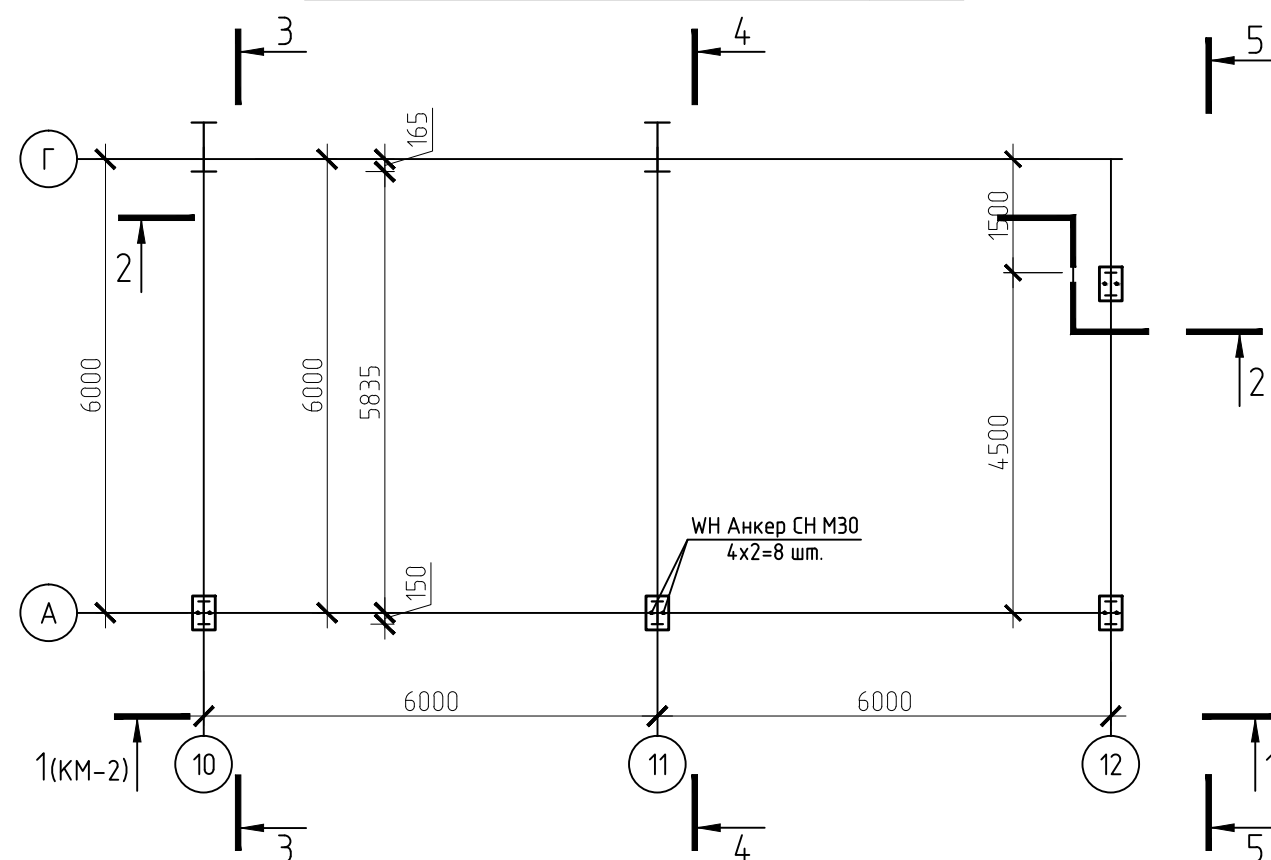
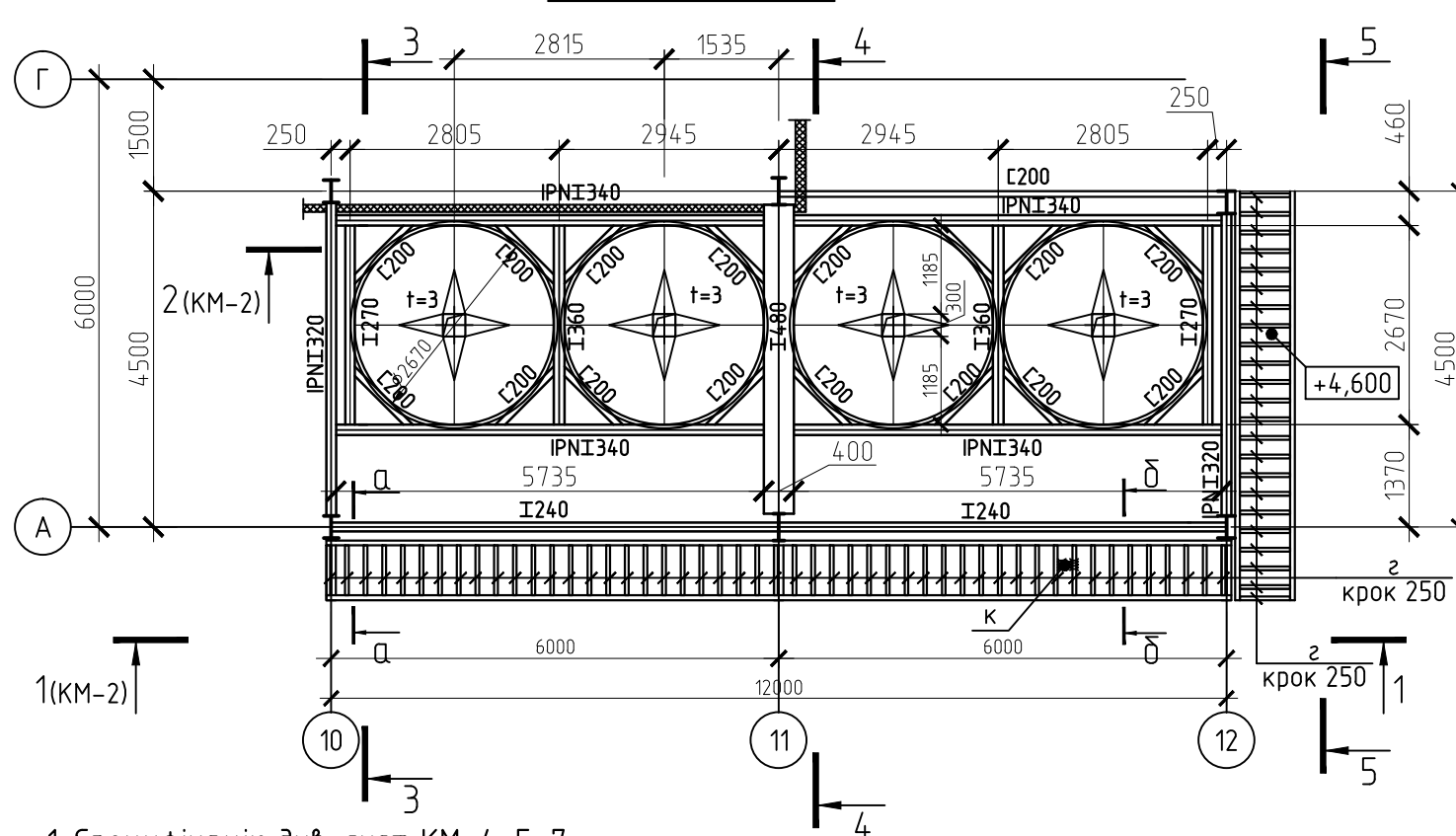


