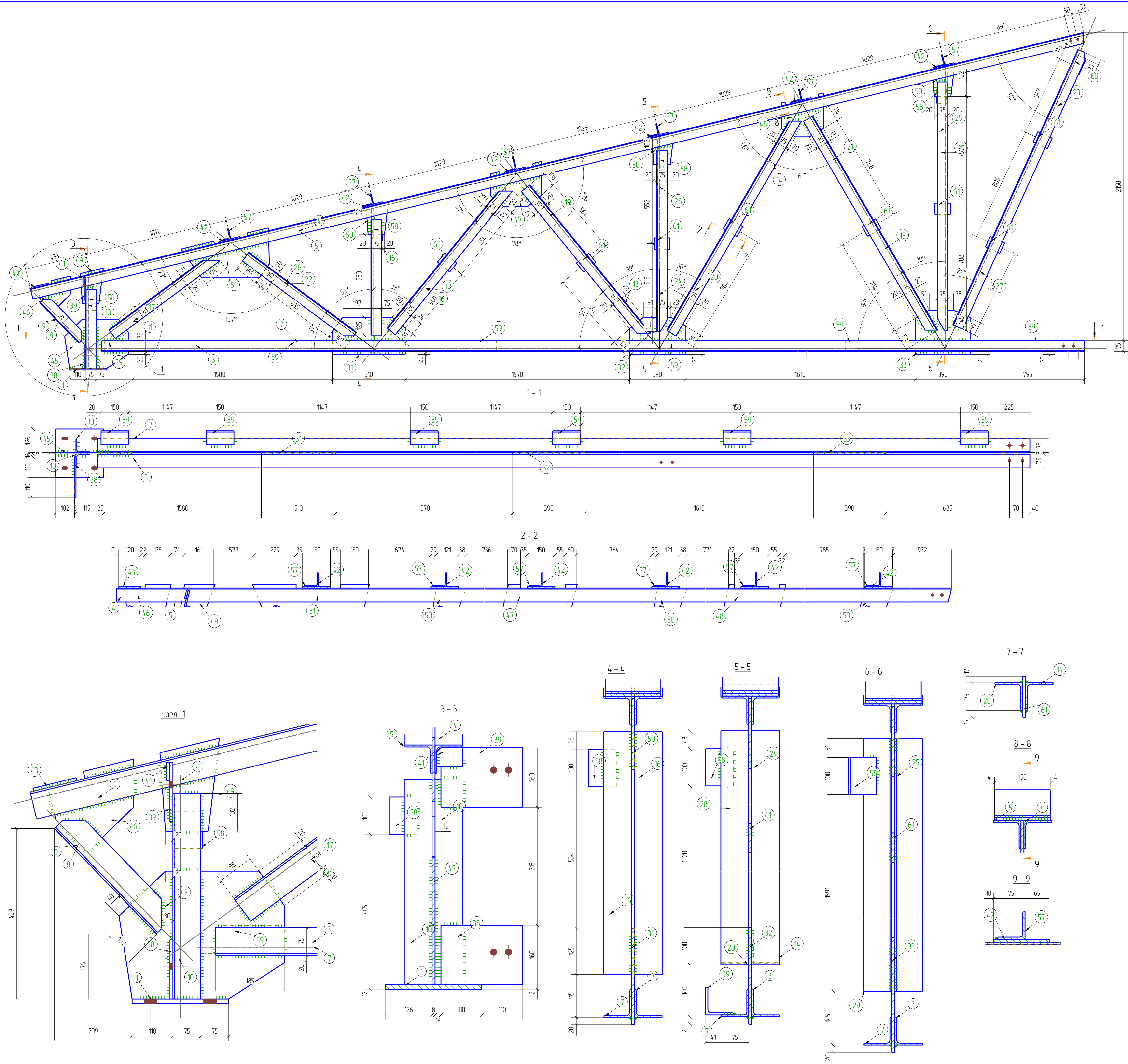
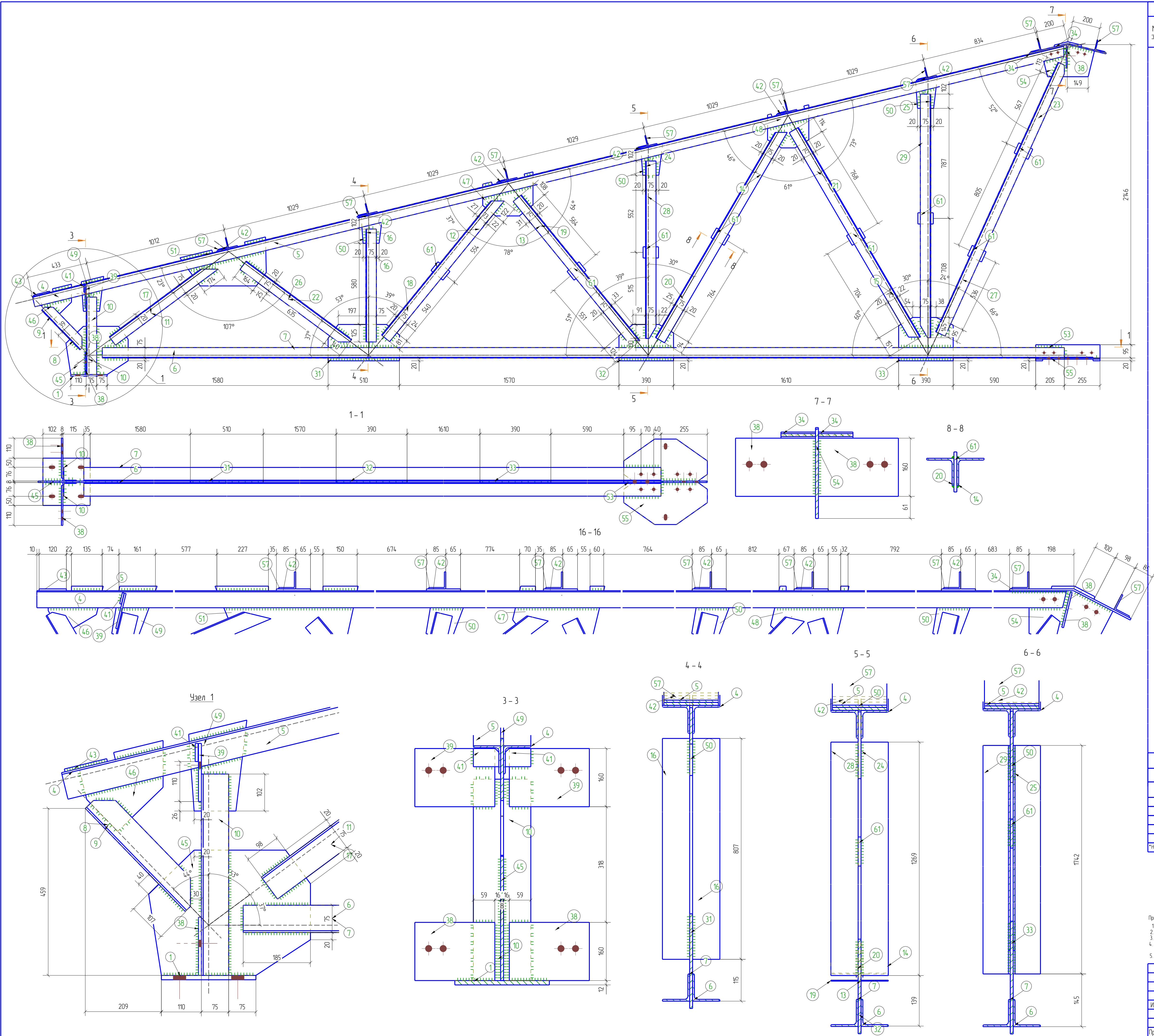


