



ИРКУТСКЭНЕРГОПРОЕКТ

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ИРКУТСКЭНЕРГОПРОЕКТ"

**"Магистраль №2"
(Участок от ТК-2-1 до ТК-2-14)**

**4-й пусковой комплекс
1 этап
(от ПТК-2-1 до Н18 вкл.)**

**Альбом
Строительные изделия
1211Т11.К-04(1)-КЖ.И**

Главный инженер проекта

Ю.М.Скрябиков


г. Иркутск, 2013 г.

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

Содержание альбома			2
Обозначение	Наименование	Примечание	
1211Т11.К-04(1)-КЖ ИС	Содержание альбома	2	
1211Т11.К-04(1)-КЖ И- ТТ	Технические требования	3	
	Строительные изделия		
1211Т11.К-04(1)-КЖ И- ИМ1	Изделие соединительное ИМ1	4	
1211Т11.К-04(1)-КЖ И- ИМ2	Изделие соединительное ИМ2	4	
1211Т11.К-04(1)-КЖ И- См1	Стремянка См1	5	
1211Т11.К-04(1)-КЖ И- См2	Стремянка См2	6	
1211Т11.К-04(1)-КЖ И- БН1-820/960	Бугель направляющей опоры БН1-820/960	7	
1211Т11.К-04(1)-КЖ И- БН2-820/960	Бугель направляющей опоры БН2-820/960	8	
1211Т11.К-04(1)-КЖ И- ИМ3	Соединительный элемент ИМ3	9	
1211Т11.К-04(1)-КЖ И- КП1	Каркас пространственный КП1	10	
1211Т11.К-04(1)-КЖ И- КП2	Каркас пространственный КП2	11	
1211Т11.К-04(1)-КЖ И- КР1	Каркас пространственный КР1	12	
1211Т11.К-04(1)-КЖ И- КР2	Каркас пространственный КР2	12	
1211Т11.К-04(1)-КЖ И- ОПм1	Опорная подушка ОПм1	13	
1211Т11.К-04(1)-КЖ И- МН1	Изделие закладное МН1	13	
1211Т11.К-04(1)-КЖ И- СЗ	Сетка СЗ	14	
1211Т11.К-04(1)-КЖ И- СПО-820/960	Скользкая опора СПО-820/960	15	

?

Инв. № подл. Подп. и дат. Взам. инв.

Интеллектуальная собственность ООО "ИркутскЭнергоПроект"									
1211Т11.К-04(1)-КЖ.ИС									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Содержание альбома	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Ломова		<i>Ломова</i>	10.13		Р		1
Н.контр.		Крушевски		<i>Крушевски</i>	10.13				
									
							ИРКУТСКЭНЕРГОПРОЕКТ		

1. Для изготовления закладных деталей применять сталь марки С245 по ГОСТ 27772–88.
2. Монтажные сварные швы выполнять ручной дуговой сваркой в соответствии со СНиП 3.03.01–87, электродами типа Э–42 по ГОСТ 9467–75.
3. Стальные элементы соединять сварными швами по всему контуру примыканий. Высоту сварного шва принимать 6мм, но не более 1,2 толщины свариваемых элементов.
4. После изготовления изделий монтажные швы зачистить, изделия окрасить 2–мя слоями эмали ПФ–115 (ГОСТ 6465–76) по грунтовке ГФ–021 (ГОСТ 25129–82*) общей толщиной 55мкм.
5. Сварные соединения анкеров производить ручной дуговой сваркой фланговыми швами $h_{шв}=6\text{мм}$ электродами Э–42А по ГОСТ 9467–75.
6. Все соединения должны быть проверены неразрушаемыми методами контроля по СНиП 3.05.03–85.
7. Марка стали арматуры: для класса А–I – Ст3сп; для класса А–III – 25Г2С

Инв. № подл. Подп. и дат. Взам. инв.

Инв. № подл. Подп. и дат. Взам. инв.

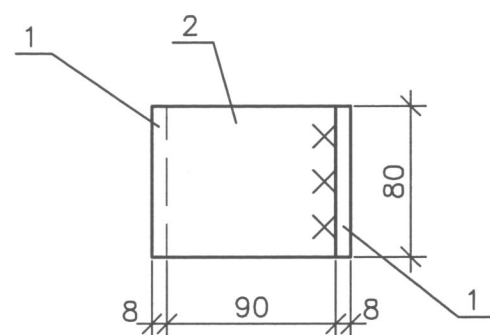
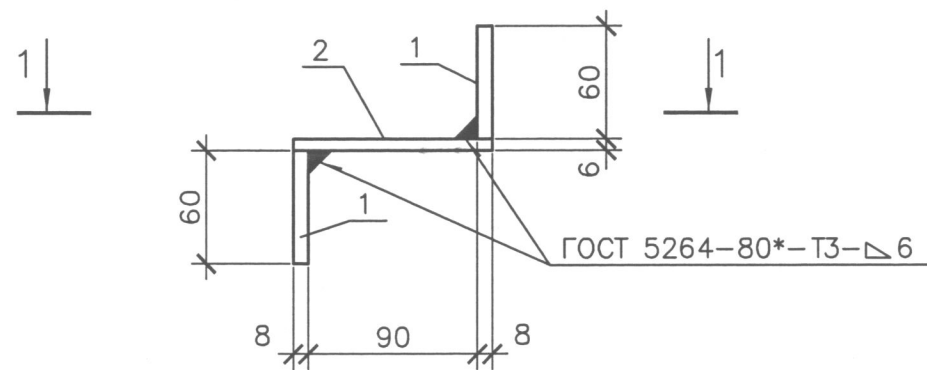
Интеллектуальная собственность ООО "ИркутскЭнергоПроект"

1211Т11.К–04(1)–КЖ.И–ТТ

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Шпак		Стр.	10.13
Пров.		Зинченко		З	10.13
Н.контр.		Крушевски		К	10.13


Технические требования

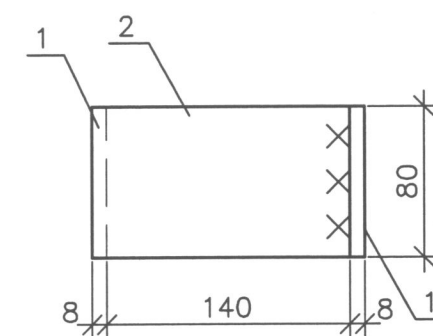
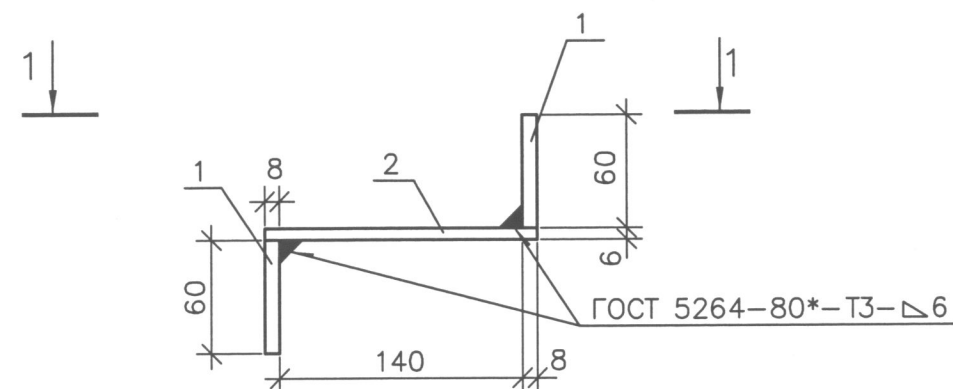
Стадия	Масса	Масштаб
Р		
Лист	Листов 1	
		
ИРКУТСКЭНЕРГОПРОЕКТ		



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса ед.,	Масса изделия кг
ИМ1		<u>Детали</u>			1,0
	1	Лист 8x80x60 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	2	0,3	
	2	Лист 6x80x106 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	1	0,4	


1. Сварку производить электродами Э-42А (ГОСТ 9467-75).
2. Покрытие поверхностей соединительных элементов - ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*) общей толщиной 55мкм.

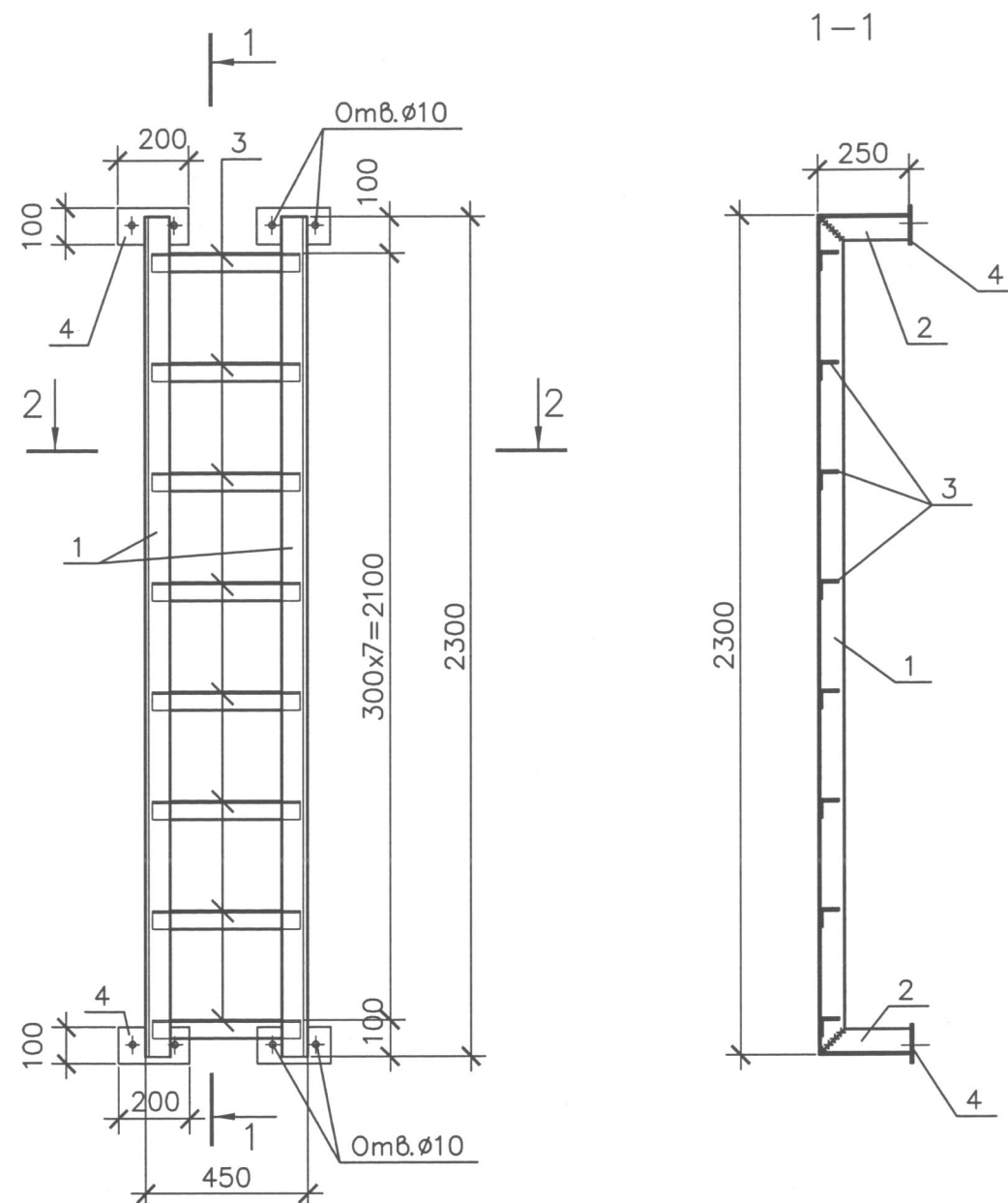
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Интеллектуальная собственность ООО "ИркутскЭнергоПроект"																					
			1211Т11.К-04(1)-КЖ.И-ИМ1																					
							Изделие соединительное ИМ1	Стадия	Масса	Масштаб														
								Р	1,0	1:4														
								Лист	Листов	1														
																								
