

Общие данные

1. Чертежи КМД разработаны на основании SAR00000004.
2. М/к изготовить в соответствии с требованиями: СНиП 3.01.01-85\*; СНиП 3.03.01-87; СНиП 12-03-2001; СНиП II-23-81\*; ГОСТ 23118-2012; СНиП 3.04.03-85.
3. Все монтажные крепления и временные приспособления после окончания монтажа демонтировать, места приварки зачистить и окрасить.
4. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде CO<sub>2</sub> по ГОСТ 14771-76, сварочная проволока марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70 φ 1,2 мм.
5. Монтажные сварные швы выполнять ручной или полуавтоматической сваркой по ГОСТ 5264-80, материал для сварочных работ принять по табл. 55, 56 СНиП II-23-81\*.
6. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
7. Толщину сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.
8. Крепежные элементы болтовых соединений должны соответствовать п. 2.4 СНиП II-23-81\*.
9. Защиту металлических конструкций от коррозии производить в соответствии с СП 28.13330.2012.
10. Подготовку поверхностей перед окрашиванием осуществлять в соответствии требованиями ГОСТ 9.402-2004 путем удаления ржавчины и прокатной окалины до 3-ей степени очистки.

Опись чертежей

№ листа	Наименование	Кол-во листов
1	Общие данные	1
2	Ведомости	1
3/1 - 3/3	Монтажная схема	3
4 - 43	Балки Б-1 ... Б-59	40
44 - 46	Колонны К-1 ... К-3	3
47 - 52	Лестницы Л-1 ... Л-5, Лс-1	6
53	Монтажные пластины МП-1 ... МП-4	1
54 - 84	Настилы Н-1 ... Н-37	31
85 - 114	Ограждения Ог-1 ... Ог-31	30
115 - 116	Опорный столик Ос-1, раскосы Рс-1 ... Рс-5, шайба Ш-1	2
117 - 120	Чертежи деталей	4

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

						04/07-2019-КМД			
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	1	
Т. контроль									
Н. контроль						Общие данные			
Утв.									

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ					
Марка элемента	Наименование элемента	Кол-во элементов	Вес, кг		Примечание
			эле-мента	всех элемен-тов	
Б-1	Балка	3	16.9	50.8	
Б-2	Балка	3	18.3	55.0	
Б-3	Балка	2	24.7	49.4	
Б-4	Балка	2	23.6	47.1	
Б-5	Балка	2	15.1	30.2	
Б-6	Балка	2	11.7	23.4	
Б-7	Балка	2	21.6	43.2	
Б-8	Балка	2	7.2	14.3	
Б-9	Балка	2	21.7	43.4	
Б-10	Балка	1	16.2	16.2	
Б-11	Балка	1	16.2	16.2	
Б-12	Балка	1	14.4	14.4	
Б-13	Балка	1	9.0	9.0	
Б-14	Балка	1	8.6	8.6	
Б-15	Балка	1	11.0	11.0	
Б-16	Балка	1	10.7	10.7	
Б-17	Балка	1	8.6	8.6	
Б-18	Балка	1	22.6	22.6	
Б-19	Балка	1	21.9	21.9	
Б-20	Балка	1	12.7	12.7	
Б-21	Балка	1	13.7	13.7	
Б-22	Балка	1	22.6	22.6	
Б-23	Балка	1	4.7	4.7	
Б-24	Балка	1	8.7	8.7	
Б-25	Балка	1	11.7	11.7	
Б-26	Балка	1	8.8	8.8	
Б-27	Балка	1	15.1	15.1	
Б-28	Балка	1	2.5	2.5	
Б-29	Балка	1	11.5	11.5	
Б-30	Балка	1	11.5	11.5	
Б-31	Балка	1	19.9	19.9	
Б-32	Балка	1	51.2	51.2	
Б-33	Балка	1	16.6	16.6	
Б-34	Балка	1	13.2	13.2	
Б-35	Балка	1	16.6	16.6	
Б-36	Балка	1	15.6	15.6	
Б-37	Балка	1	19.9	19.9	
Б-38	Балка	1	51.2	51.2	
Б-39	Балка	1	26.9	26.9	
Б-40	Балка	1	28.3	28.3	
Б-41	Балка	1	28.3	28.3	
Б-42	Балка	1	20.6	20.6	
Б-43	Балка	1	94.4	94.4	
Б-44	Балка	1	89.0	89.0	
Б-45	Балка	1	120.0	120.0	
Б-46	Балка	1	105.2	105.2	
Б-47	Балка	1	34.1	34.1	
Б-48	Балка	1	51.7	51.7	
Б-49	Балка	1	90.3	90.3	
Б-50	Балка	1	105.3	105.3	
Б-51	Балка	1	103.6	103.6	
Б-52	Балка	1	106.9	106.9	
Б-53	Балка	1	103.1	103.1	
Б-54	Балка	1	92.5	92.5	
Б-55	Балка	1	104.8	104.8	
Б-56	Балка	1	111.9	111.9	
Б-57	Балка	1	99.6	99.6	
Б-58	Балка	1	97.9	97.9	
Б-59	Балка	1	113.4	113.4	
К-1	Колодки	4	36.4	145.5	
К-2	Колодки	1	472.1	472.1	
К-3	Колодки	1	479.8	479.8	
Л-1	Лестница	1	57.9	57.9	
Л-2	Лестница	1	39.1	39.1	
Л-3	Лестница	1	40.2	40.2	
Л-4	Лестница	1	187.1	187.1	
Л-5	Лестница	1	170.0	170.0	
Лс-1	Лестница-стремянка	1	45.4	45.4	
МП-1	Монтажная пластина	9	3.8	34.6	
МП-2	Монтажная пластина	8	1.0	7.8	
МП-3	Монтажная пластина	4	2.3	9.0	
МП-4	Монтажная пластина	2	2.3	4.5	
Н-1	Настил	4	31.8	127.0	
Н-2	Настил	2	123.9	247.7	
Н-3	Настил	1	102.1	102.1	
Н-4	Настил	1	115.8	115.8	
Н-5	Настил	1	119.8	119.8	
Н-6	Настил	1	67.2	67.2	
Н-7	Настил	1	67.2	67.2	
Н-8	Настил	1	68.3	68.3	
Н-9	Настил	1	68.2	68.2	
Н-10	Настил	1	37.1	37.1	
Н-11	Настил	1	55.2	55.2	
Н-12	Настил	1	24.3	24.3	
Н-13	Настил	1	82.1	82.1	
Н-14	Настил	1	85.1	85.1	
Н-15	Настил	1	134.3	134.3	
Н-16	Настил	1	57.4	57.4	
Н-17	Настил	1	34.3	34.3	
Н-18	Настил	1	33.5	33.5	
Н-19	Настил	1	25.3	25.3	
Н-20	Настил	1	45.3	45.3	
Н-21	Настил	1	103.9	103.9	
Н-22	Настил	1	91.3	91.3	
Н-23	Настил	1	53.2	53.2	
Н-24	Настил	1	40.5	40.5	
Н-25	Настил	1	33.1	33.1	
Н-26	Настил	1	42.4	42.4	
Н-27	Настил	1	65.4	65.4	
Н-28	Настил	1	73.8	73.8	
Н-29	Настил	1	87.9	87.9	
Н-30	Настил	1	76.3	76.3	
Н-31	Настил	1	83.0	83.0	
Н-32	Настил	1	130.7	130.7	
Н-33	Настил	1	59.8	59.8	
Н-34	Настил	1	64.9	64.9	

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ (продолжение)					
Марка элемента	Наименование элемента	Кол-во элементов	Вес, кг		Примечание
			эле-мента	всех элемен-тов	
Н-35	Настил	1	34.1	34.1	
Н-36	Настил	1	98.1	98.1	
Н-37	Настил	1	137.1	137.1	
Оз-1	Ограждение	2	12.7	25.5	
Оз-2	Ограждение	2	69.8	139.7	
Оз-3	Ограждение	2	15.1	30.3	
Оз-4	Ограждение	1	15.4	15.4	
Оз-5	Ограждение	1	72.7	72.7	
Оз-6	Ограждение	1	15.4	15.4	
Оз-7	Ограждение	1	15.5	15.5	
Оз-8	Ограждение	1	10.5	10.5	
Оз-9	Ограждение	1	43.0	43.0	
Оз-10	Ограждение	1	8.2	8.2	
Оз-11	Ограждение	1	36.4	36.4	
Оз-12	Ограждение	1	9.0	9.0	
Оз-13	Ограждение	1	19.7	19.7	
Оз-14	Ограждение	1	35.5	35.5	
Оз-15	Ограждение	1	40.5	40.5	
Оз-16	Ограждение	1	15.5	15.5	
Оз-17	Ограждение	1	12.2	12.2	
Оз-18	Ограждение	1	54.6	54.6	
Оз-19	Ограждение	1	11.7	11.7	
Оз-20	Ограждение	1	23.3	23.3	
Оз-21	Ограждение	1	38.5	38.5	
Оз-22	Ограждение	1	66.0	66.0	
Оз-23	Ограждение	1	53.1	53.1	
Оз-24	Ограждение	1	54.4	54.4	
Оз-25	Ограждение	1	12.4	12.4	
Оз-26	Ограждение	1	59.7	59.7	
Оз-27	Ограждение	1	17.5	17.5	
Оз-28	Ограждение	1	74.9	74.9	
Оз-29	Ограждение	1	63.6	63.6	
Оз-30	Ограждение	1	63.6	63.6	
Оз-31	Ограждение	1	80.6	80.6	
Ос-1	Опорный столб	8	0.5	3.6	
Рс-1	Раскос	8	22.7	182.0	
Рс-2	Раскос	4	25.2	100.7	
Рс-3	Раскос	3	17.7	53.1	
Рс-4	Раскос	2	25.2	50.3	
Рс-5	Раскос	2	20.1	40.2	
Ш-1	Шайба	8	0.5	3.8	
Итого: 8770.0					

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Длина (п.м.)	Примечание
-12	90.1	C255	0.0	
-20	63.6	C255	0.0	
-3	13	C255	0.0	
-5	64.4	C255	0.0	
-8	328.4	C255	0.0	
c 10П	395.7	C255	46.1	
c 12П	51.4	C255	4.9	
c 14П	220.8	C255	18.0	
±14Б1	710.0	C255	67.6	
±16Б1	118.7	C255	9.3	
±18Б1	97.5	C255	6.3	
±20Б1	144.7	C255	68.0	
±20К2	744.9	C255	14.9	
└ 63x40x6	413.6	C255	89.3	
└ 75x5	7.0	C255	1.2	
┌ 150x5	325.9	C255	55.4	
┌ 25x3	6.6	C255	11.2	
Гн □ 40x3	844.7	C255	256.0	
Гн □ 60x30x3	28.6	C255	7.6	
Тр. в 25x2	6.1	C255	5.4	
Чечевица 5	1889.1	C235	0.0	
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%		337.3		
Итого:	8770.0			

Ведомость метизов						
Наименование и диаметр	Длина, мм	Кол-во, шт.	Вес, кг	Класс прочности болта	Покрывание	
Анкер химич. М20х240 – 8.8 Zn	240	8	0.00	8.8	Zn	
Болт М16 – 6x35.58 ГОСТ 7798-70	35	230	20.84	5.8		
Болт М16 – 6x40.58 ГОСТ 7798-70	40	38	3.72	5.8		
Гайка М16 6Н5 ГОСТ 5915-70	0	268	10.08	5		
Шайба С. 16 0108кп 016 ГОСТ 11371-78	0	268	2.94	5		

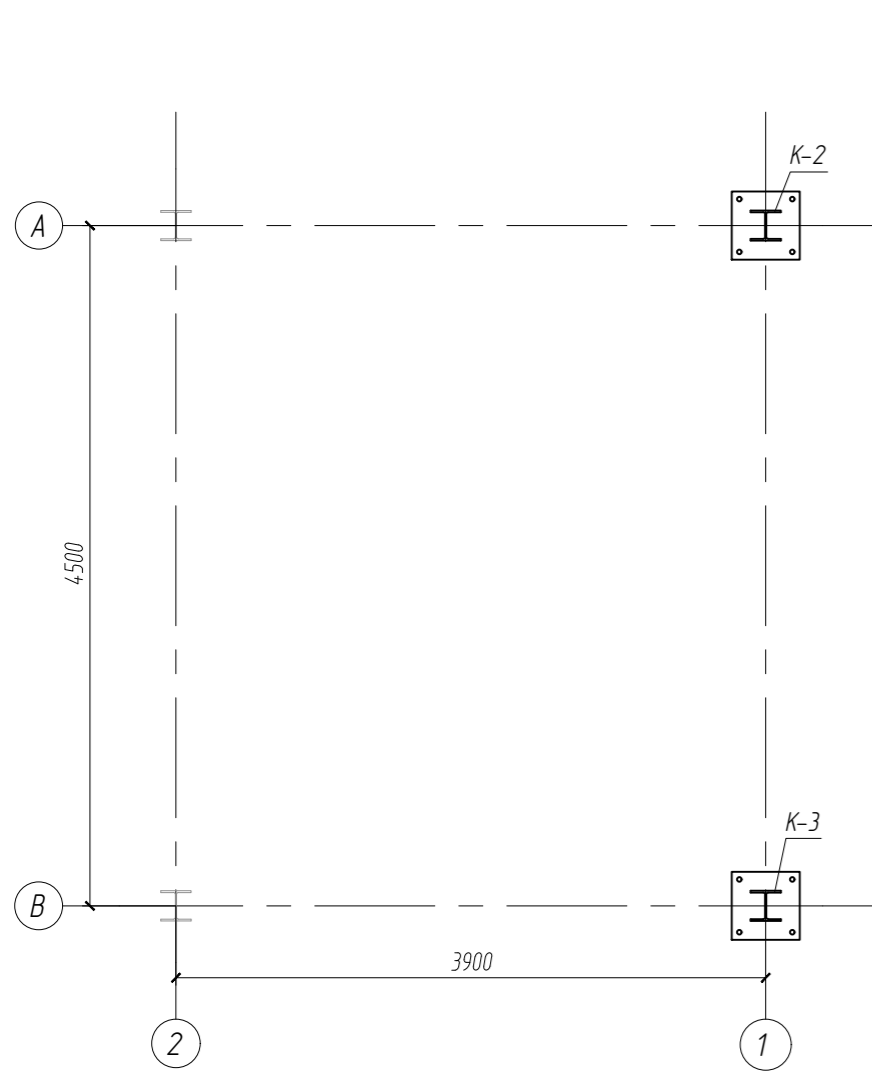
04/07-2019-КМД						
Изм.	Кол-во	Лист	Изд.	Подпись	Дата	
Разработал						
Проверил						
Т. контроль						
Н. контроль						
Ведомости				Стация	Лист	Листов
				Р	2	
Утв.						

Взам. инв. №

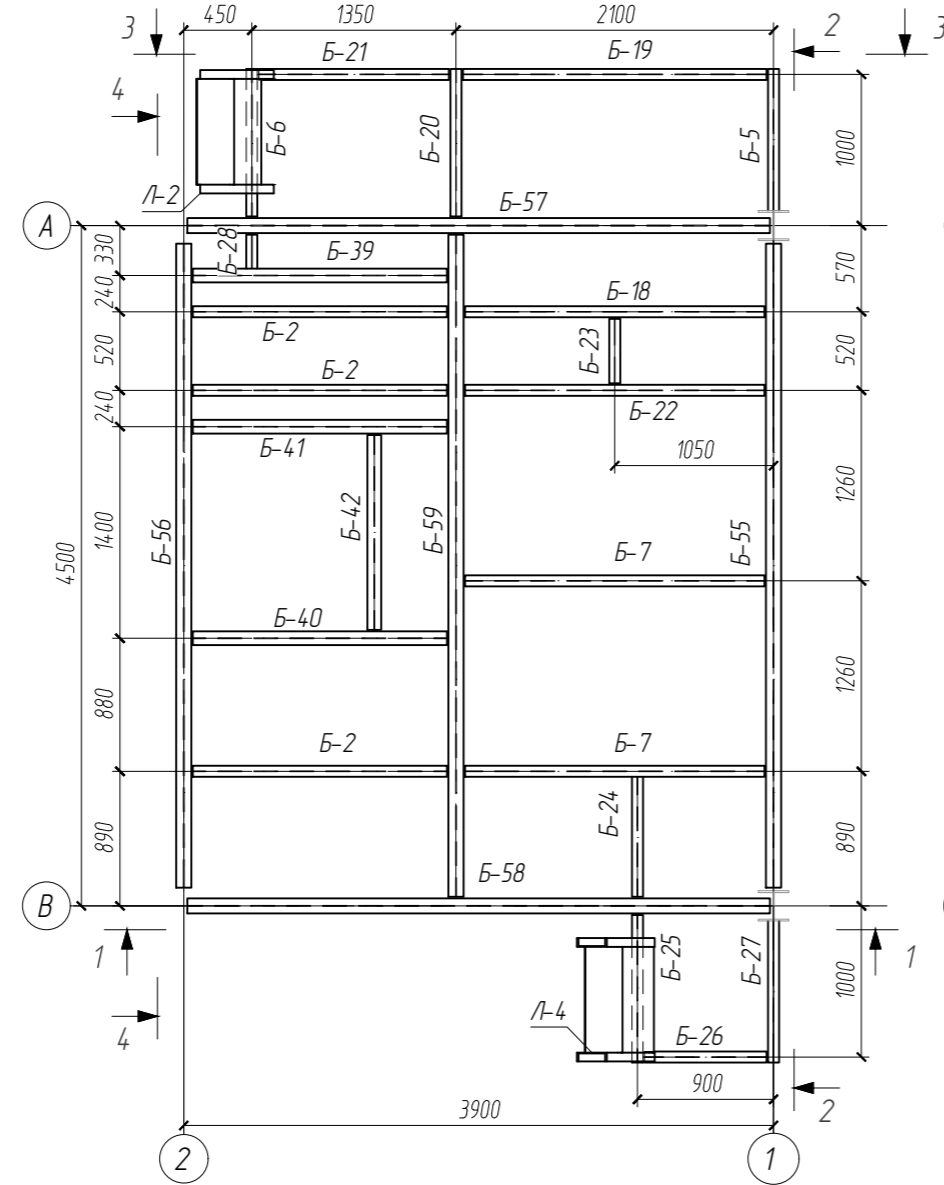
Подпись и дата

Инв. № подл.

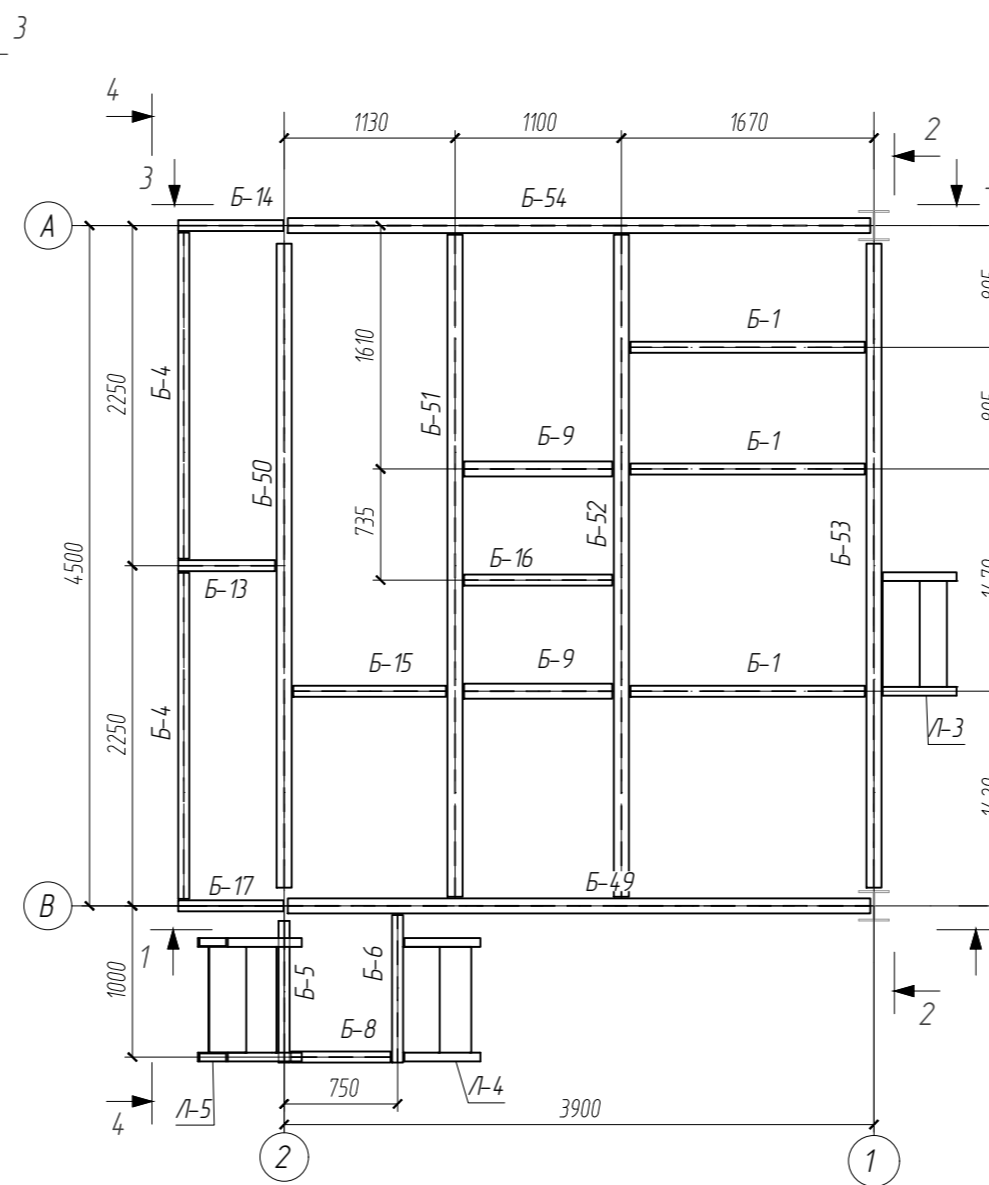
План колонн на отм. +0,000



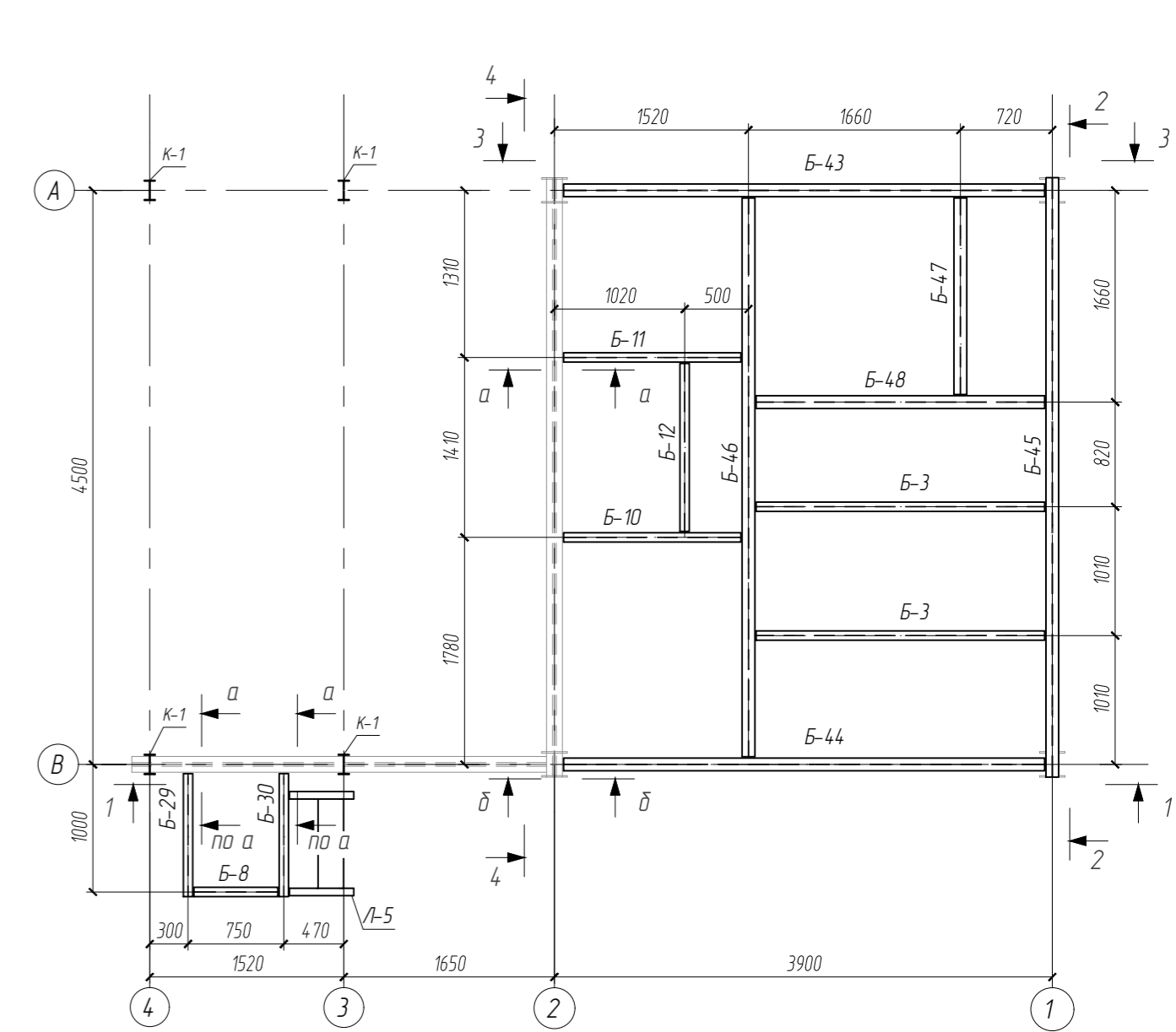
План балок на отм. +3,000



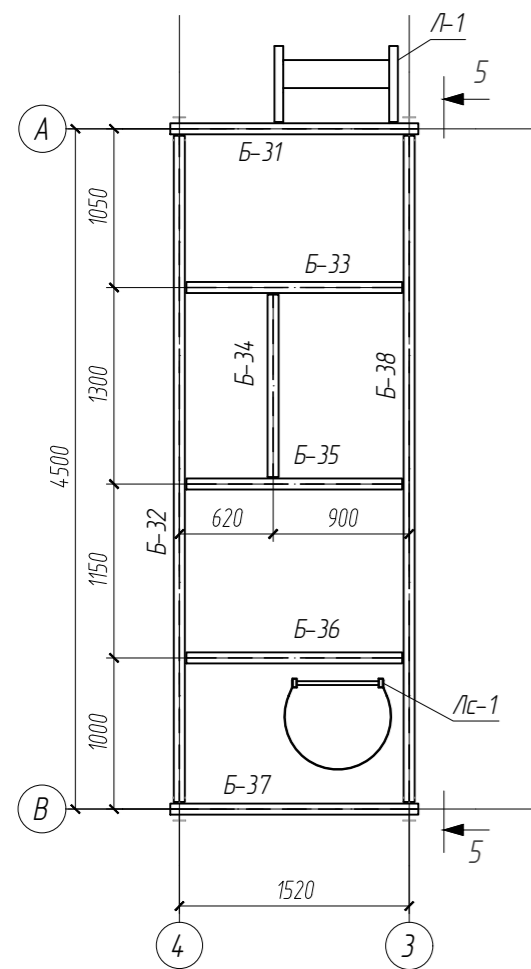
План балок на отм. +5,500



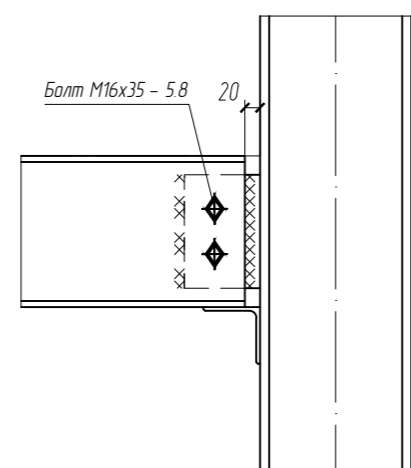
План балок на отм. +7,700



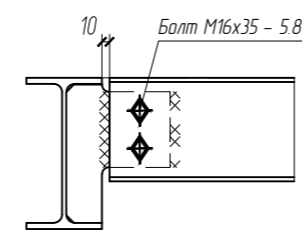
План балок на отм. +10,200



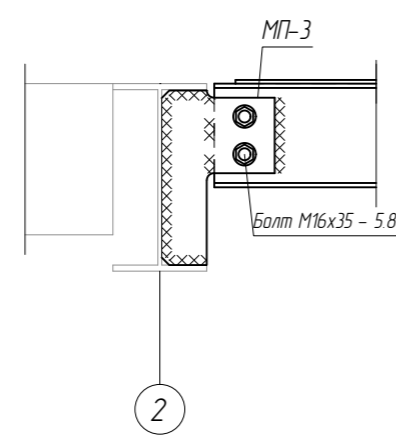
Узел соединения колонна-балка



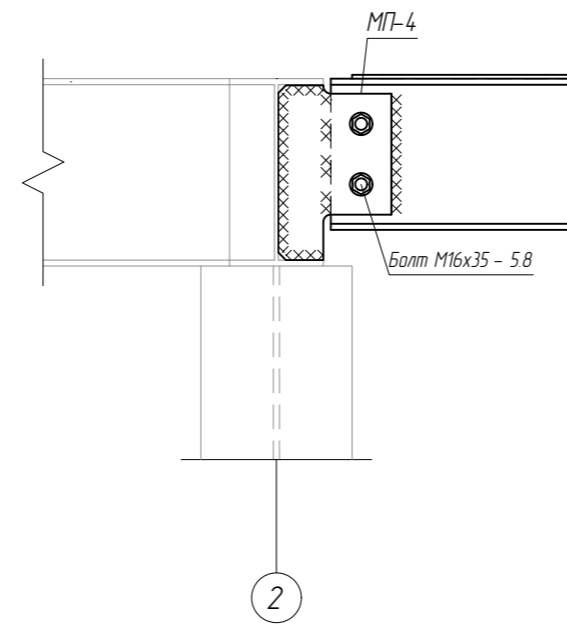
Узел соединения балка-балка



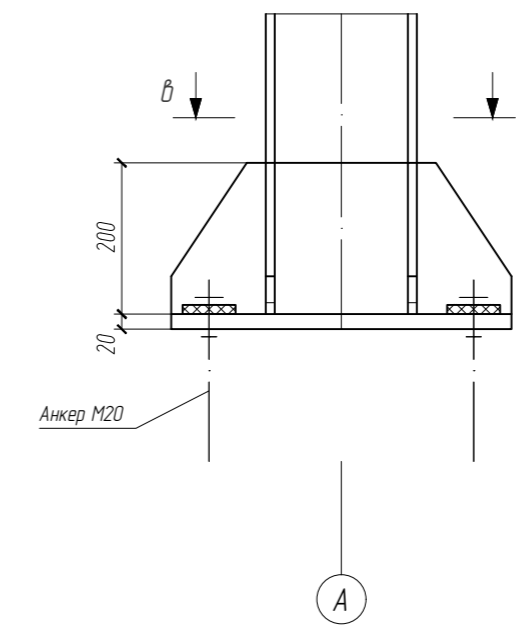
а - а



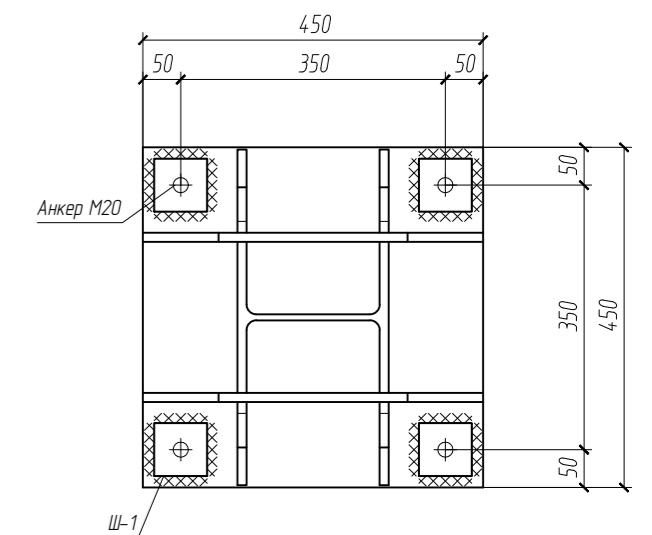
б - б



Узел опирания колонн



в - в

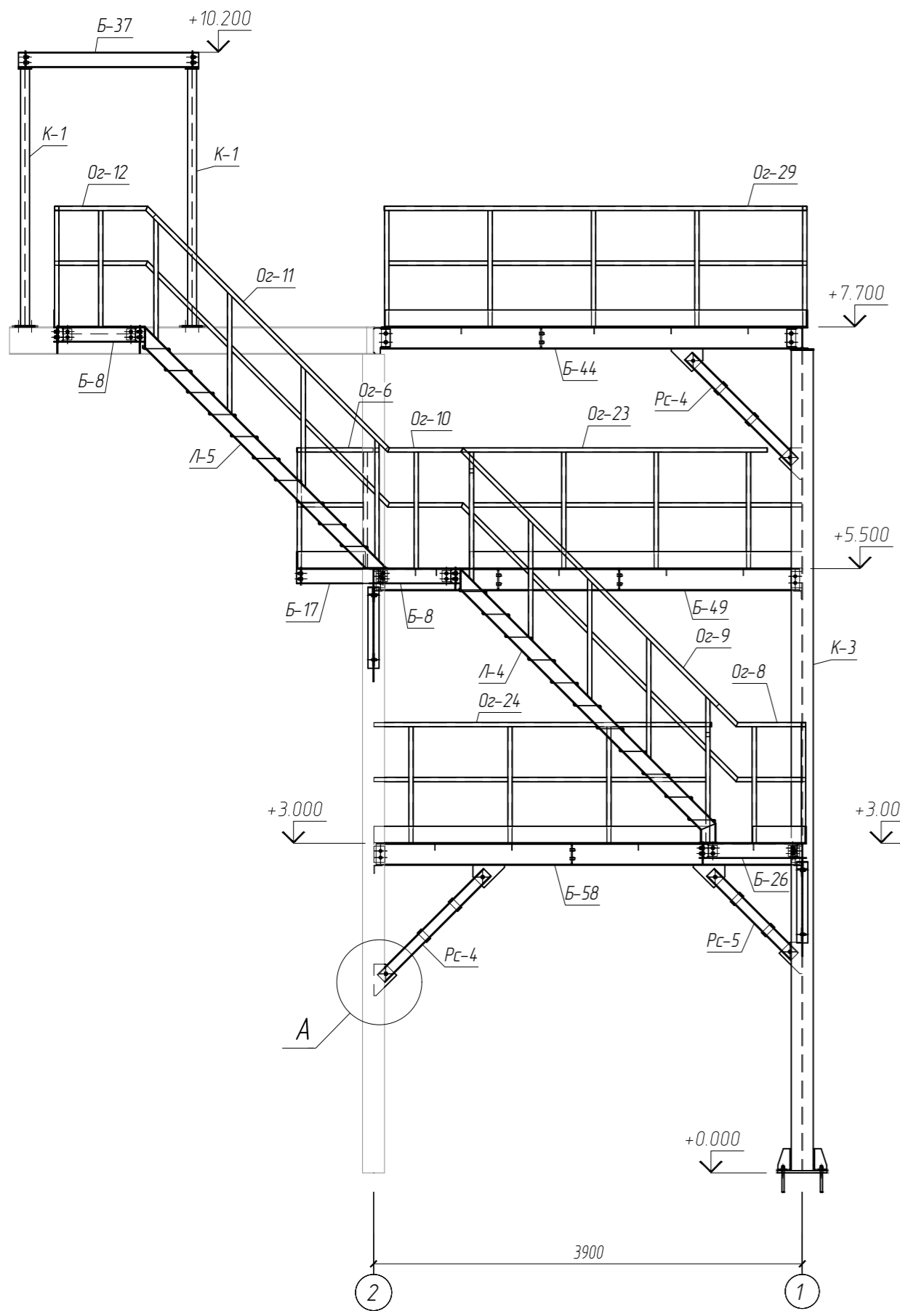


1. Общие данные см. лист 1.
2. Разрезы 1-1... 5-5 см. лист 3/2.

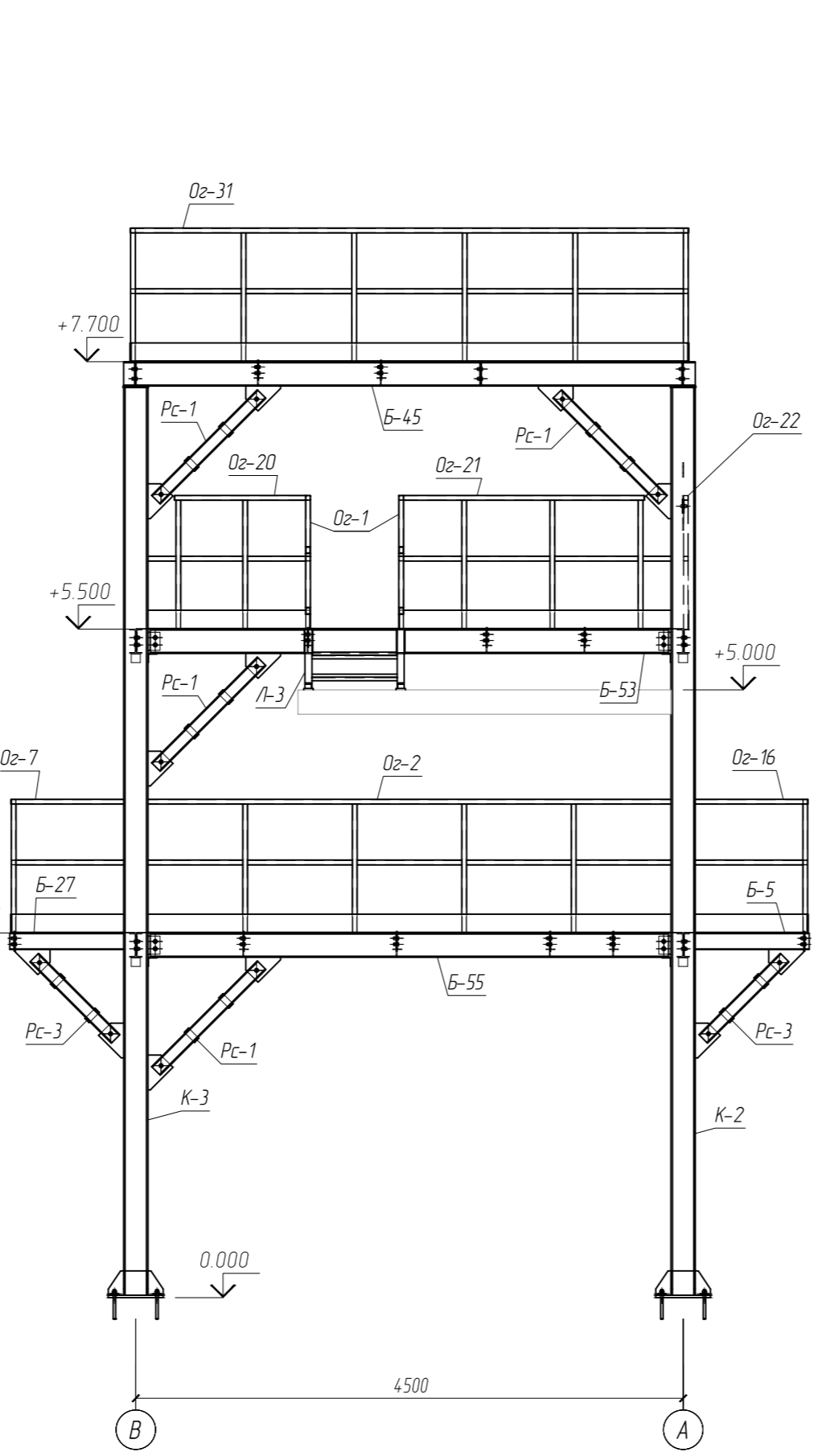
						04/07-2019-КМД		
Изм.	Колуч	Лист	Ндоп	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	3/1	Листов
Т. контроль								
Н. контроль								
Утв.						Схемы расположения колонн и балок		

Имя, И.П.Ф., Подпись и дата, Взам. инв. №

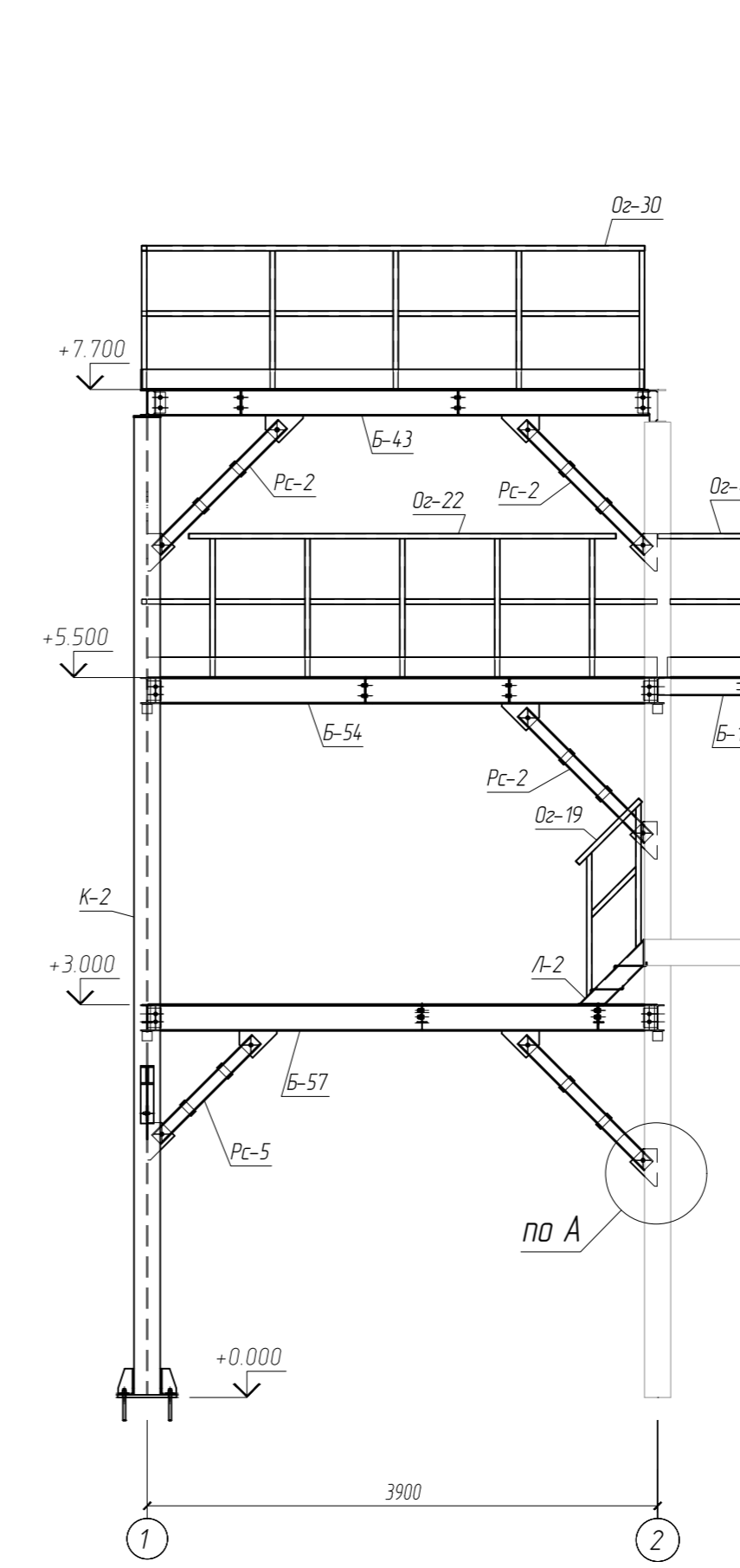
1 - 1 (n.3/1)



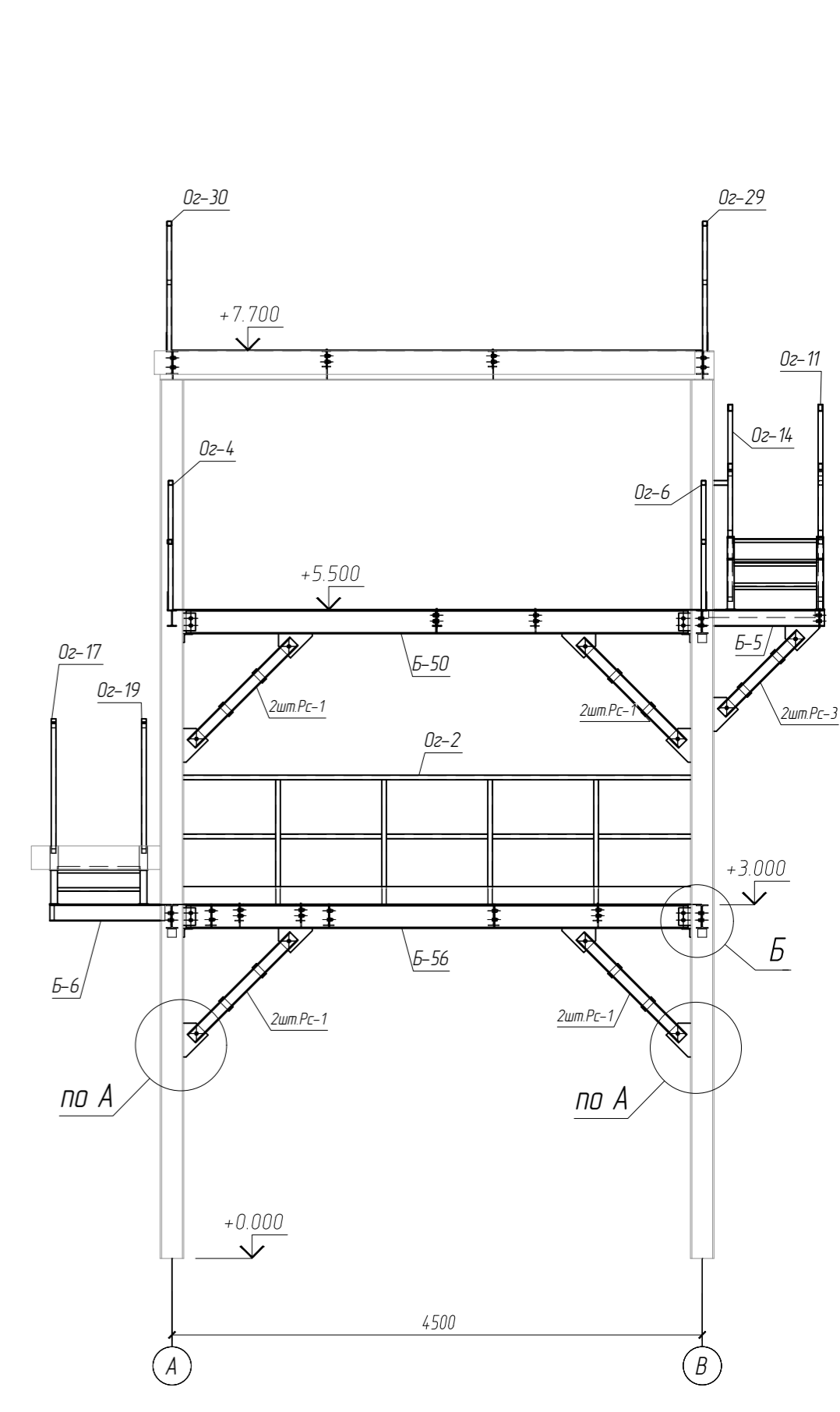
2 - 2 (n.3/1)



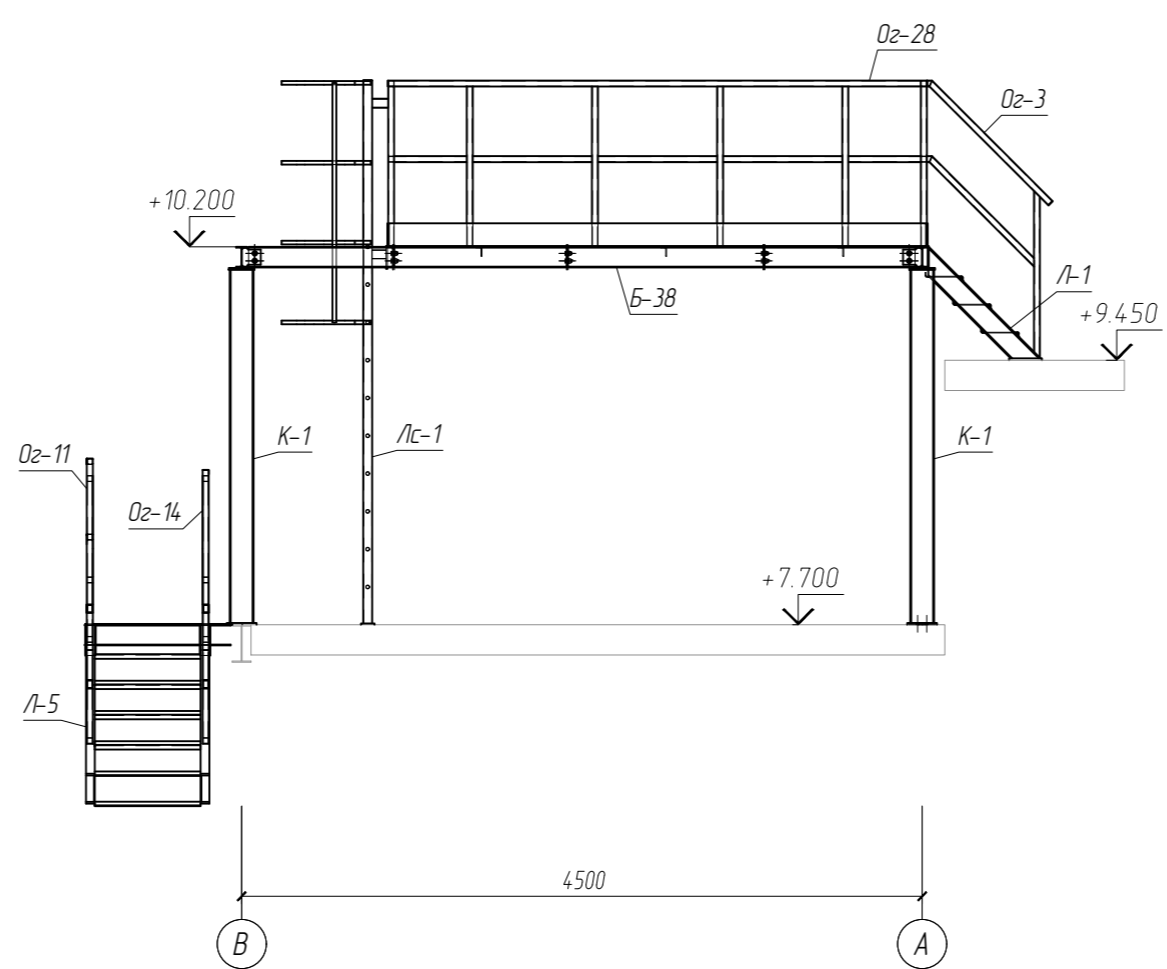
3 - 3 (n.3/1)



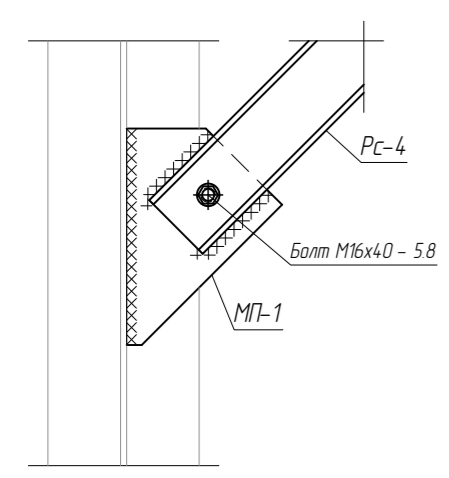
4 - 4 (n.3/1)



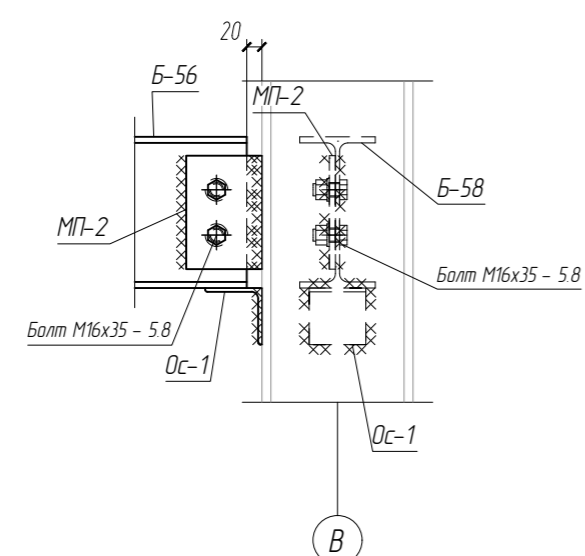
5 - 5 (n.3/1)



А 1:10



Б 1:10



1. Общие данные см. лист 1.

04/07-2019-КМД					
Изм.	Колуч	Лист	Ндож	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Т. контроль					
Н. контроль					
Утв.					
Площадки обслуживания					
Разрезы 1-1... 5-5					
Стадия		Лист	Листов		
Р		3/2			

Имя, Инициалы, Подпись и дата

Схема настилов и ограждений на отм. +3,000

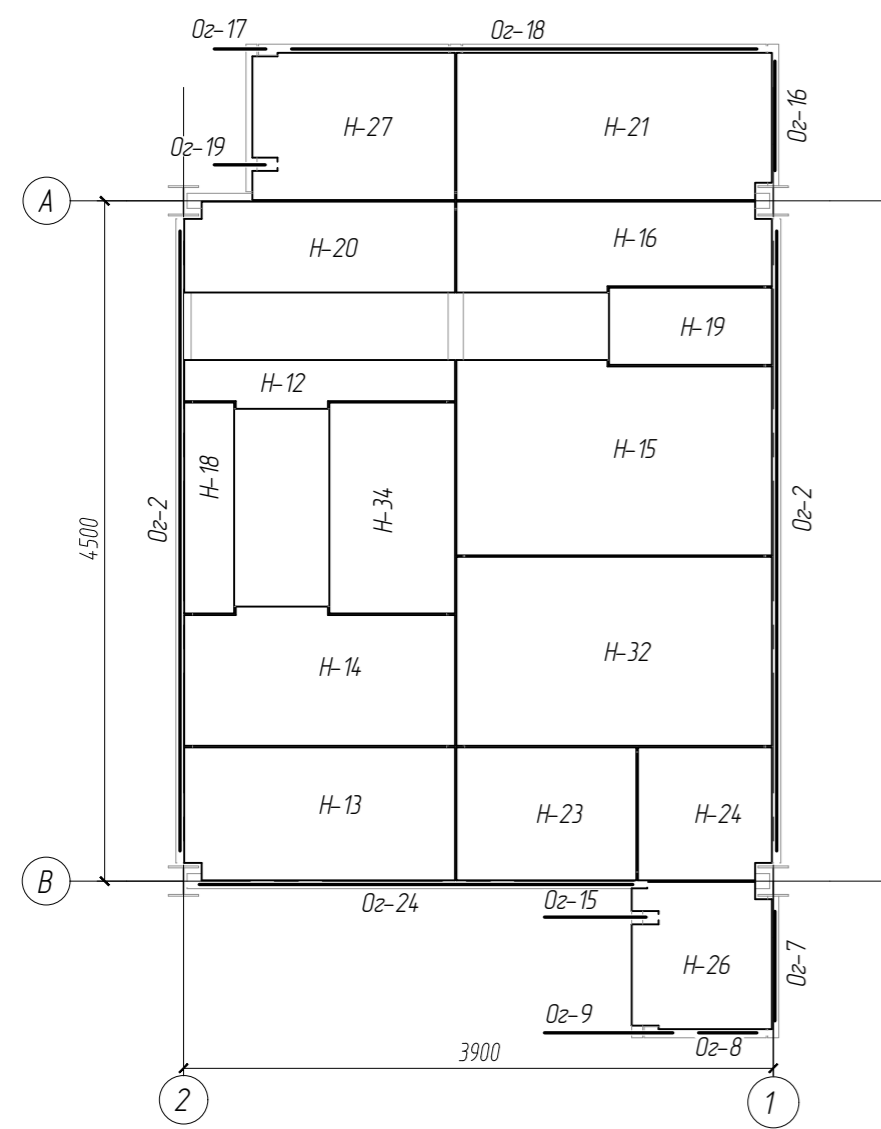


Схема настилов и ограждений на отм. -5,500

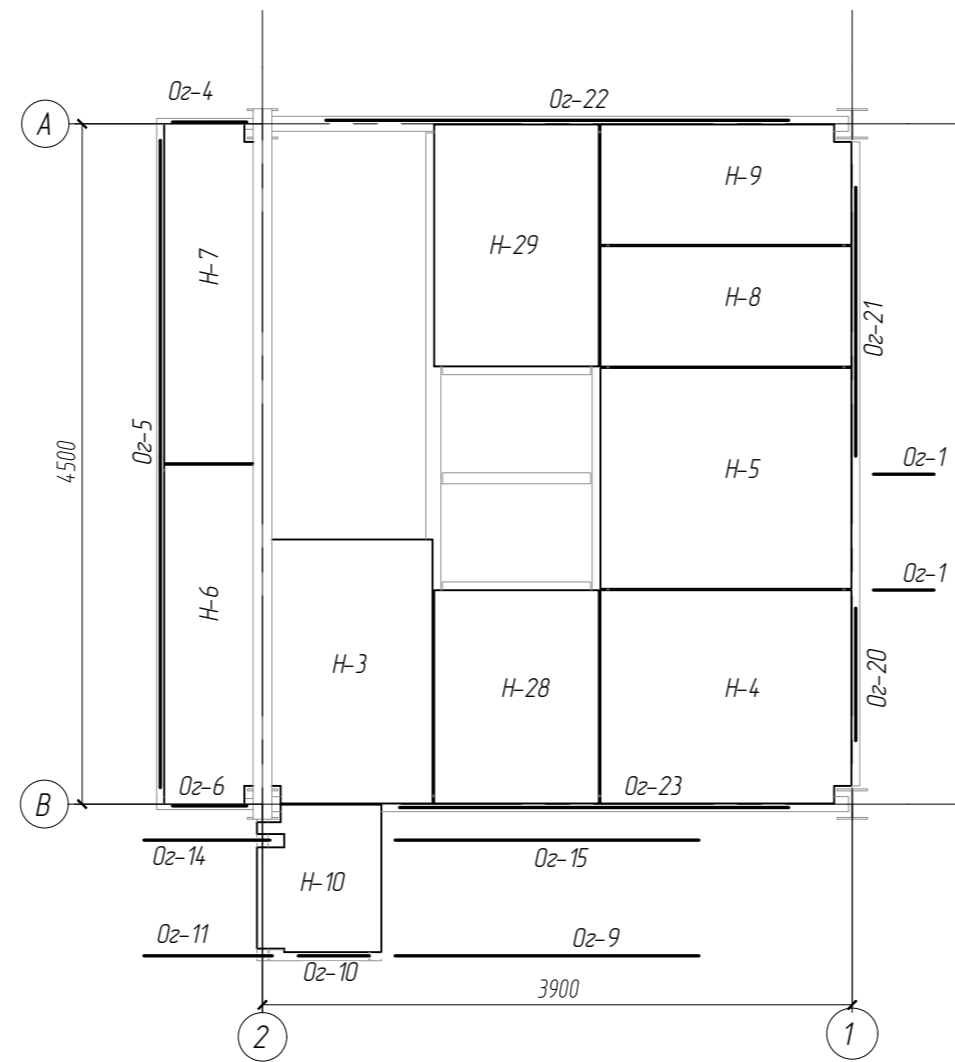


Схема настилов и ограждений на отм. +7,700

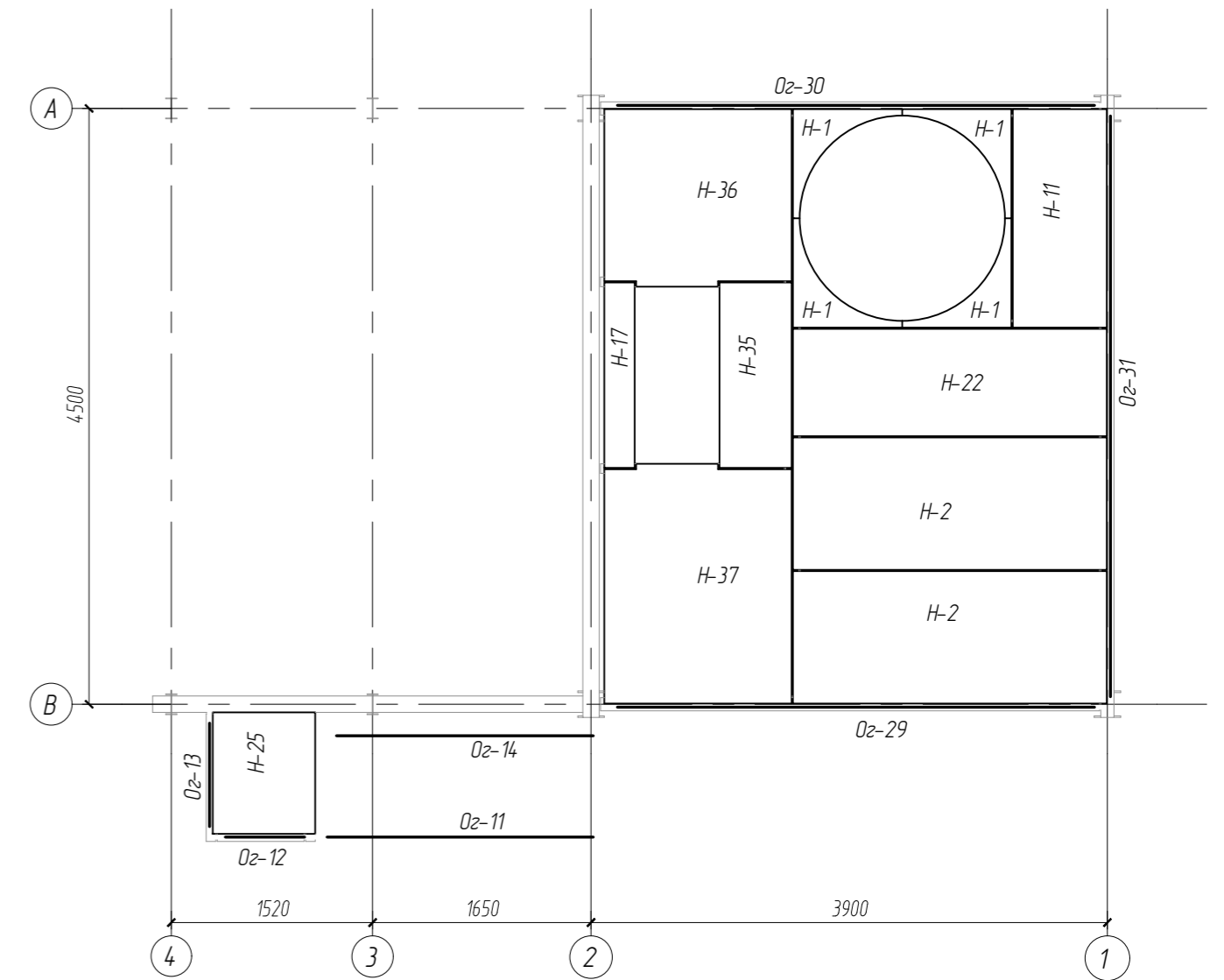
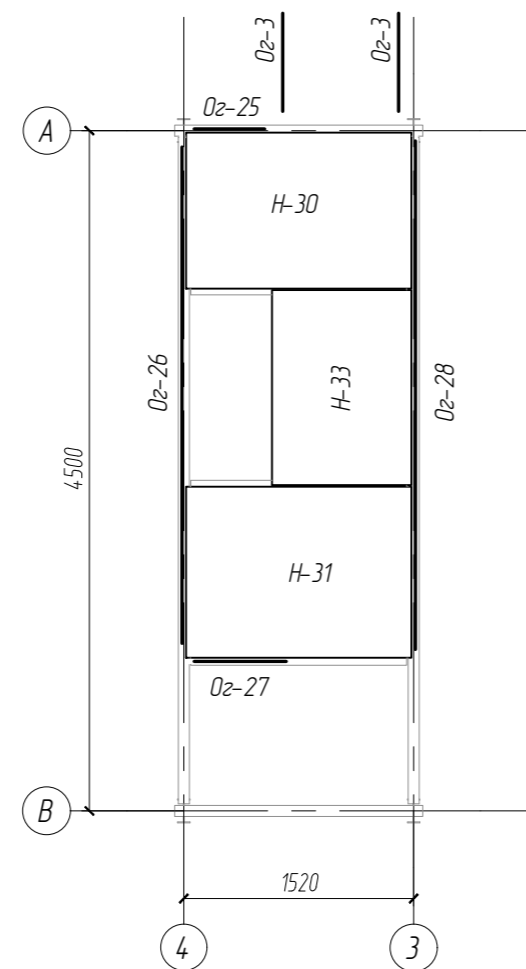


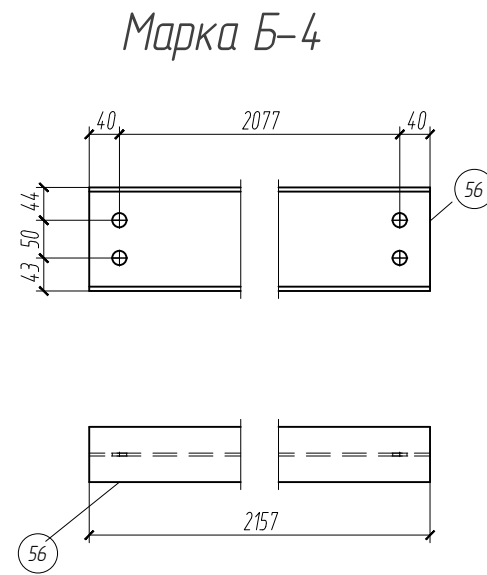
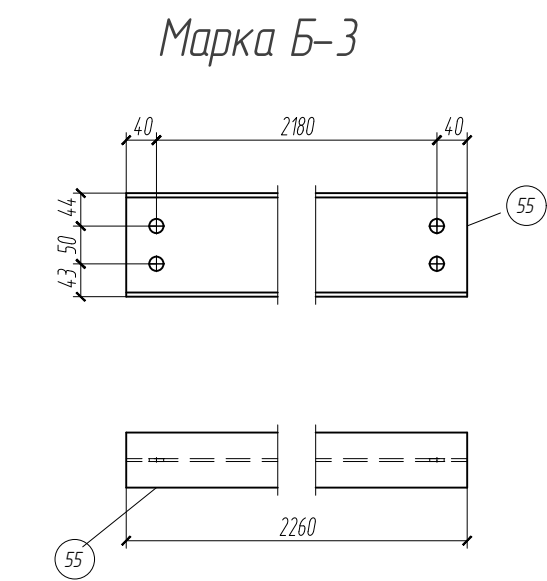
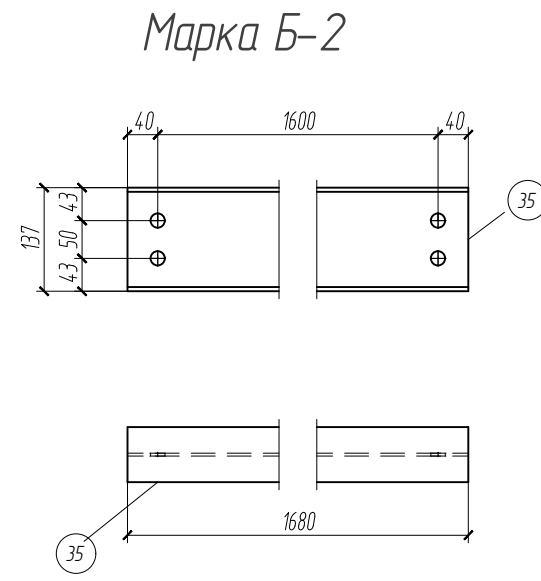
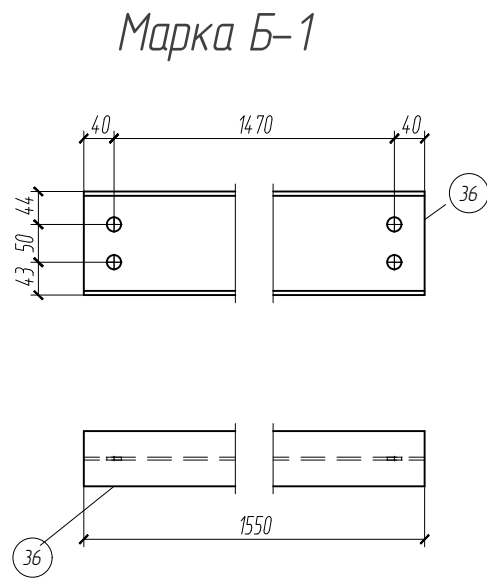
Схема настилов и ограждений на отм. +10,200



1. Общие данные см. лист 1.

						04/07-2019-КМД		
Изм.	Колуч	Лист	Ндок	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	3/3	
Т. контроль						Схемы настилов и ограждений		
Н. контроль								
Утв.								

Имя, И.П.О.	Подпись и дата	Взам. инв. №



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-1	36	1		±14Б1	1550	16.3	16.3	16.9	С255	
Б-2	35	1		±14Б1	1680	17.6	17.6	18.3	С255	
Б-3	55	1		±14Б1	2260	23.7	23.7	24.7	С255	
Б-4	56	1		±14Б1	2157	22.6	22.6	23.6	С255	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

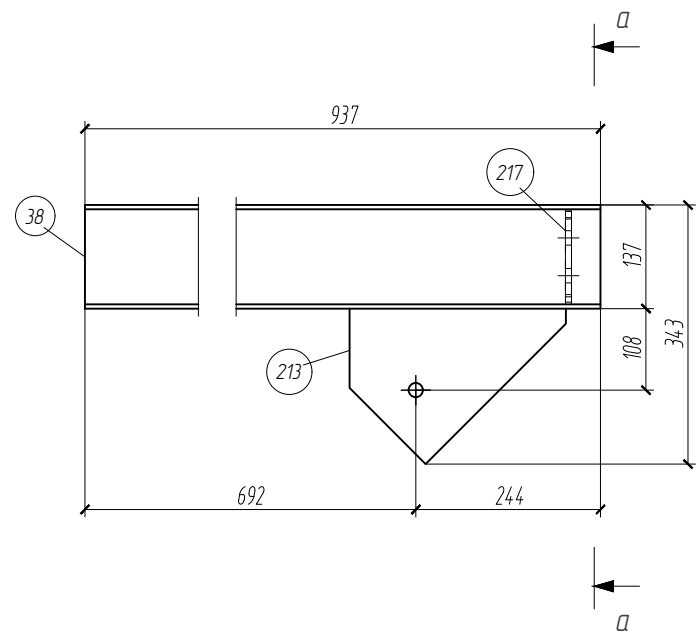
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-1	3	16.9	50.8
Б-2	3	18.3	55.0
Б-3	2	24.7	49.4
Б-4	2	23.6	47.1
		Общий вес: 202.3	

1. Все отв. φ19, кроме оговоренных.

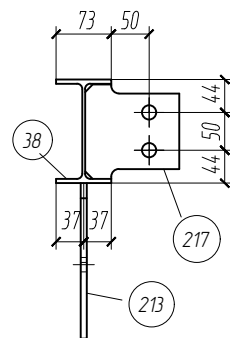
						04/07-2019-КМД		
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	4	
Т. контроль						Балка		
Н. контроль						Б-1,Б-2,Б-3,Б-4		
Утв.								

