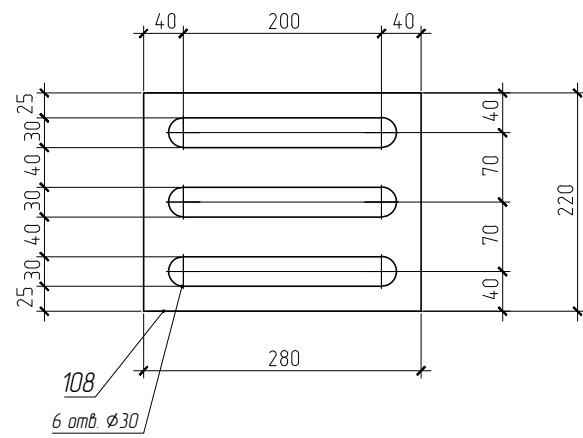
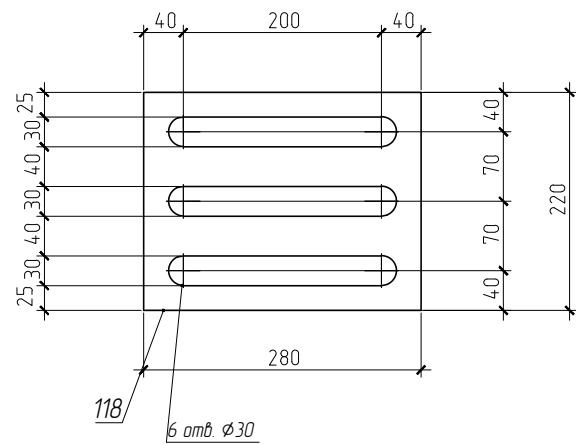


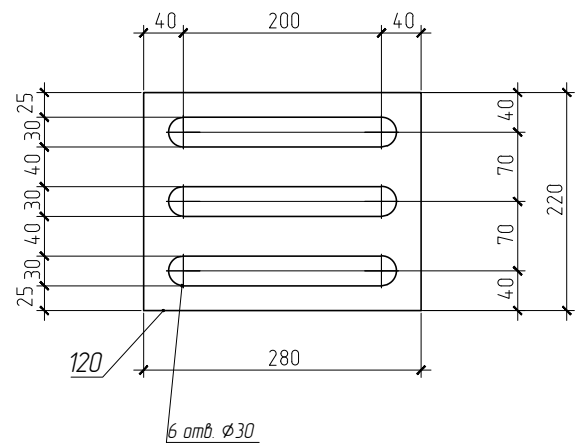
Пм4 (20 шт.)



Пм5 (10 шт.)



Пм6 (10 шт.)



Имя, И.подл. Подпись и дата Взам. инв. N

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Пм4	108	1		- 2x220x280	280	0,97	0,97	0,97	С245	
Пм5	118	1		- 4x220x280	280	1,93	1,93	1,93	С245	
Пм6	120	1		- 6x220x280	280	2,9	2,9	2,9	С245	

- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14, ±t3/2.
- Неуказанные отверстия Ø23мм.
- На конструкциях нанести маркировку отправочного элемента.

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-мен-тов	Вес, кгс		№ листа	Приме-чание
			эле-мента	всех элемен-тов		
Пм4	Прокладка	20	0,97	19,34		
Пм5	Прокладка	10	1,93	19,34		
Пм6	Прокладка	10	2,9	29,01		
Итого:			67,7			

Изм.	Колуч	Лист	Ндк.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	20	
Проверил					30.10.2013	Пм4, Пм5, Пм6		
Разработал					30.10.2013	Чертеж отправочной марки		

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ОБЪЕКТ									
Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля	Масса металла по элементам конструкций, кг						Общая масса, кг
			Колонны	Прочее	Прогоны	Связи	Распорки	Фермы	
Прокат листовой горячекатаный по ГОСТ 19903-74	С245 ГОСТ 27772-88	-8.2		19.3					19.3
		-8.4		19.3					19.3
		-8.6		29.0		7.6	5.1	8.8	50.4
		-8.8	57.3			54.2	15.0	37.7	164.3
		-8.12	178.6						178.6
		-8.16						109.6	109.6
		-8.20	479.1	62.8					541.9
Итого:			715.0	130.5		61.8	20.1	156.1	1083.5
Всего профиля			715.0	130.5		61.8	20.1	156.1	1083.5
Уголки стальные горячекатаные равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-88	└ 125x8						72.1	72.1
		└ 75x6				203.2			203.2
		Итого:				203.2		72.1	275.3
Всего профиля						203.2		72.1	275.3
Профили гнутые замкнутые сварные квадратные по ГОСТ 30245-2003	С245 ГОСТ 27772-88	Гн □ 100x4			309.7	259.8	574.8		1144.2
		Гн □ 120x4					86.11	86.11	
		Гн □ 180x6	1671.4						1671.4
		Гн □ 80x4					713.9	713.9	
		Итого:	1671.4		309.7	259.8	2149.8	4390.7	
Всего профиля			1671.4		309.7	259.8	2149.8	4390.7	
Швеллеры горячекатаные с параллельными гранями полок по ГОСТ 8240-97	С245 ГОСТ 27772-88	└ 247			3457.4				3457.4
		Итого:			3457.4			3457.4	
		Всего профиля			3457.4			3457.4	
Всего масса металла:			2386.4	130.5	3457.4	574.7	279.9	2378.0	9206.9
В том числе по маркам или наименованиям:									
С245			2386.4	130.5	3457.4	574.7	279.9	2378.0	9206.9
Вес наплавленного металла:									61.9
Вес отходов, 3% от общей массы металла:									276.2
Всего масса металла с наплавленным металлом и с отходами:									9545.0

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемента	Наименование элемента	Кол-во элементов	Вес, кгс		№ листа	Примечание
			эле-мента	всех эле-ментов		
К2	Колонна	6	236,26	1417,56		
К3	Колонна	2	248,18	496,36		
К4	Колонна	2	248,18	496,36		
П2	Прогон	12	143,52	1722,24		
П3	Прогон	3	143,76	431,28		
П4	Прогон	3	145,68	437,04		
П5	Прогон	3	143,76	431,28		
П6	Прогон	3	145,68	437,04		
Пм4	Пластина	20	0,97	19,4		
Пм5	Пластина	10	1,93	19,3		
Пм6	Пластина	10	2,9	29		
Рс2	Распорка	3	71,65	214,95		
Рс8	Распорка	1	68,1	68,1		
СВ2	Вертикальная связь	4	44,34	177,36		
СВ4	Вертикальная связь	2	96,53	193,06		
СГ2	Горизонтальная связь	2	26,05	52,1		
СГ3	Горизонтальная связь	2	24,98	49,96		
СГ4	Горизонтальная связь	1	54,84	54,84		
СГ5	Горизонтальная связь	1	54,84	54,84		
Фс2	Ферма	1	474,15	474,15		
Фс4	Ферма	1	490,22	490,22		
Фс5	Ферма	1	490,22	490,22		
Фс6	Ферма	1	475,14	475,14		
Фс7	Ферма	1	474,15	474,15		
ш2	Пластина усиления	40	1,57	62,8		
<i>Итого:</i>			<i>9268,75</i>			

Количественные и массовые характеристики метизов даны без учета монтажной добавки.

Длина метизов дана в расчете на толщину пакета, при заказе метизов эту длину следует увеличить на 10 мм.

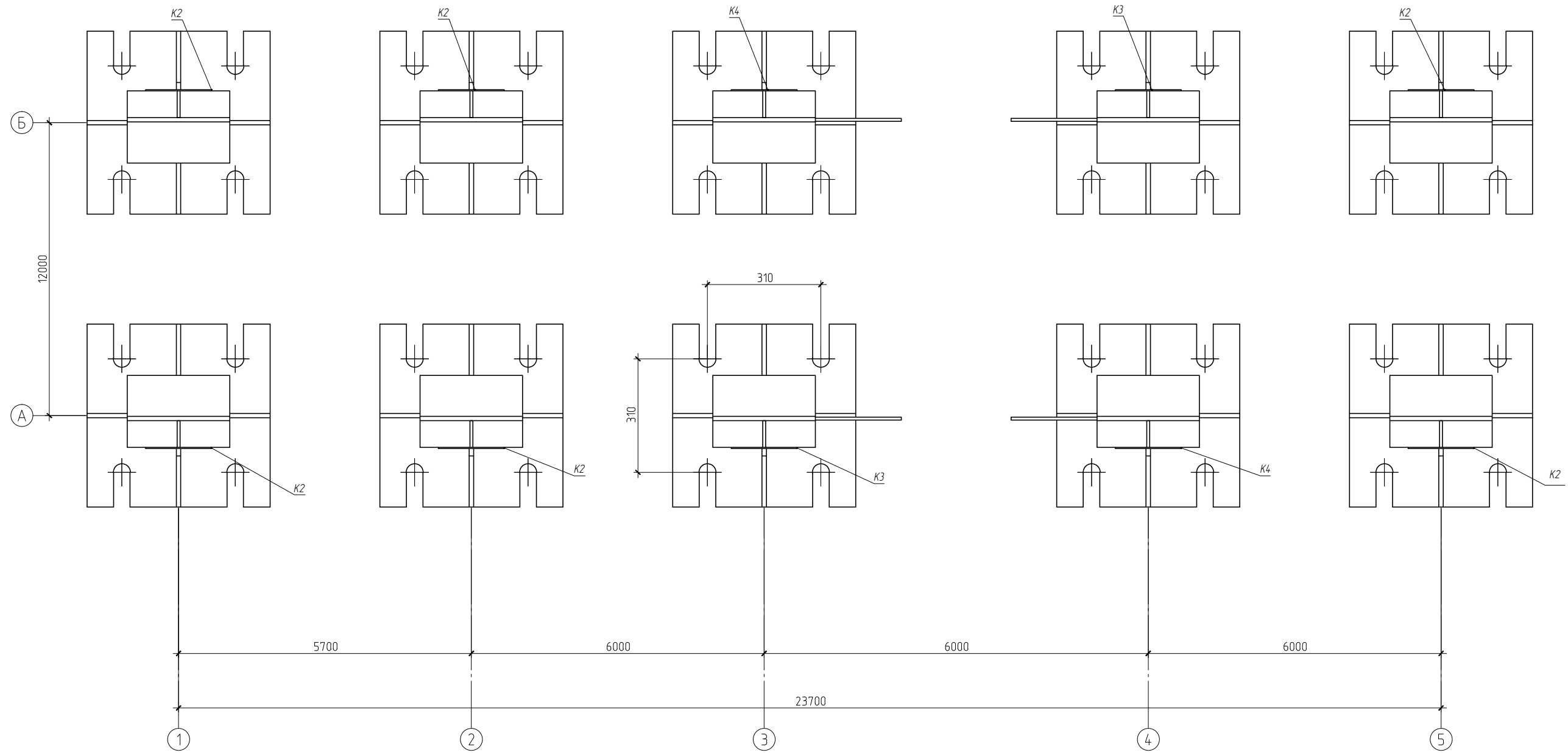
Ведомость монтажных метизов (постоянных)								
Взам. инв. №	Наименование и диаметр	Толщина пакета мм	Длина мм	Кол-во шт.	Вес кгс	ГОСТ	Класс прочности болта	Примечания
	Болт М16-6гх55.56	14	55	120	14,58	7798-70	5,6	
	Болт М20-6гх60.56	14	60	24	5,18	7798-70	5,6	
	Болт М20-6гх65.56	16	65	40	9,14	7798-70	5,6	
	Болт М20-6гх80.56	32	80	60	15,9	7798-70	5,6	
	Гайка М16 6Н.5			240	9,03	5915-70		
	Гайка М20 6Н.5			248	17,72	5915-70		
	Шайба С.16.01.08кп.016			240	2,63	11371-78		
	Шайба С.20.01.08кп.016			248	4,06	11371-78		

Изм.	Колуч	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Проверил					28.10.2013				
Разработал					28.10.2013				

Техническая спецификация металла на объект. Ведомость отправочных элементов. Ведомость монтажных метизов.

существующее здание

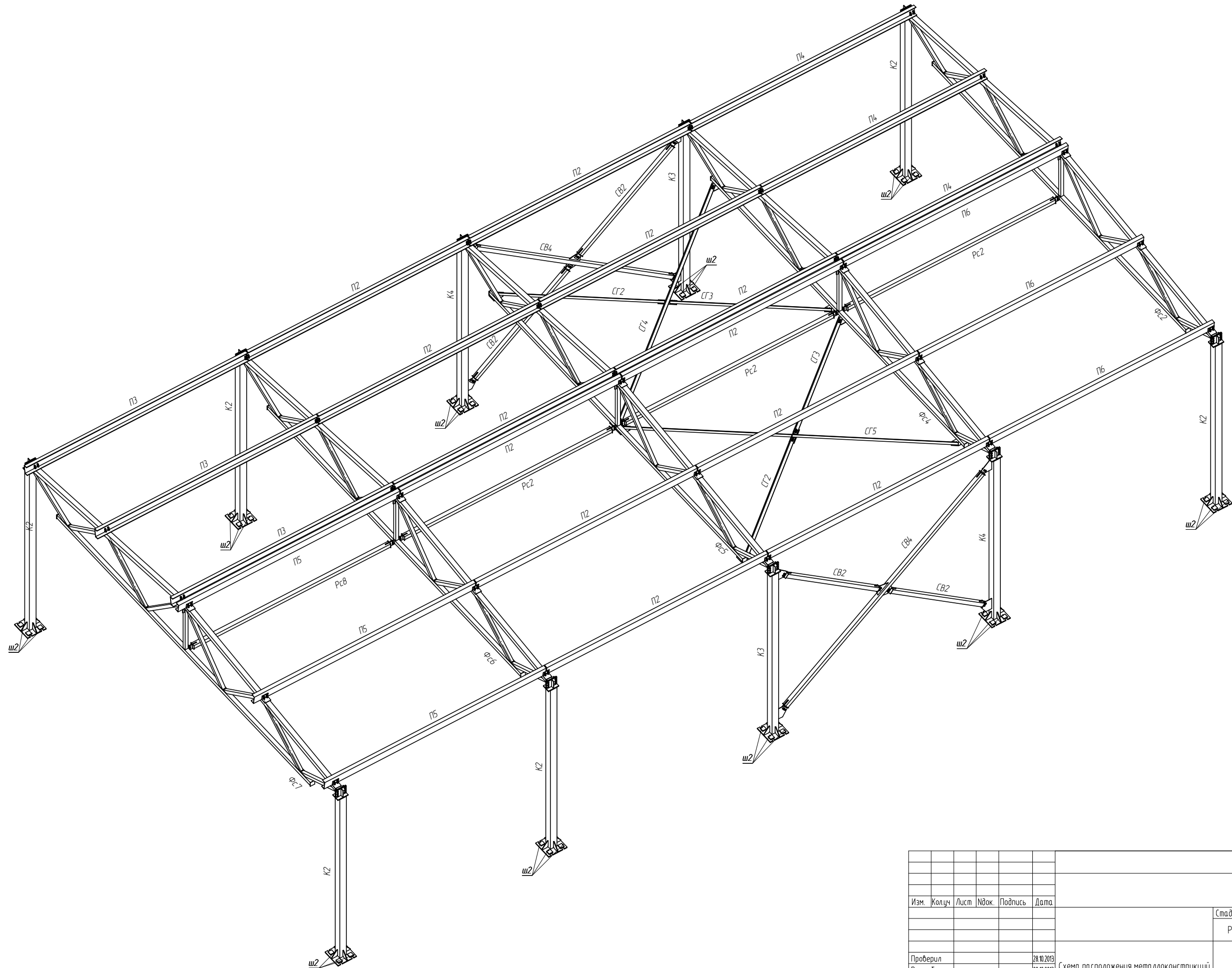
Схема расположения колонн



Имя, И. подл. Подпись и дата Взам. инв. N

Изм.	Колуч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	26	
Проверил					28.10.2013	Схема расположения колонн		
Разработал					28.10.2013			

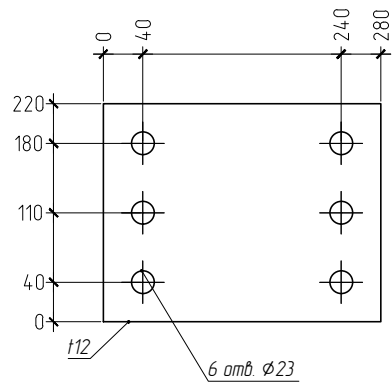
Схема расположения металлоконструкций



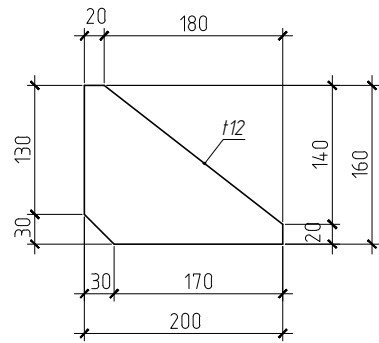
Имя, И. подл. Подпись и дата Взам. инв. N

Изм.	Колуч	Лист	Индок.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	26	
Проверил					28.10.2013	Схема расположения металлоконструкций		
Разработал					28.10.2013			

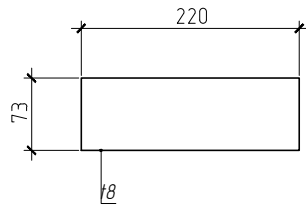
**Поз. 127**  
-12x220x280 (10 шм.)  
С245



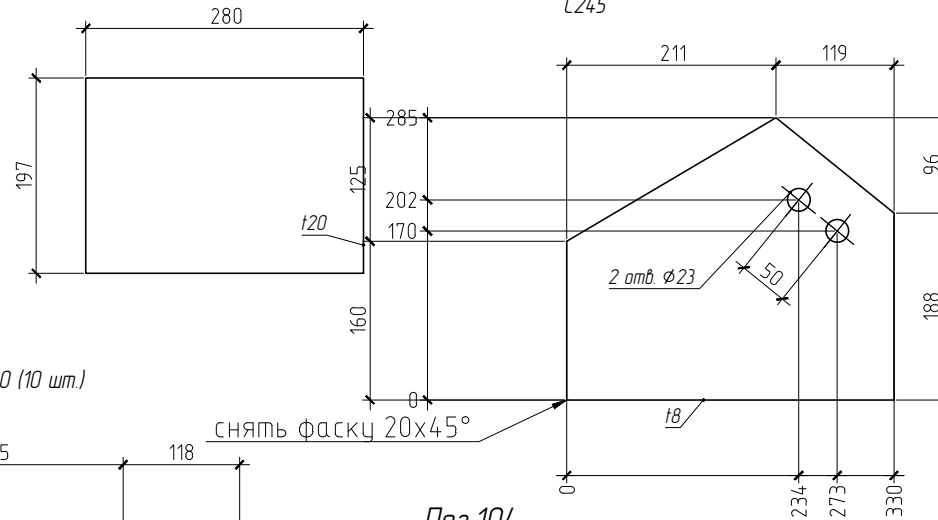
**Поз. 128**  
-12x160x200 (40 шм.)  
С245



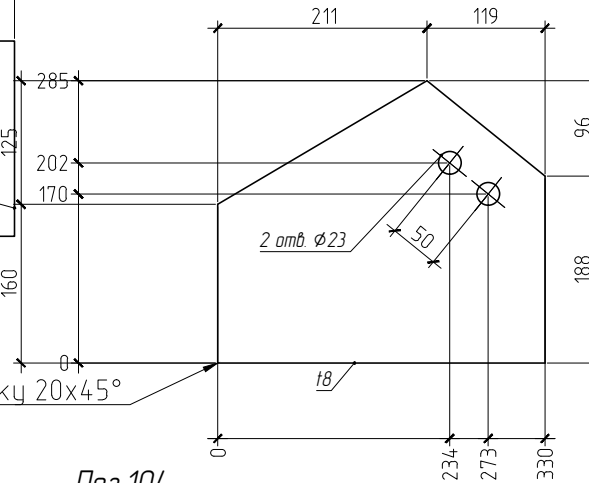
**Поз. 132**  
-8x73x220 (10 шм.)  
С245



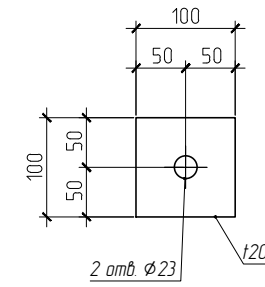
**Поз. 137**  
-20x197x280 (10 шм.)  
С245



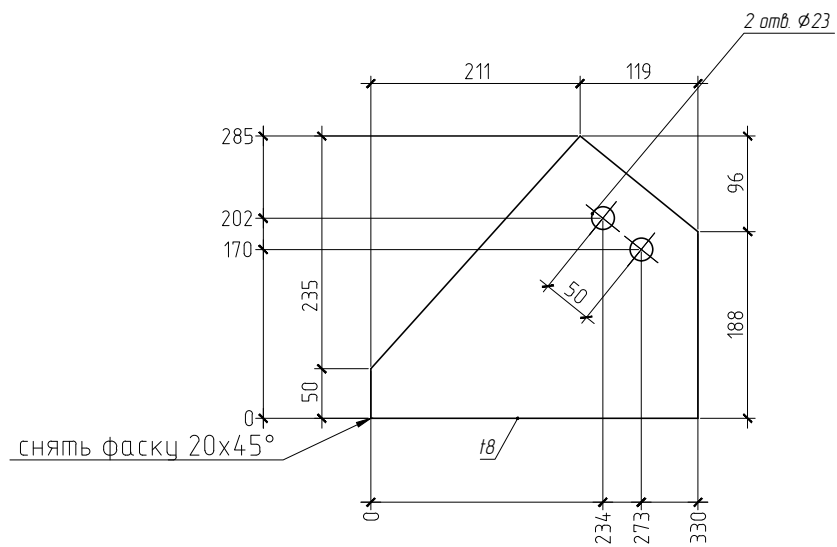
**Поз. 138**  
-8x285x330 (4 шм.)  
С245



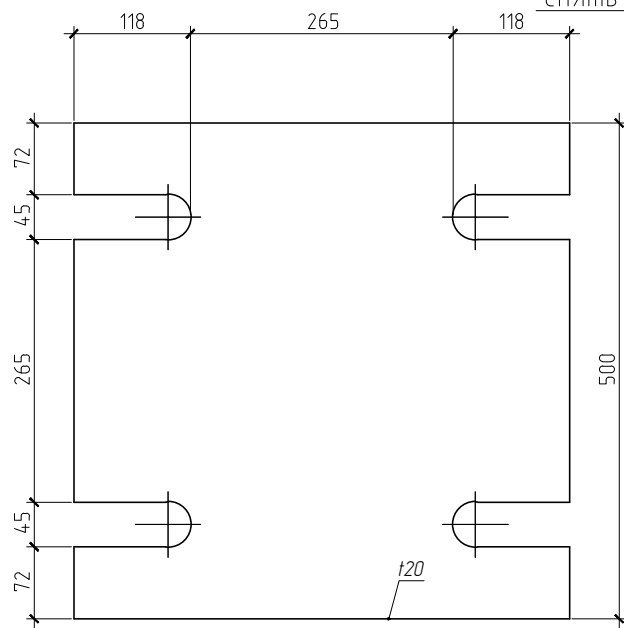
**Поз. 126**  
-20x100x100 (40 шм.)  
С245



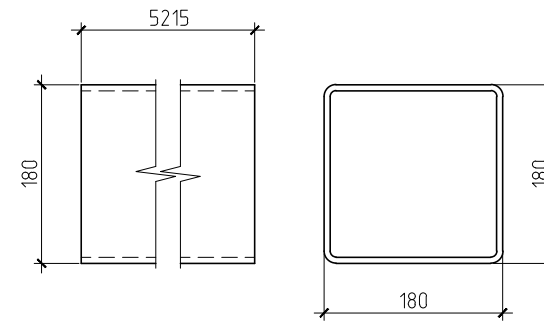
**Поз. 331**  
-8x285x330 (4 шм.)  
С245



**Поз. 140**  
-20x500x500 (10 шм.)  
С245



**Поз. 104**  
180x6x5215 (10 шм.)  
С245



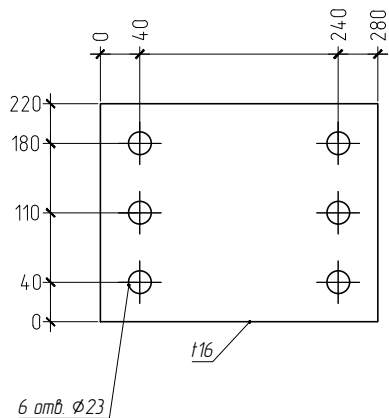
- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, h14, ±t3/2.
- Неуказанные отверстия  $\phi 23$ мм.
- На конструкциях нанести маркировку позиции.

