

Ведомость листов		
Лист	Наименование	Примечание
10д	Общие данные	
1	План буронабивных свай Ø 250 и монолитного ростверка.	
	Схема армирования свай и монолитного ростверка	
2	План колонн	
3	Планы балок на отм. +1,906, +3,706, +5,506	
4	План покрытия	
5	Монтажная схема лестницы	
6	Схемы настилов на отм. +1,910, +3,710, +5,510	
7	Монтажная схема перильных ограждений	
8	Аксиометрическая проекция стальных конструкций лестницы.	
	Аксиометрическая проекция лестницы с обшивкой	
Детализировочные чертежи		
9	Б1-1,Б1-2	
10	Б1-3	
11	Б1-4	
12	Б1-5	
13	Б1-6,Б1-7	
14	Б1-8,Б1-9	
15	Б1-10,Б1-11	
16	Б2-1,Б2-2,Б3-1,Б3-2,Б3-3	
17	БС1-1	
18	БС1-2	
19	БС1-3	
20	К1-1	
21	К1-2	
22	К1-3	
23	К1-4	
24	К1-5	
25	К1-6	
26	К1-7	
27	КС-1,КС-2	
28	КС-3,КС-4	
29	Мп-1,С-1,С-2	
30	Н-1	
31	ОзП-1	
32	ОзП-2	
33	ОзП-1,ОзП-2	
34	ОзП-3,ОзП-4,ОзП-5	
35	П1-1,Пу1-1,Рс1-1,Рф-1,Рф-2,Рф-3,Рф-4	
36	Сф-1,Сф-2,Сф-3,Сф-4,Сф-5,Сф-6	
37	Сф-7,Сф-8	
38	Нс-1,Нс-2,Нс-3,Нс-4,Нс-5,Нс-6,Нс-7,Нс-8	
39	1,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,2,20,21,22,23,24,25,26,27,3,4,6,7,8,9	
40	28,29,30,32,33,34,35,36,37,39,40	
41	41,42,43,44,45,46,47,48,49,51	

Инф. N подл.		Взам. инф. N	
Подпись и дата			
Инф. N подл.			

Лист	Наименование	Примечание
42	52,53	
43	54,55,56,59,60,61,62	
44	64,65,66,68,69,70,71,72,73,74	
45	57,58,63,75,76,78,80,81,83,84,85,86,87,88,90,91,93,94,95,96,98,99	
46	100,101,31,38,5,50,67,77,79,82,89,9	

Ведомость монтажных метизов (постоянных)							
Наименование и диаметр	Толщина пакета мм	Длина мм	Кол-во шт.	Вес кгс	ГОСТ	Класс прочности болта	Примечания
НЛ Т1 НСТ М12/20		115	4	0.48	1 НСТ	5.8	
Анкер 1.1М12х300см3 ГОСТ 24379.1-80		300	24	7.20	24379.1-80 Туп 1.1 см3		
БСР 12х110 УЗ		110	2	0.27	28778-90	Сталь	
Болт М10 – 6дх35.58	10	35	112	3.50	7798-70	5.8	
Болт М10 – 6дх40.88	13	40	104	3.57	7798-70	8.8	
Болт М12 – 6дх45.58	14	45	18	0.98	7798-70	5.8	
Болт М12 – 6дх45.88	13	45	180	9.76	7798-70	8.8	
Болт М12 – 6дх50.58	18	50	24	1.41	7798-70	5.8	
Болт М16 – 6дх55.88	14	55	17	2.07	7798-70	8.8	
М12 6-гранная гайка			4	0.06	ШЕСТИГРАННЫЙ	5.8	
Гайка М10 6Н.5			432	5.21	5915-70	5	
Гайка М12 6Н.5			518	10.31	5915-70	5	
Гайка М16 6Н.5			34	1.28	5915-70	5	
М12 плоская шайба – 5.8			4	0.02	Плоский	5.8	
Шайба С.10.0108кп.016			432	1.49	11371-78	5	
Шайба С.12.0108кп.016			48	0.29	11371-78	08кп	
Шайба С.12.0108кп.016			444	2.70	11371-78	5	
Шайба С.12.0108кп.016			2	0.04	6958-78	08кп	
Шайба С.16.0108кп.016			34	0.37	11371-78	5	
Общий вес				51.01			

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ОБЪЕКТ									
Наименование профиля ГОСТ, ту	Наименование или марка металла ГОСТ, ту	Номер или размеры профиля, мм	№ п.п.	Масса металла по элементам конструкций, кг					Общая масса, кг
				Балки, прогоны, лестницы	Фальшбалки	Колонны	Ограждения	Прочее	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Прокат листовой горячекатаный по ГОСТ 19903-2015	С245 ГОСТ 27772-88	Н4	1		0.8	4.1		25.1	30.1
		Н8	2	113.8	1.8	33.3	10.6	3.8	163.3
		Н10	3	3.4	3.3	20.8			27.6
		Н12	4			54.3			54.3
	Итого:		5	117.3	5.9	112.6	10.6	28.9	275.3
Всего профиля:			6	117.3	5.9	112.6	10.6	28.9	275.3
Лист стальной рифленый ГОСТ 8568-77	С235 ГОСТ 27772-88	Ромб 4	7					608.8	608.8
		Чечевица 4	8	378.7					378.7
	Итого:		9	378.7				608.8	987.5
Всего профиля:			10	378.7				608.8	987.5
Двутавр нормальный (Б) по СТО АСЧМ 20-93	С245 ГОСТ 27772-88	± 20Б1	11	1134.6					1134.6
			12						
	Итого:		13	1134.6					1134.6
Всего профиля:			14	1134.6					1134.6
Уголки равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-88	└ 50х5	15	316.7					316.7
		└ 75х6	16		4.0	31.7		8.7	44.4
	Итого:		17	316.7	4.0	31.7		8.7	361.1
Всего профиля:			18	316.7	4.0	31.7		8.7	361.1
Профили гнутые замкнутые сварные прямоугольные по ГОСТ 30245-2003	С245 ГОСТ 27772-88	Гнз 100х50х3	19		501.3				501.3
			20						
	Итого:		21		501.3				501.3
			22						
Всего профиля:			23		501.3				501.3
Профили гнутые замкнутые сварные квадратные по ГОСТ 30245-2003	С245 ГОСТ 27772-88	Гнз 150х5	24			1201.4			1201.4
		Гнз 40х2	25				494.8		494.8
		Гнз 40х3	26		36.8				36.8
	Итого:		27		36.8	1201.4	494.8		1733.0
Всего профиля:			28		36.8	1201.4	494.8		1733.0
Швеллеры с параллельными гранями полок по ГОСТ 8240-97	С245 ГОСТ 27772-88	С 12П	29	522.1					522.1
		С 16П	30	428.1					428.1
	Итого:		31	950.2					950.2
Всего профиля:			32	950.2					950.2
Всего масса металла:			33	2897.4	548.0	1345.7	505.4	646.5	5943.0
В том числе по маркам или наименованиям:			34						
С245			35	2518.7	548.0	1345.7	505.4	37.6	4955.4
С235			36	378.7				608.8	987.5

							Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5
Изм.	Колуч	Лист	Ндок.	Подпись	Дата		
Разраб.	Аметин						
Проверил	Прокофьев						
ГИП	Аметин						
Н. контр.	Михайлов						
Утвердил	Пучковский						
Общие данные						Стация	Лист
						Р	01.0Д
						Листов	
						Формат А2	

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

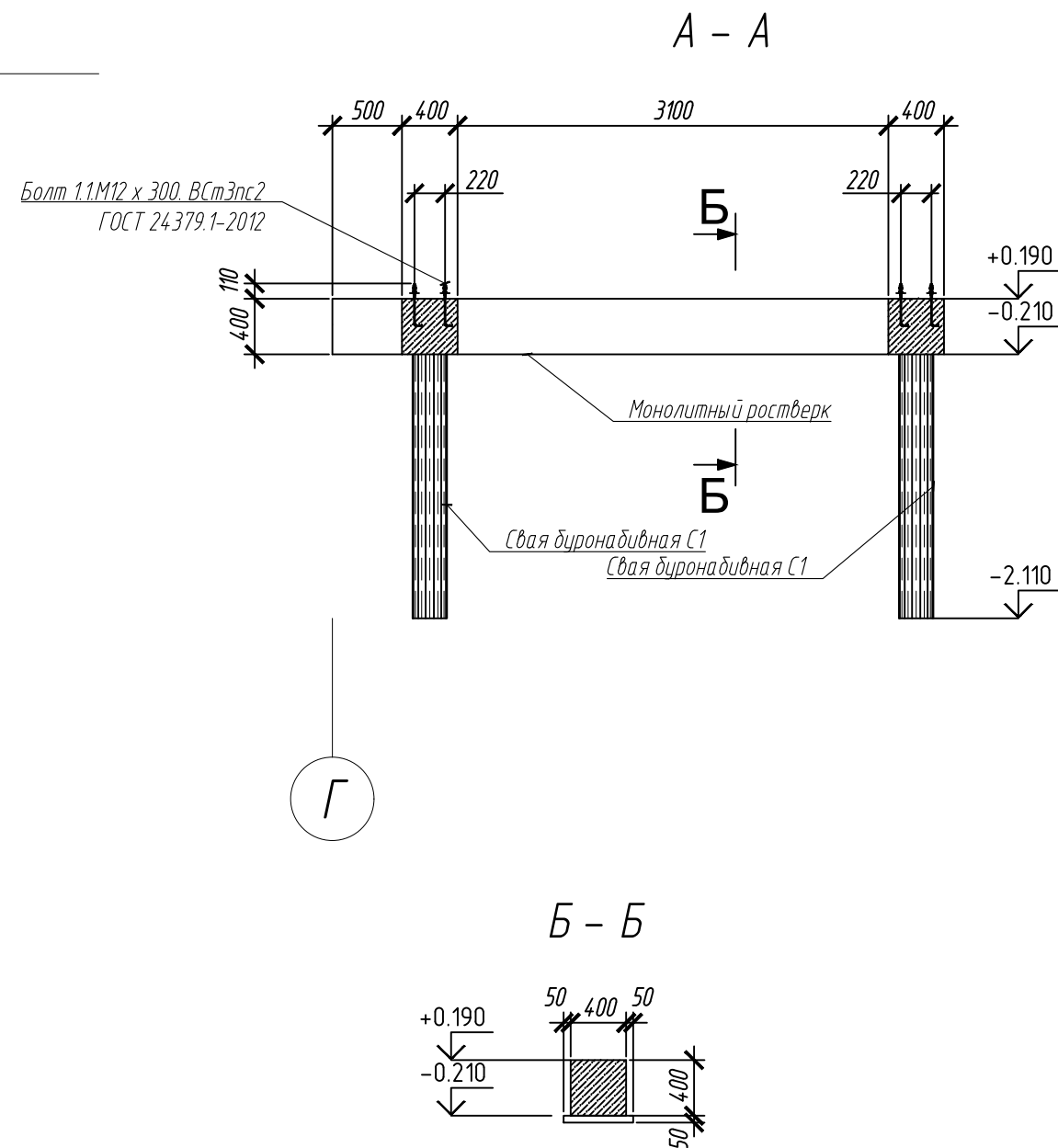
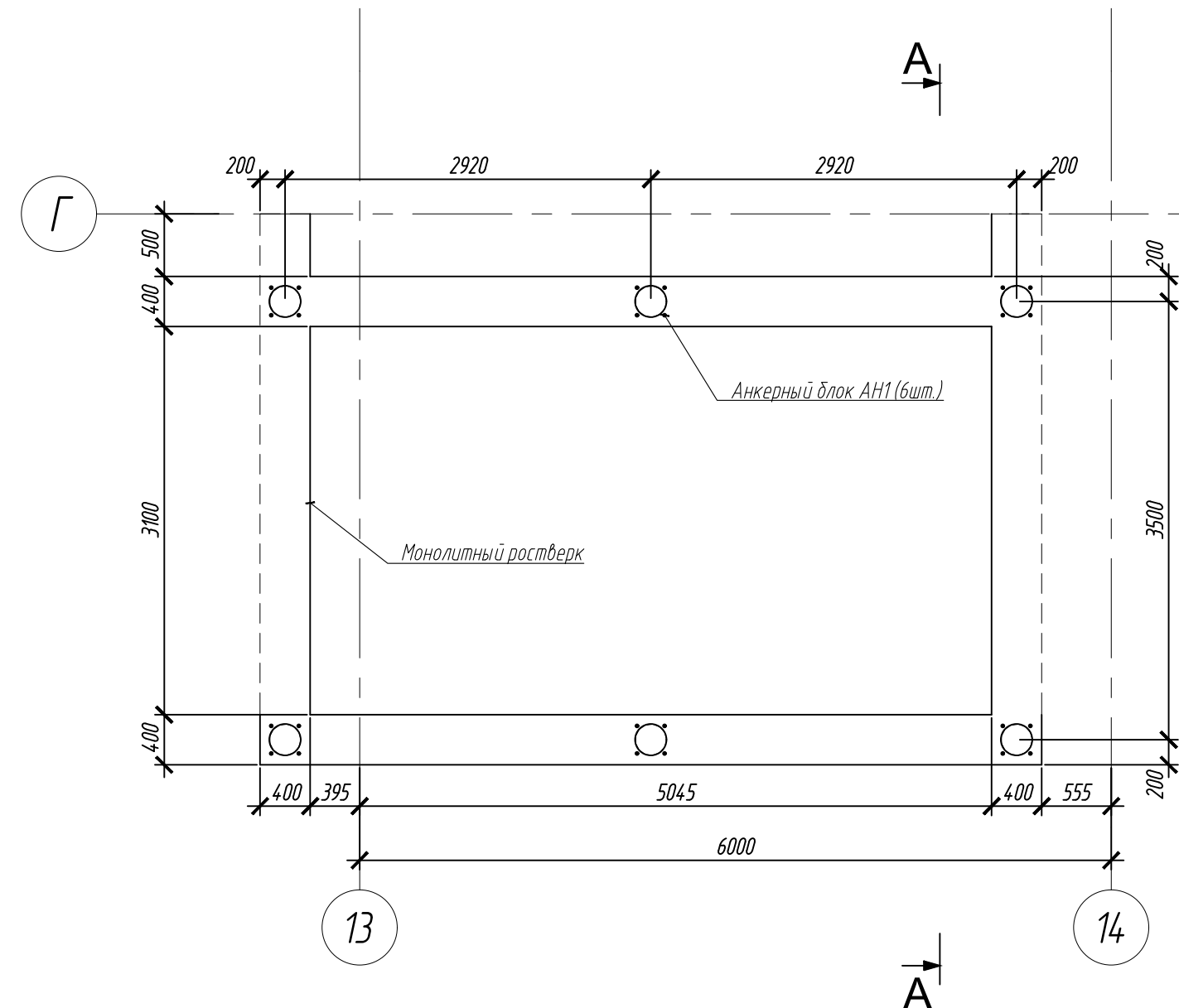
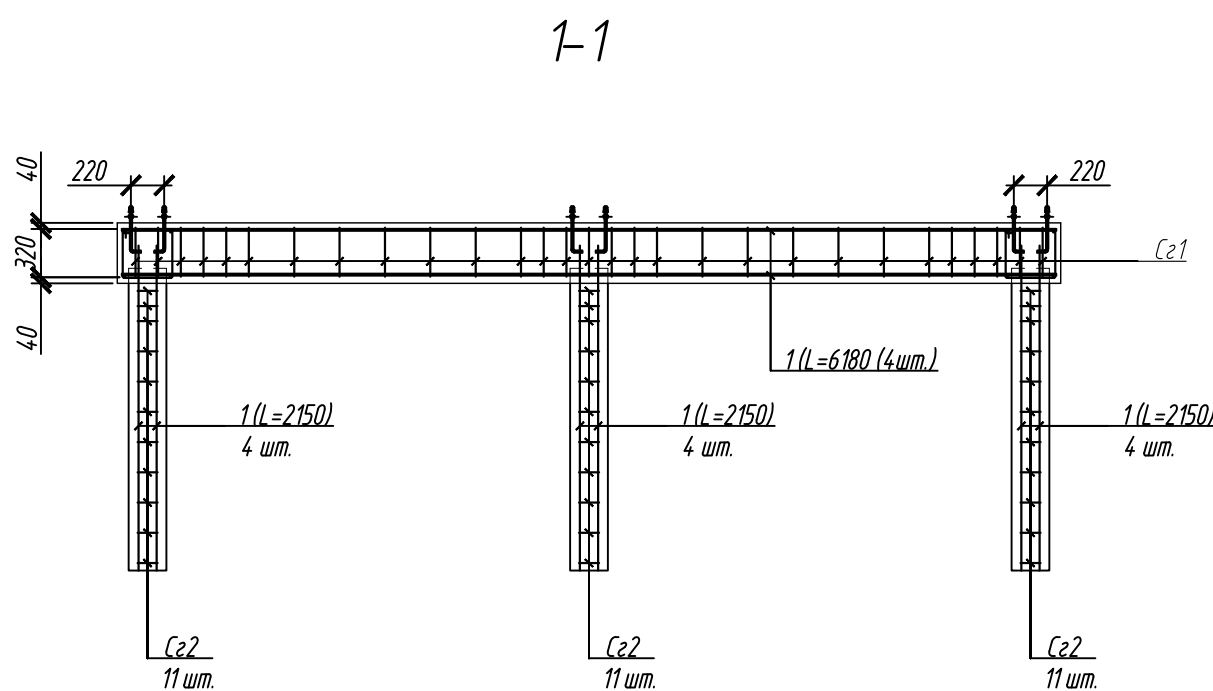
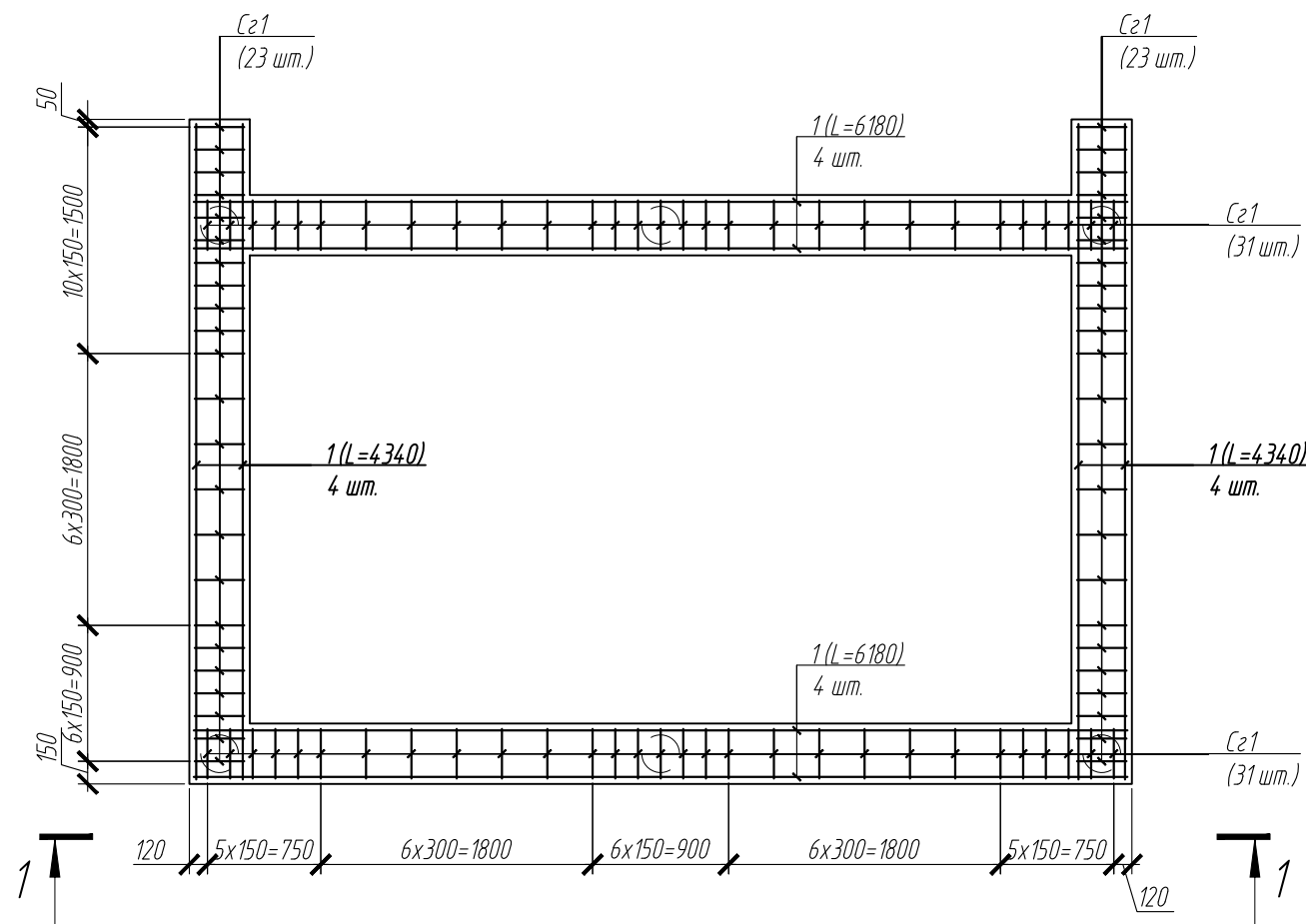


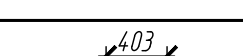
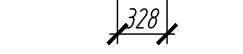
Схема армирования свай и монолитного ростверка



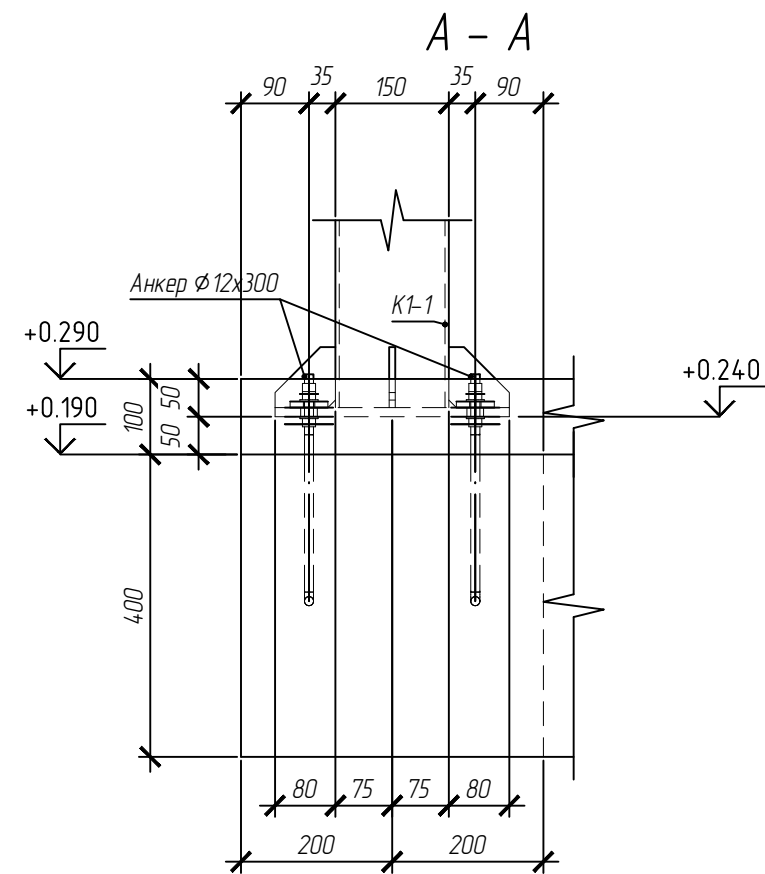
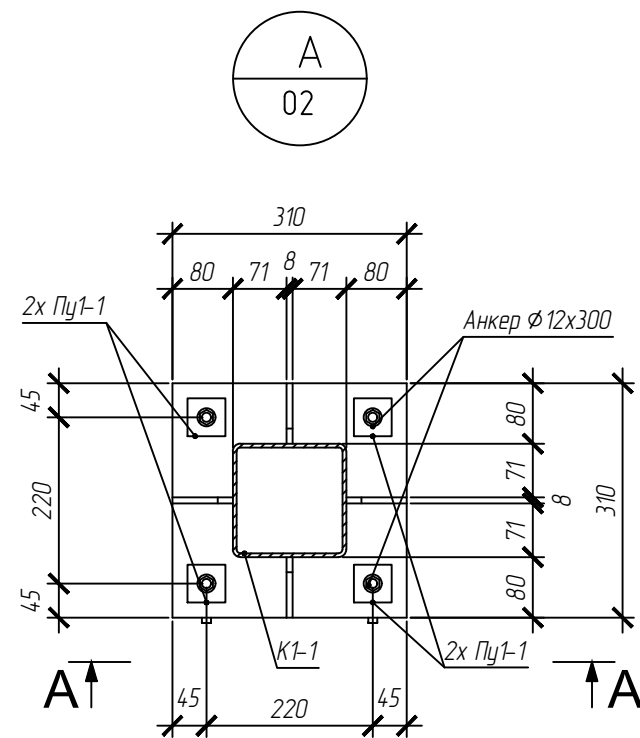
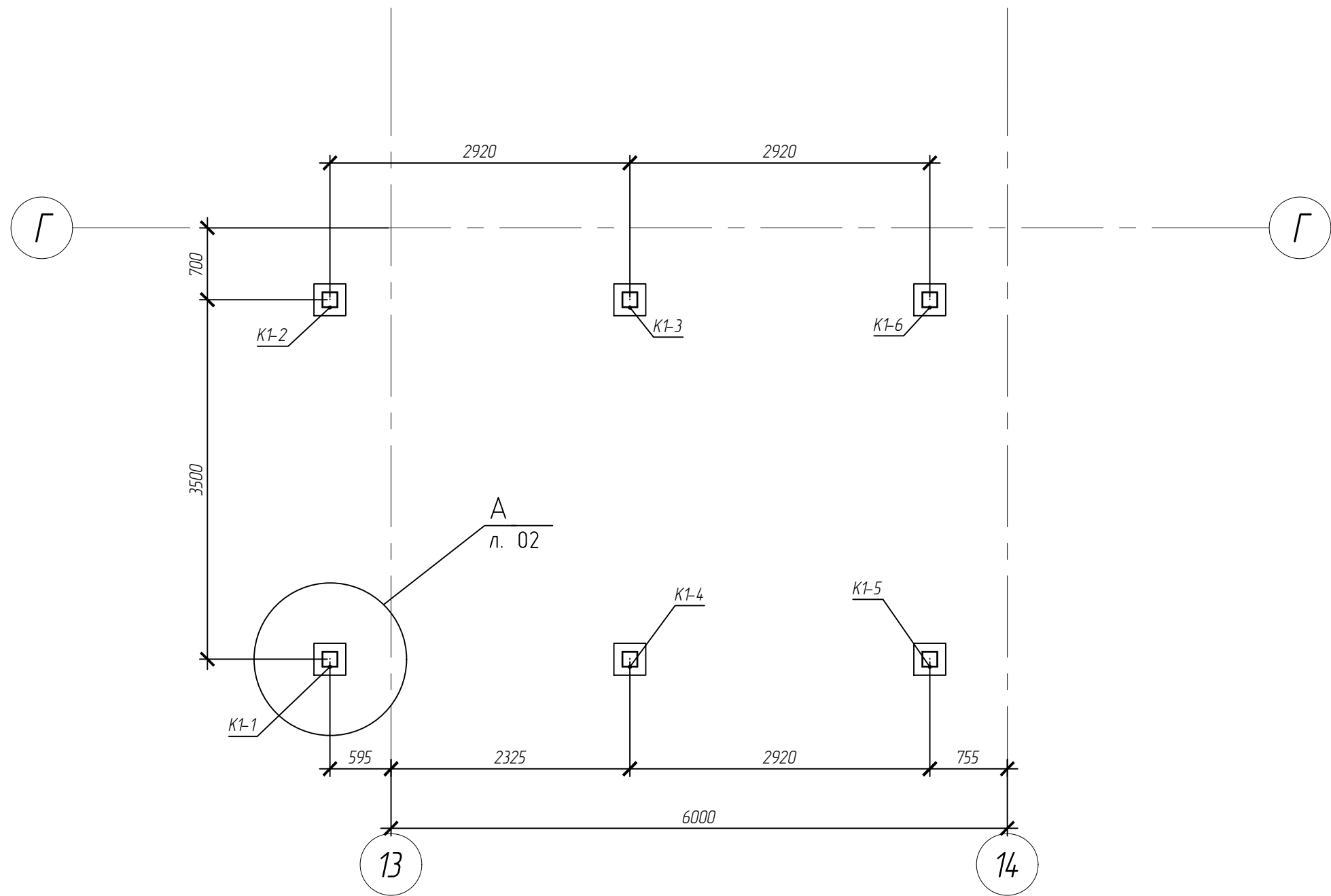
1. Данный лист см. совместно с листом общих данных.
2. Армирование производится отдельными стержнями, пересечения стержней вязать вязальной проволокой 1,0-0,4 ГОСТ 3282-74.
3. После монтажа металлических конструкций и выверки выставок отжог металлических конструкций посредством регулировочных гаек анкеров выполнить заливку плиты пола толщиной 160 мм по уплотненной песчаной засытке толщиной не менее 200 мм. Армирование плиты пола выполнить сетками типа 4С ⁸⁴⁴⁰⁰⁻¹⁰⁰ ₈₄₂₀₀₋₁₀₀ ГОСТ 23279-2012, выполнив их укладку по нижней зоне с защитным слоем не менее 30 мм. Общую толщину плиты уточнить по отметкам исходя из высоты ступеней лестницы 180 мм.

[illegible]

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на ед	Всего	Масса ед., кг	Примечание
С1		Свая буронабивная С1	6			
1		Ø12 А-III (А400), L, поз. м	8.6	51.6		
С22		Ø8 А-I (А240), L=710	11	66		
		Бетон В25, м3	0.09	0.56		
		Монолитный ростверк				
1		Ø12 А-III (А400), поз. м	84.88	84.88		
С21		Ø8 А-I (А240), L=1460	108	108		
		Бетон В25, м3	3.15	3.15		
		Бетон В7.5, м3	0.49	0.49		
		Болт 1.1М12 х 300. ВСт3пс2 ГОСТ 24379.1-2012	24			
		Плита пола 160* мм				
		Бетон В25, м3	4.39	4.39		
		Сетка 4С 8 А400-100 / 8 А400-100 ГОСТ 23279-2012, м²	27.7	27.7		

Поз.	Обозначение
C1	
C2	

План колонн



Инф. N подлн	
Подпись и дата	
Взам. инф. N	

Изм.	Кол.уч.	Лист	Изд.	Подпись	Дата	Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5			
Разраб.	Аметин				14.05.2021		Стадия	Лист	Листов
Проверил	Прокофьев				14.05.2021			02	
ГИП	Аметин				14.05.2021				
Н. контр.	Михайлов				14.05.2021				
Утвердил	Пучковский				14.05.2021	План колонн	ЧЭАЗ ФОРМЫ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАКЕТОВ ДРКР АО "ЧЭАЗ" Формат А2		

План балок на отм. +3,706

Technical drawing of a staircase section (13-14) showing a double-flight staircase with a landing. The drawing includes dimensions for the overall width (2920 mm), landing width (1650 mm), and flight width (1320 mm). It also shows vertical dimensions for the flights (1200 mm) and the landing (700 mm). The staircase is supported by a concrete slab (Б-1) and has a metal railing (Б-3) with a height of 1200 mm. The drawing is labeled with '13' and '14' at the bottom, indicating the section line.

[illegible]

51±1

51±4

62-1

KC-1

Б
0.3

Б

болт М12 х 45 кл. прочн. 8.8

Болт М12 x 45 кл. прочн. 8.8

+1906

Б1-1

К1-5

70 60 70

150

35 10

Б-Б

30 30 10

Болт М12 х 45 кл. проч. 8.8

25 40 25 25

Б1-4

Б2-1

КС-1

Б-Б

+1906 +1910

62-1

Болт М12 x 45 кл. прочн. 8.8

61-1

Technical drawing showing a detail of a bolted connection. The drawing includes the following labels and dimensions:

- Б2-1**: Label for the bracket.
- Болт М16 x 55 кл. прочн. 8.8**: Label for the bolt used to secure the bracket.
- Б1-1**: Label for the beam.
- Б1-4**: Label for the bolt used to secure the bracket.
- Болт М12 x 45 кл. прочн. 8.8**: Label for the bolt used to secure the bracket.




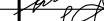

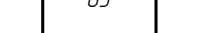
Technical drawing of a vertical assembly, likely a door or window frame, showing dimensions and components. The drawing includes a circular detail view at the top center labeled 'В' and '03'. The main assembly is shown in a side view with dimensions 595 and 150. Key components and labels include:

- Болт M12 x 45 кл. прочн. 8.8**: Bolt M12 x 45, class 8.8.
- Б5-2**: Component label.
- Рст-1**: Component label.
- Б5-8**: Component label.
- Б5-6**: Component label.
- КЛ-6**: Component label.
- Болт M12 x 45 кл. прочн. 8.8**: Bolt M12 x 45, class 8.8.
- Б5-7**: Component label.

