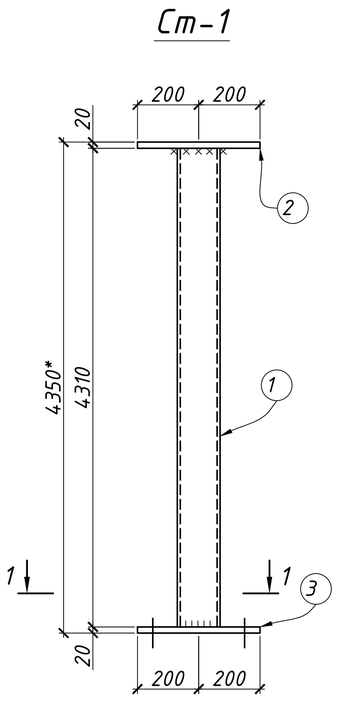
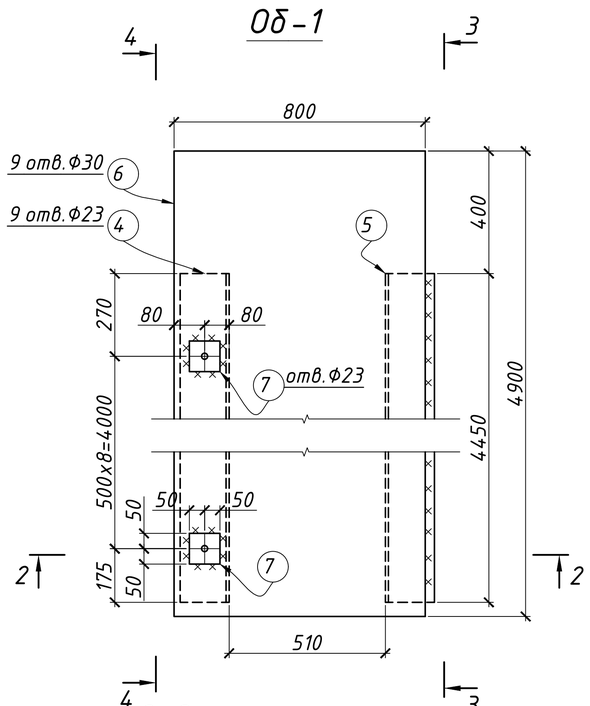
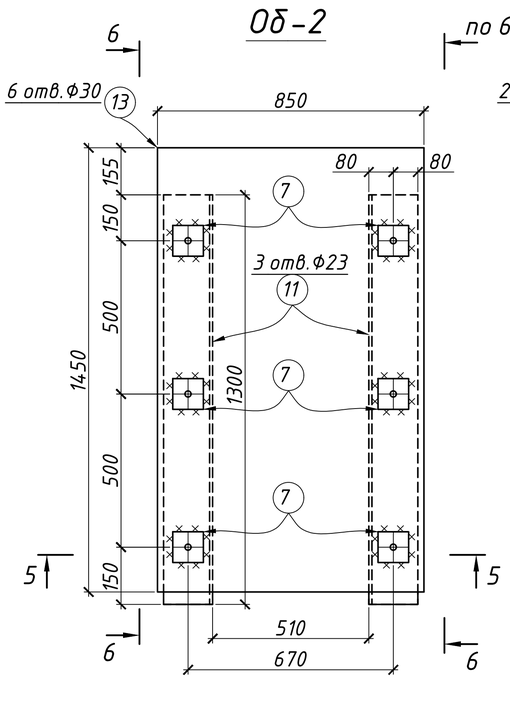
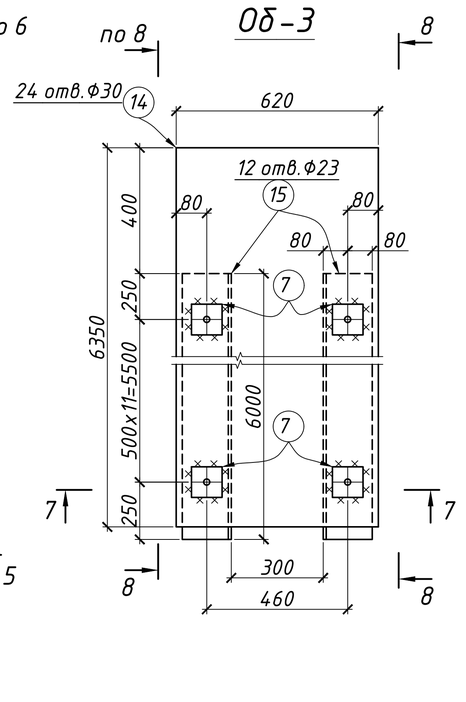
Спецификация металлопроката на один отправочный элемент