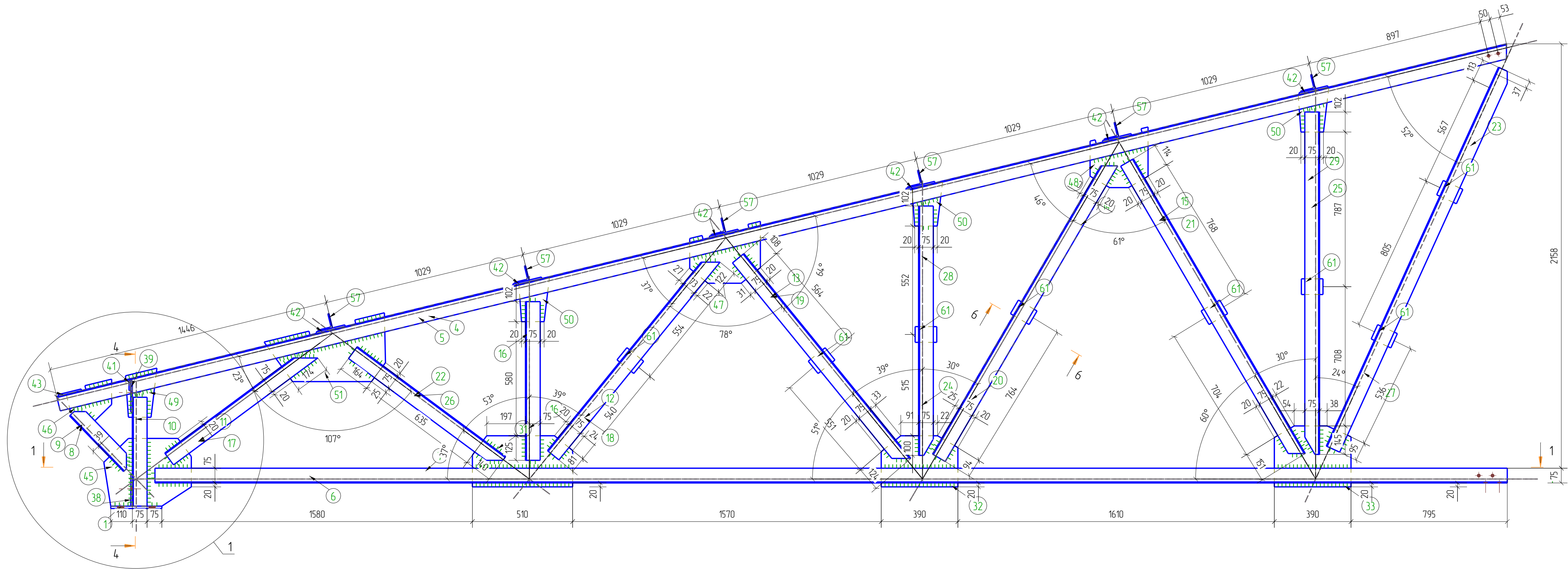
Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ф-1	б-4	1	L75X5	7591	44.0	44.0		C245	
	б-1	1	—260*12	260	6.4	6.4		C245	
	б-2	1	L75X5	6880	39.9	39.9		C245	
	б-5	1	L75X5	7591	44.0	44.0		C245	
	б-6	1	L75X5	6880	39.9	39.9		C245	
	б-8	1	L75X5	395	2.3	2.3		C245	
	б-9	1	L75X5	395	2.3	2.3		C245	
	б-10	2	L75X5	554	3.2	6.4		C245	
	б-11	1	L75X5	914	5.3	5.3		C245	
	б-12	1	L75X5	1298	7.5	7.5		C245	
	б-13	1	L75X5	1344	7.8	7.8		C245	
	б-14	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245	
	б-15	1	L75X5	1736	10.1	10.1		C245	
	б-16	2	L75X5	807	4.7	9.4		C245	
	б-17	1	L75X5	914	5.3	5.3		C245	
	б-18	1	L75X5	1298	7.5	7.5		C245	
	б-19	1	L75X5	1344	7.8	7.8		C245	
	б-20	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245	
	б-21	1	L75X5	1736	10.1	10.1		C245	
	б-22	1	L75X5	939	5.4	5.4		C245	
	б-23	1	L75X5	2117	12.3	12.3		C245	
	б-24	1	L75X5	1269	7.4	7.4		C245	
	б-25	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245	
	б-26	1	L75X5	939	5.4	5.4		C245	
	б-27	1	L75X5	2117	12.3	12.3		C245	
	б-28	1	L75X5	1269	7.4	7.4		C245	
	б-29	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245	
	б-31	1	—8*260	510	8.3	8.3		C245	
	б-32	1	—8*260	390	6.4	6.4		C245	
	б-33	1	—8*310	390	7.6	7.6		C245	
	б-34	2	—95*8	564	3.4	6.8		C245	
	б-38	2	—160*8	220	2.2	4.4		C235	
б-39	1	—160*8	220	2.2	2.2	C235			
б-41	1	—8*50	70	0.2	0.2	C235			
б-42	6	—150*8	150	14	8.4	C235			
б-43	1	—150*8	120	11	11	C235			
б-45	1	—8*344	445	9.6	9.6	C245			
б-46	1	—8*193	264	3.2	3.2	C245			
б-47	1	—8*283	406	7.2	7.2	C245			
б-48	1	—8*295	308	5.7	5.7	C245			
б-49	1	—8*154	265	2.6	2.6	C245			
б-50	3	—8*149	238	2.2	6.6	C245			
б-51	1	—8*325	630	12.8	12.8	C245			
б-52	1	—8*334	460	9.6	9.6	C245			
б-53	1	—8*115	460	3.3	3.3	C245			
б-54	1	—8*250	380	6.0	6.0	C245			
б-57	8	L75X6	150	10	8.0	C245			
б-58	4	L75X6	100	0.7	2.8	C245			
б-59	6	L75X6	150	10	6.0	C235			
б-60	1	L75X6	120	0.8	0.8	C235			
б-61	8	—80*8	110	0.6	4.8	C245			
Масса нап. металла 100%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% 19.2 кг							500.2		
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	C245	680.4			Марки	Всех	
L75X6		8509-93	C245	216	Ф-1	2	500.2	1000.4	
L75X6		8509-93	C235	13.6			Итого		
— 8.0 мм		19903-74	C245	201.0					
— 8.0 мм		19903-74	C235	32.6					
— 12.0 мм		19903-74	C245	12.8					
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого	962.0				
Примечание: 1. Основные указания см. л. общие данные. 2. Мачинальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблицю 38. 3. Разъемные крепежи выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79. 4. Все заводские соединения выполняются на сварке. Заводские сварные швы выполнять полуподаточеской сваркой в среде инертного газа сварки проволокой СВ-08ГЦ по ГОСТ 2246-70. 5. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99.									
					140008.29-25-15С-КМД-47				
					Строительство 2-х наборов для хранения Кабельной продукции на НПС-6				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Навес №1		Стадия	Лист
								Р	1
Проверил	Иванов					Ферма-Ф-1		КБ Конструктор	
Разработал	Яковенчук		12.05.18						



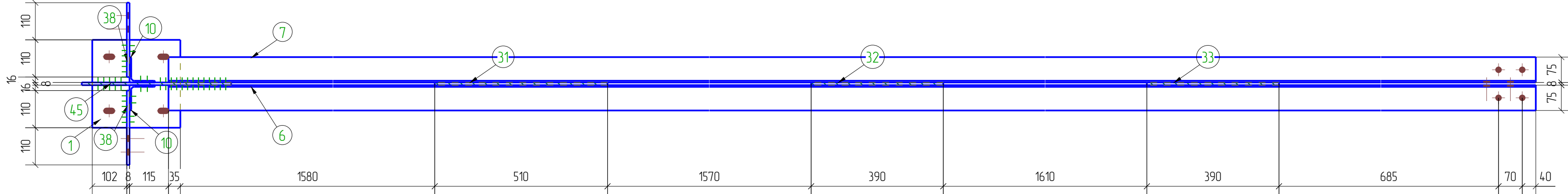
Спецификация деталей										
Марка эл-та	Дет. N	Кол шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.	марки			
Ф-2	б-5	1	L75X5	7591	44.0	44.0		C245		
	б-1	1	—260*12	260	6.4	6.4		C245		
	б-3	1	L75X5	6880	39.9	39.9		C245		
	б-4	1	L75X5	7591	44.0	44.0		C245		
	б-7	1	L75X5	6880	39.9	39.9		C245		
	б-8	1	L75X5	395	2.3	2.3		C245		
	б-9	1	L75X5	395	2.3	2.3		C245		
	б-10	2	L75X5	554	3.2	6.4		C245		
	б-11	1	L75X5	914	5.3	5.3		C245		
	б-12	1	L75X5	1298	7.5	7.5		C245		
	б-13	1	L75X5	1344	7.8	7.8		C245		
	б-14	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245		
	б-15	1	L75X5	1736	10.1	10.1		C245		
	б-16	2	L75X5	807	4.7	9.4		C245		
	б-17	1	L75X5	914	5.3	5.3		C245		
	б-18	1	L75X5	1298	7.5	7.5		C245		
	б-19	1	L75X5	1344	7.8	7.8		C245		
	б-20	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245		
	б-21	1	L75X5	1736	10.1	10.1		C245		
	б-22	1	L75X5	939	5.4	5.4		C245		
	б-23	1	L75X5	2117	12.3	12.3		C245		
	б-24	1	L75X5	1269	7.4	7.4		C245		
	б-25	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245		
	б-26	1	L75X5	939	5.4	5.4		C245		
	б-27	1	L75X5	2117	12.3	12.3		C245		
	б-28	1	L75X5	1269	7.4	7.4		C245		
	б-29	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245		
	б-31	1	—8*260	510	8.3	8.3		C245		
	б-32	1	—8*260	390	6.4	6.4		C245		
	б-33	1	—8*310	390	7.6	7.6		C245		
	б-38	1	—160*8	220	2.2	2.2		C235		
	б-39	1	—160*8	220	2.2	2.2		C235		
	б-41	1	—8*50	70	0.2	0.2		C235		
	б-42	6	—150*8	150	14	8.4		C235		
	б-43	1	—150*8	120	11	11		C235		
	б-45	1	—8*344	445	9.6	9.6		C245		
	б-46	1	—8*193	264	3.2	3.2		C245		
	б-47	1	—8*283	406	7.2	7.2		C245		
	б-48	1	—8*295	308	5.7	5.7		C245		
	б-49	1	—8*154	265	2.6	2.6		C245		
	б-50	3	—8*149	238	2.2	6.6		C245		
	б-51	1	—8*325	630	12.8	12.8		C245		
	б-57	6	L75X6	150	10	6.0		C245		
	б-58	4	L75X6	100	0.7	2.8		C245		
	б-59	6	L75X6	150	10	6.0		C235		
	б-60	1	L75X6	120	0.8	0.8		C235		
	б-61	8	—80*8	110	0.6	4.8		C245		
Масса нап. металла 100%, раскрой, дефовки отход, монтажные крепления 3.0% 18.0 кг							469.1			
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		C245	680.4			Марки	Всех	
L75X6		8509-93		C245	17.6	Ф-2	2	469.1	938.2	
L75X6		8509-93		C235	13.6			Итого:		
— 8.0 мм		19903-74		C245	14.9.6					
— 8.0 мм		19903-74		C235	28.2					
— 12.0 мм		19903-74		C245	12.8					
*Напайка и раскрой не учитываются				Итого:		902.2				
Примечание:										
1. Основные указания см. л. общие данные										
2. Минимальный катет неразрезных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38.										
3. Разработку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8719-79.										
4. Все заводские соединения выполняются на сварке. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде инертного газа сваркой проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.										
5. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99.										
					14.0008.29-25-15С-КМД-48					
					Строительство 2-х набефов для хранения Кабельной продукции на НПС-6					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Навес №1		Стадия	Лист	Листов
Проверил	Иванов							Р	1	
Разработал	Яковенчук				12.05.18	Ферма-Ф-2		КБ Конструктор		



