

Российская Федерация

ООО «Импульс» № П-085-006315645116-0130 от 18.09.2012

СРО «ПРААП» СРО-П-085-15122009

Заказчик: ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»

Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу:
Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Березовая, д. 9»

Наименование проекта: «Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Конструкции металлические

609-24-КМ

Самара 2024 г.

Российская Федерация

ООО «Импульс» № П-085-006315645116-0130 от 18.09.2012

СРО «ПРААП» СРО-П-085-15122009

Заказчик: ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»

Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный р-н, ул. Березовая, д. 9»

Наименование проекта: «Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Конструкции металлические

609-24-КМ

Инд. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Изм.	№ док.	Подп.	Дата

Директор ООО «Импульс» С.А. Голунин



В.В. Лобанов

Самара 2024 г.

Ведомость рабочих чертежей

начало

3
окончание

Лист	Наименование	Примечание
1,2, 13	Общие данные и указания	
2, 3	План-схема сушильной камеры по результатам обмерных работ с обозначением конструкций подлежащих демонтажным работам	
4	План-схема расположения стоек марок <u>С-1, С-1', С-2, С-2', С-3, С-3'</u> . Разрезы 1-1, 2-2	
5	План-схема расположения балок марок <u>Б-1, Б-2, Б-3, Б-4, Б-5</u>	
6	План-схемы расположения панелей верхнего настила марок <u>Н-1(1, 2), Н-2, Н-3(1, 2), Н-4, Н-5(1, 2), Н-6, Н-7(1, 2), Н-8</u> на отм.+1.990 и панелей нижней подшивки марок <u>П-1(1, 2), П-2(1, 2), П-3(1, 2), П-4(1, 2)</u>	
7	План-схема расположения панелей ограждения марок <u>Оз-1, 2</u> . Разрез 3-3	
8	План-схема расположения опорных конструкций технологического оборудования марок <u>Оп-1, ..., 10</u> , балки ручной грузоподъемной передвижной тали <u>Б-6</u> и панелей докового ограждения <u>Оз-3, 4, 5</u> . Разрезы 4-4, ..., 7-7	
12	Стойки марок <u>С-1, С-1'</u> . Спецификация	
13	Стойки марок <u>С-2, С-2'</u> . Спецификация	
14	Стойки марок <u>С-3, С-3'</u> . Спецификация	
15	Стойки марок <u>С-4(1, 2), С-4'(1, 2)</u> . Спецификация	
16	Вертикальная связь марки <u>ВС-1</u> . Спецификация	
17	Балка марки <u>Б-1</u> . Спецификация	
18	Балка марки <u>Б-2</u> . Спецификация	
19	Балка марки <u>Б-3</u> . Спецификация	
20	Балка марки <u>Б-4</u> . Спецификация	
21	Балка марки <u>Б-5</u> . Спецификация	
22	Панели верхнего настила марок <u>Н-1(1), Н-1(2), Н-2</u> . Спецификация	
23	Панели верхнего настила марок <u>Н-3(1), Н-3(2), Н-4</u> . Спецификация	
24	Панели верхнего настила марок <u>Н-5(1), Н-5(2), Н-6</u> . Спецификация	
25	Панели верхнего настила марок <u>Н-7(1), Н-7(2), Н-8</u> . Спецификация	
26	Панель докового ограждения марки <u>Оз-1</u> . Спецификация	
27	Панель докового ограждения марки <u>Оз-2</u> . Спецификация	
28, 29	Панели докового ограждения марок <u>Оз-3, Оз-4</u> . Спецификация	
30, 31	Панели нижней подшивки марок <u>П-1(1), П-1(2), П-2(1), П-2(2), П-3(1), П-3(2), П-4(1), П-4(2)</u> . Спецификация	

Лист	Наименование	Примечание
32, 33, 34	Опорная конструкция циркуляционного вентилятора марки <u>Оп-1</u> . Спецификация	
35	Опорная конструкция марки <u>Оп-2</u> . Спецификация	
36	Опорная конструкция марки <u>Оп-3</u> . Спецификация	
37	Опорная конструкция марки <u>Оп-4</u> . Спецификация	
38, 39	Опорная конструкция газовой горелки марки <u>Оп-5</u> . Спецификация	
40, 41	Опорная конструкция газовой горелки марки <u>Оп-6</u> . Спецификация	
42, 43	Опорная конструкция газовой горелки марки <u>Оп-7</u> . Спецификация	
44, 45	Опорная конструкция газовой горелки марки <u>Оп-8</u> . Спецификация	
46, 47	Опорная конструкция газовой горелки марки <u>Оп-9</u> . Спецификация	
48	Подкладки и клинья. Спецификация	
49, 50	Балка ручной грузоподъемной передвижной тали марки <u>Б-6</u> и ее опорная конструкция марки <u>Оп-10</u> . Спецификация	
51	Фасонные элементы марок <u>Ф-1', 2'</u> . Спецификация	
52-55	Короба газовых горелок. Спецификация	

Ведомость спецификаций

Лист	Наименование	Примечание
4	Ведомость элементов каркаса	
9	Техническая спецификация стали (металлический каркас камеры)	
10, 11, 52	Ведомость монтажных метизов	
53	Техническая спецификация стали (коробов газовых горелок)	

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв №3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	11	55
Н. контр.			Травин А.В.			Общие данные	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Копировал

Формат А3

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Общие указания

1. Проектная документация раздела конструкции металлические: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9. Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845», разработана в соответствии с требованиями действующих норм, правил и государственных стандартов, на основании технического задания к договору № 609 от 30.05.2024 г., между ЗАО «Самарский гипсовый комбинат» (Заказчик) и ООО «Импульс» (Исполнитель). Право ООО «Импульс» выполнять соответствующие проектные работы подтверждено выпиской из реестра членов СРО «НОПРИЗ» в области архитектурно-строительного проектирования № 6315645116-20240626-1103 от 26.06.2024.

Проект выполнен на стадии проектирования «Р» в объеме необходимом для подготовки ведомости объемов работ, сметы и дальнейшего выполнения работ.


2. Общие данные

- расчетная температура внутреннего воздуха - $t_{в}$ от +30 до +100° С;
- расчетная влажность внутреннего воздуха - от 50 до 60 %;
- влажностный режим помещений - влажный (СП 50.13330.2012, таблица 1);
- внутренняя среда относительно воздействия на металл - или металл - для группа газов В - среднеагрессивная (СП 28.13330.2017, таблица Х.1, «Пособие по проектированию защиты строительных металлических конструкций» - ЗАО «ЦНИИПСК им. Мельникова», 2019 г., таблица А.1).

3. Общие указания по производству работ

- 3.1. Работы вести в соответствии с указаниями чертежах и требованиями соответствующих глав:
- СП 70.13330.2012 «Несущие и ограждающие конструкции»;
 - СП 16.13330.2017 «Стальные конструкции»;
 - СП 28.13330.2017 «СНиП 2.03.11-85. Защита строительных конструкций от коррозии»;
 - СП 48.13330.2019 «Организация строительства»;
 - СНиП 12.03-2001 «Безопасность труда в строительстве. Часть 1»;
 - СНиП 12.04-2002 «Безопасность труда в строительстве. Часть 2».
- 3.2. Все размеры и дополнительные материалы уточнить по месту до начала производства работ. Замену материалов производить по согласованию с Заказчиком. Технические

- характеристики заменяемых единиц должны соответствовать представленным в спецификациях или иметь улучшенные показатели.
- 3.3. При производстве работ должны выполняться требования СНиП 12-03-2001 «Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования», СНиП 12-04-2002 «Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство».
- 3.4. До начала работ совместно со службой Заказчика утвердить перечень, формы исполнительно-технической документации, выполняемой по ходу работ, а также журналов ПБ и ППБ и порядок технического надзора.
- 3.5. При подготовке исполнительно-технической документации руководствоваться, требованиями СП 48.13330.2019, РД 11-02-2006, РД 11-05-2007, а также рекомендаций «Справочного пособия по подготовке исполнительной документации в строительстве - Общероссийский общественный фонд «Центр качества строительства», Санкт-Петербург, 2008».
- 3.6. Подрядчик в составе строительного контроля выполняет:
- входной контроль проектной документации;
 - освидетельствование геодезической разбивочной основы объекта капитального строительства;
 - входной контроль применяемых строительных материалов, изделий, конструкций и оборудования;
 - операционный контроль в процессе выполнения и по завершению операций строительных и строительного-монтажных работ;
 - освидетельствование выполненных работ, результаты которых становятся недоступными для контроля после начала следующих;
 - освидетельствование ответственных строительных конструкций и участков систем инженерно-технического обеспечения;

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	12	55
Н. контр.			Травин А.В.			Общие указания (начало)	 ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:			
	Взам. инв. №		
Подпись и дата			
Инв. № подл.			

- испытание и опробование технических устройств.
- Все результаты строительного контроля документируются в соответствующих проведенному действию технических документах.
- Параметры технического контроля приведены в указаниях к разработанным разделам проекта и приведенной нормативно-технической документации.
- Перечень работ, подлежащих освидетельствованию:
 - освидетельствование геодезической основы для строительства с разбивкой осей объекта и закреплением высотного репера;
 - демонтаж существующих конструкций с освидетельствованием технического состояния оставляемых несущих элементов камеры;
 - изготовление, контрольная сборка и защита металлических элементов и метизов от коррозии методом горячего цинкования в специальных камерах;
 - позэлементный монтаж элементов металлического каркаса, подшивки и фасонных деталей.

3.7. За относительную отм. 0.000 принята отметка верха рельса линии сушки.

3.8. Порядок и последовательность проведения работ согласовать с Заказчиком отдельным ППР с увязкой подрядных организаций и технологических особенностей проведения

4. Указания по выполнению металлических конструкций

- 4.1. Чертежи проекта не являются чертежами раздела КМД. Все марки элементов, технологию их изготовления и размеры уточнить при разработке раздела КМД.
- 4.2. Металлические элементы каркаса камеры и технологического оборудования (короба газовых горелок) являются единицами заводского изготовления и поставляются в полном комплекте для последующего монтажа на строительной площадке. Конструкции изготавливаются в соответствии с требованиями рабочей документации марки КМД по ГОСТ 23118-2019 (класс точности изготовления - 2). Монтаж осуществлять в соответствии с требованиями раздела 4 СП 70.13330.2012 (класс точности укрупнительной сборки - 2).
- 4.3. Заводские сварные соединения выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа ГОСТ 8050-85* или в смеси углекислого газа с аргоном ГОСТ 10157-79* сварочной проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70*. Соединения выполнять в соответствии с ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП.
- 4.4. Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76, но не менее указанных чертежах.

- 4.5. Контроль качества выполнения сварных соединений осуществлять:
 - систематическим наблюдением за параметрами заданной технологией сварки;
 - визуальным контролем 100% сварных швов с проверкой геометрических параметров;
 - неразрушающим контролем (ультразвуковым по ГОСТ 14782-86 и радиографическим по ГОСТ 7512-82) 100% стыковых и не менее 15% узловых и торцевых швов.
- 4.6. Отверстия под болты выполнять сверлением. Класс точности болтовых соединений - В.
- 4.7. Все болтовые соединения выполнять в соответствии с ГОСТ Р 70132-2022, СП 16.13330.2017, СП 70.13330.2012.
- 4.8. Болты затягивать до отказа монтажными ключами с усилием от 294 Н (30 кгс) до 343 Н (35 кгс) длиной от 300 до 350 мм. Контроль натяжения по ВИК (гайки и головки болтов, после натяжения должны плотно (без зазоров) соприкасаться с плоскостями шайб и элементами конструкции, а стержни болтов выступать из гаек не менее чем на один виток резьбы с полным профилем. Плотность стяжки собранного пакета контролировать щупом толщиной 0.3 мм, который не должен проникать в зону, ограниченную радиусом 1.3d от центра болта, где d - номинальный диаметр отверстия. Затяжку болтов проверять отстукиванием их молотком массой 0.4 кг, при этом болты не должны смещаться. Натяжение и контроль затяжки болтов допускается производить предельными динамометрическими ключами.

До выполнения работ по горячему цинкованию, все элементы конструкции камеры, за исключением фасонных деталей и подшивки, подлежат обязательной контрольной сборке, с последующей маркировкой в соответствии с правилами для конструкций подвергающихся горячему цинкованию.

Согласовано:	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв №3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	13	55
Н. контр.			Травин А.В.			Общие указания (продолжение 1)	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		
						Формат А3			

5. Указания по выполнению защиты поверхностей от коррозии
- 5.1. Обеспечить защиту металлических конструкций от коррозии в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017.
- 5.2. Защиту металлических конструкций от коррозии производить методом горячего цинкования без лакокрасочного покрытия общей толщиной нанесения 100 мкм=0.10 мм (СП 28.13330.2017, таблицы Ц.1, Ц.6). Индекс условий эксплуатации – С4 («Пособие по проектированию защиты строительных металлических конструкций» – ЗАО «ЦНИИПСК им. Мельникова», 2019 г., таблица А.11).
- 5.3. Трещины в наружных кирпичных стенах камеры заполнить изнутри влагостойким силиконовым герметиком высокотемпературным до +300° С.
- Теоретический объем выполнения работ: L_{общ.}=40.00 п.м., t_{раскрытия}=10 мм.

Согласовано:			
	Взам. инв. №		
	Подпись и дата		
	Инв. № подл.		

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв №3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Балакин Д.Н.					Р	14	55
Н. контр.		Травин А.В.				Общие указания (окончание)	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

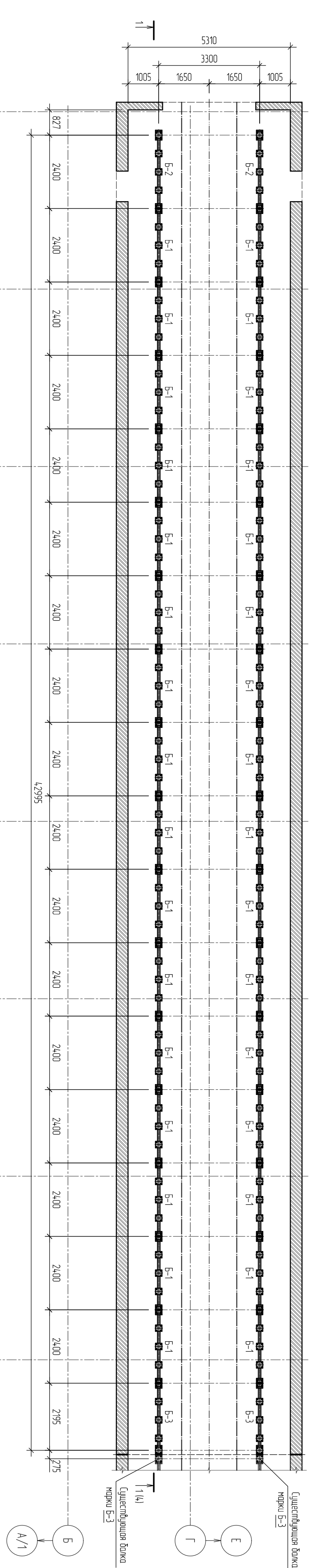
1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листом 2.
2. Работы по демонтажу аварийных конструкций сушильной камеры выполнять в следующей технологической последовательности:
 - 2.1. Вручную с применением средств малой механизации выполнить поэлементную разборку фасонных элементов из листового стали толщиной t=2 мм (направляющие потока воздуха), расположенных на отм.+1.950, вдоль торца плиты покрытия. Фасонные элементы подлежат восстановлению и повторному использованию.
Теоретический объем выполнения работ: $L_{общ}=43.00 \times 2 = 86.00$ п.м.
 - 2.2. Вручную с применением средств малой механизации выполнить демонтаж технологического оборудования (осевые вентиляторы рециркуляции воздуха и защитные короба из нержавеющей стали газовых горелок). Технологическое оборудование будет устанавливаться на штатные места после модернизации конструкции камеры.
Теоретический объем выполнения работ: $n_{вент.}=18$ шт., $n_{короб.}=6$ шт.
 - 2.3. Вручную с применением средств малой механизации по ярусно от отм.+3.190 до +1.950 небольшими фрагментами до 100 мм, демонтировать кирпичную стену толщиной 250 мм.
Теоретический объем выполнения работ: $S_{общ}=32.90+4.40=37.30$ м², $V_{общ}=37.30 \times 0.25=9.33$ м³, $m_{мусора}=9.33 \times 1.65=15.23$ тн.
 - 2.4. Вручную с применением средств малой механизации от отм.+1.950 до +1.615 небольшими фрагментами до 100 мм, демонтировать монолитную железобетонную плиту балочного типа (балки расположены по краям плиты вдоль буквенных осей). Работы выполнять от середины пролета скалыванием бетона небольшими фрагментами, с сохранением стержней армирования. Стержни армирования срезаются после демонтажа бетона на участке в границах одного шага кирпичных столбов, строго соблюдая правило – сначала опираемый далее опорный элемент.
Теоретический объем выполнения работ: $S_{общ}=153.52$ м², $V_{общ}=0.69 \times 43.25=29.84$ м³, $m_{мусора}=29.84 \times 1.65=49.24$ тн.
 - 2.5. Вручную с применением средств малой механизации по ярусно от отм.+1.615 до минус 0.010 небольшими фрагментами до 100 мм, демонтировать кирпичные столбы и стену сечением 250x250 мм и толщиной 250 мм, соответственно.
Теоретический объем выполнения работ: $S_{общ}=20.23 \times 2=40.46$ м², $V_{общ}=40.46 \times 0.25=10.12$ м³, $m_{мусора}=10.12 \times 1.65=16.70$ тн.
3. Мероприятия по производству демонтажных работ разработать в составе специального раздела марки ППР, согласованного с техническими службами Заказчика.

Согласовано:	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

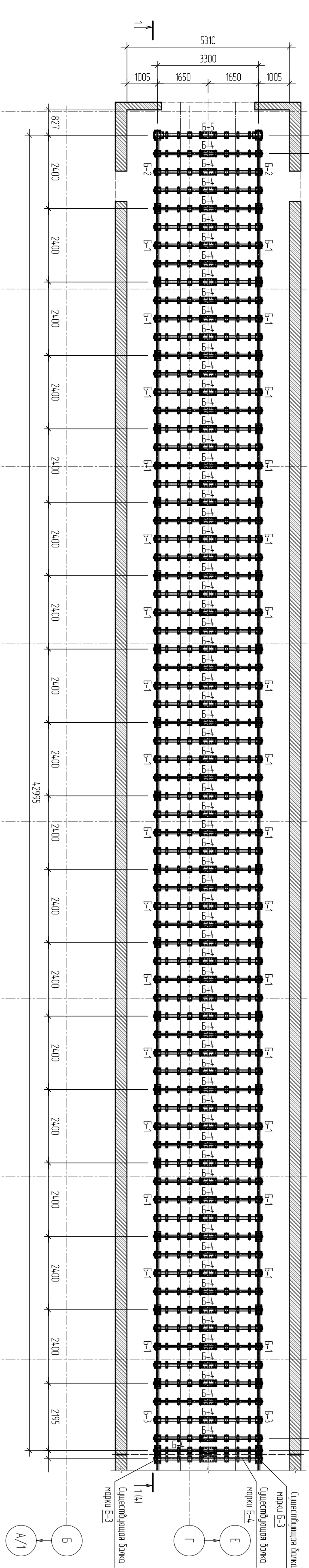
						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв №3936, цех по производству газогредевых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	3	55
Н. контр.			Травин А.В.			План-схема сушильной камеры по результатам обмерных работ с обозначением конструкций подлежащих демонтажным работам (акончание)	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		



План-схема расположения болтов марки Б-1, Б-2, Б-3 на опм+1810
М1:100



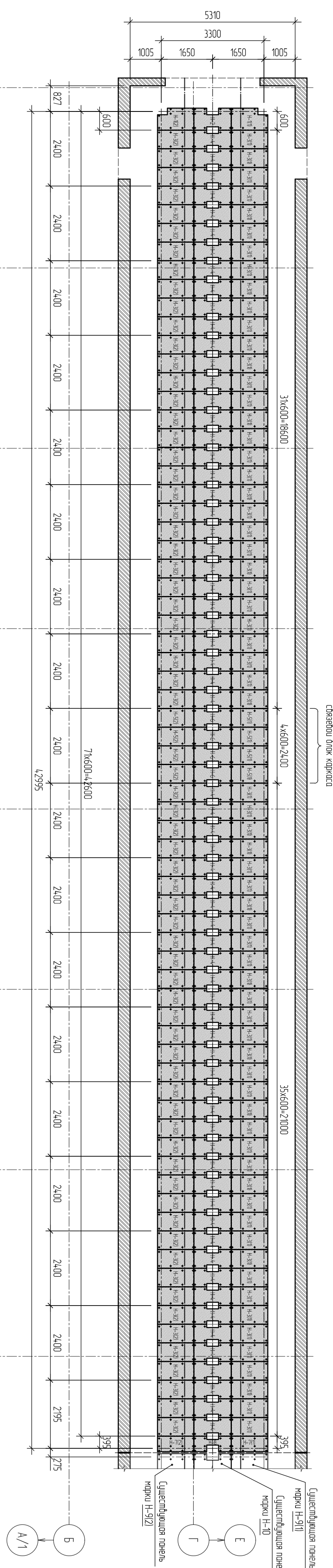
План-схема расположения болтов марки Б-4, Б-5 на опм+1990
М1:100
70x600x42000



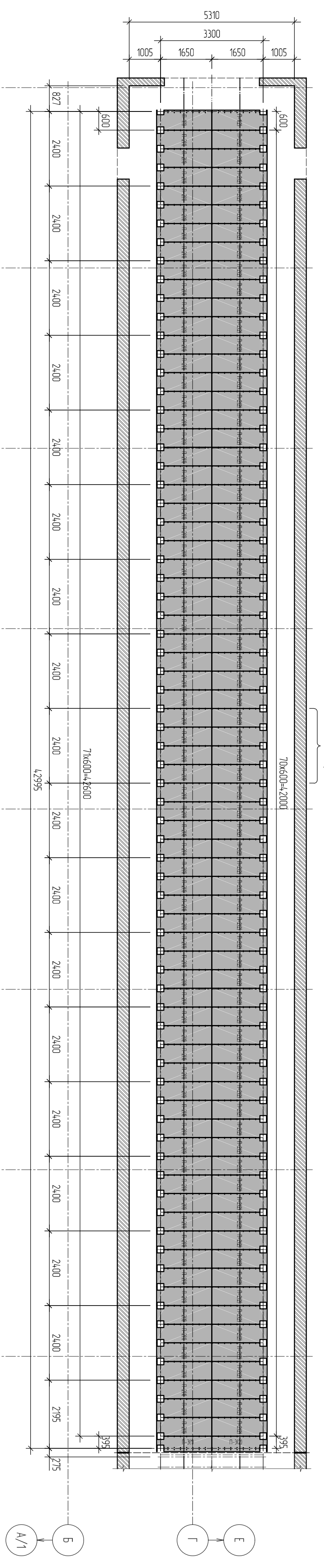
1. Общие узловые см. листы 12-14. Данный лист см. совместно с листами 4, 6-11

Изм.	Колуч	Лист	Печат	Подпись	Дата	Объект «Нежилая здание Ф.И.№1936, цех по производству пазорезных плит ЗАО «Сардский заводский комбинат», расположение по адресу: Самарская обл., г. Самара, промышленный р-н, ул. Вязовая, д.9» «Модернизация строительных конструкций опорного участка стальной крепи, стальной обсадочной ЦПТЛ иФ№3945. Комплексный металлокаркас»	
Разработал	Боголюк ДН						Степан
Н.контр.	Трабун АВ						Лист
							Листов
609-24-КМ План-схема расположения болтов марки Б-1, Б-2, Б-3, Б-4, Б-5						ООО «Импилс» 2 Самара, 2024 г.	

План-схема расположения панелей верхнего настила мостка Н-1/1, 2; Н-2, Н-3/1, 2; Н-4, Н-5/1, 2; Н-6, Н-7/1, 2; Н-8 на опм+1.990

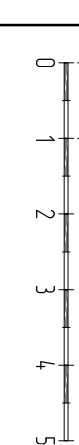


План-схема расположения панелей нижней подшивки по бокам мостка П-1/1, 2; П-2/1, 2; П-3/1, 2 на опм+1.810

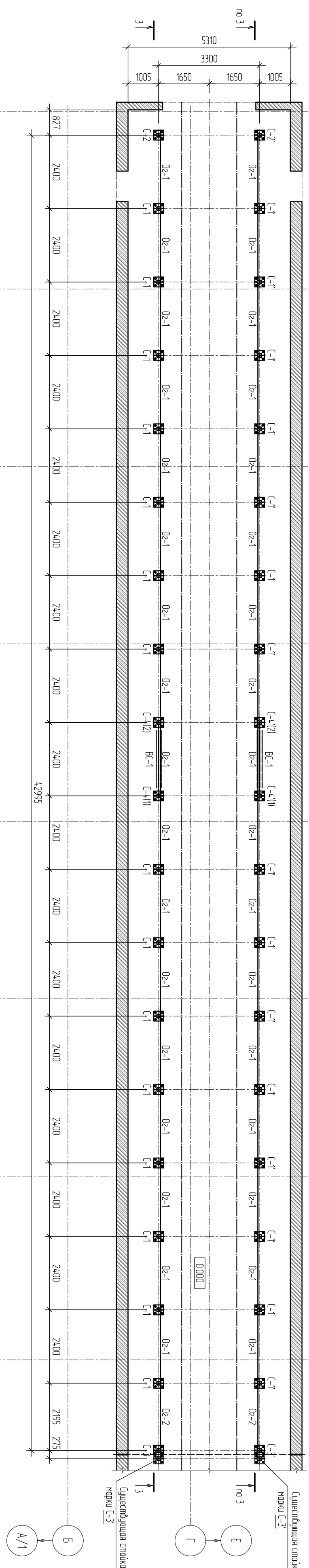


1. Общие указания см. листы 12-14. Данный лист см. совместно с листами 4, 5, 7-11

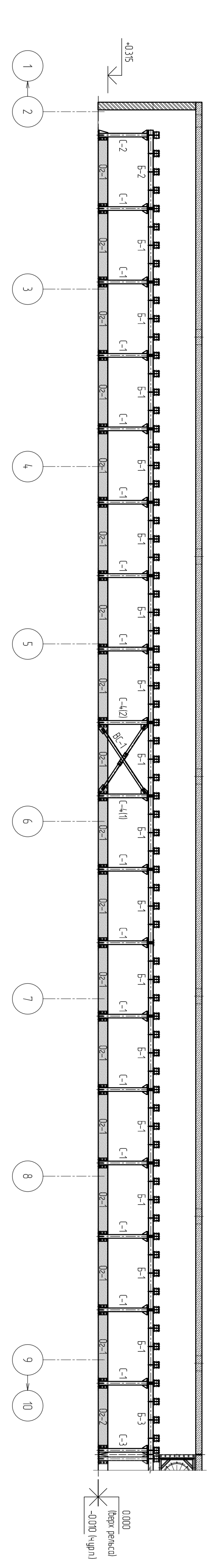
Изм.	Колуч	Лист	Итого	Подпись	Дата	Объект «Неквисе здание Ф.И.И.№3936, цех по производству пазорезных плит ЗАО «Сардский заводский комбинат», расположенные по адресу: Самарская обл., г.Самара, промышленный р-н, ул.Верещака д.9» «Модернизация строительных конструкций опорного участка шумовой крепи, шумового оборудования ЦПТЛ ш.И.№3936. Комплексный металлокаркас»	Степень	Лист	Листов
Разработал	Богомыл Д.Н.						Р	6	55
Н. комп.	Трабун АВ								



План-схема расположения панелей обрешетки по стойкам марки Дз-1.2
М1:100



Разрез 3-3
М1:100



1. Общее укрупненн. см. листы 12-14. Данный лист см. совместно с листами 4, 5, 6, 8-11

609-24-КМ			
Объект «Нежилое здание Ф.И.№1936, цех по производству газорезервуарных труб ЗАО «Самарский завод трубных комплексов», размещение по адресу: Самарская обл., г.Самара, Промышленный р-н, ул.Верещагина, д.9»			
Изм.	Кол-во	Лист	Подпись
Разработчик	Боголюбов Д.Н.		
«Модернизация строительных конструкций обрешетки участка шумной кровли, шумового оборудования ЦПТЛ Ф.И.№1936.5. Комплексный тепловой пункт»			
И. комп.	Трубин А.В.		
План-схема расположения панелей обрешетки марки Дз-1.2. Разрез 3-3		Стойка	Лист
		Р	7
			55

Техническая спецификация стали

Вид профиля, ГОСТ или ТУ	Марка металла ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металла по конструкциям, кг		Общая масса, кг
Прокат листовой горячекатанной ГОСТ 19903-2015	С255-4 ГОСТ 27772-2021	—2	1	2964.42		2964.42
		—3	2	3395.84		3395.84
		—4	3	763.25		763.25
		—6	4	2673.46		2673.46
		—8	5	1582.04		1582.04
		—10	6	4463.49		4463.49
		—20	7	1684.58		1684.58
Итого:			8	17527.08		17527.08
			9	17527.08		17527.08
Всего профиля: Двутавры стальные горячекатаные ГОСТ Р 57837-2017	С255-4 ГОСТ 27772-2021	І 1652	10	5461.21		5461.21
		Итого:			11	5461.21
Всего профиля:			12	5461.21		5461.21
Балки двутавровые и швеллеры стальные специальные ГОСТ 19425-74	С255-4 ГОСТ 27772-2021	І 1652	10	57.92		57.92
		Итого:			11	57.92
Всего профиля:			12	57.92		57.92
Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные ГОСТ 30245-2003	С255-4 ГОСТ 27772-2021	Гн. □60x3	13	610.56		610.56
		Гн. □80x3	14	120.75		120.75
		Гн. □120x5	15	1053.74		1053.74
		Итого:			16	1785.05
Всего профиля:			17	1785.05		1785.05
Уголки стальные горячекатаные равнополочные ГОСТ 8509-93	С255-4 ГОСТ 27772-2021	Л 75x6	18	69.52		69.52
		Итого:			19	69.52
Всего профиля:			20	69.52		69.52
Итого масса металла:			21	24900.78		24900.78
Всего масса металла:			22	24900.78		24900.78
	В том числе по маркам:	С255-5	23	24900.78		24900.78

Примечание: Техническую спецификацию стали для изготовления коробов газовых горелок см. л.54

Сводная ведомость марок (масса металла изделия)

Марка	Кол-во	Масса, кг		Марка	Кол-во	Масса, кг		Марка	Кол-во	Масса, кг		
		шт.	общ.			шт.	общ.			шт.	общ.	
С-1	15	66.87	1003.05	Н-3(2)	66	16.53	1090.98	Он-2	12	40.95	491.40	
С-1'	15	66.87	1003.05	Н-4	66	16.87	1113.42	Он-3	1	36.05	36.05	
С-2	1	66.87	66.87	Н-5(1)	4	33.07	132.28	Он-4	2	26.58	53.16	
С-2'	1	66.87	66.87	Н-5(2)	4	33.07	132.28	Он-5	1	59.47	59.47	
С-3	1	63.31	63.31	Н-6	4	33.74	134.96	Он-6	1	59.47	59.47	
С-3'	1	63.31	63.31	Н-7(1)	1	13.80	13.80	Он-7	1	59.47	59.47	
С-4(1)	1	75.21	75.21	Н-7(2)	1	13.80	13.80	Он-8	2	59.47	118.94	
С-4(2)	1	75.21	75.21	Н-8	1	14.08	14.08	Он-9	1	59.47	59.47	
С-4'(1)	1	75.21	75.21	Оz-1	34	44.17	1501.78	Он-10	1	15.70	15.70	
С-4'(2)	1	75.21	75.21	Оz-2	2	40.13	80.26	Под-1:				
ВС-1	2	38.88	77.76	Оz-3	23	17.66	406.18	поз.1	67	2.26	151.42	
Б-1	32	74.26	2376.32	Оz-4	1	10.31	10.31	поз.2	67	1.13	75.71	
Б-2	2	84.12	168.24	Оz-5	2	55.51	111.02	поз.3	134	0.94	125.96	
Б-3	2	81.55	163.10	П-1(1)	1	17.86	17.86	Под-2:				
Б-4	72	89.41	6437.52	П-1(2)	1	17.86	17.86	поз.1	1064	0.04	42.56	
Б-5	1	101.05	101.05	П-2(1)	70	16.72	1170.40	Ф-1'		348.02	348.02	
Б-6	1	63.02	63.02	П-2(2)	70	16.72	1170.40	Ф-2'		133.46	133.46	
Н-1(1)	1	19.46	19.46	П-3(1)	1	13.93	13.93					
Н-1(2)	1	19.46	19.46	П-3(2)	1	13.93	13.93					
Н-2	1	19.86	19.86	Он-1(1)	17	153.94	2616.98					
Н-3(1)	66	16.53	1090.98	Он-1(2)	1	153.94	153.94					
										Общая масса:		24900.78

1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 1.2-1.5.

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогредевых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	9	55
Н. контр.			Травин А.В.			Сводная ведомость марок. Техническая спецификация стали	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:

Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

Ведомость монтажных метизов

Тип болта	d, мм	L, мм	t, мм пакета	Кол-во, шт.	Масса, кг		Класс проч.	Место крепления
					шт.	общ.		
M16-6g'80.58 ГОСТ 7798-70	M16	80	49.5	152	0.161	24.47	5.8	Б-1, 2, 3 к стойкам марок С
M16-6g'60.58 ГОСТ 7798-70	M16	60	29.5	584	0.129	75.34	5.8	Б-4, 5 к Б-1, 2, 3
M16-6g'50.58 ГОСТ 7798-70	M16	50	25.5	24	0.114	2.74	5.8	СВ-1 к стойкам марок С и эл. между собой
M16-6g'50.58 ГОСТ 7798-70	M16	50	22.5	1654	0.114	188.56	5.8	верх. настил марок Н-1, 2, 3, 4, 7, 8 к Б-4, 5
M16-6g'50.58 ГОСТ 7798-70	M16	50	25.5	96	0.114	10.95	5.8	верх. настил марок Н-5, 6 к Б-4
M16-6g'60.58 ГОСТ 7798-70	M16	60	29.5	596	0.129	76.89	5.8	Опоры марок Оп-1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 к Б-4, Б-5
M16-6g'50.58 ГОСТ 7798-70	M16	50	19.5	416	0.114	47.43	5.8	Оз-3, 4, 5 к Оп-1, 2, 3, 4
M16-6g'50.58 ГОСТ 7798-70	M16	50	19.5	96	0.114	10.95	5.8	Оп-5, 6, 7, 8, 9 к Оп-1(1)
M16-6g'60.58 ГОСТ 7798-70	M16	60	27.5	216	0.114	24.63	5.8	Оз-1, Оз-2 к стойкам марок С
M12-6g'50.58 ГОСТ 7798-70	M12	40	18.5	288	0.050	14.40	5.8	цирк.вент. к Оп-1
M16-6g'50.58 ГОСТ 7798-70	M16	50	22.5	2	0.114	0.23	5.8	Б-6 к Оп-1(2)
M16-6g'60.58 ГОСТ 7798-70	M16	60	29.5	2	0.129	0.26	5.8	Б-6 к Оп-10
Всего:				4126		476.85		

Тип гайки	d, мм	h, мм	Кол-во, шт.	Масса, кг		Класс проч.	Место крепления
				шт.	общ.		
M16-6H.5(S24) ГОСТ 5915-70	M16	14.8	3838	0.038	145.85	5	
M12-6H.5(S18) ГОСТ 5915-70	M12	10.8	288	0.016	4.61	5	
Всего:			4126		150.46		

Тип шайбы	d, мм	h, мм	Кол-во, шт.	Масса, кг		Класс точ.	Место крепления
				шт.	общ.		
M16 ГОСТ 11371-78	M16	3	7676	0.011	84.44	A	
M12 ГОСТ 11371-78	M12	2.5	576	0.006	3.46	A	
Всего:			8252		87.90		

Тип пружинной шайбы	d, мм	h, мм	Кол-во, шт.	Масса, кг		Тип	Место крепления
				шт.	общ.		
M16 ГОСТ 6402-70	M16	3.5	3838	0.060	230.28	H	
M12 ГОСТ 6402-70	M12	3	288	0.004	1.15	H	
Всего:			4126		231.43		

- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-9, 11.
- Монтаж несущих элементов каркаса модернизируемой сушильной камеры предусмотрен на болтовых соединениях, выполняемых в соответствии с ГОСТ Р 70132-2022, СП 16.13330.2017, СП 70.13330.2012.
- Подбор длины болтов выполнен по таблице 3 СТО НОНСТРОЙ 2.10.76-2012 с учетом толщины пакета, состоящего из толщин соединяемых деталей, 2-х шайб и 1-ой пружинной шайбы.
- Предусмотреть запас метизов с коэффициентом (kзапаса=1.05).
- Толщины пакетов при подборе длины болтов для крепления циркуляционных вентиляторов уточнить по месту монтажа при изготовлении конструкций.

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв №3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	10	55
Н. контр.			Травин А.В.			Ведомость монтажных метизов	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

1. Общие указания см. листы 12-14. Данные лист см. совместно с листами 4-10.

