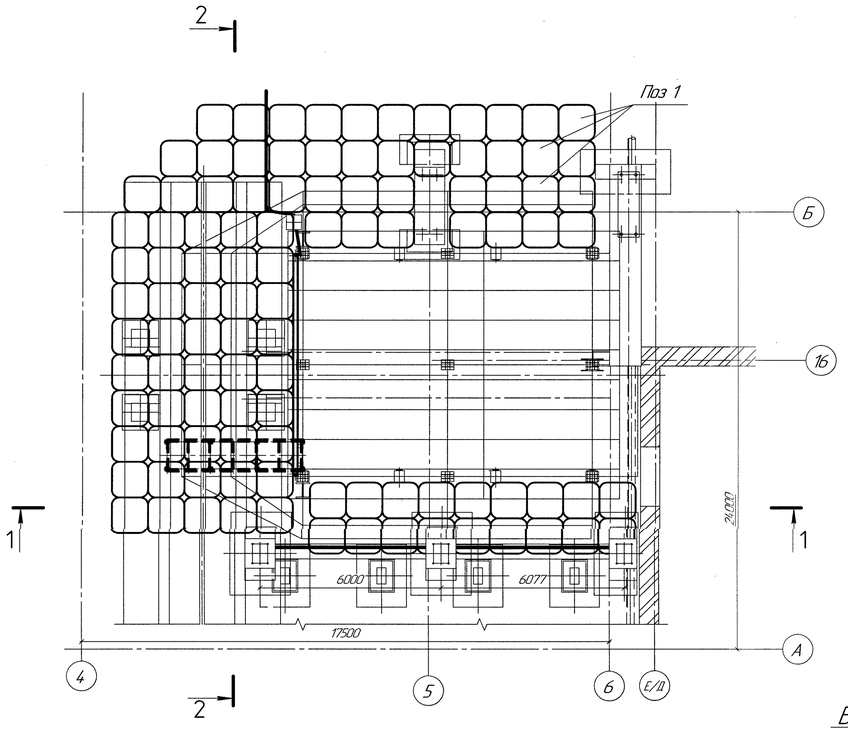
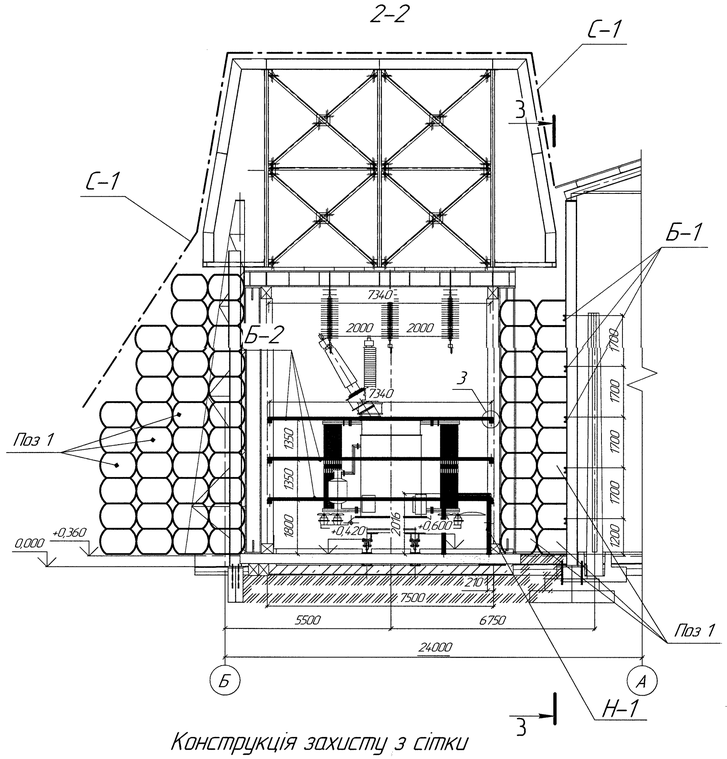
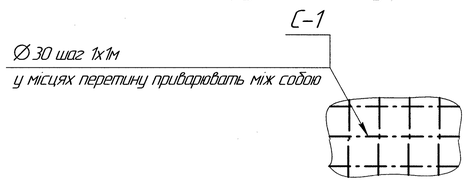
Ситуаційний план

