

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-1-5786

ЗАТОПЛЕННЫЙ ВОДОПРИЁМНИК БЕТОННЫЙ ДВУСТОРОННИЙ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ ОТ 0.30 ДО 0.44 м³/с
АЛЬБОМ I

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА И ЧЕРТЕЖИ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ И СТРОИТЕЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ

						ПРИКРЕПЛ:	

Лист N

В качестве меры по защите от коррозии проектом предусмотрены отделка металлических конструкций эпоксидными лаками ЭЭ-7 (ГОСТ 9385-71) в 2 слоя по схеме ГЛЭ-02 (ГОСТ 27-77) или соответствующее покрытие металлов коррозионно-активными средами санитарно-гигиеническим способом. Министрство здравоохранения СССР дает заключение в проекте «Забезпеченість надійності будівництва у відповідності 18.11.77. За № 1885-77».

Для предотвращения обводнения шпунт металлических конструкций фундаментов, имеющих полость, следует принимать следующие меры: гидроизолирующая система типа полибитумная ППБ-100 по ГОСТ 19332-77 или аналогичной марки 05-10 (ТУ 89-125-78).

Для борьбы с биологическим обводнением сантехнических трубопроводов в проекте предусмотрены мероприятия по защите трубопроводов в багровитнике трубопроводов от коррозии водой.

Увеличение площади общей канализации здания в багровитнике, санузлах, туалетах, ванных комнатах, а также в сантехнических трубопроводах и сетях не предусмотрено в багровитнике, ввиду биологической, технической и экономической целесообразности в случае необходимости, а также сложности проекта трубопроводов работ, выполняемых при привязке проекта к местным условиям.

4. Основные положения по производству строительных и монтажных работ.

При привязке типового проекта багровитника к конкретным условиям строительства методами производства земляных работ при рытье котлована под багровитник следует учитывать следующие геологические и метеорологические условия района строительства, а также наличие местных строительных материалов, парка машин и механизмов подрядной строительной организации, времени года и т.п.

Например, для производства земляных работ в зависимости от их объема и геологического строения площадки в зависимости критических инженерных условий, гидрометеорологических, экологических и гидроэкологических установок, географических координат.

Эти же механизмы целесообразно использовать при соответствующих условиях для строительства сантехнических трубопроводов в багровитнике до багровитника, колодезь.

При привязке проекта необходимо учитывать работы по определению зоны размывания при разработке котлована под багровитник и близлежащие к нему строения.

Зарядки и сборка металлоконструкций багровитника производится на берегу на горизонтальной платформе, установленной на шпаловых клетках.

Перед спуском на воду к багровитнику для обеспечения устойчивости крепятся якоря, понтоны, размещаются шпаловые клетки, ватерташи ставят на рыльцевой натяжной стальной стельке. Багровитник вместе с платформой при помощи лебедок подвигается до уровня воды.

Для предотвращения багровитника и затопления в процессе бурения при работе и во время багровитника окна необходимо закрыть переборочными шпальтами.

В месте спуска багровитника на воду должны быть обеспечены минимальная глубина 1,5 м. Спускаться на воду багровитник должен на понтонах, закрепляемых якорями, находящимися на спорных берегах, а в местах невозможности осуществляется к месту установки, где с помощью плавучих опор можно установить багровитник на заранее подготовленном основании. Понтоны медленно затопляются без багровитника, осторожностью при помощи лебедок опускается на дно.

Габариты шпальных и канатных систем, прочность установленной багровитника, а также конструкция понтонной балки выполняются в соответствии.

Затопление секции багровитника таким методом производится по воде методом беттоналитно-перемычечных труб (БПТ).

Возможны также варианты сборки и установки багровитника с помощью системы работ (или сборка как на мачтах, опорах, или на котлованах с расходящейся беттоналитной на-плыв) через реверсивный кран при помощи системы якорей боча в багровит.

Процессуальность строительства багровитника ориентировочно составляет 2 месяца.

5. Указания по привязке технологической части проекта.

Привязка типового проекта производится с учетом требований СНиП 2.04.02-84, а также раздела 6 инструкции по труду и охране труда СНиП 3.02-78 и ГОСТ 23202-78 (Привязка производных привязки проектной документации). Основными исходными данными для привязки технологической части проекта являются:

- расчетная привлекательность с учетом расширения;
 - метеорологические, инженерно-геологические, гидрологические, гидроэкологические данные.
- В зависимости от конкретных условий привязки уточняются гидроэкологические расчеты, объемы и методы производства работ, средства доставки материалов и прочее.

6. Охрана окружающей среды.

Багровитник снабжен рыбозащитными устройствами в виде плавкой системы с тяжелыми регулирующими заполнителями, надежная защищающая рыбку плавучую напорную в багровитник.

Местонахождение багровитника и методы производства работ должны согласовываться государственными инспекторскими органами, что обеспечивает соблюдение водоохраных мероприятий.

Водность основных объектов работ

№ п/п	Наименование работ	Ер. удм.	Кол.	Примечания
1	Гидроизоляция котлована под багровитник	м ²	170	
2	Устройство основания из шпала	м ²	83	
3	Изготовленные металлоконструкций обвязки	т	14,4	
4	Укладка бетона в металлоконструкцию	м ³	62,5	
5	Понтоны засыпка пазух котлована пазух	м ³	102	
6	Установка рыбозащитных систем	шт	6	
7	Установка струенаправляющих шпал	шт	2	
8	Прочие работы	тыс.р.	1432	

