

Ведомость отправочных элементов

Марка элемента	Наименование элемента	Кол-во	Вес, кг		№ листа	Примечание
			Марки	Общей		
Б-1	Балка	1	142.9	142.9	1	
Б-2	Балка	1	142.8	142.8	2	
Б-3	Балка	1	142.8	142.8	3	
Б-10	Балка	16	0.4	6.4	4	
Б-12	Балка	1	142.9	142.9	5	
Б-13	Балка	1	50.2	50.2	6	
Б-14	Балка	1	50.2	50.2	7	
Б-15	Балка	8	0.5	4.0	8	
Б-16	Балка	2	46.7	93.4	9	
Б-18	Балка	1	94.3	94.3	10	
Б-19	Балка	1	94.3	94.3	11	
М-1	Балка	4	2.9	11.6	12	
От1-1	Отбойник	4	28.5	114.0	13	
Р1-1	Связи и распорки	1	21.5	21.5	14	
Р1-2	Связи и распорки	1	13.9	13.9	15	
Р1-3	Связи и распорки	9	16.1	144.9	16	
Р1-4	Связи и распорки	3	16.5	49.5	17	
Р1-5	Связи и распорки	2	23.4	46.8	18	
Р1-8	Связи и распорки	1	14.0	14.0	19	
Р1-9	Связи и распорки	1	21.6	21.6	20	
Р1-10	Связи и распорки	1	23.4	23.4	21	
Р2-1	Связи и распорки	2	14.4	28.8	22	
Р2-3	Связи и распорки	1	15.3	15.3	23	
Ст1-3	Стойка	1	20.6	20.6	24	
Ст1-4	Стойка	1	20.6	20.6	25	
Ст1-5	Стойка	1	10.1	10.1	26	
Ст1-6	Стойка	4	0.2	0.8	27	
Ст1-7	Стойка	6	4.5	27.0	28	
Ст1-8	Стойка	1	39.0	39.0	29	
Ст1-9	Стойка	1	127.4	127.4	30	
Ст1-13	Стойка	1	10.3	10.3	31	
Ст1-14	Стойка	1	231.1	231.1	32	
Ст1-15	Стойка	1	39.2	39.2	33	
Ст1-16	Стойка	1	240.9	240.9	34	
Ст1-17	Стойка	1	39.0	39.0	35	
Ст1-19	Стойка	1	64.8	64.8	36	
Ст1-20	Стойка	32	0.2	6.4	37	
Ст1-21	Стойка	1	39.2	39.2	38	
Ст1-22	Стойка	1	73.6	73.6	39	
Ст1-23	Стойка	2	77.3	154.6	40	
Ст1-24	Стойка	1	73.6	73.6	41	
Ст1-25	Стойка	1	38.0	38.0	42	
Ст1-26	Стойка	1	233.4	233.4	43	
Ст1-27	Стойка	4	2.9	11.6	44	
Ст1-28	Стойка	2	77.2	154.4	45	
Ст1-29	Стойка	1	22.6	22.6	46	
Ст1-30	Стойка	1	238.2	238.2	47	
Ст1-31	Стойка	1	21.7	21.7	48	
Ст1-33	Стойка	1	24.0	24.0	49	
Ст1-34	Стойка	1	10.9	10.9	50	

Марка элемента	Наименование элемента	Кол-во	Вес, кг		№ листа	Примечание
			Марки	Общей		
Ст1-36	Стойка	1	41.2	41.2	51	
Ст1-37	Стойка	1	41.2	41.2	52	
Ст1-52	Стойка	1	203.2	203.2	53	
Ст1-53	Стойка	1	236.9	236.9	54	
Ст1-55	Стойка	1	38.0	38.0	55	
Ст1-56	Стойка	1	110.1	110.1	56	
Ст1-58	Стойка	1	22.6	22.6	57	
Ст2-3	Стойка	1	15.3	15.3	58	
Ст2-9	Стойка	5	12.6	63.0	59	
Ст2-13	Стойка	1	15.3	15.3	60	
Итого:		149	марок	4235	кг.	

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

						-КМД		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стация	Лист	Листов
						Р	01	
						Ведомость элементов		

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля, мм	Масса металла по элементам конструкций, т				Общая масса, т
			Болка	Отбойник	Связь - распорки	Стойка	
1	2	3	4	5	6	7	8
Двутавры стальные горячекатаные ГОСТ Р 57837-2017	C245 ГОСТ 27772-2015	I20Б1	0.526				0.526
	Итого:		0.526				0.526
Всего профиля:			0.526				0.526
Швеллеры стальные горячекатаные ГОСТ 8240-97	C245 ГОСТ 27772-2015	I16П	0.175				0.175
	Итого:		0.175				0.175
Всего профиля:			0.175				0.175
Узлы стальные горячекатаные равнополочные ГОСТ 8509-93	C245 ГОСТ 27772-2015	L40X4	0.011				0.011
		L50X5	0.0005			0.036	0.0365
		L63X5			0.187	0.027	0.214
		L75X5				0.015	0.015
		L75X6			0.013	0.013	0.026
Итого:			0.012	0.2	0.091	0.303	
Всего профиля:			0.012	0.2	0.091		0.303
Трубы стальные бесшовные ГОСТ 8732-78	C245 ГОСТ 27772-2015	d76X5		0.09			0.09
	Итого:			0.09			0.09
Всего профиля:				0.09			0.09
Прокат стальной горячекатаный круглый ГОСТ 2590-88	C245 ГОСТ 27772-2015	φ12				0.007	0.007
		φ16				0.003	0.003
		Итого:					0.01
Всего профиля:						0.01	0.01
Профили стальные гнутые замкнутые сварные ГОСТ 30245-2003	C245 ГОСТ 27772-2015	Гнз60X60X3			0.171	0.414	0.585
		Гнз100X100X4	0.189			0.601	0.79
		Гнз120X120X4				1.228	1.228
Итого:			0.189		0.171	2.243	2.603
Всего профиля:			0.189		0.171	2.243	2.603
Прокат листовый горячекатаный ГОСТ 19903-74	C245 ГОСТ 27772-2015	t=6				0.005	0.005
		t=10	0.048	0.021		0.331	0.4
		Итого:		0.048	0.021		0.336
Всего профиля:			0.048	0.021		0.336	0.405
Всего масса металла, т			0.95	0.111	0.371	2.68	4.112
В том числе по маркам или наименованиям:							
C245 ГОСТ 27772-2015			0.949	0.111	0.371	2.679	4.11
Масса с учётом наплавки 1% и раскроя 3%, т			0.979	0.114	0.382	2.76	4.235

ВЕДОМОСТЬ МЕТИЗОВ

Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг.	Масса, 1000 шт., кг.	Примечание
Болт М16х55	7798-70	36	4.37	121.50	кл.пр. 5.8
Болт М16х60	7798-70	32	4.14	129.40	кл.пр. 5.8
Болт М16х90	7798-70	8	1.41	176.80	кл.пр. 5.8
Болт М16х110	7798-70	14	2.92	208.40	кл.пр. 5.8
Болт М16х120	7798-70	48	10.76	224.20	кл.пр. 5.8
Болт М16х150	7798-70	10	2.72	271.60	кл.пр. 5.8
Болт М16х160	7798-70	12	3.45	287.40	кл.пр. 5.8
Всего, кг:			29.77		
Гайка М 16	5915-70	320	12.04	37.61	кл.пр. 5
Всего, кг:			12.04		
Шайба 16	11371-78*	338	3.82	11.30	
Всего, кг:			3.82		
ИТОГО, кг:			45.63		

Согласовано

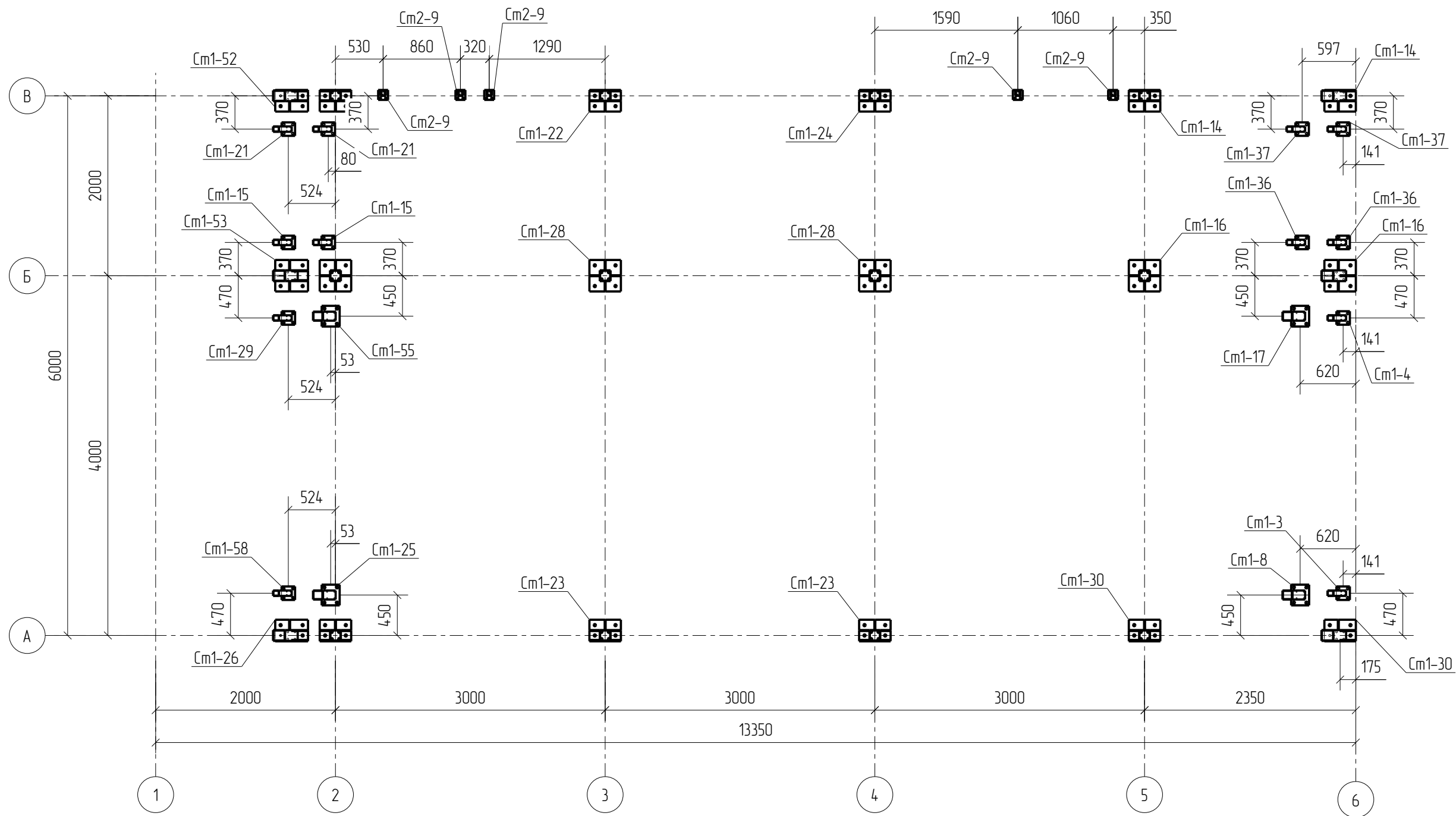
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

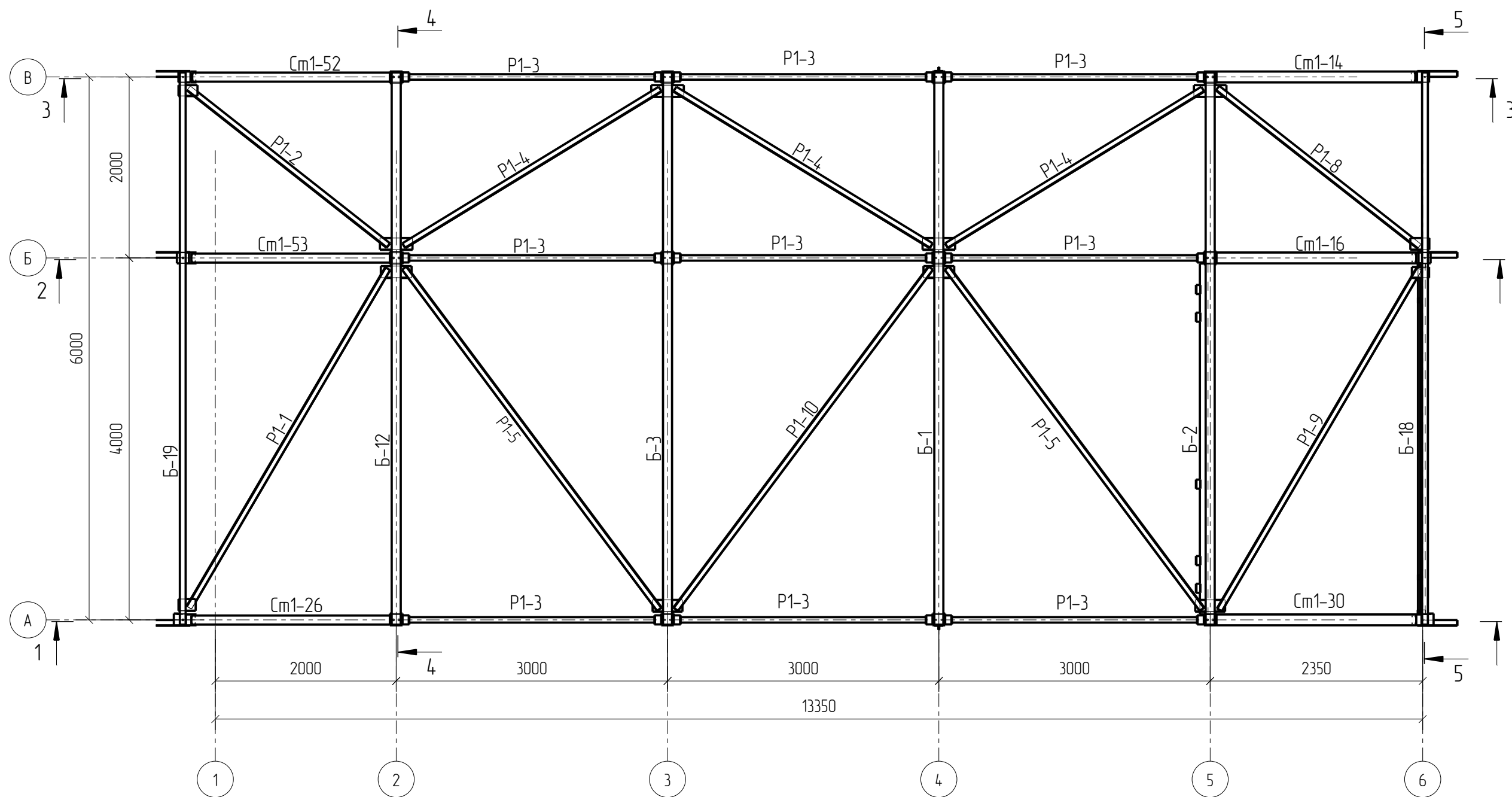
-КМД						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
				Стация	Лист	Листов
				Р	02	
Техническая спецификация стали						
Ведомость метизов						

План стоек

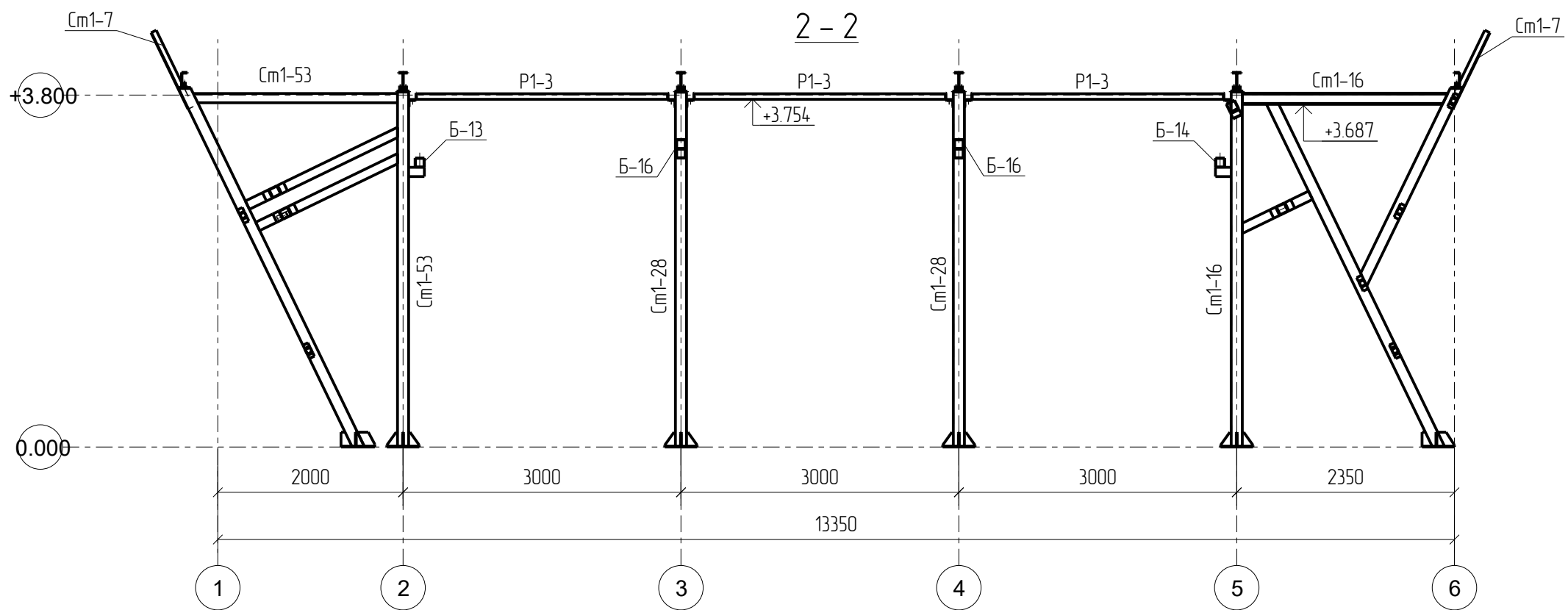
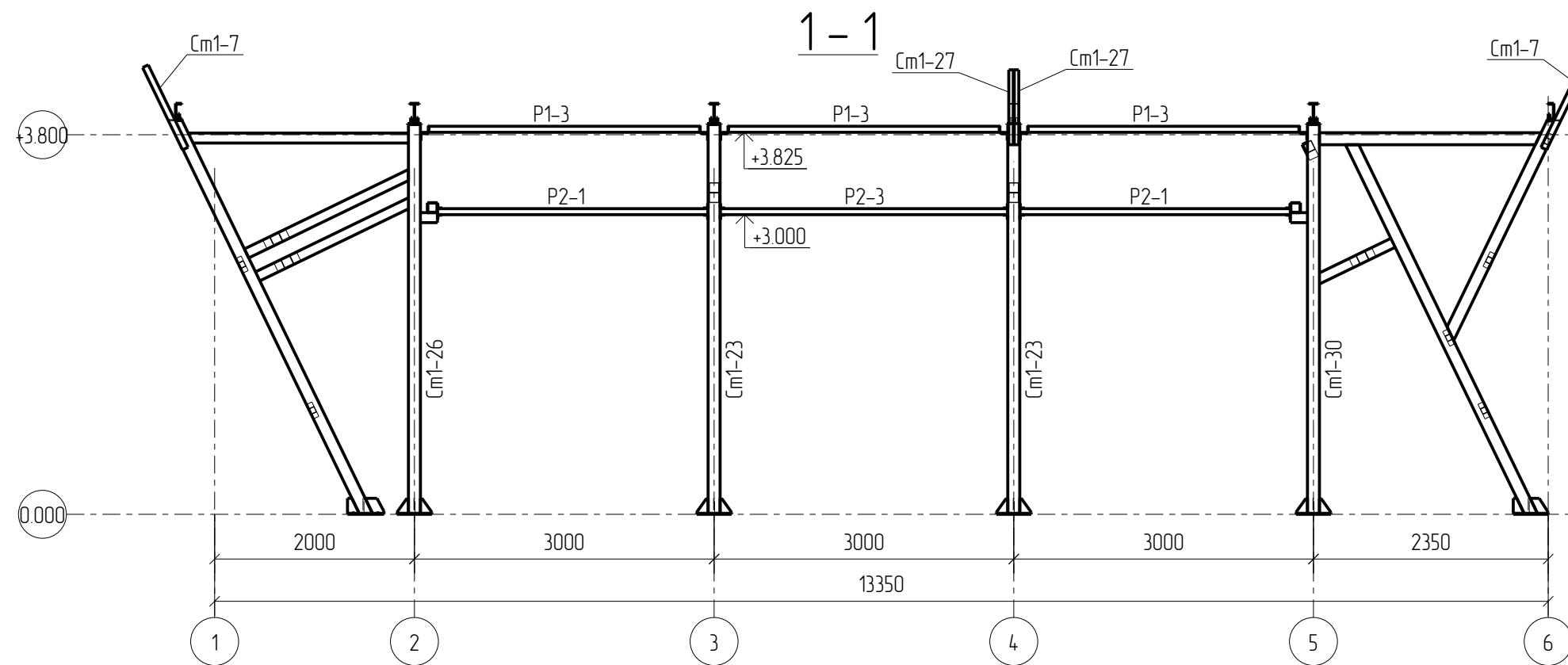


						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	03	
План стоек								

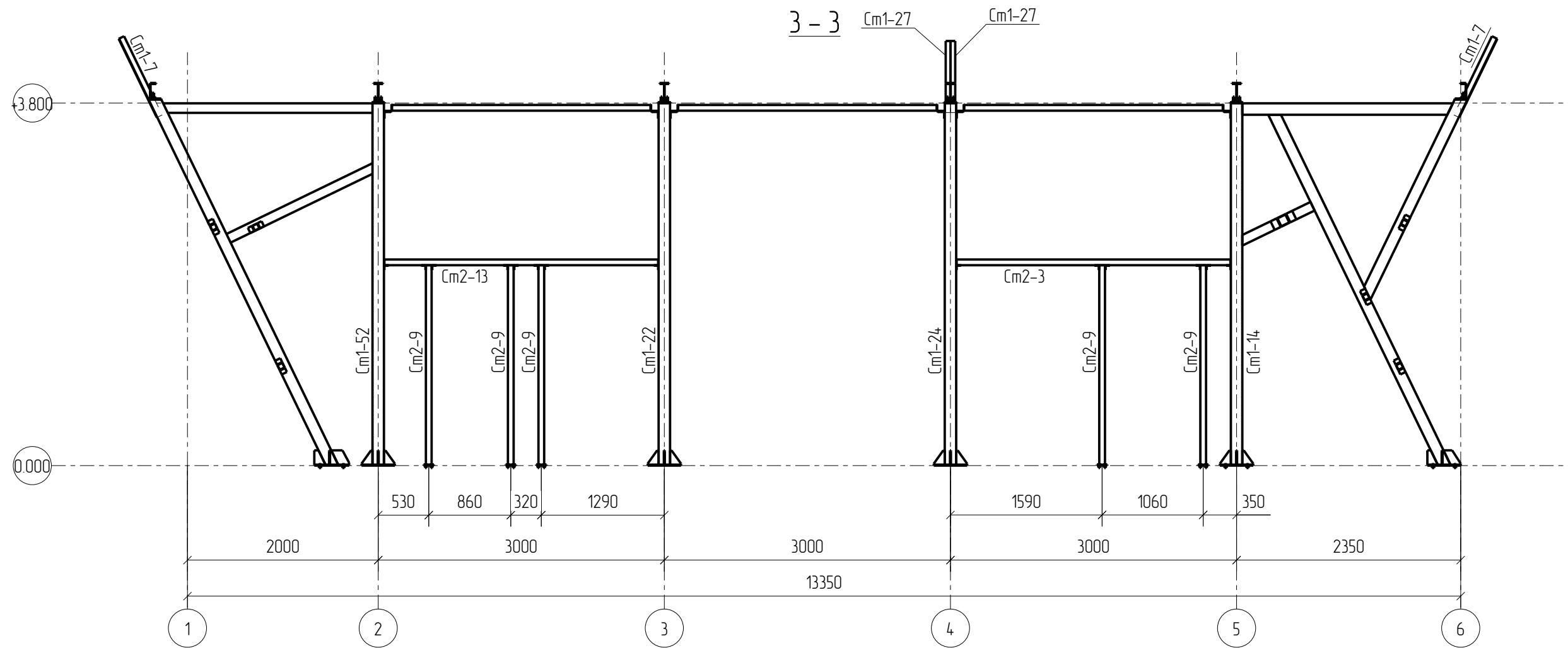
План балок покрытия



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	04	
						План балок покрытия		

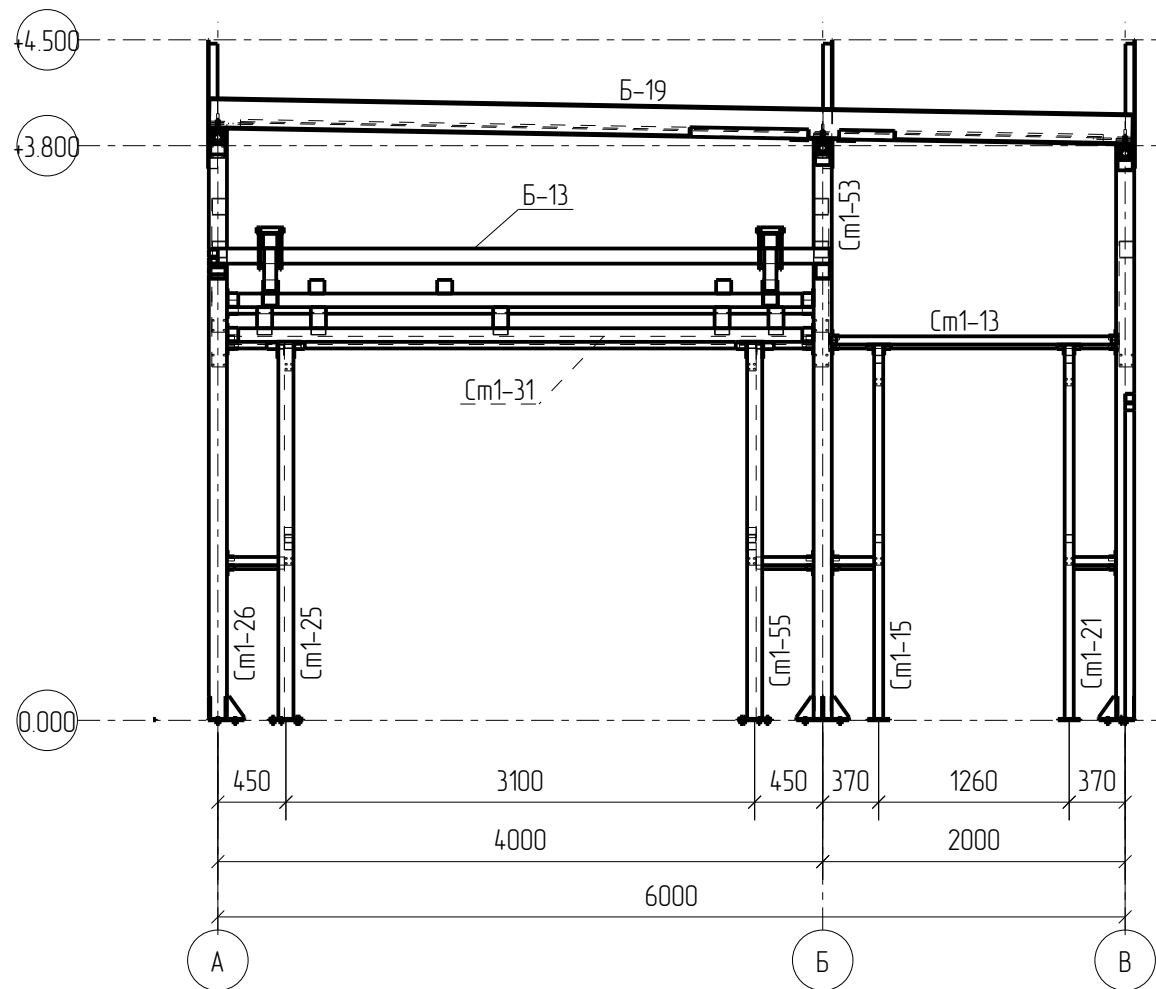


--КМД					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разрезы 1-1, 2-2					
Стадия		Лист	Листов		
Р		05			

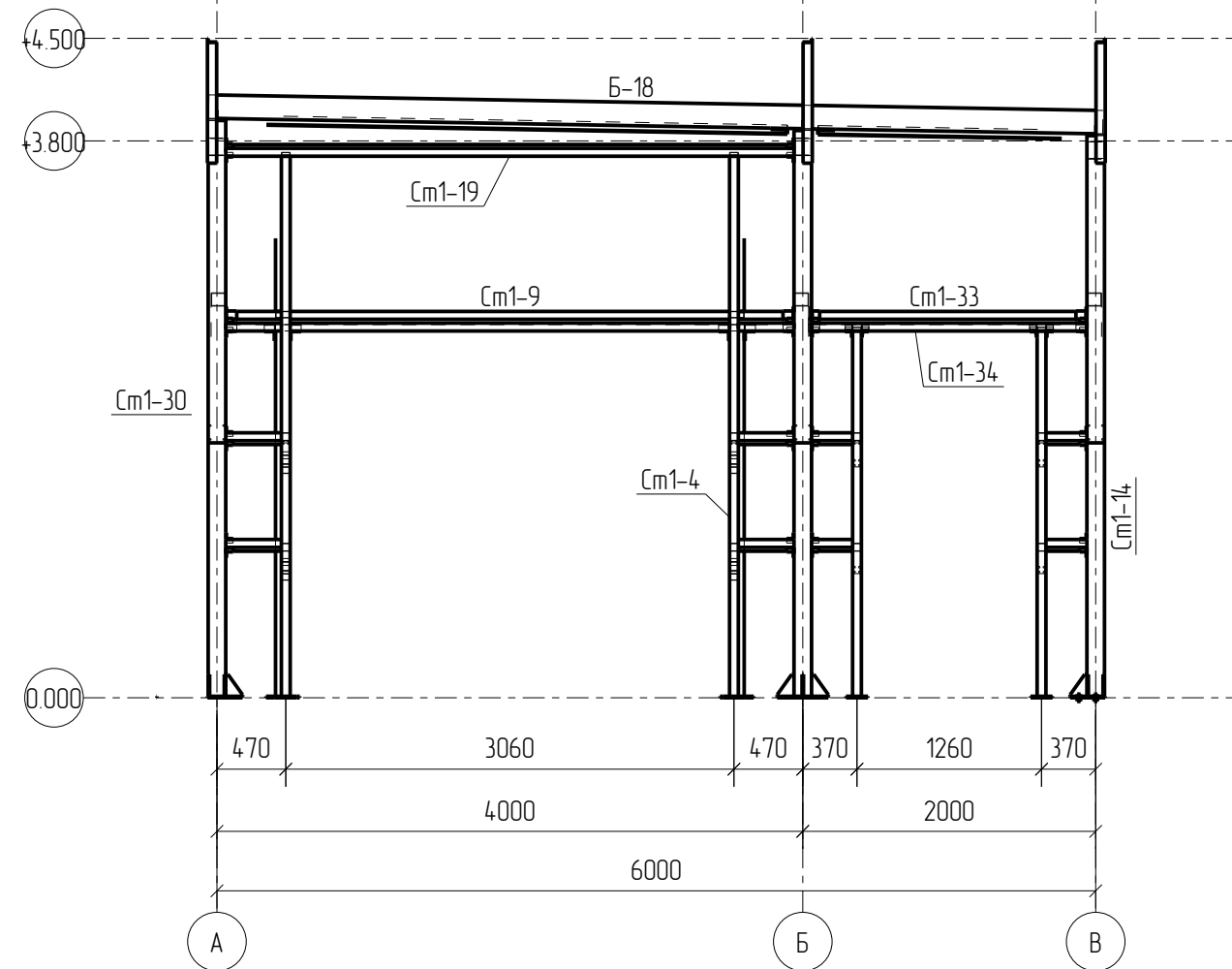


						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	06	
						Разрезы 3-3		

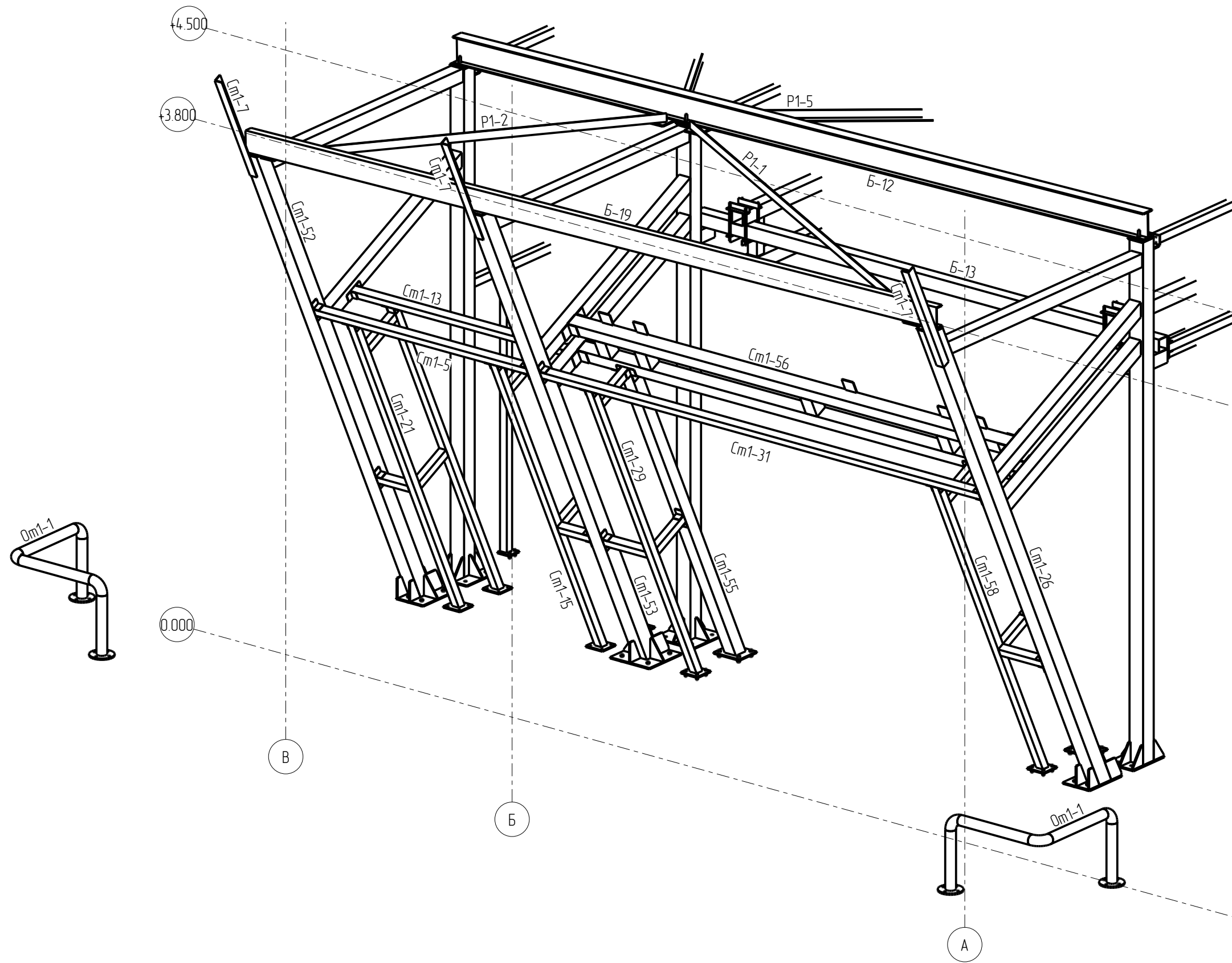
4 - 4



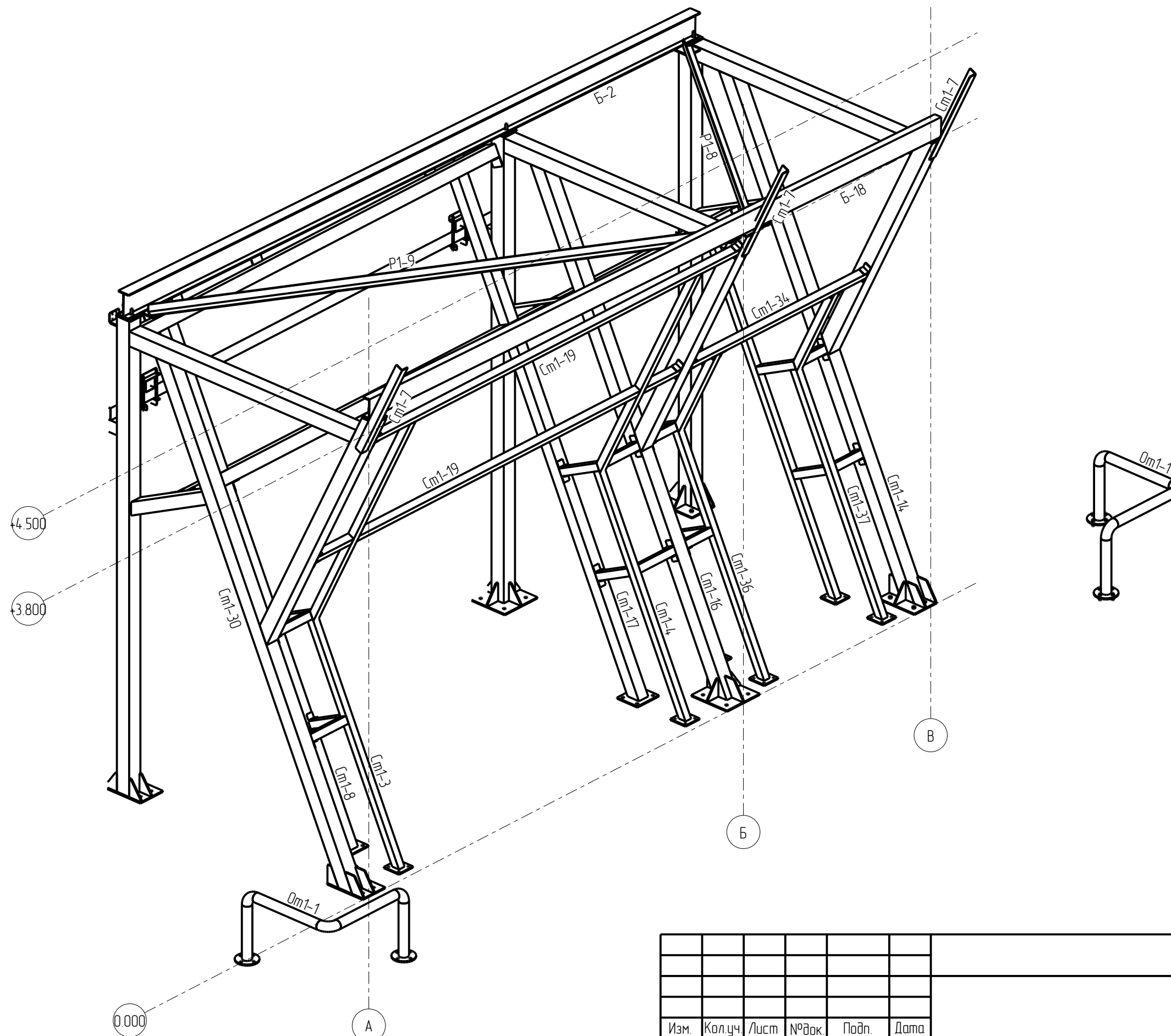
5 - 5



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	07	
						Разрезы 4-4, 5-5		

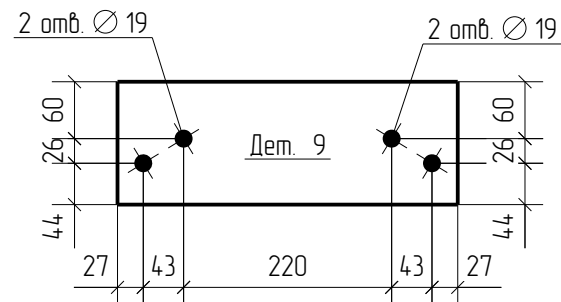
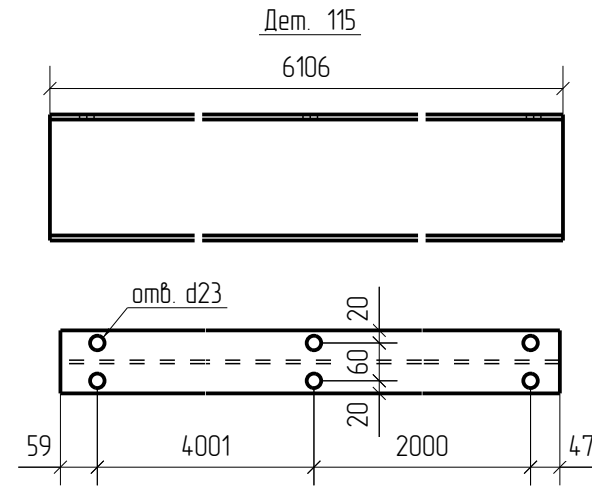
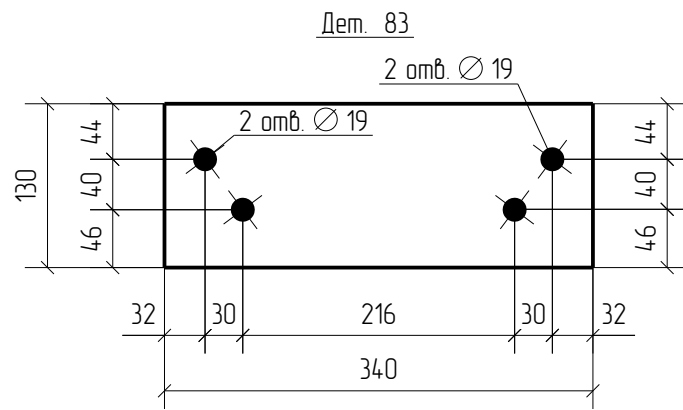
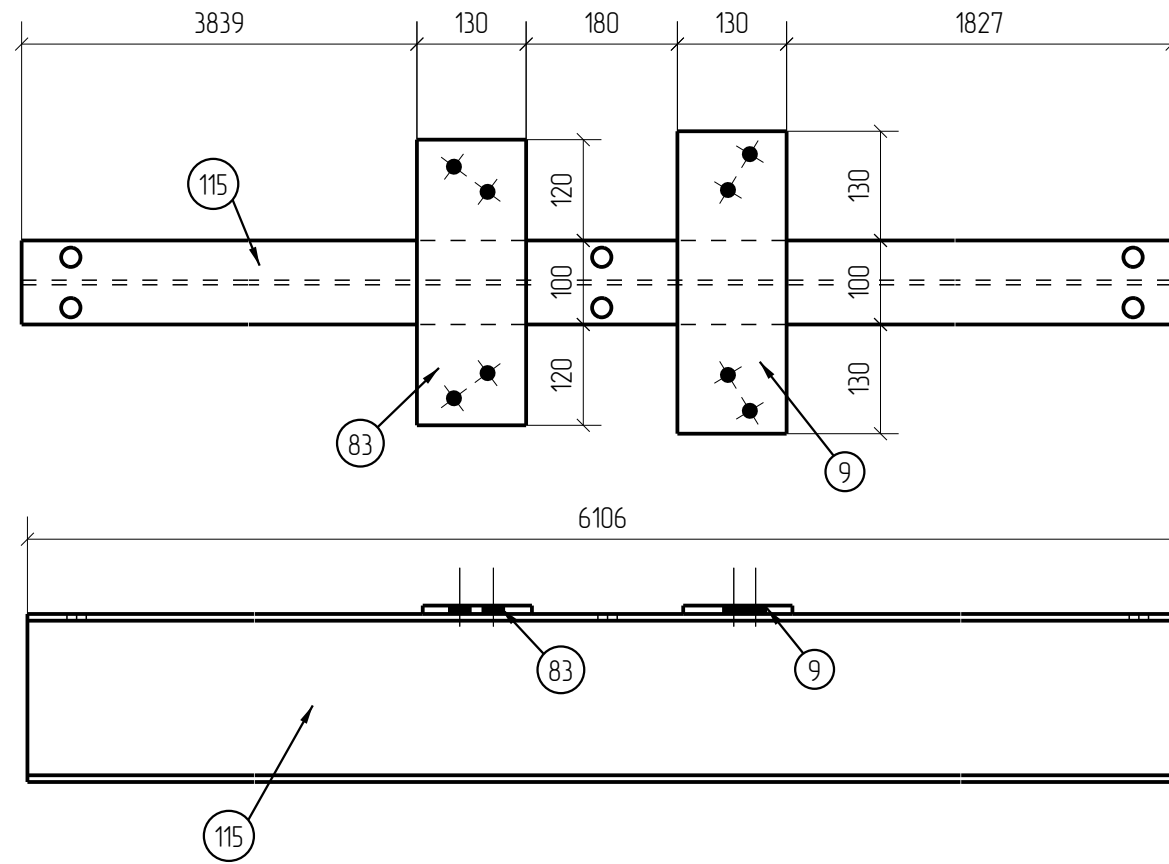