Изм.	Колуч	Лист	Ндк.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	3	
Проверил					23.10.2013	Детали колонн		
Разработал					23.10.2013			

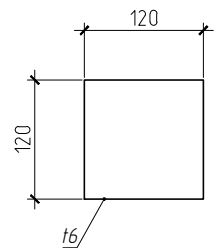
На листе изображены детали поз.: 104, 126, 127, 128, 132, 137, 138, 140, 331

Инд. N подл. Подпись и дата Взам. инд. N

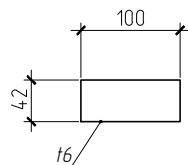
**Поз. 129**  
-16x220x280 (10 ум.)  
С245



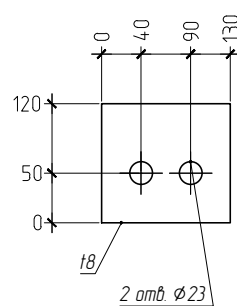
**Поз. 130**  
-6x120x120 (10 ум.)  
С245



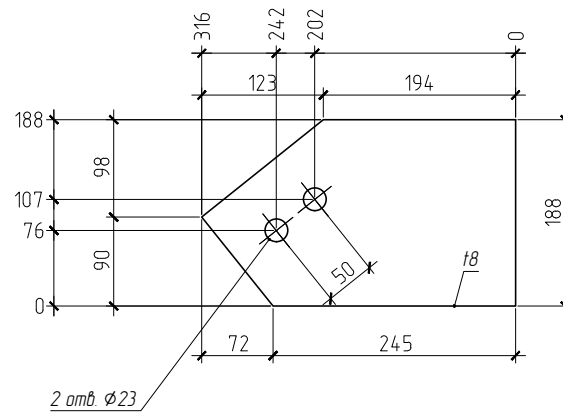
**Поз. 131**  
-6x42x100 (10 ум.)  
С245



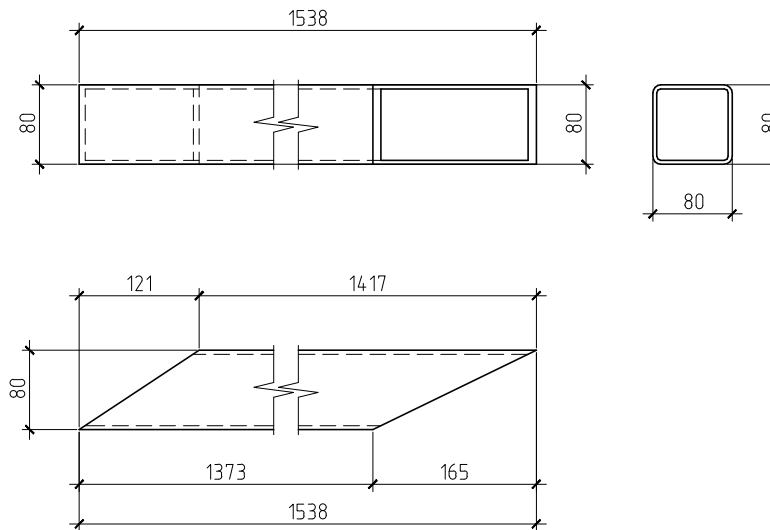
**Поз. 133**  
-8x120x130 (8 ум.)  
С245



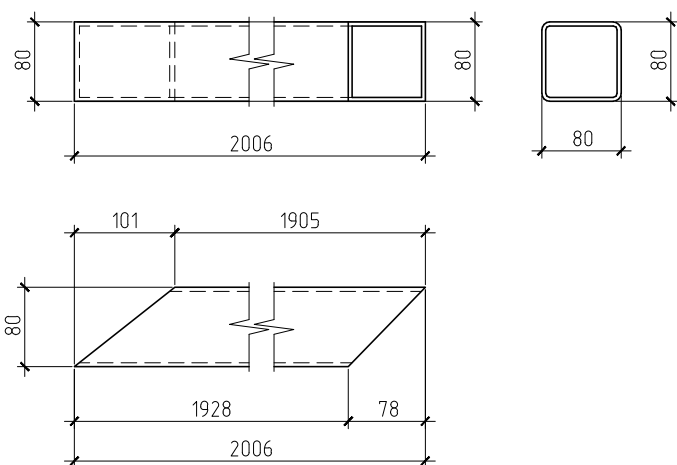
**Поз. 135**  
-8x188x316 (8 ум.)  
С245



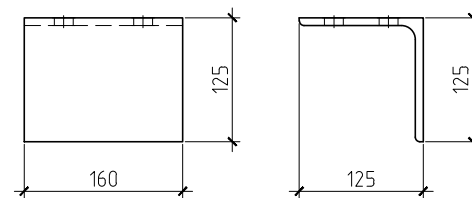
**Поз. 106**  
80x4x1538 (10 ум.)  
С245



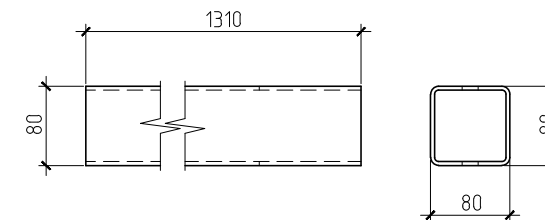
**Поз. 101**  
80x4x2006 (10 ум.)  
С245



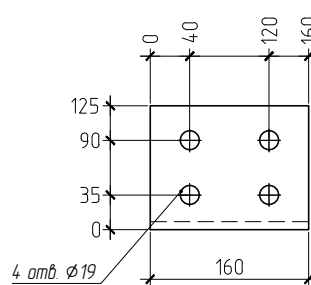
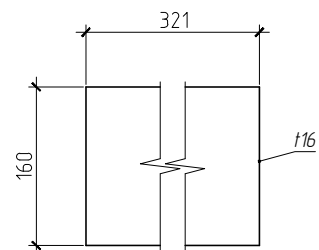
**Поз. 103**  
L 125x8x160 (30 ум.)  
С245



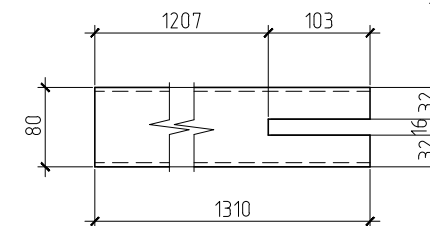
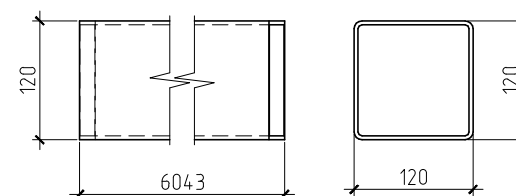
**Поз. 110**  
80x4x1310 (5 ум.)  
С245



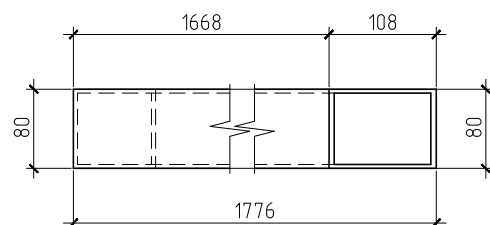
**Поз. 136**  
-16x160x321 (5 ум.)  
С245



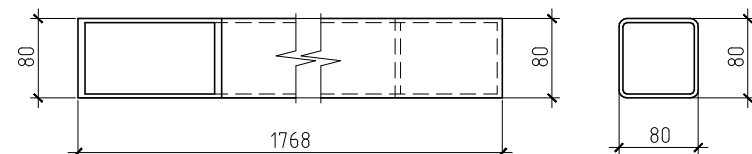
**Поз. 100**  
120x4x6043 (10 ум.)  
С245



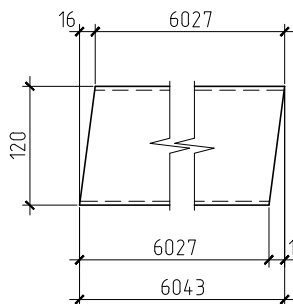
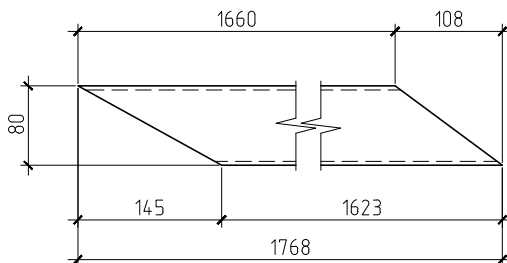
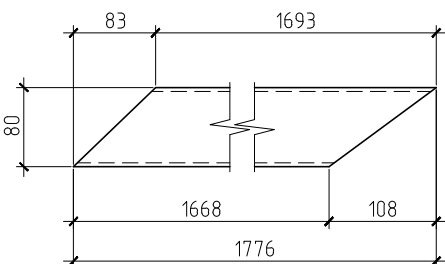
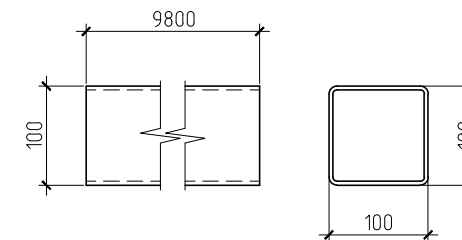
**Поз. 102**  
80x4x1776 (10 ум.)  
С245



**Поз. 105**  
80x4x1768 (10 ум.)  
С245



**Поз. 109**  
100x4x9800 (5 ум.)  
С245



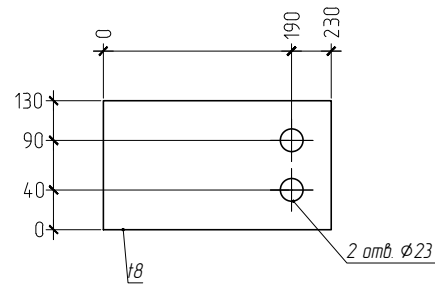
- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14, ±t3/2.
- Неуказанные отверстия  $\Phi 23$ мм.
- На конструкциях нанести маркировку позиции.

Изм. N подл. Подпись и дата

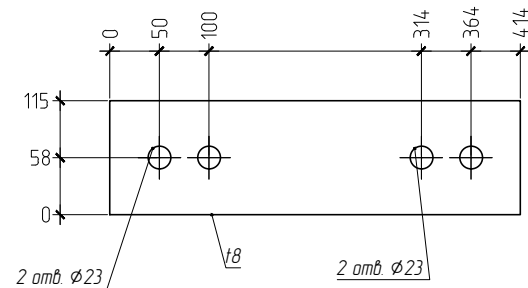
На листе изображены детали поз.: 100,101,102,103,105,106,109,110,129,130,131,133,135,136

Изм.	Колуч	Лист	Ндк.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	4	
Проверил					23.10.2013	Детали ферм		
Разработал					23.10.2013			

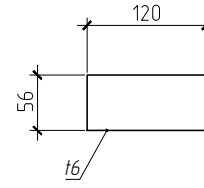
**Поз. 134**  
-8x130x230 (8 мм.)  
С245



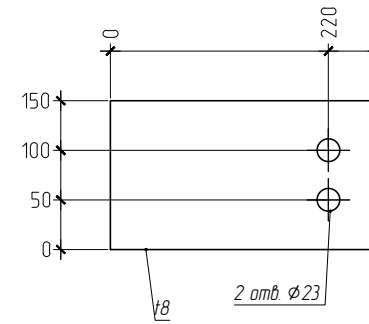
**Поз. 139**  
-8x115x414 (2 мм.)  
С245



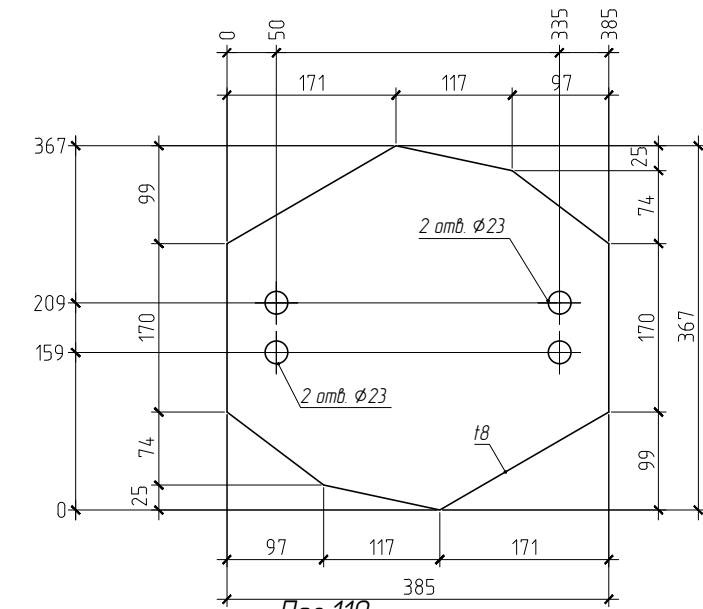
**Поз. 168**  
-6x56x120 (40 мм.)  
С245



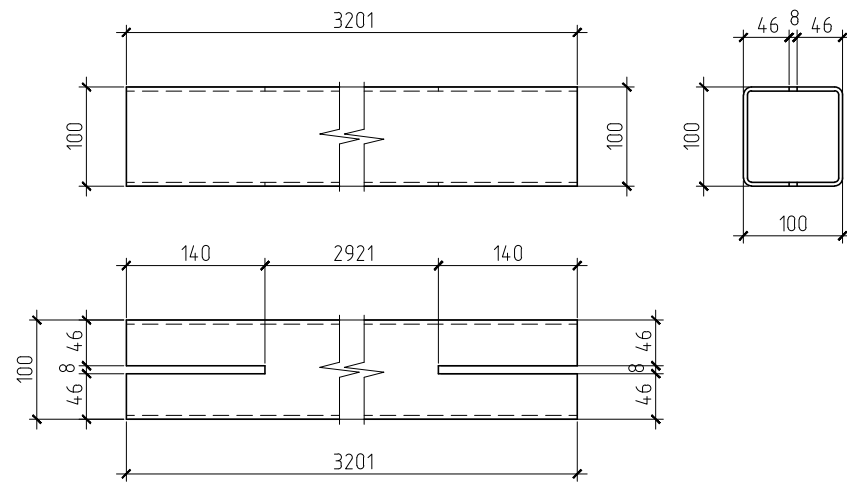
**Поз. 170**  
-8x150x270 (12 мм.)  
С245



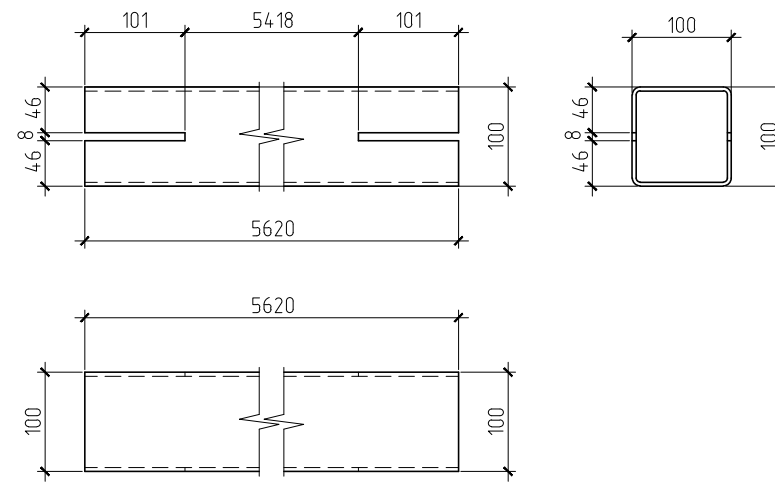
**Поз. 342**  
-8x367x385 (2 мм.)  
С245



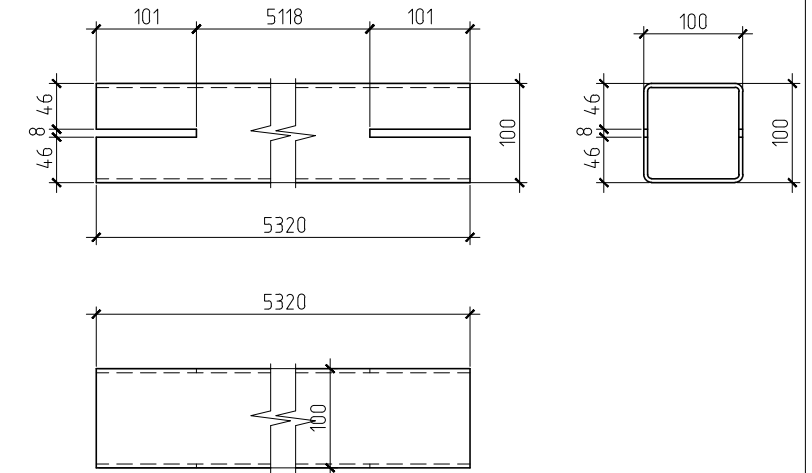
**Поз. 111**  
100x4x3201 (4 мм.)  
С245



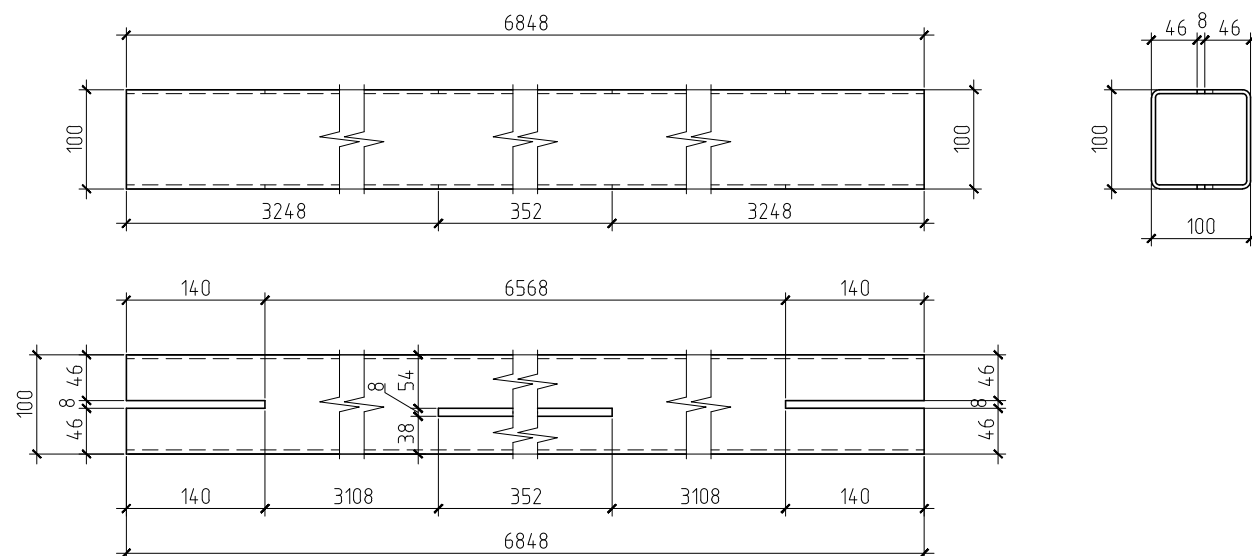
**Поз. 112**  
100x4x5620 (3 мм.)  
С245



**Поз. 119**  
100x4x5320 (1 мм.)  
С245



**Поз. 117**  
100x4x6848 (2 мм.)  
С245



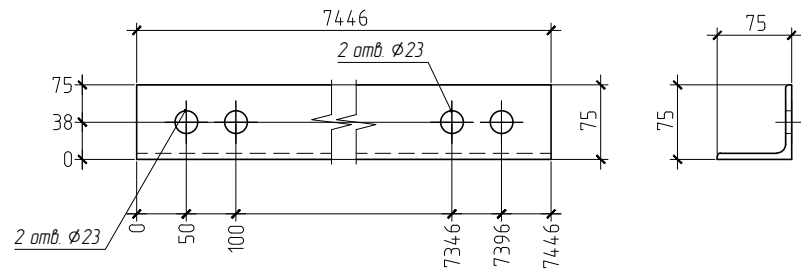
Имя, И. подл. Подпись и дата

На листе изображены детали поз.: 111,112,117,118,119,134,139,168,170,342

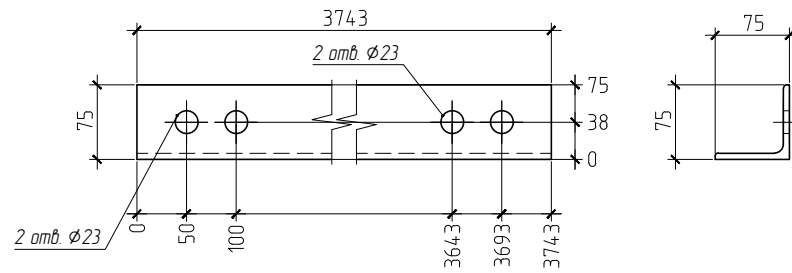
- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14, ±t3/2.
- Неуказанные отверстия  $\phi 23$ мм.
- На конструкциях нанести маркировку позиции.

