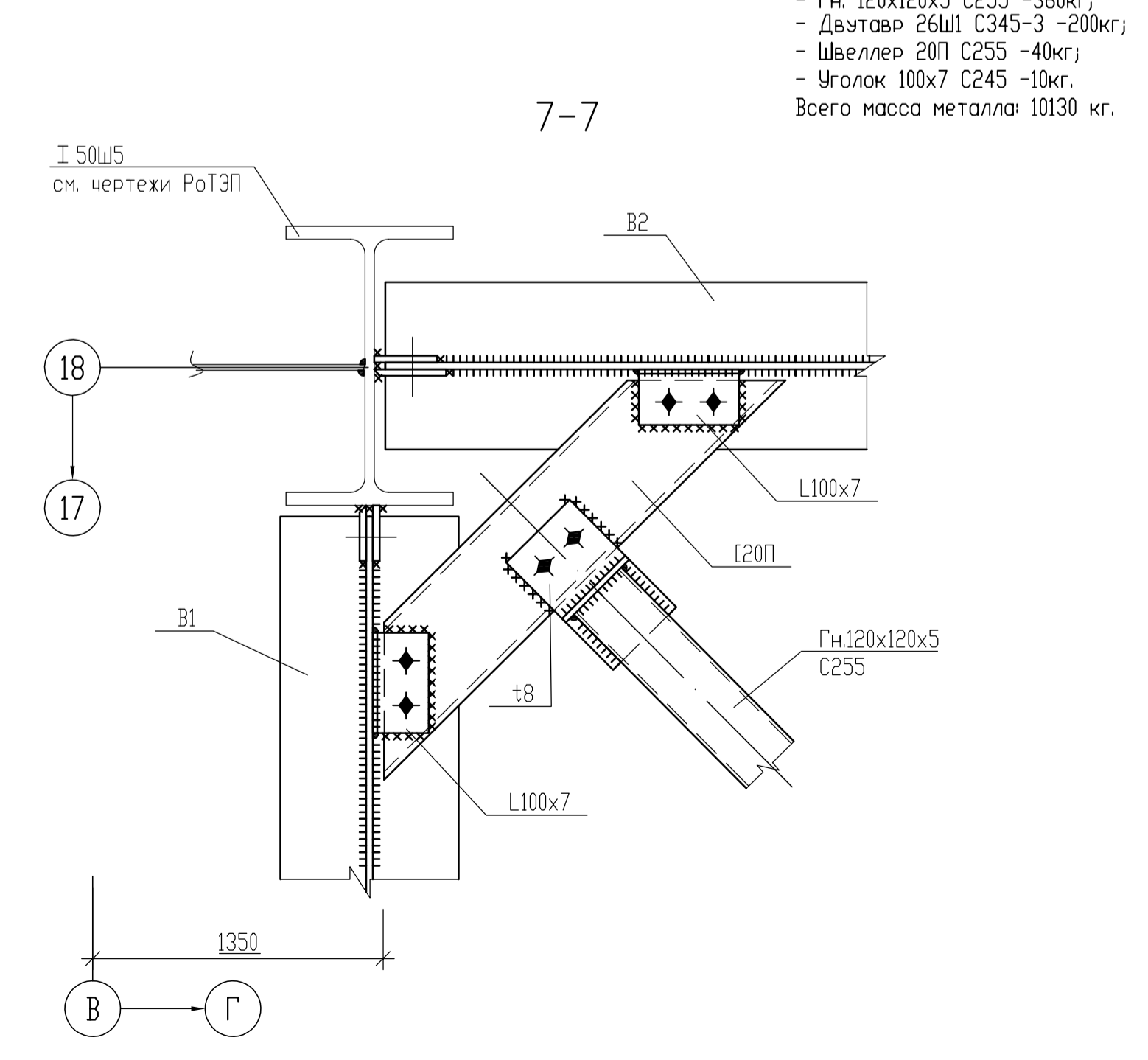
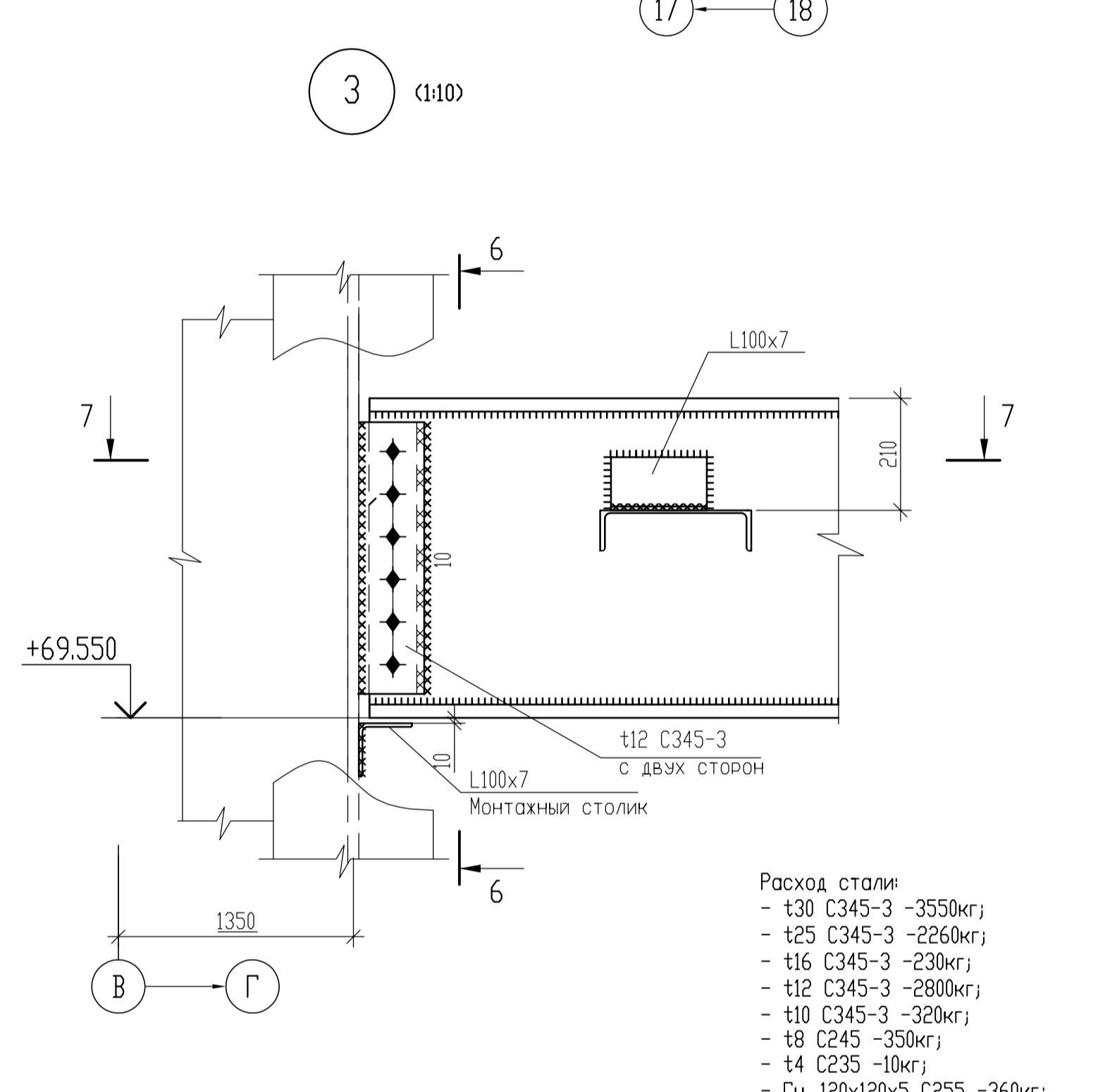
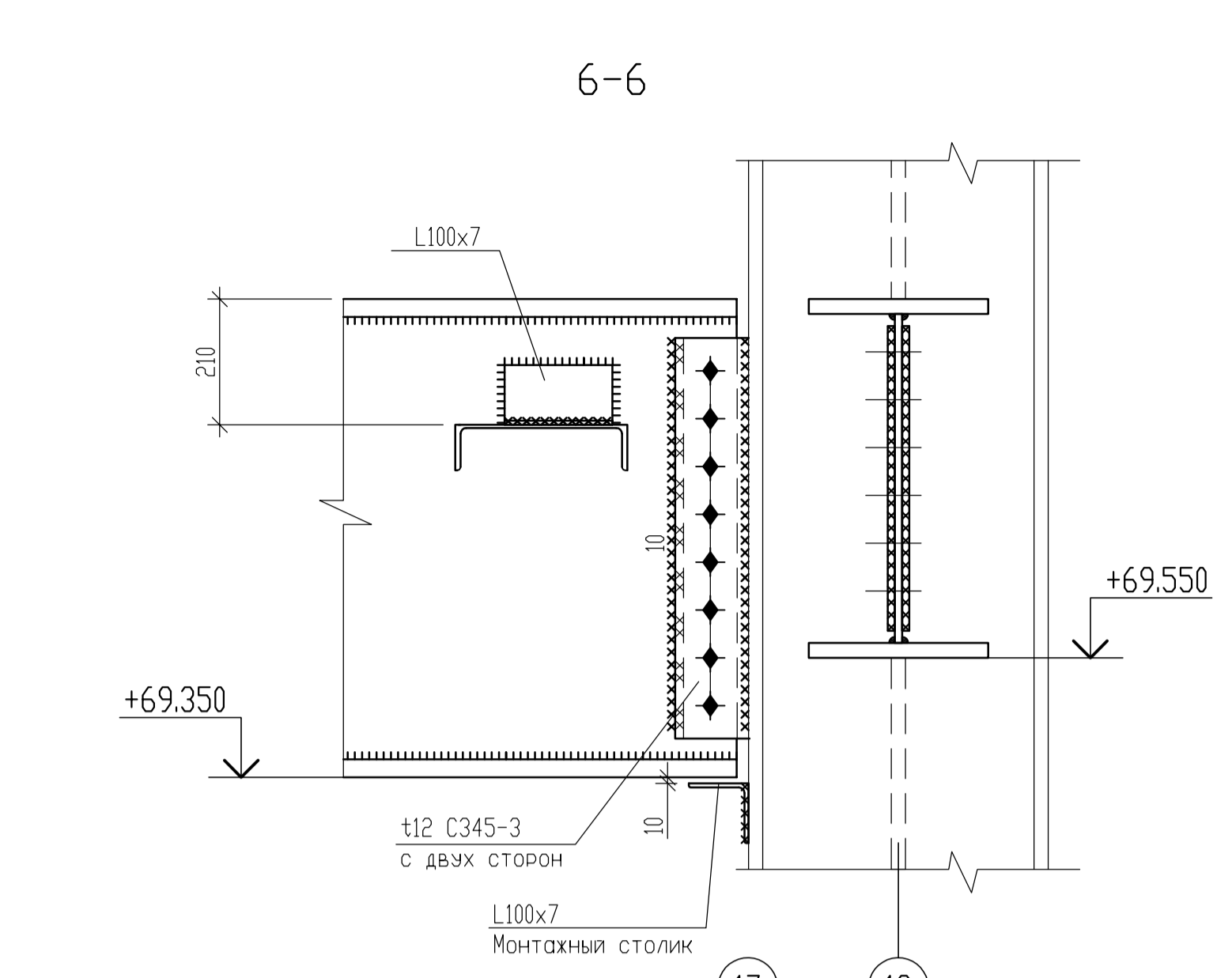
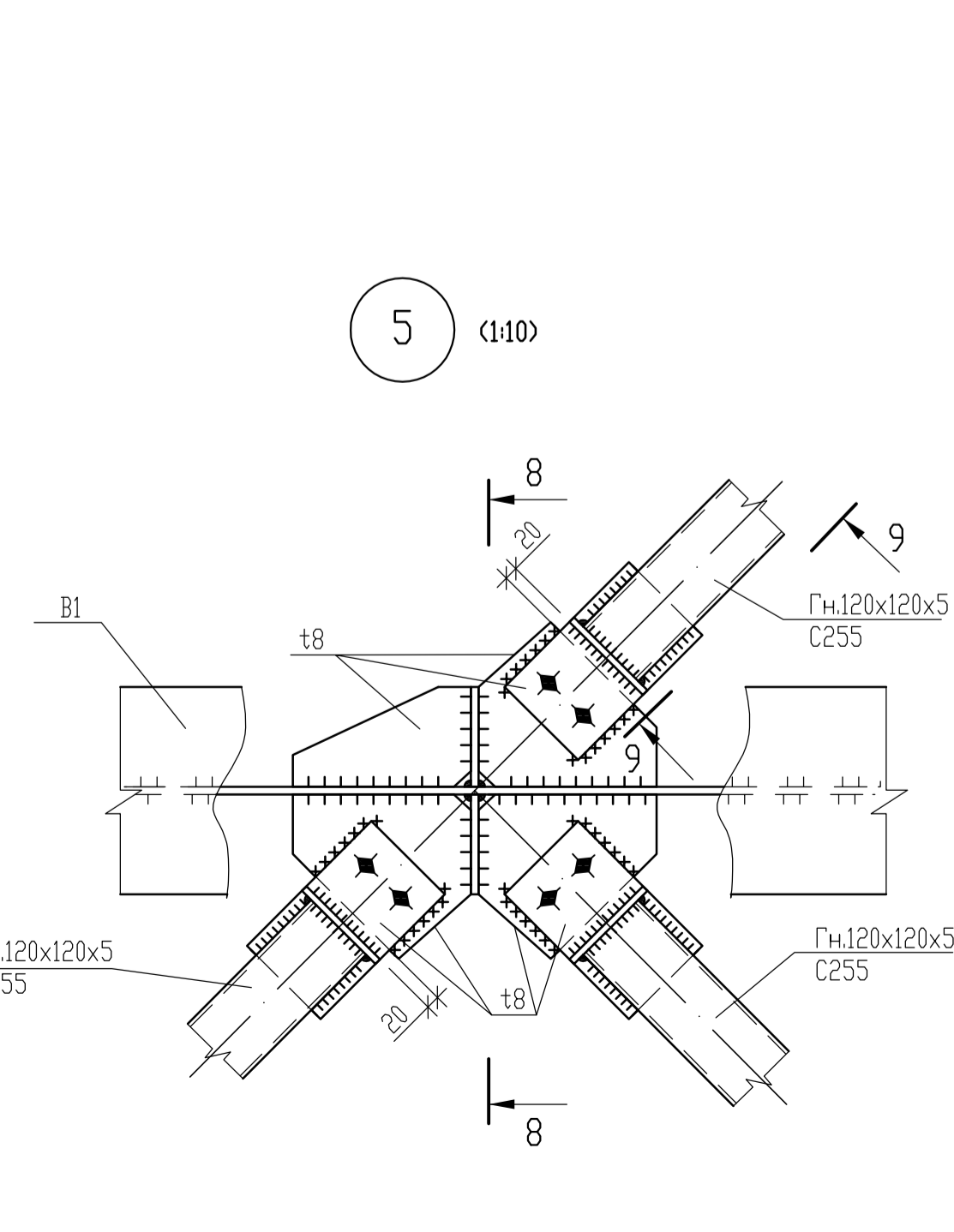
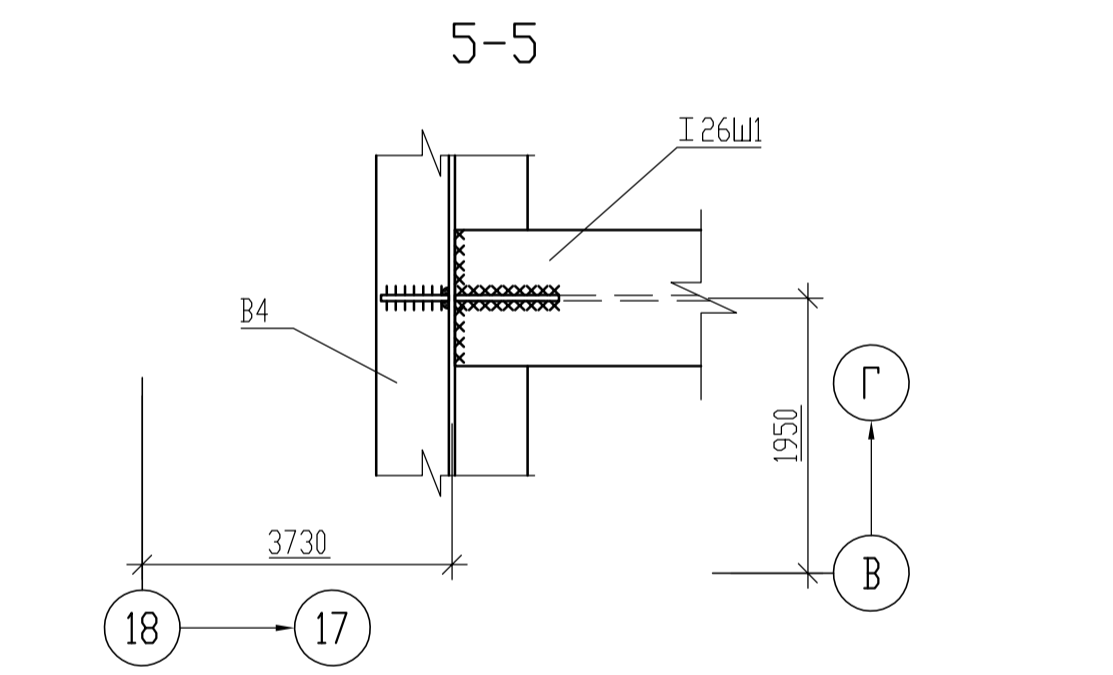
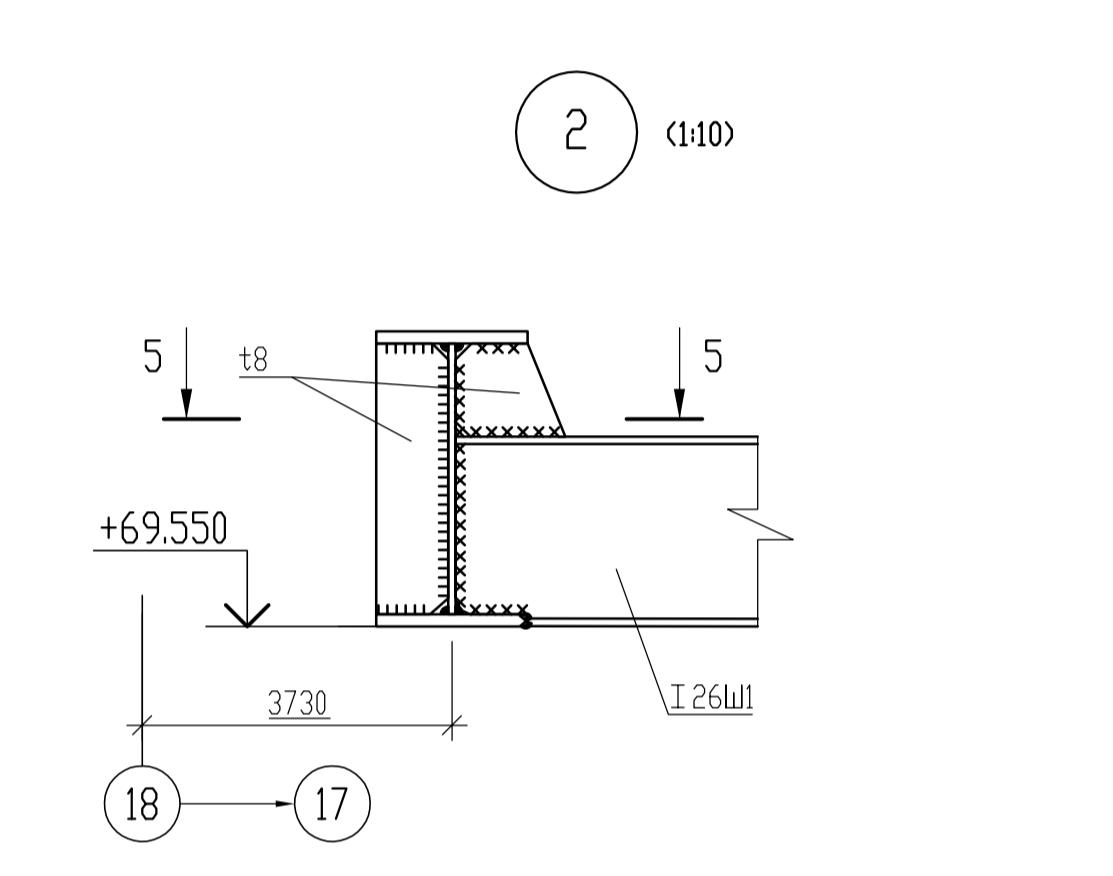
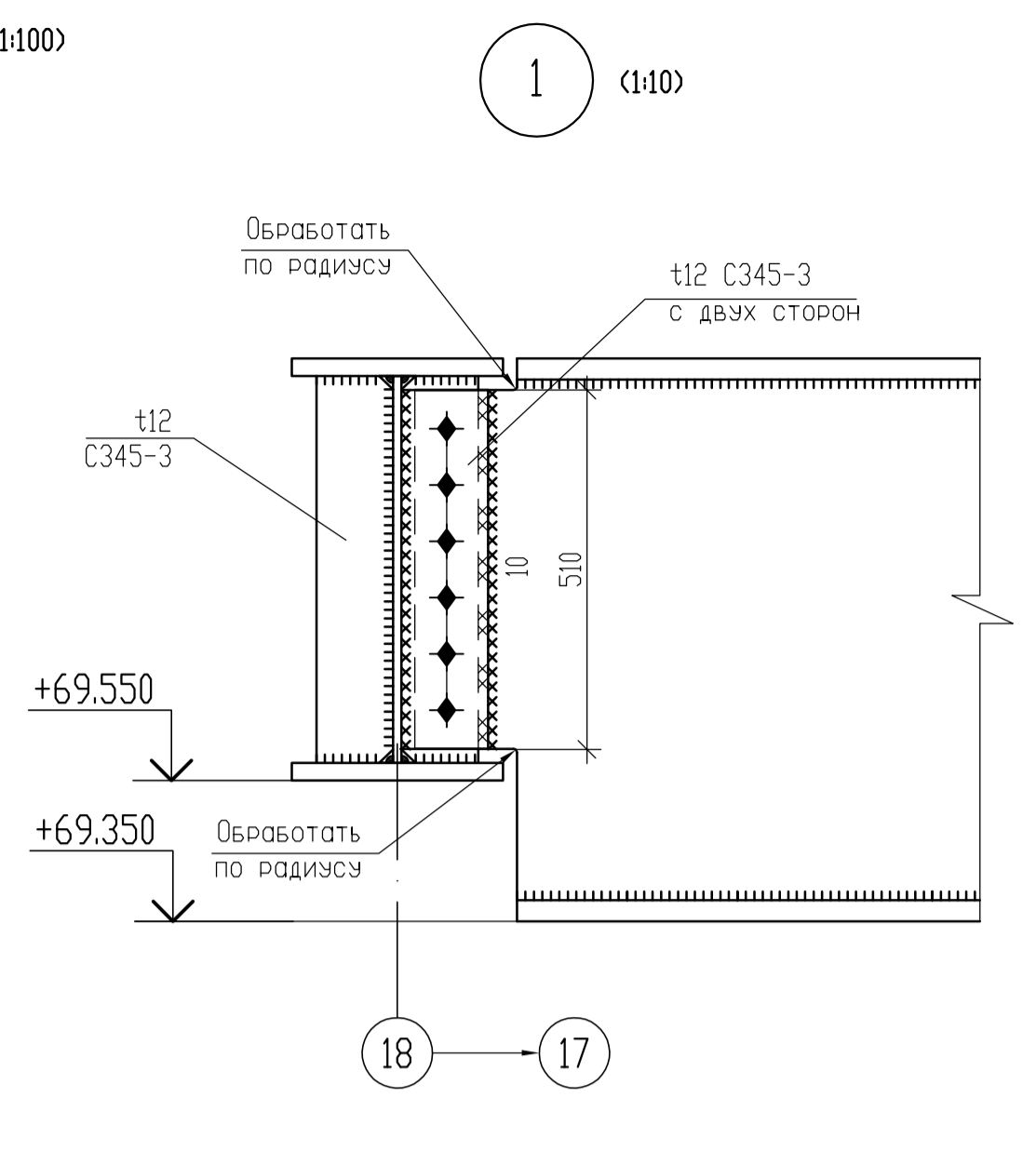
