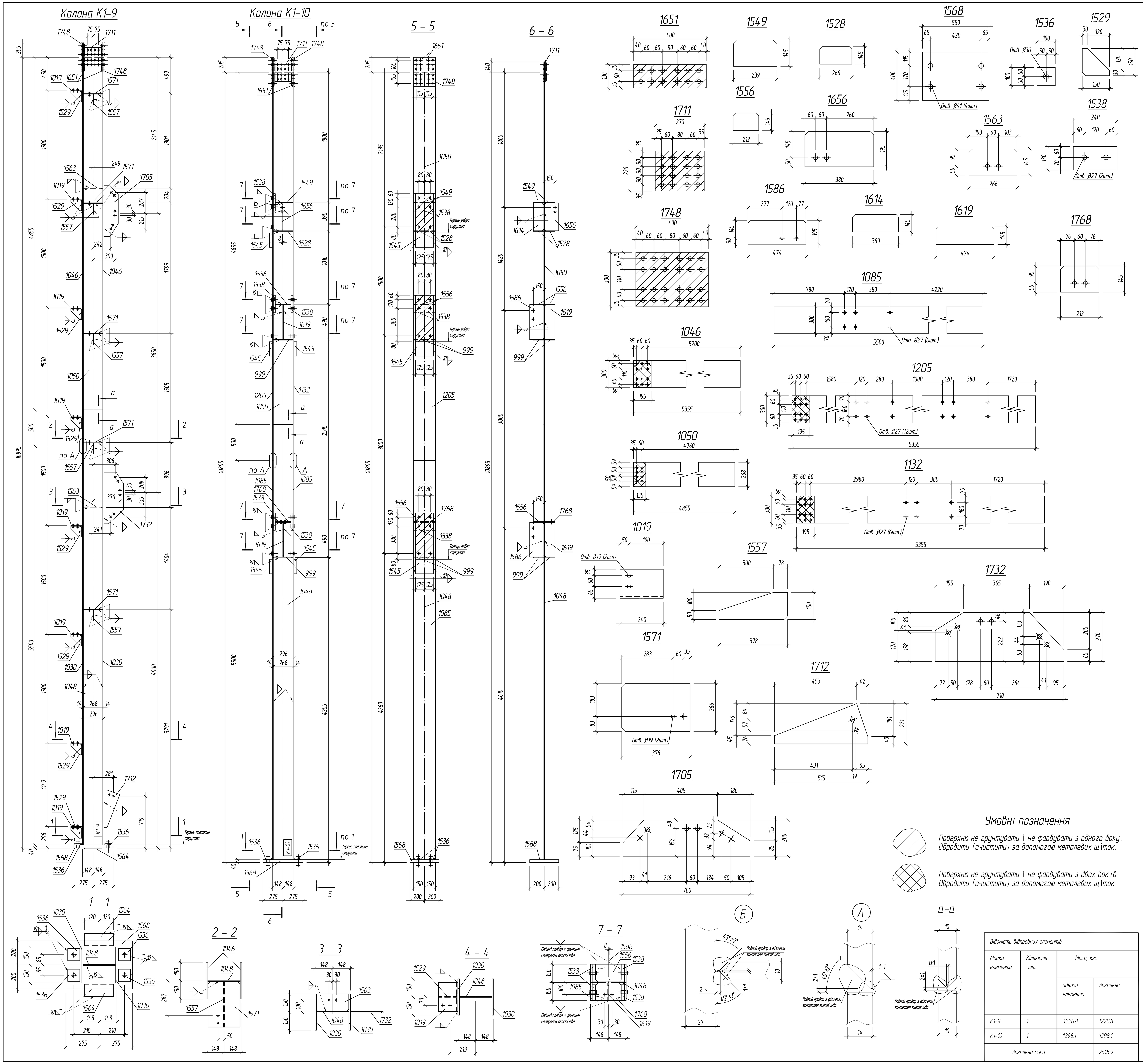

Умовні позначення

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

Поверхню не грунтувати і не фарбувати з двох боків. Обробити (очистити) за допомогою металевих щіток.

