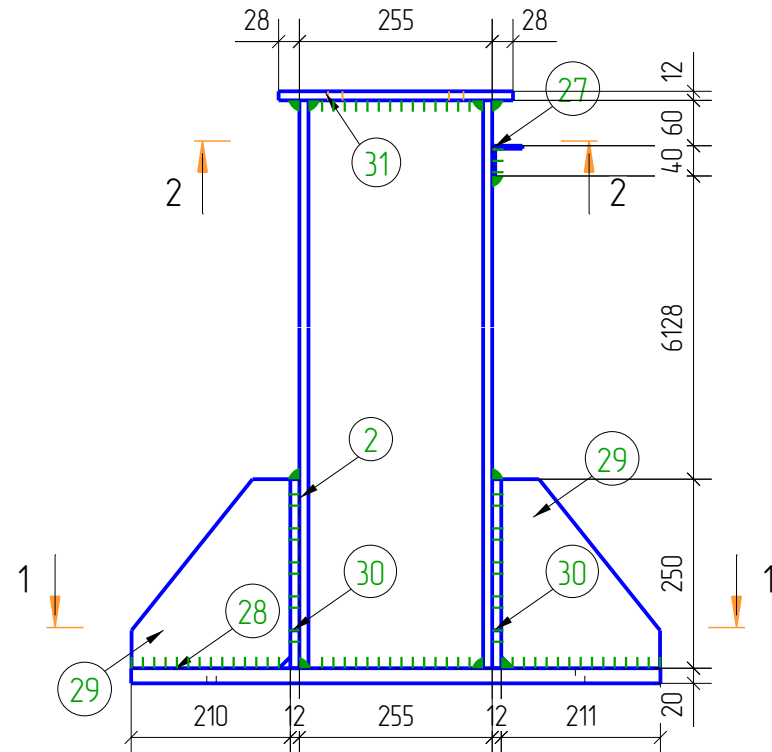
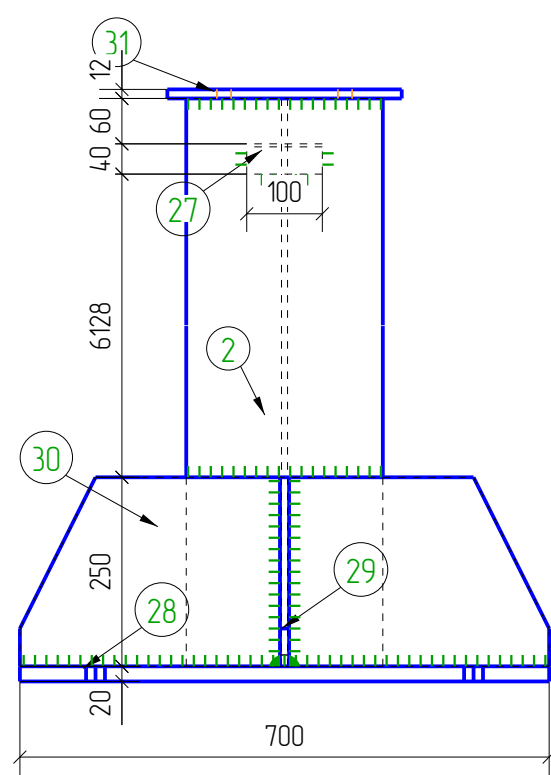


Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
Г26К1	26020-83	С245	4010	К-2	1	589.9	589.9
Л40Х4	8509-93	С235	0.2			Итого:	589.9
— 80 мм	19903-74	С235	37.2				
— 120 мм	19903-74	С245	51.9				
— 200 мм	19903-74	С245	76.9				
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	567.2				

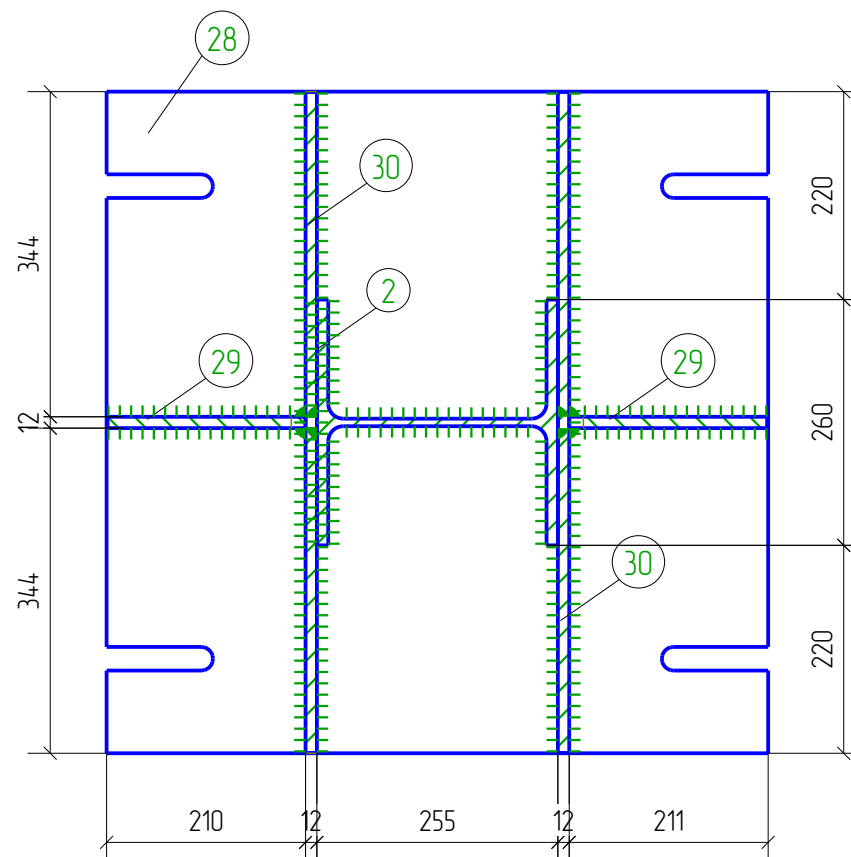
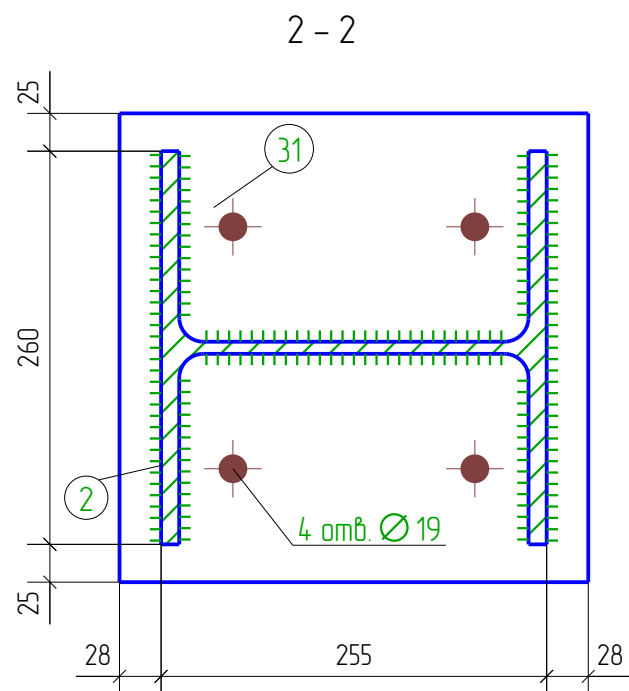
Примечание:

- 1 Изготовление конструкций производить в соответствии с 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 оговаривать (см. чертежи отдельных деталей);
- 5 Минимальный катет неразъемных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
- 6 Все расчетные катеты оговаривать;
- 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 производить по ГОСТ 23118-99;
- 10 Поверхность элементов, соединяемых высокоточными болтами не грунтуются, и обрабатываются металлическими щетками;
- 11 * – размеры для справок

						14.0008.29-25-15С-КМД-02			
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Навес №1	Стадия	Лист	Листов
							Р	1	
Проверил	Иванов								
Разработал	Яковенчук			11.05.18		Колонна-К-2	КБ Конструктор		



1-1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
К-3	а-2	1	И26К1	6478	405.4	405.4		С245	
	а-27	1	L40X4	100	0.2	0.2		С235	
	а-28	1	-20*700	700	76.9	76.9		С245	
	а-29	2	-12*210	250	4.9	9.8		С245	
	а-30	2	-12*250	700	16.5	33.0		С245	
	а-31	1	-310*12	310	9.1	9.1		С245	

Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 214 кг 555.8

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
И26К1	26020-83	С245	405.4
L40X4	8509-93	С235	0.2
- 12.0 мм	19903-74	С245	51.9
- 20.0 мм	19903-74	С245	76.9
Итого:			534.4

*Наплавка и раскрой не учитываются

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
К-3	1	555.8	555.8
Итого:			555.8

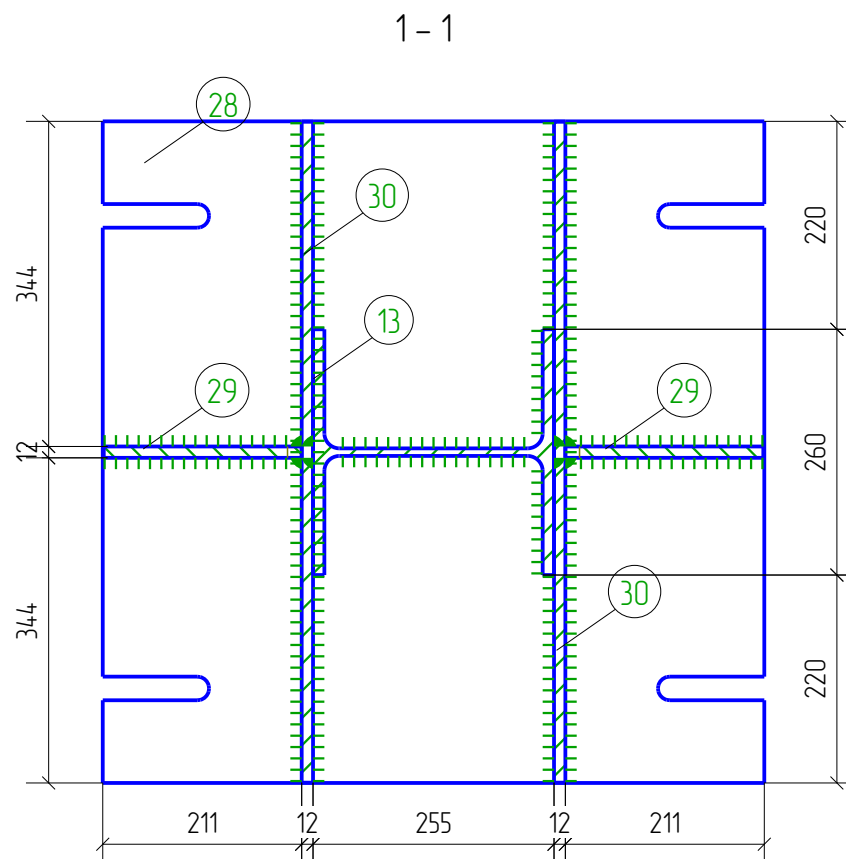
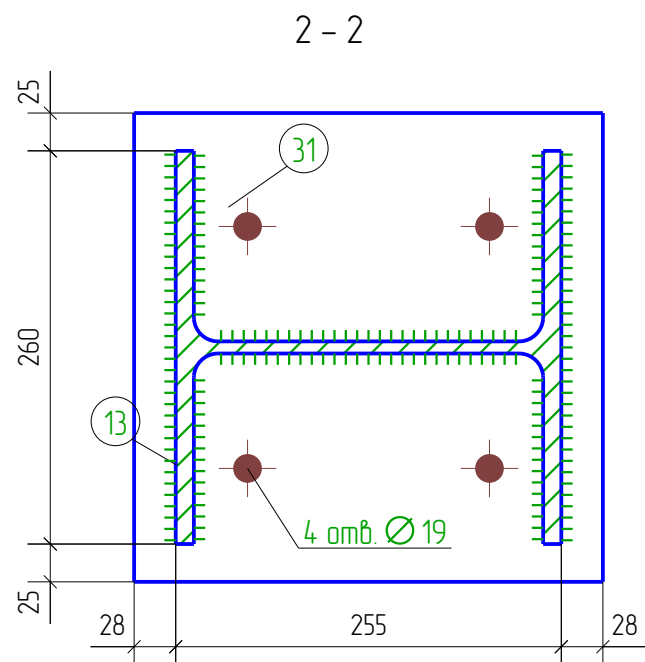
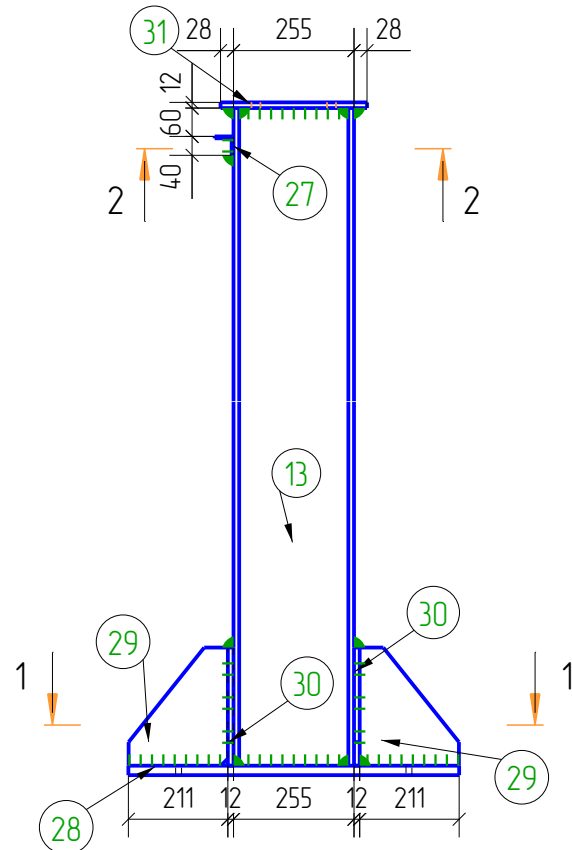
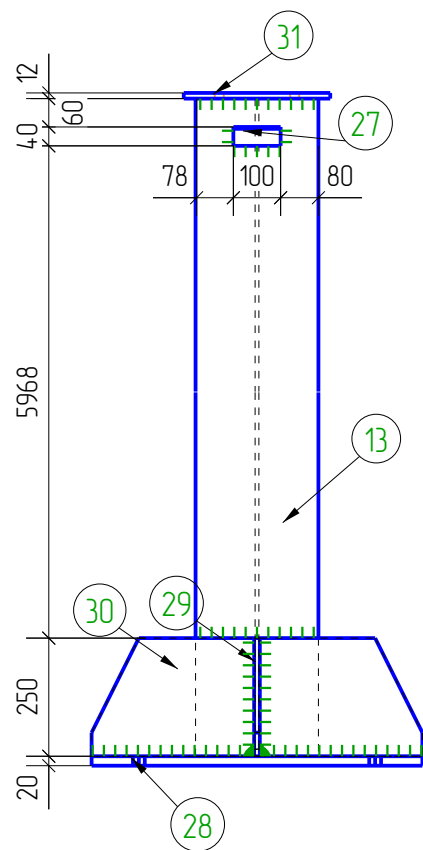
Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, 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;
- Забодские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;
- Поверхность элементов, соединяемых высокорпрочными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
- * - размеры для справок.

