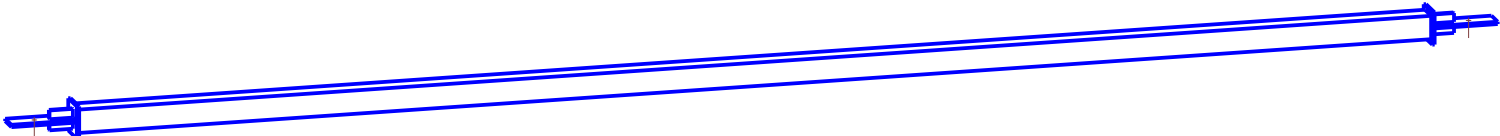
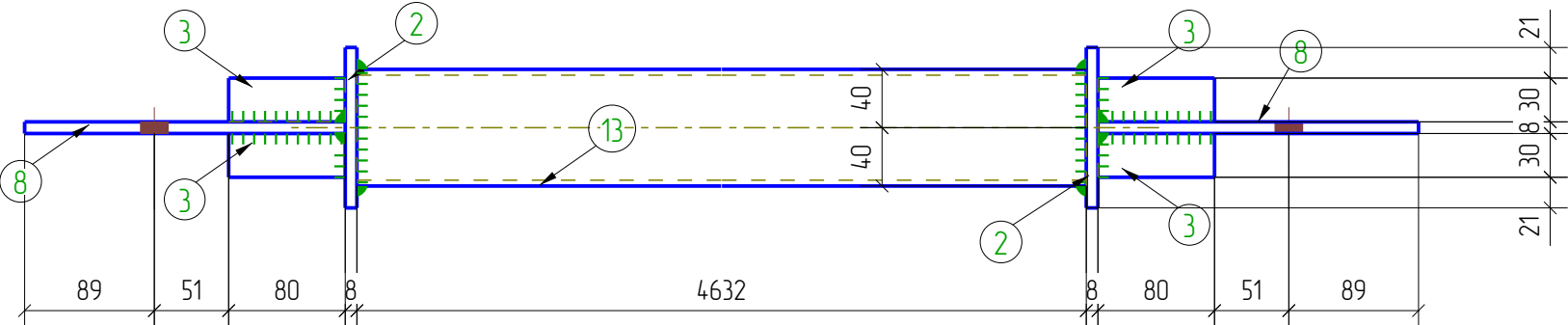
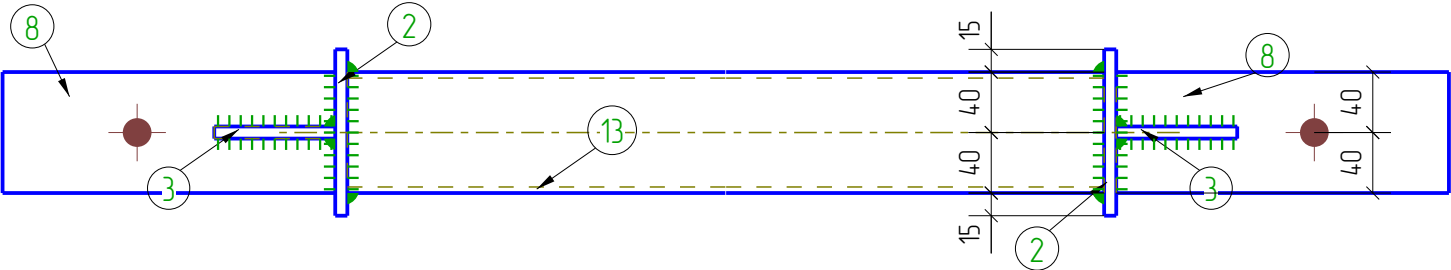


Примечание:

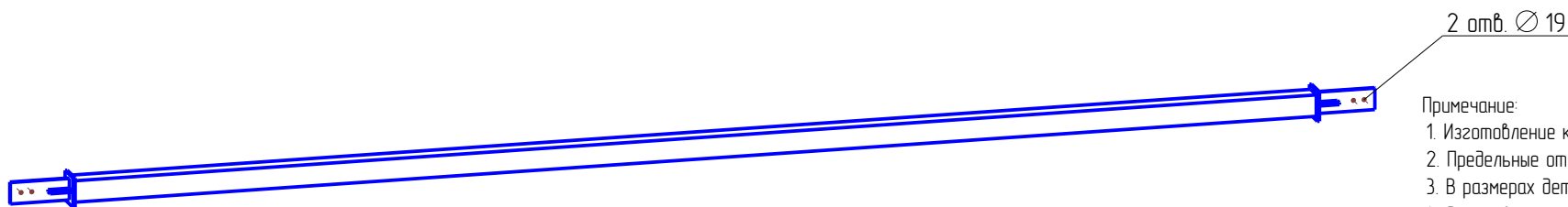
1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (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.