ТП 901-1-57.86-ПЗ		Копия	Лист
№ п/п	Содержание	№	Лист
1	Титульный лист	1	1
2	Листы с чертежами	2	5
3	Листы с текстом	3	3
4	Листы с таблицами	4	3
5	Листы с приложениями	5	3
6	Листы с дополнительными материалами	6	3
7	Листы с дополнительными материалами	7	3
8	Листы с дополнительными материалами	8	3
9	Листы с дополнительными материалами	9	3
10	Листы с дополнительными материалами	10	3
11	Листы с дополнительными материалами	11	3
12	Листы с дополнительными материалами	12	3
13	Листы с дополнительными материалами	13	3
14	Листы с дополнительными материалами	14	3
15	Листы с дополнительными материалами	15	3
16	Листы с дополнительными материалами	16	3
17	Листы с дополнительными материалами	17	3
18	Листы с дополнительными материалами	18	3
19	Листы с дополнительными материалами	19	3
20	Листы с дополнительными материалами	20	3
21	Листы с дополнительными материалами	21	3
22	Листы с дополнительными материалами	22	3
23	Листы с дополнительными материалами	23	3
24	Листы с дополнительными материалами	24	3
25	Листы с дополнительными материалами	25	3
26	Листы с дополнительными материалами	26	3
27	Листы с дополнительными материалами	27	3
28	Листы с дополнительными материалами	28	3
29	Листы с дополнительными материалами	29	3
30	Листы с дополнительными материалами	30	3
31	Листы с дополнительными материалами	31	3
32	Листы с дополнительными материалами	32	3
33	Листы с дополнительными материалами	33	3
34	Листы с дополнительными материалами	34	3
35	Листы с дополнительными материалами	35	3
36	Листы с дополнительными материалами	36	3
37	Листы с дополнительными материалами	37	3
38	Листы с дополнительными материалами	38	3
39	Листы с дополнительными материалами	39	3
40	Листы с дополнительными материалами	40	3
41	Листы с дополнительными материалами	41	3
42	Листы с дополнительными материалами	42	3
43	Листы с дополнительными материалами	43	3
44	Листы с дополнительными материалами	44	3
45	Листы с дополнительными материалами	45	3
46	Листы с дополнительными материалами	46	3
47	Листы с дополнительными материалами	47	3
48	Листы с дополнительными материалами	48	3
49	Листы с дополнительными материалами	49	3
50	Листы с дополнительными материалами	50	3
51	Листы с дополнительными материалами	51	3
52	Листы с дополнительными материалами	52	3
53	Листы с дополнительными материалами	53	3
54	Листы с дополнительными материалами	54	3
55	Листы с дополнительными материалами	55	3
56	Листы с дополнительными материалами	56	3
57	Листы с дополнительными материалами	57	3
58	Листы с дополнительными материалами	58	3
59	Листы с дополнительными материалами	59	3
60	Листы с дополнительными материалами	60	3
61	Листы с дополнительными материалами	61	3
62	Листы с дополнительными материалами	62	3
63	Листы с дополнительными материалами	63	3
64	Листы с дополнительными материалами	64	3
65	Листы с дополнительными материалами	65	3
66	Листы с дополнительными материалами	66	3
67	Листы с дополнительными материалами	67	3
68	Листы с дополнительными материалами	68	3
69	Листы с дополнительными материалами	69	3
70	Листы с дополнительными материалами	70	3
71	Листы с дополнительными материалами	71	3
72	Листы с дополнительными материалами	72	3
73	Листы с дополнительными материалами	73	3
74	Листы с дополнительными материалами	74	3
75	Листы с дополнительными материалами	75	3
76	Листы с дополнительными материалами	76	3
77	Листы с дополнительными материалами	77	3
78	Листы с дополнительными материалами	78	3
79	Листы с дополнительными материалами	79	3
80	Листы с дополнительными материалами	80	3
81	Листы с дополнительными материалами	81	3
82	Листы с дополнительными материалами	82	3
83	Листы с дополнительными материалами	83	3
84	Листы с дополнительными материалами	84	3
85	Листы с дополнительными материалами	85	3
86	Листы с дополнительными материалами	86	3
87	Листы с дополнительными материалами	87	3
88	Листы с дополнительными материалами	88	3
89	Листы с дополнительными материалами	89	3
90	Листы с дополнительными материалами	90	3
91	Листы с дополнительными материалами	91	3
92	Листы с дополнительными материалами	92	3
93	Листы с дополнительными материалами	93	3
94	Листы с дополнительными материалами	94	3
95	Листы с дополнительными материалами	95	3
96	Листы с дополнительными материалами	96	3
97	Листы с дополнительными материалами	97	3
98	Листы с дополнительными материалами	98	3
99	Листы с дополнительными материалами	99	3
100	Листы с дополнительными материалами	100	3

Лист № 1

Ведомость основных показателей работы кранов

Обозначение	Наименование	Примечание
НВ	Технологическая часть	
КН	Конструкции металлоконструкции	

Таблица основных показателей

№ п/п	Наименование показателей	Ед. изм.	Кол.	Примечание
1	Производительность вагонет	шт/ч	220-240	
2	Качество вагонетных окон	шт	6	
3	Площадь вагонетного фронта	м ²	13,2	
4	Скорость поворота вагонетки при нормальных условиях эксплуатации	м/с	110-120	
5	Скорость поворота вагонетки в аварийном режиме	м/с	110-120	
6	Средняя стоимость	тыс.р.	7,08	
7	Удельные капиталовложения на 1 м ³ суммарной производительности	руб.	0,15	
8	Сталь	т	14,83	
9	Сталь приведенная к классу С30/37	т	14,83	
10	Бетон	м ³	66,50	
11	Цемент приведенный к М400	т	11,99	

Общие указания.

Указания по устройству и эксплуатации кранов приведены в зависимости от материала изготовления и конструкции их металлоконструкций. Расчеты и материалы даны относительно вагонетки в соответствии со схемами.

Схема № 1

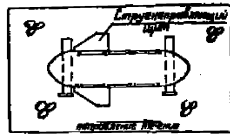
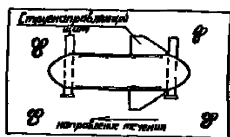


Схема № 2



Ведомость рабочих чертежей основного компонента

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	План, Разрезы 1-1; 2-2; 3-3	
3	Челы Г.В. Разрезы 1-1; 2-2; 3-3. Спецификация	
4	Схемы крепления ступенчатой вагонетки	

Ведомость стандартных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
<u>Стандартные документы</u>		
т.п. 901-1-10.86.1	Циркуль	
<u>Прилагаемые документы</u>		
т.п. 901-1-57.86.НВ.8.01 Листов III	Ведомость потребности в материалах	

Приложен		Листы	
№	Наименование	№	Кол-во
1	Общие данные	1	4
Итого		1	4

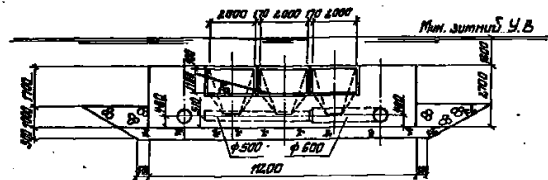
ТТ 901-1-57.86-НВ

И.П.И.	И.П.И.	И.П.И.	И.П.И.
И.П.И.	И.П.И.	И.П.И.	И.П.И.
И.П.И.	И.П.И.	И.П.И.	И.П.И.