140008.29-25-15С-КМД-03

Строительство 2-х навесов для хранения
Кабельной продукции на НПС-6

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Навес №1	Стадия	Лист	Листов
							Р	1	
Проверил	Иванов					Колонна-К-3	КБ Конструктор		
Разработал	Якобденчук				11.05.18				



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
К-4	а-13	1	И26К1	6318	395.4	395.4		С245	
	а-27	1	L40X4	100	0.2	0.2		С235	
	а-28	1	-20*700	700	76.9	76.9		С245	
	а-29	2	-12*210	250	4.9	9.8		С245	
	а-30	2	-12*250	700	16.5	33.0		С245	
	а-31	1	-310*12	310	9.1	9.1		С245	

Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 21.0 кг 545.4

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
И26К1	26020-83	С245	395.4
L40X4	8509-93	С235	0.2
- 12.0 мм	19903-74	С245	51.9
- 20.0 мм	19903-74	С245	76.9
Итого:			524.4

*Наплавка и раскрой не учитываются

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
К-4	1	545.4	545.4
Итого:			545.4

Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, 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;
- Забодские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;
- Поверхность элементов, соединяемых высокорпрочными болтами не грунтуется, и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.

140008.29-25-15С-КМД-04

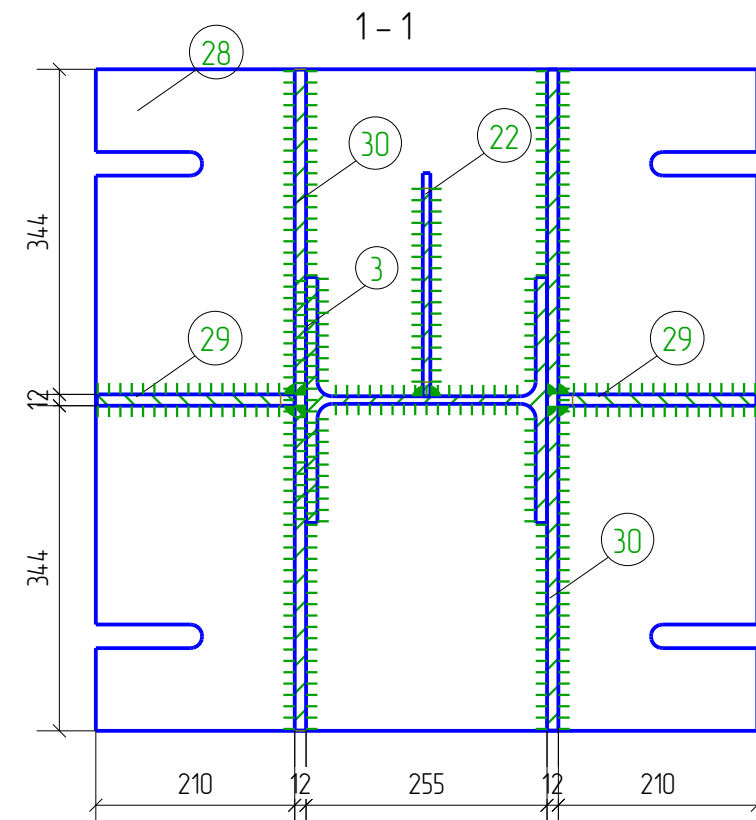
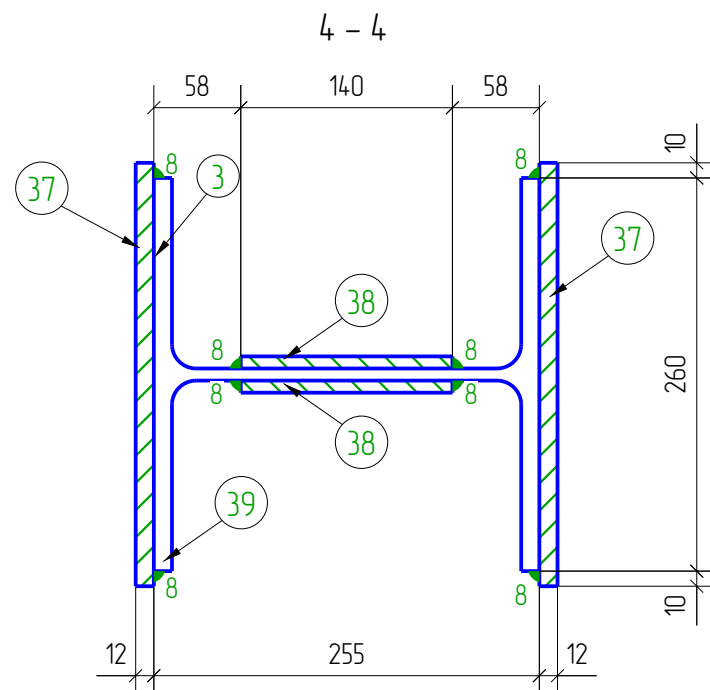
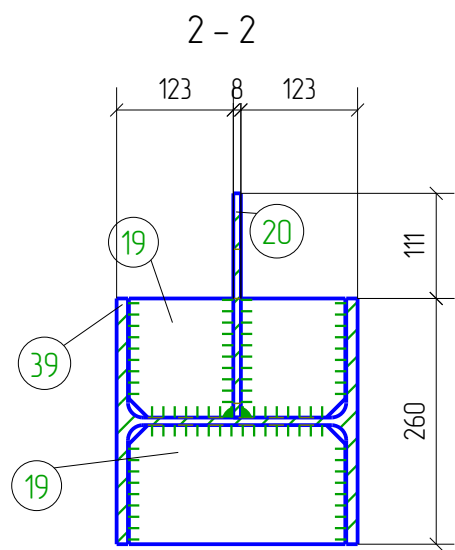
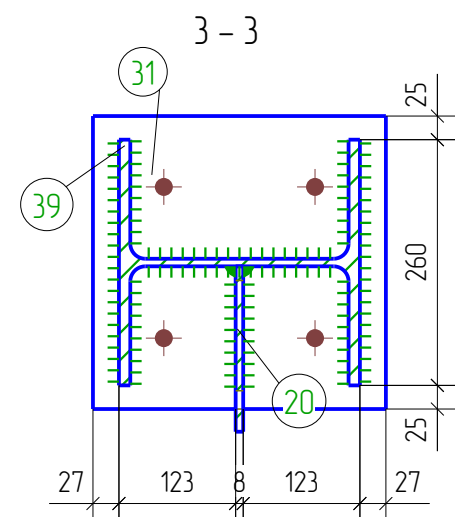
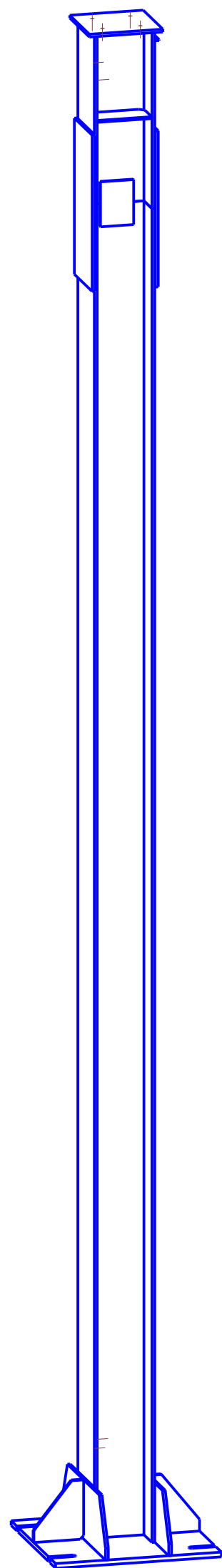
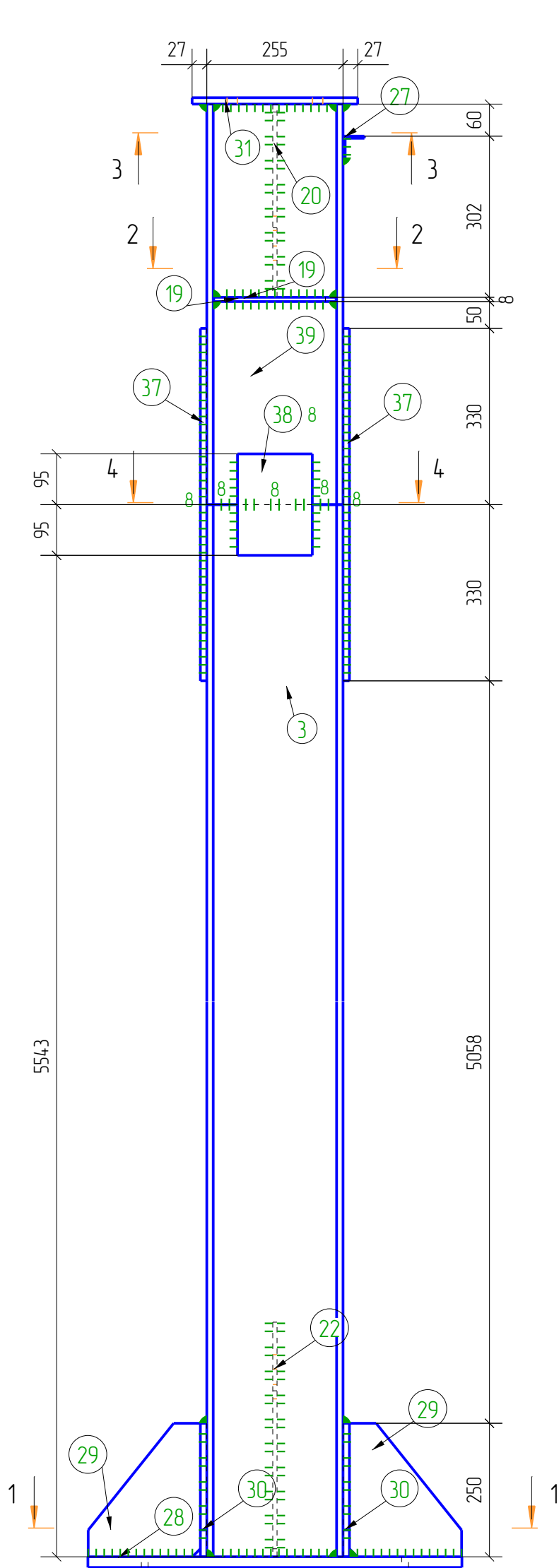
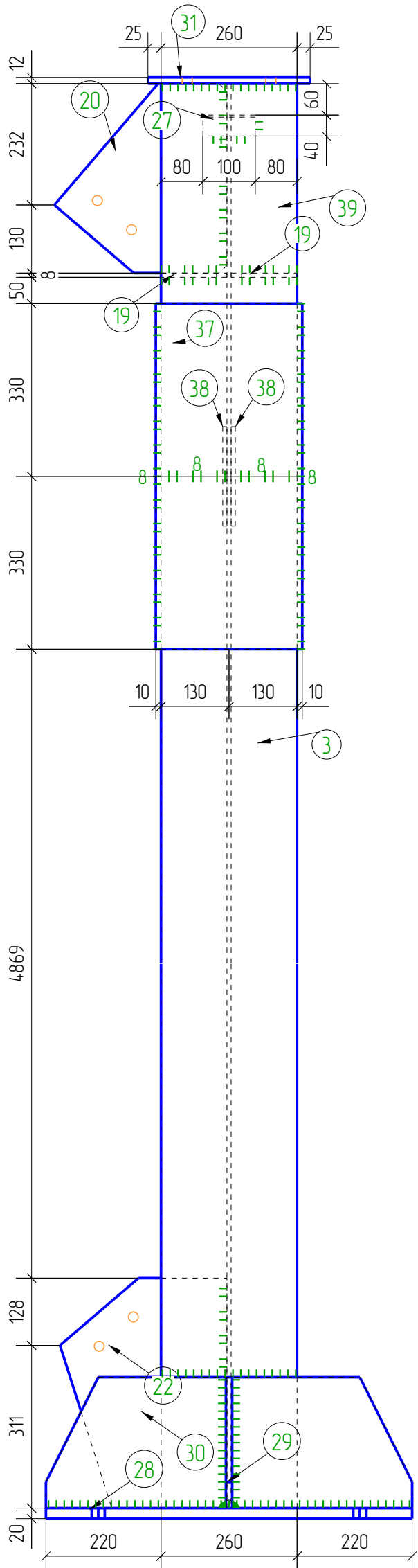
Строительство 2-х навесов для хранения
Кабельной продукции на НПС-6

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Иванов				
Разработал	Якобденчук				11.05.18

Навес №1

Колонна-К-4

Стадия	Лист	Листов
Р	1	
КБ Конструктор		



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 выполнять 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 обрабатывается металлическими щетками;
11. * - размеры для справок.

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
К-5	а-3	1	Г26К1	5638	352.8	352.8		С245	
	а-19	2	—8*126	229	1.8	3.6		С235	
	а-20	1	—8*330	362	7.5	7.5		С235	
	а-22	1	—8*319	439	8.8	8.8		С235	
	а-27	1	Л40Х4	100	0.2	0.2		С235	
	а-28	1	—20*700	700	76.9	76.9		С245	
	а-29	2	—12*210	250	4.9	9.8		С245	
	а-30	2	—12*250	700	16.5	33.0		С245	
	а-31	1	—310*12	310	9.1	9.1		С245	
	а-37	2	—280*12	660	17.4	34.8		С245	
	а-38	2	—140*8	190	1.7	3.4		С245	
	а-39	1	Г26К1	750	46.9	46.9		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 235 кг						610.3			
Выборка металла на все сборки					Ведомость отпраочных элементов				
Профиль		ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		
				Марки			Всех		
Г26К1		26020-83	С245	399.7	К-5	1	610.3	610.3	Итого:
Л40Х4		8509-93	С235	0.2			610.3	610.3	
— 8.0 мм		19903-74	С245	3.4					
— 8.0 мм		19903-74	С235	19.9					
— 12.0 мм		19903-74	С245	86.7					
— 20.0 мм		19903-74	С245	76.9					
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:			586.8		

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;

