

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

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта "КМ"		
Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные (начало).	
2	Техническая спецификация стали (на 4-х листах)	
3	Схема расположения элементов корпуса фильтра в уровне низа,	
	верха бункерных балок и низа стеновых панелей	
4	Схема расположения элементов корпуса фильтра в уровне оси газового	
	коллектора и верха стеновых панелей	
5	Разрезы 1-1, 2-2, 3-3. Узлы.	
6	Разрезы 4-4, 6-6. Узел.	
7	Схема расположения элементов каркаса для установки нижних отсечных	
	клапанов. Разрезы.	
8	Панели стеновые ПС1	
9	Панели стеновые ПС2	
10	Панели стеновые ПС3	
11	Панели стеновые ПС4	
12	Панели стеновые ПС5	
13	Панели стеновые ПС10, ПС11. Разделительный щит ЩР1.	
14	Бункер	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов		
Обозначение	Наименование	Примечание
	<u>Ссылочные документы</u>	
ГОСТ 17314-81	Устройства для крепления теплоизоляции	
	стальных сосудов и аппаратов	
	<u>Прилагаемые документы</u>	

	Общие указания.				
1. Проект корпуса фильтра выполнен в соответствии с действующими нормами , правилами и стандартами .					
2. Данный проект разработан на основании строительного задания					
3. Чертежи марки КМ являются основанием для разработки детализовочных чертежей марки КМД , составления сметы и заказа металла и должны содержать все данные необходимые для выполнения этих работ. Чертежи КМД являются единым документом для изготовления и монтажа строительных металло – конструкций и должны содержать все необходимые данные для разметки , обработки, сборки, сварки, контроля и монтажа конструкций . Организация, разрабатывающая чертежи КМД , несет ответственность за соответствие их чертежам КМ , за расчетную прочность всех заводских и монтажных соединений , не разработанных в чертежах КМ , за правильность размеров элементов конструкций и увязку их между собой , а также за правильность технологических требований изготовления и монтажа металлических конструкций .					
4. При разработке конструкции корпуса фильтра приняты следующие исходные данные : 4.1 Рукавный фильтр устанавливается вне здания . Высота установки от поверхности земли – не более 20 м. 4.2 Сверху на корпус фильтра монтируется камера чистого газа общим весом в сборе равным 14,38 т. 4.3 На камере чистого газа устанавливается шатер фильтра , оборудованный двумя балками под тали электрические грузоподъемностью 0,5 т. каждая. Нормативная полезная нагрузка на крышки камеры чистого газа при ремонтных работах не превышает 150 кг/м². 4.4 На фланцы бункеров фильтра подвешивается устройство выгрузки пыли общим весом до 1 т. 4.5 Объемный (насыпной) вес улавливаемого материала составляет 1,6 т/м³. Угол естественного откоса материала не менее 45°. Максимальное заполнение бункеров не должно превышать 80% их объема. Улавливаемый материал по отношению к углеродистой стали не агрессивный . 4.6 Вертикальные и горизонтальные воздействия на корпус фильтра от примыкающих к нему газохранилищ не допускаются, за исключением усилий продольной компенсации от компенсаторов , которые не должны превышать 300 кг. 4.7 Разрежение газа внутри корпуса не более 6 кПа (600 кг/м²). 4.8 Температура газа внутри корпуса фильтра не более +200 °С. 4.9 Корпус фильтра опирается на постамент в восьми точках . 4.10 Корпус собирается из деталей , доставляемых к месту монтажа автотранспортом .					
5. В проекте приняты следующие нормативные характеристики нагрузок и воздействий в соответствии с указаниями ДБН В.1.2-2:2006 "Нагрузки и воздействия": а) снеговая – для 5-го снегового района – 1630 Па (163 кг/м2); б) ветровая – для 5-го ветрового района – 610 Па (61 кг/м2); в) расчетная зимняя температура наружного воздуха не ниже -30°С; г) характеристика района установки фильтра по сейсмичности не более 6 баллов.					
6. Металлические конструкции запроектированы в соответствии с требованиями ДБН В.2.6–198:2014.					
7. Изготовление и монтаж стальных конструкций должны производиться в соответствии с требованиями ДБН В.2.6–198:2014. Учитывая повышенные требования по соблюдению геометрических размеров изготавливаемых узлов и деталей фильтра , необходимо на заводе –изготовителе предусмотреть контрольную сборку корпуса .					
8. Монтаж конструкций производить согласно предварительно разработанному проекту организации работ с учетом обеспечения устойчивости конструкций на всех стадиях монтажа .					
9. При разработке чертежей марки КМД все заводские соединения предусмотреть сварными швами ; монтажные – на болтах нормальной точности M 12 – M20 класса прочности 5.6 по ГОСТ 1759.0–87* и монтажной сварке. 10. Материалы для сварки принимать по таблице Д.1 приложения Д ДБН В.2.6–198:2014.					
11. Ручную сварку конструкций проводить электродами типа Э 42 по ГОСТ9467–75*.					
12. Размеры и катеты сварных швов определять при разработке чертежей марки КМД , руководствуясь рекомендациями ДБН В.2.6–198:2014. Неогороженные катеты электросварных – 6мм, но не менее величин, указанных в таблице 16.1 ДБН В.2.6–198:2014.					
13. Для обеспечения герметичности корпуса фильтра все соединительные сварные швы панелей стенок с внутренней стороны корпуса , а также соединительные швы газоразделительных щитов Щ Р1, ЩР2, ЩРЗ должны быть сплошными плотными газонепроницаемыми; при необходимости предусмотреть установку нагельников из полосовой стали .					
14. Все металлоконструкции с наружной стороны окрасить лаком ПФ –170 по ГОСТ 15907–70 с добавлением 15% алюминиевой пудры на заводе –изготовителе металлоконструкций . Толщина покрытия 40–50 мкм., с внутренней стороны – двумя слоями грунтовки ГФ –021 (ГОСТ 25129–82); общая толщина лакокрасочного покрытия с каждой стороны должна быть не менее 55мкм. Окраску производить в заводских условиях . Поверхности стальных конструкций перед нанесением защитного слоя следует очистить до степени очистки 2 любым доступным механизированным способом в соответствии с указаниями ГОСТ 9.402–80*.					
15. По окончании строительно –монтажных работ поврежденные участки лакокрасочного покрытия восстановить, с нанесением дополнительного слоя грунтовки ГФ –021.					
16. Технические решения, принятые в данном комплекте рабочих чертежей , являются интеллектуальной собственностью ООО НПП "ДНЕПРОЭНЕРГОСТАЛЬ". Данный документ не подлежит копированию и передаче другим организациям и лицам без согласия автора проекта .					
Теплоизоляция.					
1. Наружная поверхность корпуса грязного газа утепляется минераловатнымиматами (по технологическим чертежам). Для крепления утеплителя к обшивке корпуса приварить с шагом 300x300 устройства для крепления теплоизоляции ГОСТ 17314–81 или арматурные стержни ф1 мм.					

Изм.	Кол. у-	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Фильтр рукавный с импульсной регенерацией ФРИР –2700			
						Стадия	Лист	Листов	
						Р	1		
Нач. отдела									
Разработал	Погорелая				07.17	Общие данные			

Техническая спецификация стали к чертежам "КМ"

(Начало)

Вид профиля и ГОСТ,ТУ	Марка металла по ГОСТ 27772-88	Обозначение размера и профиля	№ по порядку	Марка металла	Вид профиля	Размер профиля	Количество шт.	Длина . мм.	Масса металла по элементам конструкций																		Общая масса
									Бункерные балки	Бункер	Панели стеновые	Разделительные щиты	Вертикальные связи	Балки	Бункера в районе отсечных клапанов	Распорки	Доборные элементы, нащельники	Патрубки	Рама	фахверк							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	
Двутавры стальные горячекатаные по ГОСТ8239-89	С255																										
		┌ 24																	0,257							0,257	
		┌ 20													0,055											0,055	
	Итого														0,055				0,257							0,312	
Всего профиля														0,055					0,257							0,312	
Швеллеры стальные горячекатаные по ГОСТ8240-89	С255	┐ 16									2,471															2,471	
		┐ 12																		1,624						1,624	
		┐ 10									0,783															0,783	
	Итого										3,254									1,624						4,878	
Всего профиля											3,254									1,624						4,878	
Швеллеры стальные горячекатаные с параллельными гранями полок по ГОСТ 8240-97	С255	┐ 14П													0,194											0,194	
	Итого														0,194											0,194	
Всего профиля															0,194											0,194	

Согласовано				
Инв. № подл.	№			
	Взам. инв.			
	Дата			
	Подп. и дат			

1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта смотри лист 1 " Общие данные ".
2. Техническая спецификация металла выполнена на 4–х листах.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					Страница	Лист	Листов	
						Корпус фильтра				Р	2.1	4	
Нач. отдела													
Разработал	Погорелая			<i>ДГ</i>	07.17	Техническая спецификация стали .							

Техническая спецификация стали к чертежам "КМ"

(Продолжение)

Вид профиля и ГОСТ,ТУ	Марка металла по ГОСТ 27772–88	Обозначение размера и профиля	№ по порядку	Марка металла	Вид профиля	Размер профиля	Количество шт.	Длина . мм.	Масса металла по элементам конструкций																		Общая масса
									Бункерные балки	Бункер	Панели стеновые	Разделительные щиты	Вертикальные связи	Балки	Бункера в районе отсечных клапанов	Распорки	Доборные элементы, нащельники	Патрубки	Рама	Фахверк							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	
Уголки стальные горячекатаные равнополочные по ГОСТ8509–93	C255	L 180x180x12													0,792											0,792	
		L125x125x8									1,194															1,194	
		L100x100x8									1,046	0,365						0,3		0,049						1,765	
		L 80x80x6														0,389				0,075						0,464	
		L 75x75x5										0,121														0,121	
		L 63x63x4										0,379						0,070			0,185					0,634	
		L 63x63x5									0,01															0,010	
		L 50x50x5														0,025										0,025	
	Итого										1,056	2,059				0,817	0,389	0,070	0,305		0,309					5,005	
Всего профиля										1,056	2,059				0,817	0,389	0,070	0,305		0,309						5,005	
Трубы стальные квадратные по ГОСТ 8639–82	C255	тр.80x4							0.040							1,354										1,354	
		тр. 70x3											1,595			0,053										1,648	
	Итого								#####				1,595													1,595	
Всего профиля									#####				1,595													1,595	
Прокат листовой горячекатаный по ГОСТ19903–74	C255	–б=20							0,302																	0,302	
		–б=10																	0,020							0,020	
		–б=8											0,243			0,044										0,287	
		–б=6									5,436		0,042	0,030		1,364			0,436		0,040					7,348	
		–б=5										0,110						0,769								0,879	
		–б=4										6,240														6,240	
		–б=3											2,632														
	Итого								0,302	5,436	6,350	2,674	0,273		1,364	0,044	0,769	0,436	0,020	0,040						17,708	
Всего профиля									0,302	5,436	6,350	2,674	0,273		1,364	0,044	0,769	0,436	0,020	0,040						17,708	

1. Техническая спецификация металла выполнена на 4–х листах.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Согласовано			
	№		
	Взам. инв.		
	Дата		
Подп. и дат			
	Инв. № подл		

Техническая спецификация стали к чертежам "КМ"

(Продолжение)

[illegible]

1. Техническая спецификация металла выполнена на 4-х листах.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Лист

2.3

Согласовано

—**o**—

Инв. № подл.	Подп. и датавзв. инв.
--------------	-----------------------

7

Техническая спецификация стали к чертежам "КМ"

(Продолжение)

Вид профиля и ГОСТ,ТУ	Марка металла по ГОСТ 27772–88	Обозначение размера и профиля	№ по порядку	Марка металла	Вид профиля	Размер профиля	Количество шт.	Длина . мм.	Масса металла по элементам конструкций																		Общая масса
									Бункерные балки	Бункер	Панели стеновые	Разделительные щиты	Вертикальные связи	Балки	Бункера в районе отсечных клапанов	Распорки	Доборные элементы, нащельники	Патрубки	Рама	фахверк							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	
Швеллеры гнутые равнополочные по ГОСТ 8278–83*	С255	гн. [100х50х3													0,071											0,071	
	Итого														0,071											0,071	
Всего профиля															0,071											0,071	
Уголки стальные гнутые равнополочные по ГОСТ 19771–93	С255	гн. L100х100х4										1,491														1,491	
	Итого											1,491														1,491	
Всего профиля												1,491														1,491	
Распределение массы металла по маркам стали	С255								6,046	6,890	11,949	3,915	1,868	0,055	2,562	0,433	0,839	0,839	0,277	1,973						37,646	
	С245																										
Всего металла									6,046	6,890	11,949	3,915	1,868	0,055	2,562	0,433	0,839	0,839	0,277	1,973						37,646	
1% на массу наплавленного металла									0,066	0,059	0,238	0,039	0,019	0,001	0,026	0,004	0,008	0,008	0,003	0,020						0,491	
3% на уточнение массы в чертежах КМД									0,199	0,177	0,714	0,117	0,056	0,002	0,077	0,013	0,025	0,025	0,008	0,059						1,472	
3,7% с учетом отходов									0,245	0,219	0,880	0,145	0,069	0,002	0,095	0,016	0,031	0,031	0,010	0,073						1,816	
Всего масса металла с учетом 1% на массу наплавленного металла, 3% на уточнение массы в чертежах КМД и 3,7% на отходы									6,556	7,345	13,781	4,216	2,012	0,060	2,760	0,466	0,903	0,903	0,298	2,125						41,425	

1. Техническая спецификация металла выполнена на 4-х листах.

							Лист
Изм.	Коп. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		2.4

Схема расположения элементов
корпуса фильтра в уровне низа бункерных балок

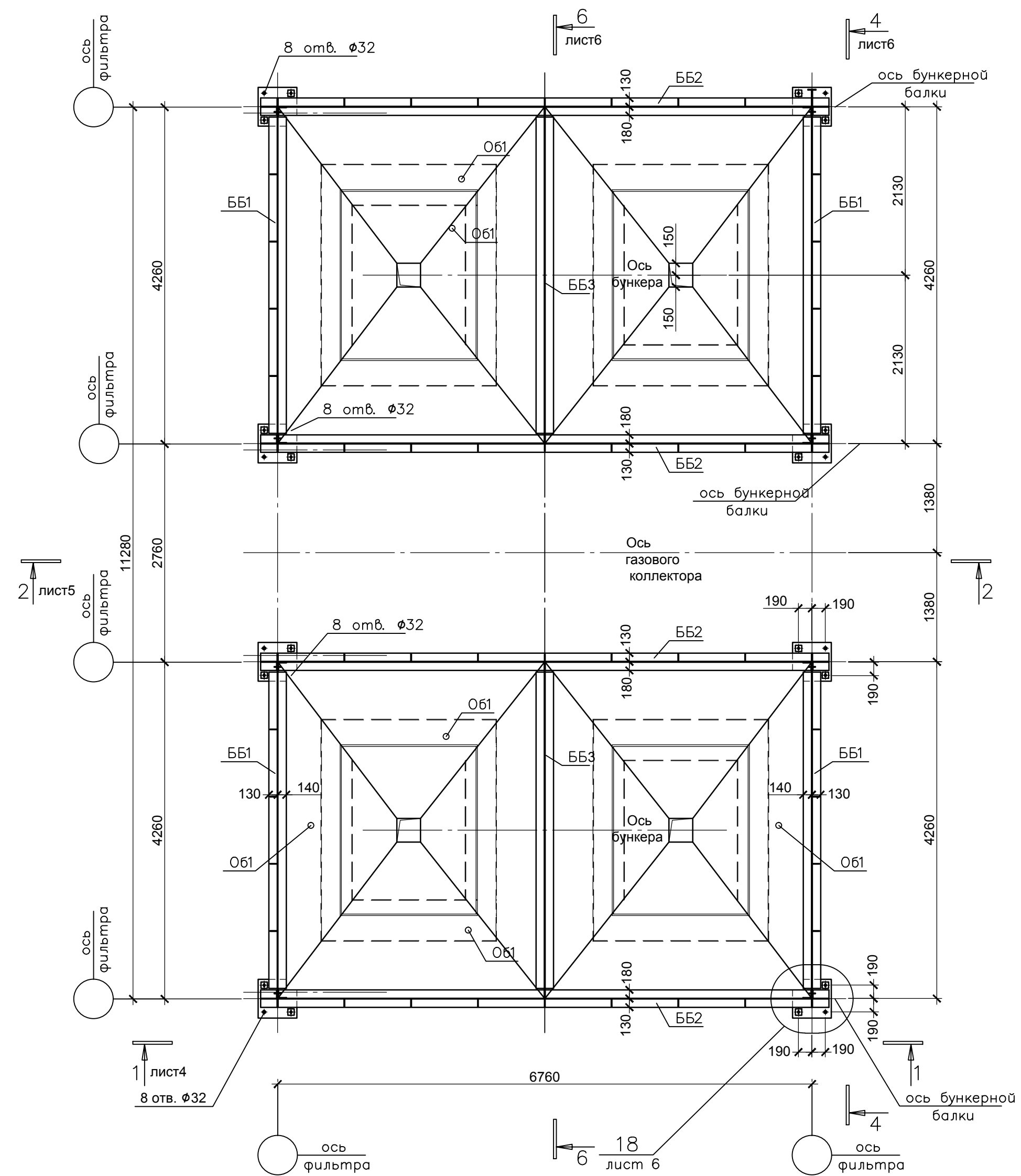


Схема расположения элементов
корпуса фильтра в уровне верха бункерных балок

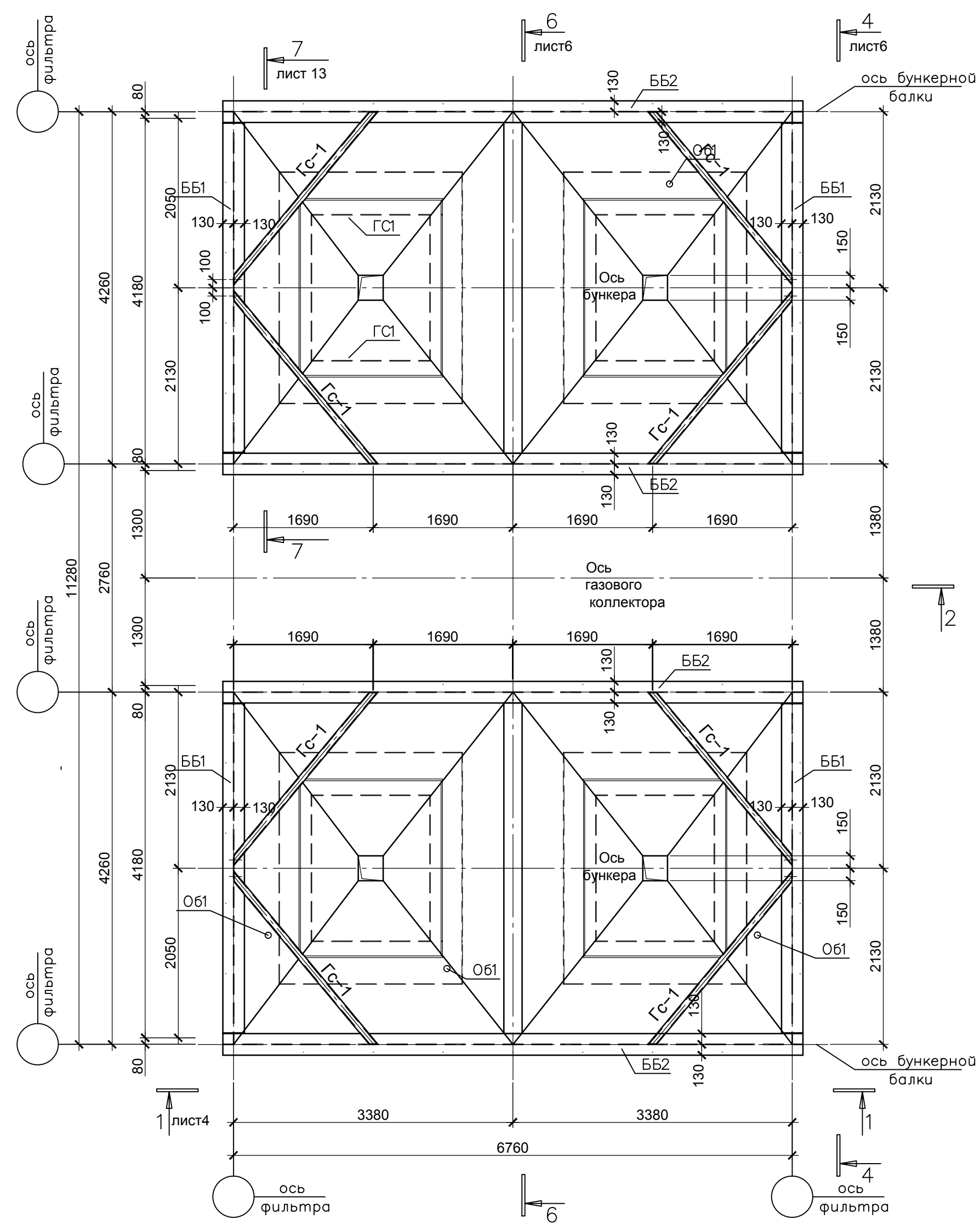
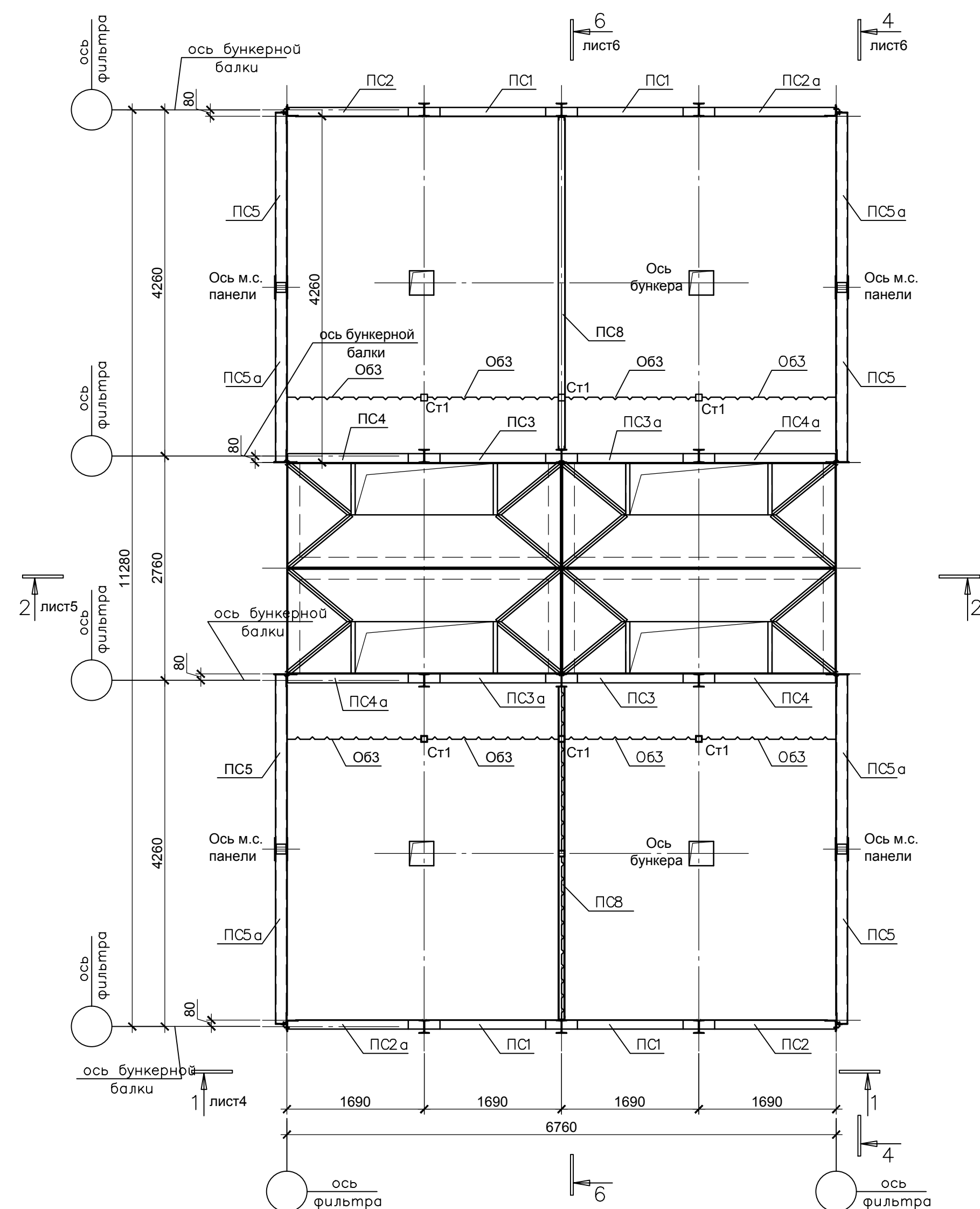
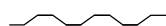