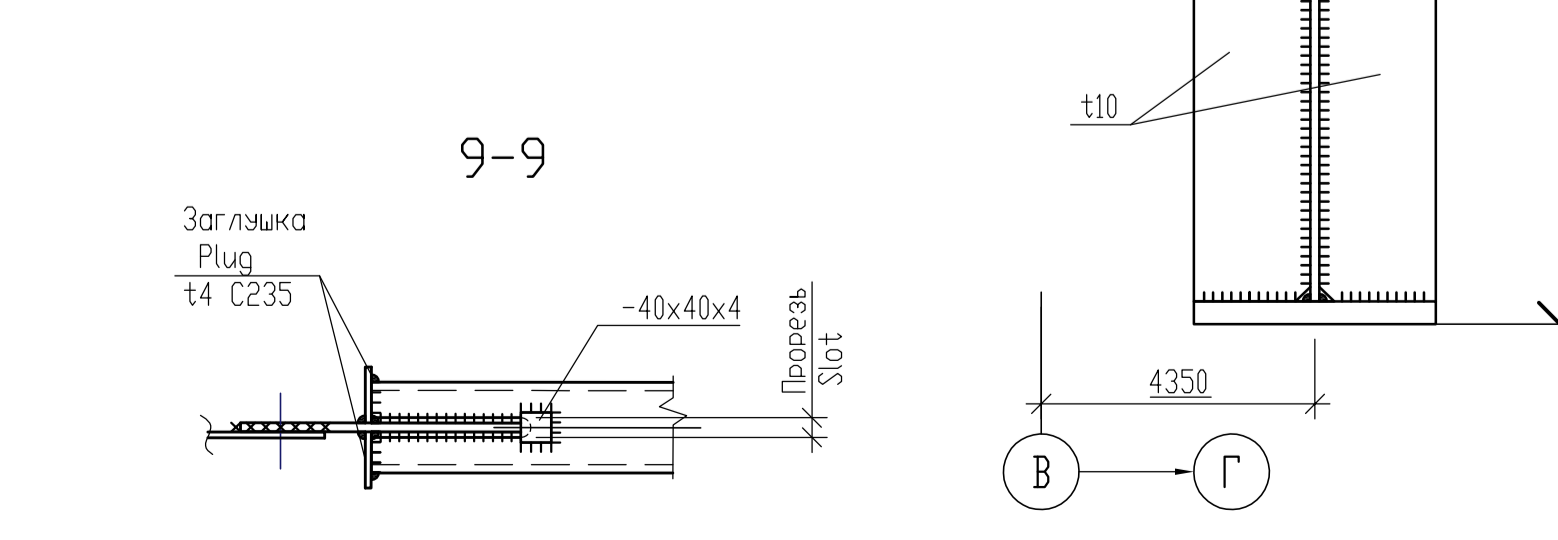
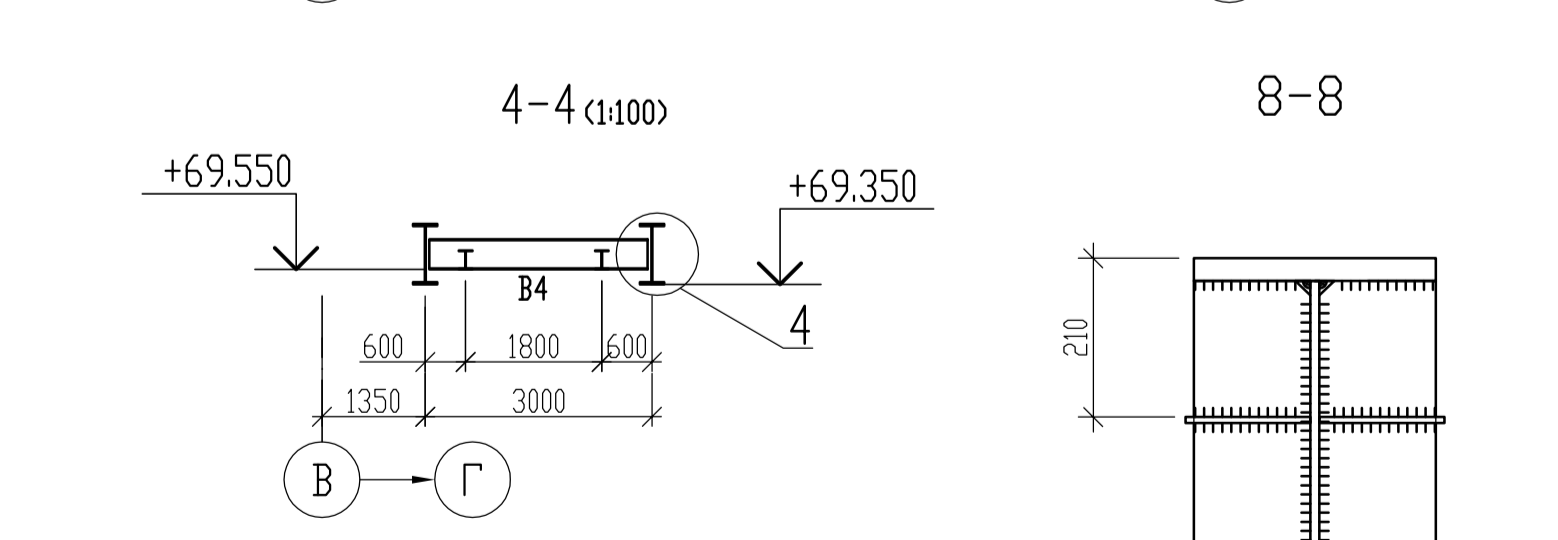
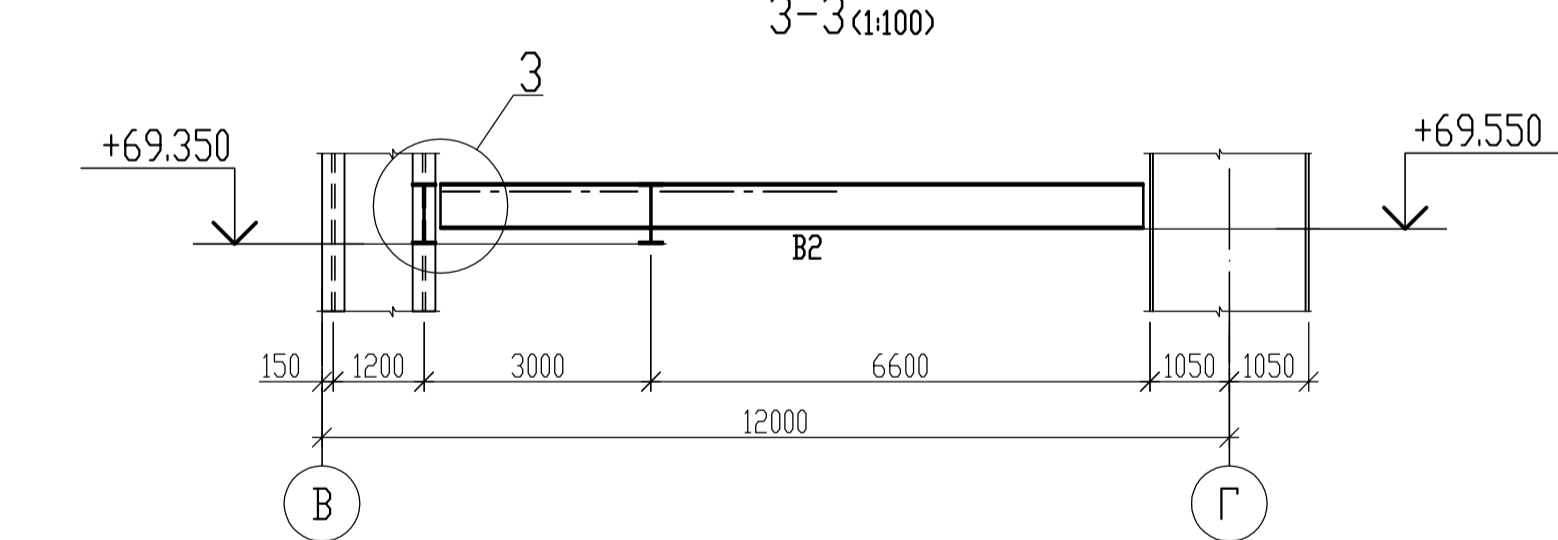
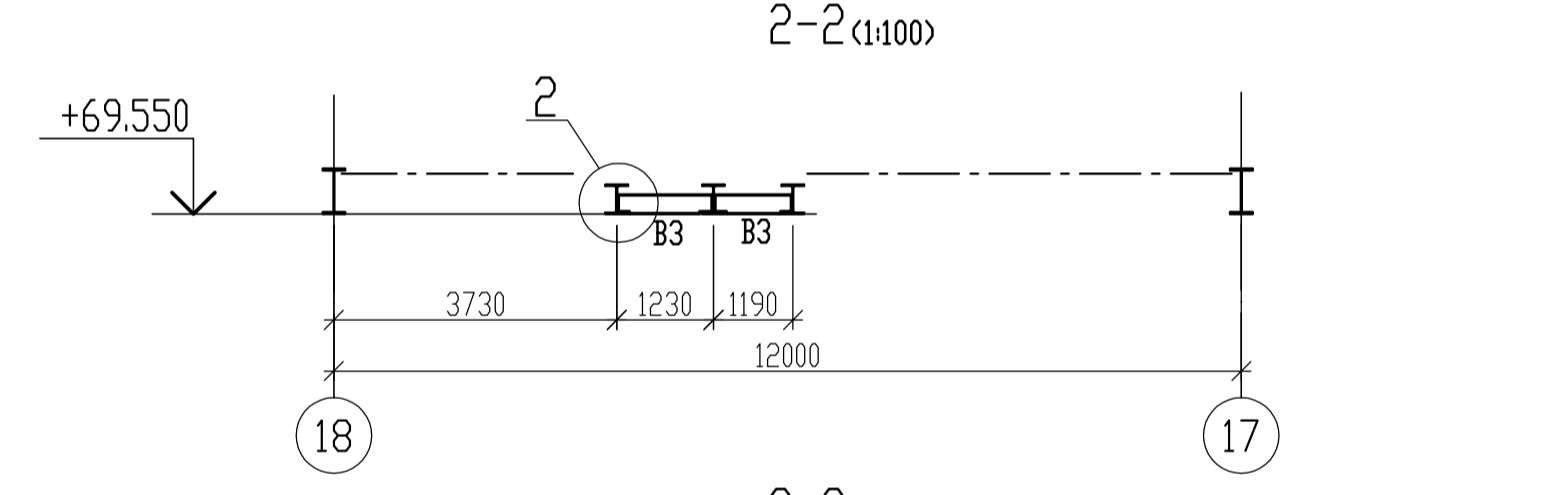
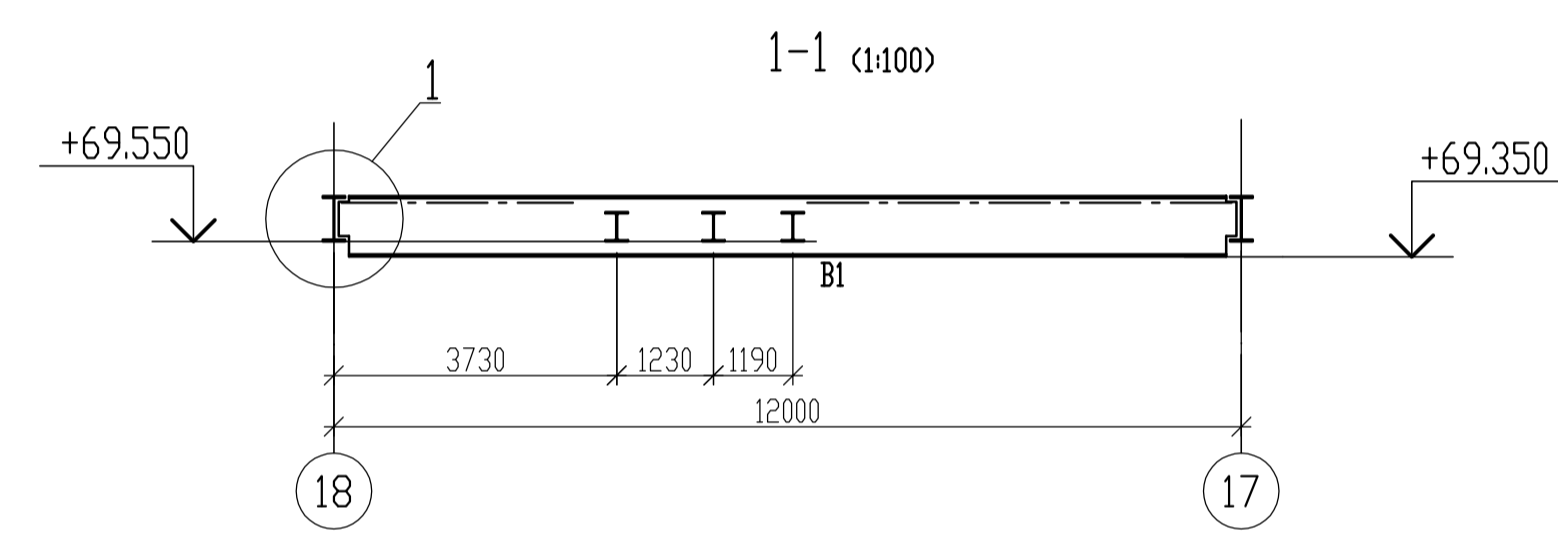
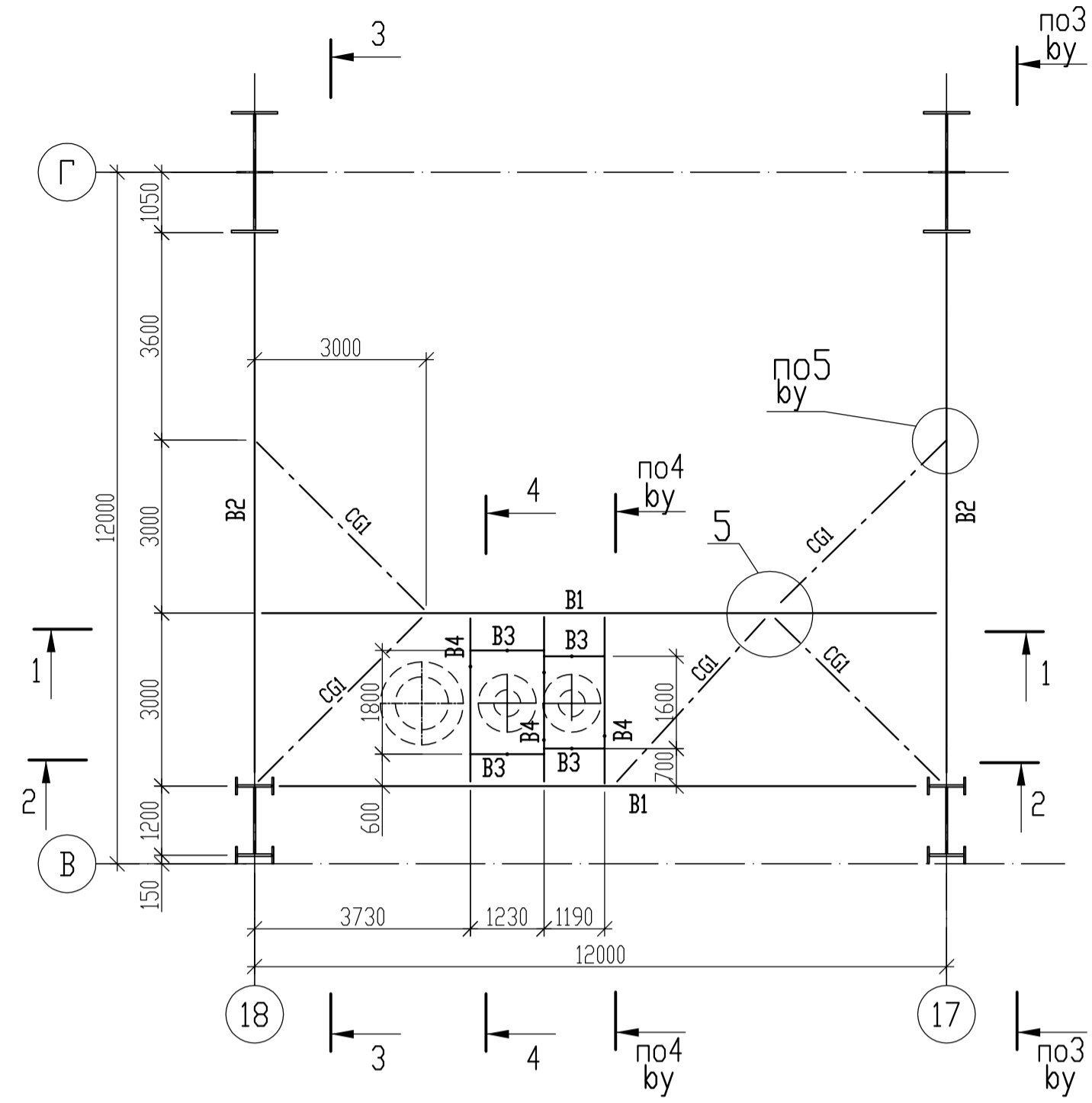
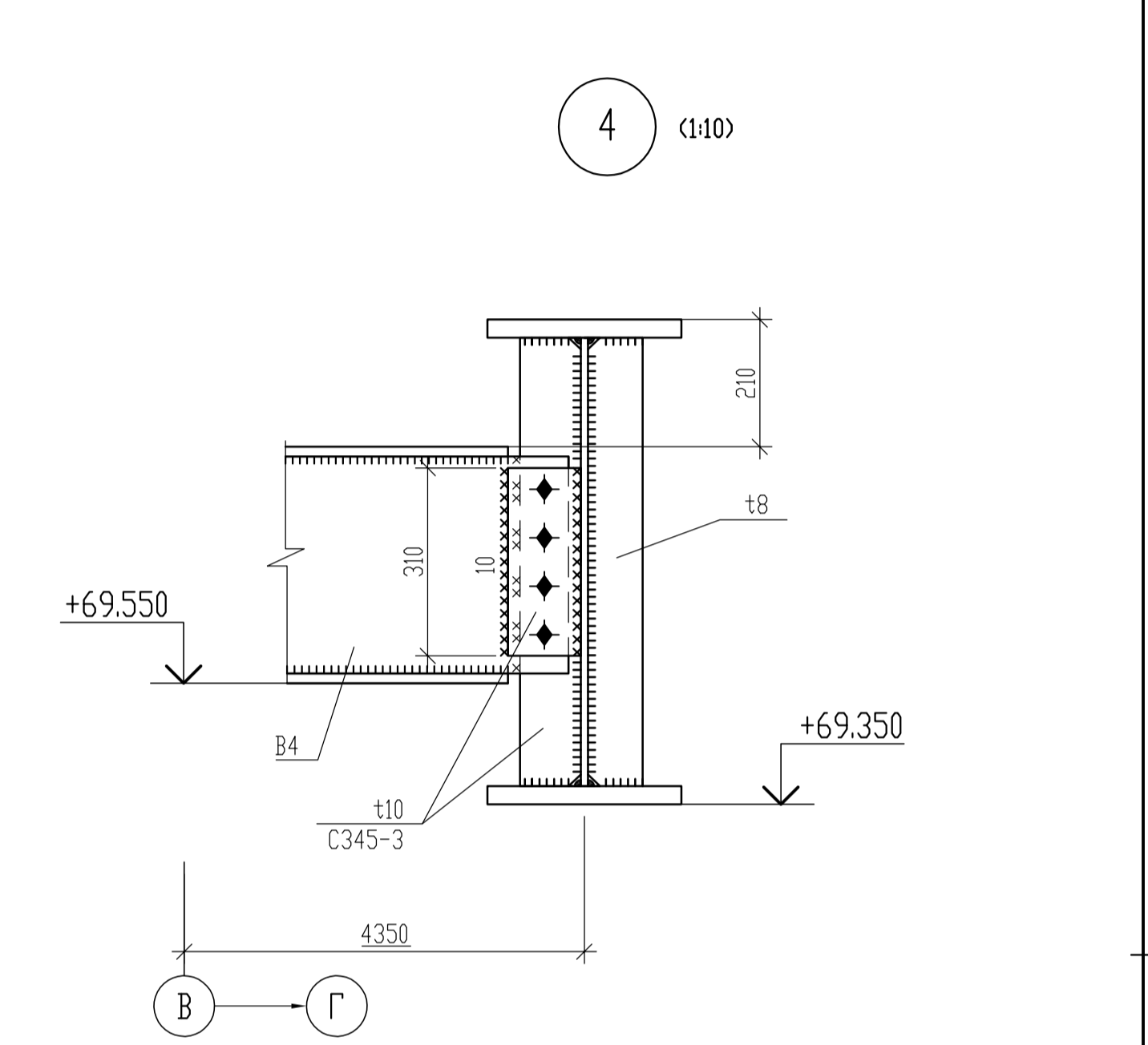