Изм.	Колуч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	5	
Проверил					23.10.2013	Детали распорок, связей		
Разработал					23.10.2013			

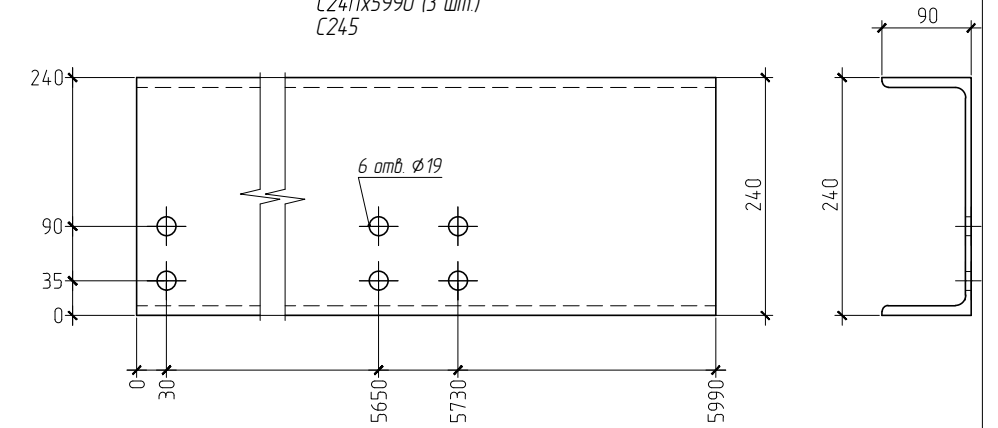
**Поз. 121**  
 L 75x6x7446 (2 шм.)  
 С245



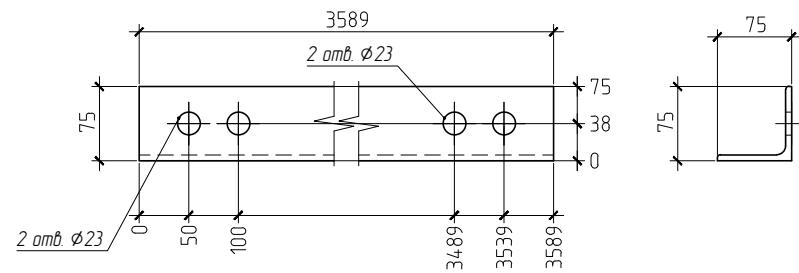
**Поз. 122**  
 L 75x6x3743 (2 шм.)  
 С245



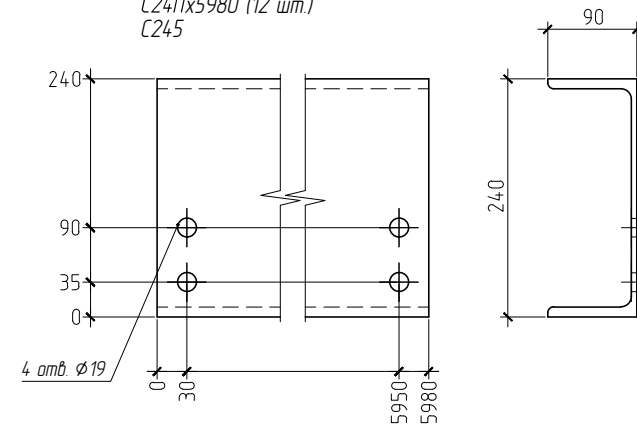
**Поз. 116**  
 С24Пх5990 (3 шм.)  
 С245



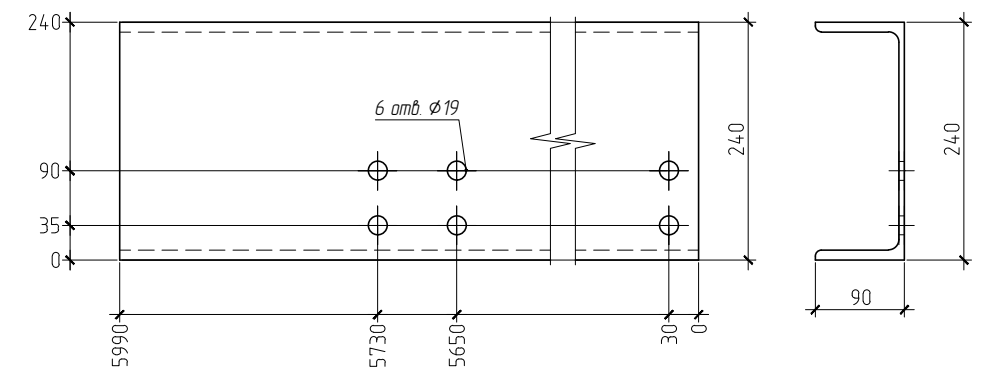
**Поз. 124**  
 L 75x6x3589 (2 шм.)  
 С245



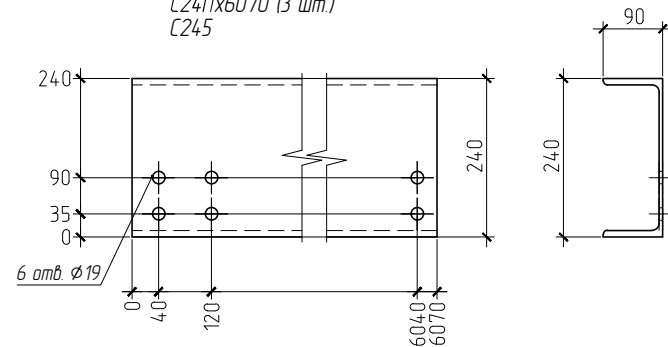
**Поз. 107**  
 С24Пх5980 (12 шм.)  
 С245



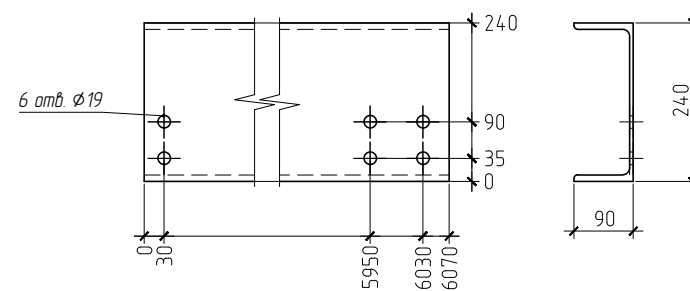
**Поз. 115**  
 С24Пх5990 (3 шм.)  
 С245



**Поз. 113**  
 С24Пх6070 (3 шм.)  
 С245



**Поз. 114**  
 С24Пх6070 (3 шм.)  
 С245



- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14, ±t3/2.
- Неуказанные отверстия  $\varnothing 23$ мм.
- На конструкциях нанести маркировку позиции.

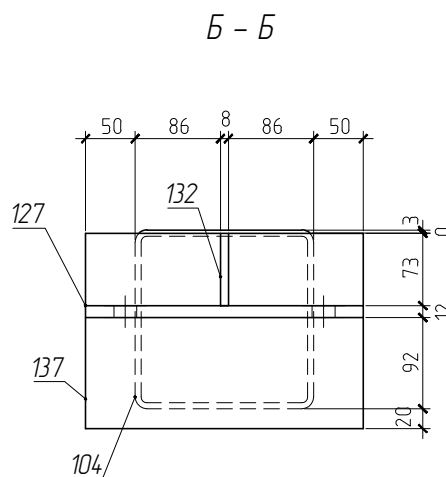
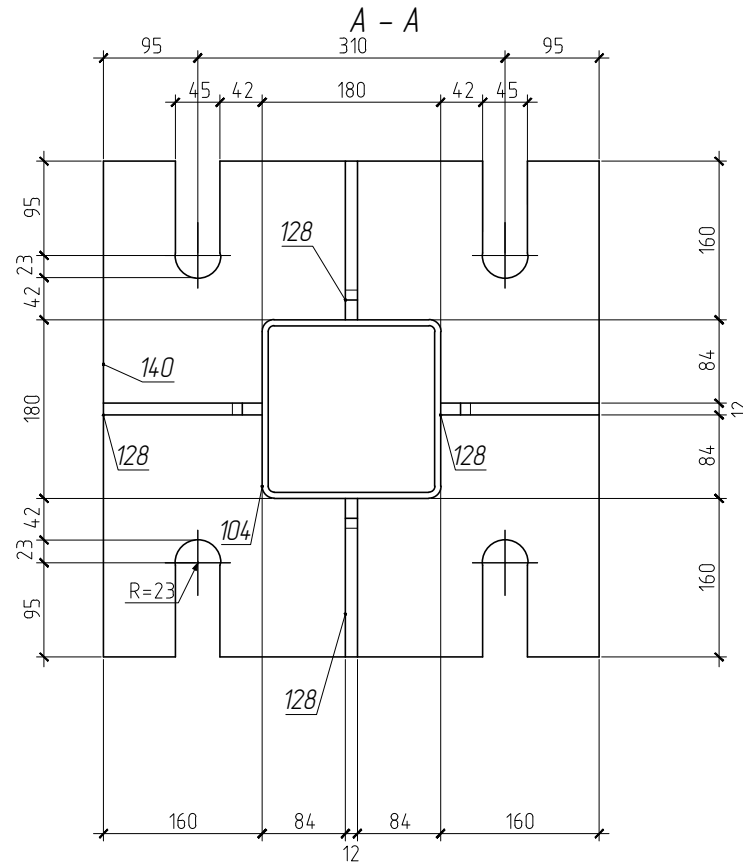
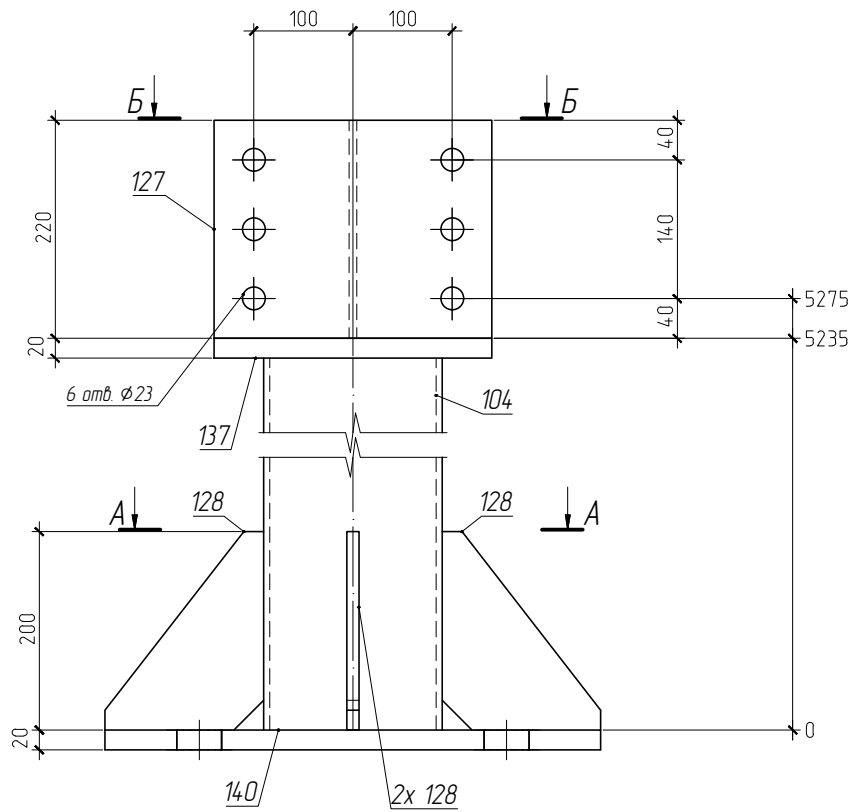
Изм. N подл.      Подпись и дата

Изм.	Колуч	Лист	Ндк.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	6	
Проверил					23.10.2013	Детали связей, прогонов		
Разработал					23.10.2013			

На листе изображены детали поз.: 107,108,113,114,115,116,121,122,124



К2 (6 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мента	№ де-тали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мента		
К2	104	1		180x6	5215	167.14	167.14		С245	
	132	1		- 8x73x220	220	1.01	1.01		С245	
	128	4		- 12x160x200	200	3.01	12.06		С245	
	127	1		- 12x220x280	280	5.8	5.8		С245	
	137	1		- 20x197x280	280	8.66	8.66		С245	
	140	1		- 20x500x500	500	39.25	39.25		С245	
Вес сварных швов 1%							2.34	236.26		

- \*Размеры для справок.
- Сварные соединения, не указанные на чертеже:
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76-УП. Материал для сварки - сварочная проволока Св 08Г2С  $\phi$ 1,2 ГОСТ 2246-70.
  - Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
  - Неуказанную длину стыковых и тавровых соединений выполнять по контуру прилегания деталей.
    - при наименьшей толщине свариваемых деталей 3-10 мм применять швы С7 и Т1 соответственно;
    - при наименьшей толщине свариваемых элементов 12-30 мм применять швы С21 и Т8 соответственно.
  - Неуказанные длины нахлесточных соединений выполнять швом Н1.
  - Неуказанные длины угловых соединений выполнять швом У5.
  - Если длина неуказанного нахлесточного шва превышает 250 мм, то применять прерывистый шов 50/150 мм.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14,  $\pm$ т3/2.
- Неуказанные отверстия  $\phi$ 23мм.
- На конструкциях нанести маркировку отправочного элемента.
- Контроль качества сварных швов неразрушающим методом 10%. Визуальный контроль 100%.

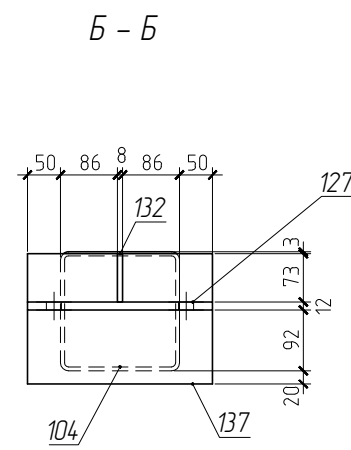
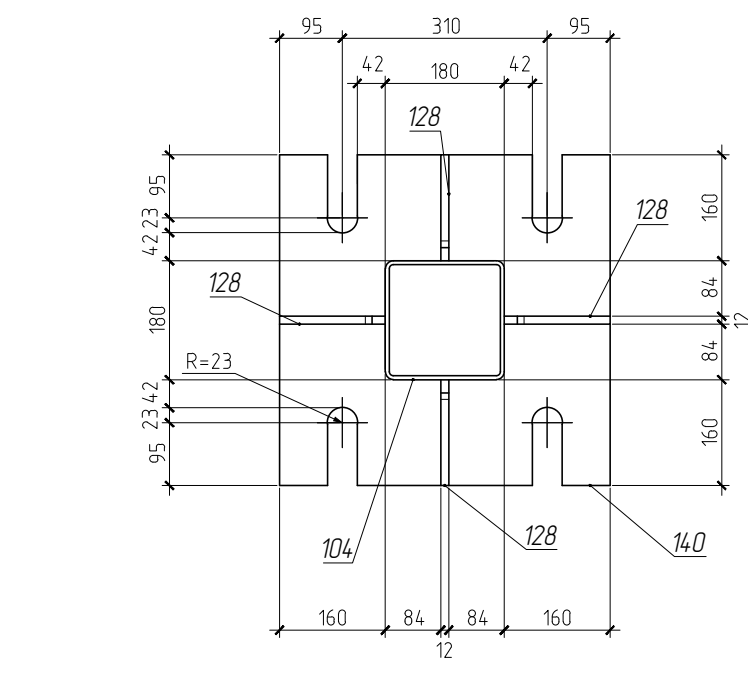
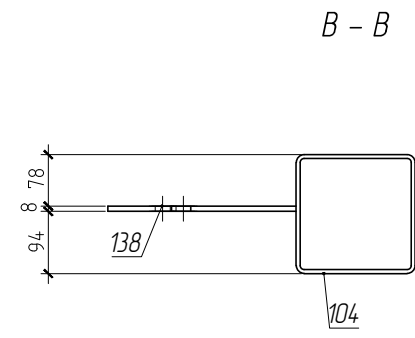
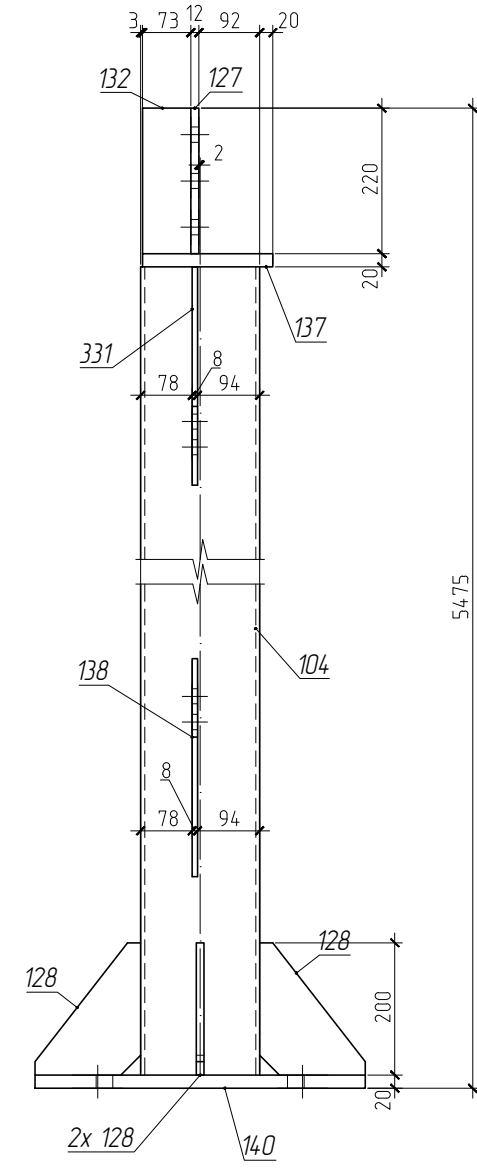
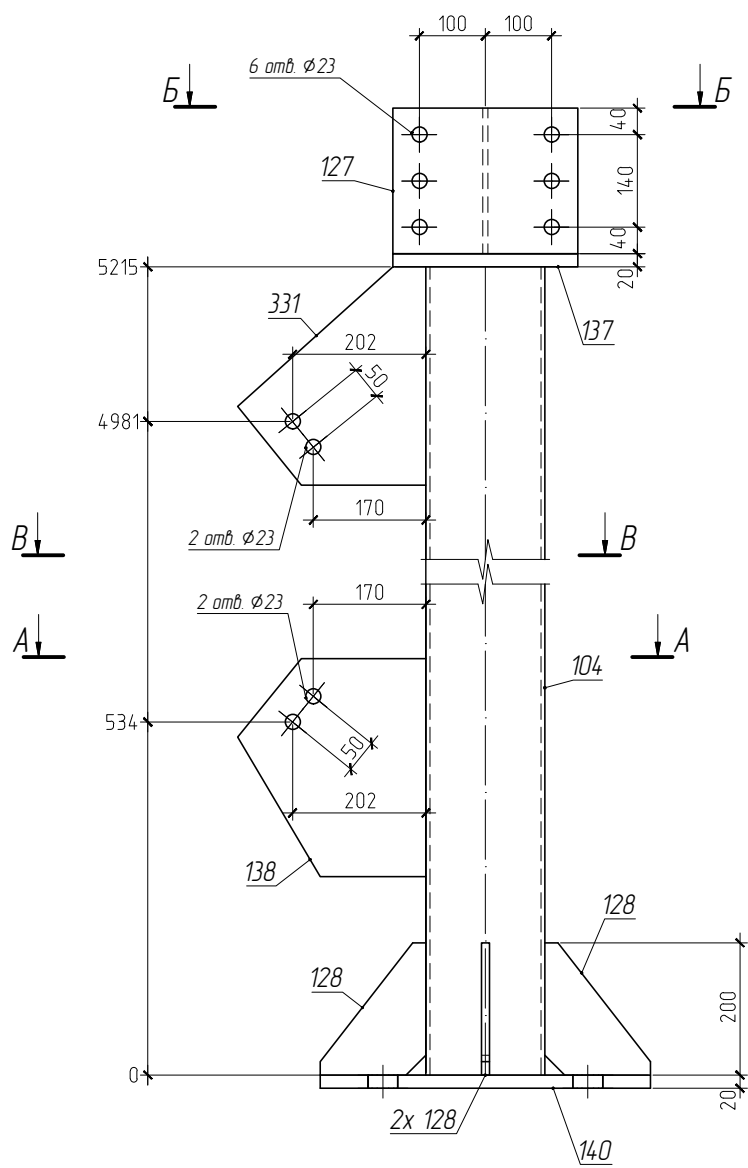
ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка эле-мента	Наименование элемента	Кол-во эле-ментов	Вес, кгс		№ листа	Примечание
			эле-мента	всех элемен-тов		
К2	Колонна	6	236.26	1417.55		
			Итого: 1417.55			

Изм.	Колуч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	7	
Проверил					25.10.2013	К2		
Разработал					25.10.2013	Сборочный чертеж		

