

| Ведомость основных комплектов рабочих чертежей | | |
|--|---------------------------|---------|
| Обозначение | Наименование | Примеч. |
| ПК 013130–АС | Архитектурно–строительные | |
| | решения | |
| | | |
| | | |

| Ведомость рабочих чертежей основного комплекта | | |
|--|--|---------|
| Лист | Наименование | Примеч. |
| 1 | Общие данные. | |
| 2 | Фасад по ряду Б. Фасад Б–А. План ремонта кровли. | |
| | Узлы 1 ÷ 3. Разрезы 1–1, 2–2. | |
| 3 | Узлы 4, 5. Плита монолитная Пм–1. | |
| 4 | Выборка металлопроката по профилям и маркам стали. | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

| Ведомость спецификаций | | |
|------------------------|---|---------|
| Лист | Наименование | Примеч. |
| 2 | Спецификация элементов заполнения проёмов | |
| 3 | Спецификация к Пм–1 | |
| 4 | Ведомость объёмов работ | |
| | Ведомость отправочных элементов на монтажную | |
| | схему | |
| | Выборка металлопроката по профилям и маркам стали | |
| | на монтажную схему | |
| | Ведомость монтажных метизов | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

| Ведомость прилагаемых документов | | |
|----------------------------------|--------------|---------|
| Обозначение | Наименование | Примеч. |
| ПК 013130–АСИ–1 | Обойма Об–1 | |
| ПК 013130–АСИ–2 | Дверь Дв–1 | |
| ПК 013130–АСИ–3 | Петля Пт–1 | |
| ПК 013130–АСИ–4 | Ручка Р–1 | |
| ПК 013130–АСИ–5 | Прошина Пр–1 | |
| ПК 013130–АСИ–6 | Отлив От–1 | |
| ПК 013130–АСИ–7 | Фартук Ф–1 | |
| ПК 013130–АСИ–8 | Лестница Л–1 | |
| | | |
| | | |

Рекомендации по ремонту конструкций методом торкретирования

- Для торкрет–бетона рекомендуется использовать сульфато–стойкий портландцемент марки М500. Применение в цементе активных минеральных добавок запрещается.
- Песок для приготовления смеси рекомендуется использовать речной с модулем крупности Мк=2,5 и влажностью 5–6%. Соотношение между массой цемента и песка в сухой смеси 1 : 3,5.
- Фактическое водоцементное отношение торкрет–бетона, полученного по технологии сухих смесей, принять 0,32 – 0,37 и уточнить при пробном замесе на конкретных материалах путём нанесения на железобетонную поверхность.
- Приготовление сухих торкрет–бетонных смесей производить вблизи места производства работ в обычных раствора– и бетоносмесителях. Продолжительность смешивания составляющих – не менее 3 минут. Влажность песка не допускает приготовление сухих смесей впрок на центральных заводах.
- Подготовку бетонных поверхностей и обнажённой арматуры конструкций выполнить по вышеприведённым указаниям.
- Расстояние от насадки до торкретируемой поверхности принять 0,9 – 1,2 м.
- Оптимальная скорость выхода струи торкретируемого материала из насадки цемент–пушки V=135 м/с.
- Вертикальные элементы начинать торкретировать снизу. В первую очередь подлежат торкретированию внутренние углы конструкций (во избежание скопления в них отскока).
- Для предотвращения образования песчаных линз под стержнями арматуры, насадку отклонить от перпендикуляра к торкретируемой поверхности, направляя факел под стержни последовательно с обеих сторон. При этом расстояние от насадки существенно сблизить с торкретируемой поверхностью.
- Перемещать насадку плавными круговыми движениями.
- Толщина слоя торкрета, наносимого за один приём – не более 5 см.
- При перерывах свыше 10 мин. в процессе нанесения отдельных слоёв, торкрет–слои участка карты, имеющие общую толщину меньше проектной, подлежат полному удалению. При меньших по продолжительности перерывах, предыдущие слои торкрета, подлежащие наращиванию, тщательно увлажнить.
- Появление на поверхности сухих пятен свидетельствует о недостатке воды в наносимом материале.
- Механическое воздействие на незатвердевшее покрытие из торкрета не допускается. Выравнивание или затирку покрытия выполнить после его затвердения путём нанесения и обработки верхнего затирочного слоя, приготовленного на мелком песке.
- Торкретирование выполнять при температуре окружающего воздуха не ниже +10°С.
- Благоприятные условия твердения торкрет–бетона и его предохранение от нормальных усадок обеспечить укрытием и поливкой бетона.
- Укрытие и поливку бетона начать не позднее, чем через 10 – 12 часов после окончания бетонирования (через 2 – 3 часа в жаркую и ветренную погоду). Продолжительность поливки – не менее 7 суток. Вода, применяемая для поливки, должна удовлетворять требованиям, предъявляемым к воде для затворения бетонной смеси.
- При невозможности производить поливку, поверхность торкрет–бетона может быть покрыта защитной плёнкой из битумной эмульсии, нанесённой краскопультом через 2 – 3 часа после его укладки.
- Возобновление эксплуатации сооружения допускается не ранее, чем через сутки после окончания работ по нанесению защитных слоёв торкрет–бетона.

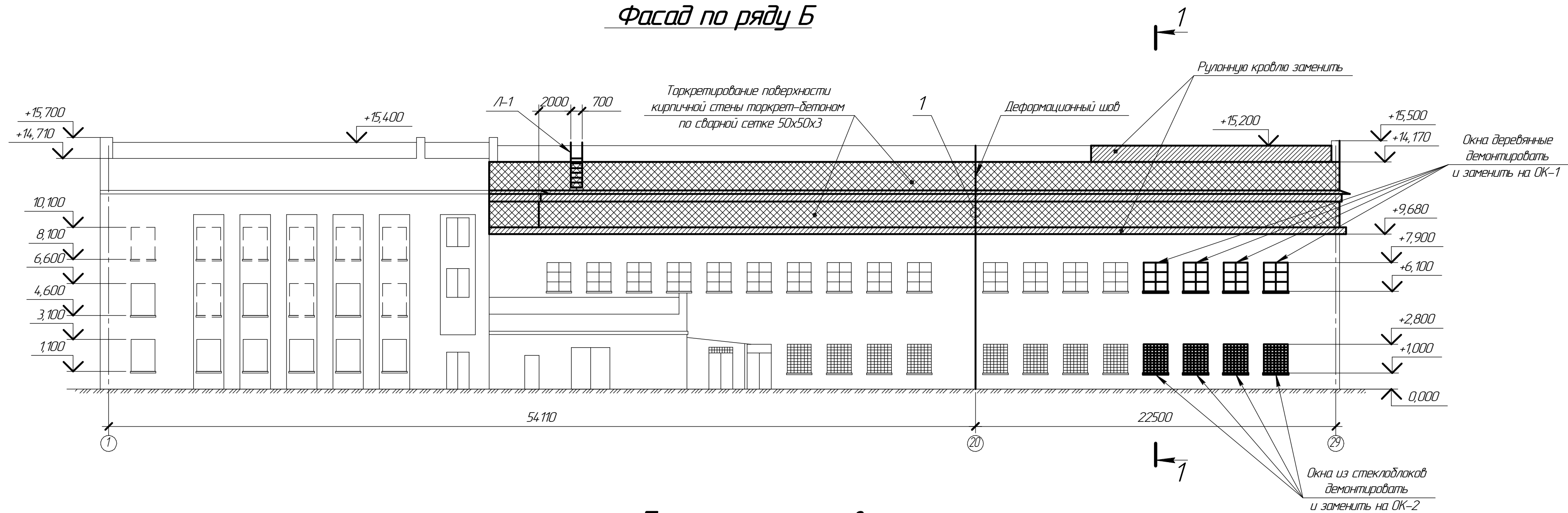
| С О Г Л А С О В А Н О : | | | | | |
|-------------------------|--|--------------------------|-------------|--------------------------------|------------|
| № п/п | Наименование отдела ПКУ цеха завода или организации. | Должность | Фамилия | Подпись | Дата |
| | ТЭЦ | Нач. электрического цеха | Соловьев АС | согласовано по электрон. почте | 12.03.2024 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