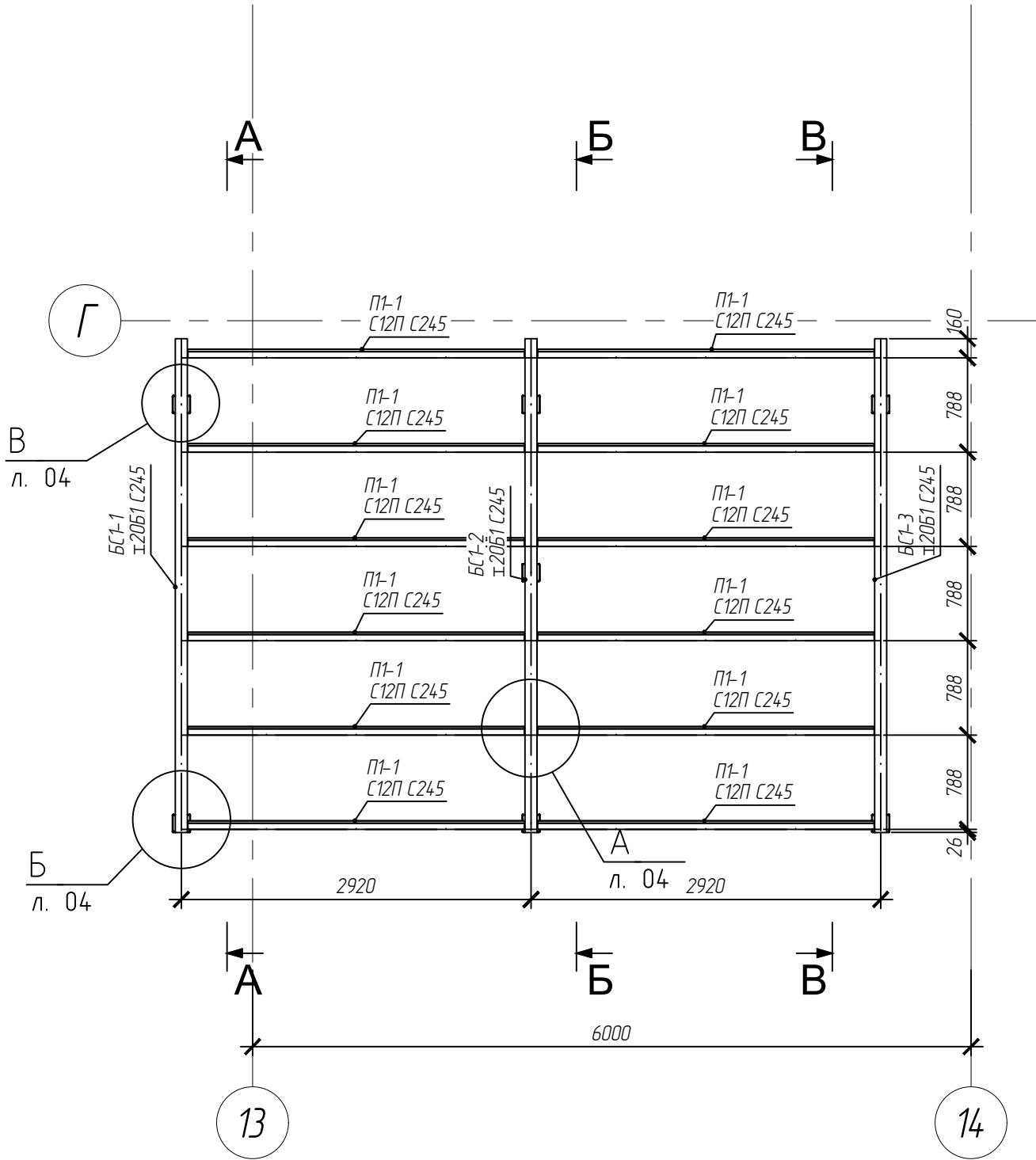
The drawing also shows a detail view of a corner joint labeled 'Г' and a dimension of 20.

Technical drawing of a structural connection (Fig. 10) showing a vertical column and a horizontal beam. The connection is a rigid joint. The column is labeled "К1-6" and the beam is labeled "Б1-7". The beam is reinforced with "Б1-8" bars. The connection is secured with "Болт М12 х 45 кл. прочн. 8.8" (M12 x 45 class 8.8 bolts). The beam has a height of "595" and a width of "3". The column has a diameter of "100". The connection is labeled "Рс1-1".

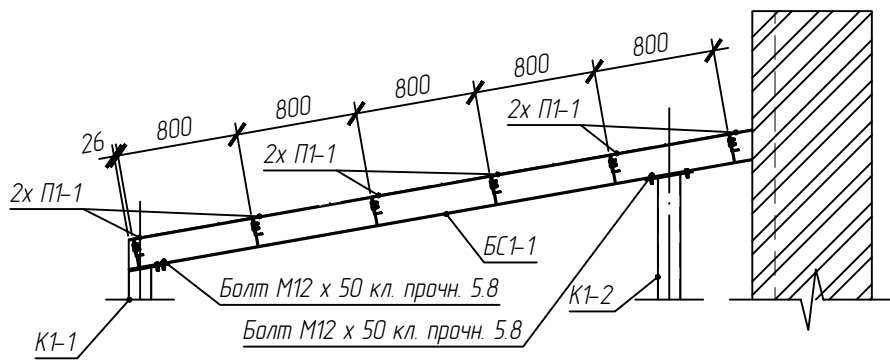
[illegible]

						Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (б осях Г\БЗ)-а по пр. И. Яковлева, д.5
Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подпись	Дата	
Разработ		Аметин			07.05.2021	Стальная
Проверил		Прокорьев			09.05.2021	
ГИП		Аметин			09.05.2021	Лист 03 Листов
Н контр.		Михайлов			07.05.2021	
Утвердил		Луцкобийский			07.05.2021	
						Планы валак на опм +1906, +3.706, +5.506
						 ДРКР АО "ЧАЗ"

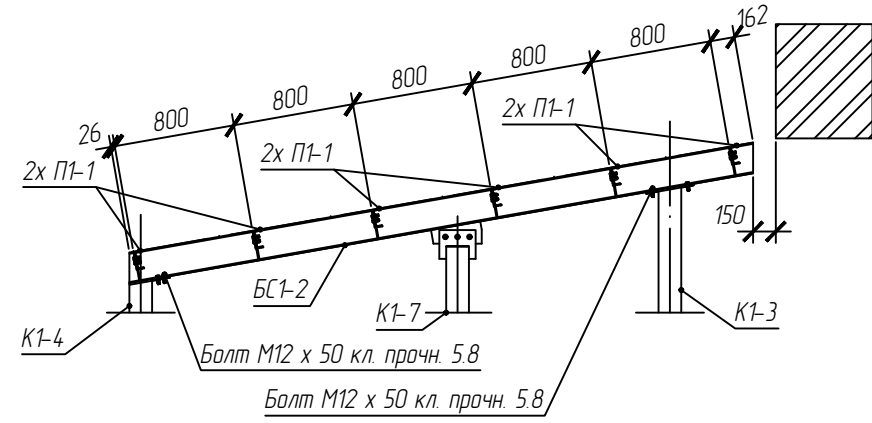
План покрытия



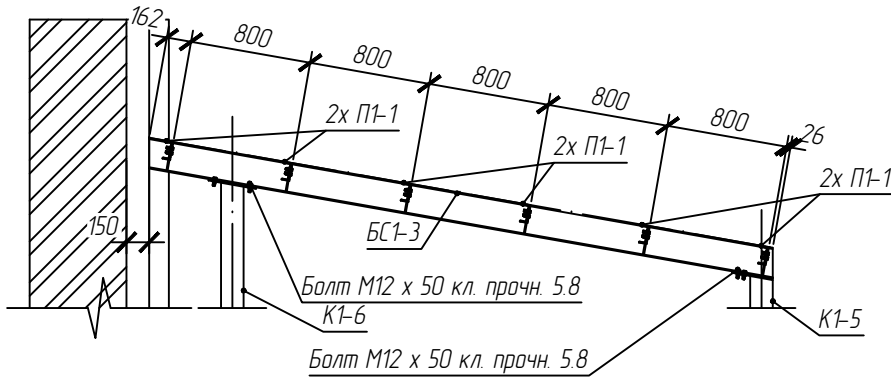
A - A



Б - Б

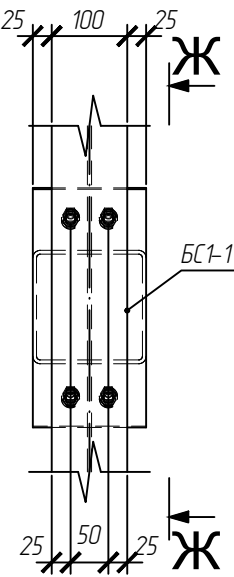


В - В

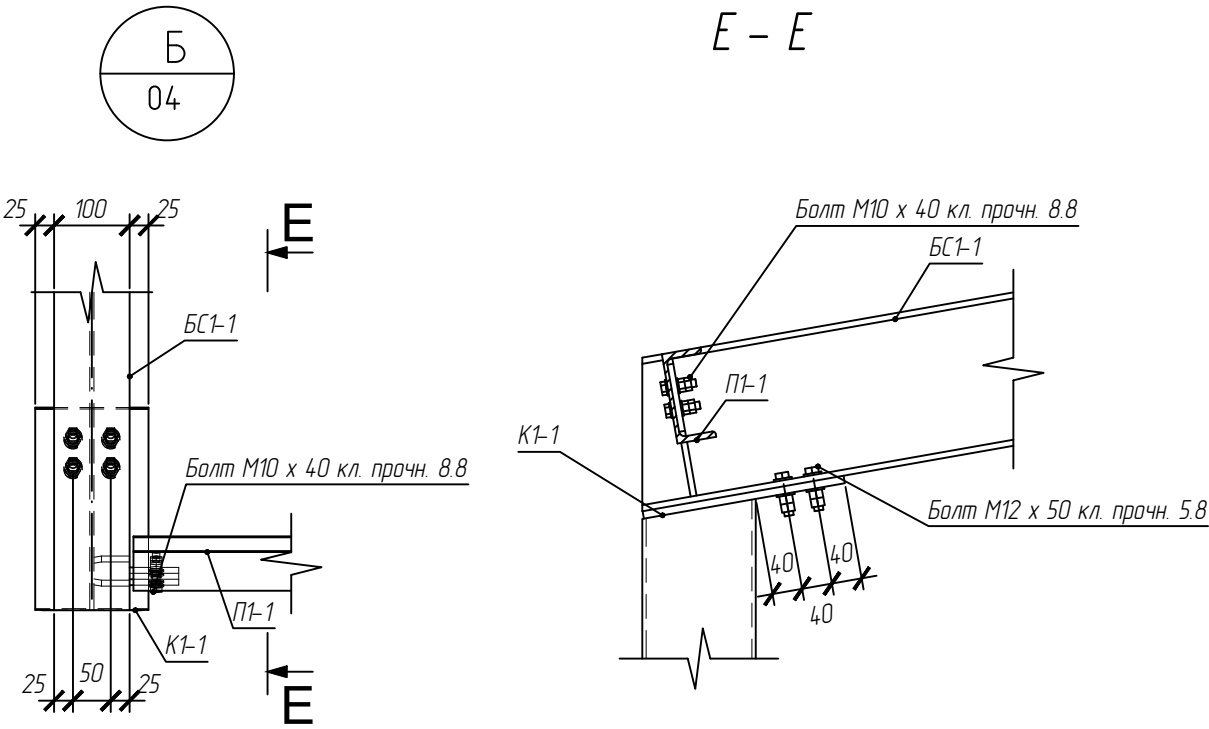


Ж - Ж

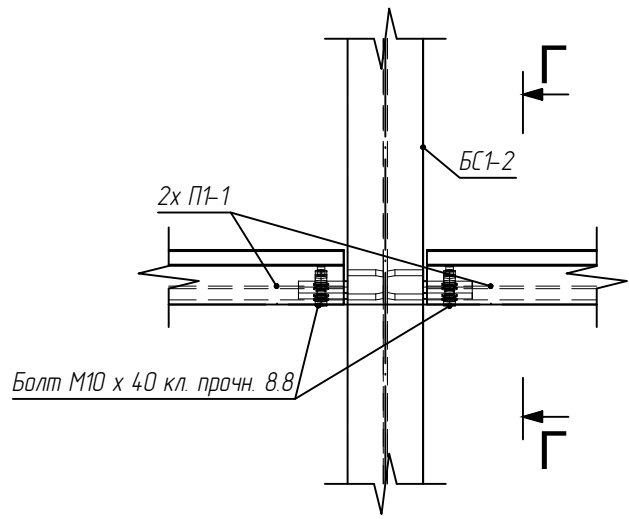
Б
04



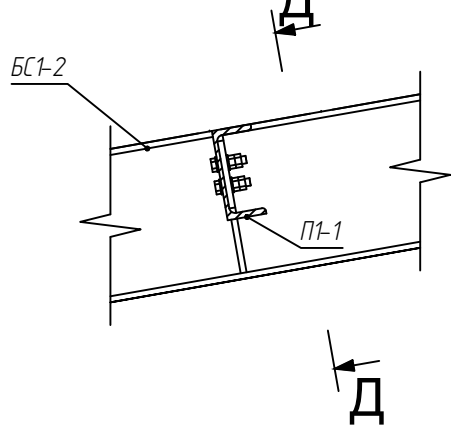
Е - Е



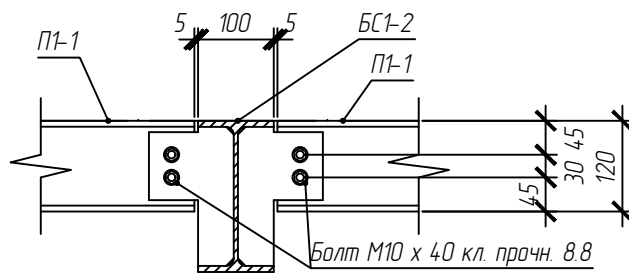
А
04



Г - Г

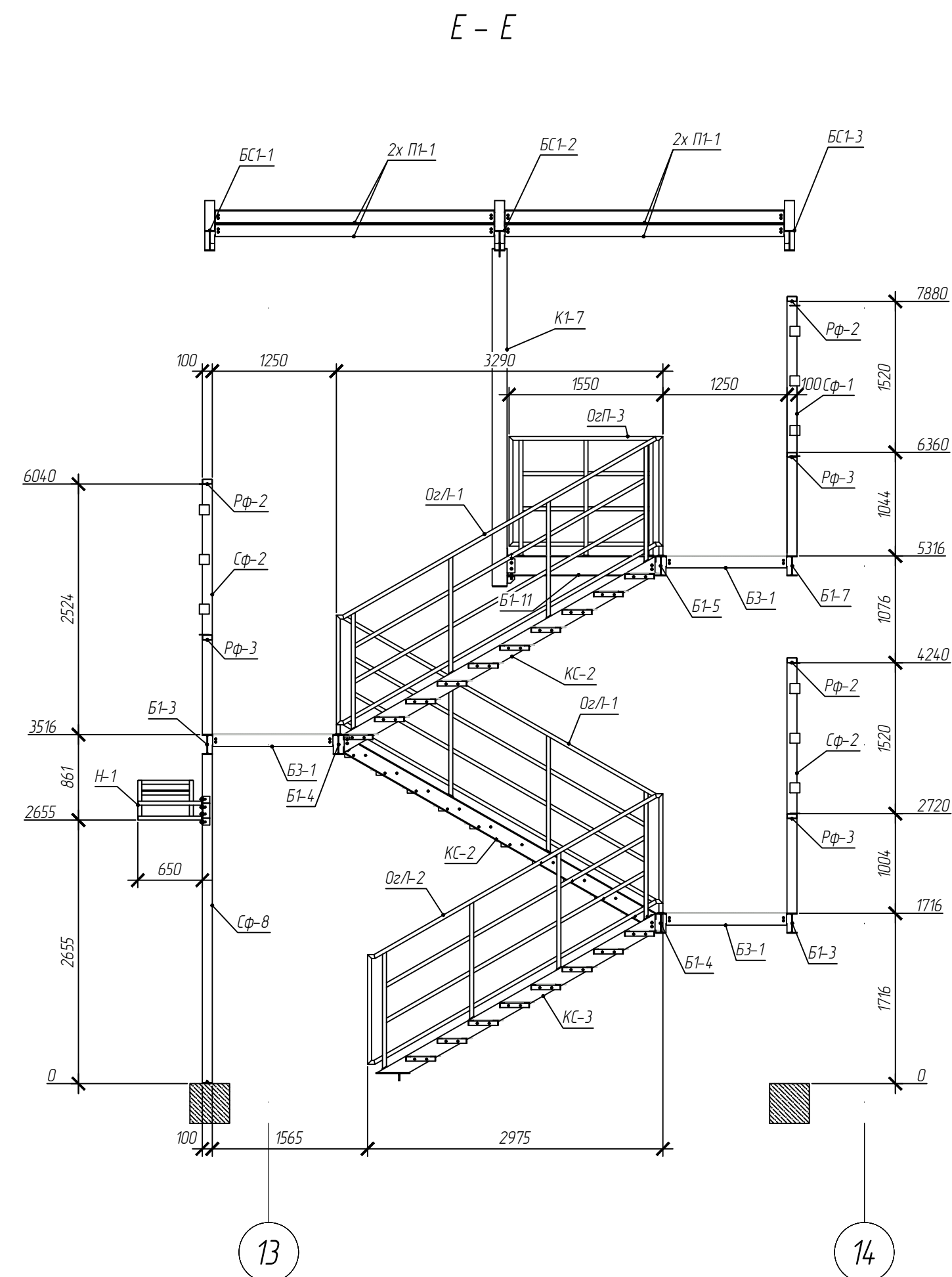
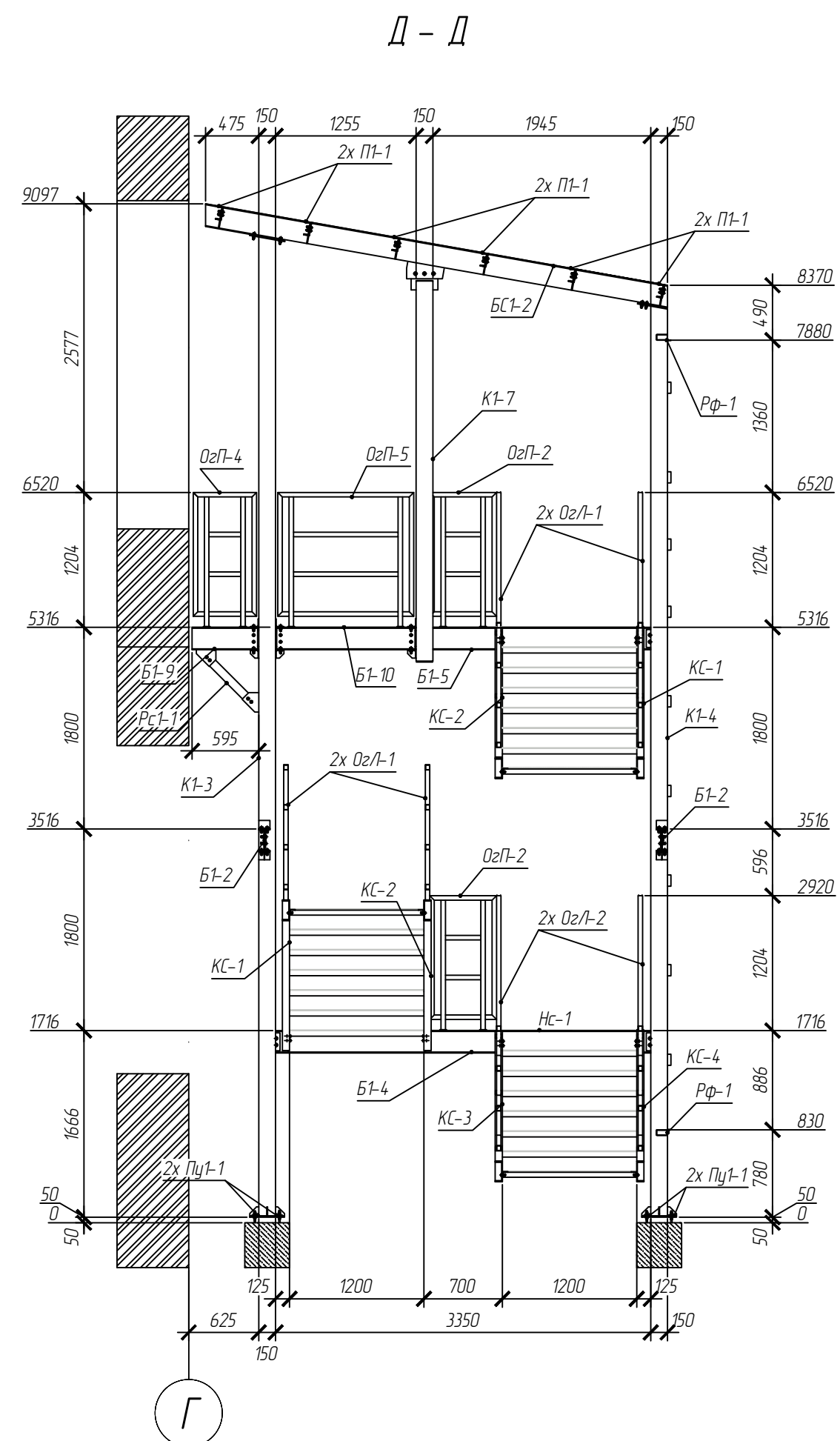
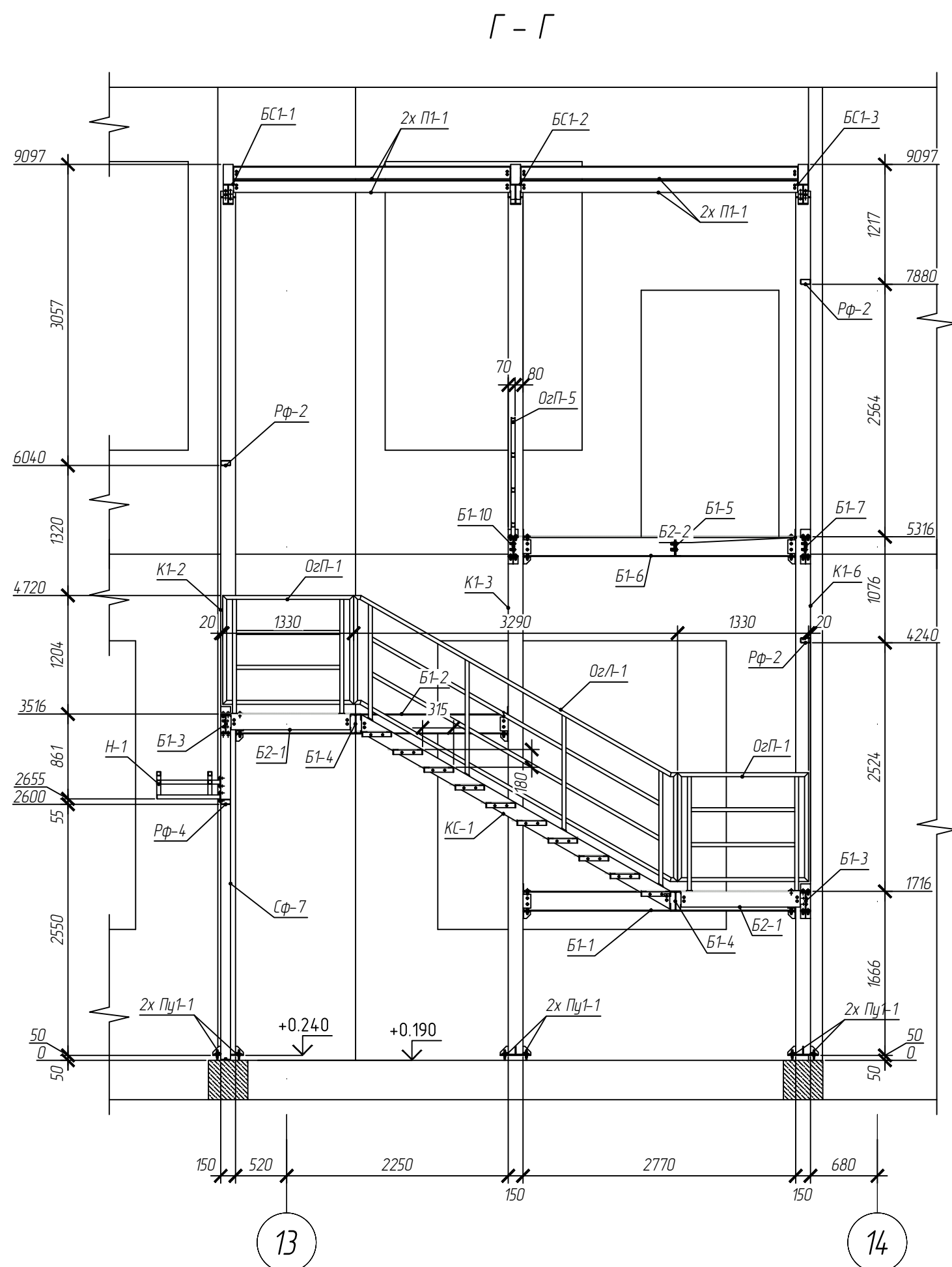
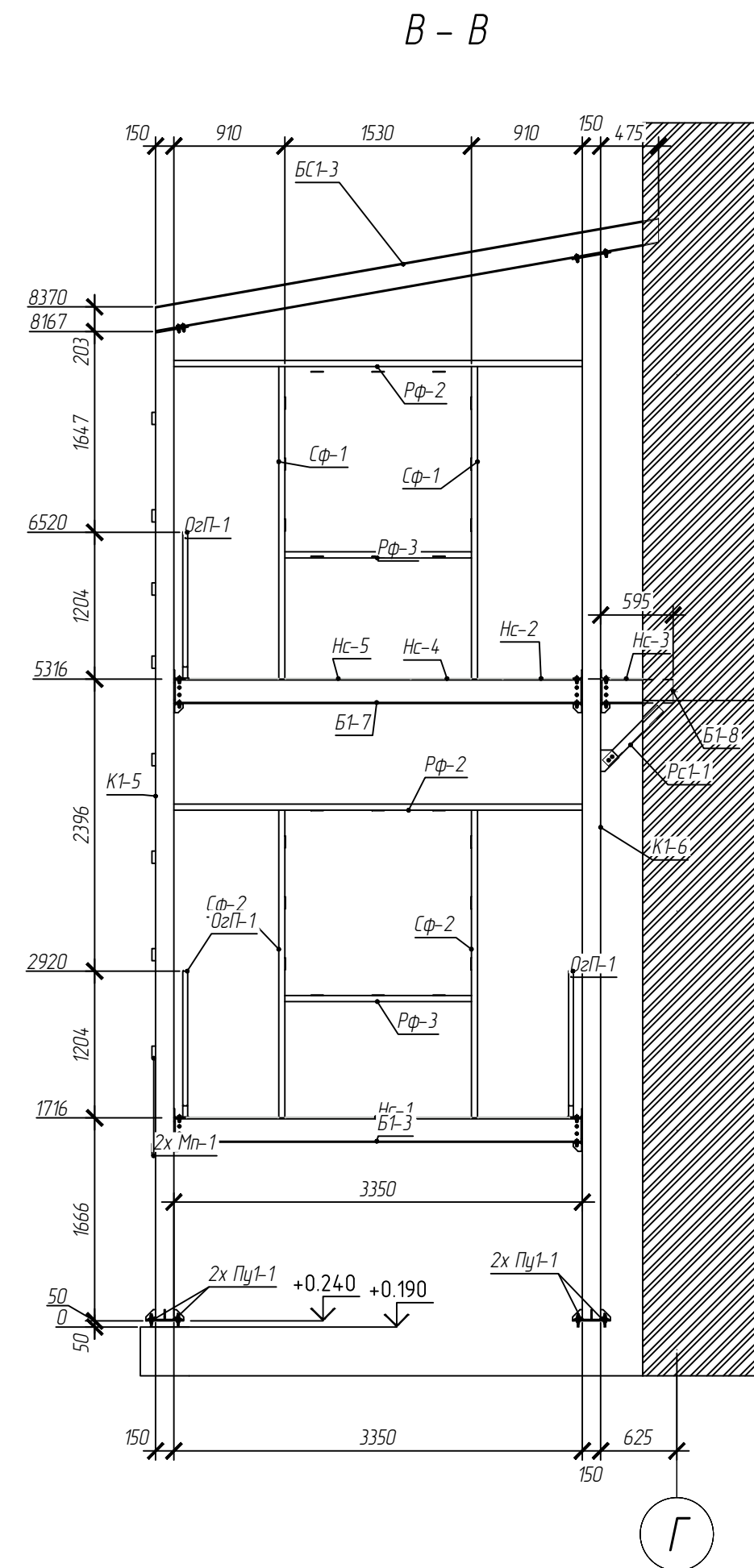
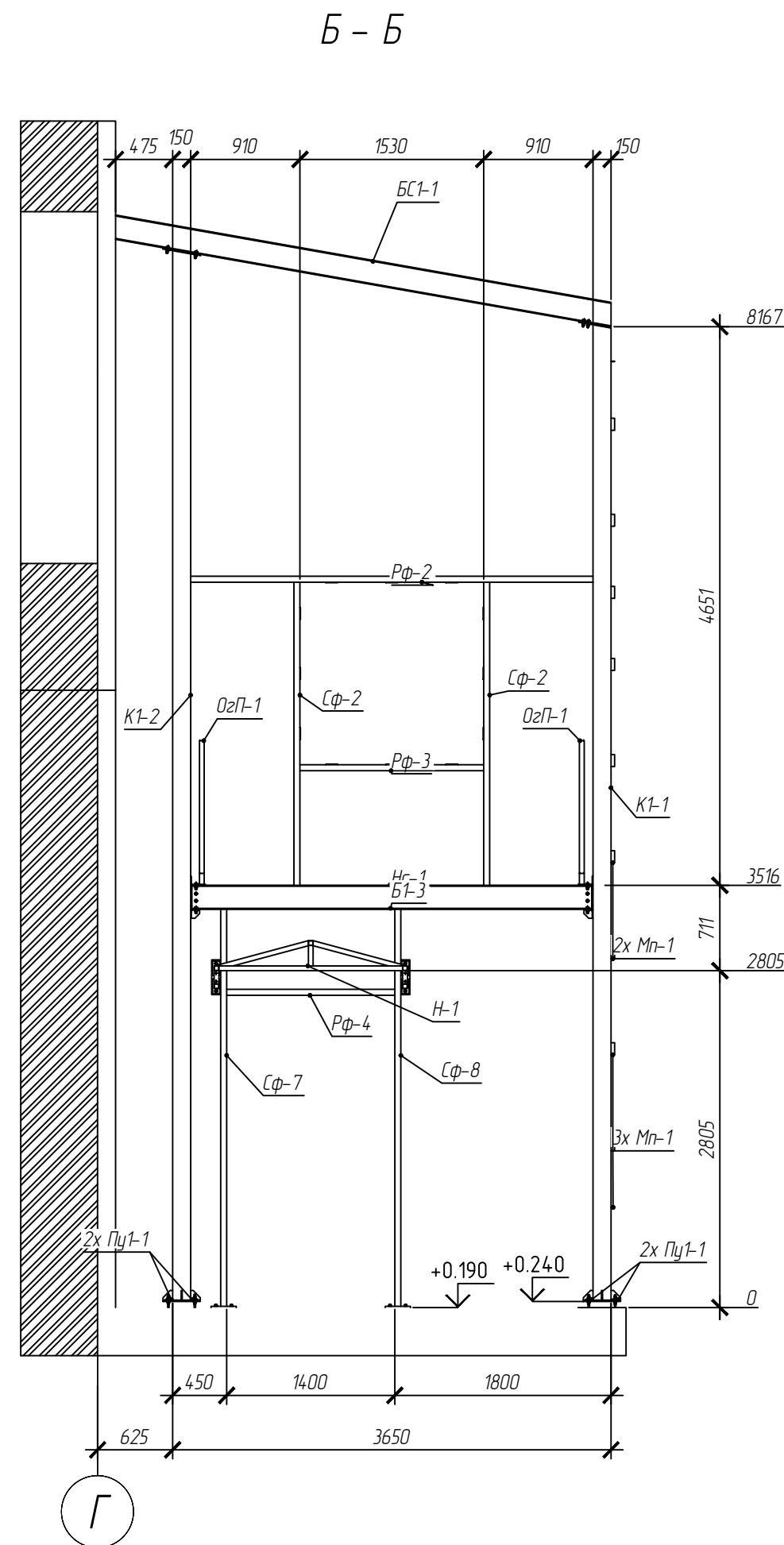
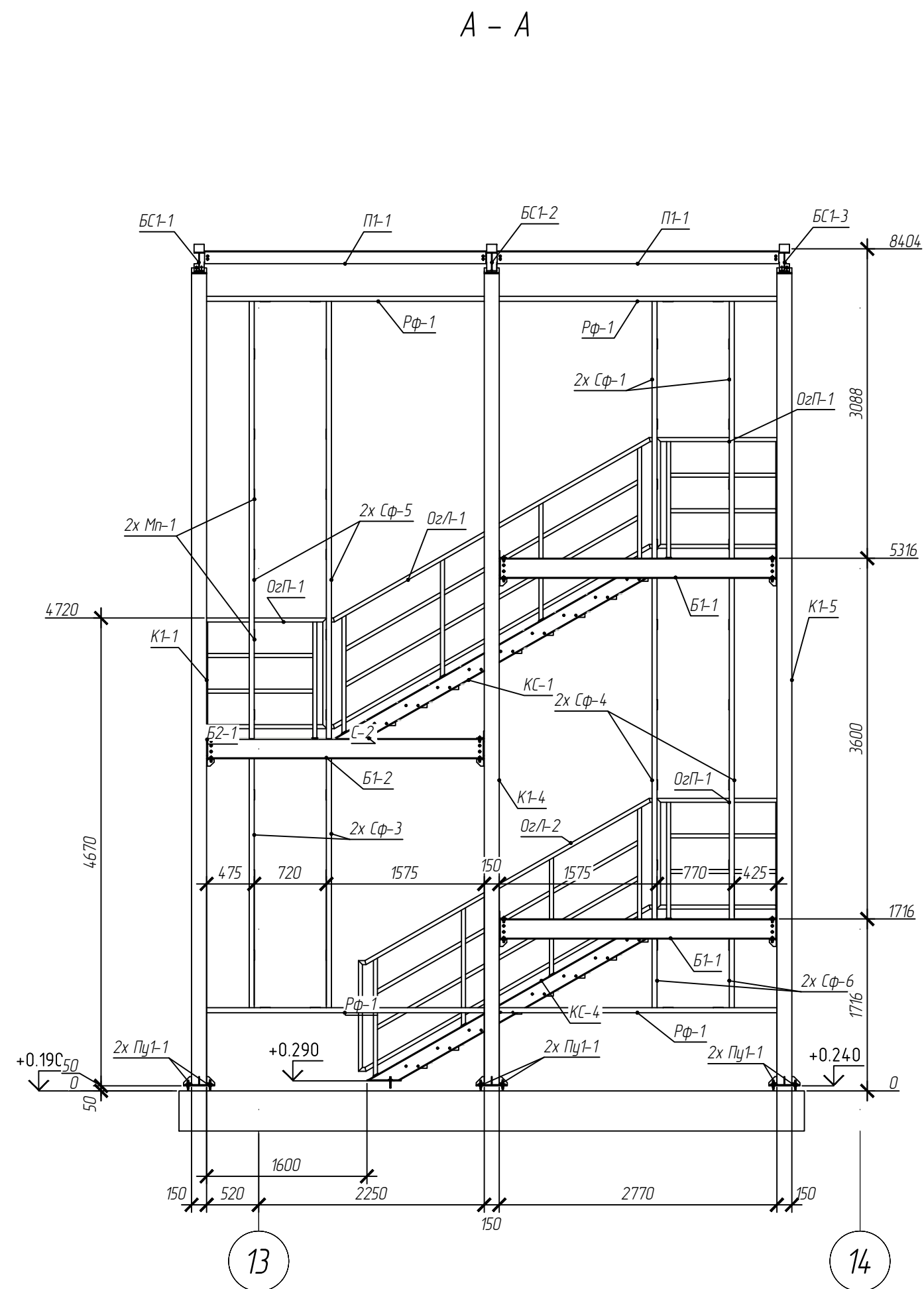
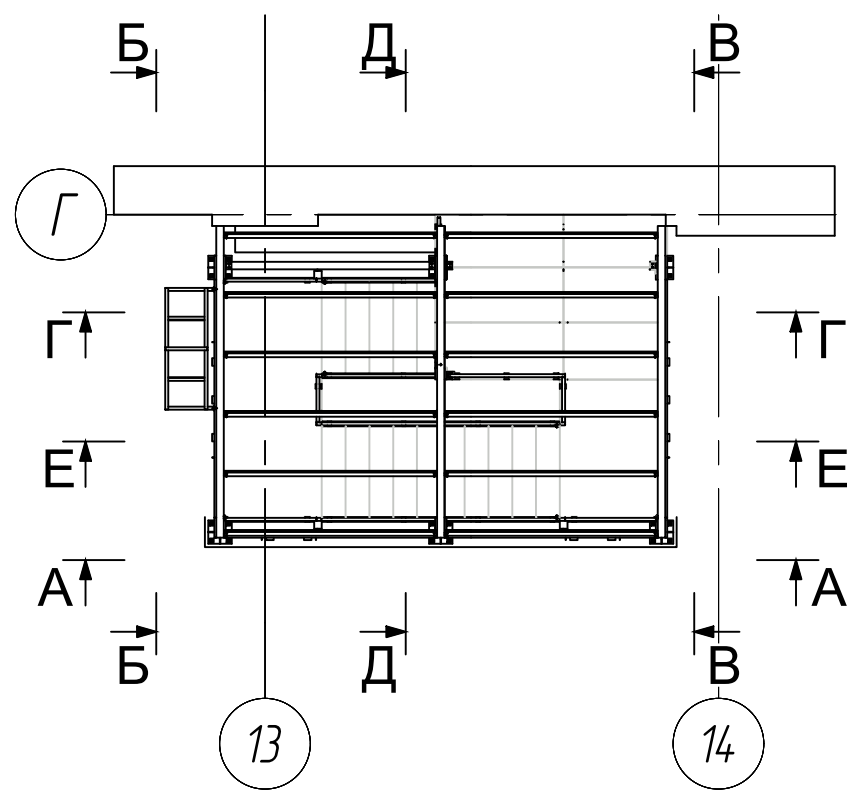