								ИРКУТСКЭНЕРГОПРОЕКТ																
											Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата								
																	Разраб.	Шпак	Смт	10.13				
																					Пров.	Зинченко	З	10.13



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса ед.,	Масса изделия кг
ИМ2		<u>Детали</u>			1,19
	1	Лист 8x80x60 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	2	0,3	
	2	Лист 6x80x156 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	1	0,59	

1. Сварку производить электродами Э-42А (ГОСТ 9467-75).
2. Покрытие поверхностей соединительных элементов - ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*) общей толщиной 55мкм.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	2. Покрытие поверхности соединительных элементов – ПФ-115 (ГОСТ 6465–76) по грунтовке ГФ–021 (ГОСТ 25129–82*) общей толщиной 55мкм.									
			Интеллектуальная собственность ООО “ИркутскЭнергоПроект”									
									1211Т11.К–04(1)–КЖ.И–ИМ2			
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Изделие соединительное ИМ2	Стадия	Масса	Масштаб
			Разраб.		Шпак		Смт	10.13		Р	1,19	1:4
			Пров.		Зинченко		З	10.13		Лист	Листов	1
												ИРКУТСКЭНЕРГОПРОЕКТ
			Н.контр.		Крушевски		К	10.13				

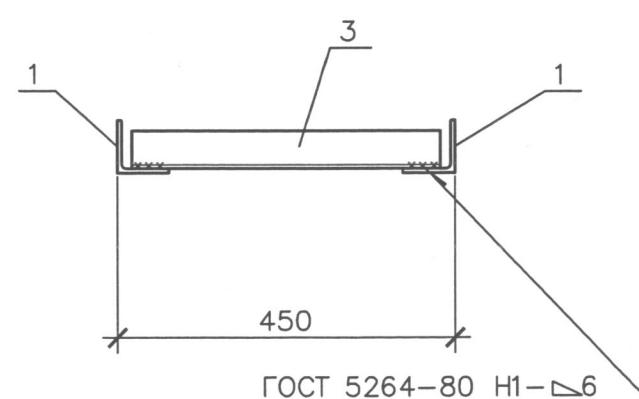


Спецификация элементов стремянки Ст1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примечание
Сборочные единицы					
1		Уголок 70x5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-88* L=2900	2	15,6	
2		Уголок 70x5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-88* L=250	4	1,35	
3		Уголок 50x5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-88* L=410	10	1,55	
4		Лист 6x100x200 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	4	0,94	


- В местах соединений элементы обваривать по всему периметру примыкания.
- Высота неогovorенных сварных швов 6 мм. Сварку выполнять электродами Э42А (ГОСТ 9467-75).
- Готовое изделие покрыть двумя слоями эмали ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) по слою грунтовки ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*). Перед окрашиванием стремянки необходимо подготовить ее поверхность: убрать острые кромки, заусенцы, сварные брызги, очистить от окислов и жировых загрязнений.

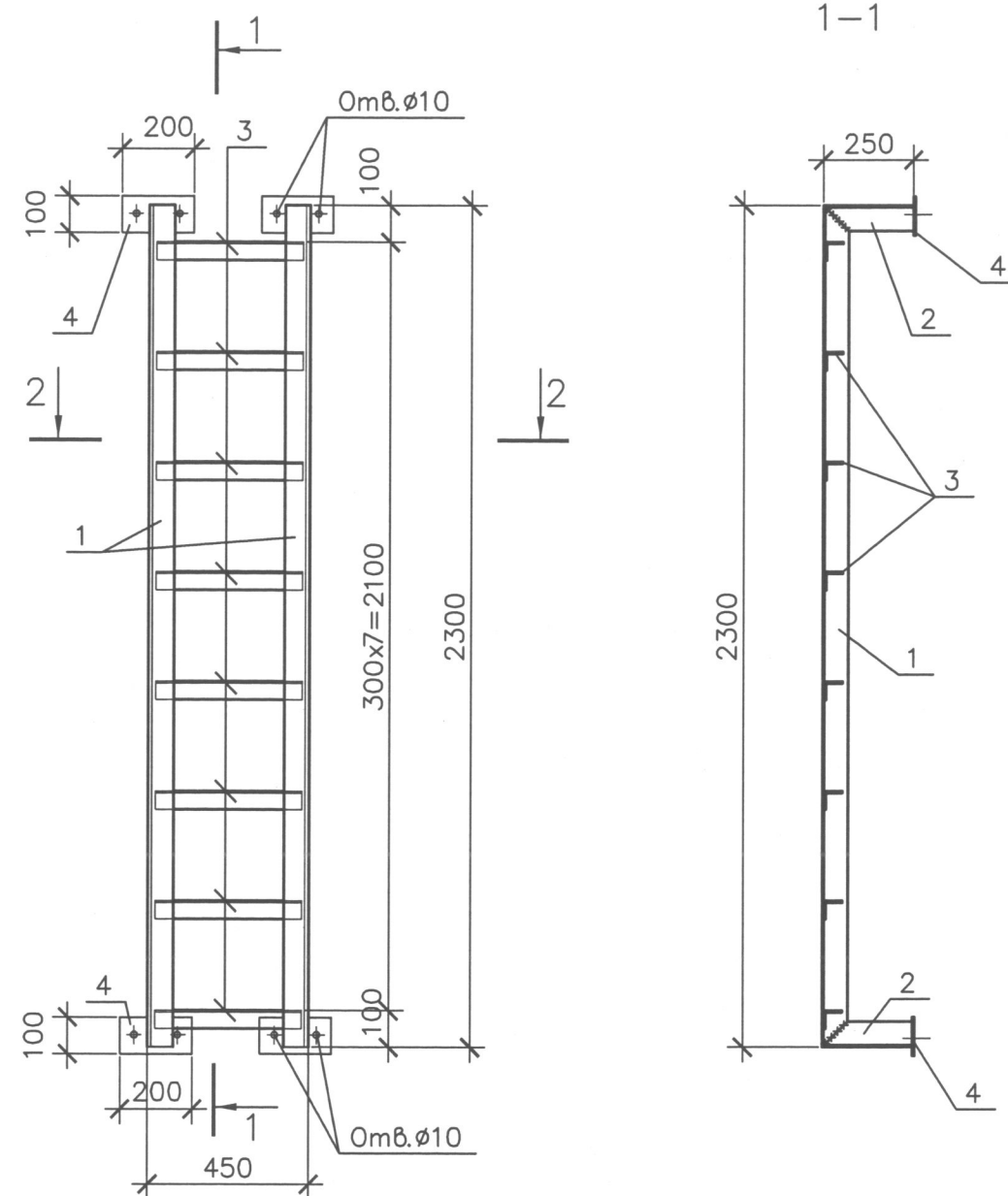
2-2



Интеллектуальная собственность ООО "ИркутскЭнергоПроект"

1211Т11.К-04(1)-КЖ.И-Ст1

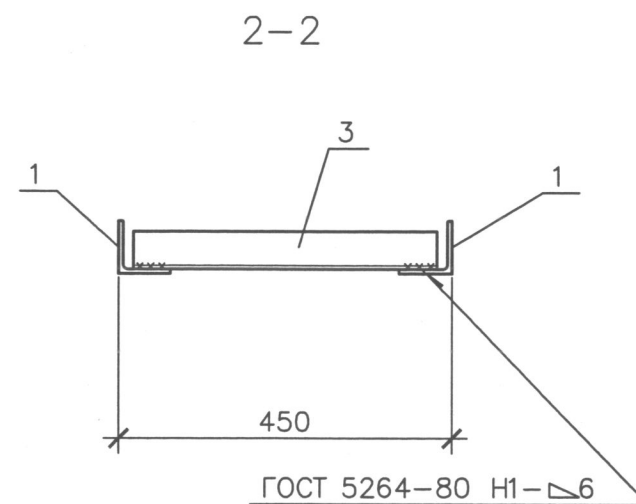
Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подп.	Дата	Стремянка Ст1	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Шпак		Смб	10.13		Р	55,86	1:20
Пров.		Зинченко		З	10.13		Лист	Листов	1
Н.контр.		Крушевски		К	10.13		 ИРКУТСКЭНЕРГОПРОЕКТ		



Спецификация элементов стремянки Ст2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примечание
Сборочные единицы					
1		Уголок 70x5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-88* L=2300	2	12,37	
2		Уголок 70x5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-88* L=250	4	1,35	
3		Уголок 50x5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-88* L=410	8	1,55	
4		Лист 6x100x200 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	4	0,94	

- В местах соединений элементы обваривать по всему периметру примыкания.
- Высота неогovorенных сварных швов 6 мм. Сварку выполнять электродами Э42А (ГОСТ 9467-75).
- Готовое изделие покрыть двумя слоями эмали ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) по слою грунтовки ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*). Перед окрашиванием стремянки необходимо подготовить ее поверхность: убрать острые кромки, заусенцы, сварные брызги, очистить от окислов и жировых загрязнений.



Интеллектуальная собственность ООО "ИркутскЭнергоПроект"

