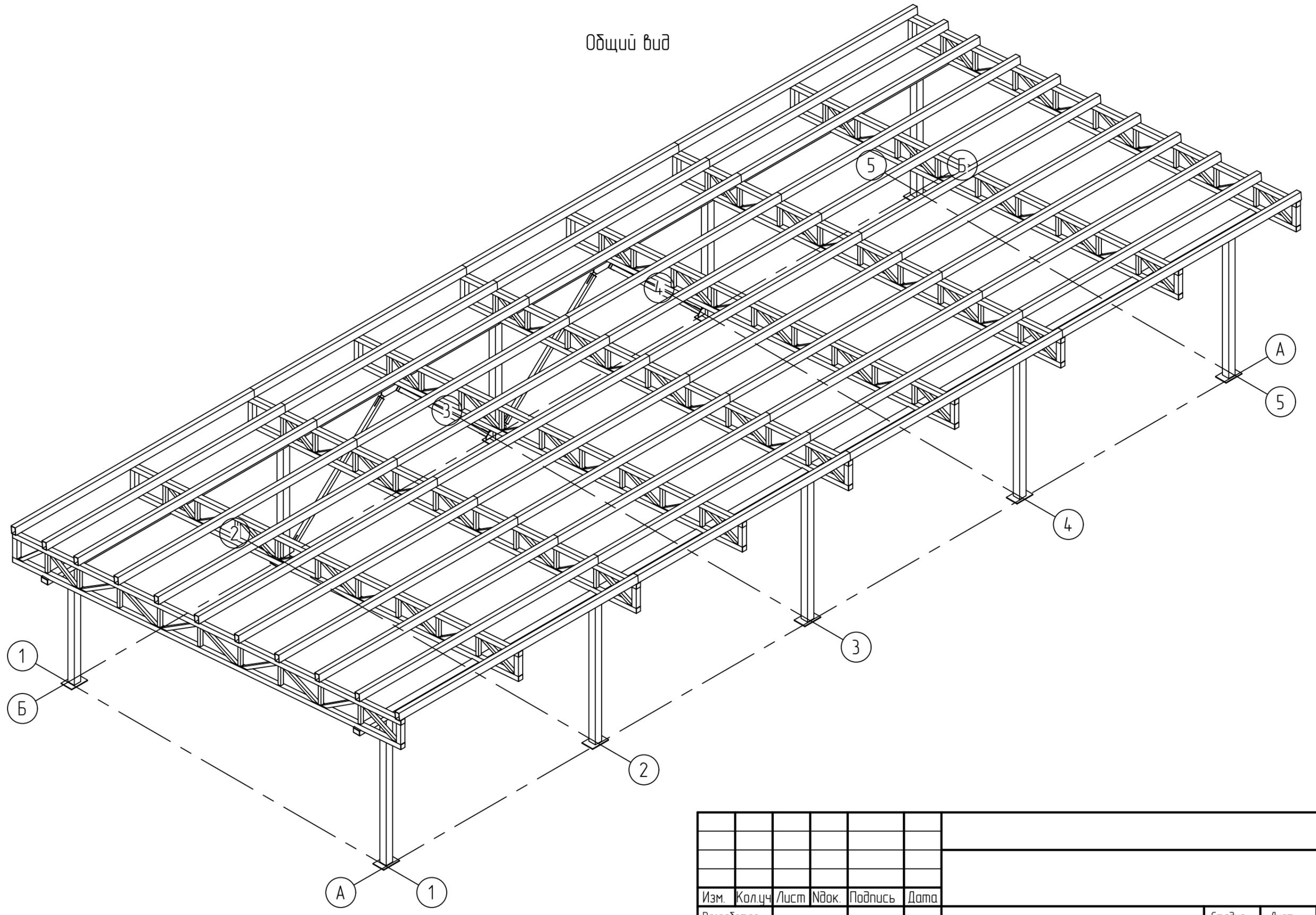


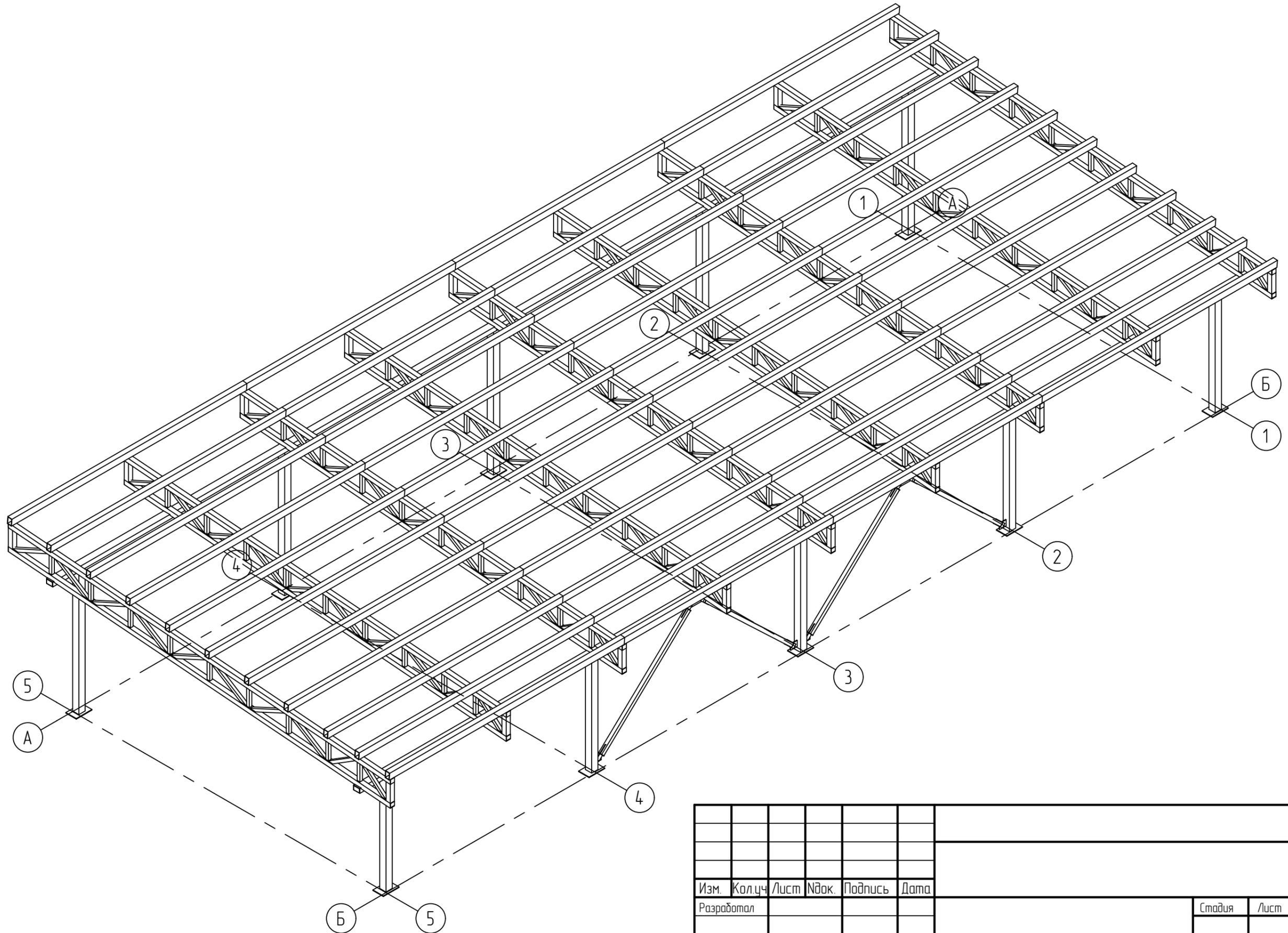
Одциуь бид



Вэжм инб. N
 Подпись и дата
 Инб. N подл.

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата			