План розташування опорних пластин на відмітці $\pm 0,000$

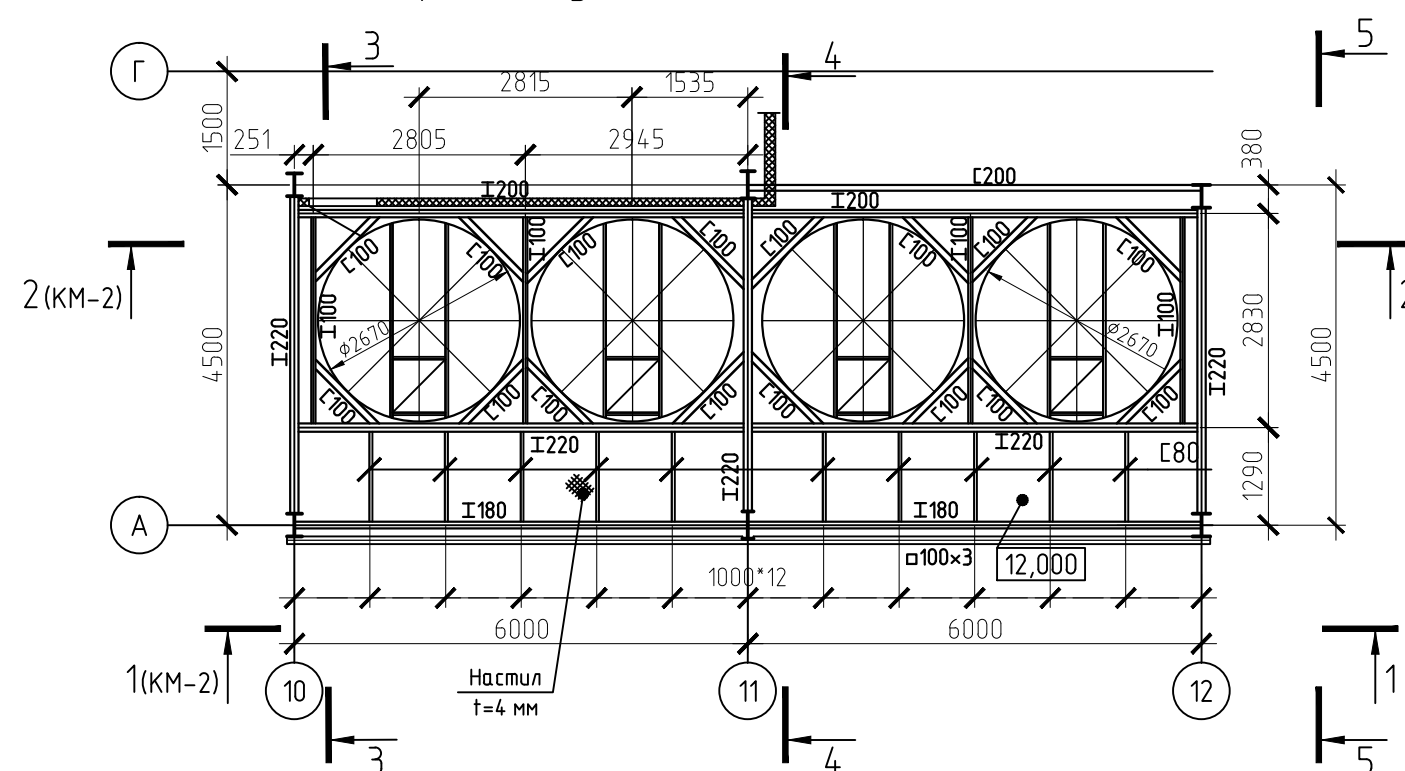


План розташування балок на
відмітці +6,300

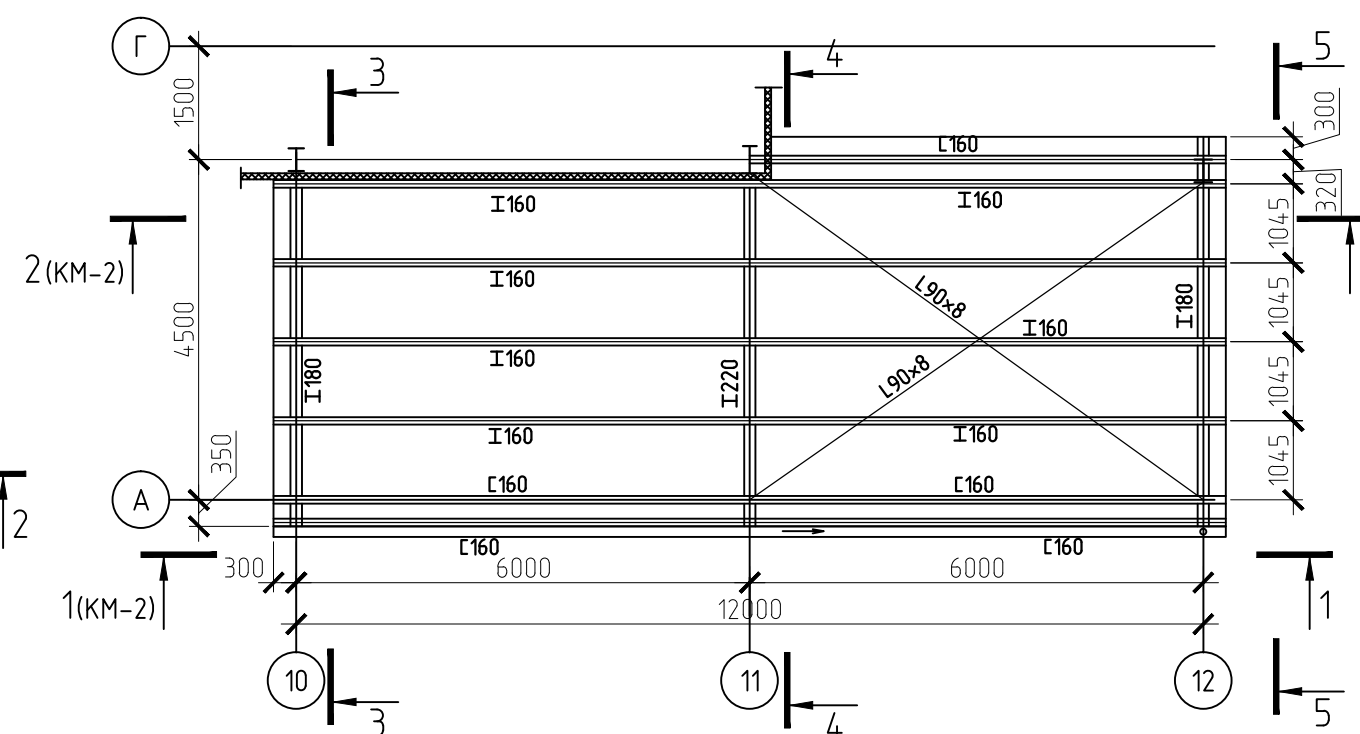


1. Специфікацію див. лист КМ-4, 5, 7.
2. Місце влаштування люків на відмітці 12.000 уточнити на місці.

План розташування балок на відмітці +12,000

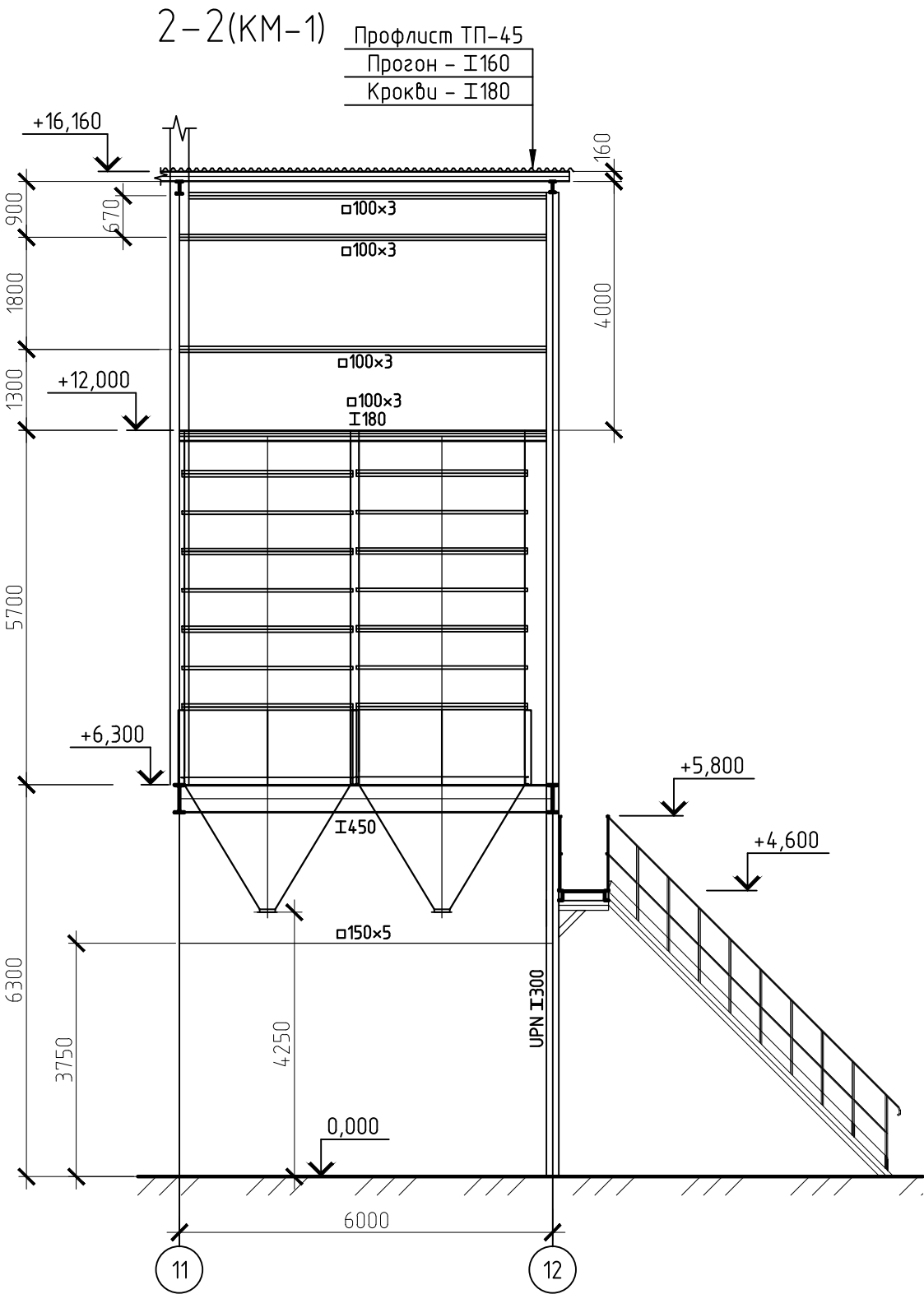
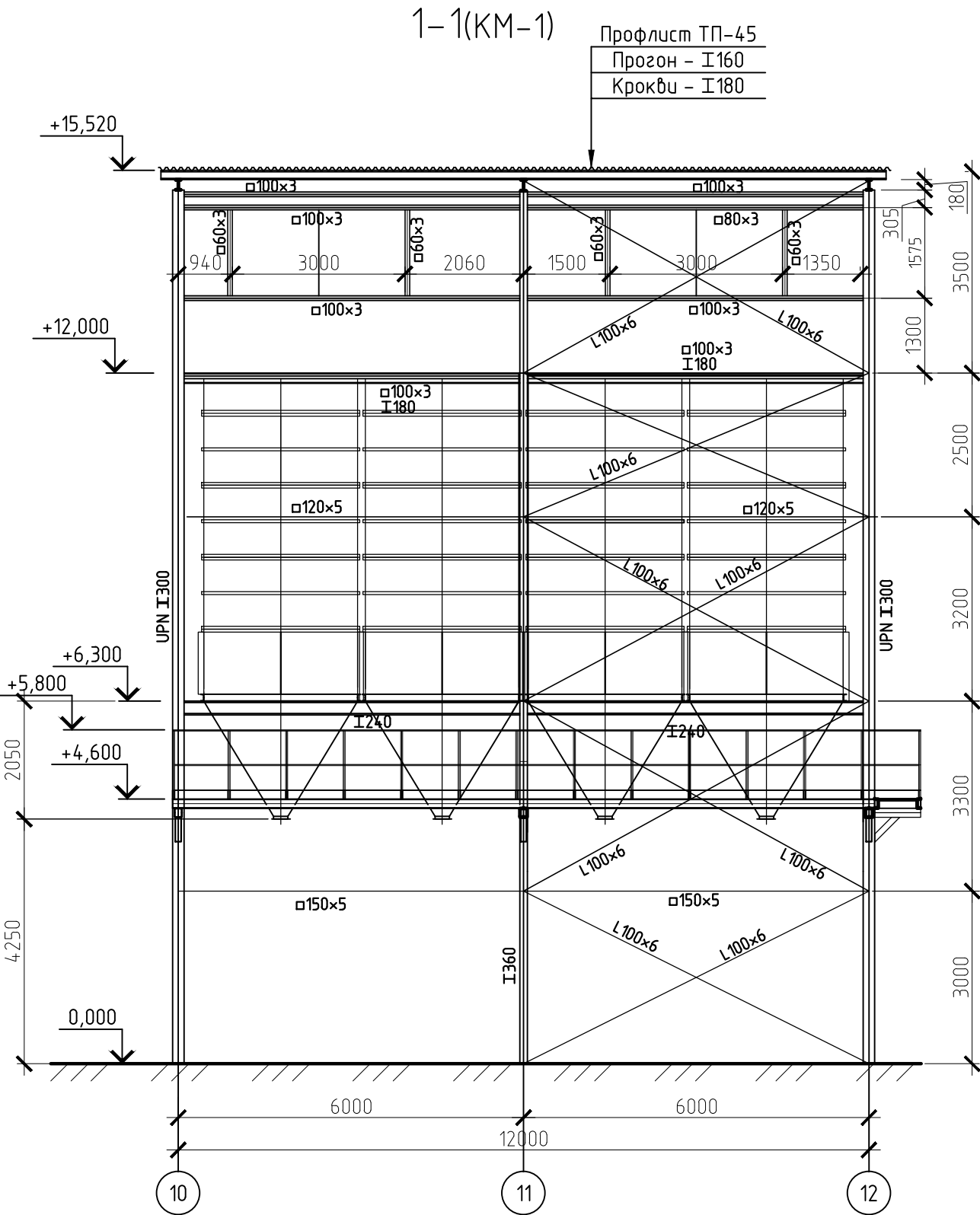


