

Утвержден
УРИВ.301329.042 ПС-ЛУ

**ПРОЖЕКТОРНАЯ МАЧТА
Н=35 м**

ПАСПОРТ

УРИВ.301329.042 ПС

Инев. № подл.	Подп и дата	Взам. инв. №	Инев. № дубл.	Подп. и дата

ОАО "Владимирский завод "Электроприбор"

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер
ОАО "ВЗ "Электроприбор"

_____ В.А. Павловский

« ____ » _____ 2014 г.

**ПРОЖЕКТОРНАЯ МАЧТА
Н=35 м»**

**ПАСПОРТ
Лист утверждения
УРИВ.301329.042 ПС-ЛУ**

СОГЛАСОВАНО

Главный контролер –
начальник ОТК

_____ П.М. Лобановский

« ____ » _____ 2014 г.

Начальник КОБУ

_____ Е.И. Ешану

« ____ » _____ 2014 г.

Разработчик

_____ Зуев Н.И.

« ____ » _____ 2014 г.

Н.контроль

_____ Н.М. Качанко

« ____ » _____ 2014 г.

Инев. № подл.	Подп и дата
Взам. инв. №	Подп. и дата
Инев. № дубл.	Подп. и дата

СОДЕРЖАНИЕ

Лист

1.	Общие указания.....	3
2.	Основные сведения об изделии	3
3.	Назначение изделия	3
4.	Основные технические данные и характеристики	4
5.	Комплектность, маркировка и упаковка отправочных элементов	4
6.	Гарантийные обязательства	5
7.	Свидетельство о покрытии	6
8.	Консервация	7
9.	Свидетельство об упаковывании	8
10.	Свидетельство о приемке.....	9
11.	Заметки по эксплуатации	10
12.	Транспортирование и хранение	12
13.	Сведения о рекламациях	13
14.	Сведения по утилизации	14
	Приложение А. Монтажный чертеж.....	15

Справ. №	Перв. примен. УРИВ.301329.042	
----------	----------------------------------	--

Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата	
--------------	--	--------------	--	--------------	--	--------------	--

						УРИВ.301329.042 ПС		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Прожекторная мачта H=35 м Паспорт			
Разраб.	Зуев							
Пров.	Зуев							
Н. Контр.	Качанко							
Утв.	Ешану							
		Лит.	Лист	Листов				
		2	2	17				
Отд. 24/11 ОАО «ВЗ «Электроприбор»								

Настоящий паспорт распространяется на прожекторную мачту (далее мачта) сварную, высотой 35м квадратного сечения УРИВ.301329.042 северного исполнения.

На верхней отметке мачты расположена площадка для установки прожекторов.

1 Общие указания.

- 1.1 Перед эксплуатацией изделия необходимо ознакомиться с настоящим паспортом.
- 1.2 Паспорт является основным документом, отражающим техническое состояние мачты и содержащим сведения о её эксплуатации.
- 1.3 Паспорт является неотъемлемой принадлежностью изделия и поставляется с ним.
- 1.4 Все записи в паспорте должны производиться отчетливо и аккуратно. Подчистка, помарки и незаверенные исправления не допускаются.
- 1.5 Неправильная запись должна быть аккуратно зачеркнута и рядом записана новая. Новые записи должны быть заверены ответственным лицом.

2 Основные сведения об изделии

Прожекторная мачта УРИВ.301329.042 заводской номер _____

Дата изготовления " ____ " _____

Предприятие изготовитель: ОАО "Владимирский завод "Электроприбор".

Почтовый адрес: Россия, 600017, г. Владимир, ул. Батурина, д. 28.

Телефон/факс: (4922)33-18-00, 53-19-15.

e-mail: contact@electropribor.ru

3 Назначение изделия

Мачта предназначена для установки на неё прожекторов и дополнительного оборудования, согласованного с заказчиком.

Мачта устанавливается на производственных объектах с ограниченными площадями.

Мачта предназначена для использования в V ветровом районе по СНиП 2.01.07-85 и ГОСТ 16350-80 при следующих условиях:

- снеговой район - 5;
- гололедные явления - 15мм;
- температура окружающей среды от 220К до 313К (от минус 53°С до плюс 40°С);
- относительная влажность воздуха до 100 % при температуре плюс 25°С;
- воздействие атмосферных выпадающих и конденсирующих осадков (дождь, снег, иней, роса), солнечного излучения и песка.

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. ине. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УРИВ.301329.042 ПС	Лист
						3

4 Основные технические данные и характеристики:

4.1 Технические данные

- высота – 35м.

4.2 Масса секций, площадки, опорных башмаков, деталей крепления элементов мачты, без упаковок (см. табл.1)

Таблица 1

Обозначение	Наименование	Кол.	Масса*, кг		Примечание
			1 поз.	Всех	
УРИВ.301224.111-01	Площадка	1	728,2	728,2	
УРИВ.301314.037	Башмак	4	119,5	478	
УРИВ.301329.262	Секция №1-35	1	2693	2693	Опорная
УРИВ. 301329.263	Секция №2-35	1	1844	1844	
УРИВ. 301329.264	Секция №3-35	1	1373	1373	
УРИВ. 301329.265	Секция №4-35	1	1034	1034	
УРИВ. 301329.266	Секция №5-35	1	897	897	
УРИВ.304119.012	Палец	4	10,83	43,32	Детали крепления элементов мачты.
УРИВ.741424.357	Пластина	8	16,49	131,92	
-01	Пластина	8	10,68	43,32	
-02	Пластина	8	7,69	61,52	
-03	Пластина	8	5,39	43,12	
УРИВ.741434.585	Шайба	4	1,45	5,8	
УРИВ.746111.780-01	Уголок	4	60,1	240,4	
УРИВ.746111.781-01	Уголок	4	34,4	137,6	
УРИВ.746111.782-01	Уголок	4	16,6	66,4	
УРИВ.746111.783-01	Уголок	4	7,7	30,8.	
УРИВ.301329.042	Прожекторная мачта Н=35	Итого:		9898	
* Предельные отклонения массы ± 5 %. Пределы допускаемой погрешности измерений ± 2 %.					

5 Комплектность маркировка и упаковка отправочных элементов мачты.

5.1 Металлоконструкция мачты состоит из 5 укрупненных сборок – опорной секции №1-35и секций №2-35, №3-35, №4-35 и №5-35.

Комплектность мачты складывается из комплектностей отдельных секций, которая приведена в спецификации монтажного чертежа на мачту (приложение А).

5.2 На каждый отправочный элемент мачты в спецификации монтажного чертежа указано обозначение упаковки, в которой он находится при транспортировании и хранении.

5.3 Все отправочные элементы распределяются по упаковкам в соответствии с упаковочными листами, составляемыми на каждую транспортную упаковку (тару).

5.4 В качестве транспортной тары используются упаковки двух типов: открытые и ящики. Открытая упаковка используется для транспортирования длинномерных и объемных частей мачты. В ящики укладываются малоразмерные детали (короткие уголки, пластины, детали крепежа, и т.д.).

5.5 Эксплуатационная документация должна быть упакована в пакет.

5.6 В приложении А каждого паспорта вклеивается монтажный чертеж.

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

7 Свидетельство о покрытии

Мачта связи УРИВ.301329.042 заводской номер _____

Покрытие _____
Тип покрытия

Покрытие проведено на _____
(наименование и шифр завода, производившего покрытие)
согласно требованиям заказчика.

Дата _____

МП

Покрытие произвел _____
подпись

Изделие после покрытия принял _____
подпись

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

УРИВ.301329.042 ПС

8 Консервация

Мачта связи УРИВ.301329.042 заводской номер _____

Дата	Наименование работы	Срок действия, годы	Должность, фамилия и подпись

В графе "Наименование работы" делается запись о консервации, расконсервации и переконсервации изделия. Первая запись о консервации, сделанная изготовителем изделия, является свидетельством о консервации изделия.

Наименование и марка консерванта – ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.
Срок защиты: один год.

Консервацию произвел _____
подпись

Изделие после консервации принял _____
подпись

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

УРИВ.301329.042 ПС

Лист

7

9 Свидетельство об упаковывании

Мачта связи УРИВ.301329.042 заводской номер _____ упако-
вана согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

должность

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

Упаковывание произвел _____

подпись

Изделие после упаковывания принял _____

подпись

Ине. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Ине. № дубл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

УРИВ.301329.042 ПС

Лист

8

10 Свидетельство о приемке

Мачта связи УРИВ.301329.042 заводской номер _____ изготовлена и принята в соответствии с обязательными требованиями ГОСТ, действующей технической документацией и признана годной для эксплуатации.

Главный контролер –
начальник ОТК

МП _____
личная подпись _____
расшифровка подписи _____
_____ год, месяц, число

линия отреза при поставке на экспорт

Руководитель предприятия _____
обозначение документа, по которому
производится поставка

МП _____
личная подпись _____
расшифровка подписи _____
_____ год, месяц, число

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

УРИВ.301329.042 ПС

11.3.2 Площадка

Площадка обслуживания представляет собой стальную конструкцию, выполненную из уголкового проката. Габариты площадки 3270x3102x1206мм.