Д - Д



Инф. N подл.	
Подпись и дата	
Взам. инф. N	

Изм.	Кол.уч.	Лист	Изд.	Подпись	Дата	Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5		
Разраб.	Аметин	17.05.2021	Проверил	Прокофьев	17.05.2021	Стадия	Лист	Листов
ГИП	Аметин	17.05.2021	Н. контр.	Михайлов	17.05.2021		04	
Утвердил	Пучковский	17.05.2021	План покрытия			ЧЗАЗ ДРКР АО "ЧЗАЗ"		



						Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж 1б осей Г\13-14) по пр. И. Яковлева, в 5		
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Студия	Лист	Листов
Разработ	Аметин	18.05.2021					05	
Проектиров	Прокофьев	18.05.2021						
ГИП	Аметин	18.05.2021						
Н. контр.	Михайлов	18.05.2021						
Утвердил	Гущковский	18.05.2021						

Схема настилов на отм. +1,910

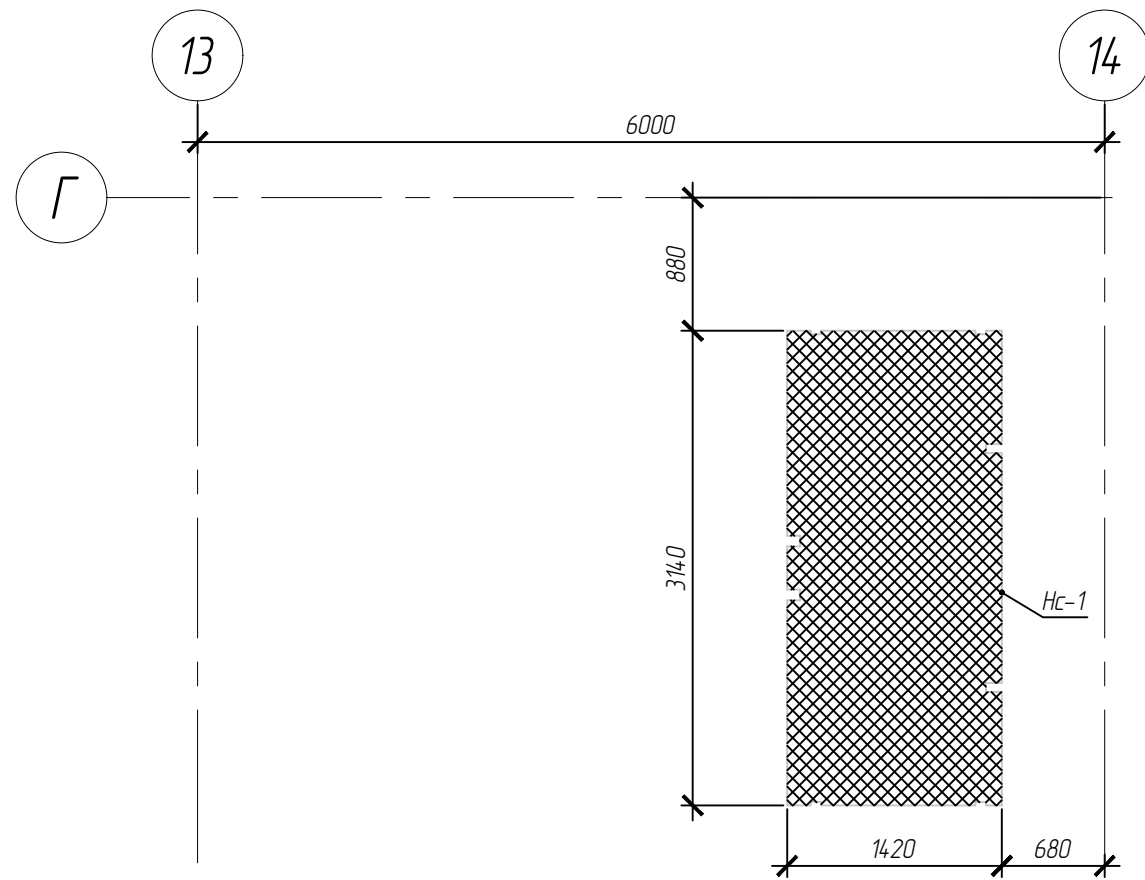


Схема настилов на отм. +3,710

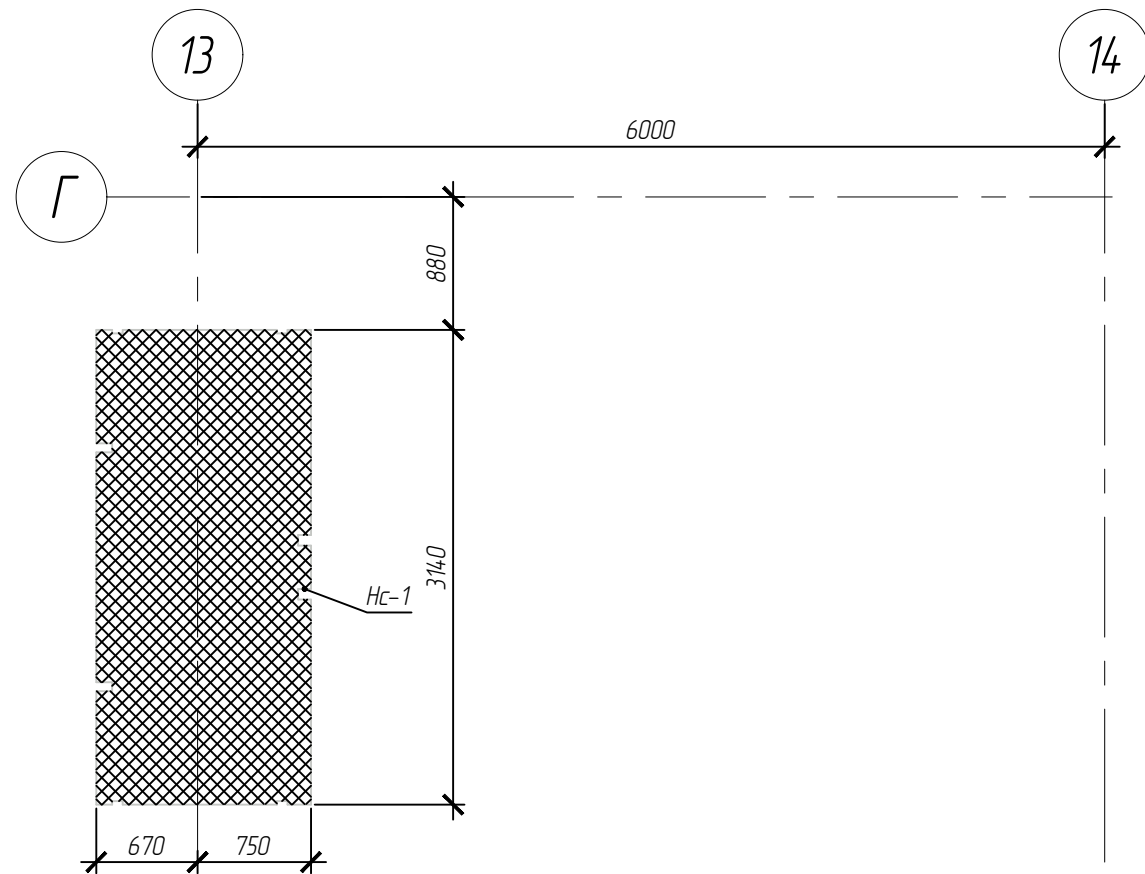
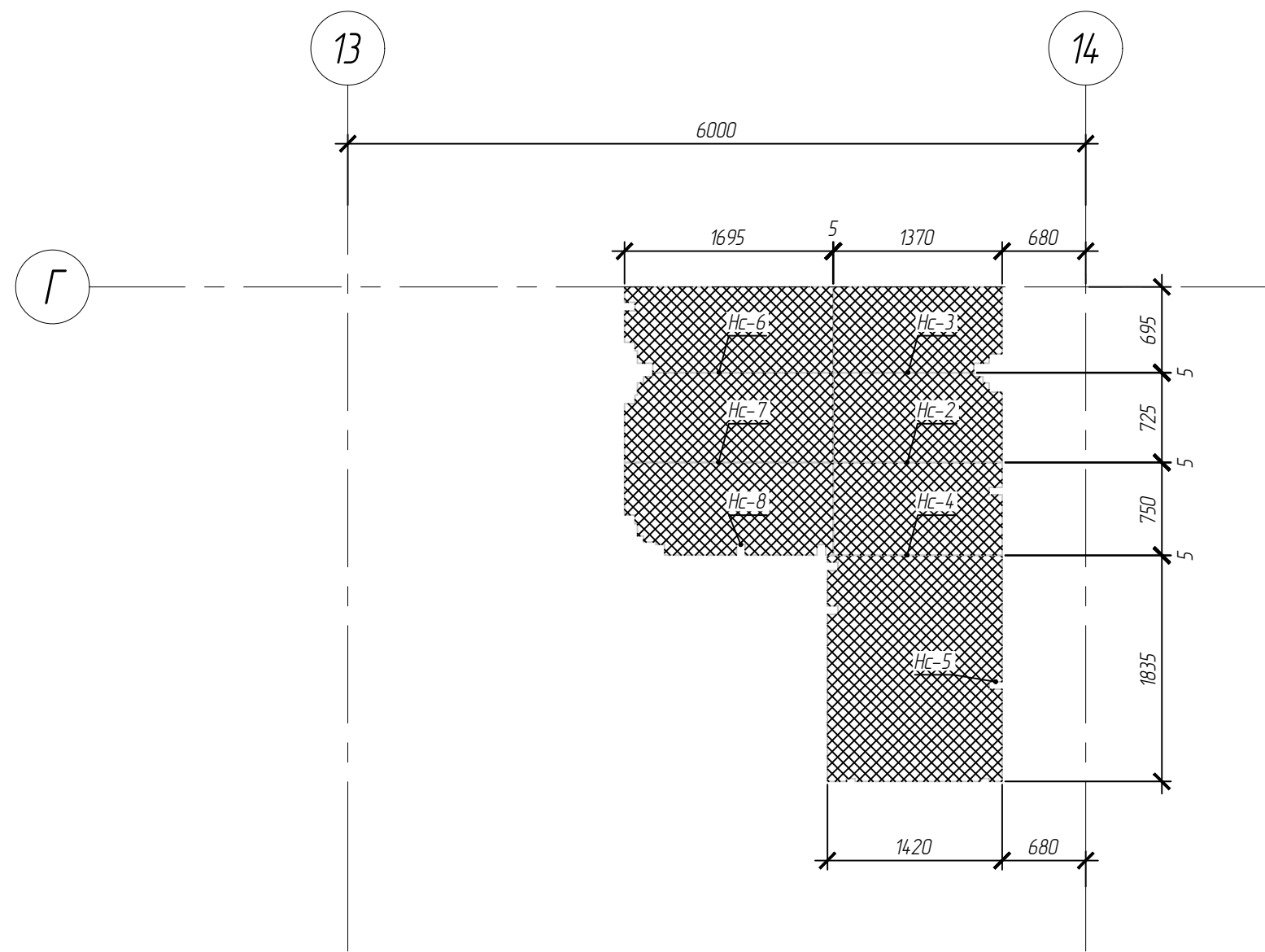

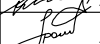
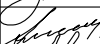
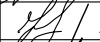
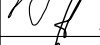
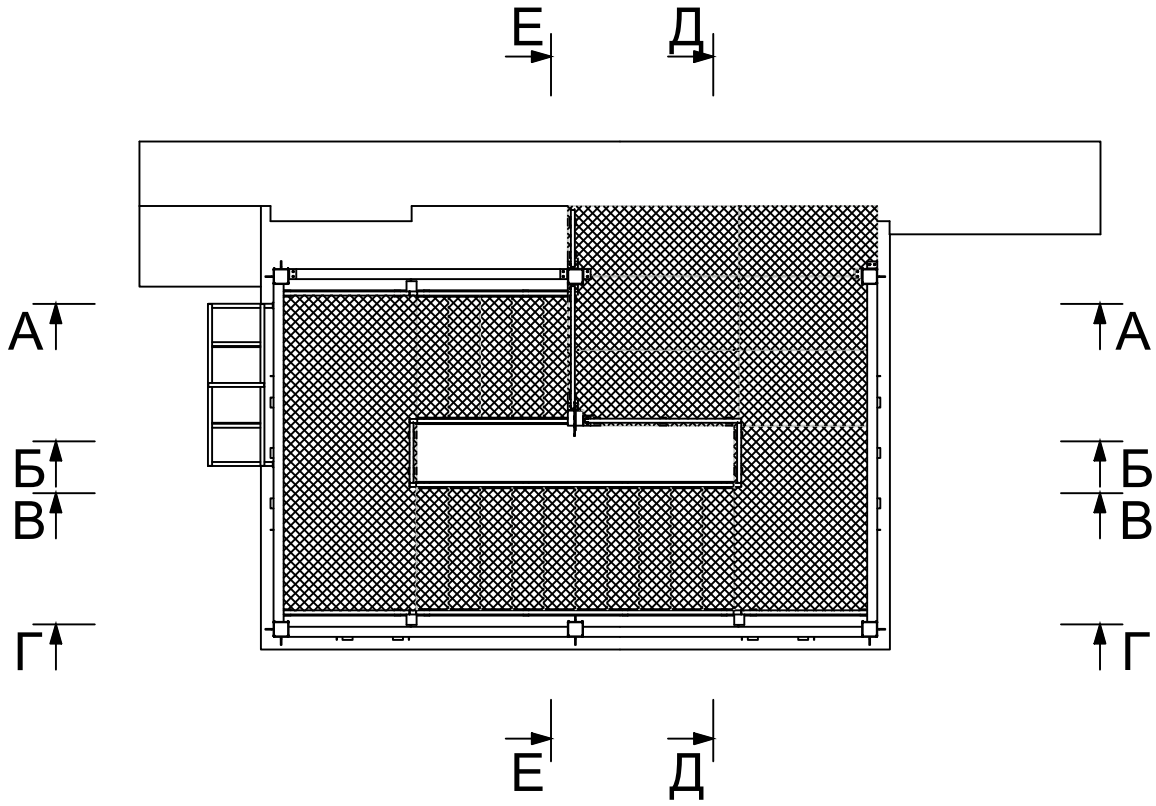


Схема настилов на отм. +5,510



						Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях К\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5		
Изм	Кол-уч	Лист	Издк	Подпись	Дата	<div><div>Стадия</div><div>Лист</div><div>Листов</div></div>	<div><div>ЧЗАЗ</div><div>ЧЕЛОВЕК - ЗАКАЗ - АЗБУКА</div><div>ДРКР АО "ЧЗАЗ"</div></div>	Схемы настилов на отм. +1,910, +3,710, +5,510
Разработ	Аметин			25.05.2021				
Проверил	Прокофьев			25.05.2021				
ГИП	Аметин			25.05.2021				
Н. контр.	Михайлов			25.05.2021				
Утвердил	Пучковский				25.05.2021			

Монтажная схема перильных ограждений



A – A

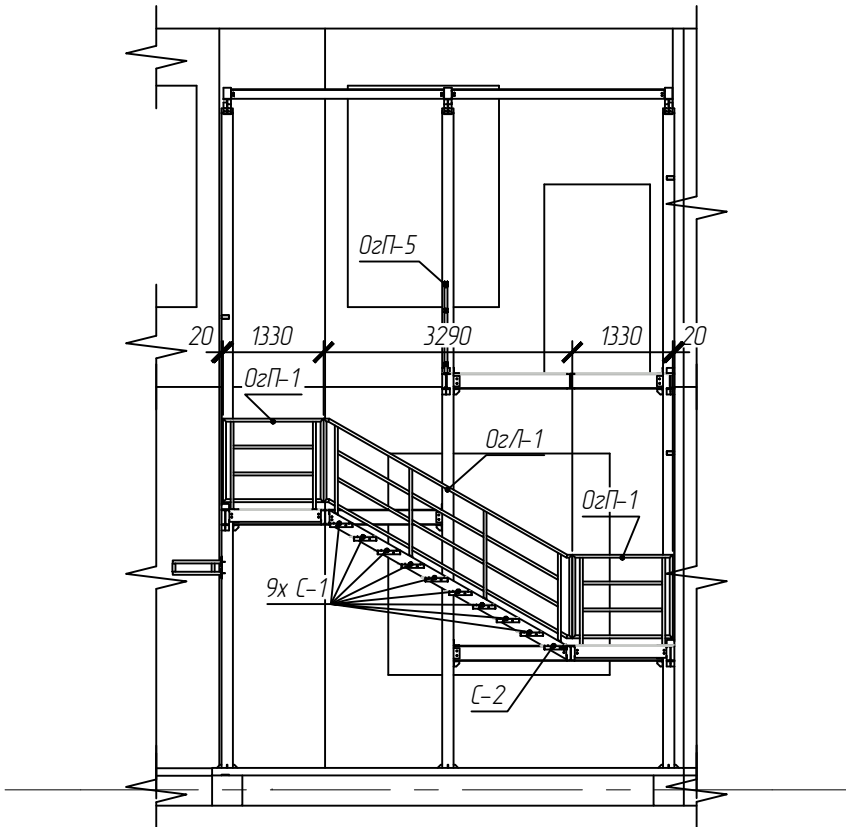
Б – Б

В – В

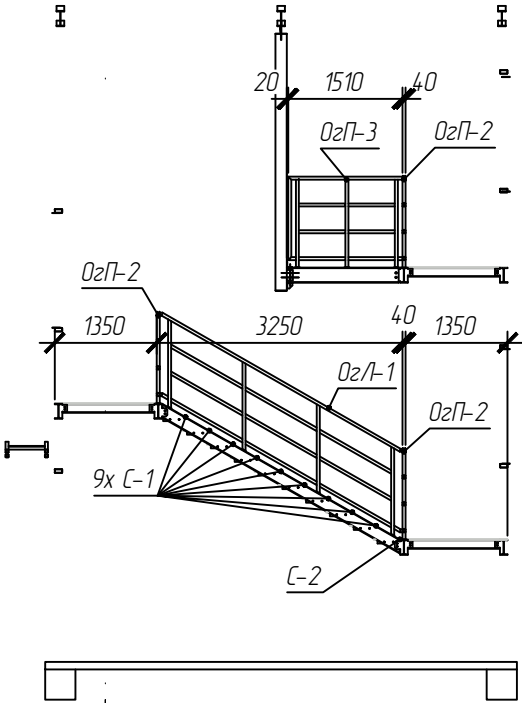
Г – Г

Д – Д

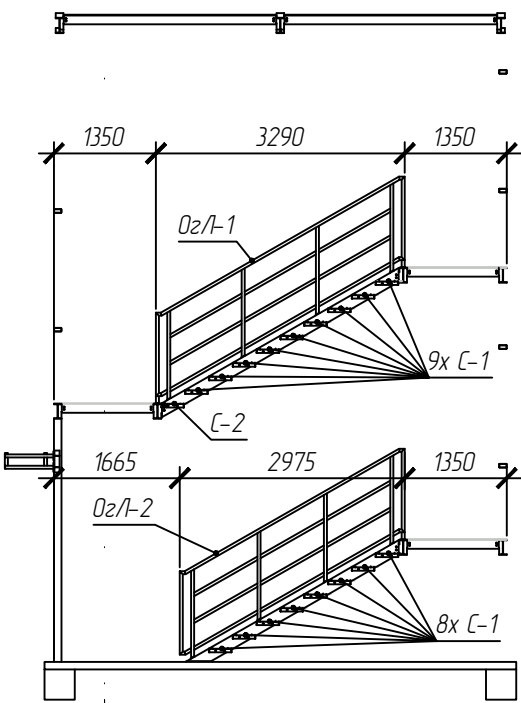
Е – Е



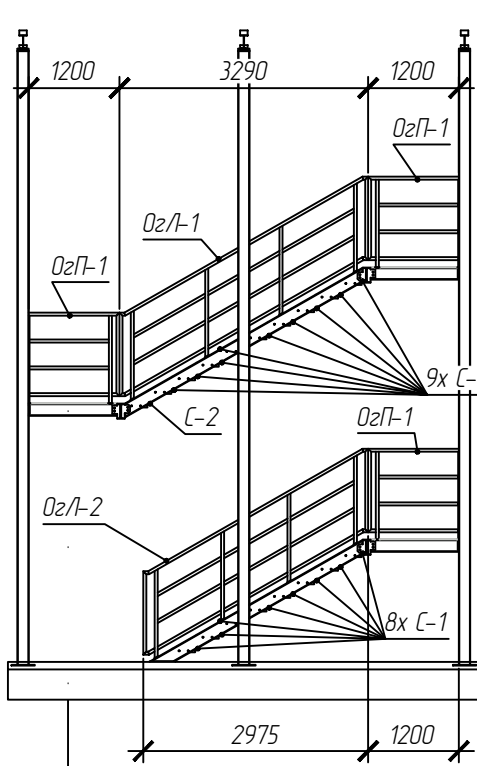
13



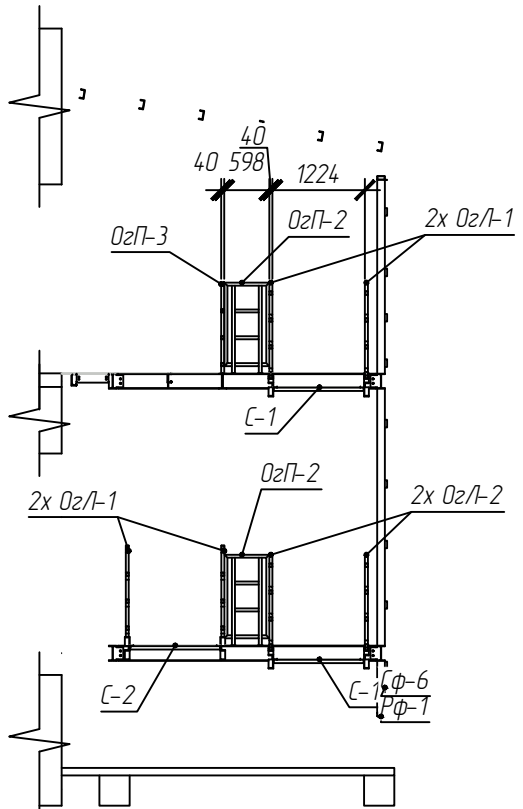
13



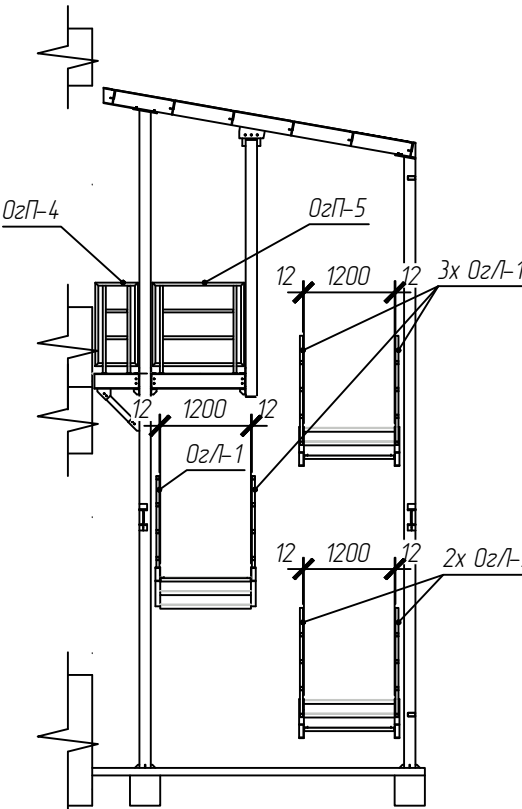
13



13



Г



Г

Инф. N подл.	Подпись и дата	Взам. инф. N
--------------	----------------	--------------

						Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5		
Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндвк	Подпись	Дата			
Разраб.	Аметин	20.05.2021						
Проверил	Прокофьев	20.05.2021						
ГИП	Аметин	20.05.2021						
Н. контр.	Михайлов	20.05.2021						
Утвердил	Пучковский	20.05.2021						
						Монтажная схема перильных ограждений		
						Формат А2		

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВЛЯЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен- та	Наименование элемента	Кол-во эле- мен- тов	Вес, кг		№ листа	Приме- чание
			эле- мента	всех элемен- тов		
Б1-1	Балка	3	60.76	182.29		
Б1-2	Балка	2	60.76	121.53		
Б1-3	Балка	2	79.5	159		
Б1-4	Балка	2	86.69	173.39		
Б1-5	Балка	1	85.56	85.56		
Б1-6	Балка	1	62.07	62.07		
Б1-7	Балка	1	78.19	78.19		
Б1-8	Балка	1	15.55	15.55		
Б1-9	Балка	1	15.55	15.55		
Б1-10	Балка	1	27.88	27.88		
Б1-11	Балка	1	31.62	31.62		
Б2-1	Балка	5	17.35	86.77		
Б2-2	Балка	1	42.14	42.14		
Б3-1	Балка	12	12.71	152.52		
Б3-2	Балка	1	4.42	4.42		
Б3-3	Балка	1	16.18	16.18		
БС1-1	Балка покрытия	1	98.73	98.73		
БС1-2	Балка покрытия	1	109.68	109.68		
БС1-3	Балка покрытия	1	98.73	98.73		
К1-1	Колонна	1	201.07	201.07		
К1-2	Колонна	1	215.53	215.53		
К1-3	Колонна	1	223.95	223.95		
К1-4	Колонна	1	203.32	203.32		
К1-5	Колонна	1	205.57	205.57		
К1-6	Колонна	1	223.95	223.95		
К1-7	Колонна	1	85.73	85.73		
КС-1	Балка	2	53.01	106.03		
КС-2	Балка	2	53.01	106.03		
КС-3	Балка	1	48	48		
КС-4	Балка	1	48	48		
Мп-1	Монтажная пластина	80	0.32	25.37		
Н-1	Элемент фальсберка	1	39.22	39.22		
Нс-1	Настил	2	150.86	301.73		
Нс-2	Настил	1	33.61	33.61		
Нс-3	Настил	1	32.22	32.22		
Нс-4	Настил	1	34.77	34.77		
Нс-5	Настил	1	88.16	88.16		
Нс-6	Настил	1	39.86	39.86		
Нс-7	Настил	1	415.8	415.8		
Нс-8	Настил	1	43.01	43.01		
ОзП-1	Ограждение	4	50.03	200.1		
ОзП-2	Ограждение	2	46.29	92.58		
ОзП-1	Ограждение	5	21.93	109.63		
ОзП-2	Ограждение	3	15.08	45.23		
ОзП-3	Ограждение	1	26.62	26.62		
ОзП-4	Ограждение	1	14.79	14.79		
ОзП-5	Ограждение	1	20.84	20.84		
П1-1	Прогон	12	29.52	354.19		
Пу1-1	Пластина усиления	24	0.16	3.81		
Рс1-1	Раскос	2	4.42	8.84		
Рф-1	Элемент фальсберка	4	18.46	73.86		
Рф-2	Элемент фальсберка	3	22.33	66.99		
Рф-3	Элемент фальсберка	3	10.2	30.6		
Рф-4	Элемент фальсберка	1	9.33	9.33		
С-1	Ступень	26	25.08	652.14		
С-2	Ступень	2	23.94	47.88		
Сф-1	Элемент фальсберка	4	17.09	68.37		
Сф-2	Элемент фальсберка	4	16.82	67.3		
Сф-3	Элемент фальсберка	2	16.57	33.14		
Сф-4	Элемент фальсберка	2	22.66	45.33		
Сф-5	Элемент фальсберка	2	29.09	58.18		
Сф-6	Элемент фальсберка	2	4.57	9.15		
Сф-7	Элемент фальсберка	1	26.02	26.02		
Сф-8	Элемент фальсберка	1	26.02	26.02		
			Итого:	5999.4		

1.	Работать совместно с листом общих данных.
2.	Ведомость отпущенных марок и спецификация отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3.	Монтажные сведения выполняются на болтах, комплект соединения "болт-2 шайбы-2 гайки" для болтов нормальной прочности, "болт-2шайбы-гайки" для высокопрочных болтов. Длины болтов принимать по таблице пакета. Количество свободных витков резьбы после стыковки пакета не должно быть менее 1,5.
5.	Монтажные сварные сведения выполнять ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электроды 346 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255.
6.	Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СН 513-104-98, ГОСТ 23198-78.

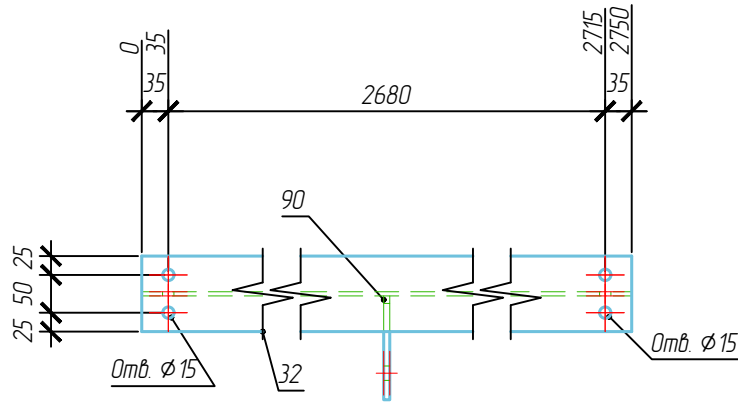
Изм.	Коржун	Лист	№бок	Подпись	Дата			
Разработал	Аметин			20.05.202				
Проверил	Петров			20.05.202				
Тех. контр.	Горюхов			20.05.202				
Н. дора	Аметин			20.05.202				
Н. контр.	Мамедова			20.05.202				
Унб	Мамедов			20.05.202				

Аксинаторическая проекция стальных конструкций		
лестницы. Аксинаторическая проекция лестницы с обшивкой		
Лист 08	Листов	

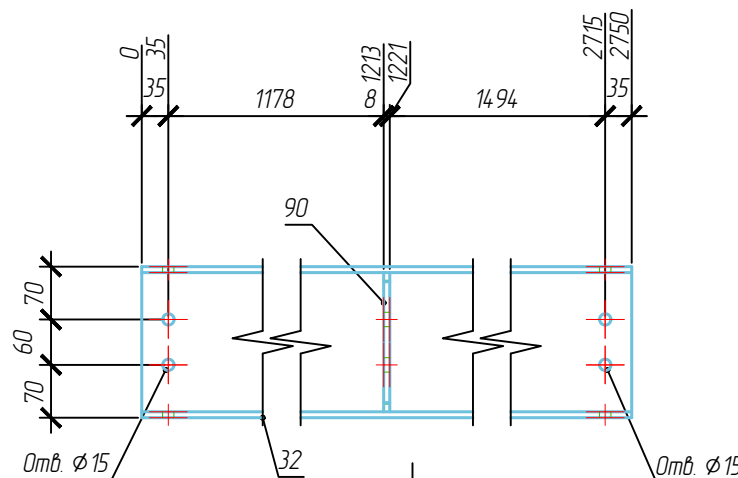
Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г'13-14) по пр. И. Яковлева, д.5

ЧЗАЗ
ДПКР АО "ЧЗАЗ"

Марка Б1-1 (3 шт.)