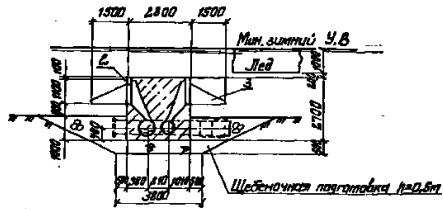
Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами.
Главный инженер проекта: *А.С. Сидоров*

Лист № 1

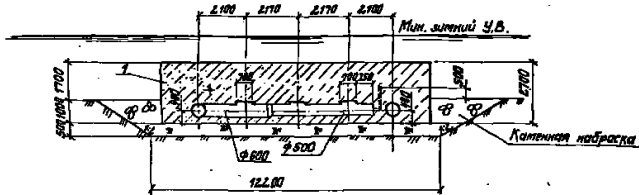
Разрез 1-1



Разрез 3-3

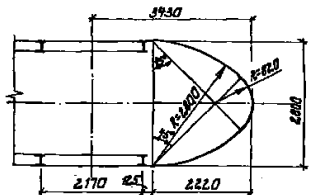


Разрез 2-2

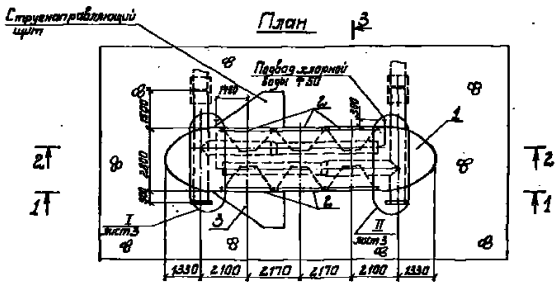


Чертание оголовка водоприемника

М 1:50



План 1:3



Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса нетто	Примечание
1	Лист	КМ-2	1	13280	планшета водоприемника
2	СП.501-1-44.06.Льбят II	Струенорегулирующий щит	6	830	
3	СП.501-1-44.06.Льбят II	Струенорегулирующий щит	2	85	

ТП501-1-57.86 - МВ

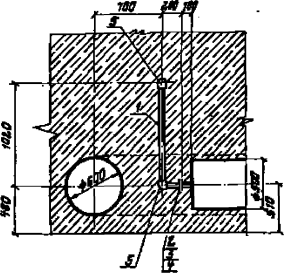
№	Исполнитель	Проверенный	Согласованный	Дата	Лист
1	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.		1
2	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.		2
3	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.		4

Лист Разрезы 1-1, 2-2, 3-3

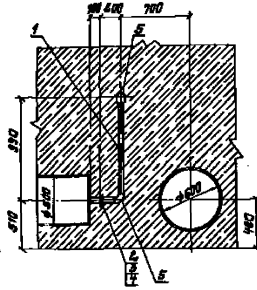
Льбятный проект 501-1-57.86

Исполнитель: И.И.И.

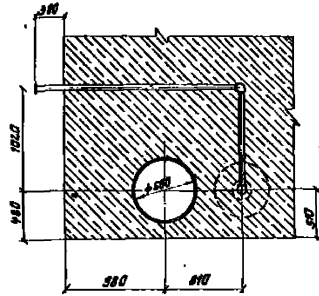
Разрез 1-1



Разрез 2-2



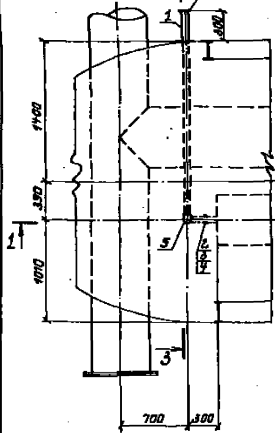
Разрез 3-3



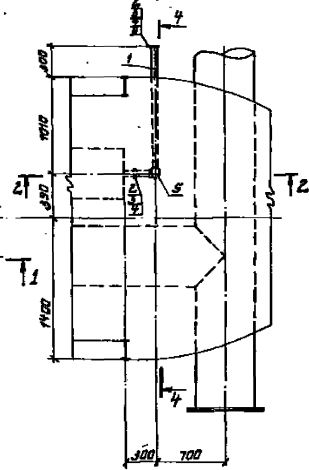
Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Лист	Масса кг	Количество штук
1	ГОСТ 18 533-83	Листовый металл с	1	6,1	7,77
2	ГОСТ 12 122-80	Рубашка 65-2,35 ст.3сп	4	1,53	6,10
3	ГОСТ 7738-70*	Биты ПХС-50-2,0	16	0,06	0,76
4	ГОСТ 5318-70*	Гайки М2-10	16	0,02	0,32
5	ОСТ 5-05-067-74	Учтывки ПНТЭС	4	0,23	0,92
6	Лист Б-ПН-4 ГОСТ1888-79 Доп3 по ГОСТ1888-79	Защелка 465	2	1,00	3,20

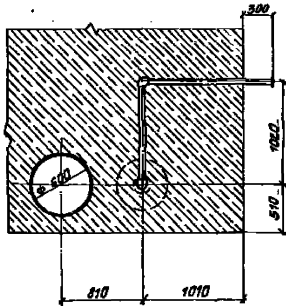
III



II



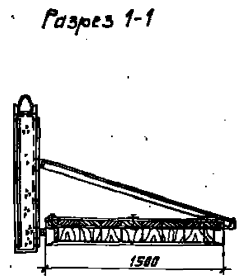
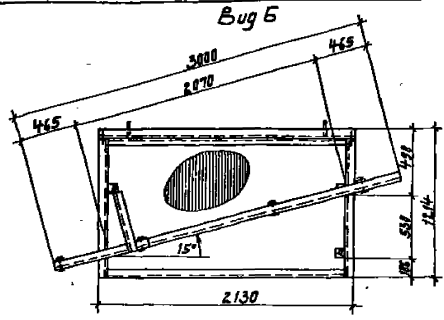
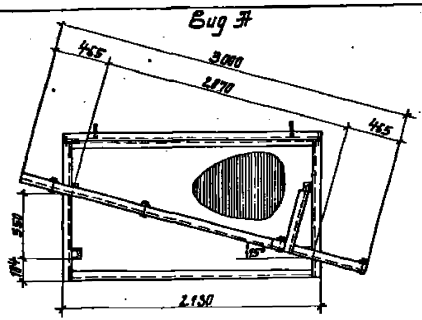
Разрез 4-4