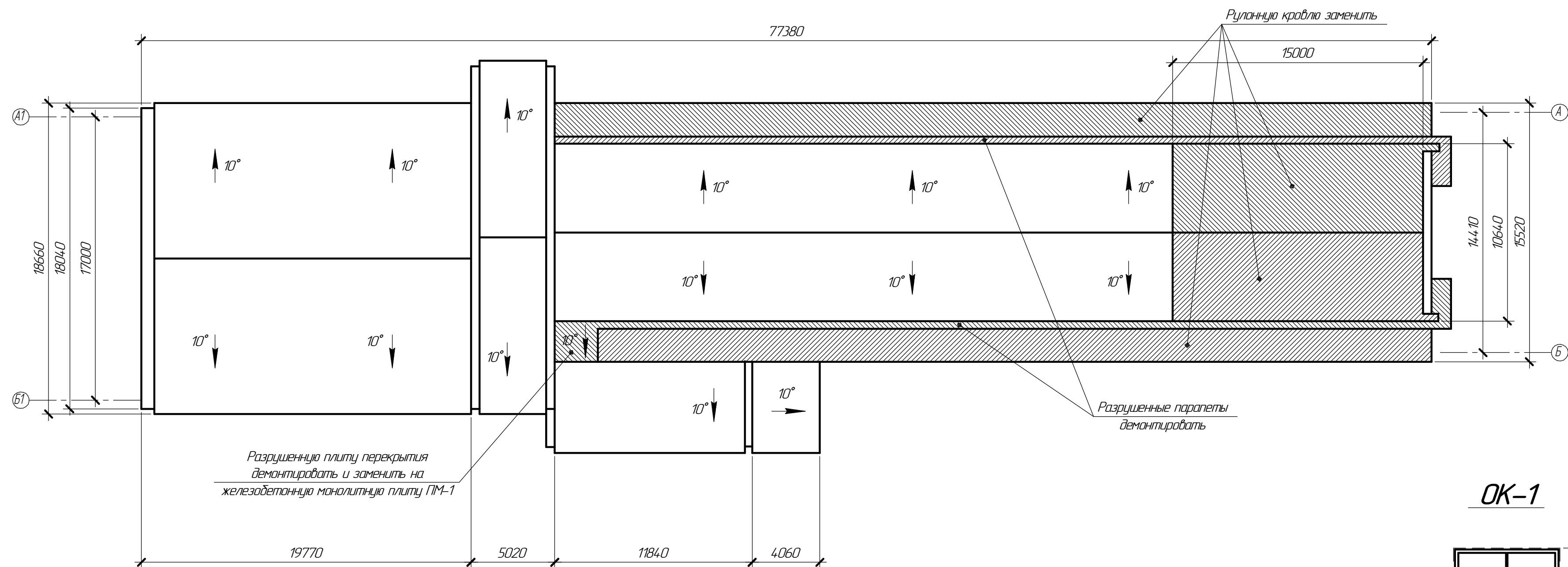
- Данный проект выполнен на основании задания отделам смежникам по т/з №15–842–23 ТЭЦ и технического отчёта №34.704.812–08–05–04.123 по результатам обследования строительных конструкций.
- Проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами проектирования.
- За относительную отметку 0,000 принят уровень земли.
- Материал металлоконструкций – сталь класса С245, С235 по ДСТУ 8539:2015 (возможна замена на европейский аналог S235JR по стандарту EN 10025–2).
- Изготовление и монтаж металлоконструкций производить в соответствии с требованиями ДСТУ Б В.2.6–199:2014 “Вимоги до виготовлення”; ДСТУ Б В.2.6–200:2014 “Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до монтажу”.
- Монтажные сварные швы выполнять ручной электродуговой сваркой электродами типа 46 по ДСТУ EN ISO 2560:2014 с катетом сварных швов k=6, кроме оговоренных.
- Все металлоконструкции окрасить эмалью ПФ–115 за 2 раза по грунтовке ГФ–021 с соблюдением требований ДСТУ–Н.Б.В.2.6–186:2013 “Настанова щодо захисту будівельних конструкцій будівель і споруд від корозії”.
- Места монтажной сварки не подлежат окраске на заводе изготовителе и окрашиваются после монтажа или укрупнительно сдборки. Перед окраской мест монтажной сварки необходимо удалить окалину со сварного шва и зачистить поверхность щёткой.
- После монтажа места стыков окрасить аналогично п. 7.
- Все работы, предусмотренные данным проектом, производить согласно проекту производства работ (ППР), разработанному специализированной организацией и согласованному с представителями цеха.
- Все работы вести в соответствии с требованиями ДБН А.3.2–2–2009 “Охорона праці і промислова безпека у будівництві”. Основні положення.
- В здании ГРУ–6кВ выполнить замену мягкой кровли, замену деревянных окон и окон из стеклоблоков, замену двери выхода на крышу, ремонт фасада здания, установка двух пожарных лестниц.
- Выполнить демонтаж рулонного ковра (4 слоя рубероида), демонтаж парапета со стальными кровельными листами парапета.
- Перед установкой новой двери с обрамлением для выхода на крышу необходимо демонтировать старую дверь с обрамлением.
- Перекрытие над выходом на крышу необходимо демонтировать и заменить на новое монолитное железобетонное перекрытие.

| | | | | | | | | | |
|------------|--------|------------|--------|---|-------|--|-------------------------------|------|--------|
| | | | | | | ПК 013130-АС | | | |
| | | | | | | ТЭЦ | | | |
| Изм. | Кол-во | Лист | № док. | Подп. | Дата | Электроцех ТЭЦ Здание ГРУ-6кВ (инв.№10100515) Ремонт аварийных участков. | Стация | Лист | Листов |
| Разработал | | Свиридова | |  | 03.24 | | Р | 1 | 4 |
| Проверил | | | | | | Общие данные | ПАО "Запорожсталь" ПКУ ОСА | | |
| Вик | | | | | | | | | |
| Н.контроль | | Аниспратов | | | 03.24 | | | | |
| Нач. отд. | | Аниспратов | | | 03.24 | | | | |
| Нач. ПКУ | | Сидоренко | | | 03.24 | | | | |