Разработал							Стадия	Лист
								Листов
						Одциуь бид	KMK	

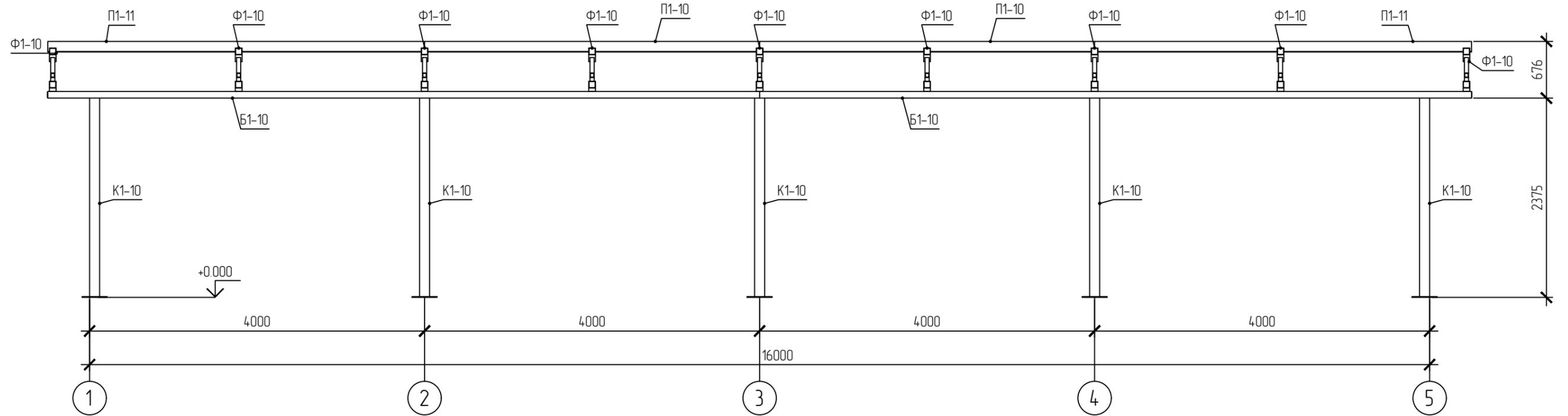
Օճալսն Նսմ



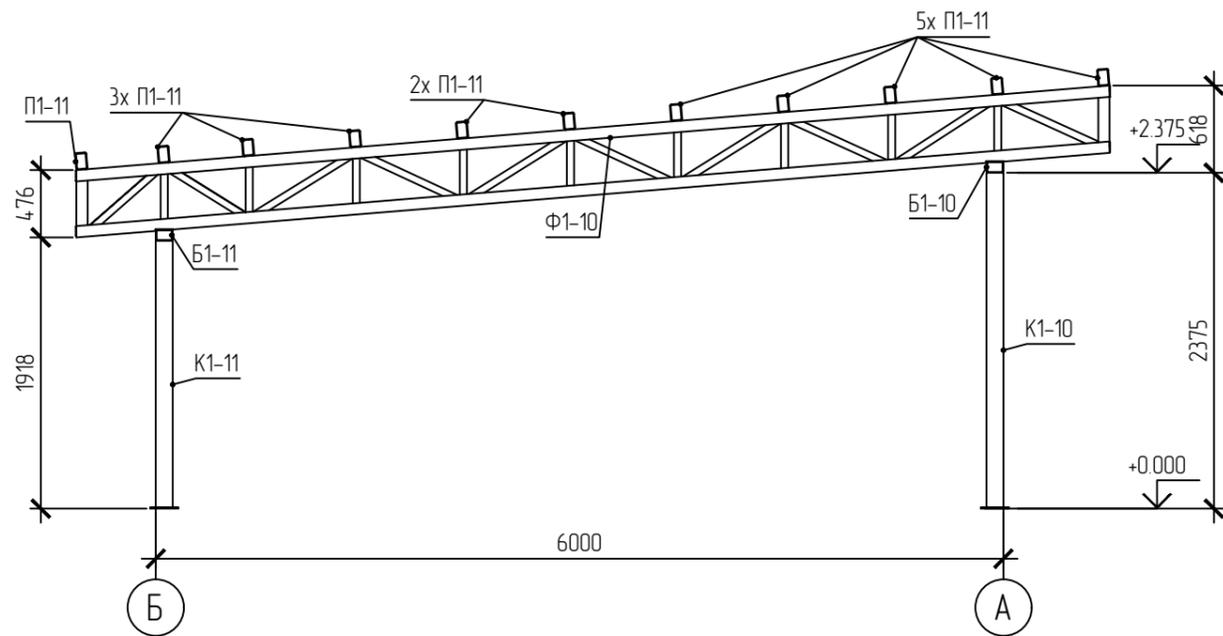
Վշտմ լնՖ. N
 Լոճնլսն և ճոթո
 ԼնՖ. N լոճնլ.