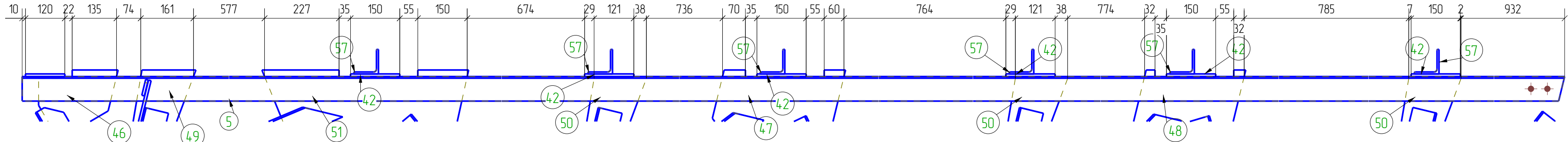
Спецификация деталей										
Марка эл-та	Дет. N	Кол шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.	марки			
Ф-3	б-4	1	L75X5	7591	44.0	44.0		C245		
	б-1	1	—260*12	260	6.4	6.4		C245		
	б-5	1	L75X5	7591	44.0	44.0		C245		
	б-6	1	L75X5	6880	39.9	39.9		C245		
	б-7	1	L75X5	6880	39.9	39.9		C245		
	б-8	1	L75X5	395	2.3	2.3		C245		
	б-9	1	L75X5	395	2.3	2.3		C245		
	б-10	2	L75X5	554	3.2	6.4		C245		
	б-11	1	L75X5	914	5.3	5.3		C245		
	б-12	1	L75X5	1298	7.5	7.5		C245		
	б-13	1	L75X5	1344	7.8	7.8		C245		
	б-14	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245		
	б-15	1	L75X5	1736	10.1	10.1		C245		
	б-16	2	L75X5	807	4.7	9.4		C245		
	б-17	1	L75X5	914	5.3	5.3		C245		
	б-18	1	L75X5	1298	7.5	7.5		C245		
	б-19	1	L75X5	1344	7.8	7.8		C245		
	б-20	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245		
	б-21	1	L75X5	1736	10.1	10.1		C245		
	б-22	1	L75X5	939	5.4	5.4		C245		
	б-23	1	L75X5	2117	12.3	12.3		C245		
	б-24	1	L75X5	1269	7.4	7.4		C245		
	б-25	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245		
	б-26	1	L75X5	939	5.4	5.4		C245		
	б-27	1	L75X5	2117	12.3	12.3		C245		
	б-28	1	L75X5	1269	7.4	7.4		C245		
	б-29	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245		
	б-31	1	—8*260	510	8.3	8.3		C245		
	б-32	1	—8*260	390	6.4	6.4		C245		
	б-33	1	—8*310	390	7.6	7.6		C245		
	б-34	2	—95*8	564	3.4	6.8		C245		
	б-38	4	—160*8	220	2.2	8.8		C235		
	б-39	2	—160*8	220	2.2	4.4		C235		
	б-41	2	—8*50	70	0.2	0.4		C235		
	б-42	6	—150*8	150	1.4	8.4		C235		
	б-43	1	—150*8	120	1.1	1.1		C235		
	б-45	1	—8*344	445	9.6	9.6		C245		
	б-46	1	—8*193	264	3.2	3.2		C245		
	б-47	1	—8*283	406	7.2	7.2		C245		
	б-48	1	—8*295	308	5.7	5.7		C245		
	б-49	1	—8*154	265	2.6	2.6		C245		
	б-50	3	—8*149	238	2.2	6.6		C245		
	б-51	1	—8*325	630	12.8	12.8		C245		
	б-53	1	—8*115	460	3.3	3.3		C245		
	б-54	1	—8*250	380	6.0	6.0		C245		
	б-55	1	—8*460	470	13.6	13.6		C245		
	б-57	8	L75X6	150	10	8.0		C245		
	б-61	8	—80*8	110	0.6	4.8		C245		
Масса нап. металла 10%, раскрыт. деталей отход, монтажные крепления 3.0% 19.3 кг					5015					
Выборка металла на все сборки					Ведомость отработочных элементов					
Профиль		ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
L75X5		8509-93	C245	1020.6			Марки	Всех		
L75X6		8509-93	C245	24.0	Ф-3	3	5015	1504.5		
— 8.0 мм		19903-74	C245	313.5			Итого:		1504.5	
— 8.0 мм		19903-74	C235	69.3						
— 12.0 мм		19903-74	C245	19.2						
Итого:				1446.6						
*Наплавка и раскрыт. не учитываются										
Примечание: 1. Основные указания см. л. общие данные 2. Минимальный катет неразъемных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38. 3. Разъемный катет выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79. 4. Все заводские соединения выполняются на сварке. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа с помощью проволоки СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70. 5. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99.										
					140008.29-25-15С-КМД-49					
					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	Яковенчук				12.05.18	Ферма-Ф-3		КБ Конструктор		



