

Ведомость чертежей основного комплекта

Таблица 1

Обозначение	Наименование	Примечание
1-2	Заглавный лист. Монтажная схема	
3	Марка М-1	
4	Марка М-2	
5	Марка М-3	
6	Марка М-4	
7	Марка М-5	
8	Марка М-6	

Спецификация металла

Таблица 3

Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Сечение	Марка металла	Масса, кг	Примеч.
Двутавры горячекатаные с параллельными гранями полок по СТО АСЧМ 20-93	∟ 20Ш1	С345-1	421,0	
Профили стальные гнутые квадратные ГОСТ 30245-2003	□ 100x4	С345-1	270,0	
	□ 80x3	С345-1	380,0	
Швеллеры стальные горячекатаные ГОСТ 8240-97	С 8П	С245	120,0	
Уголки стальные горячекатаные равнополочные ГОСТ 8509-93	∟ 50x5	С245	20,0	
Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-74	-20	С345-1	30,0	
	-16	С345-1	30,0	
	-14	С345-1	25,0	
	-10	С345-1	5,0	
	-6	С345-1	30	
Лист стальной с ромбическим рифлением ГОСТ 8568-77	-5	С245	400,0	
Полоса стальная горячекатаная ГОСТ 103-2006	-4x150	С245	57,0	
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 10704-91	Ф45x2,5	ВСтЗкп2	75,0	
	Ф25x2	ВСтЗкп2	15,0	
Итого			1878	

Условные обозначения:

- - заводской сварной видимый шов;
- ||||| - заводской сварной невидимый шов;
- xxxxx - монтажный сварной видимый шов;
- xxx xxx - монтажный сварной невидимый шов.

Ведомость элементов

Таблица 2

Поз.	Марка	Наименование	Кол.	Масса, кг		Лист	Примеч.
				ед.	всех		
1	М-1	Стойка	4	77,8	311,2	4	
2	М-2	Связи	2	102,4	204,8	5	
3	М-3	Связи	2	70,7	141,4	6	
4	М-4	Связи	2	18,2	36,4	7	
5	М-5	Площадка	1	972,6	972,6	8	
6	М-6	Ограждение	1	142,8	142,8	9	
Итого					1809,2		

Ведомость монтажных метизов

Таблица 4

Поз.	Обозначение	Кол.	Масса		Примеч.
			ед.	общ.	
1	Болт М20-6дх80.88.40Х.096 ГОСТ 1759.0-87	8			для М-5
2	Гайка М20-6Н.8.40Х.096 ГОСТ 5915-70	16			для М-5
3	Шайба С.20.02 Ст3 ГОСТ 11371-78	16			для М-5
4	Анкер HSL-3-G M16x125	16			Hilti
Итого					

