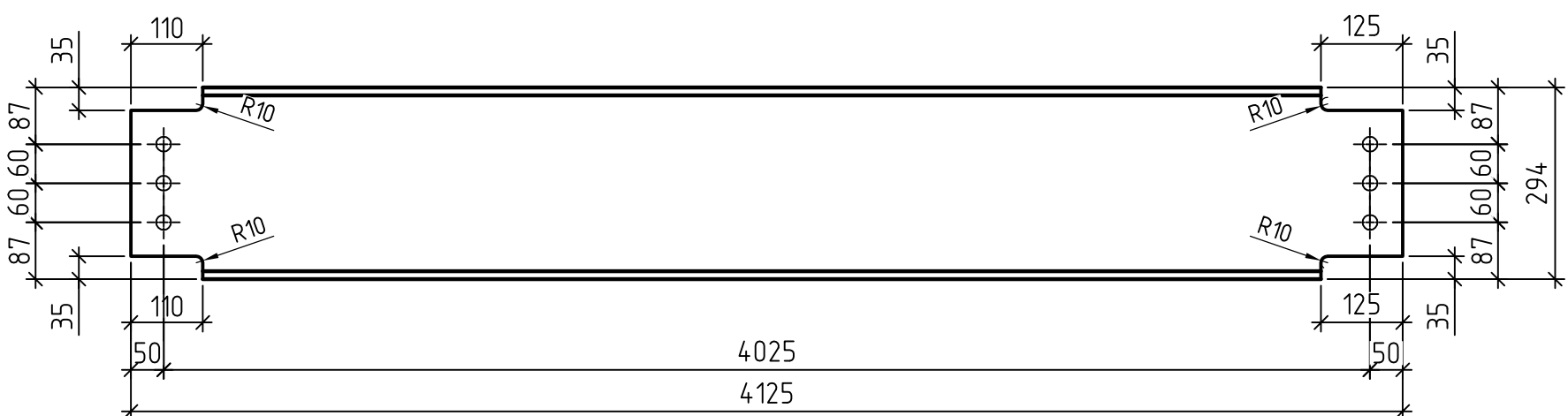
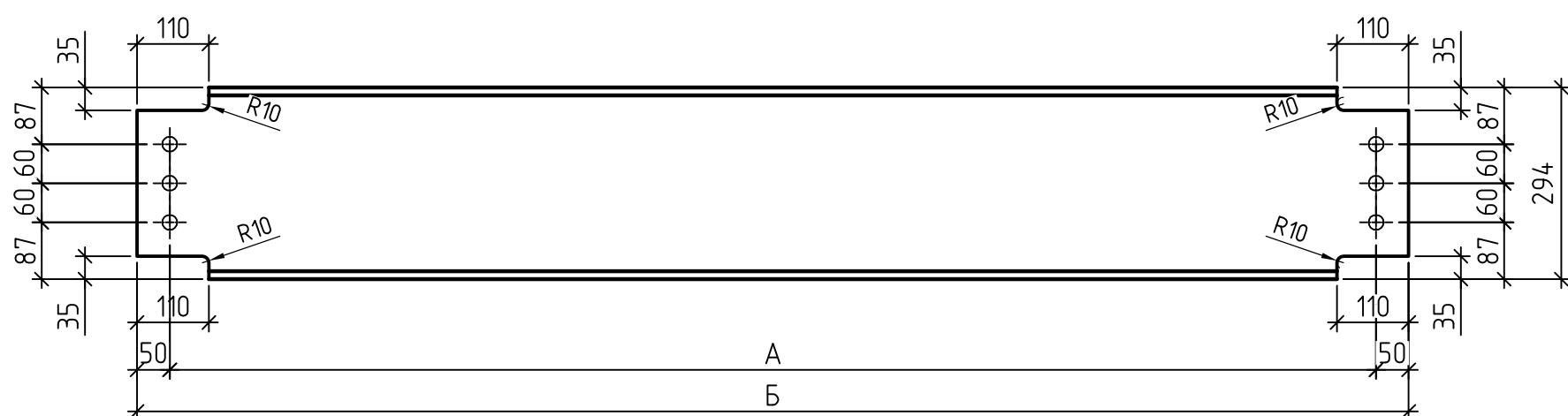
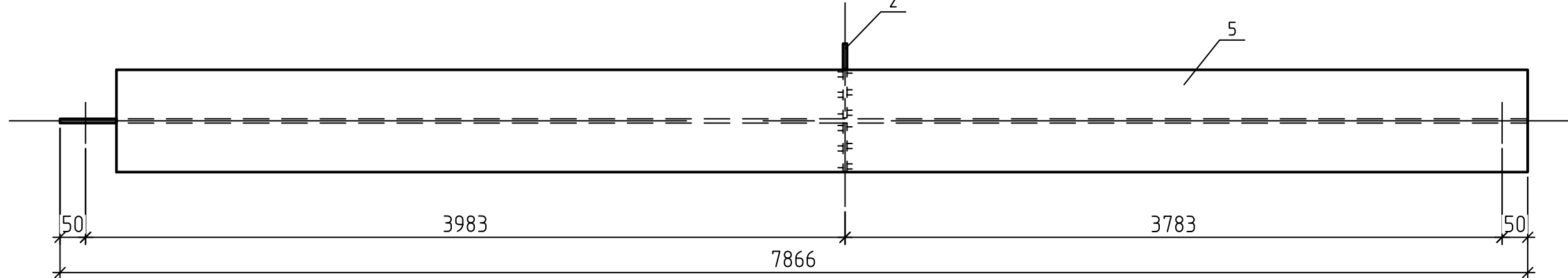
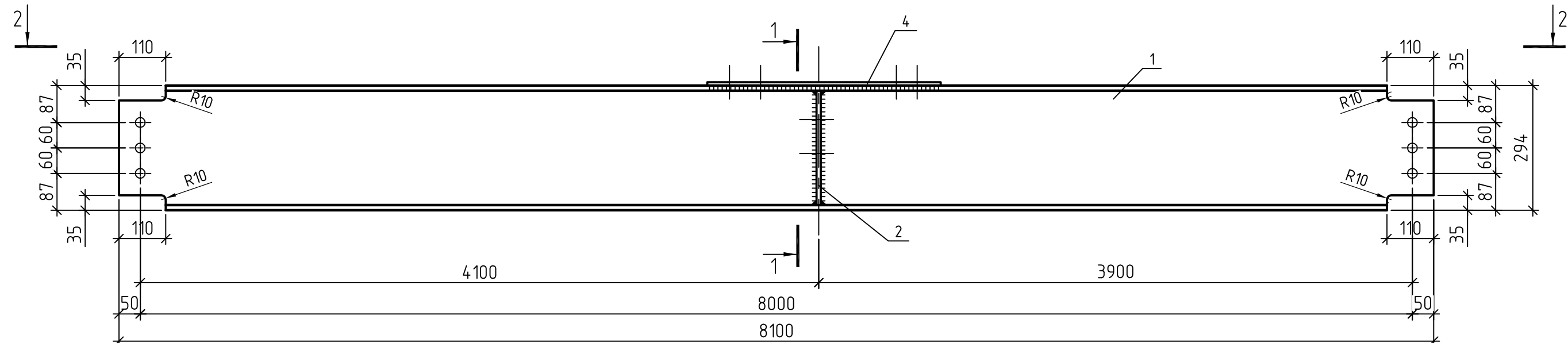
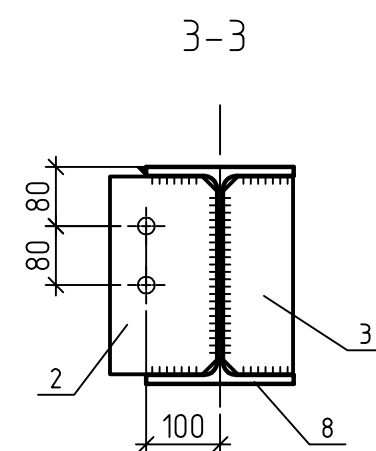
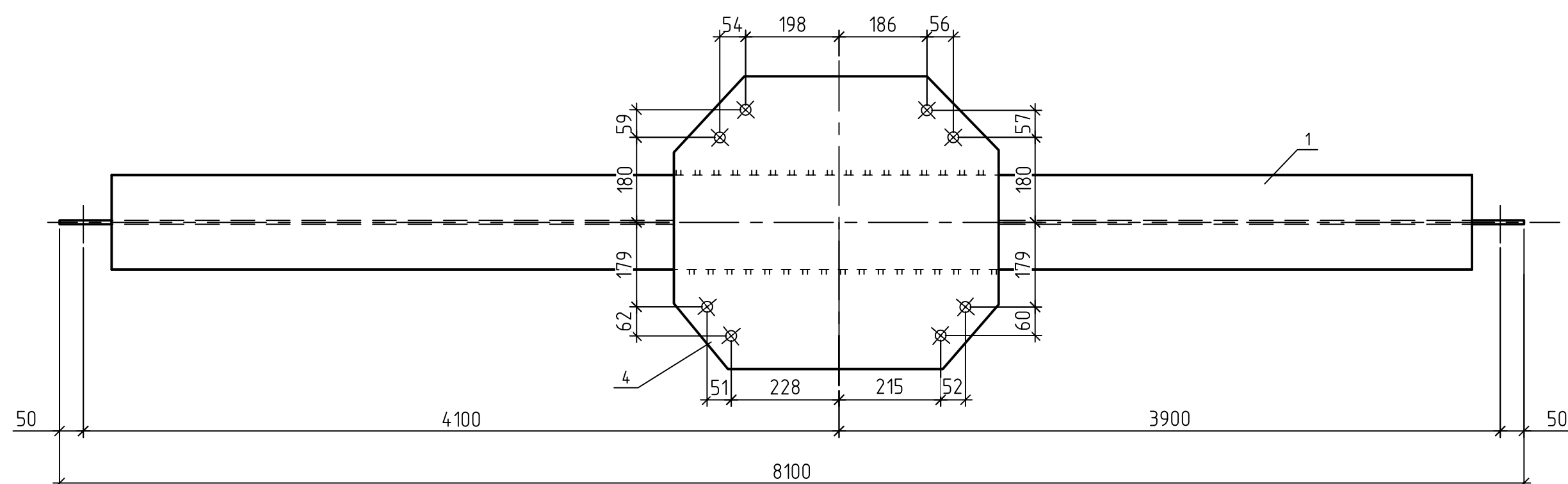


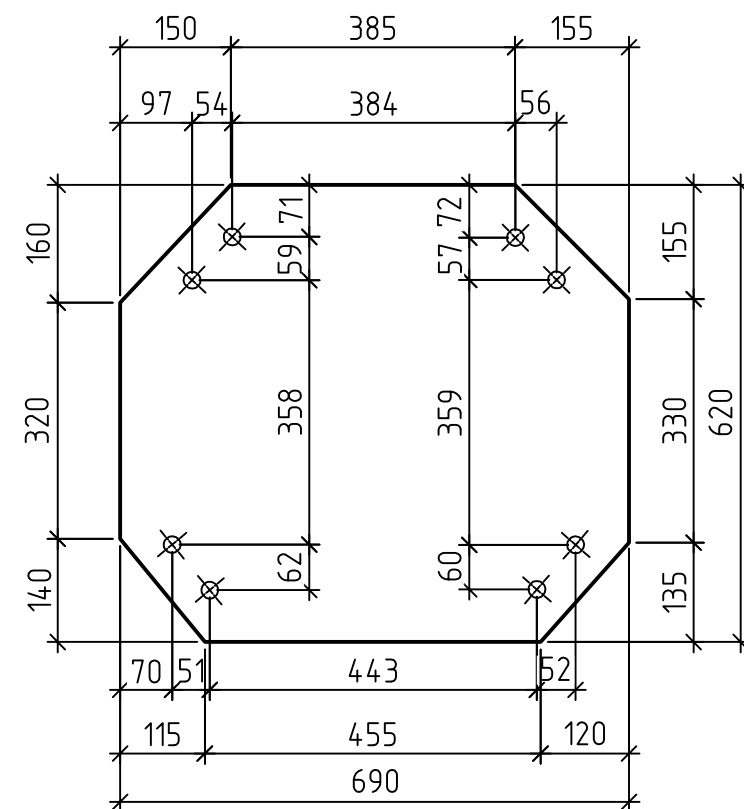
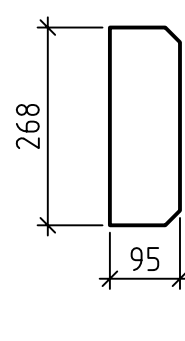
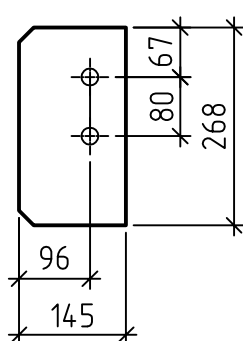
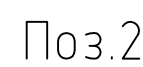
