

Общие данные

1. М/к изготовить в соответствии с требованиями: СНП 3.01.01-85*; СНП 3.03.01-87; СНП 12-03-2001; СНП II-23-81*; ГОСТ 23118-2012; СНП 3.04.03-85.
2. Все монтажные крепления и временные приспособления после окончания монтажа демонтировать, места приварки зачистить и окрасить.
3. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде CO₂ по ГОСТ 14771-76, сварочная проволока марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70 ϕ 1,2 мм.
4. Монтажные сварные швы выполнять ручной или полуавтоматической сваркой по ГОСТ 5264-80, материал для сварочных работ принять по табл. 55, 56 СНП II-23-81*.
5. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
6. Толщину сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.
7. Крепежные элементы болтовых соединений должны соответствовать п. 2.4 СНП II-23-81*.
8. Защиту металлических конструкций от коррозии производить в соответствии с СП 28.13330.2012.
9. Подготовку поверхностей перед окрашиванием осуществлять в соответствии требованиями ГОСТ 9.402-2004 путем удаления ржавчины и прокатной окалины до 3-ей степени очистки.
10. После изготовления металлоконструкции покрыть грунтом ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 в один слой, толщина не менее 50 мкм.
11. Грунтовка в местах повреждений при транспортировке и монтаже должна быть восстановлена.

Взам. инв. N														
Подпись и дата								01-12/19-КМД						
Инв. N подл.														
		<i>Изм.</i>	<i>Кол.уч</i>	<i>Лист</i>	<i>Идок.</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>	Производственное здание (навес)				<i>Стадия</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>
		<i>Разработал</i>					12.12.2019					Р	1	
		<i>Проверил</i>					12.12.2019							
		<i>Т. контроль</i>					12.12.2019	Общие данные						
		<i>Н. контроль</i>					12.12.2019							
		<i>Утв.</i>					12.12.2019							

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка элемента	Наименование элемента	Кол-во элементов	Вес, кг		Примечание
			эле-мента	всех элемен-тов	
Б-1	Балка	14	368.1	5153.2	
Б-2	Балка	2	471.2	942.4	
Б-3	Балка	1	864.4	864.4	
ЗД1	Закладная деталь	8	40.4	323.3	
К-1	Колонна	1	153.8	153.8	
К-2	Колонна	1	159.7	159.7	
К-3	Колонна	1	156.1	156.1	
К-4	Колонна	1	194.9	194.9	
К-5	Колонна	1	196.2	196.2	
К-6	Колонна	1	194.9	194.9	
К-7	Колонна	1	175.2	175.2	
К-8	Колонна	1	175.2	175.2	
МП-1	Монтажная пластина	12	1.1	13.7	
МП-2	Монтажная пластина	1	7.1	7.1	
Р-1	Ригель	2	110.1	220.2	
Р-2	Ригель	2	99.1	198.1	
Р-3	Ригель	2	183.5	367.0	
Св-1	Связь	1	46.7	46.7	
Св-2	Связь	2	22.5	45.0	
Св-3	Связь	2	25.6	51.2	
Св-4	Связь	2	42.8	85.6	
Св-5	Связь	2	42.2	84.4	
Св-6	Связь	1	95.1	95.1	
Св-7	Связь	1	45.3	45.3	
Св-8	Связь	1	49.4	49.4	
Итого:			9998.2		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Длина (п.м.)	Примечание
-10	84.0	С245	0.0	
-12	271.6	С245	0.0	
-16	43.2	С245	0.0	
-20	401.9	С245	0.0	
-5	8.0	С245	0.0	
±25Ш1	5733.3	С245	130.0	
±35Ш2	774.8	С245	9.7	
└ 40Х4	25.6	С245	10.6	
└ 100х7	501.4	С245	46.5	
Гн. □ 180х100х5	704.3	С245	34.0	
Гн. □ 180х6	981.1	С245	30.6	
Шпилька М36	84.4	8.8	10.6	
Итого:		9998.2		

Масса напл. металла 1%, раскрой 3% 384.5

Ведомость метизов

Наименование и диаметр	Длина, мм	Кол-во, шт.	Вес, кг	Класс прочности болта	Примечание
Болт М20 - 6дх65.88.019 ГОСТ 7798-70	65	49	11.19	8.8	
Болт М20 - 6дх70.88.019 ГОСТ 7798-70	70	56	13.48	8.8	
Гайка М20 6Н.8.016 ГОСТ 5915-70	0	210	15.00	8	
Шайба С.20.01.08кп.016 ГОСТ 11371-78	0	210	3.44	08кп	
Гайка М36 6Н.8 Зп ГОСТ 5915-70	0	64	24.12	8	
Шайба С.36.01.08кп.016 ГОСТ 11371-78	0	32	2.8	08кп	

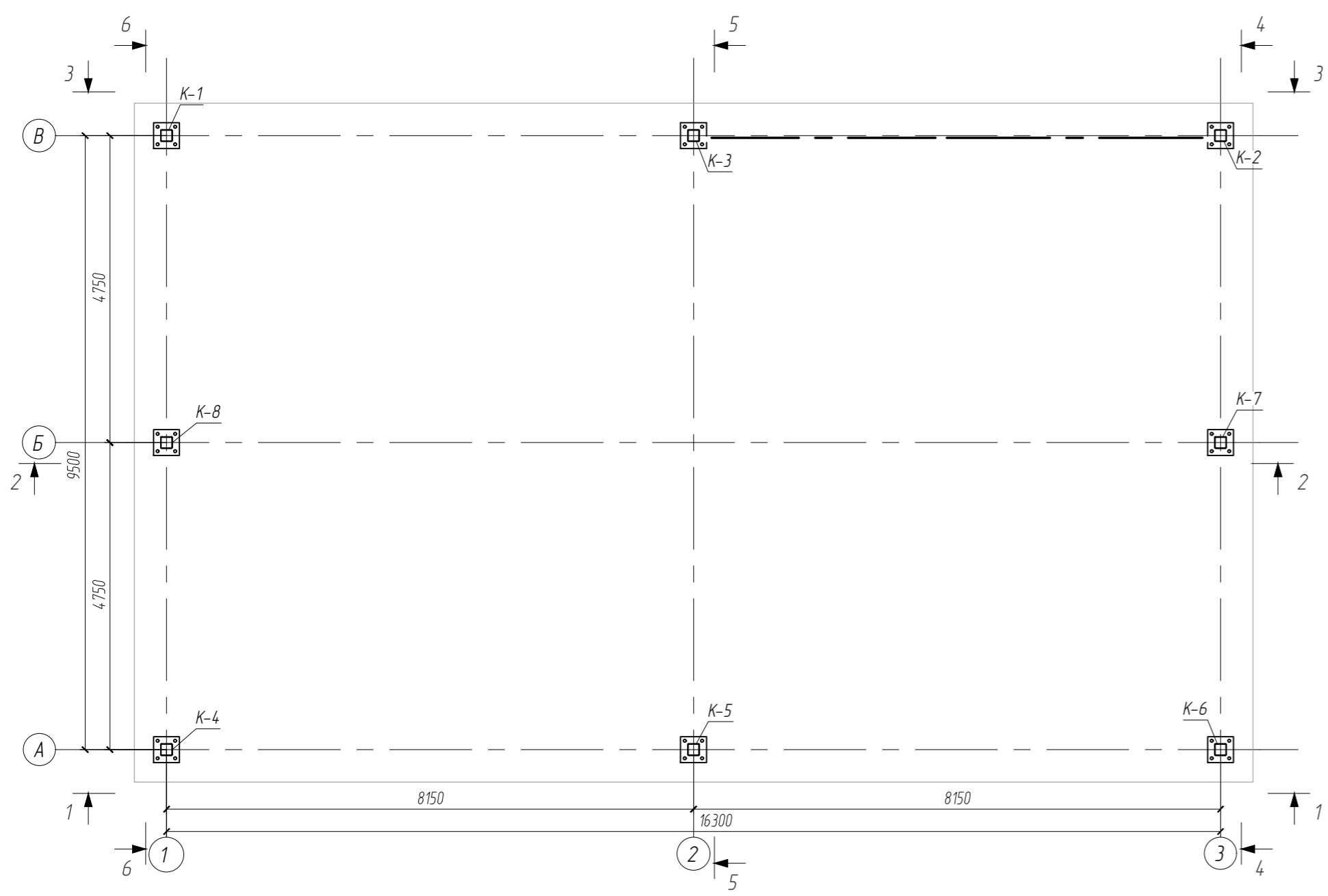
01-12/19-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)	Стадия	Лист	Листов
Разработал					12.12.2019		Ведомости	Р	2
Проверил					12.12.2019				
Т.контроль					12.12.2019				
Н. контроль					12.12.2019				
Утв.					12.12.2019				

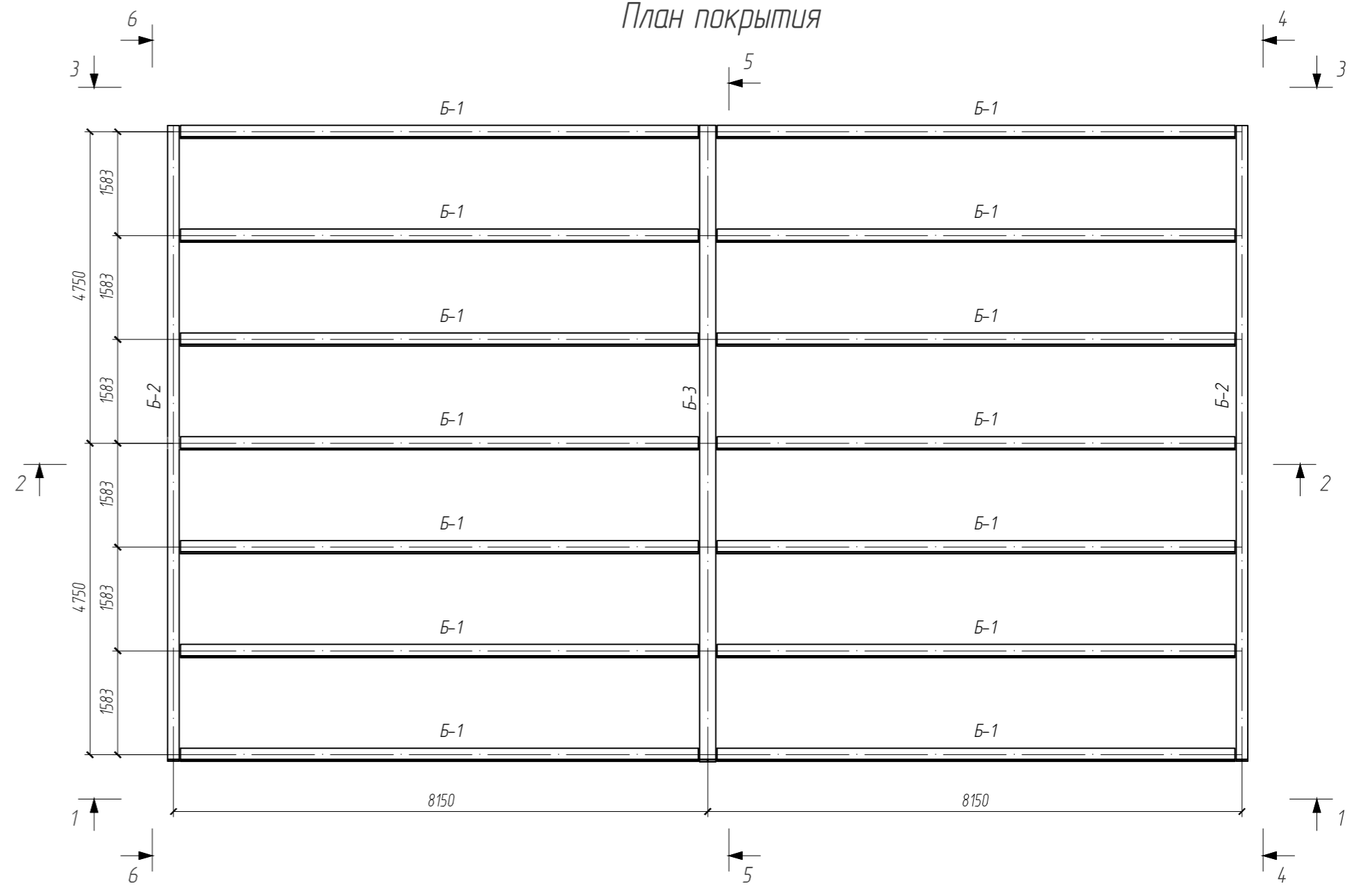
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

1. Общие данные см. лист 1.