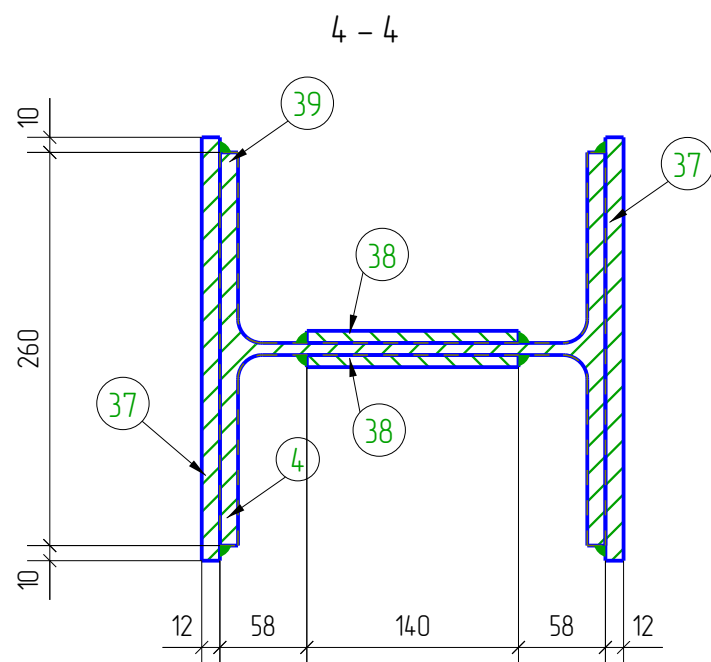
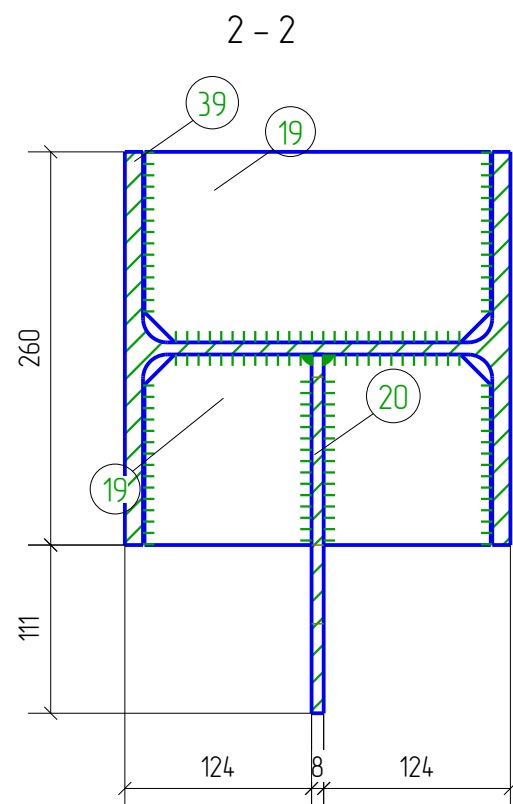
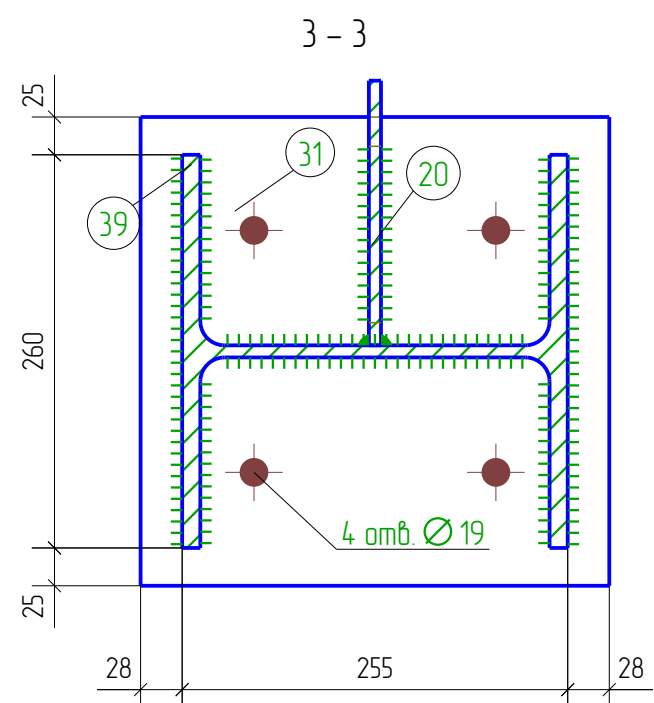
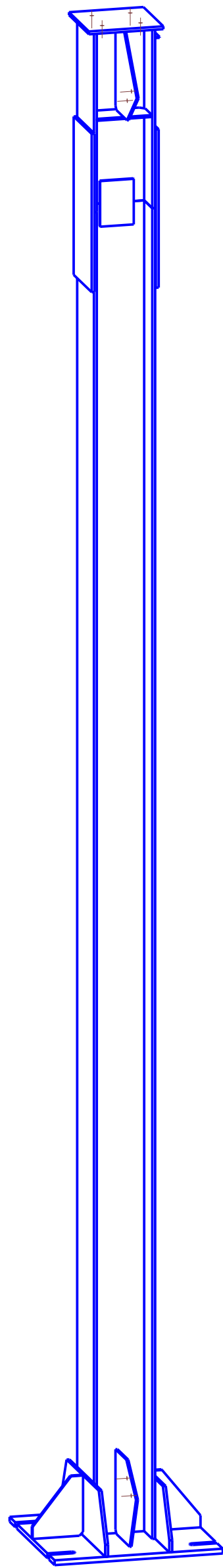
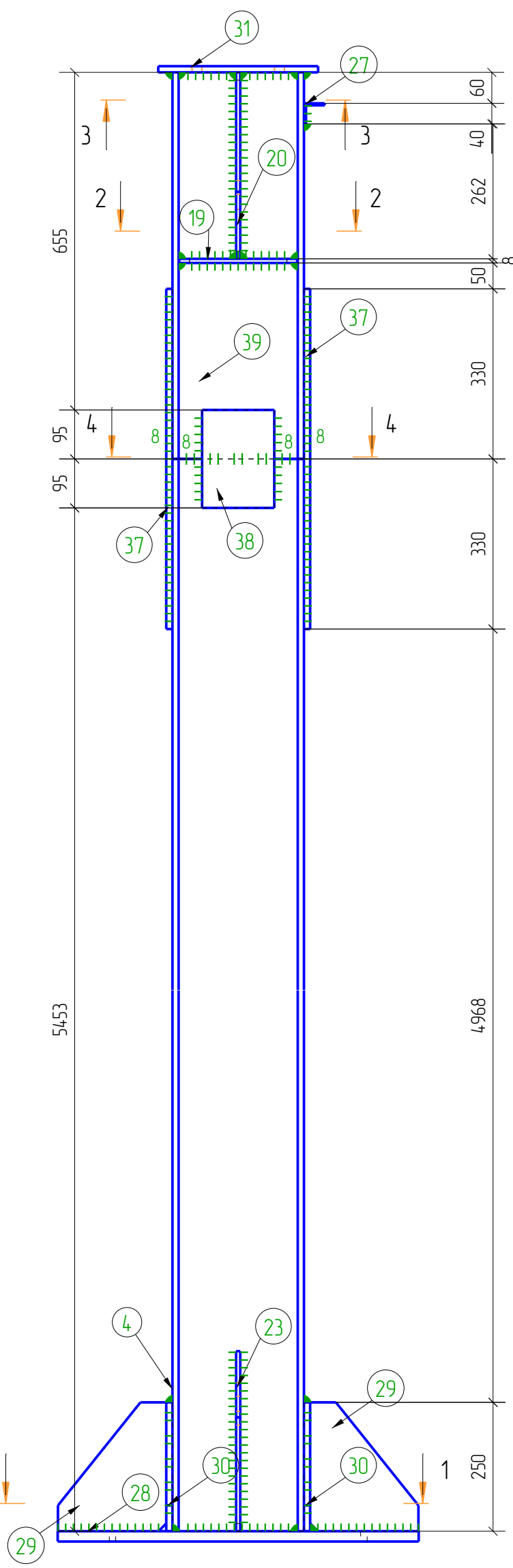
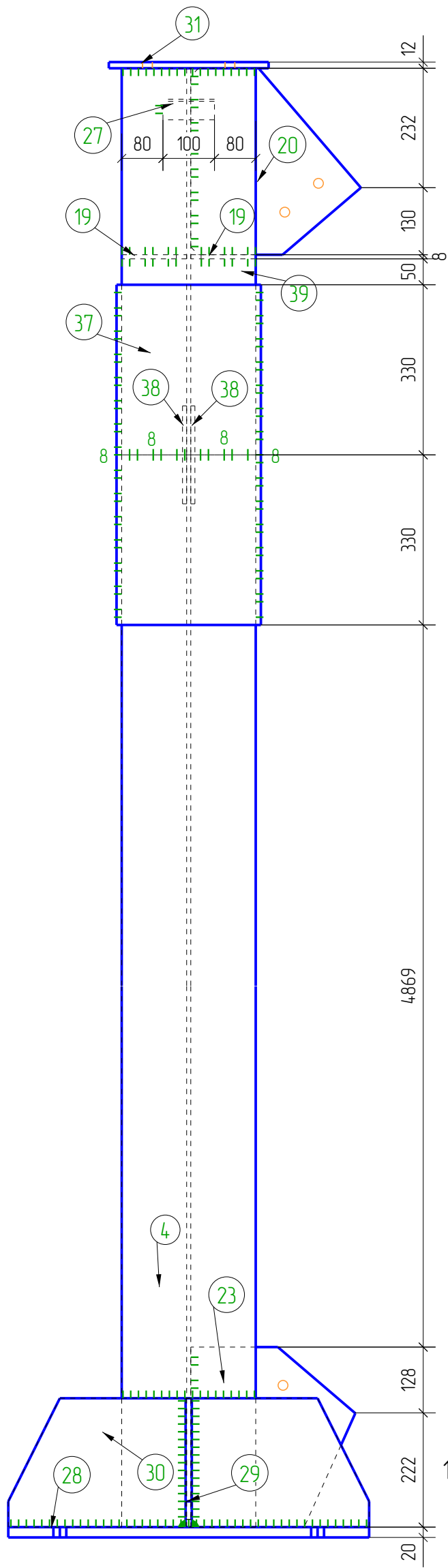
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;

9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;

10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами не зрунтается, и обрабатывается металлическими щетками;

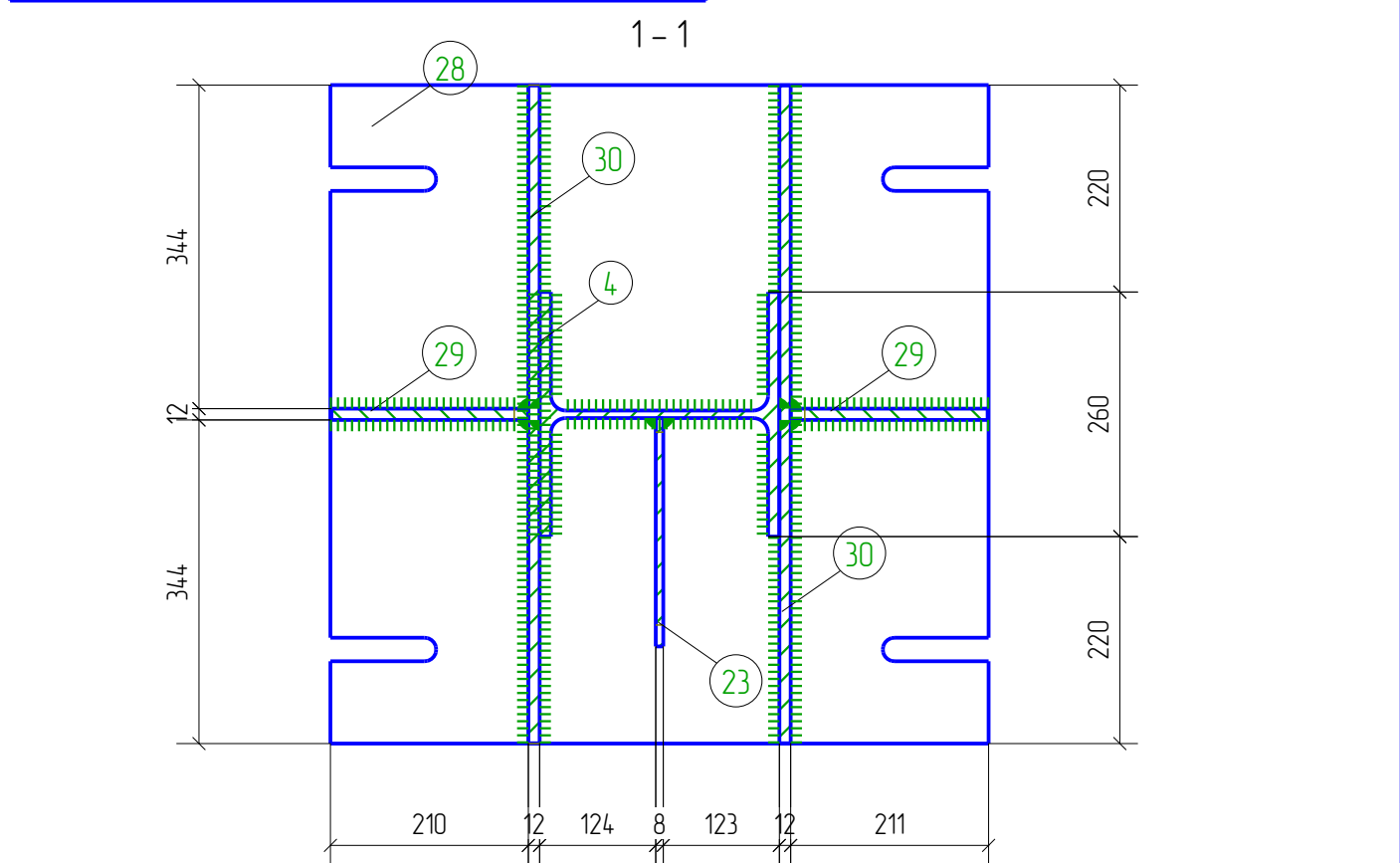
11. * – размеры для справок.

						140008.29-25-15С-КМД-05				
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№рек.	Подп.	Дата	Навес №1		Стадия	Лист	Листов
								Р	1	
Проверил	Иванов					Колонна-К-5		КБ Конструктор		
Разработал	Якобчук			11.05.18						



