

Выборка металла		
Профиль	Марка стали	Масса, кг
L 125x80x8	C345-3	32.0
— 8	C345-3	436.0
— 10	C345-3	858.4
— 6	C345-3	6.4
— 12	C345-3	66.4
— 20	C345-3	190.4
— 40	C345-3	100.8
□ 80x4	C345-3	951.2
□ 160x120x4	C345-3	757.6
□ 22У	C345-3	2290.2
— 6	C255	65.6
— 8	C255	46.8
□ 80x4	C255	1865.4
	Всего	7667.2

Ведомость отправочных элементов						
Отпр. элемент	Кол-во	Наименование	Масса		№ черт.	Примечание
			1 шт.	Общ.		
Б-35	1	Стропильная ферма	255.40	255.4	1	
Б-19	1	Стропильная ферма	255.40	255.4	1	
Б-16	1	Стропильная ферма	258.20	258.2	1	
Б-21	1	Стропильная ферма	258.20	258.2	1	
Б-14	1	Стропильная ферма	239.60	239.6	2	
Б-15	1	Стропильная ферма	239.60	239.6	2	
Б-12	1	Стропильная ферма	242.20	242.2	2	
Б-13	1	Стропильная ферма	242.20	242.2	2	
Б-26	2	Вертик. связь	203.40	406.8	3	
Б-28	4	Гориз. связь	59.20	236.8	3	
Б-29	4	Гориз. связь	61.10	244.4	3	
Б-27	2	Вертик. связь	185.60	371.2	4	
Б-30	4	Распорка	56.80	227.2	4	
Б-31	2	Распорка	56.50	113	4	
Б-23	6	Прогон	128.20	769.2	4	
Б-24	6	Прогон	128.20	769.2	4	
Б-25	6	Прогон	125.30	751.8	4	
Б-1	4	Связь	5.50	22	4	
Б-2	4	Связь	5.80	23.2	4	
П-1	2	Вертик. связь	189.70	379.4	5	
Б-5	4	Надколонник	143.30	573.2	6	
Б-9	4	Надколонник	209.20	836.8	6	
П-2	16	Пракладка	1.20	19.7	7	
		Итого:		7734.7		

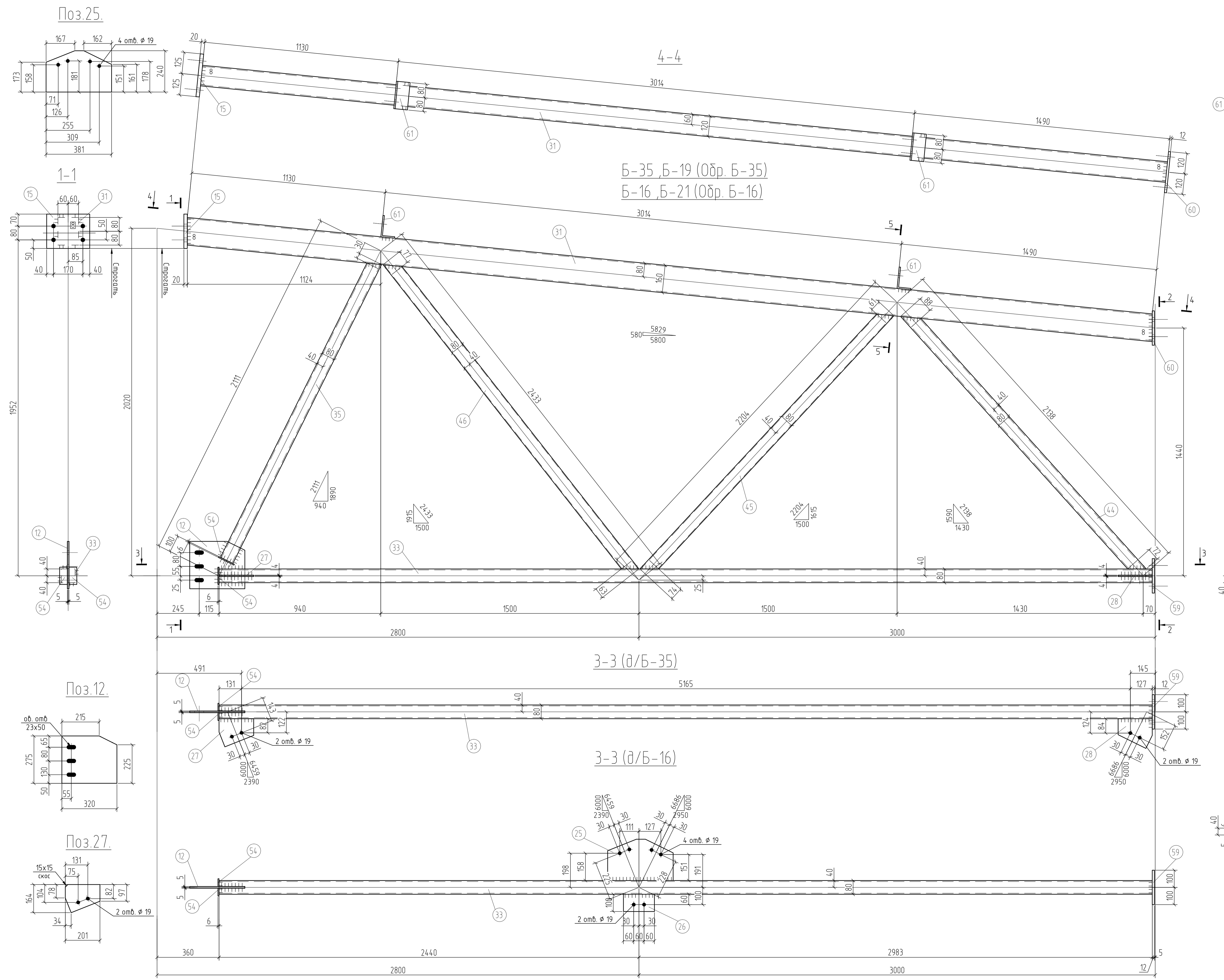
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

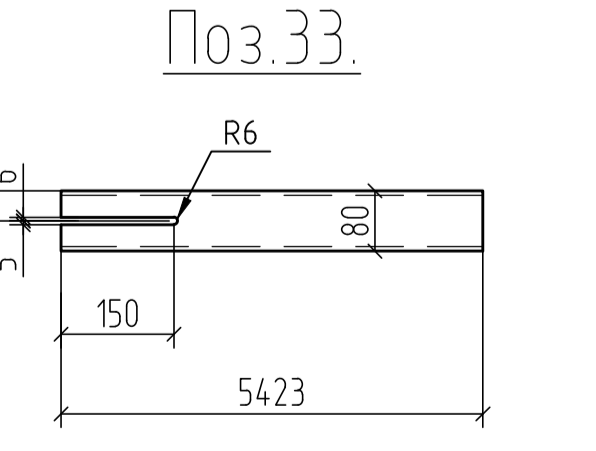
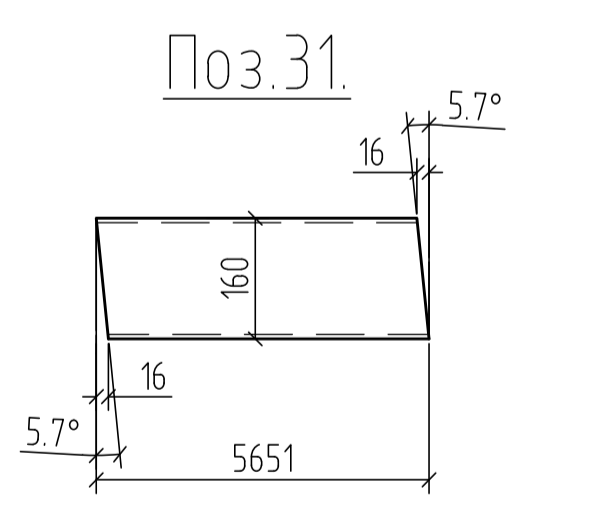
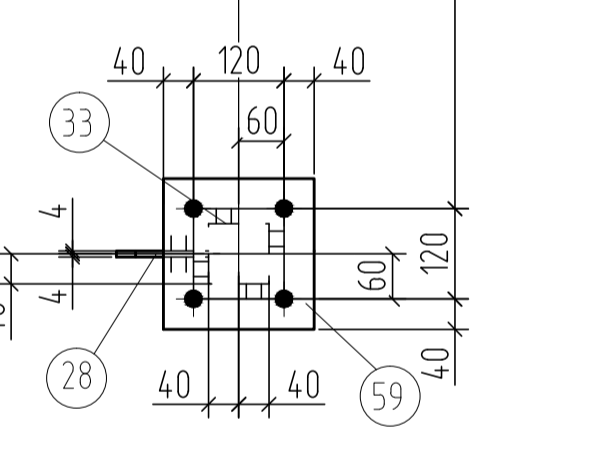
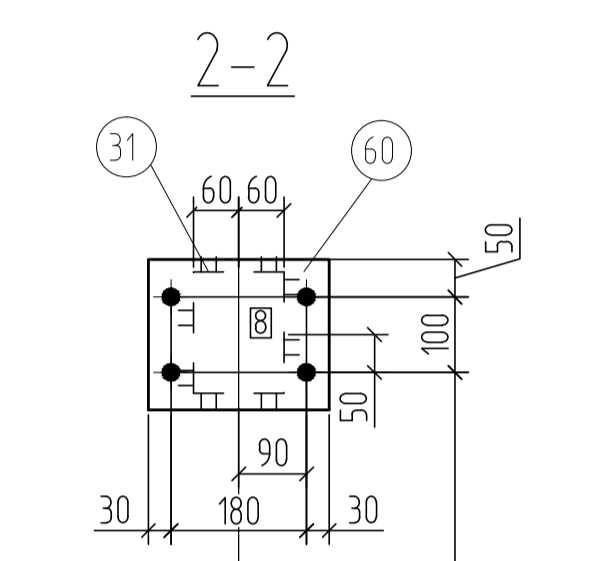
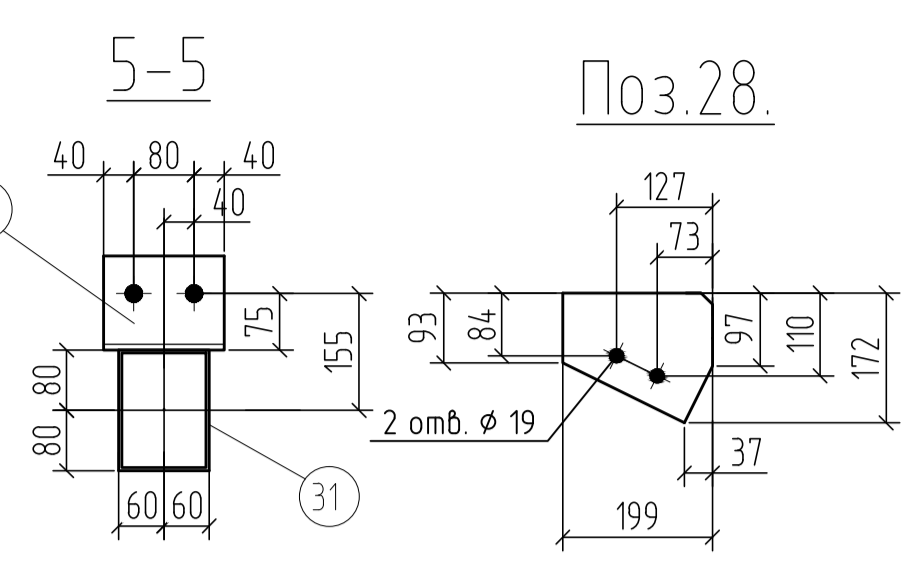
Инв. № подл.