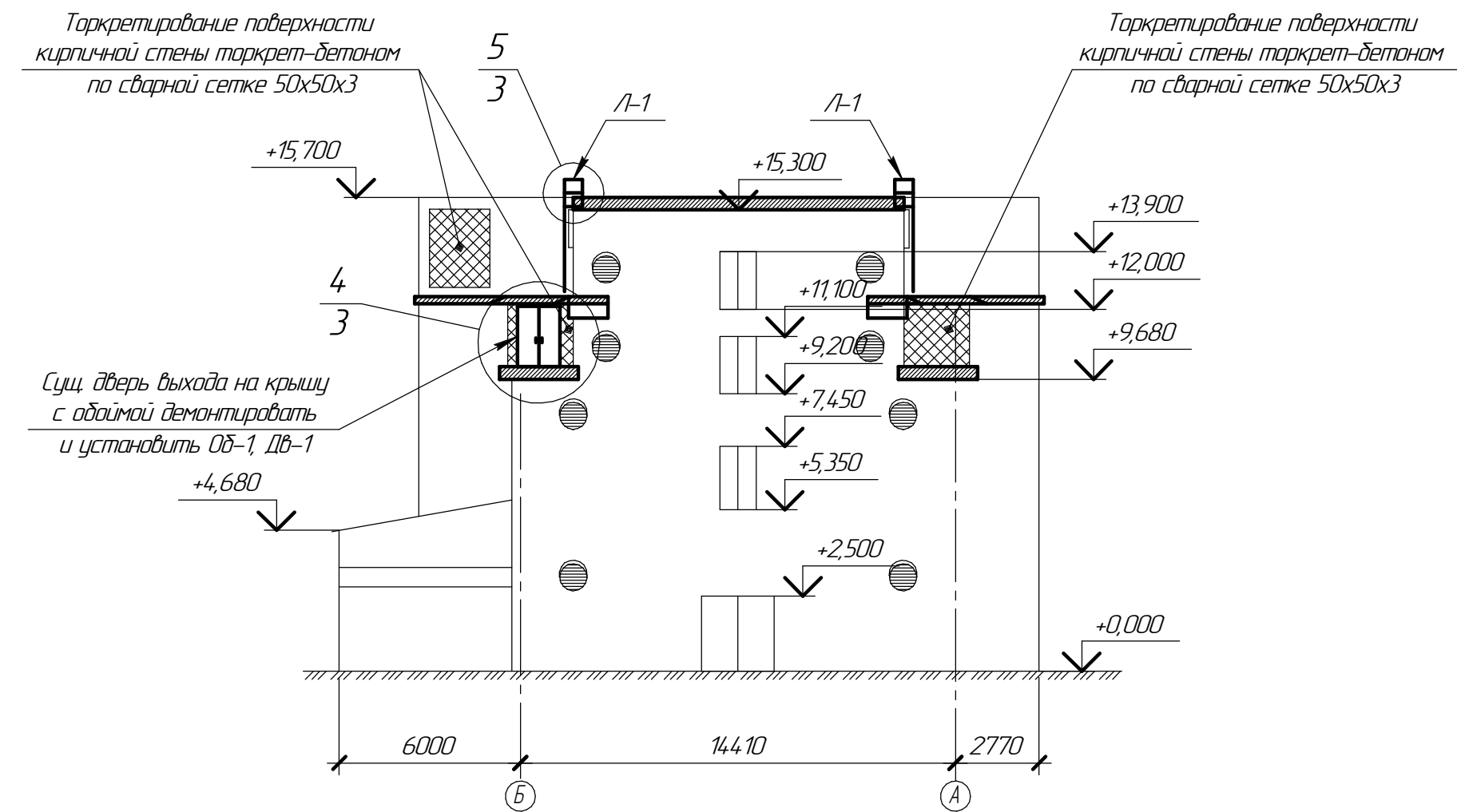
Фасад по ряду Б



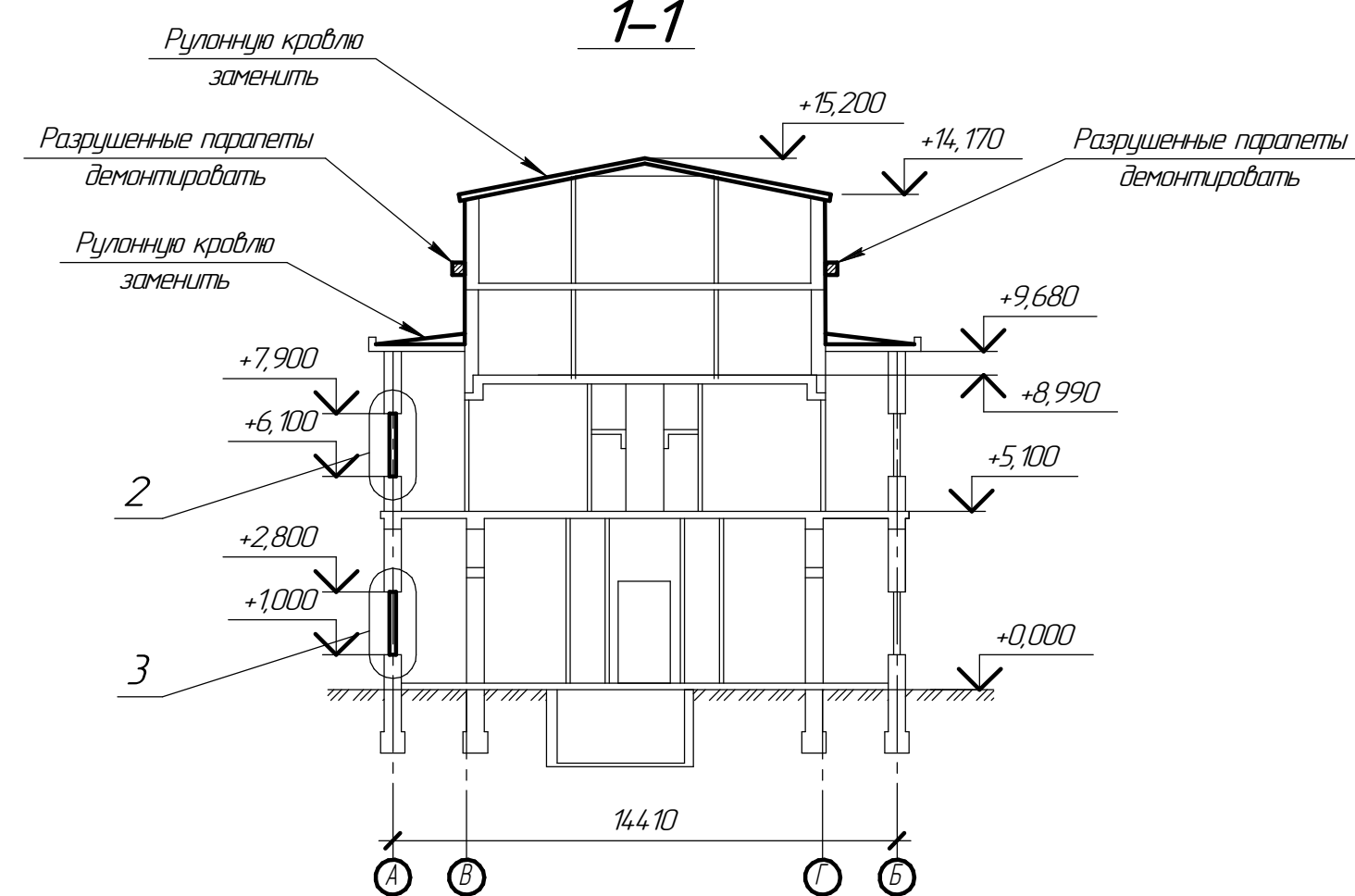
План ремонта кровли



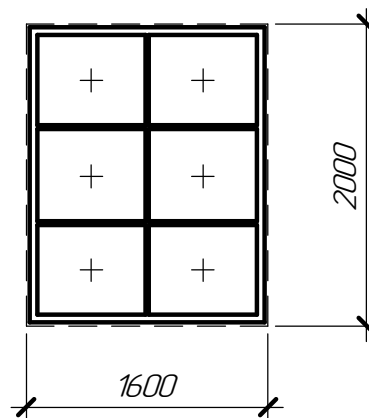
Фасад Б-А



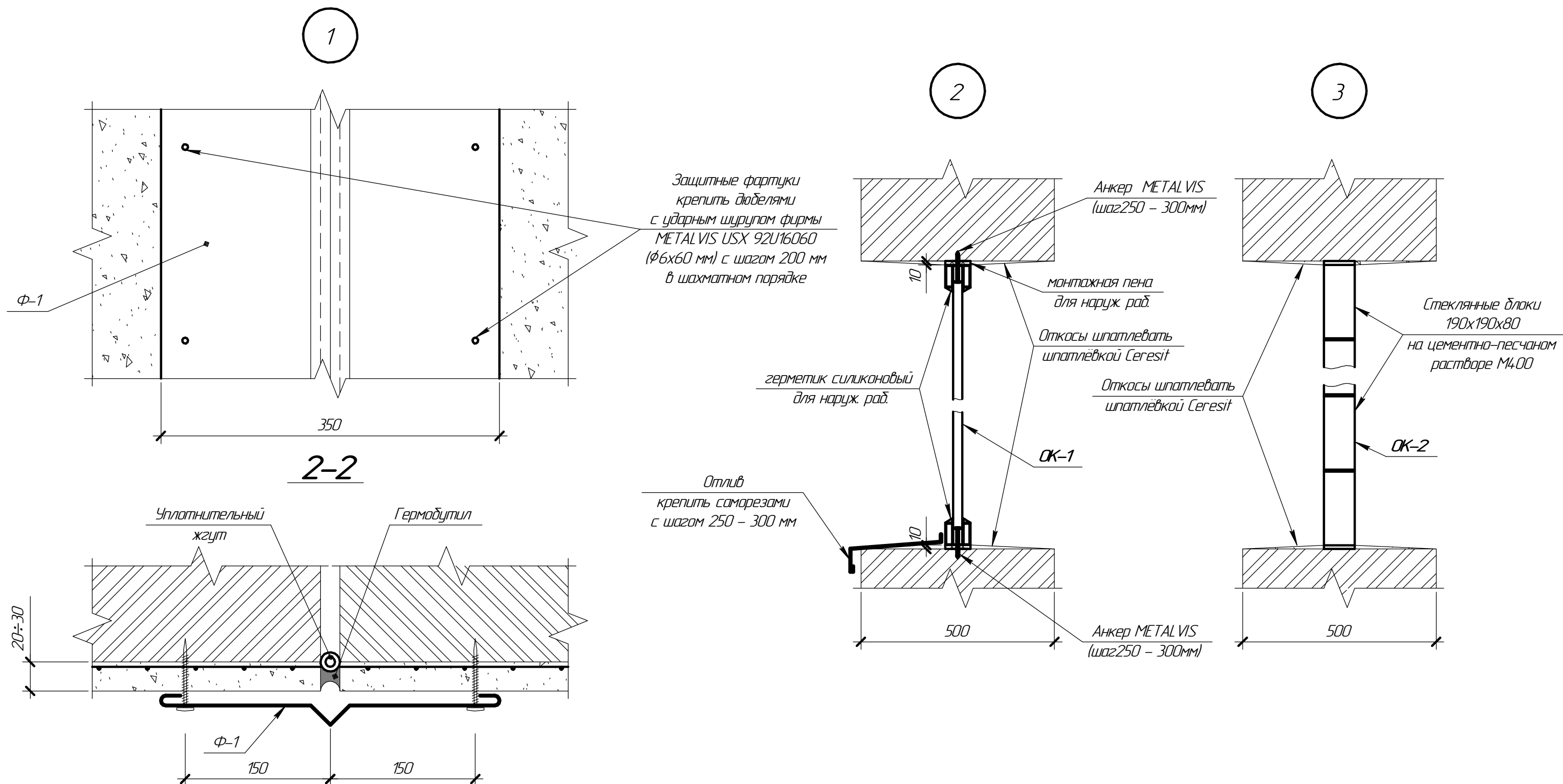
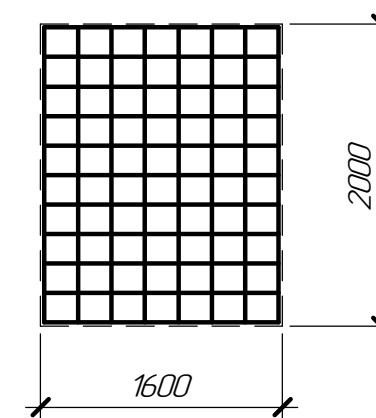
1-1



ОК-1



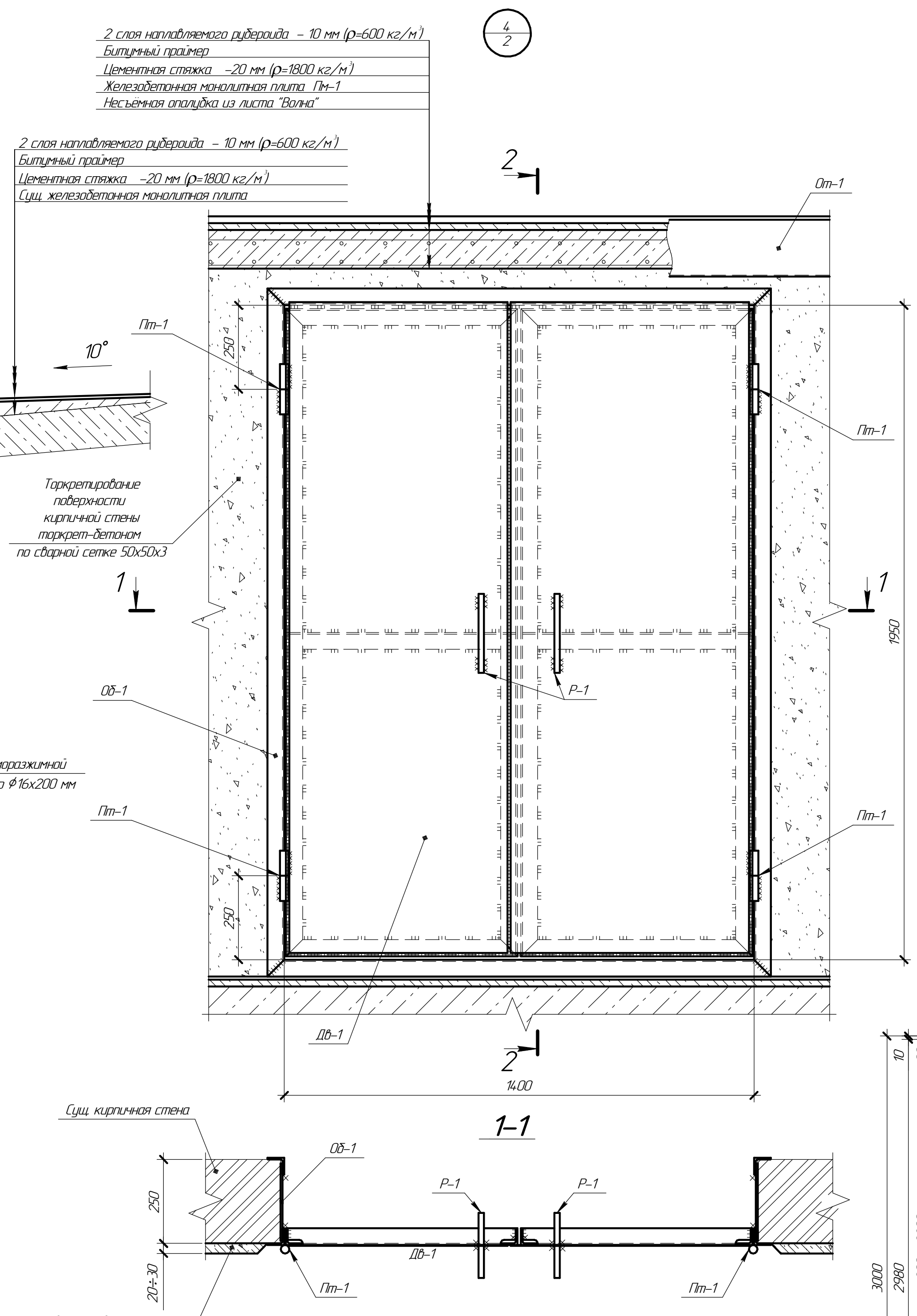
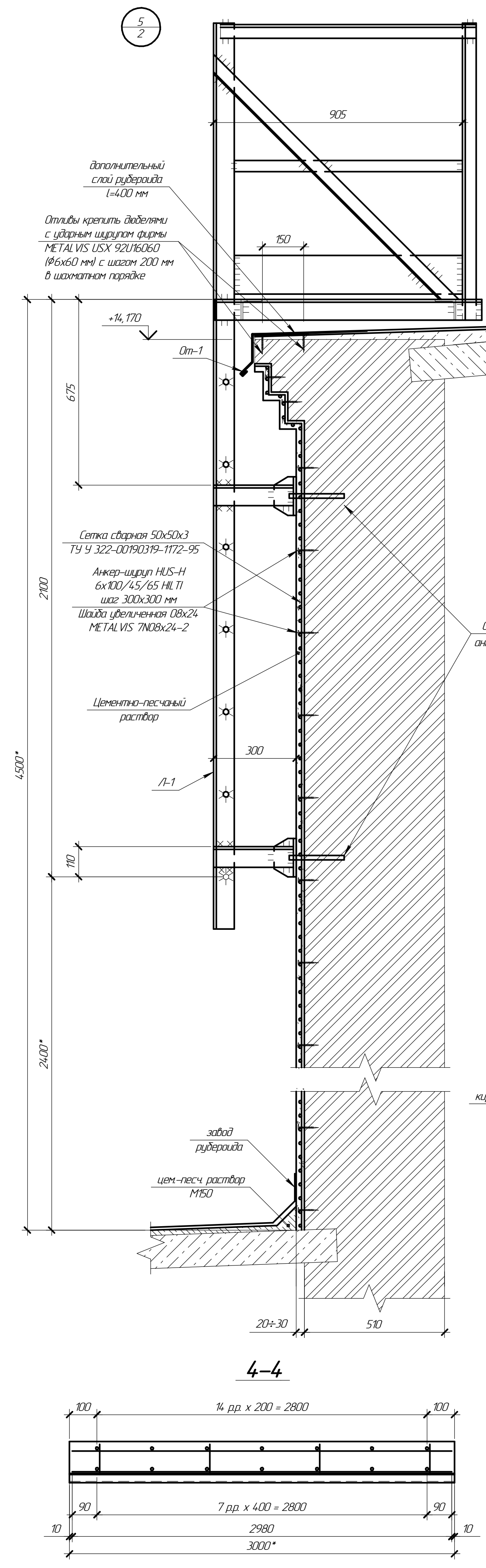
ОК-2