2. Стойки стальной камеры крепить к железобетонному основанию механическими анкерами Elementa EAZ-N M16/60x185 класс прочности 8,8, l=185 мм, глубина анкеровки h_а=86 мм, наименьшая глубина обверстка h=115 мм, защитное покрытие оп коррозии НАРР, контроль натяжения по моменту закручивания – M_з=120 Н*м. Установку анкеров производить в строгом соответствии с ТУ узломобителя. Анкера укомплектовать 3-мя гайками M16-6H5(S24) ГОСТ 5915-70 и 2-я шайбы M16 ГОСТ 11371-78. Наибольшая допустимая вырывающая сила – N=167 тс, срезающая – Q=3,16 тс.

3. Фактическию отметку положения нижней грани базы стоек установить по месту проведения работ, которая должна соответствовать уже существующему ранее модернизированному участку

Для выверки по варианту №1 горизонтального положения металлической конструкции предусмотрен зазор величиной 10 мм, заполняемый в последствие подливкой. Выверка конструкций производится посредством установки пакета подкладок (50x50x2 мм) по четырем сторонам опорной базы стоек (см. л.4,8).

Для выверки по варианту №2 горизонтального положения металлической конструкции предусмотрен зазор величиной от 20 до 25 мм, заполняемый в последствие подливкой.

Величина зазора устанавливается по замерам фактического положения существующего металлического каркаса. Выверка конструкций производится посредством регулировки положения четырех гаек под нижней гранью опорной базы стоек (см. л.4,8).

Подливку под базы стоек выполнять смесью BASF MasterFlow 928, в соответствии ТУ узломобителя. Подливка в лане должна выступать за опорную плиту базы стоек не менее чем на 100 мм, высота должна быть больше высоты основного слоя подливки колонны не менее чем на 30 мм. Теоретический объем работ по варианту №1 – 0,52x0,52x0,04x38=0,41 м³, по варианту №2 – 0,52x0,52x0,06x38=0,62 м³.

4. Затяжку анкерных болтов выполнять в 2-ва этапа:

1-ый – до устройства подливки под базу стоек, на величину 30% от расчетной;

2-ой – после набора прочностю подливки на величину не менее 70% от проектной.

5.1. Соединение болк марок Б-1, 2, 3 с стойками марок С-1, 1', 2, 2', 3, 3', 4(1, 2), 4(1', 2) выполнять на болтах марки M16-6g 80 58 ГОСТ 7798-70, всего – 4x32+6x2+6x2=152 шт.

5.2. Соединение болк марок Б-4, 5 с болтами марок Б-1, 2, 3 выполнять на болтах марки M16-6g 60 58 ГОСТ 7798-70, всего – 8x17+8x1=288 шт.

5.3. Соединение элементов вертикальных связей марки ВС-1 между собой и стойками марок С-4(1, 2), 4(1, 2) выполнять на болтах марки M16-6g 50 58 ГОСТ 7798-70.

всего – 12x2=24 шт.

5.4. Соединение панелей верхнего настила марок Н-1(1, 2), Н-2, Н-3(1, 2), Н-4, Н-7(1, 2), Н-8 с болтами марок Б-4, 5 выполнять на болтах марки M16-6g 50 58 ГОСТ 7798-70,

всего – 11x1+11x1+12x1+8x6+8x6+12x1+12x1=1654 шт.

5.5. Соединение панелей верхнего настила марок Н-5(1, 2), Н-6 с болтами марки Б-4 выполнять на болтах марки M16-6g 50 58 ГОСТ 7798-70, всего – 8x4+8x4+8x4=96 шт.

5.6. Соединение опорных конструкций марок Оп-1(1, 2), Оп-2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 с болтами марок Б-4, 5 выполнять на болтах марки M16-6g 50 58 ГОСТ 7798-70,

всего – 24x17+24x1+8x12+8x1+8x1+8x1+8x1+8x1=596 шт.

5.7. Соединение панелей докового ограждения марок Оз-3, 4, 5 с опорными конструкциями марок Оп-1(1, 2), Оп-2, 3, 4 выполнять на болтах марки M16-6g 50 58 ГОСТ 7798-70,

всего – 16x23+16x1+16x2=416 шт.

5.8. Соединение опорных конструкций марок Оз-3, 4, 5 с опорными конструкциями марки Оп-1(1) выполнять на болтах марки M16-6g 50 58 ГОСТ 7798-70,

всего – 16x1+16x1+16x1+16x2+16x1=96 шт.

5.9. Соединение панелей докового ограждения марок Оз-1, 2 с стойками марок С-1, 1', 2, 2', 3, 3', 4(1, 2), 4(1', 2) выполнять на болтах марки M16-6g 50 58 ГОСТ 7798-70,

всего – 6x34+6x2=216 шт.

5.10. Соединение циркуляционных вентиляторов с опорными конструкциями марок Оп-1(1, 2) 4(1, 2), 4(1', 2) выполнять на болтах марки M12-6g 50 58 ГОСТ 7798-70,

всего – 16x17+16x1=288 шт.

5.11. Соединение болк грузоподъемной передвижной тали марки Б-6 с опорной конструкцией марки Оп-1(2) выполнять на болтах марки M12-6g 50 58 ГОСТ 7798-70, всего – 2x1=2 шт.,

с опорной конструкцией марки Оп-10 выполнять на болтах марки M12-6g 60 58 ГОСТ 7798-70, всего – 2x1=2 шт.

6. Опорную конструкцию марки Оп-10 крепить к кирпичному основанию механическими анкерами Elementa EAZ-N M16/30x150 класс прочности 8,8, l=185 мм, глубина анкеровки h_а=86 мм, наименьшая глубина обверстка h=115 мм, защитное покрытие оп коррозии НАРР, контроль натяжения по моменту закручивания – M_з=120 Н*м. Установку анкеров производить в строгом соответствии с ТУ узломобителя. Анкера укомплектовать

2-мя гайками M16-6H5(S24) ГОСТ 5915-70 и 1-ой шайбой M16 ГОСТ 11371-78. Наибольшая допустимая вырывающая сила – N=167 тс, срезающая – Q=3,67 тс.

7. Все болтовые соединения, кроме анкерных, укомплектовать пружинной шайбой, устанавливаемой непосредственно под гайку соединения.

8. Крепление панелей нижней подшивки марок П-1(1, 2), П-2(1, 2), П-3(1, 2) и фасонных элементов к несущим элементам каркаса и между собой осуществлять кровельными оцинкованными саморезами 5,5x32 (S8) с уплотнительной шайбой, устанавливаемых с шагом не более 200 мм.

9. Все применяемые метизы должны быть оцинкованы.

10. Ведомость метизов для анкерного крепежа:

10.1. Механической анкер Elementa EAZ-N M16/60x185 класс прочности 8,8 – 152 шт.;

10.2. Механической анкер Elementa EAZ-N M16/30x150 класс прочности 8,8 – 4 шт.;

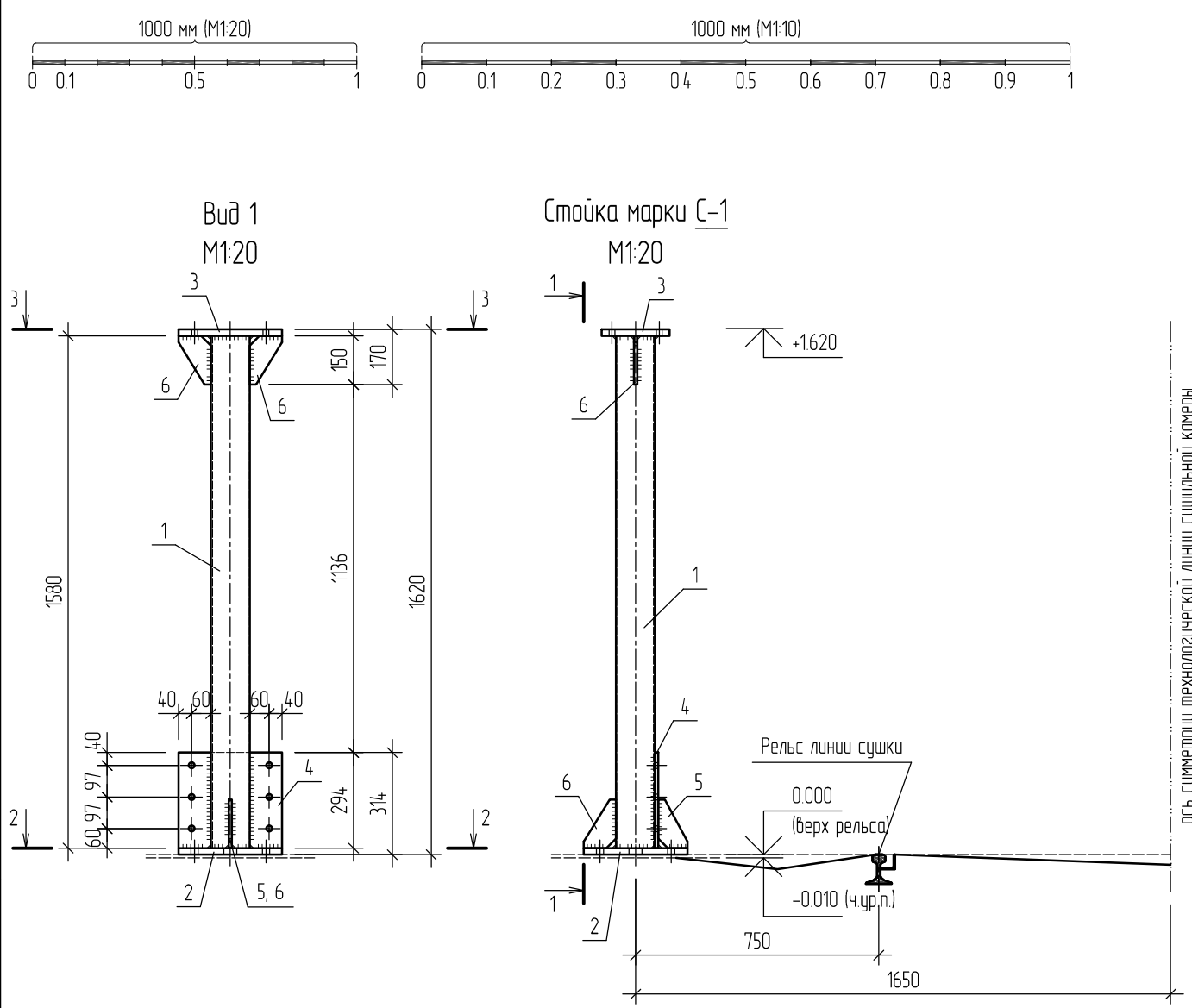
10.3. Гайка M16-6H5(S24) ГОСТ 5915-70 – 3x152+2x4=464 шт.;

10.4. Шайба M16 ГОСТ 11371-78 – 2x152+1x4=308 шт.;

11. Ведомость метизов для установки панелей нижней подшивки и фасонных элементов:

11.1. Кровельные оцинкованные саморезы 5,5x32 (S8) с уплотнительной шайбой – 2920+1010=3930 шт.

609-24-КМ			
Объект «Нежилая здание Ф.цифл №3935, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Смолянский глинобитый кирпичный», расположенное по адресу: Смоленская обл., г.Смоляра, Промышленный Р-н, ул. Березовая, д.9»			
Изм.	Колучи	Лист	№докум. Подпись
Разработчик	Болкин Д.Н.		Дата
«Модернизация спиральных конструкций оборудования участка стальной камеры, стальнойного оборудования ЦПГП) цифл №3945 Конструкция металлическая»		Склад	Лист
		Р	11
			55
Н.контр.	Тройин А.В.		

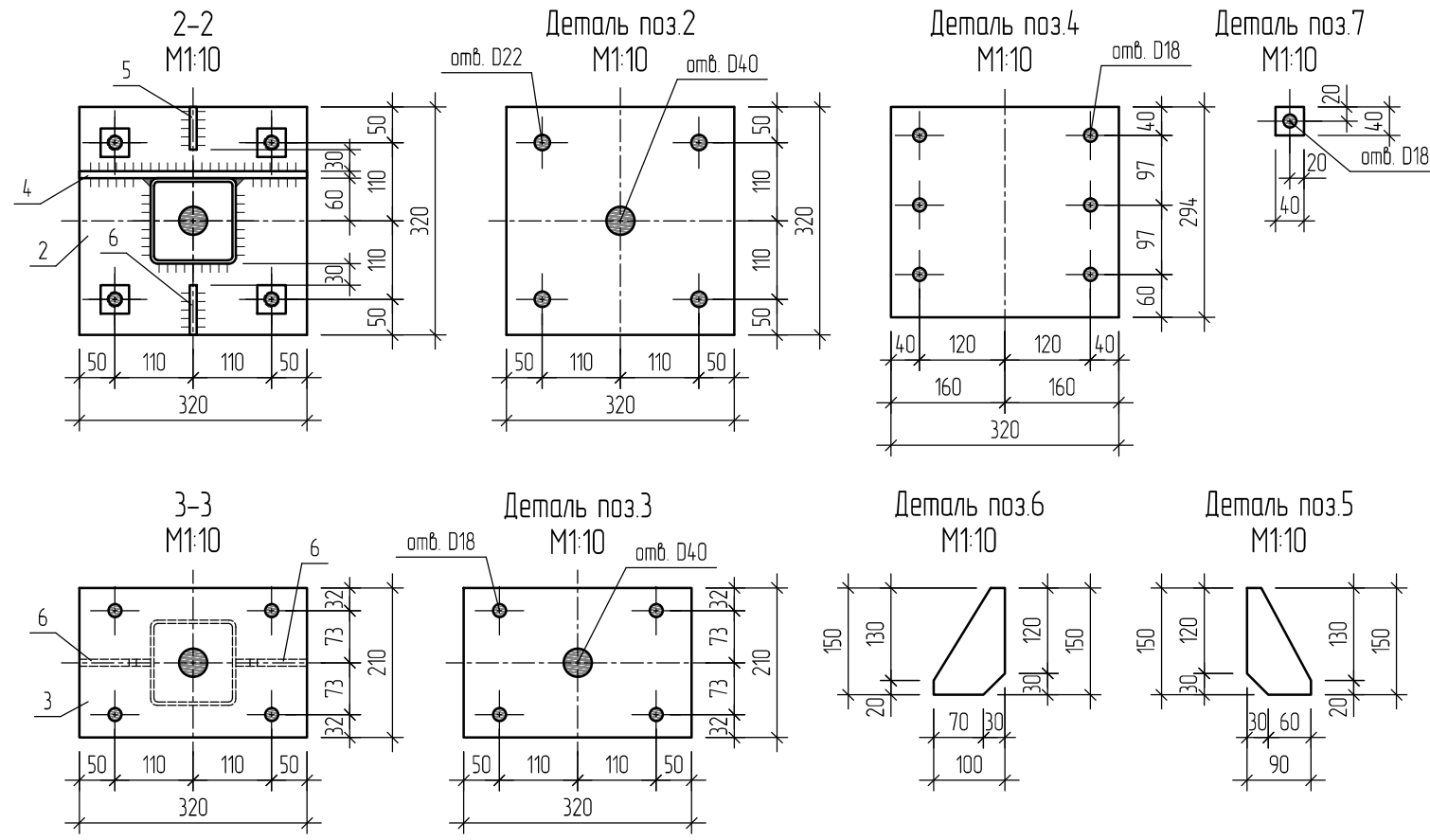


Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Стойки марок С-1, С-1' (зеркально стойке С-1)										
С-1, С-1'	1	1	-	Гн. □ 120x5	1580	27.73	27.73	66.87	С255-4	
	2	1	-	— 320x20	320	16.08	16.08			
	3	1	-	— 210x20	320	10.55	10.55			
	4	1	-	— 294x10	320	7.39	7.39			
	5	1	-	— 90x10	150	1.06	1.06			
	6	3	-	— 100x10	150	1.18	3.54			
	7	4	-	— 40x10 (шайба)	40	0.13	0.52			
Общая масса металла:								66.87		

Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
С-1	15	66.87	1003.05
С-1'	15	66.87	1003.05

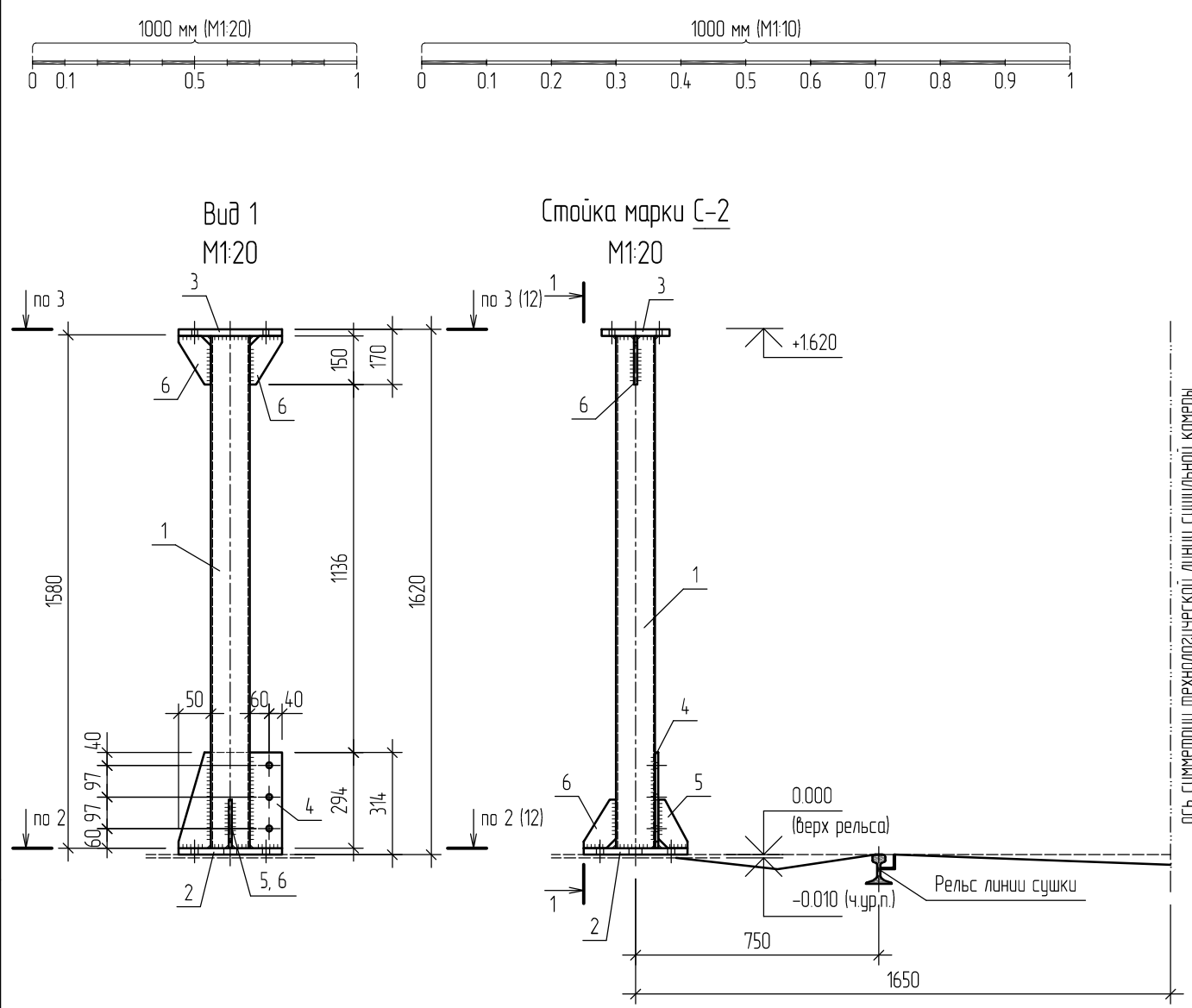
- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Стойки С-1' изготавливается зеркально стойке С-1 относительно буквенных осей.
- Отверстия под анкерные болты М16 в дет. поз.2 выполнять сверлением диаметром сверла М22, под обычные болтовые соединения в дет. поз.3, 4, 7 - диаметром сверла М18.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_i=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения Т1, Т3, У2.



609-24-КМ					
Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогидрофобных плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Балакин Д.Н.				
«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПП) инв.№3845. Конструкции металлические»					
Стойки марок С-1, С-1'			Стadia	Лист	Листов
			Р	12	55
ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.					

Согласовано:

Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.



Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Стойки марок С-2, С-2' (зеркально стойке С-2)										
С-2, С-2'	1	1	-	Гн. □120x5	1580	27.73	27.73	66.87	С255-4	
	2	1	-	—320x20	320	16.08	16.08			
	3	1	-	—210x20	320	10.55	10.55			
	4	1	-	—294x10	320	7.39	7.39			
	5	1	-	—90x10	150	1.06	1.06			
	6	3	-	—100x10	150	1.18	3.54			
	7	4	-	—40x10 (шайба)	40	0.13	0.52			
Общая масса металла:								66.87		

Требуется изготовить

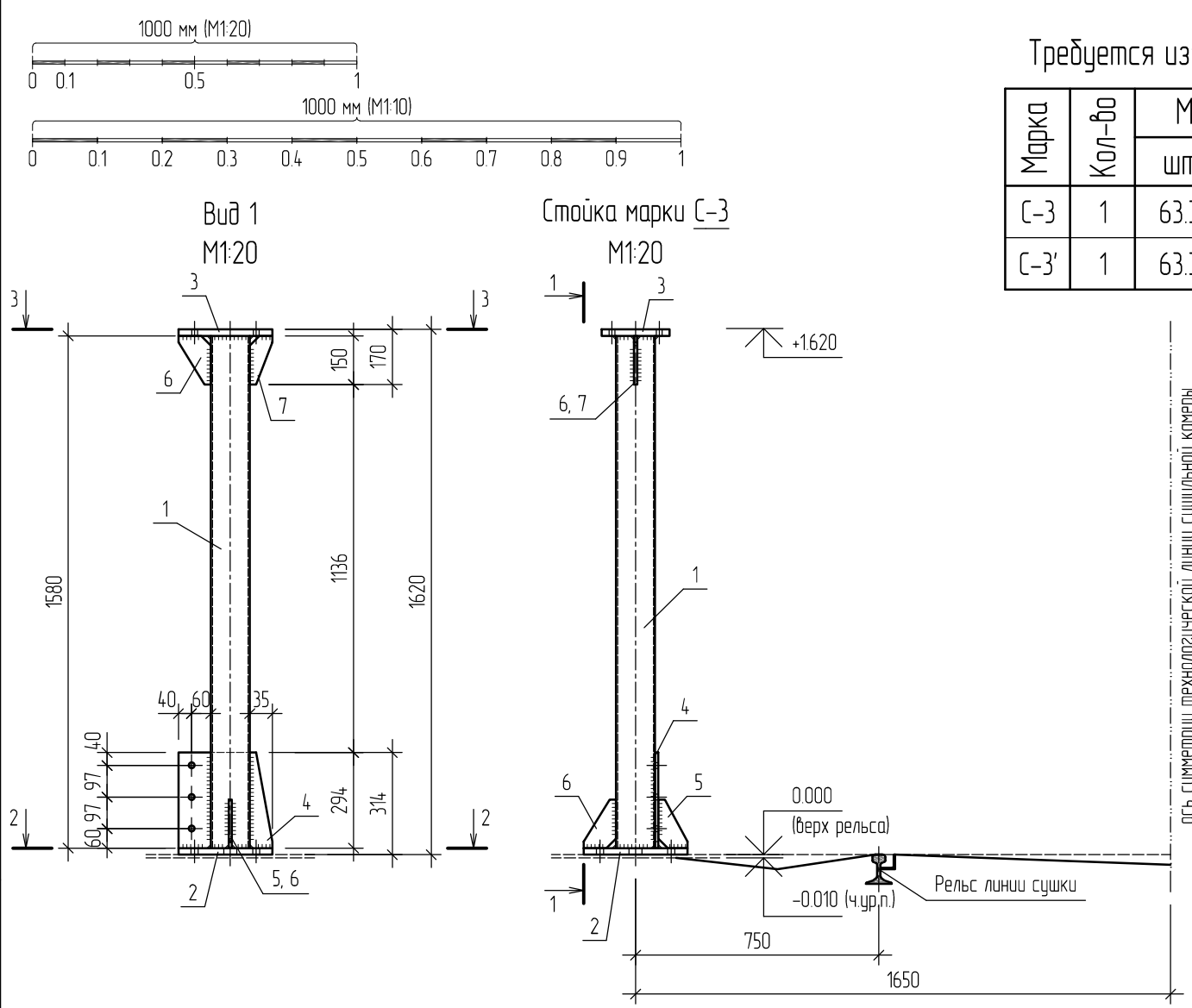
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
С-2	1	66.87	66.87
С-2'	1	66.87	66.87

- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Стойка С-2' изготавливается зеркально стойке С-2 относительно буквенных осей.
- Отверстия под анкерные болты М16 в дет. поз.2 выполнять сверлением диаметром сверла М22, под обычные болтовые соединения в дет. поз.3, 4, 7 - диаметром сверла М18.
- Дет. поз.2, 3, 5, 6, 7 см. лист 12.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_i=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения Т1, Т3, У2.

Согласовано:

Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

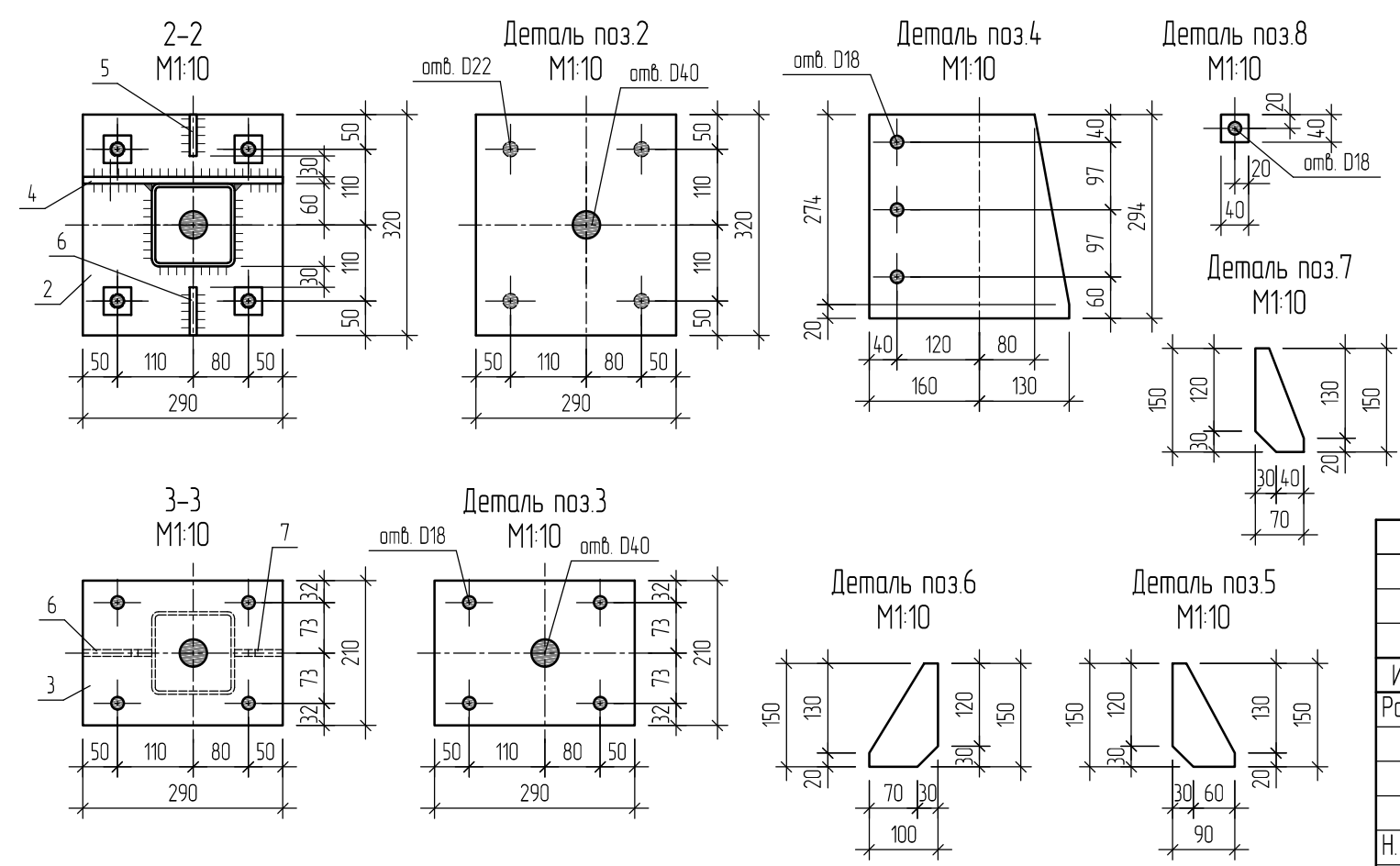
						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогидрофобных плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	13	55
Н. контр.			Травин А.В.			Стойки марок С-2, С-2'	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		



Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
С-3	1	63.31	63.31
С-3'	1	63.31	63.31

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Стойки марок С-3, С-3' (зеркально стойке С-3)										
С-3, С-3'	1	1	-	Гн. □120x5	1580	27.73	27.73	63.31	С255-4	
	2	1	-	-290x20	320	14.57	14.57			
	3	1	-	-210x20	290	9.56	9.56			
	4	1	-	-294x10	290	6.69	6.69			
	5	1	-	-90x10	150	1.06	1.06			
	6	2	-	-100x10	150	1.18	2.36			
	7	1	-	-70x10	150	0.82	0.82			
	8	4	-	-40x10 (шайба)	40	0.13	0.52			
Общая масса металла:						63.31				

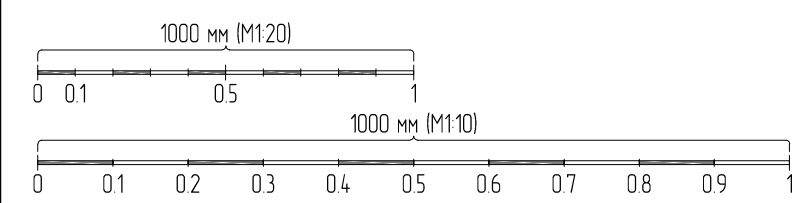


- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Стойка С-3' изготавливается зеркально стойке С-3 относительно буквенных осей.
- Отверстия под анкерные болты М16 в дет. поз.2 выполнять сверлением диаметром сверла М22, под обычные болтовые соединения в дет. поз.3, 4, 8 - диаметром сверла М18.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_i=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения Т1, Т3, У2.

					609-24-КМ						
					Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогидрофобных плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПП) инв.№3845. Конструкции металлические»			Стадия	Лист	Листов
Разработал	Балакин Д.Н.								Р	14	55
Н. контр.	Травин А.В.					Стойки марок С-3, С-3'			ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

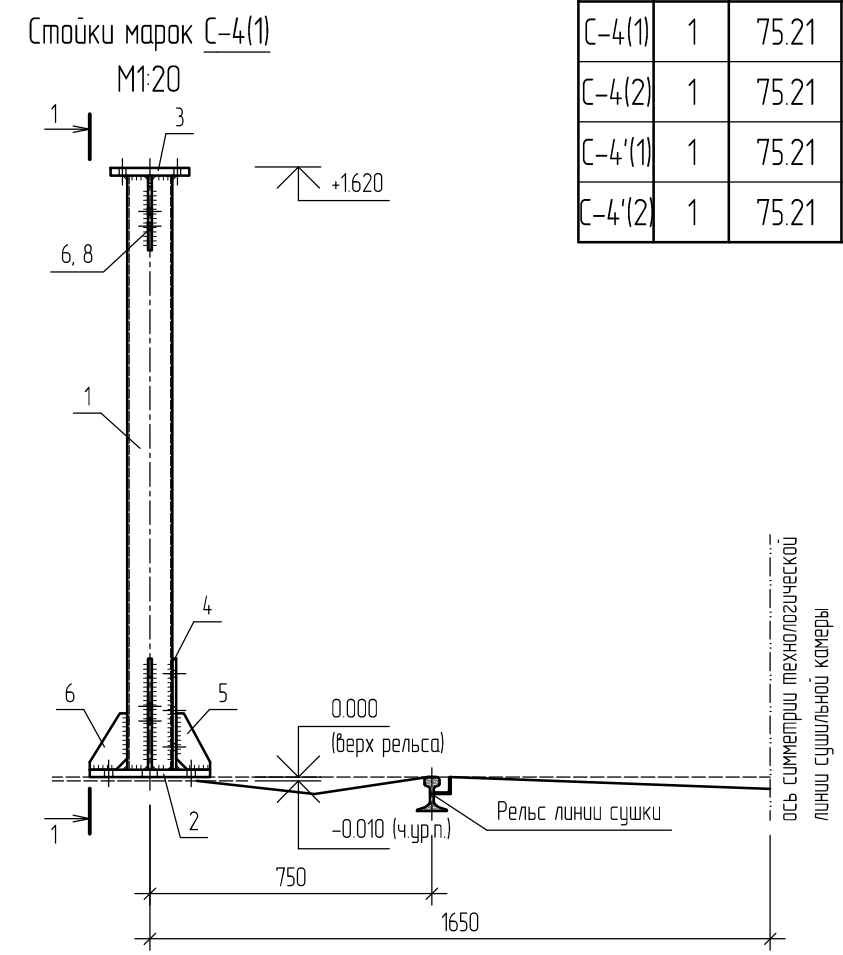
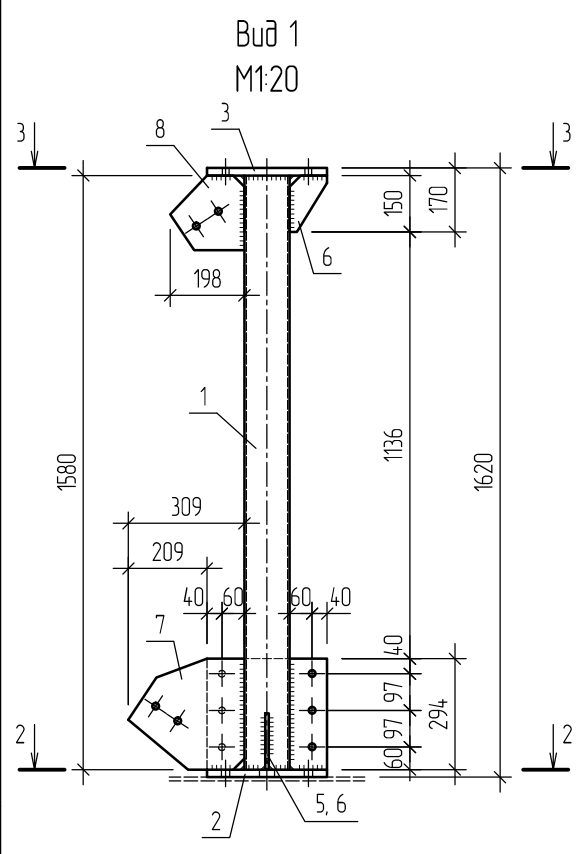
Согласовано:

Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

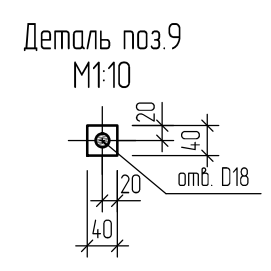
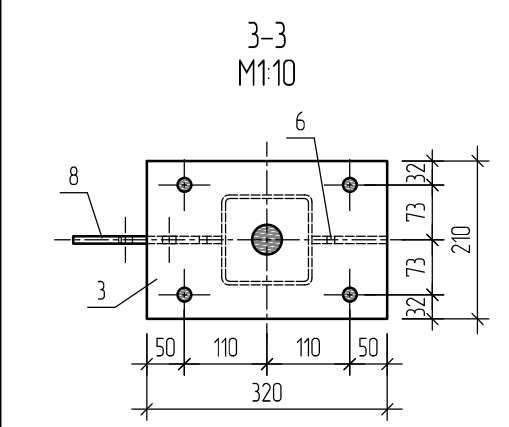
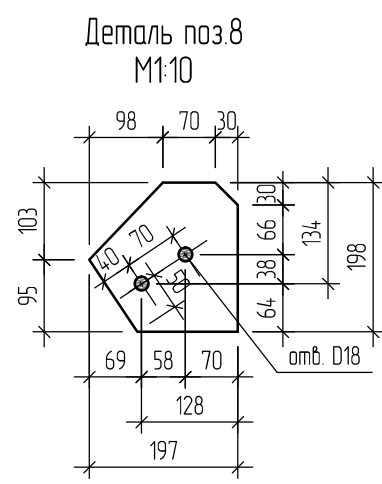
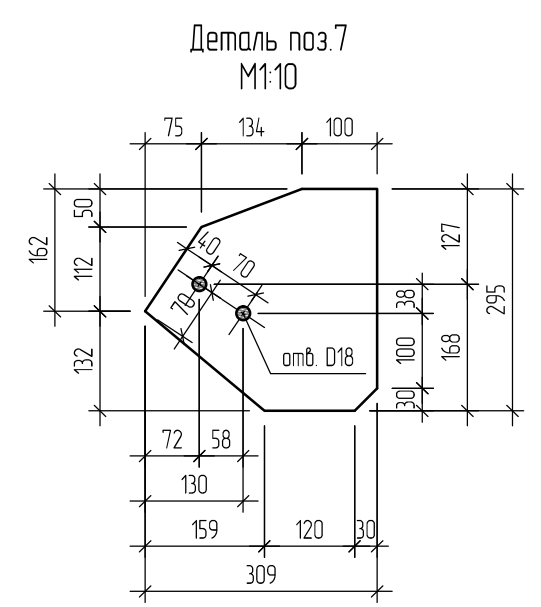
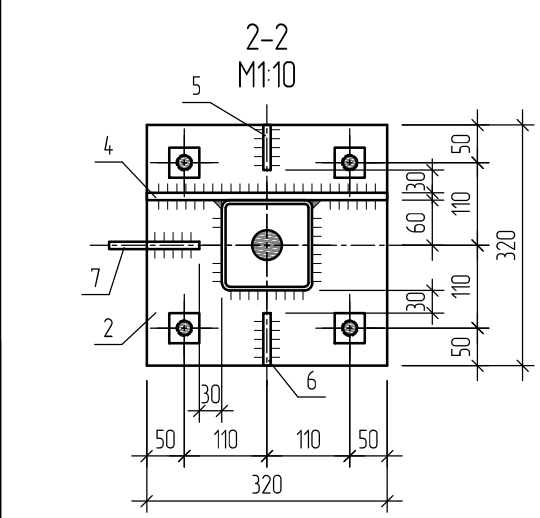


Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
С-4(1)	1	75.21	75.21
С-4(2)	1	75.21	75.21
С-4'(1)	1	75.21	75.21
С-4'(2)	1	75.21	75.21



Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Стойки марок С-4(1), С-4(2), С-4'(1), С-4'(2) (зеркально см. п.2)										
С-4(1),	1	1	-	Гн. □120x5	1580	27.73	27.73	75.21	С255-4	
С-4(2),	2	1	-	—320x20	320	16.08	16.08			
С-4'(1),	3	1	-	—210x20	320	10.55	10.55			
С-4'(2)	4	1	-	—294x10	290	6.69	6.69			
	5	1	-	—90x10	150	1.06	1.06			
	6	2	-	—100x10	150	1.18	2.36			
	7	1	-	—295x10	309	7.16	7.16			
	8	1	-	—197x10	198	3.06	3.06			
	9	4	-	—40x10 (шайба)	40	0.13	0.52			
Общая масса металла:							75.21			

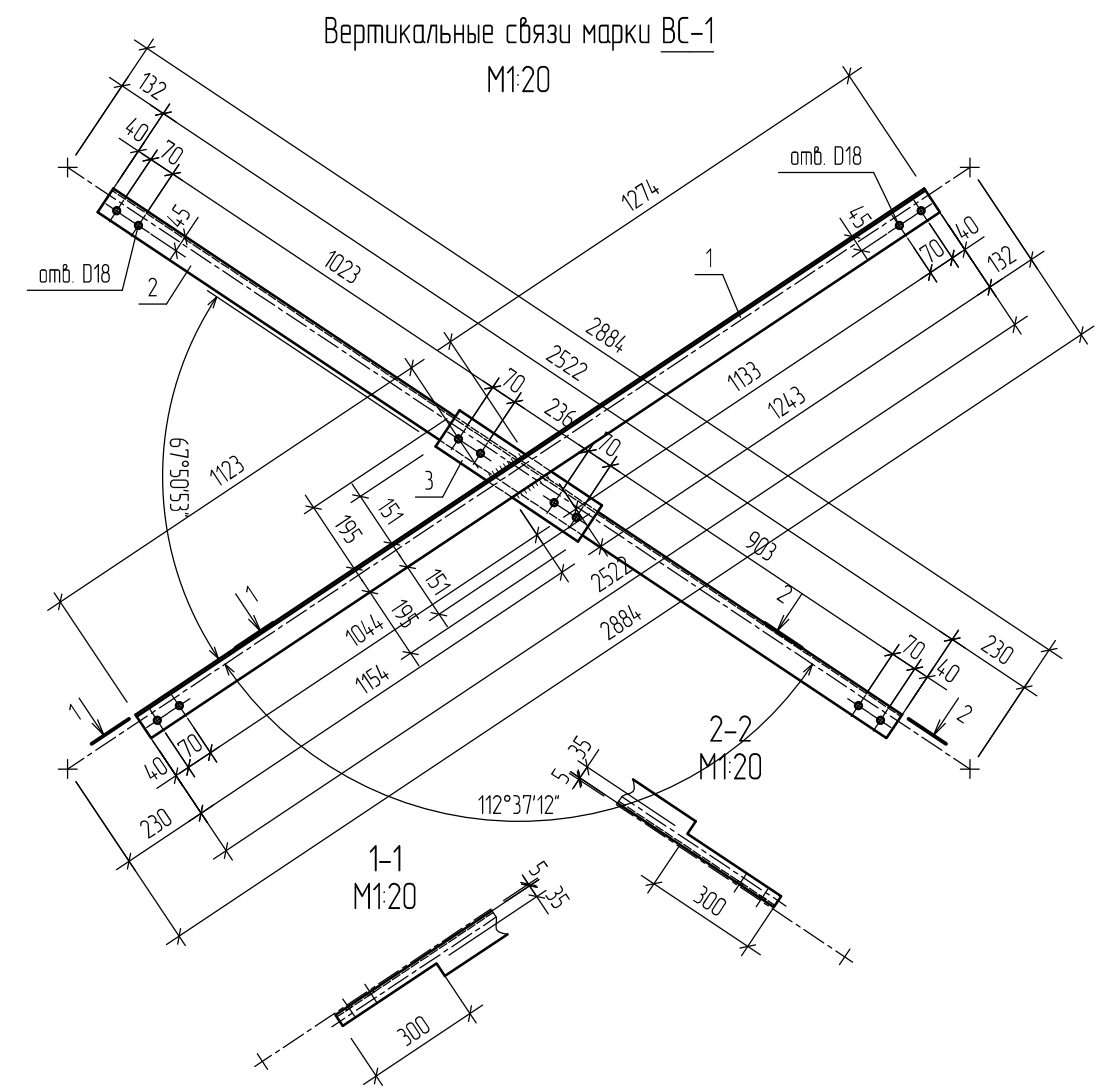
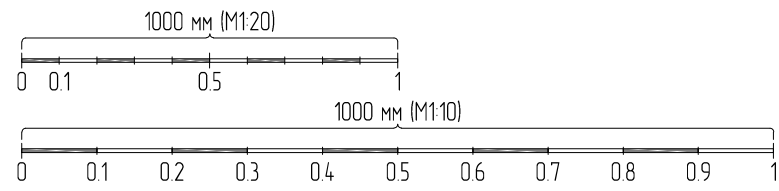


- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Стойка С-4'(1) изготавливается зеркально стойке С-4(1) относительно буквенных осей, стойки С-4(2) и С-4'(2) изготавливается зеркально стойкам С-4(1) и С-4'(1) относительно числовых осей, соответственно.
- Отверстия под анкерные болты М16 в дет. поз.2 выполнять сверлением диаметром сверла М22, под обычные болтовые соединения в дет. поз.3, 4, 7, 8, 9 - диаметром сверла М18.
- Дет. поз.2, 3, 5, 6 см. лист 12.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_i=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения Т1, Т3, У2.

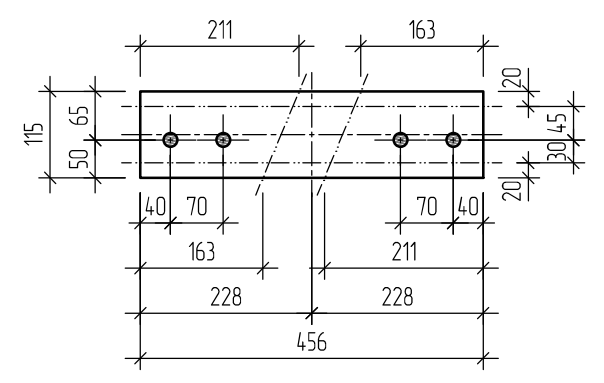
609-24-КМ					
Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогидрофобных плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Балакин Д.Н.				
«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»					
Стадия		Лист	Листов		
Р		15	55		
Стойки марок С-4(1), С-4(2), С-4'(1), С-4'(2)					
ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.					

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Деталь поз.3
M1:10



Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
ВС-1	Вертикальная связь марки <u>ВС-1</u>									
	1	1	-	L 75x6	2522	17.38	17.38	38.88	С255-4	
	2	1	-	L 75x6	2522	17.38	17.38			
	3	1	-	- 115x10	456	4.12	4.12			
Общая масса металла:								38.88		

Требуется изготовить

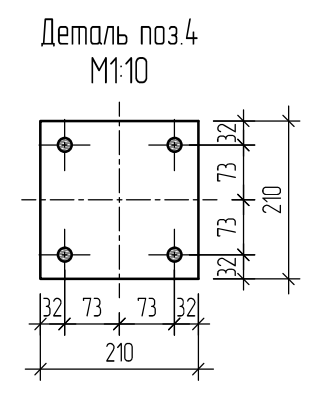
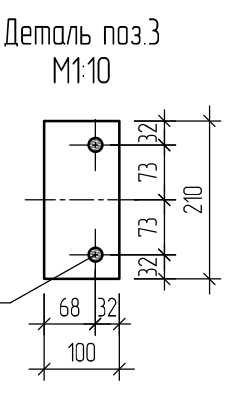
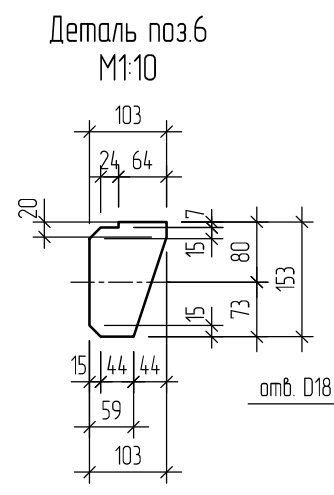
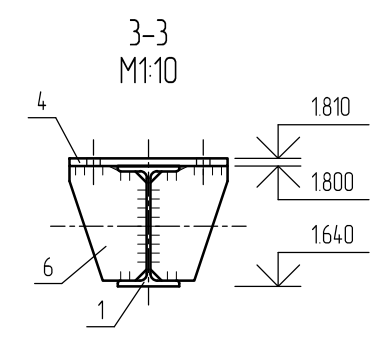
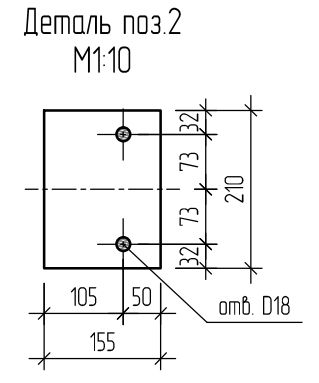
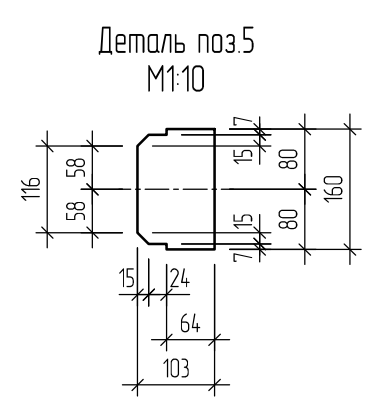
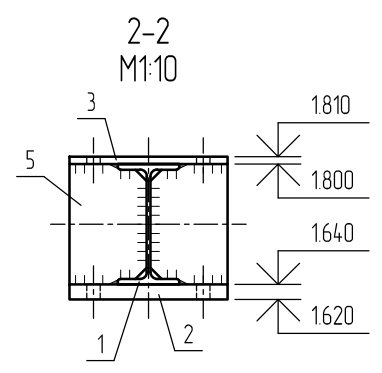
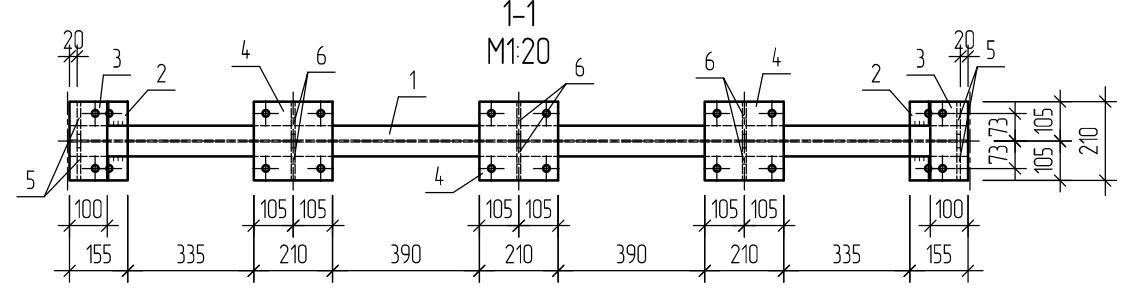
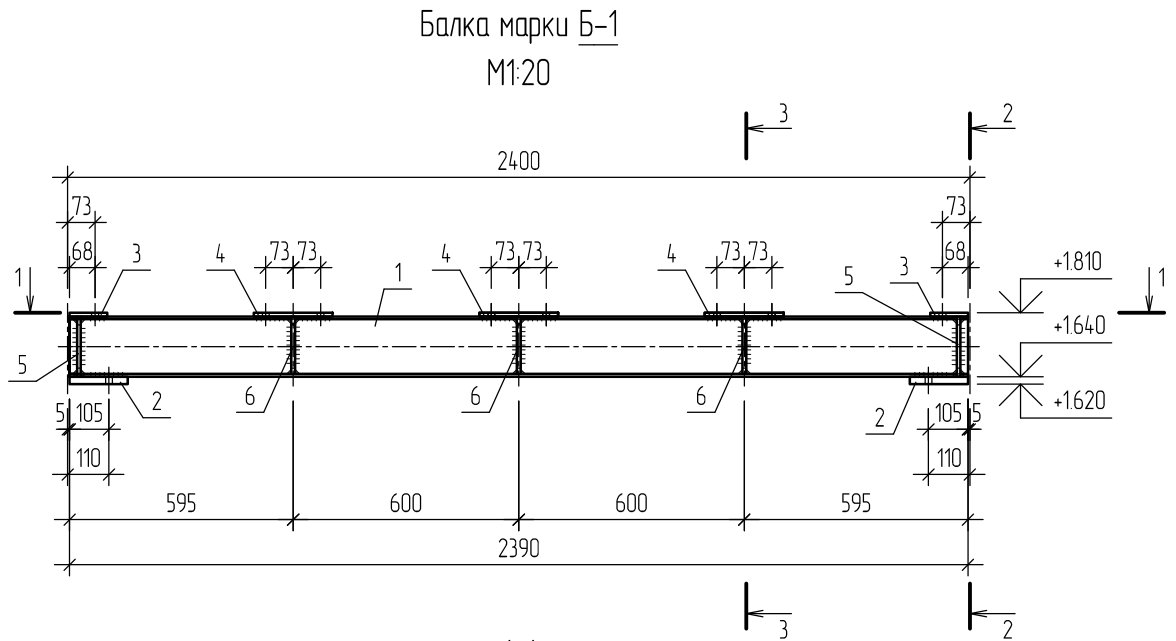
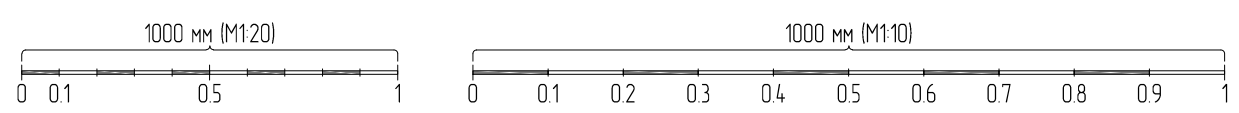
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ВС-1	2	38.88	77.76

- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.1, 2, 3 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - $k_i=6$ мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения Н1.

						609-24-КМ		
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»		
Разработал	Балакин Д.Н.					Стадия	Лист	Листов
						Р	16	55
Н. контр.	Травин А.В.					Вертикальная связь марки <u>ВС-1</u>		
						ООО «Импульс» г.Самара, 2024 г.		

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Б-1	Балка марки Б-1									
	1	1	-	∟ 1652	2390	37.76	37.36	74.26	С255-4	
	2	2	-	-155x20	210	5.11	10.22			
	3	2	-	-100x10	210	1.65	3.30			
	4	3	-	-210x10	210	3.46	10.38			
	5	4	-	-103x10	160	1.29	5.16			
6	6	-	-103x10	153	1.24	7.44				
Общая масса металла:								74.26		

Требуется изготовить

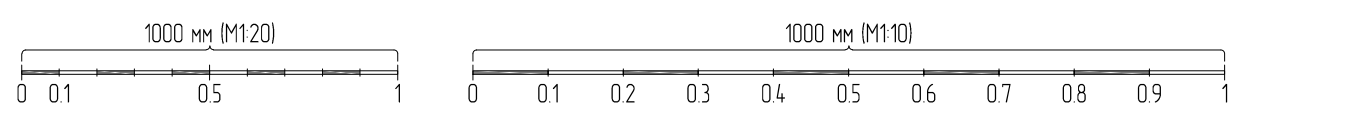
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Б-1	32	74.26	2376.32

- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.2, 3, 4 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_i=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, Н1.

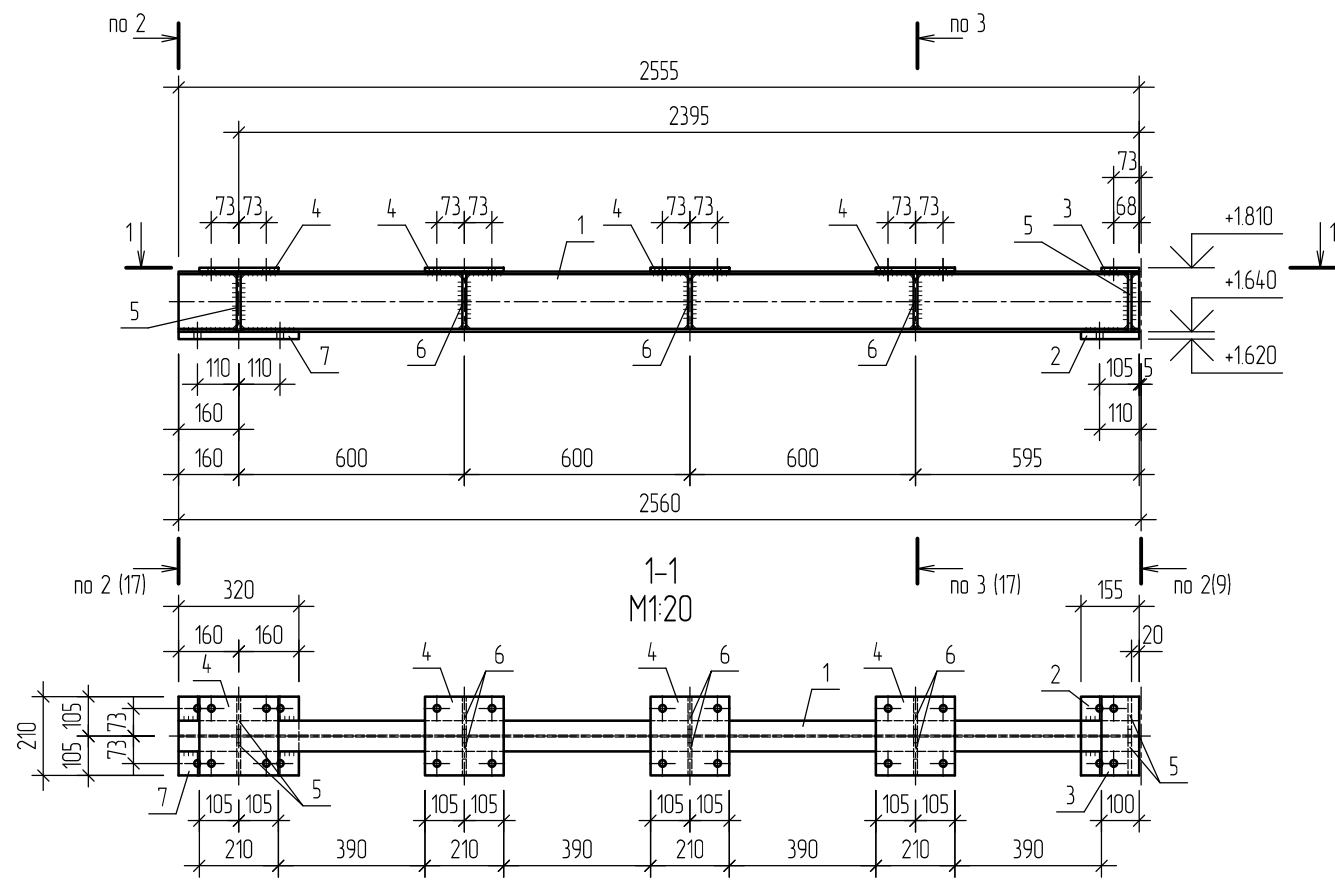
						609-24-КМ		
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогидрофобных плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»		
Разработал	Балакин Д.Н.					Стадия	Лист	Листов
						Р	17	55
Н. контр.	Травин А.В.					Балка марки Б-1		
						ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:

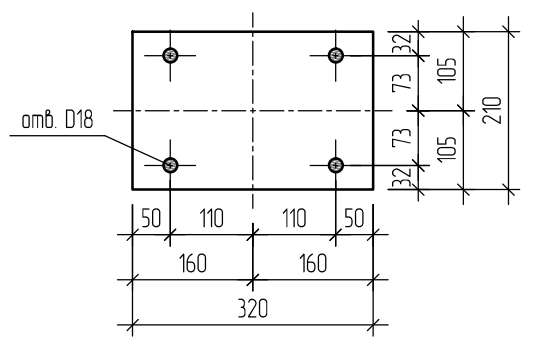
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Балка марки Б-2
M1:20



Деталь поз.7
M1:10



Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦППП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Б-2	Балка марки Б-2									
	1	1	-	∟ 1652	2555	40.37	40.37	84.12	С255-4	
	2	1	-	-155x20	210	5.11	5.11			
	3	1	-	-100x10	210	1.65	1.65			
	4	4	-	-210x10	210	3.46	13.84			
	5	4	-	-103x10	160	1.29	5.16			
	6	6	-	-103x10	153	1.24	7.44			
	7	1	-	-210x20	320	10.55	10.55			
Общая масса металла:										84.12

Требуется изготовить

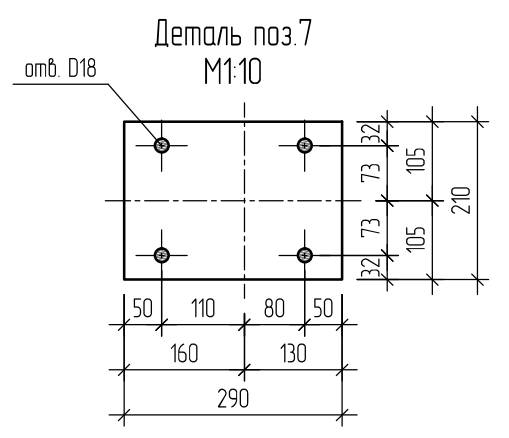
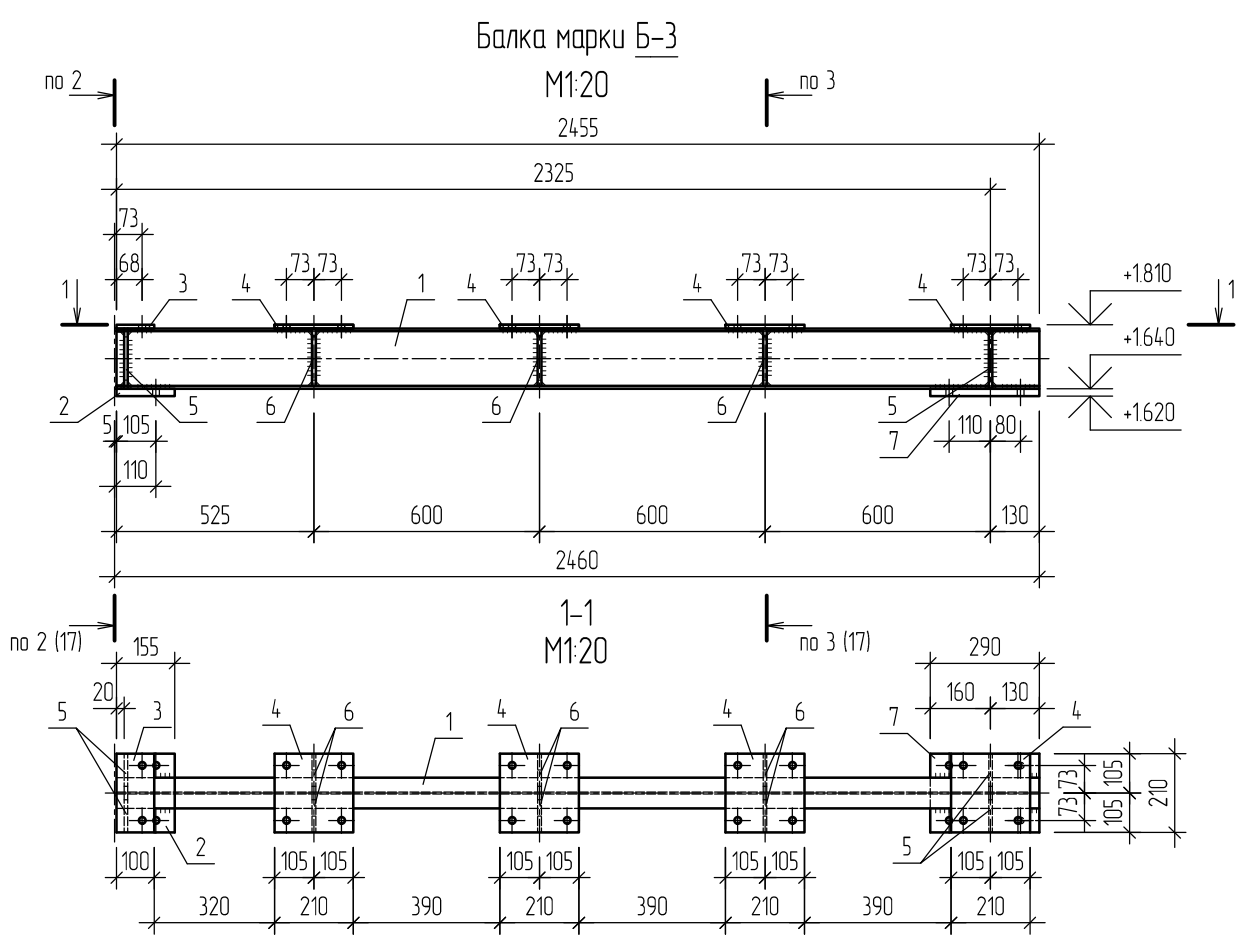
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Б-2	2	84.12	168.24

- Общие указания см. листы 12-14. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.2, 3, 4, 7 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
- Дет. поз.2, 3, 5, 6 см. лист 17.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_i=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, Н1.

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газосредней плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦППП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	18	55
Н. контр.			Травин А.В.			Балка марки Б-2	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦППП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Б-3	Балка марки Б-3									
	1	1	-	∟ 1652	2455	38.79	38.79	81.55	С255-4	
	2	1	-	-155x20	210	5.11	5.11			
	3	1	-	-100x10	210	1.65	1.65			
	4	4	-	-210x10	210	3.46	13.84			
	5	4	-	-103x10	160	1.29	5.16			
	6	6	-	-103x10	153	1.24	7.44			
7	1	-	-210x20	290	9.56	9.56				
Общая масса металла:								81.55		

Требуется изготовить

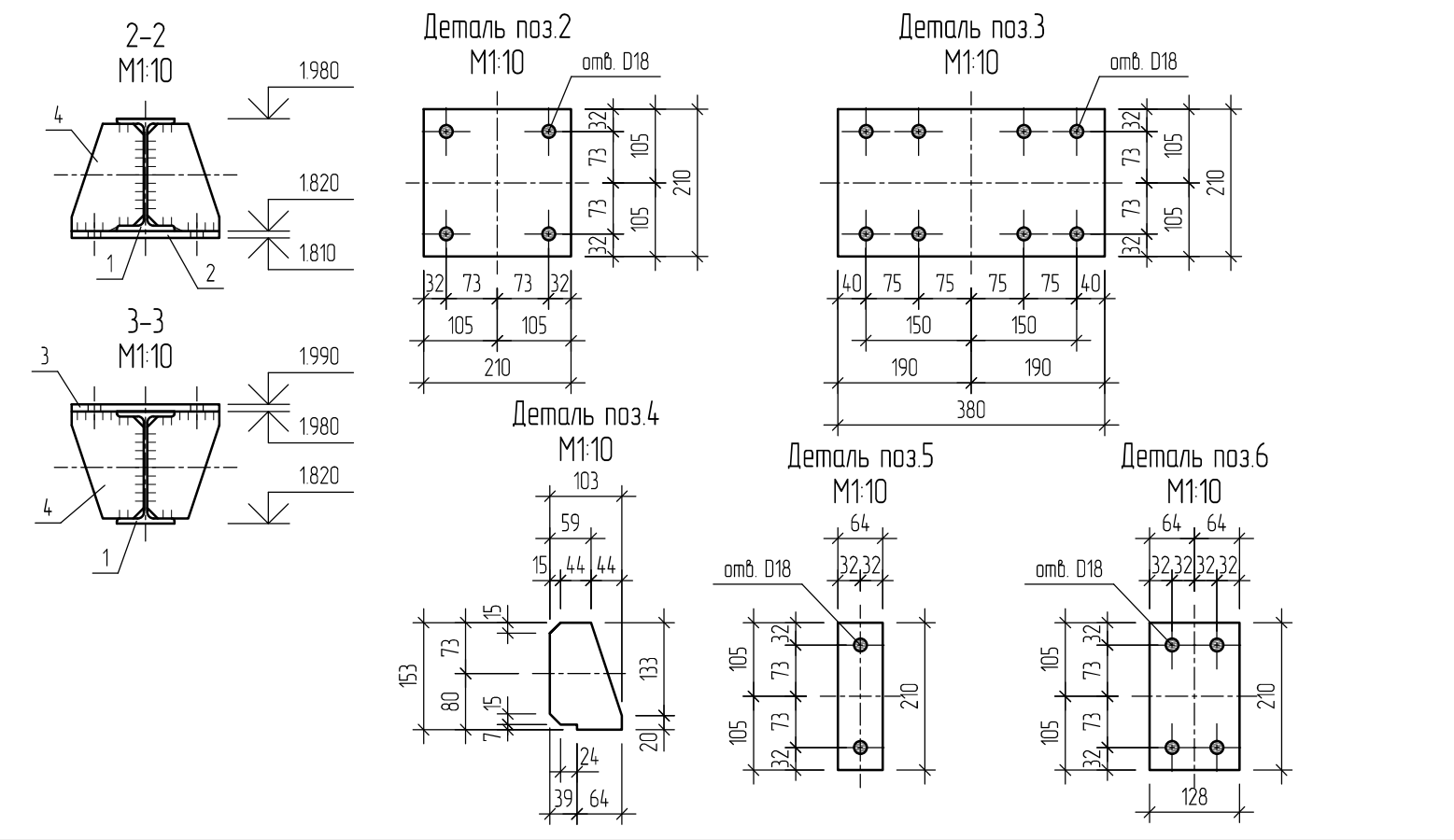
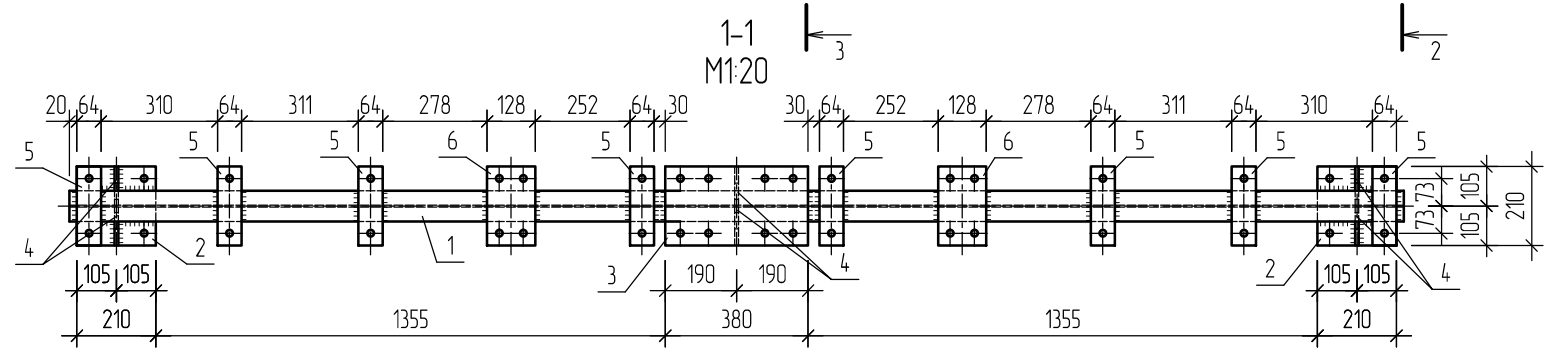
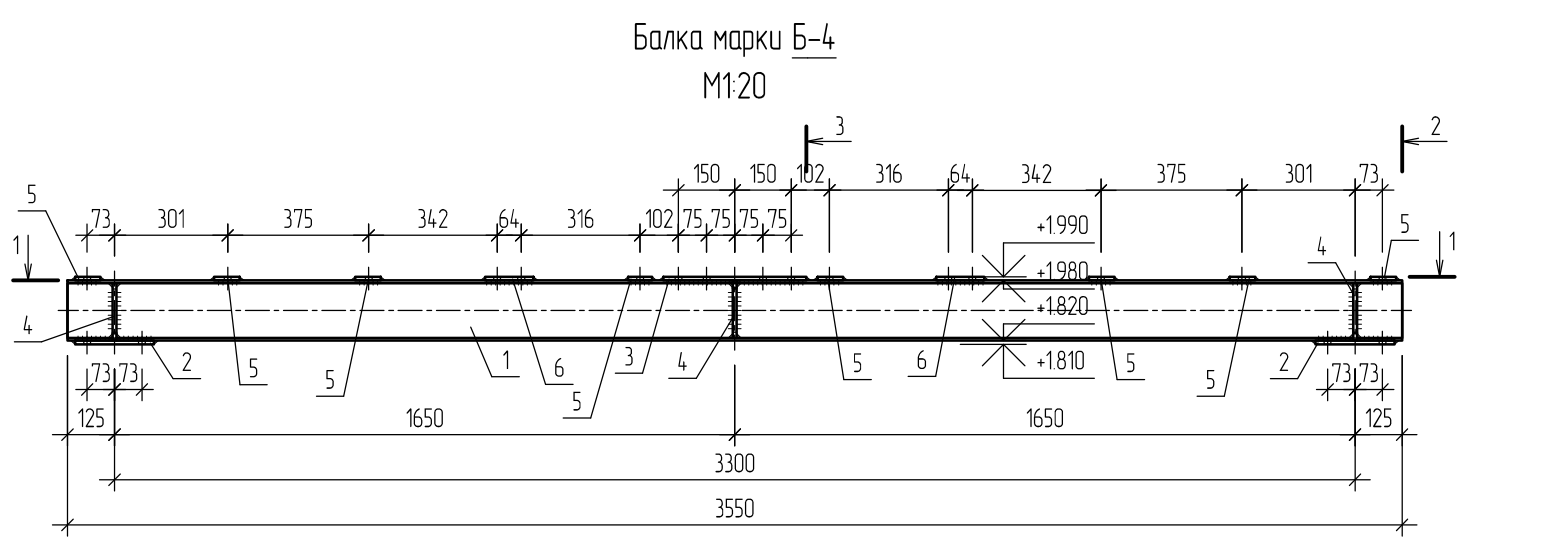
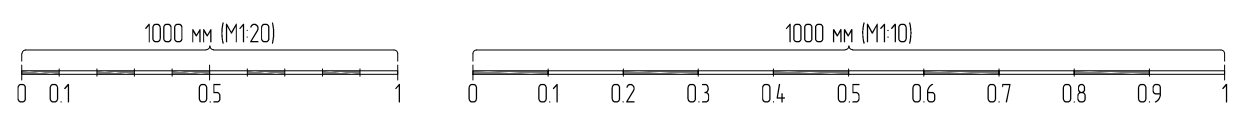
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Б-3	2	81.55	163.10

- Общие указания см. листы 12-14. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.2, 3, 4, 7 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
- Дет. поз.2, 3, 5, 6 см. лист 17.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_i=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, Н1.