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

Марка Б-5



а - а



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-5	38	1		±14Б1	937	9.8	9.8	15.1	С255	
	213	1		-8x206	286	3.7	3.7		С255	
	217	1		-8x125	125	10	10		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.6			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-5	2	15.1	30.2
Общий вес:		30.2	

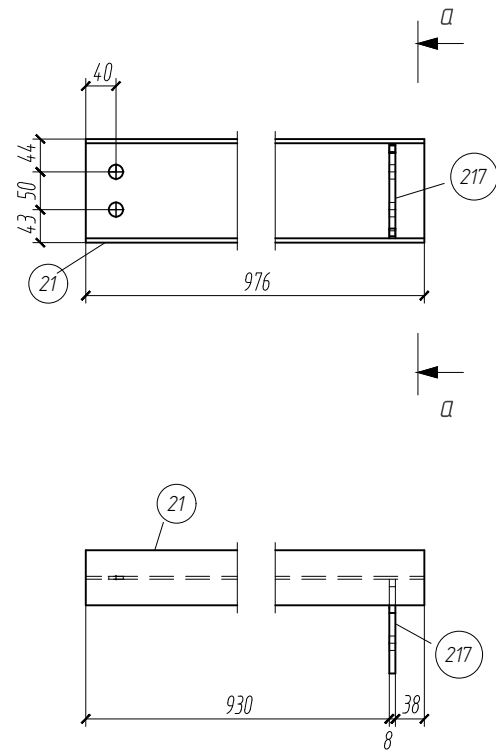
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

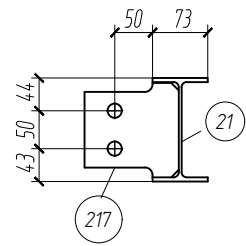
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	5	
Т. контроль						Балка		
Н. контроль						Б-5		
Утв.								

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

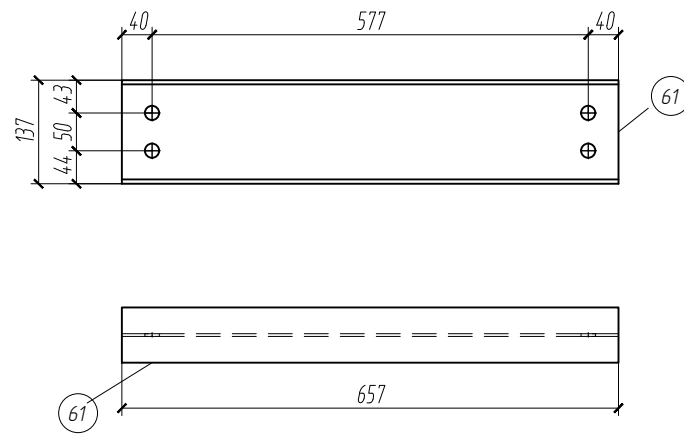
Марка Б-6



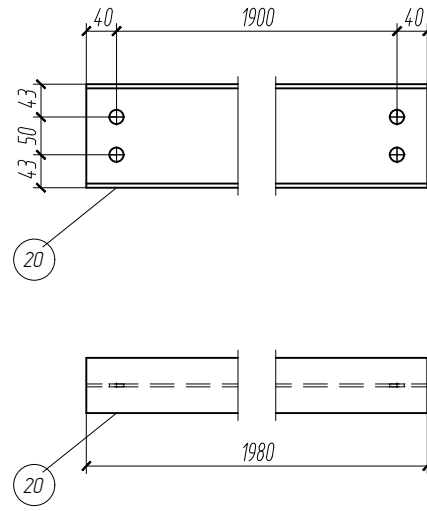
a - a



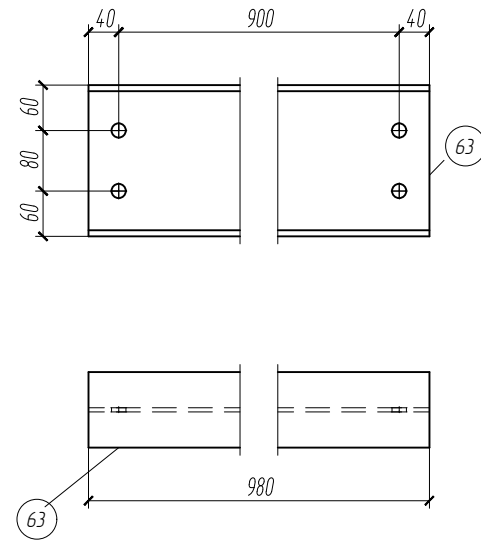
Марка Б-8



Марка Б-7



Марка Б-9



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-6	21	1		±14Б1	976	10.3	10.3	11.7	С255	
	217	1		-8x125	125	1.0	1.0		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.4			
Б-7	20	1		±14Б1	1980	20.8	20.8	21.6	С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.8			
Б-8	61	1		±14Б1	657	6.9	6.9	7.2	С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.3			
Б-9	63	1		±20Б1	980	20.9	20.9	21.7	С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.8			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-6	2	11.7	23.4
Б-7	2	21.6	43.2
Б-8	2	7.2	14.3
Б-9	2	21.7	43.4
		Общий вес: 124.4	

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.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

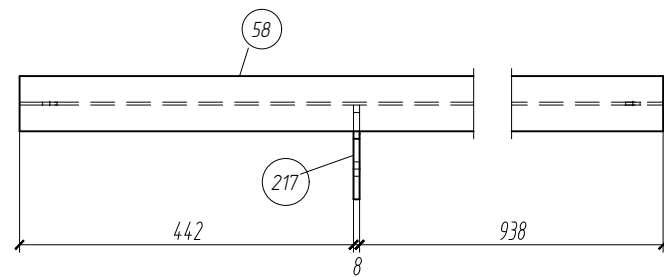
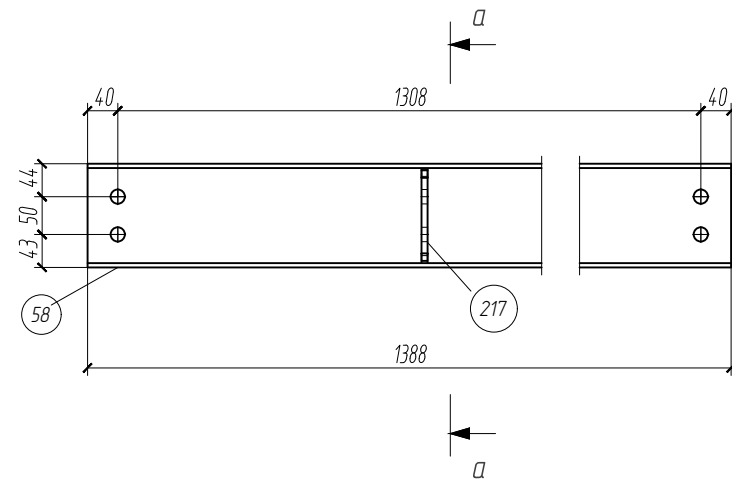
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил								
Т. контроль								
Н. контроль								
Утв.						Балка Б-6,Б-7,Б-8,Б-9		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	6	

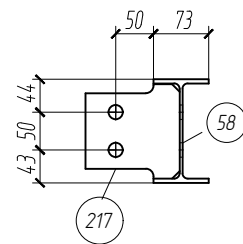
Взам. инв. N  
Подпись и дата  
Инв. N подл.



Марка Б-10



а - а



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-10	58	1		±14Б1	1388	14.6	14.6	16.2	С255	
	217	1		-8x125	125	1.0	1.0		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.6			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-10	1	16.2	16.2
Общий вес:		16.2	

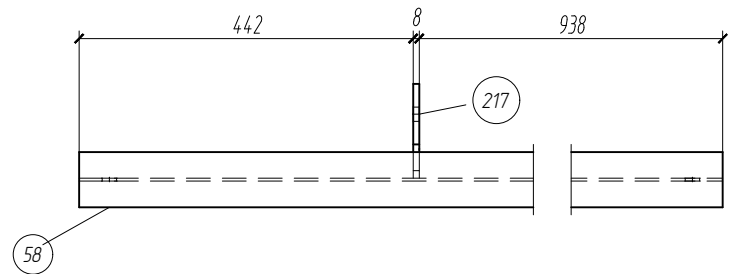
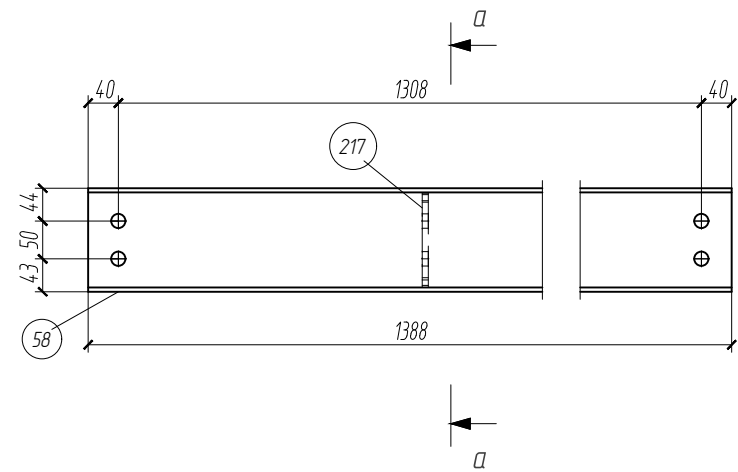
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

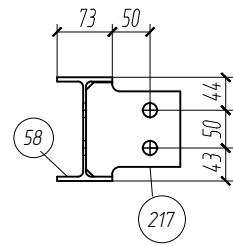
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал									
Проверил									
Т.контроль									
Н. контроль									
Утв.									

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

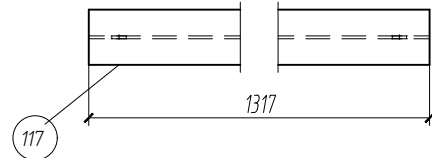
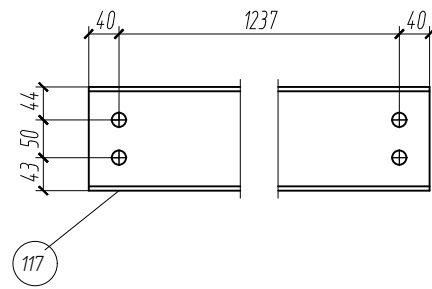
### Марка Б-11



а - а



### Марка Б-12



### СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-11	58	1		±14Б1	1388	14.6	14.6	16.2	С255	
	217	1		-8x125	125	1.0	1.0		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.6			
Б-12	117	1		±14Б1	1317	13.8	13.8	14.4	С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.6			

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-11	1	16.2	16.2
Б-12	1	14.4	14.4
Общий вес:		30.6	

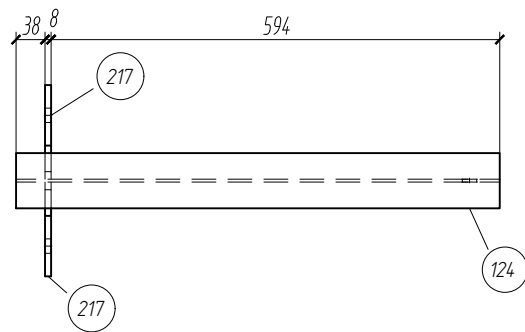
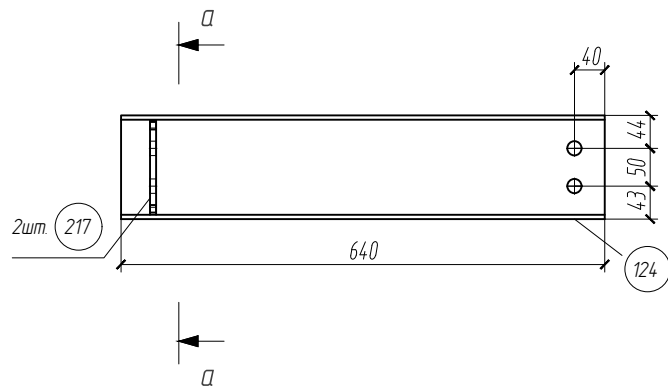
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

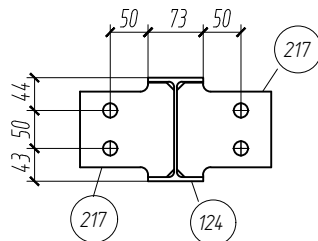
Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	8	
Т. контроль						Балка		
Н. контроль						Б-11,Б-12		
Утв.								

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

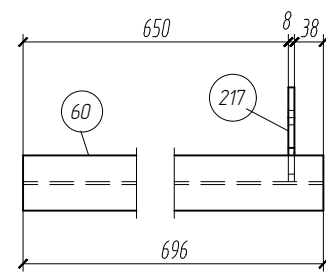
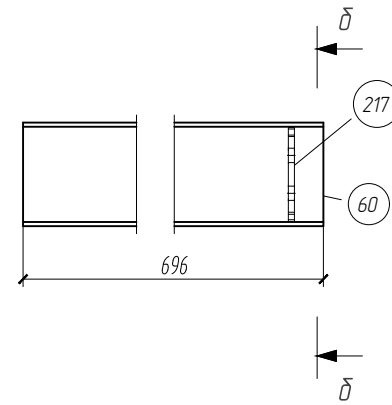
Марка Б-13



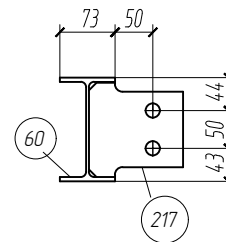
a - a



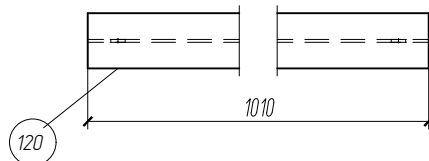
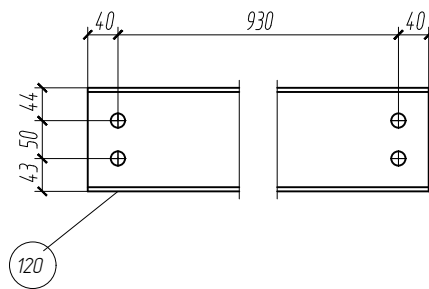
Марка Б-14



б - б



Марка Б-15



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-13	124	1		±14Б1	640	6.7	6.7	9.0	С255	
	217	2		-8x125	125	1.0	2.0		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.3			
Б-14	60	1		±14Б1	696	7.3	7.3	8.6	С255	
	217	1		-8x125	125	1.0	1.0		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.3			
Б-15	120	1		±14Б1	1010	10.6	10.6	11.0	С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.4			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-13	1	9.0	9.0
Б-14	1	8.6	8.6
Б-15	1	11.0	11.0
Общий вес:		28.7	

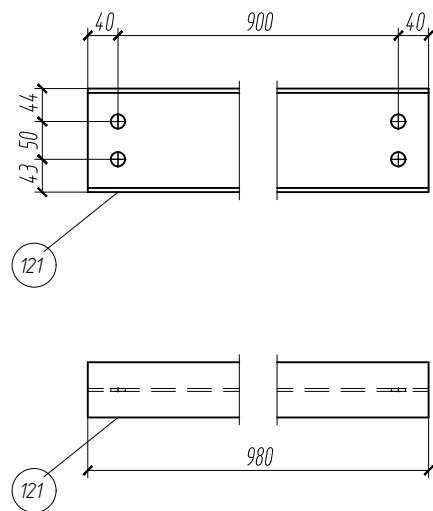
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

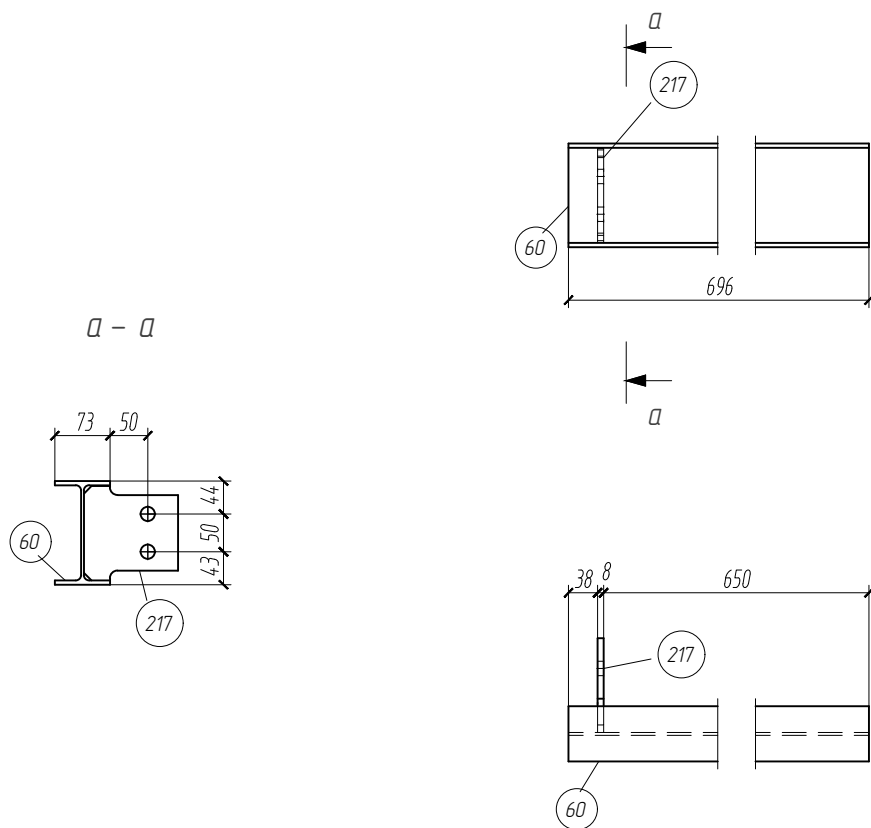
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил								
Т. контроль								
Н. контроль								
Утв.						Балка Б-13, Б-14, Б-15		

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

### Марка Б-16



### Марка Б-17



### СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-16	121	1		±14Б1	980	10.3	10.3	10.7	С255	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						0.4			
Б-17	60	1		±14Б1	696	7.3	7.3	8.6	С255	
	217	1		-8x125	125	1.0	1.0		С255	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						0.3			

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-16	1	10.7	10.7
Б-17	1	8.6	8.6
Общий вес: 19.3			

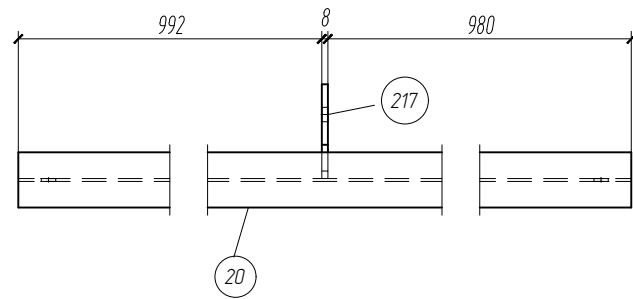
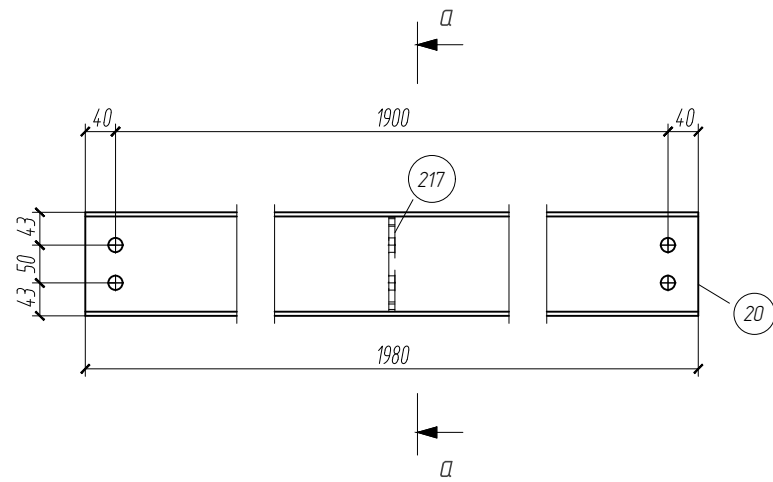
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

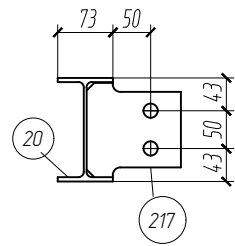
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил								
Т. контроль								
Н. контроль						Балка Б-16,Б-17		
Утв.								

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

Марка Б-18



а - а



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-18	20	1		±14Б1	1980	20.8	20.8	22.6	С255	
	217	1		-8x125	125	1.0	1.0		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.9			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-18	1	22.6	22.6
Общий вес: 22.6			

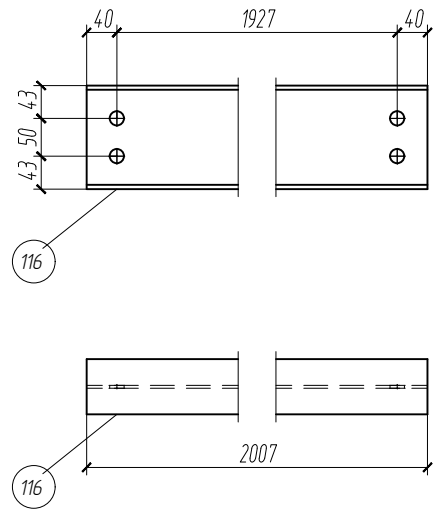
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

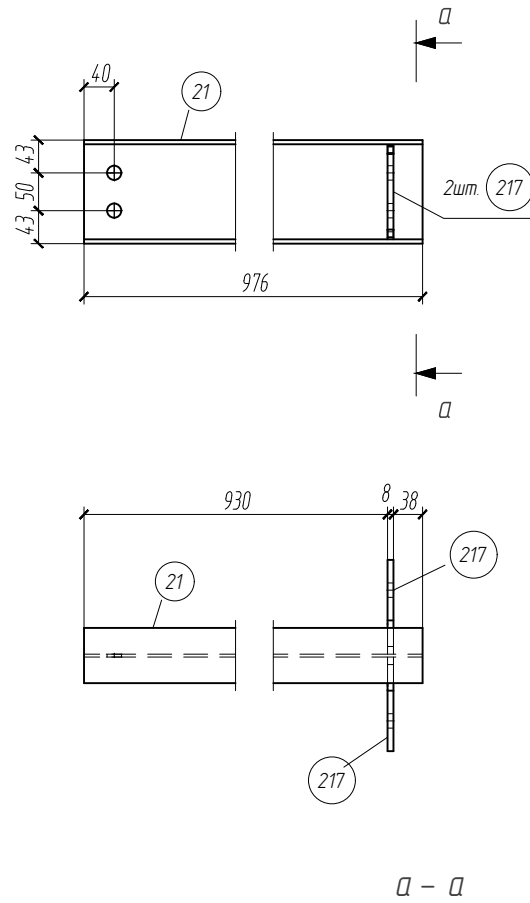
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	11	
Т.контроль									
Н. контроль						Балка			
Утв.						Б-18			

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

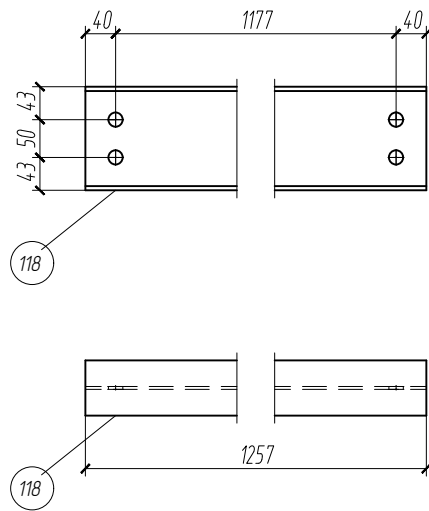
Марка Б-19



Марка Б-20



Марка Б-21



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-19	116	1		±14Б1	2007	21.1	21.1	21.9	С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.8			
Б-20	21	1		±14Б1	976	10.3	10.3	12.7	С255	
	217	2		-8x125	125	1.0	2.0		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.5			
Б-21	118	1		±14Б1	1257	13.2	13.2	13.7	С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.5			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-19	1	21.9	21.9
Б-20	1	12.7	12.7
Б-21	1	13.7	13.7
Общий вес:		48.3	

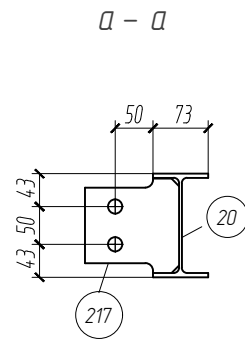
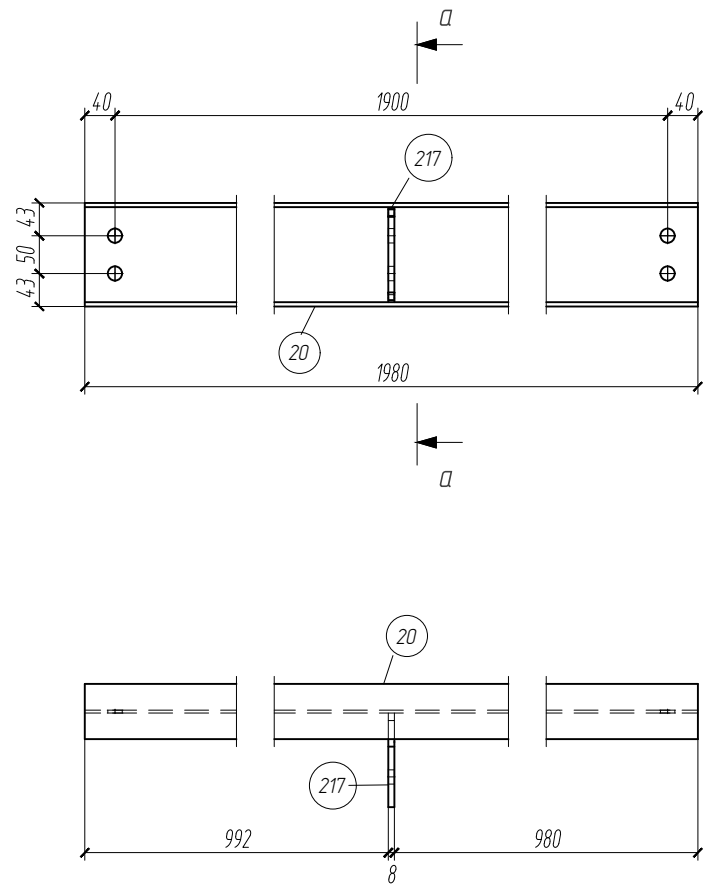
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

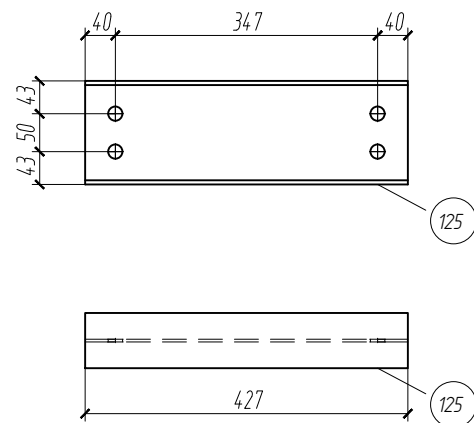
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	12	
Т.контроль						Балка		
Н. контроль						Б-19,Б-20,Б-21		
Утв.								

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

### Марка Б-22



### Марка Б-23



### СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-22	20	1		±14Б1	1980	20.8	20.8	22.6	С255	
	217	1		-8x125	125	1.0	1.0		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.9			
Б-23	125	1		±14Б1	427	4.5	4.5	4.7	С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.2			

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-22	1	22.6	22.6
Б-23	1	4.7	4.7
Общий вес: 27.3			

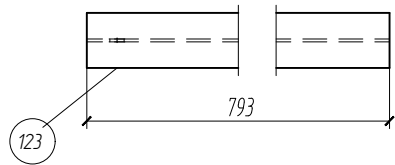
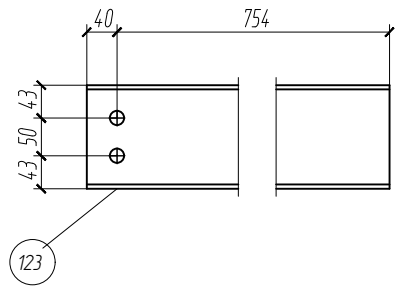
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

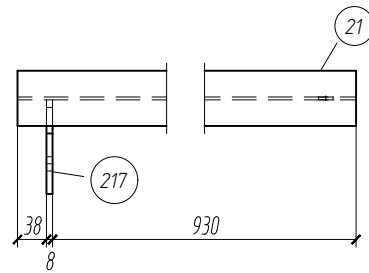
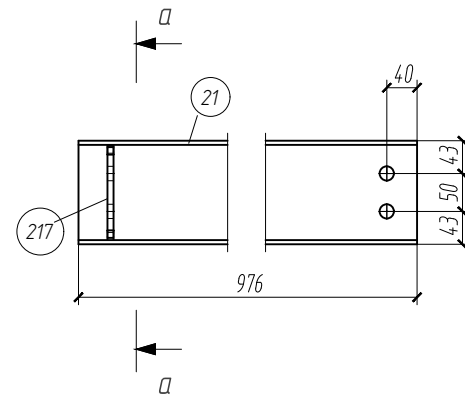
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	13	
Т.контроль									
Н. контроль						Балка			
Утв.						Б-22,Б-23			

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

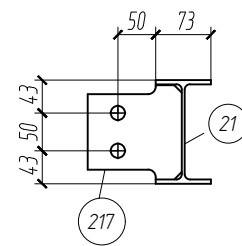
Марка Б-24



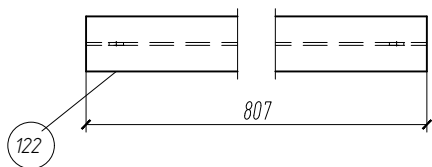
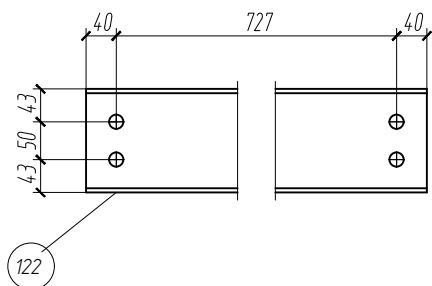
Марка Б-25



a - a



Марка Б-26



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-24	123	1		±14Б1	793	8.3	8.3	8.7	С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.3			
Б-25	21	1		±14Б1	976	10.3	10.3	11.7	С255	
	217	1		-8x125	125	1.0	1.0		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.4			
Б-26	122	1		±14Б1	807	8.5	8.5	8.8	С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.3			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-24	1	8.7	8.7
Б-25	1	11.7	11.7
Б-26	1	8.8	8.8
Общий вес:		29.2	

- 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.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

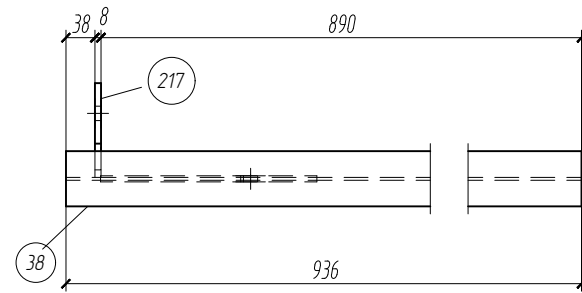
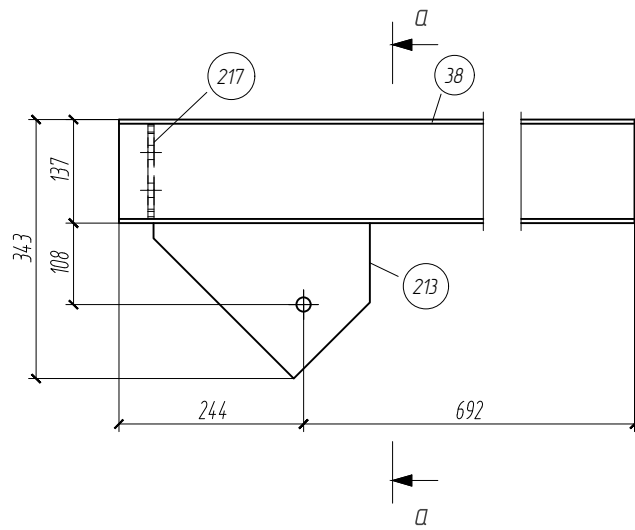
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил								
Т. контроль								
Н. контроль						Балка Б-24,Б-25,Б-26		
Утв.								

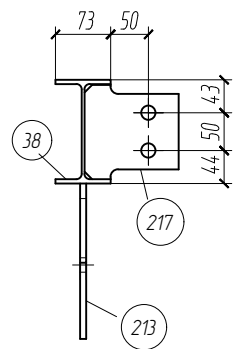
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Инв. № подл.



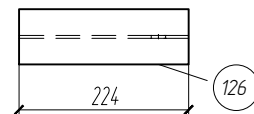
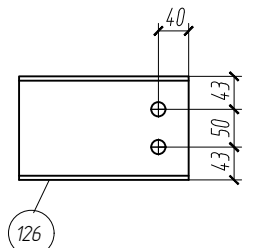
Марка Б-27



а - а



Марка Б-28



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-27	38	1		±14Б1	937	9.8	9.8	15.1	С255	Без чертежа
	213	1		-8x206	286	3.7	3.7		С255	
	217	1		-8x125	125	10	10		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.6			
Б-28	126	1		±14Б1	224	2.4	2.4	2.5	С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.1			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-27	1	15.1	15.1
Б-28	1	2.5	2.5
Общий вес: 17.5			

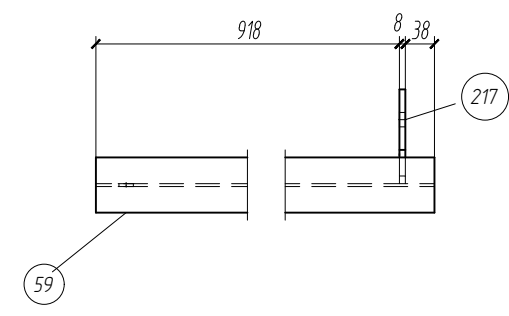
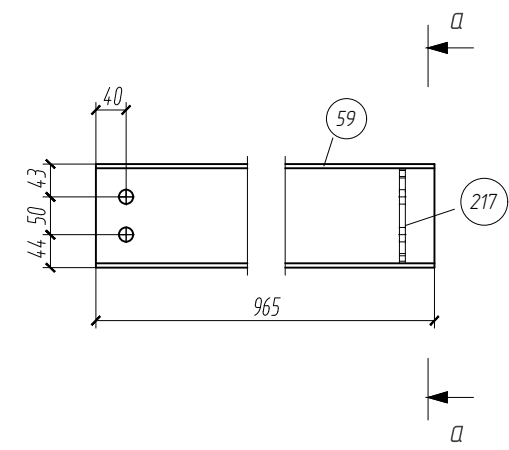
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

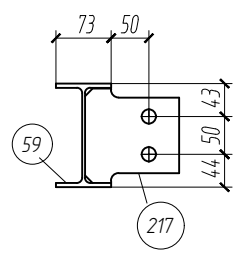
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	15	
Т.контроль									
Н. контроль						Балка			
Утв.						Б-27,Б-28			

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

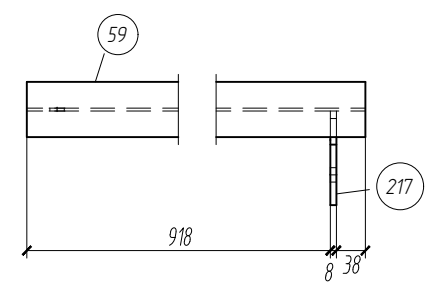
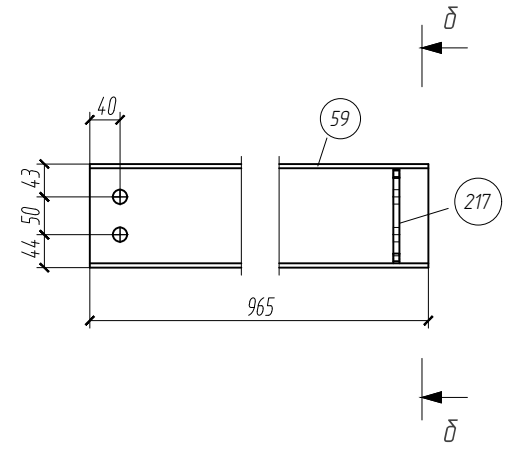
Марка Б-29



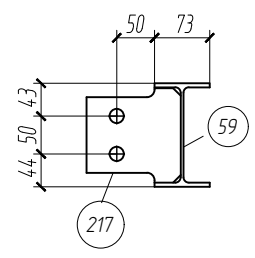
а - а



Марка Б-30



б - б



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-29	59	1		±14Б1	965	10.1	10.1	11.5	С255	
	217	1		-8x125	125	1.0	1.0		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.4			
Б-30	59	1		±14Б1	965	10.1	10.1	11.5	С255	
	217	1		-8x125	125	1.0	1.0		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.4			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-29	1	11.5	11.5
Б-30	1	11.5	11.5
Общий вес:		23.1	

- 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.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

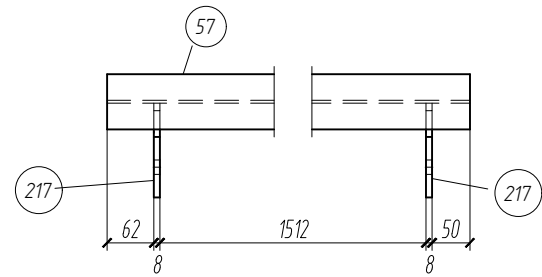
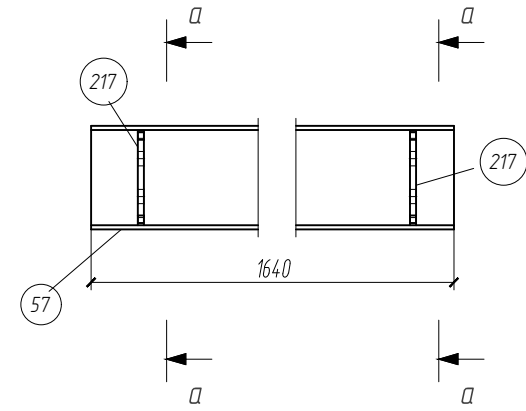
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов			
Разработал										Р	16	
Проверил												
Т.контроль												
Н. контроль												
Утв.												

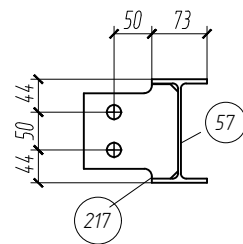
Балка  
Б-29,Б-30

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

Марка Б-31



а - а



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-31	57	1		±14Б1	1640	17.2	17.2	19.9	С255	
	217	2		-8x125	125	1.0	2.0		С255	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						0.8			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-31	1	19.9	19.9
Общий вес:		19.9	

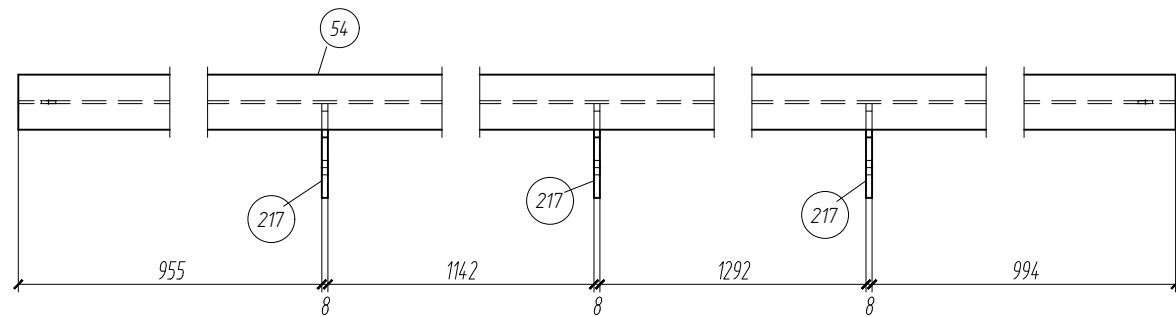
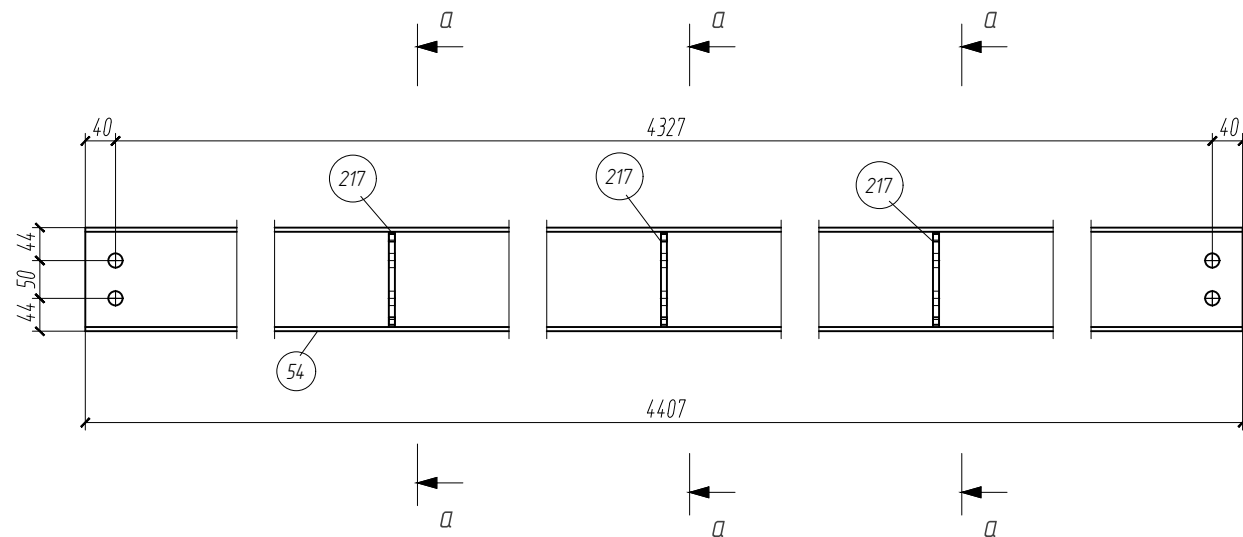
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

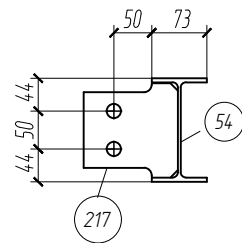
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	17	
Т.контроль									
Н. контроль						Балка			
Утв.						Б-31			

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

Марка Б-32



a - a



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-32	54	1		±14Б1	4407	46.3	46.3	51.2	С255	
	217	3		-8x125	125	1.0	2.9		С255	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						2.0			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-32	1	51.2	51.2
Общий вес:		51.2	

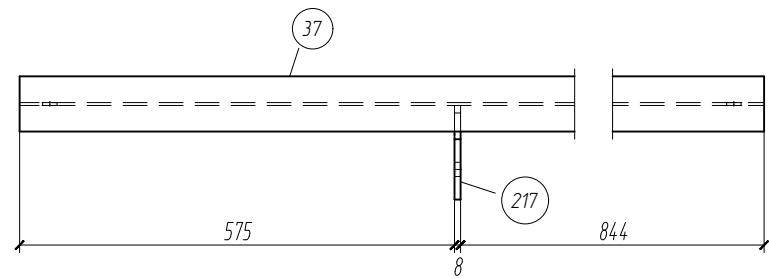
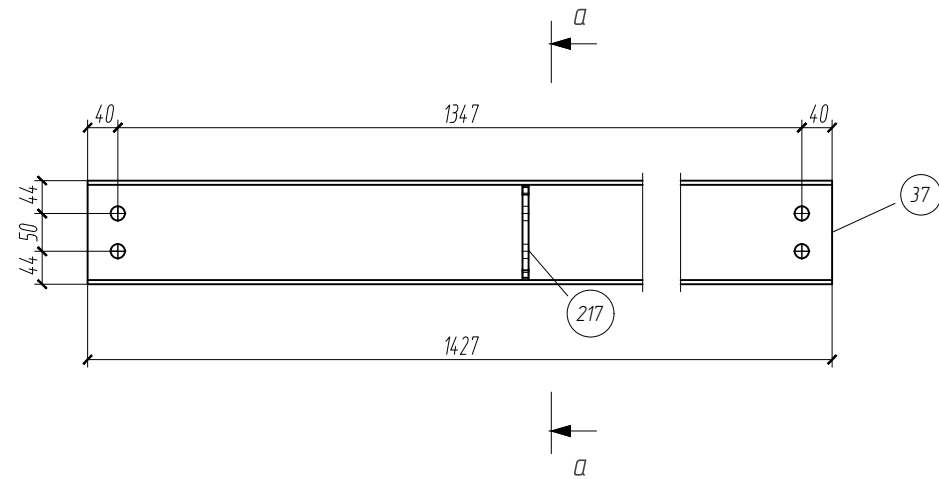
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

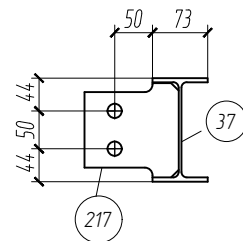
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил								
Т. контроль								
Н. контроль								
Утв.						Балка		
						Б-32		

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

Марка Б-33



a - a



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-33	37	1		±14Б1	14.27	15.0	15.0	16.6	С255	
	217	1		-8x125	125	1.0	1.0		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.6			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-33	1	16.6	16.6
Общий вес: 16.6			

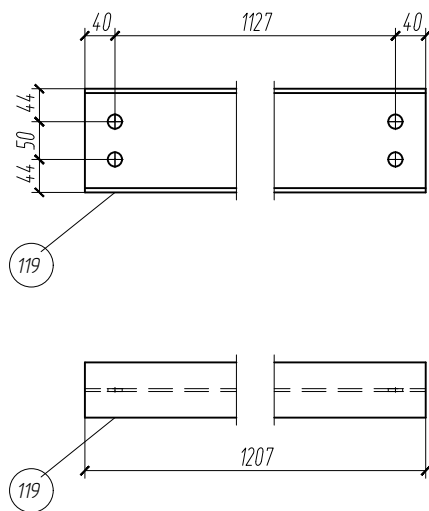
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

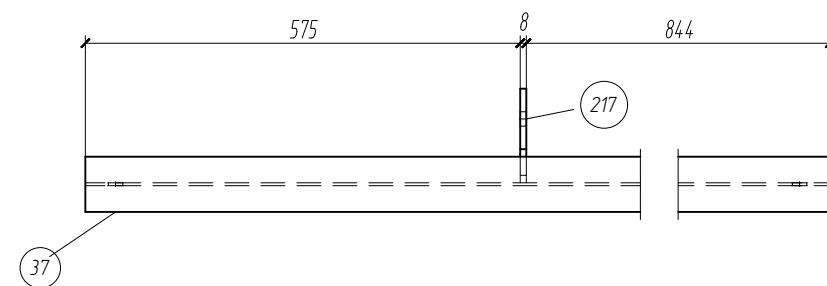
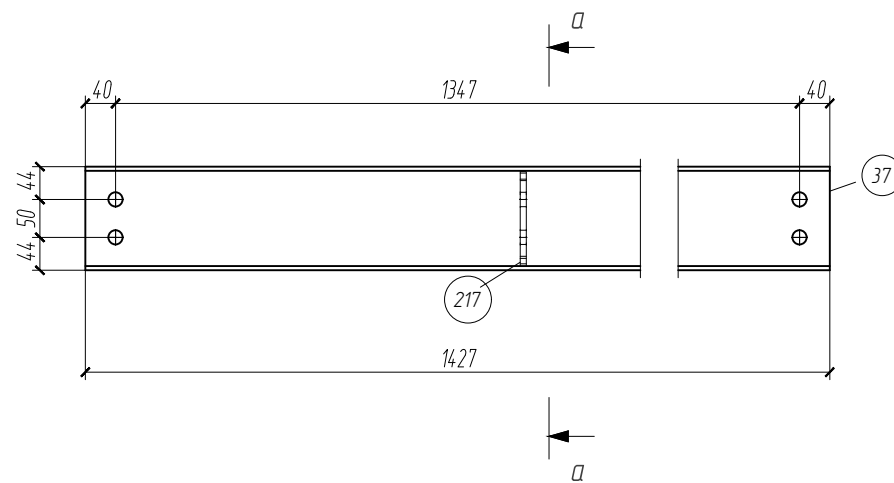
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	19	
Т.контроль									
Н. контроль						Балка			
Утв.						Б-33			

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

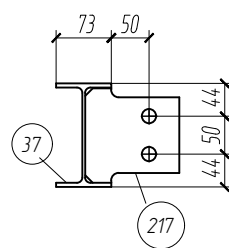
### Марка Б-34



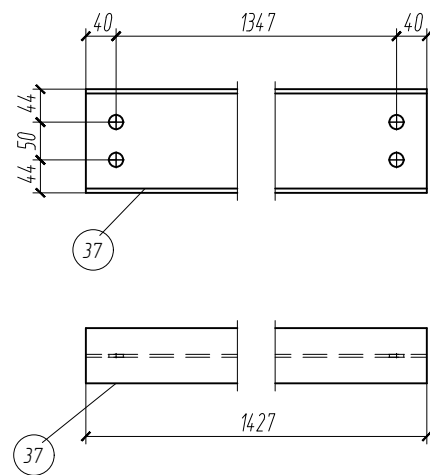
### Марка Б-35



a - a



### Марка Б-36



### СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание							
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент									
Б-34	119	1		±14Б1	1207	12.7	12.7	13.2	С255								
											Масса напл. металла 1%, раскрой 3%			0.5			
Б-35	37	1		±14Б1	1427	15.0	15.0	16.6	С255								
											217	1		-8x125	125	1.0	1.0
Б-36	37	1		±14Б1	1427	15.0	15.0	15.6	С255								
											Масса напл. металла 1%, раскрой 3%			0.6			

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-34	1	13.2	13.2
Б-35	1	16.6	16.6
Б-36	1	15.6	15.6
		Общий вес: 45.4	

- 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.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил								
Т. контроль								
Н. контроль						Балка Б-34, Б-35, Б-36		
Утв.								

Взам. инв. N

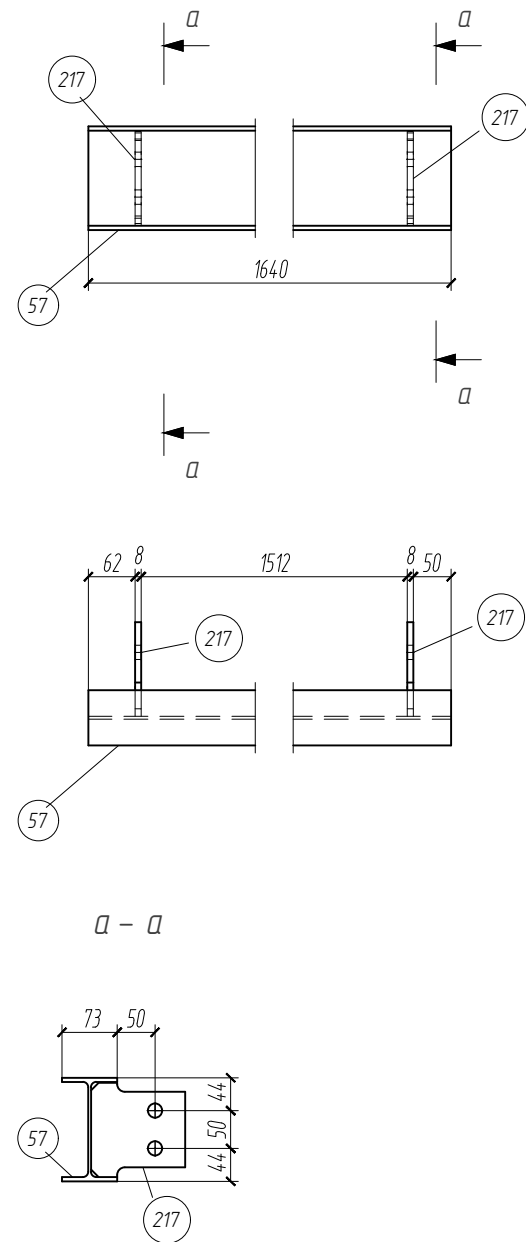
Подпись и дата

Инв. N подл.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-37	57	1		±14Б1	1640	17.2	17.2	19.9	С255	
	217	2		-8x125	125	1.0	2.0		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.8			

Марка Б-37



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-37	1	19.9	19.9
Общий вес: 19.9			

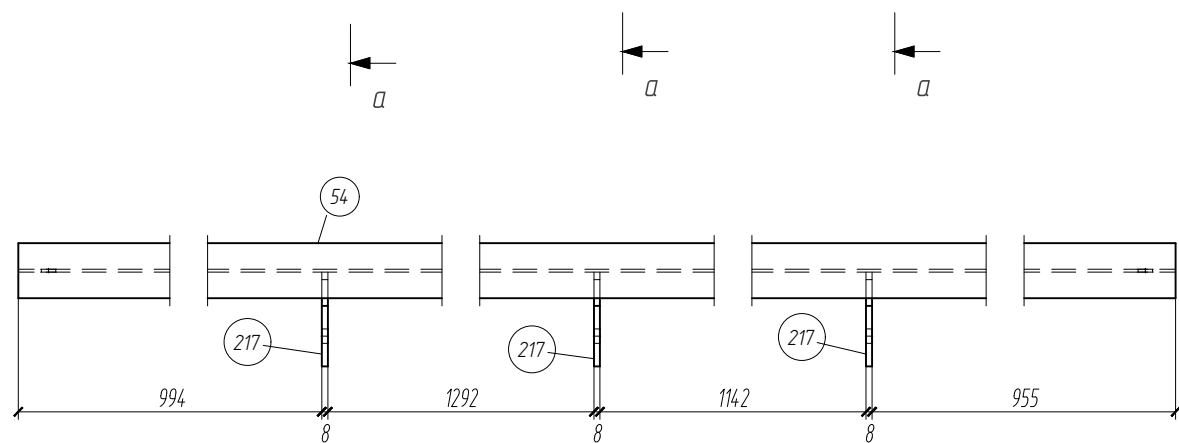
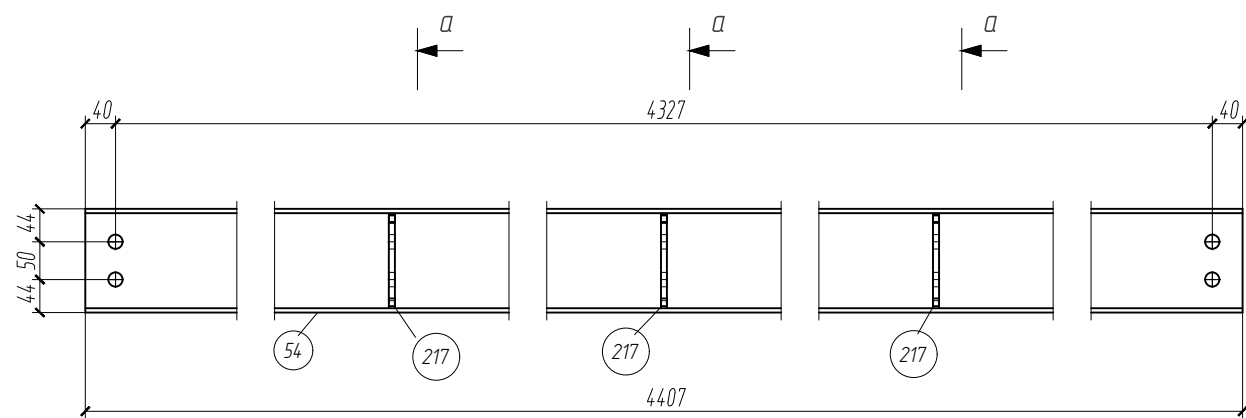
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

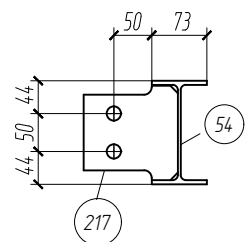
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	21	
Т. контроль									
Н. контроль						Балка			
Утв.						Б-37			

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

# Марка Б-38



а - а



## СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-38	54	1		±14Б1	4407	46.3	46.3	51.2	С255	
	217	3		-8x125	125	1.0	2.9		С255	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						2.0			

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-38	1	51.2	51.2
Общий вес:		51.2	

- 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.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал									
Проверил									
Т. контроль									
Н. контроль									
Утв.									

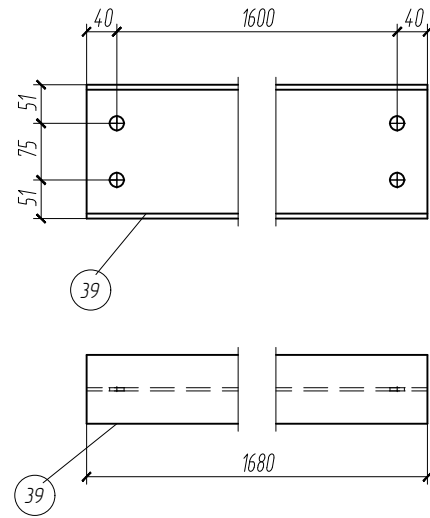
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Инв. № подл.



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-39	39	1		±1851	1680	25.9	25.9	26.9	С255	

Марка Б-39



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-39	1	26.9	26.9
Общий вес:		26.9	

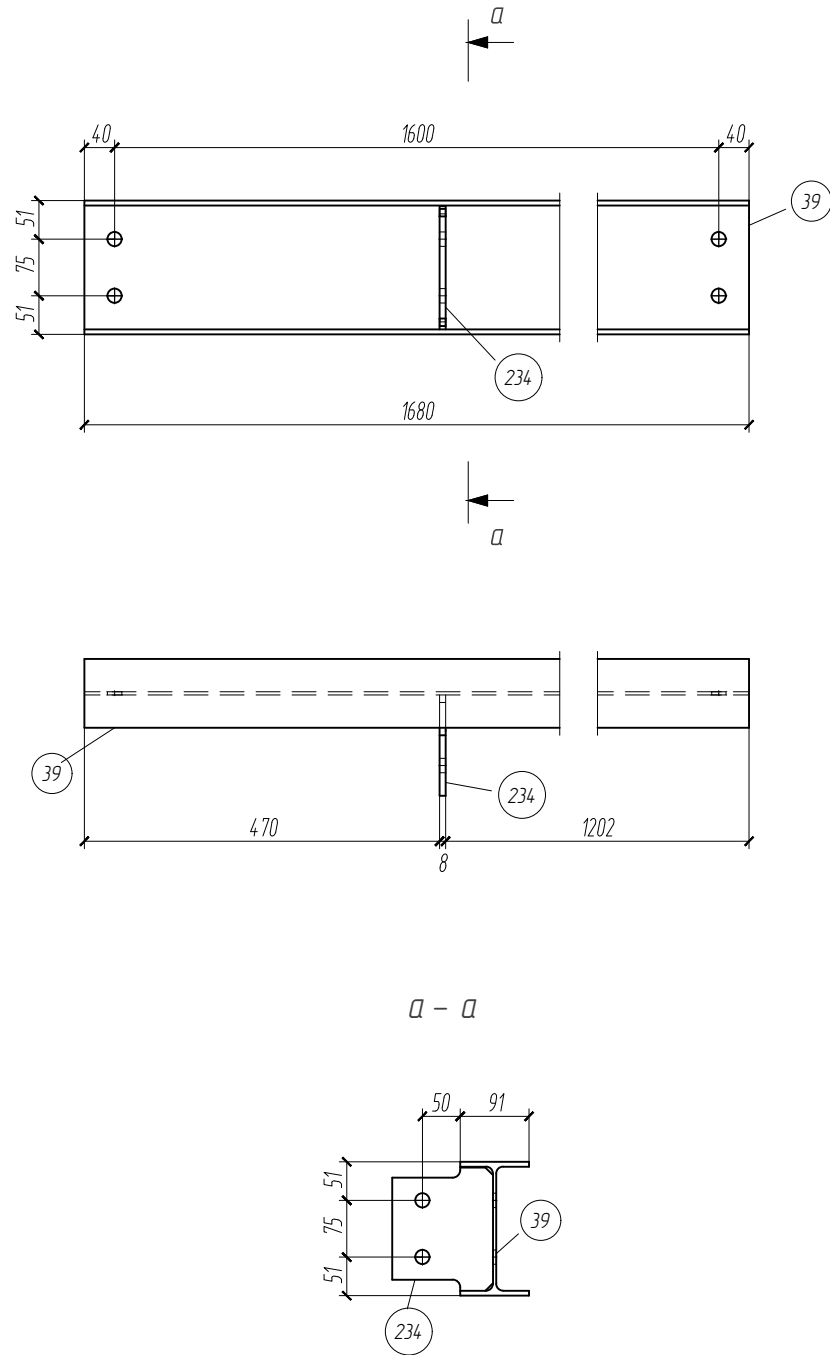
1. Все отв. φ19, кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	23	
Т.контроль									
Н. контроль									
Утв.						Балка			
						Б-39			

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

Марка Б-40



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-40	39	1		±1851	1680	25.9	25.9	28.3	С255	
	234	1		-8x133	163	14	14		С255	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						11			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-40	1	28.3	28.3
Общий вес:		28.3	

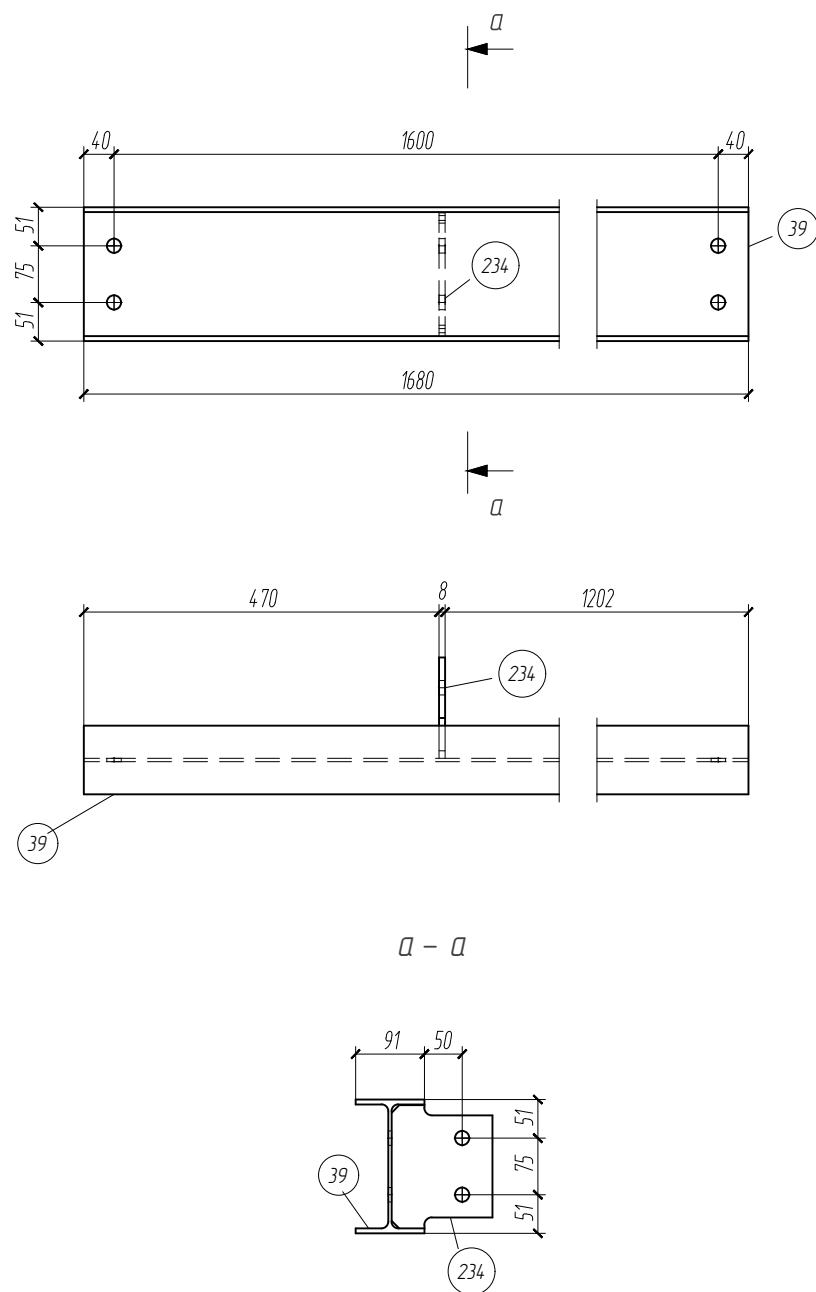
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	24	
Т. контроль									
Н. контроль						Балка			
Утв.						Б-40			

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

Марка Б-41



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-41	39	1		±18Б1	1680	25.9	25.9	28.3	С255	
	234	1		-8х133	163	14	14		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						11			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-41	1	28.3	28.3
Общий вес:		28.3	

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.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

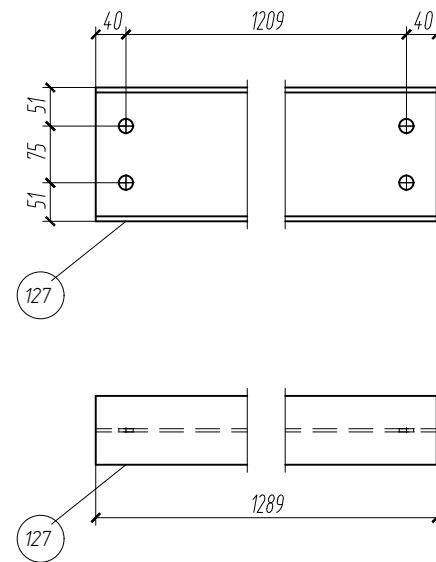
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	25	
Т.контроль									
Н. контроль						Балка			
Утв.						Б-41			

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-42	127	1		±1851	1289	19.9	19.9	20.6	С255	

Марка Б-42



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-42	1	20.6	20.6
Общий вес:		20.6	

1. Все отв. φ19, кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

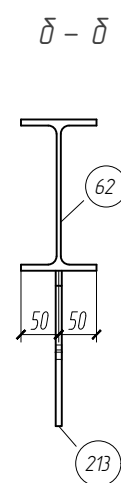
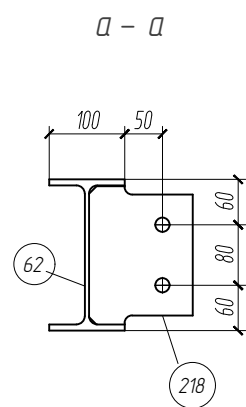
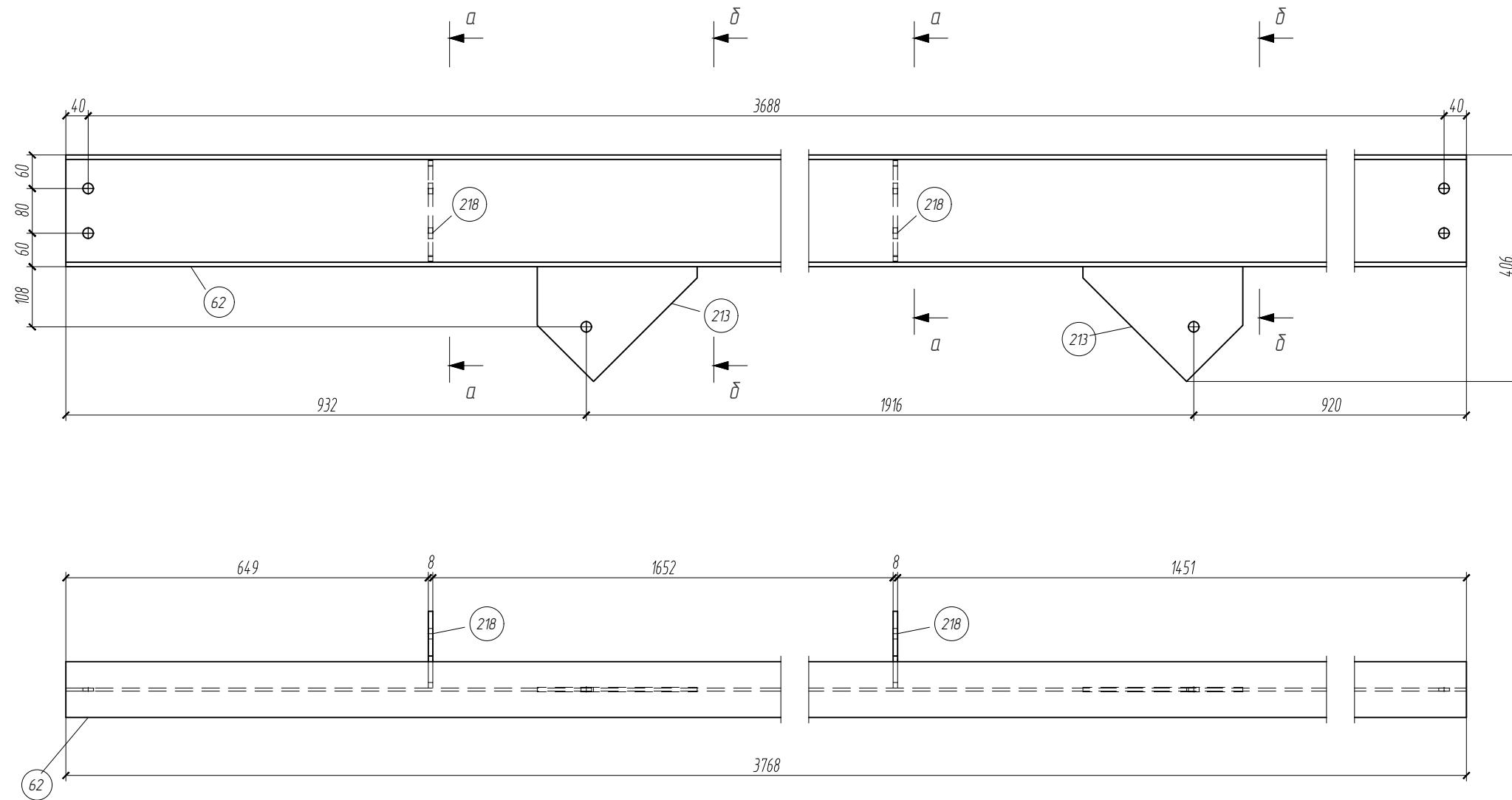
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	26	
Т.контроль									
Н. контроль									
Утв.						Балка			
						Б-42			

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		
Б-43	62	1		±20Б1	3768	80.3	80.3	94.4	С255	
	213	2		-8x206	286	3.7	7.4		С255	
	218	2		-8x137	183	1.6	3.2		С255	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						3.6			

Марка Б-43



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.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

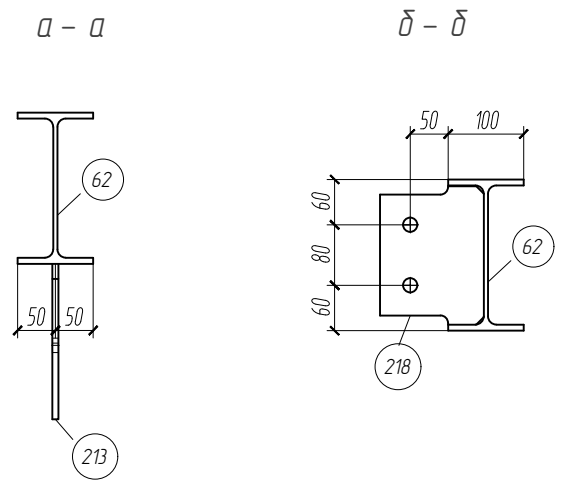
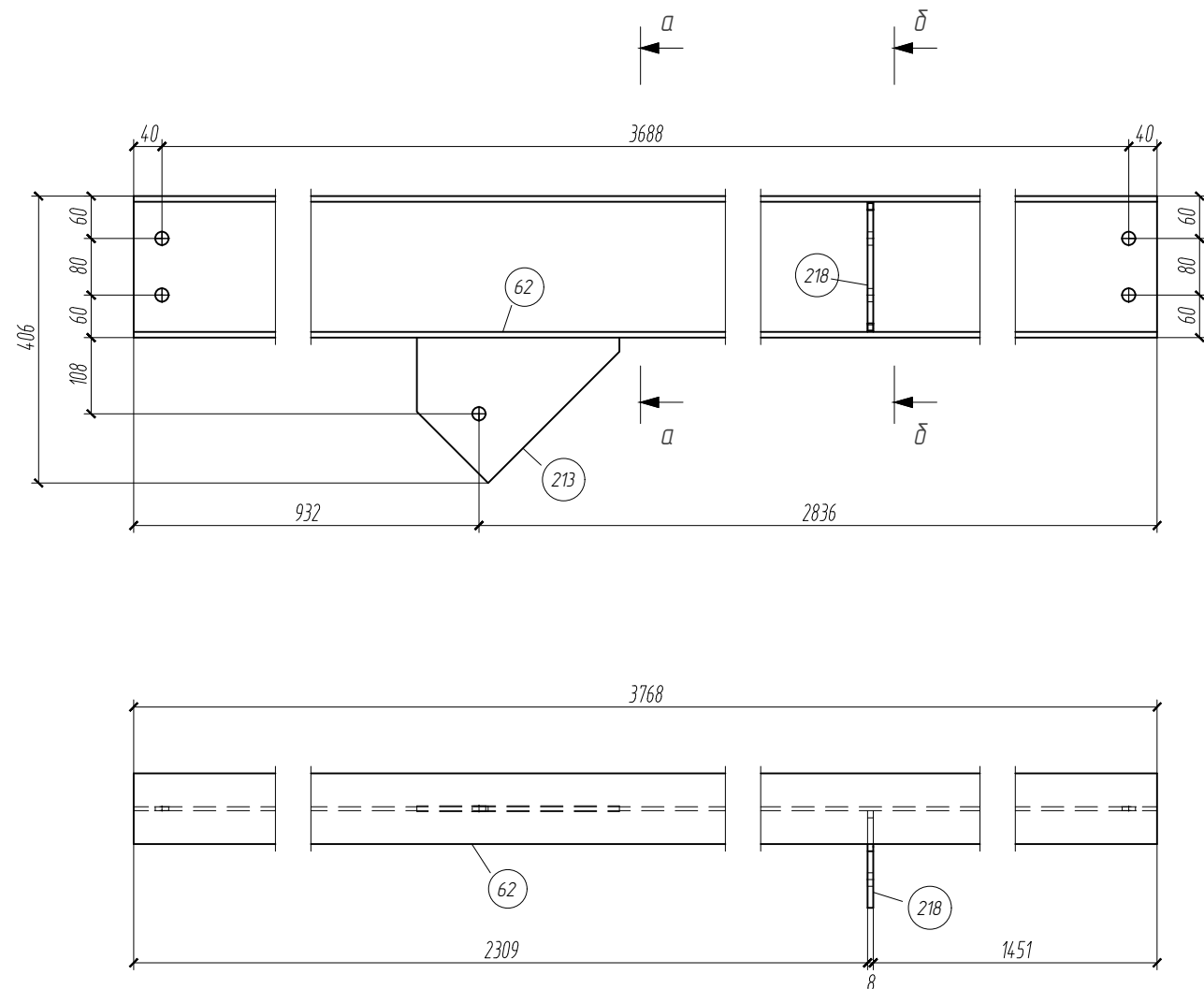
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-43	1	94.4	94.4
Общий вес: 94.4			

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	27	
Т.контроль									
Н. контроль						Балка			
Утв.						Б-43			

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

Марка Б-44



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-44	62	1		±20Б1	3768	80.3	80.3	89.0	С255	
	213	1		-8x206	286	3.7	3.7		С255	
	218	1		-8x137	183	1.6	1.6		С255	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						3.4			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-44	1	89.0	89.0
Общий вес:		89.0	

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.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов			
Разработал										Р	28	
Проверил												
Т.контроль												
Н. контроль												
Утв.												