						--КМД				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			Стадия	Лист	Листов
								Р	08	
						Схема конструкций в осях "5-6/В-А"				



Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

--КМД		
Стадия	Лист	Листов
Р	09	
Схема конструкций в осях "А-В/1-2"		



Спецификация деталей

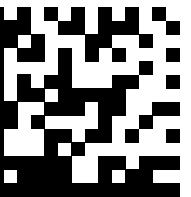
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-1	1	1	І20Б1	6106	130.18	130.18		С245	
	9	1	-10x130	360	3.67	3.67		С245	
	83	1	-10x130	340	3.47	3.47		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 5.5 кг 142.9

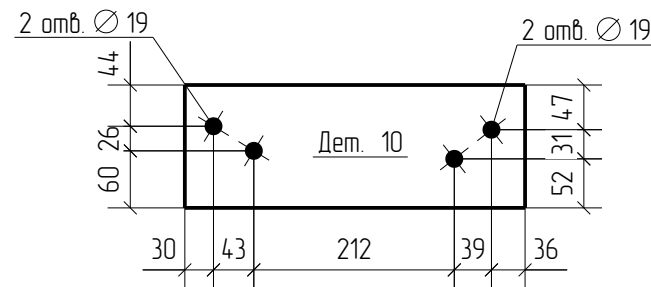
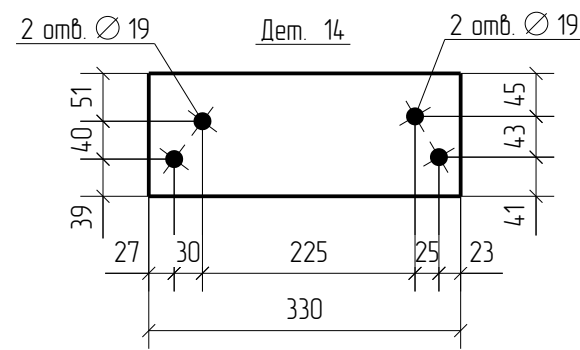
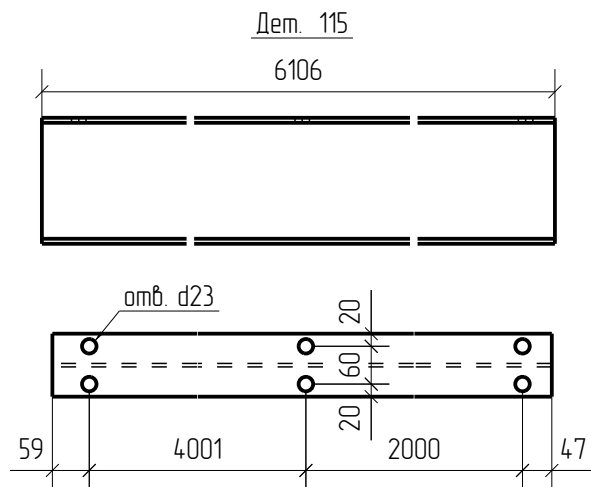
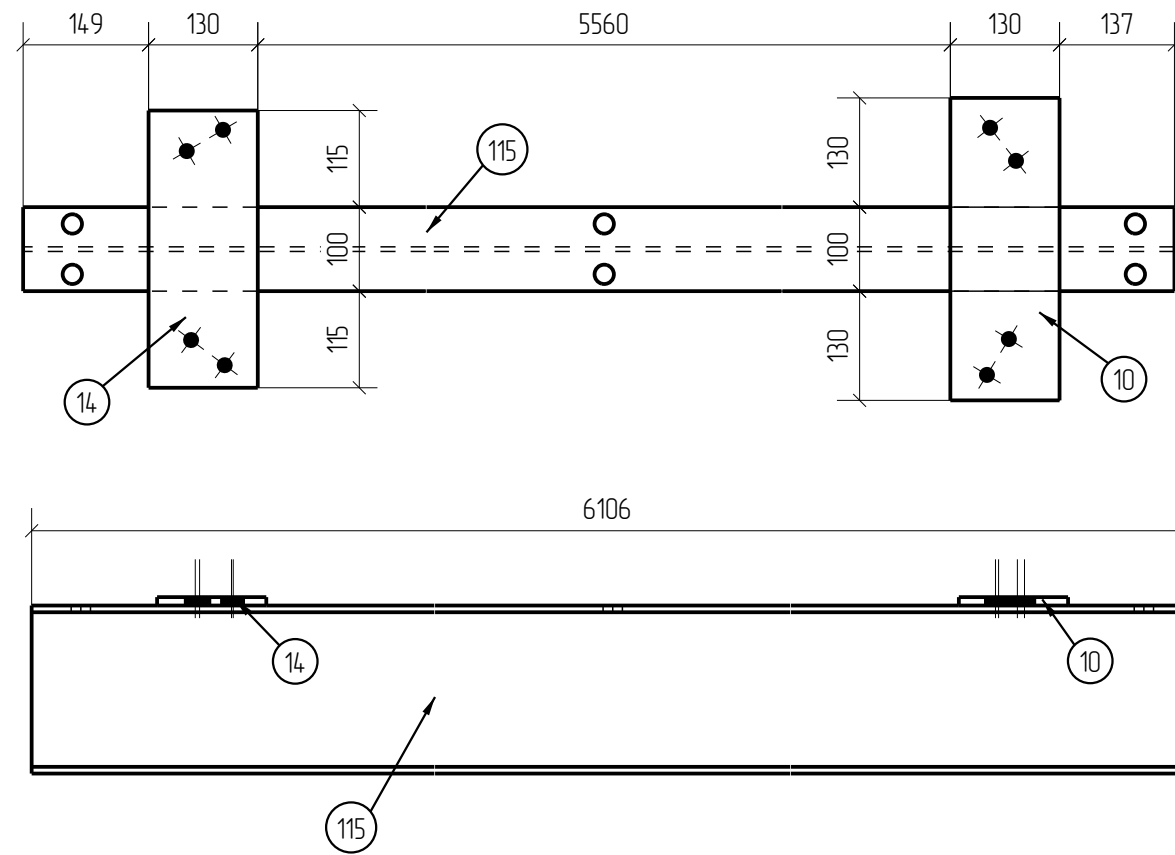
Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
І20Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С245	130.2	Б-1	1	142.9	142.9
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	7.2				
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	142.9

Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	1	
						-Б-1		



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2	1	1	Г20Б1	6106	130.18	130.18		С245	
	10	1	-10x130	360	3.67	3.67		С245	
	14	1	-10x130	330	3.37	3.37		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 5.5 кг 142.8

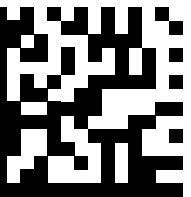
Выборка металла на все сборки

Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ту	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
Г20Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С245	130.2	Б-2	1	142.8	142.8
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	7.1			142.8	142.8
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	142.8

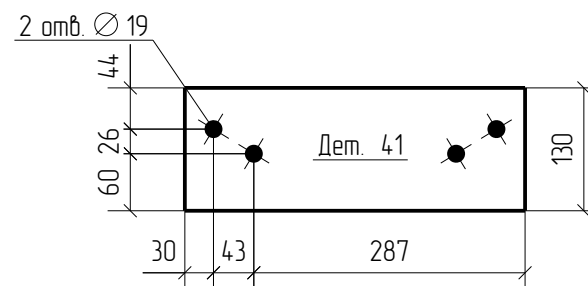
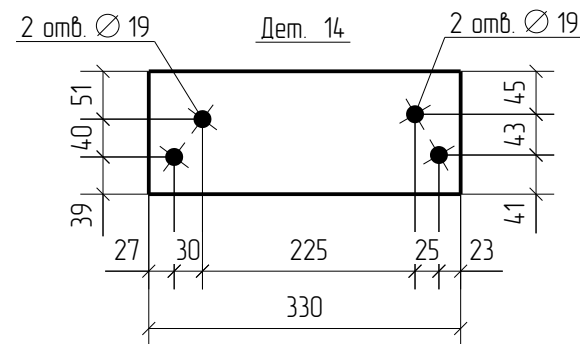
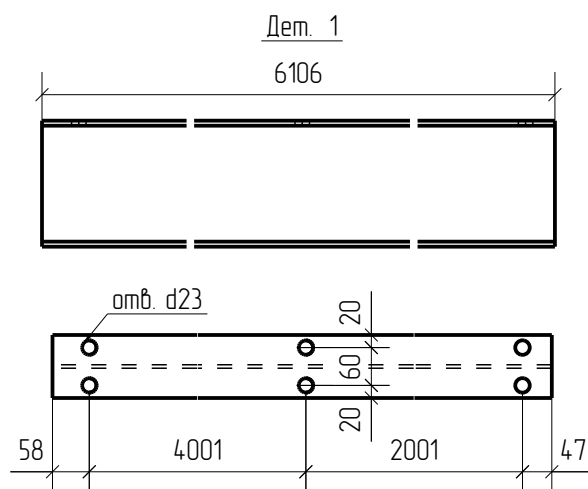
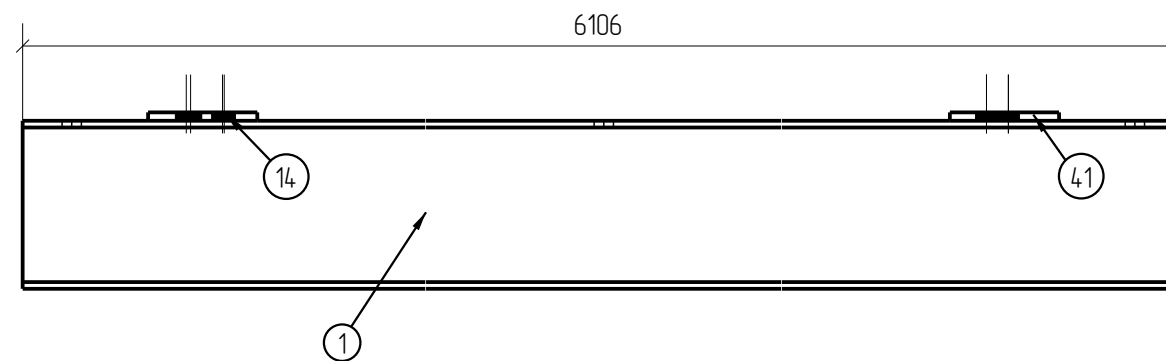
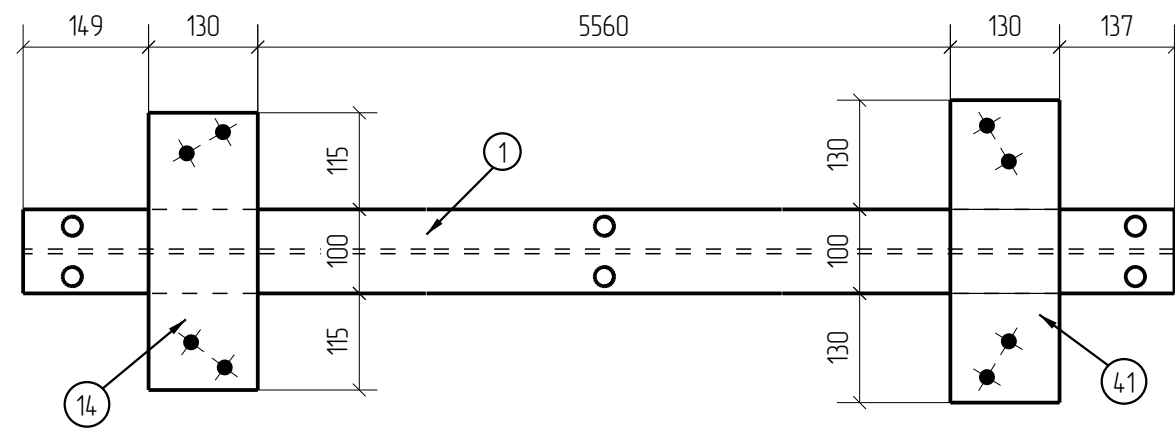
Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	2	
						-Б-2		



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-3	1	1	И20Б1	6106	130.18	130.18		С245	
	14	1	-10x130	330	3.37	3.37		С245	
	41	1	-10x130	360	3.67	3.67		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 5.5 кг 142.8

Выборка металла на все сборки

Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ту	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
И20Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С245	130.2	Б-3	1	142.8	142.8
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	7.1			Итого:	142.8

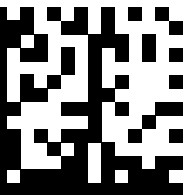
*Наплавка и раскрой не учитываются

Итого:

Итого: 142.8

Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	3	
-Б-3								

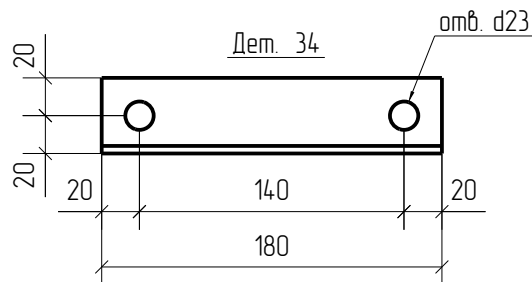
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-10	34	1	L40X4	180	0.44	0.44		С245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.0кг							0.4		

Выборка металла на все сборки

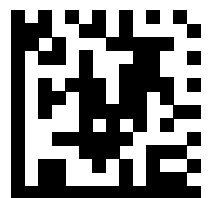
Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L40X4	ГОСТ 8509-93	С245	6.4				
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	Б-10	16	0.4	6.4
						Итого:	6.4

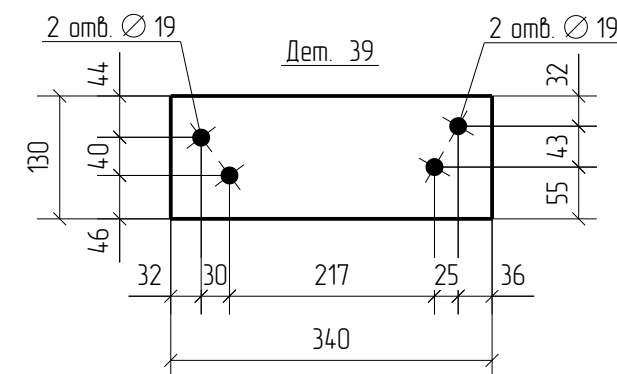
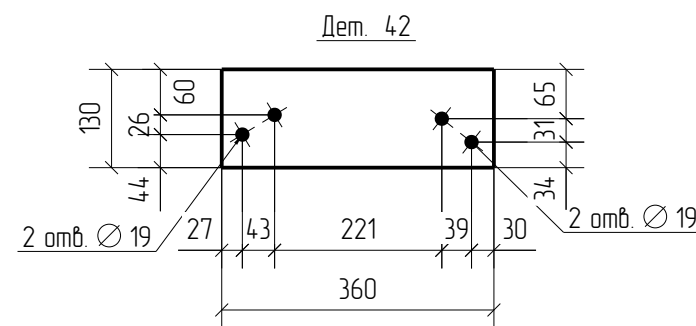
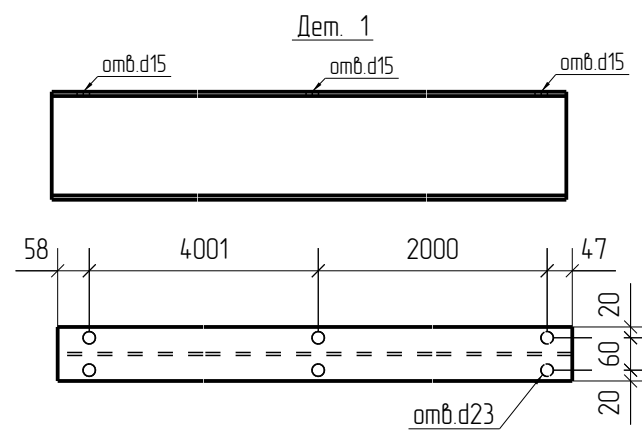
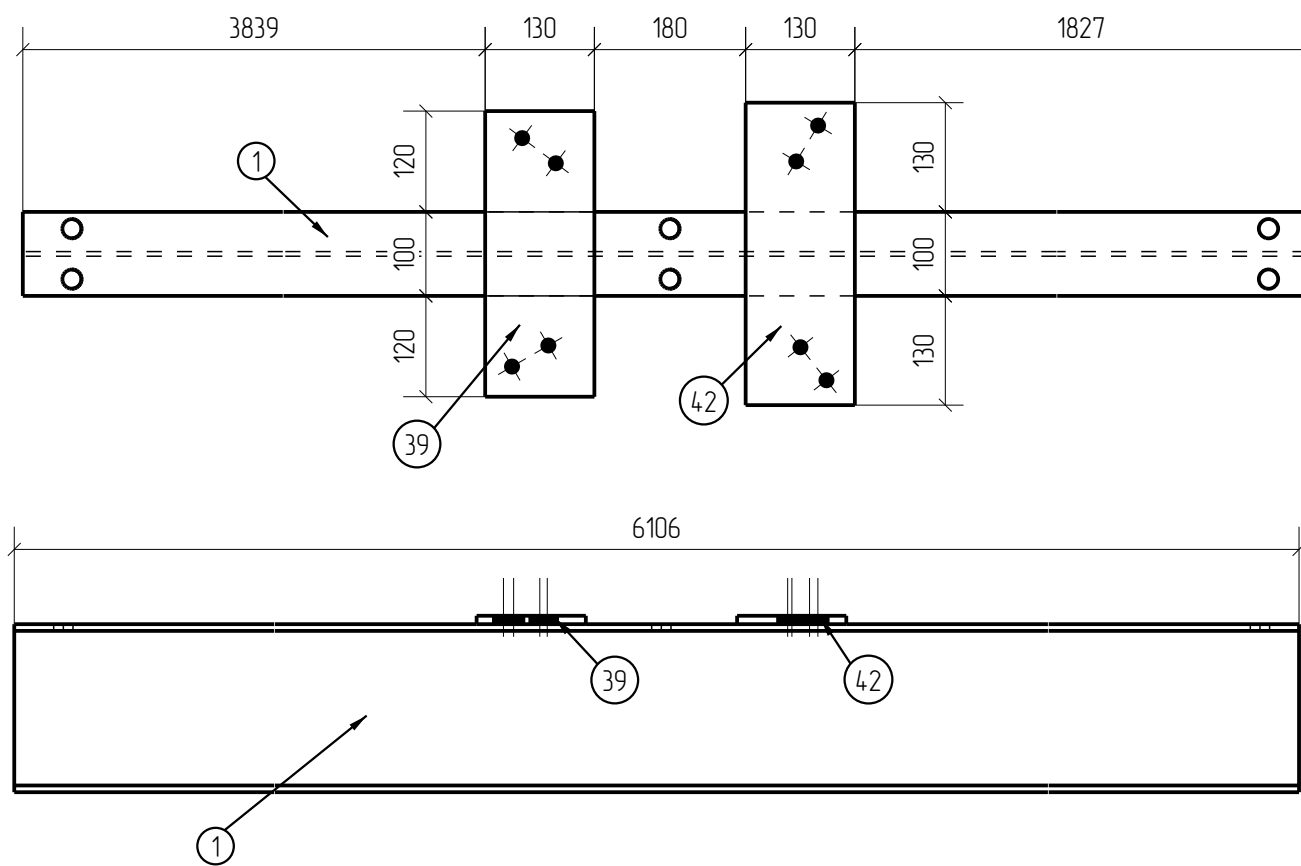


Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	4	
-Б-10								



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-12	1	1	И20Б1	6106	130.18	130.18		С245	
	39	1	-10x130	340	3.47	3.47		С245	
	42	1	-10x130	360	3.67	3.67		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 5.5 кг 142.9

Выборка металла на все сборки

Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ту	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
И20Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С245	130.2	Б-12	1	142.9	142.9
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	7.2			Итого:	142.9

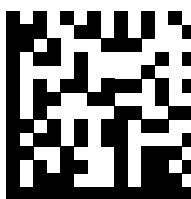
*Наплавка и раскрой не учитываются

Итого:

Итого:

Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	5	

-Б-12

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-13	74	1	Гнз100X100X4	4100	48.12	48.12		С245	
	87	1	L50X5	60	0.23	0.23		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 1.9 кг							50.2		

Выборка металла на все сборки

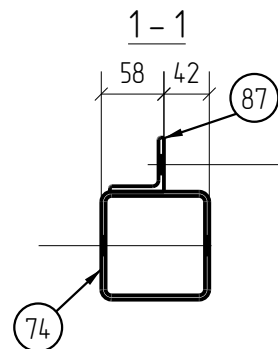
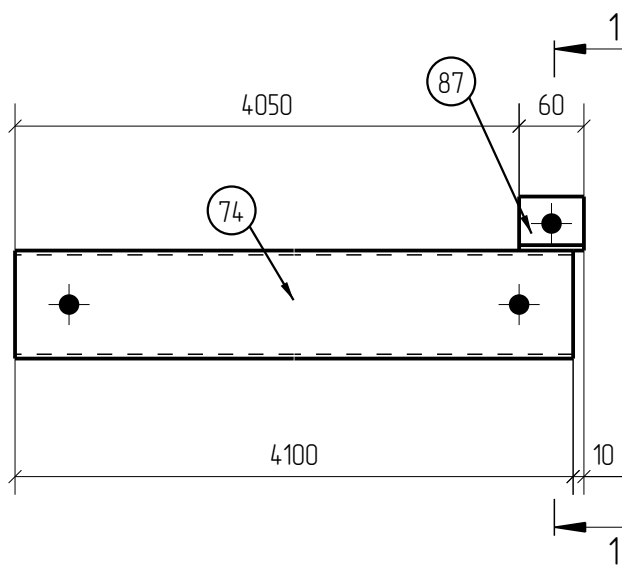
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L50X5	ГОСТ 8509-93	С245	0.2
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	С245	48.1
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-13	1	50.2	50.2
Итого:			50.2

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16х150	7798-70	2	0.54	
Гайка М 16	5915-70	4	0.15	
Шайба 16	11371-78*	4	0.05	
Всего, кг:			0.74	

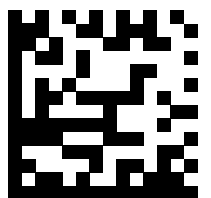
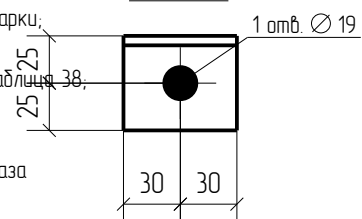


Примечание:

Дет. 74

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учитывать припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.133.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 220670;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.

Дет. 87



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	6	
-Б-13								

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-14	74	1	Гнз100X100X4	4100	48.12	48.12		С245	
	87	1	L50X5	60	0.23	0.23		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 1.9 кг							50.2		

Выборка металла на все сборки

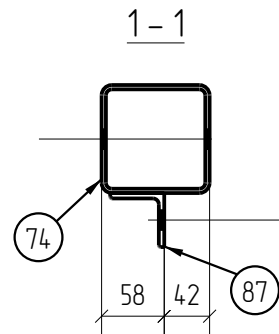
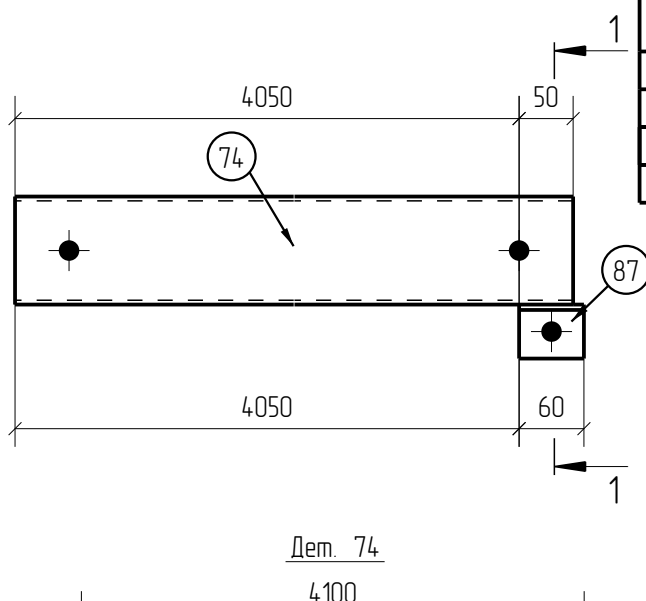
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L50X5	ГОСТ 8509-93	С245	0.2
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	С245	48.1
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:

Ведомость отправочных элементов

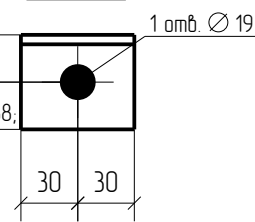
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-14	1	50.2	50.2
Итого:			50.2

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16х150	7798-70	2	0.54	
Гайка М 16	5915-70	4	0.15	
Шайба 16	11371-78*	4	0.05	
Всего, кг:			0.74	

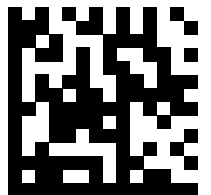


Дет. 87



Примечание:

1. Изготовление конструкции производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах деталей не учтены припуски на механическую обработку, шпунты, после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



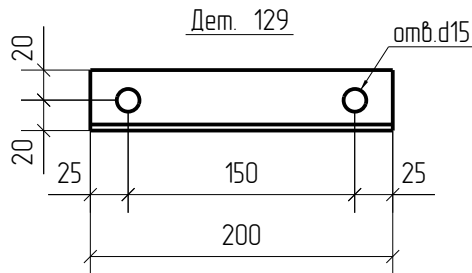
--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	7	
-Б-14								

Спецификация деталей

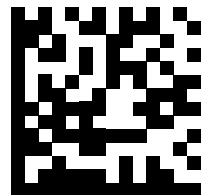
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-15	129	1	L40X4	200	0.48	0.48		С245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.0кг							0.5		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L40X4	ГОСТ 8509-93	С245	4.0	Б-15	8	0.5	4.0
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	4.0



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	8	
-Б-15								

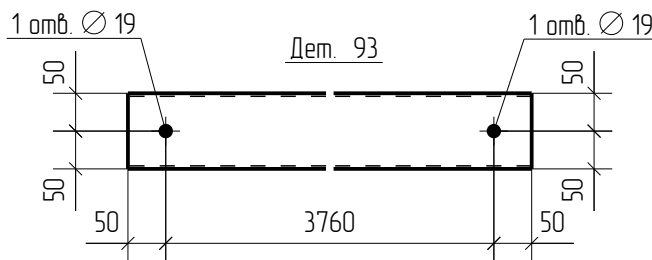
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-16	93	1	Гнз100Х100Х4	3860	45.30	45.30		С245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 14кг							46.7		

Выборка металла на все сборки

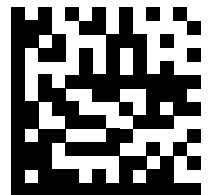
Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
Гнз100Х100Х4	ГОСТ 30245-2003	С245	90.6				
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	Б-16	2	46.7	93.4
						Итого:	93.4



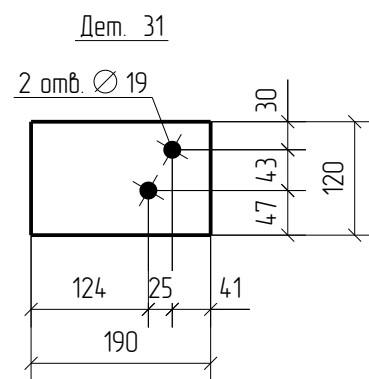
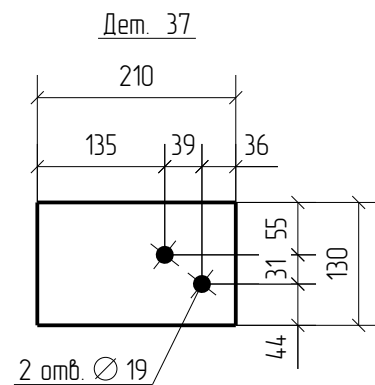
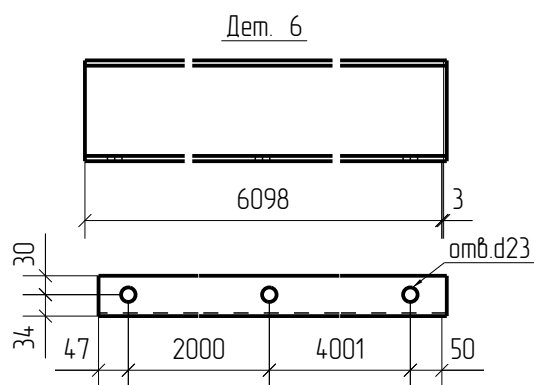
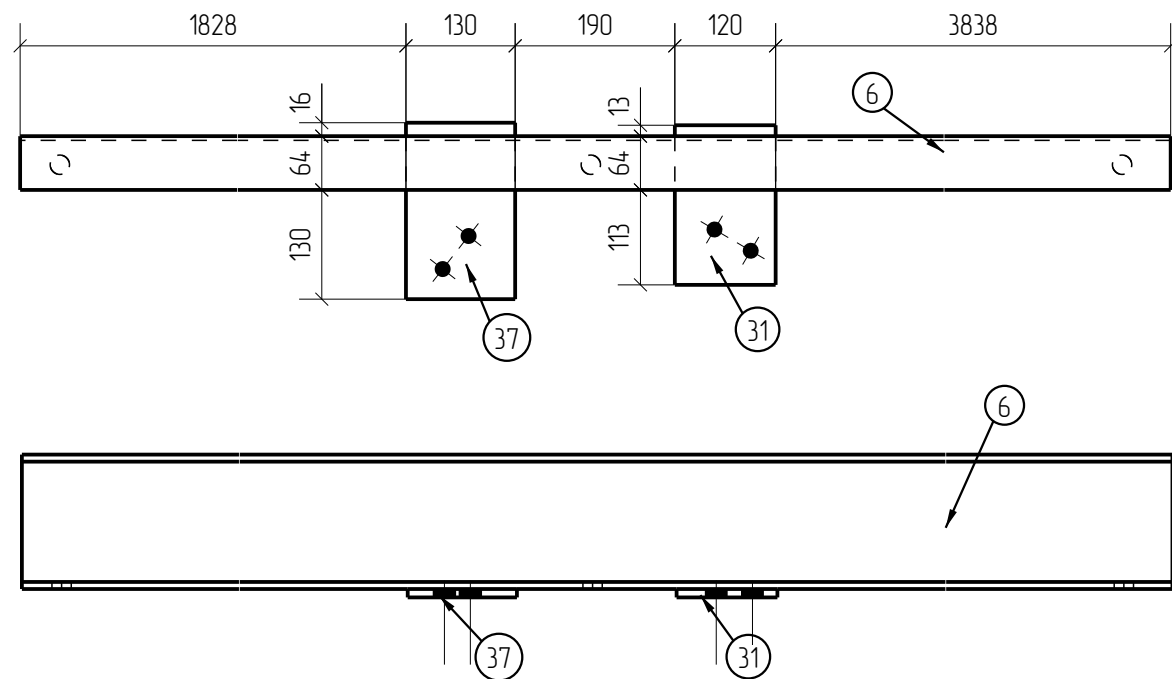
Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
							Стадия	Лист	Листов
							Р	9	
-Б-16									

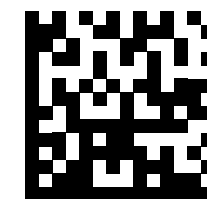


Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-18	6	1	[16П	6106	86.76	86.76		С245	
	31	1	-10x120	190	1.79	1.79		С245	
	37	1	-10x130	210	2.14	2.14		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 3.6 кг							94.3		
Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов					
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
[16П	ГОСТ 8240-97	С245	86.8			Марки	Всех		
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	3.9	Б-18	1	94.3	94.3		
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	Итого:		94.3	94.3		

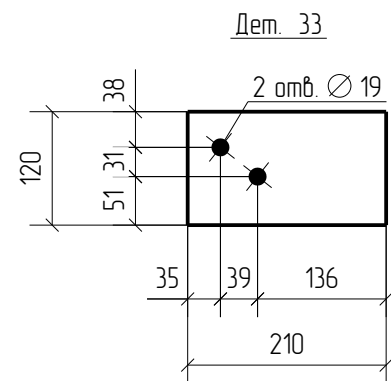
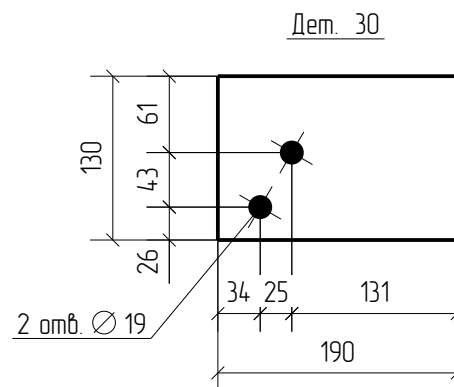
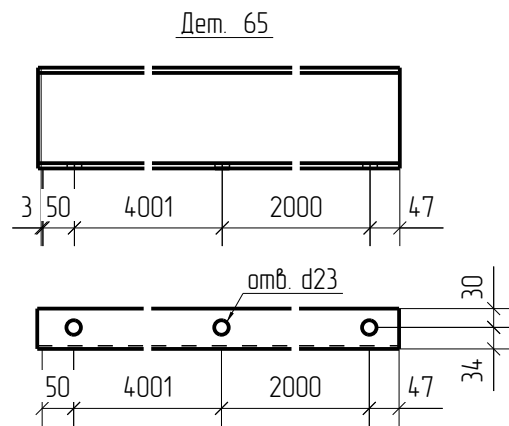
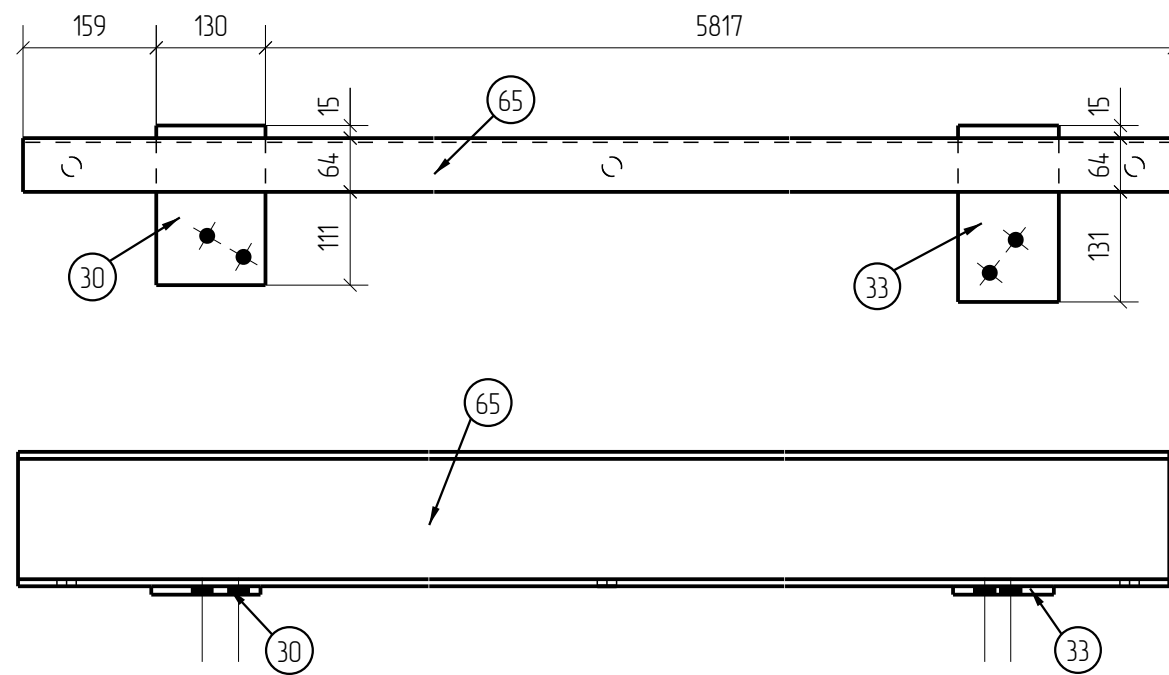
Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	10	
-Б-18								

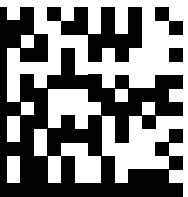


Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-19	65	1	[16П	6106	86.76	86.76		С245	
	30	1	-10x130	190	1.94	1.94		С245	
	33	1	-10x120	210	1.98	1.98		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 3.6 кг					94.3				
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
[16П	ГОСТ 8240-97	С245	86.8	Б-19	1	Марки	Всех		
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	3.9			94.3	94.3		
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:		94.3	

Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	11	
-Б-19								

Спецификация деталей

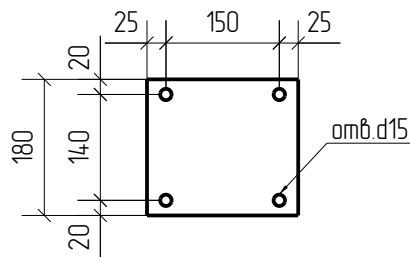
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
M-1	13	1	-10x180	200	2.83	2.83		C245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.1кг							2.9		

