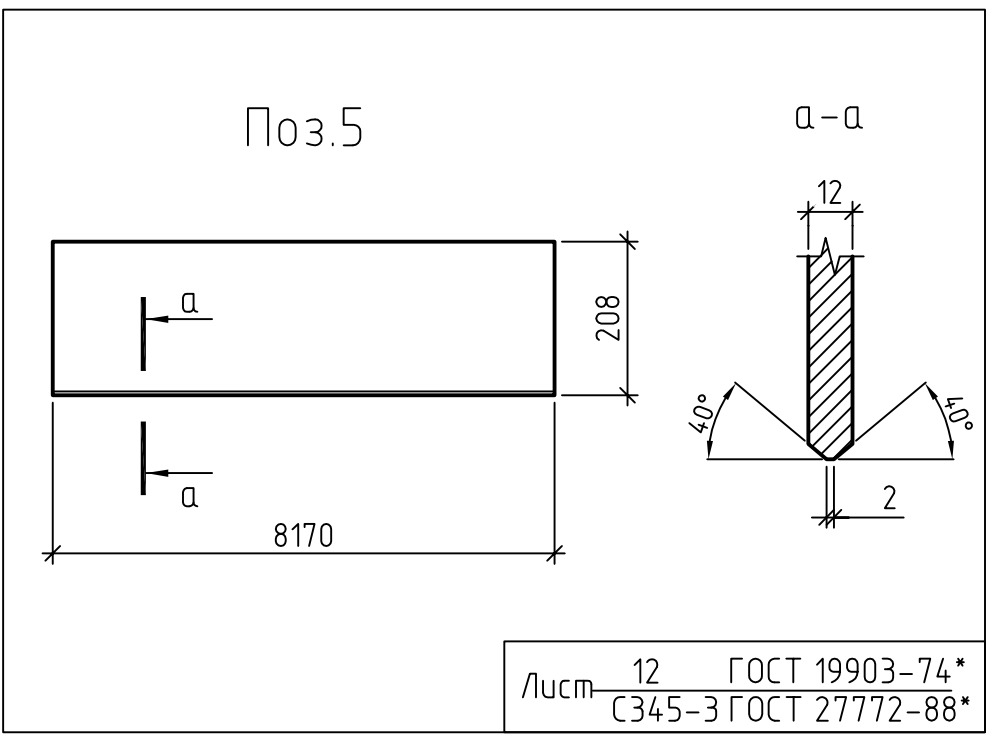
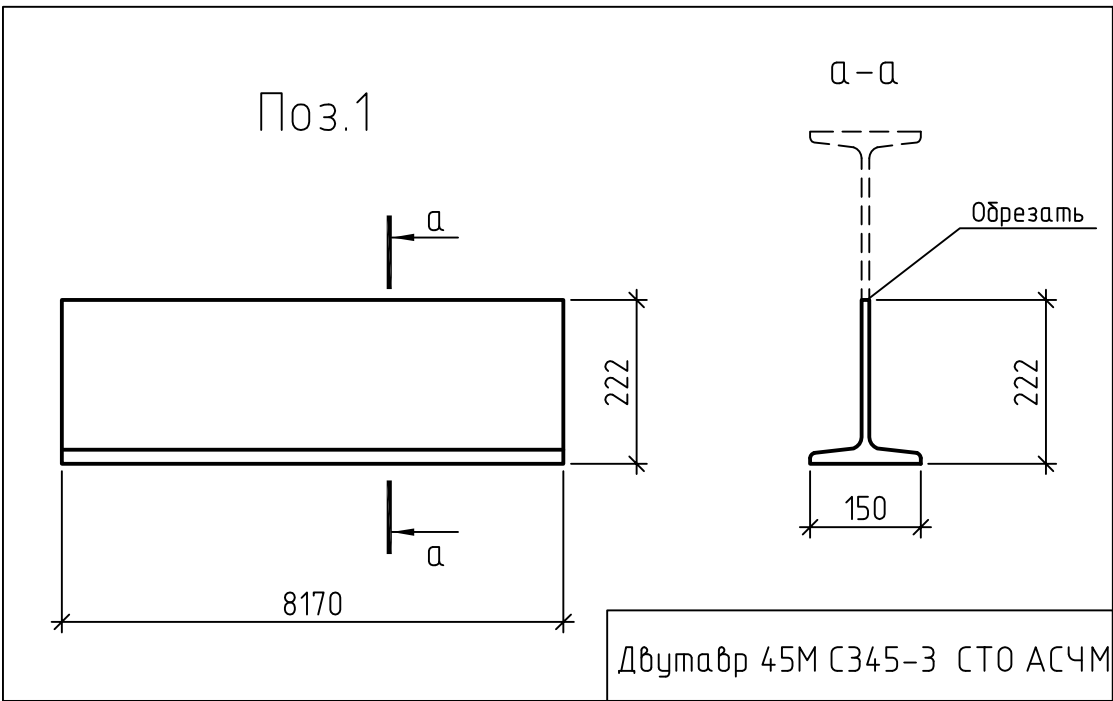