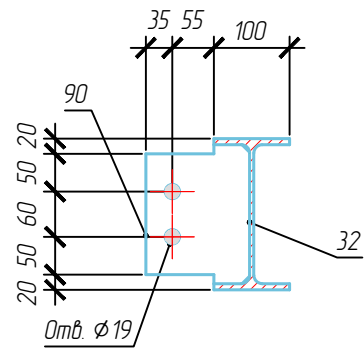


А

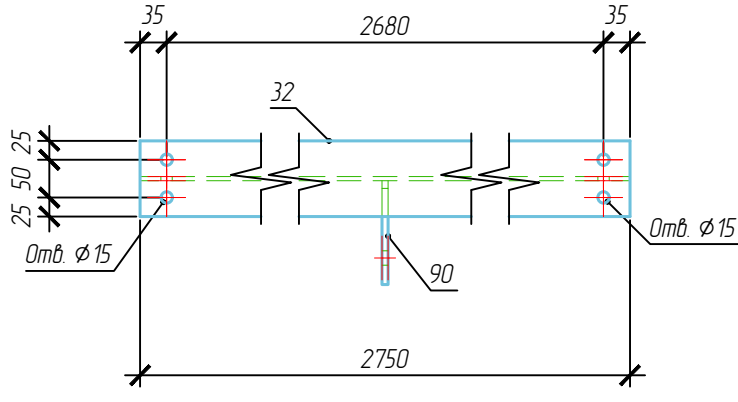


А

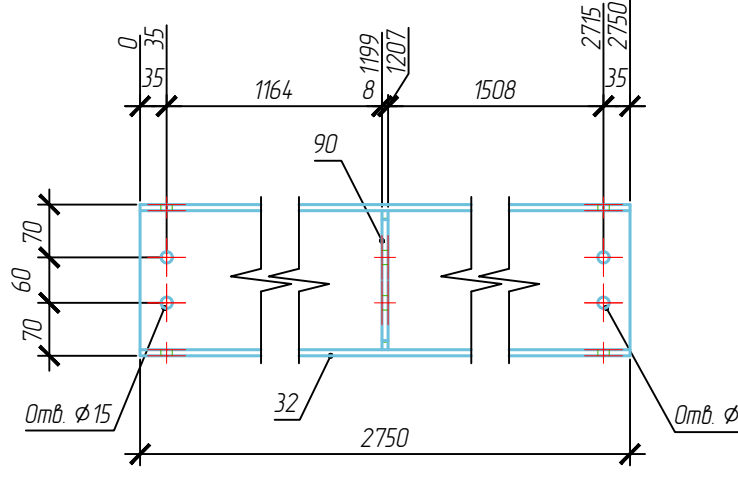
А - А



Марка Б1-2 (2 шт.)

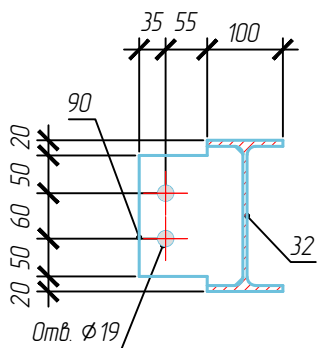


Б



Б

Б - Б



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Б1-1	90	1		t 8x137.25x184	184	159	159	60.76	С245	
	32	1		±20Б1	2750	58.57	58.57		С245	
	Вес сварных швов 1%						0.6			
Б1-2	90	1		t 8x137.25x184	184	159	159	60.76	С245	
	32	1		±20Б1	2750	58.57	58.57		С245	
	Вес сварных швов 1%						0.6			

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-мен-тов	Вес, кг		№ листа	Приме-чание
			эле-мента	всех элемен-тов		
Б1-1	Балка	3	60.76	182.29		
Б1-2	Балка	2	60.76	121.53		
Итого: 303.81						

1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомость отправочных марок и спецификация отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г 2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами Э350 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру соприкосновения герметичными сварными швами.
5. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним наплавным швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

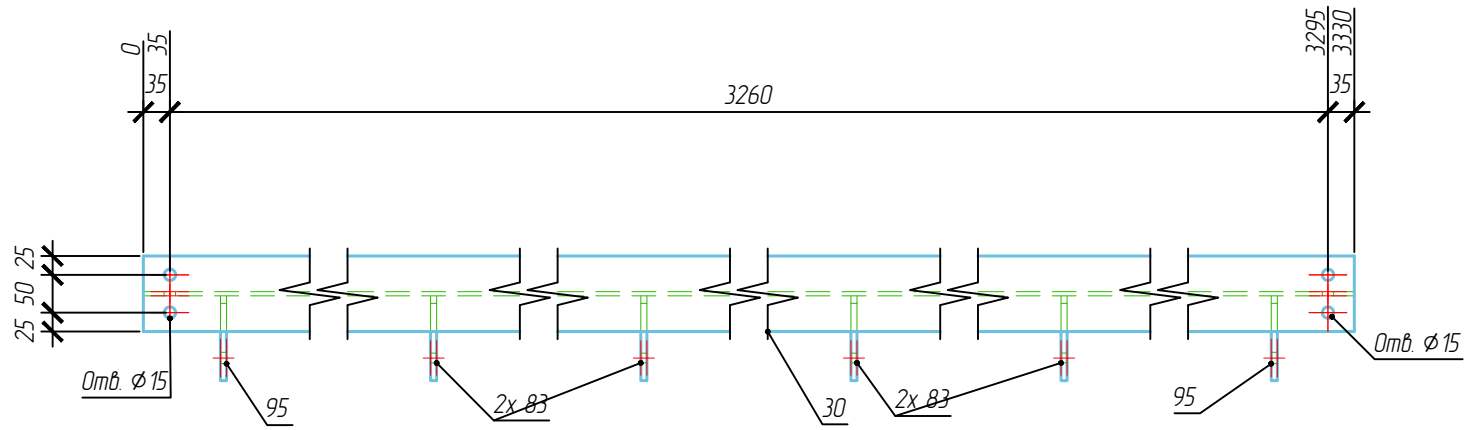
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
±20Б1	292.87	С245	
t 8	7.93	С245	
На сварные швы:		3.01	
Итого:	303.81		

</										

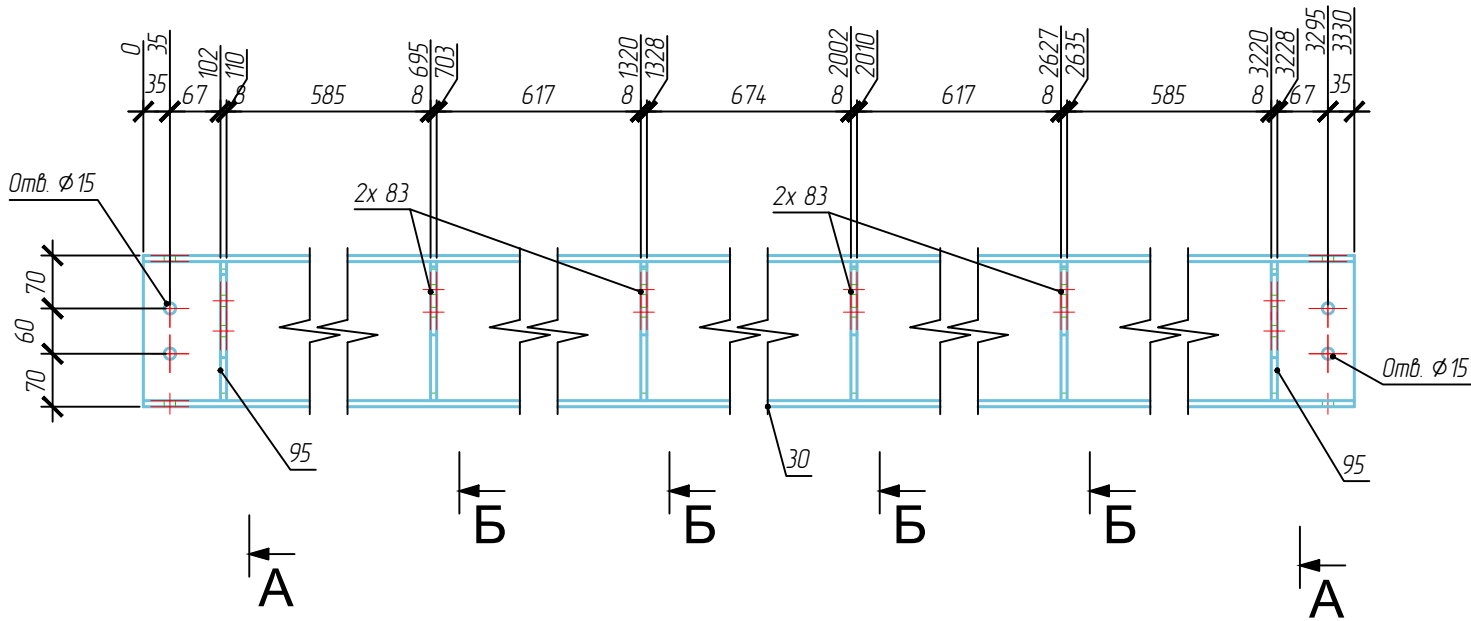
Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5



Марка Б1-3 (2 шт.)



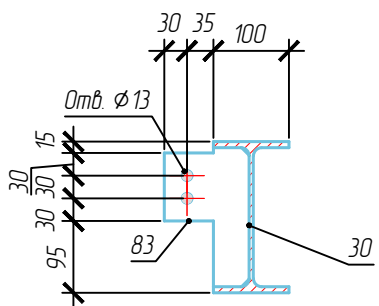
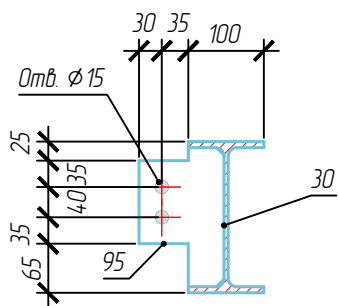
А Б Б Б Б А



А Б Б Б Б А

А - А

Б - Б



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Б1-3	83	4		t 8x112.25x184	184	13	5.19	795	С245	
	95	2		t 8x112.25x184	184	13	2.59		С245	
	30	1		±20Б1	3330	70.93	70.93		С245	
	Вес сварных швов 1%						0.79			

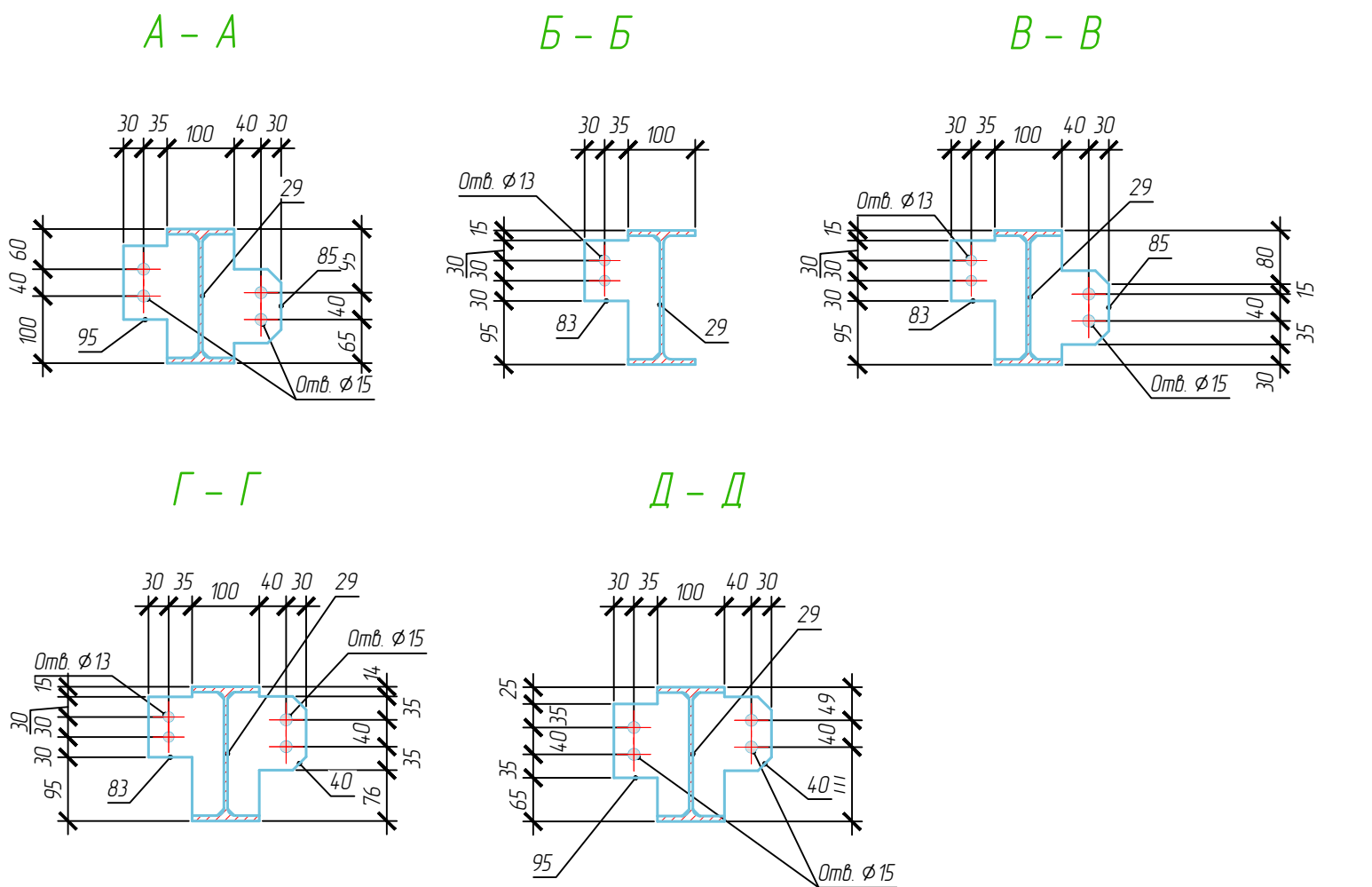
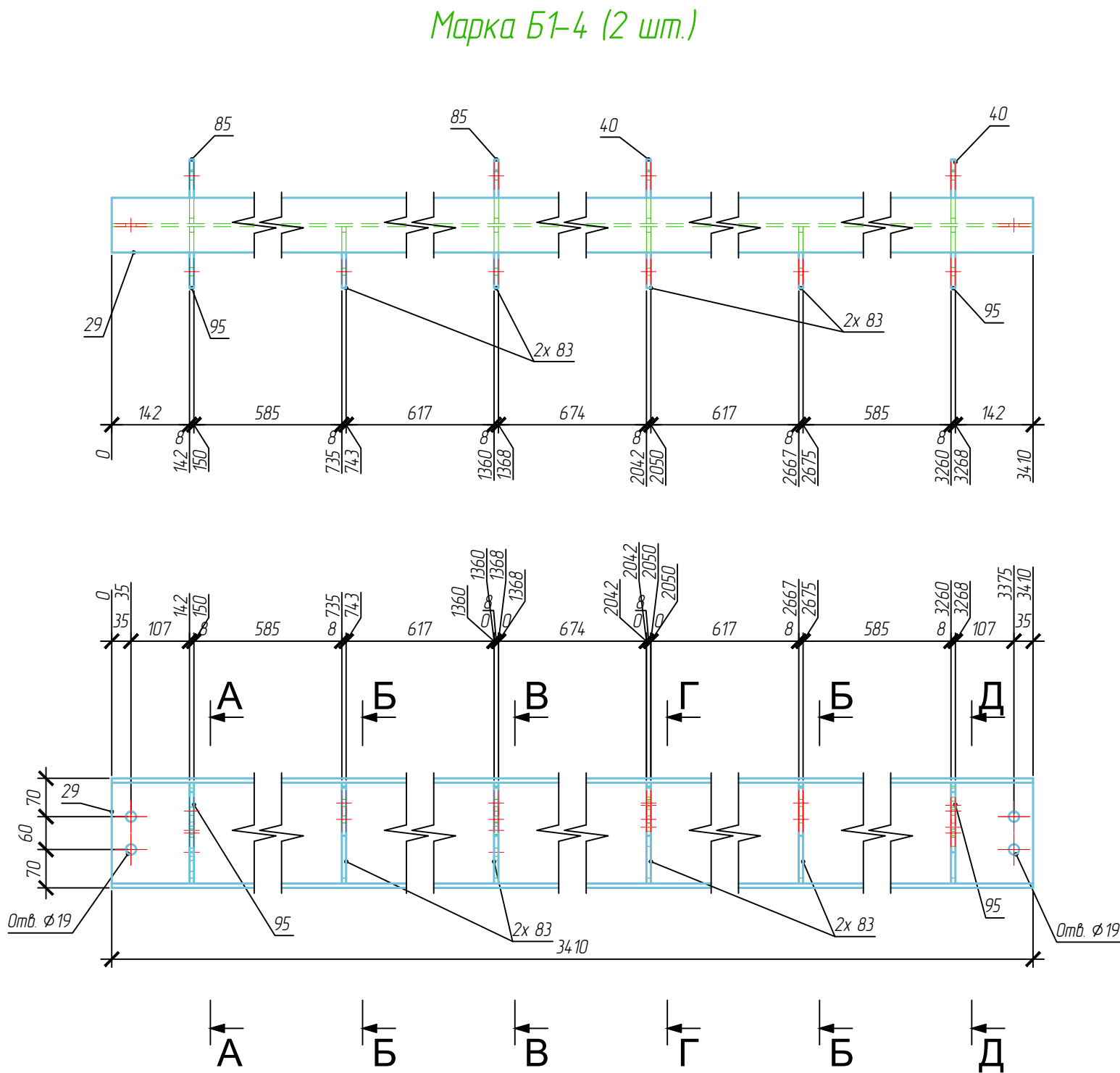
ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-мен-тов	Вес, кг		№ листа	Приме-чание
			эле-мента	всех элемен-тов		
Б1-3	Балка	2	795	159		
Итого: 159						

1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомость отправочных марок и спецификацию отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г 2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами Э350 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру соприсоединения герметичными сварными швами.
5. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавленным материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
±20Б1	14186	С245	
t 8	15.56	С245	
На сварные швы:		157	
Итого:	159		



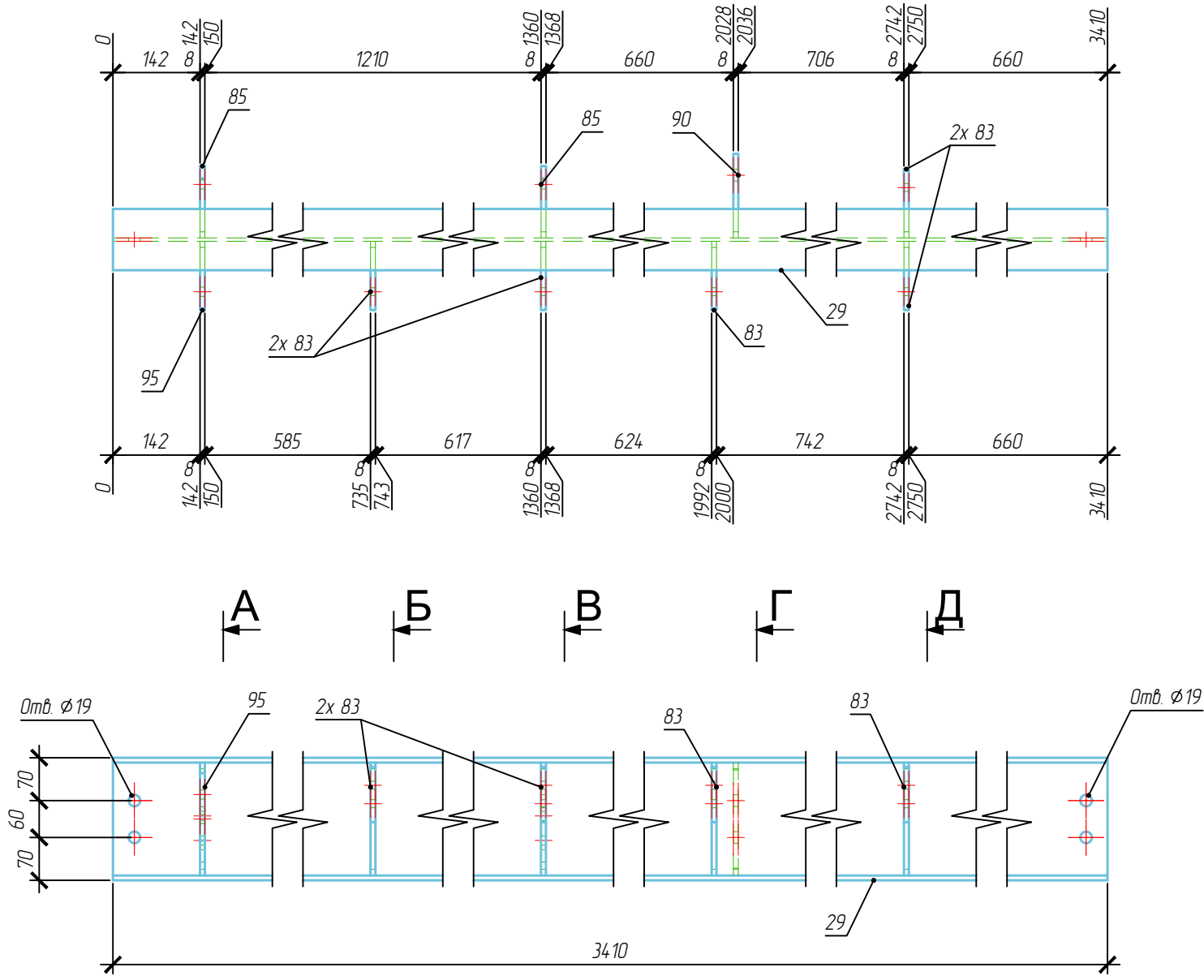
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
±20Б1	145.27	С245	
t 8	26.4	С245	
На сварные швы:		172	
Итого:	173.39		

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Б1-4	40	2		t 8x117.25x184	184	135	2.71	86.69	С245	
	83	4		t 8x112.25x184	184	13	5.19		С245	
	85	2		t 8x117.25x184	184	135	2.71		С245	
	95	2		t 8x112.25x184	184	13	2.59		С245	
	29	1		±20Б1	3410	72.63	72.63		С245	
			Вес сварных швов 1%				0.86			

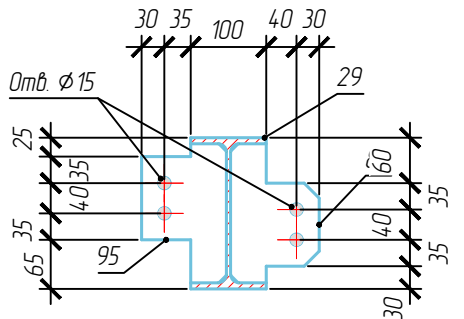
ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен- та	Наименование элемента	Кол-во эле- мен- тов	Вес, кг		№ листа	Приме- чание
			эле- мента	всех элемен- тов		
Б1-4	Балка	2	86.69	173.39		
Итого: 173.39						

- Работать совместно с листом общих данных.
- Ведомость отправочных марок и спецификацию отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
- Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г 2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами Э350 для сталей С345.
- Приварку деталей производить по периметру соприсоединения герметичными сварными швами.
- Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t - толщина свариваемых деталей.
- Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t - толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
- Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
- Разделку свариваемых кромок заполнить наплавленным материалом.
- Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

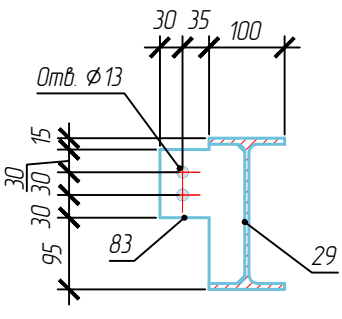
Марка Б1-5 (1 шт.)



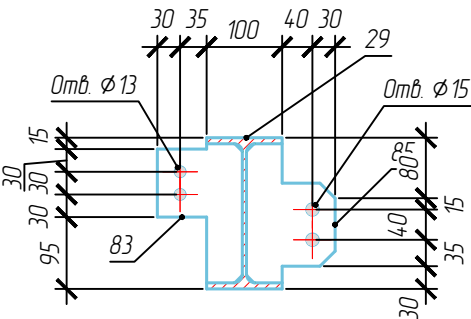
А - А



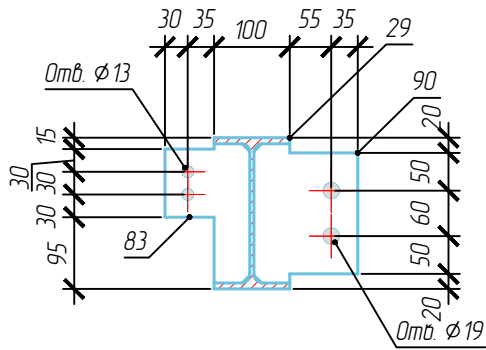
Б - Б



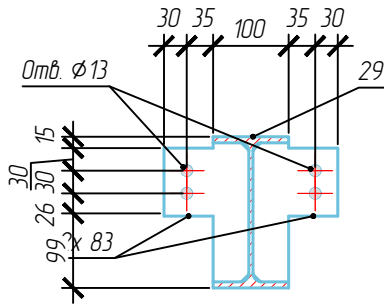
В - В



Г - Г



Д - Д



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Б1-5	83	5		t 8x112.25x184	184	13	6.49	85.56	С245	
	85	2		t 8x117.25x184	184	135	2.71		С245	
	90	1		t 8x137.25x184	184	159	159		С245	
	95	1		t 8x112.25x184	184	13	13		С245	
	29	1		±20Б1	3410	72.63	72.63		С245	
	Вес сварных швов 1%					0.85				

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

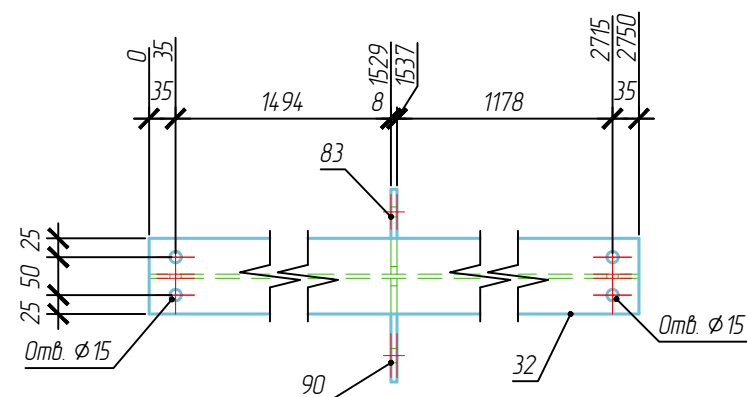
Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-мен-тов	Вес, кг		№ листа	Приме-чание
			эле-мента	всех элемен-тов		
Б1-5	Балка	1	85.56	85.56		
Итого:			85.56			

- Работать совместно с листом общих данных.
- Ведомость отправочных марок и спецификация отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
- Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г 2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами Э50 для сталей С345.
- Приварку деталей производить по периметру соприкосновения герметичными сварными швами.
- Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, на не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t – толщина свариваемых деталей.
- Поперечные и продольные ребра варить двусторонним табровым швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
- Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
- Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
- Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

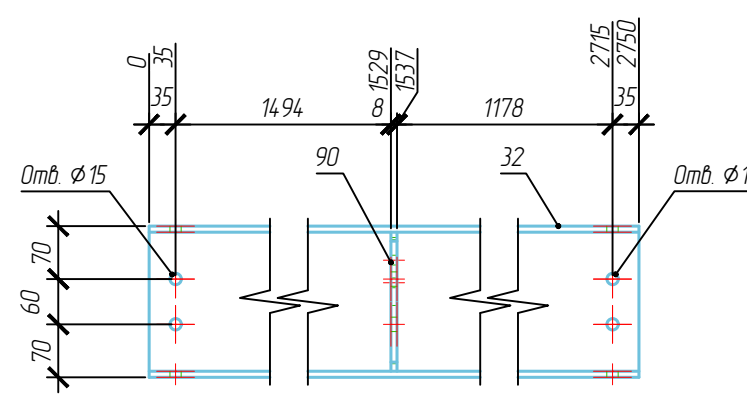
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
±20Б1	72.63	С245	
t 8	12.08	С245	
На сварные швы:		0.85	
Итого:	85.56		

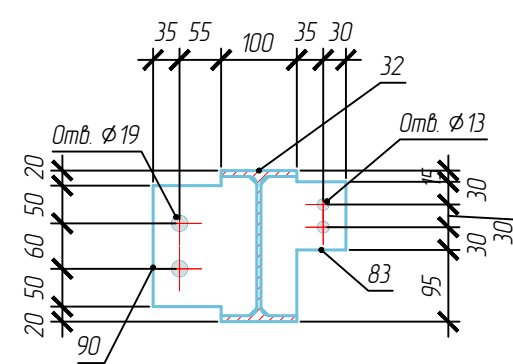
Марка Б1-6 (1 шт.)



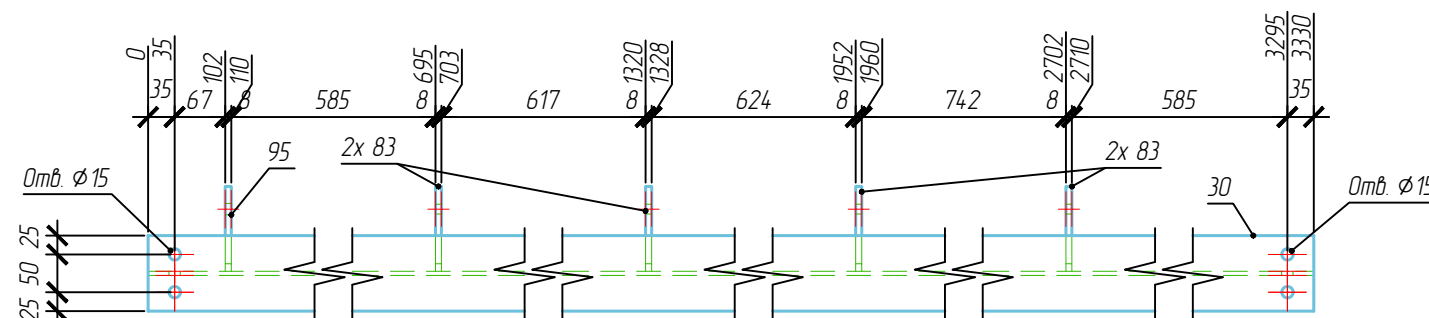
A



A

$$A - A$$


Марка Б1-7 (1 шт.)



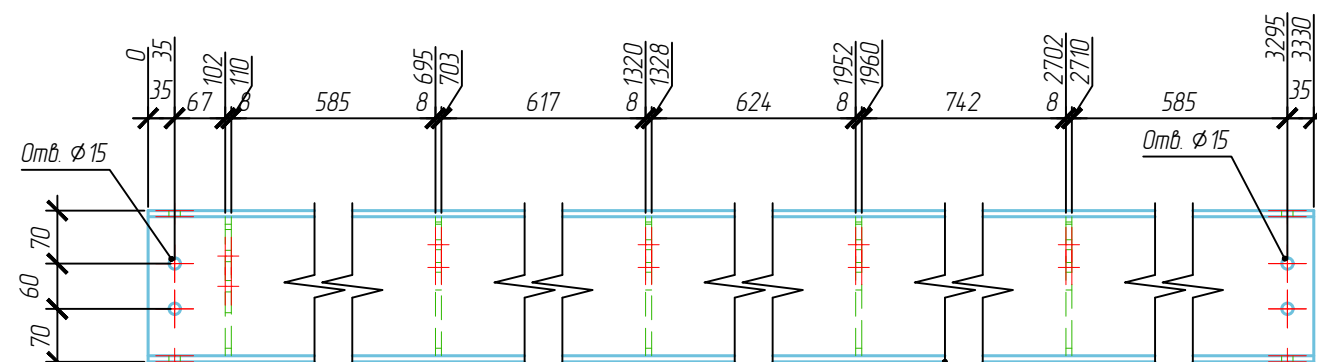
Б

A diagram showing a horizontal line with an arrow pointing to the right, labeled with a bold 'B' above it, representing a magnetic field.

B

B

A diagram of a horizontal beam with a vertical line at the left end. A horizontal arrow points to the right from the vertical line, labeled with a bold 'B' above it.



Б

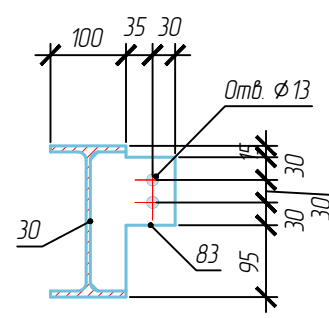
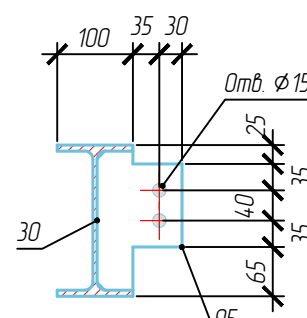
A diagram showing a horizontal line with an arrow pointing to the left, labeled with a bold 'B' below it, representing a magnetic field.

B

B

A diagram showing a horizontal line with an arrow pointing to the left, labeled with a bold 'B' below it, representing a magnetic field.

$B - B$

 $B - B$ 

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	и			Одной детали	Всех шт.	Эле- мен- та		
Б1-6	83	1		т 8х112.25х184	184	13	13	62.07	С245	
	90	1		т 8х137.25х184	184	159	159		С245	
	32	1		±20Б1	2750	58.57	58.57		С245	
				Вес сварных швов 1%		0.61				
Б1-7	83	4		т 8х112.25х184	184	13	5.19	78.19	С245	
	95	1		т 8х112.25х184	184	13	13		С245	
	30	1		±20Б1	3330	70.93	70.93		С245	
				Вес сварных швов 1%		0.77				

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен- та	Наименование элемента	Кол-ва эле- мен- тов	Вес, кг		№ листа	Приме- чание
			эле- мента	всех элемен- тов		
Б1-6	Балка	1	62.07	62.07		
Б1-7	Балка	1	78.19	78.19		
Итого: 140.26						

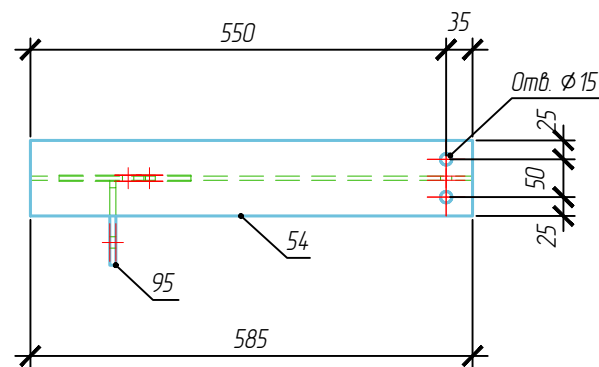
1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомости отпавших марок и спецификация отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами 346 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами 350 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру соприсоединения герметичными сварными швами.
5. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более $1,2t$, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать " $t-2\text{мм}$ ", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

[illegible]

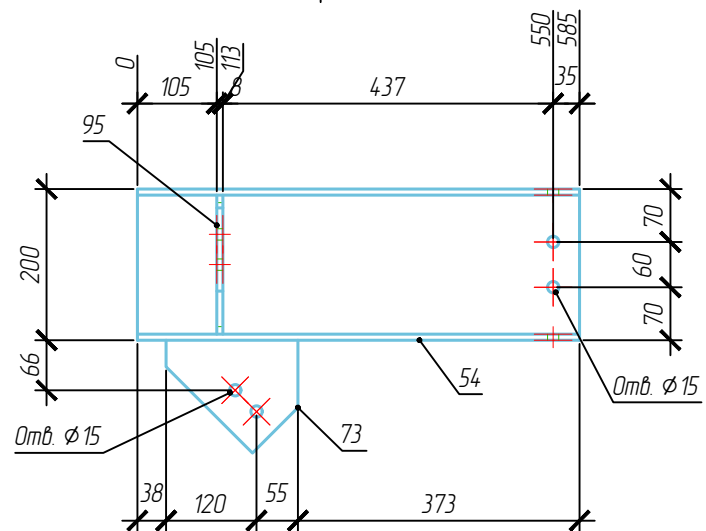
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
±20Б1	129,5	С245	
± 8	9,37	С245	
На сварные швы:		139	
Итого:	140,26		

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

Марка Б1-8 (1 шт.)