Имя, И.подл. Подпись и дата Взам. инв. N

# К3 (2 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ											
Марка эле-мен-та	№ де-тали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание	
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та			
К3	104	1		180x6	5215	167.14	167.14		248.18	С245	
	132	1		- 8x73x220	220	1.01	1.01			С245	
	331	1		- 8x284.7x330	330	5.9	5.9			С245	
	138	1		- 8x284.7x330	330	5.9	5.9			С245	
	128	4		- 12x160x200	200	3.01	12.06			С245	
	127	1		- 12x220x280	280	5.8	5.8			С245	
	137	1		- 20x197x280	280	8.66	8.66			С245	
	140	1		- 20x500x500	500	39.25	39.25			С245	
Вес сварных швов						1%	2.46				

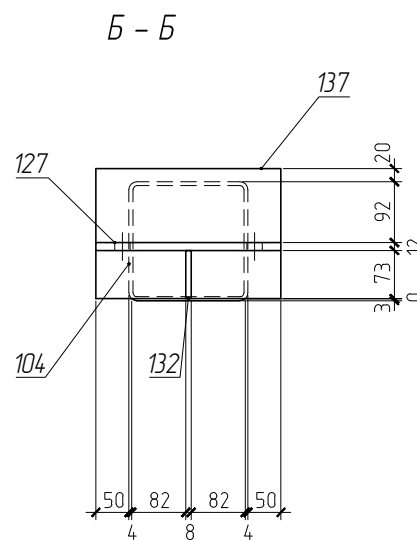
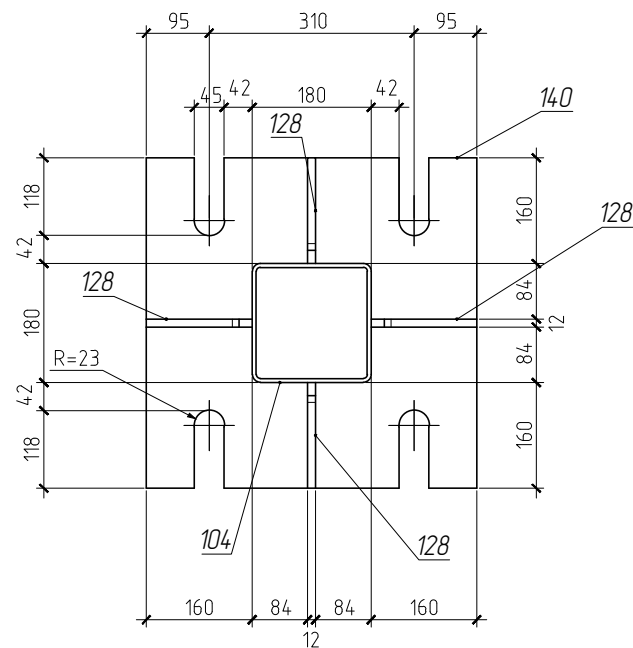
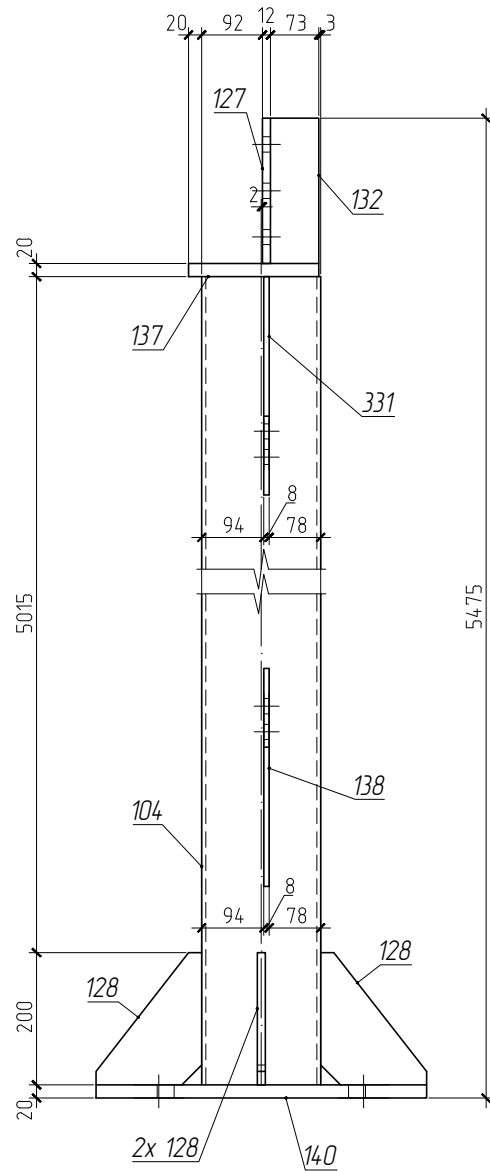
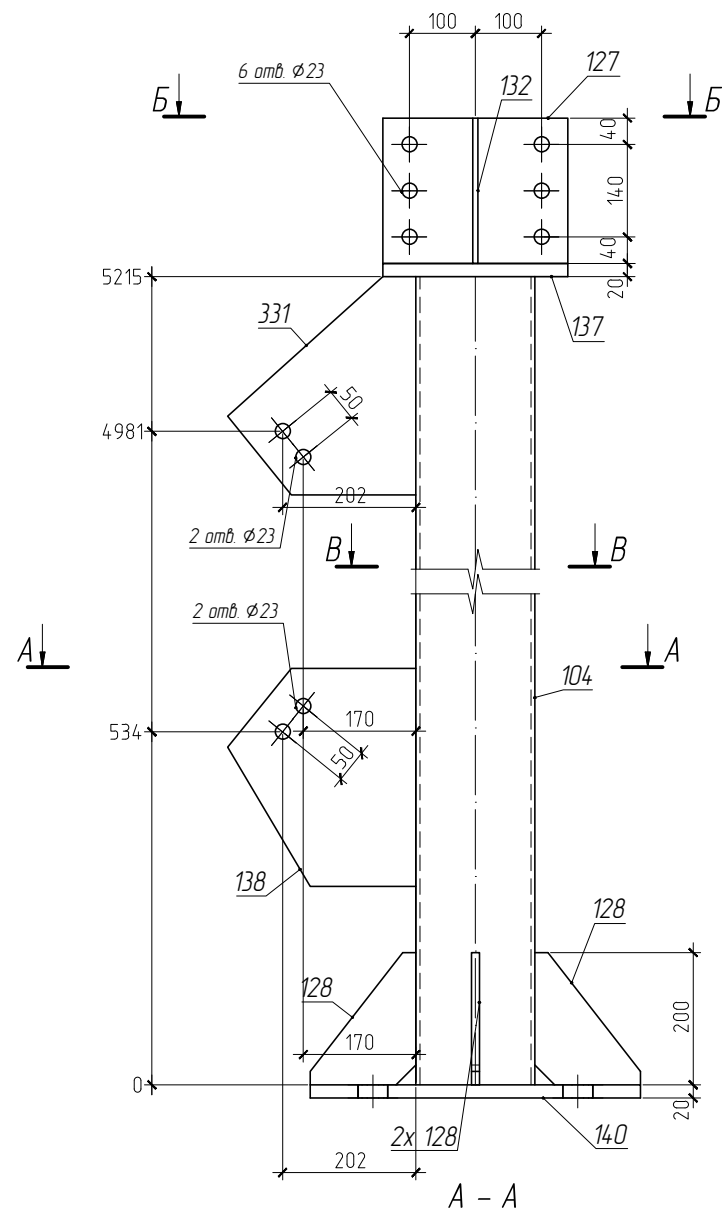
- \*Размеры для справок.
- Сварные соединения, не указанные на чертеже:
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76-УП. Материал для сварки - сварочная проволока Св 08Г2С  $\phi$ 1,2 ГОСТ 2246-70.
  - Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
  - Неуказанную длину стыковых и тавровых соединений выполнять по контуру прилегания деталей.
    - при наименьшей толщине свариваемых деталей 3-10 мм применять швы С7 и Т1 соответственно;
    - при наименьшей толщине свариваемых элементов 12-30 мм применять швы С21 и Т8 соответственно.
  - Неуказанные длины нахлесточных соединений выполнять швом Н1.
  - Неуказанные длины угловых соединений выполнять швом У5.
  - Если длина неуказанного нахлесточного шва превышает 250 мм, то применять прерывистый шов 50/150 мм.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14,  $\pm$ t3/2.
- Неуказанные отверстия  $\phi$ 23мм.
- На конструкциях нанести маркировку отправочного элемента.
- Контроль качества сварных швов неразрушающим методом 10%. Визуальный контроль 100%.

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-мен-тов	Вес, кгс		№ листа	Приме-чание
			эле-мента	всех элемен-тов		
К3	Колонна	2	248.18	496.35		
			Итого		496.35	

Имя, И. подл. Подпись и дата Взам. инв. N

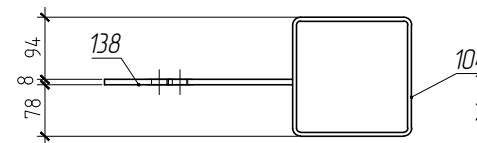
Изм.	Колуч	Лист	Ндк.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	8	
Проверил					25.10.2013	К3		
Разработал					25.10.2013	Сборочный чертеж		

К4 (2 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
К4	104	1		180x6	5215	167.14	167.14		С245	
	132	1		- 8x73x220	220	1.01	1.01			
	331	1		- 8x284.7x330	330	5.9	5.9			
	138	1		- 8x284.7x330	330	5.9	5.9			
	128	4		- 12x160x200	200	3.01	12.06			
	127	1		- 12x220x280	280	5.8	5.8			
	137	1		- 20x197x280	280	8.66	8.66			
	140	1		- 20x500x500	500	39.25	39.25			
Вес сварных швов 1%							2.46	248.18		

В - В



\*Размеры для справок.

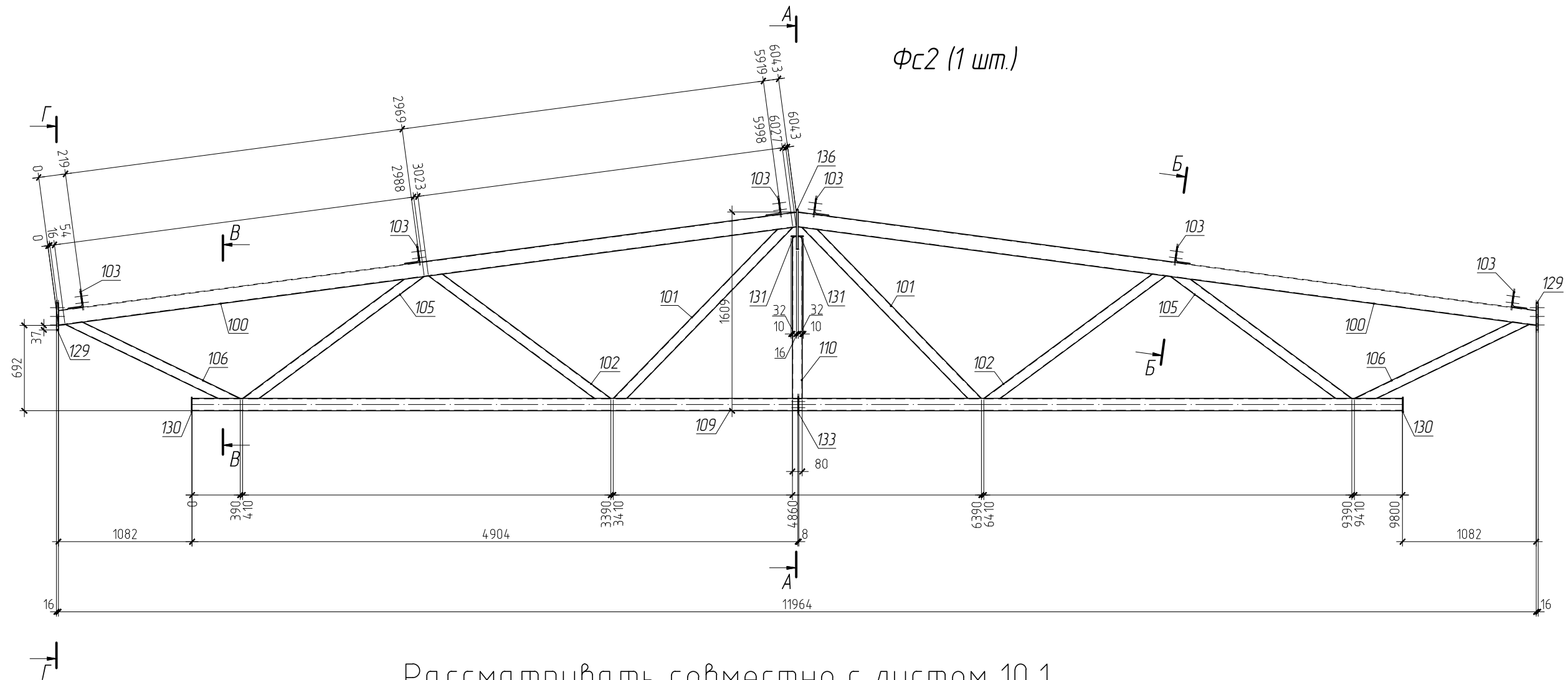
2. Сварные соединения, не указанные на чертеже:

- Сварные швы по ГОСТ 14771-76-УП. Материал для сварки - сварочная проволока Sv 08Г2С  $\phi$ 1,2 ГОСТ 2246-70.
  - Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
  - Неуказанную длину стыковых и тавровых соединений выполнять по контуру прилегания деталей.
    - при наименьшей толщине свариваемых деталей 3-10 мм применять швы С7 и Т1 соответственно;
    - при наименьшей толщине свариваемых элементов 12-30 мм применять швы С21 и Т8 соответственно.
  - Неуказанные длины нахлесточных соединений выполнять швом Н1.
  - Неуказанные длины угловых соединений выполнять швом У5.
  - Если длина неуказанного нахлесточного шва превышает 250 мм, то применять прерывистый шов 50/150 мм.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14,  $\pm$ t3/2.
  - Неуказанные отверстия  $\phi$ 23мм.
  - На конструкциях нанести маркировку отправочного элемента.
  - Контроль качества сварных швов неразрушающим методом 10%. Визуальный контроль 100%.

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-мен-тов	Вес, кгс		№ листа	Приме-чание		
			эле-мента	всех элемен-тов				
К4	Колонна	2	248.18	496.35				
			Итого: 496.35					
Изм.	Колуч	Лист	Ндк.	Подпись	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	9	
Проверил					25.10.2013	К4		
Разработал					25.10.2013	Сборочный чертеж		

Имя, И.подл. Подпись и дата Взам. инв. N



Рассматривать совместно с листом 10.1

СПЕЦИФИКАЦИЯ

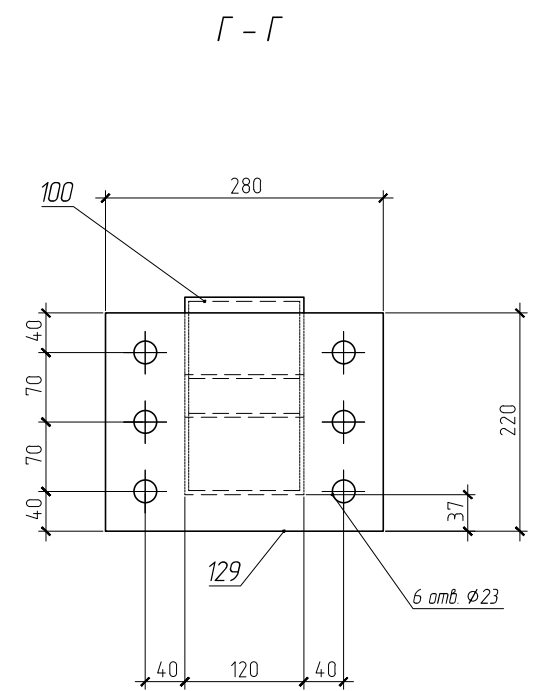
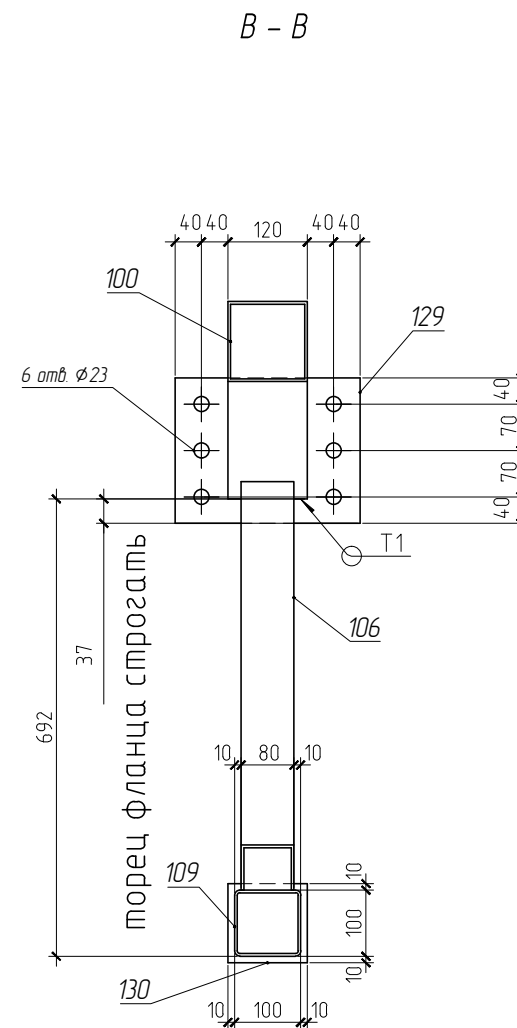
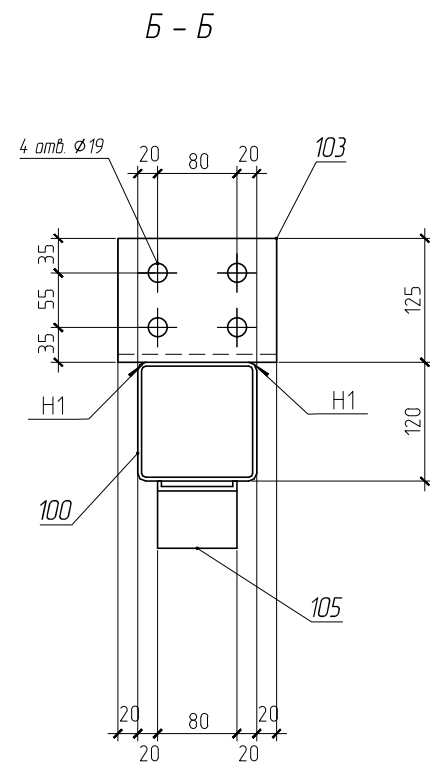
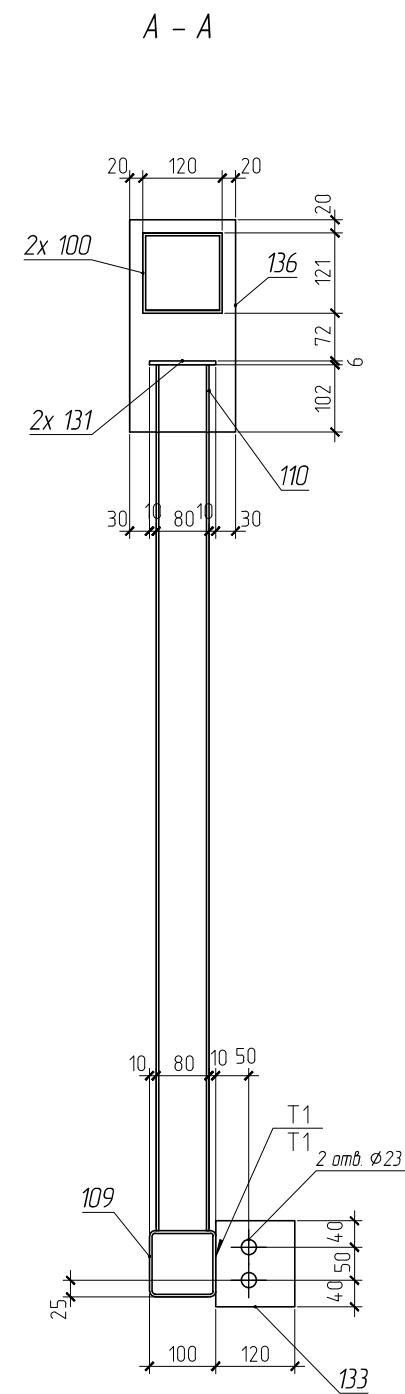
Марка элемента	№ детали	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Элемент		
Фс2	101	2		80x4	2006	18.49	36.99		С245	
	106	2		80x4	1538	14.18	28.35		С245	
	105	2		80x4	1768	16.3	32.61		С245	
	102	2		80x4	1776	16.38	32.75		С245	
	110	1		80x4	1310	12.08	12.08		С245	
	109	1		100x4	9800	114.95	114.95		С245	
	100	2		120x4	6043	86.11	172.22		С245	
	103	6		L 125x8	160	2.47	14.84		С245	
	131	2		- 6x4.2x100	100	0.2	0.4		С245	
	130	2		- 6x120x120	120	0.68	1.36		С245	
	133	1		- 8x120x130	130	0.98	0.98		С245	
	136	1		- 16x160x321.1	321	6.45	6.45		С245	
	129	2		- 16x220x280	280	7.74	15.47		С245	
				Вес сварных швов	1%		4.69			

- \*Размеры для справок.
- Сварные соединения, не указанные на чертеже:
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76-УП. Материал для сварки - сварочная проволока Св 08Г2С  $\phi$ 1,2 ГОСТ 2246-70.
  - Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
  - Неуказанную длину стыковых и тавровых соединений выполнять по контуру прилегания деталей.
    - при наименьшей толщине свариваемых деталей 3-10 мм применять швы С7 и Т1 соответственно;
    - при наименьшей толщине свариваемых элементов 12-30 мм применять швы С21 и Т8 соответственно.
  - Неуказанные длины нахлесточных соединений выполнять швом Н1.
  - Неуказанные длины узловых соединений выполнять швом У5.
  - Если длина неуказанного нахлесточного шва превышает 250 мм, то применять прерывистый шов 50/150 мм.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14,  $\pm$ 3/2.
- Неуказанные отверстия  $\phi$ 23мм.
- На конструкциях нанести маркировку отправочного элемента.
- Контроль качества сварных швов неразрушающим методом 10%. Визуальный контроль 100%.

