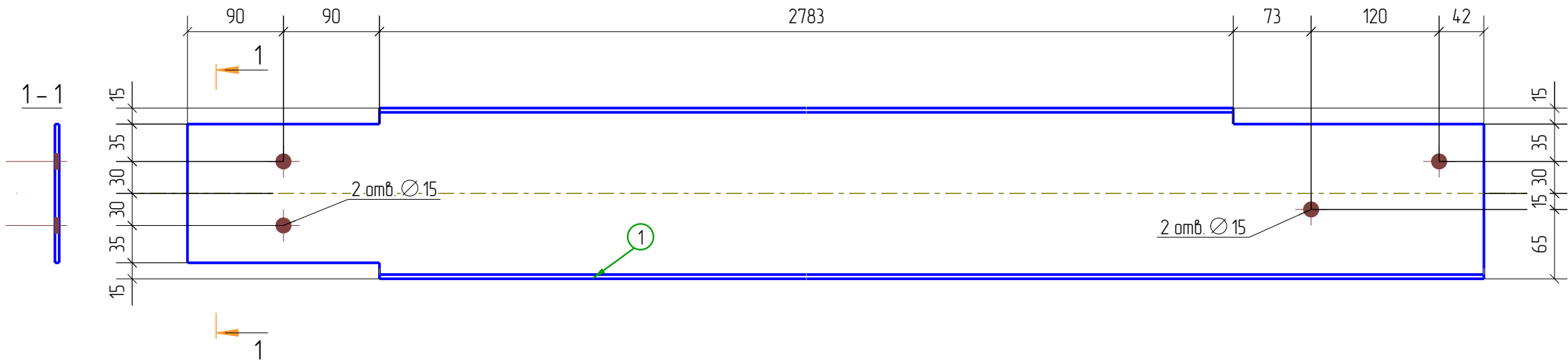


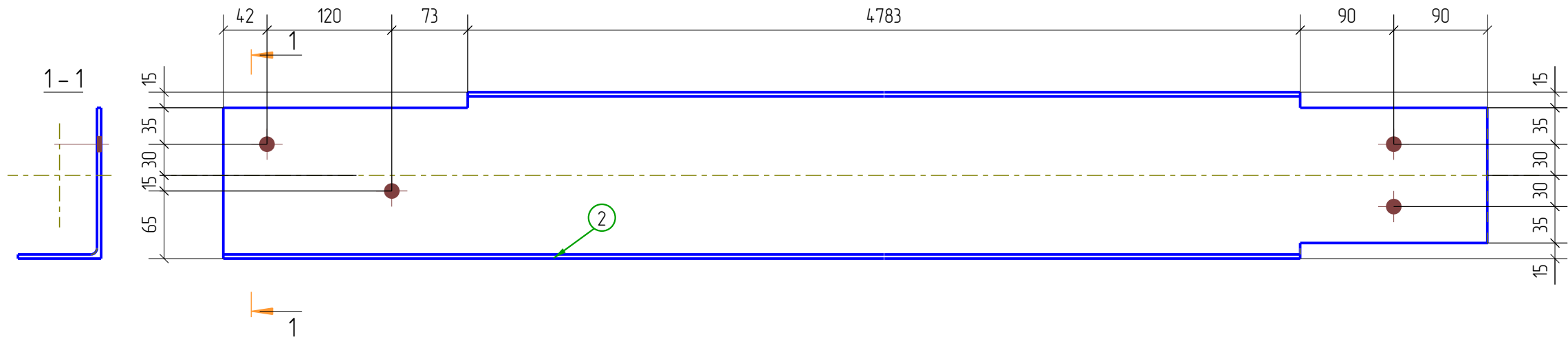
Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РС1-1	е-1	1	Гн160Х80Х4	3198	30.6	30.6		С235	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 0.9кг							315		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль			ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
Гн160Х80Х4			( Ригель сте	С235	183.6			Марки	Всех
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	189.1	РС1-1	6	315	189.0
						Итого:			189.0