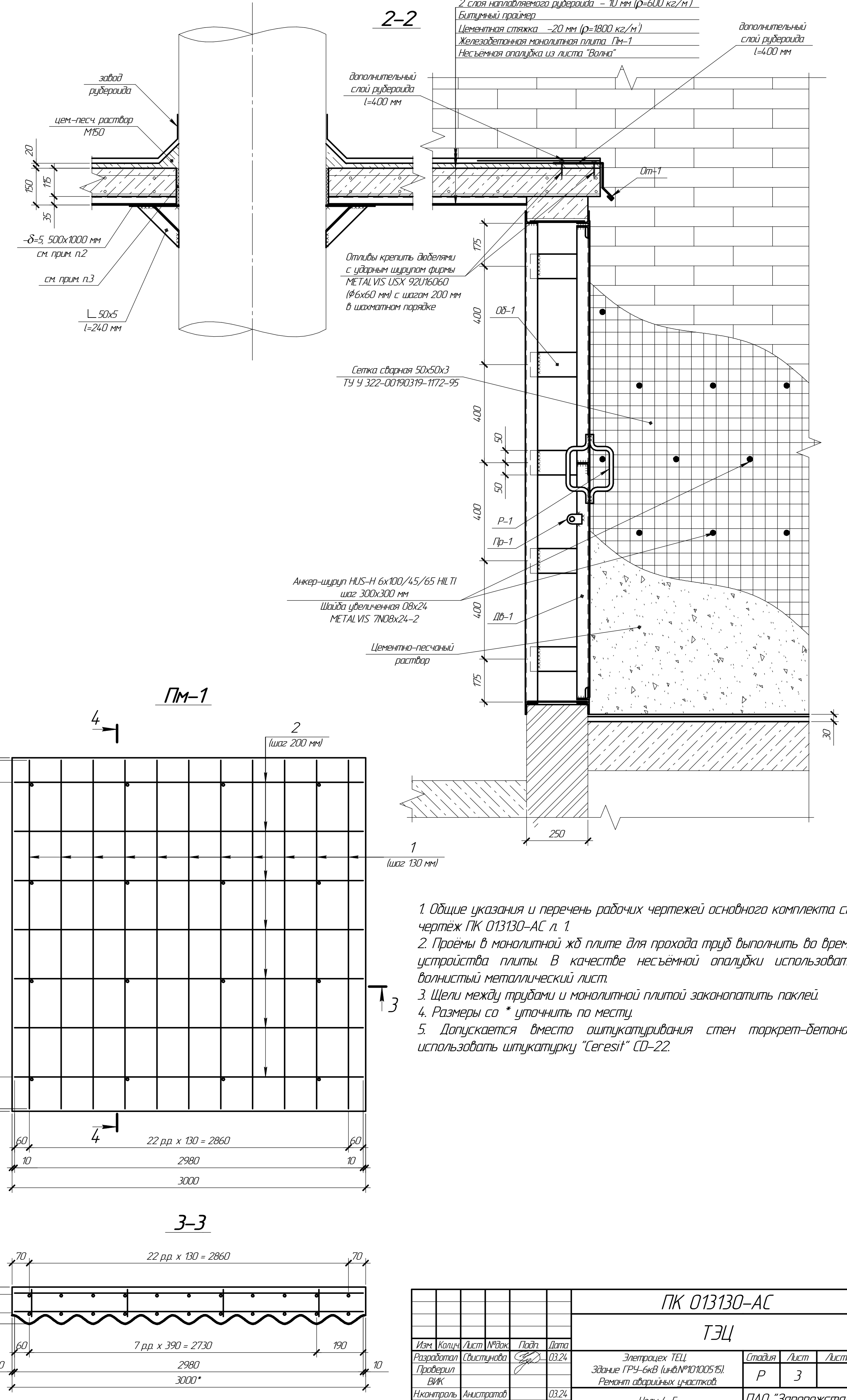
| Спецификация элементов заполнения проемов | | | | | |
|---|--|--|----------|--------|--|
| Поз. | Обозначение | Наименование | Ед. изм. | Кол-во | Примеч. |
| ОК-1 | Металлопластиковый профиль по индивиду. изг. ДСТУ Б В.26-15-99 | Наружный оконный блок 1,6 x 2,0 м (H) остекление - стекло | шт | 4 | с подстав. профилем, с глух. французши |
| | Metalvis TFC 9F110A1(10x112) | Оконный анкер (шаг установки 500 мм) | шт | 64 | |
| | "Soudal" | Герметик силиконовый (1-н картридж 300 мл расход ≈ 3 м) | шт | 10 | Покупной |
| | "Soudal" | Монтажная пена (1-н баллончик 750 мл расход ≈ 30 л пены) | шт | 20 | Покупной |
| ОК-2 | Отлив | Отлив оцинкованный с полимерным покрытием шир. 0,25 м, длин. 1,6 м | шт | 4 | Покупной |
| | ДСТУ Б А.11-21-94 | Блок стеклянный 190x190x80 | шт | 280 | Покупной |

1. Общие указания и перечень рабочих чертежей основного комплекта см. чертёж ПК 013130-АС л. 1.
2. Перед изготовлением оконных блоков из металлопластикового профиля с однокамерным стеклопакетом выполнить обмеры оконных проёмов по факту.
3. Деформационный шов здания закрыть защитными фартуками, закрепив их к кирпичной стене доделками, предварительно заложив в шов уплотнительный жгут и изолировав его гермодутилом.

| | | | | | |
|-------------------------------|------|------|--------------------|-------|-------|
| ПК 013130-АС | | | | | |
| ТЭЦ | | | | | |
| Изм. | Кол. | Лист | М.Р.З. | Подп. | Дата |
| Разработал | | | | | 03.24 |
| Проверил | | | | | |
| Вик | | | | | |
| Н.Контроль | | | | | 03.24 |
| Нач. отд. | | | | | 03.24 |
| Электротех. ТЭЦ | | | Стация | | |
| Здание ГРУ-6кВ (инв.№100515). | | | Лист | | |
| Ремонт аварийных участков | | | Листов | | |
| Фасад по ряду Б. Фасад Б-А. | | | Р | | |
| План ремонта кровли. | | | 2 | | |
| Узлы 1 ÷ 3. Разрезы 1-1, 2-2 | | | ЛАО "Запорожсталь" | | |
| | | | ПКУ ОСА | | |



| Спецификация к ПМ-1 | | | | | |
|---------------------|---------------------|----------------------|-------|---------------|-------------------|
| Позиц | Обозначение | Наименование | Кол-ч | Масса вкл, кг | Примеч |
| | | ПМ-1 – 1шт | | | |
| | | Детали | | | |
| 1 | ДСТУ 3760:2006 | φ10 AIII, L=2980 мм | 46 | 185 | 46x185 кг=85,1 кг |
| 2 | ДСТУ 3760:2006 | φ10 AIII, L= 2980 мм | 30 | 185 | 30x185 кг=55,5 кг |
| 3 | ДСТУ 3760:2006 | φ10 AIII, L= 120 мм | 64 | 0,07 | 64x102 кг=65,3 кг |
| | | Несъемная опалубка | | | |
| 4 | ТУ У 14-2-1241-2000 | "Волна"~975x35x2,5 | 1 | 259,0 | L=12000 мм |
| | | Материалы | | | |
| | | Бетон класса С 12/16 | 1,35 | | м³ |



| ПК 013130-АС | | | | | |
|---------------------------------|------------|------|---------|-------|-------|
| ТЭЦ | | | | | |
| Изм. | Кол-во | Лист | № док | Подп. | Дата |
| Разработал | Сметанов | | | | 03.24 |
| Проверил | Вик | | | | |
| Нач. отд. | Анистратов | | | | 03.24 |
| Нач. отд. | Анистратов | | | | 03.24 |
| Электротех. ТЭЦ | | | Стация | | |
| Здание ГРУ-6кВ (инв.№10100515). | | | Лист | | |
| Ремонт аварийных участков. | | | Листов | | |
| Часть 4, 5 | | | Р | | |
| Плита монолитная ПМ-1. | | | 3 | | |
| ПАО "Запорожсталь" | | | ПКУ ОСА | | |
| Формат | | | А1 | | |

