



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

Примечания:			
1	Сварные швы по наименьшей толщине элементов		
2	Отверстия Ø 10 мм, кроме оговоренных		
3	Косы 20 мм, кроме оговоренных		
4	Заводская сварка полудавнонапическая в среде защитных газов ГОСТ 14.774-76* пробойкой СВ-0872С ГОСТ 2246-70. Монтажная сварка - ручная дуговая ГОСТ 5264-80 электроды типа Э464, Э50А ГОСТ 9467-75		
5	Материал - сталь С245, С255, С245 ГОСТ 27772-88 для стальных конструкций с гарантией свариваемости		
6	Изготовление и контроль качества по ГОСТ 2318-2012, СП 53-101-98		
7	Антикоррозионная защита конструкции и подготовку под окраску выполнять согласно проекту.		
8	Марки и позиции с индексом "Н" изготовить зеркально маркам и позициям с индексом "П"		
129-ВГЗ-ЗОНА-##-#-СМ-38-69-КМД			
Строительство 3-го энергоблока на базе ПСУ-800 филиала "Березобская ГРЭС" ОАО "Э.ON Россия"			
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.
Разраб.	Алешин	07.15	Дата
Проектир.	Светлаков	07.15	Дата
Гл. констр.	Шило	07.15	Дата
Начальн.	Трифонов	07.15	Дата
Утвердил	Голованов	07.15	Дата
Ограждение ОП2, ОП3			
ООО "Первоуральский завод Прокатный Конструкция"			

Марка	Поз.	Сечение	Длина	Кол-во		Масса, кг	Марки	Примечание
				Т	Н			
ОП12 1 шт.	1	Труба 38х3	1062	5	2,8	13,8	С245	СМ.дан.лист
	2	Труба 38х3	4820	1	12,5	12,5	С245	б/ч
	3	Труба 38х3	962	4	2,5	10,0	С245	СМ.дан.лист
	4	Труба 38х3	391	2	1,0	2,0	С245	СМ.дан.лист
	5	Лист t= 6 57	140	5	0,4	1,9	С245	б/ч
	6	Лист t= 3 140	4820	1	15,9	15,9	С245	б/ч
	7	Лист t= 6 70	93	5	0,3	1,5	С245	СМ.дан.лист
Наплавленный металл 1,5 %							0,9	8,5
ОП13 1 шт.	1	Труба 38х3	1062	2	2,8	5,5	С245	СМ.дан.лист
	8	Труба 38х3	260	1	0,7	0,7	С245	б/ч
	5	Лист t= 6 57	140	2	0,4	0,8	С245	б/ч
	9	Лист t= 3 140	260	1	0,9	0,9	С245	б/ч
	7	Лист t= 6 70	93	2	0,3	0,6	С245	СМ.дан.лист
	Наплавленный металл 1,5 %						0,1	
	Итого:							66,9

Таблица отпраочных марок				
Отпр. марка	Кол-во		Масса, кг	
	Т	Н	марки	всех
ОП12	1		58,4	58,4
ОП13	1		8,5	8,5
Итого:				66,9