Լզմ.	Կոլ.չ	Լստ	Նճոկ	Լոճնլսն	Ըոթո			
Րոճոթոթոլ							Տոթոճոյ	Լստ
								Լստոճ
						Օճոլսն Նսմ	KMK	

Вид по осу А



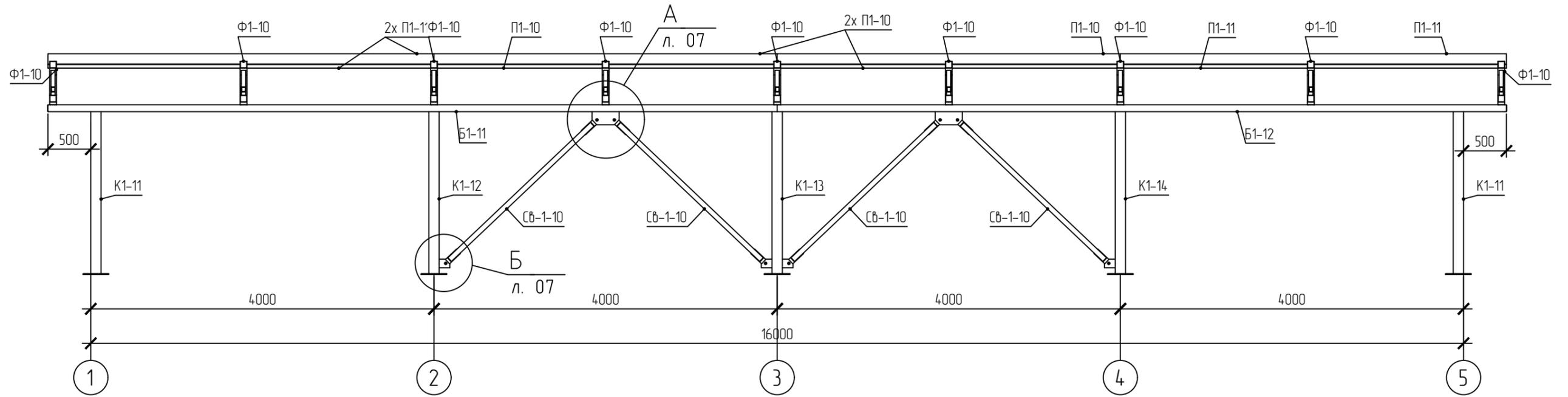
Вид по осу 1



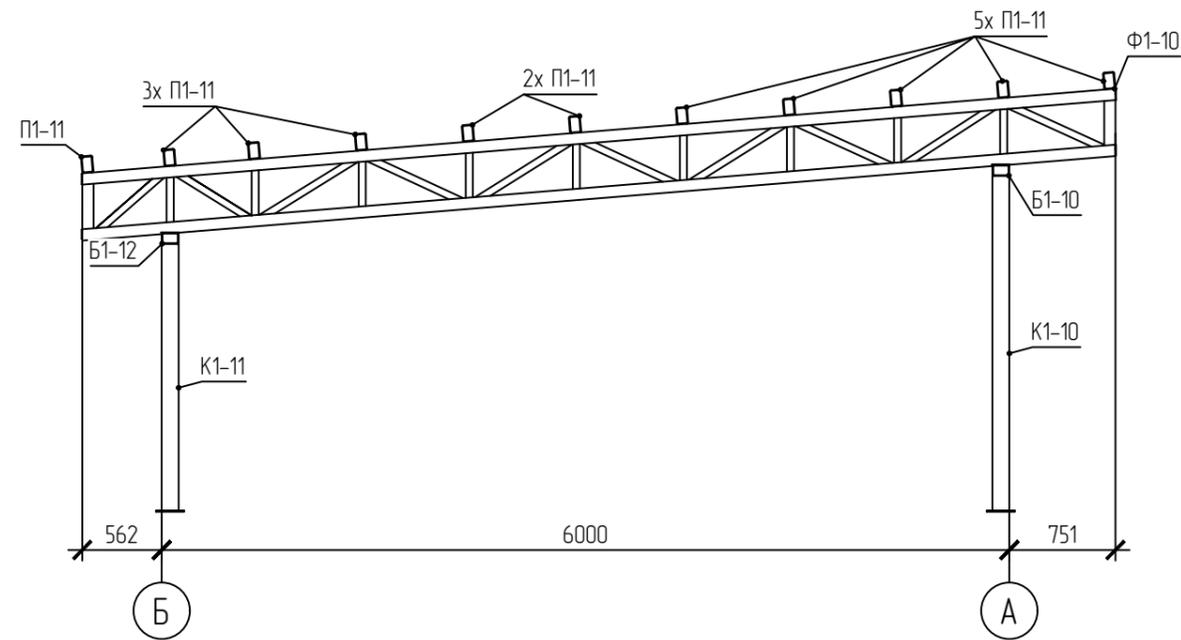
Взам. инв. №
 Подпись и дата
 Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал								
Вид по осу А. Вид по осу 5.						КМК		

Вид по оси Б



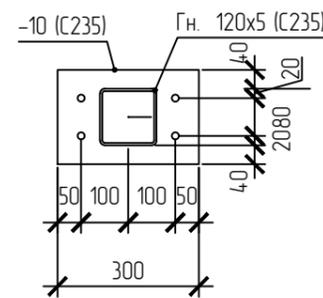
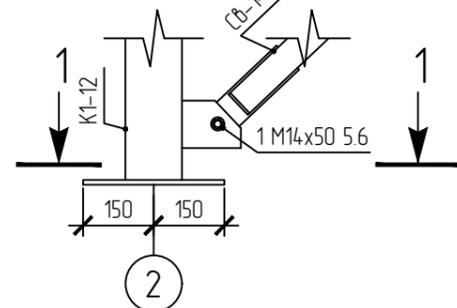
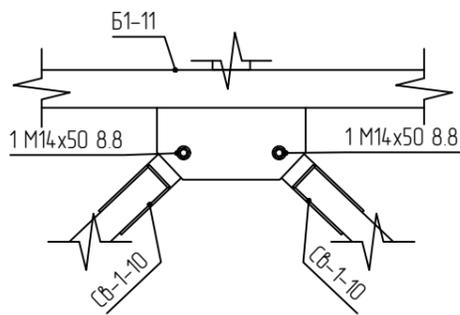
Вид по оси 5