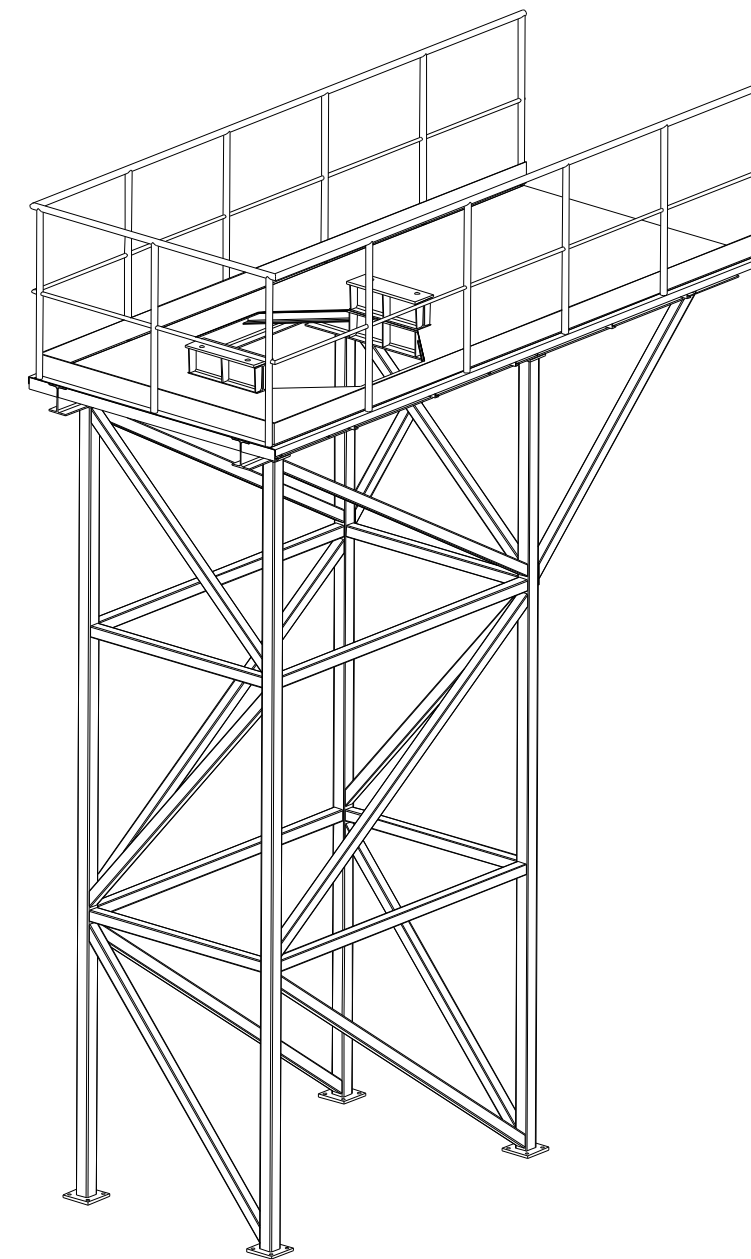
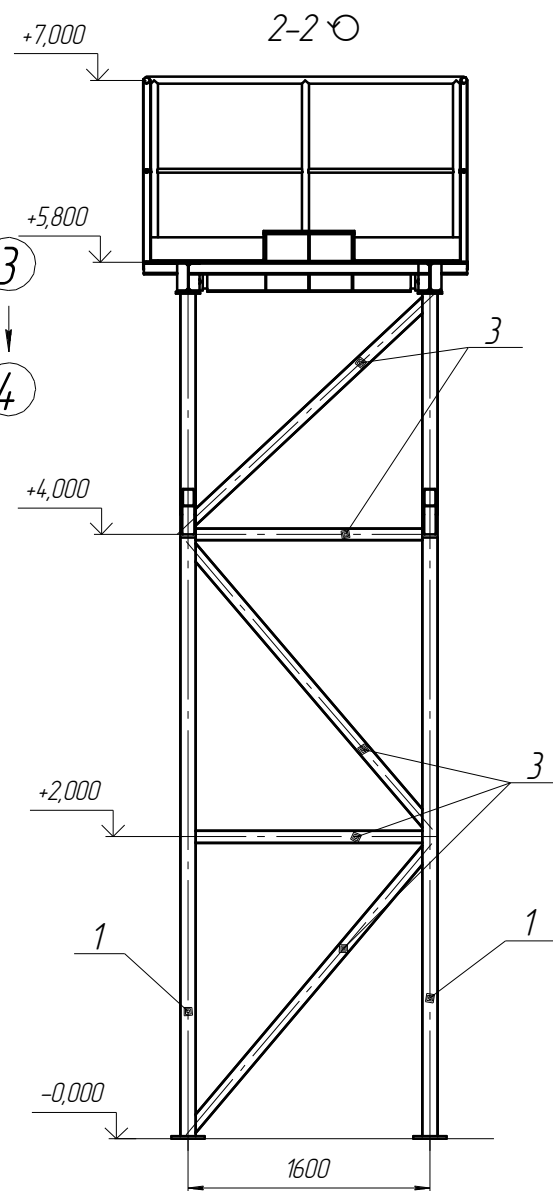
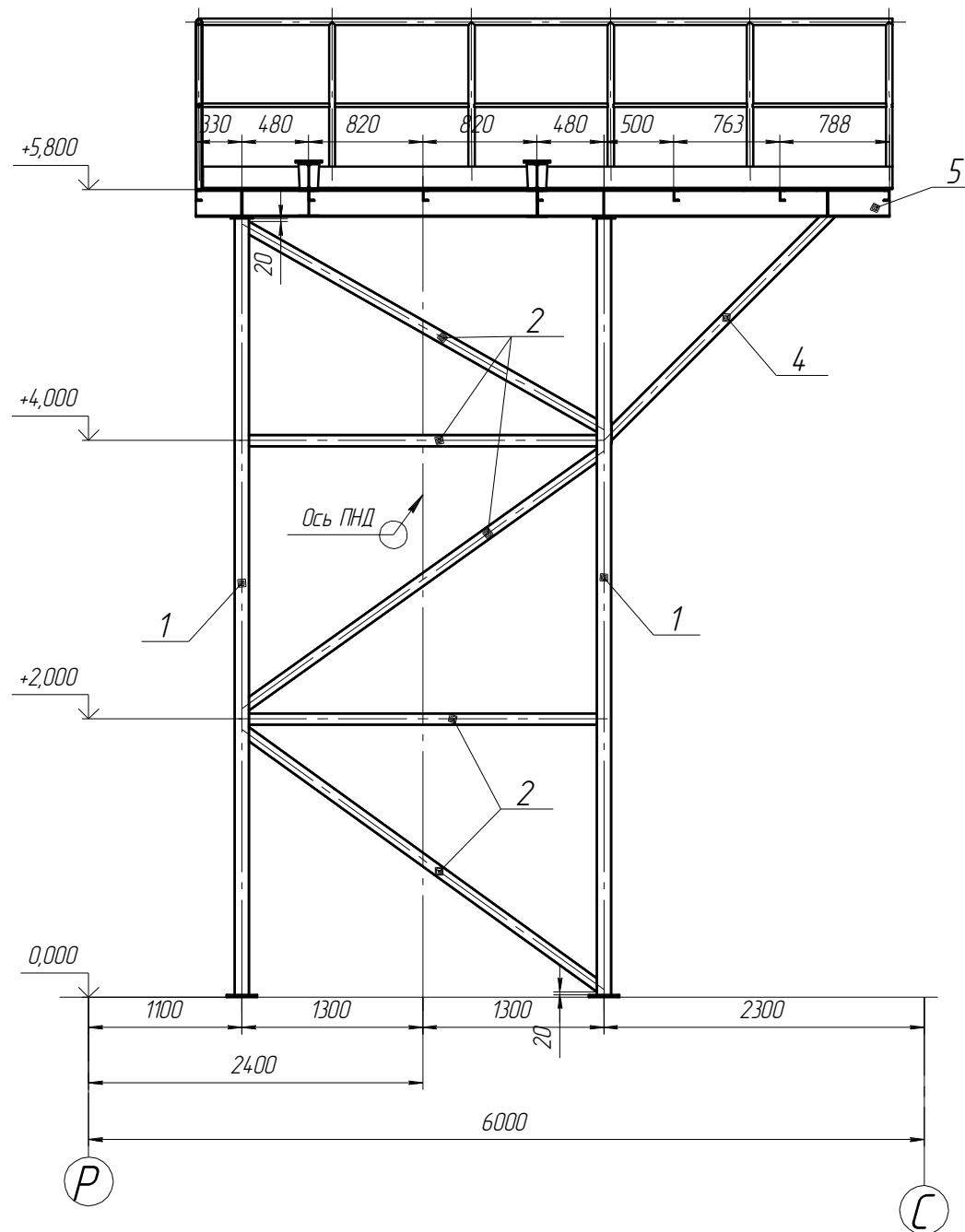
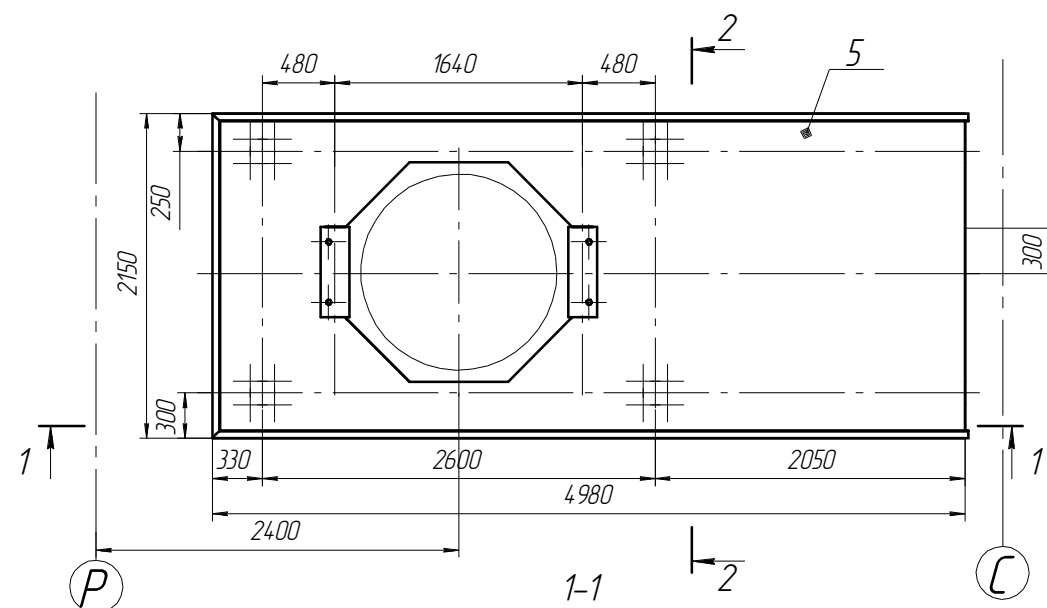
1. Металлические конструкции запроектированы в соответствии с требованиями: -СНиП - СП 16.13330.2011 (II-23-81 "Стальные конструкции"); - СП 20.13330.2011 (СНиП 2.01.07-85 "Нагрузки и воздействия");
2. Изготовление и монтаж вести в соответствии с требованиями: - ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"; - СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции"; - СНиП 12-03-2001 "Безопасность труда в строительстве", часть 1. Общие положения. - СНиП 12-04-2001 "Безопасность труда в строительстве", часть 2. Строительное производство.
3. Антикоррозионную защиту производить в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85 и СНиП 2.03.11-85 "Защита строительных конструкций от коррозии", с учетом ГОСТ 9.402-2004. Степень обезжиривания I. Степень очистки от окислов (прокатная окалина, ржавчина)- III. Окрашивание производить нанесением одного слоя грунтовки ГФ-021 ГОСТ25129-82 и одного слоя эмали ХВ-124 ГОСТ 10144-89 при общей толщине покрытия 60мкм. Качество лакокрасочного покрытия IV ГОСТ 9.032-74.
4. Сварка электродами Э50А по ГОСТ 5264-80, катет √6, кроме оговоренных. Материалы для сварки принять по табл. Г.1 СП 16.13330.2011
5. Основание для разработки чертежей кмд 1610-BRT-24.21-03-КМ126.35".

017/2013 КМД

Филиал ОАО "Группа Илим" в г.Братске
Реконструкция целлюлозного производства
1-ая очередь строительства

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Опорная металлоконструкция ПНД.	Стадия	Лист	Листов
Разраб.			Курочкин			Технологическая электростанция СРК-14.		1	8
Проверил									
Н.контр						ООО "Иркутский центр КМД"			
Утв.									

План площадки ПНД в осях 3, Р-С на отм.+5,800



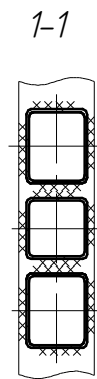
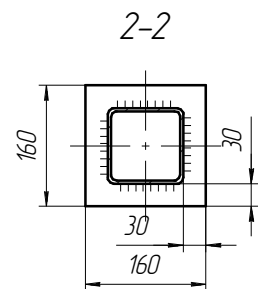
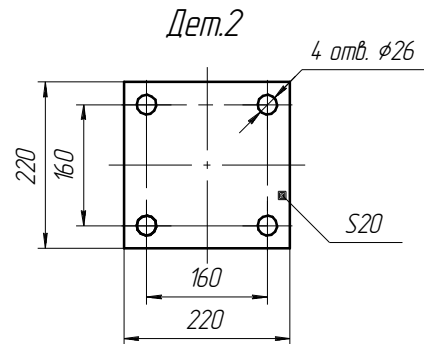
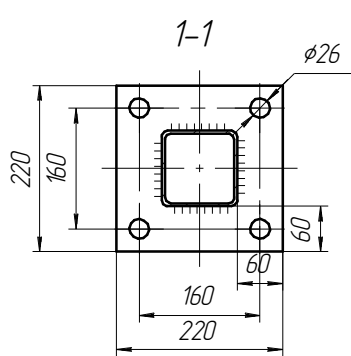
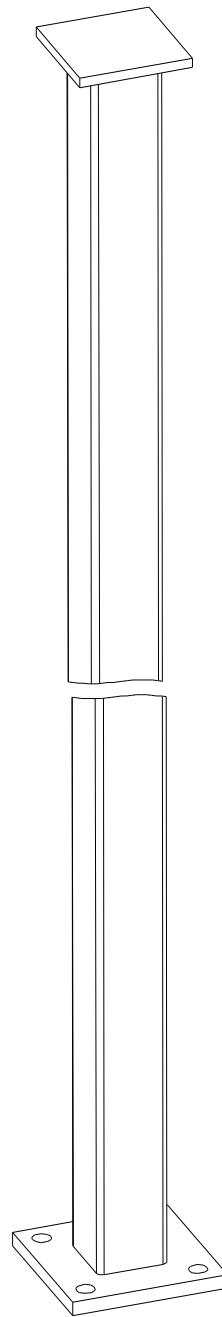
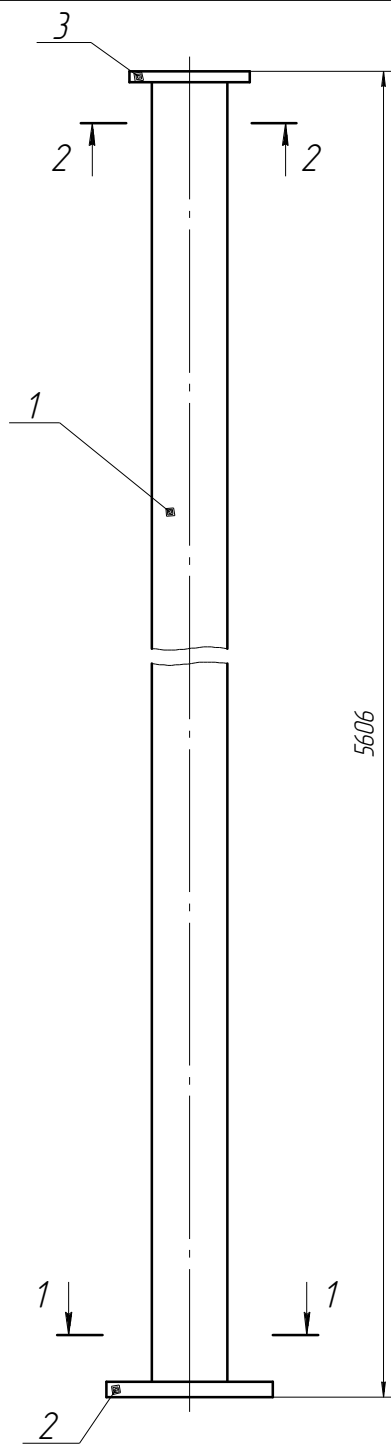
Согласовано

Взам. инв. №

Подл. и дата

Инв. № подл.

						017/2013 КМД			
						Филиал ОАО "Группа Илим" в г.Братске Реконструкция целлюлозного производства 1-ая очередь строительства			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Опорная металлоконструкция ПНД. Технологическая электростанция СРК-14.	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Курочкин							2	8
Проверил									
Н.контр						Монтажная схема	ООО "Иркутский центр КМД"		
Утв.									



Спецификация на отправочный элемент

Мар-ка	Поз.	Кол., шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элемент.		
М-1	1	1		Гн□100x100x4	5572	66,9	66,9	77,8	С345-1	δ/ч
	2	1		-20x220	220	7,2	7,2		С345-1	по черт.
	3	1		-14x160	160	2,8	2,8		С345-1	δ/ч
	Наплавленный металл						0,8			

Требуется

Марка	Кол.	Масса	
		ед.	общ.
М-1	4	77,8	311,2
Итого:			311,2

1. Монтажную схему, технические требования на изготовление см. чертёж 507.00.00.
2. Сварные швы выполнять электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75.
3. Катеты сварных швов 6 мм.

017/2013 КМД

Филиал ОАО "Группа Илим" в г.Братске
Реконструкция целлюлозного производства
1-ая очередь строительства

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Опорная металлоконструкция ПНД. Технологическая электростанция СРК-14.	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Курочкин								3
Проверил									
Н.контр						Марка М-1, узлы, разрезы, детали			
Утв.									

ООО "Иркутский центр КМД"

Формат А3

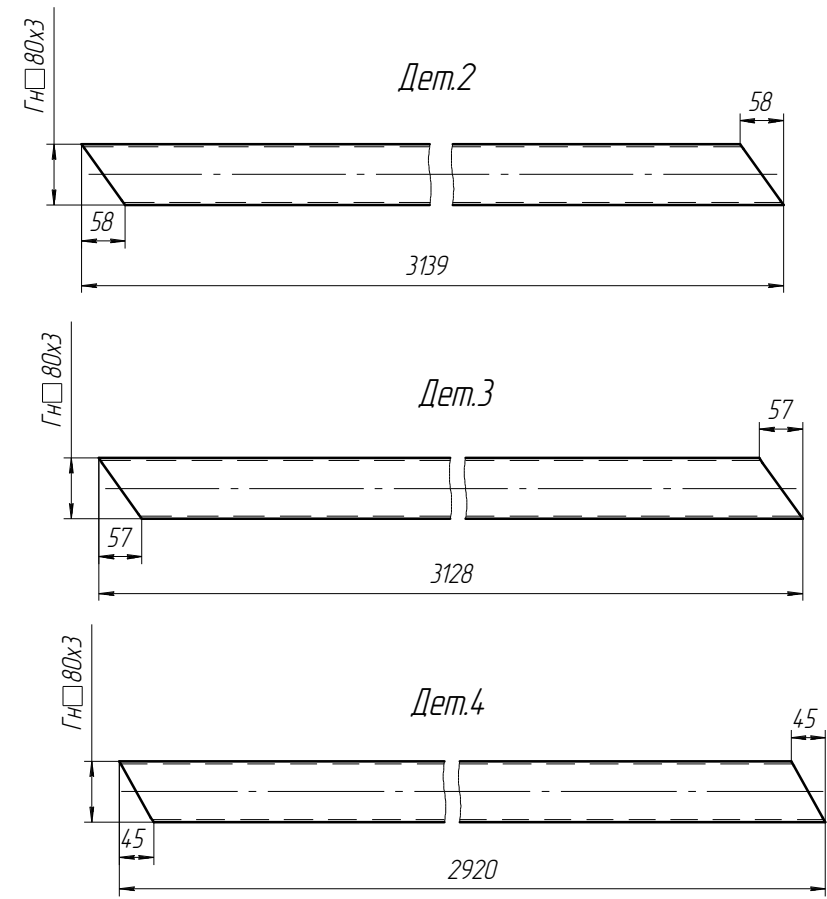
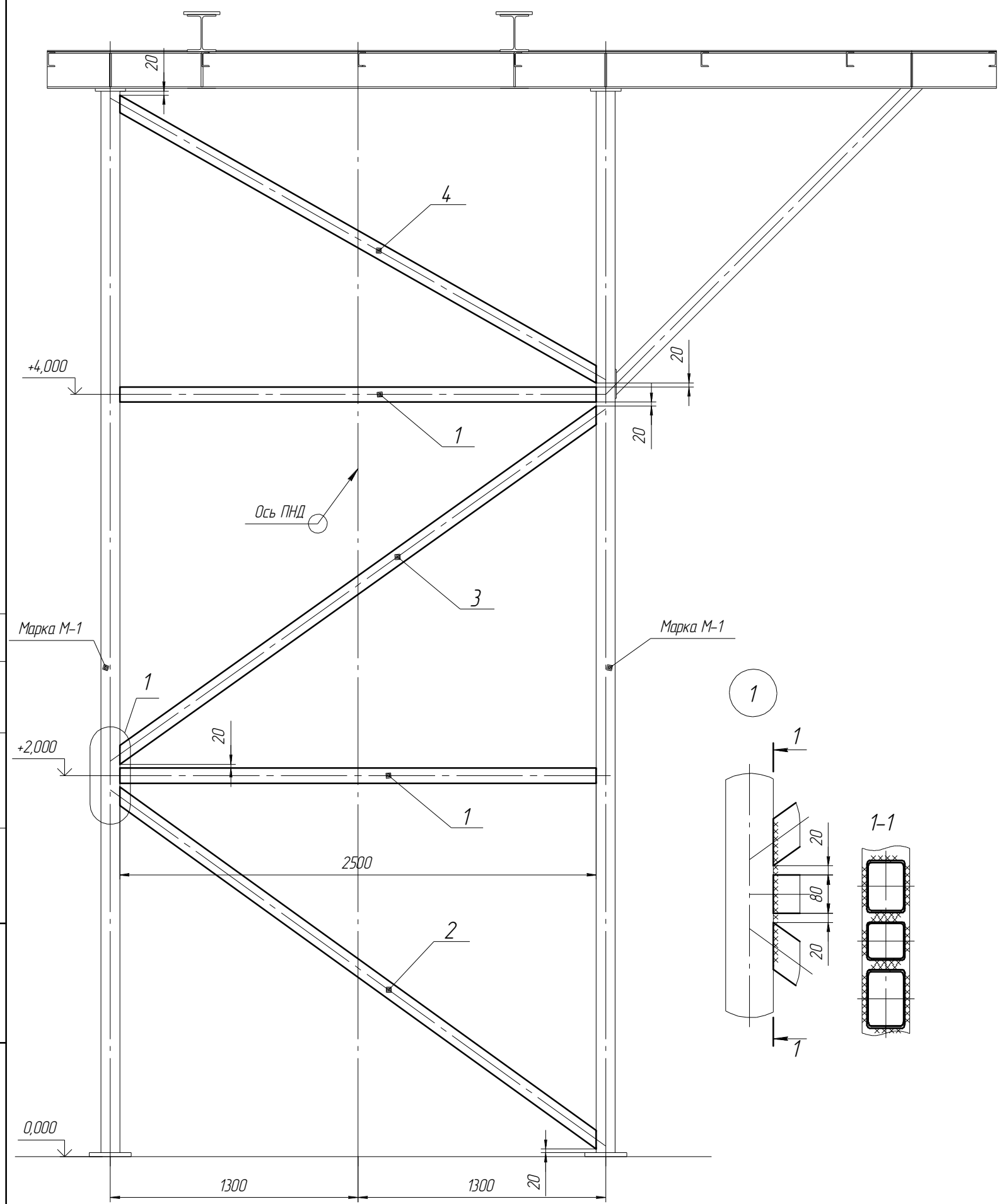
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Спецификация на отправочный элемент										
Мар-ка	Поз.	Кол., шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элемент.		
М-2	1	2		Гн □ 80x80x3	2500	18,1	36,2	102,4	С345-1	δ/ч
	2	1		Гн □ 80x80x3	3139	22,3	22,3		С345-1	по черт.
	3	1		Гн □ 80x80x3	3128	22,2	22,2		С345-1	по черт.
	4	1		Гн □ 80x80x3	2920	20,8	20,8		С345-1	по черт.
Наплавленный металл							1,0			

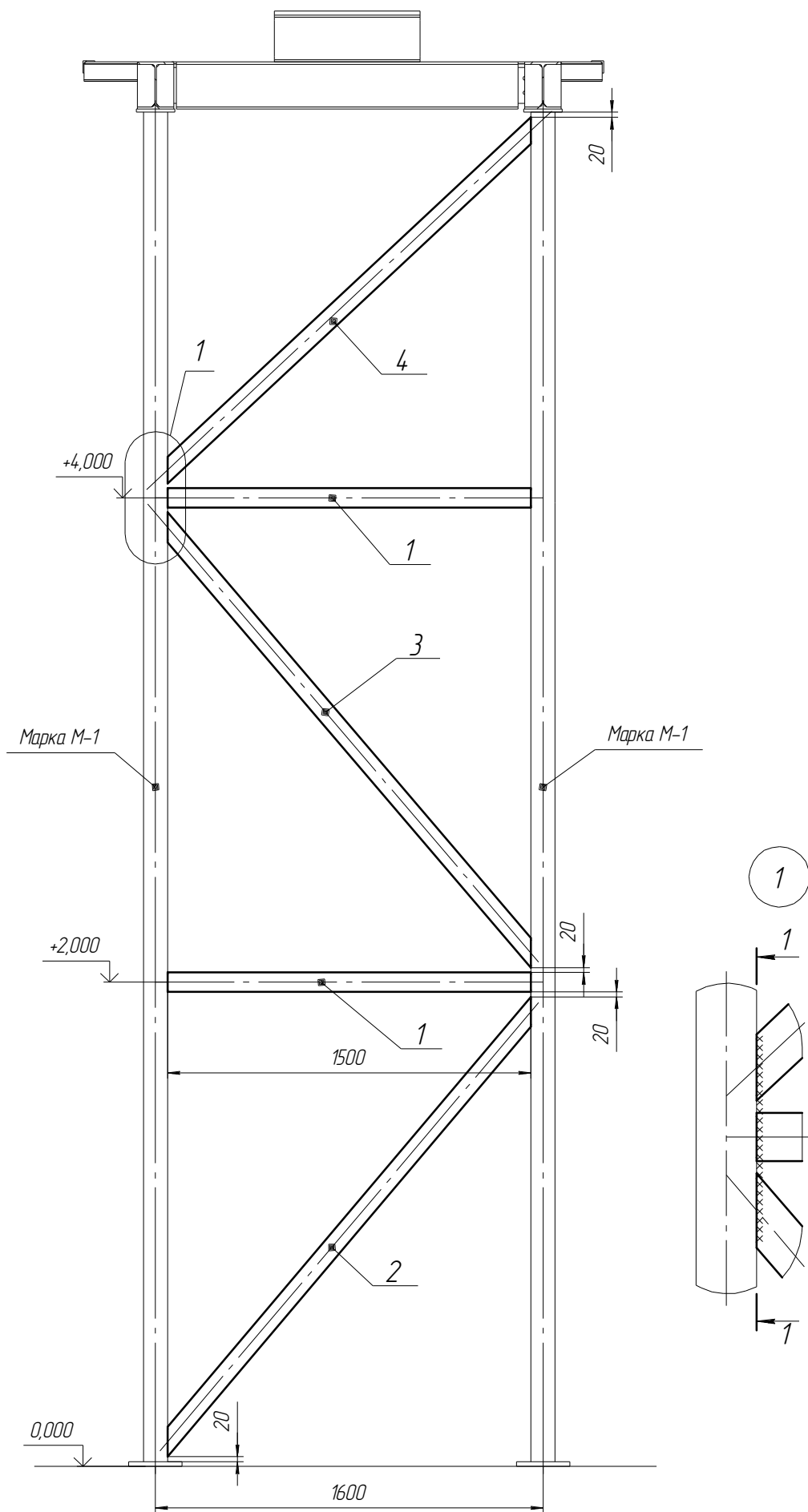


Требуется			
Марка	Кол.	Масса	
		ед.	общ.
М-2	2	102,4	204,8
Итого:			204,8

1. Монтажную схему, технические требования на изготовление см. чертёж 507.00.00.
2. Сварные швы выполнять электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75.
3. Катеты сварных швов 5 мм.

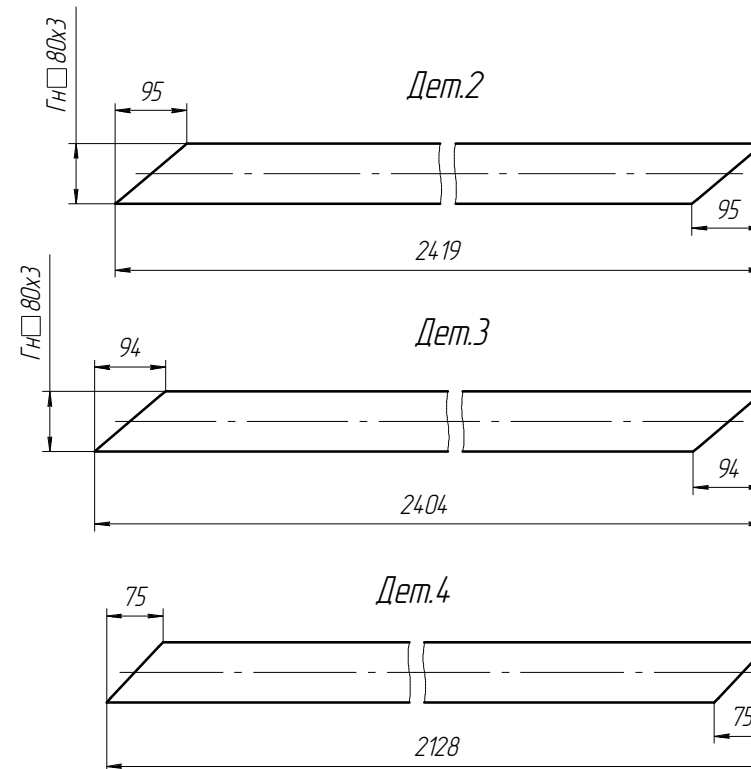
Согласовано			
Инв. № подл.			
Подп. и дата			
Взам. инв. №			

017/2013 КМД					
Филиал ОАО "Группа Илим" в г.Братске Реконструкция целлюлозного производства 1-ая очередь строительства					
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Курочкин				
Проверил					
Опорная металлоконструкция ПНД. Технологическая электростанция СРК-14.				Стадия	Лист
					8
Н.контр Утв.				Марка М-2, узлы, разрезы, детали	
				ООО "Иркутский центр КМД"	
Формат А3					



Спецификация на отправочный элемент

Мар-ка	Поз.	Кол., шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элемент		
М-3	1	2		Гн □ 80x80x3	1500	10,8	21,6	70,7	С345-1	δ/ч
	2	1		Гн □ 80x80x3	2419	16,8	16,8		С345-1	по черт.
	3	1		Гн □ 80x80x3	2404	16,7	16,7		С345-1	по черт.
	4	1		Гн □ 80x80x3	2128	14,8	14,8		С345-1	по черт.
	Наплавленный металл						0,7			



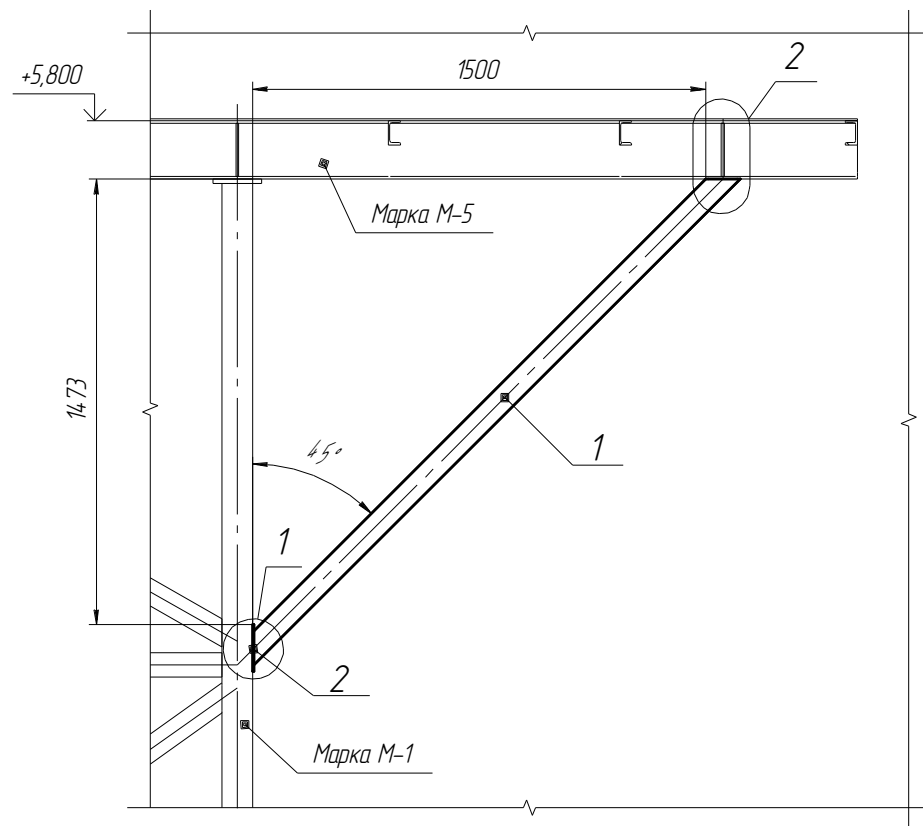
Требуется			
Марка	Кол.	Масса	
		ед.	общ.
М-3	2	70,7	14,14
Итого:			14,14

1. Монтажную схему, технические требования на изготовление см. чертёж 507.00.00.
2. Сварные швы выполнять электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75.
3. Катеты сварных швов 5 мм.

Согласовано

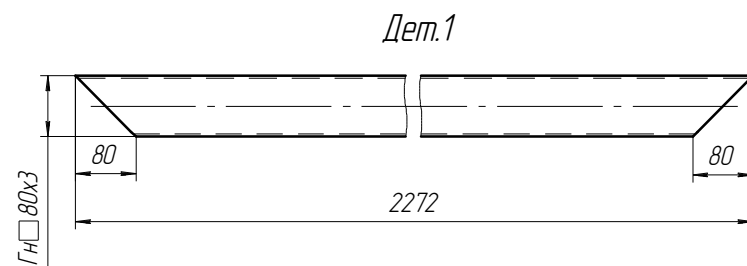
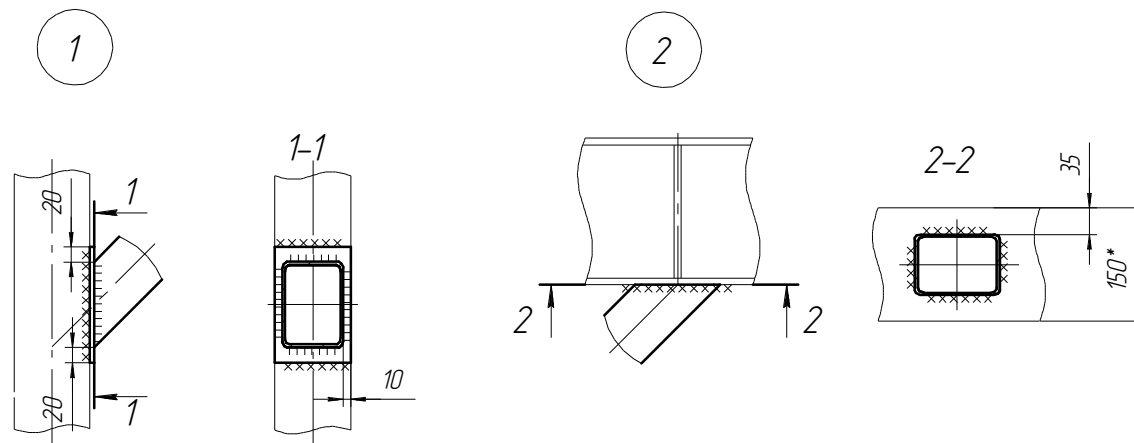
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

017/2013 КМД					
Филиал ОАО "Группа Илим" в г.Братске Реконструкция целлюлозного производства 1-ая очередь строительства					
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Курочкин				
Проверил					
Опорная металлоконструкция ПНД. Технологическая электростанция СРК-14.				Стадия	Лист
Марка М-3, узлы, разрезы, детали				5	8
Н.контр Утв.				ООО "Иркутский центр КМД"	



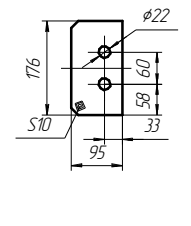
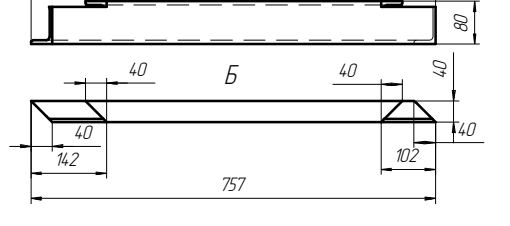
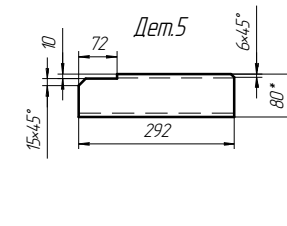
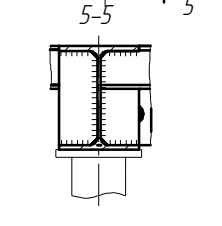
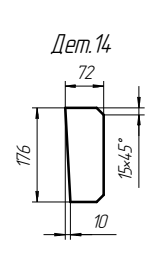
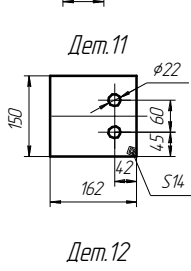
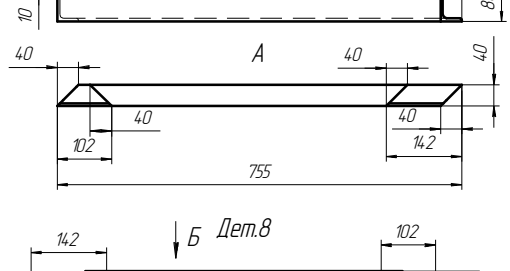
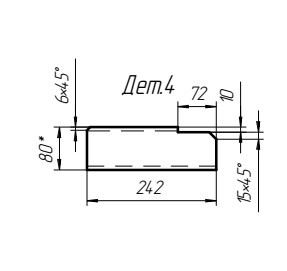
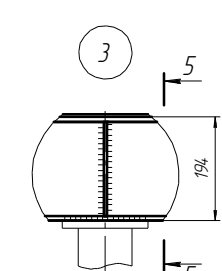
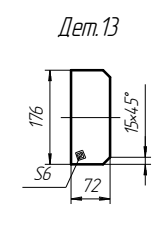
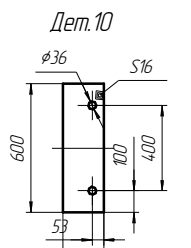
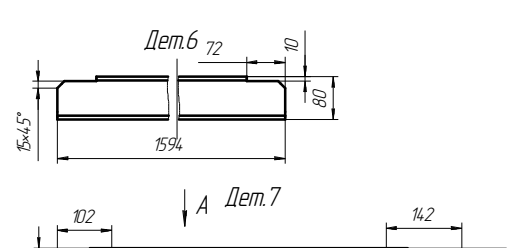
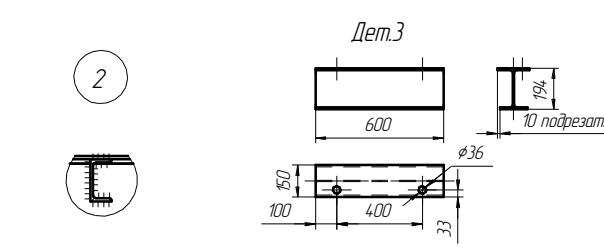
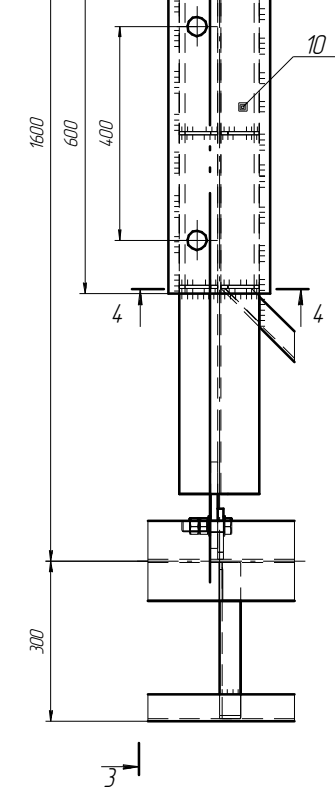
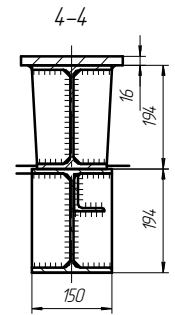
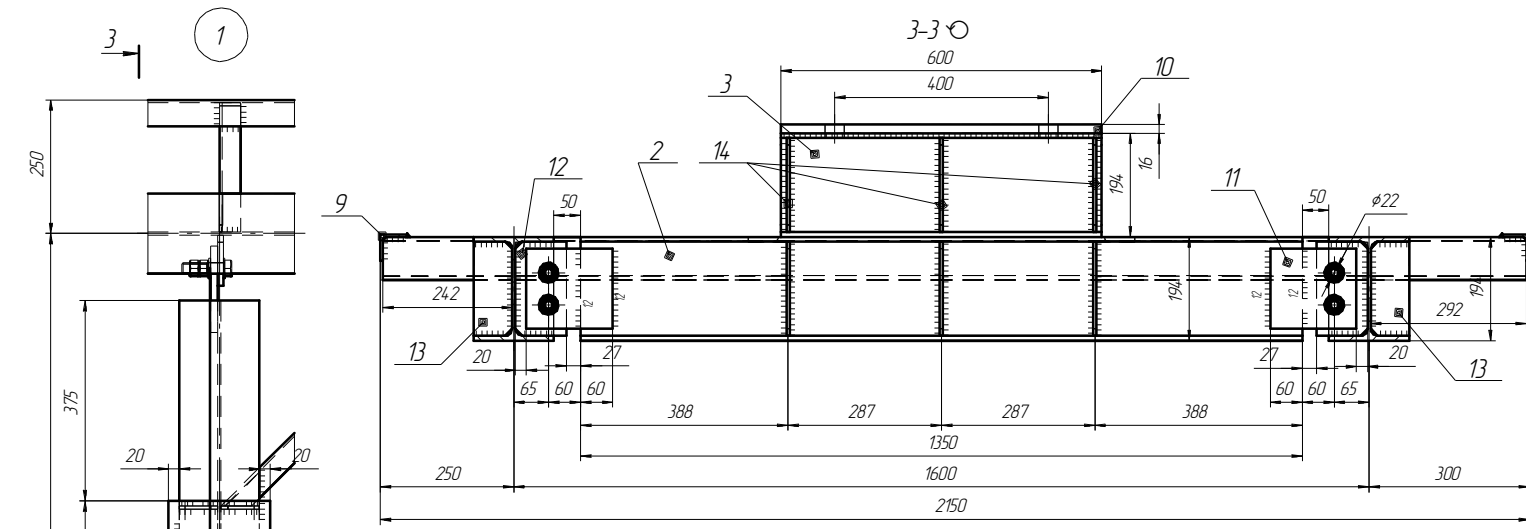
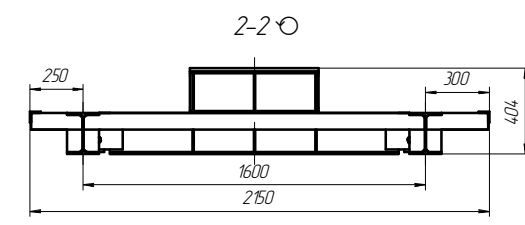
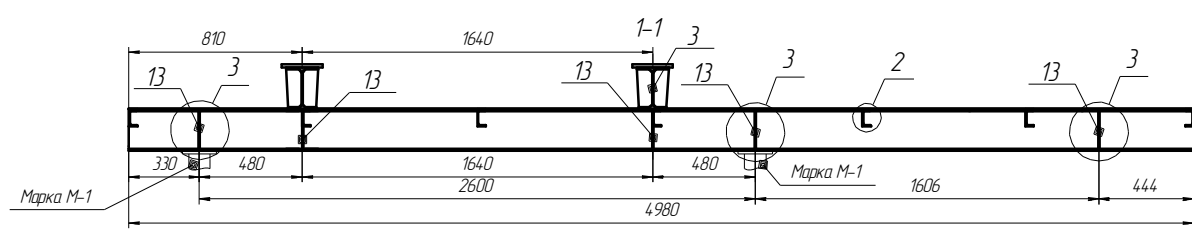
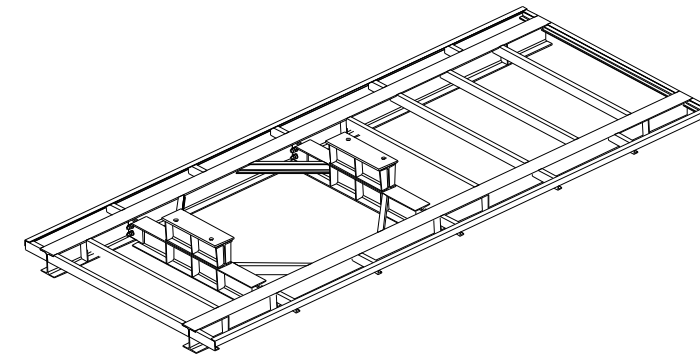
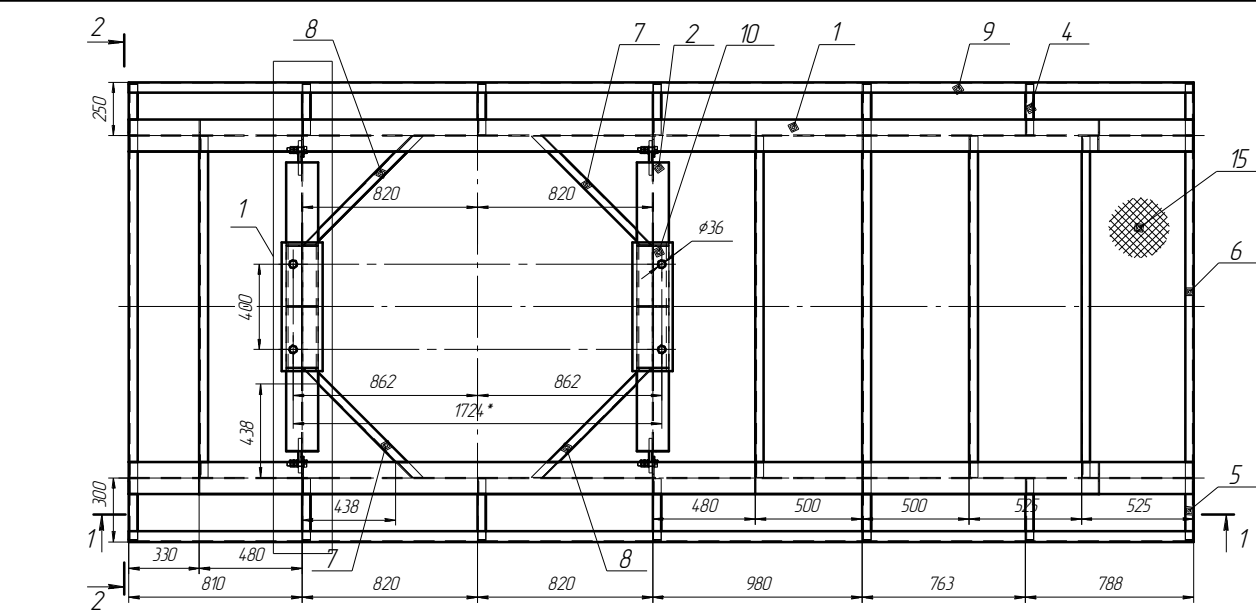
Спецификация на отправочный элемент										
Мар-ка	Поз.	Кол., шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элемент.		
М-4	1	2		Гн □ 80x80x3	1500	15,8	15,8	18,2	С345-1	по черт.
	2	1		-6x100	153	0,7	0,7		С345-1	д/ч
	Наплавленный металл						1,7			

Требуется			
Марка	Кол.	Масса	
		ед.	общ.
М-4	2	18,2	36,4
Итого:			36,4



1. Монтажную схему, технические требования на изготовление см. чертёж 507.00.00.
2. Сварные швы выполнять электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75.
3. Катеты сварных швов 5 мм.

017/2013 КМД					
Филиал ОАО "Группа Илим" в г.Братске Реконструкция целлюлозного производства 1-ая очередь строительства					
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Курочкин				
Проверил					
Опорная металлоконструкция ПНД.					
Технологическая электростанция СРК-14.					
				Стадия	Лист
					8
Н.контр				Марка М-4, узлы, разрезы, детали	
Утв.				ООО "Иркутский центр КМД"	



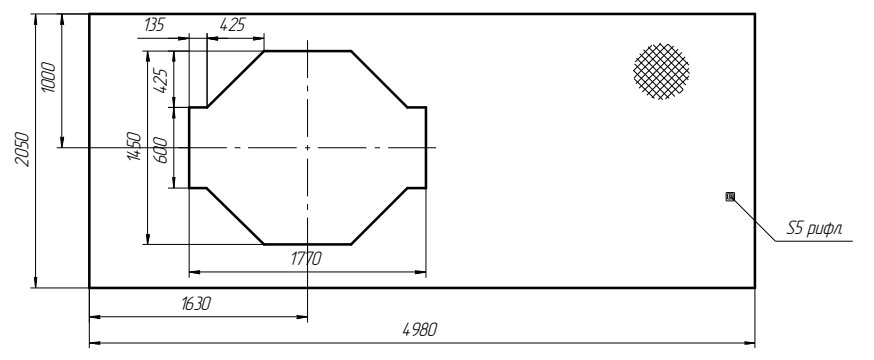
Спецификация на отработочный элемент

Марка	Поз.	Кол. шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элемент		
М-5	1	2		І 20Ш1	4980	151,9	303,8		С345-1	δ/ч
	2	2		І 20Ш1	1350	4,2	82,4		С345-1	δ/ч
	3	2		І 20Ш1	600	17,3	34,6		С345-1	по черт.
	4	7		С 8П	242	1,5	10,5		С345-1	по черт.
	5	7		С 8П	292	1,8	12,6		С245	по черт.
	6	7		С 8П	1594	10,8	75,6		С245	по черт.
	7	2		С 8П	755	4,5	9,0		С245	по черт.
	8	2		С 8П	755	4,5	9,0		С245	по черт.
	9	2		Л 50x5	4980	2	18,7		С245	δ/ч
	10	2		-16x190	600	14,0	28,0		С345-1	по черт.
	11	4		-14x150	162	2,6	10,4		С345-1	по черт.
	12	4		-10x95	176	1,2	4,8		С345-1	по черт.
	13	28		-6x72	176	0,6	16,8		С345-1	по черт.
	14	12		-6x172	176	0,5	6,0		С345-1	по черт.
	15	1		Рифл-5x2050	4980	322,0	322,0		С245	по черт.
Наплавленный металл						9,6				

Требуется

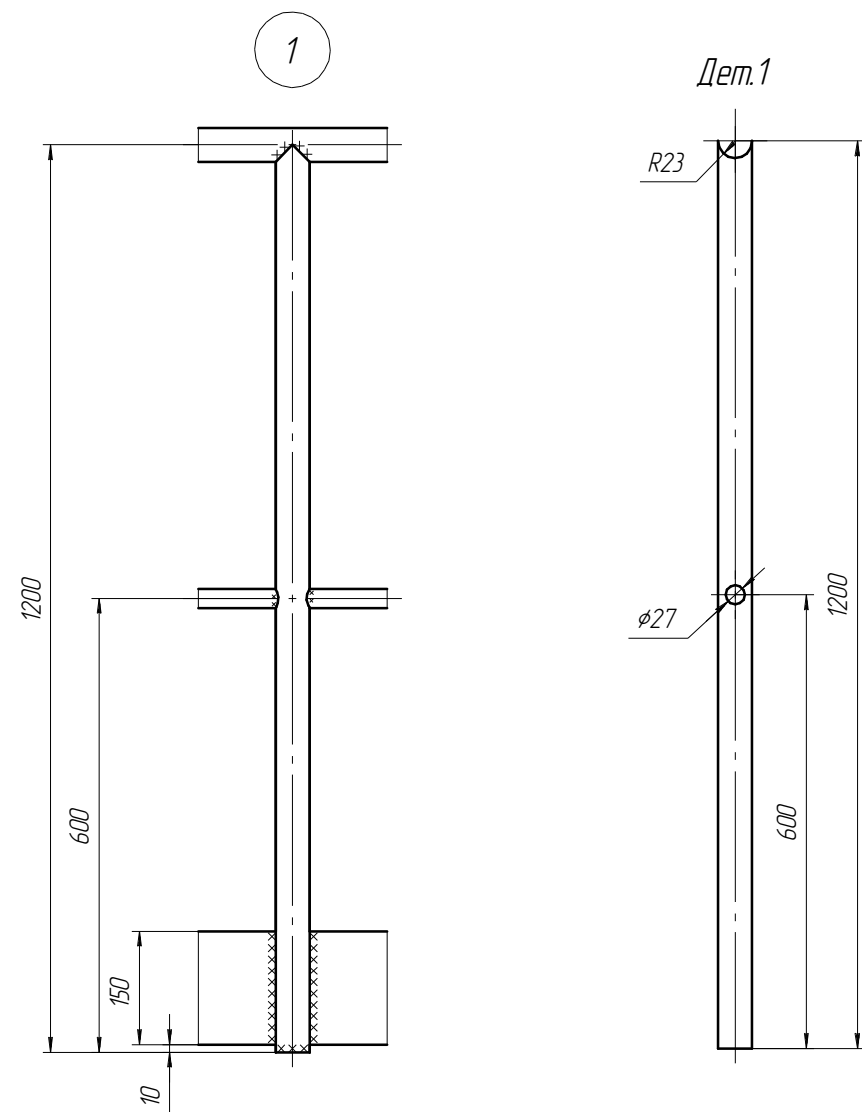
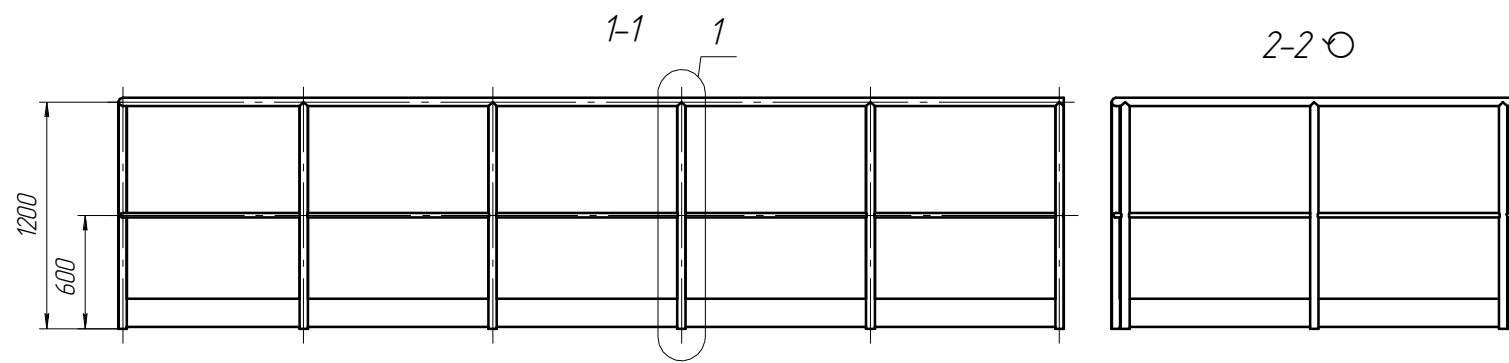
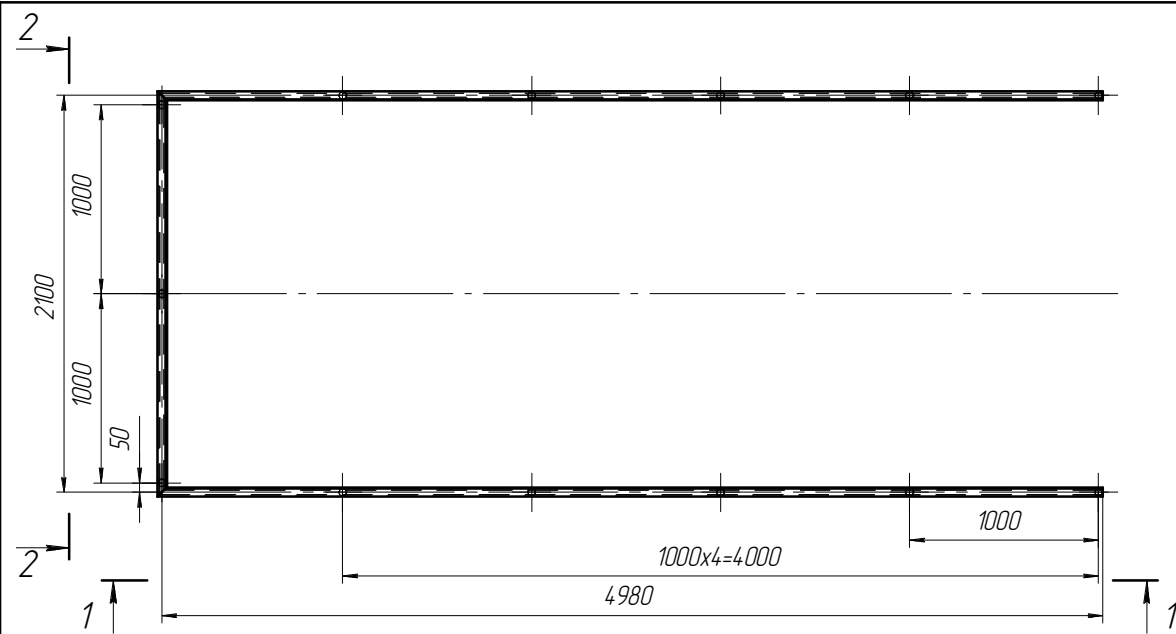
Марка	Кол.	Масса	
		ед.	общ.
М-5	1	972,6	972,2
Итого:			972,6

Дет.15



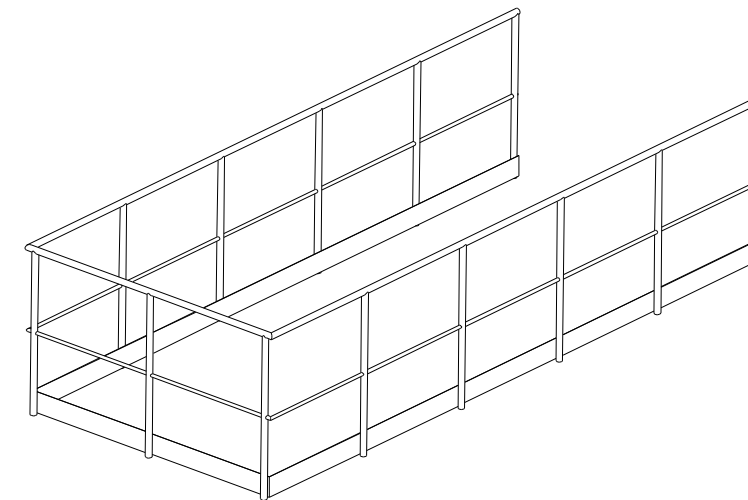
1. Монтажную схему, технические требования на изготовление см. чертёж 507.00.00.
2. Сварные швы выполнять электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75.
3. Катеты сварных швов 6 мм.
4. Настил условно не показан.

017/2013 КМД				
Филиал ОАО "Группа Илим" в г.Братске Реконструкция целлюлозного производства 1-ая очередь строительства				
Изм.	Колыч.	Лист	№ док.	Подп.
Разраб.	Курочкин			
Проверил				
Опорная металлоконструкция ПНД. Технологическая электростанция СРК-14.			Стация	Лист
			7	8
Н.контр Утв.			Марка М-5, узлы, разрезы, детали	
			ООО "Иркутский центр КМД"	



Спецификация на отправочный элемент

Мар-ка	Поз.	Кол., шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элемент		
М-6	1	13		Труба 45x2,5	1200	3,1	40,3	142,8	ВСт3кп2	по черт.
	2	2		Труба 45x2,5	5000	13,1	26,2		ВСт3кп2	δ/ч
	3	1		Труба 45x2,5	2145	5,6	5,6		ВСт3кп2	δ/ч
	4	2		Труба 25x2	5000	5,7	11,4		ВСт3кп2	δ/ч
	5	1		Труба 25x2	2145	2,4	2,4		ВСт3кп2	δ/ч
	6	2		Полоса -4x150	4960	23,3	46,6		ВСт3кп2	δ/ч
	7	1		Полоса -4x150	2050	9,6	9,6		ВСт3кп2	δ/ч
Наплавленный металл						1,4				



Требуется			
Марка	Кол.	Масса	
		ед.	общ.
М-6	1	142,8	142,8
Итого:			142,8

1. Монтажную схему, технические требования на изготовление см. чертёж 507.00.00.
2. Сварные швы выполнять электродами типа Э46А ГОСТ 9467-75.
3. Катеты сварных швов 3 мм.

Согласовано

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

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	017/2013 КМД			
Разраб.	Курочкин					Филиал ОАО "Группа Илим" в г.Братске Реконструкция целлюлозного производства 1-ая очередь строительства			
Проверил						Опорная металлоконструкция ПНД.	Стадия	Лист	Листов
						Технологическая электростанция СРК-14.		8	8
Н.контр						Марка М-6, узлы, разрезы, детали	ООО "Иркутский центр КМД"		
Утв.							Формат А3		