

Перв. примен.

Справка. №

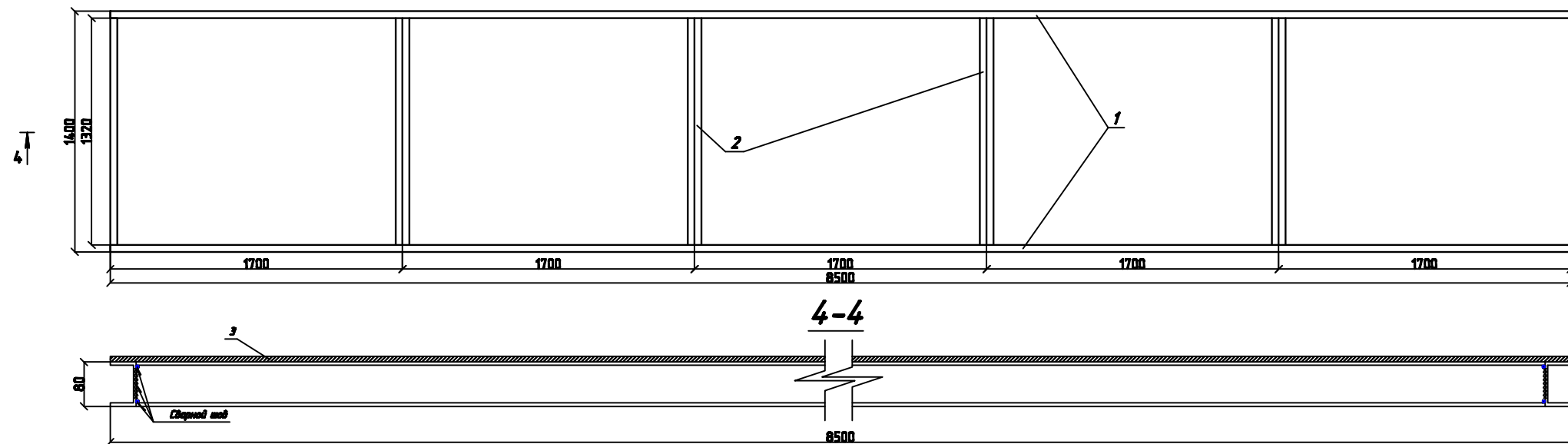
Подн. у дана

В.№ 245/л.