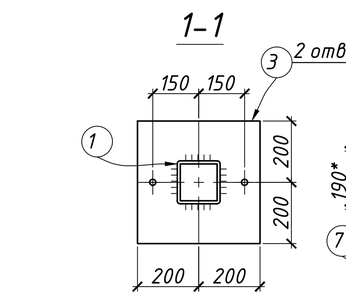
Марка	Поз.	Сечение	Длина, мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса, кг Дет.	Масса, кг Всех	Масса, кг Марки	Марка стали	Примеч.
Ст-1	1	тр. квад. 140х140х10	4310	1		229	229,0	280	С235	
	2	-20х400	400	1		25,2	25,2		С235	
	3	-20х400	400	1		25,2	25,2		С235	отв.
		сварные швы					0,6			
Об-1	4	∟ 160х10	4450	1		110	110,0	917	С235	отв.
	5	∟ 160х10	4450	3		110	330		С235	
	6	-10х800	4900	1		308	308		С235	отв.
	7	-10х100	100	9		1	9,0		С235	отв.
	8	-10х150	510	8		6	48,0		С235	
	9	-10х150	500	8		6	48,0		С235	
	10	-10х150	700	8		8	64,0		С235	
Об-2	7	-10х100	100	6		1	6,0	303	С235	отв.
	8	-10х150	510	6		6	36,0		С235	
	9	-10х150	500	3		6	18,0		С235	
	11	∟ 160х10	1300	2		32,5	65,0		С235	отв.
	12	∟ 160х10	1650	2		41,5	83,0		С235	
	13	-10х830	1450	1		95	95,0		С235	отв.
Об-3	7	-10х100	100	24		1	24,0	1041	С235	отв.
	14	-10х620	6350	1		309	309		С235	отв.
	15	∟ 160х10	5700	2		141	282		С235	отв.
	16	∟ 160х10	5700	2		141	282		С235	
	17	-10х150	450	20		5,5	110,0		С235	
	18	-10х150	290	10		3,4	34,0		С235	