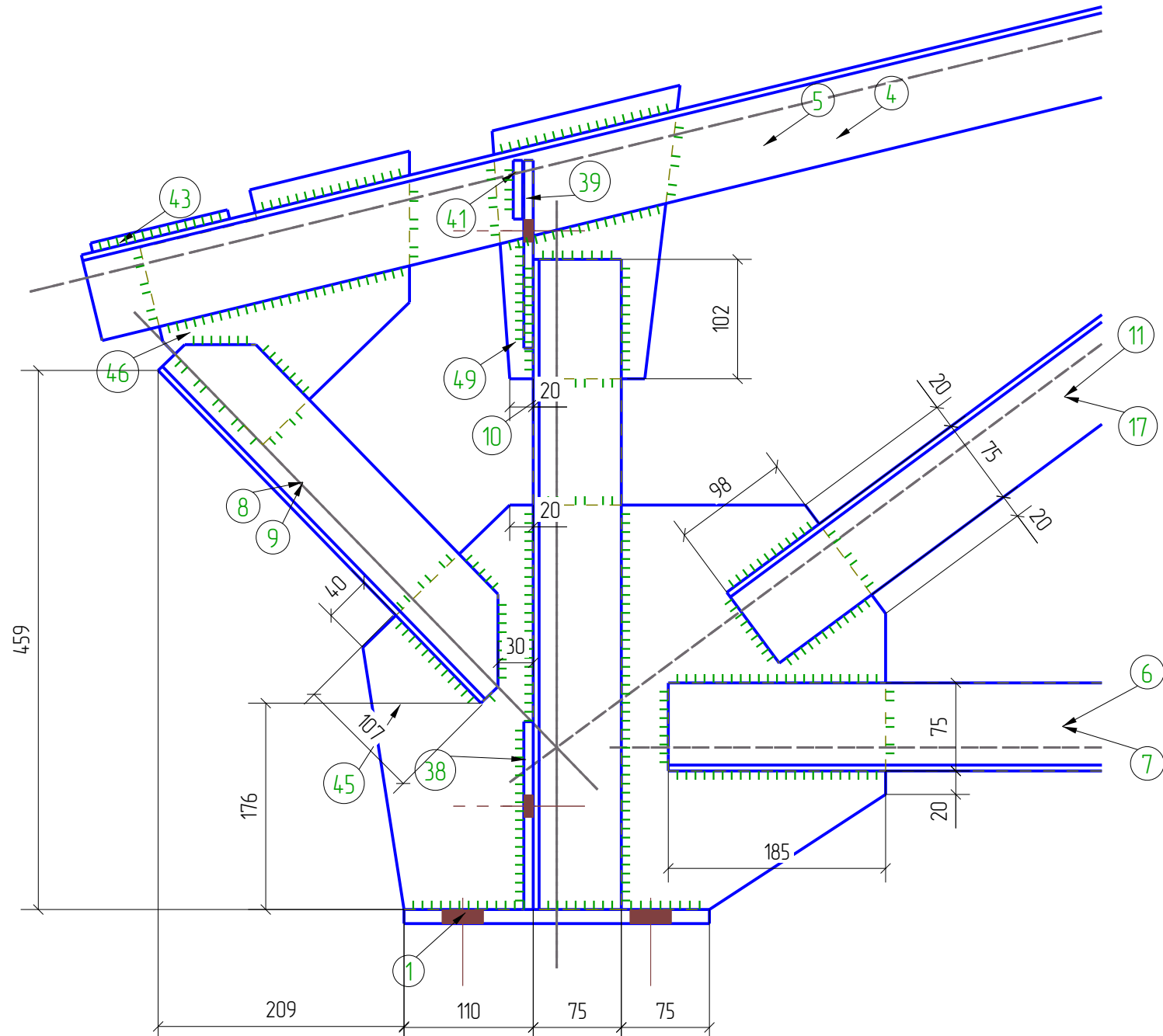
1 - 1



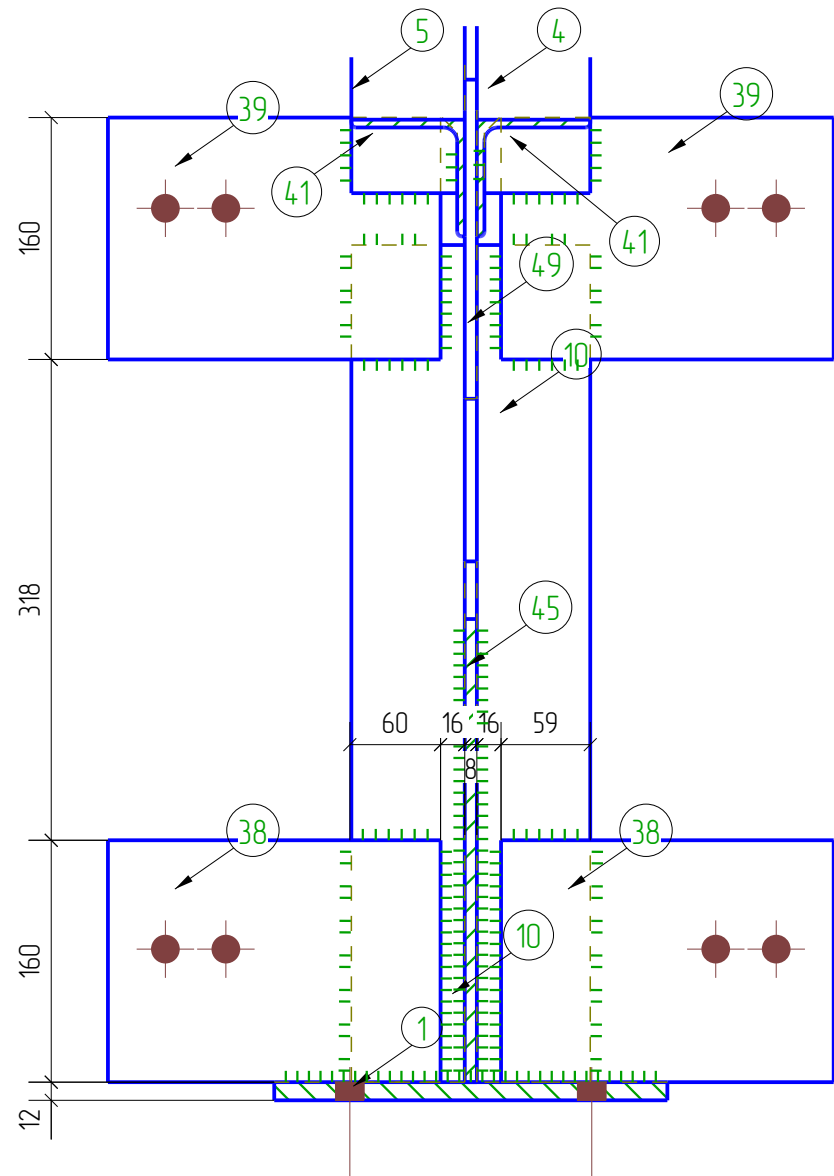
2 - 2



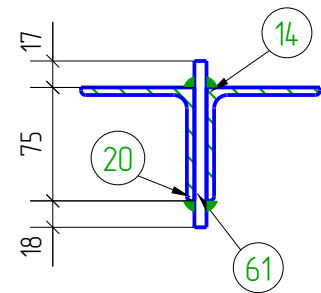
Узел 1



4 - 4



6 - 6



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ф-4	б-5	1	L75X5	7591	44.0	44.0		C245	
	б-1	1	—260*12	260	6.4	6.4		C245	
	б-4	1	L75X5	7591	44.0	44.0		C245	
	б-6	1	L75X5	6880	39.9	39.9		C245	
	б-7	1	L75X5	6880	39.9	39.9		C245	
	б-8	1	L75X5	395	2.3	2.3		C245	
	б-9	1	L75X5	395	2.3	2.3		C245	
	б-10	2	L75X5	554	3.2	6.4		C245	
	б-11	1	L75X5	914	5.3	5.3		C245	
	б-12	1	L75X5	1298	7.5	7.5		C245	
	б-13	1	L75X5	1344	7.8	7.8		C245	
	б-14	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245	
	б-15	1	L75X5	1736	10.1	10.1		C245	
	б-16	2	L75X5	807	4.7	9.4		C245	
	б-17	1	L75X5	914	5.3	5.3		C245	
	б-18	1	L75X5	1298	7.5	7.5		C245	
	б-19	1	L75X5	1344	7.8	7.8		C245	
	б-20	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245	
	б-21	1	L75X5	1736	10.1	10.1		C245	
	б-22	1	L75X5	939	5.4	5.4		C245	
	б-23	1	L75X5	2117	12.3	12.3		C245	
	б-24	1	L75X5	1269	7.4	7.4		C245	
	б-25	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245	
	б-26	1	L75X5	939	5.4	5.4		C245	
	б-27	1	L75X5	2117	12.3	12.3		C245	
	б-28	1	L75X5	1269	7.4	7.4		C245	
	б-29	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245	
	б-31	1	—8*260	510	8.3	8.3		C245	
	б-32	1	—8*260	390	6.4	6.4		C245	
	б-33	1	—8*310	390	7.6	7.6		C245	
	б-38	2	—160*8	220	2.2	4.4		C235	
	б-39	2	—160*8	220	2.2	4.4		C235	
	б-41	2	—8*50	70	0.2	0.4		C235	
	б-42	6	—150*8	150	14	84		C235	
	б-43	1	—150*8	120	11	11		C235	
	б-45	1	—8*344	445	9.6	9.6		C245	
	б-46	1	—8*193	264	3.2	3.2		C245	
	б-47	1	—8*283	406	7.2	7.2		C245	
	б-48	1	—8*295	308	5.7	5.7		C245	
	б-49	1	—8*154	265	2.6	2.6		C245	
	б-50	3	—8*149	238	2.2	6.6		C245	
	б-51	1	—8*325	630	12.8	12.8		C245	
	б-57	6	L75X6	150	10	60		C245	
	б-61	8	—80*8	110	0.6	4.8		C245	
Масса нап. металла 10%, раскрой, детали отход, монтажные крепления 3.0%					17.8 кг	463.9			

Выборка металла на все сборки				Ведомость отработанных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
L75X5	8509-93	C245	1020.6	Ф-4	3	Марки	Всех
L75X6	8509-93	C245	18.0			463.9	1391.7
— 8.0 мм	19903-74	C245	224.4			Итого:	
— 8.0 мм	19903-74	C235	56.1				1391.7
— 12.0 мм	19903-74	C245	19.2				
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			1338.3	

Примечание:

1. Основные указания см. л. общие данные

2. Мачиничный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38.

