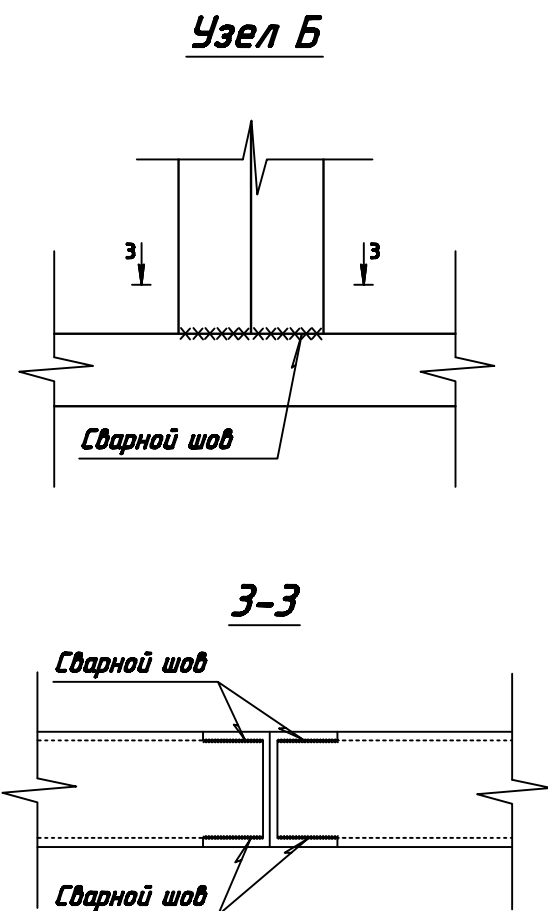
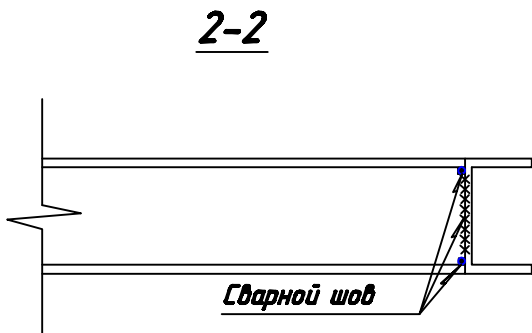
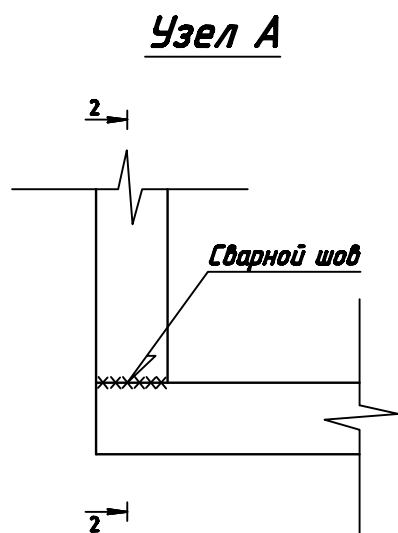
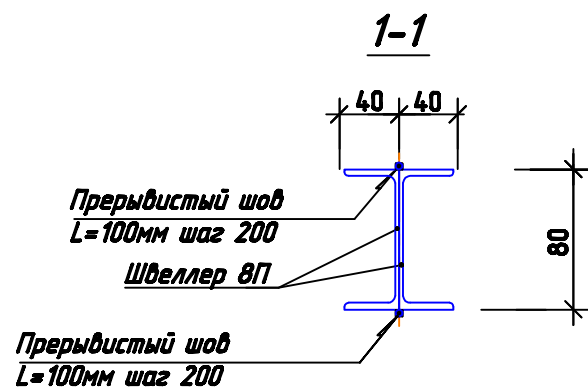
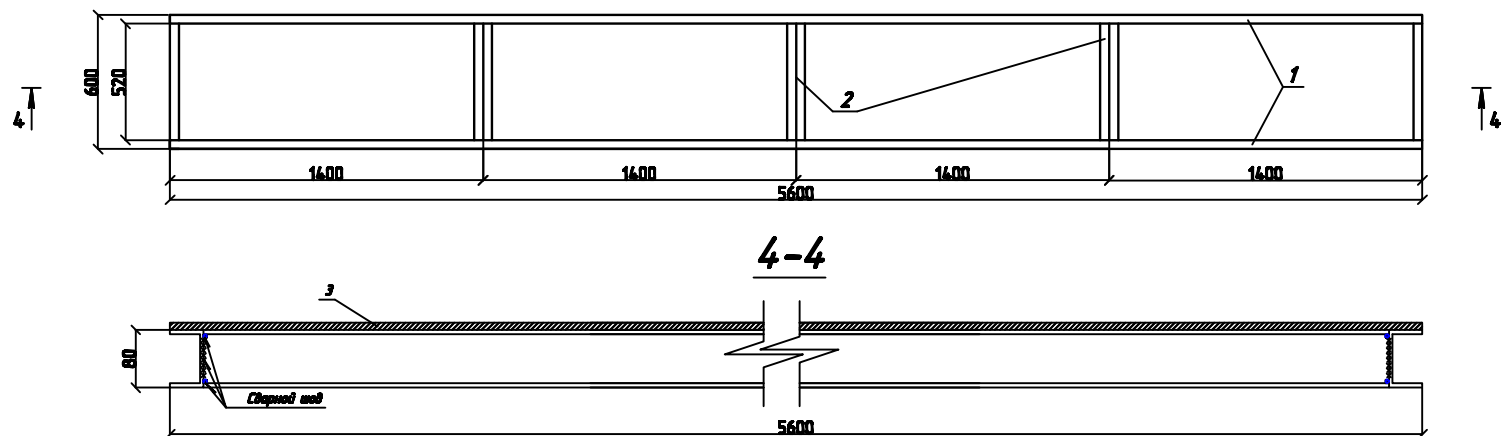


Перв. примен.	
Справ. №	
Подп. и дата	Взам. инв. №
Подп. и дата	Инв. №
Инв. № подл.	Подп. и дата

План ростверка РЗ



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 окалины, 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 РЗ	1	0,2436	0,2436
Металлические элементы				
1	Швеллер 8П ГОСТ 8240-97 L=5600мм	2	0,0395	0,079
2	Швеллер 8П ГОСТ 8240-97 L=520мм	8	0,0037	0,0296
3	Металлическая плита 5x5600x600	1	0,135	0,135

БЭСП.0131-ЭС.КС7-3				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разраб.	Стажков	Ел	18.12.	
Проверил	Мелехина	Мелехина	18.12.	
Н.контр.	Гринберг	Гринберг	18.12.	
Утв.	Рябцев	Рябцев	18.12.	
Ростверк РЗ.				Лист 1
ПС 110/10 кВ ГПП				Листов 1
ООО "ДВК Росэлектромонтаж"				