=55	2	Тр.159x5 ГОСТ 8732-78 20 ГОСТ 8731-78	без чертеж вж. тук
9		Планка IV 90x60x8	6	лист 8 S235JR БДС EN 10025	без чертеж вж. тук
8		Планка III 165x60x6	6	лист 6 S235JR БДС EN 10025	без чертеж вж. тук
7		Планка II 95x70x8	6	лист 8 S235JR БДС EN 10025	без чертеж вж. тук
6		Планка I 70x60x8	12	лист 8 S235JR БДС EN 10025	без чертеж вж. тук
5		Винкел 80x80x8/L=700	2	L80x80x8 БДС EN 10056 S235JR БДС EN 10025	без чертеж вж. тук
4		Винкел 65x65x6/L=1950	2	L65x65x6 БДС EN 10056 S235JR БДС EN 10025	без чертеж вж. тук
3		Опора средна – 1650x720x8	1	лист 8 S235JR БДС EN 10025	вж. тук
2		Страница – 1650x720x8	2	лист 8 S235JR БДС EN 10025	вж. тук
1		Тръба стоманена електрозварена $\phi 630$/L=1994	2	Ст.20 БДС 5785-65	без чертеж вж. тук
				Масаб	Понтон
				Маса 1:10	
				Лист	
Дата		08.22		"АЕЦ Козлодуй" ЕАД	22.30.050.00.РПР.5549.01.00
Съставител		Р-1 гр. "М"			
Проф. Васко Цветков		08.22			
		08.22			