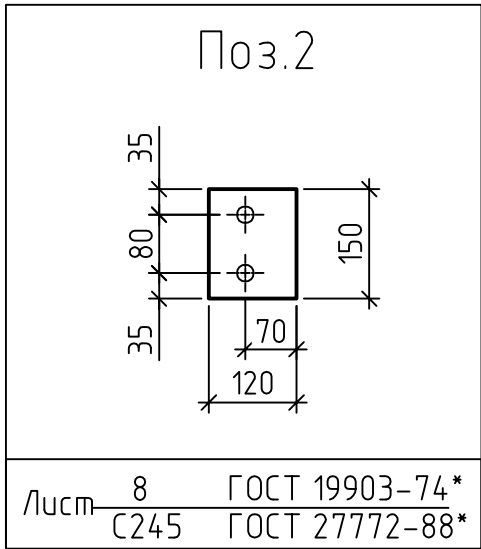


Марка	А	Б	Примечание
СВ1-1	2695	2795	
СВ1-2	4050	4150	
СВ1-3	3874	3974	
СВ1-4	2650	2750	
СВ1-5	4247	4347	
СВ1-6	2850	2950	
СВ1-7	2630	2730	
СВ1-8	3650	3750	
СВ1-9	3270	3370	
СВ1-10	3220	3320	
СВ1-11	3700	3800	

Таблица отправочных марок				
Отпр. марка	Кол-во		Масса, кг	
	т	н	марки	всех
СВ1-1	2		50,4	100,8
СВ1-2	1		74,5	74,5
СВ1-3	2		71,4	142,8
СВ1-4	2		49,6	99,2
СВ1-5	2		78,0	156,1
СВ1-6	1		53,2	53,2
СВ1-7	1		49,2	49,2
СВ1-8	2		67,4	134,8
СВ1-9	2		60,6	121,3
СВ1-10	1		59,7	59,7
СВ1-11	1		68,3	68,3
СВ1-12	1		74,5	74,5
ИТОГО:			1 134,4	



Марка	Поз.	Сечение	Длина	Кол-во		Масса, кг		Марка стали	Примечание
				т	н	шт.	общая		
СВ1-1 2 шт.	1	Труба 120x120x5	2539	1		44,6	44,6	50,4	С255 б/ч
	2	Лист t= 8 120	150	2		1,1	2,3	С245 см.дан.лист	
	3	Лист t= 8 150	150	2		1,4	2,8	С245 б/ч	
		Наплавленный металл 1,5 %					0,7		
СВ1-2 1 шт.	4	Труба 120x120x5	3894	1		68,3	68,3	74,5	С255 б/ч
	2	Лист t= 8 120	150	2		1,1	2,3	С245 см.дан.лист	
	3	Лист t= 8 150	150	2		1,4	2,8	С245 б/ч	
		Наплавленный металл 1,5 %					1,1		
СВ1-3 2 шт.	5	Труба 120x120x5	3718	1		65,3	65,3	71,4	С255 б/ч
	2	Лист t= 8 120	150	2		1,1	2,3	С245 см.дан.лист	
	3	Лист t= 8 150	150	2		1,4	2,8	С245 б/ч	
		Наплавленный металл 1,5 %					1,1		
СВ1-4 2 шт.	6	Труба 120x120x5	2494	1		43,8	43,8	49,6	С255 б/ч
	2	Лист t= 8 120	150	2		1,1	2,3	С245 см.дан.лист	
	3	Лист t= 8 150	150	2		1,4	2,8	С245 б/ч	
		Наплавленный металл 1,5 %					0,7		
СВ1-5 2 шт.	7	Труба 120x120x5	4091	1		71,8	71,8	78,0	С255 б/ч
	2	Лист t= 8 120	150	2		1,1	2,3	С245 см.дан.лист	
	3	Лист t= 8 150	150	2		1,4	2,8	С245 б/ч	
		Наплавленный металл 1,5 %					1,2		
СВ1-6 1 шт.	8	Труба 120x120x5	2694	1		47,3	47,3	53,2	С255 б/ч
	2	Лист t= 8 120	150	2		1,1	2,3	С245 см.дан.лист	
	3	Лист t= 8 150	150	2		1,4	2,8	С245 б/ч	
		Наплавленный металл 1,5 %					0,8		
СВ1-7 1 шт.	9	Труба 120x120x5	2474	1		43,4	43,4	49,2	С255 б/ч
	2	Лист t= 8 120	150	2		1,1	2,3	С245 см.дан.лист	
	3	Лист t= 8 150	150	2		1,4	2,8	С245 б/ч	
		Наплавленный металл 1,5 %					0,7		
СВ1-8 2 шт.	10	Труба 120x120x5	3494	1		61,3	61,3	67,4	С255 б/ч
	2	Лист t= 8 120	150	2		1,1	2,3	С245 см.дан.лист	
	3	Лист t= 8 150	150	2		1,4	2,8	С245 б/ч	
		Наплавленный металл 1,5 %					1,0		
СВ1-9 2 шт.	11	Труба 120x120x5	3114	1		54,7	54,7	60,6	С255 б/ч
	2	Лист t= 8 120	150	2		1,1	2,3	С245 см.дан.лист	
	3	Лист t= 8 150	150	2		1,4	2,8	С245 б/ч	
		Наплавленный металл 1,5 %					0,9		
СВ1-10 1 шт.	12	Труба 120x120x5	3064	1		53,8	53,8	59,7	С255 б/ч
	2	Лист t= 8 120	150	2		1,1	2,3	С245 см.дан.лист	
	3	Лист t= 8 150	150	2		1,4	2,8	С245 б/ч	
		Наплавленный металл 1,5 %					0,9		
СВ1-11 1 шт.	13	Труба 120x120x5	3544	1		62,2	62,2	68,3	С255 б/ч
	2	Лист t= 8 120	150	2		1,1	2,3	С245 см.дан.лист	
	3	Лист t= 8 150	150	2		1,4	2,8	С245 б/ч	
		Наплавленный металл 1,5 %					1,0		
СВ1-12 1 шт.	4	Труба 120x120x5	3894	1		68,3	68,3	74,5	С255 б/ч
	2	Лист t= 8 120	150	2		1,1	2,3	С245 см.дан.лист	
	3	Лист t= 8 150	150	2		1,4	2,8	С245 б/ч	
		Наплавленный металл 1,5 %							

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

						129-ВГЗ-30УНА-###-СМ-38-69-КМД			
						Строительство 3-го энергоблока на базе ПСЧ-800 филиала "Березовская ГРЭС" ОАО "Э.ОН Россия"			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Площадку обслуживания холодной воронки котла.	Стадия	Лист	Заказ
Разраб.	Алешин				07.15		КМД	32	129
Проверил	Светлаков				07.15				
Гл. констр.	Шило				07.15	Связи СВ1-1...СВ1-12	ООО"Первоуральский завод Промсталь Конструкция"		
Н.контр.	Трифонов				07.15				
Утвердил	Голованов				07.15				