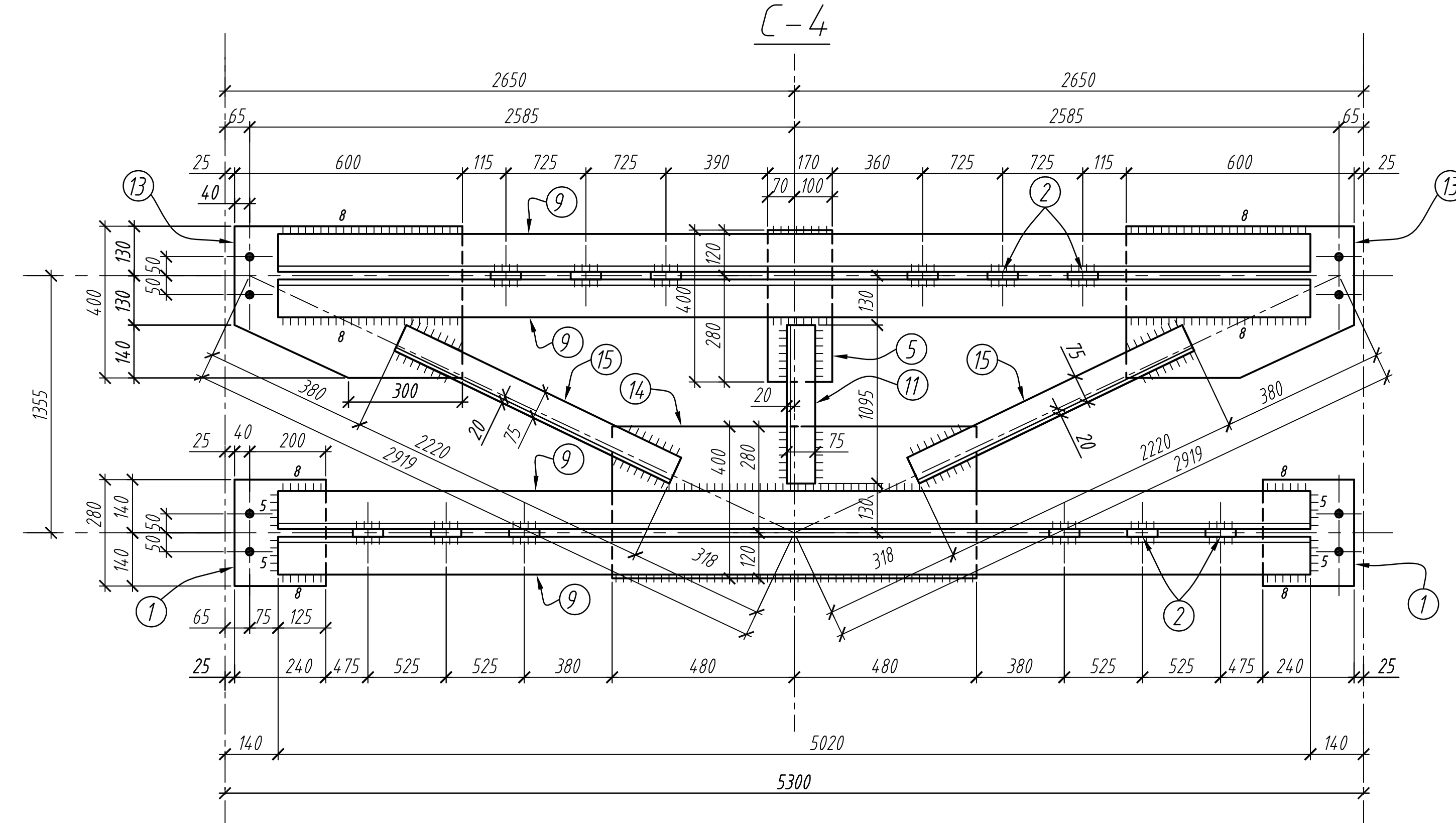
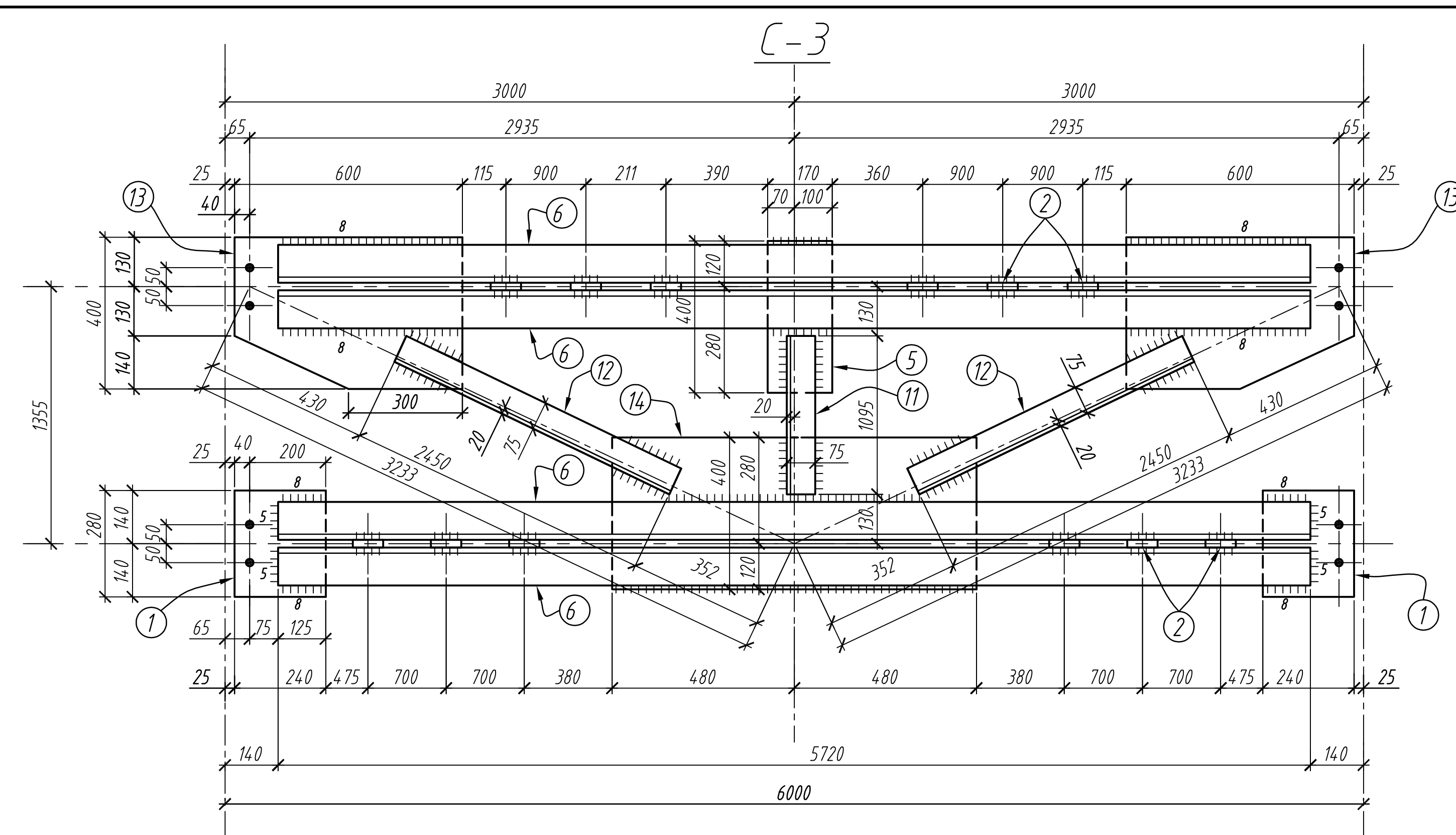