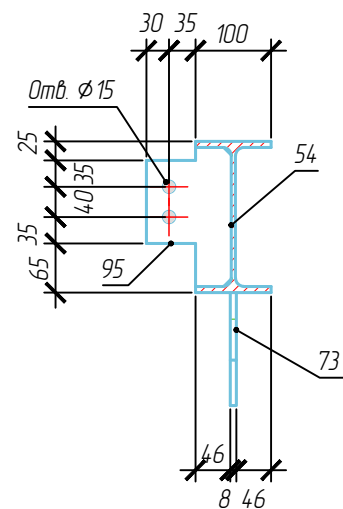


Б

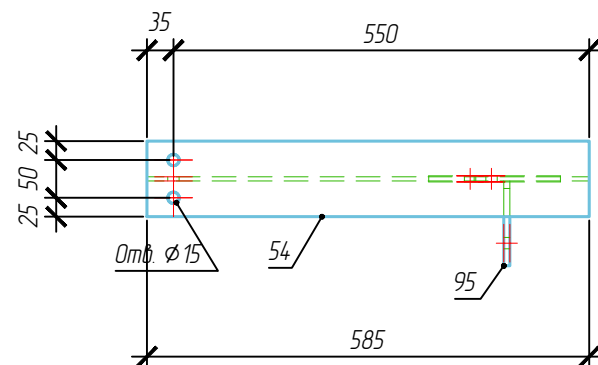


Б

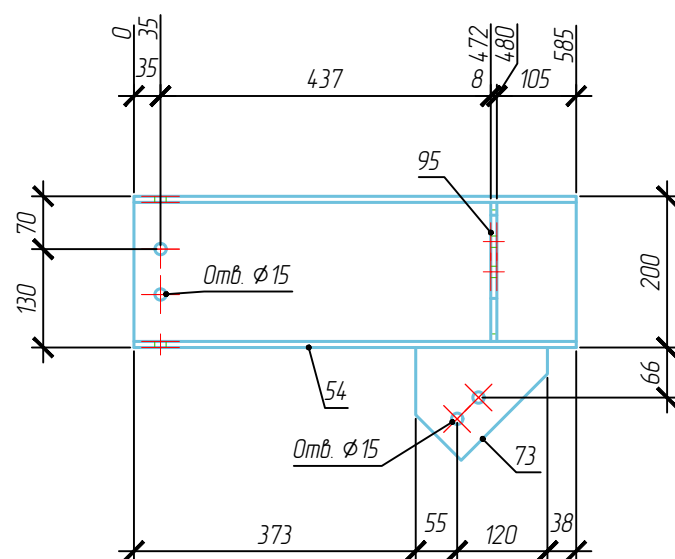
$B - B$



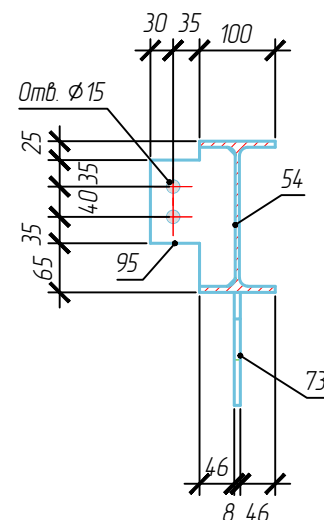
Марка Б1-9 (1 шт.)



A



A

$$A - A$$


СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле- мен- та		
БТ-8	73	1		† 8х149.35х174.35	174	164	164	15.55	С245	
	95	1		† 8х112.25х184	184	13	13		С245	
	54	1		±20Б1	585	12.46	12.46		С245	
	Вес сварных швов 1%						0.15			
БТ-9	73	1		† 8х149.35х174.35	174	164	164	15.55	С245	
	95	1		† 8х112.25х184	184	13	13		С245	
	54	1		±20Б1	585	12.46	12.46		С245	
	Вес сварных швов 1%						0.15			

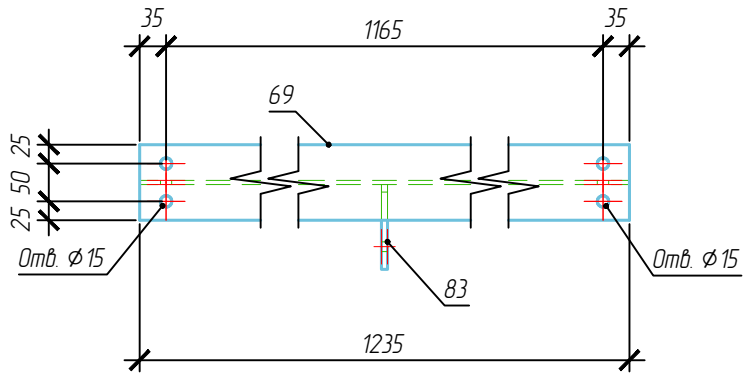
ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен- та	Наименование элемента	Кол-во эле- мен- тов	Вес, кг		№ листа	Приме- чание
			эле- мента	всех элемен- тов		
Б1-8	Балка	1	15.55	15.55		
Б1-9	Балка	1	15.55	15.55		
Итого: 3109						

1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Вести отработку марок и спецификацию отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проболовкой типа СВ-08Г2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами 346 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами 350 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру соприкосновения герметичными сварными швами.
5. Неукрепленные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине детали.
7. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012

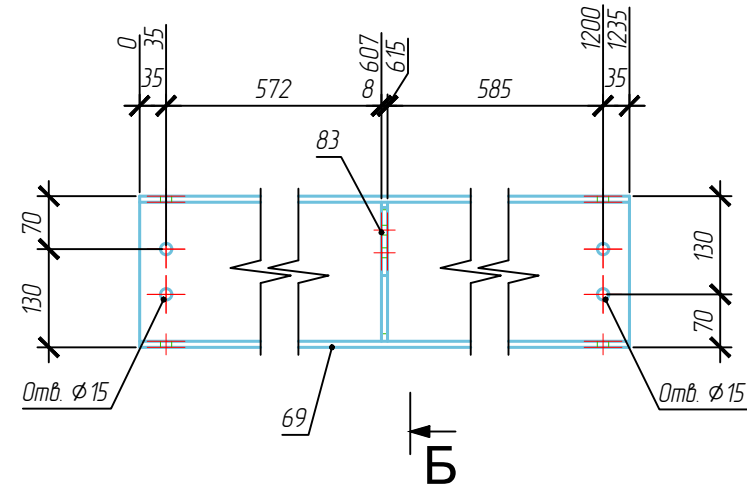
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
±20Б1	24.92	С245	
± 8	5.86	С245	
На сварные швы:		0.31	
Итого:	31.09		

[illegible]

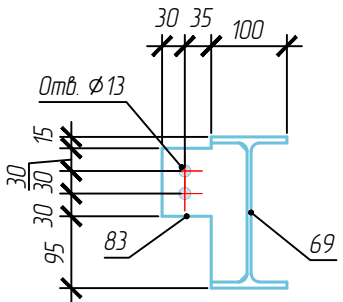
Марка Б1-10 (1 шт.)



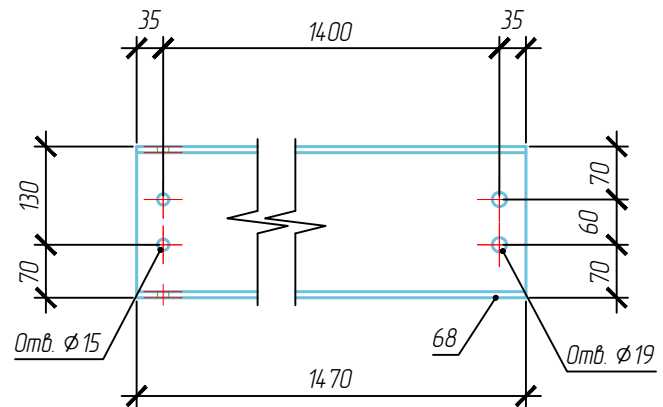
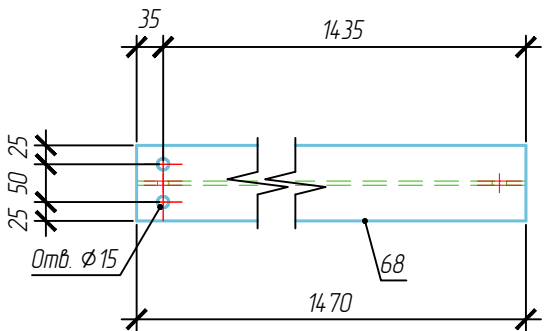
Б



$B - B$



Марка Б1-11 (1 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле- мен- та		
Б1-10	83	1		т 8х112 25х184	184	1,3	1,3	27,88	С245	
	69	1		±20Б1	1235	26,31	26,31		С245	
	Вес сварных швов 1%						0,28			
Б1-11	68	1		±20Б1	1470	31,31	31,31	31,62	С245	
	Вес сварных швов 1%						0,31			

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен- та	Наименование элемента	Кол-во эле- ментов	Вес, кг		№ листа	Приме- чание
			эле- мента	всех элемен- тов		
Б1-10	Балка	1	27.88	27.88		
Б1-11	Балка	1	31.62	31.62		
Итого: 59.5						

1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомость отпавочных марок и спецификация отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами 346 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами 350 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру соприкосновения герметичными сварными швами.
5. Неукладные катеты шов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более $1,2t$, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тафровым швом ТЗ, катеты швов принимать " $t-2\text{мм}$ ", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обдирке не подлежат.
8. Разделку свариваемых краев заполнить наплавленным материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
±20Б1	57.62	С245	
± 8	1.3	С245	
На сварные швы:		0.59	
Итого:	59.5		

[illegible]

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

Technical drawing of a rectangular plate with dimensions and hole specifications. The overall width is 421 and the overall height is 99. The plate has two horizontal holes, each with a diameter of $\varnothing 13$. The distance between the centers of the holes is 361. The distance from the left edge to the center of the left hole is 30, and from the right edge to the center of the right hole is 30. The distance from the top edge to the center of the holes is 45, and from the bottom edge to the center of the holes is 45. The plate is shown with a blue outline and a dashed line indicating the hole locations. The drawing is labeled with dimensions and hole specifications.

[illegible]

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле- мен- та		
Б2-1	70	1		С16П	1210	17.18	17.18	17.35	С245	
		Вес сварных швов 1%					0.17			
Б2-2	50	1		т 8х124х143.2	143	112	112	42.14	С245	
	66	1		С16П	2860	40.61	40.61		С245	
		Вес сварных швов 1%					0.42			
Б3-1	27	1		С12П	1210	12.58	12.58	12.71	С245	
		Вес сварных швов 1%					0.13			
Б3-2	99	1		С12П	421	4.38	4.38	4.42	С245	
		Вес сварных швов 1%					0.04			
Б3-3	91	1		С12П	1540	16.02	16.02	16.18	С245	
		Вес сварных швов 1%					0.16			

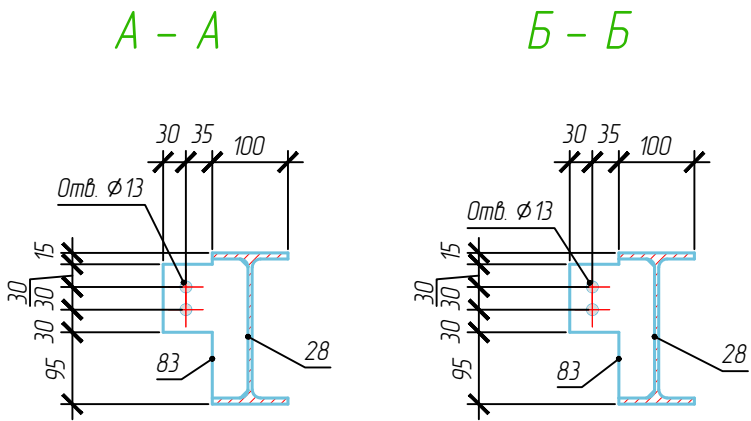
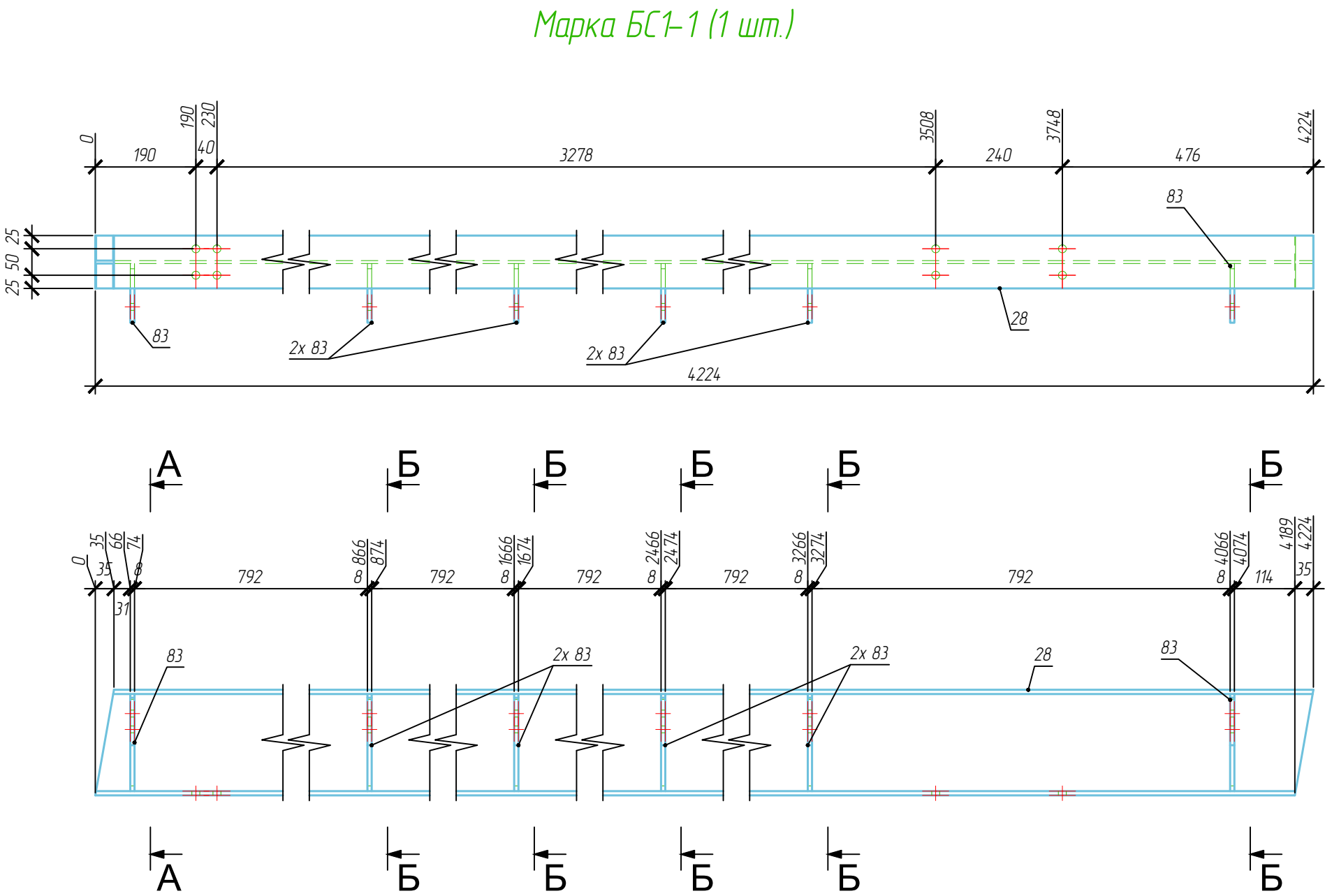
ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен- та	Наименование элемента	Кол-во эле- мен- тов	Вес, кг		№ листа	Приме- чание
			эле- мента	всех элемен- тов		
Б2-1	Балка	5	17.35	86.77		
Б2-2	Балка	1	4.2.14	4.2.14		
Б3-1	Балка	12	12.71	152.52		
Б3-2	Балка	1	4.4.2	4.4.2		
Б3-3	Балка	1	16.18	16.18		
Итого: 302.03						

1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Вести ведомости отпавленных марок и спецификацию отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Старку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами 346 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами 350 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру сопряжения герметизируемых старыми швами.
5. Неукладные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним пафтовым швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t – толщина ребра. При необходимости наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаски сварных, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнять наплавляемым материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Г 8	112	С245	
С12П	1714	С245	
С16П	126.52	С245	
На сварные швы:		2.99	
Итого:	302.03		

						<div><div><div></div></div></div>
Изм	Колуч	Лист	№ док	Подпись	Дата	<div><div><div>Балка</div><div>62-162-2,63-163-2,63-3</div></div><div>Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (18 осей Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5</div></div>
Разработал	Аметин	20.05.2022				
Проверил	Петров	20.05.2022				
Тех. контр.	Герасимов	20.05.2022				
Нач. бюро	Аметин	20.05.2022				
Н. контр.	Матвеева	20.05.2022				
Утв.	Михайлов	20.05.2022				

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



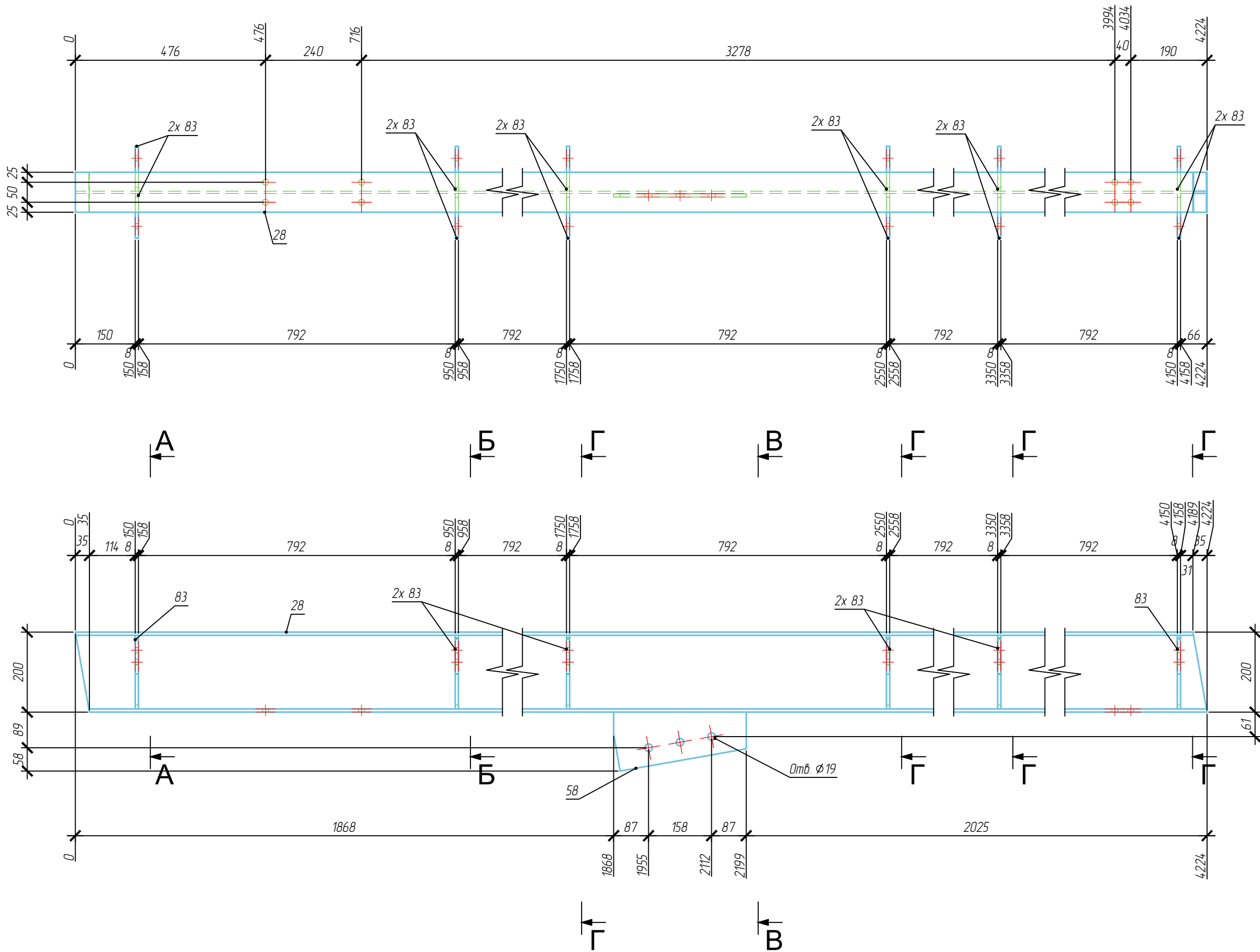
СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле- мен- та		
БС1-1	83	6		т 8х112.25х184	184	13	7.78	98.73	С245	
	28	1		±20Б1	4224	89.97	89.97		С245	
	Вес сварных швов 1%						0.98			

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-мен-тов	Вес, кг		№ листа	Приме-чание
			эле-мента	всех элемен-тов		
БС1-1	Балка покрытия	1	98.73	98.73		
Итого: 98.73						

1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомость отправочных марок и спецификация отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г 2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами Э350 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру сопряжения герметичными сварными швами.
5. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
±20Б1	89.97	С245	
t 8	7.78	С245	
На сварные швы:		0.98	
Итого:	98.73		

Марка БС1-2 (1 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
БС1-2	58	1		t 8x147.25x331.37	331	3.06	3.06	109.68	С245	
	83	12		t 8x112.25x184	184	1.3	15.56		С245	
	28	1		±20Б1	4224	89.97	89.97		С245	
	Вес сварных швов 1%						1.09			

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

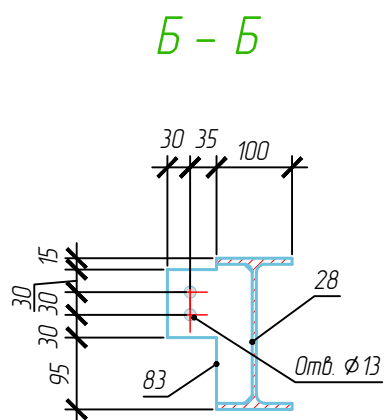
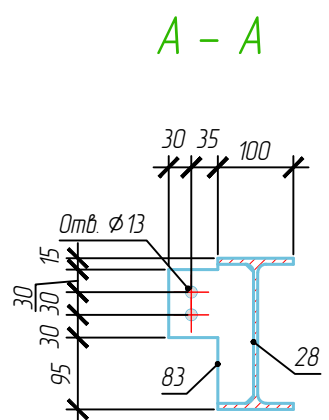
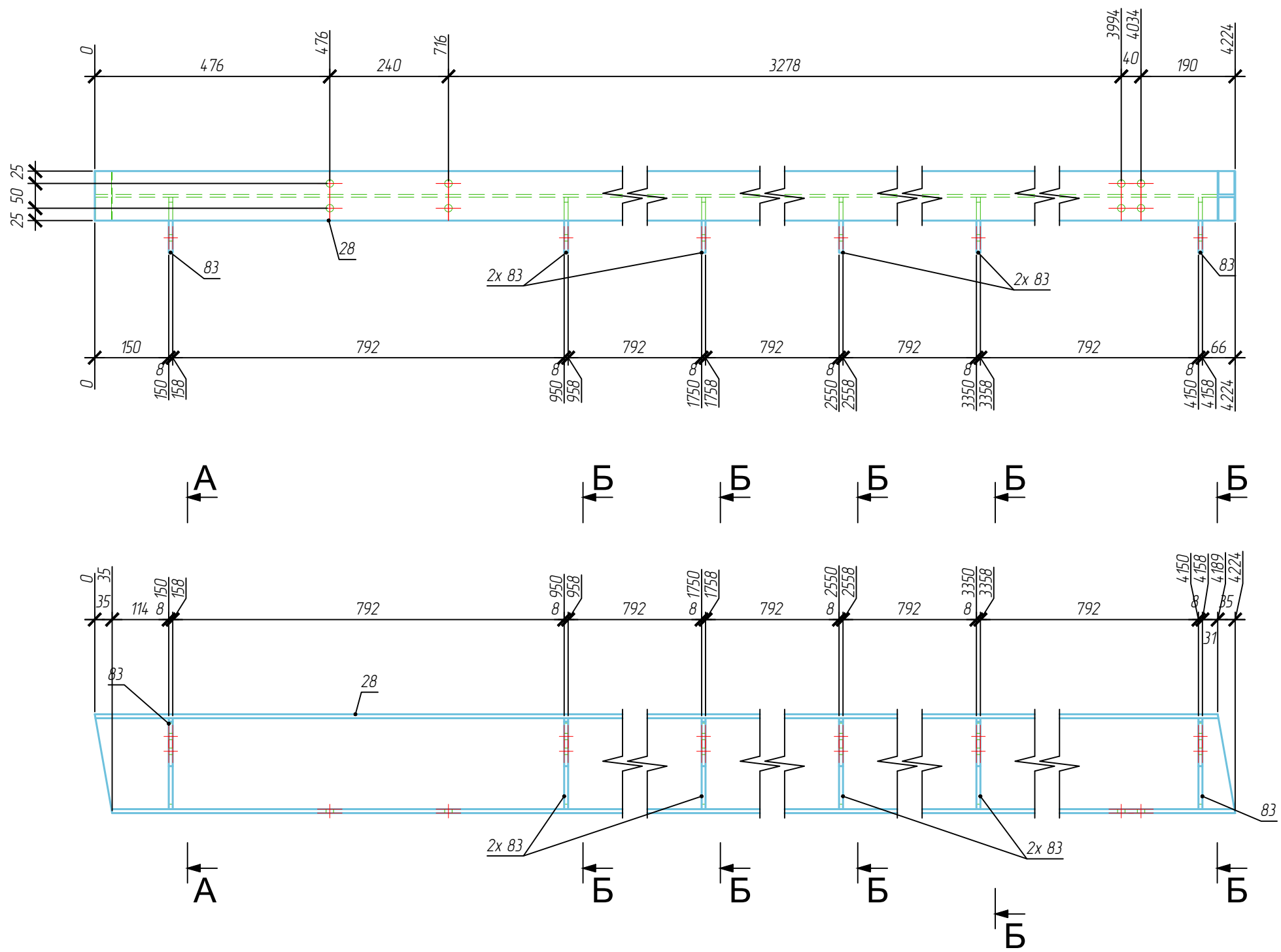
Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-мен-тов	Вес, кг		№ листа	Приме-чание
			эле-мента	всех элемен-тов		
БС1-2	Балка покрытия	1	109.68	109.68		
Итого: 109.68						

1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомость отправочных марок и спецификацию отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г 2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами Э350 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру соприкосновения герметичными сварными швами.
5. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
±20Б1	89.97	С245	
t 8	18.63	С245	
На сварные швы:		109	
Итого:	109.68		

Марка БС1-3 (1 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле- мен- та		
БС1-3	83	6		† 8x112.25x184	184	13	7.78	98.73	С245	
	28	1		±20Б1	4224	89.97	89.97		С245	
	Вес сварных швов 1%						0.98			

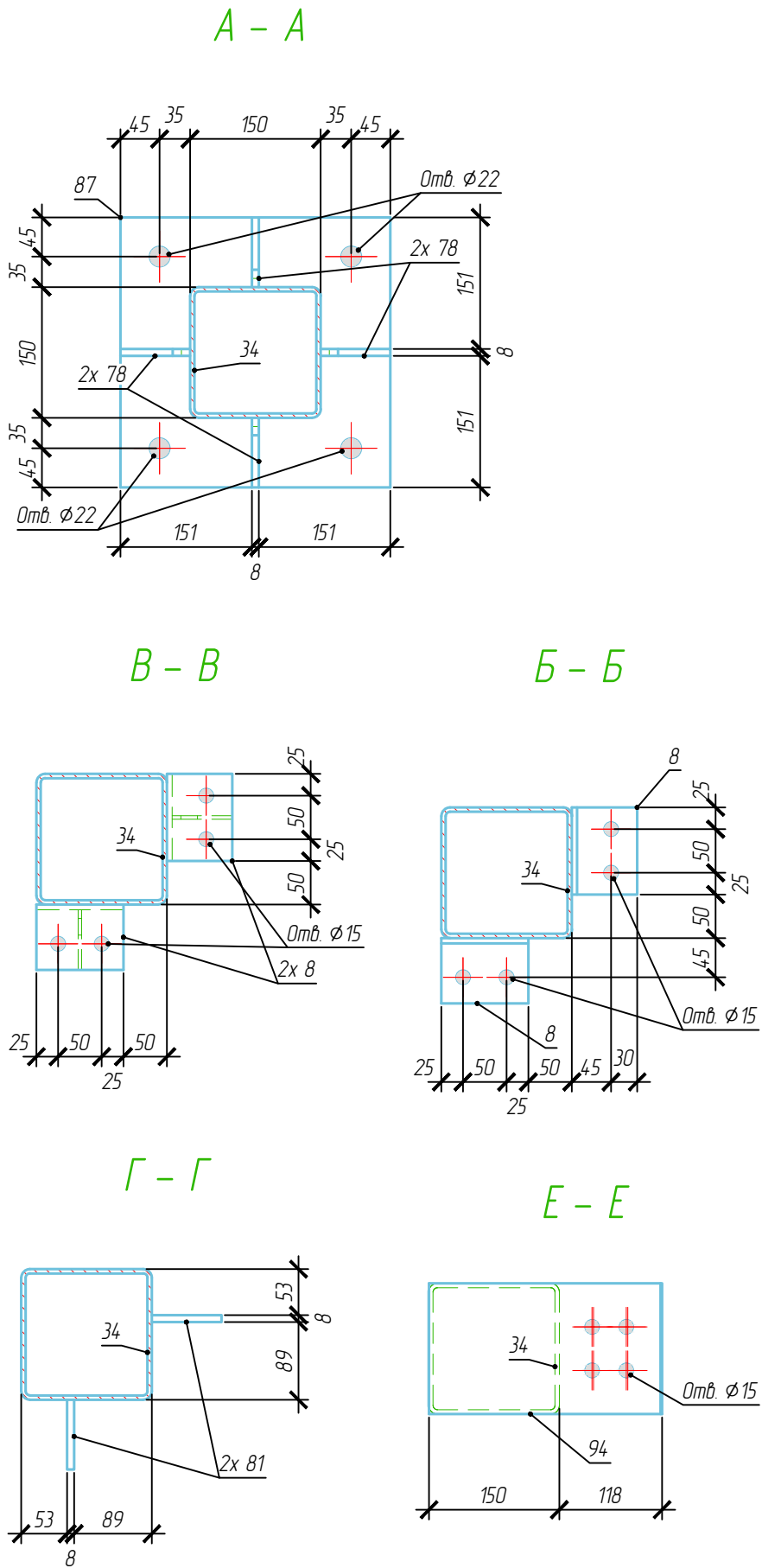
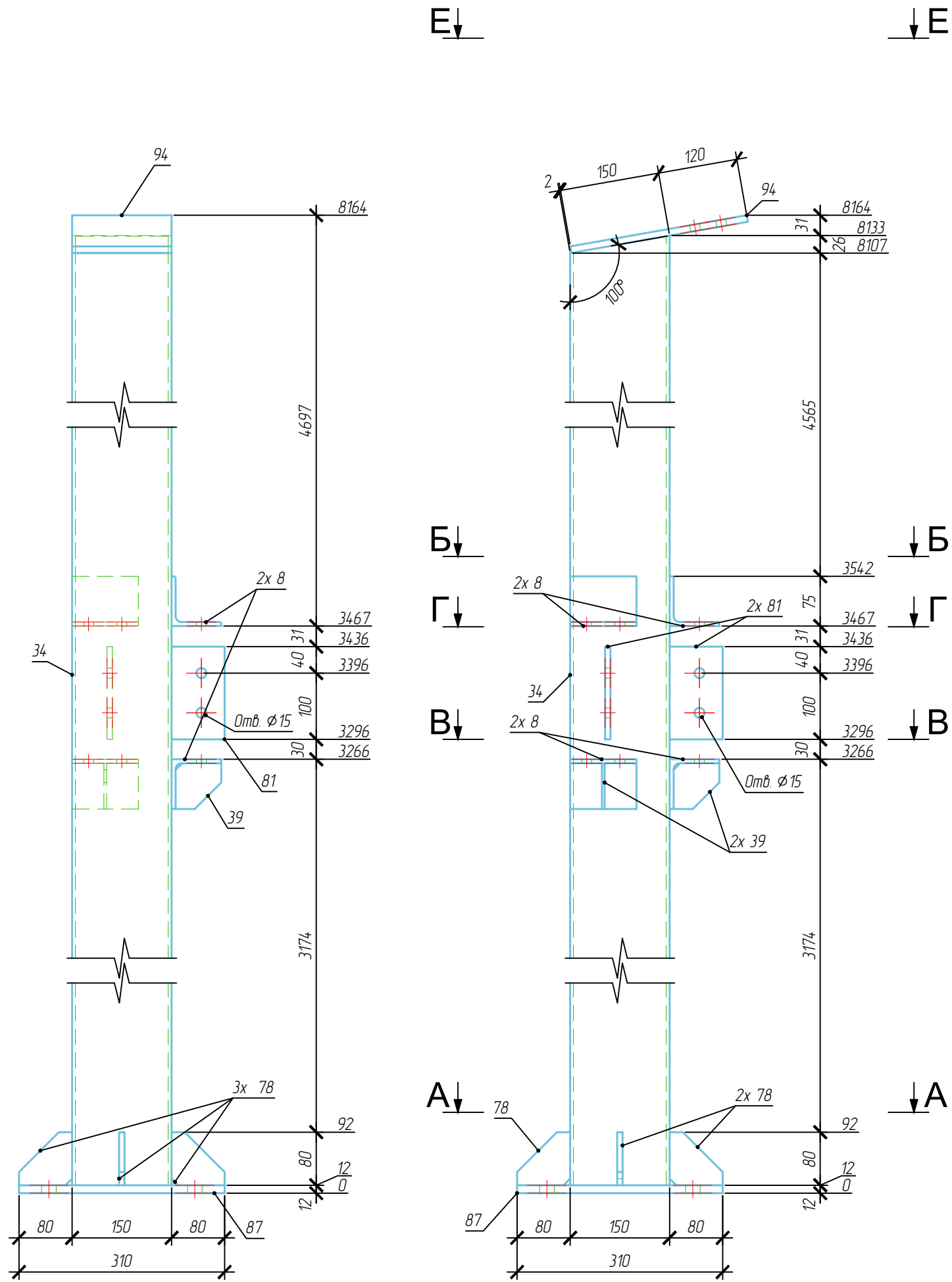
ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен- та	Наименование элемента	Кол-во эле- мен- тов	Вес, кг		№ листа	Приме- чание
			эле- мента	всех элемен- тов		
БС1-3	Балка покрытия	1	98.73	98.73		
			Итого: 98.73			

1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Вести ведомость отпущенных марок и спецификацию отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести по технологической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа СВ-08Г2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами 346 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами 350 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру соприкосновения герметичными сварными швами.
5. Неудаченные катеты шов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более $1,2t$, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним табуретным швом ГЗ, катеты швов принимать " $t-2\text{мм}$ ", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавленным материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
±20Б1	89.97	С245	
± 8	7.78	С245	
На сварные швы:		0.98	
Итого:	98.73		

[illegible]

Марка К1-1 (1 шт.)



