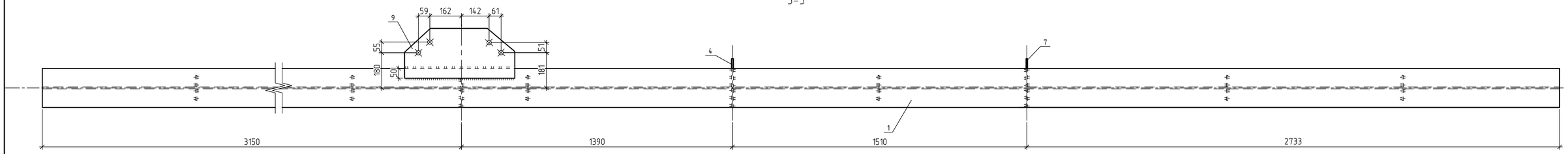
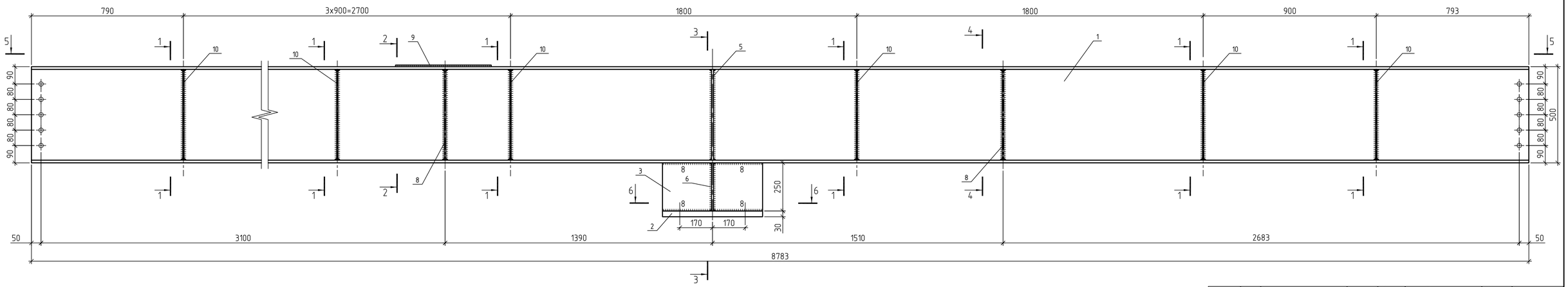
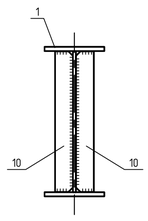
5-5