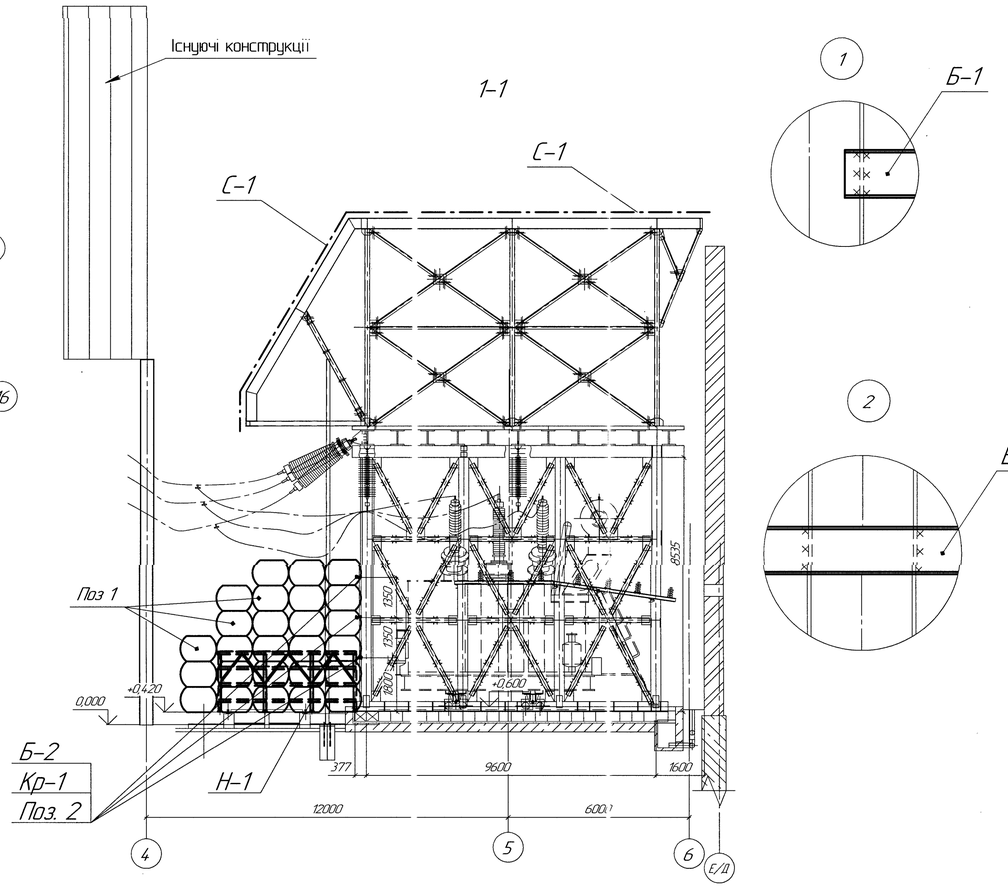


2-2

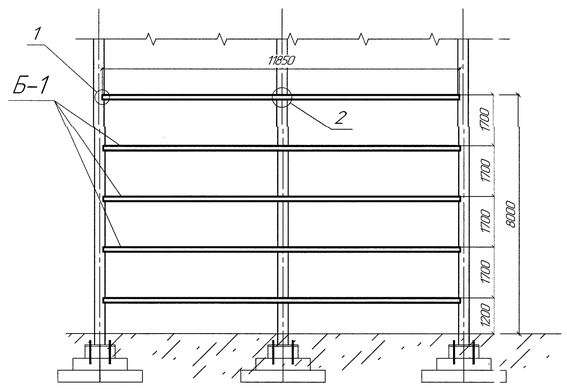


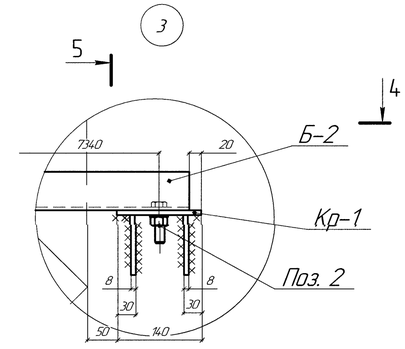
Конструкція захисту з сітки

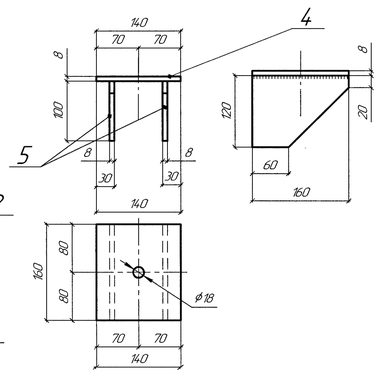




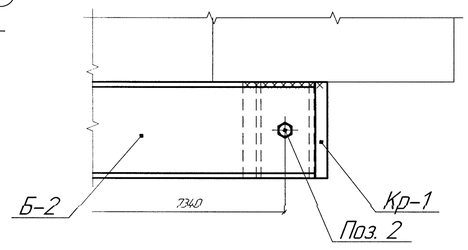
3-3



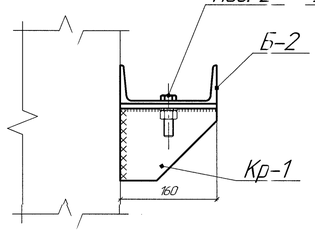




4-4



5-5



Таблиця відправних марок

Марка	Найменування	кіл-сть Т	кіл-сть Н	вага,кг 1шт.	вага,кг заг.	Примітки
Н-1	Навіс	1	–	104,9	104,9	Ескіз 11.03.26
С-1	Сітка з Ф30 L=900мп	1	–	4995	4995	Б/К
Б-1	Балка ⊏ 16 L=11850мм	5	–	168,3	84,15	-//-
Б-2	Балка ⊏ 16 L=7440мм	3	–	105,7	317,1	-//-
Кр-1	Кронштейн	6	–	3,84	23,0	-//-
поз. 1	Контейнер п/прол.					
	МКР1,2 1,2Т 110/110/139	660	–			
поз. 2	Болт М16 L=60	6	–	–	–	з гайкою та шайбою
	Загальна вага: 7225,6кг					

Специфікація металу на одну марку

Марка	поз.	Профіль	Довжина	кіл-сть Т	кіл-сть Н	вага,кг 1 шт.	вага,кг заг.	Матеріал	Прим.
Кр-1	4	–8х140	160	1	–	1,4	1,4	С235	ДСТУ 8539:2015
	5	–8х120	160	2	–	1,2	2,4	-//	-//-
							3,8		
		+1% на зварні шви 0,04 кг				3,84			

Таблиця матеріалів

Найменування	Кількість	Примітки
шлак відвальний доменний	64,0	т

1 Дане креслення передбачає влаштування захисту з сітки та біг-бегів укриття трансформатору підстанції ДРЗ-2.
2 Стрижні кругляка у місцях перетину приварювати між собою.
3 Стрижні кругляка які стикуються в нахльост – приварювати вздовж нахльосту довжиною шва 200мм з кроком 200мм.
4 Зварювальні роботи при закріпленні – проводити без втрати несучої здатності арматури та елементів балок.