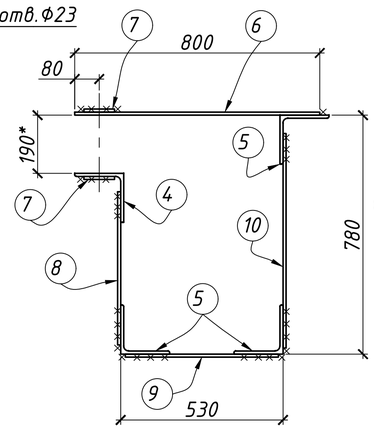


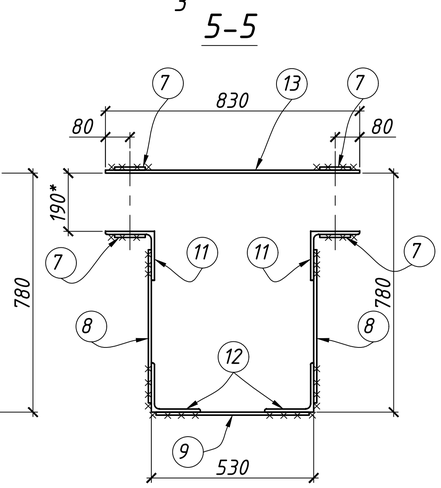


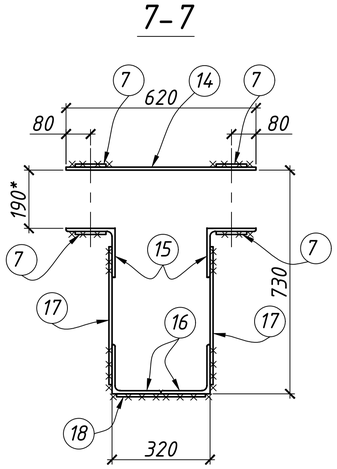


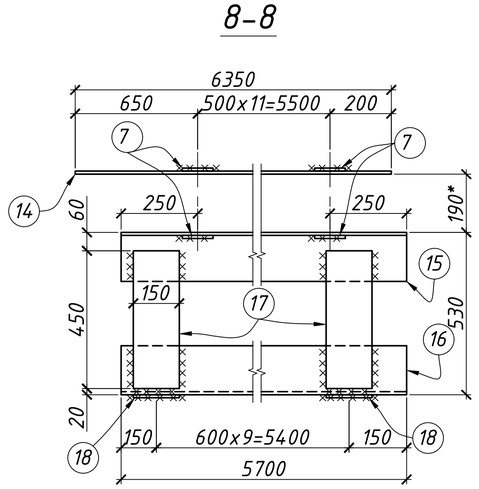


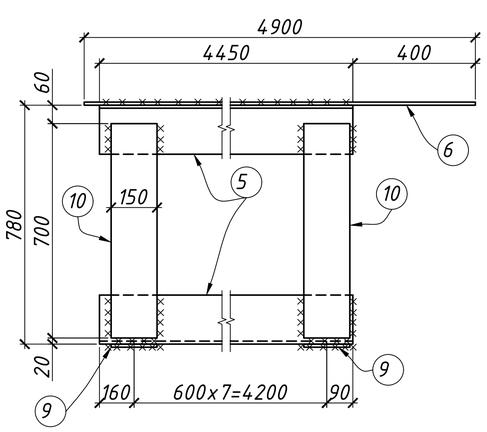


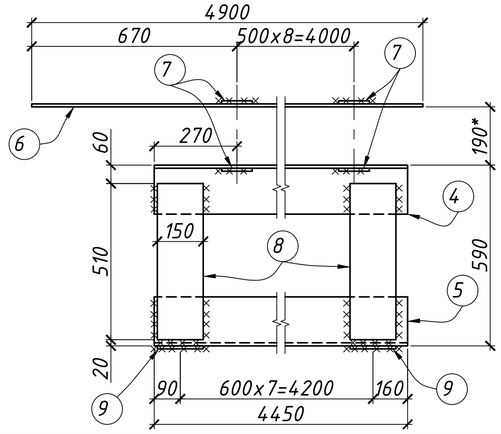


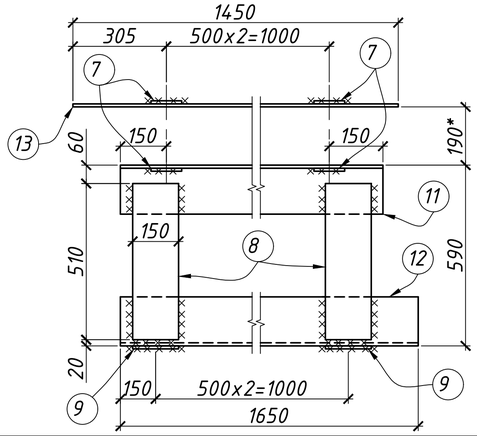












Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Ст-1	2	280	560,0
Об-1	1	917	917,0
Об-2	1	303	303,0
Об-3	1	1041	1041,0
Всего:			2821,0

1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта см. л.1.
2. Монтажную схему металлоконструкций см. л.2.
3. Ведомость отправочных элементов см. л.2.
4. Материал конструкций - сталь класса С 235 по ДСТУ 8539:2015 (Возможна замена на S235JR по стандарту EN 10025-2).
5. Сварные швы выполнять ручной электродуговой сваркой электродами типа 46 по ДСТУ EN ISO 2560:2014 с катетом сварных швов, равным меньшей толщине свариваемых деталей.

ПК 013864-АС

ТЭЦ Котельный цех №1

Изм.	Колуч.	Лист	N док.	Подп.	Дата
Разраб.		Резник			10.26
Проверил					
ВИК					
Н. контр.		Анистратов			10.26
Нач. отд.		Анистратов			10.26

Восстановление кровли и перекрытия производственного помещения в рядах Д-Ж осях 4'-5'.

Стад.	Лист	Листов
Р	4	

Стойка Ст-1.
Обойма Об-1, Об-2, Об-3.

ПАО "Запорожсталь" ЕЦП, Центр №1, ОСА

Формат А1