1211Т11.К-04(1)-КЖ.И-Ст2

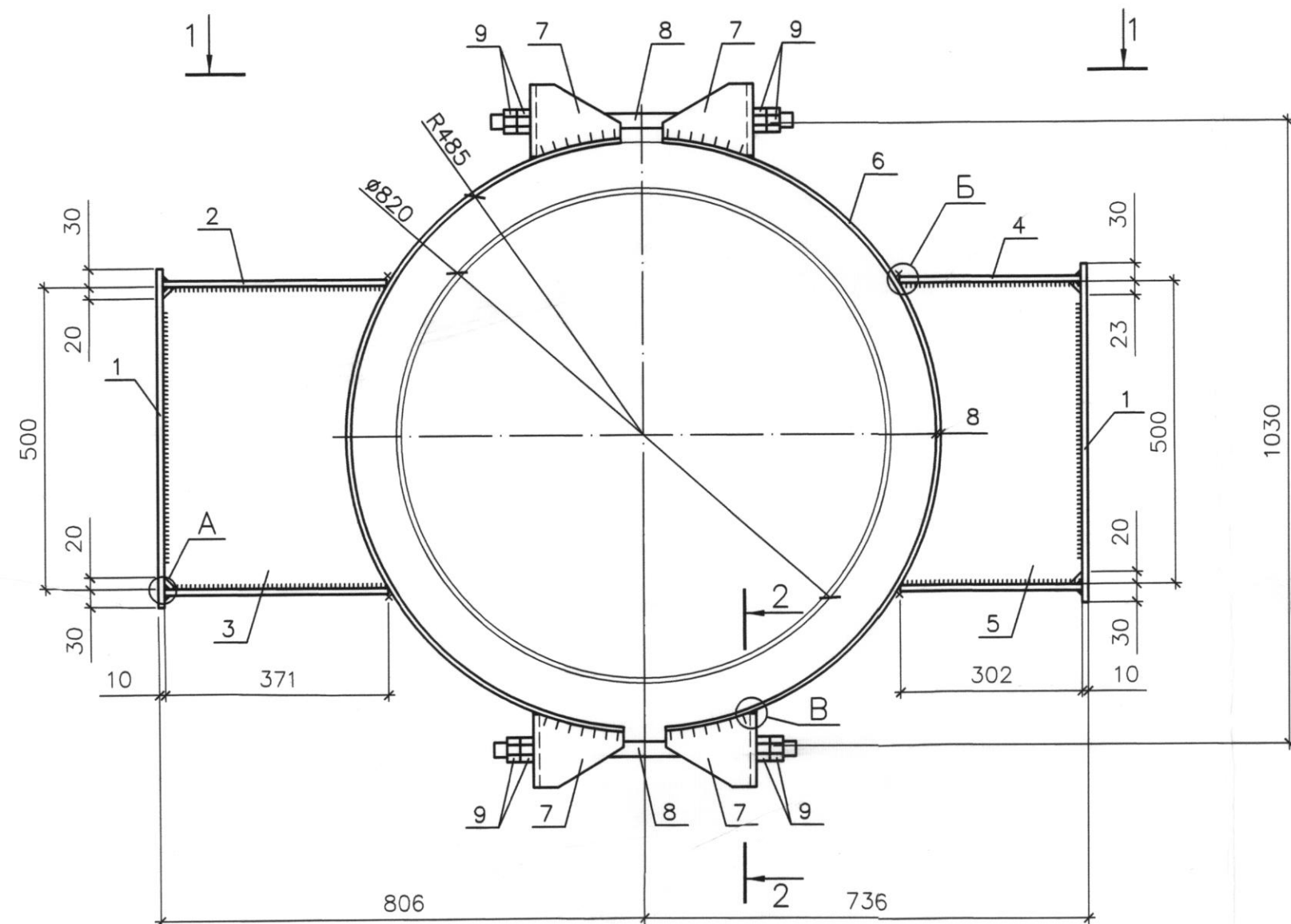
Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подп.	Дата
Разраб.		Шпак		Стмз	10.13
Пров.		Зинченко		З	10.13
Н.контр.		Крушевски		В	10.13

Стремянка Ст2

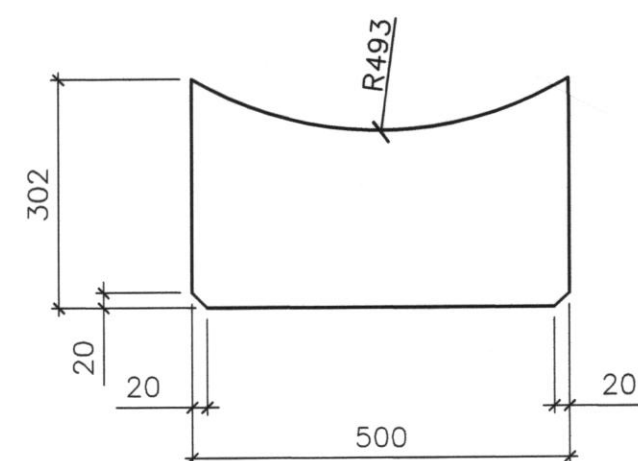
Стадия	Масса	Масштаб
Р	46,3	1:20
Лист	Листов 1	



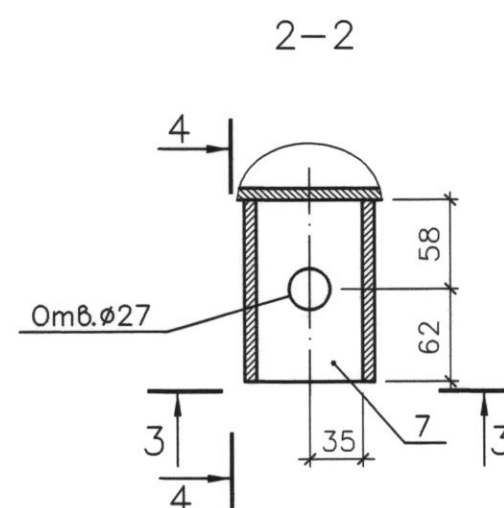
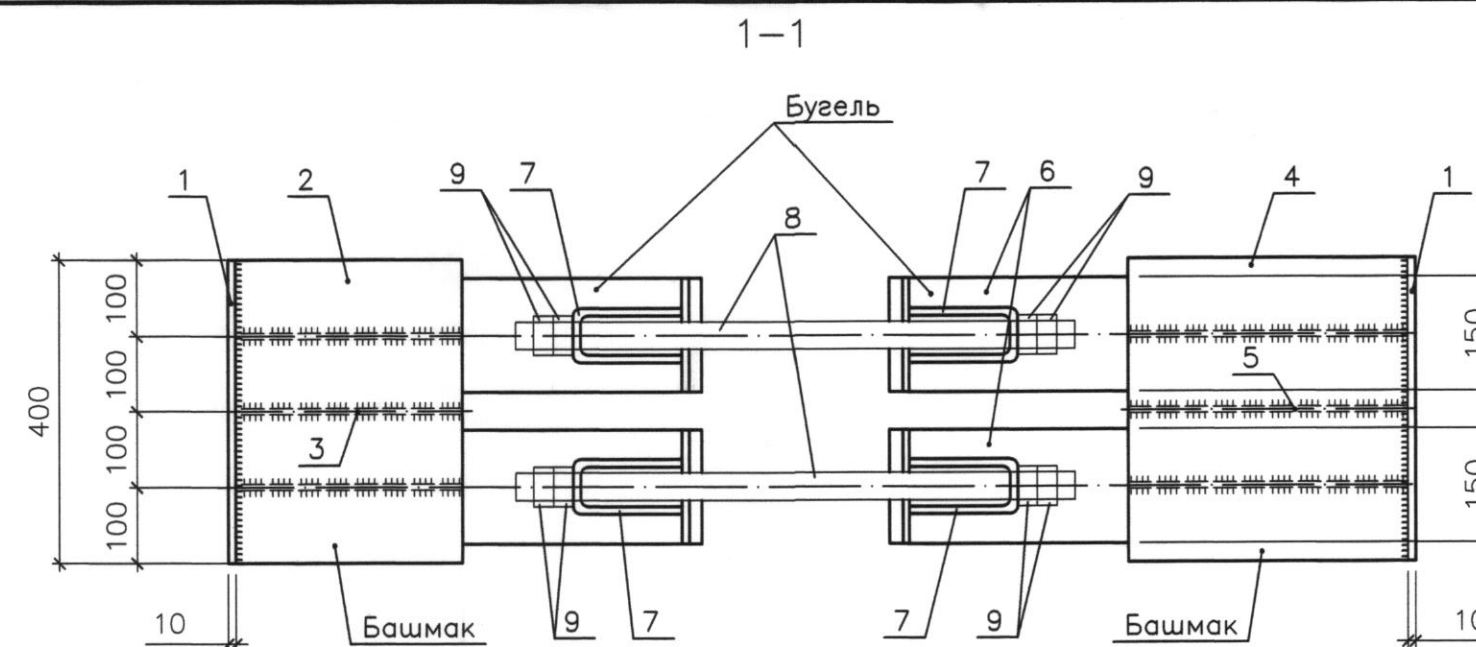
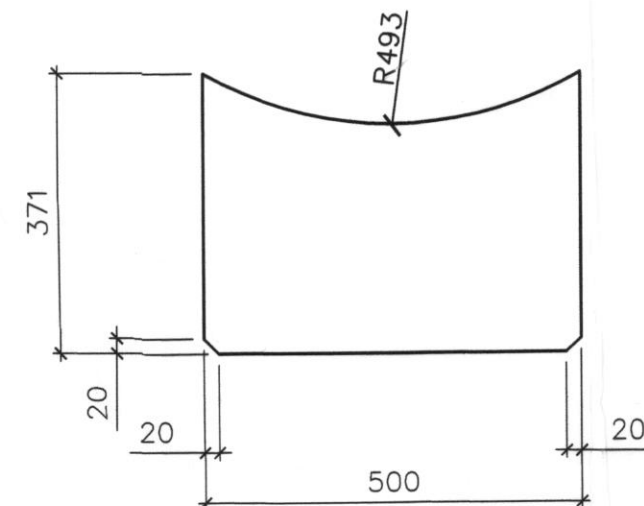
ИРКУТСКЭНЕРГОПРОЕКТ