5 Сталеві конструкції запроектовані відповідно до вимог ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції. Норми проектування".
6 Виготовлення, монтаж та приймання металоконструкцій проводити відповідно до вимог ДСТУ Б.В.2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення" та ДСТУ Б.В.2.6-200:2014 "Конструкції металеві. Висмоги до монтажу".
7 При виконанні робіт виконувати вказівки СНиП -4-80 «Техніка безпеки в будівництві».
8 Всі роботи за даним проектом виконувати згідно з проектом виконання робіт (ПВР) з обов'язковим складанням ППР.
9 Матеріал металоконструкцій –сталь марки С235 ДСТУ8539:2015(ГОСТ 27772-88).
10 Цехові шви металоконструкцій виконувати напівавтоматичним зварюванням у захисному газі згідно ГОСТ 14.771-76 зварювальним дротом СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
11 Монтажне зварювання виконувати відповідно до ГОСТ 5264-80 електродами Е-42 за ГОСТ 9467-75.
12 Висота катету зварного шва визначається за найменьшою товщиною зварюваних елементів.
13 Перелік видів робіт, на які складаються акти на приховані роботи, застосовувати згідно з ДБН А.3.1-5-2016 п.8.4.3.3, додаток "Н".

Зм.	Кільк.	Арк.	№док.	Підп.	Дата	092-2164		
						ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ"		
Гол. констр.		Шмельков				Захист з сітки та біг-бегів укриття трансформатору підстанції ДРЗ-2	Стадія	Арк.	Аркушів
Нач. відділу		Омельницький							
Перевір.		Полусмак							
Розроб.		Максютенко			10.26	Ситуаційний план. Перерізи. Вузли.	ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ" Єдиний центр проектування Центр №2 ПКВ		

Інв. № об. | Підп. і дата | Зам. інв. №