| Ведомость объемов работ | | | | | |
|-------------------------|-------------------------------|-------------------------------|----------------|--------|----------------------|
| № п/п | Обозначение | Наименование | Ед. изм. | Кол-во | Примеч. |
| 1 | ПК 013130-АС л.2 | Демонтаж сущ. наплавленного | м ² | 450 | |
| | | рубероида 1 слой | к2 | 810 | |
| 2 | — | Демонтаж металлич. отливов | к2 | 665 | |
| | | на выступающих парапетах | | | |
| 3 | — | Рубка сущ. парапетов из | м ³ | 15 | |
| | | кирпича (толщ. 250 мм) | | | |
| 4 | — | Демонтаж жб плиты покрытия | м ³ | 1,8 | |
| | | помещения выхода на крышу | т | 4,3 | |
| | ПК 013130-АС л.3 | Устройство несъемной опалубки | м ³ | 9 | |
| | | из волнистого металлич. листа | к2 | 259 | |
| 5 | — | Монтаж нащельников вокруг | к2 | 95 | |
| | | труб из металлич. листа | | | |
| | — | δ=5 мм и упоров из L 50x5 | | | |
| 6 | | Устройство новой жб монолит- | | | см специф. |
| | ной плиты ПМ-1 с армированием | | | | |
| | — | над помещением выхода на | | | |
| | | крышу | | | |
| 7 | — | Бурение отверстий в жб плите | шт | 1940 | |
| | | для крепления отливов Ø6мм | | | |
| | — | на глубину 60 мм | | | |
| 8 | | Монтаж отливов с помощью | | | см специф. |
| | дюбелей Ø6x60 | | | | |
| 9 | — | Заделка щелей вокруг труб | м ³ | 0,01 | |
| | | с помощью пакли | к2 | 1,5 | |
| 10 | — | Устройства стяжки из цем.- | м ³ | 10,3 | |
| | | песч. р-ра М150 толщ. 20 мм | | | |
| | — | по поверхн. ремонт. крыши | | | |
| 11 | | Устройство наклонного бортика | м ³ | 14 | |
| | — | в местах примыкания к стене | | | |
| | | из цем.-песч. р-р М150 | | | |
| 12 | — | Устройство мягкой кровли – | м ² | 562,1 | |
| | | 2 слоя наплаваемого рубероида | | | |
| | — | – в т.ч. с заводом на стены | м ² | 37,6 | |
| | | не менее 300 мм | | | |
| 13 | — | Грунтовка обильно холодной | к2 | 9 | |
| | | битумной мастикой краев | | | |
| | — | рубероида, заведенного на | | | |
| | | стены | | | |
| 14 | — | Устройство дополнительного | м ² | 57,6 | |
| | | слоя наплаваемого рубероида | | | |
| | — | в районе устройства отливов | | | |
| 15 | | Очистка наружных поверхностей | м ² | 630 | |
| | — | от пыли, грязи, сколов | | | |
| | | механическим способом | | | |
| 16 | — | Монтаж сеток сварных | м ² | 630 | 226кг/м ² |
| | | 50x50x3 | | | |
| | — | Сверление отверстий Ø6мм | шт | 16490 | |
| | | глубиной 100 мм в кирпичной | | | |
| | — | стене | | | |
| 17 | | Установка анкер-шурупов с | | | см специф. |
| | — | шайбами для крепления | | | |
| | | сеток | | | |
| 18 | — | Нанесение на наружные | м ² | 630 | |
| | | поверхности кирпичных стен | | | |
| | — | цем.-песч. р-ра методом | | | |
| | | торкретирования толщ. 30мм | | | |

[illegible]

| Выборка металлопродукта по профилям и маркам стали. | | | | | | |
|---|--------------------------|--------------------------|--------------|------------------------------------|------------------------------|--------------------------|
| № п/п | Профиль | Заказная длина, мм | Масса, кг | ГОСТ или ТУ продукта | Класс, марка и ГОСТ стали | Примеч. $S_{ок}, M^2$ |
| | └ 75x6 | | 152,8 | ДСТУ 2251:2018 (ГОСТ 8509-93) | С235 ДСТУ 8539:2015 | 67,23 |
| | └ 50x5 | | 162,2 | —" | —" | 84,34 |
| | ● $\phi 25$ | | 3,2 | ДСТУ 4738:2007 (ГОСТ 2590-2006) | —" | 0,33 |
| | ● $\phi 20$ | | 25,2 | —" | —" | 3,28 |
| | ● $\phi 16$ | | 2,4 | —" | —" | 0,39 |
| | $-\delta=10$ | | 36,0 | ДСТУ 8540:2015 (ГОСТ 19903-74) | —" | 9,25 |
| | $-\delta=5$ | | 92,2 | —" | —" | 4,73 |
| | $-\delta=3$ | | 18,7 | —" | —" | 15,86 |
| | $-\delta=2$ | | 41,4 | —" | —" | 52,87 |
| | оцинк.- $\delta=0,7$ | | 383,2 | ГОСТ 14918-80 | —" | |
| | Полоса 40x6 | | 6,4 | ДСТУ 4747:2007 (ГОСТ 103-2006) | —" | 2,73 |
| | ПВ506 | | 19,6 | ТУ 36.26.11-5-89 | —" | 20,92 |
| | "Волна"~975x35x2,5 | 12000 | 259,0 | ТУ у 14-2-1241-2000 | —" | 132,48 |
| | Сетка сварная 50x50x3 | | 1424,4 | ТУ у 322-00190319- -1172-95 | —" | |
| | ● $\phi 10$ АIII | | 205,9 | ГОСТ 5781 - 82 | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | Итого: | | 2832,6 | | | 4,36,8 |
| * площадь окрашиваемых поверхностей | | | | | | |

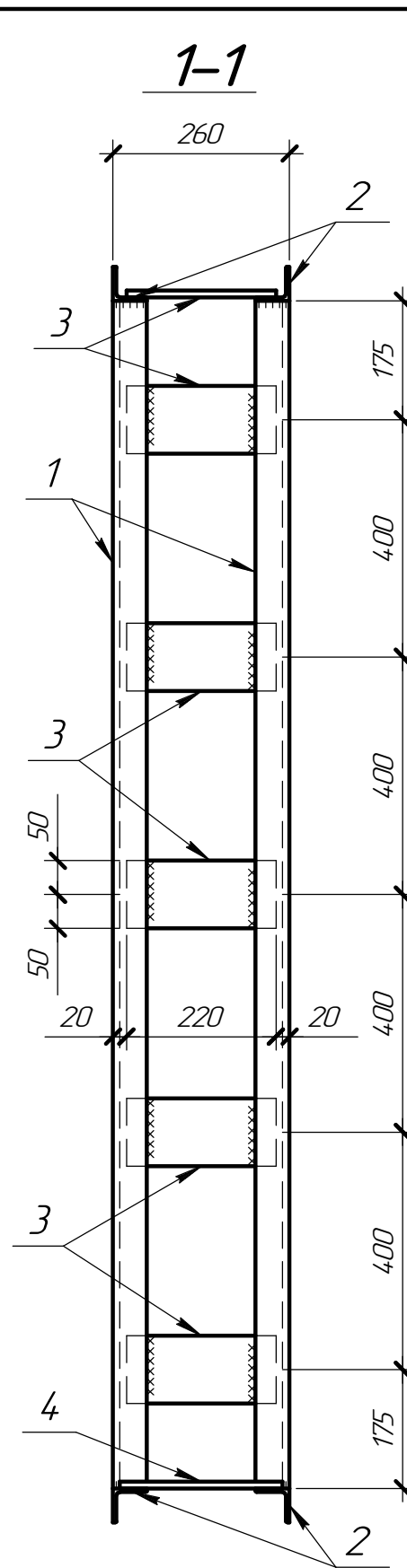
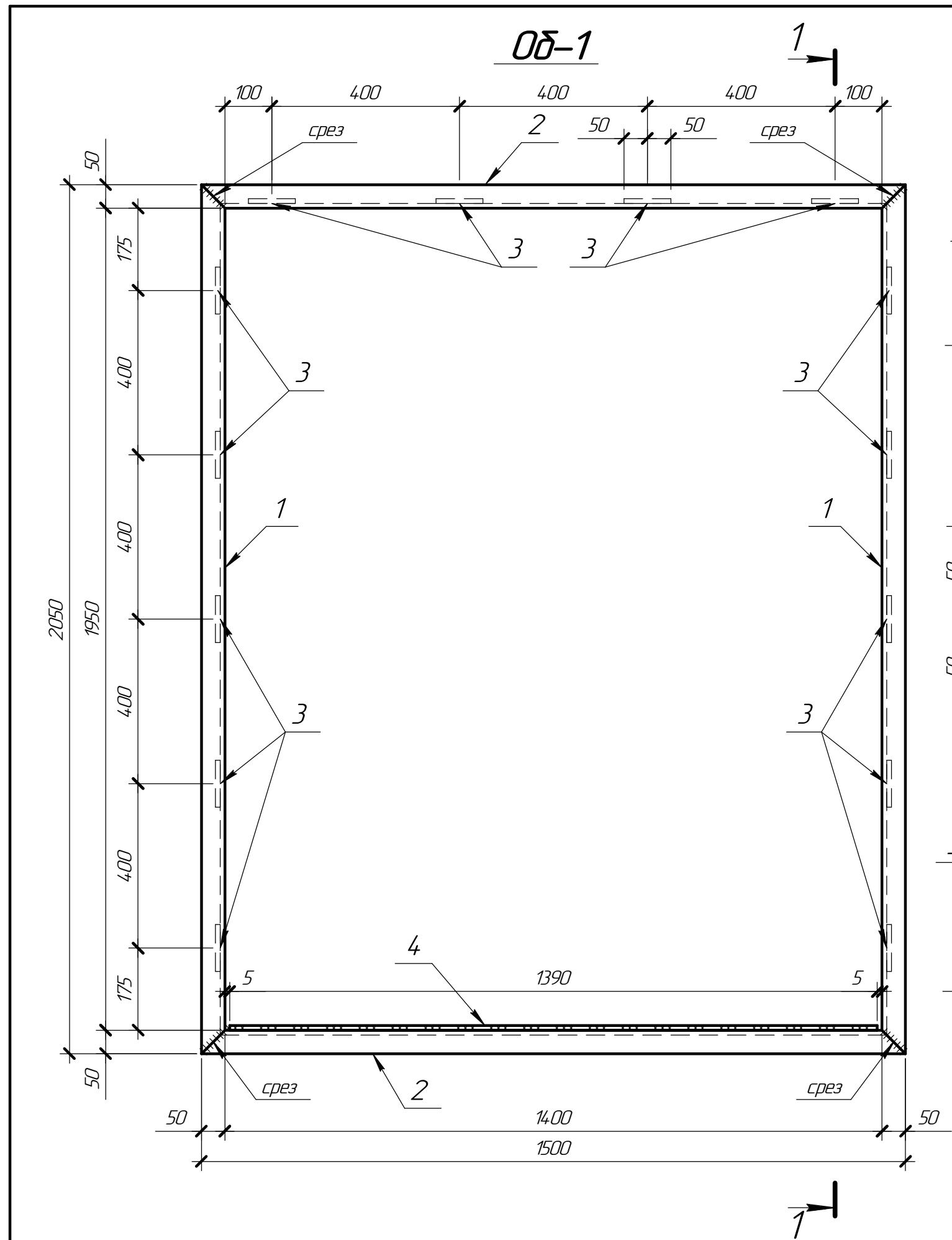
| <i>Марка</i> | <i>Наименование</i> | <i>Колич.</i> | <i>Масса кг.</i> | | <i>№ чертежа КМД</i> | <i>Примеч.</i> |
|---|-----------------------------------|---------------|------------------|---------------|------------------------|----------------|
| | | | <i>Марки</i> | <i>Всех</i> | | |
| <i>ОБ-1</i> | <i>Обойма</i> | <i>1</i> | <i>74,2</i> | <i>74,2</i> | <i>ПК 013130-АСИ-1</i> | |
| <i>ДВ-1</i> | <i>Дверь</i> | <i>1</i> | <i>86,9</i> | <i>86,9</i> | <i>ПК 013130-АСИ-2</i> | |
| <i>Пт-1</i> | <i>Петля</i> | <i>4</i> | <i>0,8</i> | <i>3,2</i> | <i>ПК 013130-АСИ-3</i> | |
| <i>P-1</i> | <i>Ручка</i> | <i>4</i> | <i>0,6</i> | <i>2,4</i> | <i>ПК 013130-АСИ-4</i> | |
| <i>Пр-1</i> | <i>Проушина</i> | <i>2</i> | <i>0,1</i> | <i>0,2</i> | <i>ПК 013130-АСИ-5</i> | |
| <i>От-1</i> | <i>Отлив</i> | <i>72</i> | <i>4,3</i> | <i>309,6</i> | <i>ПК 013130-АСИ-6</i> | |
| <i>Ф-1</i> | <i>Фартук</i> | <i>16</i> | <i>4,6</i> | <i>73,6</i> | <i>ПК 013130-АСИ-7</i> | |
| <i>/Л-1</i> | <i>Лестница</i> | <i>2</i> | <i>151,7</i> | <i>303,4</i> | <i>ПК 013130-АСИ-8</i> | |
| <i>L 50x5</i> | <i>Уголок L 50x5 l=240 мм</i> | <i>16</i> | <i>0,9</i> | <i>14,5</i> | <i>без черт.</i> | |
| <i>Лист</i> | <i>-δ=5 500х1000 мм</i> | <i>4</i> | <i>20</i> | <i>80</i> | <i>"--"</i> | |
| <i>Сетка</i> | <i>Сетка сварная 50х50х3</i> | <i>1</i> | <i>1424,4</i> | <i>1424,4</i> | <i>"--"</i> | <i>наборам</i> |
| <i>"Волина"</i> | <i>"Волина"-975х35х25</i> | <i>1</i> | <i>259,0</i> | <i>259,0</i> | <i>"--"</i> | <i>наборам</i> |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| <i>Масса металлоконструкций:</i> | | | | <i>26313</i> | | |
| <i>Масса монтажных сварных швов (1%)-</i> | | | | <i>26,7</i> | | |
| <i>Итого:</i> | | | | <i>2658</i> | | |