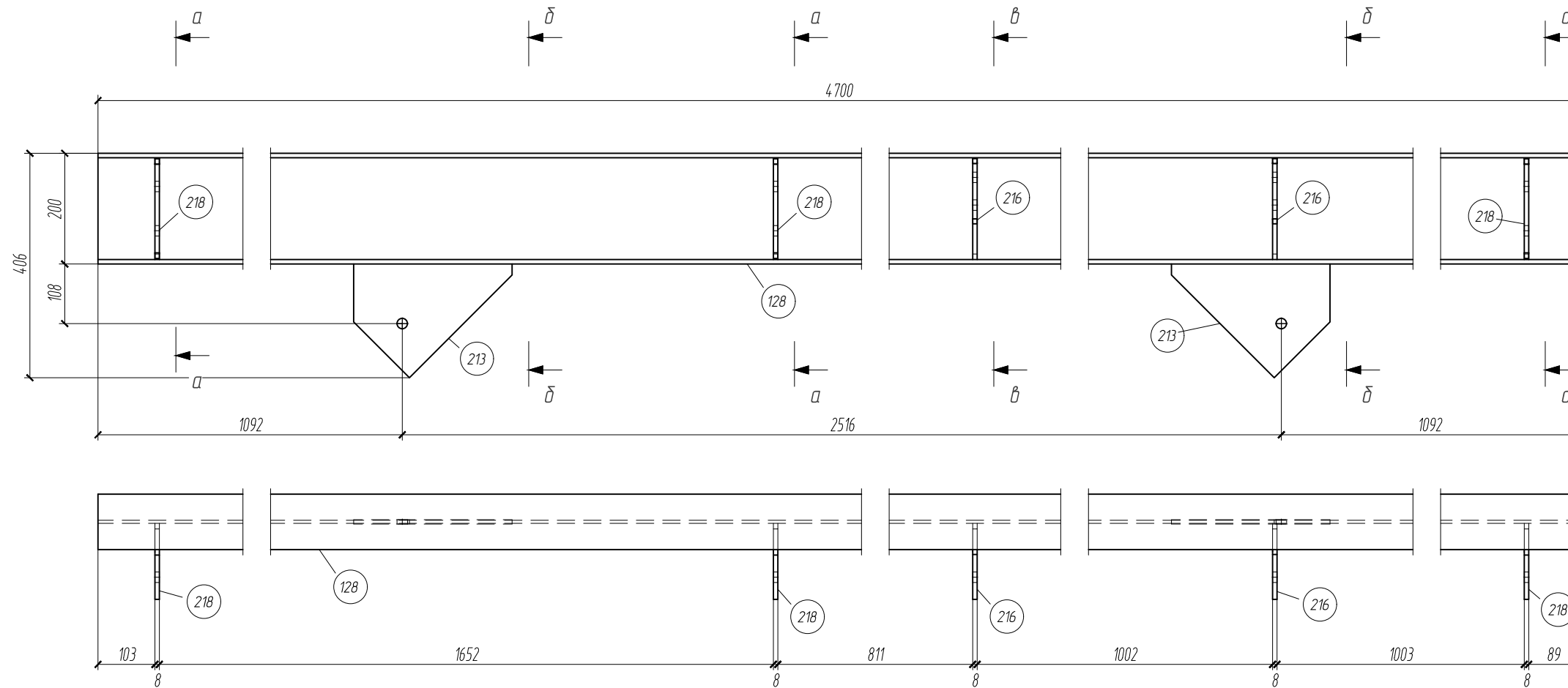
Балка  
Б-44

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-45	128	1		±20Б1	4700	100.1	100.1	120.0	С255	
	213	2		-8x206	286	3.7	7.4		С255	
	216	2		-8x137	183	1.6	3.2		С255	
	218	3		-8x137	183	1.6	4.7		С255	
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							4.6			

Марка Б-45



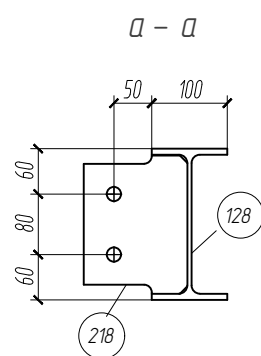
ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-45	1	120.0	120.0
Общий вес: 120.0			

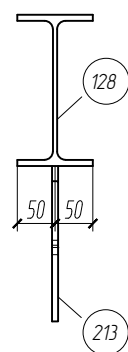
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

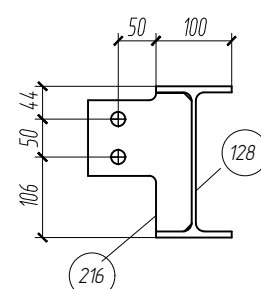
Изм.	Кол-во	Лист	Ндк.	Подпись	Дата	Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал									
Проверил									
Т. контроль									
Н. контроль									
Утв.									



д - д



б - б

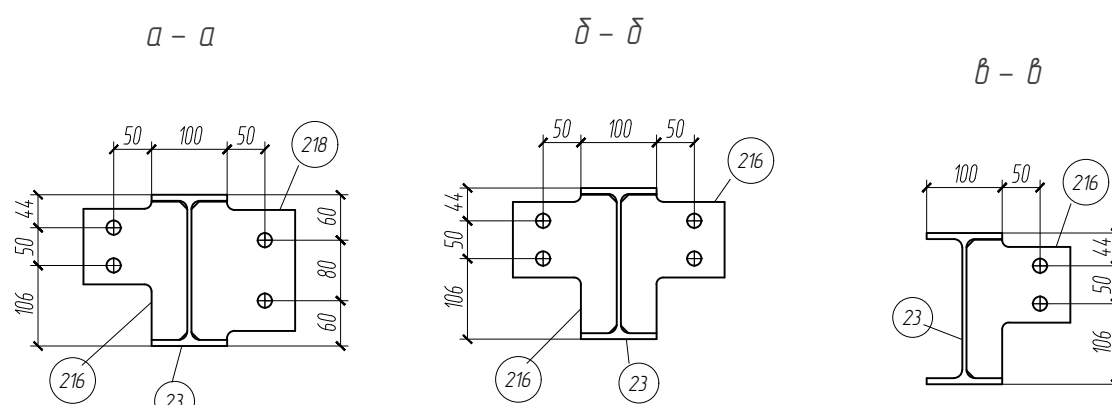
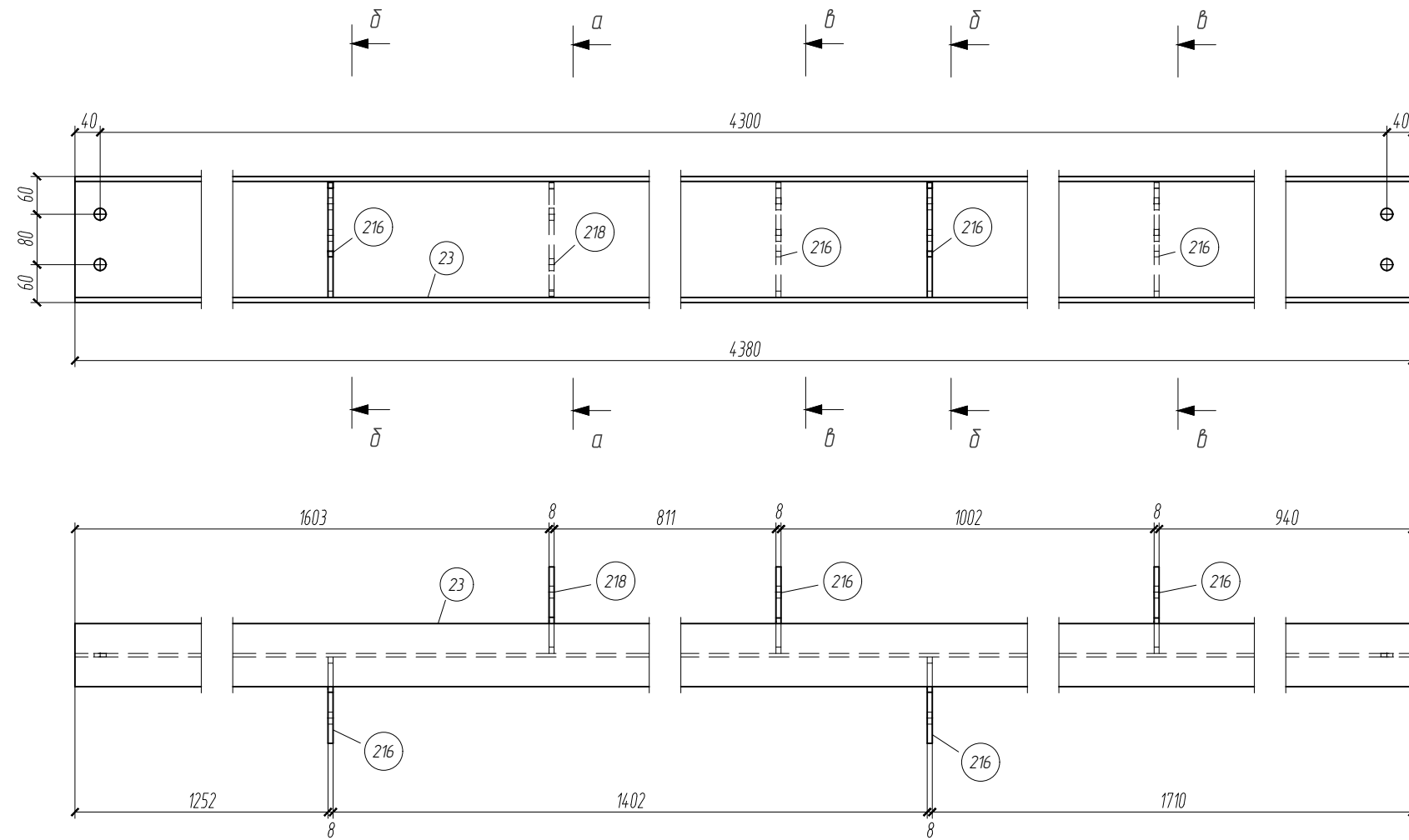


Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Инв. № подл.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-46	23	1		±20Б1	4380	93.3	93.3	105.2	С255	
	216	4		-8х137	183	16	6.3		С255	
	218	1		-8х137	183	16	16		С255	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						4.0			

Марка Б-46



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.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-46	1	105.2	105.2
Общий вес: 105.2			

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил								
Т. контроль								
Н. контроль								
Утв.						Балка Б-46		

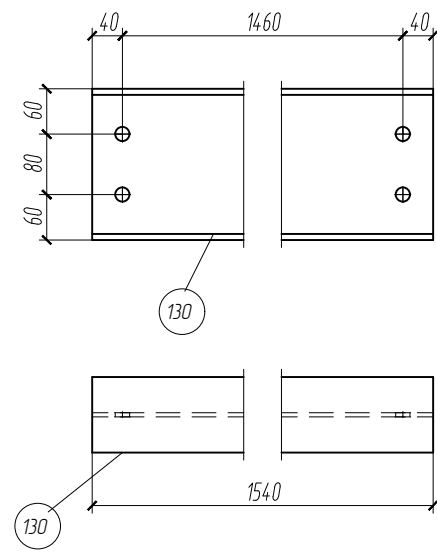
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Инв. № подл.



**СПЕЦИФИКАЦИЯ**

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-47	130	1		±20Б1	1540	32.8	32.8	34.1	С255	

Марка Б-47



**ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ**

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-47	1	34.1	34.1
Общий вес:		34.1	

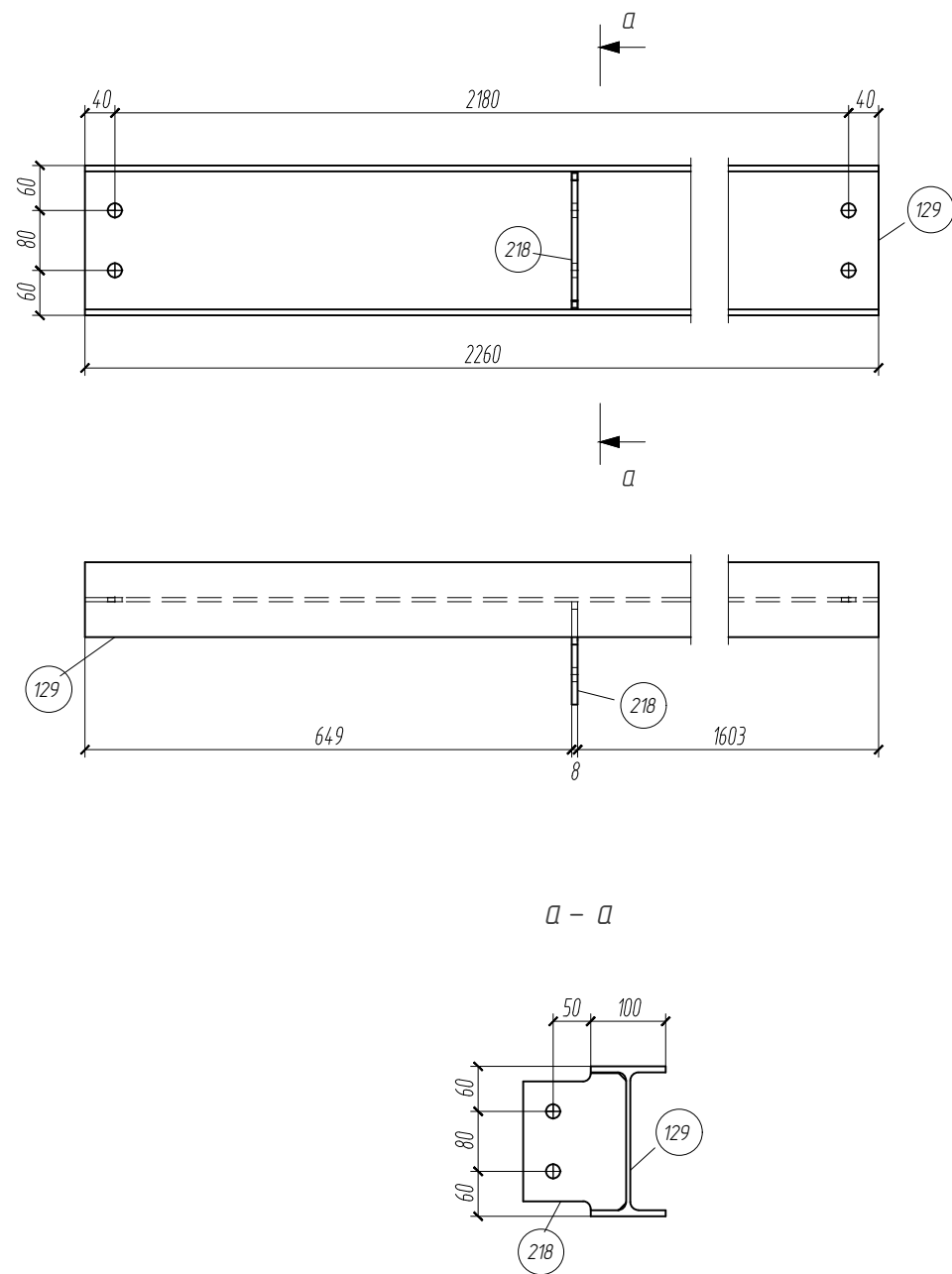
1. Все отв. φ19, кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	31	
Т.контроль									
Н. контроль							Балка		
Утв.						Б-47			

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

Марка Б-48



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-48	129	1		±20Б1	2260	48.1	48.1	51.7	С255	
	218	1		-8х137	183	1.6	1.6		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						2.0			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-48	1	51.7	51.7
Общий вес:		51.7	

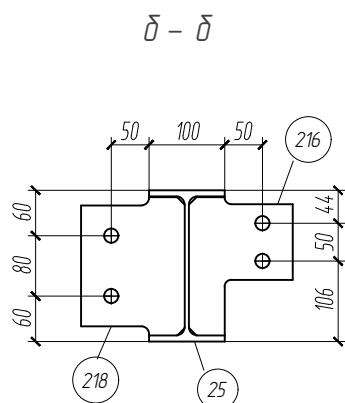
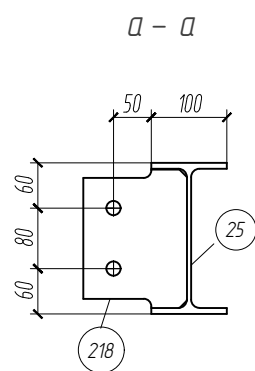
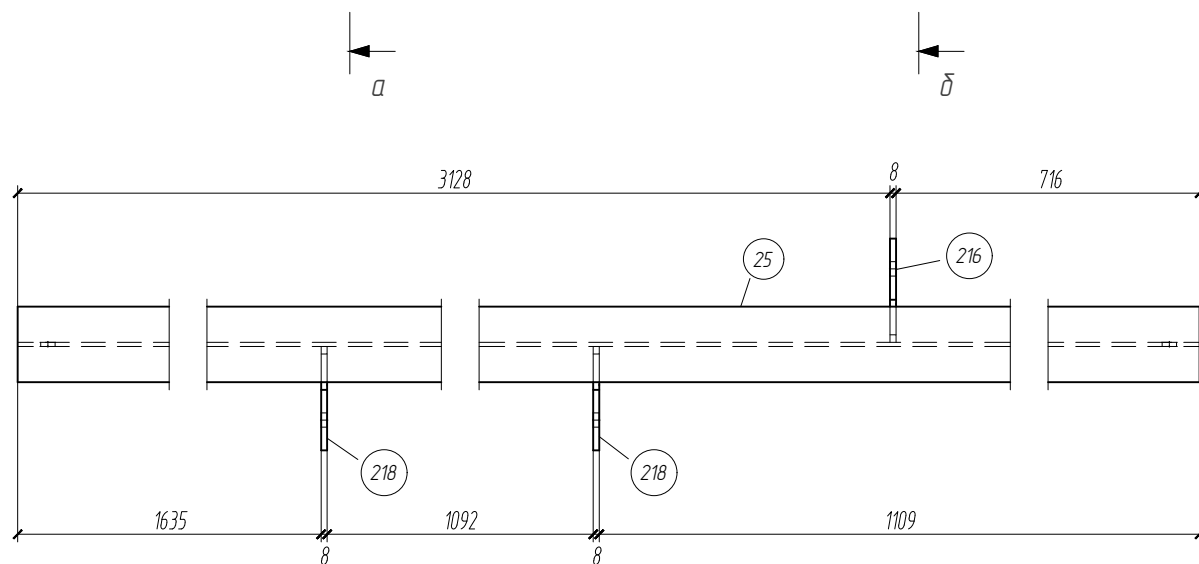
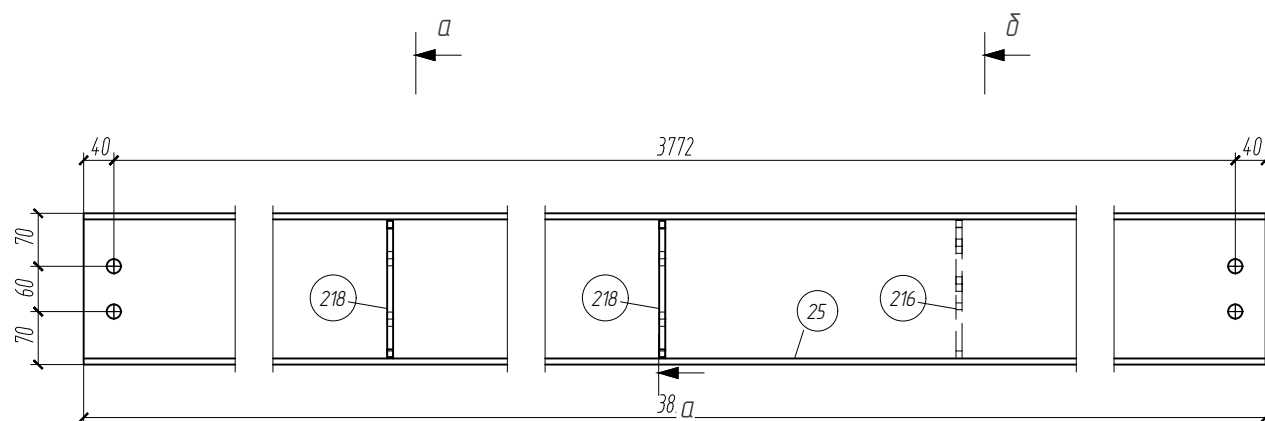
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	32	
Т.контроль									
Н. контроль						Балка			
Утв.						Б-48			

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

Марка Б-49



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-49	25	1		±20Б1	3852	82.0	82.0	90.3	С255	
	216	1		-8x137	183	16	16		С255	
	218	2		-8x137	183	16	3.2		С255	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						3.5			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-49	1	90.3	90.3
Общий вес:		90.3	

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.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

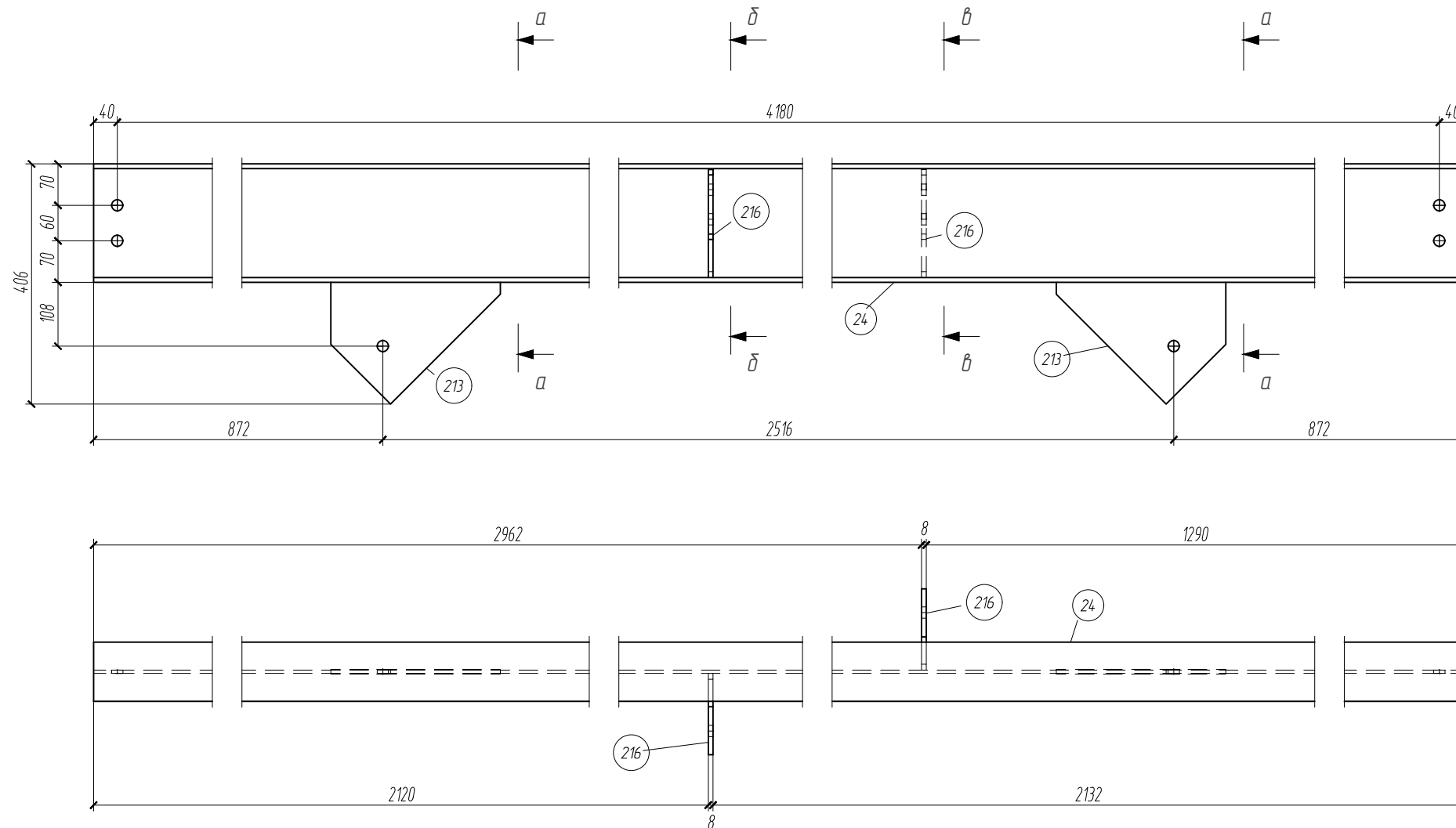
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	33	
Т. контроль						Балка		
Н. контроль						Б-49		
Утв.								

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

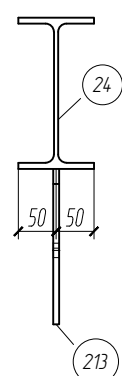
СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-50	24	1		±20Б1	4260	90.7	90.7	105.3	С255	
	213	2		-8x206	286	3.7	7.4		С255	
	216	2		-8x137	183	1.6	3.2		С255	
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							4.1			

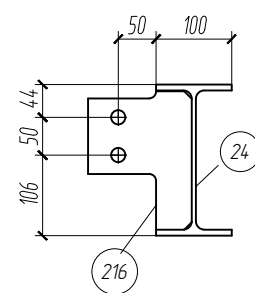
Марка Б-50



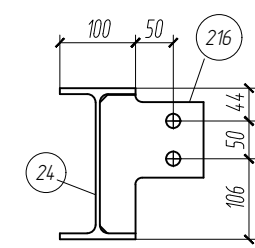
а - а



б - б



в - в



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.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

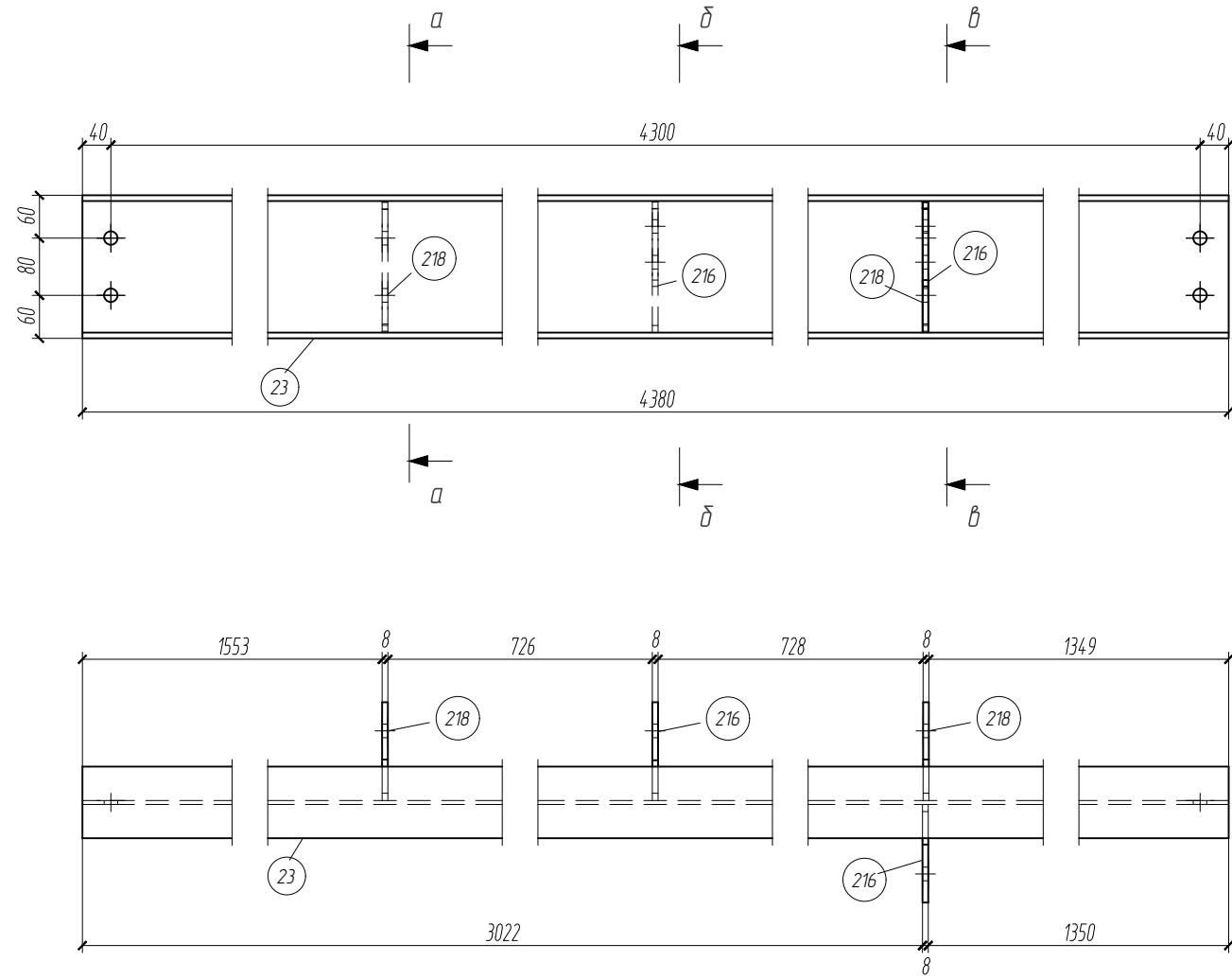
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-50	1	105.3	105.3
Общий вес:		105.3	

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол-во	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал									
Проверил									
Т. контроль									
Н. контроль									
Утв.									

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

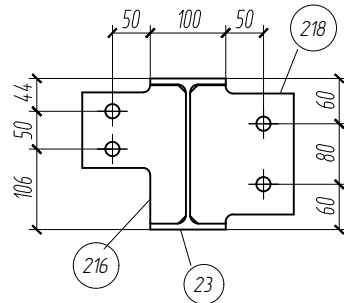
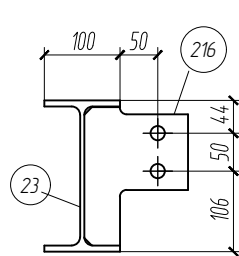
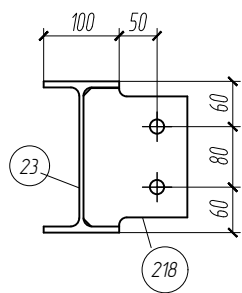
# Марка Б-51



а - а

б - б

в - в



## СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-51	23	1		±20Б1	4380	93.3	93.3	103.6	С255	
	216	2		-8x137	183	1.6	3.2		С255	
	218	2		-8x137	183	1.6	3.2		С255	
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							4.0			

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-51	1	103.6	103.6
Общий вес:		103.6	

- 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.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

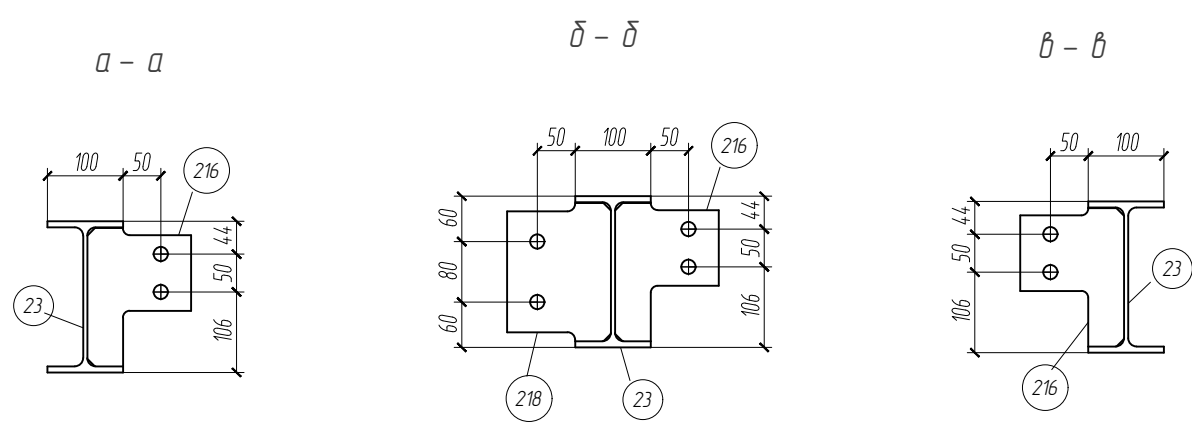
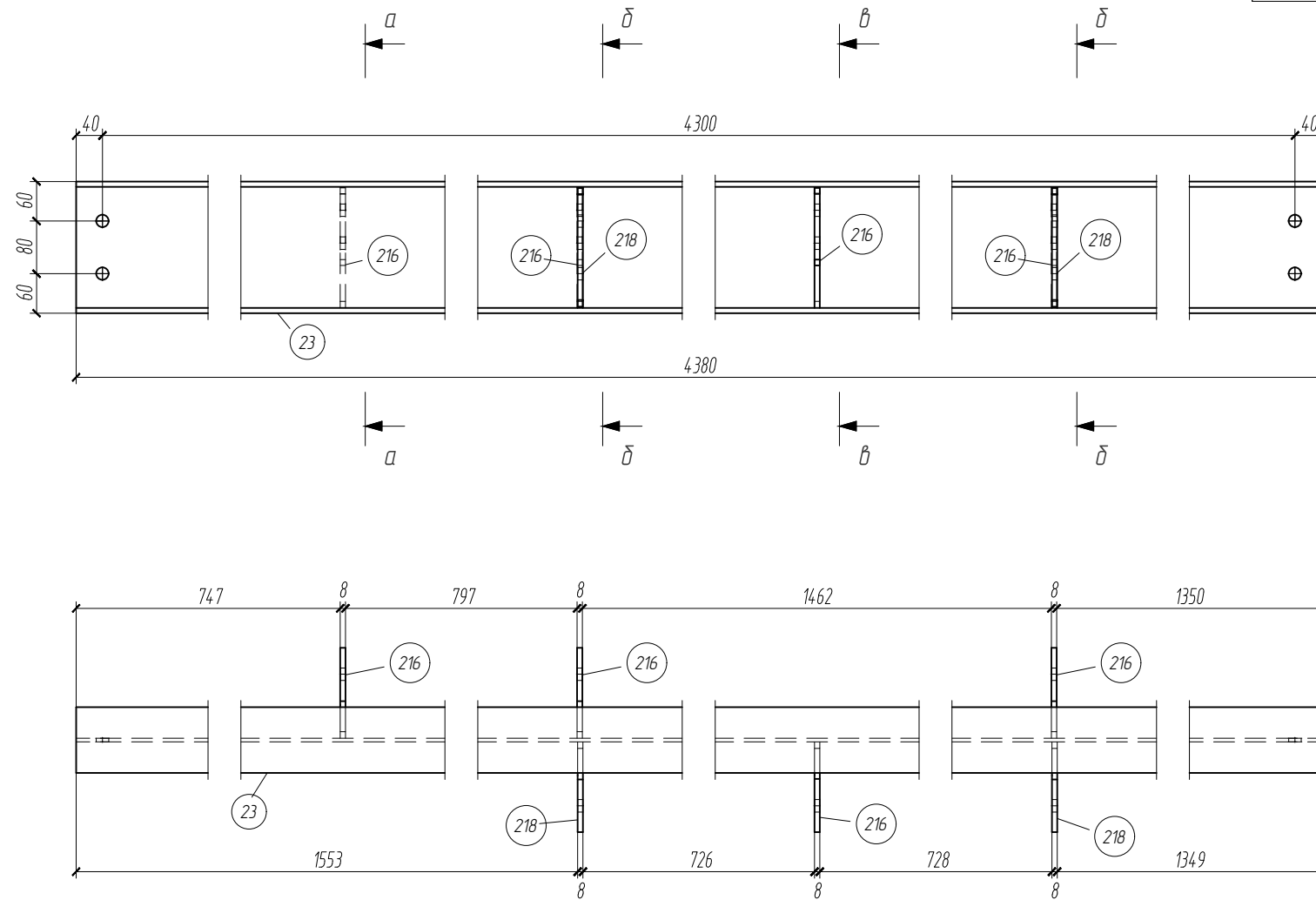
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал									
Проверил									
Т.контроль									
Н. контроль									
Утв.									

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	Элемент		
Б-52	23	1		±20Б1	4380	93.3	93.3	106.9	С255	
	216	4		-8x137	183	1.6	6.3		С255	
	218	2		-8x137	183	1.6	3.2		С255	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						4.1			

Марка Б-52



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.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-52	1	106.9	106.9
		Общий вес: 106.9	

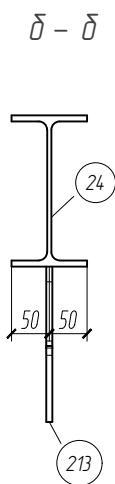
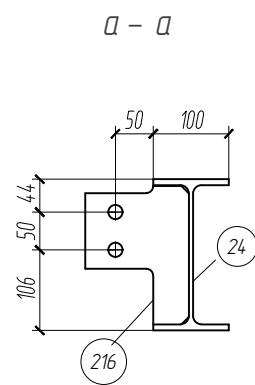
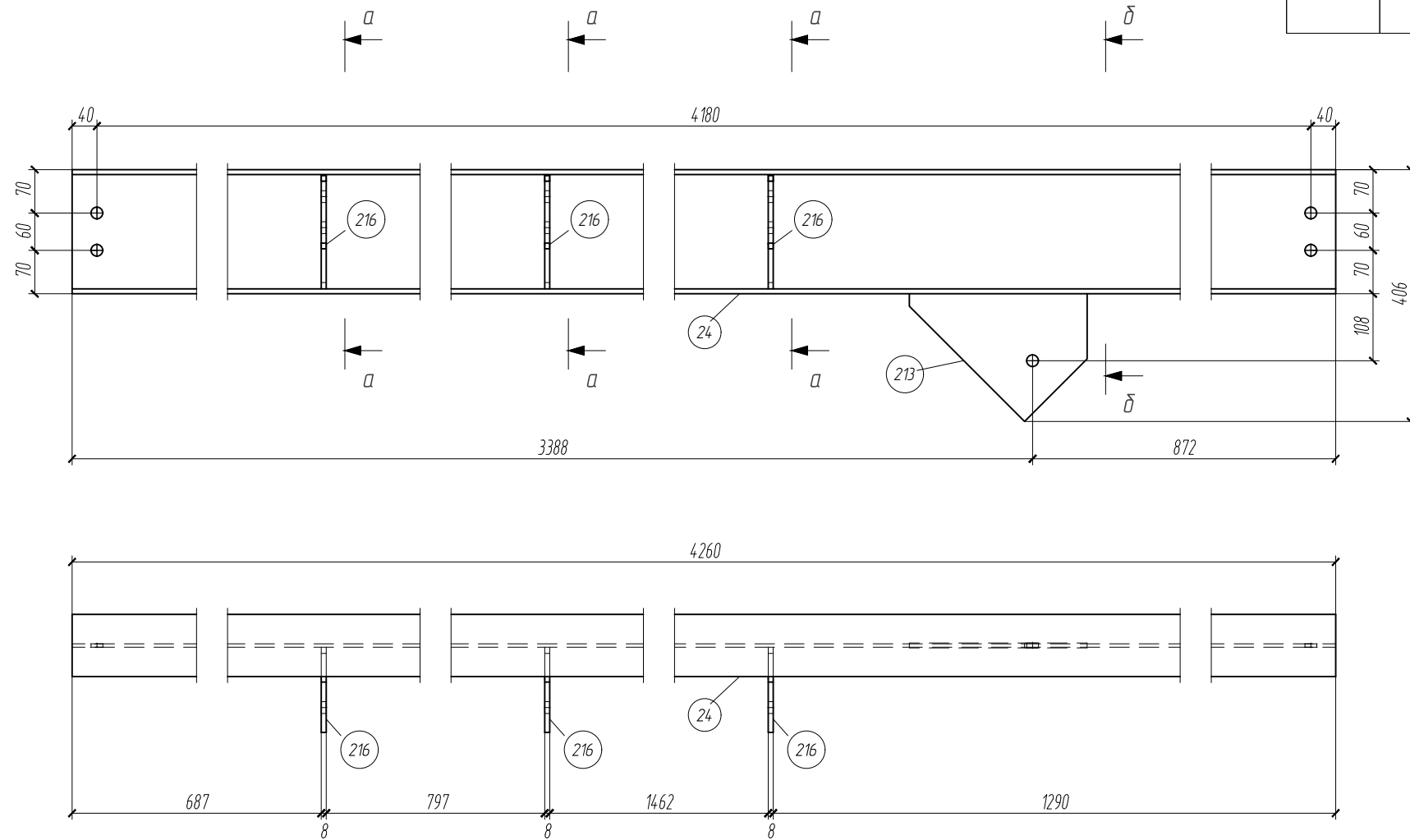
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил								
Т.контроль								
Н. контроль								
Утв.						Балка Б-52		

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

Марка Б-53

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-53	24	1		±20Б1	4260	90.7	90.7	103.1	С255	
	213	1		-8x206	286	3.7	3.7		С255	
	216	3		-8x137	183	1.6	4.7		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						4.0			



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.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

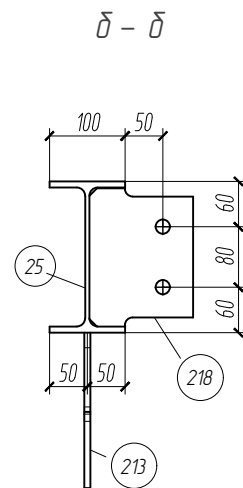
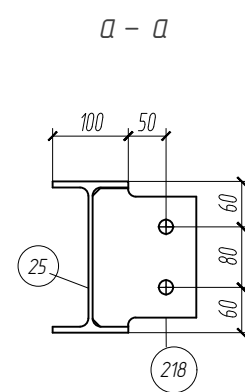
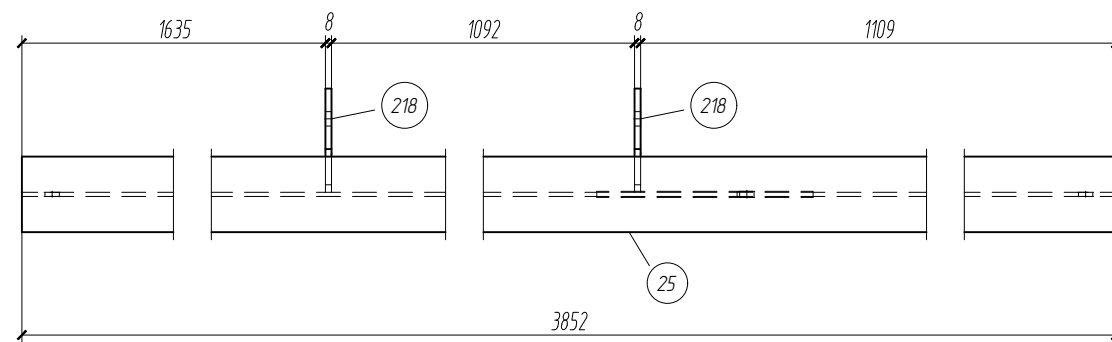
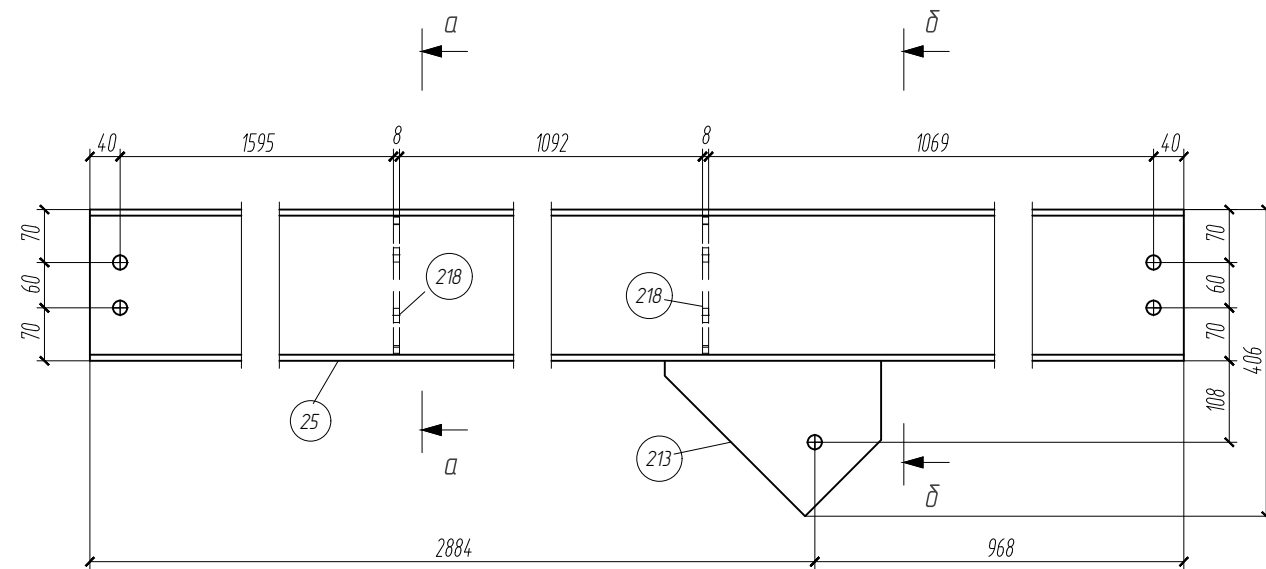
ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-53	1	103.1	103.1
Общий вес: 103.1			

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	37	
Т.контроль									
Н. контроль						Балка			
Утв.						Б-53			

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

# Марка Б-54



## СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-54	25	1		±20Б1	3852	82.0	82.0	92.5	С255	
	213	1		-8x206	286	3.7	3.7		С255	
	218	2		-8x137	183	16	3.2		С255	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						3.6			

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-54	1	92.5	92.5
Общий вес:		92.5	

- 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.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал									
Проверил									
Т.контроль									
Н. контроль									
Утв.									

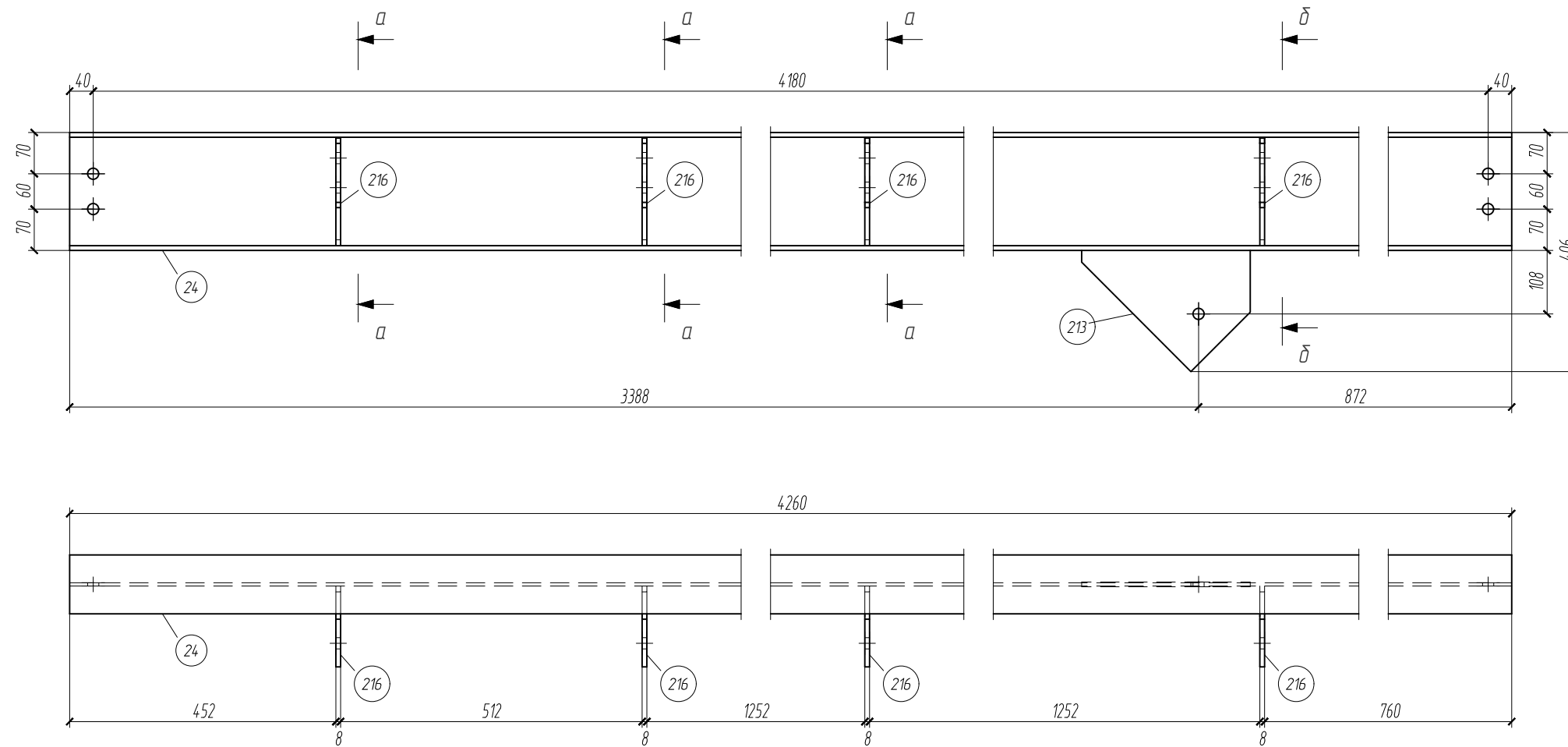
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Инв. № подл.



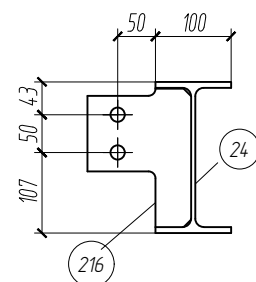
СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-55	24	1		±20Б1	4260	90.7	90.7	104.8	С255	
	213	1		-8x206	286	3.7	3.7		С255	
	216	4		-8x137	183	1.6	6.3		С255	
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							4.0			

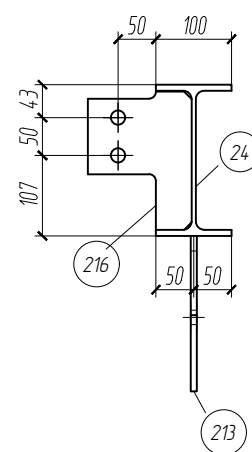
Марка Б-55



а - а



δ - δ



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-55	1	104.8	104.8
Общий вес: 104.8			

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.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

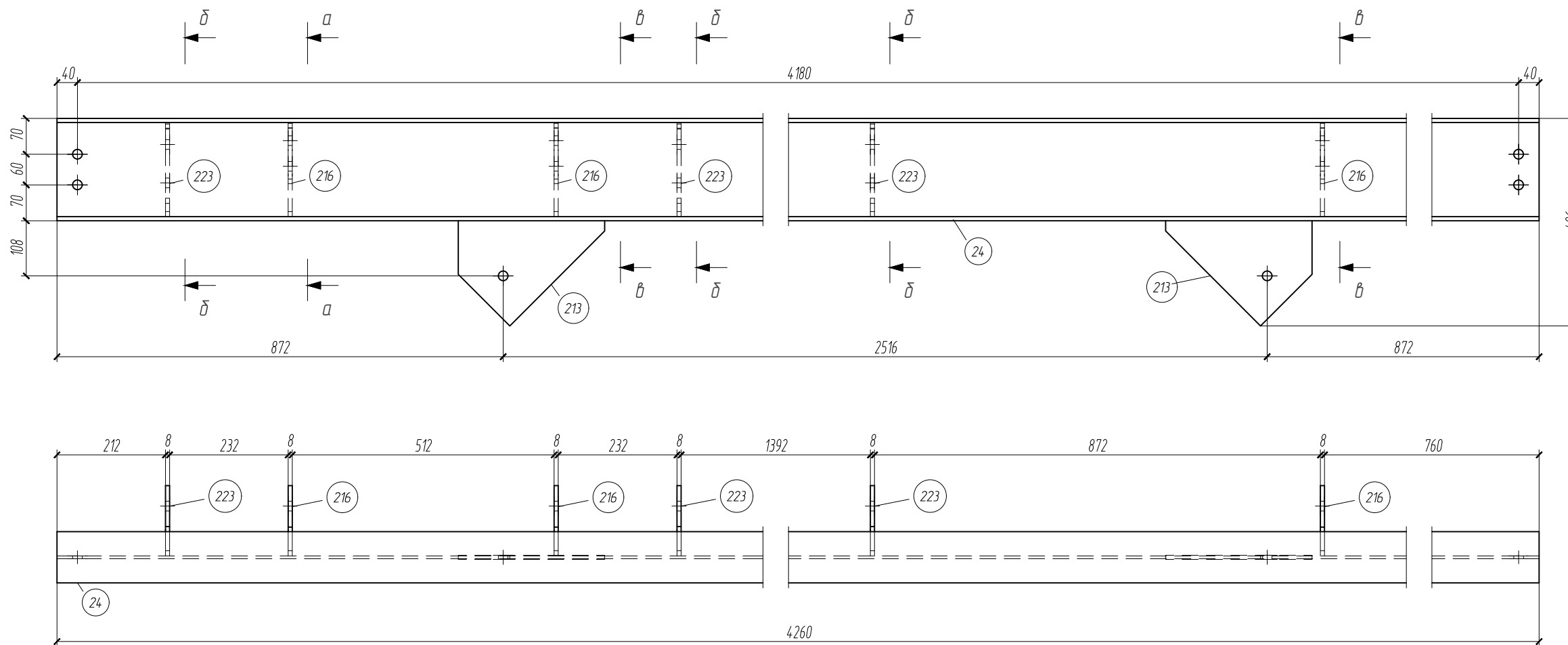
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндк.	Подпись	Дата	Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал									
Проверил									
Т.контроль									
Н. контроль									
Утв.									

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

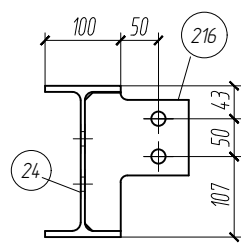
СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-56	24	1		±20Б1	4260	90.7	90.7	111.9	С255	
	213	2		-8x206	286	3.7	7.4		С255	
	216	3		-8x137	183	1.6	4.7		С255	
	223	3		-8x137	183	1.6	4.7		С255	
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							4.3			

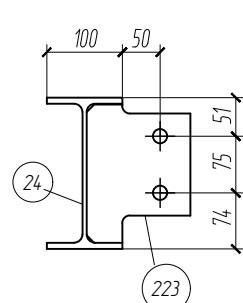
Марка Б-56



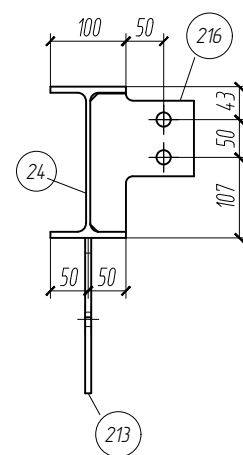
а - а



б - б



в - в



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-56	1	111.9	111.9
Общий вес: 111.9			

- 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.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

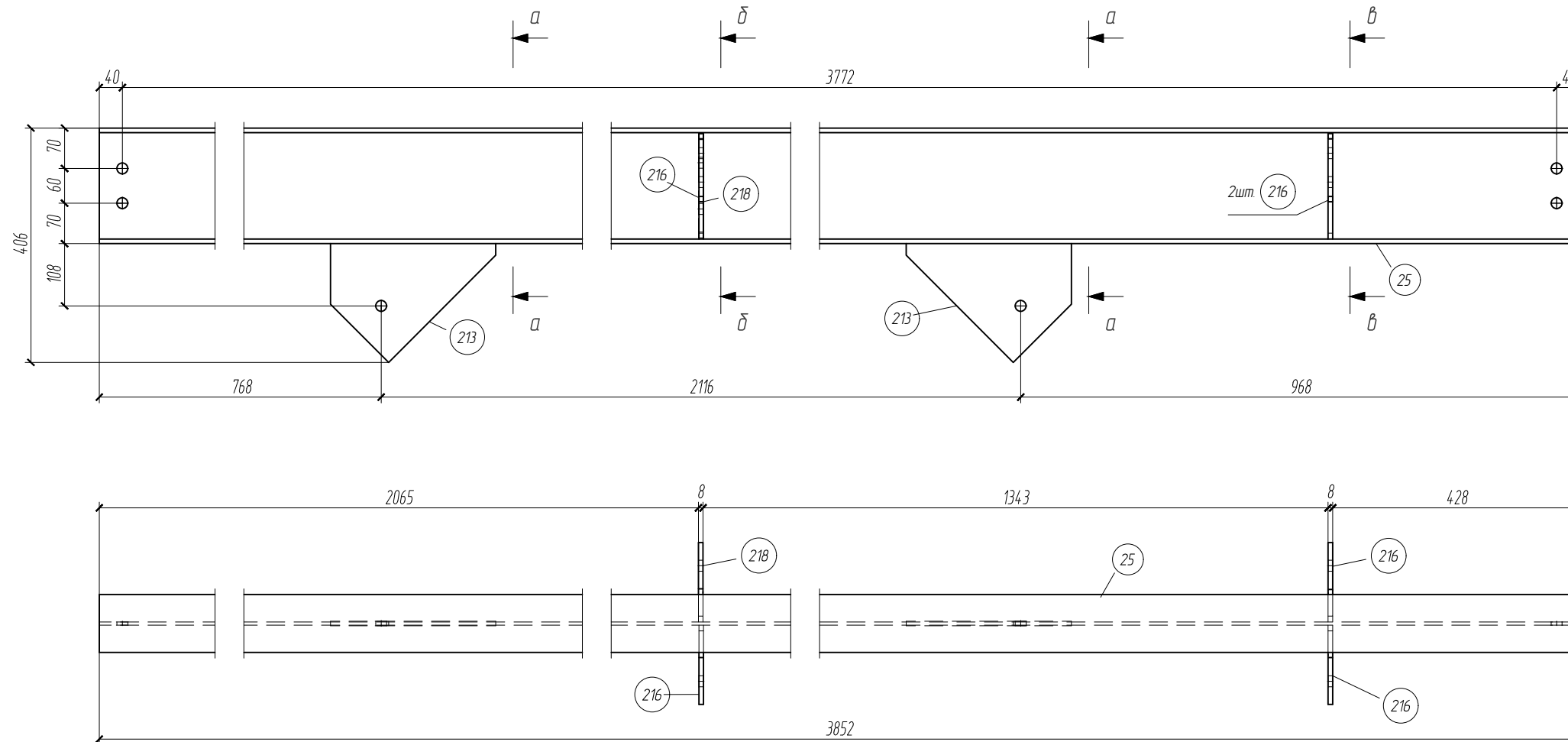
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал									
Проверил									
Т.контроль									
Н. контроль									
Утв.									

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

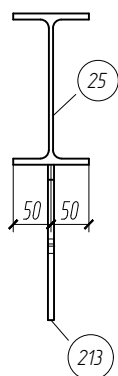
Марка Б-57

СПЕЦИФИКАЦИЯ

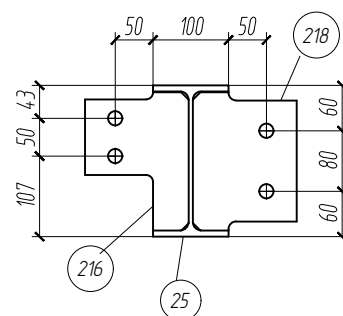
Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-57	25	1		±20Б1	3852	82.0	82.0	99.6	С255	
	213	2		-8x206	286	3.7	7.4		С255	
	216	3		-8x137	183	1.6	4.7		С255	
	218	1		-8x137	183	1.6	1.6		С255	
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							3.8			



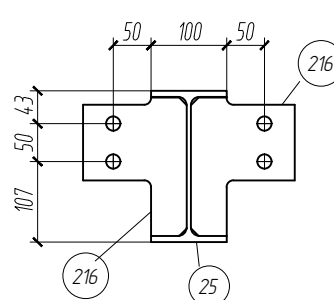
а - а



б - б



в - в



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.

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-57	1	99.6	99.6
Общий вес: 99.6			

04/07-2019-КМД

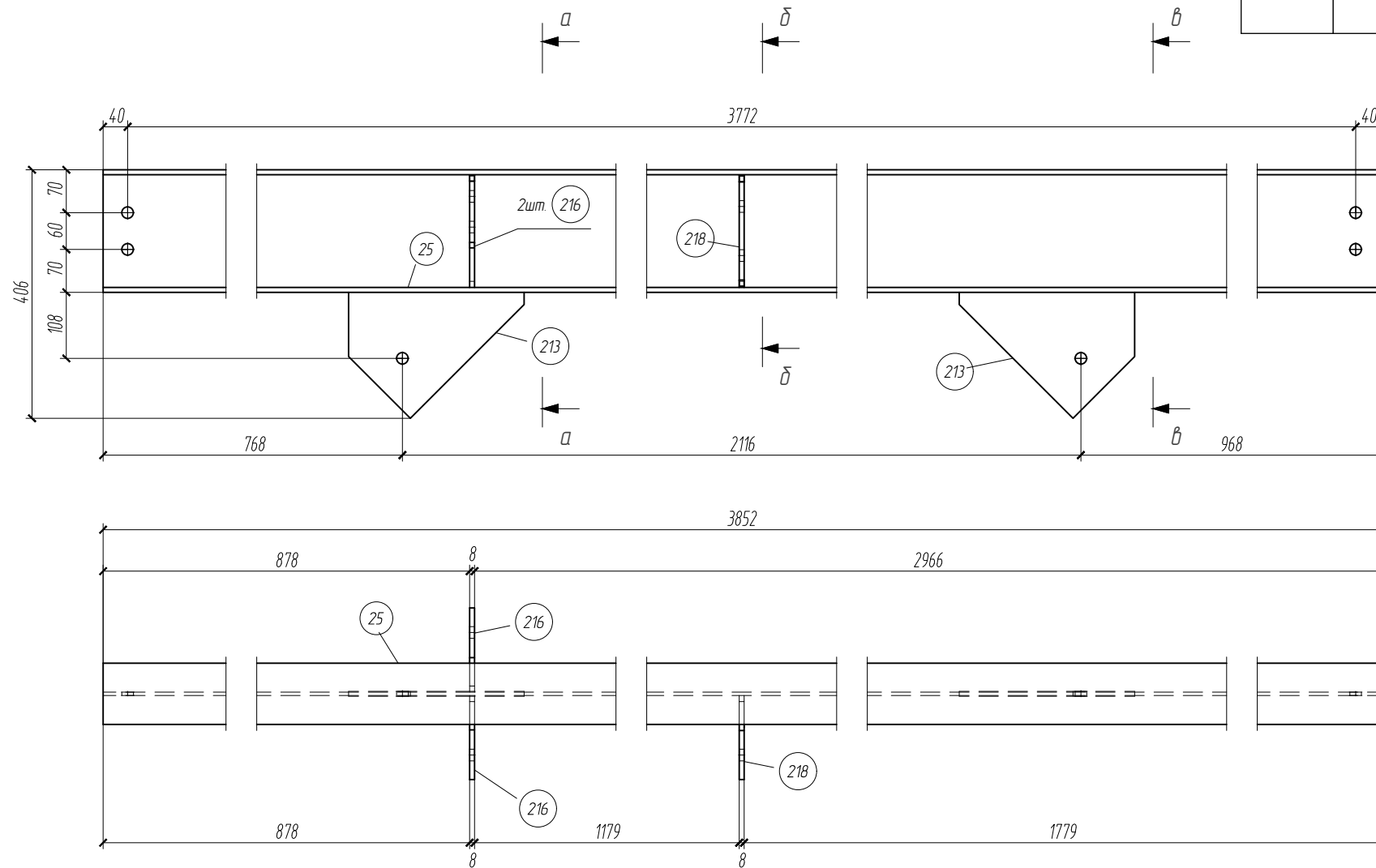
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	41	
Т. контроль						Балка		
Н. контроль						Б-57		
Утв.								