Схема расположения элементов в рядах В-Г в осях 17-18 низ на отм. +69.550 (1:100)
 Arrangement diagram of elements along row В-Г in axes 17-18 at el. +69.550



Ведомость элементов
 Bill of structure members

Марка Mark	Сечение Section	Поз. Item	Состав Composition	Опорные усилия Supporting forces			Марка стали Steel grade	Примечание Note
				Q т.с	N т.с	M т.с.м		
B1		1	-320x30	45.0	5.0		C345-3	шар 1350мм sp. 1350
		2	-740x12					
		3	-90x8					
B2		1	-300x25	40.0	8.0		C345-3	шар 1000мм sp. 1000
		2	-550x12					
		3	-90x8					
B3	I	1	I 26Ш1	9.0	2	±3.0		по ГОСТ 26020-83 ГОСТ 26020-83
B4		1	-200x16	35.0	6.0			
	2	-358x10						
CG1			Гн.120x120x5	5.0			C255	



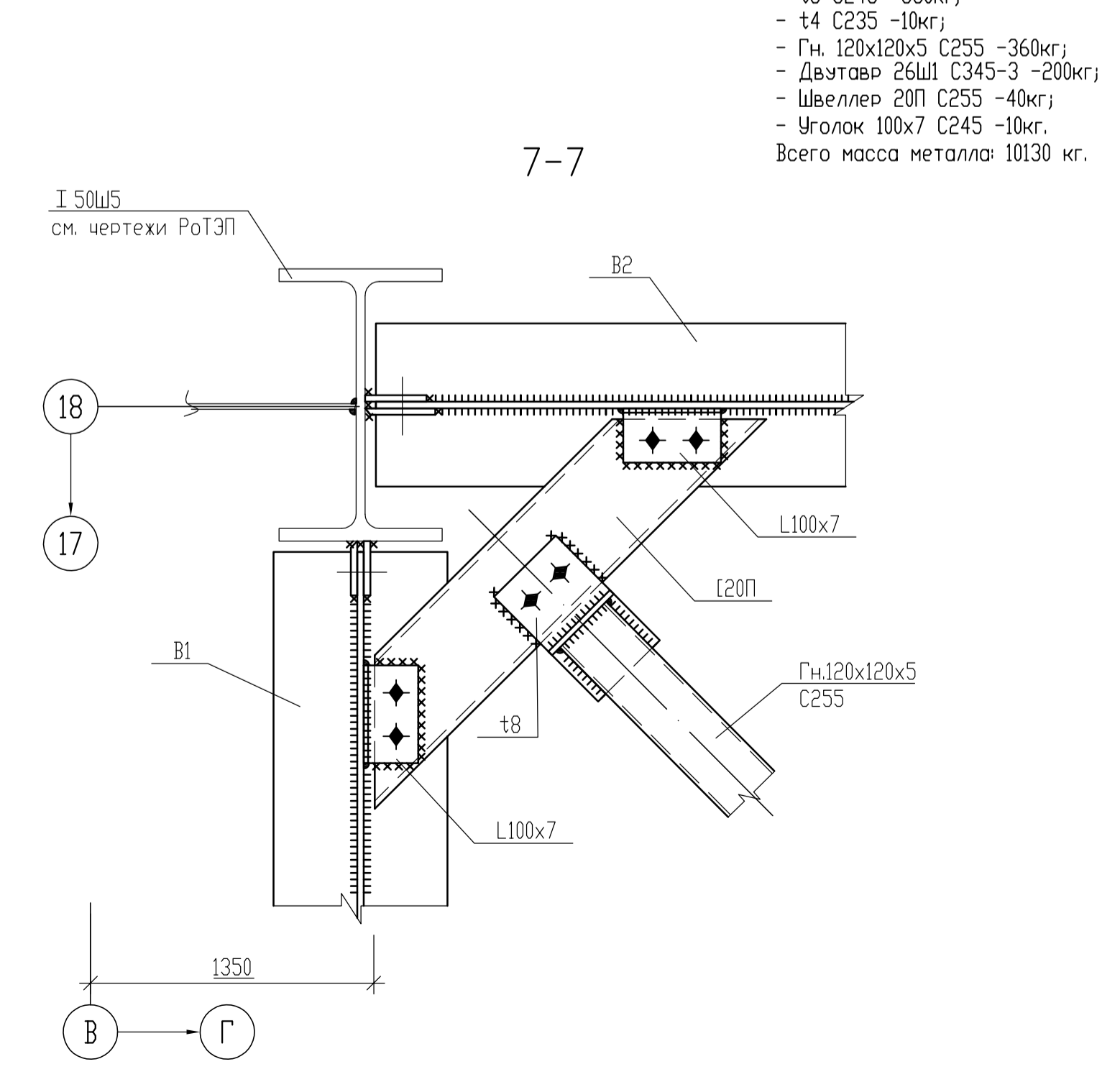
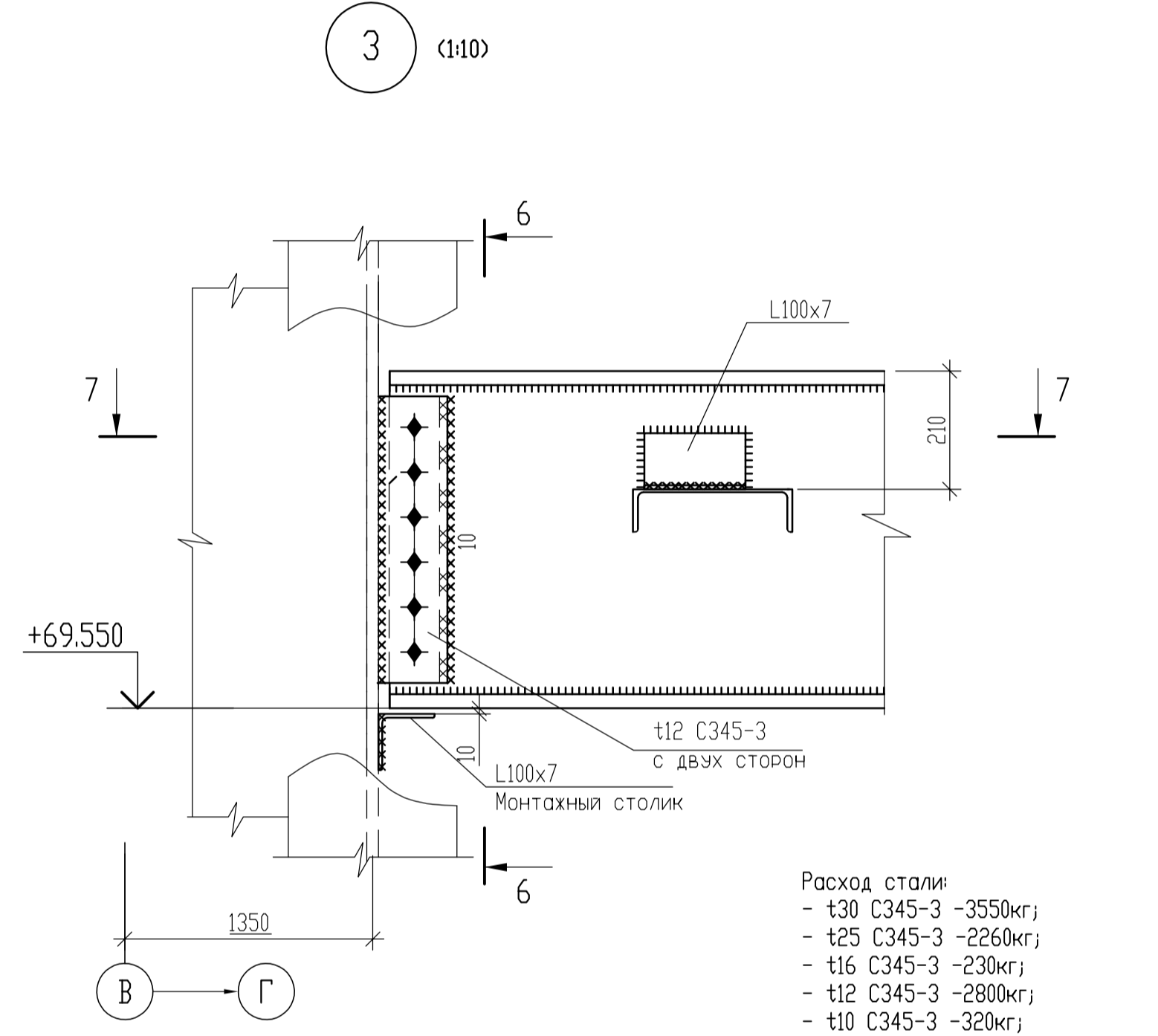