| Ведомость монтажных метизов | | | | | |
|-----------------------------|---|-----------------------|---------------|-------|--|
| Толщ. пакета | Обозначение | Кол-ч + 10 % шт | Масса | Прим. | |
| | | | к2 1000 шт | | |
| | Дюбель с ударным шурупом METAL VIS | 194,0 | 6 | 11,6 | |
| | USX 92U16060 (Ø6x60 мм) | | | | |
| | Анкер REDIBOLT Metalvis 92F16B0N (Ø16x200 мм) | 18 | 237,0 | 4,3 | |
| | Анкер-шуруп HUS-H 6x100/45/65 HIL TI | 164,90 | | | |
| | Шайба увеличенная 08x24 METAL VIS 7N08x24-2 | 164,90 | 6 | 98,9 | |
| | | | | | |
| | | | | | |

1. Общие указания и перечень рабочих чертежей основного комплекта см. чертёж ПК 013130-АС л. 1.

2. Схему расположения элементов см. лист 2, 3.

| | | | | | | | |
|-------------|------|-----------|---|-------|---|------|--------|
| | | | | | ПК 013130-АС | | |
| | | | | | ТЭЦ | | |
| Изм. Колыча | Лист | МЗок | Подп. | Дата | Электротех. ТЭЦ | | |
| Разработчик | | Свишневой |  | 03.24 | Здание ГРУ-6КВ (инв.№10100515) | | |
| Проверил | | | | | Ремонт аварийных участков | | |
| ВКЛ | | | | | Стандия | Лист | Листов |
| | | | | | Р | 4 | |
| Нач. отд. | | | | | Выборка металлопроката по профилям и маркам стали | | |
| Аннотирован | | | | 03.24 | ПАО "Запорожсталь" | | |
| Аннотирован | | | | 03.24 | ПКУ ОСА | | |

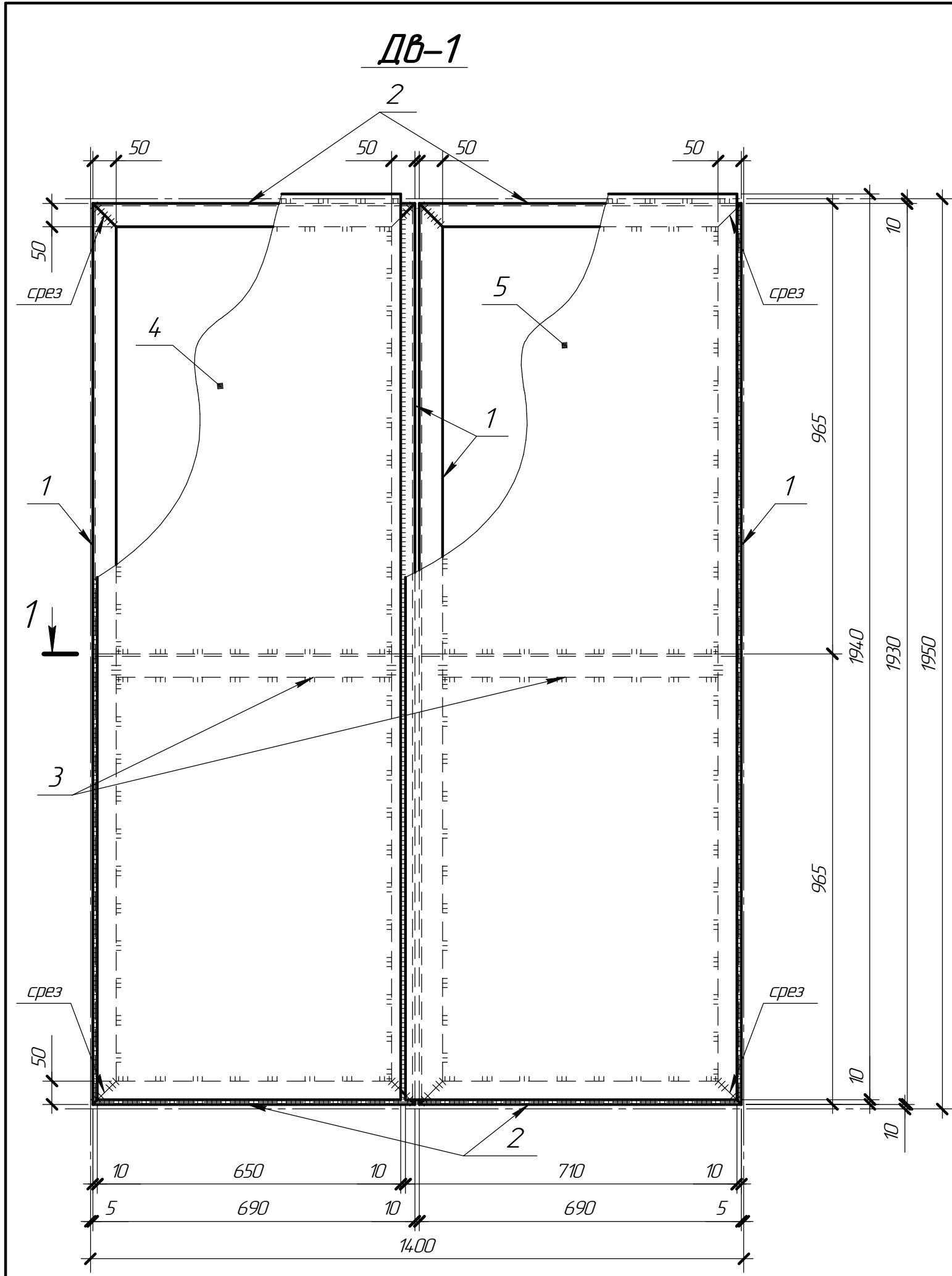


| Марка, позиция | Поз. дет. | Наименование | Кол-ч | Масса 1 дет, кг | Масса изделия, кг |
|----------------|-----------|------------------------|-------|-----------------|-------------------|
| Од-1 | 1 | Л 50x5, l=2050 мм | 4 | 7,73 | 74,2 |
| | 2 | Л 50x5, l=1500 мм | 4 | 5,66 | |
| | 3 | Лист -δ=5, 100x220 мм | 14 | 0,86 | |
| | 4 | Лист -δ=3, 240x1390 мм | 1 | 7,86 | |
| | | | | | |
| | | 1% на сварные швы | | 0,74 | |

