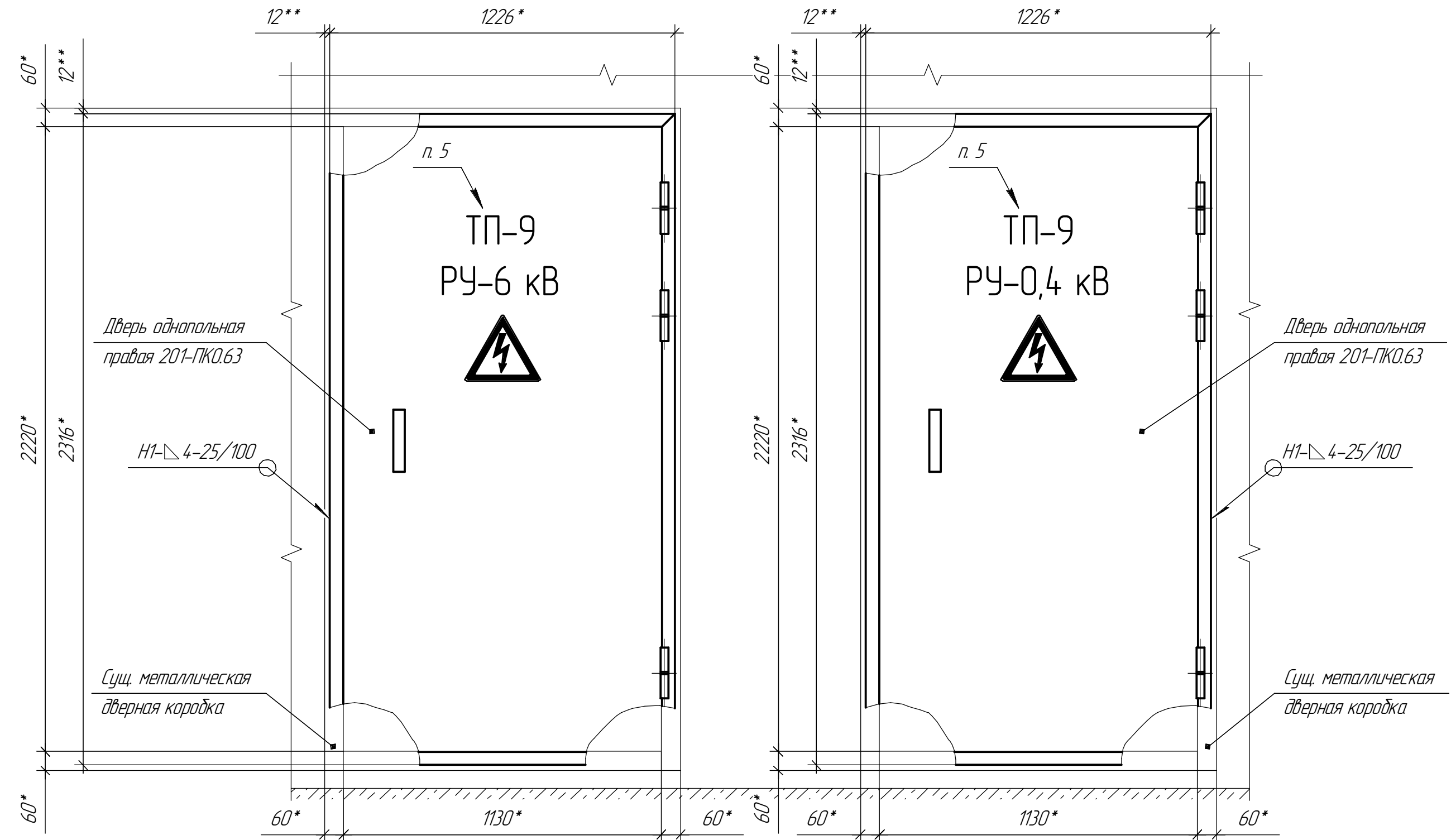
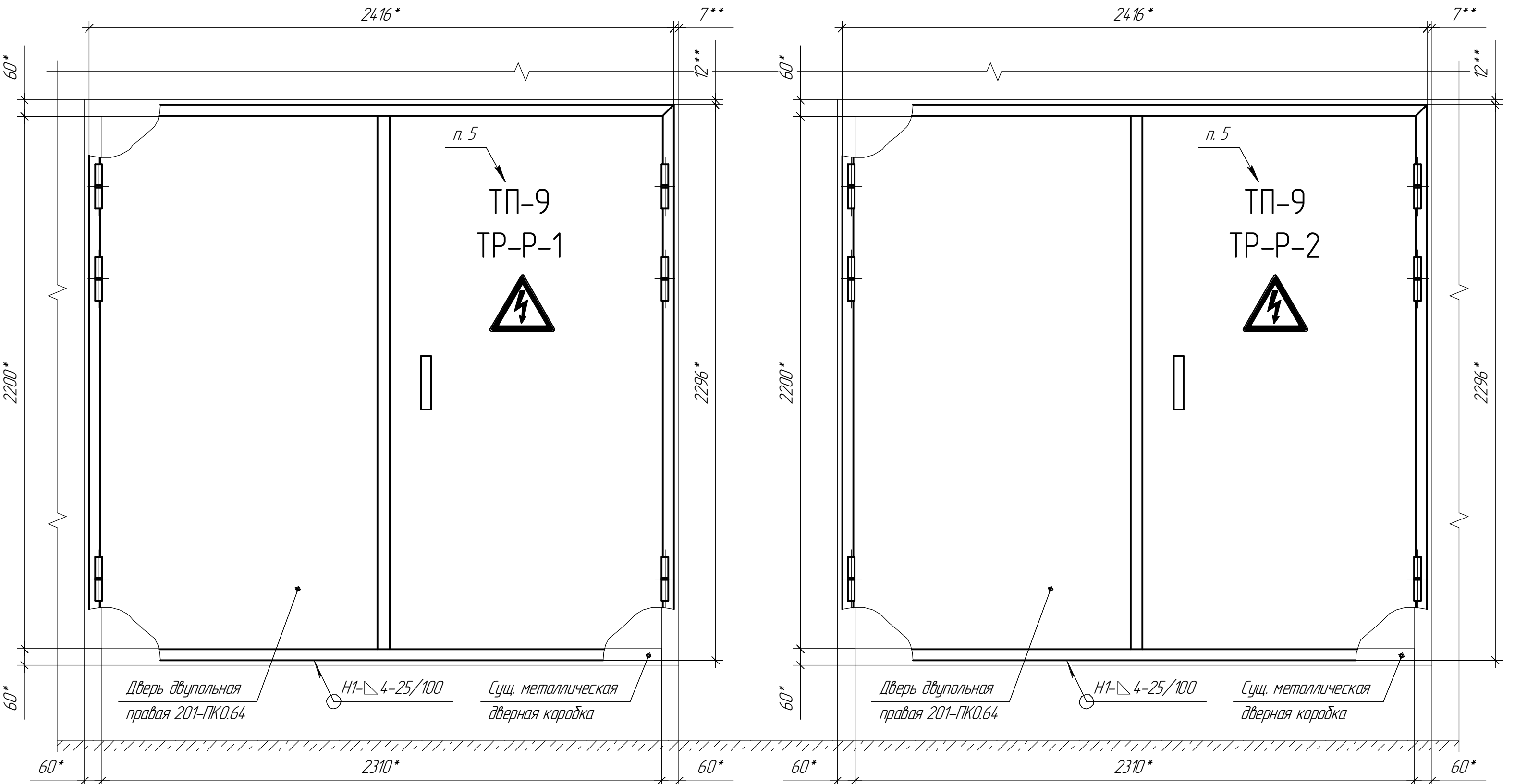