Обрамление площадки выполнено из стального прутка диаметром 20мм. На обрамлении площадки обслуживания предусмотрены места для установки прожекторов.

Настил площадки выполнен из стального рифленого листа толщиной 4мм.

На настиле площадки имеется люк.

11.3.3 Опорный башмак.

Опорный башмак служит для установки мачты на фундаментную подушку. Конструктивно опорный башмак представляет собой шарнирную опору, основание которой выполнено из стального листа толщиной 20мм. К основанию опорного башмака приварены стойки из стального листа толщиной 20мм с отверстием под палец. Палец соединяет нижнюю секцию мачты с опорным башмаком и служит шарниром, через который происходит подъем мачты в эксплуатационное положение. На мачту устанавливается четыре опорных башмака.

11.4 Сборка и монтаж изделия

11.4.1 Сборку и монтаж мачты производить в соответствии с монтажным чертежом настоящего паспорта (приложение А).

Установку мачты на местности должна осуществлять специализированная монтажная организация.

Для сборки и монтажа мачты требуется ровная площадка шириной 4м и длиной, равной её высоте.

Сборка ствола мачты производится на земле в горизонтальном положении.

11.4.2 Порядок сборки и монтажа.

- вынуть составные части из упаковок. Разложить составные части мачты на монтажной площадке в соответствии с маркировкой, руководствуясь приложением А.

- установить опорные башмаки на фундамент и закрепить их на анкерных болтах фундамента;

- состыковать нижнюю секцию с двумя опорными башмаками пальцами. Установить на пальцы шайбы и с помощью сварки закрепить пальцы;

- используя подставки, изготовленные из подручного материала, установить нижнюю секцию так, чтобы ось ее была параллельно уровню земли, затем предварительно состыковать остальные секции мачты между собой,

- состыковать секции с помощью сварки, используя стыковочные пластины и уголки;

- состыковать площадку для прожекторов с верхней секцией с помощью сварки,

- поднять мачту в проектное положение одним из существующих методов (краном, вертолетом, с помощью падающей стрелы и т. п.).

-состыковать нижнюю секцию мачты с другой парой опорных башмаков пальцами. Установить на них шайбы и с помощью сварки пальцы закрепить.

Примечания.

1.Метод установки мачты в проектное положение разрабатывает специализированная организация.

2.Сборку мачты допускается производить в вертикальном положении.

Ине. № подл.	Подп. и дата									
	Ине. № дубл.									
	Взам. ине. №									
	Подп. и дата									
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УРИВ.301329.042 ПС					Лист
										11

13 Сведения о рекламациях

13.1 Порядок проведения рекламаций.

Рекламированию подлежат изделия, в которых как при первом осмотре, так и в процессе хранения или эксплуатации в пределах гарантийного срока обнаруживаются:

- несоответствие тары, упаковки, маркировки;
- преждевременный износ узлов или деталей, вызывающий ненормальную работу и препятствующий эксплуатации изделия в целом;
- поломка и нарушение работоспособности по причинам производственного и конструктивного характера;
- изделия, в которых при первичной приемке по качеству обнаружена ее некомплектность.

13.2 Приемка продукции по количеству и качеству, рекламирование и восстановление изделия должны проводиться в установленном порядке.

13.3 Учет рекламаций

Предъявленные рекламации		Подпись ответственного лица	Примечание
Дата и номер рекламационного акта	Краткое содержание		

Ине. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Ине. № дубл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

14 Сведения об утилизации

При подготовке к утилизации, в процессе утилизации специальных мер безопасности не требуется, если руководствоваться мерами безопасности, указанными в разделе 11.1 настоящего паспорта.

Специальной тары для отправки на утилизацию не требуется.

Основной метод утилизации – демонтаж на составные части, которые используются в качестве лома.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УРИВ.301329.042 ПС	Лист
											14

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	Изменённых	Заменённых	Новых	Аннулированных					

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

УРИВ.301329.042 ПС

Лист

15

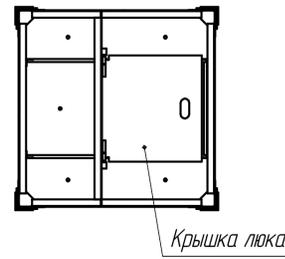
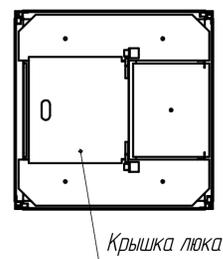
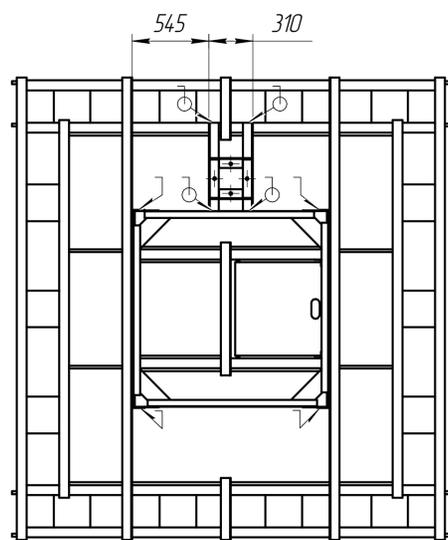
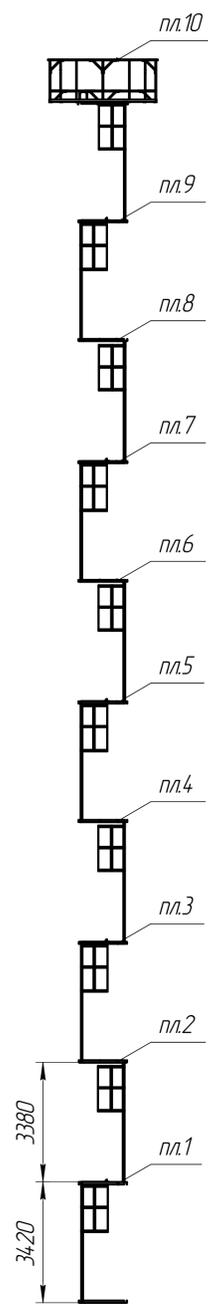
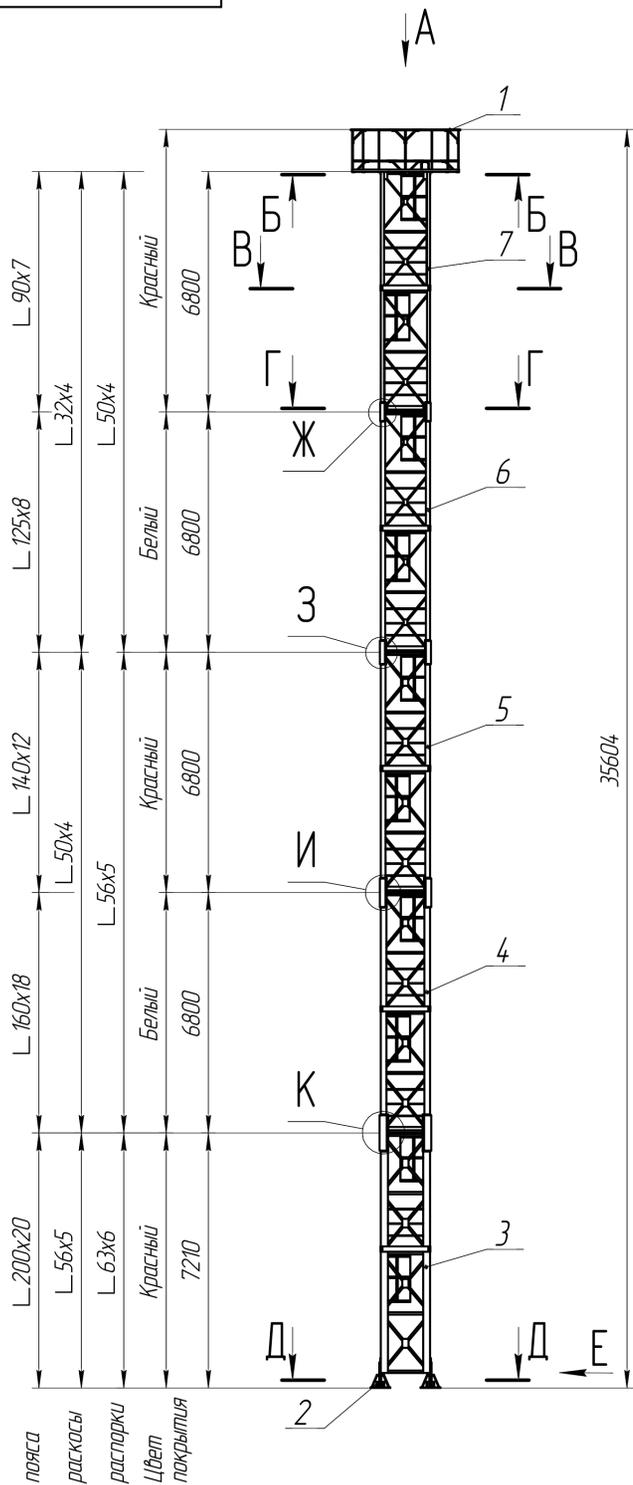
Лестницы, площадки