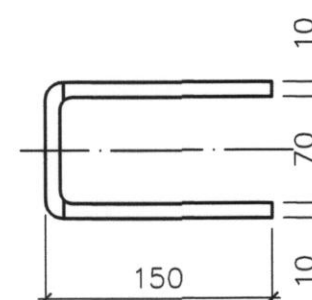
Поз. 5



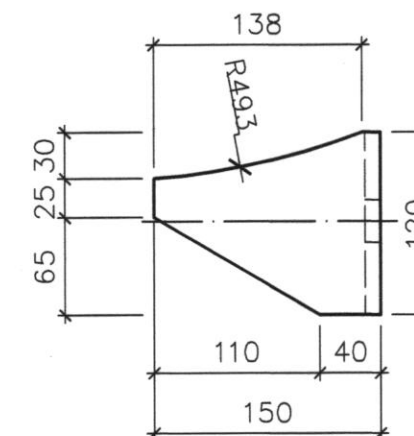
Поз. 3



3-3



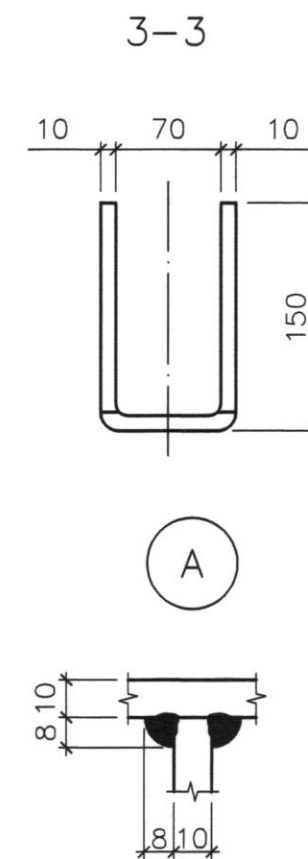
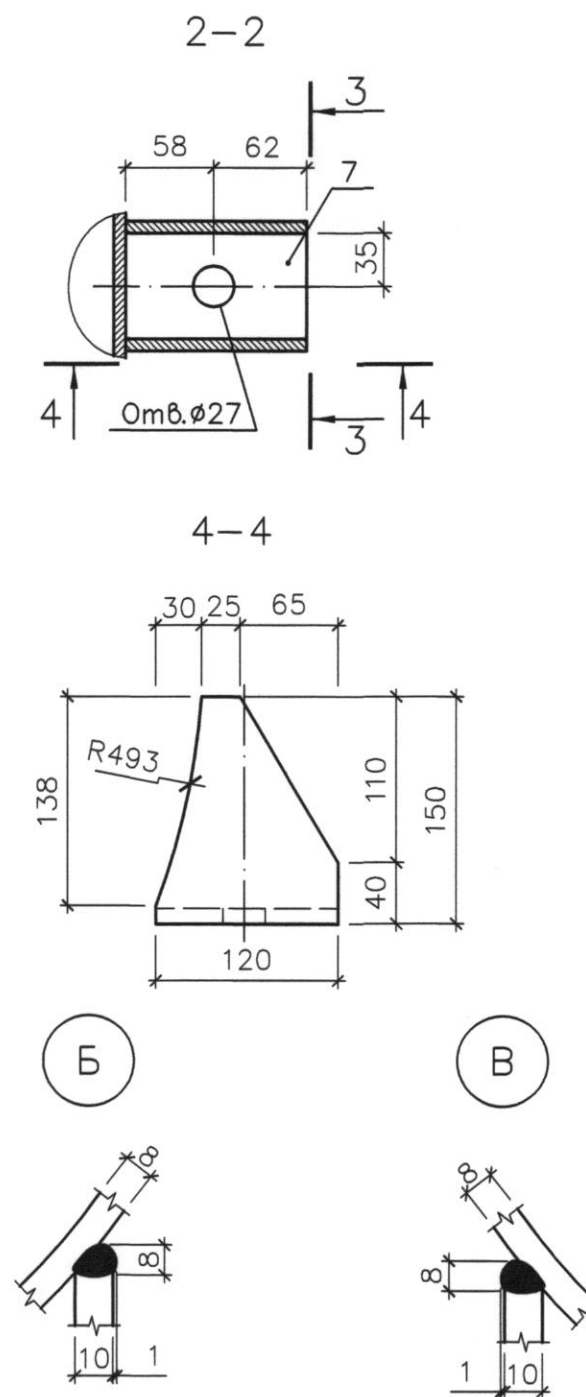
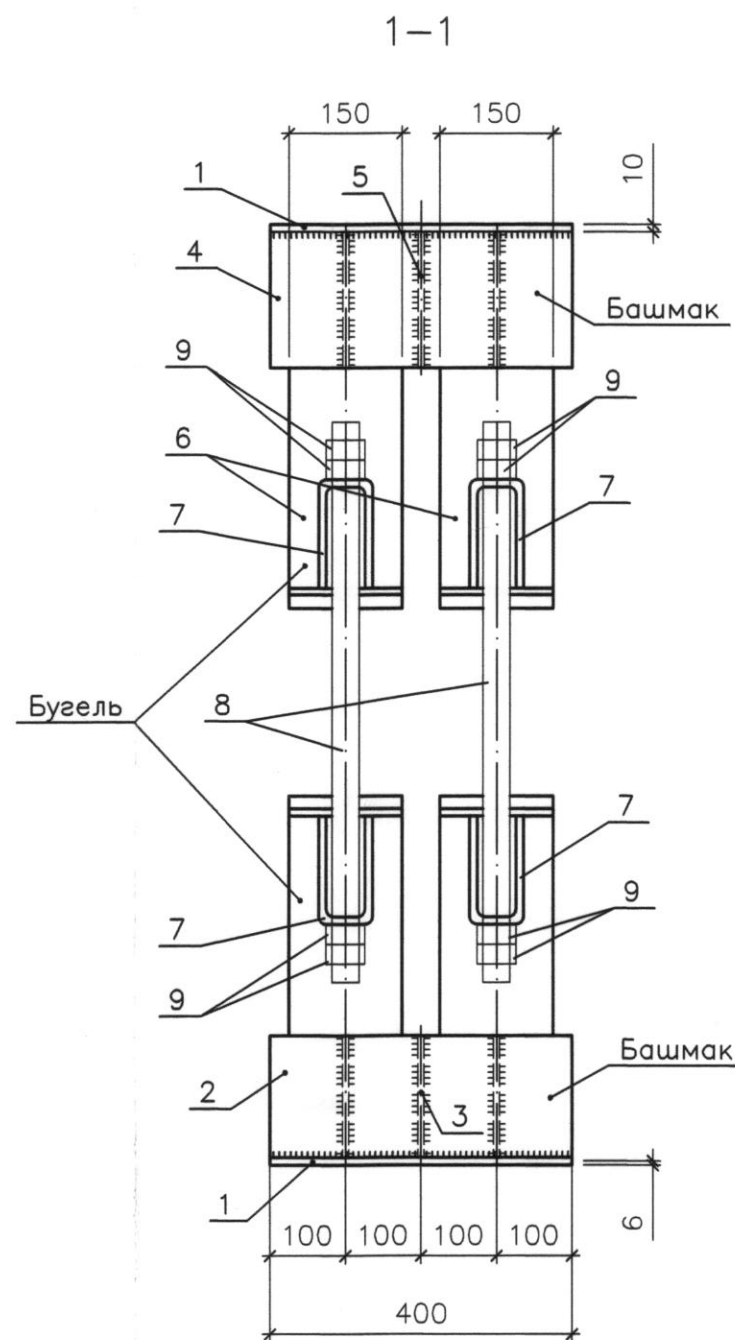
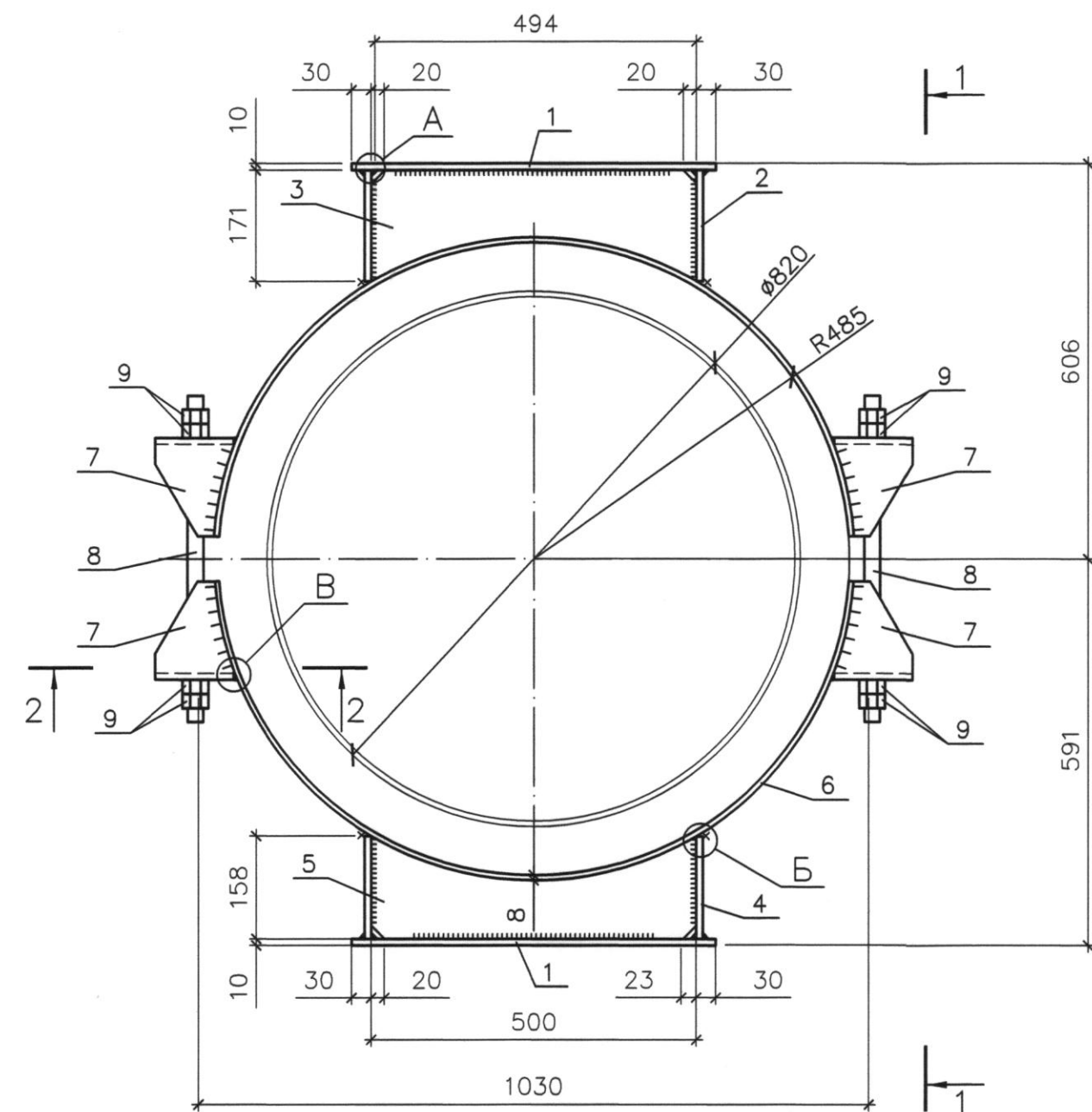
4-4



1. Сварку производить электродами Э42А по ГОСТ 9467-75*.
2. Катет шва принять по толщине наименее тонкого из свариваемых в узле элементов.
3. После окончания сварочных работ на все металлоконструкции, за исключением резьбовых соединений, нанести защитное покрытие из мастики "Изол" МБР-Х-Т15 по ТУ 5775-004-45632594-2005.

Марка	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
Башмак (1 шт.)	1	Лист 10x560x400 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	1	17,58	71,17
	2	Лист 8x371x400 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	2	9,32	
	3	Лист 8x371x500 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	3	11,65	
Башмак (1 шт.)	1	Лист 10x560x400 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	1	17,58	61,20
	4	Лист 8x302x400 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	2	7,59	
	5	Лист 8x302x500 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	3	9,48	
Бугель (4 шт.)	6	Лист 8x150x1480 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	1	13,94	21,1
	7	Лист 10x120x380 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	2	3,58	
	8	Шпилька М24-6х500.58 ГОСТ 22042-76	4	1,71	
	9	Гайка М24-7Н.5 (S36) ГОСТ 5915-70	16	0,12	
		Масса наплавленного металла 1%		2,16	

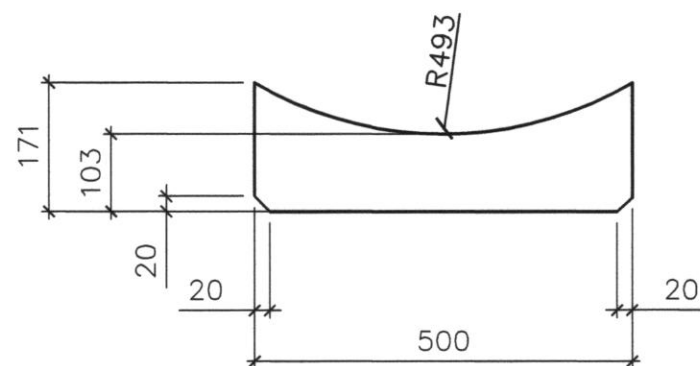
Интеллектуальная собственность ООО "ИркутскЭнергоПроект"					
1211Т11.К-04(1)-КЖ.И-БН1 820/960					
Бугель направляющей опоры БН1 820/960					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Гудкова	10.13			
Пров.	Савельева	10.13			
Н.контр.	Крушевски	10.13			
				Стадия	Масса
				Р	227,69
				Лист	Листов 1
ИРКУТСКЭНЕРГОПРОЕКТ					



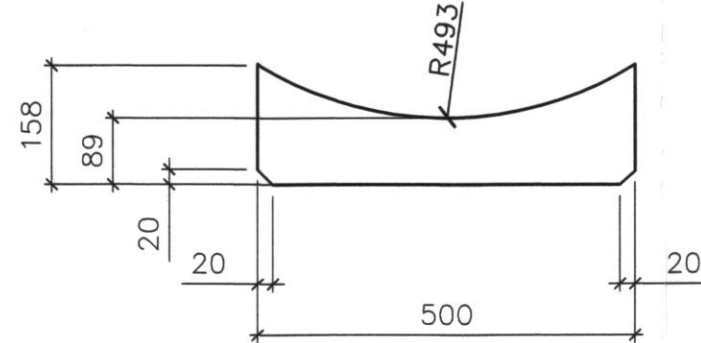
Марка	Поз	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
Башмак (1 шт.)	1	Лист 10x560x400 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	1	17,58	42,29
	2	Лист 8x171x400 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	2	4,30	
	3	Лист 8x171x500 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	3	5,37	
Башмак (1 шт.)	1	Лист 10x560x400 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	1	17,58	40,40
	4	Лист 8x158x400 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	2	3,97	
	5	Лист 8x158x500 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	3	4,96	
Бугель (4 шт.)	6	Лист 8x150x1480 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	1	13,94	21,1
	7	Лист 10x120x380 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	2	3,58	
	8	Шпилька М24-6х500.58 ГОСТ 22042-76	4	1,71	
	9	Гайка М24-7Н.5 (S36) ГОСТ 5915-70	16	0,12	
		Масса наплавленного металла 1%		1,69	

- Сварку производить электродами Э42А по ГОСТ 9467-75*.
- Катет шва принять по толщине наименее тонкого из свариваемых в узле элементов.
- После окончания сварочных работ на все металлоконструкции, за исключением резьбовых соединений, нанести защитное покрытие из мастики "Изол" МБР-Х-Т15 по ТУ 5775-004-45632594-2005.