07-16-КМД-М1						
г. Бодайбо						
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
						Стропильная система покрытия
						Стadia
						Лист
						Листов
						Р
						2
						2
Проверил		Якупов				Ведомость элементов к монтажной схеме М1
Разработал		Иванов				
						ООО "Стальные технологии"

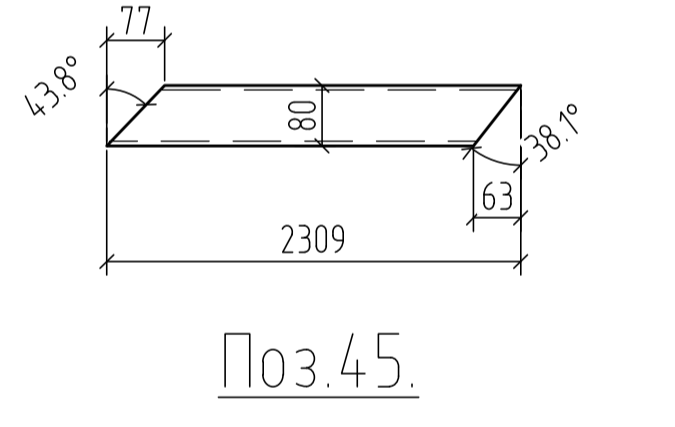


Спецификация										
Марка эл-па	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание		
					шт.	общ.			марки	стали
	12	1	—275x10	320	6.7	6.7	С345-3	ф.л., об. отв.		
	15	1	—200x20	250	7.8	7.8	С345-3	отв., стр.-ть		
	27	1	—164x8	201	1.6	1.6	С345-3	ф.л., отв.		
	28	1	—172x8	199	1.7	1.7	С345-3	ф.л., отв.		
	31	1	□ 160x120x4	5651	94.7	94.7	С345-3	кос. рез.		
	33	1	□ 80x4	5423	50.0	50.0	С345-3	вырез		
	35	1	□ 80x4	1940	17.9	17.9	С345-3	кос. рез., вырез		
	44	1	□ 80x4	2046	18.9	18.9	С345-3	кос. рез.		
	45	1	□ 80x4	2082	19.2	19.2	С345-3	кос. рез.		
	46	1	□ 80x4	2309	21.3	21.3	С345-3	кос. рез.		
	54	4	—45x6	100	0.2	0.8	С345-3	д/ч		
	59	1	—200x12	200	3.8	3.8	С345-3	отв.		
	60	1	—200x12	240	4.5	4.5	С345-3	отв.		
	61	2	L 125x80x8	160	2.0	4.0	С345-3	отв.		
					Масса напл. металла: 10% = 2.5 кг		255.4			
Б-19	Обратная марке Б-35							255.4		
Б-16	Все позиции кроме 27, 28 брать с марки Б-35							249.6		
	26	1	—100x8	180	1.1	1.1	С345-3	ф.л., отв.		
	25	1	—240x8	381	5.0	5.0	С345-3	ф.л., отв.		
					Масса напл. металла: 10% = 2.5 кг		258.2			
Б-21	Обратная марке Б-16							258.2		

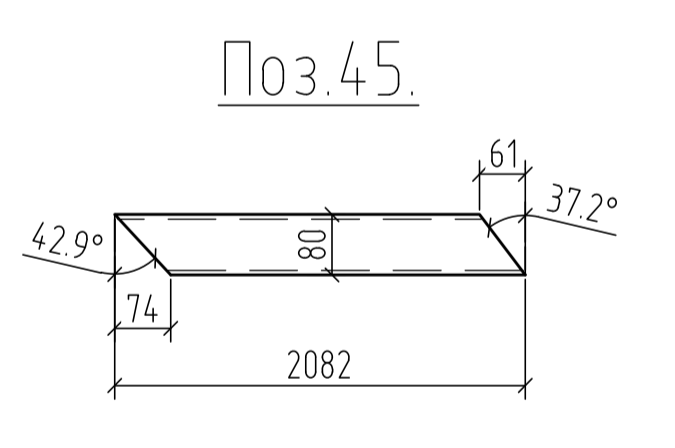
Ведомость отправочных элементов				Выборка металла		
Марка эл-па	Кол-во, шт.	Масса, кг		Профиль	Марка стали	Масса, кг
		марки	всех			
Б-35	1	255.4	255.4	L 125x80x8	С345-3	16.0
Б-19	1	255.4	255.4	—8	С345-3	18.8
Б-16	1	258.2	258.2	—10	С345-3	26.8
Б-21	1	258.2	258.2	—6	С345-3	3.2
				—12	С345-3	33.2
				—20	С345-3	31.2
				□ 80x4	С345-3	509.2
				□ 160x120x4	С345-3	378.8
		Всего	1027.2			1017.2



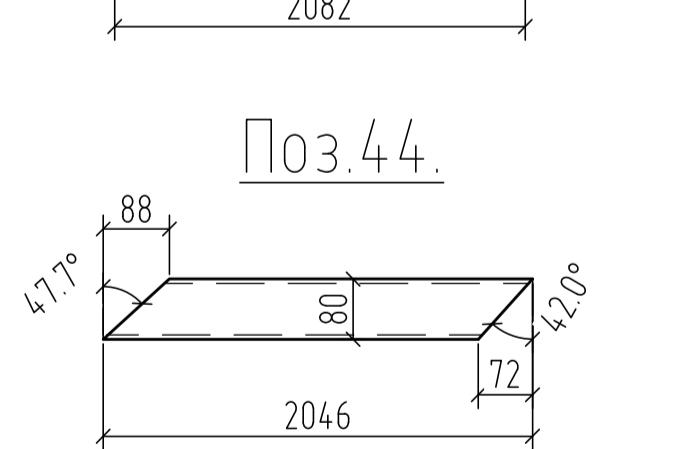
Поз.46.



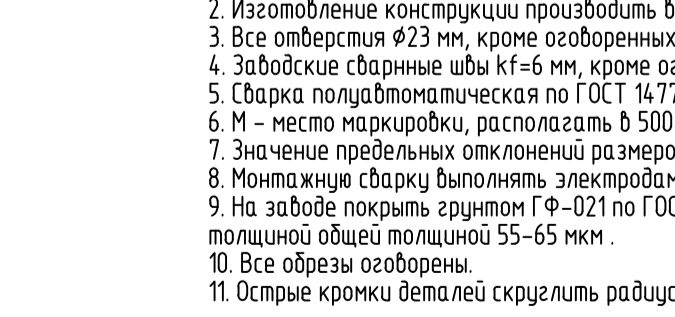
Поз.45.



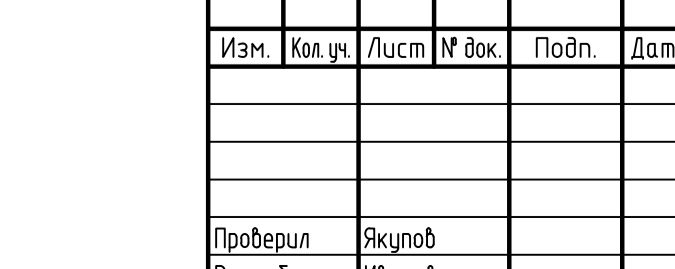
Поз.44.



Поз.31.



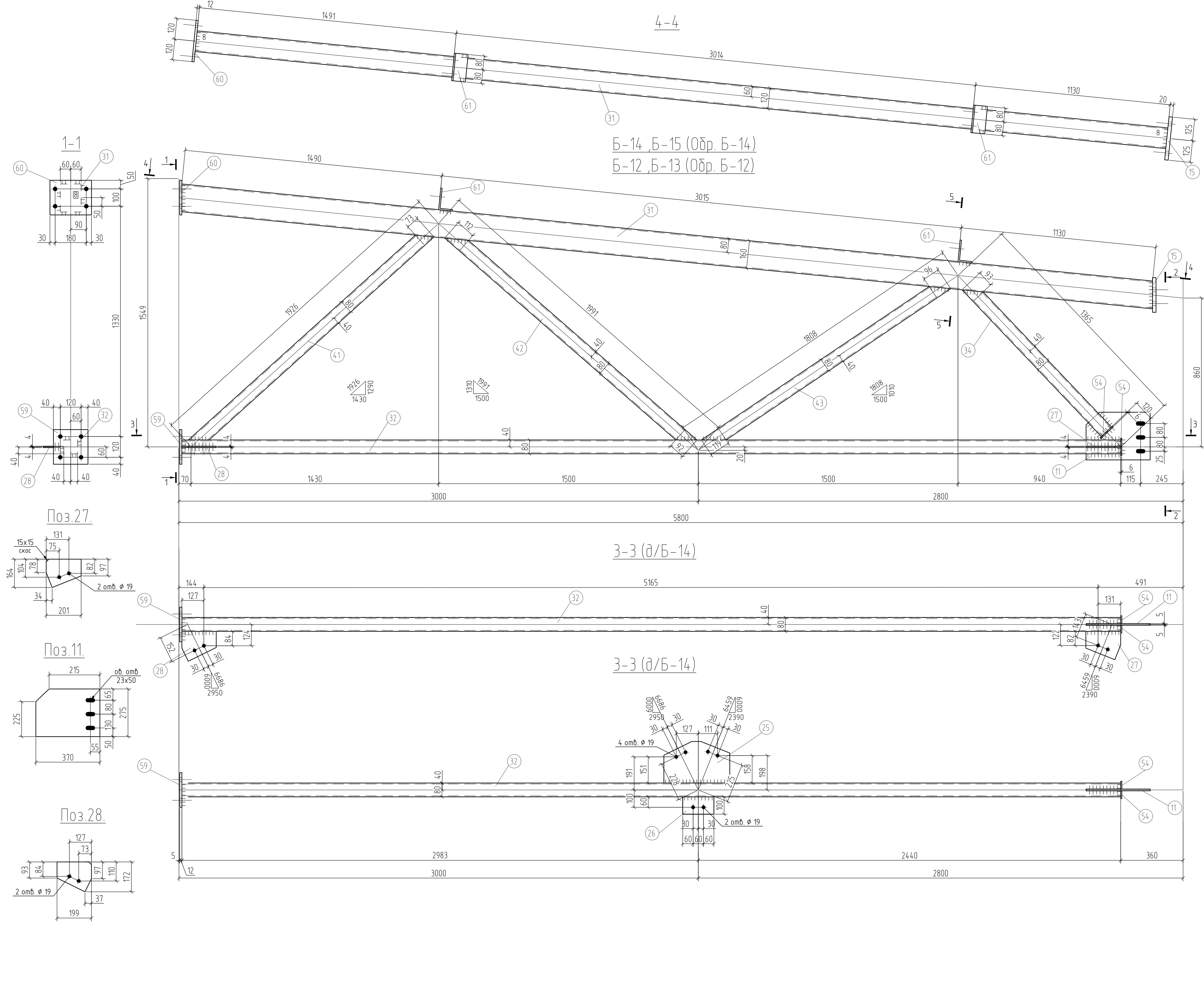
Поз.33.