Приложение А
А1 Монтажный чертеж

Б-Б(1:25)

В-В(1:25)

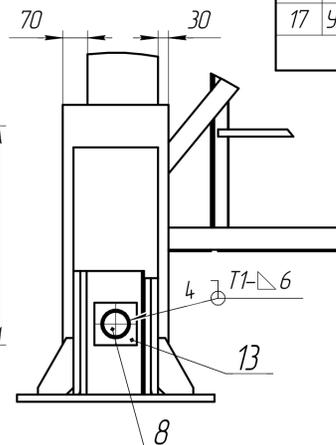
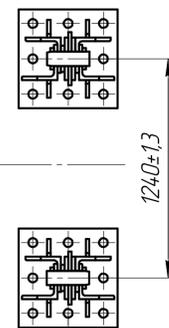
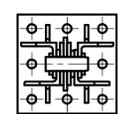
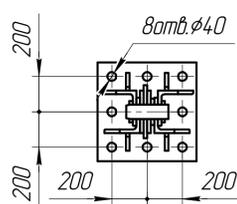
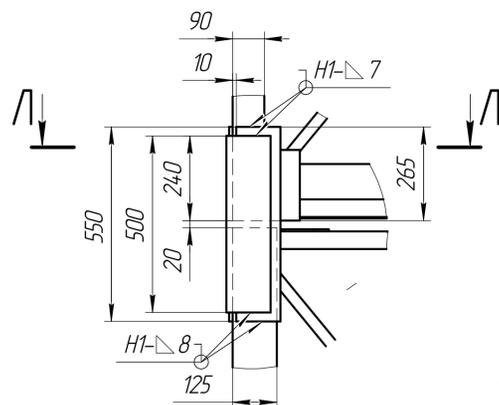
Г-Г(1:25)



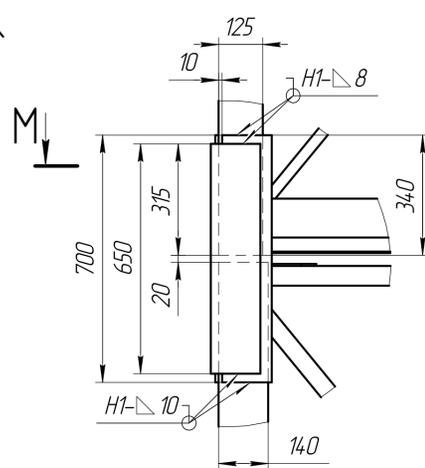
Д-Д(1:20)

Е(1:10)

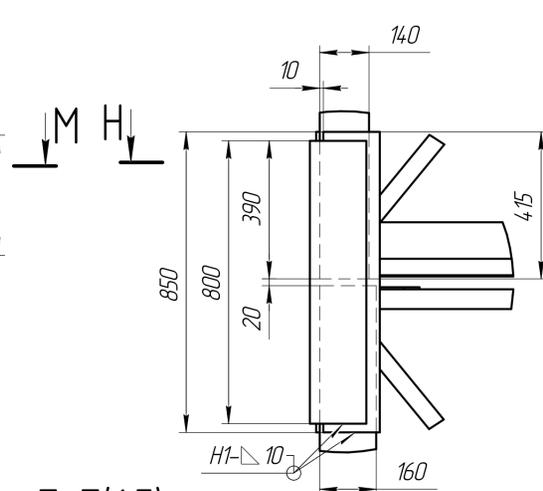
Ж(1:10)



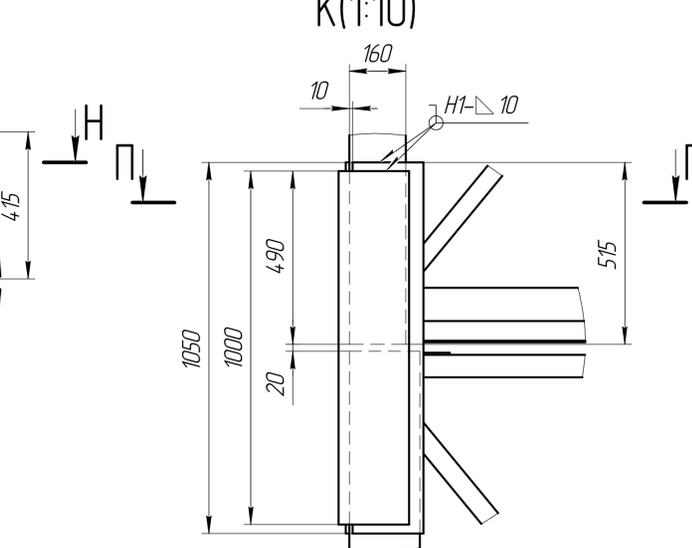
З(1:10)



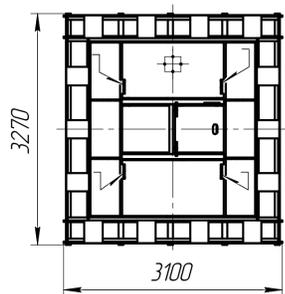
И(1:10)



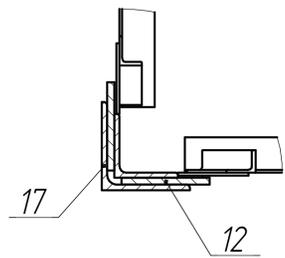
К(1:10)



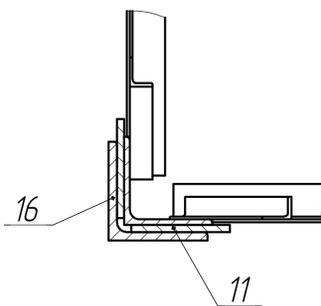
А(1:50)



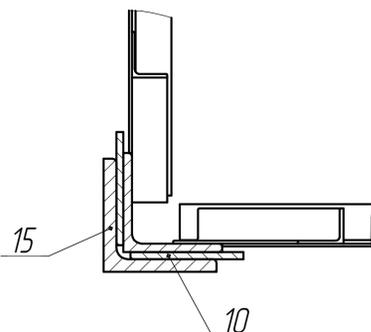
Л-Л(1:5)



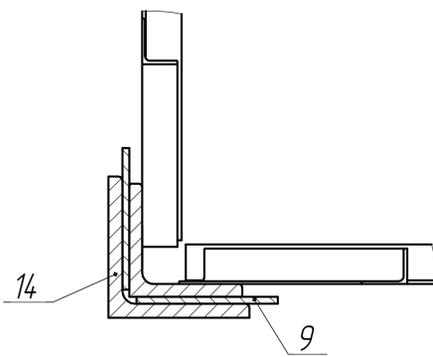
М-М(1:5)



Н-Н(1:5)



П-П(1:5)

