



- 1 Общие указания смотреть BG3-01UEC-##-CM-32-10-001
- 2 Для стоек предусмотреть резиновые колпачки в количестве 4 шт. на 1 площадку.
- 3 Переносную площадку изготовить в количестве 4 шт.
- 4 Все сварные швы заводские, выполнять электродами Э46А по ГОСТ 9467-75. Размеры сварных швов принимать в зависимости от толщин свариваемых элементов.
- 5 Расход металла:
  - Гн.40х2 - 0,026 т;
  - Гн 25х2 - 0,010 т;
  - 12,5 с ромб. рифлением - 0,006 т.

					BG3-01UEC-###-CM-32-69-023
1	-	Нов.	23-18	Павлюкова	26.02.2019
Изм.	Коп. ул.	Лист	N док.	Подп.	Дата
Разработчик	Туркова			<i>[Signature]</i>	26.01.2019
Проверил	Павлюкова			<i>[Signature]</i>	26.01.2019
Нач. сект.	Цой			<i>[Signature]</i>	26.01.2019
Гл. констр.	Шведков			<i>[Signature]</i>	26.01.2019
N контр.	Шипикова			<i>[Signature]</i>	26.01.2019
Строительство 3-го энергоблока на базе ПСУ-800 филиала «Березовская ГРЭС» ОАО «Э.ON Россия»					
Узел приема топлива. Площадки обслуживания оборудования					Стадия    Лист    Листов Р         1
Схема расположения элементов переносной площадки ПП 1					