

Перв. примен.

Справ. №

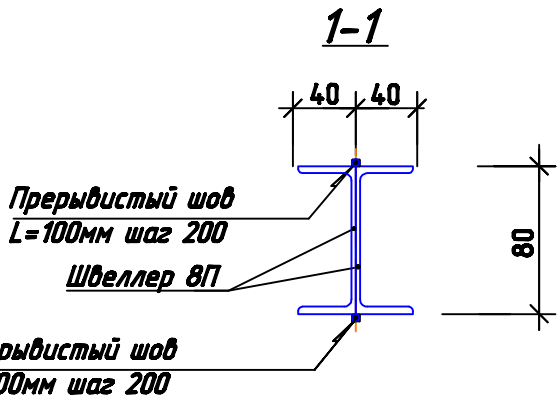
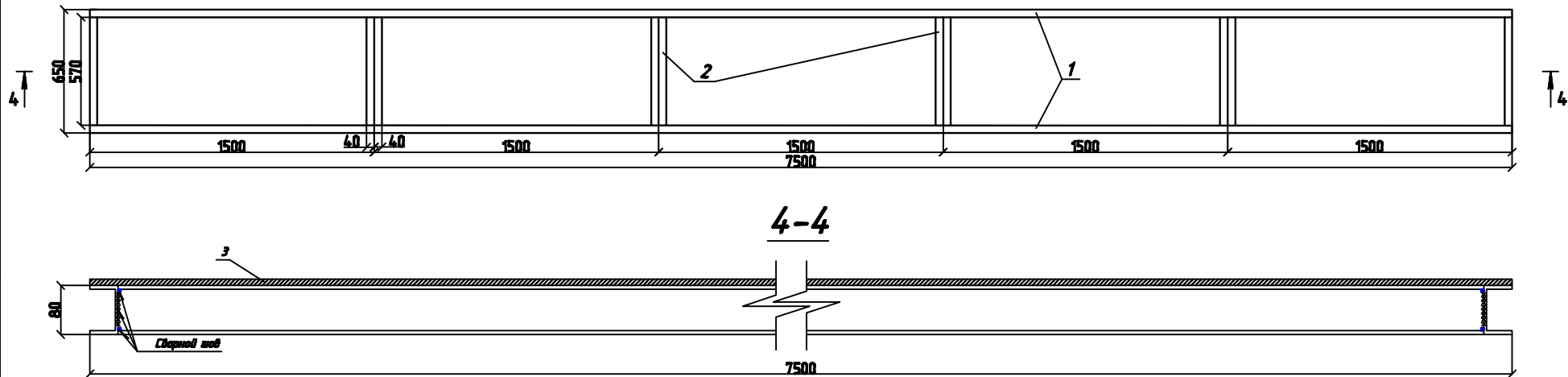
Подп. и дата

Взам. инв. № Инв. № дубл.

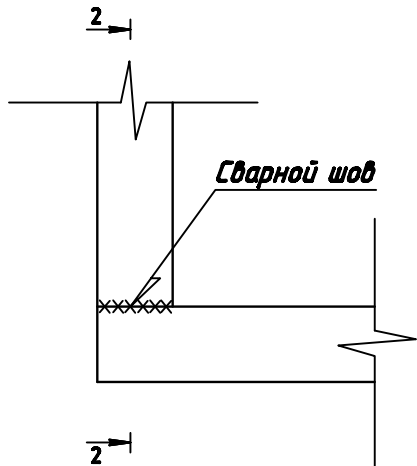
Подп. и дата

Инв. № подл.

План ростверка Р2



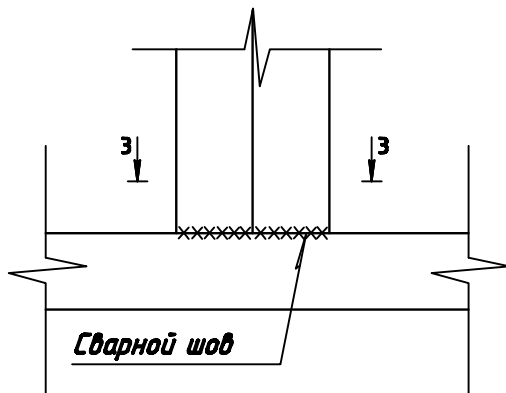
Узел А



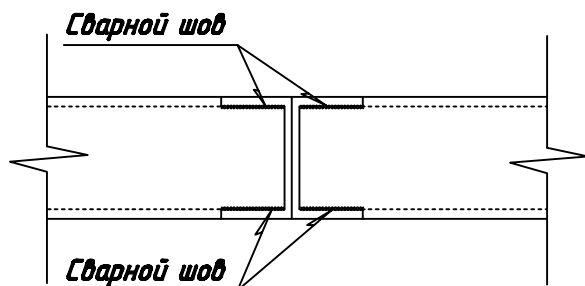
2-2



Узел Б



3-3



Примечания:

1. Детали, предназначенные для сварки, зачистить от ржавчины и обезжирить.  
2. Сварные соединения выполнить электродами Э4.2 по ГОСТ 5264-80.  
3. Готовое изделие зачистить от окислы, нанести один слой грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82 с последующим покрытием эмалью ПФ-115, светло-серая, ГОСТ 6465-76.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

МАРКА, ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол-во	Масса ед., т	Тоннаж, т
	Металлические изделия			
	Ростверк Р2	1	0,341	0,341
	Металлические элементы			
1	Швеллер 8П ГОСТ 8240-97 L=7500мм	2	0,0529	0,1058
2	Швеллер 8П ГОСТ 8240-97 L=570мм	10	0,00402	0,0402
3	Металлическая плита 5x7500x650	1	0,195	0,195

					БЭСП.0131-ЭС.КС7-1						
					Ростверк Р2.	Лит.		Масса	Масштаб		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Разраб.	Сташков	Ель	18.12.								
Проверил	Мелехина	Мелехина	18.12.								
						Лист 1		Листов 1			
Н.контр.	Гринберг	Гринберг	18.12.		ПС 110/10 кВ ГПП					ООО "ДВК Росэлектромонтаж"	
Утв.	Рябцев	Рябцев	18.12.								