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Р-2	з-13	1	Гнз80X80X4	4632	42.7	42.7		С235	
	з-2	2	—110*8	110	0.8	1.6		С235	
	з-3	4	—30*8	80	0.2	0.8		С235	
	з-8	2	—80*8	220	1.1	2.2		С235	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 1.9 кг							49.2		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль			ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
— 8.0 мм			19903-74	С235	18.4			Марки	Всех
Гнз80X80X4			30245-2003	С235	170.8	Р-2	4		
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	189.2	Итого:			196.8

- 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;
 - 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 23118-99;
 - Поверхность элементов, соединяемых высокоскоростными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
 - * – размеры для справок.

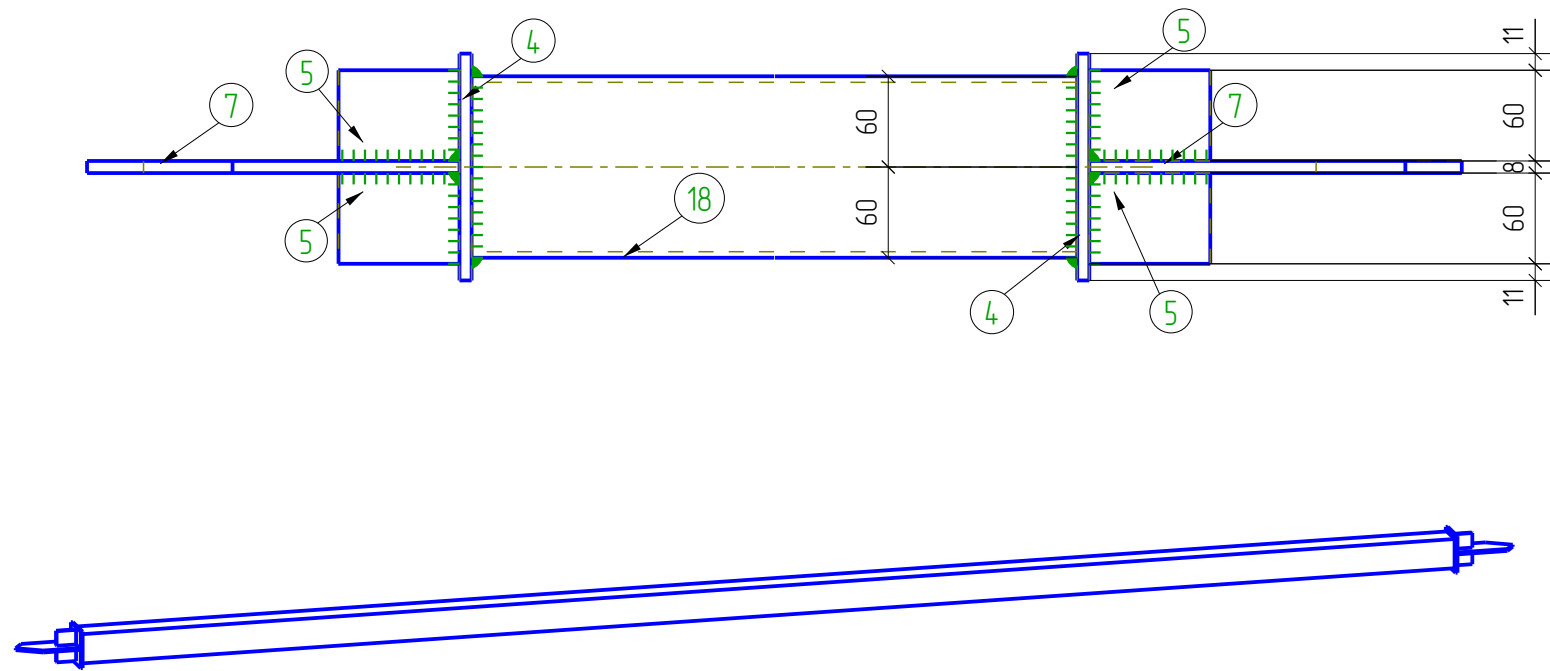
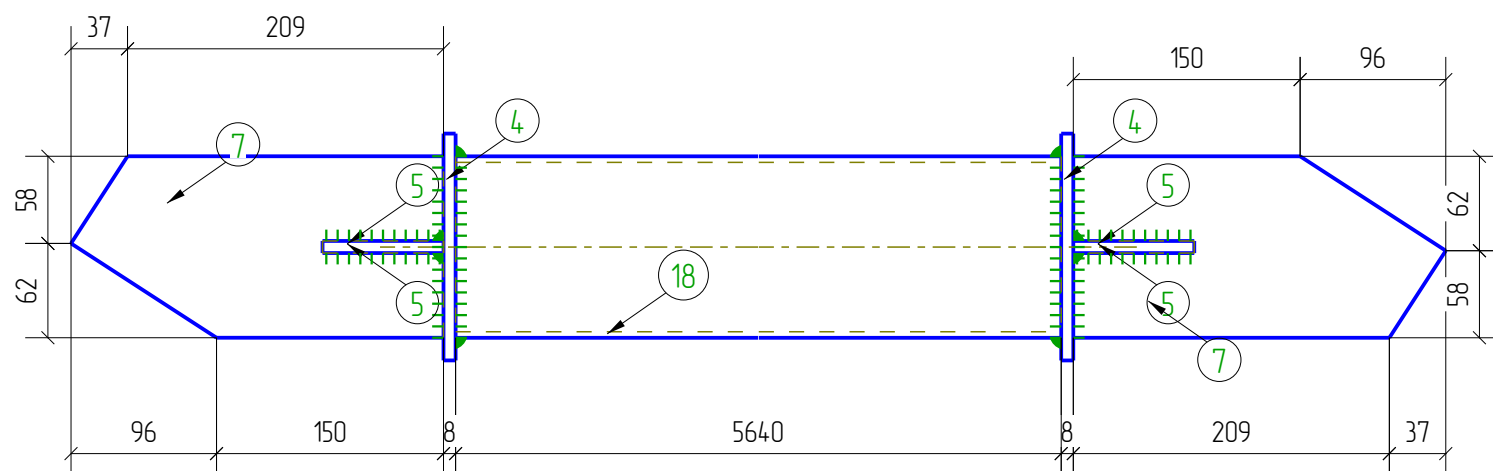
						140008.29-25-15С-КМД-25			
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Навес №1	Стадия	Лист	Листов
							Р	1	
Проверил	Иванов								
Разработал	Якобденчук			11.05.18		Распорка-Р-2	КБ Конструктор		