3. Разработку краев выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79.

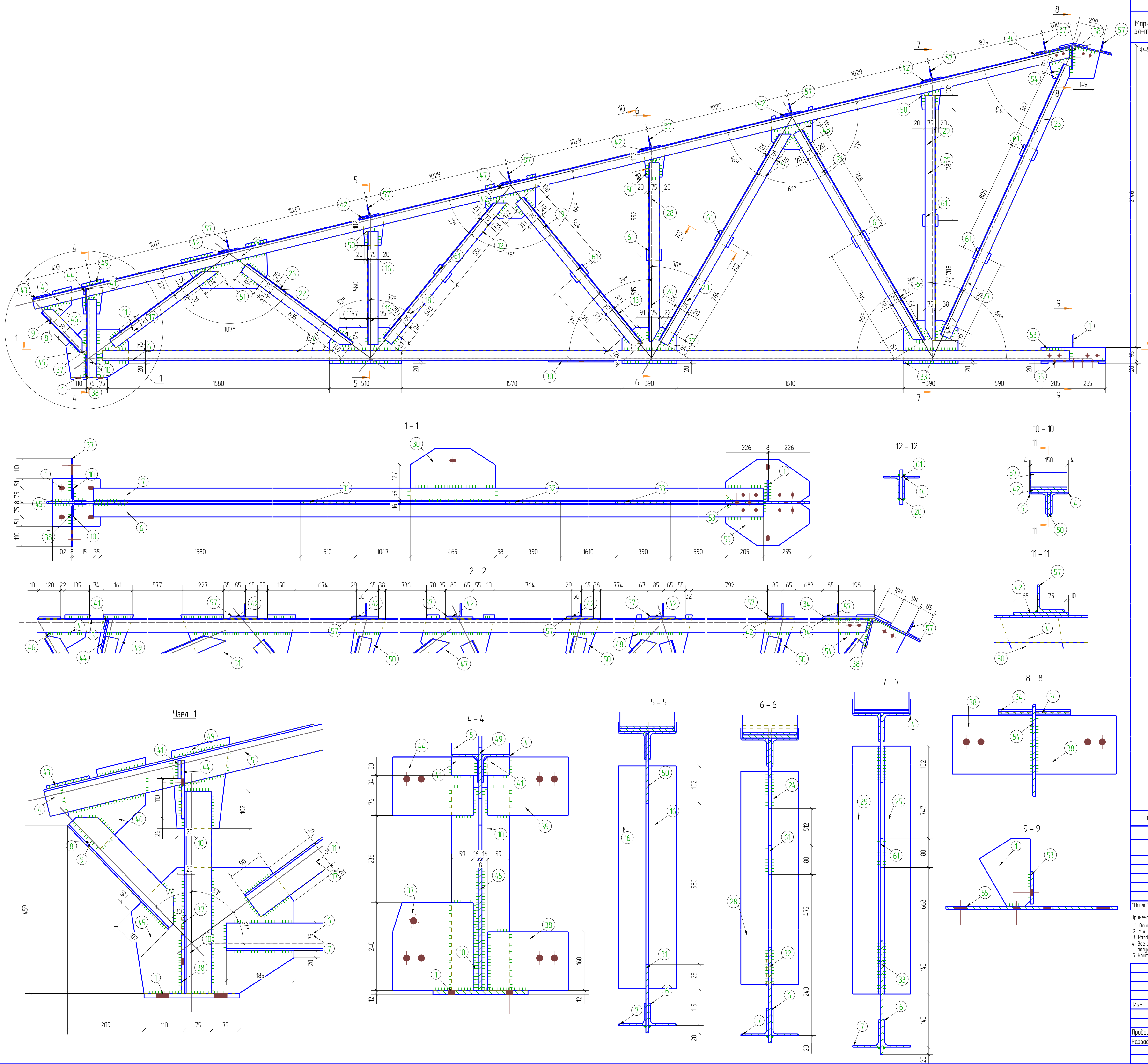
4. Все заводские соединения выполняются на сварке. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде инертного газа с обратной стороны шва.

5. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99.

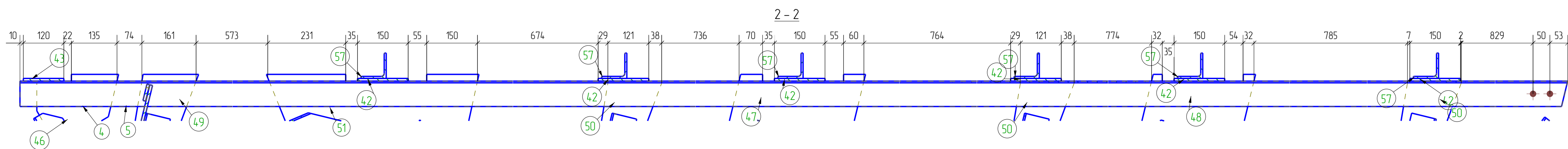
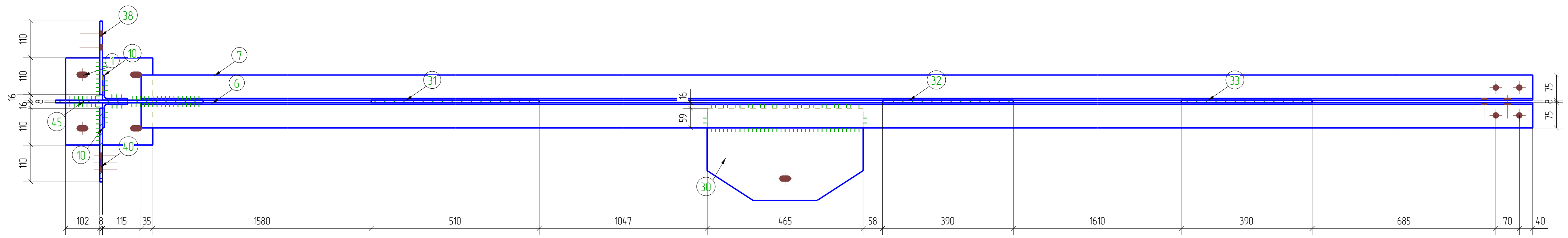
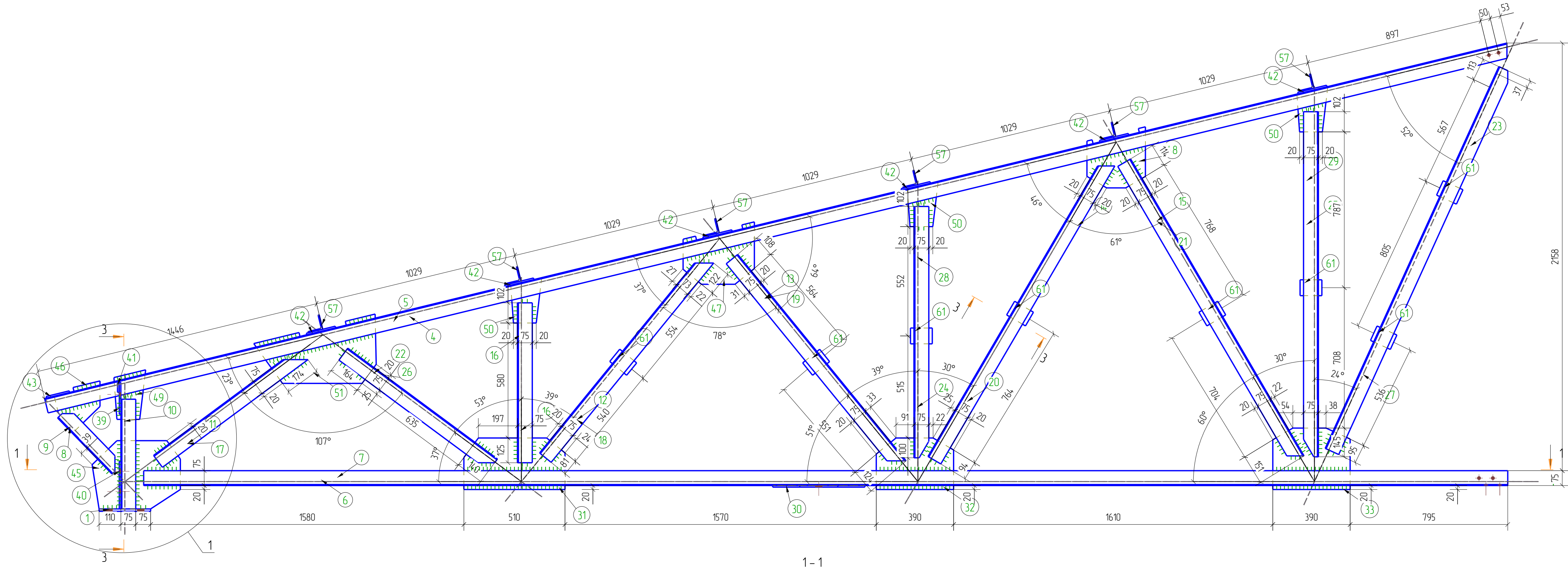
140008.29-25-15С-КМД-50

