

Российская Федерация

ООО «Импульс»

СРО «ПРААП» СРО-П-085-15122009 от 15.12.2009

Заказчик: ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»

Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская область, г. Самара, Промышленный район, ул. Березовая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»

Наименование проекта: «Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв. № 3845 на основе оцинкованного металлопроката»

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Конструкции металлические

496-22-КМ

Самара 2022 г.

Российская Федерация

ООО «Импульс»

СРО «ПРААП» СРО-П-085-15122009 от 15.12.2009

Заказчик: ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»

Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская область, г. Самара, Промышленный район, ул. Березовая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»

Наименование проекта: «Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв. № 3845 на основе оцинкованного металлопроката»

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Конструкции металлические

496-22-КМ

Директор ООО «Импульс» _____ С.А. Галунин

ГИП _____ В.В. Лобанов

Самара 2022 г.

Изм.	№ док.	Подп.	Дата

Инв. № подл.	Взам. инв. №

Ведомость рабочих чертежей

начало


окончание 3

Лист	Наименование	Примечание
1,2, 1,3	Общие данные и указания	
2.1	Схемы расположения элементов каркаса. План-схема расположения стоек на отм. 0.020	
2.2	Схемы расположения элементов каркаса. План-схема расположения балок на отм. 1.810	
2.3	Схемы расположения элементов каркаса. План-схема расположения балок на отм. 1.990	
2.4	Схемы расположения элементов каркаса. План-схема расположения панелей верхнего настила по балкам на отм. 1.990	
2.5	Схемы расположения элементов каркаса. План-схема расположения панелей докового ограждения по стойкам	
2.6	Схемы расположения элементов каркаса. План-схема расположения опорных конструкций технологического оборудования и панелей докового верхнего ограждения	
2.7	Схемы расположения элементов каркаса. План-схема расположения панелей нижней нижней подшивки по балкам на отм. 1.810 и фасонных элементов марок Ф-1, Ф-2, Ф-2', Ф-3	
4	Стойки марок С-1, С-1'. Спецификация	
5	Стойки марок С-2, С-2'. Спецификация	
6	Стойки марок С-3, С-3'. Спецификация	
7	Стойки марок С-4(1), С-4-(2), С-4'(1), С-4'(2). Спецификация	
8	Вертикальные связи марки ВС-1. Спецификация	
9	Балки марки Б-1. Спецификация	
10	Балки марки Б-2. Спецификация	
11	Балки марки Б-3. Спецификация	
12	Балки марки Б-4. Спецификация	
13	Балки марки Б-5. Спецификация	
14	Панели верхнего настила марок Н-1(1), Н-1(2), Н-2. Спецификация	
15	Панели верхнего настила марок Н-3(1), Н-3(2), Н-4. Спецификация	
16	Панели верхнего настила марок Н-5(1), Н-5(2), Н-6. Спецификация	
17	Панели верхнего настила марок Н-7(1), Н-7(2), Н-8. Спецификация	
18	Панели верхнего настила марок Н-9(1), Н-9(2), Н-10. Спецификация	

Лист	Наименование	Примечание
19	Панель докового ограждения марки Ог-1. Спецификация	
20	Панель докового ограждения марки Ог-2. Спецификация	
21-23	Опорная конструкция циркуляционного вентилятора марки Оп-1. Спецификация	
24	Опорная конструкция марки Оп-2. Спецификация	
25	Опорная конструкция марки Оп-3. Спецификация	
26	Опорная конструкция марки Оп-4. Спецификация	
27, 28	Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-5. Спецификация	
29, 30	Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-6. Спецификация	
31, 32	Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-7. Спецификация	
33, 34	Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-8. Спецификация	
35, 36	Панели докового ограждения марок Ог-3, Ог-4. Спецификация	
37	Подкладки и клинья. Спецификация	
38, 39	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). Спецификация	
40, 41	Фасонные элементы марок Ф-1, Ф-2, Ф-2', Ф-3. Спецификация	

Ведомость спецификаций

Лист	Наименование	Примечание
2.2	Ведомость элементов каркаса	
3.1	Техническая спецификация стали элементов. Сводная ведомость марок	
3.2	Ведомость монтажных метизов	
4.1	Спецификация фасонных элементов	

						496-22-КМ			
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	1.1	53
Н. контр.			Травин А.В.			Общие данные	 ООО «Импульс» г. Самара, 2022 г.		

Копировал

Формат А3

Согласовано:

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Общие указания

- Чертежи проекта «Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопрокат, расположенного в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», разработаны в соответствии с требованиями действующих норм, правил и государственных стандартов, на основании технического задания к договору № 496 от 26.07.2022 г.
- Право ООО «Импульс» выполнять соответствующие проектные работы подтверждено выпиской из реестра членов СРО №1943 от 26.07.2022 выданной СРО «Приволжская региональная ассоциация архитекторов и проектировщиков» (СРО ПРААП) СРО-П-085-15122009 от 15.12.2009 г.
- Проект 496-22-КМ выполнен на стадии проектирования «Р» в объеме необходимом для подготовки сводной ведомости объемов работ, сметы и дальнейшего выполнения работ: изготовления, сборки и установки в проектное положение металлических конструкций.
- 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 53-101-98 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций»;
 - СТО НОСТРОЙ 2.10.76-2012 «Болтовые соединения. Правила и контроль монтажа, требования к результатам работ»;
 - ГОСТ 23118-2012 «Конструкции стальные строительные»;
 - 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».
- 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.
- 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».

- До начала работ совместно со службой Заказчика утвердить перечень, формы исполнительно-технической документации, выполняемой по ходу работ, а также журналы ПБ и ППБ и порядок технического надзора.
- 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».
- 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;
 - 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.

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

						496-22-КМ					
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»			Стадия	Лист	Листов
Разработал		Балакин Д.Н.							Р	12	53
Н. контр.		Травин А.В.				Общие указания (начало)			ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		

Перечень работ, подлежащие освидетельствованию:

- освидетельствование геодезической основы для строительства с разбивкой осей объекта на местности и закреплению высотного репера;
- изготовление, контрольная сборка и защита металлических элементов и метизов от коррозии методом горячего цинкования в специальных камерах;
- поэлементный монтаж элементов металлического каркаса, подшивки и фасонных деталей.

- 10. За относительную отм. 0.000 принята отметка верха рельса линии сушки.
- 11. Металлический каркас сушильной камеры, а также подпорные и выверочные подкладки, элементы настила, подшивки и фасонных деталей, являются единицами заводского изготовления и поставляются в полном комплекте для укрупнительной сборки, производимой на площадке строительства.

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 в специальных камерах.

- 12. Материал металлических элементов – сталь С255 по ГОСТ 27772-2015.
- 13. Заводские и монтажные сварные соединения выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа ГОСТ 8050-85* или в смеси углекислого газа с аргоном ГОСТ 10157-79*. ГОСТ 10157-79* сварочной проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70*. Соединения выполнять в соответствии с ГОСТ 14771-76* – способ сварки ИП, УП.
- 14. 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% угловых и торцевых швов.
- 15. Отверстия под болты выполнять сверлением. Класс точности болтовых соединений – В. Все болтовые соединения выполнять в соответствии с СТО НОСТРОЙ 2.10.76-2012, МДС 53-12001, СП 16.13330.2017, СП 70.13330.2012.
- 16. Во всех болтовых соединениях, кроме анкерных болтов, устанавливать пружинные шайбы под гайки соединения. В анкерных болтах дополнительно устанавливать контргайку.
- 17. Проектом предусмотрен выверочный монтаж стоек. До устройства подливки под базы стоек при выверке, устанавливать по 4-м сторонам наборы подкладок из листовой стали.
- 18. Обеспечить защиту металлических конструкций от коррозии в соответствии требованиями СП 28.13330.2017 методом горячего цинкования в специальных камерах.

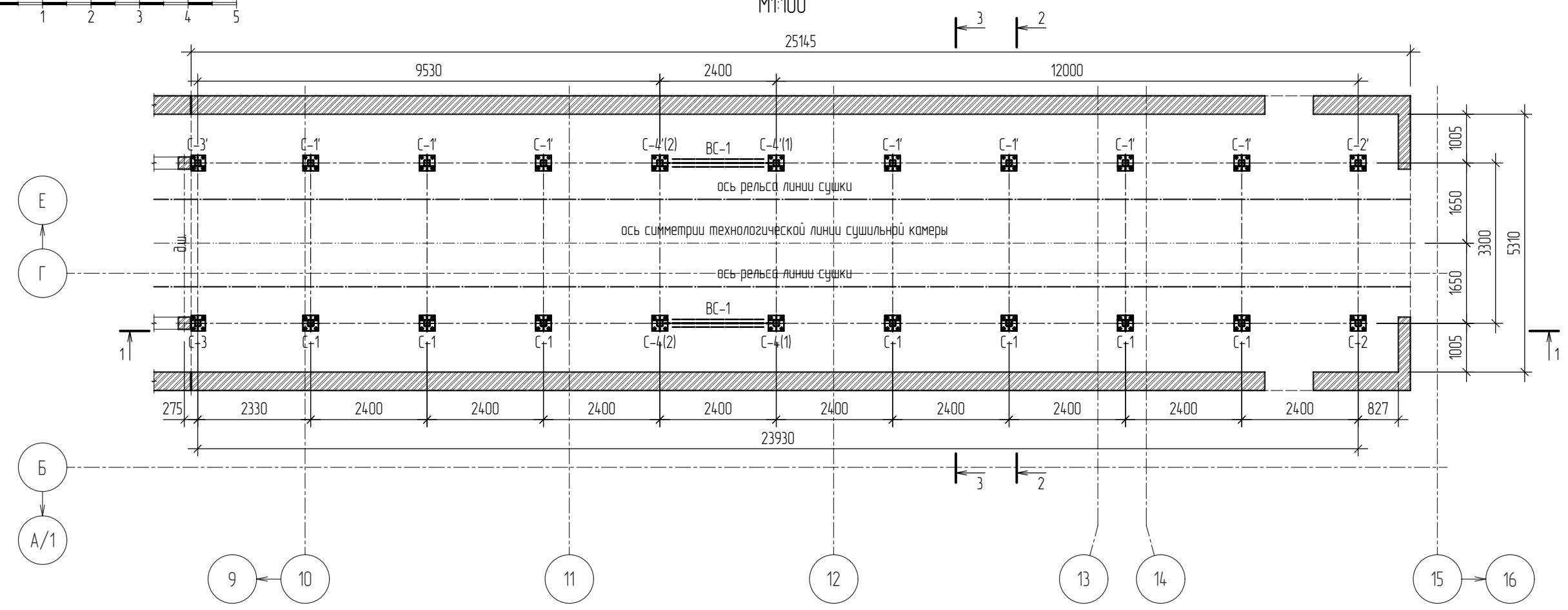
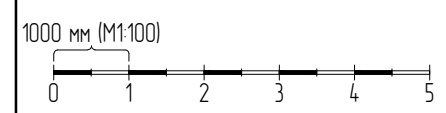
19. Порядок и последовательность проведения работ согласовать с Заказчиком отдельным ППР с увязкой подрядных организаций и технологических особенностей проведения строительных работ на данном участке.

- Условные обозначения:
- Отверстие
 - ◆ Постоянный болт
 - ⚡ Высокопрочный болт
 - Заводской сварной угловой шов (видимый)
 - --- Заводской сварной угловой шов (невидимый)
 - xxxxx Монтажный сварной угловой шов (видимый)
 - xx xx Монтажный сварной угловой шов (невидимый)
 - +++++ Заводской сварной стыковой шов (видимый)
 - +++ +++ Заводской сварной стыковой шов (невидимый)
 - ***** Монтажный сварной стыковой шов (видимый)
 - ** ** Монтажный сварной стыковой шов (невидимый)

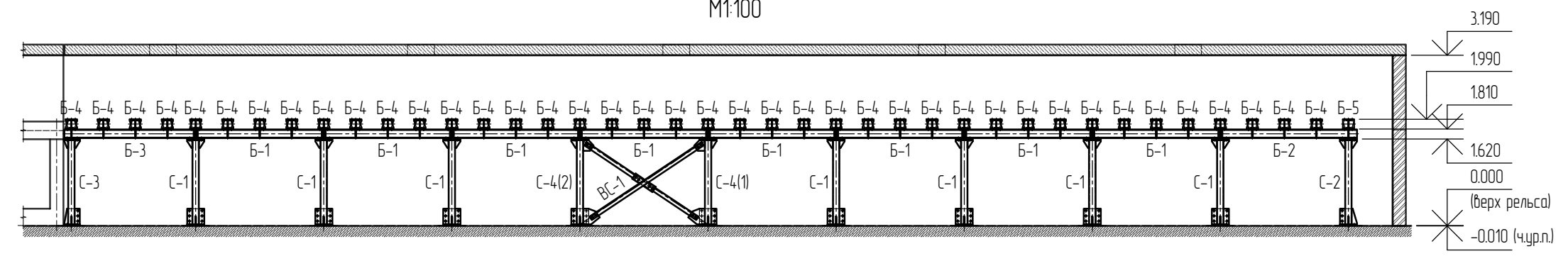
Согласовано:				
	Взам. инв. №			
	Подпись и дата			
	Инв. № подл.			

						496-22-КМ			
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Балакин Д.Н.					Р	13	53
Н. контр.		Травин А.В.				Общие указания (окончание)	ООО «Импульс» г. Самара, 2022 г.		

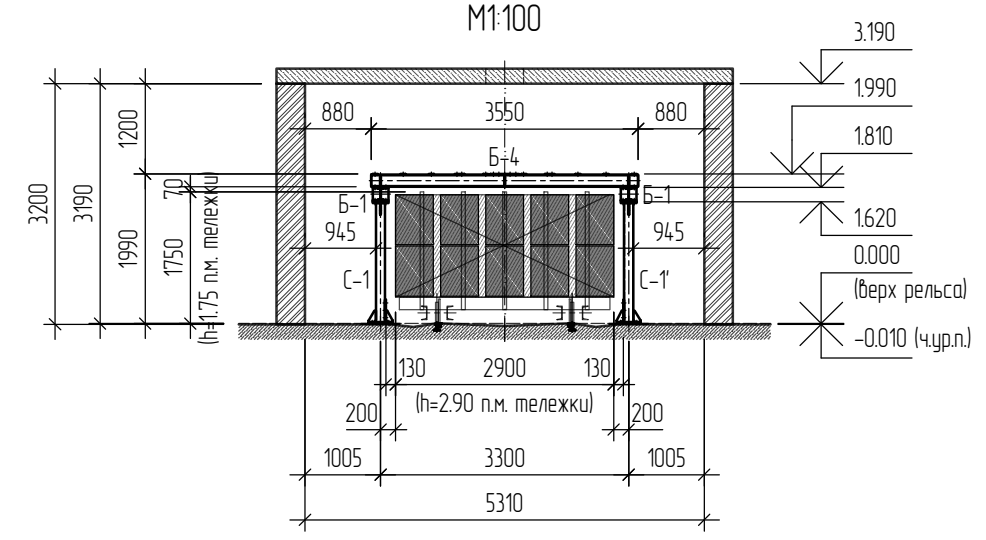
План-схема расположения стоек на отм. 0.020
M1:100



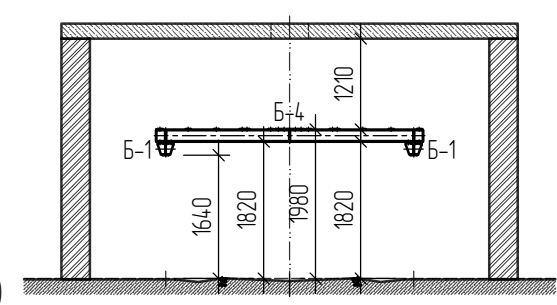
1-1
M1:100



2-2
M1:100

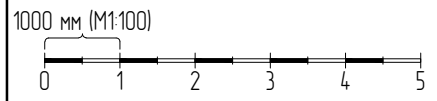


3-3
M1:100

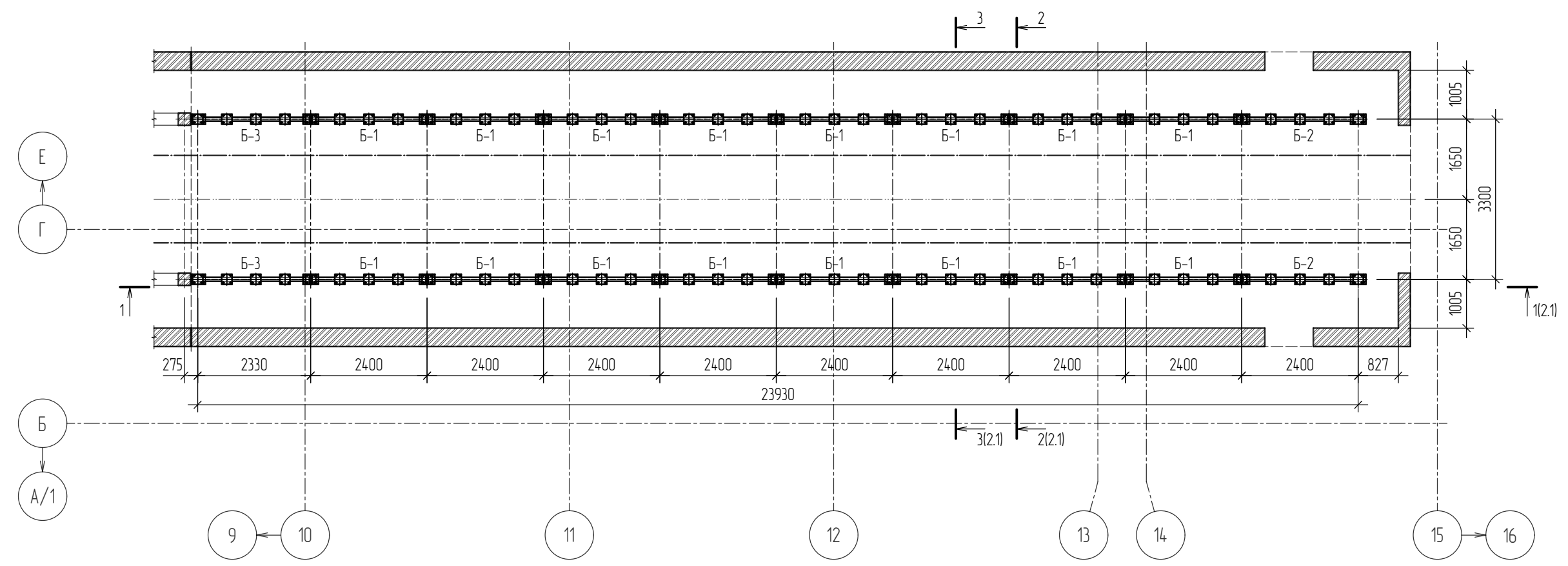


- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.2-2.7, 3.1-3.3.
- За относительную отм. 0.000 принята отметка верха рельса линии сушки.

496-22-КМ					
Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал		Балакин Д.Н.			
«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»					
		Стадия	Лист	Листов	
		Р	2.1	53	
Схемы расположения элементов каркаса. План-схема расположения стоек на отм. 0.020					
Н. контр.	Травин А.В.				
Копировал					
Формат А3					



План-схема расположения балок на отм. 1.810
M1:100



Ведомость элементов каркаса

Марка	Сечение			Усилия			Группа констр.	Сталь	Примечание
	эскиз	поз.	состав	M, тсм	N, тс	Q, тс			
С		-	Гн. □120x5	M _y =0.12	N=-5.09	Q _x =0.06	3	С255	в плоскости
				M _x =0.00		Q _y =0.00			из плоскости
				M _y =0.10	N=-4.98	Q _x =0.03			в плоскости
				M _x =0.15		Q _y =0.14			из плоскости
ВС			2 75x6	конструктивно			3	С255	
Б		-	І 16Б2	M _y =2.27	-	Q _z =2.00	2	С255	
Оп			(сложные см. л.21-34)	конструктивно			3	С255	

1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1, 2.3-2.7, 3.1-3.3.

						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал			Балакин Д.Н.			Стадия	Лист	Листов
						Р	2.2	53
Н. контр.	Травин А.В.					Схемы расположения элементов каркаса. План-схема расположения балок на отм. 1.810		
						ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		

Копировал

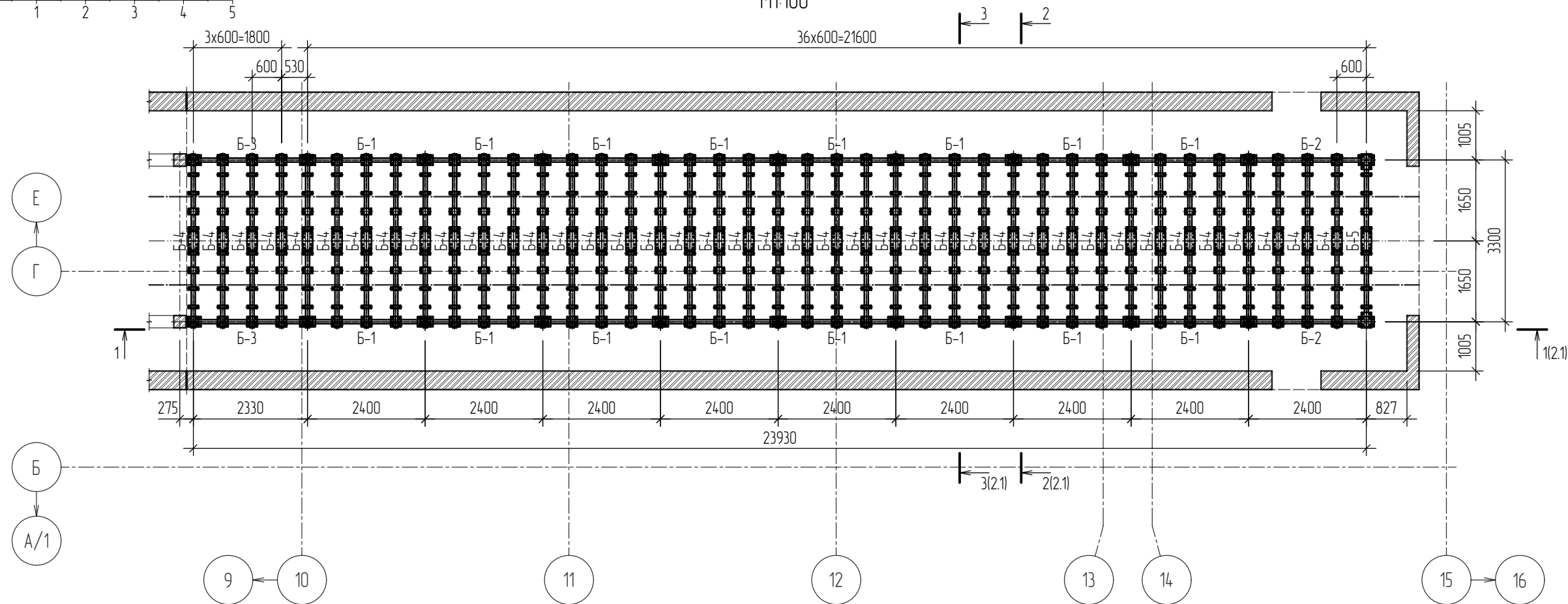
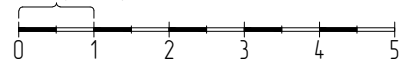
Формат А3

Согласовано:

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

План-схема расположения балок на отм. 1.990
М1:100

1000 мм (М1:100)



Согласовано:

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

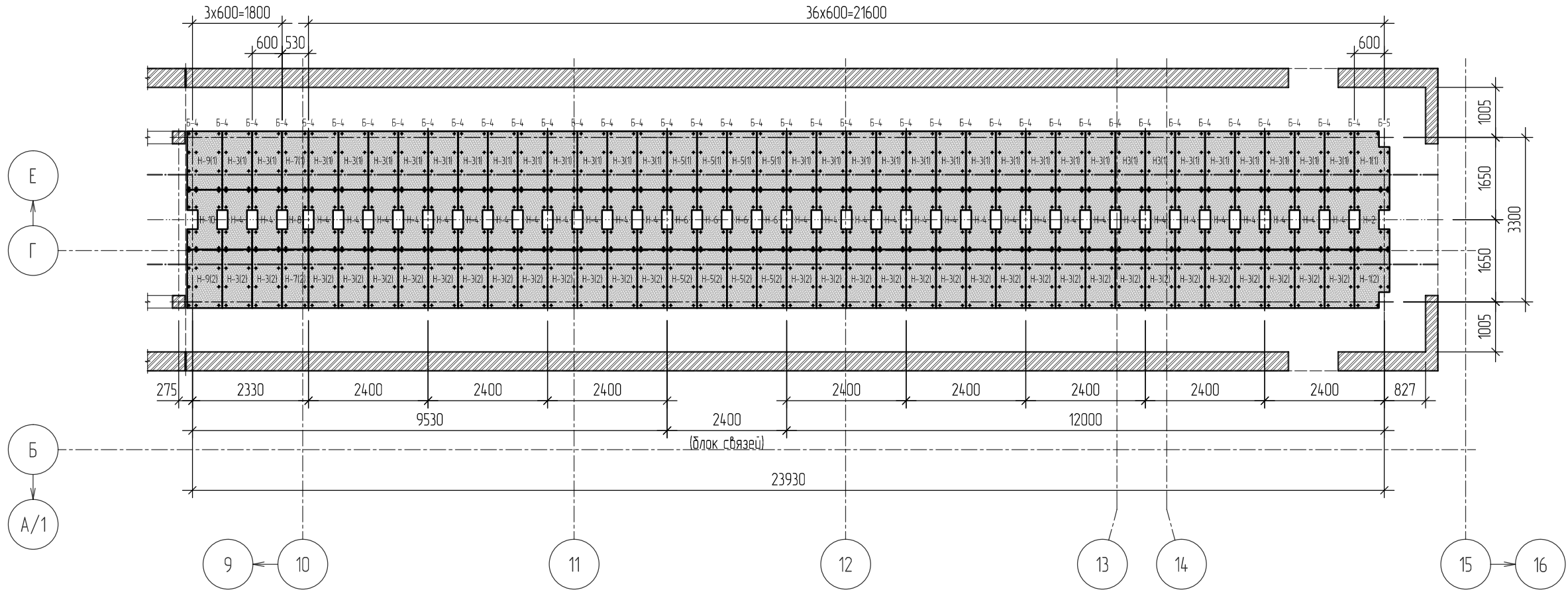
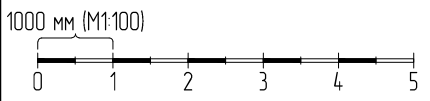
496-22-КМ					
Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал		Балакин Д.Н.			
Н. контр.	Травин А.В.				
«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»			Стадия	Лист	Листов
			Р	23	53
Схемы расположения элементов каркаса. План-схема расположения балок на отм. 1.990			ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		

1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1, 2.2, 2.4-2.7, 3.1-3.3.

Копировал

Формат А3

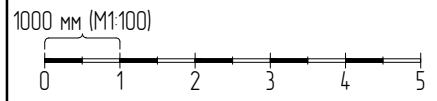
План-схема расположения панелей верхнего настила по балкам на отм. 1.990
М1:100



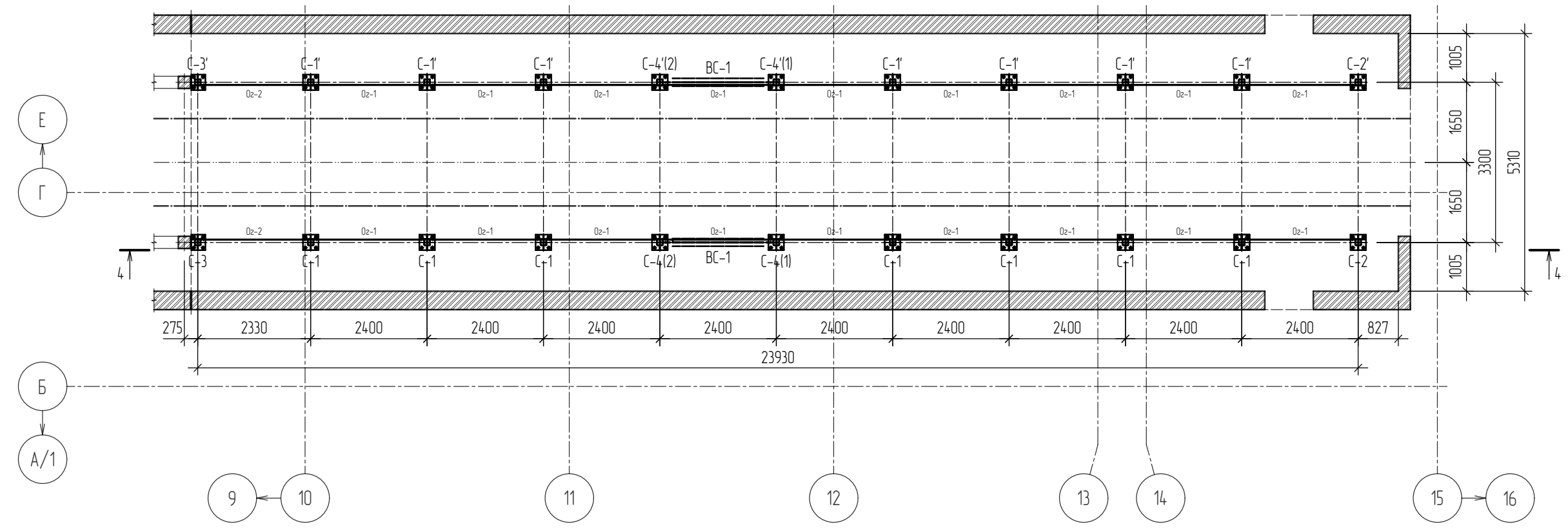
Согласовано:	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

						496-22-КМ			
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	24	53
Н. контр.			Травин А.В.			Схемы расположения элементов каркаса. План-схема расположения панелей верхнего настила по балкам на отм. 1.990	ООО «Импульс» г. Самара, 2022 г.		
						Формат А3			

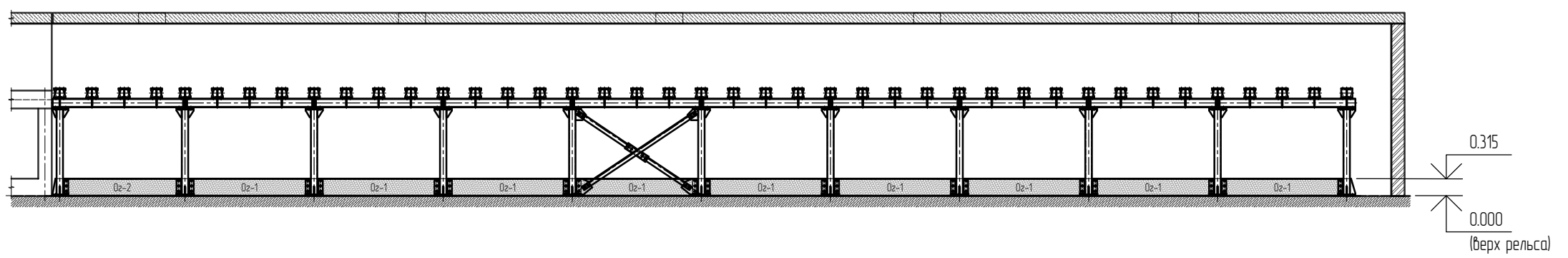
1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.3, 2.5-2.7, 3.1-3.3.



План-схема расположения панелей докового ограждения по стойкам
M1:100



4-4
M1:100



Согласовано:

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

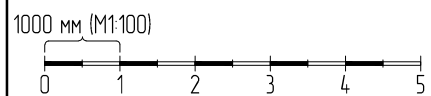
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Балакин Д.Н.			<i>[Signature]</i>	
Н. контр.	Травин А.В.			<i>[Signature]</i>	

496-22-КМ		
Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Стадия	Лист	Листов
Р	25	53
Схемы расположения элементов каркаса. План-схема расположения панелей докового ограждения по стойкам		ООО «Импульс» г. Самара, 2022 г.

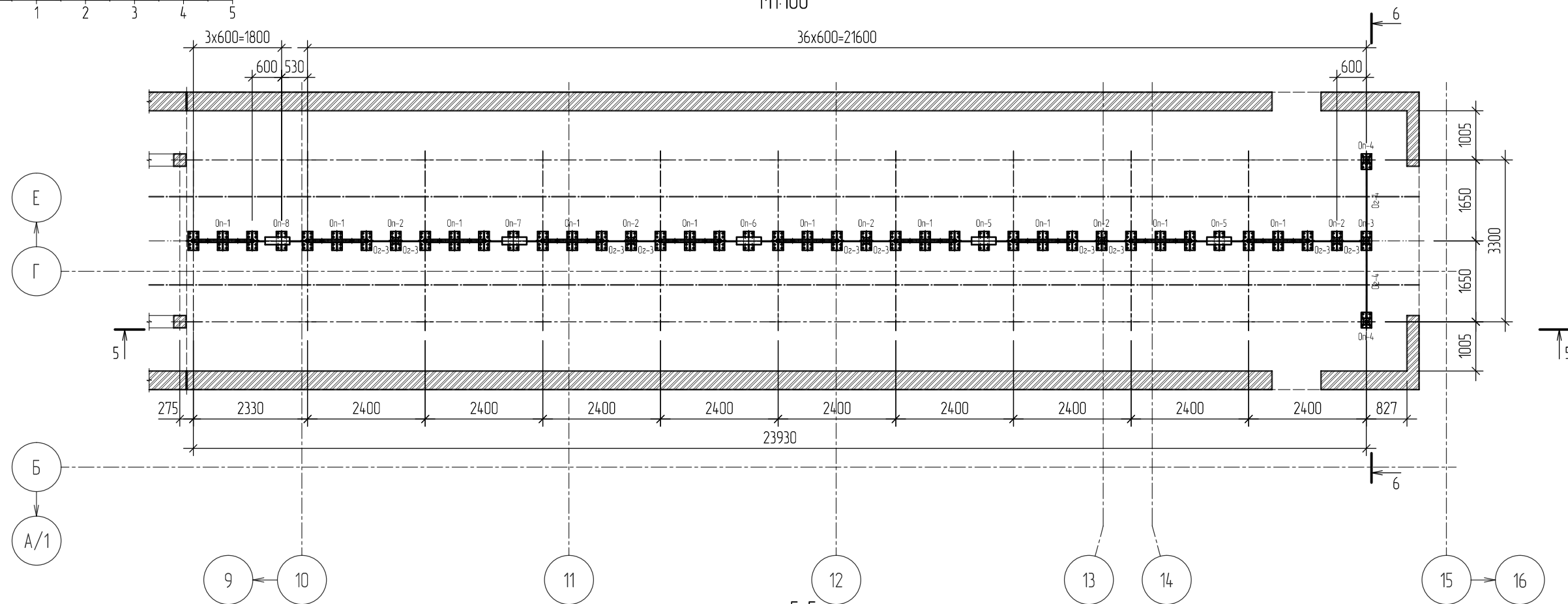
1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.4, 2.6, 2.7, 3.1-3.3.