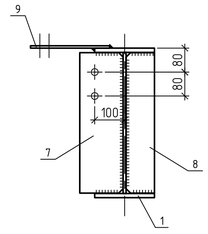
В2-6



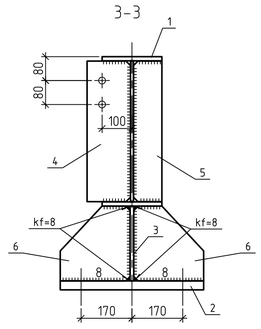
1-1



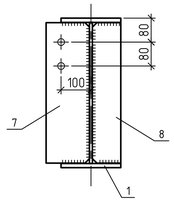
2-2



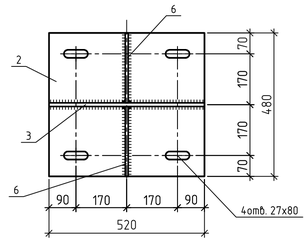
3-3



4-4

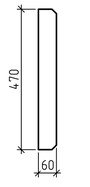


6-6



Марка	Поз.	Сечение	Длина	Кол-во т	Кол-во н	Масса, кг шт.	Масса, кг общая	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
В2-6	1	Балка Бс2-6	8783	1		722.2	722.2	865.9	С345-3	см.дан.лист
1	2	Лист t= 30 480	520	1		58.8	58.8		С345-3	см.дан.лист
шт.	3	Лист t= 12 250	520	1		12.2	12.2		С345-3	б/ч
	4	Лист t= 10 145	470	1		5.3	5.3		С345-3	см.дан.лист
	5	Лист t= 10 95	470	1		3.5	3.5		С345-3	см.дан.лист
	6	Лист t= 10 234	250	2		4.6	9.2		С345-3	см.дан.лист
	7	Лист t= 8 145	470	2		4.3	8.6		С245	см.дан.лист
	8	Лист t= 8 95	470	2		2.8	5.6		С245	см.дан.лист
	9	Лист t= 8 255	565	1		9.0	9.0		С245	см.дан.лист
	10	Лист t= 6 60	470	14		1.3	18.6		С245	см.дан.лист
		Наплавленный металл 1,5 %				12.8				

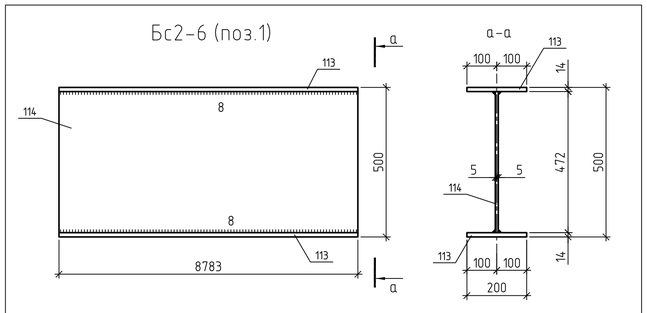
Поз.10



Лист 6 ГОСТ 19903-74*
С245 ГОСТ 27772-88*

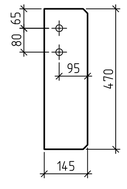
Таблица отправочных марок				
Отпр. марка	Кол-во т	Кол-во н	Масса, кг марки	Масса, кг всех
В2-6	1		865.9	865.9
			ИТОГО:	865.9

Бс2-6 (поз.1)

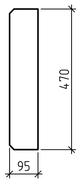


Марка	Поз.	Сечение	Длина	Кол-во т	Кол-во н	Масса, кг шт.	Масса, кг общая	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Бс2-6	113	Лист t= 14 200	8783	2		193.1	386.1	722.2	С345-3	б/ч
1	114	Лист t= 10 472	8783	1		325.4	325.4		С345-3	б/ч
шт.		Наплавленный металл 1,5 %					10.7			

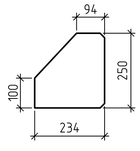
Поз.4



Поз.5

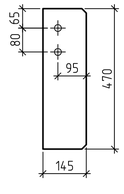


Поз.6



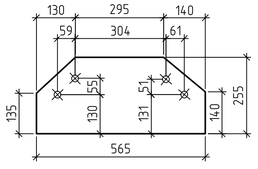
Лист 10 ГОСТ 19903-74*
345-3 ГОСТ 27772-88*

Поз.7



Поз.8

Поз.9



Лист 8 ГОСТ 19903-74*
С245 ГОСТ 27772-88*

1. Изготовления и контроль качества конструкций производить по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
2. 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.
3. Катет сварных швов 6 мм, кроме оговорённых
4. Антикоррозионную защиту конструкций и подготовку под огнезащиту выполнить согласно проекта.
5. Материал- сталь С345, С255, С245 ГОСТ 27772-88 для сварных конструкций с гарантией свариваемости.
6. Неоговоренные отверстия - Ø23мм.
7. Неоговоренные срезы - 15 мм.
8. * - размер для справок

						129-ВОЗ-ЭОИНА-###-СМ-ЭВ-69-КМД	
						Строительство 3-го энергоблока на базе ПСУ-800 филиала "Березовская ГРЭС" ОАО "Э.ОН Россия"	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.		Алешин			07.15	Площадки обслуживания холодной воронки котла.	Стадия: КМД; Лист: 25; Заказ: 129
Проверил		Светлаков			07.15		
Гл. констр.		Шило			07.15		
Н.контр.		Трифонов			07.15	Балка В2-6	000"Первоуральский завод Промсталь Конструкция"
Утвердил		Голованов			07.15		

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А1