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

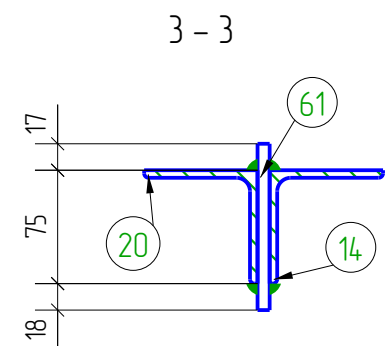
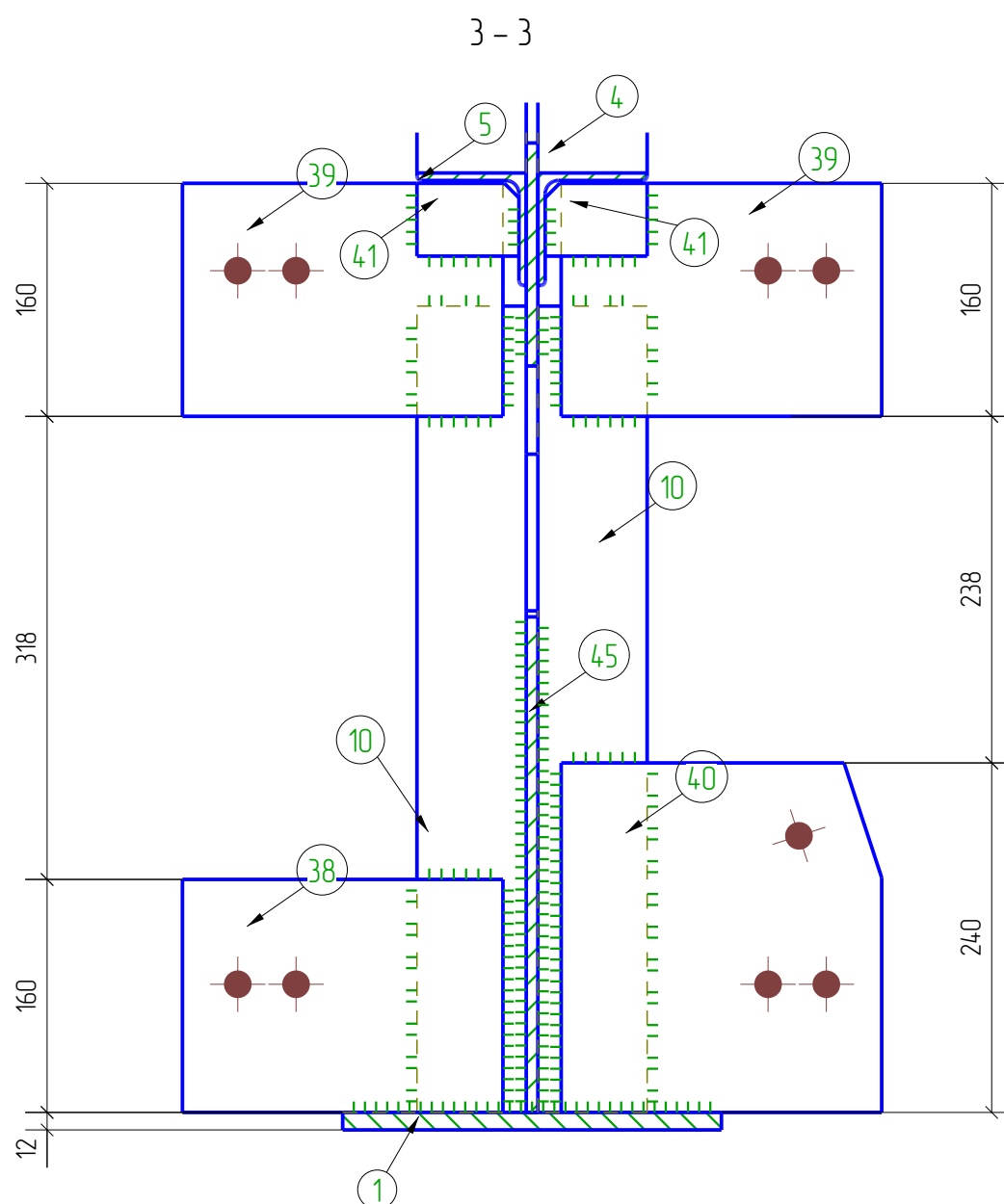
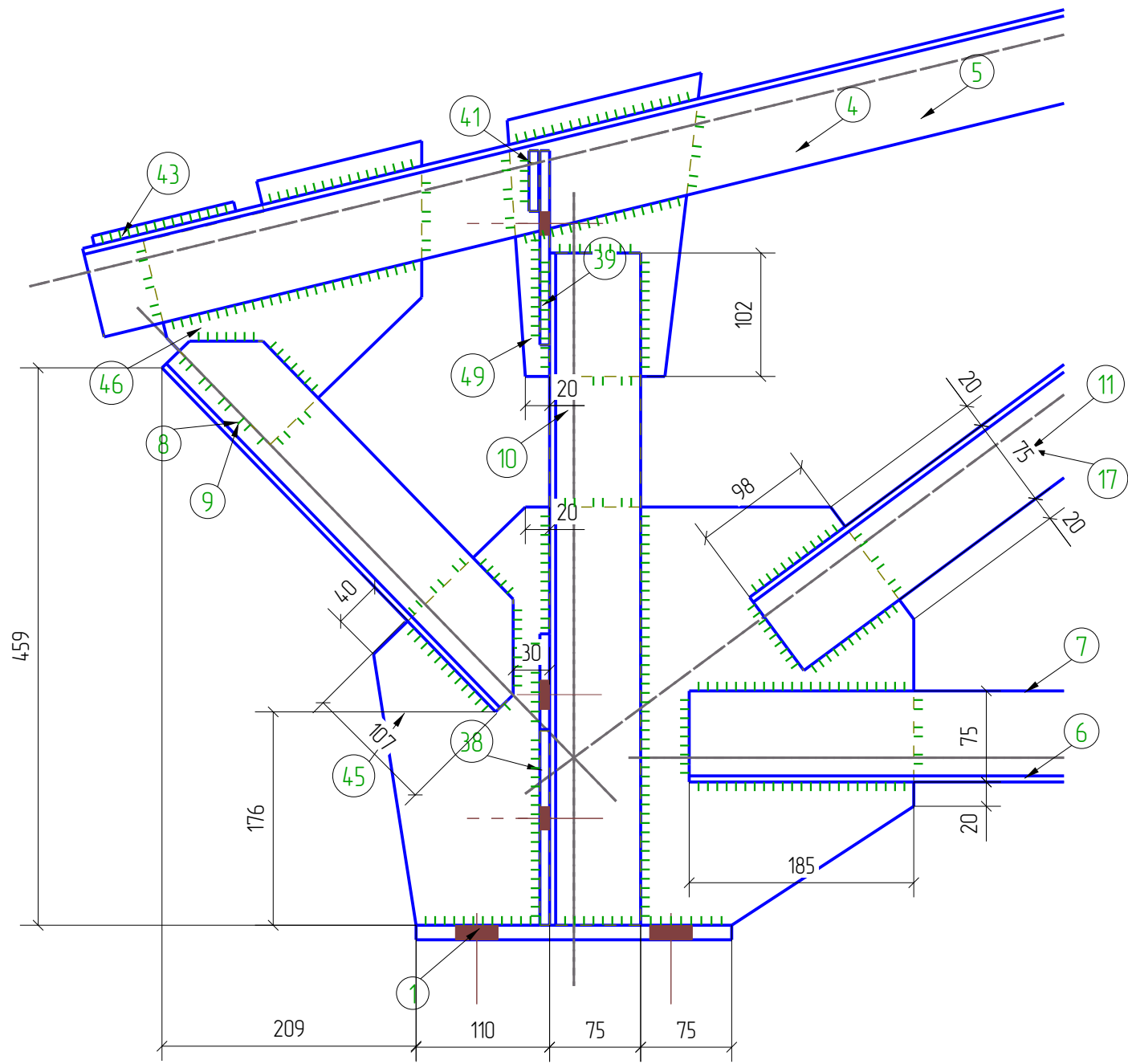
Изм.	Колуч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Навес №1	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Иванов					Р	1		
Разработал	Яковенчук				12.05.18	Ферма-Ф-4	КБ Конструктор		