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Л 75х6	2.76	С245	
т 10	3.18	С245	
т 12	9.05	С245	
т 4	0.3	С245	
т 8	3.01	С245	
Гн. 150х5	180.77	С245	
На сварные швы:		199	
Итого:	20107		

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
К1-1	8	4		Л 75х6	100	0.69	2.76	20107	С245	
	39	2		т 4х69х69	69	0.15	0.3		С245	
	78	4		т 8х80х80	80	0.4	1.61		С245	
	81	2		т 8х80х140	140	0.7	1.41		С245	
	87	1		т 12х310х310	310	9.05	9.05		С245	
	94	1		т 10х150х270	270	3.18	3.18		С245	
	34	1		Гн. 150х5	8121	180.77	180.77		С245	
	Вес сварных швов 1%						1.99			

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-мен-тов	Вес, кг		№ листа	Приме-чание
			эле-мента	всех элемен-тов		
К1-1	Колонна	1	20107	20107		
Итого: 20107						

- Работать совместно с листом общих данных.
- Ведомость отправочных марок и спецификация отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
- Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г 2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами Э350 для сталей С345.
- Приварку деталей производить по периметру соприсоединения герметичными сварными швами.
- Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12т, где т – толщина свариваемых деталей.
- Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
- Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
- Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
- Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

Марка К1-2 (1 шт.)

Д ↓

↓Д

$$A - A$$

Technical drawing of a square slab with a central square hole. The drawing shows dimensions for the slab (310x310), the hole (150x150), and reinforcement details. Reinforcement includes perimeter bars (2x 78) and internal cross-sections (33). Dimensions for bar spacing and hole offset are also provided.

$B - B$

 $B - B$

Technical drawing of a rectangular plate with dimensions and hole specifications:

- Overall width: 100
- Overall height: 100
- Top-left corner radius: 33
- Top-left hole: $\varnothing 15$
- Bottom-right hole: $\varnothing 15$
- Distance from top edge to top-left hole center: 50
- Distance from left edge to top-left hole center: 50
- Distance from bottom edge to bottom-right hole center: 50
- Distance from right edge to bottom-right hole center: 50
- Plate thickness: 8
- Material: 2x 8

Technical drawing of a square frame (Fig. 10). The drawing shows a square frame with a central square opening. The frame is composed of two main parts: a top horizontal section and a bottom horizontal section, both labeled with the number 3. The frame is supported by four vertical legs, each labeled with the number 4. The dimensions are as follows: the total width of the frame is 250 mm, with a central opening of 150 mm. The height of the frame is 250 mm, with a central opening of 150 mm. The frame is made of a material with a thickness of 8 mm, indicated by the label 2x 8. The frame is supported by four vertical legs, each with a diameter of 15 mm, indicated by the label Dim Ø 15. The frame is shown in a perspective view, with the top and bottom sections labeled 3 and the legs labeled 4.

$$\Gamma - \Gamma$$
$$D - D$$

Technical drawing of a rectangular frame. The frame is composed of four segments: two horizontal segments and two vertical segments. The horizontal segments are labeled with a dimension of 89 and a label '2x 81'. The vertical segments are labeled with a dimension of 53 and a label '33'. The overall dimensions of the frame are indicated by dashed lines: the total width is 89 and the total height is 53. The frame is shown in a perspective view, with the segments meeting at four corners.

Technical drawing of a rectangular plate with the following dimensions and features:

- Overall width: 317 mm (84 mm + 150 mm + 83 mm)
- Overall height: 93 mm
- Three holes, each with a diameter of $\varnothing 15$ mm.
- The holes are located at the bottom of the plate, with their centers at a distance of 84 mm from the left edge, 150 mm from the first hole, and 83 mm from the right edge.
- The holes are represented by red circles with crosses.
- A dashed green line indicates the internal rectangular area.

B ↓

A diagram showing a downward-pointing arrow with the letter **B** next to it, representing a force vector.

Б ↓

 Б

A



A diagram showing a horizontal line representing a surface. A vertical arrow points downwards from the center of the line, with the letter 'A' to its right, indicating a downward force.

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		п	н			Одной детали	Всех шт.	Эле- мен- та		
К1-2	8	4		└ 75х6	100	0.69	2.76	215.53	С245	
	39	2		└ 4х69х69	69	0.15	0.3		С245	
	78	4		└ 8х80х80	80	0.4	1.61		С245	
	81	2		└ 8х80х140	140	0.7	1.41		С245	
	87	1		└ 12х310х310	310	9.05	9.05		С245	
	93	1		└ 10х150х320	320	3.77	3.77		С245	
	33	1		Гн. 150х5	8738	194.51	194.51		С245	
				Вес сварных швов 1%		2.13				

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен- та	Наименование элемента	Кол-во эле- мен- тов	Вес, кг		№ листа	Приме- чание
			эле- мента	всех элемен- тов		
К1-2	Колонна	1	215.53	215.53		
			Итого: 215.53			

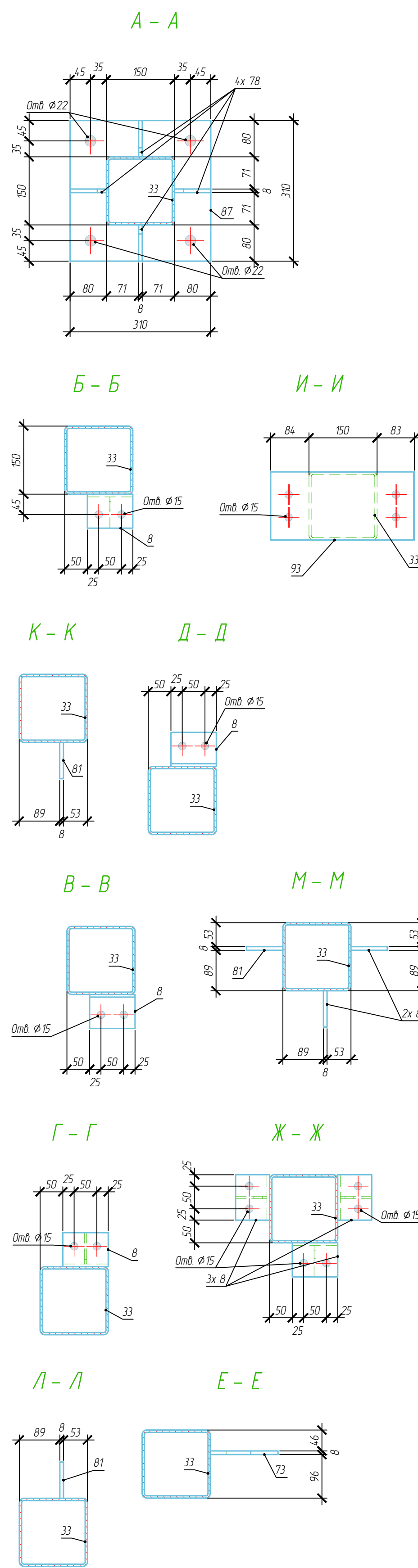
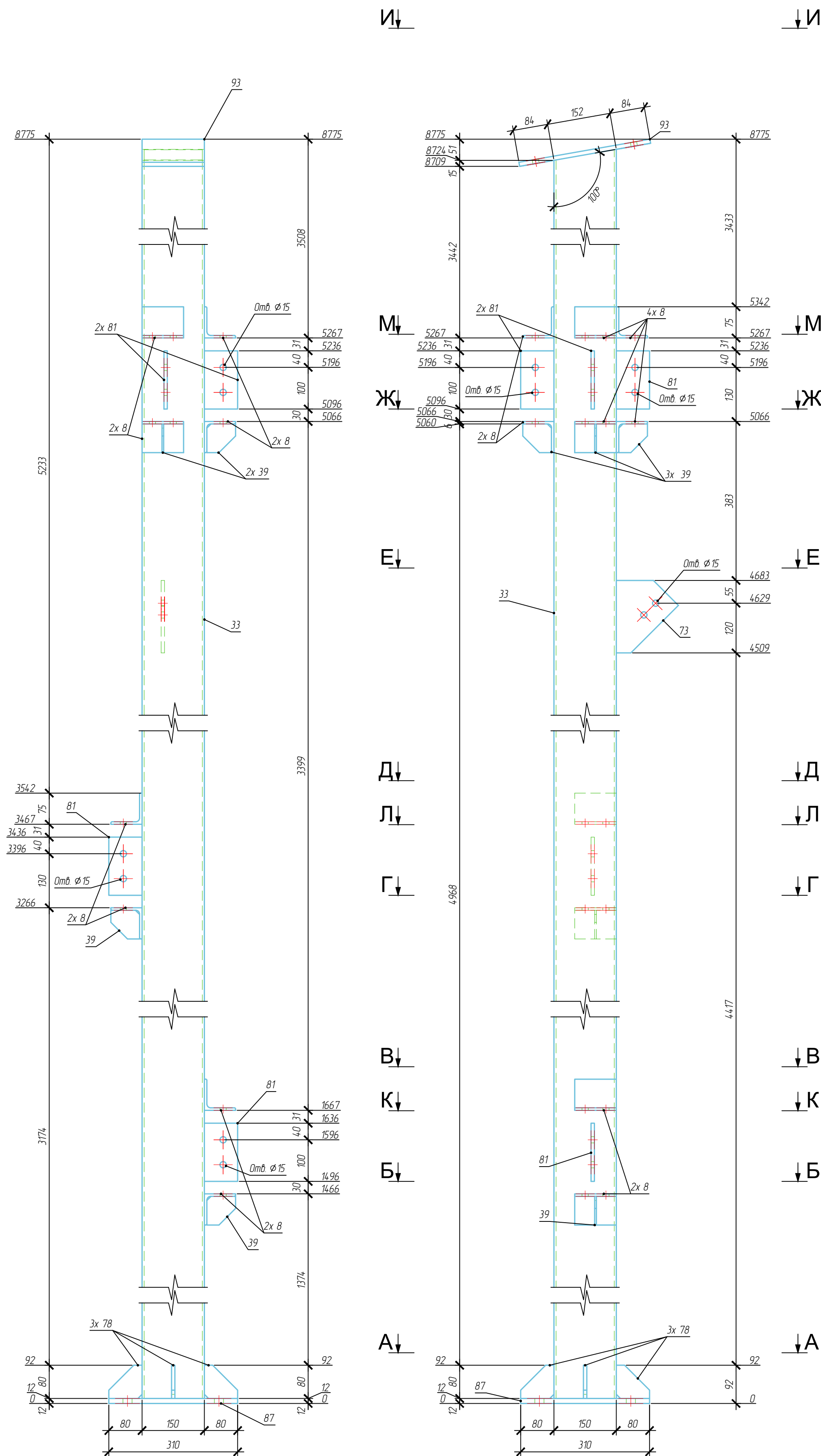
1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомость отработанных марок и спецификация отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14-771-76 проволокой типа Св-08Г2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами 346 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами 350 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру сопряжения герметичными сварными швами.
5. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более $1,2t$, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать " $t-2\text{мм}$ ", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаску деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

						Колонна К1-2	Стadia	Масса	Масштаб
							Р		175
Изм	Кол.уч	Лист	№док	Подпись	Дата	Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д5			
Разработал	Аметин			20.05.202					
Проверил	Петров			20.05.202					
Тех. контр.	Герасимов			20.05.202	Лист 21		Листов		
Нач. бюро	Аметин			20.05.202	<div>ЧЗАС</div> <div>ФЕДЕРАЛЬНОЕ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛСКОЕ ЦЕНТРАЛЬНОЕ НАУЧ</div>				

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Л 75х6	2.76	С245	
т 10	3.77	С245	
т 12	9.05	С245	
т 4	0.3	С245	
т 8	3.01	С245	
Гн. 150х5	194.51	С245	
На сварные швы:		2.13	
Итого:	215.53		

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

Марка К1-3 (1 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-ва шт		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт	Эле- мен- та		
К1-3	8	10		□ 75х6	100	0.69	6.89	223.95	С245	
	39	5		□ 4х69х69	69	0.15	0.75		С245	
	73	1		□ 8х14.9.35х174.35	174	164	164		С245	
	78	4		□ 8х80х80	80	0.4	161		С245	
	81	5		□ 8х80х140	140	0.7	3.52		С245	
	87	1		□ 12х310х310	310	9.05	9.05		С245	
	93	1		□ 10х150х320	320	3.77	3.77		С245	
	33	1		Гн 150х5	8738	194.51	194.51		С245	
				Вес сварных швов 1%			6.22			

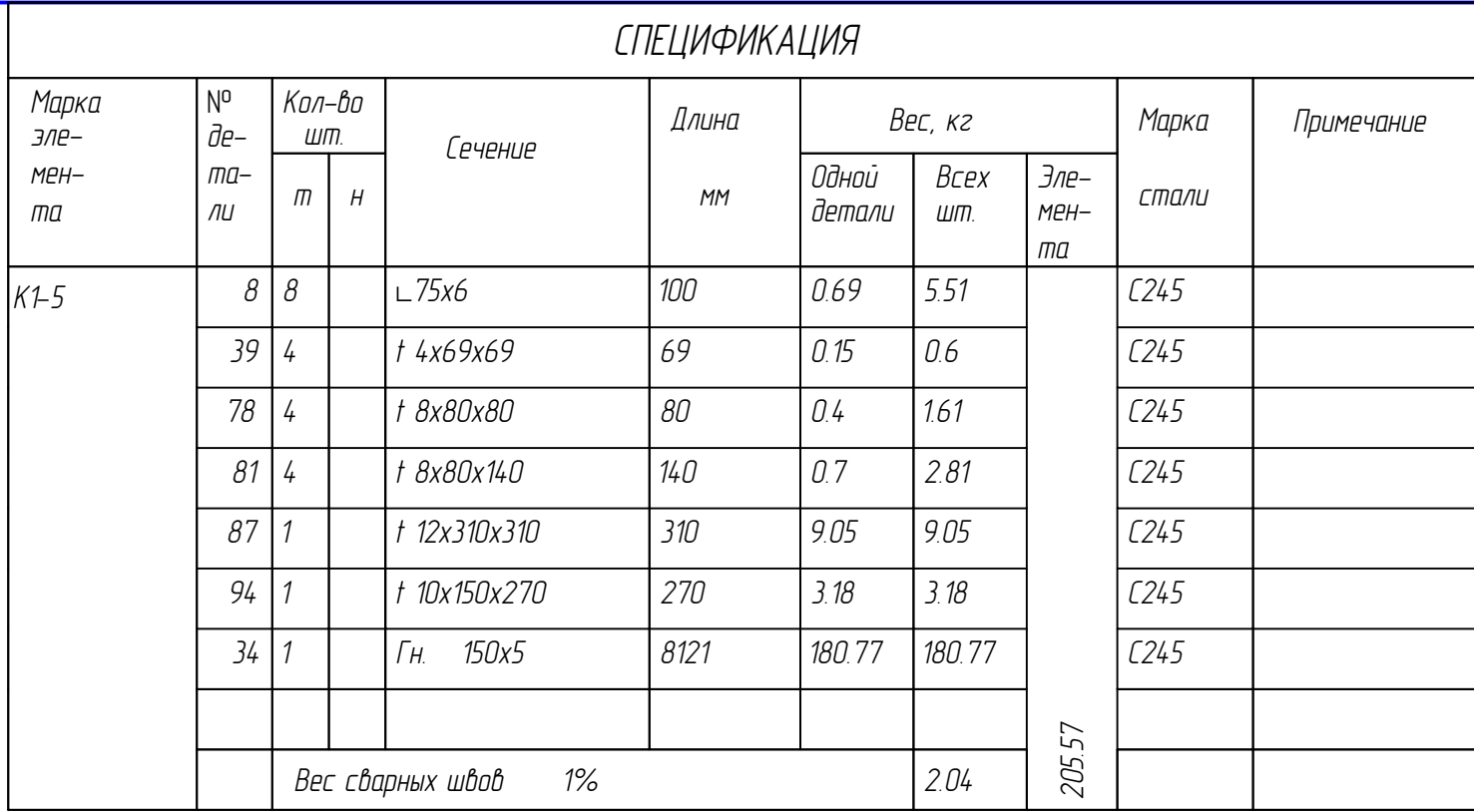
ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВЛЯЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен- та	Наименование элемента	Кол-во эле- мен- тов	Вес, кг		№ листа	Приме- чание
			эле- мента	всех элемен- тов		
КТ-3	Колодча	1	223 95	223 95		
			Итого	223 95		

- | | |
|----|---|
| 1 | Работать совместно с листом обданных. |
| 2 | Ведомость отбрачованных марок и спецификацию отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела |
| 3 | Сварку листов полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14717-76 (проставкой листа 35-08Г2, ручную дуговую сваркой по ГОСТ 5264-80 электроды 346 по ГОСТ 9467-75 для сталеи 22Х, 35Х, электроды 350 для сталеи 34Х5) |
| 4 | При сварке производить по периметру сопоставления герметичности сварные швы. |
| 5 | Неукрежденные катеты шов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов |
| 6 | Полосы из листового материала шириной не менее 120 мм, где 1 - толщина свариваемых деталей |
| 7 | Поперечные и продольные швы, сварку в двухстороннем направлении 13 катеты шов принимать: 1-2мм, где 1 - толщина детали |
| 8 | При необходимости наложения двустороннего шва, выполнять односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине детали |
| 9 | Фаски детали, расположенные на верхних выпуклостях швов фасонного проката, обдарке не подлежат |
| 10 | Разделку свариваемых кромок заготовок наплавляемым материалом |
| 11 | Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 2318-2012 |

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Л 75х6	6.89	С245	
т 10	3.77	С245	
т 12	9.05	С245	
т 4	0.75	С245	
т 8	6.76	С245	
Гн 150х5	194.51	С245	
На сварные швы		2.22	
Итого	223.95		

[illegible]

Инд. N подл.	Подпись и дата	Взам. инд. N



2. Работать совместно с листом общих данных.

3. Ведомость отработанных работ и спецификация отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.

4. Старую версию полупроводниковой старой скамьи (ГОСТ 14771-76 проволочный тип – 38-0872, ручной дуговой старой по ГОСТ 5264-80 электродный 346 по ГОСТ 9467-75 для сталей 1245, 1245S, электродный 345 для сталей 1345).

5. Прибытие деталей производить по количеству, соразмеренности генеральным чертежам скамьи.

6. Неиспользуемые детали шов принимать по наименьшей толщине сварочных деталей, но не менее 6 мм для угловых швов.

7. Максимум допустимый износ 120 г/кв. дм – 1-го класса сварочных деталей.

8. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним табуретным швом Т3, катеты шов принимать 1-2 мм, где 1 – толшина ребра. При необходимости наложения двустороннего шва, выполнять односторонний шов, при этом катет принимать равным наименьшей толщине детали.

9. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обработке не подлежат.

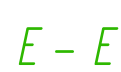
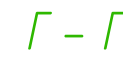
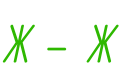
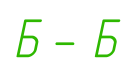
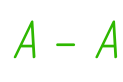
10. Контроль свариваемых кромок заполнять наплавочным материалом.

11. Регулярно проводить контроль качества соединений и конструкций производств скамьи (ГОСТ 53-101-98, ГОСТ 2318-2012).

[illegible]

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Л 75х6	5,51	С245	
т 10	3,18	С245	
т 12	9,05	С245	
т 4	0,6	С245	
т 8	4,42	С245	
Гн 150х5	180,77	С245	
На сварные швы		2,04	
Итого:	205,57		

Инд. N подл.	Подпись и дата	Взам. инд. N
--------------	----------------	--------------

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СПЕЦИФИКАЦИЯ

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

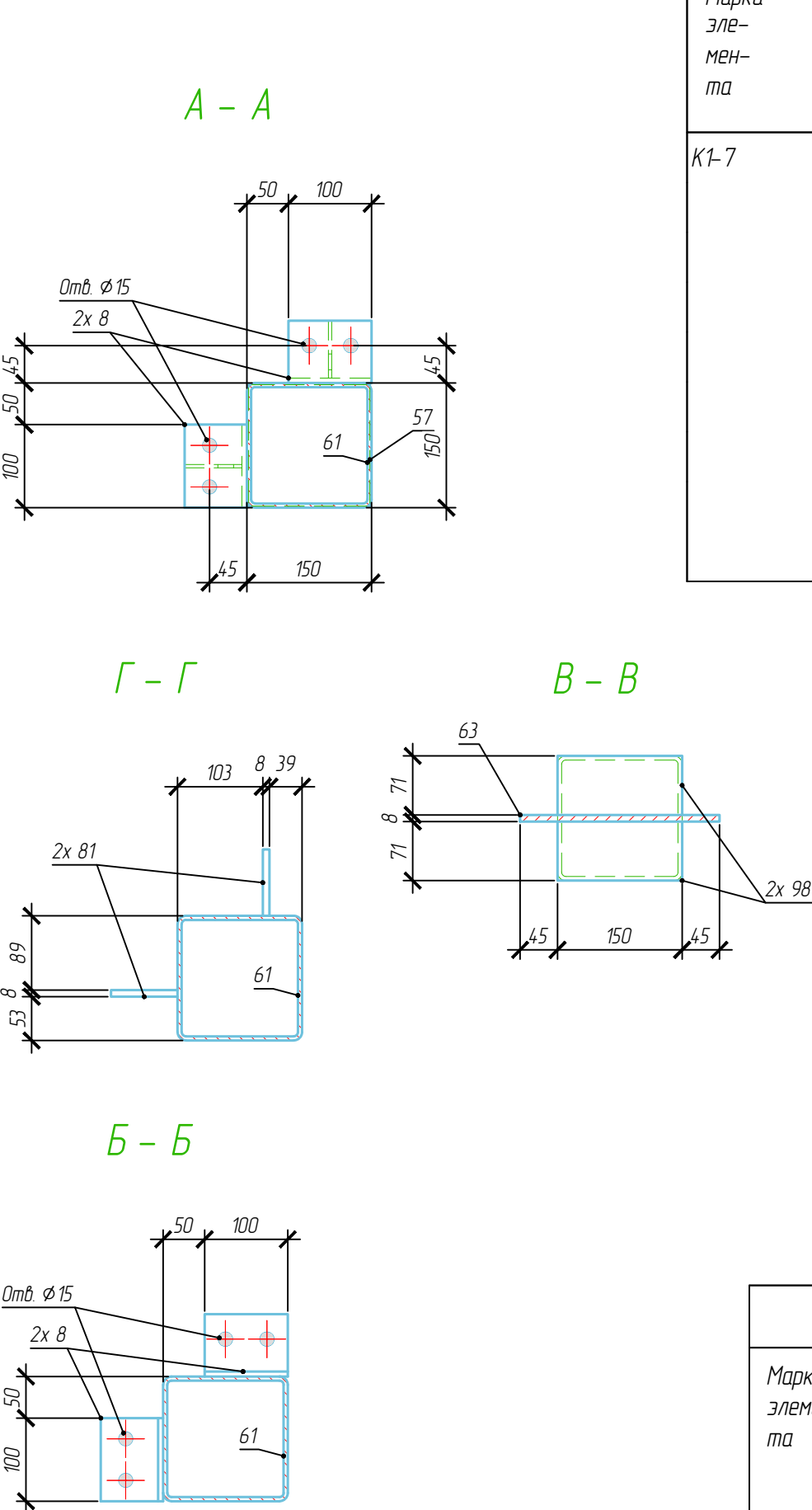
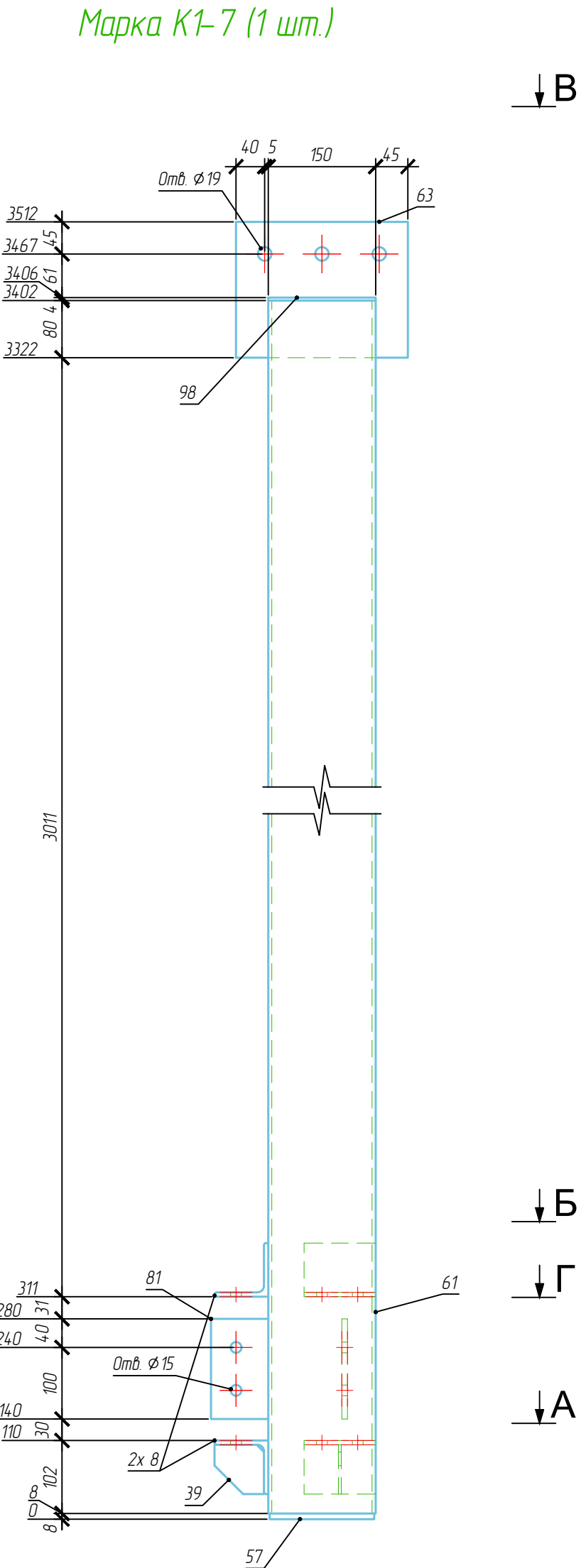
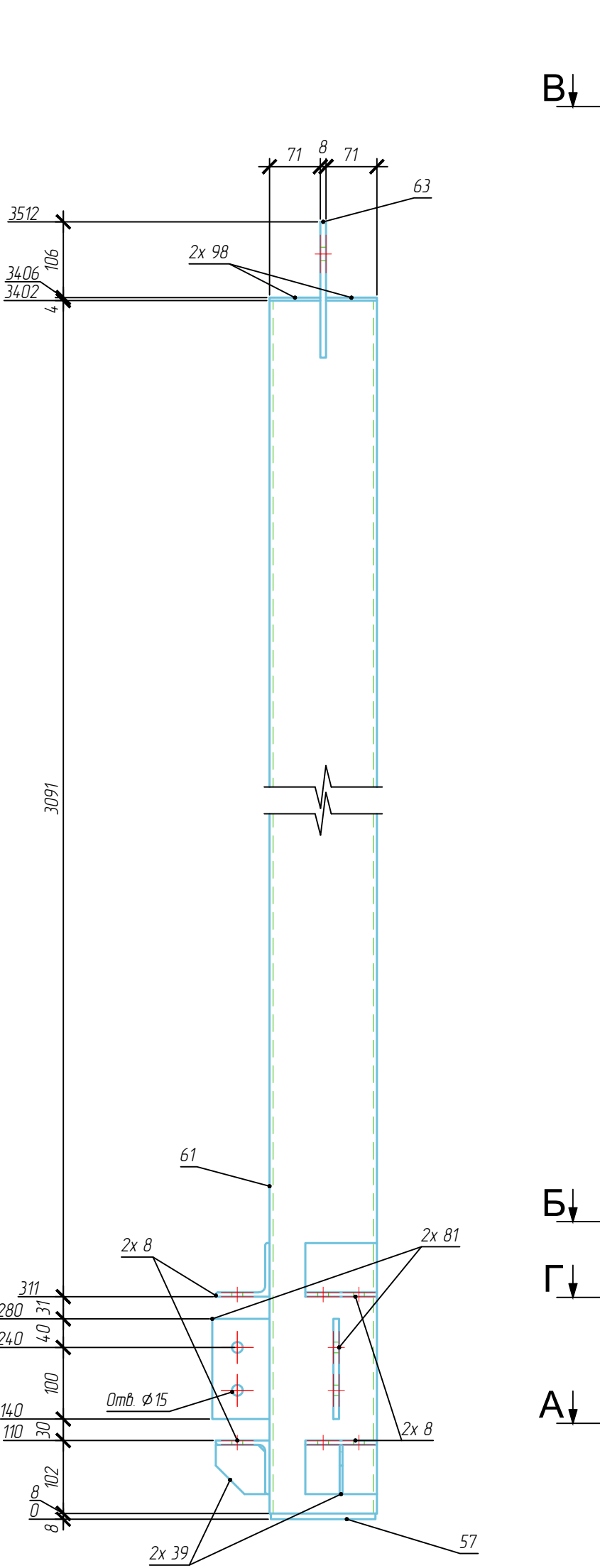
1. Работать совместно с листом общих данных

Стадия	Масса	М
--------	-------	---

Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5

43AE
ПРКР АП*43A3

Φορματ Α



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
К1-7	8	4		Л 75x6	100	0.69	2.76	85.73	С245	
	39	2		т 4x69x69	69	0.15	0.3		С245	
	57	1		т 8x146x146	146	1.34	1.34		С245	
	63	1		т 8x190x240	240	2.86	2.86		С245	
	81	2		т 8x80x140	140	0.7	1.41		С245	
	98	2		т 4x71x150	150	0.33	0.67		С245	
	61	1		Гн. 150x5	3394	75.55	75.55		С245	
			Вес сварных швов 1%				0.85			

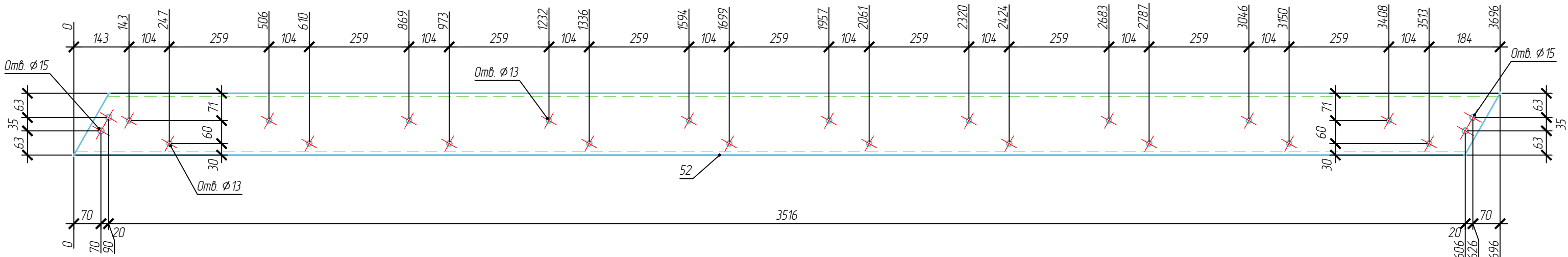
ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен- та	Наименование элемента	Кол-во эле- мен- тов	Вес, кг		№ листа	Приме- чание
			эле- мента	всех элемен- тов		
К1-7	Колонна	1	85.73	85.73		
Итого: 85.73						

- Работать совместно с листом общих данных.
- Ведомость отправочных марок и спецификация отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
- Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г 2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами Э350 для сталей С345.
- Приварку деталей производить по периметру соприсоединения герметичными сварными швами.
- Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t – толщина свариваемых деталей.
- Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
- Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
- Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
- Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

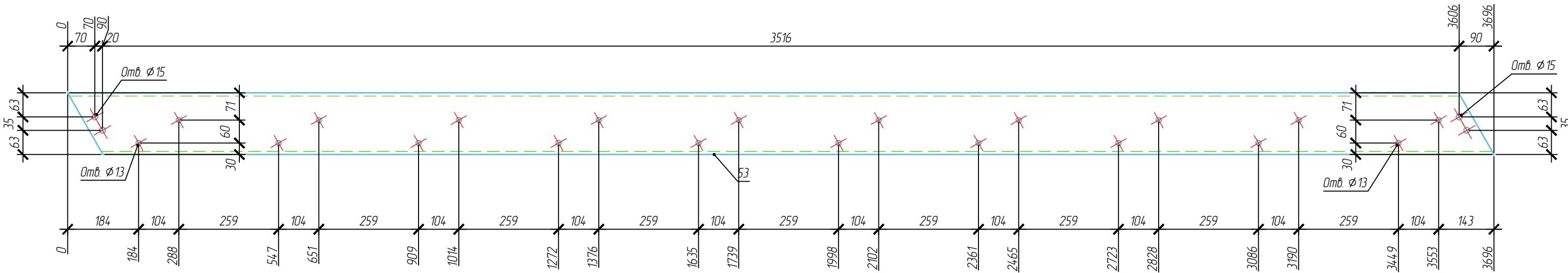
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Л75х6	2.76	С245	
т 4	0.97	С245	
т 8	5.61	С245	
Гн. 150х5	75.55	С245	
На сварные швы:		0.85	
Итого:	85.73		

Изм	Колуч	Лист	Ндэк	Подпись	Дата	Колонна К1-7	Стация	Масса	Масштаб	
Разработал	Аметин			20.05.2022	Р			175		
Проверил	Петров			20.05.2022						
Тех. контр.	Герасимов			20.05.2022	Лист 26		Листов			
Нач. бюро	Аметин			20.05.2022	<div>Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5</div> <div>ЧЗАЗ</div> <div>ДРКР АО "ЧЗАЗ"</div>					
Н. контр.	Матвеева			20.05.2022						
Утв.	Михайлов			20.05.2022						

Марка КС-2 (2 шт.)



