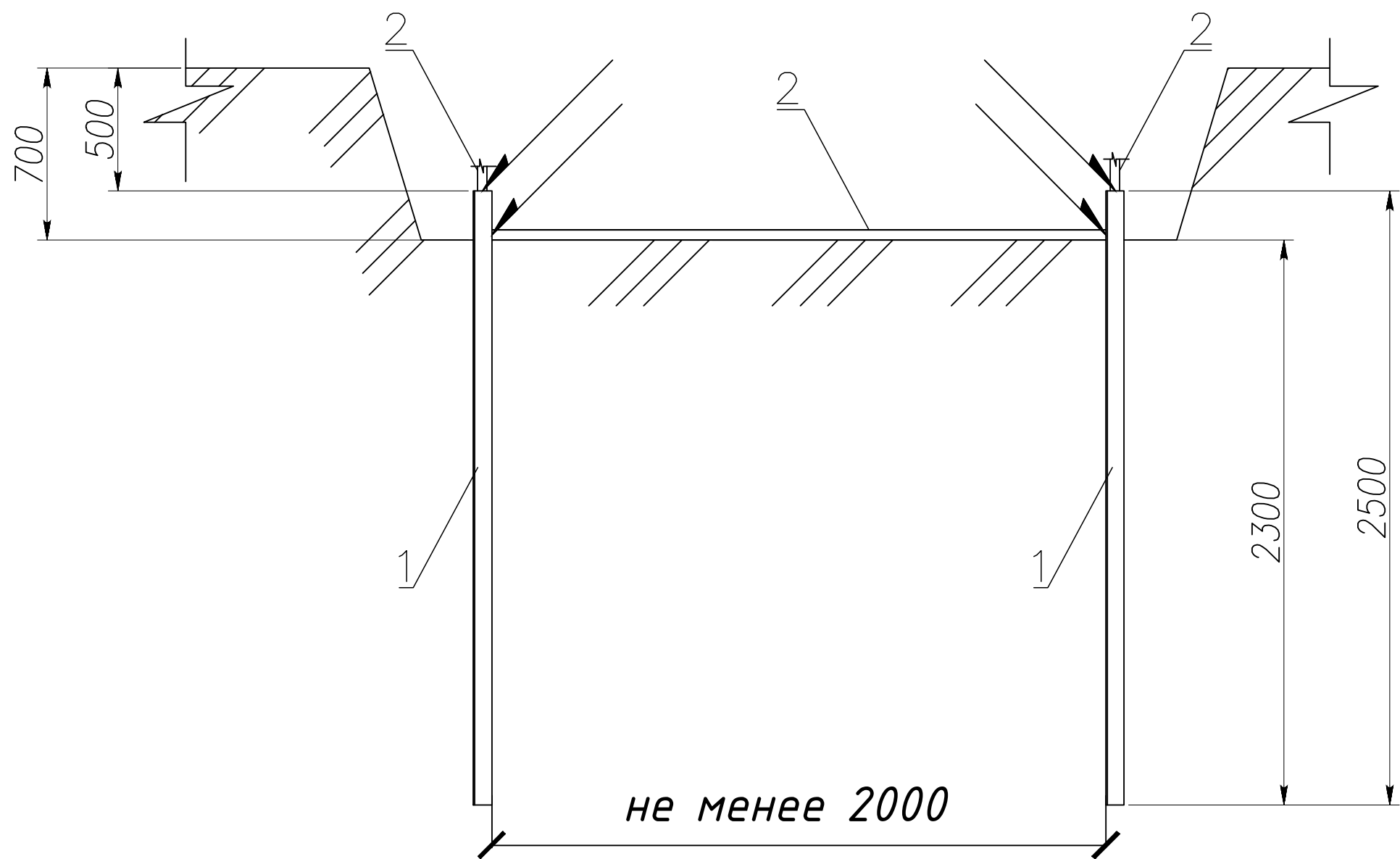


Согласовано

Взам. инв.№

Подпись и дата

Инв.№ подл.