1. Монтажные схемы см. черт. 07-16-КМД-М1
 2. Изготовление конструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 2318-99, СП-53-101-98
 3. Все поверхности Ø23 мм, кроме оговоренных
 4. Запайка сварные швы катаные, кроме оговоренных
 5. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 14771-76 в среде CO₂ Сварочная проволока СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
 6. М- место маркировки, располагать в 500 мм от края. Например: 07-16-КМД-Б-35.
 7. Значение предельные отклонения размеров и геометрии должны соответствовать ГОСТ 2318-99 при коэф. точности К-0.4.
 8. Монтажные сварки выполняются электродом типа Э50 А по ГОСТ 9467-75.
 9. На заводе покрыть эпоксидом ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 в 1 слой и эмалью ПЭ-133 по ГОСТ 926-82 в 2 слоя по наружной поверхности толщиной общей толщиной 55-65 мкм.
 10. Все образцы оговорены.
 11. Острые кромки деталей скруглять радиусом R=0.3 мм.

07-16-КМД-1				
г. Бодайбо				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Дата
Стропильная система покрытия			Сталь	Лист
			Р	1
			Листов	1
Ферма Б-35, Б-19, Б-16, Б-21				
000 "Стальные технологии"				
Проверил	Якубов			
Разработал	Иванов			
Копировал				

Создано
 Подп. и дата
 Имя и фамилия



Спецификация

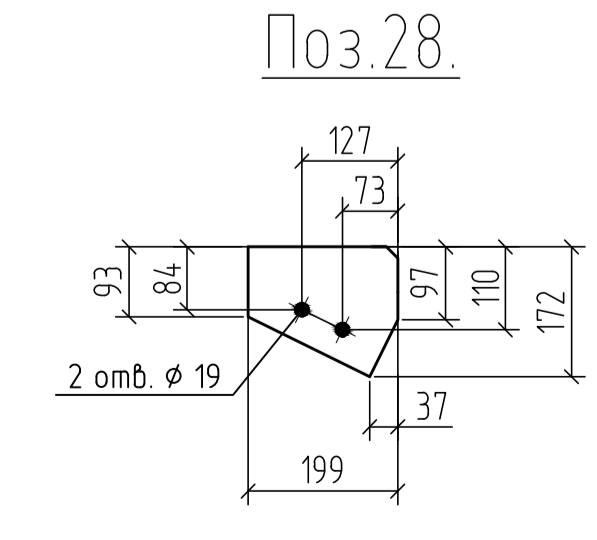
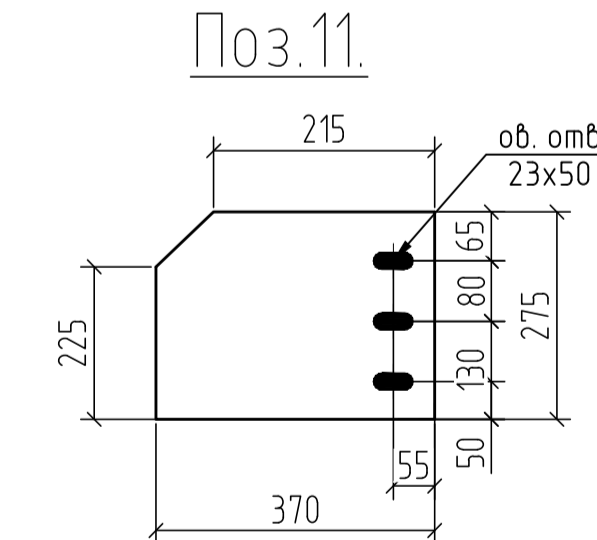
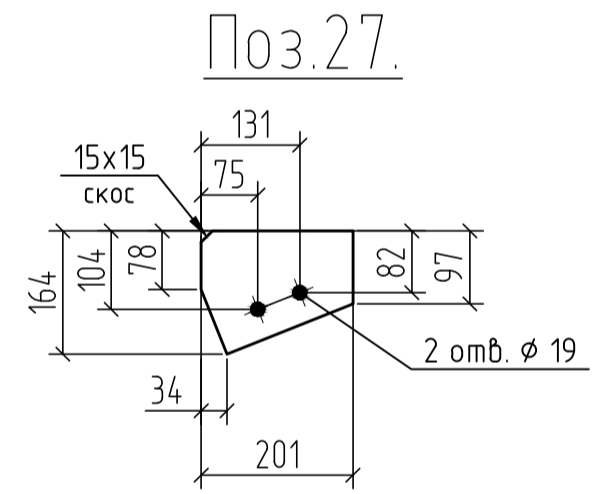
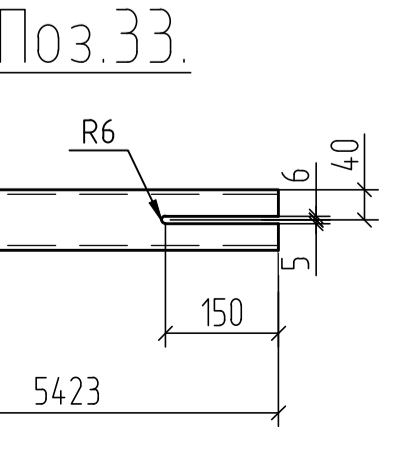
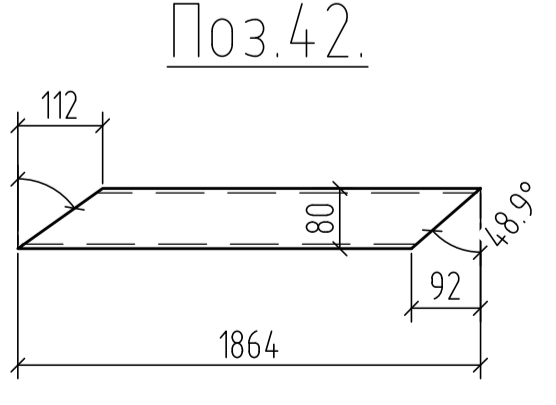
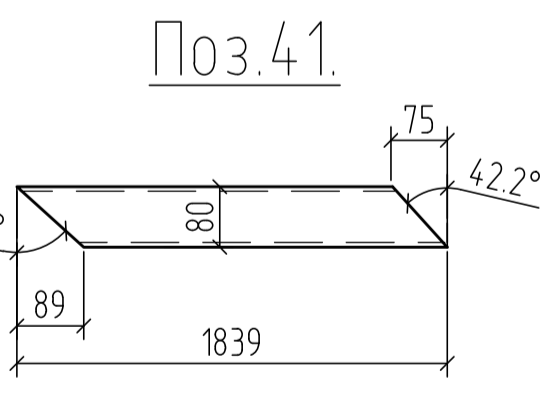
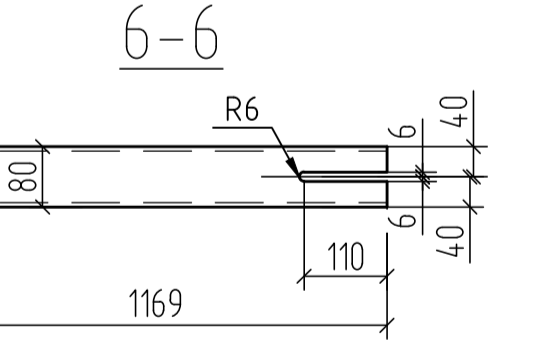
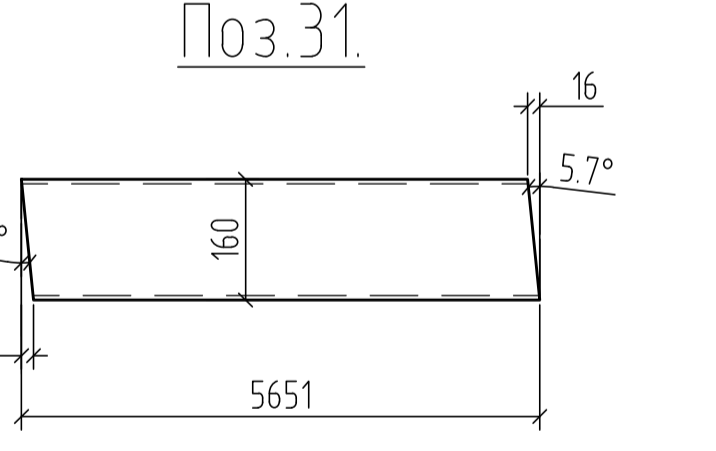
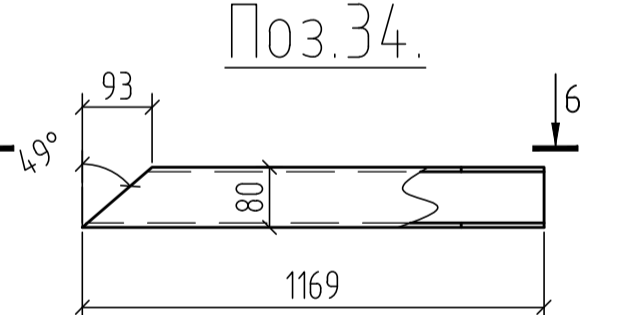
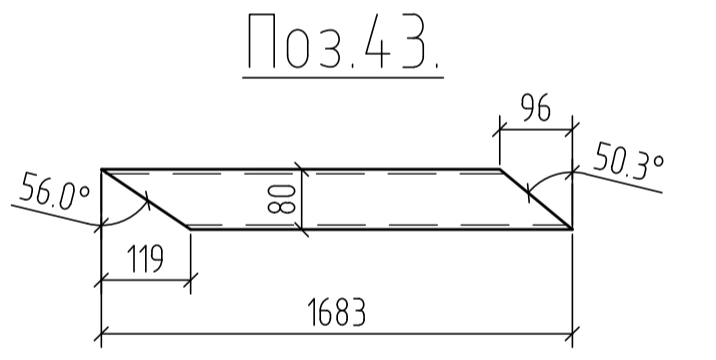
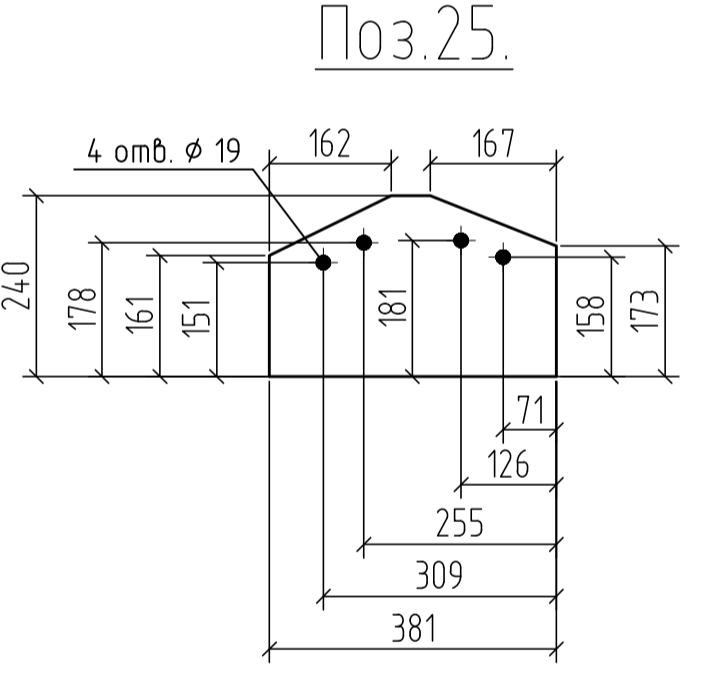
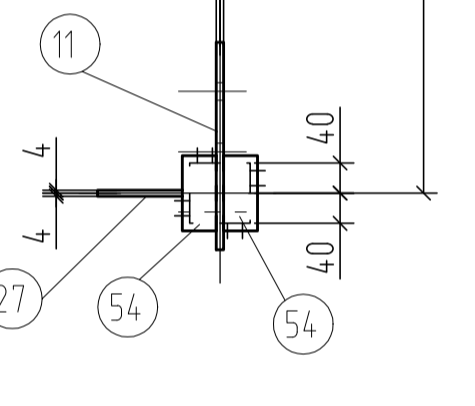
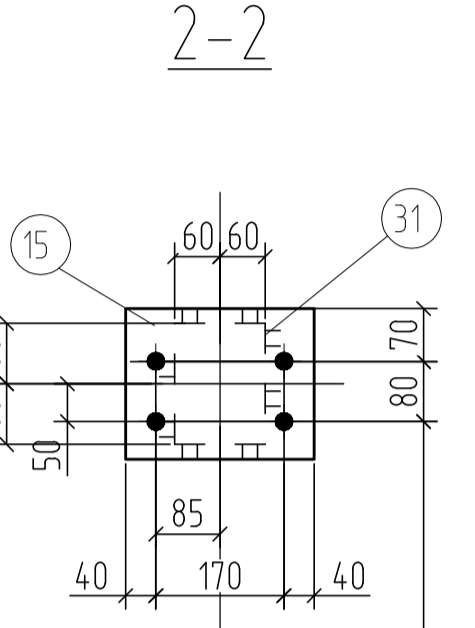
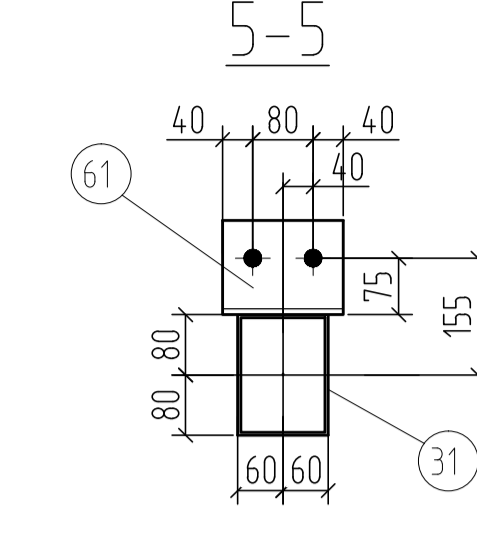
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм		Масса, кг		Марка стали	Примечание	
				дм.	шт.	шт.	общ.			
Б-14	11	1	— 275x10	370	7.8	7.8		С245		
	15	1	— 200x20	250	7.8	7.8		С345-3		
	27	1	— 164x8	201	1.6	1.6		С245		
	28	1	— 172x8	199	1.7	1.7		С245		
	31	1	□ 160x120x4	5651	94.7	94.7		С345-3		
	32	1	□ 80x4	5423	50.0	50.0		С345-3		
	34	1	□ 80x4	1169	10.8	10.8		С345-3		
	41	1	□ 80x4	1839	17.0	17.0		С345-3		
	42	1	□ 80x4	1864	17.2	17.2		С345-3		
	43	1	□ 80x4	1683	15.5	15.5		С345-3		
	54	4	— 45x6	100	0.2	0.8		С345-3		
	59	1	— 200x12	240	3.8	3.8		С345-3		
	60	1	— 200x12	240	4.5	4.5		С345-3		
	61	2	— 125x80x8	160	2.0	4.0		С345-3		
							Масса нал. металла: 10% = 2.4 кг	239.6		
	Б-15			Обратная марке Б-14				239.6		
Б-12			Все позиции кроме 27, 28 брать с марки Б-14				233.9			
	26	1	— 100x8	180	1.1	1.1		С345-3	ф.л., отв.	
	25	1	— 240x8	381	5.0	5.0		С345-3	ф.л., отв.	
						Масса нал. металла: 10% = 2.5 кг	242.4			
Б-13			Обратная марке Б-13				242.4			