Выборка металла на все сборки

Ведомость отправочных элементов

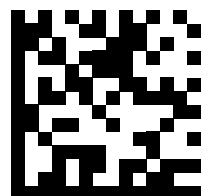
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C245	11.2				
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	M-1	4	2.9	11.6
						Итого:	11.6

Дет. 13

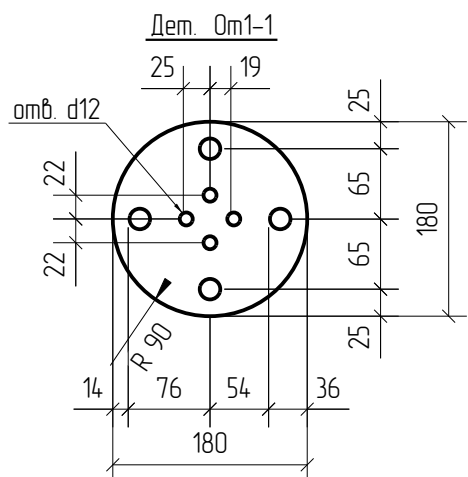
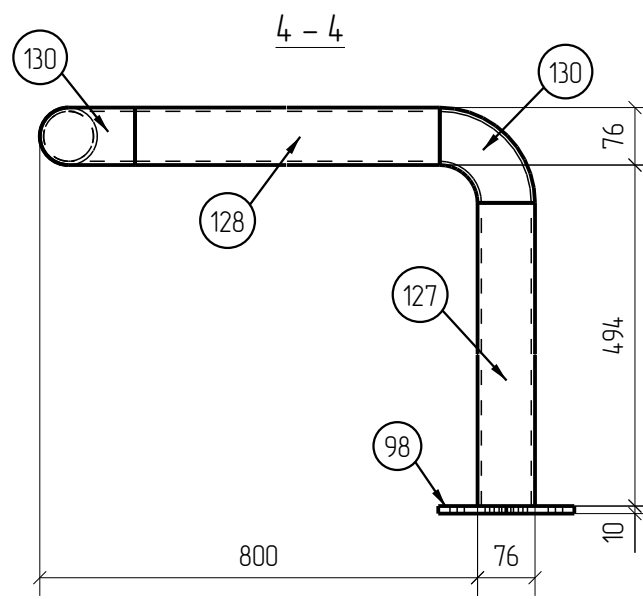
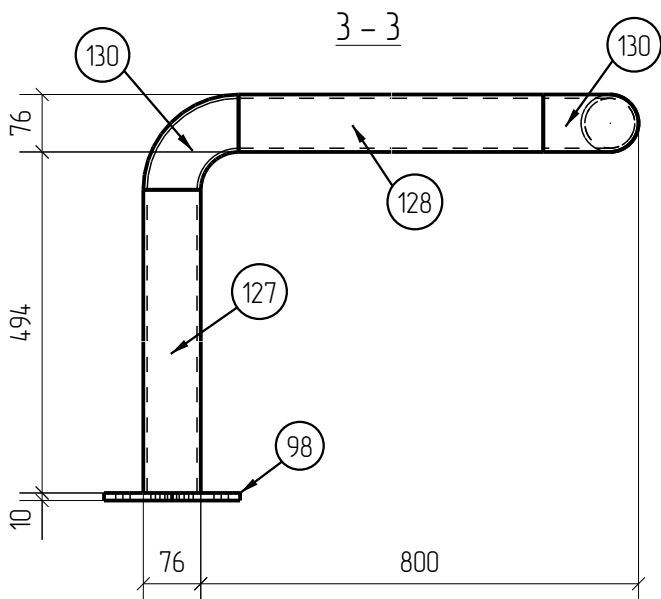
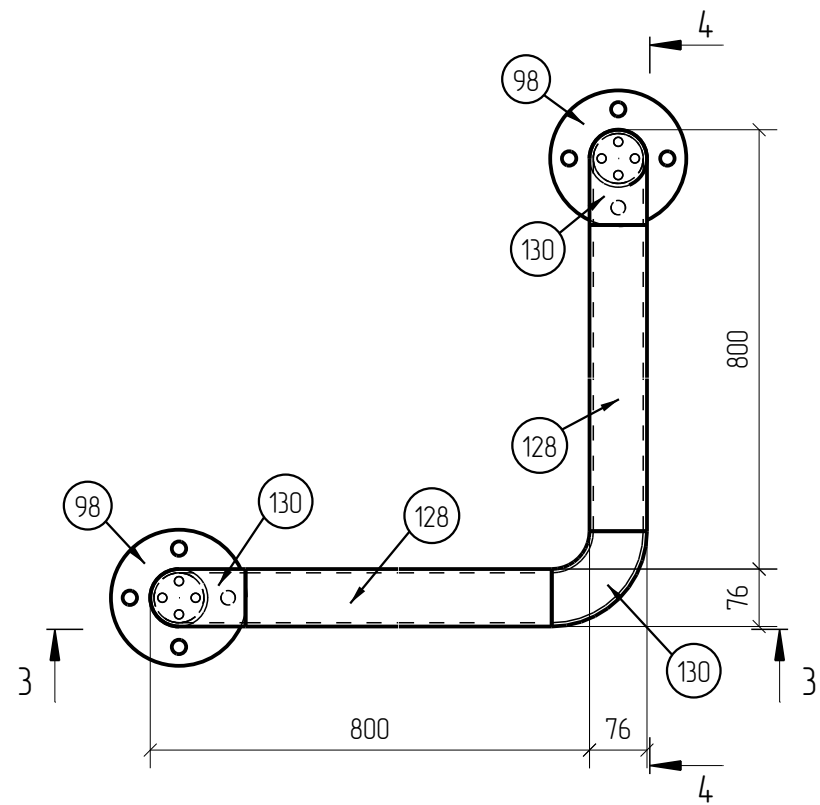


Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	12	
-M-1								



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ом1-1	128	2	TK76X5	624	5.47	10.94		С245	
	98	2	-10x180	180	2.54	5.08		С245	
	127	2	TK76X5	444	3.89	7.78		С245	
	130	3	TK76X5	138	1.21	3.63		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 11 кг

28.5

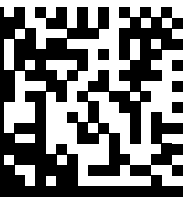
Выборка металла на все сборки

Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
TK76X5	ГОСТ 8732-78	С245	89.6	Ом1-1	4	28.5	114.0
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	20.0			Итого:	Итого:
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:			114.0

Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



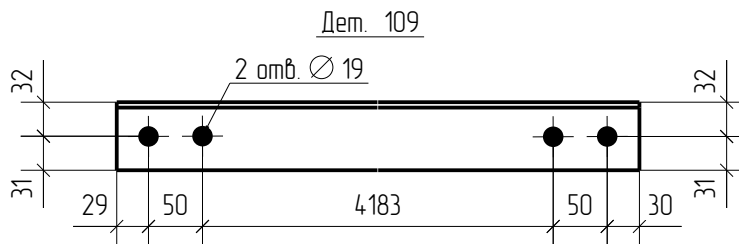
--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	13	
						-Ом1-1		

Спецификация деталей

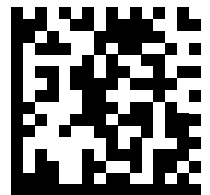
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
P1-1	109	1	L63X5	4343	20.90	20.90		C245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.6кг							215		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L63X5	ГОСТ 8509-93	C245	20.9	P1-1	1	215	215
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	215



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



--КМД					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
-P1-1					
			Стадия	Лист	Листов
			P	14	

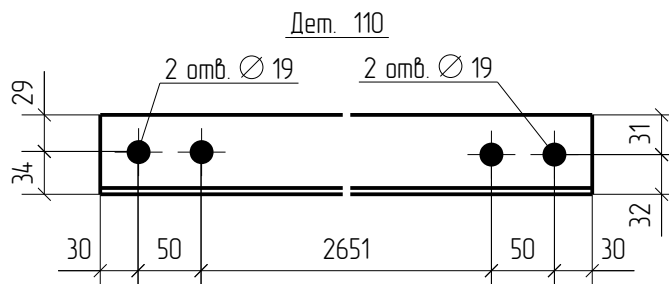
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
P1-2	110	1	L63X5	2811	13.53	13.53		C245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.4кг							13.9		

Выборка металла на все сборки

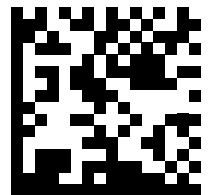
Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L63X5	ГОСТ 8509-93	C245	13.5	P1-2	1	13.9	13.9
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	13.9



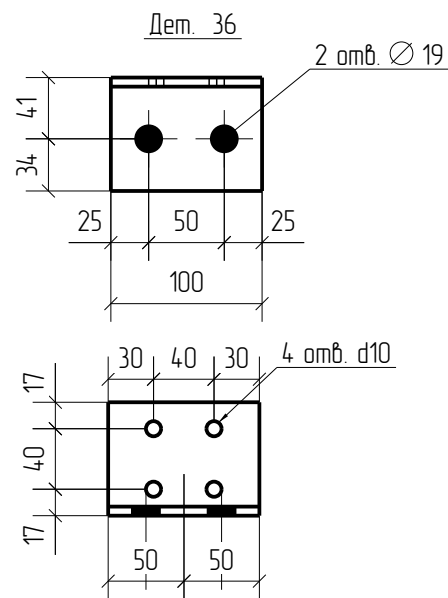
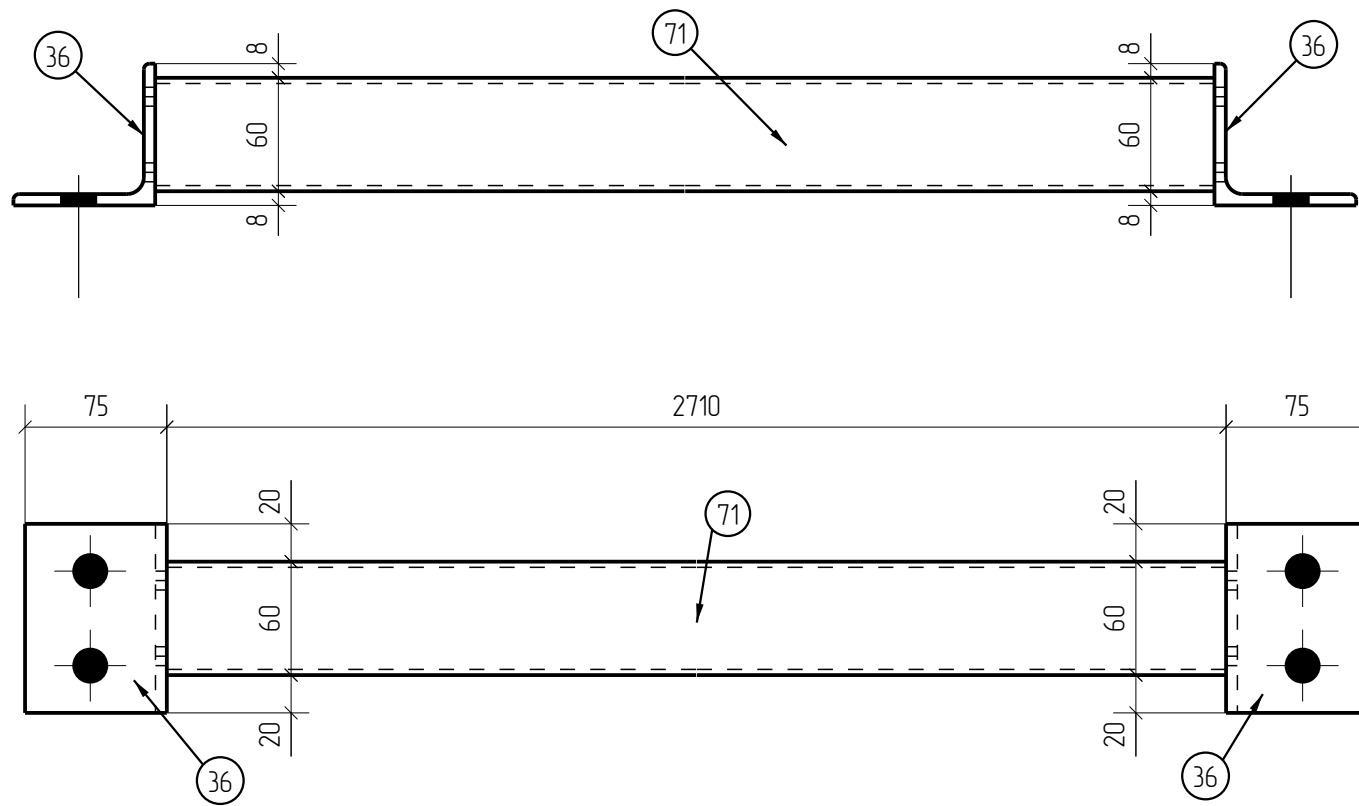
Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						P	15	
-P1-2								



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
P1-3	71	1	Гнз60X60X3	2710	14.06	14.06		S245	
	36	2	L75X6	100	0.69	1.38		S245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 0.6 кг 16.1

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L75X6	ГОСТ 8509-93	S245	12.6
Гнз60X60X3	ГОСТ 30245-2003	S245	126.9
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:

Ведомость отправочных элементов

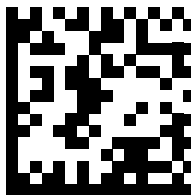
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
P1-3	9	16.1	144.9
Итого:			144.9

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16x55	7798-70	4	0.49	
Гайка М 16	5915-70	8	0.30	
Шайба 16	11371-78*	8	0.09	
Всего, кг:			0.88	

Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не зрунтуется и обрабатывается металллическими щетками;
- * - размеры для справок.



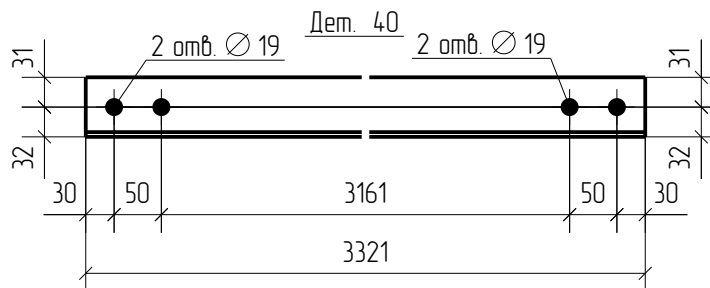
--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						-P1-3		

Спецификация деталей

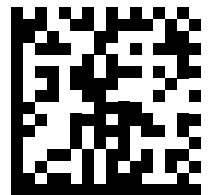
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
P1-4	40	1	L63X5	3321	15.98	15.98		C245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.5кг							16.5		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L63X5	ГОСТ 8509-93	C245	48.0	P1-4	3	16.5	49.5
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	49.5



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						P	17	
-P1-4								

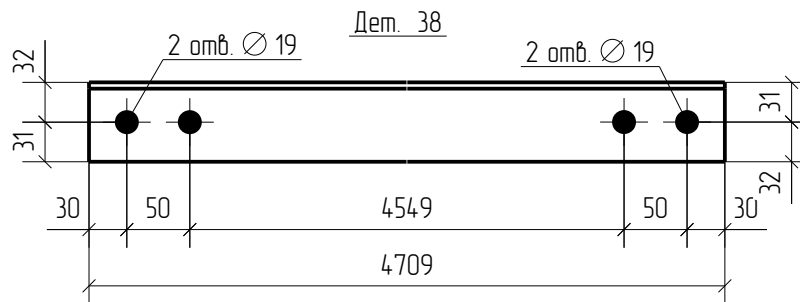
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
P1-5	38	1	L63X5	4709	22.66	22.66		C245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.7кг							23.4		

Выборка металла на все сборки

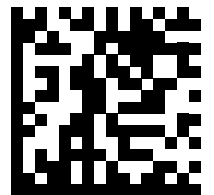
Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L63X5	ГОСТ 8509-93	C245	45.4	P1-5	2	23.4	46.8
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	46.8



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						P	18	
-P1-5								

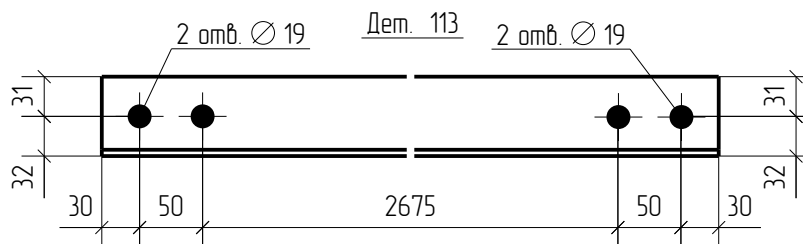
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
P1-8	113	1	L63X5	2835	13.64	13.64		C245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.4кг							14.0		

Выборка металла на все сборки

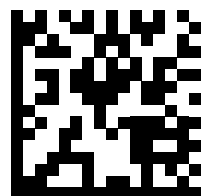
Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L63X5	ГОСТ 8509-93	C245	13.6	P1-8	1	14.0	14.0
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	14.0



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



--КМД					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
-P1-8					
			Стадия	Лист	Листов
			P	19	

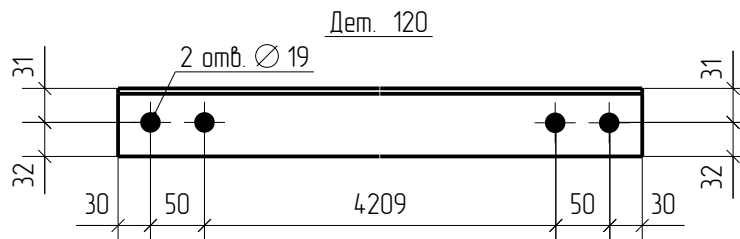
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
P1-9	120	1	L63X5	4369	21.02	21.02		C245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.6кг							216		

Выборка металла на все сборки

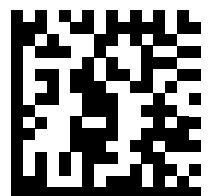
Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L63X5	ГОСТ 8509-93	C245	21.0	P1-9	1	216	216
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	216



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



--КМД					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
-P1-9					
			Стадия	Лист	Листов
			P	20	

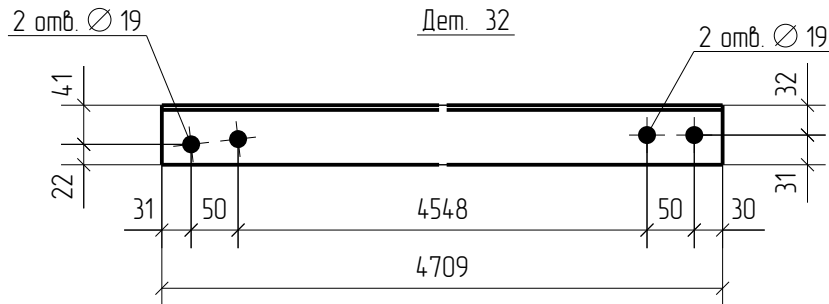
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
P1-10	32	1	L63X5	4709	22.66	22.66		C245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.7кг							23.4		

Выборка металла на все сборки

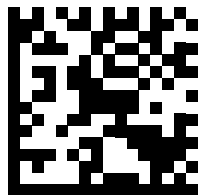
Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L63X5	ГОСТ 8509-93	C245	22.7	P1-10	1	23.4	23.4
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	23.4



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						P	21	
-P1-10								

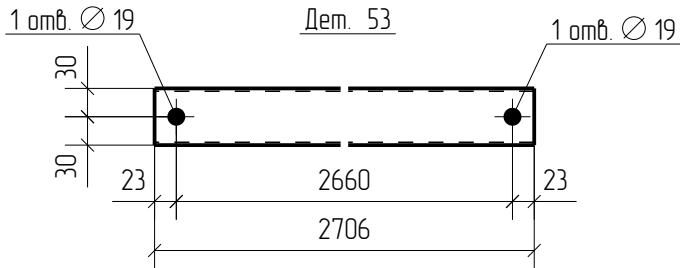
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
P2-1	53	1	Гнз60X60X3	2706	14.04	14.04		С245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.4кг						14.4			

Выборка металла на все сборки

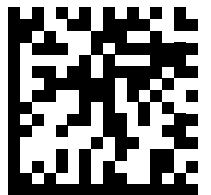
Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
Гнз60X60X3	ГОСТ 30245-2003	С245	28.0				
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	P2-1	2	14.4	28.8
						Итого:	28.8



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						P	22	
-P2-1								

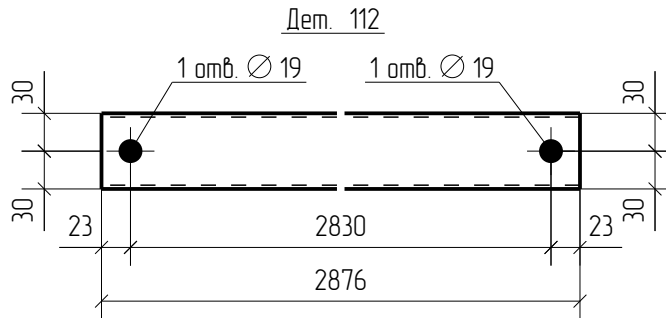
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
P2-3	112	1	Гнз60X60X3	2876	14.92	14.92		C245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.4кг							15.3		

Выборка металла на все сборки

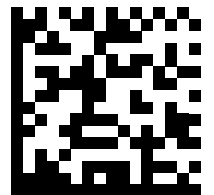
Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
Гнз60X60X3	ГОСТ 30245-2003	C245	14.9	P2-3	1	15.3	15.3
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	15.3

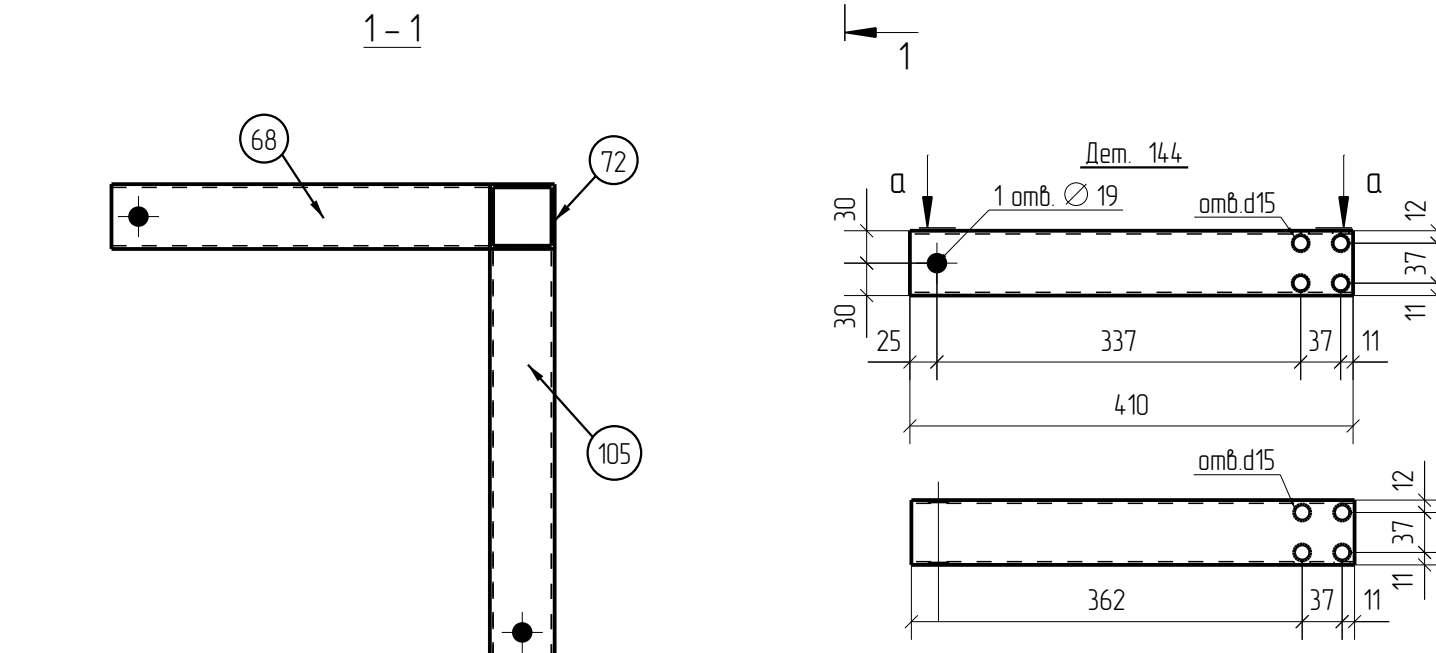
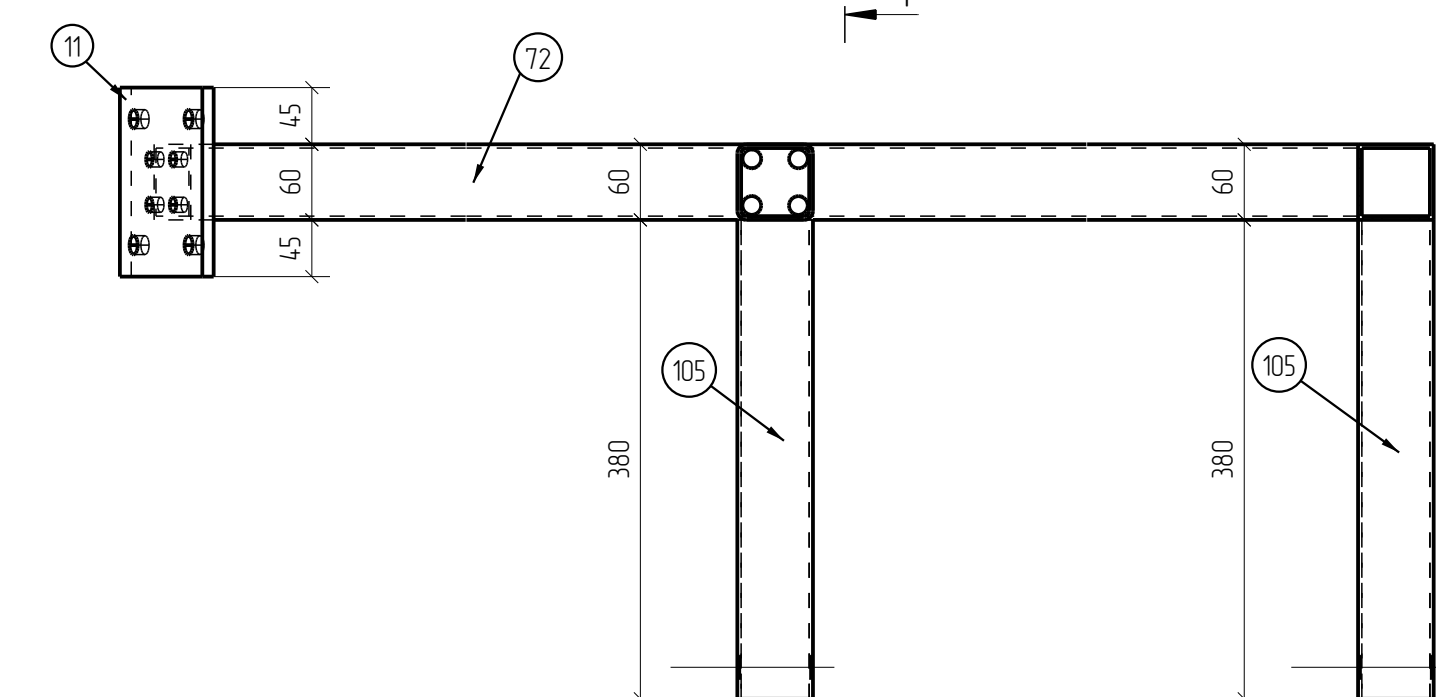
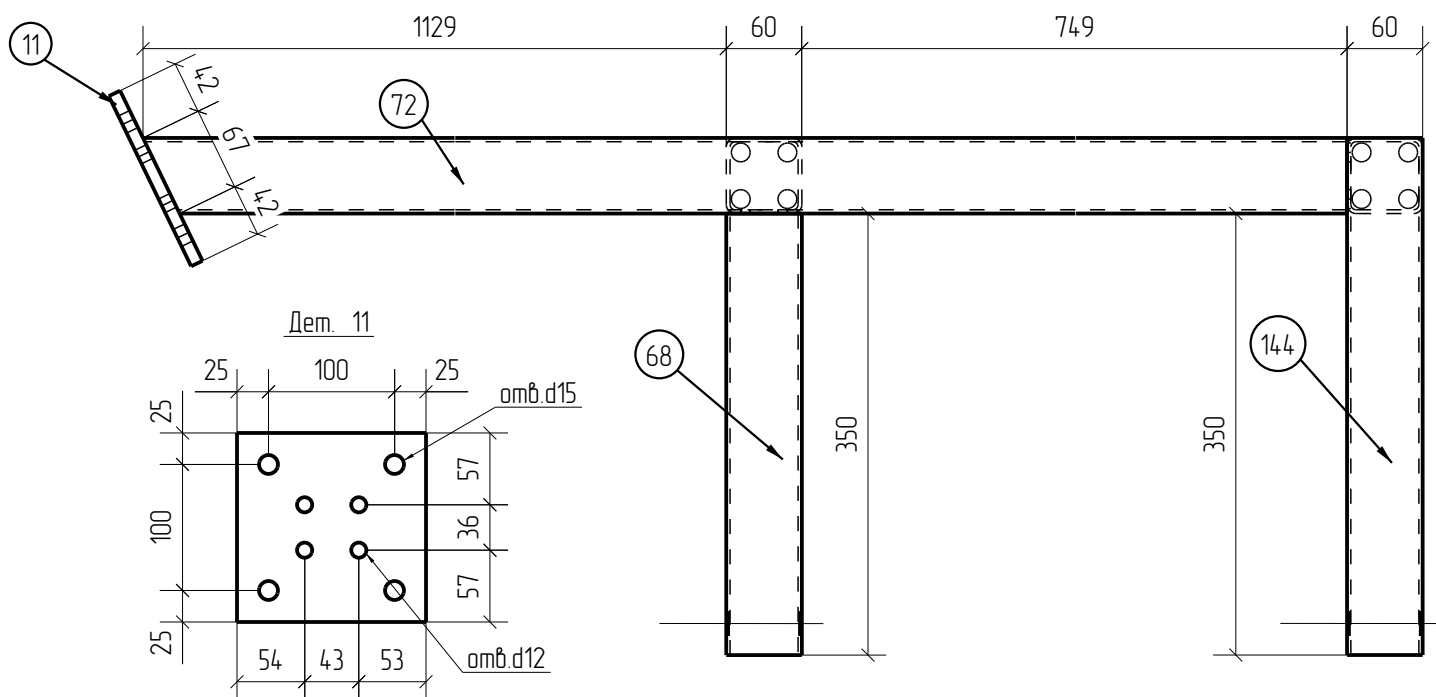


Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



--КМД					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
-P2-3					
			Стадия	Лист	Листов
			P	23	



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст1-3	72	1	Гнз60Х60Х3	1938	10.06	10.06		С245	
	11	1	-10x150	150	1.77	1.77		С245	
	68	1	Гнз60Х60Х3	350	1.82	1.82		С245	
	105	2	Гнз60Х60Х3	380	1.97	3.94		С245	
	144	1	Гнз60Х60Х3	410	2.13	2.13		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 0.8 кг							20.6		

Выборка металла на все сборки

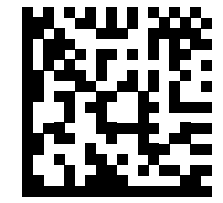
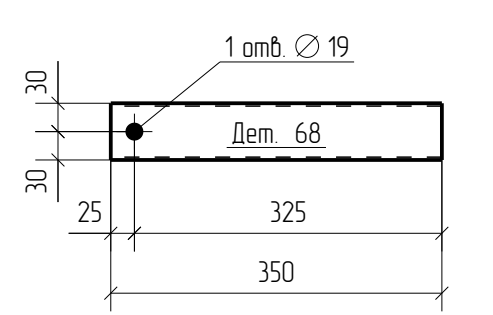
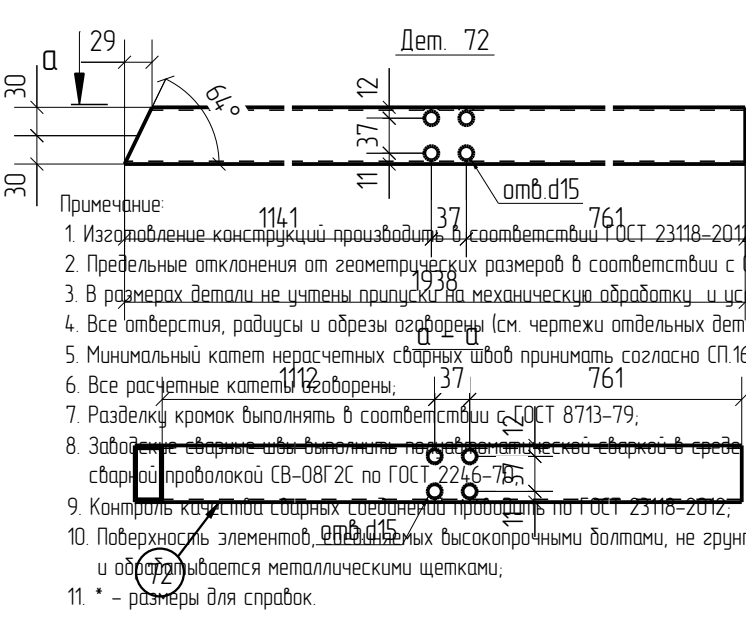
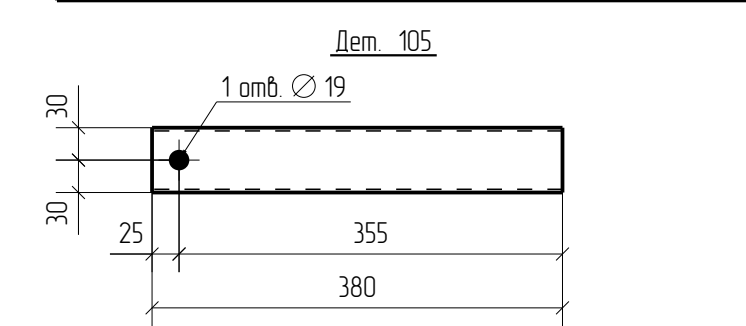
Профиль	ГОСТ, ту	Марка стали	Масса, кг
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	1.8
Гнз60Х60Х3	ГОСТ 30245-2003	С245	18.0
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:

Ведомость отправочных элементов

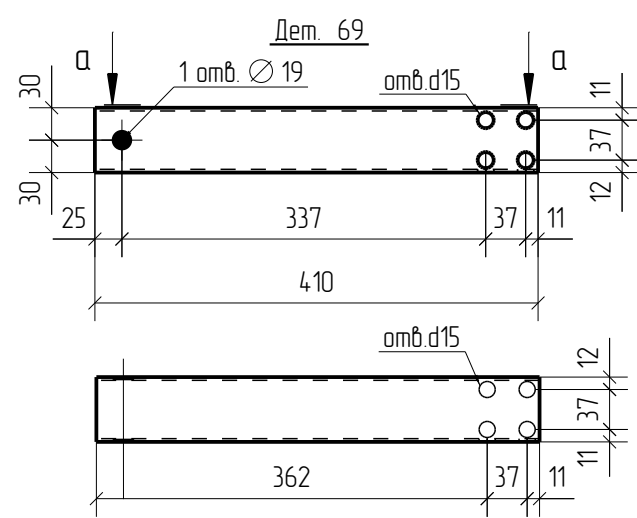
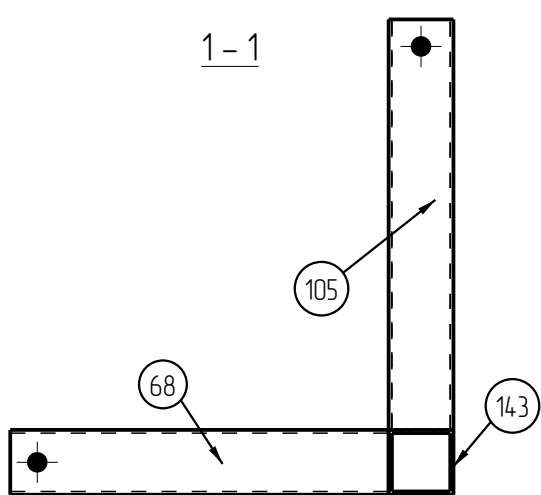
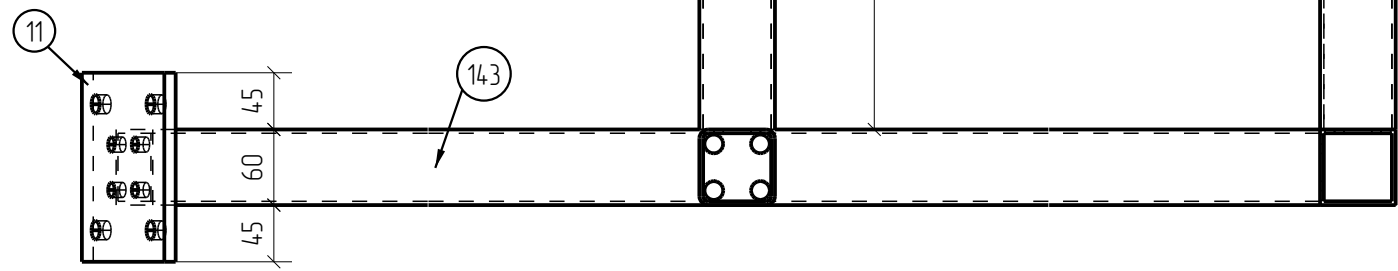
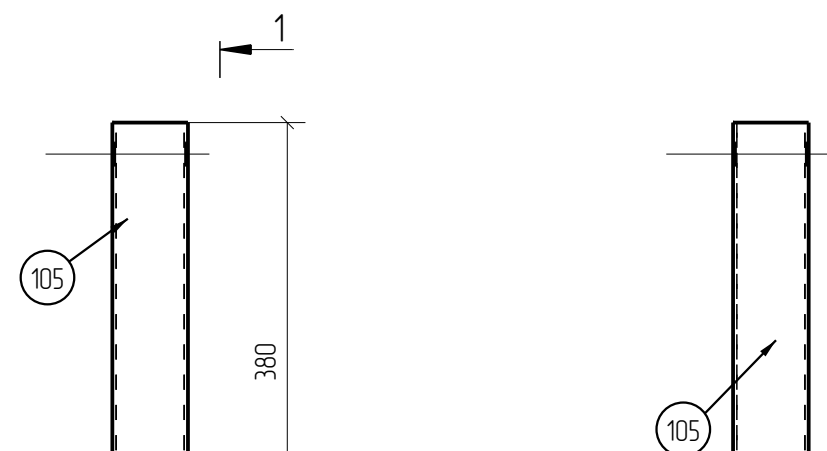
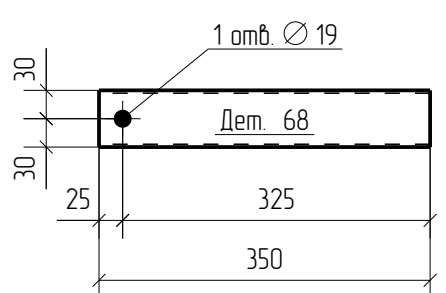
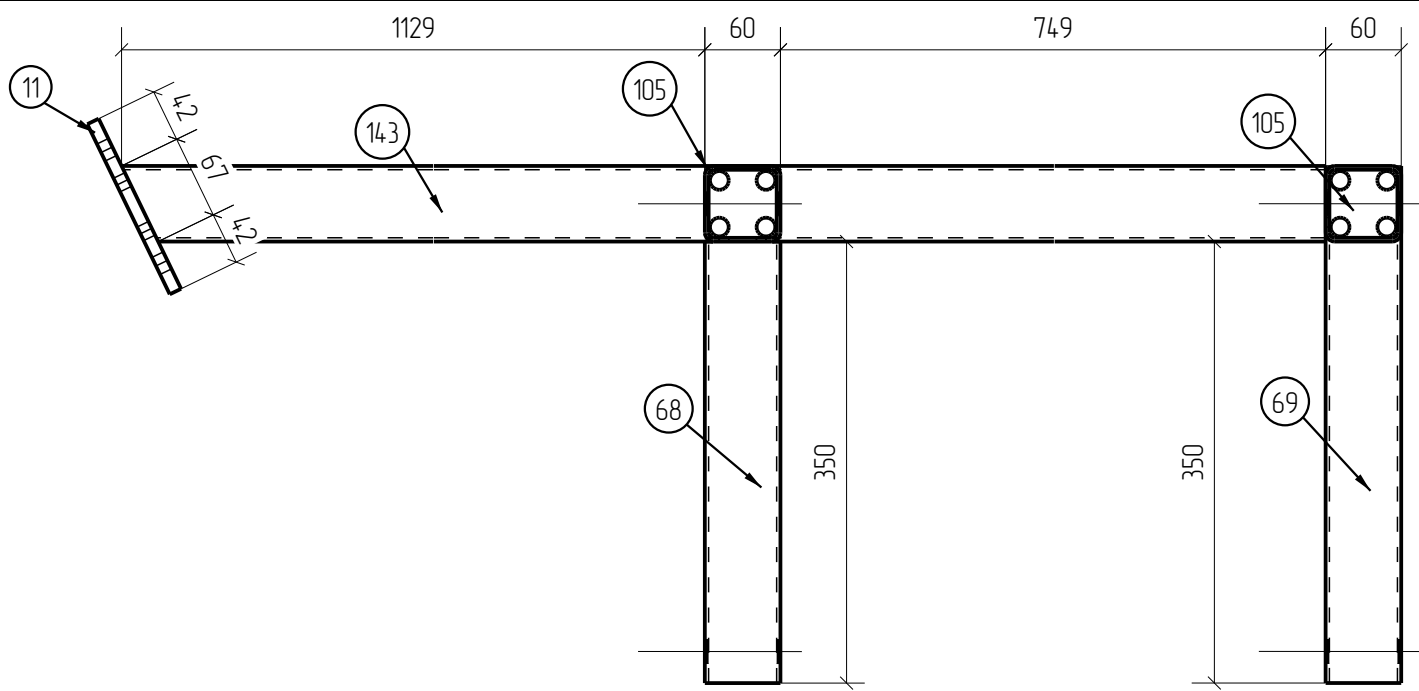
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Ст1-3	1	20.6	20.6
Итого:			20.6

