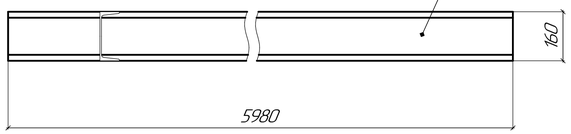
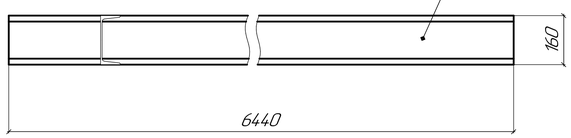
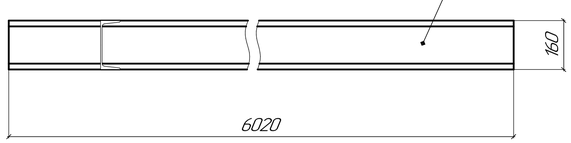
П-1



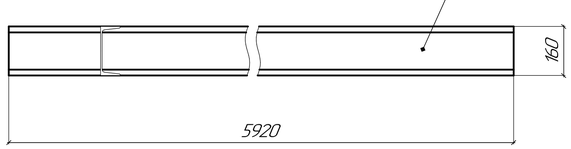
П-2



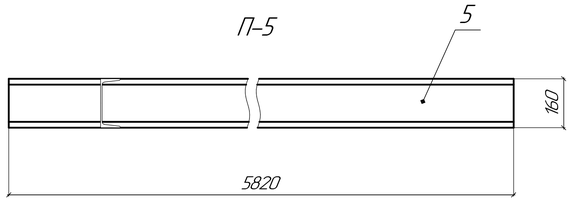
П-3



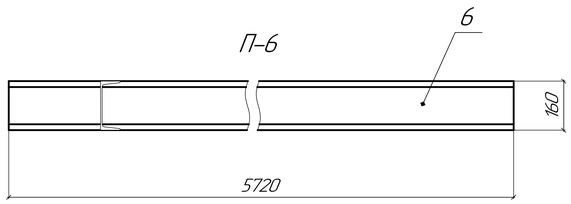
П-4



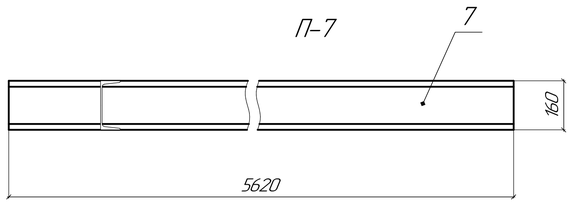
П-5



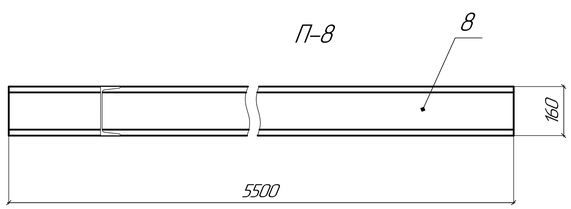
П-6



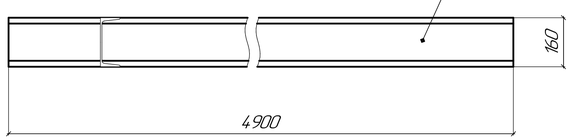
П-7



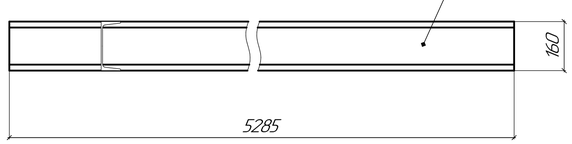
П-8



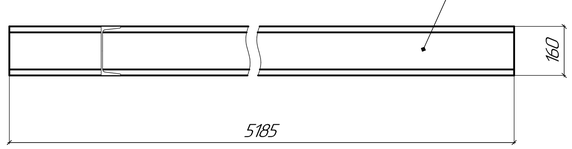
П-9



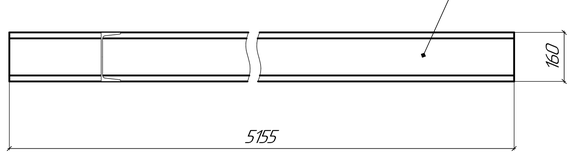
П-10



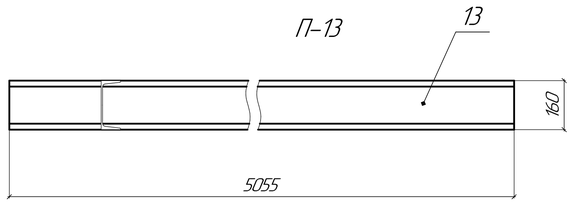
П-11



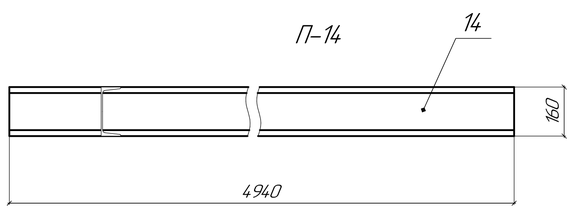
П-12



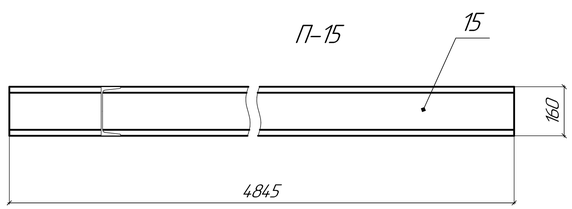
П-13



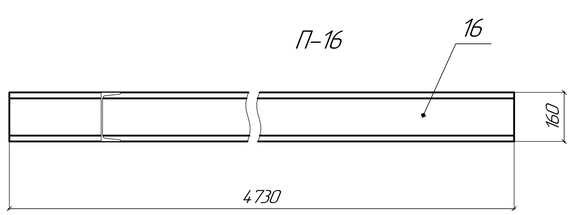
П-14



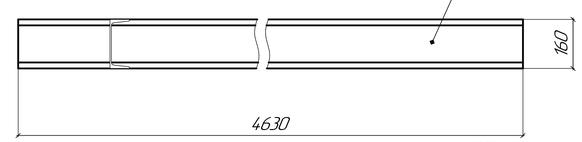
П-15



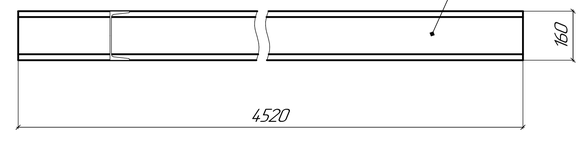
П-16



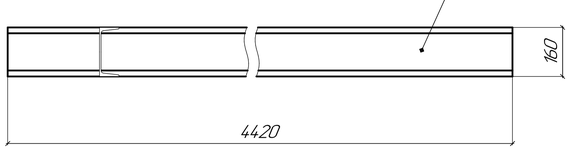
П-17



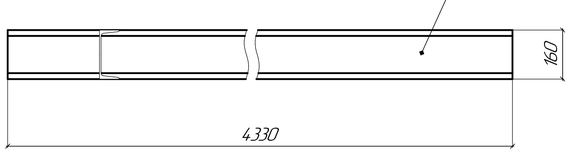
П-18



П-19



П-20



Таблиця відправних марок

Марка	Найменування	кіл-сть Т	кіл-сть Н	вага,кг 1шт.	вага,кг заг.	Примітки
П-1	Прогон	54	–	85	4590	
П-2	Прогон	18	–	91,4	1645,2	
П-3	Прогон	1	–	85,5	85,5	
П-4	Прогон	1	–	84,1	84,1	