- 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-33			
						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					Ригель стеновой-РС1-1	КБ Конструктор		
Разработал	Якобденчук				11.05.18				

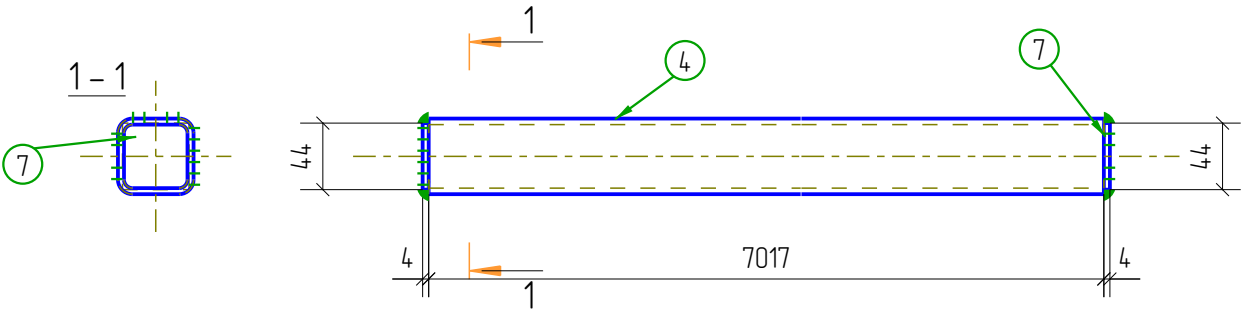
Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РС1-2	е-2	1	Гн160Х80Х4	5198	49.8	49.8		С235	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 15кг							513		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль			ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
Гн160Х80Х4			( Ригель сте	С235	298.8			Марки	Всех
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	307.8	РС1-2	6	51.3	307.8
								Итого:	307.8



- 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 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-34			
						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	Ригель стеновой-РС1-2			
							КБ Конструктор		

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РС2-1	е-4	1	Гнз50X50X4	7017	38.3	38.3		С235	
	е-7	2	—4*44	44	0.1	0.2		С235	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 15 кг							40.0		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль		ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		
— 4.0 мм		19903-74	С235	0.8			Марки		Всех
Гнз50X50X4		30245-2003	С235	153.2	РС2-1	4	40.0	160.0	
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:				Итого:	160.0

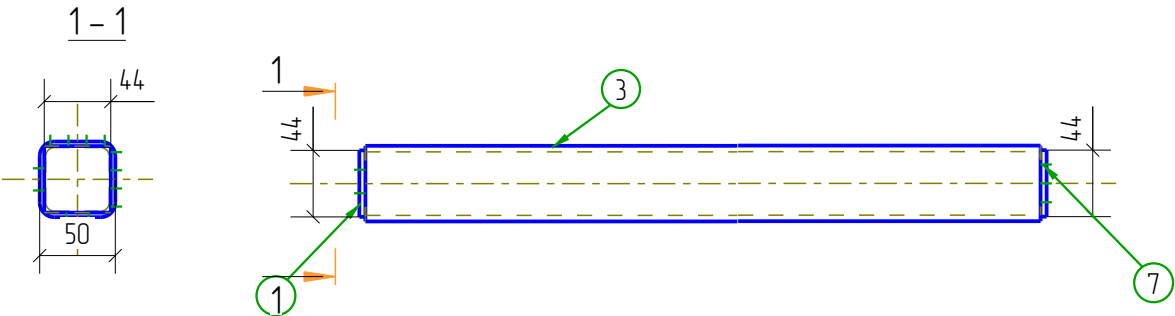


- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
  - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
  - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
  - Все отверстия, радиусы и обрезы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

						140008.29-25-15С-КМД-35			
						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					Ригель стеновой-РС2-1		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		
РС2-2	е-3	1	Гнз50X50X4	7217	39.4	39.4		С235	
	е-7	2	-4*44	44	0.1	0.2		С235	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 16 кг							412		

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
— 4.0 мм	19903-74	С235	0.8	РС2-2	4	412	164.8
Гнз50Х50Х4	30245-2003	С235	157.6			Итого:	164.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	158.4				