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ту...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16x120	7798-70	2	0.45	
Гайка М 16	5915-70	4	0.15	
Шайба 16	11371-78*	4	0.05	
Всего, кг:			0.64	



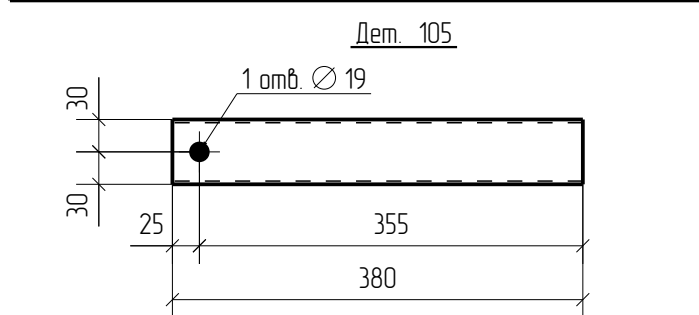
--КМД					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подп.	Дата
-Ст1-3					
			Стадия	Лист	Листов
			Р	24	



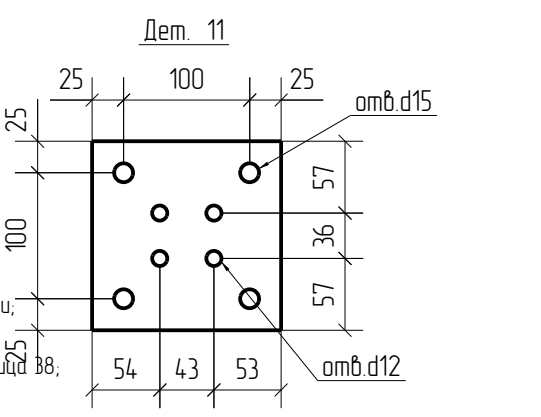
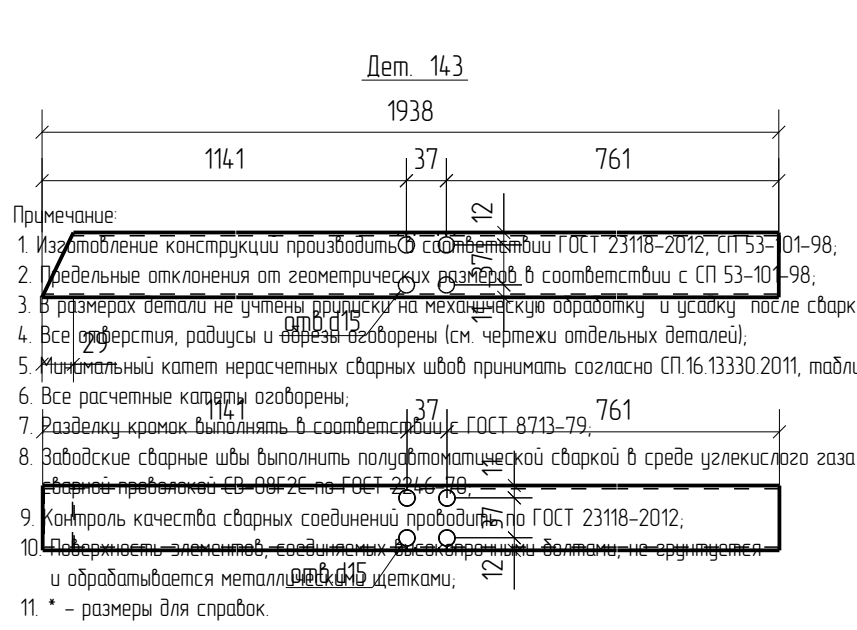
Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст1-4	143	1	Гнз60Х60Х3	1938	10.06	10.06		С245	
	11	1	-10х150	150	1.77	1.77		С245	
	68	1	Гнз60Х60Х3	350	1.82	1.82		С245	
	69	1	Гнз60Х60Х3	410	2.13	2.13		С245	
	105	2	Гнз60Х60Х3	380	1.97	3.94		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 0.8 кг							20.6		

Выборка металла на все сборки			
Профиль	ГОСТ, ту	Марка стали	Масса, кг
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	1.8
Гнз60Х60Х3	ГОСТ 30245-2003	С245	18.0
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:

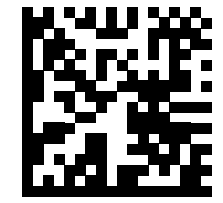
Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Ст1-4	1	20.6	20.6
Итого:			20.6



Ведомость метизов				
Наименование	ГОСТ, ту...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16х120	7798-70	1	0.22	
Гайка М 16	5915-70	2	0.08	
Шайба 16	11371-78*	2	0.02	
Всего, кг:			0.32	



Примечание:
 1. Изготовление конструкции производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
 2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 3. В размерах детали не учтены радиусы на механическую обработку и усадку после сварки;
 4. Все отверстия, радиусы и врезы обозначены (см. чертежи отдельных деталей);
 5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
 6. Все расчетные катеты оговорены;
 7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 8. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварочной проволокой С0-00Г2С по ГОСТ 2246-78;
 9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не армируемая и обрабатывается металлизацией и цепами;
 11. * - размеры для справок.



Изм.						--КМД		
Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Стандия	Лист	Листов
						Р	25	
-Ст1-4								

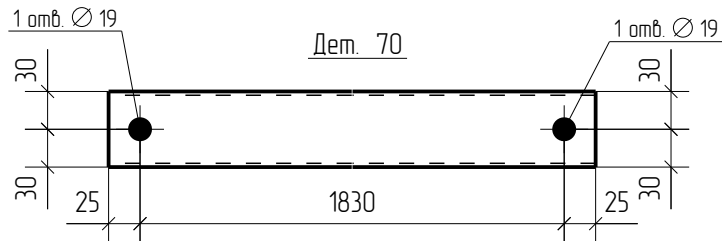
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст1-5	70	1	Гнз60Х60Х3	1880	9.76	9.76		С245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.3кг							10.1		

Выборка металла на все сборки

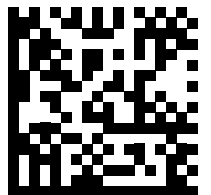
Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
Гнз60Х60Х3	ГОСТ 30245-2003	С245	9.8	Ст1-5	1	10.1	10.1
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	10.1



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	26	
-Ст1-5								

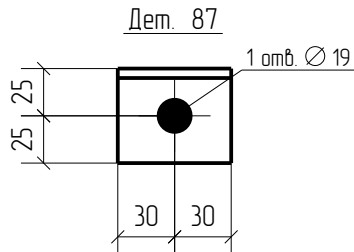
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст1-6	87	1	L50X5	60	0.23	0.23		С245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.0кг						0.2			

Выборка металла на все сборки

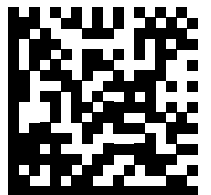
Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L50X5	ГОСТ 8509-93	С245	0.8	Ст1-6	4	0.2	0.8
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	0.8



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



--КМД					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
-Ст1-6					
			Стадия	Лист	Листов
			Р	27	

Спецификация деталей

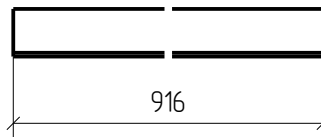
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст1-7	45	1	L63X5	916	4.41	4.41		С245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.1кг							4.5		

Выборка металла на все сборки

Ведомость отправочных элементов

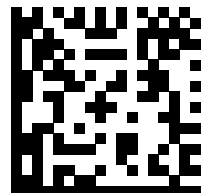
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245	26.4	Ст1-7	6	4.5	27.0
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:				27.0

Дет. 45



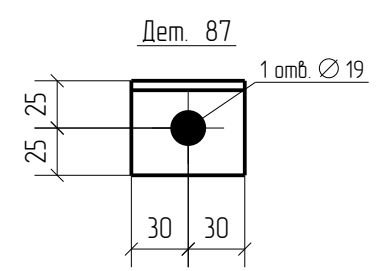
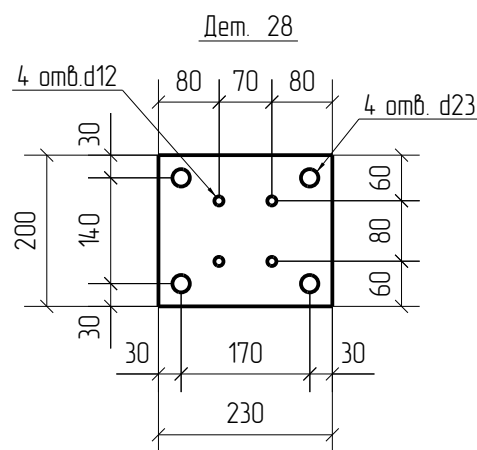
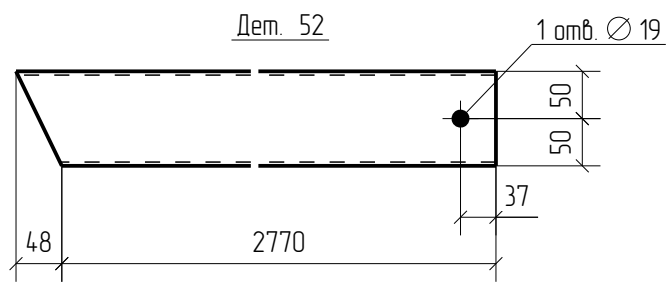
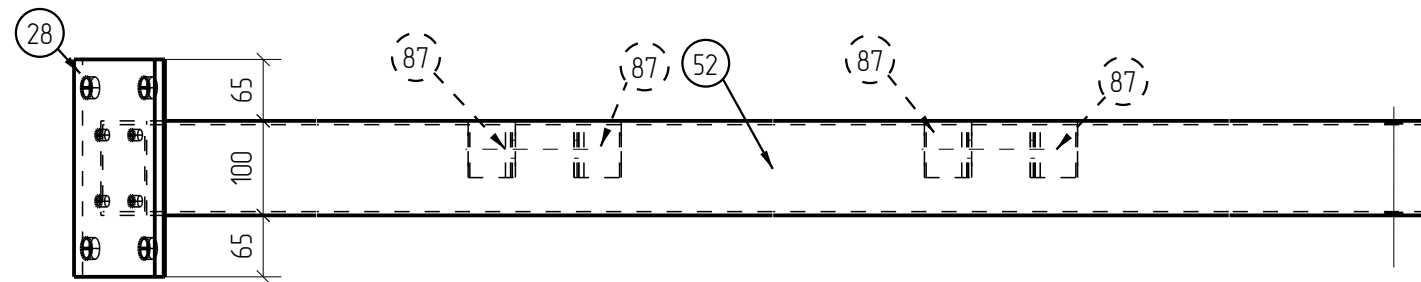
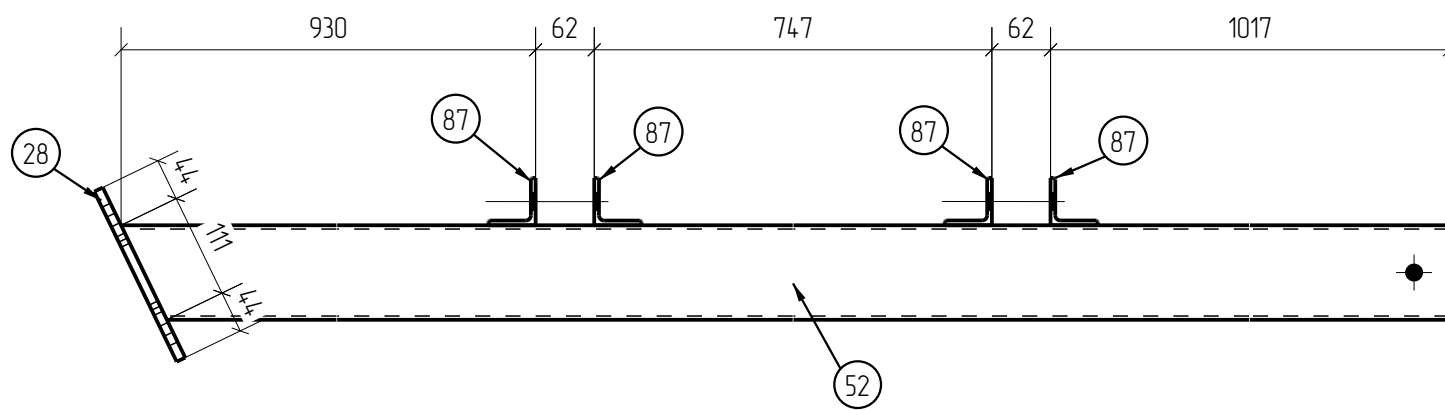
Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	28	
-Ст1-7								



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
См1-8	52	1	Гнз100X100X4	2818	33.08	33.08		С245	
	28	1	-10x200	230	3.61	3.61		С245	
	87	4	L50X5	60	0.23	0.92		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 15 кг 39.0

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L50X5	ГОСТ 8509-93	С245	0.8
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	3.6
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	С245	33.1
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:

Ведомость отправочных элементов

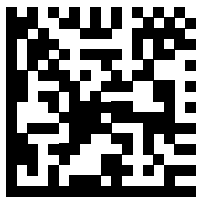
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
См1-8	1	39.0	39.0
Итого:			39.0

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16x120	7798-70	1	0.22	
Гайка М 16	5915-70	2	0.08	
Шайба 16	11371-78*	2	0.02	
Всего, кг:			0.32	

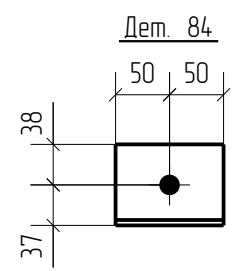
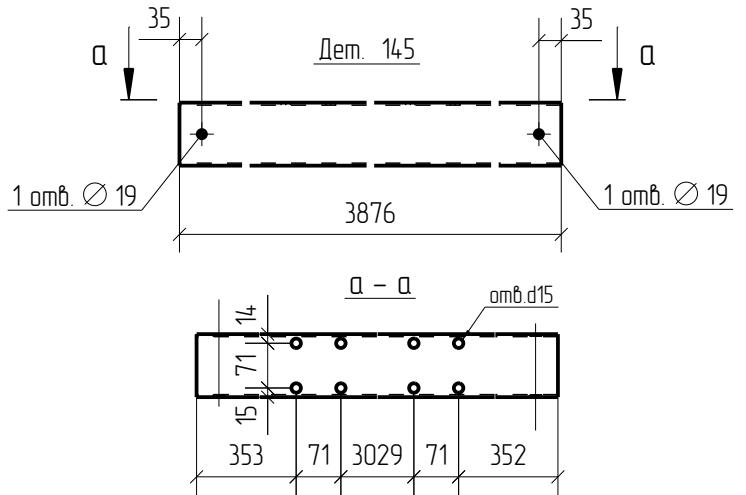
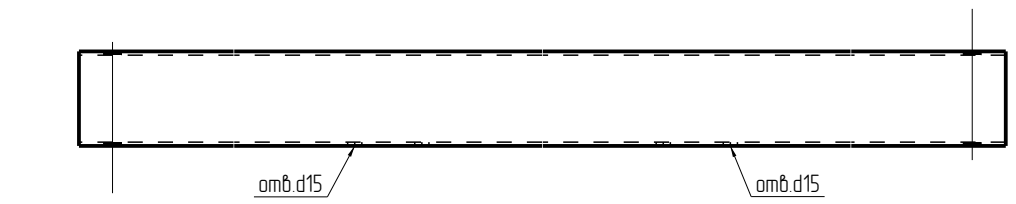
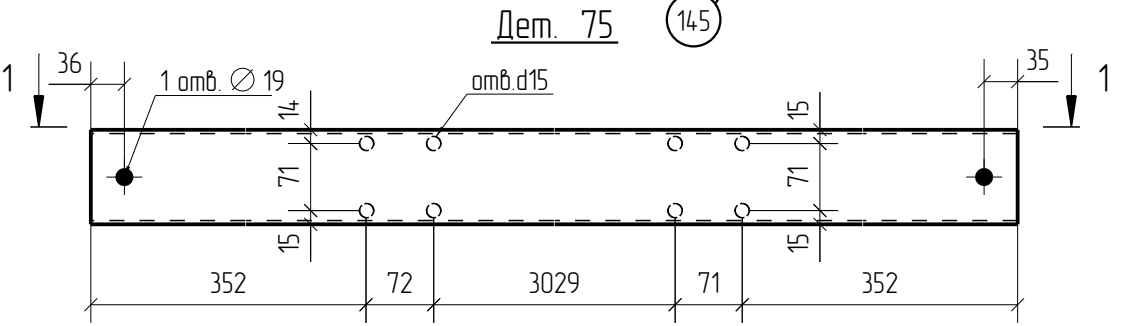
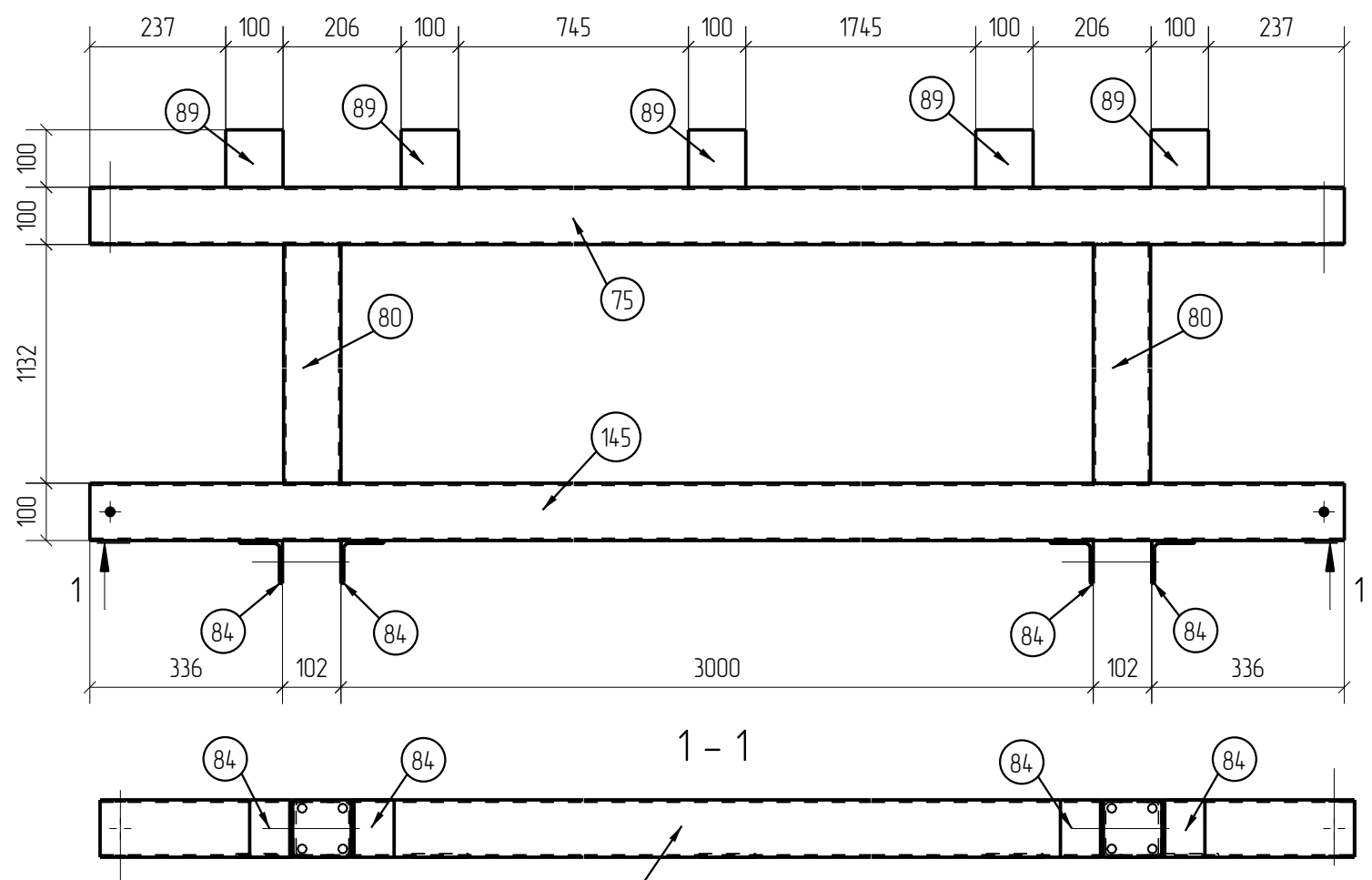
Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
-См1-8								



Спецификация деталей

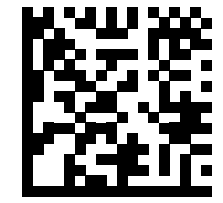
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст1-9	145	1	Гнз100X100X4	3876	45.49	45.49		С245	
	75	1	Гнз100X100X4	3876	45.49	45.49		С245	
	80	2	Гнз100X100X4	1132	13.28	26.56		С245	
	84	4	L75X5	100	0.58	2.32		С245	
	89	5	-6x100	100	0.47	2.35		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 4.9 кг 127.4

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ту	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
				Марки	Всех		
L75X5	ГОСТ 8509-93	С245	2.4	Ст1-9	1	127.4	127.4
-6 мм	ГОСТ 19903-74	С245	2.5			Итого:	127.4
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	С245	117.6				
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:			

Ведомость метизов				
Наименование	ГОСТ, ту...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16х150	7798-70	2	0.54	
Болт М16х160	7798-70	2	0.57	
Гайка М 16	5915-70	8	0.30	
Шайба 16	11371-78*	8	0.09	
Всего, кг:			1.51	

- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
 - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
 - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
 - Все расчетные катеты оговорены;
 - Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 - Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 - Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
 - * - размеры для справок.

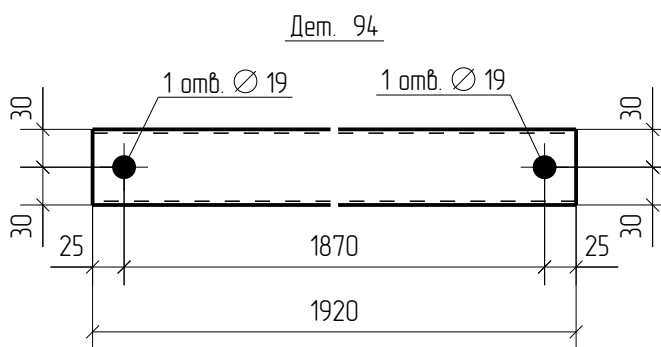


						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стандия	Лист	Листов
						Р	30	
						-Ст1-9		

Спецификация деталей

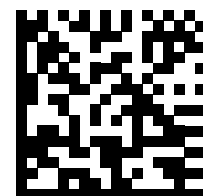
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст1-13	94	1	Гнз60Х60Х3	1920	9.96	9.96		С245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.3кг							10.3		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
Гнз60Х60Х3	ГОСТ 30245-2003	С245	10.0			Марки	Всех
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	Ст1-13	1	10.3	10.3
				Итого:			10.3

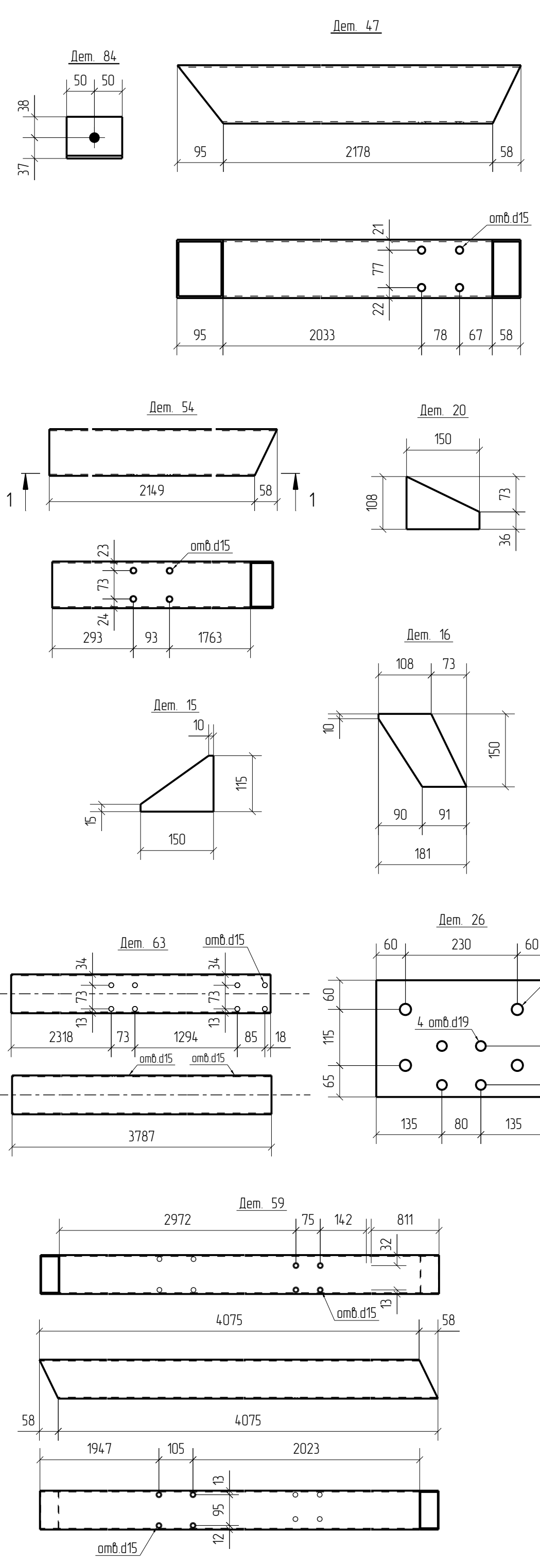
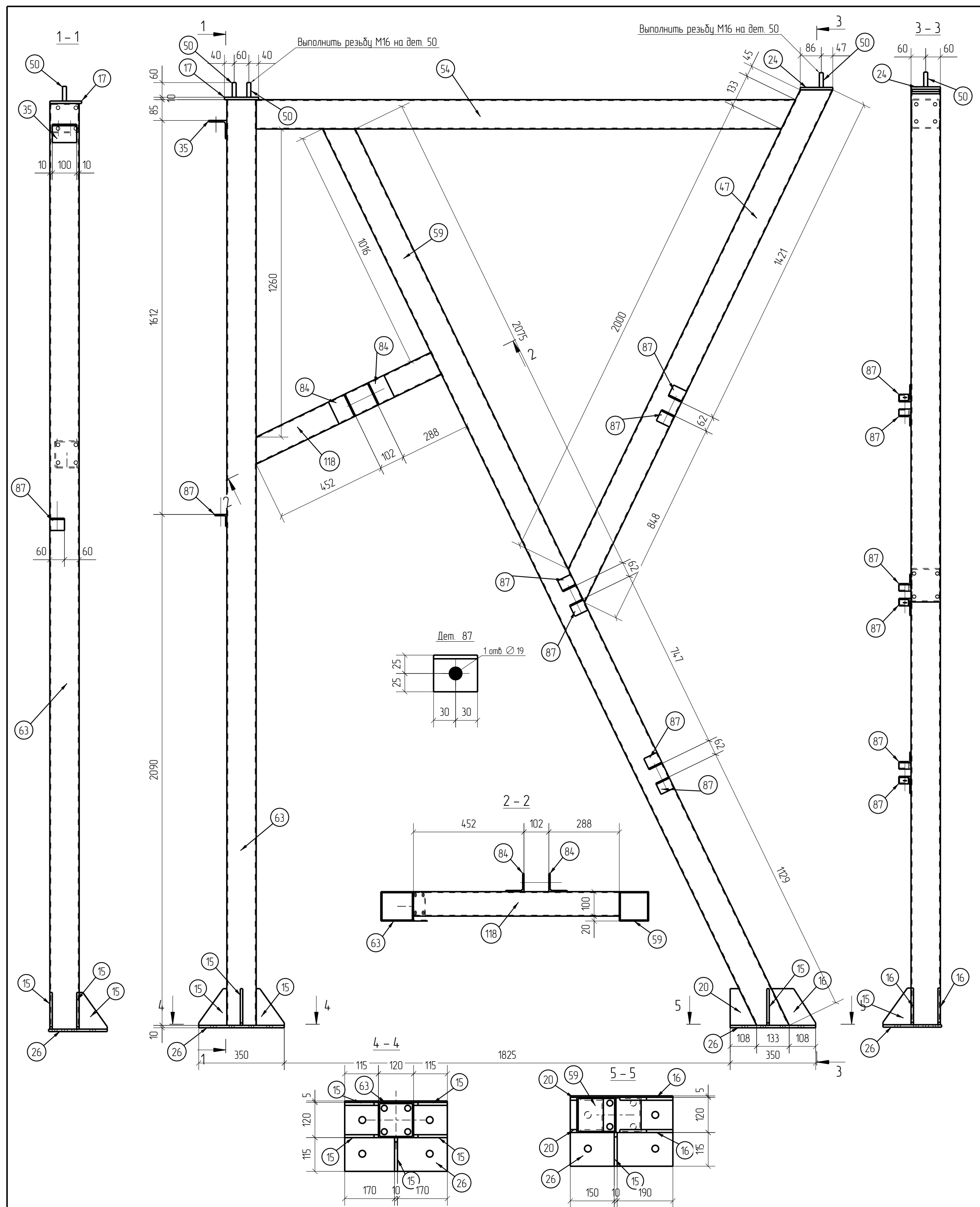


Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



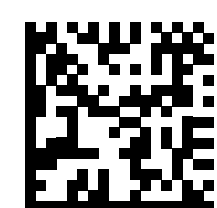
--КМД					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
-Ст1-13					
			Стадия	Лист	Листов
			Р	31	



Спецификация деталей										
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.	марки			
Ст1-14	63	1	Гнз120X120X4	3787	53.96	53.96		C245		
	15	6	-10x115	150	1.35	8.10		C245		
	16	2	-10x150	180	2.13	4.26		C245		
	17	1	-10x130	140	1.43	1.43		C245		
	20	2	-10x108	149	1.28	2.56		C245		
	24	1	-10x120	133	1.26	1.26		C245		
	26	2	-10x240	350	6.59	13.18		C245		
	35	1	L75X6	100	0.69	0.69		C245		
	47	1	Гнз120X120X4	2331	33.21	33.21		C245		
	50	3	φ16	60	0.09	0.27		C245		
	54	1	Гнз120X120X4	2208	31.45	31.45		C245		
	59	1	Гнз120X120X4	4133	58.88	58.88		C245		
	84	2	L75X5	100	0.58	1.16		C245		
87	7	L50X5	60	0.23	1.61		C245			
118	1	Гнз100X100X4	84.3	9.89	9.89		C245			
Масса нап. металла 10%, раскрай, деловой отход, монтажные крепления 3.0% - 8.9 кг					2311					
Выборка металла на все сборки					Ведомость отработанных элементов					
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг				
L50X5	ГОСТ 8509-93	C245	1.4	Ст1-14	1	2311	2311			
L75X5	ГОСТ 8509-93	C245	1.2			Итого:		2311		
L75X6	ГОСТ 8509-93	C245	0.7							
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C245	311							
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	C245	9.9							
Гнз120X120X4	ГОСТ 30245-2003	C245	177.6							
φ16	ГОСТ 5781-82	C245	0.3							
Итого:										
Ведомость метизов										
Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание						
Болт М16x110	7798-70	1	0.21							
Болт М16x120	7798-70	3	0.67							
Болт М16x160	7798-70	1	0.29							
Гайка М 16	5915-70	10	0.38							
Шайба 16	11371-78*	10	0.11							
Итого:			1.66							

Примечание:

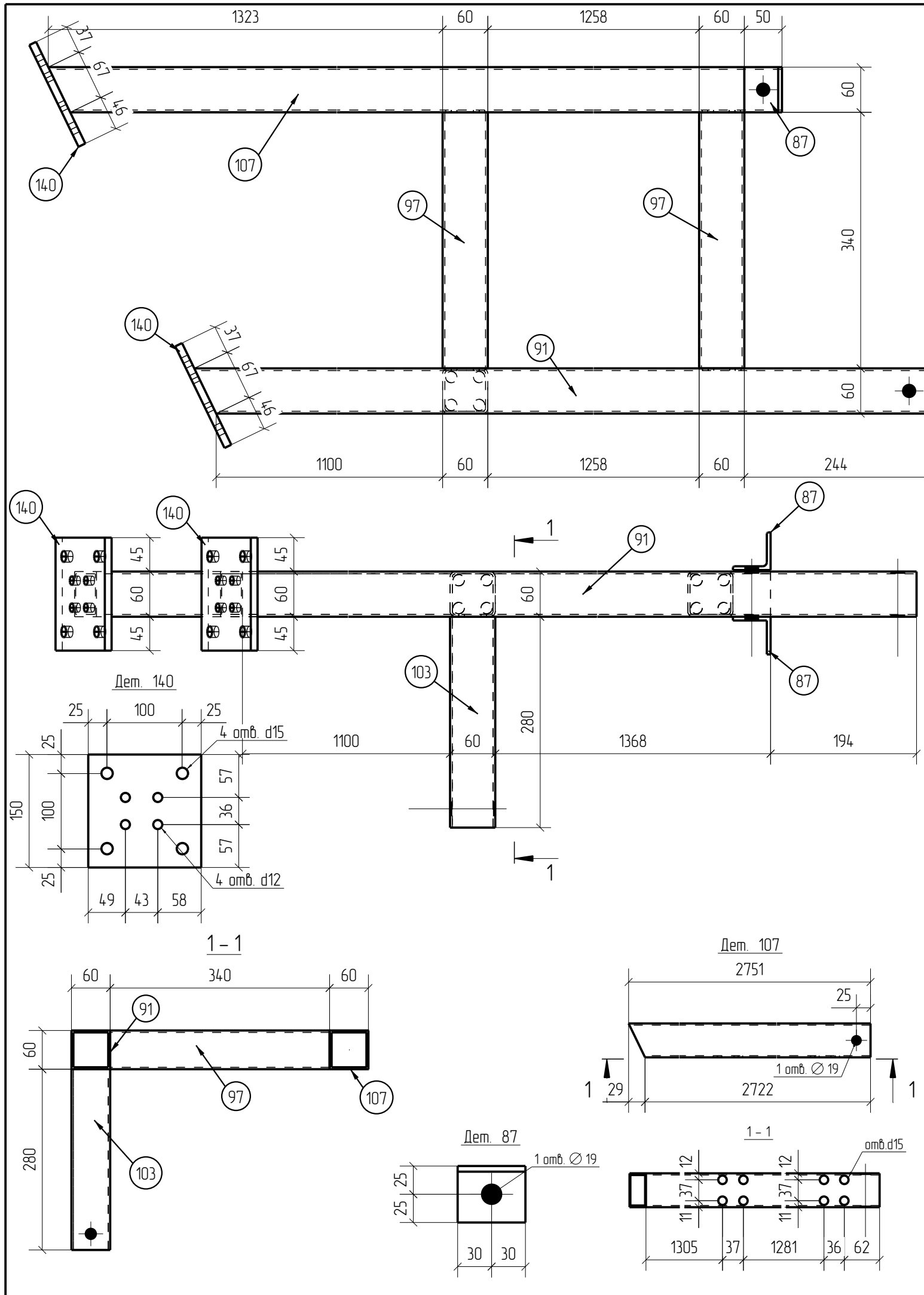
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и установку после сварки.
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей).
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38.
- Все расчетные катеты оговорены.
- Разделки кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79.
- Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012.
- Поверхность элементов, соединяемых высокотемпературными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками.
- * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.чч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Ставля	Лист	Листов
		Р	32					

-Ст1-14

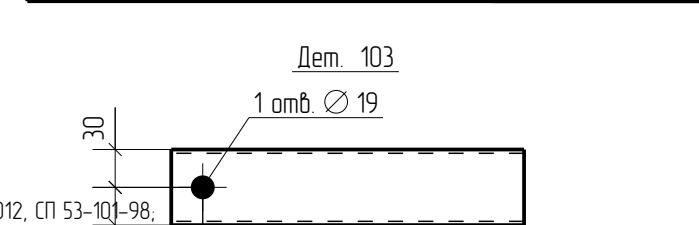
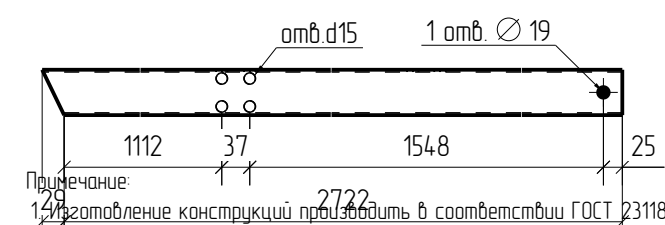
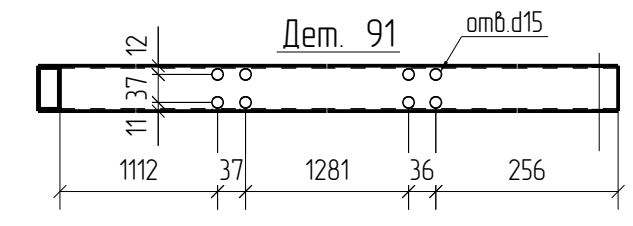


Спецификация деталей

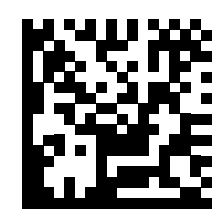
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
См1-15	91	1	Гнз60X60X3	2751	14.27	14.27		С245	
	87	2	L50X5	60	0.23	0.46		С245	
	97	2	Гнз60X60X3	340	1.76	3.52		С245	
	103	1	Гнз60X60X3	280	1.45	1.45		С245	
	107	1	Гнз60X60X3	2751	14.27	14.27		С245	
	140	2	-10x150	150	1.77	3.54		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% 15 кг								39.2	

Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		
L50X5	ГОСТ 8509-93	С245	0.4	См1-15	1	Марки	Всех	
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	3.6			39.2	39.2	
Гнз60X60X3	ГОСТ 30245-2003	С245	33.7	Итого:		39.2		

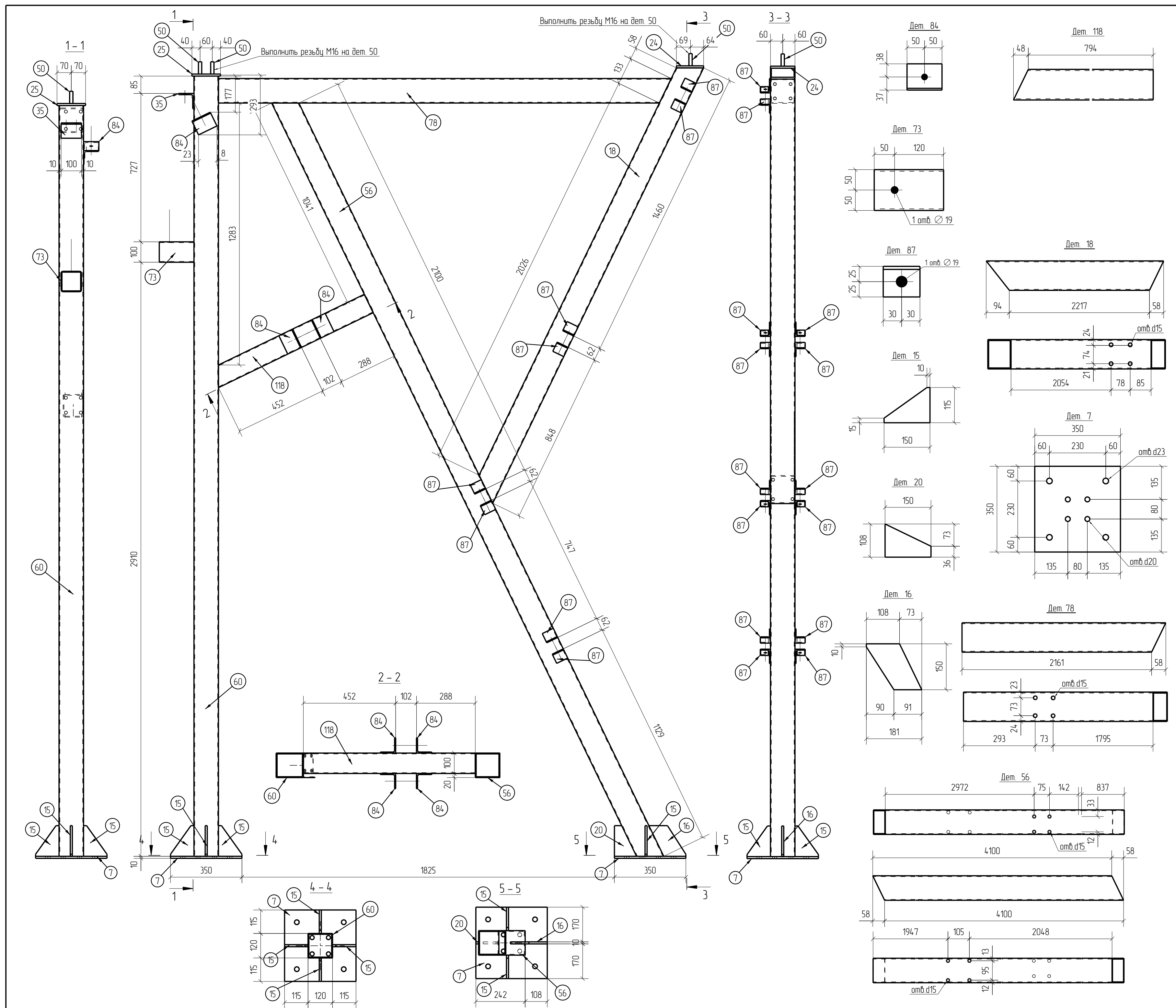
Ведомость метизов				
Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16x120	7798-70	2	0.45	
Гайка М 16	5915-70	4	0.15	
Шайба 16	11371-78*	4	0.05	
Всего, кг:			0.64	



- Примечание:**
1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
 2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
 5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
 6. Все расчетные катеты оговорены;
 7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 8. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
 11. * - размеры для справок.



