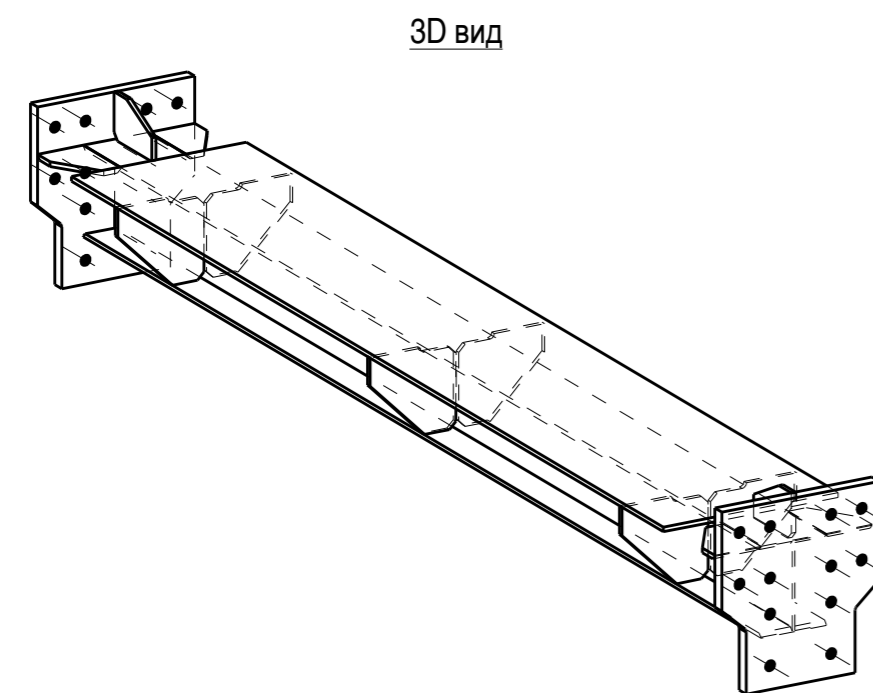


Спецификация деталей										
Марка	Позиция	Кол., шт.		Профиль	Длина, мм	Масса, кг.			Марка стали	Примечание
		Т	Н			шт.	Общ.	элемента		
ГГ-2	11	1	0	I20Ш1	2688	82.3	82.3		C345-3	
	56	2	0	- 360x30	394	33.4	66.8		C345-3	Фрез из 1-30 Строг
	74	2	0	- 105x10	150	1.2	2.4		C345-3	
	75	2	0	- 105x10	150	1.2	2.4		C345-3	
	133	1	0	- 400x10	2348	73.7	73.7		C345-3	
	171	2	0	- 100x10	150	1.2	2.4		C345-3	
	273	6	0	- 184x10	197	2.8	16.8		C345-3	
						249.3				+1%= 2.5

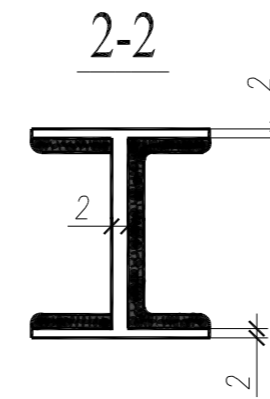
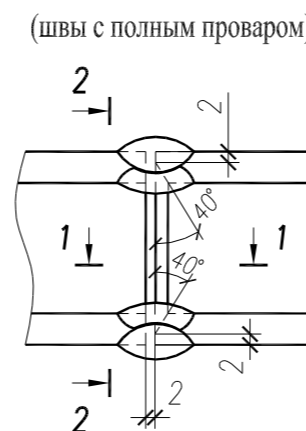
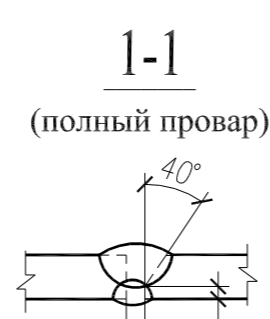
Выборка металла		
Сталь	Профиль	Масса кг.
C345-3	- 10	97.7
C345-3	- 30	66.8
C345-3	I20Ш1	82.3
	Итого:	246.8

Ведомость отправочных марок					
Марка	Кол-во шт.	Масса, кг		Площадь, М <sup>2</sup>	
		Шт.	Общ.	Шт.	Общ.
ГГ-2	1	249.3	249.3	2.63	2.63
Итого:			249.3		2.63

Ведомость метизов для крепления сборки					
Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол-во	Масса, кг.	Примечание	
Болт М24х105	ГОСТ 32484.3-2013	12	6.300	Пост.	
Болт М24х115	ГОСТ 32484.3-2013	12	6.720	Пост.	
Гайка М24	ГОСТ 32484.3-2013	24	4.392		
Шайба 24	ГОСТ 32484.5-2013	48	2.482		
		Итого:	19.894		



### Заводской стык I



- Общие указания и указания по маркировке см. л.
- Не указанные скругления в местах вырезов выполнить R=10 мм. Диаметры всех отверстий оговорены на чертежах деталей.
- Все катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных.
- Заводские сварные выполнять полуавтоматической сваркой в среде защитного газа по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 23518-79.
- Швы с разделкой кромок выполнять с полным проваром. Фланцы, обратные фланцы, опорные плиты баз колонн, и швы с разделкой кромок после приварки следует подвергнуть 100% контролю ультразвуковой дефектоскопии, остальные швы проверить визуальным и измерительным методами.
- Степень очистки металлоконструкций - "2 1/2" по 2000-85S-0002 "Защитные покрытия".
- Защиту от коррозии для конструкций выполнять по системе №1 согласно 9000-55S-0006 rev 5.
- Заштрихованные области, оговоренные участки и позиции не грунтовать и не окрашивать с обеих сторон.
- Условные обозначения: М-место маркировки; ⚡ - отв. под высокопрочные болты; ⚡ - отв. под пост. болты.

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
0	25.11.2016	Выпущено для согласования						
Рев.	Дата	Назначение ревизии Purpose of issue				Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
								Рев. Rev. 0
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разработал Drawn					25.11.2016			
Проверил Checked					25.11.2016			
Т. контроль T. control					25.11.2016			
Гл. сварщик Chief welder					25.11.2016			
Нач. КТО Chief DTD					25.11.2016			
Должность Position	Фамилия, инициалы Surname, initials	Подпись Signature	Дата Date					

Балка ГГ-2