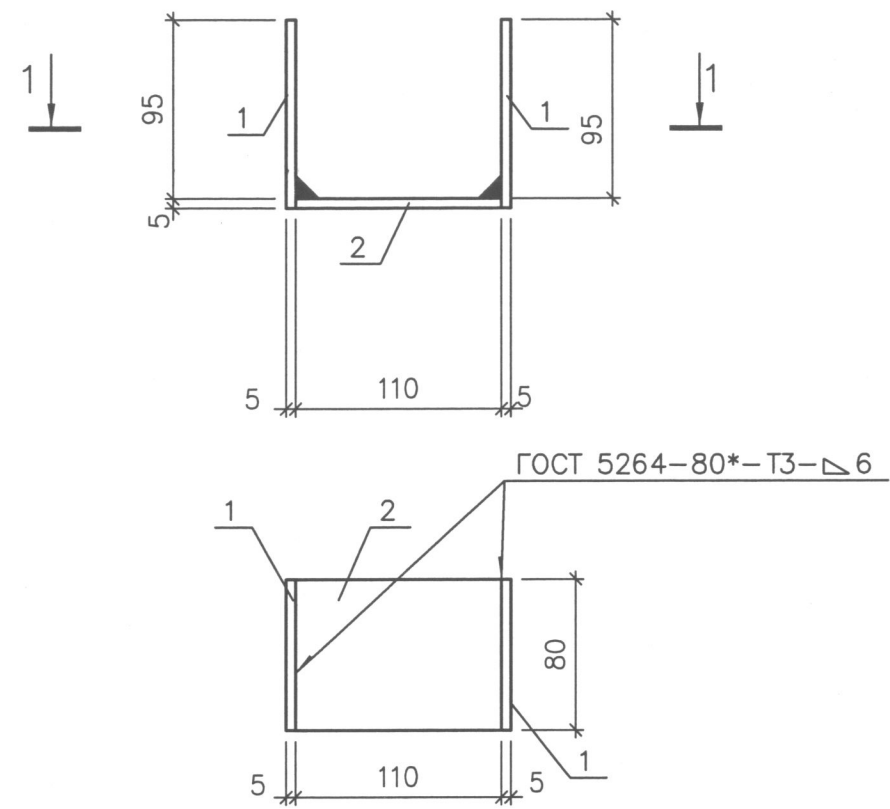
Поз. 3



Поз. 5



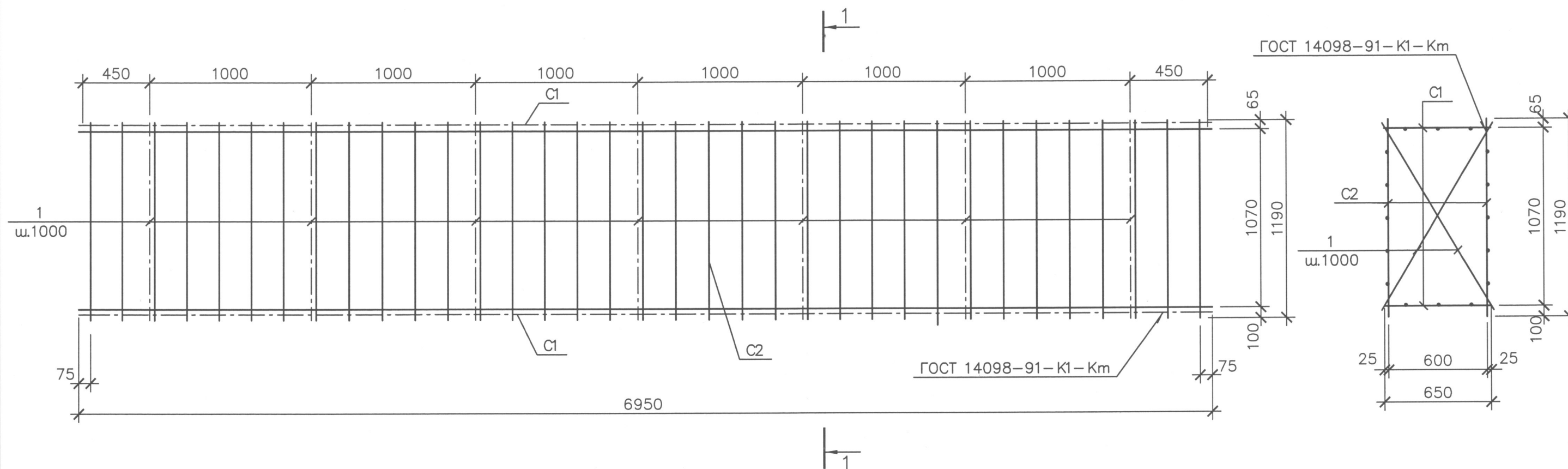
Интеллектуальная собственность ООО "ИркутскЭнергоПроект"					
1211Т11.К-04(1)-КЖ.И-БН2 820/960					
Изм. Кол.уч. Лист № док. Подп. Дата Разраб. Гудкова 10.13 Пров. Савельева 10.13				Стадия	Масса
				Р	177,54
Бугель направляющей опоры БН2 820/960				Лист	Листов 1
Н.контр. Крушевски 10.13				ИРКУТСКЭНЕРГОПРОЕКТ	



Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
Детали			
1	Пластина 5х80х100 ГОСТ19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	2	0,31
2	Пластина 5х80х110 ГОСТ19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	1	0,35

1. Технические требования см. — КЖ И— ТТ.

Инв. № подл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Интеллектуальная собственность ООО "ИркутскЭнергоПроект"									
			1211Т11.К-04(1)-КЖ.И-ИМЗ									
			Изделие соединительное ИМЗ						Стадия	Масса	Масштаб	
									Р	0,97	1:5	
			Лист						Листов 1			
Инв. № подл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подп.	Дата	ИркутскЭнергоПроект			
			Разраб.	Ольховик	10.13	Проверил	Савельева	10.13			Н.контр.	Крушевски



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.
C1	ГОСТ 23279-85	4C $\frac{10A-III-200}{10A-III-200}$ 65x695 $\frac{75}{125}$	2	26,90
C2	ГОСТ 23279-85	4C $\frac{10A-III-200}{10A-III-200}$ 119x695 $\frac{75}{95}$	2	51,43
1	ГОСТ 5781-82*	$\phi 10$ A-III L=1350	14	0,83

1. Технические указания смотри 1211Т11.К-04(1)-КЖ.И-ТТ.

Ведомость расхода стали на элемент, кг.

Марка элемента	Изделия арматурные				Всего
	Арматура класса				
	А—III				
	ГОСТ 5781—82*				
	Ø10		Итого		
КП1	168,28		168,28	168,28	

Интеллектуальная собственность ООО "ИркутскЭнергоПроект"

1211Т11.К-04(1)-КЖ.И-КП1

Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подп.	Дата
Разраб.		Савельева			10.13
Провер.		Зинченко			10.13
Н.контр.		Крушевски			10.13

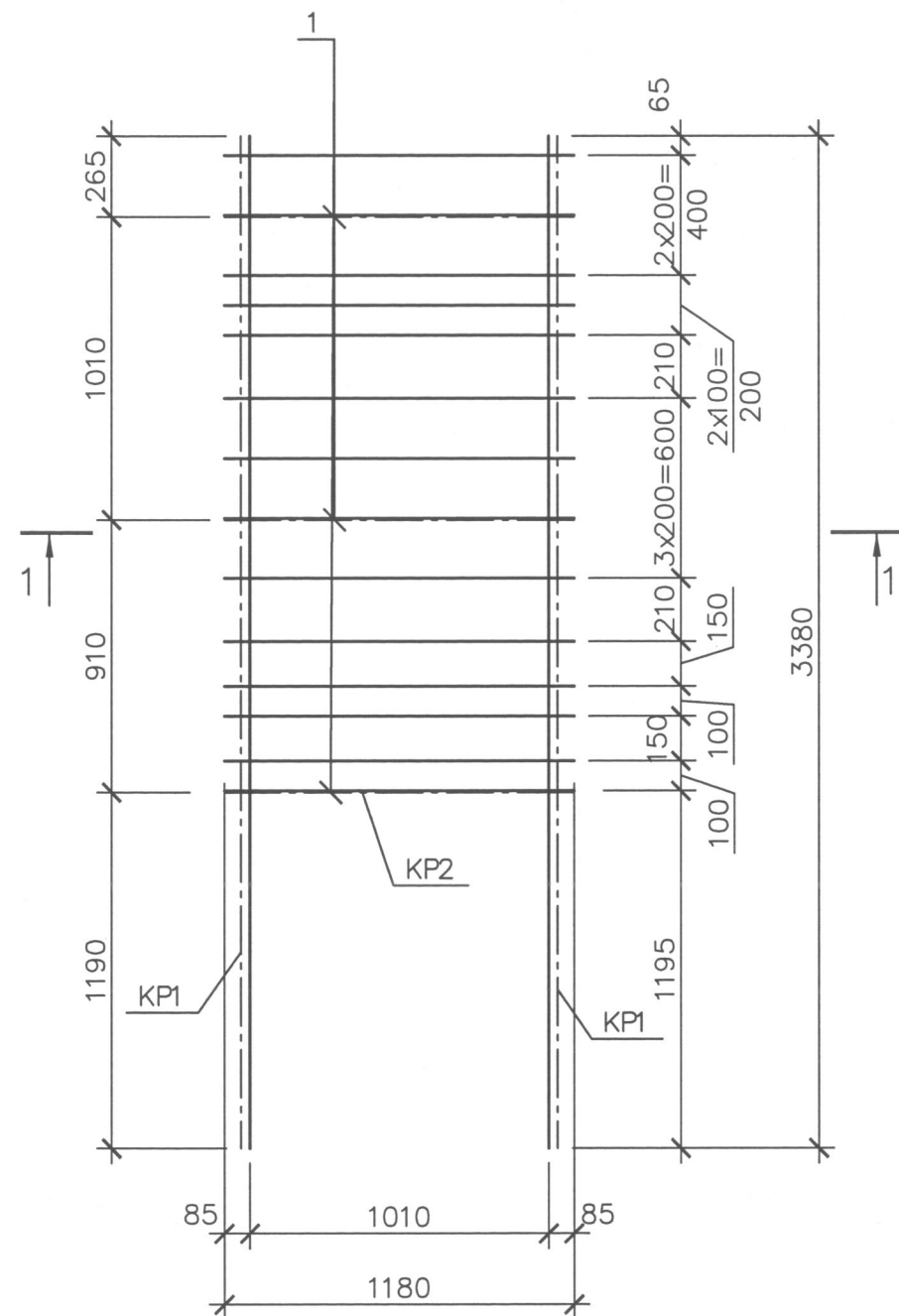
Каркас пространственный КП1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	168,28	1:25
Лист	Листов 1	



