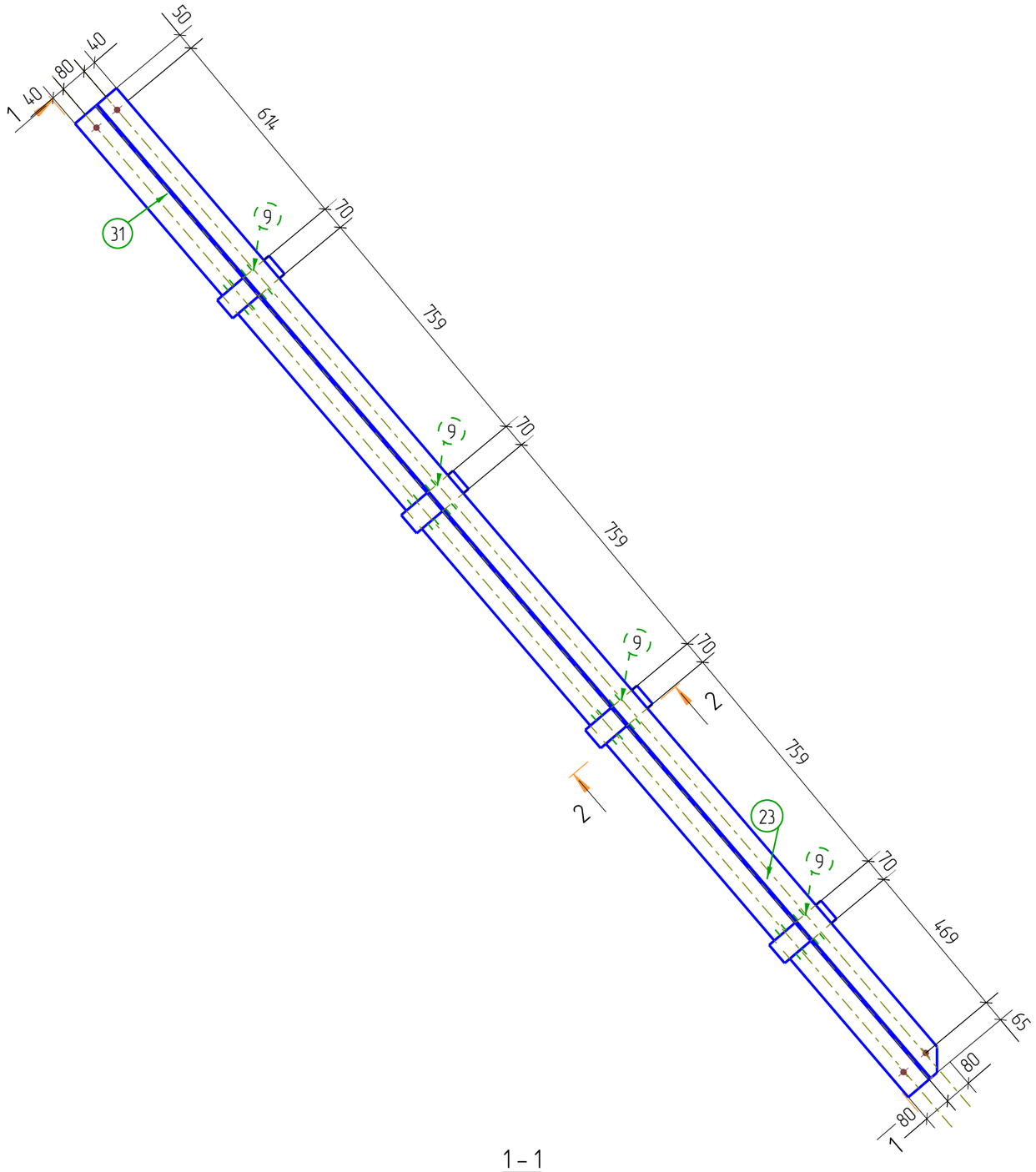


Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-1	с-31	1	L80X6	3755	27.7	27.7		С235	
	с-9	4	–70*8	200	0.9	3.6		С235	
	с-23	1	L80X6	3755	27.7	27.7		С235	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%:						2.4 кг	61.4		

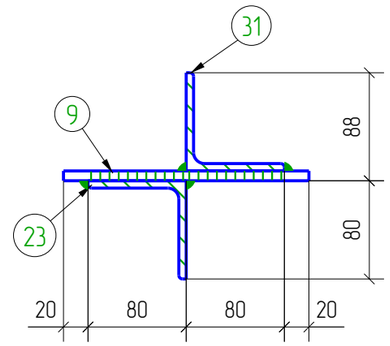
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L80X6	8509-93	С235	55.4
– 8.0 мм	19903-74	С235	3.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	59.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-1	1	61.4	61.4
		Итого:	61.4