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Б-58	25	1		±20Б1	3852	82.0	82.0	97.9	С255	
	213	2		-8x206	286	3.7	7.4		С255	
	216	2		-8x137	183	1.6	3.2		С255	
	218	1		-8x137	183	1.6	1.6		С255	
						Масса нап. металла 1%, раскрой 3%		3.8		

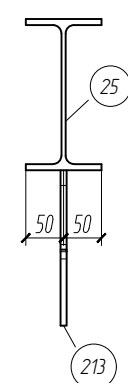
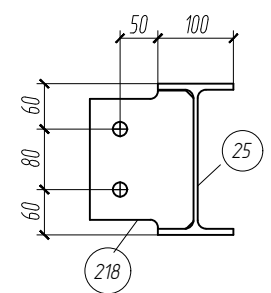
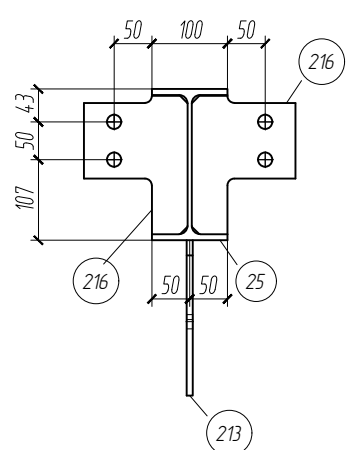
Марка Б-58



а - а

б - б

в - в



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.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-58	1	97.9	97.9
Общий вес: 97.9			

04/07-2019-КМД

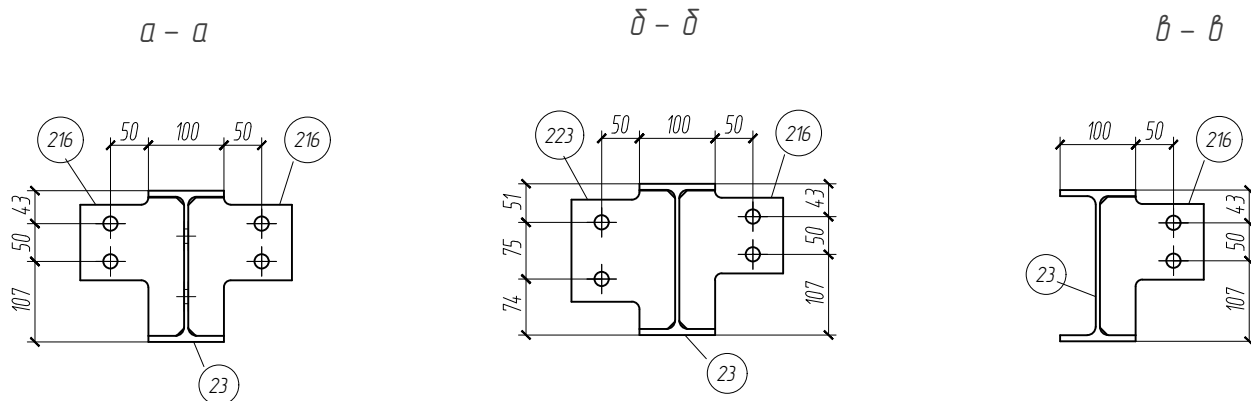
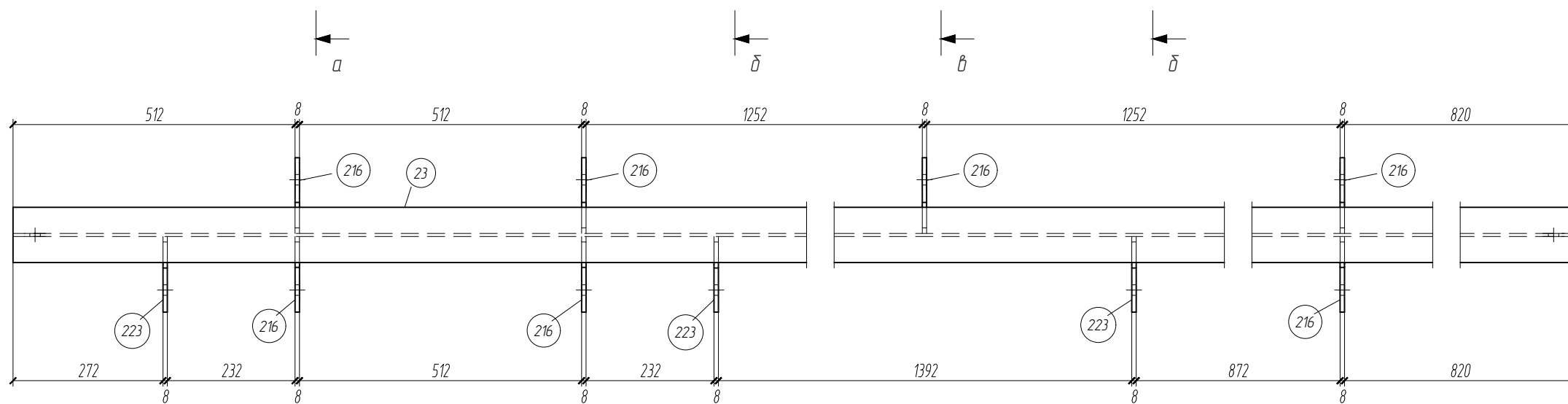
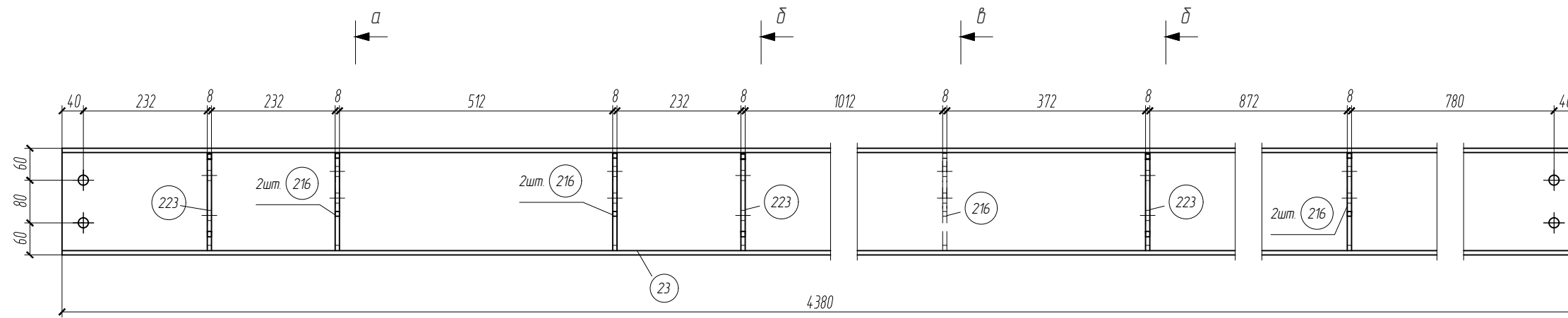
Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил								
Т. контроль								
Н. контроль								
Утв.						Балка Б-58		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	42	

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Б-59	23	1		±20Б1	4380	93.3	93.3	113.4	С255	
	216	7		-8x137	183	1.6	11.0		С255	
	223	3		-8x137	183	1.6	4.7		С255	
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							4.4			

Марка Б-59



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.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Б-59	1	113.4	113.4
Общий вес: 113.4			

04/07-2019-КМД

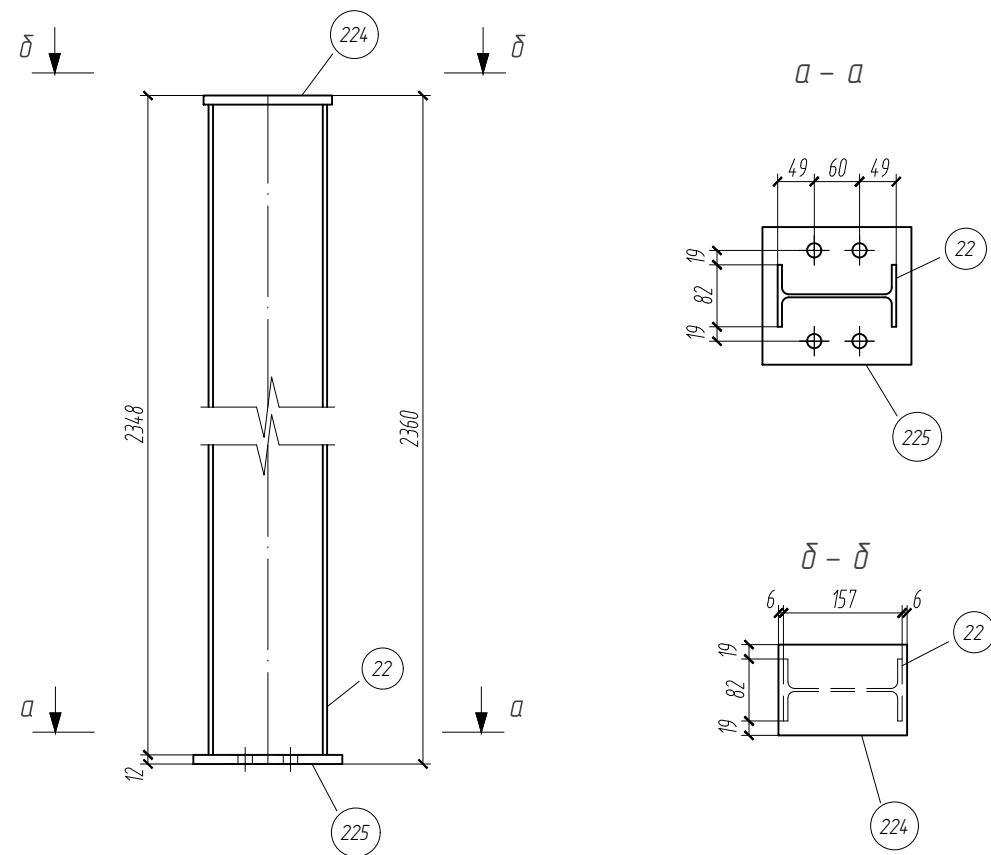
Изм.	Кол-во	Лист	Индок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил								
Т. контроль								
Н. контроль						Балка Б-59		
Утв.								
						Стадия	Лист	Листов
						Р	43	

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемента		
К-1	22	1		±1651	2336	29.7	29.7	36.4	С255	Без чертежа
	224	1		-12x120	170	1.9	1.9		С255	Без чертежа
	225	1		-12x182	197	3.4	3.4		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							14		

Марка К-1



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
К-1	4	36.4	145.5
Общий вес: 145.5			

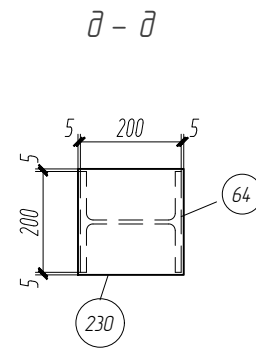
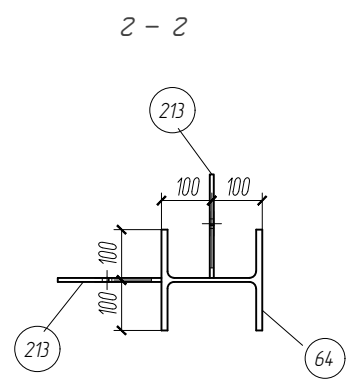
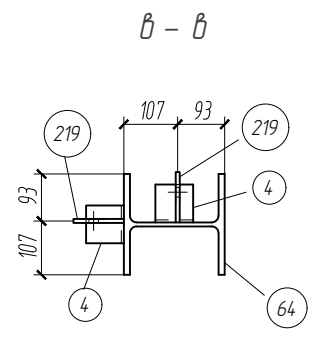
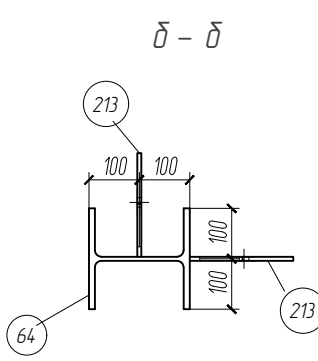
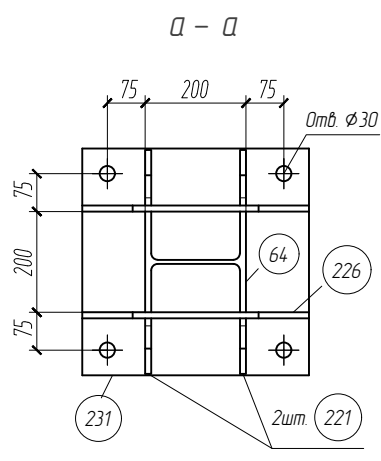
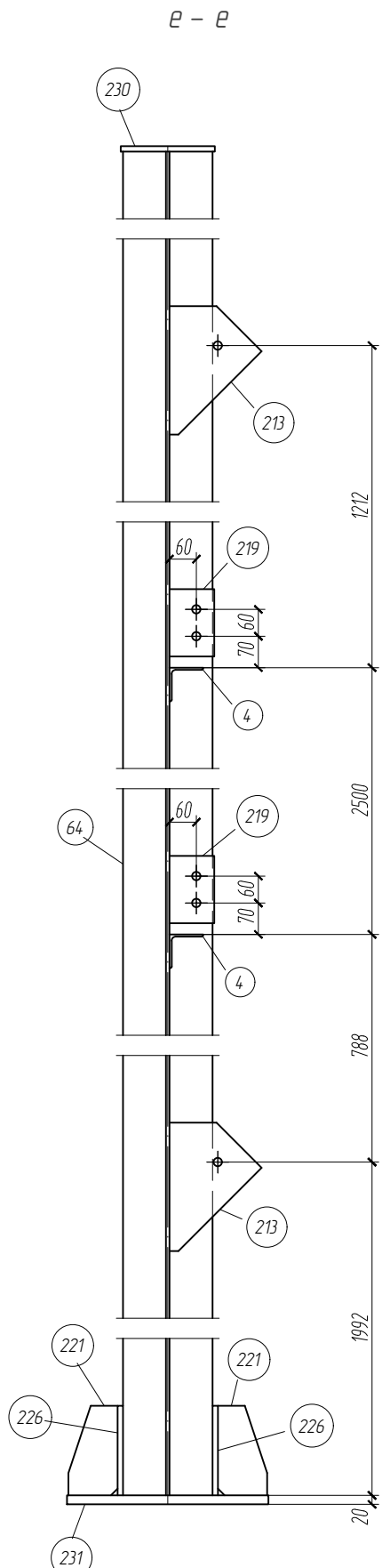
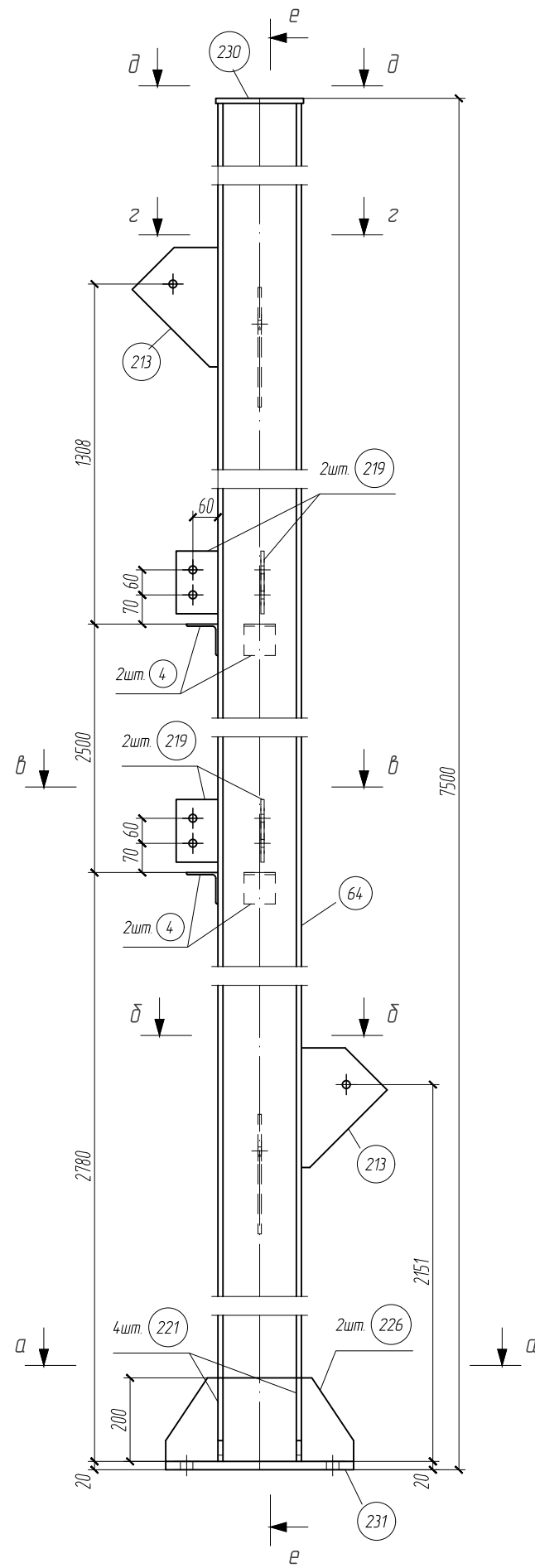
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Площадки обслуживания	Колонна К-1	Стадия	Лист	Листов				
Разработал											Р	44		
Проверил														
Т.контроль														
Н. контроль														
Утв.														

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

# 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	4		L 75x5	75	0.4	1.7	472.1	С255	Без чертежа
	64	1		±20К2	7468	372.4	372.4		С255	Без чертежа
	213	4		-8x206	286	3.7	14.8		С255	
	219	4		-8x100	150	0.9	3.8		С255	
	221	4		-12x110	200	2.1	8.3		С255	
	226	2		-12x200	450	8.5	17.0		С255	
	230	1		-12x210	210	4.2	4.2		С255	Без чертежа
	231	1		-20x450	450	31.8	31.8		С255	
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						18.2				

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
К-2	1	472.1	472.1
Общий вес: 472.1			

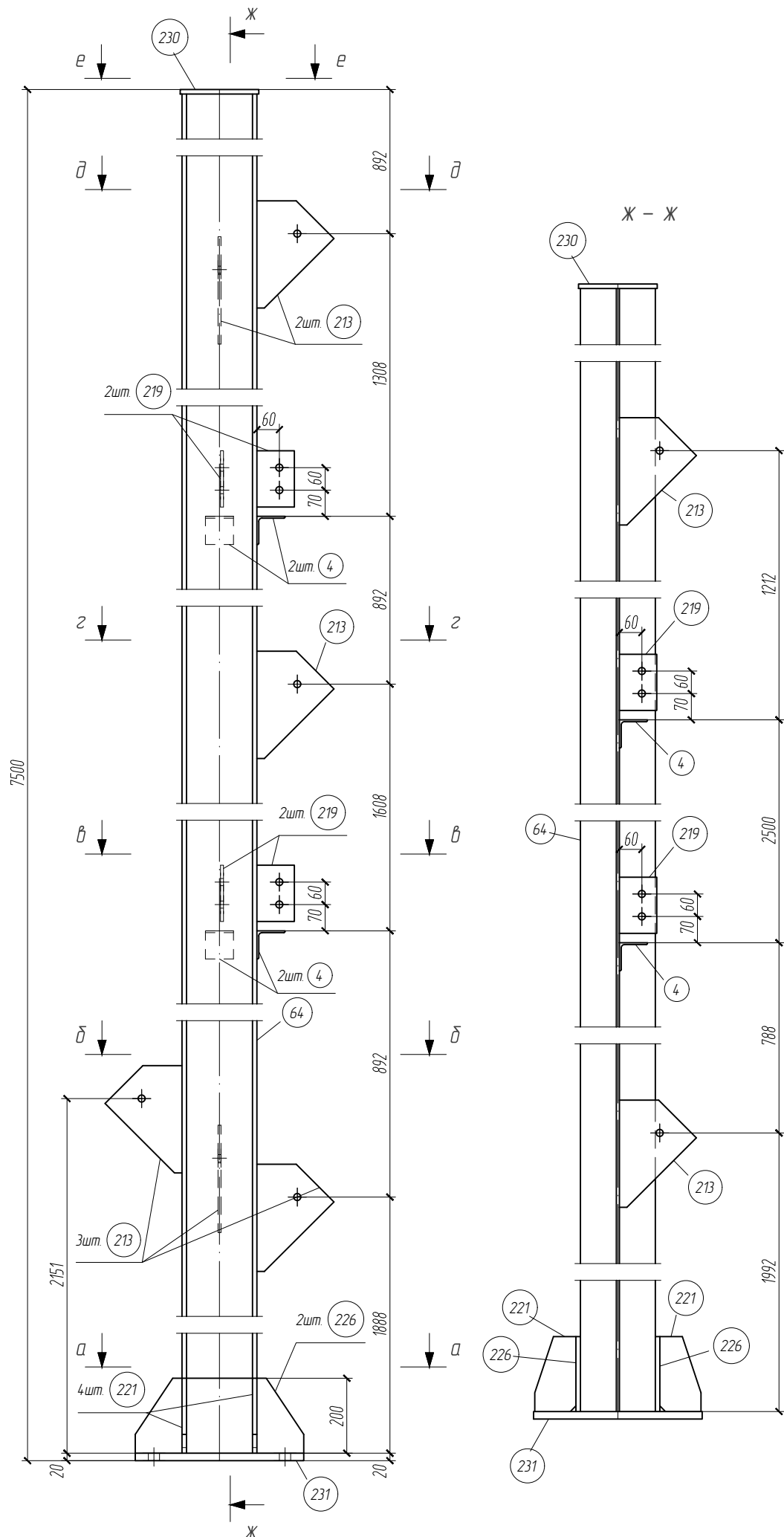
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

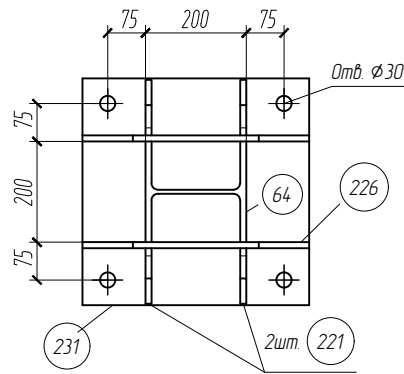
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал									
Проверил									
Т. контроль									
Н. контроль									
Утв.									

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

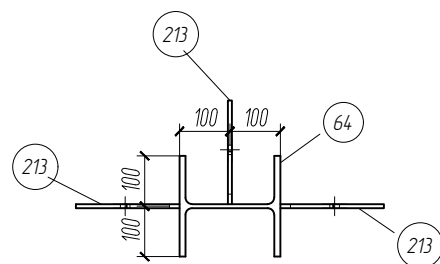
Марка К-3



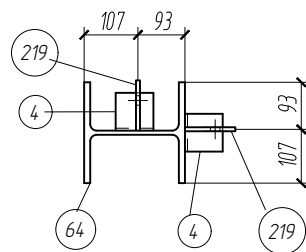
а - а



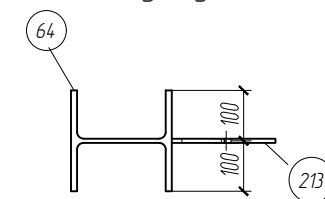
б - б



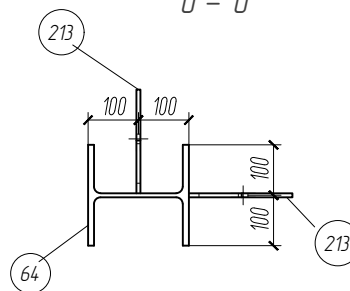
в - в



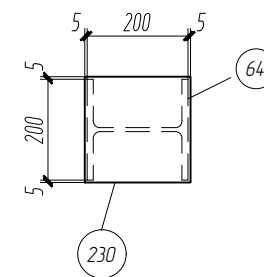
г - г



д - д



е - е



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемент		
К-3	4	4		Л75x5	75	0.4	1.7	479.8	С255	Без чертежа
	64	1		±20К2	7468	372.4	372.4		С255	Без чертежа
	213	6		-8x206	286	3.7	22.2		С255	
	219	4		-8x100	150	0.9	3.8		С255	
	221	4		-12x110	200	2.1	8.3		С255	
	226	2		-12x200	450	8.5	17.0		С255	
	230	1		-12x210	210	4.2	4.2		С255	Без чертежа
	231	1		-20x450	450	31.8	31.8		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						18.5			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
К-3	1	479.8	479.8
Общий вес:		479.8	

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.
3. Все отв. Ø19, кроме оговоренных.

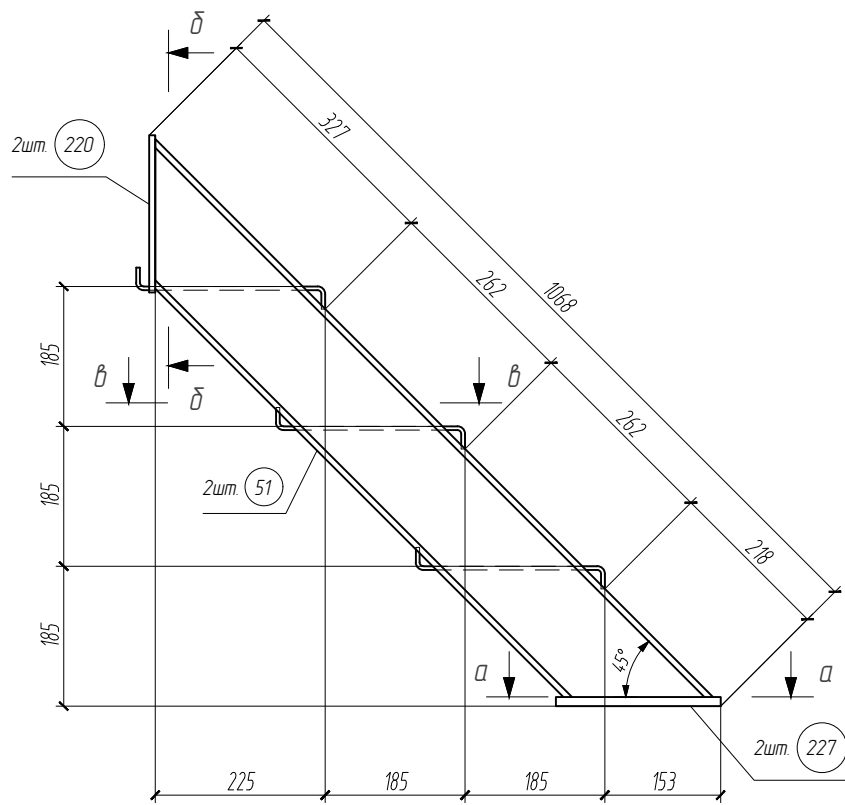
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал									
Проверил									
Т.контроль									
Н.контроль									
Утв.									

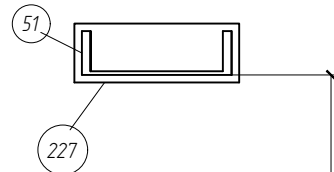
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Инв. № подл.



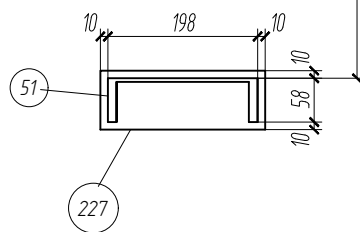
Марка Л-1



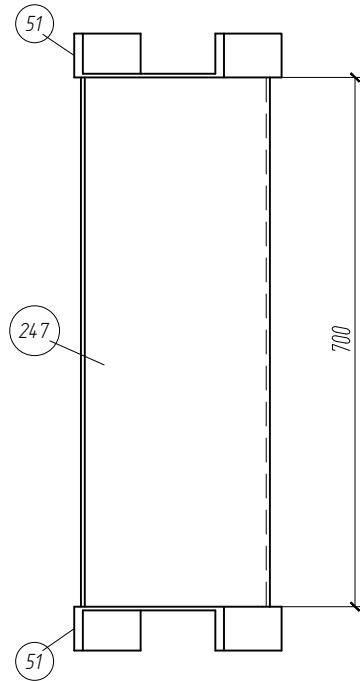
а - а



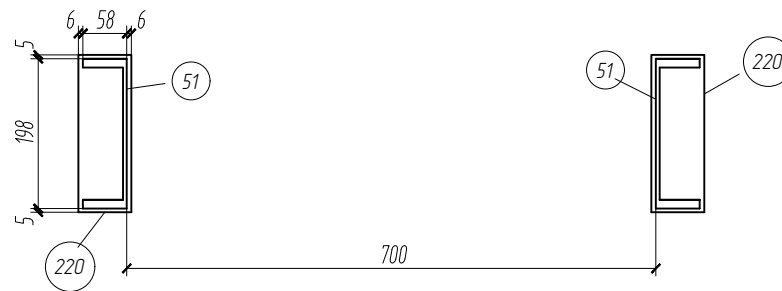
700



б - б



δ - δ



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Л-1	51	2		с 14П	1044	12.8	25.7	57.9	С255	
	220	2		-8x70	208	0.9	1.8		С255	Без чертежа
	227	2		-12x78	218	1.6	3.2		С255	Без чертежа
	247	3		Чечевица 5 700x294	700	8.3	25.0		С235	
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							2.2			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Л-1	1	57.9	57.9
Общий вес:		57.9	

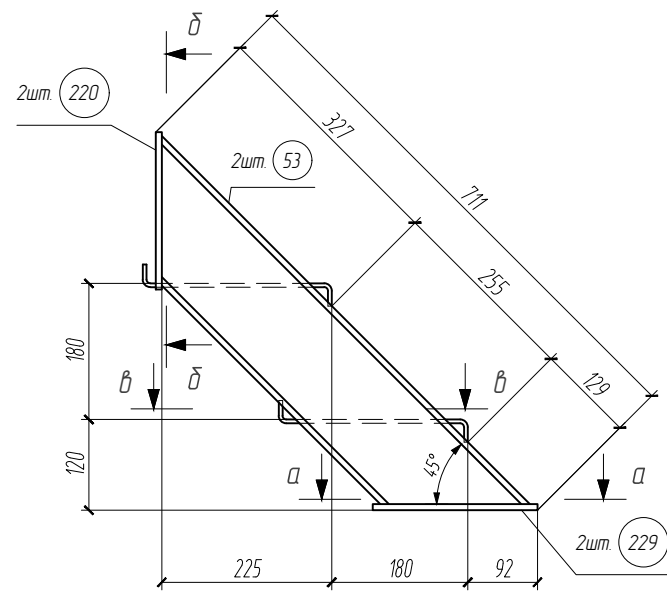
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал									
Проверил									
Т. контроль									
Н. контроль									
Утв.									

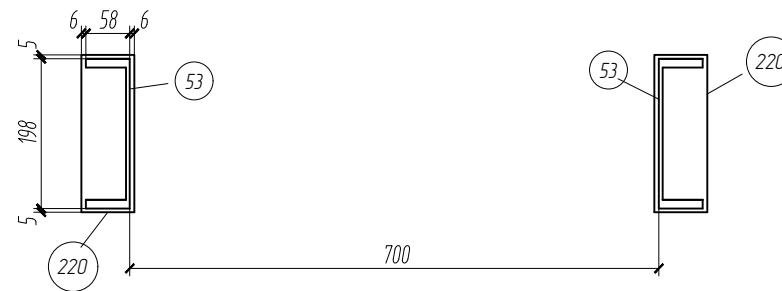
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Инв. № подл.

Марка Л-2

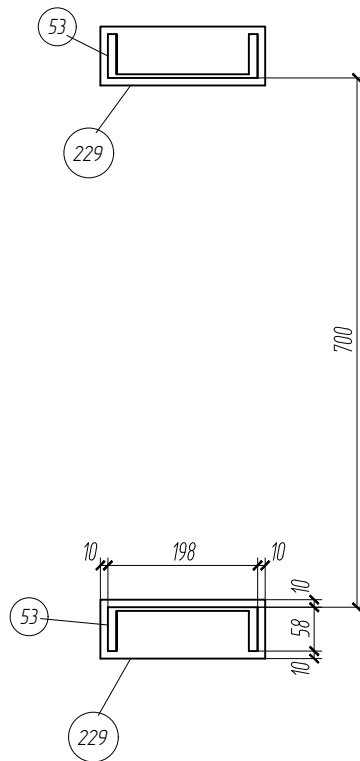


СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Л-2	53	2		с 14П	689	8.5	16.9	39.1	С255	
	220	2		-8x70	208	0.9	1.8		С255	Без чертежа
	229	2		-8x78	218	1.1	2.1		С255	Без чертежа
	247	2		Чечевица 5 700x294	700	8.3	16.6		С235	
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							15			

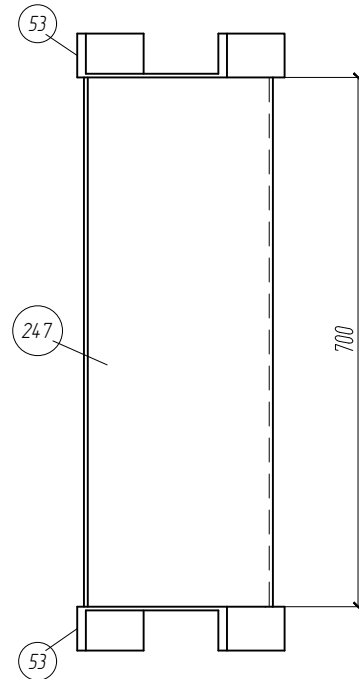
δ - δ



а - а



б - б



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.

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

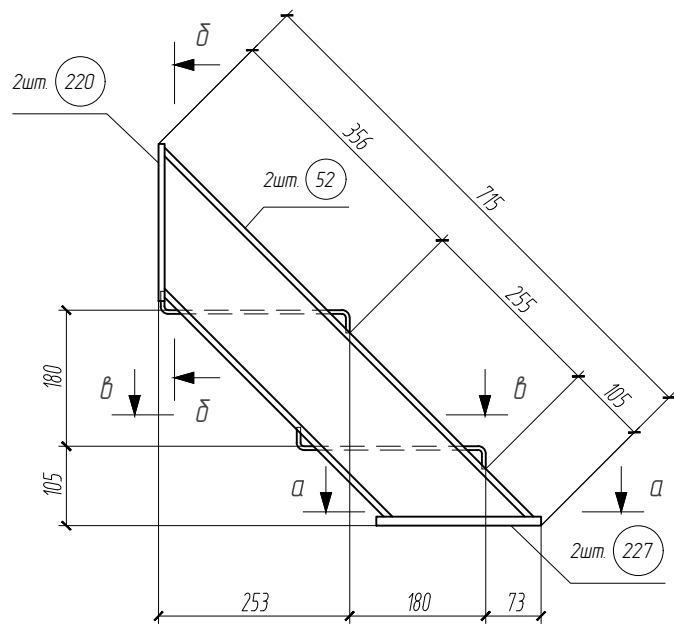
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Л-2	1	39.1	39.1
Общий вес:		39.1	

04/07-2019-КМД

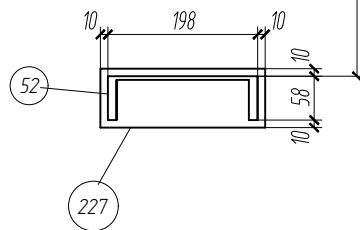
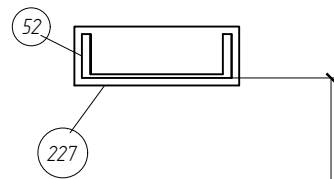
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	48	
Т. контроль						Лестница		
Н. контроль						Л-2		
Утв.								

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

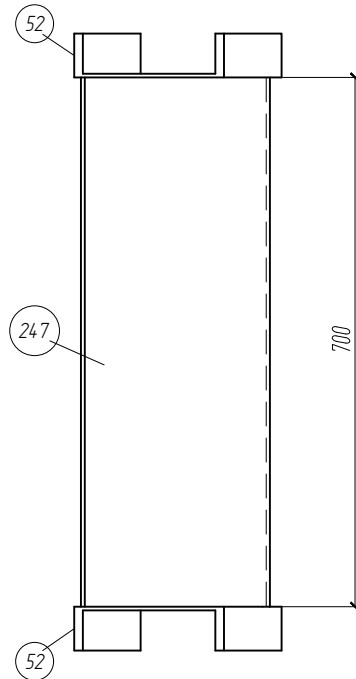
Марка Л-3



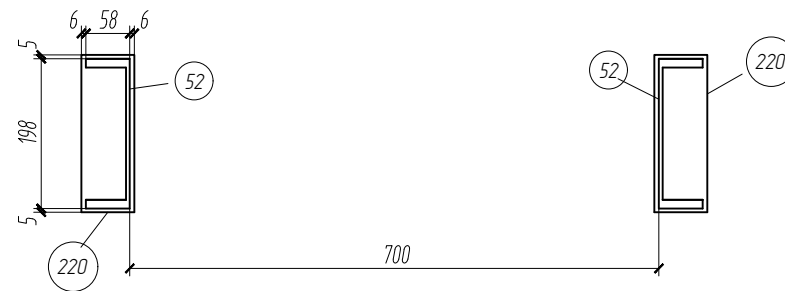
а - а



б - б



δ - δ



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Л-3	52	2		с 14П	690	8.5	17.0	40.2	С255	
	220	2		-8x70	208	0.9	1.8		С255	Без чертежа
	227	2		-12x78	218	1.6	3.2		С255	Без чертежа
	247	2		Чечевица 5 700x294	700	8.3	16.6		С235	
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							15			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Л-3	1	40.2	40.2
Общий вес: 40.2			

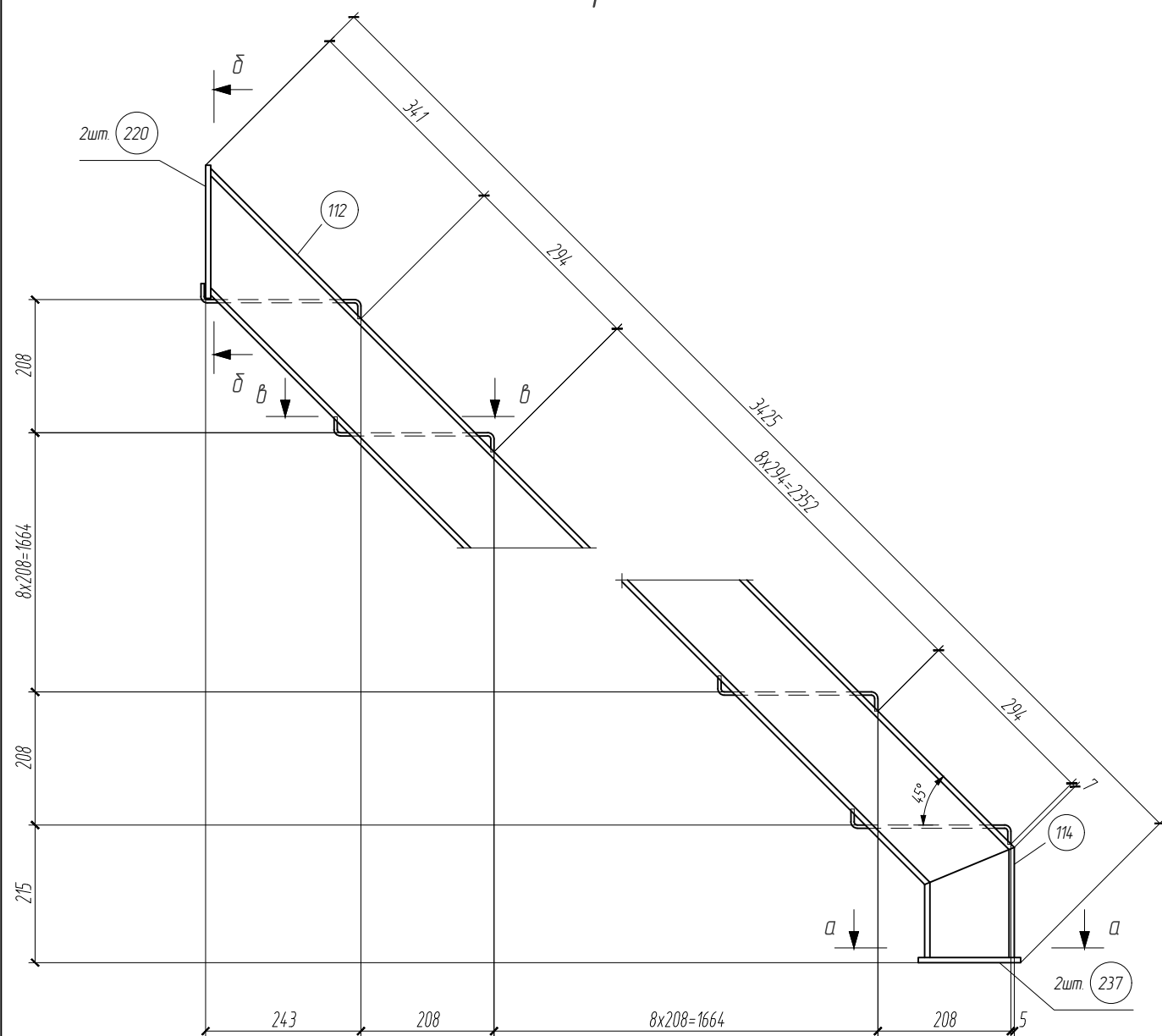
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

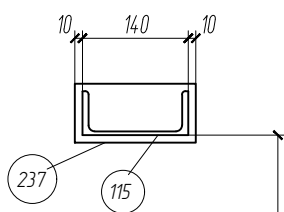
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	49	
Т. контроль						Лестница		
Н. контроль						Л-3		
Утв.								

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

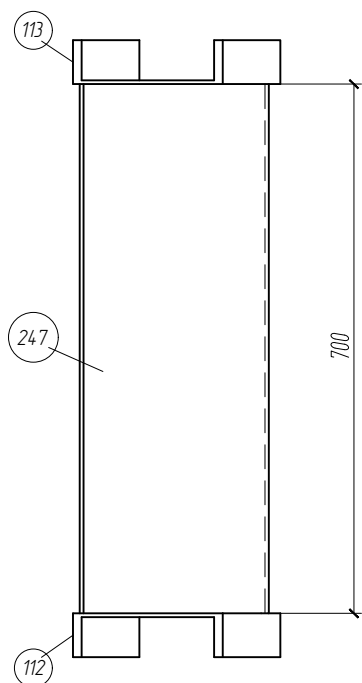
Марка Л-4



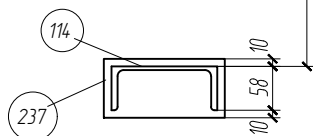
а - а



б - б



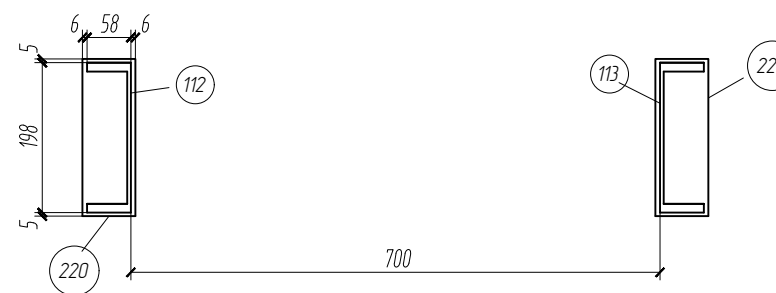
а - а



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Л-4	112	1		с 14П	3281	40.4	40.4	187.1	С255	
	113	1		с 14П	3281	40.4	40.4		С255	
	114	1		с 14П	172	2.1	2.1		С255	
	115	1		с 14П	172	2.1	2.1		С255	
	220	2		-8x70	208	0.9	1.8		С255	Без чертежа
	237	2		-8x78	160	0.8	1.6		С255	Без чертежа
	247	11		Чечевица 5 700x294	700	8.3	91.5		С235	
						Масса напл. металла 1%, раскрой 3%		7.2		

б - б



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Л-4	1	187.1	187.1
		Общий вес: 187.1	

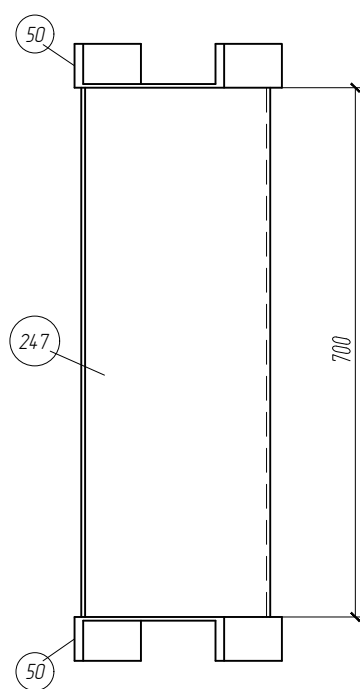
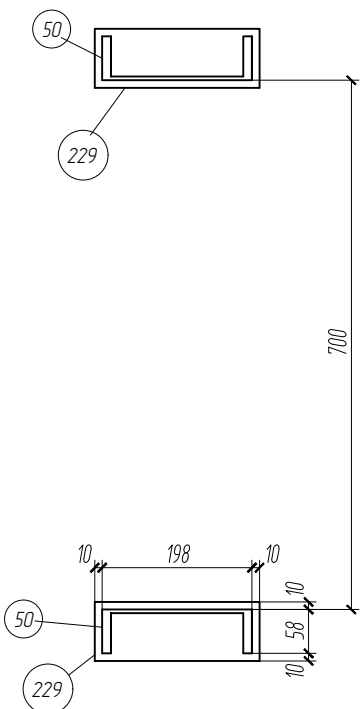
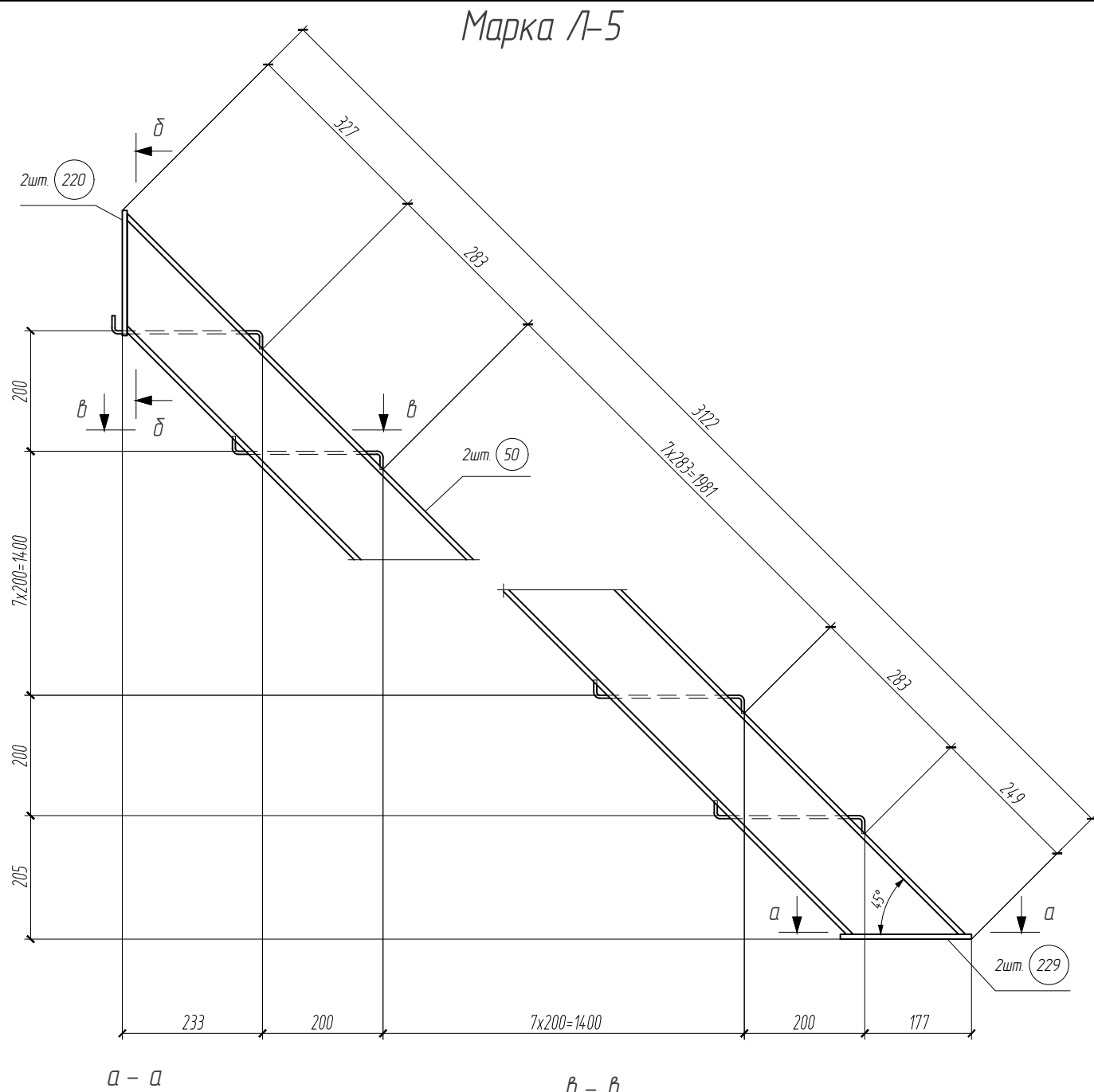
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил								
Т. контроль								
Н. контроль								
Утв.						Лестница Л-4		
						Р	50	

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

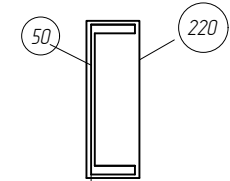
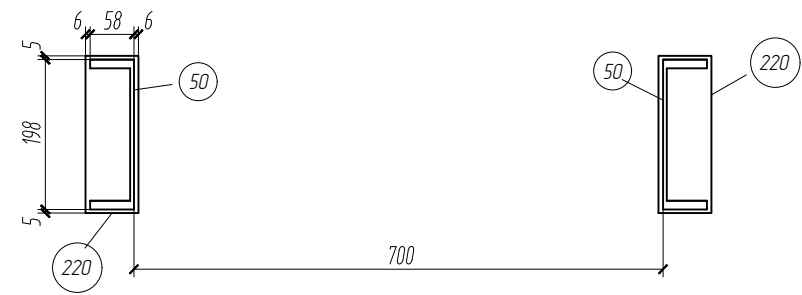
Марка Л-5



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание	
		м	н			Одной детали	Всех	Элемент			
Л-5	50	2		с 14П	3100	38.1	76.3	170.0	С255		
	220	2		-8x70	208	0.9	1.8		С255	Без чертежа	
	229	2		-8x78	218	1.1	2.1		С255	Без чертежа	
	247	10		Чечевица 5 700x294	700	8.3	83.2		С235		
							Масса напл. металла 1%, раскрой 3%		6.5		

б - б



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Л-5	1	170.0	170.0
Общий вес: 170.0			

- 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.

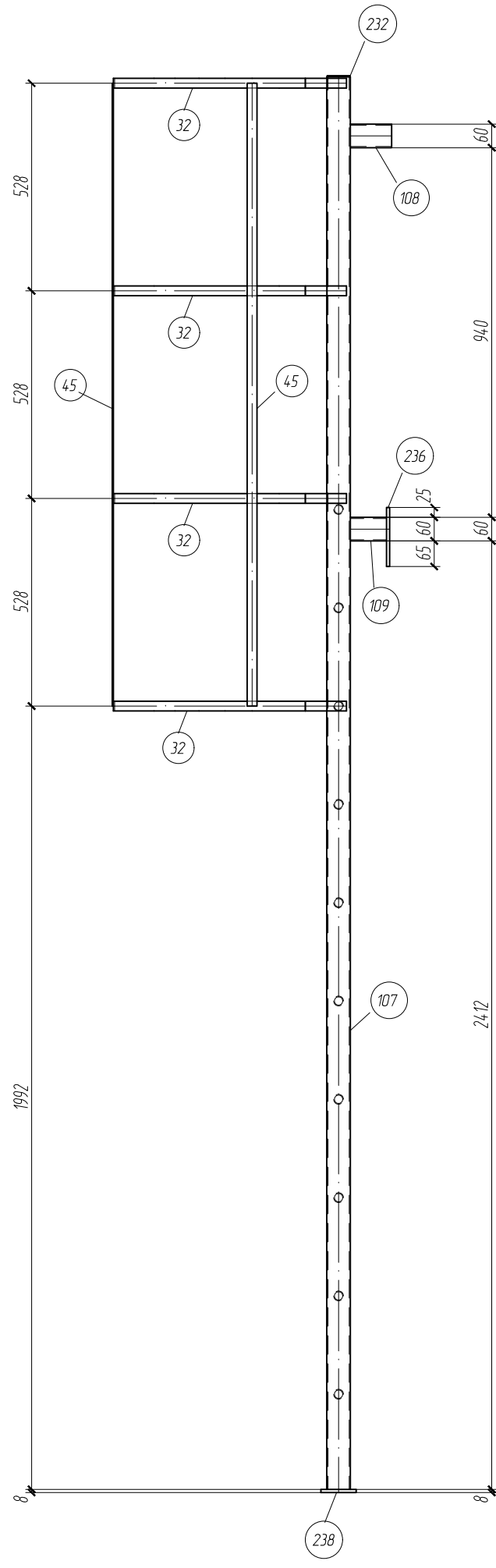
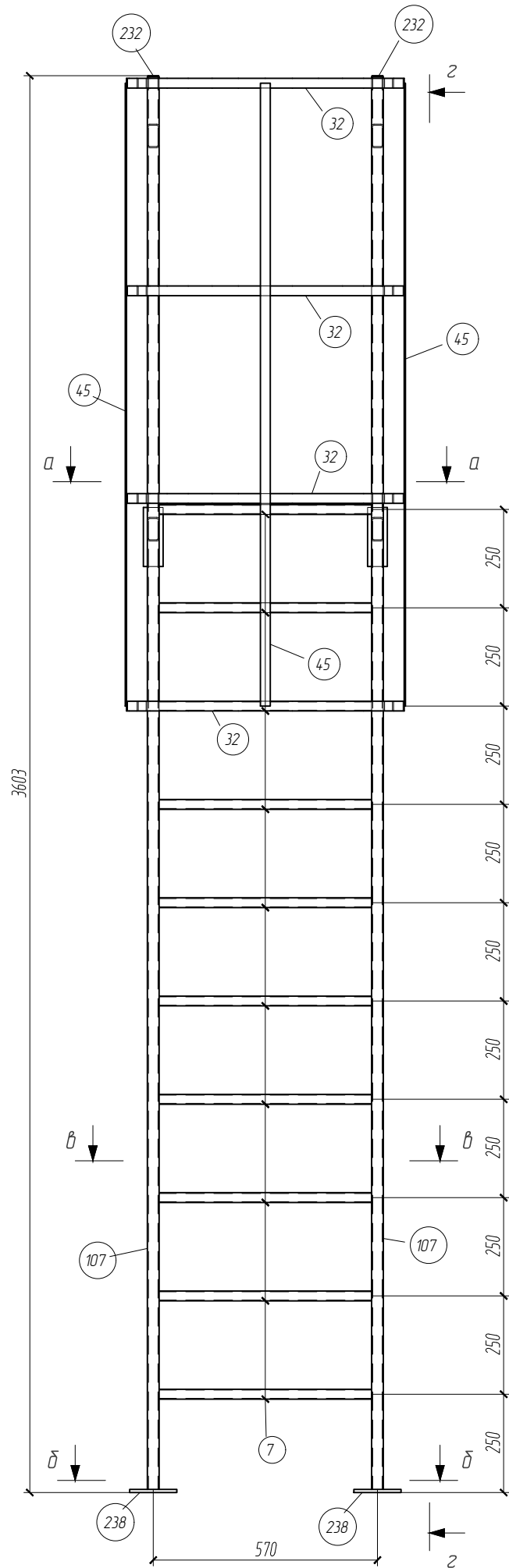
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	51	
Т. контроль						Лестница		
Н. контроль						Л-5		
Утв.								

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

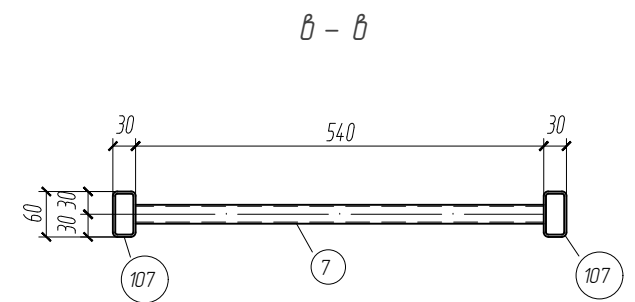
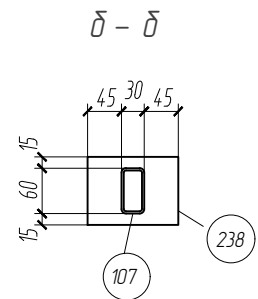
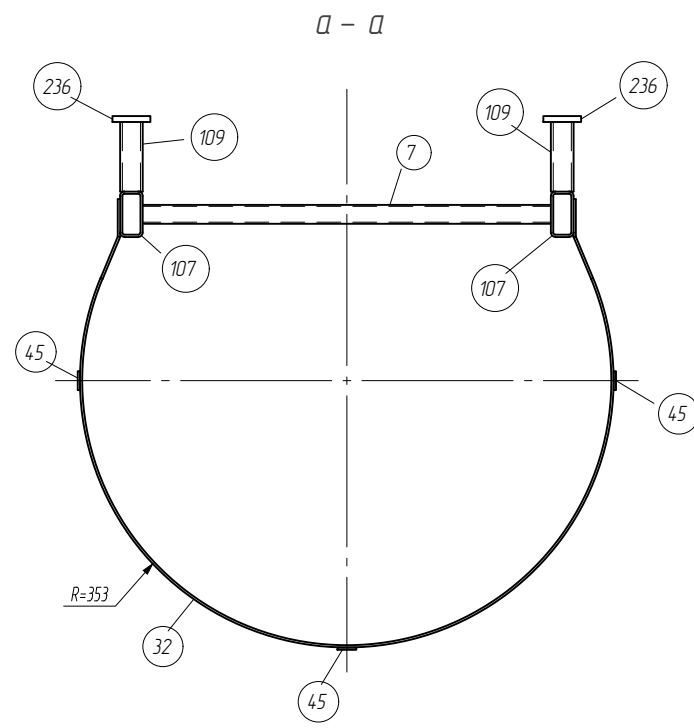
Марка Лс-1

2 - 2



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Лс-1	7	10		Тр. в 25x2	540	0.6	6.1	45.4	С255	Без чертежа
	32	4		т25x3	1601	0.9	3.8		С255	
	45	3		т25x3	1584	0.9	2.8		С255	Без чертежа
	107	2		Гн. □ 60x30x3	3592	13.5	27.1		С255	Без чертежа
	108	2		Гн. □ 60x30x3	105	0.4	0.8		С255	Без чертежа
	109	2		Гн. □ 60x30x3	92	0.3	0.7		С255	Без чертежа
	232	2		-3x28	58	0.0	0.1		С255	Без чертежа
	236	2		-8x50	150	0.5	0.9		С255	Без чертежа
	238	2		-8x90	120	0.7	1.4		С255	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%								1.7	



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

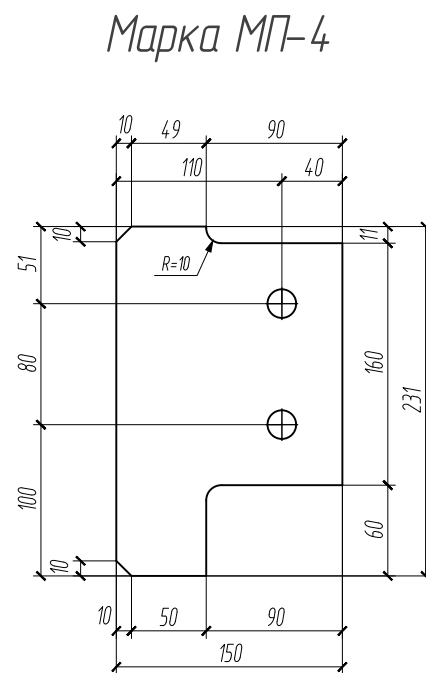
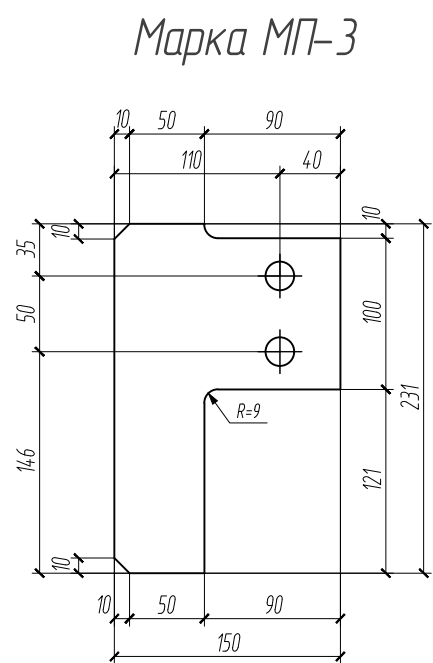
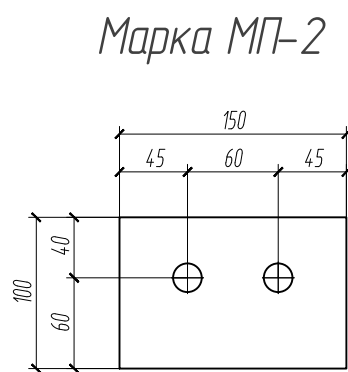
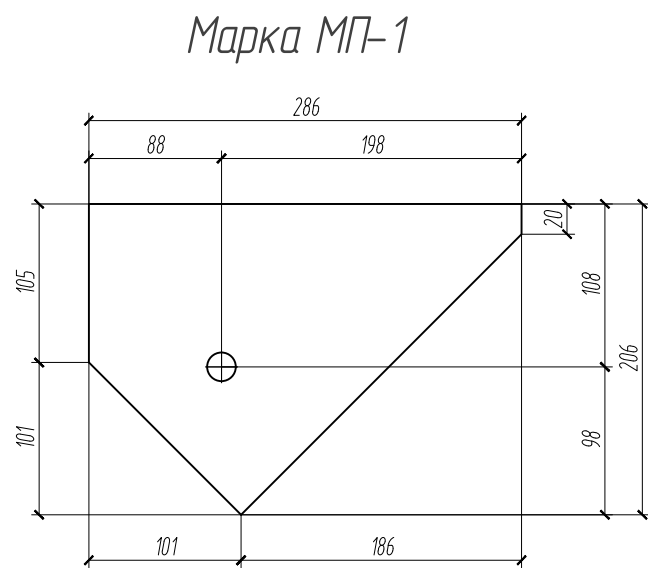
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Лс-1	1	45.4	45.4
Общий вес: 45.4			

- 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.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	52	
Т. контроль						Лестница-стремянка		
Н. контроль						Лс-1		
Утв.								

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
МП-1	213	1		-8x206	286	3.7	3.7	3.8	С255	
						Масса напл. металла 1%, раскрой 3%				
МП-2	219	1		-8x100	150	0.9	0.9	1.0	С255	
						Масса напл. металла 1%, раскрой 3%				
МП-3	228	1		-8x150	231	2.2	2.2	2.3	С255	
						Масса напл. металла 1%, раскрой 3%				
МП-4	235	1		-8x150	231	2.2	2.2	2.3	С255	
						Масса напл. металла 1%, раскрой 3%				

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
МП-1	9	3.8	34.6
МП-2	8	1.0	7.8
МП-3	4	2.3	9.0
МП-4	2	2.3	4.5

Общий вес: 56.0

1. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

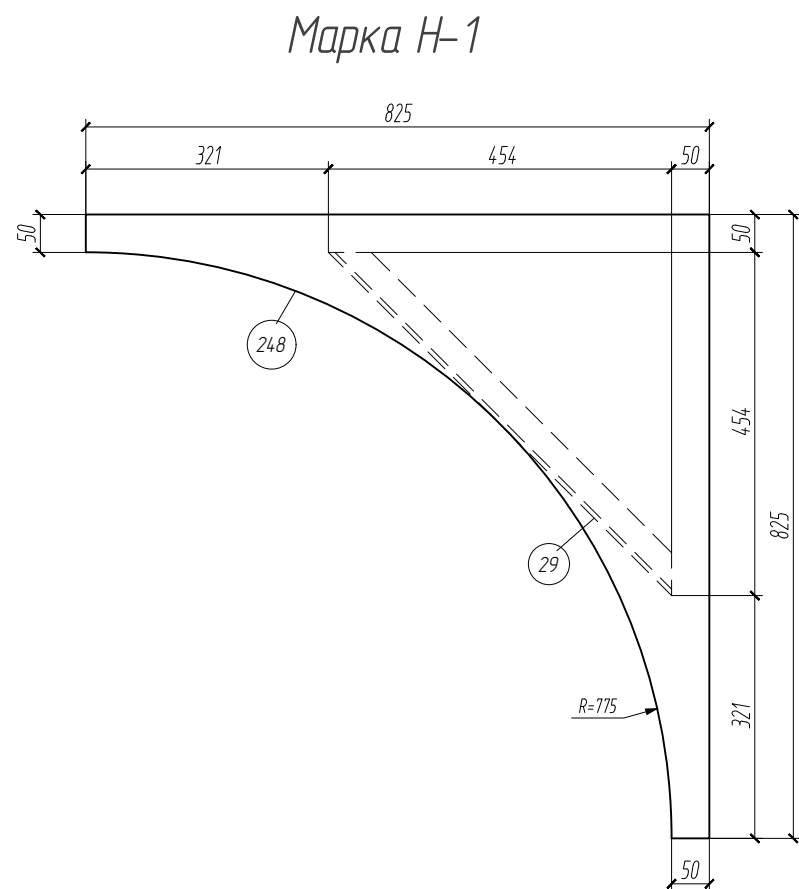
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Т. контроль					
Н. контроль					
Утв.					

Площадки обслуживания

Стадия	Лист	Листов
Р	53	

Монтажная пластина  
МП-1, МП-2, МП-3, МП-4

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



**СПЕЦИФИКАЦИЯ**

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Н-1	29	1		Л63х40х6	642	3,0	3,0	31,8	С255	
	248	1		Чечевица 5 825х825	825	27,6	27,6		С235	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							1,2		

**ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ**

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-1	4	31,8	127,0
Общий вес: 127,0			

- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

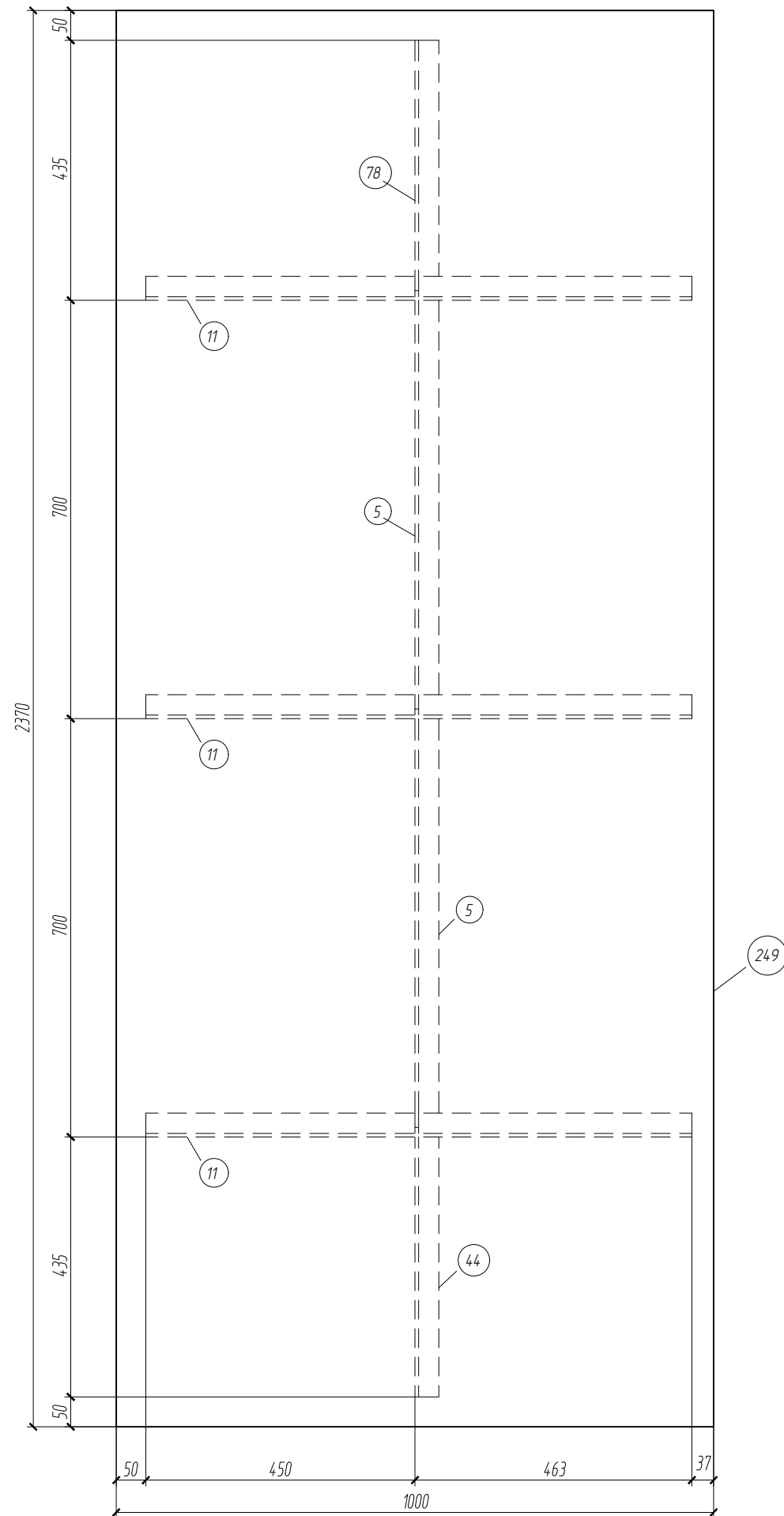
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил								
Т.контроль								
Н. контроль						Настил Н-1		
Утв.								