1-1

А
07

Б
07



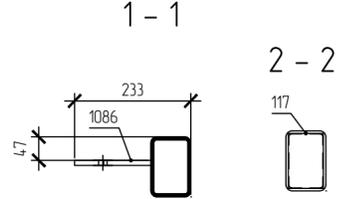
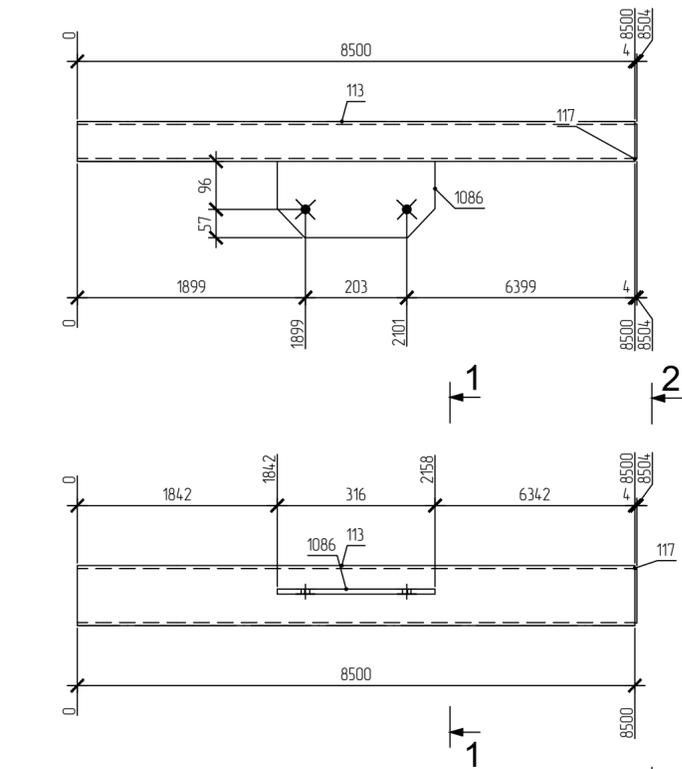
Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал								
Вид по оси Б. Вид по оси 2.						KMK		

Взам. инв. N

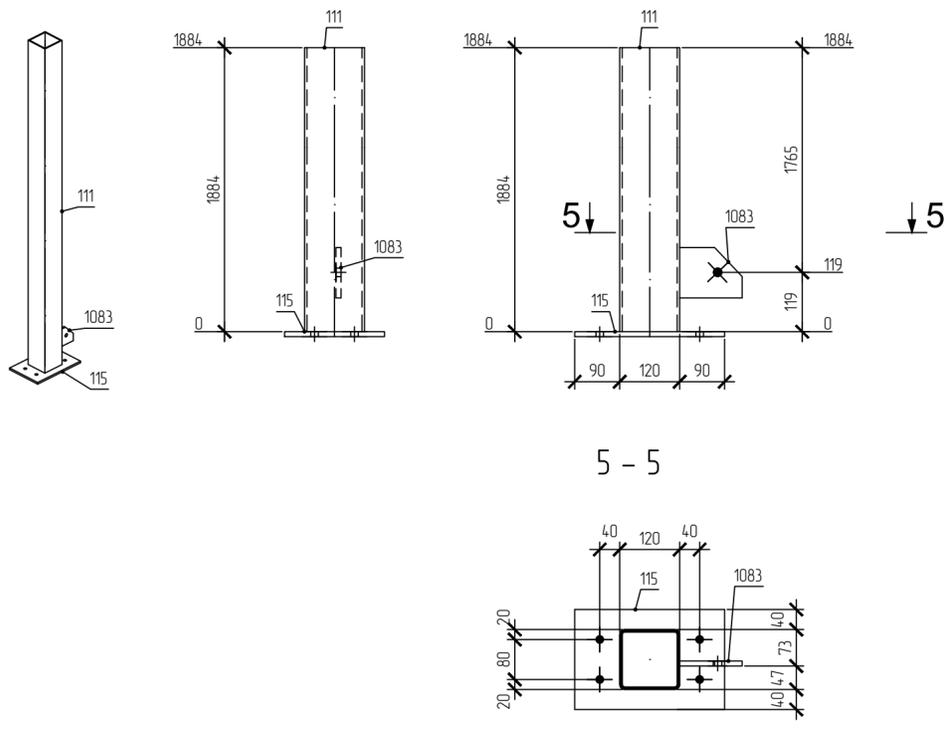
Подпись и дата

Инв. N подл.