План розташування балок покриття



						****-КМ				
						Будівництво цеху з виробництва комбикормів та преміксів				
Зм.	Кіл.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата					
						Вигрузка ("VKS")		Стадія	Аркуш	Аркушів
ГІП								РП	3	
Розробив		Тесленко				План розташування опорних пластин на відмітці ±0,000. План розташування балок на відмітці +6,300. План розташування балок на відмітці +12,000. План розташування балок покриття.				

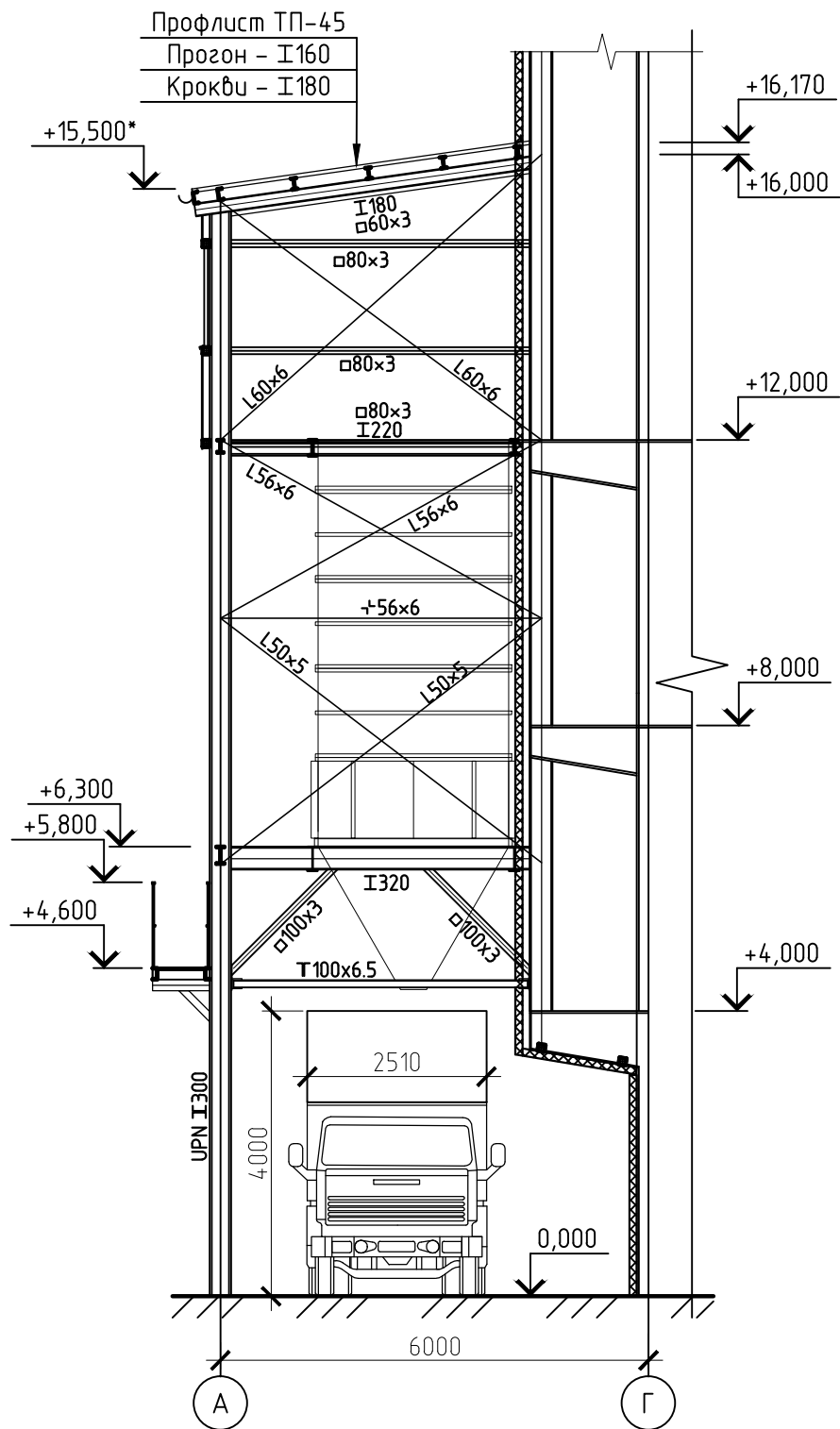
Инв. № подл	Подп. и дата	Взам. инв. №



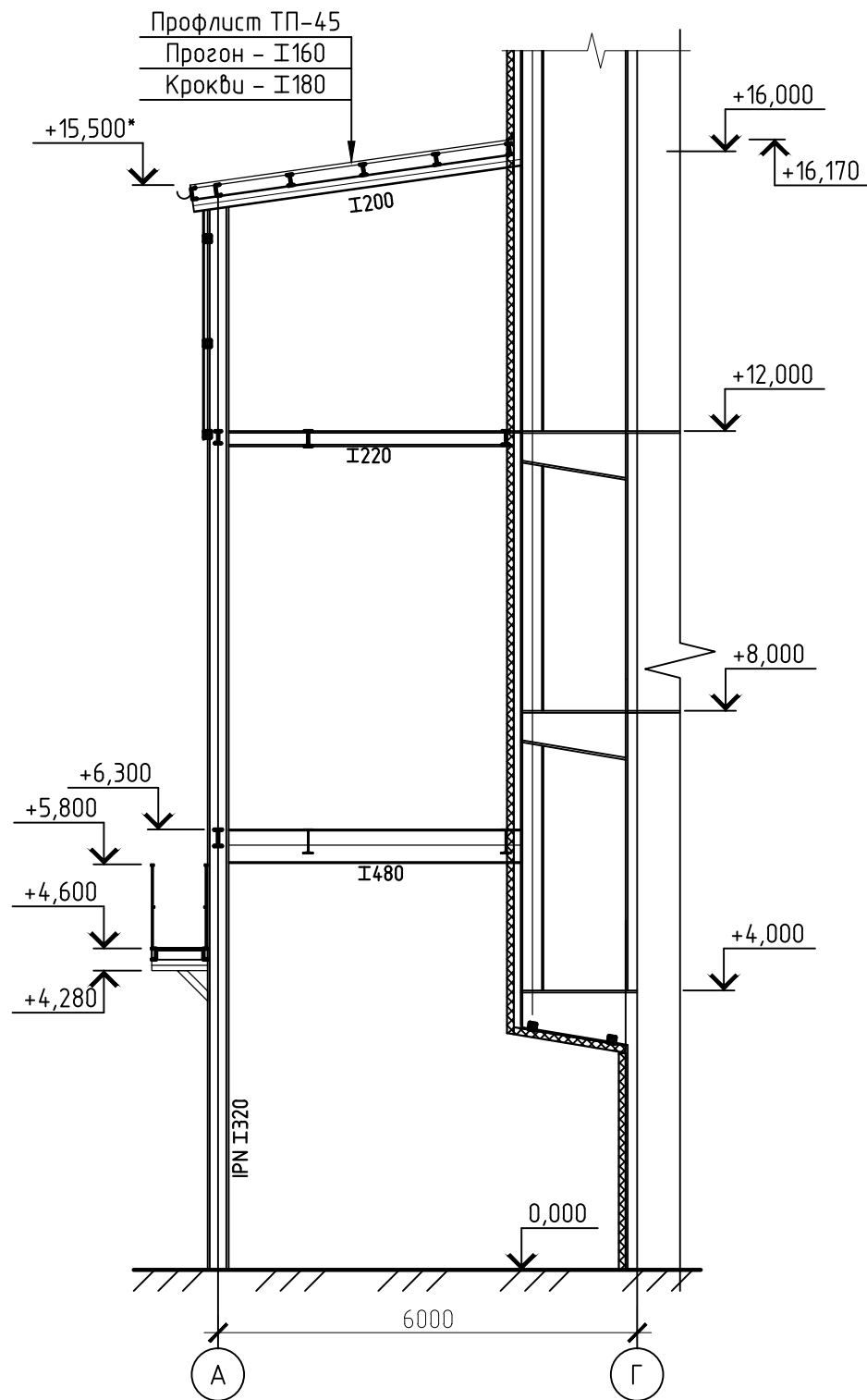
						****-КМ			
						Будівництво цеху з виробництва комбікормів та примісів			
Зм.	Кіл.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Вигрузка ("VKS")	Стадія	Аркцш	Аркцшів
ГІП							РП	4	
Розробив	Тесленко					Розріз 1-1. Розріз 2-2			