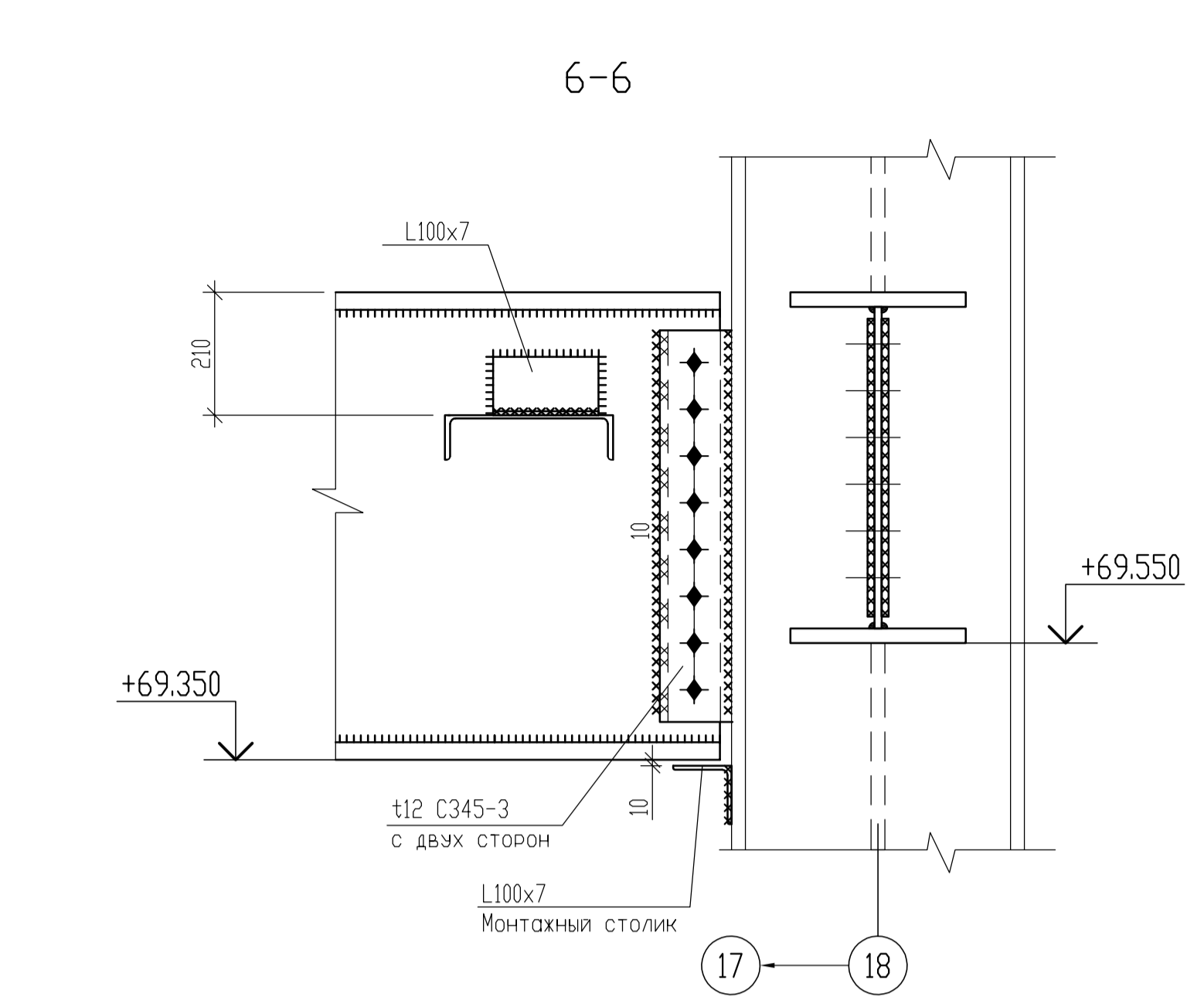
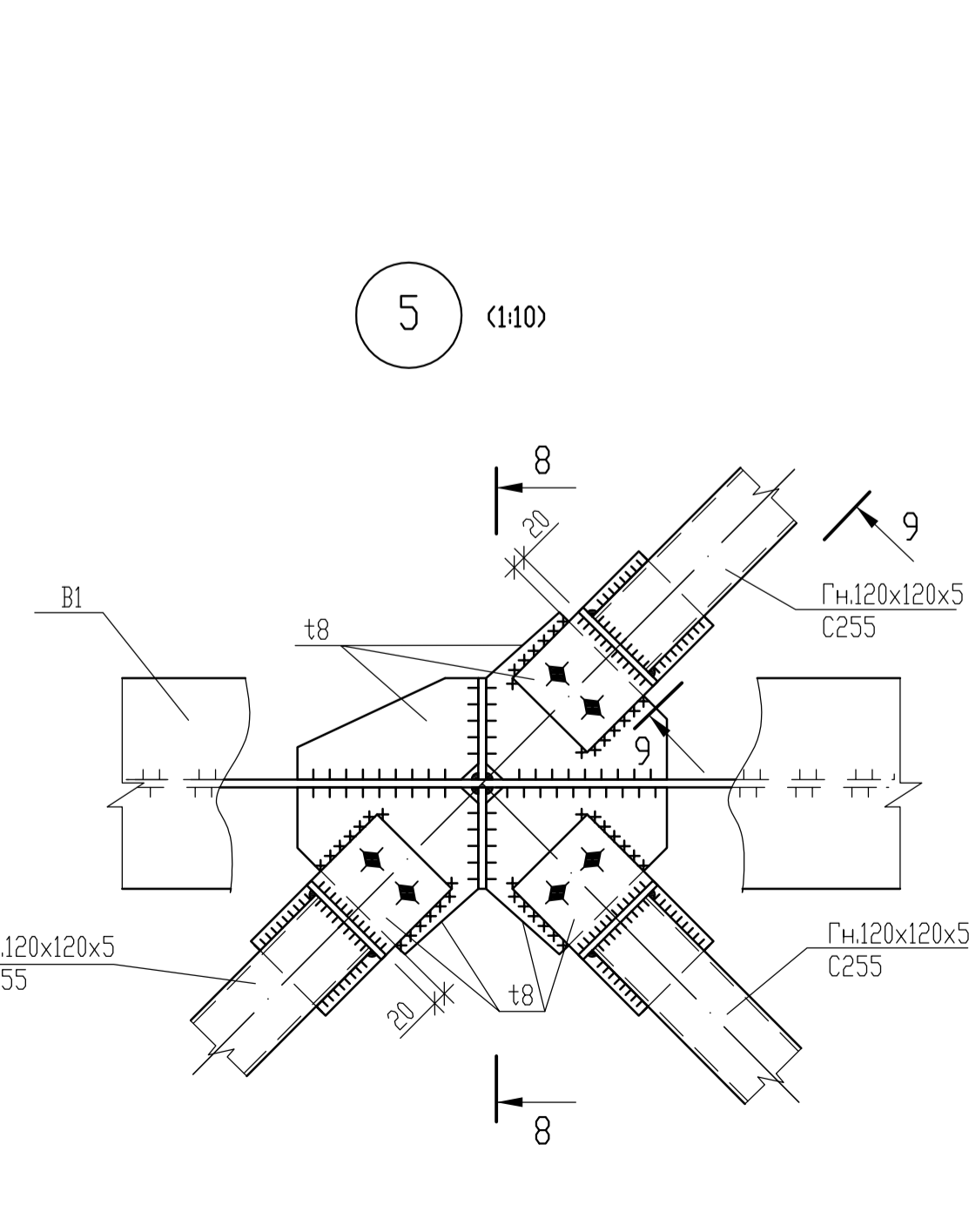
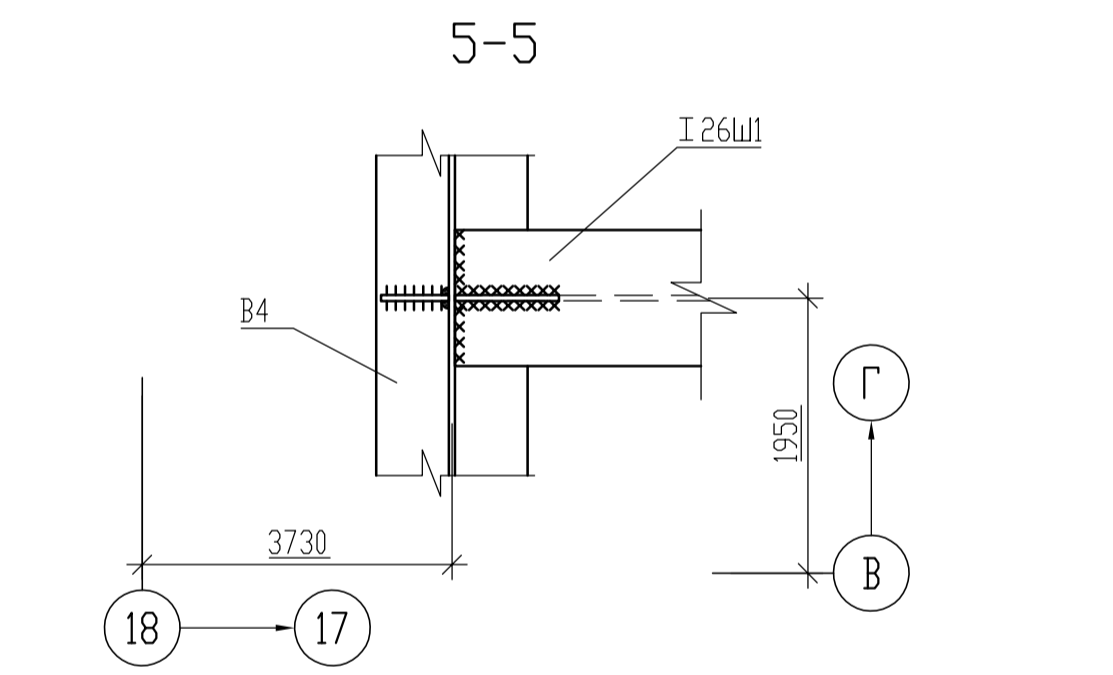
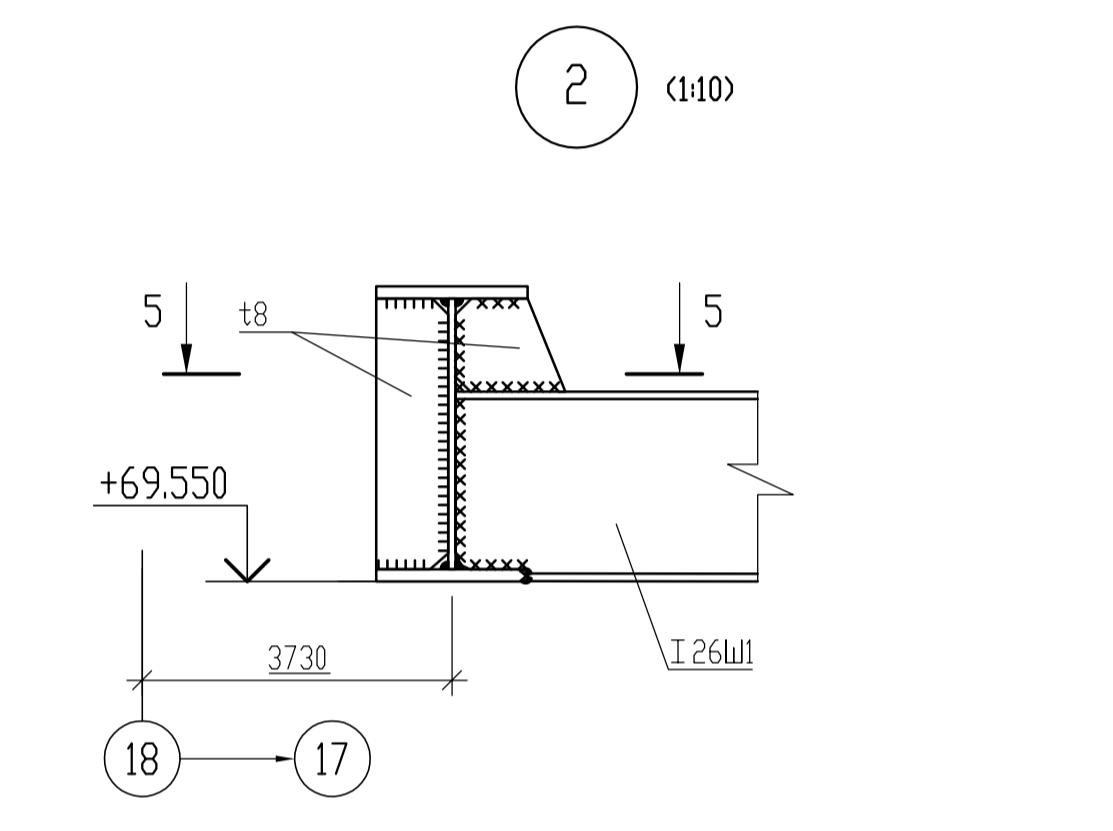
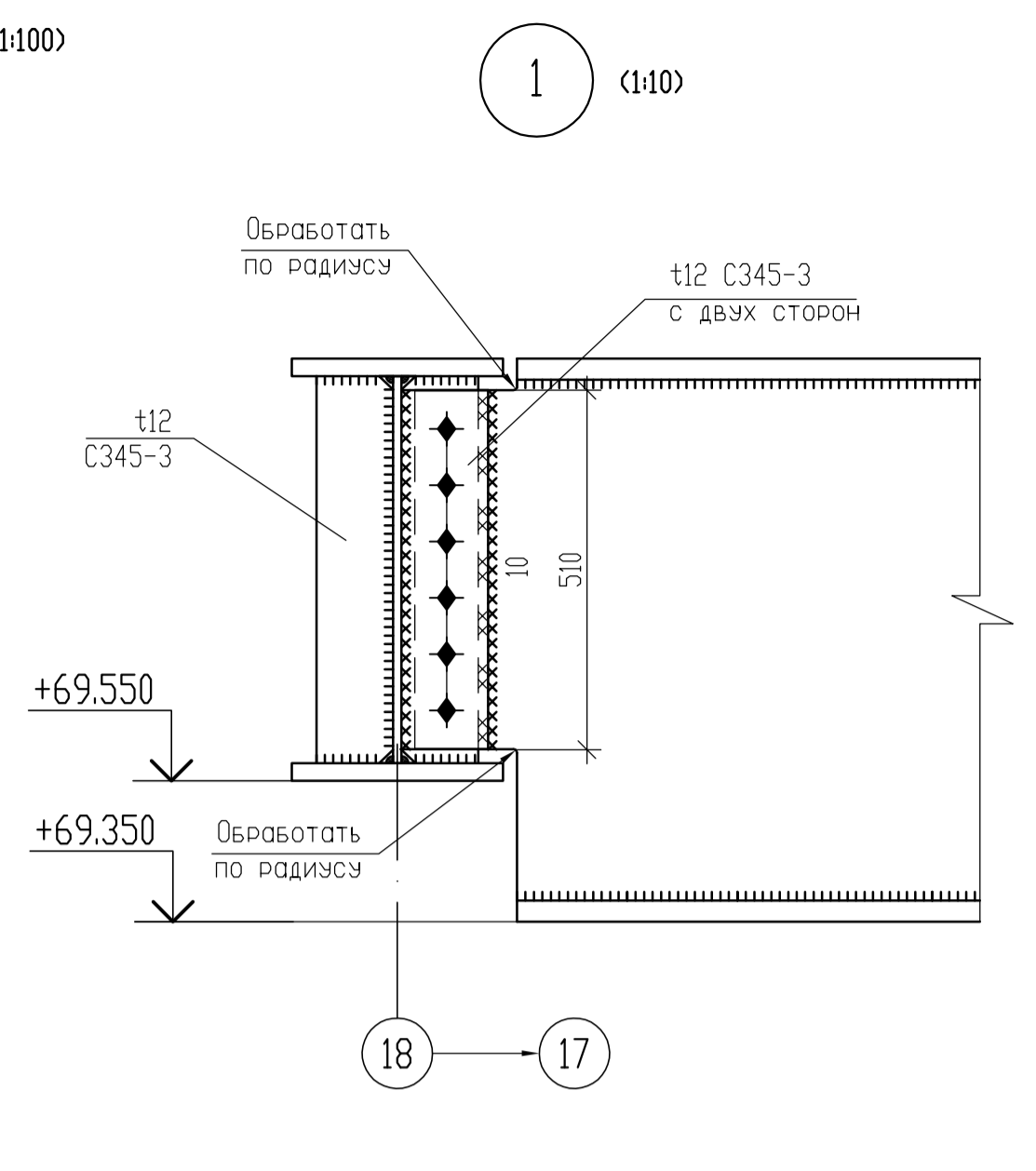
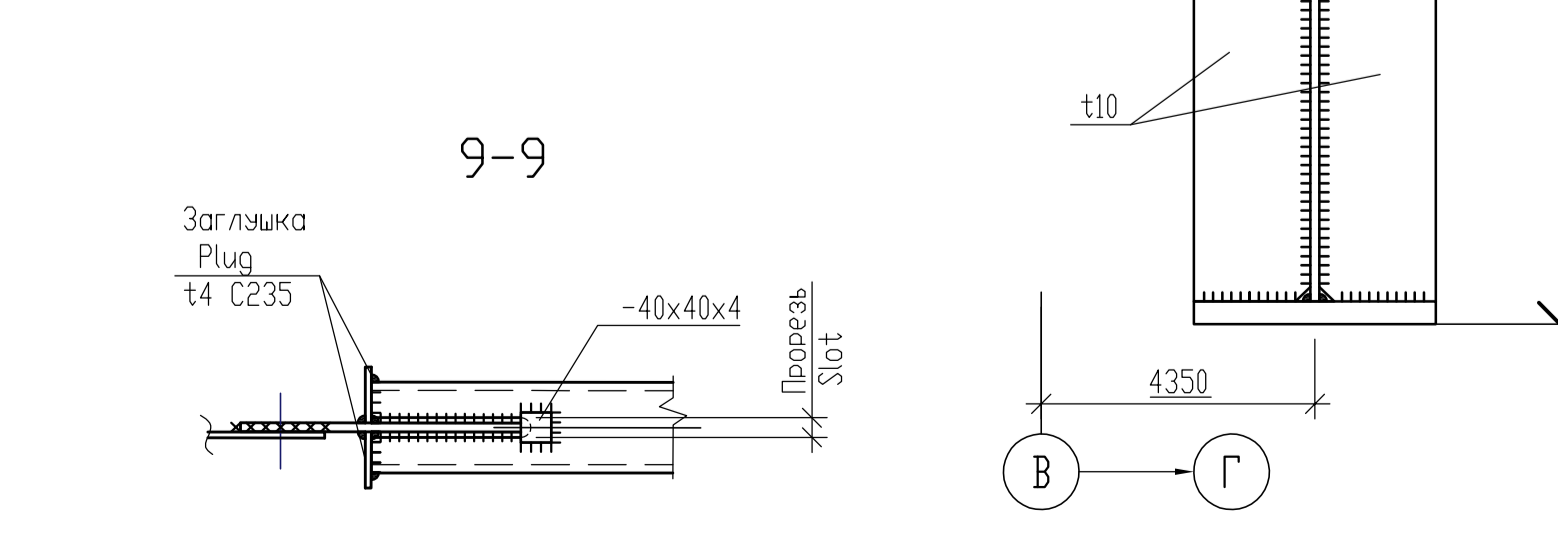
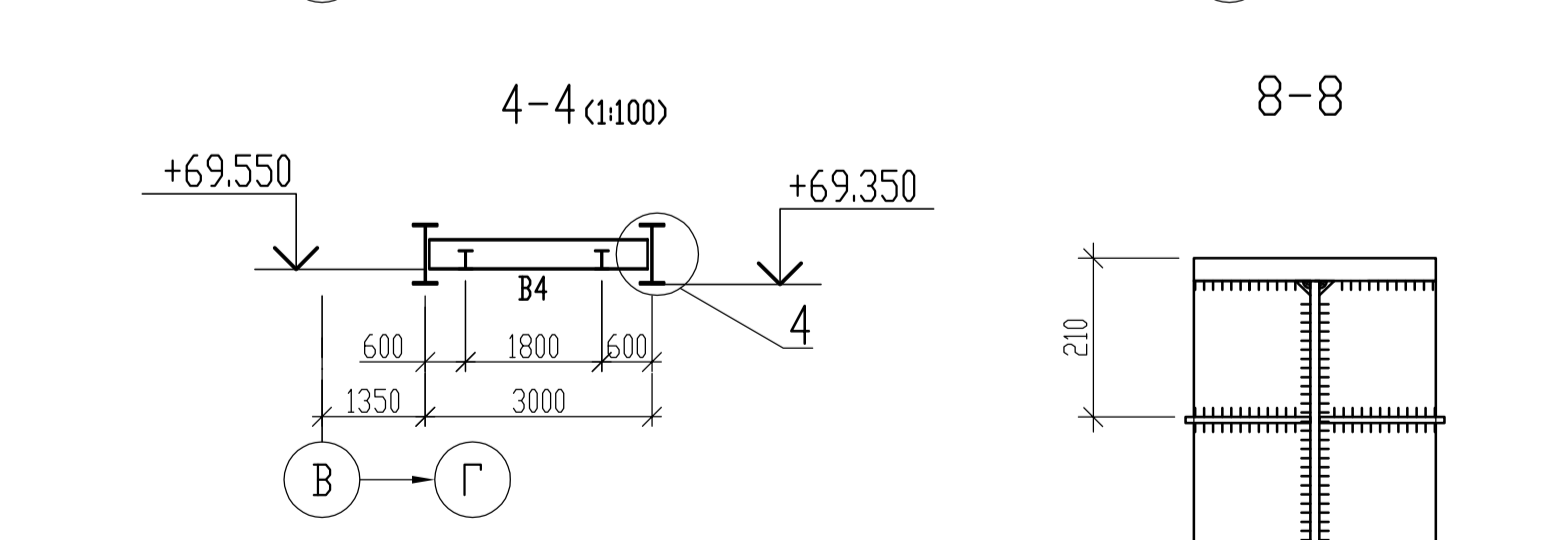
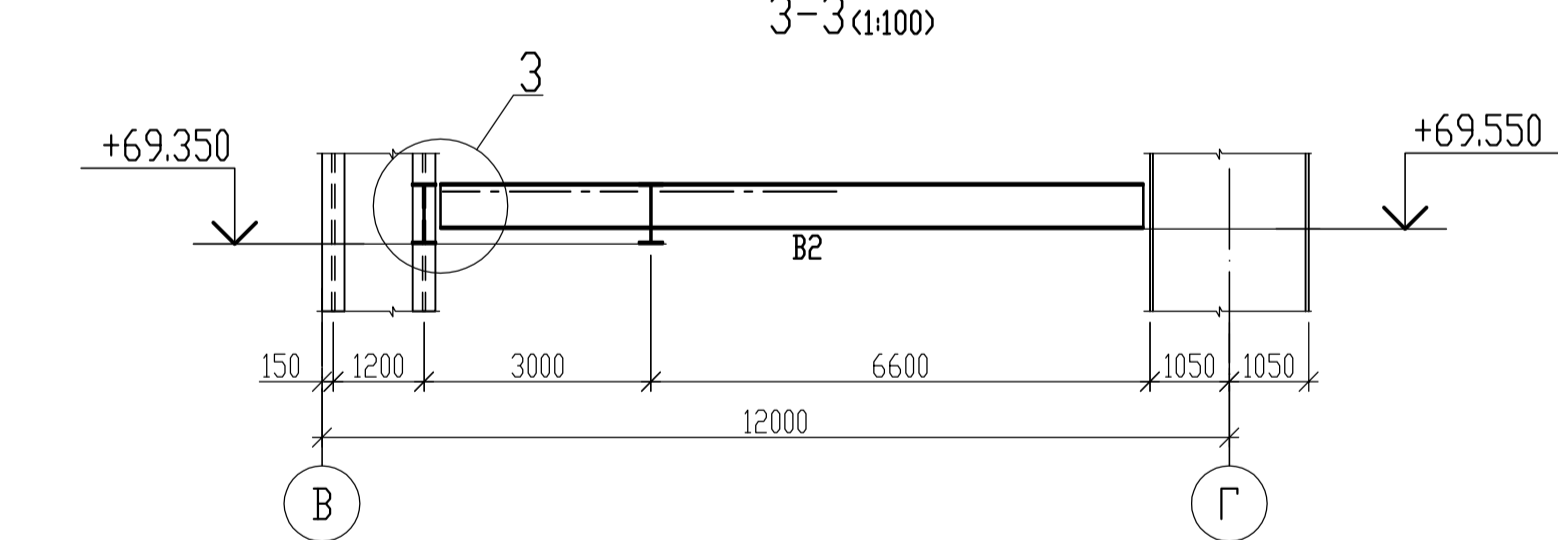
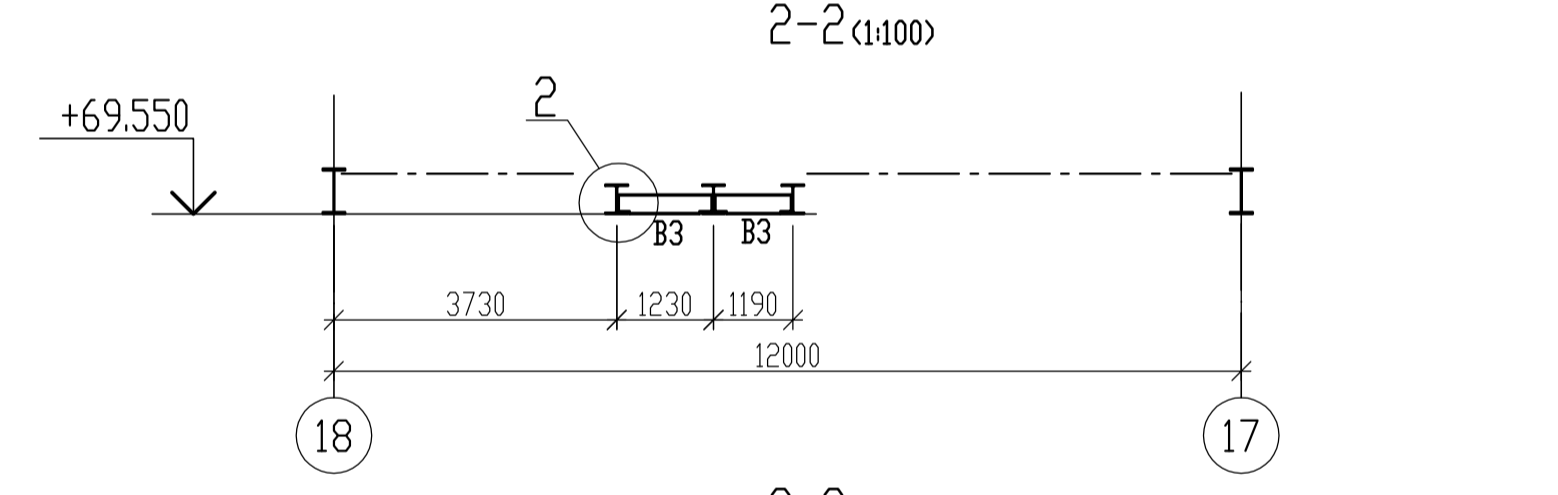
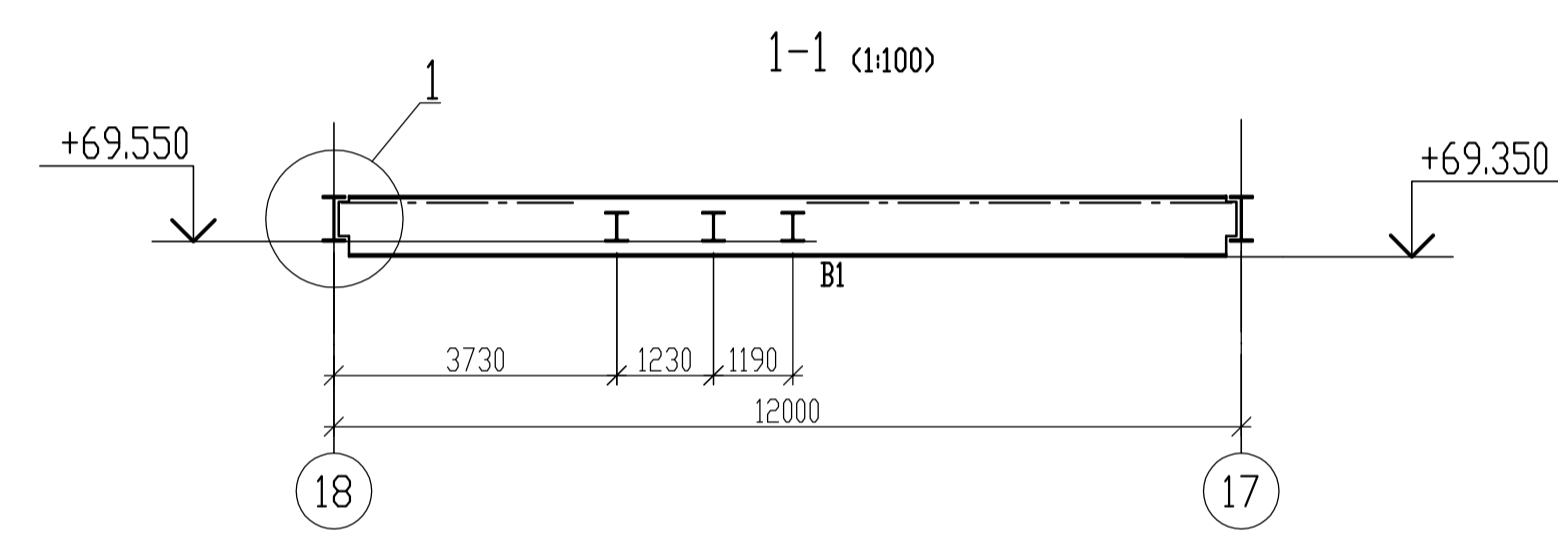
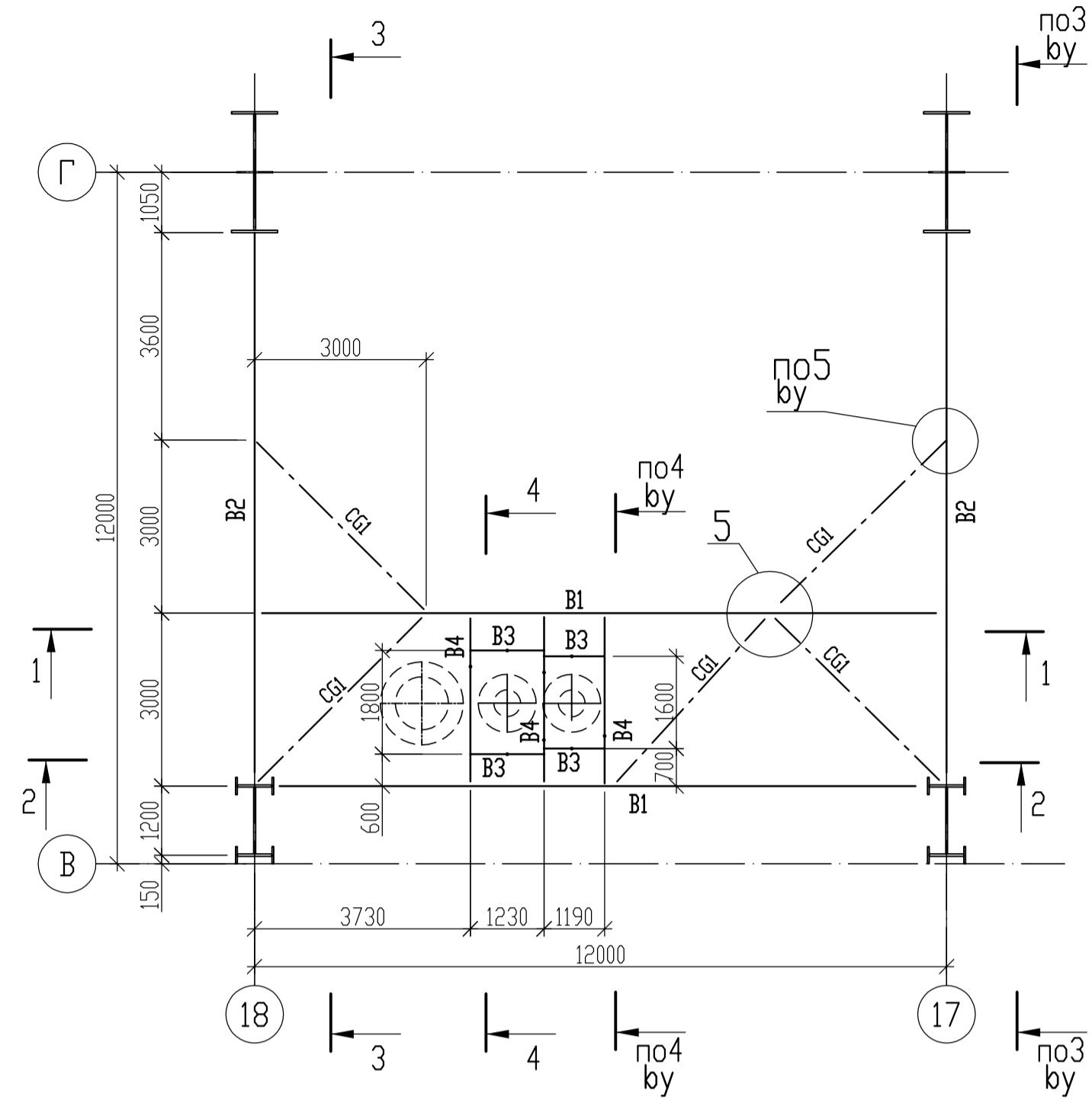
Расход стали:
 - t30 C345-3 -3550кг;
 - t25 C345-3 -2260кг;
 - t16 C345-3 -230кг;
 - t12 C345-3 -2800кг;
 - t10 C345-3 -320кг;
 - t8 C245 -350кг;
 - t4 C235 -10кг;
 - Гн. 120x120x5 C255 -360кг;
 - Двутавр 26Ш1 C345-3 -200кг;
 - Швеллер 20П C255 -40кг;
 - Уголок 100x7 C245 -10кг.
 Всего масса металла: 10130 кг.

