



1. Заваръчните съединения да се изпълнят с катет равен на по-малката дебелина на заваряемите детайли, но не по-малко от катет 4 мм. Заваръчни карти No. 30.0Б.00.ТЗК.04, 30.0Б.00.ТЗК.52.
2. Да се осигури плътност на заваръчните шевове между поз 2, 4 и 5.
3. Контрол на заварените съединения:  
- визуален контрол - 100%.
4. Острите ръбове да се притъпят.
5. Непосочените гранични отклонения на размерите 1-14 БДС 14999-80.

5		Дъно 240x6 / L=2 088	1	лист 6 S235JR БДС EN 10025	без чертеж виж тук
4		Студено огънат П-профил - 205x86x6 / L=2 088	1	лист 6 S235JR БДС EN 10025	без чертеж виж тук
3		Студено огънат П-профил - 150x65x6 / L=920	2	лист 6 S235JR БДС EN 10025	без чертеж виж тук
2		Тана 205x92x6	2	лист 6 S235JR БДС EN 10025	без чертеж виж тук
1		Ребро 500x60x6	28	лист 6 S235JR БДС EN 10025	без чертеж виж тук
Поз	Означение	Наименование	Кол.	Материал	Забел.

		Мащаб	Маса		
		1:10			
		Лист	Решетка		
		08.22			
		Дата			
		08.22			
		08.22			
		08.22			
Съгласува Р-л гр "М"			"АЕЦ Козлодуй" ЕАД		22.30.0С0.00.РПР.5549.02.00