СПЕЦИФІКАЦІЯ

Марка елемента	№ деталі	Кількість шт. т	Кількість шт. н	Перетин	Довжина мм	Маса, кг Однієї деталі	Маса, кг Загальна	Маса, кг Елемента	Марка сталі	Примітки
К1-9	1019	8		∟ 160x10	240	5.88	47.0	1220.8	С245	
	1030	2		-300x14	5500	181.34	362.7		С255	
	1046	2		-300x14	5355	176.02	352.0		С255	
	1048	1		-268x10	6000	126.23	126.2		С255	
	1050	1		-268x10	4855	101.89	101.9		С255	
	1529	8		-150x6	150	0.71	5.7		С245	
	1536	4		-100x20	100	1.57	6.3		С245	
	1557	5		-150x8	378	2.60	13.0		С245	
	1563	2		-145x10	266	3.00	6.0		С245	
	1564	2		-100x10	240	1.88	3.8		С245	
	1568	1		-400x40	550	69.08	69.1		С345-3	
	1571	5		-266x8	378	6.28	31.4		С245	
	1651	4		-130x10	400	4.08	16.3		С255	
	1705	1		-200x10	700	9.61	9.6		С245	
	1711	2		-220x10	270	4.66	9.3		С255	
	1712	1		-221x10	515	5.37	5.4		С245	
	1732	1		-270x10	710	12.91	12.9		С245	
	1748	2		-300x16	400	15.07	30.1		С255	
		Маса зварних швів 1%					12.09			
К1-10	1048	1		-268x10	6000	126.23	126.2	1298.1	С255	
	1050	1		-268x10	4855	101.89	101.9		С255	
	1085	2		-300x14	5500	180.97	361.9		С255	
	1132	1		-300x14	5355	175.65	175.7		С255	
	1205	1		-300x14	5355	175.28	175.3		С255	
	1528	2		-145x10	266	3.00	6.0		С245	
	1536	4		-100x20	100	1.57	6.3		С245	
	1538	10		-130x27	240	6.61	66.1		14Г2АФ-15	
	1545	5		-200x40	250	15.70	78.5		С345-3	
	1549	2		-145x10	239	2.69	5.4		С245	
	1556	3		-145x16	212	2.38	7.1		С255	
	1568	1		-400x40	550	69.08	69.1		С345-3	
	1586	2		-195x10	474	7.32	14.6		С245	
	1614	1		-145x10	380	4.29	4.3		С245	
	1619	2		-145x10	474	5.43	10.9		С245	
	1651	4		-130x10	400	4.08	16.3		С255	
	1656	1		-195x10	380	5.79	5.8		С245	
	1711	2		-220x10	270	4.66	9.3		С255	
	1748	2		-300x16	400	15.07	30.1		С255	
	1768	1		-145x16	212	2.38	2.4		С255	
	999	4		-145x16	266	3.00	12.0		С255	
		Маса зварних швів 1%					12.85			

Відомість монтажних метизів

Найменування	Клас міцності	Стандарт	Товщина пакету, мм	Кіл.+5%	Маса, кг 1 шт.	Маса, кг загальна
Болт М20х80	40Х "Селект"	ГОСТ Р52644-2006	40	101	0.271	27,4
Болт М20х70	40Х "Селект"	ГОСТ Р52644-2006	30	34	0.247	8,4
Гайка М20	8	ГОСТ Р52645-2006		135	0.089	12,0
Шайба 20		ГОСТ Р52646-2006		270	0.036	9,7
Всього						57.5

1. Даний аркуш розроблений на підставі креслень 014 001-6; 6.1-КМ, виконаних ПП "Про Енерджі Інжинірінг" 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 55мкм по шару грунту ГФ-021 (ГОСТ 25129-82) товщиною 40 мкм. Емаль сірого кольору.

Відомість відправних елементів

Марка елемента	Кількість шт.	Маса, кгс одного елемента	Маса, кгс Загальна
К1-9	1	1220.8	1220.8
К1-10	1	1298.1	1298.1
Загальна маса			2518.9

Зм.	К-сть.	Аркуш	№ док.	Підпис	Дата
Перевірив		Сірік		[signature]	07.2012
Виконав		Макатуха		[signature]	07.2012
Затвердив		Колодій		[signature]	07.2012

3/1111-КМД1

Реконструкція котельні для забезпечення об'єктів ПП "Оліяр" тепловою енергією в с. Ставчани, Пустомитівського району, Львівськоі обл.

Котельня

Стадія	Аркуш	Аркушів
РП	6	

Колони К1-9, К1-10

ЧНПП "ФОРТ"
г. Днепропетровск

Формат А1