П-5	Прогон	1	–	82,6	82,6	
П-6	Прогон	1	–	81,2	81,2	
П-7	Прогон	1	–	79,8	79,8	
П-8	Прогон	1	–	78,1	78,1	
П-9	Прогон	1	–	76,7	76,7	
П-10	Прогон	1	–	75	75	
П-11	Прогон	1	–	73,6	73,6	
П-12	Прогон	1	–	73,2	73,2	
П-13	Прогон	1	–	71,8	71,8	
П-14	Прогон	1	–	70,1	70,1	
П-15	Прогон	1	–	68,8	68,8	
П-16	Прогон	1	–	67,2	67,2	
П-17	Прогон	1	–	65,7	65,7	
П-18	Прогон	1	–	64,2	64,2	
П-19	Прогон	1	–	62,8	62,8	
П-20	Прогон	1	–	61,5	61,5	
	Всього	7557,1 кг				
	+1% на зварювальні шви	75,6				
	Загальна вага	7632,7кг				

Специфікація металу на одну марку

Марка	поз.	Профіль	Довжина	кіл-сть Т	кіл-сть Н	вага,кг 1 шт.	вага,кг заг.	Матеріал	Прим.
П-1	1	⊏16	5980	1	–	85	85	См.п.2	
П-2	2	⊏16	6440	1	–	91,4	91,4	//	
П-3	3	⊏16	6020	1	–	85,8	85,5	//	
П-4	4	⊏16	5920	1	–	84,1	84,1	//	
П-5	5	⊏16	5820	1	–	82,6	82,6	//	
П-6	6	⊏16	5720	1	–	81,2	81,2	//	
П-7	7	⊏16	5620	1	–	79,8	79,8	//	
П-8	8	⊏16	5500	1	–	78,1	78,1	//	
П-9	9	⊏16	5400	1	–	76,7	76,7	//	
П-10	10	⊏16	5285	1	–	75	75	//	
П-11	11	⊏16	5185	1	–	73,6	73,6	//	
П-12	12	⊏16	5155	1	–	73,2	73,2	//	
П-13	13	⊏16	5055	1	–	71,8	71,8	//	
П-14	14	⊏16	4940	1	–	70,1	70,1	//	
П-15	15	⊏16	4845	1	–	68,8	68,8	//	
П-16	16	⊏16	4730	1	–	67,2	67,2	//	