- Общие указания смотреть лист общие данные ВГ3-30УНА-###-СМ-02-10-001.
 - Монтажные крепления на сварке могут выполняться на болтах М20 класса прочности 4.6 и 4.8 с последующей обваркой при разности номинальных диаметров отверстий и болтов 4мм.
 - Сварки металлоконструкции к существующим конструкциям вести на малых токах без перегрева основного металла.
 - Все коробчатые элементы должны иметь по концам заглушки -t4 C235. Прорезы в коробчатых элементах выполнять с рассверловкой торца механическим способом и закрыть накладками.
 - Во избежание повреждения тепловой изоляции на трубопроводах 30ЛВА10ВР010, 30ЛВА50ВР010 выполнить локальное утончение изоляционного слоя до 175 мм с отм. +69.000 м до отм. +70.500 м.
- For General Instructions refer to General Data Sheet No.ВГ3-30УНА-###-СМ-02-10-001.
 - Mounting attachments by welding can be made on bolts M20 of strength grade 4.6 & 4.8 followed by seal welding when difference of nominal diameters of openings and bolts is 4mm.
 - Metal structures shall be welded to the existing structures with low current without overheating of the base metal.
 - All square elements shall have plugs - t4 C235 on ends. Slots in square elements shall be made with mechanical reaming of the end face and covered with strips.
 - Local thinning of insulating layer to 175 mm from el. +69.000 m to el. +70.500 m shall be made to avoid damage of thermal insulation on pipelines 30ЛВА10ВР010, 30ЛВА50ВР010.