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
Б-14	1	239.6	239.6
Б-15	1	239.6	239.6
Б-12	1	242.4	242.4
Б-13	1	242.4	242.4
Всего		964.0	

Выборка металла

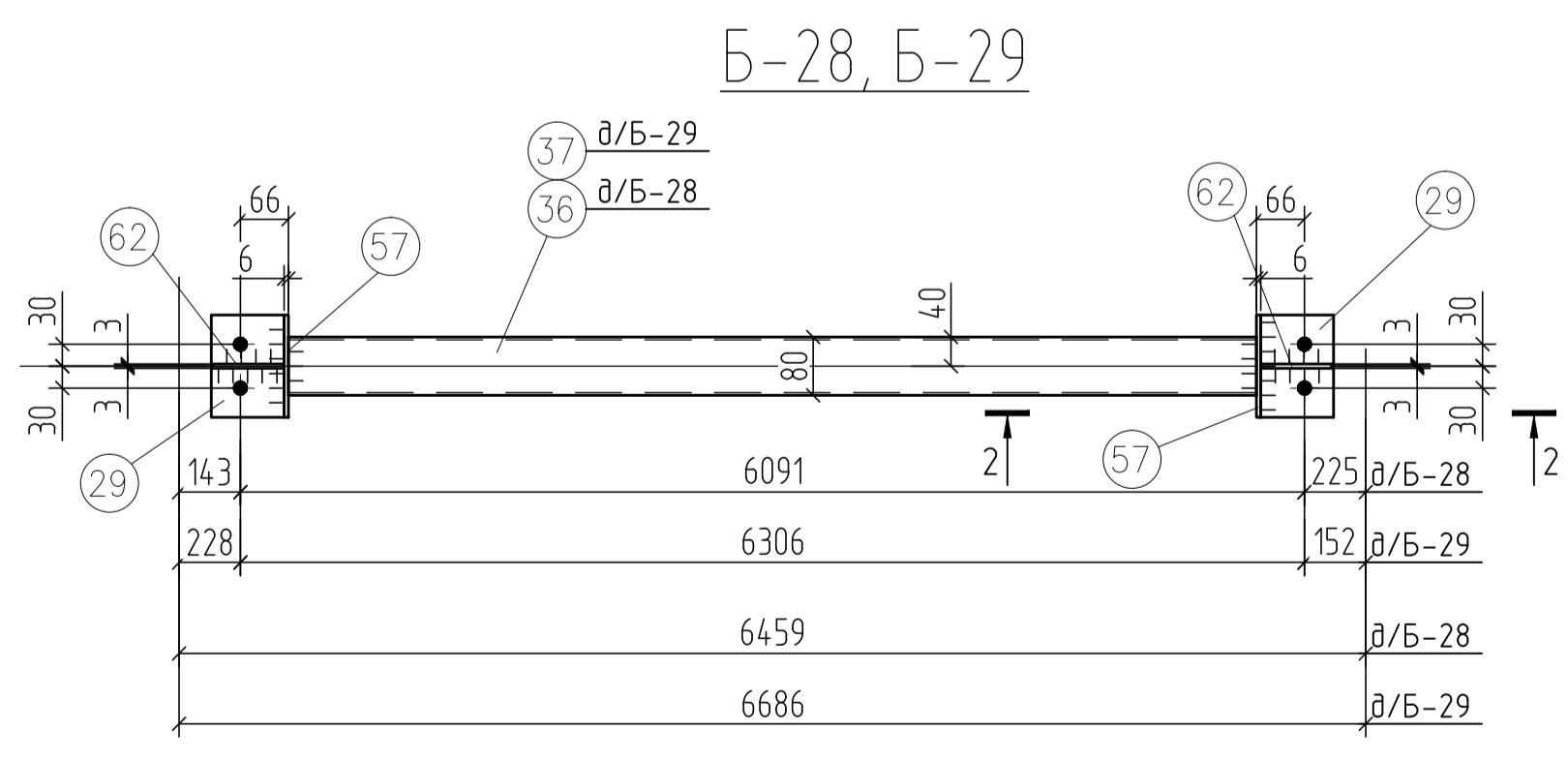
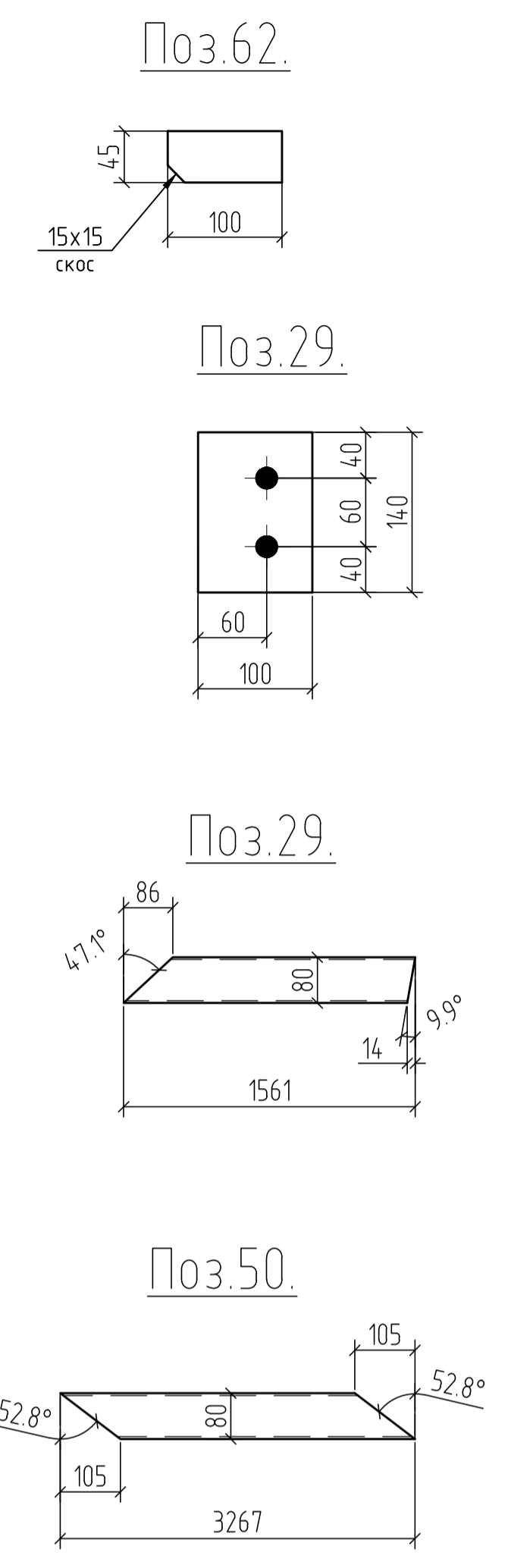
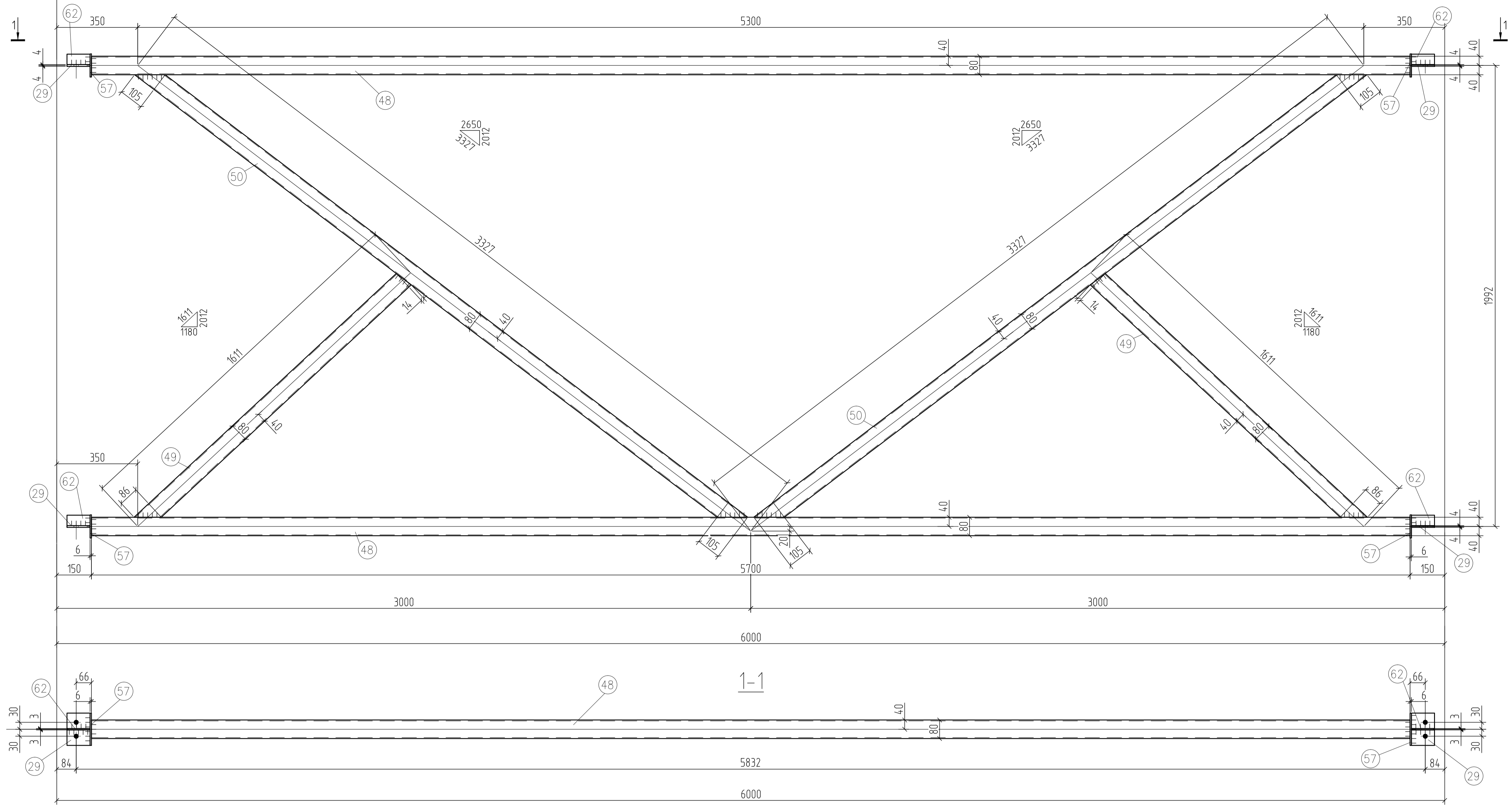
Профиль	Марка стали	Масса, кг
□ 125x80x8	С345-3	16.0
— 8	С345-3	18.8
— 10	С345-3	31.2
— 6	С345-3	3.2
— 12	С345-3	33.2
— 20	С345-3	31.2
□ 80x4	С345-3	442.0
□ 160x120x4	С345-3	378.8
Всего		954.4



- 1 Монтажная схема см. черт. 07-16-КМД-М1
- 2 Изготовление конструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 2318-99, СП-53-101-98
- 3 Все отверстия φ 23 мм, кроме оговоренных
- 4 Заполнить сварные швы катаным, кроме оговоренных
- 5 Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 14771-76 в среде CO₂ Сварочная проволока СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70
- 6 М - место маркировки, располагать в 500 мм от края. Например: 07-16-КМД-2-Б-14.
- 7 Значение предельные отклонения размеров и комплектация болты соответствовать ГОСТ 2318-99 при коэф. точности К-0.4.
- 8 Монтажные сварки выполнять электродом типа Э50 А по ГОСТ 9467-75
- 9 На заводе покрыть эпоксидом ГФ-021 по ГОСТ 25229-82 в 1 слой и эмалью ПФ-131 по ГОСТ 926-82 в 2 слоя по наружной поверхности толщиной общей толщиной 55-65 мкм.
- 10 Все образы заводские.
- 11 Острые кромки деталей скруглить радиусом R=0.3 мм.

07-16-КМД-2			
г. Бодайбо			
Изм.	Кол. у.	Лист № док.	Пап.
			Дата
Стропильная система покрытия			Сталь
		Р	1
Ферма Б-14, Б-15, Б-12, Б-13			Лист
			1
Проверил	Якупов		
Разработал	Иванов		
Копировал А1			

Б-26



Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
Б-26	2	203.4	406.8
Б-28	4	59.2	236.8
Б-29	4	61.1	244.4
Всего			887.6

Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
—6	C255	212