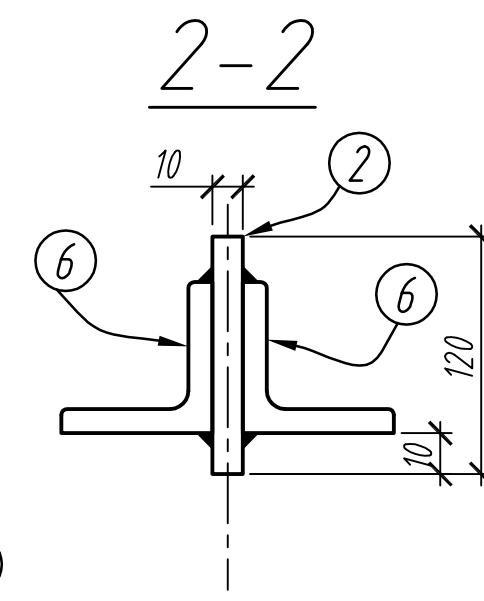
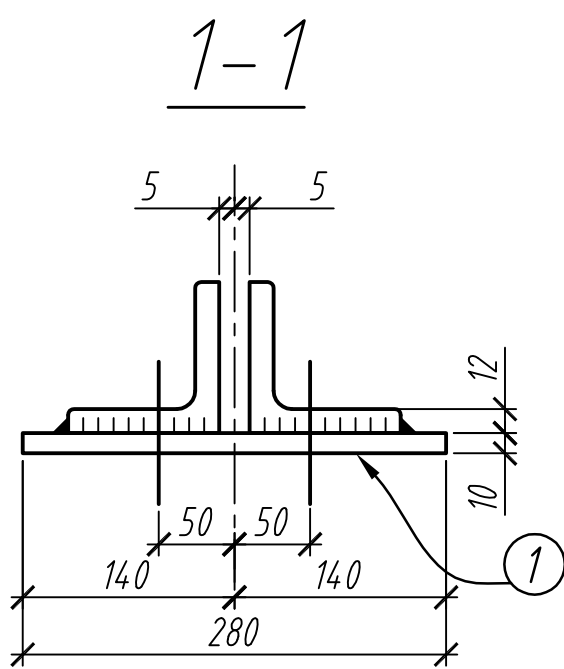