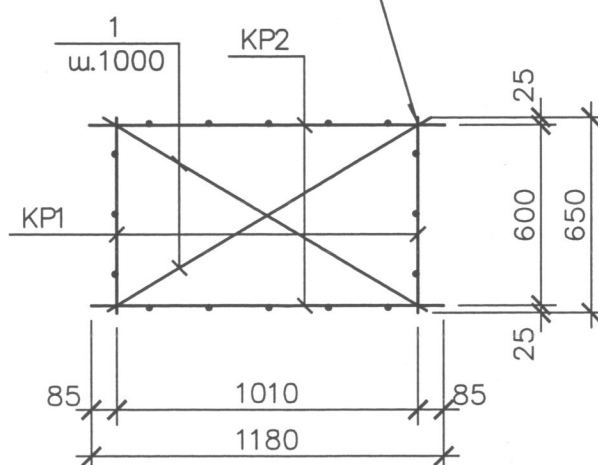
ИРКУТСКЭНЕРГОПРОЕКТ

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



1-1

ГОСТ 14098-91-К1-Км



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
		<u>Сборочные единицы</u>			70,06
КР1	1211Т11.К-04(1)-КЖ И-КР1	Каркас плоский КР1	2	11,87	
КР2	1211Т11.К-04(1)-КЖ И-КР1	Каркас плоский КР1	2	20,67	
		<u>Детали</u>			
1	ГОСТ 5781-82*	ø10 А-III L=1350	6	0,83	

Ведомость расхода стали на элемент, кг.


Марка элемента	Изделия арматурные				Всего
	Арматура класса				
	А—III				
	ГОСТ 5781—82*				
	Ø10		Итого		
КП2	70,06		70,06	70,06	

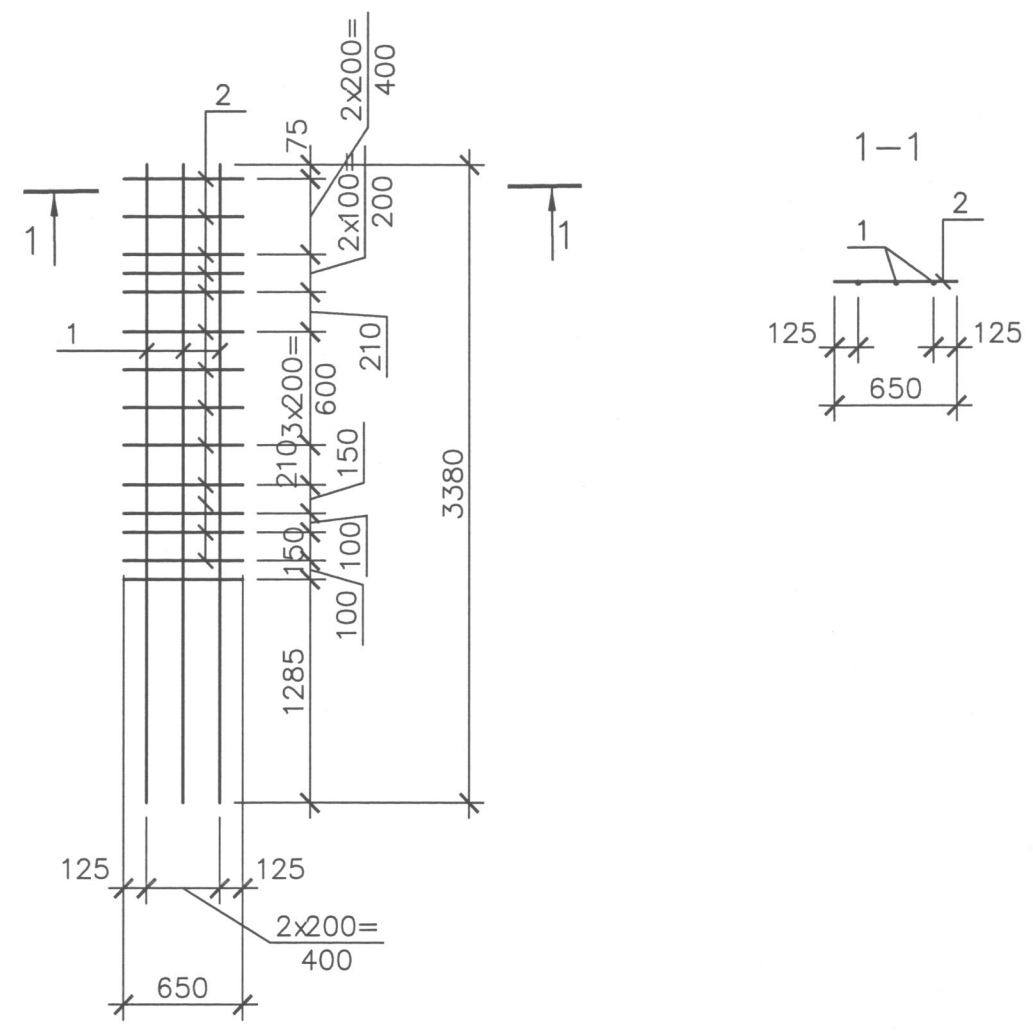
1. Технические указания смотри 1211Т11.К-04(1)-КЖ И- ТТ.

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

Интеллектуальная собственность ООО "ИркутскЭнергоПроект"

1211Т11.К-04(1)-КЖ.И-КП2

Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подп.	Дата	Каркас пространственный КП2	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Савельева			10.13		Р	70,06	1:25
Провер.		Зинченко			10.13		Лист	Листов	1
Н.контр.		Крушевски			10.13		 ИРКУТСКЭНЕРГОПРОЕКТ		



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
KP1		Детали			11,87
	1	ø10 A-III L=3380	3	2,09	
	2	ø10 A-III L=650	14	0,40	

1. Технические указания смотри 1211Т11.К-02(1)-КЖ И-ТТ.

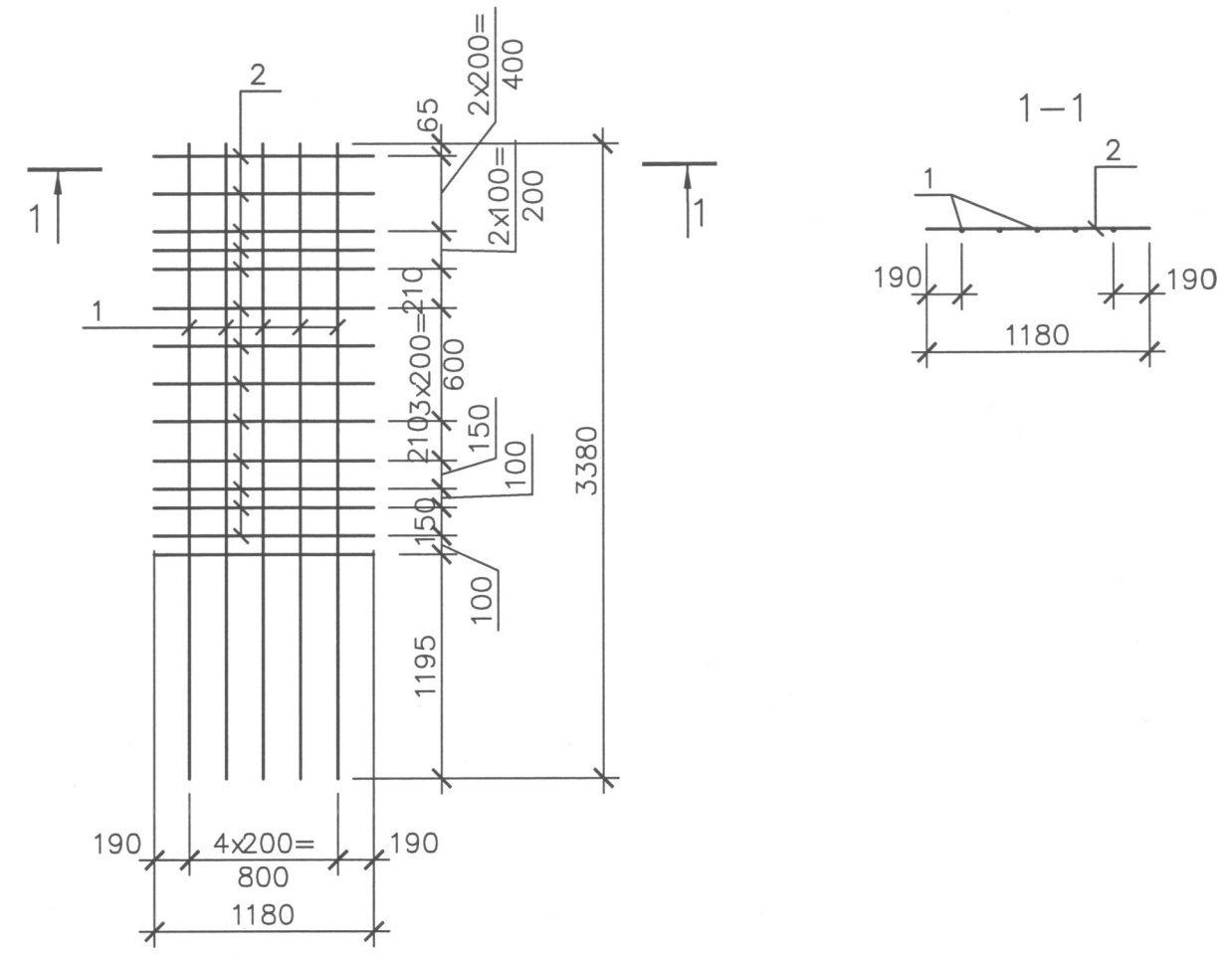
Интеллектуальная собственность ООО "ИркутскЭнергоПроект"

1211Т11.К-04(1)-КЖ.И-KP1

Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подп.	Дата
Разраб.		Савельева			10.13
Провер.		Зинченко			10.13
Н.контр.		Крушевски			10.13

Каркас плоский KP1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	11,87	1:40
Лист	Листов 1	



Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
KP2		Детали			20,67
	1	ø10 A-III L=3380	5	2,09	
	2	ø10 A-III L=1180	14	0,73	

1. Технические указания смотри 1211Т11.К-02(1)-КЖ И-ТТ.

