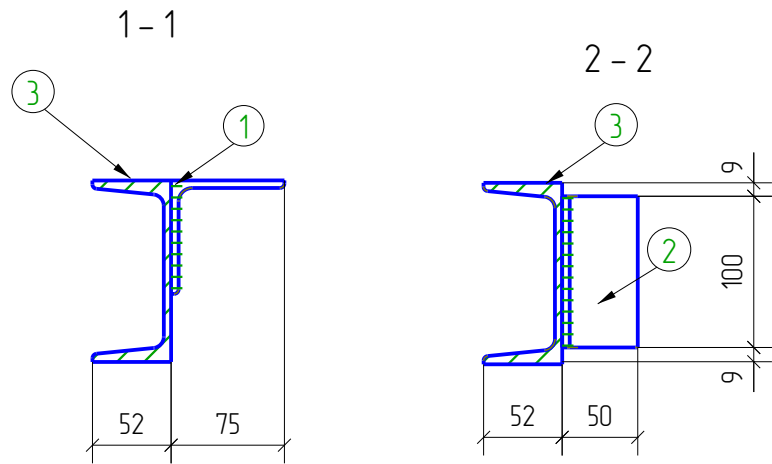
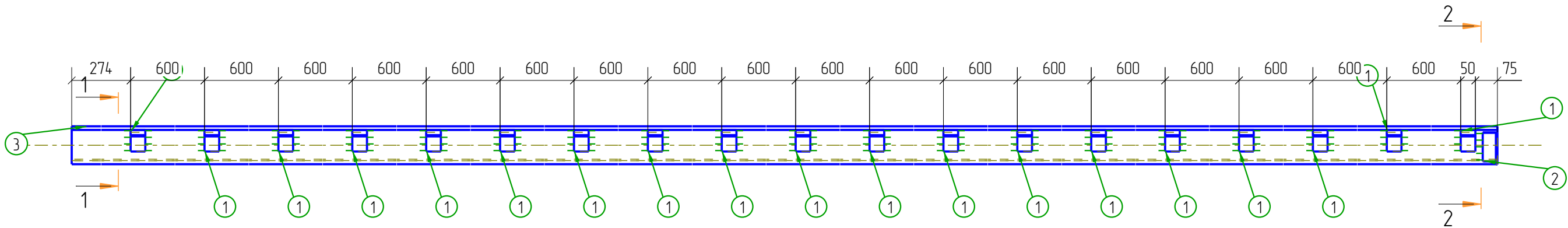


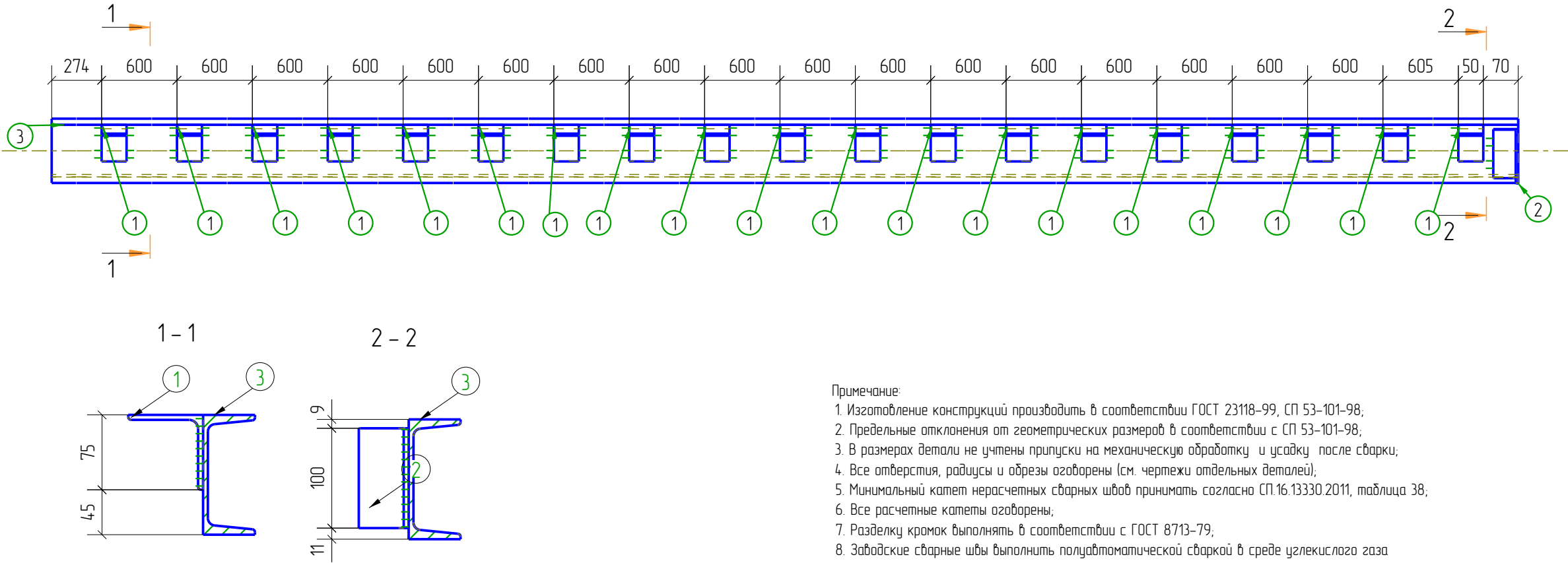
Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр-5	n-3	1	[12	11199	116.9	116.9		С245	
	n-1	19	L75X5	50	0.3	5.7		С235	
	n-2	1	L50X5	100	0.4	0.4		С235	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 4.9 кг						127.9			
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль			ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
L50X5			8509-93	С235	0.8			Марки	Всех
L75X5			8509-93	С235	11.4	Пр-5	2	127.9	255.8
[12			8240-97	С245	233.8			Итого:	255.8
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	246.0				