ТП901-1-57.86 - НБ

Приложения	Лист	Итого	Зарегистрировано	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого		
												Р	3	4

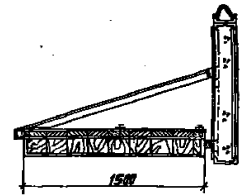
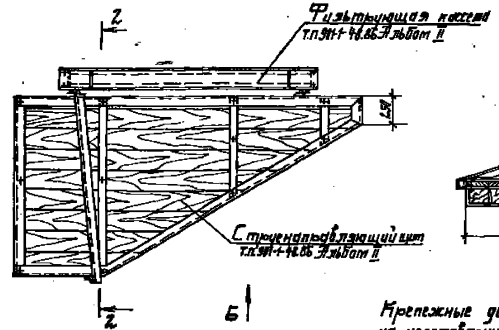
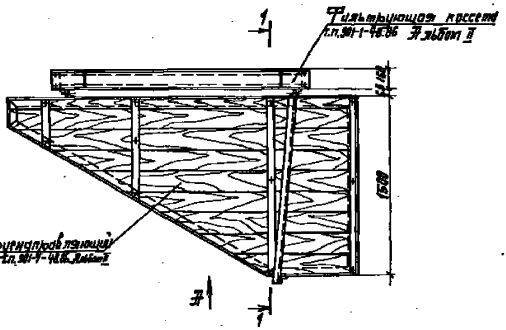
Технический проект 901-1-57.86
Э. Я. Яковлев



План

План

Разрез 2-2



Струна направляющая т.п.901-1-57.86

Струна направляющая т.п.901-1-57.86

Направление течения

Направление течения

Крепежные детали учтены спецификацией на изготовление струна направляющих щитов.

		ТТ 901-1-57.86-НВ			
Примечание	Материал	Спецификация	Кол-во	Классификация	Госстандарт СССР
	Испытания	Состав	№	Условные обозначения	Утвержденный проект
	Испытания	Состав	№	Условные обозначения	Утвержденный проект

Технический проект 901-1-57.86
Э. Я. Яковлев

Листы

Типовой проект 301-1-

I. Характеристика проектных решений.

1. Расчетные нагрузки и материал конструкций.
- 1.1. Расчеты стальных конструкций водоприемника выполнялись в соответствии со СНиП II-23-81 «Стальные конструкции» СНиП II-6-74 «Мосты и сооружения».
 - 1.2. В качестве материала для конструкций приняты стали марки в Ст 3 кпс по ГОСТ 380-71 для листов обшивки и ребер жесткости и ВСтЗк6-1 по ТУ 14-1-3023-80 для остальных конструкций.
 - 1.3. Профили для стальных конструкций приняты по сокращенному сортаменту металлопроката для применения в строительных стальных конструкциях, утвержденному постановлением Госстроя СССР от 20.04.84г.
2. Конструктивные решения.
 - 2.1. Водоприемники представляют собой металллическую оболочку из листового стали по преимущественному каркасу из прокатных профилей.

Указанные в чертежах размеры швов приняты для автоматической и полуавтоматической сварки по ГОСТ 8143-79. Поляемые угловые швы длиной более 2 м выполнять автоматической сваркой под флюсом.
 В случае применения ручной сварки по гост 5254-80 при разработке чертежей КМД, размеры показанные в чертежах швов должны быть пересчитаны в соответствии с указаниями главы СНиП II-23-81. Материалы для сварки в зависимости от марки стали и группы конструкций в климатических районах принимать по таблице 55 СНиП II-23-81.

III. Антикоррозионные мероприятия.

Работы по антикоррозионной защите производить в соответствии со СНиП III-23-76. Материал грунтовок и лакокрасочного покрытия принят для грунтов покрытий по СНиП II-28-79. Грунт-грунтовка ВЛ-02 по ГОСТ 10707-77 в 4 слоя. Покрытие - лак ХС-76 по ГОСТ 8355-81 в 4 слоя. Общая толщина лакокрасочного покрытия 150 мкм.
 Для исключения налипания шуги на металллические конструкции водоприемной части фильтрующих касет нанести на антикоррозионному покрытию слой гидрофилирующего слоя ПМС-100 по ГОСТ 10098-77 толщиной слоя - 50 мкм.

II. Основные вопросы изготовления и монтажа.

1. Изготовление и монтаж производить в соответствии со СНиП II-18-75 «Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ».
2. Все соединения-сварные. Все стыковые швы выполнять с полным проваром и подваркой корня, в случае невозможности подварки корня-на стальные подкладках с уклоном частичного их проплавления. Начало и конец каждого стыкового шва выводить на выводные планки. Стыковые швы с полным проваром следует проверять физическими методами контроля.