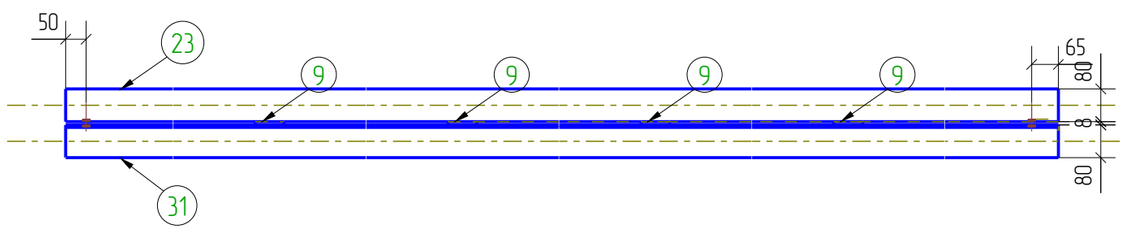
2 – 2



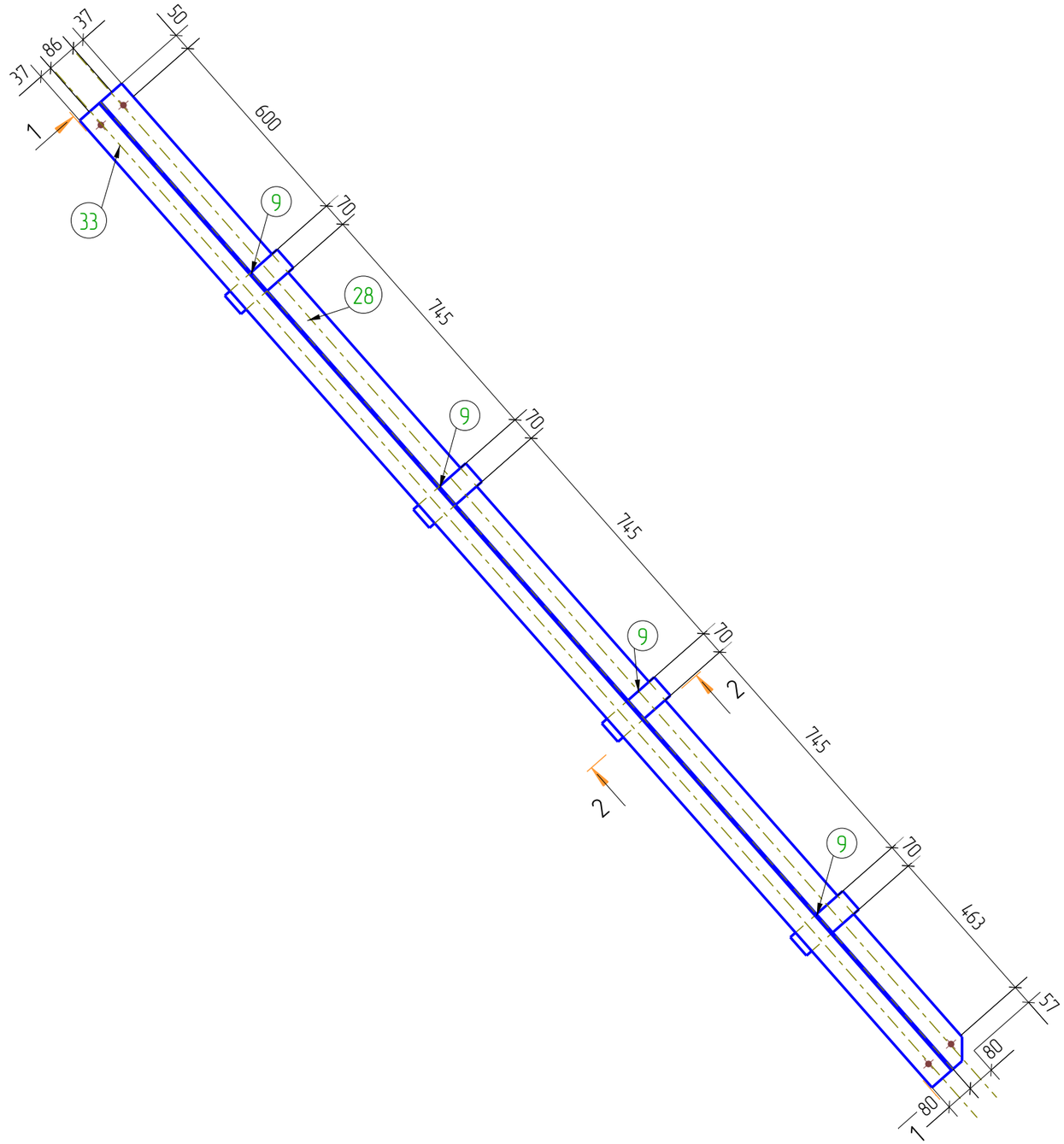
Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, 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 23118-99;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
11. * – размеры для справок.

1 – 1



Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	140008.29-25-15С-КМД-39			
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6			
						Навес №1	Стадия	Лист	Листов
							Р	1	
Проверил		Иванов							
Разработал		Якобенчук			11.05.18	Связь-СВ1-1	КБ Конструктор		



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-3	с-33	1	L80Х6	3687	27.2	27.2		С235	
	с-9	4	–70*8	200	0.9	3.6		С235	
	с-28	1	L80Х6	3687	27.2	27.2		С235	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%:						2.3 кг	60.3		

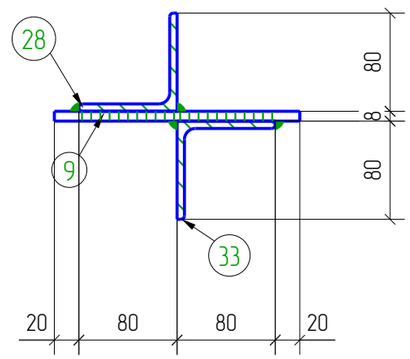
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L80Х6	8509-93	С235	54.4
– 8.0 мм	19903-74	С235	3.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	58.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-3	1	60.3	60.3
		Итого:	60.3