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

						140008.29-25-15С-КМД-17		
						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							
Разработал	Якобденчук				12.05.18	Прозон-Пр-5	КБ Конструктор	

Спецификация деталей										
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.	марки			
Пр-6	n-3	1	[12	11199	116.9	116.9		C245		
	n-1	19	L75X5	50	0.3	5.7		C235		
	n-2	1	L50X5	100	0.4	0.4		C235		
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 4.9 кг						127.9				
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов					
Профиль			ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		
L50X5			8509-93	C235	0.4			Марки	Всех	
L75X5			8509-93	C235	5.7	Пр-6	1	127.9	127.9	
[12			8240-97	C245	116.9			Итого:		127.9
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	123.0					



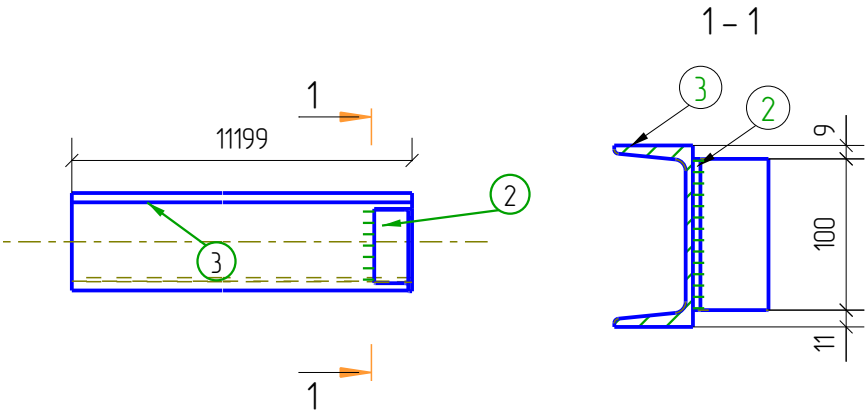
Примечание:

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

						140008.29-25-15С-КМД-18		
						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							
Разработал	Якобденчук				12.05.18	Прогон-Пр-6	КБ Конструктор	

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр-7	п-3	1	[12	11199	116.9	116.9		С245	
	п-2	1	L50X5	100	0.4	0.4		С235	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 4.7 кг							122.0		

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	8509-93	C235	5.6	Пр-7	14	122.0	1708.0
[12	8240-97	C245	1636.6				
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	
			1642.2				



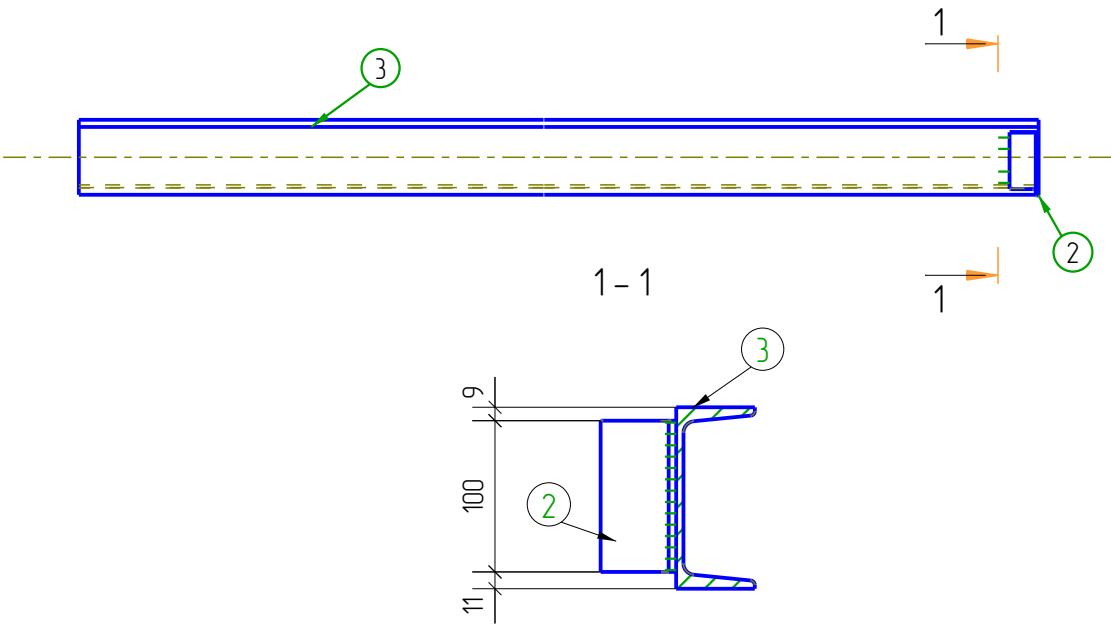
Примечание:

- 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;
- 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 высокопрочными болтами не грунтуется, и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.

						140008.29-25-15С-КМД-19		
						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					Прогон-Пр-7	КБ Конструктор	
Разработал	Якобенчук			12.05.18				

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр-8	n-3	1	[12	11199	116.9	116.9		C245	
	n-2	1	L50X5	100	0.4	0.4		C235	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 4.7 кг							122.0		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
L50X5	8509-93	C235	5.6			Марки	Всех
[12	8240-97	C245	1636.6	Пр-8	14	122.0	1708.0
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	Итого:		1708.0	
			1642.2				

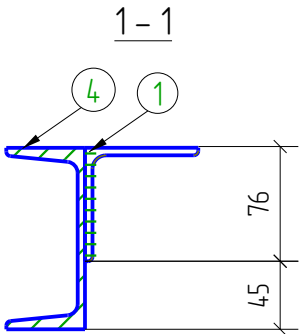
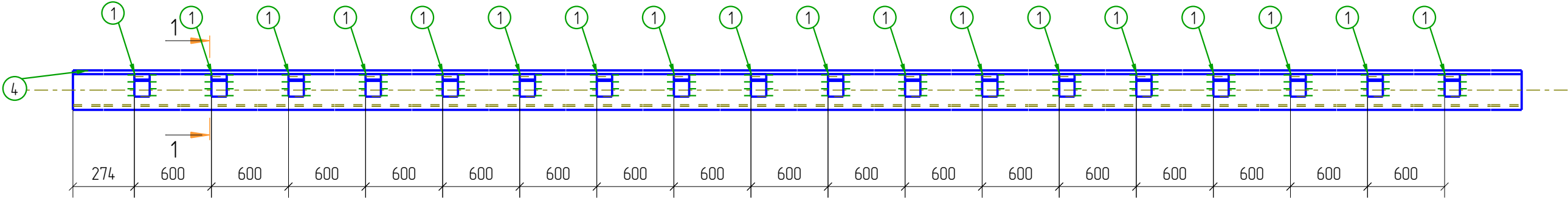


Примечание:

- 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;
- 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 высокопрочными болтами не грунтуется, и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.

						140008.29-25-15С-КМД-20			
						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	Якобенчук				12.05.18	Прогон-Пр-8	КБ Конструктор		

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр-9	n-4	1	[12	10798	112.7	112.7		С245	
	n-1	18	L75X5	50	0.3	5.4		С235	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 4.7 кг							122.8		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль			ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
L75X5			8509-93	С235	10.8			Марки	Всех
[12			8240-97	С245	225.4	Пр-9	2	122.8	245.6
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	236.2	Итого:			245.6

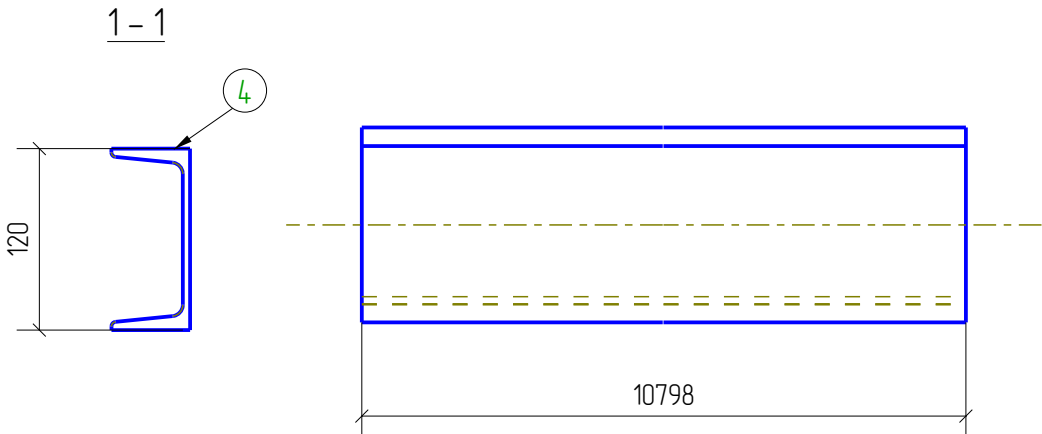


- Примечание:
- 1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
 - 2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 - 3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 - 4. Все отверстия, радиусы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