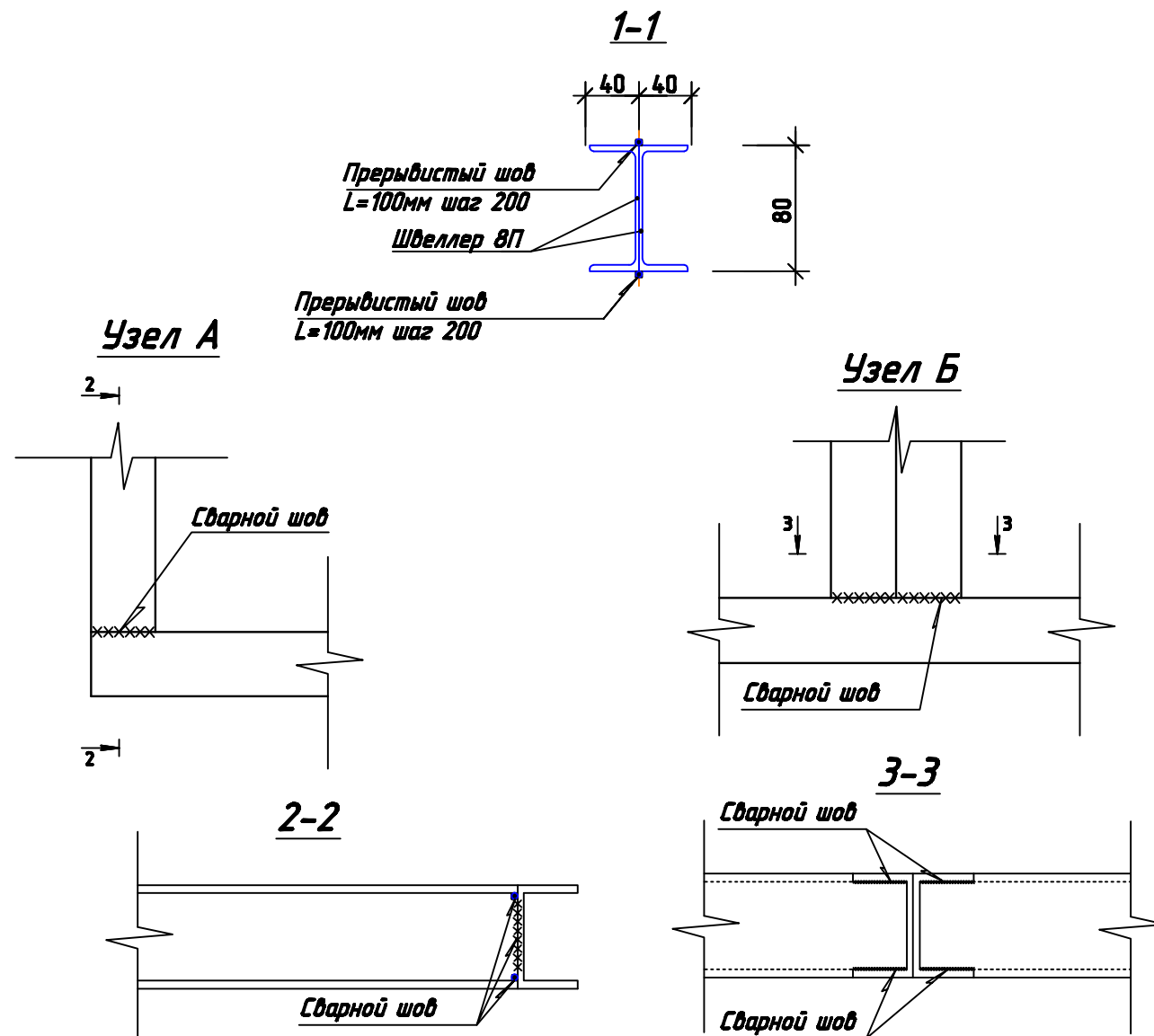
Взам. инв. №	
--------------	--

Подн. и дата

Инв.№ подл.



1. Детали, предназначенные для сварки, зачистить от ржавчины и обезжирить.
2. Сварные соединения выполнить электродами Э42 по ГОСТ 5264-80.
3. Готовое изделие зачистить от окалины, нанести один слой грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82 с последующим покрытием эмалью ПФ-115, светло-серая, ГОСТ 6465-76.



<i>МАРКА, ПОЗ.</i>	<i>НАИМЕНОВАНИЕ</i>	<i>Кол-во</i>	<i>Масса ед.,т</i>	<i>Тоннаж, т</i>
	<u><i>Металлические изделия</i></u>			
	<i>Ростберг Р1</i>	<i>4</i>	<i>0,70</i>	<i>2,80</i>
	<u><i>Металлические элементы</i></u>			
<i>1</i>	<i>Швеллер 8П ГОСТ 8240-97 L=8500мм</i>	<i>2</i>	<i>0,06</i>	<i>0,12</i>
<i>2</i>	<i>Швеллер 8П ГОСТ 8240-97 L=1400мм</i>	<i>10</i>	<i>0,00987</i>	<i>0,0987</i>
<i>3</i>	<i>Металлическая плита 5х8500х1400</i>	<i>1</i>	<i>0,476</i>	<i>0,476</i>

					БЭСР.0131-ЭС.КС7-4						
					Ростверк Р1.	Лит.		Масса	Масштаб		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата							
Разраб.		Стажков	Ел	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.							