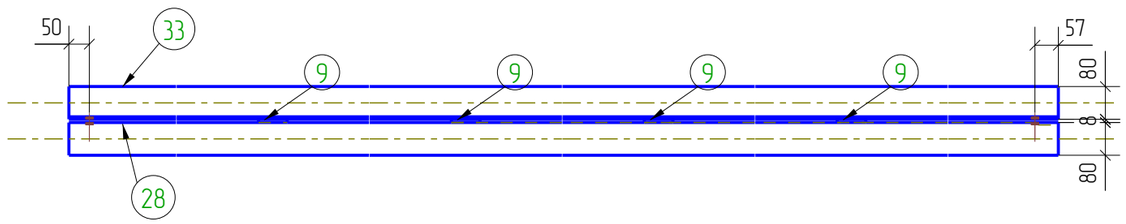
2 – 2



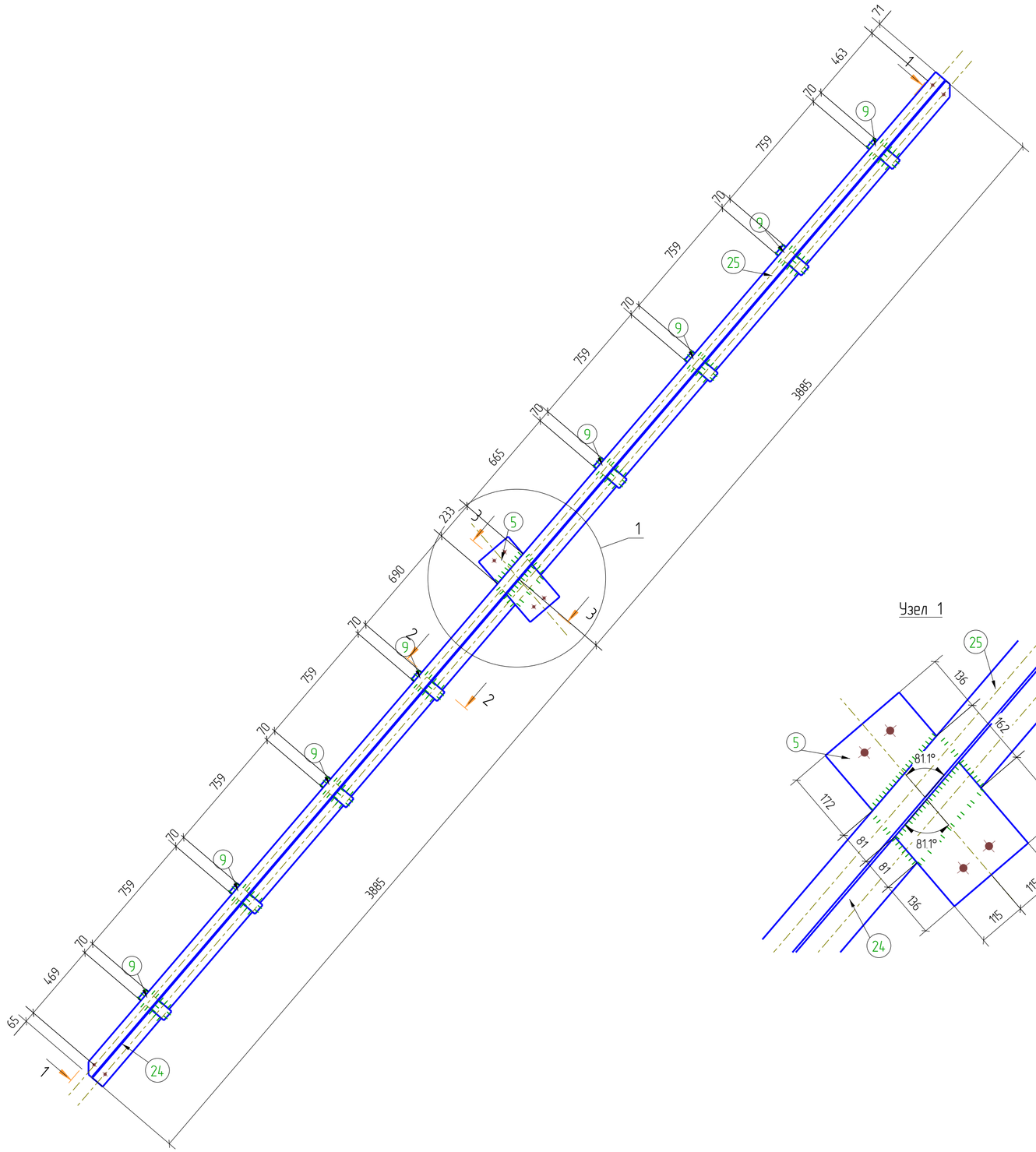
Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, 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 23118-99;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
11. * – размеры для справок.

1 – 1



Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	140008.29-25-15С-КМД-40			
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6			
						Навес №1	Стадия	Лист	Листов
							Р	1	
Проверил		Иванов							
Разработал		Якобенчук			12.05.18	Связь-СВ1-3	КБ Конструктор		



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-4	с-24	1	L80X6	7771	57.2	57.2		С235	
	с-5	1	–230*8	470	6.8	6.8		С235	
	с-9	8	–70*8	200	0.9	7.2		С235	
	с-25	1	L80X6	7771	57.2	57.2		С235	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%						5.1 кг	133.5		

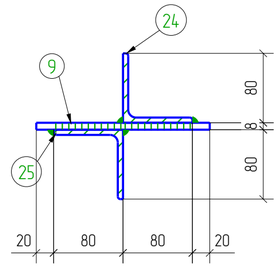
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L80X6	8509-93	С235	114.4
– 8.0 мм	19903-74	С235	14.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	128.4

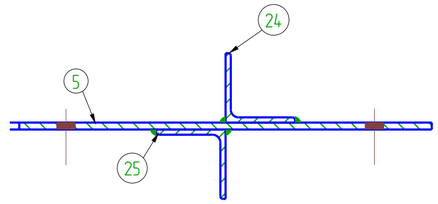
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-4	1	133.5	133.5
		Итого:	133.5