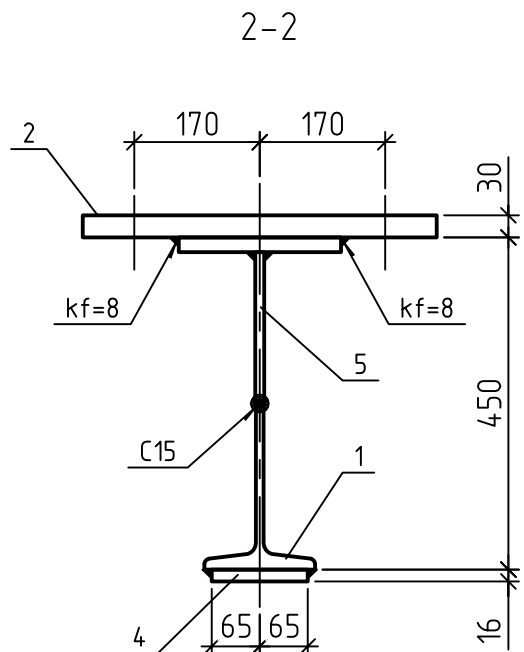
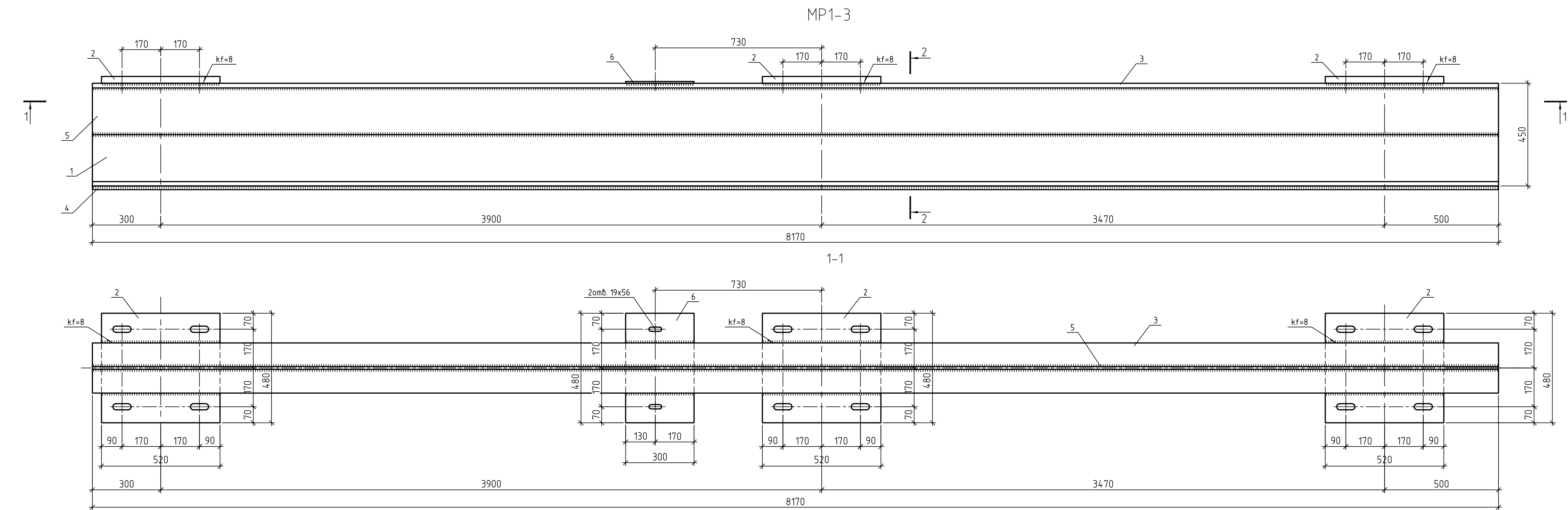