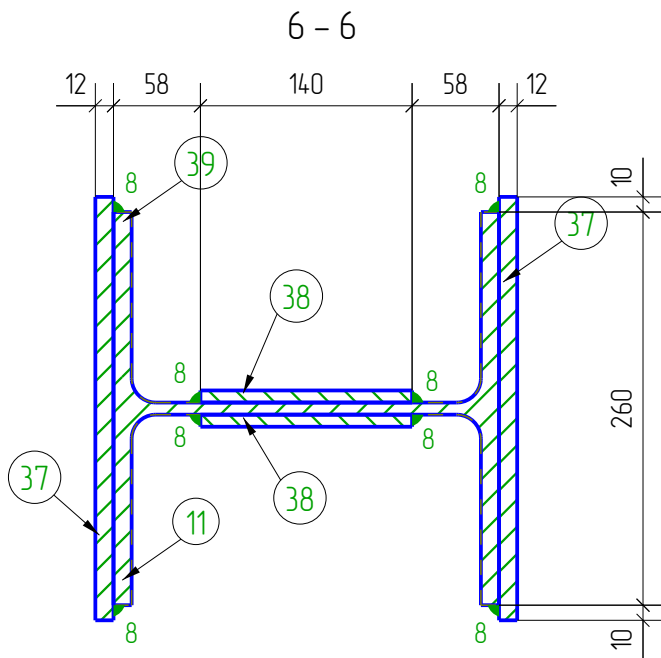
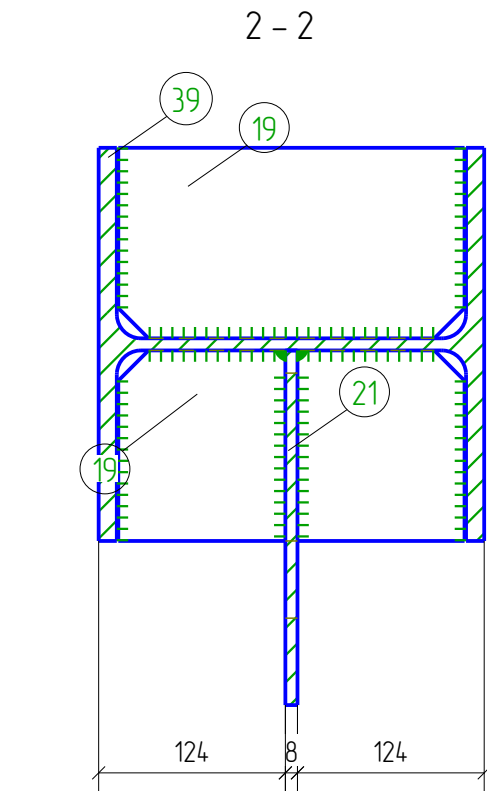
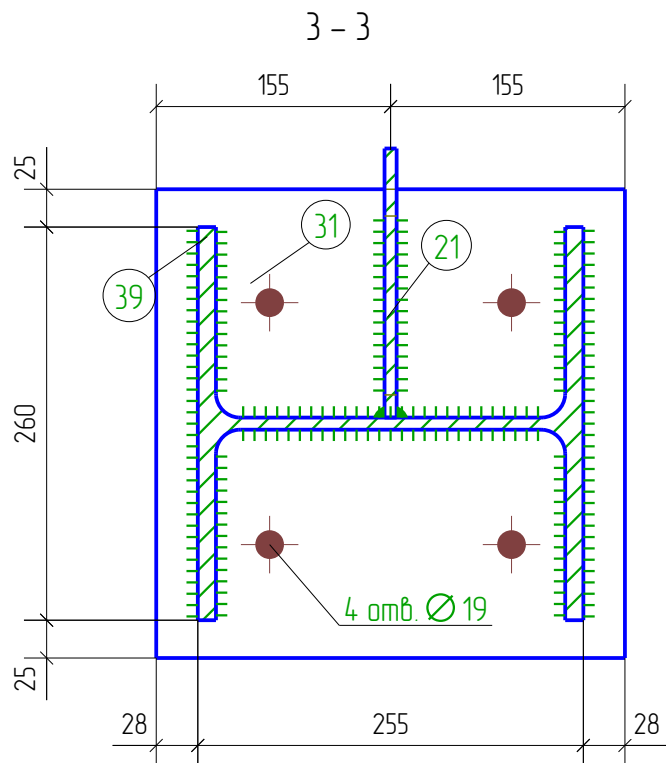
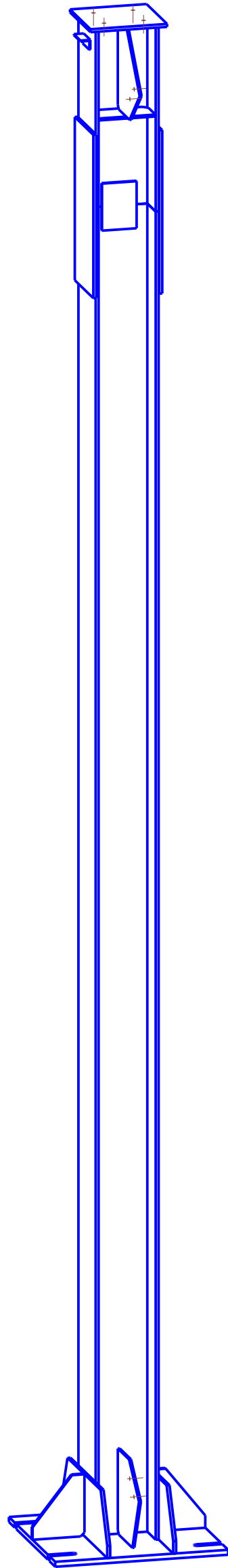
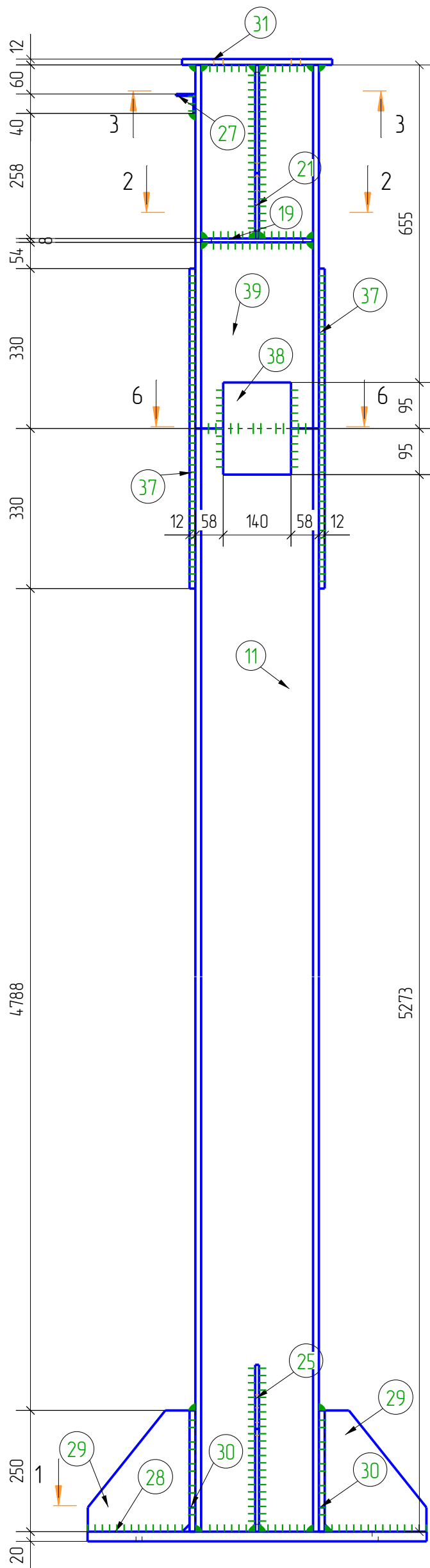
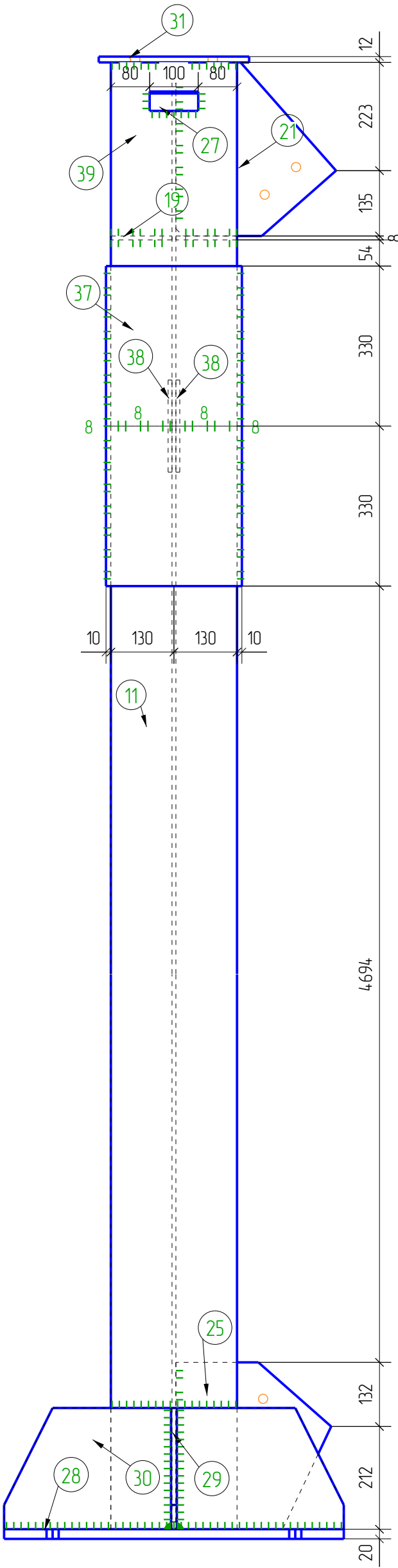
Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
К-7	а-4	1	Г26К1	5548	347.2	347.2		С245	
	а-19	2	—8*126	229	1.8	3.6		С235	
	а-20	1	—8*330	362	7.5	7.5		С235	
	а-23	1	—8*319	349	7.0	7.0		С235	
	а-27	1	Л40Х4	100	0.2	0.2		С235	
	а-28	1	—20*700	700	76.9	76.9		С245	
	а-29	2	—12*210	250	4.9	9.8		С245	
	а-30	2	—12*250	700	16.5	33.0		С245	
	а-31	1	—310*12	310	9.1	9.1		С245	
	а-37	2	—280*12	660	17.4	34.8		С245	
	а-38	2	—140*8	190	1.7	3.4		С245	
	а-39	1	Г26К1	750	46.9	46.9		С245	

Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% 23.2 кг				602.6							
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				
				Г26К1	26020-83	С245	394.1	К-7	1	602.6	602.6
				Л40Х4	8509-93	С235	0.2				
				— 8.0 мм	19903-74	С245	3.4				
				— 8.0 мм	19903-74	С235	18.1				
				— 12.0 мм	19903-74	С245	86.7				
— 20.0 мм	19903-74	С245	76.9								
Итого:			579.4	Итого:							
*Наплавка и раскрой не учитываются											



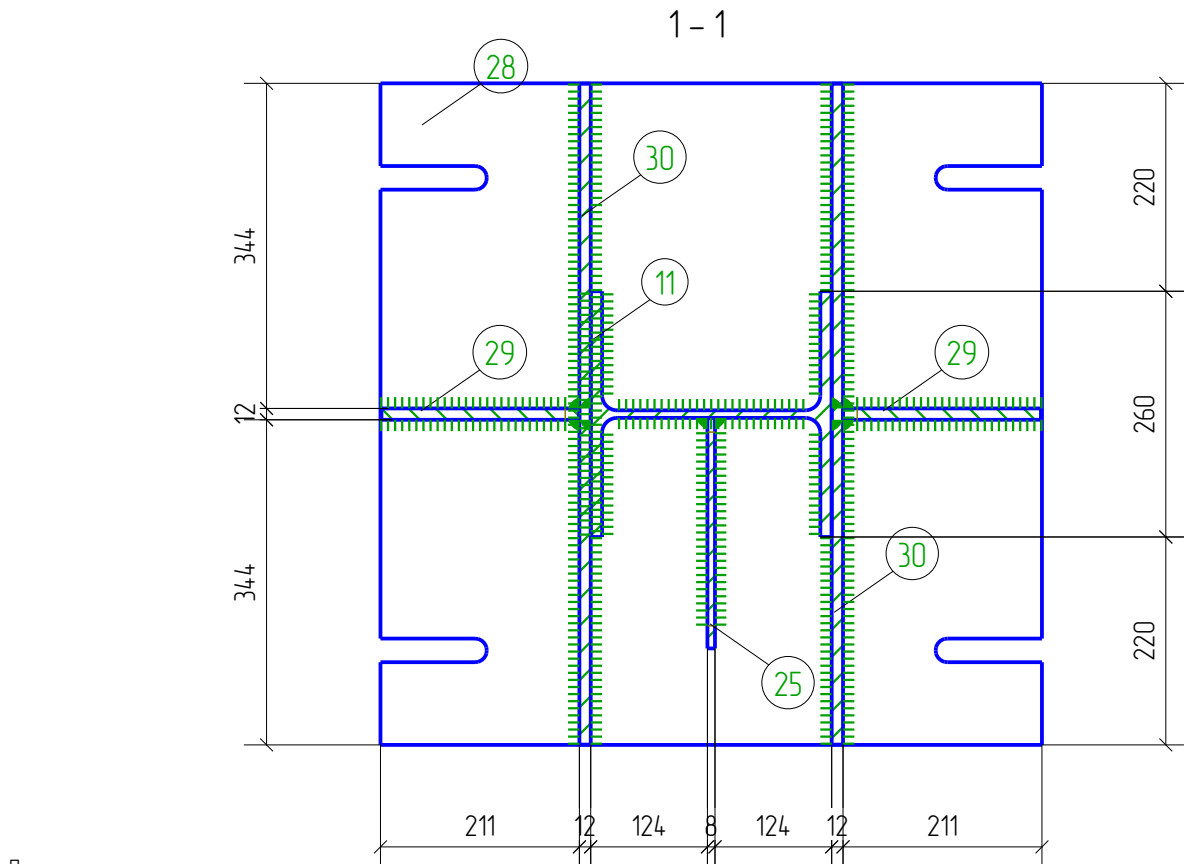
- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98,
 - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 - Все отверстия, радиусы и обрезы 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;
 - Забойские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;
 - Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами не грунтуется, и обрабатывается металлическими щетками;
 - * - размеры для справок.

						140008.29-25-15С-КМД-07			
						Строительство 2-х навесов для хранения Кафельной продукции на НПС-6			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№рек.	Подп.	Дата	Навес №1	Стадия	Лист	Листов
							Р	1	
Проверил	Иванов								
Разработал	Яковенчук			11.05.18		Колонна-К-7	КБ Конструктор		



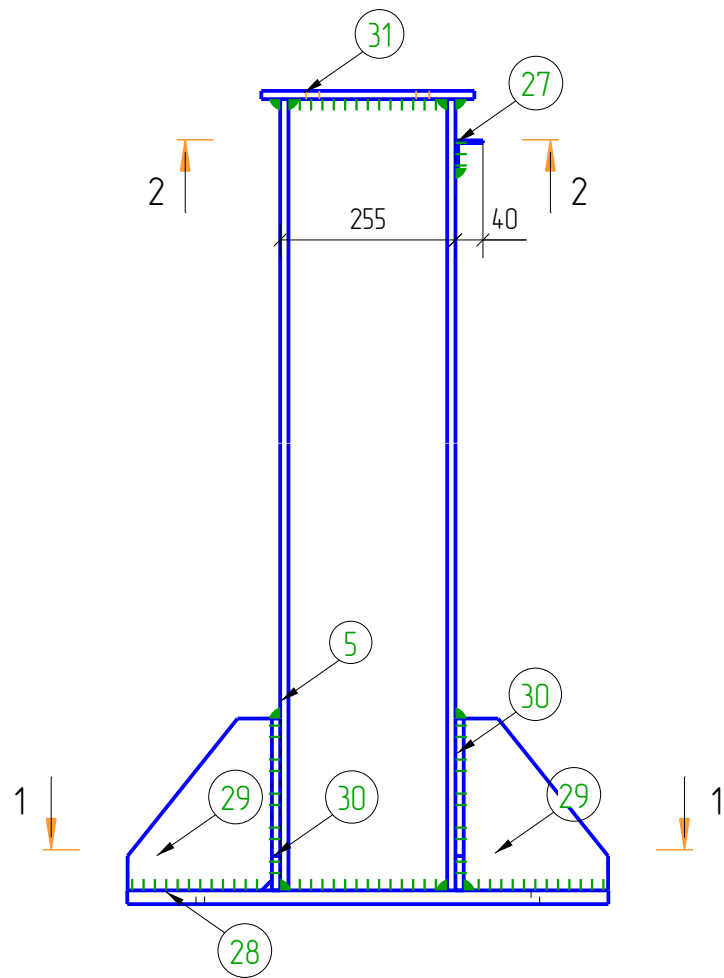
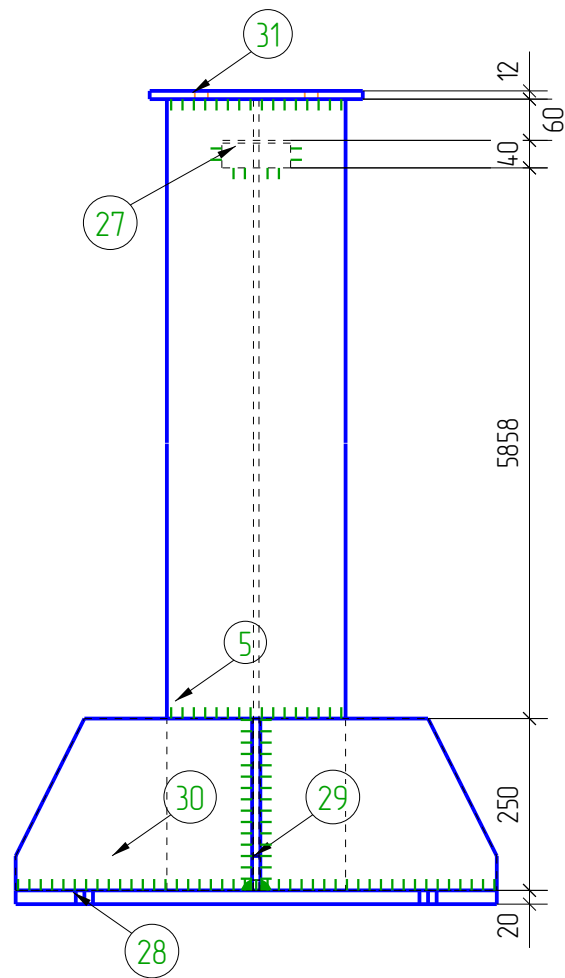
Спецификация деталей								
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
К-8	а-11	1	Г26К1	5368	335.9	335.9		С245
	а-19	2	—8*126	229	1.8	3.6		С235
	а-21	1	—8*330	358	7.4	7.4		С235
	а-25	1	—8*320	344	6.9	6.9		С235
	а-27	1	Л40Х4	100	0.2	0.2		С235
	а-28	1	—20*700	700	76.9	76.9		С245
	а-29	2	—12*210	250	4.9	9.8		С245
	а-30	2	—12*250	700	16.5	33.0		С245
	а-31	1	—310*12	310	9.1	9.1		С245
	а-37	2	—280*12	660	17.4	34.8		С245
	а-38	2	—140*8	190	1.7	3.4		С245
	а-39	1	Г26К1	750	46.9	46.9		С245
Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% 22.7 кг					590.6			

