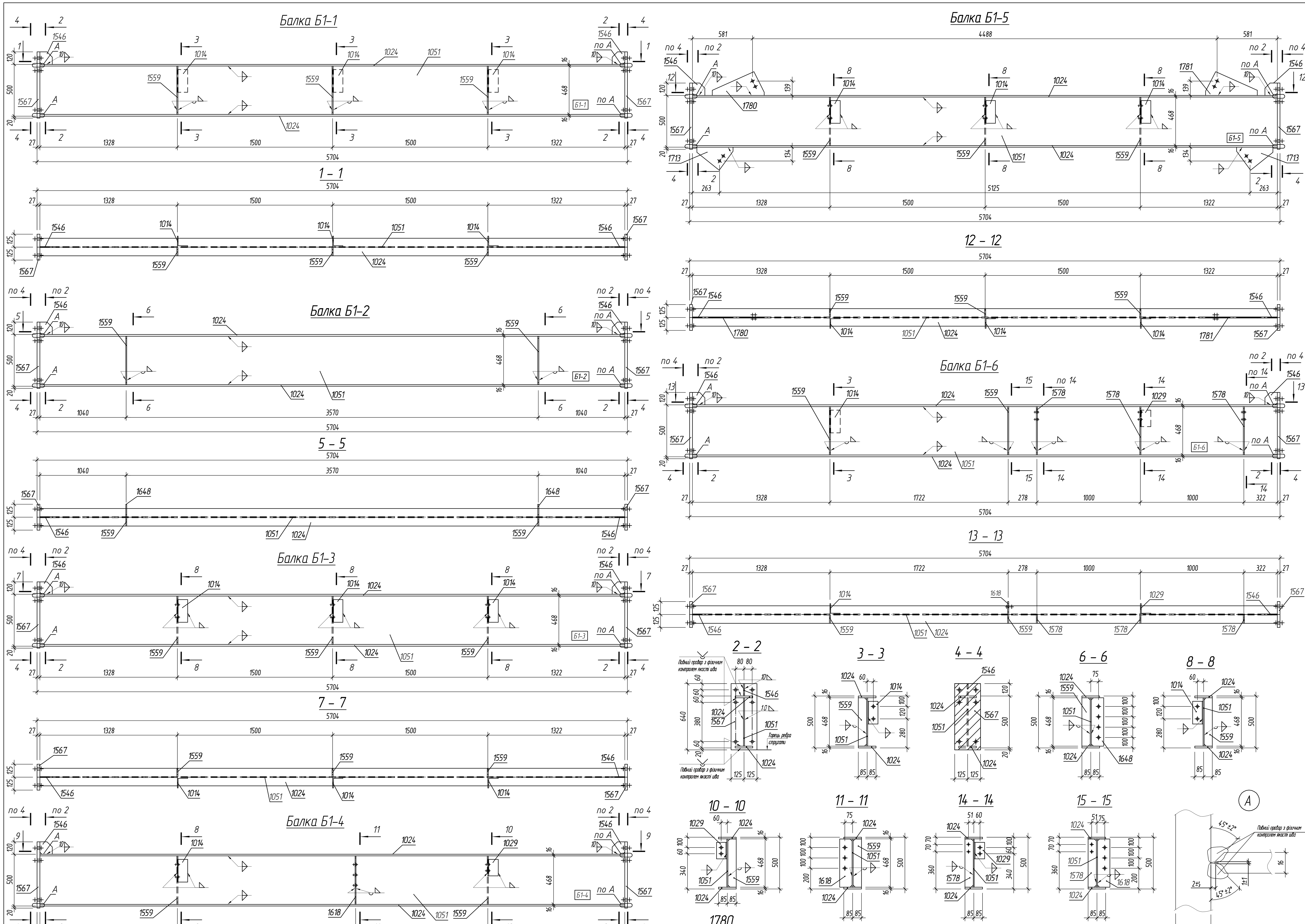

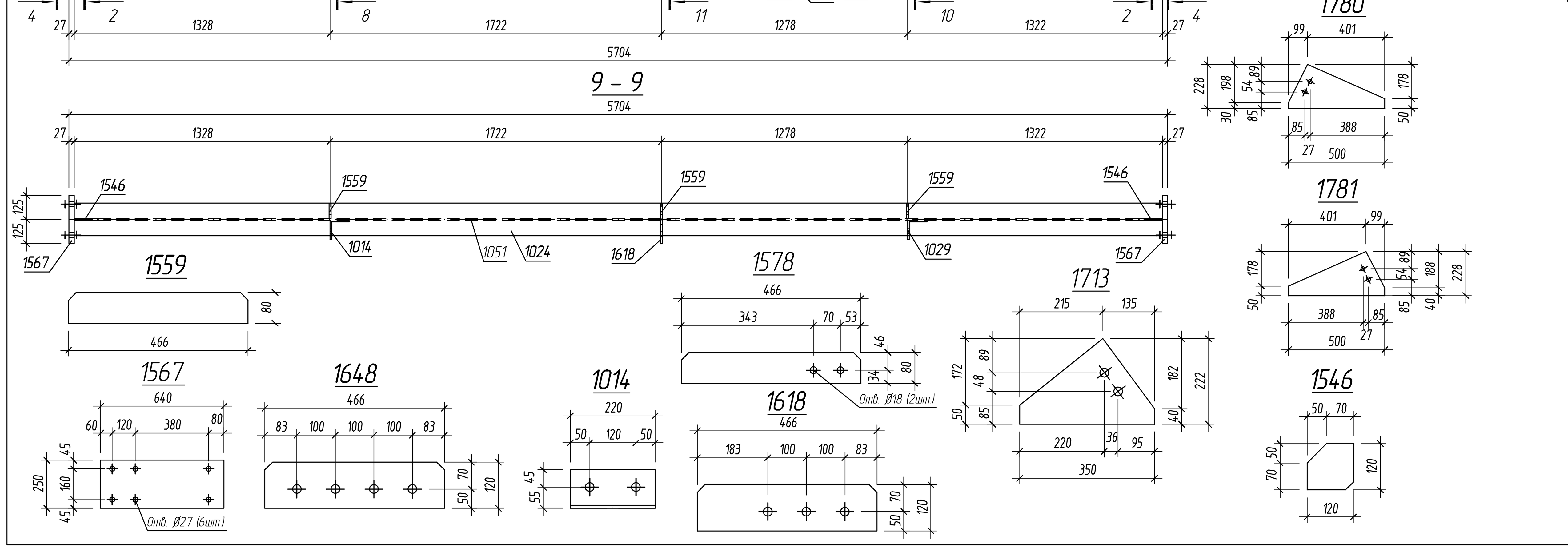

Умовні позначення

Поверхню не грунтувати і не фарбувати з одного боку. Обробити (очистити) за допомогою металевих щіток.

Відомість монтажних метизів

Найменування	Клас міцності	Стандарт	Товщина пакету, мм	Кіл.+5%	Маса, кг 1 шт	Маса, кг загальна
Болт М24х90	40Х "Селект"	ГОСТ Р52644-2006	40	29	0.473	13,7
Болт М24х120	40Х "Селект"	ГОСТ Р52644-2006	68	59	0.578	34,1
Гайка М24	8	ГОСТ Р52645-2006		88	0.183	16,1
Шайба 24		ГОСТ Р52646-2006		176	0.052	9,2
Всього						59.4

Відомість відправних елементів

Марка елемента	Кількість шт	Маса, кгс одного елемента	Маса, кгс загальна
Б1-1	1	540.7	540.7
Б1-2	2	538.5	1077.0
Б1-3	1	540.7	540.7
Б1-4	1	541.7	541.7
Б1-5	1	559.0	559.0
Б1-6	1	547.5	547.5
Загальна маса			3806.6