1. Працювати з аркушем КМ-1

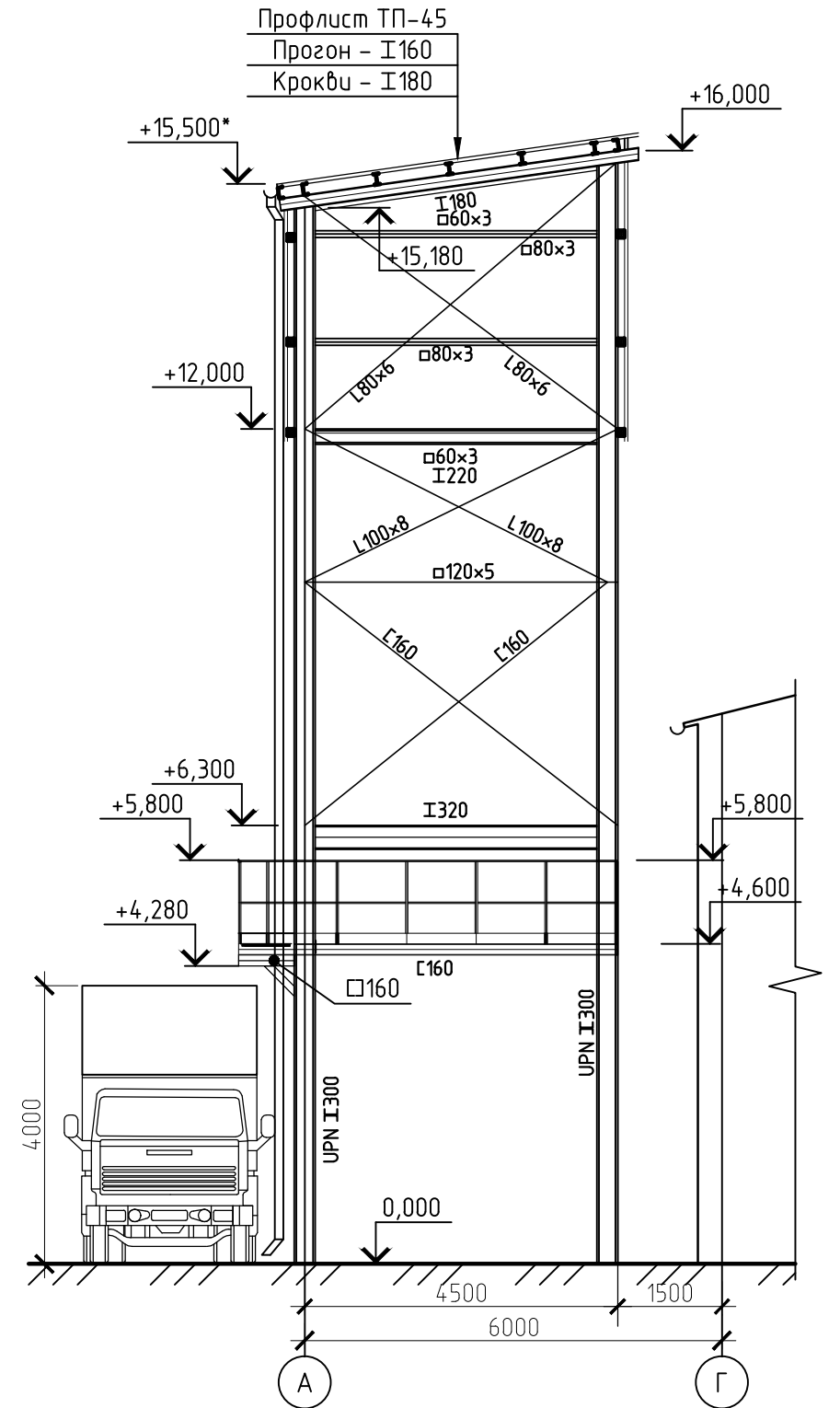
3-3(КМ-1)



4-4(КМ-1)



5-5(КМ-1)



Інв. № подл	Подп. і дата	Взам. инв. №

1. Працювати з аркушем КМ-1

						****-КМ			
						Будівництво цеху з виробництва комбідормів та преміксів			
Зм.	Кіл.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата				
						Вигрузка ("VKS")	Стадія	Аркуш	Аркушів
ГІП							РП	5	
Розробив	Тесленко					Розріз 3-3. Розріз 4-4. Розріз 5-5.			

Схема розташування та нумерація балок на відмітці +6,300

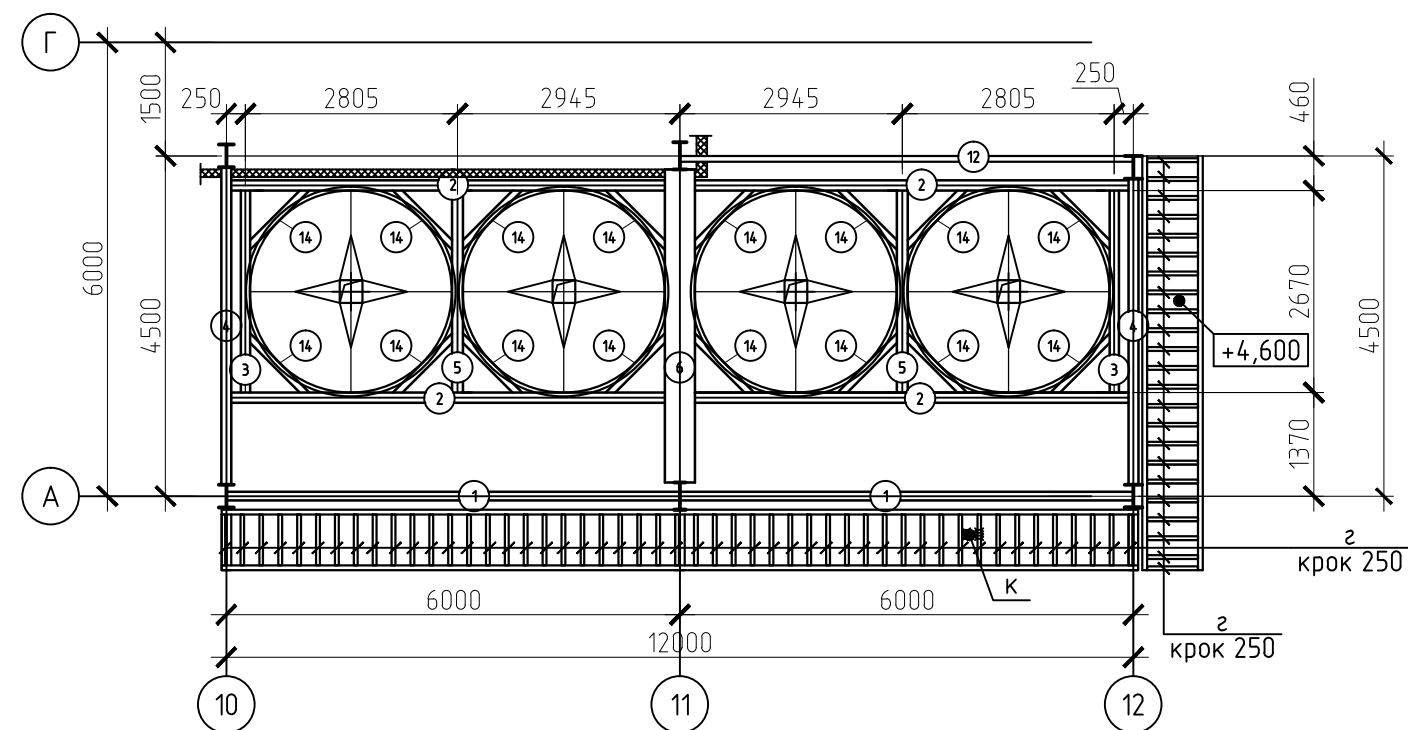
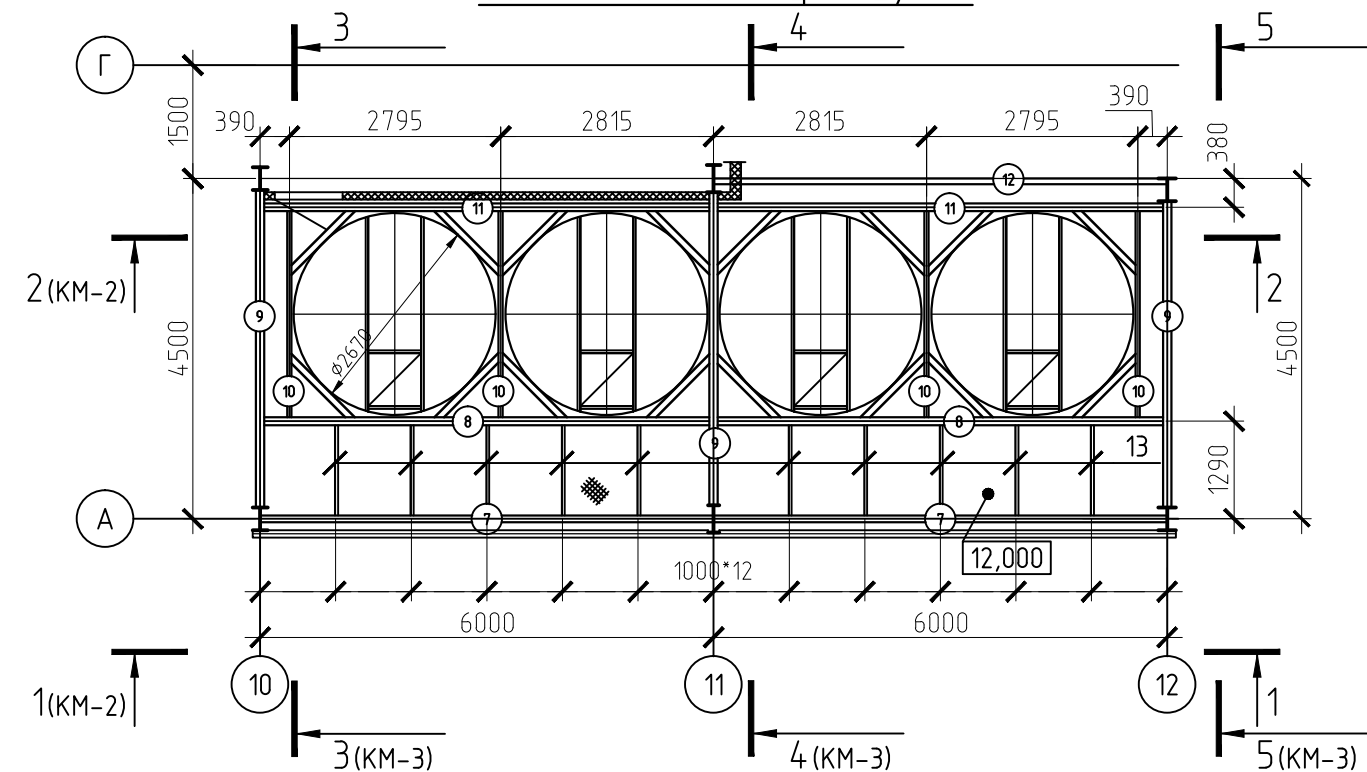