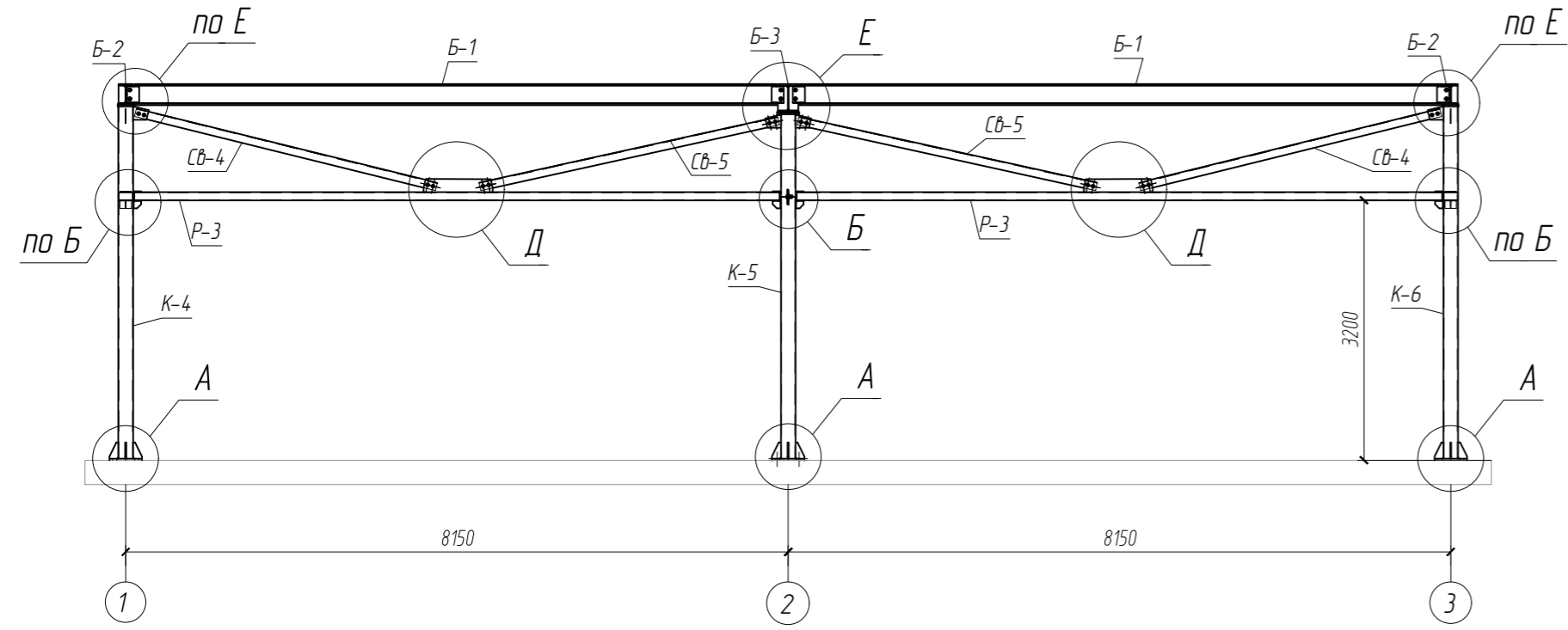
План колонн



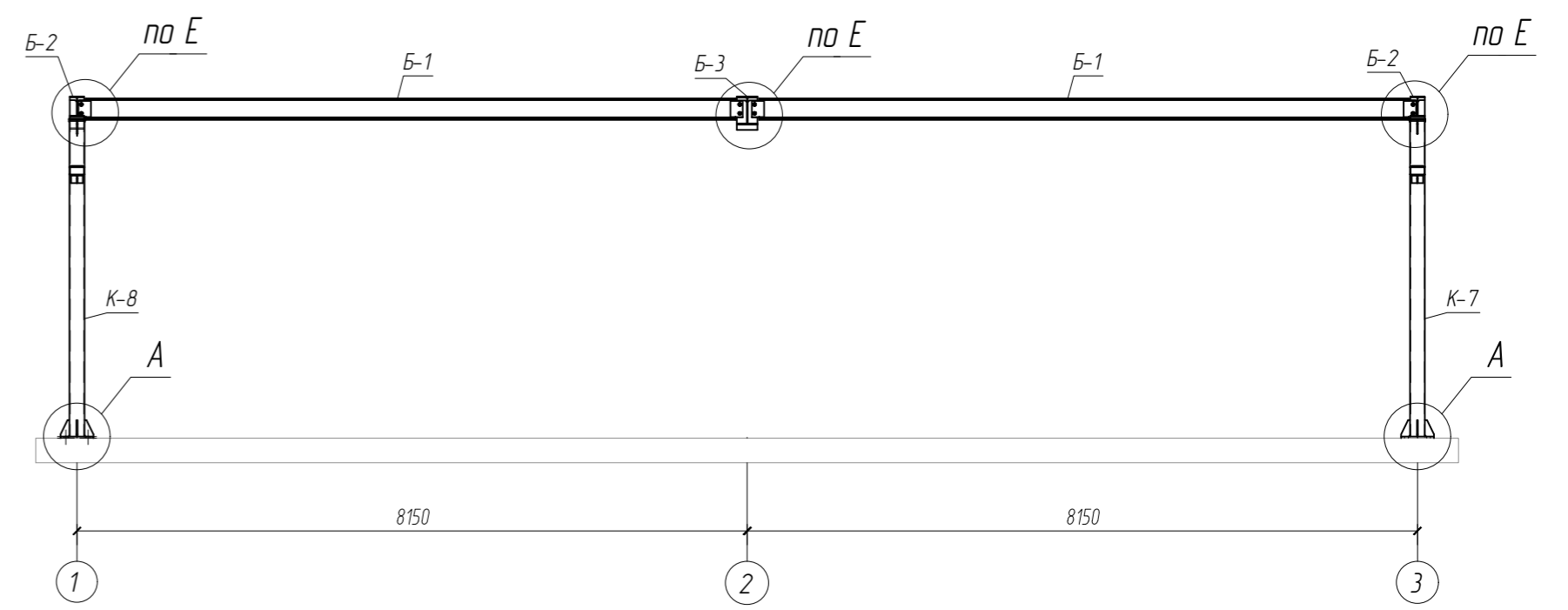
План покрытия



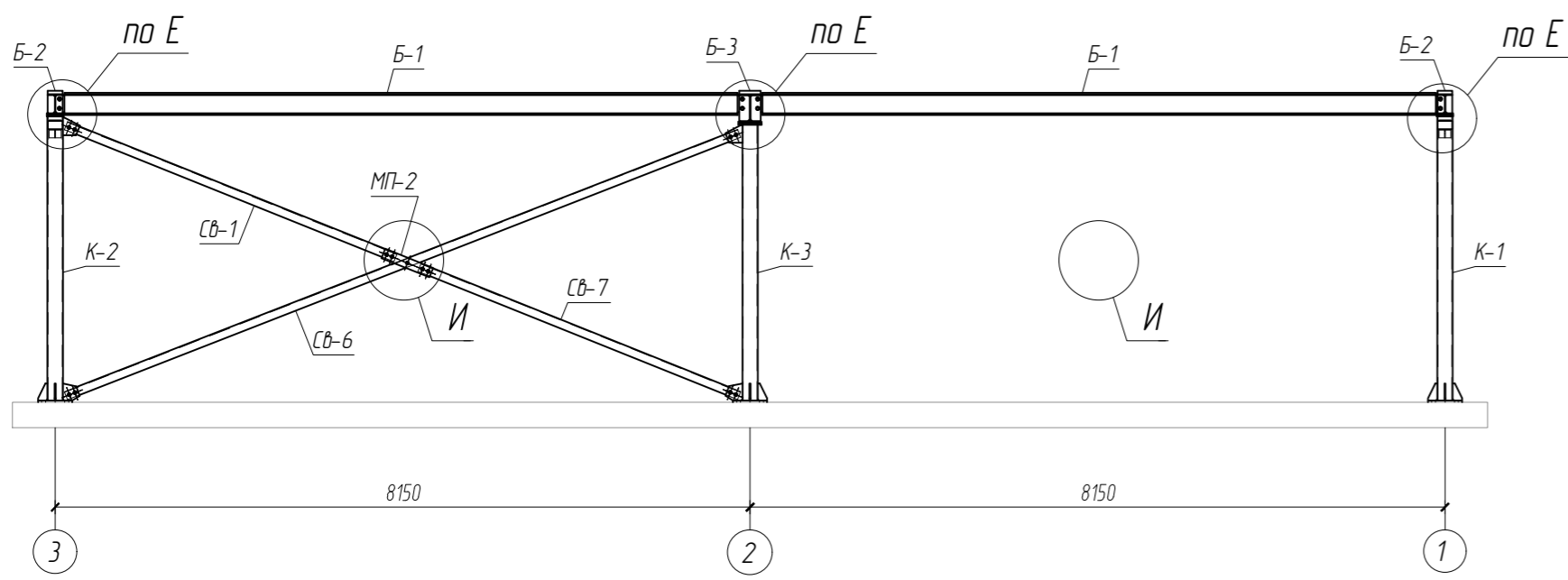
1-1



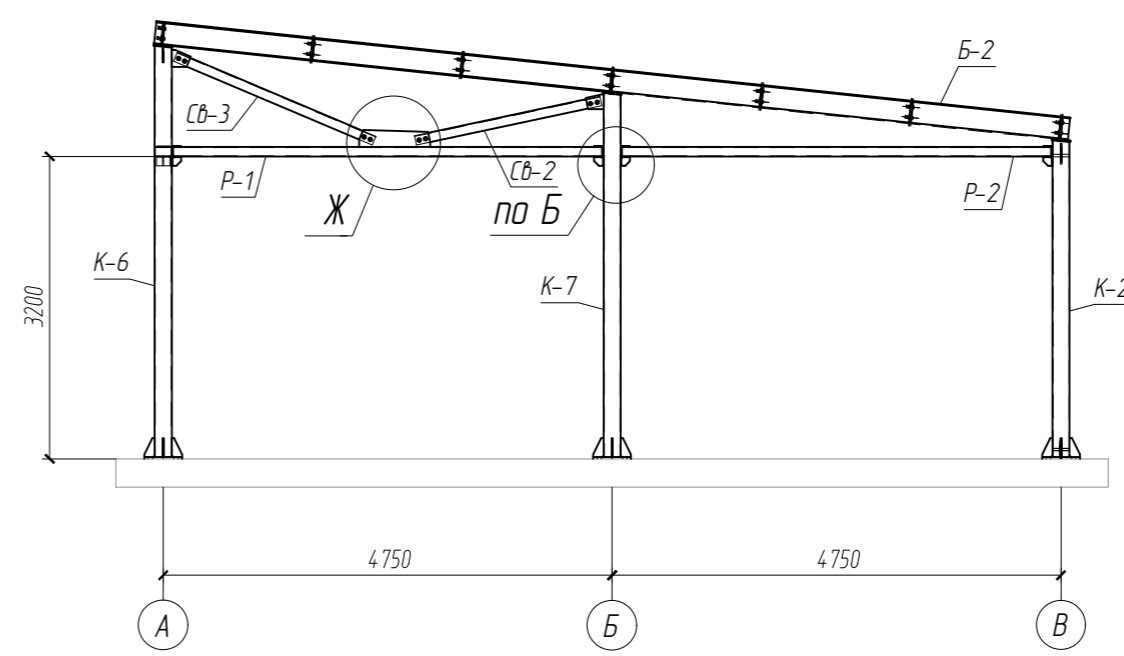
2-2



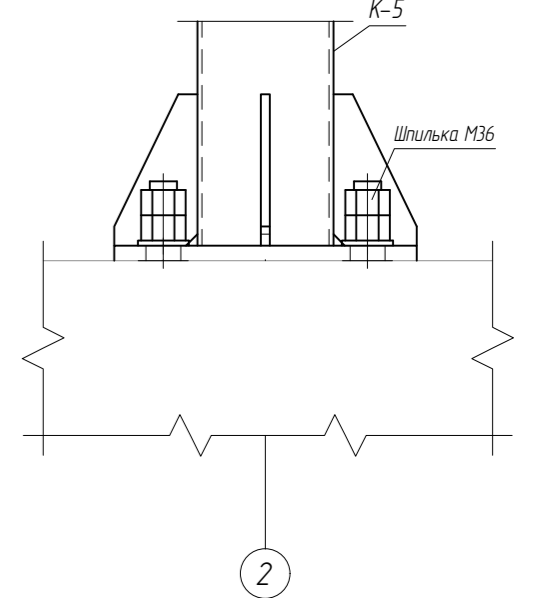
3-3



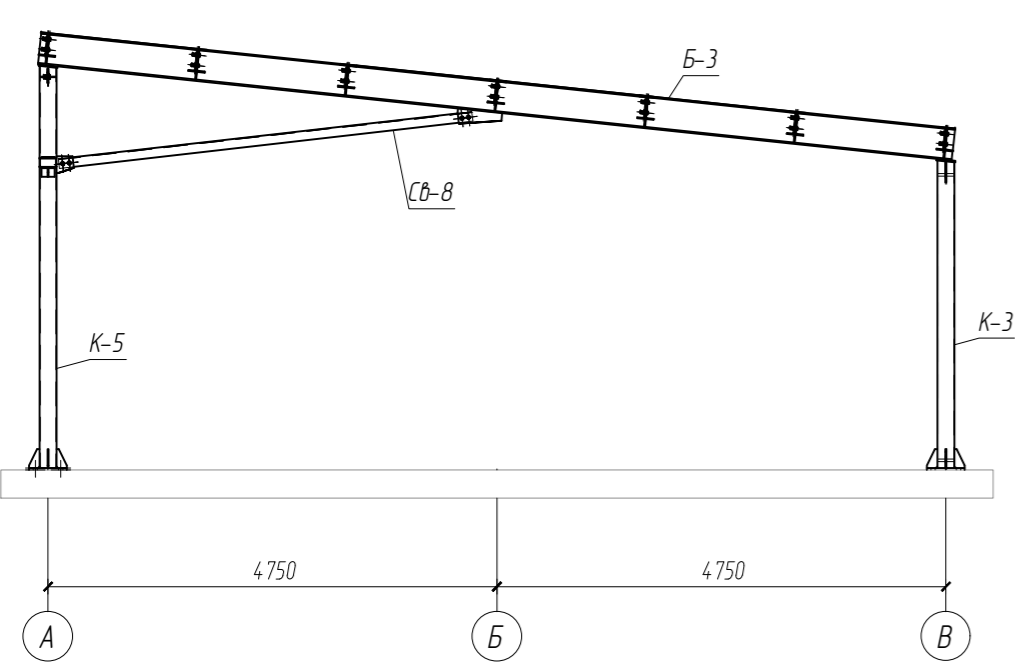
4-4



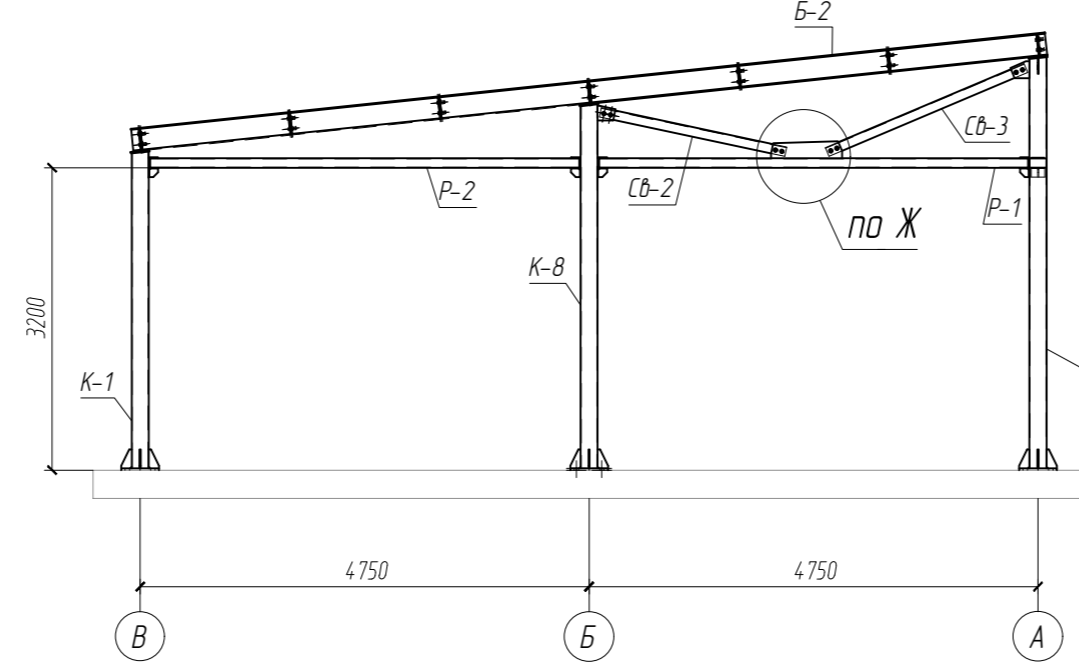
А
1/10



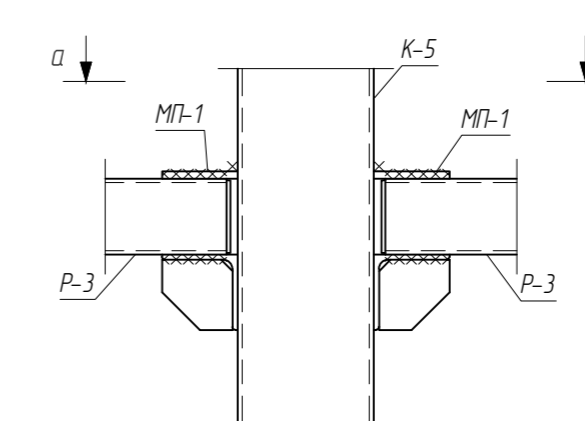
5-5



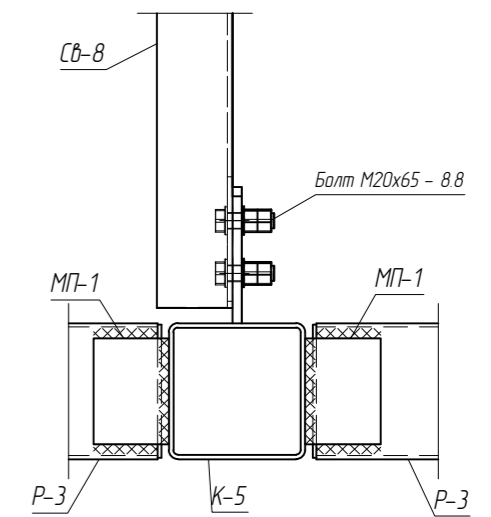
6-6



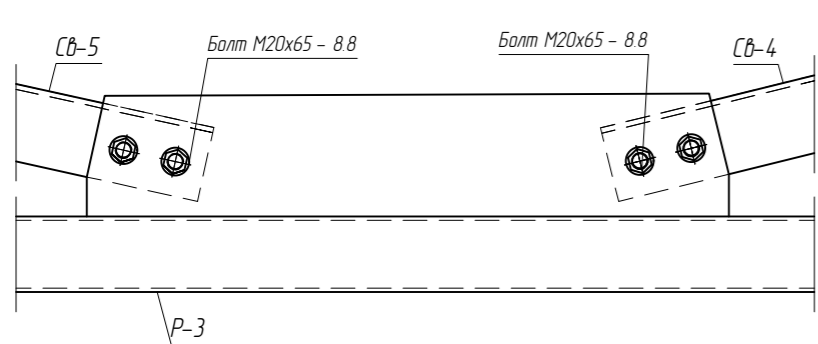
Б
1/10



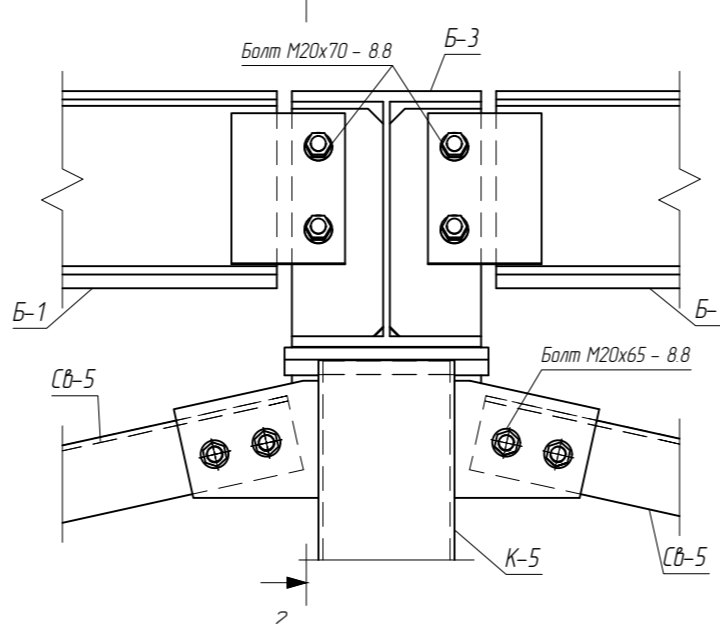
а-а



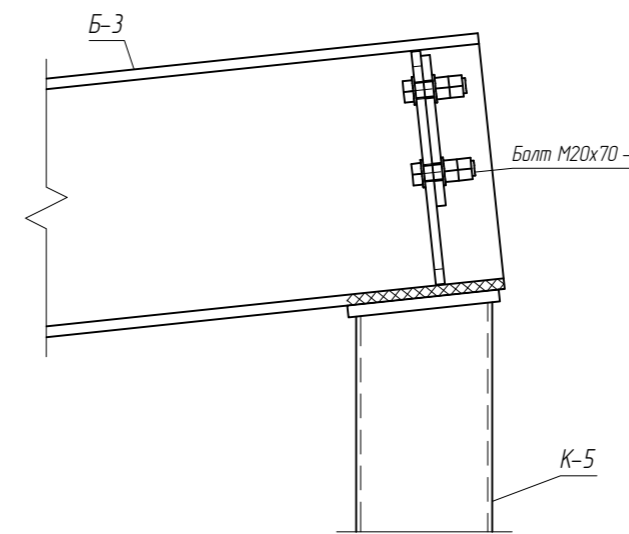
Д
1/10



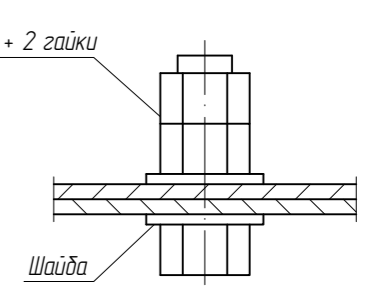
Е
1/10



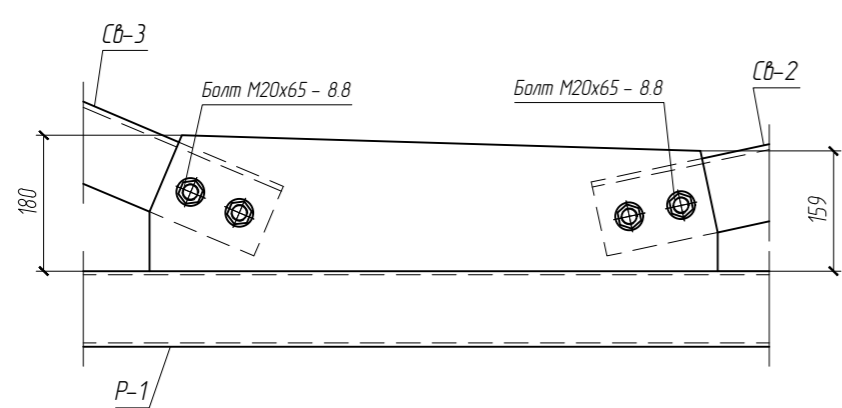
2-2



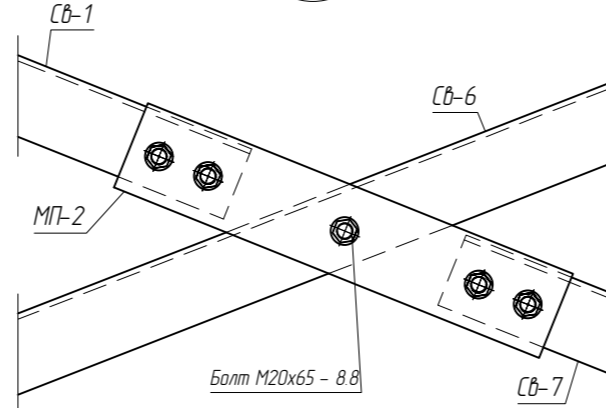
Установка болтов



Ж
1/10



И
1/10



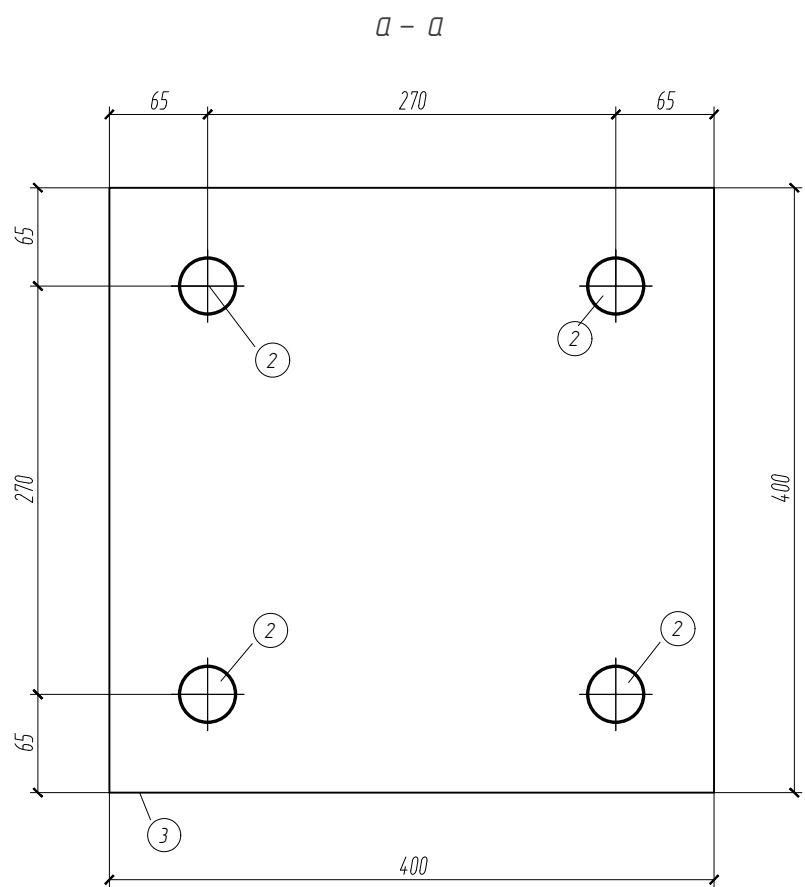
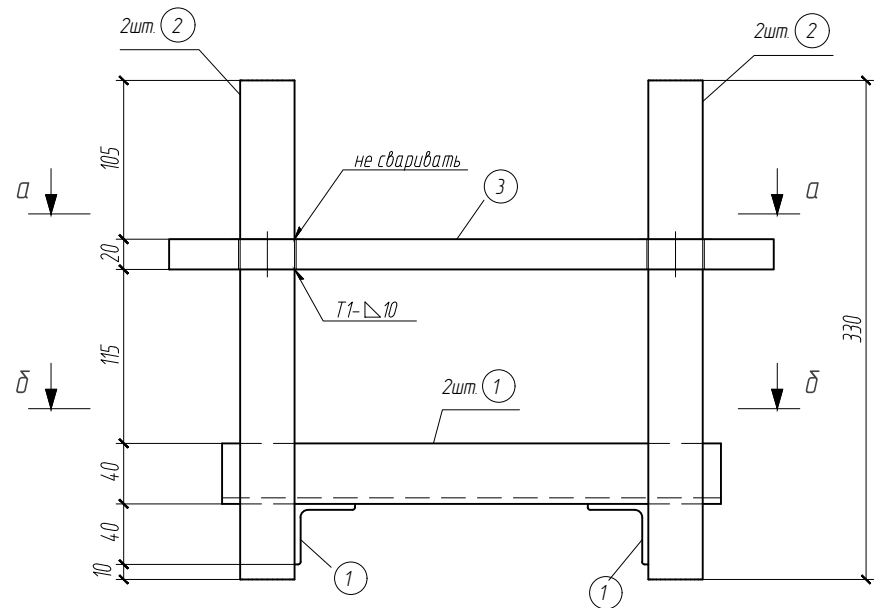
1. * - размеры для справок.
2. Общие данные см. лист 1.
3. Балку Б-4 подрезать по месту.
4. Заводская сварка условно не показана.
5. Катете сварного шва принять по толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.

01-12/19-КМД				
Изм.	Колуч.	Лист	Надк.	Подпись
Разработал				02.02.09
Проверил				02.02.09
Т. контроль				02.02.09
Н. контроль				02.02.09
Утв.				02.02.09

Производственное здание (навес)	Стация	Лист	Листов
Монтажная схема	Р	3	

Имя, Инициалы, Подпись и дата

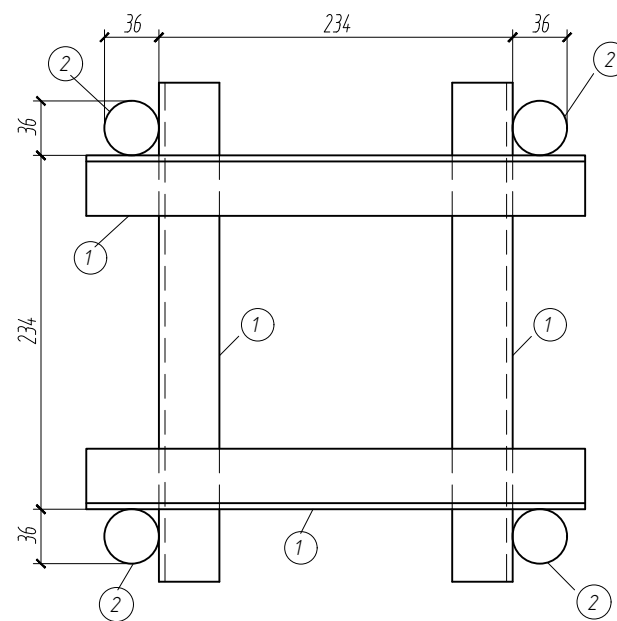
Марка ЗД1



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
ЗД1	1	4		└40x4	330	0.8	3.2	40.4	С245	Без чертежа
	2	4		Шпилька М36	330	2.6	10.5		8.8	Без чертежа
	3	1		-20x400	400	25.1	25.1		С245	
						Масса нап. металла 1%, раскрой 3%		16		

б - б



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

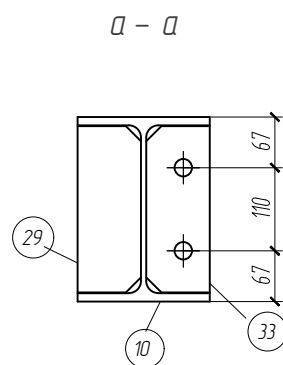
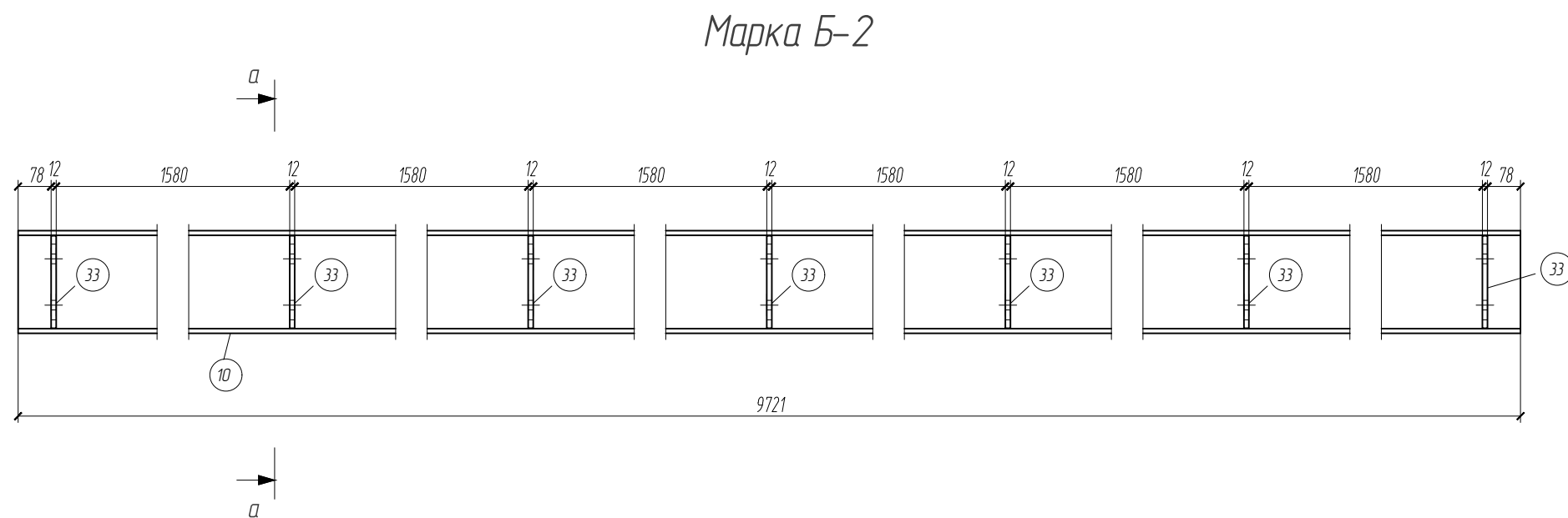
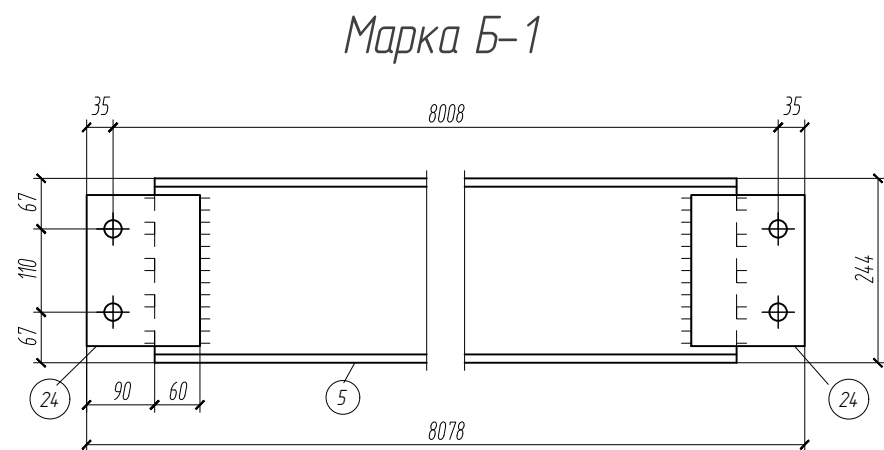
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
ЗД1	9	40.4	363.7