Согласовано

Взак. инд. М

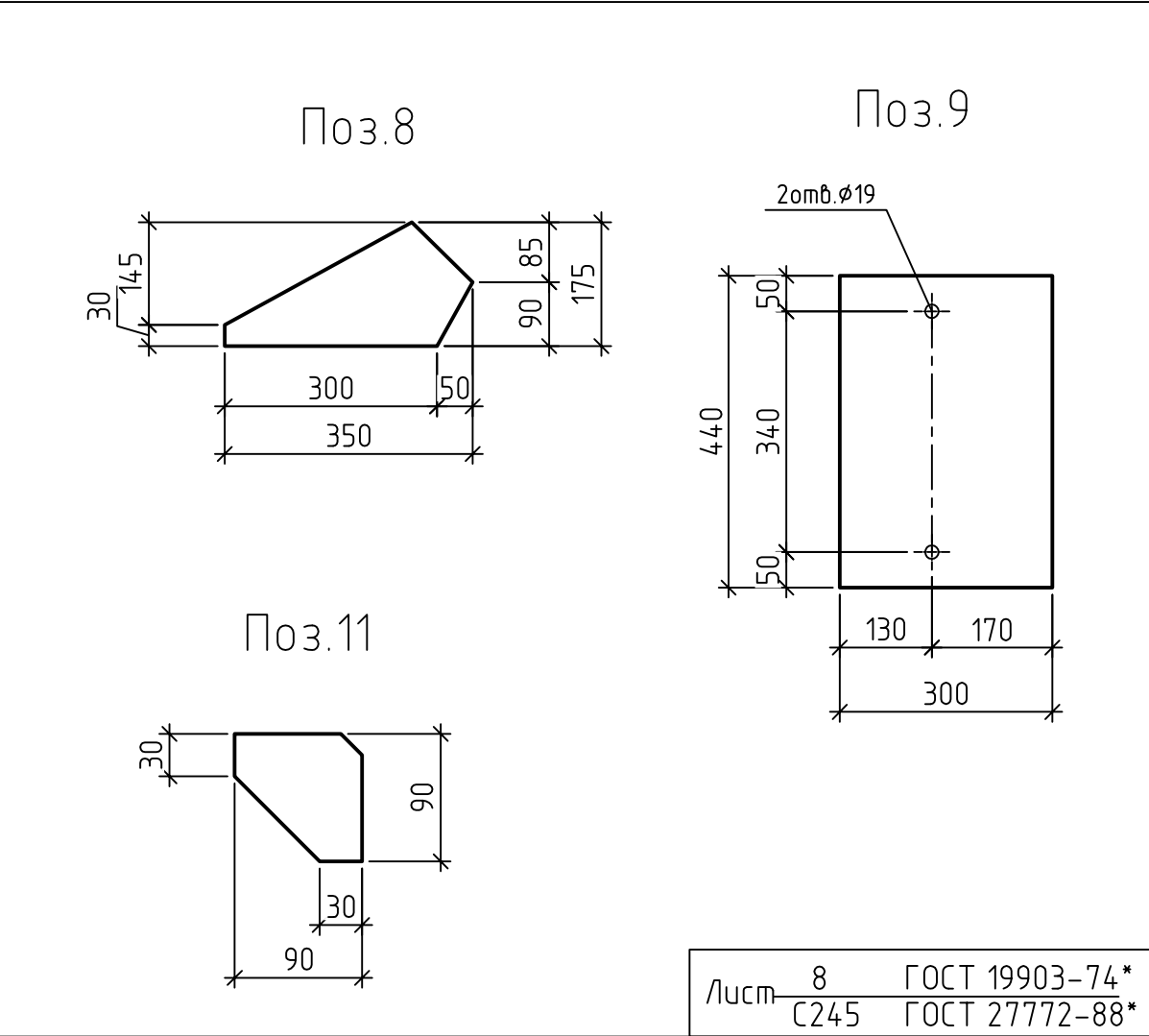