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



Марка Н-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-2	5	2		Л63х40х6	694	3.2	6.4	123.9	С255	
	11	3		Л63х40х6	913	4.2	12.7		С255	Без чертежа
	44	1		Л63х40х6	435	2.0	2.0		С255	Без чертежа
	78	1		Л63х40х6	429	2.0	2.0		С255	
	249	1		Чечевица 5 1000х2370	1000	96.0	96.0		С235	Без чертежа
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							4.8			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-2	2	123.9	247.7
Общий вес:		247.7	

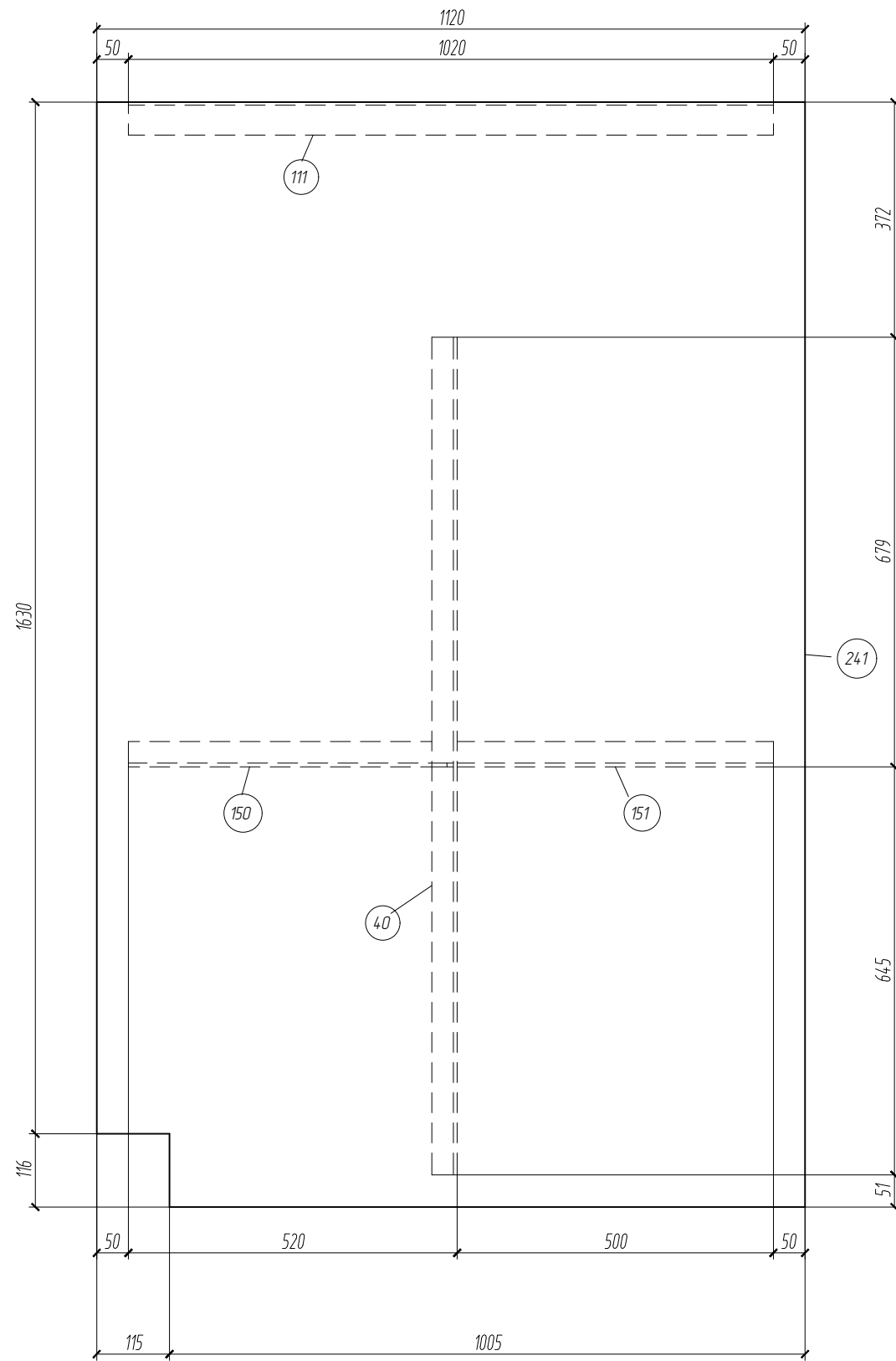
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	55	
Т.контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-2			

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

# Марка Н-3



## СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-3	40	1		└63x40x6	1323	6.1	6.1	102.1	С255	Без чертежа
	111	1		с 12П	1020	10.6	10.6		С255	Без чертежа
	150	1		└63x40x6	514	2.4	2.4		С255	
	151	1		└63x40x6	500	2.3	2.3		С255	Без чертежа
	241	1		-5x1120	1746	76.7	76.7		С255	
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							3.9			

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-3	1	102.1	102.1
Общий вес:		102.1	

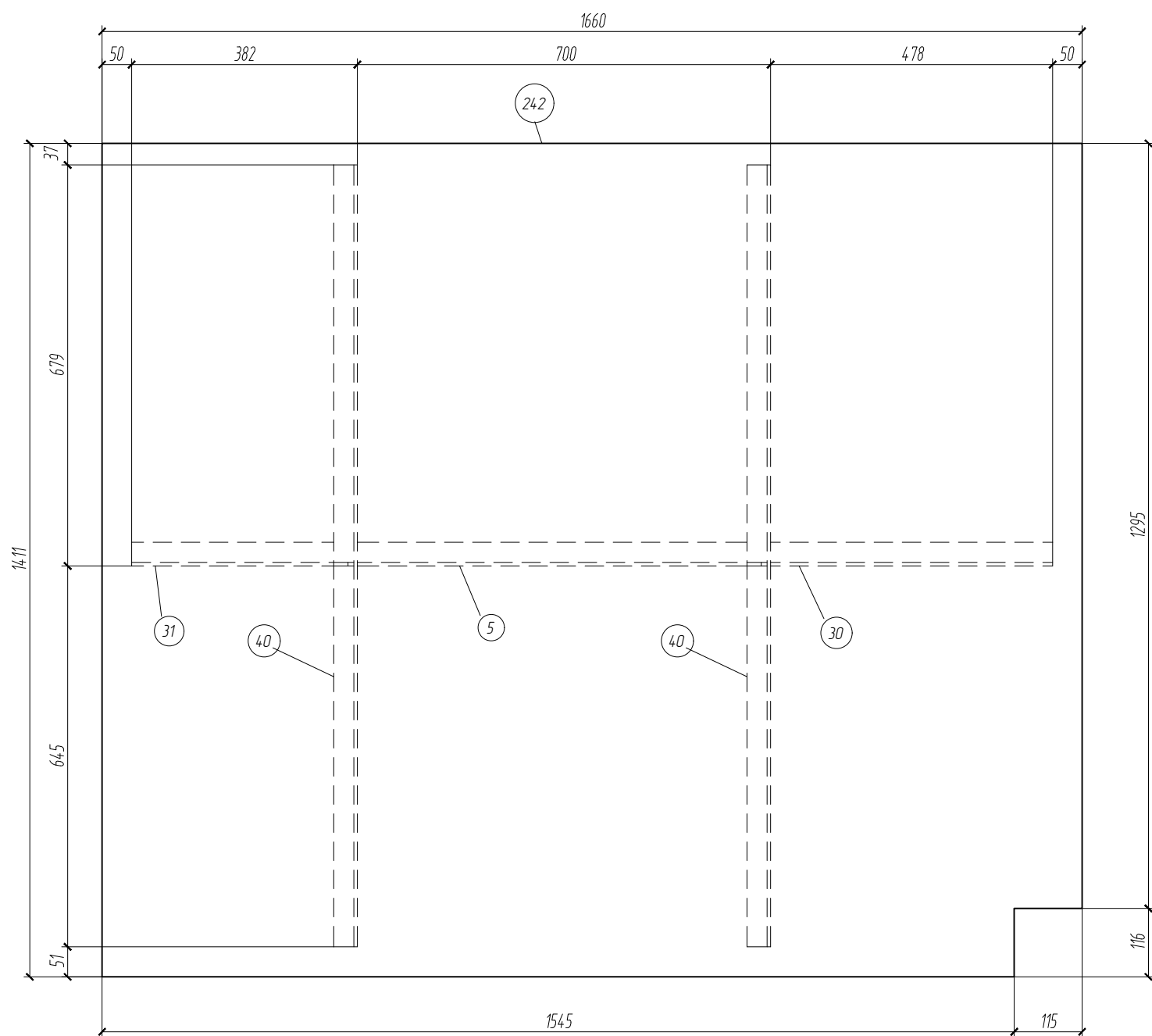
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	56	
Т. контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-3			

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

# Марка Н-4



## СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-4	5	1		└63x40x6	694	3.2	3.2	115.8	С255	
	30	1		└63x40x6	478	2.2	2.2		С255	Без чертежа
	31	1		└63x40x6	376	1.7	1.7		С255	
	40	2		└63x40x6	1323	6.1	12.3		С255	Без чертежа
	242	1		-5x1411	1660	91.9	91.9		С255	
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							4.5			

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

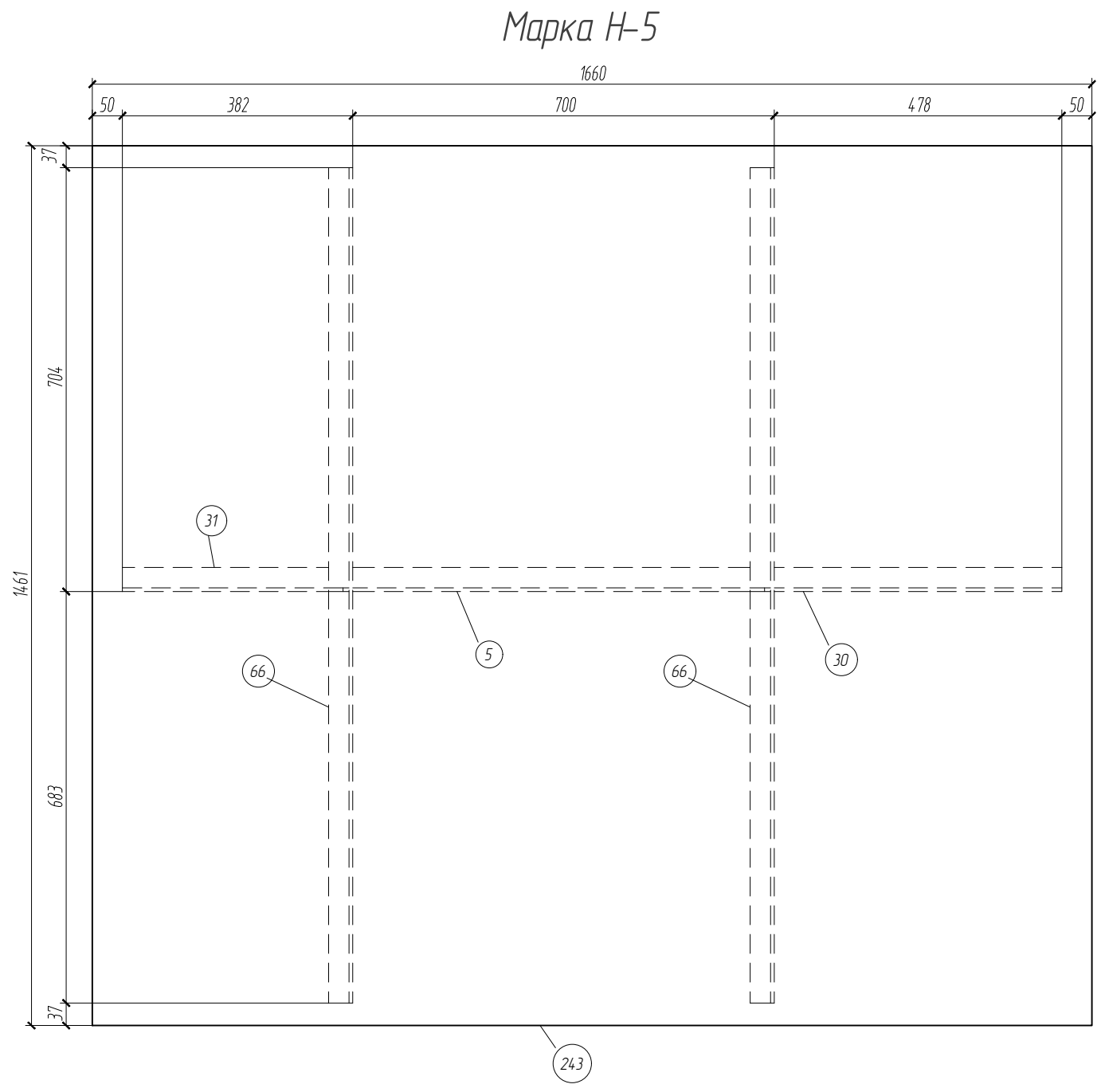
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-4	1	115.8	115.8
Общий вес: 115.8			

- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	57	
Т.контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-4			

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	Элемент		
Н-5	5	1		∟63x40x6	694	3.2	3.2	119.8	С255	
	30	1		∟63x40x6	478	2.2	2.2		С255	Без чертежа
	31	1		∟63x40x6	376	1.7	1.7		С255	
	66	2		∟63x40x6	1387	6.4	12.8		С255	Без чертежа
	243	1		-5x1461	1660	95.2	95.2		С255	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%								4.6	

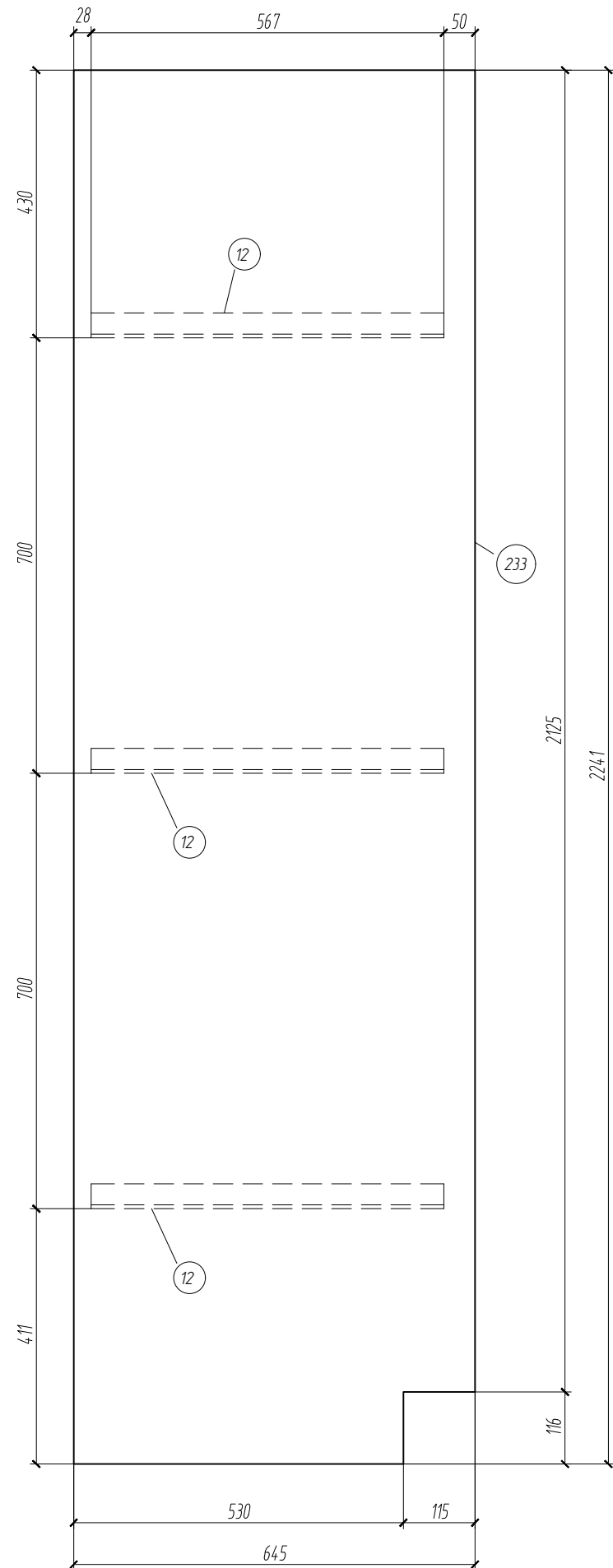
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-5	1	119.8	119.8
Общий вес: 119.8			

						04/07-2019-КМД			
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	58	
Т.контроль									
Н. контроль									
Утв.						Настил Н-5			

# Марка Н-6



## СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Н-6	12	3		∟63x40x6	567	2.6	7.9	67.2	С255	Без чертежа
	233	1		-5x645	2241	56.8	56.8		С255	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						2.6			

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-6	1	67.2	67.2
Общий вес: 67.2			

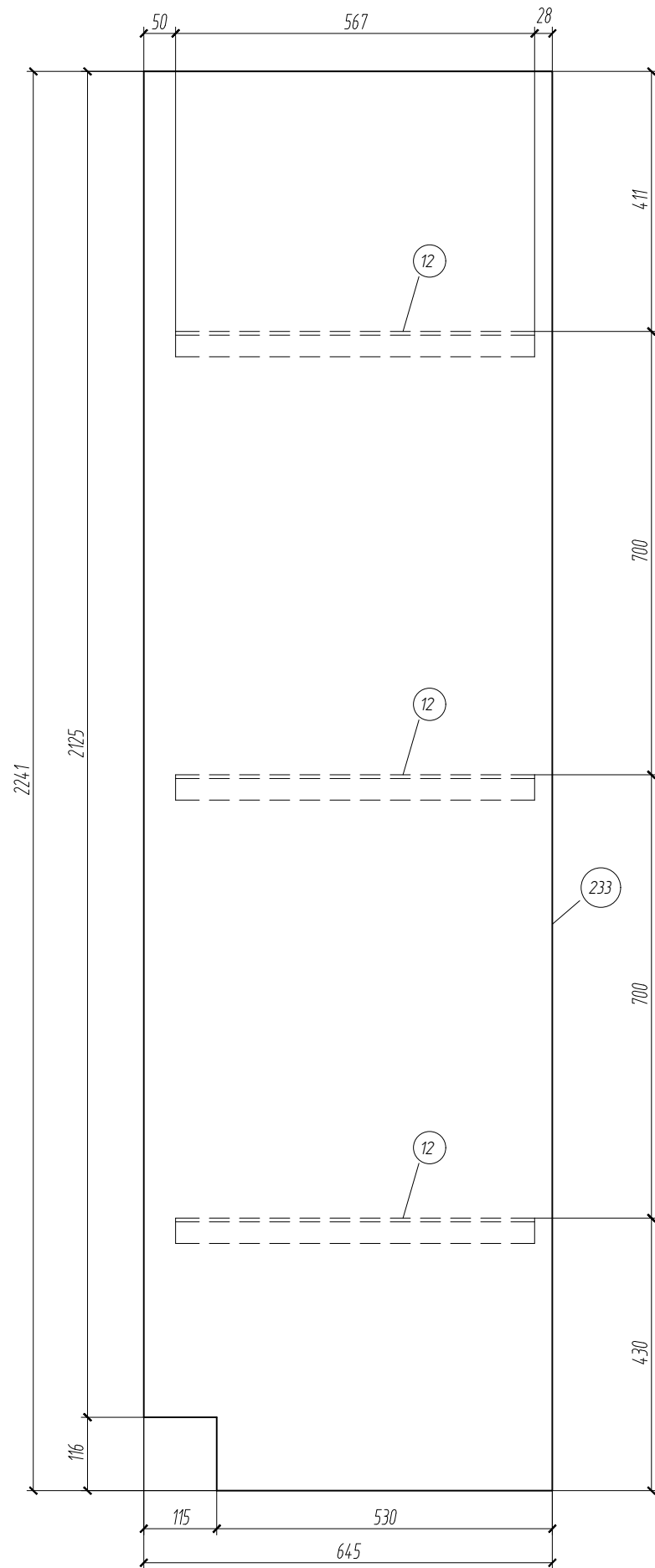
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	59	
Т. контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-6			

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

Марка Н-7



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Н-7	12	3		Л63х40х6	567	2.6	7.9	67.2	С255	Без чертежа
	233	1		-5х645	2241	56.8	56.8		С255	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							2.6		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-7	1	67.2	67.2
Общий вес: 67.2			

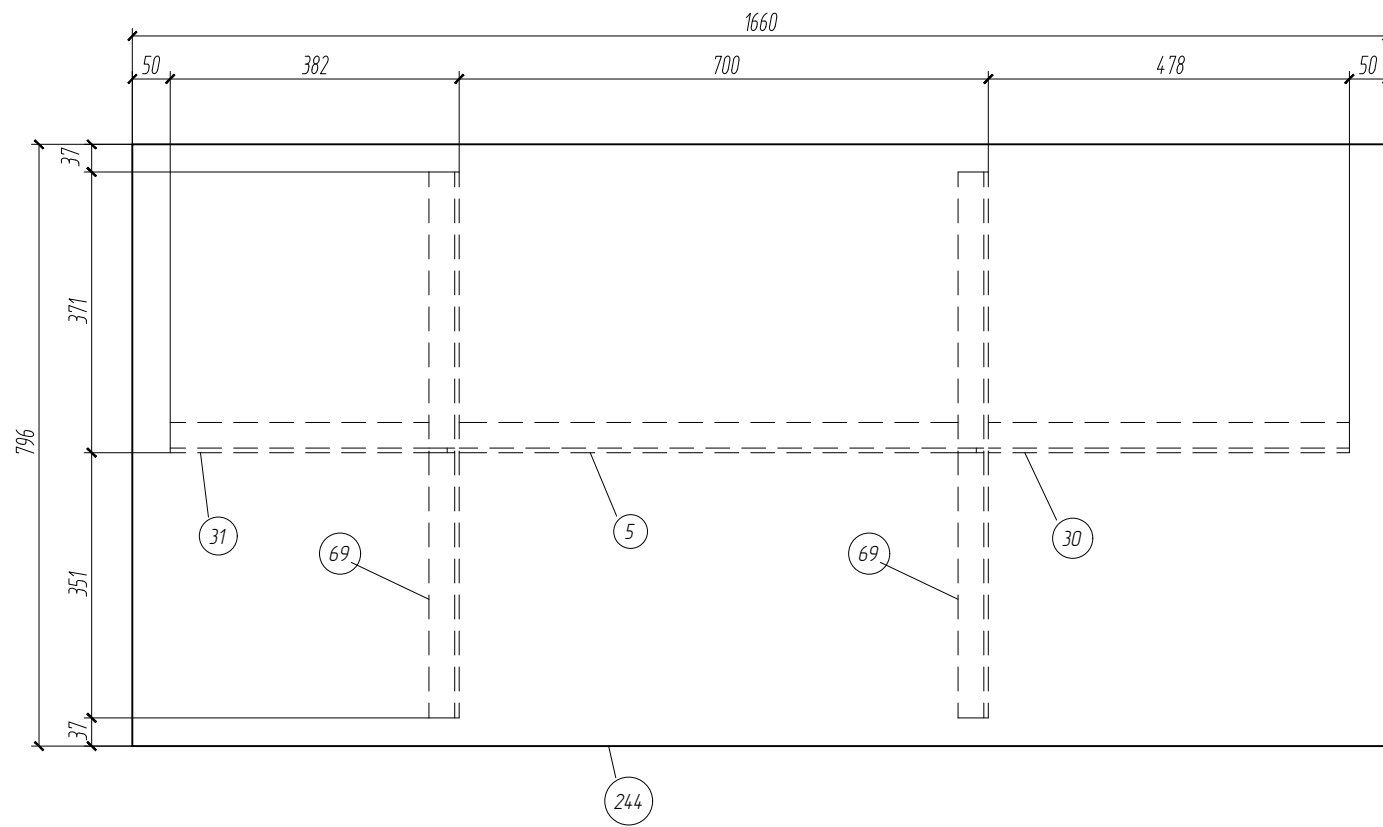
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	60	
Т. контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-7			

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

# Марка Н-8



## СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-8	5	1		∟63x40x6	694	3.2	3.2	68.3	С255	
	30	1		∟63x40x6	478	2.2	2.2		С255	Без чертежа
	31	1		∟63x40x6	376	1.7	1.7		С255	
	69	2		∟63x40x6	722	3.3	6.7		С255	Без чертежа
	244	1		-5x796	1660	519	519		С255	Без чертежа
						Масса нап. металла 1%, раскрой 3%		26		

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

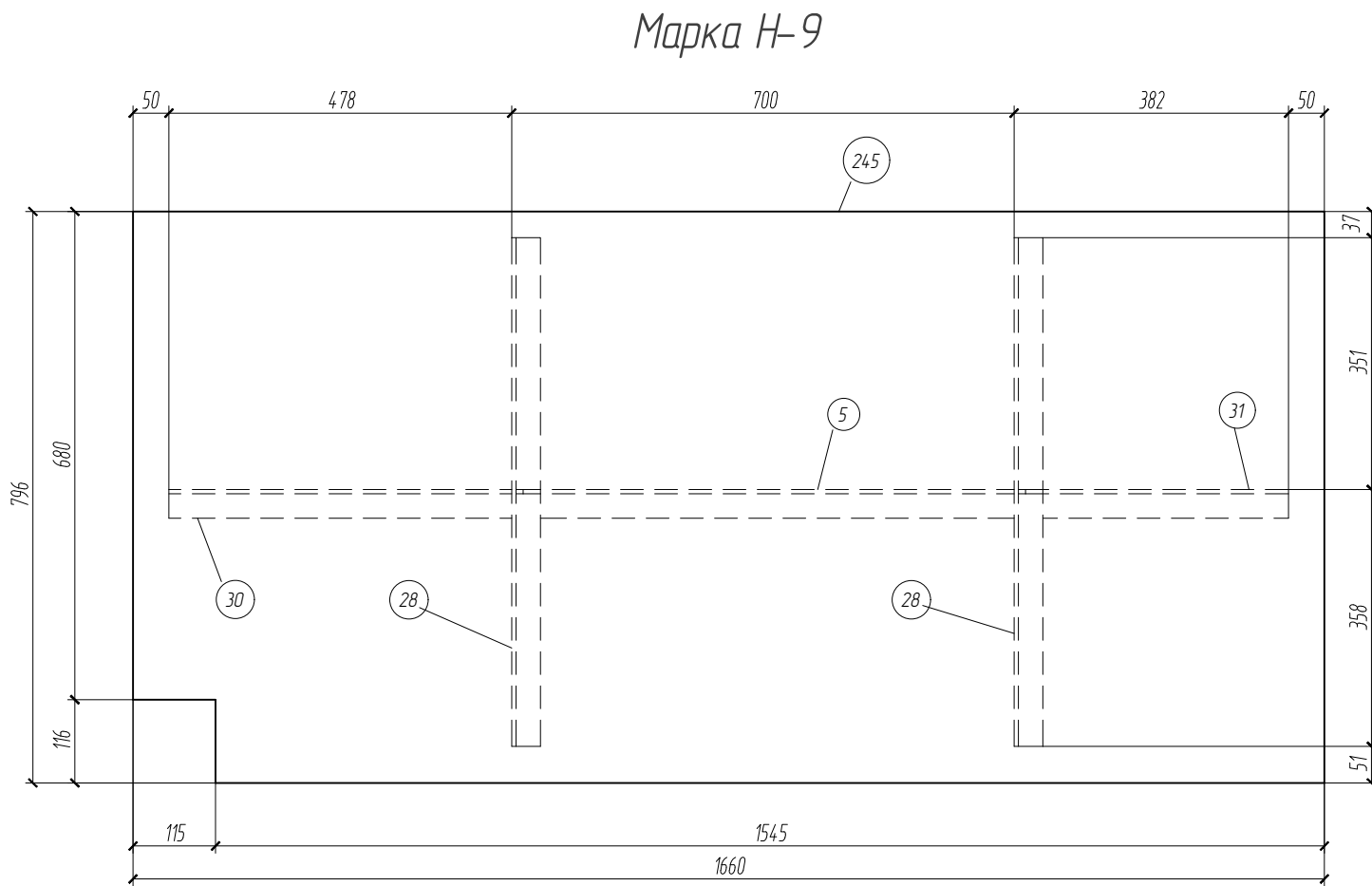
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-8	1	68.3	68.3
		Общий вес: 68.3	

- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	61	
Т.контроль						Настил		
Н. контроль						Н-8		
Утв.								

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-9	5	1		└63x40x6	694	3.2	3.2	68.2	С255	
	28	2		└63x40x6	709	3.3	6.6		С255	Без чертежа
	30	1		└63x40x6	478	2.2	2.2		С255	Без чертежа
	31	1		└63x40x6	376	1.7	1.7		С255	
	245	1		-5x796	1660	519	519		С255	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%								26	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-9	1	68.2	68.2
Общий вес: 68.2			

- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	62	
Т.контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-9			

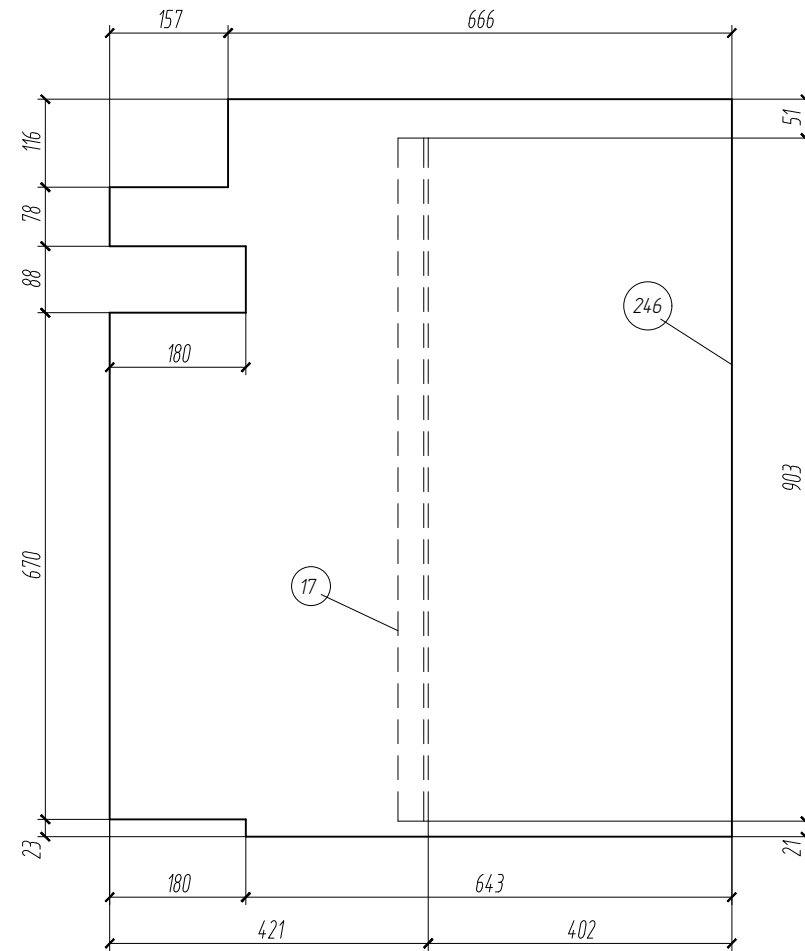
Взам. инв. N	
Подпись и дата	
Инв. N подл.	



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Н-10	17	1		Л63х40х6	903	4.2	4.2	37.1	С255	Без чертежа
	246	1		-5х823	975	315	315		С255	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						14			

Марка Н-10



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-10	1	37.1	37.1
Общий вес: 37.1			

1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

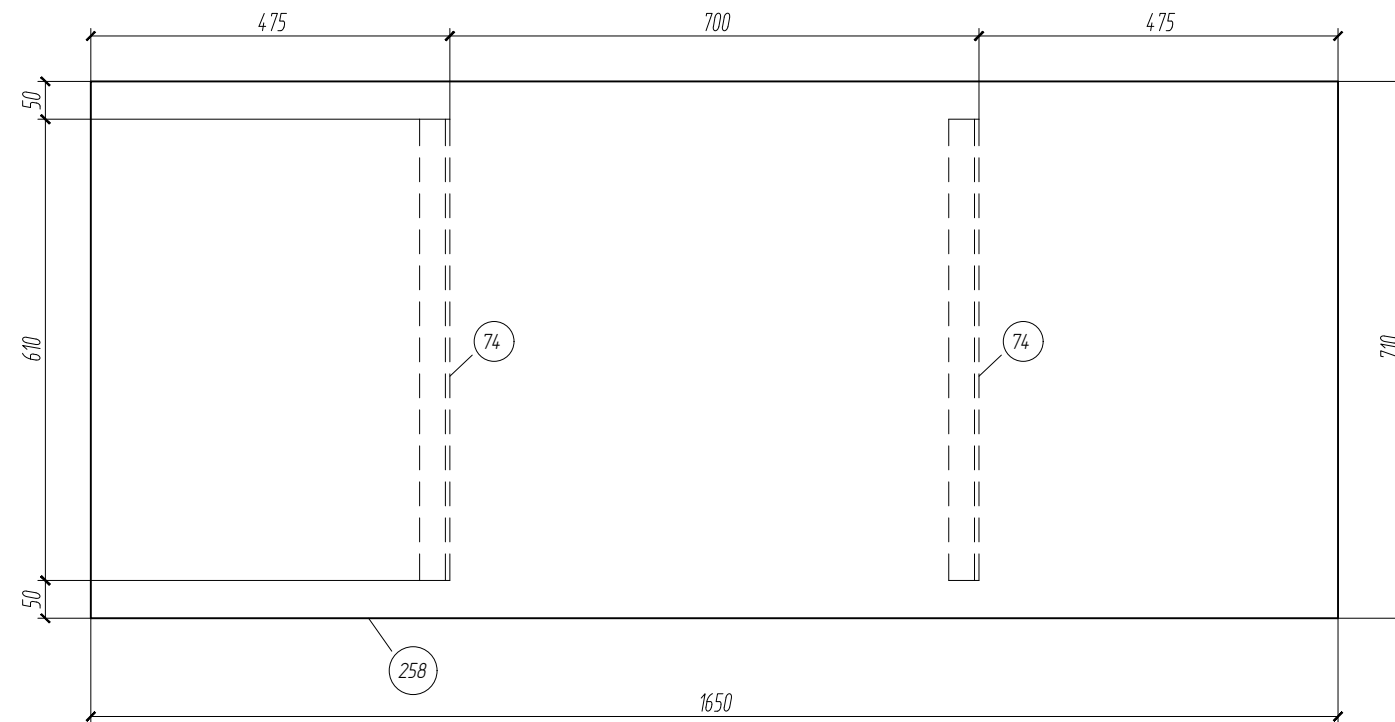
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	63	
Т.контроль						Настил		
Н. контроль						Н-10		
Утв.								

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-11	74	2		Л63х40х6	610	2.8	5.6	55.2	С255	Без чертежа
	258	1		Чечевица 5 1650х710	1650	47.4	47.4		С235	Без чертежа
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							2.1		

Марка Н-11



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-11	1	55.2	55.2
Общий вес:		55.2	

- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил								
Т.контроль								
Н. контроль						Настил Н-11		
Утв.								

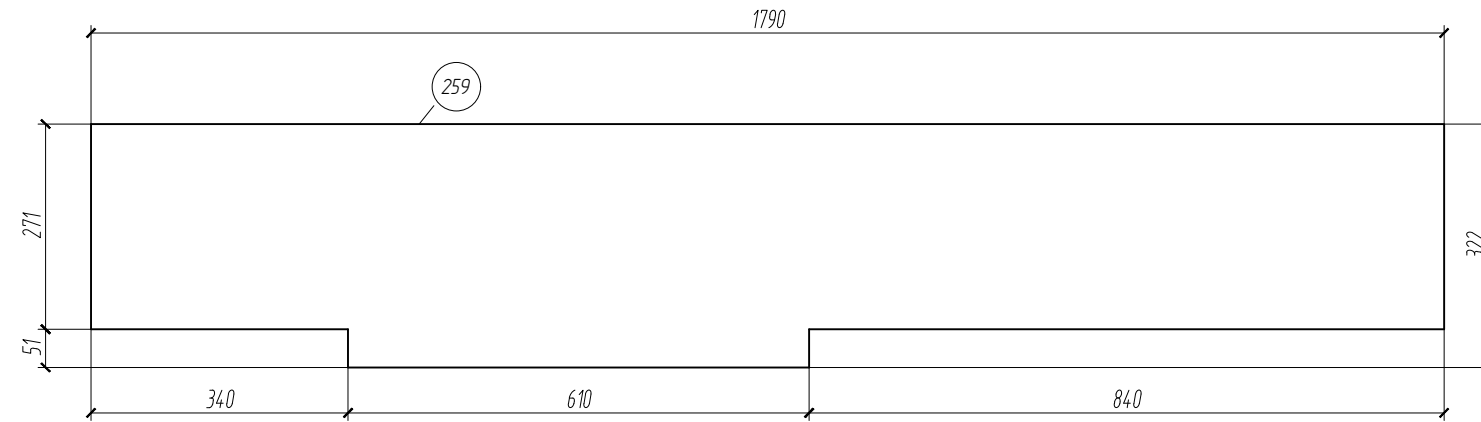
Стадия Лист Листов  
Р 64

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-12	259	1		Чечевица 5 1790x322	1790	23.3	23.3	24.3	С235	

Марка Н-12



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-12	1	24.3	24.3
Общий вес: 24.3			

04/07-2019-КМД

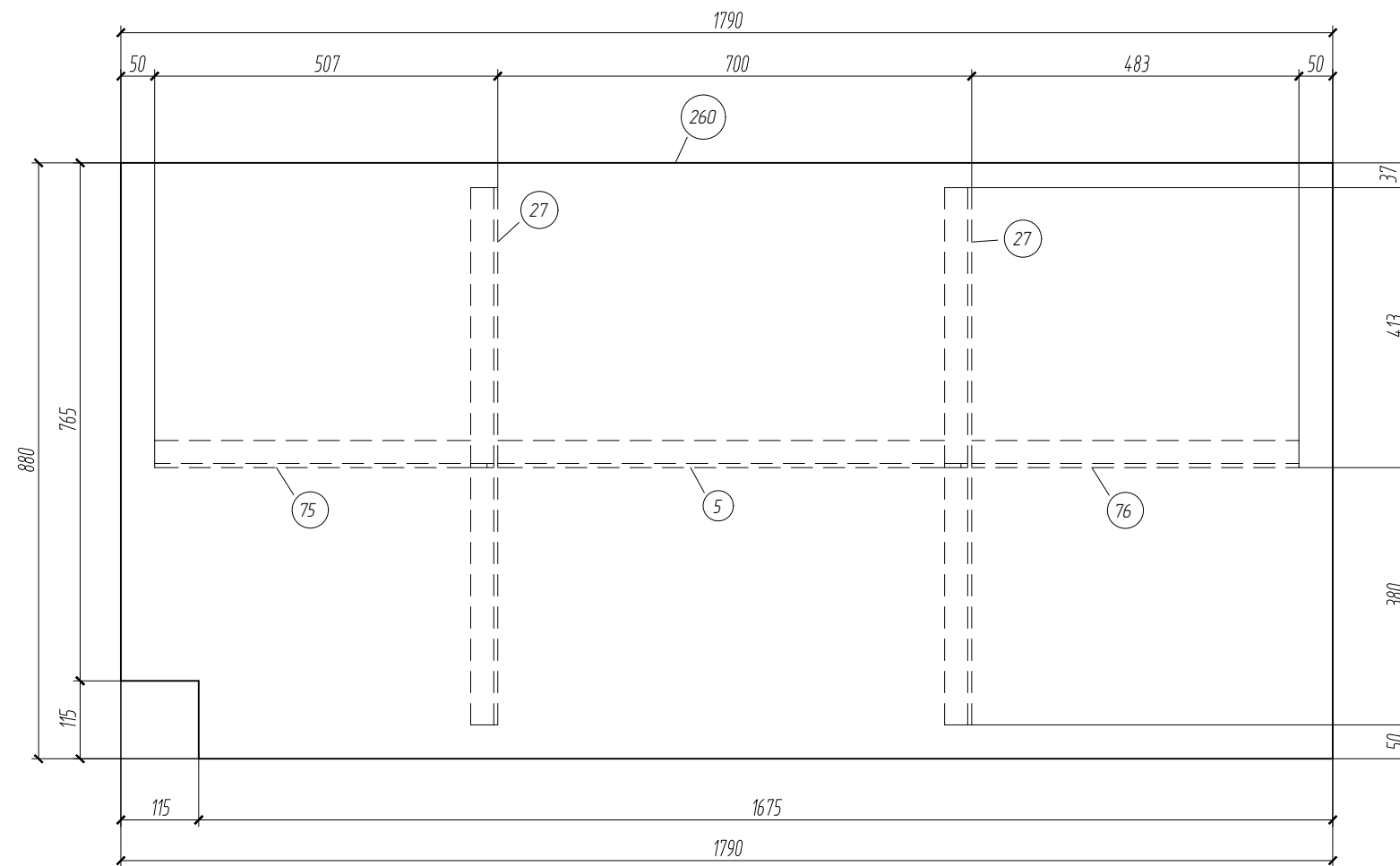
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	65	
Т.контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-12			

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	Элемент		
Н-13	5	1		∟63x40x6	694	3.2	3.2	82.1	С255	
	27	2		∟63x40x6	793	3.7	7.3		С255	Без чертежа
	75	1		∟63x40x6	501	2.3	2.3		С255	
	76	1		∟63x40x6	483	2.2	2.2		С255	Без чертежа
	260	1		Чечевица 5 1790x880	1790	63.8	63.8		С235	
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							3.2			

Марка Н-13



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-13	1	82.1	82.1
Общий вес: 82.1			

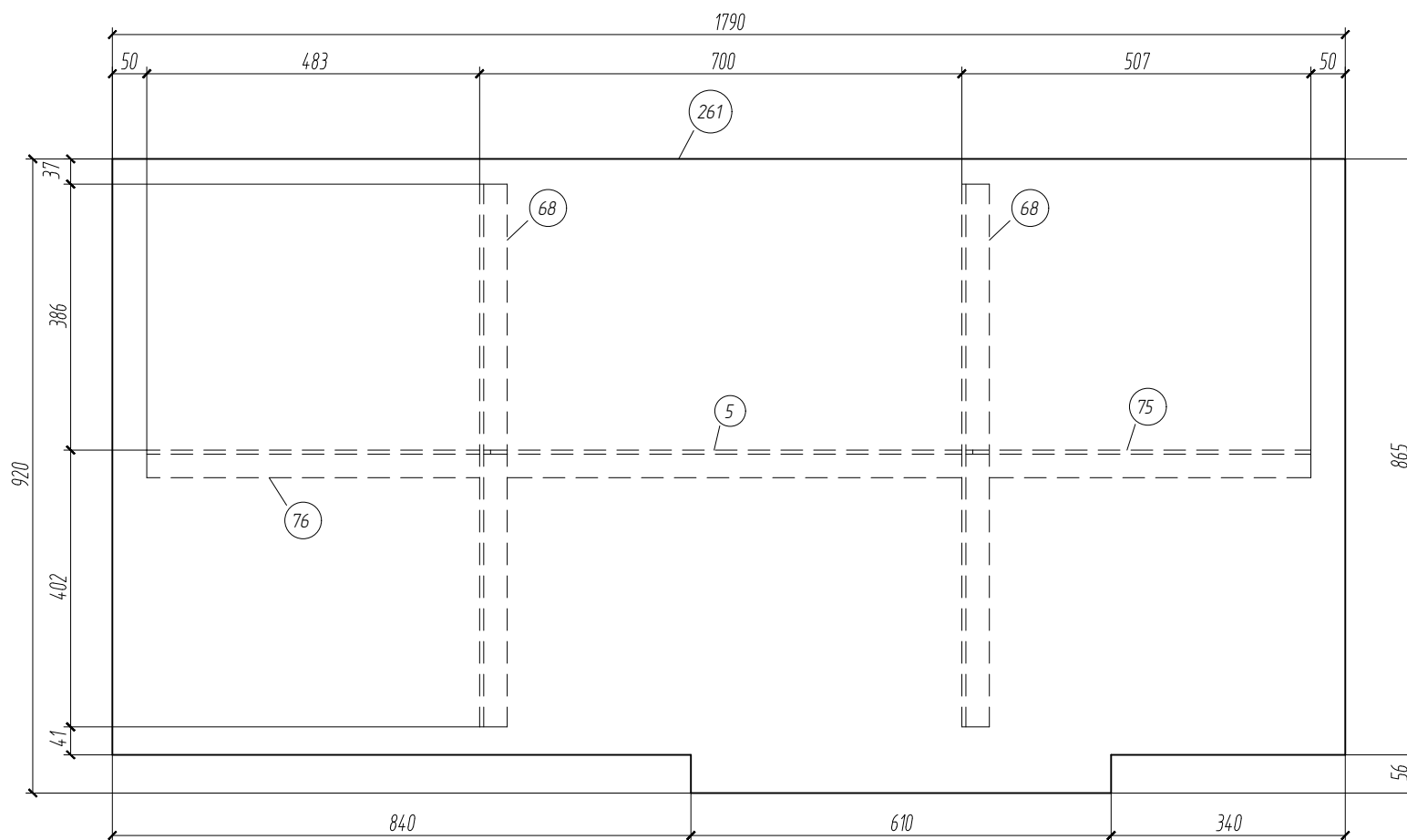
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	66	
Т.контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-13			

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

Марка Н-14



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-14	5	1		Л63х40х6	694	3.2	3.2	85.1	С255	
	68	2		Л63х40х6	788	3.6	7.3		С255	Без чертежа
	75	1		Л63х40х6	501	2.3	2.3		С255	
	76	1		Л63х40х6	483	2.2	2.2		С255	Без чертежа
	261	1		Чечевица 5 1790х921	1790	66.7	66.7		С235	
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							3.3			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-14	1	85.1	85.1
Общий вес: 85.1			

- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

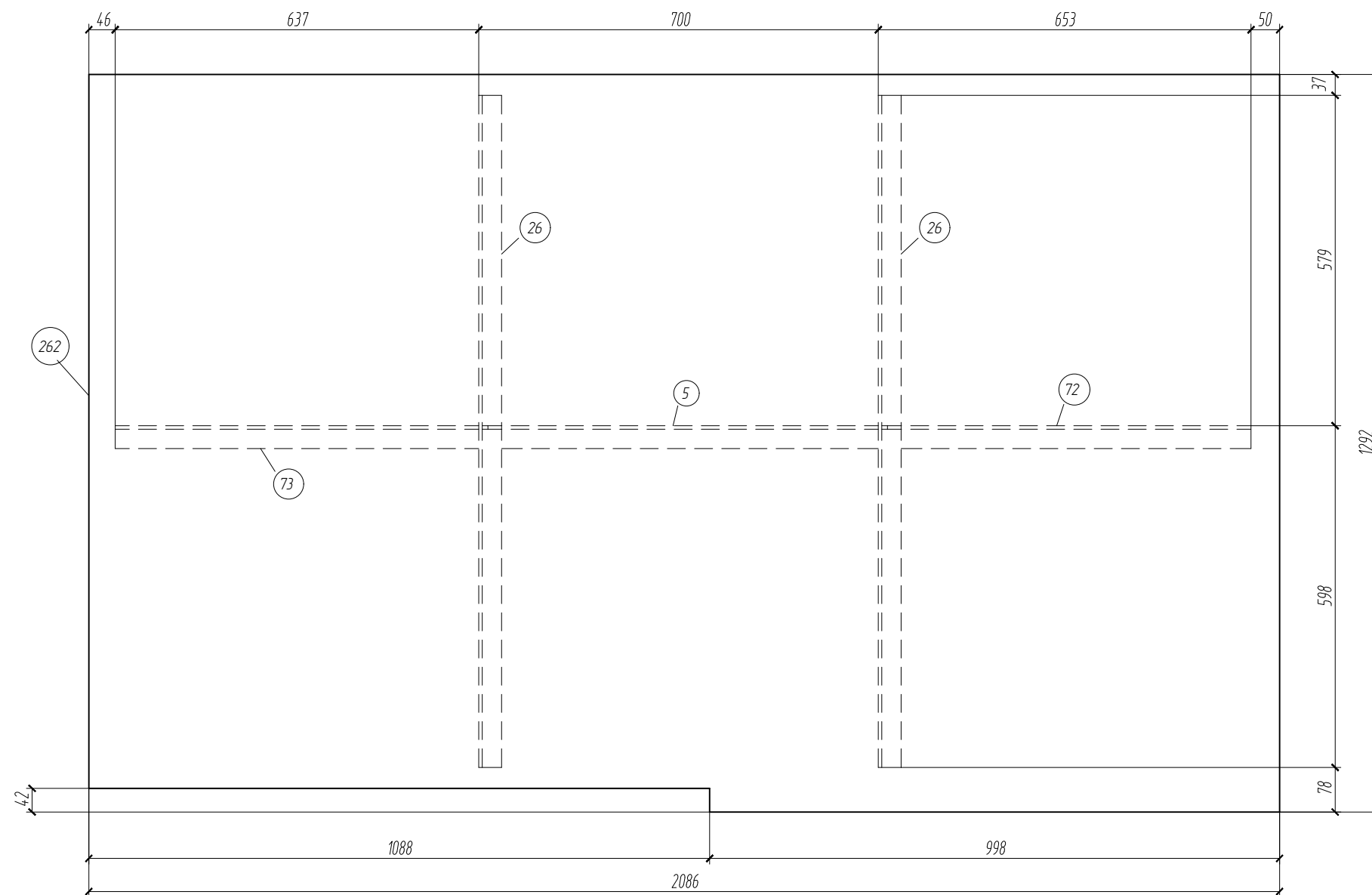
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	67	
Т.контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-14			

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-15	5	1		└63x40x6	694	3.2	3.2	134.3	С255	
	26	2		└63x40x6	1177	5.4	10.9		С255	Без чертежа
	72	1		└63x40x6	647	3.0	3.0		С255	
	73	1		└63x40x6	637	2.9	2.9		С255	Без чертежа
	262	1		Чечевица 5 2086x1292	2086	109.1	109.1		С235	
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							5.2			

Марка Н-15



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-15	1	134.3	134.3
Общий вес: 134.3			

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Т. контроль					
Н. контроль					
Утв.					

Площадки обслуживания		
Стадия	Лист	Листов
Р	68	
Настил Н-15		

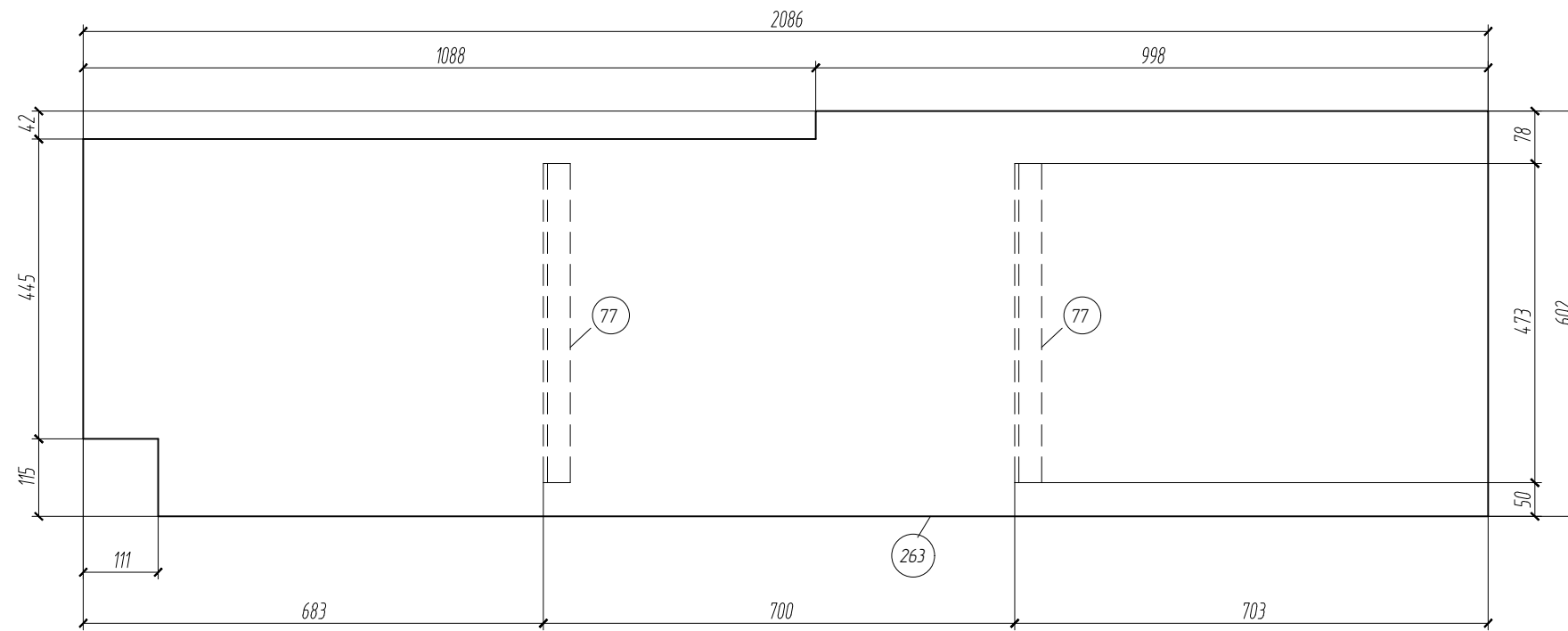
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.  
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

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		
Н-16	77	2		Л63х40х6	473	2.2	4.4	57.4	С255	Без чертежа
	263	1		Чечевица 5 2086х602	2086	50.8	50.8		С235	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							2.2		

Марка Н-16



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-16	1	57.4	57.4
Общий вес:		57.4	

- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Т.контроль					
Н. контроль					
Утв.					

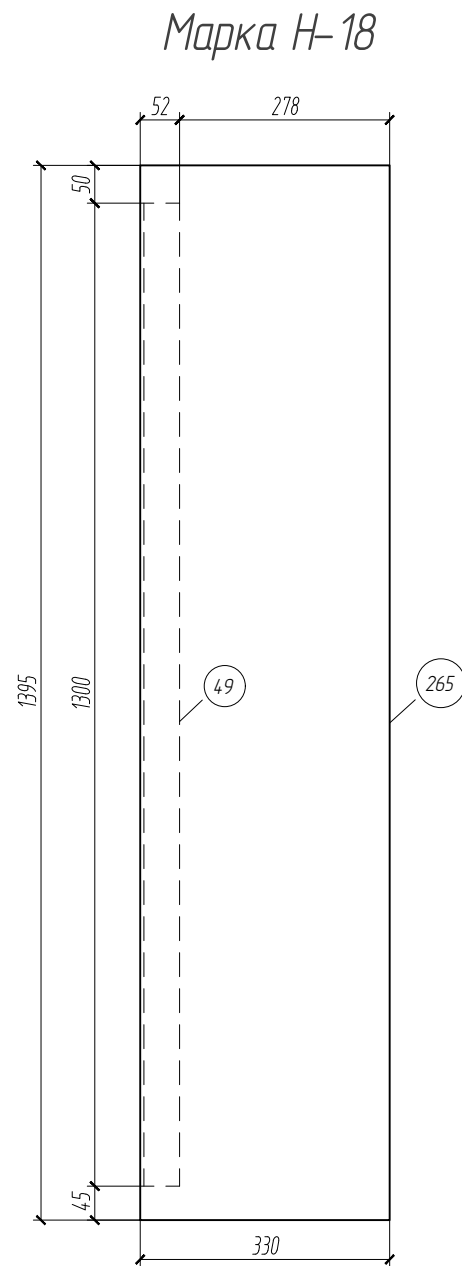
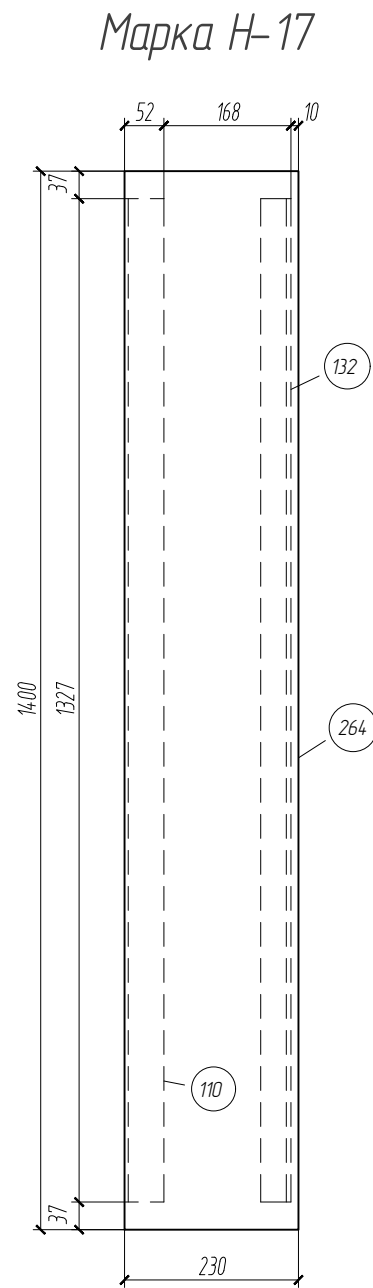
Площадки обслуживания

Стадия	Лист	Листов
Р	69	

Настил

Н-16

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-17	110	1		с 12П	1327	13.8	13.8	34.3	С255	Без чертежа
	132	1		Л63х40х6	1327	6.1	6.1		С255	Без чертежа
	264	1		Чечевица 5 230х1400	230	13.0	13.0		С235	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						1.3			
Н-18	49	1		с 12П	1300	13.5	13.5	33.5	С255	Без чертежа
	265	1		Чечевица 5 330х1395	330	18.6	18.6		С235	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						1.3			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-17	1	34.3	34.3
Н-18	1	33.5	33.5
Общий вес: 67.8			

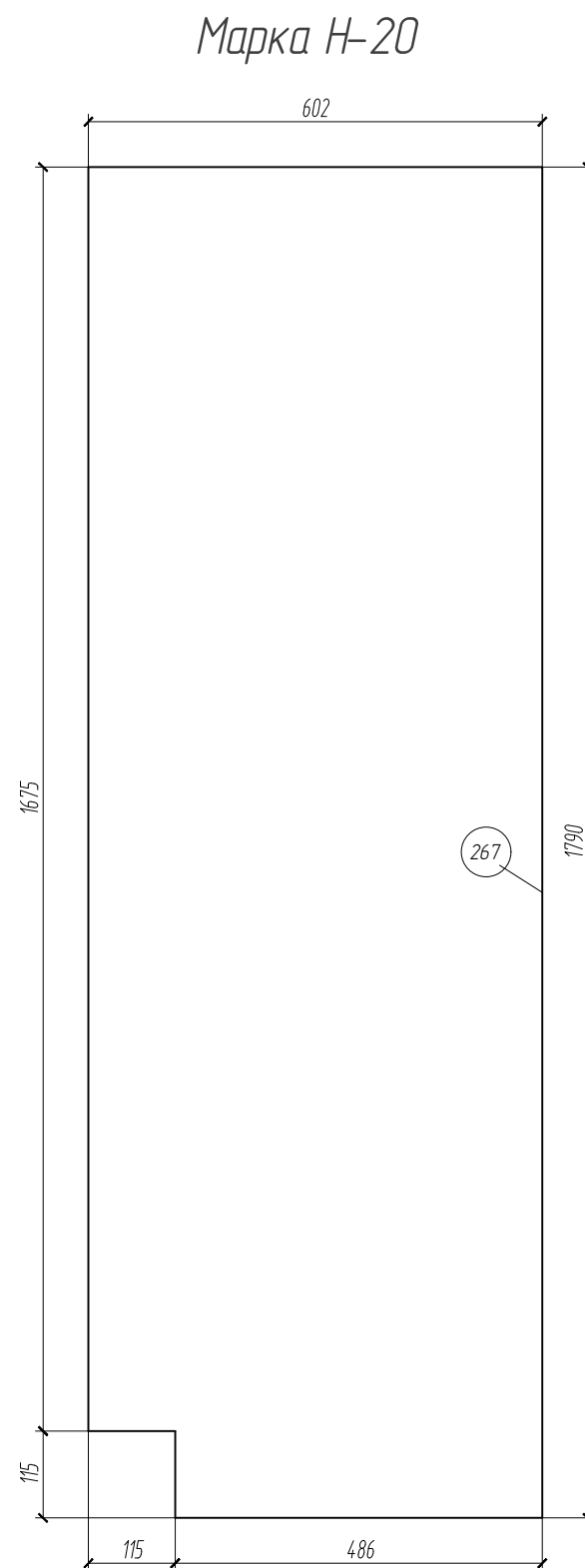
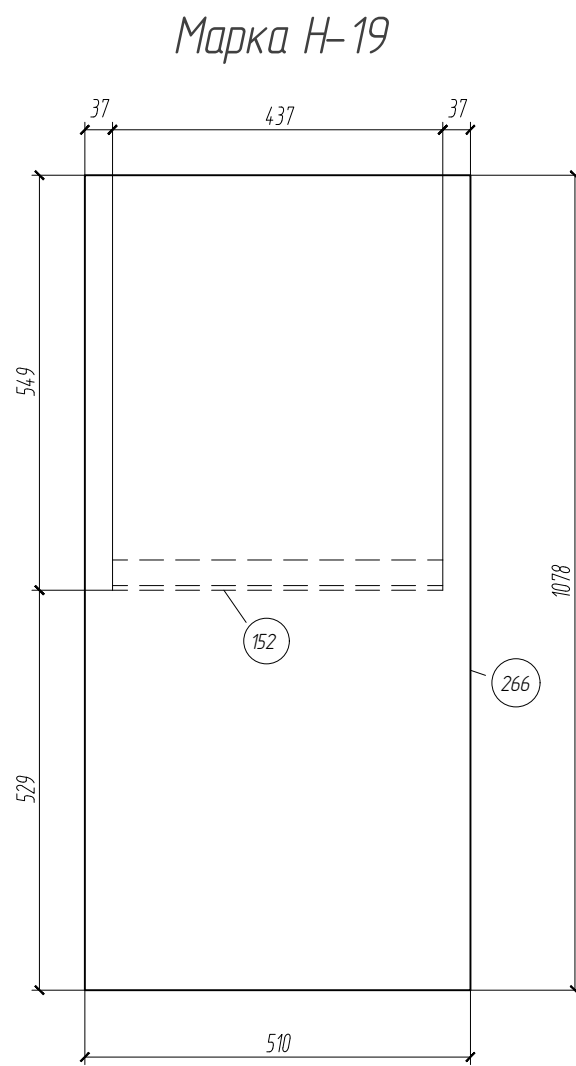
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	70	
Т.контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-17,Н-18			

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





СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-19	152	1		Л63х40х6	437	2.0	2.0	25.3	С255	Без чертежа
	266	1		Чечевица 5 510х1078	510	22.3	22.3		С235	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						1.0			
Н-20	267	1		Чечевица 5 602х1790	602	43.6	43.6	45.3	С235	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						1.7			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

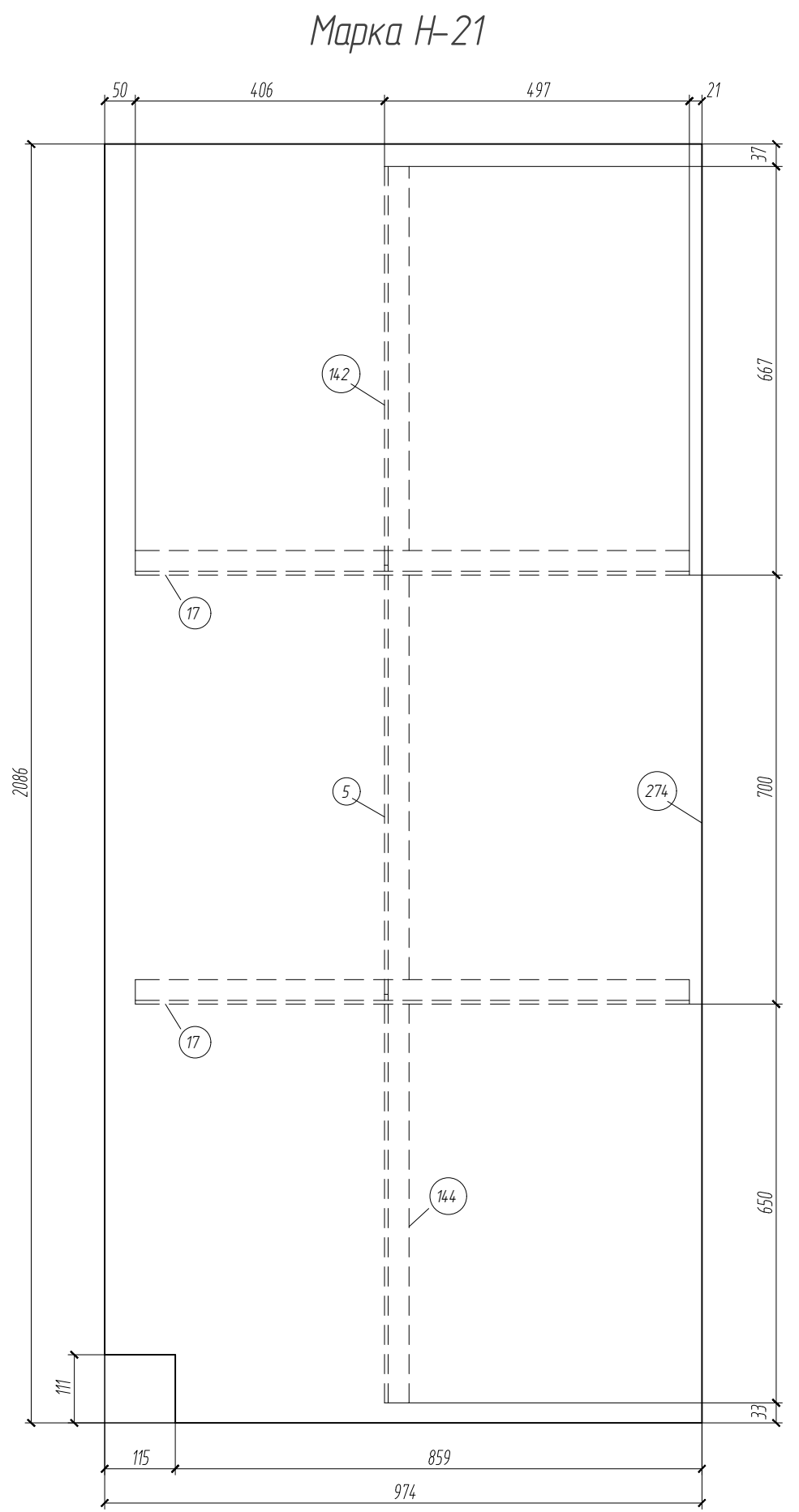
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-19	1	25.3	25.3
Н-20	1	45.3	45.3
Общий вес: 70.6			

1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	71	
Т.контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-19,Н-20			

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-21	5	1		Л63х40х6	694	3.2	3.2	103.9	С255	
	17	2		Л63х40х6	903	4.2	8.4		С255	Без чертежа
	142	1		Л63х40х6	661	3.1	3.1		С255	
	144	1		Л63х40х6	650	3.0	3.0		С255	Без чертежа
	274	1		Чечевица 5 974х2086	974	82.3	82.3		С235	
	Масса нап. металла 1%, раскрой 3%								4.0	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-21	1	103.9	103.9
Общий вес:		103.9	

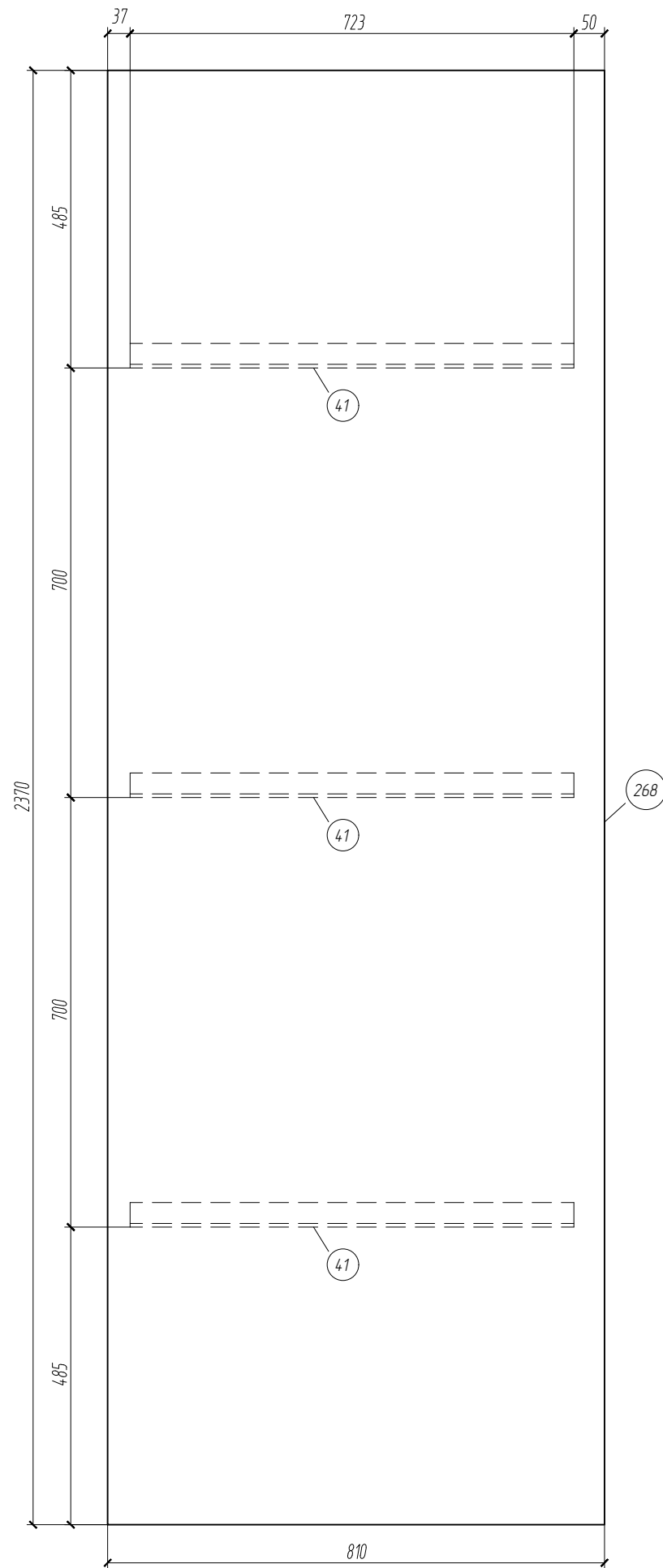
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	72	
Т. контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-21			

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

# Марка Н-22



## СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Н-22	41	3		Л63х40х6	723	3.3	10.0	91.3	С255	Без чертежа
	268	1		Чечевица 5 810х2370	810	77.7	77.7		С235	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						3.5			

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-22	1	91.3	91.3
Общий вес: 91.3			

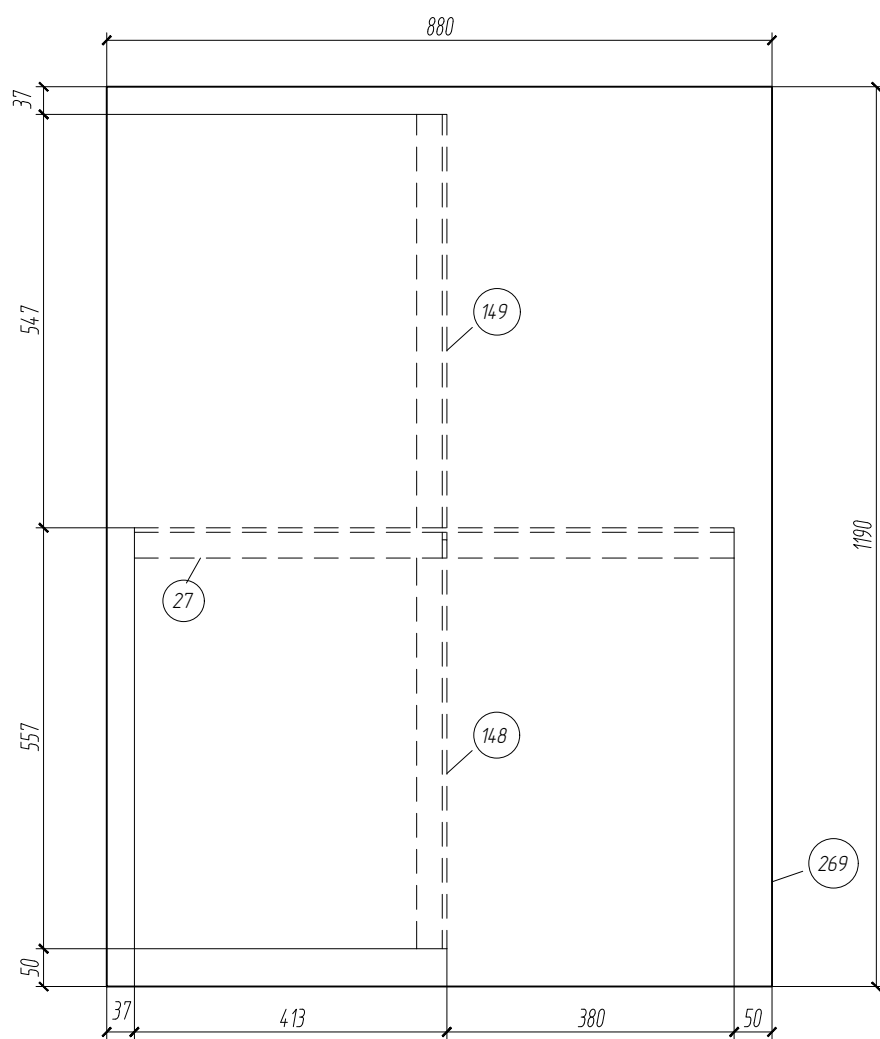
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

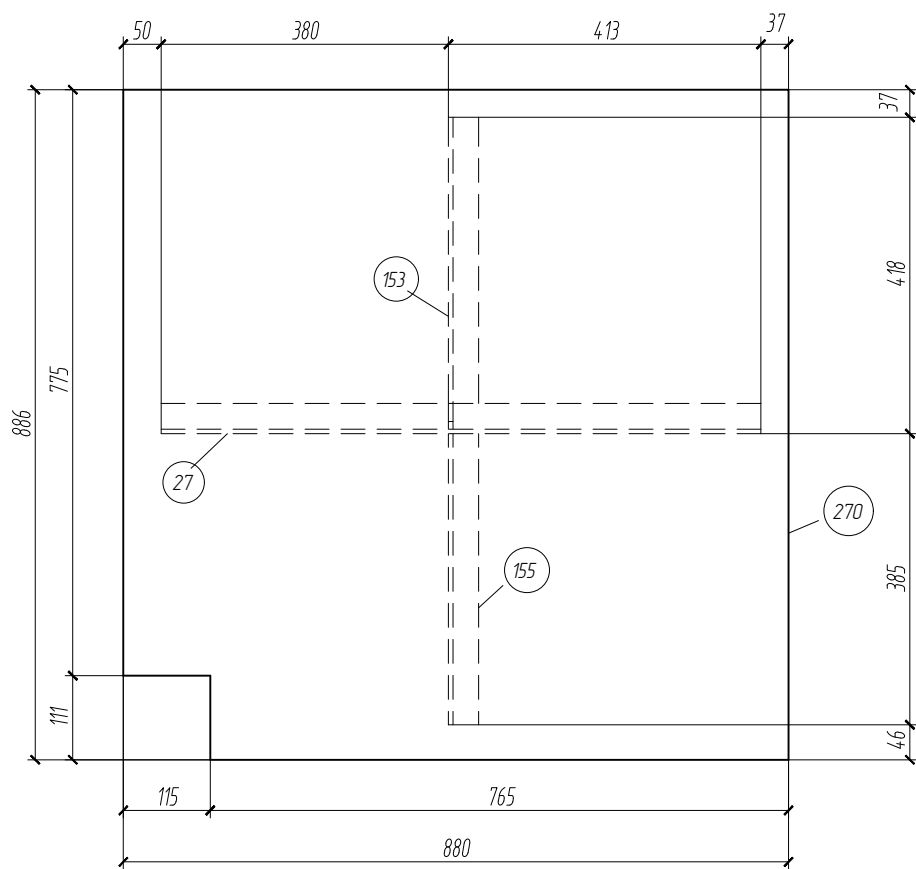
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	73	
Т. контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-22			

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

### Марка Н-23



### Марка Н-24



### СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-23	27	1		Л63х40х6	793	3.7	3.7	53.2	С255	Без чертежа
	148	1		Л63х40х6	551	2.6	2.6		С255	
	149	1		Л63х40х6	547	2.5	2.5		С255	Без чертежа
	269	1		Чечевица 5 880х1190	880	42.4	42.4		С235	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						2.0			
Н-24	27	1		Л63х40х6	793	3.7	3.7	40.5	С255	Без чертежа
	153	1		Л63х40х6	412	1.9	1.9		С255	
	155	1		Л63х40х6	385	1.8	1.8		С255	Без чертежа
	270	1		Чечевица 5 880х886	880	31.6	31.6		С235	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						1.6			

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-23	1	53.2	53.2
Н-24	1	40.5	40.5
Общий вес: 93.7			

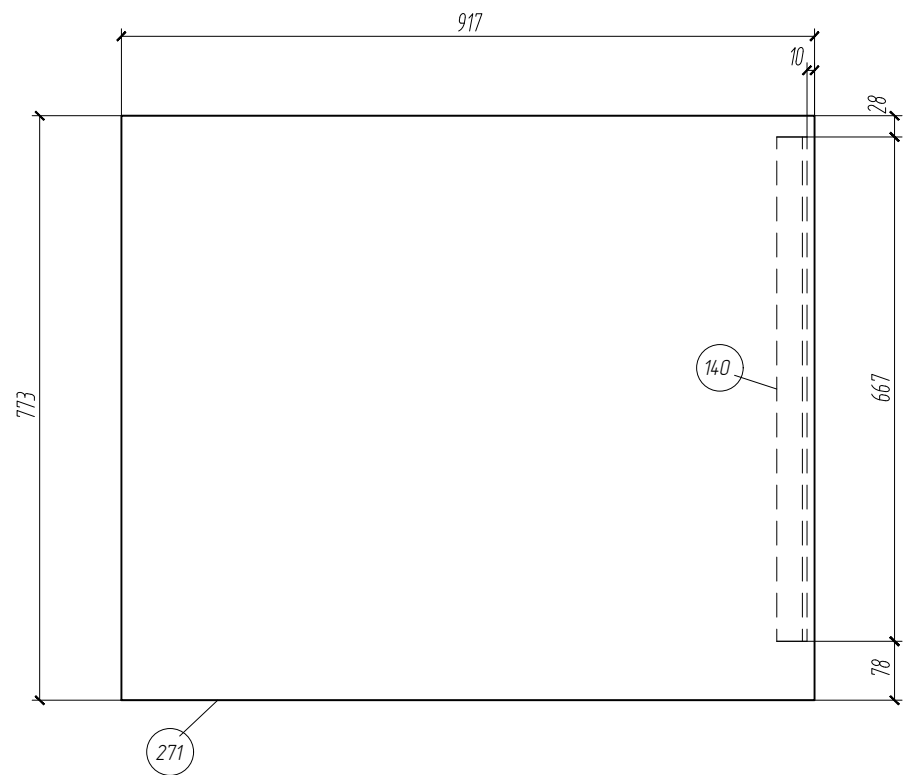
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

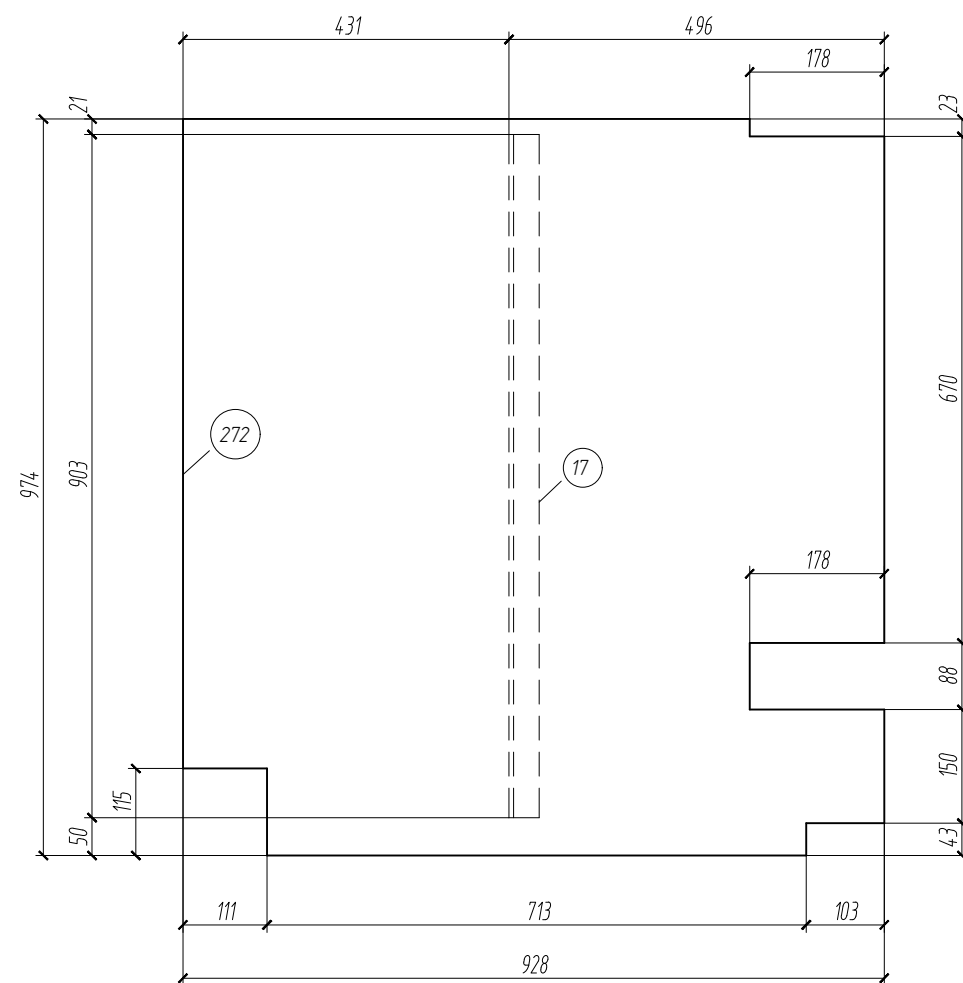
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	74	
Т.контроль						Настил		
Н. контроль						Н-23,Н-24		
Утв.								

