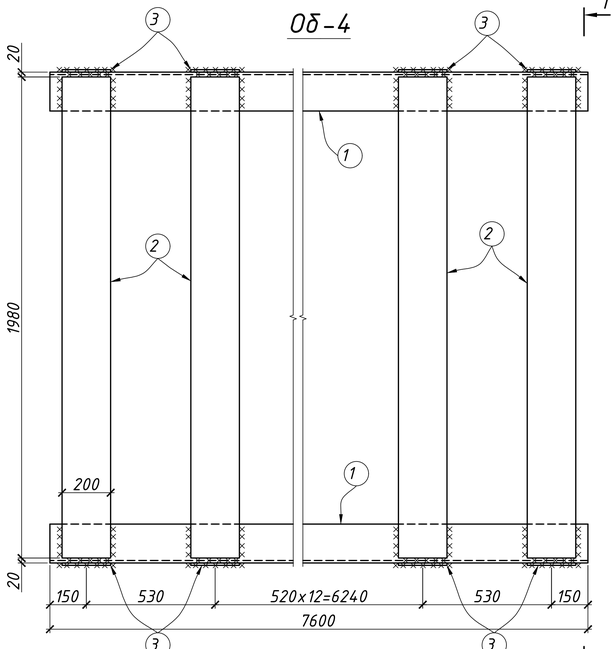
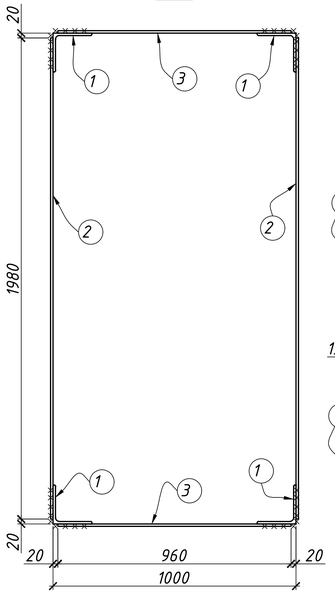
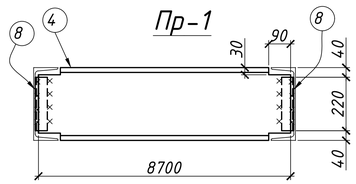
Об-4