Схема расположения элементов
корпуса фильтра в уровне низа стеновых панелей



Ведомость элементов									
Марка	Сечение			Опорные усилия			Группа конструкций	Марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз.	Состав	M, ТМ	N, Т	Q, Т			
ББ1		1	-620x10				1	C255	
		2	-260x16					C255	
		3	-270x14					C255	
		4	-δ=6					C255	
								C255	
								C255	
ББ2		1	-620x10				1	C255	
		2	-260x16					C255	
		3	-310x14					C255	
		4	-δ=6					C255	
								C255	
								C255	
ББ3		1	-618x10				1	C255	
		2	-260x16					C255	
		3	-280x14					C255	
		4	-δ=6					C255	
								C255	
								C255	

Марка	Сечение			Опорные усилия			Группа конструкций	Марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз.	Состав	M, Т × М	N, Т	Q, Т			
ПС1	сечение сложное см. лист 8						1	C255	
ПС2	сечение сложное см. лист 9							C255	
ПС3	сечение сложное см. лист 10							C255	
ПС4	сечение сложное см. лист 11							C255	
ПС5	сечение сложное см. лист 12							C255	
ПС8			-δ=2					C255	см. л.5
ПС10	сечение сложное см. лист 13								
ПС11	сечение сложное см. лист 13								
ЩР1	сечение сложное см. лист 13								
	Бункер см. л.14								
P4			тр. □80х4					C255	
ГС-1			тр. Ø83х4						
Б1			I20					C255	
BC1			тр. 80х4					C255	

[illegible]

1. Общее указание и ведомость рабочих чертежей основного комплекта см. лист 1 "Общие данные".
2. Изготовление металлоконструкций следует выполнять на сварке (полуавтоматической) по ГОСТ 14771-76* в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85 сварной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70* с катетом сварного шва равным наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
3. Монтаж металлоконструкций следует выполнять на сварке (ручной дуговой) по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э42 по ГОСТ 9466-76* с катетом сварного шва равным наименьшей толщине свариваемых деталей (кроме оговоренных) и на монтажных болтах М12, М16.
4. Техническую спецификацию металла см. лист 2.
5. Данный лист рассматривать совместно с листами 5, 6, 7.

Данный лист выдан для информации и не является рабочей документацией

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Корпус фильтра	Стадия	Лист
							Р	3
Нач. отдела						Схема расположения элементов корпуса фильтра в уровне низа, верха бункерных балок и низа стеновых панелей		
Разработал	Погорелая			<i>ДВ</i>	07.17			

Схема расположения элементов
корпуса фильтра в уровне оси газового коллектора

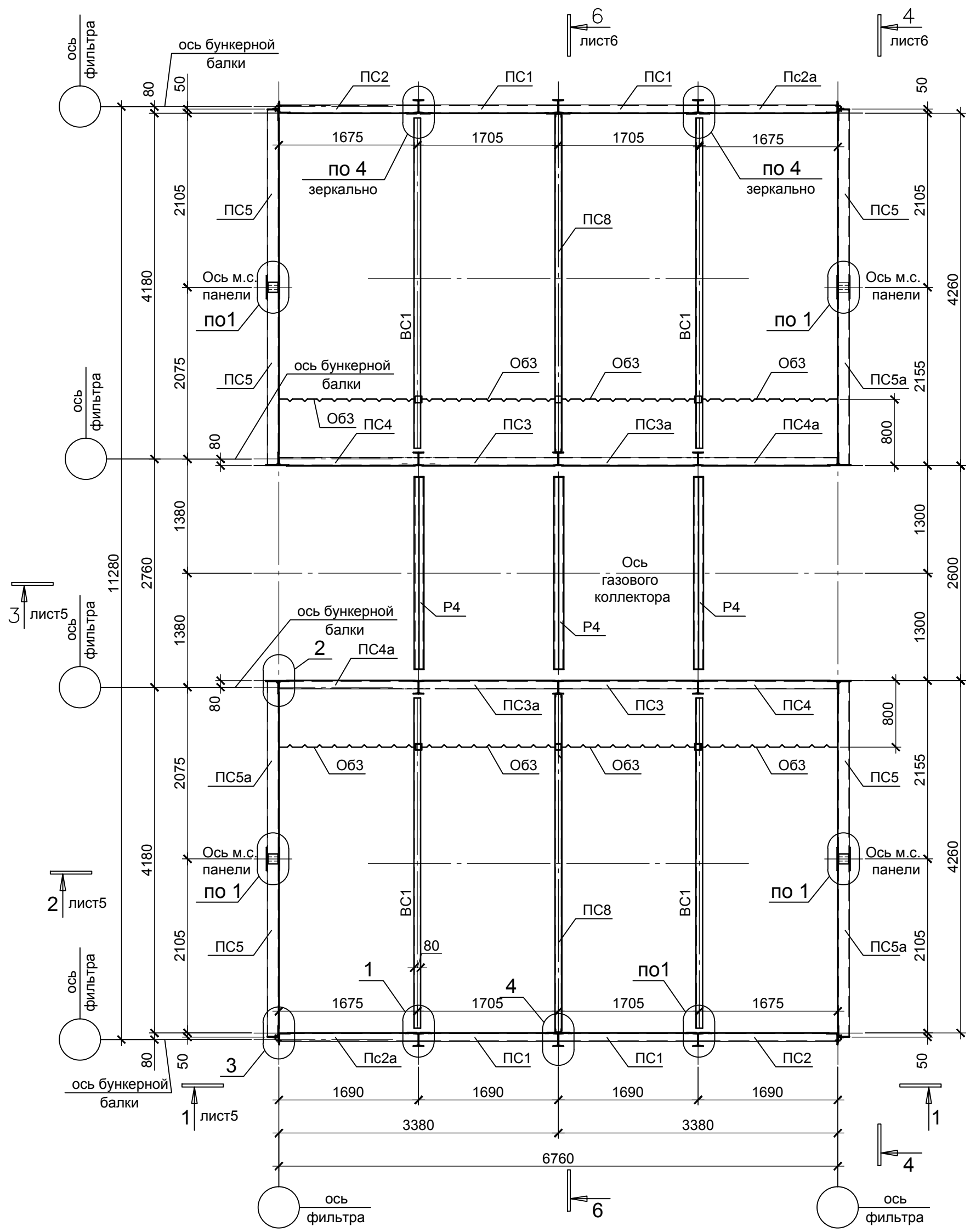
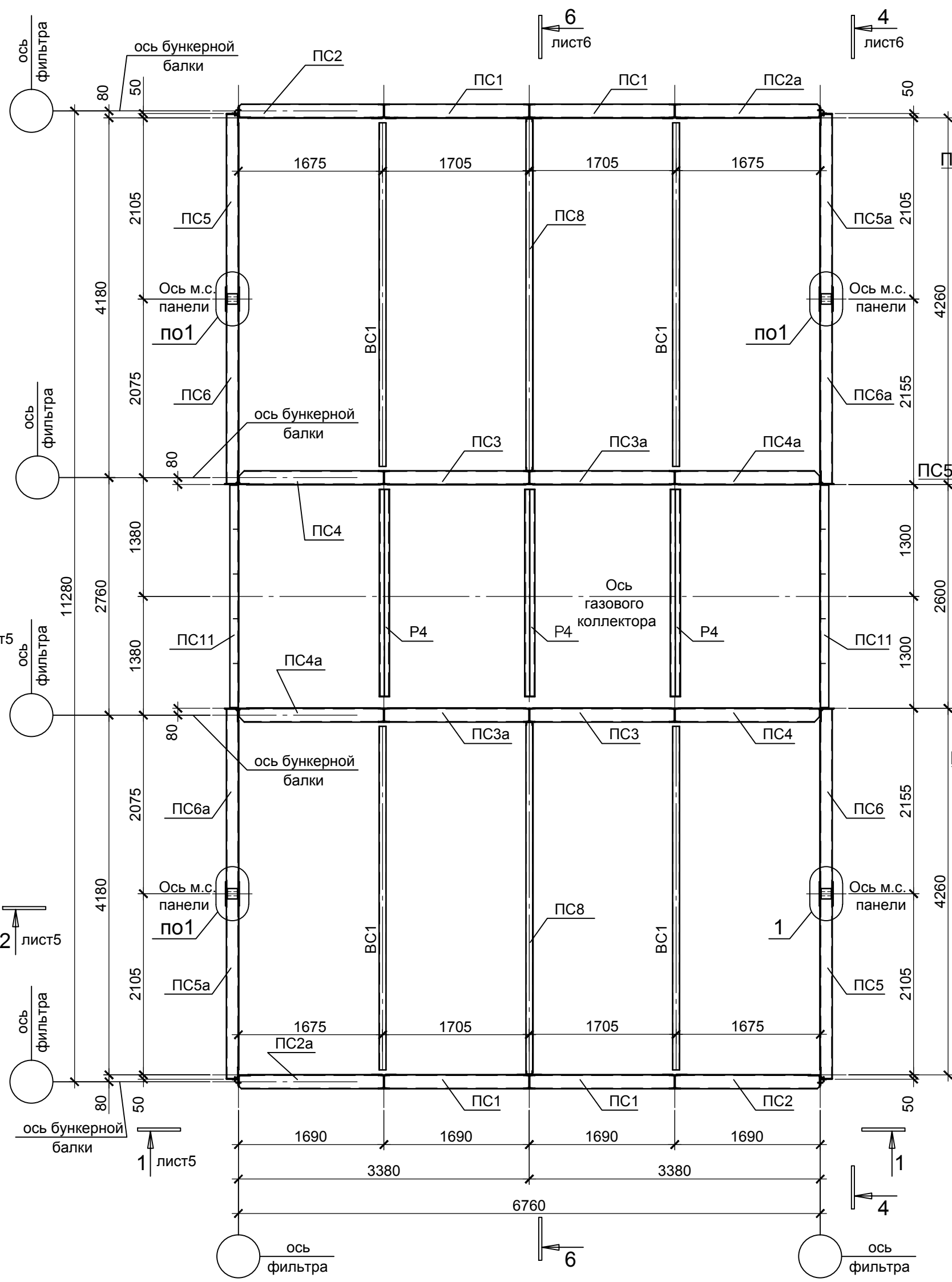
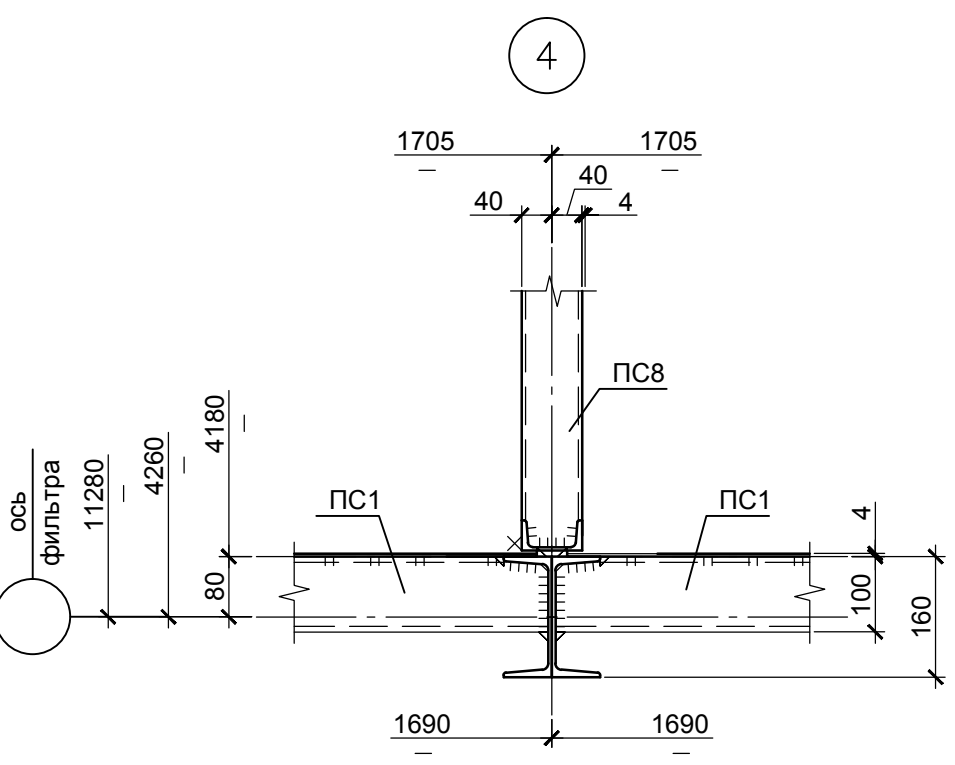
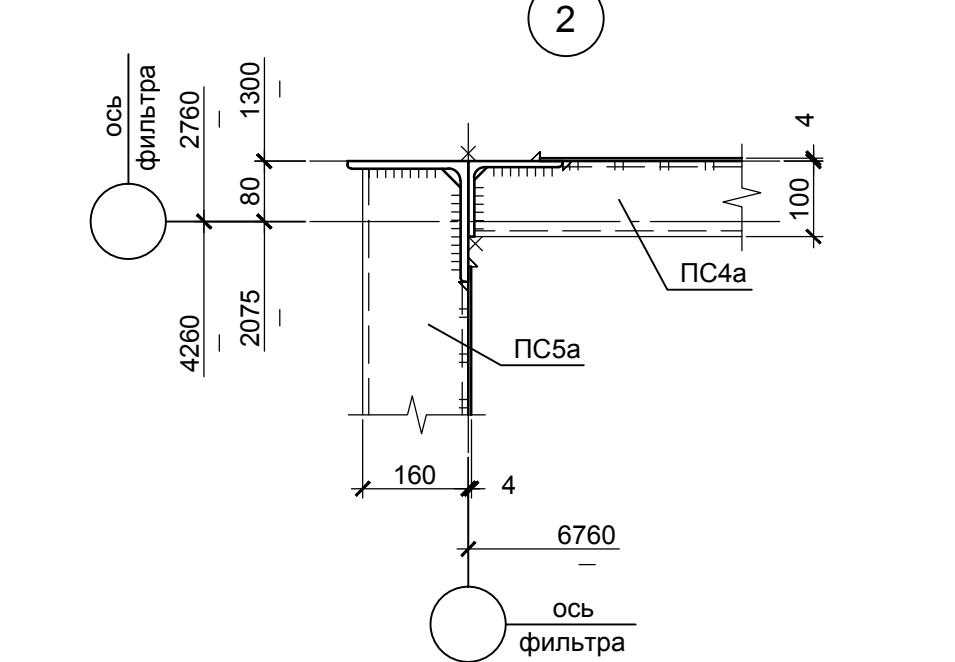
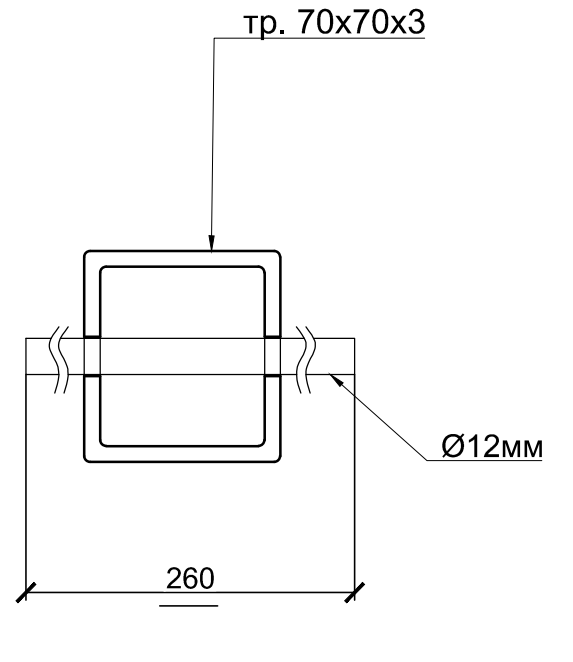
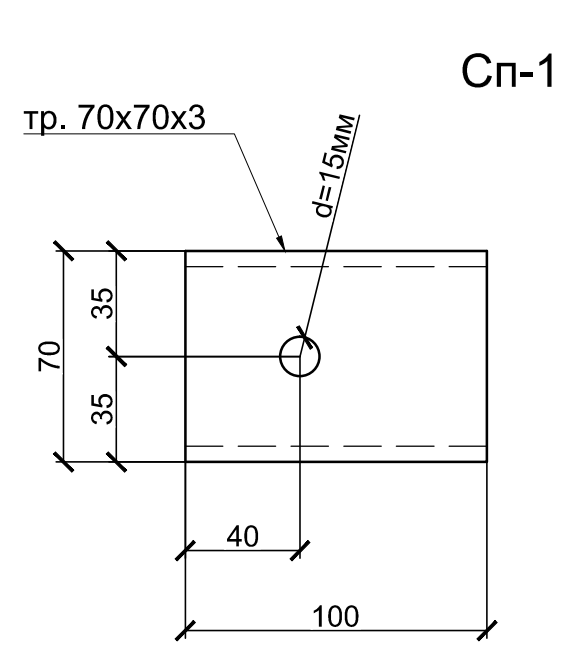
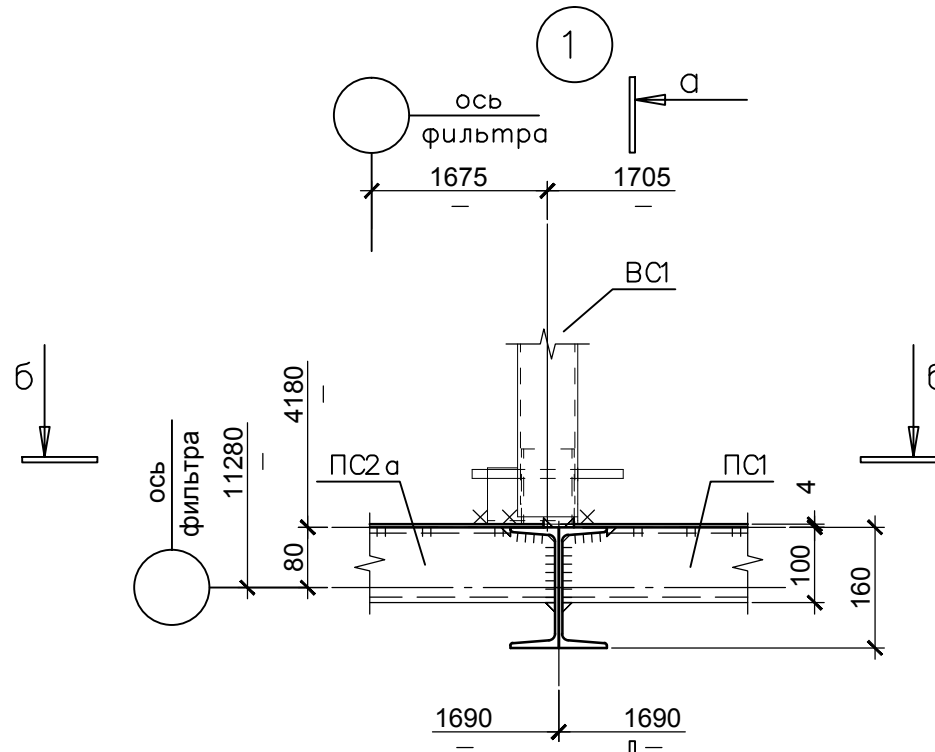
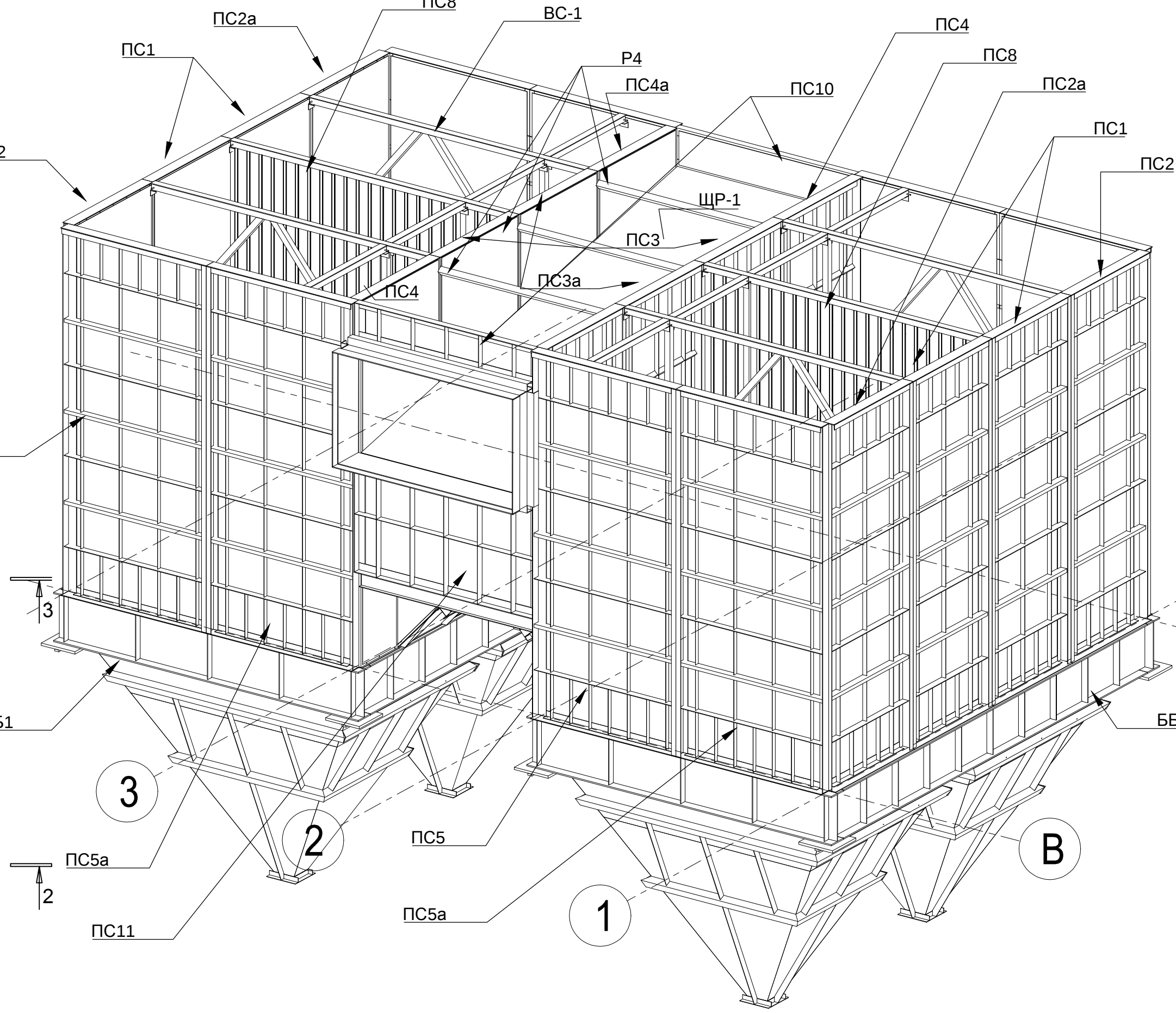