Схема розташування та нумерація балок на відмітці +12,000



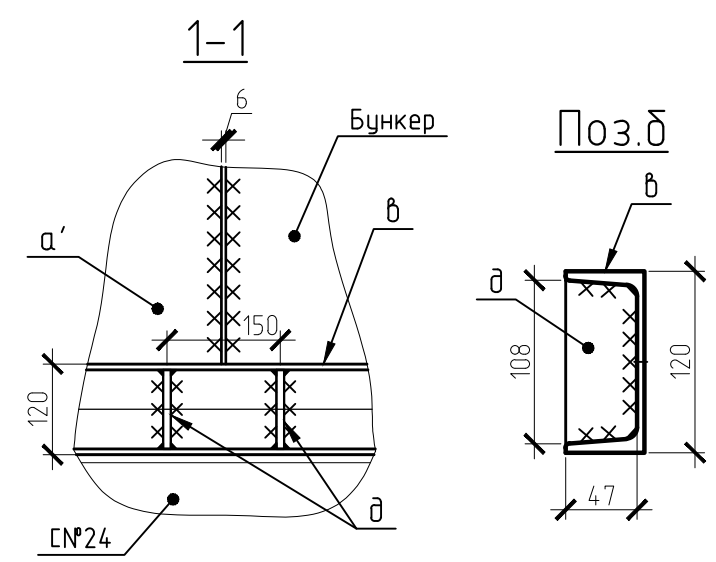
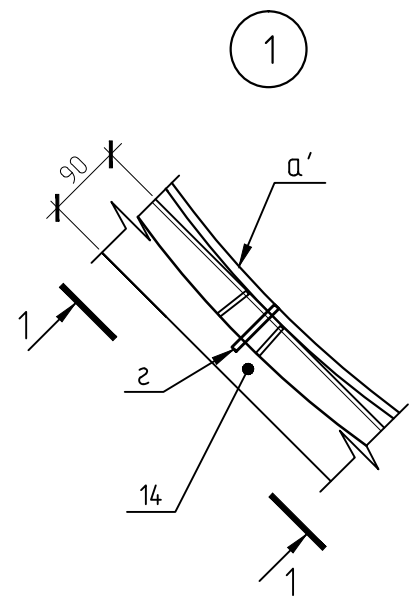
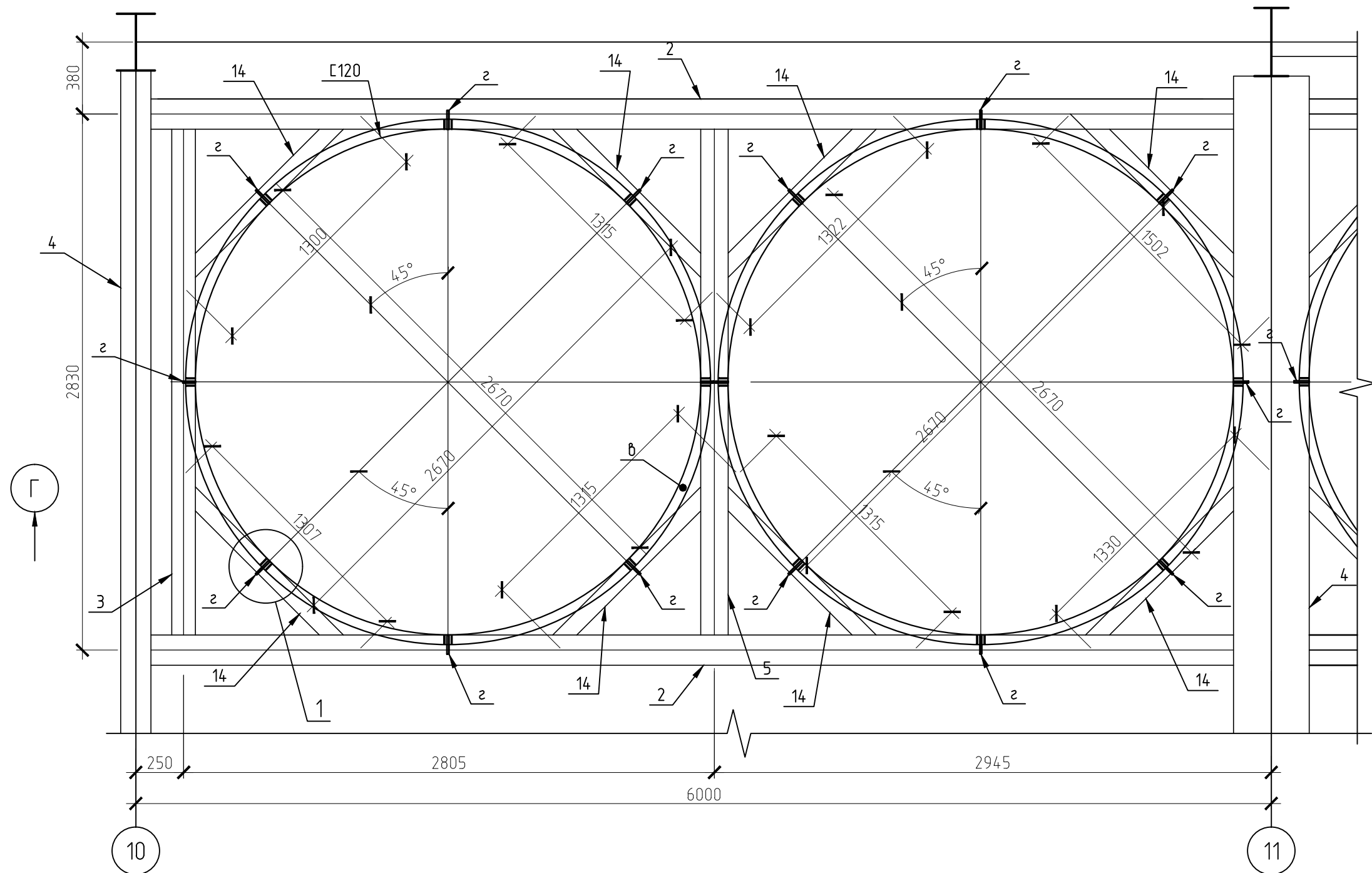
1. Специфікацію див. лист КМ-4, 5, 7.
2. Місце влаштування люків на відмітці 12.000 уточнити на місці.

Специфікація металевих елементів

Поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса, од. кг	Примітки
1	ГОСТ 8239-89	І240; l=6,000м; С235	2	163.8	327.6
2	ГОСТ 8239-89	І450; l=6,000м; С235	4	399	1596
3	ГОСТ 8239-89	І220; l=2,830м; С235	2	67.9	135.8
4	ГОСТ 8239-89	І450; l=4,500м; С235	2	299.3	598.5
5	ГОСТ 8239-89	І300; l=2,830м; С235	2	103.3	206.6
6	ГОСТ 8239-89	І450; l=4,500м; С235	1	66.5	66.5
7	ГОСТ 8239-89	І180; l=6,00м; С235	2	110.4	220.8
8	ГОСТ 8239-89	І220; l=6,00м; С235	2	144	288
9	ГОСТ 8239-89	І220; l=4,500м; С235	3	108	324
10	ГОСТ 8239-89	І100; l=2,830м; С235	4	26.8	107.3
11	ГОСТ 8239-89	І200; l=6,000м; С235	2	126	252
12	ДСТУ 3436-96	С200; l=6,000м; С235	2	110.4	220.8
13	ДСТУ 3436-96	С80; l=1,290м; С235	10	9.1	90.9
14	ДСТУ 3436-96	С200; l=1,330м; С235	16	24.5	391.6
	ДСТУ 2251-93	І63х6; l=1,290 м; С235	12	7.4	88.5
	ГОСТ 19903-74	-t=4мм; 53.9 м² С235	-	1800.3	1800.3
	ГОСТ 8239-89	І180; l=4,750м; С235	1	87.4	87.4
	ГОСТ 8239-89	І180; l=5,220м; С235	1	96	96
	ГОСТ 8239-89	І160; l=6,300м; С235	8	100.2	801.4
	ГОСТ 8239-89	І220; l=4,750м; С235	1	114	114
	ДСТУ 3436-96	С160; l=6,300м; С235	3	89.5	268.4
	ДСТУ 2251-93	І90х8; l=7,320 м; С235	2	80	160

						****-КМ		
						Будівництво цеху з виробництва комбікормів та примісців		
Зм.	Кіл.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата			
ГІП						Вигрузка ("VKS")		Стадія
							РП	Аркцш
Розробив	Тесленко					Схема розташування та нумерація балок на відмітці +6,300. Схема озташування та нумерація балок на відмітці +12,000		Аркцшів
							6	