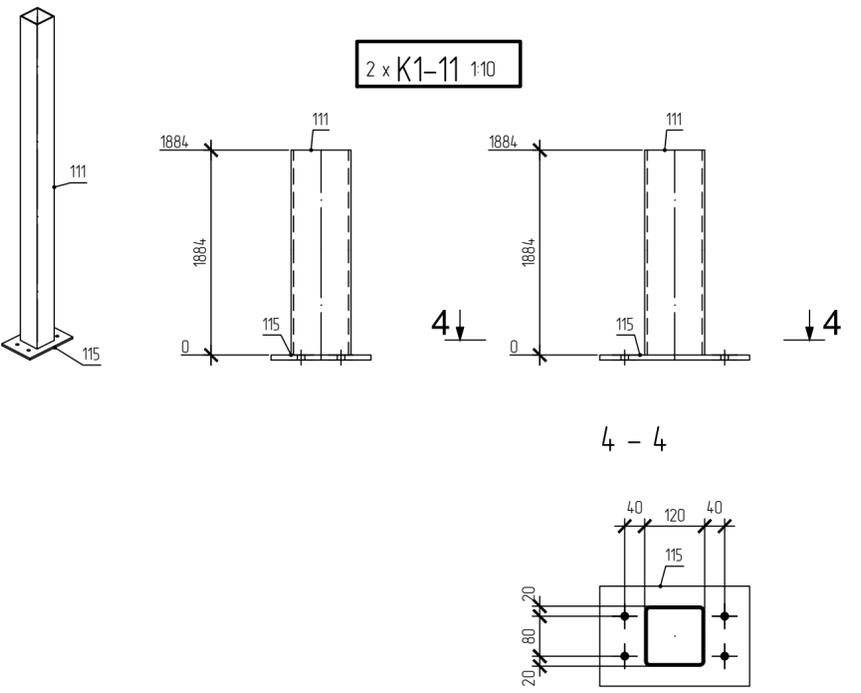
1 x Б1-12 1:10



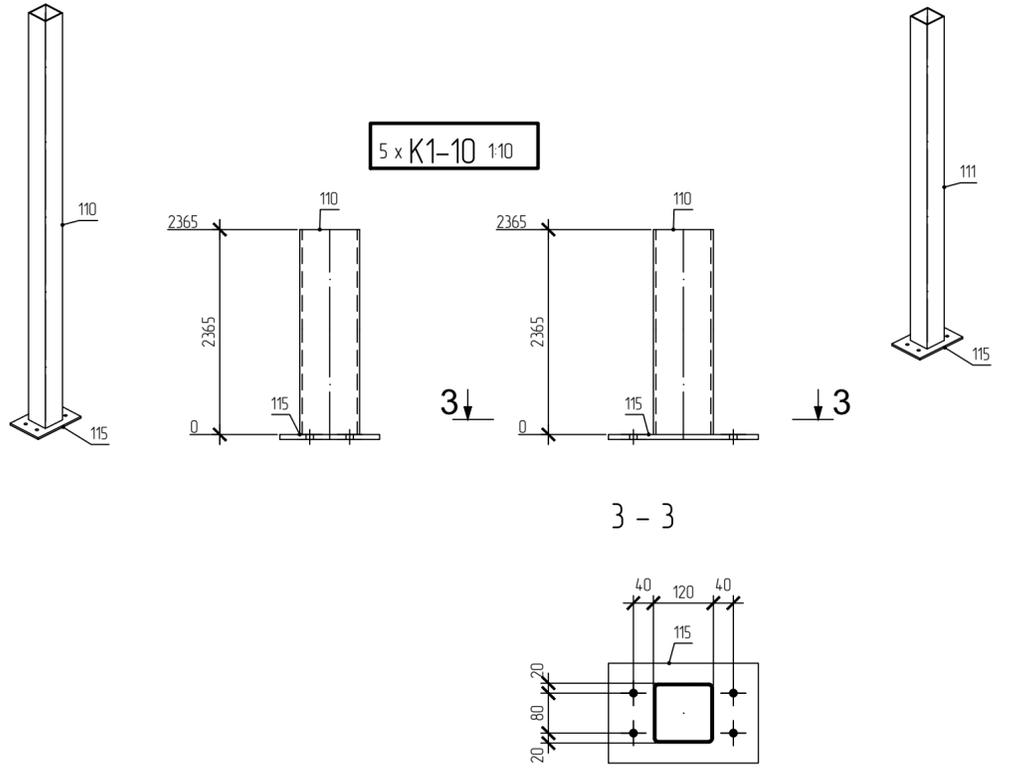
1 x К1-12 1:10



2 x К1-11 1:10



5 x К1-10 1:10



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элемент		
Б1-12	113	1		Гн. 120x80x6	8500	144.33	144.33	14.984	С235	
	117	1		† 4x70x110	110	0.24	0.24			
	1086	1		† 10x153x316	316	3.78	3.78			
	На сварные швы 1%						1.48			
К1-10	110	1		Гн. 120x5	2365	4.151	4.151	46.68	С235	
	115	1		† 10x200x300	300	4.71	4.71			
	На сварные швы 1%						0.46			
К1-11	111	1		Гн. 120x5	1884	33.06	33.06	38.15	С235	
	115	1		† 10x200x300	300	4.71	4.71			
	На сварные швы 1%						0.38			
К1-12	111	1		Гн. 120x5	1884	33.06	33.06	39.15	С235	
	1083	1		† 10x101x125	125	0.99	0.99			
	115	1		† 10x200x300	300	4.71	4.71			
	На сварные швы 1%						0.39			