		Общий вес: 363.7	

1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14.771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

01-12/19-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)	Стадия	Лист	Листов
Разработал					12.12.2019				
Проверил					12.12.2019				
Т.контроль					12.12.2019				
Н. контроль					12.12.2019				
Утв.					12.12.2019				

Взам. инв. N	
Подпись и дата	
Инв. N подл.	



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-1	5	1		±25Ш1	7897	348.3	348.3	368.1	С245	Без чертежа
	24	2		-12x150	200	2.8	5.7		С245	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						14.2			
Б-2	10	1		±25Ш1	9721	428.7	428.7	471.2	С245	Без чертежа
	29	7		-12x84	220	1.7	12.2		С245	
	33	7		-12x84	220	1.7	12.2		С245	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						18.1			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-1	14	368.1	5153.2
Б-2	2	471.2	942.4
Общий вес:		6095.7	

1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14.771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

01-12/19-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)	Стadia	Лист	Листов
Разработал					12.12.2019				
Проверил					12.12.2019				
Т.контроль					12.12.2019				
Н. контроль					12.12.2019				
Утв.					12.12.2019				

Инв. N подл.

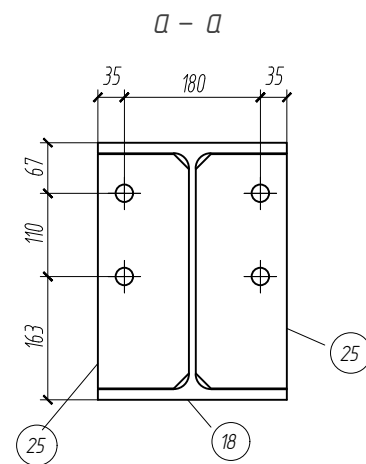
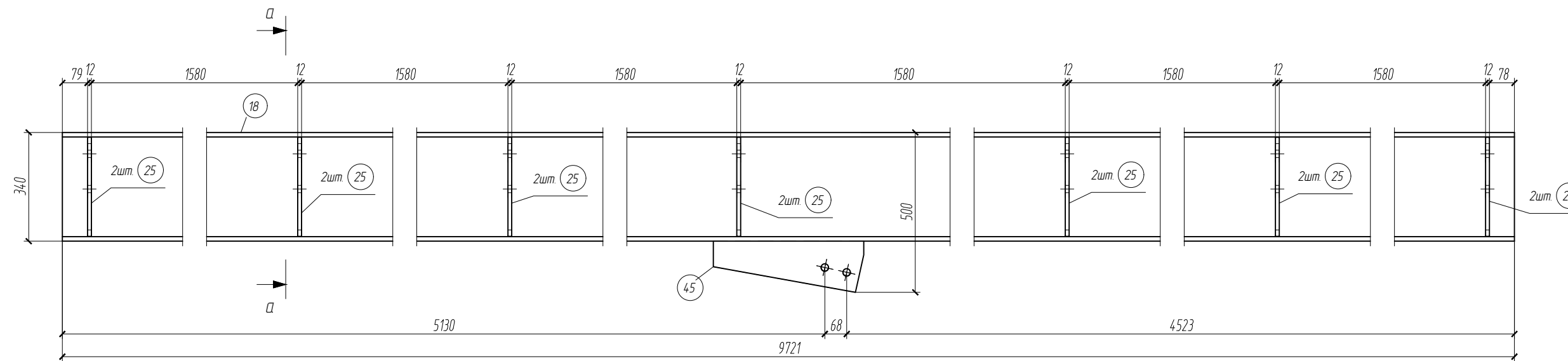
Подпись и дата

Взам. инв. N

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-3	18	1		±35Ш2	9721	774.8	774.8	864.4	С245	Без чертежа
	25	14		-12x121	310	3.5	49.3		С245	
	45	1		-12x160	470	7.1	7.1		С245	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						33.2			

Марка Б-3



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-3	1	864.4	864.4
Общий вес:		864.4	

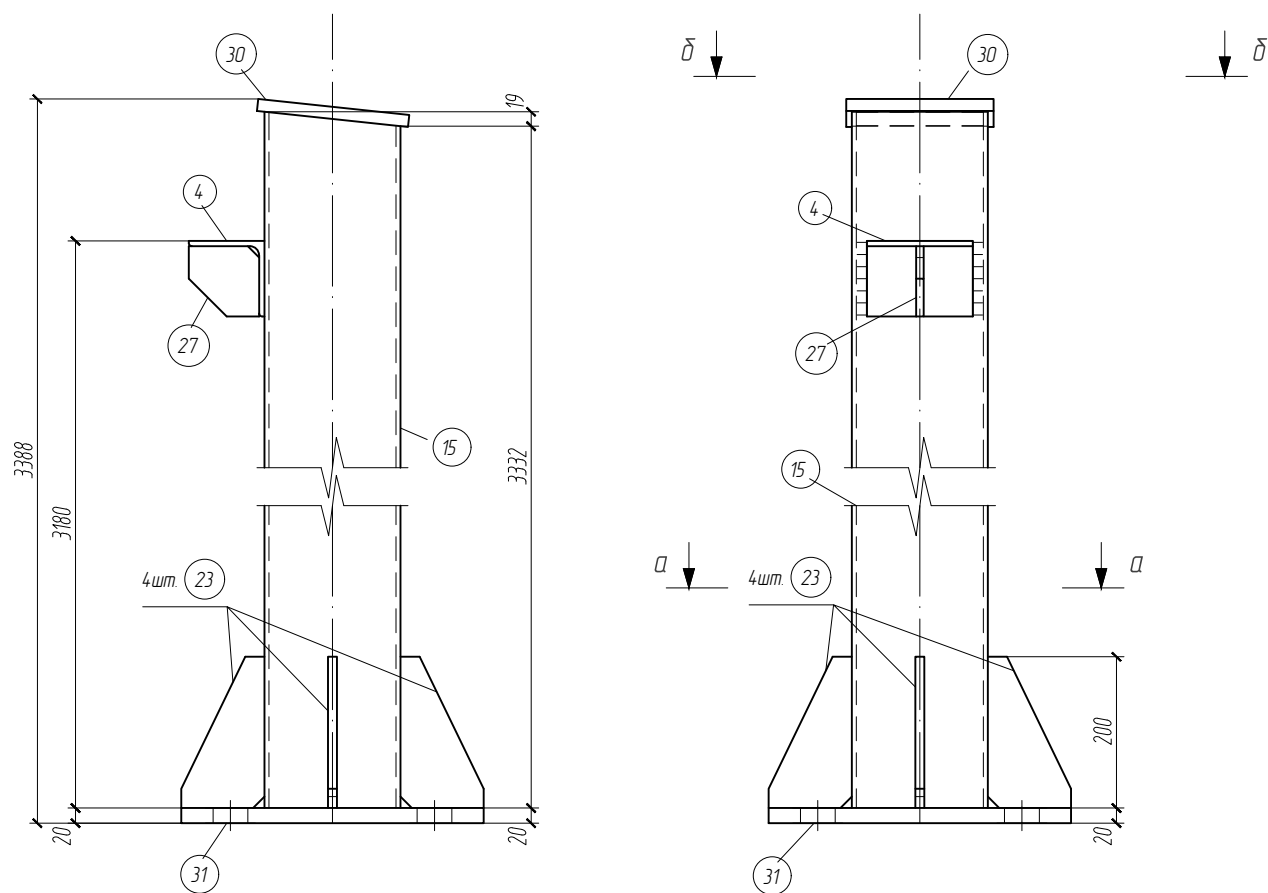
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14 771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

