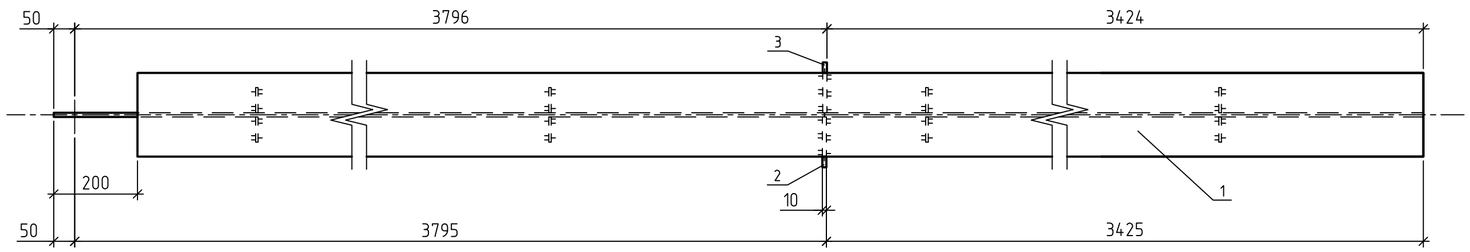
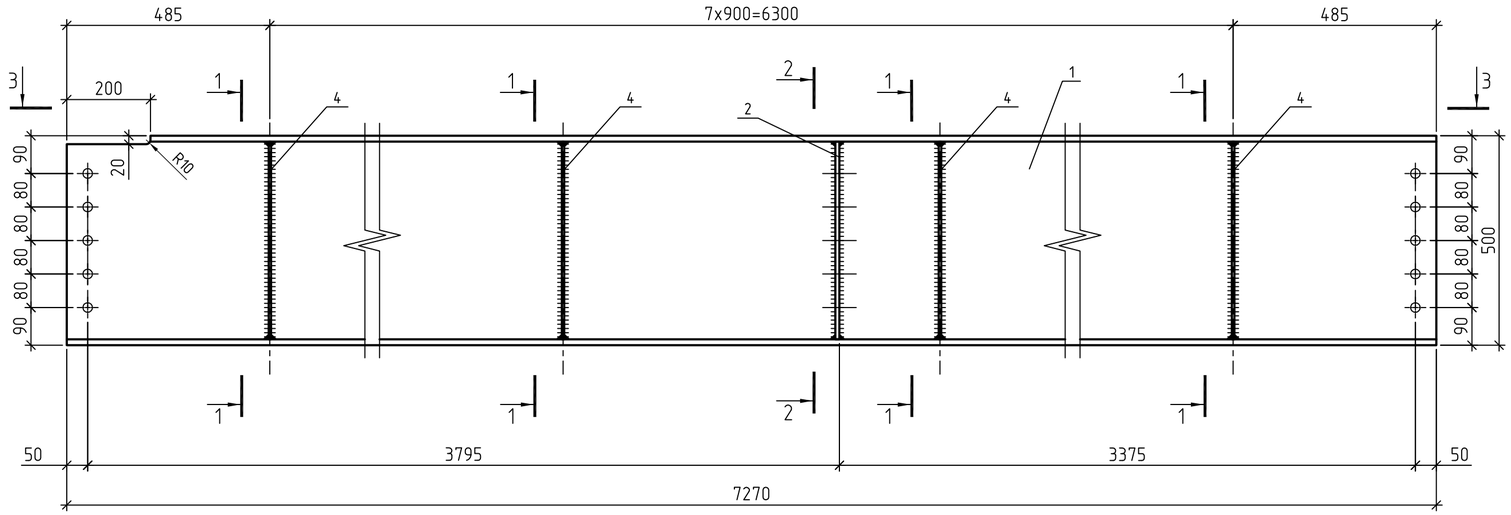
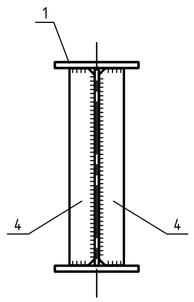
3-3