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов							
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг					
						Марку	Всех				
				Г26К1	26020-83	С245	382.8	К-8	1	590.6	590.6
				Л40Х4	8509-93	С235	0.2			Итого:	590.6
				— 8.0 мм	19903-74	С245	3.4				
				— 8.0 мм	19903-74	С235	17.9				
				— 12.0 мм	19903-74	С245	86.7				
— 20.0 мм	19903-74	С245	76.9								
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	567.9							

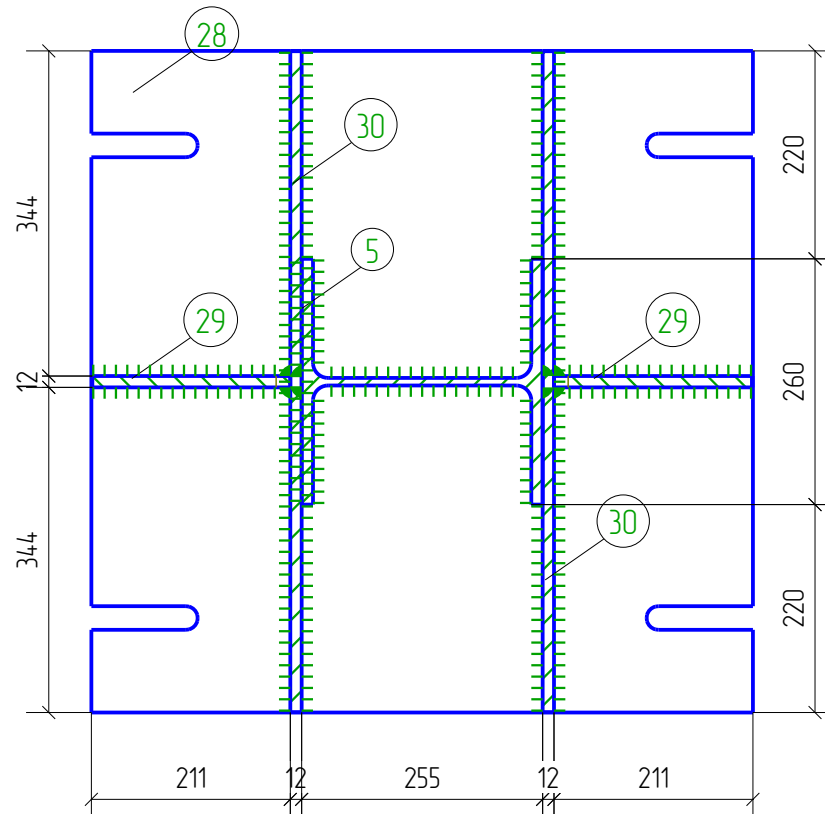
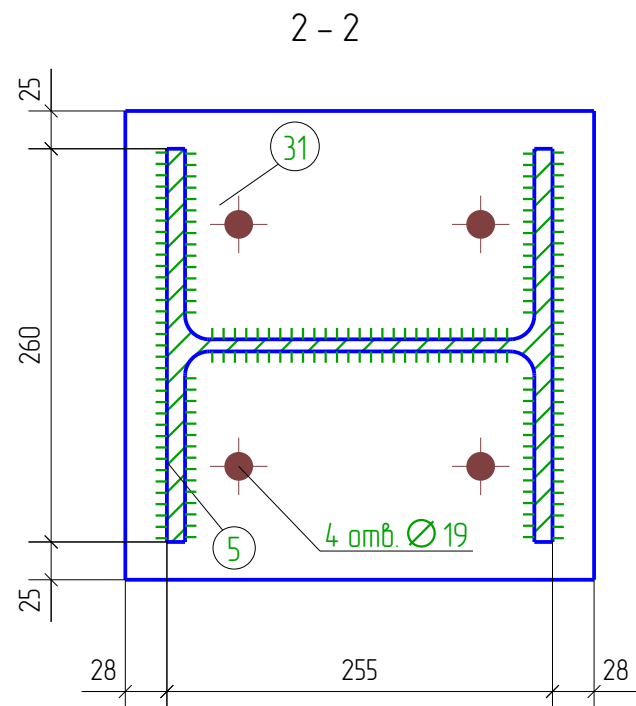


- Примечание:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98,
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы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

						140008.29-25-15С-КМД-08			
						Строительство 2-х навесов для хранения Кафельной продукции на НПС-6			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№доп.	Подп.	Дата	Навес №1	Стадия	Лист	Листов
							Р	1	
Проверил	Иванов						КБ Конструктор		
Разработал	Якобчук			11.05.18					



1-1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
К-9	а-5	1	И26К1	6208	388.5	388.5		С245	
	а-27	1	L40X4	100	0.2	0.2		С235	
	а-28	1	-20*700	700	76.9	76.9		С245	
	а-29	2	-12*210	250	4.9	9.8		С245	
	а-30	2	-12*250	700	16.5	33.0		С245	
	а-31	1	-310*12	310	9.1	9.1		С245	

Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 20.7 кг 538.2

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
И26К1	26020-83	С245	388.5
L40X4	8509-93	С235	0.2
- 12.0 мм	19903-74	С245	51.9
- 20.0 мм	19903-74	С245	76.9
Итого:			517.5

*Наплавка и раскрой не учитываются

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
К-9	1	538.2	538.2
Итого:			538.2

Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, 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;
- Забодские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;
- Поверхность элементов, соединяемых высокорпрочными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
- * - размеры для справок.

140008.29-25-15С-КМД-09

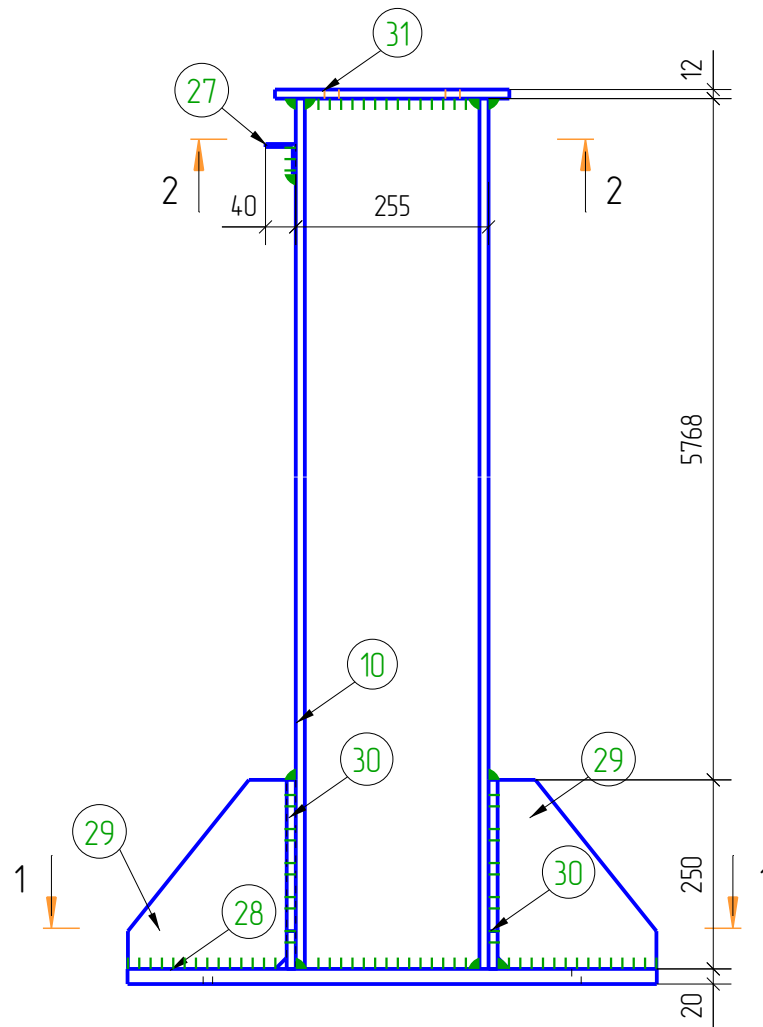
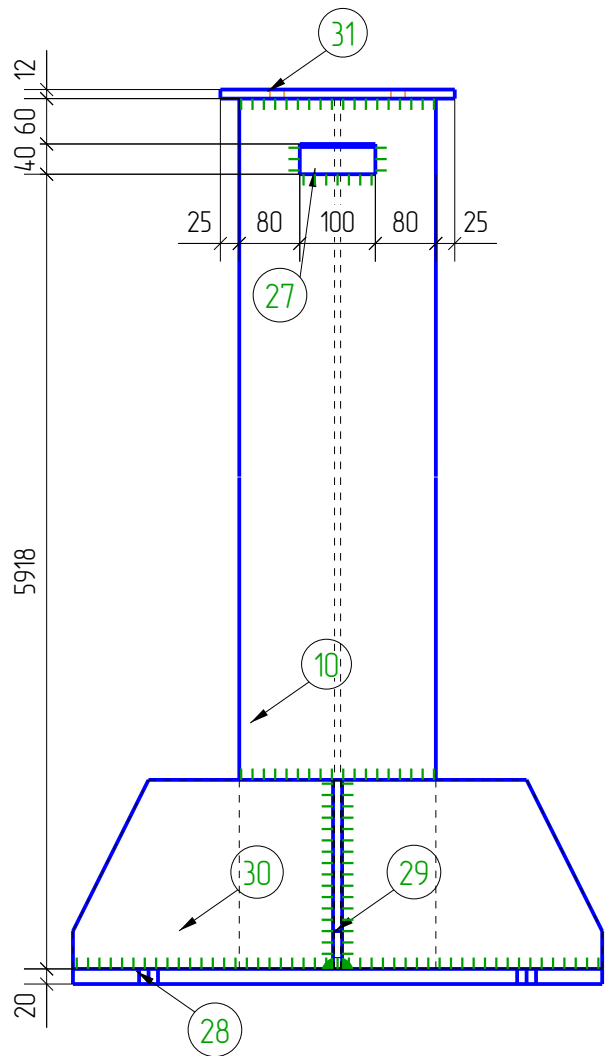
Строительство 2-х навесов для хранения
Кабельной продукции на НПС-6

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Иванов				
Разработал	Якобчук				11.05.18