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

### Марка Н-25



### Марка Н-26



### СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Н-25	140	1		Л63х40х6	667	3.1	3.1	33.1	С255	Без чертежа
	271	1		Чечевица 5 917х773	917	28.7	28.7		С235	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						1.3			
Н-26	17	1		Л63х40х6	903	4.2	4.2	42.4	С255	Без чертежа
	272	1		Чечевица 5 928х974	928	36.6	36.6		С235	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						1.6			

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

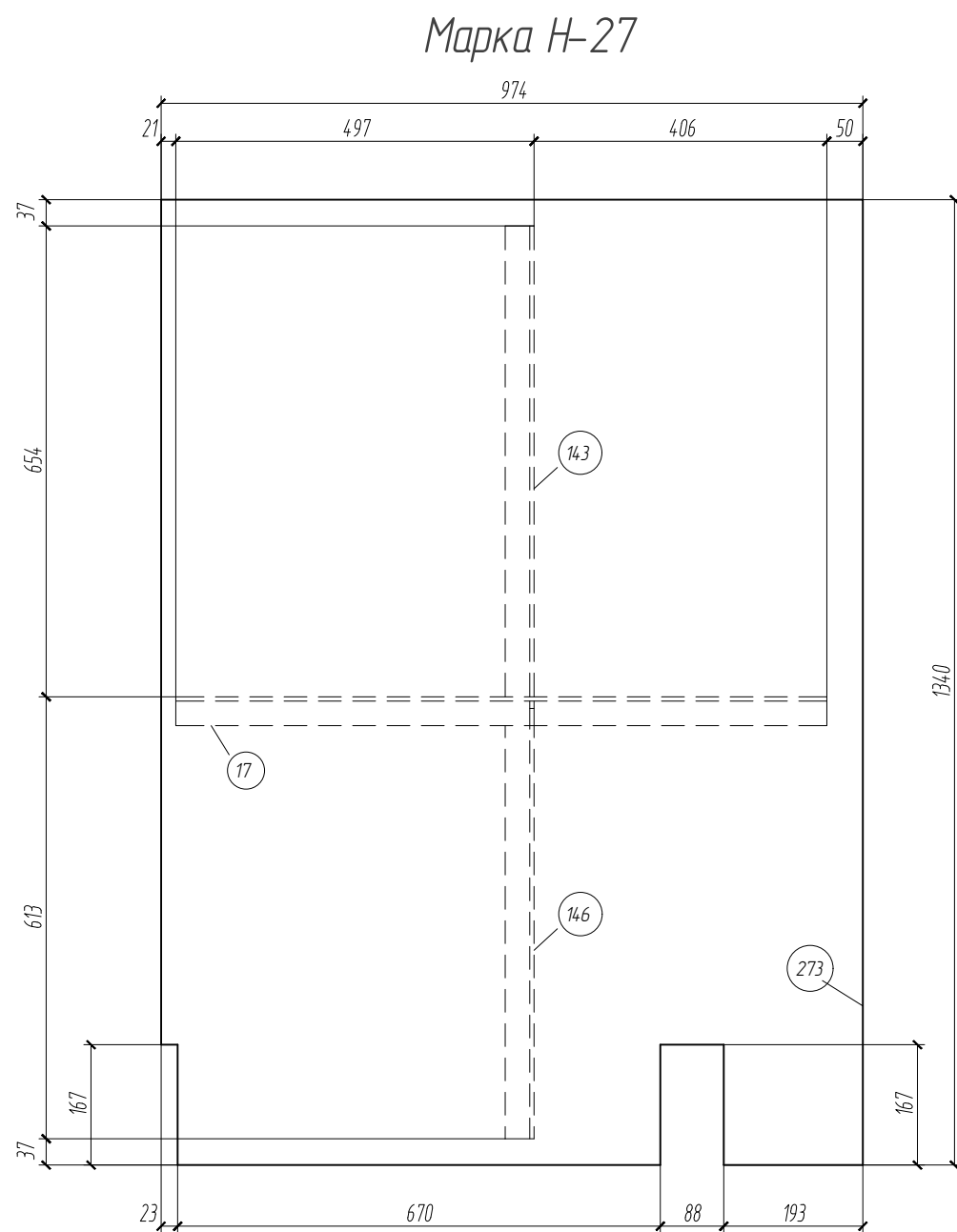
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-25	1	33.1	33.1
Н-26	1	42.4	42.4
Общий вес:		75.5	

- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол-во	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	75	
Т. контроль						Настил		
Н. контроль						Н-25, Н-26		
Утв.								

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-27	17	1		Л63х40х6	903	4.2	4.2	65.4	С255	Без чертежа
	143	1		Л63х40х6	654	3.0	3.0		С255	Без чертежа
	146	1		Л63х40х6	607	2.8	2.8		С255	
	273	1		Чечевица 5 974х1340	974	52.9	52.9		С235	
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							2.5			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-27	1	65.4	65.4
Общий вес:		65.4	

- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

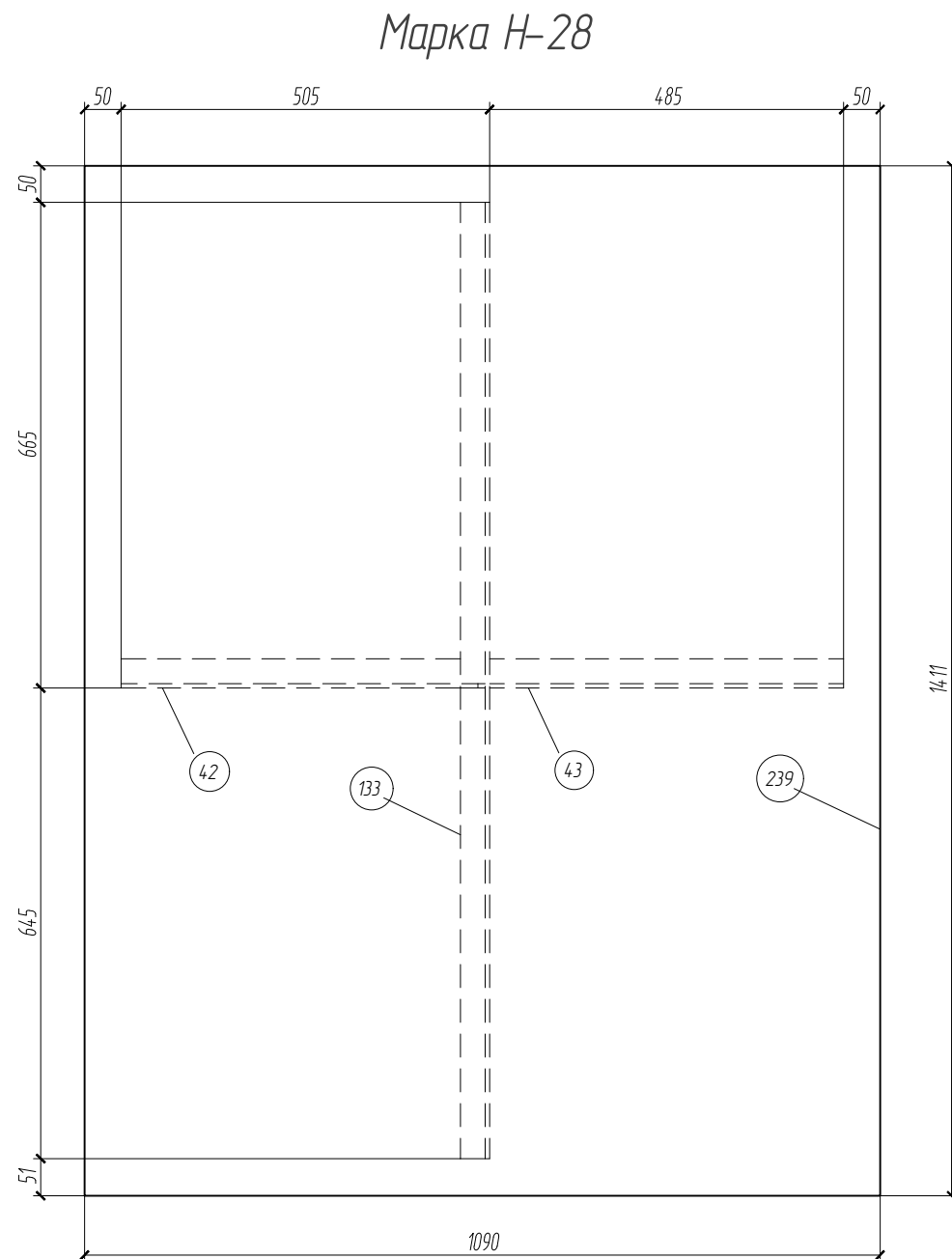
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	76	
Т.контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-27			

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Н-28	42	1		∟63x40x6	499	2.3	2.3	73.8	С255	
	43	1		∟63x40x6	485	2.2	2.2		С255	Без чертежа
	133	1		∟63x40x6	1310	6.1	6.1		С255	Без чертежа
	239	1		-5x1090	1411	60.4	60.4		С255	Без чертежа
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							2.8			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-28	1	73.8	73.8
Общий вес: 73.8			

- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

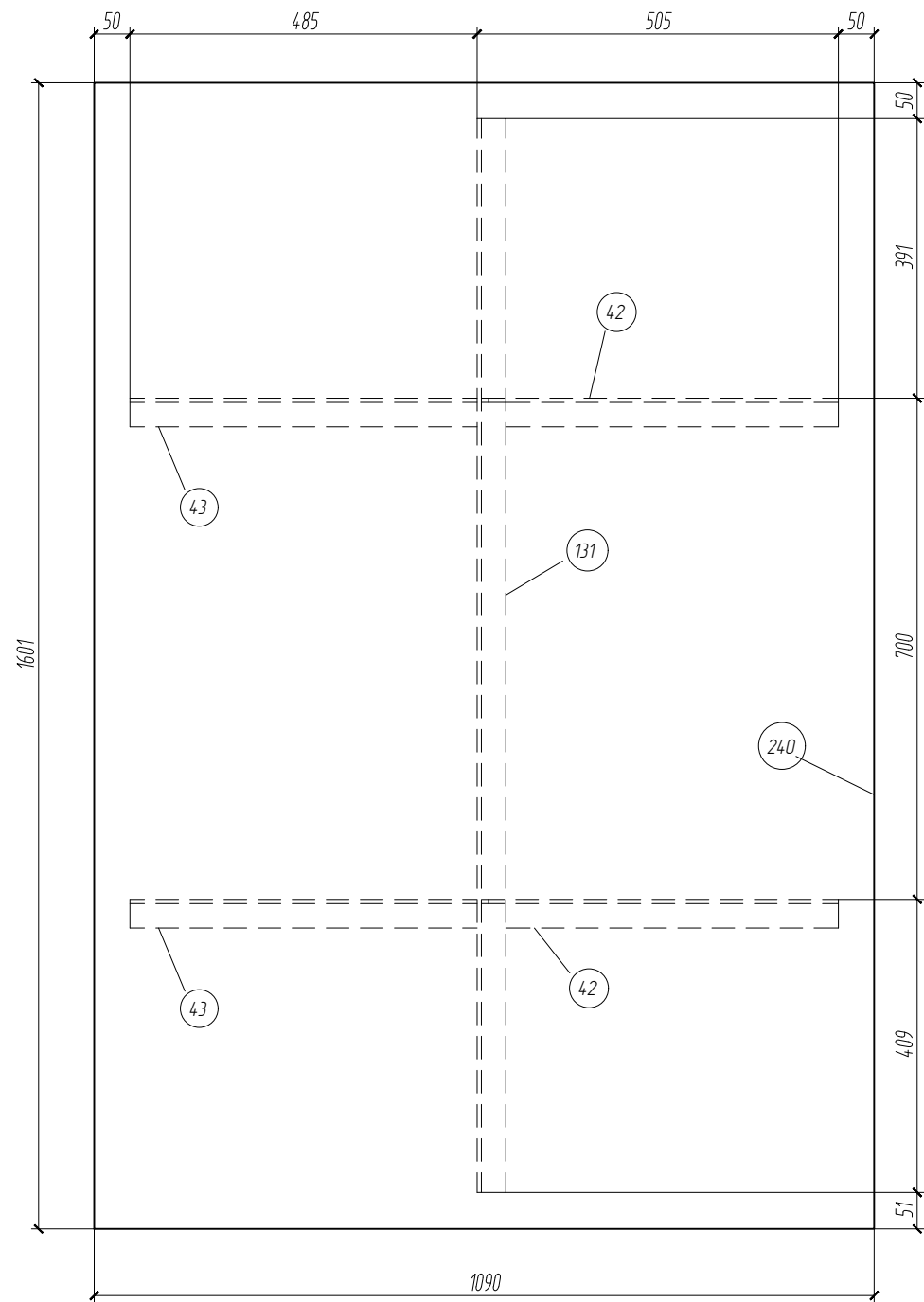
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	77	
Т. контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-28			

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Марка Н-29



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-29	42	2		∟63x40x6	499	2.3	4.6	87.9	С255	
	43	2		∟63x40x6	485	2.2	4.5		С255	Без чертежа
	131	1		∟63x40x6	1500	6.9	6.9		С255	Без чертежа
	240	1		-5x1090	1601	68.5	68.5		С255	Без чертежа
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							3.4			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-29	1	87.9	87.9
Общий вес: 87.9			

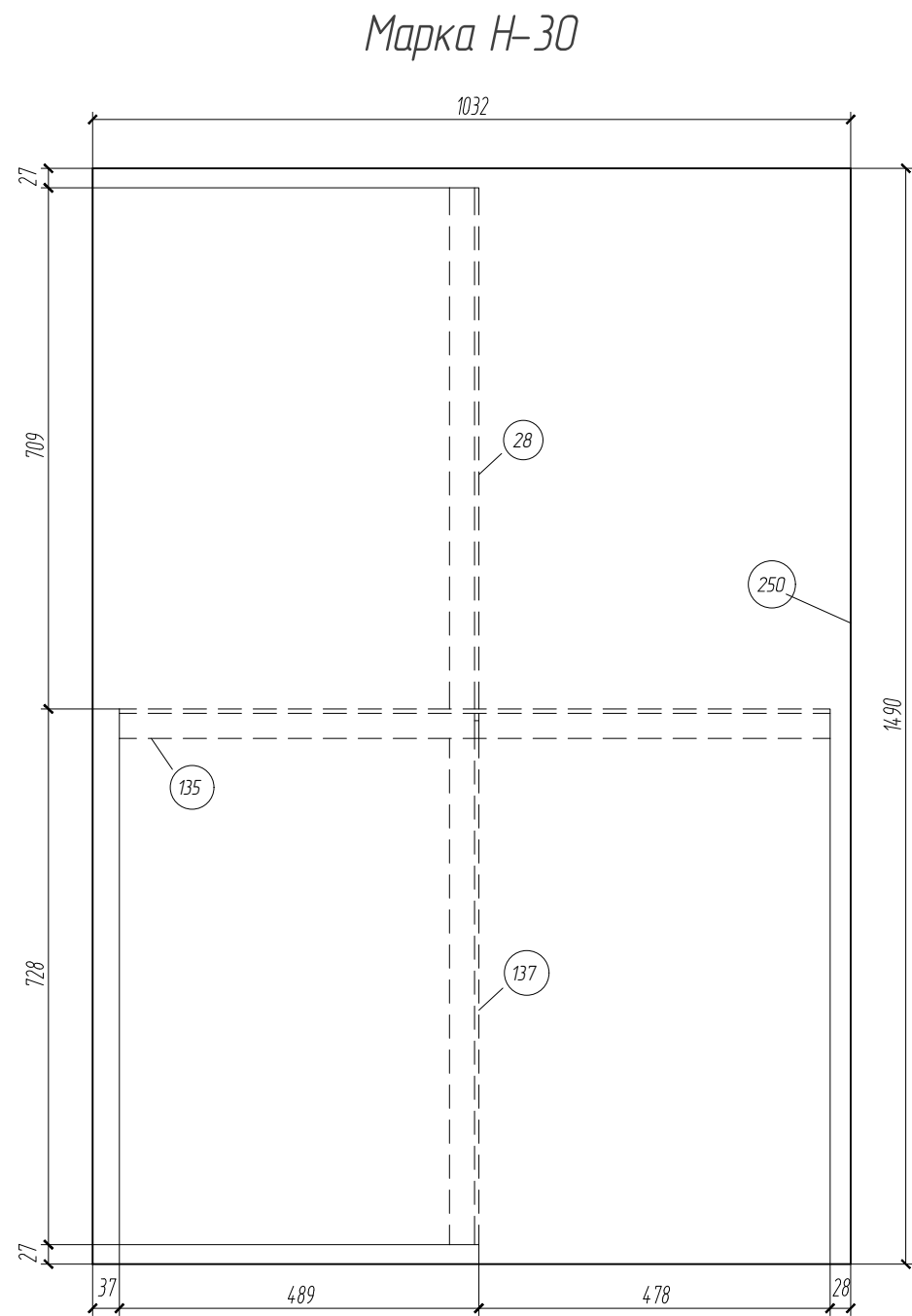
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	78	
Т.контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-29			

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





СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-30	28	1		∟63x40x6	709	3.3	3.3	76.3	С255	Без чертежа
	135	1		∟63x40x6	967	4.5	4.5		С255	Без чертежа
	137	1		∟63x40x6	722	3.3	3.3		С255	
	250	1		Чечевица 5 1032x1490	1032	62.2	62.2		С235	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							2.9		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-30	1	76.3	76.3
Общий вес: 76.3			

- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

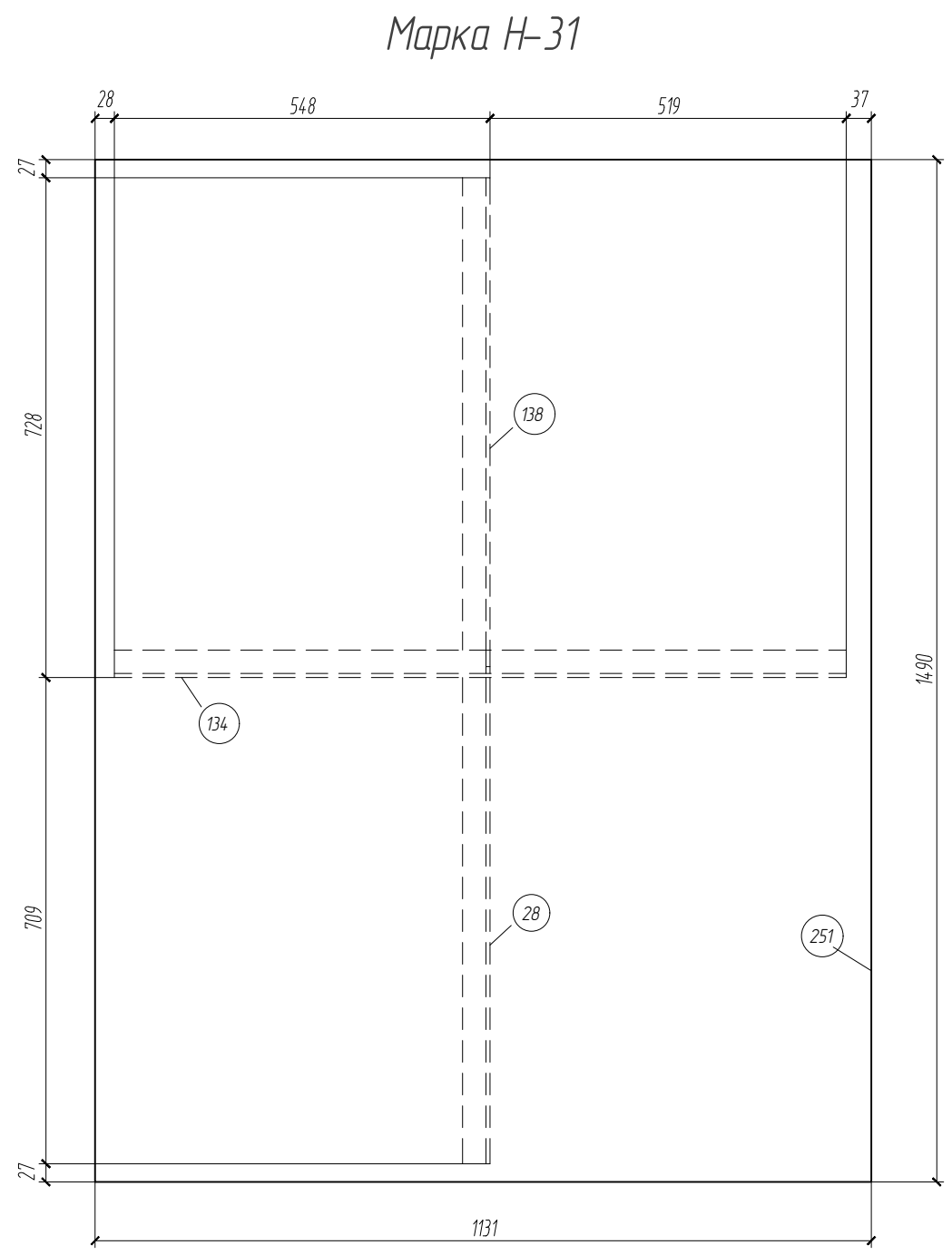
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	79	
Т.контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-30			

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Н-31	28	1		∟63x40x6	709	3.3	3.3	83.0	С255	Без чертежа
	134	1		∟63x40x6	1067	4.9	4.9		С255	Без чертежа
	138	1		∟63x40x6	722	3.3	3.3		С255	
	251	1		Чечевица 5 1132x1490	1132	68.3	68.3		С235	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							3.2		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-31	1	83.0	83.0
Общий вес: 83.0			

- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

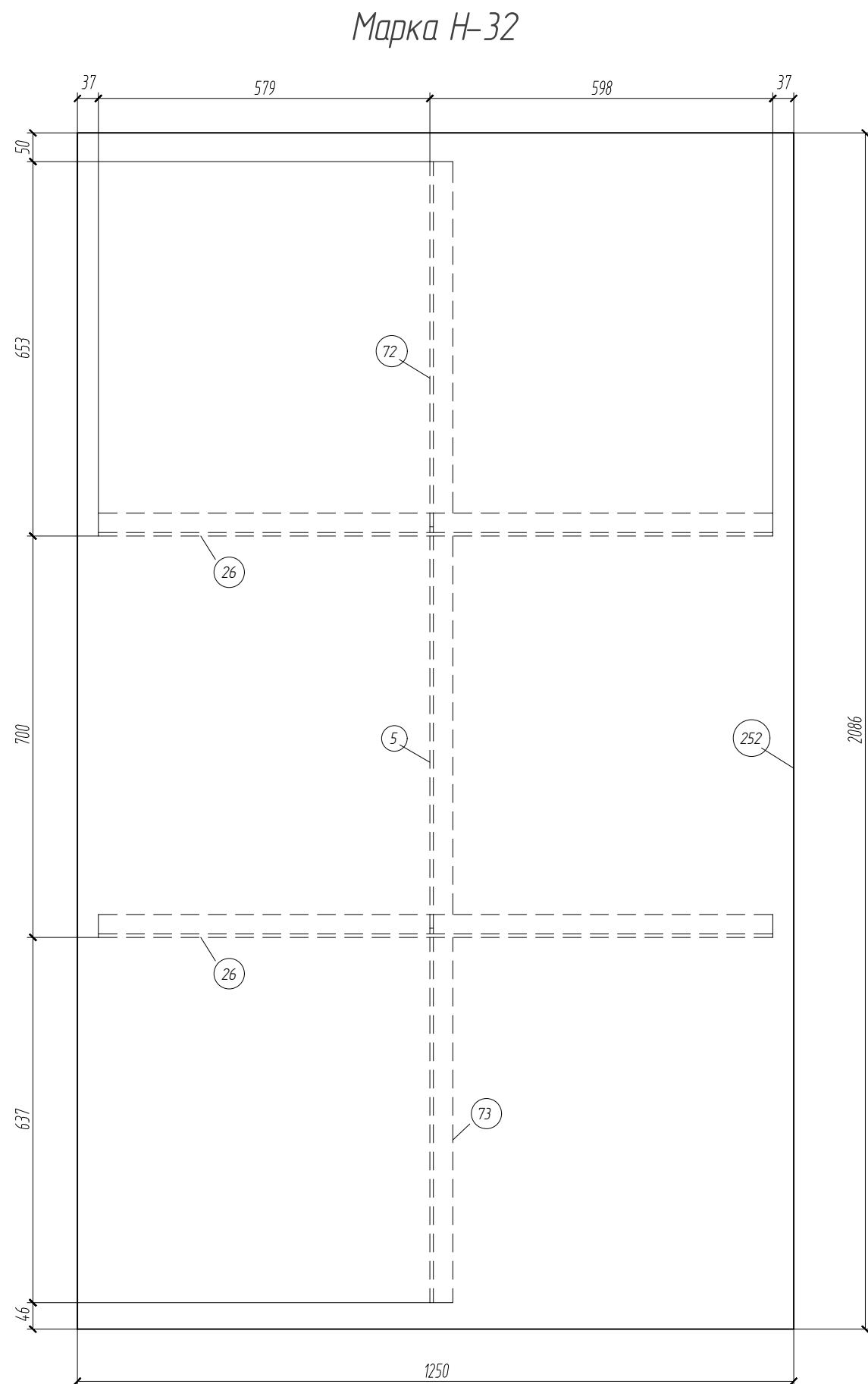
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	80	
Т.контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-31			

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-32	5	1		∟63x40x6	694	3.2	3.2	130.7	С255	
	26	2		∟63x40x6	1177	5.4	10.9		С255	Без чертежа
	72	1		∟63x40x6	647	3.0	3.0		С255	
	73	1		∟63x40x6	637	2.9	2.9		С255	Без чертежа
	252	1		Чечевица 5 1250x2086	1250	105.6	105.6		С235	Без чертежа
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						5.0				

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

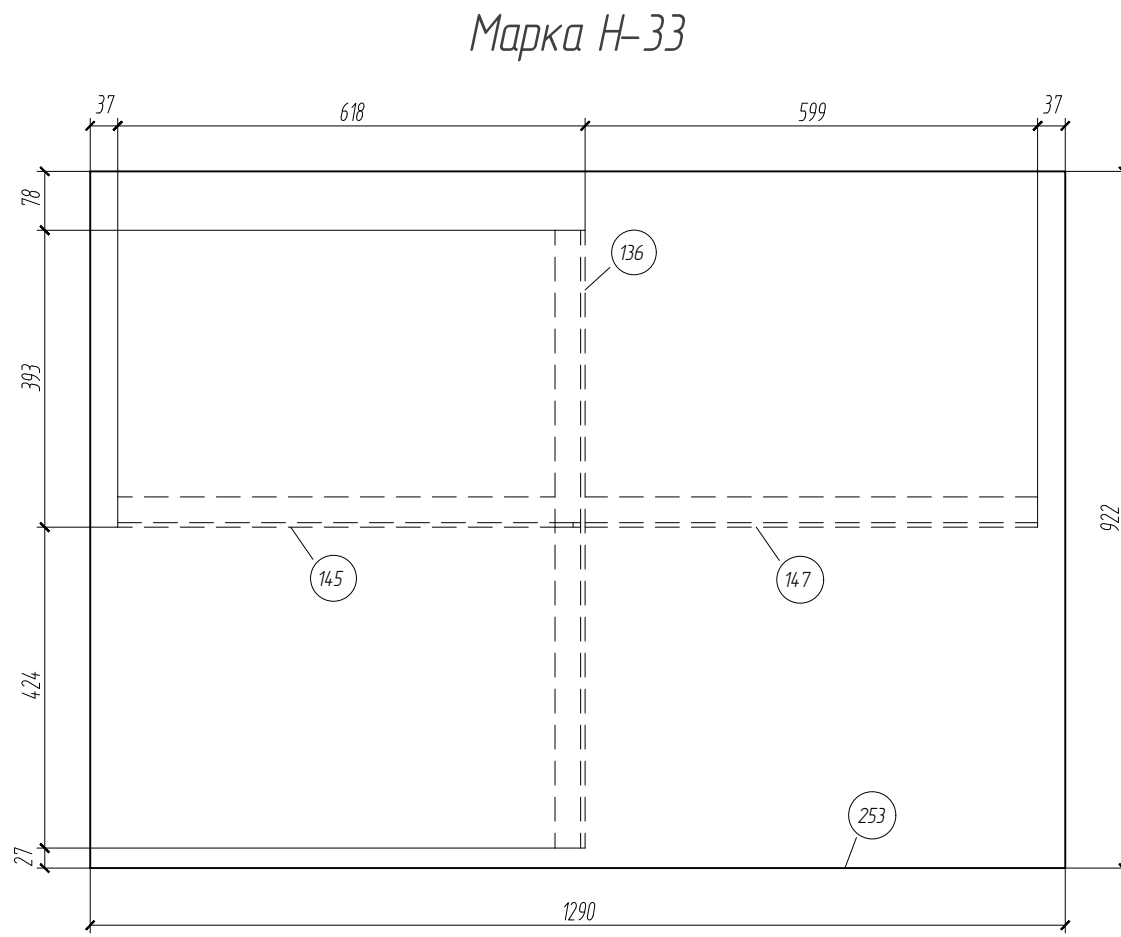
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-32	1	130.7	130.7
Общий вес: 130.7			

- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

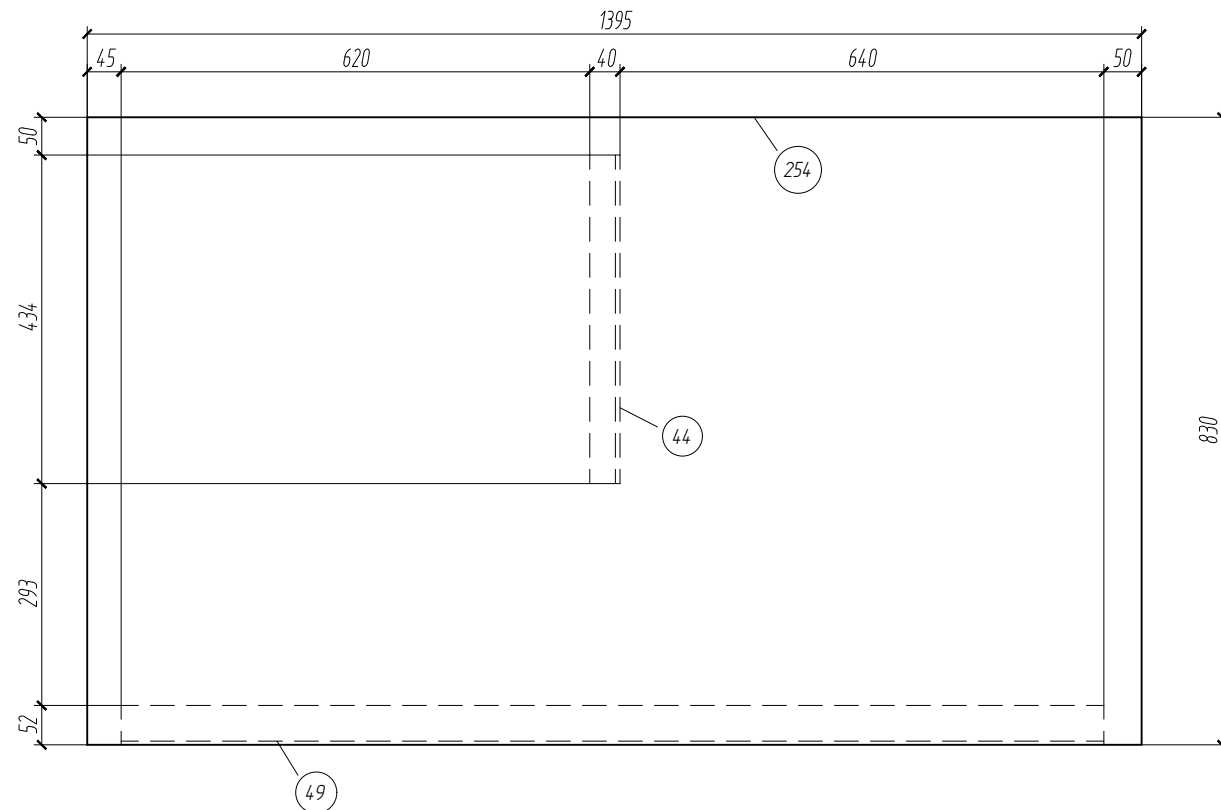
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	81	
Т.контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-32			

И.н.в. и дата	Взам. инв. №
И.н.в. и подл.	



Марка Н-34



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Н-33	136	1		└63x40x6	817	3.8	3.8	59.8	С255	Без чертежа
	145	1		└63x40x6	612	2.8	2.8		С255	
	147	1		└63x40x6	599	2.8	2.8		С255	Без чертежа
	253	1		Чечевица 5 1290x922	1290	48.1	48.1		С235	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						2.3			
Н-34	44	1		└63x40x6	435	2.0	2.0	64.9	С255	Без чертежа
	49	1		с 12П	1300	13.5	13.5		С255	Без чертежа
	254	1		Чечевица 5 1395x830	1395	46.9	46.9		С235	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						2.5			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-33	1	59.8	59.8
Н-34	1	64.9	64.9
Общий вес:		124.8	

1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

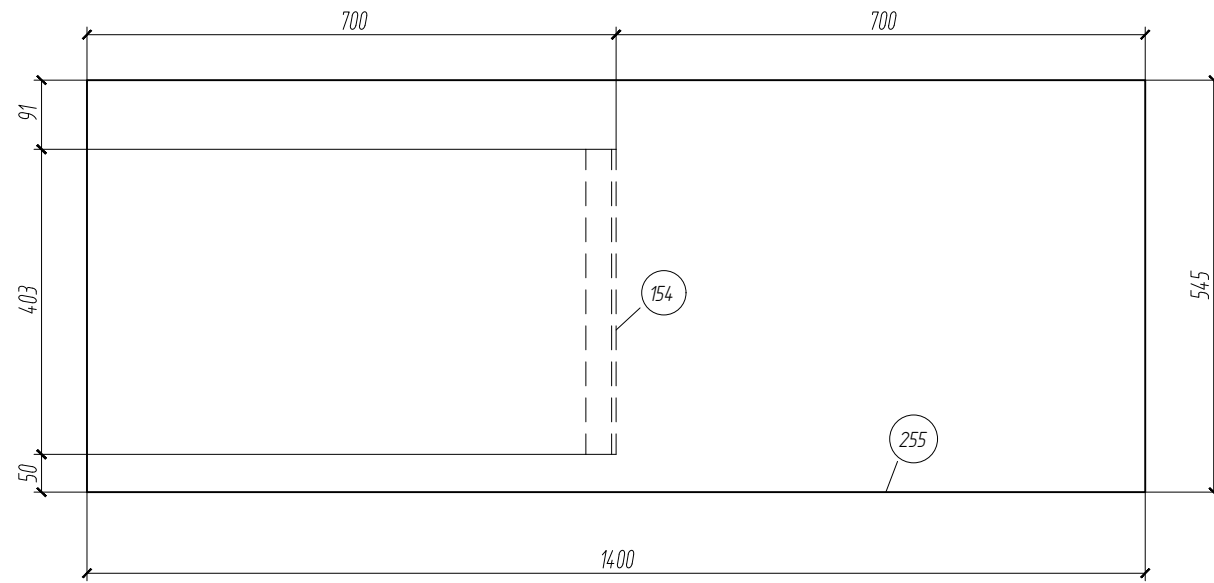
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил								
Т. контроль						Р	82	
Н. контроль								
Утв.						Настил Н-33,Н-34		

Взам. инв. №

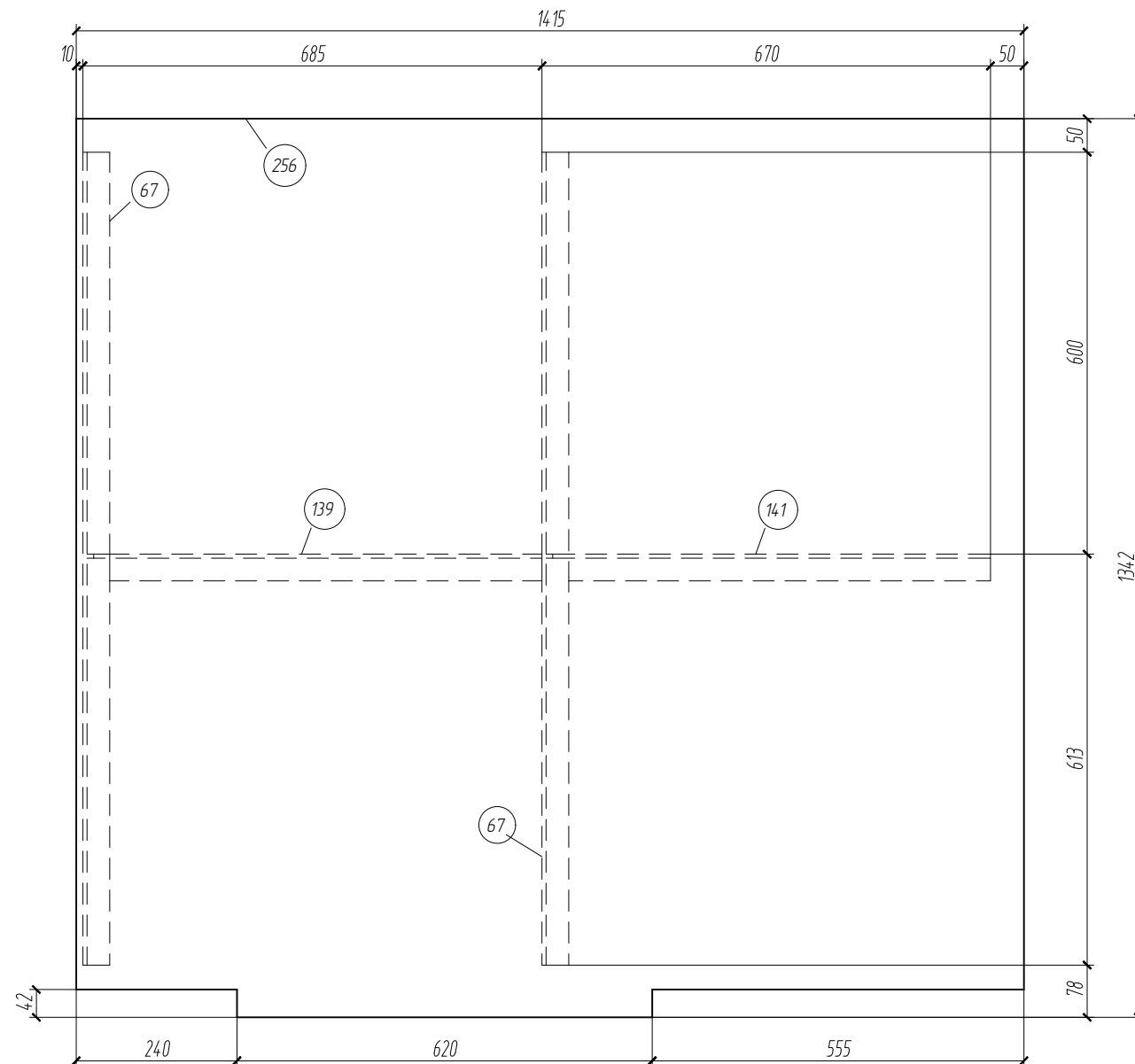
Подпись и дата

Инв. № подл.

### Марка Н-35



### Марка Н-36



### СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-35	154	1		Л63х40х6	403	1.9	1.9	34.1	С255	Без чертежа
	255	1		Чечевица 5 1400х545	1400	30.9	30.9		С235	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						1.3			
Н-36	67	2		Л63х40х6	1213	5.6	11.2	98.1	С255	Без чертежа
	139	1		Л63х40х6	679	3.1	3.1		С255	
	141	1		Л63х40х6	664	3.1	3.1		С255	
	256	1		Чечевица 5 1415х1342	1415	76.9	76.9		С235	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						3.8			

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-35	1	34.1	34.1
Н-36	1	98.1	98.1
Общий вес:		132.2	

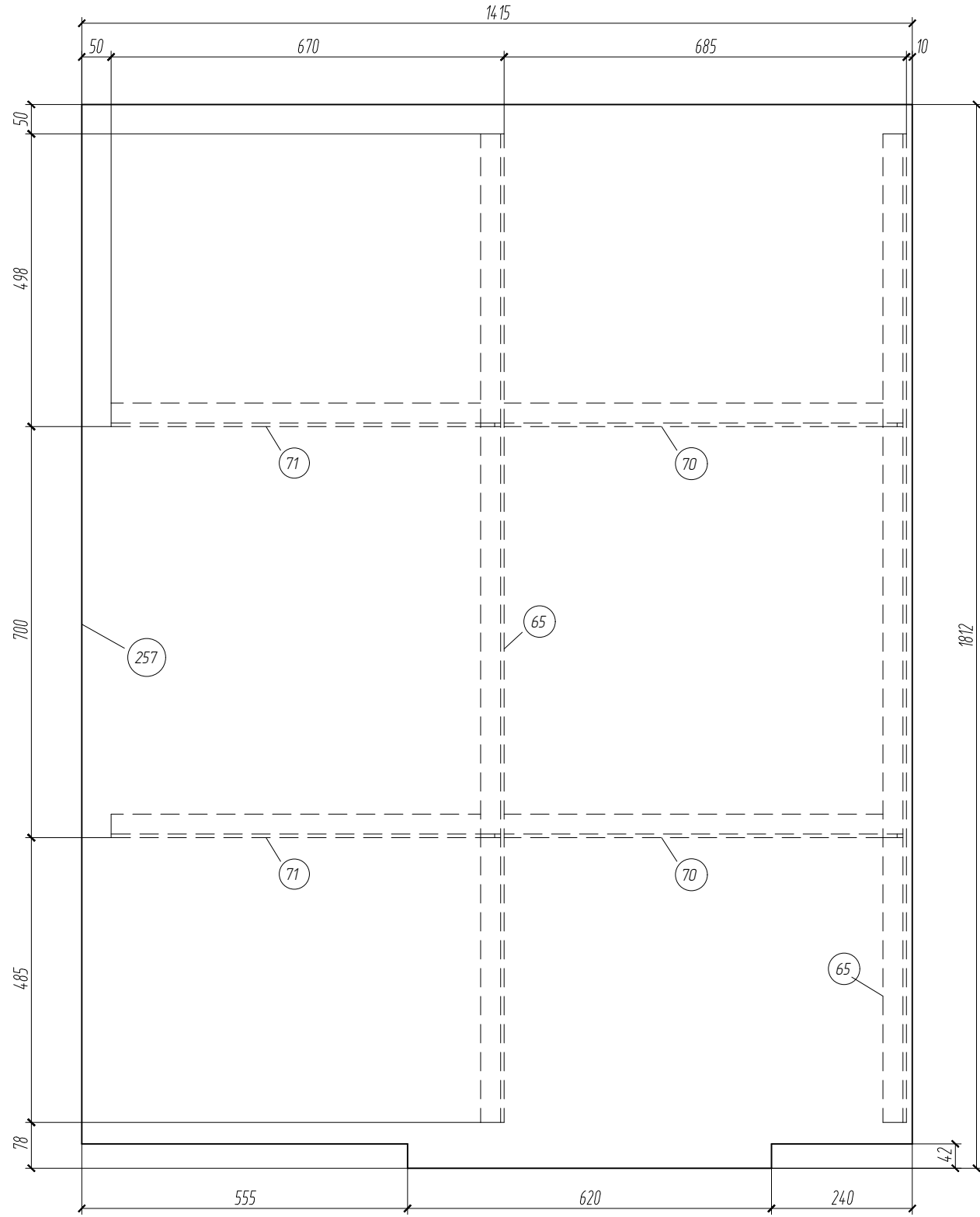
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	83	
Т. контроль									
Н. контроль									
Утв.						Настил Н-35, Н-36			

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

# Марка Н-37



## СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Н-37	65	2		Л63х40х6	1683	7.8	15.6	137.1	С255	Без чертежа
	70	2		Л63х40х6	679	3.1	6.3		С255	
	71	2		Л63х40х6	664	3.1	6.1		С255	
	257	1		Чечевица 5 1415х1811	1415	103.8	103.8		С235	
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							5.3			

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

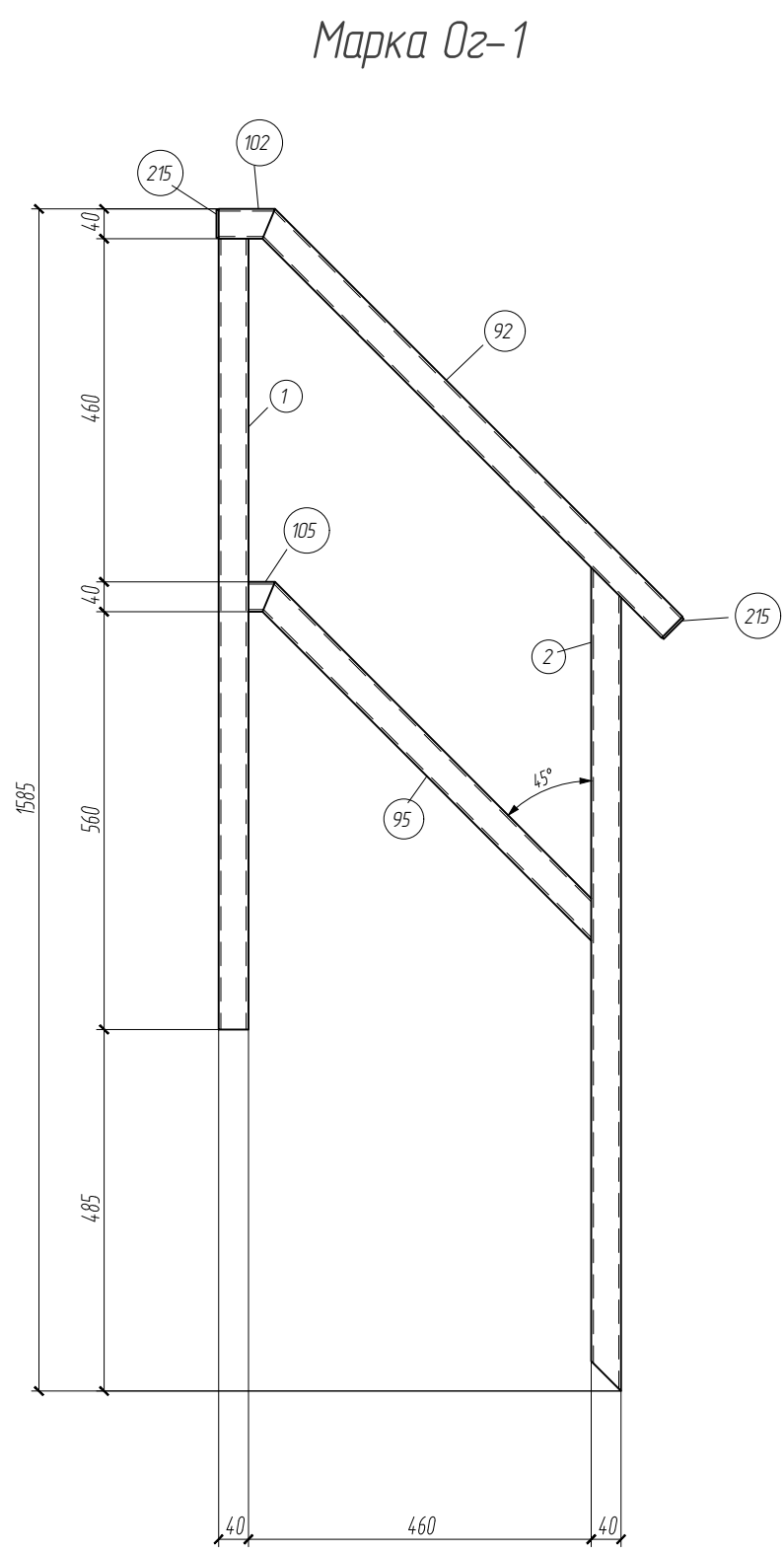
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Н-37	1	137.1	137.1
Общий вес: 137.1			

- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей прерывистым швом 50/150, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	84	
Т.контроль									
Н. контроль						Настил			
Утв.						Н-37			

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-1	1	1		Гн. □ 40x3	1060	35	35	12.7	С255	Без чертежа
	2	1		Гн. □ 40x3	1104	36	36		С255	
	92	1		Гн. □ 40x3	773	26	26		С255	
	95	1		Гн. □ 40x3	640	21	21		С255	
	102	1		Гн. □ 40x3	76	0.2	0.2		С255	
	105	1		Гн. □ 40x3	36	0.1	0.1		С255	
	215	2		-3x38	38	0.0	0.1		С255	Без чертежа
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.5				

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-1	2	12.7	25.5
Общий вес:		25.5	

- 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.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	85	
Т. контроль									
Н. контроль						Ограждение			
Утв.						Ог-1			

Взам. инв. №

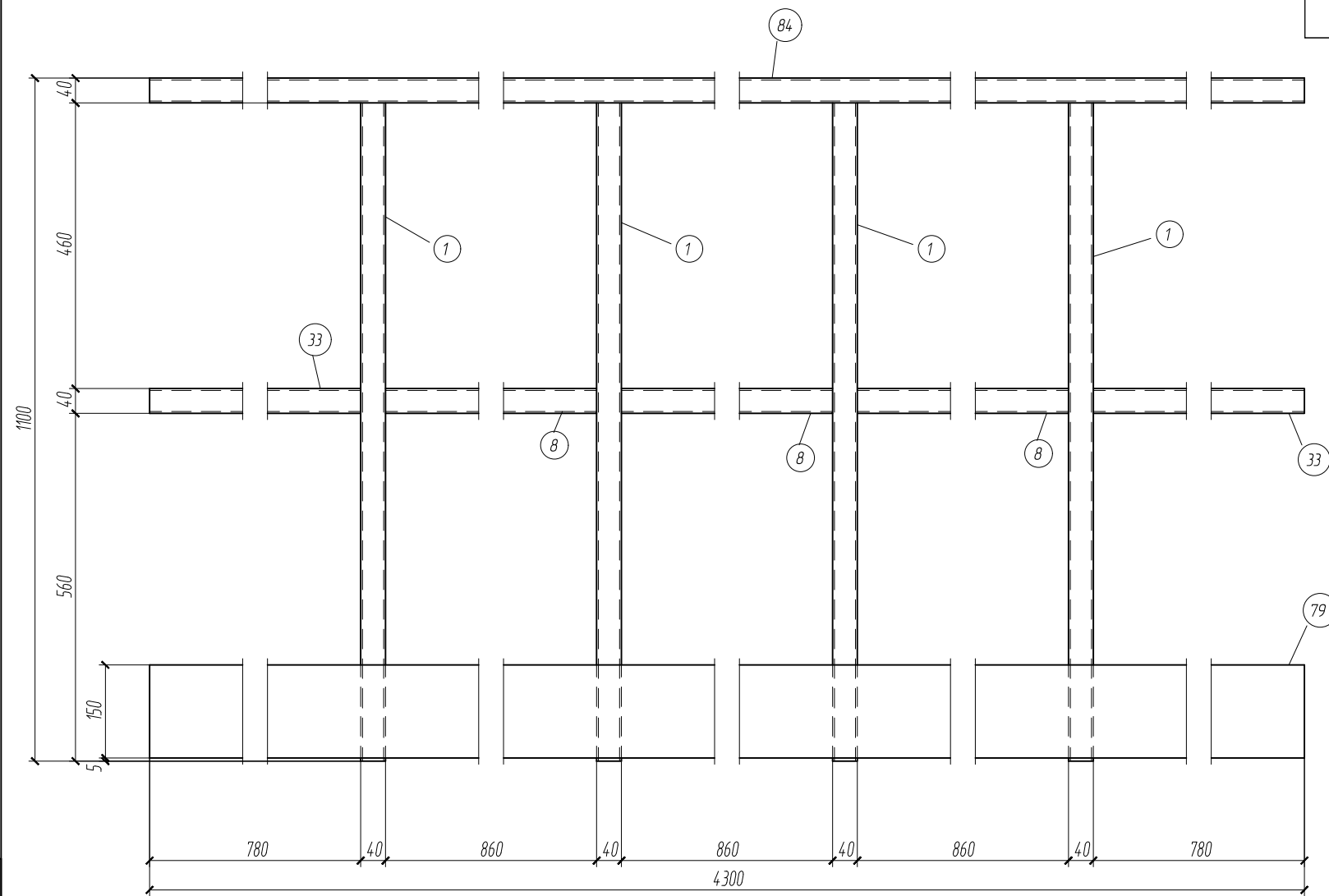
Подпись и дата

Инв. № подл.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-2	1	4		Гн. □ 40x3	1060	35	14.0	69.8	С255	Без чертежа
	8	3		Гн. □ 40x3	860	2.8	8.5		С255	Без чертежа
	33	2		Гн. □ 40x3	780	2.6	5.1		С255	Без чертежа
	79	1		†150x5	4300	25.3	25.3		С255	Без чертежа
	84	1		Гн. □ 40x3	4300	14.2	14.2		С255	Без чертежа
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						2.7				

Марка Ог-2



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-2	2	69.8	139.7
Общий вес: 139.7			

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.

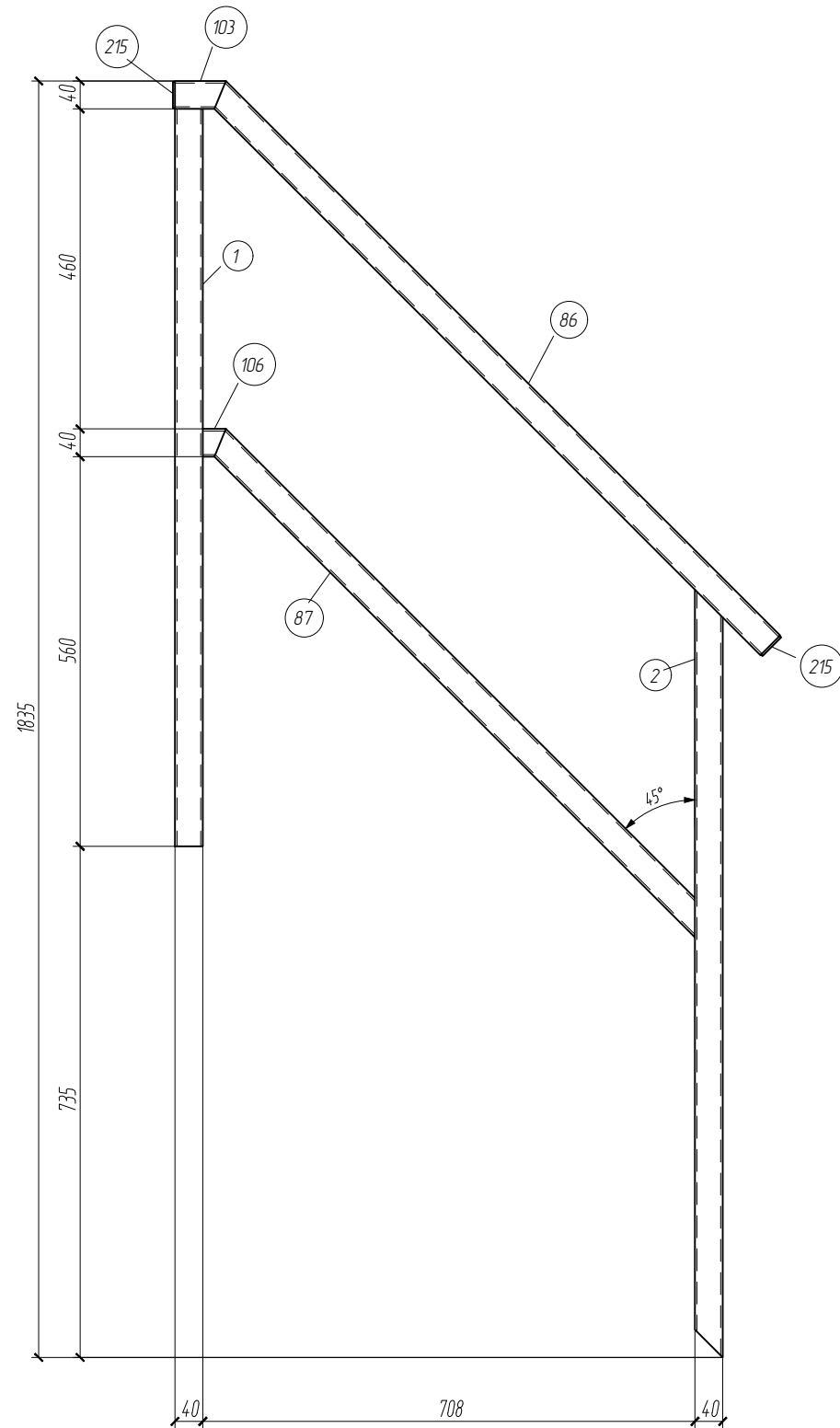
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	86	
Т.контроль									
Н. контроль						Ограждение Ог-2			
Утв.									

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



Марка Ог-3



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-3	1	1		Гн. □ 40x3	1060	3.5	3.5	15.1	С255	Без чертежа
	2	1		Гн. □ 40x3	1104	3.6	3.6		С255	
	86	1		Гн. □ 40x3	1127	3.7	3.7		С255	
	87	1		Гн. □ 40x3	994	3.3	3.3		С255	
	103	1		Гн. □ 40x3	73	0.2	0.2		С255	
	106	1		Гн. □ 40x3	33	0.1	0.1		С255	
	215	2		-3x38	38	0.0	0.1		С255	Без чертежа
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.6				

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-3	2	15.1	30.3
Общий вес:		30.3	

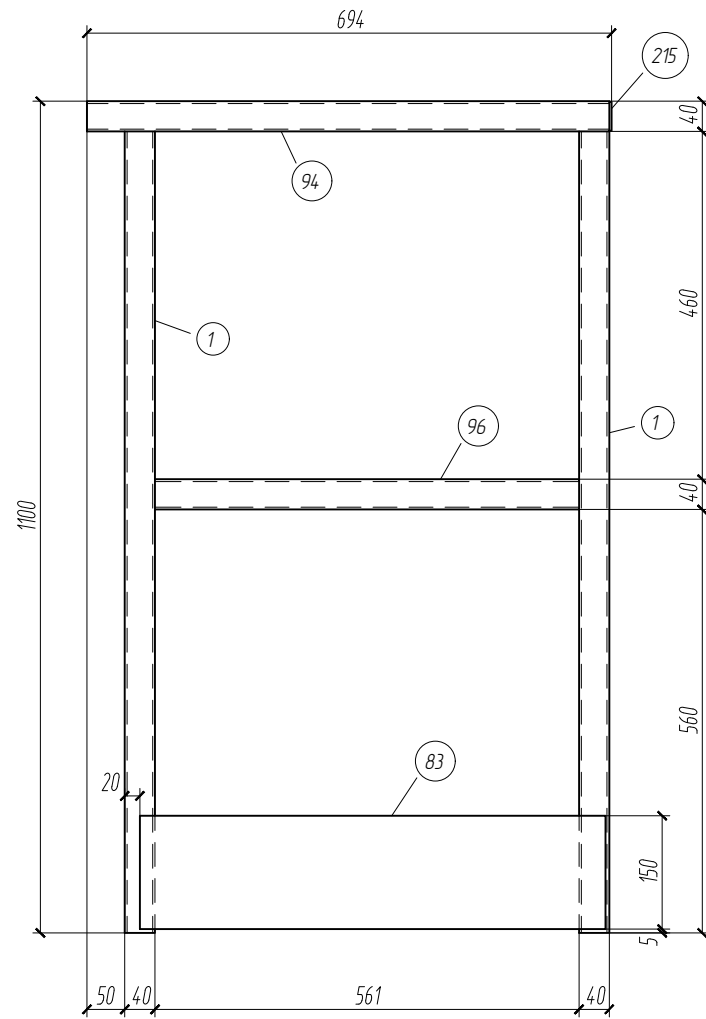
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	87	
Т. контроль									
Н. контроль						Ограждение			
Утв.						Ог-3			

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

Марка Ог-4



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-4	1	2		Гн. □ 40x3	1060	35	7.0	15.4	С255	Без чертежа
	83	1		†150x5	616	3.6	3.6		С255	Без чертежа
	94	1		Гн. □ 40x3	691	2.3	2.3		С255	Без чертежа
	96	1		Гн. □ 40x3	561	1.9	1.9		С255	Без чертежа
	215	1		-3x38	38	0.0	0.0		С255	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%								0.6	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-4	1	15.4	15.4
Общий вес: 15.4			

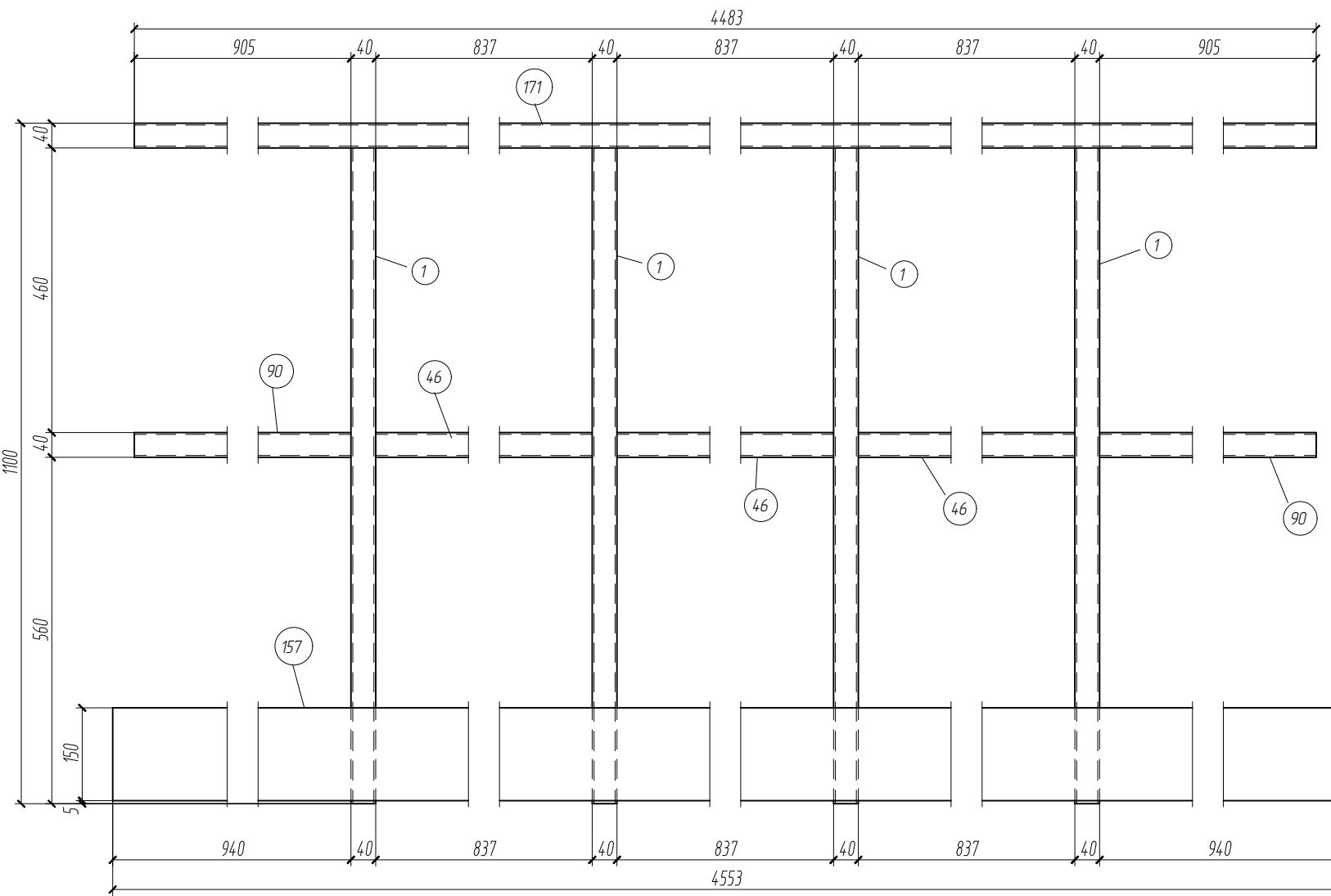
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	88	
Т. контроль									
Н. контроль						Ограждение			
Утв.						Ог-4			

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

Марка Ог-5



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Ог-5	1	4		Гн. □ 40x3	1060	35	14.0	72.7	С255	Без чертежа
	46	3		Гн. □ 40x3	837	28	8.3		С255	Без чертежа
	90	2		Гн. □ 40x3	905	30	6.0		С255	Без чертежа
	157	1		†150x5	4553	26.8	26.8		С255	Без чертежа
	171	1		Гн. □ 40x3	4483	14.8	14.8		С255	Без чертежа
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							2.8			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

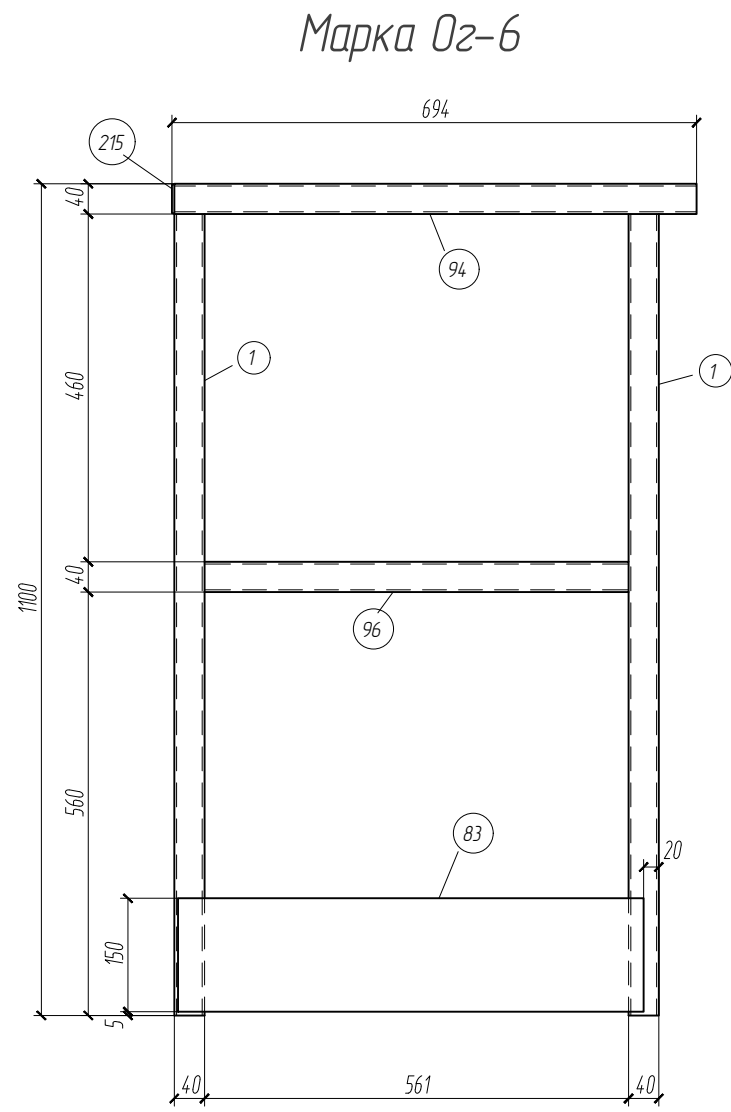
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-5	1	72.7	72.7
Общий вес: 72.7			

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал									
Проверил									
Т. контроль									
Н. контроль									
Утв.						Ог-5			

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.