Марка КС-1 (2 шт.)



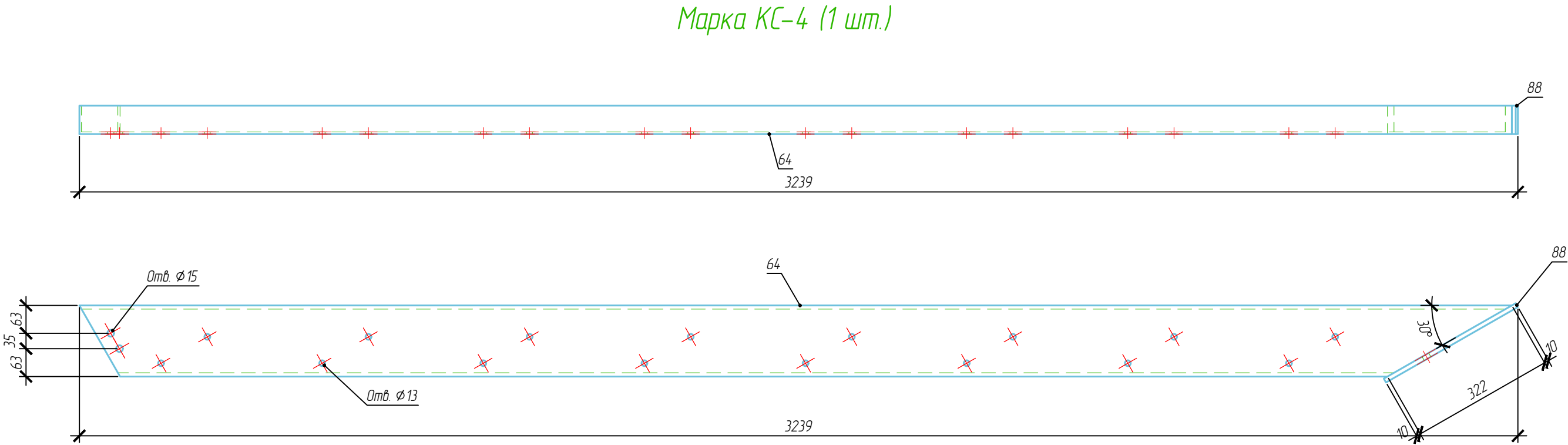
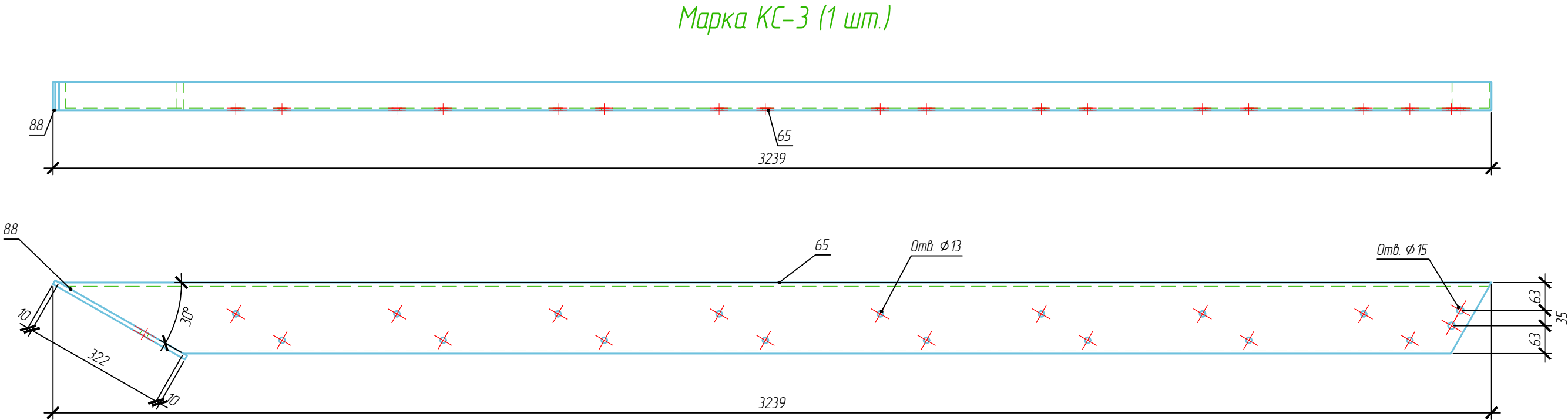
СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Примечание
		п	н			Одной детали	Всех шт.	Эле- мен- та	
КС-1	53	1		С16П	3696	52.49	52.49	53.01	С245
				Вес сварных швов	1%		0.52		
КС-2	52	1		С16П	3696	52.49	52.49	53.01	С245
				Вес сварных швов	1%		0.52		

1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомость отправочных марок и спецификацию отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г 2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами Э50 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру соприкосновения герметичными сварными швами.
5. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
С16П	209.96	С245	
На сварные швы:		2.1	
Итого:	212.06		

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ					
Марка элемен- та	Наименование элемента	Кол-во эле- мен- тов	Вес, кг		Приме- чание
			эле- мента	всех элемен- тов	
КС-1	Балка	2	53.01	106.03	
КС-2	Балка	2	53.01	106.03	
Итого:			212.06		

Изм.	Кол-во	Лист	№ок	Подпись	Дата	Балка			
Разработал	Аметин				20.05.2022	КС-1КС-2			
Проверил	Петров				20.05.2022				
Тех. контр.	Герасимов				20.05.2022				
Нач. бюро	Аметин				20.05.2022				
Н. контр.	Матвеева				20.05.2022				
Утв.	Михайлов				20.05.2022				
						Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5			
						Лист 27	Листов		
						Р	Масса	Масштаб	110
						ЧЗАЗ ДРКР АО "ЧЗАЗ"			



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
КС-3	88	1		t 10x64x342	342	172	172	87	С245	
	65	1		С16П	3225	45.8	45.8		С245	
	Вес сварных швов 1%						0.48			
КС-4	88	1		t 10x64x342	342	172	172	48	С245	
	64	1		С16П	3225	45.8	45.8		С245	
	Вес сварных швов 1%						0.48			

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-мен-тов	Вес, кг		№ листа	Приме-чание
			эле-мента	всех элемен-тов		
КС-3	Балка	1	48	48		
КС-4	Балка	1	48	48		
Итого:			95.99			

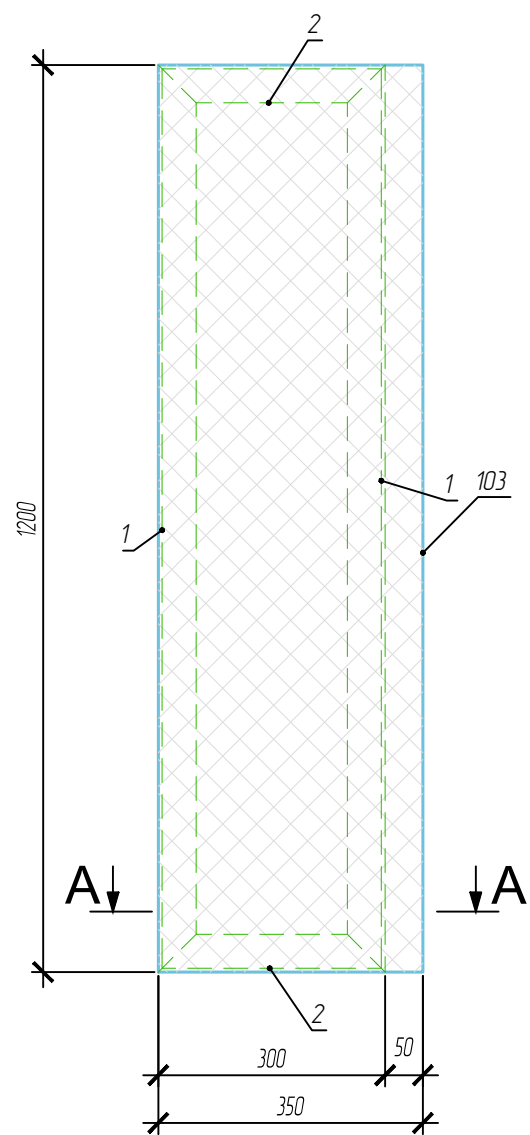
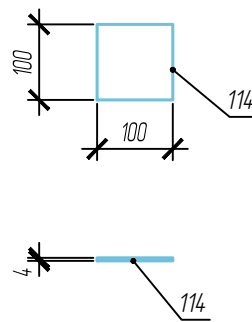
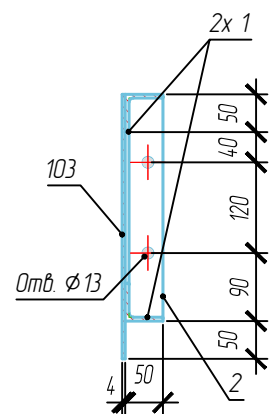
1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомость отправочных марок и спецификацию отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г 2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами Э50 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру соприсоединения герметичными сварными швами.
5. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним нахлестным швом t3, катеты швов принимать "t-2мм", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	3.44	С245	
С16П	916	С245	
На сварные швы:		0.95	
Итого:	95.99		

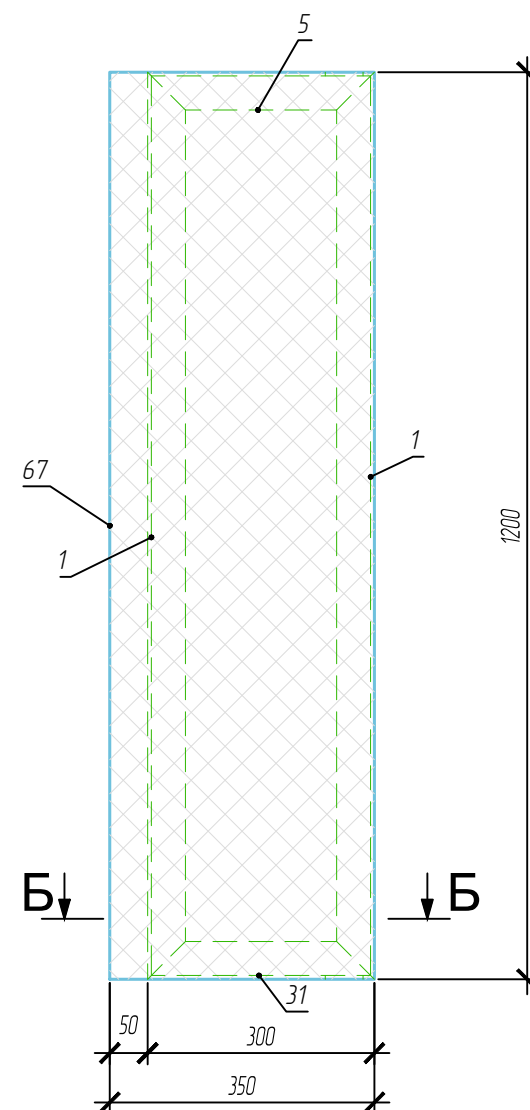
					</				

Марка С-1 (26 шт.)

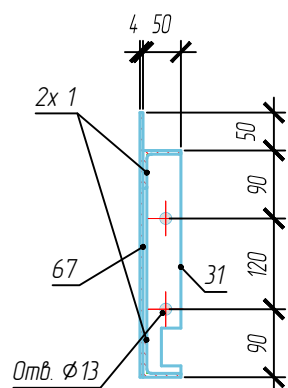
Марка Мп-1 (80 шт.)


$$A - A$$


Марка С-2 (2 шт.)



$B - B$



СПЕЦИФИКАЦИЯ											
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание	
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле- мен- та			
Мп-1	38	1		† 4х100х100	100	0.31	0.31	0.32	С245		
				Вес сварных швов 1%					0		
С-1	1	2		Л50х5	1200	4.52	9.05	25.08	С245		
	2	2		Л50х5	300	1.13	2.26		С245		
	67	1		Чечевица 4 – 1200х350	1200	13.52	13.52		С235		
				Вес сварных швов 1%					0.25		
С-2	1	2		Л50х5	1200	4.52	9.05	25.08	С245		
	5	1		Л50х5	300	1.13	1.13		С245		
	31	1		Л50х5	300	1.13	1.13		С245		
	67	1		Чечевица 4 – 1200х350	1200	13.52	13.52		С235		
				Вес сварных швов 1%					0.25		

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен- та	Наименование элемента	Кол-во эле- ментов	Вес, кг		№ листа	Приме- чание
			эле- мента	всех элемен- тов		
Мп-1	Монтажная пластина	80	0.32	25.37		
С-1	Ступень	26	25.08	652.14		
С-2	Ступень	2	25.08	50.16		
Итого: 727.68						

1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомость отпавочных марок и спецификация отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полубатимической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродом 346 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами 350 для сталей С345.
4. Прибавку деталей производить по периметру соприкосновения герметичными сварными швами.
5. Неукрепленные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра дуть двусторонним табрвым швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавленным материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Л50х5	316.68	С245	
t 4	25.12	С245	
Настил 4	378.67	С235	
На сварные швы:		7.2	
Итого:	727.68		

[illegible]

Марка Н-1 (1 шт.)

$$A - A$$


Б – Б

 $B - B$

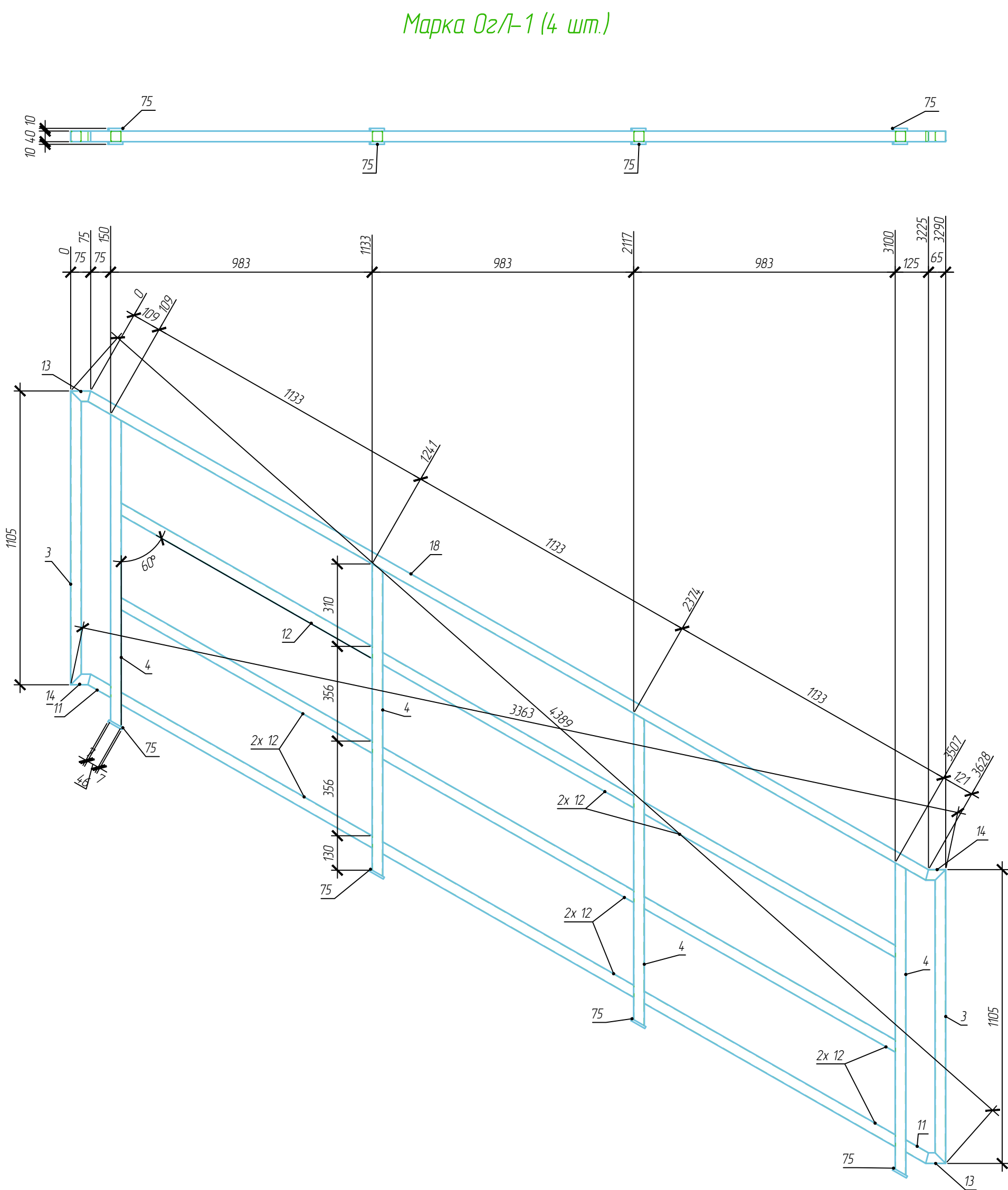
СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле- мен- та		
Н-1	22	4		Гн. 40х3	810	2.67	10.7	39.22	С245	
	23	4		Гн. 40х3	638	2.11	8.42		С245	
	24	4		Гн. 40х3	110	0.36	1.45		С245	
	51	2		Гн. 40х3	480	1.58	3.17		С245	
	55	2		Гн. 40х3	170	0.56	1.12		С245	
	71	1		Гн. 40х3	552	1.82	1.82		С245	
	76	6		† 4х36х36	36	0.04	0.24		С245	
	86	4		† 8х60х120	120	0.45	1.81		С245	
	48	2		Гн. 40х3	1530	5.05	10.1		С245	

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка эlemen- та	Наименование элемента	Кол-во эле- мен- тов	Вес, кг		№ листа	Приме- чание
			эле- мента	всех элемен- тов		
Н-1	Элемент факшверка	1	39.22	39.22		
			Итого: 39.22			

1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомости отпавочных марок и спецификация отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести поλυавтоомической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами 346 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами 350 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру соприкосновения герметичными сварными швами.
5. Неудачные катеты шов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более $1,2t$, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать " $t-2mm$ ", где t – толщина ребра. При необходимости наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаску деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012

						Элемент факверка	Стадия	Масса	Масштаб
Изм	Колуч	Лист	Наок	Подпись	Дата		Р		1:10
Разработал	Аметин				20.05.202	Н-1			
Проверил	Петров				20.05.202				
Тех. контр.	Герасимов				20.05.202		Лист 30	Листов	
Нач. бюро	Аметин				20.05.202				
Н. контр.	Матвеева				20.05.202				
Учб.	Михайлов				20.05.202				
Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5									

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



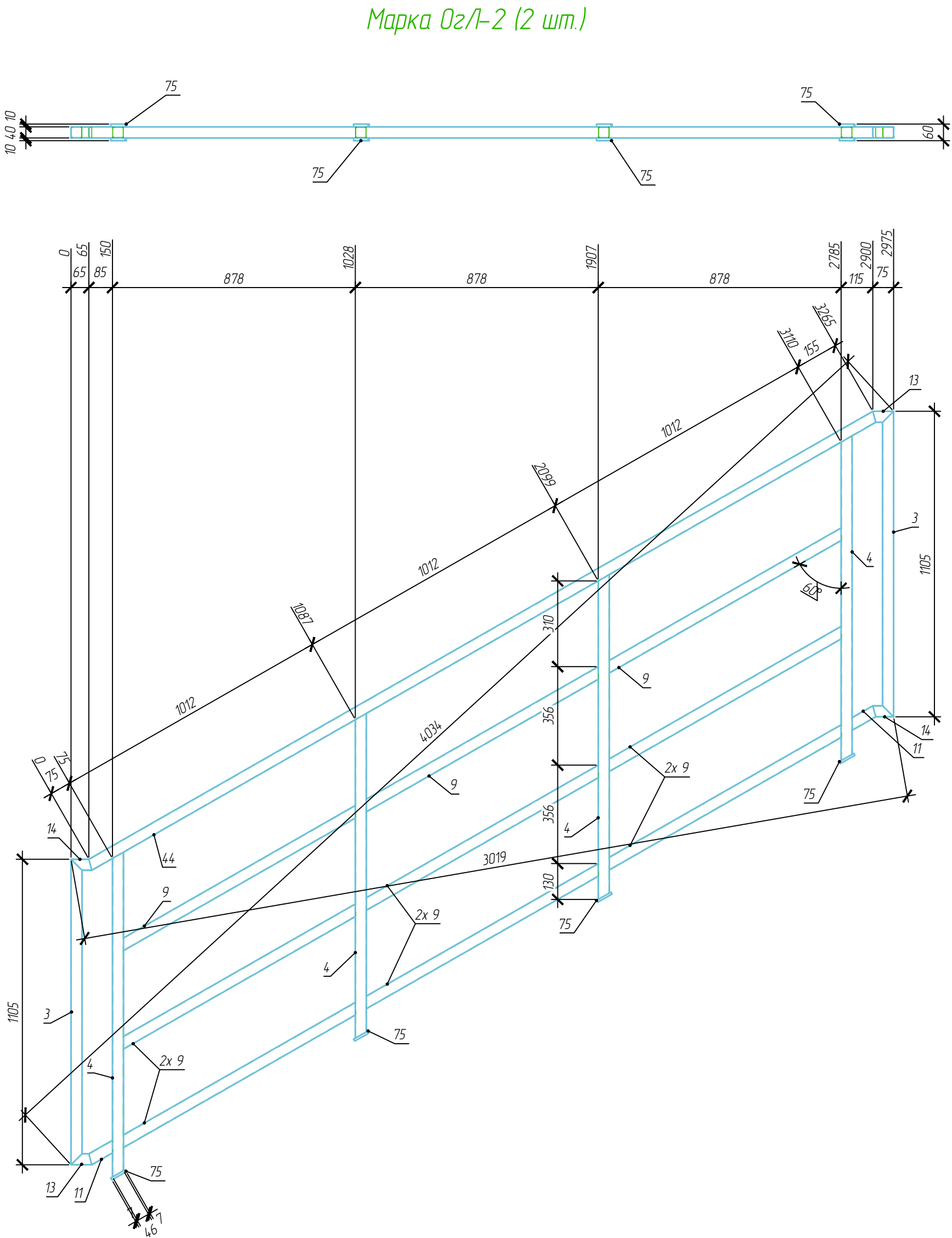
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 8	3.62	C245	
Гн. 40x2	194.5	C245	
На сварные швы:		1.98	
Итого:	200.1		

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Ог/Л-1	3	2		Гн. 40х2	1105	2.55	5.11	50.03	C245	
	4	4		Гн. 40х2	1175	2.71	10.85		C245	
	11	2		Гн. 40х2	109	0.25	0.5		C245	
	12	9		Гн. 40х2	1109	2.56	23.06		C245	
	13	2		Гн. 40х2	75	0.17	0.35		C245	
	14	2		Гн. 40х2	75	0.17	0.35		C245	
	75	4		t 8х60х60	60	0.23	0.9		C245	
	18	1		Гн. 40х2	3639	8.41	8.41		C245	

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен- та	Наименование элемента	Кол-во эле- мен- тов	Вес, кг		№ листа	Приме- чание
			эле- мента	всех элемен- тов		
Ог/Л-1	Ограждение	4	50.03	200.1		
Итого: 200.1						

1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомость отправочных марок и спецификацию отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г 2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами Э50 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру соприкосновения герметичными сварными швами.
5. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

						Поручень лестницы			
						Ог/Л-1			
Изм.	Кол-уч	Лист	Ндэк	Подпись	Дата	Лист 31			
Разработал	Аметин				20.05.2022	Р			
Проверил	Петров				20.05.2022	Масса			
Тех. контр.	Герасимов				20.05.2022	Масштаб			
Нач. бюро	Аметин				20.05.2022	115			
Н. контр.	Матвеева				20.05.2022	Лист 31			
Утв.	Михайлов				20.05.2022	Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5			



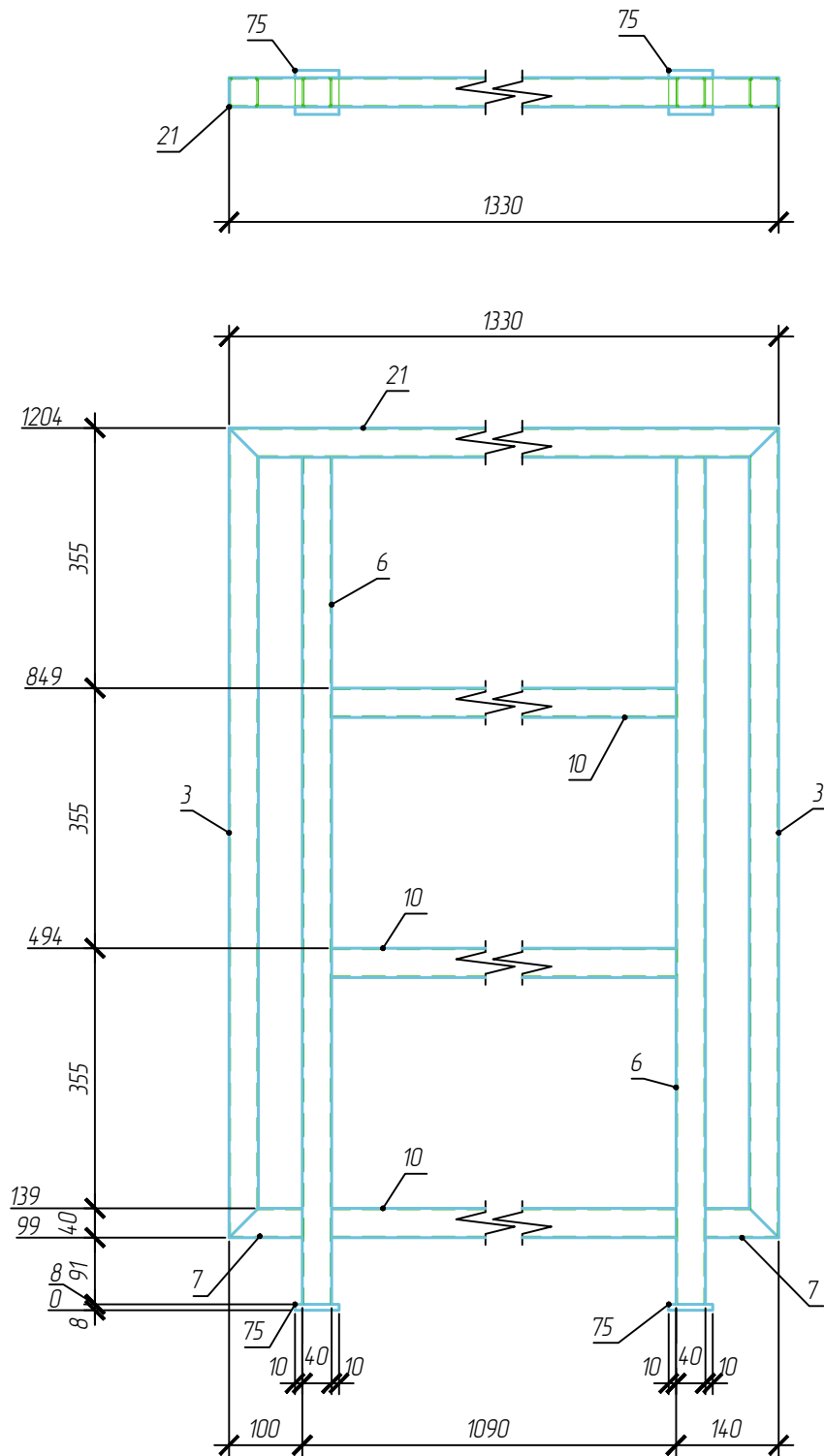
СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
02/1-2	3	2		Гн. 40x2	1105	2.55	5.11	46.64	C245	
	4	4		Гн. 40x2	1175	2.71	10.85		C245	
	9	9		Гн. 40x2	988	2.28	20.55		C245	
	11	2		Гн. 40x2	109	0.25	0.5		C245	
	13	2		Гн. 40x2	75	0.17	0.35		C245	
	14	2		Гн. 40x2	75	0.17	0.35		C245	
	75	4		t 8x60x60	60	0.23	0.9		C245	
	44	1		Гн. 40x2	3276	7.57	7.57		C245	
						</				

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-мен-тов	Вес, кг		№ листа	Приме-чание
			эле-мента	всех элемен-тов		
02/1-2	Ограждение	2	46.64	93.28		
			Итого: 93.28			

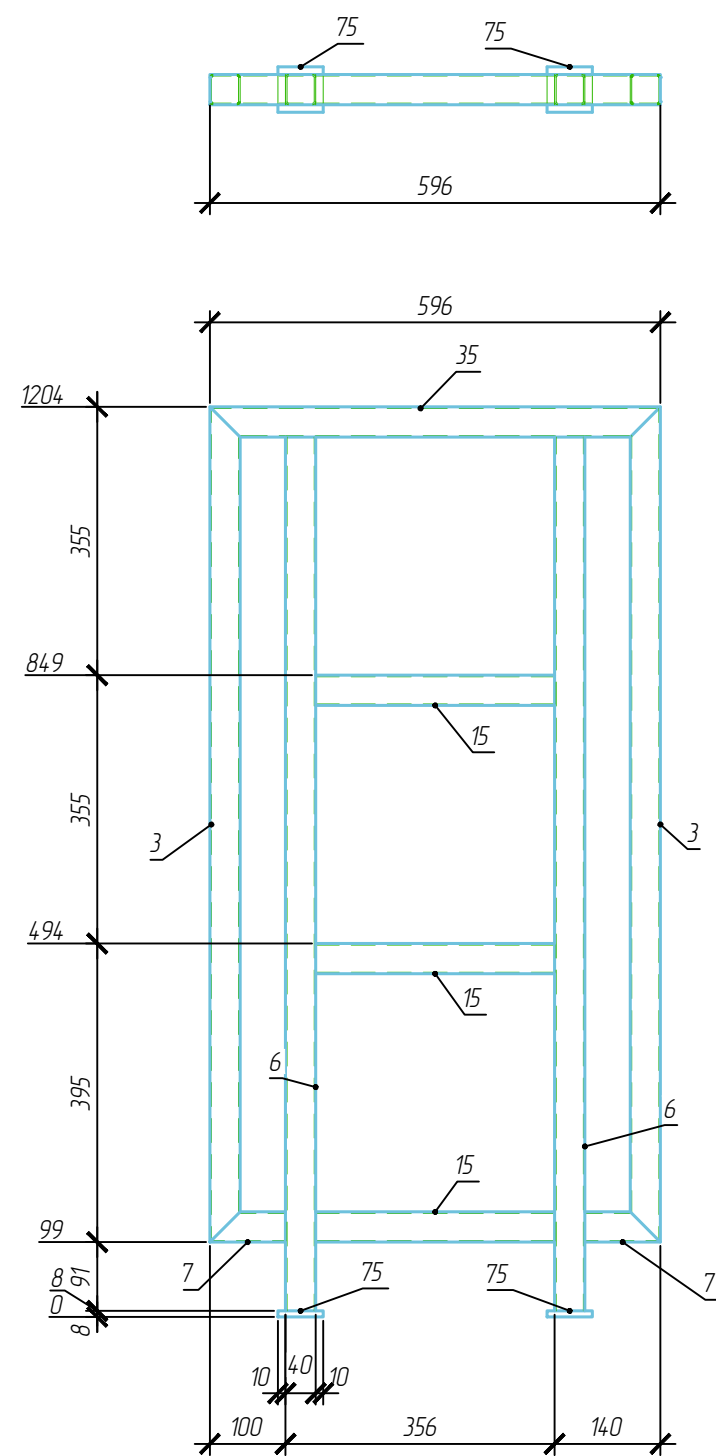
1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомость отправочных марок и спецификация отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г 2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами Э350 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру соприсоединения герметичными сварными швами.
5. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 8	181	C245	
Гн. 40x2	90.55	C245	
На сварные швы:		0.92	
Итого:	93.28		

Марка ОЗП-1 (5 шт.)