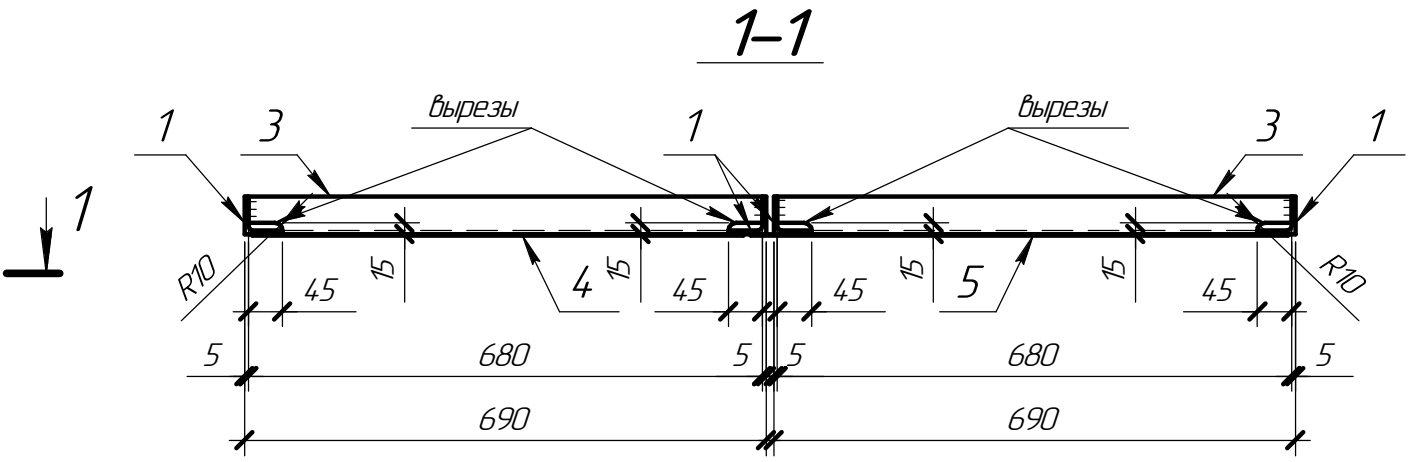
1. Материал конструкций – сталь класса С235 по ДСТУ 8539:2015.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010, разделы 1, 2.

| | | | | | | | | | |
|------------|------------|------|--------|-------|------|-----------------|------|-------|---------|
| | | | | | | ПК 013130-АСИ-1 | | | |
| | | | | | | Одбуїма Од-1 | Лист | Масса | Масштаб |
| Изм. | Колуч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | | | |
| Разработал | Свистунова | | | | | | | | |

| | | | | | |
|------------|-------|------------|--------|-------|-------|
| Изм. | Кол-ч | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| Разработал | | Свищунова | | | 03.24 |
| Проверил | | | | | |
| Вик | | | | | |
| Н.контр-ль | | Анистратов | | | 03.24 |
| Нач. отд. | | Анистратов | | | 03.24 |



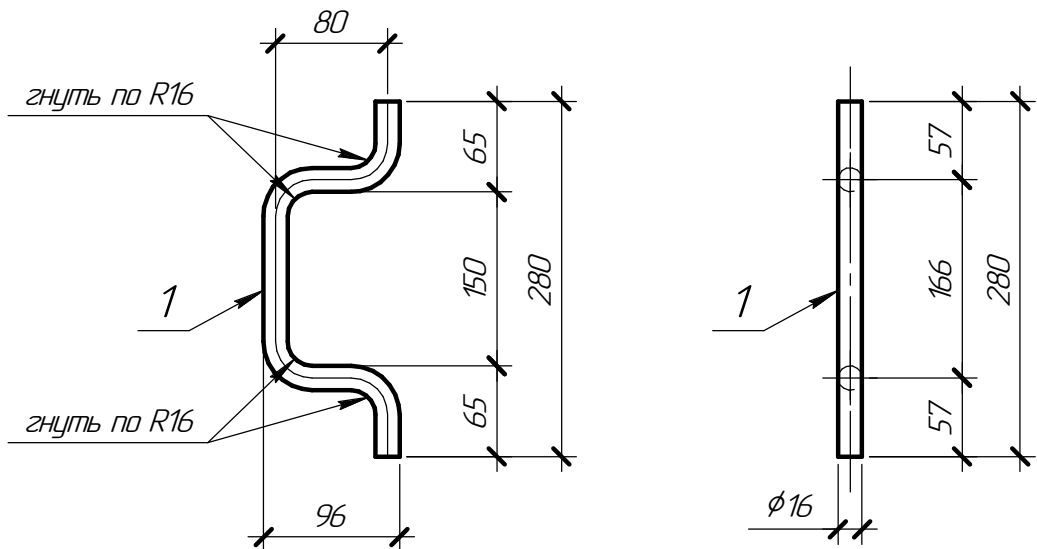
| Марка, позиц. | Поз. дет. | Наименование | Кол-ч. | Масса 1 дет, кг | Масса изделия, кг |
|---------------|-----------|------------------------|--------|-----------------|-------------------|
| ДВ-1 | 1 | └ 50x5, l=1930 мм | 4 | 7,28 | 86,9 |
| | 2 | └ 50x5, l=690 мм | 4 | 2,60 | |
| | 3 | └ 50x5, l=680 мм | 2 | 2,56 | |
| | 4 | Лист -δ=2, 650x1940 мм | 1 | 19,80 | |
| | 5 | Лист -δ=2, 710x1940 мм | 1 | 21,63 | |
| | | 1% на сварные швы | | 0,83 | |



1. Материал конструкций – сталь класса С235 по ДСТУ 8539:2015.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010, разделы 1, 2.

| | | | | | | | | | |
|-------------|--------|------------|--------|---|-------|-----------------|--------------------|--------|---------|
| | | | | | | ПК 013130-АСИ-2 | | | |
| | | | | | | Дверь ДВ-1 | Лит. | Масса | Масштаб |
| Изм. | Кол-ч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | | 86,9 | |
| Разработал | | Свищунова | |  | 03.24 | | | | |
| Проверил | | | | | | | | | |
| ВИК | | | | | | | Лист | Листов | |
| Н. контроль | | Анистратов | | | 03.24 | | ПАО "Запорожсталь" | | |
| Нач. отд. | | Анистратов | | | 03.24 | | ПКУ ОСА | | |
| | | | | | | | | | |

P-1



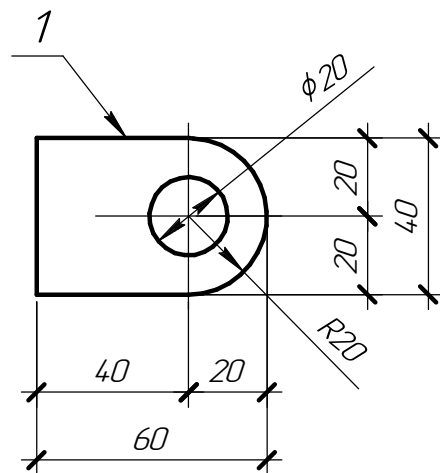
| Марка, позиция | Поз. дет. | Наименование | Кол-ч | Масса 1 дет., кг | Масса изделия, кг |
|----------------|-----------|------------------------|-------|------------------|-------------------|
| P-1 | 1 | • $\phi 16$, l=400 мм | 1 | 0,6 | 0,6 |
| | | | | | |
| | | | | | |

1. Материал конструкций – сталь класса С235 по ДСТУ 8539:2015.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010, разделы 1, 2.

| | | | | | | | | | |
|------------|-------|------------|--------|-------|-------|-------------------------------|------|--------|---------|
| | | | | | | ПК 013130-АС И-4 | | | |
| Изм. | Кол-ч | Лист | № док. | Подп. | Дата | Ручка Р-1 | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разработал | | Свиcтунaвa | | | 03.24 | | | 0,6 | |
| Проверил | | | | | | | Лист | Листов | |
| В.И.К. | | | | | | ПАО “Запорожсталь” ПКУ ОСА | | | |
| Н.Контроль | | Анистрaтoв | | | 03.24 | | | | |
| Нач. отд. | | Анистрaтoв | | | 03.24 | | | | |

