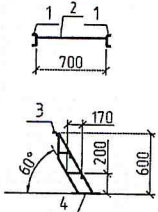
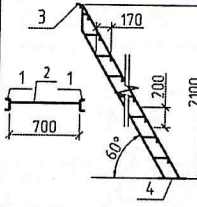
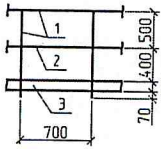
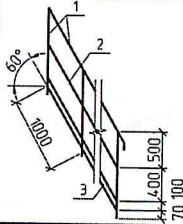


Ведомость элементов

Марка элемента	Сечение			Усилие для прикрепления			Наименование или марка материала	Примечание	
	эскиз	поз.	состав	A, кН	N, кН	M, кН*м			
	Г	1	Г 16П				ГОСТ 8509-93	57,0 м.п.	
	Г	2	Г 10П				ГОСТ 8509-93	50,0 м.п.	
	L	3	L 75x6				ГОСТ 8503-93	32,0 м.п.	
		4	Лист t8				ГОСТ 19903-74	3,0 м ²	
		5	HIL TI HST 10x95						34шт
H1	Оцинкованный решетчатый настил SP 34x33/30x3 Zn, Тип А Фирма "Солид"							20,0 м ²	
Л1		1	Г 16П					Обрезать по месту	
		2	Оцинкованный решетчатый настил Р 34x55/20x2 Zn, ТипА						
		3	L 75x6						
		4	-6x100x200						
Л2		1	Г 16П						
		2	Оцинкованный решетчатый настил Р 34x55/20x2 Zn, ТипА						
		3	L 75x6						
		4	-6x100x200						
П2		1	Труба Ø40x3	Оцинкованное			ГОСТ 10704-91	50,0 п.м.	
		2	Труба Ø20x2				ГОСТ 19903-74		
		3	Полоса 4x100						
П1		1	Труба Ø40x3	Оцинкованное			ГОСТ 10704-91	8 п.м.	
		2	Труба Ø20x2				ГОСТ 19903-74		
		3	Полоса 4x100						

1. Площадку крепить к существующей технологической площадке на сварку.
2. Существующую отм. +6,000 см. черт. ВГЗ-30УМА-###-СМ-01-69-008.
3. Узлы крепления металлоконструкций выполнить через пластины аналогично черт. ВГЗ-30УМА-###-СМ-01.
4. Сварку выполнять электродами типа Э42 по ГОСТ 5264-80*.
5. Металлоконструкции окрасить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76* по грунту ГФ-021.
6. Ведомость элементов дана на 2 площадки.
7. Размеры со знаком *** уточнить на монтаже.
8. Нижнюю часть лестниц Л1 и Л2 не приваривать к площадкам обслуживания турбогенератора.

Согласовано
Руководитель ГАН
ОАО "Зарубежэнергопроект"
/Король Е.В./