Техническое решение схемы крепления опор
 трубопровода свежего пара 30ЛВА10ВQ098, 30ЛВА50ВQ099

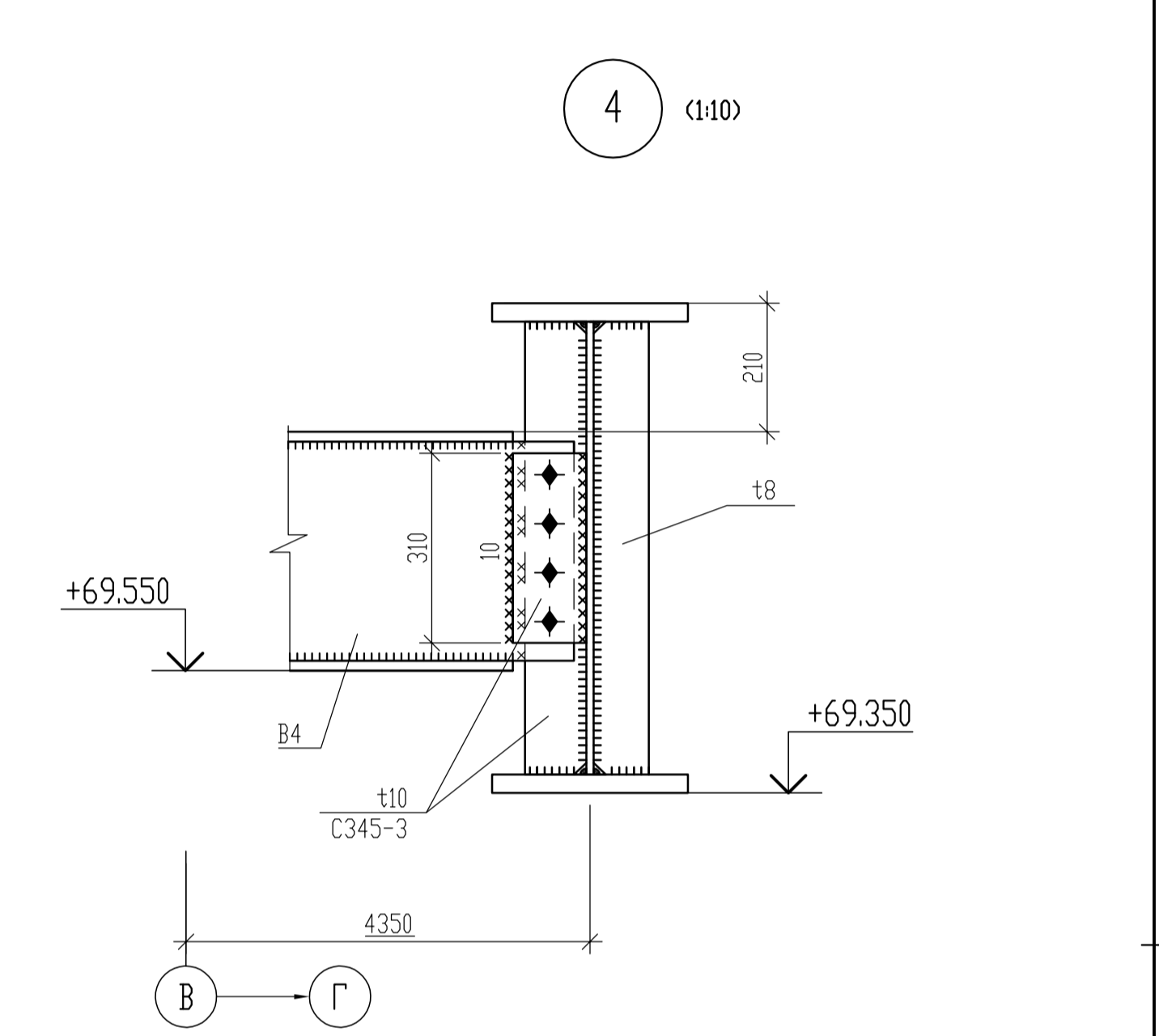
ГИП		Александров Т.А.	17.02.2015
Гл. специалист		Левенец В.П.	17.02.2015
Нач. отдела ОСК		Селищкина Л.А.	17.02.2015
Гл. конструктор ОСК		Предьябало НИ	17.02.2015
Нач. сектора ОСК		Цоя МС	17.02.2015
Вед. инженер ОСК		Солнцев А.В.	17.02.2015
Нач. отдела ТМО		Рыхов С.А.	17.02.2015
Гл. технолог ТМО		Дильман П.А.	17.02.2015
Нач. группы ТМО		Ильина И.М.	17.02.2015

Схема расположения элементов в рядах В-Г в осях 17-18 низ на отм. +69.550 (1:100)
Arrangement diagram of elements along row В-Г in axes 17-18 at el. +69.550



Ведомость элементов
Bill of structure members

Марка Mark	Сечение Section	Поз. Item	Состав Composition	Опорные усилия Supporting forces			Марка стали Steel grade	Примечание Note
				Q т.с	N т.с	M т.с.м		
B1	3	1	-320x30	45.0	5.0		C345-3	шар 1350мм sp. 1350
		2	-740x12					
		3	-90x8					
B2	3	1	-300x25	40.0	8.0		C345-3	шар 1000мм sp. 1000
		2	-550x12					
		3	-90x8					
B3	I		I 26Ш1	9.0	2	±3.0		по ГОСТ 26020-83 ГОСТ 26020-83
B4			-200x16	35.0	6.0			
CG1	□		Гн.120x120x5	5.0			C255	