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка элемента	Наименование элемента	Кол-во элементов	Вес, кгс		№ листа	Примечание
			эле-мента	всех элемен-тов		
Фс2	Ферма	1	474.15	474.15		
			Итого:		474.15	
Изм.	Колуч	Лист	Ндоп.	Подпись	Дата	
Проверил					25.10.2013	
Разработал					25.10.2013	
						Стадия
						Лист
						Листов
						Р
						10
						Листов
						Фс2
						Сборочный чертеж

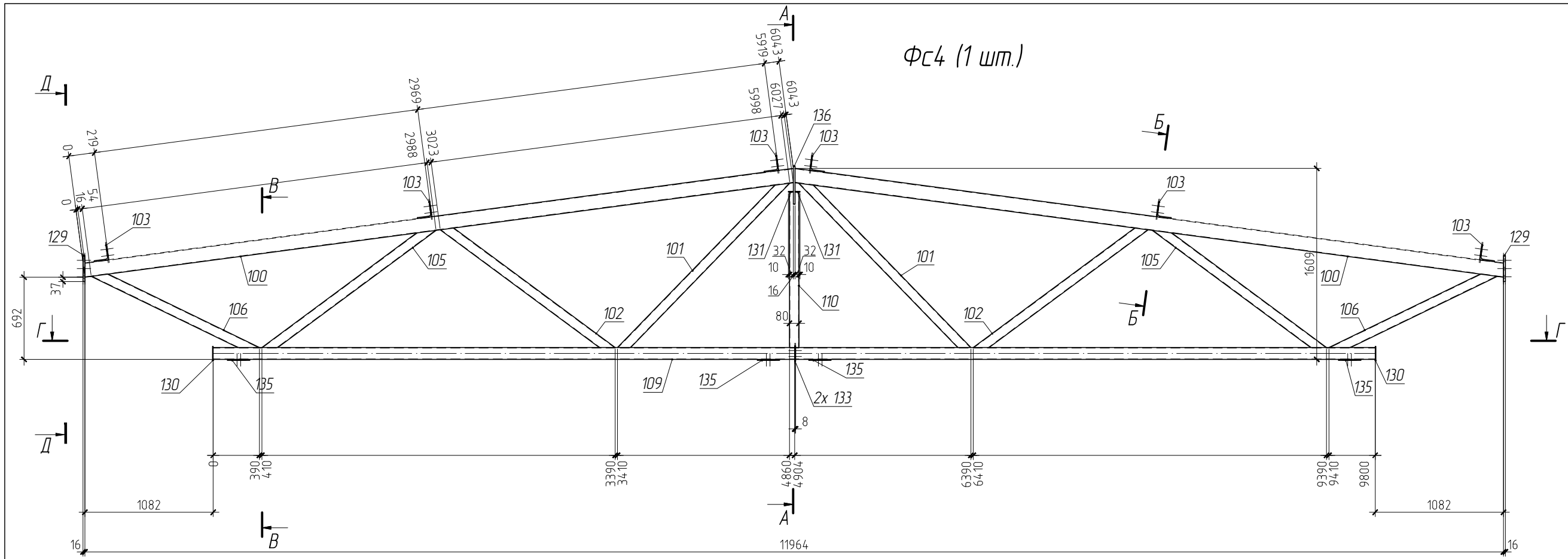
Имя, И.подл. Подпись и дата Взам. инв. №



Рассматривать совместно с листом 10

Имя, И. подл. Подпись и дата Взам. инв. N

Изм.	Колуч.	Лист	Издок.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	10.1	
Проверил					25.10.2013	Фс2		
Разработал					25.10.2013	Сборочный чертеж		



Рассматривать совместно с листом 11.1

СПЕЦИФИКАЦИЯ

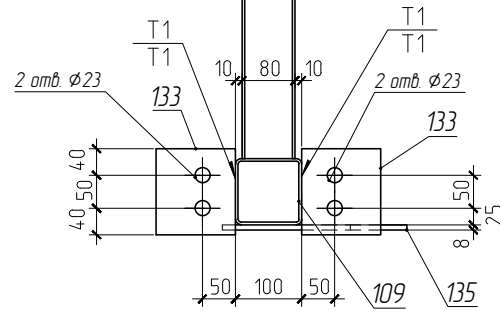
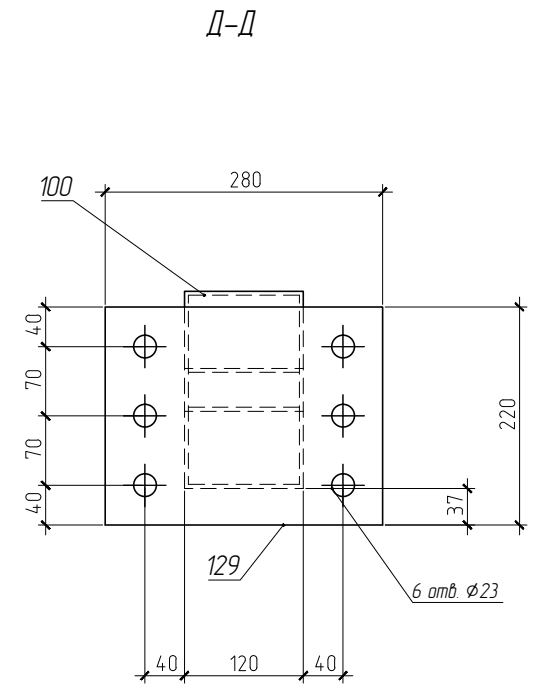
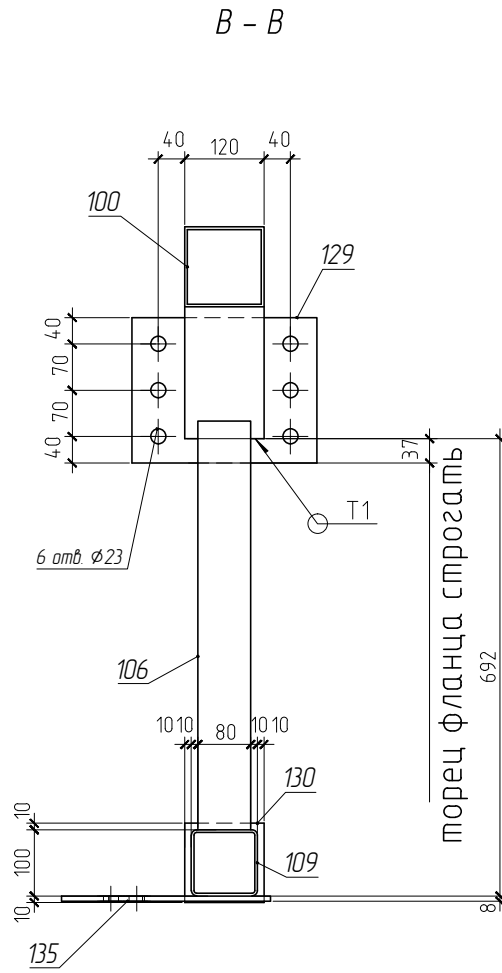
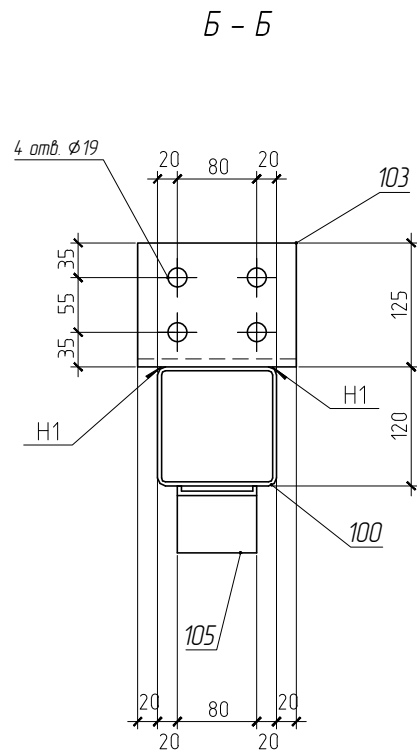
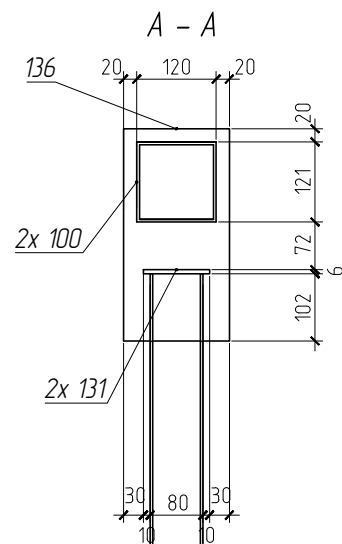
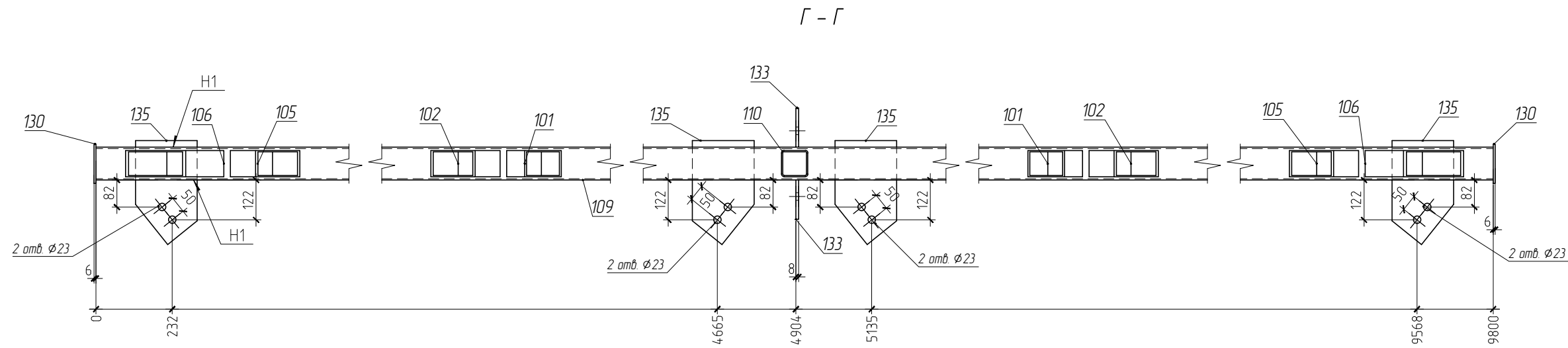
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Фс4	101	2		80x4	2006	18.49	36.99		C245	
	106	2		80x4	1538	14.18	28.35		C245	
	105	2		80x4	1768	16.3	32.61		C245	
	102	2		80x4	1776	16.38	32.75		C245	
	110	1		80x4	1310	12.08	12.08		C245	
	109	1		100x4	9800	114.95	114.95		C245	
	100	2		120x4	6043	86.11	172.22		C245	
	103	6		L125x8	160	2.47	14.84		C245	
	131	2		- 6x4.2x100	100	0.2	0.4		C245	
	130	2		- 6x120x120	120	0.68	1.36		C245	
	133	2		- 8x120x130	130	0.98	1.96		C245	
	135	4		- 8x187.9x316.5	316	3.73	14.94		C245	
	136	1		- 16x160x321.1	321	6.45	6.45		C245	
	129	2		- 16x220x280	280	7.74	15.47		C245	
	Вес сварных швов 1%							4.85		
490.22										

- \*Размеры для справок.
- Сварные соединения, не указанные на чертеже:
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76-УП. Материал для сварки - сварочная проволока Св 08Г2С  $\Phi$ 1,2 ГОСТ 2246-70.
  - Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
  - Неуказанную длину стыковых и тавровых соединений выполнять по контуру прилегания деталей.
    - при наименьшей толщине свариваемых деталей 3-10 мм применять швы С7 и Т1 соответственно;
    - при наименьшей толщине свариваемых элементов 12-30 мм применять швы С21 и Т8 соответственно.
  - Неуказанные длины нахлесточных соединений выполнять швом Н1.
  - Неуказанные длины угловых соединений выполнять швом Ч5.
  - Если длина неуказанного нахлесточного шва превышает 250 мм, то применять прерывистый шов 50/150 мм.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14,  $\pm$ 3/2.
- Неуказанные отверстия  $\Phi$ 23 мм.
- На конструкциях нанести маркировку отправочного элемента.
- Контроль качества сварных швов неразрушающим методом 10%. Визуальный контроль 100%.

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-мен-тов	Вес, кгс		№ листа	Примечание
			эле-мента	всех элемен-тов		
Фс4	Ферма	1	490.22	490.22		
			Итого 490.22			
Изм.	Кол.уч	Лист	Ндк.	Подпись	Дата	
Проверил					25.10.2013	
Разработал					25.10.2013	
Фс4						
Сборочный чертеж						
					Стадия	Лист
					Р	11
					Листов	

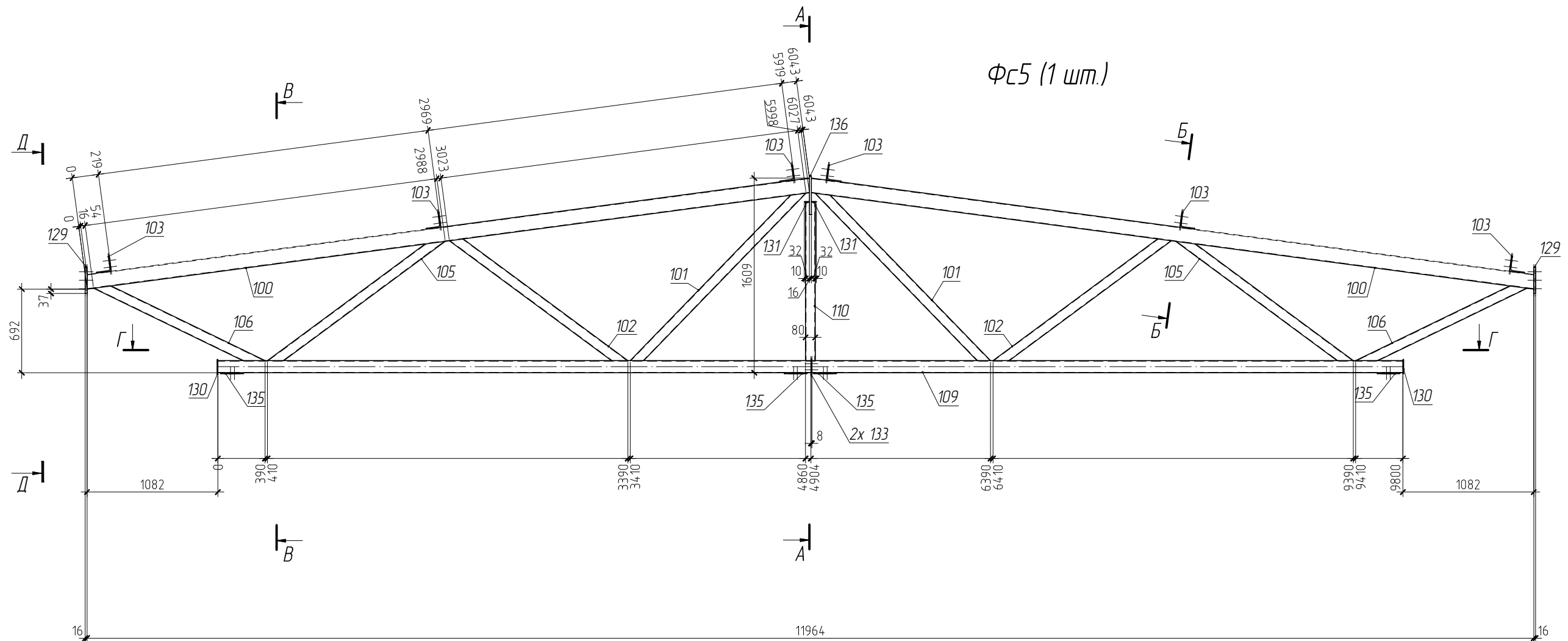
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №



Рассматривать совместно с листом 11

Имя, И.подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
--------------	----------------	--------------

Изм.	Колуч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов	
						Р	11.1		
Проверил						25.10.2013	Фс4		
Разработал						25.10.2013	Сборочный чертеж		



Рассматривать совместно с листом 12.1

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мента		
Фс5	101	2		80x4	2006	18.49	36.99		C245	
	106	2		80x4	1538	14.18	28.35		C245	
	105	2		80x4	1768	16.3	32.61		C245	
	102	2		80x4	1776	16.38	32.75		C245	
	110	1		80x4	1310	12.08	12.08		C245	
	109	1		100x4	9800	114.95	114.95		C245	
	100	2		120x4	6043	86.11	172.22		C245	
	103	6		L125x8	160	2.47	14.84		C245	
	131	2		- 6x4.2x100	100	0.2	0.4		C245	
	130	2		- 6x120x120	120	0.68	1.36		C245	
	133	2		- 8x120x130	130	0.98	1.96		C245	
	135	4		- 8x187.9x316.5	316	3.73	14.94		C245	
	136	1		- 16x160x321.1	321	6.45	6.45		C245	
	129	2		- 16x220x280	280	7.74	15.47		C245	
Вес сварных швов 1%							4.85			

- \*Размеры для справок.
- Сварные соединения, не указанные на чертеже:
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76-УП. Материал для сварки - сварочная проволока Св 08Г2С  $\Phi$ 1,2 ГОСТ 2246-70.
  - Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
  - Неуказанную длину стыковых и тавровых соединений выполнять по контуру прилегания деталей.
    - при наименьшей толщине свариваемых деталей 3-10 мм применять швы С7 и Т1 соответственно;
    - при наименьшей толщине свариваемых элементов 12-30 мм применять швы С21 и Т8 соответственно.
  - Неуказанные длины нахлесточных соединений выполнять швом Н1.
  - Неуказанные длины угловых соединений выполнять швом У5.
  - Если длина неуказанного нахлесточного шва превышает 250 мм, то применять прерывистый шов 50/150 мм.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14,  $\pm$ t3/2.
- Неуказанные отверстия  $\Phi$ 23мм.
- На конструкциях нанести маркировку отправочного элемента.
- Контроль качества сварных швов неразрушающим методом 10%. Визуальный контроль 100%.

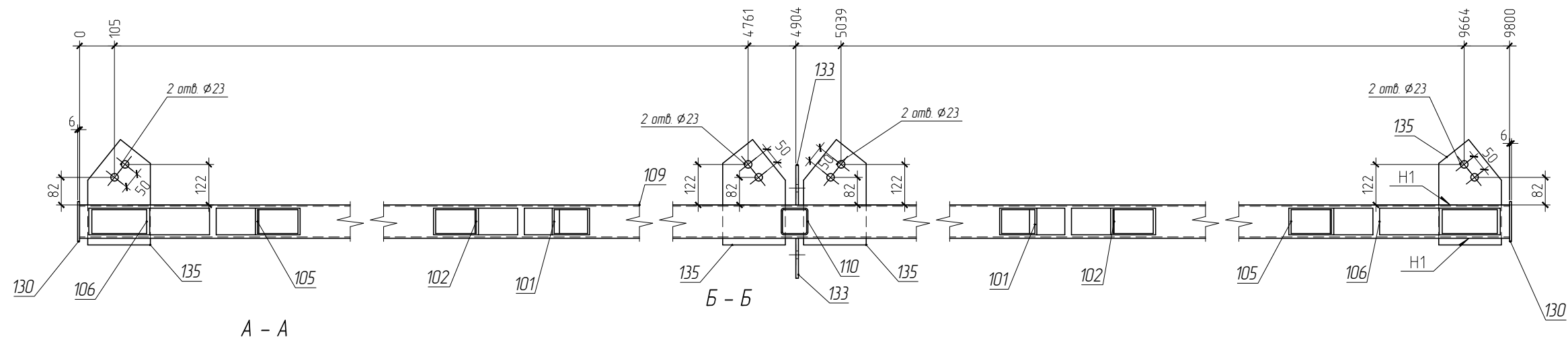
ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-ментов	Вес, кгс		№ листа	Примечание	
			эле-мента	всех элемен-тов			
Фс5	Ферма	1	490.22	490.22			
			Итого: 490.22				
Изм.	Колуч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата		
					Стадия	Лист	Листов
					Р	12	
Проверил				25.10.2013	Фс5		
Разработал				25.10.2013	Сборочный чертеж		

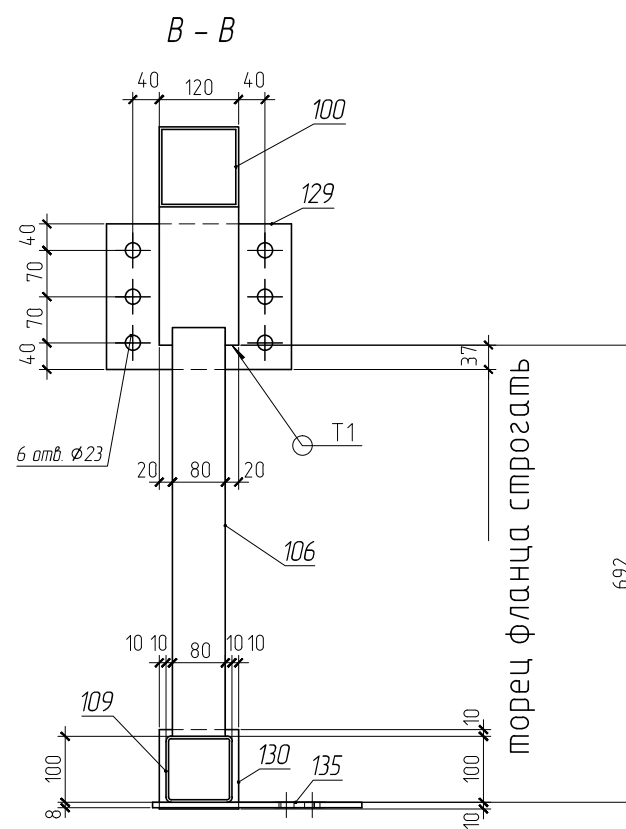
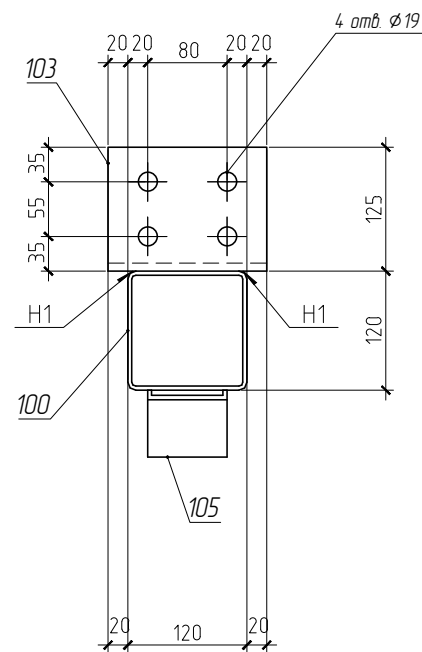
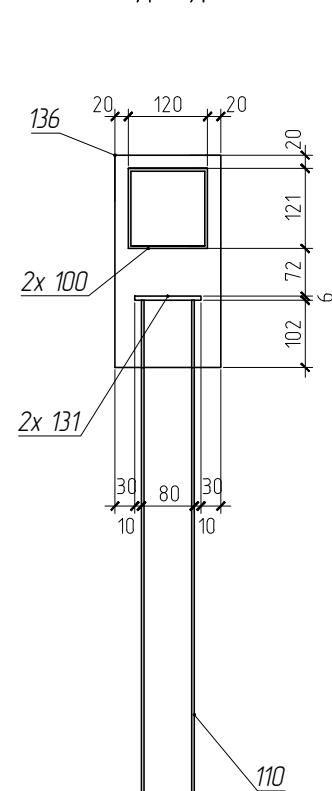
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №



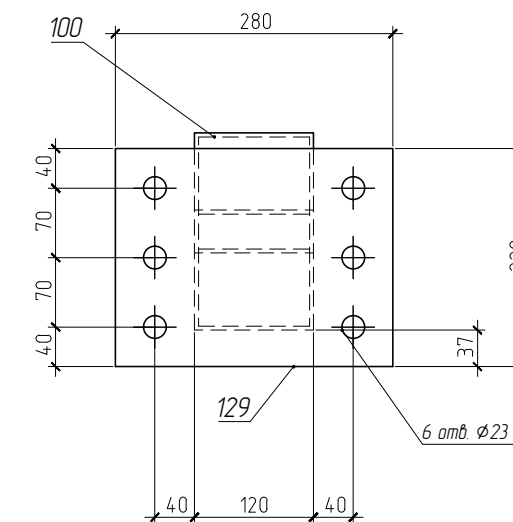
Г - Г



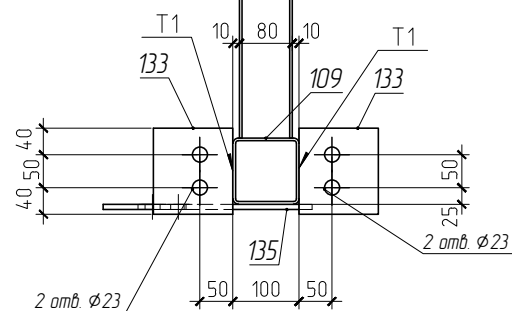
A - A



Д-Д

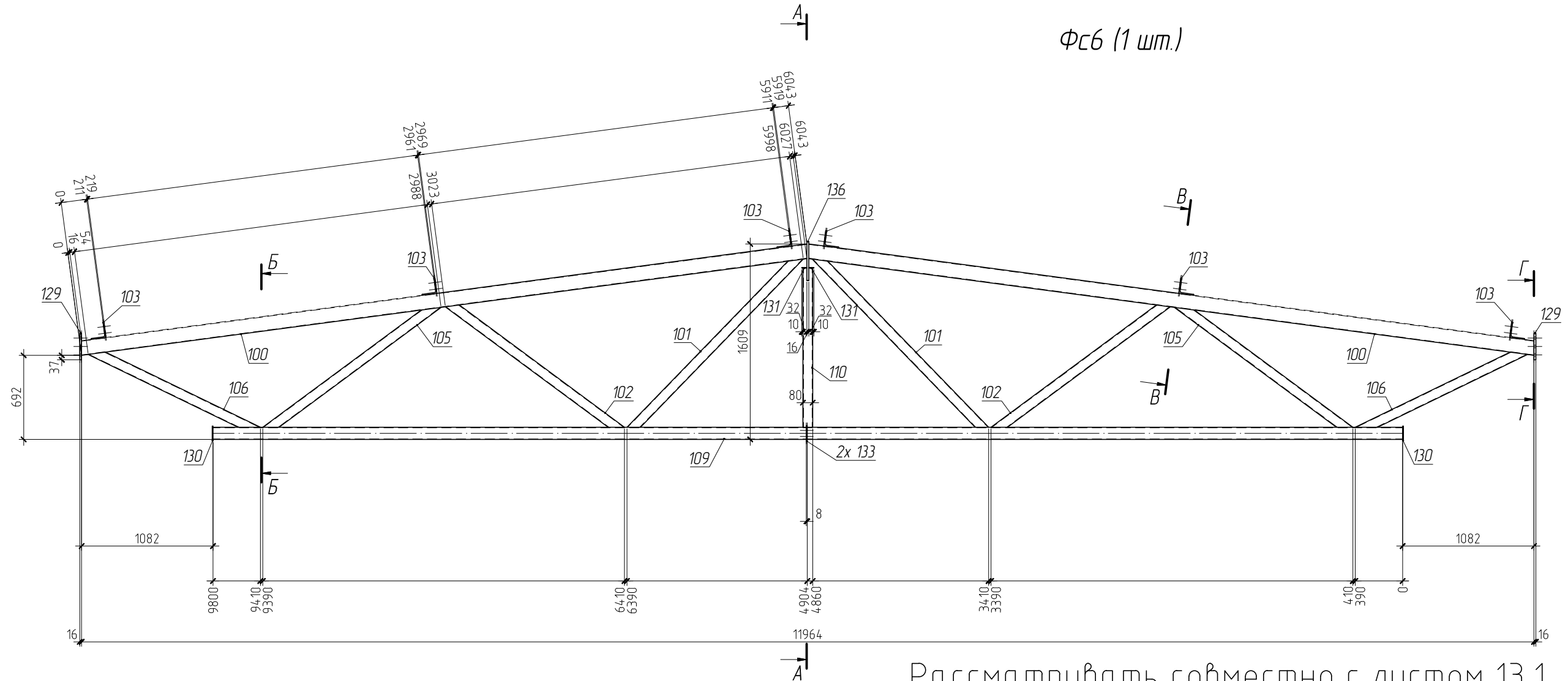


Рассматривать совместно с листом 12



Имя, И. подл. Подпись и дата Взам. инв. N

Изм.	Колуч	Лист	ИЗок.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	12.1	
Проверил					25.10.2013	Фс5		
Разработал					25.10.2013	Сборочный чертеж		



Рассматривать совместно с листом 13.1

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мента	№ де-тали	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мента		
Фсб	101	2		80x4	2006	18.49	36.99		C245	
	106	2		80x4	1538	14.18	28.35		C245	
	105	2		80x4	1768	16.3	32.61		C245	
	102	2		80x4	1776	16.38	32.75		C245	
	110	1		80x4	1310	12.08	12.08		C245	
	109	1		100x4	9800	114.95	114.95		C245	
	100	2		120x4	6043	86.11	172.22		C245	
	103	6		Л 125x8	160	2.47	14.84		C245	
	131	2		- 6x4.2x100	100	0.2	0.4		C245	
	130	2		- 6x120x120	120	0.68	1.36		C245	
	133	2		- 8x120x130	130	0.98	1.96		C245	
	136	1		- 16x160x321.1	321	6.45	6.45		C245	
	129	2		- 16x220x280	280	7.74	15.47		C245	
	Вес сварных швов						1%	4.7	4.75.14	

- \*Размеры для справок.
- Сварные соединения, не указанные на чертеже.
  - Сварные швы по ГОСТ 14.771-76-УП. Материал для сварки - сварочная проволока Sv 08Г2С  $\Phi$ 1,2 ГОСТ 2246-70.
  - Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
  - Неуказанную длину стыковых и тавровых соединений выполнять по контуру прилегания деталей.
    - при наименьшей толщине свариваемых деталей 3-10 мм применять швы С7 и Т1 соответственно;
    - при наименьшей толщине свариваемых элементов 12-30 мм применять швы С21 и Т8 соответственно.
  - Неуказанные длины нахлесточных соединений выполнять швом Н1.
  - Неуказанные длины угловых соединений выполнять швом Ч5.
  - Если длина неуказанного нахлесточного шва превышает 250 мм, то применять прерывистый шов 50/150 мм.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14,  $\pm$ t3/2.
- Неуказанные отверстия  $\Phi$ 23мм.
- На конструкциях нанести маркировку отправочного элемента.
- Контроль качества сварных швов неразрушающим методом 10%. Визуальный контроль 100%.

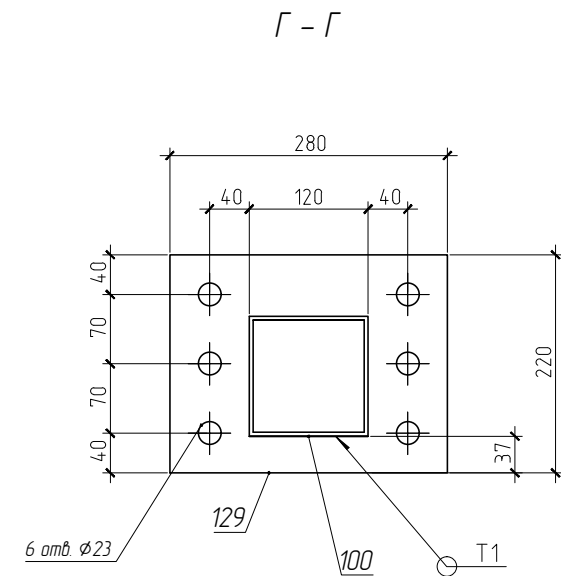
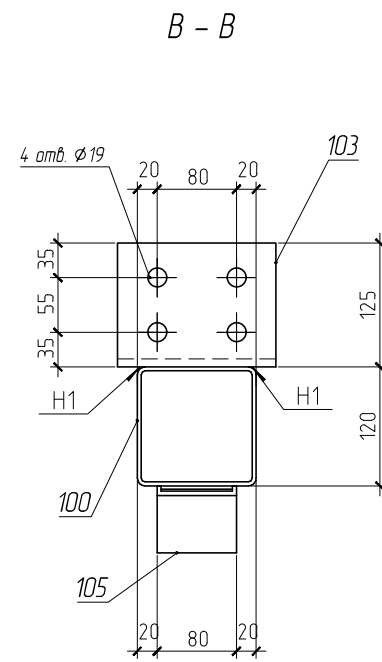
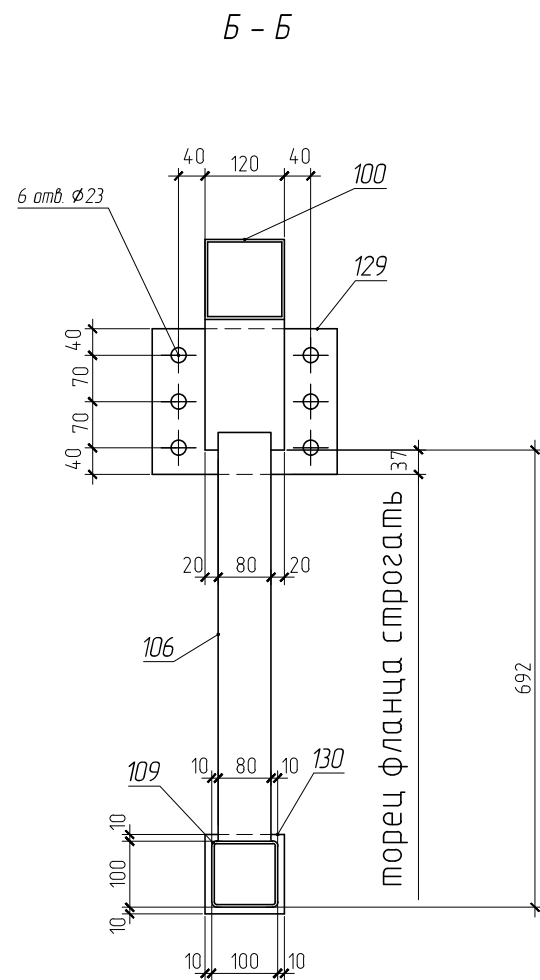
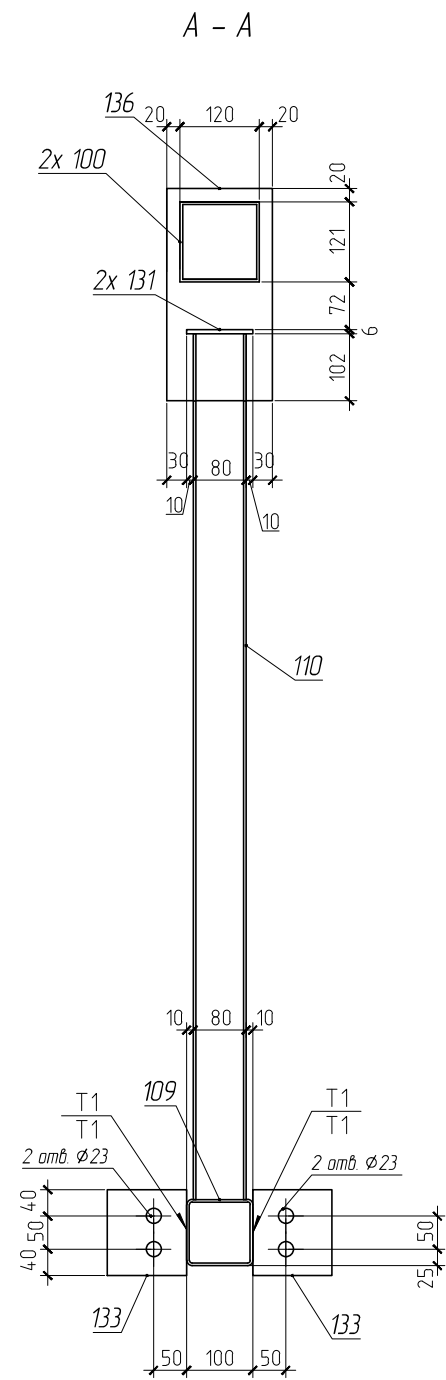
ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-ментов	Вес, кгс		№ листа	Примечание
			эле-мента	всех элемен-тов		
Фсб	Ферма	1	475.14	475.14		
			Итого		475.14	
Изм.	Кол.уч	Лист	Н.док.	Подпись	Дата	
						Стадия
						Лист
						Листов
						Р
						13
Проверил						25.10.2013
Разработал						25.10.2013
Фсб						
Сборочный чертеж						

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инд. № подл.

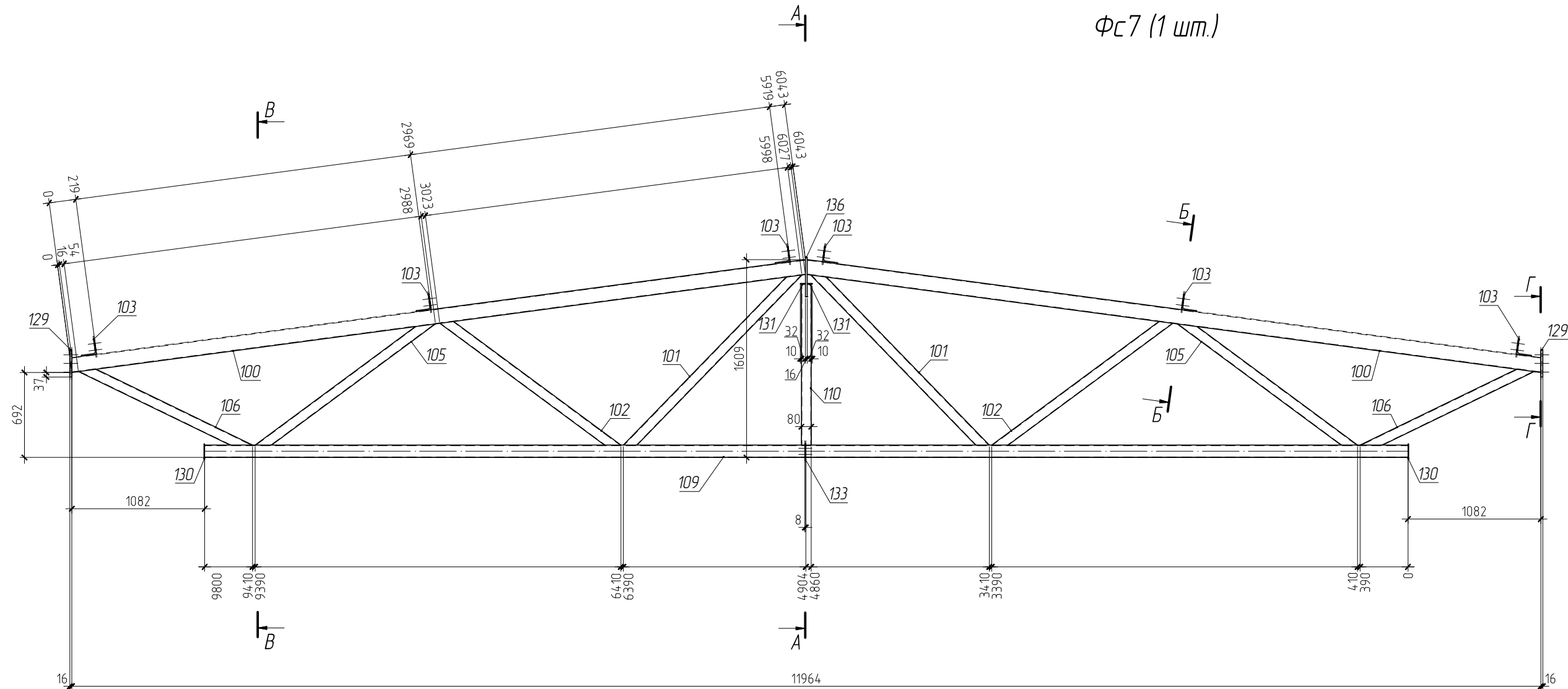


Рассматривать совместно с листом 13

Имя, И. подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
---------------	----------------	--------------

Изм.	Колуч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	13.1	
Проверил					25.10.2013	Фсб		
Разработал					25.10.2013	Сборочный чертеж		

Фс7 (1 шт.)



Рассматривать совместно с листом 14.1

СПЕЦИФИКАЦИЯ

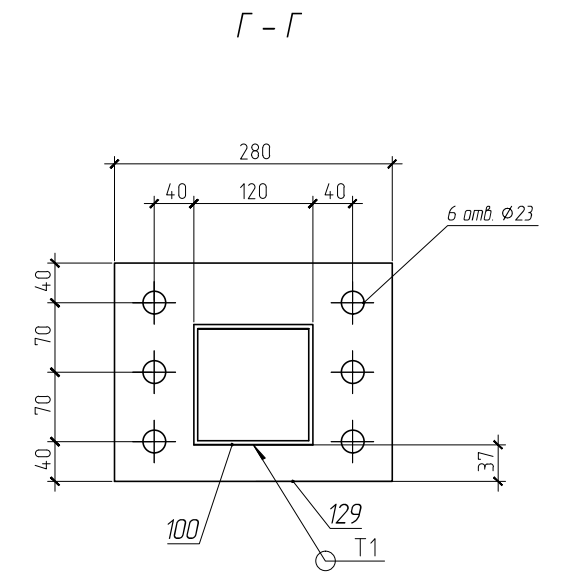
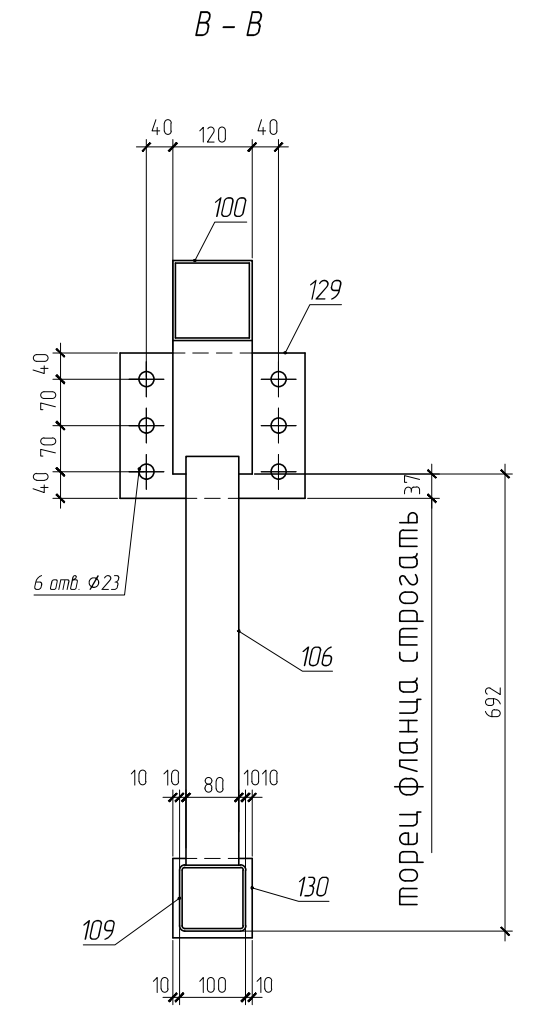
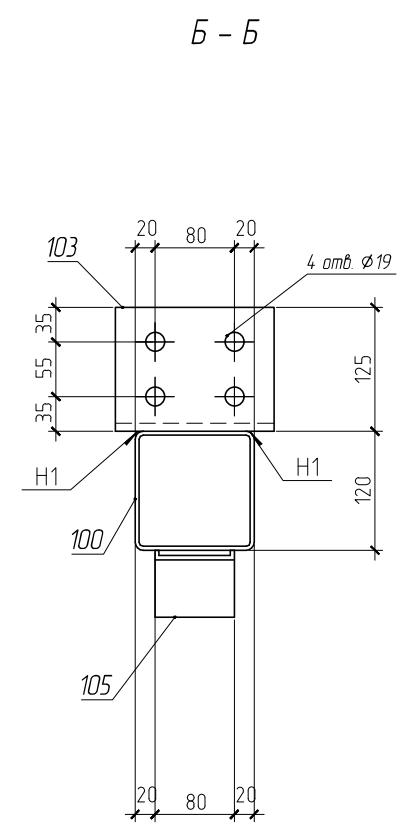
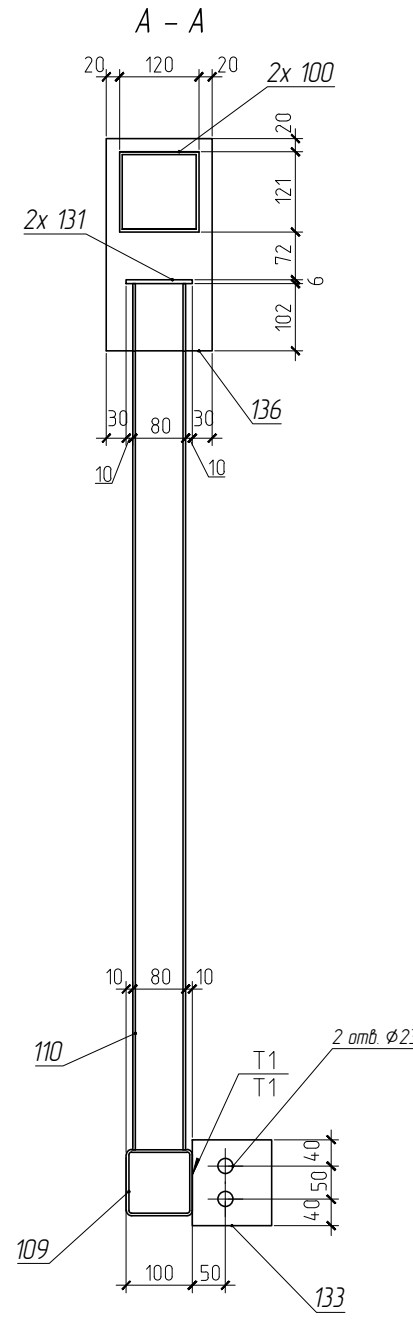
Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Элемент		
Фс7	106	2		80x4	1538	14.18	28.35		C245	
	105	2		80x4	1768	16.3	32.61		C245	
	102	2		80x4	1776	16.38	32.75		C245	
	101	2		80x4	2006	18.49	36.99		C245	
	110	1		80x4	1310	12.08	12.08		C245	
	109	1		100x4	9800	114.95	114.95		C245	
	100	2		120x4	6043	86.11	172.22		C245	
	103	6		L 125x8	160	2.47	14.84		C245	
	131	2		- 6x4.2x100	100	0.2	0.4		C245	
	130	2		- 6x120x120	120	0.68	1.36		C245	
	133	1		- 8x120x130	130	0.98	0.98		C245	
	136	1		- 16x160x321.1	321	6.45	6.45		C245	
	129	2		- 16x220x280	280	7.74	15.47		C245	
	Вес сварных швов 1%							4.69		