Формат А4

Пр-1

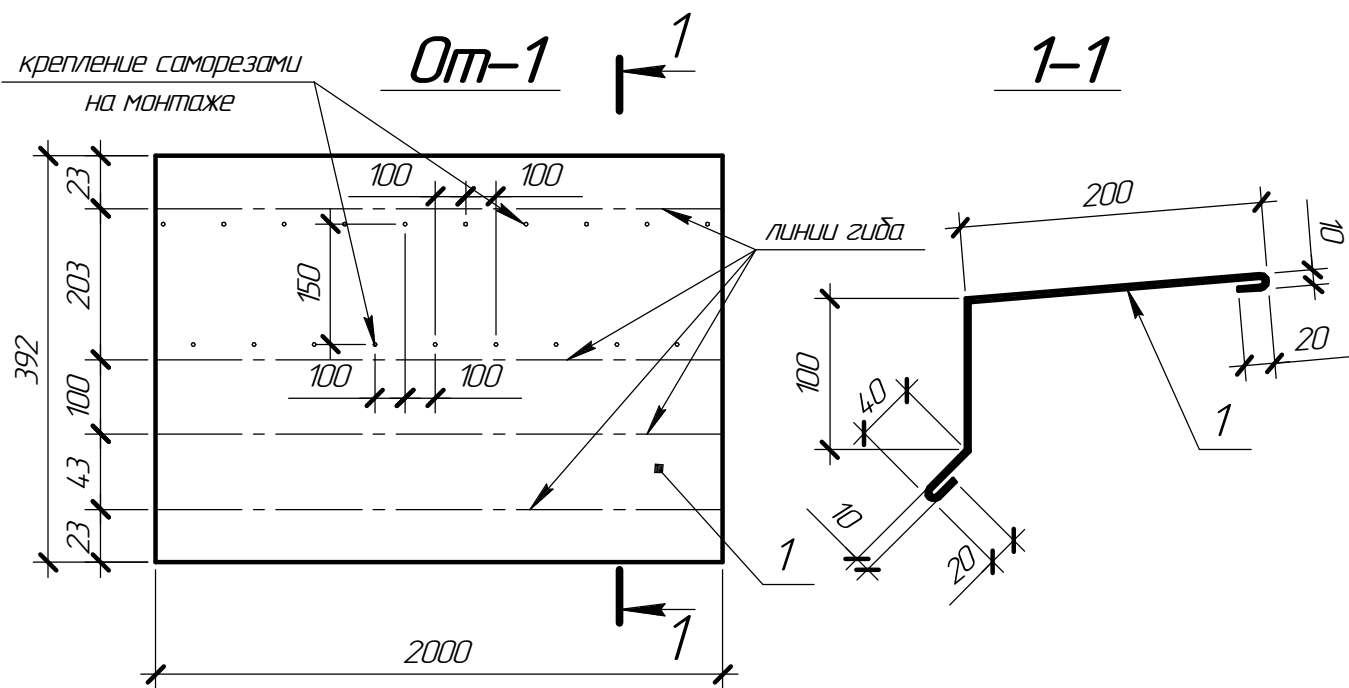


| Марка, позиция | Поз. дет. | Наименование | Кол-ч | Масса 1 дет., кг | Масса изделия, кг |
|----------------|-----------|----------------------------|-------|------------------|-------------------|
| Пр-1 | 1 | Лист $\delta=5$, 40x60 мм | 1 | 0,1 | 0,1 |
| | | | | | |
| | | | | | |

1. Материал конструкций – сталь класса С235 по ДСТУ 8539:2015.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010, разделы 1, 2.

| | | | | | | | | | |
|------------|-------|------------|--------|-------|-------|-------------------------------|------|--------|---------|
| | | | | | | ПК 013130-АС И-5 | | | |
| Изм. | Кол-ч | Лист | № док. | Подп. | Дата | Проушина Пр-1 | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разработал | | Свиcтунaвa | | | 03.24 | | | 0,1 | |
| Проверил | | | | | | | Лист | Листов | |
| В.И.К. | | | | | | ПАО “Запорожсталь” ПКУ ОСА | | | |
| Н.Контроль | | Анистрaтoв | | | 03.24 | | | | |
| Нач. отд. | | Анистрaтoв | | | 03.24 | | | | |

Формат А4

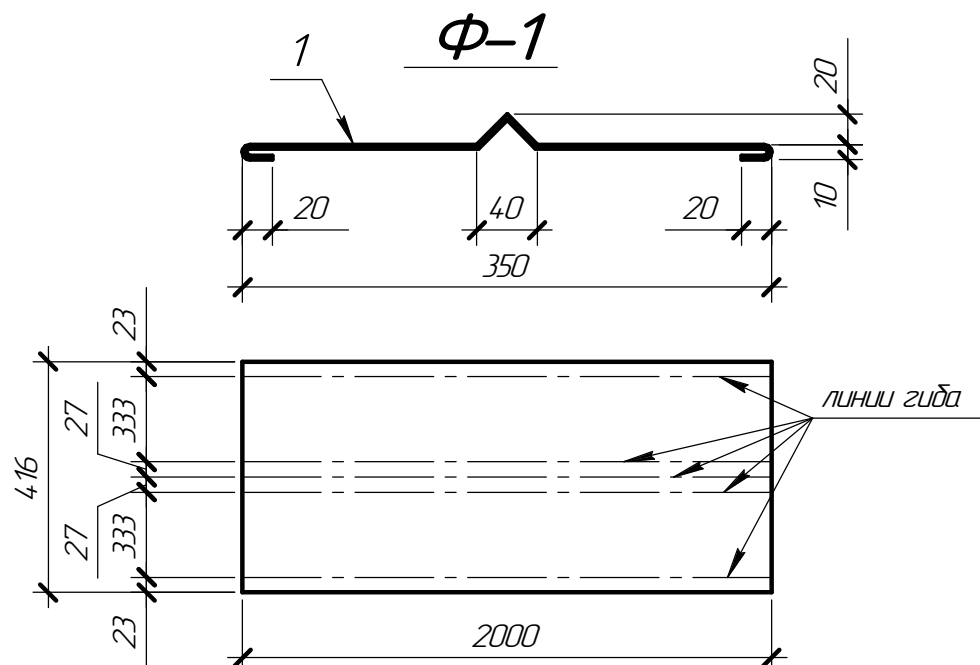


| Марка, позиция | Поз. дет. | Наименование | Кол-ч | Масса 1 дет., кг | Масса изделия, кг |
|----------------|-----------|-----------------------------------|-------|------------------|-------------------|
| От-1 | 1 | оцинк. $\delta=0,7$, 392x2000 мм | 1 | 4,3 | 4,3 |
| | | | | | |
| | | | | | |

1. Материал конструкций – сталь класса С235 по ДСТУ 8539:2015.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010, разделы 1, 2.

| | | | | | | | | | |
|------------|-------|------------|--------|-------|-------|-------------------------------|------|--------|---------|
| | | | | | | ПК 013130-АС И-6 | | | |
| Изм. | Кол-ч | Лист | № док. | Подп. | Дата | Отлив От-1 | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разработал | | Свиcтунaвa | | | 03.24 | | | 4,3 | |
| Проверил | | | | | | | Лист | Листов | |
| В.И.К. | | | | | | ПАО “Запорожсталь” ПКУ ОСА | | | |
| Н.Контроль | | Анистрaтoв | | | 03.24 | | | | |
| Нач. отд. | | Анистрaтoв | | | 03.24 | | | | |

Формат А4

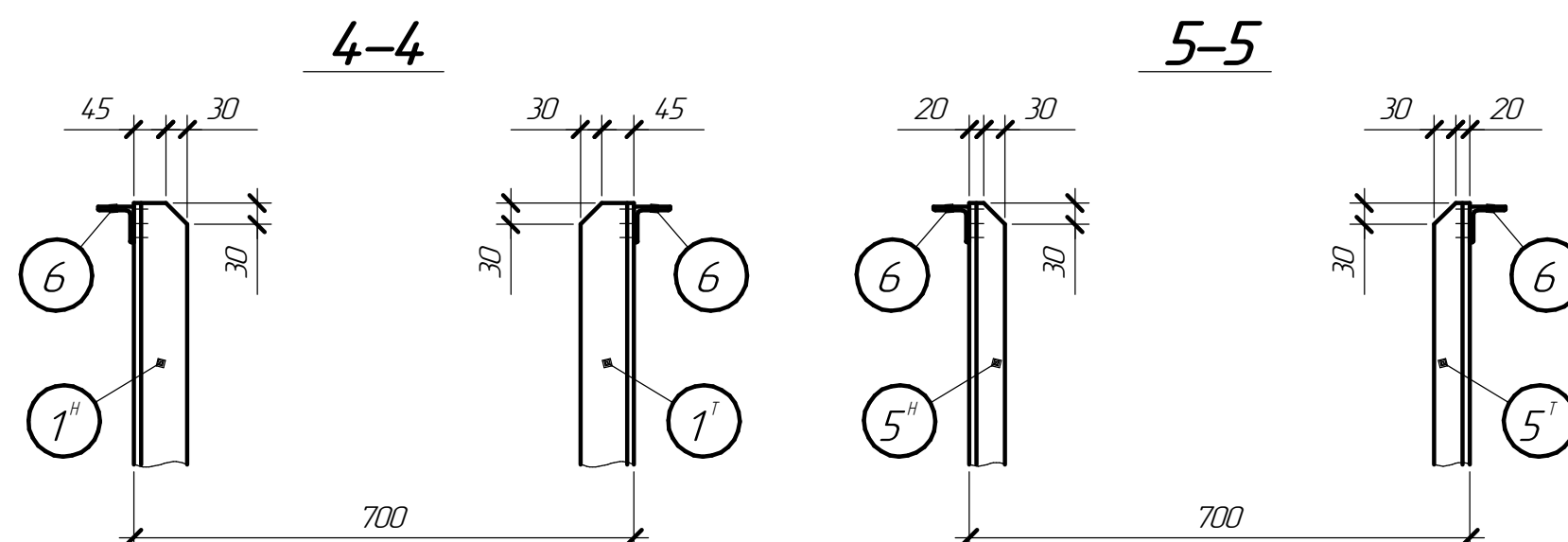


| Марка, позиция | Поз. дет. | Наименование | Кол-ч | Масса 1 дет., кг | Масса изделия, кг |
|----------------|-----------|-----------------------------------|-------|------------------|-------------------|
| Ф-1 | 1 | оцинк. $\delta=0,7$, 416x2000 мм | 1 | 4,6 | 4,6 |
| | | | | | |
| | | | | | |

1. Материал конструкций – сталь класса С235 по ДСТУ 8539:2015.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010, разделы 1, 2.

| | | | | | | | | | |
|------------|-------|------------|--------|-------|-------|-------------------------------|------|--------|---------|
| | | | | | | ПК 013130-АС И-7 | | | |
| Изм. | Кол-ч | Лист | № док. | Подп. | Дата | Фартук Ф-1 | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разработал | | Свиcтунaвa | | | 03.24 | | | 4,6 | |
| Проверил | | | | | | | Лист | Листов | |
| В.И.К. | | | | | | ПАО “Запорожсталь” ПКУ ОСА | | | |
| Н.Контроль | | Анистрaтoв | | | 03.24 | | | | |
| Нач. отд. | | Анистрaтoв | | | 03.24 | | | | |

Формат А4



| | | | | | | | | | |
|------------|------------|------|-------|------|-------|-------------------------------|------|--------|---------|
| | | | | | | ПК 013130-АС И-8 | | | |
| Изм | Колуч | Лист | № док | Подп | Дата | Лестница Л-1 | Лит | Масса | Масштаб |
| Разработал | Свищунова | | | | 03.24 | | | 151,7 | |
| Проверил | | | | | | | | | |
| Вик | | | | | | | Лист | Листов | |
| Н.Контроль | Анистратов | | | | 03.24 | ПАО "Запорожсталь" ПКУ ОСА | | | |
| Нач. отд. | Анистратов | | | | 03.24 | | | | |
| | | | | | | | | | |