

Ведомость элементов

№ чертежа/ листа	Отправоч. марка	Наименование	Кол-во	1 Элем.	Всего	Примечание
1		Общие данные, ведомость элементов				
2		Схема расположения секций башни				
3	C1	Секция	1	1290	1290	
4	C2	Секция	1	1126,9	1126,9	
5	C3	Секция	1	795,3	795,3	
6	PM1	Рама	2	85,3	170,6	
7	M1	Монтажный элемент	6	6,5	39,0	
	M2	Монтажный элемент	28	3,2	89,6	
					3511,4	

Выборка металла

№	Профиль	Сталь	Масса	Примечание
1	Тр. $\phi 159 \times 8$	С255	1245,3	ГОСТ 10704-91
2	□ 60x5		664,2	ГОСТ 30245-2003
3	C 10П		70,8	ГОСТ 8240-97
4	L 75x6		519,2	ГОСТ 8509-93
5	- 36		171,6	ГОСТ 19903-74*
6	- 20		193,2	ГОСТ 19903-74*
7	- 12		22,4	ГОСТ 19903-74*
8	- 10		83,6	ГОСТ 19903-74*
9	- 8		324,2	ГОСТ 19903-74*
10	- 6		156,1	ГОСТ 19903-74*
11	Арматура $\phi 32$		24	
Итого			3474,6	

Ведомость метизов

Наименование	Маркировка	Длина, мм	Кол-во, шт.	Масса, кг	
				одного	всех
Болт M20x100 ГОСТ 7798-70	M20	100	24	0,3147	7,5528
Болт M16x50 ГОСТ 7798-70	M16	50	44	0,1136	4,9984
Гайка M20 ГОСТ 5915-70	M20		48	0,0626	3,0048
Гайка M16 ГОСТ 5915-70	M16		88	0,03317	2,91896
Шайба D20 ГОСТ 11371-78*	Шайба D20		48	0,01526	0,73248
Шайба D16 ГОСТ 11371-78*	Шайба D16		88	0,01	0,88
				ИТОГО:	20,08744

Согласовано

Взам. инв. №

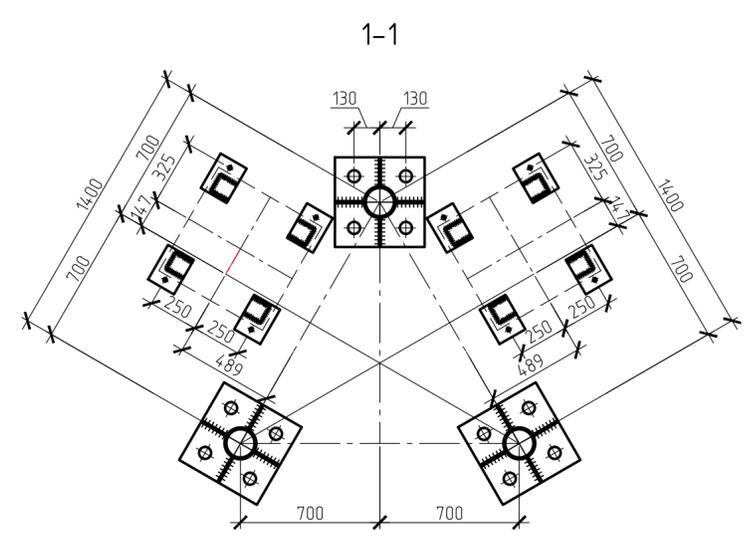
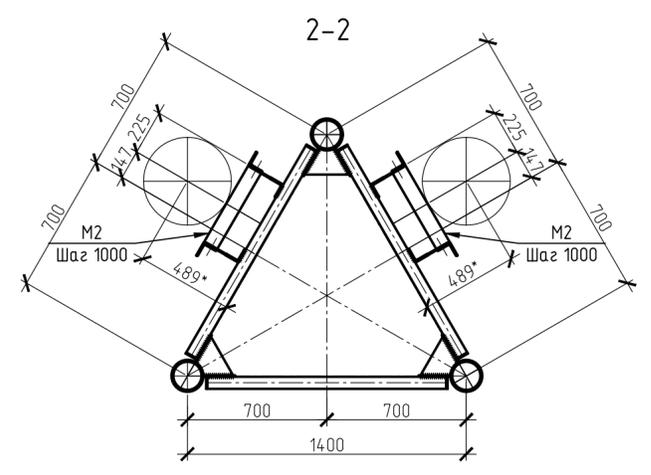
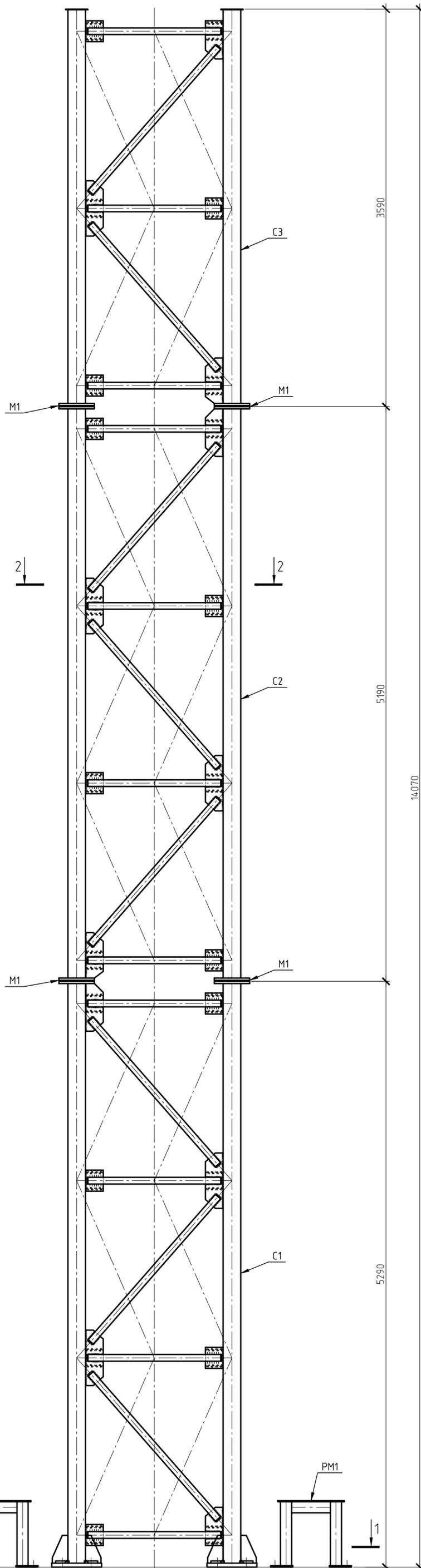
Подп. и дата