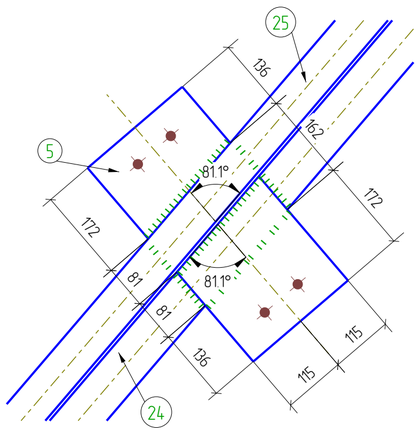
2 – 2



3 – 3

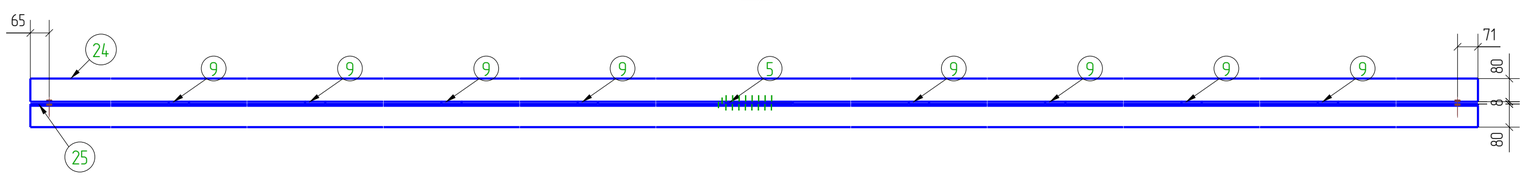


Узел 1

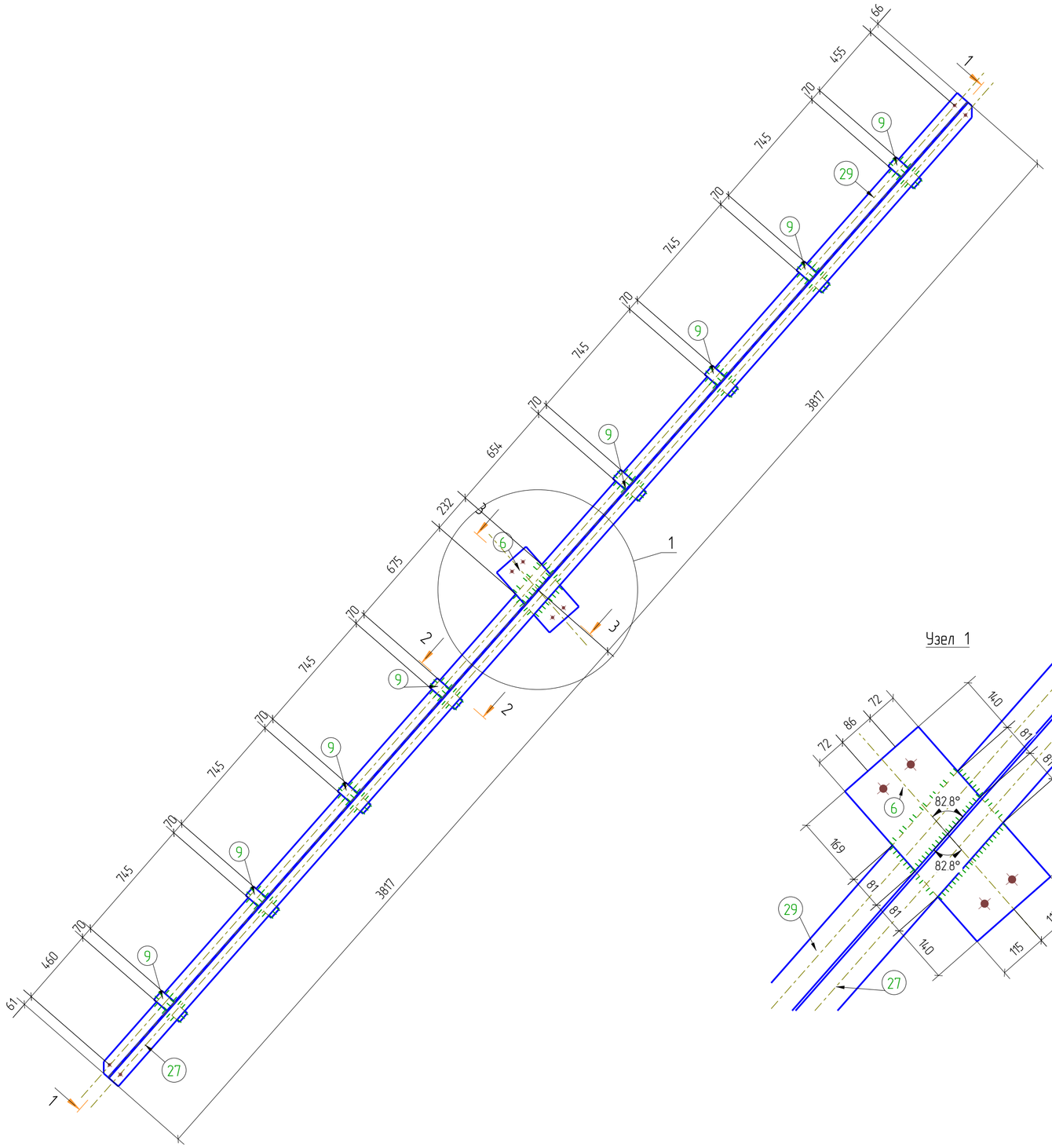


Примечание:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы 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 23118-99;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
11. * – размеры для справок.

1 – 1



Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	140008.29-25-15С-КМД-41
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6
Проверил		Иванов				Навес №1 — Стадия: Р; Лист: 1; Листов:
Разработал		Якобенчук			11.05.18	Связь-СВ1-4 — КБ Конструктор



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-5	с-27	1	L80X6	7635	56.2	56.2		С235	
	с-6	1	–230*8	470	6.8	6.8		С235	
	с-9	8	–70*8	200	0.9	7.2		С235	
	с-29	1	L80X6	7635	56.2	56.2		С235	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%:						5.1 кг	131.5		

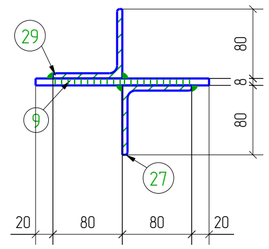
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L80X6	8509-93	С235	112.4
– 8.0 мм	19903-74	С235	14.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	126.4

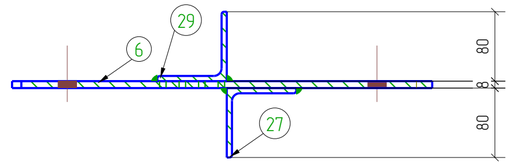
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-5	1	131.5	131.5
		Итого:	131.5