Согласовано					
Взам. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № разр.					

А (1:15) (4)



Б (1:15) (4)



1* Размеры для справок.
2** Размеры уточнить при монтаже дверей.
3 Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.
4 Двери 201-ПК0.63, 201-ПК0.64 и существующие металлические дверные коробки покрыть эмалью ПФ-115 серой в два слоя по одному слою грунтовки ГФ-021. Перед окраской возможные отслоения покрытия, загрязнения на существующих дверных коробках удалить. Трущиеся поверхности дверных петель и подшпинники от покрытия предохранить.
5 Маркировать на дверях Д-1, Д-3 (см. лист 4) знак W08
ГОСТ Р 124.026-2001, размер треугольника в=150 мм, а также надписи:
- "ТП-9" "РЧ-0,4 кВ" - на двери Д-1 (проём поз. 1);
- "ТП-9" "РЧ-6 кВ" - на двери Д-1 (проём поз. 2);
- "ТП-9" "ТР-Р-1" - на двери Д-3 (проём поз. 3);
- "ТП-9" "ТР-Р-2" - на двери Д-3 (проём поз. 4).
Способ маркировки, её расположение, шрифт и маркировочные краски - по согласованию с заказчиком.

								201-14-627-АС
								Г. Саров. ОАО "СЭСК"
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			Трансформаторная подстанция ТП-9
Разраб.	Макаев							Капитальный ремонт
Проверил	Лесняк							
ГИП								
Рук. службы	Жижин							
								Вид А, Б
								Проектно-конструкторский отдел Служба развития производства и проектирования ОАО "Обеспечение РЯЦ-ВНИИЭФ"