01-12/19-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)	Стадия	Лист	Листов
Разработал					12.12.2019				
Проверил					12.12.2019				
Т.контроль					12.12.2019				
Н. контроль					12.12.2019				
Утв.					12.12.2019				

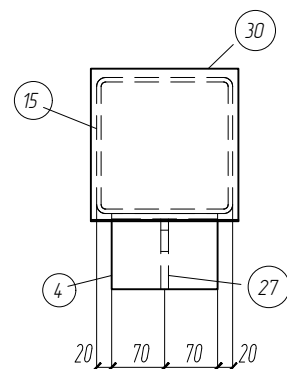
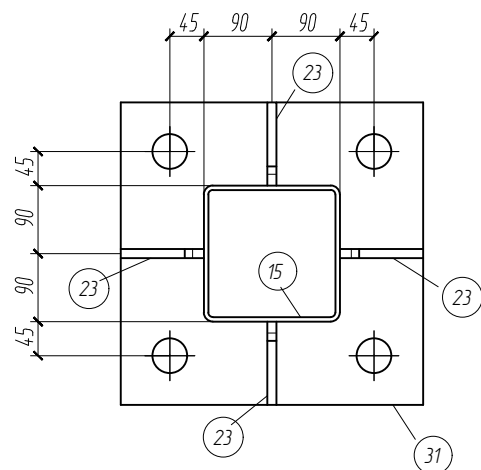
Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

Марка К-1



а - а

б - б



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемента		
К-1	4	1		L 100x7	140	15	15	153.8	С245	Без чертежа
	15	1		Гн. □ 180x6	3351	107.4	107.4		С245	
	23	4		-12x110	200	2.1	8.3		С245	
	27	1		-10x93	93	0.7	0.7		С245	
	30	1		-16x195	201	4.9	4.9		С245	Без чертежа
	31	1		-20x400	400	25.1	25.1		С245	
						Масса напл. металла 1%, раскрой 3%		5.9		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
К-1	1	153.8	153.8
		Общий вес: 153.8	

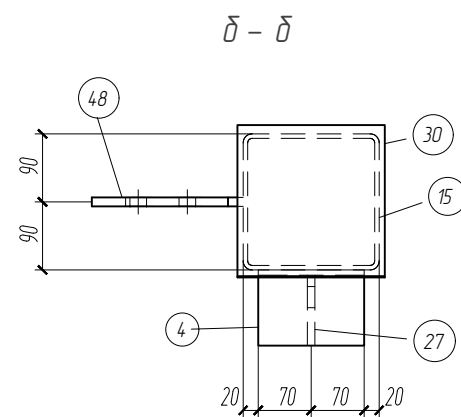
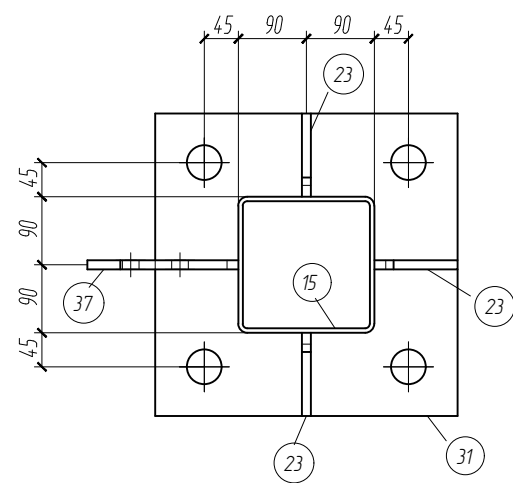
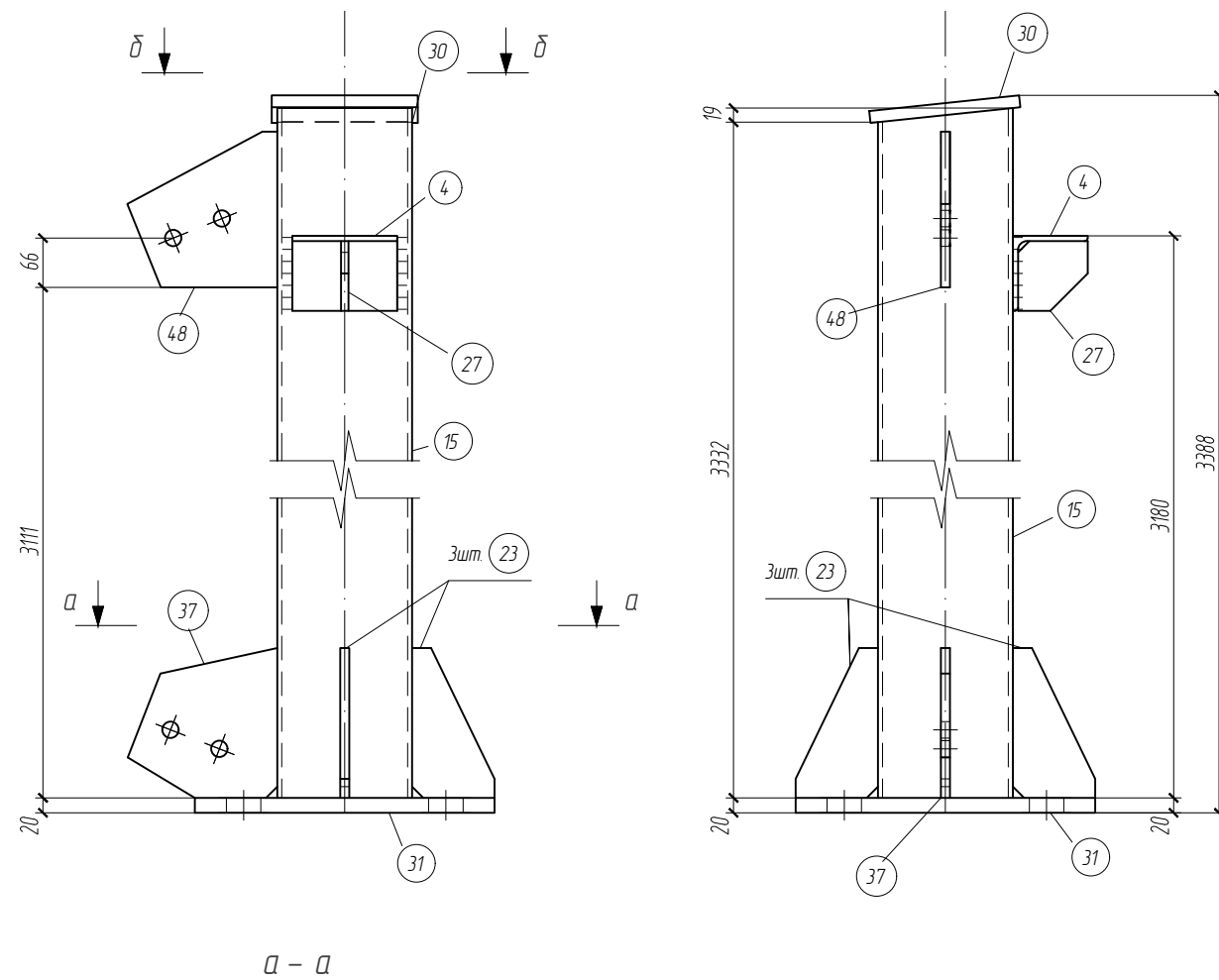
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14 771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

01-12/19-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)	Стадия	Лист	Листов
Разработал					12.12.2019				
Проверил					12.12.2019				
Т.контроль					12.12.2019				
Н. контроль					12.12.2019				
Утв.					12.12.2019				

Инв. N подл.
 Подпись и дата
 Взам. инв. N

Марка К-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемента		
К-2	4	1		└100x7	140	15	15	159.7	С245	Без чертежа
	15	1		Гн. □ 180x6	3351	107.4	107.4		С245	
	23	3		-12x110	200	2.1	6.2		С245	
	27	1		-10x93	93	0.7	0.7		С245	
	30	1		-16x195	201	4.9	4.9		С245	Без чертежа
	31	1		-20x400	400	25.1	25.1		С245	
	37	1		-12x200	200	3.8	3.8		С245	
	48	1		-12x200	208	3.9	3.9		С245	
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							6.1			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
К-2	1	159.7	159.7
Общий вес:		159.7	

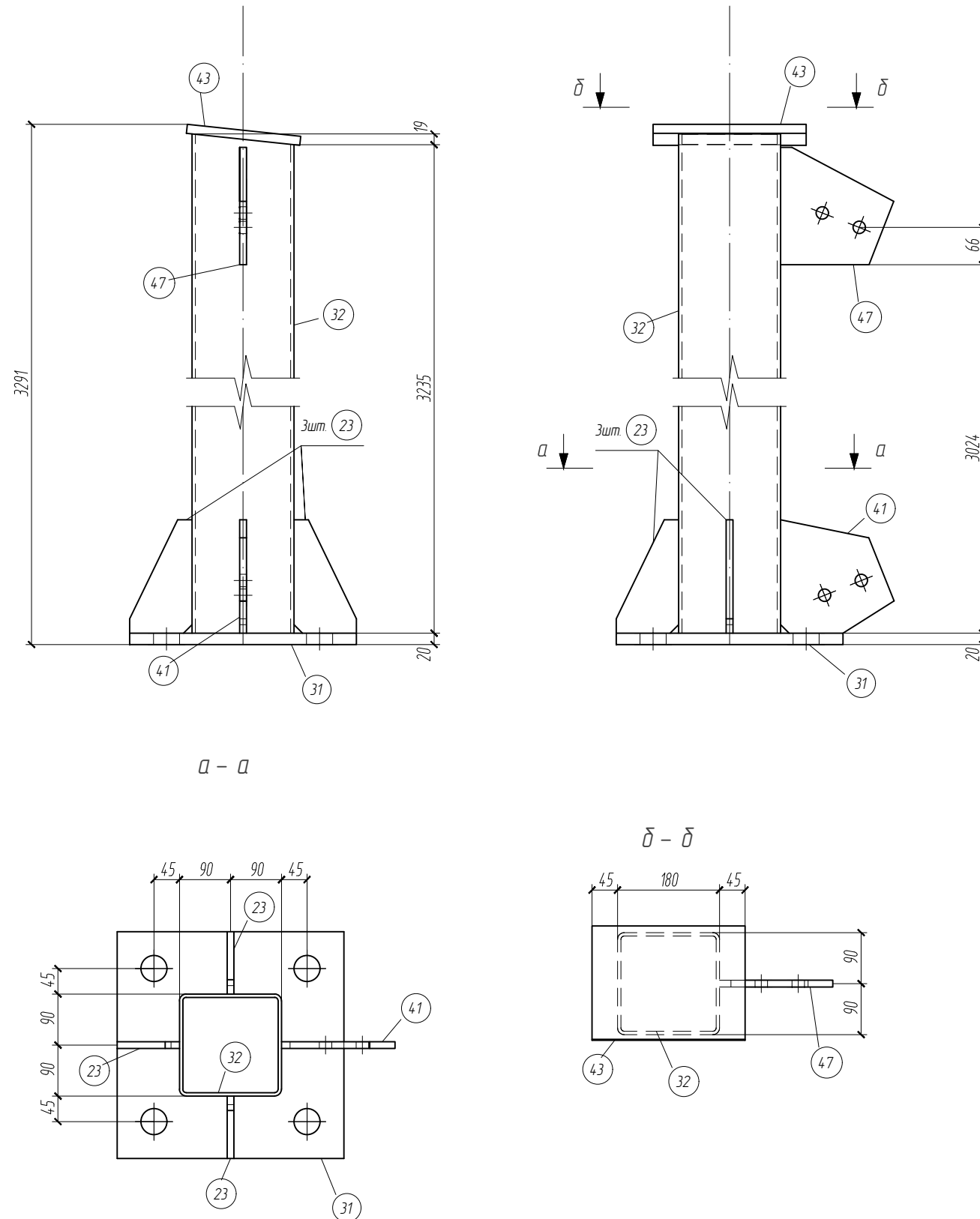
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

01-12/19-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)	Стадия	Лист	Листов
Разработал					12.12.2019				
Проверил					12.12.2019				
Т.контроль					12.12.2019				
Н. контроль					12.12.2019				
Утв.					12.12.2019				

Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

Марка К-3



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемент		
К-3	23	3		-12x110	200	2.1	6.2	156.1	С245	
	31	1		-20x400	400	25.1	25.1			
	32	1		Гн. □ 180x6	3254	104.3	104.3			
	41	1		-12x200	200	3.8	3.8			
	43	1		-16x201	270	6.8	6.8			
	47	1		-12x200	207	3.9	3.9			
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%									

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
К-3	1	156.1	156.1
Общий вес: 156.1			

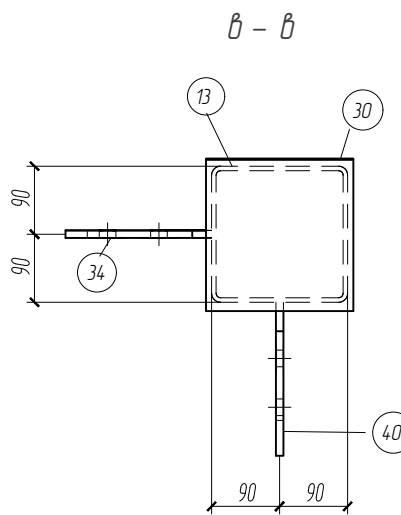
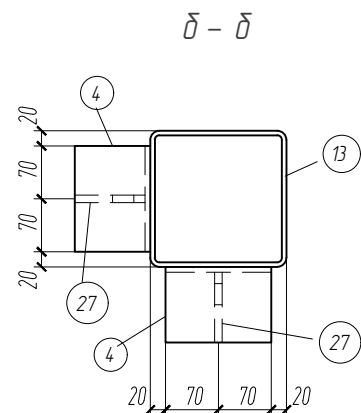
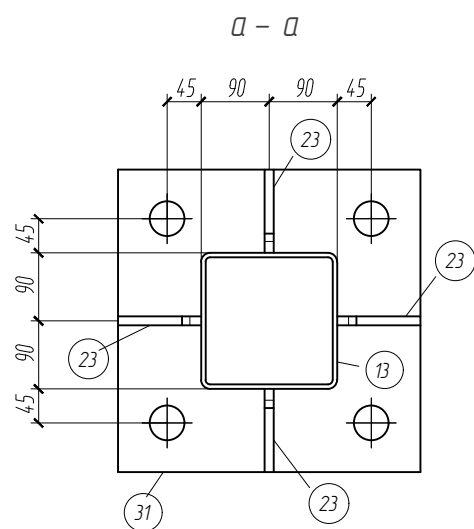
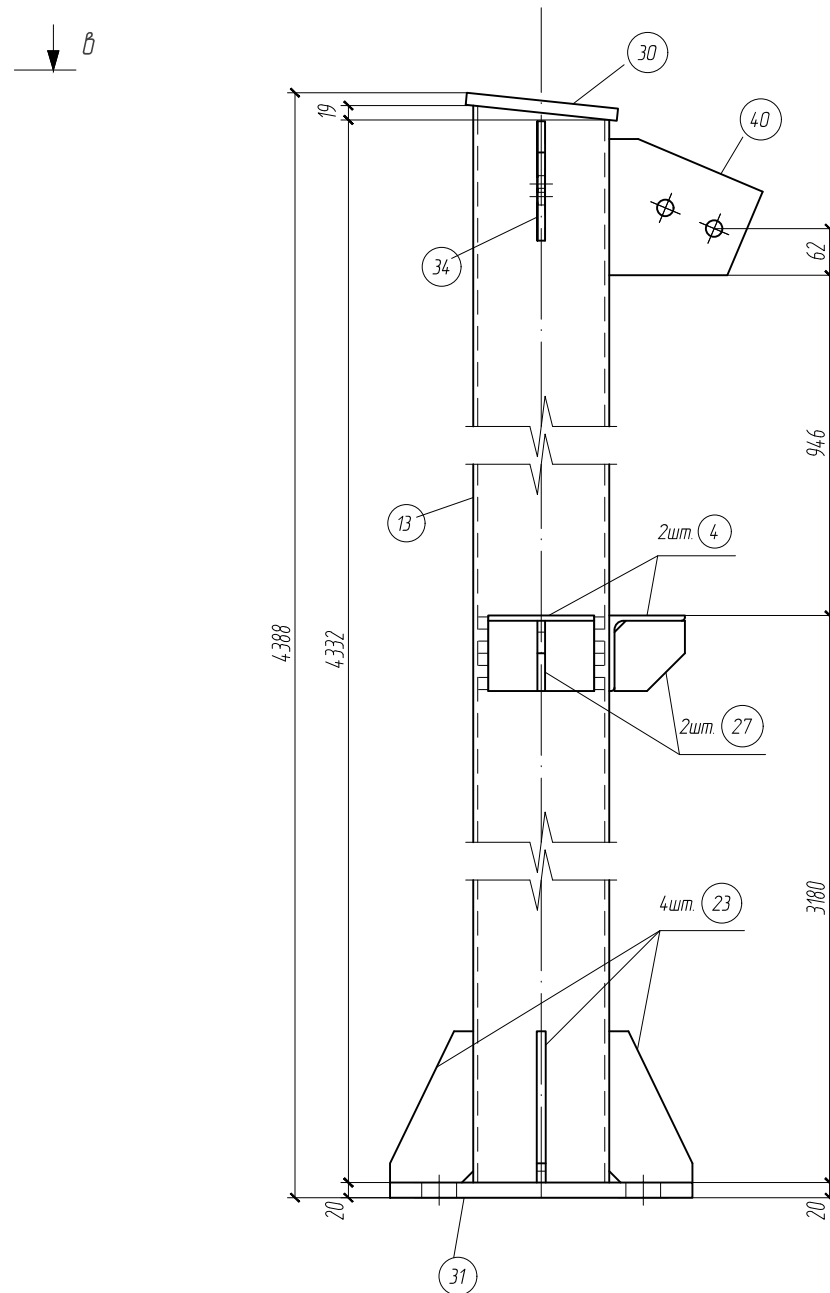
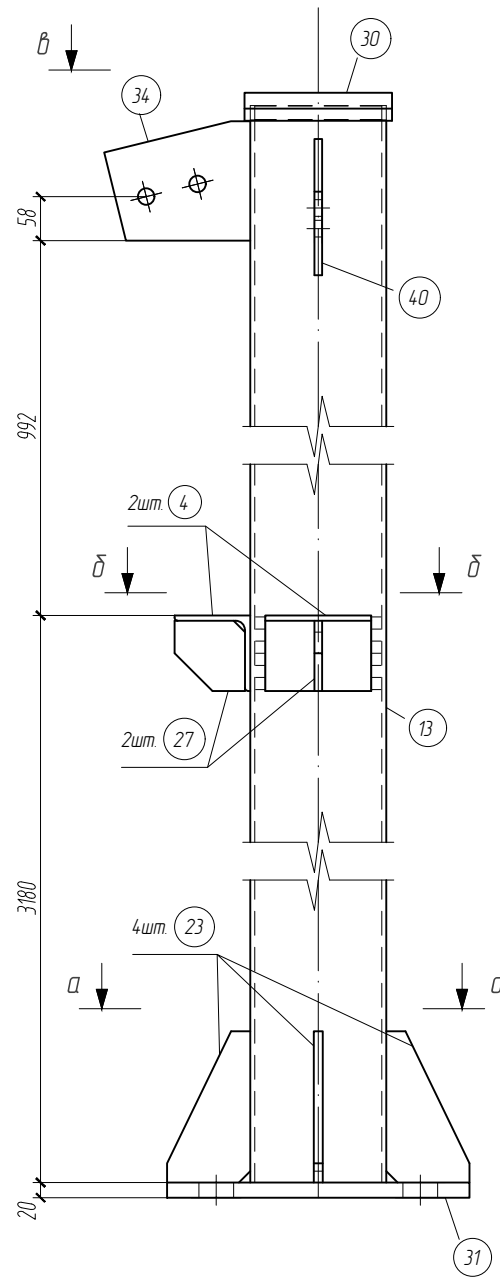
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14.771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