Схема расположения элементов
корпуса фильтра в уровне верха стеновых панелей

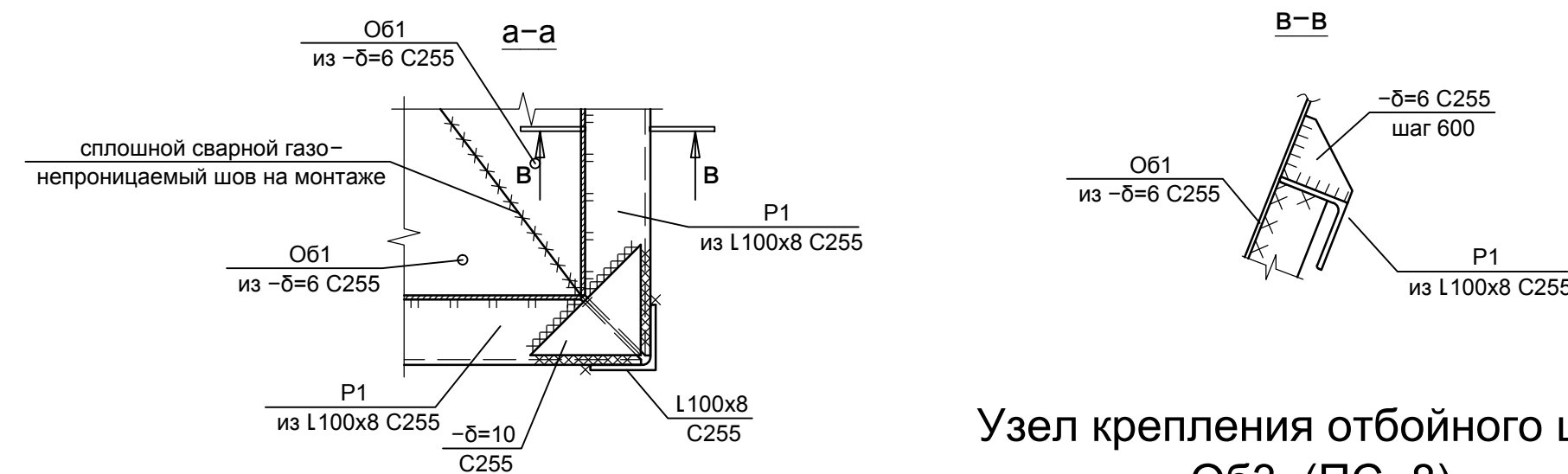
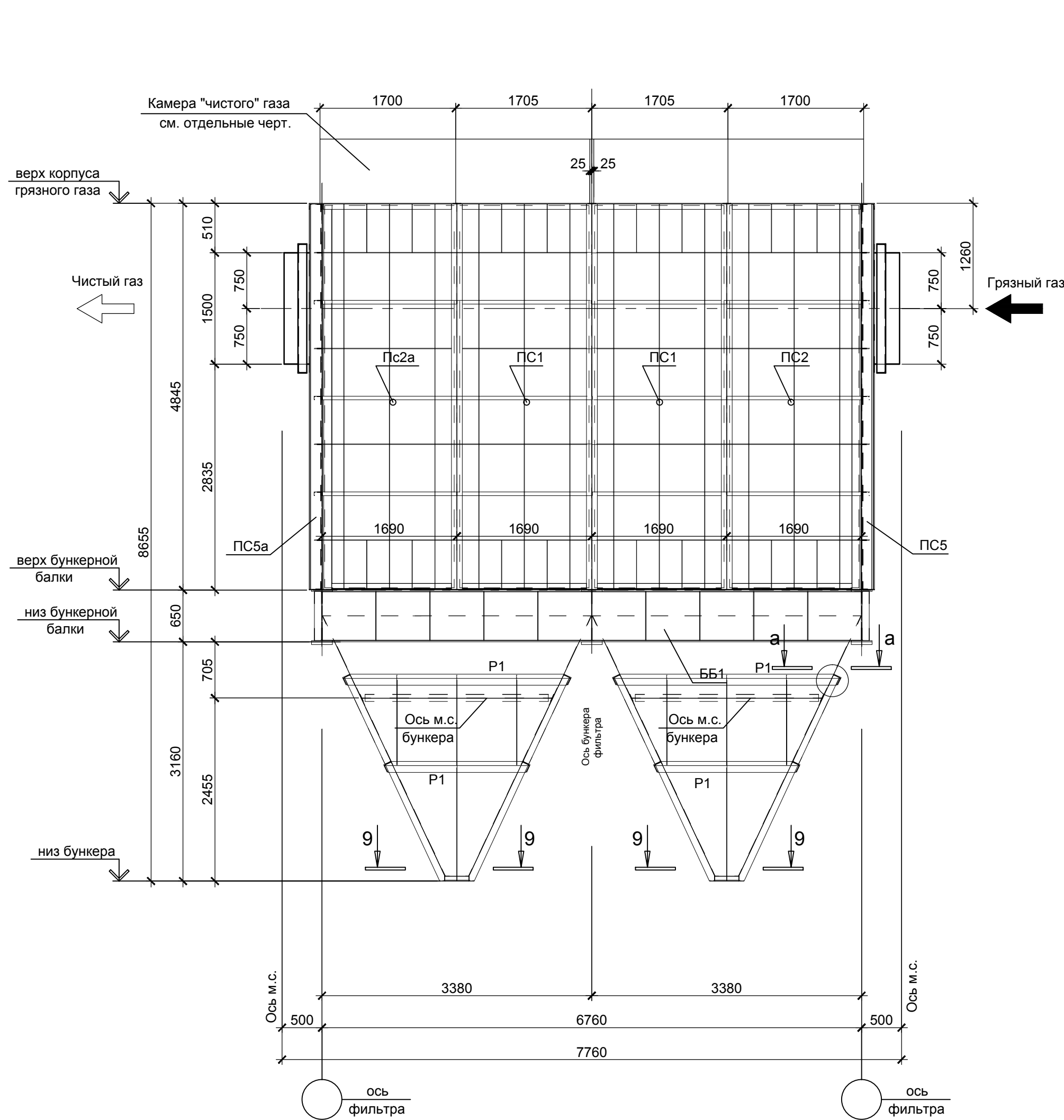


Общий вид корпуса фильтра

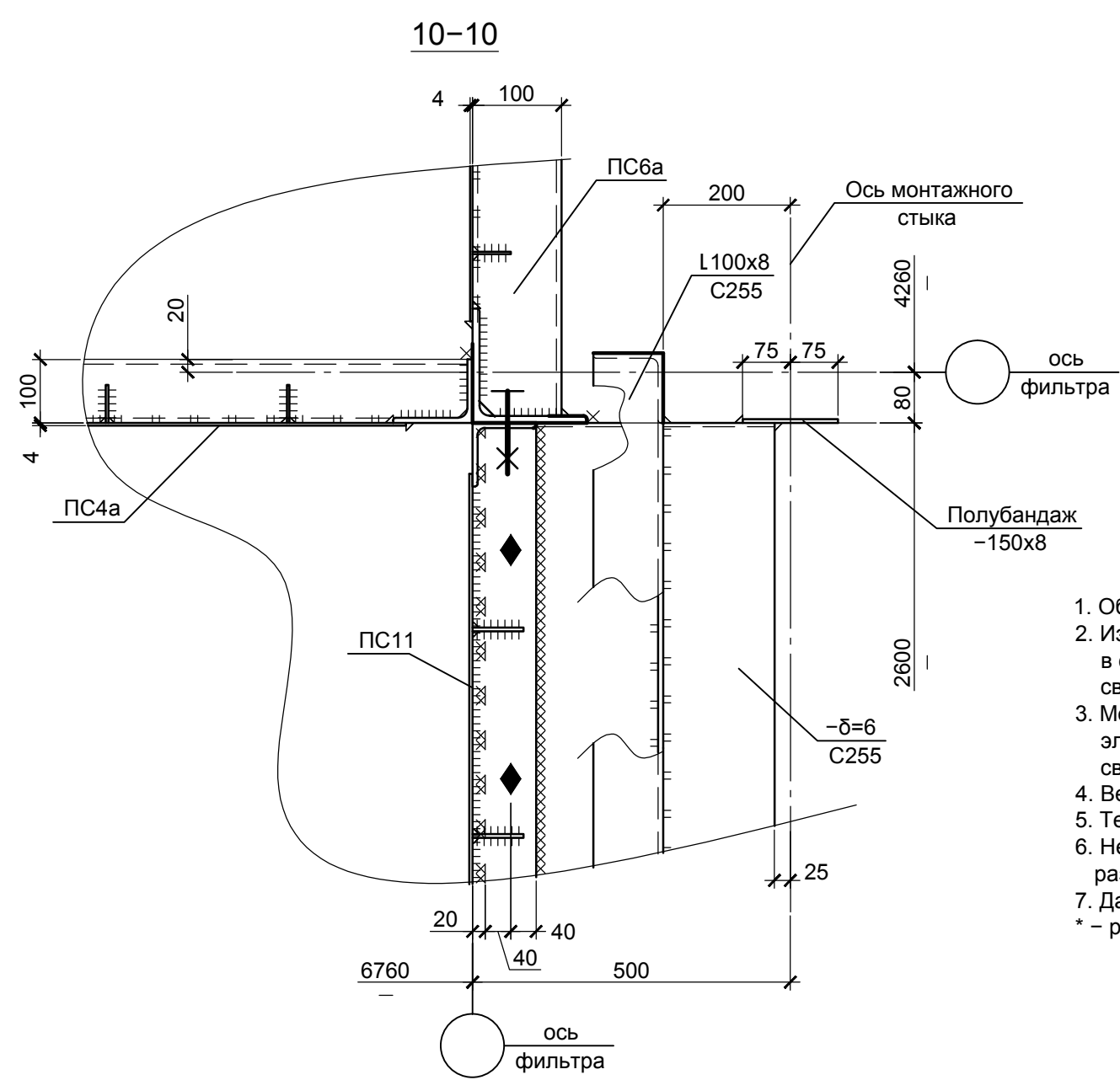
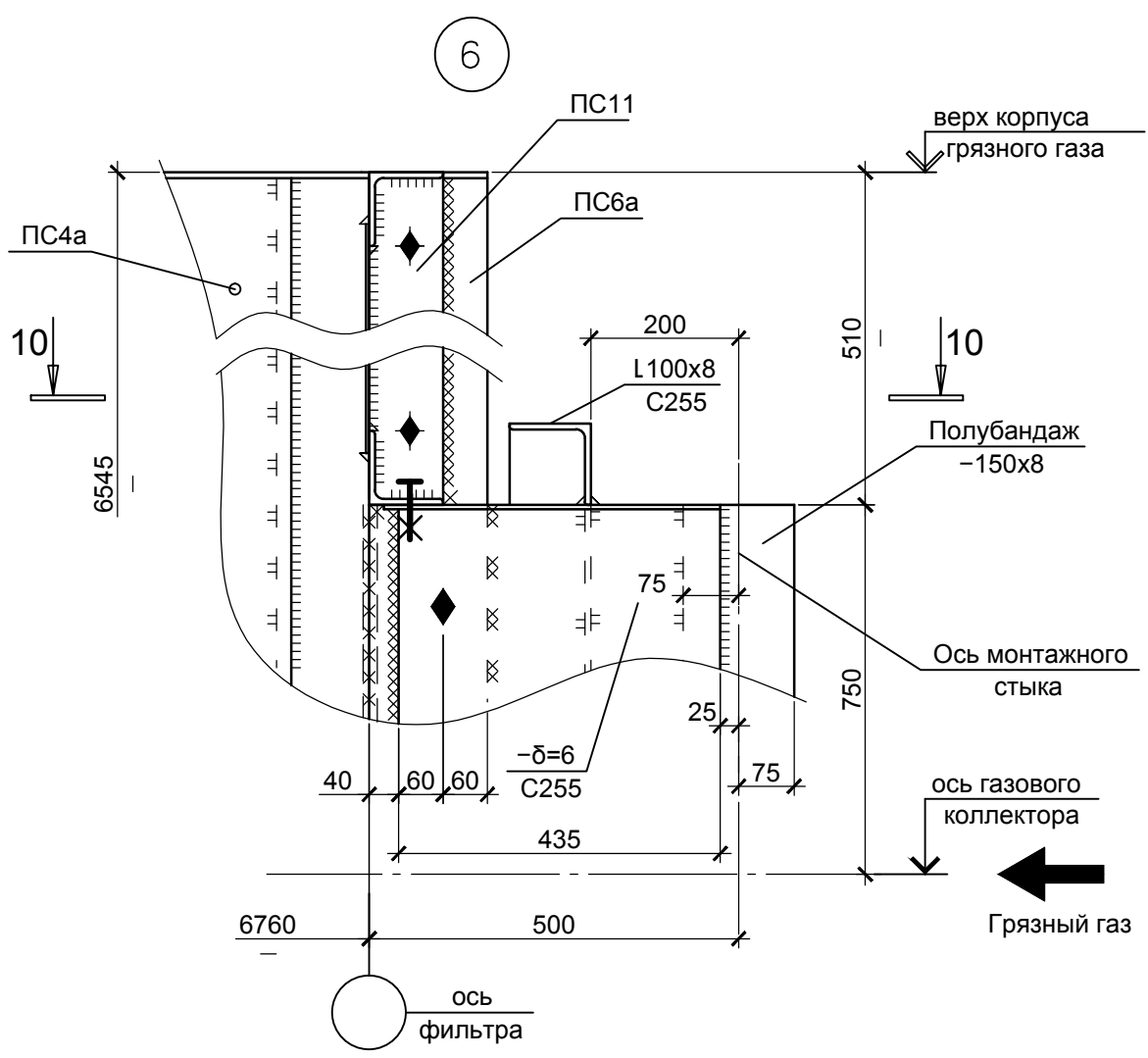
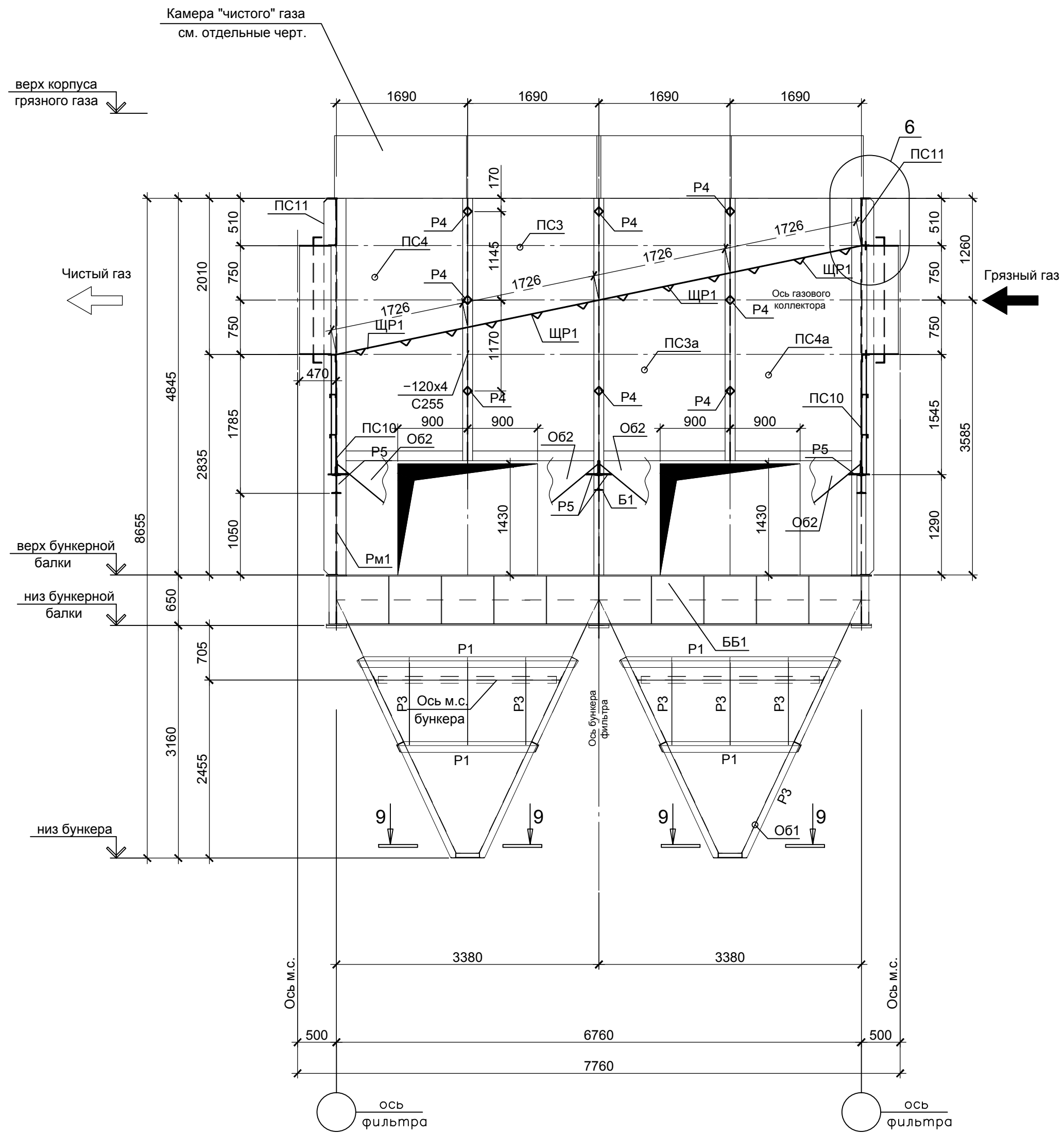
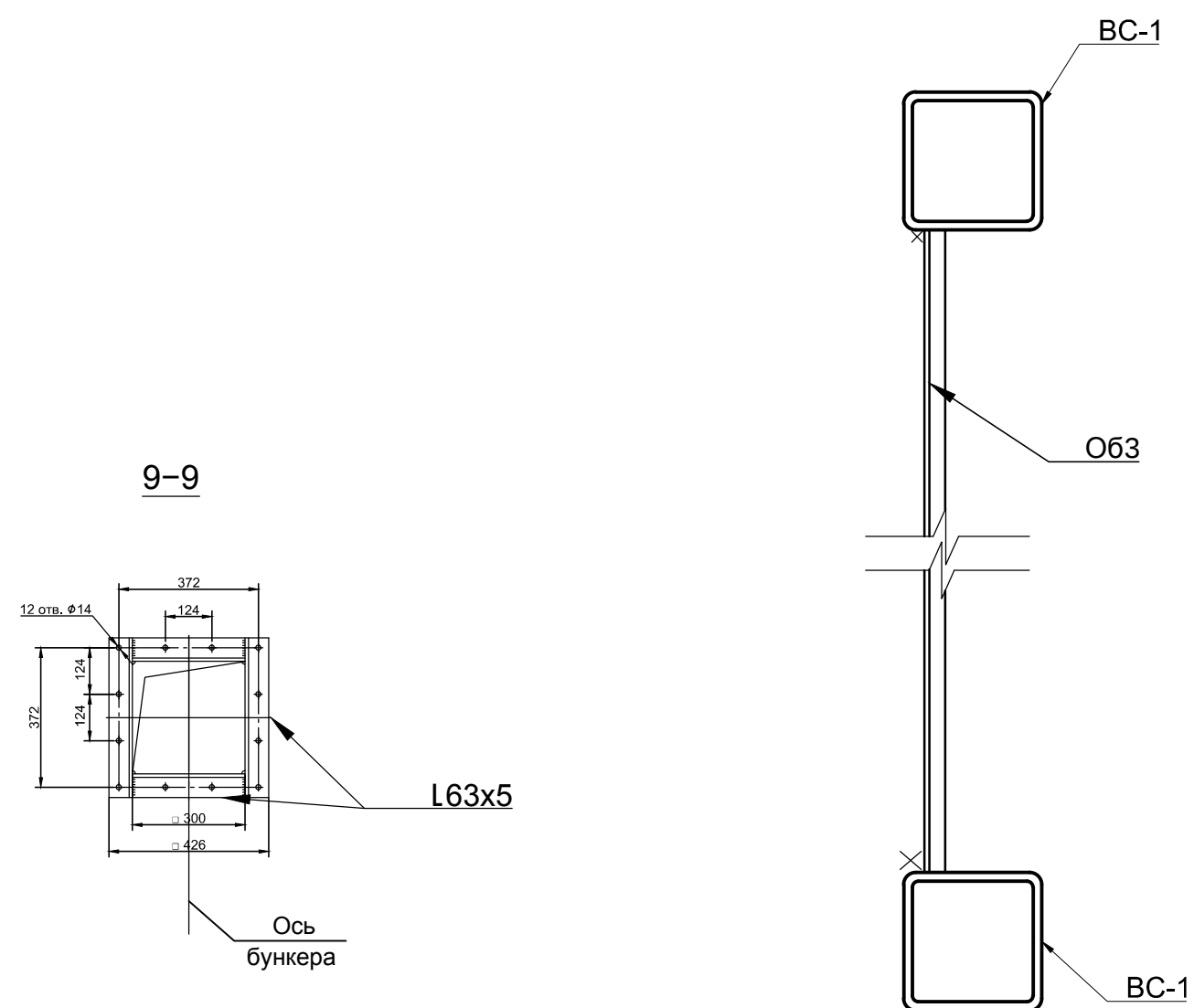