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;
- 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 обрабатываются металлическими щетками;
- * – размеры для справок.

						140008.29-25-15С-КМД-26				
						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					Распорка-Р-3		КБ Конструктор		
Разработал	Якоденчук			11.05.18						

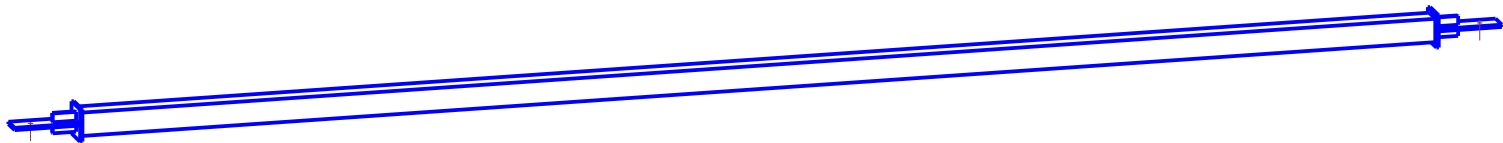
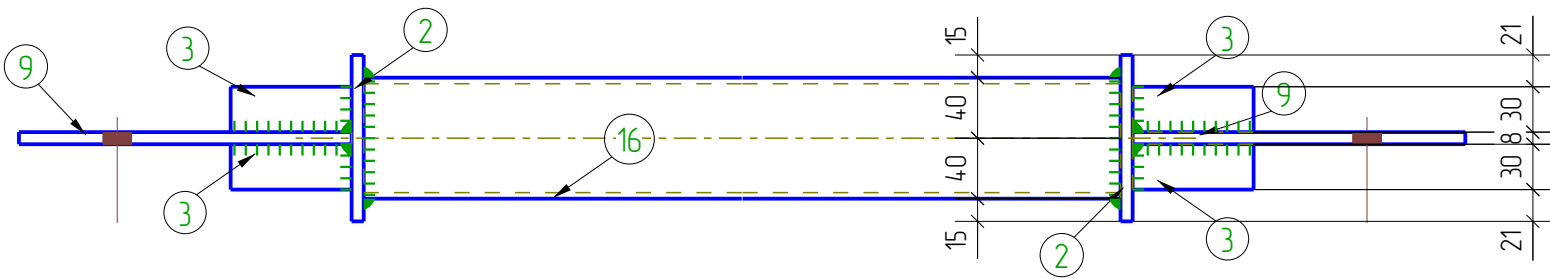
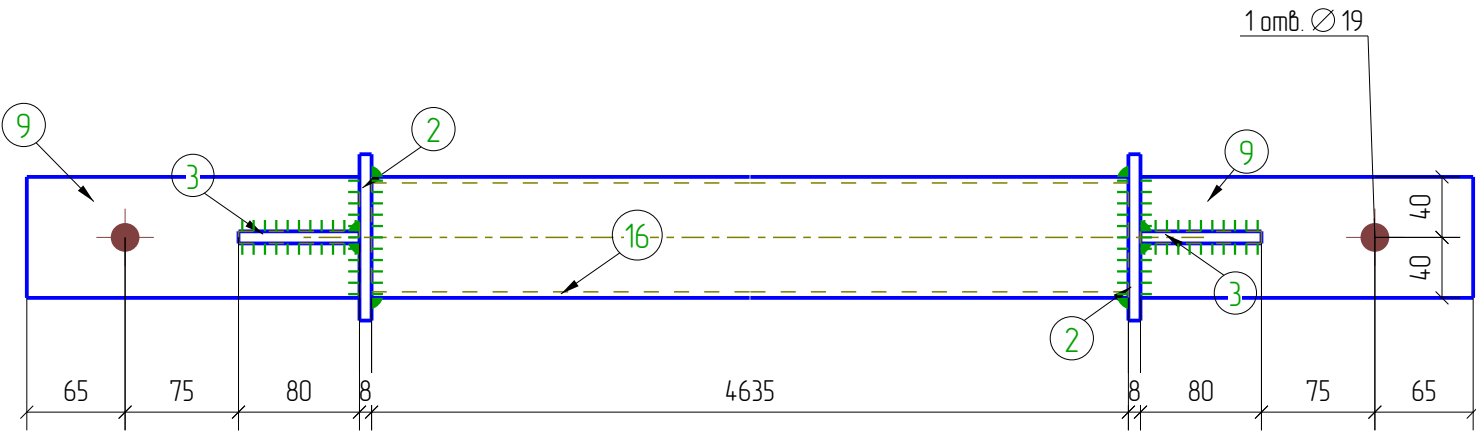