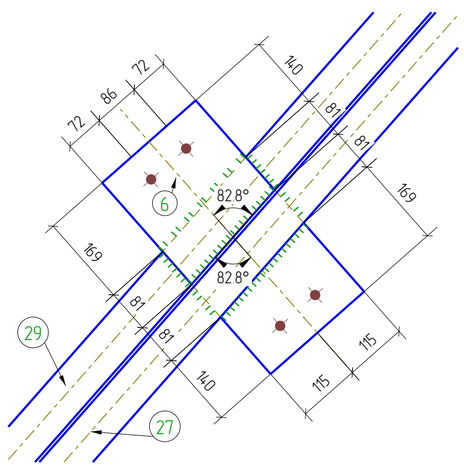
2 – 2



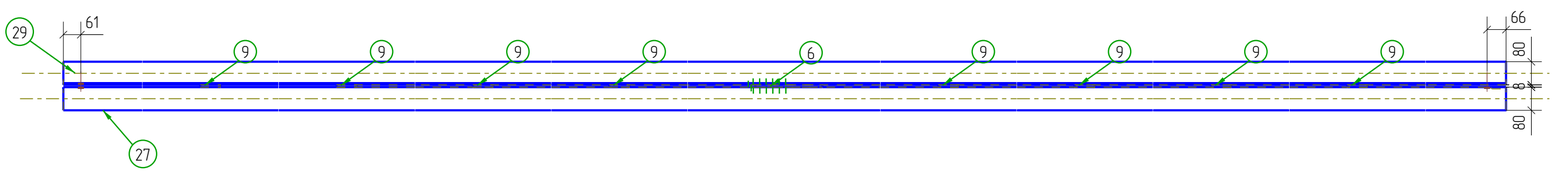
3 – 3



Узел 1



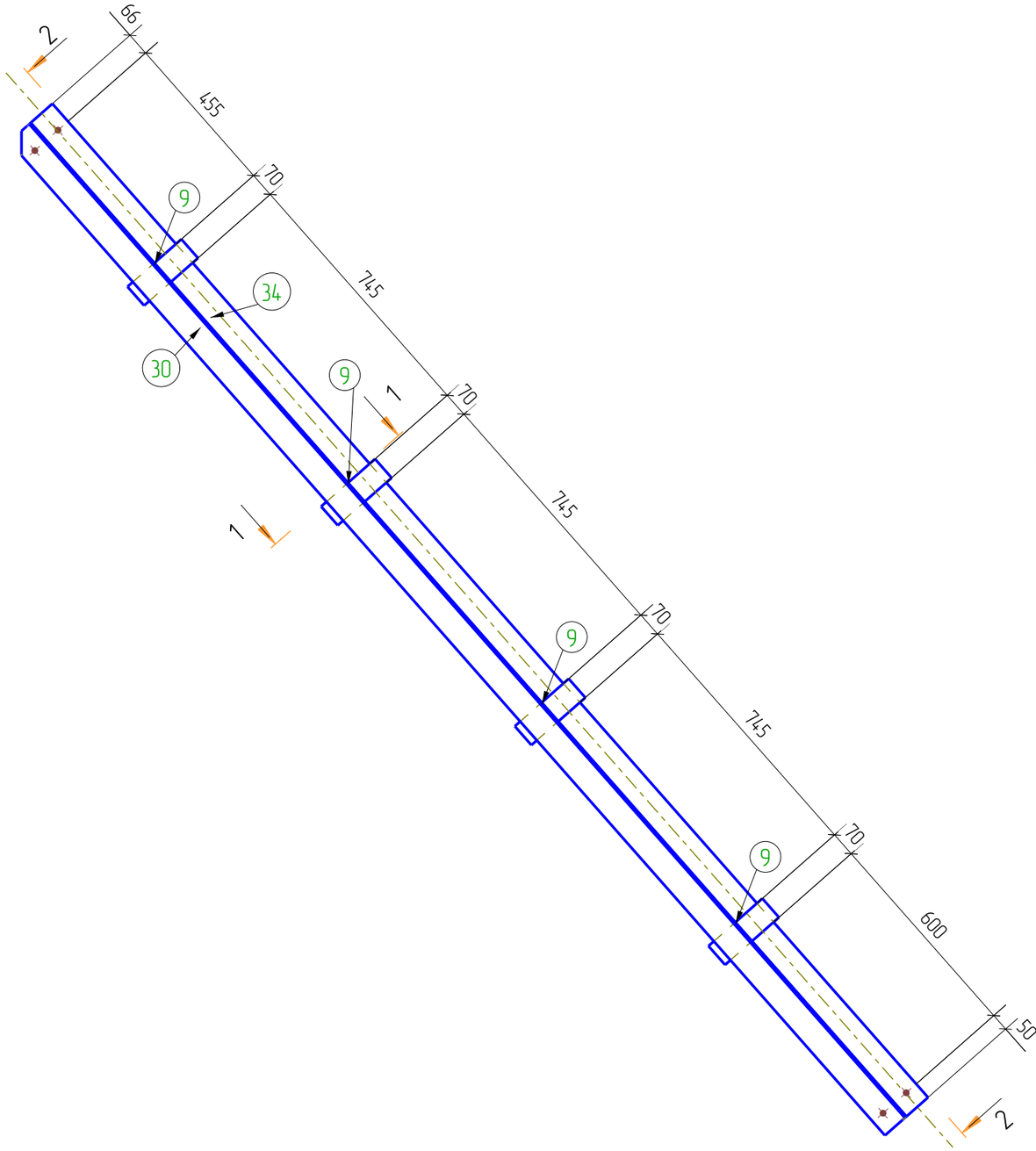
1 – 1



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, 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 23118-99;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
11. * – размеры для справок.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	140008.29-25-15С-КМД-42
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6
						Навес №1 — Стадия: Р; Лист: 1; Листов:
Проверил	Иванов					
Разработал	Якобенчук				12.05.18	Связь-СВ1-5
						КБ Конструктор



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-6	с-34	1	L80X6	3687	27.2	27.2		С235	
	с-9	4	–70*8	200	0.9	3.6		С235	
	с-30	1	L80X6	3687	27.2	27.2		С235	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%:						2.3 кг	60.3		

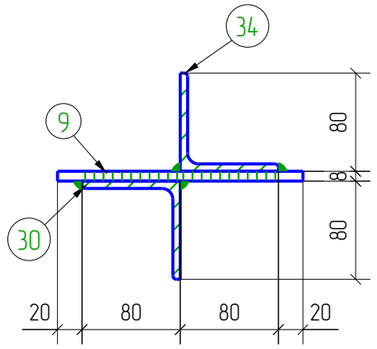
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L80X6	8509-93	С235	54.4
– 8.0 мм	19903-74	С235	3.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	58.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-6	1	60.3	60.3
		Итого:	60.3

