



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
1		Швеллер 8П ГОСТ8240-89 L=1300 ВСт3пс5 ГОСТ535-88	1	9,2	
2		Полоса 6x90 ГОСТ103-76 L=150 ВСт3пс5 ГОСТ535-88	3	1,9	
3		Полоса 6x60 ГОСТ103-76 L=140 ВСт3пс5 ГОСТ535-88	3	1,2	
4	22.0012 01.05-02	Штырь Ш-26	3	4,74	
		Сварные швы		0,07	

1. Антикоррозийную защиту и марку стали производить в соответствии с техническим описанием Т0₂.
2. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75, высота шва 5мм.
3. Для изготовления марок ОГд-2М применять сталь в соответствии с табл. 1 Т0₂ для расчетных температур ниже минус 40°С.

СОГЛАСОВАНО

Взам. инв.М

Проф.контр. и дата

Имя.Н.подл.

22.0012 01.06

Изм.	Колыч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
						Оголовок ОГд-2, ОГд-2М.	17,2	
							Лист	Листов
							ОАО "РОСЭП"	

Н. КОНТР Смирнов *Смирнов* 5.09.02

Провер Гоголев *Гоголев* 5.09.02

Разреш Холова *Холова* 4.09.02