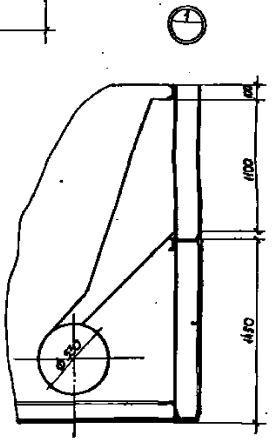
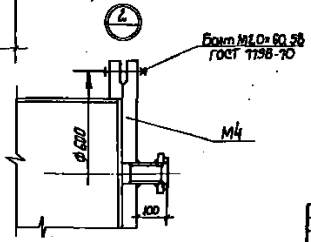
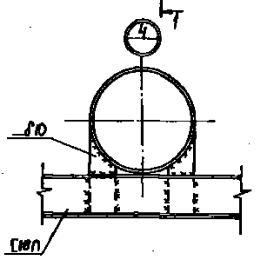
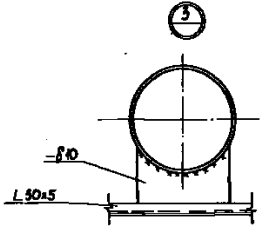
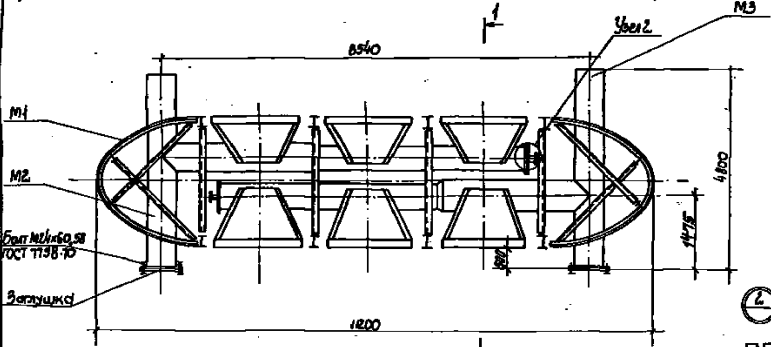
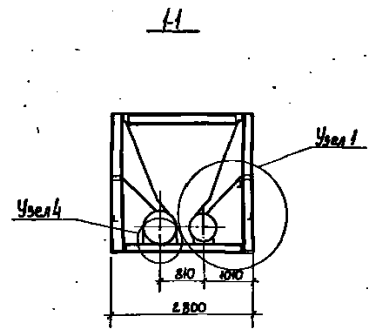
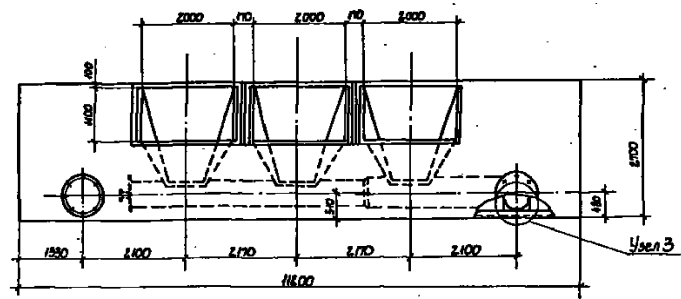
Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	План, разрезы	
3	Марка 1, план, разрезы	
4	Узлы и сечения марки 1/1	
5	Изменения марки 1/1 Ведомость металлконструкций по видам профилей	
6	Марка 2, план, разрезы	
7	Марка 3, план, разрезы	
8	Технической спецификации металла	

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами.
 Главный инженер проекта *[Подпись]* (Иванов)

				ТП 301-1-57.86-К17			
Примечания:				Изготовитель: <input checked="" type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/> Водоприемный: <input checked="" type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/> Общий объем: <input checked="" type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/> Проект: <input checked="" type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/> Конструкция: <input checked="" type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/> Материал: <input checked="" type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/> Сварка: <input checked="" type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/> Контроль: <input checked="" type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/> Итого: <input checked="" type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/>			
Общие данные.				Контр. №: <input type="text"/> Дата: <input type="text"/> Подпись: <input type="text"/>			

Вид с боку
Турбофторирован 901-1-57.85

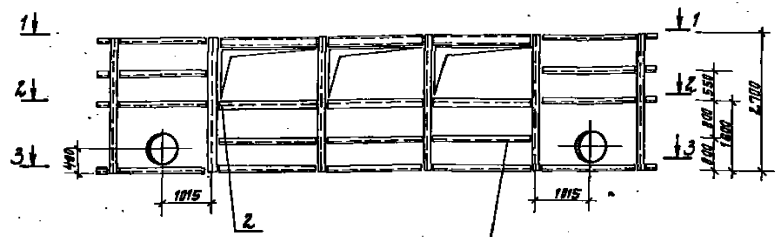


ТТ 901-1-57.85-КМ		Исполн.	Дата	Лист	Измен.
П. 2.	В.				
Листы, разрезы		Инженер СССР Учредительское предприятие			

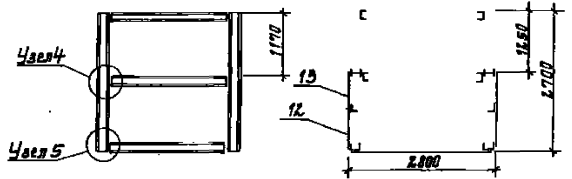
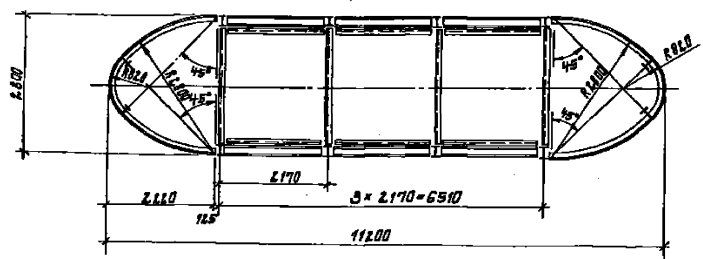
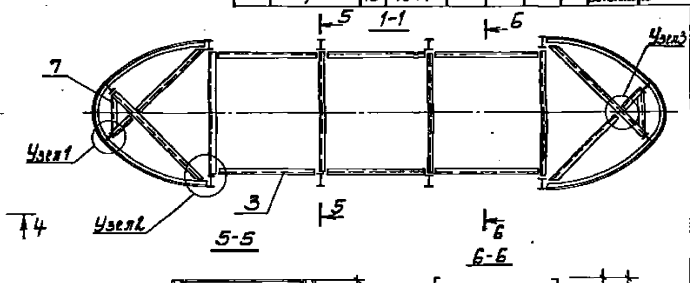
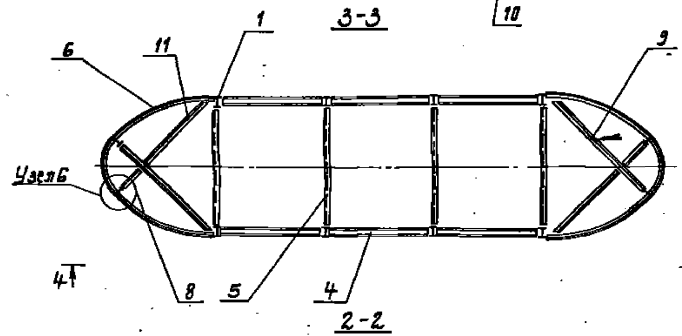
Приказ	И.о.дир.	И.о.зам.дир.	И.о.зам.дир.	И.о.зам.дир.	И.о.зам.дир.