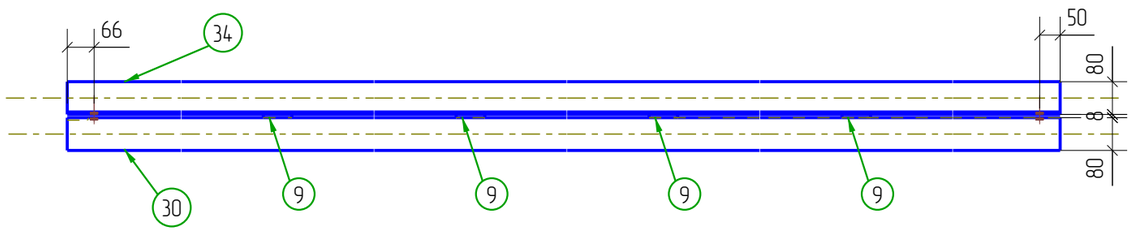
1 – 1



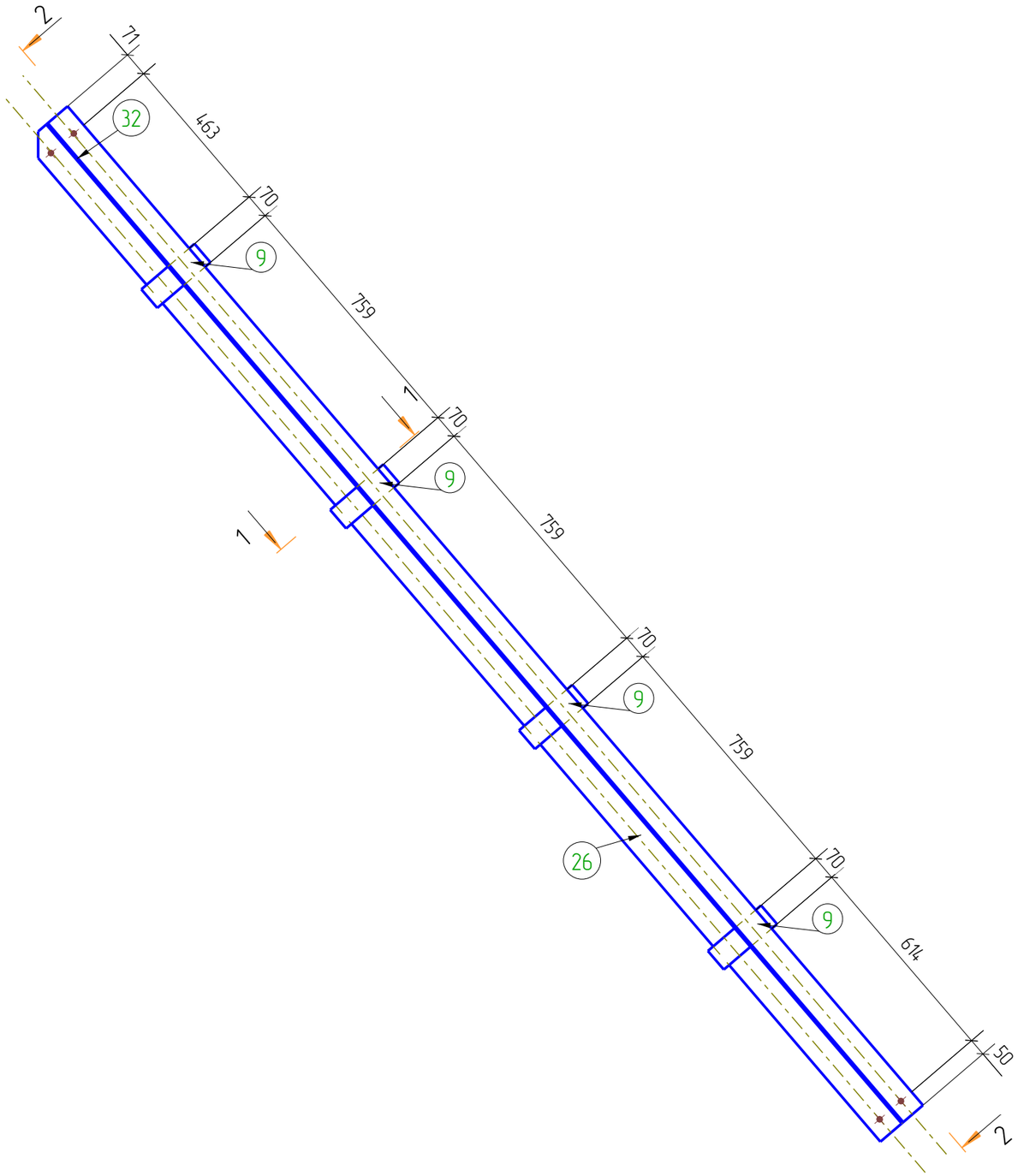
Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, 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 23118-99;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
11. * – размеры для справок.

2 – 2



Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	140008.29-25-15С-КМД-43			
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6			
						Навес №1	Стадия	Лист	Листов
							Р	1	
Проверил		Иванов							
Разработал		Якобенчук			12.05.18	Связь-СВ1-6	КБ Конструктор		



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-8	с-32	1	L80X6	3755	27.7	27.7		С235	
	с-9	4	–70*8	200	0.9	3.6		С235	
	с-26	1	L80X6	3755	27.7	27.7		С235	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%:						2.4 кг	61.4		

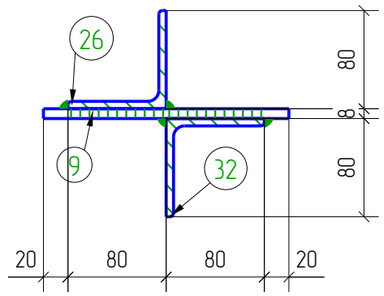
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L80X6	8509-93	С235	55.4
– 8.0 мм	19903-74	С235	3.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	59.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-8	1	61.4	61.4
		Итого:	61.4

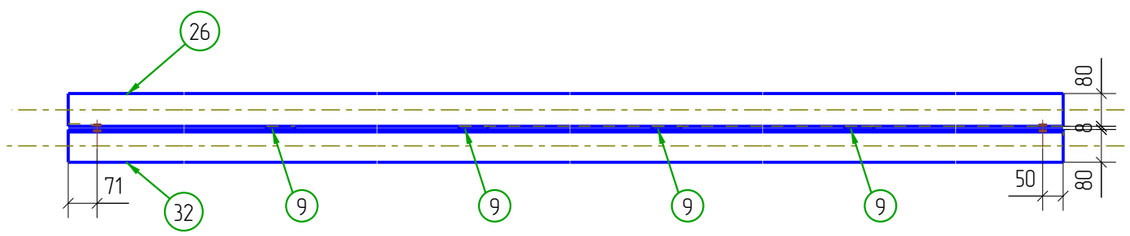
1 – 1



Примечание:

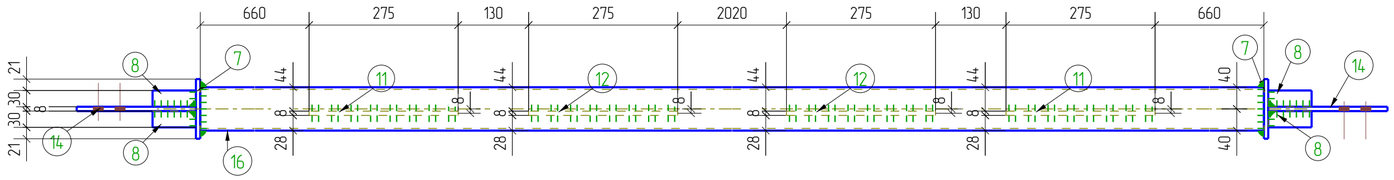
1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (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 23118-99;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
11. * – размеры для справок.