1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта смотри лист 1 "Общие данные".
2. Изготовление металлоконструкций следует выполнять на сварке (полуавтоматической) по ГОСТ 14771-76* в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85 сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70* с катетом сварного шва равном наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
3. Монтаж металлоконструкций следует выполнять на сварке (ручной дуговой) по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 с катетом сварного шва равном наименьшей толщине свариваемых деталей (кроме оговоренных) и на монтажных болтах М12, М16.
4. Ведомость элементов см. лист 3.
5. Техническую спецификацию металла см. лист 2.
6. Неоговоренные на чертеже отверстия под монтажные болты уточняются при разработке чертежей марки КМД.
7. Данный лист рассматривать совместно с листами 3, 5, 6, 7.

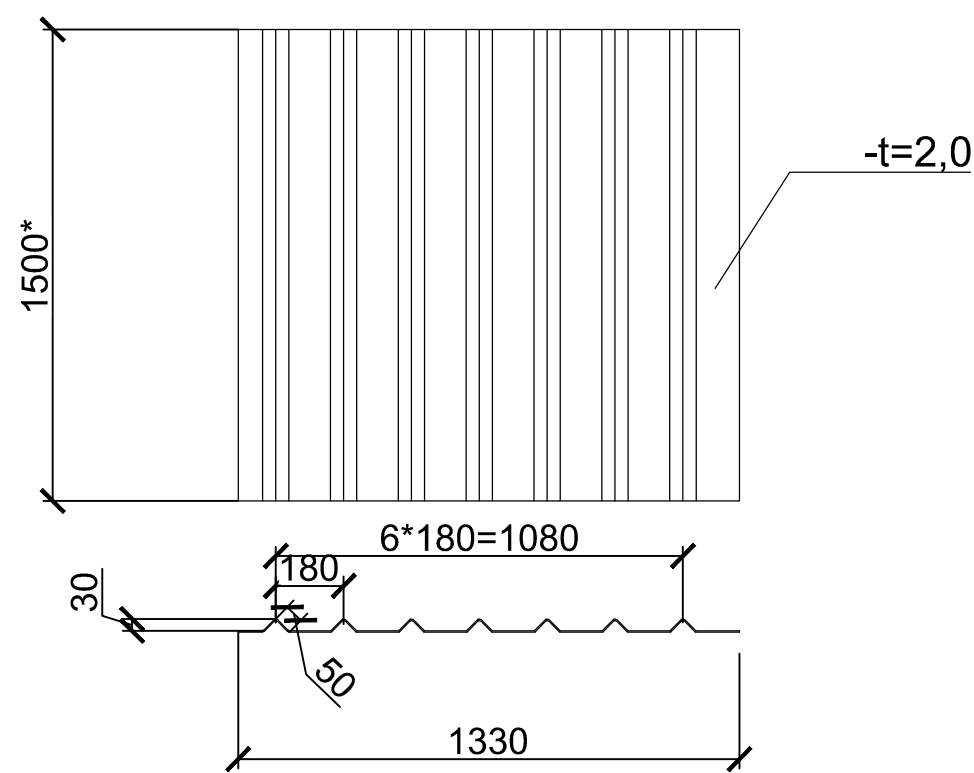
Изм.	Кол. у.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Корпус фильтра		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	4	
Нач. отдела	Разработал	Погорелая	07.17	Схема расположения элементов корпуса фильтра в уровне оси газового коллектора и верха стеновых панелей				



Узел крепления отбойного щита
ОБЗ (ПС-8)



ПС-8
ОБ-3 (Выполнить из -t3мм)

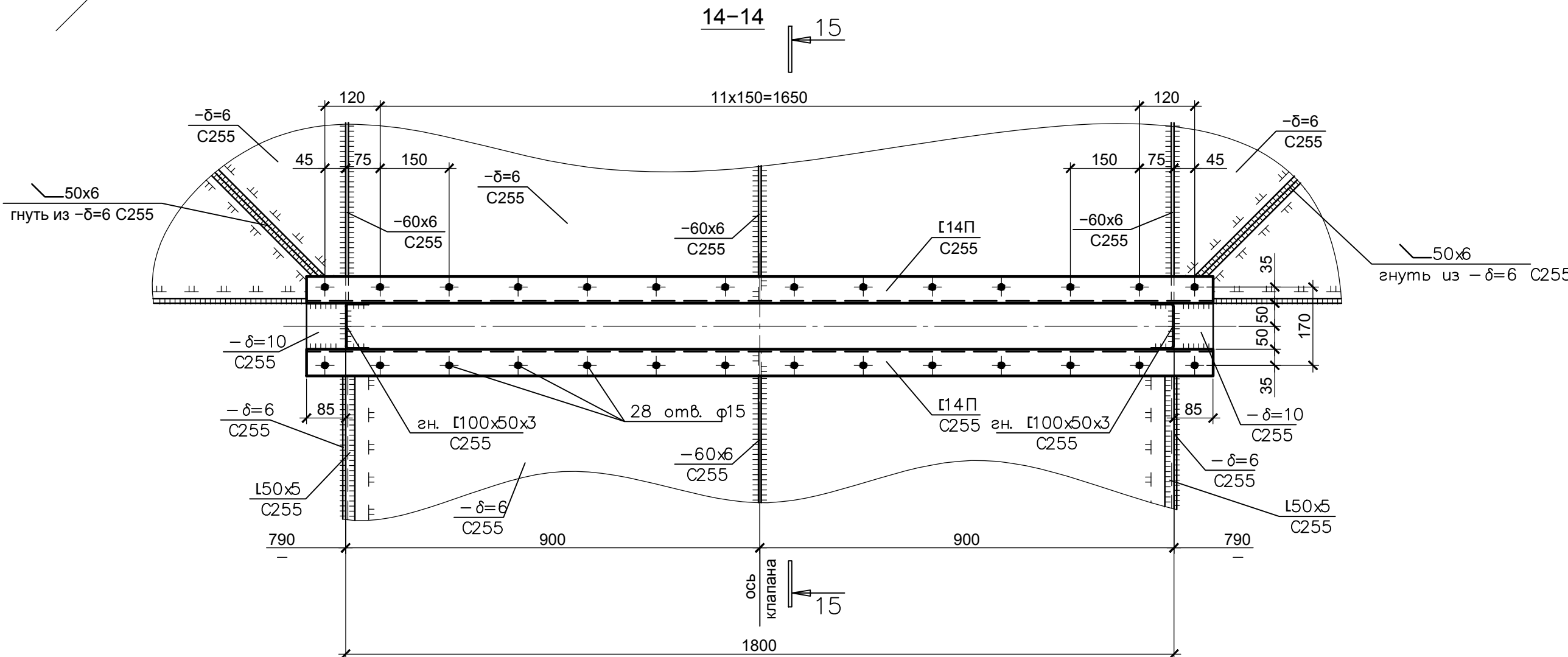
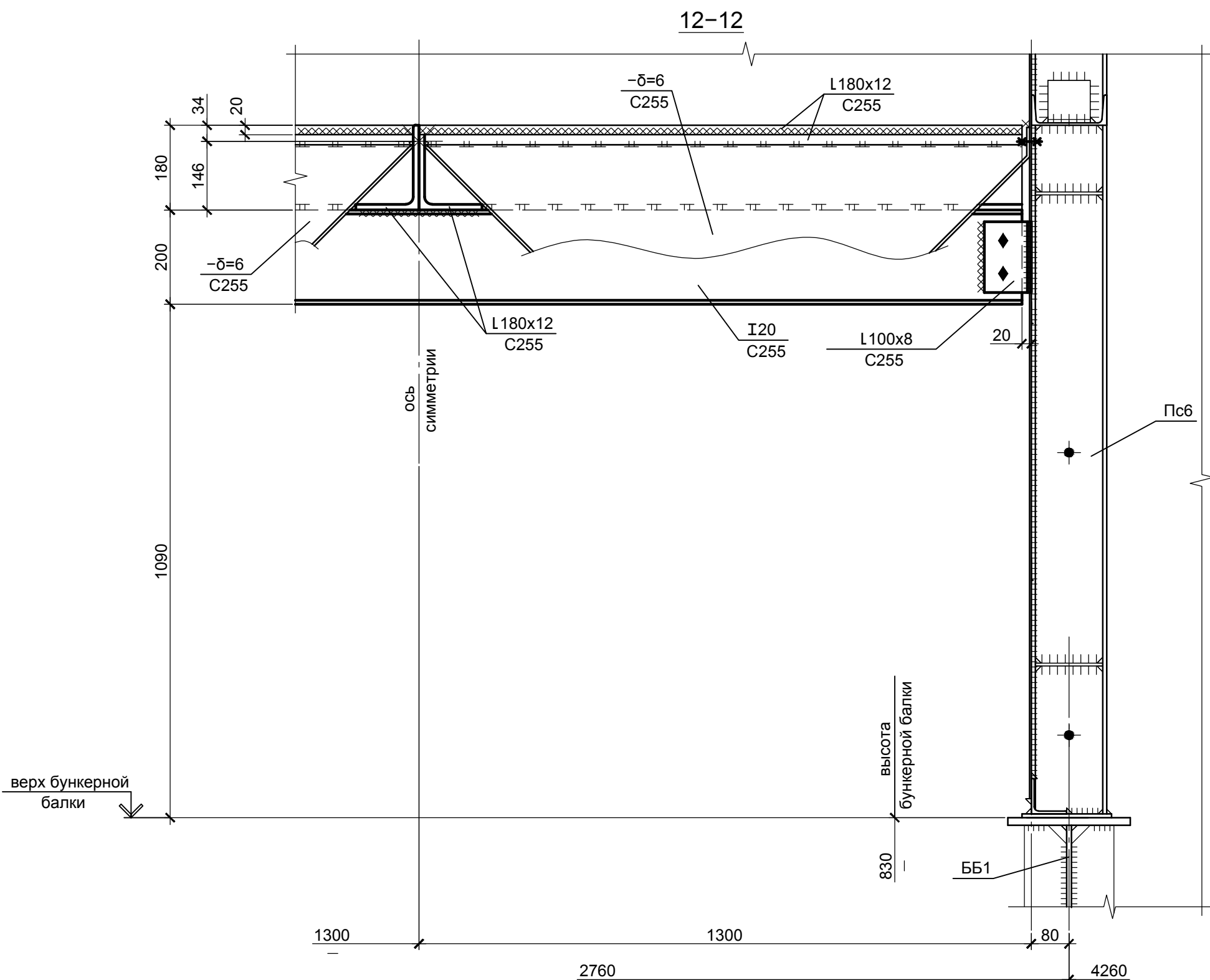
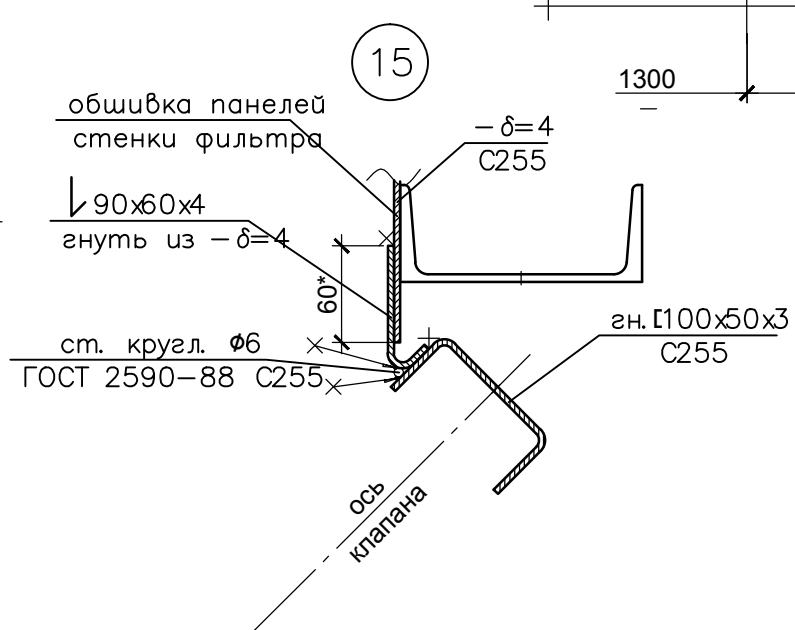
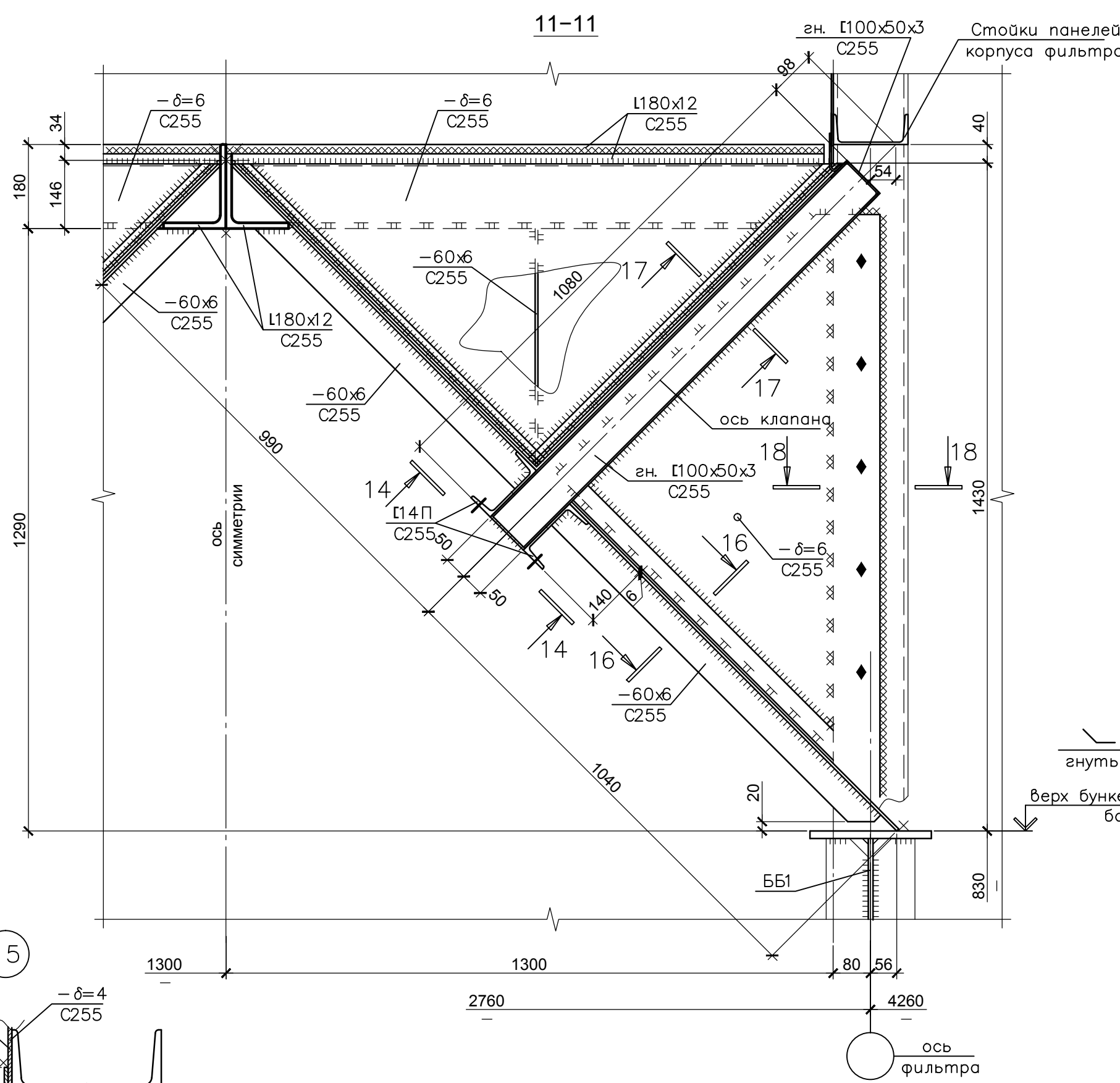
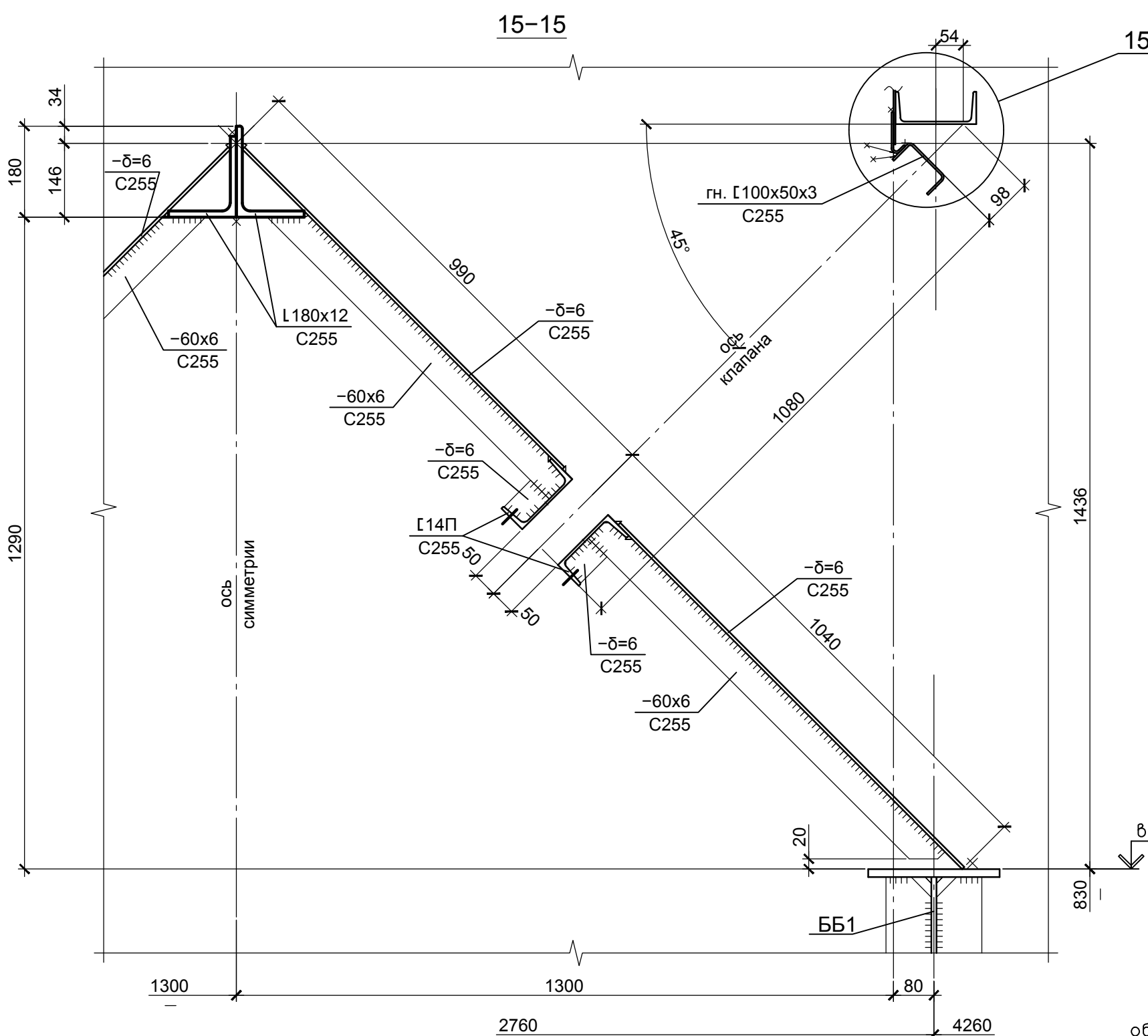
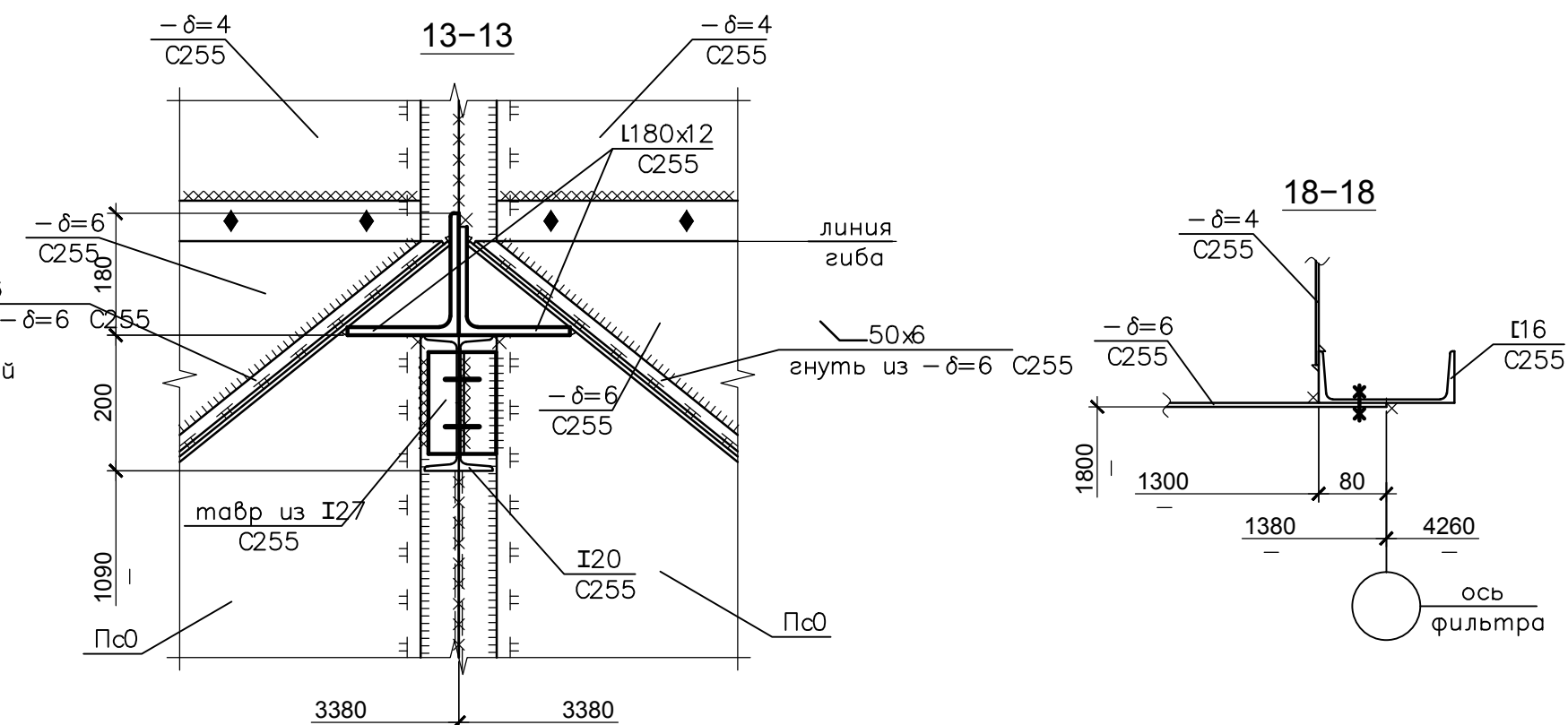
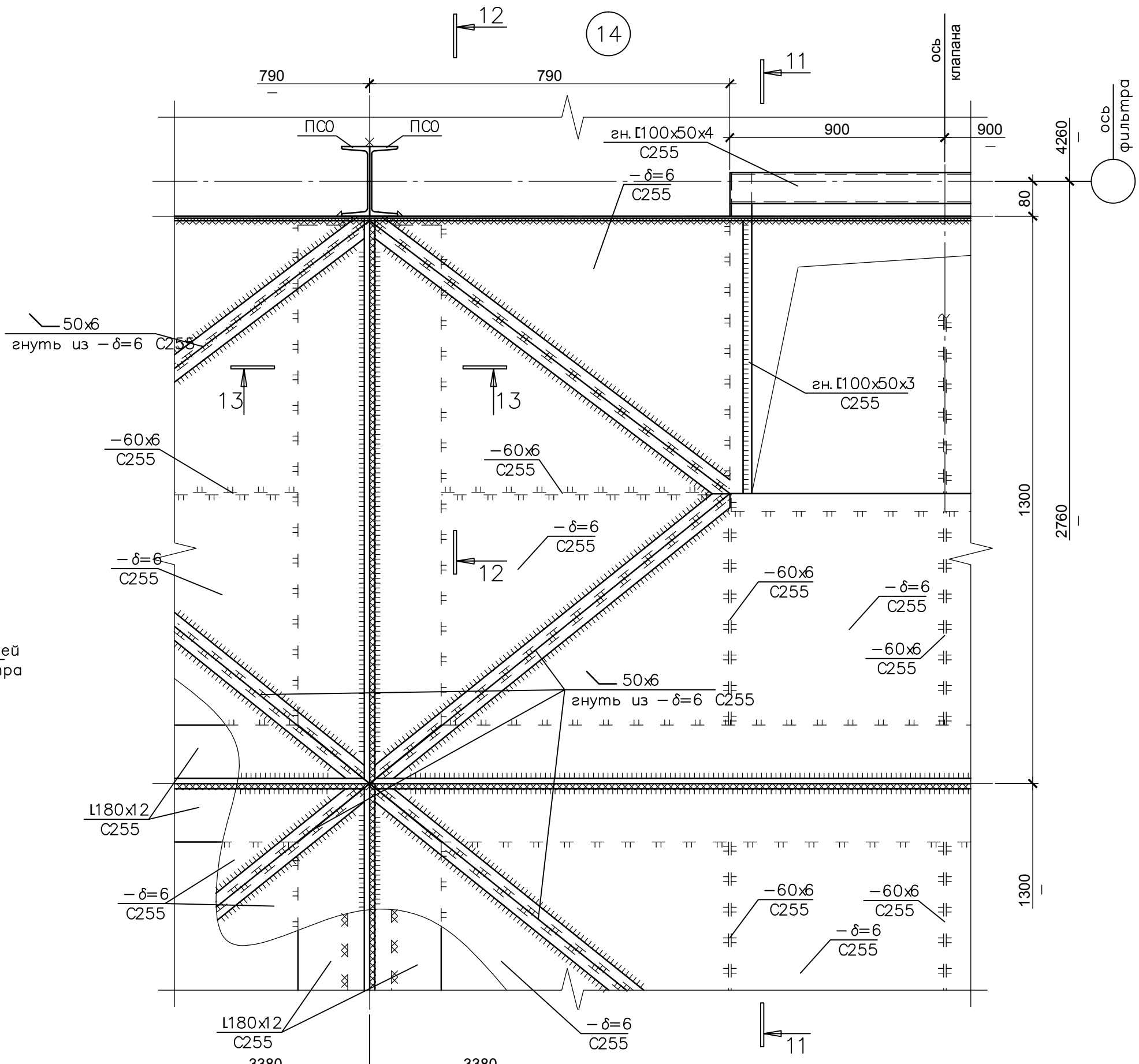
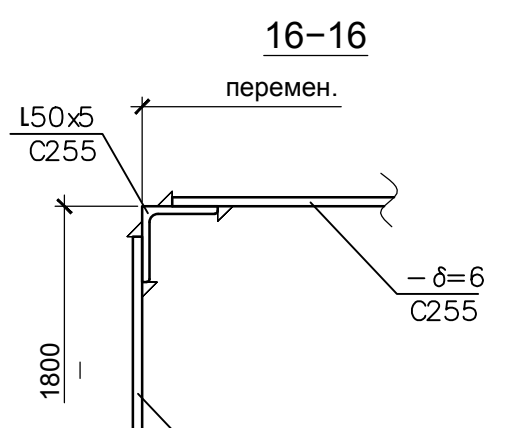
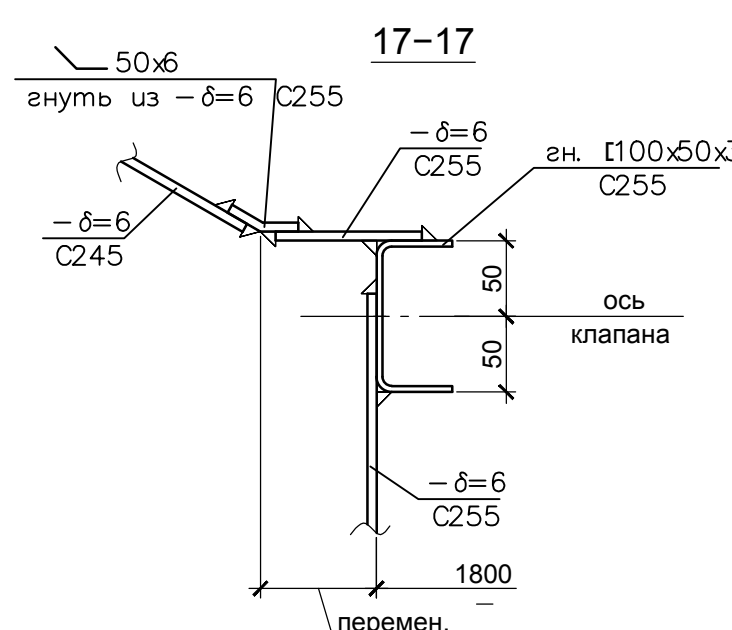


- Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта см. лист 1 "Общие данные".
- Изготовление металлоконструкций следует выполнять на сварке (полуавтоматической) по ГОСТ 14771-76* в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85 сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70* с катетом сварного шва равном наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
- Монтаж металлоконструкций следует выполнять на сварке (ручной дуговой) по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 с катетом сварного шва равном наименьшей толщине свариваемых деталей (кроме оговоренных) и на монтажных болтах М12, М16.
- Ведомость элементов см. лист 3.
- Техническую спецификацию металла см. лист 2.
- Неоговоренные на чертеже отверстия под монтажные болты уточняются при разработке чертежей марки КМД.
- Данный лист рассматривать совместно с листом 3.
- * - размер уточнить по месту.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Корпус фильтра			Стадия	Лист	Листов
									P	5	
Нач. отдела	Разработал	Погорелая			06.17	Разрезы 1-1, 2-2, 3-3. Узлы.					

Technical drawing of a rectangular structure, likely a filter or separator, showing dimensions and labels. The drawing includes a central grid of rectangular cells with diagonal bracing. Key dimensions and labels are as follows:

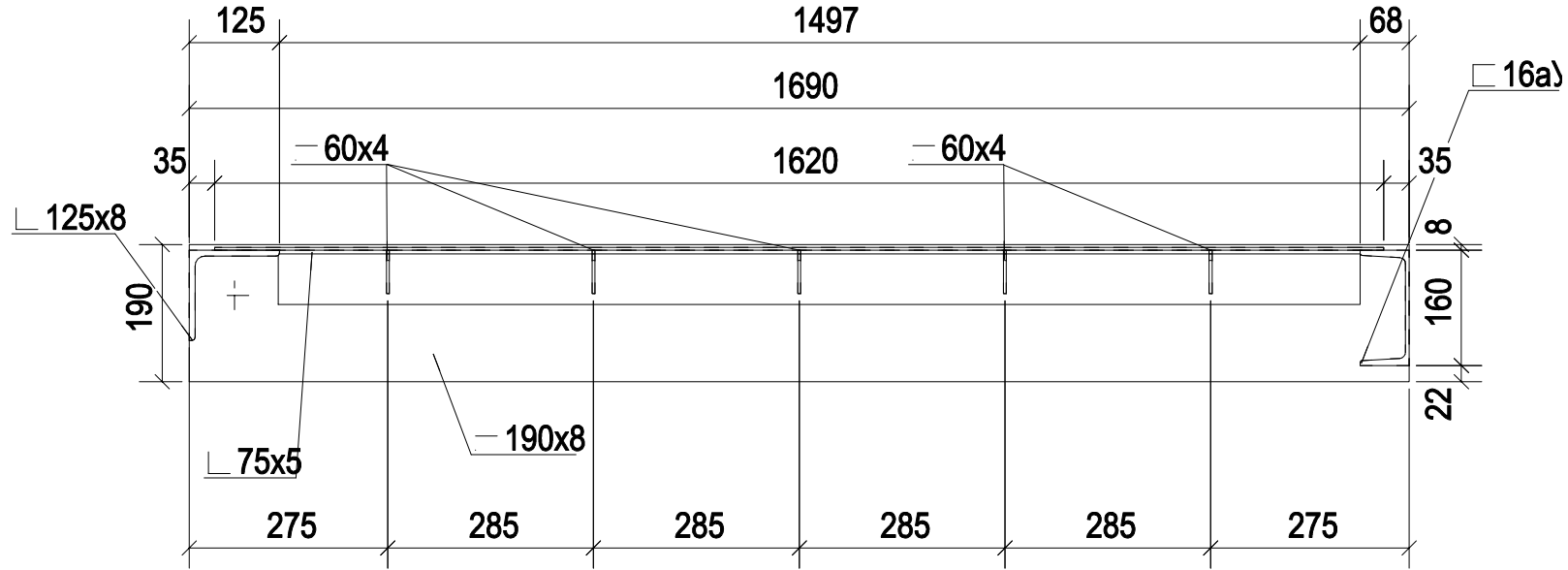
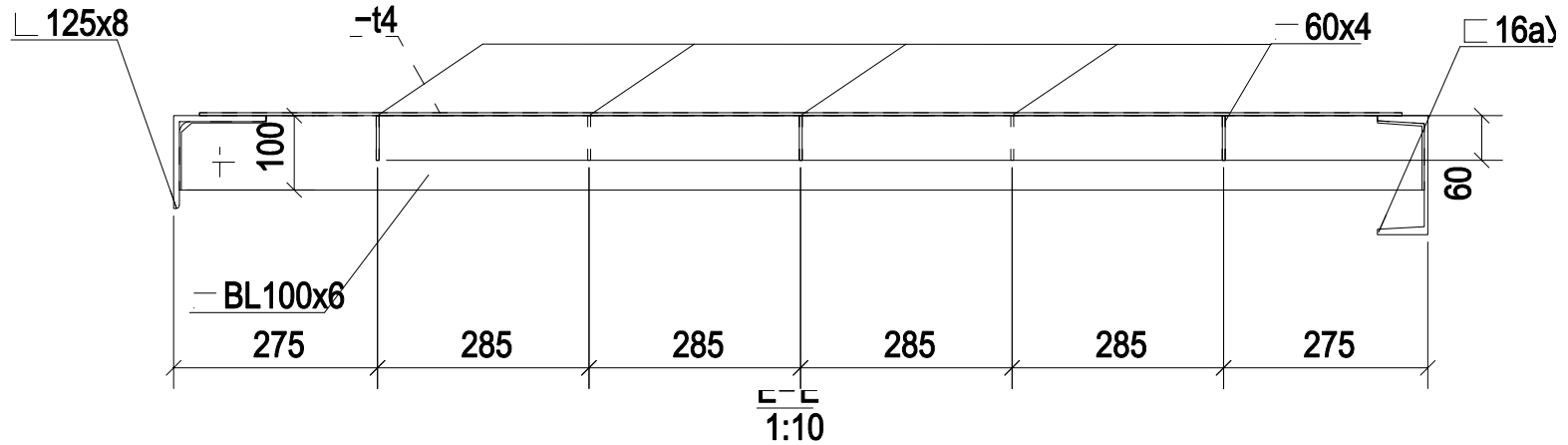
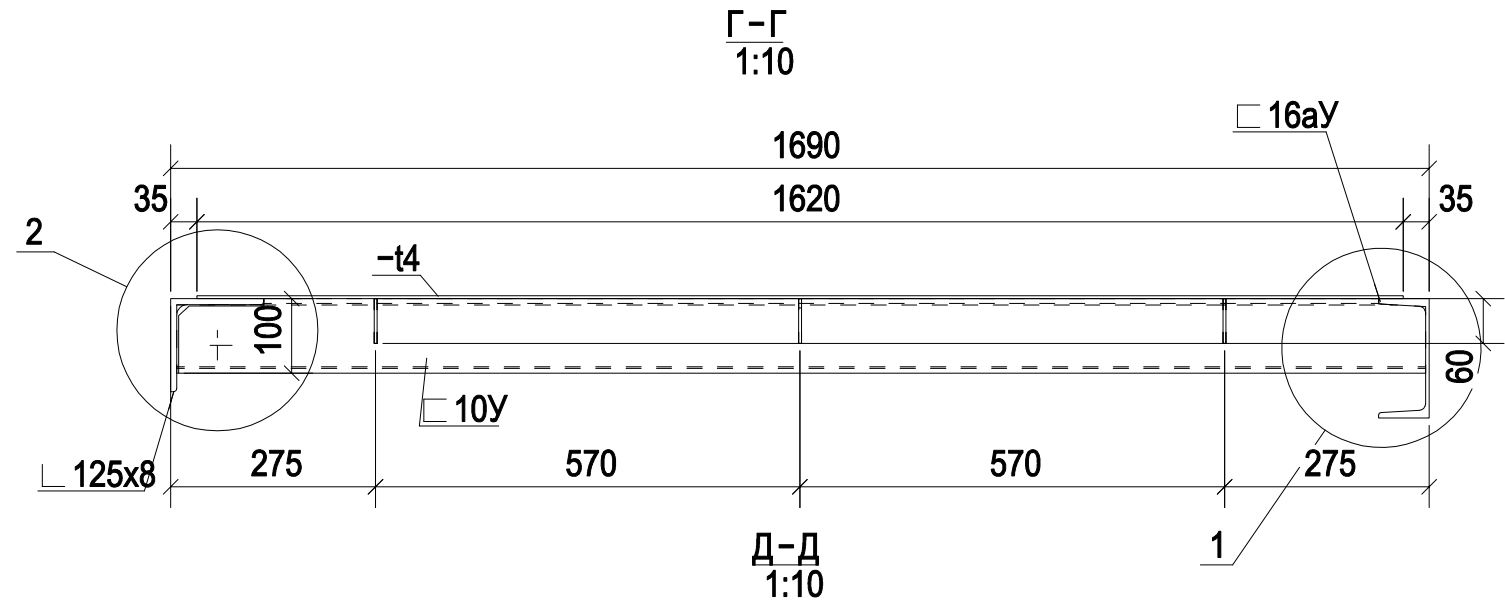
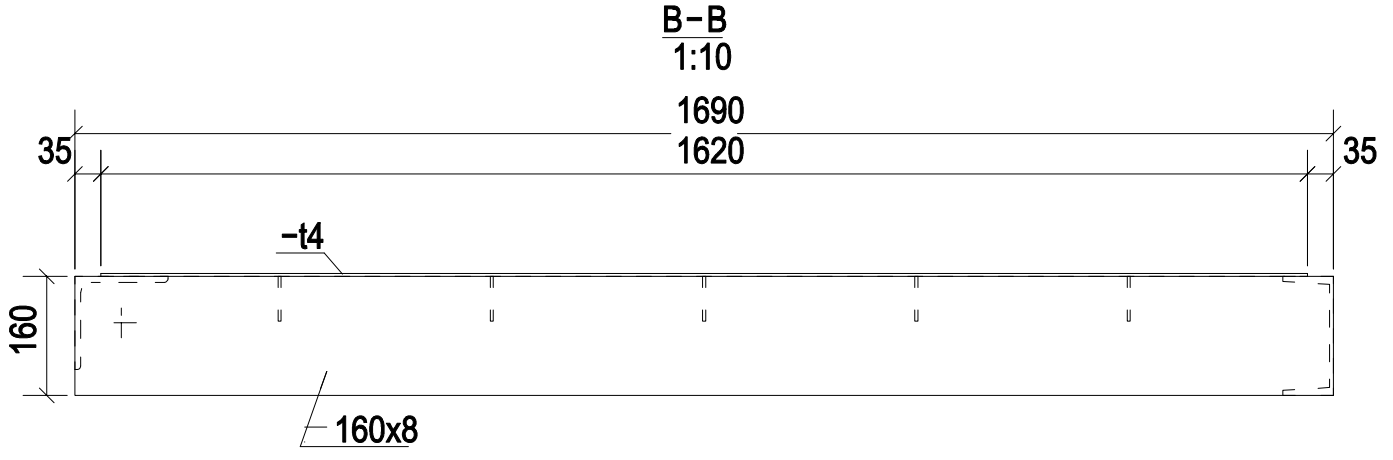
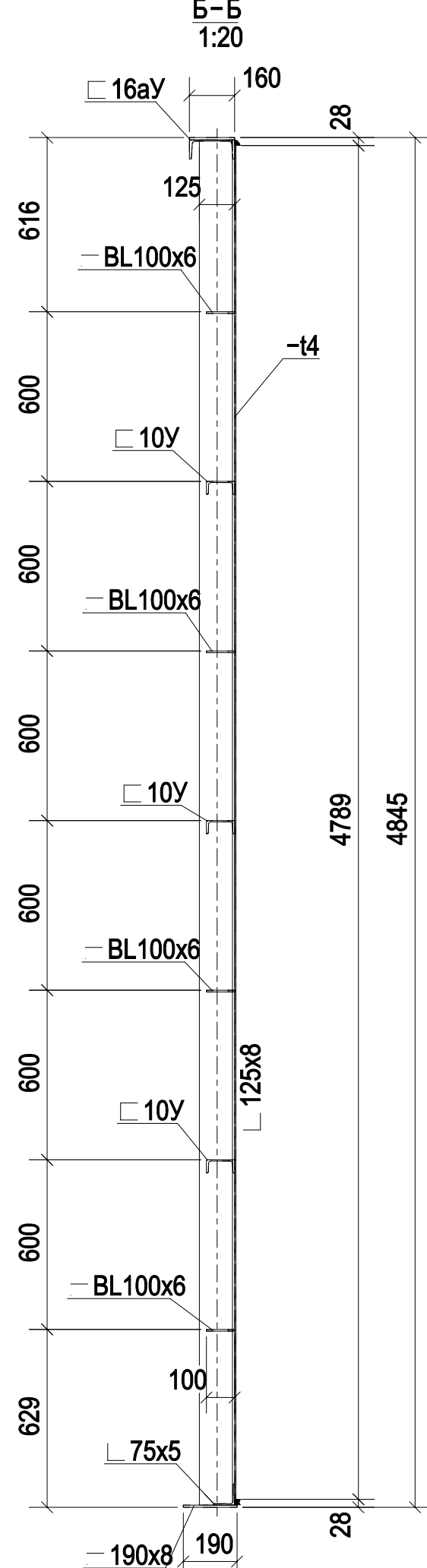
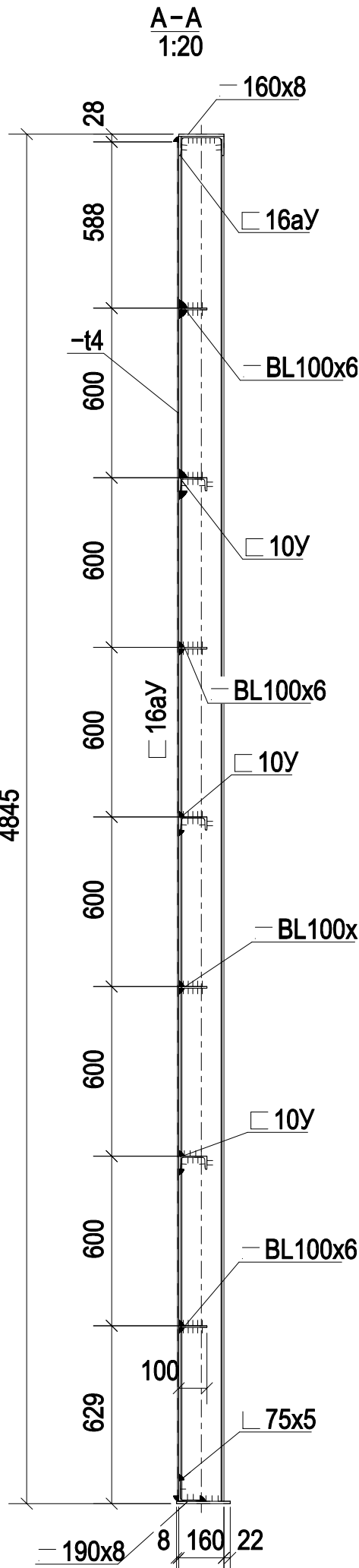
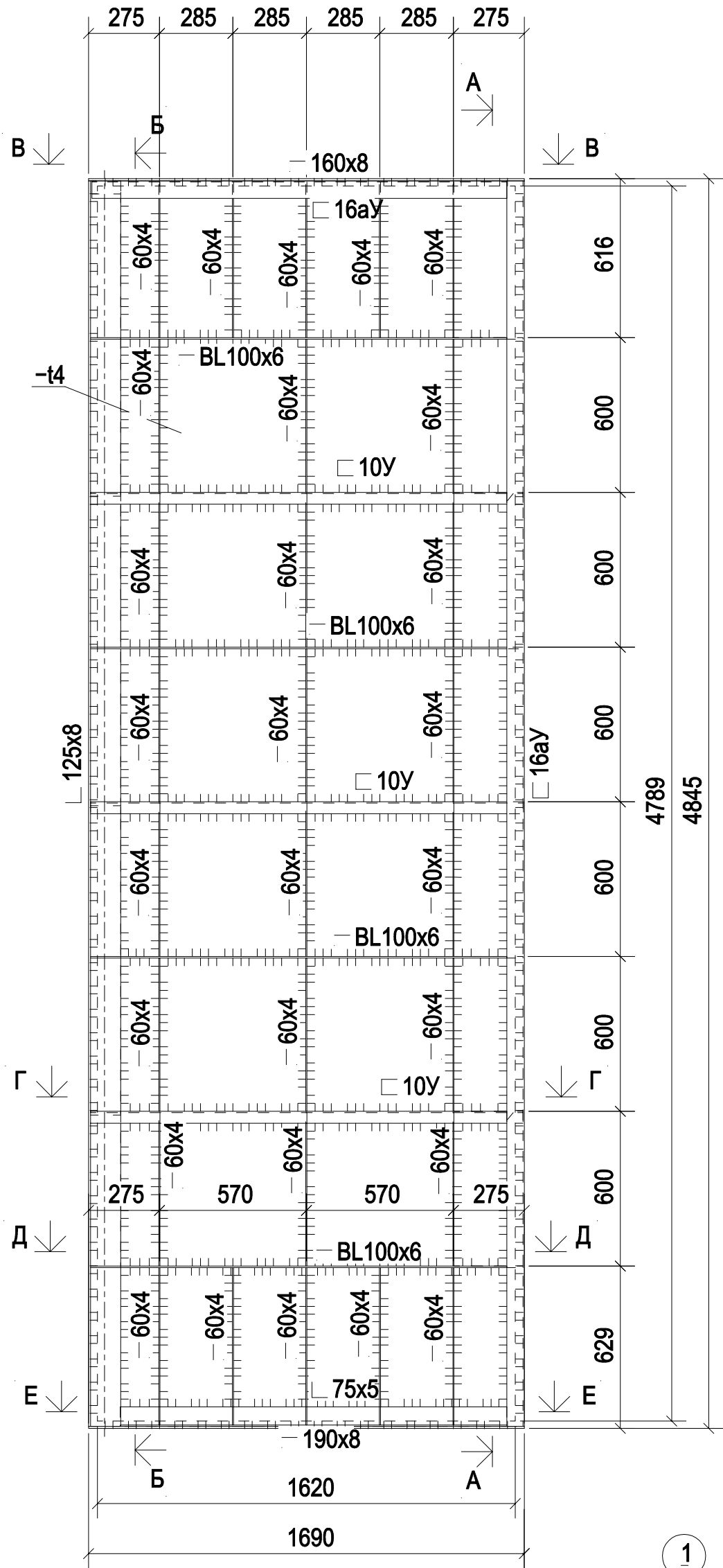
- Overall Dimensions:**
 - Width: 6760 (total), with individual cell widths of 1690 and 3380.
 - Height: 2760 (total), with individual cell heights of 1380 and 1300.
- Labels and Markings:**
 - Ось фильтра** (Filter Axis): Located at the top and bottom center.
 - Ось крайняя** (Outer Axis): Located at the top and bottom corners.