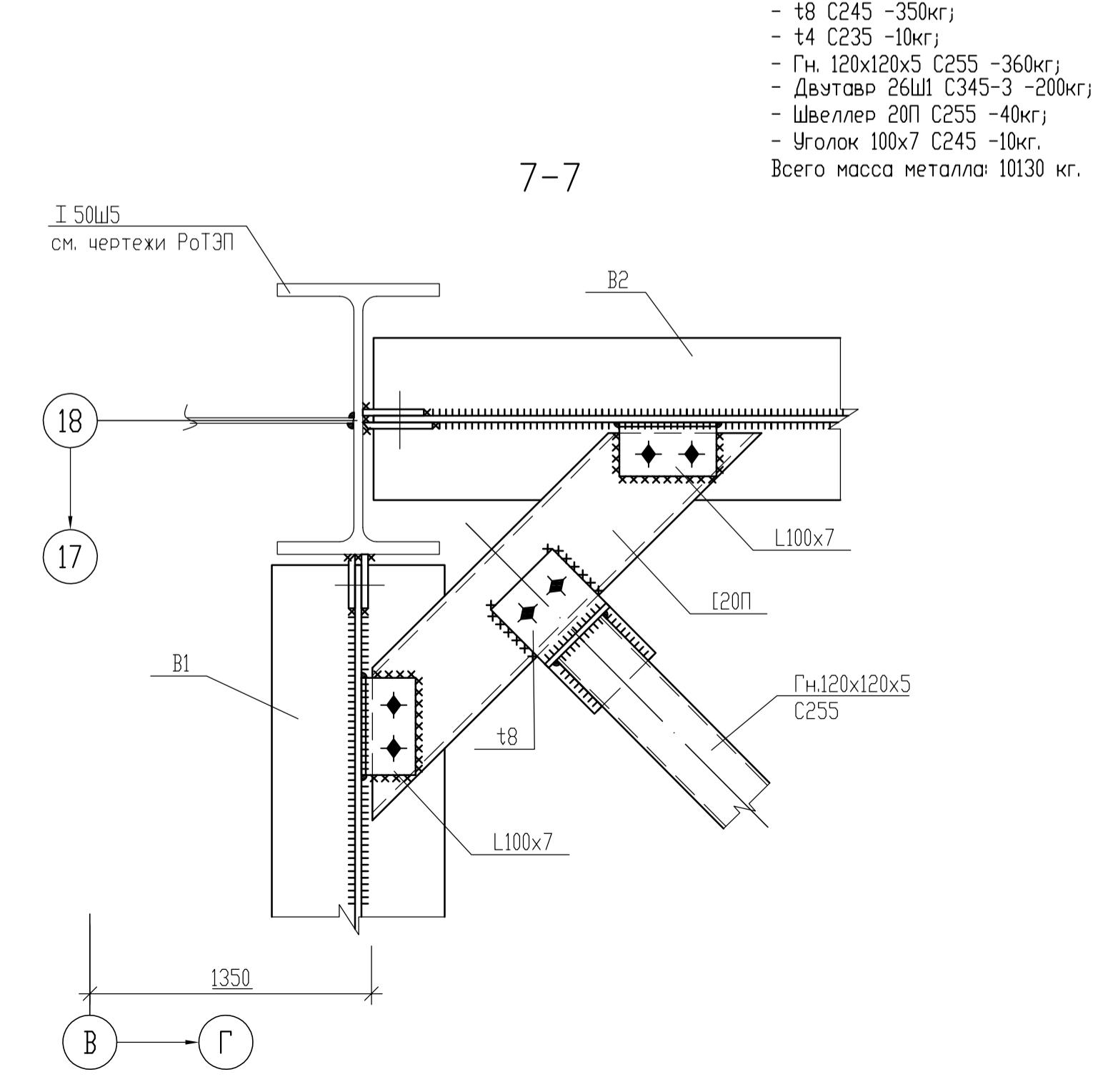
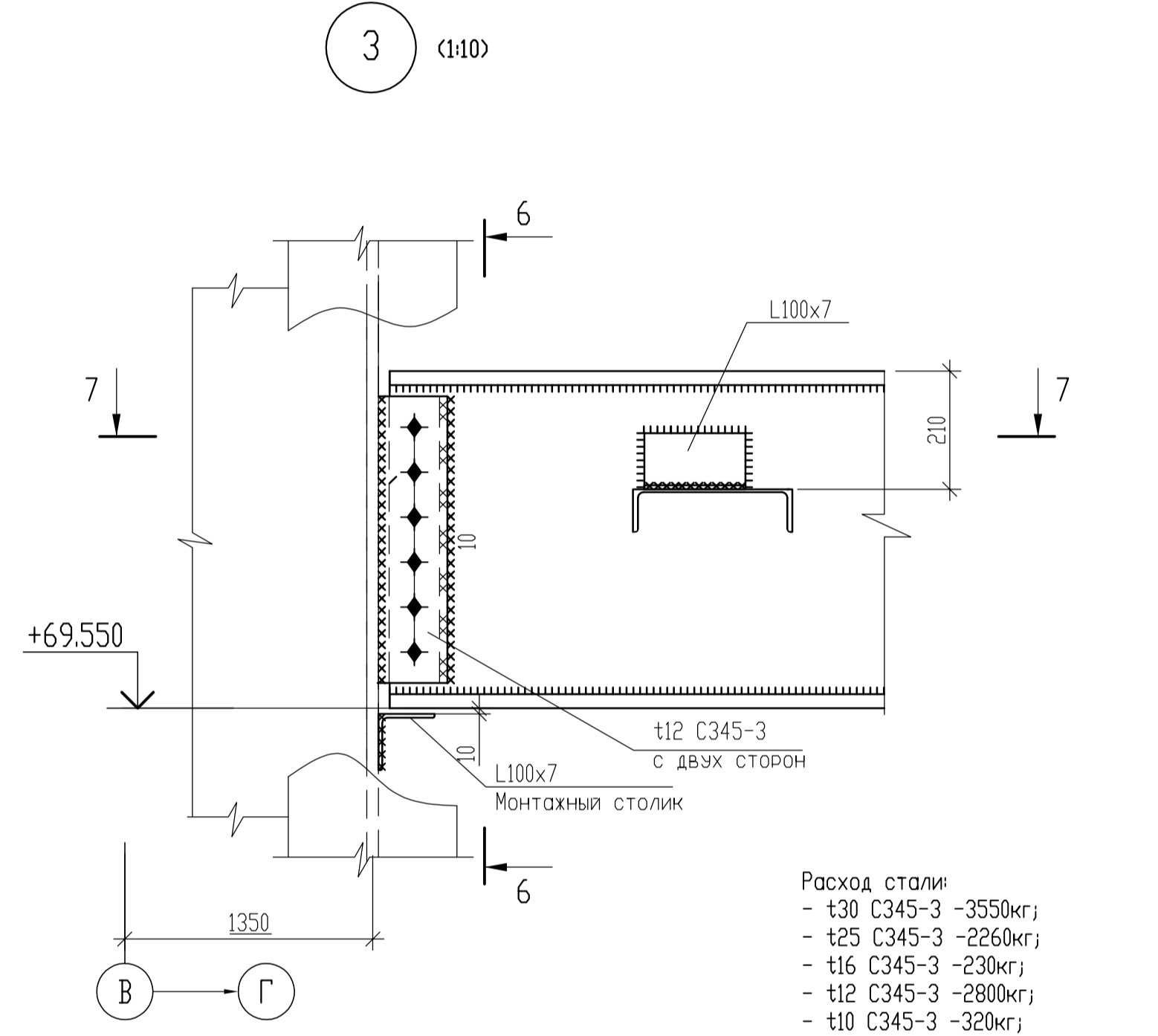
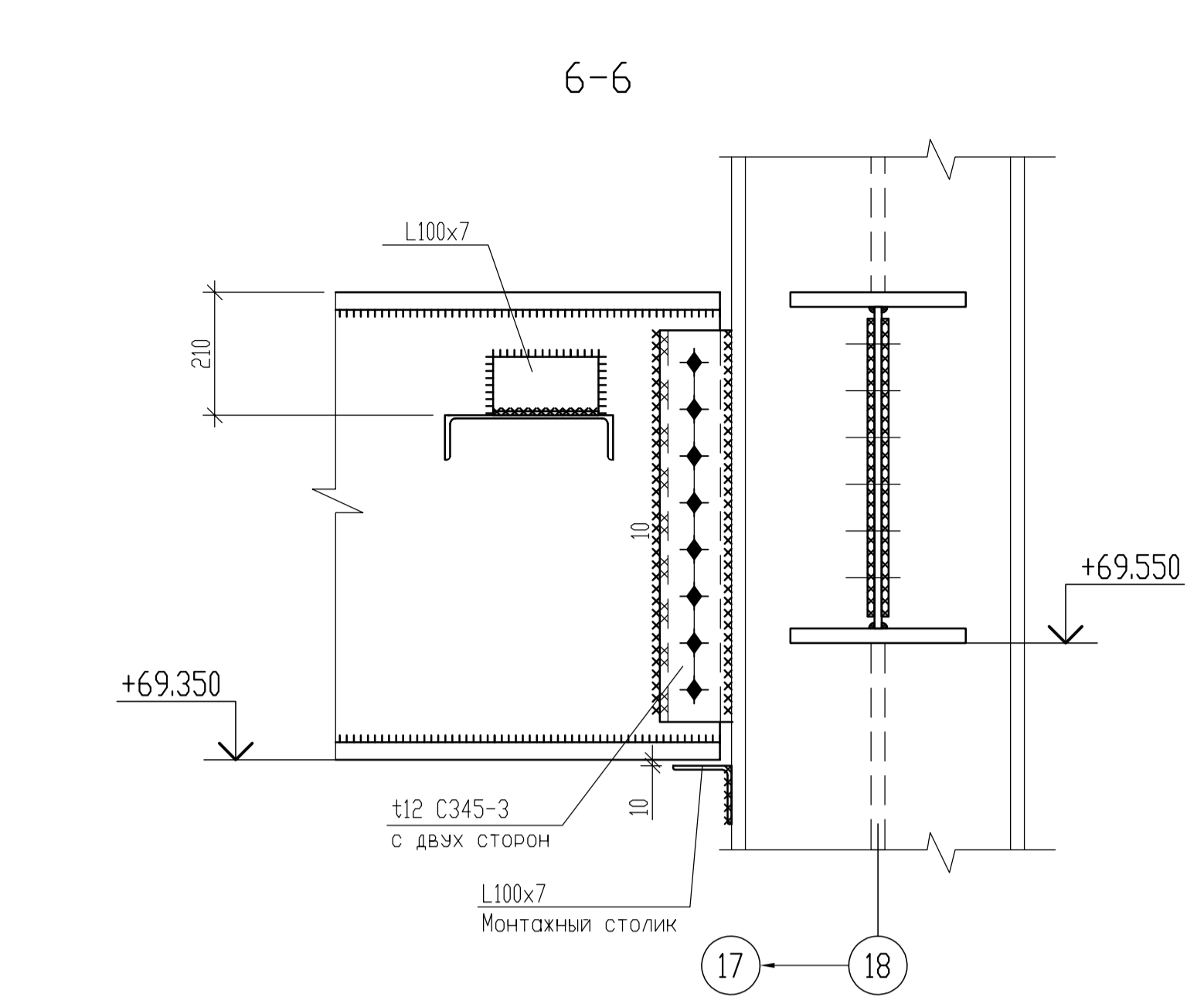
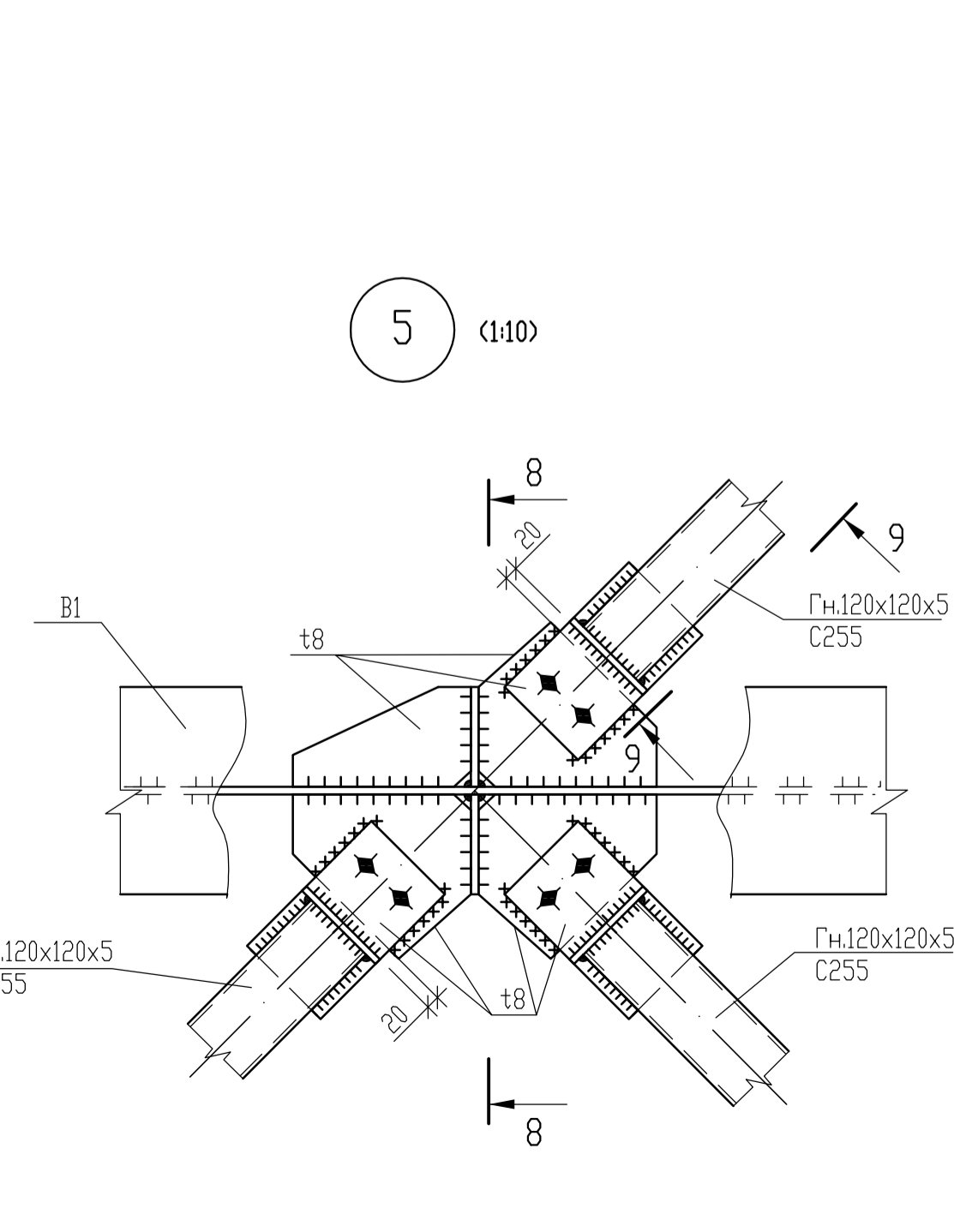
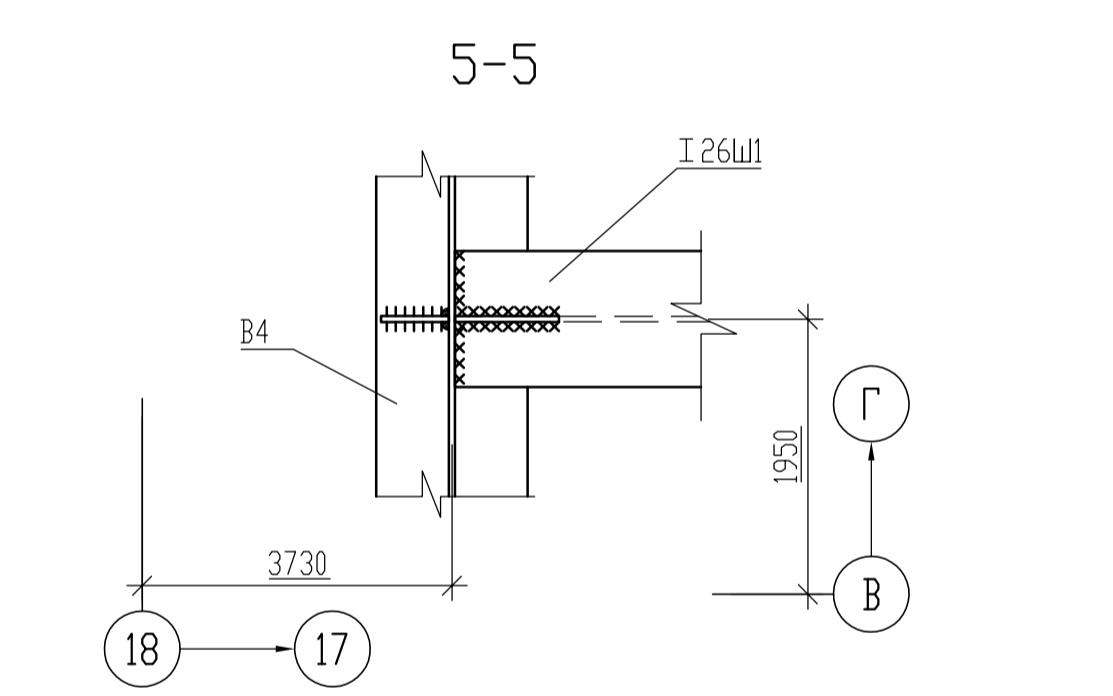
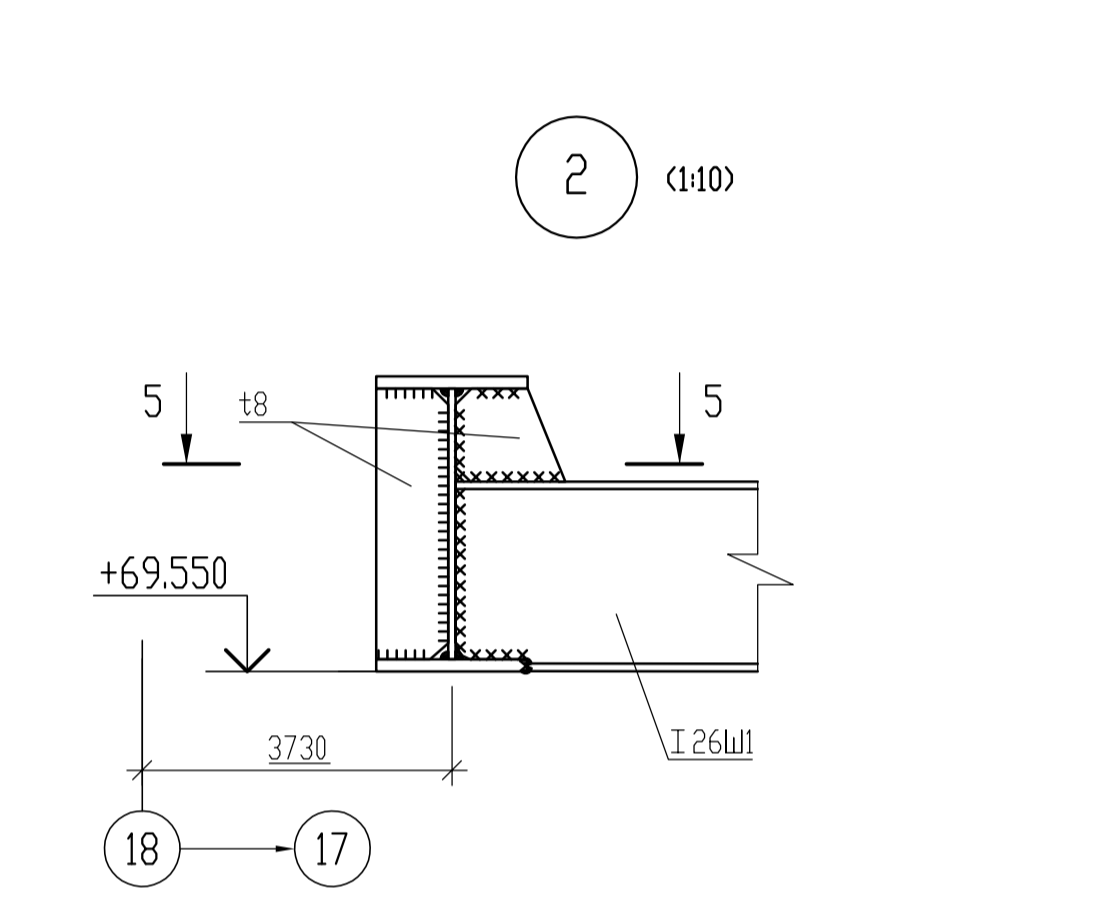
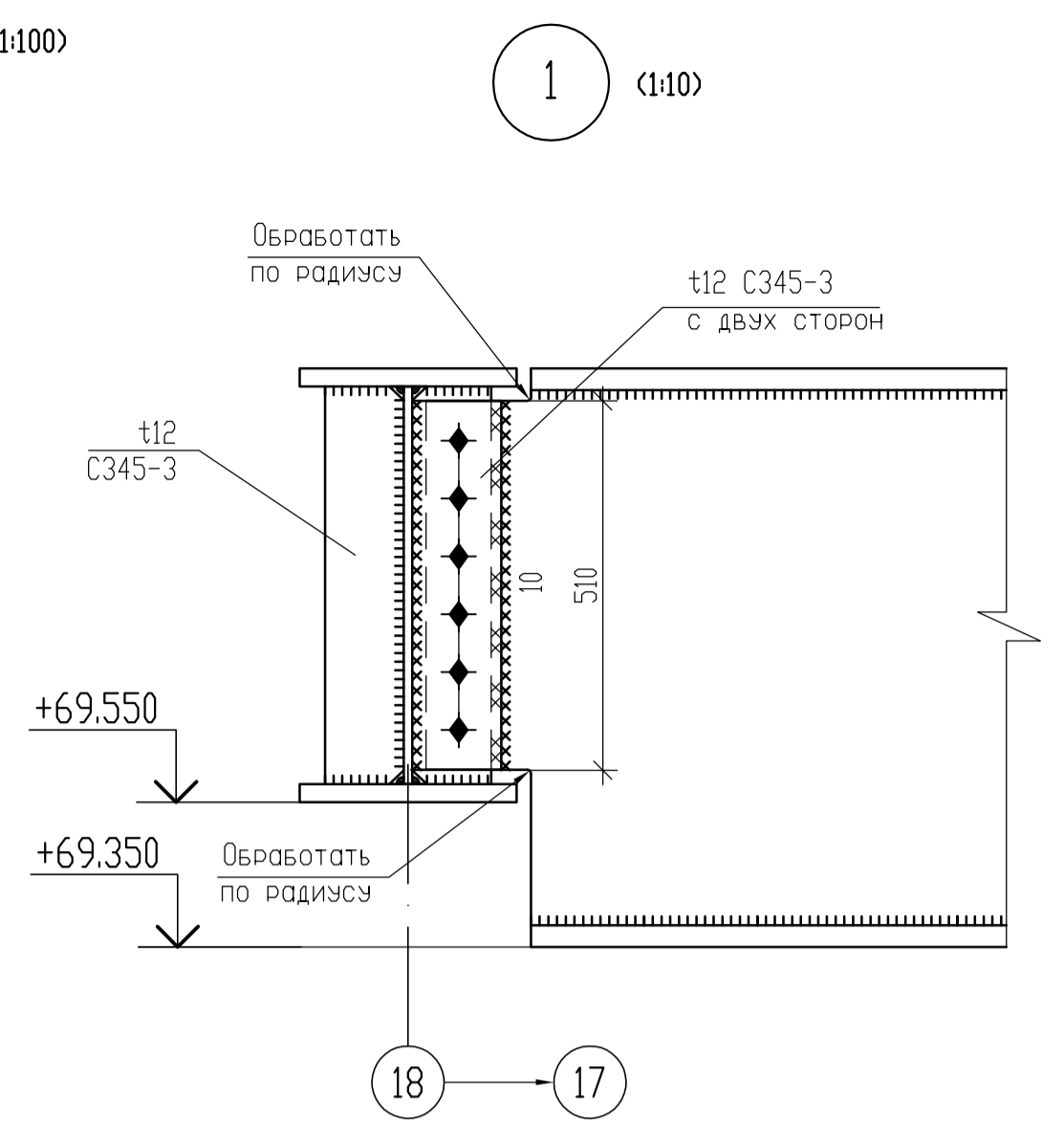
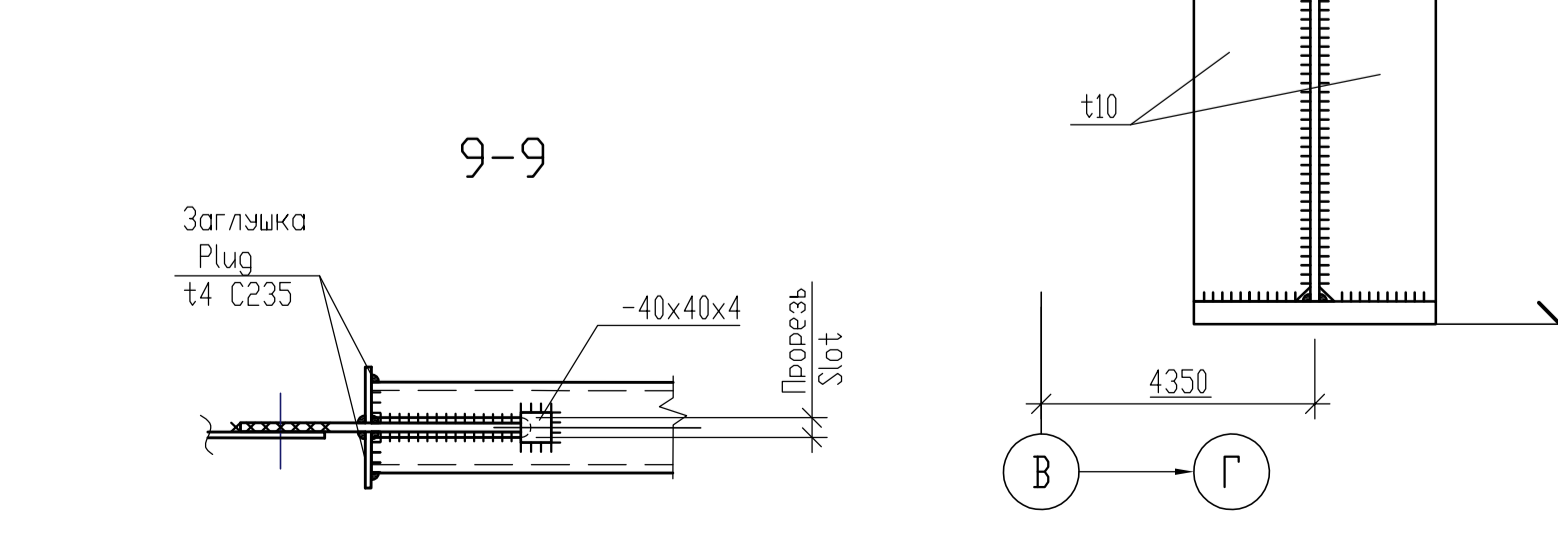
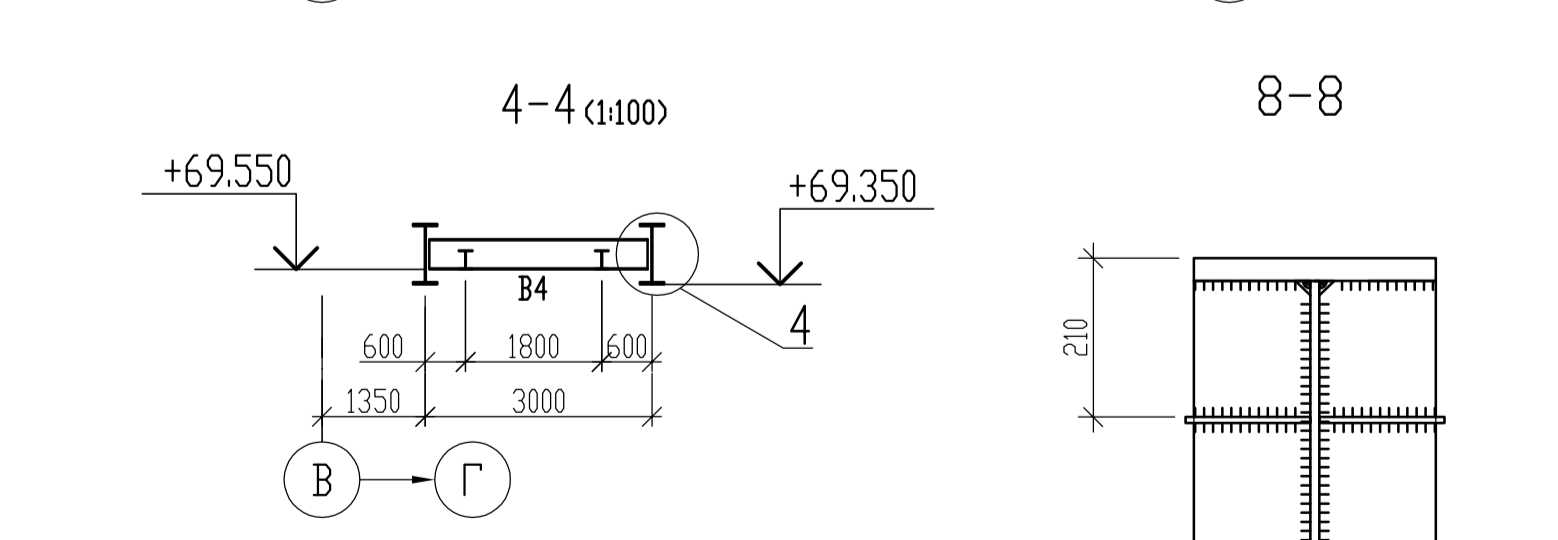
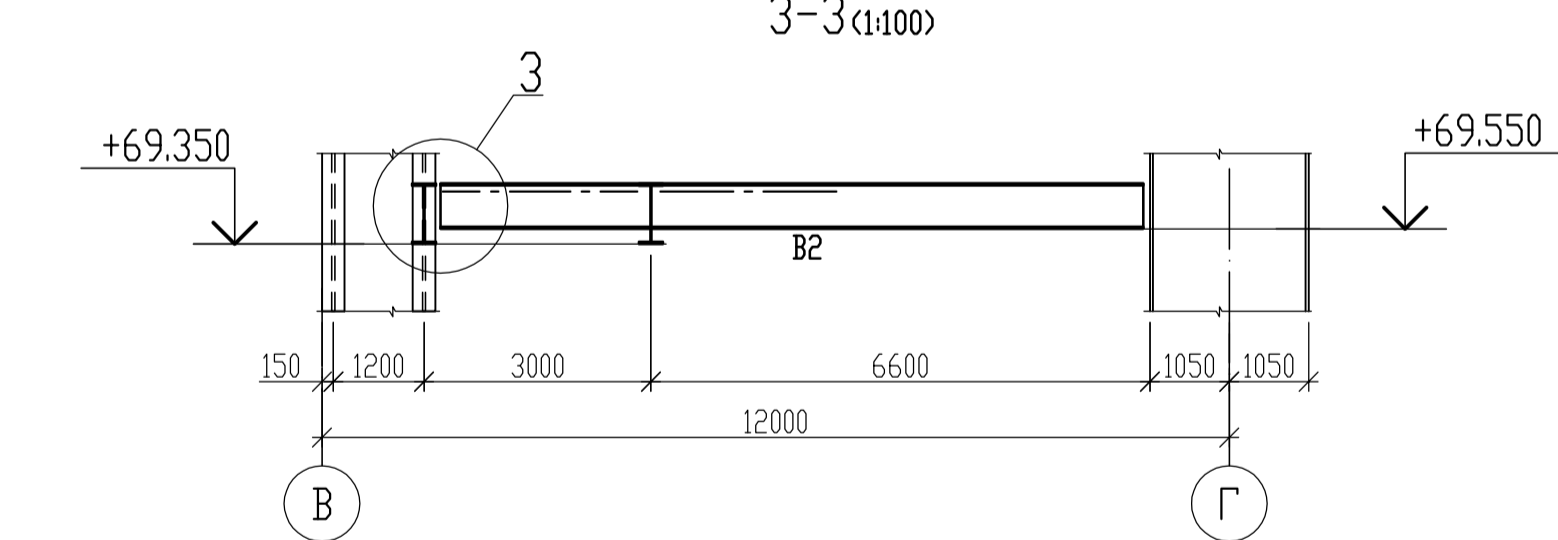
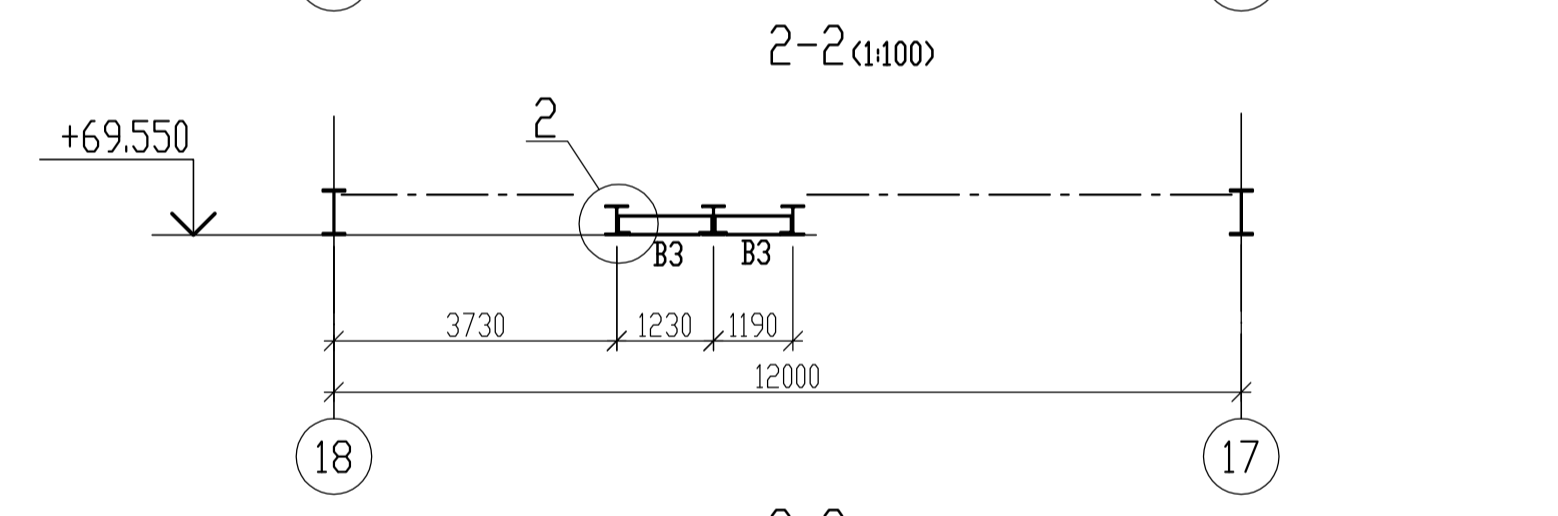
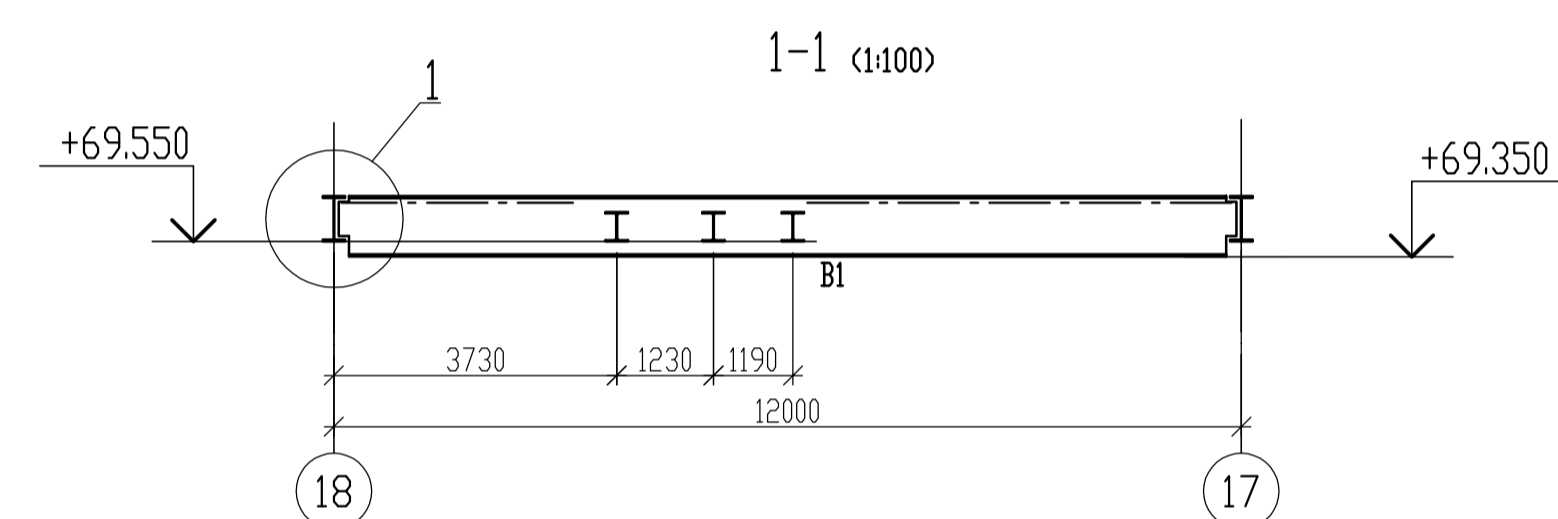
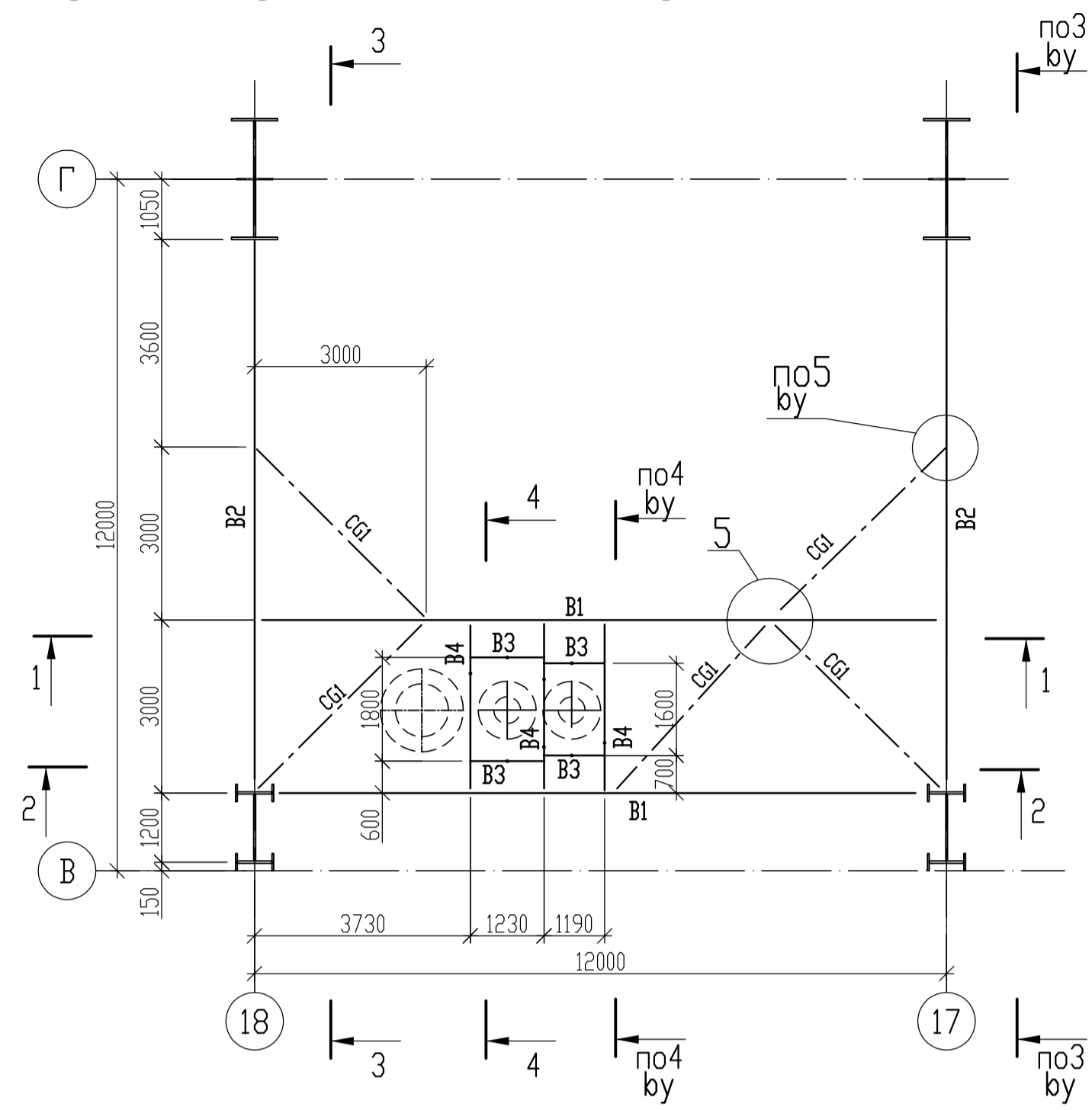
Расход стали:
- t30 C345-3 -3550кг;
- t25 C345-3 -2260кг;
- t16 C345-3 -230кг;
- t12 C345-3 -2800кг;
- t10 C345-3 -320кг;
- t8 C245 -350кг;
- t4 C235 -10кг;
- Гн. 120x120x5 C255 -360кг;
- Двутавр 26Ш1 C345-3 -200кг;
- Швеллер 20П C255 -40кг;
- Уголок 100x7 C245 -10кг.
Всего масса металла: 10130 кг.