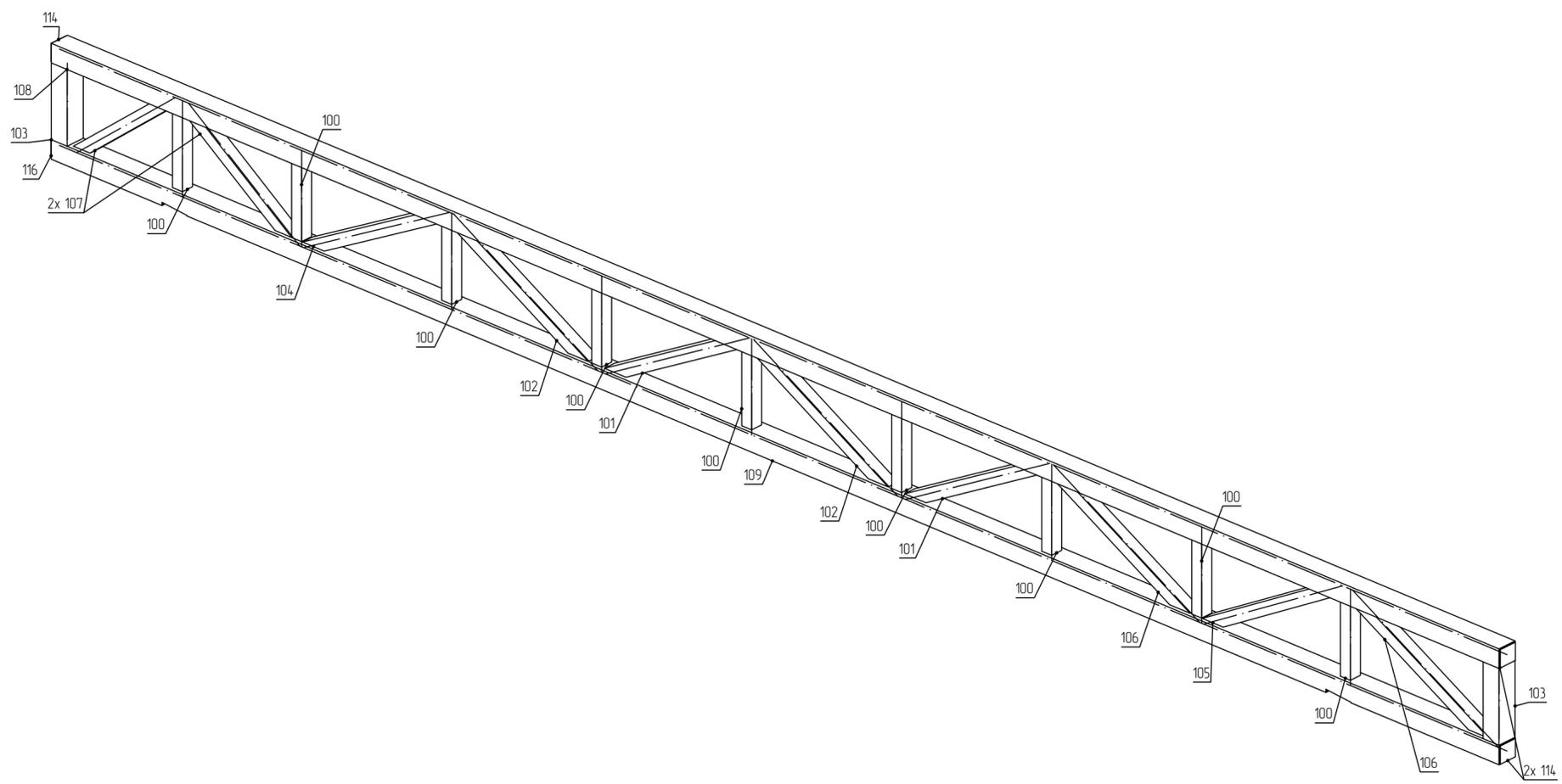
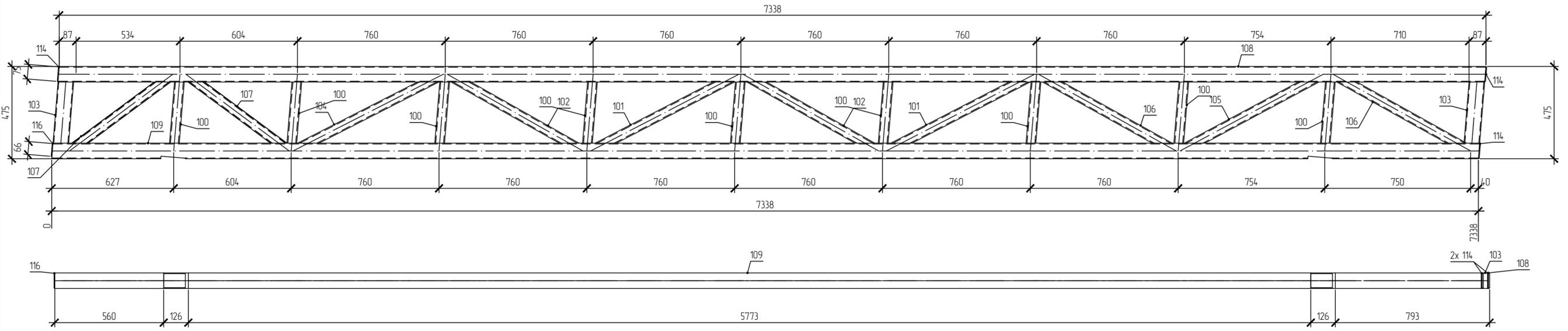
Требуется изготовить			
Итпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
Б1-12	1	149.84	149.84
К1-10	5	46.68	233.39
К1-11	2	38.15	76.3
К1-12	1	39.15	39.15
		Итого: 498.67	

1. Все детали обдартить по контуру, кроме оголовных.
2. Заводскую сварку производить по ГОСТ 14.771-76 в среде CO₂ и аргона сварочной проволокой марки СВ-08Г2С.
3. Изготовление МК выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98.
4. Схема окраски:

Изм.	Кол-во	Лист	Издк	Подпись	Дата
Разработал					
Б1-12, К1-10, К1-11, К1-12					
КМК					

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

9 x Ф1-10 1:15



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элемент		
Ф1-10	106	2		Гн. 50x5	736	4.83	9.66		С235	
	101	2		Гн. 50x5	781	5.12	10.25		С235	
	102	2		Гн. 50x5	728	4.77	9.55		С235	
	105	1		Гн. 50x5	759	4.98	4.98		С235	
	107	2		Гн. 50x5	596	3.91	7.81		С235	
	100	9		Гн. 50x5	320	2.1	18.87		С235	
	104	1		Гн. 50x5	790	5.18	5.18		С235	
	109	1		Гн. 80x4	7344	67.71	67.71		С235	
	108	1		Гн. 80x4	7344	67.71	67.71		С235	
	103	2		Гн. 80x4	322	2.97	5.94		С235	
	116	1		† 4x66x76	76	0.16	0.16		С235	
	114	3		† 4x75x75	75	0.18	0.53		С235	
На сварные швы 1%							2.08			
								210.44		

1. Все детали обдартить по контуру, кроме оговоренных.
 Сварные швы по наименьшей толщине свариваемых элементов.
 2. Заводскую сварку производить по ГОСТ 14.771-76 в среде СО₂ и аргона сварочной проволокой марки СВ-08Г2С.
 3. Изготовление МК выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98.
 4. Схема окраски:

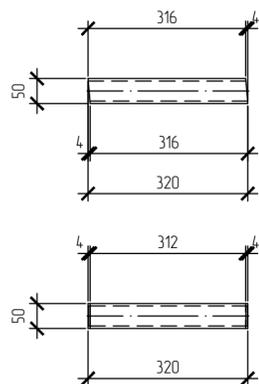
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
Ф1-10	9	210.44	1893.97
<i>Итого:</i>			1893.97

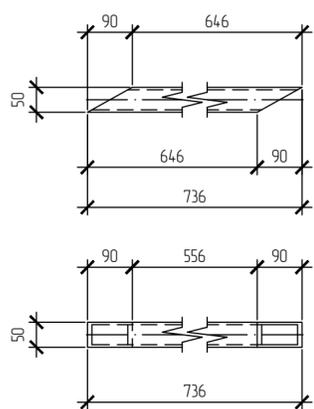
Имя и подл. Подпись и дата

Изм.	Кол-во	Лист	Издок	Подпись	Дата	
Разработал						
Ф1-10						
				Стандия	Лист	Листов
				КМК		