--КМД					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
-См1-15					
			Стандия	Лист	Листов
			Р	33	



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
Ст1-16	60	1	Гнз120X120X4	3822	54.45	54.45	С245	
	7	2	-10x350	350	9.62	19.24		
	15	6	-10x115	150	1.35	8.10		
	16	1	-10x150	180	2.13	2.13		
	18	1	Гнз120X120X4	2370	33.77	33.77		
	20	1	-10x108	149	1.28	1.28		
	24	1	-10x120	133	1.26	1.26		
	25	1	-10x140	140	1.54	1.54		
	35	1	L75X6	100	0.69	0.69		
	50	3	φ16	60	0.09	0.27		
	56	1	Гнз120X120X4	4159	59.25	59.25		
	73	1	Гнз100X100X4	170	2.00	2.00		
	78	1	Гнз120X120X4	2219	31.61	31.61		
	84	5	L75X5	100	0.58	2.90		
87	14	L50X5	60	0.23	3.22			
118	1	Гнз100X100X4	843	9.89	9.89			
					Масса нал. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% 9.3 кг		24.09	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L50X5	ГОСТ 8509-93	C245	2.8
L75X5	ГОСТ 8509-93	C245	3.0
L75X6	ГОСТ 8509-93	C245	0.7
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C245	33.8
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	C245	119
Гнз120X120X4	ГОСТ 30245-2003	C245	179.1
φ16	ГОСТ 5781-82	C245	0.3
Итого:			

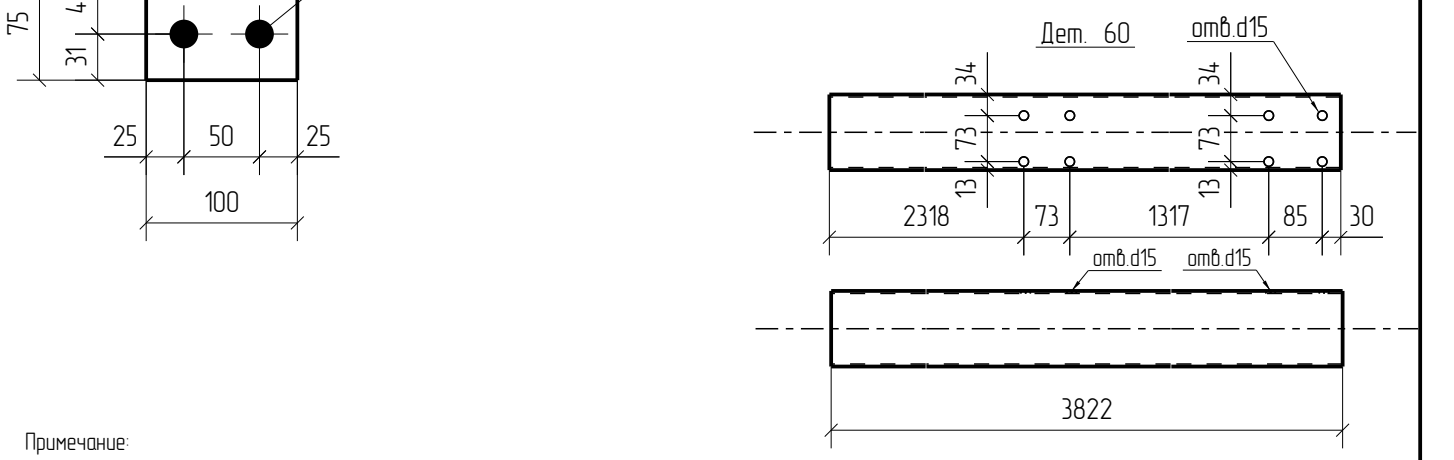
Ведомость отработанных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
Марки	Всех		
Ст1-16	1	24.09	24.09
Итого:		24.09	24.09

Ведомость метизов

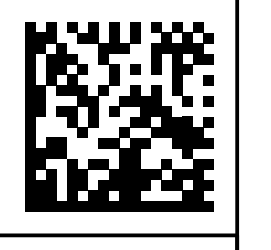
Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16x120	7798-70	6	1.35	
Болт М16x160	7798-70	2	0.57	
Гайка М16	5915-70	16	0.60	
Шайба 16	11371-78*	16	0.18	
Всего, кг		2.70		

*Напайка и раскрой не учитываются



Примечание:

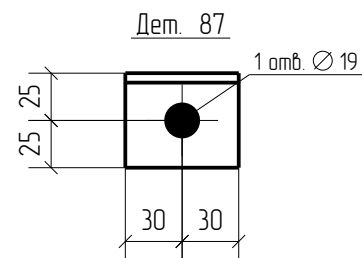
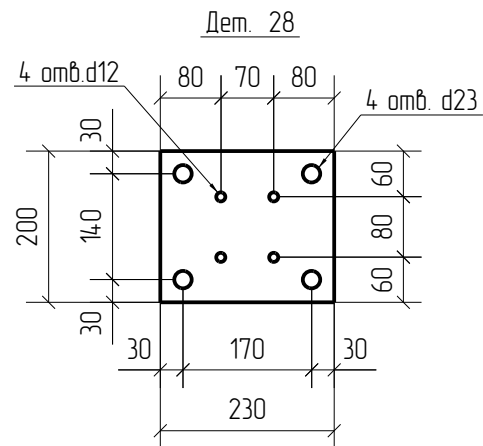
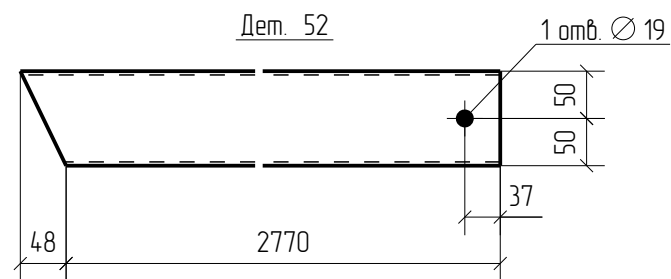
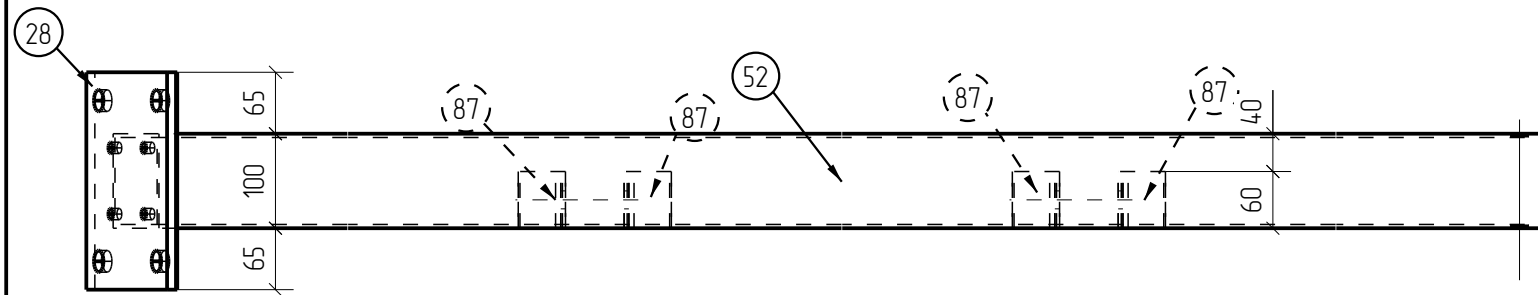
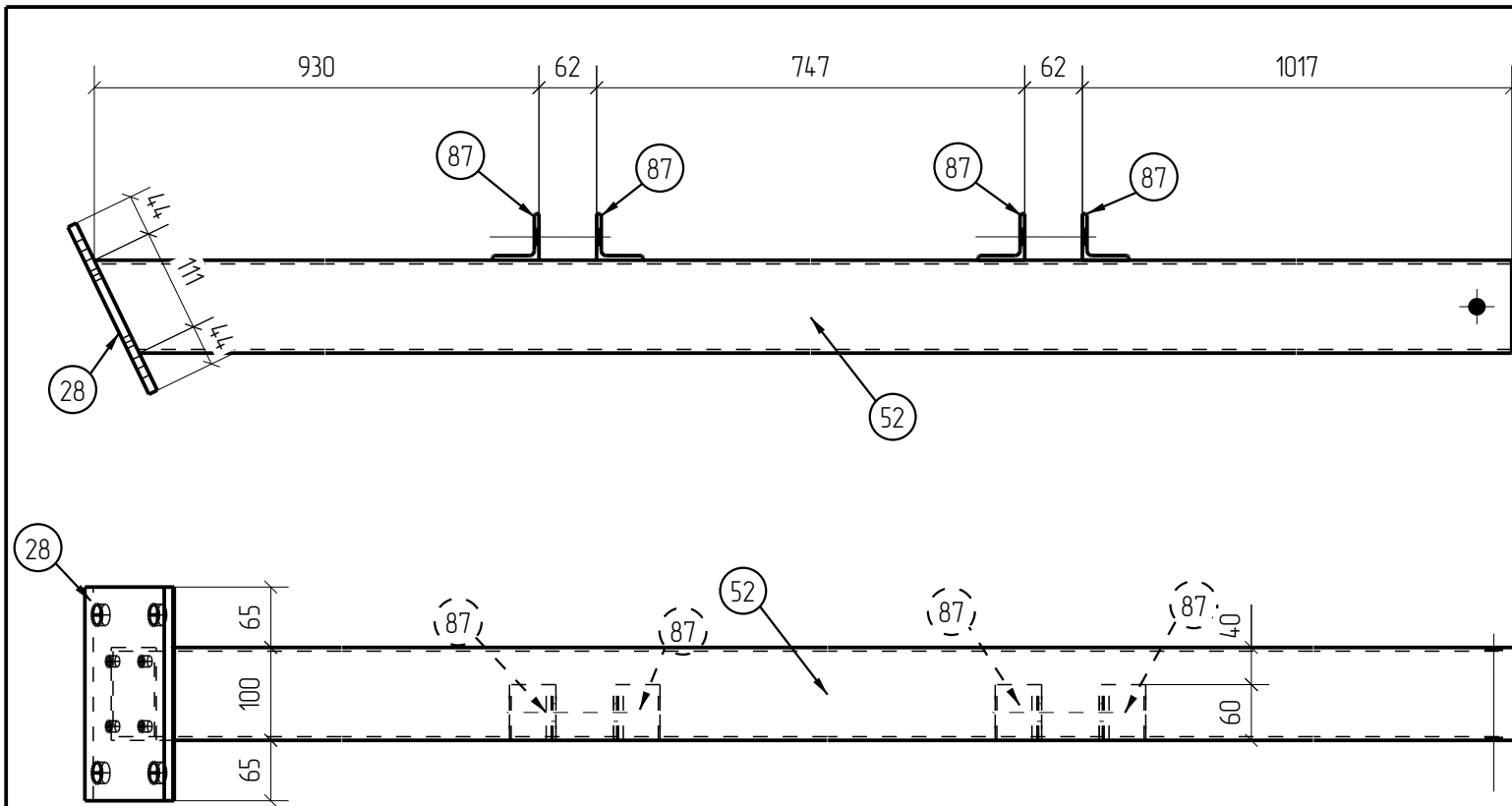
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и установку после сварки.
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей).
- Минимальный катет неразъемных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38.
- Все расчетные катеты оговорены.
- Разделку краев выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79.
- Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сваркой правкой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012.
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками.
- * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Ставля	Лист	Листов
		Р					34	

-Ст1-16



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
См1-17	52	1	Гнз100X100X4	2818	33.08	33.08		С245	
	28	1	-10x200	230	3.61	3.61		С245	
	87	4	L50X5	60	0.23	0.92		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 15 кг 39.0

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ту	Марка стали	Масса, кг
L50X5	ГОСТ 8509-93	С245	0.8
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	3.6
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	С245	33.1
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:

Ведомость отправочных элементов

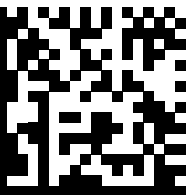
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
См1-17	1	39.0	39.0
Итого:			39.0

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ту...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16x120	7798-70	1	0.22	
Гайка М 16	5915-70	2	0.08	
Шайба 16	11371-78*	2	0.02	
Всего, кг:			0.32	

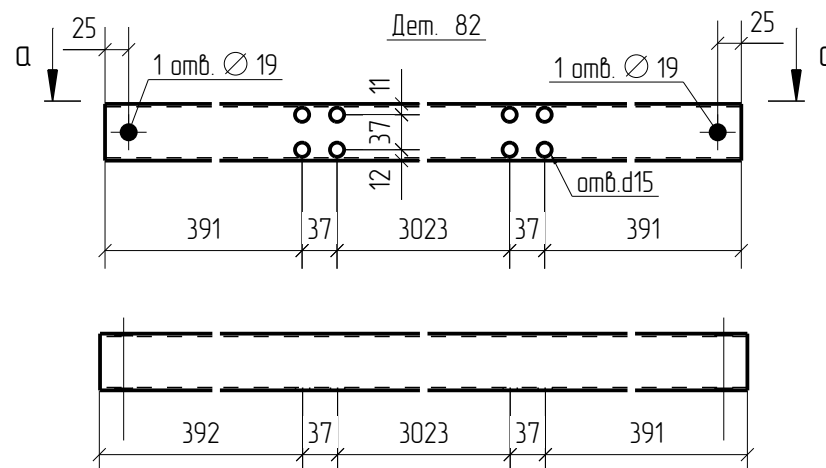
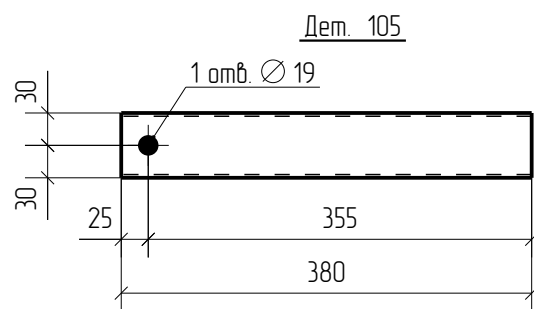
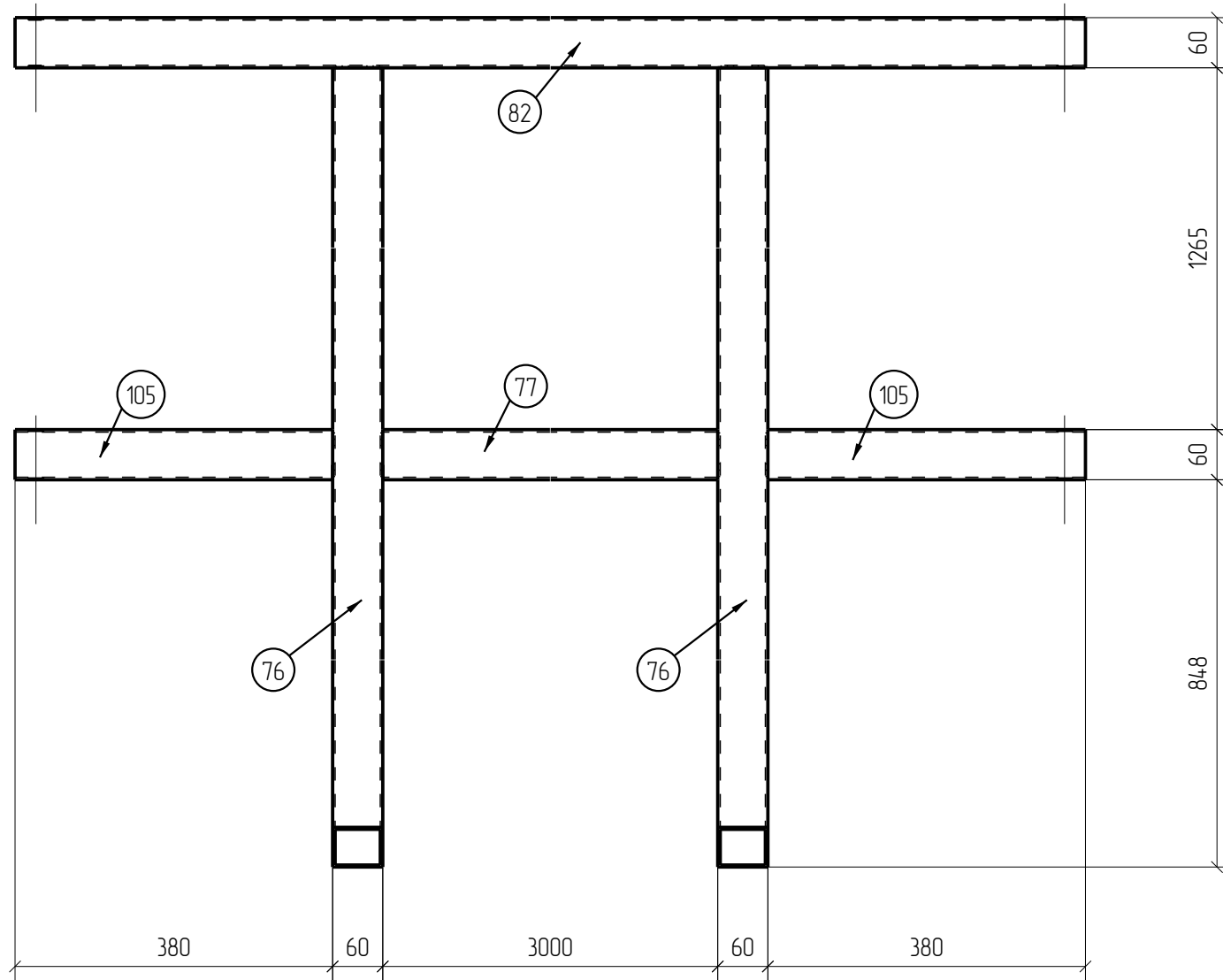
Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.

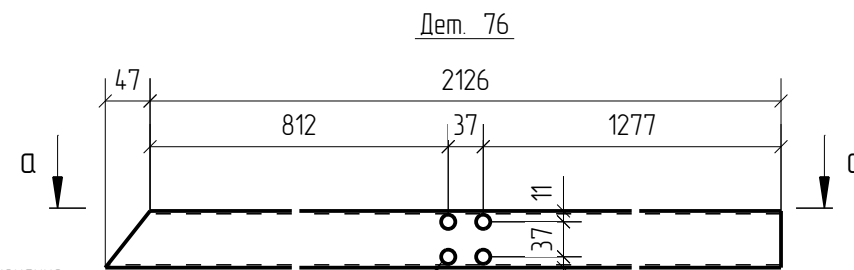


--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
-См1-17								

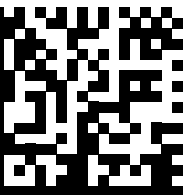


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст1-19	77	1	Гнз60Х60Х3	3000	15.57	15.57		С245	
	76	2	Гнз60Х60Х3	2174	11.28	22.56		С245	
	82	1	Гнз60Х60Х3	3880	20.13	20.13		С245	
	105	2	Гнз60Х60Х3	380	1.97	3.94		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% - 2.5 кг							64.8		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
Гнз60Х60Х3	ГОСТ 30245-2003	С245	62.3	Ст1-19	1	64.8	64.8		
*Наплавка и раскрой не учитываются							Итого:		
						Итого:	64.8		
Ведомость метизов									
Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание					
Болт М16х120	7798-70	2	0.45						
Гайка М 16	5915-70	4	0.15						
Шайба 16	11371-78*	4	0.05						
			Всего, кг:			0.64			



Примечание:

1. Изготовление конструкций производится в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный шаг нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные швы оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ-2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.

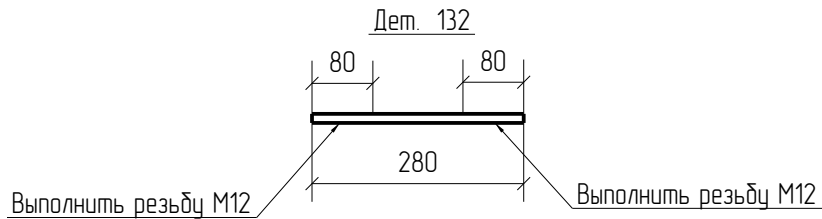


						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	36	
						-Ст1-19		

Спецификация деталей

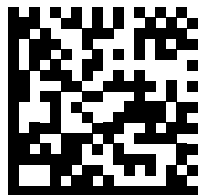
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст1-20	132	1	φ12	280	0.22	0.22		С245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.0кг							0.2		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
φ12	ГОСТ 5781-82	С245	6.4				
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	Ст1-20	32	0.2	6.4
						Итого:	6.4

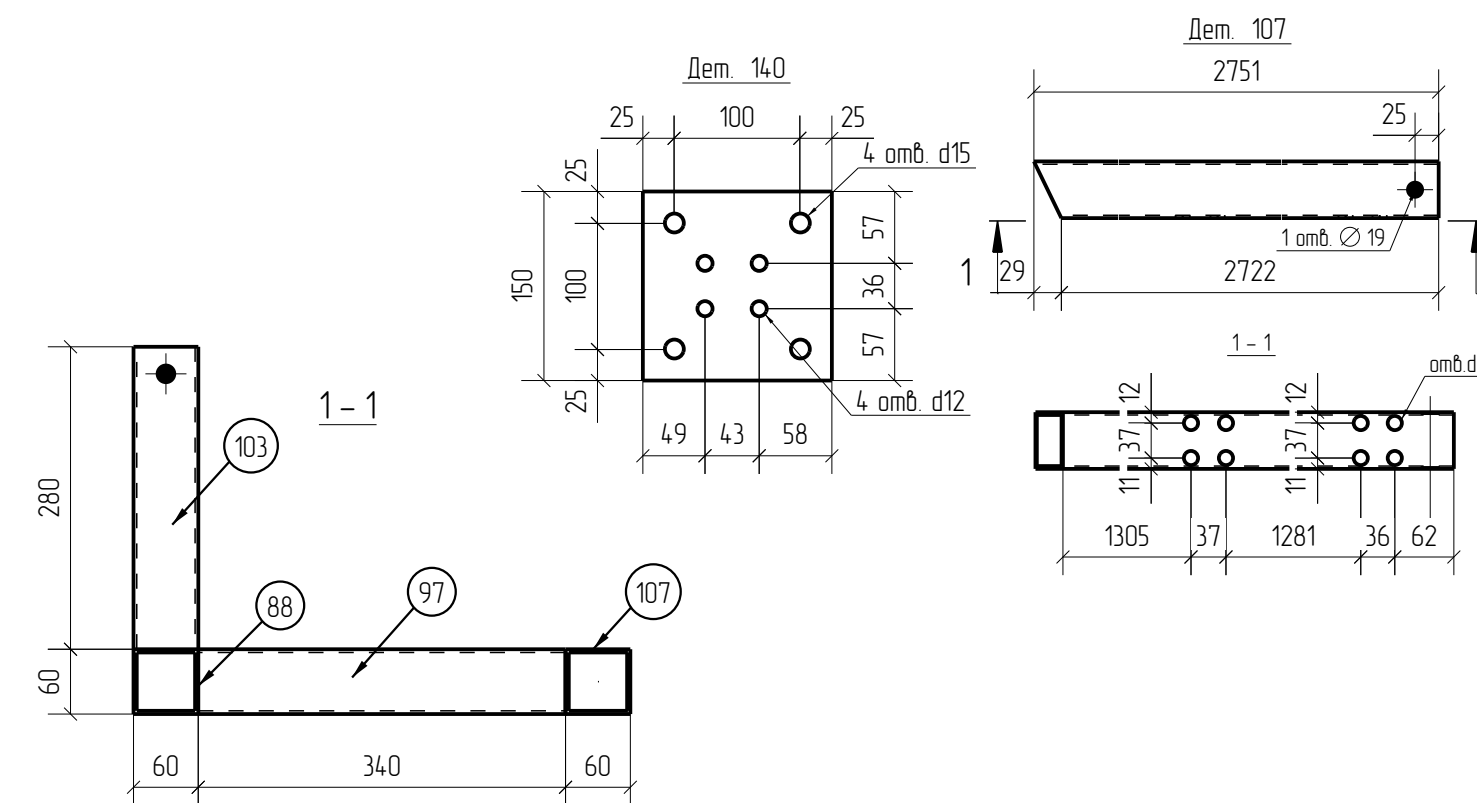
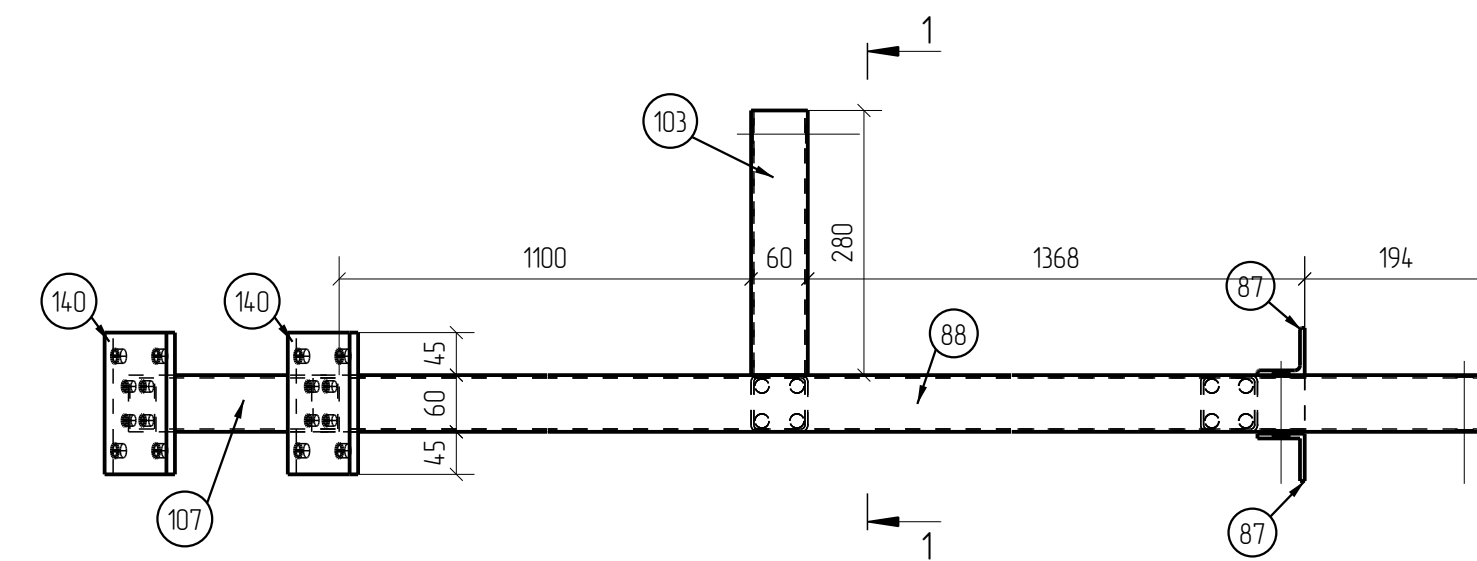
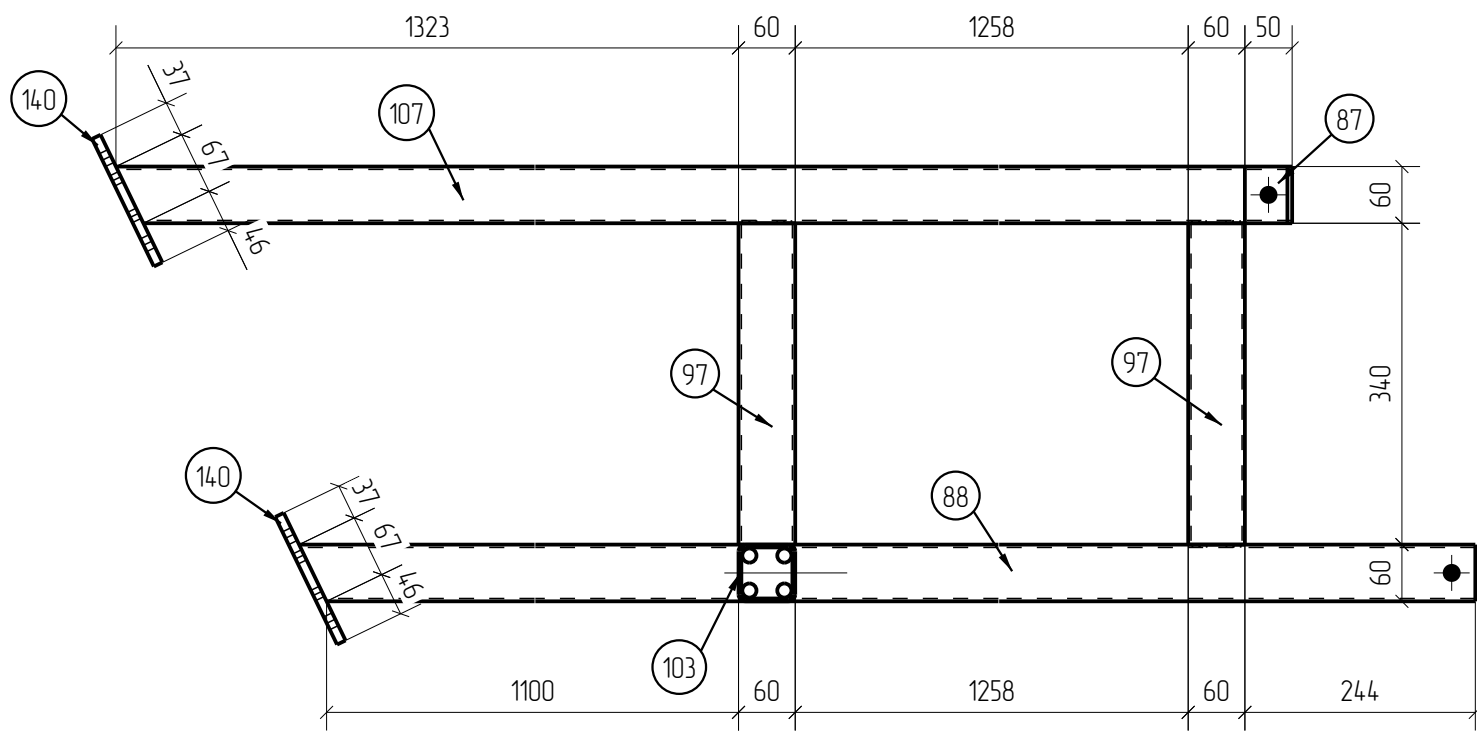


Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	37	
-Ст1-20								



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст1-21	88	1	Гнз60Х60Х3	2751	14.27	14.27		С245	
	87	2	L50Х5	60	0.23	0.46		С245	
	97	2	Гнз60Х60Х3	340	1.76	3.52		С245	
	103	1	Гнз60Х60Х3	280	1.45	1.45		С245	
	107	1	Гнз60Х60Х3	2751	14.27	14.27		С245	
	140	2	-10x150	150	1.77	3.54		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 15 кг 39.2

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L50Х5	ГОСТ 8509-93	С245	0.4
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	3.6
Гнз60Х60Х3	ГОСТ 30245-2003	С245	33.7
Итого:			

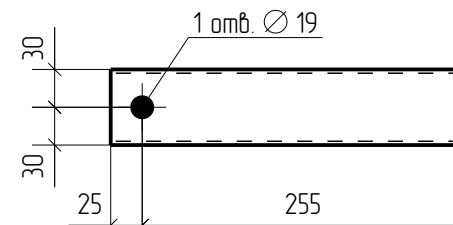
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Ст1-21	1	39.2	39.2
Итого:			39.2

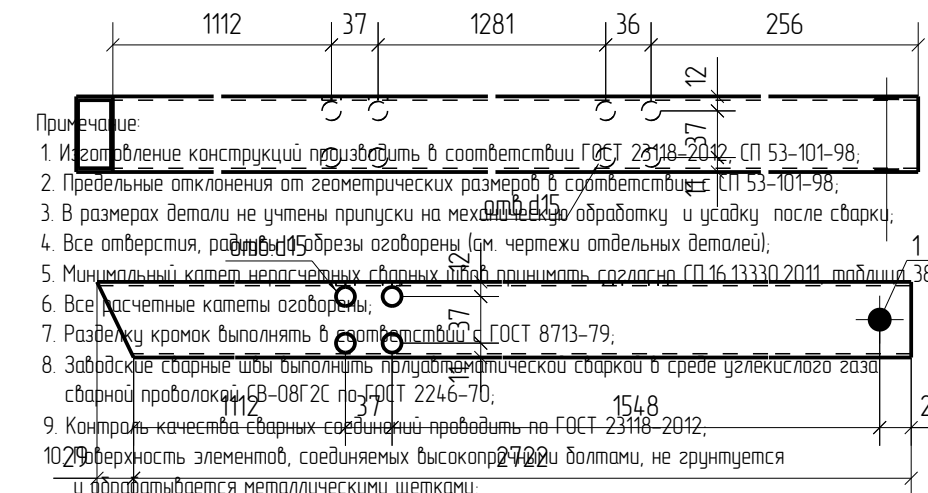
Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16x120	7798-70	2	0.45	
Гайка М16	5915-70	4	0.15	
Шайба 16	11371-78*	4	0.05	
Всего, кг:			0.64	

Дет. 103

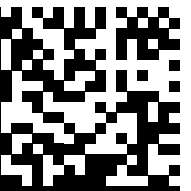


Дет. 88



Примечание:

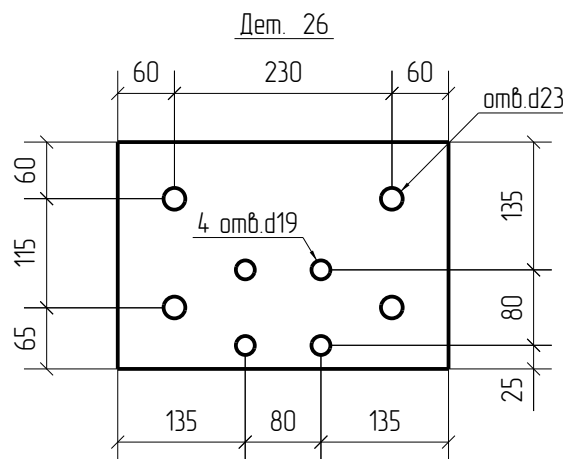
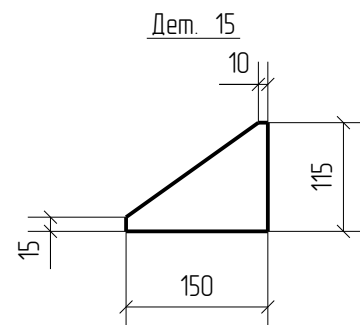
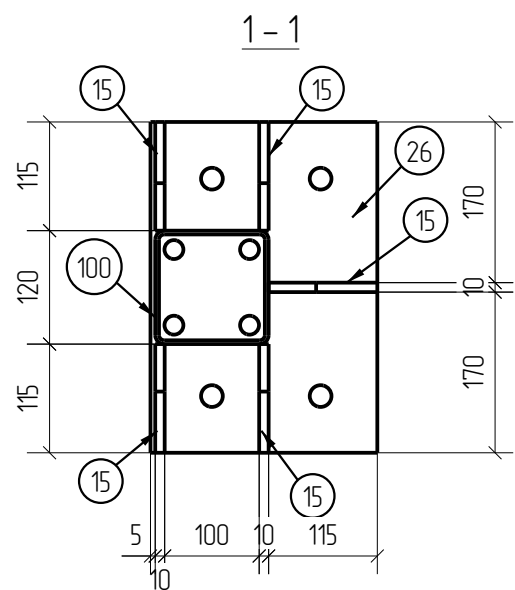
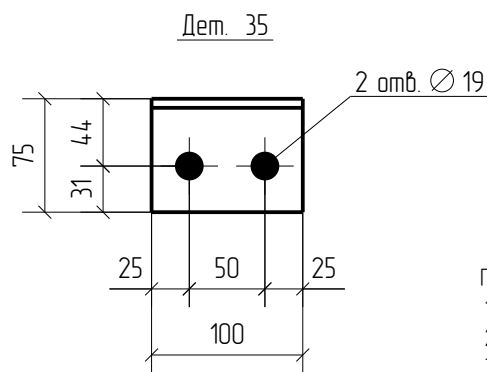
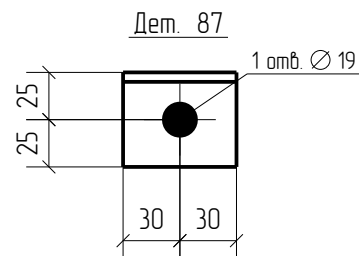
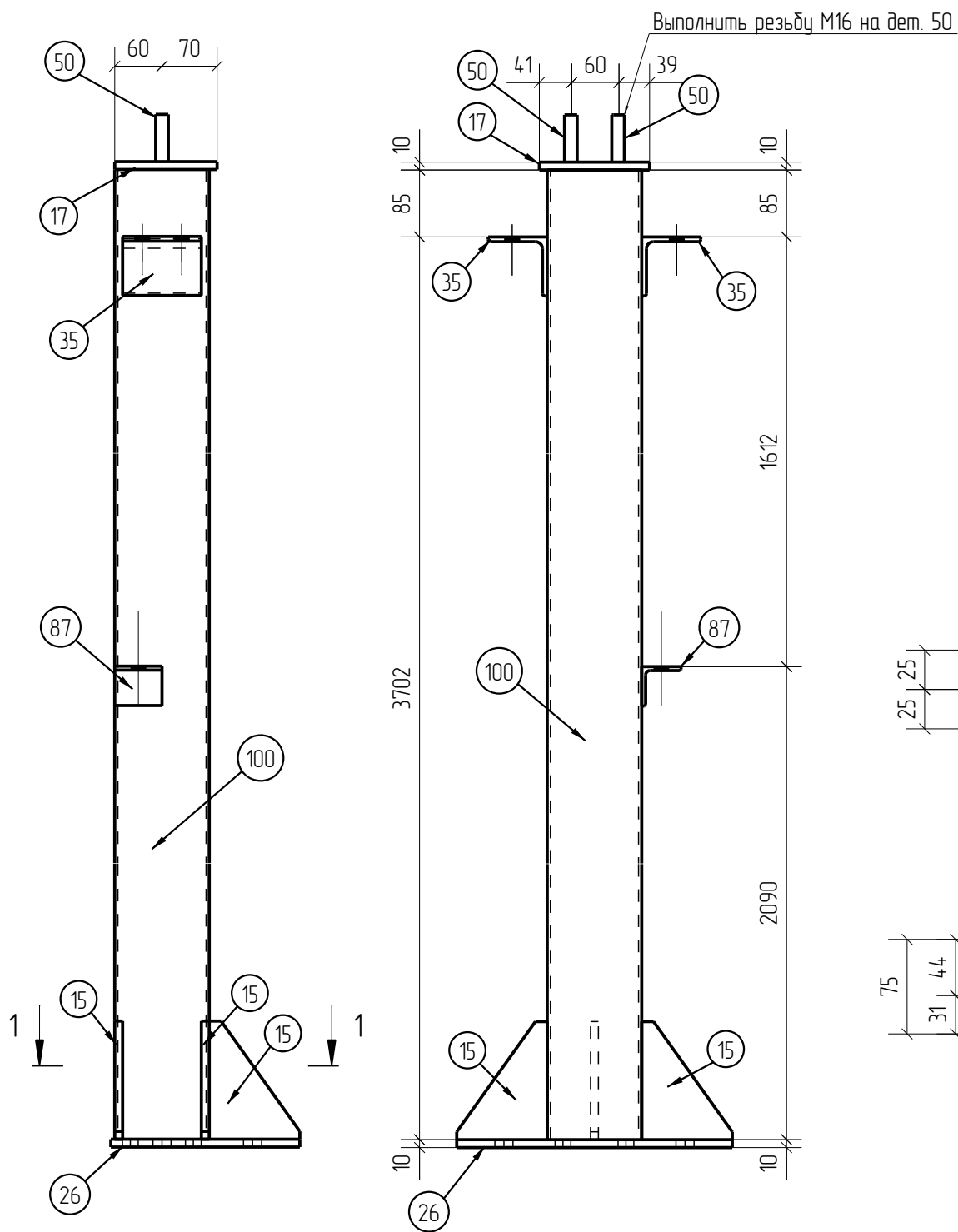
- Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и фаски оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет неогорелых сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011 таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых выскопиром, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
-Ст1-21					