01-12/19-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)	Колонна К-3	Стadia	Лист	Листов
Разработал					12.12.2019			р	9	
Проверил					12.12.2019					
Т.контроль					12.12.2019					
Н. контроль					12.12.2019					
Утв.					12.12.2019					

Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

Марка К-4



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемента		
К-4	4	2		L 100x7	140	1.5	3.0	194.9	С245	Без чертежа
	13	1		Гн. □ 180x6	4351	139.4	139.4		С245	
	23	4		-12x110	200	2.1	8.3		С245	
	27	2		-10x93	93	0.7	1.4		С245	
	30	1		-16x195	201	4.9	4.9		С245	Без чертежа
	31	1		-20x400	400	25.1	25.1		С245	
	34	1		-10x158	193	2.4	2.4		С245	
	40	1		-10x180	203	2.9	2.9		С245	
							Масса напл. металла 1%, раскрой 3%		7.5	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
К-4	1	194.9	194.9
		Общий вес: 194.9	

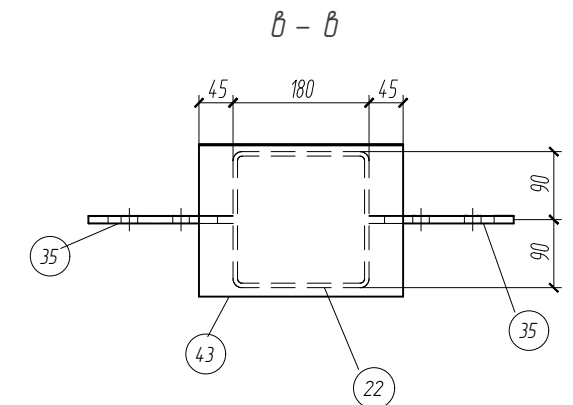
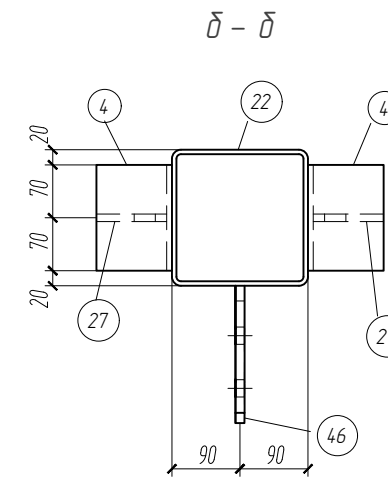
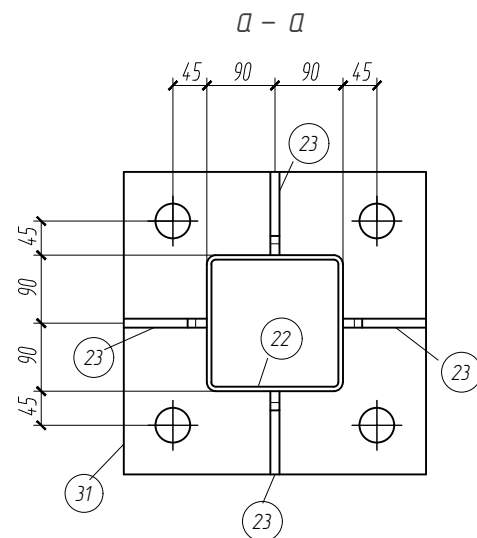
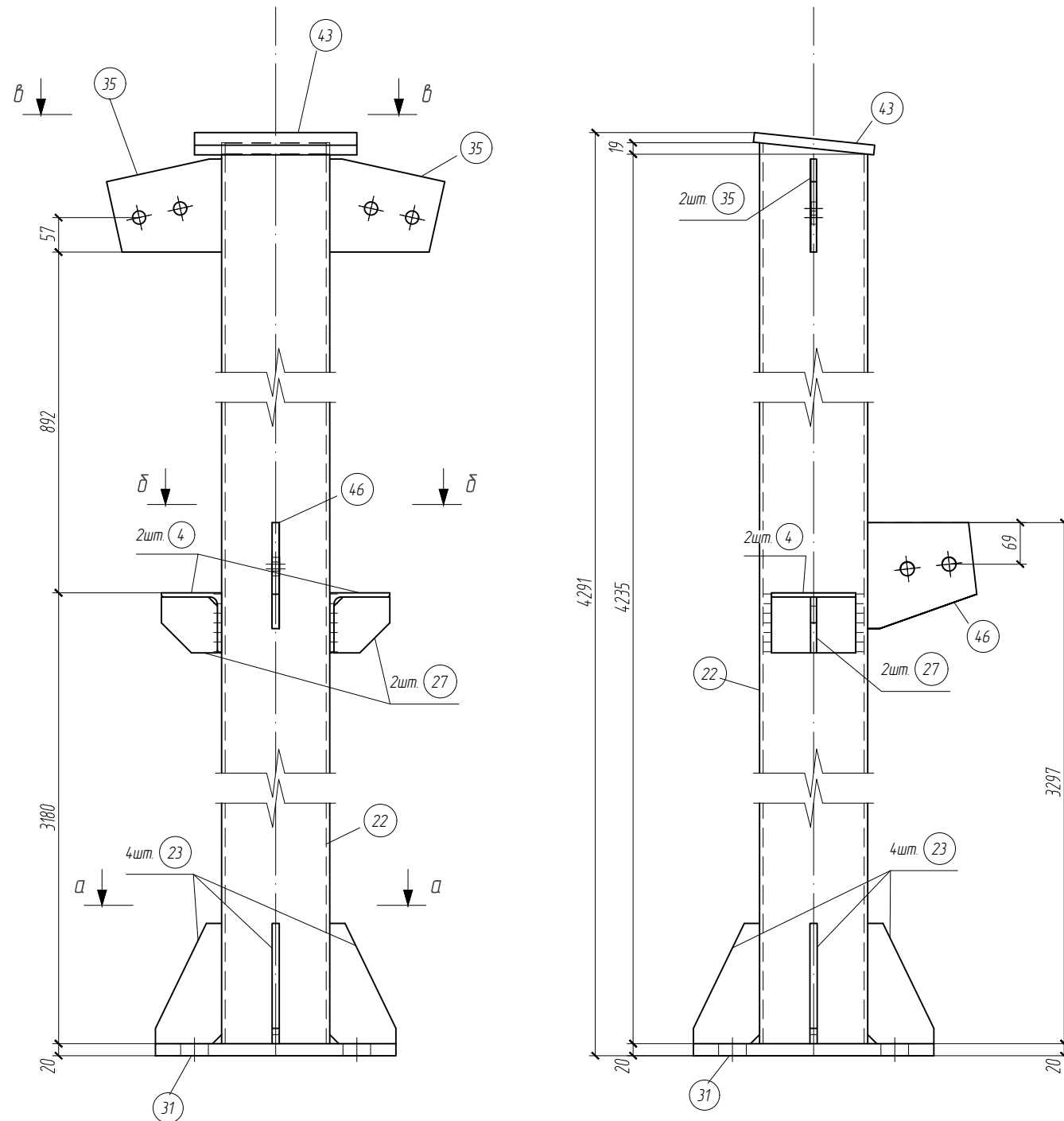
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

01-12/19-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)	Колонна К-4	Стadia	Лист	Листов	
Разработал					12.12.2019			Р	10		
Проверил					12.12.2019						
Т.контроль					12.12.2019						
Н. контроль					12.12.2019						
Утв.					12.12.2019						

Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

Марка К-5



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемента		
К-5	4	2		L 100x7	140	1.5	3.0	196.2	С245	Без чертежа
	22	1		Гн. □ 180x6	4254	136.3	136.3		С245	
	23	4		-12x110	200	2.1	8.3		С245	
	27	2		-10x93	93	0.7	1.4		С245	
	31	1		-20x400	400	25.1	25.1		С245	
	35	2		-10x155	191	2.3	4.6		С245	
	43	1		-16x201	270	6.8	6.8		С245	Без чертежа
	46	1		-12x176	181	3.0	3.0		С245	
							Масса нап. металла 1%, раскрой 3%		7.5	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
К-5	1	196.2	196.2
		Общий вес: 196.2	

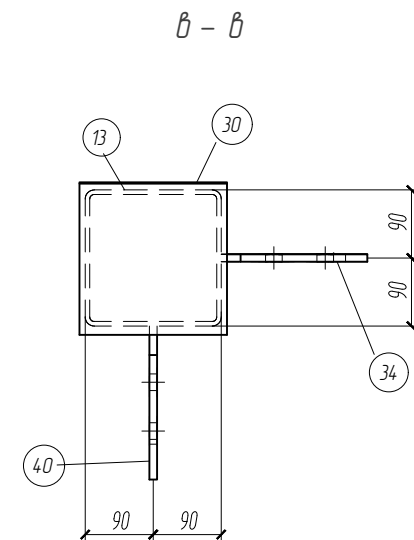
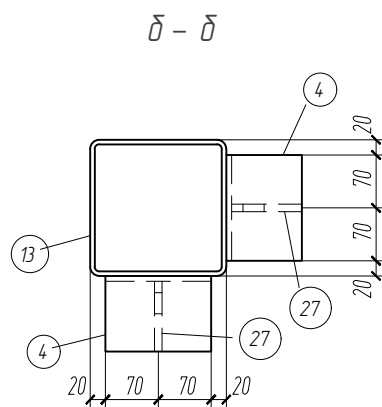
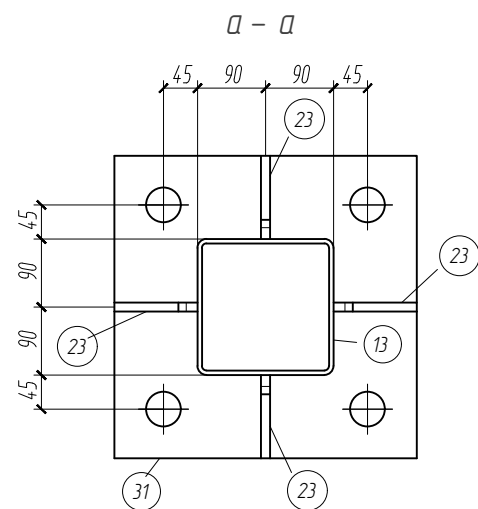
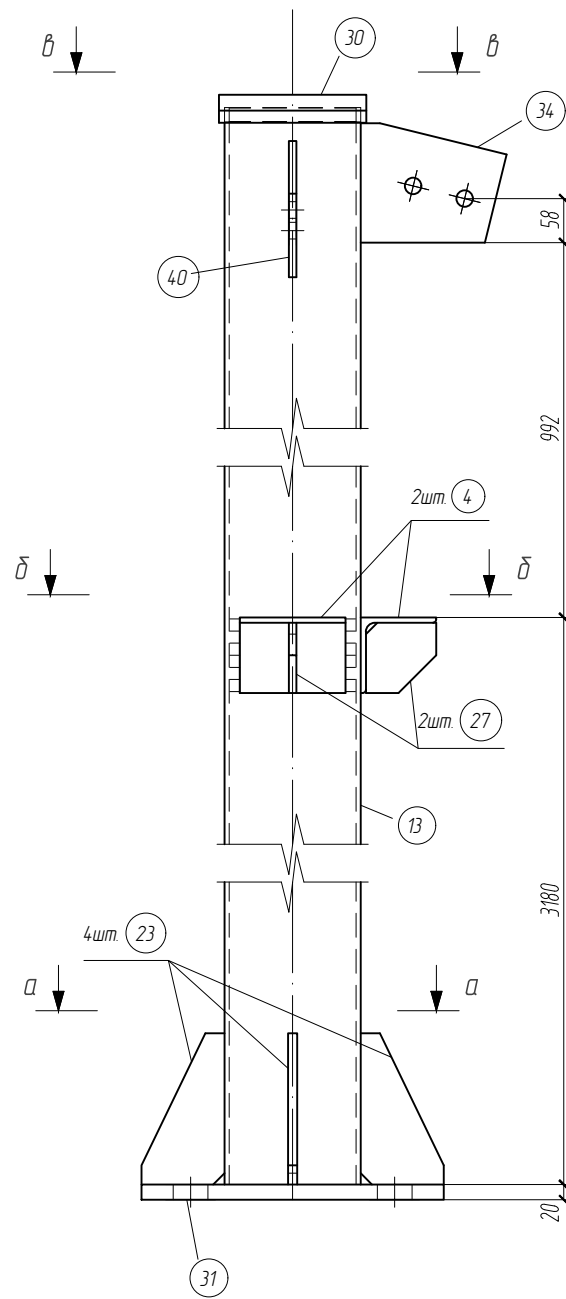
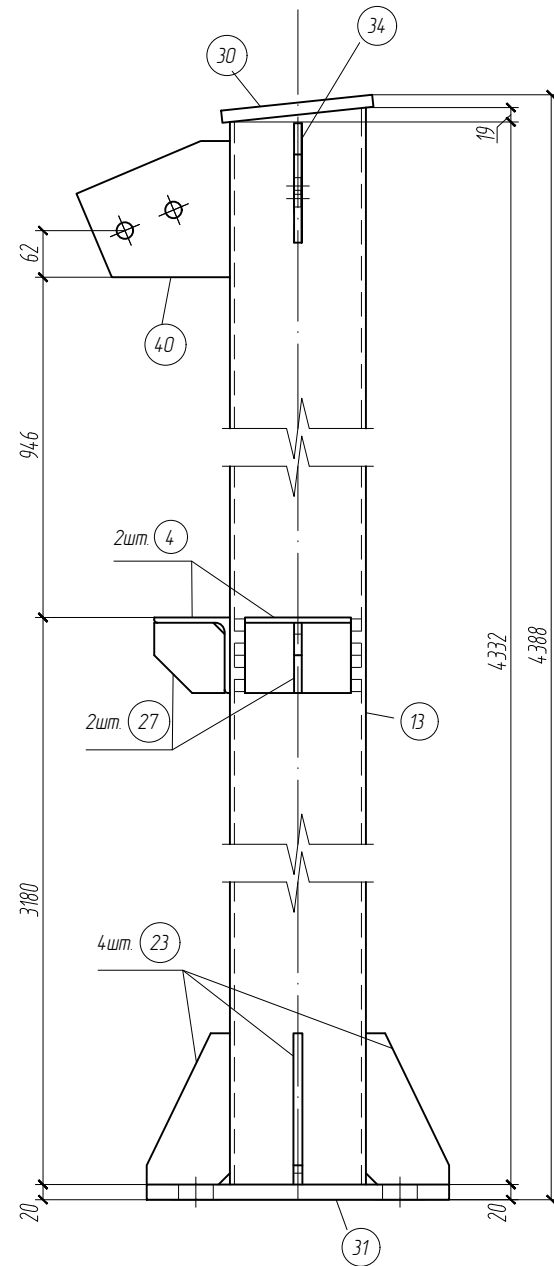
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