Интеллектуальная собственность ООО "ИркутскЭнергоПроект"

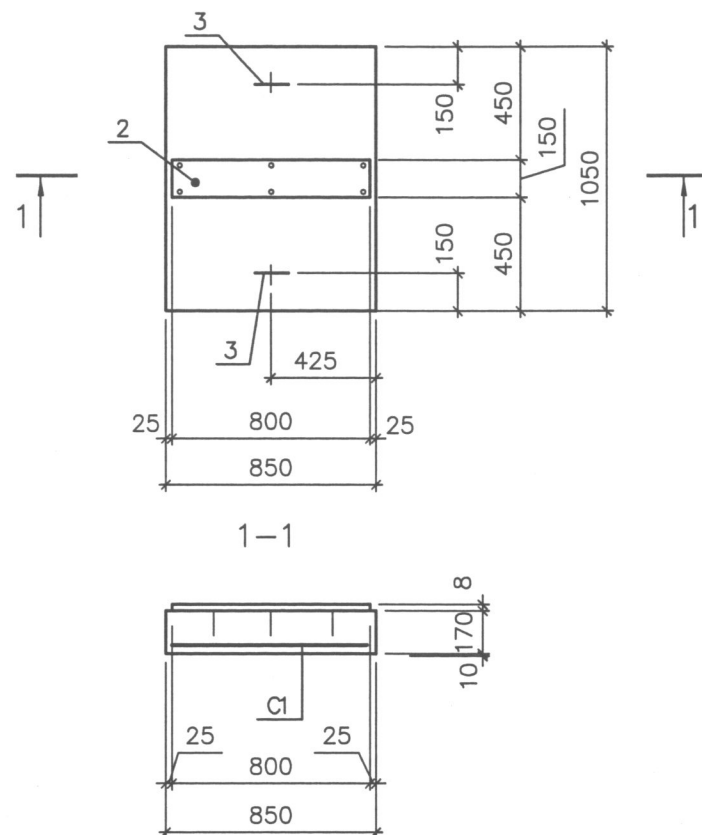
1211Т11.К-04(1)-КЖ.И-KP2

Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подп.	Дата
Разраб.		Савельева			10.13
Провер.		Зинченко			10.13
Н.контр.		Крушевски			10.13

Каркас плоский KP2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	20,67	1:40
Лист	Листов 1	





Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
		<u>Сборочные единицы</u>			
С1	3.006.1-2.87.4-26	Сетка С 5-6	1	16,3	
2	3.006.1-2.87.4-35	Изделие закладное М6	1	8,3	
3	1.400-9 В.1	Петля УП2-2	2	0,59	
		<u>Материалы</u>			
		Бетон класса В25	0,15		м³

1. Опорную подушку ОПМ1 выполнить в опалубке подушки ОП8 по серии 3.006.1-87 В.2 с уменьшением размера по высоте согласно данному чертежу

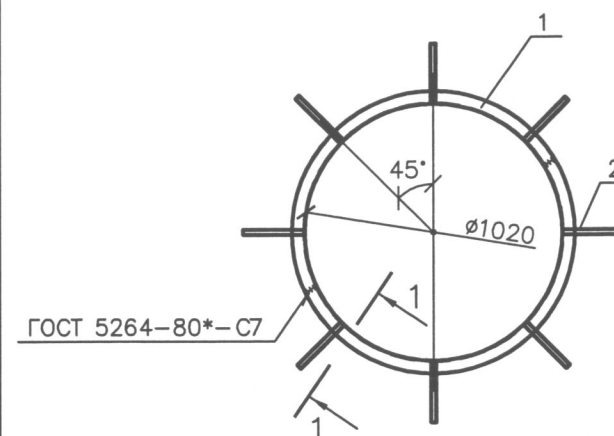
Интеллектуальная собственность ООО "ИркутскЭнергоПроект"

1211Т11.К-04(1)-КЖ.И-ОПМ1

Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подп.	Дата
Разраб.	Баева				10.13
Пров.	Савельева				10.13
Н.контр.	Крушевски				10.13

Опорная подушка ОПМ1

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:30
Лист	Листов	1
ИРКУТСКЭНЕРГОПРОЕКТ		



ГОСТ 5264-80*-С7

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия кг
МН1		<u>Детали</u>			14,00
	1	Уголок 50x5 ГОСТ 8509-93 С255 ГОСТ27772-88* L=1760	2	6,64	
	2	Ø8А-III ГОСТ 5781-82* L=240	8	0,09	

- Сварные соединения анкеров производить ручной дуговой сваркой фланговыми швами $h_{шв}=6\text{ мм}$ электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.
- Все соединения должны быть проверены неразрушаемыми методами контроля по СНиП 3.05.03-85.
- Готовое изделие окрасить 2 слоями ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*) общей толщиной 55 мкм.

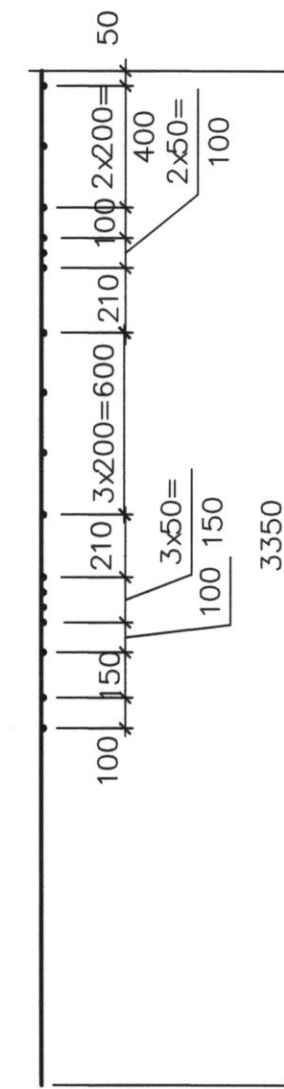
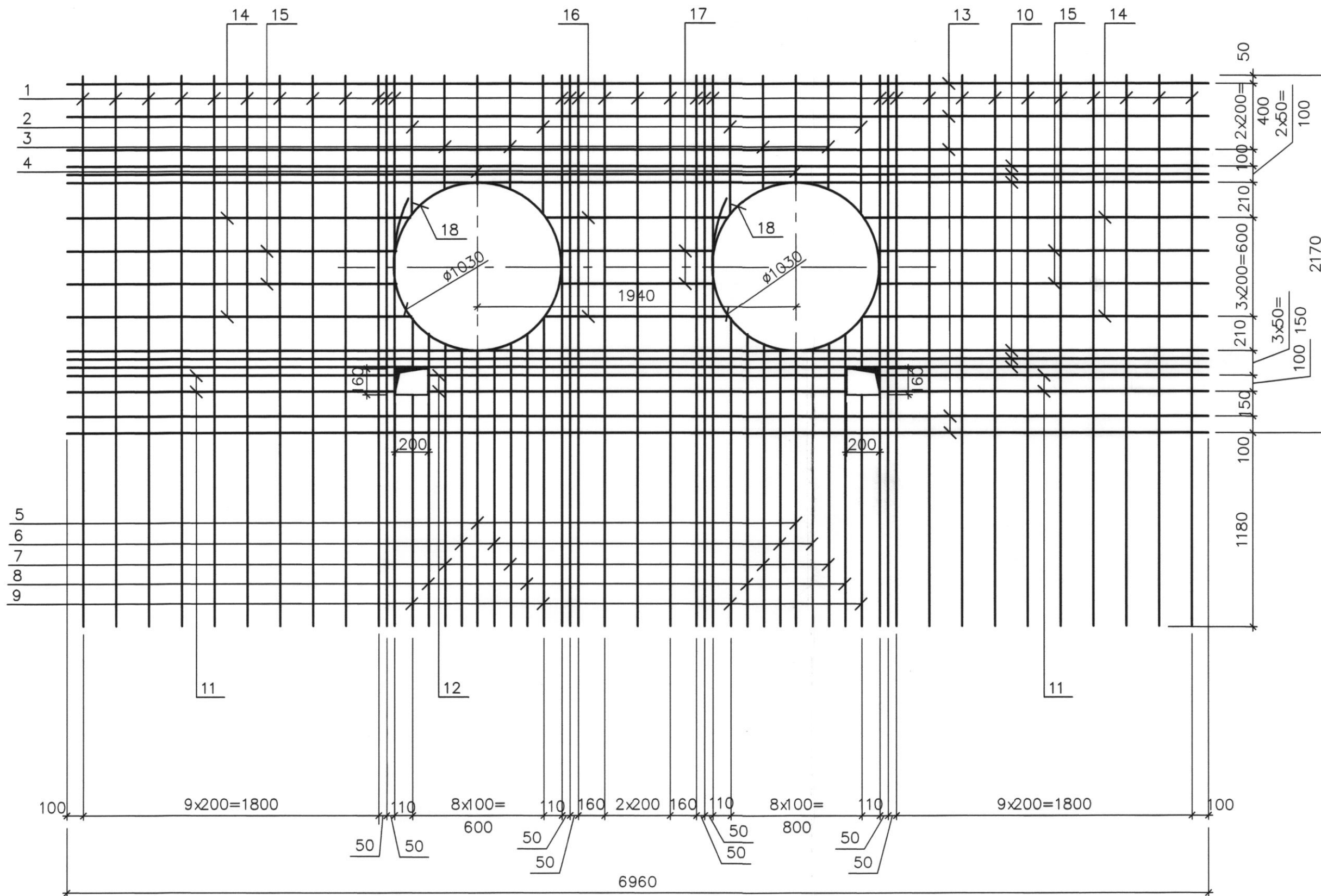
Интеллектуальная собственность ООО "ИркутскЭнергоПроект"

1211Т11.К-04(1)-КЖ.И-МН1

Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подп.	Дата
Разраб.	Савельева				10.13
Пров.	Зинченко				10.13
Н.контр.	Крушевски				10.13

Изделие закладное МН1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	14,00	1:25
Лист	Листов	1
ИРКУТСКЭНЕРГОПРОЕКТ		







1. Марка стали арматуры: для класса А-I (A240) — Сп3сп
для класса А-III (A400) — 25Г2С
2. Расход материалов на сетку СЗ: $\varnothing 25$ А-III (A400) — 736,44 кг;
 $\varnothing 16$ А-III (A400) — 108,04 кг;
 $\varnothing 10$ А-I (A240) — 4,48 кг