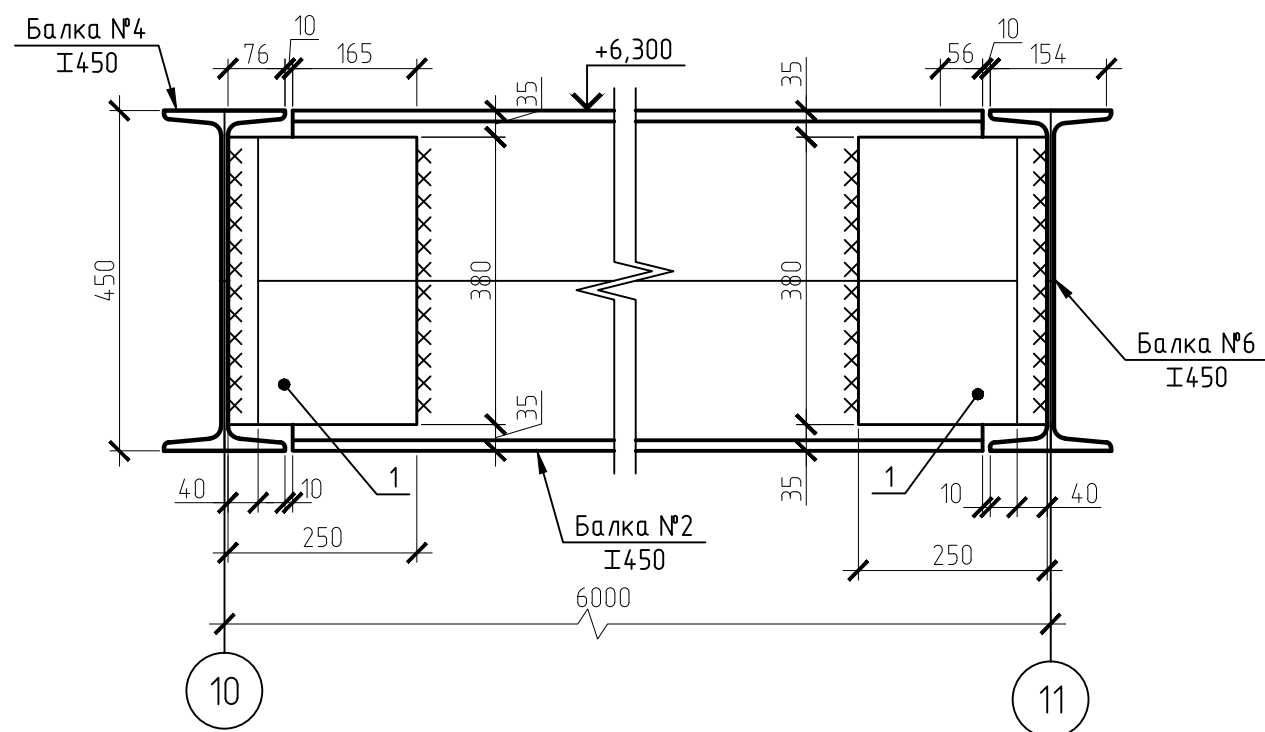
Фрагмент плану розташування балок
на відмітці +6,300 в осях А-Г-10-11



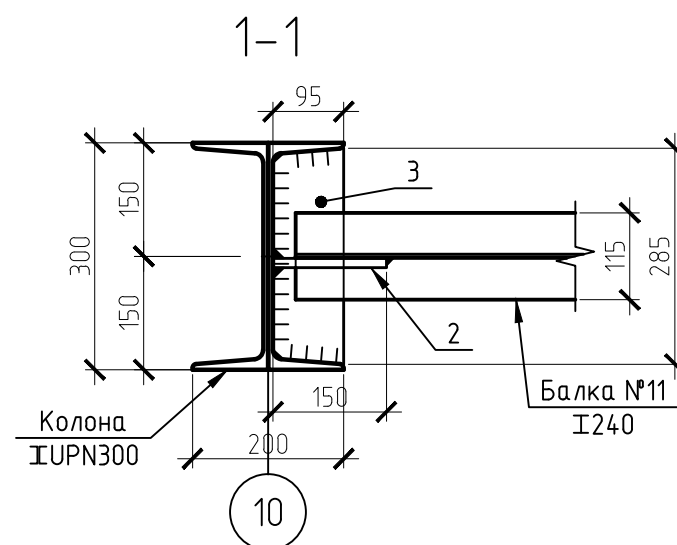
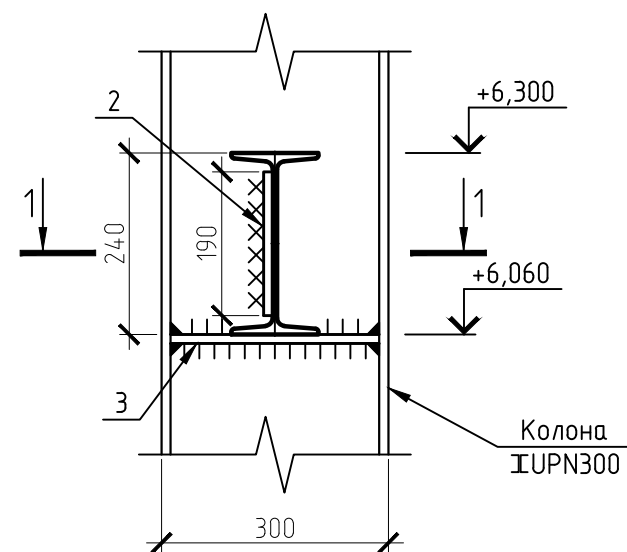
- 1. Матеріал конструкції – сталь С235 по ГОСТ 27772-88*.
- 2. Зварювання металевих елементів виконувати вручну електродами Э-42 згідно ГОСТ 9467-75*. Товщину швів приймати по найменшій товщині зварюваних елементів.
- 3. Зварювання вести по всій довжині прилягання зварюваних елементів.
- 4. Специфікацію див. лист КМ-7.

						****-КМ			
						Будівництво цеху з виробництва комбікормів та примісів			
Зм.	Кіл.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата				
ГІП						Вигрузка ("VKS")		Стадія	Аркцш
Розробив Тесленко						Фрагмент плану розташування балок на відмітці +6,300 в осях А-Г-10-11. Кронштейн Кр1, Кр2, Кр3.		РП	8

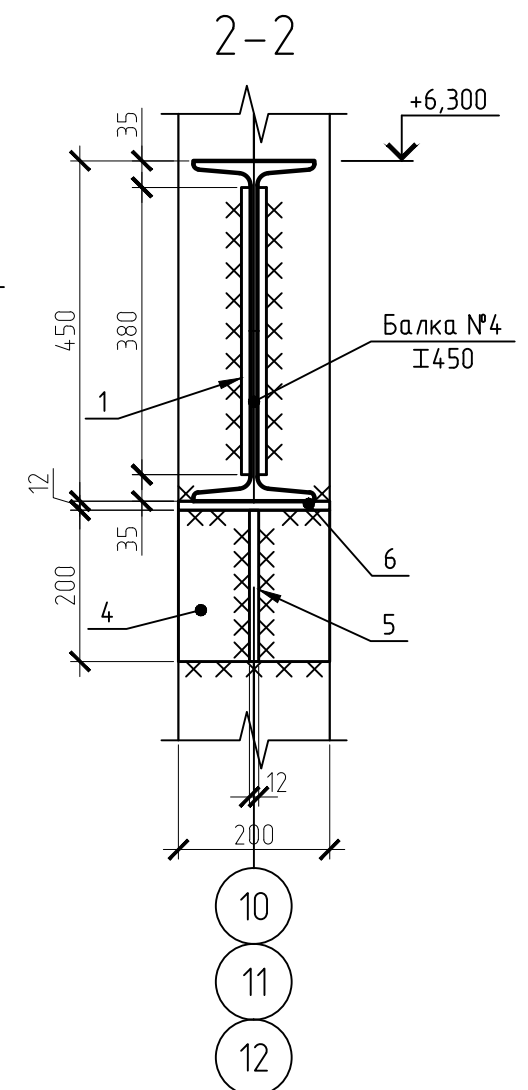
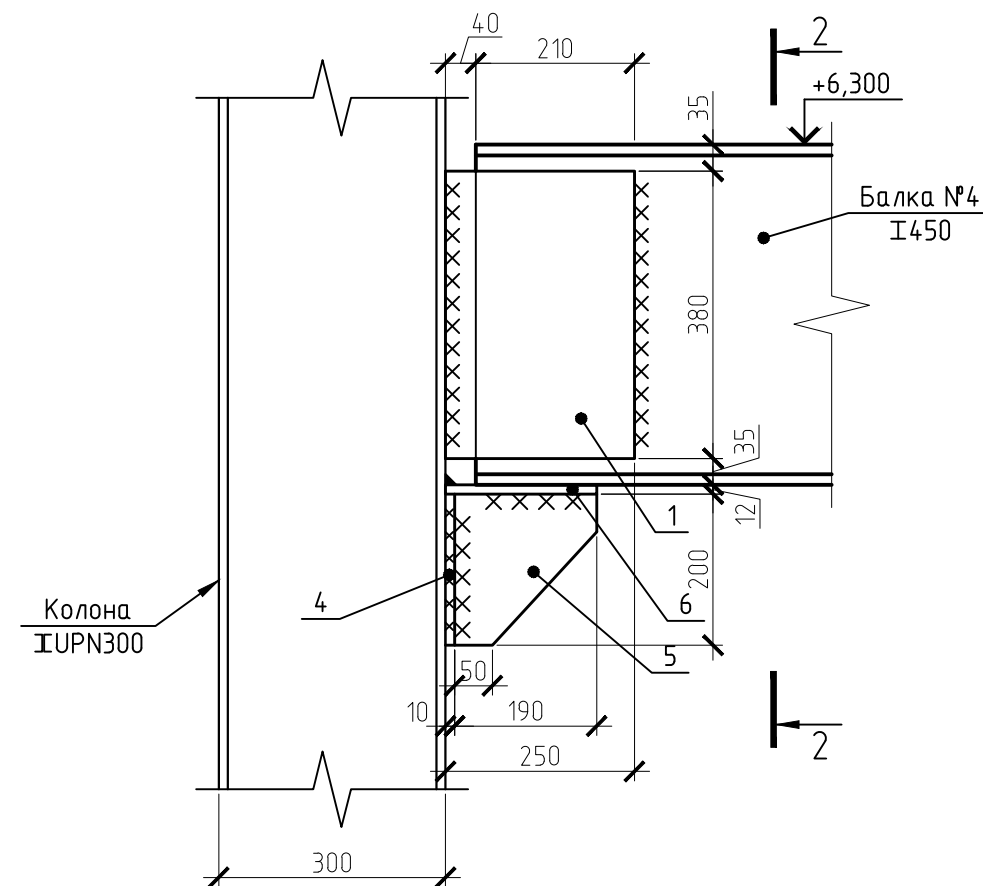
Вузол кріплення балки №2



Вузол кріплення балки №1



Вузол кріплення балки №4



Специфікація металевих елементів

Поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса, од. кг	Примітки
1	ГОСТ 19903-74 *	-t=12мм; 380×250мм; С235	28	11.3	316.51
2	ГОСТ 19903-74 *	-t=12мм; 190×150мм; С235	4	2.68	10.74
3	ГОСТ 19903-74 *	-t=12мм; 285×95мм; С235	4	2.55	10.2
4	ГОСТ 19903-74 *	-t=10мм; 200×200мм; С235	6	3.14	18.84
5	ГОСТ 19903-74 *	-t=12мм; 285×95мм; С235	6	2.55	15.3
6	ГОСТ 19903-74 *	-t=12мм; 200×200мм; С235	6	3.77	22.61

