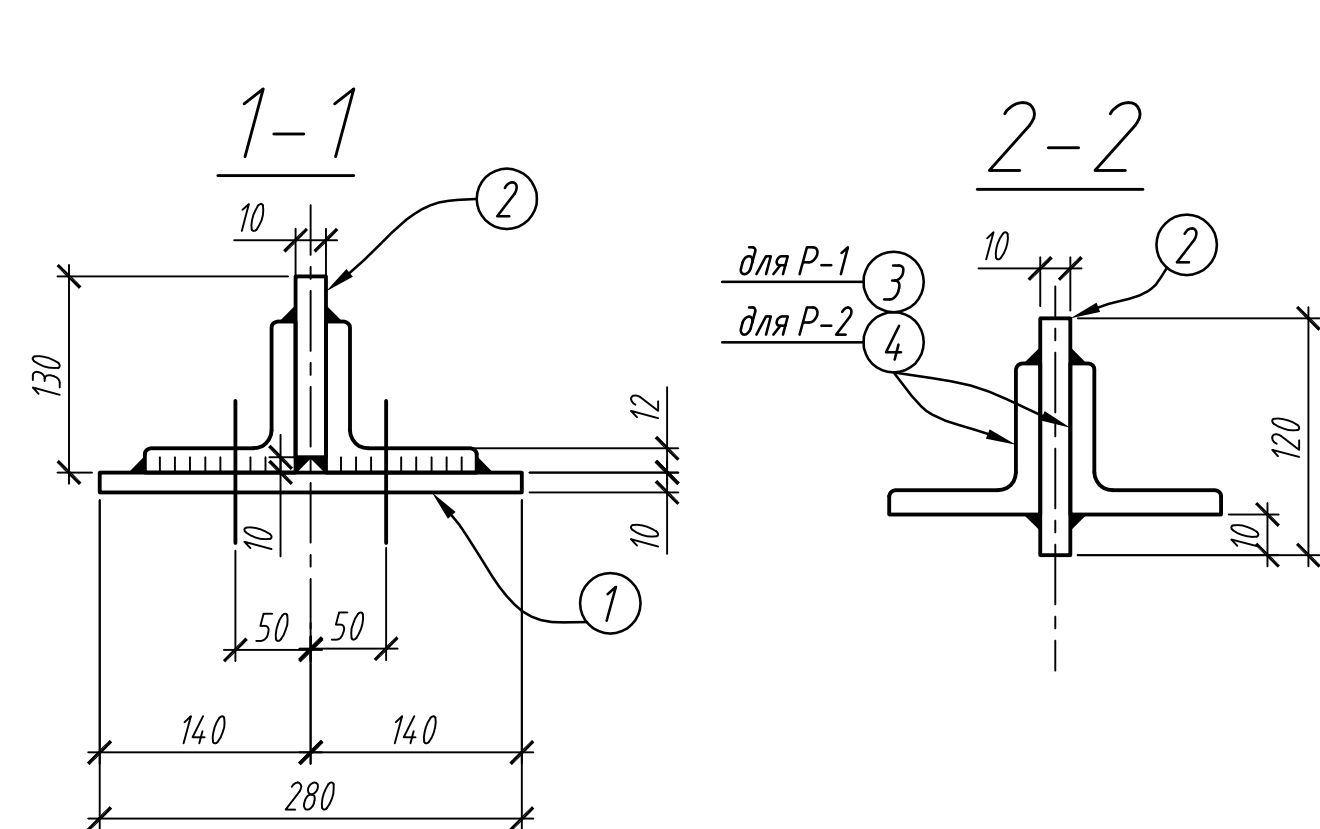
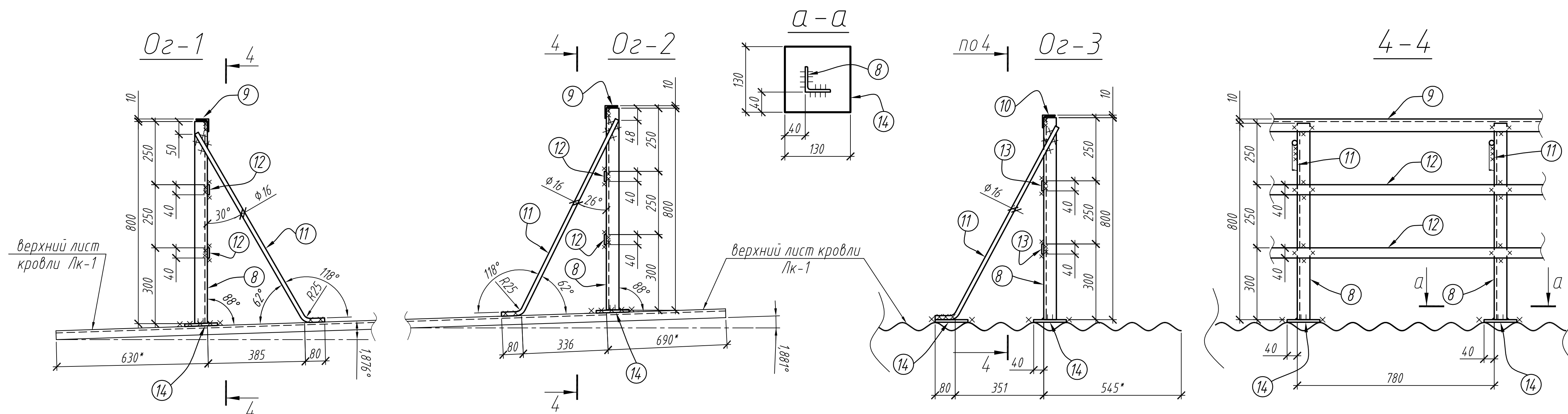




Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		Марки	Всех
P-1	1	224	224,0
P-2	1	199	199,0
P-3	1	198	198,0
Оз-1	1	354	354,0
Оз-2	1	354	354,0
Оз-3	1	352	352,0
Всего:			1681,0



Спецификация металлопроката на один отправочный элемент

Марка	Поз.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса, кг			Марка стали	Примеч.
				т	н	Дет.	Всех	Марки		
Р-1	1	-240х10	280	2		5,3	10,6	224,0	С235	отб. Ø19
	2	-80х10	120	8		0,8	6,4			
	3	└ 100х12	5720	2		102,4	204,8		С245	
	1% на сварные швы								2,2	
Р-2	1	-240х10	280	2		5,3	10,6	199,0	С235	отб. Ø19
	2	-80х10	120	8		0,8	6,4			
	4	└ 100х12	5020	2		89,9	179,8		С245	
	1% на сварные швы								2,2	
Р-3	2	-80х10	120	6		0,8	4,8	198,0	С235	гнуть
	5	-280х10	300	1		6,6	6,6			
	6	-280х10	300	1		6,6	6,6			
	7	└ 100х12	4960	2		88,8	177,6		С245	
	1% на сварные швы								2,4	
Ог-1	8	└ 50х5	800	32		3,0	96,0	354,0	С235	гнуть
	9	└ 50х5	24000	1		90,5	90,5			
	11	● Ø16	930	32		1,5	48,0			
	12	-40х6	24000	2		45,2	90,4			
	14	-130х6	130	32		0,8	25,6			
	1% на сварные швы								3,5	
Ог-2	8	└ 50х5	800	32		3,0	96,0	354,0	С235	гнуть
	9	└ 50х5	24000	1		90,5	90,5			
	11	● Ø16	930	32		1,5	48,0			
	12	-40х6	24000	2		45,2	90,4			
	14	-130х6	130	32		0,8	25,6			
	1% на сварные швы								3,5	
Ог-3	8	└ 50х5	800	30		3,0	90,0	352,0	С235	гнуть
	10	└ 50х5	22000	1		83,0	83,0			
	11	● Ø16	930	30		1,5	45,0			
	13	-40х6	22000	2		41,5	83,0			
	14	-130х6	130	60		0,8	48,0			
	1% на сварные швы								3,0	

1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта смотри лист 1.
2. Монтажную схему смотри лист 4, 5.
3. Материал конструкций – сталь класса С245, С235 по ДСТУ 8539:2015. Допускается применение стали S245JR, S235JR.
4. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде защитного газа СО2 по ГОСТ 14771-76* проволокой Св-08ГЦС по ГОСТ 2246-70, с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
5. Все неоговоренные отверстия – Ø19мм, отрезы – 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. Чертеж выполнен на основании проекта В-342686, В-342688.

						ПК 013690-АС		
						ТЭЦ. Турбинный цех		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разработ	Евчак			Евчак	08.26	Восстановление конструкции кровли, разрушенных вследствие взрывной волны и оскопленного парожжигательного зала в сехах "13-17" пролета "Б-В"	Станд	Лист
Проверил					08.26		Р	11
ВИК	Евчак			Евчак	08.26			
Находит	Анistrатов				08.26	Распорядок Р-1...Р-3	ПАО "Запорожсталь"	
Н. контр.	Анistrатов				08.26	Ограждение Ог-1..Ог-3	ЕЦП, Центр №1, ОСА	