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Р-4	з-18	1	Гнз120Х120Х4	5640	80.4	80.4		С235	
	з-4	2	—150*8	150	14	2.8		С235	
	з-5	4	—60*8	80	0.3	1.2		С235	
	з-7	2	—120*8	246	1.9	3.8		С235	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% 3.5 кг							91.7		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг		Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		
— 8.0 мм	19903-74	С235	15.6				Марки	Всех	
Гнз120Х120Х4	30245-2003	С235	160.8		Р-4	2	91.7	183.4	
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	176.4	Итого:			183.4	

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 выскопачными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
- * - размеры для справок.

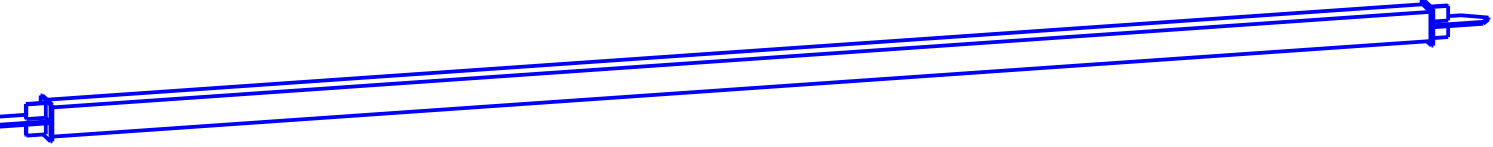
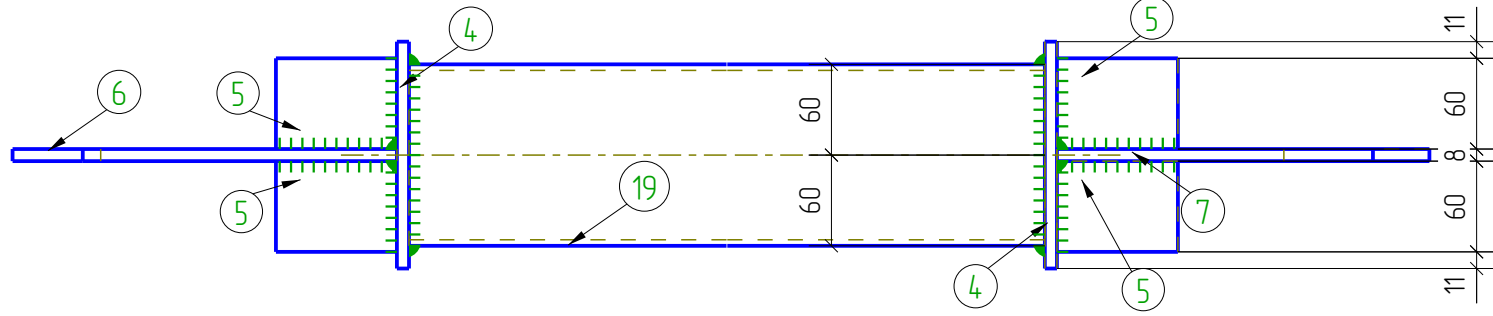
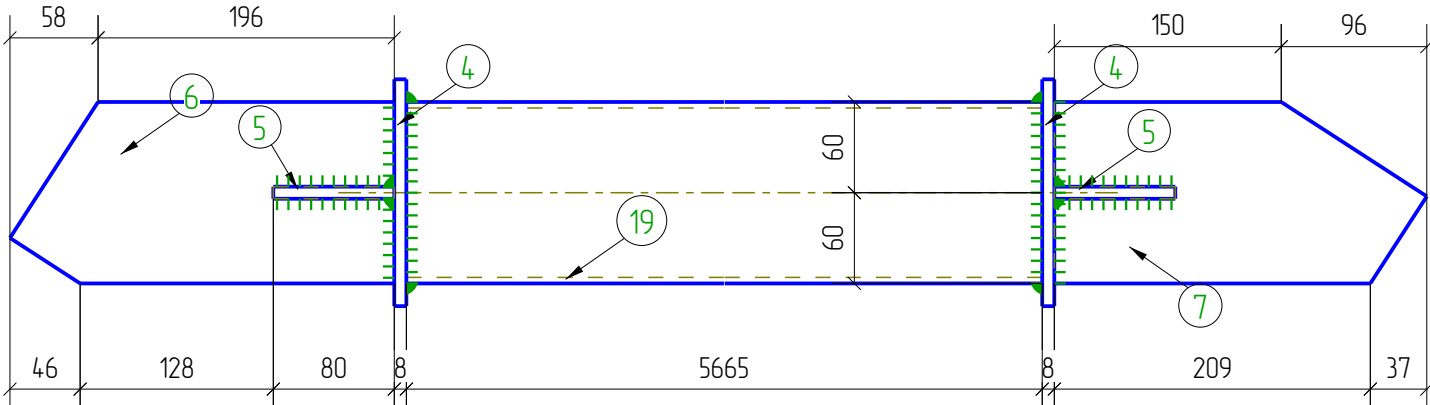
						140008.29-25-15С-КМД-27		
						Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НПС-6		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Навес №1	Стадия	Лист
							Р	1
Проверил	Иванов					Распорка-Р-4	КБ Конструктор	
Разработал	Якобденчук			11.05.18				