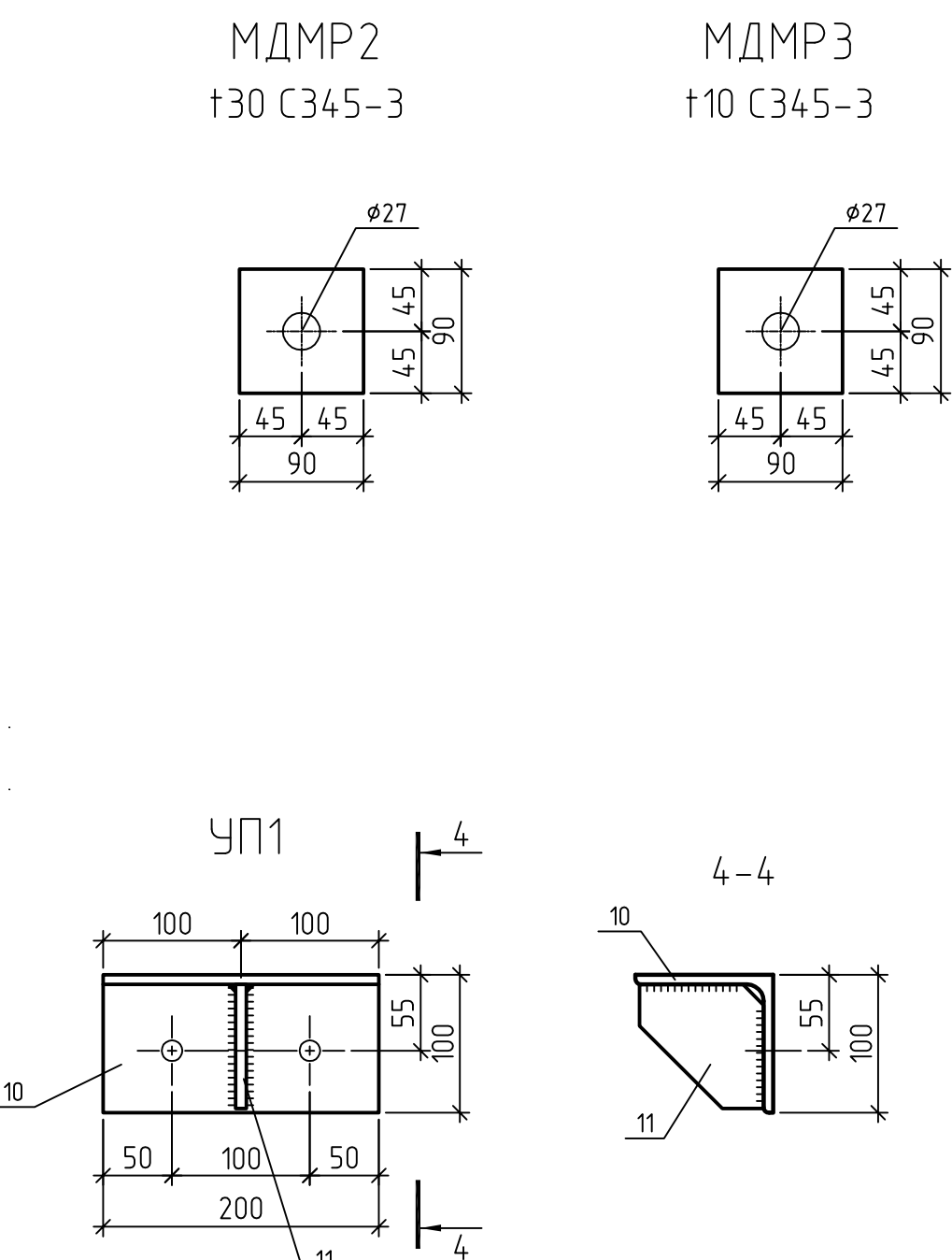
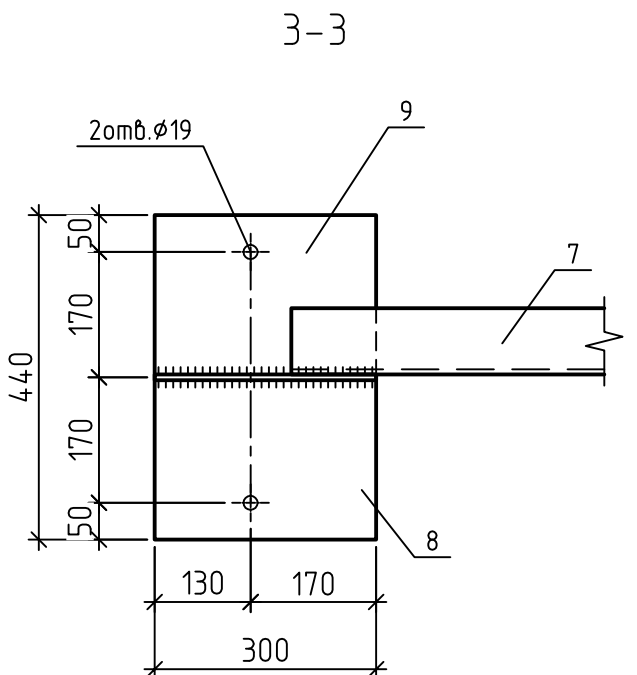