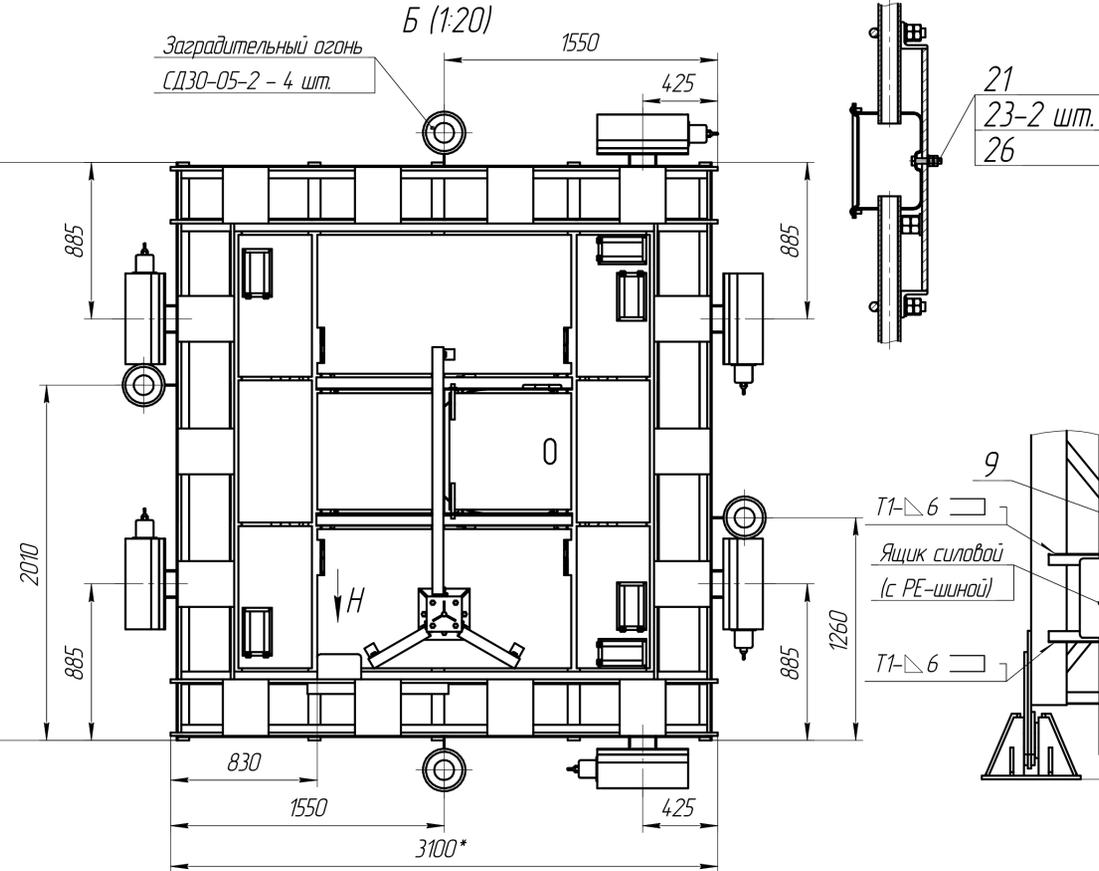
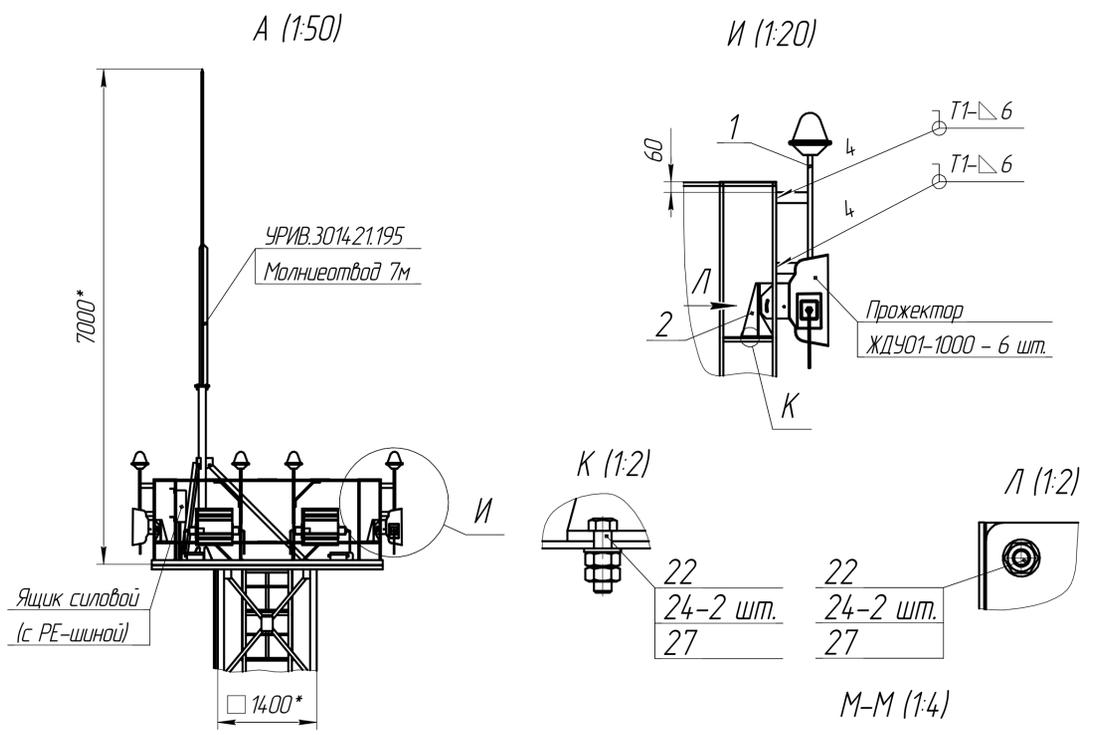
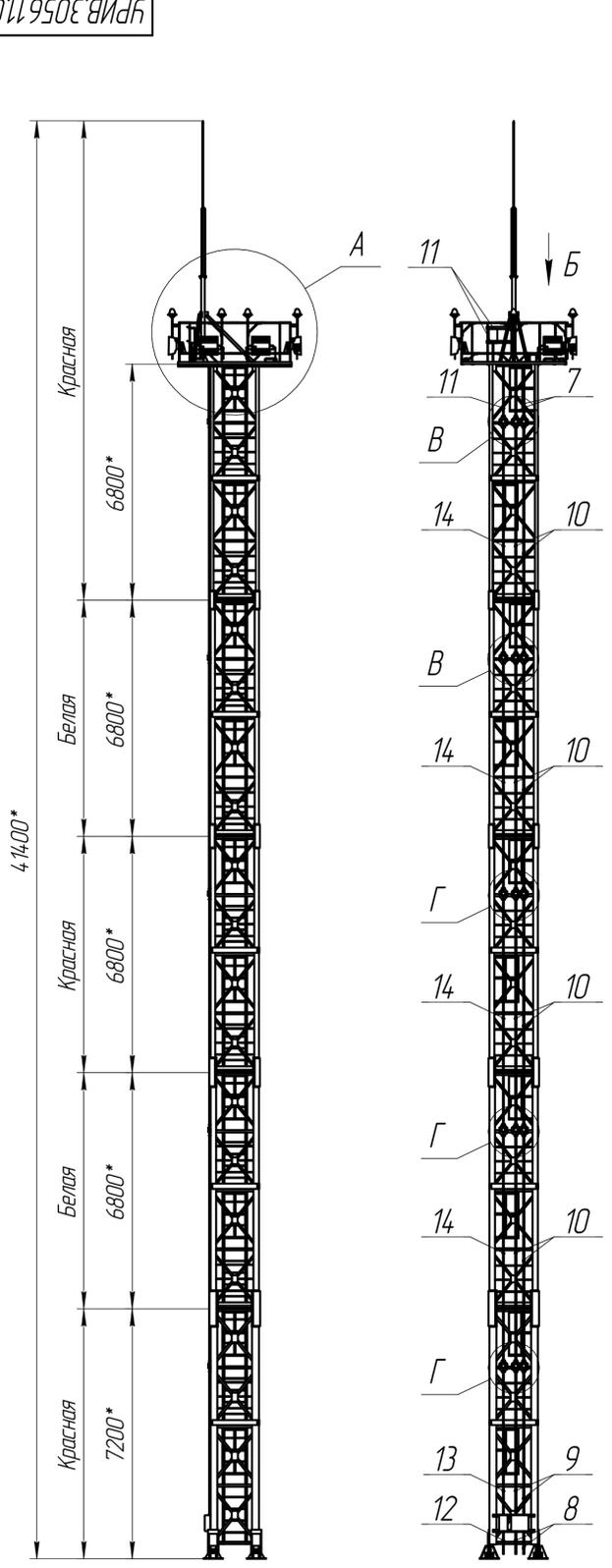


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг		Маркировка	
				1 поз.	Всех		
1	УРИБ.301224.111-01	Площадка	1	728,2	728,2	Пл	484
2	УРИБ.301314.037	Башмак	4	119,5	478	-	485
3	УРИБ.301363.262	Секция №1-35	1	2693	2693	С1-35	479
4	УРИБ.301363.263	Секция №2-35	1	1844	1844	С2-35	480
5	УРИБ.301363.264	Секция №3-35	1	1373	1373	С3-35	481
6	УРИБ.301363.265	Секция №4-35	1	1034	1034	С4-35	482
7	УРИБ.301363.266	Секция №5-35	1	897	897	С5-35	483
8	УРИБ.304.119.012	Палец	4	10,83	43,32	8ПМ	114
9	УРИБ.74.14.24.357	Пластина	8	16,4	131,2	9ПМ	
10	-01	Пластина	8	10,6	84,8	10ПМ	
11	-02	Пластина	8	7,6	60,8	11ПМ	486
12	-03	Пластина	8	5,4	43,2	12ПМ	
13	УРИБ.74.14.34.585	Шайба	4	1,45	5,8	13ПМ	
14	УРИБ.74.6.111.780-01	Уголок	4	60,1	240,4	14ПМ	17ПМ
15	УРИБ.74.6.111.781-01	Уголок	4	34,4	137,6	15ПМ	
16	УРИБ.74.6.111.782-01	Уголок	4	16,6	66,4	16ПМ	
17	УРИБ.74.6.111.783-01	Уголок	4	7,7	30,8	17ПМ	
Всего по чертежу					9898		