—8	C255	216
□ 80x4	C255	836.0
Всего		878.8

Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ. марки		
Б-28	29	2	—100x8	140	0.9	1.8	C255	отб.
	36	1	□ 80x4	5959	55.0	55.0	C255	д/ч
	57	2	—100x6	140	0.7	1.4	C255	д/ч
	62	2	—45x6	100	0.2	0.4	C255	ф.л.
Масса напл. металла: 10% = 0.6 кг					59.2			
Б-29	29	2	—100x8	140	0.9	1.8	C255	отб.
	37	1	□ 80x4	6174	56.9	56.9	C255	д/ч
	57	2	—100x6	140	0.7	1.4	C255	д/ч
	62	2	—45x6	100	0.2	0.4	C255	ф.л.
Масса напл. металла: 10% = 0.6 кг					61.1			

Спецификация

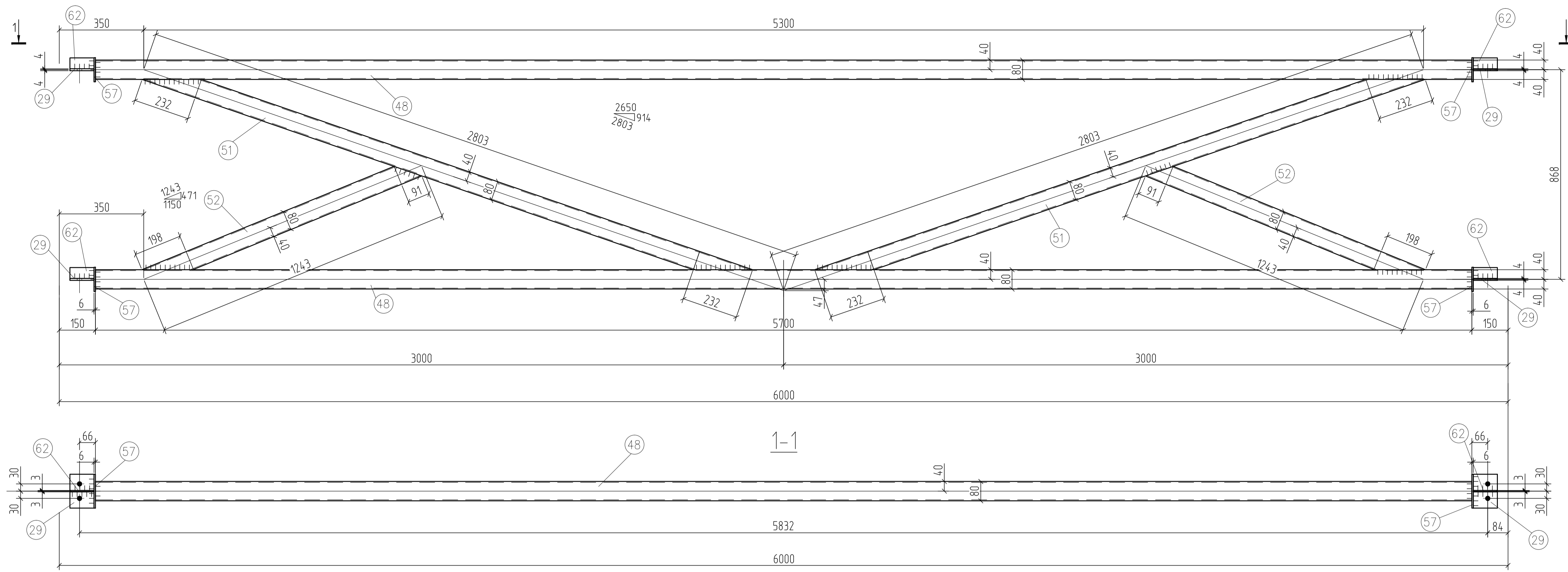
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ. марки		
Б-26	29	4	—100x8	140	0.9	3.6	C255	отб.
	48	2	□ 80x4	5700	52.6	105.2	C255	д/ч
	49	2	□ 80x4	1561	14.4	28.8	C255	кос. рез.
	50	2	□ 80x4	3267	30.1	60.2	C255	кос. рез.
	57	4	—100x6	140	0.7	2.8	C255	д/ч
	62	4	—45x6	100	0.2	0.8	C255	ф.л.
Масса напл. металла: 10% = 2.0 кг					203.4			

1. Монтажные схемы см. черт. 07-16-КМД-М1.
2. Изготовление конструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
3. Все отверстия ϕ 19 мм, кроме оговоренных.
4. Заводские сварные швы kf=6 мм, кроме оговоренных.
5. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 14771-76 в среде CO₂. Сварочная проволока СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
6. Ч — место маркировки, располагать в 500 мм от края. Напильник: 07-16-КМД-3-Б-26.
7. Значение предельных отклонений размеров и конструкций должны соответствовать ГОСТ 23118-99 при коэф. точности К-0.4.
8. Монтажные сварки выполнять электродами типа Э50 А по ГОСТ 9467-75*.
9. На заводе покрыть грунтом ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 в 1 слой и эмалью ПФ-133 по ГОСТ 926-82 в 2 слоя по наружной поверхности толщиной общей толщиной 55-65 мкм.
10. Все обрезы оговорены.
11. Острые кромки деталей скруглить радиусом R=0.3 мм.