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Р-6	з-16	1	Гнз80X80X4	4635	42.8	42.8		С235	
	з-2	2	—110*8	110	0.8	1.6		С235	
	з-3	4	—30*8	80	0.2	0.8		С235	
	з-9	2	—80*8	220	1.1	2.2		С235	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 1.9 кг							49.3		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль			ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
— 80 мм			19903-74	С235	9.2			Марки	Всех
Гнз80X80X4			30245-2003	С235	85.6	Р-6	2		
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	94.8			Итого:	

- 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 высокоскоростными долтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
 - * - размеры для справок.

						140008.29-25-15С-КМД-28			
						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	Распорка-Р-6	КБ Конструктор		

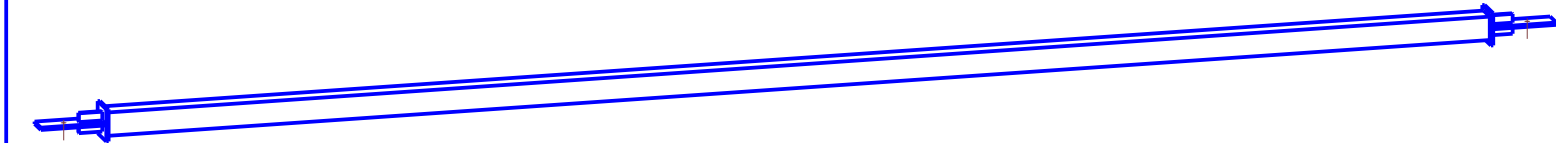
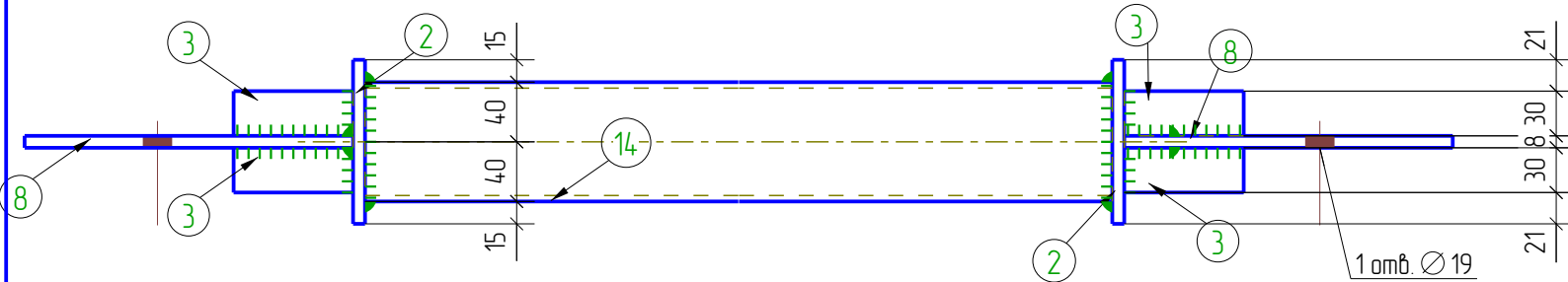