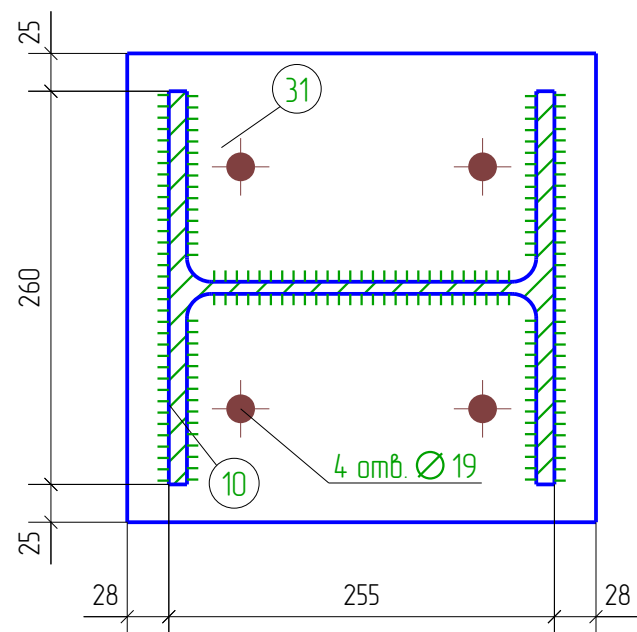
Навес №1

Колонна-К-9

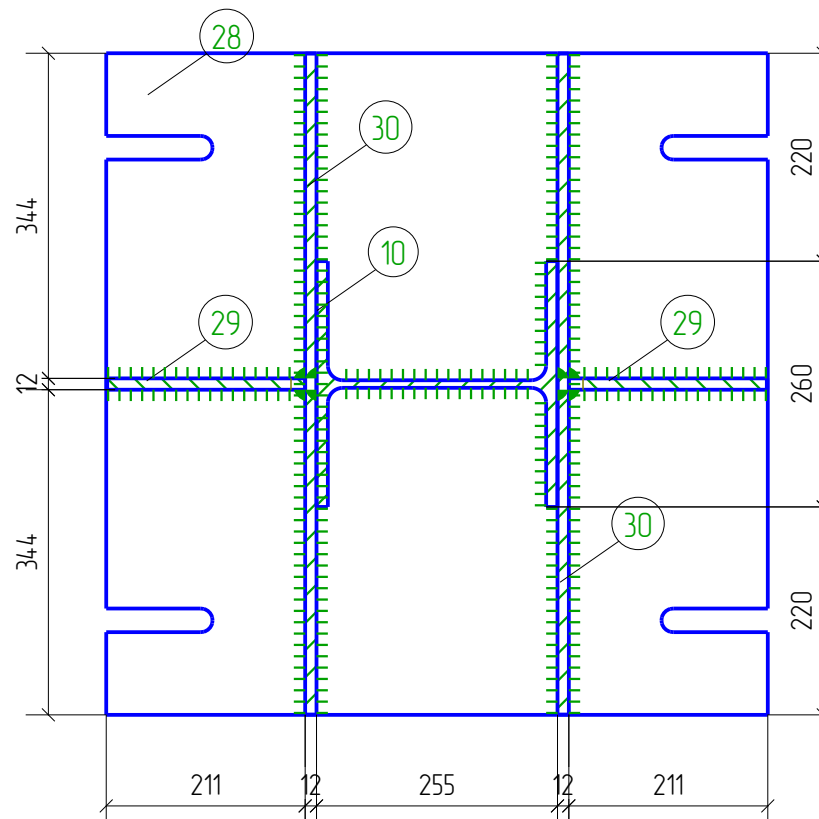
Стадия	Лист	Листов
Р	1	
КБ Конструктор		



2 - 2



1 - 1

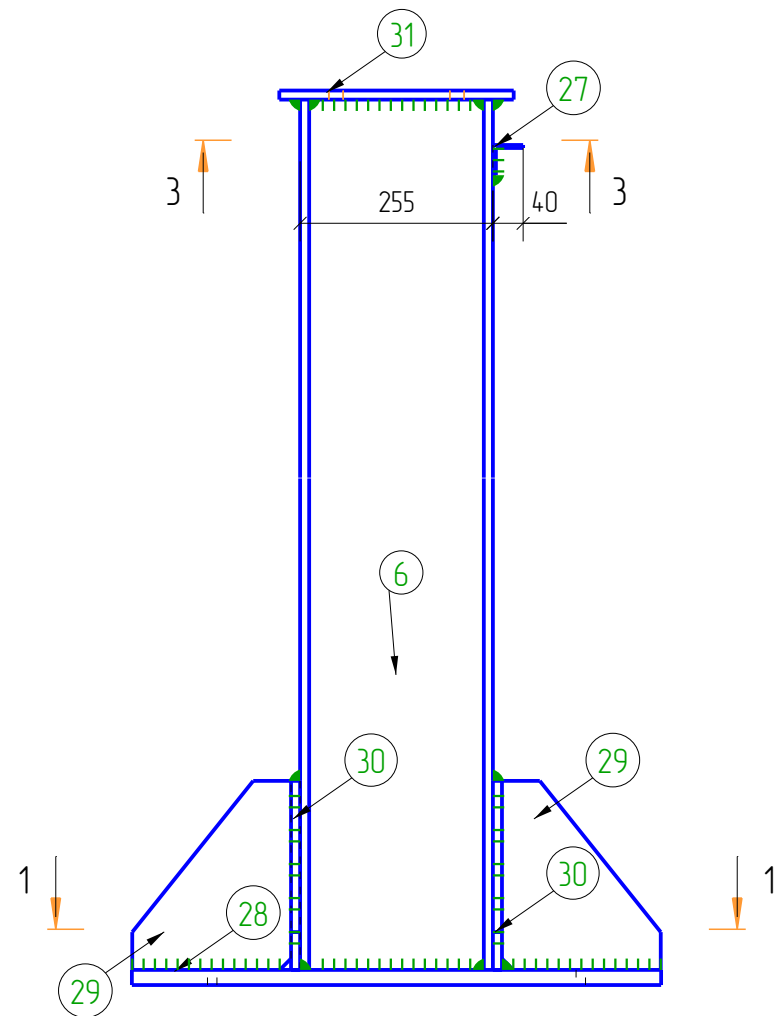
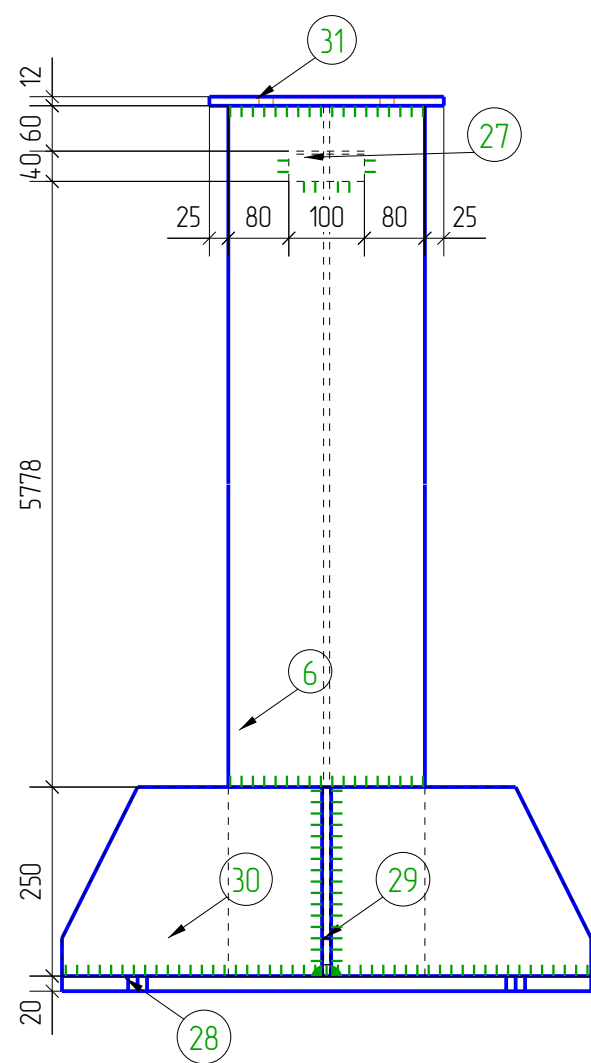


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
К-10	а-10	1	І26К1	6018	376.6	376.6		С245	
	а-27	1	І40Х4	100	0.2	0.2		С235	
	а-28	1	—20*700	700	76.9	76.9		С245	
	а-29	2	—12*210	250	4.9	9.8		С245	
	а-30	2	—12*250	700	16.5	33.0		С245	
	а-31	1	—310*12	310	9.1	9.1		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 20.2 кг							525.8		
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	
І26К1		26020-83	С245	376.6	К-10	1	525.8	525.8	
І40Х4		8509-93	С235	0.2			Итого:	525.8	
— 12.0 мм		19903-74	С245	51.9					
— 20.0 мм		19903-74	С245	76.9					
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	505.6				

Примечание:

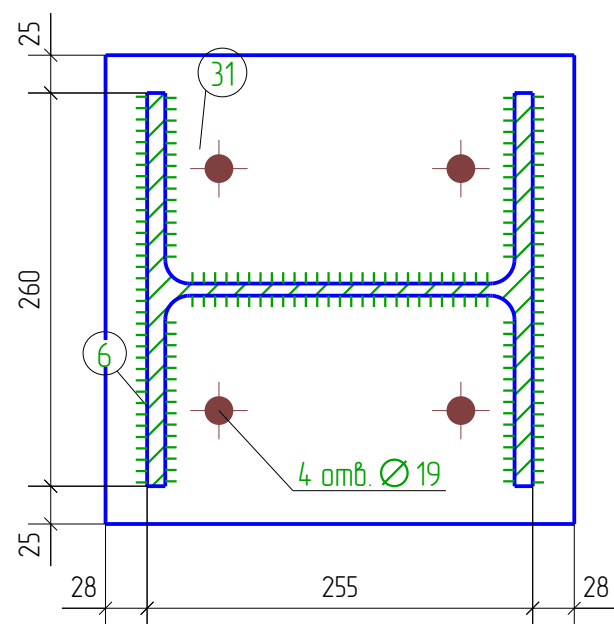
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. 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;
- Забодские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;
- Поверхность элементов, соединяемых высокорпрочными болтами не грунтуется, и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.

						140008.29-25-15С-КМД-10			
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Навес №1	Стадия	Лист	Листов
							Р	1	
Проверил	Иванов								
Разработал	Якобденчук				11.05.18	Колонна-К-10	КБ Конструктор		

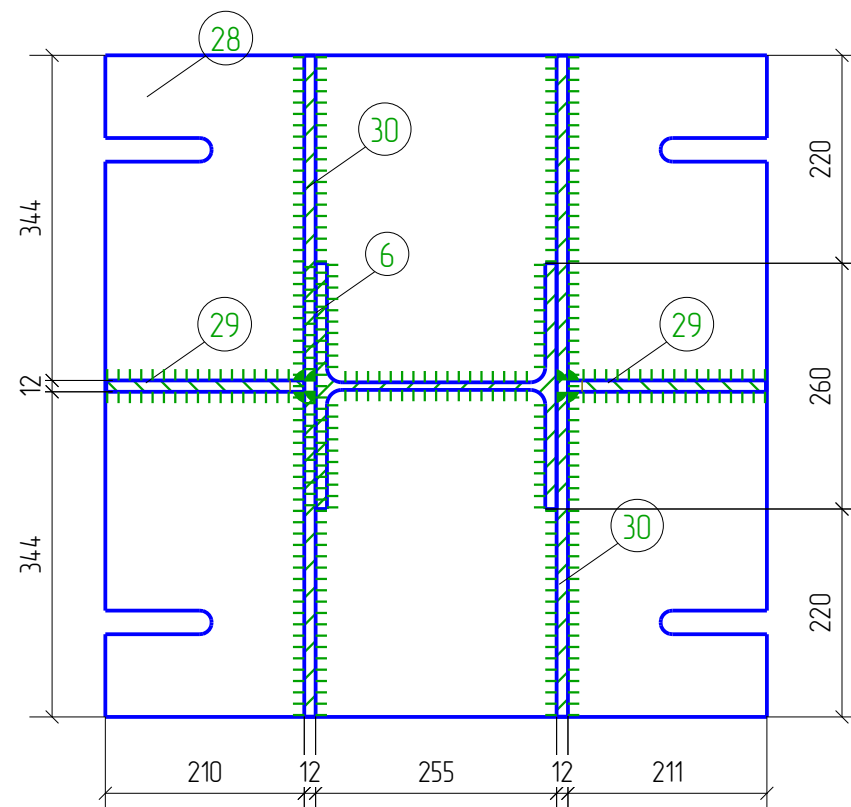


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
К-11	а-6	1	І26К1	6128	383.5	383.5		С245	
	а-27	1	І40Х4	100	0.2	0.2		С235	
	а-28	1	—20*700	700	76.9	76.9		С245	
	а-29	2	—12*210	250	4.9	9.8		С245	
	а-30	2	—12*250	700	16.5	33.0		С245	
	а-31	1	—310*12	310	9.1	9.1		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 20.5 кг						533.0			
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	
І26К1		26020-83	С245	383.5	К-11	1	533.0	533.0	
І40Х4		8509-93	С235	0.2					
— 12.0 мм		19903-74	С245	51.9					
— 20.0 мм		19903-74	С245	76.9					
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:			512.5		

3 - 3

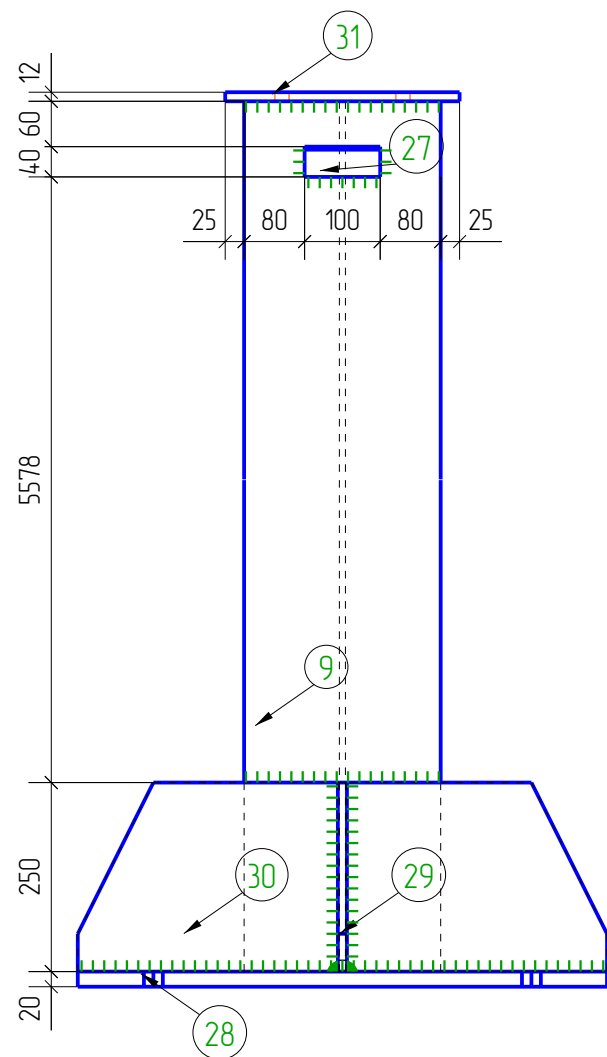


1 - 1

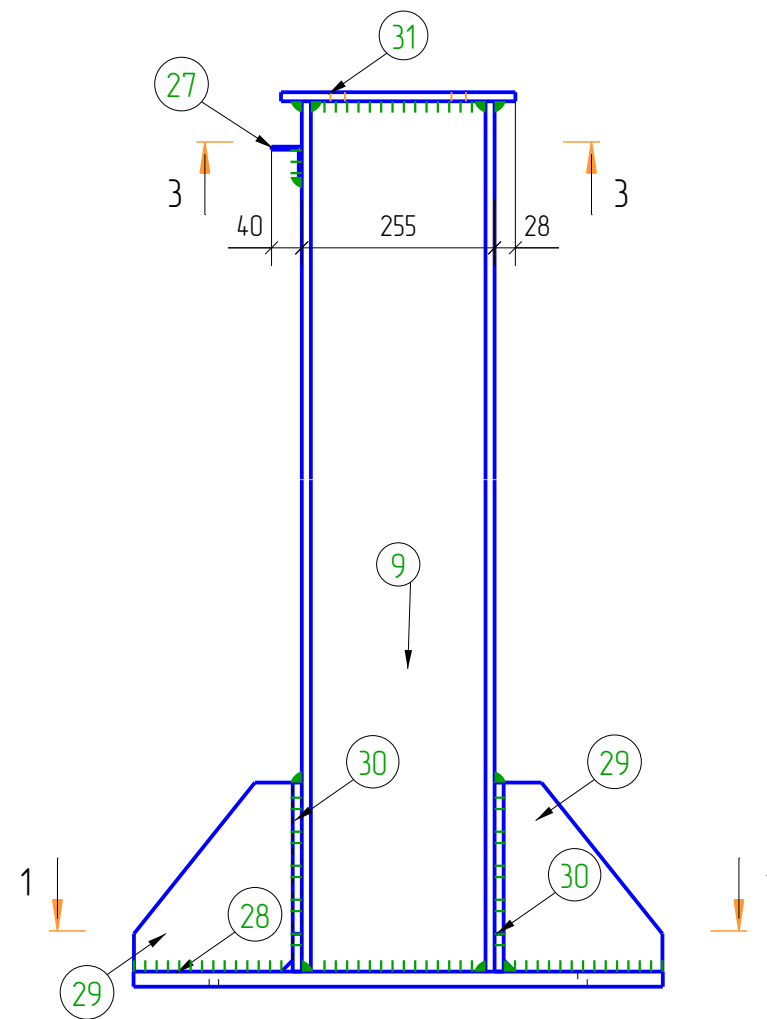
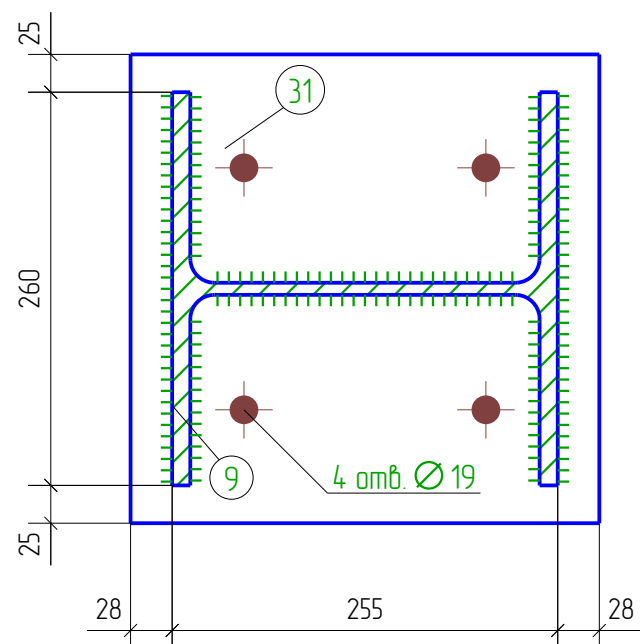


- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
 - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 - Все отверстия, радиусы и обрезы 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;
 - Забодские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;
 - Поверхность элементов, соединяемых высокорпрочными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
 - * - размеры для справок.