П-17	17	⊏16	4630	1	–	65,7	65,7	//	
П-18	18	⊏16	4520	1	–	64,2	64,2	//	
П-19	19	⊏16	4420	1	–	62,8	62,8	//	
П-20	20	⊏16	4330	1	–	61,5	61,5	//	

1. Відомість креслень див аркуш 1. Схему установки марок дивись креслення аркуш 2.
2. Матеріал металоконструкцій – сталь марки С245 ДСТУ 8539:2015 (ГОСТ 27772–88).
3. Цехові шви металоконструкцій виконувати напівавтоматичним зварюванням у захисному газі згідно ГОСТ 14.771–76 зварювальним дротом СВ–08Г2С по ГОСТ 2246–70.
4. Монтажне зварювання виконувати відповідно до ГОСТ 5264–80 електродами Е–42 за ГОСТ 9467–75.
5. Висота катету зварного шва визначається за найменьший товщиною зварюваних елементів, крім оговорених окрема.
6. Після виготовлення металоконструкції пофарбувати емалью ПФ–1189 по ТУ 3–10–1710–86 за два рази по грунту ГФ–021 ГОСТ25129–82.

Зм.	Кільк.	Арк.	№док.	Підп.	Дата	Ескіз №26–67 буд		
						ПрАТ "КАМЕТ–СТАЛЬ"		
Перевірив		Моргун				АЦ Перевантажувальний вузол№3. Влаштування огорожі покрівлі та стін будівлі вузла.	Стадія	Арк. 11	Аркушів
Розробив		Куницька				Марки П–1...П–20	ПрАТ "КАМЕТ–СТАЛЬ" Єдиний центр проектування Центр №2 ПКВ	

Формат А1

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