01-12/19-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)	Колонна К-5	Стadia	Лист	Листов
Разработал					12.12.2019			Р	11	
Проверил					12.12.2019					
Т.контроль					12.12.2019					
Н. контроль					12.12.2019					
Утв.					12.12.2019					

Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

Марка К-6



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемента		
К-6	4	2		L 100x7	140	1.5	3.0	194.9	С245	Без чертежа
	13	1		Гн. □ 180x6	4351	139.4	139.4		С245	
	23	4		-12x110	200	2.1	8.3		С245	
	27	2		-10x93	93	0.7	1.4		С245	
	30	1		-16x195	201	4.9	4.9		С245	Без чертежа
	31	1		-20x400	400	25.1	25.1		С245	
	34	1		-10x158	193	2.4	2.4		С245	
	40	1		-10x180	203	2.9	2.9		С245	
						Масса нап. металла 1%, раскрой 3%		7.5		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
К-6	1	194.9	194.9
		Общий вес: 194.9	

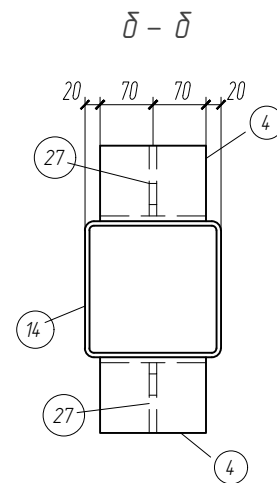
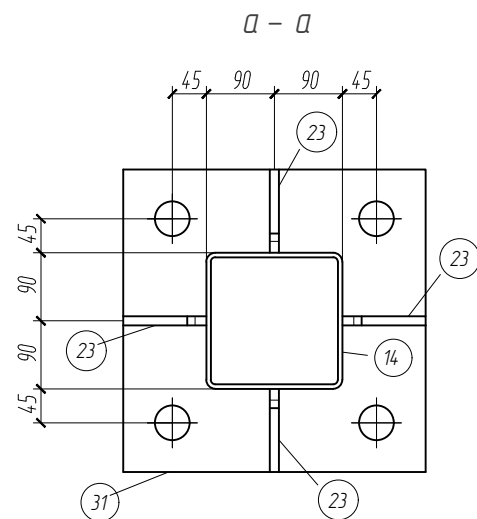
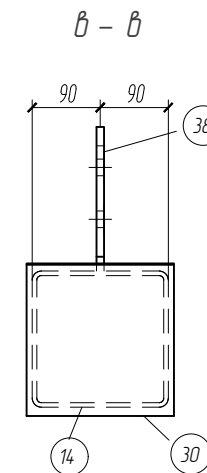
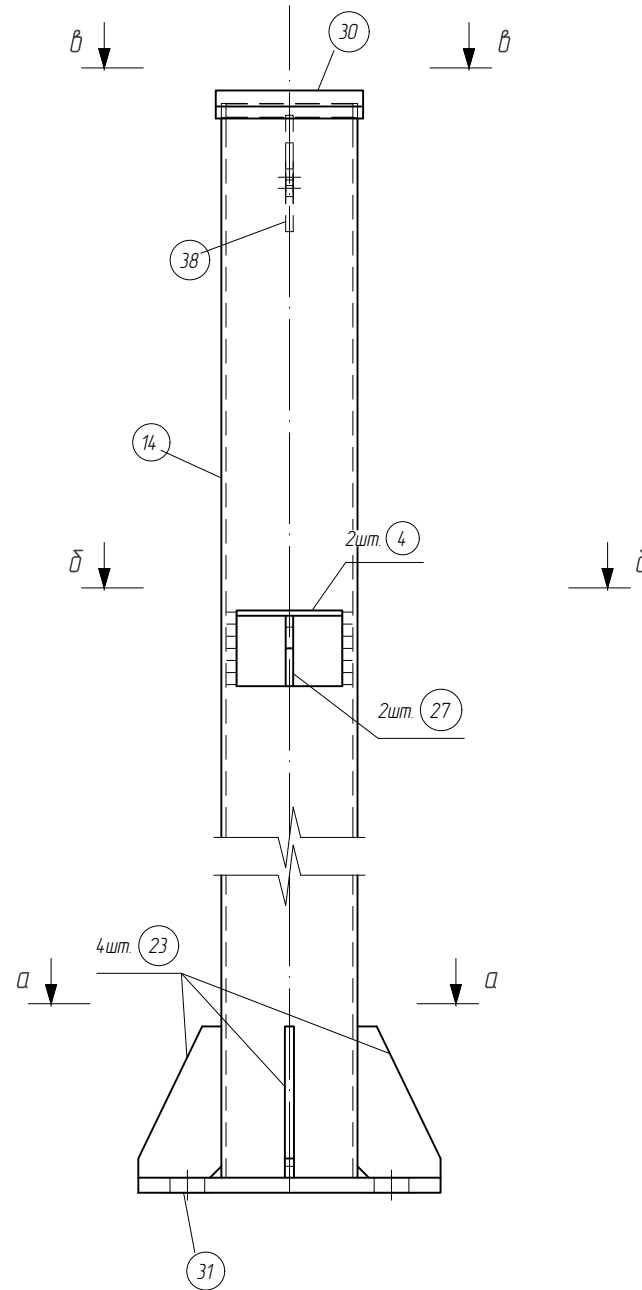
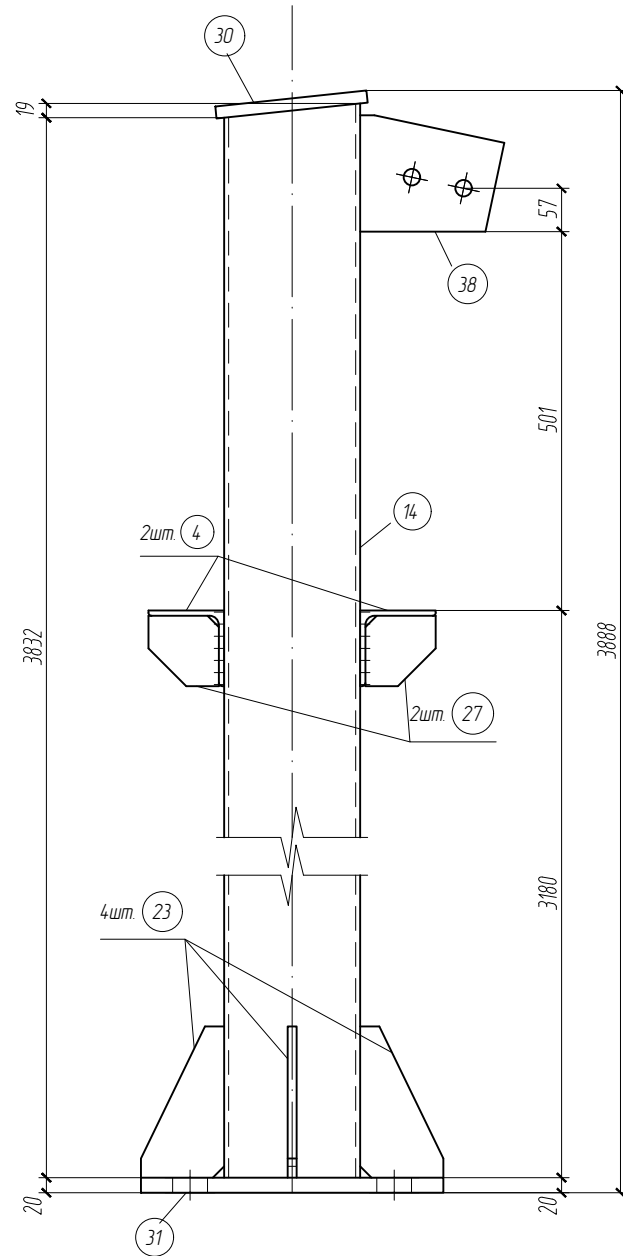
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14.771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

01-12/19-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)	Стадия	Лист	Листов
Разработал					12.12.2019				
Проверил					12.12.2019				
Т.контроль					12.12.2019				
Н. контроль					12.12.2019				
Утв.					12.12.2019				

Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

Марка К-7



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемента		
К-7	4	2		└100x7	140	1.5	3.0	175.2	С245	Без чертежа
	14	1		Гн. □ 180x6	3851	123.4	123.4		С245	
	23	4		-12x110	200	2.1	8.3		С245	
	27	2		-10x93	93	0.7	1.4		С245	
	30	1		-16x195	201	4.9	4.9		С245	Без чертежа
	31	1		-20x400	400	25.1	25.1		С245	
	38	1		-10x154	191	2.3	2.3		С245	
						Масса нап. металла 1%, раскрой 3%		6.7		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
К-7	1	175.2	175.2
		Общий вес: 175.2	

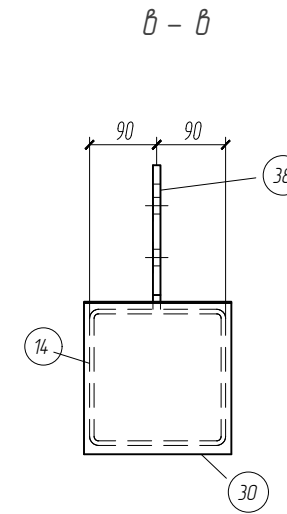
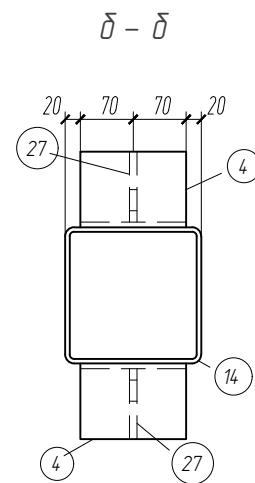
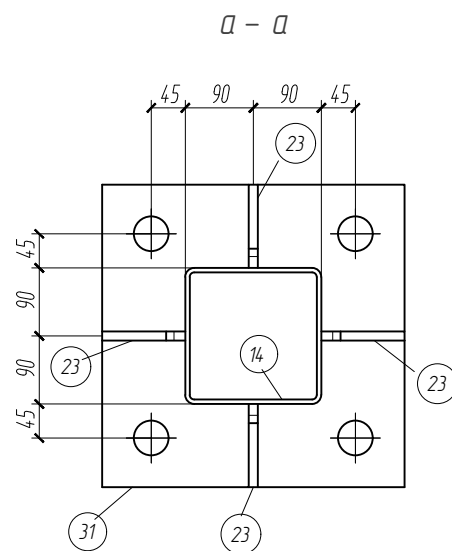
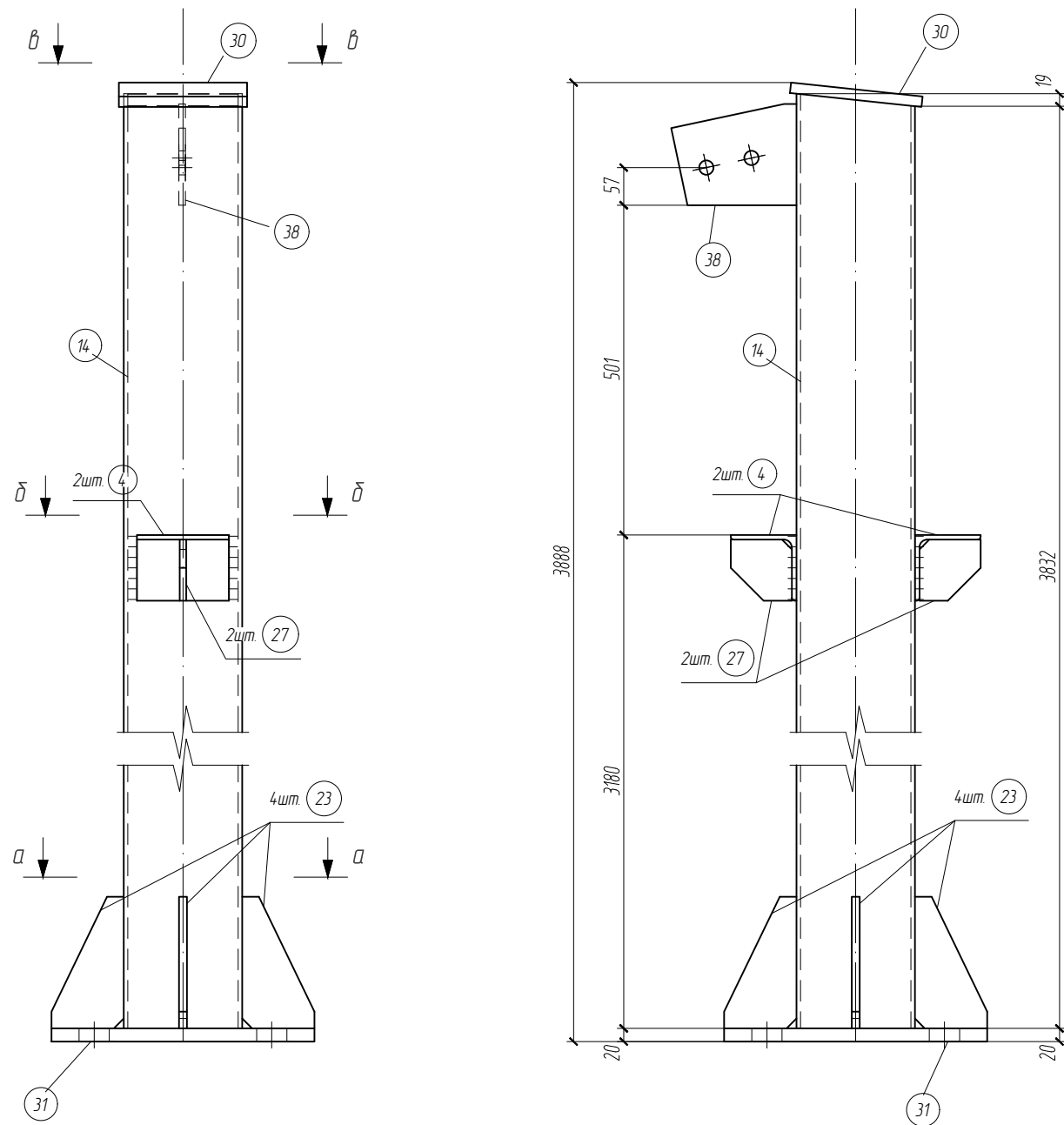
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14 771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

01-12/19-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)	Стадия	Лист	Листов
Разработал					12.12.2019				
Проверил					12.12.2019				
Т.контроль					12.12.2019				
Н. контроль					12.12.2019				
Утв.					12.12.2019				

Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

Марка К-8



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемента		
К-8	4	2		└100x7	140	1.5	3.0	175.2	С245	Без чертежа
	14	1		Гн □ 180x6	3851	123.4	123.4		С245	
	23	4		-12x110	200	2.1	8.3		С245	
	27	2		-10x93	93	0.7	1.4		С245	
	30	1		-16x195	201	4.9	4.9		С245	Без чертежа
	31	1		-20x400	400	25.1	25.1		С245	
	38	1		-10x154	191	2.3	2.3		С245	
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							6.7			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
К-8	1	175.2	175.2
Общий вес: 175.2			

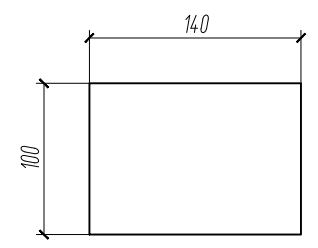
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14 771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

01-12/19-КМД

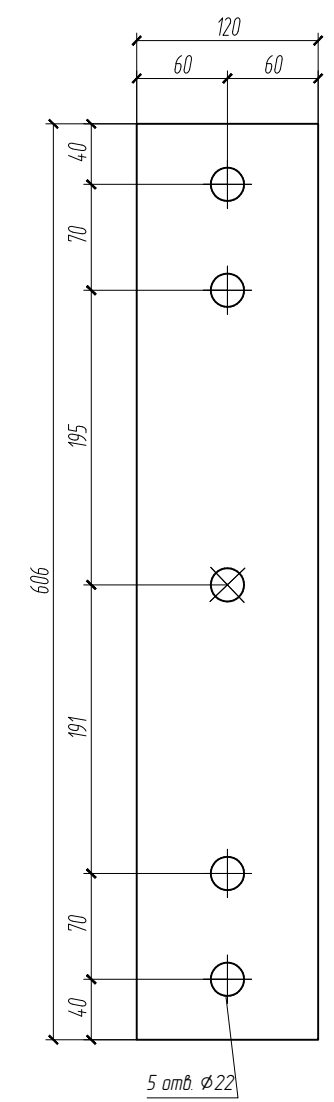
Изм.	Кол.уч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)	Стадия	Лист	Листов
Разработал					12.12.2019				
Проверил					12.12.2019				
Т.контроль					12.12.2019				
Н. контроль					12.12.2019				
Утв.					12.12.2019				

Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

Марка МП-1



Марка МП-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемен- та		
МП-1	26	1		-10x100	140	1.1	1.1	1.1	С245	Без чертежа
МП-2	42	1		-12x120	606	6.8	6.8	7.1	С245	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