****-KM

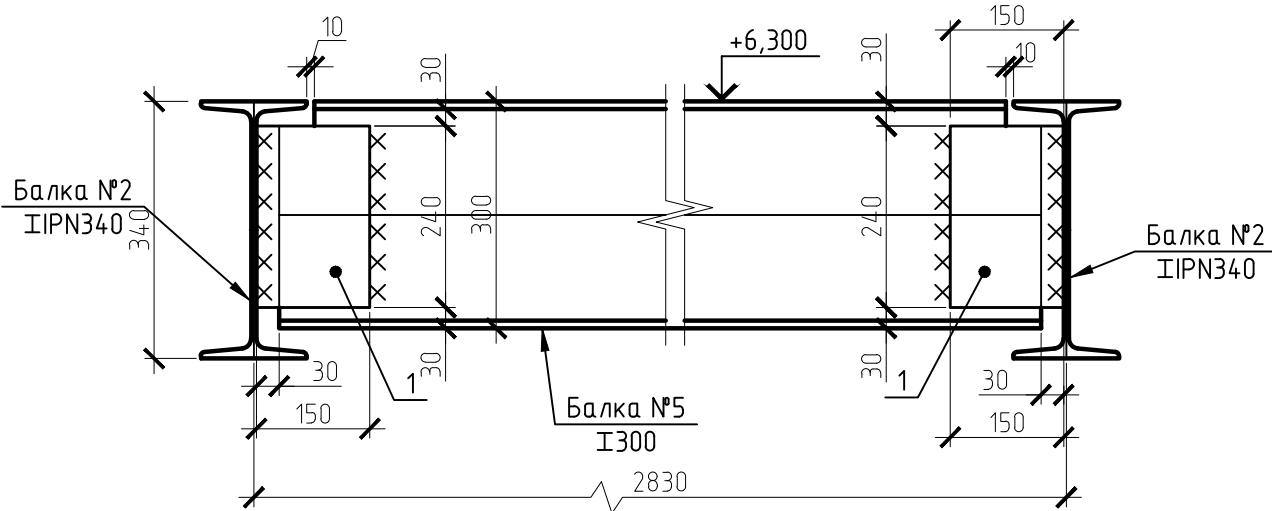
Будівництво цеху з виробництва комбікормів та преміксів

Зм.	Кіл.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата				
						Вигрузка ("VKS")	Стадія	Аркуш	Аркушів
ГІП							РП	10	
Розробив	Тесленко					Вузли кріплення балок в осях 10-12-А-Г			

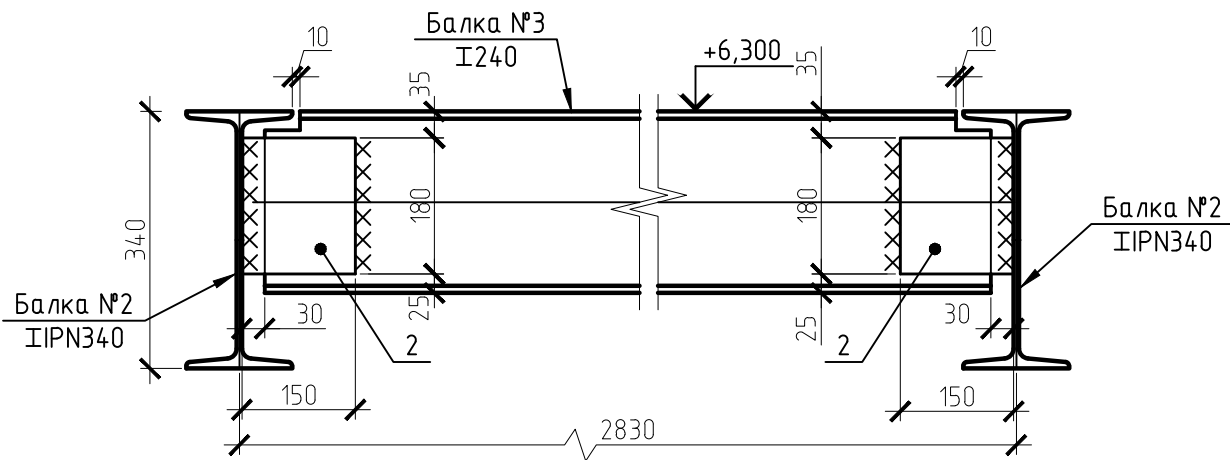
Формат	A3
--------	----

1. Зварювання металевих елементів виконувати вручну електродами Е-42 згідно ГОСТ 9467-75*. Товщину швів приймати по найменшій товщині зварюваних елементів.
2. Всі металеві елементи та конструкції покрити емаллю ХВ-124 в два шари, ГОСТ 10144-89*, по ґрунтуванню ХС-010 ТУ 6-21-51-90. Перед цим металеві поверхні ретельно зачистити від іржі та окалини.
3. Деякі розміри пластин необхідно уточнити на місці.
4. Матеріал конструкцій – сталь С235 по ГОСТ 27772-88*.

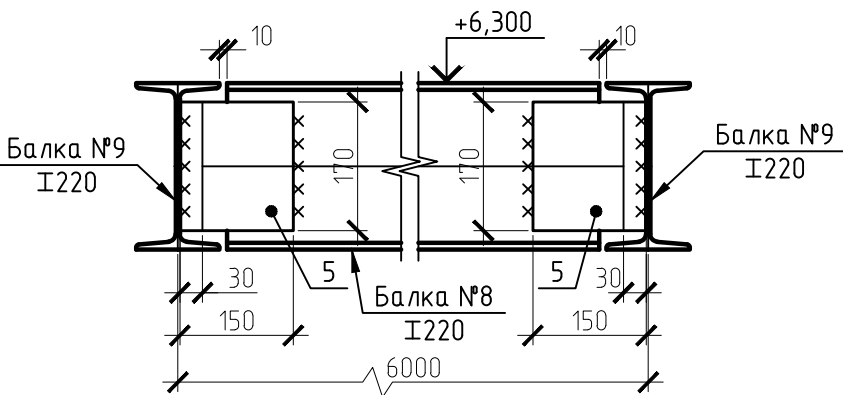
Вузол кріплення балки №5



Вузол кріплення балки №3



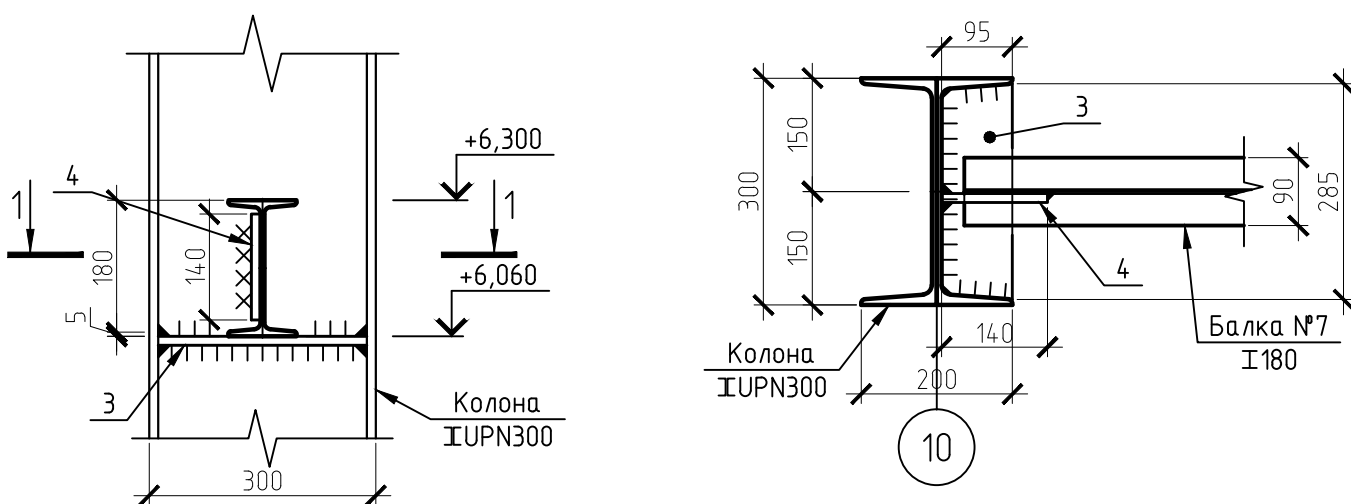
Вузол кріплення балки №8



Специфікація металевих елементів

Поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса, од. кг	Примітки
1	ГОСТ 19903-74*	-t=12мм; 240x150мм; С235	8	3.39	27.13
2	ГОСТ 19903-74*	-t=12мм; 180x150мм; С235	8	2.54	20.35
3	ГОСТ 19903-74*	-t=12мм; 285x95мм; С235	4	2.55	10.2
4	ГОСТ 19903-74*	-t=12мм; 140x140мм; С235	4	1.85	7.39
5	ГОСТ 19903-74*	-t=12мм; 170x150мм; С235	8	2.4	19.22