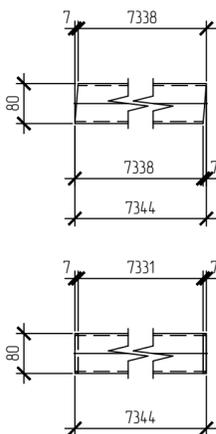
ноз.100 (M1:10)
Гн. 50x5x320 C235



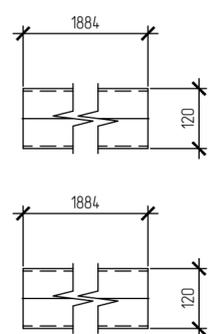
ноз.106 (M1:10)
Гн. 50x5x736 C235



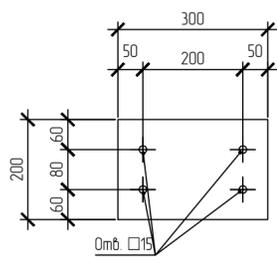
ноз.108 (M1:10)
Гн. 80x4x7344 C235



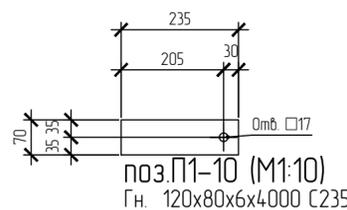
ноз.111 (M1:10)
Гн. 120x5x1884 C235



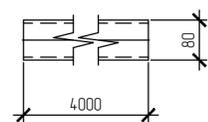
ноз.115 (M1:10)
Гн. 10x300x200 C235



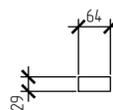
ноз.1064 (M1:10)
Гн. 16x235x70 C235



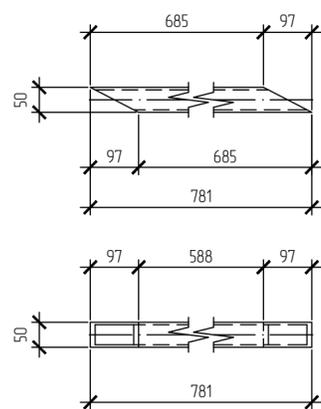
ноз.П1-10 (M1:10)
Гн. 120x80x6x4000 C235



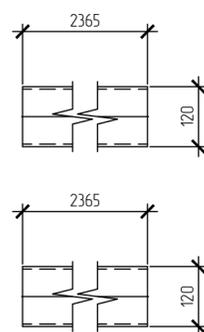
ноз.1048 (M1:10)
Гн. 15x64x29 C235
Без чертежа



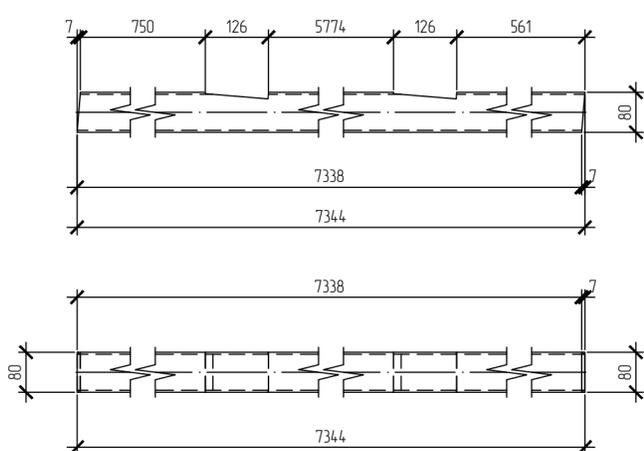
ноз.101 (M1:10)
Гн. 50x5x781 C235



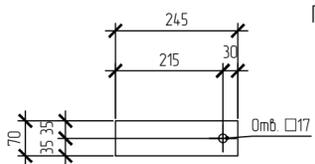
ноз.110 (M1:10)
Гн. 120x5x2365 C235



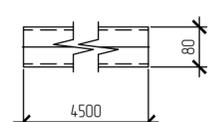
ноз.109 (M1:10)
Гн. 80x4x7344 C235



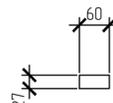
ноз.1053 (M1:10)
Гн. 16x245x70 C235



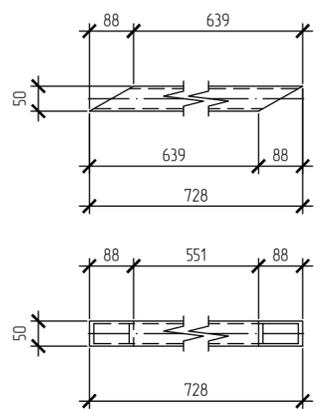
ноз.П1-11 (M1:10)
Гн. 120x80x6x4500 C235



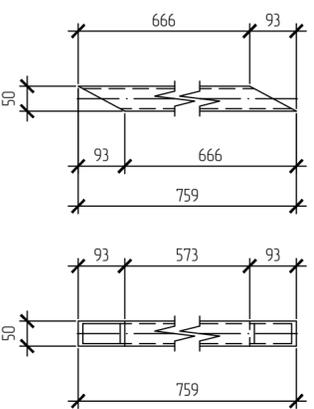
ноз.1054 (M1:10)
Гн. 15x60x27 C235
Без чертежа