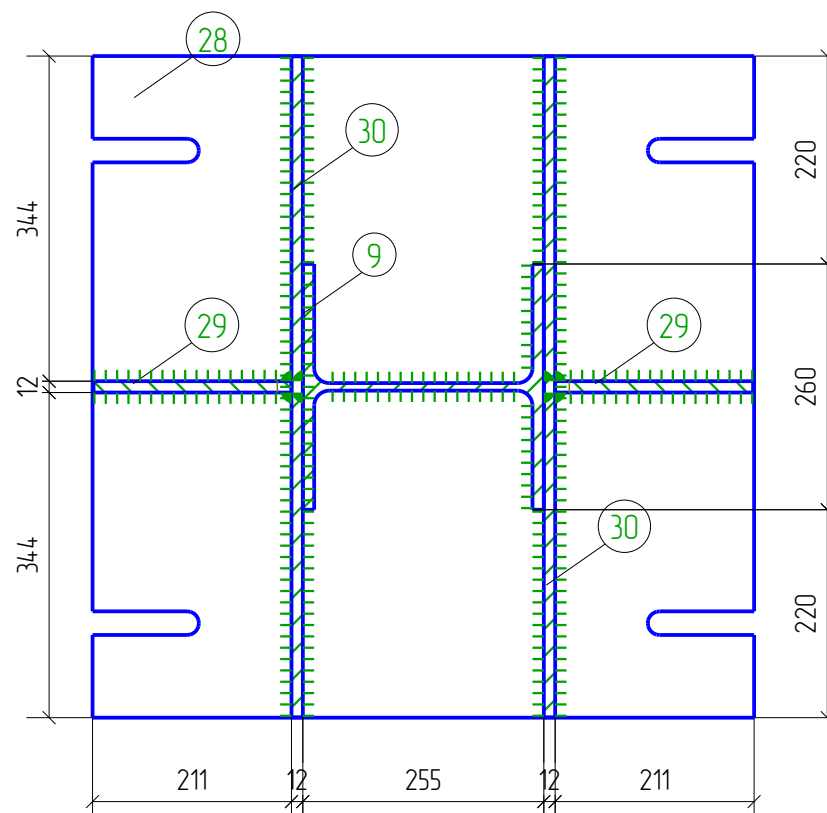
						140008.29-25-15С-КМД-11			
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Навес №1	Стадия	Лист	Листов
							Р	1	
Проверил	Иванов					Колонна-К-11	КБ Конструктор		
Разработал	Якобденчук				11.05.18				



3 - 3



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
К-12	а-9	1	И26К1	5928	371.0	371.0		С245	
	а-27	1	L40X4	100	0.2	0.2		С235	
	а-28	1	-20*700	700	76.9	76.9		С245	
	а-29	2	-12*210	250	4.9	9.8		С245	
	а-30	2	-12*250	700	16.5	33.0		С245	
	а-31	1	-310*12	310	9.1	9.1		С245	

Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 20.0 кг 520.0

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
И26К1	26020-83	С245	371.0
L40X4	8509-93	С235	0.2
- 12.0 мм	19903-74	С245	51.9
- 20.0 мм	19903-74	С245	76.9
Итого:			500.0

*Наплавка и раскрой не учитываются

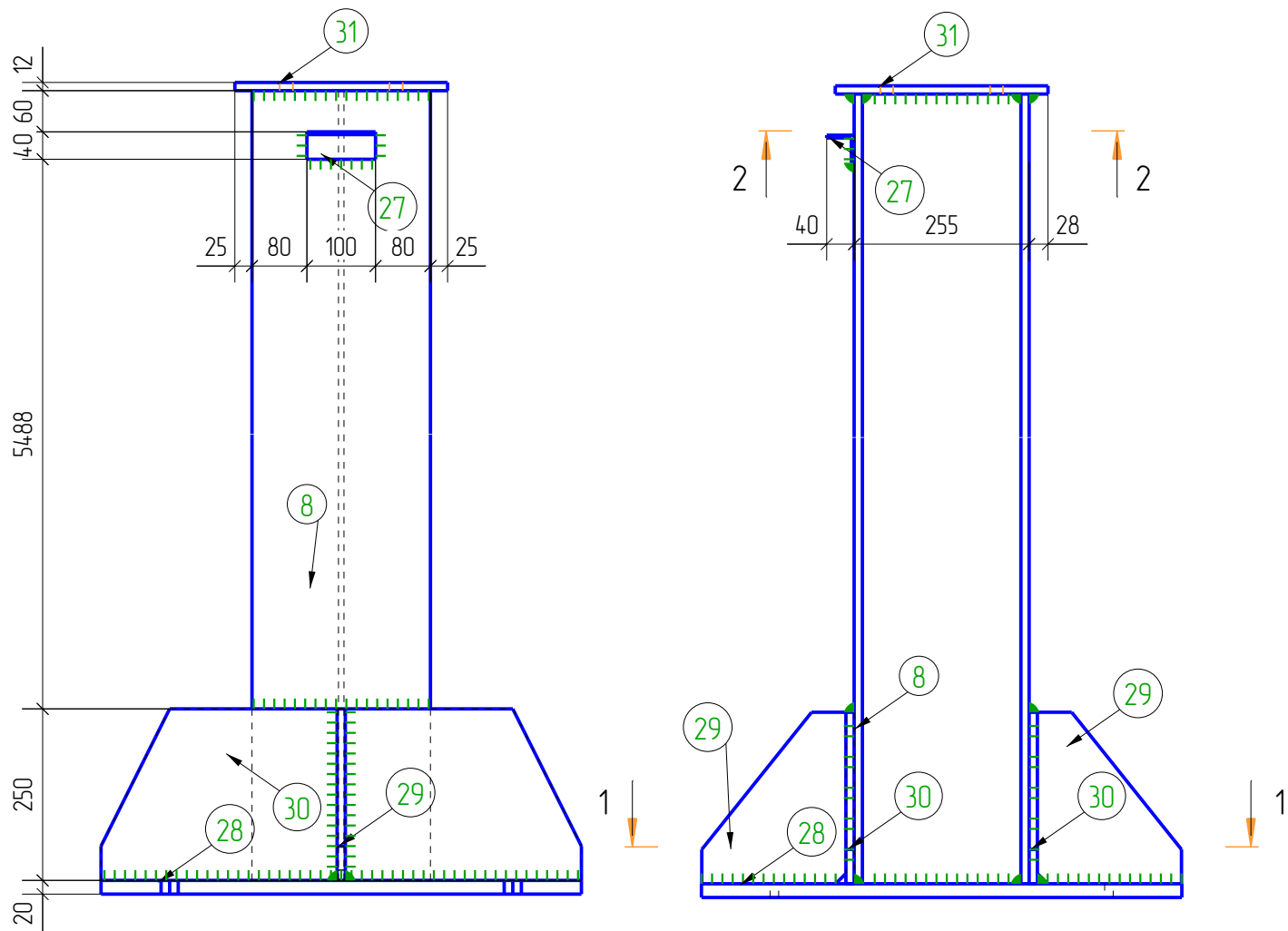
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
К-12	1	520.0	520.0
Итого:			520.0

Примечание:

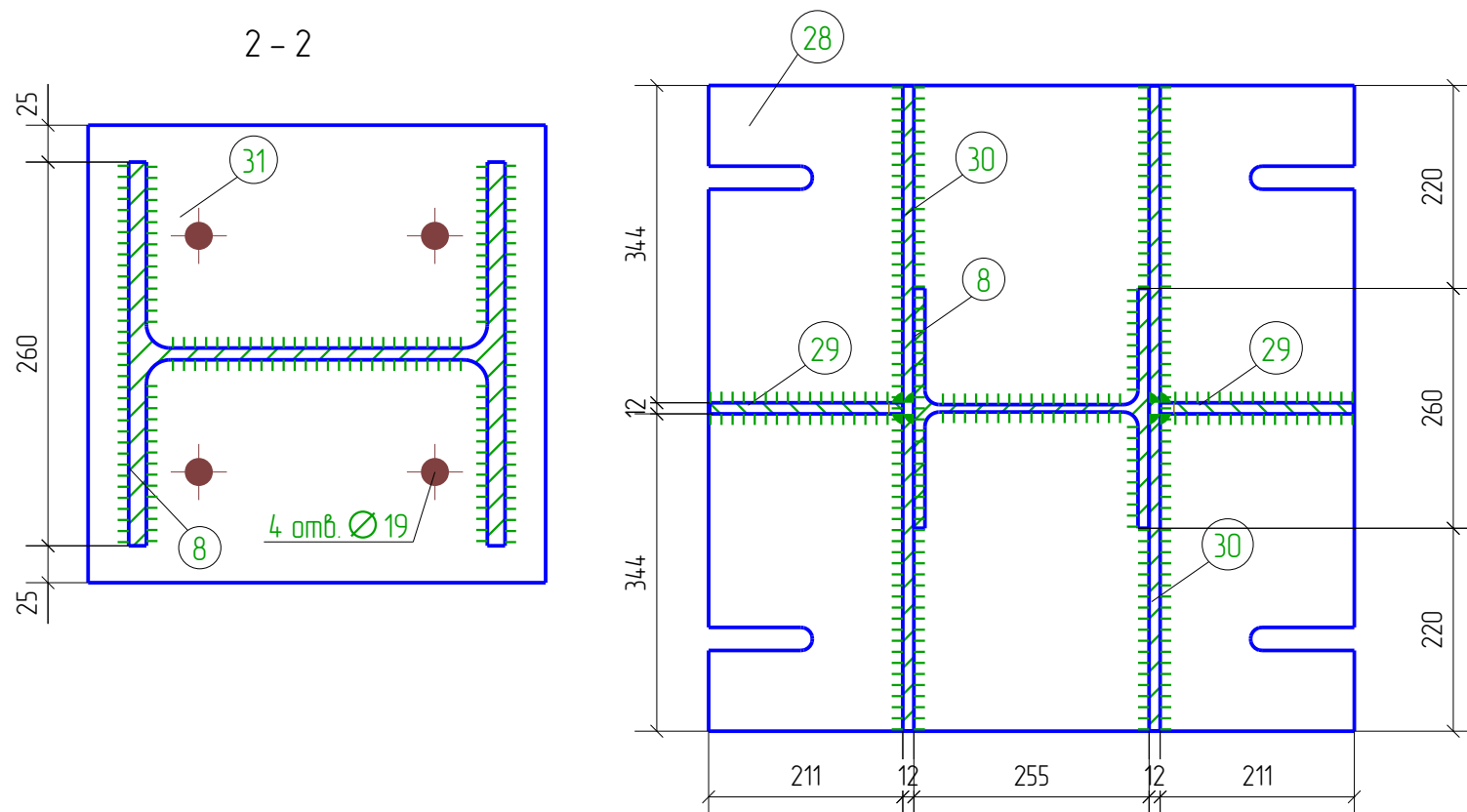
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. 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;
- Забодские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;
- Поверхность элементов, соединяемых высокорпрочными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
- * - размеры для справок.

						140008.29-25-15С-КМД-12		
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Навес №1	Стадия	Лист
							Р	1
Проверил	Иванов					Колонна-К-12	КБ Конструктор	
Разработал	Якобденчук				11.05.18			



1 - 1

2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
К-14	а-8	1	И26К1	5838	365.3	365.3		С245	
	а-27	1	L40X4	100	0.2	0.2		С235	
	а-28	1	-20*700	700	76.9	76.9		С245	
	а-29	2	-12*210	250	4.9	9.8		С245	
	а-30	2	-12*250	700	16.5	33.0		С245	
	а-31	1	-310*12	310	9.1	9.1		С245	

Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 19.8 кг 514.1

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
И26К1	26020-83	С245	365.3
L40X4	8509-93	С235	0.2
- 12.0 мм	19903-74	С245	51.9
- 20.0 мм	19903-74	С245	76.9
Итого:			494.3

*Наплавка и раскрой не учитываются

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
К-14	1	514.1	514.1
Итого:			514.1