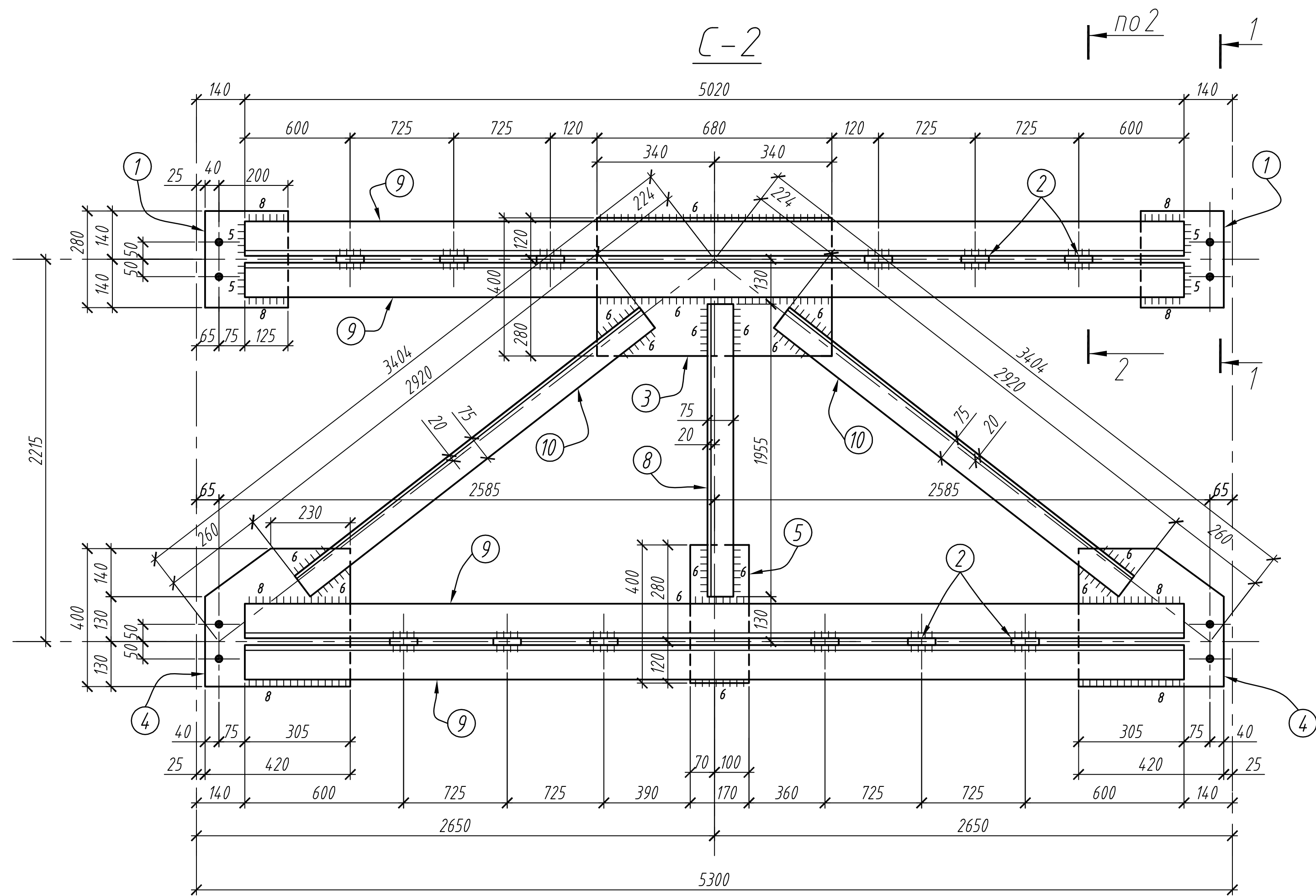
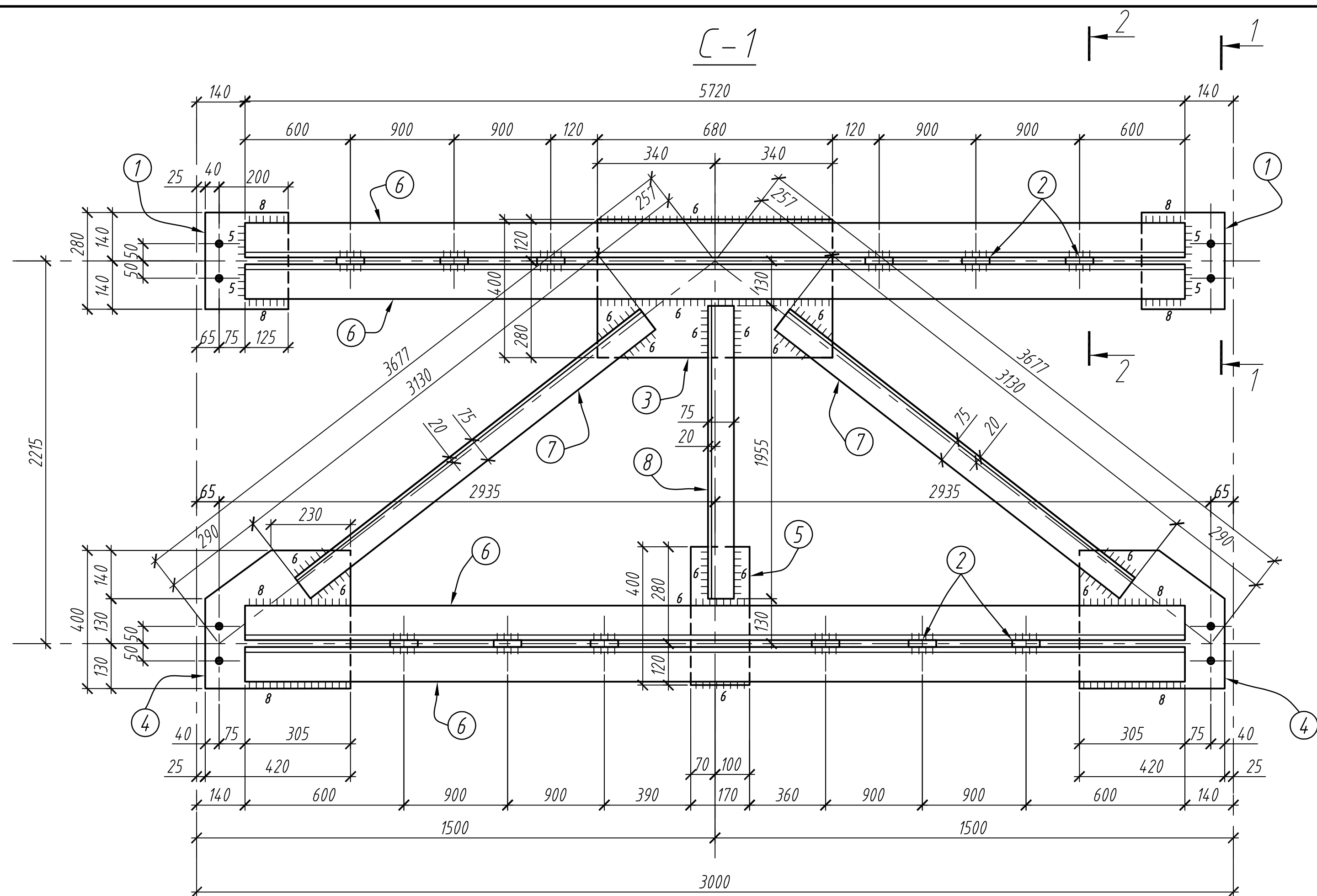




1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта смотри лист 1.