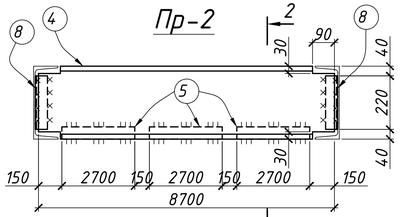
1-1



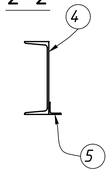
Пр-1



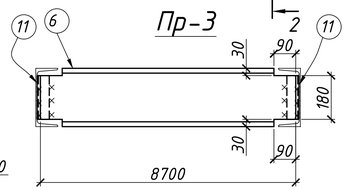
Пр-2



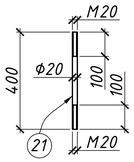
2-2



Пр-3



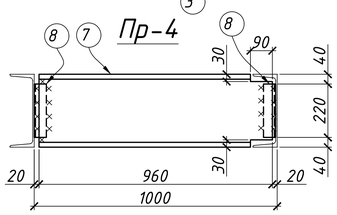
Ш-1



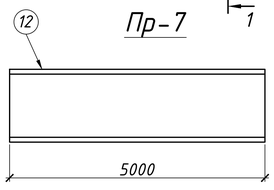
Пр-9

3-3

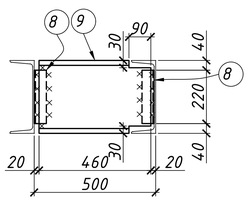
Пр-4



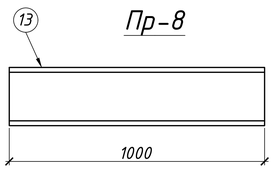
Пр-7



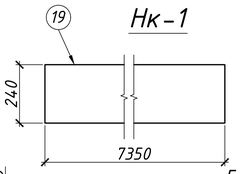
Пр-5



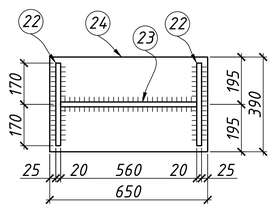
Пр-8



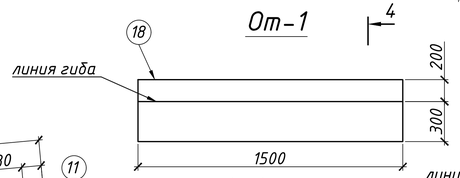
Нк-1



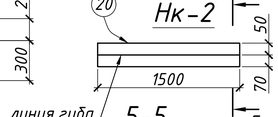
7-7



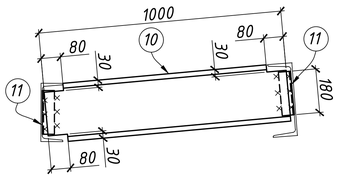
От-1



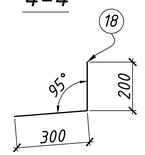
Нк-2



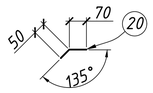
Пр-6



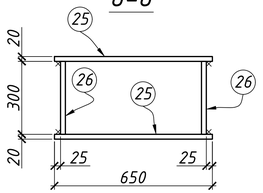
4-4



5-5



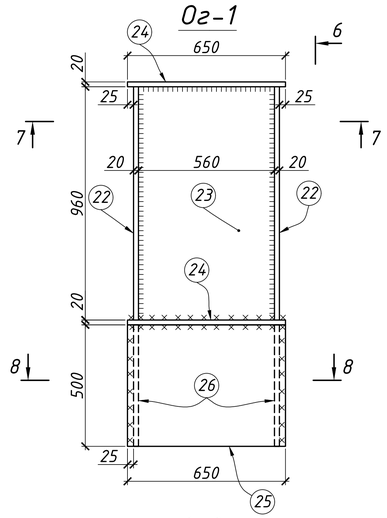
8-8



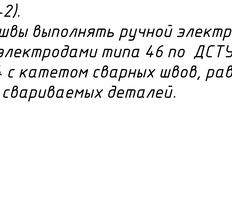
Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		Марки	Всех
Об-4	1	2130	2130,0
Пр-1	1	279	279,0
Пр-2	5	311	1555,0
Пр-3	1	210,4	210,4
Пр-4	8	33	264,0
Пр-5	2	17	34,0
Пр-6	2	25,4	50,8
Пр-7	2	159	318,0
Пр-8	2	24	48,0
Пр-9	3	211	633,0
От-1	6	12	72,0
Нк-1	1	139	139,0
Нк-2	15	3	45,0
Нк-3	2	1,3	2,6
Ш-1	39	1	39,0
Ог-1	1	420	420,0
Всего:			6239,8

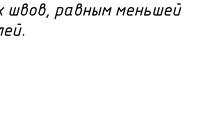
Ог-1



6-6



Нк-3



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.

Спецификация металлопроката на один отправочный элемент

Марка	Поз.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса, кг			Марка стали	Примеч.
				т	н	Дет.	Всех	Марки		
Об-4	1	∟ 160×10	7500	4		186	744	2130	С235	
	2	-10×200	1980	30		31,1	933		С235	
	3	-10×200	960	30		15,1	453		С235	
Пр-1	4	[30 У	8700	1		277	277	279	С235	вырезы
	8	∟ 50×5	220	2		1	2,0		С235	
Пр-2	4	[30 У	8700	1		277	277	311	С235	вырезы
	5	∟ 50×5	2700	3		10,1	30,3		С235	
	8	∟ 50×5	220	2		1	2,0		С235	
	сварные швы						1,7			
Пр-3	6	[24 У	8700	1		209	209	210,4	С235	вырезы
	11	∟ 50×5	180	2		0,7	1,4		С235	
Пр-4	7	[30 У	960	1		31	31,0	33	С235	вырезы
	8	∟ 50×5	220	2		1	2,0		С235	
Пр-5	9	[30 У	460	1		15	15,0	17	С235	вырезы
	8	∟ 50×5	220	2		1	2,0		С235	
Пр-6	10	[24 У	1000	1		24	24,0	25,4	С235	вырезы
	11	∟ 50×5	180	2		0,7	1,4		С235	
Пр-7	12	[30 У	5000	1		159	159	159	С235	
Пр-8	13	[24 У	1000	1		24	24	24	С235	
Пр-9	14	[24 У	8400	1		202	202,0	211	С235	
	15	-10×100	100	2		1	2,0		С235	срез
	16	-10×130	130	2		1,5	3,0		С235	срез
	17	-10×130	130	2		1,5	3,0		С235	
	сварные швы						1			
От-1	18	-2×500	1500	1		12	12	12	С235	гнуть
Нк-1	19	-10×240	7350	1		139	139	139	С235	
Нк-2	20	-2×120	1500	1		3	3	3	С235	гнуть
Ш-1	21	Шпилька 3.М20×400 ДСТУ 24379.1:2008		1		1	1	1	С235	
Ог-1	22	-20×340	960	2		51,5	103,0	420	С235	
	23	-20×560	960	1		84,5	84,5		С235	
	24	-20×390	650	2		40	80,0		С235	
	25	-20×500	650	2		51	102,0		С235	
	26	-20×300	500	2		23,5	47,0		С235	
	сварные швы						3,5			
Нк-3	27	2×100	800	1		1,3	1,3	1,3	С235	

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	ПК 013864-АС
Разраб.		Резник			10.26	ТЭЦ Котельный цех №1
Проверил						Восстановление кровли и перекрытия производственного помещения в рядах Д-Ж осях 4-5
ВИК						Стад. Р; Лист 5; Листов
Н. контр.		Анистратов			10.26	Обойма Об-4. Прогон Пр-1...Пр-9.
Нач. отд.		Анистратов			10.26	Отлив От-1. Нащельник Нк-1... Нк-3. Шпилька Ш-1. Оголовок Ог-1
						ПАО "Запорожсталь" ЕЦП. Центр №1. ОСА

Формат А1,25