4-4

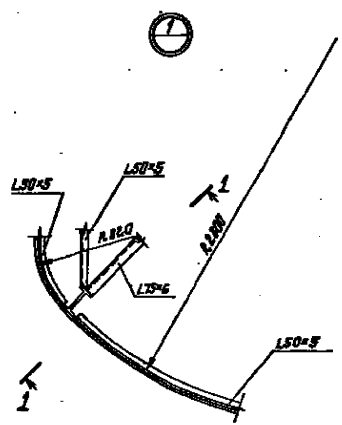
(M1)



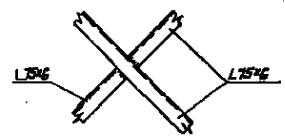
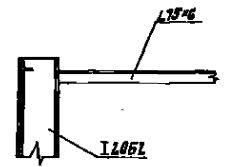
Ведомость элементов		Сечение			Опорные валы			Материал	Примечание
Марка	Эскиз	№	Состав	И	II	III			
				мм	мм	мм			
M1	I	1	2062				ВСт3сп4	12	
	I	2	2062				ВСт3сп4	6	
	С	3	10П				ВСт3сп2	6	
	С	4	16П				ВСт3сп4	16	
	С	5	16П				ВСт3сп4	12	
	L	6	50x5				ВСт3сп2	8	
	L	7	50x5				ВСт3сп2	2	
	L	8	75x6				ВСт3сп6	4	
	L	9	75x6				ВСт3сп6	4	
	L	10	75x6				ВСт3сп6	6	
	L	11	75x6				ВСт3сп6	4	
	—	12	34				ВСт3сп2	Объемная	
	—	13	40x4				ВСт3сп2	диаметр 500	



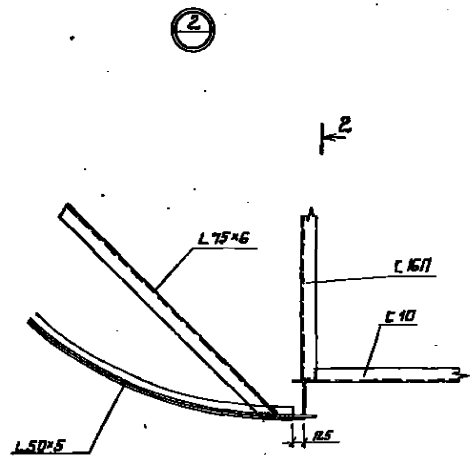
ТТ 901-1-57.86-КМ			
Исполнитель	Проверен	Утвержден	Согласован
М.П.	М.П.	М.П.	М.П.
Имя Ф.И.	Имя Ф.И.	Имя Ф.И.	Имя Ф.И.
Материал: сталь, алюминий, дюралюминий.		Материал: сталь, алюминий, дюралюминий.	



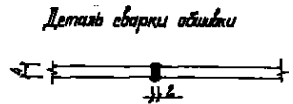
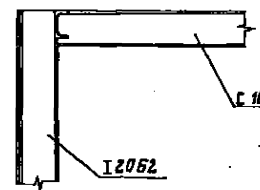
1-1



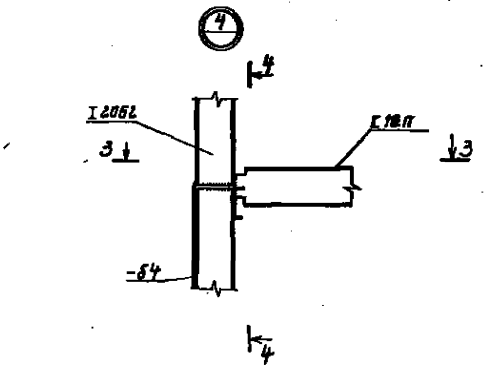
3



2-2

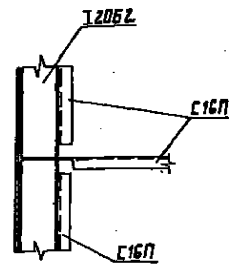
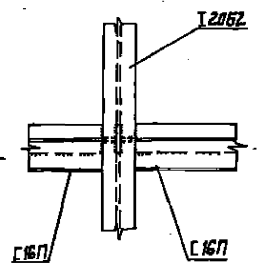


Деталь сварки обшивки



3-3

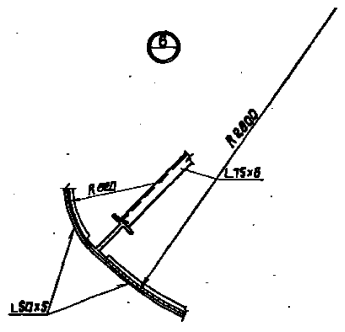
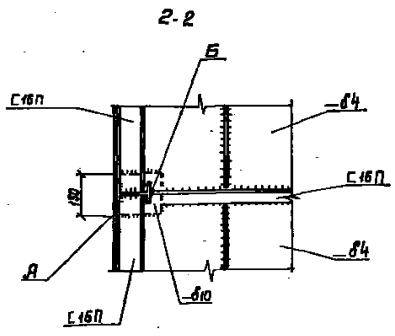
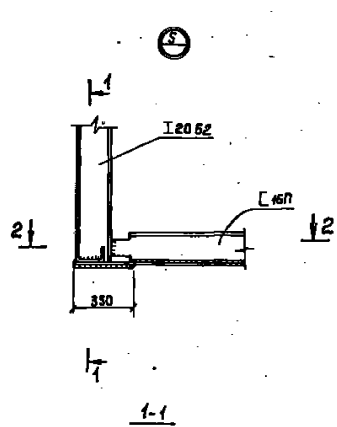
4-4



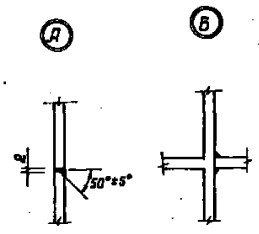
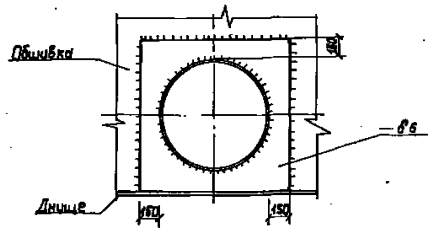
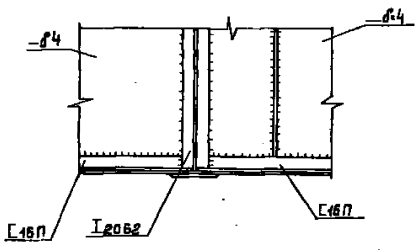
ТТ 901-1-57.86-КМ.

