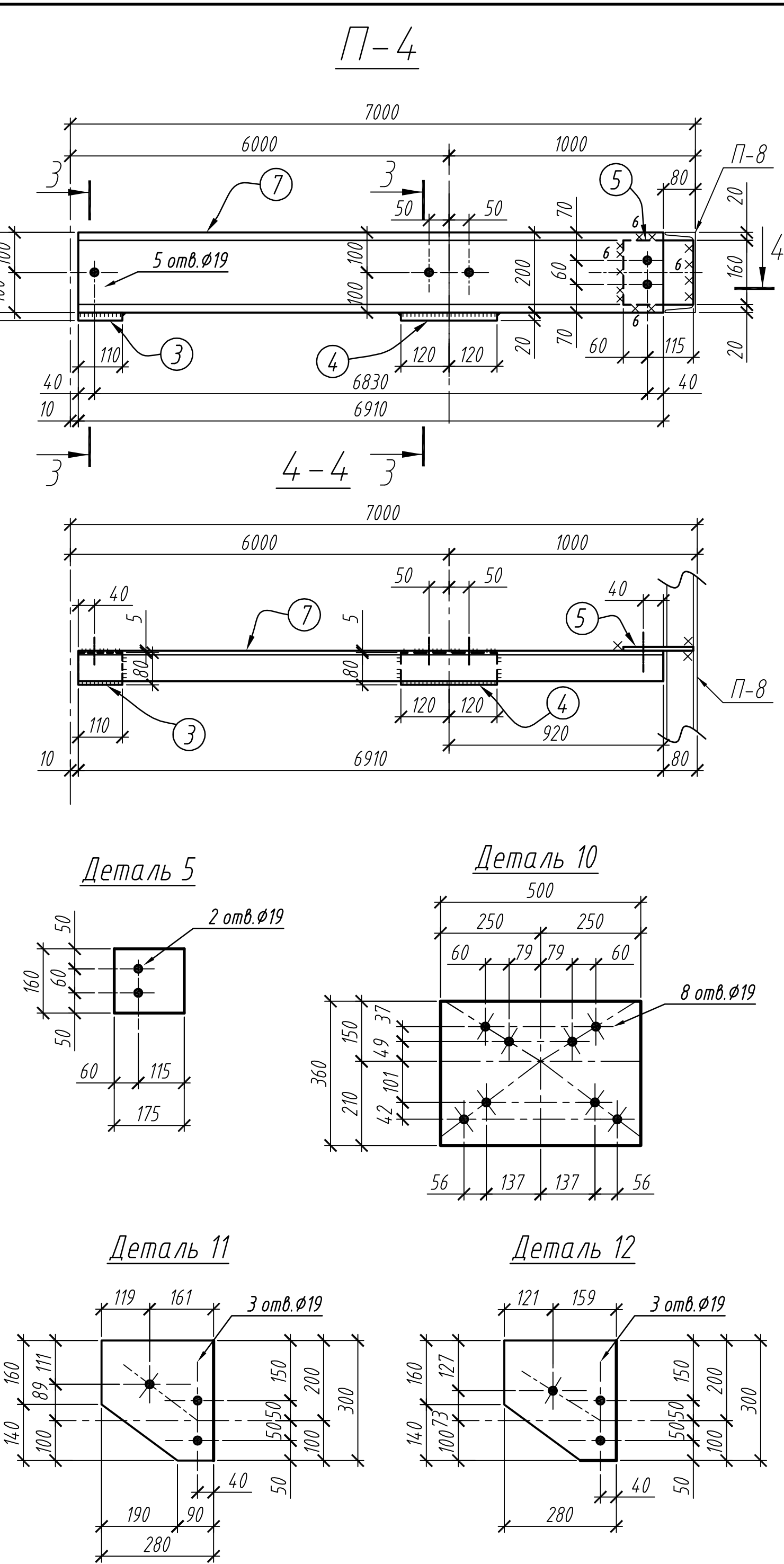
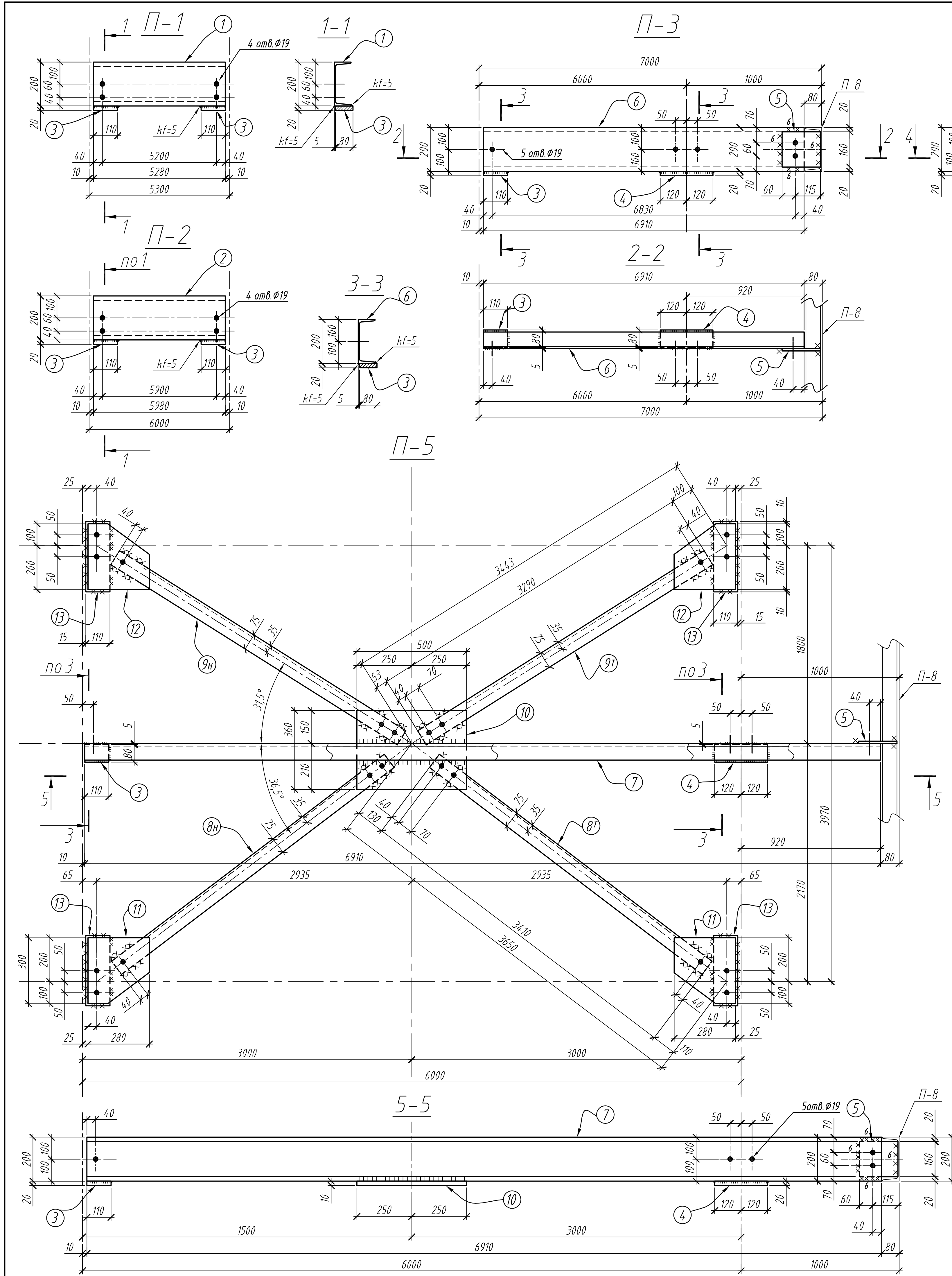




Спецификация металлопроката на один отправочный элемент											
Марка	Поз	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса, кг		Марка	Примеч.	Марка	Примеч.
				т	н	Дет.	Всех				
П-1	1	Г 20 У	5280	1		97,2	97,2	100,2		С245	отв. Ø19
	3	-80х20	110	2		1,4	2,8			С235	
	1% на сварные швы						0,2				
П-2	2	Г 20 У	5980	1		110,0	110,0	113,0		С245	отв. Ø19
	3	-80х20	110	2		1,4	2,8			С235	
	1% на сварные швы						0,2				
П-3	3	-80х20	110	1		1,4	1,4	134,0		С235	отв. Ø19
	4	-80х20	240	1		3,0	3,0				
	5	-160х10	175	1		2,2	2,2			С245	отв. Ø19
	6	Г 20 У	6910	1		127,2	127,2				
	1% на сварные швы						0,2				
П-4	3	-80х20	110	1		1,4	1,4	134,0		С235	отв. Ø19
	4	-80х20	240	1		3,0	3,0				
	5	-160х10	175	1		2,2	2,2			С245	отв. Ø19
	7	Г 20 У	6910	1		127,2	127,2				
	1% на сварные швы						0,2				
П-5	3	-80х20	110	1		1,4	1,4	292,0		С235	отв. Ø19
	4	-80х20	240	1		3,0	3,0				
	5	-160х10	175	1		2,2	2,2			С245	отв. Ø19
	7	Г 20 У	6910	1		127,2	127,2				
	8	Г 75х6	3410	1	1	23,5	47,0			С245	отв. Ø19
	9	Г 75х6	3290	1	1	22,7	45,4				
	10	-360х10	500	1		14,1	14,1			С235	отв. Ø19
	11	-280х10	300	2		6,6	13,2				
	12	-280х10	300	2		6,6	13,2			С235	отв. Ø19
	13	-110х20	320	4		5,5	22,0				
	1% на сварные швы						3,3				

- Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта смотри лист 1.
- Монтажную схему смотри лист 4, 5.
- Материал конструкций – сталь класса С245, С235 по ДСТУ 8539:2015. Допускается применение стали S245JR, S235JR.
- Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде защитного газа СО2 по ГОСТ 14.771-76* проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70, с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
- Все неогovorенные отверстия – Ø19мм, обрезы – 40мм.
- Металлоконструкции окрасить эмалью ПФ-115 за два раза по грунтовке ГФ-021.
- Допускается замена на эмаль ХВ-124, по грунтовке ХС-010.
- 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".
- Чертеж выполнен на основании проекта В-342686.

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		Марки	Всех
П-1	24	100,2	2404,8
П-2	12	113	1356,0
П-3	2	134	268,0
П-4	5	134	670,0
П-5	1	292,0	292,0
Всего:			4990,8

ПК 013690-АС					
ТЭЦ. Турбинный цех					
Изм.	Кол-во	Лист	Вход	Подп.	Дата
Разраб.	Евчак	08.26	Евчак	08.26	08.26
Проверил	Евчак	08.26	Евчак	08.26	08.26
Вик	Евчак	08.26	Евчак	08.26	08.26
Нач. отд.	Анистратов	08.26	Анистратов	08.26	08.26
Н. контр.	Анистратов	08.26	Анистратов	08.26	08.26
Восстановление конструкции кровли, разрушенных вследствие взрывной волны и осколочного поражения национного зала в осях 13-17 пролета 6-В.					Станд
Прогоны П-1...П-5.					Лист
					Листов
					Р 9
					ПАО "Запорожсталь"
					ЕЦП, Центр №1, ОСА