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-6	1	2		Гн. □ 40x3	1060	35	7.0	15.4	С255	Без чертежа
	83	1		†150x5	616	3.6	3.6		С255	Без чертежа
	94	1		Гн. □ 40x3	691	2.3	2.3		С255	Без чертежа
	96	1		Гн. □ 40x3	561	1.9	1.9		С255	Без чертежа
	215	1		-3x38	38	0.0	0.0		С255	Без чертежа
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%						0.6				

Взам. инв. №

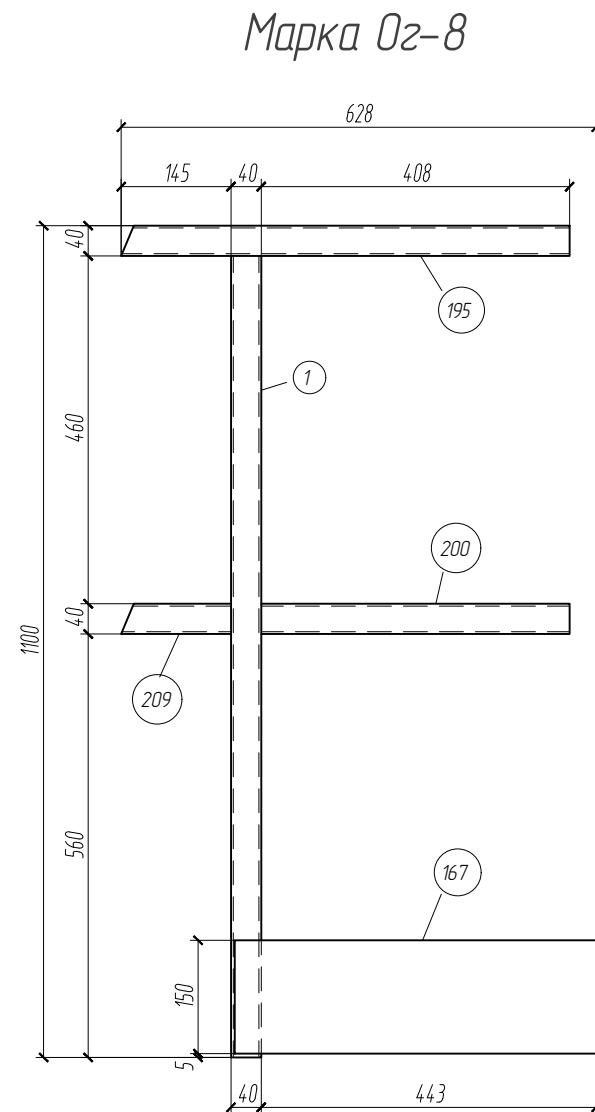
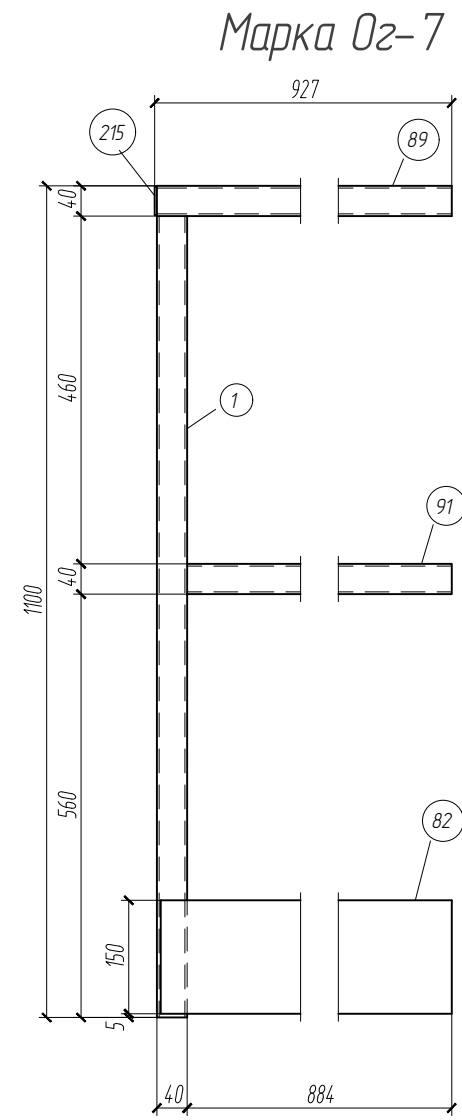
Подпись и дата

Инв. № подл.

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.

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-6	1	15.4	15.4
Общий вес:		15.4	

04/07-2019-КМД					
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Т. контроль					
Н. контроль					
Утв.					
Площадки обслуживания					
Ограждение					
Ог-6					



### СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Ог-7	1	1		Гн. □ 40x3	1060	3.5	3.5	15.5	С255	Без чертежа
	82	1		†150x5	919	5.4	5.4		С255	Без чертежа
	89	1		Гн. □ 40x3	924	3.0	3.0		С255	Без чертежа
	91	1		Гн. □ 40x3	884	2.9	2.9		С255	Без чертежа
	215	1		-3x38	38	0.0	0.0		С255	Без чертежа
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							0.6			
Ог-8	1	1		Гн. □ 40x3	1060	3.5	3.5	10.5	С255	Без чертежа
	167	1		†150x5	478	2.8	2.8		С255	Без чертежа
	195	1		Гн. □ 40x3	593	2.0	2.0		С255	
	200	1		Гн. □ 40x3	408	1.3	1.3		С255	Без чертежа
	209	1		Гн. □ 40x3	145	0.5	0.5		С255	
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							0.4			

### ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-7	1	15.5	15.5
Ог-8	1	10.5	10.5
		Общий вес: 26.0	

- 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.

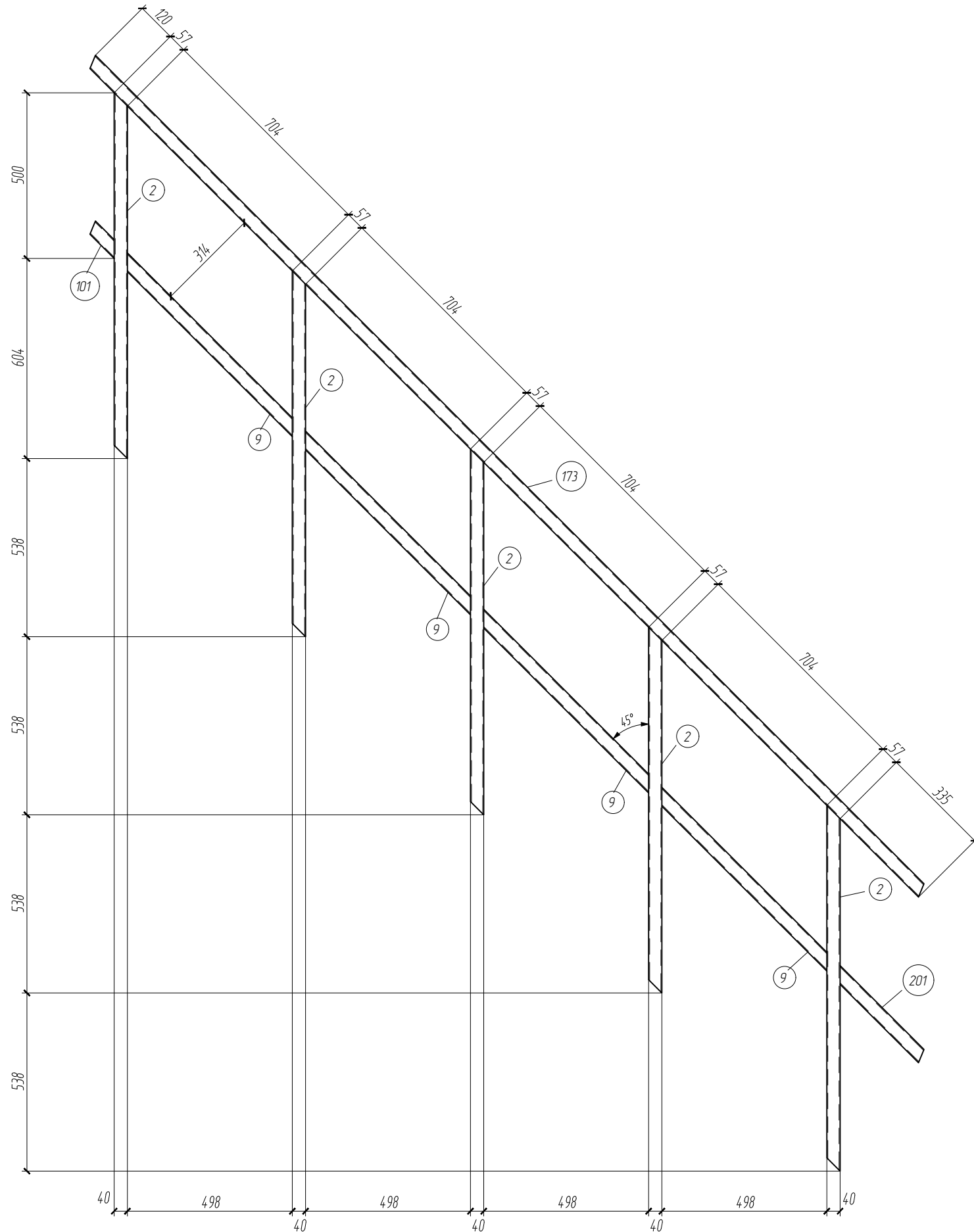
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Т.контроль					
Н. контроль					
Утв.					

Площадки обслуживания			Стадия	Лист	Листов
Ограждение			Р	91	
Ог-7, Ог-8					

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

Марка Ог-9



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-9	2	5		Гн. □ 40x3	1104	36	18.2	43.0	С255	
	9	4		Гн. □ 40x3	744	25	9.8		С255	
	101	1		Гн. □ 40x3	120	0.4	0.4		С255	
	173	1		Гн. □ 40x3	3552	11.7	11.7		С255	
	201	1		Гн. □ 40x3	375	1.2	1.2		С255	
						Масса нап. металла 1%, раскрой 3%		1.7		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-9	1	43.0	43.0
		Общий вес: 43.0	

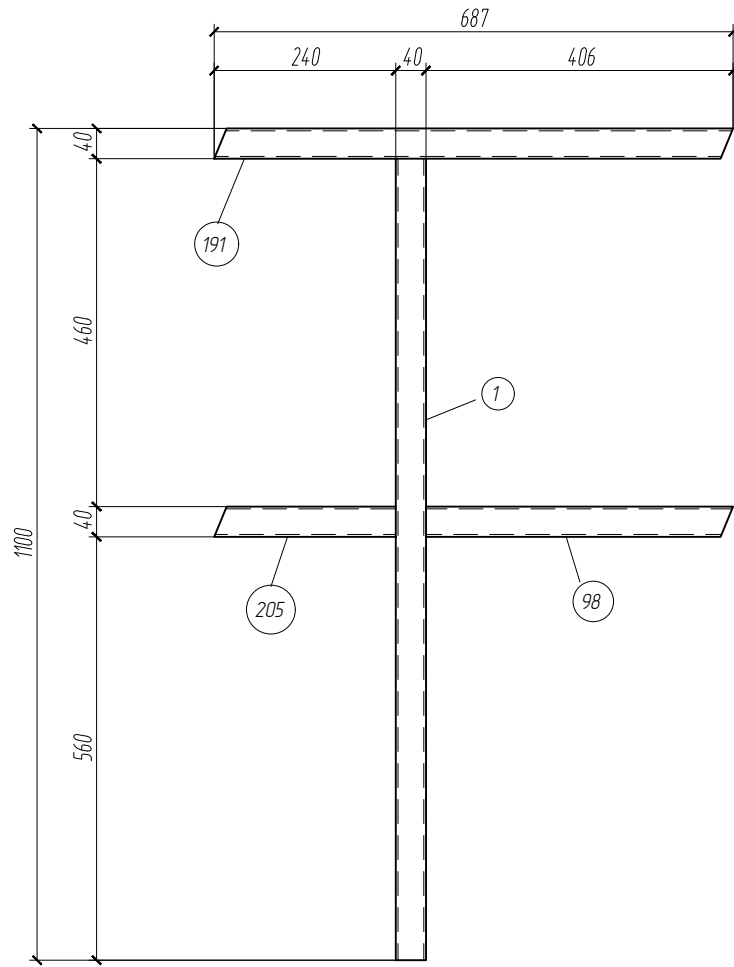
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	92	
Т. контроль						Ограждение		
Н. контроль						Ог-9		
Утв.								

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

Марка Ог-10



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-10	1	1		Гн. □ 40x3	1060	3.5	3.5	8.2	С255	Без чертежа
	98	1		Гн. □ 40x3	406	1.3	1.3		С255	
	191	1		Гн. □ 40x3	687	2.3	2.3		С255	
	205	1		Гн. □ 40x3	240	0.8	0.8		С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.3			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-10	1	8.2	8.2
Общий вес:		8.2	

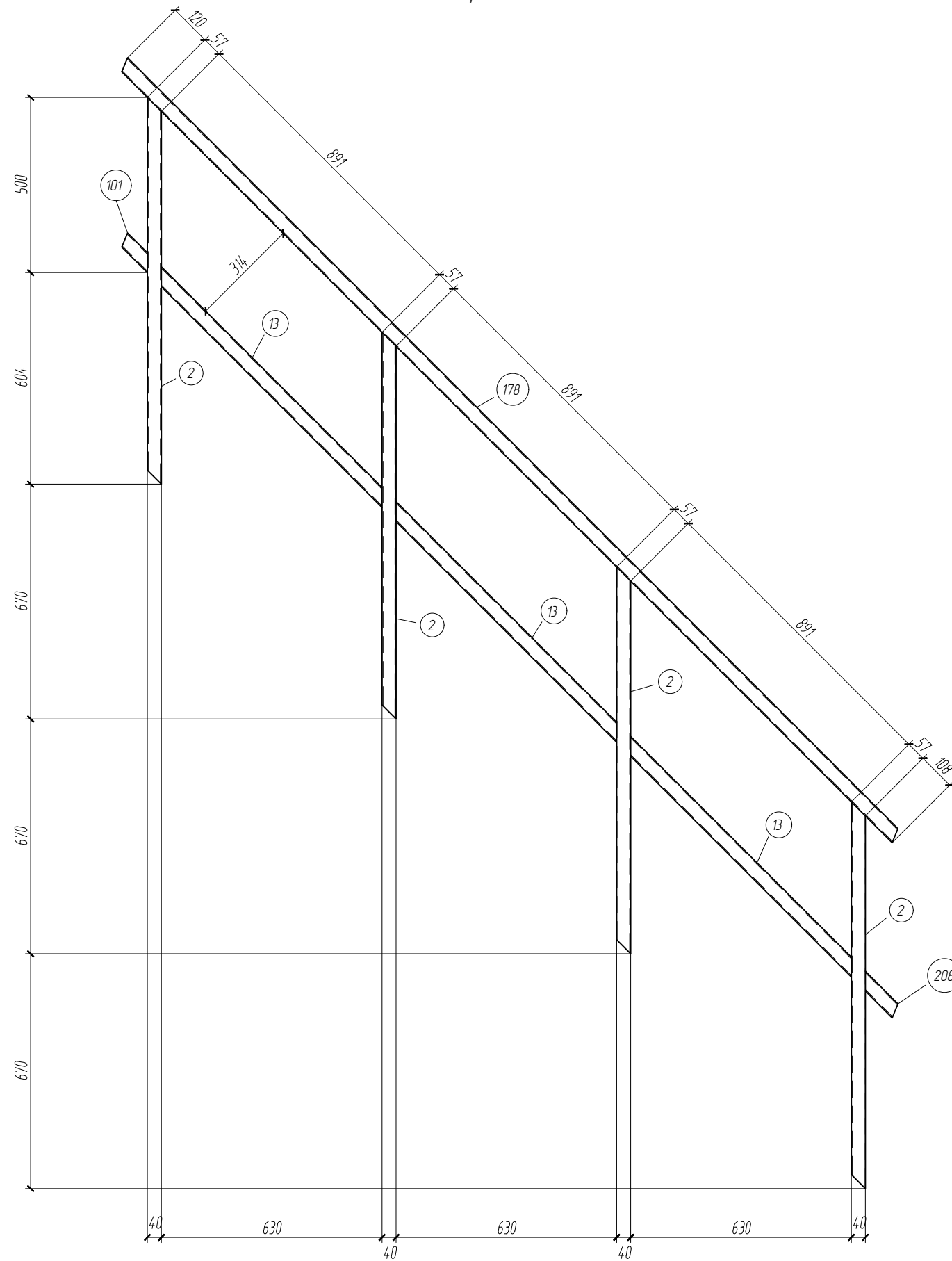
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	93	
Т.контроль									
Н. контроль						Ограждение			
Утв.						Ог-10			

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

Марка Ог-11



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-11	2	4		Гн. □ 40x3	1104	36	14.6	36.4	С255	
	13	3		Гн. □ 40x3	931	3.1	9.2		С255	
	101	1		Гн. □ 40x3	120	0.4	0.4		С255	
	178	1		Гн. □ 40x3	3128	10.3	10.3		С255	
	208	1		Гн. □ 40x3	148	0.5	0.5		С255	
						Масса нап. металла 1%, раскрой 3%		14		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-11	1	36.4	36.4
		Общий вес: 36.4	

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.

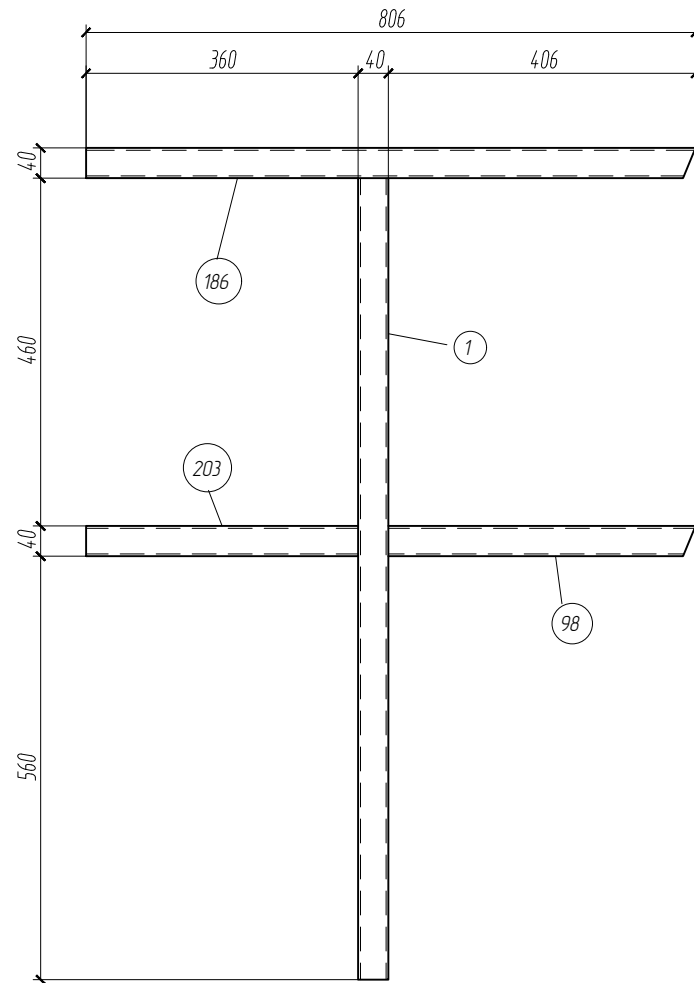
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	94	
Т. контроль									
Н. контроль						Ограждение			
Утв.						Ог-11			

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



Марка Ог-12



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-12	1	1		Гн. □ 40x3	1060	35	35	9.0	С255	Без чертежа
	98	1		Гн. □ 40x3	406	13	13		С255	
	186	1		Гн. □ 40x3	806	27	27		С255	
	203	1		Гн. □ 40x3	360	12	12		С255	Без чертежа
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							0.3			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-12	1	9.0	9.0
Общий вес: 9.0			

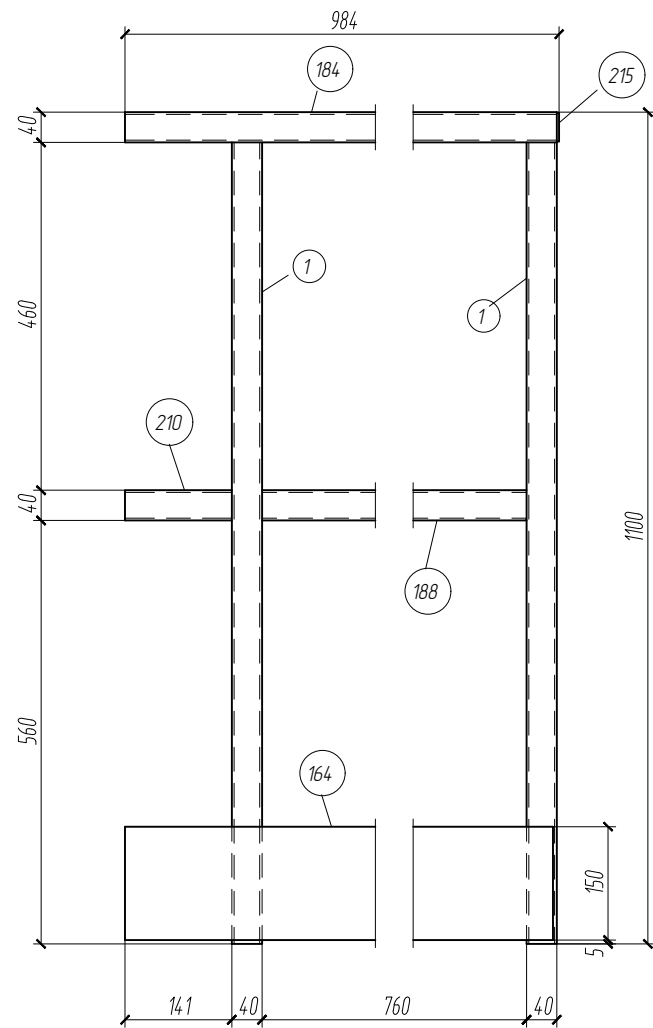
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	95	
Т. контроль									
Н. контроль						Ограждение			
Утв.						Ог-12			

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

Марка Ог-13



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-13	1	2		Гн. □ 40x3	1060	3.5	7.0	19.7	С255	Без чертежа
	164	1		†150x5	976	5.7	5.7		С255	Без чертежа
	184	1		Гн. □ 40x3	981	3.2	3.2		С255	Без чертежа
	188	1		Гн. □ 40x3	760	2.5	2.5		С255	Без чертежа
	210	1		Гн. □ 40x3	141	0.5	0.5		С255	Без чертежа
	215	1		-3x38	38	0.0	0.0		С255	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.8			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-13	1	19.7	19.7
Общий вес: 19.7			

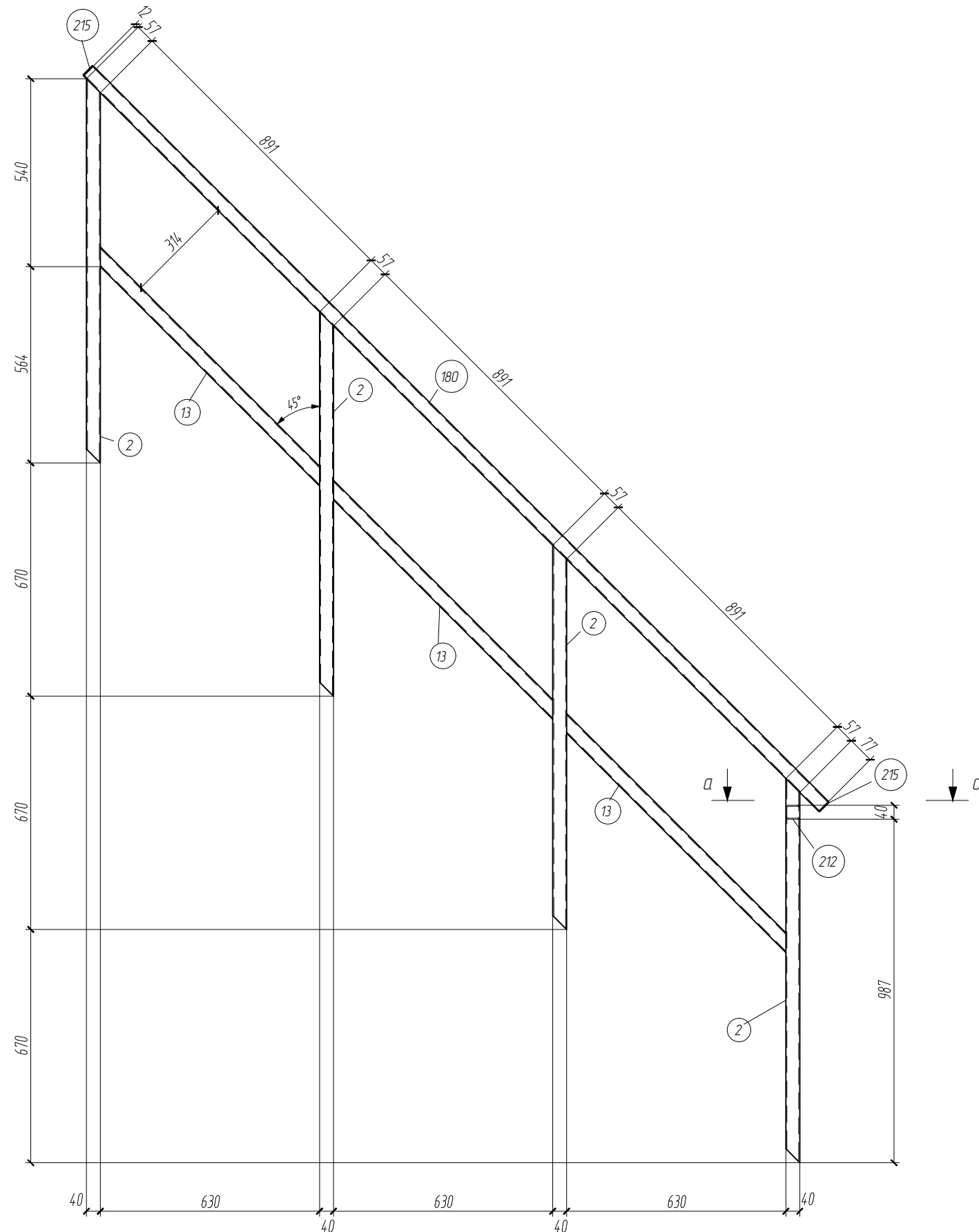
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	96	
Т.контроль									
Н. контроль						Ограждение			
Утв.						Ог-13			

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

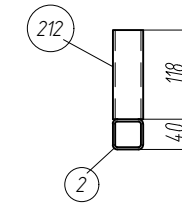
Марка Ог-14



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-14	2	4		Гн. □ 40x3	1104	36	14.6	35.5	С255	
	13	3		Гн. □ 40x3	931	3.1	9.2		С255	
	180	1		Гн. □ 40x3	2988	9.9	9.9		С255	Без чертежа
	212	1		Гн. □ 40x3	118	0.4	0.4		С255	Без чертежа
	215	2		-3x38	38	0.0	0.1		С255	Без чертежа
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							14			

a - a



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-14	1	35.5	35.5
Общий вес:		35.5	

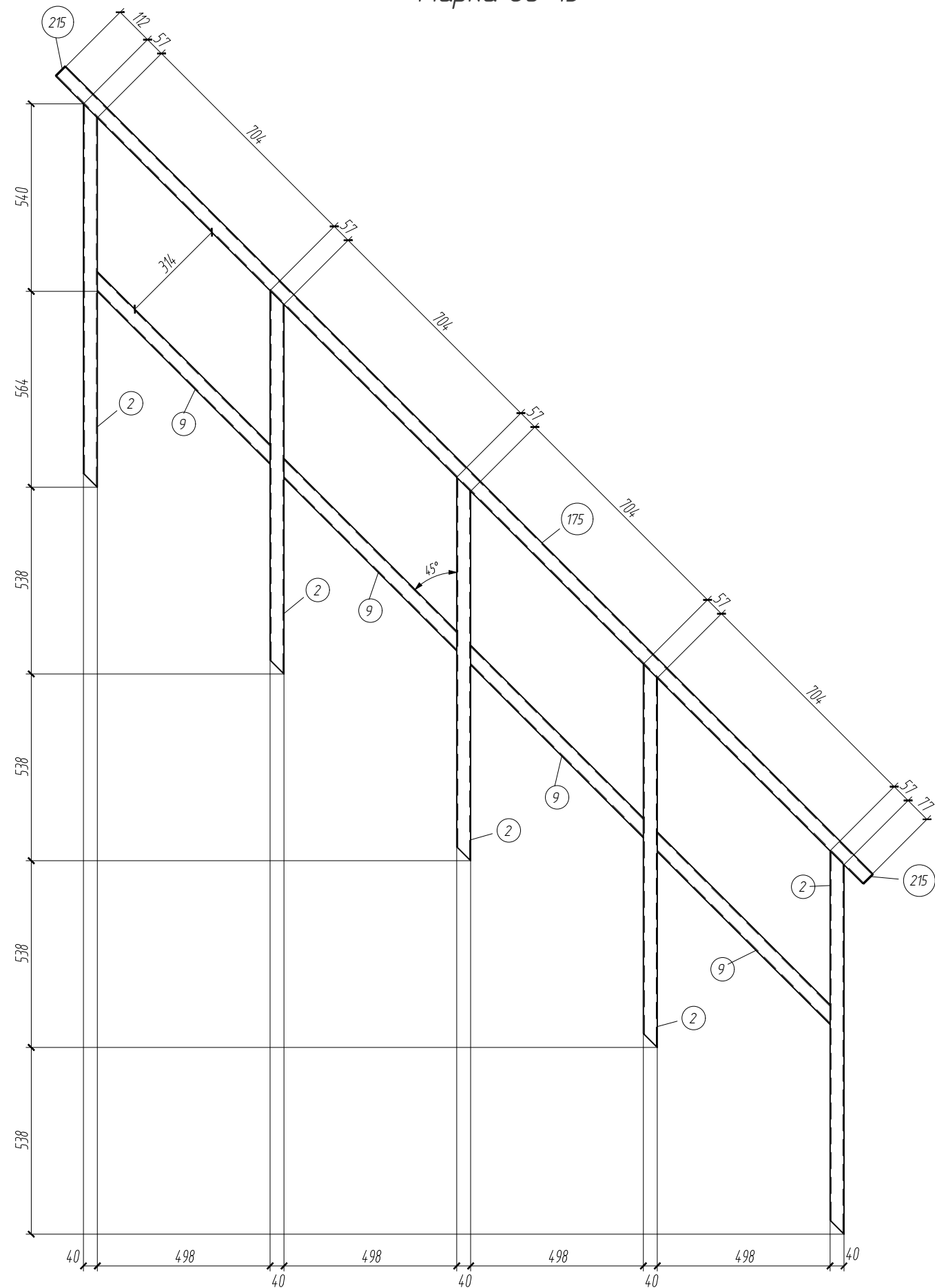
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	97	
Т. контроль									
Н. контроль									
Утв.						Ограждение			
						Ог-14			

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

Марка Ог-15



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Ог-15	2	5		Гн. □ 40x3	1104	36	18.2	40.5	С255	
	9	4		Гн. □ 40x3	744	25	9.8		С255	
	175	1		Гн. □ 40x3	3286	10.8	10.8		С255	Без чертежа
	215	2		-3x38	38	0.0	0.1		С255	Без чертежа
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							16			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-15	1	40.5	40.5
Общий вес: 40.5			

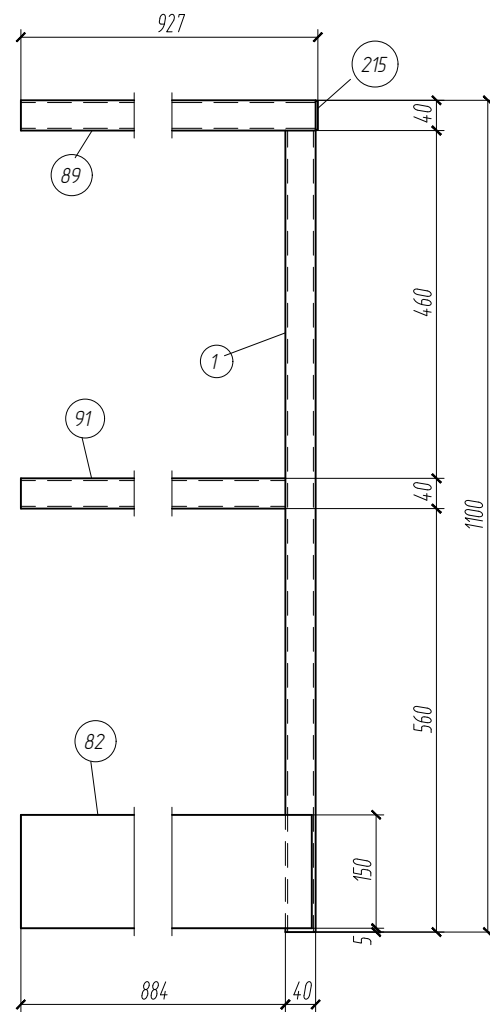
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	98	
Т. контроль									
Н. контроль						Ограждение Ог-15			
Утв.									

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

Марка Ог-16



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-16	1	1		Гн. □ 40x3	1060	3.5	3.5	15.5	С255	Без чертежа
	82	1		†150x5	919	5.4	5.4		С255	Без чертежа
	89	1		Гн. □ 40x3	924	3.0	3.0		С255	Без чертежа
	91	1		Гн. □ 40x3	884	2.9	2.9		С255	Без чертежа
	215	1		-3x38	38	0.0	0.0		С255	Без чертежа
						Масса напл. металла 1%, раскрой 3%		0.6		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-16	1	15.5	15.5
		Общий вес: 15.5	

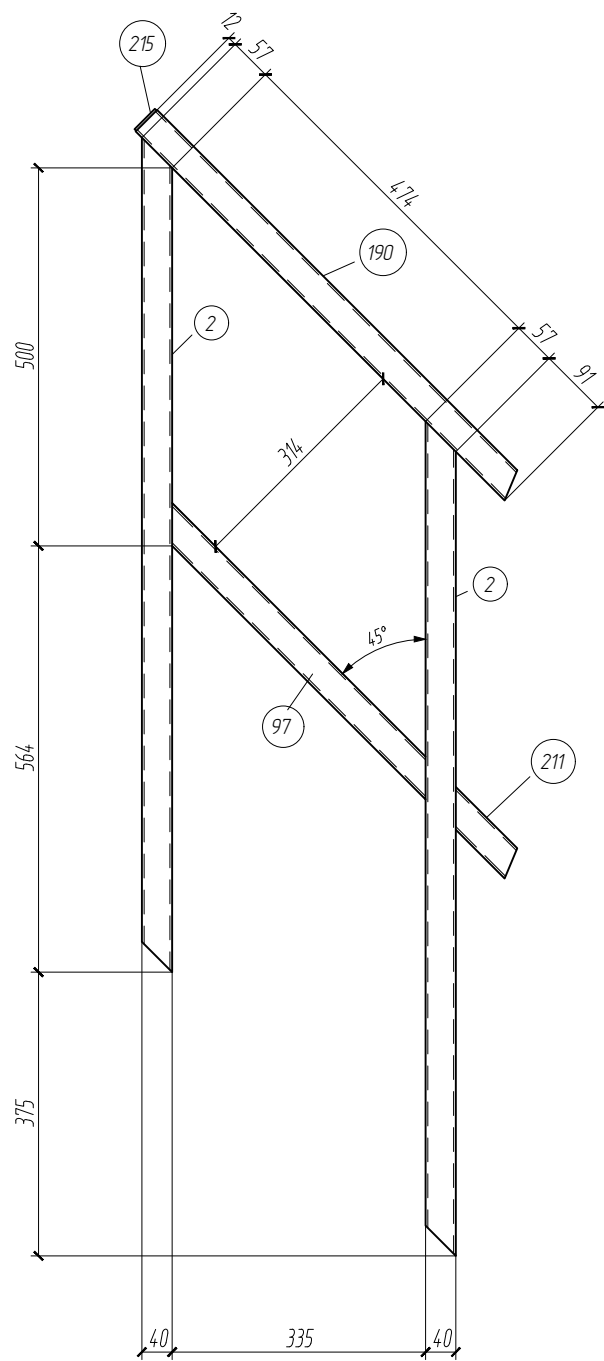
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	99	
Т. контроль						Ограждение		
Н. контроль						Ог-16		
Утв.								

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

Марка Ог-17



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-17	2	2		Гн. □ 40x3	1104	36	7.3	12.2	С255	
	97	1		Гн. □ 40x3	514	1.7	1.7		С255	
	190	1		Гн. □ 40x3	690	2.3	2.3		С255	
	211	1		Гн. □ 40x3	131	0.4	0.4		С255	
	215	1		-3x38	38	0.0	0.0		С255	Без чертежа
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							0.5			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-17	1	12.2	12.2
Общий вес: 12.2			

- 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.

04/07-2019-КМД

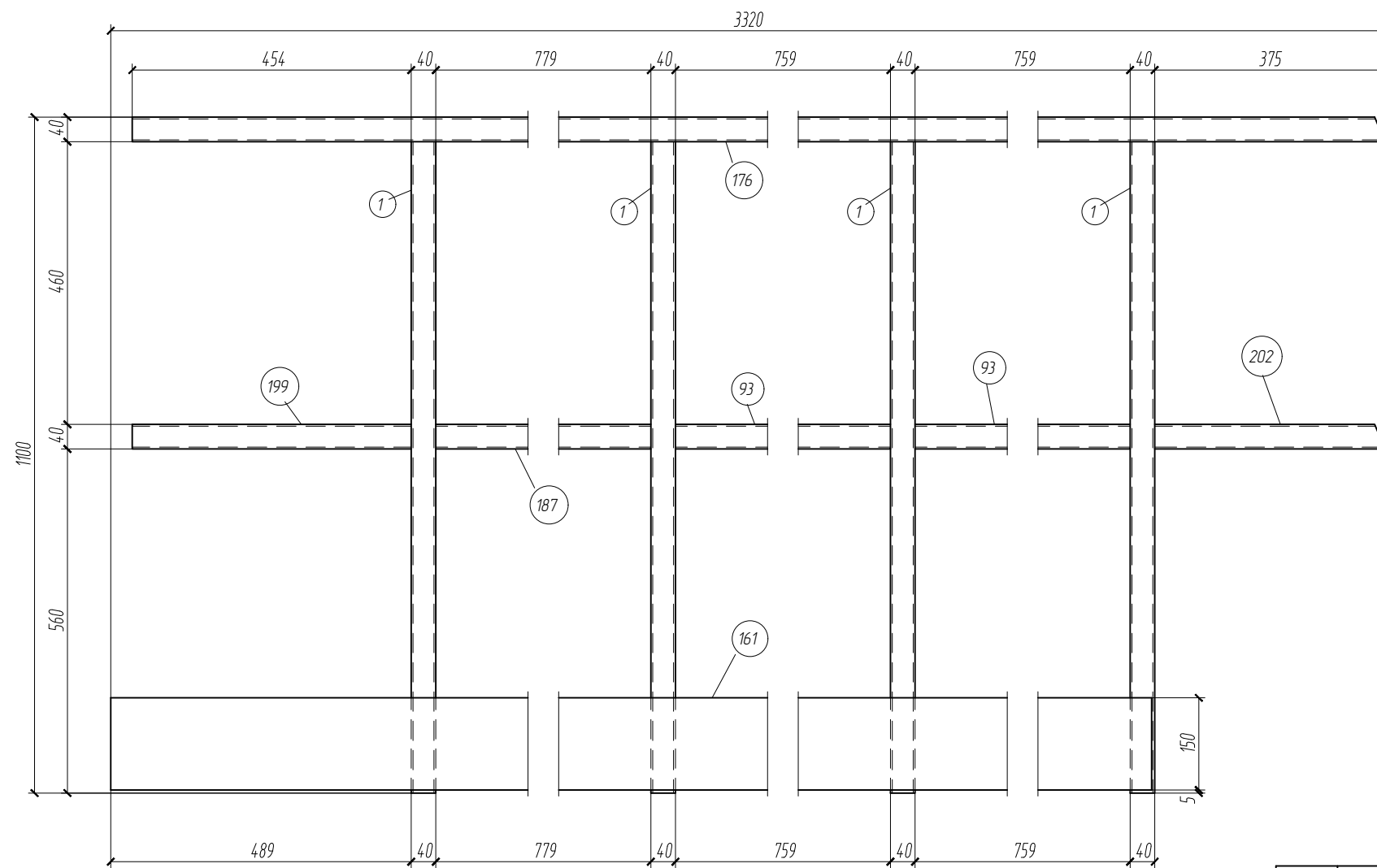
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	100	
Т. контроль									
Н. контроль						Ограждение Ог-17			
Утв.									

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-18	1	4		Гн. □ 40x3	1060	3.5	14.0	54.6	С255	Без чертежа
	93	2		Гн. □ 40x3	759	2.5	5.0		С255	Без чертежа
	161	1		†150x5	2940	17.3	17.3		С255	Без чертежа
	176	1		Гн. □ 40x3	3285	10.8	10.8		С255	
	187	1		Гн. □ 40x3	779	2.6	2.6		С255	Без чертежа
	199	1		Гн. □ 40x3	454	1.5	1.5		С255	Без чертежа
	202	1		Гн. □ 40x3	375	1.2	1.2		С255	
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						2.1				

Марка Ог-18



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-18	1	54.6	54.6
Общий вес:		54.6	

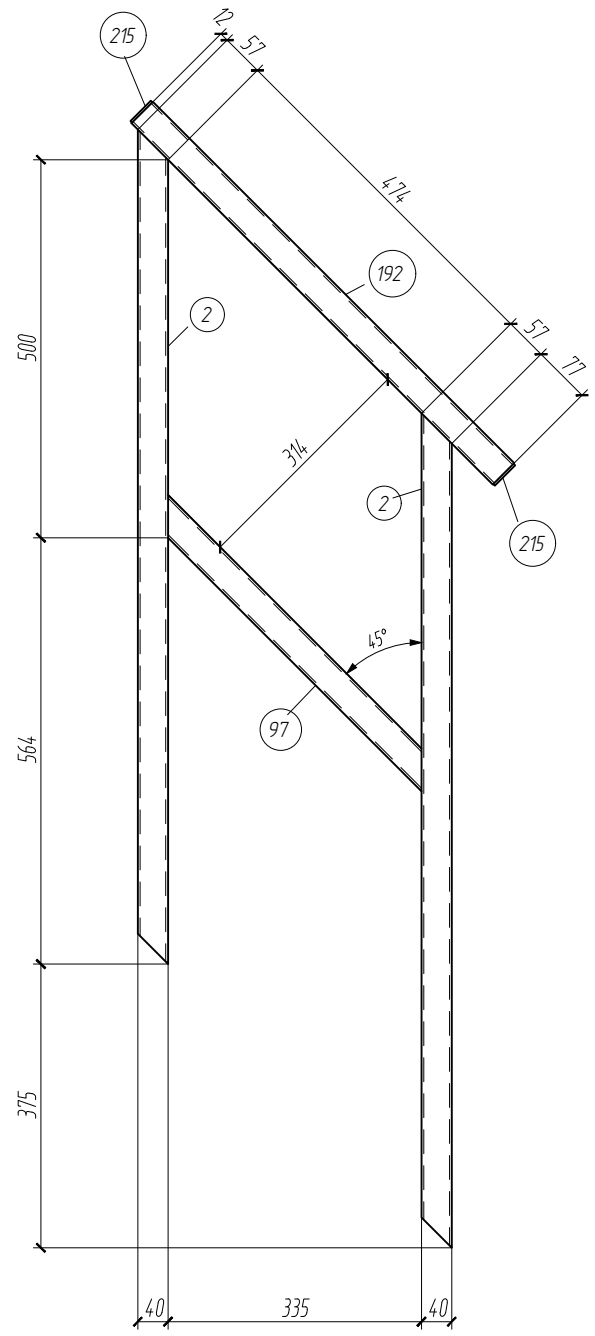
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	101	
Т. контроль						Ограждение		
Н. контроль						Ог-18		
Утв.								

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.

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

Марка Ог-19



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-19	2	2		Гн. □ 40x3	1104	3.6	7.3	11.7	С255	
	97	1		Гн. □ 40x3	514	1.7	1.7		С255	
	192	1		Гн. □ 40x3	676	2.2	2.2		С255	Без чертежа
	215	2		-3x38	38	0.0	0.1		С255	Без чертежа
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							0.5			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-19	1	11.7	11.7
Общий вес: 11.7			

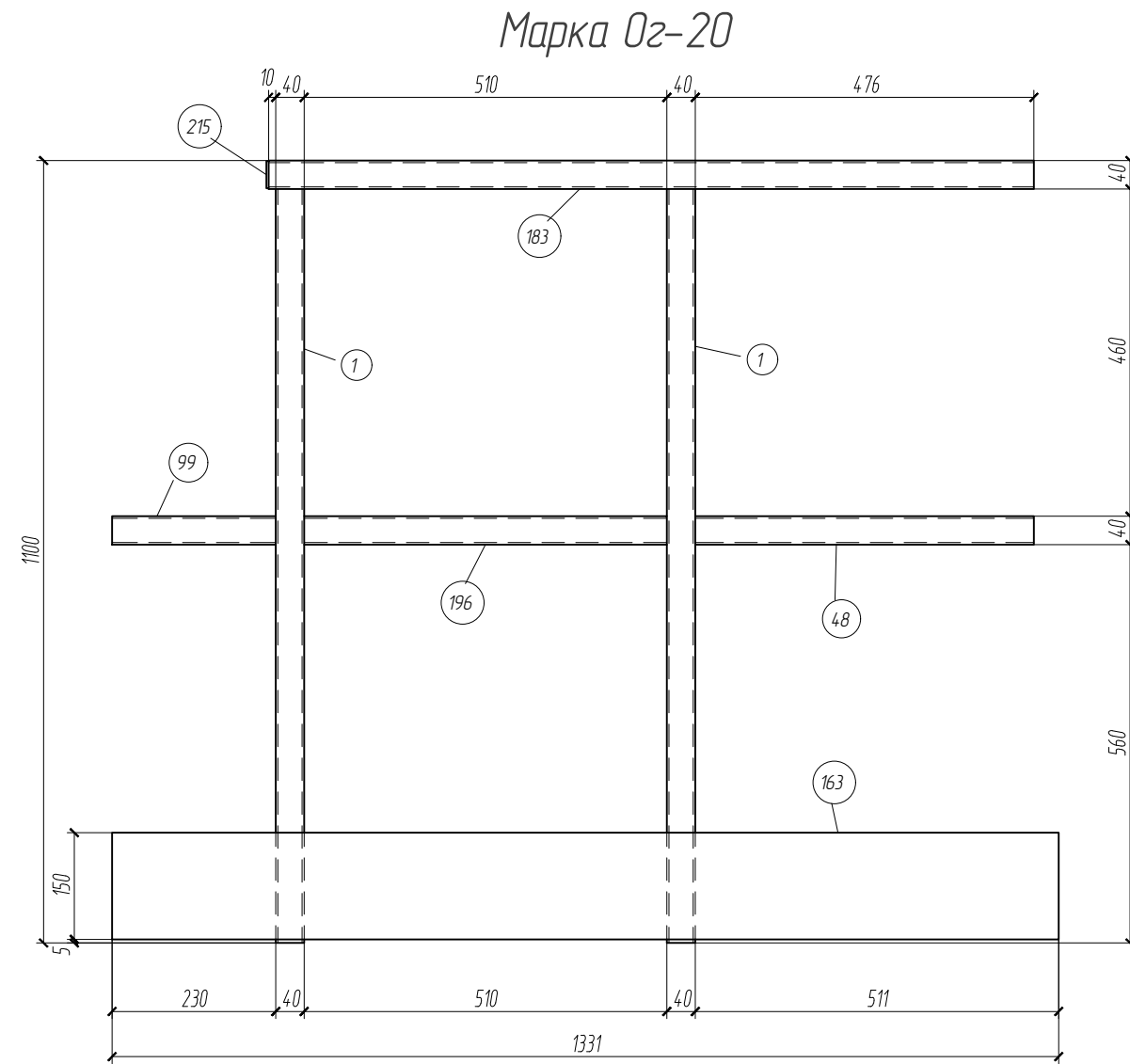
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	102	
Т. контроль									
Н. контроль						Ограждение			
Утв.							Ог-19		

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





СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-20	1	2		Гн. □ 40x3	1060	35	7.0	23.3	С255	Без чертежа
	48	1		Гн. □ 40x3	476	16	16		С255	Без чертежа
	99	1		Гн. □ 40x3	230	0.8	0.8		С255	Без чертежа
	163	1		†150x5	1331	7.8	7.8		С255	Без чертежа
	183	1		Гн. □ 40x3	1076	3.6	3.6		С255	Без чертежа
	196	1		Гн. □ 40x3	510	1.7	1.7		С255	Без чертежа
	215	1		-3x38	38	0.0	0.0		С255	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.9			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-20	1	23.3	23.3
Общий вес:		23.3	

- 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.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	103	
Т.контроль									
Н. контроль						Ограждение			
Утв.						Ог-20			

Взам. инв. №

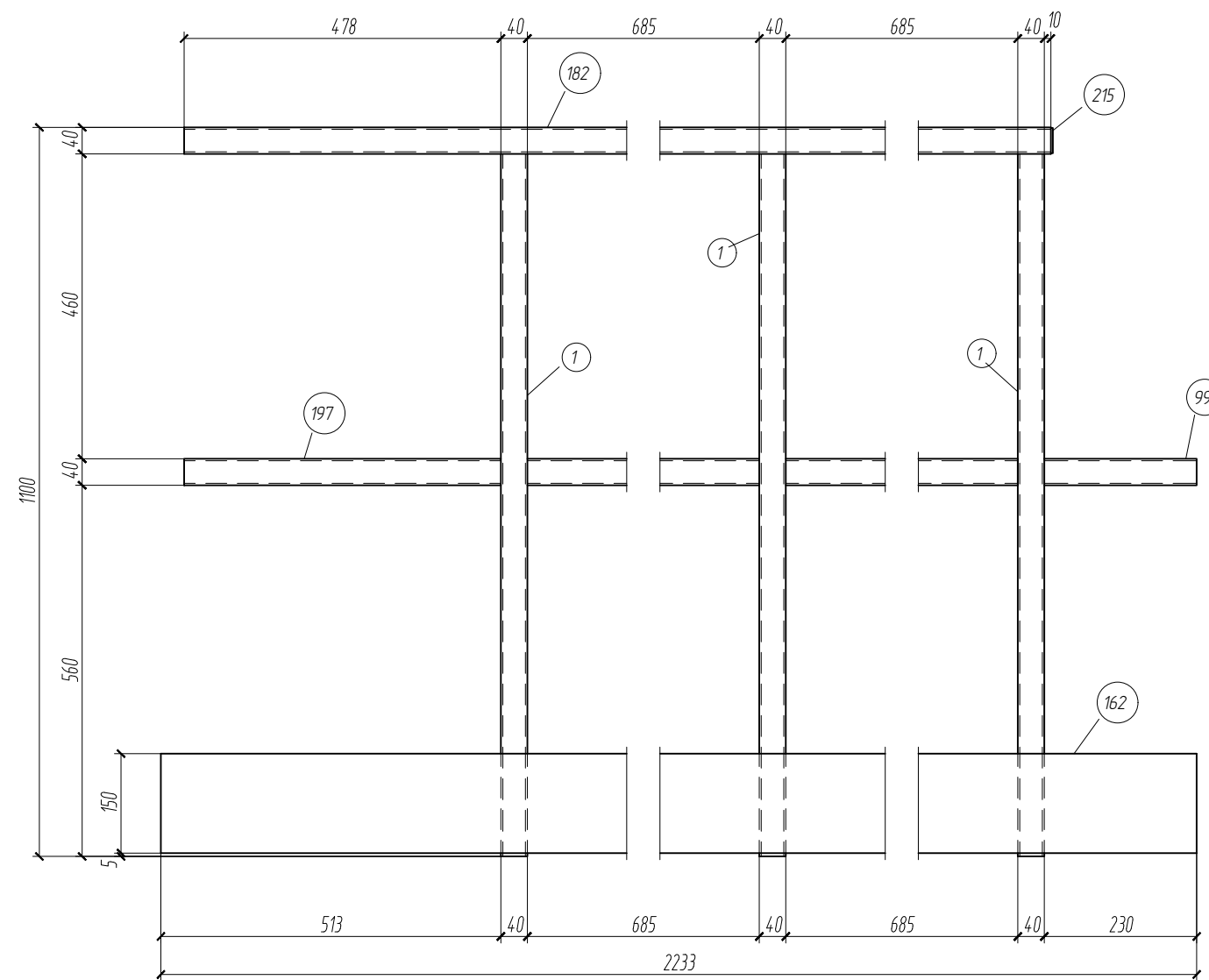
Подпись и дата

Инв. № подл.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Ог-21	1	3		Гн. □ 40x3	1060	3.5	10.5	38.5	С255	Без чертежа
	16	2		Гн. □ 40x3	685	2.3	4.5		С255	Без чертежа
	99	1		Гн. □ 40x3	230	0.8	0.8		С255	Без чертежа
	162	1		†150x5	2233	13.1	13.1		С255	Без чертежа
	182	1		Гн. □ 40x3	1978	6.5	6.5		С255	Без чертежа
	197	1		Гн. □ 40x3	478	1.6	1.6		С255	Без чертежа
	215	1		-3x38	38	0.0	0.0		С255	Без чертежа
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						15				

Марка Ог-21



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-21	1	38.5	38.5
Общий вес:		38.5	

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.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Т.контроль					
Н. контроль					
Утв.					

Площадки обслуживания

Стадия	Лист	Листов
Р	104	

Ограждение

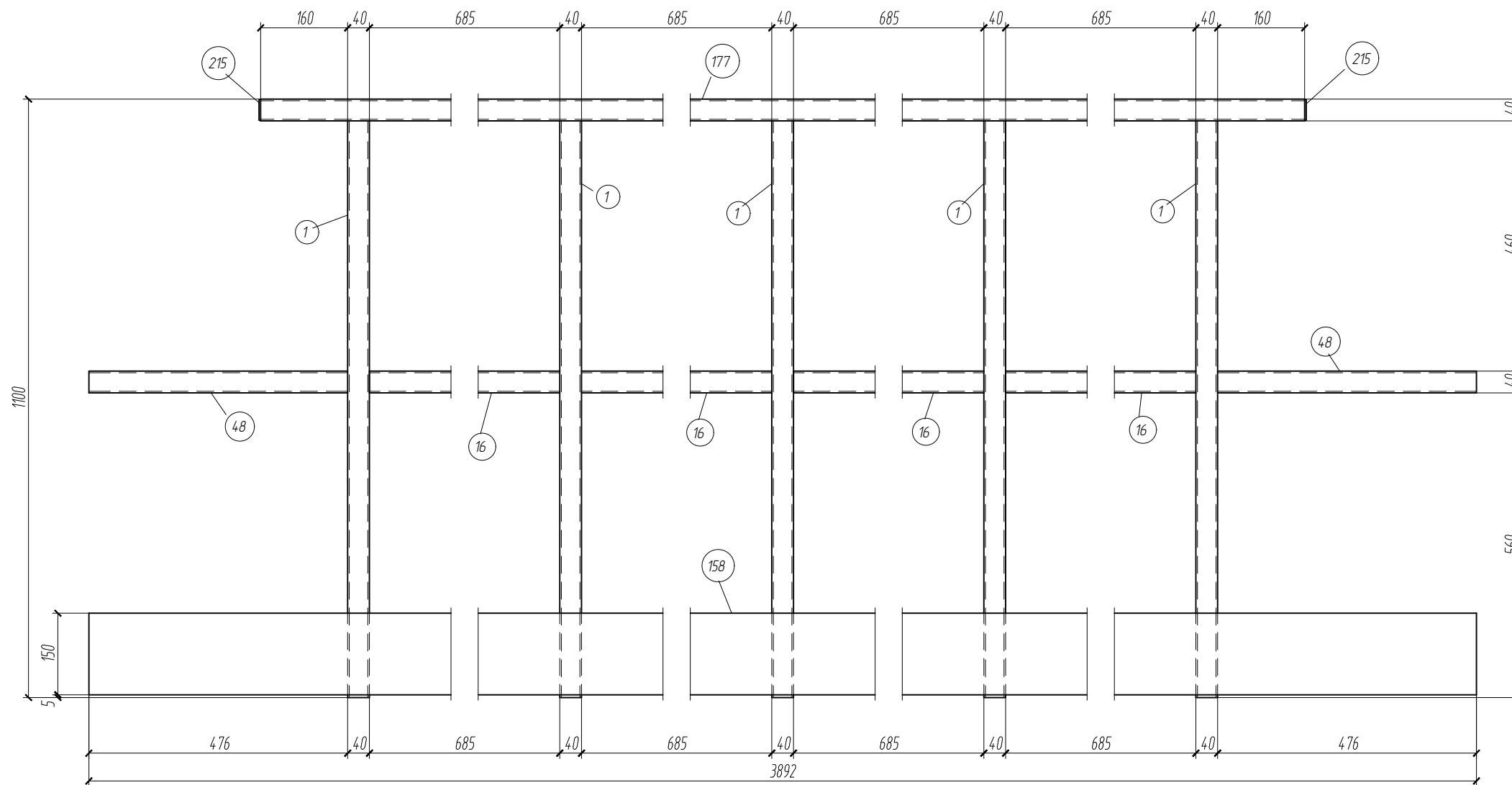
Ог-21

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-22	1	5		Гн. □ 40x3	1060	3.5	17.5	66.0	С255	Без чертежа
	16	4		Гн. □ 40x3	685	2.3	9.0		С255	Без чертежа
	48	2		Гн. □ 40x3	476	1.6	3.1		С255	Без чертежа
	158	1		†150x5	3892	22.9	22.9		С255	Без чертежа
	177	1		Гн. □ 40x3	3260	10.8	10.8		С255	Без чертежа
	215	2		-3x38	38	0.0	0.1		С255	Без чертежа
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							2.5			

Марка Ог-22



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-22	1	66.0	66.0
Общий вес: 66.0			

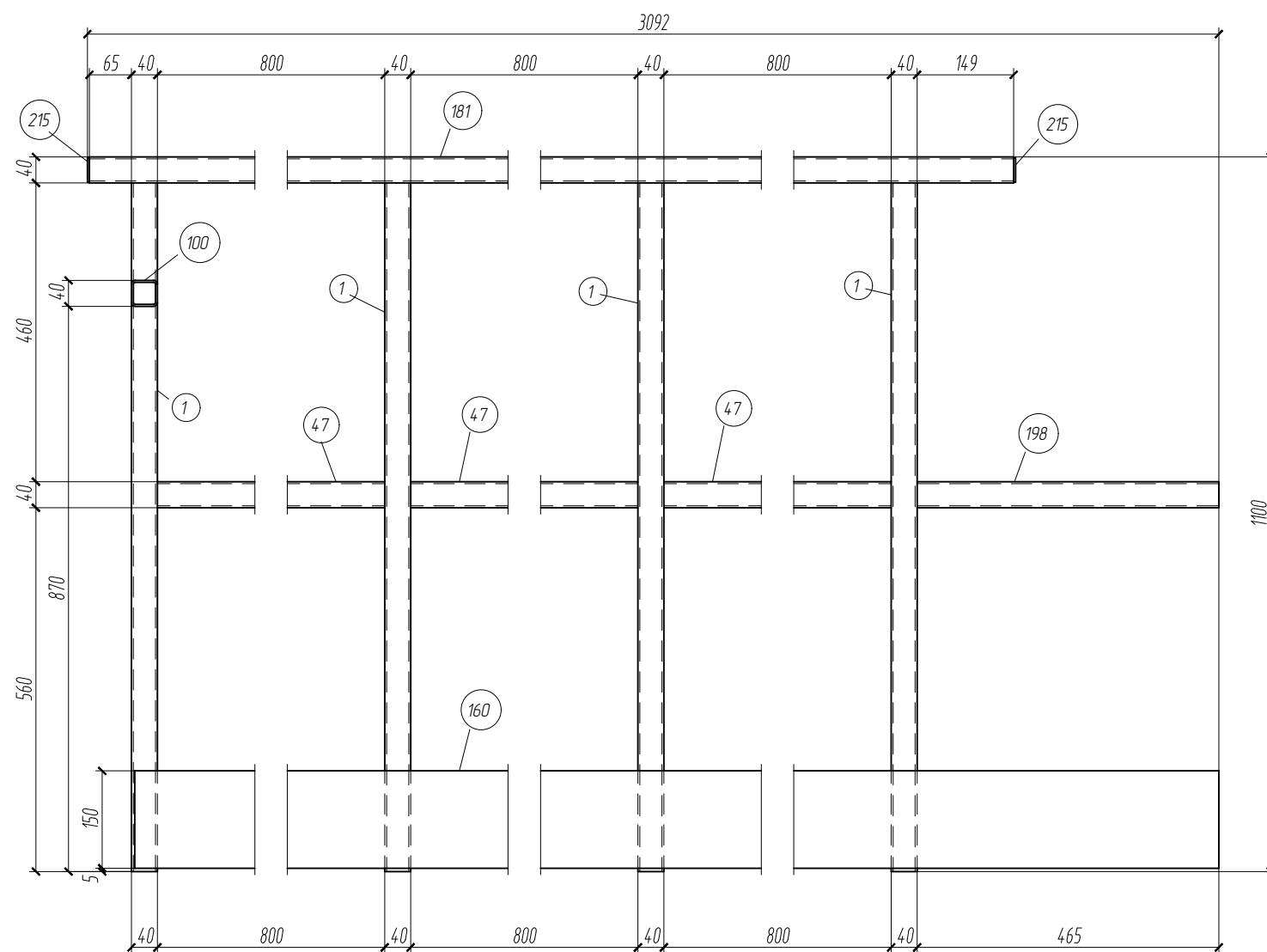
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	105	
Т.контроль									
Н. контроль						Ограждение			
Утв.							Ог-22		

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.

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

Марка Ог-23



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-23	1	4		Гн. □ 40x3	1060	35	14.0	53.1	С255	Без чертежа
	47	3		Гн. □ 40x3	800	26	7.9		С255	Без чертежа
	100	1		Гн. □ 40x3	175	0.6	0.6		С255	Без чертежа
	160	1		†150x5	3020	17.8	17.8		С255	Без чертежа
	181	1		Гн. □ 40x3	2774	9.2	9.2		С255	Без чертежа
	198	1		Гн. □ 40x3	465	15	15		С255	Без чертежа
	215	2		-3x38	38	0.0	0.1		С255	Без чертежа
						Масса напл. металла 1%, раскрой 3%		2.0		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-23	1	53.1	53.1
		Общий вес: 53.1	

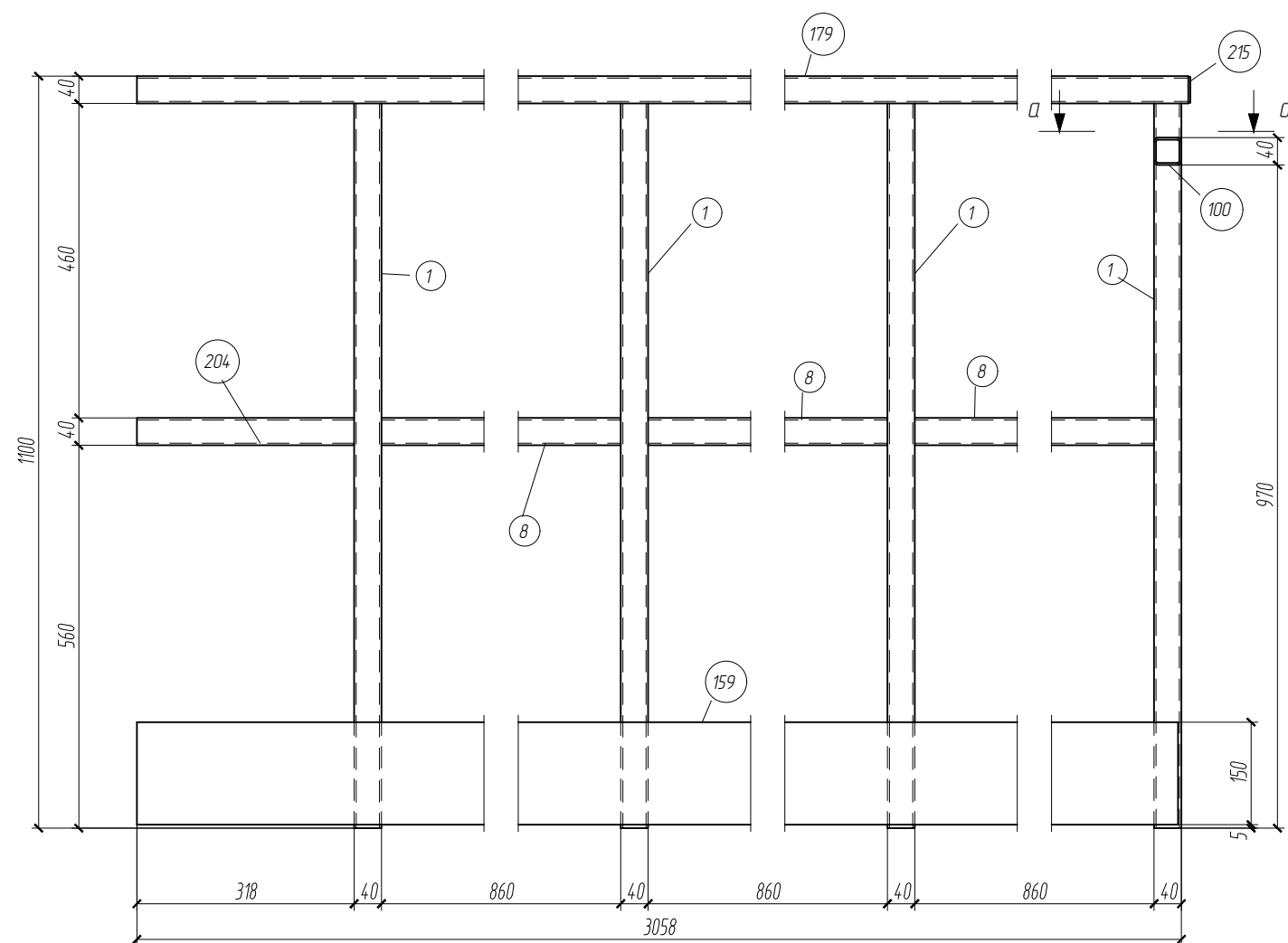
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

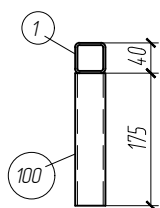
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	106	
Т. контроль						Ограждение		
Н. контроль						Ог-23		
Утв.								

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

Марка Ог-24



а - а



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-24	1	4		Гн. □ 40x3	1060	35	14.0	54.4	С255	Без чертежа
	8	3		Гн. □ 40x3	860	2.8	8.5			
	100	1		Гн. □ 40x3	175	0.6	0.6			
	159	1		†150x5	3053	18.0	18.0			
	179	1		Гн. □ 40x3	3068	10.1	10.1			
	204	1		Гн. □ 40x3	318	1.0	1.0			
	215	1		-3x38	38	0.0	0.0			
						Масса напл. металла 1%, раскрой 3%		2.1		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-24	1	54.4	54.4
		Общий вес: 54.4	

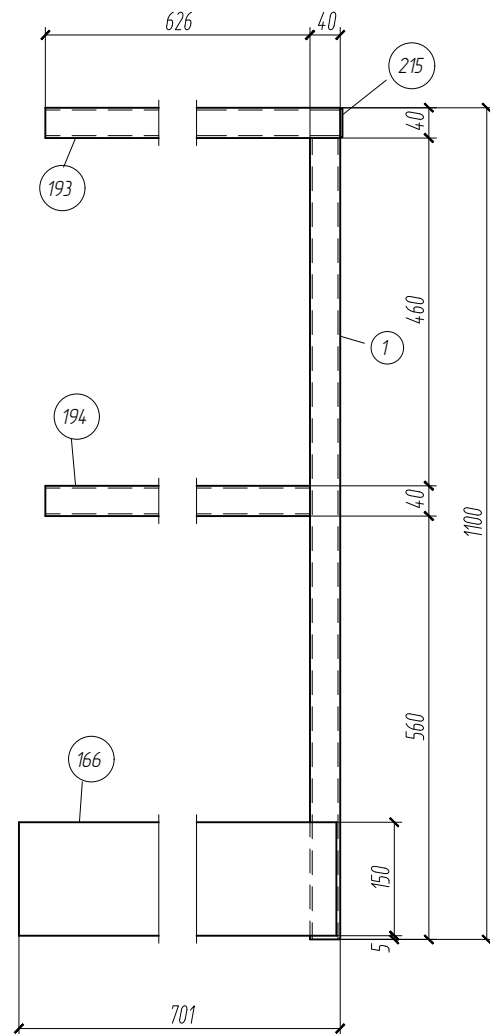
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	107	
Т.контроль									
Н. контроль						Ограждение			
Утв.							Ог-24		

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

Марка Ог-25



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-25	1	1		Гн. □ 40x3	1060	3.5	3.5	12.4	С255	Без чертежа
	166	1		Гн. □ 40x3	696	4.1	4.1		С255	Без чертежа
	193	1		Гн. □ 40x3	666	2.2	2.2		С255	Без чертежа
	194	1		Гн. □ 40x3	626	2.1	2.1		С255	Без чертежа
	215	1		-3x38	38	0.0	0.0		С255	Без чертежа
						Масса нап. металла 1%, раскрой 3%		0.5		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-25	1	12.4	12.4
		Общий вес: 12.4	

- 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.