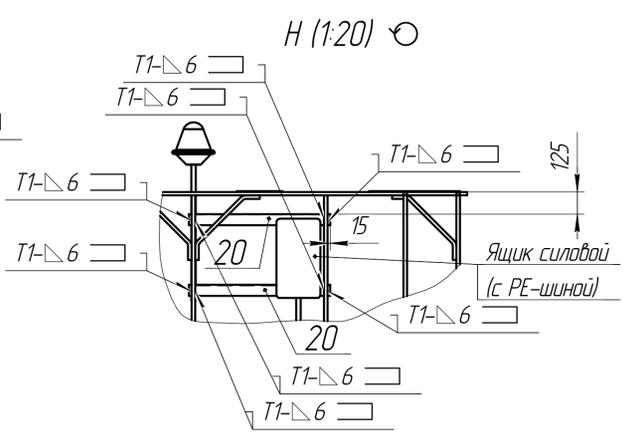
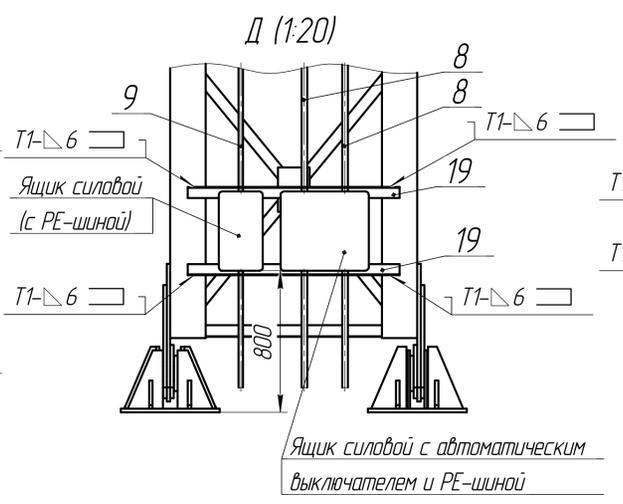
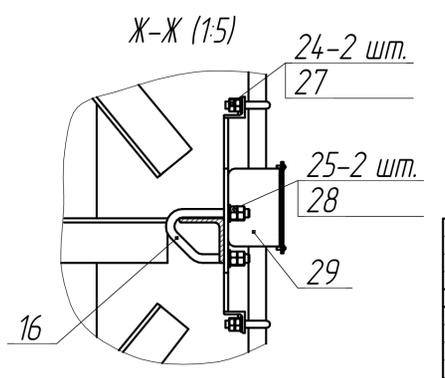
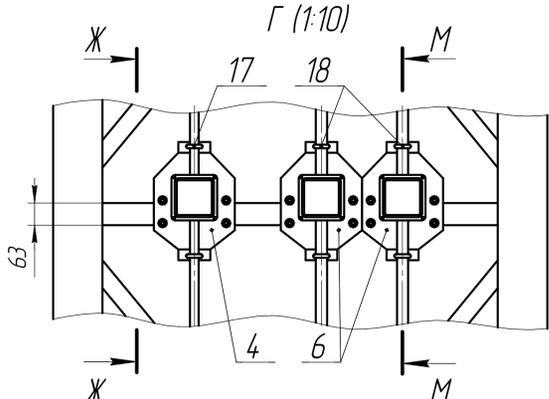
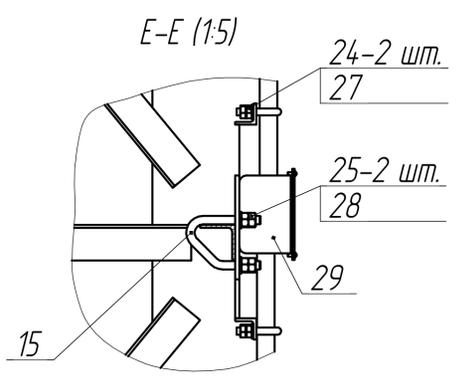
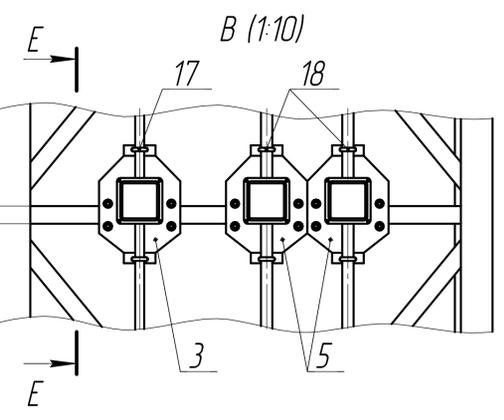
Перечень упаковок

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Маркировка
1	УРИБ.305631.4.79	Упаковка С1	1	4.78
2	УРИБ.305631.4.80	Упаковка С2	1	4.79
3	УРИБ.305631.4.81	Упаковка С3	1	4.80
4	УРИБ.305631.4.82	Упаковка С4	1	4.82
5	УРИБ.305631.4.83	Упаковка С5	1	4.83
6	УРИБ.305631.4.84	Упаковка Пл.	1	4.84
7	УРИБ.305631.4.85	Упаковка Б	4	4.85
8	УРИБ.305631.4.86	Упаковка	1	4.86
9	УРИБ.305632.114	Упаковка Ящ.	1	114

- Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Применять электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75, для северного исполнения типа Э50А.
- Швы II категории по ГОСТ 23118-99.
- Допускается сварка по ГОСТ 14.771-76. Применять проволоку Св-08Г2С ГОСТ2246-70.
- Детали поз. 1, 8, 9, 10 и 11 приварить при монтаже дашни.
- Сварку элементов дашни производить в соответствии с указанием СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции."
- Остальные ТТ по ОСТ 470.070.015.



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг		Маркировка	Упаковка
				1 поз.	всех		
1	УРИВ.3014.21.120	Стойка крепления фонаря	4	2,2	8,8	Кмч1	116
2	УРИВ.301568.018	Кронштейн	6	4,57	27,42	Кмч2	
3	УРИВ.301568.019	Кронштейн	2	2,99	5,98	Кмч3	
4	-01	Кронштейн	3	2,99	8,97	Кмч4	
5	-02	Кронштейн	4	2,99	11,96	Кмч5	
6	-03	Кронштейн	6	2,99	17,94	Кмч6	
7	УРИВ.71334.1.116	Труба	2	8,5	17	Кмч7	491
8	-01	Труба	2	12,3	24,6	Кмч8	
9	-02	Труба	2	13,1	26,2	Кмч9	
10	-03	Труба	8	20,6	164,8	Кмч10	
11	УРИВ.71334.1.117	Труба	1	6,3	6,3	Кмч11	
12	-01	Труба	1	9,1	9,1	Кмч12	
13	-02	Труба	1	9,5	9,5	Кмч13	
14	-03	Труба	4	15,1	60,4	Кмч14	
15	УРИВ.74.3645.016-08	Скоба	12	0,19	2,28	Кмч15	116
16	УРИВ.74.3645.016-09	Скоба	18	0,22	3,96	Кмч16	
17	УРИВ.74.3645.036	Скоба	10	0,1	1	Кмч17	
18	УРИВ.74.3645.037	Скоба	20	0,1	2	Кмч18	
19	УРИВ.74.6111.805	Уголок	2	6,8	13,6	Кмч19	
20	-01	Уголок	2	4,5	9	Кмч20	
21	Болт М6.6gx30.56.019 ГОСТ 7798-70		15	0,009	0,135		
22	Болт М10.6gx35.56.019 ГОСТ 7798-70		48	0,03	1,44		
23	Гайка М6.6Н5.019 ГОСТ 5915-70		30	0,002	0,06		
24	Гайка М10.6Н5.019 ГОСТ 5915-70		216	0,01	2,16		
25	Гайка М12.6Н5.019 ГОСТ 5915-70		120	0,015	1,8		
26	Шайба А6.04.019 ГОСТ 11371-78		15	0,001	0,015		
27	Шайба А10.04.019 ГОСТ 11371-78		108	0,003	0,324		
28	Шайба А12.04.019 ГОСТ 11371-78		60	0,006	0,36		
29	Корядка протяжная У994		15	0,9	13,5		
				Итого	450,6		



- *Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Применять электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
- Швы II категории по ГОСТ 23118-99.
- Допускается сварка по ГОСТ 14-771-76. Применять проволоку Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
- Отверстия под кронштейн поз. 2 сверлить при монтаже прожекторной мачты.
- Сборку элементов КМЧ производить в соответствии с указаниями СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции".