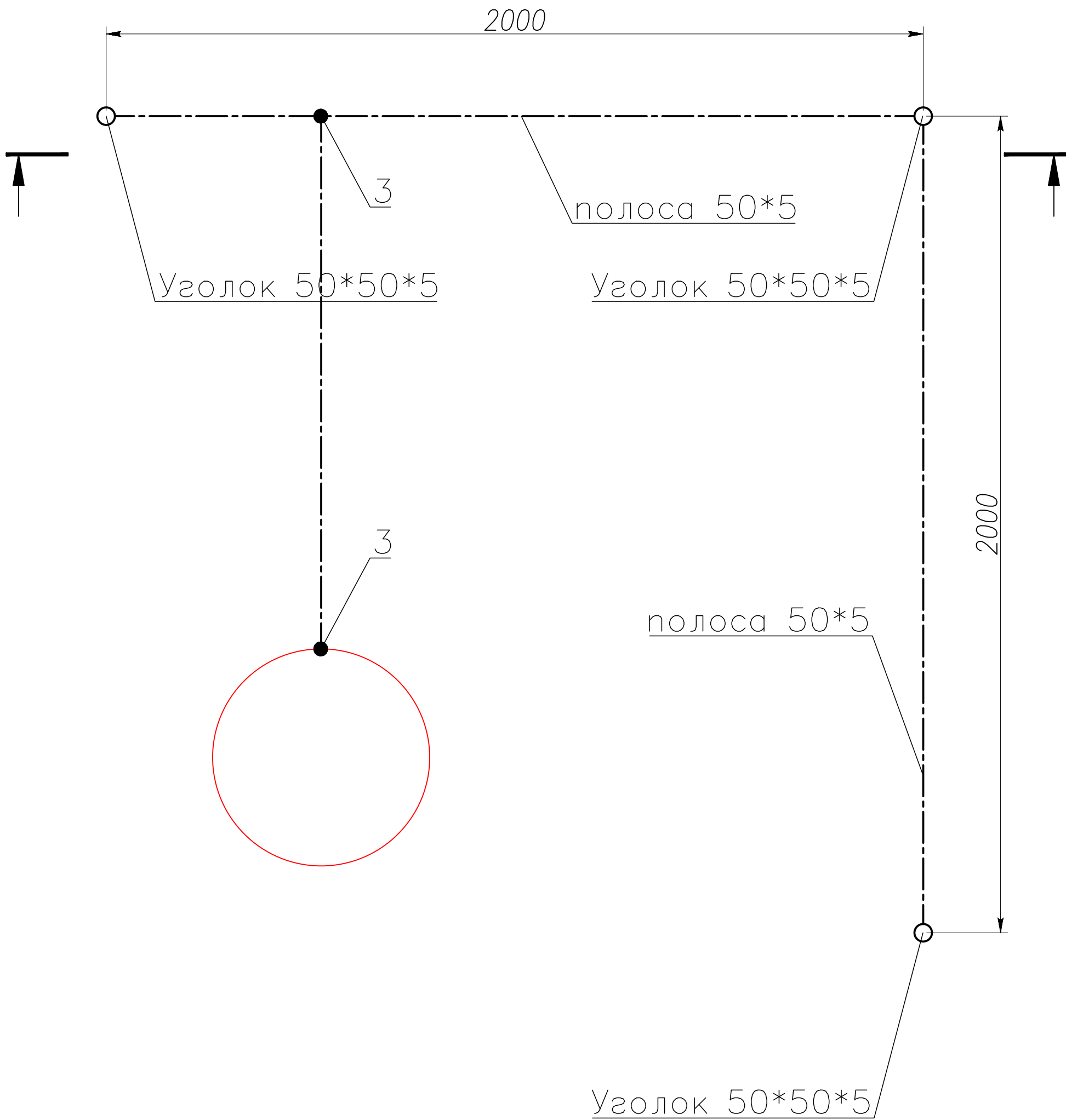


Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
1	Вертикальный заземлите	Уголок 50*50*5, L=2500 мм	3	28,28	шт.
2	Горизонтальный заземлите	Полоса 5х50-В-2 ГОСТ 103-2006 Ст3сп ГОСТ 14-2-208-87	6	11,8	м.
3	A10-93-31 (вариант 1)	Соединение проводников (под углом)	2		