Стадия	Лист	Листов
Р	38	



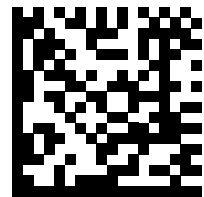
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
См1-22	100	1	Гнз120X120X4	3787	53.96	53.96		С245	
	15	5	-10x115	150	1.35	6.75		С245	
	17	1	-10x130	140	1.43	1.43		С245	
	26	1	-10x240	350	6.59	6.59		С245	
	35	2	L75X6	100	0.69	1.38		С245	
	50	2	φ16	60	0.09	0.18		С245	
	87	1	L50X5	60	0.23	0.23		С245	
Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 2.8 кг							73.6		

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L50X5	ГОСТ 8509-93	С245	0.2
L75X6	ГОСТ 8509-93	С245	1.4
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	15.0
Гнз120X120X4	ГОСТ 30245-2003	С245	54.0
φ16	ГОСТ 5781-82	С245	0.2
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:

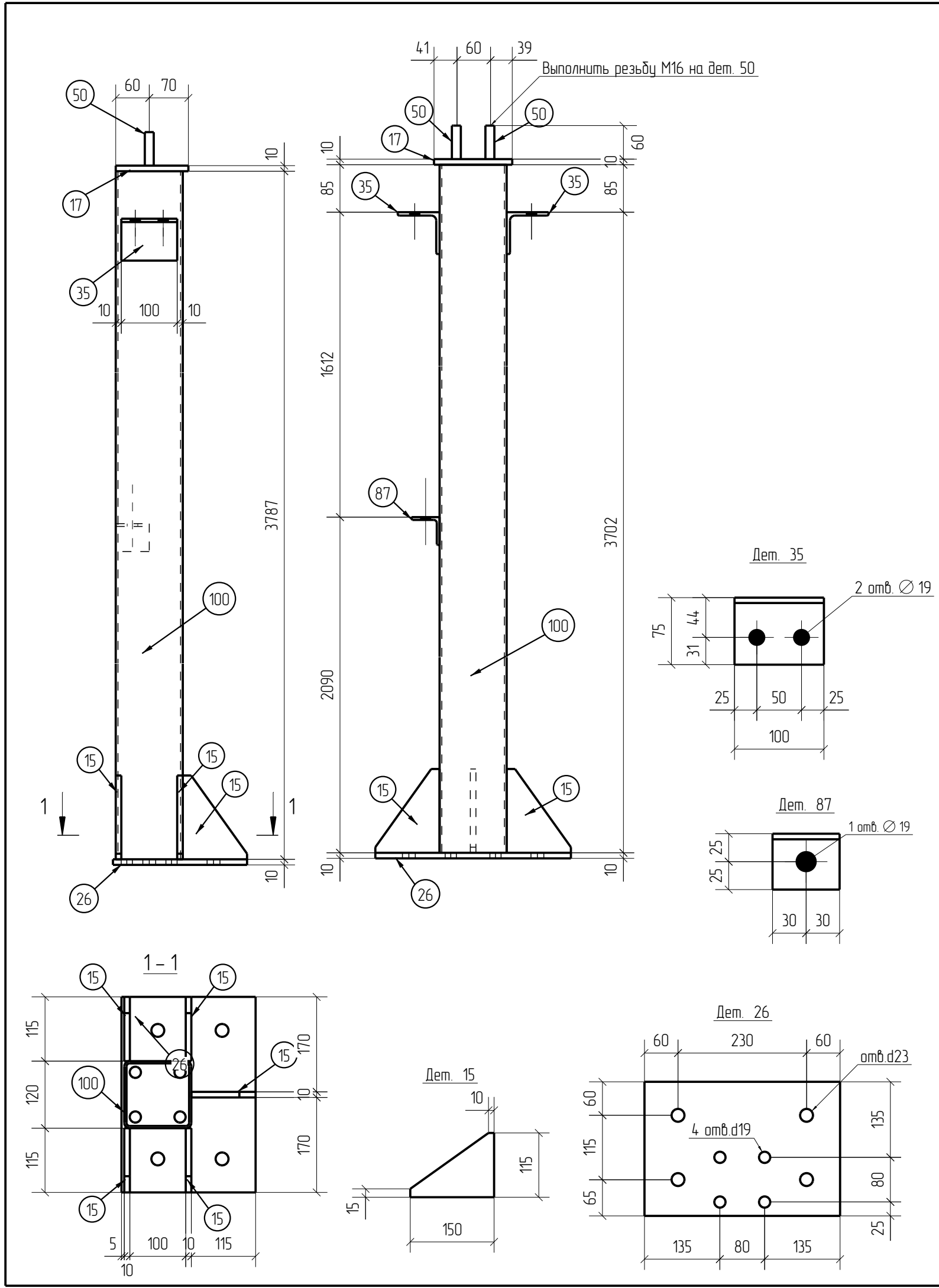
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
См1-22	1	73.6	73.6
Итого:			73.6

Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16x110	7798-70	1	0.21	
Гайка М 16	5915-70	2	0.08	
Шайба 16	11371-78*	2	0.02	
Всего, кг:			0.31	

- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
 - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
 - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
 - Все расчетные катеты оговорены;
 - Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 - Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 - Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
 - * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	39	
						-См1-22		



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
См1-24	100	1	Гнз120X120X4	3787	53.96	53.96		С245	
	15	5	-10x115	150	1.35	6.75		С245	
	17	1	-10x130	140	1.43	1.43		С245	
	26	1	-10x240	350	6.59	6.59		С245	
	35	2	L75X6	100	0.69	1.38		С245	
	50	2	φ16	60	0.09	0.18		С245	
	87	1	L50X5	60	0.23	0.23		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 2.8 кг							73.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L50X5	ГОСТ 8509-93	С245	0.2
L75X6	ГОСТ 8509-93	С245	1.4
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	15.0
Гнз120X120X4	ГОСТ 30245-2003	С245	54.0
φ16	ГОСТ 5781-82	С245	0.2
Итого:			

Ведомость отправочных элементов

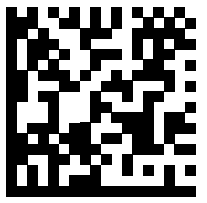
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
См1-24	1	73.6	73.6
Итого:			73.6

Ведомость метизов

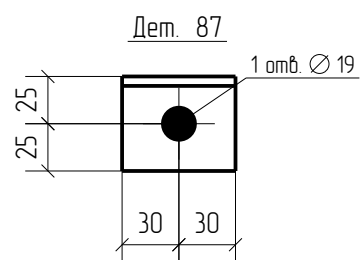
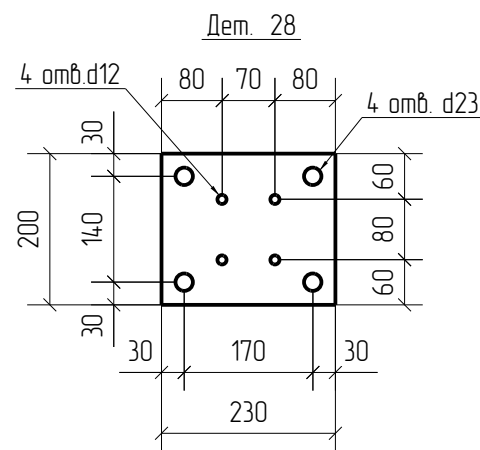
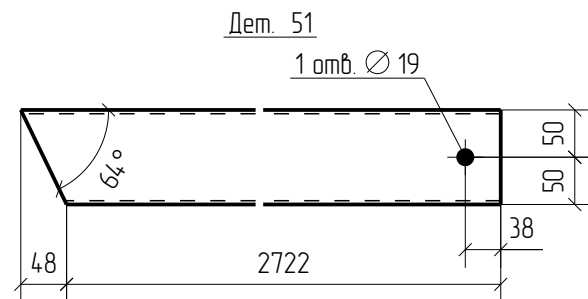
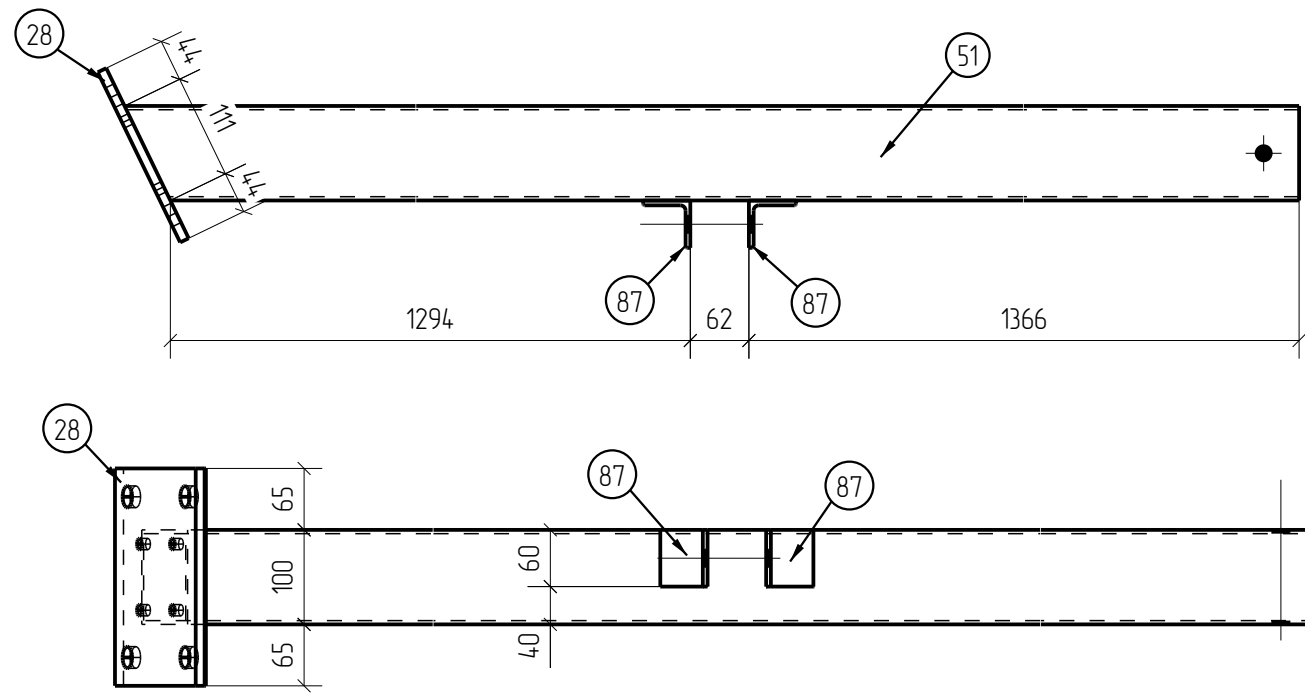
Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16x110	7798-70	1	0.21	
Гайка М 16	5915-70	2	0.08	
Шайба 16	11371-78*	2	0.02	
Всего, кг:			0.31	

Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стандия	Лист	Листов
						Р	41	
						-См1-24		



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
См1-25	51	1	Гнз100X100X4	2770	32.51	32.51		С245	
	28	1	-10x200	229	3.61	3.61		С245	
	87	2	L50X5	60	0.23	0.46		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 15 кг 38.0

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ту	Марка стали	Масса, кг
L50X5	ГОСТ 8509-93	С245	0.4
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	3.6
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	С245	32.5
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:

Ведомость отправочных элементов

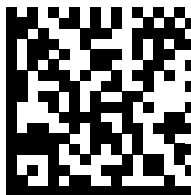
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
См1-25	1	38.0	38.0
Итого:			38.0

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ту...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16x120	7798-70	1	0.22	
Гайка М 16	5915-70	2	0.08	
Шайба 16	11371-78*	2	0.02	
Всего, кг:			0.32	

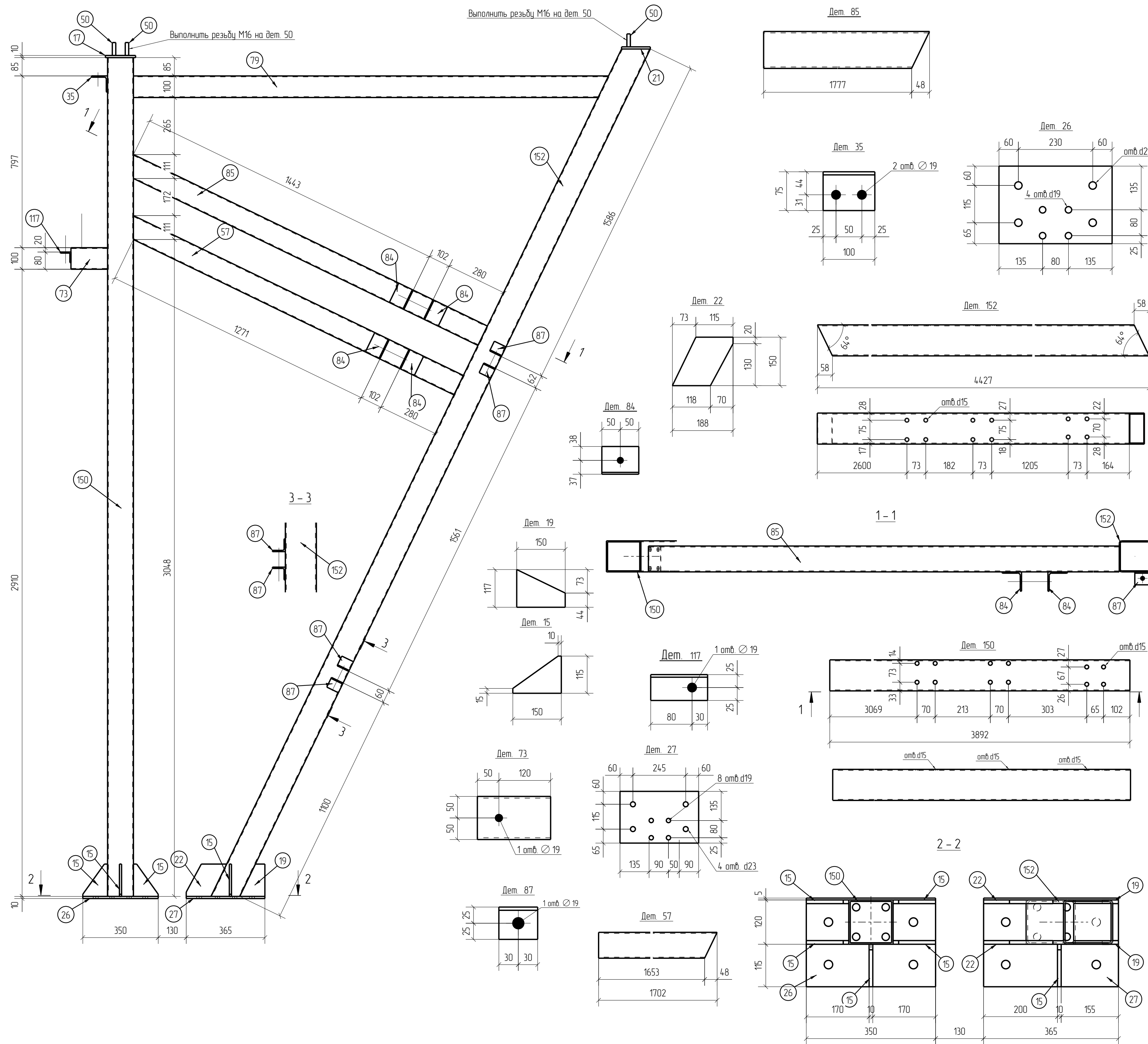
Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



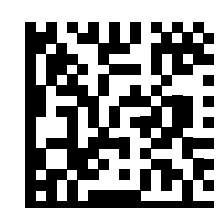
--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
-См1-25								



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.			
Ст1-26	150	1	Гнз120X120X4	3892	55.45	55.45		C245	
	5	1	-0x0	0	0.00	0.00		C245	
	15	6	-10x115	150	1.35	8.10		C245	
	17	1	-10x130	140	1.43	1.43		C245	
	19	2	-10x117	149	1.37	2.74		C245	
	21	1	-10x130	133	1.36	1.36		C245	
	22	2	-10x150	187	2.21	4.42		C245	
	26	1	-10x240	350	6.59	6.59		C245	
	27	1	-10x240	365	6.88	6.88		C245	
	35	1	L75X6	100	0.69	0.69		C245	
	50	3	φ16	60	0.09	0.27		C245	
	57	1	Гнз100X100X4	1702	19.97	19.97		C245	
	73	1	Гнз100X100X4	170	2.00	2.00		C245	
	79	1	Гнз100X100X4	2205	25.87	25.87		C245	
	84	4	L75X5	100	0.58	2.32		C245	
85	1	Гнз100X100X4	1825	21.42	21.42		C245		
87	4	L50X5	60	0.23	0.92		C245		
117	1	L50X5	110	0.41	0.41		C245		
152	1	Гнз120X120X4	4427	63.08	63.08		C245		
Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% 9.0 кг					233.4				
Выборка металла на все сборки				Ведомость отработанных элементов					
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
L50X5	ГОСТ 8509-93	C245	1.2	Ст1-26	1	233.4	233.4		
L75X5	ГОСТ 8509-93	C245	2.4			Итого:		233.4	
L75X6	ГОСТ 8509-93	C245	0.7						
-0 мм	ГОСТ 19903-74	C245	0.0						
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C245	31.9						
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	C245	69.3						
Гнз120X120X4	ГОСТ 30245-2003	C245	118.6						
φ16	ГОСТ 5781-82	C245	0.3						
Итого:				Болт М16x120	7798-70	3	0.67		
				Болт М16x160	7798-70	2	0.57		
				Гайка М 16	5915-70	10	0.38		
				Шайба 16	11371-78*	11	0.12		
				Всего, кг		175			

Примечание:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и установку, после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет неразъемных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Ставля	Лист	Листов
						Р	43	

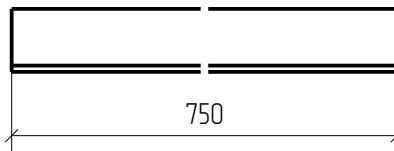
-Ст1-26

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст1-27	121	1	L50X5	750	2.83	2.83		С245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.1кг							2.9		

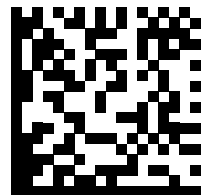
Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L50X5	ГОСТ 8509-93	С245	11.2	Ст1-27	4	2.9	11.6
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	11.6

Дет. 121

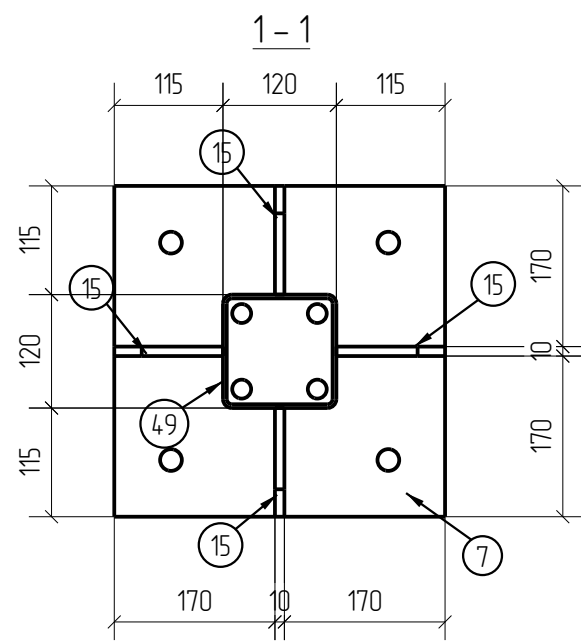
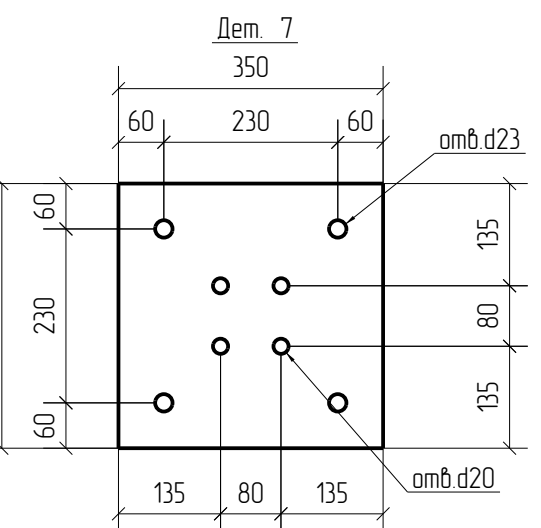
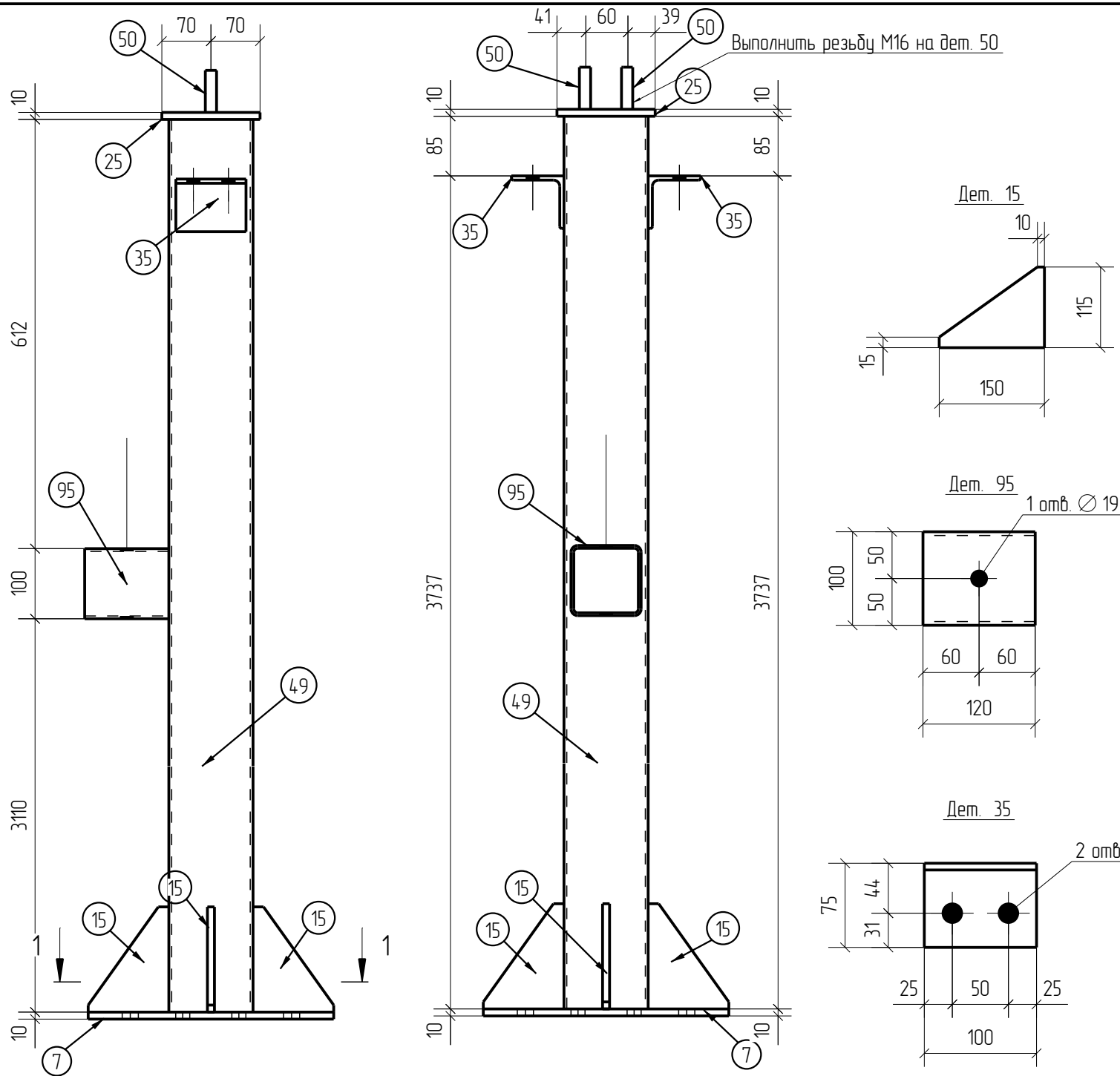


Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	44	
-Ст1-27								



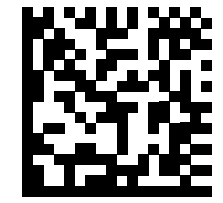
Выполнить резьбу М16 на дет. 50

Спецификация деталей

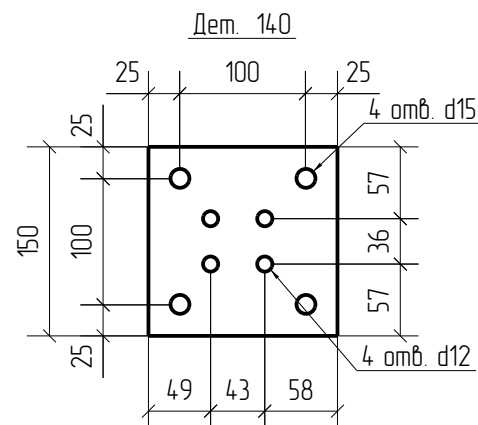
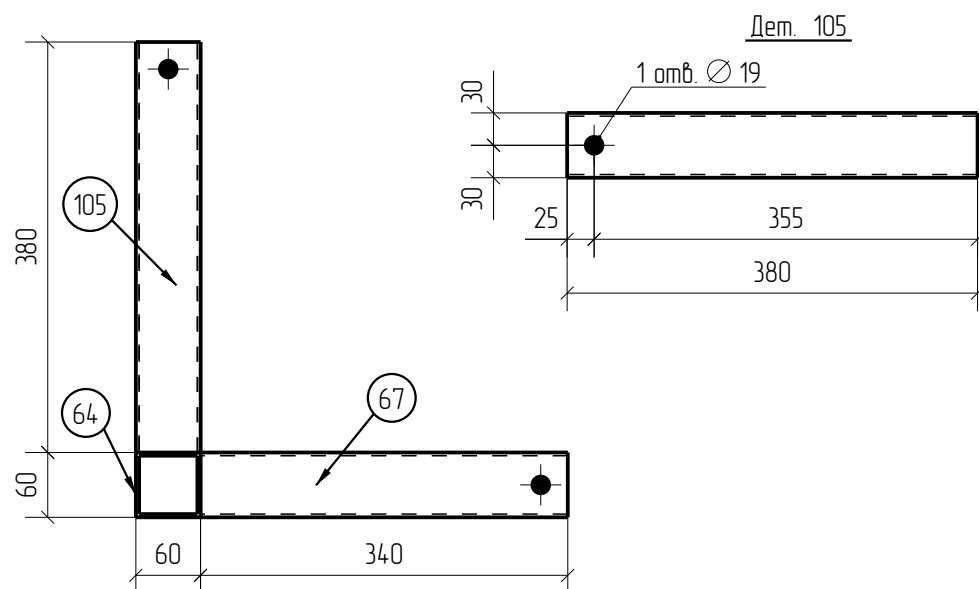
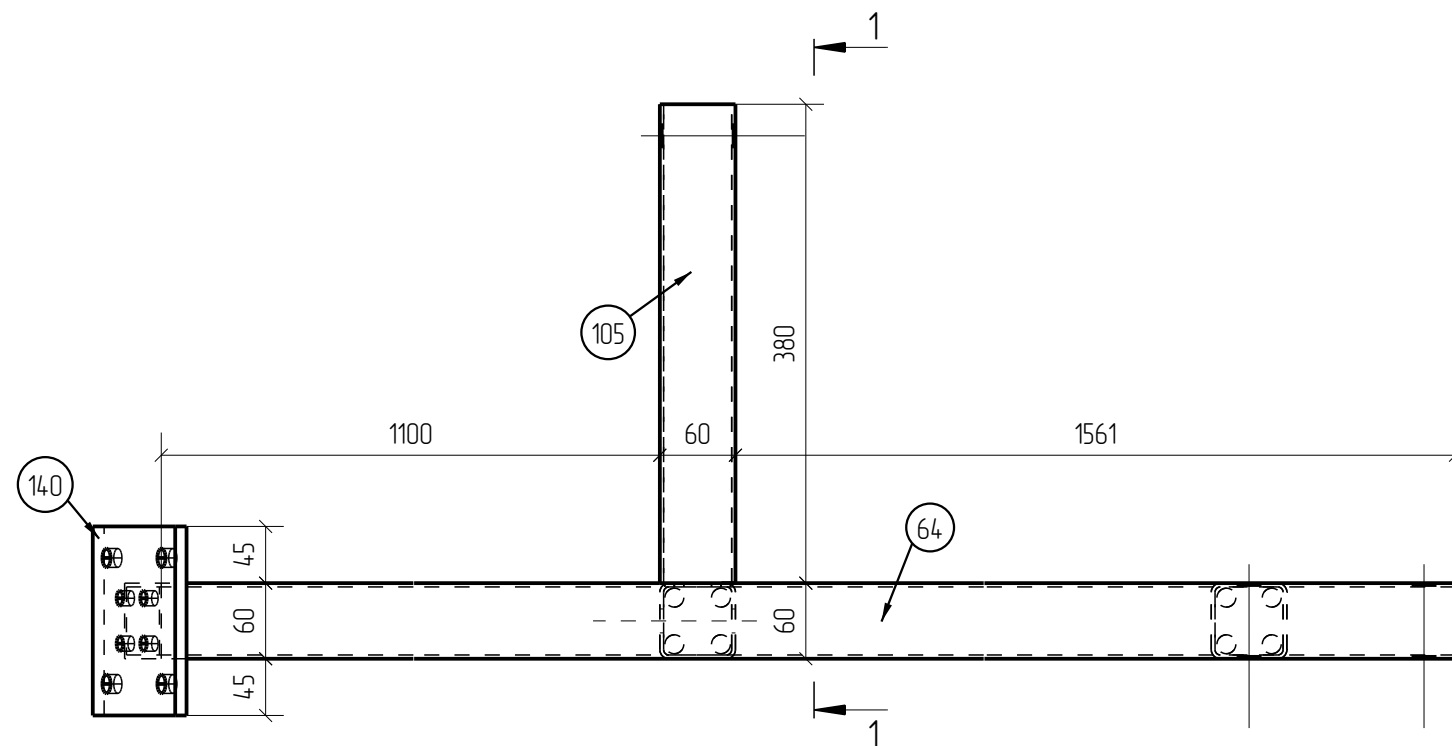
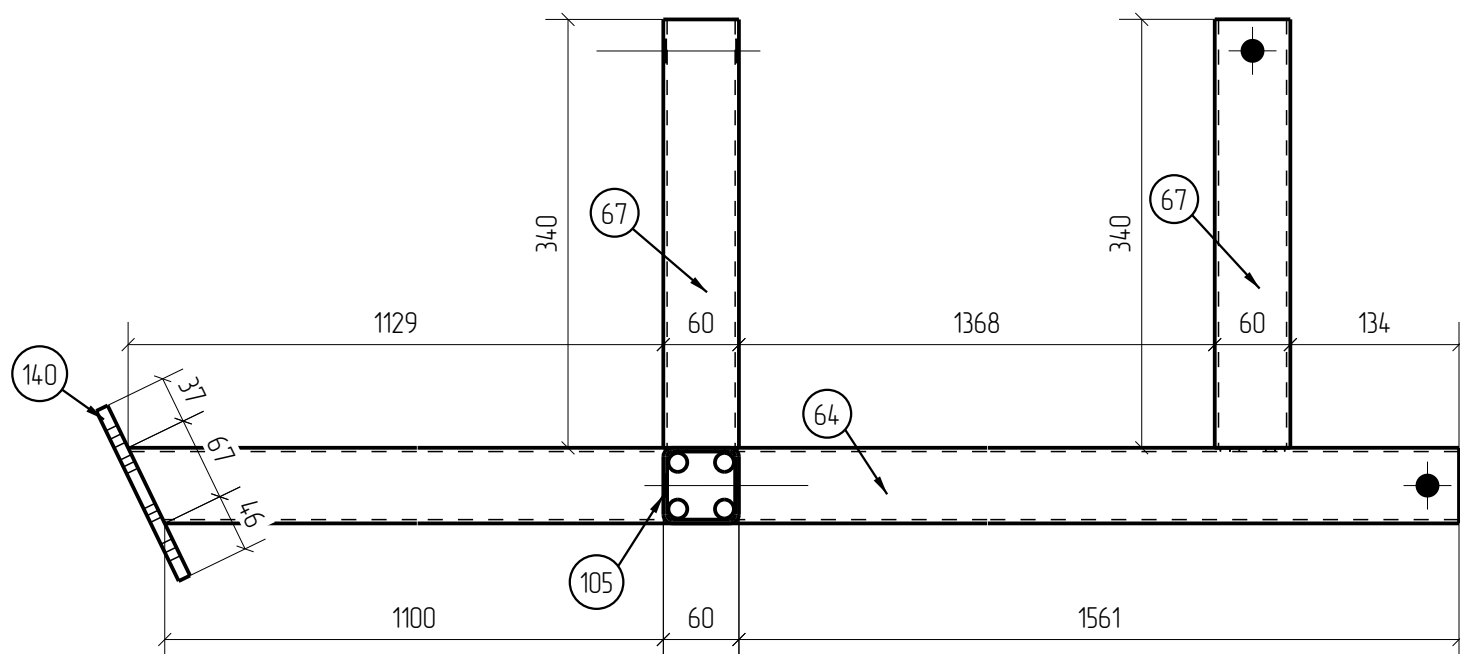
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
См1-28	49	1	Гнз120X120X4	3822	54.45	54.45		С245	
	7	1	-10x350	350	9.62	9.62		С245	
	15	4	-10x115	150	1.35	5.40		С245	
	25	1	-10x140	140	1.54	1.54		С245	
	35	2	Л75X6	100	0.69	1.38		С245	
	50	2	φ16	60	0.09	0.18		С245	
	95	1	Гнз100X100X4	120	1.41	1.41		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% 3.0 кг							77.2		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ту	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
Л75X6	ГОСТ 8509-93	С245	2.8	См1-28	2	77.2	154.4
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	33.4			Итого:	154.4
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	С245	2.8				
Гнз120X120X4	ГОСТ 30245-2003	С245	109.0				
φ16	ГОСТ 5781-82	С245	0.4				
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:			

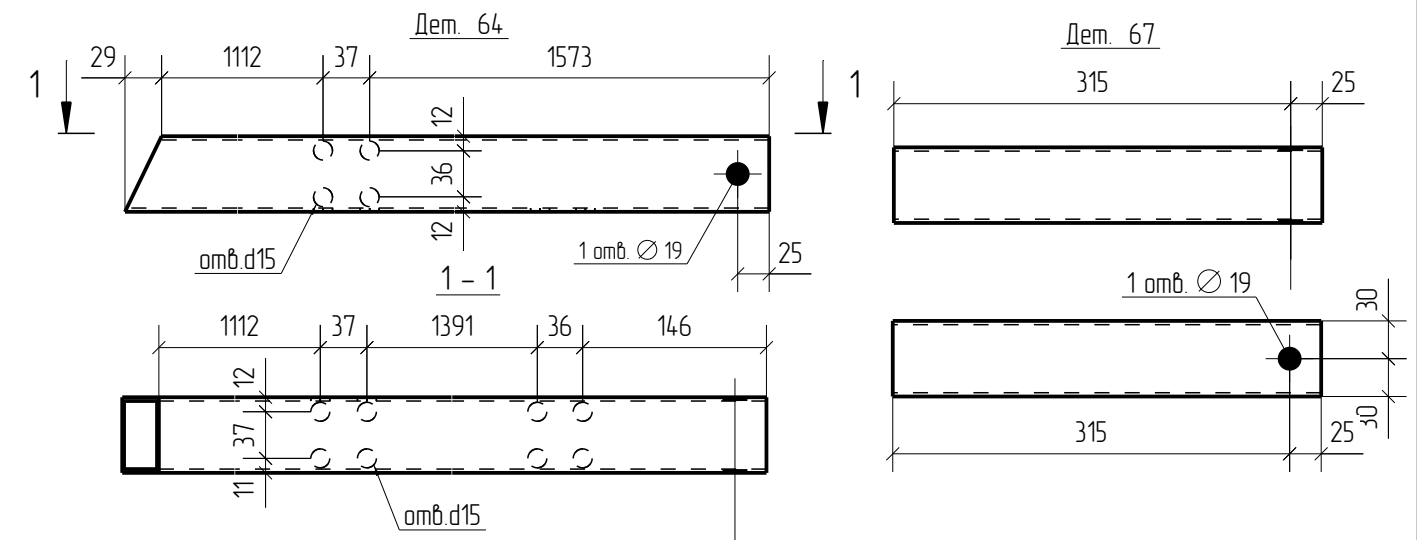
- Примечание:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
 2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
 5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
 6. Все расчетные катеты оговорены;
 7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 8. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
 11. * - размеры для справок.