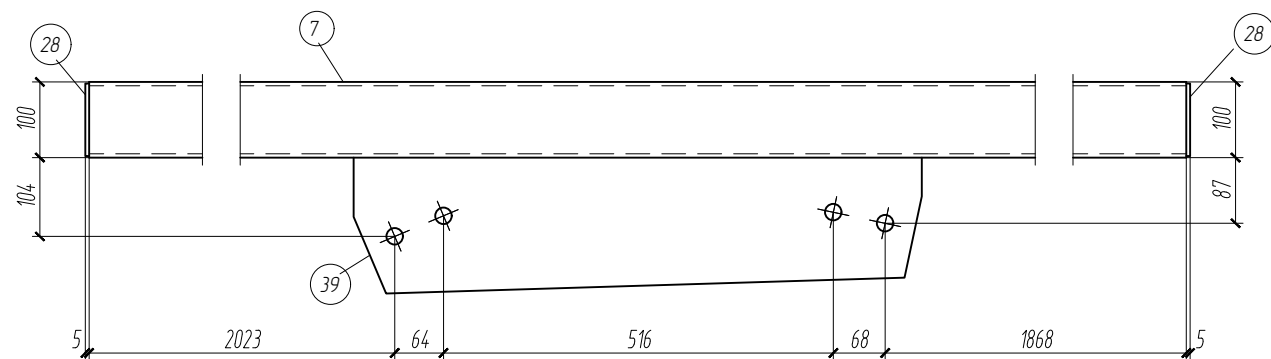
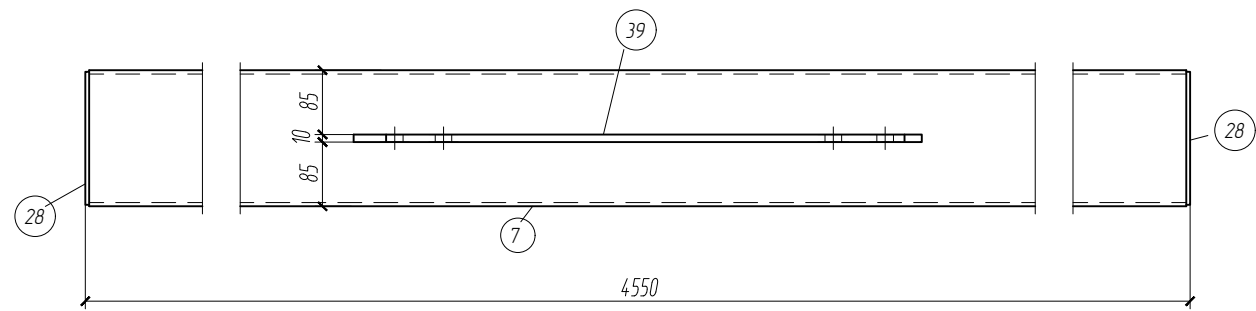
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
МП-1	12	1.1	13.7
МП-2	1	7.1	7.1
Общий вес: 20.8			

01-12/19-КМД

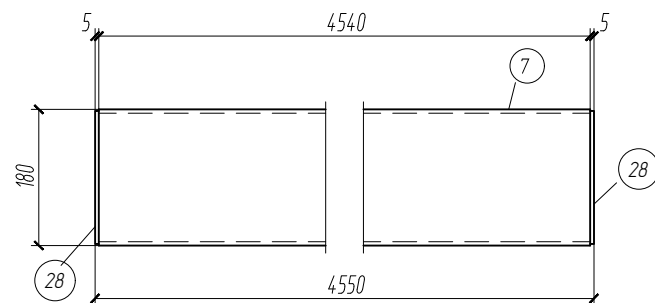
Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

Изм.	Кол.уч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)	Стадия	Лист	Листов
Разработал					12.12.2019				
Проверил					12.12.2019				
Т. контроль					12.12.2019				
Н. контроль					12.12.2019				
Утв.					12.12.2019				

Марка Р-1



Марка Р-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание	
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента			
Р-1	7	1		Гн. □ 180x100x5	4540	93.9	93.9	110.1	С245	Без чертежа	
	28	2		-5x96	176	0.7	1.3		С245	Без чертежа	
	39	1		-10x180	752	10.6	10.6		С245		
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						4.2				
Р-2	7	1		Гн. □ 180x100x5	4540	93.9	93.9	99.1	С245	Без чертежа	
	28	2		-5x96	176	0.7	1.3		С245	Без чертежа	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						3.8				

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Р-1	2	110.1	220.2
Р-2	2	99.1	198.1
Общий вес:		418.3	

- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

01-12/19-КМД

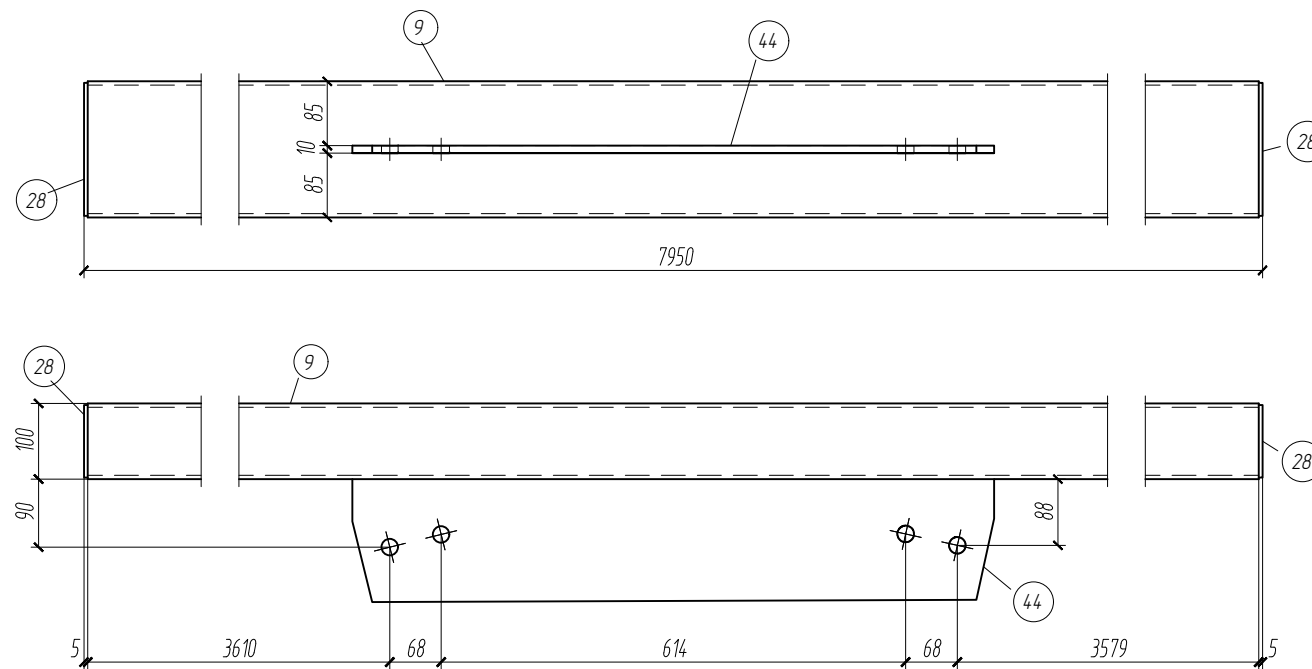
Изм.	Кол.уч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)	Стадия	Лист	Листов
Разработал					12.12.2019				
Проверил					12.12.2019				
Т.контроль					12.12.2019				
Н. контроль					12.12.2019				
Утв.					12.12.2019				

Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Р-3	9	1		Гн. □ 180x100x5	7940	164.3	164.3	183.5	С245	Без чертежа
	28	2		-5x96	176	0.7	1.3		С245	Без чертежа
	44	1		-10x163	849	10.8	10.8		С245	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						7.1			

Марка Р-3



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Р-3	2	183.5	367.0
Общий вес:		367.0	

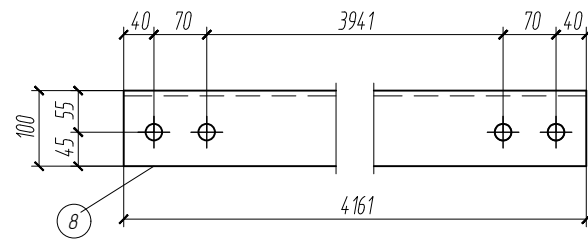
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14 771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

01-12/19-КМД

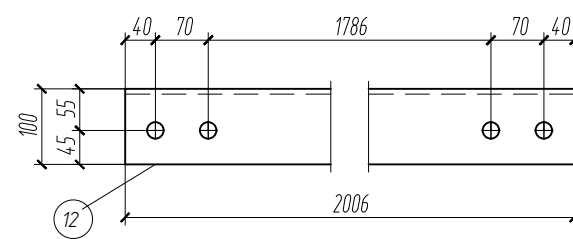
Изм.	Кол.уч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)	Стадия	Лист	Листов
Разработал					12.12.2019				
Проверил					12.12.2019				
Т.контроль					12.12.2019				
Н. контроль					12.12.2019				
Утв.					12.12.2019				

Взам. инв. N	
Подпись и дата	
Инв. N подл.	

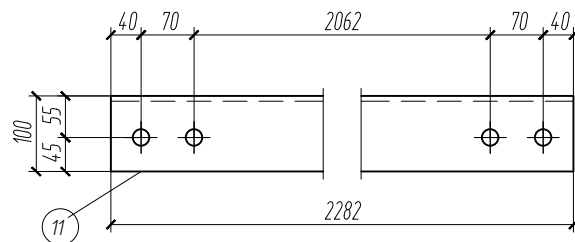
Марка Св-1



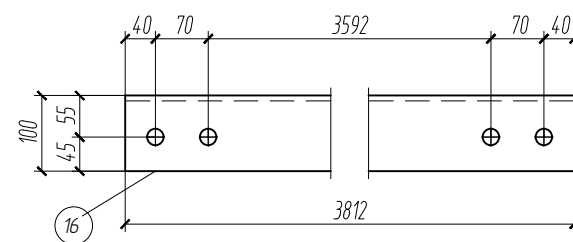
Марка Св-2



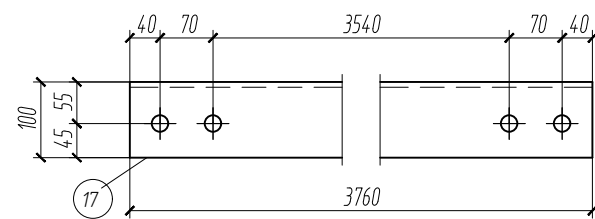
Марка Св-3



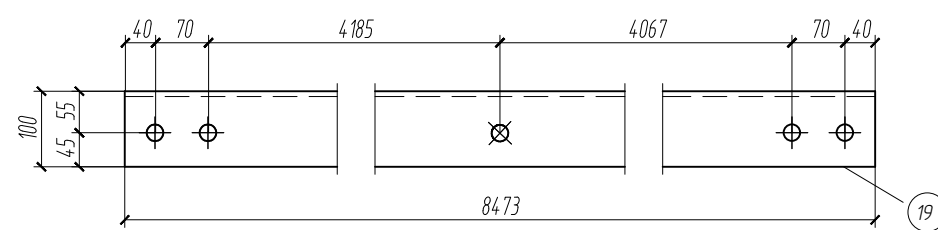
Марка Св-4



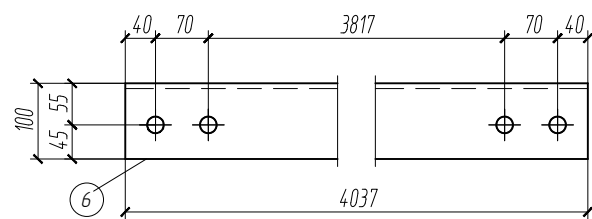
Марка Св-5



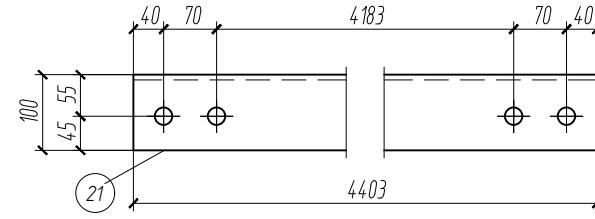
Марка Св-6



Марка Св-7



Марка Св-8



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Св-1	8	1		L100x7	4161	44.9	44.9	46.7	С245	
Св-2	12	1		L100x7	2006	216	216	22.5	С245	
Св-3	11	1		L100x7	2282	24.6	24.6	25.6	С245	
Св-4	16	1		L100x7	3812	411	411	42.8	С245	
Св-5	17	1		L100x7	3760	40.6	40.6	42.2	С245	
Св-6	19	1		L100x7	8473	91.4	91.4	95.1	С245	
Св-7	6	1		L100x7	4037	43.6	43.6	45.3	С245	
Св-8	21	1		L100x7	4403	47.5	47.5	49.4	С245	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Св-1	1	46.7	46.7
Св-2	2	22.5	45.0
Св-3	2	25.6	51.2
Св-4	2	42.8	85.6
Св-5	2	42.2	84.4
Св-6	1	95.1	95.1
Св-7	1	45.3	45.3
Св-8	1	49.4	49.4

Общий вес: 502.7

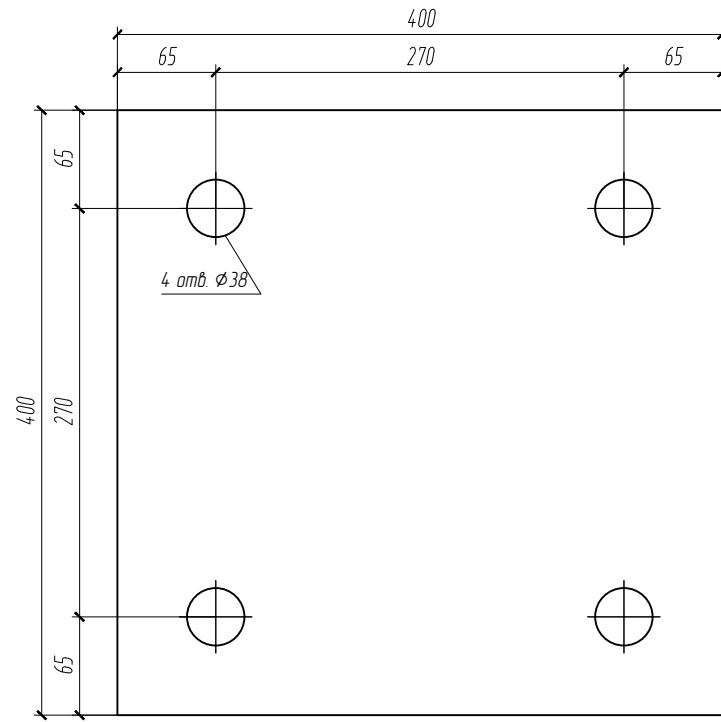
01-12/19-КМД

1. Все отв. $\phi 22$ мм.

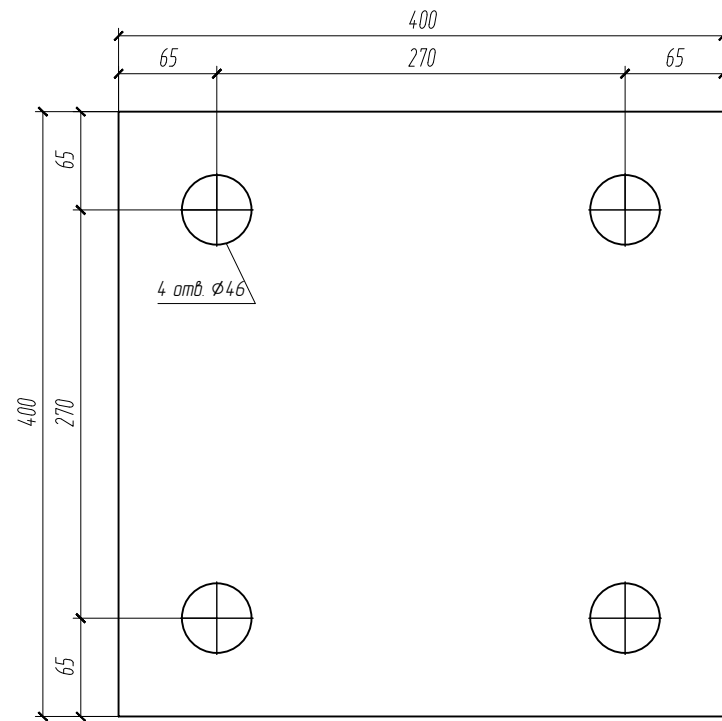
Изм.	Кол.уч	Лист	Индок.	Подпись	Дата			
Разработал					12.12.2019	Производственное здание (навес)		
Проверил					12.12.2019			
Т.контроль					12.12.2019			
Н. контроль					12.12.2019			
Утв.					12.12.2019	Связь		
						Св-1, Св-2, Св-3, Св-4, Св-5, Св-6, Св-7, Св-8		

Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

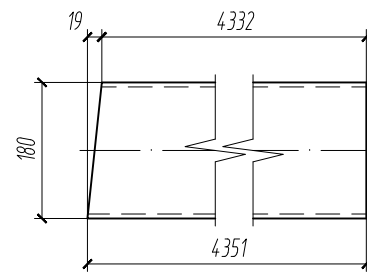
поз.3
t20x400x400 C245



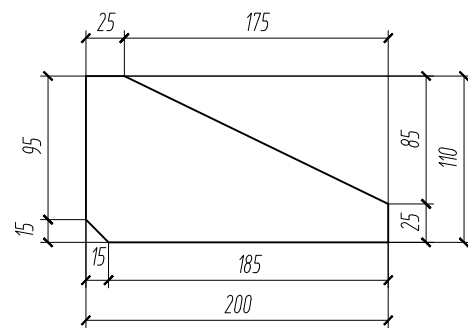
поз.31
t400x400 C245



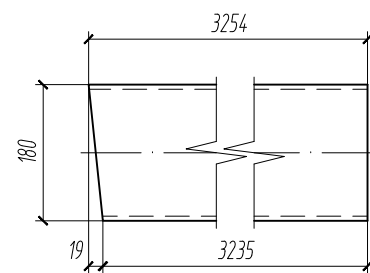
поз.13
Гн. □ 180x6x4351 C245



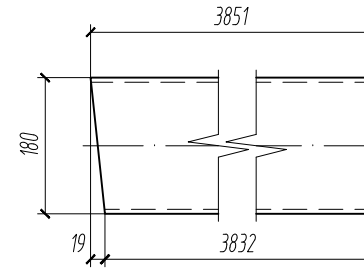
поз.23
t12x200x110 C245



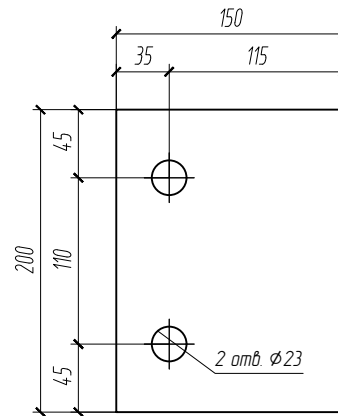
поз.32
Гн. □ 180x6x3254 C245



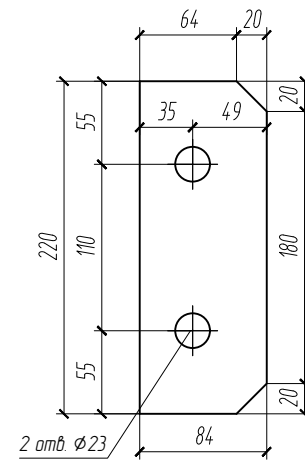
поз.14
Гн. □ 180x6x3851 C245



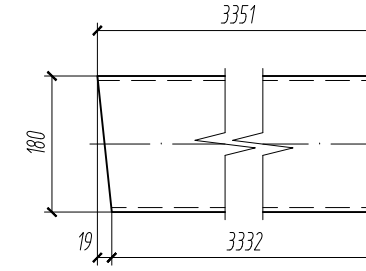
поз.24
t12x200x150 C245



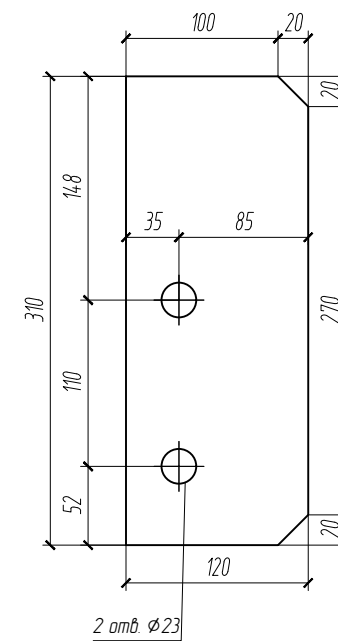
поз.33
t12x220x84 C245



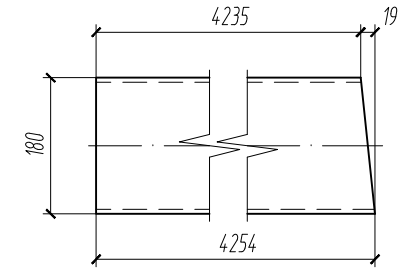
поз.15
Гн. □ 180x6x3351 C245



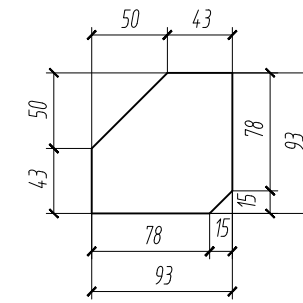
поз.25
t12x310x121 C245



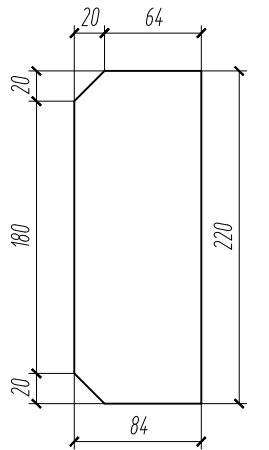
поз.22
Гн. □ 180x6x4254 C245



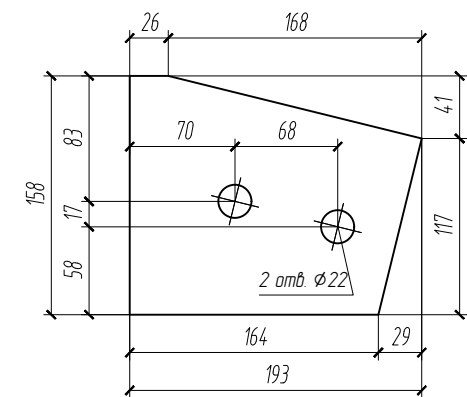
поз.27
t93x93 C245



поз.29
t12x220x84 C245



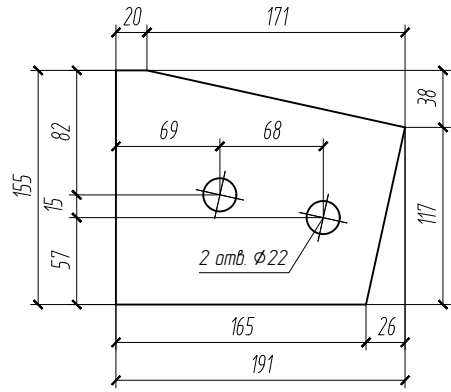
поз.34
t10x193x158 C245



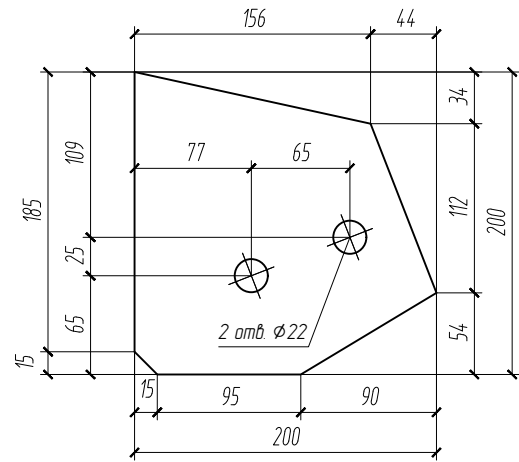
Изм. N подл. Подпись и дата. Взам. инв. N

						01-12/19-КМД		
Изм.	Кол.уч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)		
Разработал					12.12.2019			
Проверил					12.12.2019			
Т.контроль					12.12.2019			
Н. контроль					12.12.2019			
Утв.					12.12.2019	Детали 3-34		
						Стadia	Лист	Листов
						Р	19	

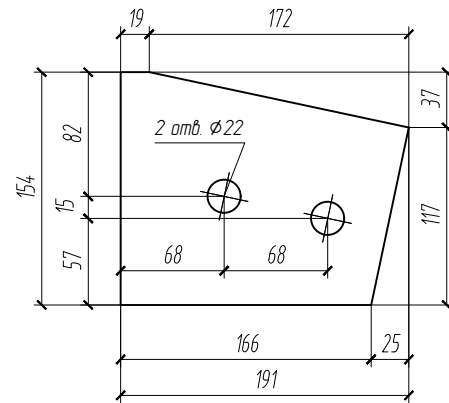
поз.35
t10x191x155 C245



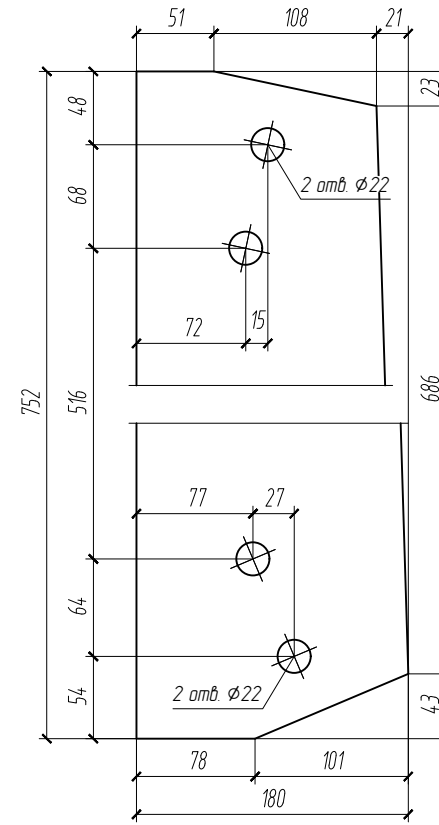
поз.37
t12x200x200 C245



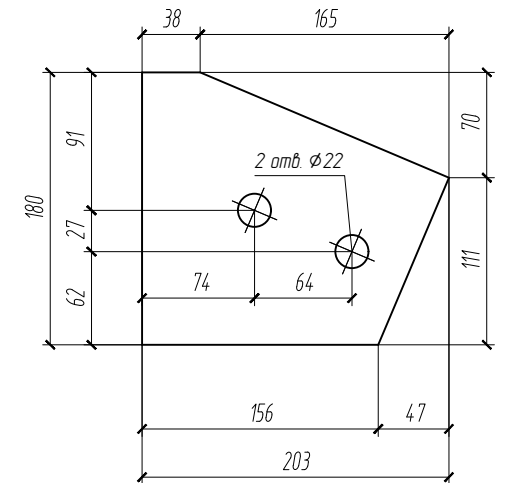
поз.38
t10x191x154 C245



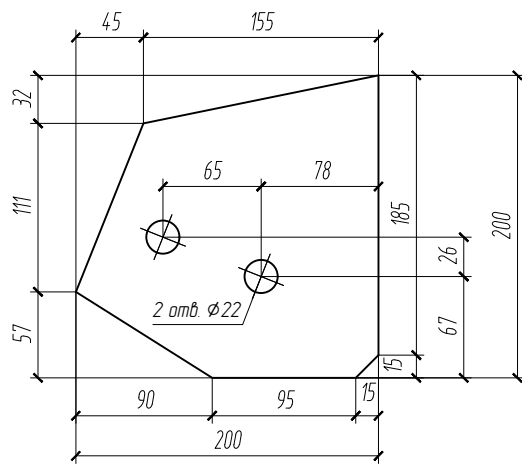
поз.39
t10x752x180 C245



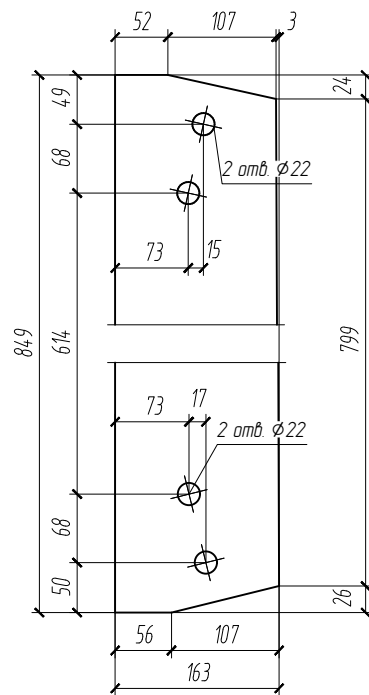
поз.40
t10x203x180 C245



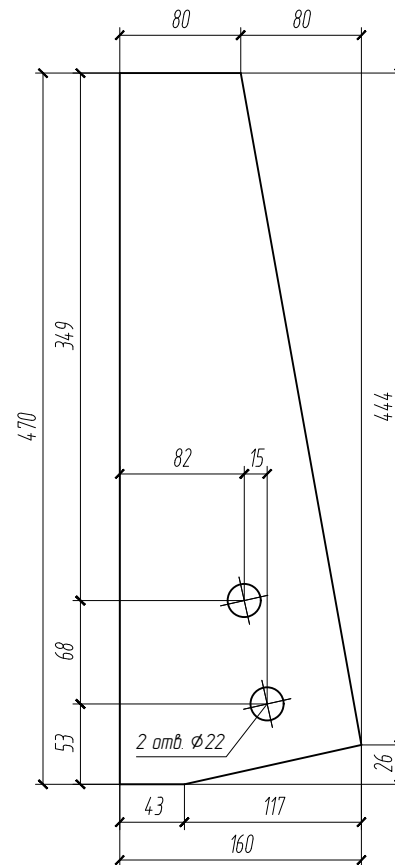
поз.41
t12x200x200 C245



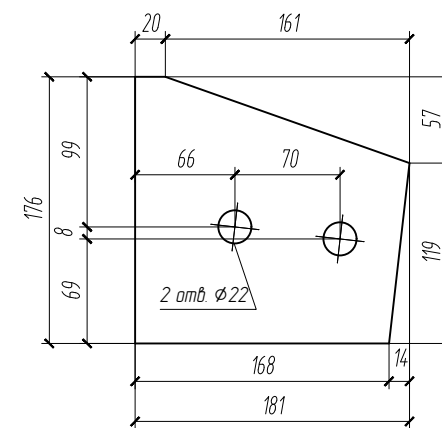
поз.44
t10x849x163 C245



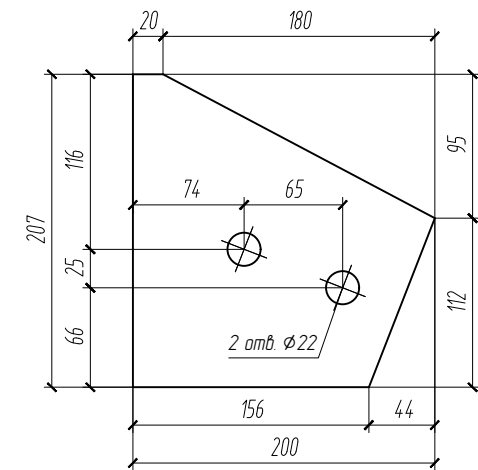
поз.45
t12x470x160 C245



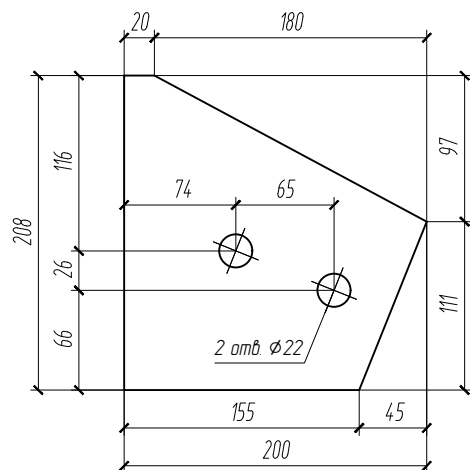
поз.46
t12x181x176 C245



поз.47
t12x207x200 C245



поз.48
t12x208x200 C245



Изм. N подл.
Подпись и дата
Взам. инв. N

01-12/19-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Производственное здание (навес)	Стadia	Лист	Листов
Разработал					12.12.2019		Детали 35,37,38,39,40,41,44,45,46,47,48	P	20
Проверил					12.12.2019				
Т.контроль					12.12.2019				
Н. контроль					12.12.2019				
Утв.					12.12.2019				

Ведомость деталей

№ детали	Кол-во, шт.	Сечение	Длина, мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
				Одной детали	Всех		
1	32	└40x4	330	0.8	25.6	C245	Без чертежа
2	32	Шпилька М36	330	2.6	84.4	8.8	Без чертежа
3	8	-20x400	400	25.1	201.0	C245	
4	12	└100x7	140	1.5	18.1	C245	Без чертежа
5	14	┌25Ш1	7897	34.8.3	4875.9	C245	Без чертежа
6	1	└100x7	4037	43.6	43.6	C245	
7	4	Гн. □ 180x100x5	4540	93.9	375.7	C245	Без чертежа
8	1	└100x7	4161	44.9	44.9	C245	
9	2	Гн. □ 180x100x5	7940	164.3	328.6	C245	Без чертежа
10	2	┌25Ш1	9721	428.7	857.4	C245	Без чертежа
11	2	└100x7	2282	24.6	49.2	C245	
12	2	└100x7	2006	21.6	43.3	C245	
13	2	Гн. □ 180x6	4351	139.4	278.9	C245	
14	2	Гн. □ 180x6	3851	123.4	246.8	C245	
15	2	Гн. □ 180x6	3351	107.4	214.8	C245	
16	2	└100x7	3812	41.1	82.3	C245	
17	2	└100x7	3760	40.6	81.1	C245	
18	1	┌35Ш2	9721	774.8	774.8	C245	Без чертежа
19	1	└100x7	8473	91.4	91.4	C245	
21	1	└100x7	4403	47.5	47.5	C245	
22	1	Гн. □ 180x6	4254	136.3	136.3	C245	
23	30	-12x110	200	2.1	62.2	C245	
24	28	-12x150	200	2.8	79.1	C245	
25	14	-12x121	310	3.5	49.3	C245	
26	12	-10x100	140	1.1	13.2	C245	Без чертежа
27	12	-10x93	93	0.7	8.1	C245	
28	12	-5x96	176	0.7	8.0	C245	Без чертежа
29	14	-12x84	220	1.7	24.4	C245	
30	6	-16x195	201	4.9	29.6	C245	Без чертежа

31	8	-20x400	400	25.1	201.0	C245	
32	1	Гн. □ 180x6	3254	104.3	104.3	C245	
33	14	-12x84	220	1.7	24.4	C245	
34	2	-10x158	193	2.4	4.8	C245	
35	2	-10x155	191	2.3	4.6	C245	
37	1	-12x200	200	3.8	3.8	C245	
38	2	-10x154	191	2.3	4.6	C245	
39	2	-10x180	752	10.6	21.2	C245	
40	2	-10x180	203	2.9	5.7	C245	
41	1	-12x200	200	3.8	3.8	C245	
42	1	-12x120	606	6.8	6.8	C245	
43	2	-16x201	270	6.8	13.6	C245	Без чертежа
44	2	-10x163	849	10.8	21.7	C245	
45	1	-12x160	470	7.1	7.1	C245	
46	1	-12x176	181	3.0	3.0	C245	
47	1	-12x200	207	3.9	3.9	C245	
48	1	-12x200	208	3.9	3.9	C245	
Итого: 9613.6							

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

Изм.	Кол.уч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	01-12/19-КМД			
Разработал					12.12.2019	Производственное здание (навес)	Стадия	Лист	Листов
Проверил					12.12.2019		Р	21	
Т. контроль					12.12.2019		Ведомость деталей		
Н. контроль					12.12.2019				
Утв.					12.12.2019				