Спецификация деталей										
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.	марки			
Ф-5	б-4	1	L75X5	7591	44.0	44.0		C245		
	б-1	1	—260*12	260	6.4	6.4		C245		
	б-5	1	L75X5	7591	44.0	44.0		C245		
	б-6	1	L75X5	6880	39.9	39.9		C245		
	б-7	1	L75X5	6880	39.9	39.9		C245		
	б-8	1	L75X5	395	2.3	2.3		C245		
	б-9	1	L75X5	395	2.3	2.3		C245		
	б-10	2	L75X5	554	3.2	6.4		C245		
	б-11	1	L75X5	914	5.3	5.3		C245		
	б-12	1	L75X5	1298	7.5	7.5		C245		
	б-13	1	L75X5	1344	7.8	7.8		C245		
	б-14	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245		
	б-15	1	L75X5	1736	10.1	10.1		C245		
	б-16	2	L75X5	807	4.7	9.4		C245		
	б-17	1	L75X5	914	5.3	5.3		C245		
	б-18	1	L75X5	1298	7.5	7.5		C245		
	б-19	1	L75X5	1344	7.8	7.8		C245		
	б-20	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245		
	б-21	1	L75X5	1736	10.1	10.1		C245		
	б-22	1	L75X5	939	5.4	5.4		C245		
	б-23	1	L75X5	2117	12.3	12.3		C245		
	б-24	1	L75X5	1269	7.4	7.4		C245		
	б-25	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245		
	б-26	1	L75X5	939	5.4	5.4		C245		
	б-27	1	L75X5	2117	12.3	12.3		C245		
	б-28	1	L75X5	1269	7.4	7.4		C245		
	б-29	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245		
	б-30	1	—8*275	465	8.0	8.0		C245		
	б-31	1	—8*260	510	8.3	8.3		C245		
	б-32	1	—8*260	390	6.4	6.4		C245		
	б-33	1	—8*310	390	7.6	7.6		C245		
	б-34	2	—95*8	564	3.4	6.8		C245		
	б-37	1	—240*8	220	3.3	3.3		C235		
	б-38	3	—160*8	220	2.2	6.6		C235		
	б-39	2	—160*8	220	2.2	4.4		C235		
	б-41	2	—8*50	70	0.2	0.4		C235		
	б-42	6	—150*8	150	1.4	8.4		C235		
	б-43	1	—150*8	120	1.1	1.1		C235		
	б-44	1	—160*8	220	2.2	2.2		C235		
	б-45	1	—8*344	445	9.6	9.6		C245		
	б-46	1	—8*193	264	3.2	3.2		C245		
	б-47	1	—8*283	406	7.2	7.2		C245		
	б-48	1	—8*295	308	5.7	5.7		C245		
	б-49	1	—8*154	265	2.6	2.6		C245		
	б-50	3	—8*149	238	2.2	6.6		C245		
б-51	1	—8*325	630	12.8	12.8	C245				
б-53	1	—8*115	460	3.3	3.3	C245				
б-54	1	—8*250	380	6.0	6.0	C245				
б-55	1	—8*460	470	13.6	13.6	C245				
б-57	8	L75X6	150	10	8.0	C245				
б-61	8	—80*8	110	0.6	4.8	C245				
с-1	1	—8*140	185	1.6	1.6	C235				
Масса нап. металла 10%, раскрой, детали отход, монтажные крепления 3.0%					19.8 кг	514.9				
Выборка металла на все сборки					Ведомость отработочных элементов					
Профиль		ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
L75X5		8509-93	C245	340.2			Ф-5	1	Марки	Всех
L75X6		8509-93	C245	8.0					514.9	514.9
— 8.0 мм		19903-74	C245	112.5					Итого	514.9
— 8.0 мм		19903-74	C235	28.0						
— 12.0 мм		19903-74	C245	6.4						
Итого:				4.951						
Примечание:										
1. Основные указания см. л. общие данные										
2. Минимальный шаг нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38.										
3. Разъемку крепеж выполнять в соответствии с ГОСТ 8719-79.										
4. Все рабочие соединения выполняются на заводе. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде инертного газа сваркой проволокой СВ-08/2С по ГОСТ 2246-70.										
5. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99.										
					140008.29-25-15С-КМД-51					
					Строительство 2-х напесов для хранения					
					Кабельной продукции на НП-6					
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Навес №1		Сталь	Лист	Листов
Проверил	Иванов					Р		1		
Разработал	Яковенчук				12.05.18	Ферма-Ф-5		КБ Конструктор		