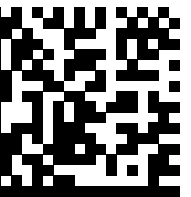
						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	45	
						-См1-28		



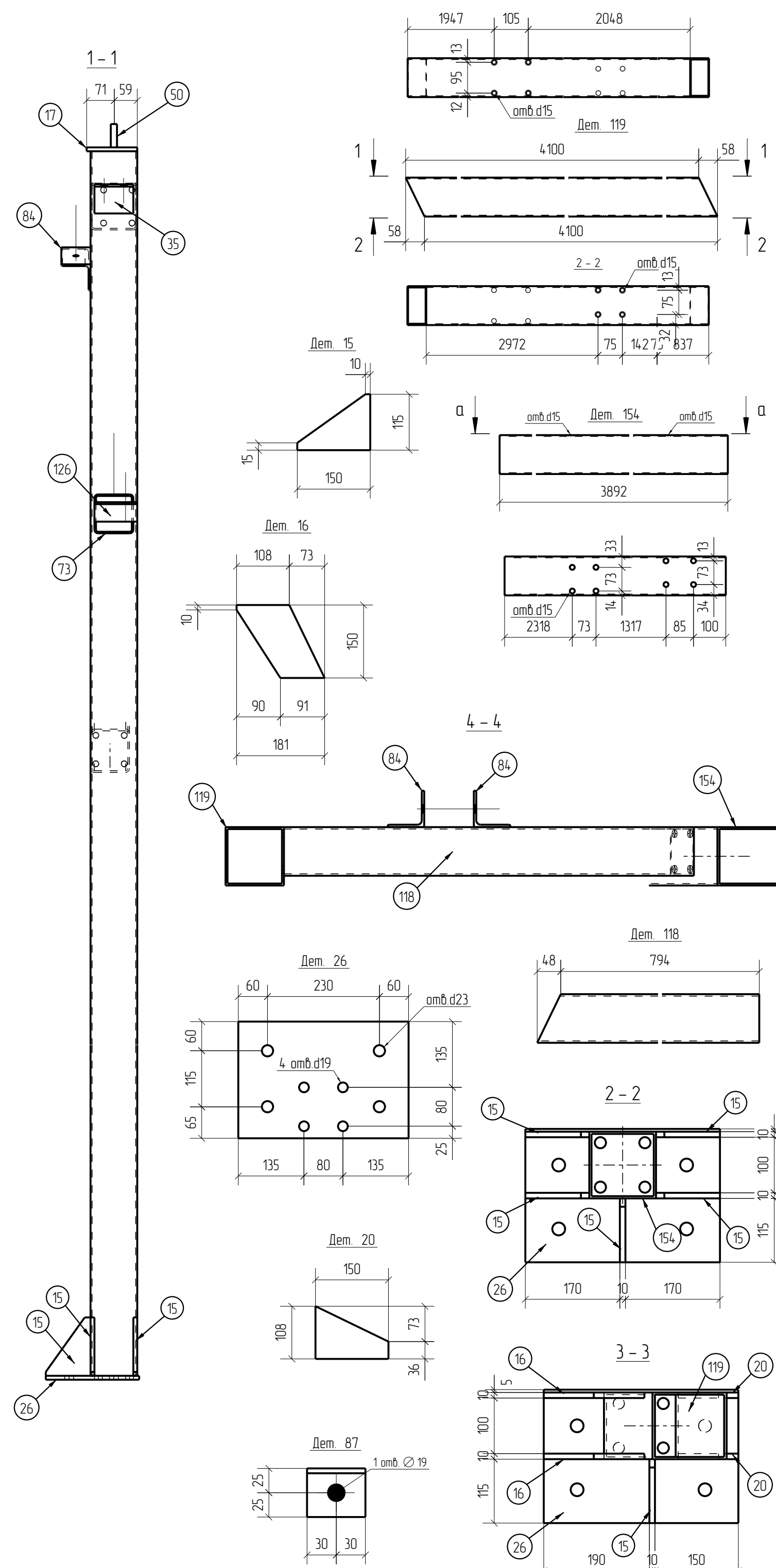
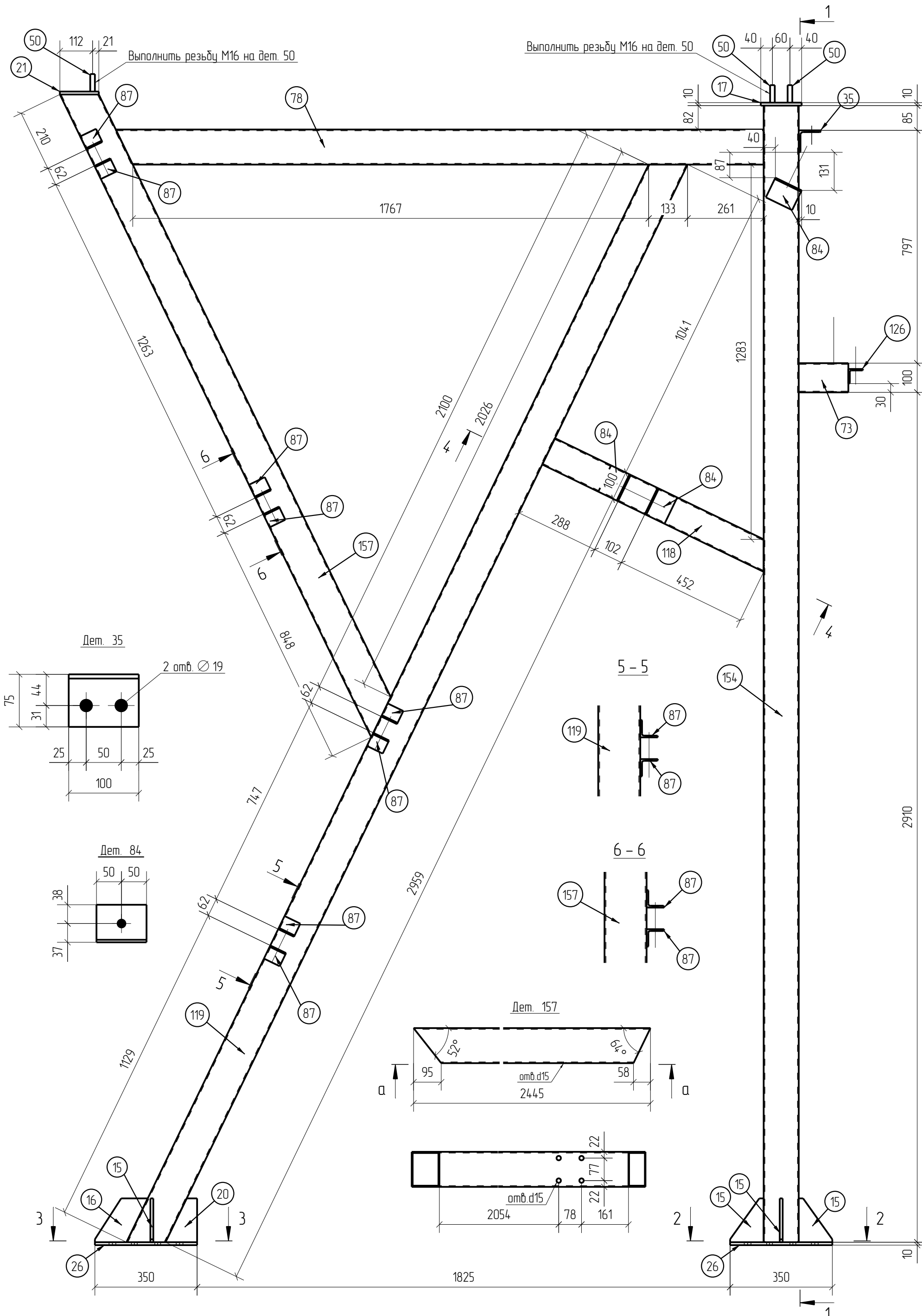
Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
См1-29	64	1	Гнз60Х60Х3	2751	14.27	14.27		С245	
	67	2	Гнз60Х60Х3	340	1.76	3.52		С245	
	105	1	Гнз60Х60Х3	380	1.97	1.97		С245	
	140	1	-10х150	150	1.77	1.77		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 0.9 кг							22.6		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	1.8	См1-29	1	Марки	Всех		
Гнз60Х60Х3	ГОСТ 30245-2003	С245	19.9			22.6	22.6		
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	Итого:		22.6		



- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
 - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
 - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
 - Все расчетные катеты оговорены;
 - Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 - Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 - Поверхность элементов, соединяемых высокорпрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
 - * - размеры для справок.

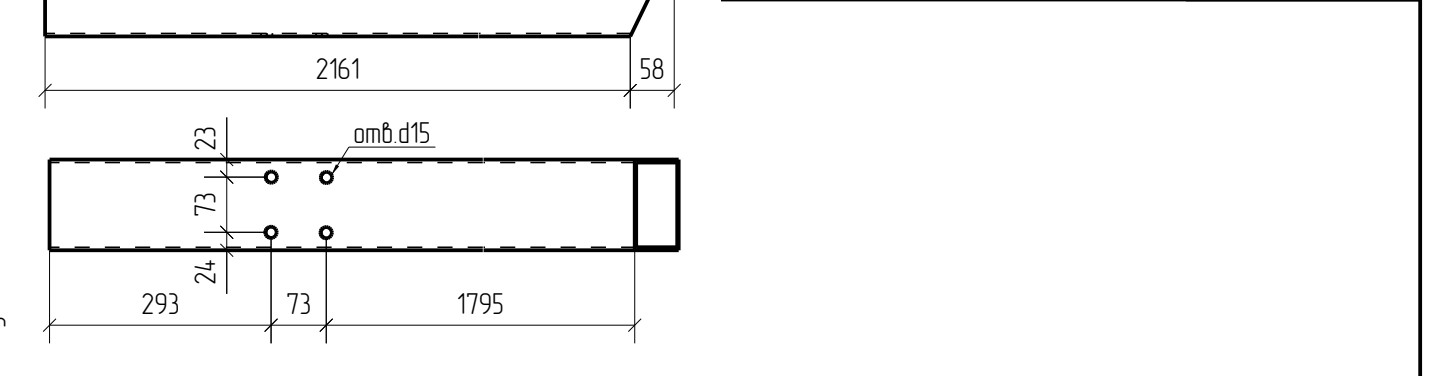


						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	46	
						-См1-29		

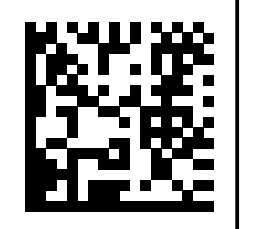


Спецификация деталей							
Марка эл-та	Дем. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Примечание
					шт.	общ.	
Ст1-30	154	1	Гнз120X120X4	3892	55.45	55.45	C245
	15	6	-10x115	150	1.35	8.10	C245
	16	2	-10x150	180	2.13	4.26	C245
	17	1	-10x130	140	1.43	1.43	C245
	20	2	-10x108	149	1.28	2.56	C245
	21	1	-10x130	133	1.36	1.36	C245
	26	2	-10x240	350	6.59	13.18	C245
	35	1	L75X6	100	0.69	0.69	C245
	50	3	φ16	60	0.09	0.27	C245
	73	1	Гнз100X100X4	170	2.00	2.00	C245
	78	1	Гнз120X120X4	2219	31.61	31.61	C245
	84	3	L75X5	100	0.58	1.74	C245
	87	8	L50X5	60	0.23	1.84	C245
	118	1	Гнз100X100X4	843	9.89	9.89	C245
	119	1	Гнз120X120X4	4159	59.25	59.25	C245
	126	1	L50X5	110	0.41	0.41	C245
	157	1	Гнз120X120X4	2445	34.84	34.84	C245
Масса нал. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%					9.2	238.2	

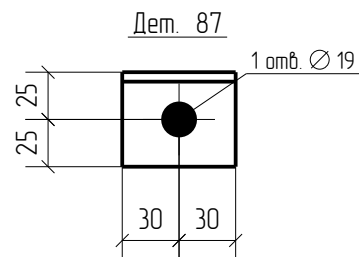
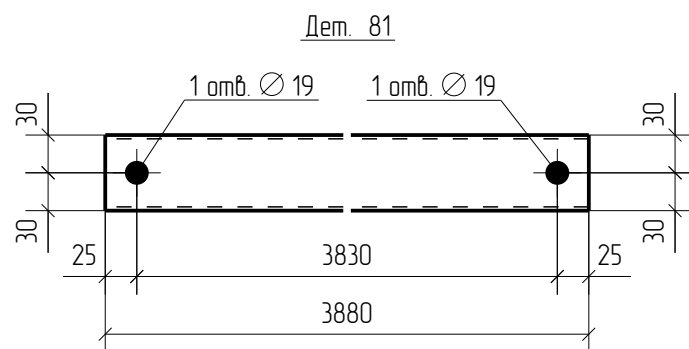
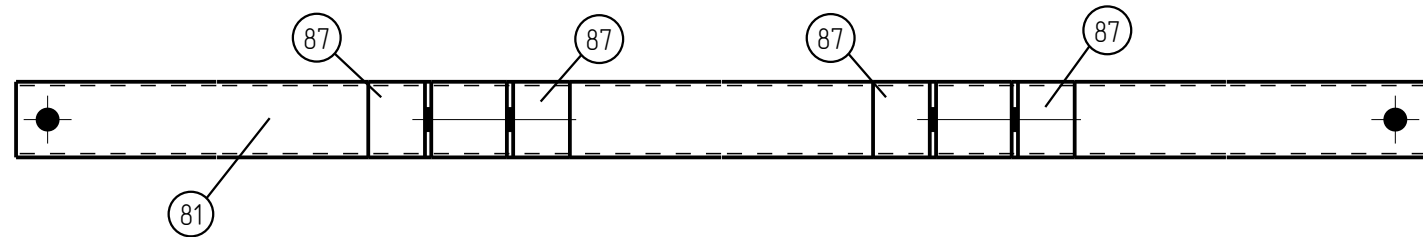
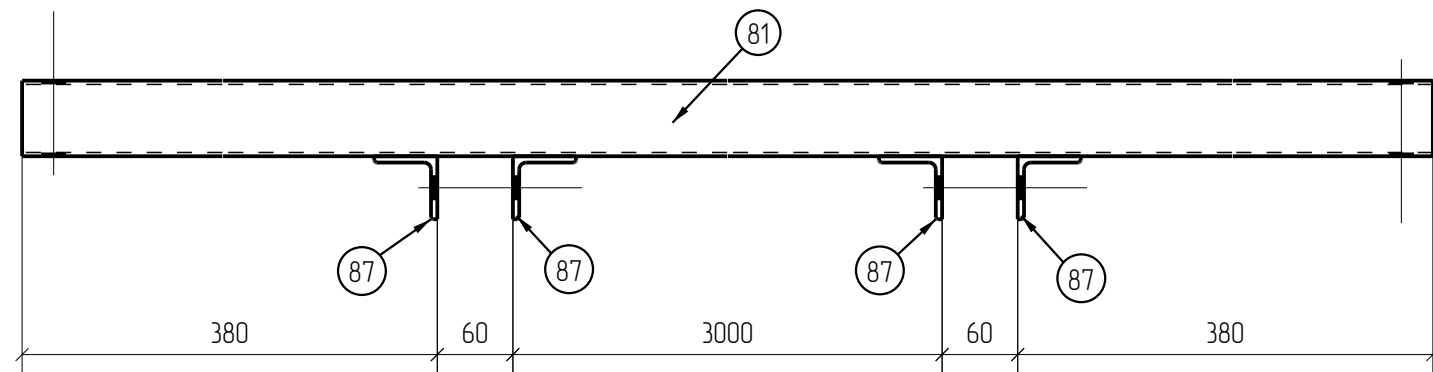
Выборка металла на все сборки				Ведомость отработанных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
L50X5	ГОСТ 8509-93	C245	2.0	Ст1-30	1	238.2	238.2
L75X5	ГОСТ 8509-93	C245	1.8			Итого: 238.2	
L75X6	ГОСТ 8509-93	C245	0.7				
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C245	312				
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	C245	119				
Гнз120X120X4	ГОСТ 30245-2003	C245	1811				
φ16	ГОСТ 5781-82	C245	0.3				
Итого:							
Ведомость метизов							
Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание			
Болт М16x120	7798-70	2	0.45				
Болт М16x160	7798-70	1	0.29				
Гайка М16	5915-70	6	0.23				
Шайба 16	11371-78*	6	0.07				
Итого:			1.03				



- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
 - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.
 - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки.
 - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей).
 - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38.
 - Все расчетные катеты оговорены.
 - Разделку краев выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79.
 - Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сваркой правкой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
 - Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012.
 - Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками.
 - * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата			
						Ставля	Лист	Листов
						Р	47	
						-Ст1-30		



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
См1-31	81	1	Гнз60X60X3	3880	20.13	20.13		С245	
	87	4	L50X5	60	0.23	0.92		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 0.8 кг 217

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L50X5	ГОСТ 8509-93	С245	0.8
Гнз60X60X3	ГОСТ 30245-2003	С245	20.1
Итого:			

*Наплавка и раскрой не учитываются

Ведомость отправочных элементов

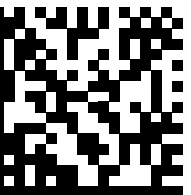
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
См1-31	1	21.7	21.7
Итого:			21.7

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16х120	7798-70	2	0.45	
Гайка М 16	5915-70	4	0.15	
Шайба 16	11371-78*	6	0.07	
Всего, кг:			0.67	

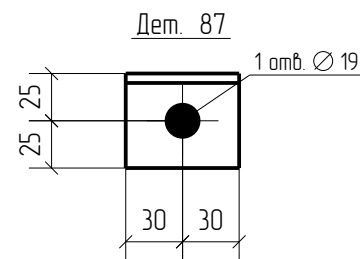
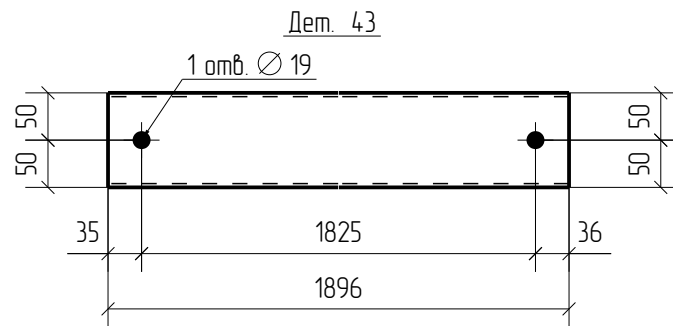
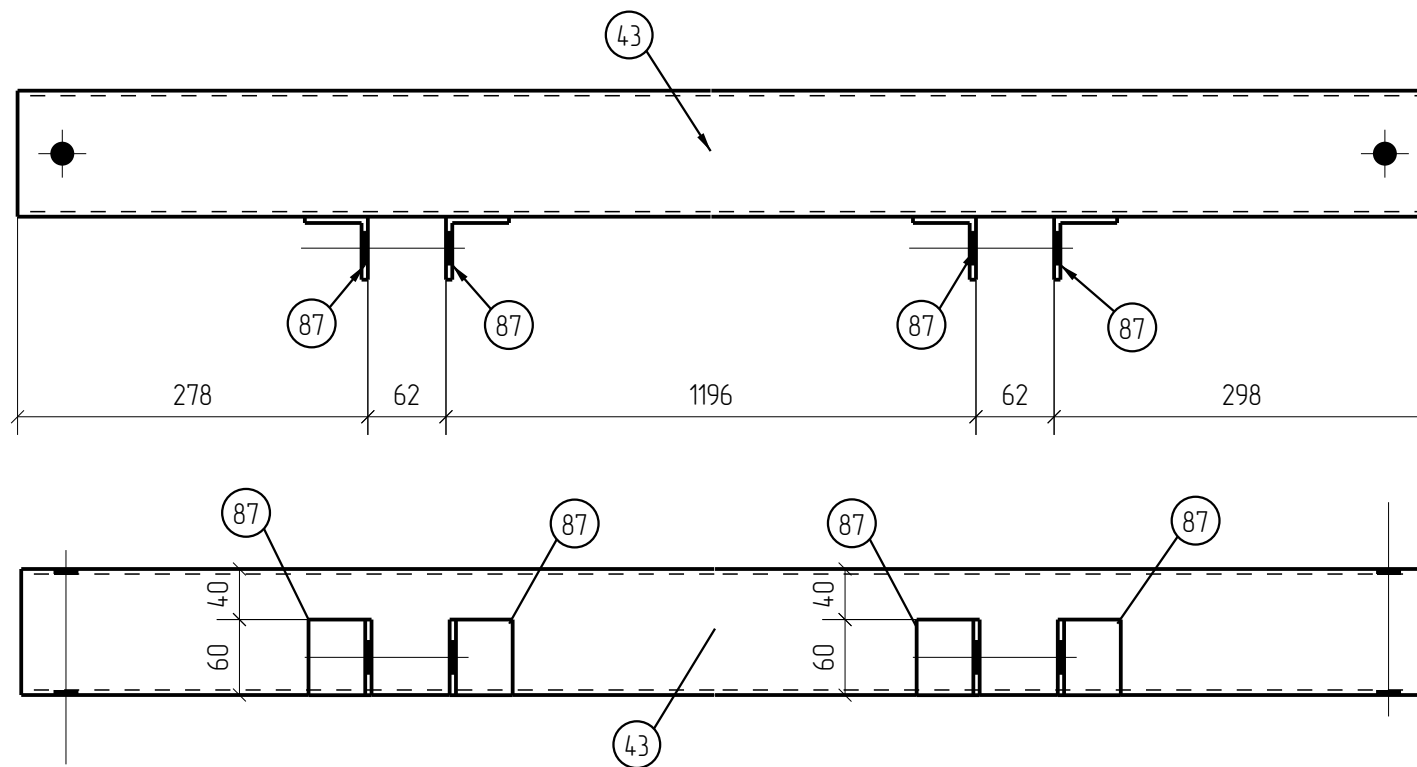
Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	48	
-См1-31								



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст1-33	43	1	Гнз100X100X4	1896	22.25	22.25		С245	
	87	4	L50X5	60	0.23	0.92		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 0.9 кг 24.0

Выборка металла на все сборки

Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L50X5	ГОСТ 8509-93	С245	0.8	Ст1-33	1	24.0	24.0
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	С245	22.3			Итого:	24.0

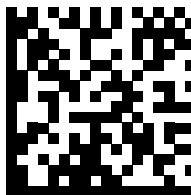
*Наплавка и раскрой не учитываются

Итого:

Итого: 24.0

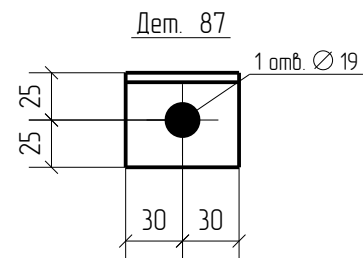
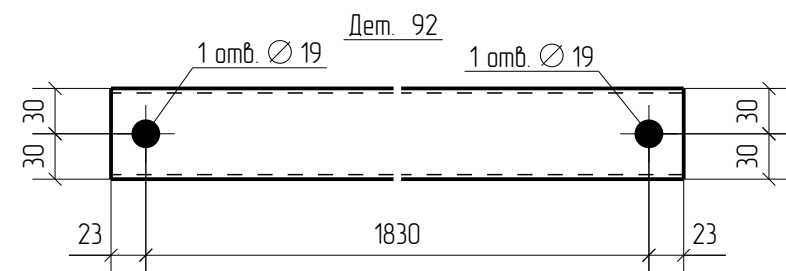
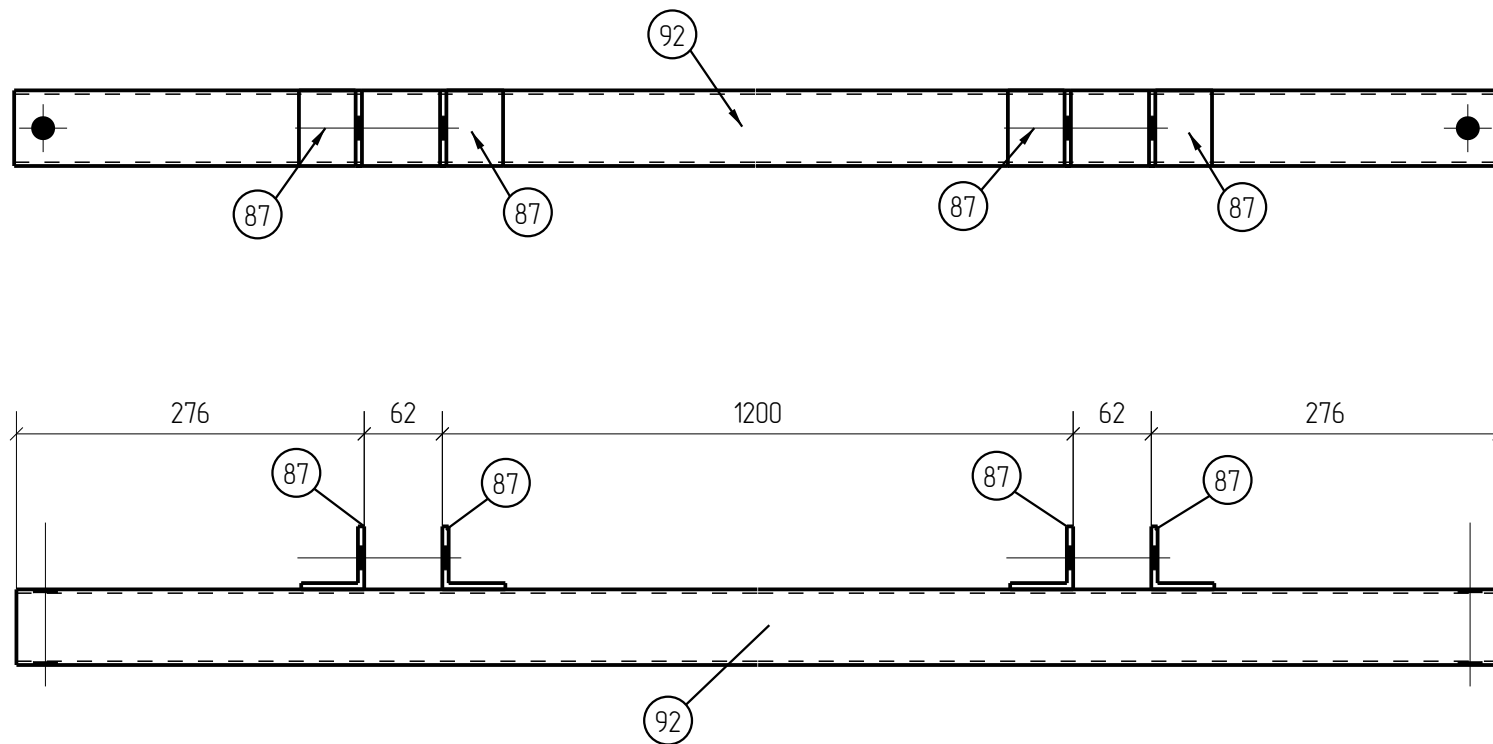
Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не зрунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
-Ст1-33								



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст1-34	92	1	Гнз60X60X3	1876	9.73	9.73		С245	
	87	4	L50X5	60	0.23	0.92		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 0.4 кг

10.9

Выборка металла на все сборки

Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L50X5	ГОСТ 8509-93	С245	0.8	Ст1-34	1	10.9	10.9
Гнз60X60X3	ГОСТ 30245-2003	С245	9.7			Итого:	10.9

*Наплавка и раскрой не учитываются

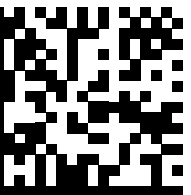
Итого:

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16х120	7798-70	1	0.22	
Гайка М 16	5915-70	2	0.08	
Шайба 16	11371-78*	2	0.02	
Всего, кг:			0.32	

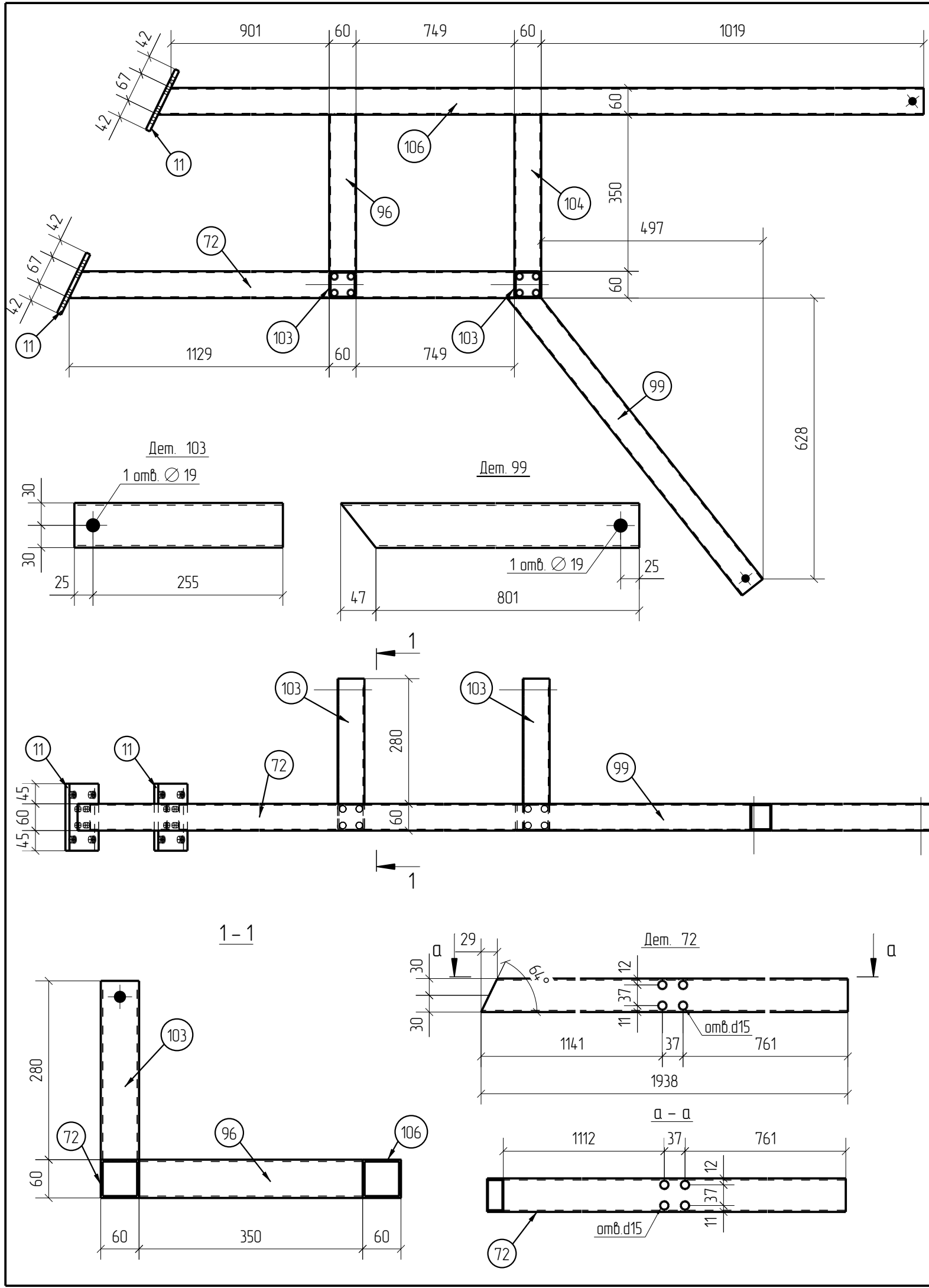
Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
-Ст1-34								



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст1-36	72	1	Гнз60Х60Х3	1938	10.06	10.06		С245	
	11	2	-10x150	150	1.77	3.54		С245	
	96	1	Гнз60Х60Х3	350	1.82	1.82		С245	
	99	1	Гнз60Х60Х3	848	4.40	4.40		С245	
	103	2	Гнз60Х60Х3	280	1.45	2.90		С245	
	104	1	Гнз60Х60Х3	410	2.13	2.13		С245	
	106	1	Гнз60Х60Х3	2818	14.62	14.62		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 16 кг							412		

Выборка металла на все сборки

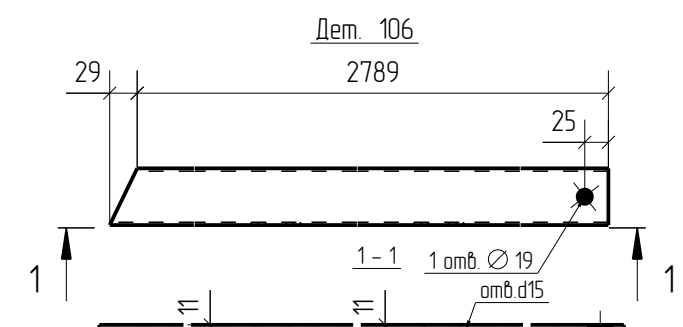
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	3.6
Гнз60Х60Х3	ГОСТ 30245-2003	С245	36.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	

Ведомость отправочных элементов

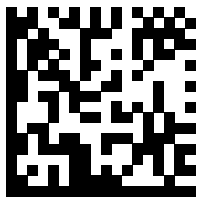
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Ст1-36	1	412	412
Итого:			412

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16x120	7798-70	2	0.45	
Гайка М 16	5915-70	4	0.15	
Шайба 16	11371-78*	4	0.05	
Всего, кг:			0.64	

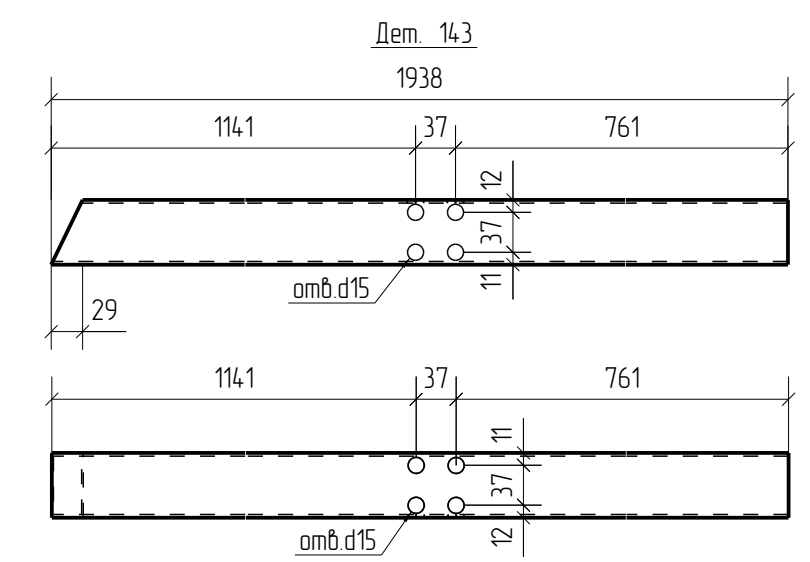
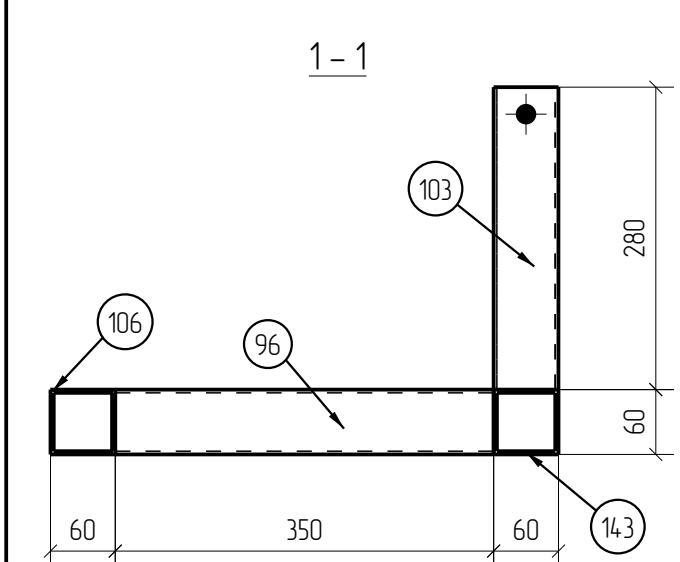
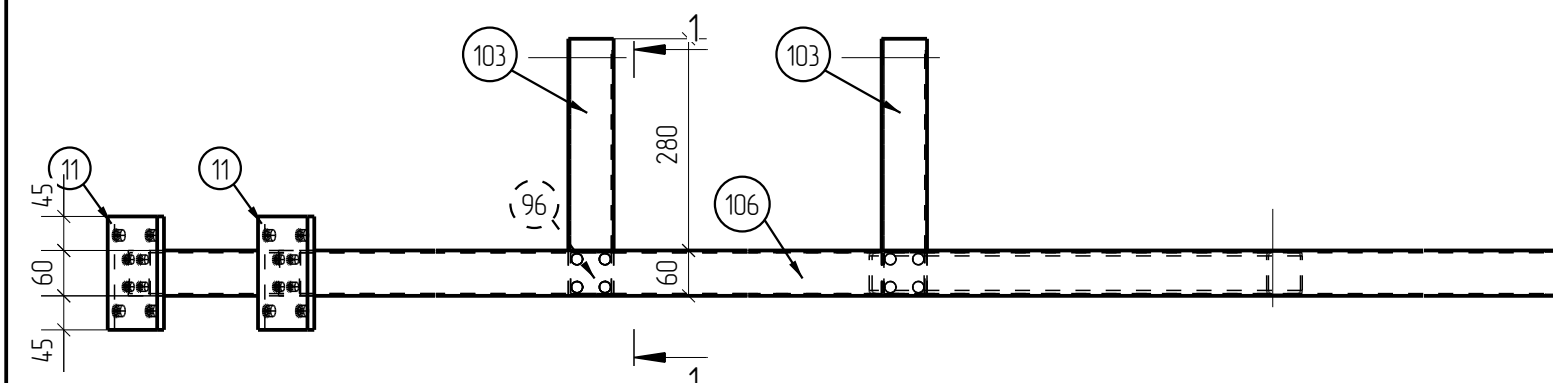
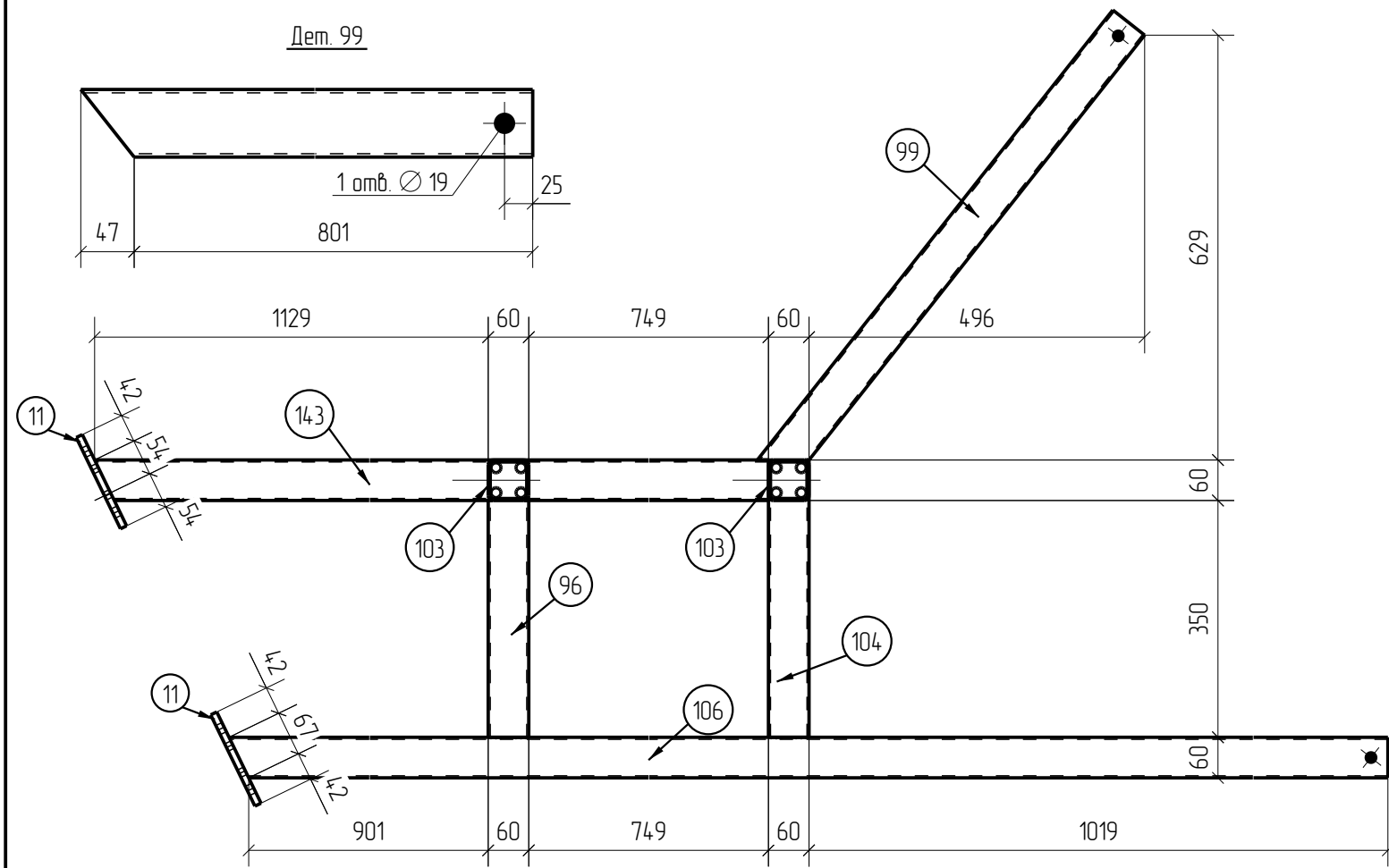


Примечание:
 1. Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
 2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 3. В размерах детали не учитывать припуска на механическую обработку и усадку после сварки;
 4. Все отверстия, радиусы и разрезы обозначить (см. чертежи отдельных деталей);
 5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2009 таблица 38;
 6. Все расчетные катеты оговорены;
 7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 8. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 10. Поверхность элементов, соединяемых выскопирочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
 11. * - размеры для справок.