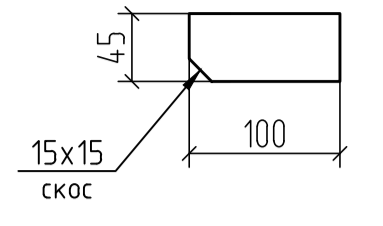
					07-16-КМД-3		
					г. Бодайбо		
Изм.	Кол. ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стропильная система покрытия	
		Р	1			Лист	Листов
						1	1
Проверил	Якупов	Связь Б-26		ООО "Стальные технологии"			
Разработал	Иванов						

Создано: _____
 Подп. и дата: _____
 Взам. инв. №: _____
 Инв. № подл.: _____

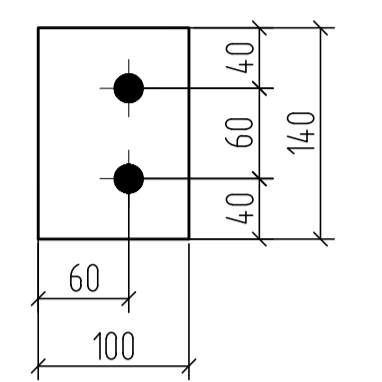
Б-26



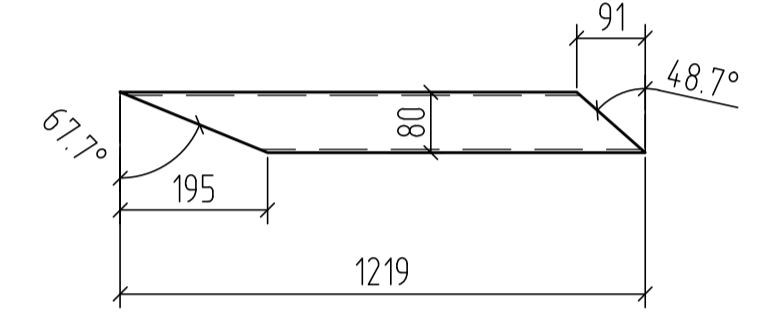
Поз.62.



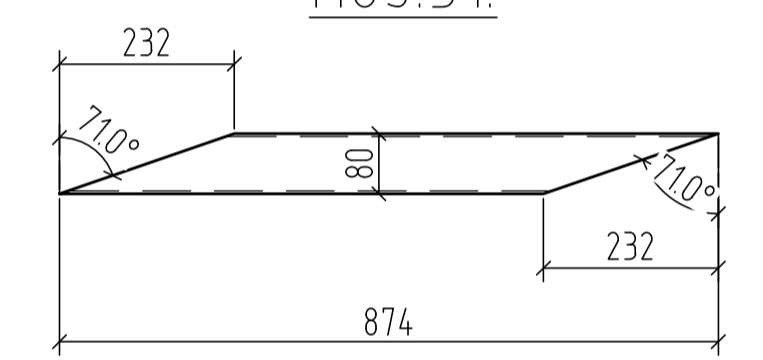
Поз.29.



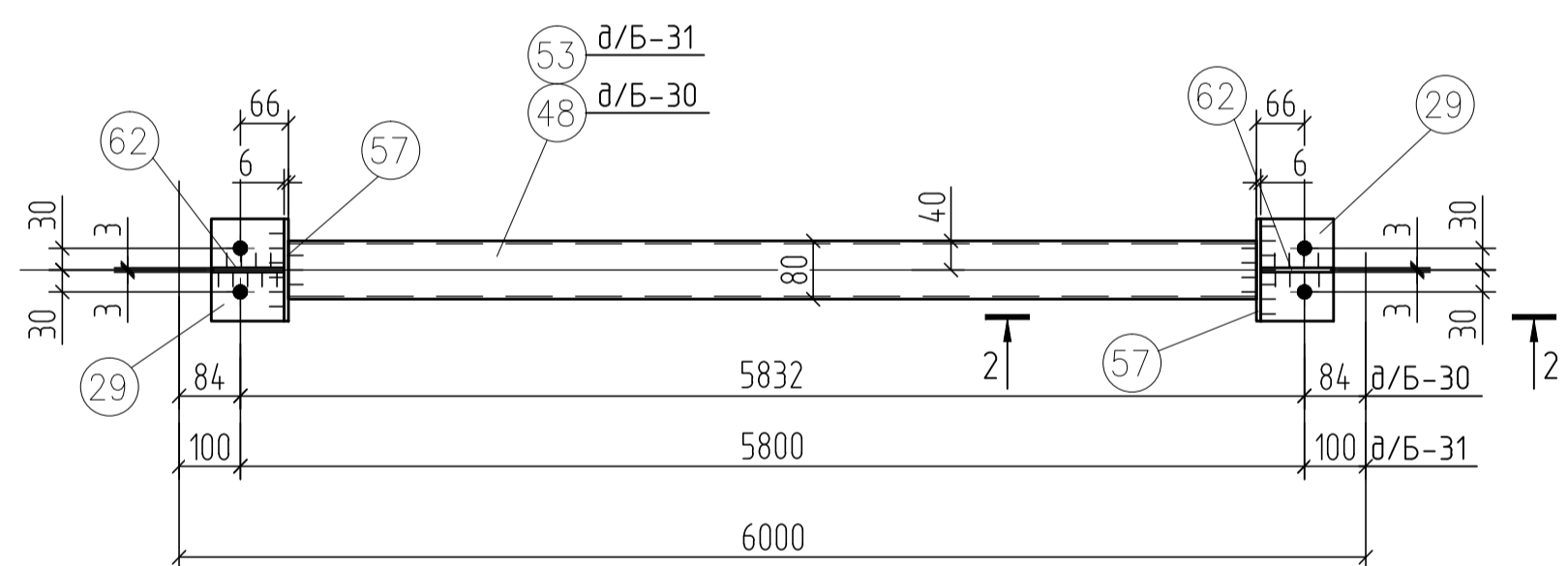
Поз.52.



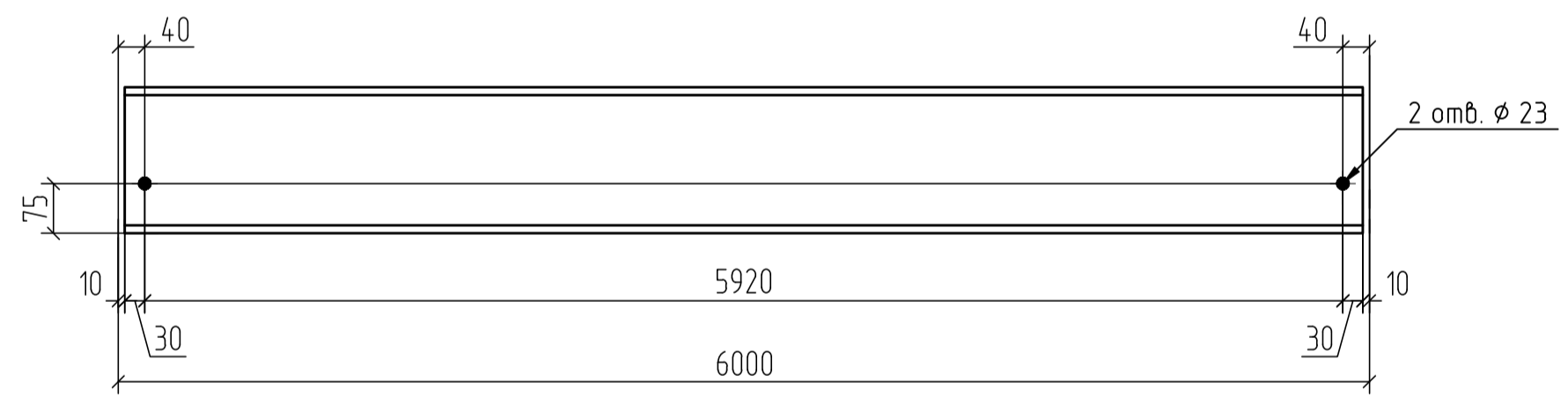
Поз.51.