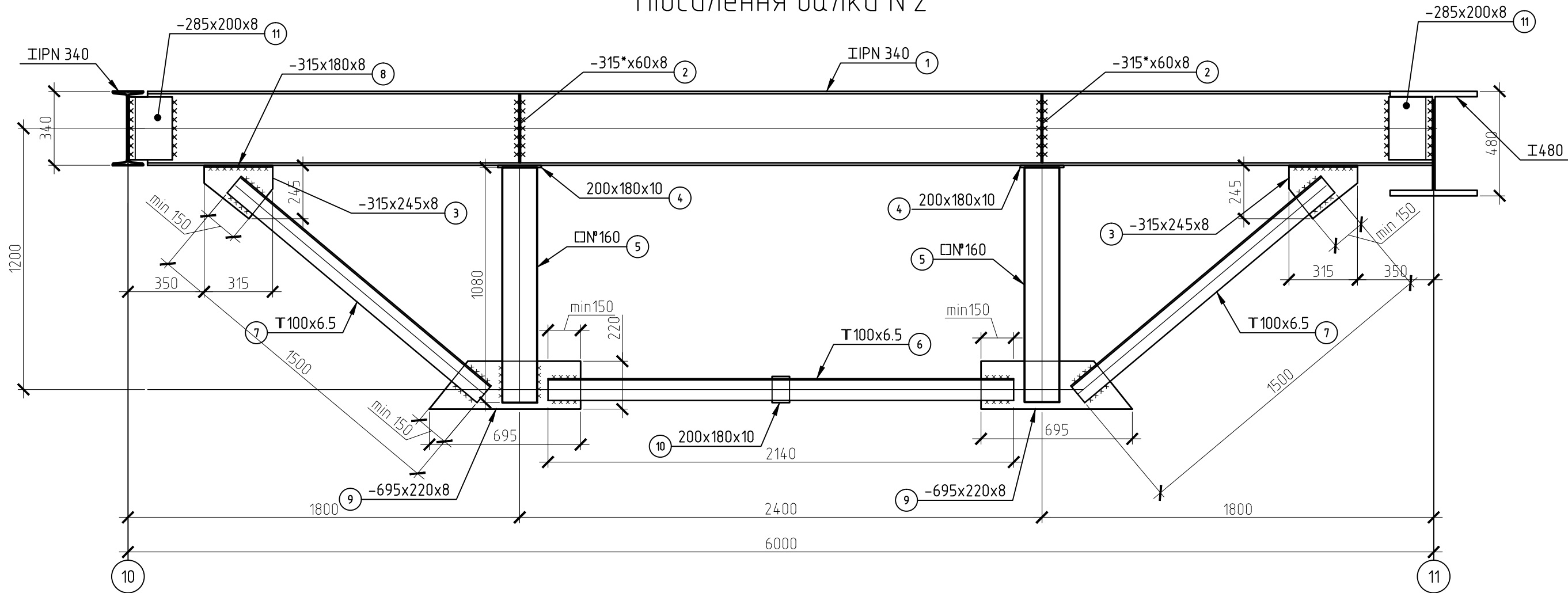
Вузол кріплення балки №7



- Зварювання металевих елементів виконувати вручну електродами Е-42 згідно ГОСТ 9467-75*. Товщину швів приймати по найменшій товщині зварюваних елементів.
- Всі металеві елементи та конструкції покрити емаллю ХВ-124 в два шари, ГОСТ 10144-89*, по ґрунтуванню ХС-010 ТУ 6-21-51-90. Перед цим металеві поверхні ретельно зачистити від іржі та окалини.
- Деякі розміри пластин необхідно уточнити на місці.
- Матеріал конструкцій – сталь С235 по ГОСТ 27772-88*.

						****-КМ			
						Будівництво цеху з виробництва комбікормів та преміксів			
Зм.	Кіл.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата				
ГІП						Вигрузка ("VKS")		Стадія	Аркуш
Розробив	Тесленко					Вузли кріплення балок в осях 10-12-А-Г на відмітці +6.300		РП	12

Підсилення балки №2



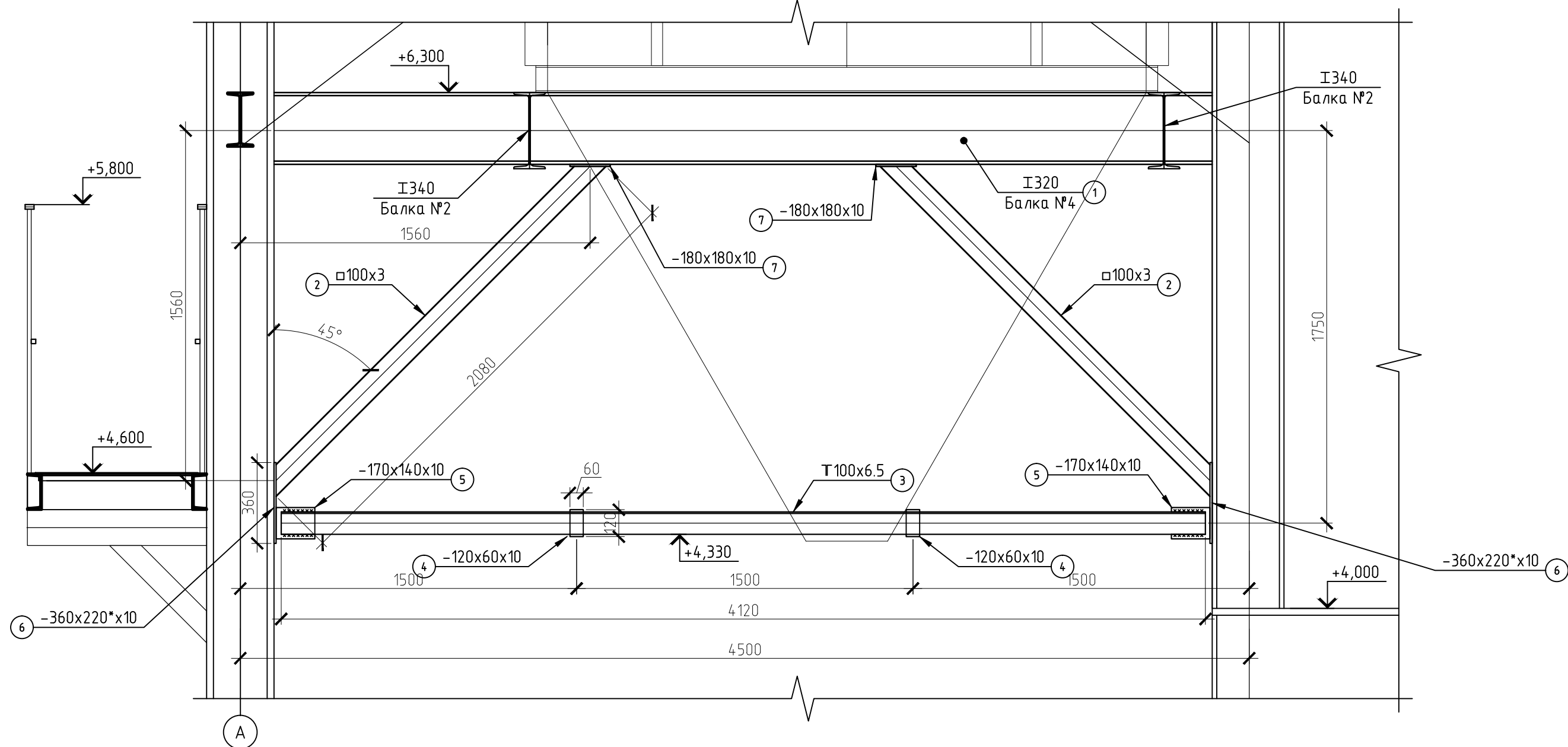
Специфікація металевих елементів

Поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса, од. кг	Примітки
1	STN 42 5550	IIPN 340 l=6.0 м	1	408	408
2	ГОСТ 19903-74*	-t=8мм; 315*х60мм; С235	4	1.19	4.75
3	ГОСТ 19903-74*	-t=8мм; 315х245мм; С235	2	4.85	9.69
4	ГОСТ 19903-74*	-t=10мм; 200х180мм; С235	2	2.83	5.65
5	ДСТУ 3436-96	□N°160 l=1.080 м; С235	2	30.67	61.34
6	ДСТУ 2251-93	T 100х6.5; l=2.14 м;	1	21.53	21.53
7	ДСТУ 2251-93	T 100х6.5; l=1.5 м;	2	15.09	30.18
8	ГОСТ 19903-74*	-t=8мм; 315х180мм; С235	2	3.56	7.12
9	ГОСТ 19903-74*	-t=8мм; 695х220мм; С235	2	9.6	19.2
10	ГОСТ 19903-74*	-t=8мм; 120х80мм; С235	1	0.6	0.6
11	ГОСТ 19903-74*	-t=8мм; 285х200мм; С235	2	3.58	7.16

1. Зварювання металевих елементів виконувати вручну електродами Е-42 згідно ГОСТ 9467-75*. Товщину швів приймати по найменшій товщині зварюваних елементів.
2. Всі металеві елементи та конструкції покрити емаллю ХВ-124 в два шари, ГОСТ 10144-89*, по ґрунтуванню ХС-010 ТУ 6-21-51-90. Перед цим металеві поверхні ретельно зачистити від іржі та окалини.
3. Деякі розміри пластин необхідно уточнити на місці.
4. Матеріал конструкції - сталь С235 по ГОСТ 27772-88*.

						****-КМ		
						Будівництво цеху з виробництва комбікормів та примісів		
Зм.	Кіл.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата			
ГІП						Вигрузка ("VKS")		Стадія
Розробив								Аркцш
								Аркцшів
						Підсилення балки №2		РП
								13

Підсилення балки №4



- Зварювання металевих елементів виконувати вручну електродами Е-42 згідно ГОСТ 9467-75*. Товщину швів приймати по найменшій товщині зварюваних елементів.
- Всі металеві елементи та конструкції покрити емаллю ХВ-124 в два шари, ГОСТ 10144-89*, по ґрунтуванню ХС-010 ТУ 6-21-51-90. Перед цим металеві поверхні ретельно зачистити від іржі та окалини.
- Деякі розміри пластин необхідно уточнити на місці.
- Матеріал конструкцій – сталь С235 по ГОСТ 27772-88*.

Специфікація металевих елементів

Поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса, од. кг	Примітки
1	STN 42 5550	ІІРN 320 l=4.5 м	1	274.5	274.5
2	ГОСТ 30245-2003	□ 100x3 L=2080 мм	2	18.9	37.9
3	ДСТУ 2251-93	Т 100x6.5; l=4.12 м;	1	82.89	82.89
4	ГОСТ 19903-74*	-t=10мм; 120x60мм; С235	2	0.57	1.13
5	ГОСТ 19903-74*	-t=10мм; 170x140мм; С235	2	1.87	3.74
6	ГОСТ 19903-74*	-t=10мм; 360x220мм; С235	2	1.87	3.74
7	ГОСТ 19903-74*	-t=10мм; 180x180мм; С235	2	2.54	5.09

						****-КМ			
						Будівництво цеху з виробництва комбікормів та примісців			
Зм.	Кіл.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата				
ГІП						Вигрузка ("VKS")		Стадія	Аркцш
Розробив								РП	14
						Підсилення балки №4		Аркцшів	