--КМД

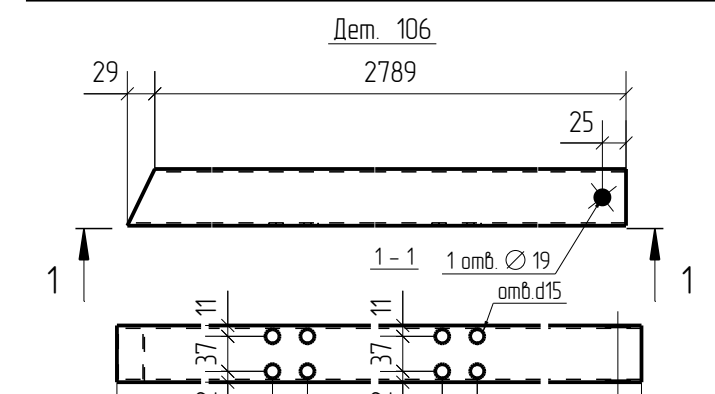
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
-Ст1-36						
				Стадия	Лист	Листов
				Р	51	



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст1-37	143	1	Гнз60Х60Х3	1938	10.06	10.06		С245	
	11	2	-10х150	150	1.77	3.54		С245	
	96	1	Гнз60Х60Х3	350	1.82	1.82		С245	
	99	1	Гнз60Х60Х3	848	4.40	4.40		С245	
	103	2	Гнз60Х60Х3	280	1.45	2.90		С245	
	104	1	Гнз60Х60Х3	410	2.13	2.13		С245	
	106	1	Гнз60Х60Х3	2818	14.62	14.62		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 16 кг							412		

Выборка металла на все сборки			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	3.6
Гнз60Х60Х3	ГОСТ 30245-2003	С245	36.0
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Ст1-37	1	412	412
Итого:		412	

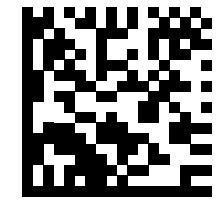


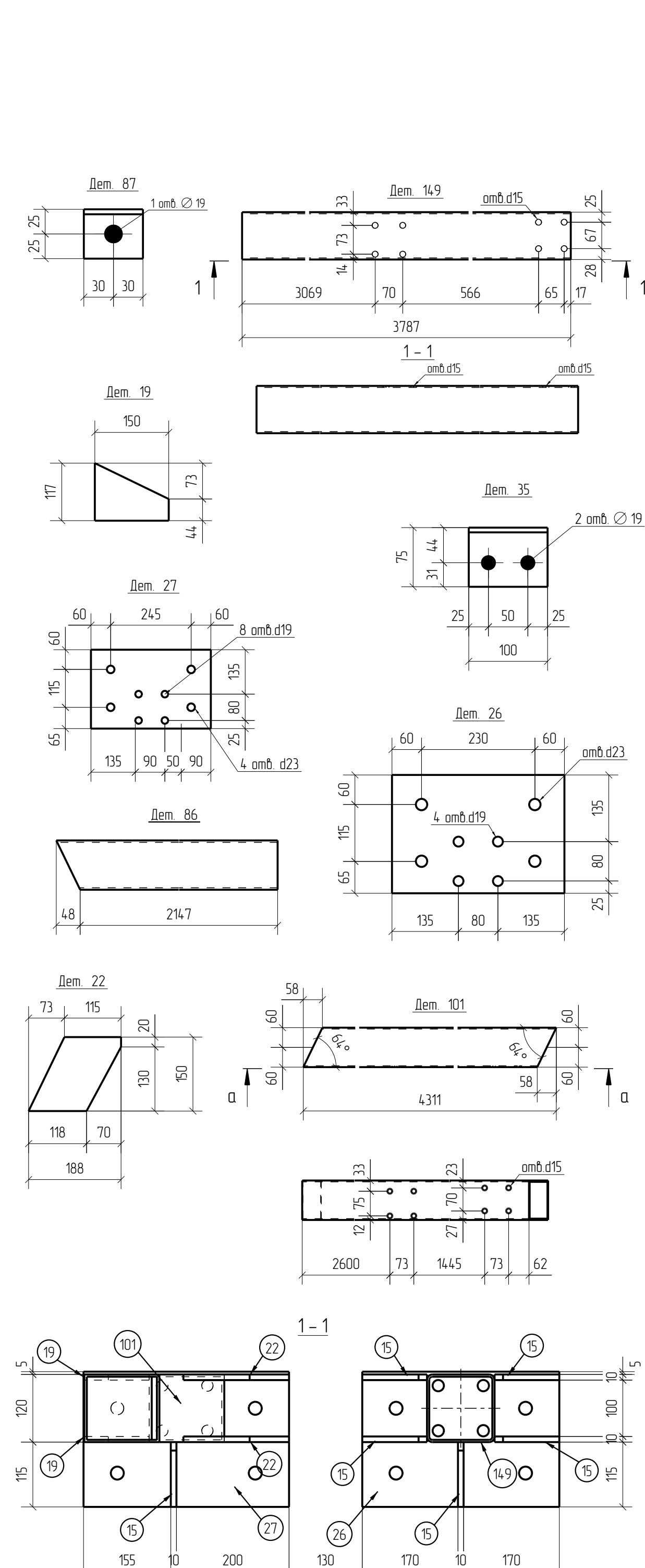
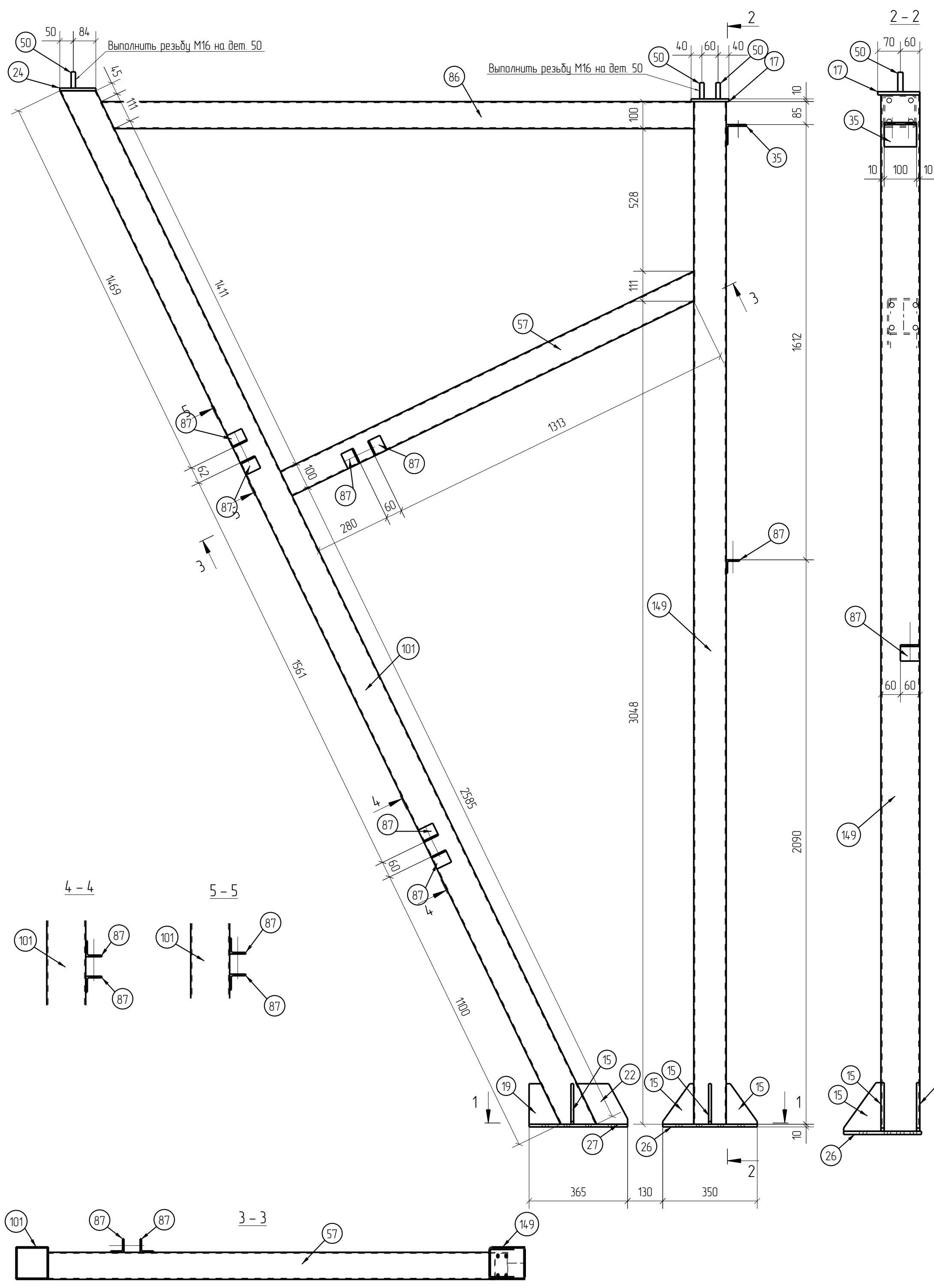
Ведомость метизов				
Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16х120	7798-70	2	0.45	
Гайка М 16	5915-70	4	0.15	
Шайба 16	11371-78*	4	0.05	
Всего, кг:			0.64	

Примечание:

- Изготовление конструкции производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы обозначены в чертежи отдельных деталей;
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.133.88.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.

						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	52	
						-Ст1-37		



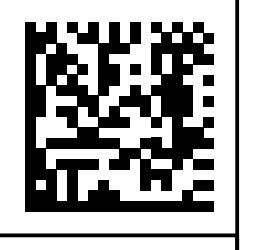


Спецификация деталей							
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Примечание
					шт.	общ.	
Ст1-52	149	1	Гнз120X120X4	3787	53.96	53.96	C245
	15	6	-10x115	150	1.35	8.10	C245
	17	1	-10x130	140	1.43	1.43	C245
	19	2	-10x117	149	1.37	2.74	C245
	22	2	-10x150	187	2.21	4.42	C245
	24	1	-10x120	133	1.26	1.26	C245
	26	1	-10x240	350	6.59	6.59	C245
	27	1	-10x240	365	6.88	6.88	C245
	35	1	L75X6	100	0.69	0.69	C245
	50	3	φ16	60	0.09	0.27	C245
	57	1	Гнз100X100X4	1702	19.97	19.97	C245
86	1	Гнз120X120X4	2195	25.76	25.76	C245	
87	7	L50X5	60	0.23	1.61	C245	
101	1	Гнз120X120X4	4311	61.42	61.42	C245	
Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%					7.8	7.8	203.2

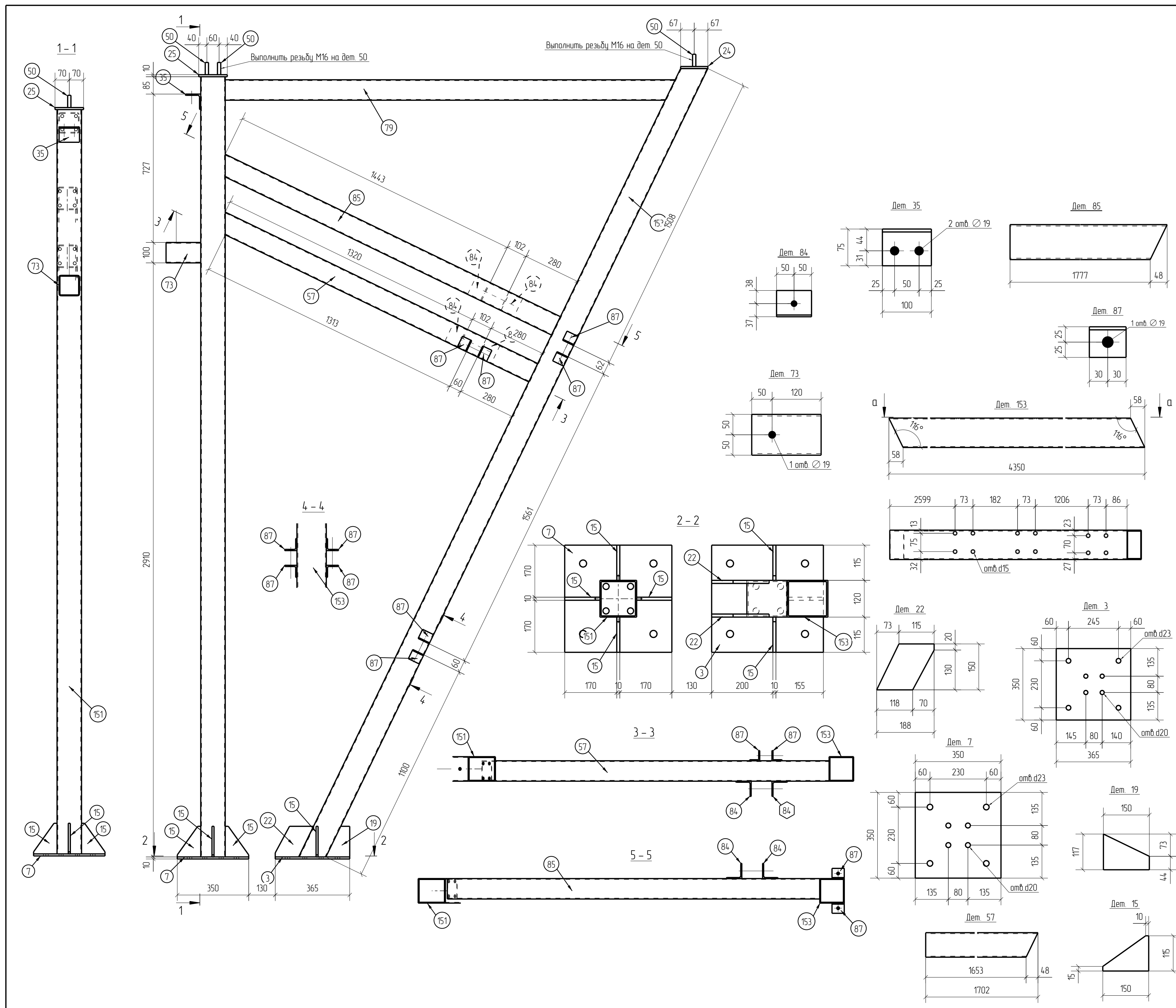
Выборка металла на все сборки				Ведомость отработанных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		
L50X5	ГОСТ 8509-93	C245	1.4	Ст1-52	1	Марки	Всех	
L75X6	ГОСТ 8509-93	C245	0.7			203.2	203.2	
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C245	318	Итого:		203.2		
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	C245	45.8	Ведомость метизов				
Гнз120X120X4	ГОСТ 30245-2003	C245	115.4					
φ16	ГОСТ 5781-82	C245	0.3	Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Итого:				Болт М16x110	7798-70	1	0.21	
				Болт М16x120	7798-70	3	0.67	
				Гайка М16	5915-70	8	0.30	
				Шайба 16	11371-78*	10	0.11	
				Всего, кг		1.29		



Примечание:
 1. Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 2318-2012, СП 53-101-98;
 2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
 5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
 6. Все расчетные катеты оговорены;
 7. Разделки кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 8. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сваркой работкой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 2318-2012;
 10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлургическими щетками;
 11. * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№рек.	Подп.	Дата			
		Р	53			Сталь	Лист	Листов
						-Ст1-52		



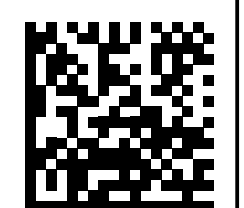
Спецификация деталей							
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Примечание
					шт.	общ.	
Ст1-53	151	1	Гнз120X120X4	3822	54.45	54.45	C245
	3	1	-10x350	365	10.03	10.03	C245
	7	1	-10x350	350	9.62	9.62	C245
	8	1	-0x0	0	0.00	0.00	C245
	15	6	-10x115	150	1.35	8.10	C245
	19	1	-10x117	149	1.37	1.37	C245
	22	2	-10x150	187	2.21	4.42	C245
	24	1	-10x120	133	1.26	1.26	C245
	25	1	-10x140	140	1.54	1.54	C245
	35	1	L75X6	100	0.69	0.69	C245
	50	3	φ16	60	0.09	0.27	C245
	57	1	Гнз100X100X4	1702	19.97	19.97	C245
	73	1	Гнз100X100X4	170	2.00	2.00	C245
	79	1	Гнз100X100X4	2205	25.87	25.87	C245
	84	4	L75X5	100	0.58	2.32	C245
85	1	Гнз100X100X4	1825	21.42	21.42	C245	
87	10	L50X5	60	0.23	2.30	C245	
153	1	Дет. Гнз220X120X4	4350	61.97	61.97	C245	
Масса нал. металла 10%, раскрой, двелюбй отход, монтажные крепления 3.0% 9.1 кг					236.9		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отработанных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	Всех
L50X5	ГОСТ 8509-93	C245	2.0	Ст1-53	1	236.9	236.9
L75X5	ГОСТ 8509-93	C245	2.4				236.9
L75X6	ГОСТ 8509-93	C245	0.7				236.9
-0 мм	ГОСТ 19903-74	C245	0.0				
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C245	36.6				
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	C245	69.3				
Гнз120X120X4	ГОСТ 30245-2003	C245	116.5				
φ16	ГОСТ 5781-82	C245	0.3				
Итого:				Итого:			

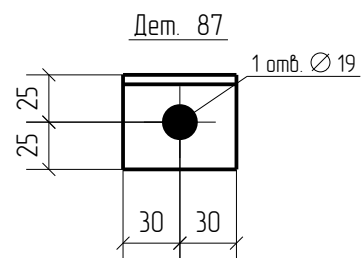
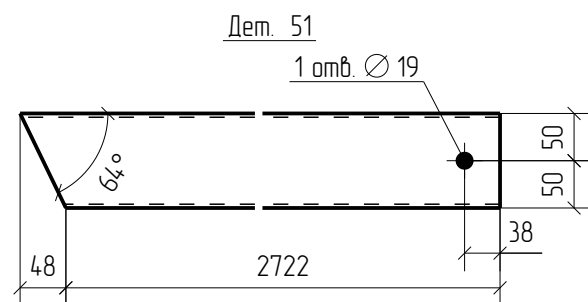
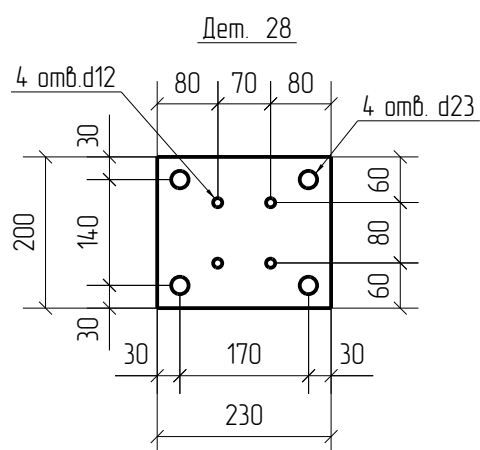
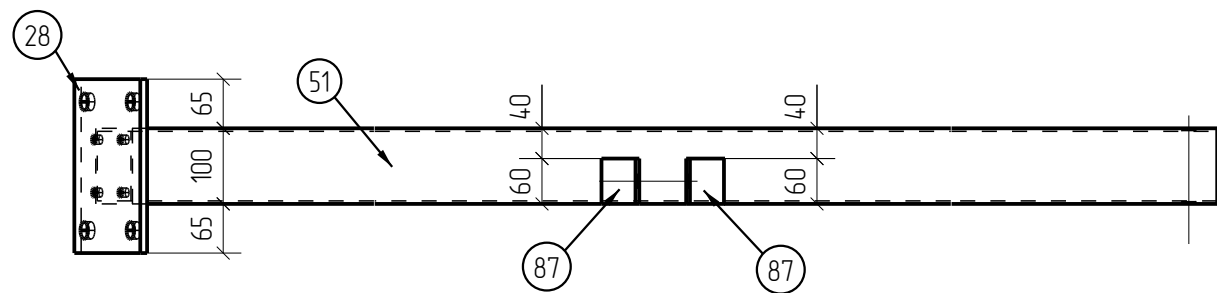
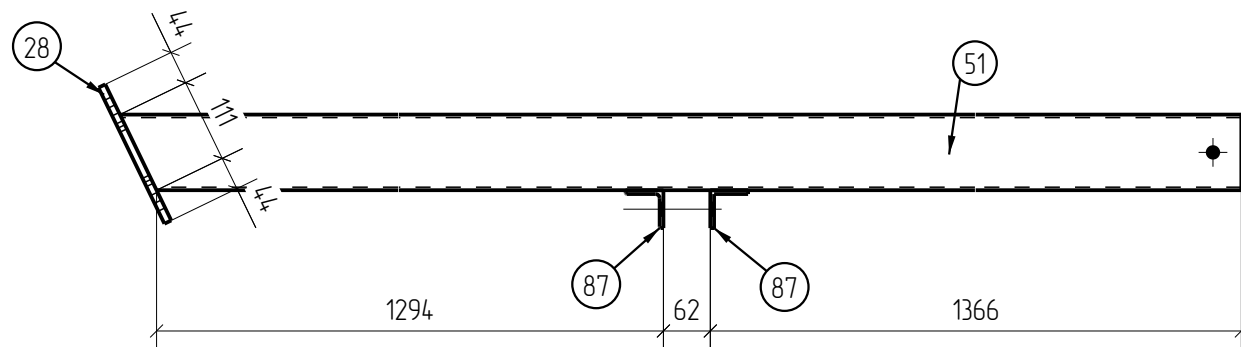
Ведомость метизов				
Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол. шт.	Масса, кг	Примечание
Болт М16x120	7798-70	5	1.12	
Болт М16x160	7798-70	2	0.57	
Гайка М16	5915-70	14	0.53	
Шайба 16	11371-78*	17	0.19	
Итого:			2.41	

Примечание:

- Изготовление конструкции производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет неразрезных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделки кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений производить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



					--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№рек.	Подп.	Дата		
						Ставля	Лист
						Р	54
						-Ст1-53	



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
См1-55	51	1	Гнз100X100X4	2770	32.51	32.51		С245	
	28	1	-10x200	230	3.61	3.61		С245	
	87	2	L50X5	60	0.23	0.46		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 15 кг 38.0

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ту	Марка стали	Масса, кг
L50X5	ГОСТ 8509-93	С245	0.4
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	3.6
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	С245	32.5
Итого:			

*Наплавка и раскрой не учитываются

Ведомость отправочных элементов

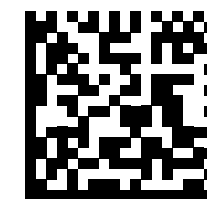
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
См1-55	1	38.0	38.0
Итого:			38.0

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ту...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16x120	7798-70	1	0.22	
Гайка М 16	5915-70	2	0.08	
Шайба 16	11371-78*	2	0.02	
Всего, кг:			0.32	

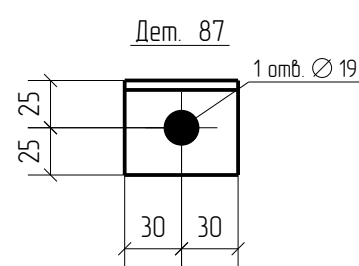
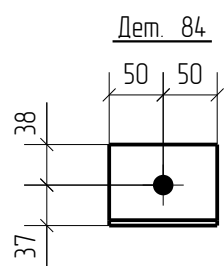
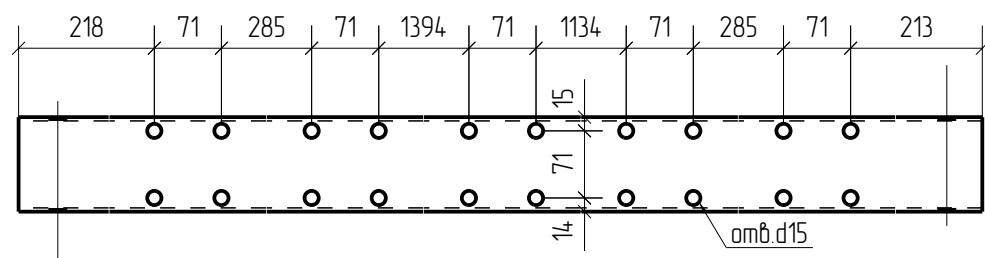
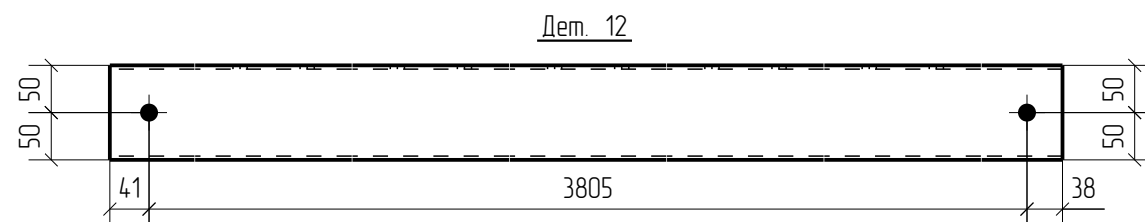
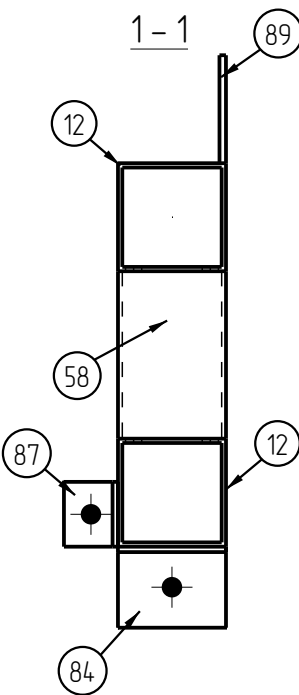
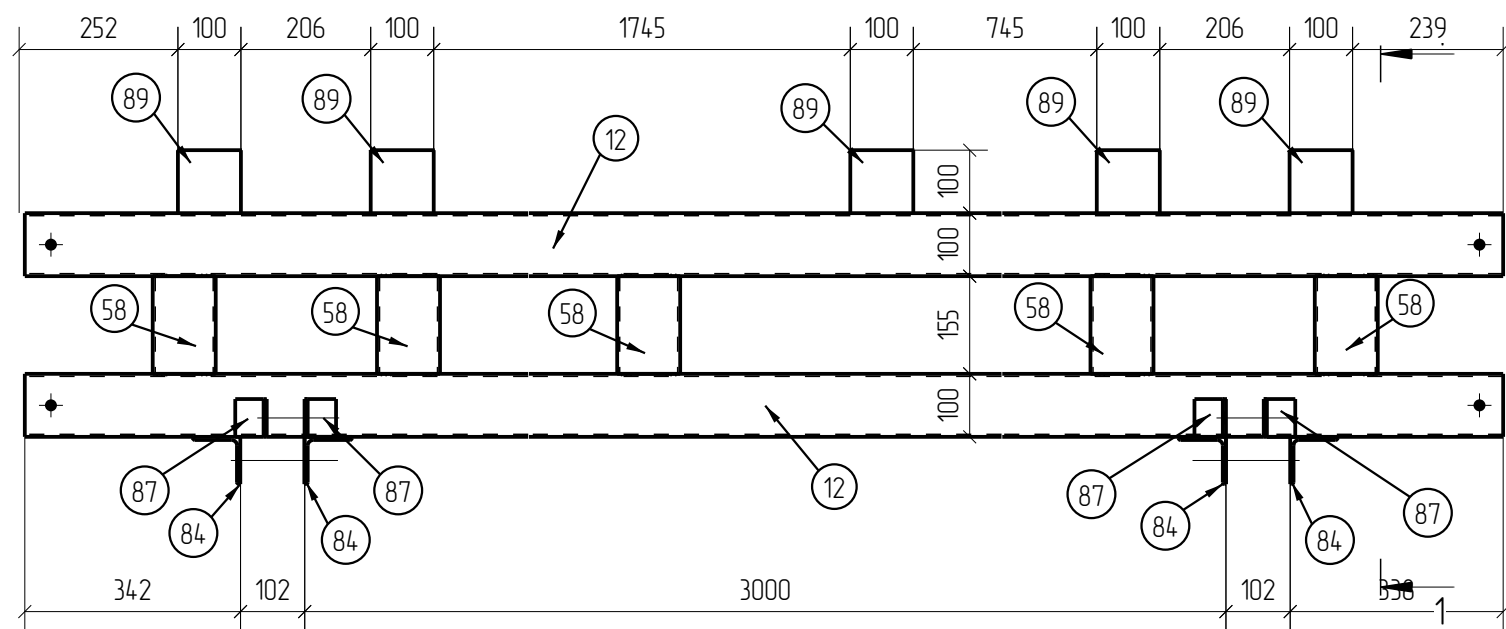
Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
-См1-55								



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст1-56	12	2	Гнз100X100X4	3884	45.58	91.16		С245	
	58	5	Гнз100X100X4	155	1.82	9.10		С245	
	84	4	L75X5	100	0.58	2.32		С245	
	87	4	L50X5	60	0.23	0.92		С245	
	89	5	-6x100	100	0.47	2.35		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 4.2 кг 110.1

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ту	Марка стали	Масса, кг
L50X5	ГОСТ 8509-93	С245	0.8
L75X5	ГОСТ 8509-93	С245	2.4
-6 мм	ГОСТ 19903-74	С245	2.5
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	С245	100.2
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:

Ведомость отправочных элементов

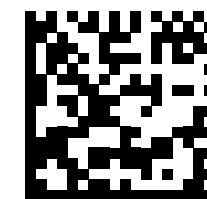
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Ст1-56	1	110.1	110.1
Итого:			110.1

Ведомость метизов

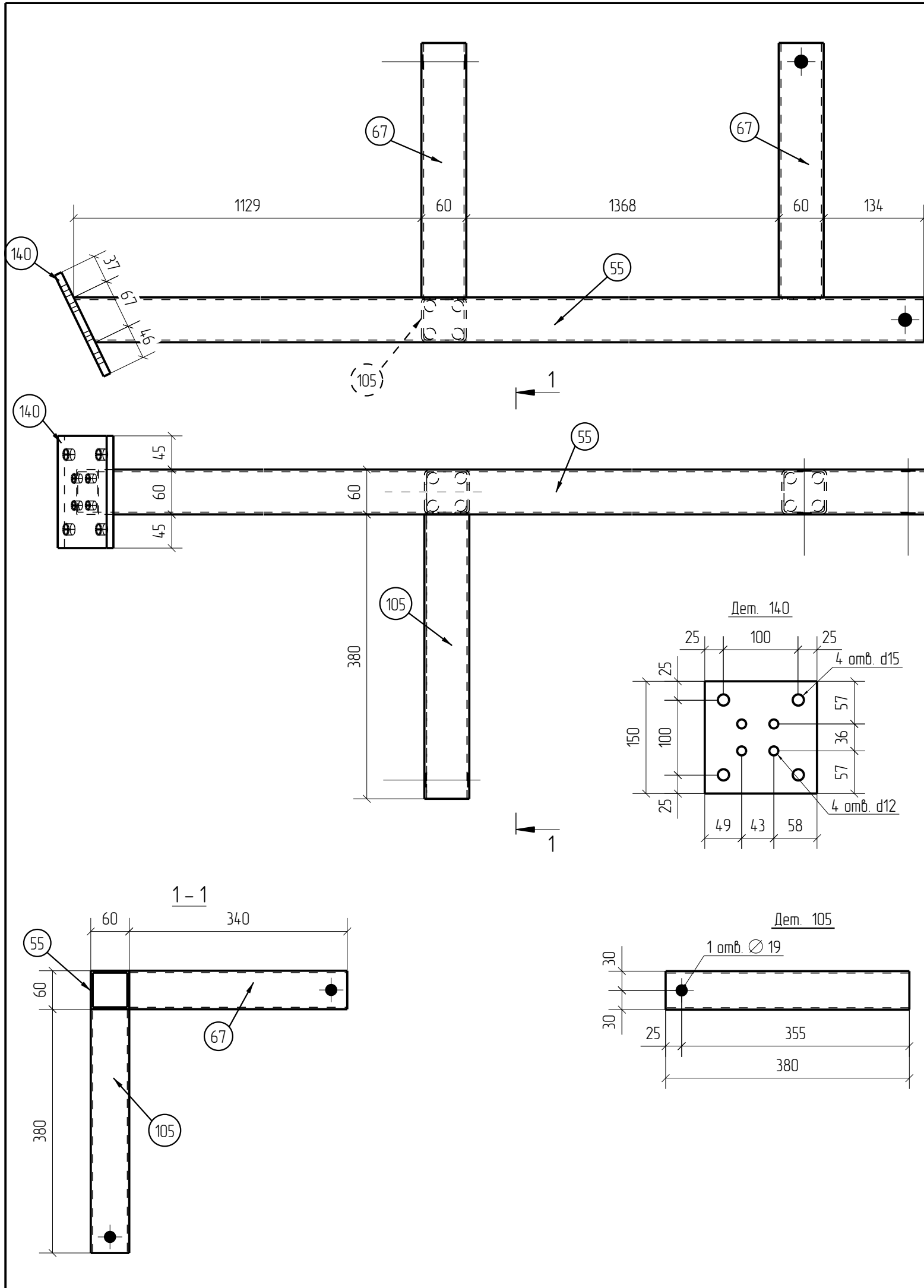
Наименование	ГОСТ, ту...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16x120	7798-70	2	0.45	
Болт М16x160	7798-70	2	0.57	
Гайка М 16	5915-70	8	0.30	
Шайба 16	11371-78*	10	0.11	
Всего, кг:			1.44	

Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стандия	Лист	Листов
						Р	56	
						-Ст1-56		

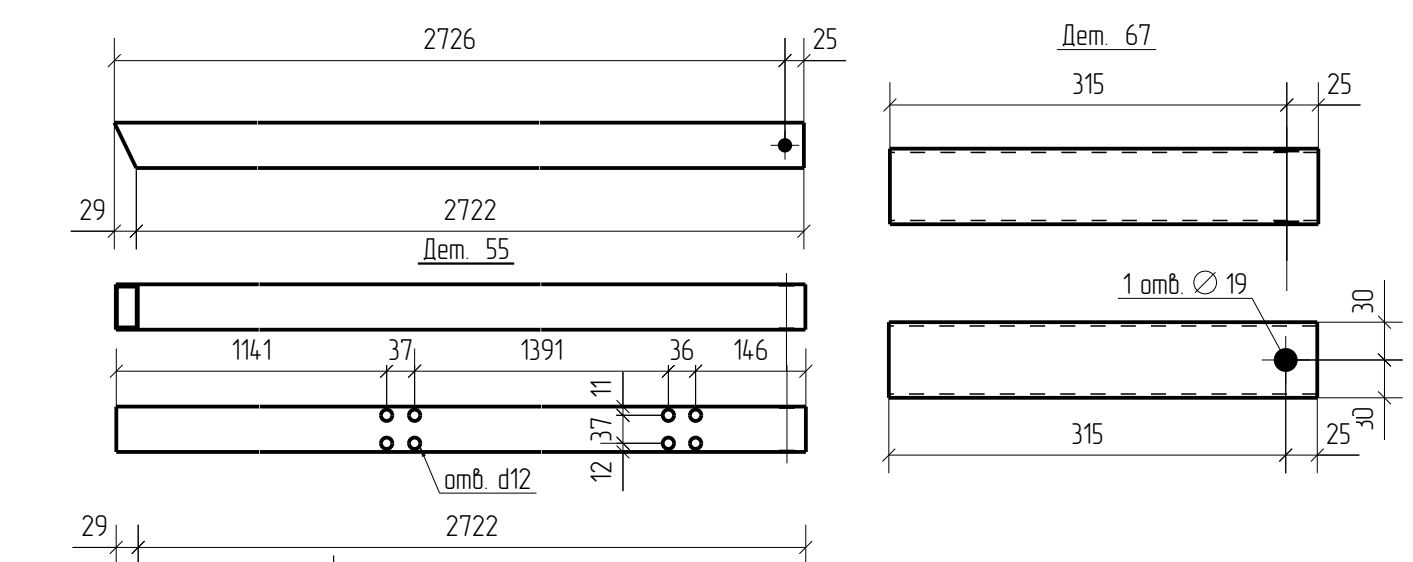


Спецификация деталей

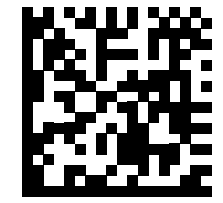
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
См1-58	55	1	Гнз60Х60Х3	2751	14.27	14.27		С245	
	67	2	Гнз60Х60Х3	340	1.76	3.52		С245	
	105	1	Гнз60Х60Х3	380	1.97	1.97		С245	
	140	1	-10х150	150	1.77	1.77		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% 0.9 кг 22.6

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	1.8	См1-58	1	22.6	22.6
Гнз60Х60Х3	ГОСТ 30245-2003	С245	19.9			Итого:	22.6
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:		22.6	



- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53.101-98;
 - Предельные отклонения от заданных размеров в соответствии с СП 53.101-98;
 - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 - Все отверстия, радиусы и обрезы обозначены (см. чертежи отдельных деталей);
 - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
 - Все расчетные катеты оговорены;
 - Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 - Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 - Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
 - * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	57	
						-См1-58		

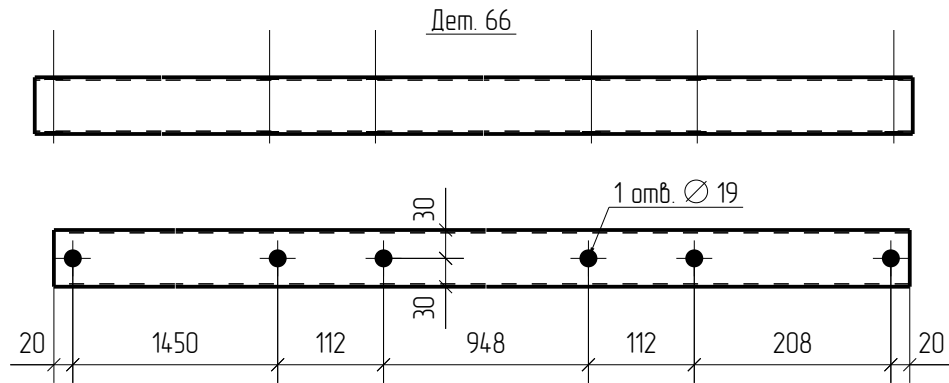
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст2-3	66	1	Гнз60Х60Х3	2870	14.89	14.89		С245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.4кг							15.3		

Выборка металла на все сборки

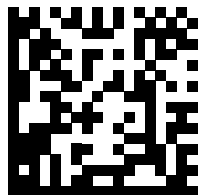
Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
Гнз60Х60Х3	ГОСТ 30245-2003	С245	14.9	Ст2-3	1	15.3	15.3
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	15.3



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



--КМД					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
-Ст2-3					
			Стадия	Лист	Листов
			Р	58	

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст2-9	122	1	Гнз60X60X3	2090	10.84	10.84		С245	
	29	1	-10x110	110	0.95	0.95		С245	
	87	2	L50X5	60	0.23	0.46		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 0.5 кг						12.6			

Выборка металла на все сборки

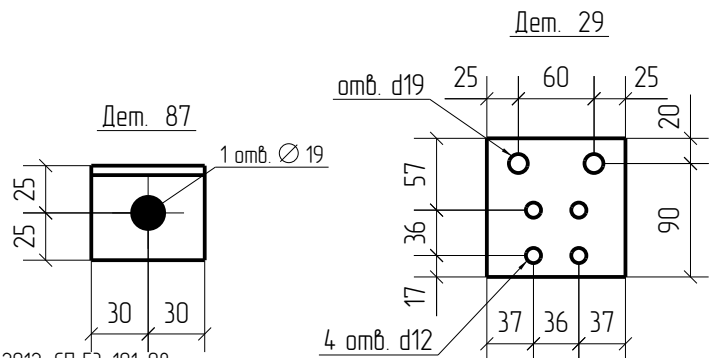
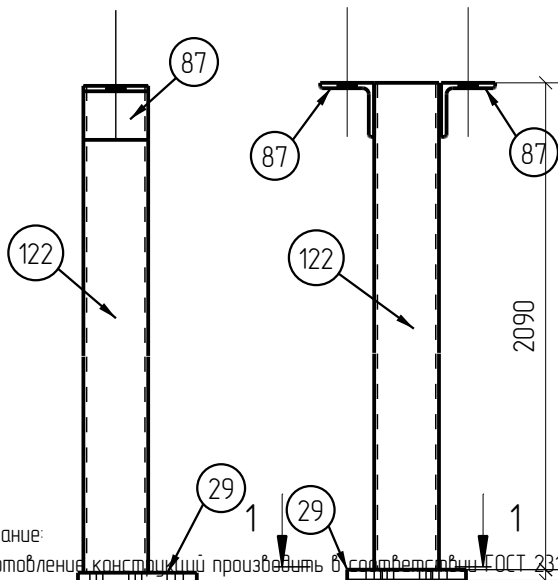
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L50X5	ГОСТ 8509-93	С245	2.0
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	4.5
Гнз60X60X3	ГОСТ 30245-2003	С245	54.0
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Ст2-9	5	12.6	63.0
Итого:			63.0

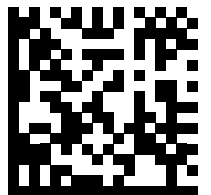
Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16x110	7798-70	2	0.42	
Гайка М 16	5915-70	4	0.15	
Шайба 16	11371-78*	4	0.05	
Всего, кг:			0.61	



Примечание:

1. Изготовление конструкции производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2216-60;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



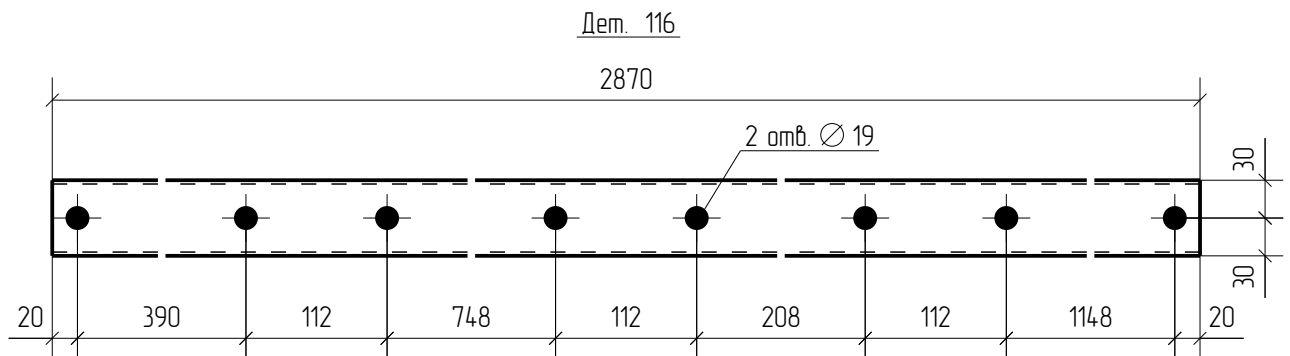
--КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	59	
-Ст2-9								

Спецификация деталей

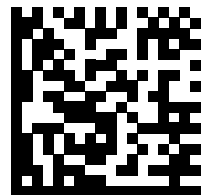
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст2-13	116	1	Гнз60Х60Х3	2870	14.89	14.89		С245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.4кг							15.3		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
Гнз60Х60Х3	ГОСТ 30245-2003	С245	14.9			Марки	Всех
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	Ст2-13	1	15.3	15.3
						Итого:	15.3



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.



						--КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	60	
-Ст2-13								