Инв. № подл.

1. Стальные конструкции должны быть тщательно очищены от ржавчины и грязи.
2. Длины деталей указаны номинально: без учета зазоров в сварных стыках припусков на обработку.
3. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов по ГОСТ 5264-80, кроме оговоренных.
4. Все элементы коробчатого сечения по торцам должны иметь заглушки, заваренные сплошными швами, предотвращающими попадание воды внутрь.
5. Способ окраски металлоконструкций уточнить у заказчика.
6. После изготовления всех трех секций, произвести сборку башни в заводских условиях.
7. Антикоррозионную защиту молниеприемного стержня выполнить методом горячего цинкования толщиной 85 мкм.

						39.2-КМД				
						Металлическая башня под дымовые трубы				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	К М Д		Стадия	Лист	Листов
						Металлическая башня			1	-
						Ведомость элементов, выборка металла, общие данные.		ООО "А-Проект"		

Схема расположения секций башни



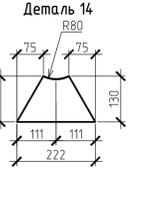
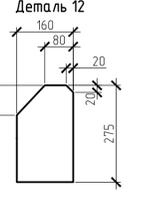
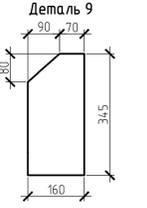
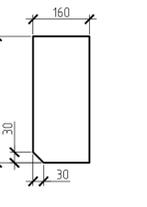
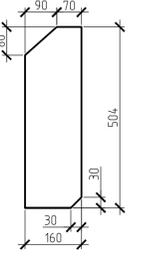
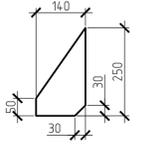
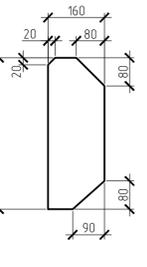
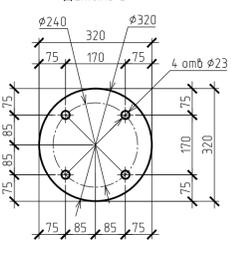
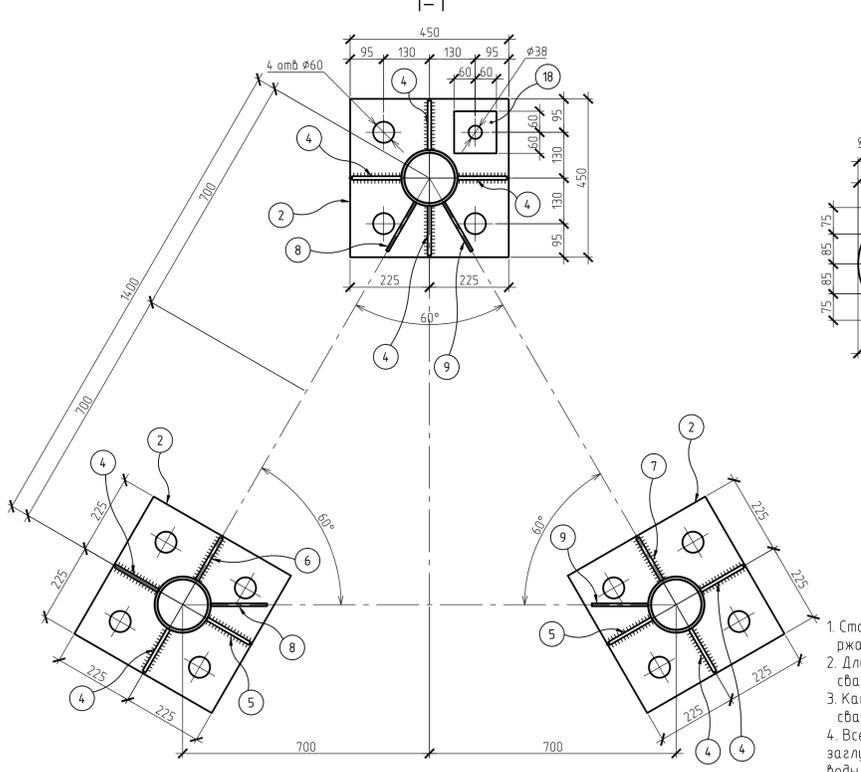
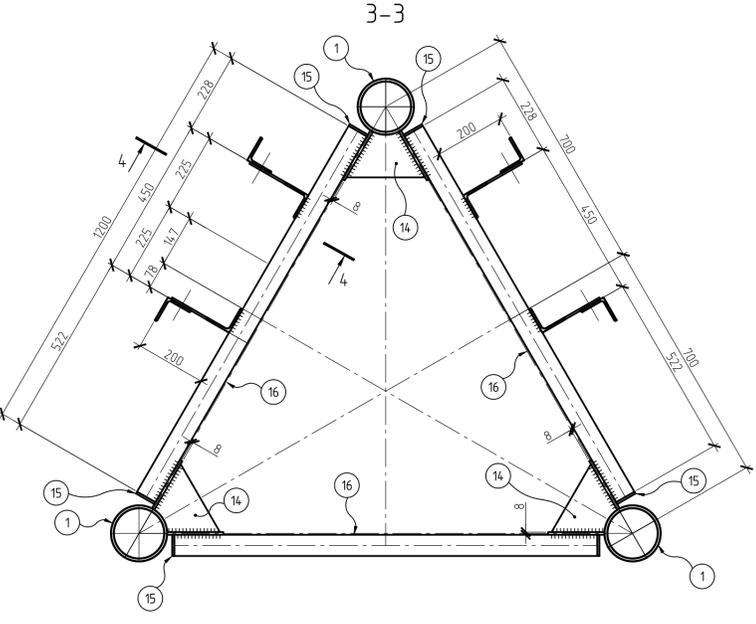
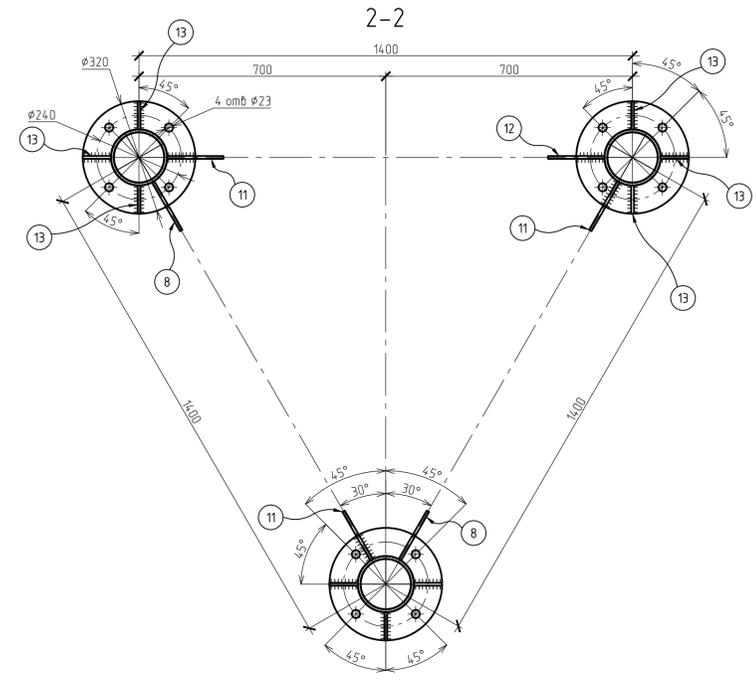
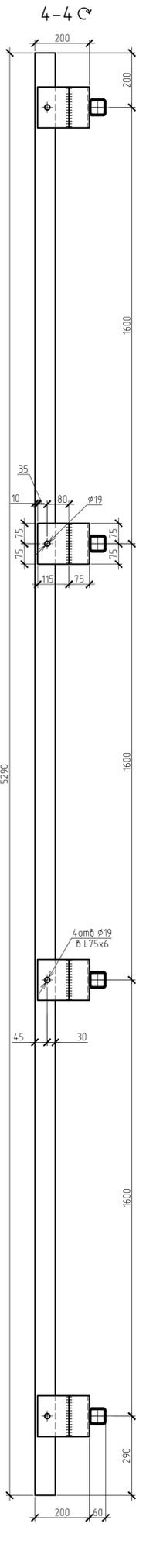
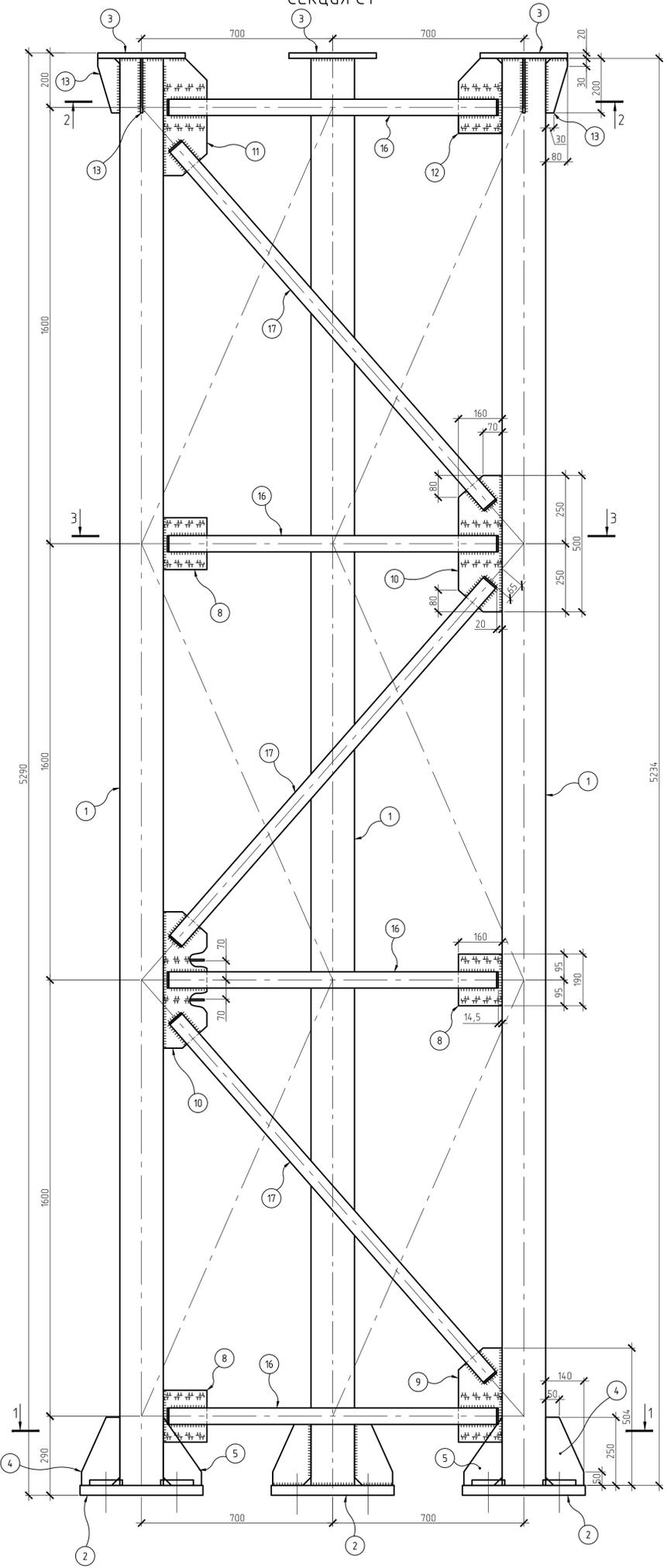
Согласовано			
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	

						<b>39.2-КМД</b>				
						Металлическая башня под дымовые трубы				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	К М Д		Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Кузнецов				5.04.16	Металлическая башня			2	-
						Схема расположения секций башни		ООО "А-Проект"		
						Формат		A2		

Секция С1

4-4

2-2



Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
С1	1	1290	1290
Итого:		1290	

Выборка металла

№	Профиль	Сталь	Масса, кг.	Примечание
1	Тр φ159x8		468	ГОСТ 10704-91
2	□ 60x5		245,4	ГОСТ 30245-2003
3	L 75x6		162	ГОСТ 8509-93
4	- 36		171,6	ГОСТ 19903-74*
5	- 20		48,3	ГОСТ 19903-74*
6	- 10		27	ГОСТ 19903-74*
7	- 8		100,1	ГОСТ 19903-74*
8	- 6		54,8	ГОСТ 19903-74*
Итого:			1277,2	

Спецификация металла

Марка	№	Кол-во шт.	Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Сталь	Примечание
					шт.	общ.	элемент		
С1	1	3	Тр φ159x8	5234	156	468	1290	С255	ГОСТ 10704-91
	2	3	- 36x450	450	57,2	171,6			ГОСТ 19903-74*
	3	3	- 20x320	320	16,1	48,3			ГОСТ 19903-74*
	4	8	- 10x140	250	2,7	21,6			ГОСТ 19903-74*
	5	2	- 10x140	250	2,7	5,4			ГОСТ 19903-74*
	6	1	- 8x160	504	5,1	5,1			ГОСТ 19903-74*
	7	1	- 8x160	350	3,5	3,5			ГОСТ 19903-74*
	8	10	- 8x160	190	1,9	19			ГОСТ 19903-74*
	9	2	- 8x160	345	3,5	7			ГОСТ 19903-74*
	10	6	- 8x160	500	5	30			ГОСТ 19903-74*
	11	3	- 8x160	430	4,3	12,9			ГОСТ 19903-74*
	12	1	- 8x160	275	2,8	2,8			ГОСТ 19903-74*
	13	9	- 8x80	200	1	9			ГОСТ 19903-74*
	14	24	- 6x130	222	1,4	33,6			ГОСТ 19903-74*
	15	42	- 6x60	60	0,2	8,4			ГОСТ 19903-74*
	16	12	□ 60x5	1200	9,8	117,6			ГОСТ 30245-2003
	17	9	□ 60x5	1743	14,2	127,8			ГОСТ 30245-2003
	18	12	- 8x120	120	0,9	10,8			ГОСТ 19903-74*
	19	16	- 6x115	150	0,8	12,8			ГОСТ 19903-74*
	20	16	L 75x6	150	1	16			ГОСТ 8509-93
	21	4	L 75x6	5290	36,5	146			ГОСТ 8509-93
на сварку 1%						12,8			

1. Стальные конструкции должны быть тщательно очищены от ржавчины и грязи.
2. Длины деталей указаны номинально: без учета зазоров в сварных стыках припусков на обработку.
3. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов по ГОСТ 5264-80, кроме оговоренных.
4. Все элементы коробчатого сечения по торцам должны иметь заглушки, заваренные сплошными швами, предотвращающими попадание воды внутрь.
5. Способ окраски металлоконструкций уточнить у заказчика.
6. После изготовления всех трех секций, произвести сборку башни в заводских условиях.

39.2-КМД

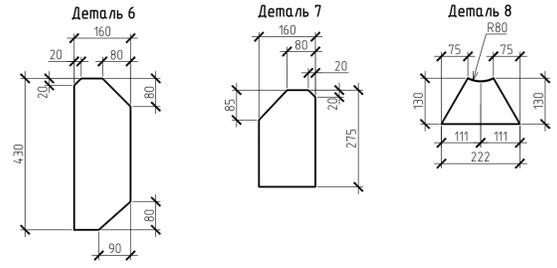
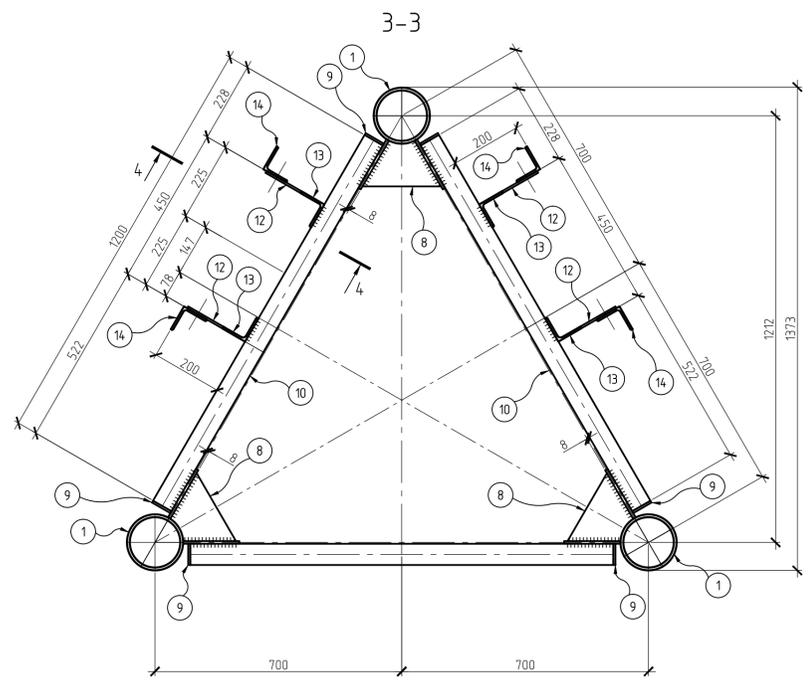
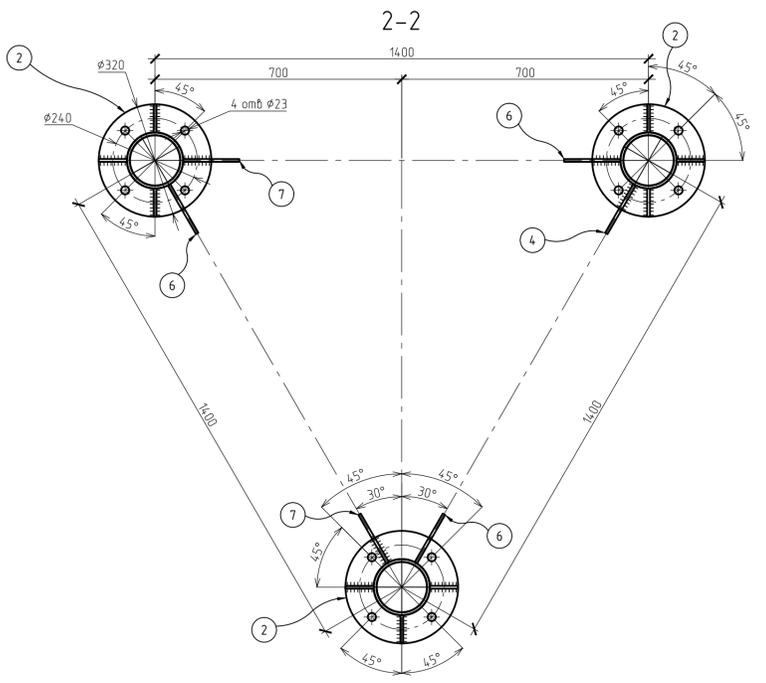
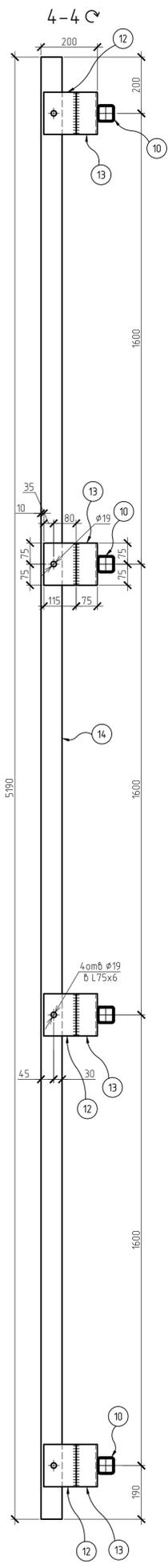
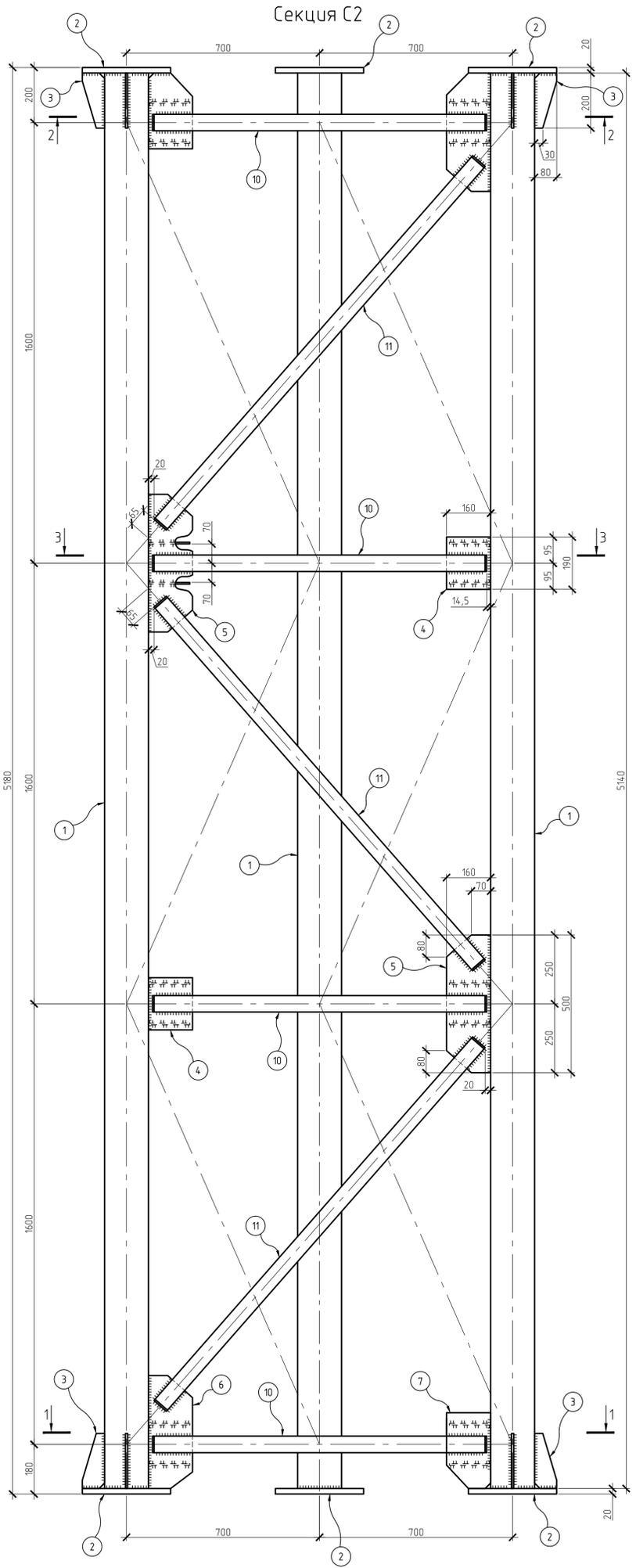
Металлическая башня под дымовые трубы

К М Д

Металлическая башня

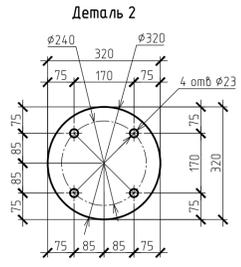
Секция С1

000 "А-Проект"



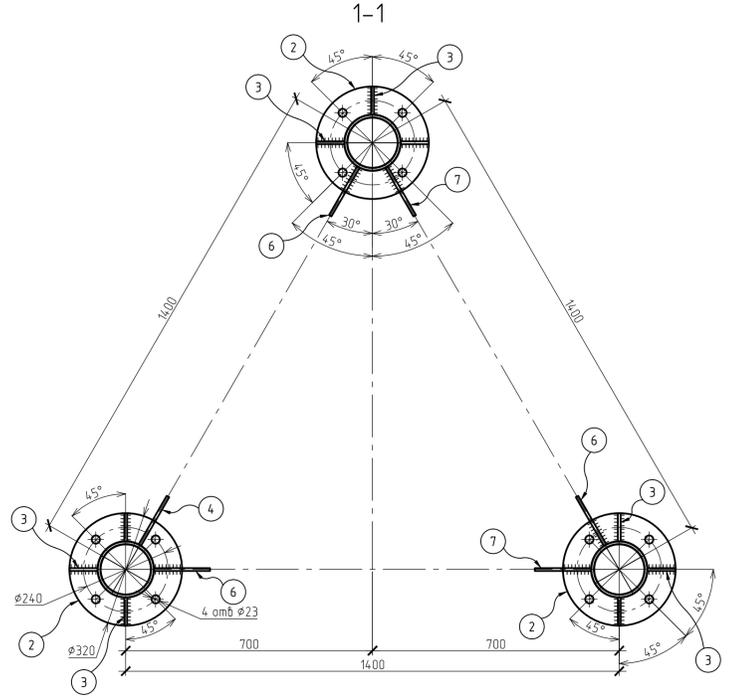
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
С2	1	1126,9	1126,9
Итого:		1126,9	1126,9



Выборка металла

№	Профиль	Сталь	Масса, кг.	Примечание
1	Тр $\phi$ 159x8	С255	459,6	ГОСТ 10704-91
2	$\square$ 60x5		245,4	ГОСТ 30245-2003
3	L 75x6		159,2	ГОСТ 8509-93
4	- 20		96,6	ГОСТ 19903-74*
5	- 8		100,2	ГОСТ 19903-74*
6	- 6		54,8	ГОСТ 19903-74*
Итого:			1115,8	



1. Стальные конструкции должны быть тщательно очищены от ржавчины и грязи.
2. Длины деталей указаны номинально: без учета зазоров в сварных стыках припусков на обработку.
3. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов по ГОСТ 5264-80, кроме оговоренных.
4. Все элементы коробчатого сечения по торцам должны иметь заглушки, заваренные сплошными швами, предотвращающими попадание воды внутрь.
5. Способ окраски металлоконструкций уточнить у заказчика.
6. После изготовления всех трех секций, произвести сборку башни в заводских условиях.

Спецификация металла

Марка	№	Кол-во шт.	Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Сталь	Примечание
					шт.	общ.	элемент		
С2	1	3	Тр $\phi$ 159x8	5140	153,2	459,6	1126,9	С255	ГОСТ 10704-91
	2	6	- 20x320	320	16,1	96,6			ГОСТ 19903-74*
	3	18	- 8x80	200	1	18			ГОСТ 19903-74*
	4	8	- 8x160	190	1,9	15,2			ГОСТ 19903-74*
	5	6	- 8x160	500	5	30			ГОСТ 19903-74*
	6	6	- 8x160	430	4,3	25,8			ГОСТ 19903-74*
	7	4	- 8x160	275	2,8	11,2			ГОСТ 19903-74*
	8	24	- 6x130	222	1,4	33,6			ГОСТ 19903-74*
	9	42	- 6x60	60	0,2	8,4			ГОСТ 19903-74*
	10	12	$\square$ 60x5	1200	9,8	117,6			ГОСТ 19903-74*
	11	9	$\square$ 60x5	1743	14,2	127,8			ГОСТ 19903-74*
	12	16	- 6x115	150	0,8	12,8			ГОСТ 19903-74*
	13	16	L 75x6	150	1	16			ГОСТ 19903-74*
	14	4	L 75x6	5190	35,8	143,2			ГОСТ 19903-74*
					на сварку 1%				

39.2-КМД

Металлическая башня под дымовые трубы

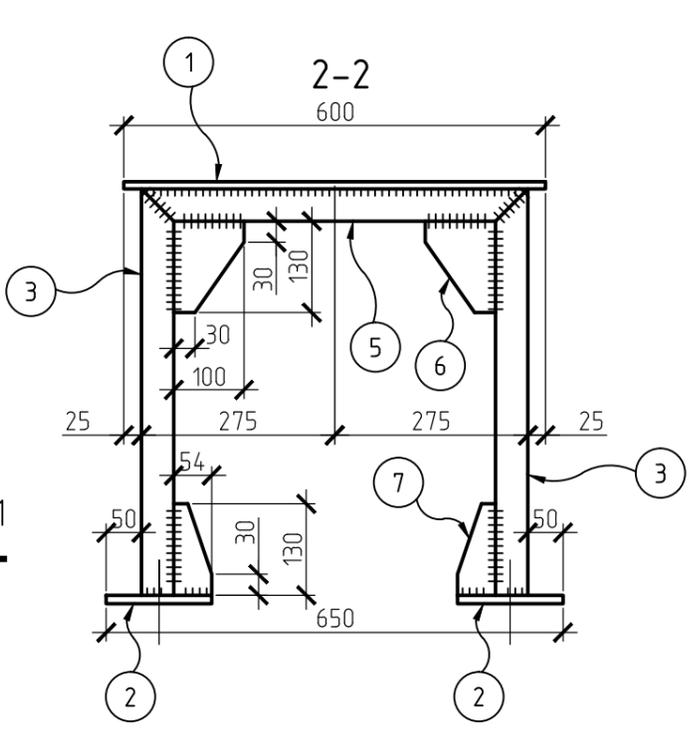
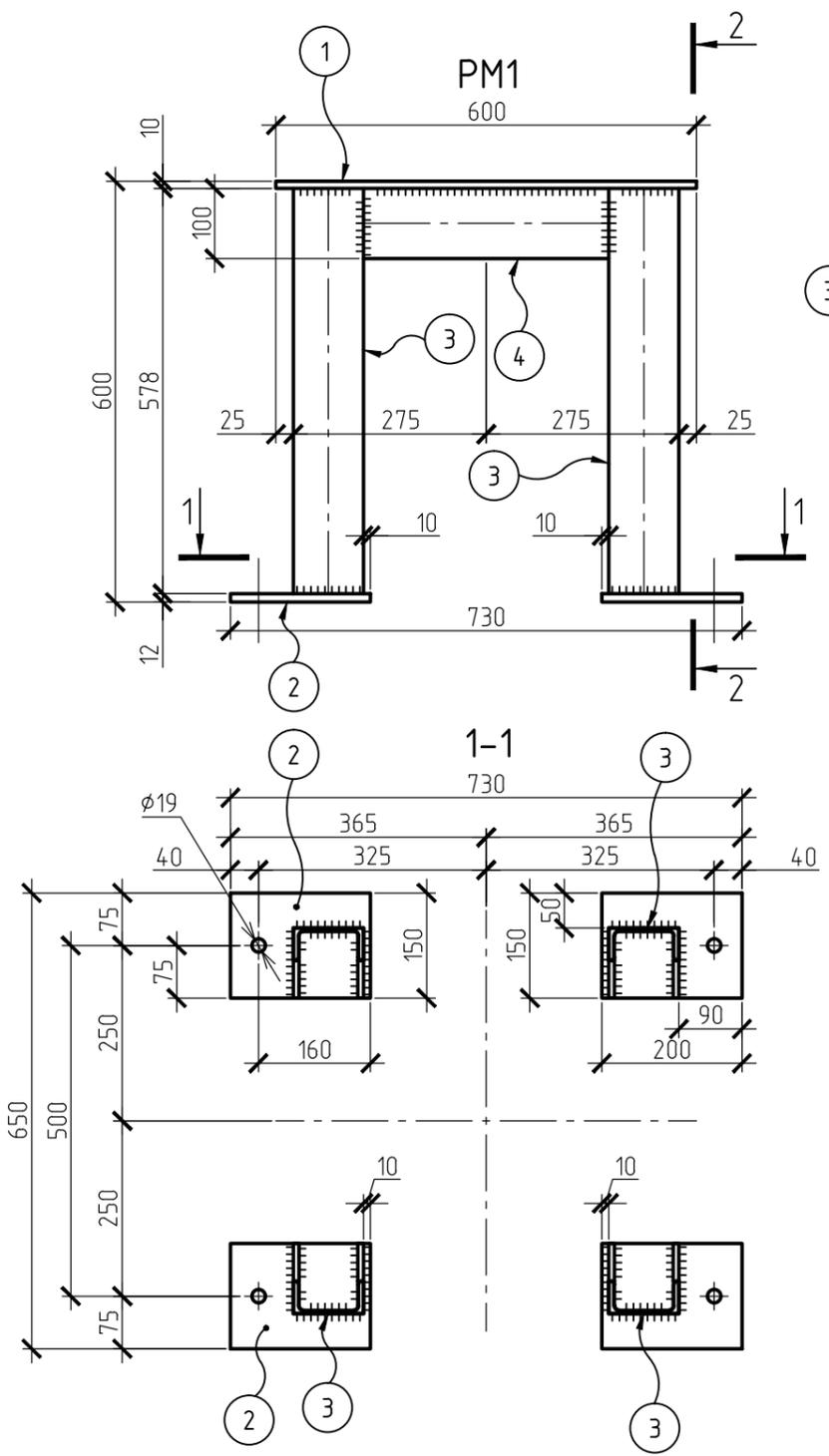
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	К М Д	Металлическая башня	Стая	Лист	Листов
Разраб.	Кузнецов				5.04.16					

Секция С2

ООО "А-Проект"

Формат А1





Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
PM1	2	85,3	170,6
Итого:			170,6

Выборка металла

№	Профиль	Сталь	Масса, кг.	Примечание
1	С 10П	С255	70.8	ГОСТ 8240-97
2	- 12		22.4	ГОСТ 19903-74*
3	- 10		56.6	ГОСТ 19903-74*
4	- 8		19.2	ГОСТ 19903-74*
Итого:			169	

Спецификация металла

Марка	Поз.	Кол-во шт		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Сталь	Примечание
		м	н			шт.	общ.	элемент.		
PM	1	1		- 10x600	600	28,3	28,3	85,3	С255	ГОСТ 19903-74*
	2	4		- 12x150	200	2,8	11,2			ГОСТ 19903-74*
	3	4		С 10П	578	5	20			ГОСТ 8240-97
	4	2		С 10П	350	3	6			ГОСТ 8240-97
	5	2		С 10П	550	4,7	9,4			ГОСТ 8240-97
	6	8		- 8x100	130	0,8	6,4			ГОСТ 19903-74*
	7	8		- 8x54	130	0,4	3,2			ГОСТ 19903-74*
на сварку 1%							0,8			

39.2-КМД

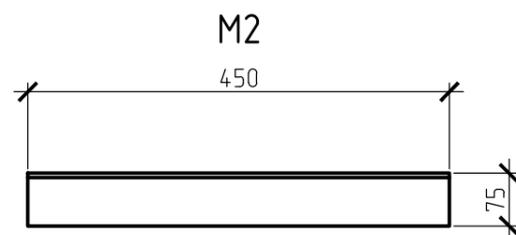
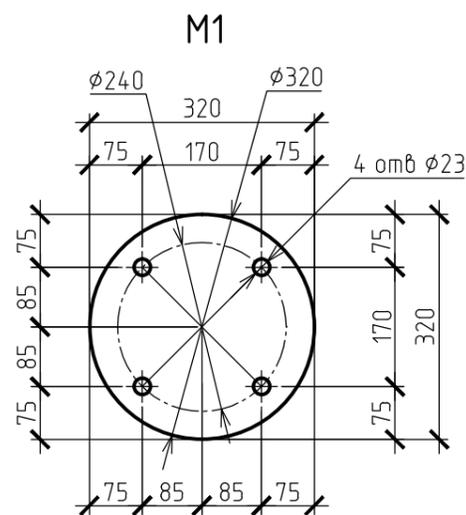
Металлическая башня под дымовые трубы

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	К М Д Металлическая башня	Стадия	Лист	Листов	
									6	-
							PM1	ООО "А-Проект"		

1. Стальные конструкции должны быть тщательно очищены от ржавчины и грязи.
2. Длины деталей указаны номинально: без учета зазоров в сварных стыках припусков на обработку.
3. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов по ГОСТ 5264-80, кроме оговоренных.
4. Все элементы коробчатого сечения по торцам должны иметь заглушки, заваренные сплошными швами, предотвращающими попадание воды внутрь.
5. Способ окраски металлоконструкций уточнить у заказчика.

Согласовано

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



Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
M1	6	6,5	39
M2	28	3,2	89,6
Итого:			128,6

Выборка металла

№	Профиль	Сталь	Масса, кг.	Примечание
1	L 75x6	С255	86.8	ГОСТ 8509-93
3	- 8		38.4	ГОСТ 19903-74*
Итого:			125.2	

Спецификация металла

Марка	Поз.	Кол-во шт		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Сталь	Примечание
		м	н			шт.	общ.	элемент.		
M1	1	1		- 8x320	320	6,4	6,4	6,5	С255	ГОСТ 19903-74*
			на сварку 1%				0,1			
M2	2	1		L 75x6	450	3,1	3,1	3,2	С255	ГОСТ 8509-93
			на сварку 1%				0,1			

39.2-КМД

Металлическая башня под дымовые трубы

К М Д

Металлическая башня

M1, M2

Стадия	Лист	Листов
	7	-
ООО "А-Проект"		

1. Стальные конструкции должны быть тщательно очищены от ржавчины и грязи.
2. Длины деталей указаны номинально: без учета зазоров в сварных стыках припусков на обработку.
3. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов по ГОСТ 5264-80, кроме оговоренных.
4. Все элементы коробчатого сечения по торцам должны иметь заглушки, заваренные сплошными швами, предотвращающими попадание воды внутрь.
5. Способ окраски металлоконструкций уточнить у заказчика.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.