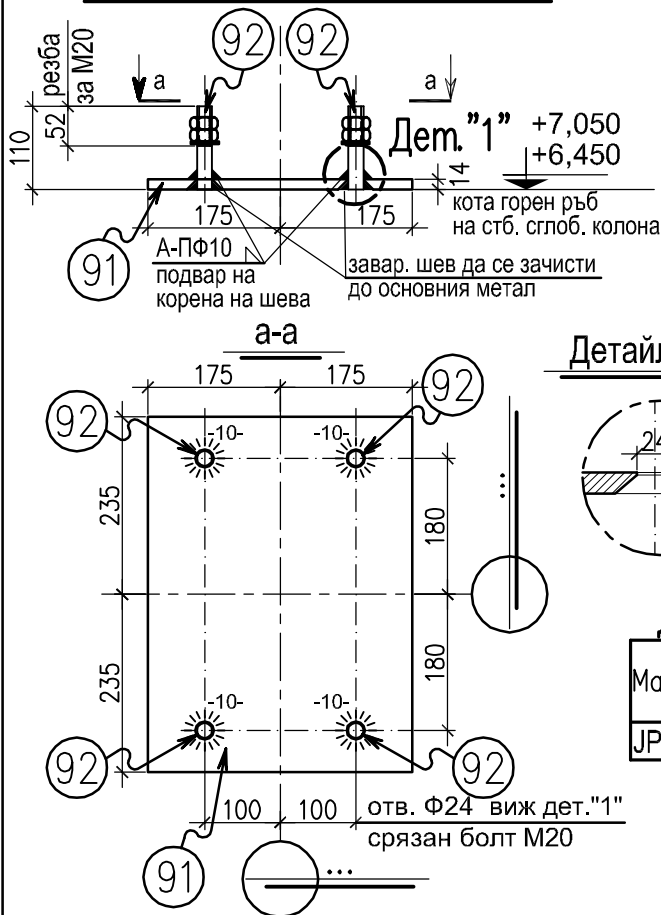


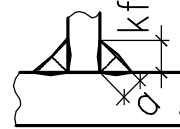
## СЪЕДИНИТЕЛНА ЧАСТ - JPPB2



## ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Стомана S235JR по EN 10025.
2. Заваръчните шевове с катет  $k_f=10\text{mm}$  (дебелина  $a=7\text{mm}$ ), освен означените.
3. Заваръчните шевове да се изпълнят с електроди тип E46 по БДС EN ISO 2560-A.
4. Размерите са в милиметри.

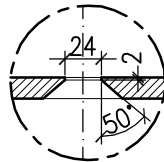
Дебелина на  
заваръчен шев



УСЛОВНИ ОЗНАЧЕНИЯ

заводски  
заваръчен шев  
отвор

Детайл "1"



Да се изготвят:

Марка	Брой	Тегло/kg/	
		един.	общо
JPPB2	10	22	220

всичко: 220kg

JPPB2	5%- заварки, изрезки				1,0				
	91	14.350	470	1	18,1	18,1			
	94	шайба за M20	-	4	-	-			
	93	гайка за M20	-	8	-	-			
	92	болт M20	160	4	0,61	2,5			
Марка	поз.	сечение	гълж	бр.	един.	общо	Σ	матер.	забележки
					тегло/kg/				

СПЕЦИФИКАЦИЯ за 1бр. марка

ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА  
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ

ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
ОКОЛНА СРЕДА

Процедура „Изграждане на компостираща инсталация за разделно събрани зелени и биоразградими отпадъци - община Свиленград“, Договор №BG16M1OP002-2.005-0010 от 29.06.2018г., по ОПОС 2014-202г.“

**ВЪЗЛОЖИТЕЛ:**  
**ОБЩИНА СВИЛЕНГРАД**

**ОБЕКТ:** „Компостираща инсталация за разделно събрани зелени и биоразградими отпадъци - община Свиленград и съпътстваща инфраструктура“

**ПОДОБЕКТ:** „Компостираща инсталация за разделно събрани зелени и биоразградими отпадъци-община Свиленград“

**ФАЗА:** Работен проект      **Мащаб:** 1:10

**ЧАСТ:** Конструктивна      **2018г.**

Съгласували по части:		Подпис:
Геодезия	инж. Г. Генчев	
ПБЗ	инж. Г. Георгиев	
ПБ	инж. Д. Георгиев	
Архитектура	арх. К. Косев	
Технологична	инж. Н. Рачински	
Електро	инж. Л. Любенов	
ВиК	инж. Н. Рачински	

**ИЗПЪЛНИТЕЛ:**  
**"ХИДРОКОНСУЛТ ПРОЕКТ" ЕООД**

**ЧЕРТЕЖ:** Съединителна част - JPPB2 за "Гараж за механизация"

Длъжност	Име	Подпис
Проектант	инж. Т. Найденов	
Ръковод. екип	инж. Г. Георгиев	
Управител	инж. Г. Георгиев	
ЧЕРТЕЖ 5	ОБЩ БРОЙ ЧЕРТЕЖИ 6	