Проверено: _____ Исполнено: _____ Кон. дата: _____		Утверждено: _____ Дата: _____ Подпись: _____	Составлено: _____ Дата: _____ Подпись: _____	Проверено: _____ Дата: _____ Подпись: _____	Проверено: _____ Дата: _____ Подпись: _____
УЗЛЫ И СЕЧЕНИЯ МАШКИ М1			Р 4 8	Госстандарт СССР Удмуртская Республика Кувейт	

Титово-Ульяновский проект 901-1-57.86



Деталь
усиления обшивки



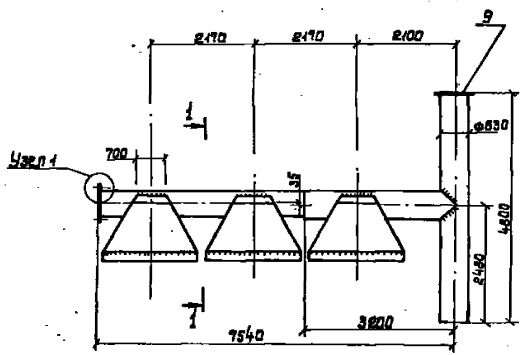
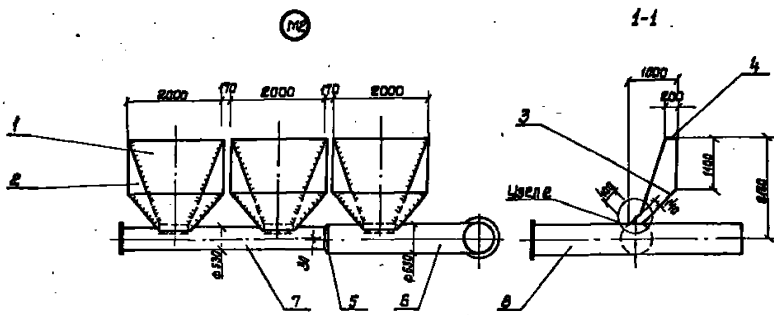
Дано: ведомость металлоконструкций по видам профилей

Наименование конструкций по нomenclature проекта № 01-09	Код конструкции	№ п/п	Масса конструкций, т										Код	Серия конструкций					
			По видам профилей стали																
			Сталь	Алюминий	Сплавы	Другие	Трубы	Прочие	Всего	шт.	Метод								
Заполненный водоприемник			1843	0404								70	024		3610	00069	132718		

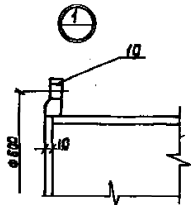
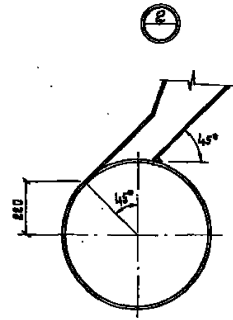
ТТ 901-1-57.86-КМ									
Примечания	П/П	Содержание	Длина	Ширина	Толщина	Материал	Метод	Код	Серия

Титово-Ульяновский проект 901-1-57.86

Техническое задание 901-1-5786



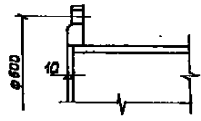
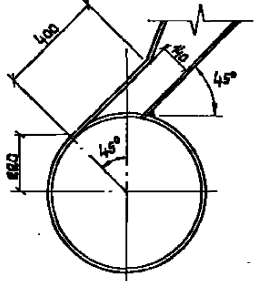
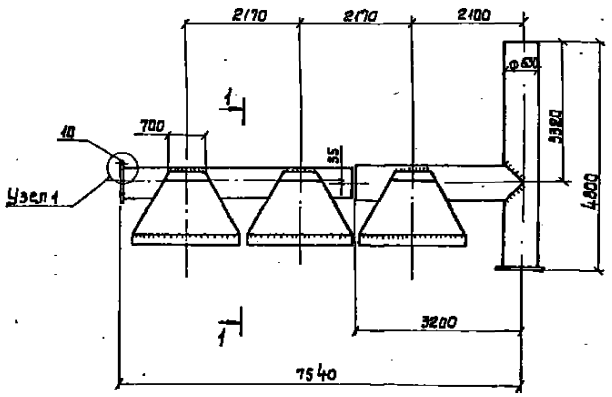
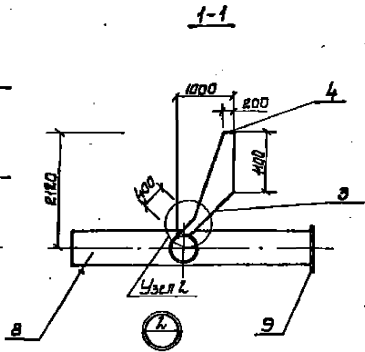
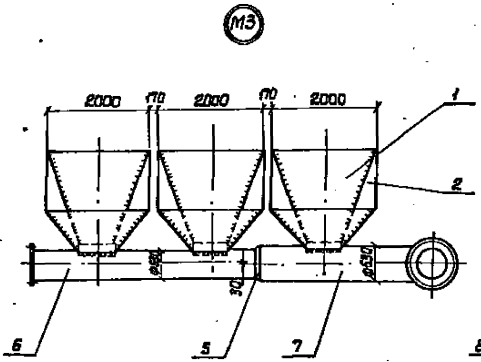
Ведомость элементов								
Марка	Сечение			Ипорные условия		Примеч. кол. во шл.		
	Эскиз	Пов.	Состав					
МЭ	—	1	8x10			ВСт3пс2	3	
	—	2	8x10			ВСт3пс2	6	
	—	3	8x10			ВСт3пс2	3	
	—	4	8x10			ВСт3пс2	3	
	—	5	8x10			ВСт3пс2	1	
	∅	6	φ530x10			ВСт3пс2	1	
	∅	7	φ530x10			ВСт3пс2	1	
	∅	8	φ530x10			ВСт3пс2	1	
	Фланец густ 1600-01		9	1-800-1			ВСт3пс2	1
	Фланец густ 1600-01		10	1-500-1			ВСт3пс2	1