						609-24-КМ		
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогидрофобных плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦППП) инв.№3845. Конструкции металлические»		
Разработал			Балакин Д.Н.			Стадия	Лист	Листов
						Р	19	55
Н. контр.			Травин А.В.			Балка марки Б-3		
						ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Балка марки Б-4										
Б-4	1	1	-	∟ 1652	3550	56.09	56.09	89.41	С255-4	
	2	2	-	- 210x10	210	3.46	6.92			
	3	1	-	- 210x10	380	6.26	6.26			
	4	6	-	- 103x10	153	1.24	7.44			
	5	8	-	- 64x10	210	1.06	8.48			
	6	2	-	- 128x10	210	2.11	4.22			
Общая масса металла:								89.41		

Требуется изготовить

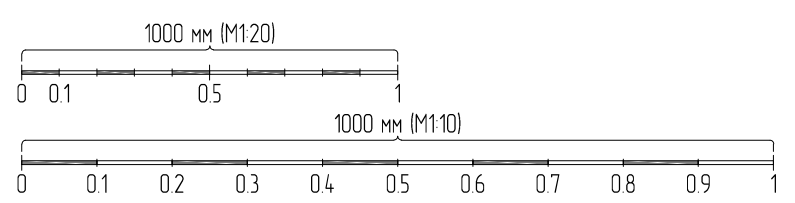
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Б-4	72	89.41	6437.52

1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
2. Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.2, 3, 5, 6 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
3. Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_i=6 мм.
4. Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, Н1.

					609-24-КМ						
					Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогидрофобных плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПП) инв.№3845. Конструкции металлические»			Стадия	Лист	Листов
Разработал	Балакин Д.Н.								Р	20	55
Н. контр.	Травин А.В.					Балка марки Б-4			ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:

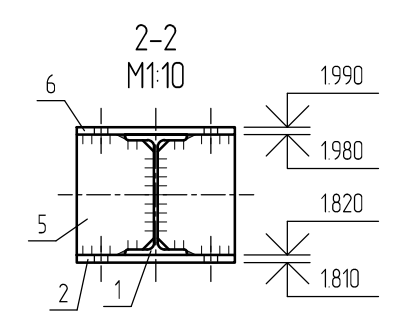
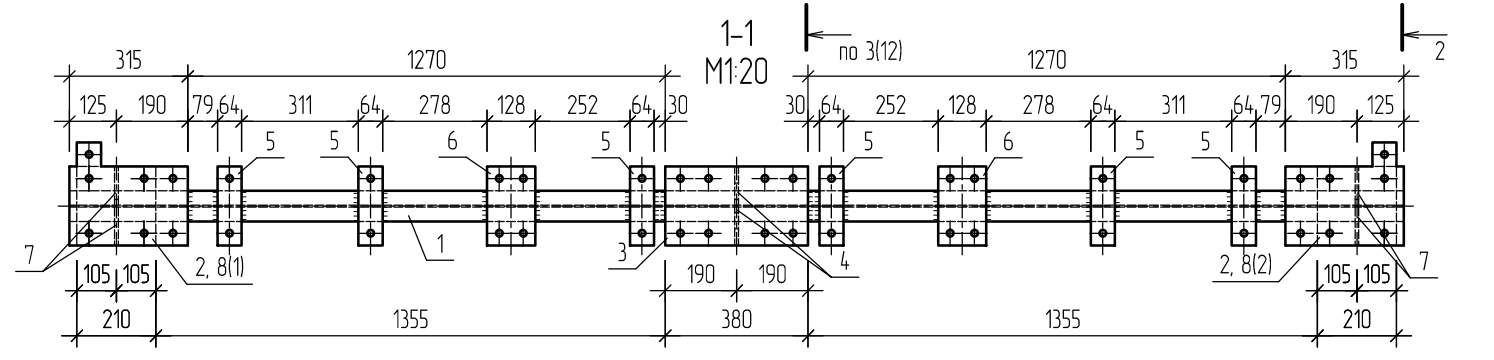
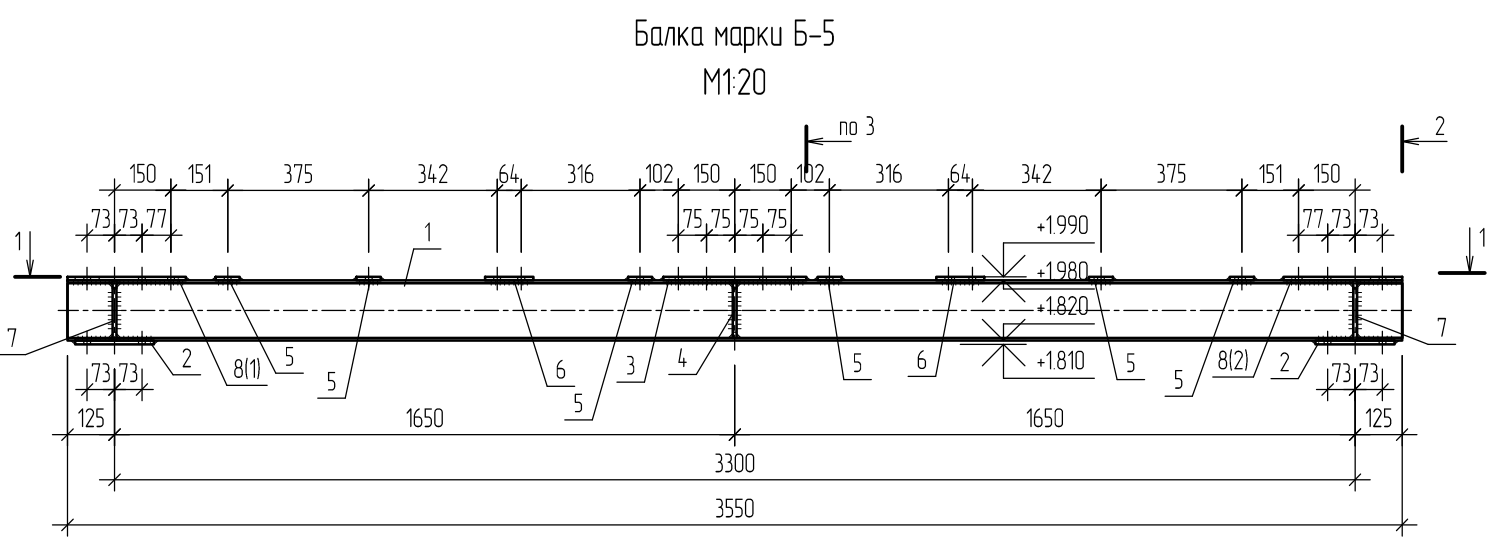
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



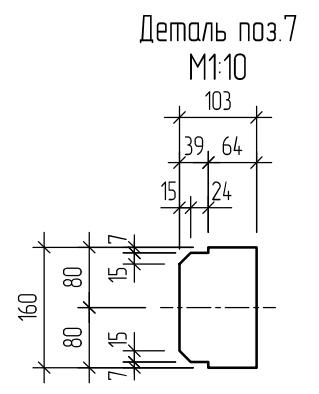
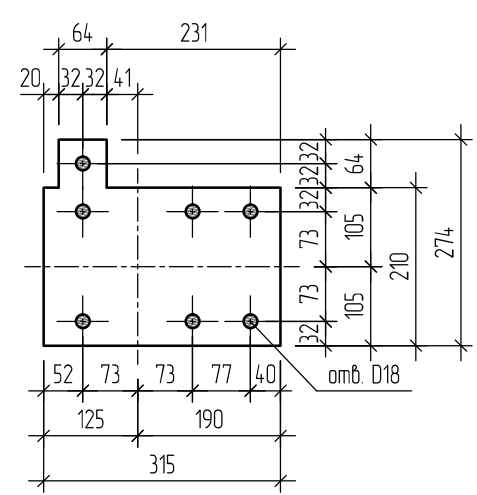
Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Б-5	1	101.05	101.05

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Б-5	Балка марки Б-5									
	1	1	-	∟ 1652	3550	56.09	56.09	101.05	С255-4	
	2	2	-	- 210x10	210	3.46	6.92			
	3	1	-	- 210x10	380	6.26	6.26			
	4	2	-	- 103x10	153	1.24	2.48			
	5	6	-	- 64x10	210	1.06	6.36			
	6	2	-	- 128x10	210	2.11	4.22			
	7	4	-	- 103x10	160	1.29	5.16			
	8(1)	1	-	- 274x10	315	6.78	6.78			
	8(2)	1	-	- 274x10	315	6.78	6.78			
Общая масса металла:								101.05		



Деталь поз.8(1), 8(2) (зеркально) M1:10

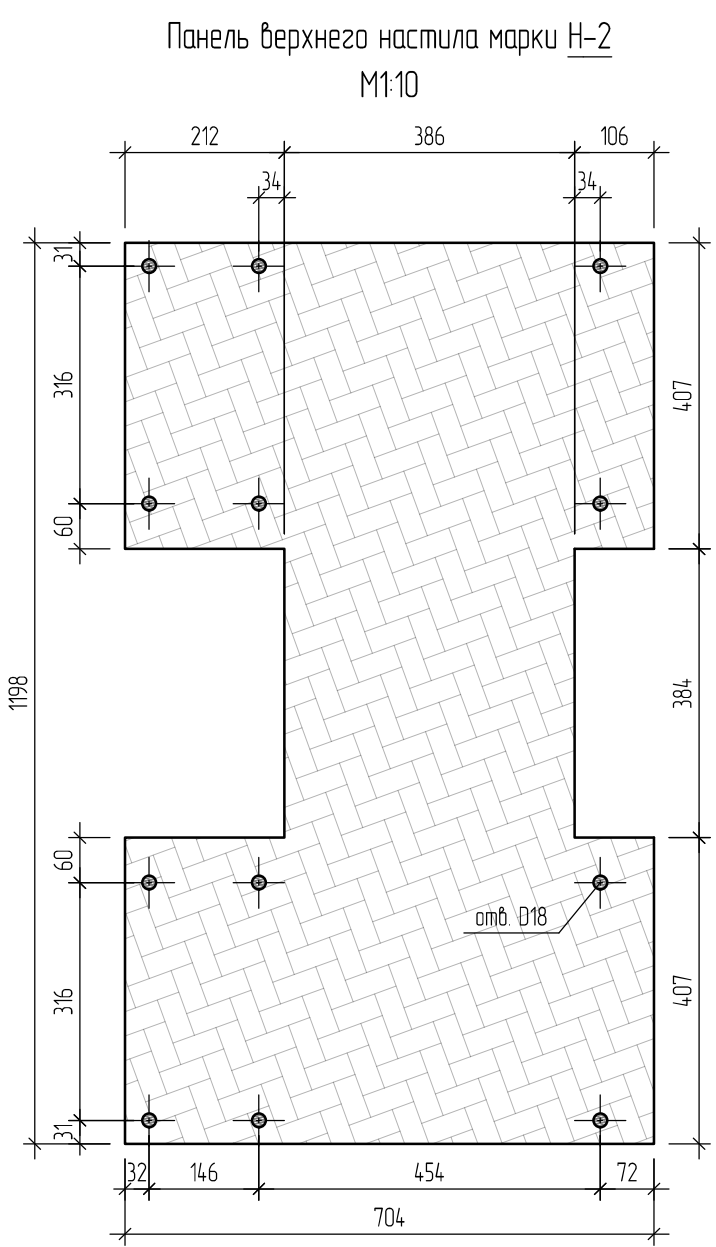
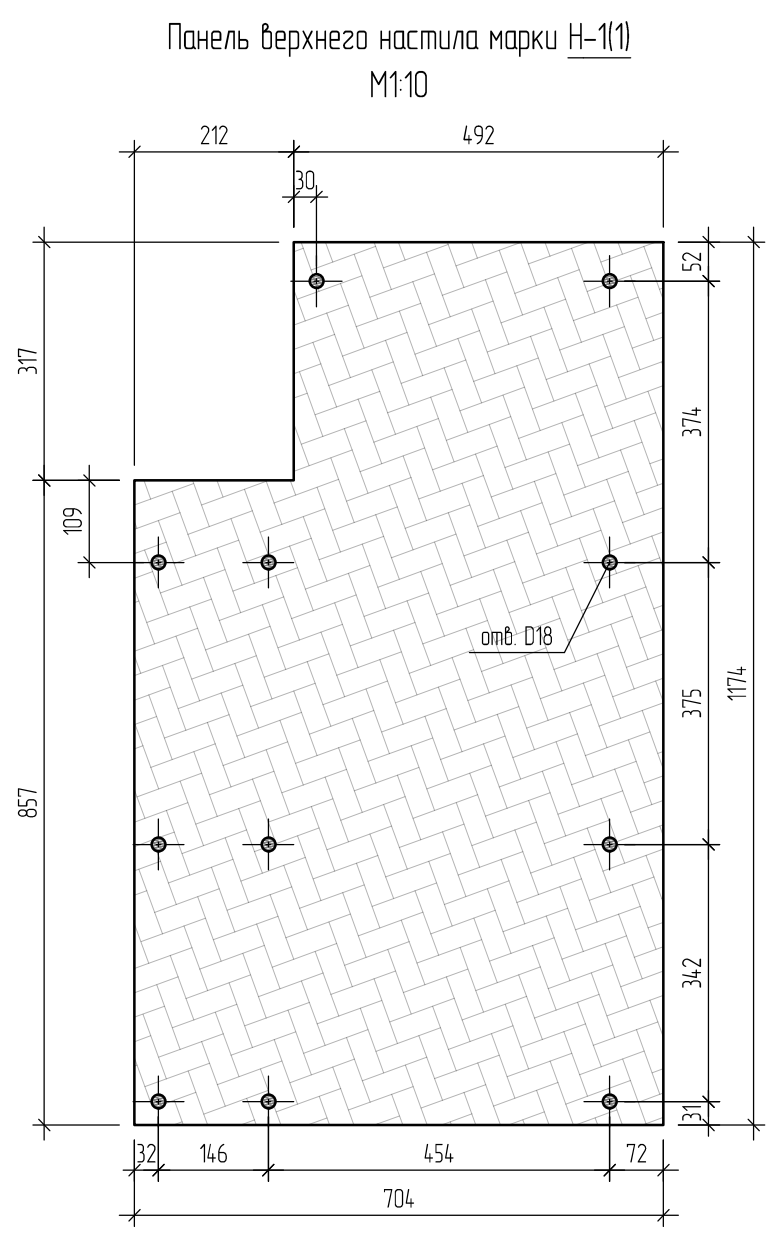
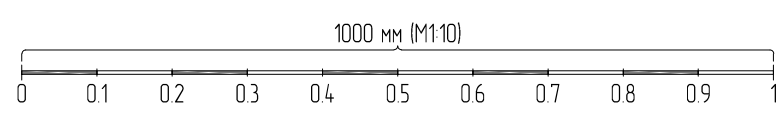


- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Дет. 8(2) изготавливается зеркально дет. 8(1) относительно буквенных осей.
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.2, 3, 5, 6, 8(1), 8(2) выполнять сверлением диаметром сверла М18.
- Дет. поз.2, 3, 4, 5, 6 см. лист 20.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_i=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, Н1.

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	21	55
Н. контр.	Травин А.В.					Балка марки Б-5	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		



Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845

Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Н-1(1, 2)	Панели верхнего настила марок Н-1(1), Н-1(2) (зеркально Н-1(1))									
	1	1	-	- 704x3	1174	19.46	19.46	19.46	С255-4	
	Общая масса металла:							19.46		

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845

Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Н-2	Панель верхнего настила марки Н-2									
	1	1	-	- 704x3	1198	19.86	19.86	19.86	С255-4	
	Общая масса металла:							19.86		

Требуется изготовить

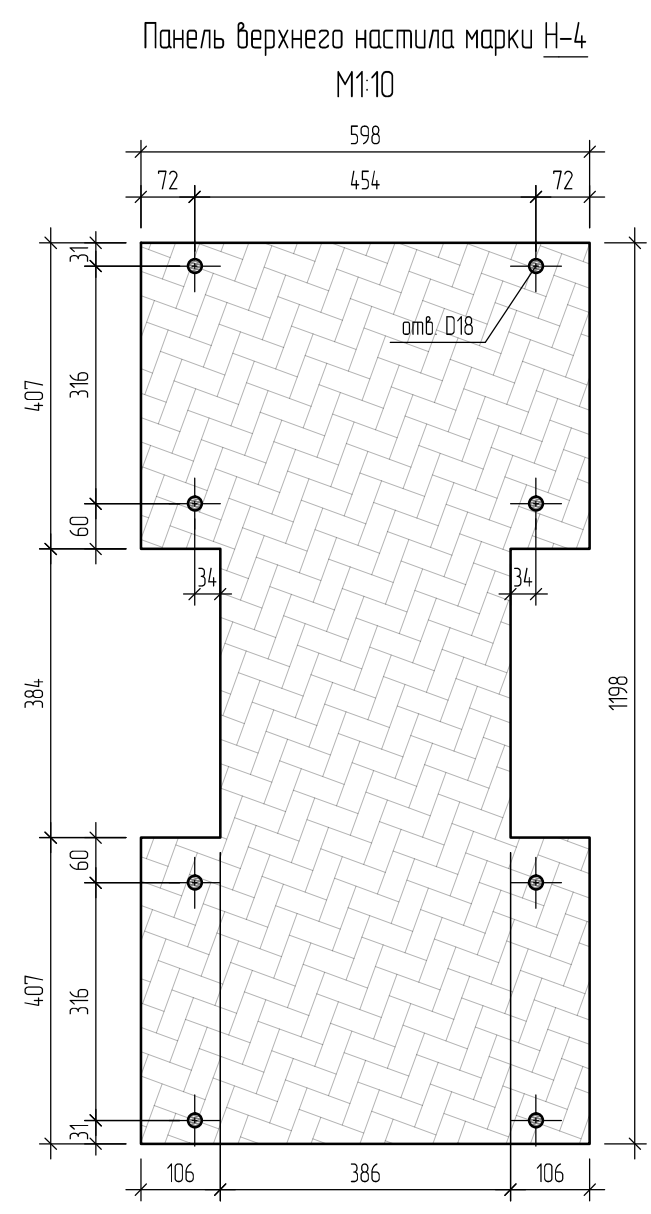
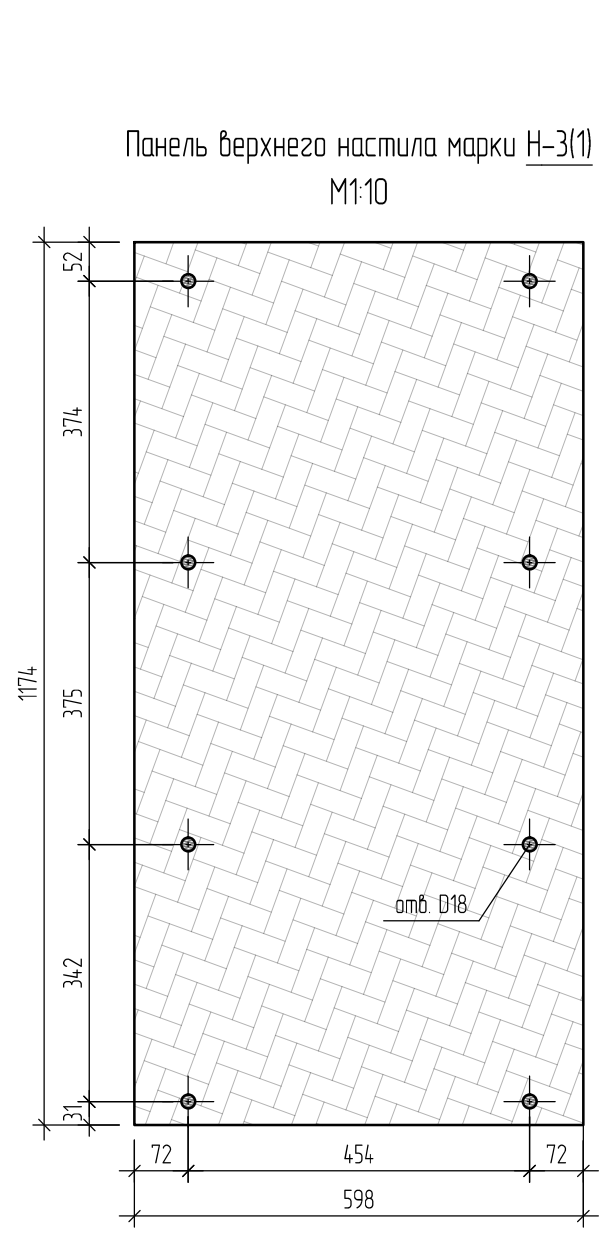
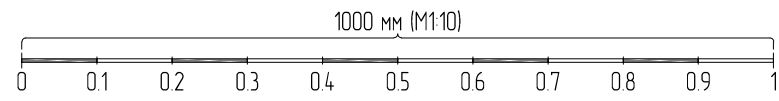
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Н-1(1)	1	19.46	19.46
Н-1(2)	1	19.46	19.46
Н-2	1	19.86	19.86

- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Дет. Н-1(2) изготавливается зеркально дет. Н-1(1) относительно буквенных осей.
- Отверстия под обычные болтовые соединения выполнять сверлением диаметром сверла М18.

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	22	55
Н. контр.			Травин А.В.			Панели верхнего настила марок Н-1(1), Н-1(2), Н-2	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Н-3(1, 2)	Панели верхнего настила марок Н-3(1), Н-3(2) (зеркально Н-3(1))									
	1	1	-	-598x3	1174	16.53	16.53	16.53	С255-4	
	Общая масса металла:						16.53			

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Н-4	Панель верхнего настила марки Н-4									
	1	1	-	-598x3	1198	16.87	16.87	16.87	С255-4	
	Общая масса металла:						16.87			

Требуется изготовить

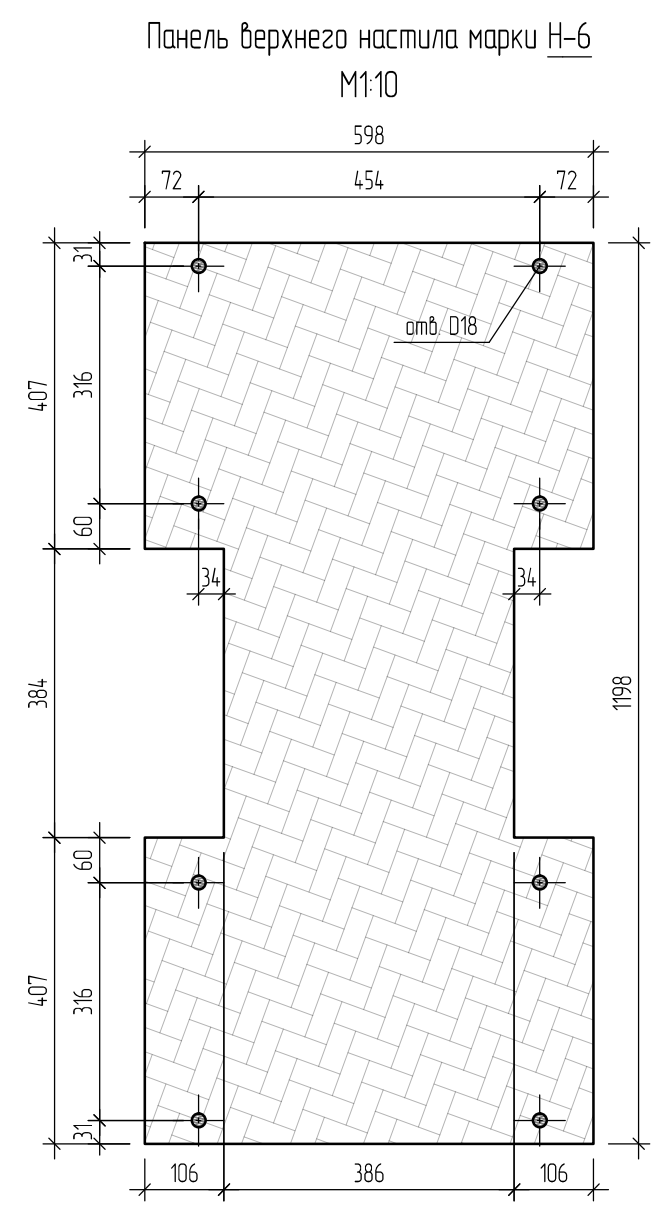
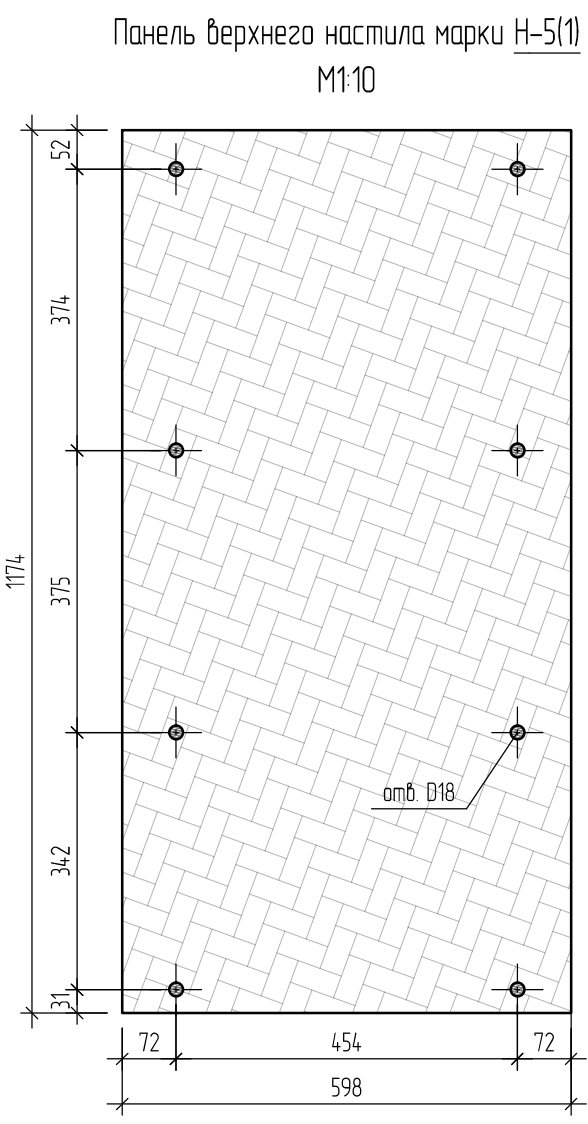
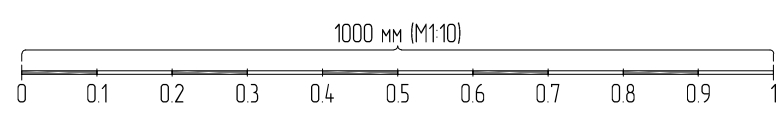
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Н-3(1)	66	16.53	1090.98
Н-3(2)	66	16.53	1090.98
Н-4	66	16.87	1113.42

- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Дет. Н-3(2) изготавливается зеркально дет. Н-3(1) относительно буквенных осей.
- Отверстия под обычные болтовые соединения выполнять сверлением диаметром сверла М18.

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	23	55
Н. контр.			Травин А.В.			Панели верхнего настила марок Н-3(1), Н-3(2), Н-4	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845

Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Н-5(1, 2)	Панели верхнего настила марок Н-5(1), Н-5(2) (зеркально Н-5(1))									
	1	1	-	-598x6	1174	33.07	33.07	33.07	С255-4	
	Общая масса металла:						33.07			

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845

Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Н-6	Панель верхнего настила марки Н-6									
	1	1	-	-598x6	1198	33.74	33.74	33.74	С255-4	
	Общая масса металла:						33.74			

Требуется изготовить

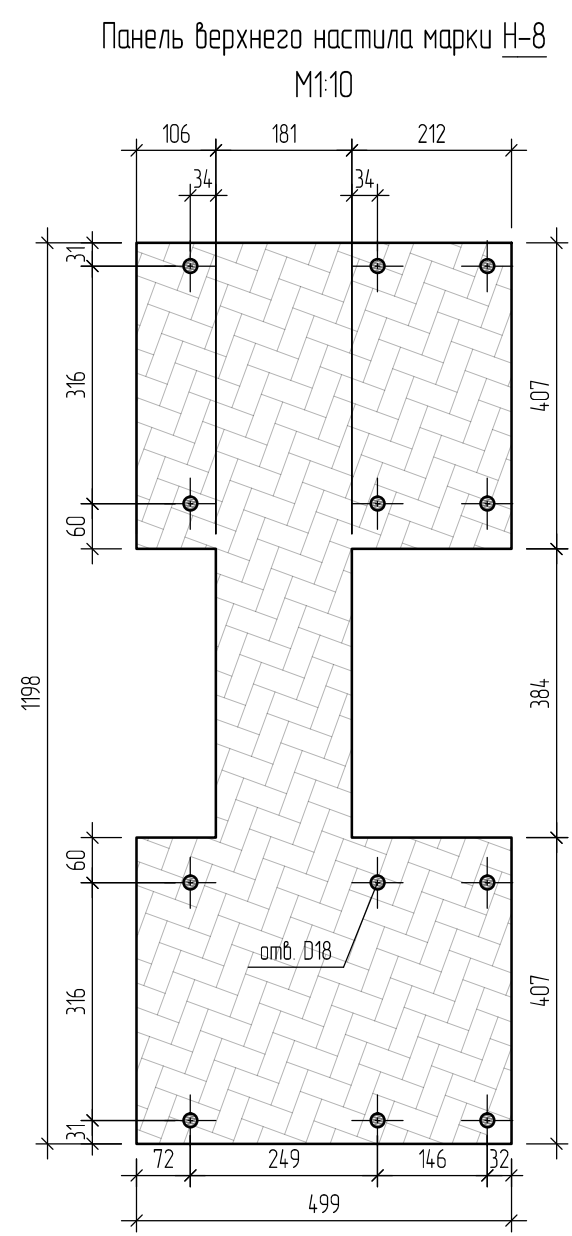
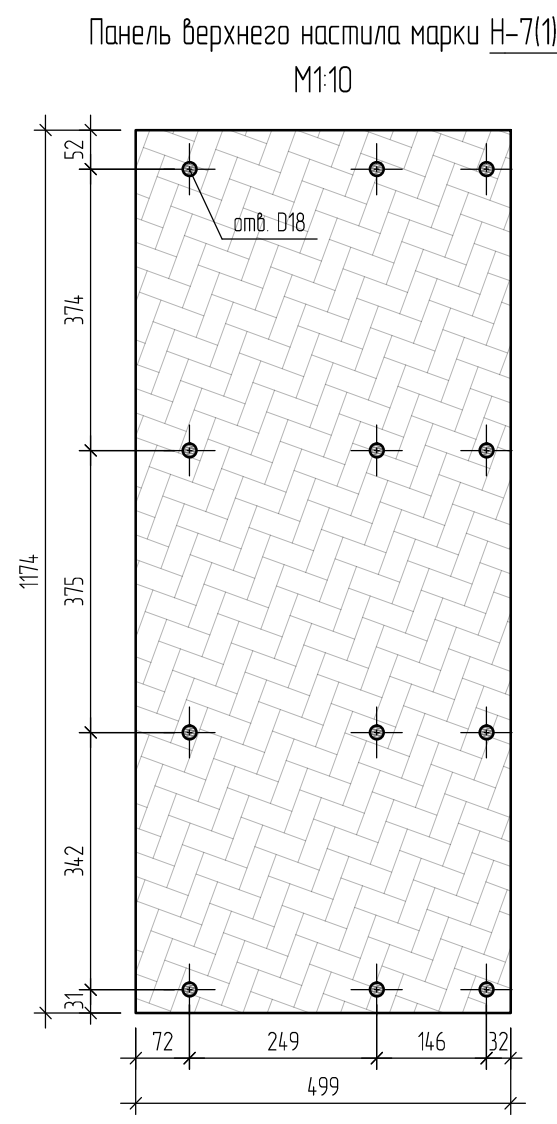
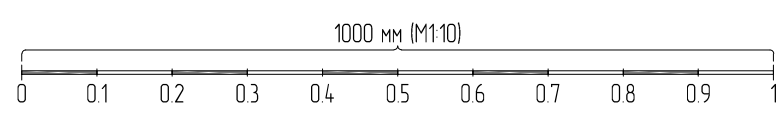
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Н-5(1)	4	33.07	132.28
Н-5(2)	4	33.07	132.28
Н-6	4	33.74	134.96

- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Дет. Н-5(2) изготавливается зеркально дет. Н-5(1) относительно буквенных осей.
- Отверстия под обычные болтовые соединения выполнять сверлением диаметром сверла М18.

						609-24-КМ					
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов		
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	24	55		
Н. контр.			Травин А.В.			Панели верхнего настила марок Н-5(1), Н-5(2), Н-6	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.				

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Н-7(1, 2)	Панели верхнего настила марок Н-7(1), Н-7(2) (зеркально Н-7(1))									
	1	1	-	-499x3	1174	13.80	13.80	13.80	С255-4	
	Общая масса металла:						13.80			

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Н-8	Панель верхнего настила марки Н-8									
	1	1	-	-499x3	1198	14.08	14.08	14.08	С255-4	
	Общая масса металла:						14.08			

Требуется изготовить

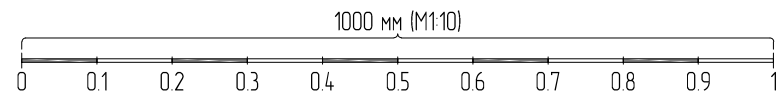
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Н-7(1)	1	13.80	13.80
Н-7(2)	1	13.80	13.80
Н-8	1	14.08	14.08

- Общие указания см. листы 12-14. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Дет. Н-7(2) изготавливается зеркально дет. Н-7(1) относительно буквенных осей.
- Отверстия под обычные болтовые соединения выполнять сверлением диаметром сверла М18.

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	25	55
Н. контр.			Травин А.В.			Панели верхнего настила марок Н-7(1), Н-7(2), Н-8	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

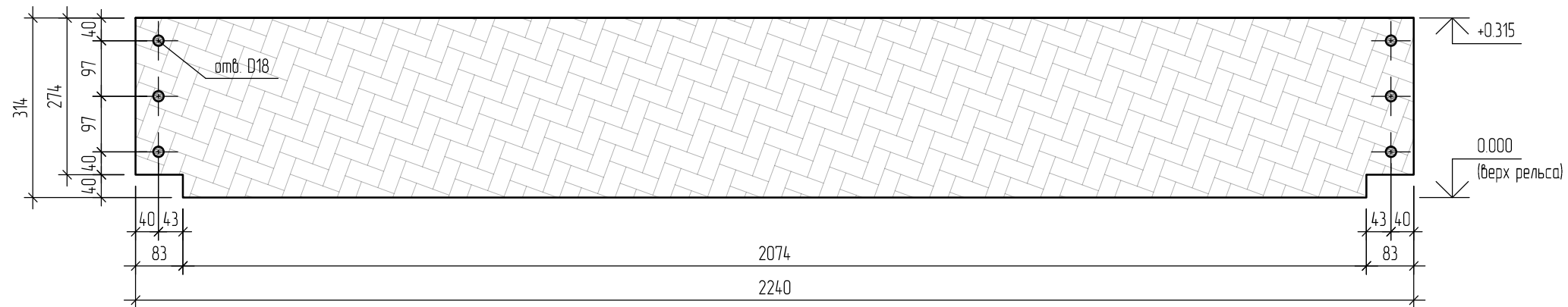


Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Oz-1	Панель бокового ограждения марки Oz-1									
	1	1	-	-314x8	2240	44.17	44.17	44.17	C255-4	
	Общая масса металла:							44.17		

Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Oz-1	34	44.17	1501.78

Панель бокового ограждения марки Oz-1
M1:10



1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
2. Отверстия под обычные болтовые соединения выполнять сверлением диаметром сверла M18.

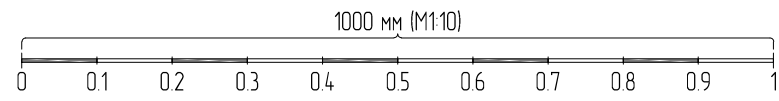
						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.	<i>[Signature]</i>			P	26	55
Н. контр.			Травин А.В.	<i>[Signature]</i>		Панель бокового ограждения марки Oz-1	ООО «Импульс» г.Самара, 2024 г.		

Копировал

Формат А3

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

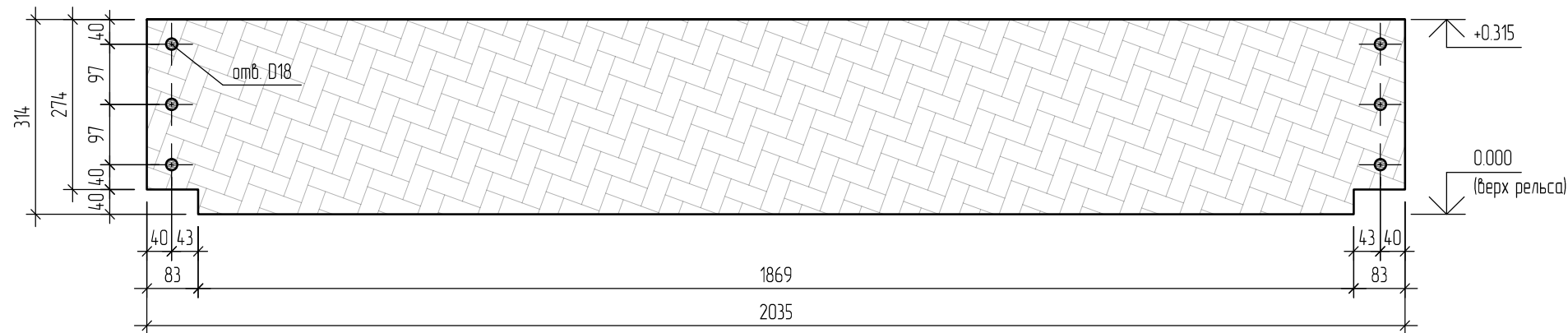


Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
02-2	Панель бокового ограждения марки 02-2									
	1	1	-	—314x8	2035	40.13	40.13	40.13	C255-4	
	Общая масса металла:							40.13		

Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
02-2	2	40.13	80.26

Панель бокового ограждения марки 02-2
M1:10



Согласовано:	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Отверстия под обычные болтовые соединения выполнять сверлением диаметром сверла М18.

609-24-КМ					
Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал			Балакин Д.Н.		
«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»					
Панель бокового ограждения марки 02-2				Стадия	Лист
				P	27
				Листов	55
Н. контр. Травин А.В.				ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.	

Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Oz-3	23	17.66	406.18
Oz-4	1	10.31	10.31
Oz-5	2	55.51	111.02

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Oz-3	Панель бокового ограждения марки Oz-3									
	1	1	-	-490x4	1148	17.66	17.66	17.66	С255-4	
						Общая масса металла:				

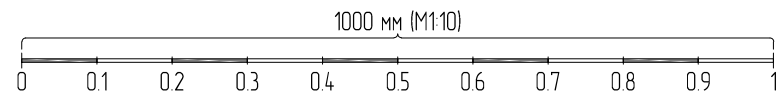
Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Oz-4	Панель бокового ограждения марки Oz-4									
	1	1	-	-286x4	1148	10.31	10.31	10.31	С255-4	
						Общая масса металла:				

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Oz-5	Панель бокового ограждения марки Oz-4									
	1	1	-	-1540x4	1148	55.51	55.51	55.51	С255-4	
						Общая масса металла:				

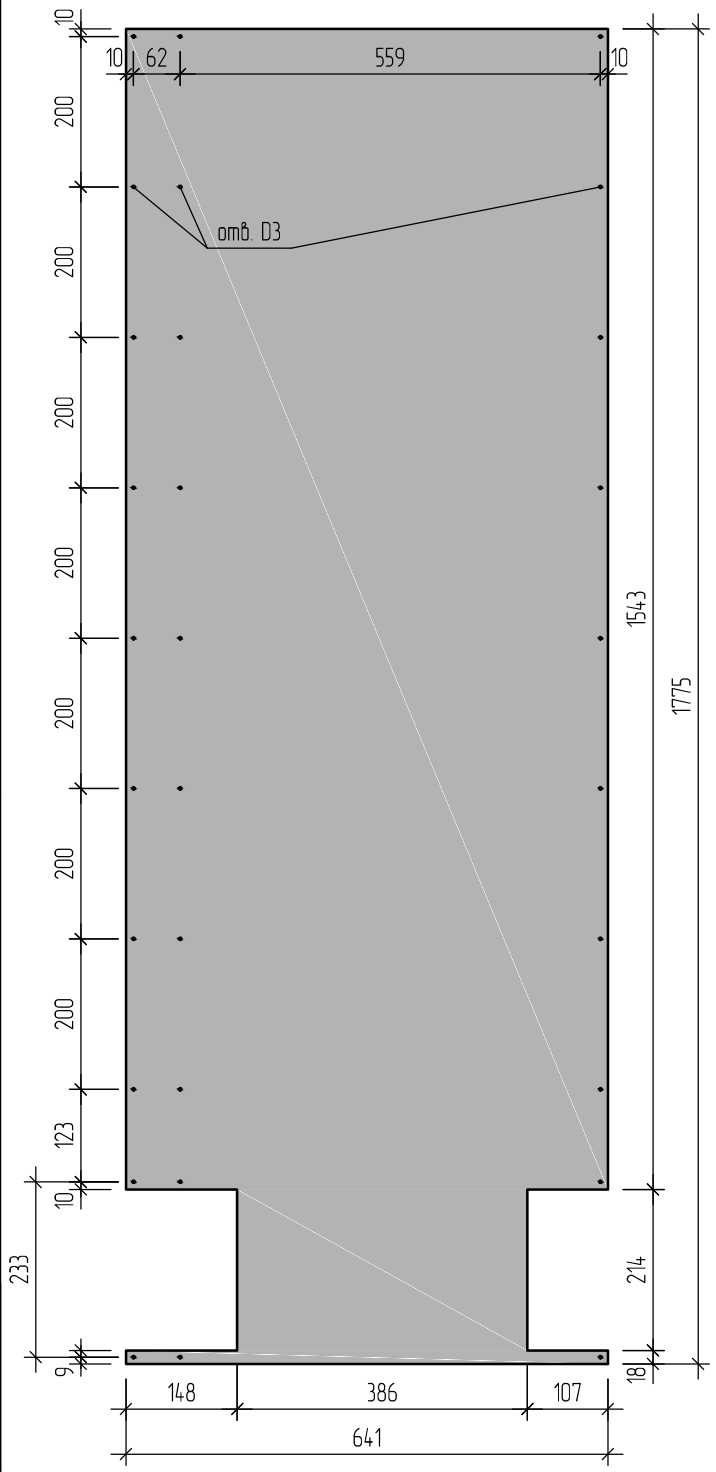
1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 28.
2. Отверстия под обычные болтовые соединения выполнять сверлением диаметром сверла М18.

609-24-КМ											
Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».											
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»			Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.						Р	29	55
Н. контр.			Травин А.В.			Панели бокового ограждения марок Oz-3, Oz-4 (окончание)			ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

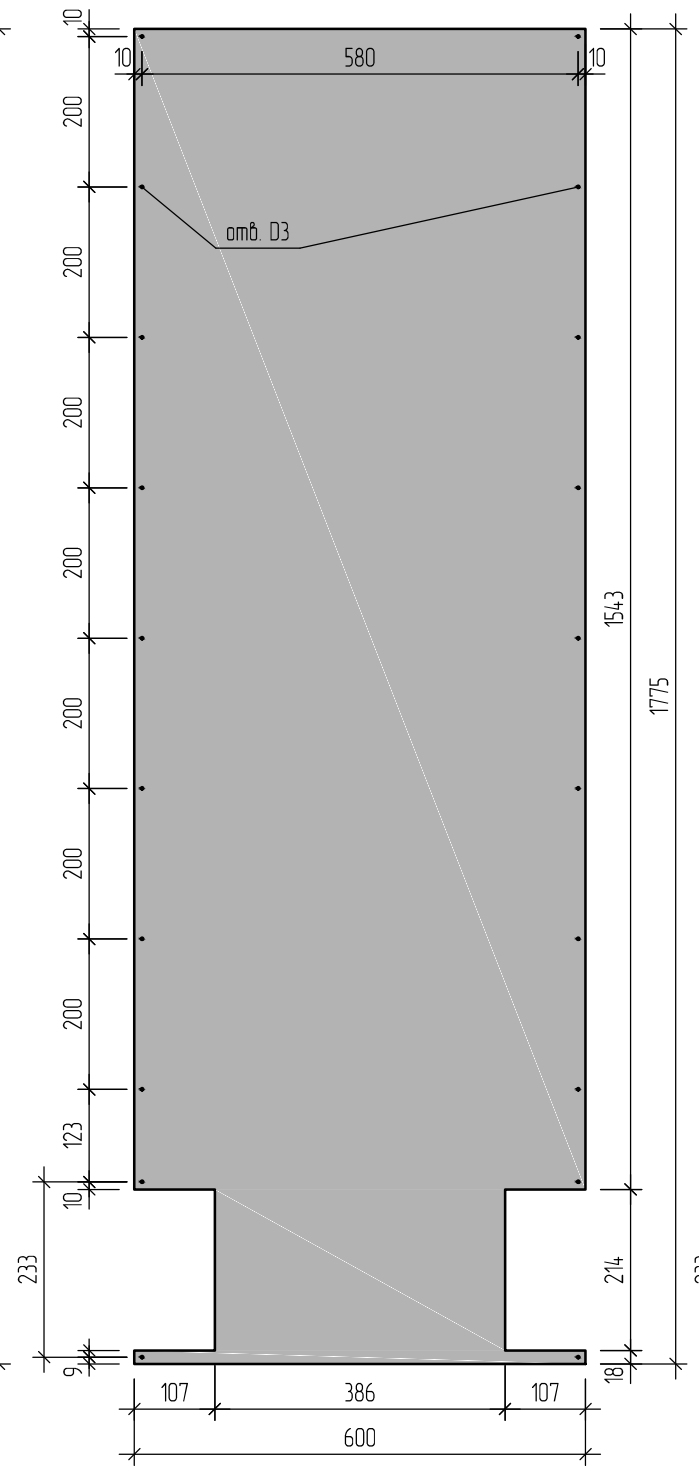
Согласовано:			
Взам. инв. №			
Подпись и дата			
Инв. № подл.			



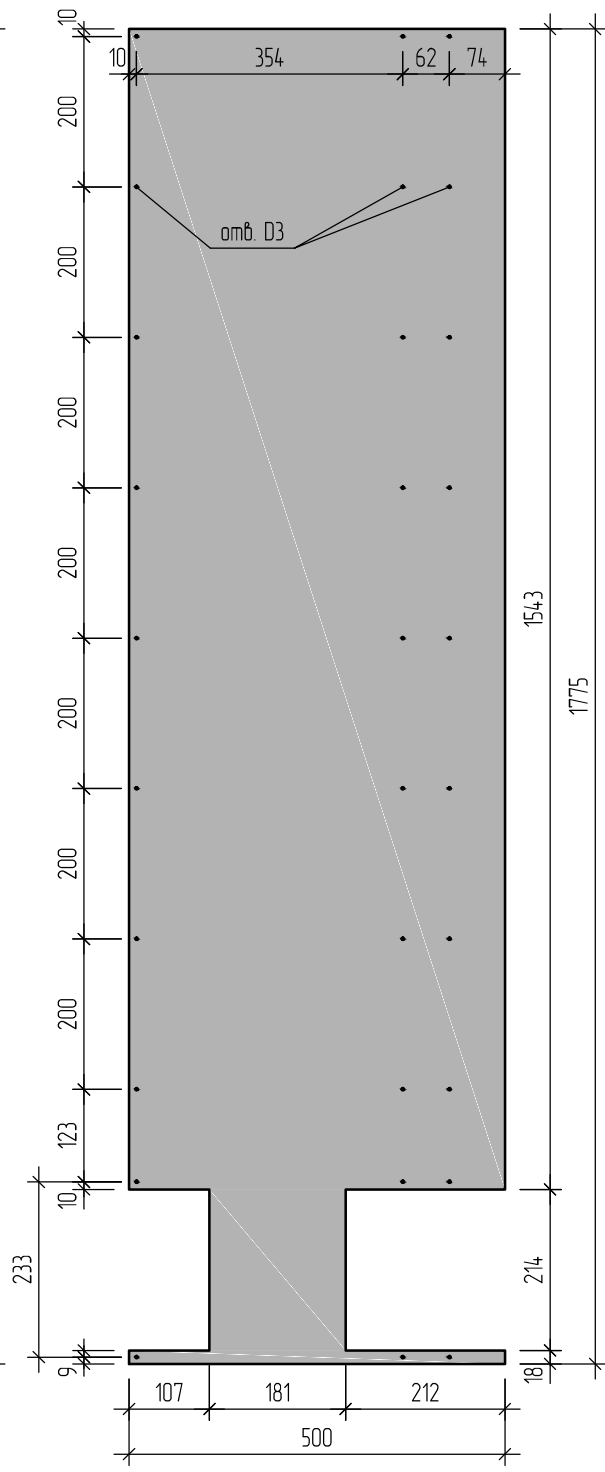
Панель подшивки марки П-1(1)
M1:10



Панели подшивки марок П-2(1)
M1:10



Панели подшивки марок П-3(1)
M1:10



Согласовано:	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 31.

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв №3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	30	55
Н. контр.			Травин А.В.			Панели нижней подшивки марок П-1(1), П-1(2), П-2(1), П-2(2), П-3(1), П-3(2), П-4(1), П-4(2) (начало)	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Требуется изготовить


Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
П-1(1)	1	17.86	17.86
П-1(2)	1	17.86	17.86
П-2(1)	70	16.72	1170.40
П-2(2)	70	16.72	1170.40
П-3(1)	1	13.93	13.93
П-3(2)	1	13.93	13.93

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
П-1(1, 2)	Панели нижней подшивки марок П-1(1), П-1(2) (зеркально П-1(1))									
	1	1	-	—641x2	1775	17.86	17.86	17.86	С255-4	(оцинк.)
	Общая масса металла:					17.86				

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
П-2(1, 2)	Панели нижней подшивки марок П-2(1), П-2(2) (зеркально П-2(1))									
	1	1	-	—600x2	1775	16.72	16.72	16.72	С255-4	(оцинк.)
	Общая масса металла:					16.72				

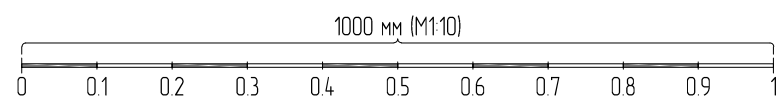
Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
П-3(1, 2)	Панели нижней подшивки марок П-3(1), П-3(2) (зеркально П-3(1))									
	1	1	-	—500x2	1775	13.93	13.93	13.93	С255-4	(оцинк.)
	Общая масса металла:					13.93				

- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 30.
- Дет. П-1(2), П-2(2), П-3(2) изготавливается зеркально дет. П-1(1), П-2(1), П-3(1) относительно буквенных осей, соответственно.

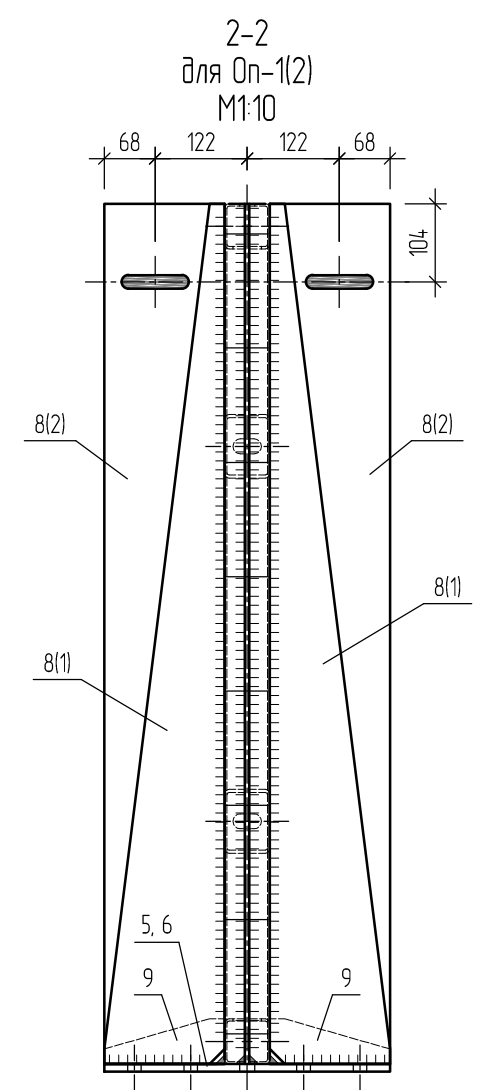
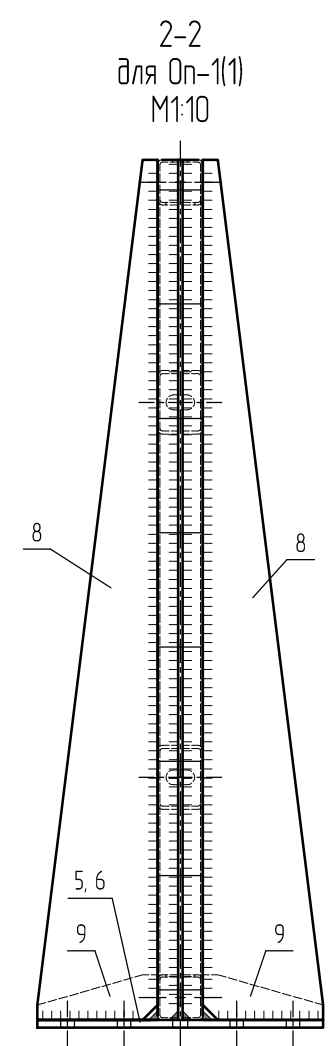
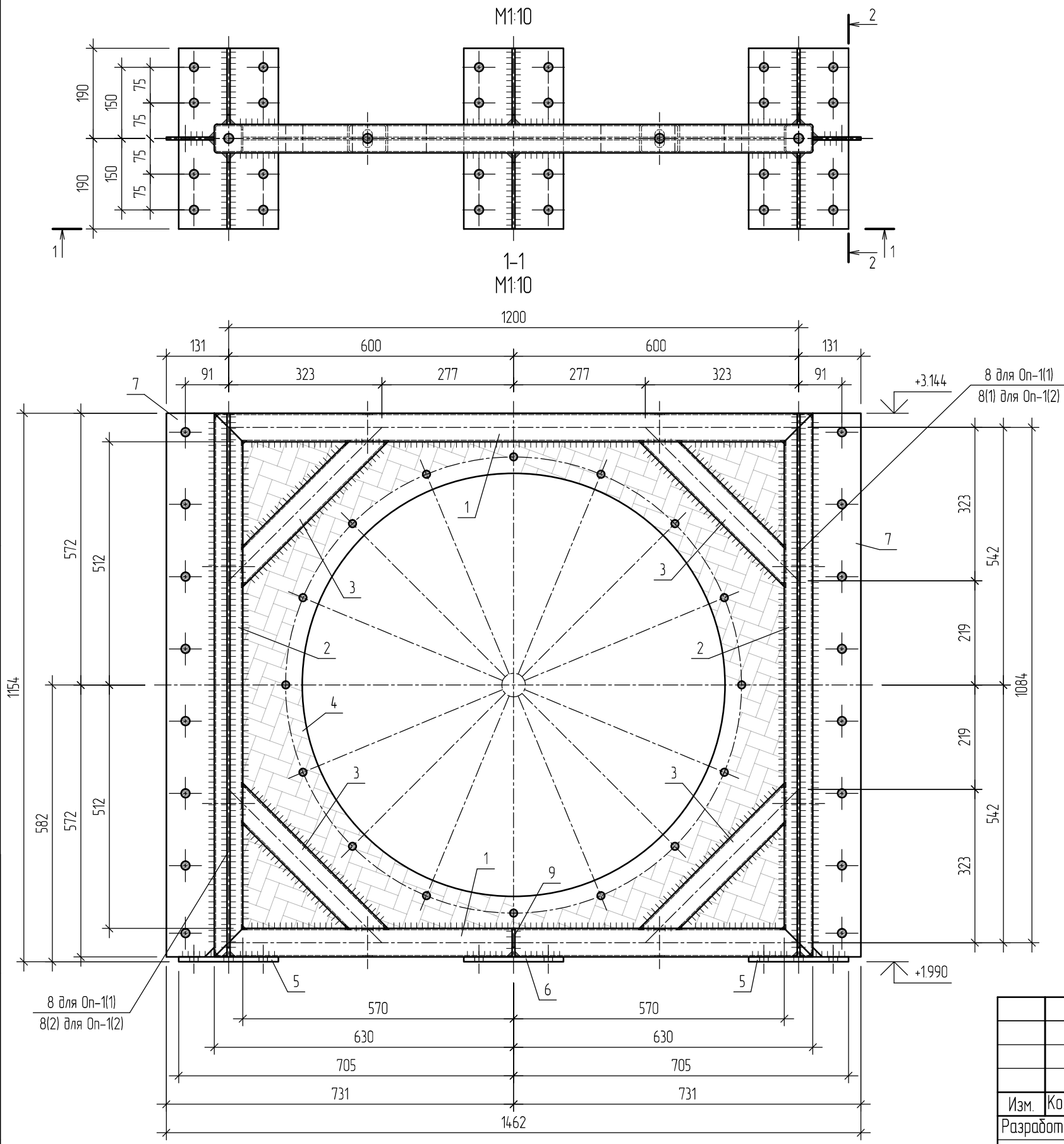
						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	31	55
Н. контр.			Травин А.В.			Панели нижней подшивки марок П-1(1), П-1(2), П-2(1), П-2(2), П-3(1), П-3(2), П-4(1), П-4(2) (окончание)	 ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Опорная конструкция циркуляционного вентилятора марок Оп-1(1), Оп-1(2)



						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогидрофобных плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	32	55
Н. контр.			Травин А.В.			Опорная конструкция циркуляционного вентилятора марки Оп-1 (начало)	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 33, 34.

Копировал

Формат А3

Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Оп-1(1)	17	153.94	2616.98
Оп-1(2)	1	153.94	153.94

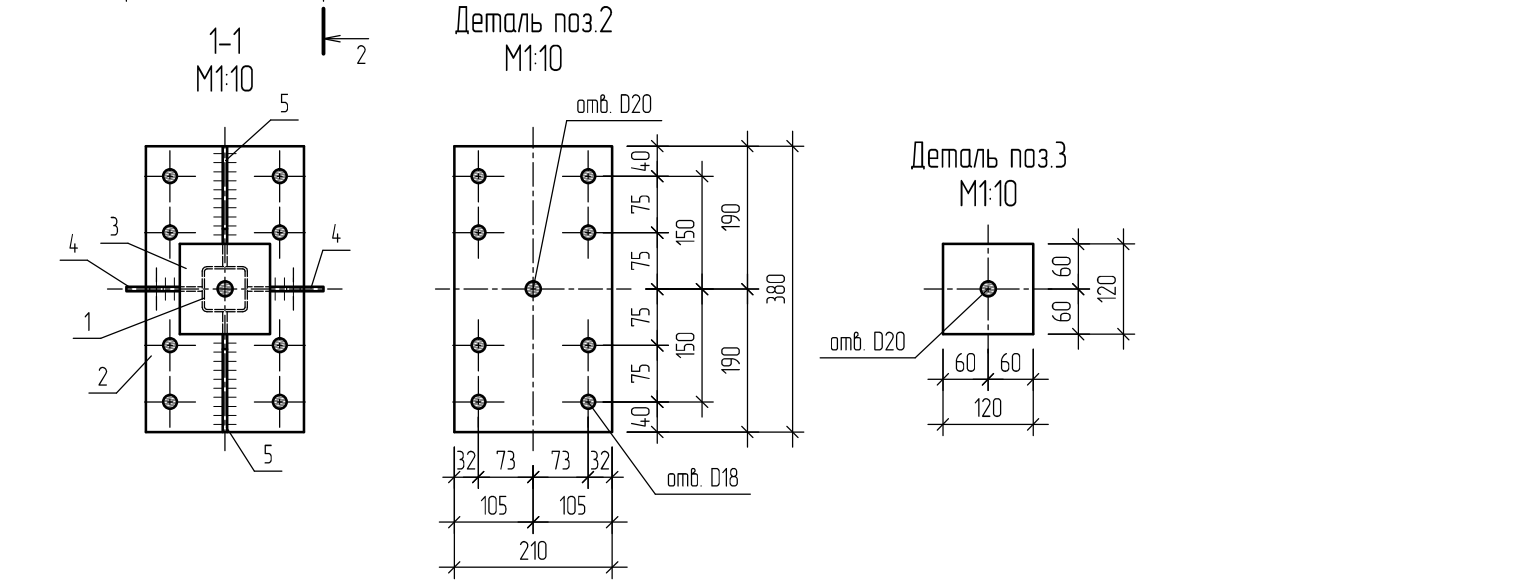
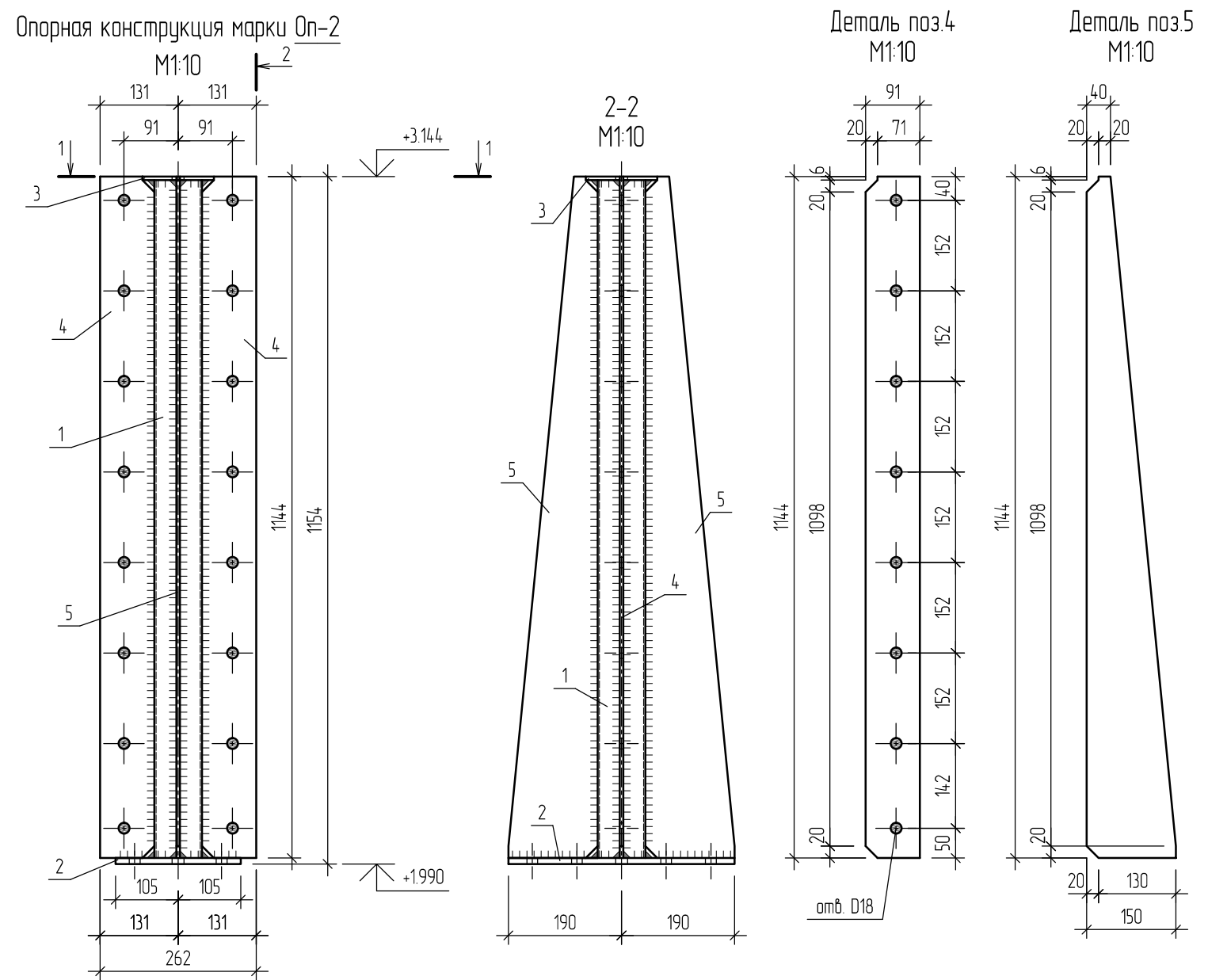
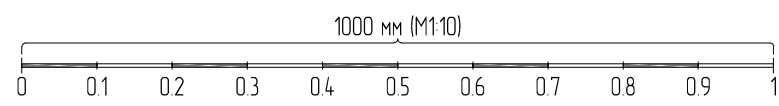
Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Оп-1(1)	Опорная конструкция марки Оп-1(1)									
	1	2	-	Гн. □60x3	1260	6.54	13.08	153.94	С255-4	
	2	2	-	Гн. □60x3	1144	5.94	11.88			
	3	4	-	Гн. □60x3	432	2.24	8.96			
	4	1	-	-1024x6	1140	54.98	54.98			
	5	2	-	-210x10	380	6.26	12.52			
	6	1	-	-210x10	380	6.26	6.26			
	7	2	-	-101x6	1144	5.44	10.88			
	8	4	-	-160x6	1144	8.62	34.48			
	9	2	-	-60x6	160	0.45	0.90			
Общая масса металла:							153.94			
Оп-1(2)	Опорная конструкция марки Оп-1(2)									
	1	2	-	Гн. □60x3	1260	6.54	13.08	153.94	С255-4	
	2	2	-	Гн. □60x3	1144	5.94	11.88			
	3	4	-	Гн. □60x3	432	2.24	8.96			
	4	1	-	-1024x6	1140	54.98	54.98			
	5	2	-	-210x10	380	6.26	12.52			
	6	1	-	-210x10	380	6.26	6.26			
	7	2	-	-101x6	1144	5.44	10.88			
	8(1)	2	-	-160x6	1144	8.62	17.24			
	8(2)	2	-	-160x6	1144	8.62	17.24			
9	2	-	-60x6	160	0.45	0.90				
Общая масса металла:							153.94			

1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 32, 33.
2. Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.4, 5, 6, 7 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
3. Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_i=5 мм.
4. Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения Т1, Т3, У2.

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв №3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	34	55
Н. контр.			Травин А.В.			Опорная конструкция циркуляционного вентилятора марки Оп-1 (окончание)	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Op-2	Опорная конструкция марки Op-2									
	1	1	-	Гн. □ 80x3	1138	8.05	8.05	40.95	С255-4	
	2	1	-	- 210x10	380	6.26	6.26			
	3	1	-	- 120x6	120	0.68	0.68			
	4	2	-	- 91x6	1144	4.90	9.80			
5	2	-	- 150x6	1144	8.08	16.16				
Общая масса металла:							40.95			

Требуется изготовить

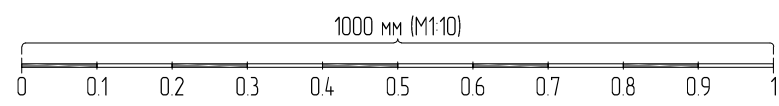
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Op-2	12	40.95	491.40

- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.2, 4 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - $k_f=5$ мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения Т1, Т3, У2.

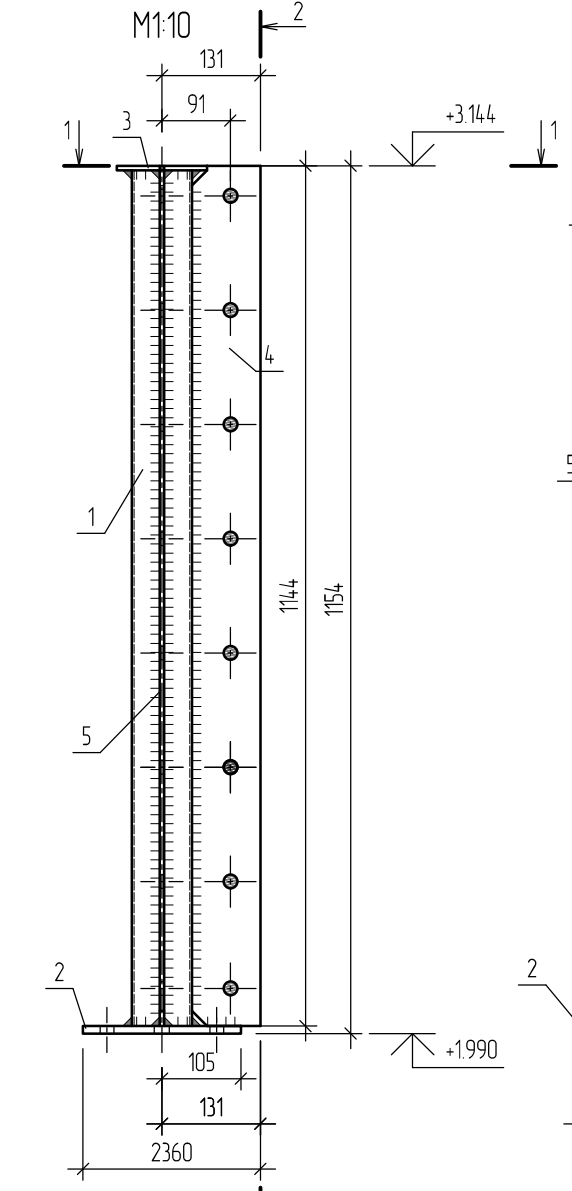
						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогидрофобных плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	35	55
Н. контр.	Травин А.В.					Опорная конструкция марки Op-2	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:

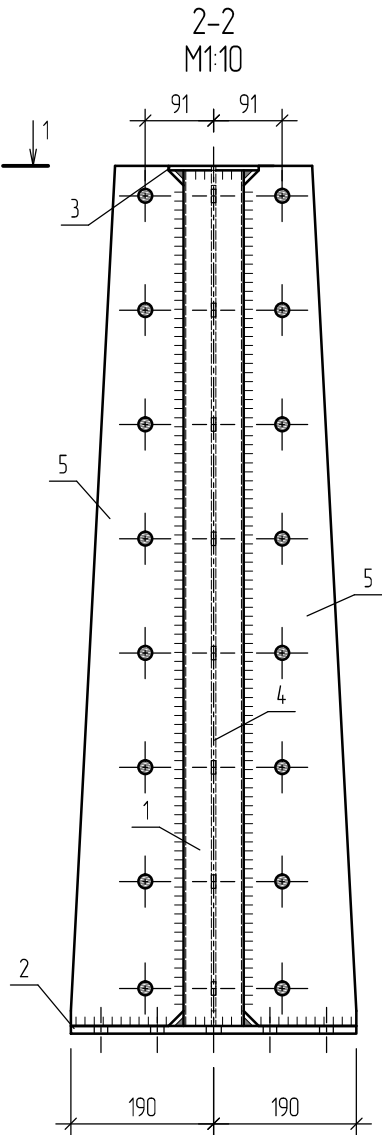
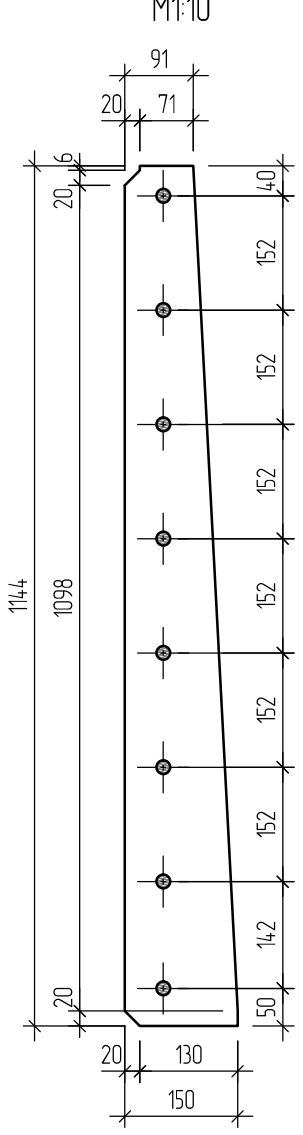
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



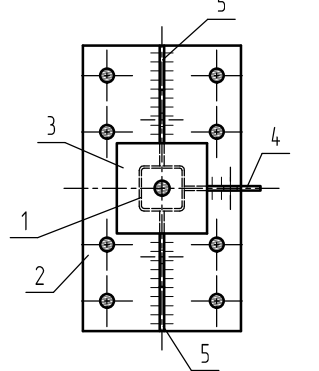
Опорная конструкция марки Оп-3



Деталь поз.5
M1:10



1-1
M1:10



Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Оп-3	Опорная конструкция марки Оп-3									
	1	1	-	Гн. □ 80x3	1138	8.05	8.05	36.05	С255-4	
	2	1	-	- 210x10	380	6.26	6.26			
	3	1	-	- 120x6	120	0.68	0.68			
	4	1	-	- 91x6	1144	4.90	4.90			
5	2	-	- 150x6	1144	8.08	16.16				
Общая масса металла:								36.05		

Требуется изготовить

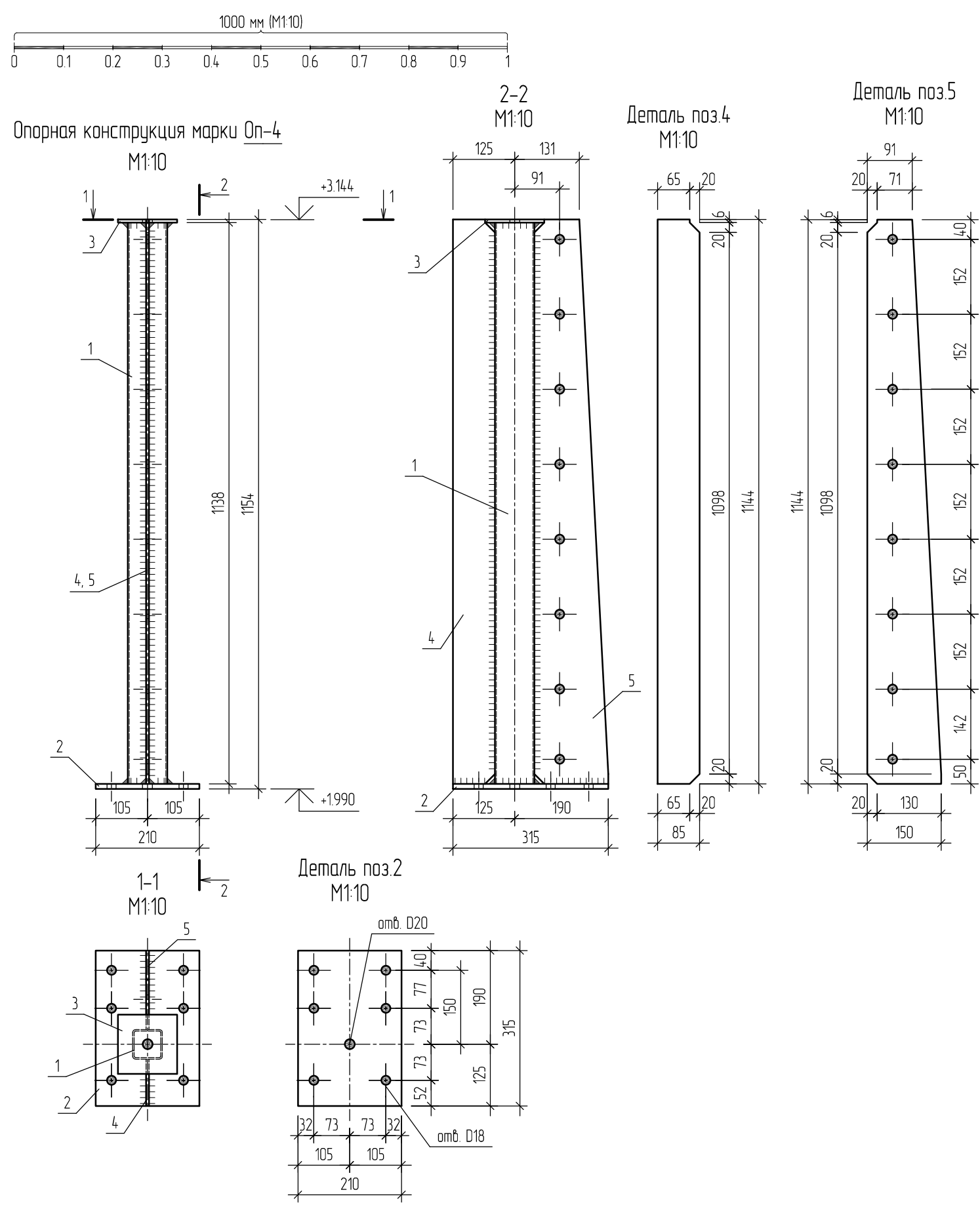
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Оп-3	1	36.05	36.05

- Общие указания см. листы 12-14. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.2, 4, 5 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
- Дет. поз.2, 3, 4 см. лист 36.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_i=5 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения Т1, Т3, У2.

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогидрофобных плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	36	55
Н. контр.			Травин А.В.			Опорная конструкция марки Оп-3	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Оп-4	Опорная конструкция марки Оп-4									
	1	1	-	Гн. □ 80x3	1138	8.05	8.05	26.58	С255-4	
	2	1	-	- 210x10	315	5.19	5.19			
	3	1	-	- 120x6	120	0.68	0.68			
	4	1	-	- 85x6	1144	4.58	4.58			
5	1	-	- 150x6	1144	8.08	8.08				
Общая масса металла:							26.58			

Требуется изготовить

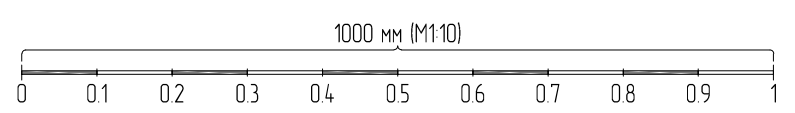
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Оп-4	2	26.58	53.16

- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.2, 5 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - $k_f=5$ мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения Т1, Т3, У2.

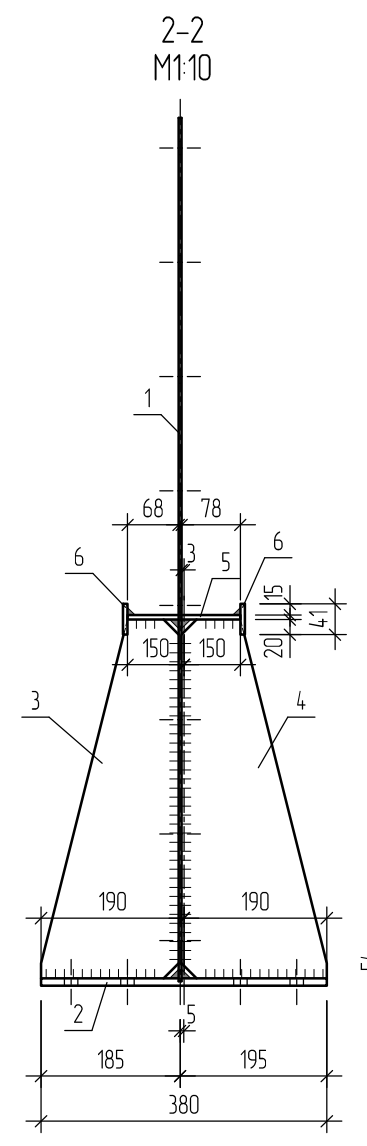
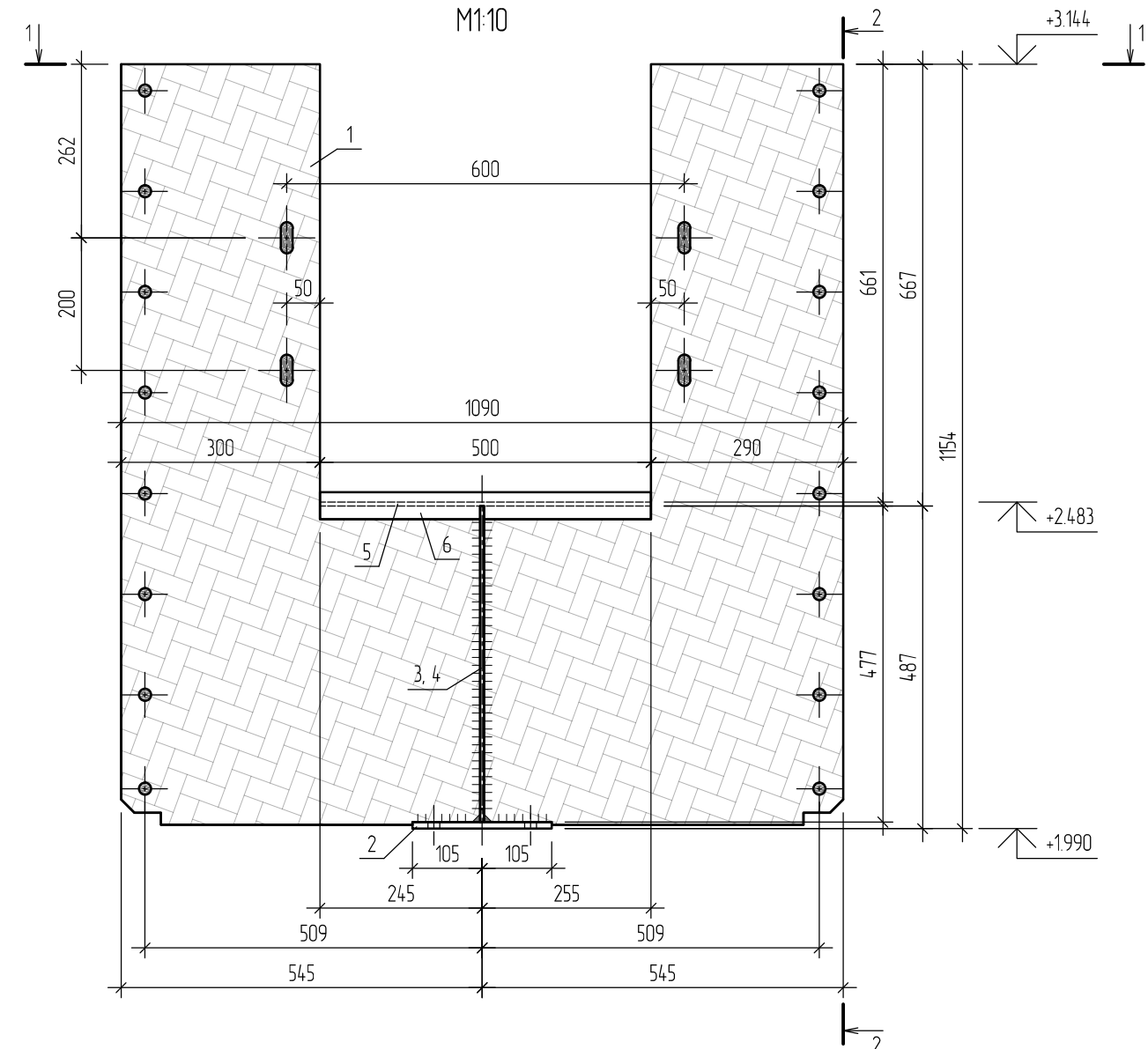
						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	37	55
Н. контр.			Травин А.В.			Опорная конструкция марки Оп-4	ООО «Импульс» г.Самара, 2024 г.		

Согласовано:

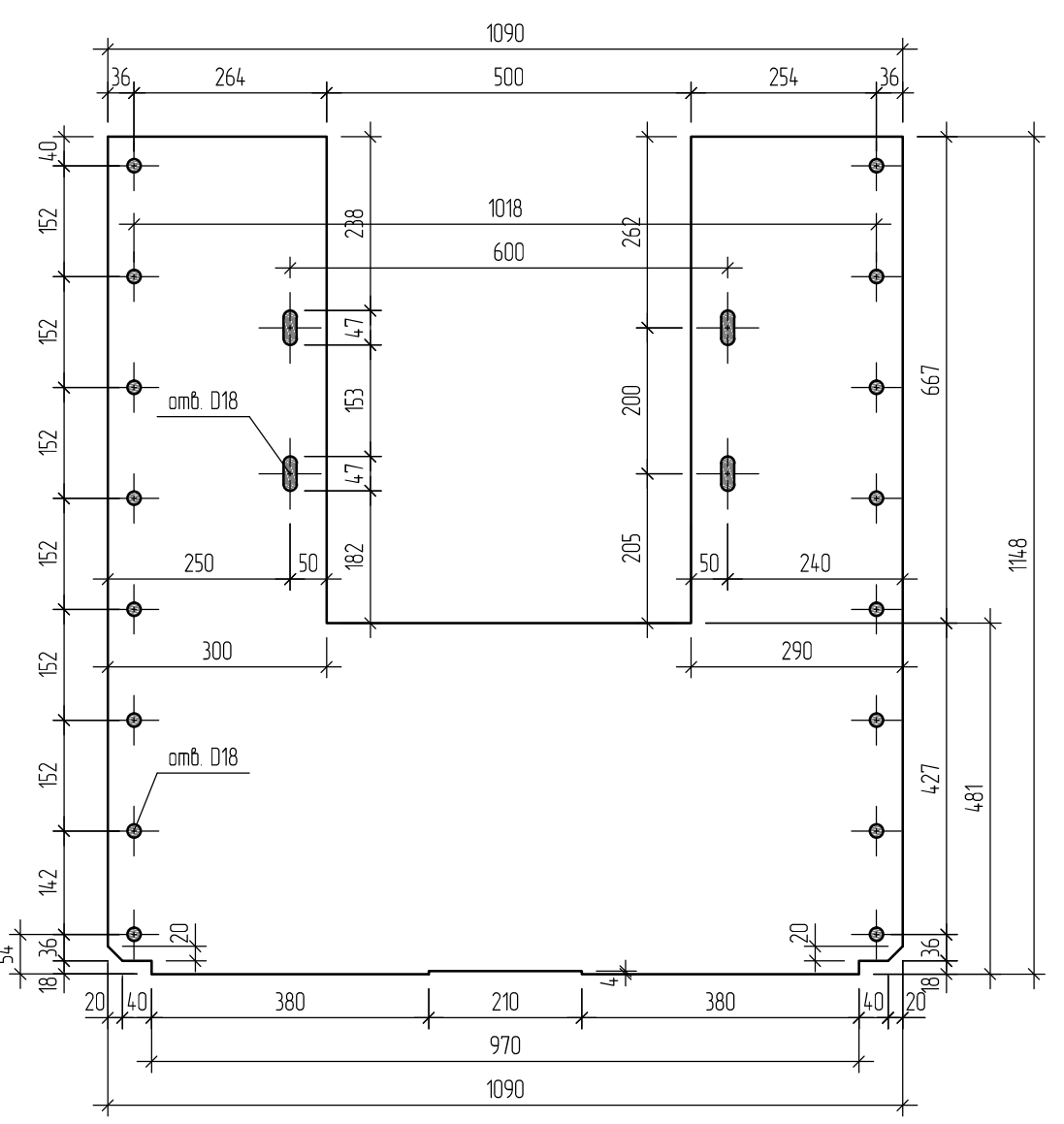
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



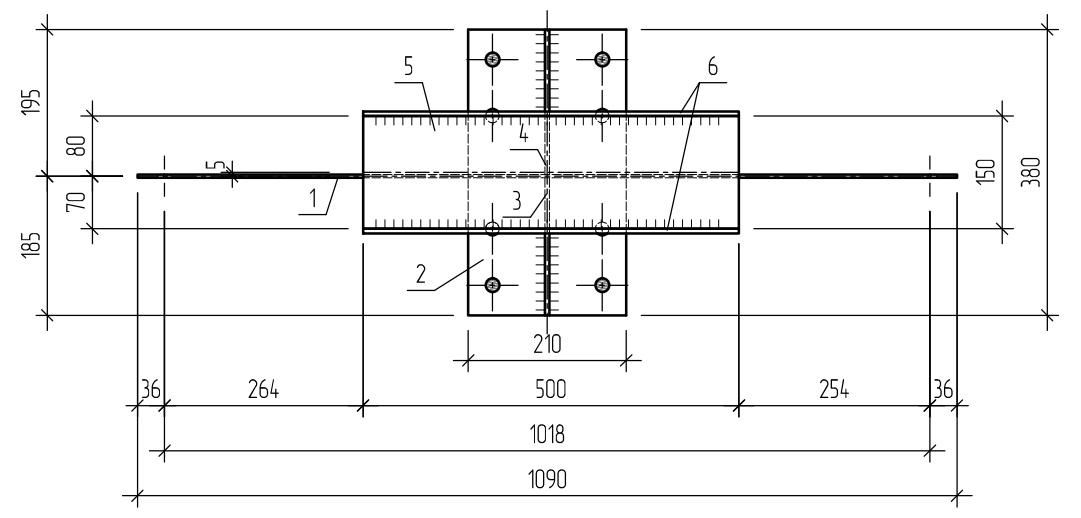
Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-5



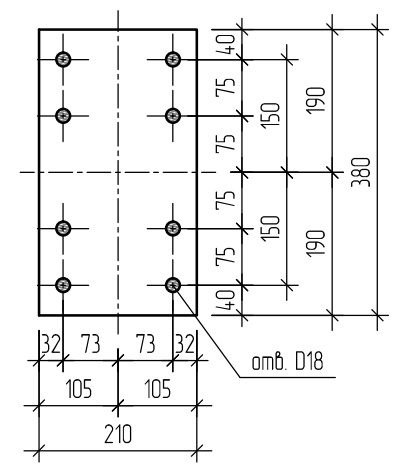
Деталь поз.1
M1:10



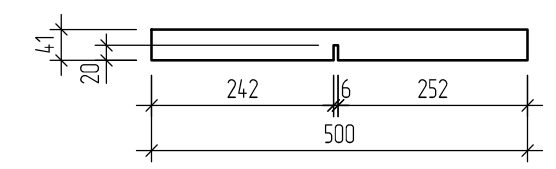
1-1
M1:10



Деталь поз.2
M1:10



Деталь поз.6
M1:10

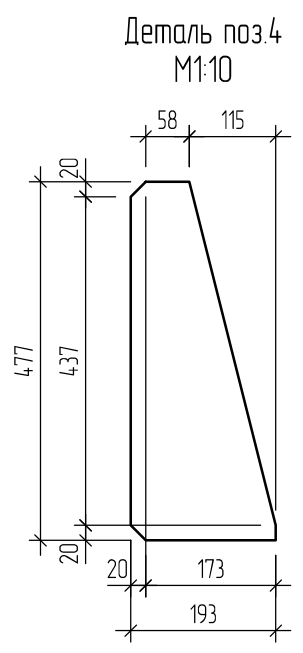
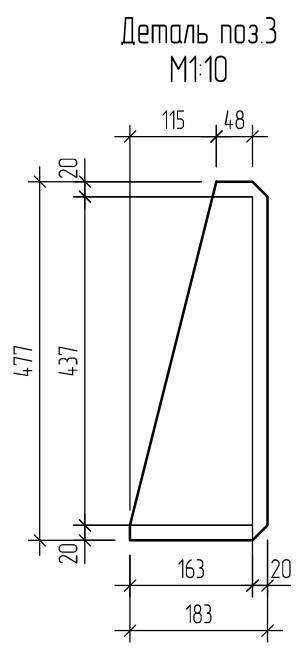
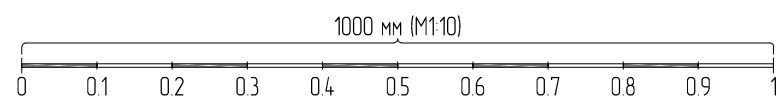


						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогрелочных плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	38	55
Н. контр.			Травин А.В.			Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-5 (начало)	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 39.

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Требуется изготовить

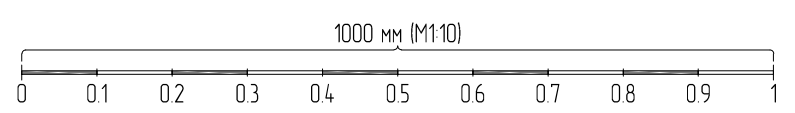
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Оп-5	1	59.47	59.47

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Опорная конструкция марки Оп-5										
Оп-5	1	1	-	-1090x4	1148	39.29	39.29	59.47	С255-4	
	2	1	-	-210x10	380	6.26	6.26			
	3	1	-	-183x6	477	4.11	4.11			
	4	1	-	-193x6	477	4.34	4.34			
	5	1	-	-150x6	500	3.53	3.53			
	6	2	-	-41x6	500	0.97	1.94			
Общая масса металла:								59.47		

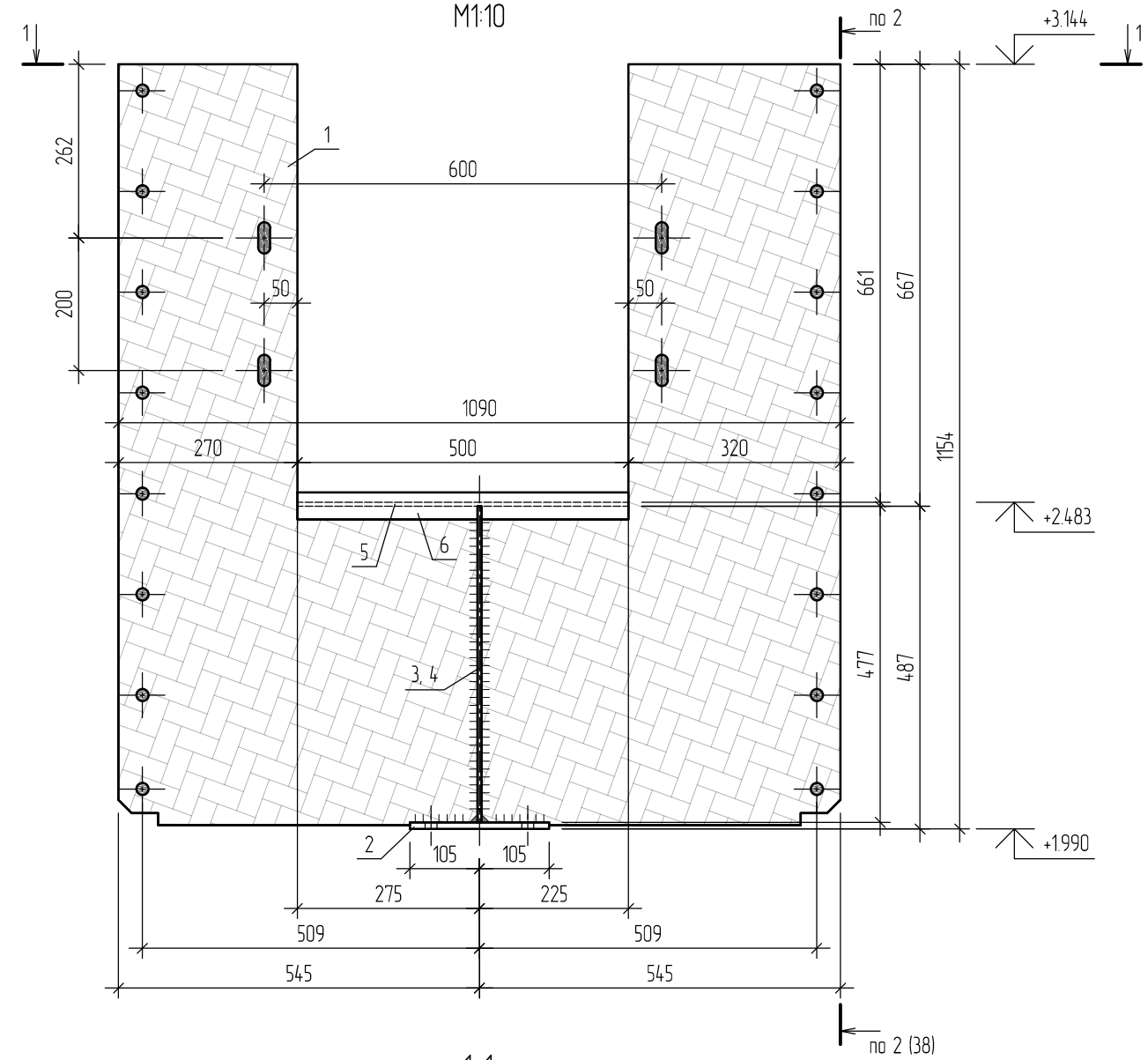
- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 38.
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.1, 2 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_i=5 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, У2.

Согласовано:	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

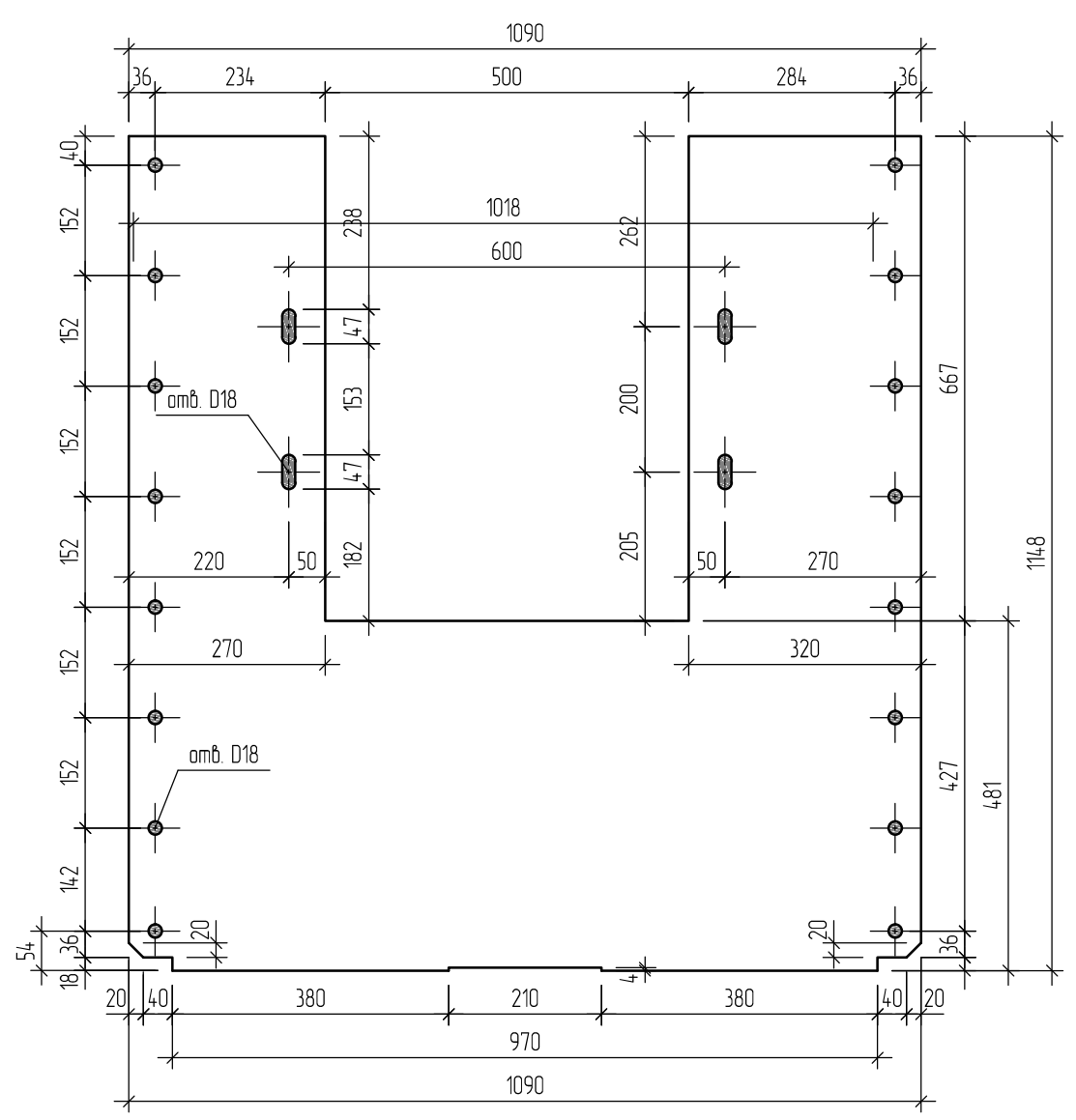
						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв №3936, цех по производству газогредевых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	39	55
Н. контр.			Травин А.В.			Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-5 (окончание)	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		



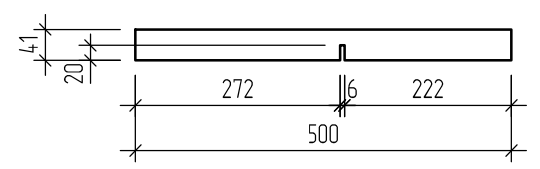
Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-6
M1:10



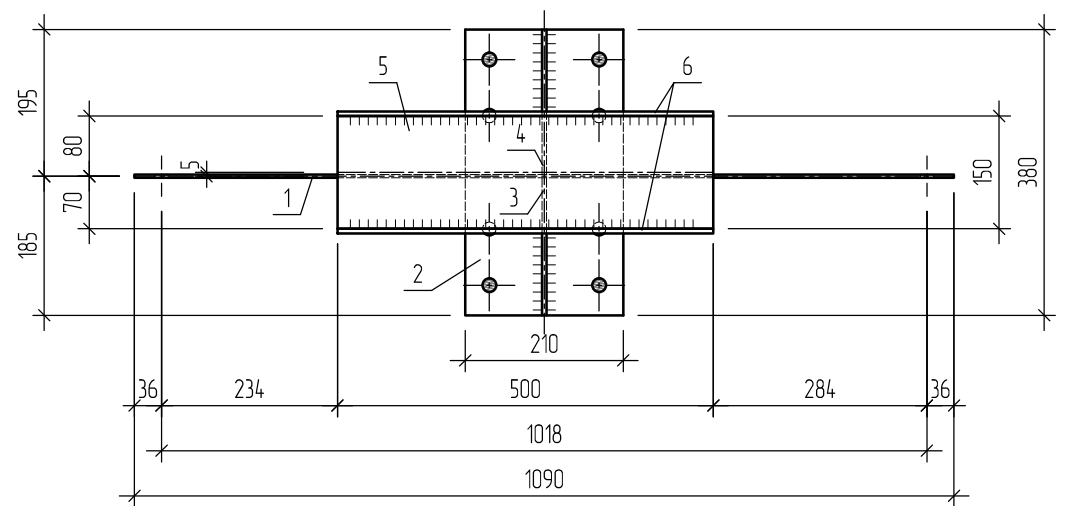
Деталь поз.1
M1:10



Деталь поз.6
M1:10



1-1
M1:10



1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 41.

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогредневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	40	55
Н. контр.			Травин А.В.			Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-6 (начало)	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:


Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Требуется изготовить

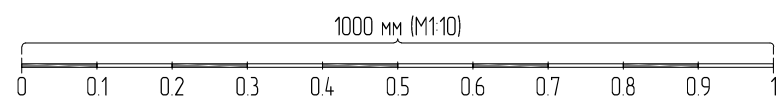
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Оп-6	1	59.47	59.47

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦППГ) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Оп-6	Опорная конструкция марки Оп-6									
	1	1	-	—1090x4	1148	39.29	39.29	59.47	С255-4	
	2	1	-	—210x10	380	6.26	6.26			
	3	1	-	—183x6	477	4.11	4.11			
	4	1	-	—193x6	477	4.34	4.34			
	5	1	-	—150x6	500	3.53	3.53			
	6	2	-	—41x6	500	0.97	1.94			
Общая масса металла:								59.47		

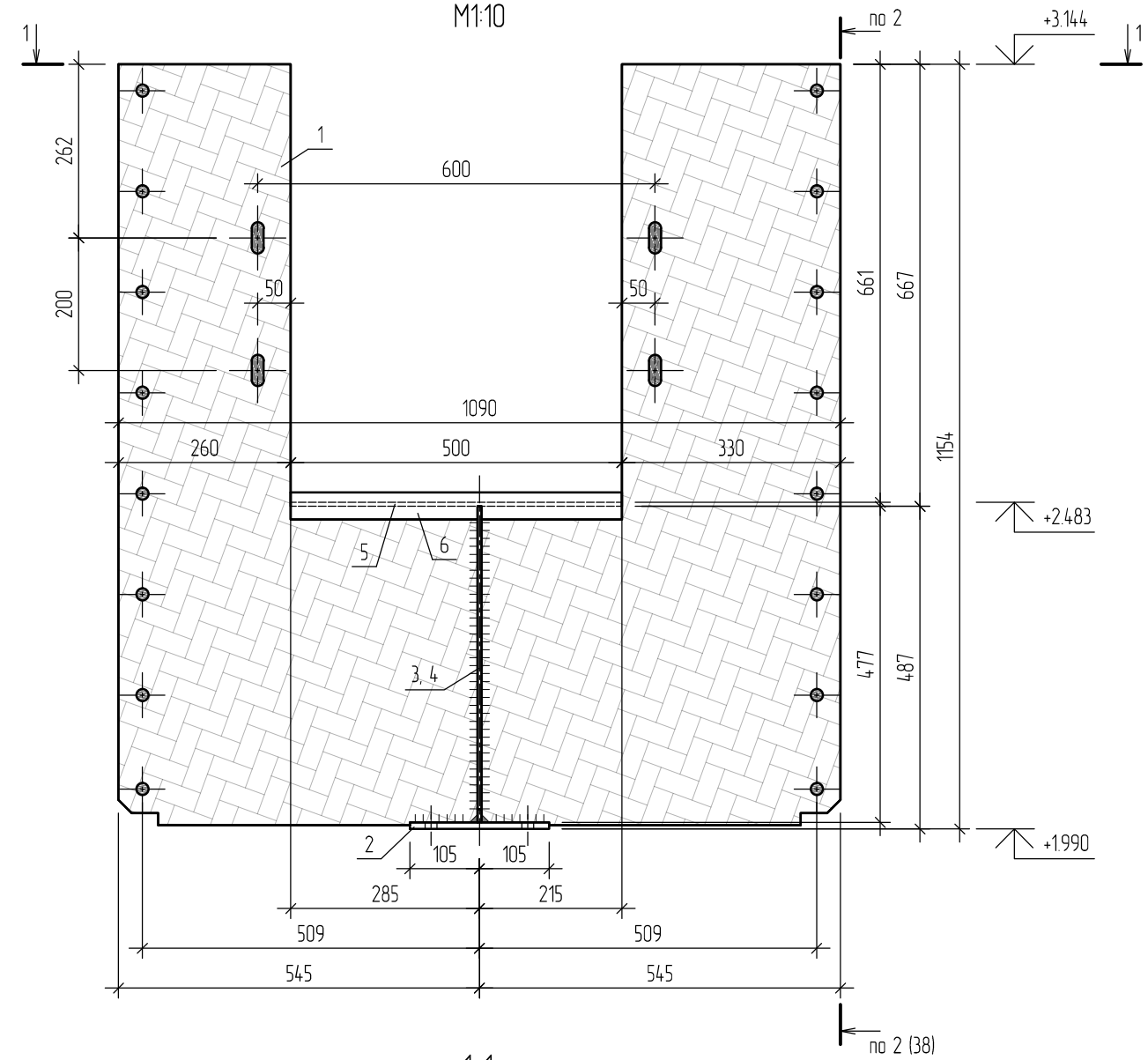
- Общие указания см. листы 12-14. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 40.
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.1, 2 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
- Дет. поз.2, 3, 4 см. листы 39, 40.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_i=5 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, У2.

						609-24-КМ		
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогрелных плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Балакин Д.Н.				Р	41	55
						«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦППГ) инв.№3845. Конструкции металлические»		
						Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-6 (окончание)		
Н. контр.		Травин А.В.				 ООО «Импульс» г.Самара, 2024 г.		

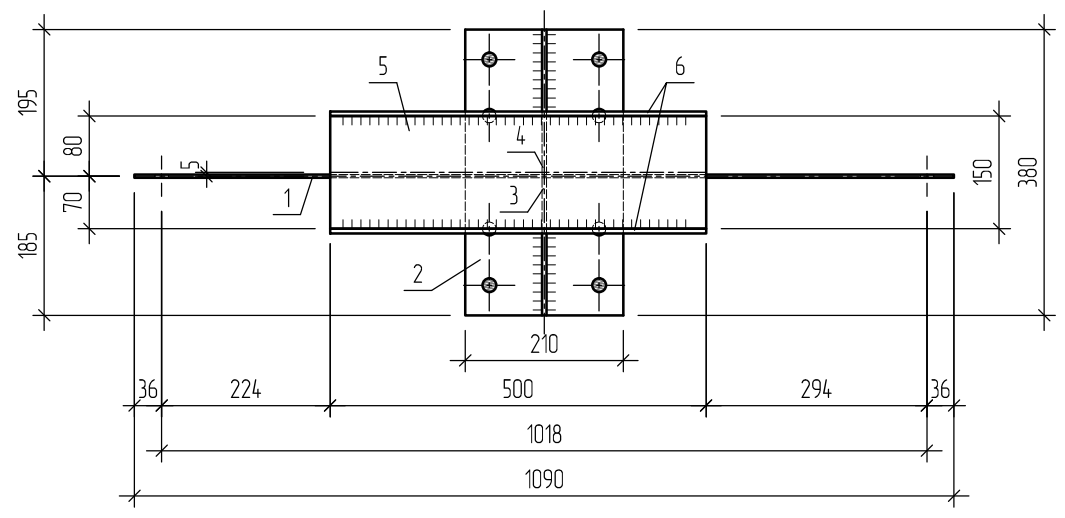
Согласовано:			
Взам. инв. №			
Подпись и дата			
Инв. № подл.			



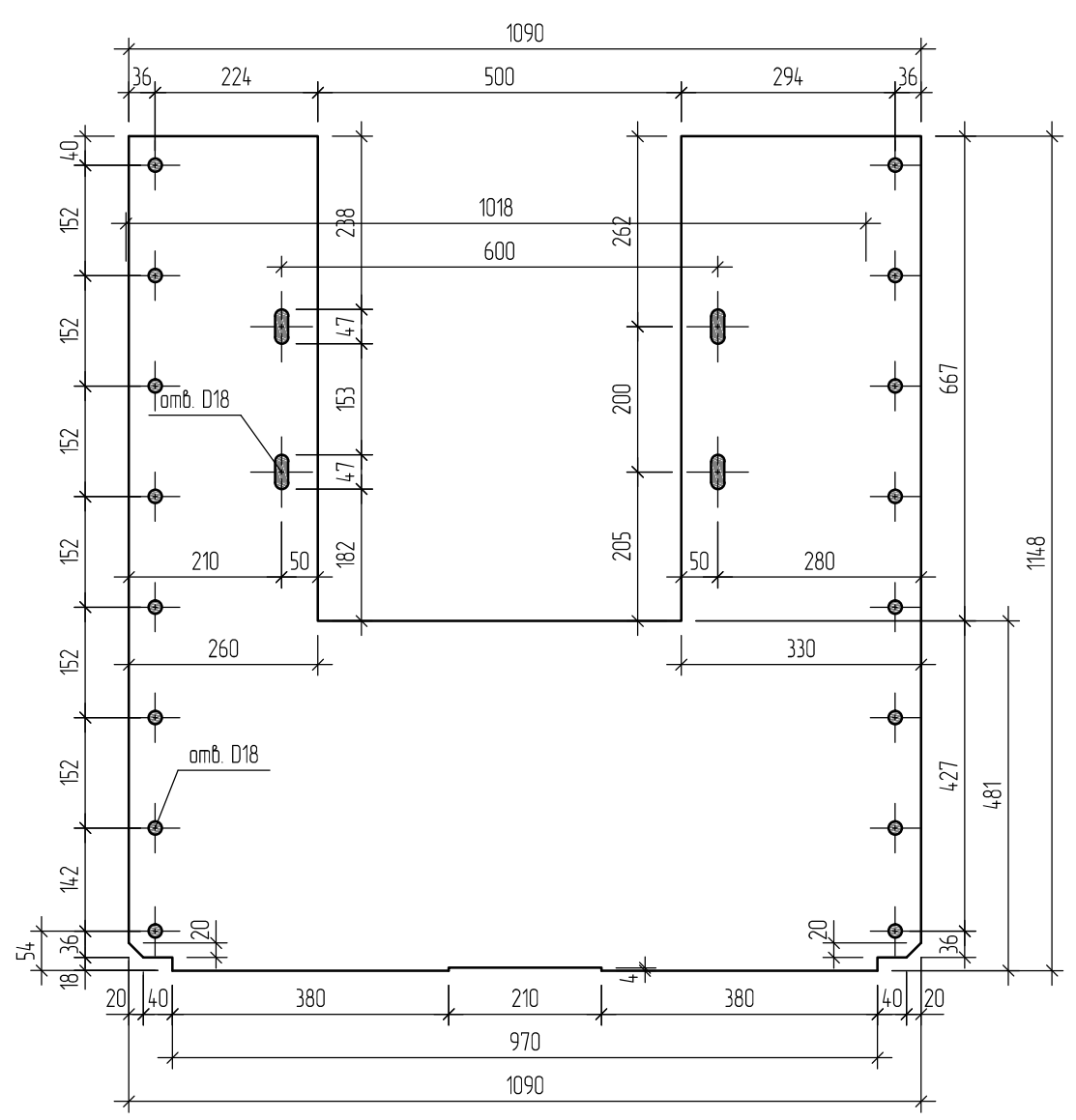
Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-7
M1:10



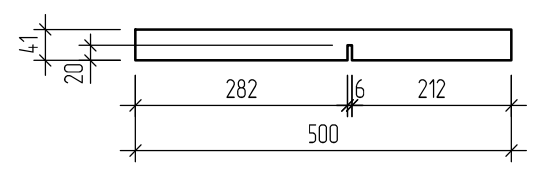
1-1
M1:10



Деталь поз.1
M1:10



Деталь поз.6
M1:10



1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 4.3.

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогредевых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	42	55
Н. контр.			Травин А.В.			Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-7 (начало)	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Копировал

Формат А3

Требуется изготовить

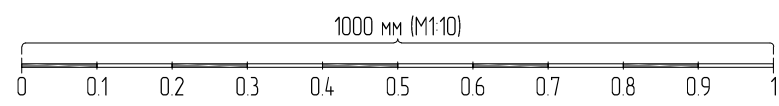
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Оп-7	1	59.47	59.47

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦППП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Оп-7	Опорная конструкция марки Оп-7									
	1	1	-	—1090x4	1148	39.29	39.29	59.47	С255-4	
	2	1	-	—210x10	380	6.26	6.26			
	3	1	-	—183x6	477	4.11	4.11			
	4	1	-	—193x6	477	4.34	4.34			
	5	1	-	—150x6	500	3.53	3.53			
	6	2	-	—41x6	500	0.97	1.94			
Общая масса металла:								59.47		

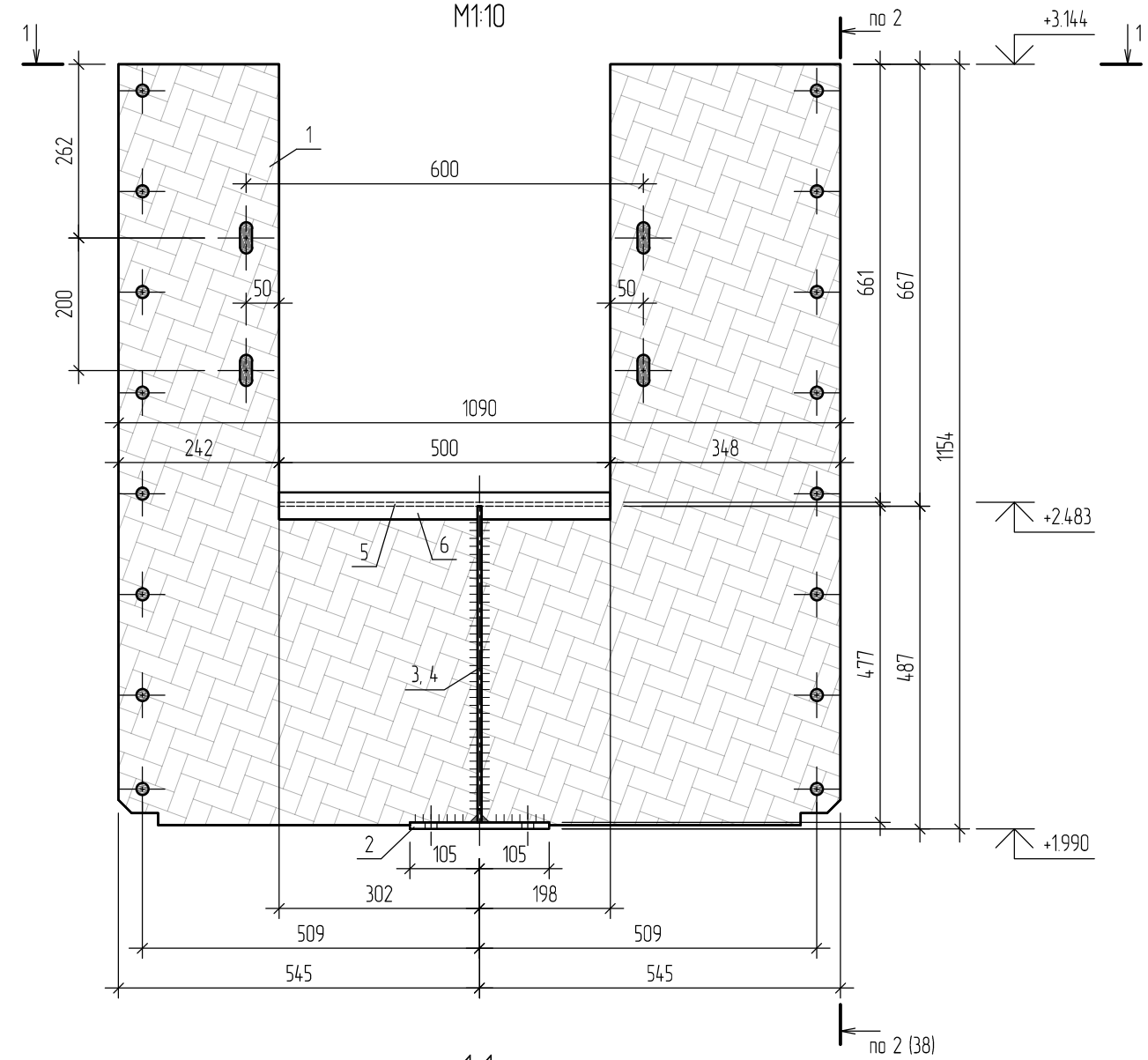
- Общие указания см. листы 12-14. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 42.
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.1, 2 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
- Дет. поз.2, 3, 4 см. листы 39, 40.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_i=5 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, У2.

Согласовано:			
Взам. инв. №			
Подпись и дата			
Инв. № подл.			

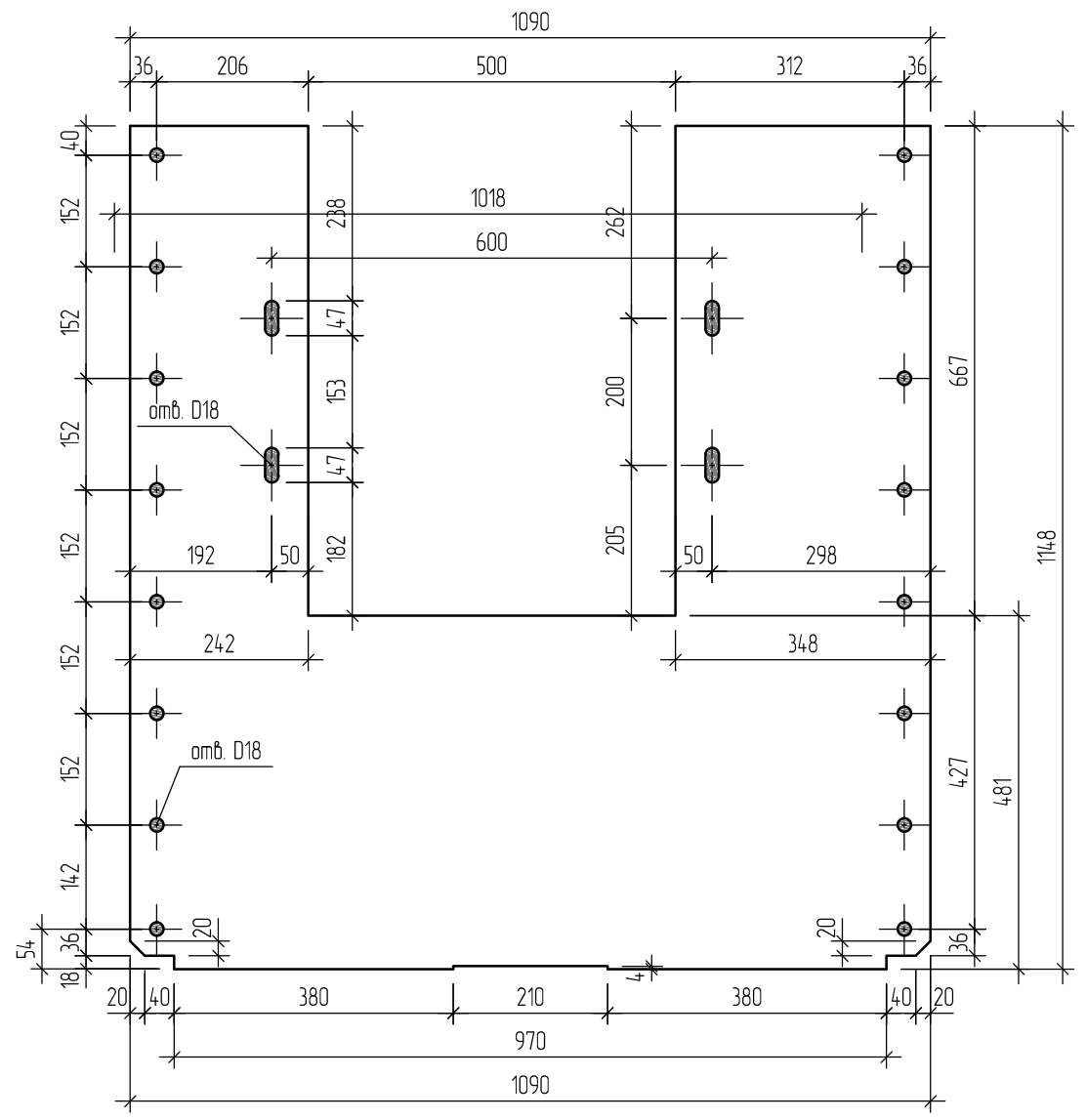
						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогрелных плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦППП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	43	55
Н. контр.			Травин А.В.			Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-7 (окончание)	ООО «Импульс» г.Самара, 2024 г.		



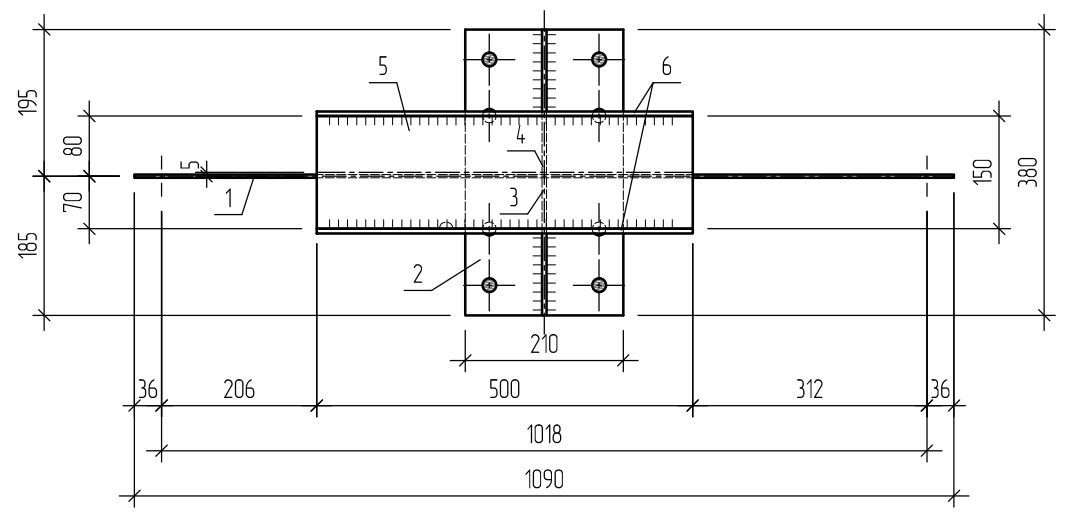
Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-8
M1:10



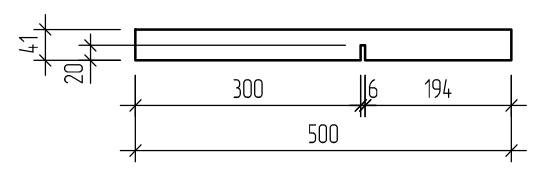
Деталь поз.1
M1:10



1-1
M1:10



Деталь поз.6
M1:10



1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 4.5.

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогредевых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	44	55
Н. контр.			Травин А.В.			Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-8 (начало)	ООО «Импульс» г.Самара, 2024 г.		

Требуется изготовить

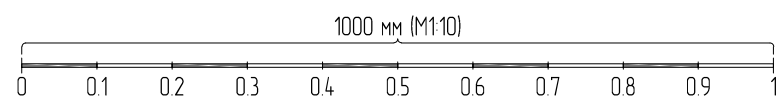
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Оп-8	2	59.47	118.94

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦППП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Оп-8	Опорная конструкция марки Оп-8									
	1	1	-	—1090x4	1148	39.29	39.29	59.47	С255-4	
	2	1	-	—210x10	380	6.26	6.26			
	3	1	-	—183x6	477	4.11	4.11			
	4	1	-	—193x6	477	4.34	4.34			
	5	1	-	—150x6	500	3.53	3.53			
	6	2	-	—41x6	500	0.97	1.94			
Общая масса металла:								59.47		

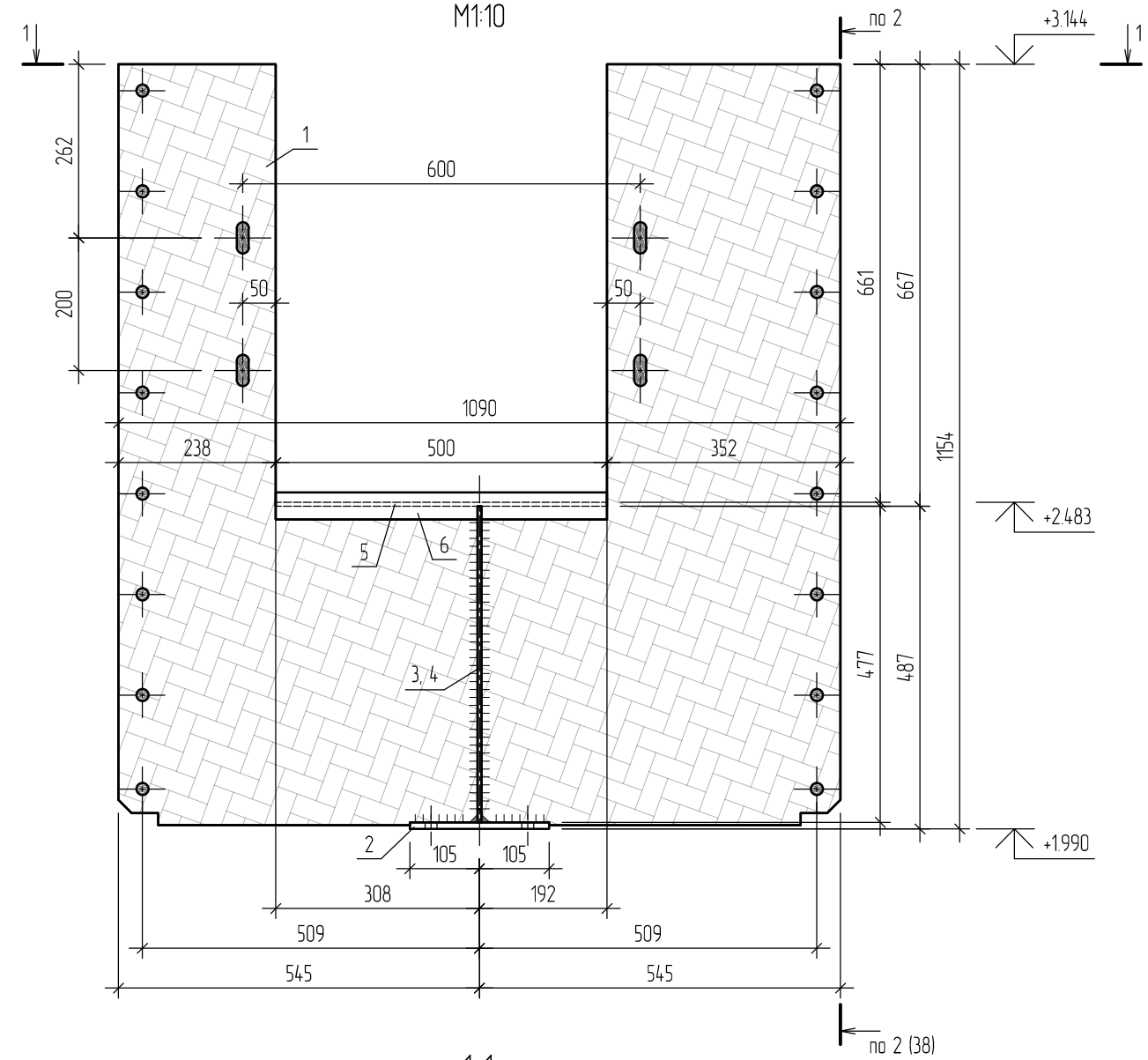
- Общие указания см. листы 12-14. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 44.
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.1, 2 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
- Дет. поз.2, 3, 4 см. листы 39, 40.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_i=5 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, У2.

						609-24-КМ		
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогредевых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Балакин Д.Н.				Р	45	55
						«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦППП) инв.№3845. Конструкции металлические»		
Н. контр.		Травин А.В.				Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-8 (окончание)		ООО «Импульс» г.Самара, 2024 г.

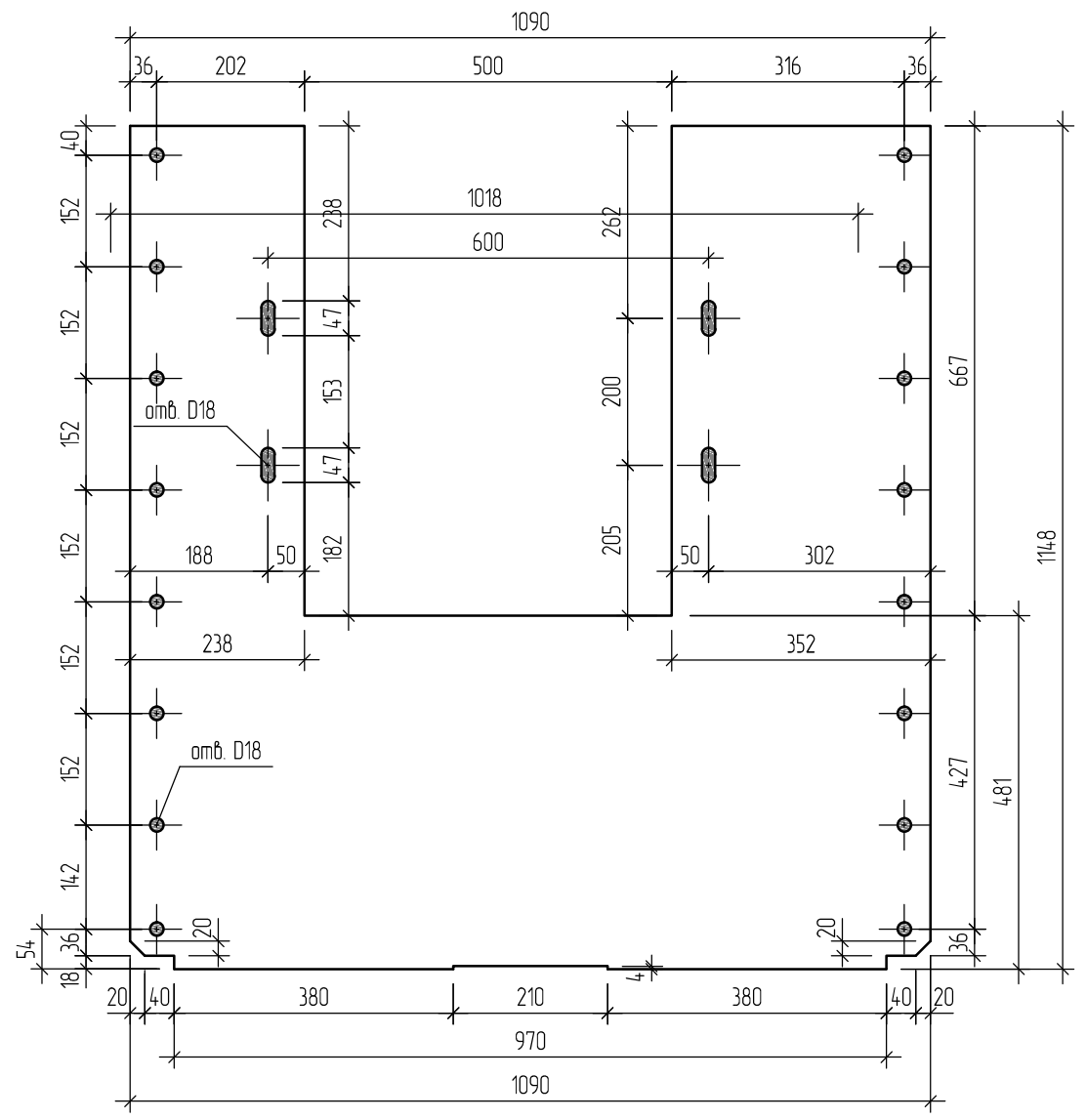
Согласовано:			
Взам. инв. №			
Подпись и дата			
Инв. № подл.			



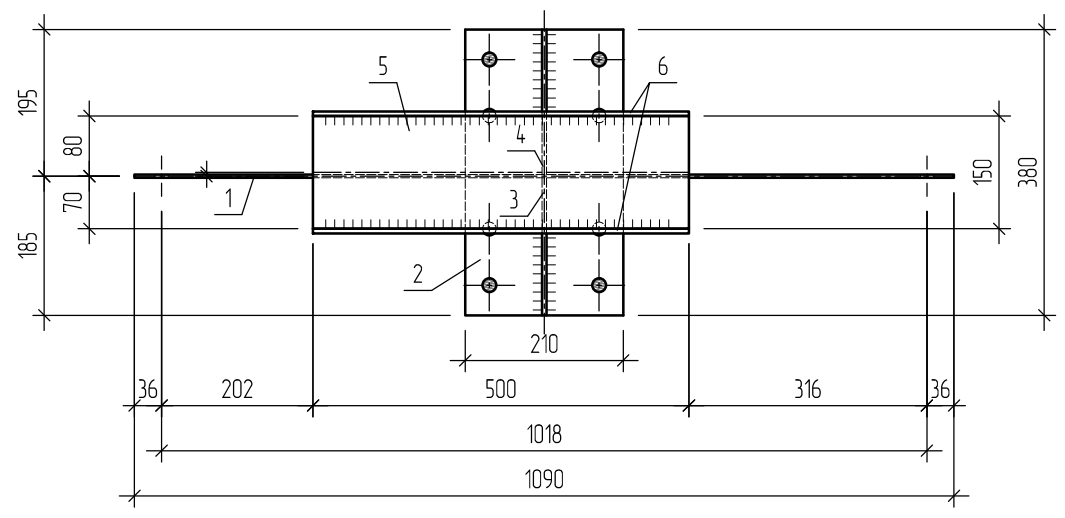
Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-9
M1:10



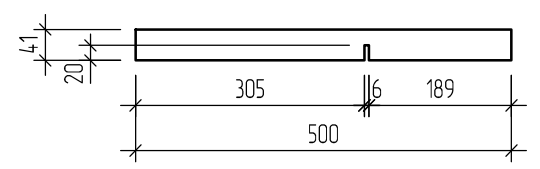
Деталь поз.1
M1:10



1-1
M1:10



Деталь поз.6
M1:10



1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 4.7.

Согласовано:	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогредевых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	46	55
Н. контр.			Травин А.В.			Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-9 (начало)	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Требуется изготовить

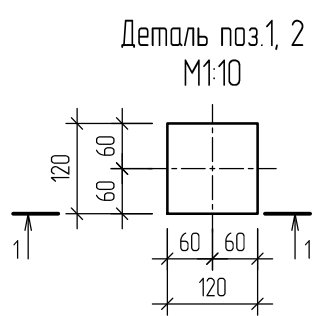
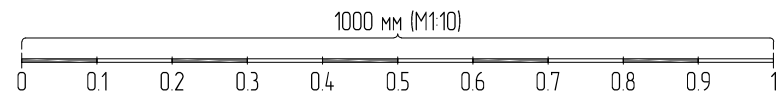
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Оп-9	1	59.47	59.47

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦППГ) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Оп-9	Опорная конструкция марки Оп-9									
	1	1	-	—1090x4	1148	39.29	39.29	59.47	С255-4	
	2	1	-	—210x10	380	6.26	6.26			
	3	1	-	—183x6	477	4.11	4.11			
	4	1	-	—193x6	477	4.34	4.34			
	5	1	-	—150x6	500	3.53	3.53			
	6	2	-	—41x6	500	0.97	1.94			
Общая масса металла:								59.47		

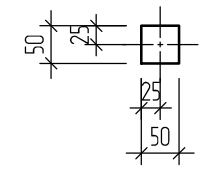
- Общие указания см. листы 12-14. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 46.
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.1, 2 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
- Дет. поз.2, 3, 4 см. листы 39, 40.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_i=5 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, У2.

						609-24-КМ		
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству газогредевых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Балакин Д.Н.				Р	47	55
						«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦППГ) инв.№3845. Конструкции металлические»		
						Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-9 (окончание)		
Н. контр.		Травин А.В.				ООО «Импульс» г.Самара, 2024 г.		

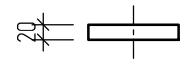
Согласовано:			
Взам. инв. №			
Подпись и дата			
Инв. № подл.			



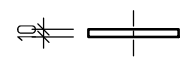
Выверочная подкладка под стойки дет. поз.4 М1:10



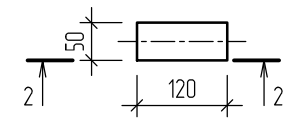
1-1 деталь поз.1 М1:10



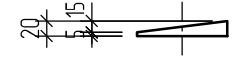
1-1 деталь поз.2 М1:10



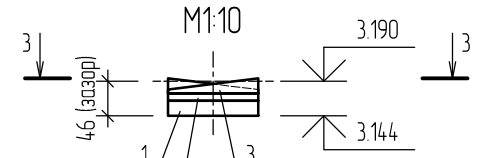
Деталь поз.3 М1:10



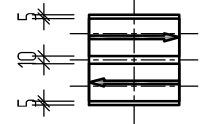
2-2 М1:10



Пакет подкладок в сборе по Оп-1, 2, 3 М1:10



3-3 М1:10



Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Под-1			
поз.1	67	2.26	151.42
поз.2	67	1.13	75.71
поз.3	134	0.94	125.96
Под-2			
поз.1	1064	0.04	42.56

Схема горизонтального положения анкерного крепежа стоек - Вариант №1 М1:10

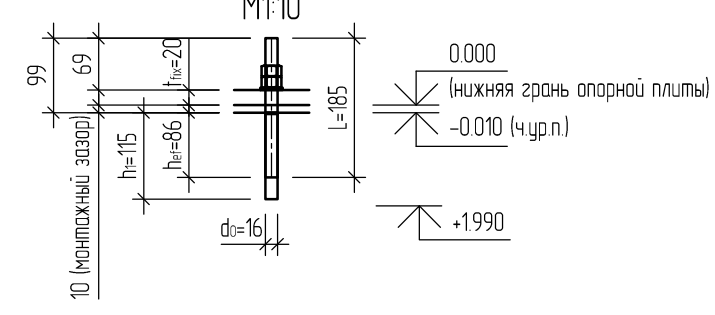
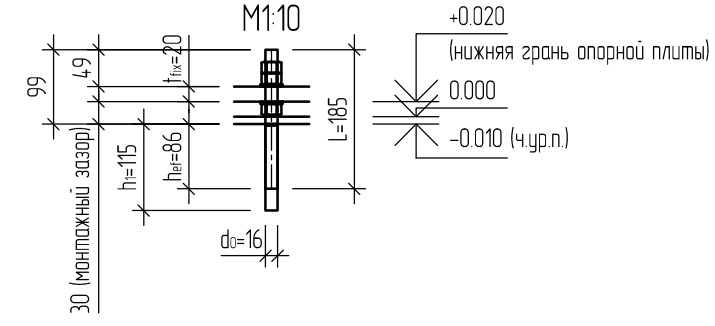


Схема горизонтального положения анкерного крепежа стоек - Вариант №2 М1:10



Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Под-1	Подкладки и клинья под опорные конструкции Оп-1, 2, 3, 4									
	1	67	-	-120x20	120	2.26	151.42	353.09	С255-4	
	2	67	-	-120x10	120	1.13	75.71			
	3	134	-	-50x20	120	0.94	125.96			
Общая масса металла:							353.09			

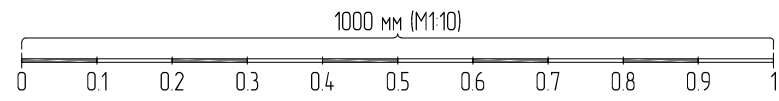
Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Под-2	Выверочные подкладки под стойки									
	1	1064	-	-50x2	50	0.04	42.56	42.56	С255-4	(оцинк.)
Общая масса металла:							42.56			

						609-24-КМ					
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов		
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	48	55		
Н. контр.			Травин А.В.			Подкладки и клинья					
						ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.					

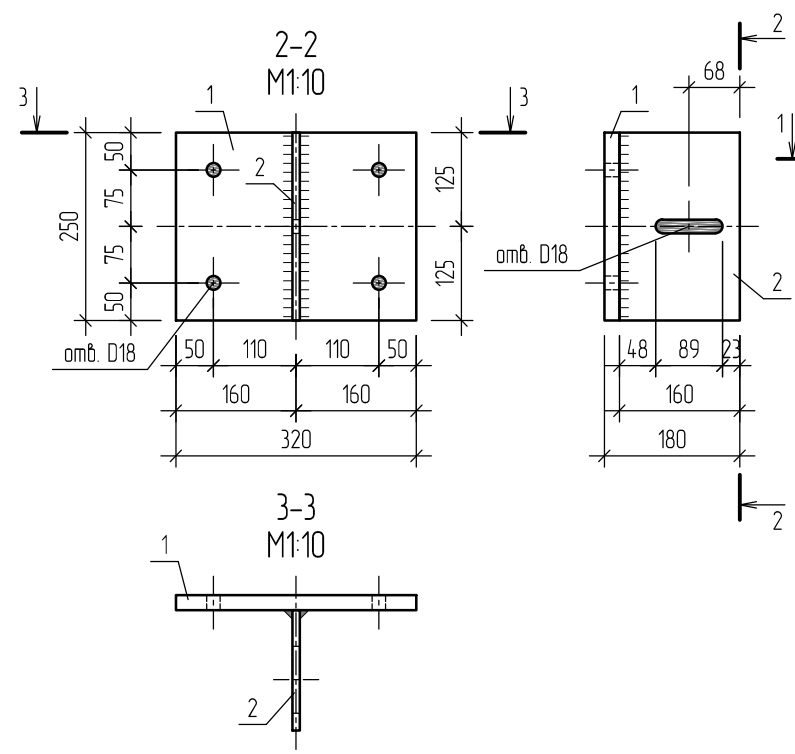
1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.

Согласовано:

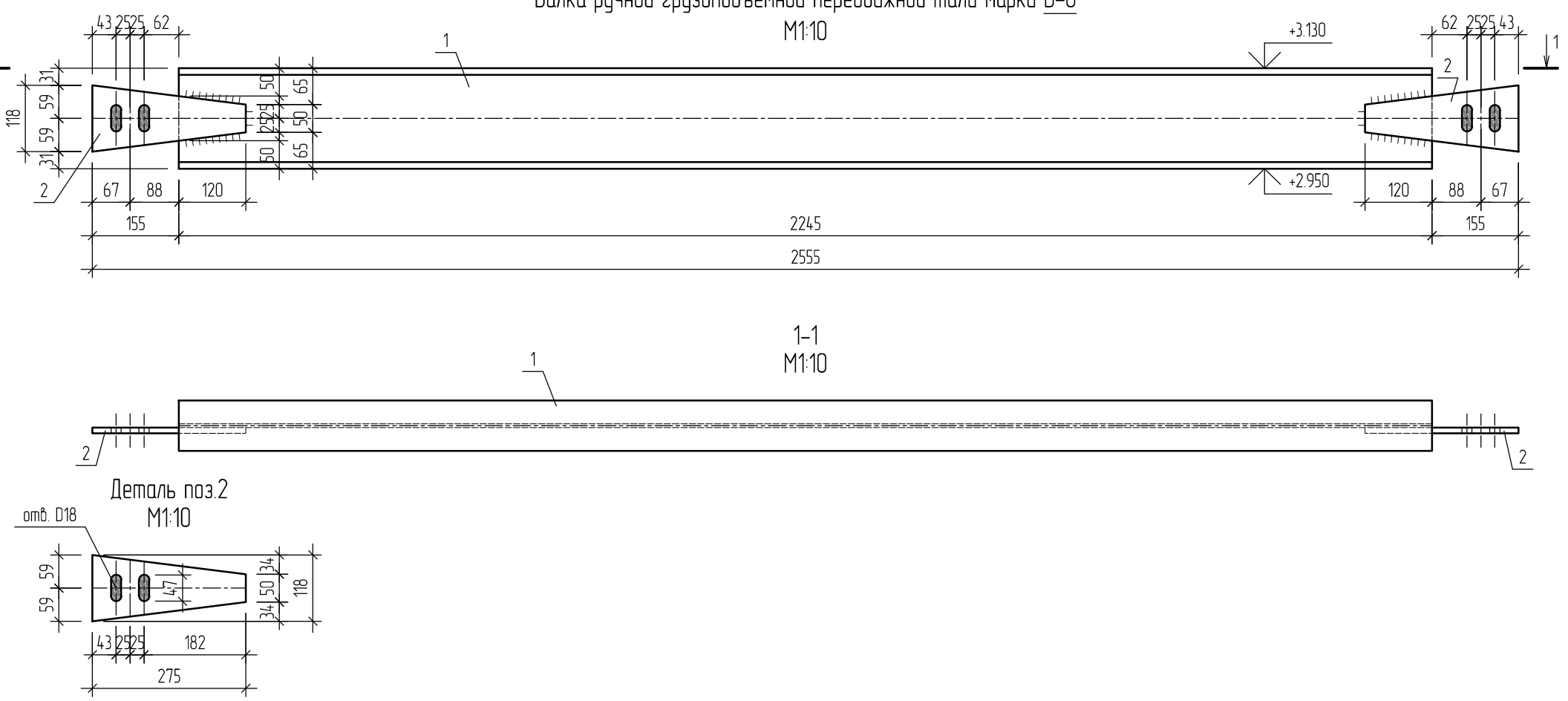
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Опорная конструкция марки Оп-10
M1:10



Балка ручной грузоподъемной передвижной тали марки Б-6
M1:10



1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 50.

Согласовано:	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв №3936, цех по производству газогредевых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	49	55
Н. контр.			Травин А.В.			Балка ручной грузоподъемной передвижной тали марки <u>Б-6</u> и ее опорная конструкция марки <u>Оп-10</u> (начало)	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Б-6	1	63.02	63.02
Оп-10	1	15.70	15.70

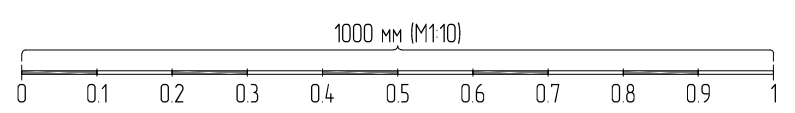
Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Б-6	Балка марки Б-6									
	1	1	-	┘ 18М	2245	57.92	57.92	63.02	С255-4	
	2	2	-	— 118x10	275	2.55	5.10			
Общая масса металла:								63.02		

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Оп-10	Опорная конструкция марки Оп-10									
	1	1	-	— 250x20	320	12.56	12.56	15.70	С255-4	
	2	1	-	— 160x10	250	3.14	3.14			
Общая масса металла:								15.70		

1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 4.9.

							609-24-КМ			
							Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					
Разработал		Балакин Д.Н.				«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов	
							Р	50	55	
Н. контр.		Травин А.В.				Балка ручной грузоподъемной передвижной тали марки Б-6 и ее опорная конструкция марки Оп-10 (окончание)	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.			

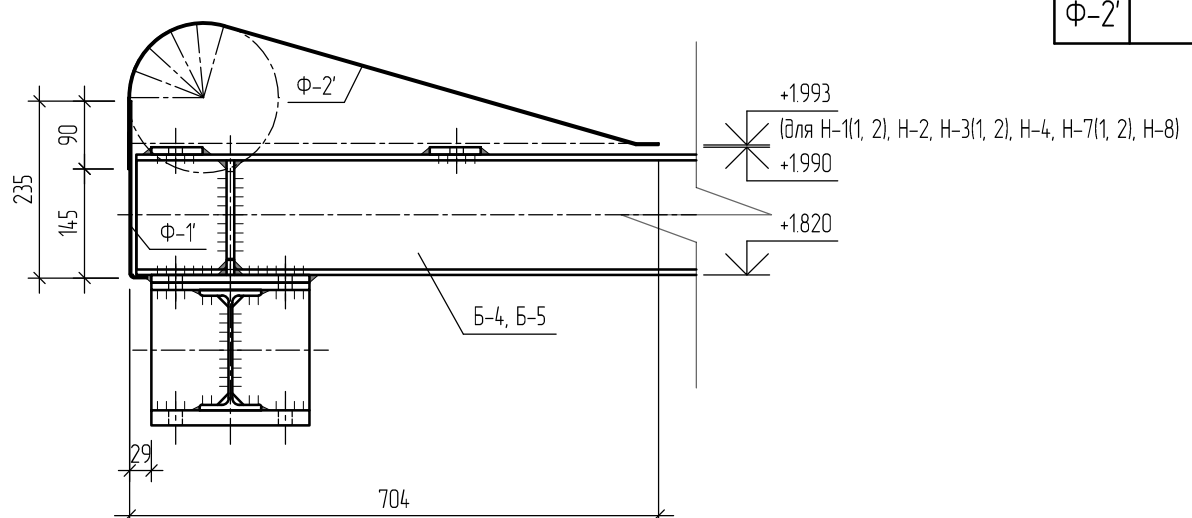
Согласовано:			
Взам. инв. №			
Подпись и дата			
Инв. № подл.			



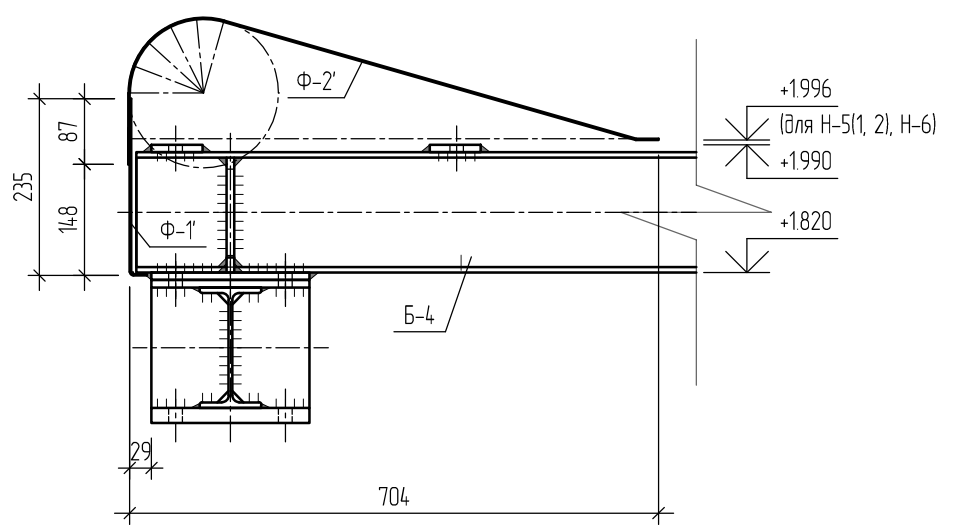
Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Ф-1'		348.02	348.02
Ф-2'		133.46	133.46

Узел 1
(установка фасонных элементов марки Ф-1', 2')
М1:10

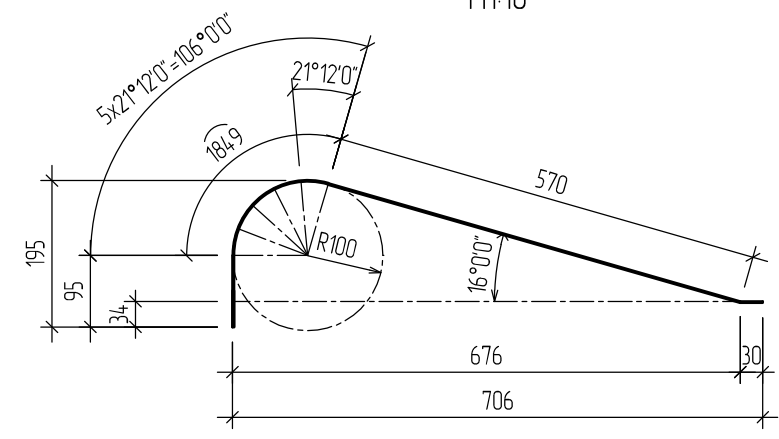
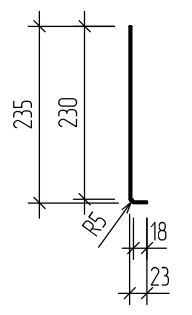


Узел 2
(установка фасонных элементов марки Ф-1', 2')
М1:10



Фасонный элемент марки Ф-2'
М1:10

Фасонный элемент марки Ф-1'
М1:10



Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Ф-1'	Фасонный элемент марки Ф-1'									
	Ф-1'(1)	34	-	-256x2	2500	10.05	341.70	348.02	С255-4	
	Ф-1'(1)	2	-	-256x2	785	3.16	6.32			
Общая масса металла:							348.02			
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Ф-2'	Фасонный элемент марки Ф-1'									
	Ф-2'(1)	2	-	-880x2	2500	34.54	69.08	133.46	С255-4	
	Ф-2'(2)	2	-	-880x2	585	8.08	16.16			
	Ф-2'(3)	1	-	-880x2	1600	22.11	22.11			
	Ф-2'(4)	1	-	-880x2	1890	26.11	26.11			
Общая масса металла:							133.46			

1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11.

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	51	55
Н. контр.	Травин А.В.					Фасонные элементы марок Ф-1', 2'	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

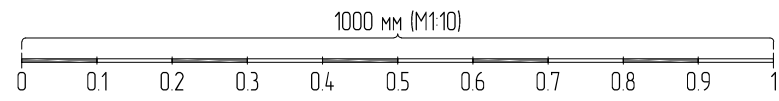
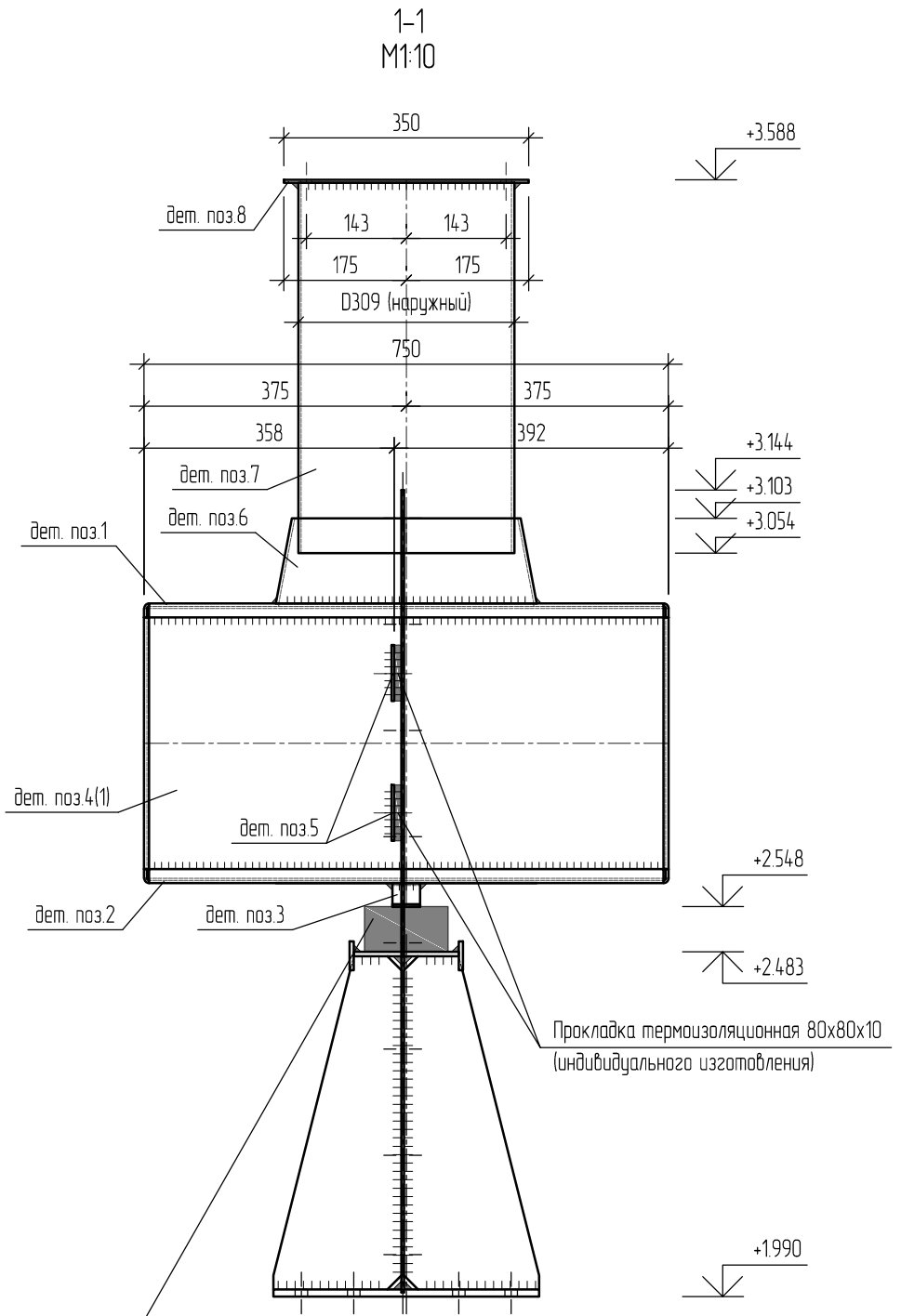
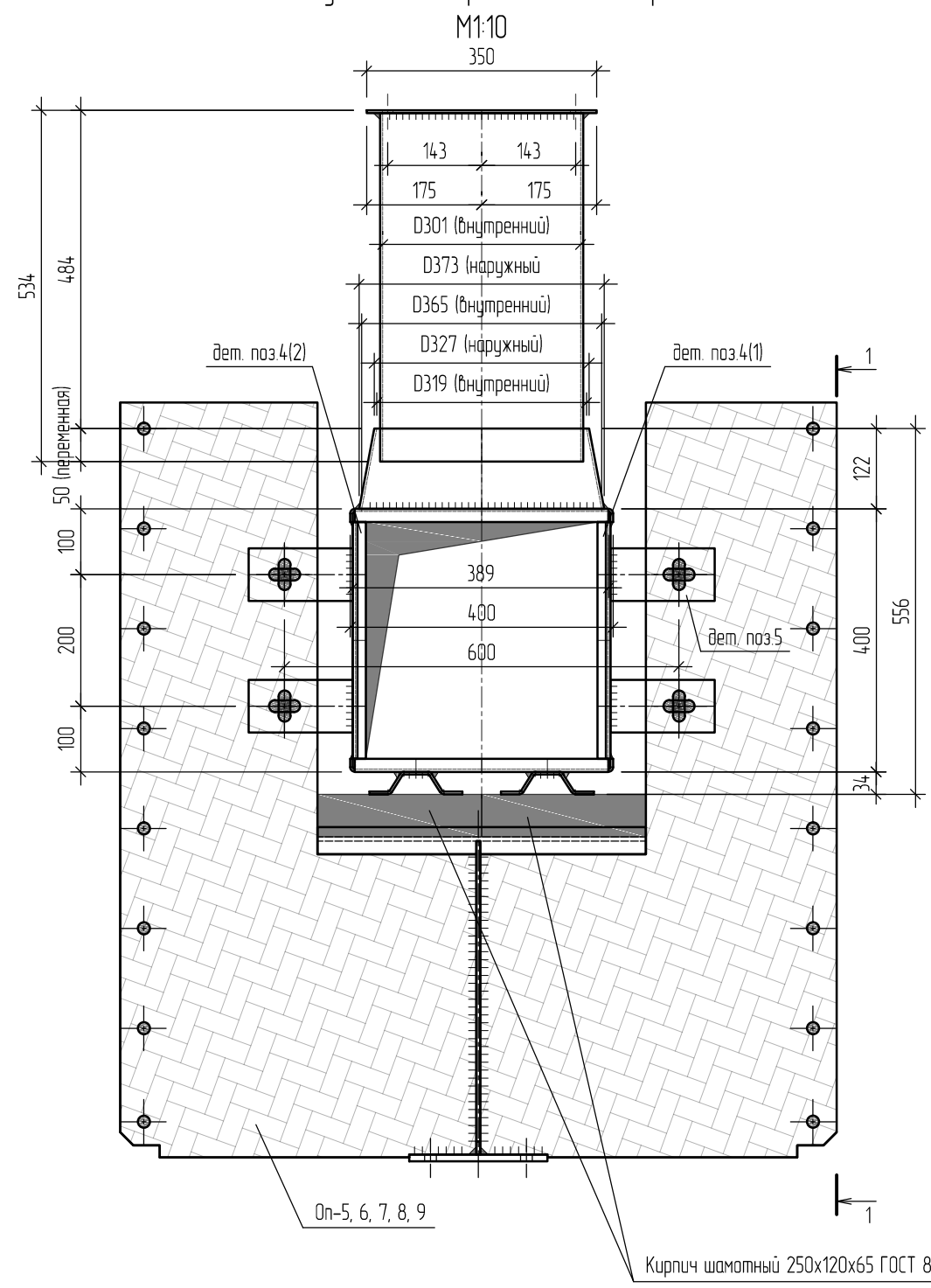


Схема установки коробов газовых горелок



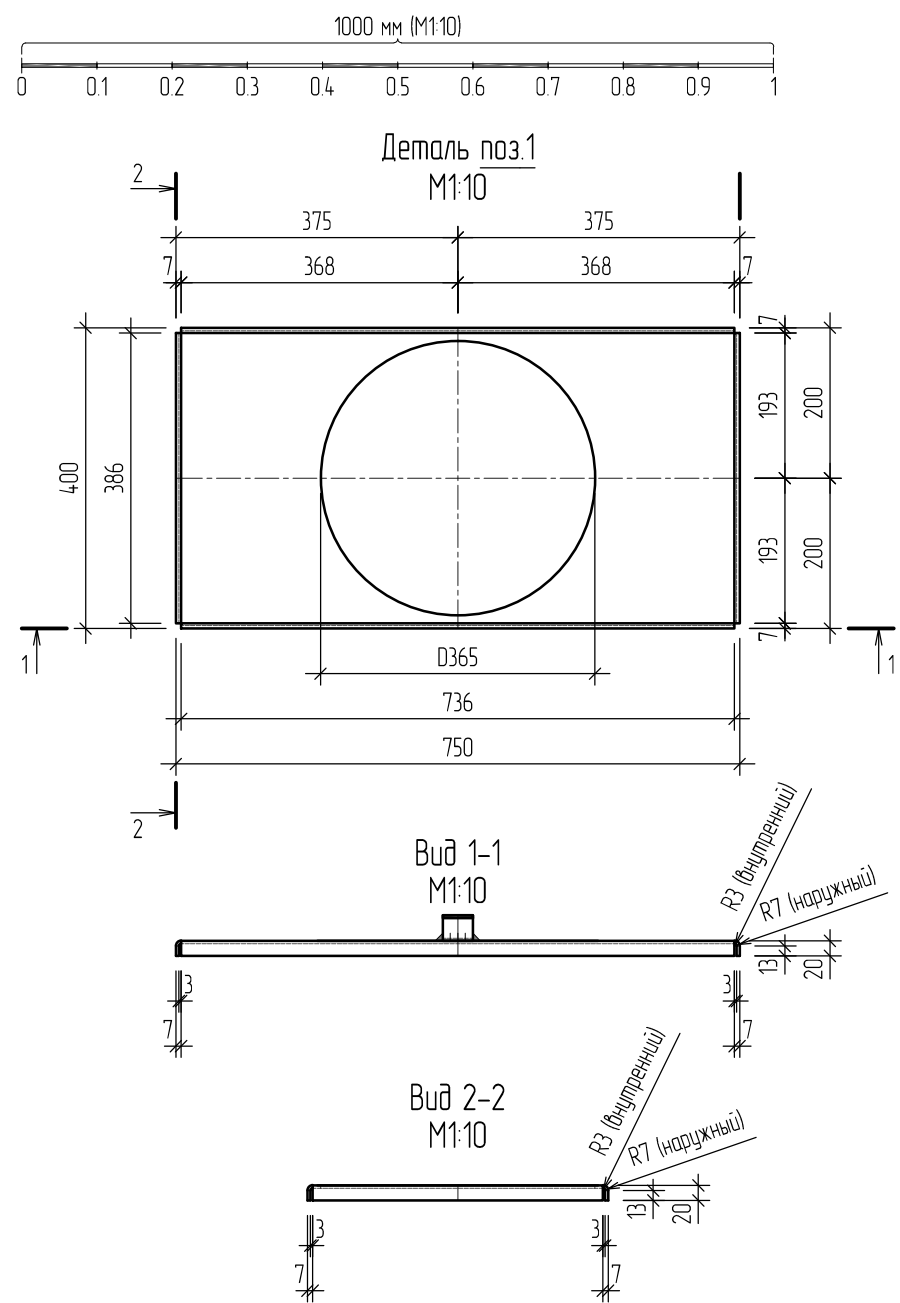
2. Отверстия для коробов газовых горелок в существующие Оп-5, 6, 7, 8 выполнять по месту монтажа. Всего отверстий - 4x5=20 шт.

- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 38, 40, 42, 44, 46, 53, 54, 55.
- Соединение коробов газовых горелок с новыми опорными конструкциями марок Оп-5, 6, 7, 8, 9, а также с существующими марок Оп-5, 6, 7, 8 выполнять на болтах марки М16-6g.60.58 ГОСТ 7798-70, всего - 4x6+4x5=44 шт. Болты комплектовать 2-мя гайками М16-6H.5(S24) ГОСТ 5915-70 - 8x6+8x5=88 шт. и 2-мя шайбами М16 ГОСТ 11371-78 - 8x6+8x5=88 шт. Предусмотреть запас метизов с коэффициентом ($k_{запаса}=1.05$).

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв №3936, цех по производству газогредевых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	52	55
Н. контр.			Травин А.В.			Короба газовых горелок (начало)	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
	11	119.38	1313.18

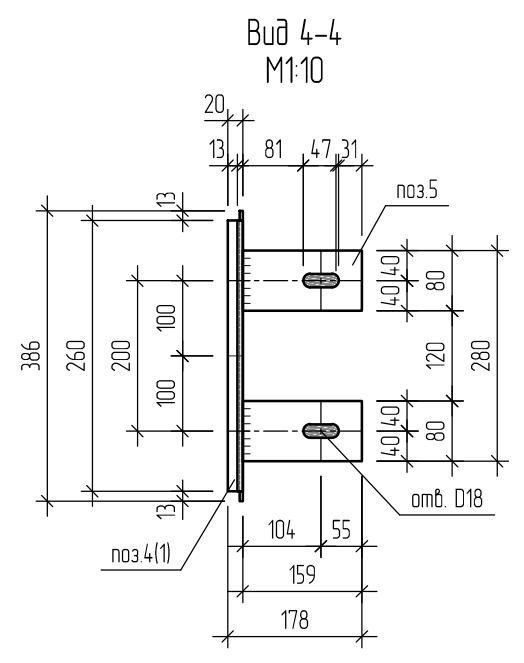
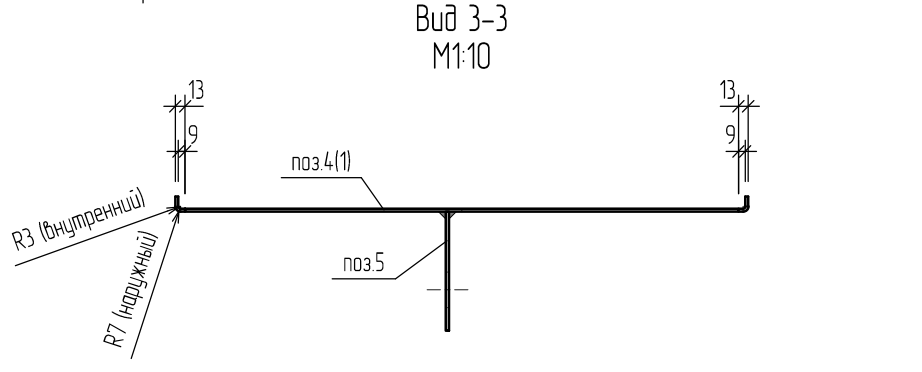
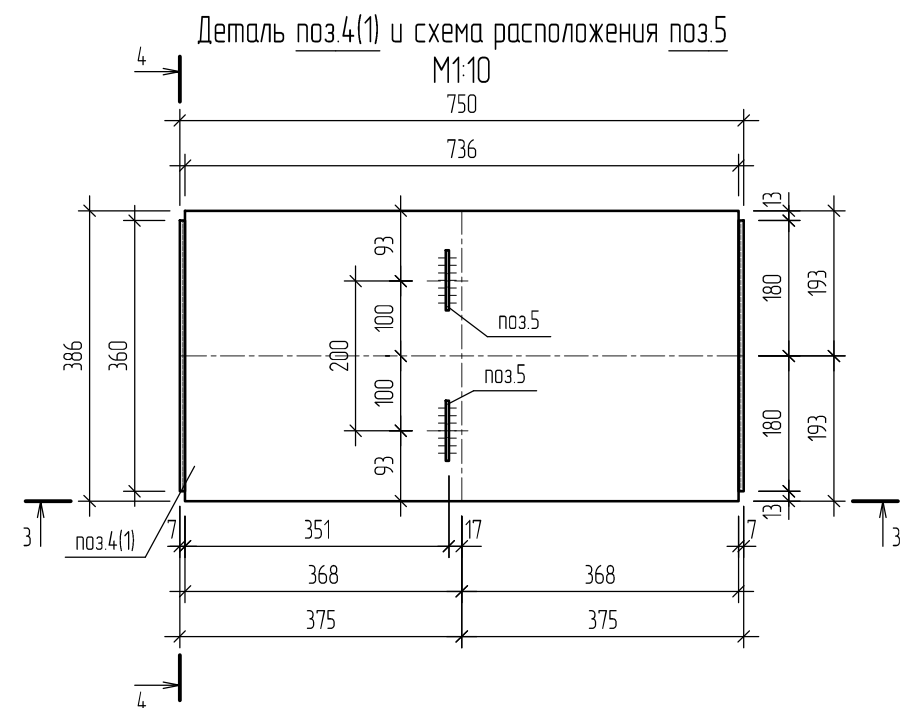
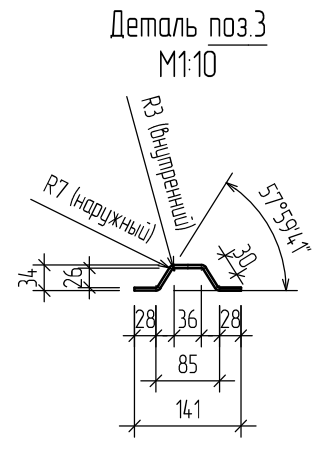
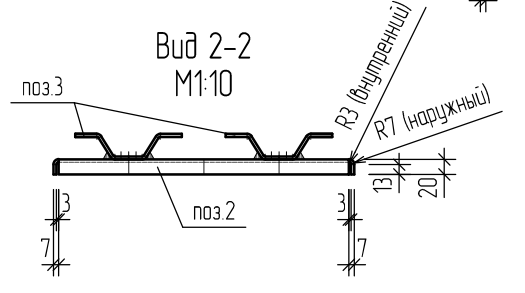
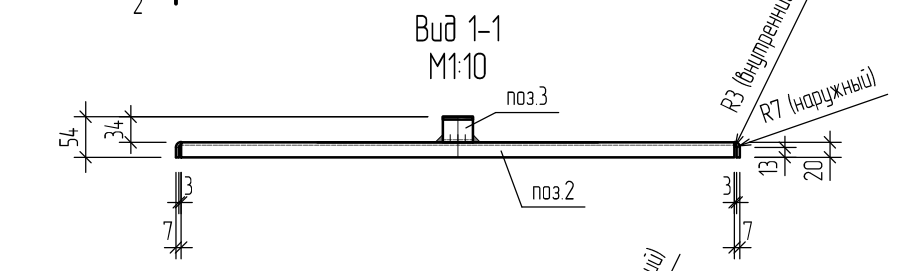
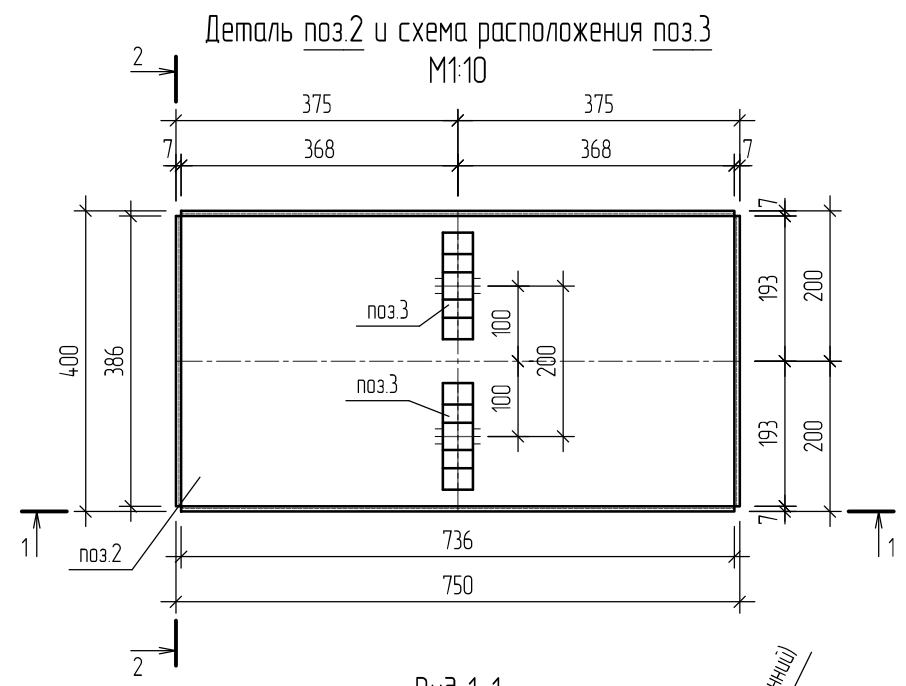
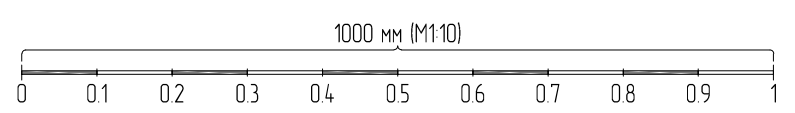
Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Короб газовой горелки										
	1	1	-	-434x4	784	10.75	10.75	119.38	08X18H10T	
	2	1	-	-434x4	784	10.75	10.75			
	3	2	-	-40x4	180	0.23	0.46			
	4(1)	1	-	-386x4	784	9.56	9.56			
	4(2)	1	-	-386x4	784	9.56	9.56			
	5	4	-	-80x4	159	0.40	1.60			
	6	1	-	-1057x4	1694	56.58	56.58			
	7	1	-	-530x4	970	16.25	16.25			
	8	1	-	-350x4	350	3.87	3.87			
Общая масса металла:								119.38		

Техническая спецификация стали

Вид профиля, ГОСТ или ТУ	Марка металла ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металла по конструкциям, кг		Общая масса, кг
Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-2015	08X18H10T	-4	1	1313.18		1313.18
	ГОСТ 5632-2014 (нержавеющая сталь)					
	Итого:		2	1313.18		1313.18
Всего профиля:			3	1313.18		1313.18
Всего профиля:			4	1313.18		1313.18
Итого масса металла:			5	1313.18		1313.18
Всего масса металла:			6	1313.18		1313.18
	В том числе по маркам:	08X18H10T	7	1313.18		1313.184

- Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 52, 54, 55.
- Материал коробов газовых горелок - нержавеющая сталь марки 6-23 по ГОСТ 5632-2014 с обозначением 08X18H10T (коррозионностойкая, жаростойкая).
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.8 выполнять сверлением диаметром сверла М16.
- Дет. поз.4(2) изготавливается зеркально дет. поз.4(1) относительно числовых осей.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_f=5 мм.

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	53	55
Н. контр.			Травин А.В.			Короба газовых горелок (продолжение 1)	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

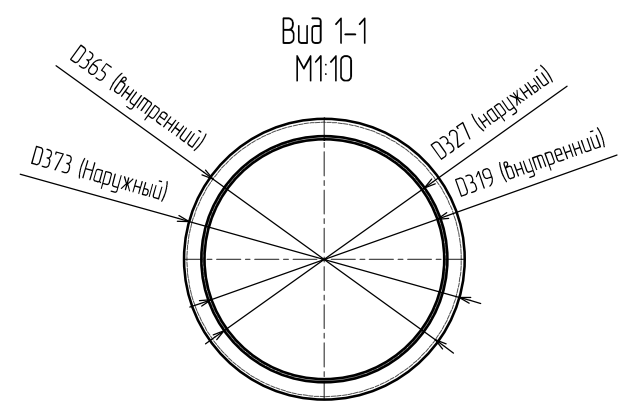
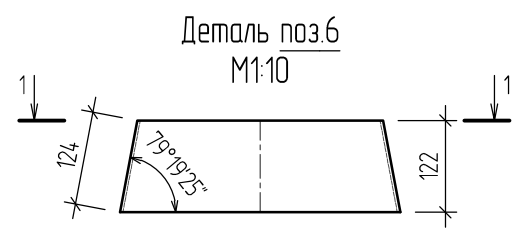
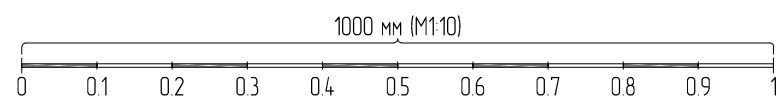


1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 52, 53, 55.

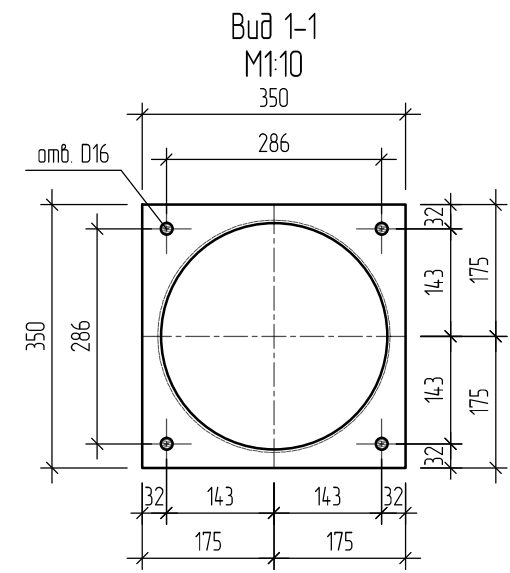
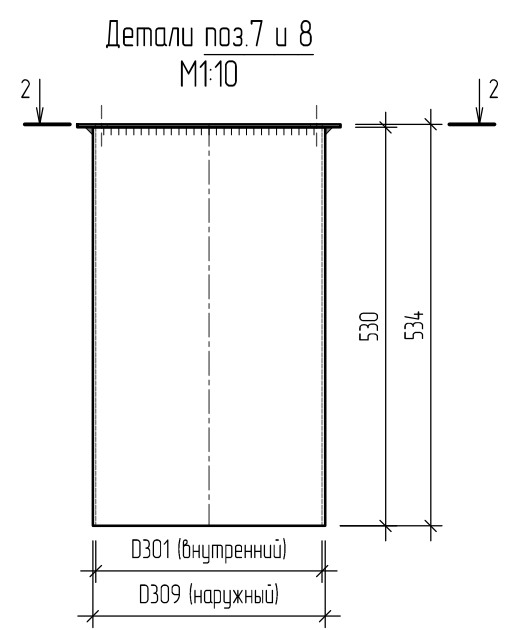
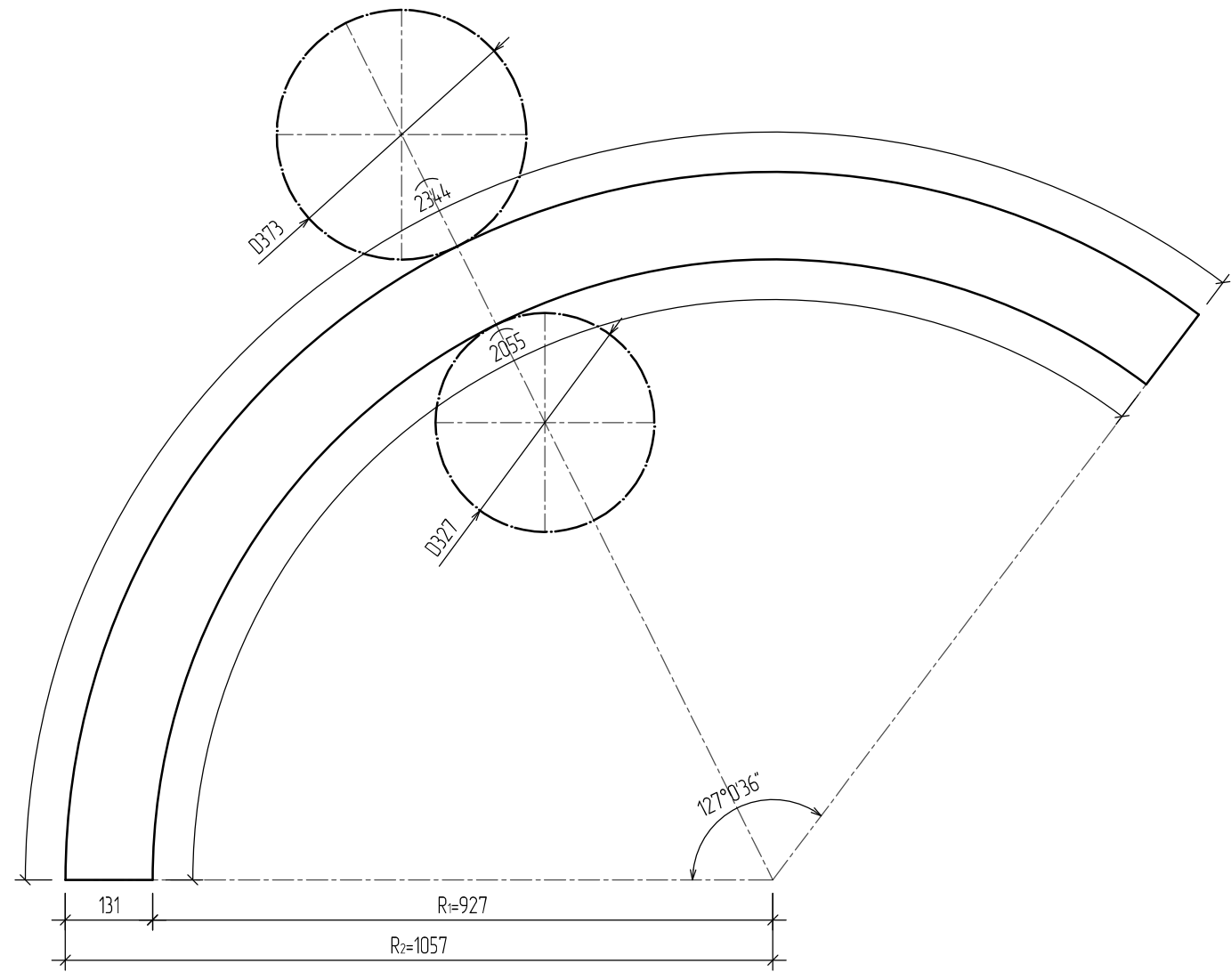
Согласовано:

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

609-24-КМ					
Объект: «Нежилое здание Ф инв.№3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Балакин Д.Н.				
Н. контр.	Травин А.В.				
Короба газовых горелок (продолжение 2)				Стадия	Лист
				Р	54
				Листов	55
				ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.	



Развертка деталь поз.6 M1:10



1. Общие указания см. листы 1.2-1.4. Данный лист см. совместно с листами 4-11, 52, 53, 54.

						609-24-КМ			
						Объект: «Нежилое здание Ф инв №3936, цех по производству пазогребневых плит ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», расположенное по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный р-н, ул. Береговая, д. 9».			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Модернизация строительных конструкций аварийного участка сушильной камеры, сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845. Конструкции металлические»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.	<i>[Signature]</i>			Р	55	55
Н. контр.			Травин А.В.	<i>[Signature]</i>		Короба газовых горелок (окончание)	ООО «Импульс» г. Самара, 2024 г.		

Согласовано:	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	