- \*Размеры для справок.
- Сварные соединения, не указанные на чертеже:
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76-УП. Материал для сварки - сварочная проволока Sv 08Г2С  $\Phi$ 1,2 ГОСТ 2246-70.
  - Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
  - Неуказанную длину стыковых и тавровых соединений выполнять по контуру прилегания деталей.
    - при наименьшей толщине свариваемых деталей 3-10 мм применять швы С7 и Т1 соответственно;
    - при наименьшей толщине свариваемых элементов 12-30 мм применять швы С21 и Т8 соответственно.
  - Неуказанные длины нахлесточных соединений выполнять швом Н1.
  - Неуказанные длины угловых соединений выполнять швом У5.
  - Если длина неуказанного нахлесточного шва превышает 250 мм, то применять прерывистый шов 50/150 мм.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14,  $\pm t3/2$ .
- Неуказанные отверстия  $\Phi$ 23мм.
- На конструкциях нанести маркировку отправочного элемента.
- Контроль качества сварных швов неразрушающим методом 10%. Визуальный контроль 100%.

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка элемента	Наименование элемента	Кол-во элементов	Вес, кгс		№ листа	Примечание		
			эле-мента	всех элемен-тов				
Фс7	Ферма	1	474.15	474.15				
			Итого: 474.15					
Изм.	Колуч	Лист	Ндк.	Подпись	Дата			
Проверил				25.10.2013				
Разработал				25.10.2013				
						Стадия	Лист	Листов
						Р	14	
						Фс7		
						Сборочный чертеж		

Имя, И. подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

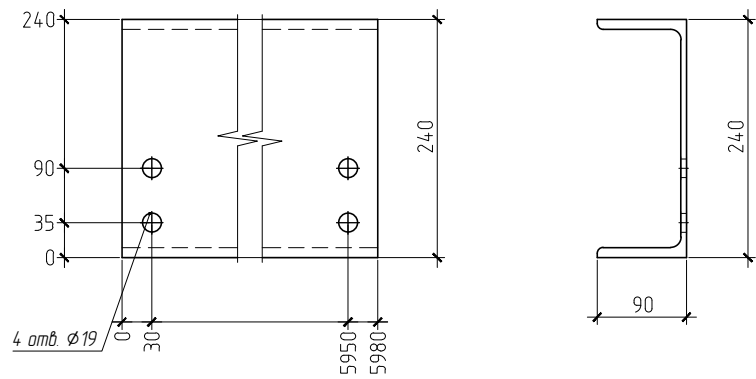


Рассматривать совместно с листом 14

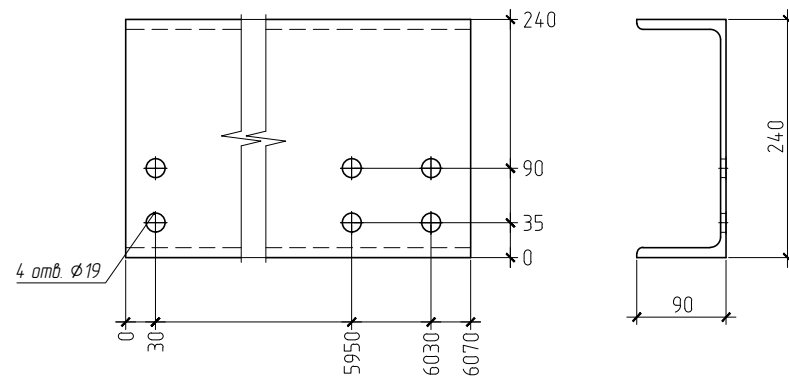
Имя, И.подл. Подпись и дата Взам. инв. N

Изм.	Колуч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	14.1	
Проверил					25.10.2013	Фс7		
Разработал					25.10.2013	Сборочный чертеж		

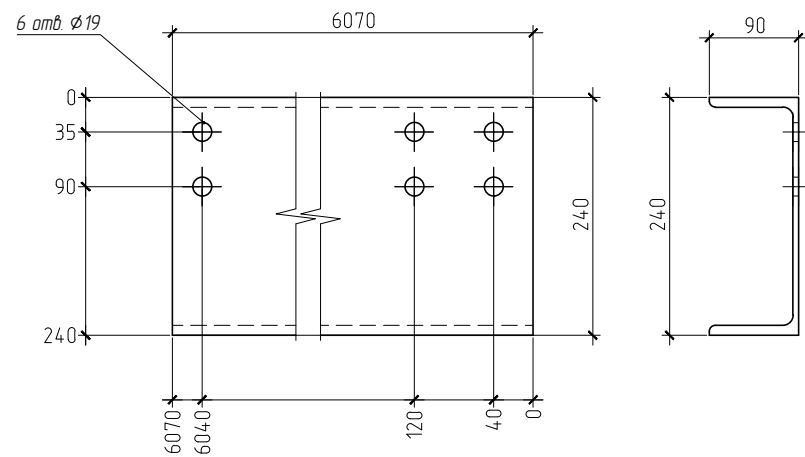
П2 (12 шт.)



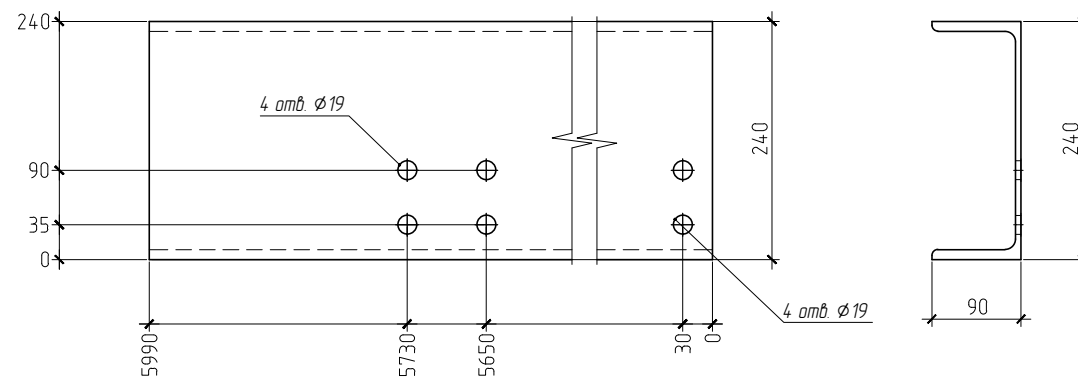
П6 (3 шт.)



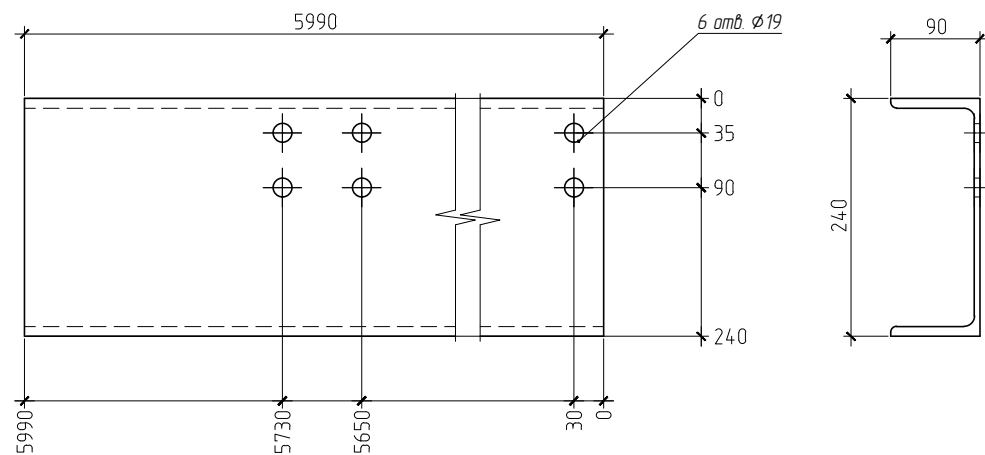
П4 (3 шт.)



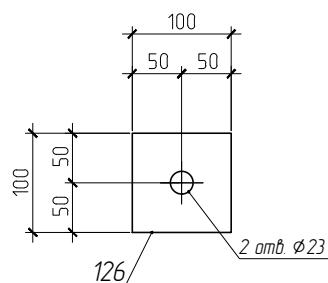
П5 (3 шт.)



П3 (3 шт.)



ш2 (40 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элементов		
П2	107	1		С24П	5980	143.52	143.52	143.52	С245	
П3	116	1		С24П	5990	143.76	143.76	143.76	С245	
П4	113	1		С24П	6070	145.68	145.68	145.68	С245	
П5	115	1		С24П	5990	143.76	143.76	143.76	С245	
П6	114	1		С24П	6070	145.68	145.68	145.68	С245	
ш2	126	1		- 20x100x100	100	157	157	157	С245	

- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14, ±13/2.
- Неуказанные отверстия Ø23мм.
- На конструкциях нанести маркировку элемента.

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка элемента	Наименование элемента	Кол-во элементов	Вес, кгс		№ листа	Примечание
			эле-мента	всех эле-ментов		
П2	Прогон	12	143.52	1722.24		
П3	Прогон	3	143.76	431.28		
П4	Прогон	3	145.68	437.04		
П5	Прогон	3	143.76	431.28		
П6	Прогон	3	145.68	437.04		
ш2	Пластина усиления	40	157	62.8		
Итого:			3521.68			

Имя, И.подл. Подпись и дата Взам. инв. №

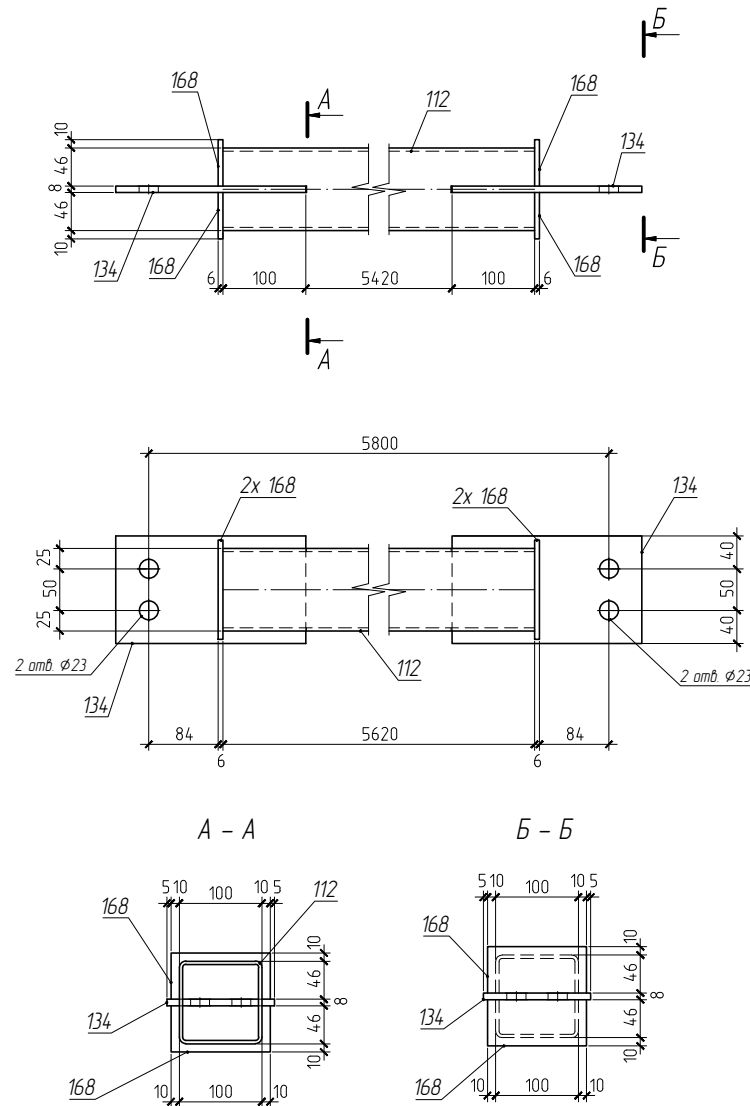
Изм. Колуч Лист № док. Подпись Дата

Стадия Лист Листов  
Р 15

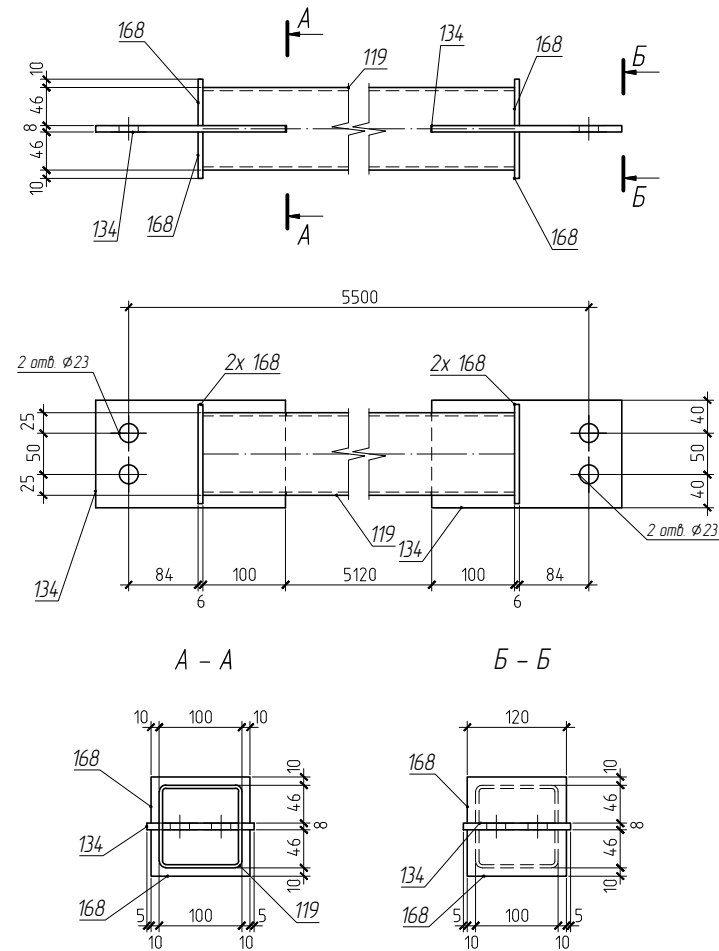
Проверил 01.11.2013  
Разработал 01.11.2013

П2, П3, П4, П5, П6, ш2  
Чертеж отправочной марки

Рс2 (3 шт.)



Рс8 (1 шт.)



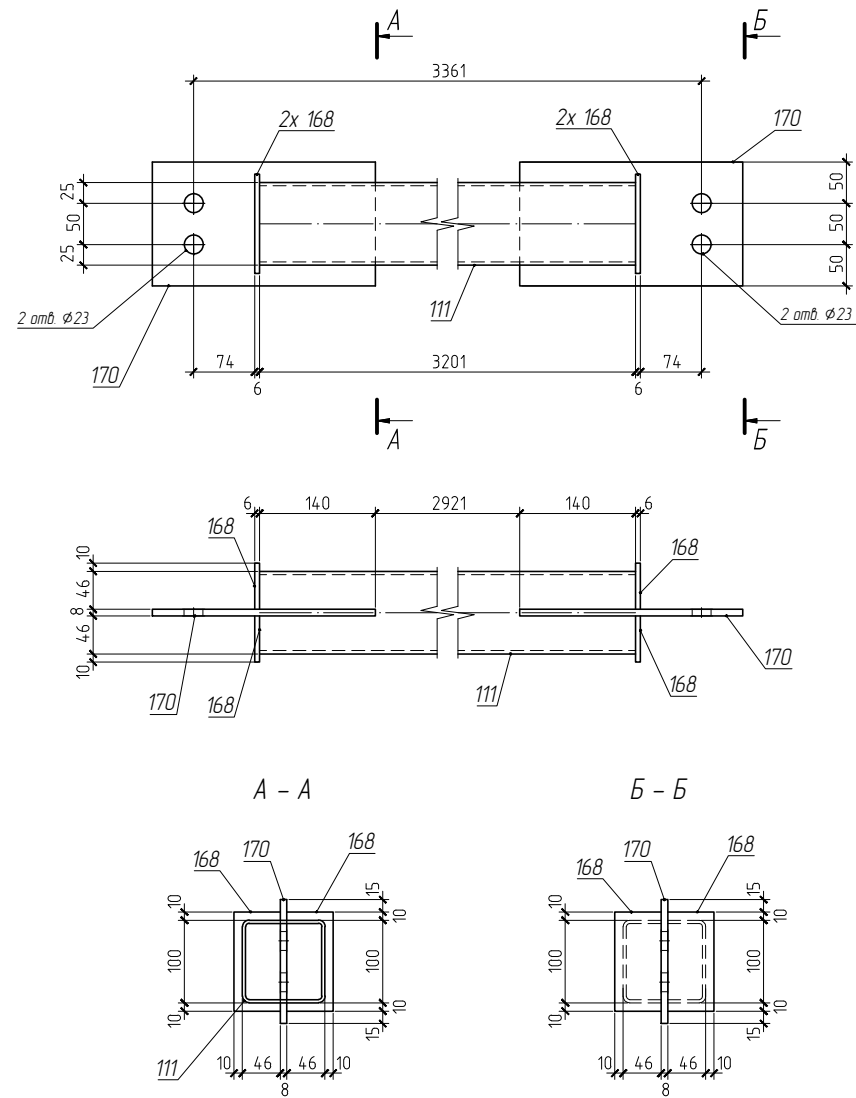
СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт	Эле-мен-та		
Рс2	112	1		100x4	5620	65.92	65.92		7165	C245
	168	4		- 6x56x120	120	0.32	1.27	C245		
	134	2		- 8x130x230	230	1.88	3.76	C245		
	Вес сварных швов 1%						0.71			
Рс8	119	1		100x4	5320	62.4	62.4		681	C245
	168	4		- 6x56x120	120	0.32	1.27	C245		
	134	2		- 8x130x230	230	1.88	3.76	C245		
	Вес сварных швов 1%						0.67			

- \*Размеры для справок.
- Сварные соединения, не указанные на чертеже:
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76-УП. Материал для сварки - сварочная проволока Св 08Г2С  $\phi$ 1,2 ГОСТ 2246-70.
  - Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
  - Неуказанную длину стыковых и тавровых соединений выполнять по контуру прилегания деталей.
    - при наименьшей толщине свариваемых деталей 3-10 мм применять швы С7 и Т1 соответственно;
    - при наименьшей толщине свариваемых элементов 12-30 мм применять швы С21 и Т8 соответственно.
  - Неуказанные длины нахлесточных соединений выполнять швом Н1.
  - Неуказанные длины угловых соединений выполнять швом У5.
  - Если длина неуказанного нахлесточного шва превышает 250 мм, то применять прерывистый шов 50/150 мм.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, h14,  $\pm$ t3/2.
- Неуказанные отверстия  $\phi$ 23мм.
- На конструкциях нанести маркировку отправочного элемента.
- Визуальный контроль 100%.