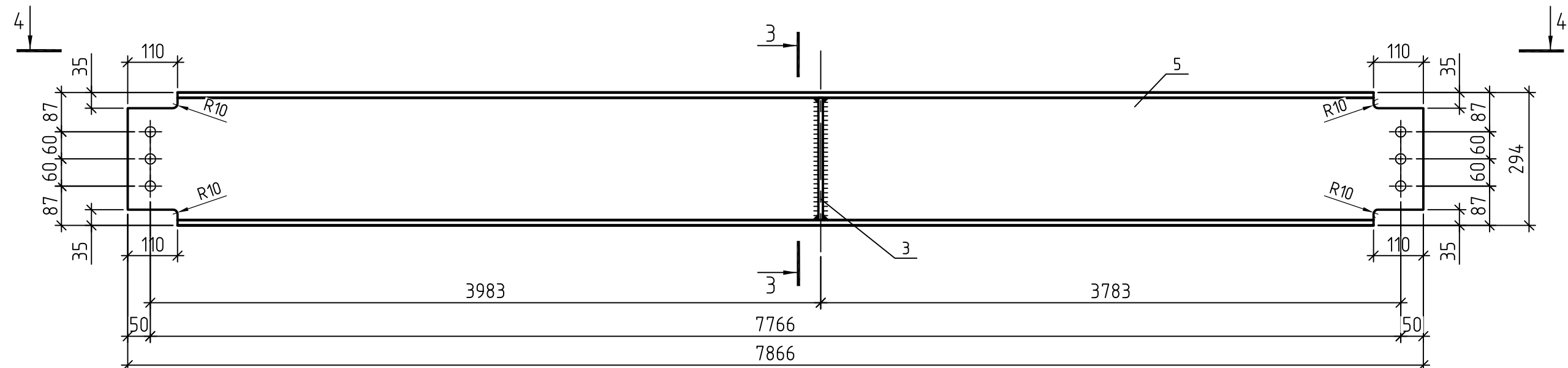
B5-2



Марка	А	Б	Примечание
Бс5-1	2850	2950	
Бс5-3	3320	3420	
Бс5-4	3750	3850	



B5-6



1. Изготовление и контроль качества конструкций производить по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
2. Сварку выполнять полуавтоматом по ГОСТ 14771-76* проболойкой Св-08ГЗс диаметром 1,6 мм по ГОСТ 2246-70* в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
3. Катет сварных швов 6 мм, кроме оговоренных.
4. Антикоррозионную защиту конструкций и подготовку под огнезащиту выполнять согласно проекта.
5. Материал – сталь С345, С255, С245 ГОСТ 27772-88 для сварных конструкций с гарантией свариваемости.
6. Неголоворенные отверстия – Ø3мм.
7. Неголоворенные срезы – 20 мм.
8. * – размер для справок

						129-БГ3-30УНА-##-СМ-38-69-КМД			
						Строительство 3-го энергоблока на даче ПСУ-800 филиала Березовская ГРЭС "ОАО "ЭОН Россия"			
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Площадку обслуживания холодной варки котла.	Станд.	Лист	Заказ
Разраб.		Алешин			07.15		КМД	31	129
Проверил		Светлаков			07.15				
Гл. констр.		Шило			07.15				
Н.контр.		Трифонов			07.15	Балка Б5-1..Б5-5	ООО "Первоуральский завод Промсталь Конструкция"		
Утвердил		Голованов			07.15				