 - П6**, **П7**, **П5**, **П8**: Labels for various components or sections within the grid.
 - О62**: Labels for specific circular or cylindrical components.
 - П6а**, **П6б**, **П6с**: Labels for specific sections or components.
 - П10**, **П1**: Labels for specific sections or components.
 - 14**: A label for a specific component or section.
- Structural Details:**
 - The structure consists of a central grid of rectangular cells with diagonal bracing.
 - There are circular or cylindrical components labeled **О62** at the corners and intersections.
 - The drawing shows a detailed view of the structure, including internal bracing and component labels.



1. Общее указание и ведомость рабочих чертежей основного комплекта листов см. лист 1 "Общие данные".
2. Изготовление металлоконструкций следует выполнять на сварке (полуавтоматически) по ГОСТ 14771-76* с учетом требований главы 8 ГОСТ 8050-80 к сварочной проволоке Св-08Г2П по ГОСТ 2246-70* с учетом сварного шва равном наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
3. Монтаж металлоконструкций следует выполнять на сварке (ручной дуговой) по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 с катетом сварного шва равном наименьшей толщине свариваемых деталей (кроме оговоренных) и на монтажных болтах М12, М16.
4. Ведомость элементов см. лист 2.
5. Техническая спецификация металла см. лист 1.2.
6. Неоогоренные на чертеже отверстия под монтажные болты уточняются при разработке чертежей маши КМД.
7. Данный лист разрабатывать совместно с листом .

[illegible]

ПС2 (ПС2а – зеркально)



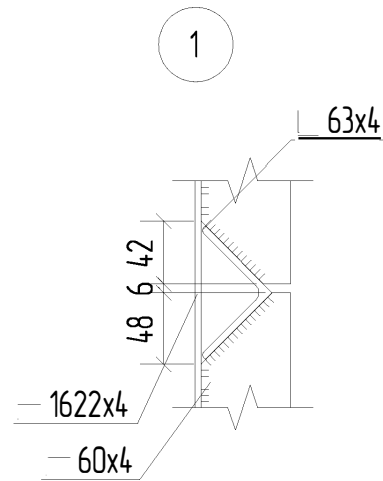
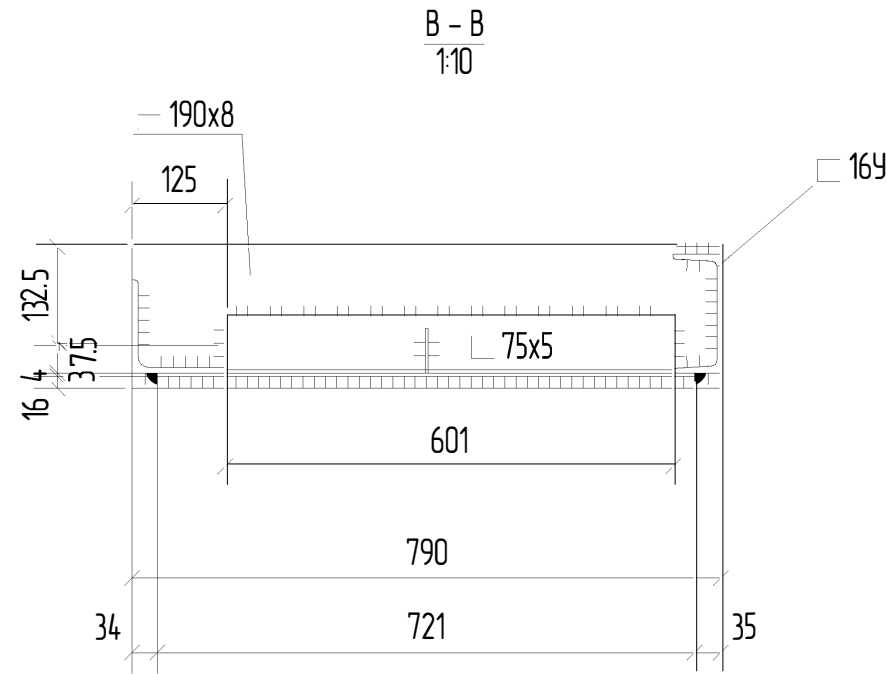
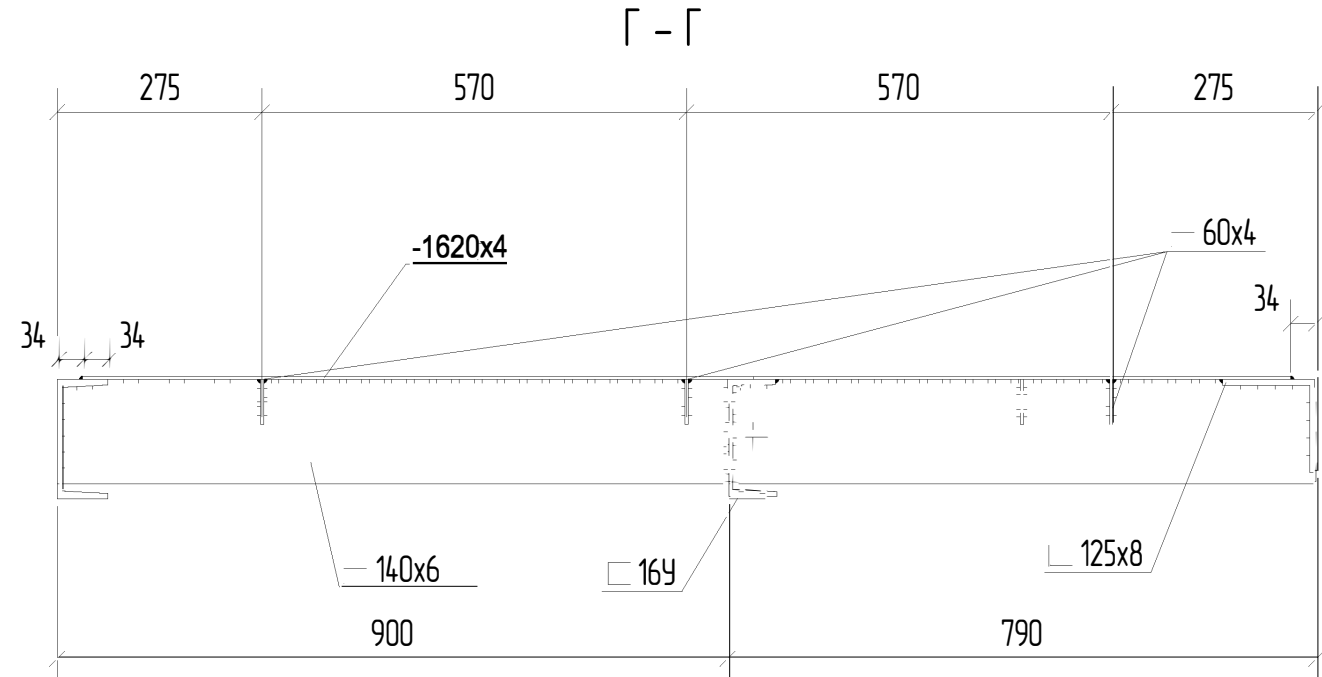
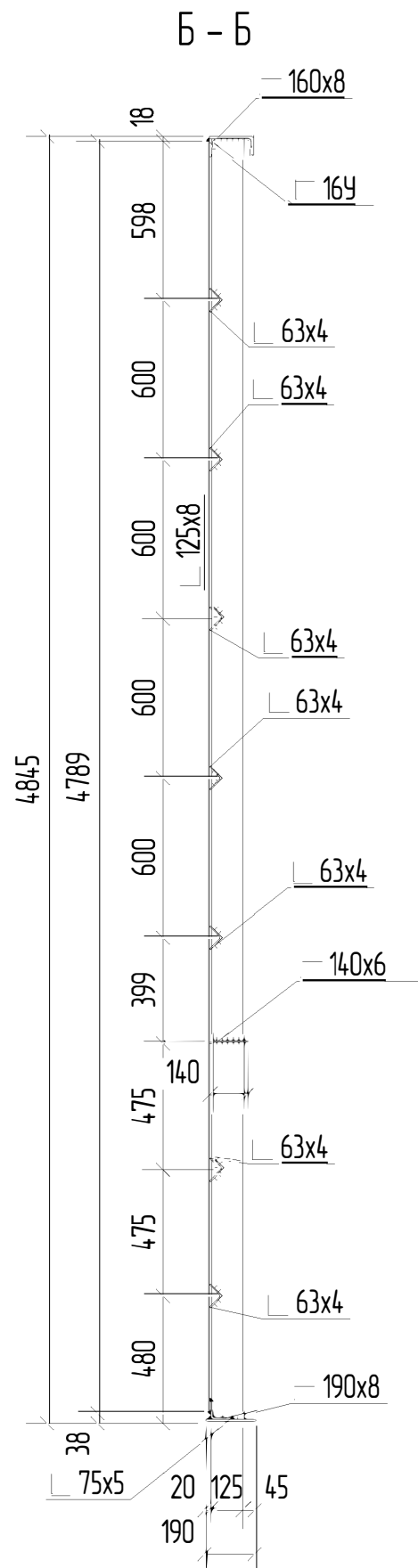
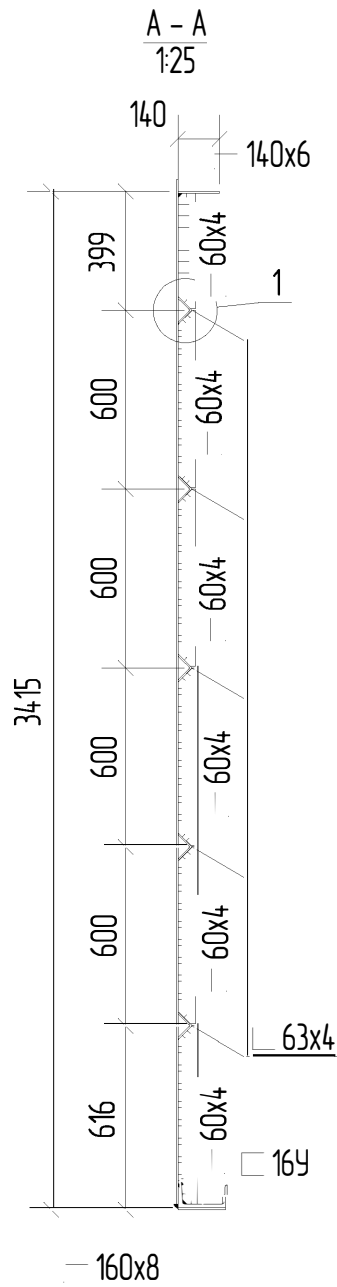
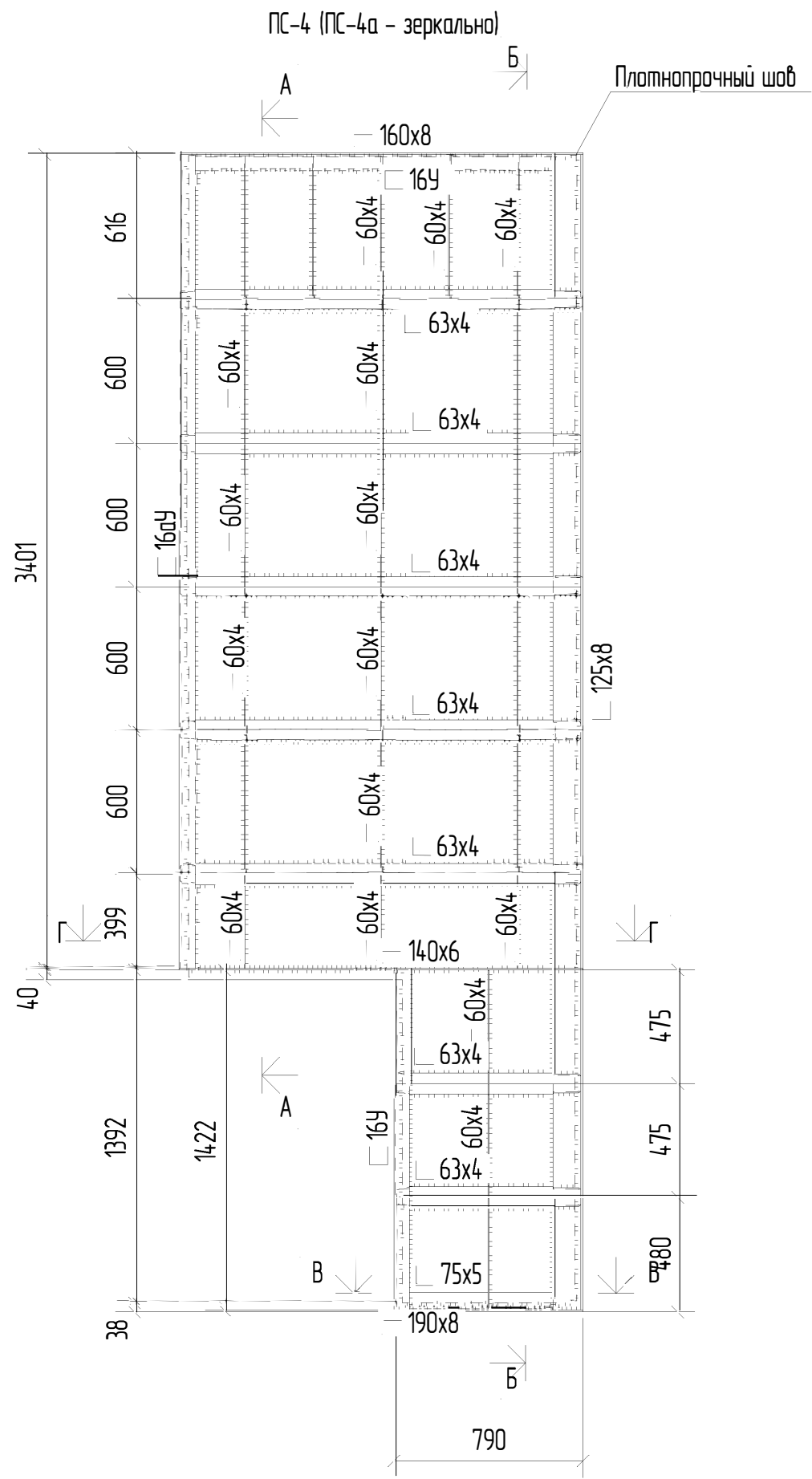
1. Перечень чертежей и общие указания приведены на листе 1 "Общие данные".
2. Не оговоренные на чертеже отверстия – под монтажные болты (уточняются при разработке чертежей марки КМД).

