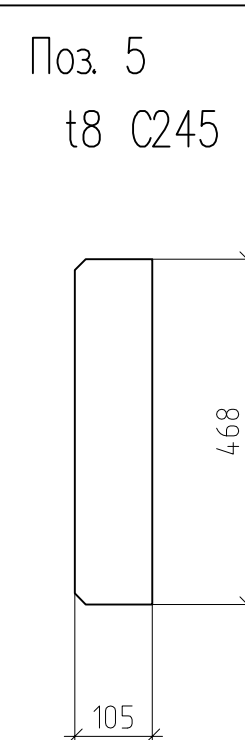
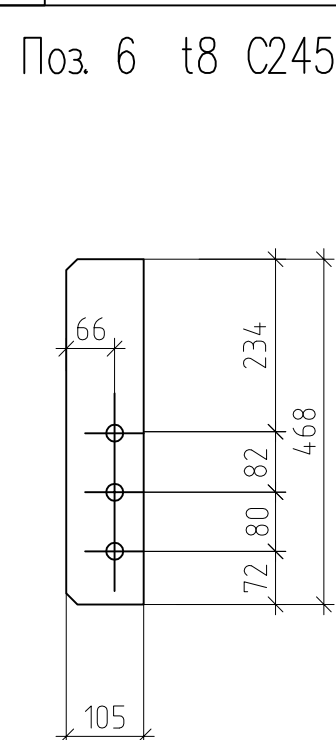
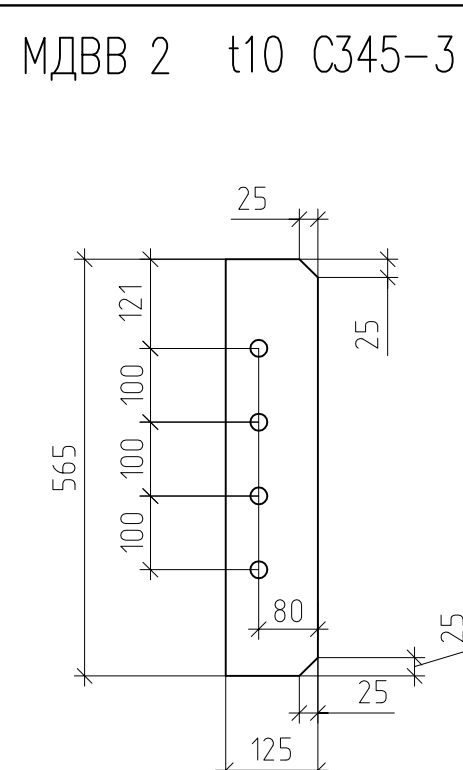
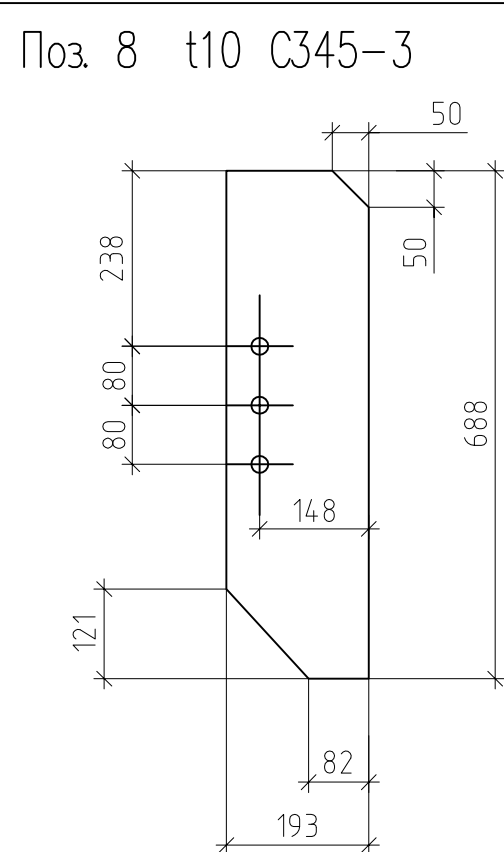
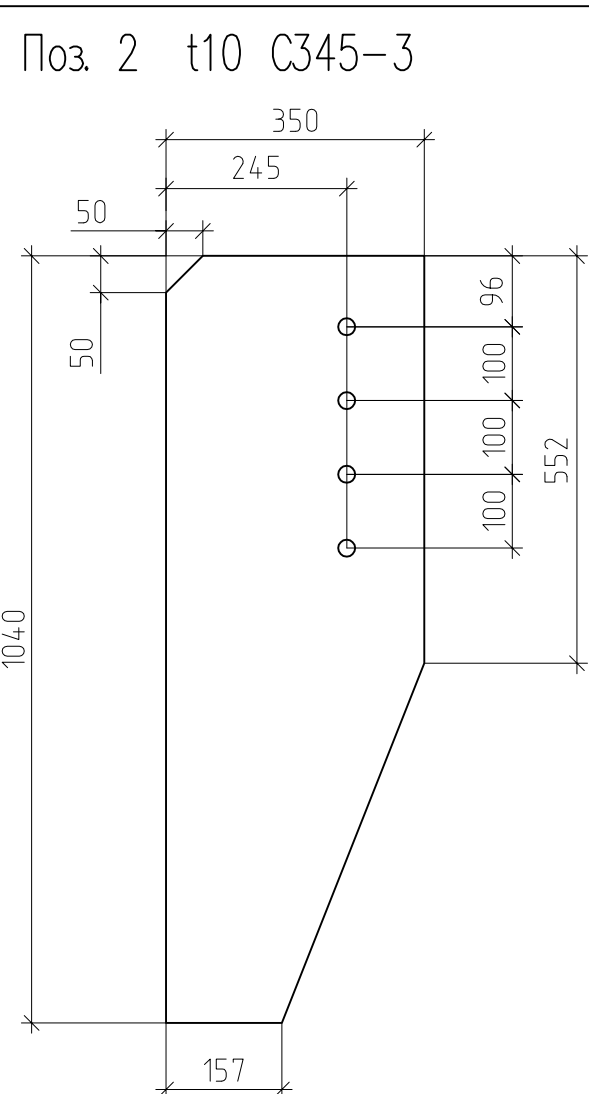