			ТТ 901-1-5786-КМ		
Исполнитель	Г.П. Павлов	Проверен	С.П. Павлов	Утвержден	С.П. Павлов
М.П. №		М.П. №		М.П. №	
			Марка Е. Плен. Резервы.		Госстандарт СССР Утвержденный проект Киев

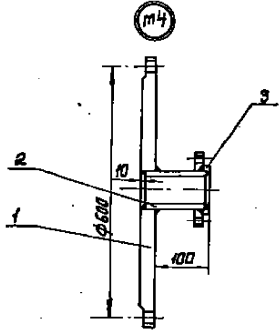
И.П. Павлов

Турбовой проект 901-1-57.86



Ведомость элементов

Марка	Сечение		Длинные углы		Марка металла	Примеч. кол-во шт.
	Закр.	Поз. Состав				
M3	—	1	610		Ст3кп2	3
	—	2	610		Ст3кп2	6
	—	3	610		Ст3кп2	3
	—	4	610		Ст3кп2	3
	—	5	610		Ст3кп2	1
	∅	6	φ530×10		Ст3кп2	1
	∅	7	φ630×10		Ст3кп2	1
	∅	8	φ630×10		Ст3кп2	1
	Фланец гост 12822-80	9	1-600-1		Ст3кп2	1
	Фланец гост 12822-80	10	1-500-1		Ст3кп2	1
M4	—	1	625		Ст3кп2	1
	∅	2	φ76×10		Ст3кп2	1
	Фланец гост 12822-80	3	65-1		Ст3кп2	1



ТТ 901-1-57.86-КМ

Приказ	И.П. Попович	Заместитель начальника	Лист 7
	К.И. Рыжов	Инженер	8
	В.С. Радвайт	Инженер	
	С.В. Радвайт	Инженер	
	С.В. Радвайт	Инженер	

Марка 3,4, план, разрезы. Густавовский проект Кузб

Турбинный проект 901-1-57.86. Заводом I

Техническая спецификация металла

Вид профиля и ГОСТ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля	№	Код	Размеры мм	Масса металла по элементам конструкции					Длина м	Объем м ³	Масса, потребная в металле на изготовление (с учетом отходов и наплавки), т				Итого	
						М1	М2	М3	М4	Прочее			I	II	III	IV		
																		М1
Вал штурвала 104-2-24-72	ВСтЗпс 6-1	Л 2062			40х100	0,355					0,759							
	Т914+3023-80	Умаро				0,355					0,355							
Швеллер	ВСтЗпс 6-1	С 100			194х8	0,124					0,124							
	ГОСТ 380-71	Умаро				0,124					0,124							
ГОСТ 8240-72	ВСтЗпс 6-1	С 160			250х8	0,770					0,770							
	Т914+3023-80	Умаро				0,770					0,770							
Сталь углеродистая с повышенной прочностью ГОСТ 8309-72	ВСтЗпс 6-1	Л 5045			70х80	0,264					0,264							
	ГОСТ 380-71	Умаро				0,264					0,264							
Сталь листовая ГОСТ 13023-71	ВСтЗпс 2	— С4				3,000					3,000							
	ГОСТ 380-71	— С10				1,950	1,950				3,900							
	ГОСТ 380-71	— С20									0,050	0,250						
	Умаро					3,000	1,950	1,950	0,050	0,250	7,800							
Сталь полая ГОСТ 183-76	ВСтЗпс 2	А 40х4			150х80	0,24					0,24							
	ГОСТ 380-71	Умаро				0,24					0,24							
Грубый	ВСтЗпс 2	φ 630х10			8000	1,245	1,245				2,490							
	ГОСТ 1070-72	ГОСТ 380-71			4040	0,563	0,563				1,126							
	Умаро										0,002							
						1,000	1,000	0,002			3,610							
Фланец ГОСТ 1242-80	ВСтЗпс 2	1-508-1			2	0,016	0,016				0,032							
	ГОСТ 380-71	1-600-1			2	0,021	0,021				0,042							
Фланец ГОСТ 1242-80	ВСтЗпс 2	1-65-1			2						0,006							
	Умаро					0,037	0,037	0,006			0,076							
Металлы бронзы ГОСТ 1747-79	МЦ0х60				40						0,004							
	ВСтЗпс 3	МЦ4х60			40						0,004							
Гайки ГОСТ 5215-78	МЦ0				40						0,002							
	ВСтЗпс 3	МЦ4			40						0,002							
Углеродистый металл	Умаро										0,012							
	ВСтЗпс 6-1					5,573	3,725	3,725	0,026	0,126	13,276							
В том числе по маркам металла	ВСтЗпс 2					1,725					1,725							
	ВСтЗпс 3					3,620	3,750	3,750	0,052	0,150	11,246							
	ВСтЗпс 2					0,037	0,037	0,006			0,076							
	ВСтЗпс 3										0,012							
Всего потреб- но к 57.86	ВСтЗпс 6					0,22					0,22							
	Умаро					5,573	3,225	3,725	0,026	0,126	13,276							

ТТ 901-1-57.86-КМ	
Изготовлено в соответствии с требованиями ТТ Проверено: <input checked="" type="checkbox"/> / Испытано: <input checked="" type="checkbox"/> / Удостоверено: <input checked="" type="checkbox"/> /	ГОСТ 5215-78 ГОСТ 1242-80 ГОСТ 1070-72 ГОСТ 8309-72 ГОСТ 183-76 ГОСТ 5045-78
Металлы бронзы МЦ0 МЦ4	ГОСТ 1747-79 ГОСТ 5215-78 ГОСТ 1242-80

Турбинный проект 901-1-57.86. Заводом I