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Разработал	Погорелая					Корпус фильтра			
Проверил	Коростин								
Нач. ПКУ									
Н.контр						ПС-2			
Утв.									
						Стадия	Лист	Листов	Формат
							9		A2



Формат: А2

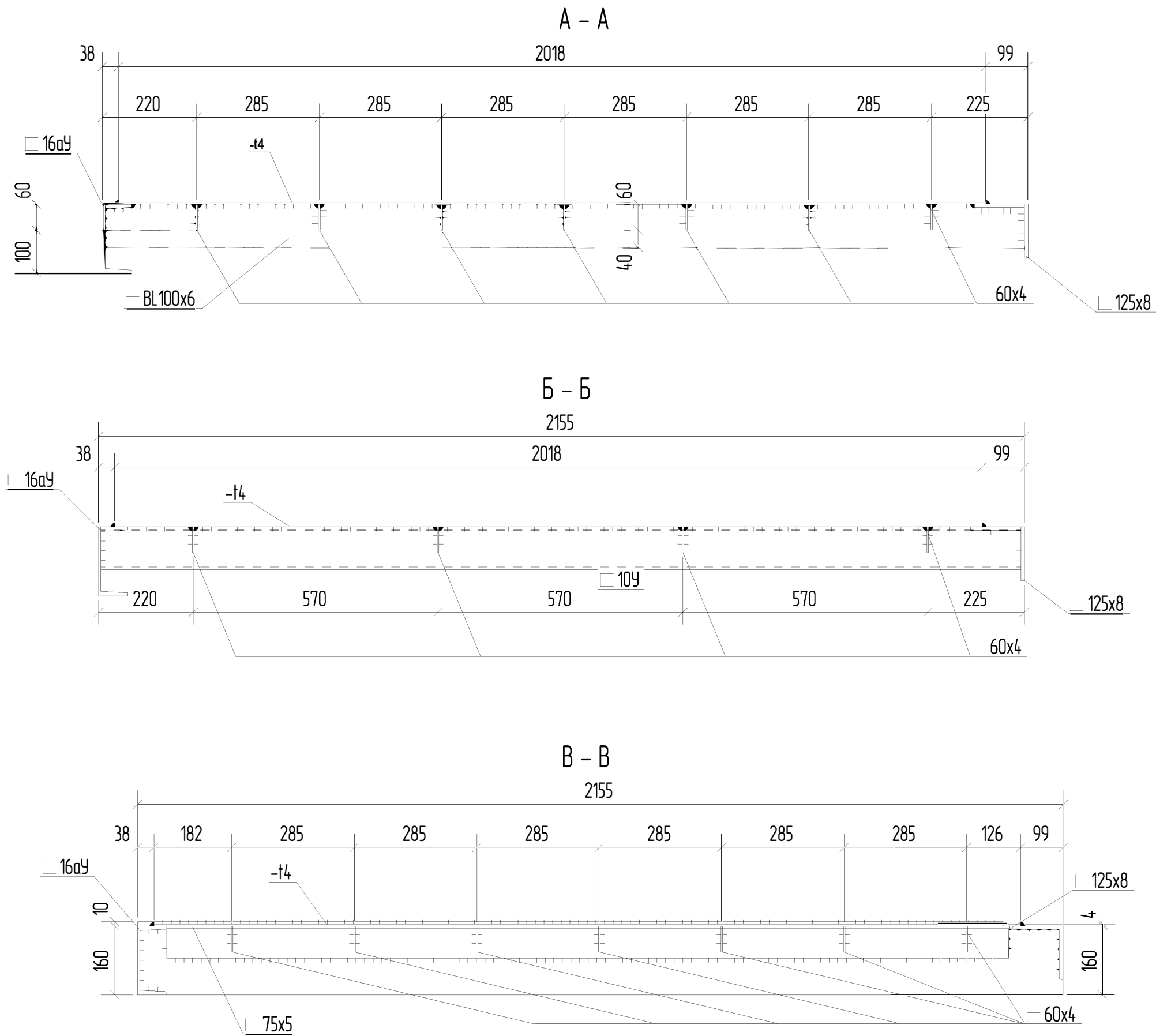
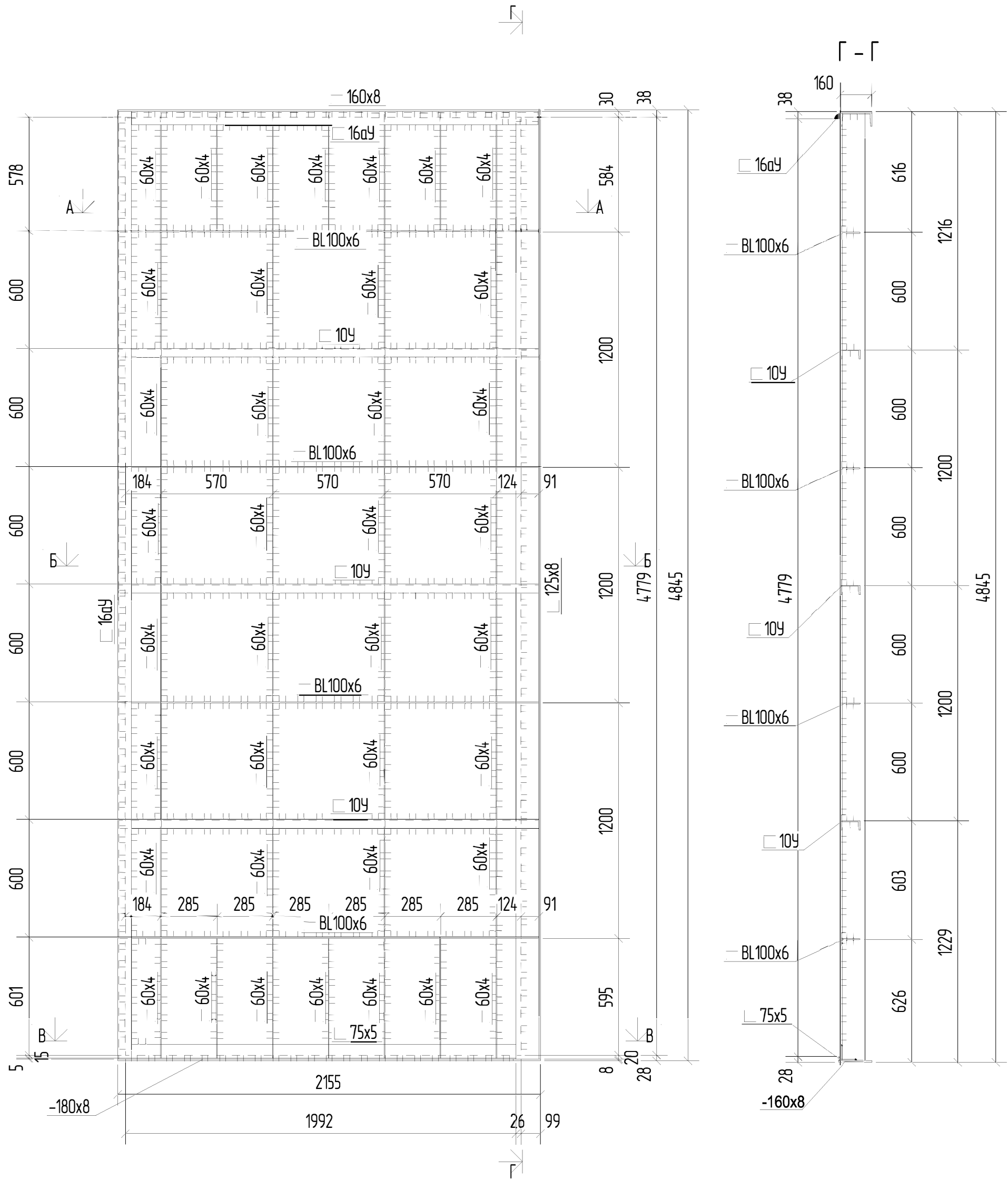


Изд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Согласовано

Изм.	Колуч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Корпус фильтра		
Разработал	Позорелая						
Проверил	Швец				ПС-4 (ПС-4а зеркально)		
Нач. ПКУ	Будерчик						
Н.контр							
Утв.							
					Стадия	Лист	Листов

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

ПС-5 (ПС-5а - зеркально)



Изм.	Колуч.	Лист № док.	Подпись	Дата		Корпус фильтра	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Позорелая								
Проверил									
Т.Контр.									
Н.контр						Пс-5 (Пс-5а)			
Утв.									

[illegible][illegible]

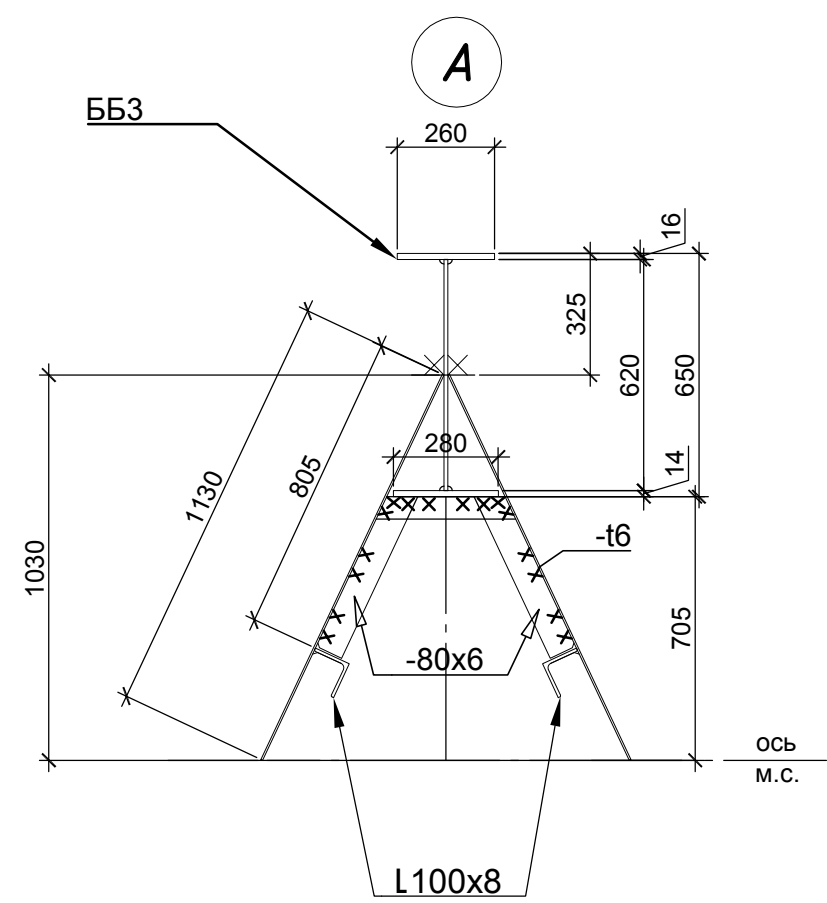
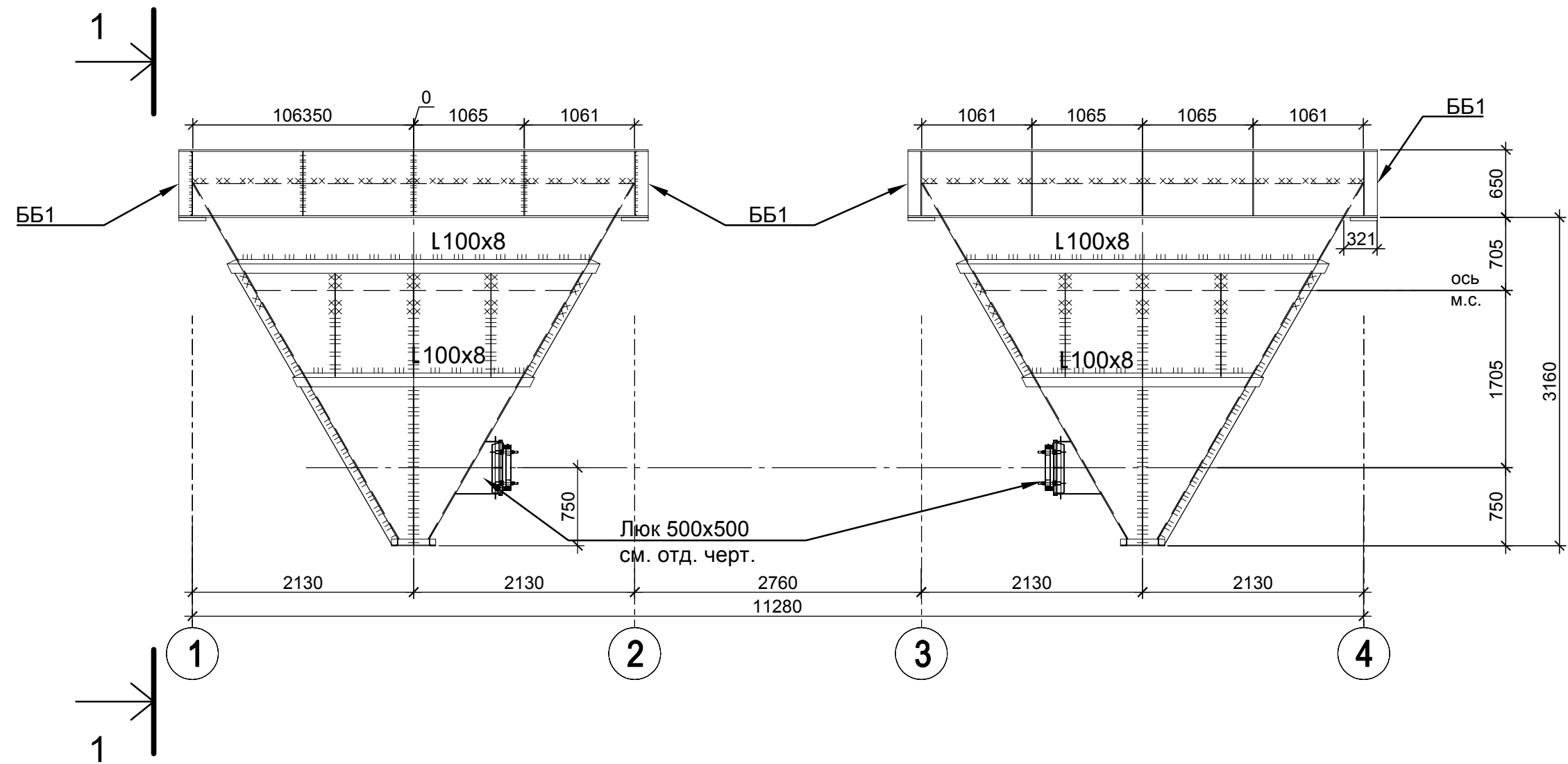
Technical drawing of a reinforced concrete slab cross-section. The drawing shows four vertical reinforcement bars (PH L100x100x4) and horizontal reinforcement bars (C255). The slab width is 2600 mm, and the height is 2530 mm. The distance between the vertical bars is 450 mm. The horizontal reinforcement bars are spaced at 60 mm. The drawing includes dimensions for the slab width (2600 mm), height (2530 mm), and bar spacing (60 mm). The vertical bars are labeled PH L100x100x4, and the horizontal bars are labeled C255. The drawing also shows the distance from the edge of the slab to the center of the vertical bars (188 mm).

Technical drawing of the reinforcement layout for the slab of the first floor. The drawing shows a cross-section of the slab with dimensions: 188, 450, 450, 450, 188. The total width is 1726. The reinforcement consists of C255 bars with a diameter of -5=4. The bars are labeled "ГЛ. L100x100x4 C255".