						140008.29-25-15С-КМД-21			
						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			12.05.18					
						Прогон-Пр-9	КБ Конструктор		

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр-10	п-4	1	[12	10798	112.7	112.7		С245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.4кг							116.1		

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
[12	8240-97	С245	1577.8		Пр-10	14	116.1	1625.4
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	1625.1				Итого:
								1625.4

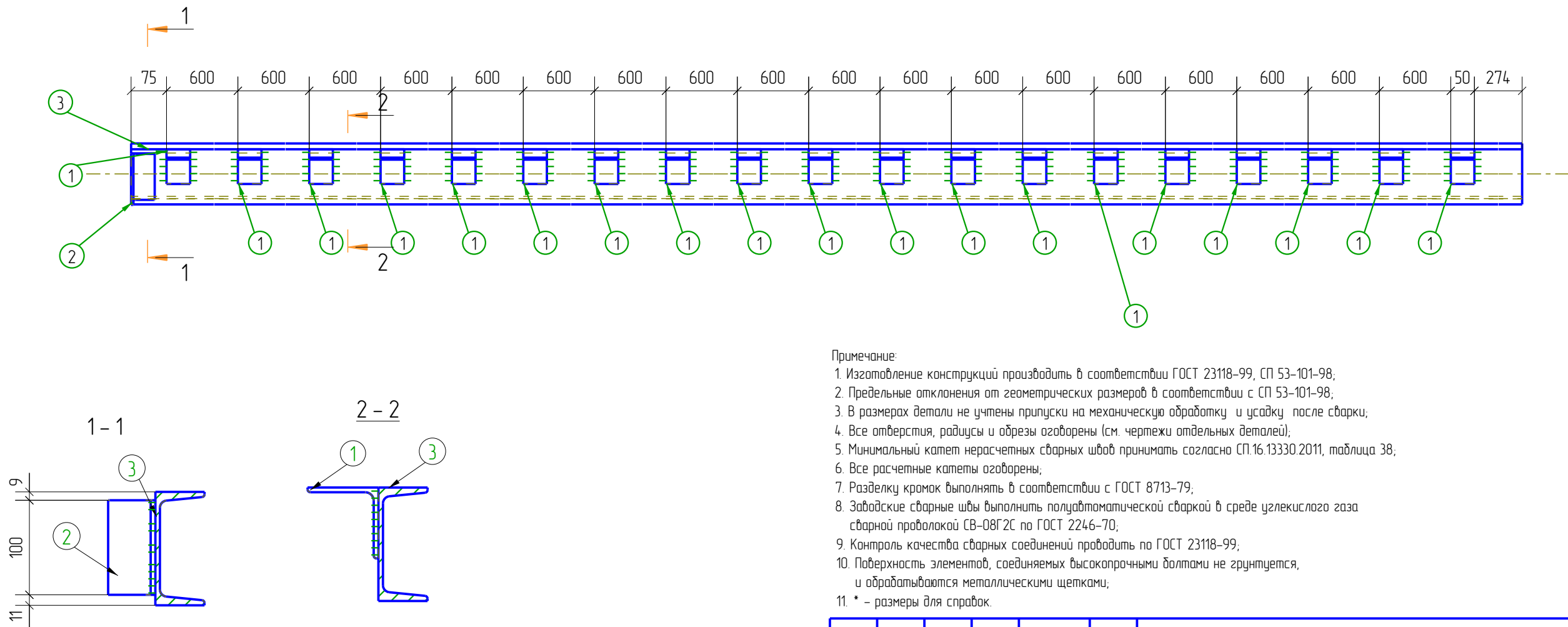


Примечание:

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

						140008.29-25-15С-КМД-22				
						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					Прозон-Пр-10		КБ Конструктор		
Разработал	Якобенчук				12.05.18					

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр-11	n-3	1	[12	11199	116.9	116.9		C245	
	n-1	19	L75X5	50	0.3	5.7		C235	
	n-2	1	L50X5	100	0.4	0.4		C235	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 4.9 кг						127.9			
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль			ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
L50X5			8509-93	C235	0.4			Марки	Всех
L75X5			8509-93	C235	5.7	Пр-11	1	127.9	127.9
[12			8240-97	C245	116.9			Итого:	127.9
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	123.0				



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-23				
						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				12.05.18					
						Прогон-Пр-11	КБ Конструктор			