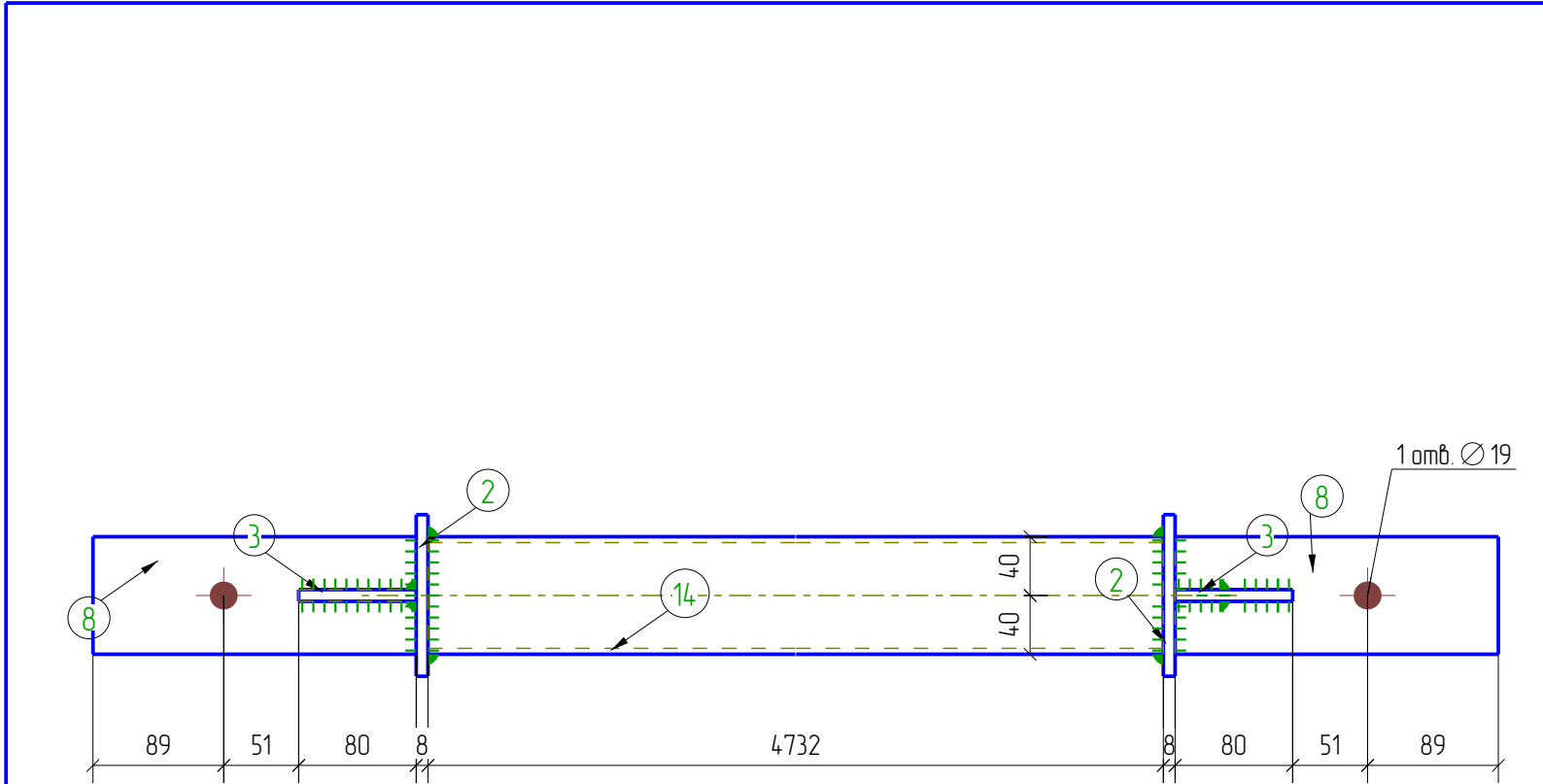


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Р-7	г-19	1	Гнз120X120X4	5665	80.7	80.7		С235	
	г-4	2	—150*8	150	14	2.8		С235	
	г-5	4	—60*8	80	0.3	1.2		С235	
	г-6	1	—120*8	254	1.9	1.9		С235	
	г-7	1	—120*8	246	1.9	1.9		С235	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 35 кг							92.0		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль			ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
— 8.0 мм			19903-74	С235	15.6			Марки	Всех
Гнз120X120X4			30245-2003	С235	161.4	Р-7	2	92.0	184.0
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	177.0	Итого:			184.0

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;
- 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 23118-99;
- Поверхность элементов, соединяемых высокоскоростными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
- * - размеры для справок.

						140008.29-25-15С-КМД-29			
						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						КБ Конструктор		
Разработал	Якобденчук			11.05.18					
						Распорка-Р-7			

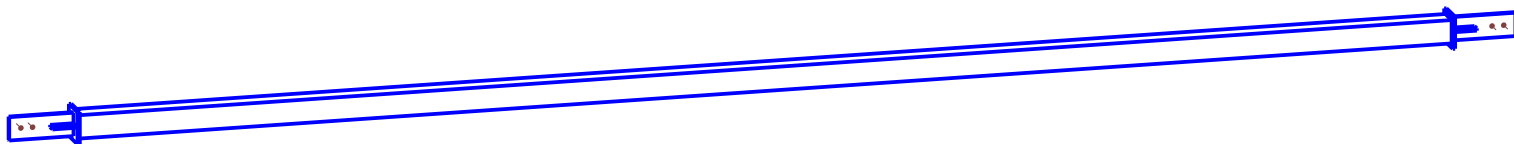
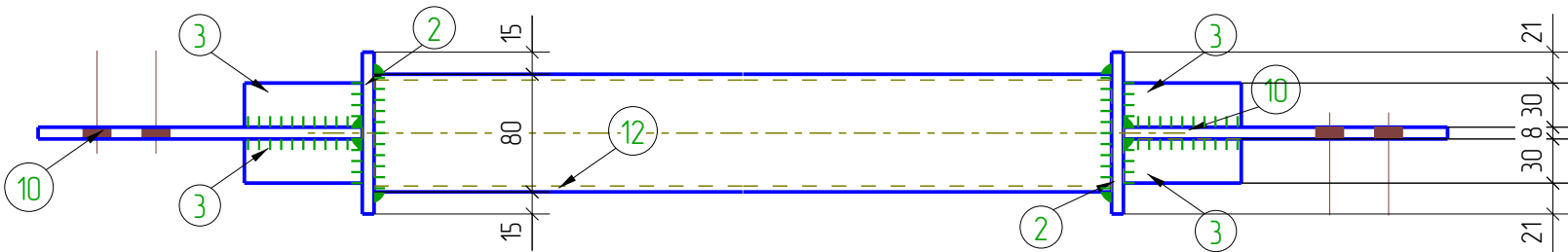
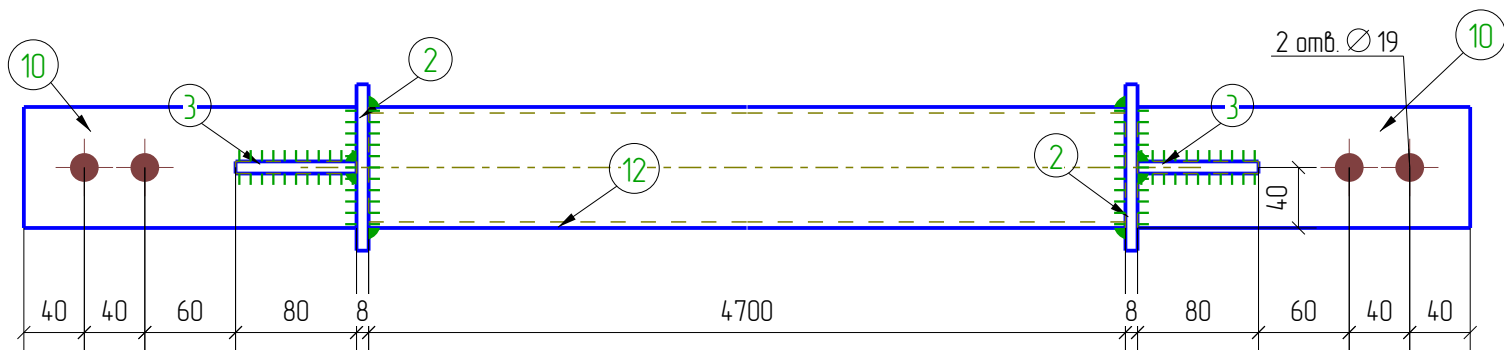


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Р-8	2-14	1	Гнз80X80X4	4732	43.6	43.6		С235	
	2-2	2	—110*8	110	0.8	1.6		С235	
	2-3	4	—30*8	80	0.2	0.8		С235	
	2-8	2	—80*8	220	1.1	2.2		С235	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 1.9 кг							50.1		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль			ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
— 8.0 мм			19903-74	С235	4.6			Марки	Всех
Гнз80X80X4			30245-2003	С235	43.6	Р-8	1		
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	48.2	Итого:			50.1

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 выполнить 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 долтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
- * - размеры для справок.