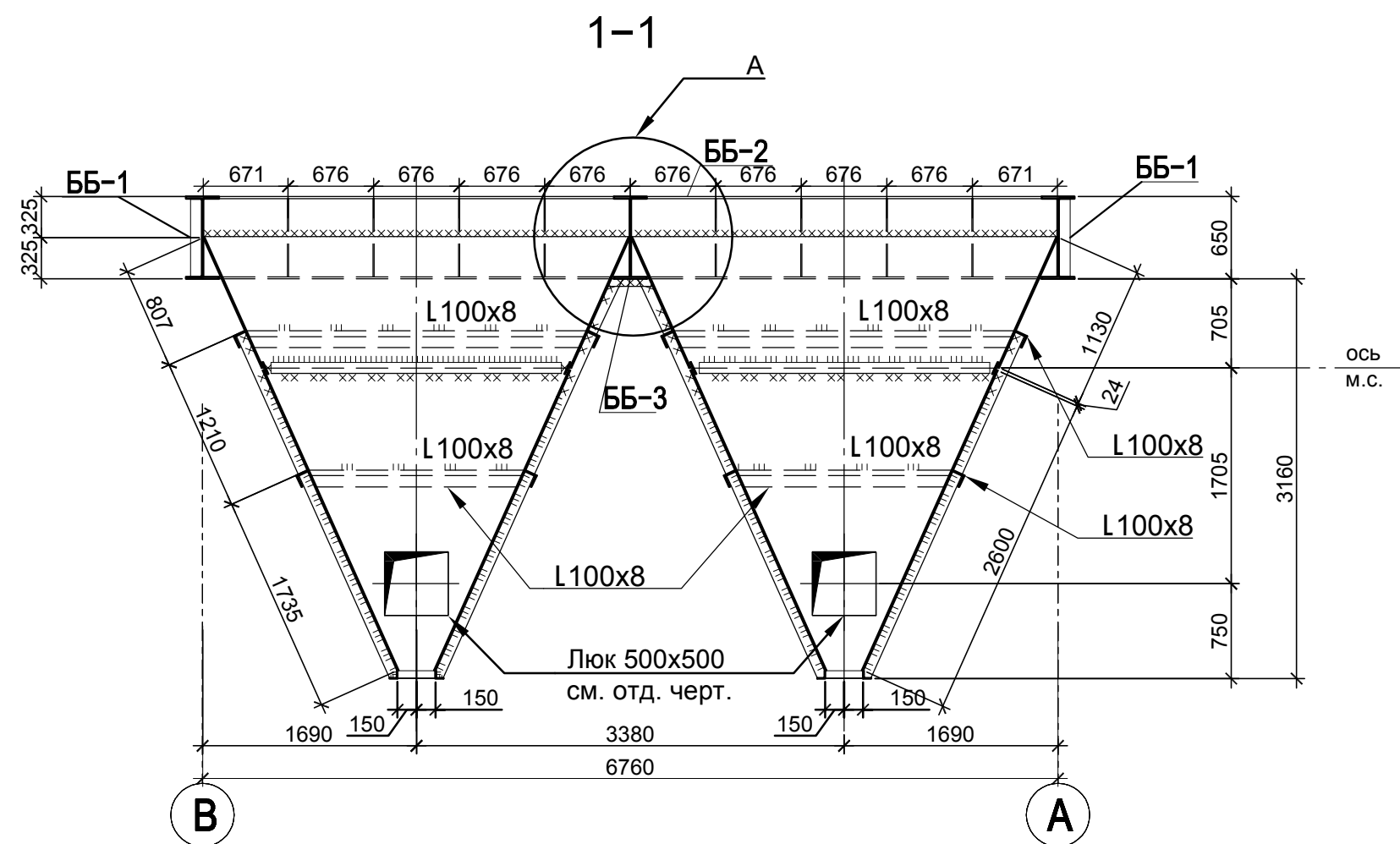
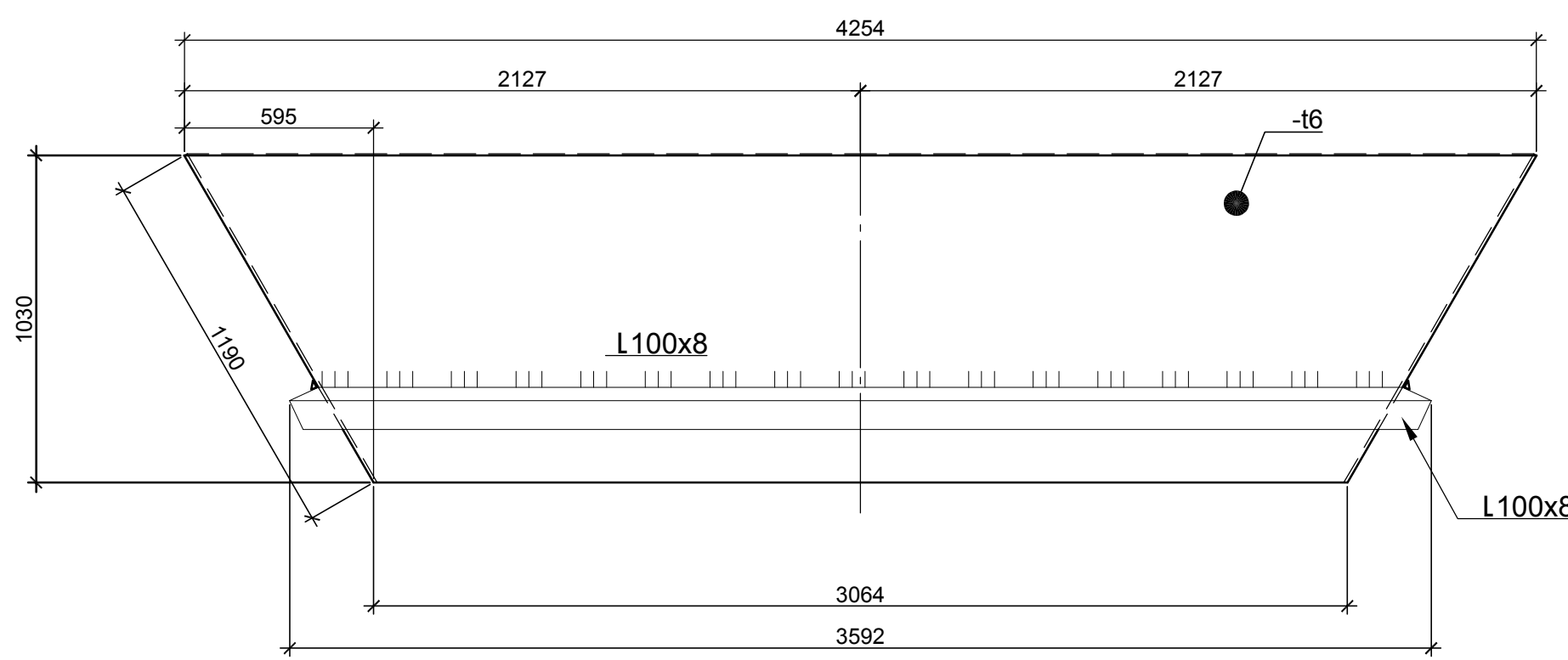
1. Общее указание и ведомость рабочих чертежей основного комплекта смонти лист 1 "Общие данные".
2. Изготовление металлоконструкций следует выполнять на сварке (полуавтоматической) по ГОСТ 14771-76" в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85 сварной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70" с катетом сварного шва равном наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
3. Монтаж металлоконструкций следует выполнять на сварке (ручной дуговой) по ГОСТ 5264-80 электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75 с катетом сварного шва равном наименьшей толщине свариваемых деталей (кроме оговоренных) и на монтажных болтах М12, М16.
4. Техническую спецификацию металла см. лист 2.

A1

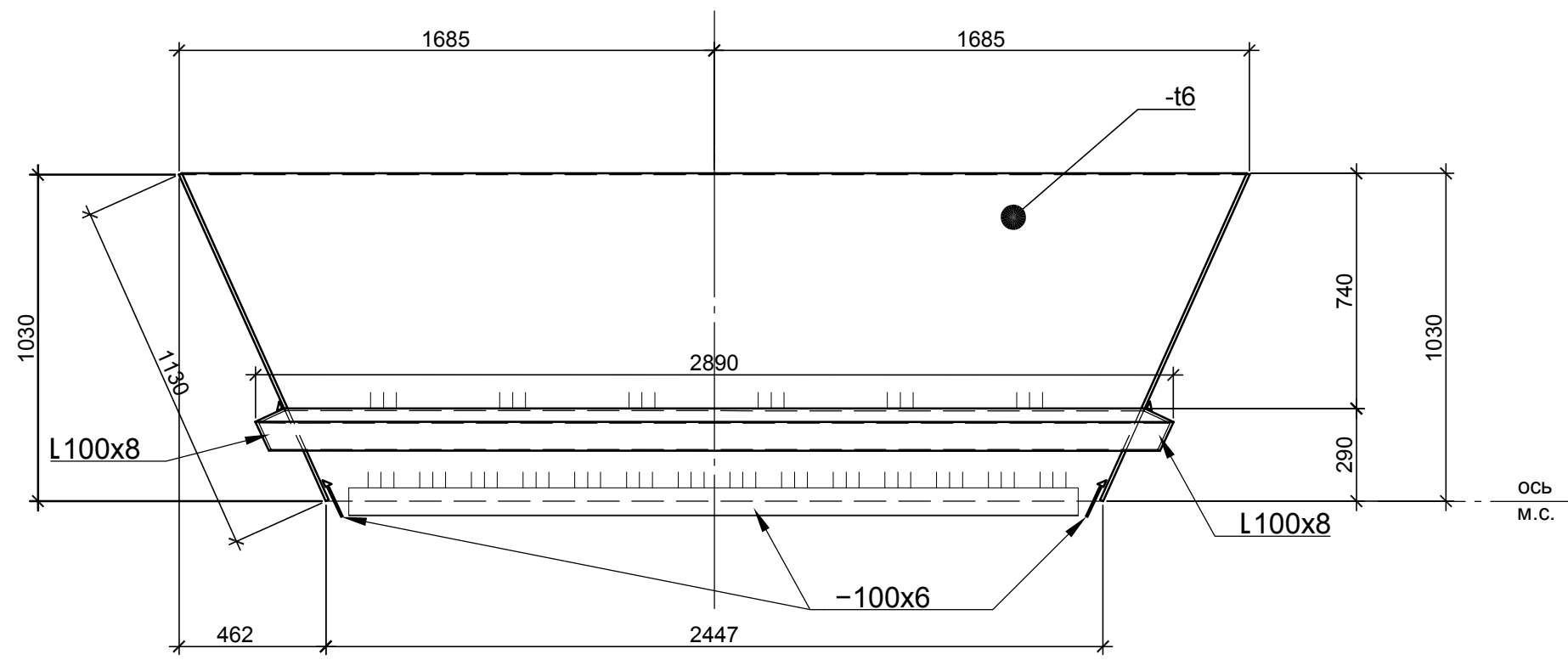
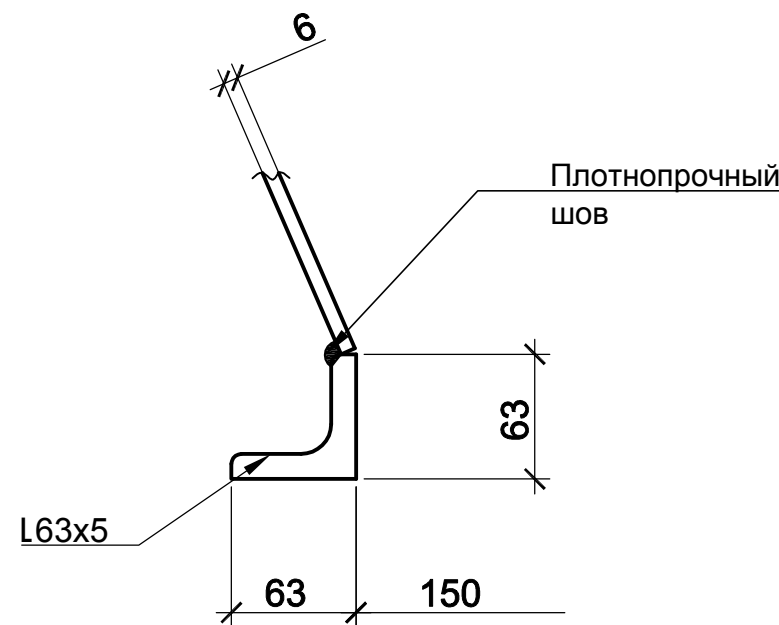
Общий вид бункеров



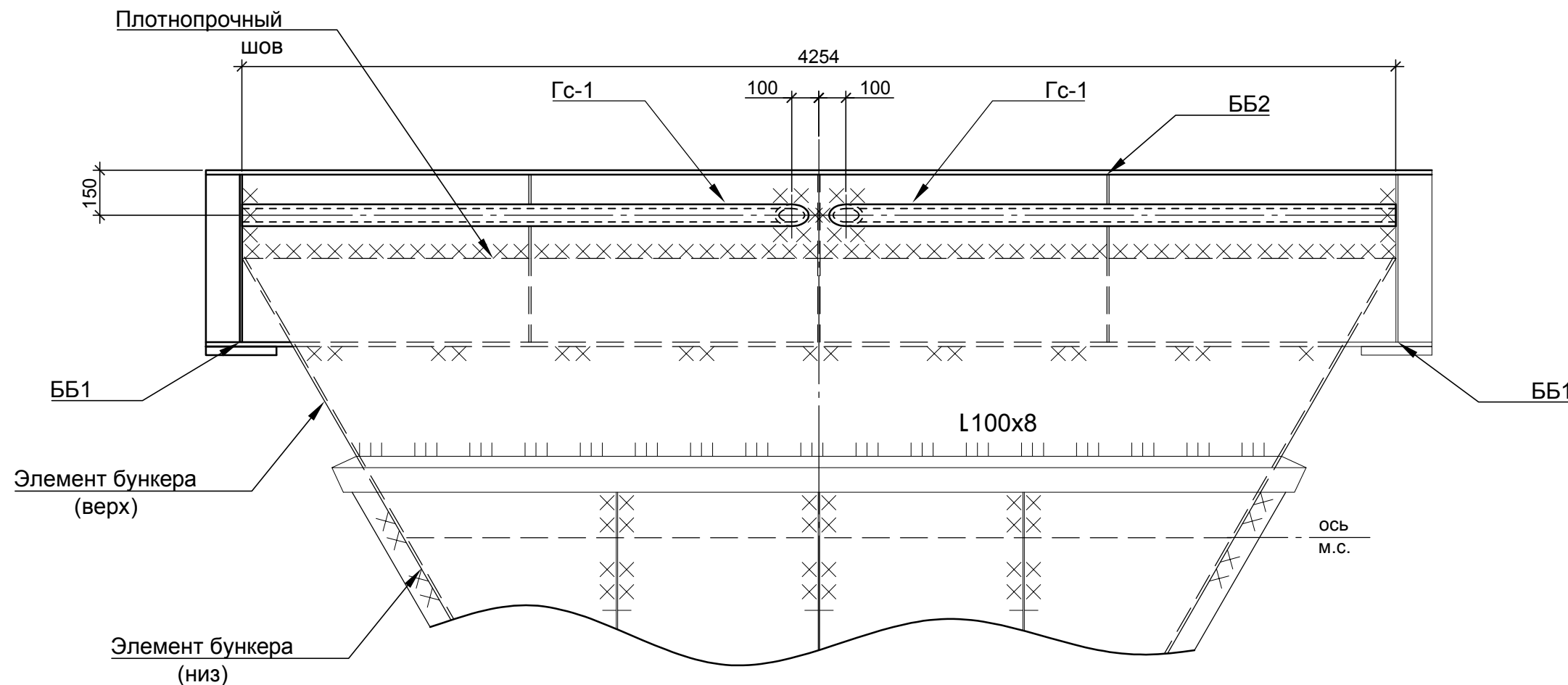
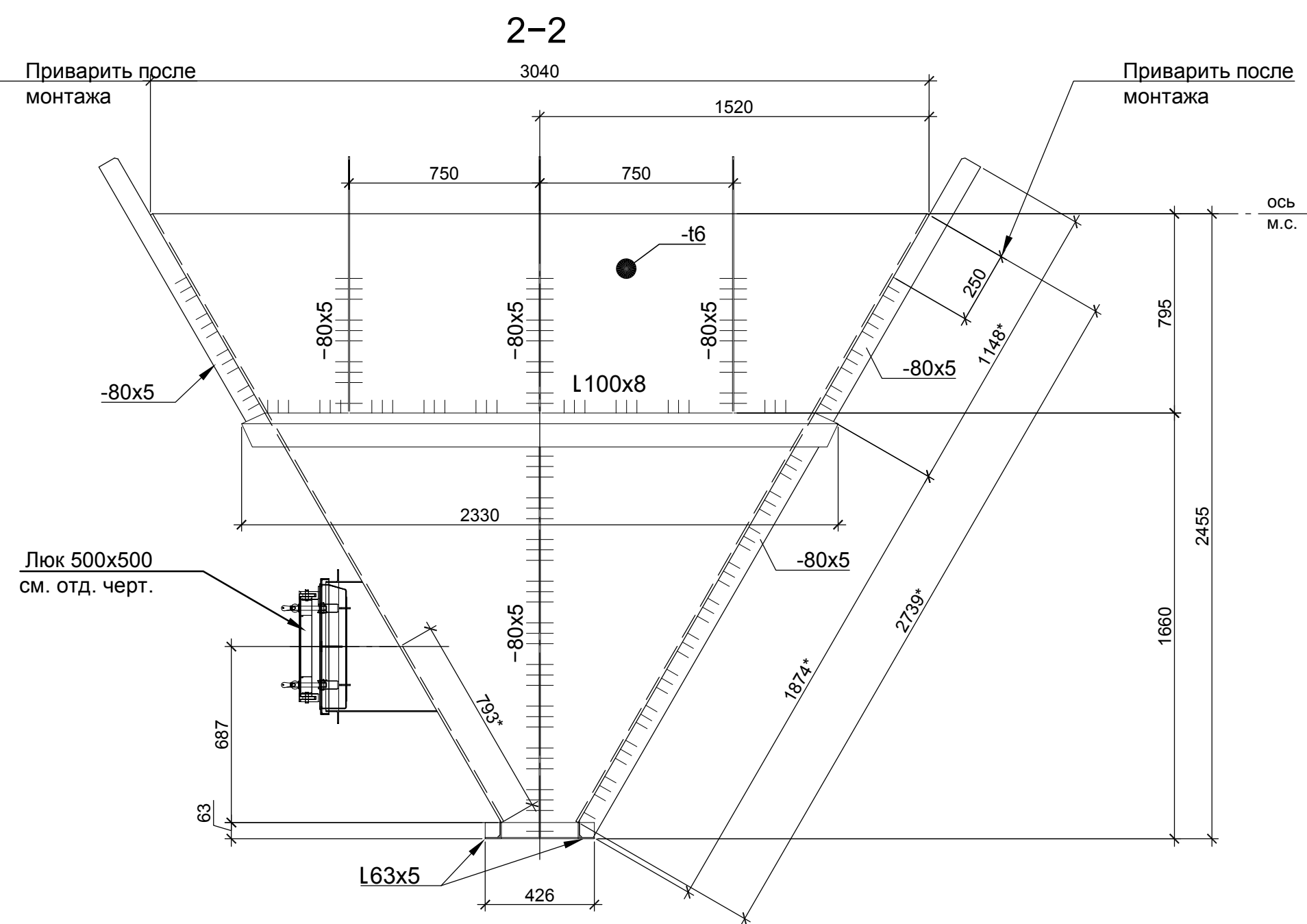
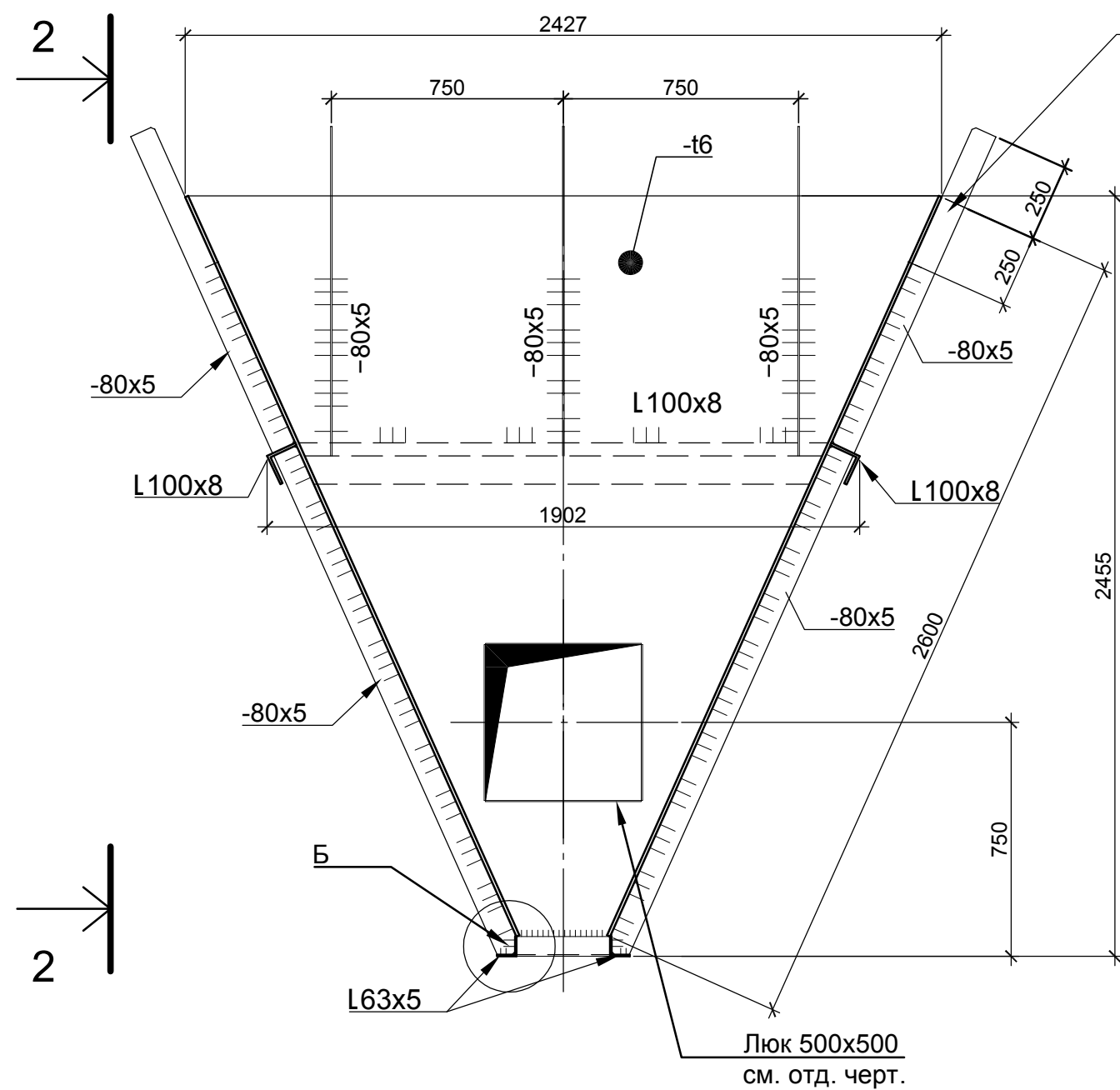
Элемент бункера
(верх)



Б



Элемент бункера
(низ)



1. Общие указания и ведомость рабочих чертежей основного комплекта смотри лист 1 "Общие данные".
2. Изготовление металлоконструкций следует выполнять на сварке (полуавтоматической) по ГОСТ 14771-76* в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85 сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70* с катетом сварного шва равном наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
3. Монтаж металлоконструкций следует выполнять на сварке (ручной дуговой) по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 с катетом сварного шва равном наименьшей толщине свариваемых деталей (кроме оговоренных) и на монтажных болтах М12, М16.
4. Техническую спецификацию металла см. лист 2.

Изм.	Коп.	уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Корпус фильтра			Стадия	Лист	Листов
							Р			14		
Разработал							Погорелая			07.17		
							Бункер, Бункерные балки ББ 1...ББ3					

Согласовано



- | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|---------|-----------|-------|------------------|-------|----------------|--|--|--------|------|--------|--|--|--|
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| Изм. | Коп. уч | Лист | № док | Подп. | Дата | Корпус фильтра | | | Стадия | Лист | Листов | | | |
| | | | | | | | | | Р | 15 | | | | |
| Нач. отдела
Разработал | | Погорелая | | <i>[подпись]</i> | 07.17 | Щит нижний | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |