

Спецификация									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
	5	2	— 20x336	482	20.0	40.0		C245	
	6	2	— 20x339	400	21.3	42.6		C245	
Б-1	17	1	┌ 40Ш1	5560	492.8	492.8		C245	
Масса напл. металла: 10% = 5.8 кг							581.2		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
Б-1	60	581.2	34872.0
Всего			34872.0

Выборка металла		
Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 40Ш1	C245	29568.0
— 20x336	C245	4956.0
Всего		34524.0

1. Материал несущих конструкций - сталь С255, остальных конструкций- сталь С245, С235 по ГОСТ 27772-88.
2. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 14771-76 в среде CO2. Сварочная проволока Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70 диаметром 1,4...2,0мм.
3. Обеспечить сплошность сварного шва, очистить сварной шов от окалины. Неуказанные катеты сварных швов k=4мм, длина швов минимальная 60мм.
4. Острые углы и кромки изделий должны быть скруглены радиусом R=0,3...2,0 мм.
5. Значения предельных отклонений размеров металлоконструкций должны соответствовать ГОСТ 23118-99 при коэффициенте точности K=0,4. Допуски на изготовление должны соответствовать СП 53-101-98.
6. Конструкции покрыть 2 слоями эмали ГФ-021.

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

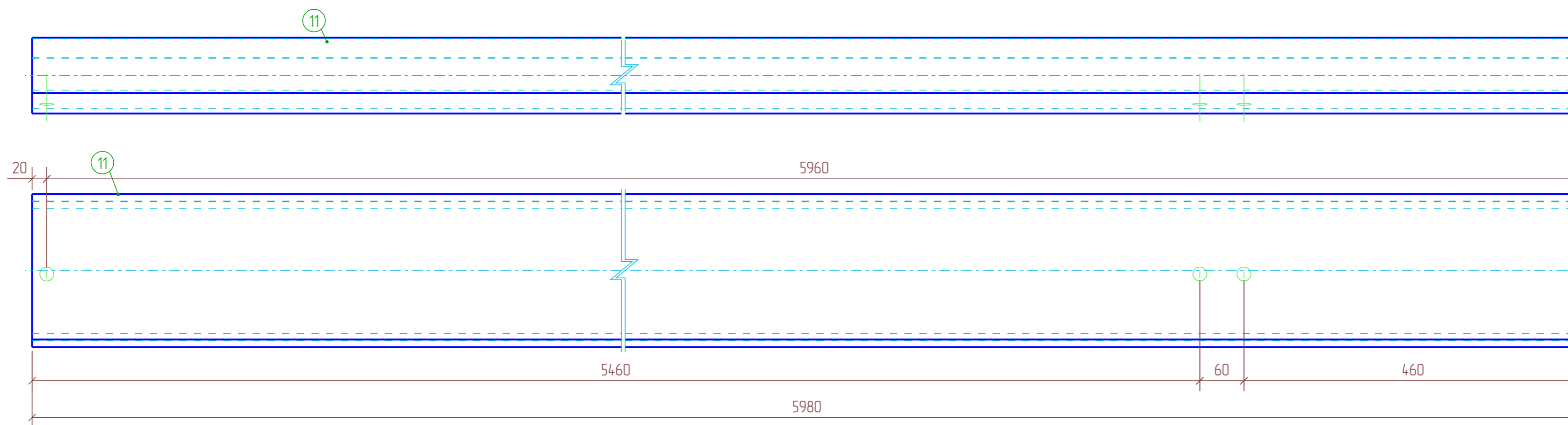
487-02-2016-КМД					
г. Набережные Челны вдоль Индустриального проезда					
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.					
Проб.					
Т.Контр.					
Н.контр.					
Утв.					
Холодный склад			Стадия	Лист	Листов
			Р		
ООО "ВЗМК"					

Спецификация									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр-1	11	1	□ 20П	5980	109.8	109.8		С245	
							109.8		

Ведомость отработанных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
Пр-1	14	109.8	1537.2
Всего:			1537.2

Выборка металла		
Профиль	Марка стали	Масса, кг
□ 20П	С245	1537.2
Всего:		1537.2

Ведомость метизов				
Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол шт.	Масса, кг	Примечание
Болт М16 х50	ГОСТ 7798	3	0.34	
Гайка М16	ГОСТ 5915	3	0.11	
Шайба 16	ГОСТ 11371	3	0.03	
Всего:			0.49	



1. Материал несущих конструкций - сталь С255, остальных конструкций- сталь С245, С235 по ГОСТ 27772-88.
2. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 14771-76 в среде CO2. Сварочная проволока Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70 диаметром 1,4...2,0мм.
3. Обеспечить сплошность сварного шва, очистить сварной шов от окалины. Неуказанные катеты сварных швов $k=4$ мм, длина швов минимальная 60мм.
4. Острые углы и кромки изделий должны быть скруглены радиусом $R=0,3...2,0$ мм.
5. Значения предельных отклонений размеров металлоконструкций должны соответствовать ГОСТ 23118-99 при коэффициенте точности $K=0,4$. Допуски на изготовление должны соответствовать СП 53-101-98.
6. Конструкции покрыть 2 слоями эмали ГФ-021.

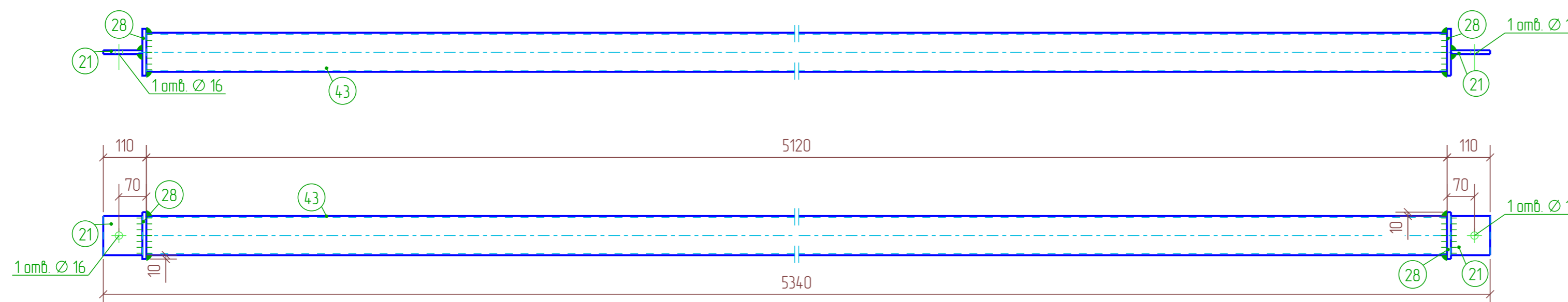
					487-02-2016-КМД				
					г. Набережные Челны вдоль Индустриального проезда				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Холодный склад	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							Р		
Проб.									
Т.Контр.									
Н.контр									
Утв.									000 "ВЗМК"

Спецификация									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
	21	2	— 10x100	100	0.8	1.6		C245	
	28	2	— 10x120	120	11	2.2		C245	
P-1	43	1	□ 100x4	5120	60.1	60.1		C245	
Масса напл. металла: 10% = 0.6 кг							64.5		

Ведомость отработанных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
P-1	2	64.5	129.0
Всего:			129.0

Выборка металла		
Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 10x120	C245	7.6
□ 100x4	C245	120.2
Всего:		127.8

Ведомость метизов				
Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол шт.	Масса, кг	Примечание
Болт М16 х50	ГОСТ 7798	2	0.23	
Гайка М16	ГОСТ 5915	2	0.08	
Шайба 16	ГОСТ 11371	2	0.02	
Всего:			0.33	



1. Материал несущих конструкций - сталь С255, остальных конструкций- сталь С245, С235 по ГОСТ 27772-88.
2. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 14771-76 в среде CO₂. Сварочная проволока Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70 диаметром 1,4...2,0мм.
3. Обеспечить сплошность сварного шва, очистить сварной шов от окалины. Неуказанные катеты сварных швов к=4мм, длина швов минимальная 60мм.
4. Острые углы и кромки изделий должны быть скруглены радиусом R=0,3...2,0 мм.
5. Значения предельных отклонений размеров металлоконструкций должны соответствовать ГОСТ 23118-99 при коэффициенте точности К=0,4. Допуски на изготовление должны соответствовать СП 53-101-98.
6. Конструкции покрыть 2 слоями эмали ГФ-021.

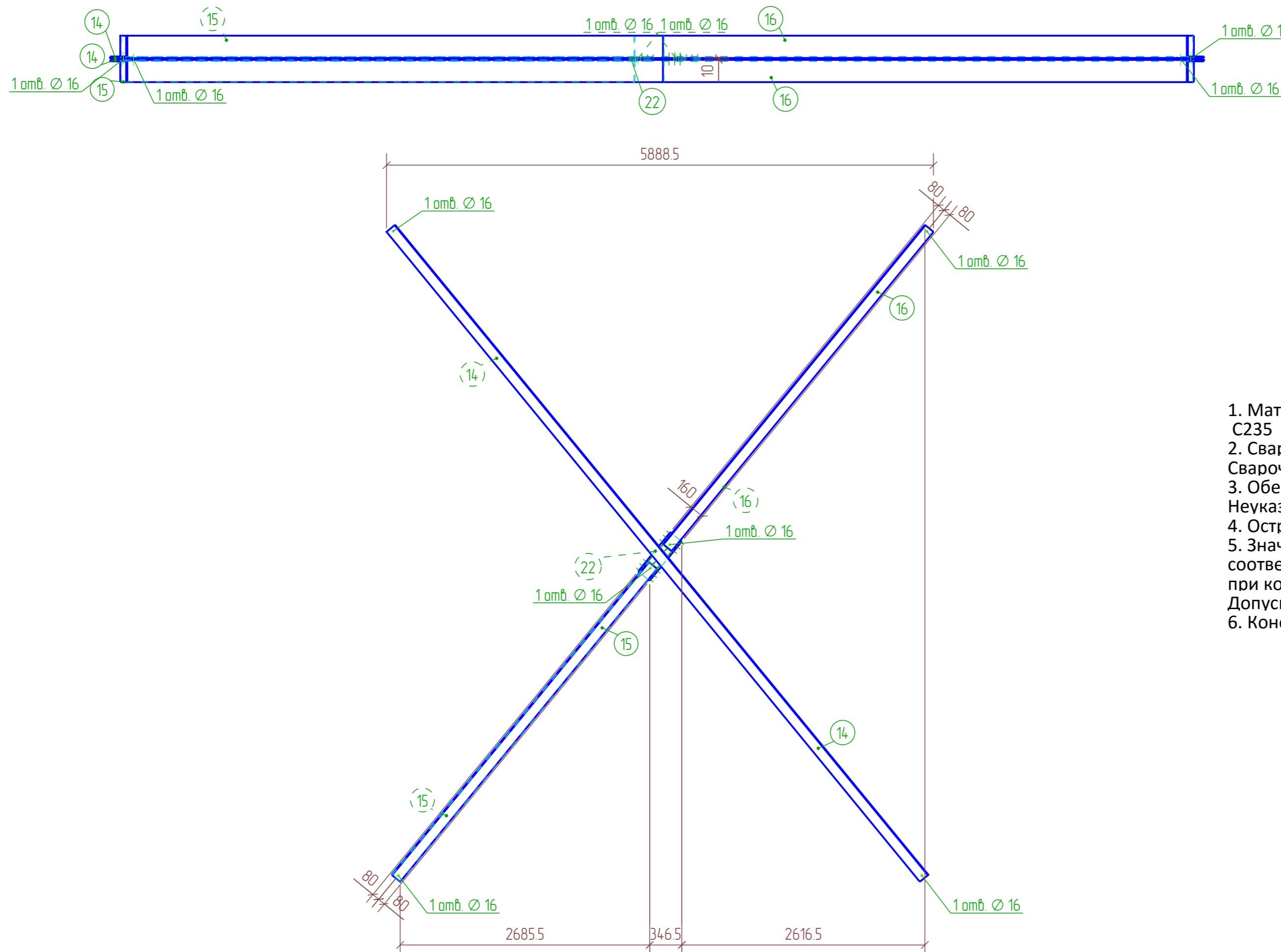
487-02-2016-КМД				
г. Набережные Челны вдоль Индустриального проезда				
Изм.	Колуч.	Лист № док.	Подпись	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.Контр.				
Н.контр				
Учб.				
Холодный склад			Стадия	Лист
			Р	
			000 "ВЗМК"	

Спецификация									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сб-1	14	2	L 120x8	9054	140.0	280.0		C245	
	15	2	L 120x8	4361	67.4	134.8		C245	
	16	2	L 120x8	4447	68.7	137.4		C245	
	22	1	— 10x160	546	6.9	6.9		C245	
Масса напл. металла: 10% = 5.6 кг							564.7		

Ведомость отработанных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
Сб-1	2	564.7	1129.4
Всего			1129.4

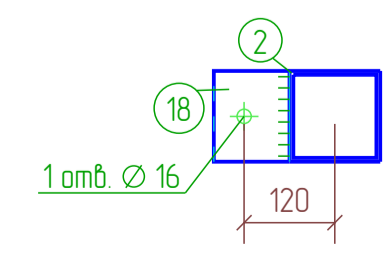
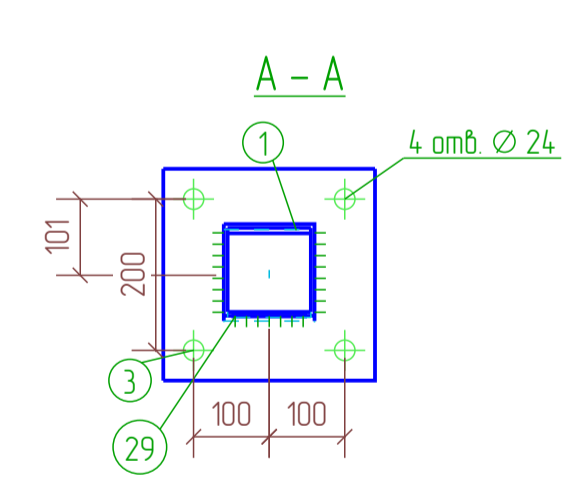
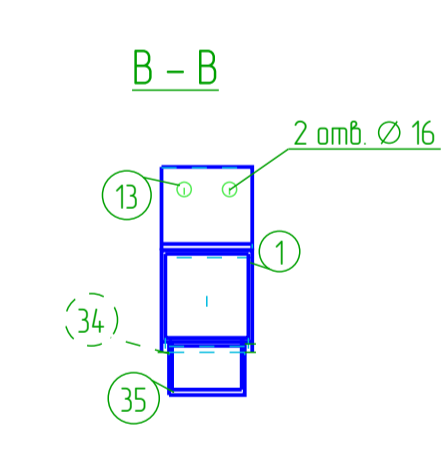
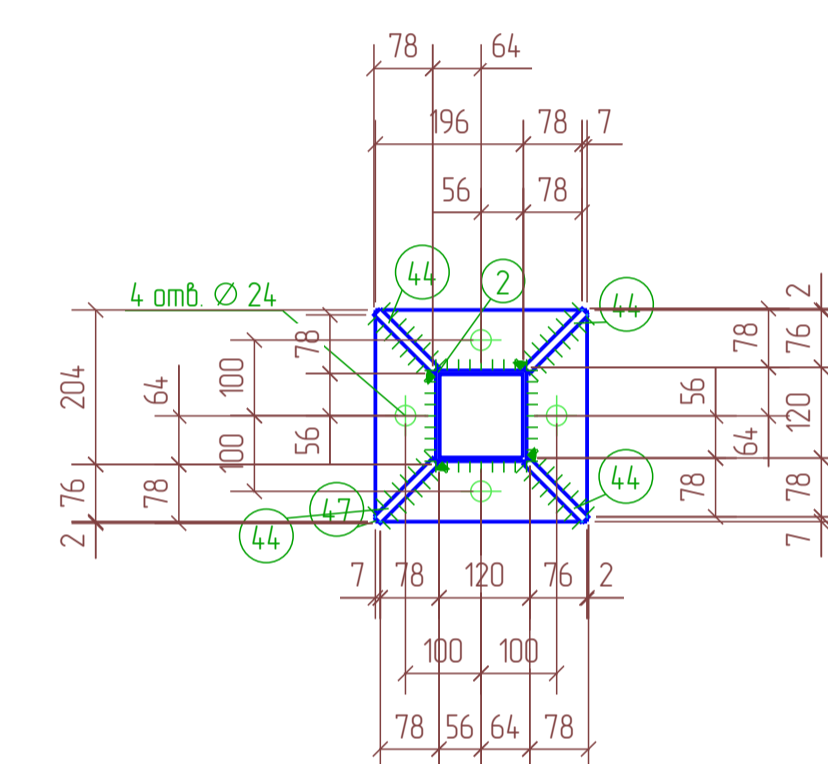
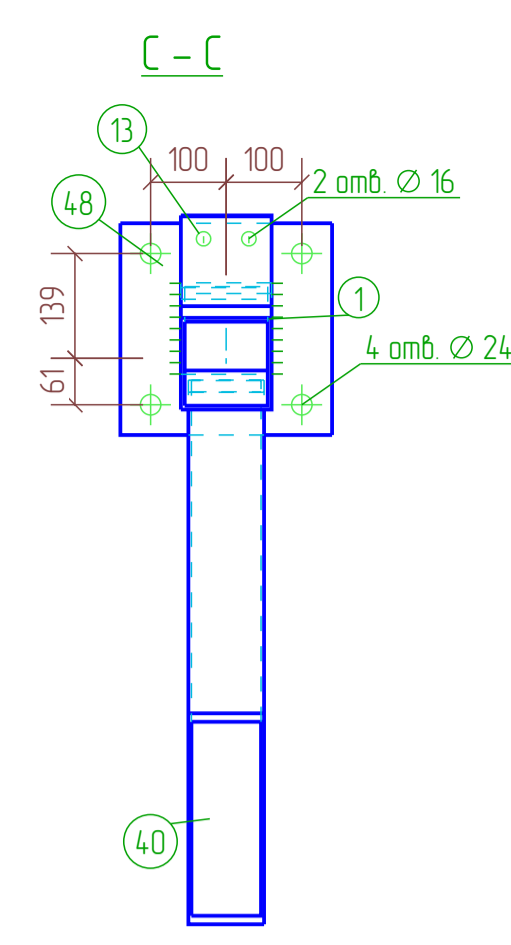
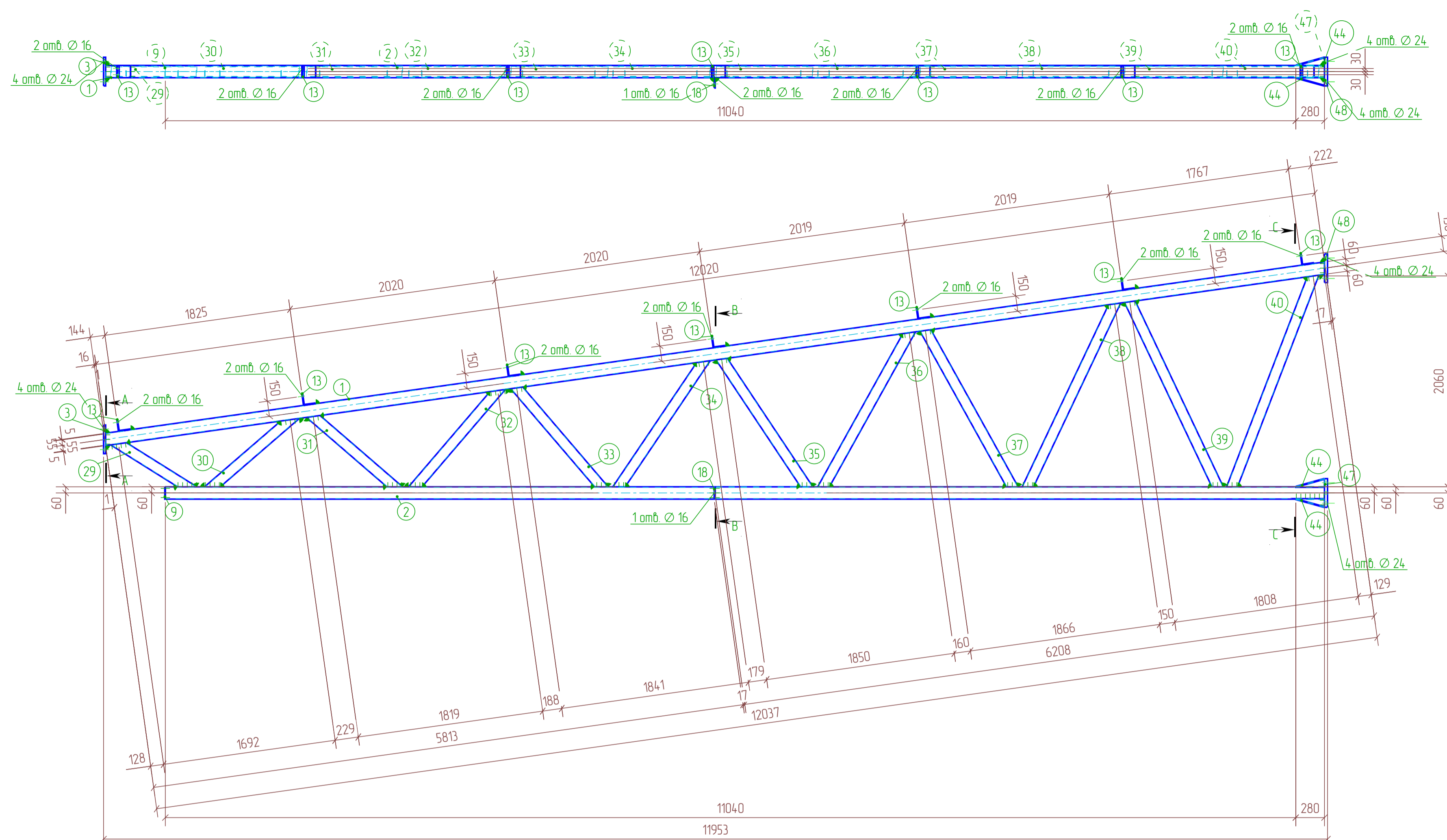
Выборка металла		
Профиль	Марка стали	Масса, кг
L 120x8	C245	1104.4
— 10x160	C245	13.8
Всего		1118.2

Ведомость метизов				
Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг	Примечание
Болт М16 х50	ГОСТ 7798	6	0.68	
Гайка М16	ГОСТ 5915	6	0.23	
Шайба 16	ГОСТ 11371	6	0.07	
Всего:			0.98	



1. Материал несущих конструкций - сталь С255, остальных конструкций- сталь С245, С235 по ГОСТ 27772-88.
2. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 14771-76 в среде CO2. Сварочная проволока Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70 диаметром 1,4...2,0мм.
3. Обеспечить сплошность сварного шва, очистить сварной шов от окалины. Неуказанные катеты сварных швов k=4мм, длина швов минимальная 60мм.
4. Острые углы и кромки изделий должны быть скруглены радиусом R=0,3...2,0 мм.
5. Значения предельных отклонений размеров металлоконструкций должны соответствовать ГОСТ 23118-99 при коэффициенте точности K=0,4. Допуски на изготовление должны соответствовать СП 53-101-98.
6. Конструкции покрыть 2 слоями эмали ГФ-021.

487-02-2016-КМД				
г. Набережные Челны вдоль Индустриального проезда				
Изм.	Кол.ч.	Лист № док.	Подпись	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.Контр.				
Н.контр.				
Уд.				
Холодный склад			Р	
			ООО "ВЗМК"	



Спецификация									
Марка эл-та	Дет №	Кол шт	Профиль	Длина мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	Марка
					шт	общ			
Ф-1	1	1	□ 120x5	12037	2113	2113			С245
	2	1	□ 120x5	11320	198.7	198.7			С245
	3	1	— 20x280	280	12.3	12.3			С345
	9	1	— 5x120	120	0.6	0.6			С245
	13	7	□ 120x8	120	19	13.3			С245
	18	1	— 10x100	120	0.9	0.9			С245
	29	1	□ 100x4	931	10.9	10.9			С245
	30	1	□ 100x4	1138	13.4	13.4			С245
	31	1	□ 100x4	1153	13.5	13.5			С245
	32	1	□ 100x4	1337	15.7	15.7			С245
	33	1	□ 100x4	1347	15.8	15.8			С245
	34	1	□ 100x4	1554	18.2	18.2			С245
	35	1	□ 100x4	1557	18.3	18.3			С245
	36	1	□ 100x4	1787	21.0	21.0			С245
	37	1	□ 100x4	1794	21.1	21.1			С245
	38	1	□ 100x4	2035	23.9	23.9			С245
	39	1	□ 100x4	2040	23.9	23.9			С245
	40	1	□ 100x4	2253	26.4	26.4			С245
	44	4	— 12x110	280	14	5.6			С345
	47	1	— 30x280	280	18.5	18.5			С345
	48	1	— 30x280	280	18.5	18.5			С345
Масса нап. металла: 10% = 7.0 кг								708.8	

Ведомость отработанных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг	
		марки	всех
Ф-1	2	708.8	14.17.6
Всего			14.17.6

Выборка металла		
Профиль	Марка стали	Масса, кг
□ 120x8	С245	26.6
— 5x120	С245	1.2
— 10x100	С245	1.8
— 12x110	С345	11.2
— 20x280	С345	24.6
— 30x280	С345	74.0
□ 100x4	С245	444.2
□ 120x5	С245	820.0
Всего		1403.6

Ведомость метизов				
Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол шт	Масса, кг	Примечание
Болт М24x65	ГОСТ 7798	4	14.0	
Гайка М24	ГОСТ 5915	4	0.49	
Шайба 24	ГОСТ 11371	4	0.13	
Всего			2.02	

1. Материал несущих конструкций - сталь С255, остальных конструкций- сталь С245, С235 по ГОСТ 27772-88.
2. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 14771-76 в среде CO₂.
3. Сварочная проволока Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70 диаметром 1,4...2,0мм.
4. Обеспечить сплошность сварного шва, очистить сварной шов от окалины. Неуказанные катеты сварных швов k=4мм, длина швов минимальная 60мм.
5. Острые углы и кромки изделий должны быть скруглены радиусом R=0,3...2,0 мм.
6. Значения предельных отклонений размеров металлоконструкций должны соответствовать ГОСТ 23118-99 при коэффициенте точности K=0,4.
7. Допуски на изготовление должны соответствовать СП 53-101-98.
8. Конструкции покрыть 2 слоями эмали ГФ-021.

487-02-2016-КМД				
г. Набережные Челны в/даль Индустриального проезда				
Изм.	Копия	Лист	№ док	Подпись
Разр.				
Проб.				
Т.Контр.				
Н.Контр.				
Этб.				
Холодный склад			Стация	Лист
			Р	
			000 "ВЭМК"	