УРИВ.3056.11.050 МЧ				Лист	Масса	Масштаб
Комплект монтажных частей прожекторной мачты Н=35 м				1	см.табл.	1:100
Монтажный чертёж				Лист	Листов	1
				Отд.	24/11	
				ОАО "ВЭ "Электроприбор"		
				Формат А1		

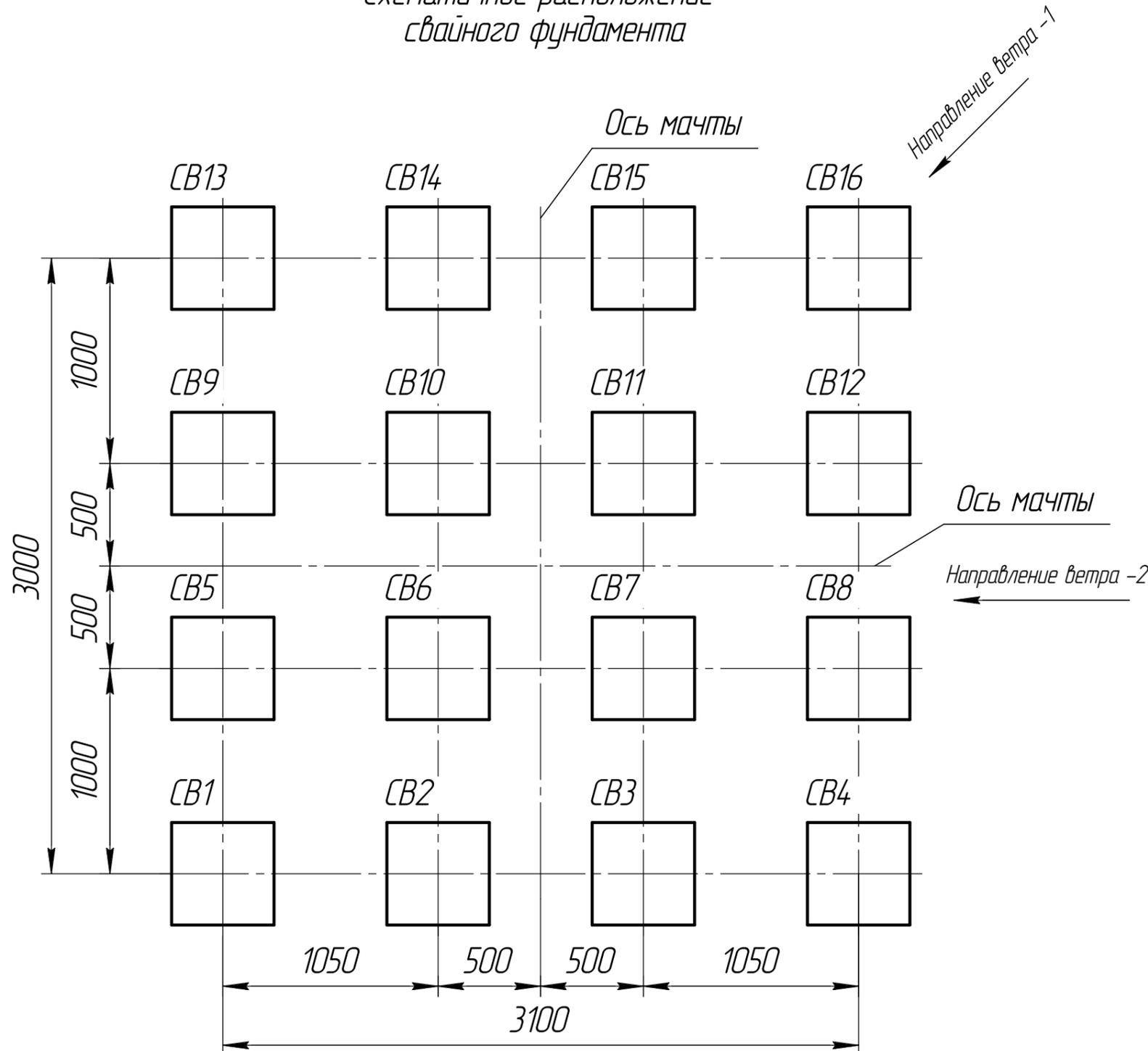
Лист 1 из 1
 Разработчик: [Имя]
 Проверено: [Имя]
 Утверждено: [Имя]
 Дата: [Дата]

Прожекторная мачта высотой 35 метров в 5-м ветровом районе.
 Усилия в свайном основании при одновременном (суммарном) действии постоянных, технологических и ветровых нагрузок в уровне отметки +0,3м

Нагрузки на сваи при ветре - 1

Нагрузки на сваи при ветре - 2

Схематичное расположение
 свайного фундамента



№ сваи	$N_{\text{норм.}}$ т	$N_{\text{расч.}}$ т
CB1	9,2	11
CB2	8,8	10,5
CB3	2,1	2,5
CB4	1,3	1,5
CB5	8,8	10,5
CB6	8,4	10
CB7	1,7	2,0
CB8	1,1	1,3
CB9	2,1	2,5
CB10	1,7	2,0
CB11	-6,7	-8
CB12	-7,5	-9
CB13	1,3	1,5
CB14	1,1	1,3
CB15	-7,5	-9
CB16	-8,1	-9,8

№ сваи	$N_{\text{норм.}}$ т	$N_{\text{расч.}}$ т
CB1	7	8,5
CB2	6,5	7,8
CB3	-5,3	-6,3
CB4	-5,9	-7
CB5	7	8,5
CB6	6,5	7,8
CB7	-5,3	-6,3
CB8	-5,9	-7
CB9	7	8,5
CB10	6,5	7,8
CB11	-5,3	-6,3
CB12	-5,9	-7
CB13	7	8,5
CB14	6,5	7,8
CB15	-5,3	-6,3
CB16	-5,9	-7

Примечание:

1. Знак плюс для силы "N" означает сжатие сваи.
2. Знак минус для силы "N" означает выдергивание сваи.
3. Направление ветра может быть разным, поэтому усилия приводятся для двух самых неблагоприятных указанных на схеме.

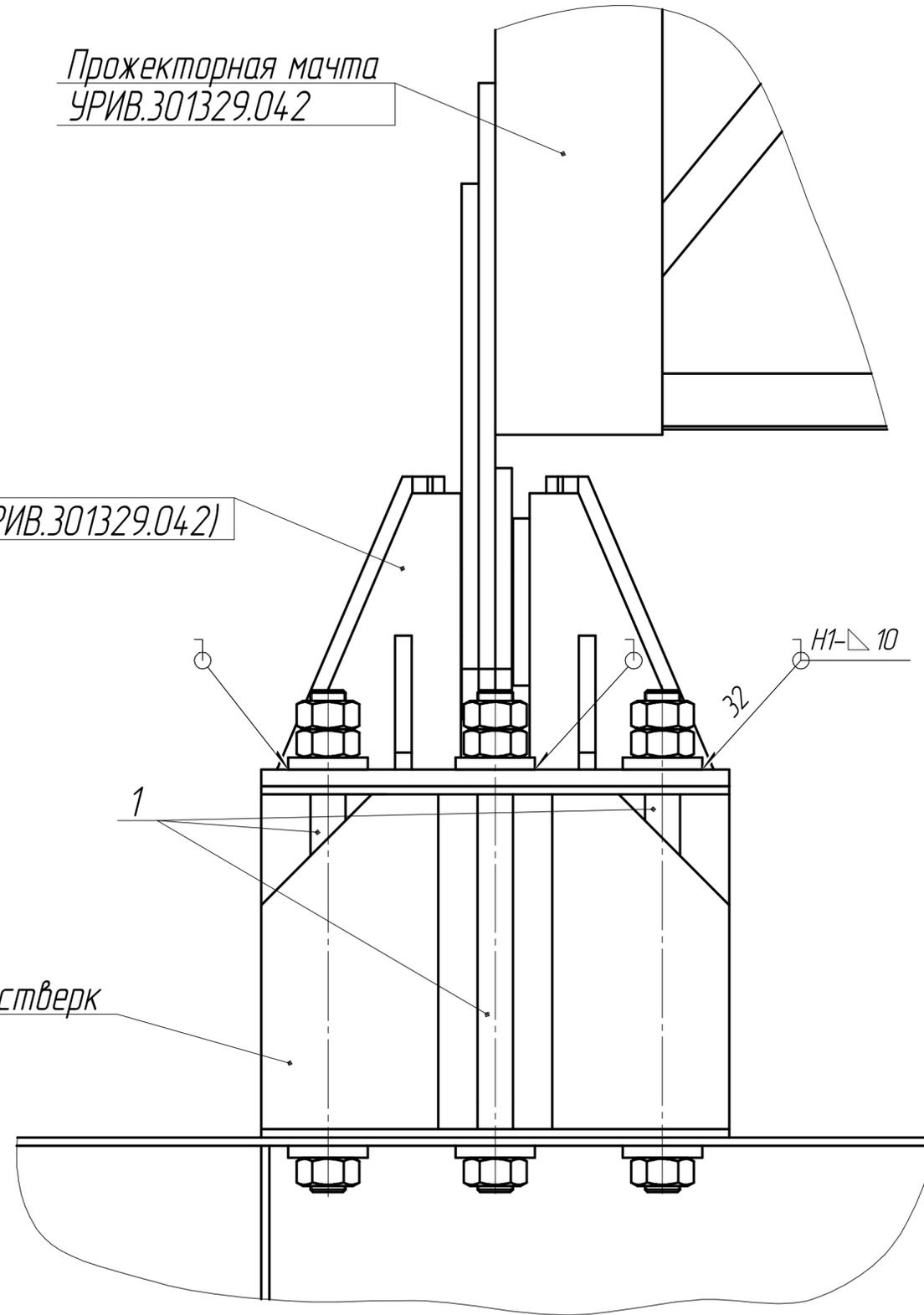
УРИВ.305611.049 МЧ

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг		Упаковка
				1 поз.	всех	
1	УРИВ.304119.014	Шпилька	32	9,5	301	490
				Итого:	301	

Прожекторная мачта
УРИВ.301329.042

Башмак УРИВ.301314.037
(из состава прожекторной мачты УРИВ.301329.042)

Металлический ростверк



- *Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Применять электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
- Швы II категории по ГОСТ 23118-99.
- Допускается сварка по ГОСТ 14771-76. Применять проволоку СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70.