2 – 2

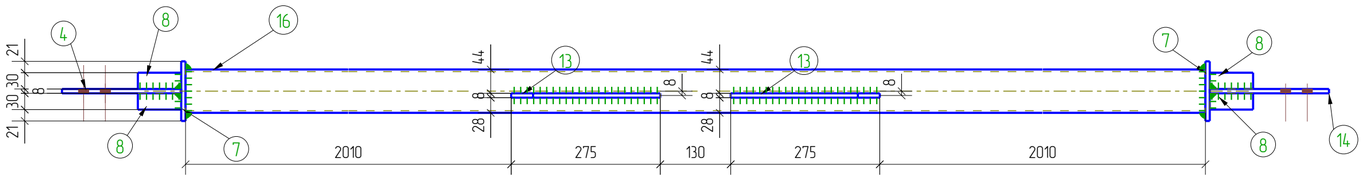


Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	140008.29-25-15С-КМД-44			
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6			
						Навес №1	Стадия	Лист	Листов
							Р	1	
Проверил		Иванов							
Разработал		Якобенчук			11.05.18	Связь-СВ1-8	КБ Конструктор		

1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

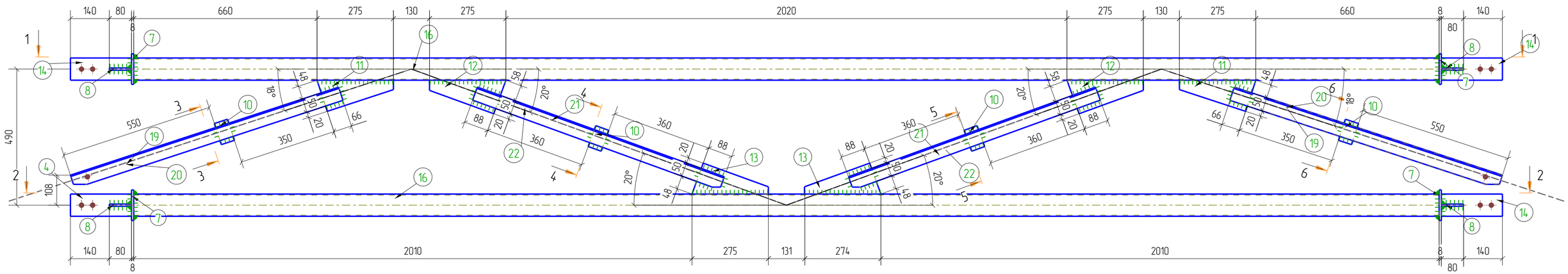
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ2-1	с-16	2	Гнз80Х80Х4	4700	43.4	86.8		С235	
	с-4	1	–80*8	220	1.1	1.1		С235	
	с-7	4	–110*8	110	0.8	3.2		С235	
	с-8	8	–30*8	80	0.2	1.6		С235	
	с-10	4	–50*8	80	0.3	1.2		С235	
	с-11	2	–8*112	275	1.9	3.8		С235	
	с-12	2	–8*121	275	2.1	4.2		С235	
	с-13	2	–8*111	275	1.9	3.8		С235	
	с-14	3	–80*8	220	1.1	3.3		С235	
	с-19	2	L50Х5	1016	3.8	7.6		С235	
	с-20	2	L50Х5	1016	3.8	7.6		С235	
	с-21	2	L50Х5	946	3.6	7.2		С235	
	с-22	2	L50Х5	946	3.6	7.2		С235	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 5.5 кг							144.1		

Выборка металла на все сборки

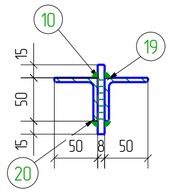
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L50Х5	8509-93	С235	59.2
– 8.0 мм	19903-74	С235	44.4
Гнз80Х80Х4	30245-2003	С235	173.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	277.2

Ведомость отправочных элементов

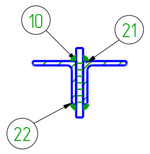
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ2-1	2	144.1	288.2
		Итого:	288.2