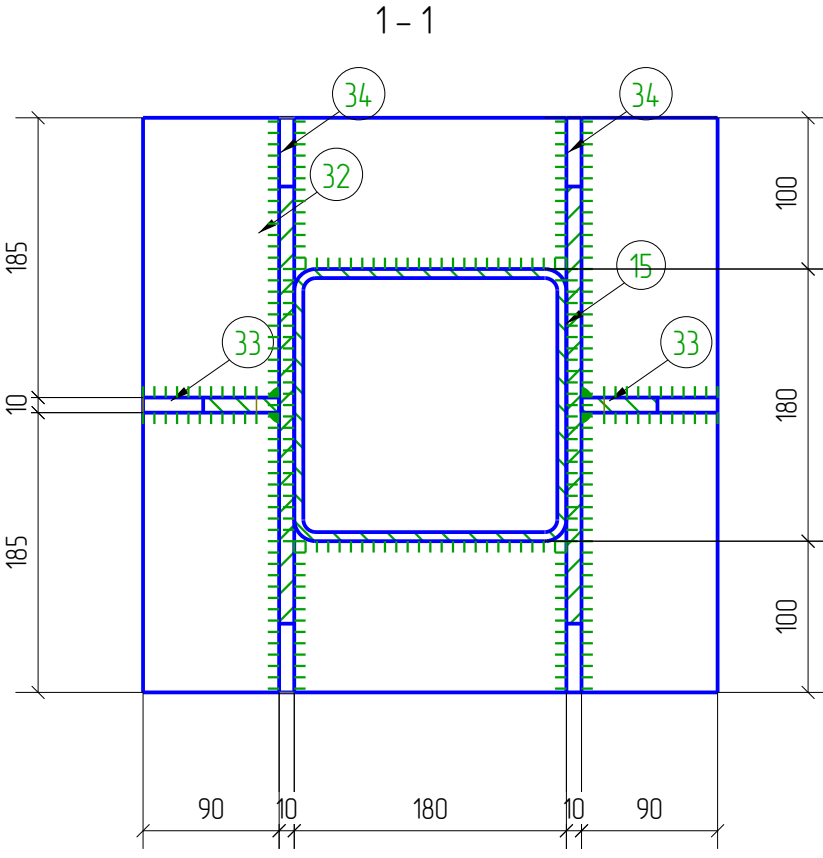
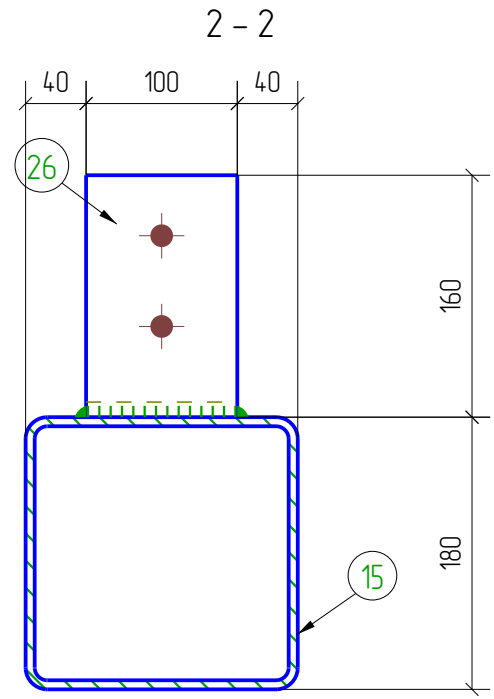
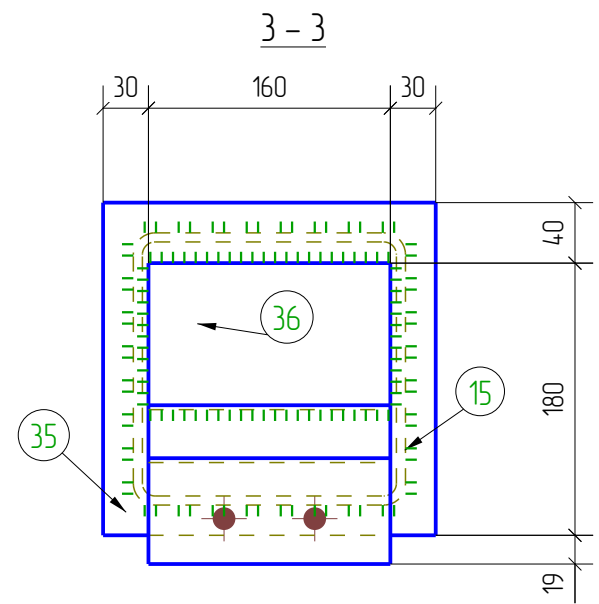
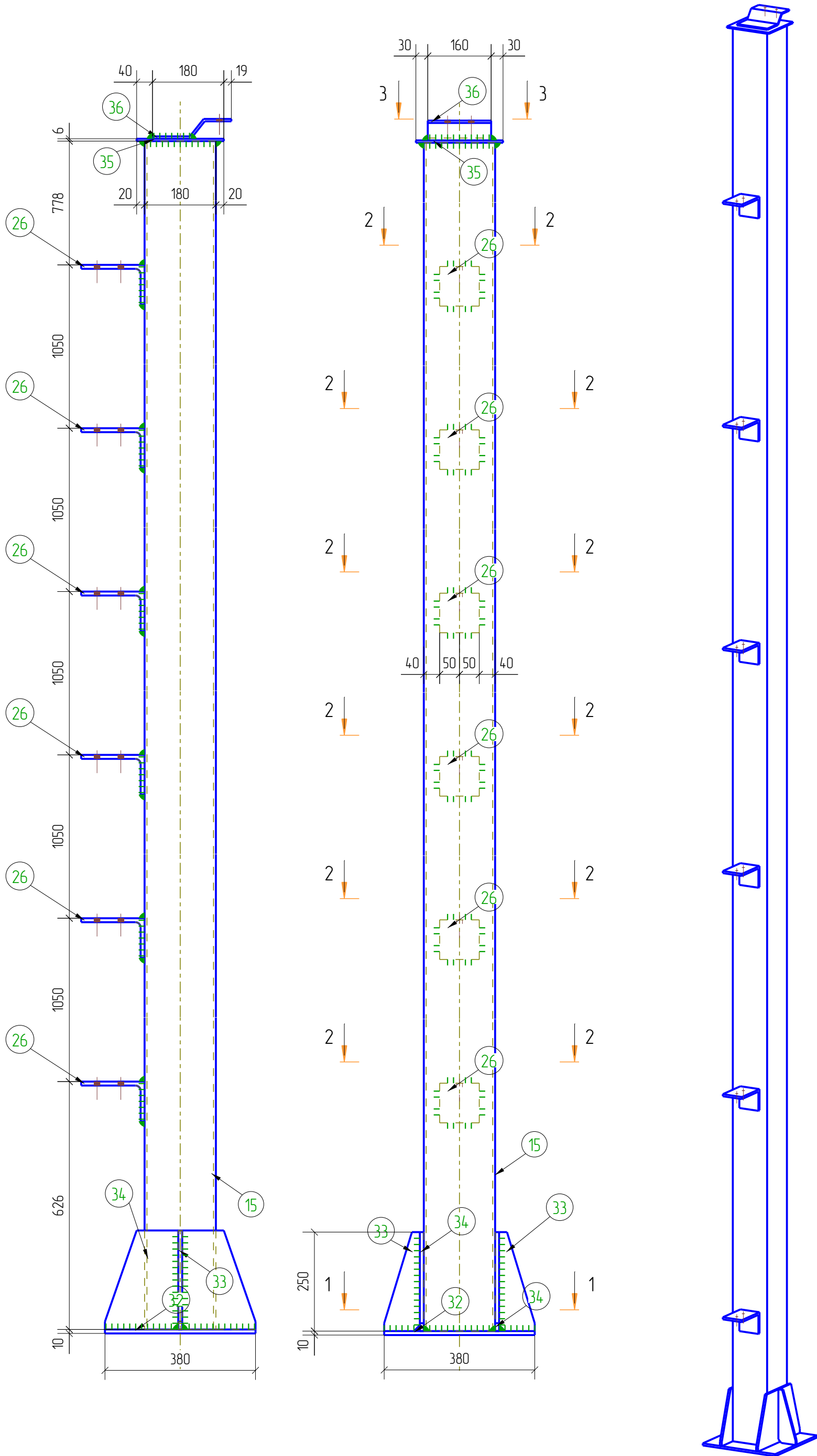
Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, 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;
- Забодские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;
- Поверхность элементов, соединяемых выскопачными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
- * - размеры для справок.

140008.29-25-15С-КМД-14

Строительство 2-х навесов для хранения
Кабельной продукции на НПС-6

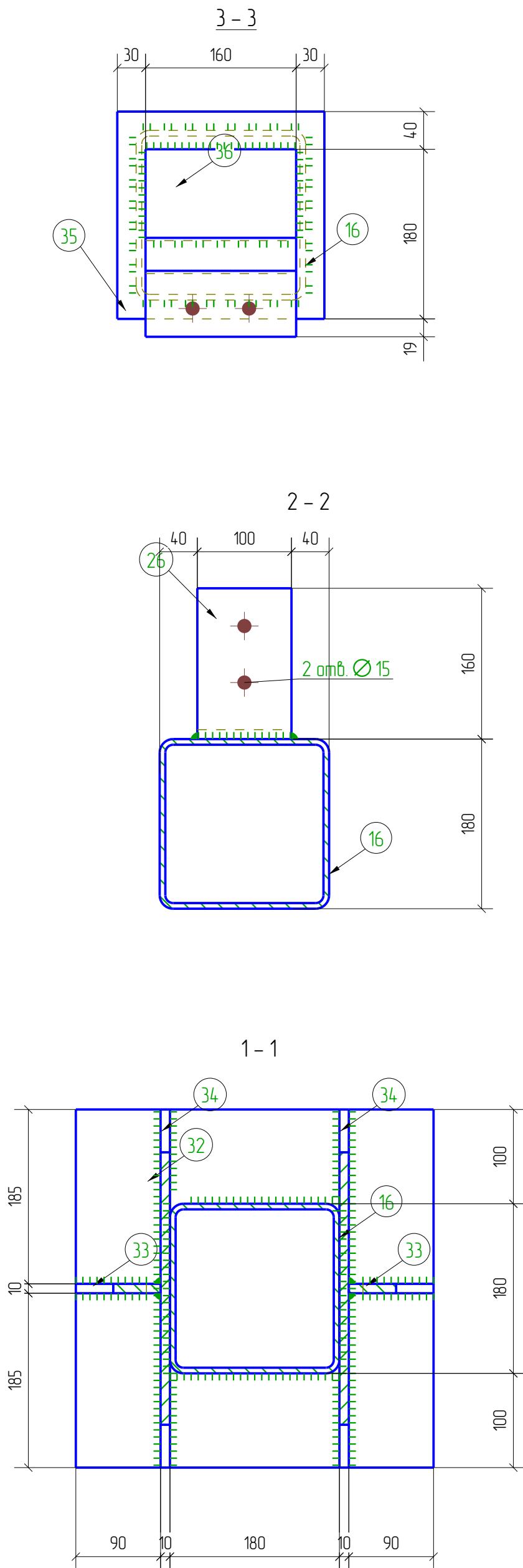
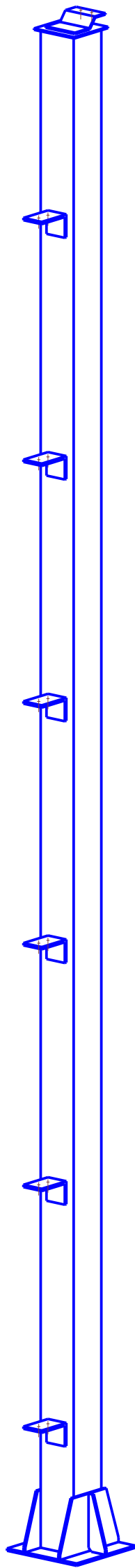
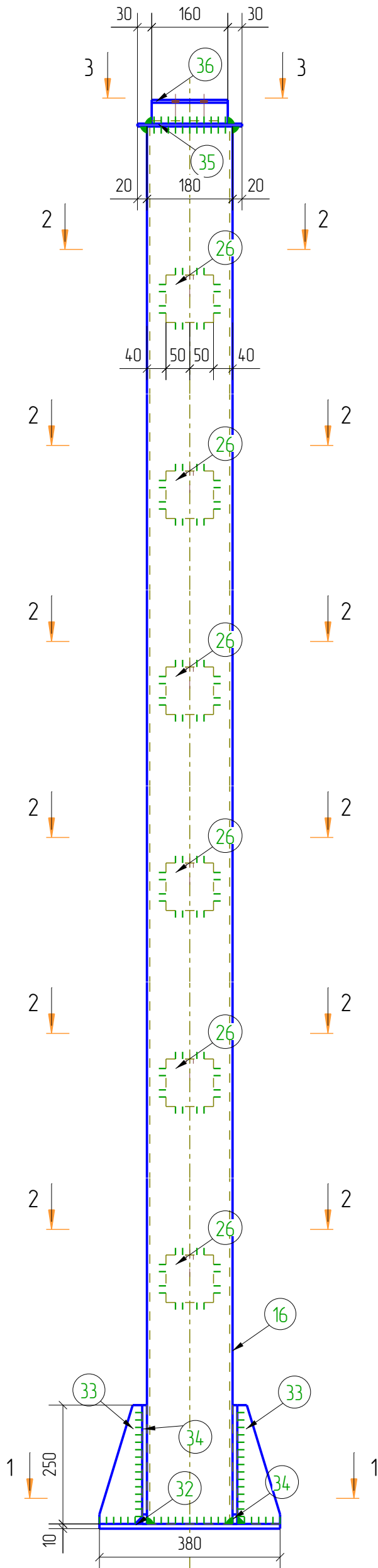
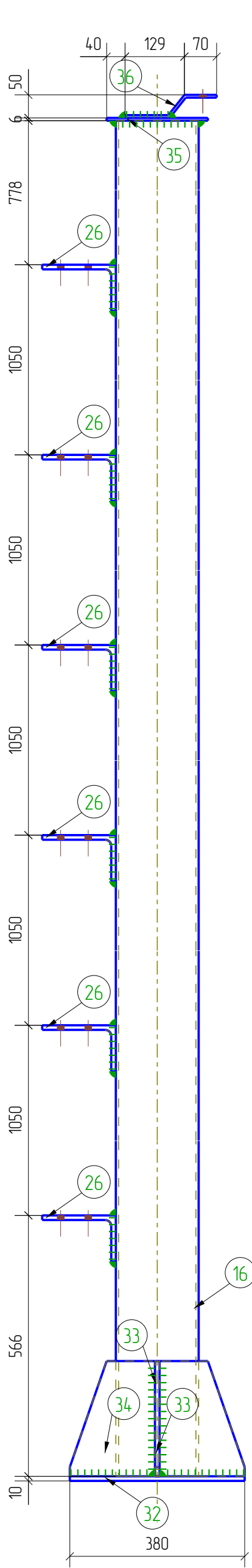
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Навес №1	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Иванов						Р	1	
Разработал	Якобчук				11.05.18	Колонна-К-14	КБ Конструктор		



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сф-1	а-15	1	Гнз180X180X6	6654	213.3	213.3		С245	
	а-26	6	L160X100X10	100	2.0	12.0		С235	
	а-32	1	—10*380	380	11.3	11.3		С245	
	а-33	2	—10*90	250	1.8	3.6		С245	
	а-34	2	—10*250	380	7.5	15.0		С245	
	а-35	1	—220*6	220	2.3	2.3		С245	
	а-36	1	—160*6	220	1.7	1.7		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 10.4 кг							269.6		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль		ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		
L160X100X10		8510-86	С235	12.0			Марки	Всех	
— 6.0 мм		19903-74	С245	4.0	Сф-1	1	269.6		269.6
— 10.0 мм		19903-74	С245	29.9			Итого:		269.6
Гнз180X180X6		30245-2003	С245	213.3					
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	259.2				

- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, 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 оговариваются (см. чертежи отдельных деталей);
 - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38,
 - Все расчетные катеты оговариваются;
 - 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 23118-99;
 - Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами не грунтуется, и обрабатывается металлическими щетками;
 - * - размеры для справок.

						140008.29-25-15С-КМД-15			
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№рек.	Подп.	Дата	Навес №1	Стадия	Лист	Листов
							Р	1	
Проверил	Иванов					Стойка фахверк-Сф-1	КБ Конструктор		
Разработал	Якобчук				12.05.18				



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сф-2	а-16	1	Гнз180X180X6	6594	211.3	211.3		С245	
	а-26	6	L160X100X10	100	2.0	12.0		С235	
	а-32	1	—10*380	380	11.3	11.3		С245	
	а-33	2	—10*90	250	1.8	3.6		С245	
	а-34	2	—10*250	380	7.5	15.0		С245	
	а-35	1	—220*6	220	2.3	2.3		С245	
	а-36	1	—160*6	220	1.7	1.7		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 10.3 кг							267.5		

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
L160X100X10	8510-86	C235	12.0	Сф-2	1	267.5	267.5
— 6.0 мм	19903-74	C245	4.0			Итого:	267.5
— 10.0 мм	19903-74	C245	29.9				
Гнз180X180X6	30245-2003	C245	211.3				
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			257.2	

- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, 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;
 - Забойские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;
 - Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами не грунтуется, и обрабатывается металлическими щетками;
 - * - размеры для справок.

						140008.29-25-15С-КМД-16				
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№рек.	Подп.	Дата	Навес №1		Стация	Лист	Листов
								Р	1	
Проверил	Иванов					Стойка фахверк-Сф-2		КБ Конструктор		
Разработал	Якобчук			12.05.18						