Марка	Поз.	Сечение	Длина	Кол-во		Масса, кг		марки	Марка стали	Примечание		
				т	к	шт.	общая					
ВВ 1Т	1	Двутавр 5061	7610	1	1	551,7	551,7	551,7	С245	см. дан. Лист		
		Наплавленный металл 1,5 %										
ВВ 1Н	1	Двутавр 5061	7610		1	551,7	551,7	551,7	С245	см. дан. Лист		
		Наплавленный металл 1,5 %										
ВВ 1-1Т	1	Двутавр 5061	7610	1	1	551,7	551,7	566,3	С245	см. дан. Лист		
	5	Лист т= 8 105	468	1		3,1	3,1				С245	см. дан. Лист
	6	Лист т= 8 105	468	1		3,1	3,1				С245	см. дан. Лист
		Наплавленный металл 1,5 %					8,4					
ВВ 1-1Н	1	Двутавр 5061	7610	1	1	551,7	551,7	566,3	С245	см. дан. Лист		
	5	Лист т= 8 105	468	1		3,1	3,1				С245	см. дан. Лист
	6	Лист т= 8 105	468	1		3,1	3,1				С245	см. дан. Лист
		Наплавленный металл 1,5 %					8,4					
МДВВ 1	2	Лист т= 10 350	1040	1	4	28,6	28,6	34,7	С345-3	см. дан. Лист без черт		
	3	Лист т= 10 100	520	1		1,2	1,2				С345-3	
	4	Лист т= 10 100	190	1		1,5	1,5				С345-3	без черт
		Наплавленный металл 1,5 %					0,5					
		Лист т= 10 125	565	1	5	5,5	5,5				С345-3	см. дан. Лист
МДВВ 2		Наплавленный металл 1,5 %						5,5	С345-3	см. дан. Лист		
	8	Лист т= 10 193	688	1		10,4	10,4					
	9	Лист т= 10 100	156	1		1,2	1,2				С345-3	без черт
	10	Лист т= 10 130	110	1		0,9	0,9				С345-3	без черт
		Наплавленный металл 1,5 %					0,2					
ВВ 2Т	7	Двутавр 3061	2060	1	1	65,9	65,9	65,9	С245	см. дан. Лист		
		Наплавленный металл 1,5 %										
ВВ 2Н	7	Двутавр 3061	2060	1	1	65,9	65,9	65,9	С245	см. дан. Лист		
		Наплавленный металл 1,5 %										

Отпр. марка	Кол-во		Масса, кг		Примеч.
	т	н	марки	всех	
ВВ 1Т	1		551,7	551,7	
ВВ 1Н	1		551,7	551,7	
ВВ 1-1Т	1		566,3	566,3	
ВВ1-1Н	1		566,3	566,3	
МДВВ1	6		34,7	208,2	
МДВВ2	6		5,5	33,0	
МДВВ3	4		12,7	50,8	
ВВ2Т	2		65,9	131,8	
ВВ2Н	2		65,9	131,8	
			ИТОГО:	2791,6	



1. Изготовление и контроль качества конструкций производить по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
2. Сварку выполнять полуавтоматом по ГОСТ 14771-76 "проводами Св-08Г2С диаметром 16 мм по ГОСТ 2246-70" в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
3. Катет сварных швов 6 мм, кроме оголовочных
4. Антикоррозионную защиту конструкций и подготовку под оневозащиту выполнять согласно проекта.
5. Материал – сталь С345, С255, С245 ГОСТ 27772-88 для сварных конструкций с гарантией свариваемости.
6. Неогороженные отверстия –  $\Phi 30$ мм.
7. Неогороженные срезы – 20 мм.
8. \* – размер для справок
9. Конструкции с индексом "н" изготовить зеркально конструкциям с индексом "м".

						129-БГЗ-30УНА - ##-#-СМ-38-69-КМД				
						Строительство 3-го энергоблока на базе ПСУ-800 филиала "Березовская ГРЭС" ОАО "ЭНЕРГОРОССИЯ"				
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Площадку обслуживания холодной дорники котла.			Кмд	Лист	Заказ
Разраб.	Алешин		07.15					Станд	Лист	Заказ
Проверил	Светляков		07.15					КМД	28	129
Гл. констр.	Шило		07.15							
Исполнителю	Трифонов		07.15		ВВ17/Н, ВВ27/Н, ВВ1-Н/1, МДВВ1, МДВВ2, МДВВ3			ООО "Первоуральский завод Промсталь Конструкция"		
Утвердил	Гоголанов		07.15							