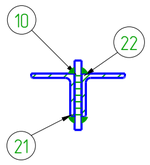
3 – 3



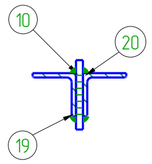
4 – 4

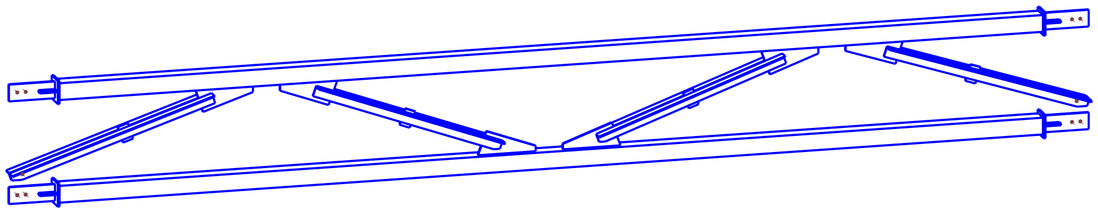


5 – 5



6 – 6

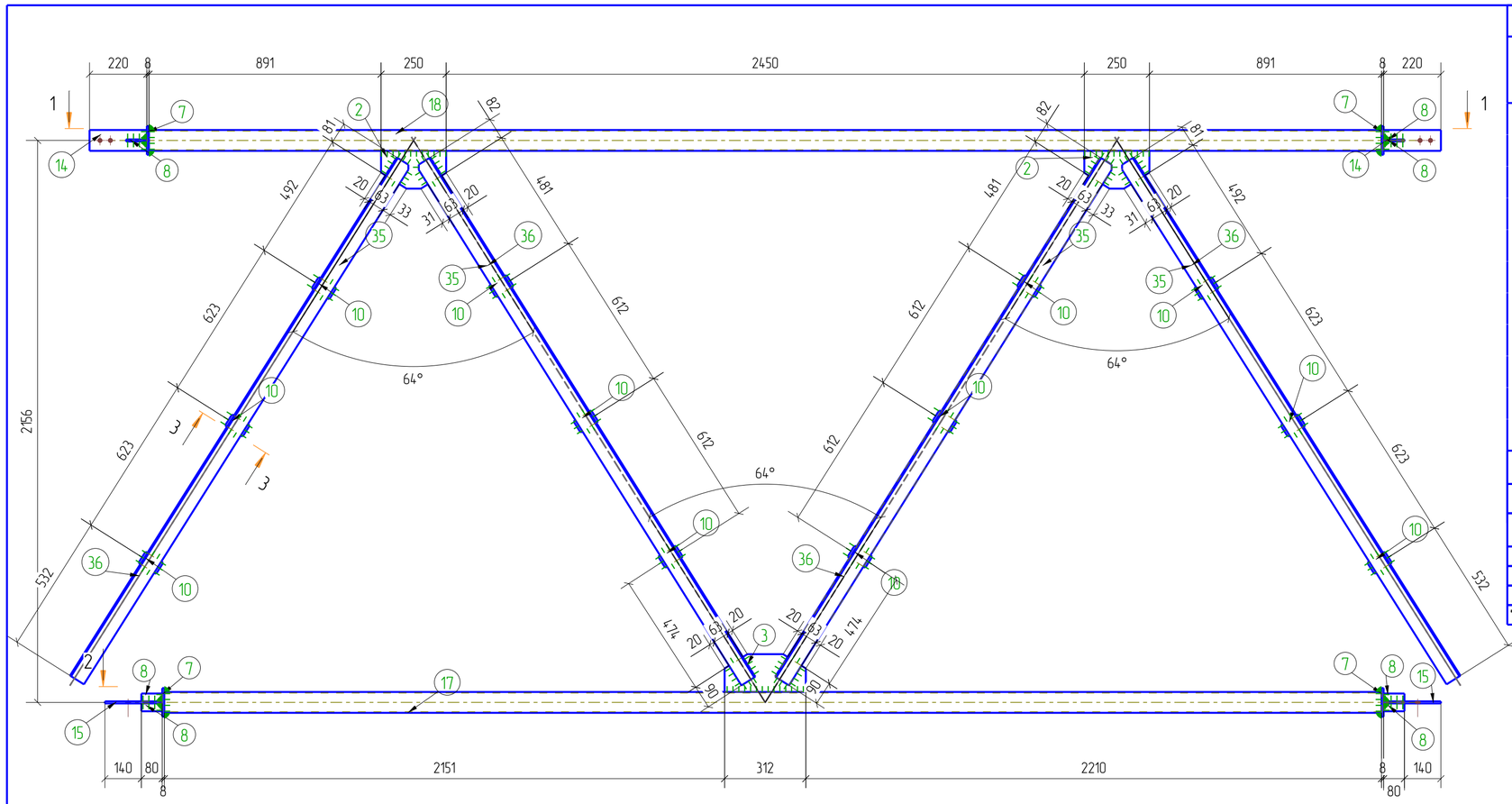




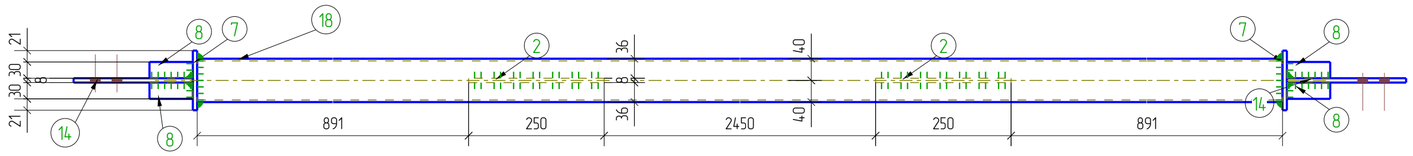
Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, 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 23118-99;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
11. * – размеры для справок.

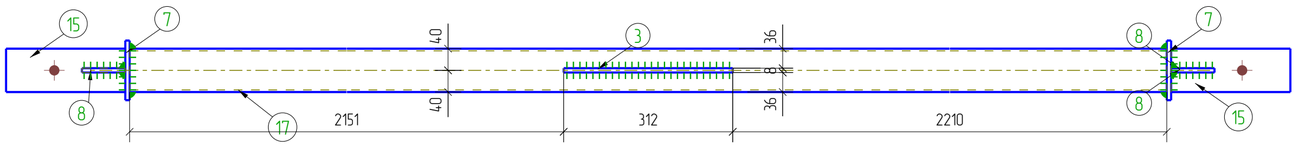
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	140008.29-25-15С-КМД-45		
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6		
						Навес №1	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	1	
Разработал		Якобенчук			11.05.18	Связь-СВ2-1	КБ Конструктор		



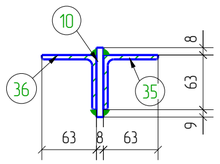
1 – 1



2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

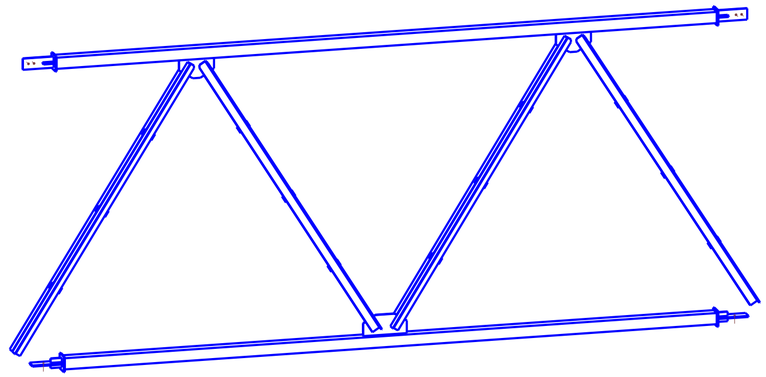
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ3-1	с-17	1	Гнз80Х80Х4	4673	43.1	43.1		С235	
	с-2	2	–8*145	250	2.3	4.6		С235	
	с-3	1	–8*145	312	2.8	2.8		С235	
	с-7	4	–110*8	110	0.8	3.2		С235	
	с-8	8	–30*8	80	0.2	1.6		С235	
	с-10	12	–50*8	80	0.3	3.6		С235	
	с-14	2	–80*8	220	1.1	2.2		С235	
	с-15	2	–80*8	220	1.1	2.2		С235	
	с-18	1	Гнз80Х80Х4	4732	43.6	43.6		С235	
	с-35	4	L63Х5	2351	11.3	45.2		С235	
	с-36	4	L63Х5	2351	11.3	45.2		С235	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 7.9 кг							205.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63Х5	8509-93	С235	90.4
– 8.0 мм	19903-74	С235	20.2
Гнз80Х80Х4	30245-2003	С235	86.7
*Наплавка и раскрой не учитываются.		Итого:	197.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ3-1	1	205.2	205.2
		Итого:	205.2



Примечание:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, 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 23118-99;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
11. * – размеры для справок.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	140008.29-25-15С-КМД-46		
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6		
Проверил		Иванов				Навес №1	Стадия: Р	Лист: 1 / Листов:
Разработал		Якобенчук			11.05.18	Связь-СВ3-1	КБ Конструктор	