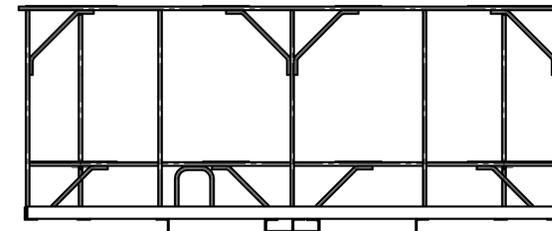
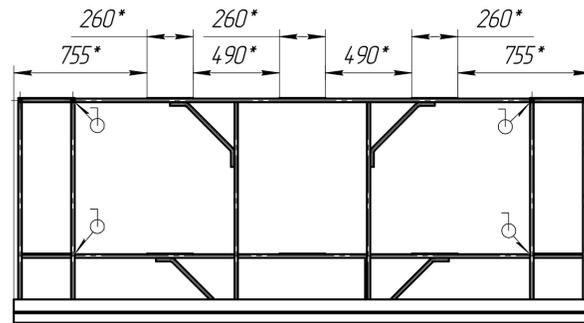
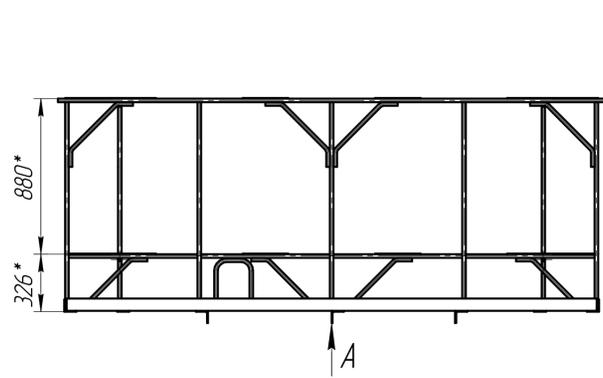
Листов, примен. УРИВ.305611.049
Справ. №
Инв. № д.д.д.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

УРИВ.305611.049 МЧ				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	см.табл.	1:5
Разраб.	Бабин					
Пров.	Зубев				Лист	Листов 1
Т.контр.	Тимова				Отд. 24/11	
Н.контр.	Качанко				ОАО "ВЗ "Электроприбор"	
Утв.	Ешанц				Формат А2	

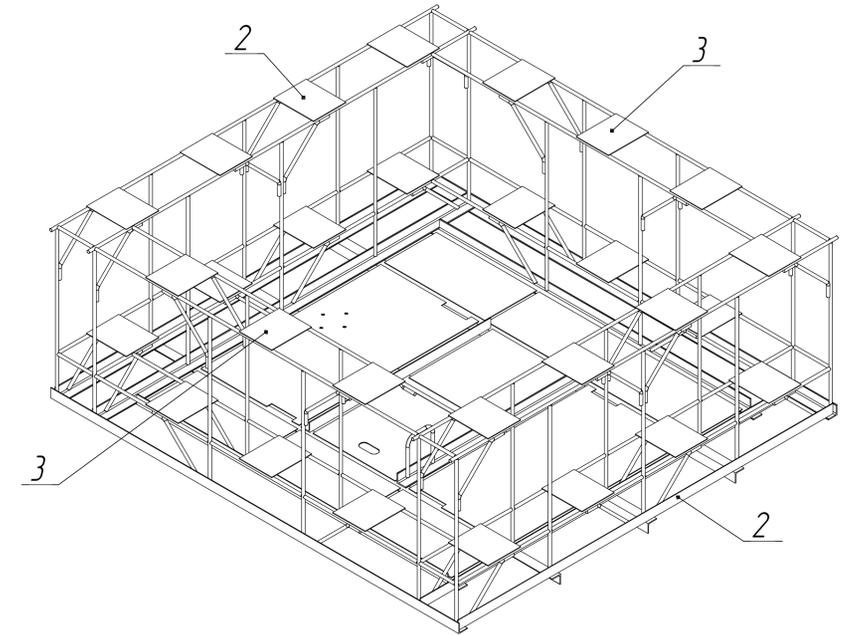
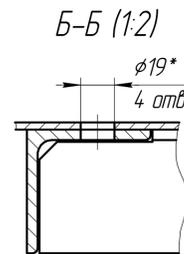
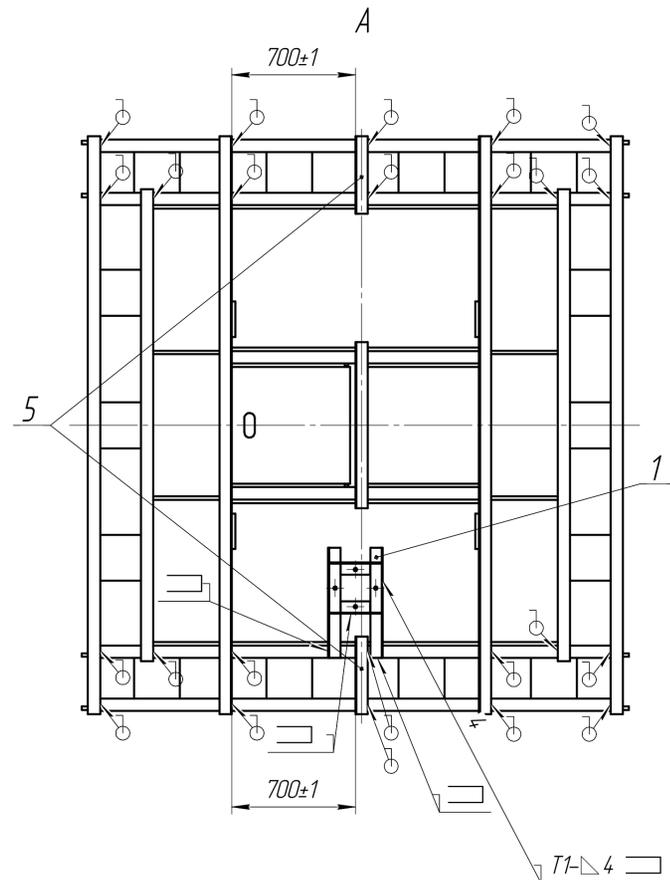
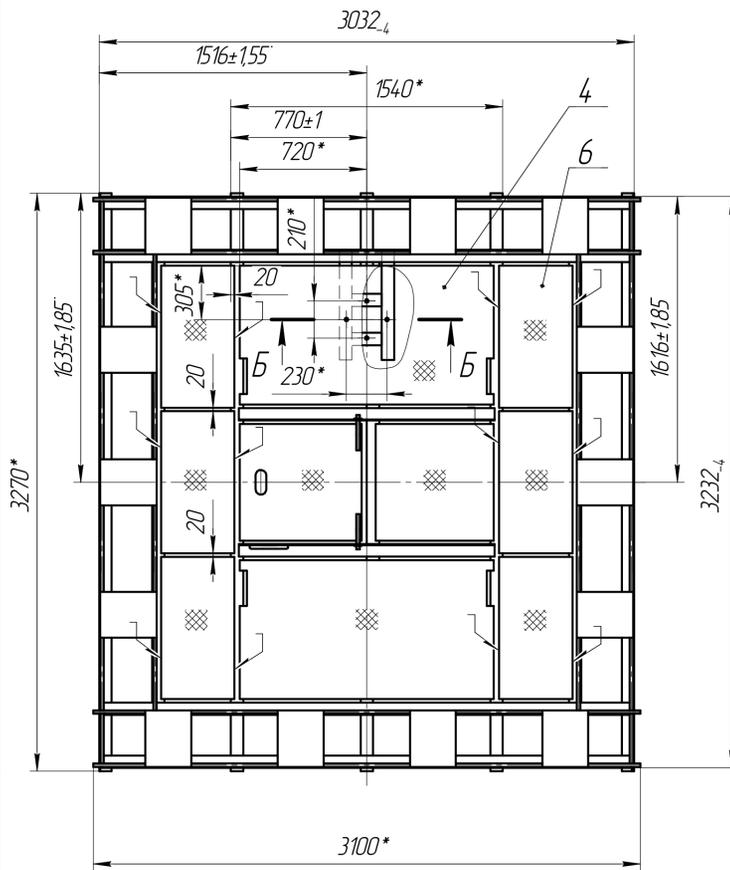
Копировал