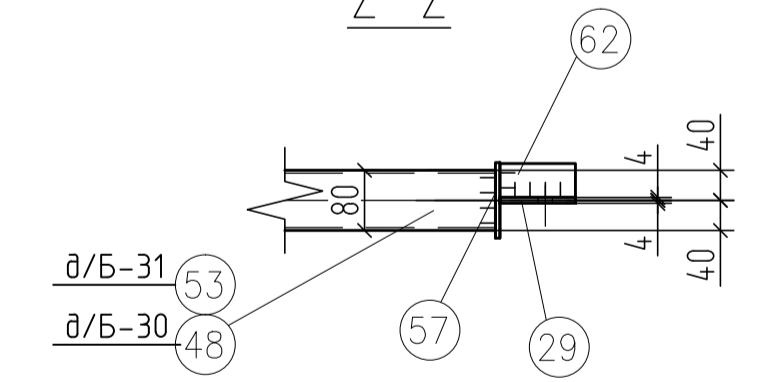
Б-30, Б-31



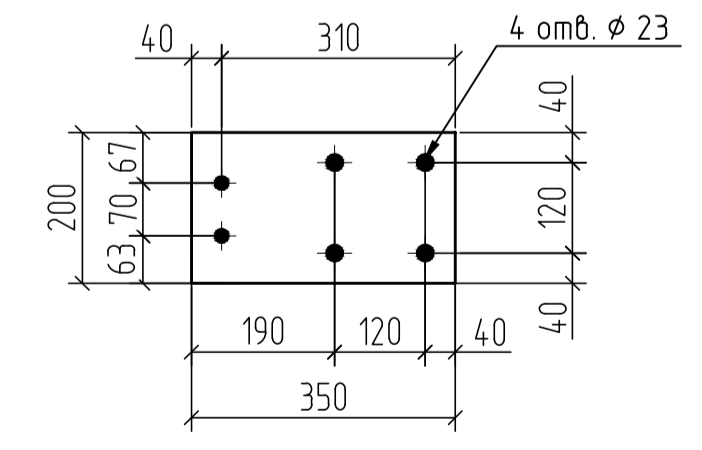
Б-25



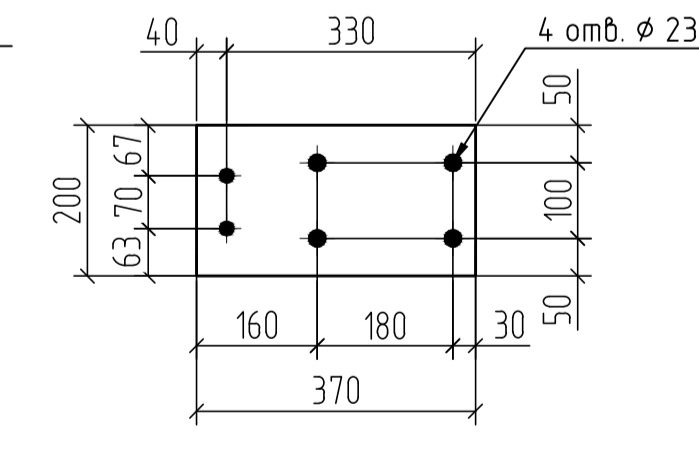
2-2



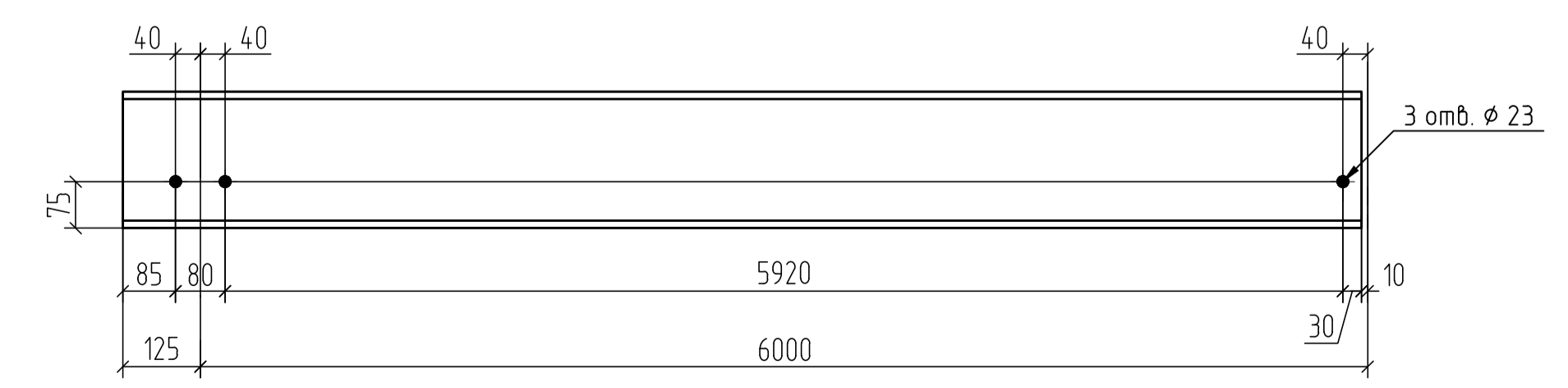
Б-1



Б-2



Б-23, Б-24 (Обр. Б-23)



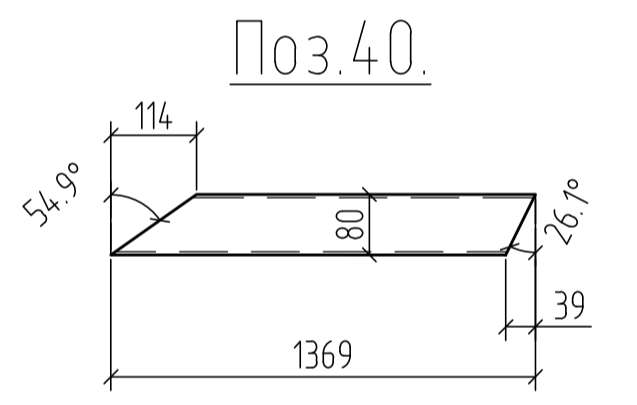
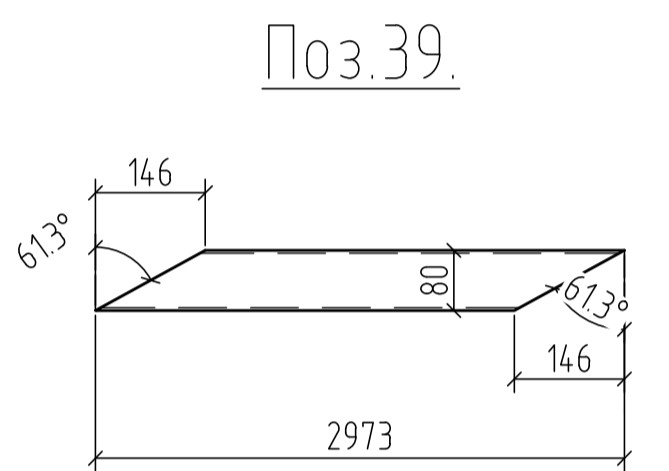
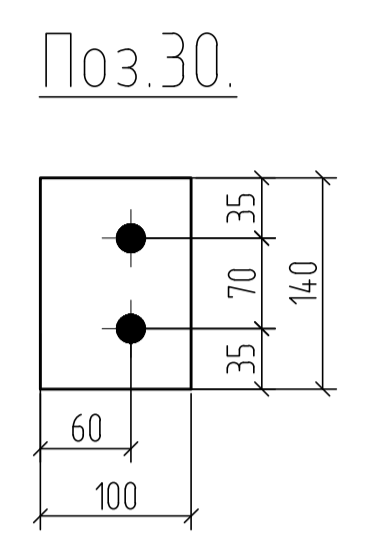
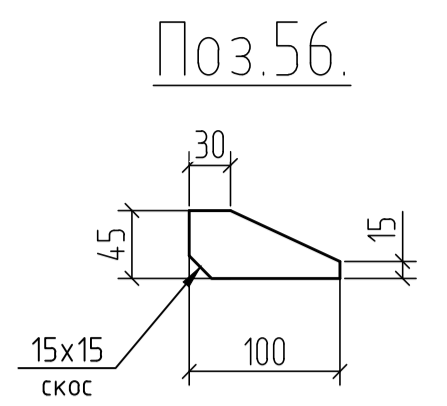
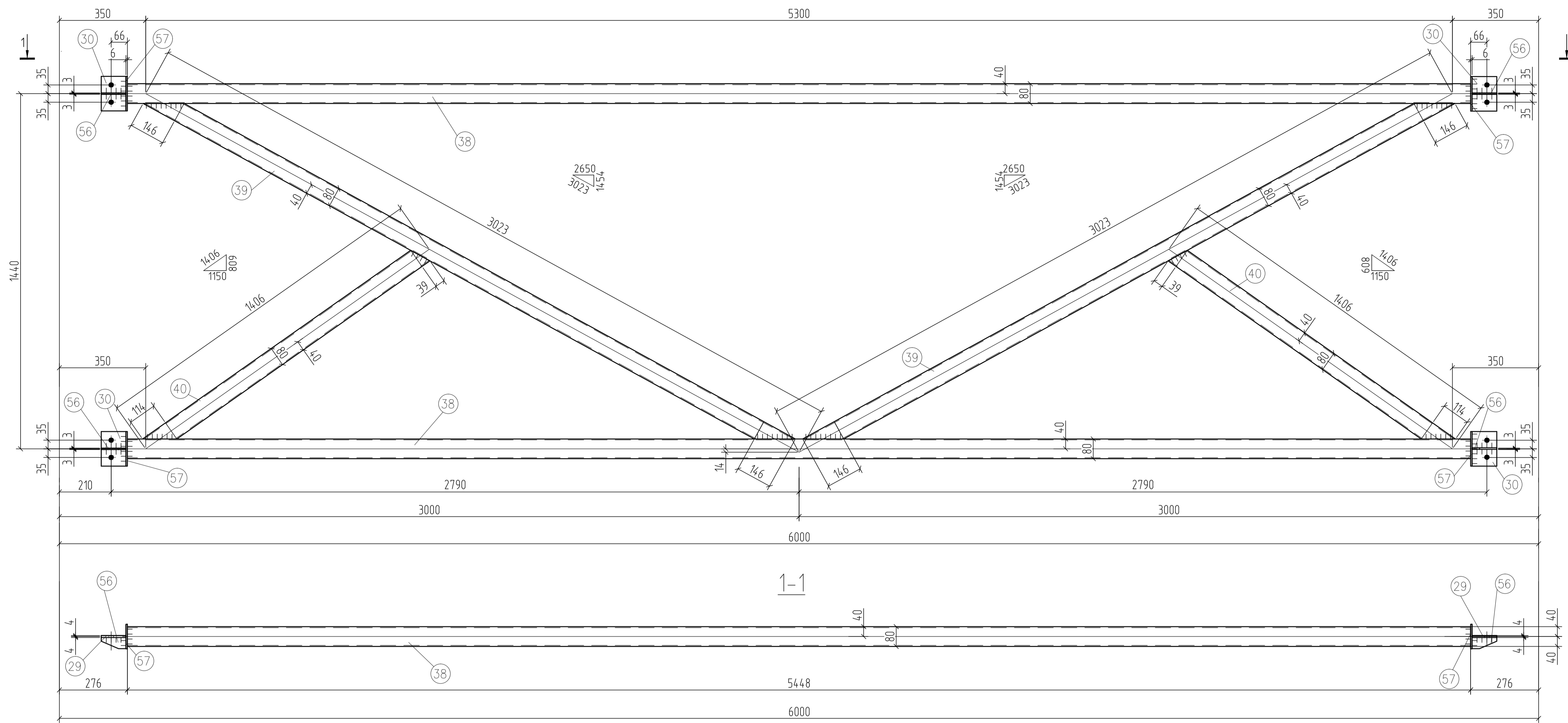
07-16-КМД-4

г. Бодайбо

Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стропильная система покрытия	Стация	Лист	Листов	
							Р	1	2	
Проверил	Якупов					Связь Б-26	ООО "Стальные технологии"			
Разработал	Иванов									

Создано
 Подп. и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № подл.