2. Монтажную схему смотри лист 4, 5.
3. Материал конструкции - сталь класса С245, С235 по ДСТУ 8539:2015.
Допускается применение стали S245JR, S235JR.
4. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде защитного газа CO₂ по ГОСТ 14771-76* проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70, с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
5. Все неоговоренные отверстия - Ø19мм, обрезы - 40мм.
6. Металлоконструкции окрасить эмалью ПФ-115 за два раза по грунтовке ГФ-021.
Допускается замена на эмаль ХВ-124, по грунтовке ХС-010.
7. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с требованиями ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції. Норми проектування", ДСТУ Б В.2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення".
8. Чертеж выполнен на основании проекта В-342687.

Спецификация металлопроката на один отправочный элемент									
Марка	Поз.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса, кг		Марка	Примеч.
				п	н	Дет.	Всех	Марки	
С-1	1	-240x10	280	2		5,3	10,6	С235	отб. Ø19
	2	-80x10	120	12		0,8	9,6		
	3	-400x10	680	1		21,4	21,4		
	4	-400x10	420	2		13,2	26,4		
	5	-170x10	400	1		5,4	5,4	С245	606,0
	6	└ 100x12	5720	4		102,4	409,6		
	7	└ 75x6	3130	2		51,6	103,2		
	8	└ 75x6	1955	1		13,5	13,5		
	1% на сварные швы						6,3		
С-2	1	-240x10	280	2		5,3	10,6	С235	отб. Ø19
	2	-80x10	120	12		0,8	9,6		
	3	-400x10	680	1		21,4	21,4		
	4	-400x10	420	2		13,2	26,4		
	5	-170x10	400	1		5,4	5,4	С245	492,0
	8	└ 75x6	1955	1		13,5	13,5		
	9	└ 100x12	5020	4		90,0	360,0		
	10	└ 75x6	2920	2		20,1	40,2		
	1% на сварные швы						4,9		
	1	-240x10	280	2		5,3	10,6	С235	отб. Ø19
С-3	2	-80x10	120	12		0,8	9,6		
	5	-170x10	400	1		5,4	5,4		
	6	└ 100x12	5720	4		102,4	409,6		
	11	└ 75x6	1095	1		7,6	7,6	С245	550,0
	12	└ 75x6	2450	2		16,9	33,8		
	13	-400x10	600	2		18,9	37,8		
	14	-400x10	960	1		30,1	30,1		
	1% на сварные швы						5,5		
С-4	1	-240x10	280	2		5,3	10,6	С235	отб. Ø19
	2	-80x10	120	12		0,8	9,6		
	5	-170x10	400	1		5,4	5,4		
	9	└ 100x12	5020	4		90,0	360,0		
	11	└ 75x6	1095	1		7,6	7,6	С245	497,0
	13	-400x10	600	2		18,9	37,8		
	14	-400x10	960	1		30,1	30,1		
	15	└ 75x6	2220	2		15,3	30,6		
	1% на сварные швы						5,3		

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Масса, кг	
Марки		Марки	Всех
С-1	1	606	606,0
С-2	1	492	492,0
С-3	1	550	550,0
С-4	1	497	497,0
Всего:			2145,0

					ПК 013690-АС				
					ТЭЦ. Турбинный цех				
Изм.	Кол-во	Лист	Подп.	Дата					
Разраб.	Евчак		Евчак	08.26	Восстановление конструкции кровли, разрушенных вследствие взрывной волны и бесконтрольного повреждения напольного лага в осях "Б-В" пролета "Б-В"		Став	Лист	Листов
Проверил				08.26			Р	12	
Вик	Евчак		Евчак	08.26					
Нач. отд.	Анistrатов			08.26					
Н. контр.	Анistrатов			08.26					
					СВЯЗИ С-1..С-4.		ПАО "Запорожсталь" ЕЦП, Центр №1, ОСА		