СПЕЦИФІКАЦІЯ

Марка елемента	№ деталі	Кількість шт т	Кількість шт н	Перетин	Довжина мм	Маса, кг одної деталі	Маса, кг загальна	Маса, кг елемента	Марка сталі	Примітки
Б1-1	1014	3		∟100х8	220	2.64	7.9	540.7	С245	
	1024	2		-170х16	5650	120.64	241.3		С255	
	1051	1		-468х10	5650	207.57	207.6		С255	
	1546	2		-120х10	120	1.02	2.0		С245	
	1559	3		-80х10	466	2.90	8.7		С245	
	1567	2		-250х27	640	33.91	67.8		14Г2АФ-15	
		Маса зварних швів 1%					5.35			
Б1-2	1024	2		-170х16	5650	120.64	241.3	538.5	С255	
	1051	1		-468х10	5650	207.57	207.6		С255	
	1546	2		-120х10	120	1.02	2.0		С245	
	1559	2		-80х10	466	2.90	5.8		С245	
	1567	2		-250х27	640	33.91	67.8		14Г2АФ-15	
	1648	2		-120х10	466	4.36	8.7		С245	
		Маса зварних швів 1%					5.33			
Б1-3	1014	3		∟100х8	220	2.64	7.9	540.7	С245	
	1024	2		-170х16	5650	120.64	241.3		С255	
	1051	1		-468х10	5650	207.57	207.6		С255	
	1546	2		-120х10	120	1.02	2.0		С245	
	1559	3		-80х10	466	2.90	8.7		С245	
	1567	2		-250х27	640	33.91	67.8		14Г2АФ-15	
		Маса зварних швів 1%					5.35			
Б1-4	1014	1		∟100х8	220	2.64	2.6	541.7	С245	
	1024	2		-170х16	5650	120.64	241.3		С255	
	1029	1		∟100х8	160	1.91	1.9		С245	
	1051	1		-468х10	5650	207.57	207.6		С255	
	1546	2		-120х10	120	1.02	2.0		С245	
	1559	3		-80х10	466	2.90	8.7		С245	
	1567	2		-250х27	640	33.91	67.8		14Г2АФ-15	
	1618	1		-120х10	466	4.36	4.4		С245	
		Маса зварних швів 1%					5.36			
Б1-5	1014	3		∟100х8	220	2.64	7.9	559.0	С245	
	1024	2		-170х16	5650	120.64	241.3		С255	
	1051	1		-468х10	5650	207.57	207.6		С255	
	1546	2		-120х10	120	1.02	2.0		С245	
	1559	3		-80х10	466	2.90	8.7		С245	
	1567	2		-250х27	640	33.91	67.8		14Г2АФ-15	
	1713	2		-222х10	350	3.69	7.4		С245	
	1780	1		-228х10	500	5.38	5.4		С245	
	1781	1		-228х10	500	5.42	5.4		С245	
		Маса зварних швів 1%					5.54			
Б1-6	1014	1		∟100х8	220	2.64	2.6	547.5	С245	
	1024	2		-170х16	5650	120.64	241.3		С255	
	1029	1		∟100х8	160	1.91	1.9		С245	
	1051	1		-468х10	5650	207.57	207.6		С255	
	1546	2		-120х10	120	1.02	2.0		С245	
	1559	2		-80х10	466	2.90	5.8		С245	
	1567	2		-250х27	640	33.91	67.8		14Г2АФ-15	
	1578	3		-80х10	466	2.90	8.7		С245	
	1618	1		-120х10	466	4.36	4.4		С245	
		Маса зварних швів 1%					5.42			

1. Даний аркуш розроблений на підставі креслень 014 001-6; 6.1-КМ, виконаних ПП "Про Енерджі Інжиніринг" м. Харків.
2. Монтажна схема наведена на арк. М 1.
3. Відомість комплекту креслень КМД наведена на арк. С1
4. Не обговорені: катети зварних заводських швів – 6 мм.; Отвори – Ø 23 мм.; Обрізи – 20 мм.
5. Виготовлення металоконструкцій проводити відповідно ГОСТ 23118-99.
6. Довжини деталей вказані номінально – без урахування зазорів в зварних стиках і припусків на обробку.
7. Маркування конструкцій наносити на видимих місцях.
8. Всі металоконструкції пофарбувати шаром емалі ПФ -115 (ГОСТ 926-82) товщиною 80мкм по шару грунту ГФ -021 (ГОСТ 25129-82) товщиною 40 мкм. Емаль сірого кольору.

Зм.	К-сть.	Аркуш	№ док.	Підпис	Дата	**3/1111-КМД1**
Перевірив	Сірік			[signature]	07.2012	Реконструкція котельні для забезпечення об'єктів ПП "Оліяр" тепловою енергією в с. Ставчани, Пустомитівського району, Львівської обл.
Виконав	Макатуха			[signature]	07.2012	Котельня — Стадія: РП; Аркуш: 1; Аркушів:
Затвердив	Колодій			[signature]	07.2012	Балки Б1-1, Б1-2, Б1-3, Б1-4, Б1-5, Б1-6 — ЧНПП "ФОРТ" г. Днепропетровск

Формат А1