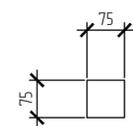
ноз.102 (M1:10)
Гн. 50x5x728 C235



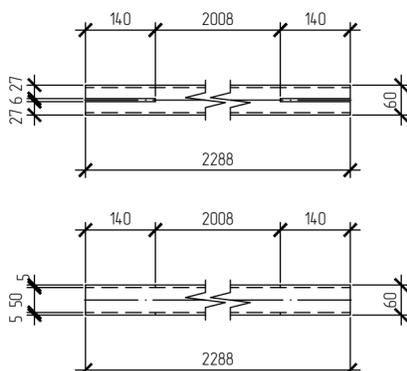
ноз.105 (M1:10)
Гн. 50x5x759 C235



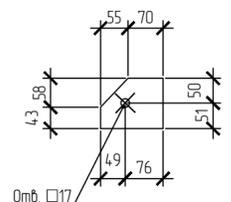
ноз.114 (M1:10)
Гн. 14x75x75 C235



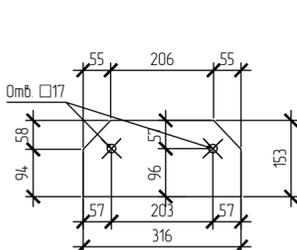
ноз.112 (M1:10)
Гн. 60x5x2288 C235



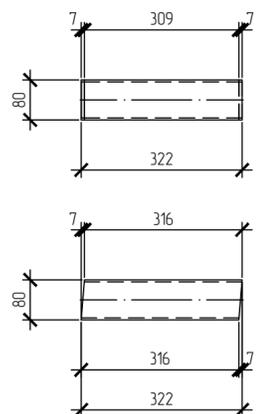
ноз.1083 (M1:10)
Гн. 10x125x101 C235



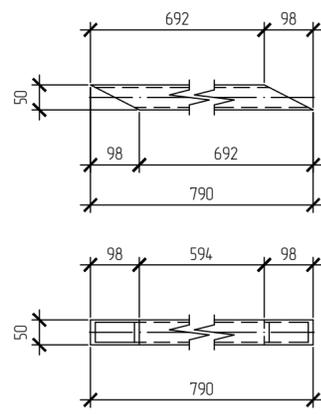
ноз.1086 (M1:10)
Гн. 10x316x153 C235



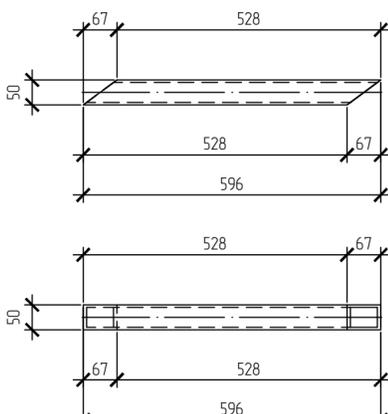
ноз.103 (M1:10)
Гн. 80x4x322 C235



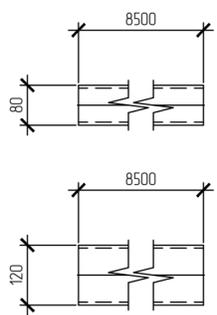
ноз.104 (M1:10)
Гн. 50x5x790 C235



ноз.107 (M1:10)
Гн. 50x5x596 C235



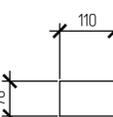
ноз.113 (M1:10)
Гн. 120x80x6x8500 C235



ноз.116 (M1:10)
Гн. 14x76x66 C235



ноз.117 (M1:10)
Гн. 14x110x70 C235



Спецификация деталей

Поз.	Кол. шт.	Сечение	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Стандарт	Примечание
				шт.	общ.			
100	81	Гн.Р50x5	320	2.1	169.9	C235	ГОСТ 30245-2003	Ф1-10
101	18	Гн.Р50x5	781	5.12	92.2	C235	ГОСТ 30245-2003	Ф1-10
102	18	Гн.Р50x5	728	4.77	85.9	C235	ГОСТ 30245-2003	Ф1-10
103	18	Гн.Р80x4	322	2.97	53.5	C235	ГОСТ 30245-2003	Ф1-10
104	9	Гн.Р50x5	790	5.18	46.6	C235	ГОСТ 30245-2003	Ф1-10
105	9	Гн.Р50x5	759	4.98	44.8	C235	ГОСТ 30245-2003	Ф1-10
106	18	Гн.Р50x5	736	4.83	86.9	C235	ГОСТ 30245-2003	Ф1-10
107	18	Гн.Р50x5	596	3.91	70.3	C235	ГОСТ 30245-2003	Ф1-10
108	9	Гн.Р80x4	7344	67.71	609.4	C235	ГОСТ 30245-2003	Ф1-10
109	9	Гн.Р80x4	7344	67.71	609.4	C235	ГОСТ 30245-2003	Ф1-10
110	5	Гн.Р120x5	2365	4.151	207.5	C235	ГОСТ 30245-2003	К1-10
111	5	Гн.Р120x5	1884	33.06	165.3	C235	ГОСТ 30245-2003	К1-12, К1-13, К1-14, К1-11
112	4	Гн.Р60x5	2288	18.6	74.4	C235	ГОСТ 30245-2003	Сб-1-10
113	4	Гн.Р120x80x6	8500	144.33	577.3	C235	ГОСТ 30245-2003	Б1-10, Б1-11, Б1-12
114	27	Гн.4x75	75	0.18	4.8	C235	ГОСТ 19903-2015	Ф1-10
115	10	Гн.10x200	300	4.71	47.1	C235	ГОСТ 19903-2015	К1-10, К1-12, К1-13, К1-14, К1-11
116	9	Гн.4x66	76	0.16	14	C235	ГОСТ 19903-2015	Ф1-10
117	4	Гн.4x70	110	0.24	1	C235	ГОСТ 19903-2015	Б1-12, Б1-10, Б1-11
1048	8	Гн.15x29	64	0.07	0.6	C235	ГОСТ 19903-2015	Без чертежа, Сб-1-10
1053	4	Гн.16x70	245	0.81	3.2	C235	ГОСТ 19903-2015	Сб-1-10
1054	8	Гн.15x27	60	0.06	0.5	C235	ГОСТ 19903-2015	Без чертежа, Сб-1-10
1064	4	Гн.16x70	235	0.77	3.1	C235	ГОСТ 19903-2015	Сб-1-10
1083	4	Гн.10x101	125	0.99	4	C235	ГОСТ 19903-2015	К1-14, К1-13, К1-12
1086	2	Гн.10x153	316	3.78	7.6	C235	ГОСТ 19903-2015	Б1-12, Б1-11
П1-10	22	Гн.Р120x80x6	4000	67.92	1494.2	C235	ГОСТ 30245-2003	П1-10
П1-11	22	Гн.Р120x80x6	4500	76.41	1681	C235	ГОСТ 30245-2003	П1-11
Итого:					6142			

100,101,102,103,104,104.8,105,105.3,105.4,106,106.4,107,108,108.3,108.6,109,110,111,112,113,114,115,116,117,П1-10,П1-11

Изм.	Кол.ч.	Лист	Издок	Подпись	Дата	Страница	Лист	Листов
Разработал								
						КМК		

Изд. N подл. Подпись и дата. Взам. инв. N