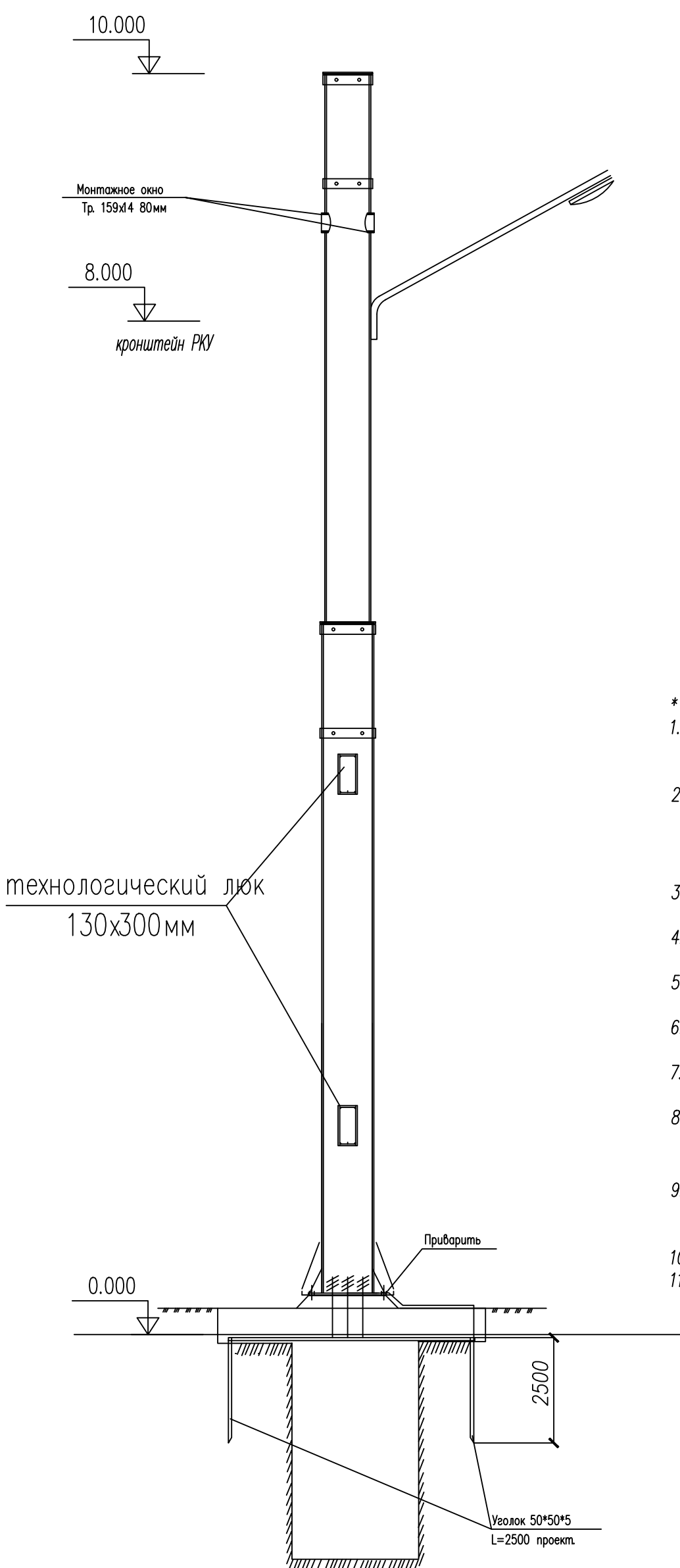
Примечания:

- 1 Заземляющее устройство выполняется из вертикальных уголка размером 50х50х4мм, и длиной 7.5м. горизонтального заземлителя сталь полоса 5х50мм, и длиной 6м.
- 2 Система заземления заглубить не менее 0,5м, стержни соединить полосой на глубине 0,7м.
- 3 Приложить независимый токоотвод молниезащиты от стержня заземлителя до контура м/з проектируемой металлической опоры.
- 4 Сварку выполнить по ГОСТ 5264-80 электродами 3-42 ГОСТ 9467-75\*.
- 5 Катет сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
- 6 Длина сварных швов определяется общим периметром соприкосновения деталей.
- 8 Длина шва сварки полос 5х50 в грунте не менее 150мм, при толщине шва не менее 4мм.
- 9 Контур заземления должен иметь сопротивление не более 4 Ом.



						ПС-2021- ВЛ-0,4-ТП-128 -МЗ						
						АО "НЭСК-электросети" "Новороссийскэлектросеть"						
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Стадия	Лист	Листов	
Разраб.		Галкин			04.21	Реконструкция «ВЛ-0,4 кВ от ТП-128» опора №3, г. Новороссийск			Р	6	7	
Н.контр.		Холоденин			04.21	Устройство молниезащиты			ИП Павленко			
ГИП		Пудовкина			04.21							

Согласовано		Взам. инв. N	Подпись и дата	Инв. N подл.



- \* Размер для справок.
1. Сварные швы по ГОСТ 14771–79. Заводские сварные швы варить полуавтоматом в среде углекислого газа проволокой Св–08Г2С по ГОСТ2246–70\*.
  2. Изготовление конструкций производить согласно ГОСТ 23118–99 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия", СП 53–101–98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
  3. Острые кромки притупить до устройства антикоррозийного покрытия.
  4. Катет сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
  5. Длина сварных швов определяется общим периметром соприкосновения деталей.
  6. Тип сварного шва определяется конструктивными особенностями места соединения.
  7. После изготовления секций выполнить контрольную сборку конструкции.
  8. Приемку работ после монтажа производить по СНиП 3.01.04–87 "Приемка в эксплуатацию законченных строительством объектов. Основные положения"..
  9. Предельные горизонтальные отклонения оси опоры и ее секций от номинальных не должны превышать значений  $\Delta = 0.001 H$ .
  10. За отм. +0,000 принят низ нижнего фланца.
  11. Обеспечить надежную металлосвязь между молниеприемником и контуром заземления.

ПС-2021- ВЛ-0,4-ТП-128 -МЗ					
АО "НЭСК-электросети" "Новороссийскэлектросеть"					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Галкин			04.21
Н.контр.		Холоденин			04.21
ГИП		Пудовкина			04.21
Реконструкция «ВЛ-0,4 кВ от ТП-128» опора №3, г. Новороссийск			Стадия	Лист	Листов
			Р	7	7
Схема молниезащиты опоры			ИП Павленко		