П-1



Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
П-1	2	189.7	379.4
		Всего	379.4

Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
П-1	30	4	— 100x8	140	0.9	3.6	C255	отб.
	38	2	□ 80x4	5448	50.3	50.3	C255	в/ч
	39	2	□ 80x4	2974	27.4	54.8	C255	кос. рез.
	40	2	□ 80x4	1369	12.6	25.2	C255	кос. рез.
	56	4	— 45x6	100	0.2	0.8	C255	ф.л.
	57	4	— 100x6	140	0.7	2.8	C255	в/ч
Масса напл. металла: 10% = 1.9 кг							189.7	

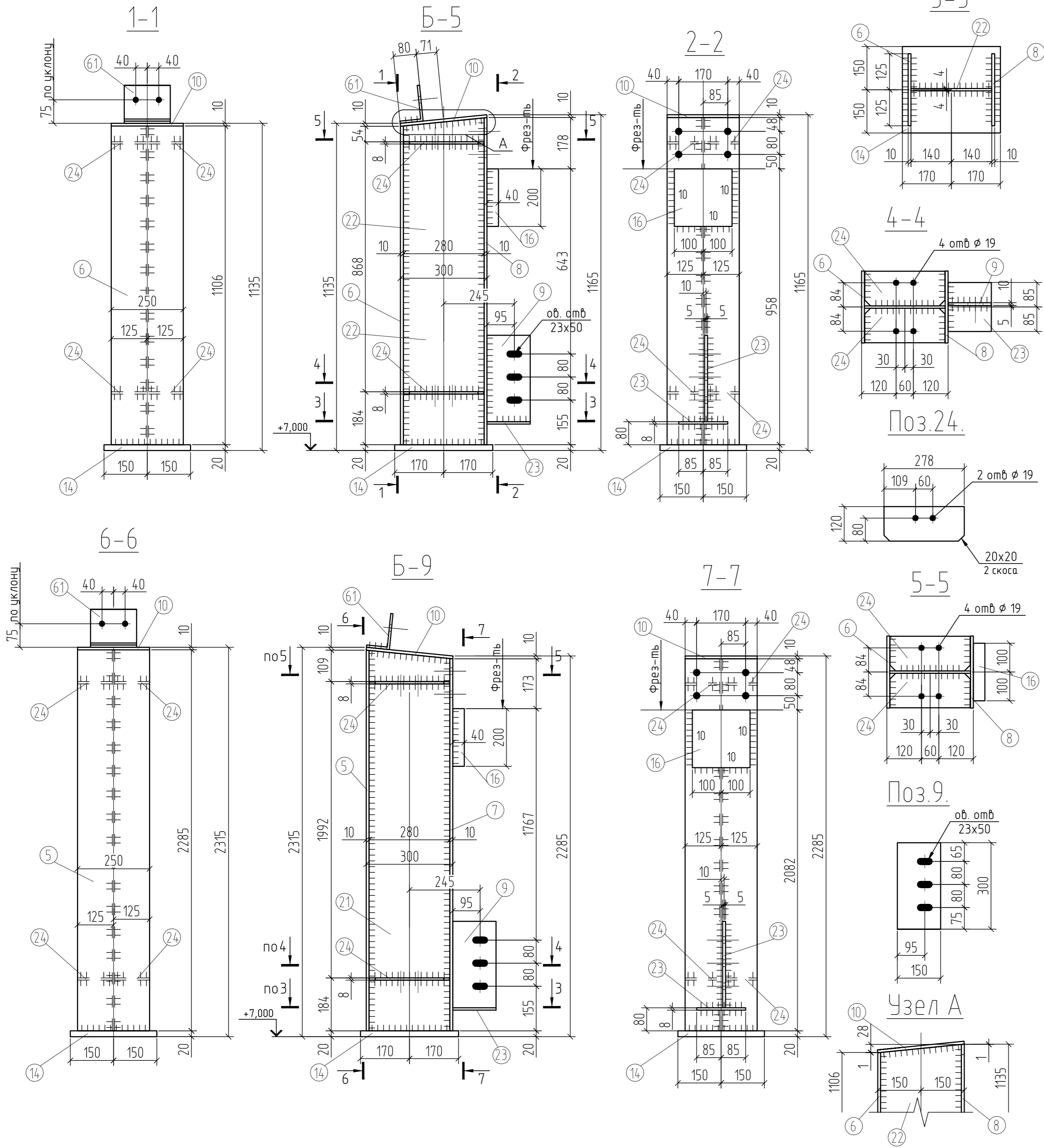
Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6	C255	7.2
— 8	C255	7.2
□ 80x4	C255	361.2
Всего		375.6

1. Монтаж по схеме см. черт. 07-16-КМД-М1.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
3. Все отверстия Ø19 мм, кроме оговоренных.
4. Запасные сварные швы kf=6 мм, кроме оговоренных.
5. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 14771-76 в среде CO₂, сварочная проволока СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
6. М - место маркировки, располагать в 500 мм от края. Например: 07-16-КМД-5-П-1.
7. Значение предельных отклонений размеров и конструкций должны соответствовать ГОСТ 23118-99 при коэф. точности К=0.4.
8. Монтаж сварку выполнять электродом типа Э50 А по ГОСТ 9467-75*.
9. На заводе покрыть грунтом ГФ-0211 по ГОСТ 25129-82 в 1 слой и эмалью ПФ-133 по ГОСТ 926-82 в 2 слоя по наружной поверхности толщиной общей толщиной 55-65 мкм.
10. Все обрезы оговорены.
11. Острые кромки деталей скруглить радиусом R=0.3 мм.

07-16-КМД-5			
г. Бодайбо			
Изм.	Кол. ч.	Лист	№ док.
		Подп.	Дата
Стропильная система покрытия			Листов
Связь П-1			1
Проверил	Якупов	000 "Стальные технологии"	
Разработал	Иванов		

Создано
 Подп. и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № подл.



Спецификация									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-5	6	1	— 250x10	1106	21.7	30.7		С345-3	кос. рез.
	8	1	— 250x10	1135	22.3	31.7		С345-3	кос. рез.
	9	1	— 150x10	300	3.5	3.5		С345-3	ов. отв.
	10	1	— 250x10	301	5.9	5.9		С345-3	д/ч
	14	1	— 300x20	340	16.0	16.0		С345-3	д/ч
	16	1	— 200x40	200	12.6	12.6		С345-3	фрез-ть
	22	1	— 280x8	1134	19.7	29.7		С345-3	кос. рез.
	23	1	— 150x8	170	1.6	1.6		С345-3	д/ч
	24	4	— 120x8	278	2.1	8.4		С345-3	ф.л., отв.
	61	1	└ 125x80x8	160	2.0	2.0		С345-3	отв.
Масса напл. металла: 10% = 12 кг								143.3	
Б-9	5	1	— 250x10	2285	44.8	53.8		С345-3	кос. рез.
	7	1	— 250x10	2256	44.3	54.3		С345-3	кос. рез.
	9	1	— 150x10	300	3.5	3.5		С345-3	ов. отв.
	10	1	— 250x10	301	5.9	5.9		С345-3	д/ч
	14	1	— 300x20	340	16.0	16.0		С345-3	д/ч
	16	1	— 200x40	200	12.6	12.6		С345-3	фрез-ть
	21	1	— 280x8	2284	39.9	49.9		С345-3	кос. рез.
	23	1	— 150x8	170	1.6	1.6		С345-3	д/ч
	24	4	— 120x8	278	2.1	8.4		С345-3	ф.л., отв.
	61	1	└ 125x80x8	160	2.0	2.0		С345-3	отв.
Масса напл. металла: 10% = 1.7 кг								209.2	

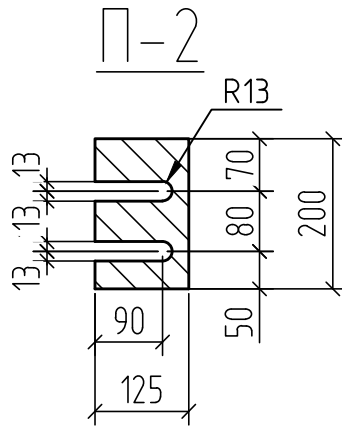
Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
Б-5	4	143.3	459.2
Б-9	4	209.2	722.8
		Всего	1410.0

Выборка металла		
Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 125x80x8	С345-3	16.0
— 8	С345-3	398.4
— 10	С345-3	755.2
— 20	С345-3	128.0
— 40	С345-3	100.8
Всего		1398.4

1. Монтажную схему см. черт. 07-16-КМД-М1.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
3. Все отверстия $\Phi 23$ мм, кроме оголовных.
4. Заводские сварные швы $k_f=6$ мм, кроме оголовных.
5. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 14771-76 в среде CO_2 , сварочная проволока СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
6. М - место маркировки, располагать в 500 мм от края. Например: 07-16-КМД-6-Б-9.
7. Значение предельных отклонений размеров и конструкций должны соответствовать ГОСТ 23118-99 при коэф. точности К-0.4.
8. Монтажную сварку выполнять электродами типа Э50 А по ГОСТ 9467-75*.
9. На заводе покрыть грунтом ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 в 1 слой и эмалью ПФ-133 по ГОСТ 926-82 в 2 слоя по наружной поверхности толщиной общей толщиной 55-65 мкм.
10. Все обрезы оголовны.
11. Острые кромки деталей скруглить радиусом $R=0.3$ мм.

07-16-КМД-6					
г. Бодайбо					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Стропильная система покрытия				Р	1
Надcolonник Б-5, Б-9				ООО "Стальные технологии"	
Проверил	Якупов				
Разработал	Иванов				

Создано	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инв. № подл.	



Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
П-2	20	1	— 125x6	200	1.2	1.2	1.2	С255	вырез.

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
П-2	16	1.2	19.2
Всего			19.2

Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6	С255	19.2
Всего		19.2

1. Монтажную схему см. черт. 07-16-КМД-М1.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
3. Все отверстия $\phi 23$ мм, кроме оговоренных.
4. Заводские сварные швы $k_f=6$ мм, кроме оговоренных.
5. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 14771-76 в среде CO_2 . Сварочная проволока СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
6. М - место маркировки, располагать в 500 мм от края. Например: 07-16-КМД-7-П-2.
7. Значение предельных отклонений размеров м/конструкций должны соответствовать ГОСТ 23118-99 при коэф. точности К-0.4.
8. Монтажную сварку выполнять электродами типа Э50 А по ГОСТ 9467-75*.
9. Заштрихованные поверхности не грунтовать, не окрашивать.
10. Все обрезы оговорены.
11. Острые кромки деталей скруглить радиусом $R=0.3$ мм.

07-16-КМД-7

г. Бодайбо

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стропильная система покрытия	Стадия	Лист	Листов
							Р	1	1
Проверил	Якубов					Прокладка П-2	ООО "Стальные технологии"		
Разработал	Иванов								

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.