						140008.29-25-15С-КМД-30			
						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					Распорка-Р-8	КБ Конструктор		
Разработал	Якобденчук			11.05.18					

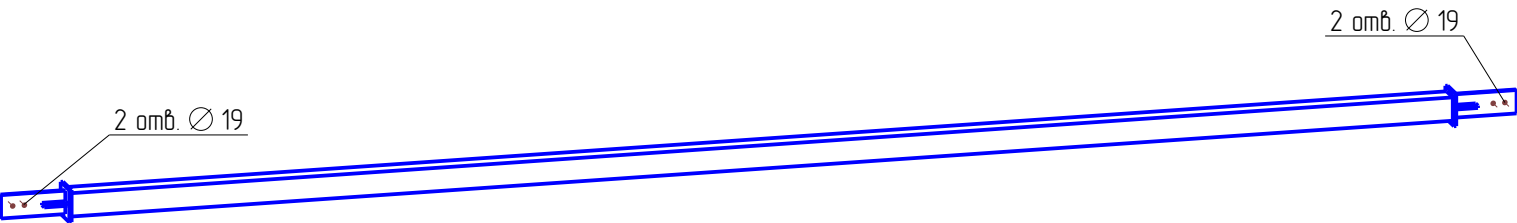
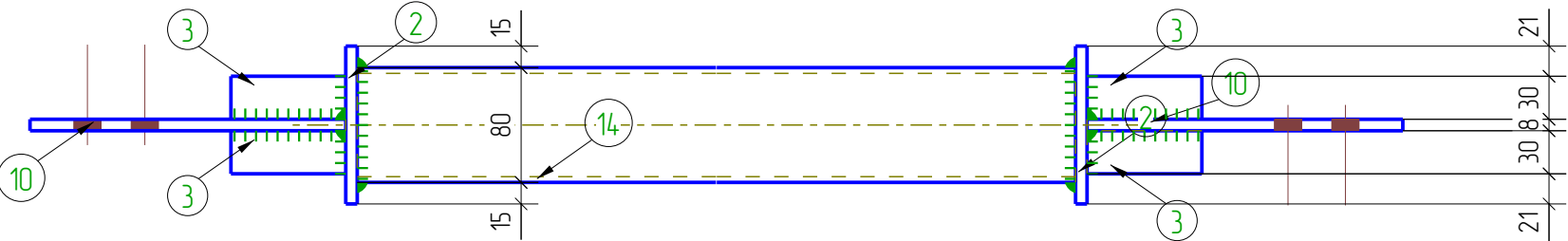
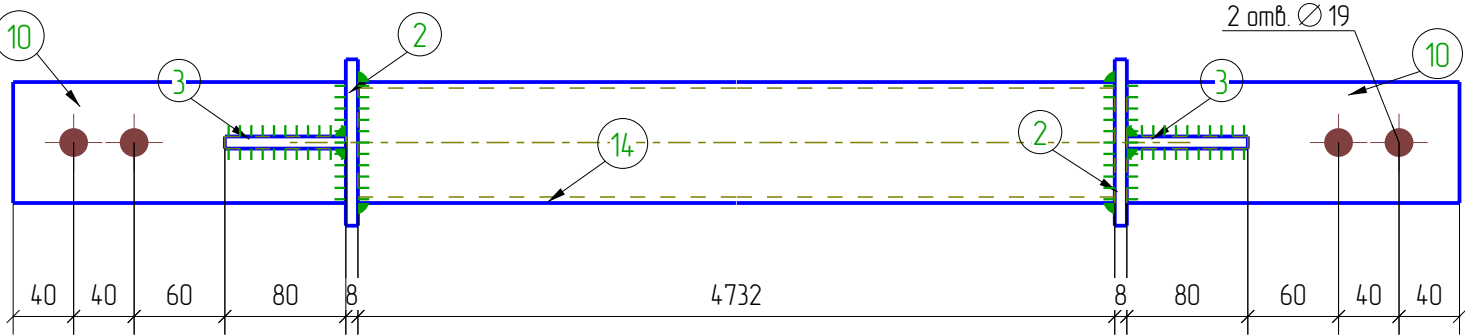


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Р-9	з-12	1	Гнз80X80X4	4700	43.4	43.4		С235	
	з-2	2	—110*8	110	0.8	1.6		С235	
	з-3	4	—30*8	80	0.2	0.8		С235	
	з-10	2	—80*8	220	1.1	2.2		С235	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 1.9 кг							49.9		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль			ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
— 8.0 мм			19903-74	С235	18.4			Марки	Всех
Гнз80X80X4			30245-2003	С235	173.6	Р-9	4		
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	192.0	Итого:			199.6

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 выполнить 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-31			
						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					Распорка-Р-9		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		
Р-10	з-14	1	Гнз80X80X4	4732	43.6	43.6		С235	
	з-2	2	—110*8	110	0.8	1.6		С235	
	з-3	4	—30*8	80	0.2	0.8		С235	
	з-10	2	—80*8	220	1.1	2.2		С235	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 1.9 кг							50.1		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль			ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
— 8.0 мм			19903-74	С235	4.6			Марки	Всех
Гнз80X80X4			30245-2003	С235	43.6	Р-10	1	50.1	50.1
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	48.2	Итого:			50.1

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 высокоскоростными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
- * - размеры для справок.

						140008.29-25-15С-КМД-32			
						Строительство 2-х навесов для хранения Кафельной продукции на НПС-6			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Навес №1	Стадия	Лист	Листов
							Р	1	
Проверил	Иванов						КБ Конструктор		
Разработал	Якобденчук			11.05.18					
						Распорка-Р-10			