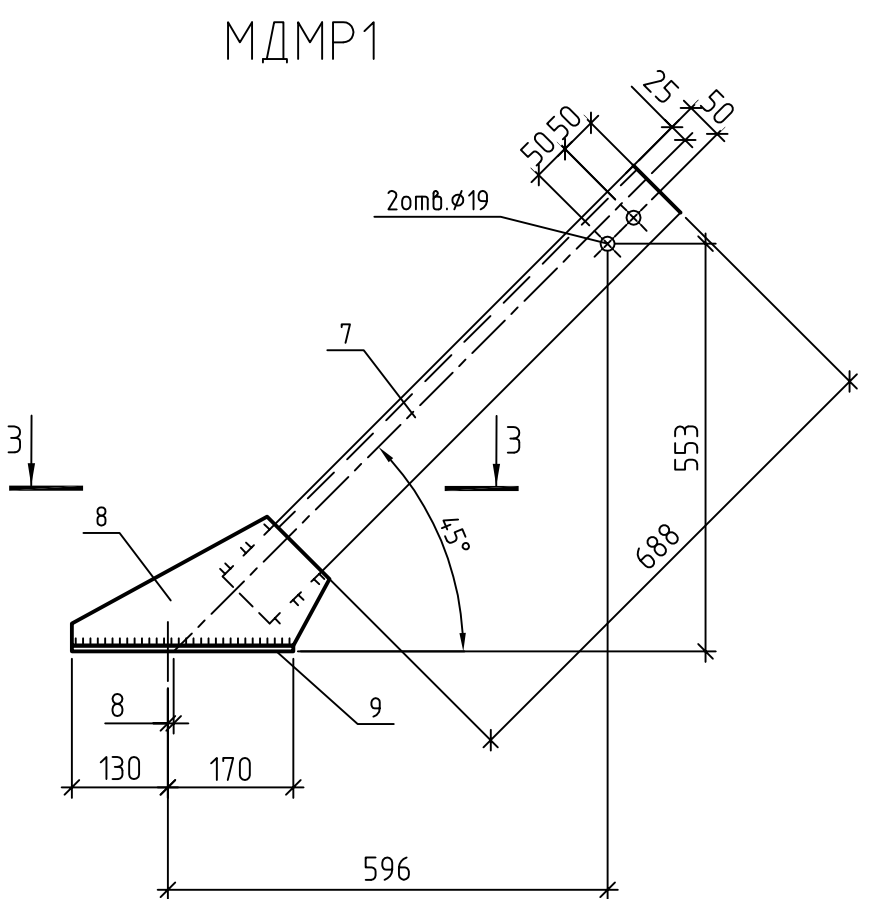
Подоб. и дата

Инв. М. подл.