Узел 1

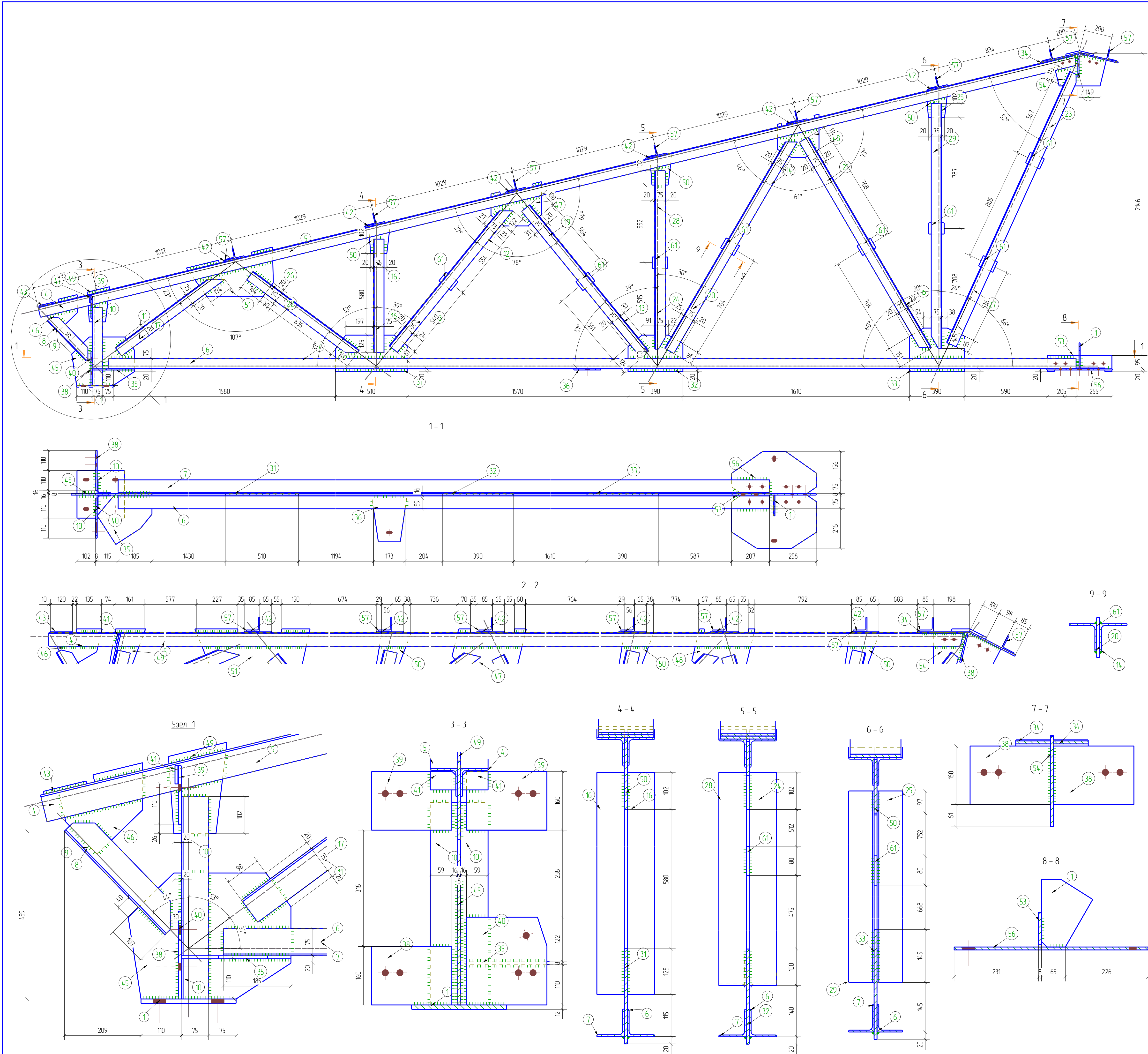


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ф-6	б-5	1	L75X5	7591	44.0	44.0		C245	
	б-1	1	—260*12	260	6.4	6.4		C245	
	б-4	1	L75X5	7591	44.0	44.0		C245	
	б-6	1	L75X5	6880	39.9	39.9		C245	
	б-7	1	L75X5	6880	39.9	39.9		C245	
	б-8	1	L75X5	395	2.3	2.3		C245	
	б-9	1	L75X5	395	2.3	2.3		C245	
	б-10	2	L75X5	554	3.2	6.4		C245	
	б-11	1	L75X5	914	5.3	5.3		C245	
	б-12	1	L75X5	1298	7.5	7.5		C245	
	б-13	1	L75X5	1344	7.8	7.8		C245	
	б-14	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245	
	б-15	1	L75X5	1736	10.1	10.1		C245	
	б-16	2	L75X5	807	4.7	9.4		C245	
	б-17	1	L75X5	914	5.3	5.3		C245	
	б-18	1	L75X5	1298	7.5	7.5		C245	
	б-19	1	L75X5	1344	7.8	7.8		C245	
	б-20	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245	
	б-21	1	L75X5	1736	10.1	10.1		C245	
	б-22	1	L75X5	939	5.4	5.4		C245	
	б-23	1	L75X5	2117	12.3	12.3		C245	
	б-24	1	L75X5	1269	7.4	7.4		C245	
	б-25	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245	
	б-26	1	L75X5	939	5.4	5.4		C245	
	б-27	1	L75X5	2117	12.3	12.3		C245	
	б-28	1	L75X5	1269	7.4	7.4		C245	
	б-29	1	L75X5	1742	10.1	10.1		C245	
	б-30	1	—8*275	465	8.0	8.0		C245	
	б-31	1	—8*260	510	8.3	8.3		C245	
	б-32	1	—8*260	390	6.4	6.4		C245	
	б-33	1	—8*310	390	7.6	7.6		C245	
	б-38	1	—160*8	220	2.2	2.2		C235	
	б-39	2	—160*8	220	2.2	4.4		C235	
	б-40	1	—240*8	220	3.3	3.3		C235	
	б-41	2	—8*50	70	0.2	0.4		C235	
	б-42	6	—150*8	150	1.4	8.4		C235	
	б-43	1	—150*8	120	1.1	1.1		C235	
	б-45	1	—8*344	445	9.6	9.6		C245	
	б-46	1	—8*193	264	3.2	3.2		C245	
	б-47	1	—8*283	406	7.2	7.2		C245	
	б-48	1	—8*295	308	5.7	5.7		C245	
	б-49	1	—8*154	265	2.6	2.6		C245	
	б-50	3	—8*149	238	2.2	6.6		C245	
	б-51	1	—8*325	630	12.8	12.8		C245	
	б-57	6	L75X6	150	10	6.0		C245	
	б-61	8	—80*8	110	0.6	4.8		C245	
Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% 18.2 кг							4.73.4		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отработанных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг	
						Марки	Всех
L75X5	8509-93	C245	340.2	Ф-6	1		
L75X6	8509-93	C245	6.0			473.4	473.4
— 8.0 мм	19903-74	C245	82.8			Итого:	
— 8.0 мм	19903-74	C235	19.8			473.4	
— 12.0 мм	19903-74	C245	6.4				
Итого:			455.2				

*Наплавка и раскраски не учитываются

Примечание:							
1. Основные указания см. л. общие данные							
2. Минимальный катет неразъемных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38.							
3. Разъемные кромок выполняются в соответствии с ГОСТ 8713-79.							
4. Все заводские соединения выполняются на сварке. Заводские сварные швы выполняются полупозиционной сваркой в среде углекислого газа сваркой проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.							
5. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99.							
				14.0008.29-25-15С-КМД-52			
				Строительство 2-х корпусов для хранения Кабельной продукции на НПС-6			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Навес №1	
Проверил	Иванов					Р	1
Разработал	Яковенчук				12.05.18	Ферма-Ф-6	
						КБ Конструктор	



Спецификация деталей										Марка стали	Примечание
Марка эл-та	Дет. N	Кол- шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			марки			
					шт.	общ.					
Ф-7	б-4	1	L75X5	7591	44.0	44.0			C245		
	б-1	1	—260*12	260	6.4	6.4			C245		
	б-5	1	L75X5	7591	44.0	44.0			C245		
	б-6	1	L75X5	6880	39.9	39.9			C245		
	б-7	1	L75X5	6880	39.9	39.9			C245		
	б-8	1	L75X5	395	2.3	2.3			C245		
	б-9	1	L75X5	395	2.3	2.3			C245		
	б-10	2	L75X5	554	3.2	6.4			C245		
	б-11	1	L75X5	914	5.3	5.3			C245		
	б-12	1	L75X5	1298	7.5	7.5			C245		
	б-13	1	L75X5	1344	7.8	7.8			C245		
	б-14	1	L75X5	1742	10.1	10.1			C245		
	б-15	1	L75X5	1736	10.1	10.1			C245		
	б-16	2	L75X5	807	4.7	9.4			C245		
	б-17	1	L75X5	914	5.3	5.3			C245		
	б-18	1	L75X5	1298	7.5	7.5			C245		
	б-19	1	L75X5	1344	7.8	7.8			C245		
	б-20	1	L75X5	1742	10.1	10.1			C245		
	б-21	1	L75X5	1736	10.1	10.1			C245		
	б-22	1	L75X5	939	5.4	5.4			C245		
	б-23	1	L75X5	2117	12.3	12.3			C245		
	б-24	1	L75X5	1269	7.4	7.4			C245		
	б-25	1	L75X5	1742	10.1	10.1			C245		
	б-26	1	L75X5	939	5.4	5.4			C245		
	б-27	1	L75X5	2117	12.3	12.3			C245		
	б-28	1	L75X5	1269	7.4	7.4			C245		
	б-29	1	L75X5	1742	10.1	10.1			C245		
	б-31	1	—8*260	510	8.3	8.3			C245		
	б-32	1	—8*260	390	6.4	6.4			C245		
	б-33	1	—8*310	390	7.6	7.6			C245		
	б-34	2	—95*8	564	3.4	6.8			C245		
	б-35	1	—8*270	300	5.1	5.1			C245		
	б-36	1	—8*188	260	3.1	3.1			C245		
	б-38	3	—160*8	220	2.2	6.6			C235		
	б-39	2	—160*8	220	2.2	4.4			C235		
	б-40	1	—240*8	220	3.3	3.3			C235		
	б-41	2	—8*50	70	0.2	0.4			C235		
	б-42	6	—150*8	150	1.4	8.4			C235		
	б-43	1	—150*8	120	1.1	1.1			C235		
	б-44	1	—160*8	220	2.2	2.2			C235		
	б-45	1	—8*344	445	9.6	9.6			C245		
	б-46	1	—8*193	264	3.2	3.2			C245		
	б-47	1	—8*283	406	7.2	7.2			C245		
	б-48	1	—8*295	308	5.7	5.7			C245		
	б-49	1	—8*154	265	2.6	2.6			C245		
	б-50	3	—8*149	238	2.2	6.6			C245		
	б-51	1	—8*325	630	12.8	12.8			C245		
	б-53	1	—8*115	460	3.3	3.3			C245		
	б-54	1	—8*250	380	6.0	6.0			C245		
	б-56	1	—8*465	530	15.5	15.5			C245		
	б-57	8	L75X6	150	1.0	8.0			C245		
	б-61	8	—80*8	110	0.6	4.8			C245		
	с-1	1	—8*140	185	1.6	1.6			C235		
Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%					19.9	кг	517.1				
Выборка металла на все сборки					Ведомость отработочных элементов						
Профиль		ГОСТ, ТУ		Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та Ф-7	Кол-во, шт. 1	Масса, кг			
L75X5		8509-93		C245	340.2			Марки	Всех		
L75X6		8509-93		C245	8.0						
— 8.0 мм		19903-74		C245	114.6						
— 8.0 мм		19903-74		C235	28.0						
— 12.0 мм		19903-74		C245	6.4	Итого		517.1	517.1		
Итого:					4.97.2						
1. Вводные размеры от Л. общ. не даны. 2. Минимальный запас на раскрой, детали отход, монтажные крепления 3.0%. 3. Раскрой, детали отход, монтажные крепления 3.0%. 4. Все заводские соединения выполняются на сварке. Заводские сварные швы выполнять полуподготовительной сваркой в среде инертного газа с обеих сторон проваркой СВ-ОВЗ-2С по ГОСТ 2246-70. 5. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99.											
140008.29-25-15С-КМД-53											
Строительство 2-х навесов для хранения Кабельной продукции на НП-6											
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Навес №1		Стация	Лист	Листов	
Проверил	Иванов							Р	1		
Разработал	Яковенчук				12.05.18	Ферма-Ф-7		УС-УК			