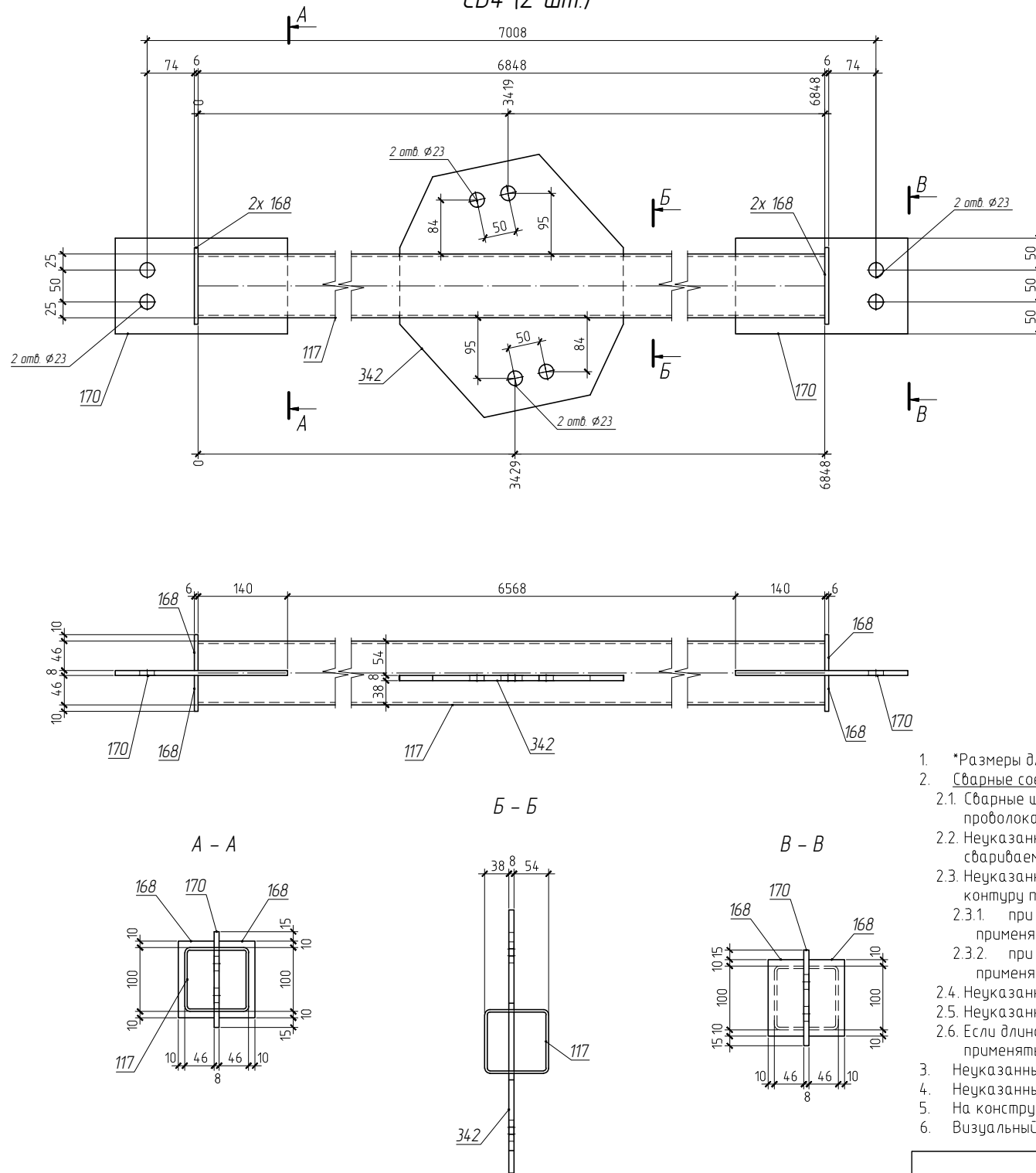
ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-мен-тов	Вес, кг		№ листа	Приме-чание
			эле-мента	всех элемен-тов		
Рс2	Распорка	3	7165	214.96		
Рс8	Распорка	1	681	68.1		
			Итого: 283.06			
Изм.	Колуч	Лист	Нвок	Подпись	Дата	
Проверил					25.10.2019	
Разработал					25.10.2019	
					Рс2, Рс8	
					Сварочный чертеж	
					Стандия	Лист
					Р	16
					Листов	

Имя, И.подл. Подпись и дата Взам. инв. N

СВ2 (4 шт.)



СВ4 (2 шт.)



- \*Размеры для справок.
- Сварные соединения, не указанные на чертеже:
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76-УП. Материал для сварки - сварочная проволока Св 08Г2С Ø1,2 ГОСТ 2246-70.
  - Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
  - Неуказанную длину стыковых и тавровых соединений выполнять по контуру прилегания деталей.
    - при наименьшей толщине свариваемых деталей 3-10 мм применять швы С7 и Т1 соответственно;
    - при наименьшей толщине свариваемых элементов 12-30 мм применять швы С21 и Т8 соответственно.
  - Неуказанные длины нахлесточных соединений выполнять швом Н1.
  - Неуказанные длины угловых соединений выполнять швом У5.
  - Если длина неуказанного нахлесточного шва превышает 250 мм, то применять прерывистый шов 50/150 мм.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, h14, ±t3/2.
- Неуказанные отверстия Ø23мм.
- На конструкциях нанести маркировку отправочного элемента.
- Визуальный контроль 100%.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание	
		т	н			Одной детали	Всех шт	Элемент			
СВ2	111	1		100x4	3201	37.55	37.55		С245		
	168	4		- 6x56x120	120	0.32	1.27			С245	
	170	2		- 8x150x270	270	2.54	5.09			С245	
	Вес сварных швов 1%						0.44				
								44.34			
СВ4	117	1		100x4	6848	80.33	80.33		С245		
	168	4		- 6x56x120	120	0.32	1.27			С245	
	170	2		- 8x150x270	270	2.54	5.09			С245	
	342	1		- 8x367.3x385.4	385	8.89	8.89			С245	
	Вес сварных швов 1%						0.96				
							96.53				

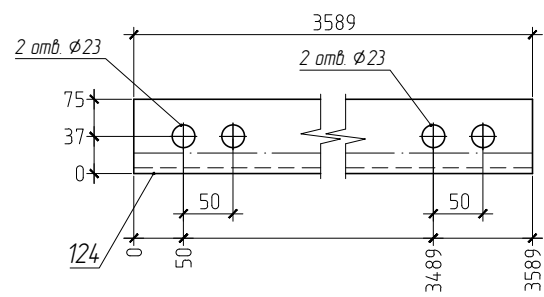
ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка элемента	Наименование элемента	Кол-во элементов	Вес, кгс	№ листа	Примечание
СВ2	Вертикальная связь	4	44.34	177.37	
СВ4	Вертикальная связь	2	96.53	193.05	
		Итого:		370.43	
Изм.	Колуч	Лист	№ок.	Подпись	Дата
				Стация	Лист
				Р	17
Проверил		25.10.2019	СВ2, СВ4		
Разработал		25.10.2019	Сборочный чертёж		

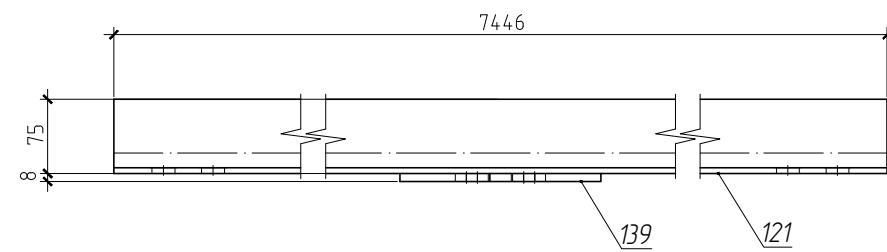
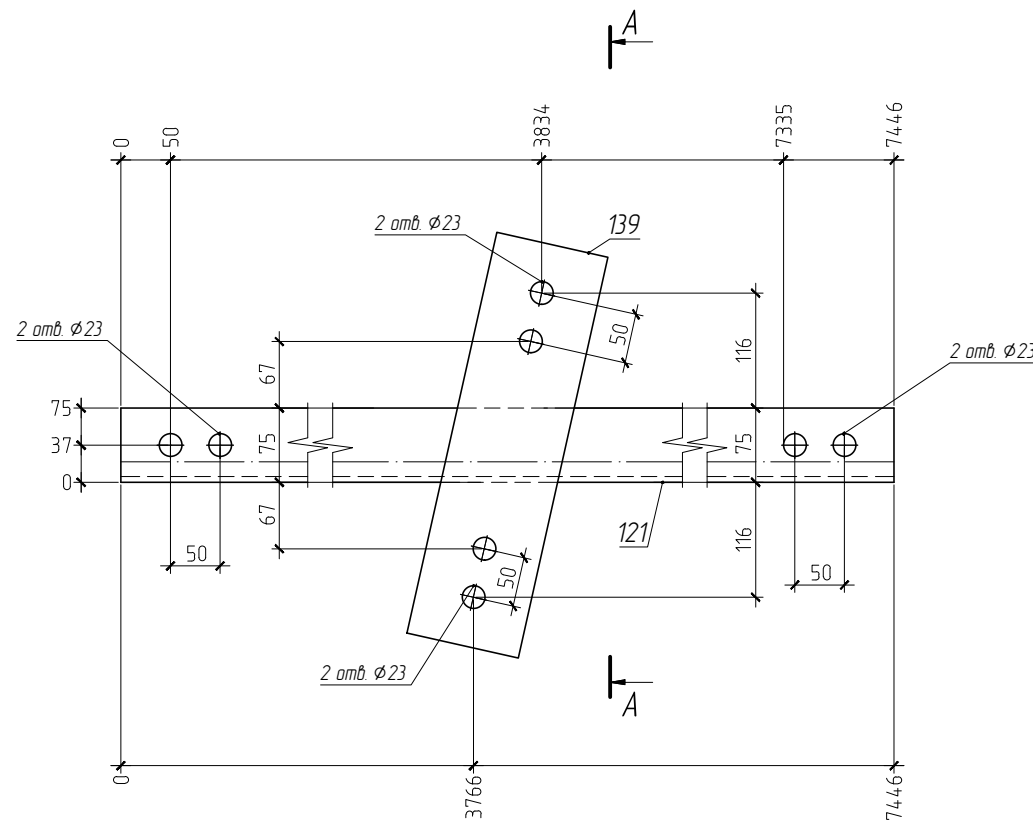
Имя, И.подл. Подпись и дата Взам. инв. N



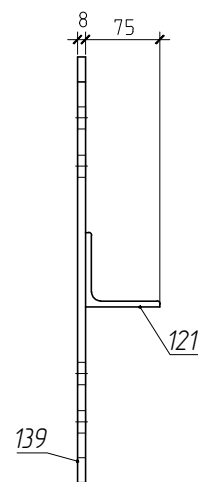
СГ3 (2 шт.)



СГ4 (1 шт.)



A - A



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание						
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та								
СГ3	124	1		L 75x6	3589	24.73	24.73	24.98	С245							
											Вес сварных швов 1%			0.25		
СГ4	121	1		L 75x6	7446	513	513	54.84	С245							
											139	1	- 8x115x4.14.2	414	2.99	2.99

- \*Размеры для справок.
- Сварные соединения, не указанные на чертеже:
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76-УП. Материал для сварки - сварочная проволока Sv 08Г2С  $\phi$ 1,2 ГОСТ 2246-70.
  - Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
  - Неуказанную длину стыковых и тавровых соединений выполнять по контуру прилегания деталей.
    - при наименьшей толщине свариваемых деталей 3-10 мм применять швы С7 и Т1 соответственно;
    - при наименьшей толщине свариваемых элементов 12-30 мм применять швы С21 и Т8 соответственно.
  - Неуказанные длины нахлесточных соединений выполнять швом Н1.
  - Неуказанные длины угловых соединений выполнять швом У5.
  - Если длина неуказанного нахлесточного шва превышает 250 мм, то применять прерывистый шов 50/150 мм.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14,  $\pm$ t3/2.
- Неуказанные отверстия  $\phi$ 23мм.
- На конструкциях нанести маркировку отправочного элемента.
- Визуальный контроль 100%.

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

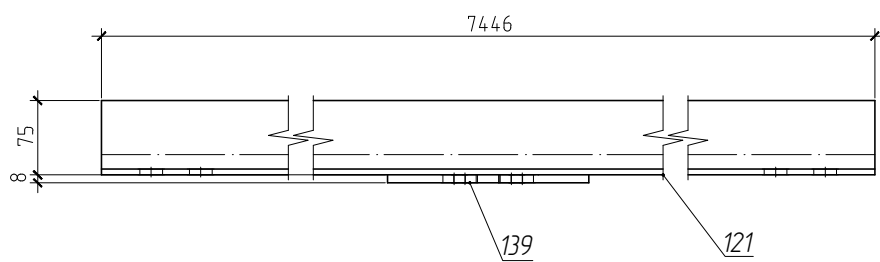
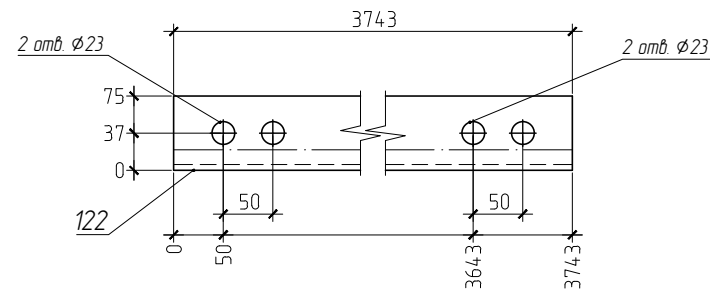
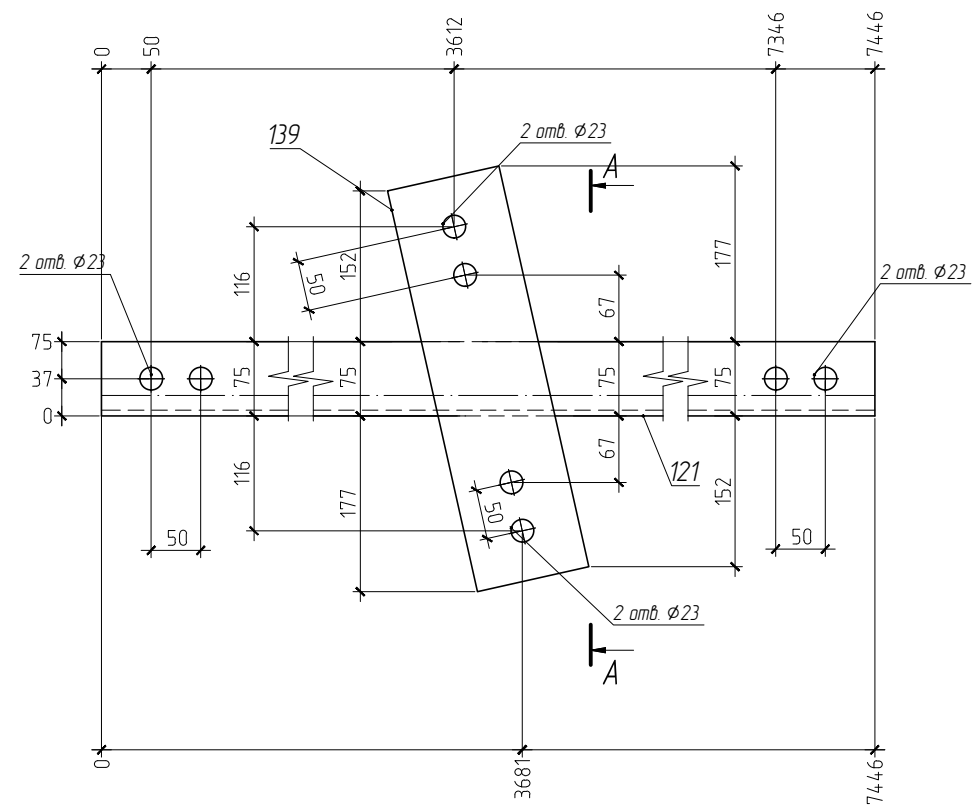
Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-мен-тов	Вес, кгс		№ листа	Приме-чание
			эле-мента	всех элемен-тов		
СГ3	Горизонтальная связь	2	24.98	49.95		
СГ4	Горизонтальная связь	1	54.84	54.84		
			Итого: 104.79			

Изм.	Колуч	Лист	Ндк.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	18	
Проверил					25.10.2013	СГ2, СГ3, СГ4, СГ5		
Разработал					25.10.2013	Сборочный чертеж		

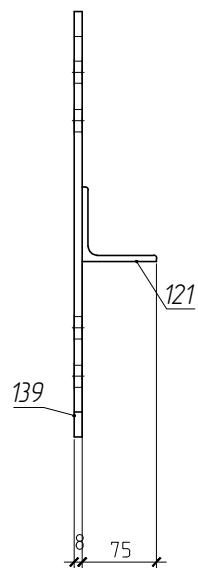
Имя, И. подл. Подпись и дата Взам. инв. N

СГ5 (1 шт.)

СГ2 (2 шт.)



A - A



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мента	№ де-тали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мента		
СГ2	122	1		L 75x6	3743	25.79	25.79		С245	
Вес сварных швов 1%							0.26			
								26.05		
СГ5	121	1		L 75x6	7446	513	513		С245	
	139	1		- 8x115x4.14.2	414	2.99	2.99		С245	
Вес сварных швов 1%							0.54			
								54.84		

- \*Размеры для справок.
- Сварные соединения, не указанные на чертеже:
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76-УП. Материал для сварки - сварочная проволока Св 08Г2С  $\phi$ 1,2 ГОСТ 2246-70.
  - Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
  - Неуказанную длину стыковых и тавровых соединений выполнять по контуру прилегания деталей.
    - при наименьшей толщине свариваемых деталей 3-10 мм применять швы С7 и Т1 соответственно;
    - при наименьшей толщине свариваемых элементов 12-30 мм применять швы С21 и Т8 соответственно.
  - Неуказанные длины нахлесточных соединений выполнять швом Н1.
  - Неуказанные длины угловых соединений выполнять швом У5.
  - Если длина неуказанного нахлесточного шва превышает 250 мм, то применять прерывистый шов 50/150 мм.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14,  $\pm$ t3/2.
- Неуказанные отверстия  $\phi$ 23мм.
- На конструкциях нанести маркировку отправочного элемента.
- Визуальный контроль 100%.

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-ментов	Вес, кг		№ листа	Приме-чание
			эле-мента	всех элемен-тов		
СГ2	Горизонтальная связь	2	26.05	52.09		
СГ5	Горизонтальная связь	1	54.84	54.84		
			Итого:			
			106.93			

Имя, И.подл. Подпись и дата Взам. инв. N

Изм.	Колуч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	19	
Проверил					25.10.2013	СГ2, СГ5		
Разработал					25.10.2013	Сборочный чертеж		

Общие данные

- 1 Исходные данные
- 1.1 Данный комплект чертежей марки КМ
2. Указания по изготовлению и монтажу
- 2.1 Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями:
- СП 16.13330.2011 «Стальные конструкции»;
  - СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества строительных конструкций";
  - СНиП 12 - 03 - 2001 ч.1, СНиП 12 - 04 - 2002 ч.2 «Техника безопасности в строительстве»;
  - МДС 53-1.2001 "Рекомендации по монтажу стальных строительных конструкций";
  - ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия";
- 2.2. Все заводские соединения – сварные. Материалы для сварки принимать по табл. Г1 СП 16.13330.2011. Все неоговоренные сварные швы принимать по расчетным усилиям, в конструктивных элементах по наименьшей толщине свариваемых элементов. Неоговоренные заводские сварные швы по ГОСТ 14771-76-УП, материал для сварки сварочная проволока Св 08Г2С d1.2-1,6 ГОСТ 2246-70.
- 2.3. Монтажные соединения – сварные и на болтах. Монтажные сварные швы – по ГОСТ 5264 -80, электродами Э46 по ГОСТ 9466-75.
- 2.4. Крепёжные изделия для болтовых соединений принимать в соответствии с СП 16.13330.2011 табл. Г3 применительно к конструкциям, не рассчитываемым на выносливость. Неоговоренные болты класса точности "В" по ГОСТ 7798-70, класса прочности 5.6 с дополнительными испытаниями по п.1 табл.10, с клеем м маркировкой по ГОСТ 17590-87. Гайки по ГОСТ 5915-70\*, класса прочности 5. Шайбы по ГОСТ 11371-78\*. Гайки постоянных болтов после проверки конструкций должны быть закреплены постановкой контргаек.
- 2.5 Качество сварных швов должно быть проверено неразрушающим методом контроля 10%, визуальным осмотром 100%. Контроль качества сварных соединений проводится с учетом требований ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и РД 34.15.132-96. "Сварка и контроль качества сварных соединений металлоконструкций зданий при сооружении промышленных объектов". Начало и конец стыковых швов с полным проваром выводить за пределы свариваемых деталей на выводные планки с последующим их удалением и зачисткой мест установки.
- 2.6 После сборки узла монтажные соединения должны быть очищены и огрунтованы в соответствии со СНиП 3.03.01-87.
- 3 Антискоррозионная защита
- 3.1 Защиту строительных конструкций производить в соответствии со СНиП 2.02.11-85 (ТУ 6-10-1710-86) и ГОСТ 9402-80.
- 3.2 Окрасочные работы вести в соответствии с правилами производства работ согласно СНиП 3.04.03-85, ГОСТ 12.3-035-84.
- 3.3 Перед нанесением защитных покрытий поверхности стальных конструкции должны быть очищены до степени 3 в соответствии с требованиями ГОСТ 9402-80.
- 3.4 Поверхности металлоконструкций, подлежащие подготовке перед окрашиванием, не должны иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 0,3 мм), сварочных брызг, прожогов, остатков флюса. Подготовка поверхности должна включать в себя очистку от окислов (прокатной окалины и ржавчины).
- 3.5 Все металлоконструкции должны быть огрунтованы на заводе-изготовителе грунтом ГФ-021 в два слоя ГОСТ 25129-82 и окрашены в построечных условиях покрытием согласно рекомендации раздела КМ.
- 3.6 Качество лакокрасочных покрытий по внешнему виду должно соответствовать показателям 5 класса по ГОСТ 9402-80.

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Титульный лист	
2	Общие данные. Ведомость чертежей основного комплекта	
2а	Техническая спецификация металла на объект. Ведомость отработанных элементов. Ведомость монтажных метизов	
2б	Схема расположения колонн	
2в	Схема расположения металлоконструкций	
3	Детали колонн	
4	Детали ферм	
5	Детали распорок, связей	
6	Детали связей прогонов	
7	К2	
8	К3	
9	К4	
10	Фс2	2 листа
11	Фс4	2 листа
12	Фс5	2 листа
13	Фс6	2 листа
14	Фс7	2 листа
15	П2, П3, П4, П5, П6, ш2	
16	Рс2, Рс8	
17	СВ2, СВ4	
18	СГ3, СГ4	
19	СГ5, СГ2	
20	Пм4, Пм5, Пм6	

Инв. № подл.

Подпись и дата

Взам. инв. №

Изм.	Колуч	Лист	Издок.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	2	
Проверил					28.10.2013	Общие данные. Ведомость рабочих чертежей основного комплекта		
Разработал					28.10.2013			