- Общие указания смотреть лист общие данные ВГ3-30УНА-###-СМ-02-10-001.
 - Монтажные крепления на сварке могут выполняться на болтах М20 класса прочности 4.6 и 4.8 с последующей обваркой при разности номинальных диаметров отверстий и болтов 4мм.
 - Сварки металлоконструкции к существующим конструкциям вести на малых токах без перегрева основного металла.
 - Все коробчатые элементы должны иметь по концам заглушки -t4 C235. Прорезы в коробчатых элементах выполнять с рассверловкой торца механическим способом и закрыть накладками.
 - Во избежание повреждения тепловой изоляции на трубопроводах 30ЛВА10ВR010, 30ЛВА50ВR010 выполнить локальное утончение изоляционного слоя до 175 мм с отм. +69.000 м до отм. +70.500 м.
- For General Instructions refer to General Data Sheet No.ВГ3-30УНА-###-СМ-02-10-001.
 - Mounting attachments by welding can be made on bolts M20 of strength grade 4.6 & 4.8 followed by seal welding when difference of nominal diameters of openings and bolts is 4mm.
 - Metal structures shall be welded to the existing structures with low current without overheating of the base metal.
 - All square elements shall have plugs - t4 C235 on ends. Slots in square elements shall be made with mechanical reaming of the end face and covered with strips.
 - Local thinning of insulating layer to 175 mm from el. +69.000 m to el. +70.500 m shall be made to avoid damage of thermal insulation on pipelines 30ЛВА10ВR010, 30ЛВА50ВR010.

Техническое решение схемы крепления опор
трубопровода свежего пара 30ЛВА10ВQ098, 30ЛВА50ВQ099

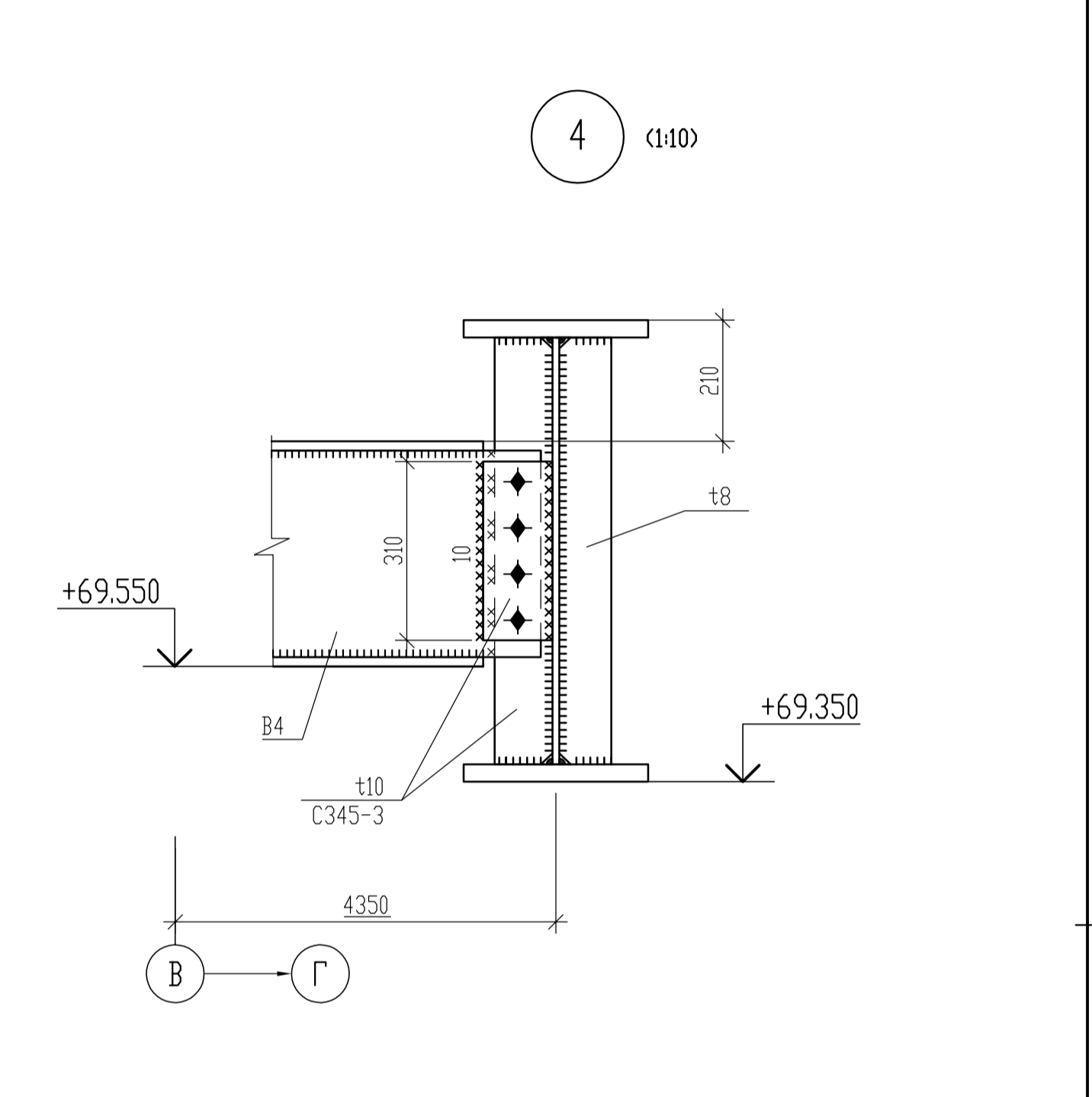
ГИП	<i>Левенец</i>	Александров Т.А.	17.02.2015
Гл. специалист	подпись	Левенец В.П.	17.02.2015
Нач. отдела ОСК	<i>Селищина</i>	Селищина Л.А.	17.02.2015
Гл. конструктор ОСК	<i>Предьябало</i>	Предьябало НИ	17.02.2015
Нач. сектора ОСК	<i>Цоя</i>	Цоя МС	17.02.2015
Вед. инженер ОСК	<i>Солнцев</i>	Солнцев А.В.	17.02.2015
Нач. отдела ТМО	<i>Рыхов</i>	Рыхов С.А.	17.02.2015
Гл. технолог ТМО	<i>Дильман</i>	Дильман П.А.	17.02.2015
Нач. группы ТМО	<i>Ильина</i>	Ильина ИМ	17.02.2015

Схема расположения элементов в рядах В-Г в осях 17-18 низ на отм. +69.550 (1:100)
Arrangement diagram of elements along row В-Г in axes 17-18 at el. +69.550



Ведомость элементов
Bill of structure members

Марка Mark	Сечение Section	Поз. Item	Состав Composition	Опорные усилия Supporting forces			Марка стали Steel grade	Примечание Note
				Q т.с	N т.с	M т.с.м		
B1	3	1	-320x30	45.0	5.0		C345-3	шар 1350мм sp. 1350
		2	-740x12					
		3	-90x8					
B2	3	1	-300x25	40.0	8.0		C345-3	шар 1000мм sp. 1000
		2	-550x12					
		3	-90x8					
B3	I		I 26Ш1	9.0	2	±3.0		по ГОСТ 26020-83 ГОСТ 26020-83
B4	I		-200x16	35.0	6.0			
CG1	□		Гн.120x120x5		5.0		C255	



Расход стали:
- t30 C345-3 -3550кг;
- t25 C345-3 -2260кг;
- t16 C345-3 -230кг;
- t12 C345-3 -2800кг;
- t10 C345-3 -320кг;
- t8 C245 -350кг;
- t4 C235 -10кг;
- Гн. 120x120x5 C255 -360кг;
- Двутавр 26Ш1 C345-3 -200кг;
- Швеллер 20П C255 -40кг;
- Уголок 100x7 C245 -10кг.
Всего масса металла: 10130 кг.

- Общие указания смотреть лист общие данные ВГ3-30УНА-###-СМ-02-10-001.
 - Монтажные крепления на сварке могут выполняться на болтах М20 класса прочности 4.6 и 4.8 с последующей обваркой при разности номинальных диаметров отверстий и болтов 4мм.
 - Сварки металлоконструкции к существующим конструкциям вести на малых токах без перегрева основного металла.
 - Все коробчатые элементы должны иметь по концам заглушки -t4 C235. Прорезы в коробчатых элементах выполнять с рассверловкой торца механическим способом и закрыть накладками.
 - Во избежание повреждения тепловой изоляции на трубопроводах 30ЛВА10ВР010, 30ЛВА50ВР010 выполнить локальное утончение изоляционного слоя до 175 мм с отм. +69.000 м до отм. +70.500 м.
- For General Instructions refer to General Data Sheet No.ВГ3-30УНА-###-СМ-02-10-001.
 - Mounting attachments by welding can be made on bolts M20 of strength grade 4.6 & 4.8 followed by seal welding when difference of nominal diameters of openings and bolts is 4mm.
 - Metal structures shall be welded to the existing structures with low current without overheating of the base metal.
 - All square elements shall have plugs - t4 C235 on ends. Slots in square elements shall be made with mechanical reaming of the end face and covered with strips.
 - Local thinning of insulating layer to 175 mm from el. +69.000 m to el. +70.500 m shall be made to avoid damage of thermal insulation on pipelines 30ЛВА10ВР010, 30ЛВА50ВР010.

Техническое решение схемы крепления опор
трубопровода свежего пара 30ЛВА10ВQ098, 30ЛВА50ВQ099

ГИП	<i>Левенец</i>	Александров Т.А.	17.02.2015
Гл. специалист	подпись	Левенец В.П.	17.02.2015
Нач. отдела ОСК	<i>Селищина</i>	Селищина Л.А.	17.02.2015
Гл. конструктор ОСК	<i>Предьябало</i>	Предьябало НИ	17.02.2015
Нач. сектора ОСК	<i>Цоя</i>	Цоя МС	17.02.2015
Вед. инженер ОСК	<i>Солнцев</i>	Солнцев А.В.	17.02.2015
Нач. отдела ТМО	<i>Рыхов</i>	Рыхов С.А.	17.02.2015
Гл. технолог ТМО	<i>Дильман</i>	Дильман П.А.	17.02.2015
Нач. группы ТМО	<i>Ильина</i>	Ильина ИМ	17.02.2015