04/07-2019-КМД

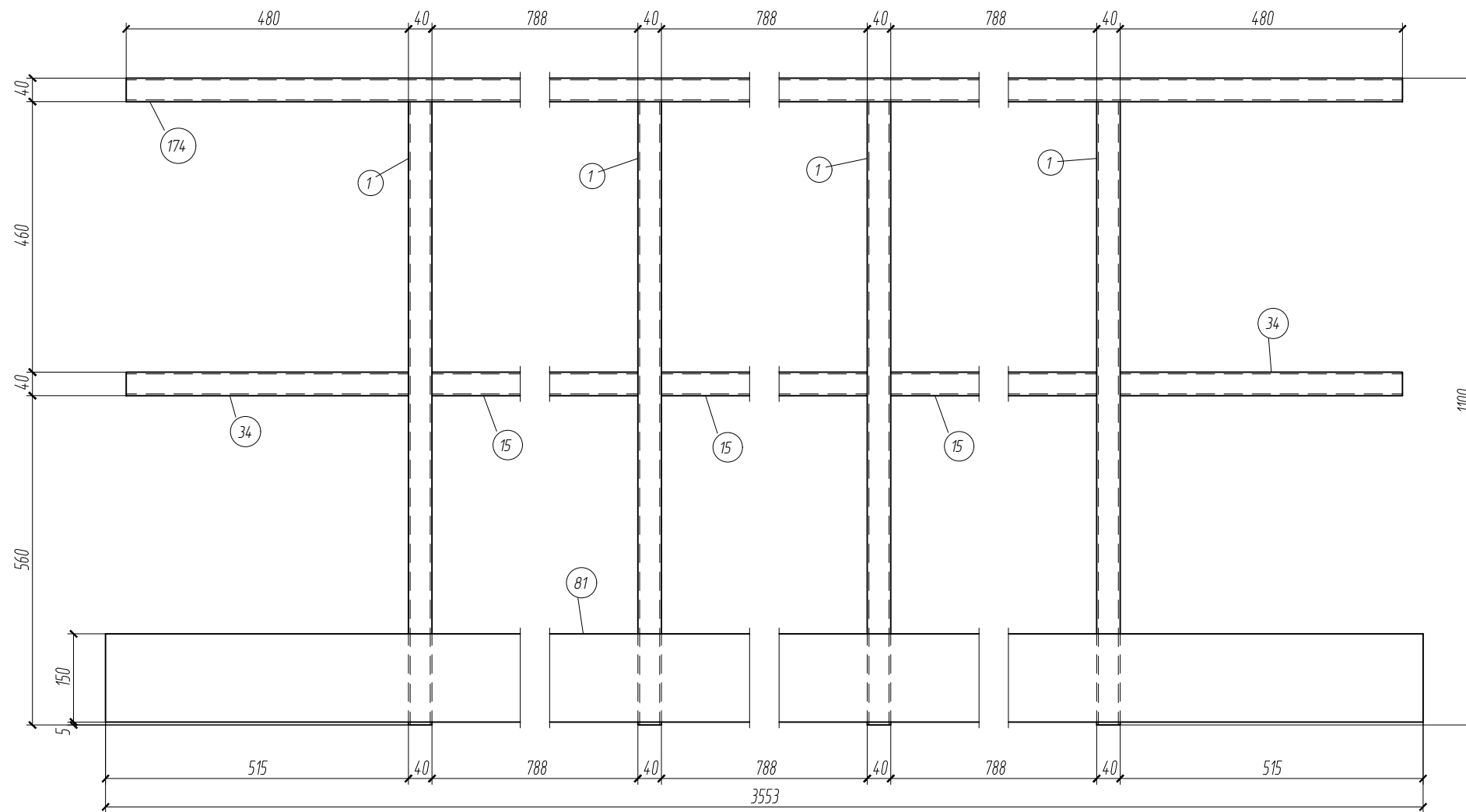
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	108	
Т.контроль						Ограждение		
Н. контроль						Ог-25		
Утв.								

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-26	1	4		Гн. □ 40x3	1060	35	14.0	59.7	С255	Без чертежа
	15	3		Гн. □ 40x3	788	26	7.8		С255	Без чертежа
	34	2		Гн. □ 40x3	480	16	3.2		С255	Без чертежа
	81	1		†150x5	3553	20.9	20.9		С255	Без чертежа
	174	1		Гн. □ 40x3	3483	115	115		С255	Без чертежа
						Масса напл. металла 1%, раскрой 3%		2.3		

Марка Ог-26



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-26	1	59.7	59.7
Общий вес: 59.7			

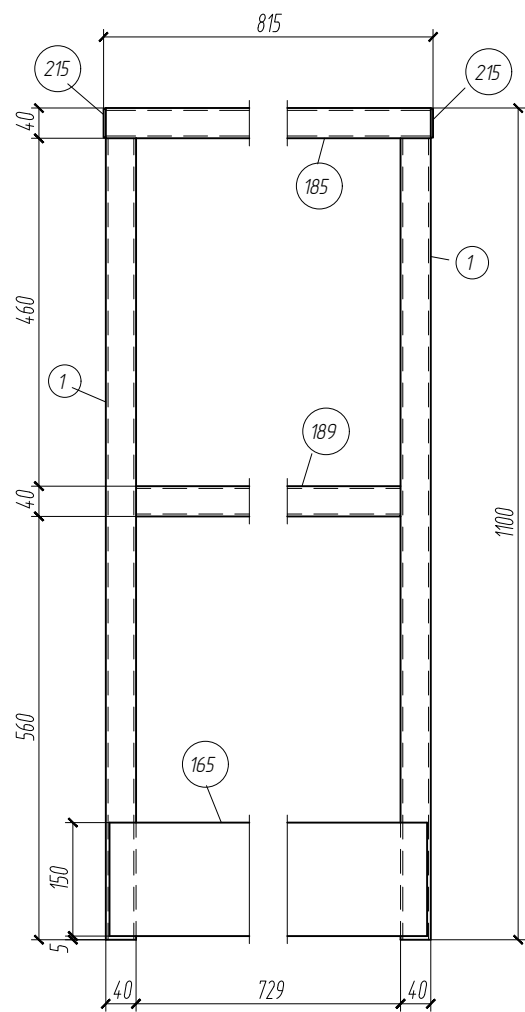
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	109	
Т.контроль									
Н. контроль						Ограждение			
Утв.							Ог-26		

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.

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

Марка Ог-27



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-27	1	2		Гн. □ 40x3	1060	3.5	7.0	17.5	С255	Без чертежа
	165	1		†150x5	799	4.7	4.7		С255	Без чертежа
	185	1		Гн. □ 40x3	809	2.7	2.7		С255	Без чертежа
	189	1		Гн. □ 40x3	729	2.4	2.4		С255	Без чертежа
	215	2		-3x38	38	0.0	0.1		С255	Без чертежа
Масса нап. металла 1%, раскрой 3%							0.7			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-27	1	17.5	17.5
Общий вес: 17.5			

- 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.

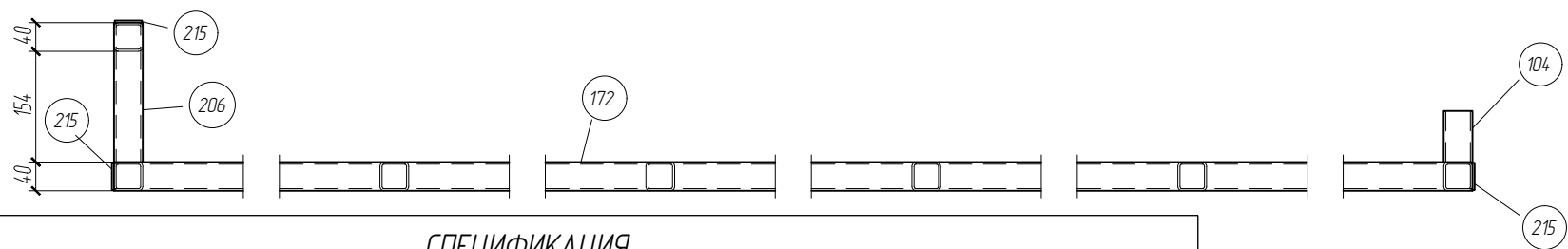
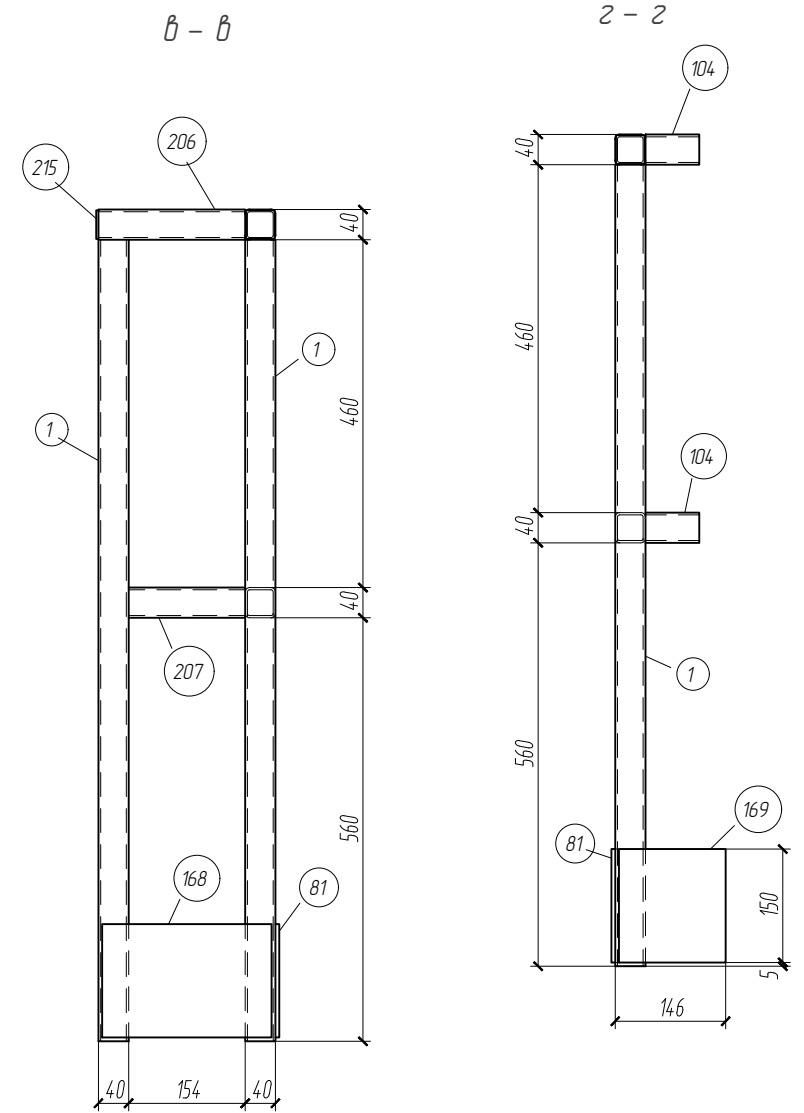
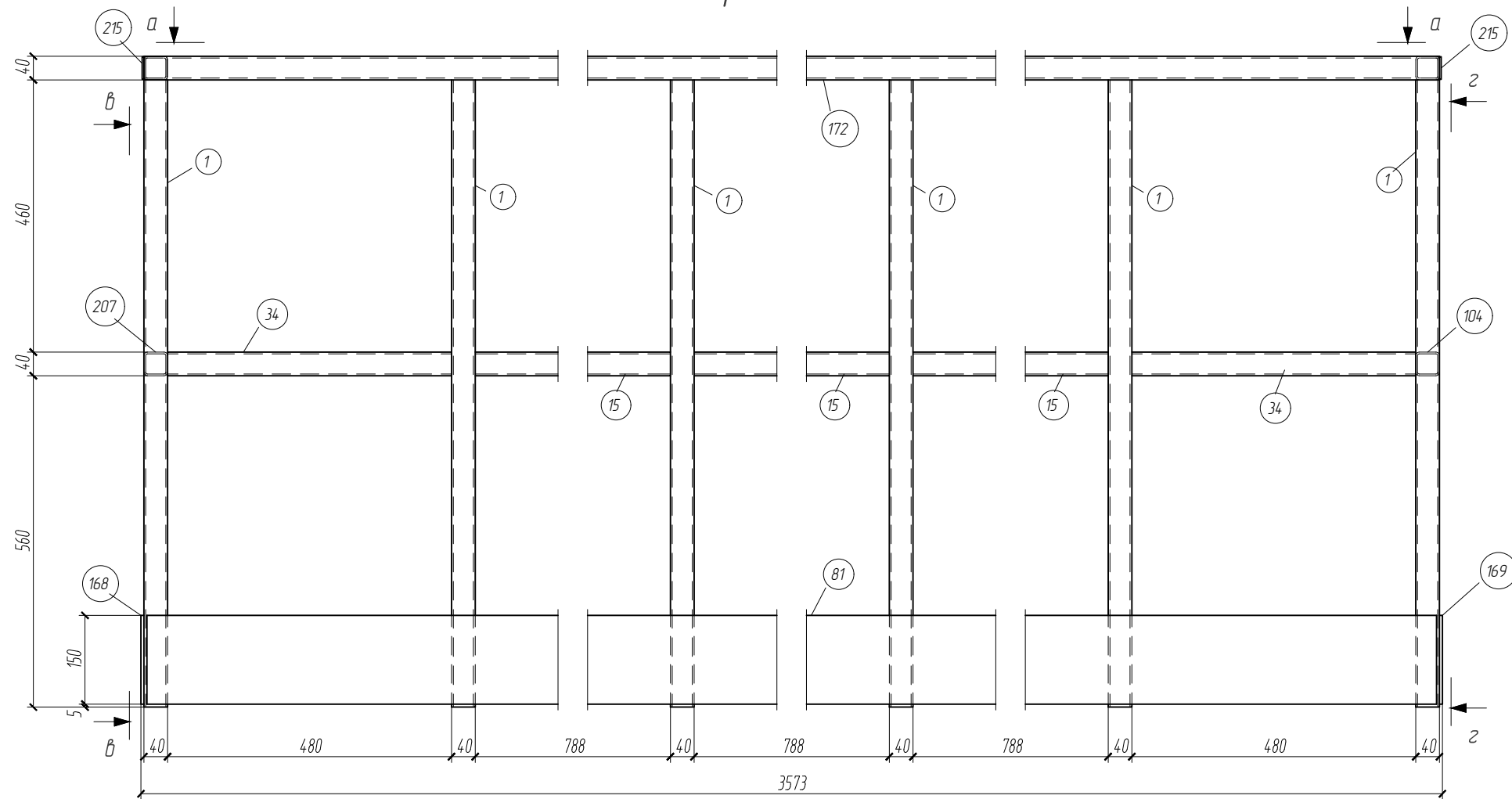
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	110	
Т. контроль									
Н. контроль						Ограждение			
Утв.							Ог-27		

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



# Марка Ог-28



## СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-28	1	7		Гн. □ 40x3	1060	3.5	24.5		С255	Без чертежа
	15	3		Гн. □ 40x3	788	2.6	7.8		С255	Без чертежа
	34	2		Гн. □ 40x3	480	1.6	3.2		С255	Без чертежа
	81	1		Г 150x5	3553	20.9	20.9		С255	Без чертежа
	104	2		Гн. □ 40x3	71	0.2	0.5		С255	Без чертежа
	168	1		Г 150x5	224	1.3	1.3		С255	Без чертежа
	169	1		Г 150x5	141	0.8	0.8		С255	Без чертежа
	172	1		Гн. □ 40x3	3563	11.8	11.8		С255	Без чертежа
	206	1		Гн. □ 40x3	194	0.6	0.6		С255	Без чертежа
	207	1		Гн. □ 40x3	154	0.5	0.5		С255	Без чертежа
215	3		-3x38	38	0.0	0.1		С255	Без чертежа	
						74.9				
						Масса напл. металла 1%, раскрой 3%		2.9		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-28	1	74.9	74.9
		Общий вес: 74.9	

- 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.

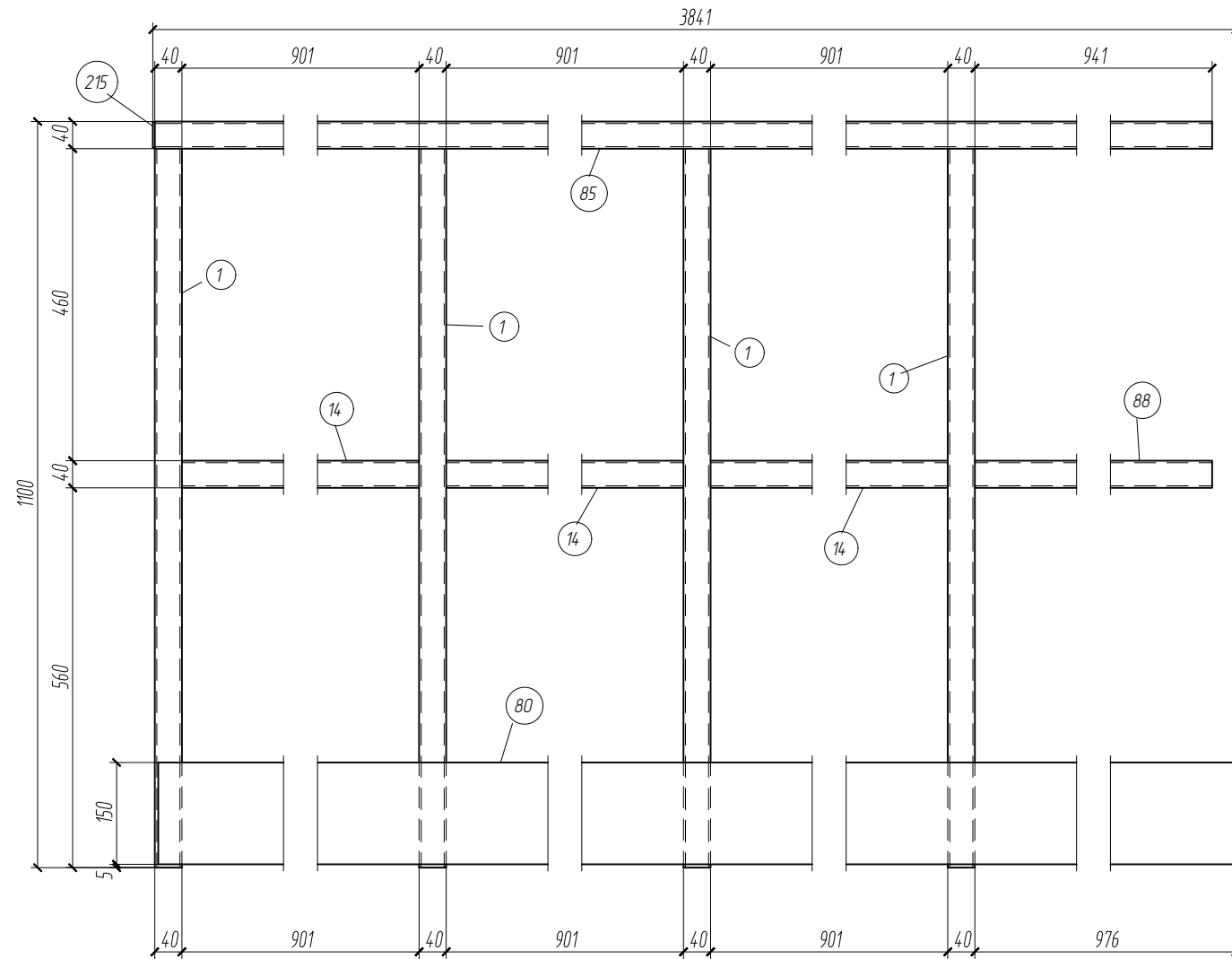
						04/07-2019-КМД		
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	111	
Т. контроль						Ограждение		
Н. контроль						Ог-28		
Утв.								

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Марка 02-29



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемент		
02-29	1	4		Гн. □ 40x3	1060	3.5	14.0	63.6	C255	Без чертежа
	14	3		Гн. □ 40x3	901	3.0	8.9		C255	Без чертежа
	80	1		†150x5	3833	22.6	22.6		C255	Без чертежа
	85	1		Гн. □ 40x3	3803	12.5	12.5		C255	Без чертежа
	88	1		Гн. □ 40x3	941	3.1	3.1		C255	Без чертежа
	215	1		-3x38	38	0.0	0.0		C255	Без чертежа
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							2.4			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
02-29	1	63.6	63.6
Общий вес: 63.6			

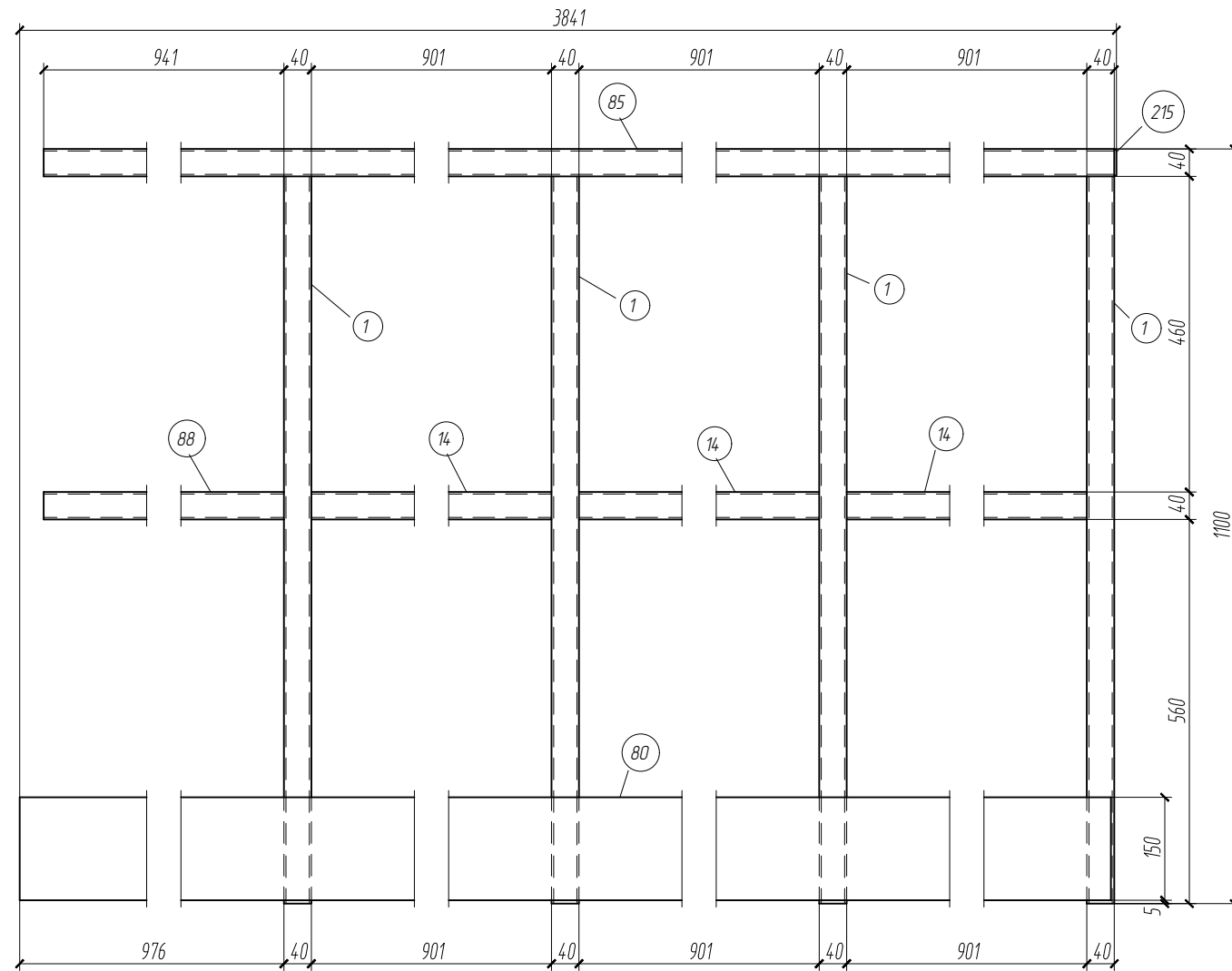
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	112	
Т. контроль						Ограждение		
Н. контроль						02-29		
Утв.								

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

Марка Ог-30



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Ог-30	1	4		Гн. □ 40x3	1060	3.5	14.0	63.6	С255	Без чертежа
	14	3		Гн. □ 40x3	901	3.0	8.9		С255	Без чертежа
	80	1		Гн. □ 150x5	3833	22.6	22.6		С255	Без чертежа
	85	1		Гн. □ 40x3	3803	12.5	12.5		С255	Без чертежа
	88	1		Гн. □ 40x3	941	3.1	3.1		С255	Без чертежа
	215	1		-3x38	38	0.0	0.0		С255	Без чертежа
Масса напл. металла 1%, раскрой 3%							2.4			

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ог-30	1	63.6	63.6
Общий вес: 63.6			

- 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.

04/07-2019-КМД

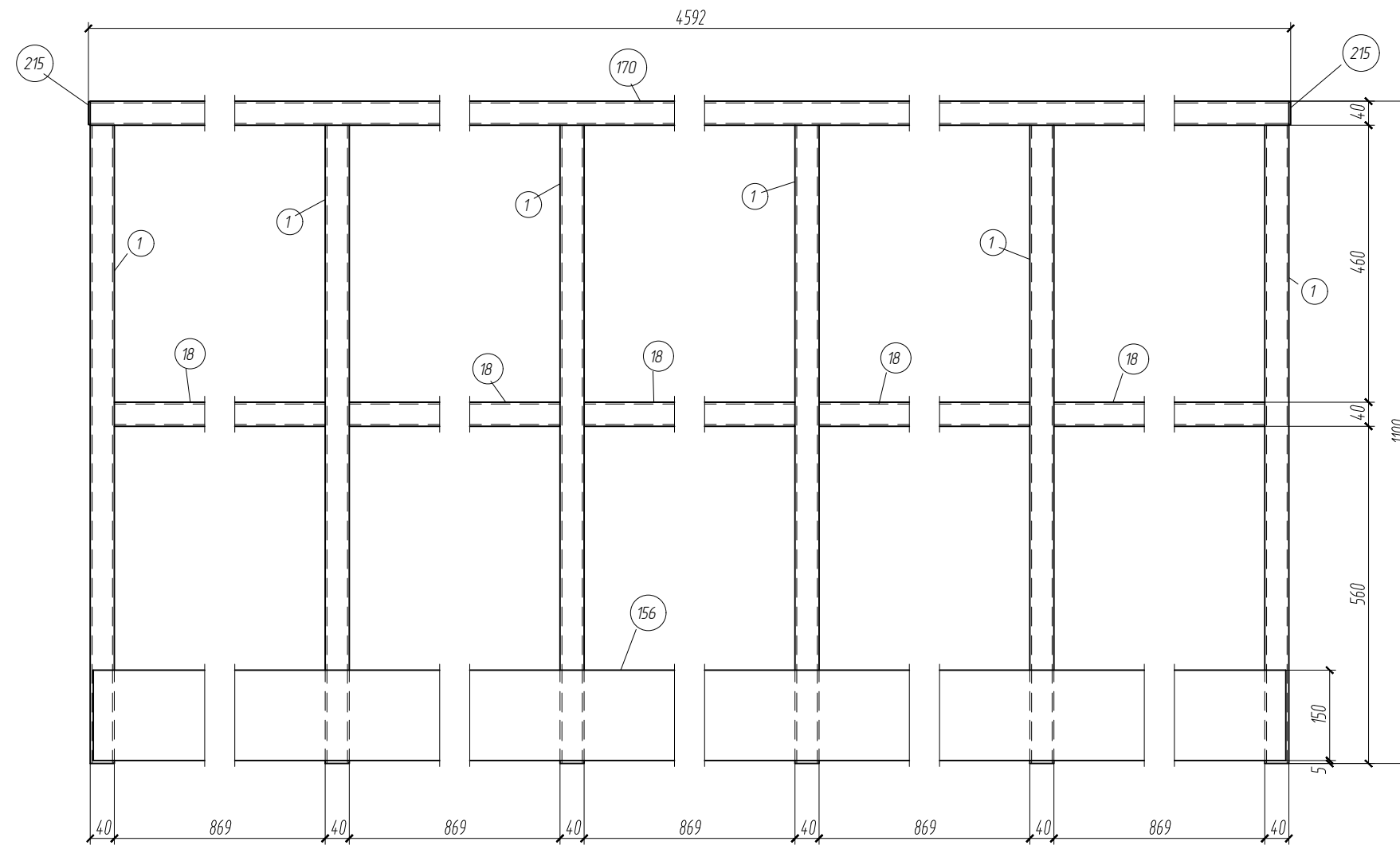
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	113	
Т.контроль									
Н. контроль						Ограждение			
Утв.						Ог-30			

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех	Элемент		
Оз-31	1	6		Гн. □ 40x3	1060	35	210	80.6	С255	Без чертежа
	18	5		Гн. □ 40x3	869	2.9	14.3		С255	Без чертежа
	156	1		†150x5	4575	26.9	26.9		С255	Без чертежа
	170	1		Гн. □ 40x3	4586	15.1	15.1		С255	Без чертежа
	215	2		-3x38	38	0.0	0.1		С255	Без чертежа
						Масса нап. металла 1%, раскрой 3%		3.1		

Марка Оз-31



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Оз-31	1	80.6	80.6
Общий вес: 80.6			

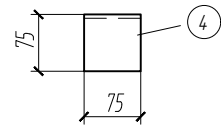
04/07-2019-КМД

Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	114	
Т. контроль									
Н. контроль						Ограждение Оз-31			
Утв.									

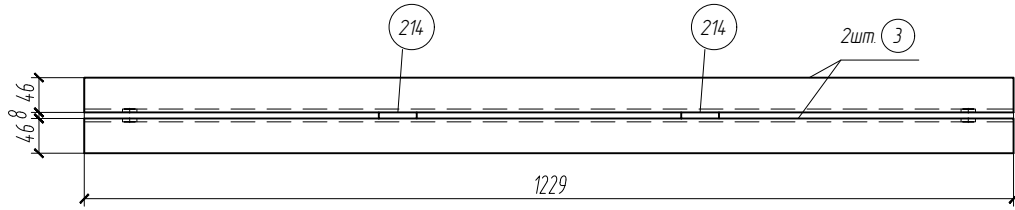
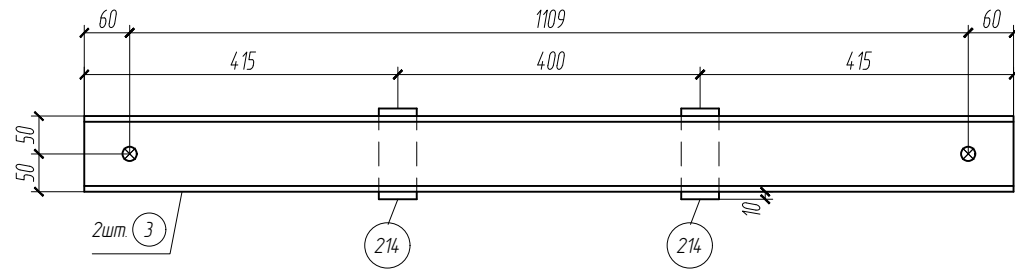
1. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.  
2. Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.

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

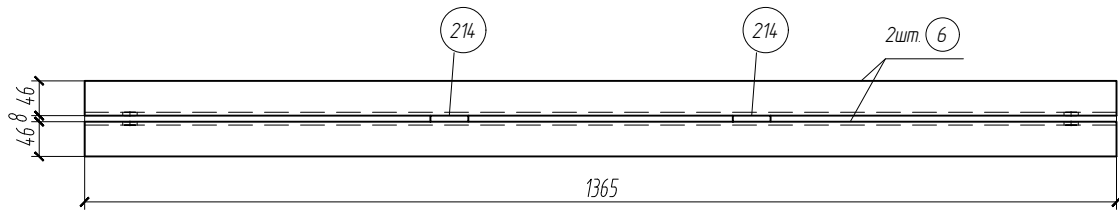
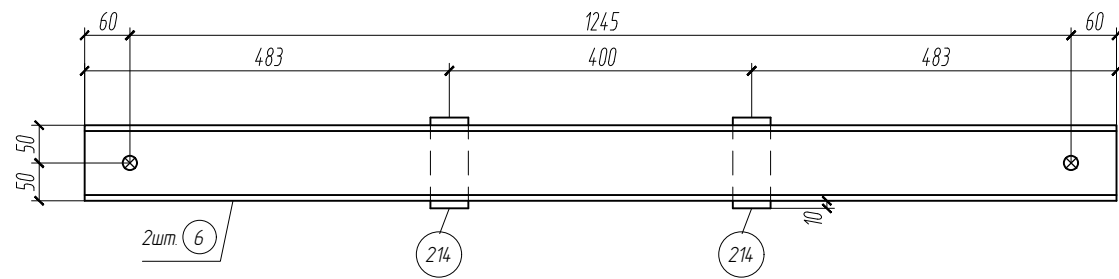
Марка Ос-1



Марка Рс-1



Марка Рс-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех	Элемента		
Ос-1	4	1		L 75x5	75	0.4	0.4	0.5	С255	Без чертежа
						Масса напл. металла 1%, раскрой 3%				
Рс-1	3	2		с 10П	1229	10.6	211	22.7	С255	Без чертежа
	214	2		-8x50	120	0.4	0.8			
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%		0.9							
Рс-2	6	2		с 10П	1365	11.7	23.5	25.2	С255	Без чертежа
	214	2		-8x50	120	0.4	0.8			
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%		1.0							

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Ос-1	8	0.5	3.6
Рс-1	8	22.7	182.0
Рс-2	4	25.2	100.7
Общий вес:		286.3	

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.
3. Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

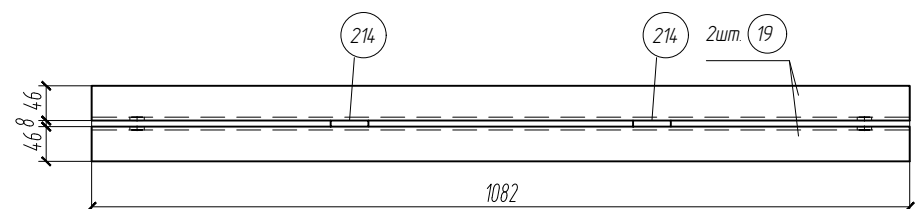
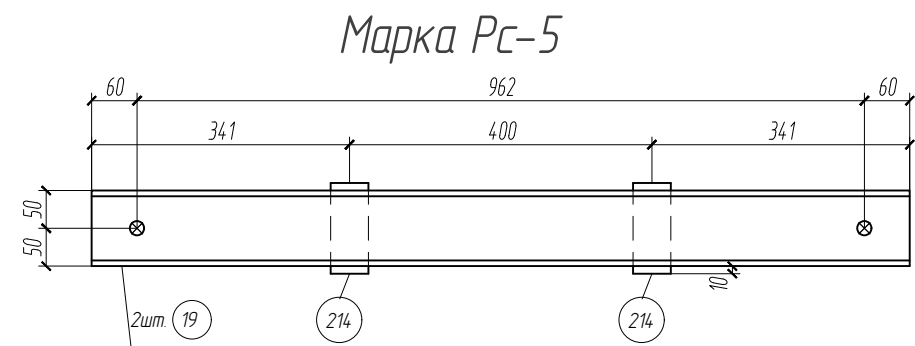
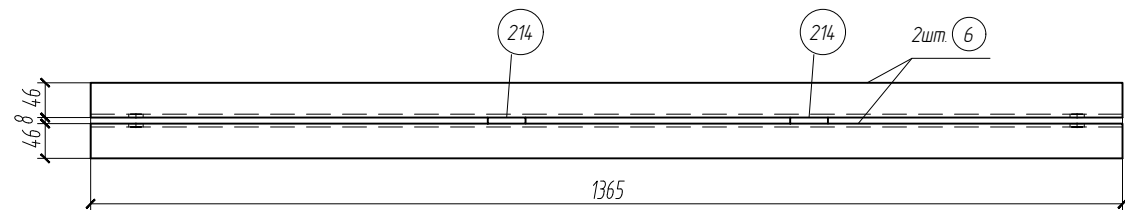
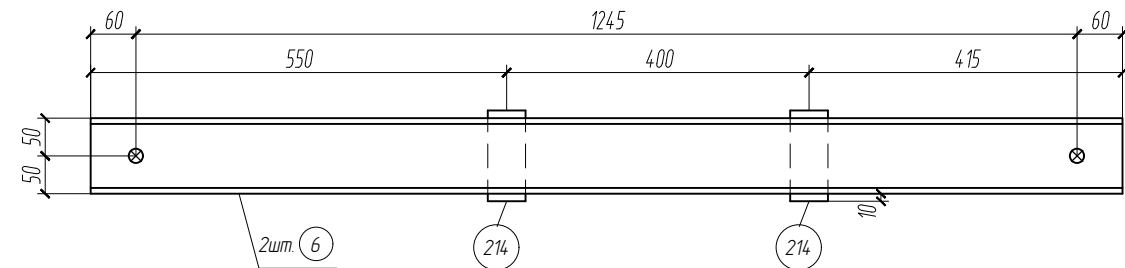
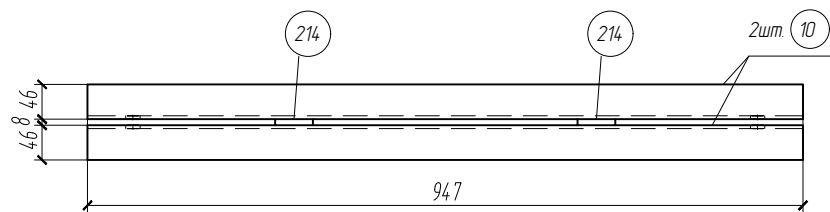
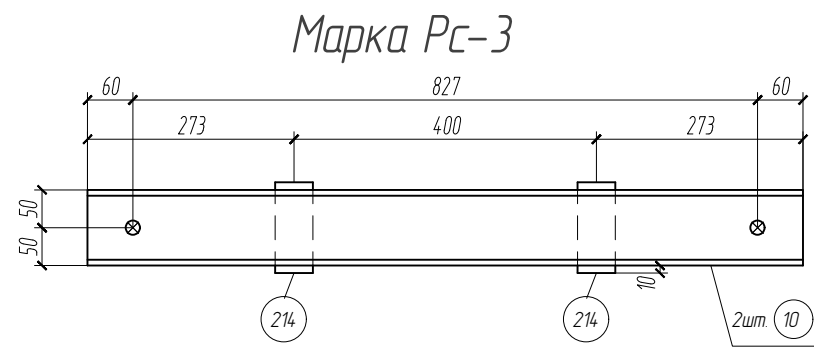
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Т. контроль					
Н. контроль					
Утв.					

Площадки обслуживания

Стадия	Лист	Листов
Р	115	

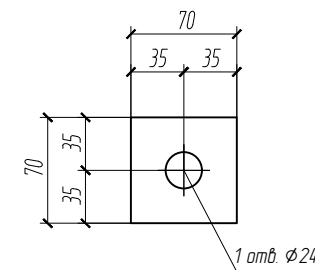
Опорный столик, Раскос  
Ос-1, Рс-1, Рс-2

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	Элемент		
Рс-3	10	2		с 10П	94.7	8.1	16.3	17.7	С255	
	214	2		-8x50	120	0.4	0.8		С255	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.7			
Рс-4	6	2		с 10П	1365	11.7	23.5	25.2	С255	
	214	2		-8x50	120	0.4	0.8		С255	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						1.0			
Рс-5	19	2		с 10П	1082	9.3	18.6	20.1	С255	
	214	2		-8x50	120	0.4	0.8		С255	Без чертежа
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.8			
Ш-1	222	1		-12x70	70	0.5	0.5	0.5	С255	
	Масса напл. металла 1%, раскрой 3%						0.0			

**Марка Ш-1**



**ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ**

Марка элемента	Кол-во, шт.	Вес, кг	
		Одного элемента	Всех
Рс-3	3	17.7	53.1
Рс-4	2	25.2	50.3
Рс-5	2	20.1	40.2
Ш-1	8	0.5	3.8
		Общий вес: 147.5	

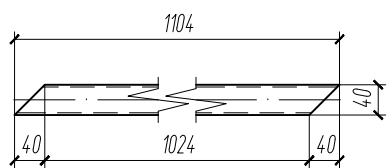
- Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных, по ГОСТ 14771-76.
- Сварку производить по периметру прилегания деталей сплошным швом, если не указано иное.
- Все отв.  $\phi 19$ , кроме оговоренных.

04/07-2019-КМД

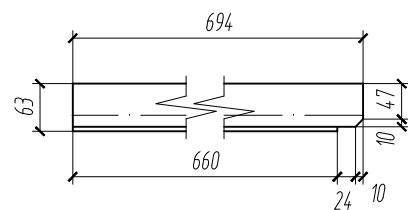
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	116	
Т. контроль						Раскос, Шайба		
Н. контроль						Рс-3, Рс-4, Рс-5, Ш-1		
Утв.								

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

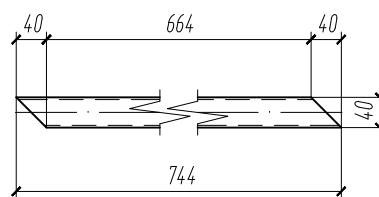
поз.2  
Гн. □ 40x3x1104 С255



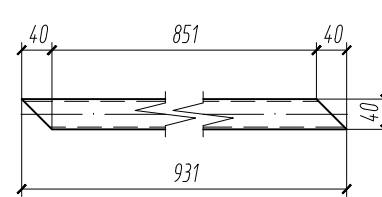
поз.5  
L63x40x6x694 С255



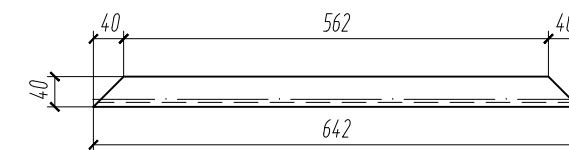
поз.9  
Гн. □ 40x3x744 С255



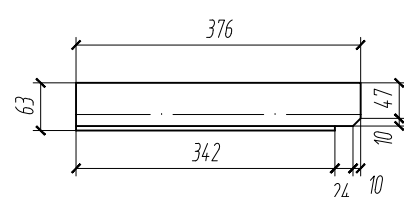
поз.13  
Гн. □ 40x3x931 С255



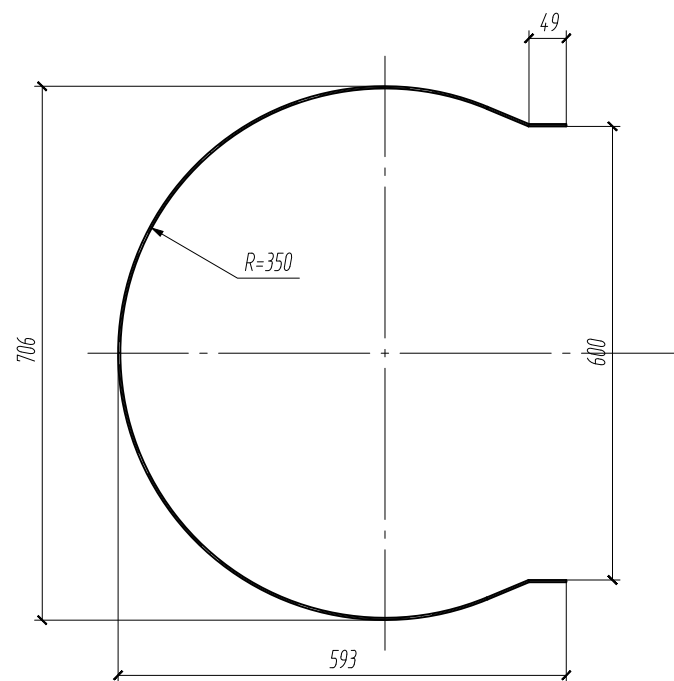
поз.29  
L63x40x6x642 С255



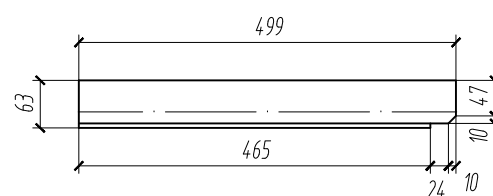
поз.31  
L63x40x6x376 С255



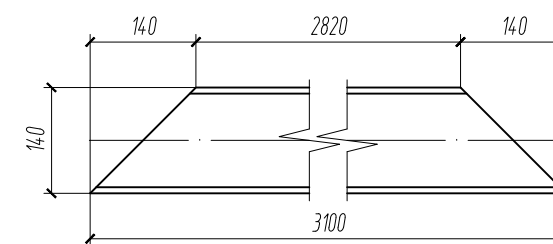
поз.32  
t25x3x1601 С255



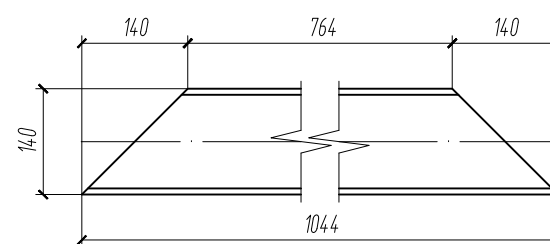
поз.42  
L63x40x6x499 С255



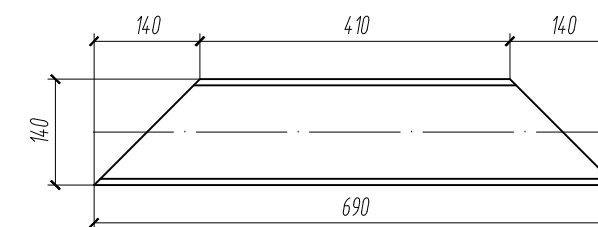
поз.50  
□ 14Пх3100 С255



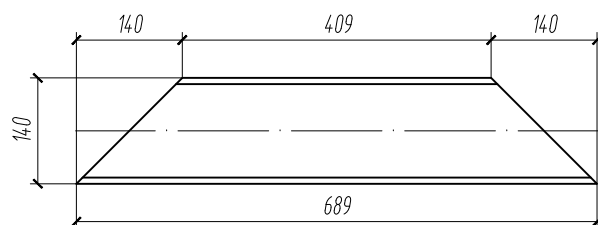
поз.51  
□ 14Пх1044 С255



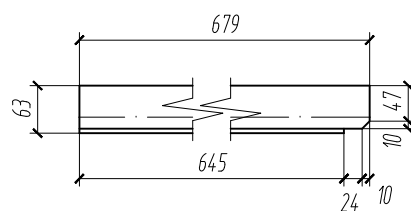
поз.52  
□ 14Пх690 С255



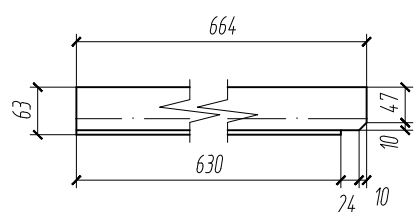
поз.53  
□ 14Пх689 С255



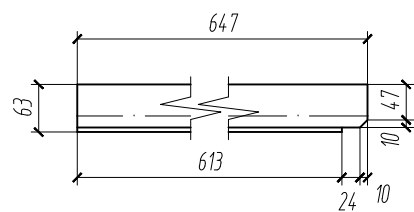
поз.70  
L63x40x6x679 С255



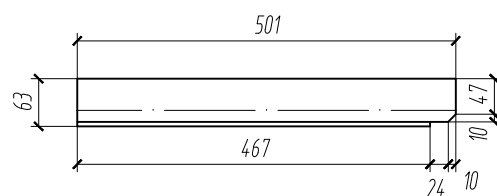
поз.71  
L63x40x6x664 С255



поз.72  
L63x40x6x647 С255



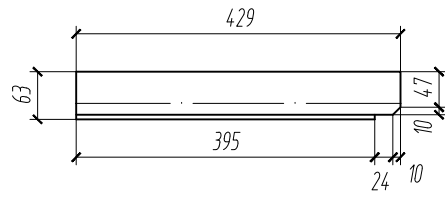
поз.75  
L63x40x6x501 С255



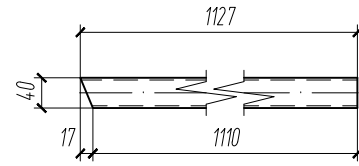
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Инв. № подл.

						04/07-2019-КМД		
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал								
Проверил								
Т.контроль								
Н.контроль								
Утв.								
						Площадки обслуживания		
						Р	117	
						Детали		
						13,2,29,31,32,42,5,50,51,52,53,70,71,72,75,9		

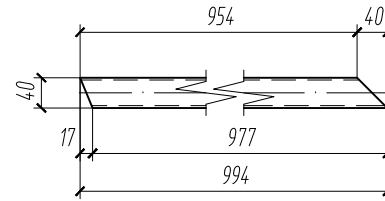
поз. 78  
L63x40x6x429 C255



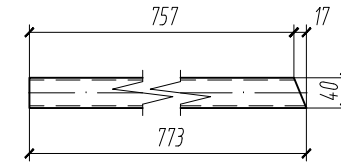
поз. 86  
Гн. □ 40x3x1127 C255



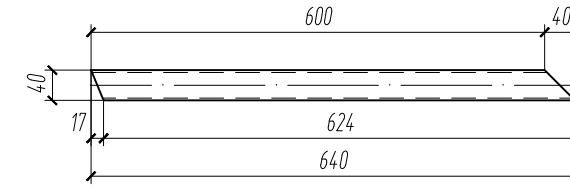
поз. 87  
Гн. □ 40x3x994 C255



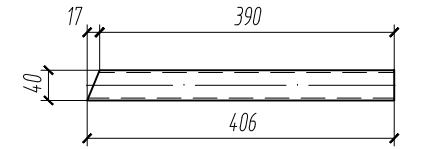
поз. 92  
Гн. □ 40x3x773 C255



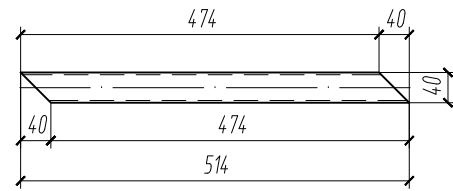
поз. 95  
Гн. □ 40x3x640 C255



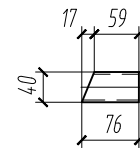
поз. 98  
Гн. □ 40x3x406 C255



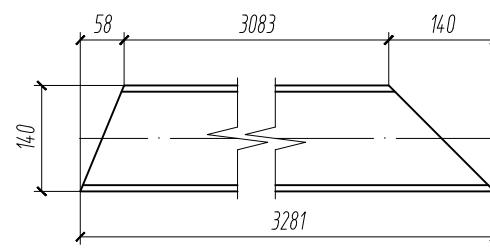
поз. 97  
Гн. □ 40x3x514 C255



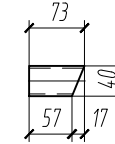
поз. 102  
Гн. □ 40x3x76 C255



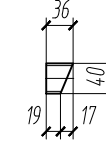
поз. 112  
□ 14Пх3281 C255



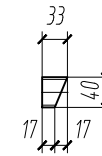
поз. 103  
Гн. □ 40x3x73 C255



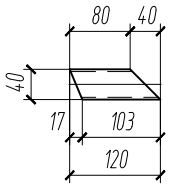
поз. 105  
Гн. □ 40x3x36 C255



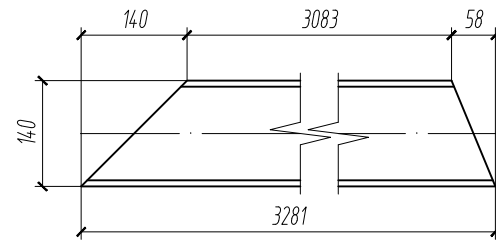
поз. 106  
Гн. □ 40x3x33 C255



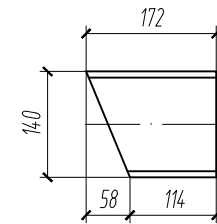
поз. 101  
Гн. □ 40x3x120 C255



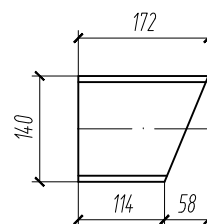
поз. 113  
□ 14Пх3281 C255



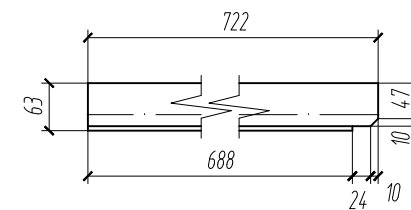
поз. 114  
□ 14Пх172 C255



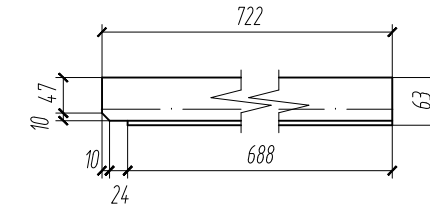
поз. 115  
□ 14Пх172 C255



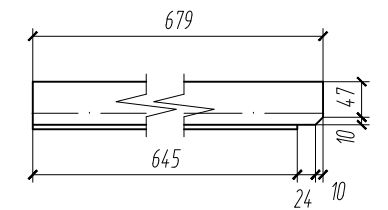
поз. 137  
L63x40x6x722 C255



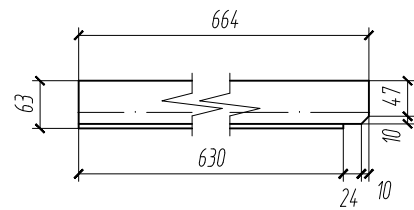
поз. 138  
L63x40x6x722 C255



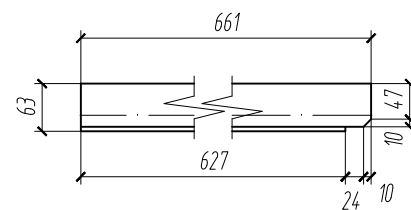
поз. 139  
L63x40x6x679 C255



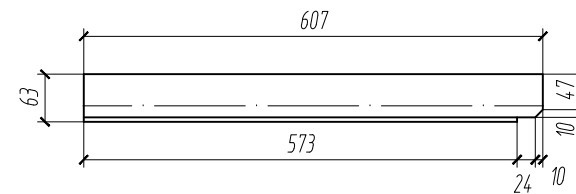
поз. 141  
L63x40x6x664 C255



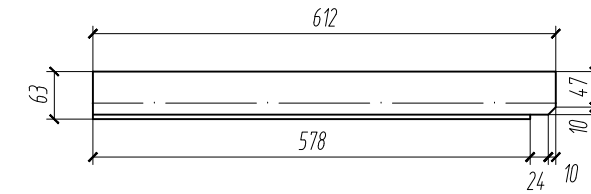
поз. 142  
L63x40x6x661 C255



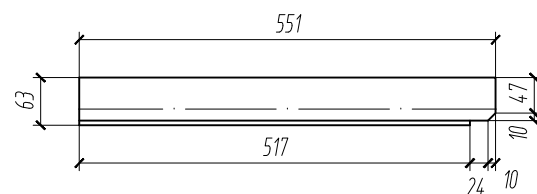
поз. 146  
L63x40x6x607 C255



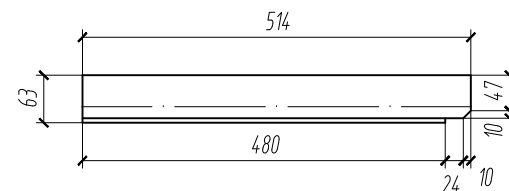
поз. 145  
L63x40x6x612 C255



поз. 148  
L63x40x6x551 C255



поз. 150  
L63x40x6x514 C255

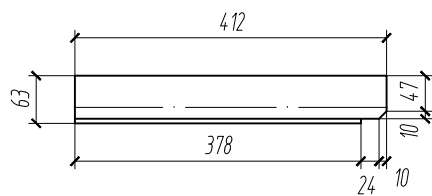


Взам. инв. N  
Подпись и дата  
Инв. N подл.

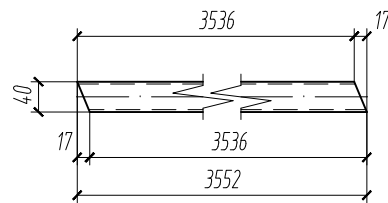
						04/07-2019-КМД		
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	118	
Т.контроль						Детали		
Н. контроль						101,102,103,105,106,112,113,114,115,137,138,139, 141,142,145,146,148,150,78,86,87,92,95,97,98		
Утв.								



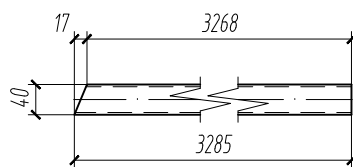
поз. 153  
L 63x40x6x4 12 C255



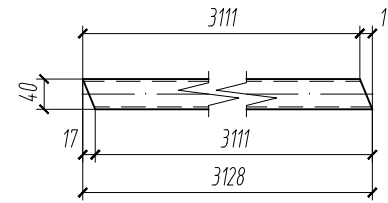
поз. 173  
ГН. □ 40x3x3552 C255



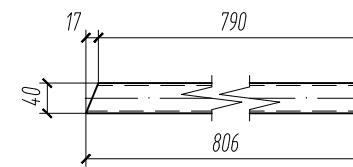
поз. 176  
ГН. □ 40x3x3285 C255



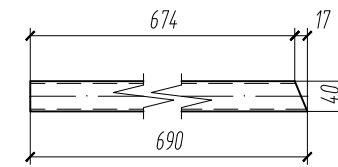
поз. 178  
ГН. □ 40x3x3128 C255



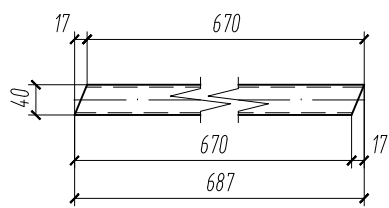
поз. 186  
ГН. □ 40x3x806 C255



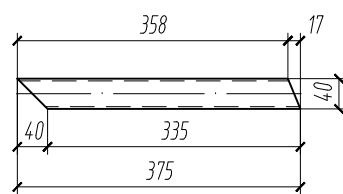
поз. 190  
ГН. □ 40x3x690 C255



поз. 191  
ГН. □ 40x3x687 C255



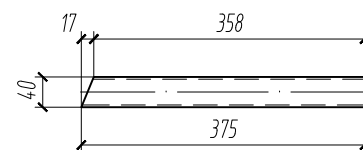
поз. 201  
ГН. □ 40x3x375 C255



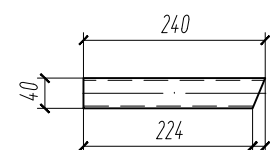
поз. 195  
ГН. □ 40x3x593 C255



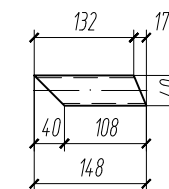
поз. 202  
ГН. □ 40x3x375 C255



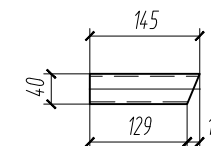
поз. 205  
ГН. □ 40x3x240 C255



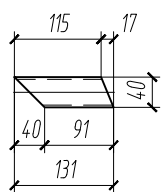
поз. 208  
ГН. □ 40x3x148 C255



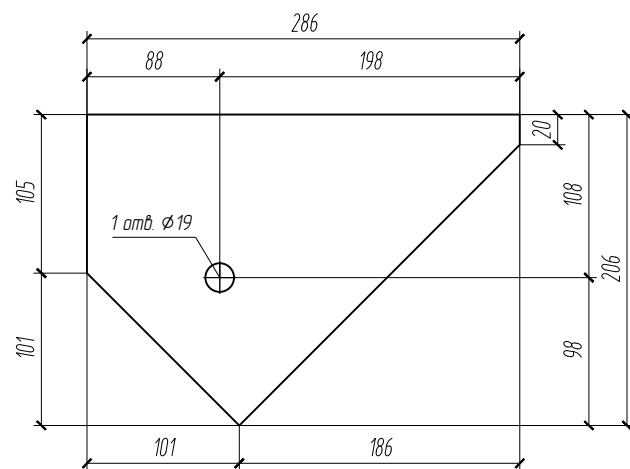
поз. 209  
ГН. □ 40x3x145 C255



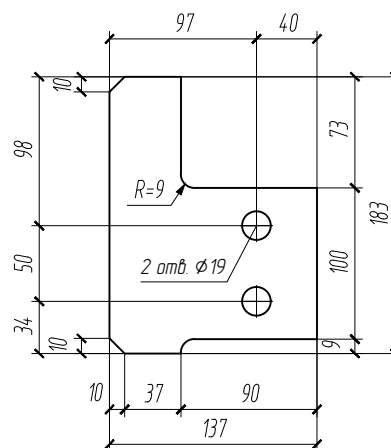
поз. 211  
ГН. □ 40x3x131 C255



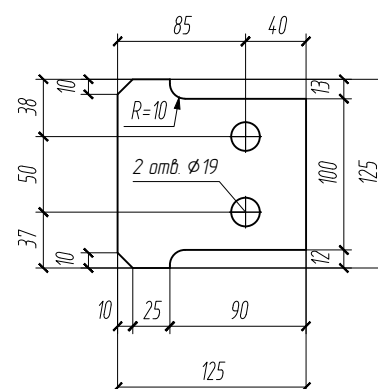
поз. 213  
t8x286x206 C255



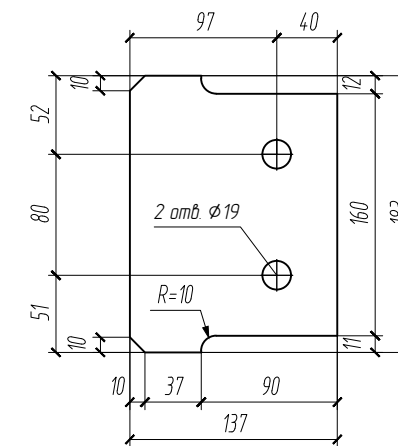
поз. 216  
t8x183x137 C255



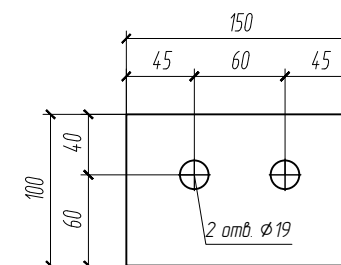
поз. 217  
t8x125x125 C255



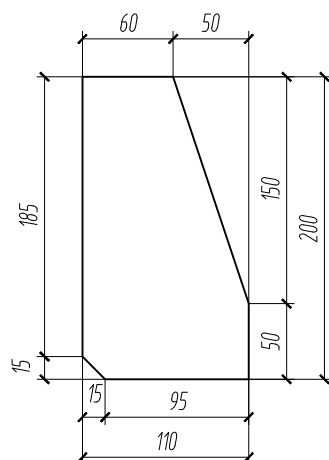
поз. 218  
t8x183x137 C255



поз. 219  
t8x150x100 C255



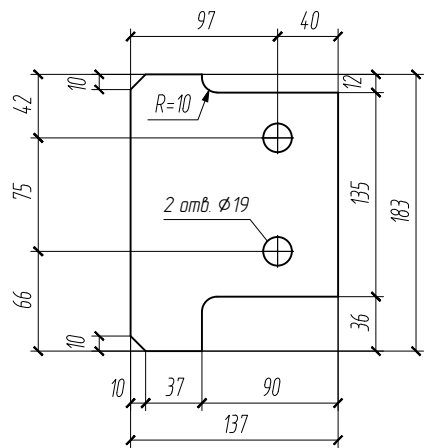
поз. 221  
t12x200x110 C255



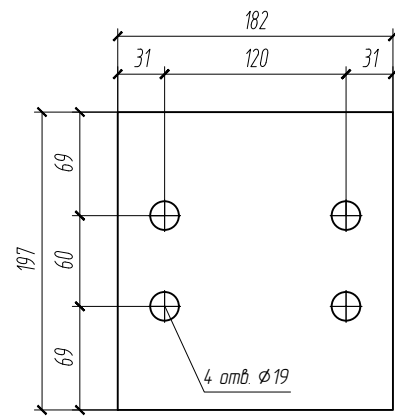
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Инв. № подл.

						04/07-2019-КМД			
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата				
Разработал						Площадки обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	119	
Т.контроль									
Н. контроль						Детали			
Утв.						153,173,176,178,186,190,191,195,201,202,205,208,209,211,213,216,217,218,219,221			

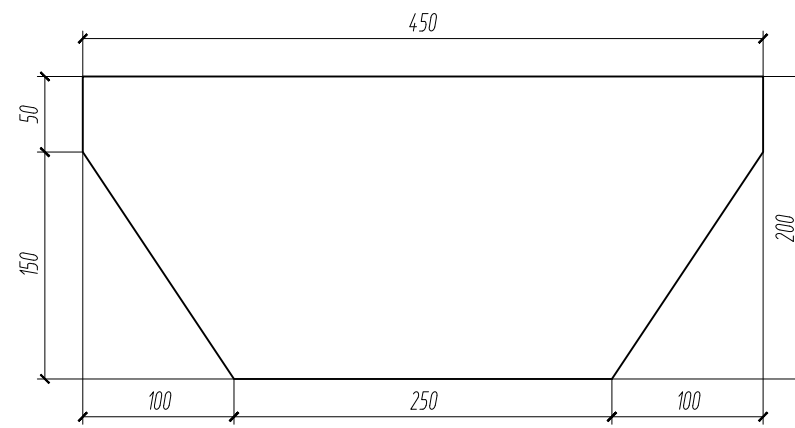
ноз.223  
t8x183x137 C255



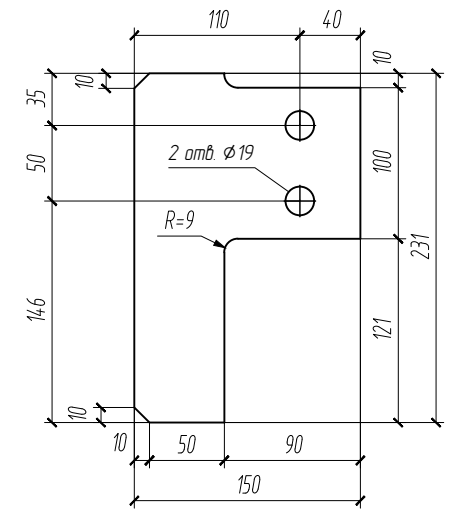
ноз.225  
t12x197x182 C255



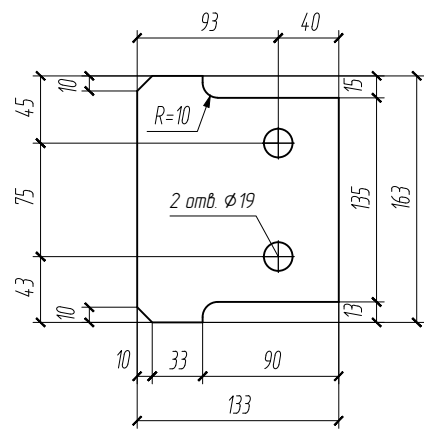
ноз.226  
t12x450x200 C255



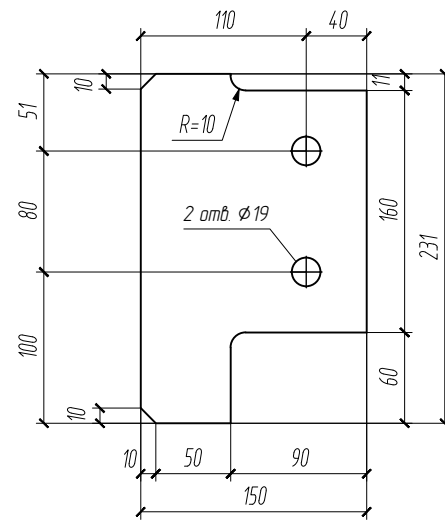
ноз.228  
t8x231x150 C255



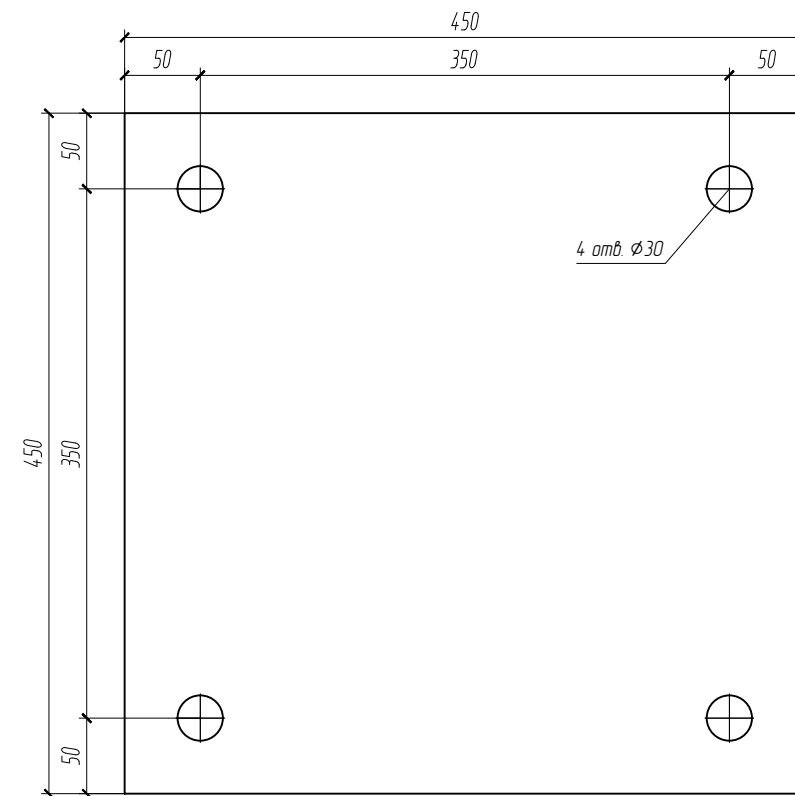
ноз.234  
t8x163x133 C255



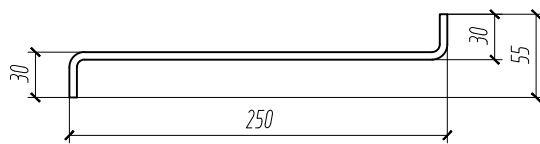
ноз.235  
t8x231x150 C255



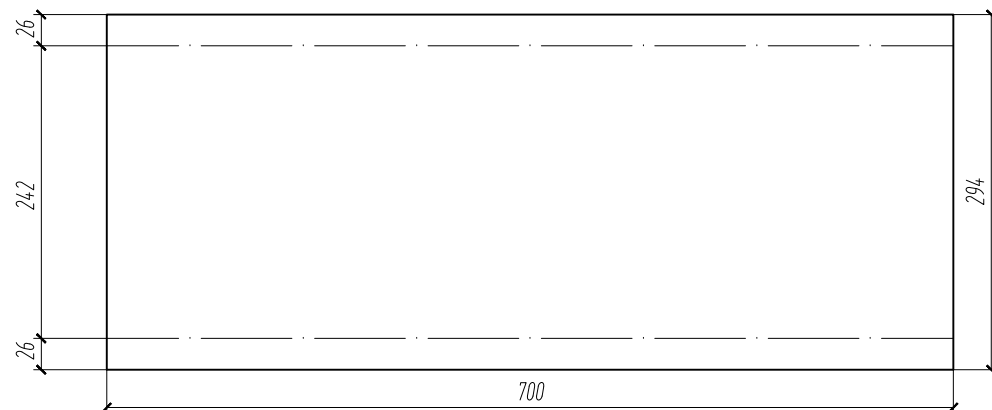
ноз.231  
t20x450x450 C255



ноз.247  
Чечевица 5x700x294 C235



Развертка



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

						04/07-2019-КМД		
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата			
Разработал						Площадки обслуживания		
Проверил						Р	120	
Т.контроль						Детали		
Н. контроль						10007,223,225,226,228,231,234,235,247		
Утв.								