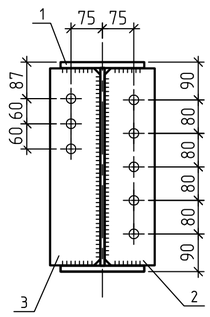
В2-6



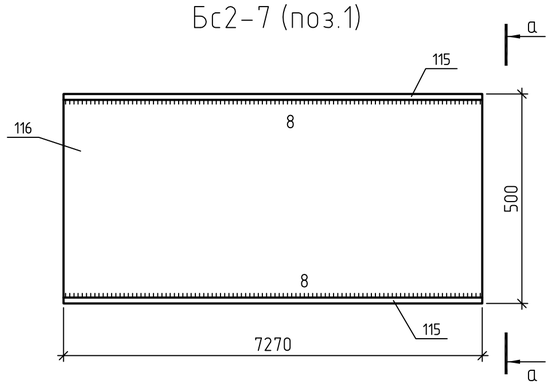
1-1



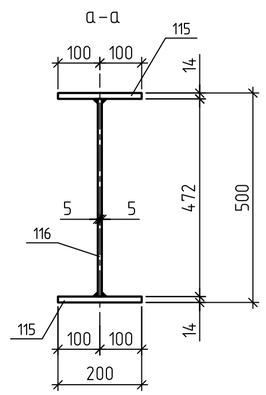
2-2



Бс2-7 (поз.1)

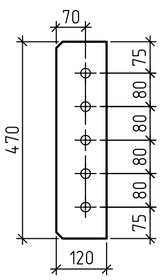


а-а

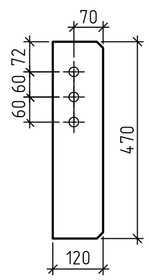


Марка	Поз.	Сечение	Длина	Кол-во т	Кол-во н	Масса, кг шт.	Масса, кг общая	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Бс2-7	115	Лист t= 14 200	7270	2		159.8	319.6	597.8	С345-3	б/ч
2	116	Лист t= 10 472	7270	1		269.4	269.4		С345-3	б/ч
шт.		Наплавленный металл 1,5 %					8.8			

Поз.2



Поз.3



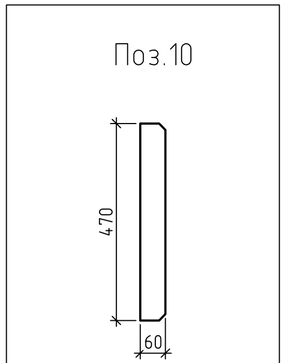
Лист 10 ГОСТ 19903-74*
345-3 ГОСТ 27772-88*

Марка	Поз.	Сечение	Длина	Кол-во т	Кол-во н	Масса, кг шт.	Масса, кг общая	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
В2-7т	1	Балка Бс2-7	7270	1		597.8	597.8	637.3	С345-3	см.дан.лист
1	2	Лист t= 10 120	470	1		4.4	4.4		С345-3	см.дан.лист
шт.	3	Лист t= 10 120	470	1		4.4	4.4		С345-3	см.дан.лист
	4	Лист t= 6 60	470	16		1.3	21.3		С245	см.дан.лист
		Наплавленный металл 1,5 %					9.4			
В2-7н	1	Балка Бс2-7	7270	1		597.8	597.8	637.3	С345-3	см.дан.лист
1	2	Лист t= 10 120	470	1		4.4	4.4		С345-3	см.дан.лист
шт.	3	Лист t= 10 120	470	1		4.4	4.4		С345-3	см.дан.лист
	4	Лист t= 6 60	470	16		1.3	21.3		С245	см.дан.лист
		Наплавленный металл 1,5 %					9.4			

Таблица отправочных марок

Отпр. марка	Кол-во т	Кол-во н	Масса, кг марки	Масса, кг всех
В2-7т	1		637.3	637.3
В2-7н	1		637.3	637.3
			ИТОГО:	**1 274.6**

Поз.10



Лист 6 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 - ⌀23мм.
7. Неоговоренные срезы - 15 мм.
8. * - размер для справок
9. Конструкции с индексом "н" изготовить зеркально конструкциям с индексом "т".

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	129-ВГЗ-ЗОИНА-###-СМ-38-69-КМД			
						Строительство 3-го энергоблока на базе ПСУ-800 филиала "Березовская ГРЭС" ОАО "Э.ОН Россия"			
Разраб.		Алешин			07.15	Площадки обслуживания холодной воронки котла.	Стадия	Лист	Заказ
Проверил		Светлаков			07.15		КМД	26	129
Гл. констр.		Шило			07.15				
Н.контр.		Трифонов			07.15	Балка В2-7т/н	ООО"Первоуральский завод Промсталь Конструкция"		
Утвердил		Голованов			07.15				

Согласовано

Взам. инв. N

Подп. и дата

Инв. N подл.

Формат А2