Марка	Поз.	Сечение	Длина	Кол-во			Масса, кг		марки	Марка стали	Примечание
				т	н	шт.	общая	марки			
MP1-3 2 шт.	1	Двутавр 45М	8170	1		634,0	634,0	1416,0		C345-3	см.дан.лист
	2	Лист t= 30 480	520	3		58,8	176,3			C345-3	см.дан.лист
	3	Лист t= 20 220	8170	1		282,2	282,2			C345-3	б/ч
	4	Лист t= 16 130	8170	1		133,4	133,4			C345-3	б/ч
	5	Лист t= 12 208	8170	1		160,1	160,1			C345-3	см.дан.лист
	6	Лист t= 8 300	480	1		9,0	9,0			C245	см.дан.лист
		Наплавленный металл 1,5 %					20,9				
МДМР1 4 шт.	7	Уголок 90x7	688	1		6,6	6,6	19,0		C245	см.дан.лист
	8	Лист t= 8 175	350	1		3,8	3,8			C245	см.дан.лист
	9	Лист t= 8 300	440	1		8,3	8,3			C245	см.дан.лист
		Наплавленный металл 1,5 %					0,3				
МДМР2 96 шт.		Лист t= 30 90	90	1		1,9	1,9	1,9		C345-3	см.дан.лист
		Наплавленный металл 1,5 %									
		Лист t= 10 90	90	1		0,6	0,6	0,6		C345-3	см.дан.лист
МДМР3 192 шт.		Наплавленный металл 1,5 %									
	10	Уголок 100x7	200	1		2,2	2,2	2,7		C245	см.дан.лист
	11	Лист t= 8 90	90	1		0,5	0,5			C245	см.дан.лист
УП1 8 шт.		Наплавленный металл 1,5 %					0,04				

Таблица отправочных марок					
Отпр. марка	Кол-во		Масса, кг		
марка	т	н	марки	всех	
MP1-3	2		1416,0	2831,9	
МДМР1	4		19,0	76,2	
МДМР2	96		1,9	183,1	
МДМР3	192		0,6	122,1	
УП1	8		2,7	21,7	
ИТОГО:				3 235,0	



- Изготовление и контроль качества конструкций производить по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
- Сварку выполнять полуавтоматом по ГОСТ 14771-76\* проволокой Св-08Г2С диаметром 1,6 мм по ГОСТ 2246-70\* в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Катет сварных швов 6 мм, кроме оговоренных
- Антикоррозионную защиту конструкций и подготовку под озеащиту выполнить согласно проекта.
- Материал- сталь С345, С255, С245 ГОСТ 27772-88 для сварных конструкций с гарантией свариваемости.
- Неоговоренные отверстия - 27х80мм.

129-ВГ3-30УНА-###-СМ-38-69-КМД					
Строительство 3-го энергоблока на базе ПСЧ-800 филиала "Березовская ГРЭС" ОАО "Э.ON Россия"					
Изм.	Кол-во	Лист	М. вкл.	Подп.	Дата
Разраб.	Алешин	07.15			
Проверил	Светлаков	07.15			
Гл. констр.	Шило	07.15			
Площадку обслуживания холодной воронки котла.					
			Стадия	Лист	Заказ
			КМД	14	129
Монорельсы MP1-3					
Монт.дет. МДМР1, МДМР2, МДМР3.					
Упор крановый УП1.					
ООО "Первоуральский завод Пронсталь Конструкция"					