Формат А2

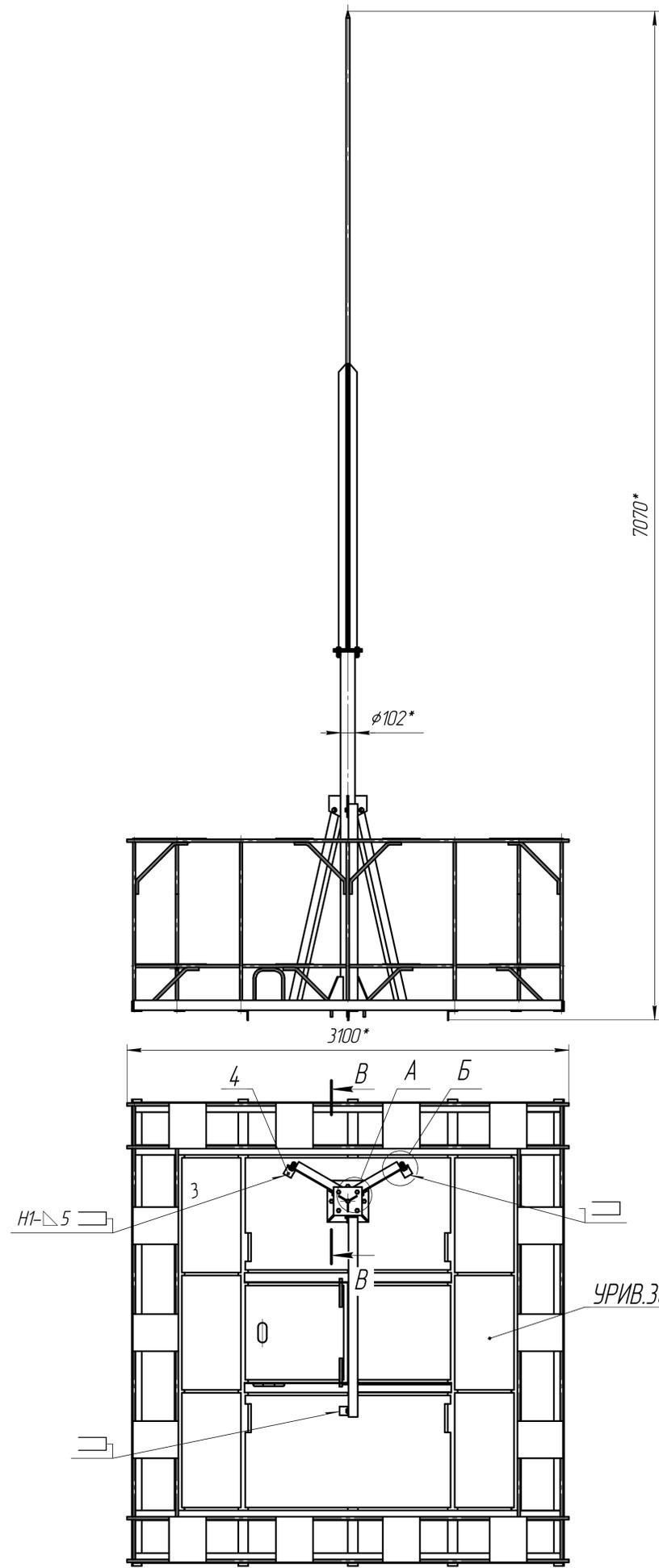
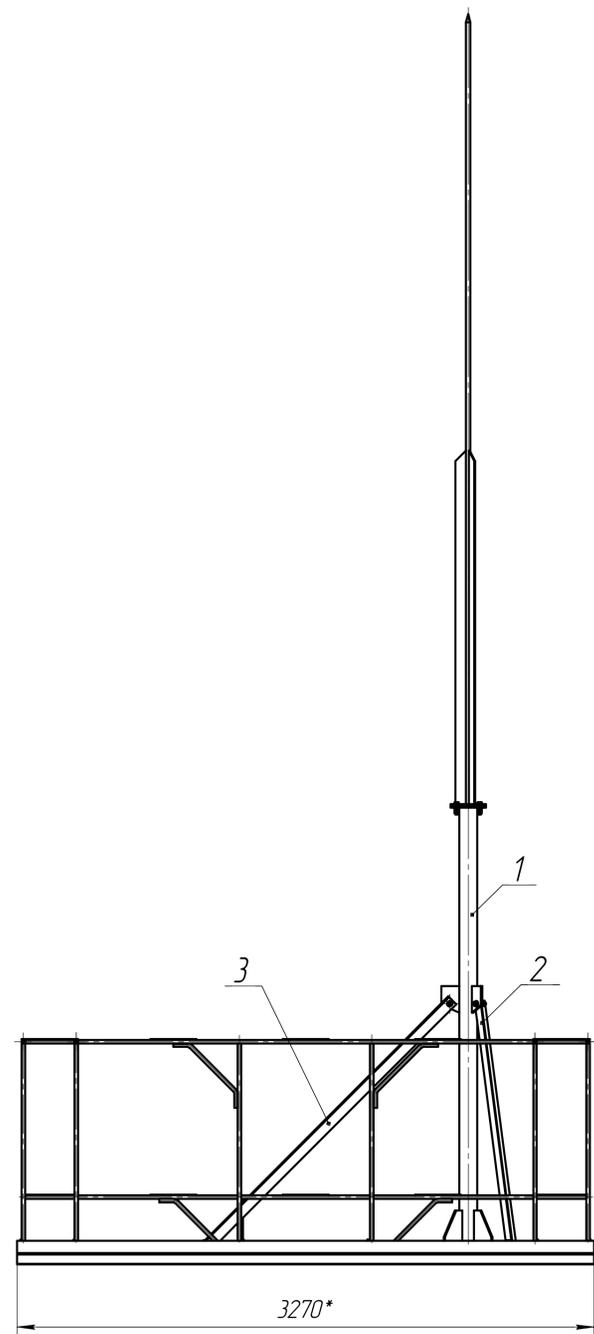
Продолжение приложения А
(обязательное)
А.1.1 УРiВ.301224.111-01 (1:20)
Площадка секции №5-35



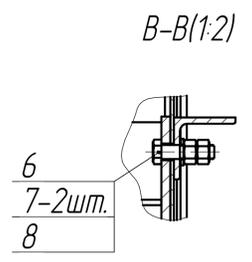
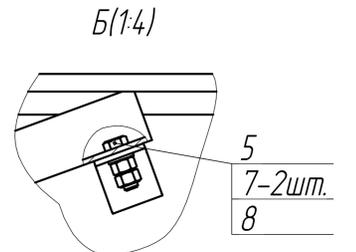
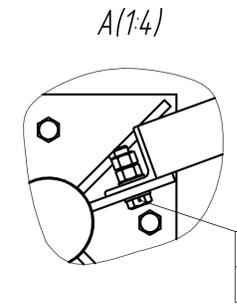
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг		Маркировка	Упаковка	
				1 поз.	всех			
1	УРiВ.301568.017	Кранштейн	1	10,6	10,6	1Пл	484	
2	УРiВ.305117.073	Ограждение	2	140,9	281,8	2Пл		
3	УРiВ.305117.074	Ограждение	2	100	200	3Пл		
4	УРiВ.305163.125-01	Настил	1	167,1	167,1	4Пл		
5	УРiВ.746111500-03	Уголок	2	2,8	5,6	5Пл		114
6	УРiВ.746551145	Настил	6	10,5	63	6Пл		484
Итого					728,2			



1. * Размеры для справок.
2. Сварка по ГОСТ 5264-80. Применять электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75, для северного исполнения типа Э50А.
3. Швы II категории по ГОСТ 23118-99.
4. Остальные ТТ по ОСТ 4 ГО.070.015.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг		Маркировка	Упаковка
				1 поз.	всех		
1	УРИБ.3014.21.195 СБ	Молниеотвод 7м	1	95,4	95,4	195	478
2	УРИБ.746112.981	Уголок	2	8,3	16,6	981	
3	-02	Уголок	1	11,3	11,3	981-02	
4	УРИБ.746112.982	Уголок	3	0,33	0,99	982	
		Болты ГОСТ 7798-70					
5		M16.6gx50.88.019	3	0,117	0,351		
6		M16.6gx60.88.019	7	0,132	0,924		
7		Гайка M16.6H.6.019					
		ГОСТ 5915-70	20	0,0332	0,664		
8		Шайба A16.04.019					
		ГОСТ 11371-78	13	0,0113	0,147		
				Итого:	126,4		



- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения $\pm \frac{IT14}{2}$
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Применять электроды типа Э42А ГОСТ 9467-75.
- Швы II категории по ГОСТ 23118-99.
- Допускается сварка по ГОСТ 14771-76. Применять проволоку СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70.
- Перед сваркой деталей поз. 4 произвести их сборку соответственно с деталями поз. 2 и 3 и сдвочной единицей поз. 1, гайки поз. 7 на болтах поз. 5 и 6 наживить.
- Приварить детали поз. 4 к настилу площадки и гайки поз. 7 затянуть окончательно.
- После сварки на монтажные швы и поверхности имеющие дефекты окраски нанести покрытие ЛКМ красного цвета приложенными в ЭИП.

УРИБ.301224.111-01 Площадка

УРИБ.305611.048-01 МЧ				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Итого	см. табл.	1:20
Разраб.	Будин					
Проб.	Зуб					
Т.контр.	Тимова					
И.контр.	Качанко					
Этб.	Ешану					
Установка молниеотвода 7м				Лист	Масштаб	1
Монтажный чертеж				Лист	Листов	1
				Отд.	24/11	
				ОАО "ВЭ "Электроприбор"		
				Формат	A1	