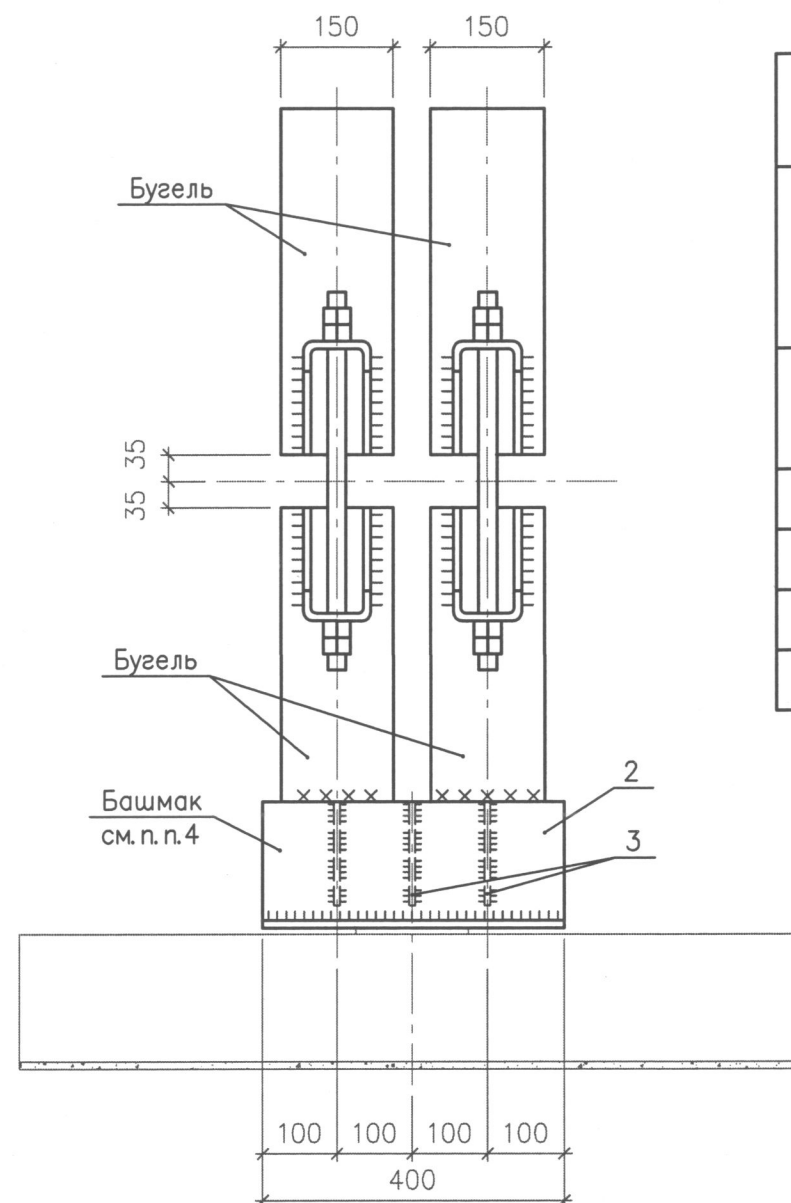
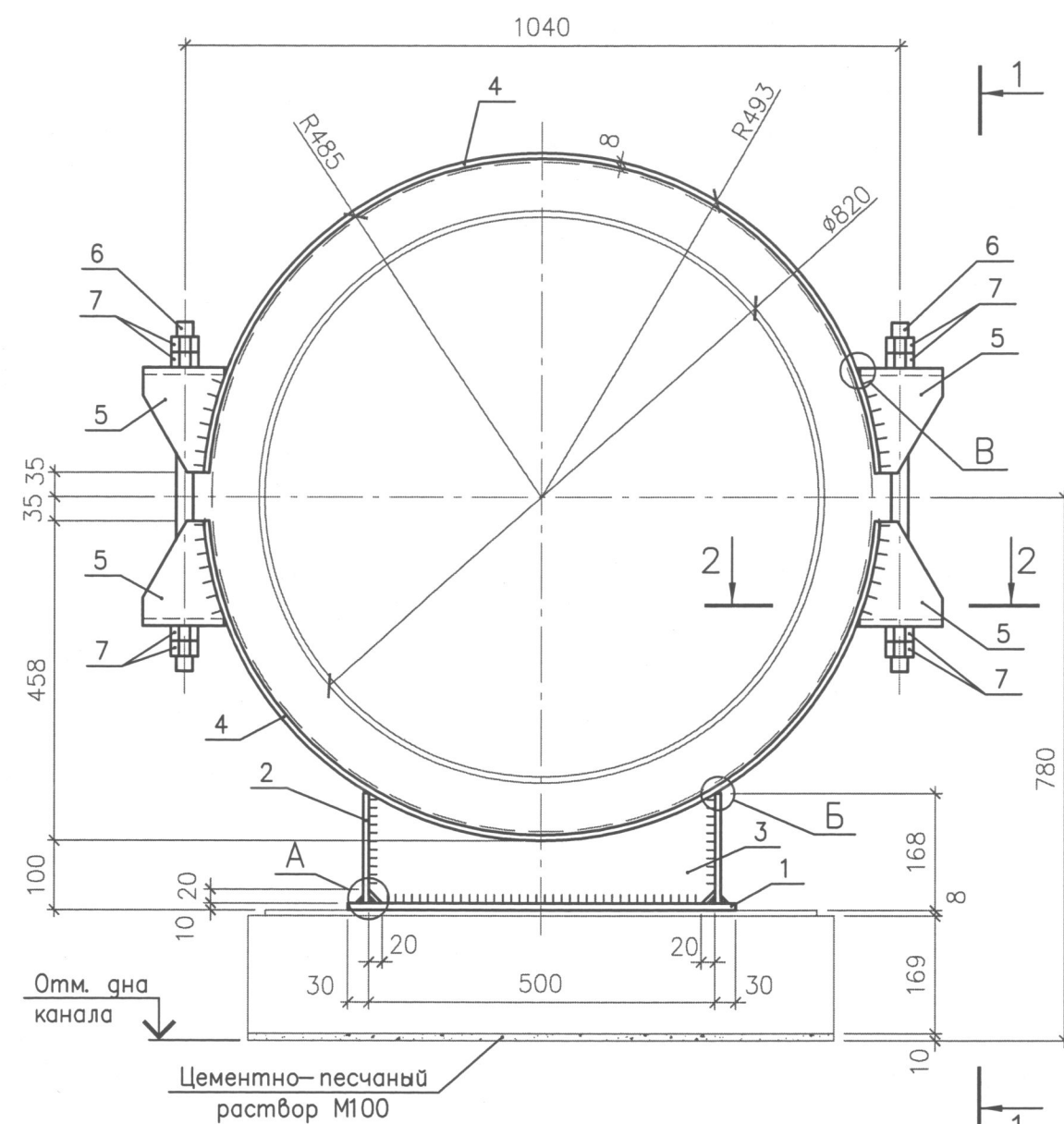
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
СЗ	1	$\varnothing 25$ А-III L=3350	33	12,9	848,96
	2	$\varnothing 25$ А-III L=860	4	3,31	
	3	$\varnothing 25$ А-III L=690	4	2,66	
	4	$\varnothing 25$ А-III L=650	2	2,50	
	5	$\varnothing 25$ А-III L=1670	2	6,43	
	6	$\varnothing 25$ А-III L=1680	4	6,47	
	7	$\varnothing 25$ А-III L=1710	4	6,59	
	8	$\varnothing 25$ А-III L=1770	4	6,82	
	9	$\varnothing 25$ А-III L=1860	4	7,17	
	10	$\varnothing 25$ А-III L=6960	6	26,8	
	11	$\varnothing 16$ А-III L=1760	4	2,78	
	12	$\varnothing 16$ А-III L=3040	2	4,80	
	13	$\varnothing 16$ А-III L=6960	5	11,0	
	14	$\varnothing 16$ А-III L=2100	4	3,31	
	15	$\varnothing 16$ А-III L=2000	4	3,16	
	16	$\varnothing 16$ А-III L=1100	2	1,74	
	17	$\varnothing 16$ А-III L=940	2	1,48	
	18	$\varnothing 10$ А-I L=3630	2	2,24	

Инв. № подл.

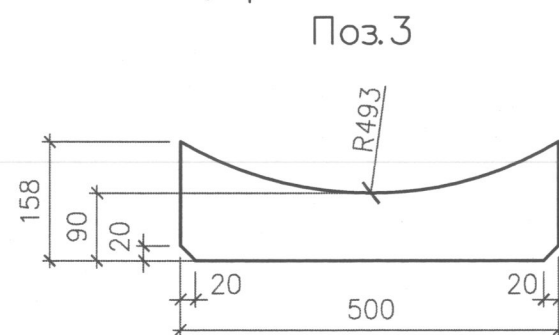
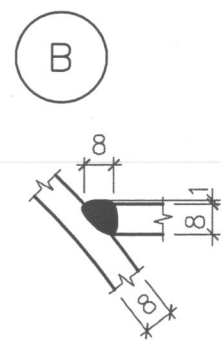
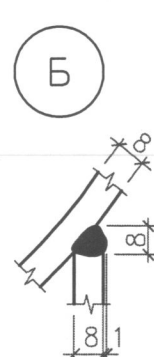
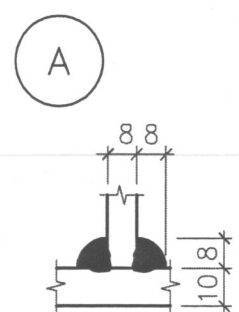
Подп. и дата

Взам. инв. №

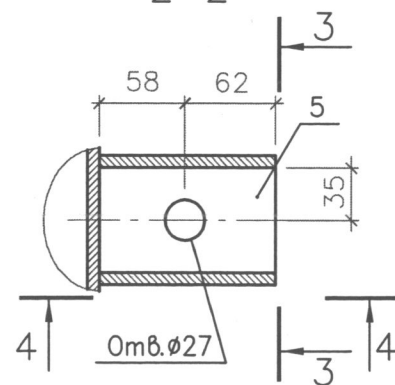
Интеллектуальная собственность ООО "ИркутскЭнергоПроект"									
						1211Т11-04(1)-КЖ.И-СЗ			
						Сетка СЗ	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подп.	Дата		Р	848,96	1:25
Разраб.	Зинченко				10.13				
Провер.	Савельева				10.13				
							Лист	Листов	1
Н.контр.	Крушевски				10.13	 ИРКУТСКЭНЕРГОПРОЕКТ			



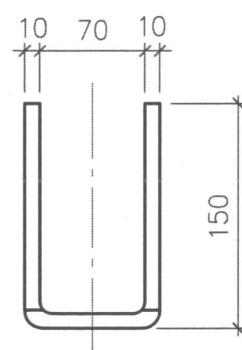
Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Общая масса, кг
Башмак (1 шт.)	1	Лист 10x560x400 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	1	17,58	40,68
	2	Лист 8x160x400 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	2	4,02	
	3	Лист 8x160x500 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	3	5,02	
Бугель (4 шт.)	4	Лист 8x150x1480 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	1	13,94	21,10
	5	Лист 10x120x380 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	2	3,58	
	6	Шпилька М24-6х500.58 ГОСТ 22042-76	4	1,71	
	7	Гайка М24-7Н.5 (S36) ГОСТ 5915-70	16	0,12	
		* Масса наплавленного металла 1%		1,25	



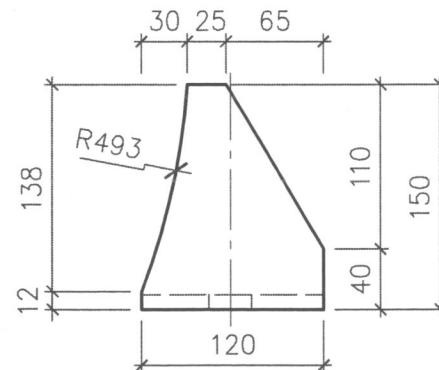
2-2



3-3



4-4



1. Сварку производить электродами Э42А по ГОСТ 9467-75*.
2. Катет шва принять по толщине наименее тонкого из свариваемых в узле элементов.
3. После окончания сварочных работ на все металлоконструкции, за исключением резьбовых соединений, нанести защитное покрытие из мастики "Изол" МБР-Х-Т15 по ТУ 5775-004-45632594-2005.
4. Соблюдать центровку башмака опоры и закладной детали в опорной подушке.
5. Вес опоры дан с учетом массы наплавленного металла в размере 1% и массы крепежных элементов.

Интеллектуальная собственность ООО "ИркутскЭнергоПроект"

1211Т11.К-04(1)-КЖ.И-СПО 820/960

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Разраб.		Баева			10.13
Пров.		Зинченко			10.13
Н.контр.		Крушевски			10.13

Опора СПО 820/960

Стадия	Масса	Масштаб
Р	135,09	
Лист	Листов	1



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