Копировал

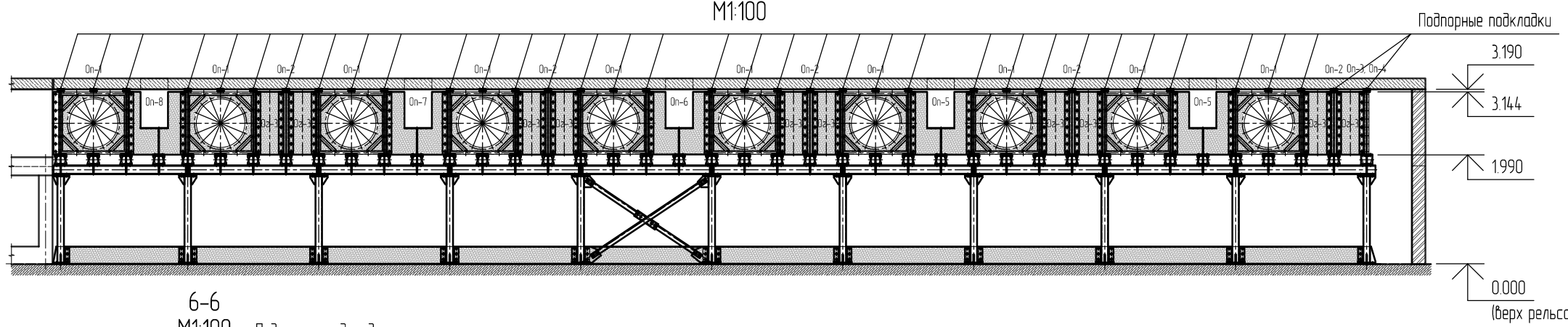
Формат А3



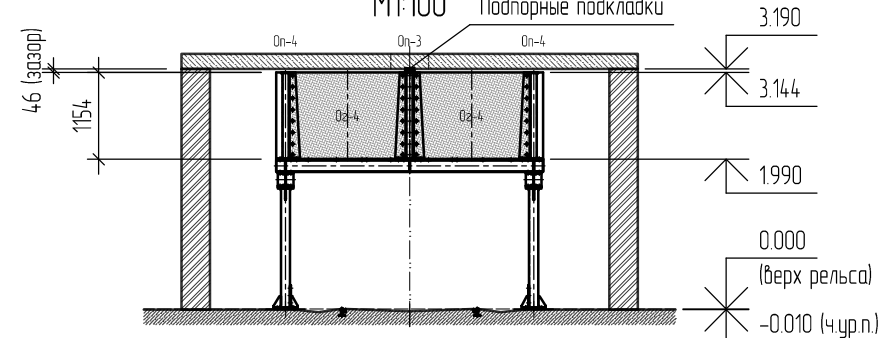
План-схема расположения опорных конструкций технологического оборудования и панелей докового верхнего ограждения
M1:100



5-5
M1:100



6-6
M1:100



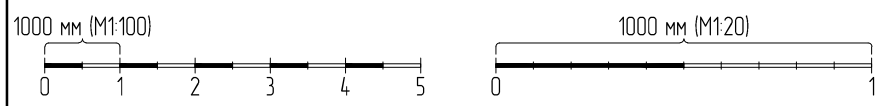
- Общие указания см. листы 12, 13. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.5, 2.7, 3.1-3.3.
- Монтаж выше расположенных конструктивных элементов от отм. 1.990, осуществлять после протяжки болтовых соединений ниже расположенных, ранее смонтированных.

- Подклинка существующего железобетонного перекрытия осуществляется после окончательной протяжки всех болтовых соединений каркаса, до монтажа подшивки и фасонных элементов.
- В объемах работ предусмотреть модернизацию коробов газовых горелок под фактическое положение новых опорных рам марок Оп-5, 6, 7, 8.

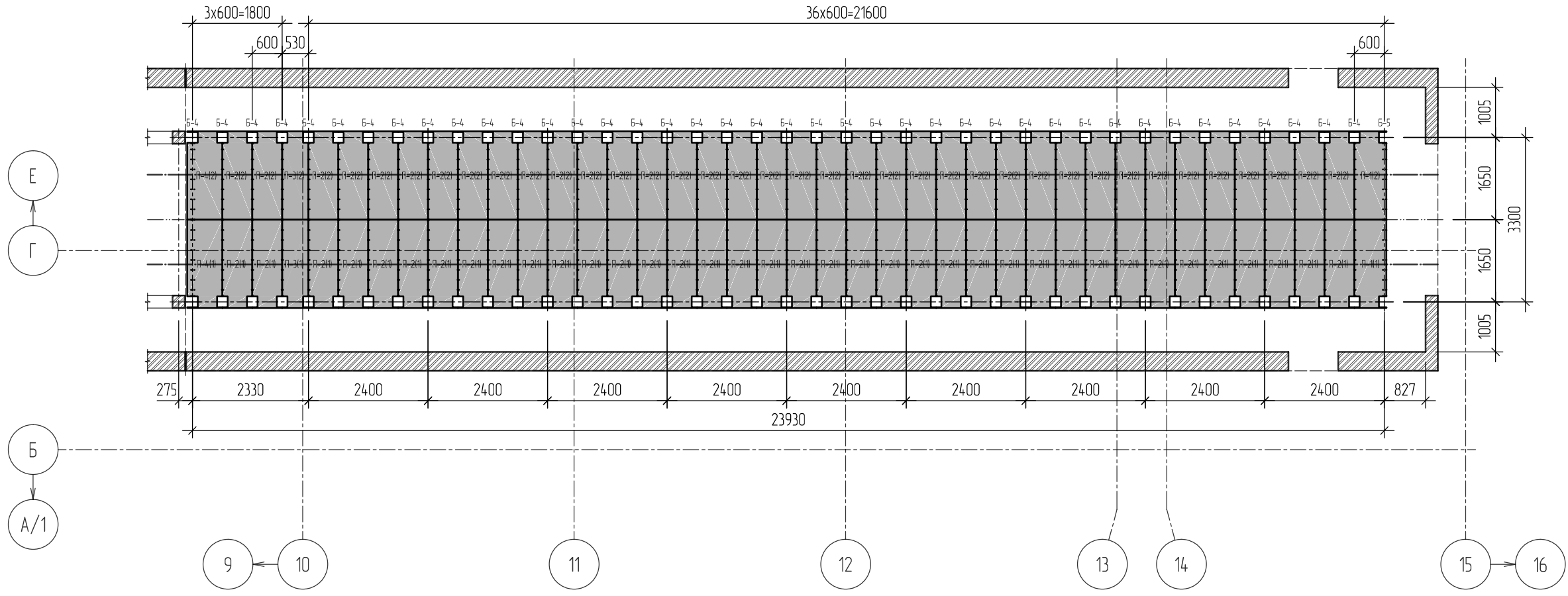
						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал			Балакин Д.Н.			Стадия	Лист	Листов
						Р	26	53
Н. контр.			Травин А.В.			ООО «Импульс» г. Самара, 2022 г.		
						Формат А3		

Согласовано:

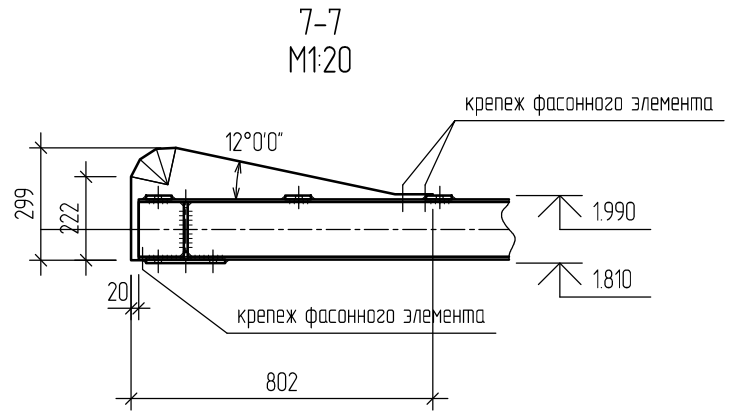
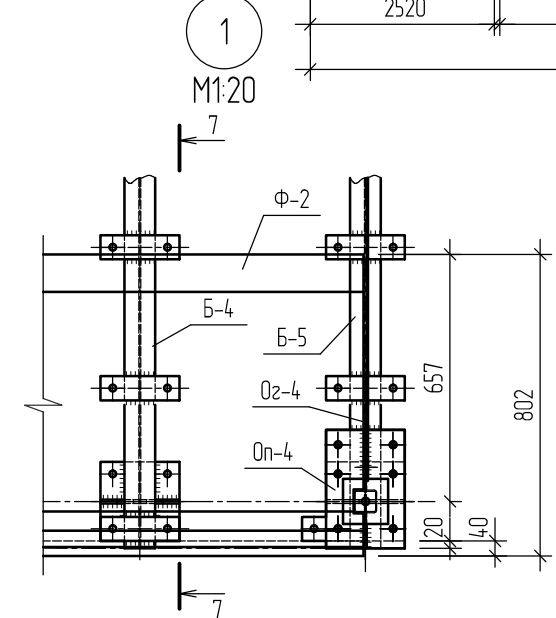
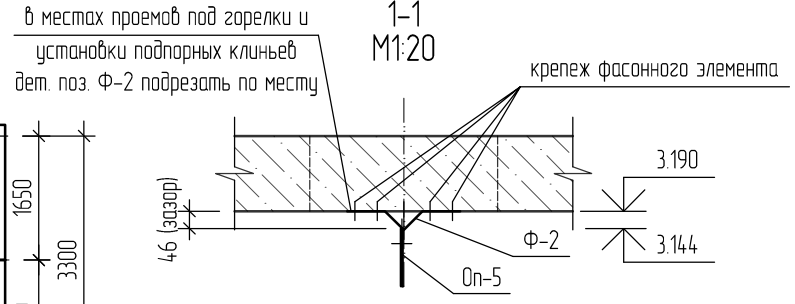
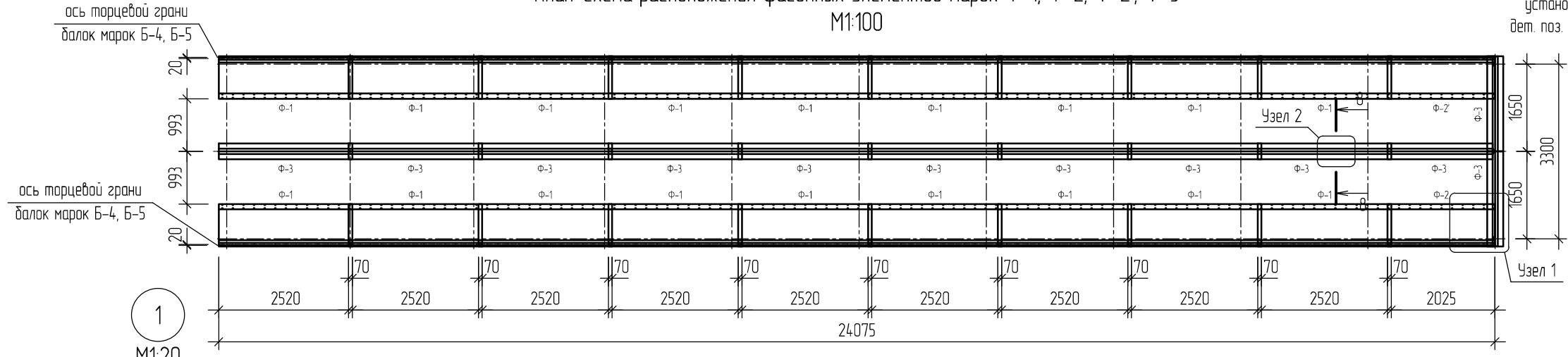
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



План-схема расположения панелей нижней подшивки по балкам на отм. 1.810
M1:100



План-схема расположения фасонных элементов марок Ф-1, Ф-2, Ф-2', Ф-3
M1:100



1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.6, 3.1-3.3.

					496-22-КМ			
Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»								
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Балакин Д.Н.				Р	2.7	53
Н. контр.						Травин А.В.		
						ООО «Импульс» г. Самара, 2022 г.		

Согласовано:

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

Сводная ведомость марок
(теоретический вес изделия)

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
C-1	7	68.37	478.59
C-1'	7	68.37	478.59
C-2	1	67.49	67.49
C-2'	1	67.49	67.49
C-3	1	64.27	64.27
C-3'	1	64.27	64.27
C-4(1)	1	75.79	75.79
C-4(2)	1	75.79	75.79
C-4'(1)	1	75.79	75.79
C-4'(2)	1	75.79	75.79
BC-1	2	39.65	79.30
B-1	16	75.93	1214.88
B-2	2	86.29	172.58
B-3	2	83.59	167.18
B-4	40	92.08	3683.20
B-5	1	102.56	102.56
H-1(1)	1	17.87	17.87
H-1(2)	1	17.87	17.87
H-2	1	16.98	16.98
H-3(1)	33	16.51	544.83
H-3(2)	33	16.51	544.83

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
H-4	33	14.93	492.69
H-5(1)	4	33.01	132.04
H-5(2)	4	33.01	132.04
H-6	4	29.87	119.48
H-7(1)	1	14.57	14.57
H-7(2)	1	14.57	14.57
H-8	1	12.96	12.96
H-9(1)	1	19.47	19.47
H-9(2)	1	19.47	19.47
H-10	1	16.98	16.98
Oz-1	18	43.89	790.02
Oz-2	2	42.51	85.02
Oп-1	10	115.00	1150.00
Oп-2	5	36.79	183.95
Oп-3	1	34.50	34.50
Oп-4	2	26.22	52.44
Oп-5	2	46.99	93.98
Oп-6	1	46.91	46.91
Oп-7	1	46.99	46.99
Oп-8	1	44.34	44.34
Oz-3	10	17.56	175.60

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Oz-4	2	55.32	110.64
Под-1			
поз.1	36	2.26	81.39
поз.2	36	1.13	40.69
поз.3	72	0.94	67.82
Под-2			
поз.1	616	0.04	24.64
П-1(1)	1	17.01	17.01
П-1(2)	1	17.01	17.01
П-2(1)	37	17.15	634.55
П-2(2)	37	17.15	634.55
П-3(1)	1	14.05	14.05
П-3(2)	1	14.05	14.05
П-4(1)	1	18.57	18.57
П-4(2)	1	18.57	18.57
Общая масса:		1324.732	

Техническая спецификация стали элементов

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	C255 ГОСТ 27772-2015	—3	1	1732.95		1732.95
		—4	2	428.71		428.71
		—6	3	1144.59		1144.59
		—8	4	875.12		875.12
		—10	5	2376.18		2376.18
		—20	6	954.20		954.20
Итого:			7	7511.75		7511.75
Всего профиля:			8	7511.75		7511.75
Прокат листовой горячекатаный (оцинкованный) ГОСТ 19903-2015	C255 ГОСТ 27772-2015	—2	9	1392.37		1392.37
			10	1392.37		1392.37
			11	1392.37		1392.37
Всего профиля:			12	3062.20		3062.20
Двутавры стальные горячекатаные СТО АСЧМ 20-93.	C255 ГОСТ 27772-2015	Г 16Б2	12	3062.20		3062.20
			13	3062.20		3062.20
Всего профиля:			14	3062.20		3062.20
Профили стальные знутые замкнутые сварные квадратные ГОСТ 30245-2003	C255 ГОСТ 27772-2015	Гн. □ 60x3	15	339.22		339.22
		Гн. □ 80x3	16	64.37		64.37
		Гн. □ 120x5	17	610.05		610.05
			18	1013.64		1013.64
Всего профиля:			18	1013.64		1013.64
Уголки стальные горячекатаные равнополочные ГОСТ 8509-93	C255 ГОСТ 27772-88*	Г 75x6	19	69.51		69.51
			20	69.51		69.51
Всего профиля:			21	69.51		69.51
Итого масса металла:			22	13049.47		13049.47
Всего масса металла:			23	13049.47		13049.47
	В том числе по маркам:	C255	24	13049.47		13049.47

Согласовано:

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

496-22-КМ						
Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
Разработал	Балакин Д.Н.					
«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»						
		Стадия	Лист	Листов		
		Р	3.1	53		
Сводная ведомость марок. Техническая спецификация стали элементов						
Н. контр.	Травин А.В.					

1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-27, 3.2, 3.3.

Ведомость монтажных метизов


Тип болта	d, мм	L, мм	t, мм пакета	Кол-во, шт.	Масса, кг		Класс проч.	Место крепления
					шт.	общ.		
M16-8g'100.58 ГОСТ 7798-70	M16	100	64.3	88	0.193	16.99	5.8	Б-1, Б-2, Б-3 к стойкам марок С
M16-8g'100.58 ГОСТ 7798-70	M16	80	44.3	328	0.161	52.81	5.8	Б-4, Б-5 к Б-1, Б-2, Б-3
M16-8g'100.58 ГОСТ 7798-70	M16	70	40.3	24	0.145	3.48	5.8	СВ-1 к стойкам марок С и эл. между собой
M16-8g'100.58 ГОСТ 7798-70	M16	70	37.3	982	0.145	142.39	5.8	верх. настил марок Н к Б-4, Б-5
M16-8g'100.58 ГОСТ 7798-70	M16	80	44.3	340	0.161	54.74	5.8	Опоры марок Оп к Б-4, Б-5
M16-8g'100.58 ГОСТ 7798-70	M16	70	34.3	272	0.145	39.44	5.8	Оп-5, Оп-6, Оп-7, Оп-8 к Оп-1 и Оз-3, Оз-4 к опорам марок Оп
M16-8g'100.58 ГОСТ 7798-70	M16	70	42.3	120	0.145	17.40	5.8	Оз-1, Оз-2 к стойкам марок С
M12-8g'50.58 ГОСТ 7798-70	M12	50	29.3	160	0.059	9.44	5.8	цирк.вент. к Оп-1
M10-8g'50.58 ГОСТ 7798-70	M10	50	22.9	30	0.041	1.23	5.8	горелки к Оп-5, Оп-6, Оп-7, Оп-8
Всего:				2344		337.92		

Тип заўки	d, мм	h, мм	Кол-во, шт.	Масса, кг		Класс проч.	Место крепления
				шт.	общ.		
M16-6H5(S24) ГОСТ 5915-70	M16	14.8	2154	0.038	81.85	5	
M12-6H5(S18) ГОСТ 5915-70	M12	10.8	160	0.016	2.56	5	
M10-6H5(S16) ГОСТ 5915-70	M10	8.4	30	0.010	0.30	5	
Всего:			2344		84.71		

Тип шайбы	d, мм	h, мм	Кол-во, шт.	Масса, кг		Класс точ.	Место крепления
				шт.	общ.		
M16 ГОСТ 11371-78	M16	3	4308	0.011	47.39	A	
M12 ГОСТ 11371-78	M12	2.5	320	0.006	1.92	A	
M10 ГОСТ 11371-78	M10	2	60	0.004	0.24	A	
Всего:			4688		49.55		

Тип пружинной шайбы	d, мм	h, мм	Кол-во, шт.	Масса, кг		Тип	Место крепления
				шт.	общ.		
M16 ГОСТ 6402-70	M16	3.5	2154	0.060	129.24	H	
M12 ГОСТ 6402-70	M12	3	160	0.004	0.64	H	
M10 ГОСТ 6402-70	M10	2.5	30	0.002	0.06	H	
Всего:			2344		129.94		

1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.3.
2. Монтаж несущих элементов реконструируемой сушильной предусмотрен на болтовых соединения, выполняемых в соответствии с СТО НОНСТРОЙ 2.10.76-2012, МДС 53-12001, СП 16.13330.2017.
3. Предусмотреть запас метизов с коэффициентом (k_{запаса}=1.05).

						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф. инв. № 3936 по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал			Балакин Д.Н.			Стадия	Лист	Листов
						P	3.2	53
Н. контр.	Травин А.В.					 ООО «Импульс» г. Самара, 2022 г.		

Согласовано:

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1–2.7, 3.2.
- Стойки сушильной камеры крепить к железобетонному основанию механическими анкерами HILTI HSA-F M16 85/70/30 комплект+доп. гайка L=182 мм, (глубина анкеровки $h_{ef}=92$ мм) (контроль натяжения по моменту закручивания – $M_z=80$ Н*м) (горячеоцинкованная сталь). Установку анкеров производить в строгом соответствии с ТУ изготовителя. Анкера укомплектовать дополнительными контргайками. Всего требуется анкеров – 88 шт.
- Для выверки горизонтального положения металлической конструкции предусмотрен зазор величиной 10 мм, заполняемый в последствие подливкой. Подливку под базы стоек выполнять смесью BASF MasterFlow 928, в соответствии ТУ изготовителя. Подливка в плане 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 – $0.52 \times 0.52 \times 0.04 \times 22 = 0.24$ м³.
- 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 прочности подливки на величину не менее 70% от проектной.
- Отверстия для установки газовых горелок в Оп-5, 6, 7, 8 выполнять по месту, в зависимости от фактического положения модернизированных элементов корпуса горелок. Всего отверстий – $6 \times 5 = 30$ шт.
- 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 (класс точности болтовых соединений – В). Затяжку болтов проверять остукиванием их молотком массой 0.4 кг, при этом болты не должны смещаться. Натяжение и контроль затяжки болтов допускается производить предельными динамометрическими ключами.
- Все болтовые соединения, кроме анкерных, укомплектовать пружинной шайбой, устанавливаемой непосредственно под гайку соединения.
- Крепление панелей нижней подшивки и фасонных элементов к несущим элементам каркаса осуществлять кровельными оцинкованными саморезами 5.5x32 (S8) с уплотнительной шайбой, устанавливаемых с шагом не более 200 мм.

Стыки фасонных элементов по длине выполнять с нахлестом не менее чем 70 мм с обязательной установкой комбинированных вытяжных алюминиевых заклепок 5.0x4 (толщина соединяемых элементов – 1.4 мм), с шагом 200 мм, но не 2-х в каждом стыке.

- Крепление фасонных элементов к существующей железобетонной плите перекрытия камеры осуществлять дюбель-гвоздями (нейлон/оцинкованная сталь) 6x40 (S8), устанавливаемых с шагом не более 200 мм.

10. Все применяемые метизы должны быть оцинкованы.

Ведомость метизов для установки панелей подшивки и фасонных элементов:

- Кровельные оцинкованные саморезы 5.5x32 (S8) с уплотнительной шайбой – 2366 шт. (из них 1640 шт. для крепления панелей подшивки и 726 шт. – для фасонных элементов);
- Дюбель-гвозди (нейлон/оцинкованная сталь) 6x40 (S8) – 536 шт.;
- Комбинированные вытяжные алюминиевые заклепки 5.0x4 – 162 шт.


Количество метизов для производства работ предусмотреть с запасом ($K_{запаса}=1.15$).

Согласовано:

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

						496-22-КМ			
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	33	53
Н. контр.			Травин А.В.			 ООО «Импульс» г. Самара, 2022 г.			

Копировал

Формат А3

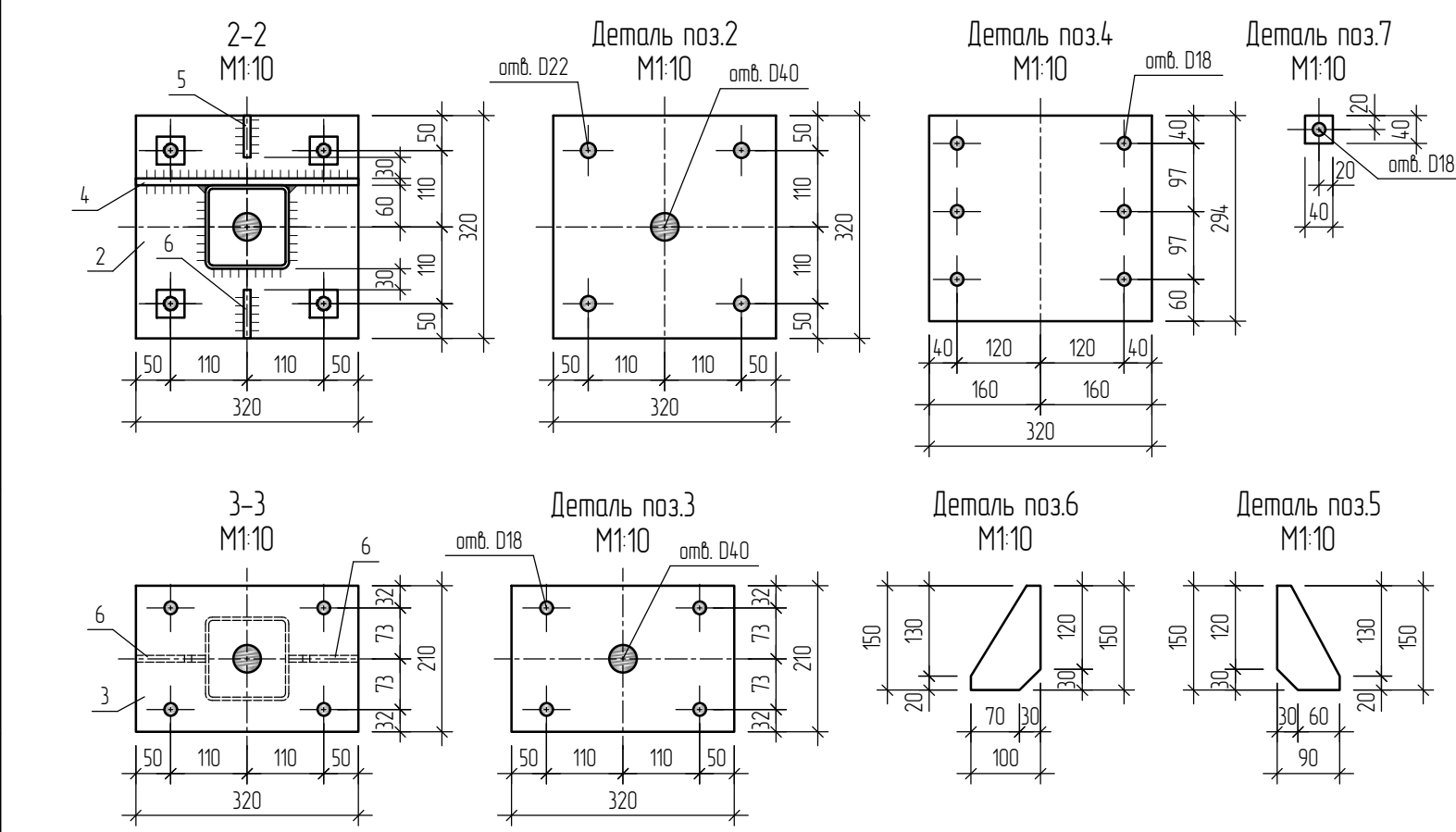
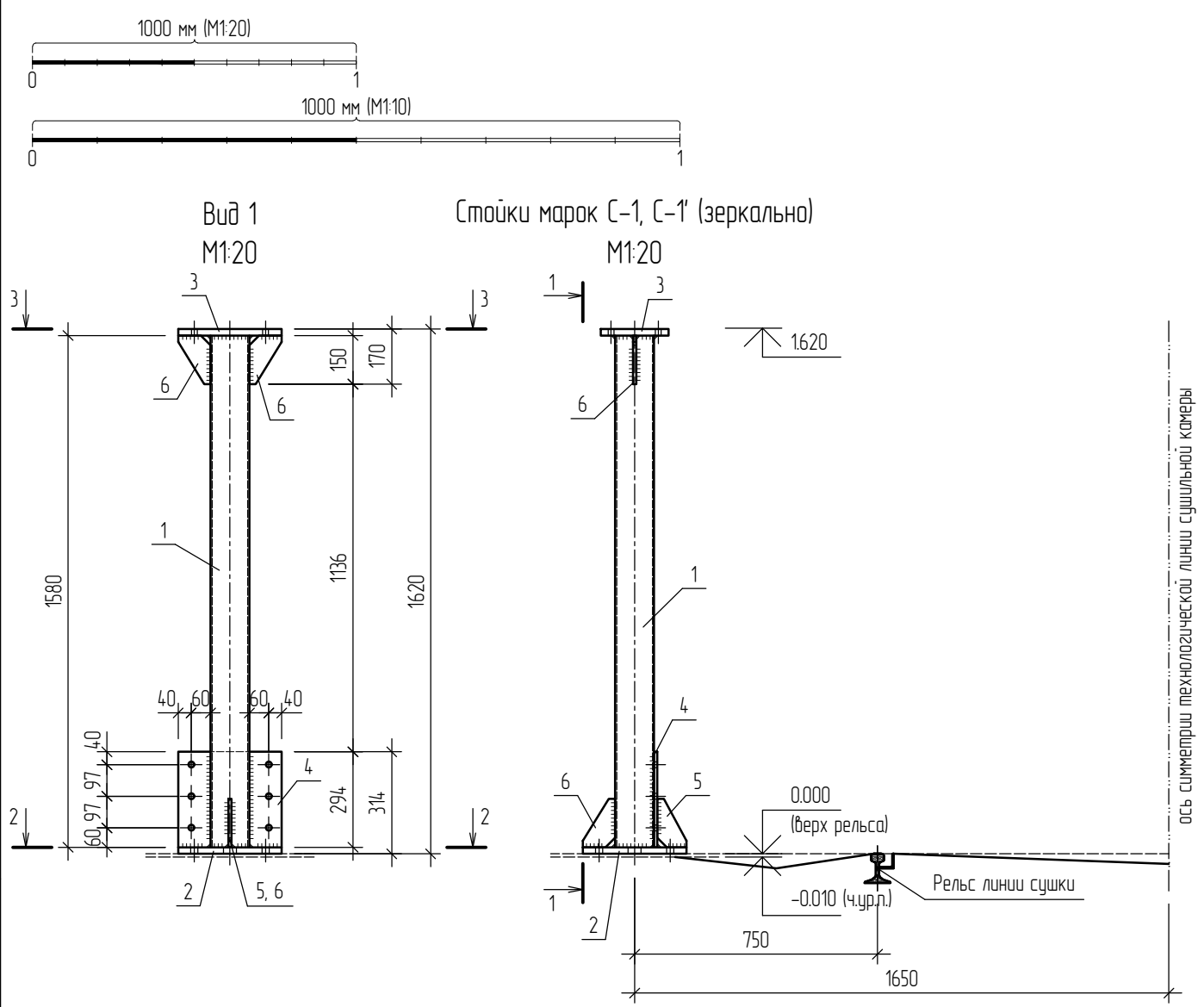
Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
С-1, С-1'	Стойки марок С-1, С-1' (зеркально)									
	1	1	-	Гн. □120x5	1580	27.73	27.73	65.11	С255	
	2	1	-	—320x20	320	16.08	16.08			
	3	1	-	—210x20	320	10.55	10.55			
	4	1	-	—294x10	320	7.39	7.39			
	5	1	-	—90x10 (S=0.01 м2)	150	0.67	0.67			
	6	3	-	—100x10 (S=0.01 м2)	150	0.73	2.20			
7	4	-	—40x10 (шайба)	40	0.13	0.50				
Общая масса +5% масса наплавляемого металла:								68.37		

Требуется изготовить

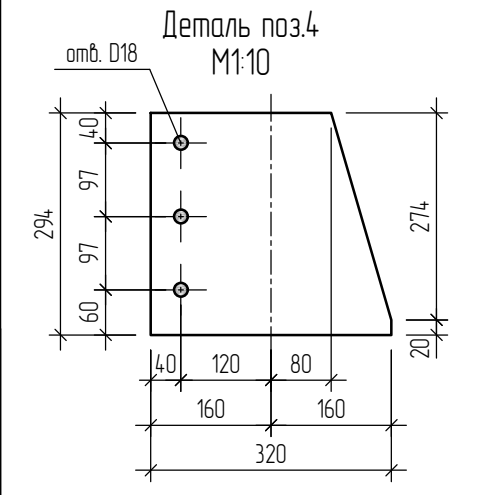
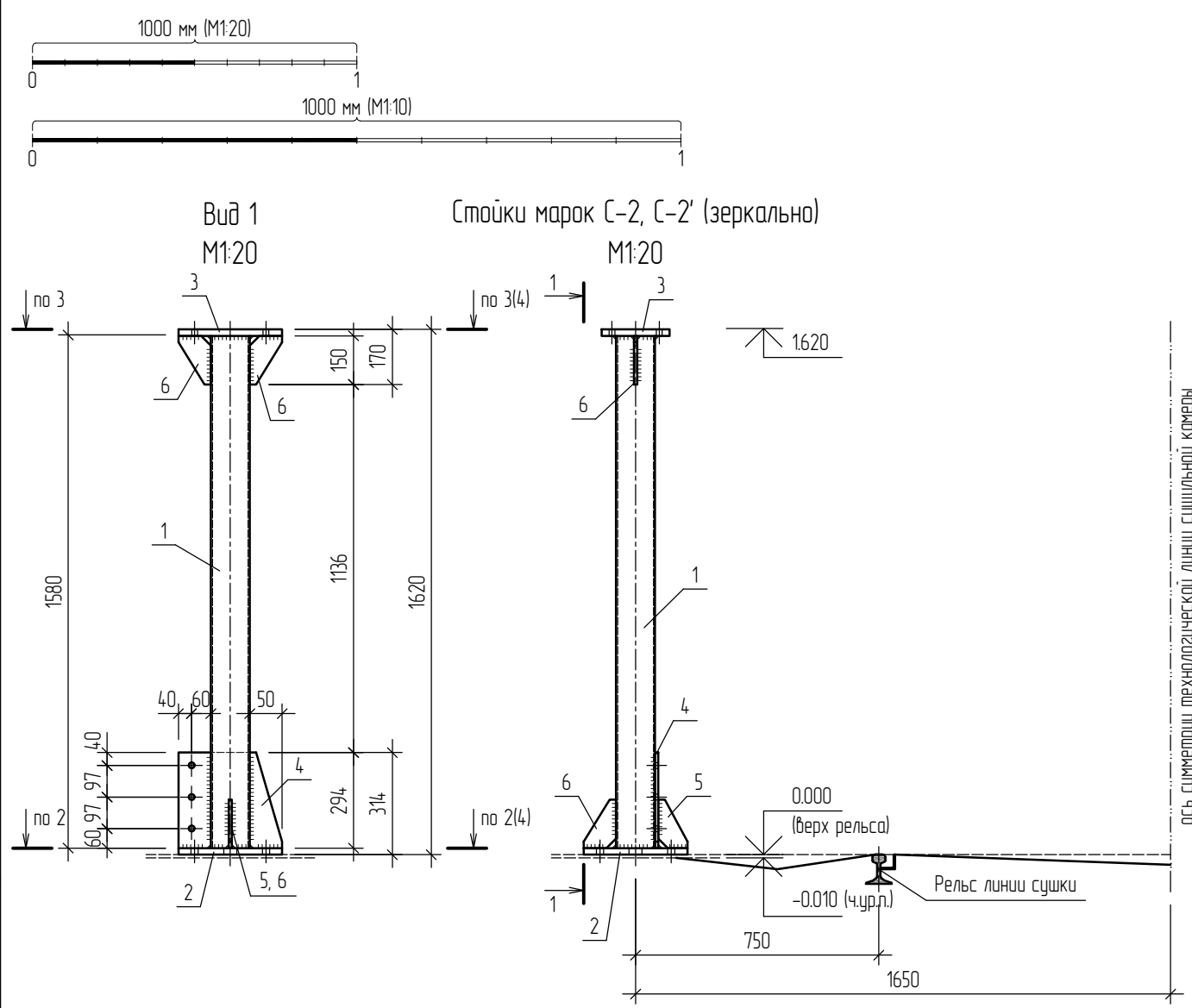
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
С-1	7	68.37	478.59
С-1'	7	68.37	478.59

- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- 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_f=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения Т1, Т3, У2.

					496-22-КМ				
					Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»			
Разработал	Балакин Д.Н.					Стадия	Лист	Листов	
						Р	4	53	
Н. контр.	Травин А.В.					Стойки марок С-1, С-1'			
					ООО «Импульс» г.Самара, 2022 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)										
С-2, С-2'	1	1	-	Гн. □120x5	1580	27.73	27.73	64.27	С255	
	2	1	-	—320x20	320	16.08	16.08			
	3	1	-	—210x20	320	10.55	10.55			
	4	1	-	—294x10 (S=0.08 м2)	320	6.55	6.55			
	5	1	-	—90x10 (S=0.01 м2)	150	0.67	0.67			
	6	3	-	—100x10 (S=0.01 м2)	150	0.73	2.20			
	7	4	-	—40x10 (шайба)	40	0.13	0.50			
Общая масса +5% масса наплавляемого металла:								67.49		

Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
С-2	1	67.49	67.49
С-2'	1	67.49	67.49

- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- 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 4.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_f=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения Т1, Т3, У2.

						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал		Балакин Д.Н.				Стадия	Лист	Листов
						Р	5	53
Н. контр.		Травин А.В.				Стойки марок С-2, С-2'		
						ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		

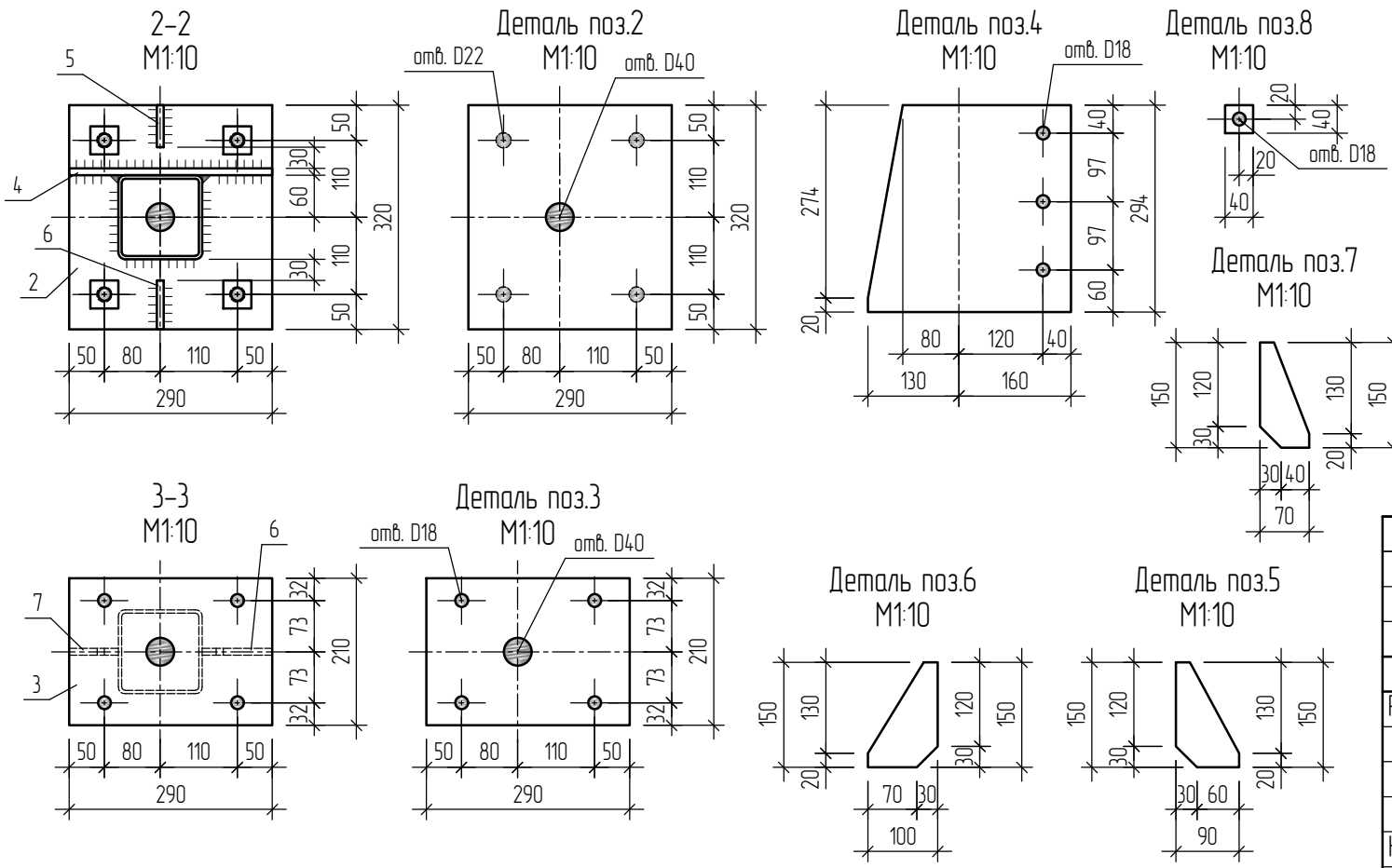
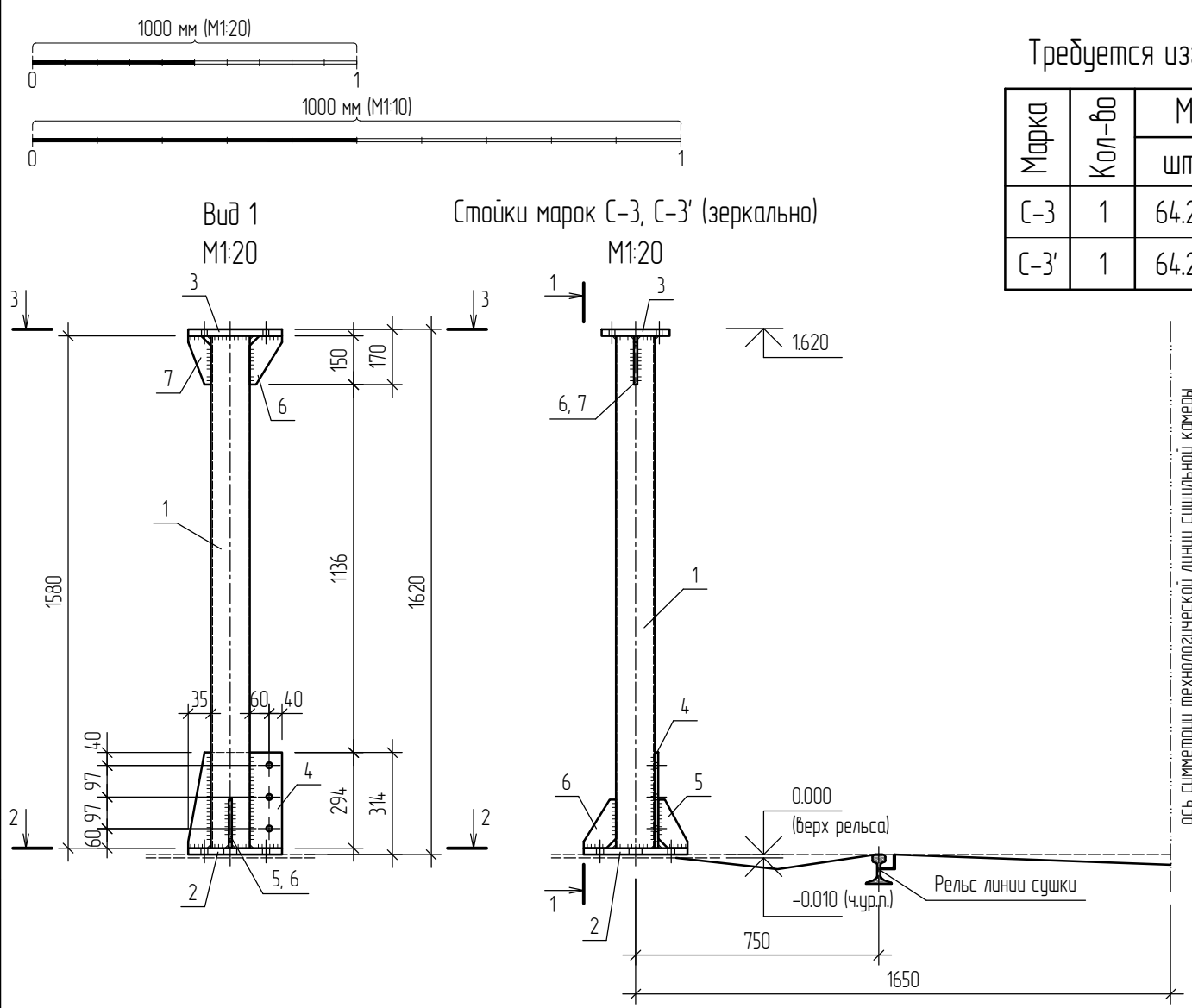
Согласовано:

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

Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
С-3	1	64.27	64.27
С-3'	1	64.27	64.27

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-3, С-3' (зеркально)										
С-3, С-3'	1	1	-	Гн. □120x5	1580	27.73	27.73	61.21	С255	
	2	1	-	-290x20	320	14.57	14.57			
	3	1	-	-210x20	290	9.56	9.56			
	4	1	-	-294x10 (S=0.08 м2)	290	6.18	6.18			
	5	1	-	-90x10 (S=0.01 м2)	150	0.67	0.67			
	6	2	-	-100x10 (S=0.01 м2)	150	0.73	1.47			
	7	1	-	-70x10 (S=0.01 м2)	150	0.53	0.53			
	8	4	-	-40x10 (шайба)	40	0.13	0.50			
Общая масса +5% масса наплавляемого металла:								64.27		

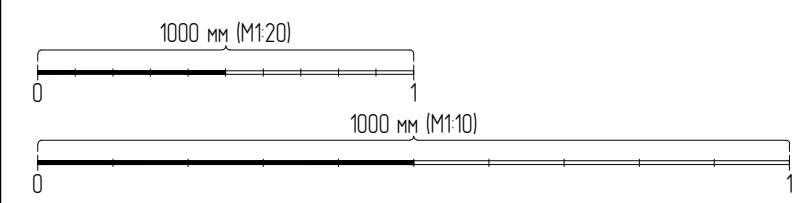


- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- Стойка С-3' изготавливается зеркально стойке С-3 относительно буквенных осей.
- Отверстия под анкерные болты М16 в дет. поз.2 выполнять сверлением диаметром сверла М22, под обычные болтовые соединения в дет. 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_t=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения Т1, Т3, У2.

					496-22-КМ						
					Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»			Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.						Р	6	53
Н. контр.			Травин А.В.			Стойки марок С-3, С-3'			ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		

Согласовано:

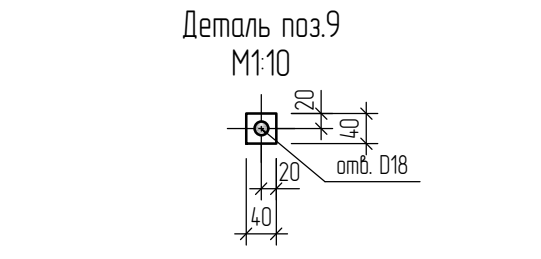
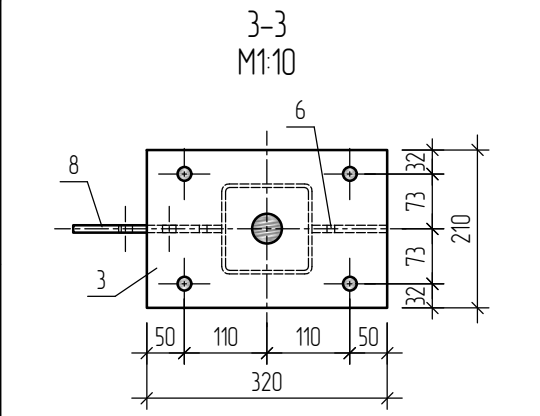
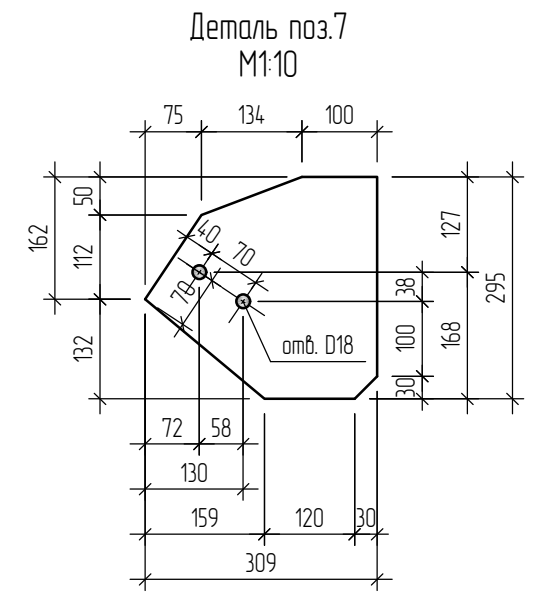
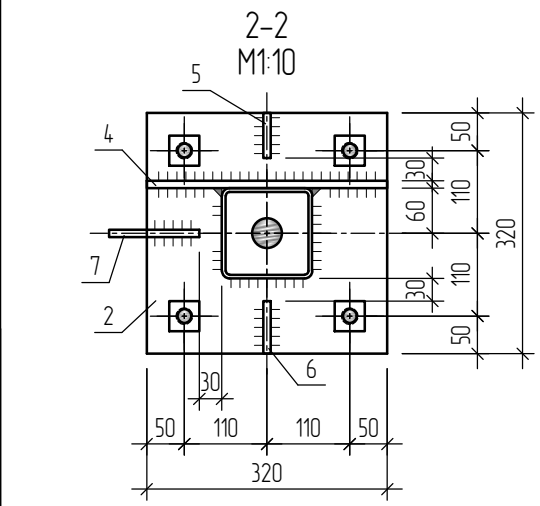
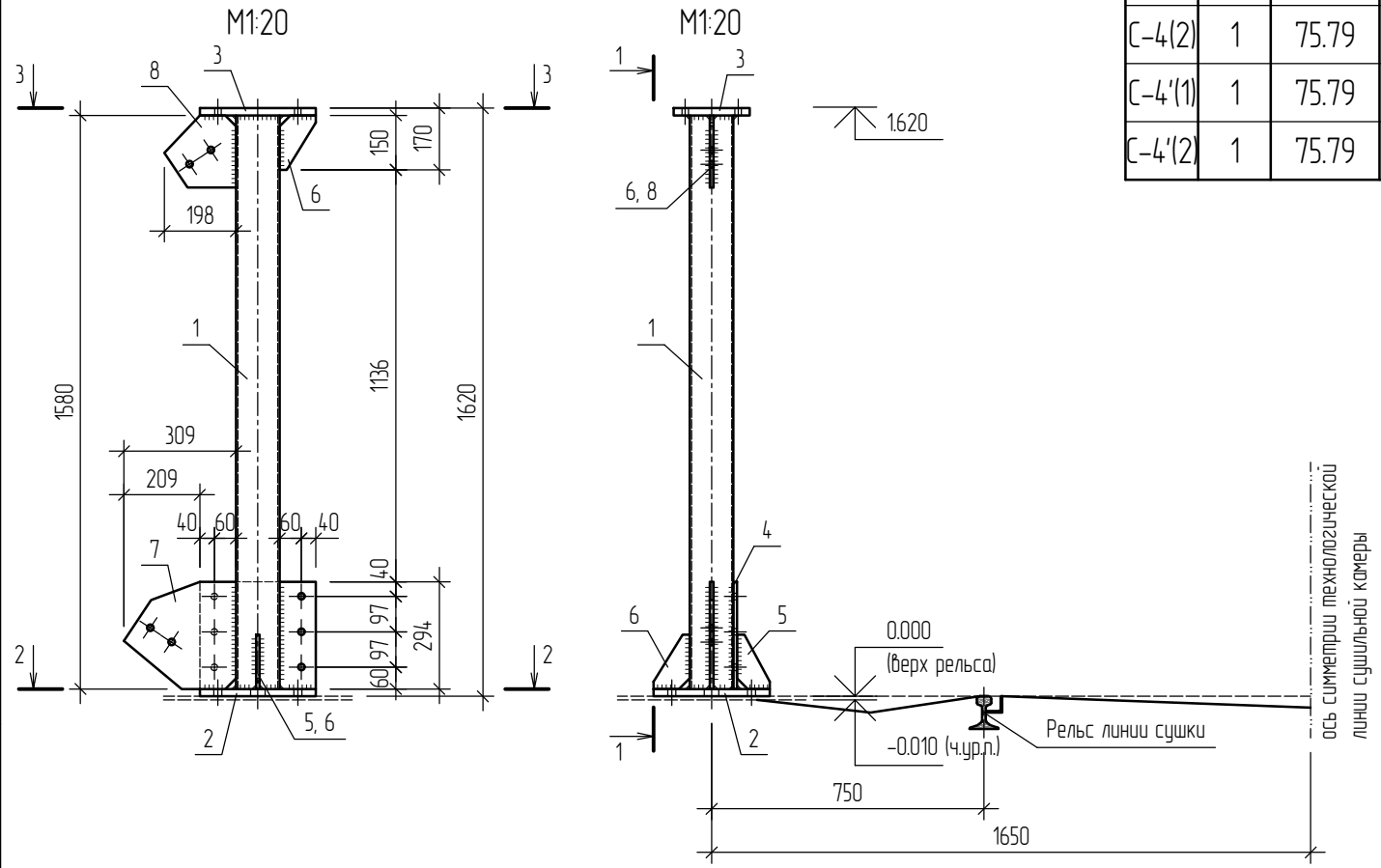
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
С-4(1)	1	75.79	75.79
С-4(2)	1	75.79	75.79
С-4'(1)	1	75.79	75.79
С-4'(2)	1	75.79	75.79

Вид 1 Стойки марок С-4(1), С-4(2), С-4'(1), С-4'(2) (зеркально)



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)										
С-4(1)	1	1	-	Гн. □120x5	1580	27.73	27.73	72.19	С255	
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	7.39	7.39			
	5	1	-	—90x10 (S=0.01 м2)	150	0.67	0.67			
	6	2	-	—100x10 (S=0.01 м2)	150	0.73	1.47			
	7	1	-	—295x10 (S=0.07 м2)	309	5.40	5.40			
	8	1	-	—197x10 (S=0.03 м2)	198	2.41	2.41			
	9	4	-	—40x10 (шайба)	40	0.13	0.50			
Общая масса +5% масса наплавляемого металла:						75.79				

- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- 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 4.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_f=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения Т1, Т3, У2.

						496-22-КМ				
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»				
Разработал	Балакин Д.Н.					Стадия	Лист	Листов		
						Р	7	53		
Н. контр.	Травин А.В.					Стойки марок С-4(1), С-4(2), С-4'(1), С-4'(2)			ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.	

Согласовано:

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

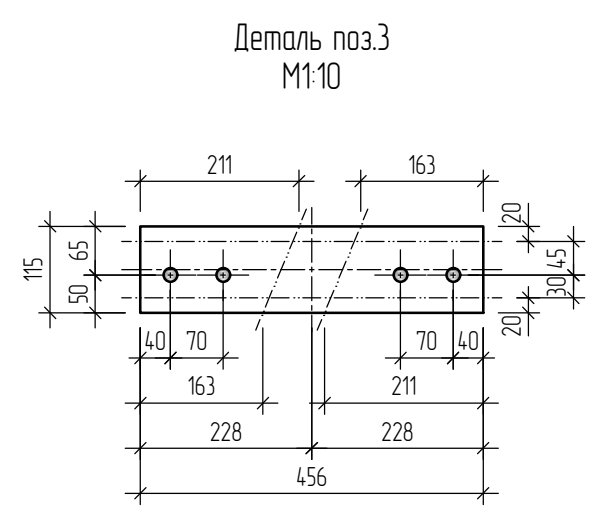
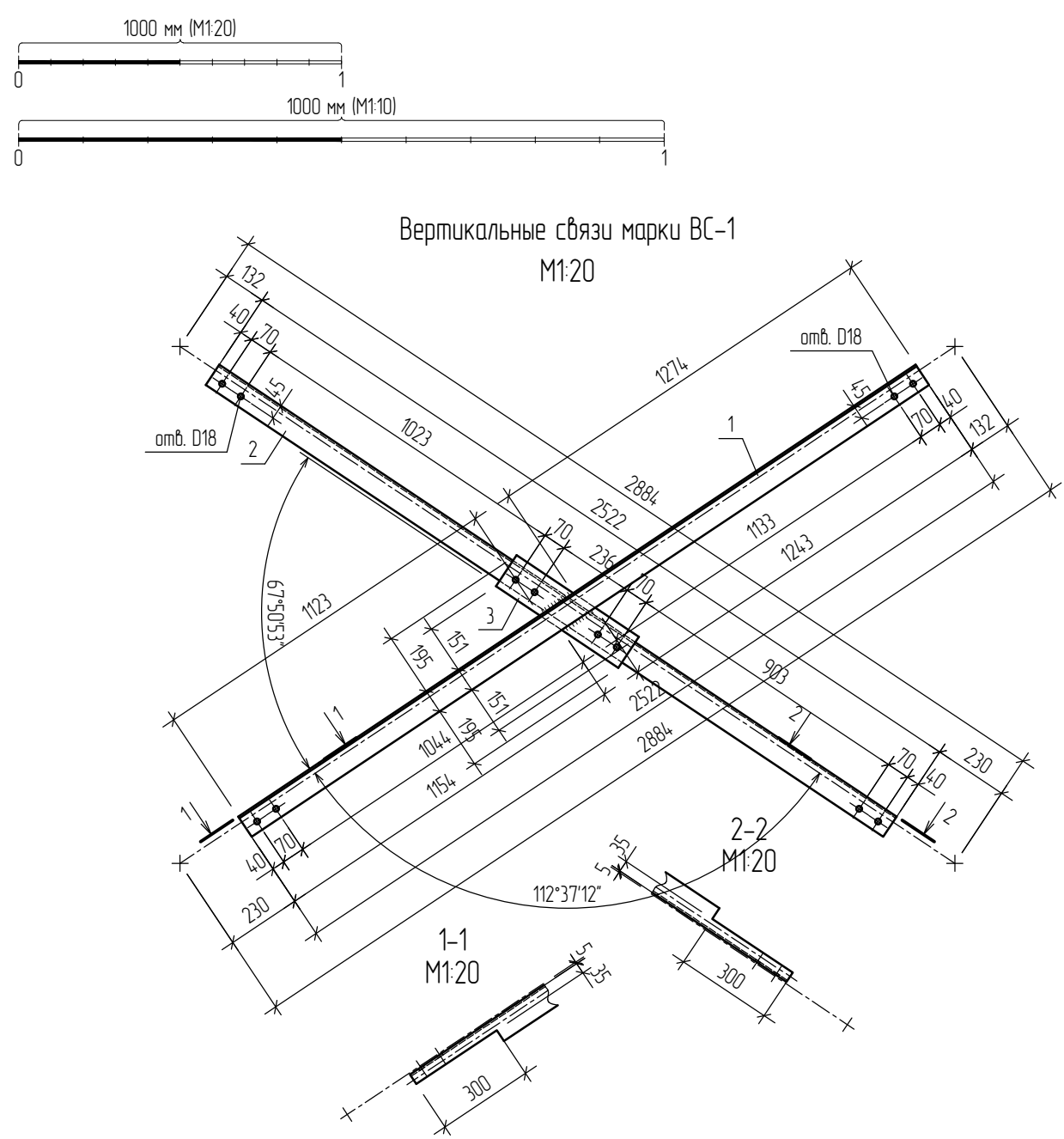
Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
ВС-1	Вертикальные связи марки ВС-1									
	1	1	-	L 75x6	2522	17.38	17.38	38.87	С255	
	2	1	-	L 75x6	2522	17.38	17.38			
	3	1	-	- 115x10	456	4.12	4.12			
Общая масса +2% масса наплавляемого металла:								39.65		

Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ВС-1	2	39.65	79.30

- Общие указания см. листы 1,2, 1,3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- 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 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_t=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения Н1.

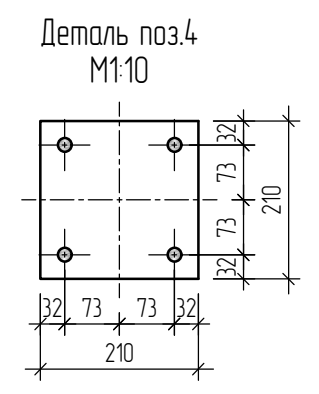
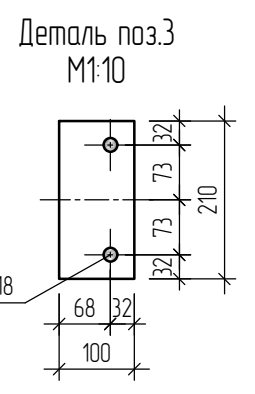
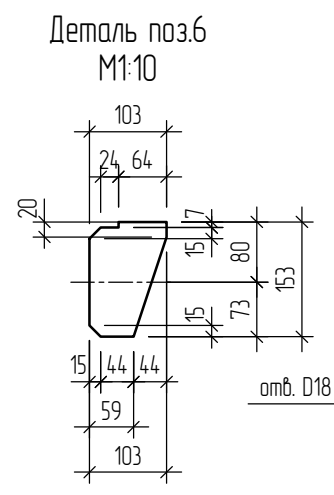
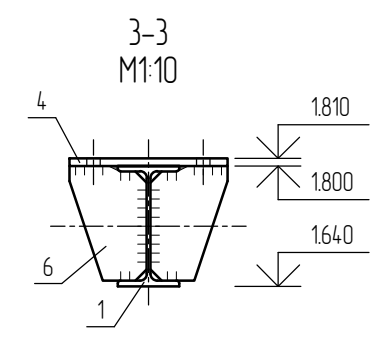
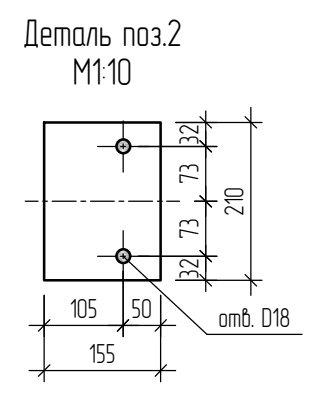
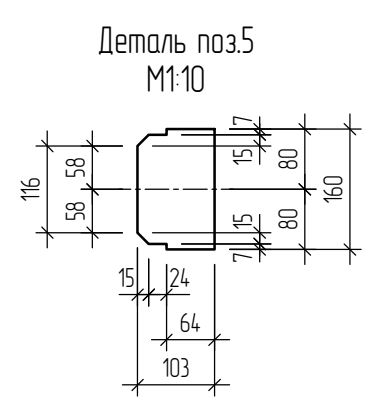
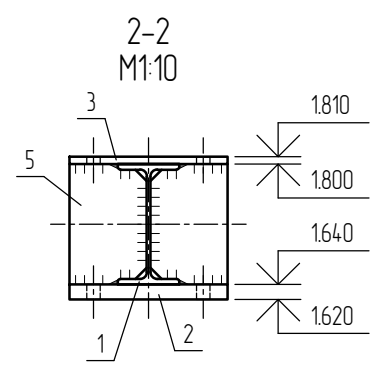
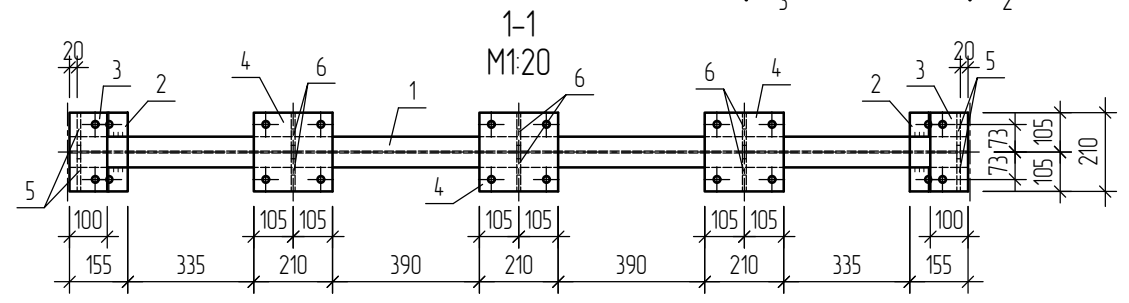
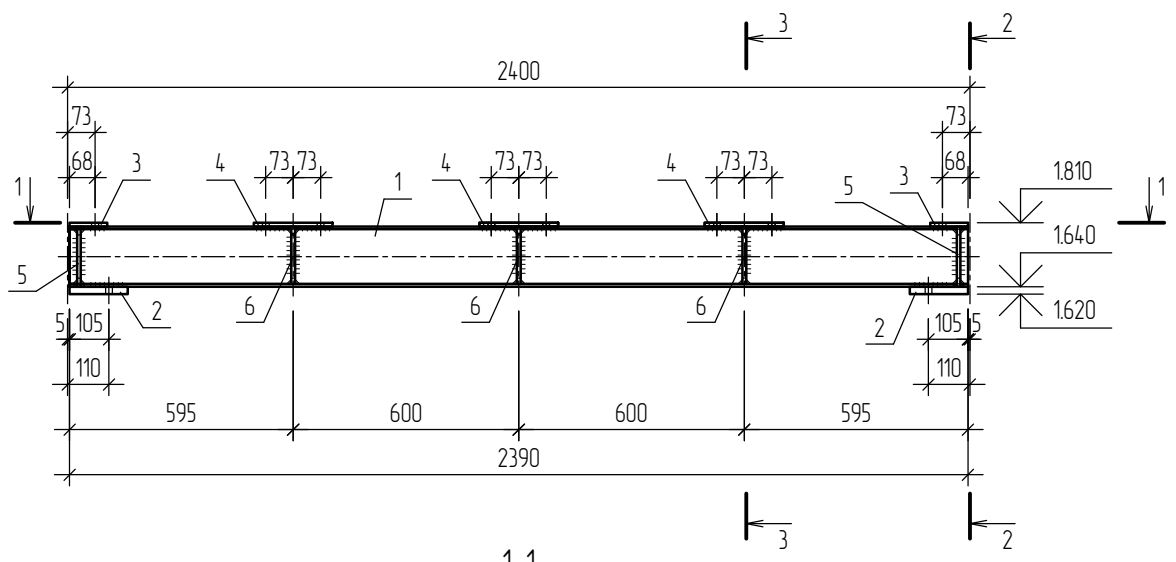
						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал			Балакин Д.Н.			Стадия	Лист	Листов
						Р	8	53
Н. контр.	Травин А.В.					Вертикальные связи марки ВС-1		
						ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		



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



Балка марки Б-1
М1:20



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	Балки марки Б-1									
	1	1	-	∟ 1652	2390	37.76	37.36	72.32	С255	
	2	2	-	— 155x20	210	5.11	10.22			
	3	2	-	— 100x10	210	1.65	3.30			
	4	3	-	— 210x10	210	3.46	10.39			
	5	4	-	— 103x10 (S=0.02 м2)	160	1.22	4.90			
6	6	-	— 103x10 (S=0.01 м2)	153	0.96	5.75				
Общая масса +5% масса наплавленного металла:								75.93		

Требуется изготовить

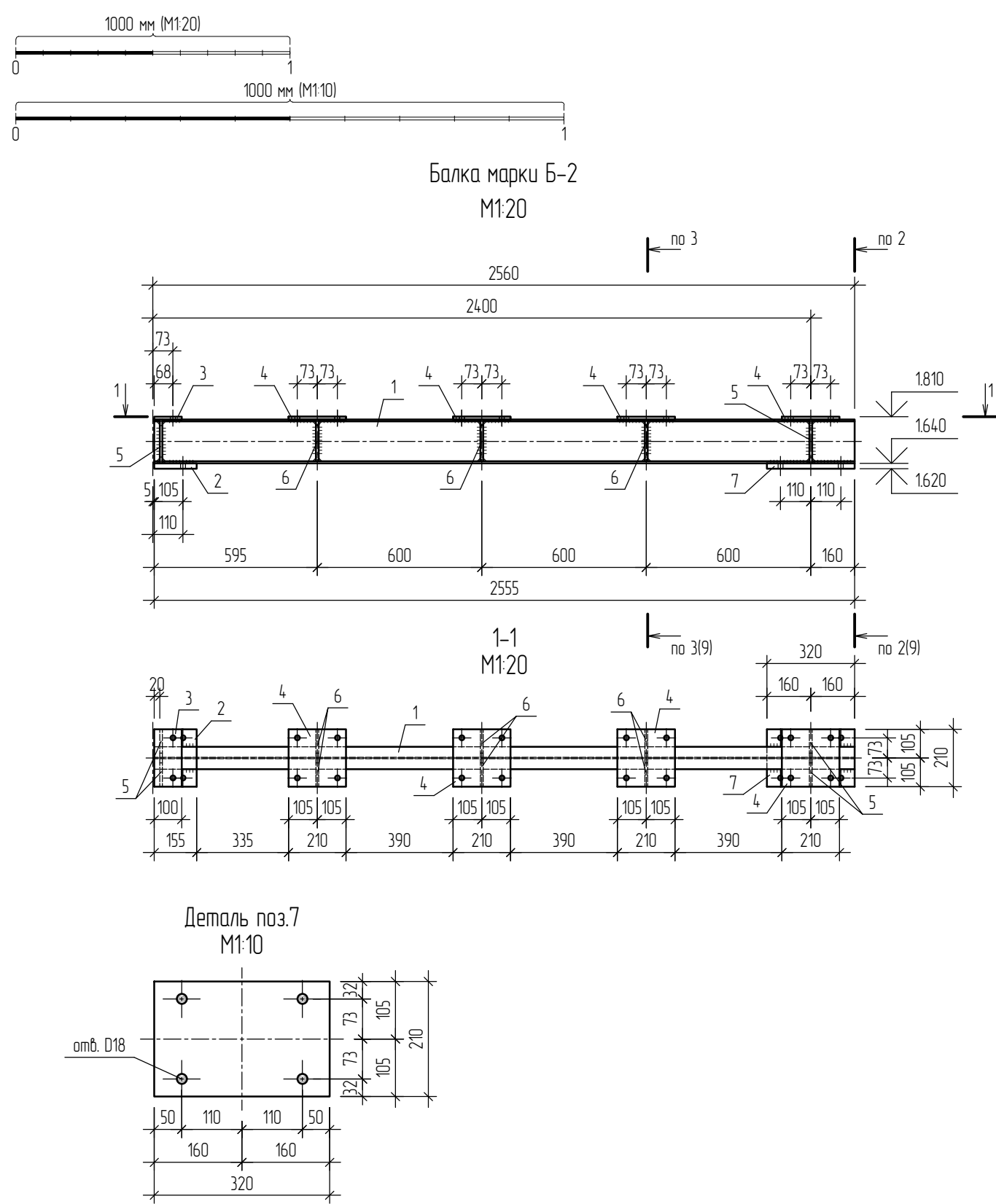
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Б-1	16	75.93	1214.88

- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- 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_f=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, Н1.

						496-22-КМ					
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»			Стадия	Лист	Листов
Разработал	Балакин Д.Н.					Р	9	53			
Н. контр.	Травин А.В.					Балки марки Б-1			ООО «Импульс» г.Самара, 2022 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-2	Балки марки Б-2									
	1	1	-	∟ 1652	2555	40.37	40.37	82.18	С255	
	2	1	-	-155x20	210	5.11	5.11			
	3	1	-	-100x10	210	1.65	1.65			
	4	4	-	-210x10	210	3.46	13.85			
	5	4	-	-103x10 (S=0.02 м2)	160	1.22	4.90			
	6	6	-	-103x10 (S=0.01 м2)	153	0.96	5.75			
7	1	-	-210x20	320	10.55	10.55				
Общая масса +5% масса наплавляемого металла:								86.29		

Требуется изготовить

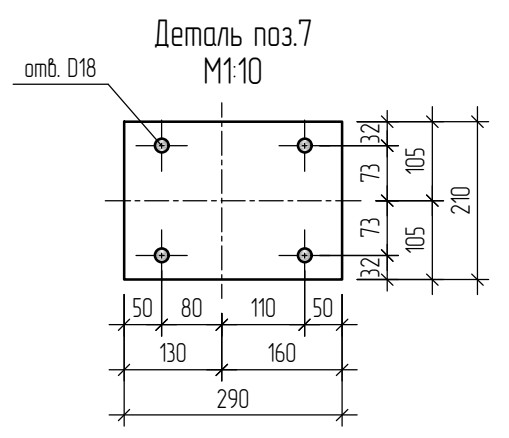
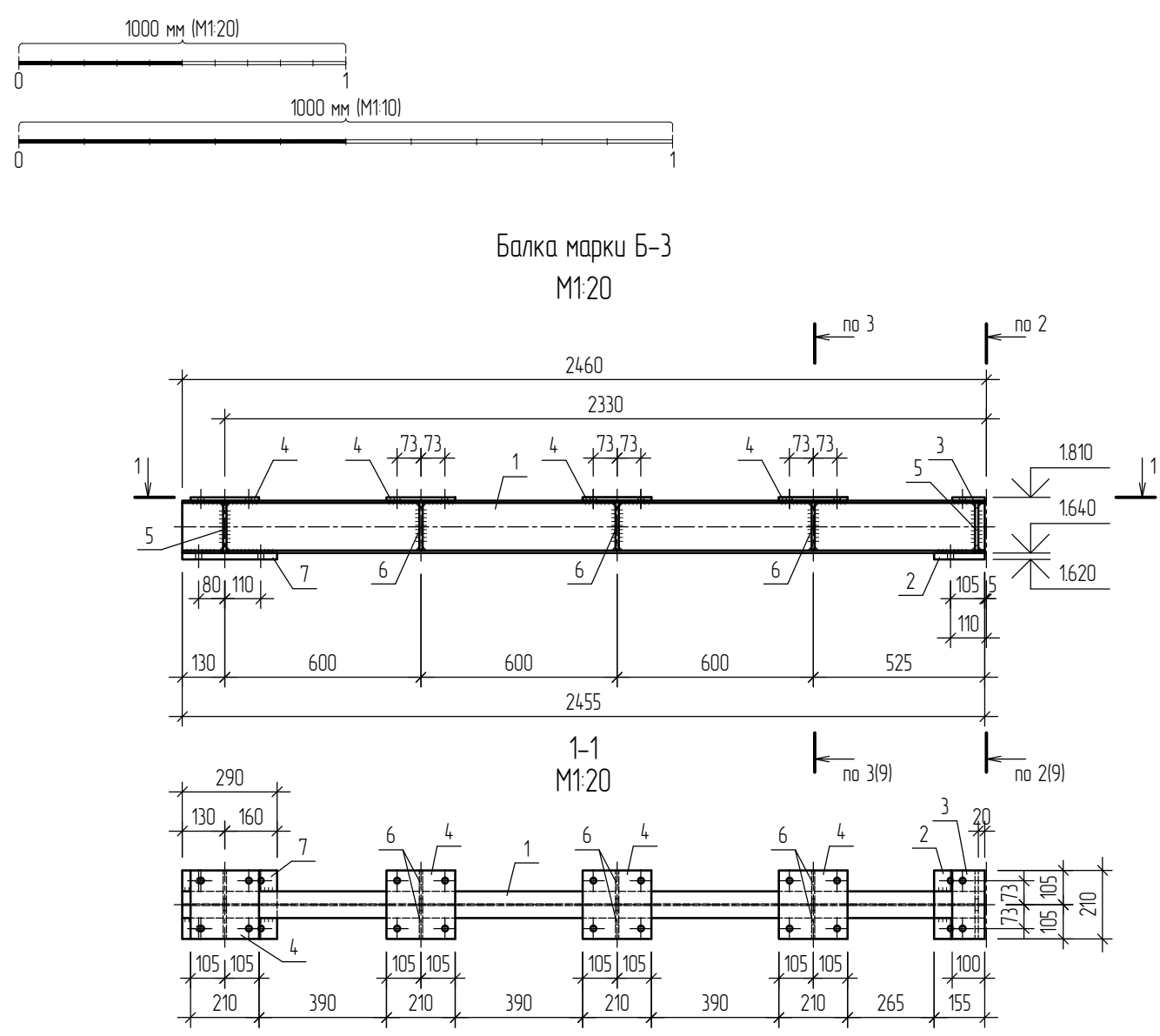
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Б-2	2	86.29	172.58

- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- 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 9.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_t=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, Н1.

						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал			Балакин Д.Н.			Стадия	Лист	Листов
						Р	10	53
Н. контр.	Травин А.В.					Балки марки Б-2		
						ООО «Импульс» г.Самара, 2022 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-3	Балки марки Б-3									
	1	1	-	∟ 1652	2455	38.79	38.79	79.61	С255	
	2	1	-	-155x20	210	5.11	5.11			
	3	1	-	-100x10	210	1.65	1.65			
	4	4	-	-210x10	210	3.46	13.85			
	5	4	-	-103x10 (S=0.02 м2)	160	1.22	4.90			
	6	6	-	-103x10 (S=0.01 м2)	153	0.96	5.75			
	7	1	-	-210x20	290	9.56	9.56			
Общая масса +5% масса наплавленного металла:								83.59		

Требуется изготовить

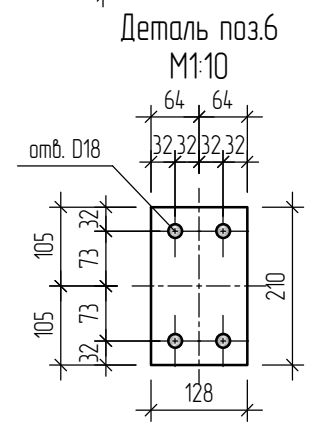
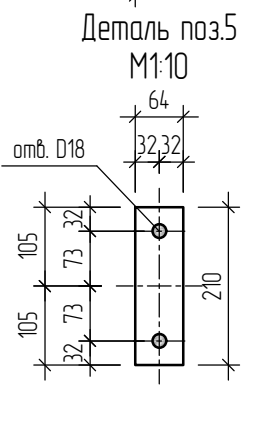
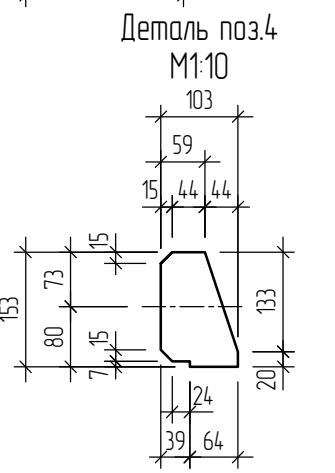
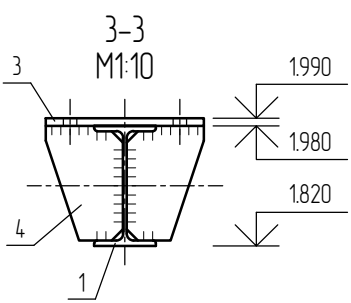
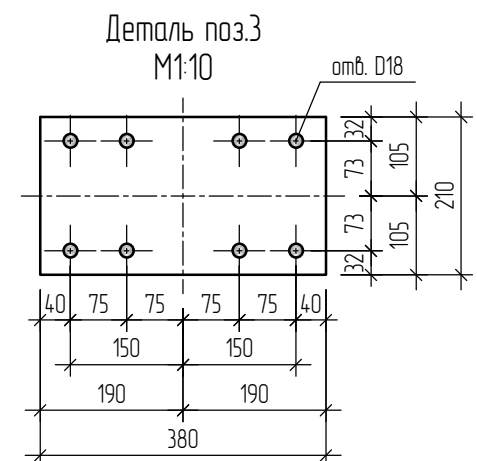
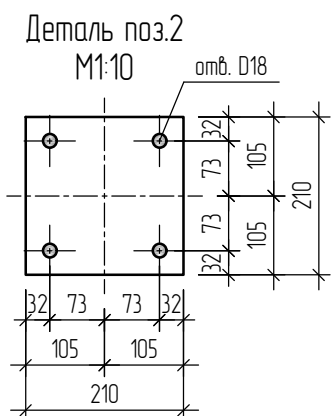
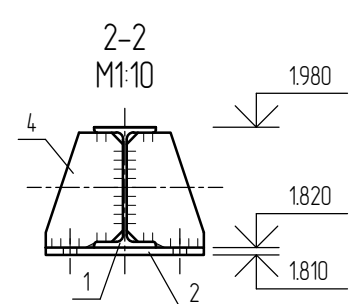
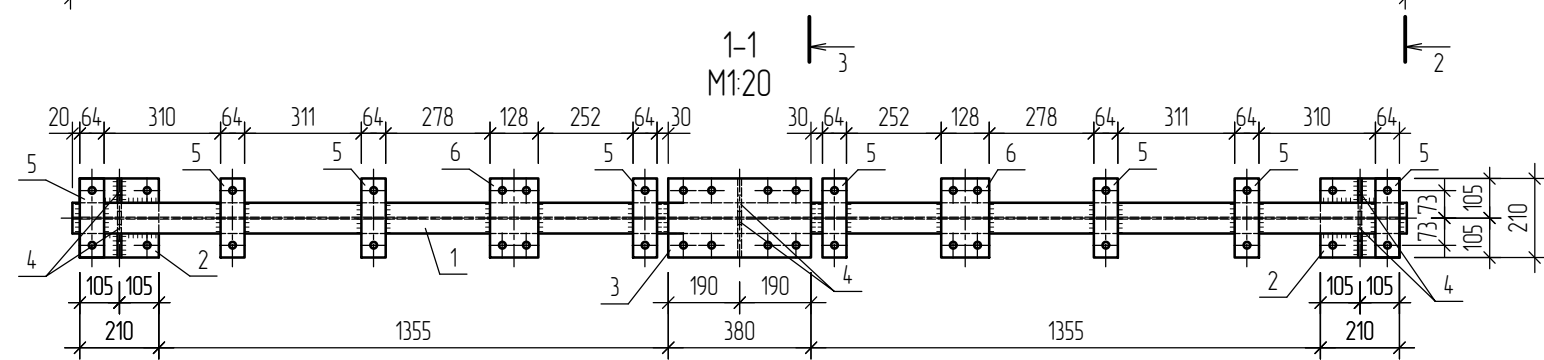
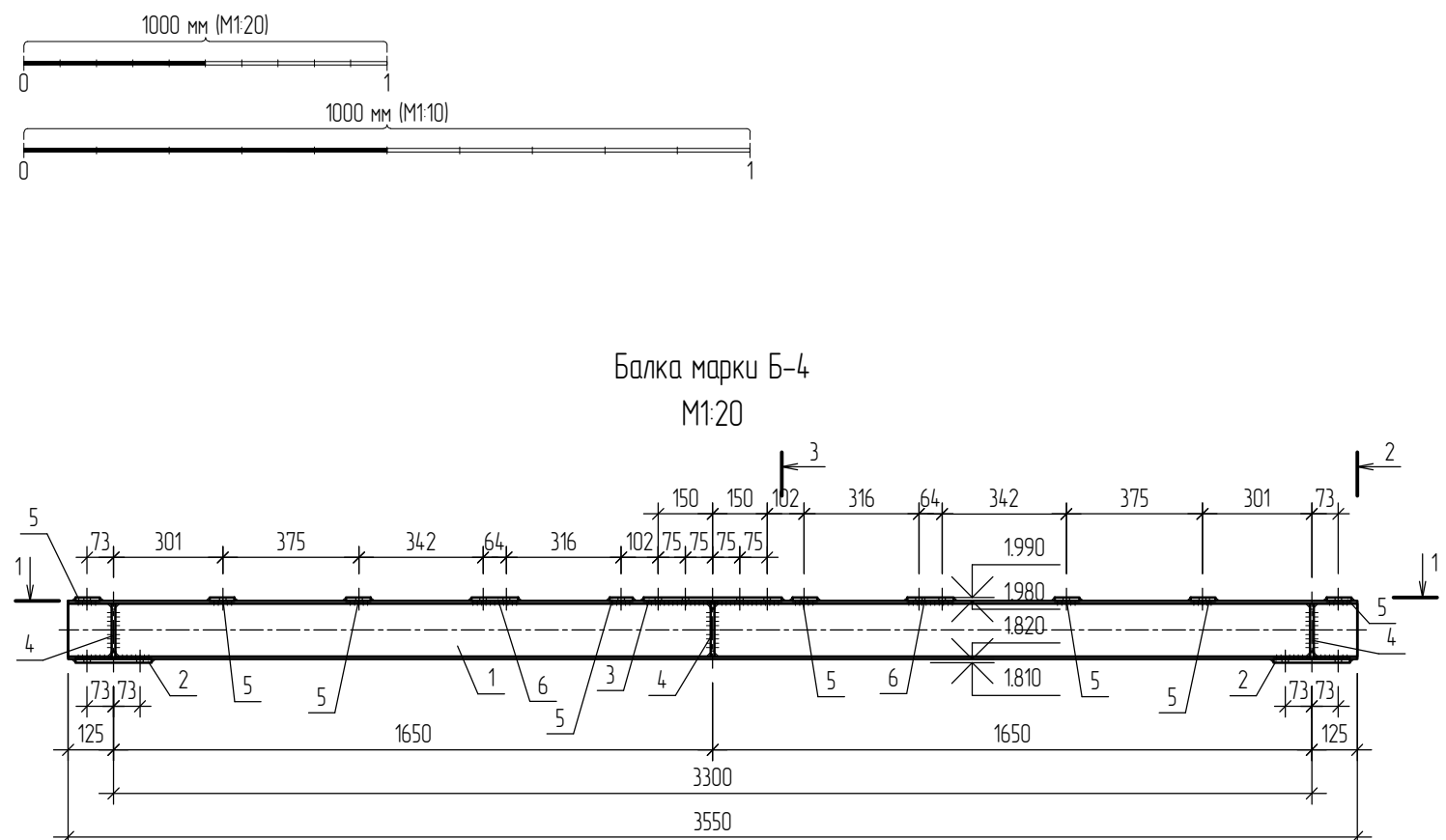
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Б-3	2	83.59	167.18

- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- 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 9.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_t=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, Н1.

						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промыленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал			Балакин Д.Н.			Стадия	Лист	Листов
						Р	11	53
Н. контр.	Травин А.В.					Балки марки Б-3		
						ООО «Импульс» г.Самара, 2022 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		
Балки марки Б-4										
Б-4	1	1	-	∟ 1652	3550	56.09	56.09	87.69	С255	
	2	2	-	-210x10	210	3.46	6.92			
	3	1	-	-210x10	380	6.26	6.26			
	4	6	-	-103x10 (S=0.01 м2)	153	0.96	5.75			
	5	8	-	-64x10	210	1.06	8.44			
	6	2	-	-128x10	210	2.11	4.22			
Общая масса +5% масса наплавленного металла:								92.08		

Требуется изготовить

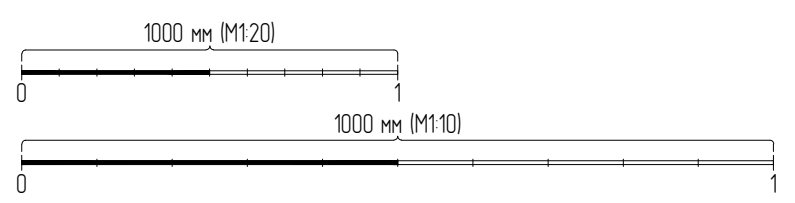
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Б-4	40	92.08	3683.20

- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.2, 3, 5, 6 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=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, Н1.

						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промыленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал	Балакин Д.Н.					Стадия	Лист	Листов
						Р	12	53
Н. контр.	Травин А.В.					Балки марки Б-4		
						ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		

Согласовано:

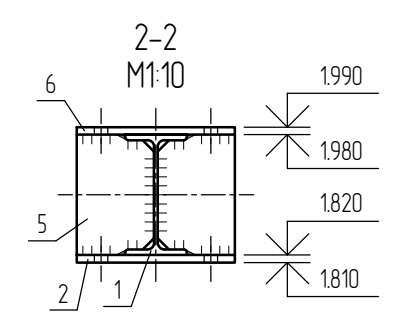
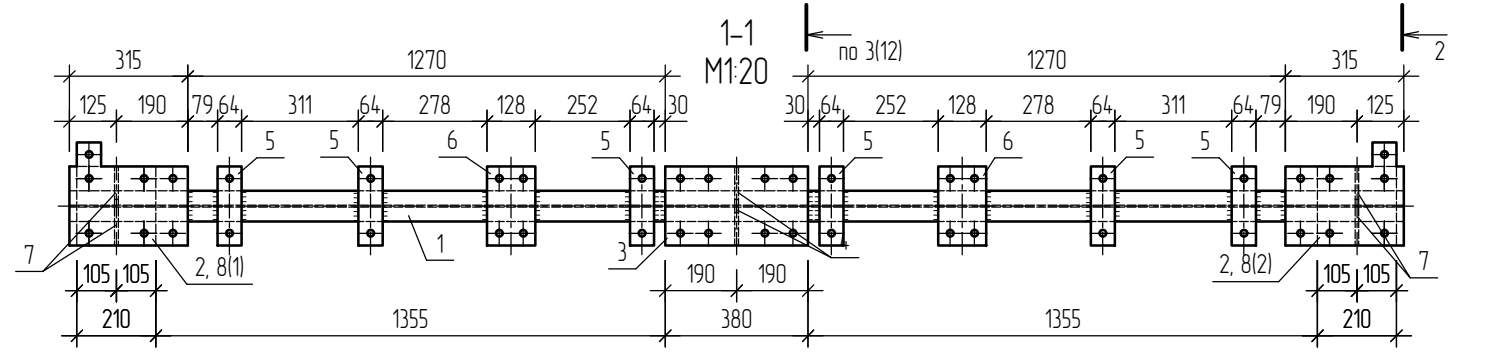
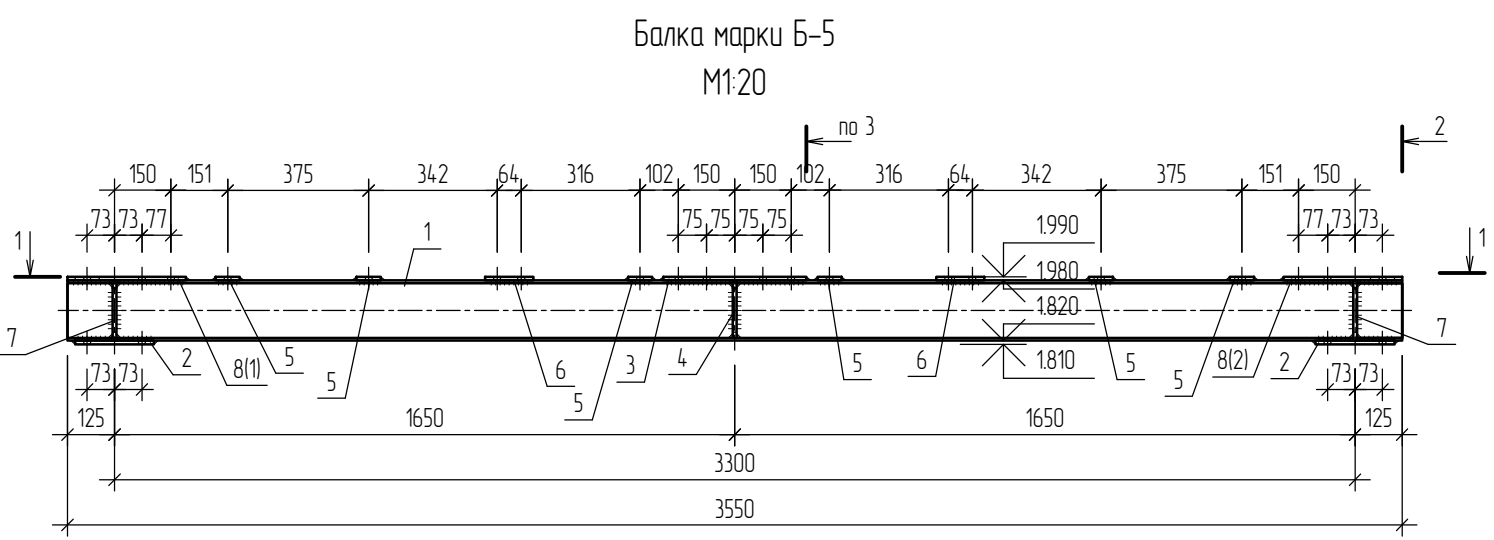
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



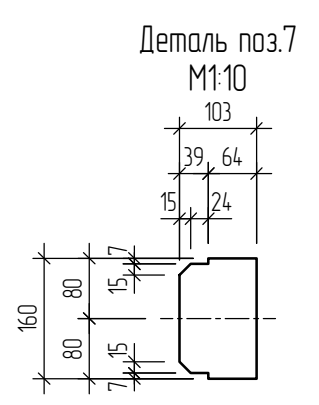
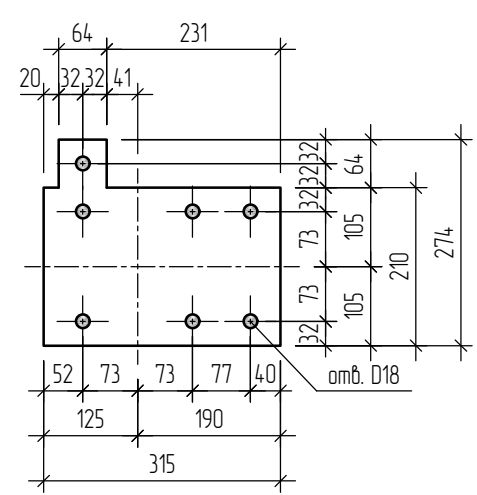
Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Б-5	1	102.56	102.56

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		
Балки марки Б-5										
Б-5	1	1	-	∟ 1652	3550	56.09	56.09	97.67	С255	
	2	2	-	- 210x10	210	3.46	6.92			
	3	1	-	- 210x10	380	6.26	6.26			
	4	2	-	- 103x10 (S=0.01 м2)	153	0.96	1.92			
	5	6	-	- 64x10	210	1.06	6.33			
	6	2	-	- 128x10	210	2.11	4.22			
	7	4	-	- 103x10 (S=0.01 м2)	160	1.22	4.90			
	8(1)	1	-	- 274x10 (S=0.07 м2)	315	5.51	5.51			
	8(2)	1	-	- 274x10 (S=0.07 м2)	315	5.51	5.51			
Общая масса +5% масса наплавленного металла:								102.56		



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

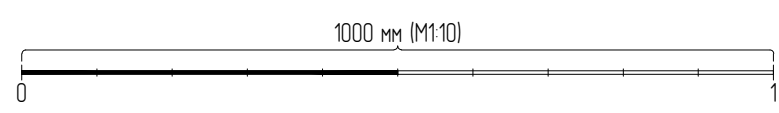


- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- Дет. 8(2) изготавливается зеркально дет. 8(1) относительно буквенных осей.
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.2, 3, 5, 6, 8(1), 8(2) выполнять сверлением диаметром сверла М18.
- Дет. поз.2, 3, 4, 5, 6 см. лист 12.
- Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_f=6 мм.
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, Н1.

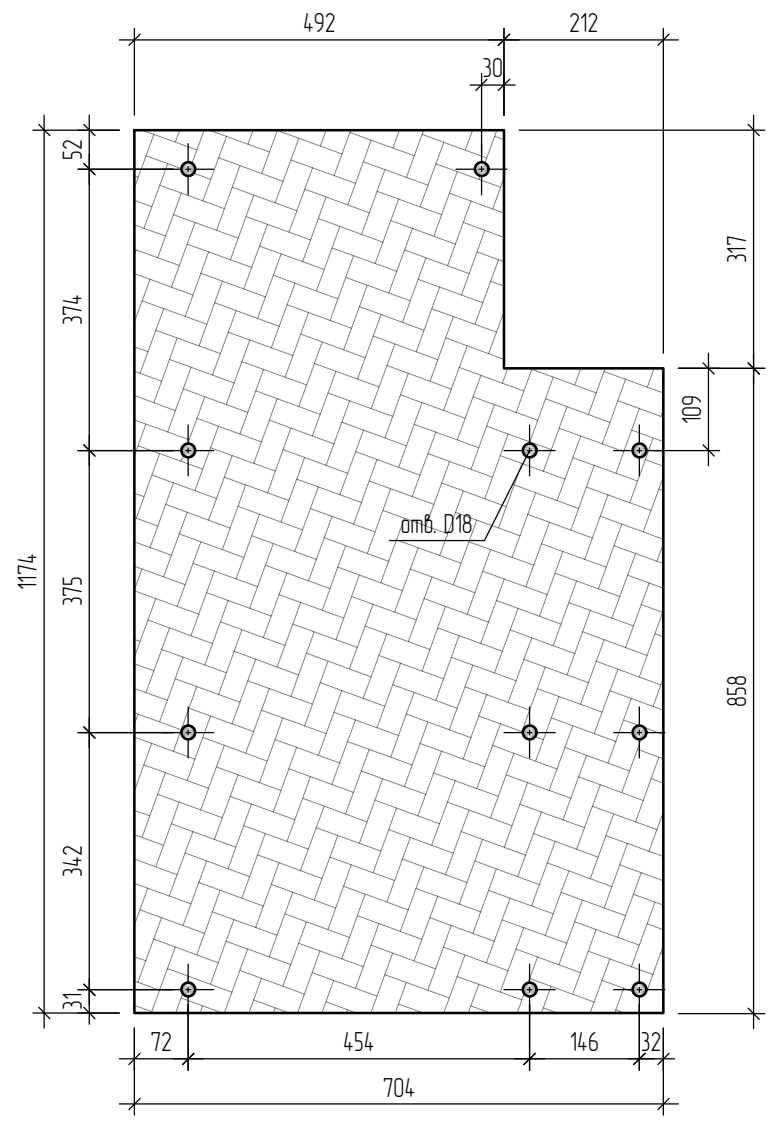
						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал	Балакин Д.Н.					Стадия	Лист	Листов
						Р	13	53
Н. контр.	Травин А.В.					Балки марки Б-5		
						ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		

Согласовано:

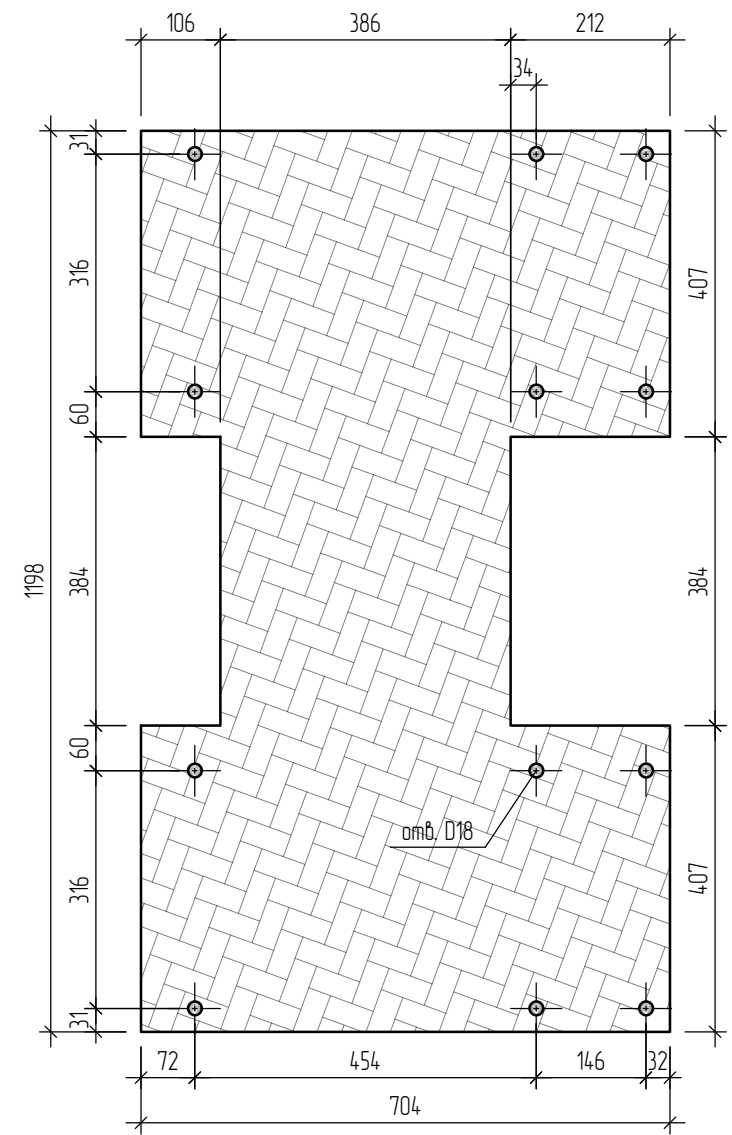
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Панели верхнего настила марок Н-1(1), Н-1(2) (зеркально) М1:10



Панель верхнего настила марки Н-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		
Панели верхнего настила марок Н-1(1), Н-1(2) (зеркально)										
Н-1(1, 2)	1	1	-	-704x3 (S=0.76 мм)	1174	17.87	17.87	17.87	C255	
Общая масса металла:								17.87		

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		
Панель верхнего настила марки Н-2										
Н-2	1	1	-	-704x3 (S=0.72 мм)	1198	16.98	16.98	16.98	C255	
Общая масса металла:								16.98		

Требуется изготовить

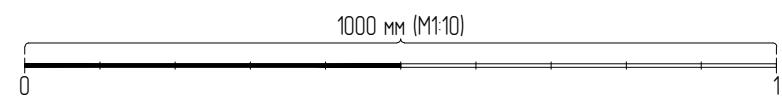
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Н-1(1)	1	17.87	17.87
Н-1(2)	1	17.87	17.87
Н-2	1	16.98	16.98

- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- Дет. Н-1(2) изготавливается зеркально дет. Н-1(1) относительно буквенных осей.
- Отверстия под обычные болтовые соединения выполнять сверлением диаметром сверла М18.

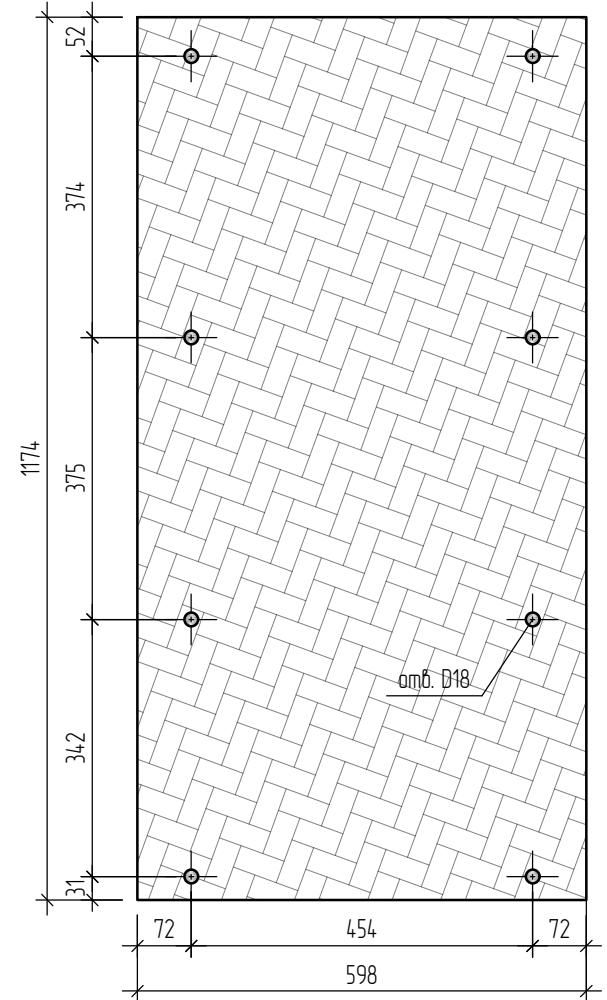
Согласовано:

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

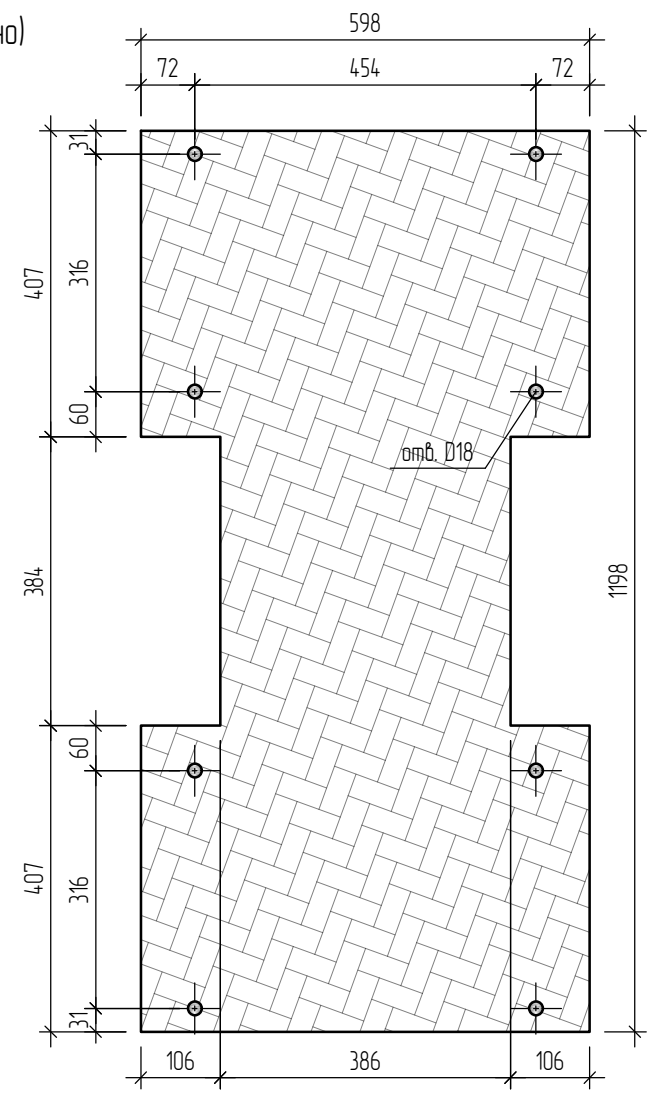
						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промыленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал	Балакин Д.Н.					Стадия	Лист	Листов
						Р	14	53
Н. контр.	Травин А.В.					Панели верхнего настила марок Н-1(1), Н-1(2), Н-2		
						ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		



Панели верхнего настила марок Н-3(1), Н-3(2) (зеркально) М1:10



Панель верхнего настила марки Н-4 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		
Н-3(1, 2)	Панели верхнего настила марок Н-3(1), Н-3(2) (зеркально)									
	1	1	-	-598x3 (S=0.70 м2)	1174	16.51	16.51	16.51	С255	
	Общая масса металла:							16.51		

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 (S=0.63 м2)	1198	14.93	14.93	14.93	С255	
	Общая масса металла:							14.93		

Требуется изготовить

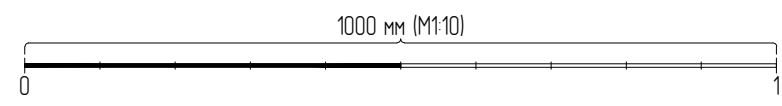
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Н-3(1)	33	16.51	544.83
Н-3(2)	33	16.51	544.83
Н-4	33	14.93	492.69

- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- Дет. Н-3(2) изготавливается зеркально дет. Н-3(1) относительно буквенных осей.
- Отверстия под обычные болтовые соединения выполнять сверлением диаметром сверла М18.

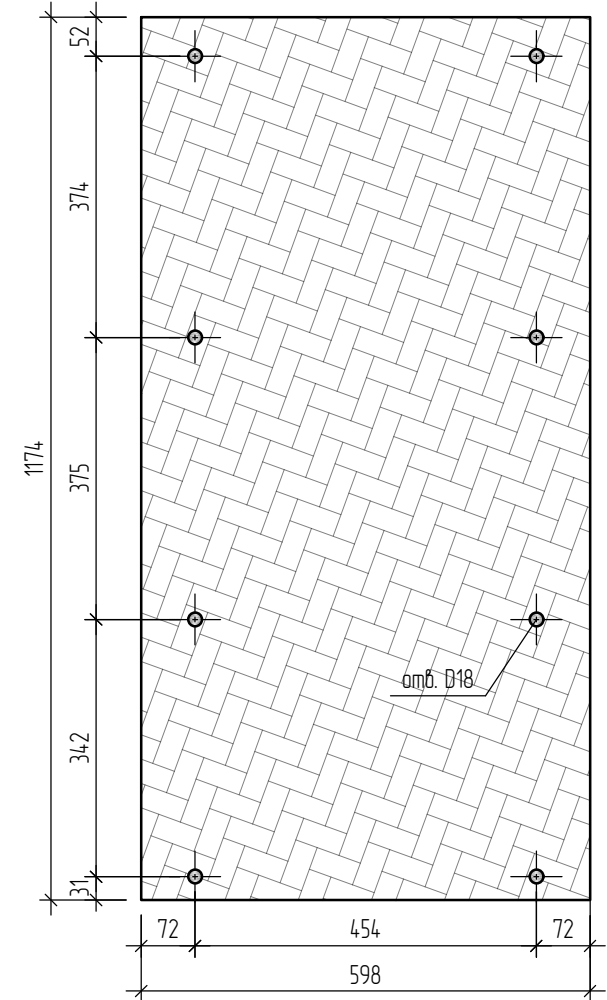
496-22-КМ										
Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промыленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»										
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»				
Разработал	Балакин Д.Н.					Стадия	Лист	Листов		
						Р	15	53		
Н. контр.	Травин А.В.					Панели верхнего настила марок Н-3(1), Н-3(2), Н-4				
						ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.				

Согласовано:

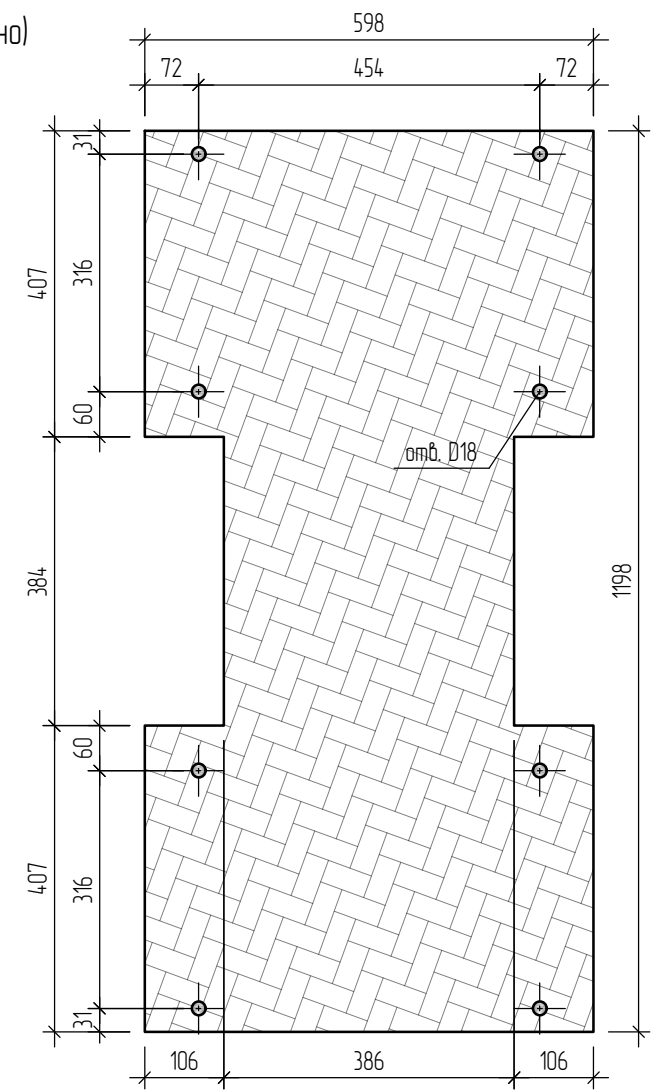
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Панели верхнего настила марок Н-5(1), Н-5(2) (зеркально) М1:10



Панель верхнего настила марки Н-6 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		
Н-5(1, 2)	Панели верхнего настила марок Н-5(1), Н-5(2) (зеркально)									
	1	1	-	-598x6 (S=0.70 м2)	1174	33.01	33.01	33.01	C255	
	Общая масса металла:						33.01			

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 (S=0.63 м2)	1198	29.87	29.87	29.87	C255	
	Общая масса металла:						29.87			

Требуется изготовить

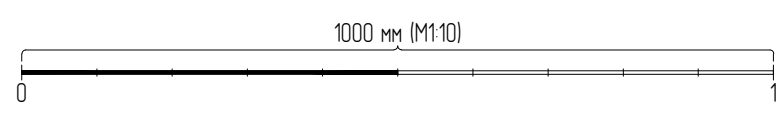
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Н-5(1)	4	33.01	132.04
Н-5(2)	4	33.01	132.04
Н-6	4	29.87	119.48

1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
2. Дет. Н-5(2) изготавливается зеркально дет. Н-5(1) относительно буквенных осей.
3. Отверстия под обычные болтовые соединения выполнять сверлением диаметром сверла М18.

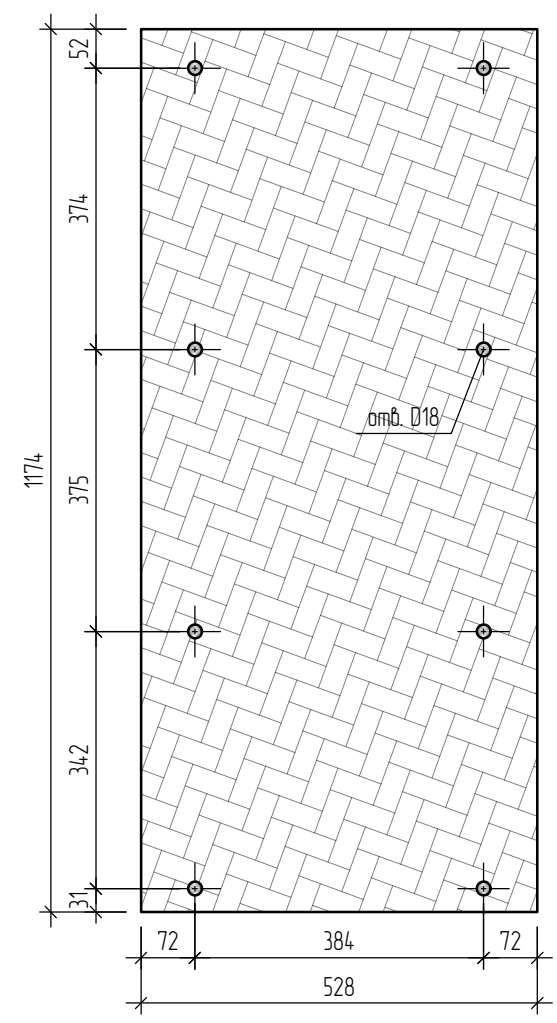
496-22-КМ									
Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»			
Разработал	Балакин Д.Н.					Стадия	Лист	Листов	
						Р	16	53	
Н. контр.	Травин А.В.					Панели верхнего настила марок Н-5(1), Н-5(2), Н-6			
						ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.			

Согласовано:

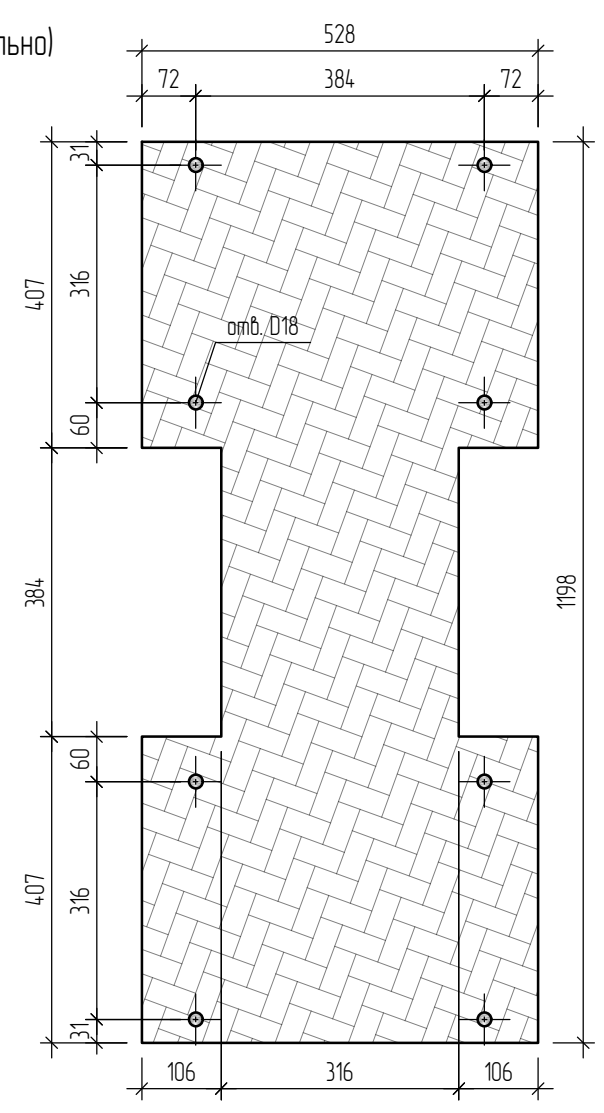
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Панели верхнего настила марок Н-7(1), Н-7(2) (зеркально) М1:10



Панель верхнего настила марки Н-8 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		
Н-7(1, 2)	Панели верхнего настила марок Н-7(1), Н-7(2) (зеркально)									
	1	1	-	-528x3 (S=0.62 м2)	1174	14.57	14.57	14.57	С255	
						Общая масса металла:			14.57	

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	-	-528x3 (S=0.55 м2)	1198	12.96	12.96	12.96	С255	
						Общая масса металла:			12.96	

Требуется изготовить

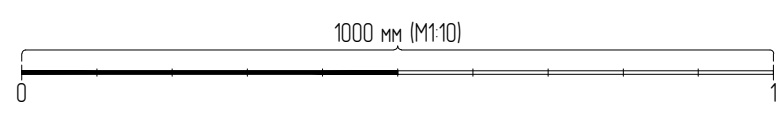
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Н-7(1)	1	14.57	14.57
Н-7(2)	1	14.57	14.57
Н-8	1	12.96	12.96

- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- Дет. Н-7(2) изготавливается зеркально дет. Н-7(1) относительно буквенных осей.
- Отверстия под обычные болтовые соединения выполнять сверлением диаметром сверла М18.

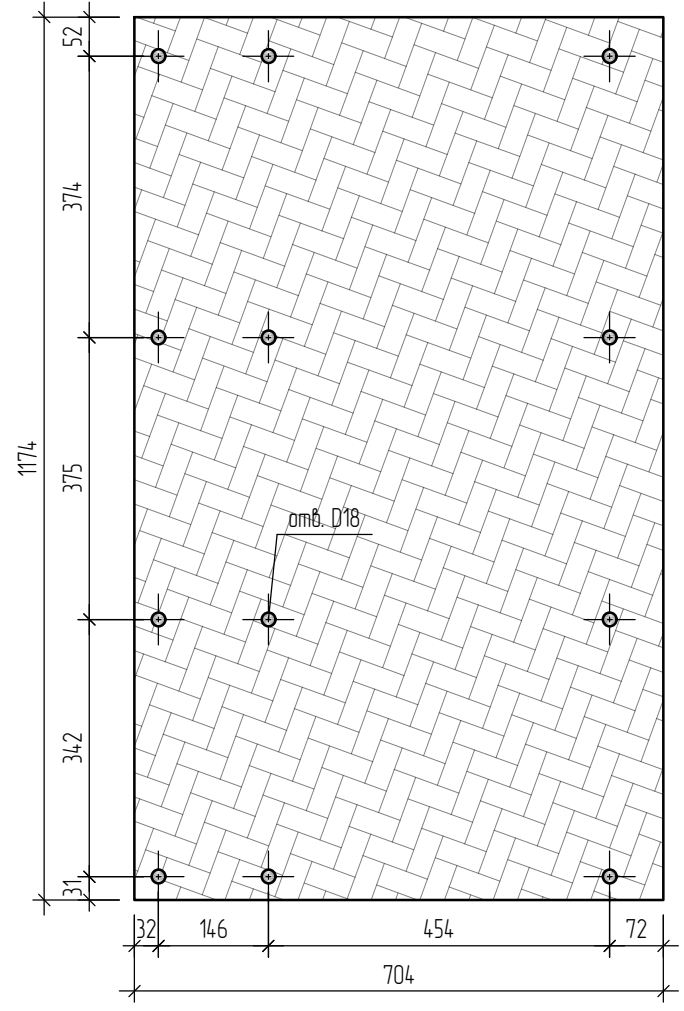
						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал			Балакин Д.Н.			Стадия	Лист	Листов
						Р	17	53
Н. контр.			Травин А.В.			Панели верхнего настила марок Н-7(1), Н-7(2), Н-8		
						ООО «Импульс» г. Самара, 2022 г.		

Согласовано:

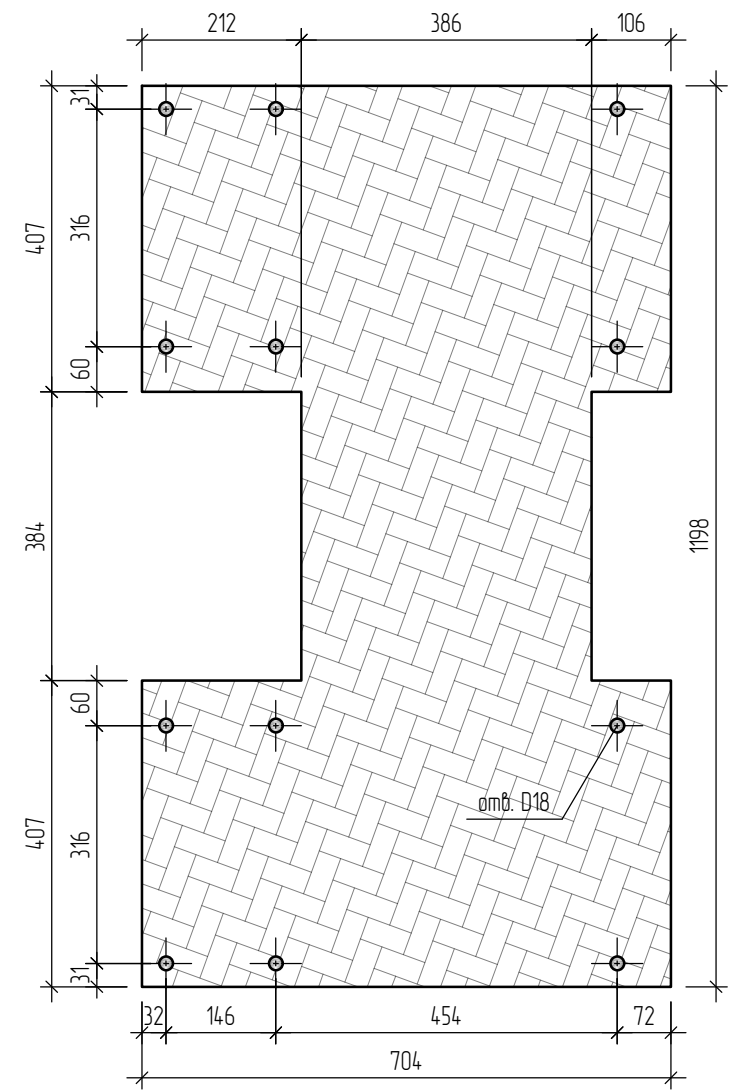
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



Панели верхнего настила марок Н-9(1), Н-9(2) (зеркально) М1:10



Панель верхнего настила марки Н-10 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		
Н-9(1, 2)	Панели верхнего настила марок Н-9(1), Н-9(2) (зеркально)									
	1	1	-	-704x3 (S=0.83 м2)	1174	19.47	19.47	19.47	С255	
	Общая масса металла:						19.47			

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		
Н-10	Панель верхнего настила марки Н-10									
	1	1	-	-704x3 (S=0.72 м2)	1198	16.98	16.98	16.98	С255	
	Общая масса металла:						16.98			

Требуется изготовить

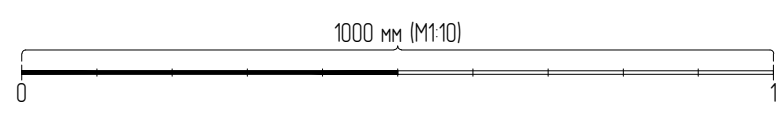
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Н-9(1)	1	19.47	19.47
Н-9(2)	1	19.47	19.47
Н-10	1	16.98	16.98

1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
2. Дет. Н-9(2) изготавливается зеркально дет. Н-9(1) относительно буквенных осей.
3. Отверстия под обычные болтовые соединения выполнять сверлением диаметром сверла М18.

496-22-КМ						
Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промыленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
Разработал		Балакин Д.Н.				
«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»						Стадия
						Р
						Лист
						18
						Листов
						53
Н. контр. Травин А.В.						ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.

Согласовано:

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

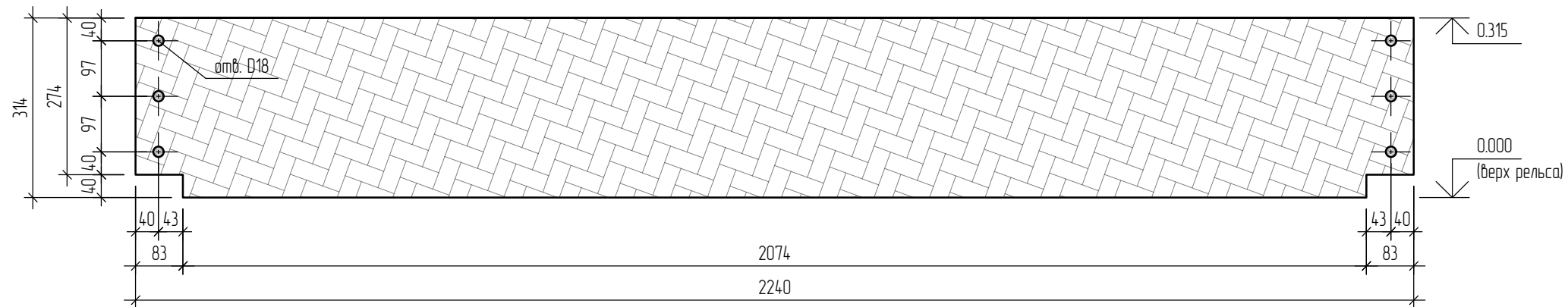


Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Oz-1	Панель бокового ограждения марки Oz-1									
	1	1	-	-314x8 (S=0.83 мм)	2240	43.89	43.89	43.89	C255	
	Общая масса металла:						43.89			

Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Oz-1	18	43.89	790.02

Панель бокового ограждения марки Oz-1
M1:10



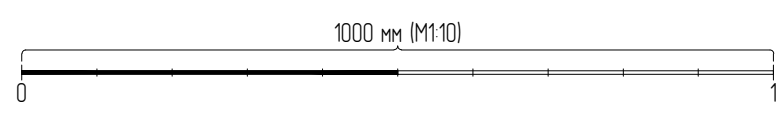
- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- Отверстия под обычные болтовые соединения выполнять сверлением диаметром сверла M18.

						496-22-КМ		
Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»						Стадия	Лист	Листов
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Р	19	53
Разработал			Балакин Д.Н.			Панель бокового ограждения марки Oz-1		
Н. контр.			Травин А.В.			ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		

Копировал

Формат А3

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

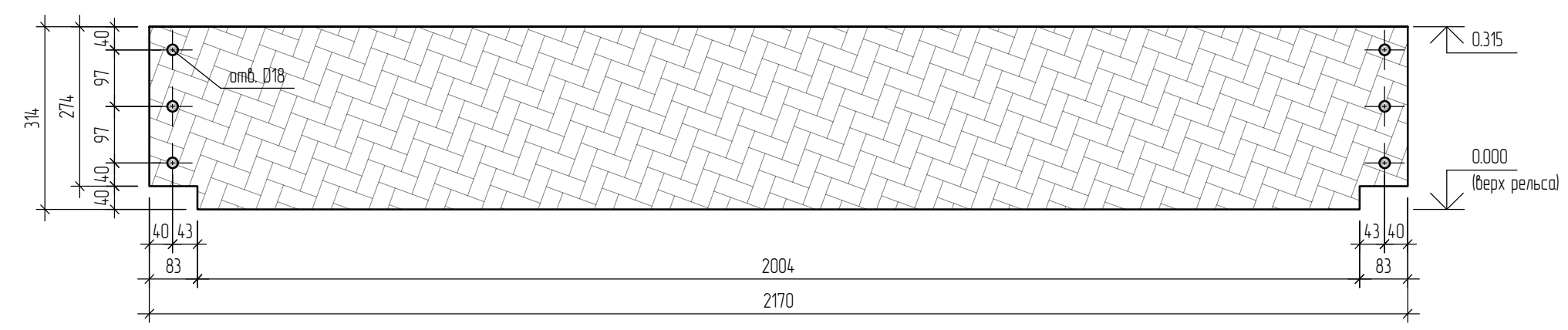


Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
02-2	Панель бокового ограждения марки 02-2									
	1	1	-	— 314x8 (S=0.83 мм)	2170	42.51	42.51	42.51	C255	
	Общая масса металла:							42.51		

Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
02-2	2	42.51	85.02

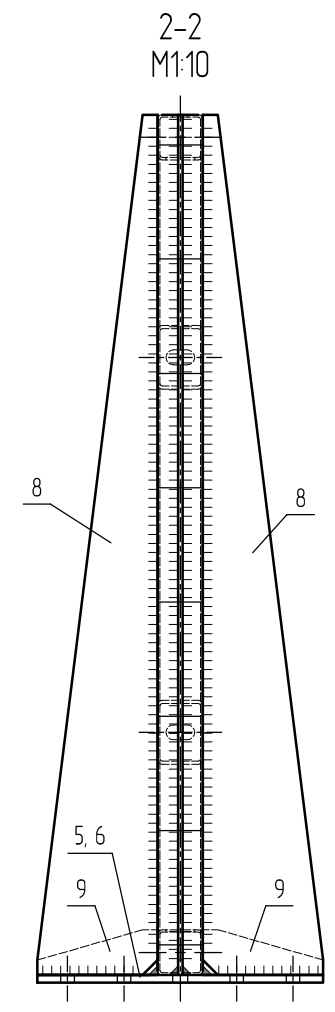
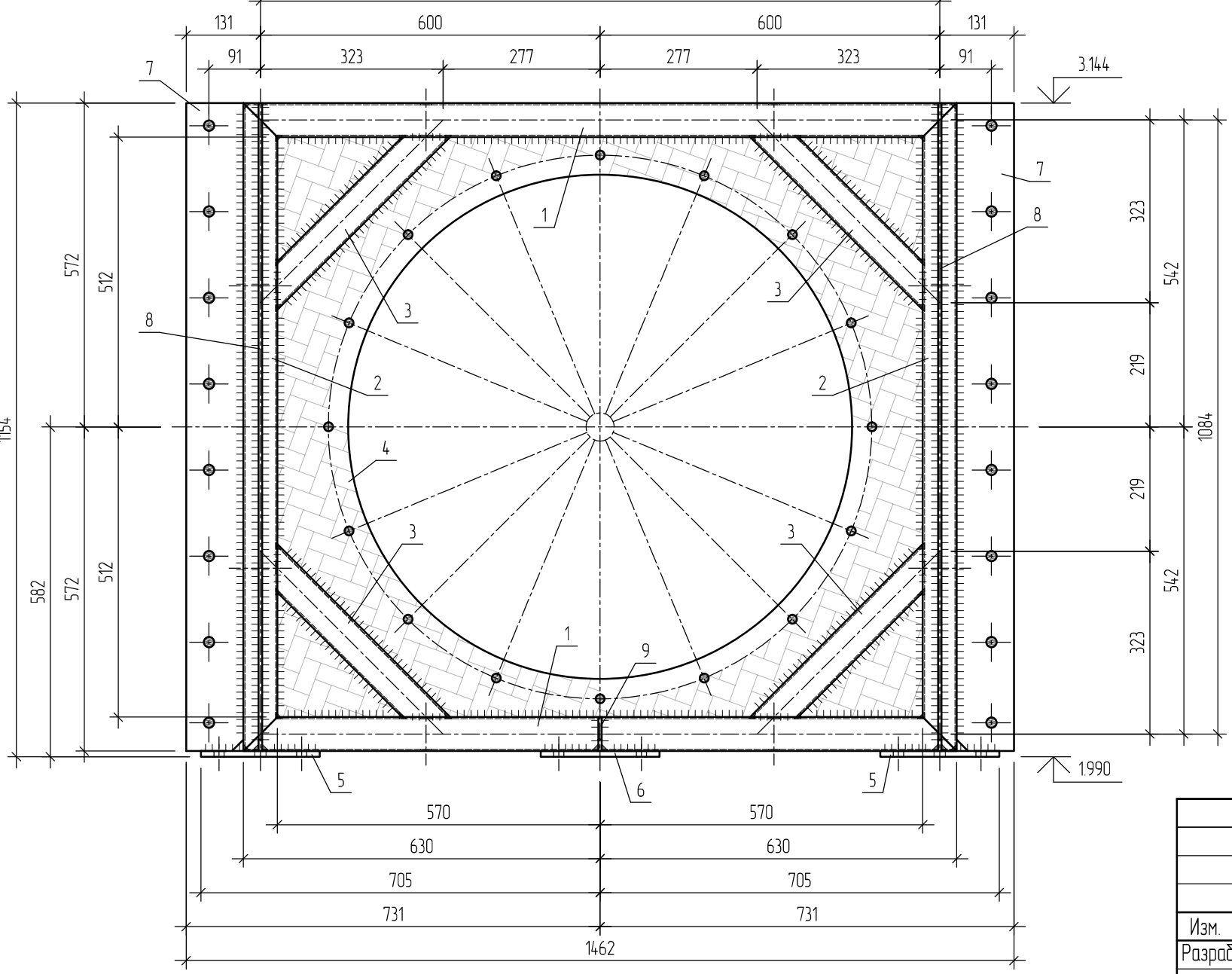
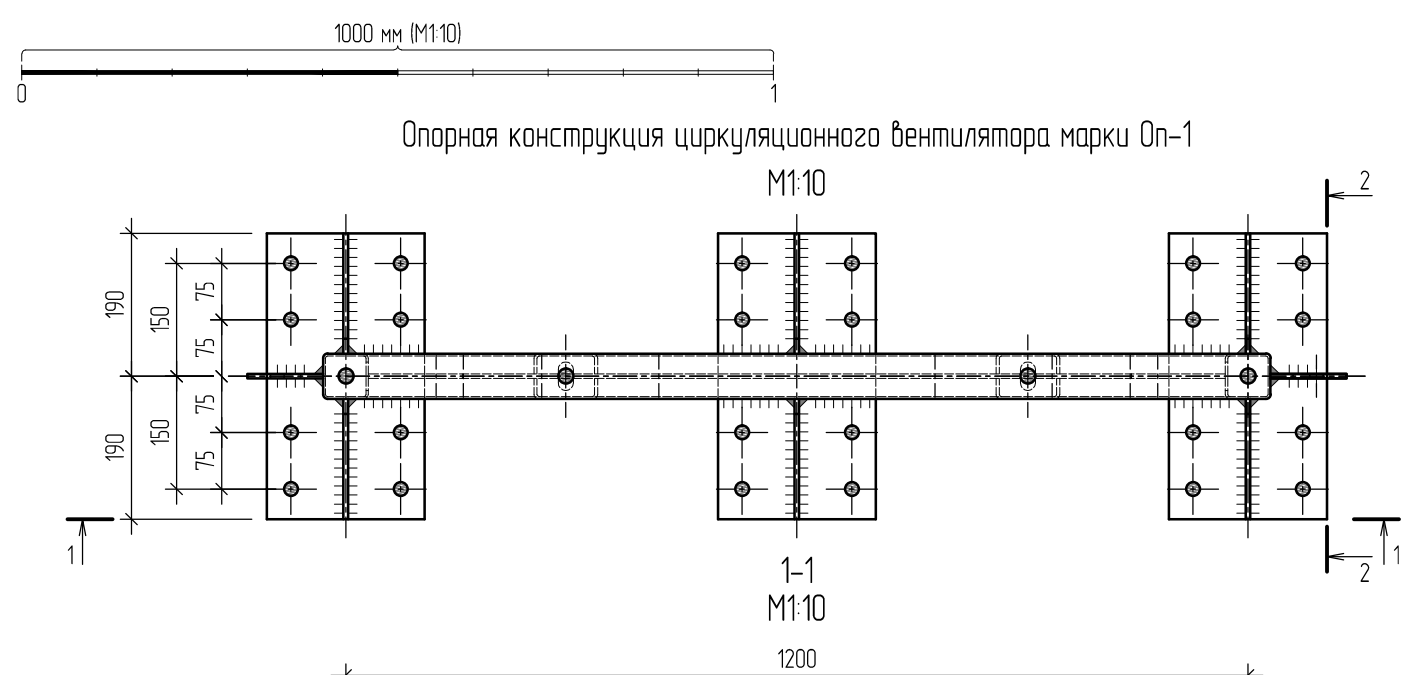
Панель бокового ограждения марки 02-1
M1:10



- Общие указания см. листы 1,2, 13. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- Отверстия под обычные болтовые соединения выполнять сверлением диаметром сверла М18.

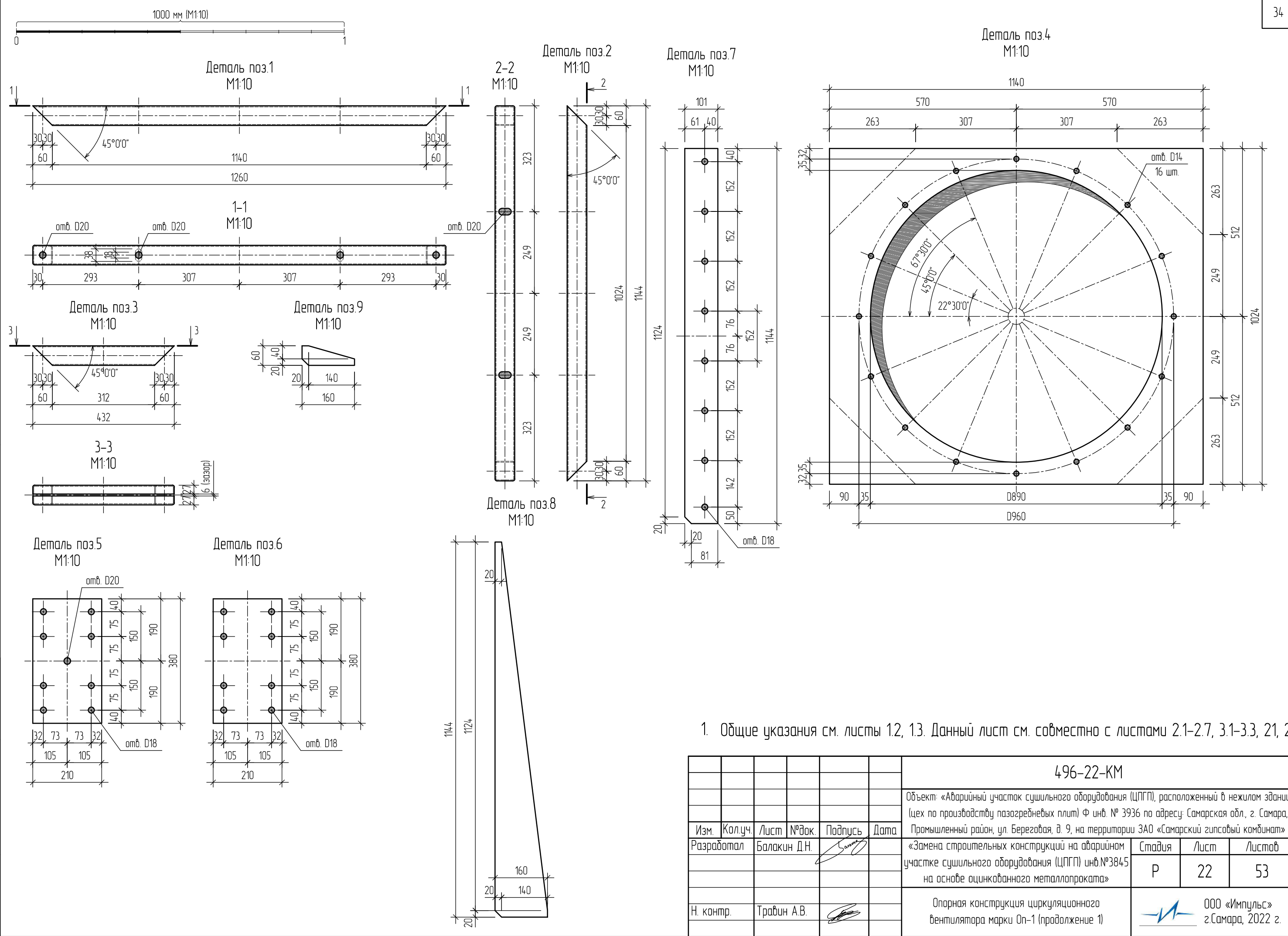
Создано:	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

						496-22-КМ			
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	20	53
Н. контр.			Травин А.В.			Панель бокового ограждения марки 02-2	ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		



1. Общие указания см. листы 1,2, 1,3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 22, 23.

						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал			Балакин Д.Н.			Стадия	Лист	Листов
						Р	21	53
Н. контр.			Травин А.В.			Опорная конструкция циркуляционного вентилятора марки Оп-1 (начало)		
						ООО «Импульс» г. Самара, 2022 г.		



1. Общие указания см. листы 1,2, 13. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 21, 23.

						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал	Балакин Д.Н.					Стадия	Лист	Листов
						Р	22	53
Н. контр.	Травин А.В.					Опорная конструкция циркуляционного вентилятора марки Оп-1 (продолжение 1)		
						ООО «Импульс» г. Самара, 2022 г.		

Согласовано:

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

Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Оп-1	10	115.00	1150.00

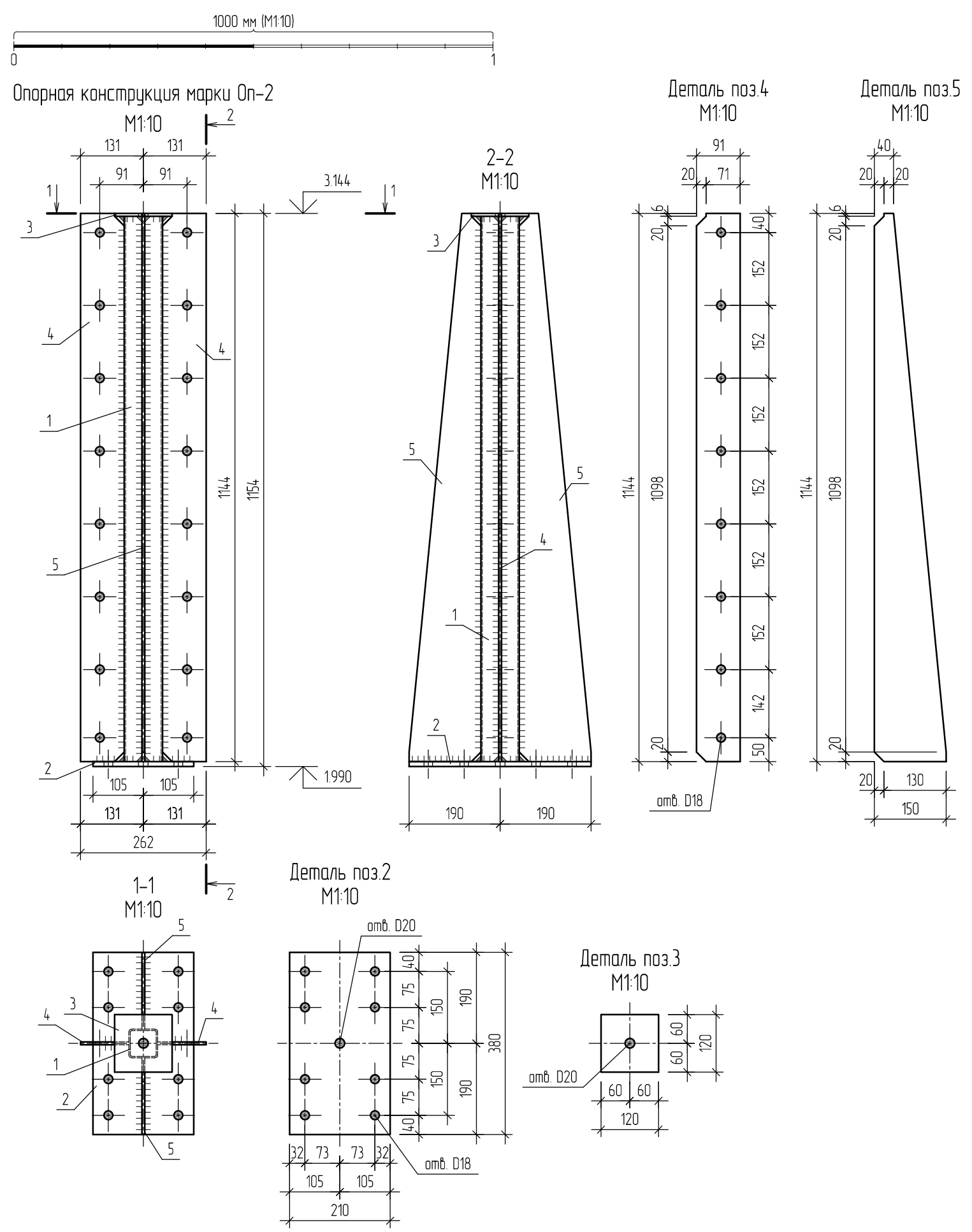
Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Оп-1	Опорная конструкция марки Оп-1									
	1	2	-	Гн. □60x3	1260	6.54	13.08	109.52	С255	
	2	2	-	Гн. □60x3	1144	5.94	11.87			
	3	4	-	Гн. □60x3	432	2.24	8.97			
	4	1	-	—1024x6 (S=0.55 м2)	1140	25.69	25.69			
	5	2	-	—210x10	380	6.26	12.53			
	6	1	-	—210x10	380	6.26	6.26			
	7	2	-	—101x6 (S=0.55 м2)	1144	5.43	10.86			
	8	4	-	—160x6 (S=0.10 м2)	1144	4.91	19.63			
	9	2	-	—60x6 (S=0.01 м2)	160	0.31	0.62			
Общая масса +5% масса наплавленного металла:							115.00			

1. Общие указания см. листы 1,2, 13. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 21, 22.
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_t=5 мм.
4. Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения Т1, Т3, У2.

						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал		Балакин Д.Н.				Стадия	Лист	Листов
						Р	23	53
Н. контр.		Травин А.В.				Опорная конструкция циркуляционного вентилятора марки Оп-1 (окончание)		
						ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		

Согласовано:

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



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-2	Опорная конструкция марки Оп-2									
	1	1	-	Гн. □ 80x3	1138	8.05	8.05	35.04	С255	
	2	1	-	- 210x10	380	6.26	6.26			
	3	1	-	- 120x6	120	0.68	0.68			
	4	2	-	- 91x6 (S=0.10 м2)	1144	4.88	9.76			
5	2	-	- 150x6 (S=0.11 м2)	1144	5.15	10.29				
Общая масса +5% масса наплавленного металла:							36.79			

Требуется изготовить

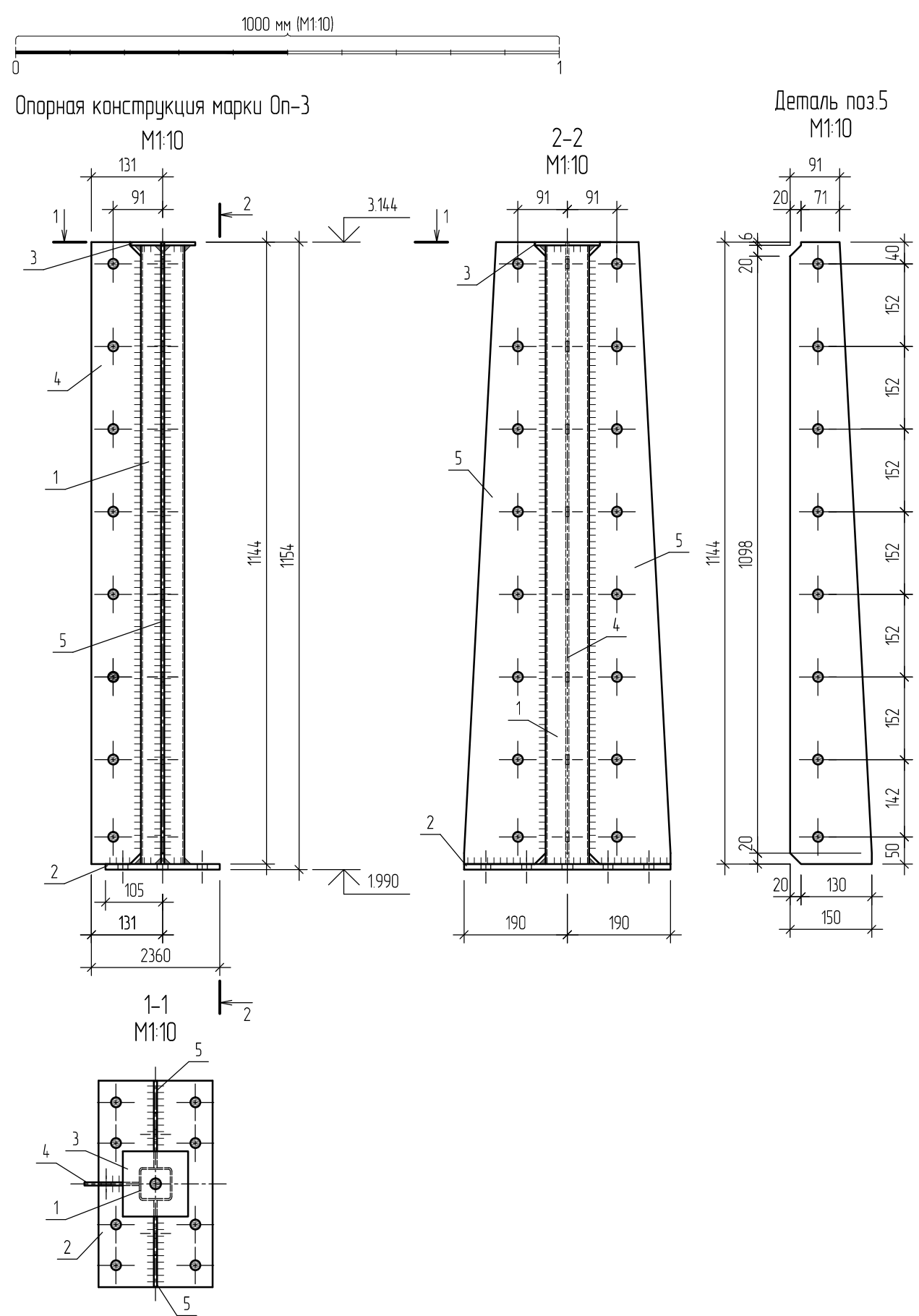
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Оп-2	5	36.79	183.95

1. Общие указания см. листы 1,2, 13. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
2. Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.2, 4 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.

						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал	Балакин Д.Н.					Стадия	Лист	Листов
						Р	24	53
Н. контр.	Травин А.В.					Опорная конструкция марки Оп-2		
						ООО «Импульс» г. Самара, 2022 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-3	Опорная конструкция марки Оп-3									
	1	1	-	Гн. □ 80x3	1138	8.05	8.05	32.86	С255	
	2	1	-	- 210x10	380	6.26	6.26			
	3	1	-	- 120x6	120	0.68	0.68			
	4	1	-	- 91x6 (S=0.10 м2)	1144	4.88	9.76			
5	2	-	- 150x6 (S=0.14 м2)	1144	6.50	12.99				
Общая масса +5% масса наплавленного металла:								34.50		

Требуется изготовить

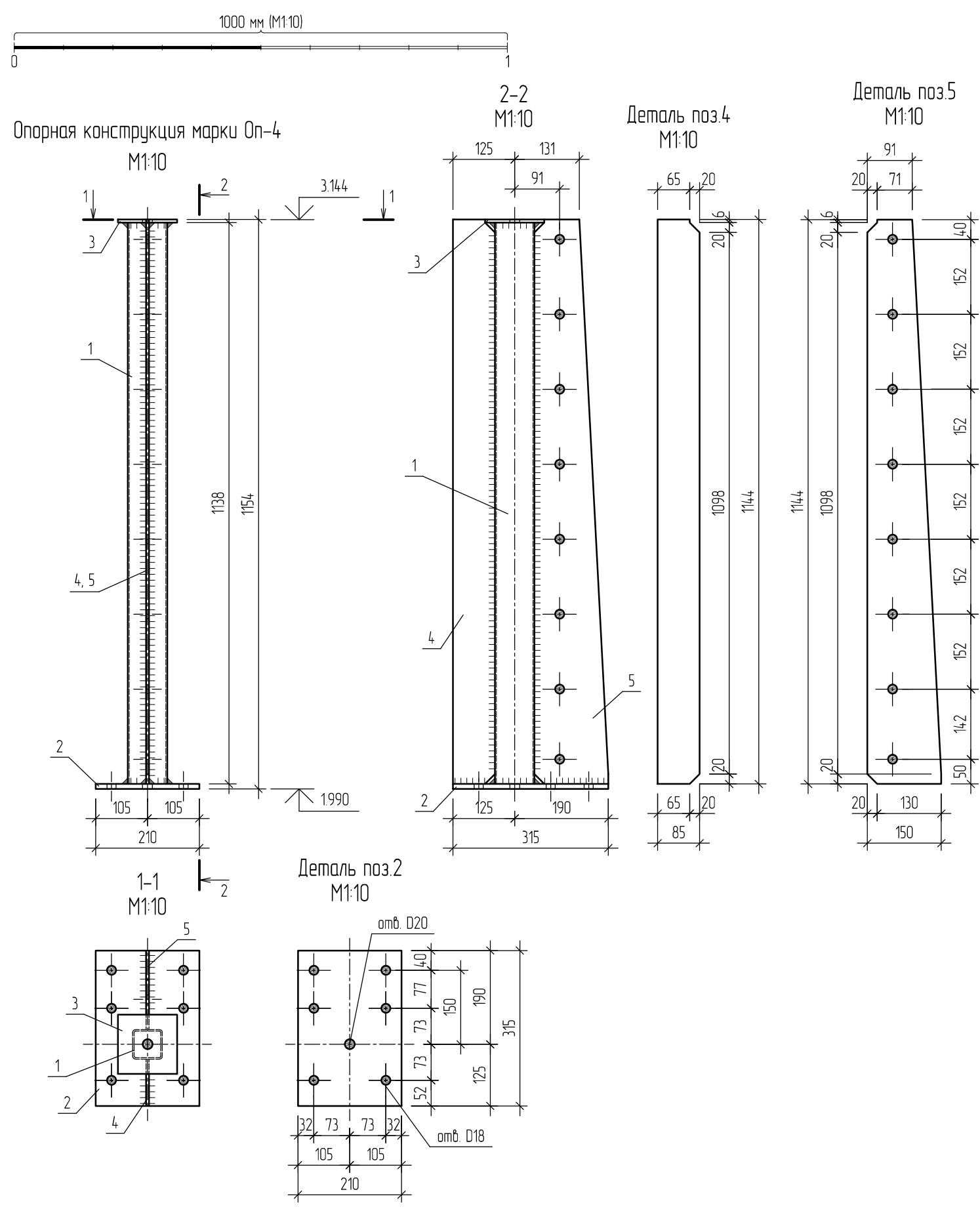
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Оп-3	1	34.50	34.50

- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.2, 4, 5 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
- Дет. поз.2, 3, 4 см. лист 2.4.
- 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.

						496-22-КМ		
Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промыленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»						Стадия	Лист	Листов
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Р	25	53
Разработал	Балакин Д.Н.					Опорная конструкция марки Оп-3		
Н. контр.	Травин А.В.					ООО «Импульс» г. Самара, 2022 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	24.97	С255	
	2	1	-	— 210x10	315	5.19	5.19			
	3	1	-	— 120x6	120	0.68	0.68			
	4	1	-	— 85x6 (S=0.10 м2)	1146	4.56	4.56			
5	1	-	— 150x6 (S=0.14 м2)	1144	6.50	12.99				
Общая масса +5% масса наплавляемого металла:							26.22			

Требуется изготовить

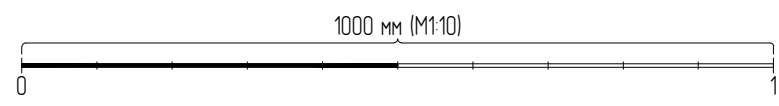
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Оп-4	2	26.22	52.44

- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3.
- 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.

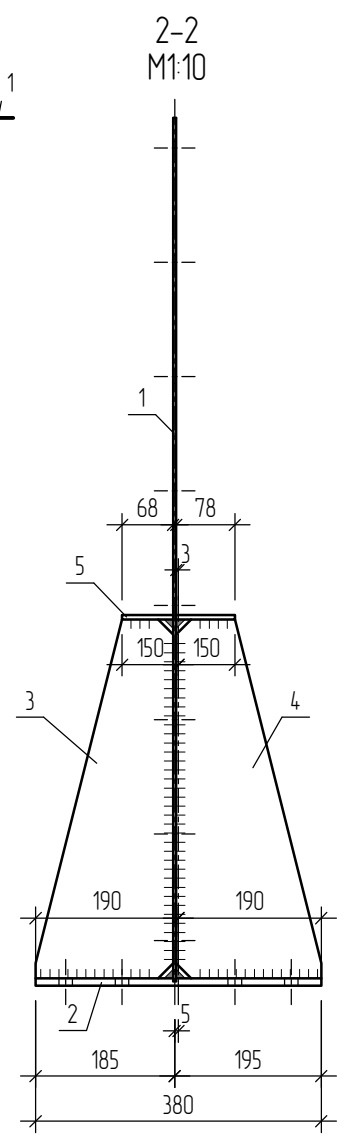
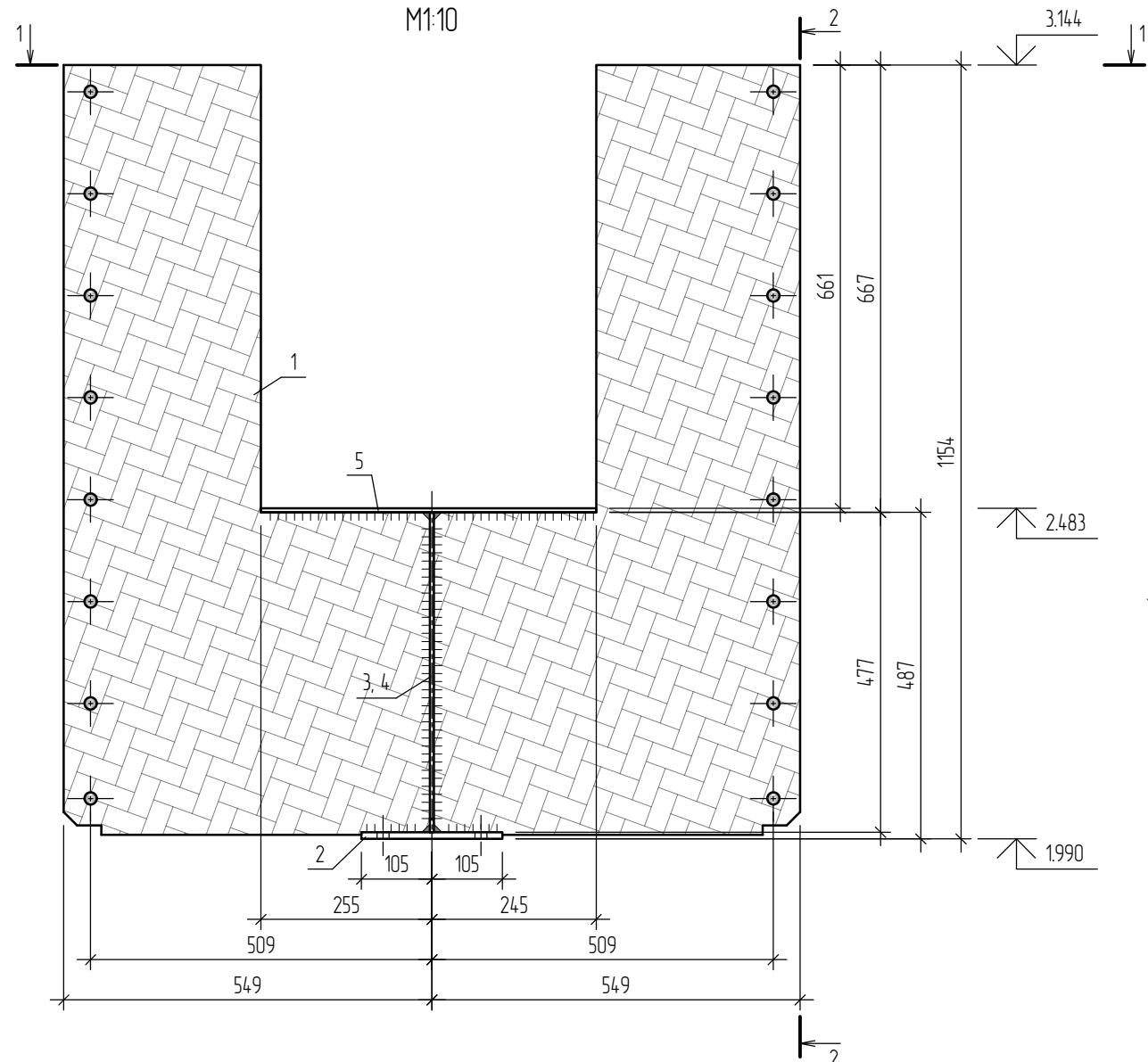
						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл., г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал	Балакин Д.Н.				Стадия		Лист	Листов
		Р			26	53		
Н. контр.	Травин А.В.				Опорная конструкция марки Оп-4			ООО «Импульс» г. Самара, 2022 г.

Согласовано:

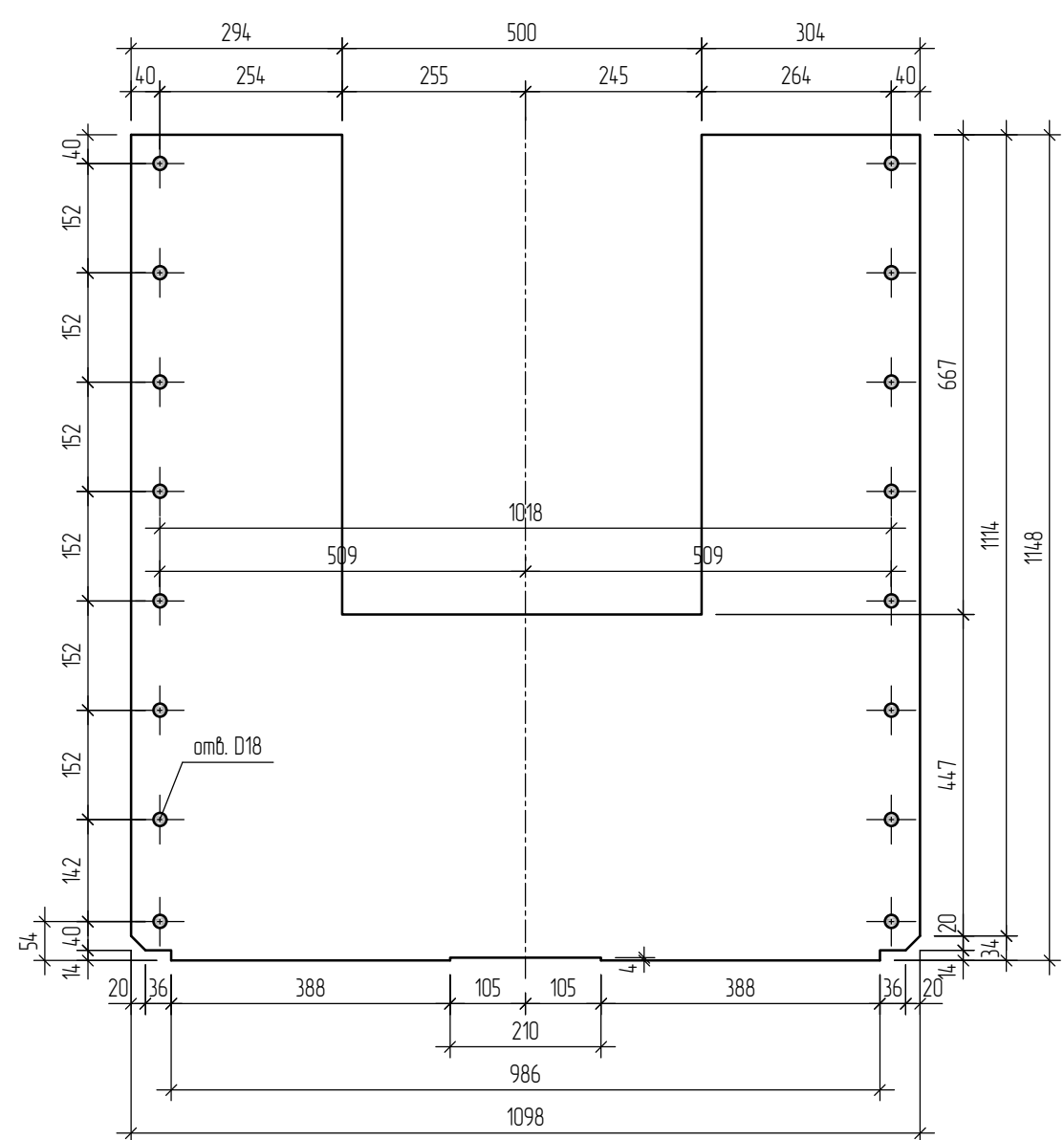
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	



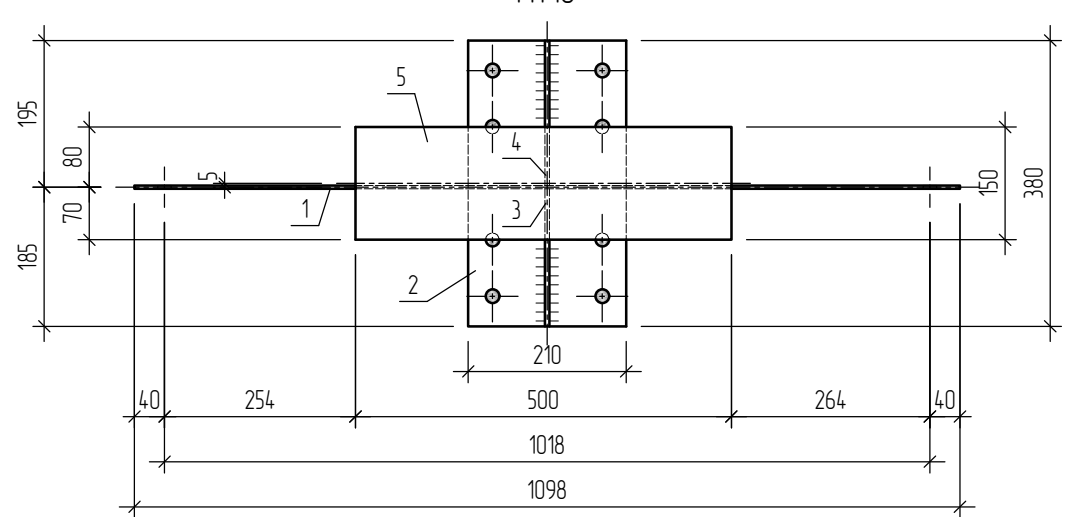
Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-5
M1:10



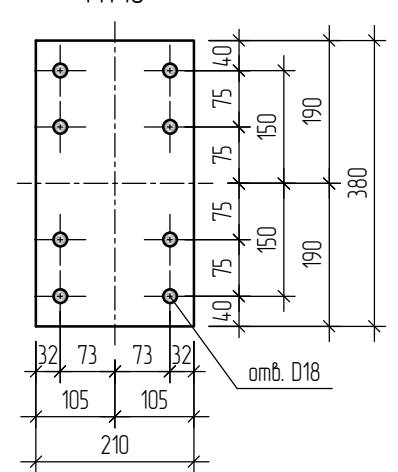
Деталь поз.1
M1:10



1-1
M1:10

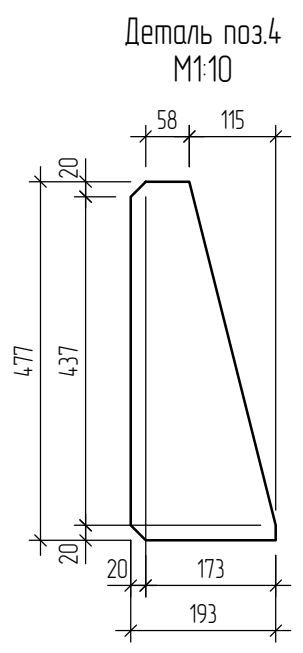
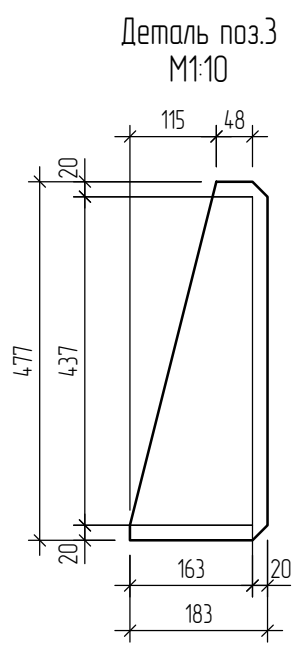
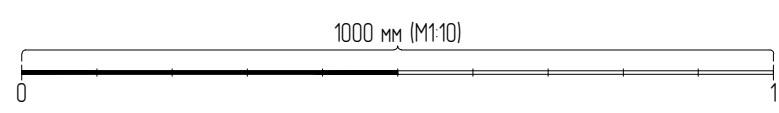


Деталь поз.2
M1:10



						496-22-КМ			
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	27	53
Н. контр.	Травин А.В.					Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-5 (начало)	ООО «Импульс» г. Самара, 2022 г.		

1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 28.



Требуется изготовить

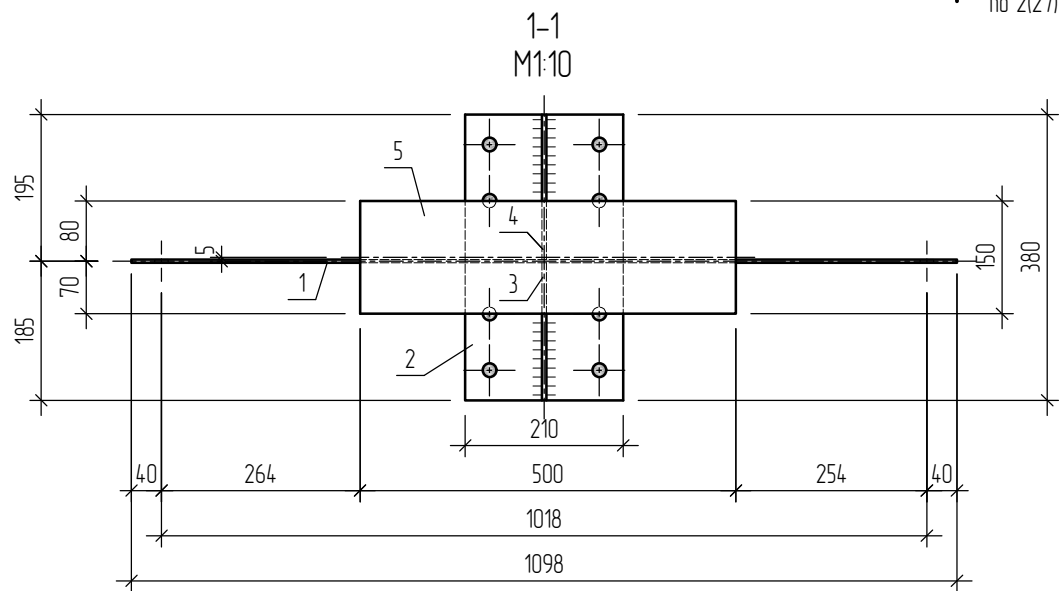
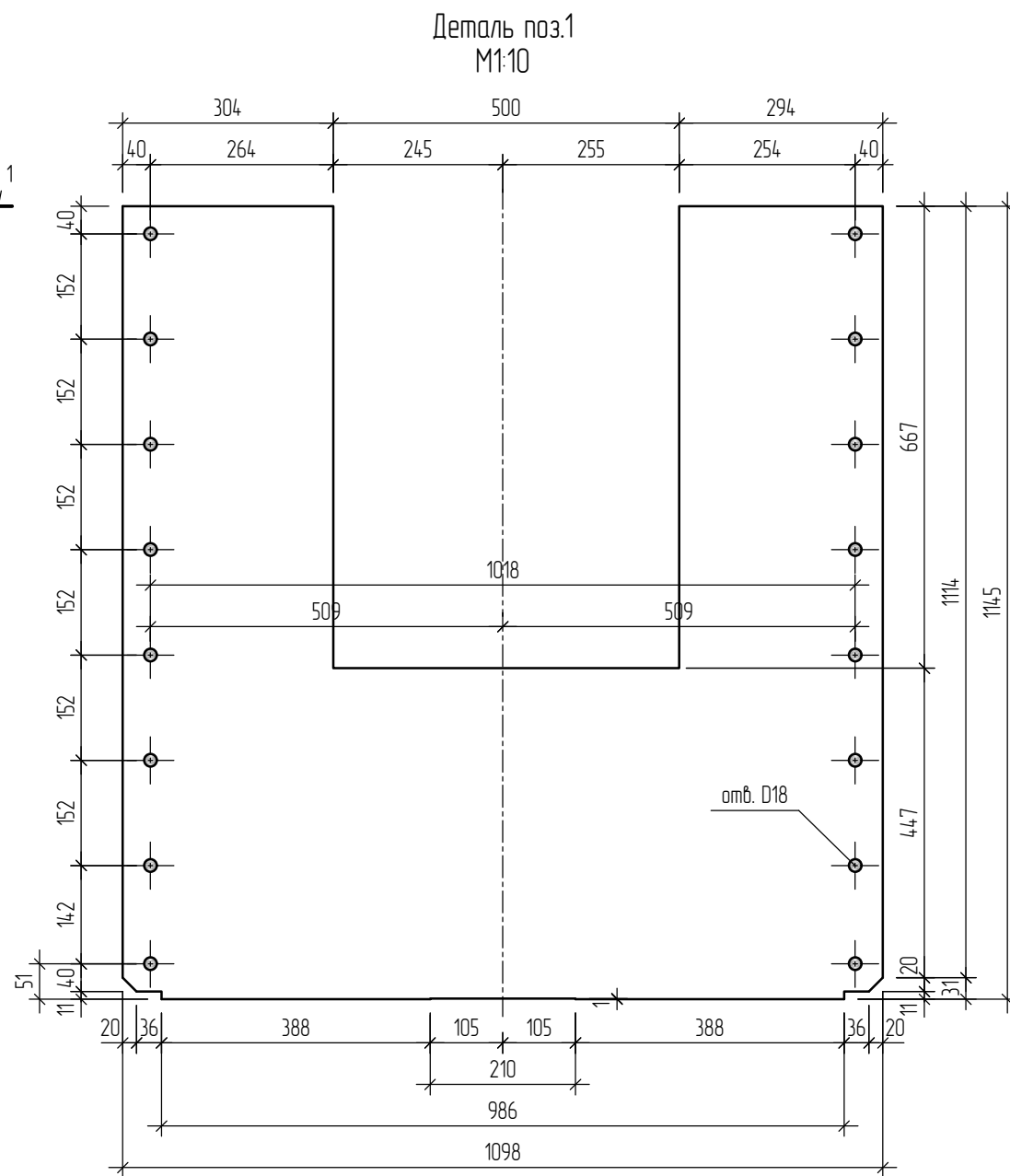
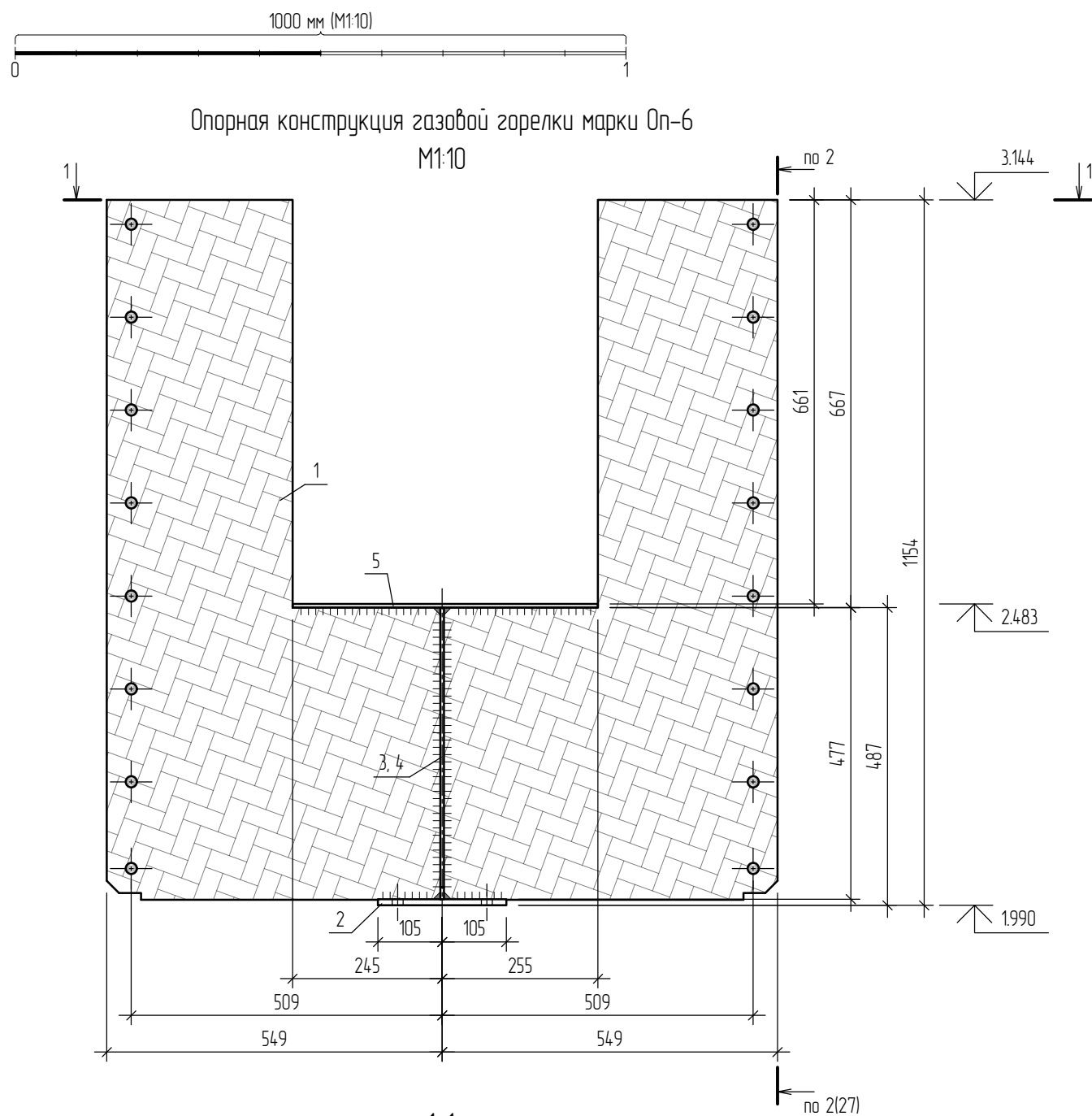
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
0п-5	2	46.99	93.98

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 0п-5										
0п-5	1	1	-	-1098x4 (S=0.92 м2)	1148	29.02	29.02	44.75	С255	
	2	1	-	-210x10	380	6.26	6.26			
	3	1	-	-183x6 (S=0.06 м2)	477	2.85	2.85			
	4	1	-	-193x6 (S=0.07 м2)	477	3.08	3.08			
	5	1	-	-150x6	500	3.53	3.53			
Общая масса +5% масса наплавленного металла:								46.99		

- Общие указания см. листы 1,2, 13. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 27.
- 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_t=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.	

						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал	Балакин Д.Н.					Стадия	Лист	Листов
						Р	28	53
Н. контр.	Травин А.В.					Опорная конструкция газовой горелки марки 0п-5 (окончание)		
						ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		



1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 30.

						496-22-КМ		
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»		
Разработал			Балакин Д.Н.			Стадия	Лист	Листов
						Р	29	53
Н. контр.			Травин А.В.			Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-6 (начало)		
						ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		

Требуется изготовить

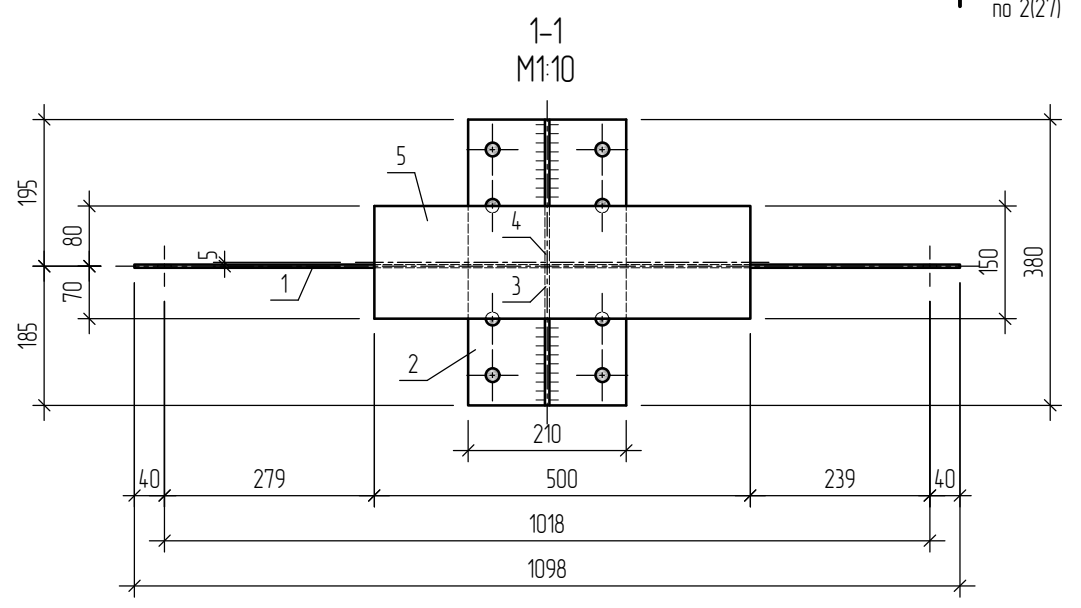
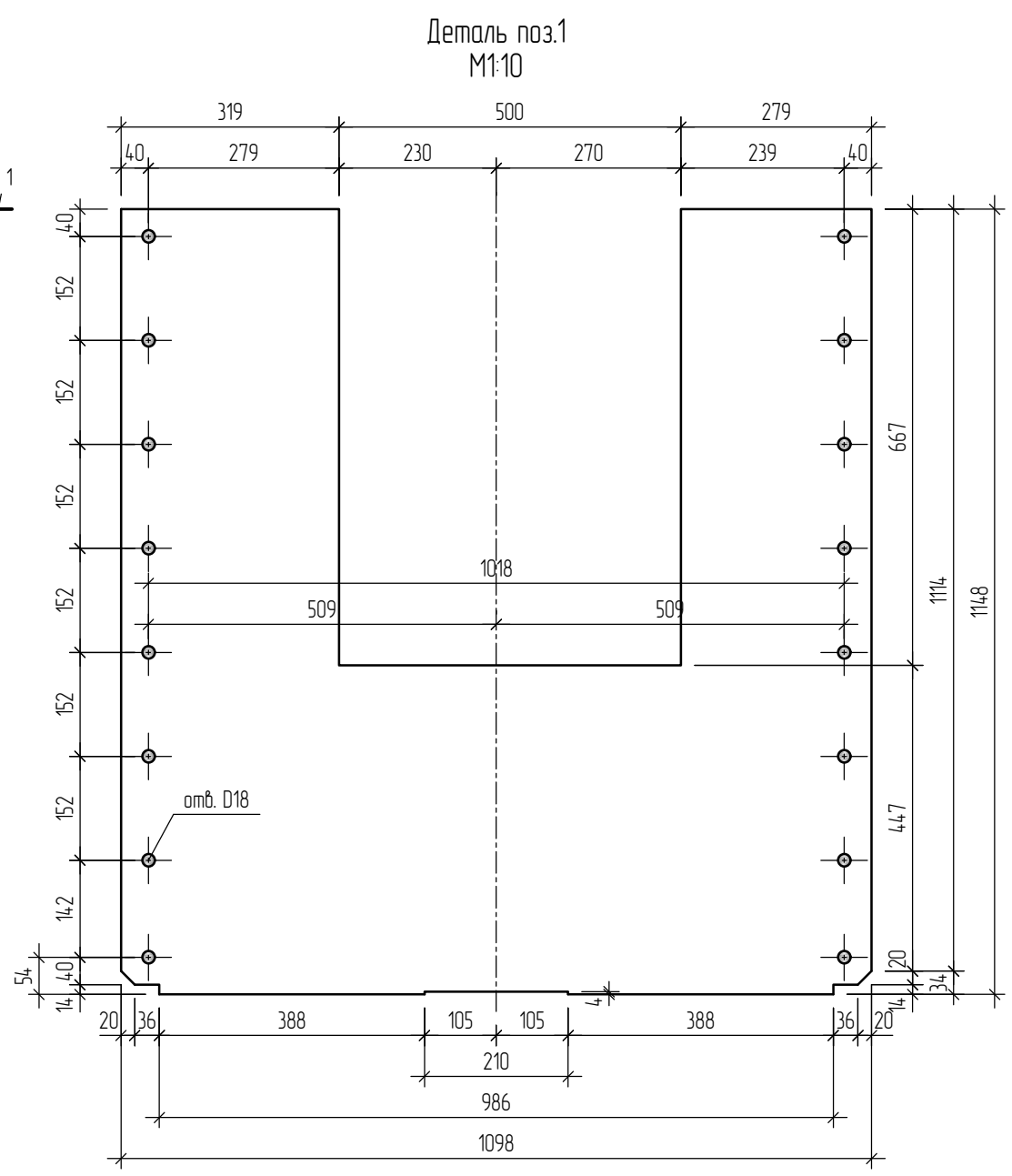
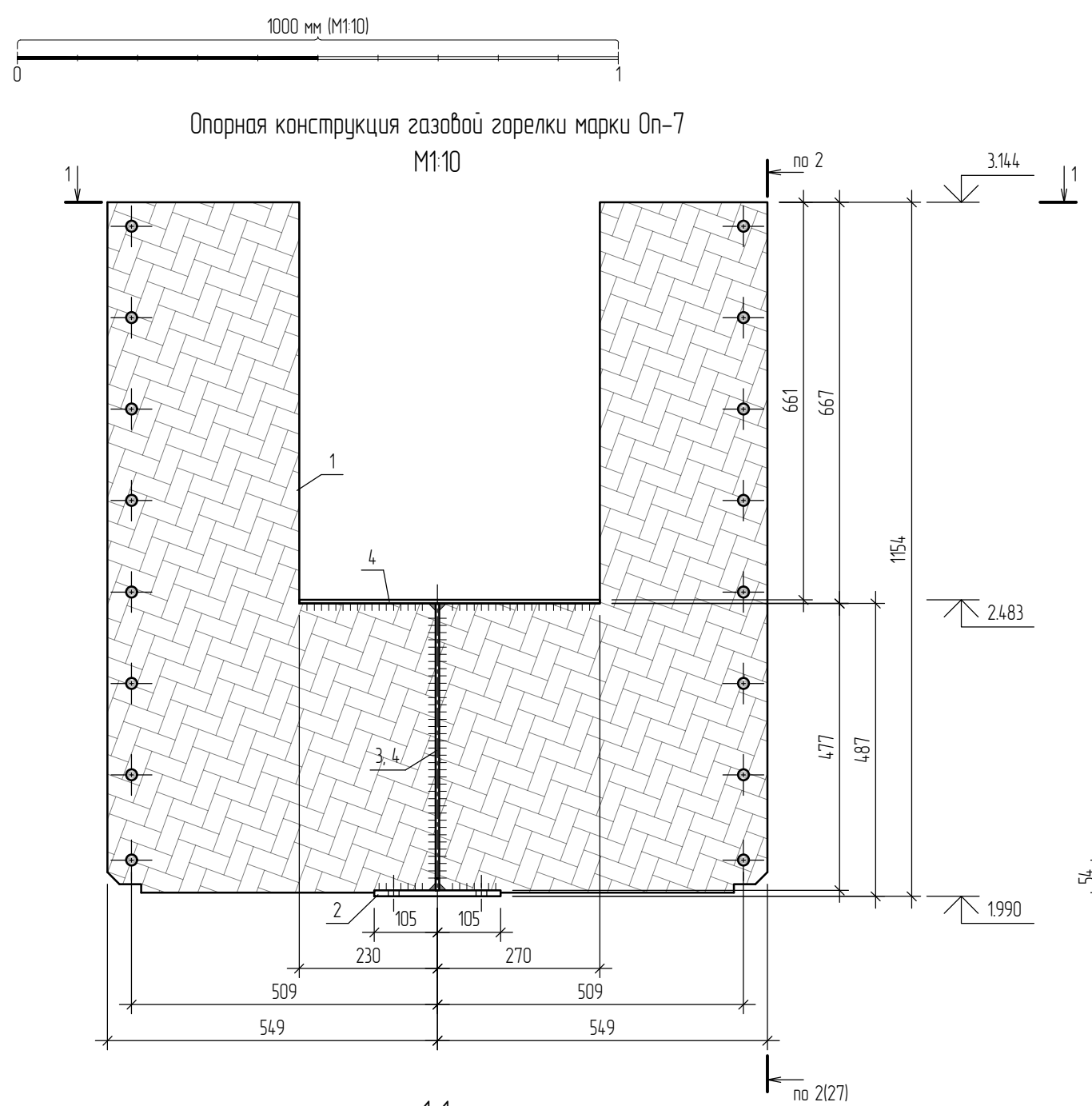
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Оп-6	1	46.91	46.91

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-6	Опорная конструкция марки Оп-6									
	1	1	-	-1098x4 (S=0.92 мм)	1145	28.94	28.94	44.68	С255	
	2	1	-	-210x10	380	6.26	6.26			
	3	1	-	-183x6 (S=0.06 мм)	477	2.85	2.85			
	4	1	-	-193x6 (S=0.07 мм)	477	3.08	3.08			
	5	1	-	-150x6	500	3.53	3.53			
Общая масса +5% масса наплавленного металла:								46.91		

1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 29.
2. Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.1, 2 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
3. Дет. поз.2, 3, 4 см. листы 27, 28.
4. Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_t=5 мм.
5. Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, У2.

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

						496-22-КМ					
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»			Стадия	Лист	Листов
Разработал		Балакин Д.Н.							Р	30	53
Н. контр.		Травин А.В.				Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-6 (окончание)			ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		



1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 32.

						496-22-КМ			
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промыленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	31	53
Н. контр.			Травин А.В.			Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-7 (начало)	ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		
Копировал						Формат А3			

Согласовано:

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

Требуется изготовить

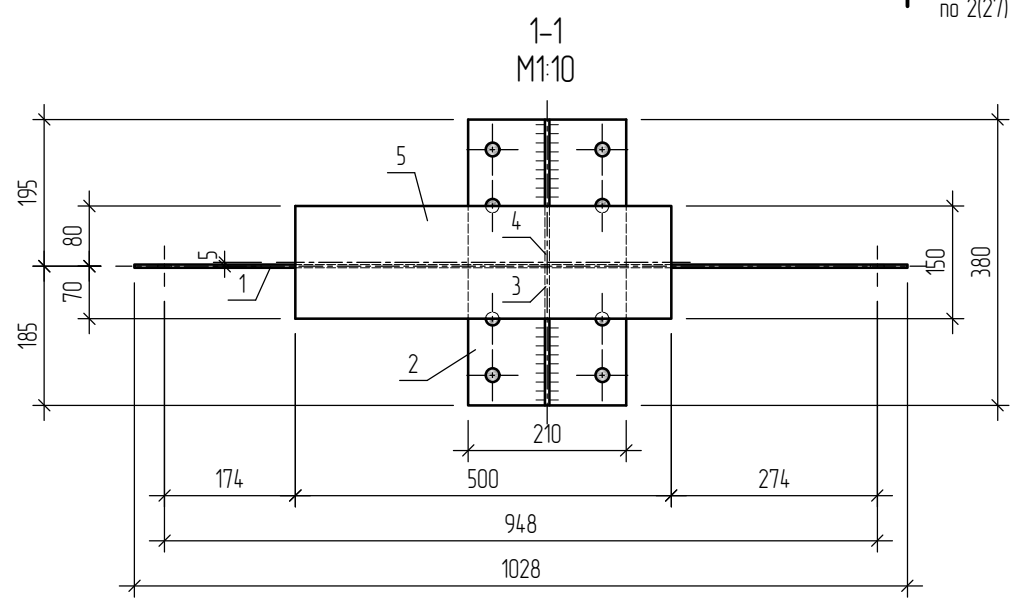
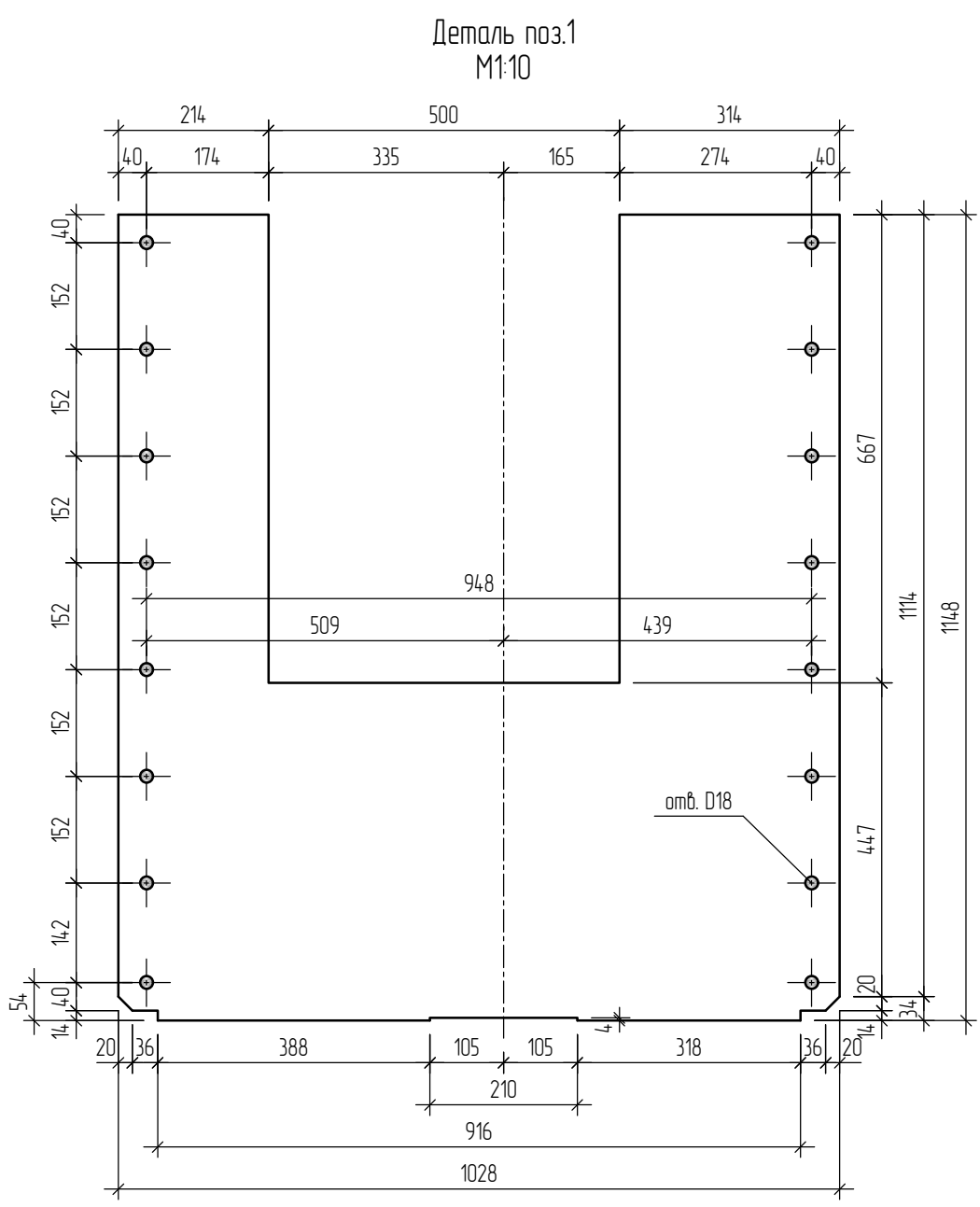
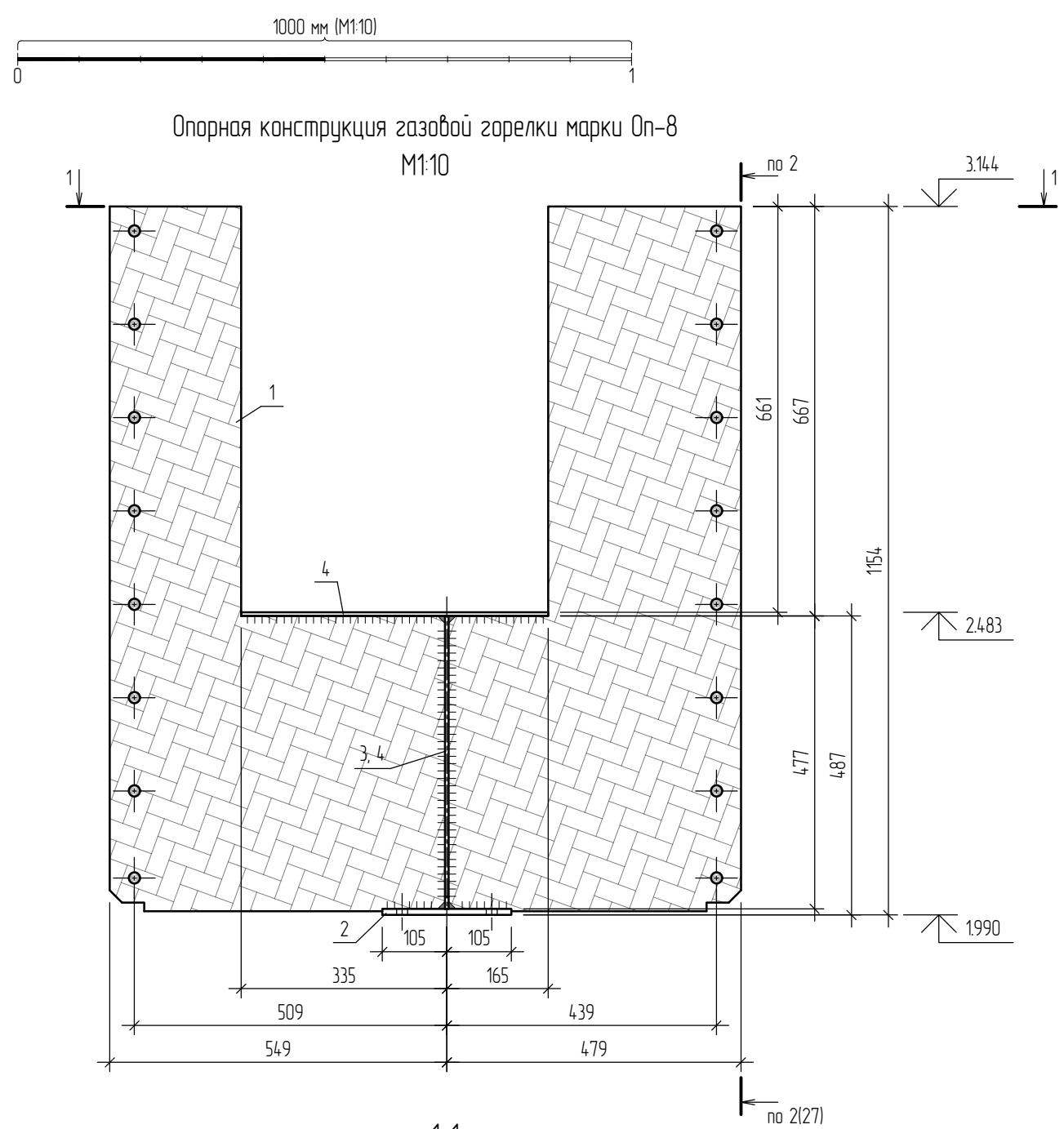
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Оп-7	1	46.99	46.99

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-7	Опорная конструкция марки Оп-7									
	1	1	-	—1098x4 (S=0.92 мм)	1148	29.02	29.02	44.75	С255	
	2	1	-	—210x10	380	6.26	6.26			
	3	1	-	—183x6 (S=0.06 мм)	477	2.85	2.85			
	4	1	-	—193x6 (S=0.07 мм)	477	3.08	3.08			
	5	1	-	—150x6	500	3.53	3.53			
Общая масса +5% масса наплавленного металла:								46.99		

1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 31.
2. Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.1, 2 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
3. Дет. поз.2, 3, 4 см. листы 27, 28.
4. Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_t=5 мм.
5. Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, У2.

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

						496-22-КМ			
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	32	53
Н. контр.						Травин А.В.	Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-7 (окончание)		
						ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.			



1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 34.

						496-22-КМ			
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	33	53
Н. контр.			Травин А.В.			Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-8 (начало)	ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		
Копировал						Формат А3			

Согласовано:

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

Требуется изготовить

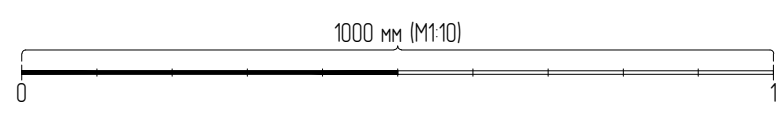
Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Оп-8	1	44.34	44.34

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-8	Опорная конструкция марки Оп-8									
	1	1	-	-1028x4 (S=0.84 м2)	1148	26.50	26.50	42.23	С255	
	2	1	-	-210x10	380	6.26	6.26			
	3	1	-	-183x6 (S=0.06 м2)	477	2.85	2.85			
	4	1	-	-193x6 (S=0.07 м2)	477	3.08	3.08			
	5	1	-	-150x6	500	3.53	3.53			
Общая масса +5% масса наплавленного металла:								44.34		

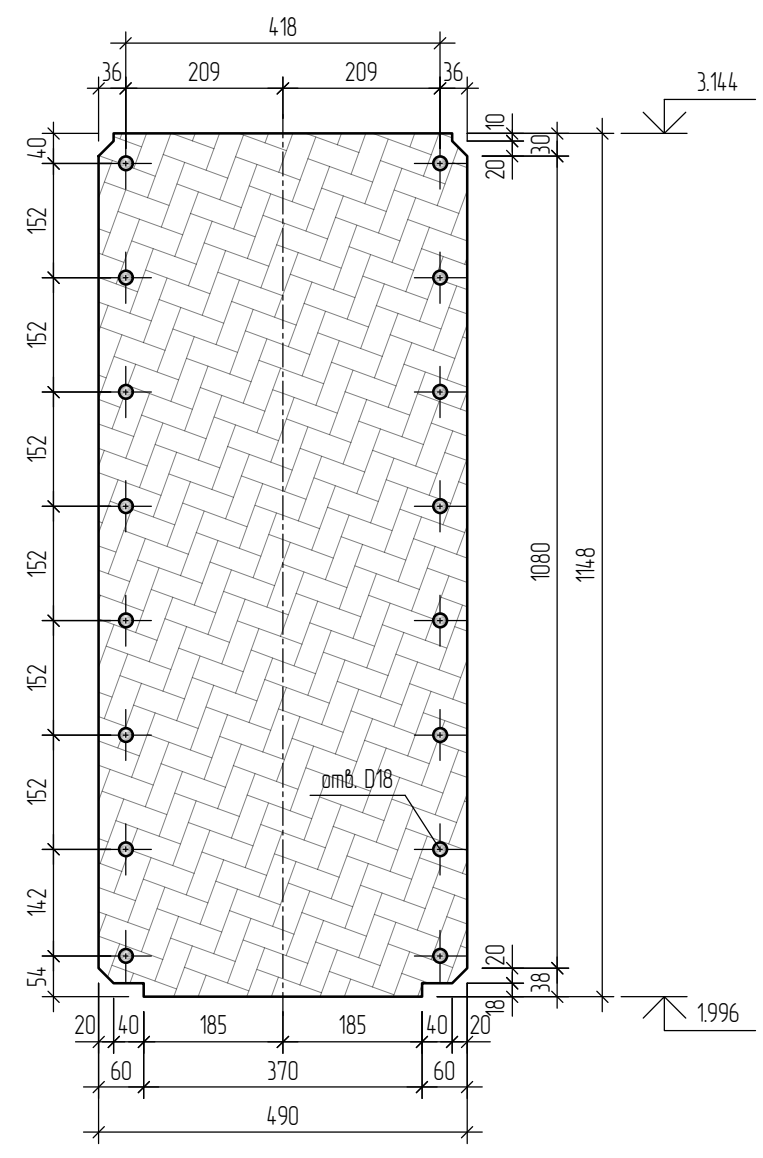
1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 3.3.
2. Отверстия под обычные болтовые соединения в дет. поз.1, 2 выполнять сверлением диаметром сверла М18.
3. Дет. поз.2, 3, 4 см. листы 27, 28.
4. Катеты заводских швов принять в соответствии с требованиями раздела 14 СП 16.13330.2017 и приложения 1 ГОСТ 14771-76 - k_t=5 мм.
5. Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76* - способ сварки ИП, УП, тип соединения ТЗ, У2.

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

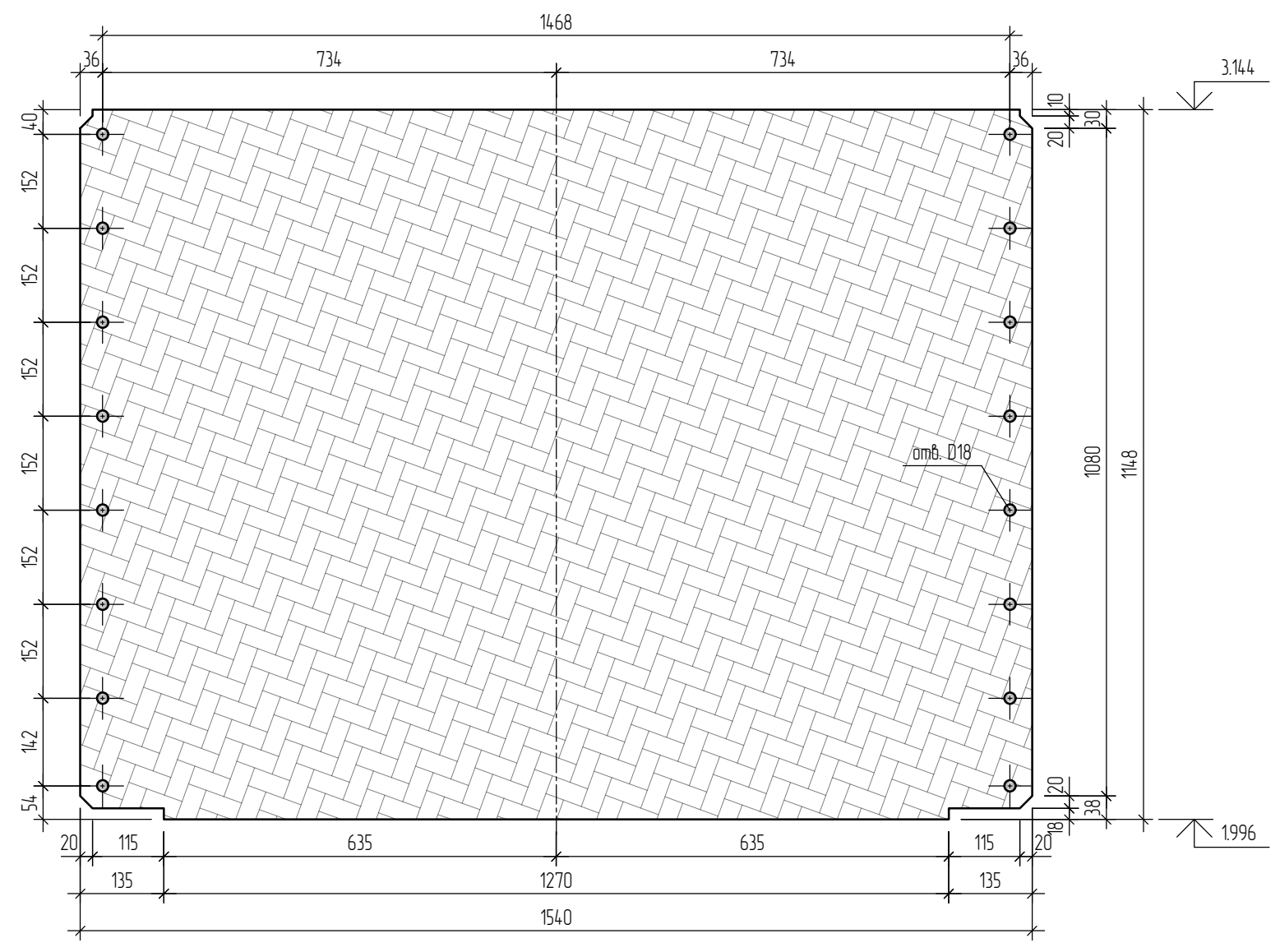
						496-22-КМ			
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	34	53
Н. контр.						Травин А.В.	Опорная конструкция газовой горелки марки Оп-8 (окончание)		
						ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.			



Панель докового ограждения марки Оз-3
М1:10



Панель докового ограждения марки Оз-4
М1:10



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

						496-22-КМ			
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	35	53
Н. контр.			Травин А.В.			Панели докового ограждения марок Оз-3, Оз-4 (начало)	ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		

1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 36.

Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
02-3	10	17.56	175.60
02-4	2	55.32	110.64

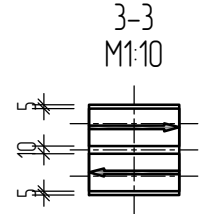
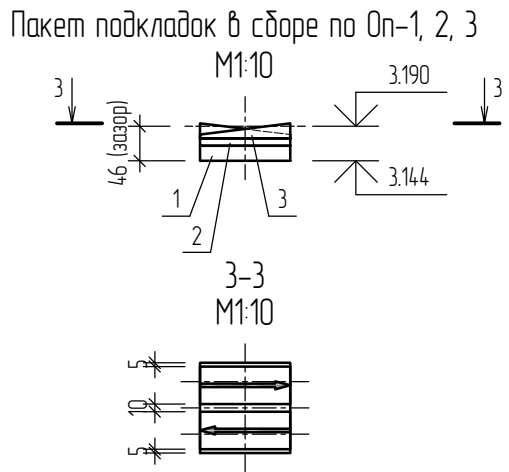
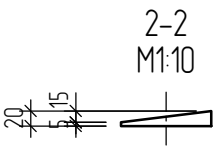
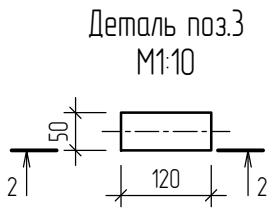
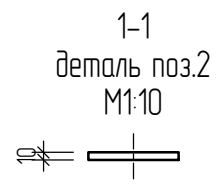
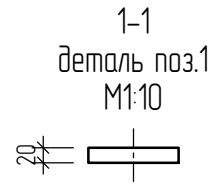
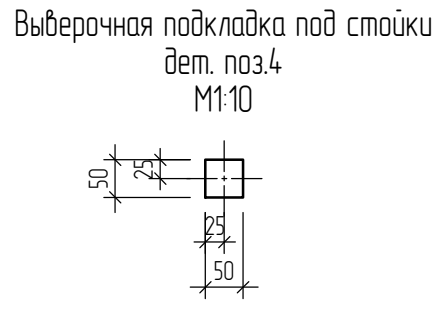
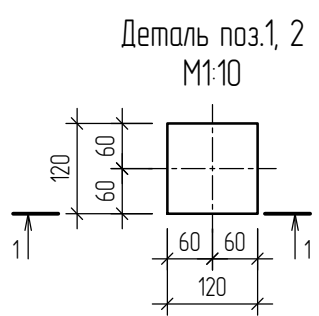
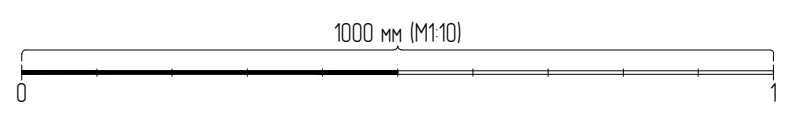
Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845										
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
02-3	Панель бокового ограждения марки 02-3									
	1	1	-	-490x4 (S=0.56 м2)	1148	17.56	17.56	17.56	С255	
						Общая масса 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		
02-4	Панель бокового ограждения марки 02-4									
	1	1	-	-1540x4 (S=1.76 м2)	1148	55.32	55.32	55.32	С255	
						Общая масса металла:				

1. Общие указания см. листы 1,2, 13. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 35.
2. Отверстия под обычные болтовые соединения выполнять сверлением диаметром сверла М18.

496-22-КМ											
Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промыленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»											
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»			Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.						Р	36	53
Н. контр.			Травин А.В.			Панели бокового ограждения марок 02-3, 02-4 (окончание)			ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		

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



Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Под-1			
поз.1	36	2.26	81.39
поз.2	36	1.13	40.69
поз.3	72	0.94	67.82
Под-2			
поз.1	616	0.04	24.64

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845

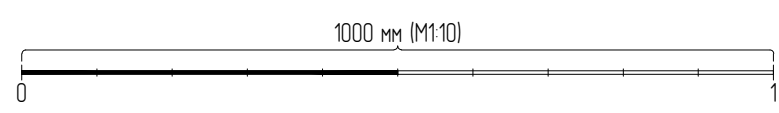
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Под-1	Подкладки и клинья под опорные конструкции Оп-1, 2, 3									
	1	36	-	-120x20	120	2.26	81.39	189.91	С255	
	2	36	-	-120x10	120	1.13	40.69			
	3	72	-	-50x20	120	0.94	67.82			
Общая масса металла:								189.91		

Строительные конструкции сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№ 3845

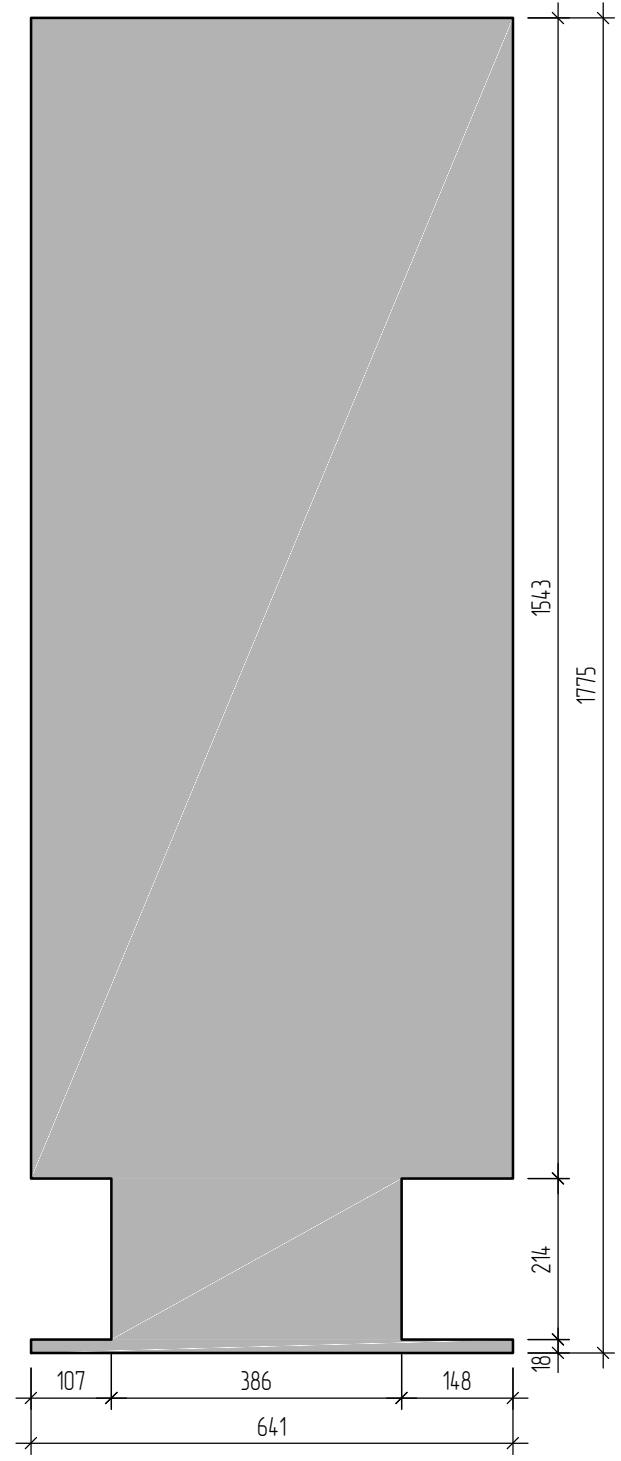
Отпр. марка	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примеч.
		Т	Н			шт.	общ.	марки		
Под-2	Выверочные подкладки под стойки									
	1	616	-	-50x2	50	0.04	24.64	24.64	С255	(оцинк.)
Общая масса металла:								24.64		

						496-22-КМ					
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промыленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»			Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.			Р	37	53			
Н. контр.			Травин А.В.			Подкладки и клинья			ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		

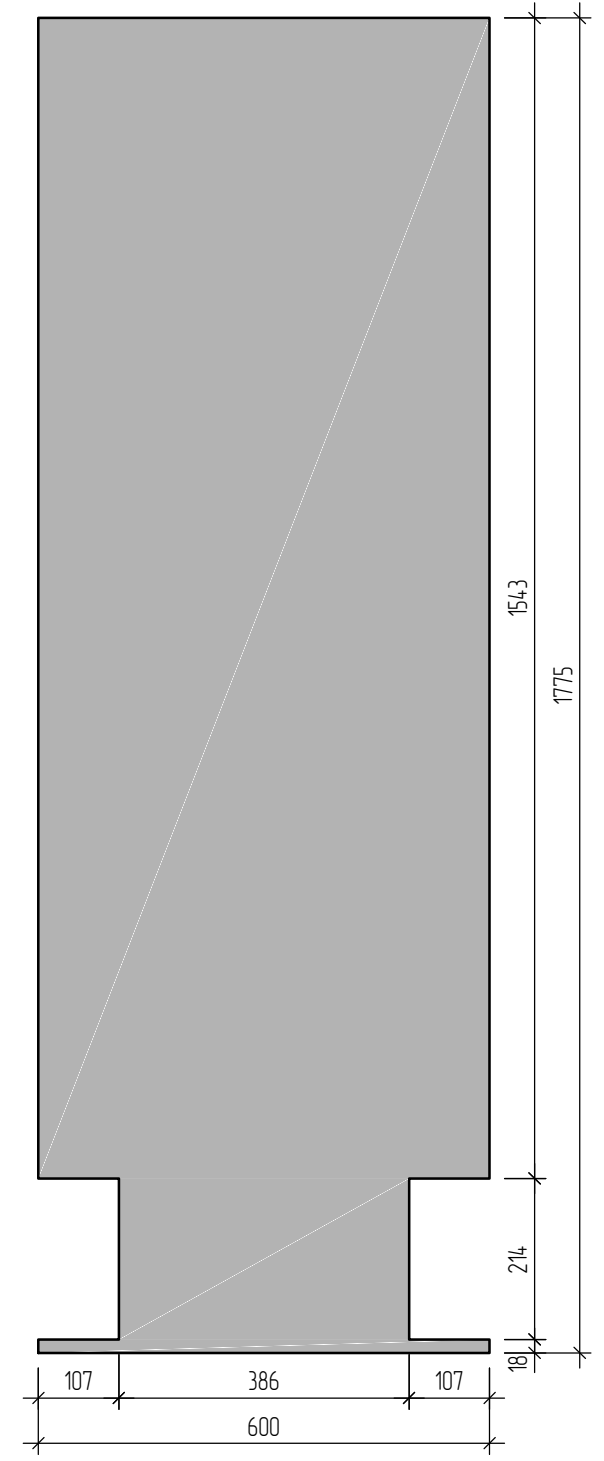
1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 2.6.



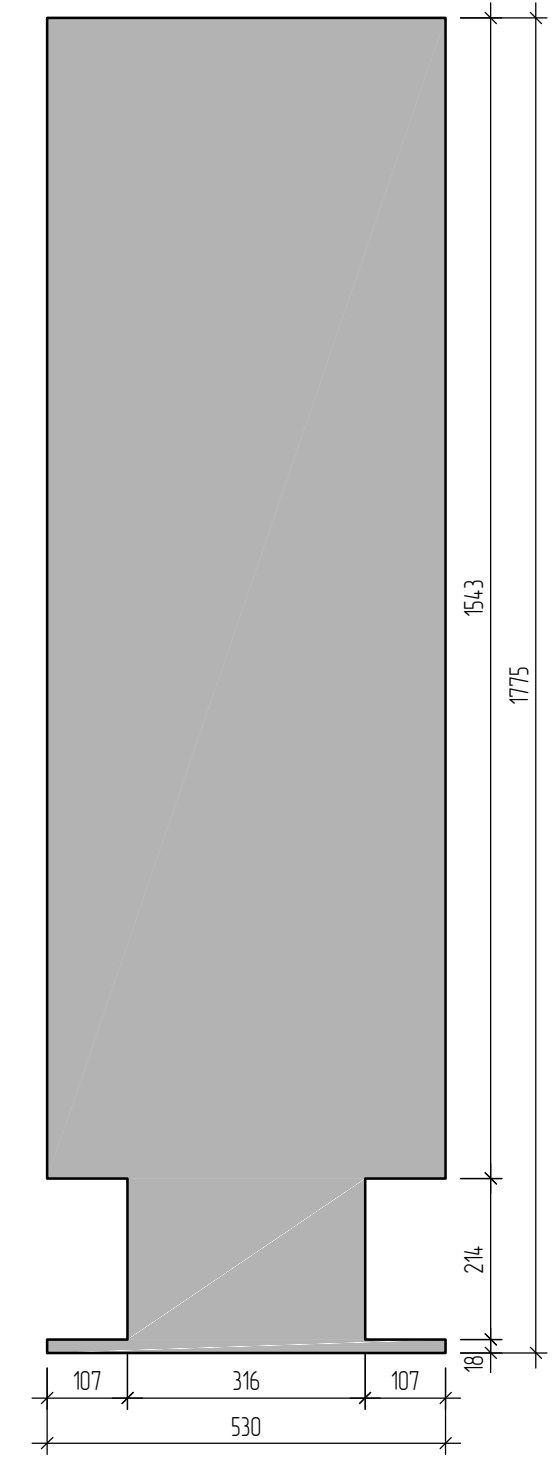
Панели подшивки марок П-1(1), П-1(2) (зеркально)
М1:10



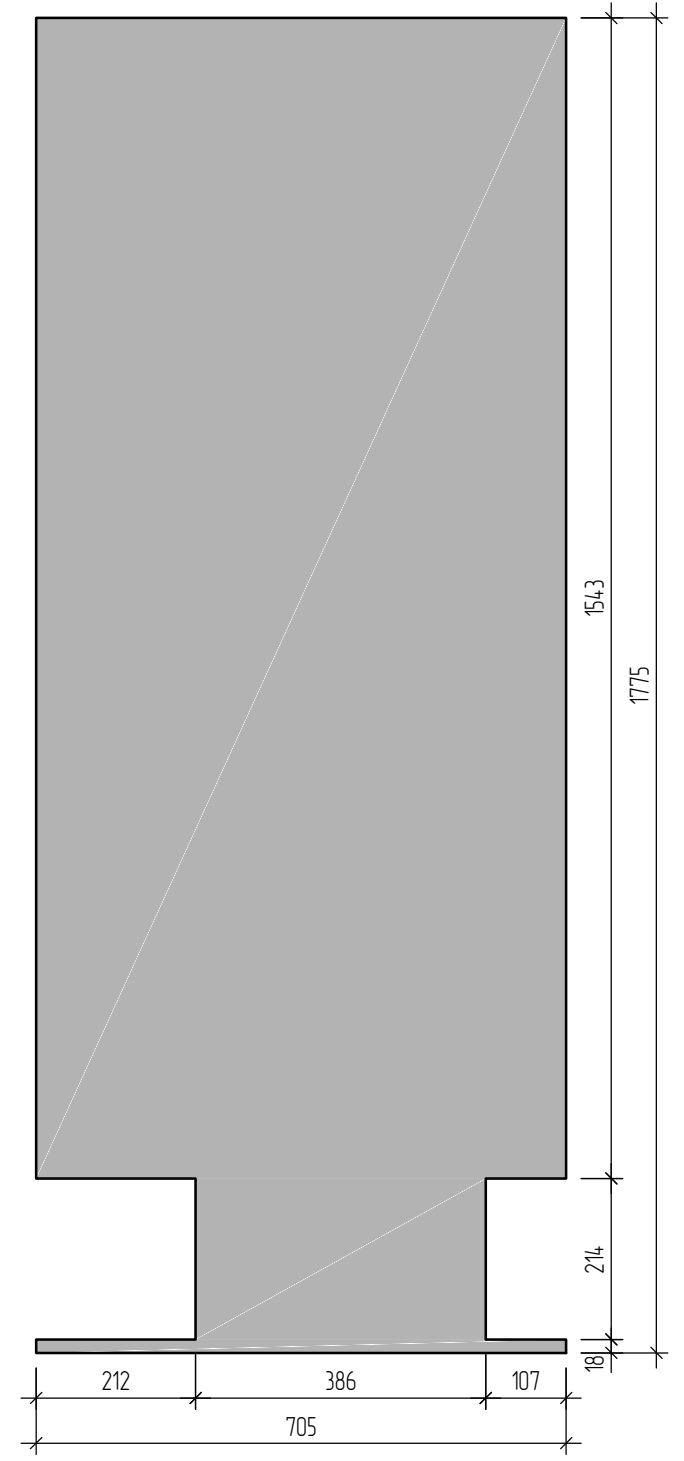
Панели подшивки марок П-2(1), П-2(2) (зеркально)
М1:10



Панели подшивки марок П-3(1), П-3(2) (зеркально)
М1:10



Панели подшивки марок П-4(1), П-4(2) (зеркально)
М1:10



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

						496-22-КМ			
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	38	53
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, 2022 г.		

1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 39.

Требуется изготовить

Марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
П-1(1)	1	17.01	17.01
П-1(2)	1	17.01	17.01
П-2(1)	37	17.15	634.55
П-2(2)	37	17.15	634.55
П-3(1)	1	14.05	14.05
П-3(2)	1	14.05	14.05
П-4(1)	1	18.57	18.57
П-4(2)	1	18.57	18.57

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)									
	1	1	-	—641x2 (S=1.08 м2)	1775	17.01	17.01	17.01	С255	(оцинк.)
	Общая масса металла:					17.01				

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)									
	1	1	-	—600x2 (S=1.09 м2)	1775	17.15	17.15	17.15	С255	(оцинк.)
	Общая масса металла:					17.15				

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)									
	1	1	-	—530x2 (S=0.89 м2)	1775	14.05	14.05	14.05	С255	(оцинк.)
	Общая масса металла:					14.05				

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-4(1, 2)	Панели нижней подшивки марок П-4(1), П-4(2) (зеркально)									
	1	1	-	—705x2 (S=1.18 м2)	1775	18.57	18.57	18.57	С255	(оцинк.)
	Общая масса металла:					18.57				

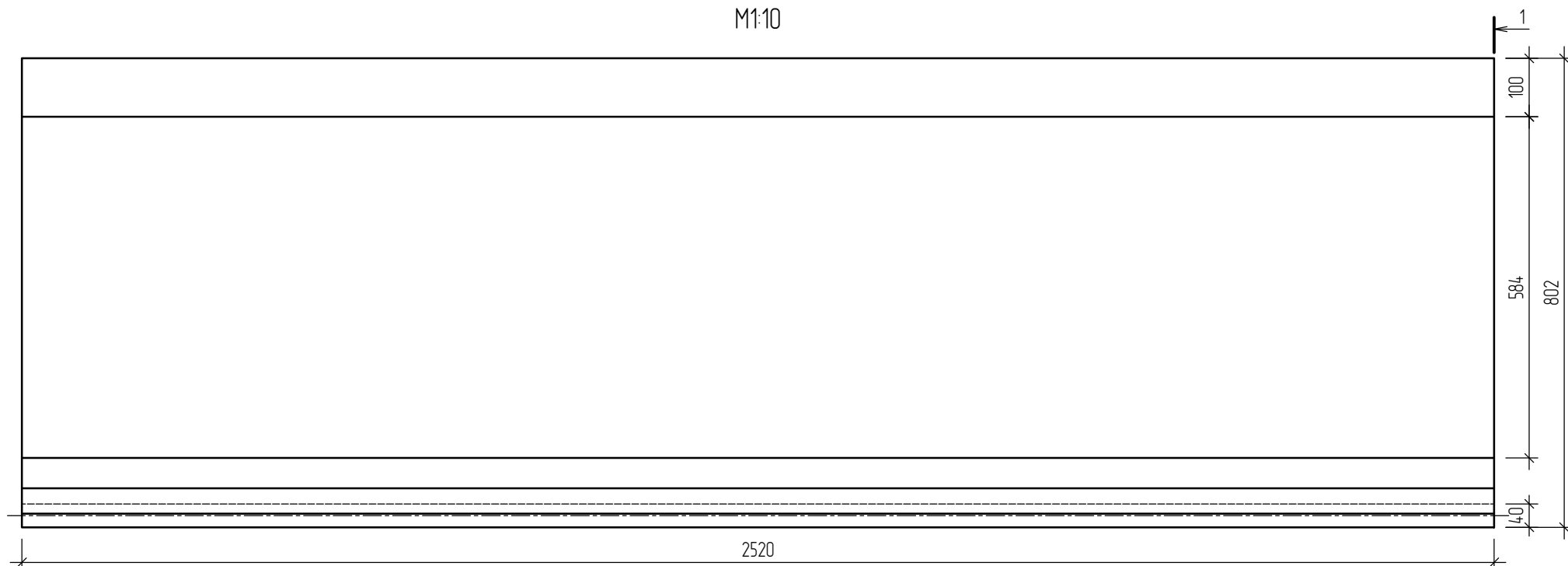
- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 3.8.
- Дет. П-1(2), П-2(2), П-3(2), П-4(2) изготавливается зеркально дет. П-1(1), П-2(1), П-3(1), П-4(1) относительно буквенных осей.

496-22-КМ						
Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
Разработал			Балакин Д.Н.			
«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»				Стадия	Лист	Листов
				Р	39	53
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, 2022 г.		

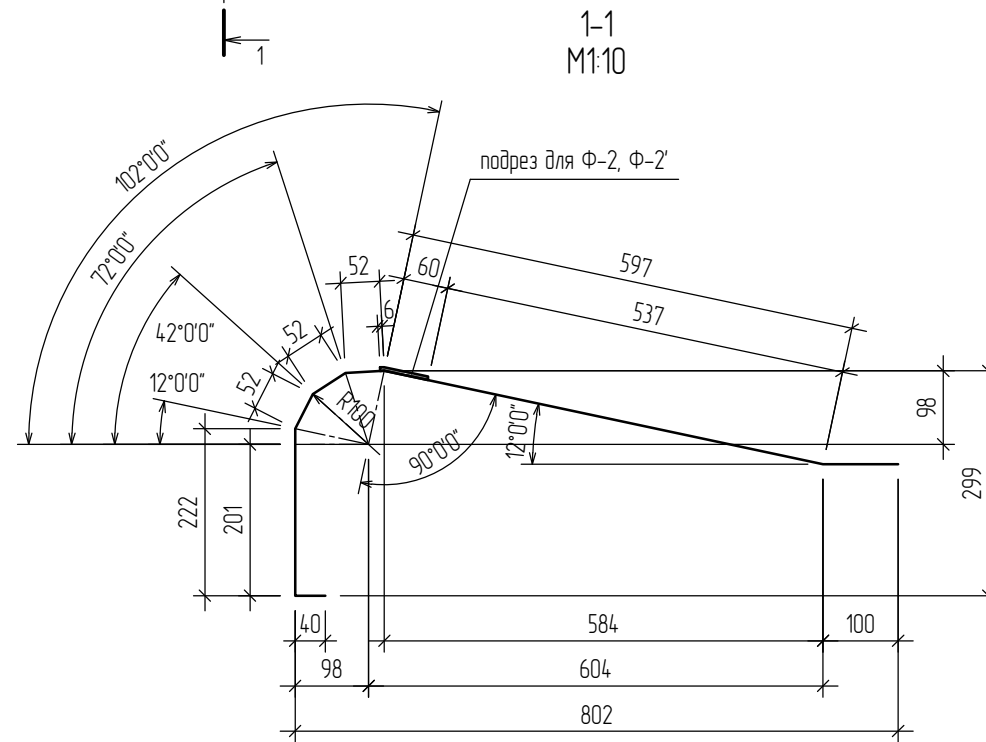
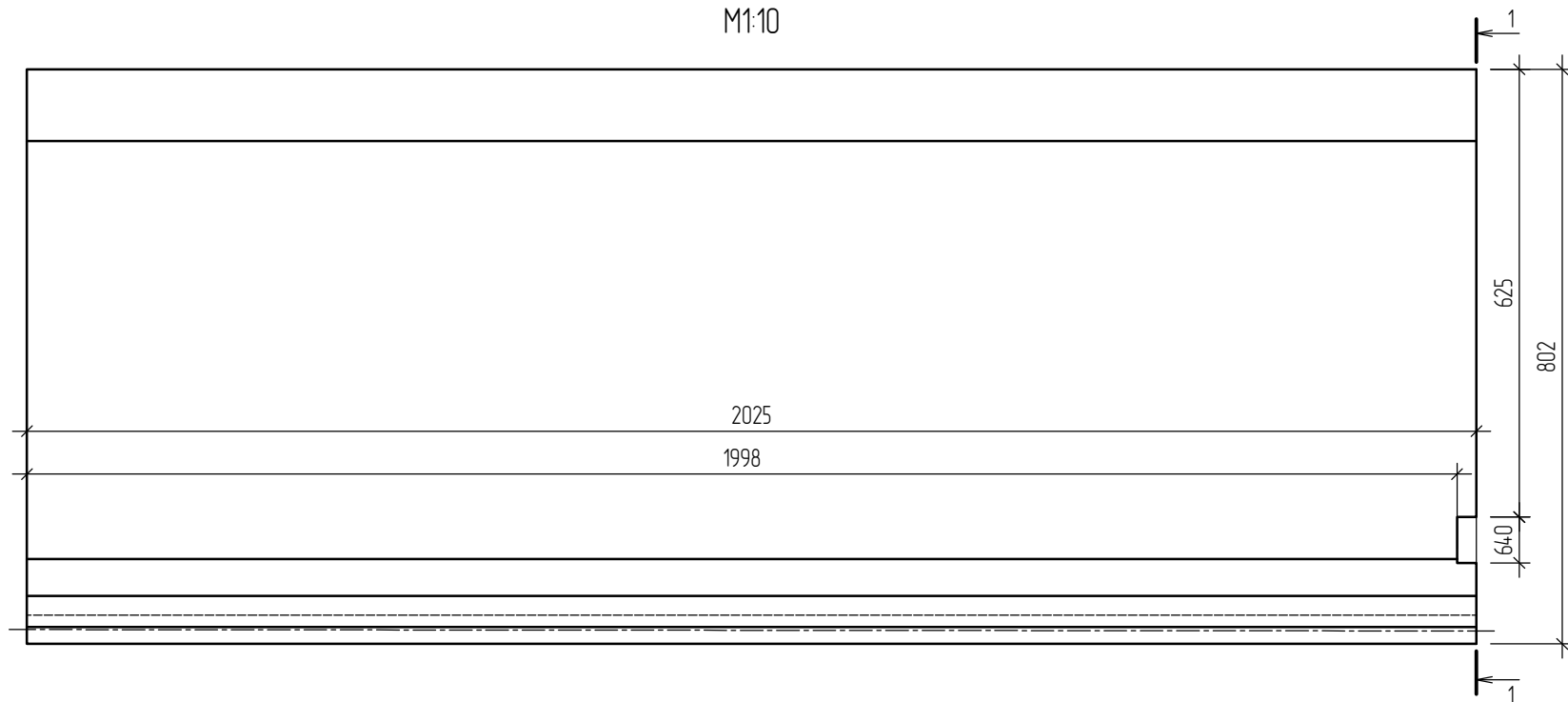
Согласовано:			
Взам. инв. №			
Подпись и дата			
Инв. № подл.			

1000 мм (М1:10)

Фасонный элемент марки Ф-1
М1:10



Фасонный элемент марки Ф-2, Ф-2' (зеркально)
М1:10

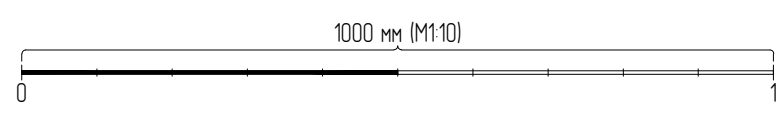


Согласовано:

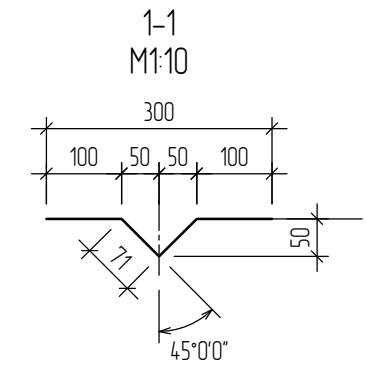
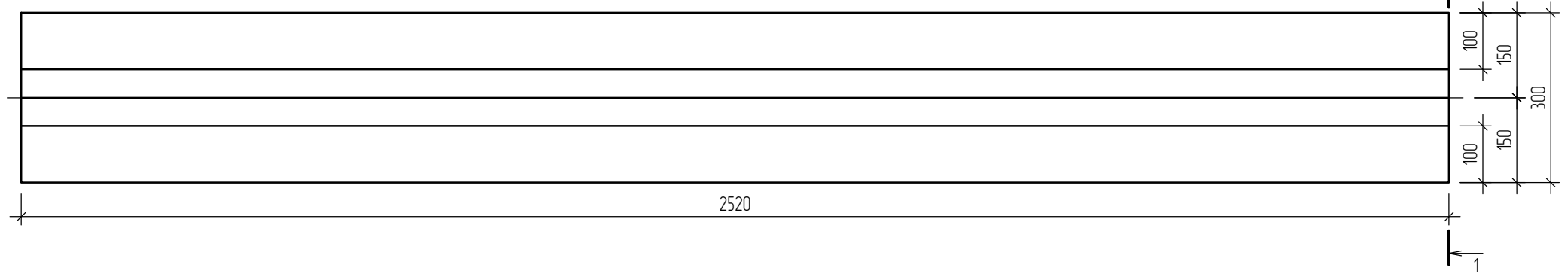
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

- Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 2.6, 4.1.
- Дет. Ф-2' изготавливается зеркально дет. Ф-2 относительно буквенных осей.

496-22-КМ					
Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Балакин Д.Н.				
Н. контр.	Травин А.В.				
«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»			Стадия	Лист	Листов
Фасонные элементы марок Ф-1, Ф-2, Ф-2', Ф-3 (начало)			P	40	53
			ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		



Фасонный элемент марки Ф-3
M1:10



Спецификация фасонных элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. кг	
				шт.	общ.
Ф-1	индивидуального изготовления	Оцинк. сталь. прокат t=0.7, b=1115, L=2520, Lобщ.=2520x18=45360 мм	18	15.44	277.92 кг 45.36 п.м.
Ф-2	то же	Оцинк. сталь. прокат t=0.7, b=1115, L=2520, Lобщ.=2025x1=2025 мм	1	12.41	12.41 кг 2.03 п.м.
Ф-2'	-//-	Оцинк. сталь. прокат t=0.7, b=1115, L=2520, Lобщ.=2025x1=2025 мм	1	12.41	12.41 кг 2.03 п.м.
Ф-3	-//-	Оцинк. сталь. прокат t=0.7, b=342, L=2520, Lобщ.=2520x12=30240 мм	12	4.74	56.88 кг 30.24 п.м.
				Итого:	359.62 кг 79.66 п.м.

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

						496-22-КМ			
						Объект: «Аварийный участок сушильного оборудования (ЦПГП), расположенный в нежилом здании (цех по производству пазогребневых плит) Ф инв. № 3936 по адресу: Самарская обл, г. Самара, Промышленный район, ул. Береговая, д. 9, на территории ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	«Замена строительных конструкций на аварийном участке сушильного оборудования (ЦПГП) инв.№3845 на основе оцинкованного металлопроката»	Стадия	Лист	Листов
Разработал			Балакин Д.Н.				Р	41	53
Н. контр.			Травин А.В.			Фасонные элементы марок Ф-1, Ф-2, Ф-2', Ф-3 (окончание)	ООО «Импульс» г.Самара, 2022 г.		

1. Общие указания см. листы 1.2, 1.3. Данный лист см. совместно с листами 2.1-2.7, 3.1-3.3, 2.6, 4.0.