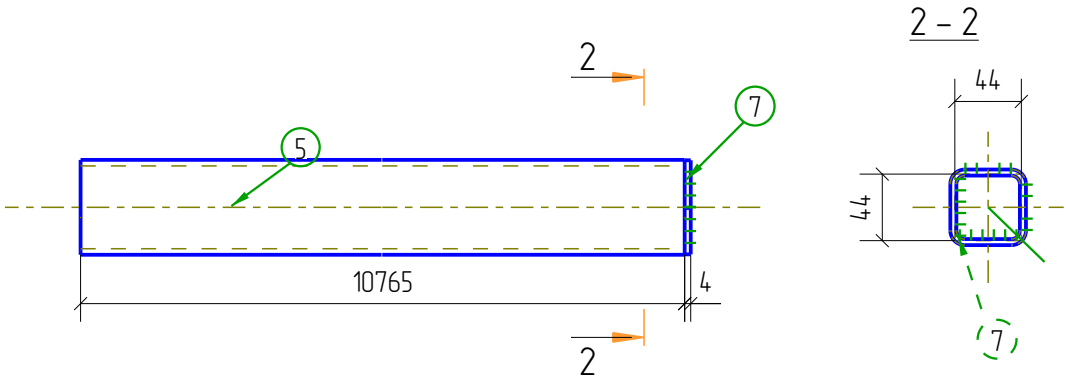


- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
  - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
  - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
  - Все отверстия, радиусы и обрезы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

						140008.29-25-15С-КМД-36		
						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	Якобенчук				12.05.18	Ригель стеновой-РС2-2	КБ Конструктор	

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РС2-3	е-5	1	Гнз50X50X4	10765	58.7	58.7		С235	
	е-7	1	-4*44	44	0.1	0.1		С235	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 2.4 кг							612		

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
— 4.0 мм	19903-74	С235	1.2	РС2-3	12	612	734.4
Гнз50Х50Х4	30245-2003	С235	704.4			Итого:	734.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	705.6				



Примечание:

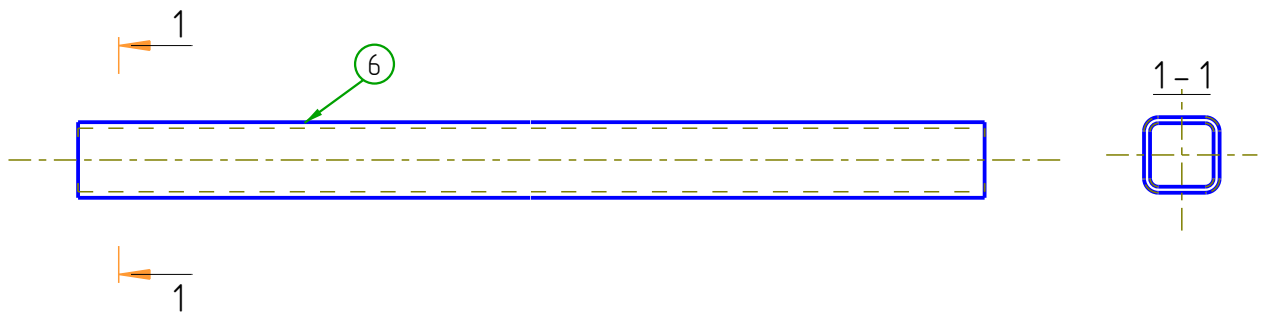
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. 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;
- 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-37		
						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					Ригель стеновой-РС2-3	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		
РС2-4	е-6	1	Гнз50X50X4	10798	58.9	58.9		С235	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 1.8кг							60.7		

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	
Гнз50Х50Х4	30245-2003	С235	353.4	РС2-4	6	60.7	364.2	
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	364.0			Итого:		364.2



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты оговорены;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-99;
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами не грунтуется, и обрабатываются металлическими щетками;
11. \* – размеры для справок.

						140008.29-25-15С-КМД-38				
						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	Ригель стеновой-РС2-4		КБ Конструктор		