Марка ОЗП-2 (3 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		п	н			Одной детали	Всех шт.	Эле- мен- та		
О2П-1	3	2		Гн. 40x2	1105	2.55	5.11	2193	С245	
	6	2		Гн. 40x2	1156	2.67	5.34		С245	
	7	2		Гн. 40x2	100	0.23	0.46		С245	
	10	3		Гн. 40x2	1050	2.43	7.28		С245	
	75	2		т 8x60x60	60	0.23	0.45		С245	
	21	1		Гн. 40x2	1330	3.07	3.07		С245	
			Вес сварных швов 1%						0.22	
О2П-2	3	2		Гн. 40x2	1105	2.55	5.11	1508	С245	
	6	2		Гн. 40x2	1156	2.67	5.34		С245	
	7	2		Гн. 40x2	100	0.23	0.46		С245	
	15	3		Гн. 40x2	316	0.73	2.19		С245	
	75	2		т 8x60x60	60	0.23	0.45		С245	
	35	1		Гн. 40x2	596	1.38	1.38		С245	
			Вес сварных швов 1%						0.15	

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен- та	Наименование элемента	Кол-во эле- мен- тов	Вес, кг		№ листа	Приме- чание
			эле- мента	всех элемен- тов		
ОзП-1	Ограждение	5	21.93	109.63		
ОзП-2	Ограждение	3	15.08	45.23		
			Итого: 154.86			

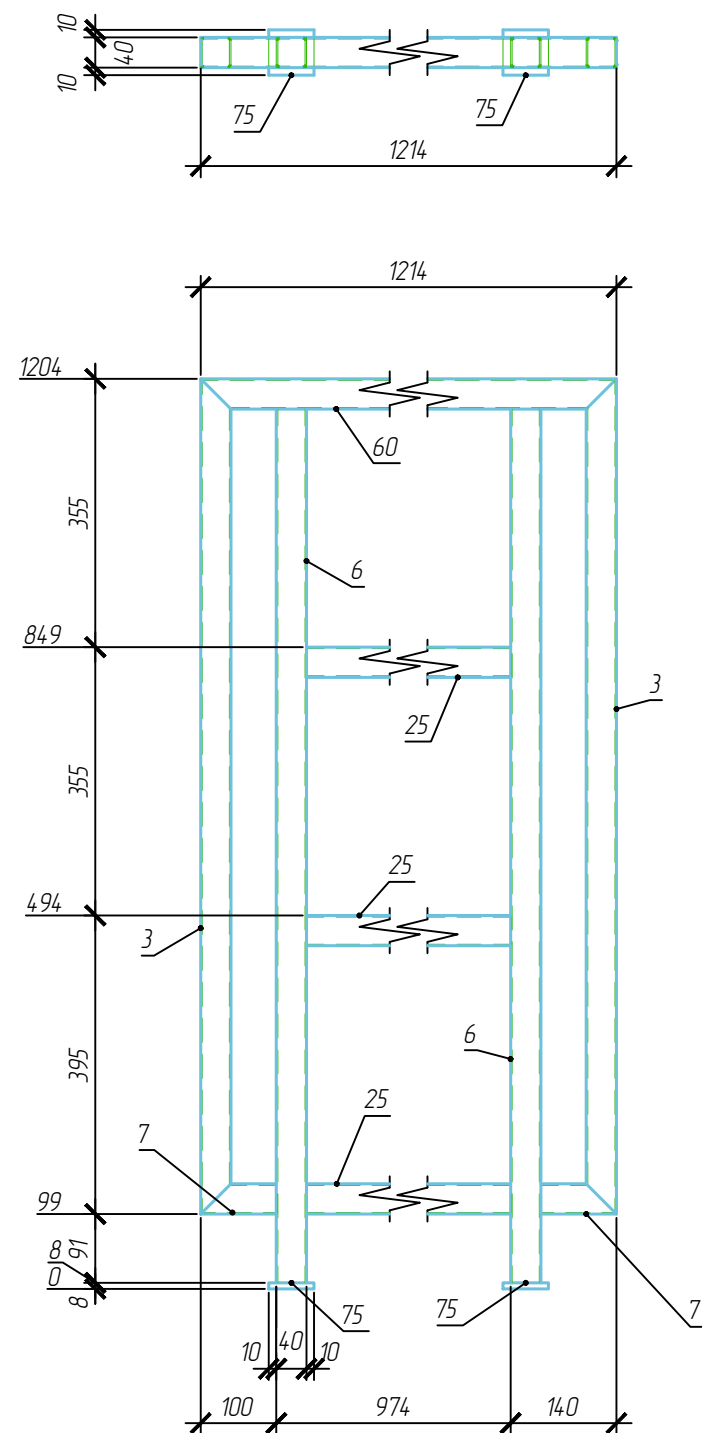
1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомость отработанных марок и спецификация отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами Э30 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру соприкосновения герметичными сварными швами.
5. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более $1,2t$, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать " $t-2$ мм", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

[illegible]

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
† 8	3.62	C245	
Гн. 40х2	149.71	C245	
На сварные швы:		153	
Итого:	154.86		

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

Марка ОЗП-5 (1 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле- мен- та		
О2П-3	3	2		Гн. 40х2	1105	2,55	5,11	26,62	С245	
	6	3		Гн. 40х2	1156	2,67	8,01		С245	
	7	2		Гн. 40х2	100	0,23	0,46		С245	
	17	6		Гн. 40х2	615	1,42	8,52		С245	
	75	3		Г 8х60х60	60	0,23	0,68		С245	
	59	1		Гн. 40х2	1550	3,58	3,58		С245	
				Вес сварных швов 1%			0,26			
О2П-4	3	2		Гн. 40х2	1105	2,55	5,11	14,79	С245	
	6	2		Гн. 40х2	1156	2,67	5,34		С245	
	7	2		Гн. 40х2	100	0,23	0,46		С245	
	37	3		Гн. 40х2	285	0,66	1,98		С245	
	75	2		Г 8х60х60	60	0,23	0,45		С245	
	62	1		Гн. 40х2	565	1,31	1,31		С245	
				Вес сварных швов 1%			0,15			
О2П-5	3	2		Гн. 40х2	1105	2,55	5,11	20,84	С245	
	6	2		Гн. 40х2	1156	2,67	5,34		С245	
	7	2		Гн. 40х2	100	0,23	0,46		С245	
	25	3		Гн. 40х2	934	2,16	6,47		С245	
	75	2		Г 8х60х60	60	0,23	0,45		С245	
	60	1		Гн. 40х2	1214	2,8	2,8		С245	
				Вес сварных швов 1%			0,21			

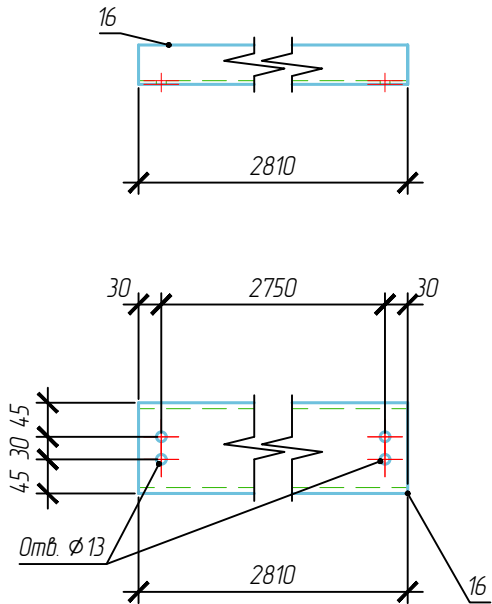
1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомость отработанных марок и спецификация отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14-771-76 проволокой типа Св-08Г2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами 346 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами 350 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру сопряжения герметичными сварными швами.
5. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более $1,2t$, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать " $t-2\text{мм}$ ", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаску деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен- та	Наименование элемента	Кол-во эле- мен- тов	Вес, кг		№ листа	Приме- чание
			эле- мента	всех элемен- тов		
ОзП-3	Ограждение	1	26.62	26.62		
ОзП-4	Ограждение	1	14.79	14.79		
ОзП-5	Ограждение	1	20.84	20.84		
			Итого: 62.25			

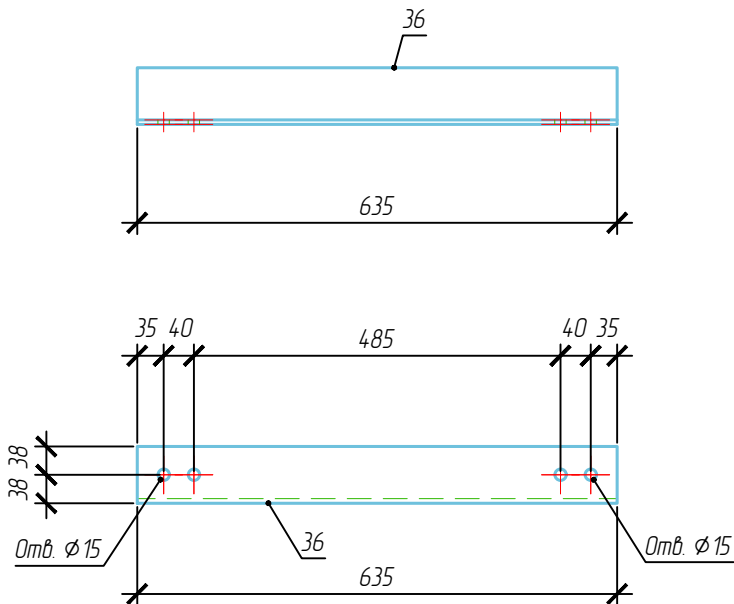
[illegible]

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N	ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
			Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
			† 8	158	С245	
			Гн. 40х2	60.06	С245	
			На сварные швы:		0.62	
			Итого:	62.25		

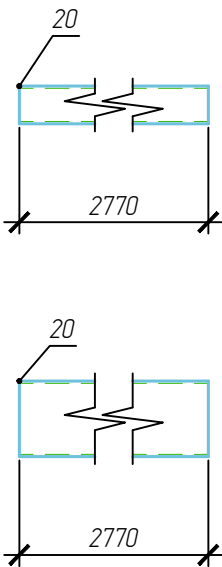
Связь П1-1 (12 шт.)



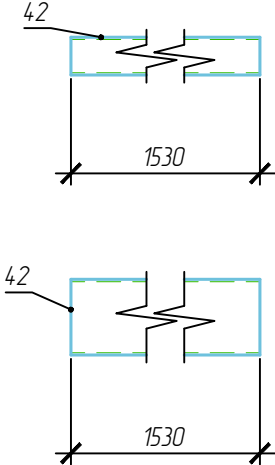
Марка Рс1-1 (2 шт.)



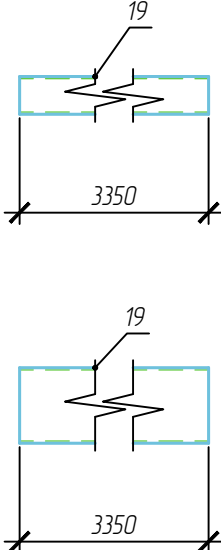
Марка Рф-1 (4 шт.)



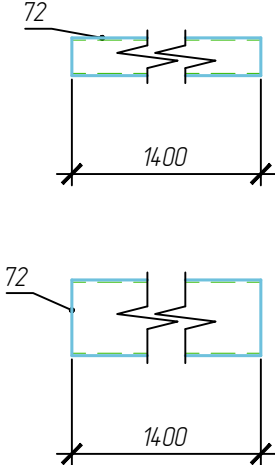
Марка Рф-3 (3 шт.)



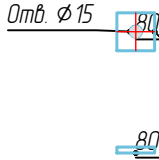
Марка Рф-2 (3 шт.)



Марка Рф-4 (1 шт.)



Марка Пу1-1 (24 шт.)



ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-мен-тов	Вес, кг		№ листа	Приме-чание
			эле-мента	всех элемен-тов		
П1-1	Прогон	12	29.52	354.19		
Пу1-1	Пластина усиления	24	0.16	3.81		
Рс1-1	Раскос	2	4.42	8.84		
Рф-1	Элемент фахверка	4	18.46	73.86		
Рф-2	Элемент фахверка	3	22.33	66.99		
Рф-3	Элемент фахверка	3	10.2	30.6		
Рф-4	Элемент фахверка	1	9.33	9.33		
Итого:			547.62			

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
П1-1	16	1		С12П	2810	29.22	29.22	29.52	С245	
	Вес сварных швов 1%					0.29				
Пу1-1	80	1		t 8x50x50	50	0.16	0.16	0.16	С245	
	Вес сварных швов 1%					0				
Рс1-1	36	1		Л75x6	635	4.37	4.37	4.42	С245	
	Вес сварных швов 1%					0.04				
Рф-1	20	1		Гн. 100x50x3	2770	18.28	18.28	18.46	С245	
	Вес сварных швов 1%					0.18				
Рф-2	19	1		Гн. 100x50x3	3350	22.11	22.11	22.33	С245	
	Вес сварных швов 1%					0.22				
Рф-3	42	1		Гн. 100x50x3	1530	10.1	10.1	10.2	С245	
	Вес сварных швов 1%					0.1				
Рф-4	72	1		Гн. 100x50x3	1400	9.24	9.24	9.33	С245	
	Вес сварных швов 1%					0.09				

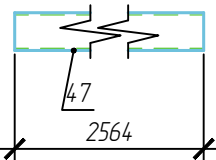
1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомость отправочных марок и спецификацию отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г 2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами 350 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру соприсоединения герметичными сварными швами.
5. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

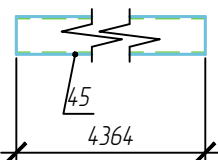
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Л 75x6	8.75	С245	
t 8	3.77	С245	
Гн. 100x50x3	178.99	С245	
С12П	350.69	С245	
На сварные швы:		542	
Итого:	547.62		

Изм	Колуч	Лист	Ндэк	Подпись	Дата	Нет, Пластина усиления, Прогон, Элемент фахверка П1-1, Пу1-1, Рс1-1, Рф-1, Рф-2, Рф-3, Рф-4	Стадия	Масса	Масштаб
Разработал	Аметин			20.05.2022	Р			1:10	
Проверил	Петров			20.05.2022					
Тех. контр.	Герасимов			20.05.2022	Лист 35		Листов		
Нач. бюро	Аметин			20.05.2022	<div>Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5</div> <div>ЧЗАЗ ДПКР АО "ЧЗАЗ"</div>				
Н. контр.	Матвеева			20.05.2022					
Утв.	Михайлов			20.05.2022					

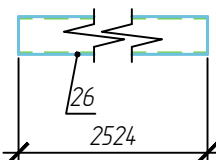
Марка Сф-1 (4 шт.)



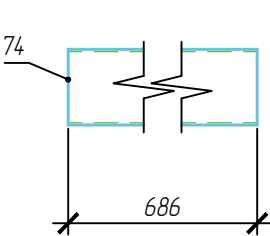
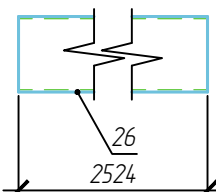
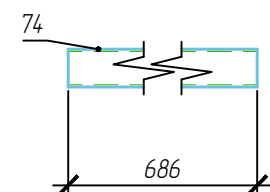
Марка Сф-5 (2 шт.)



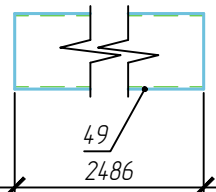
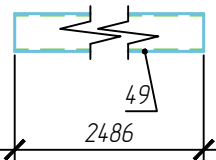
Марка Сф-2 (4 шт.)



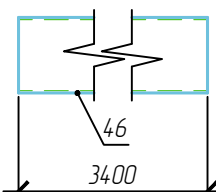
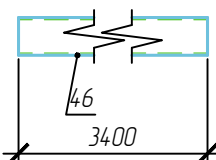
Марка Сф-6 (2 шт.)



Марка Сф-3 (2 шт.)



Марка Сф-4 (2 шт.)



ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ					
Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-ментов	Вес, кг		Приме-чание
			эле-мента	всех элемен-тов	
Сф-1	Элемент фахверка	4	17.09	68.37	
Сф-2	Элемент фахверка	4	16.82	67.3	
Сф-3	Элемент фахверка	2	16.57	33.14	
Сф-4	Элемент фахверка	2	22.66	45.33	
Сф-5	Элемент фахверка	2	29.09	58.18	
Сф-6	Элемент фахверка	2	4.57	9.15	
Итого: 2814.7					

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Сф-1	47	1		Гн. 100х50х3	2564	16.92	16.92	17.09	С245	
	Вес сварных швов 1%					0.17				
Сф-2	26	1		Гн. 100х50х3	2524	16.66	16.66	16.82	С245	
	Вес сварных швов 1%					0.17				
Сф-3	49	1		Гн. 100х50х3	2486	16.41	16.41	16.57	С245	
	Вес сварных швов 1%					0.16				
Сф-4	46	1		Гн. 100х50х3	3400	22.44	22.44	22.66	С245	
	Вес сварных швов 1%					0.22				
Сф-5	45	1		Гн. 100х50х3	4364	28.8	28.8	29.09	С245	
	Вес сварных швов 1%					0.29				
Сф-6	74	1		Гн. 100х50х3	686	4.53	4.53	4.57	С245	
	Вес сварных швов 1%					0.05				

1. Работать совместно с листом общих данных.
2. Ведомость отправочных марок и спецификацию отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
3. Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г 2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами 350 для сталей С345.
4. Приварку деталей производить по периметру соприсоединения герметичными сварными швами.
5. Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t – толщина свариваемых деталей.
6. Поперечные и продольные ребра варить двусторонним тавровым швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t – толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
7. Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
8. Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
9. Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

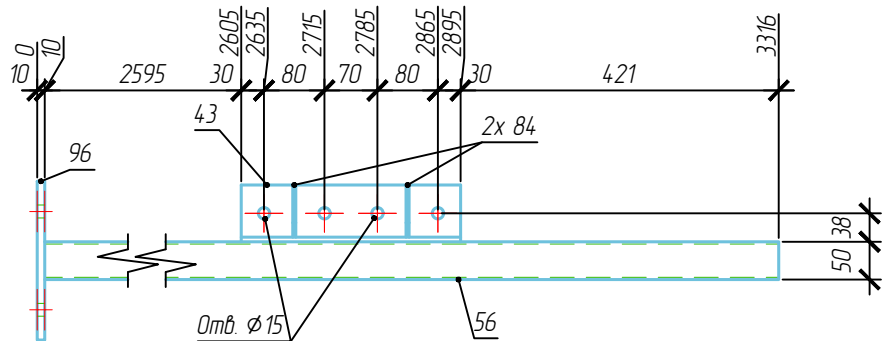
Взам. инв. N

Подпись и дата

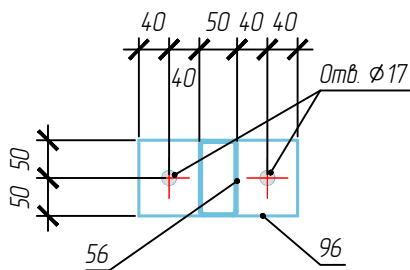
Инв. N подл.

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Гн. 100х50х3	278.68	С245	
На сварные швы:		2.79	
Итого:	2814.7		

Марка Сф-8 (1 шт.)

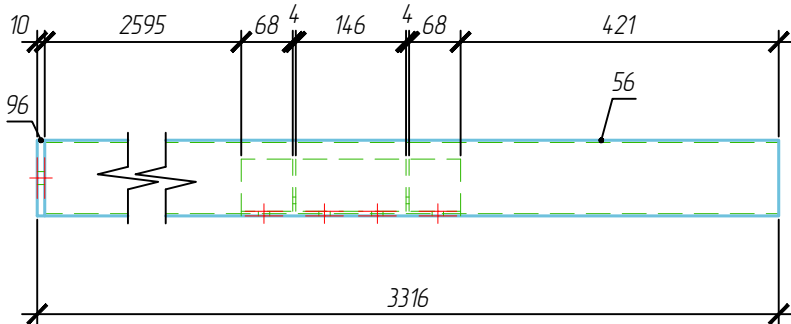


A - A



Г

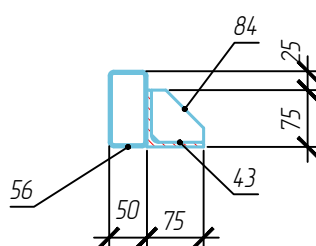
Г



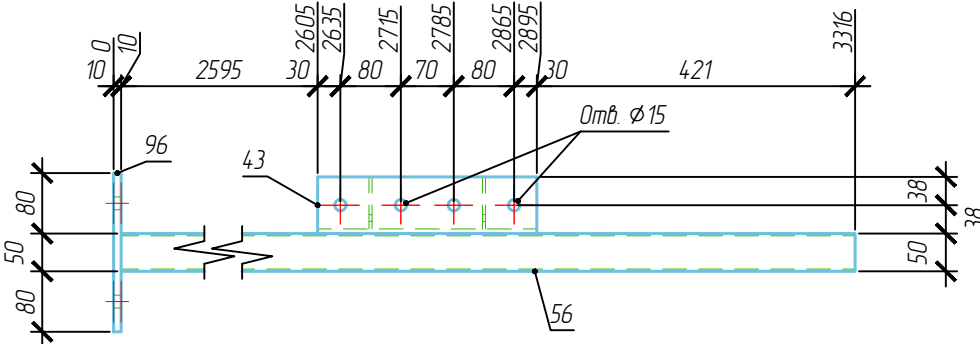
А

Г

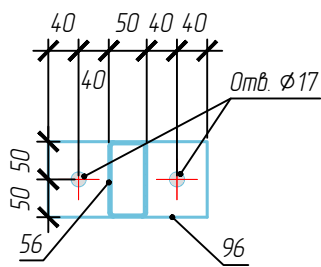
Г - Г



Марка Сф-7 (1 шт.)

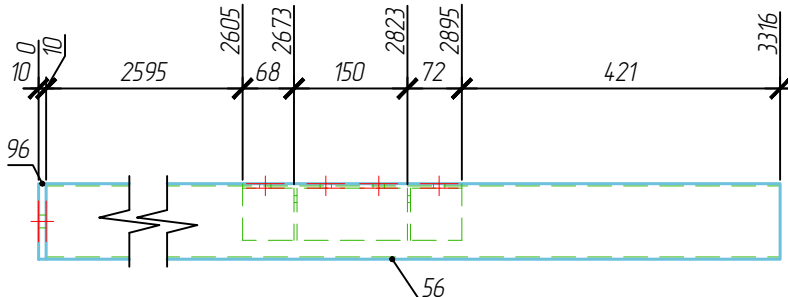


Б - Б



Б

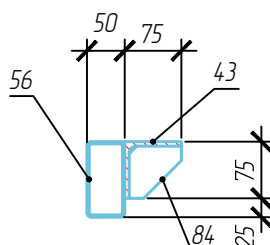
В



Б

В

В - В



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Л 75х6	4	С245	
t 10	3.3	С245	
t 4	0.6	С245	
Гн. 100х50х3	43.64	С245	
На сварные швы:		0.52	
Итого:	52.05		

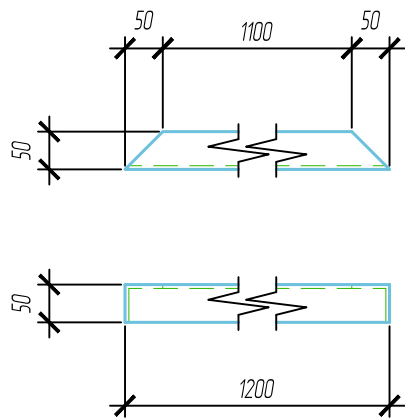
СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
СФ-7	43	1		Л 75х6	290	2	2	26.02	С245	
	84	2		т 4х69х69	69	0.15	0.3		С245	
	96	1		т 10х100х210	210	165	165		С245	
	56	1		Гн. 100х50х3	3306	2182	2182		С245	
		Вес сварных швов 1%					0.26			
СФ-8	43	1		Л 75х6	290	2	2	26.02	С245	
	84	2		т 4х69х69	69	0.15	0.3		С245	
	96	1		т 10х100х210	210	165	165		С245	
	56	1		Гн. 100х50х3	3306	2182	2182		С245	
		Вес сварных швов 1%					0.26			

ВЕДОМОСТЬ ОТПРАВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ						
Марка элемен-та	Наименование элемента	Кол-во эле-мен-тов	Вес, кг		№ листа	Приме-чание
			эле-мента	всех элемен-тов		
Сф-7	Элемент фахверка	1	26.02	26.02		
Сф-8	Элемент фахверка	1	26.02	26.02		
Итого:			52.05			

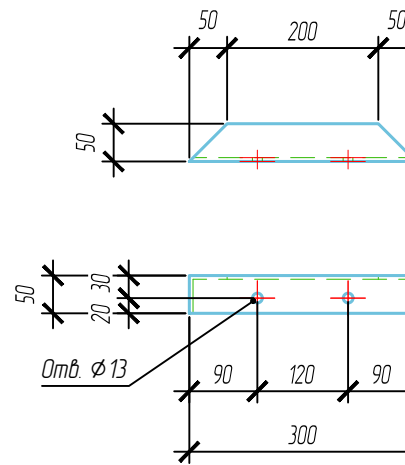
- Работать совместно с листом общих данных.
- Ведомость отправочных марок и спецификация отдельных деталей см. в ведомости листов данного раздела.
- Сварку вести полуавтоматической сваркой согласно ГОСТ 14771-76 проволокой типа Св-08Г 2С, ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75 для сталей С245, С255, электродами Э350 для сталей С345.
- Приварку деталей производить по периметру соприкосновения герметичными сварными швами.
- Неуказанные катеты швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 6 мм для угловых швов. Максимально допустимый катет шва не более 12t, где t - толщина свариваемых деталей.
- Поперечные и продольные ребра варить двусторонним нахлестным швом ТЗ, катеты швов принимать "t-2мм", где t - толщина ребра. При невозможности наложения двустороннего шва, выполнить односторонний шов, при этом катет принять равным наименьшей толщине деталей.
- Фаски деталей, расположенные на вершинах внутренних углов фасонного проката, обварке не подлежат.
- Разделку свариваемых кромок заполнить наплавляемым материалом.
- Контроль качества соединений и конструкций проводить согласно СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

</									

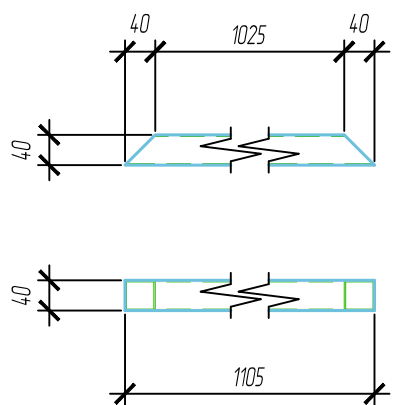
поз.1 (М1:10)
Л50х5х1200 С245



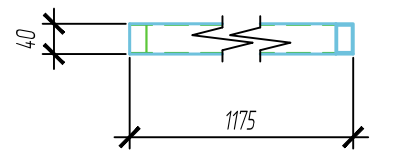
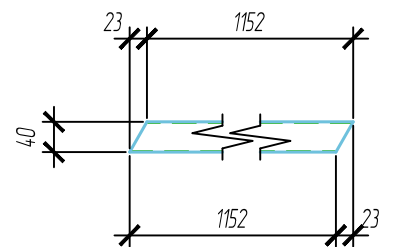
поз.2 (М1:10)
Л50х5х300 С245



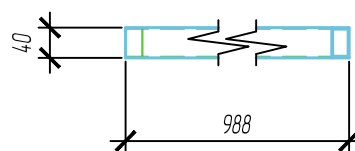
поз.3 (М1:10)
Гн. 40х2х1105 С245



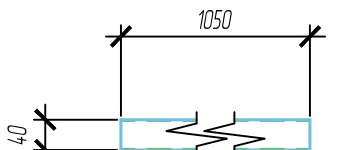
поз.4 (М1:10)
Гн. 40х2х1175 С245



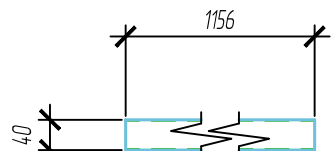
поз.9 (М1:10)
Гн. 40х2х988 С245



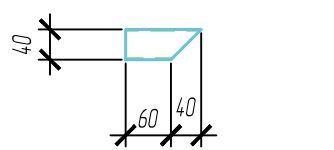
поз.10 (М1:10)
Гн. 40х2х1050 С245



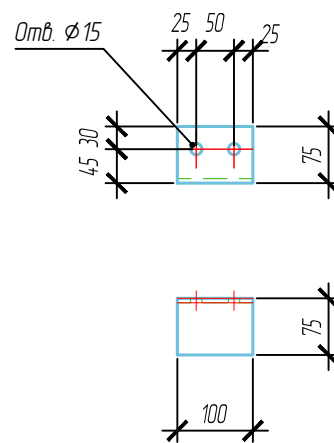
поз.6 (М1:10)
Гн. 40х2х1156 С245



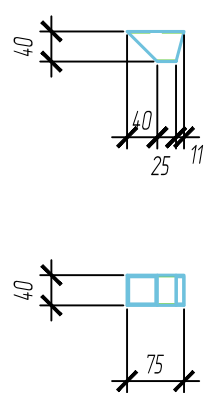
поз.7 (М1:10)
Гн. 40х2х100 С245



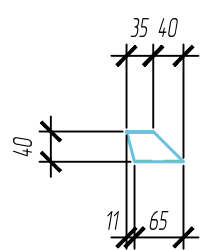
поз.8 (М1:10)
Л75х6х100 С245



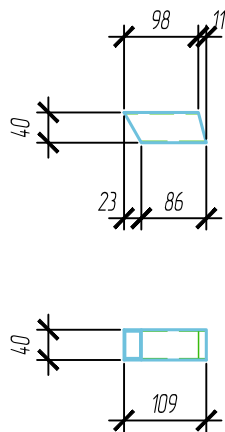
поз.13 (М1:10)
Гн. 40х2х75 С245



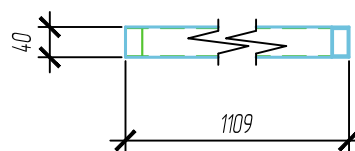
поз.14 (М1:10)
Гн. 40х2х75 С245



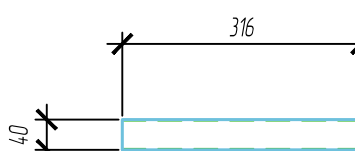
поз.11 (М1:10)
Гн. 40х2х109 С245



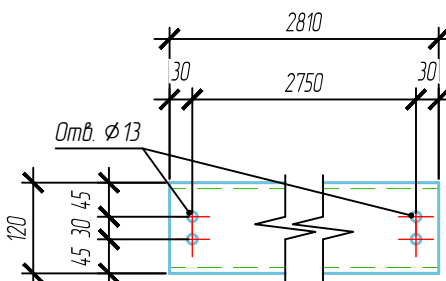
поз.12 (М1:10)
Гн. 40х2х1109 С245



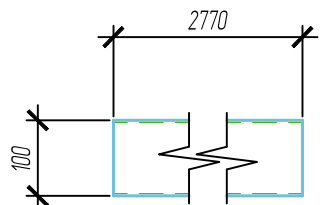
поз.15 (М1:10)
Гн. 40х2х316 С245



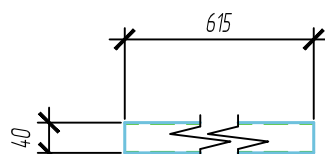
поз.16 (М1:10)
С12Пх2810 С245



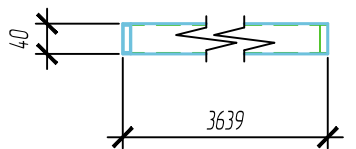
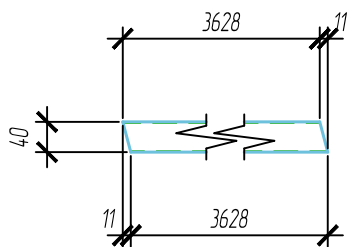
поз.20 (М1:10)
Гн. 100х50х3х2770 С245



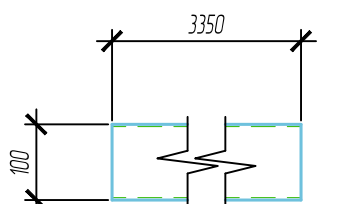
поз.17 (М1:10)
Гн. 40х2х615 С245



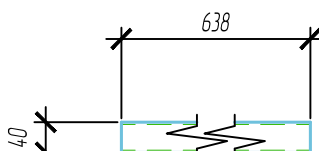
поз.18 (М1:10)
Гн. 40х2х3639 С245



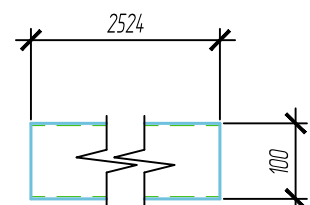
поз.19 (М1:10)
Гн. 100х50х3х3350 С245



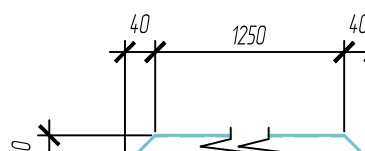
поз.23 (М1:10)
Гн. 40х3х638 С245



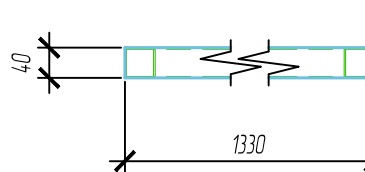
поз.26 (М1:10)
Гн. 100х50х3х2524 С245



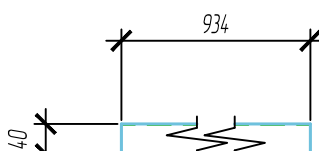
поз.21 (М1:10)
Гн. 40х2х1330 С245



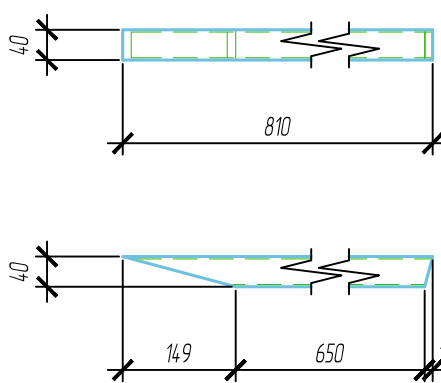
поз.24 (М1:10)
Гн. 40х3х110 С245



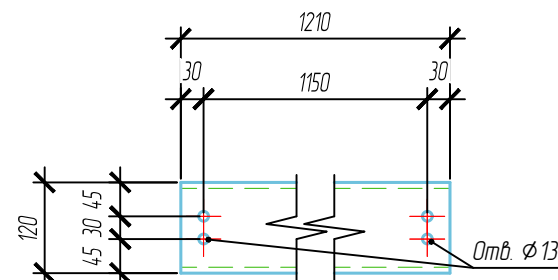
поз.25 (М1:10)
Гн. 40х2х934 С245



поз.22 (М1:10)
Гн. 40х3х810 С245

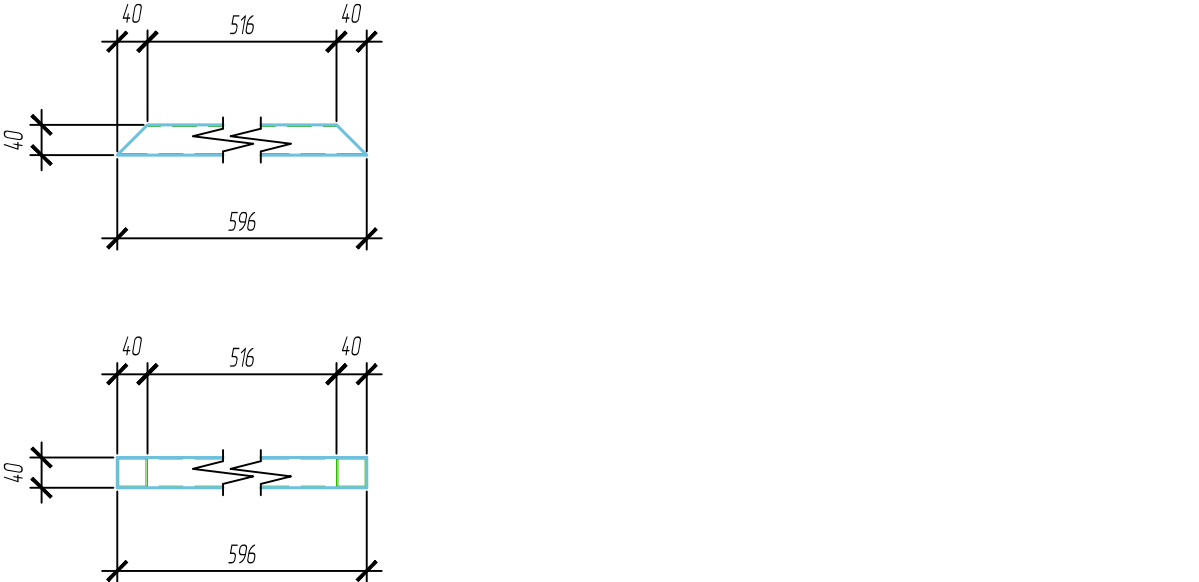
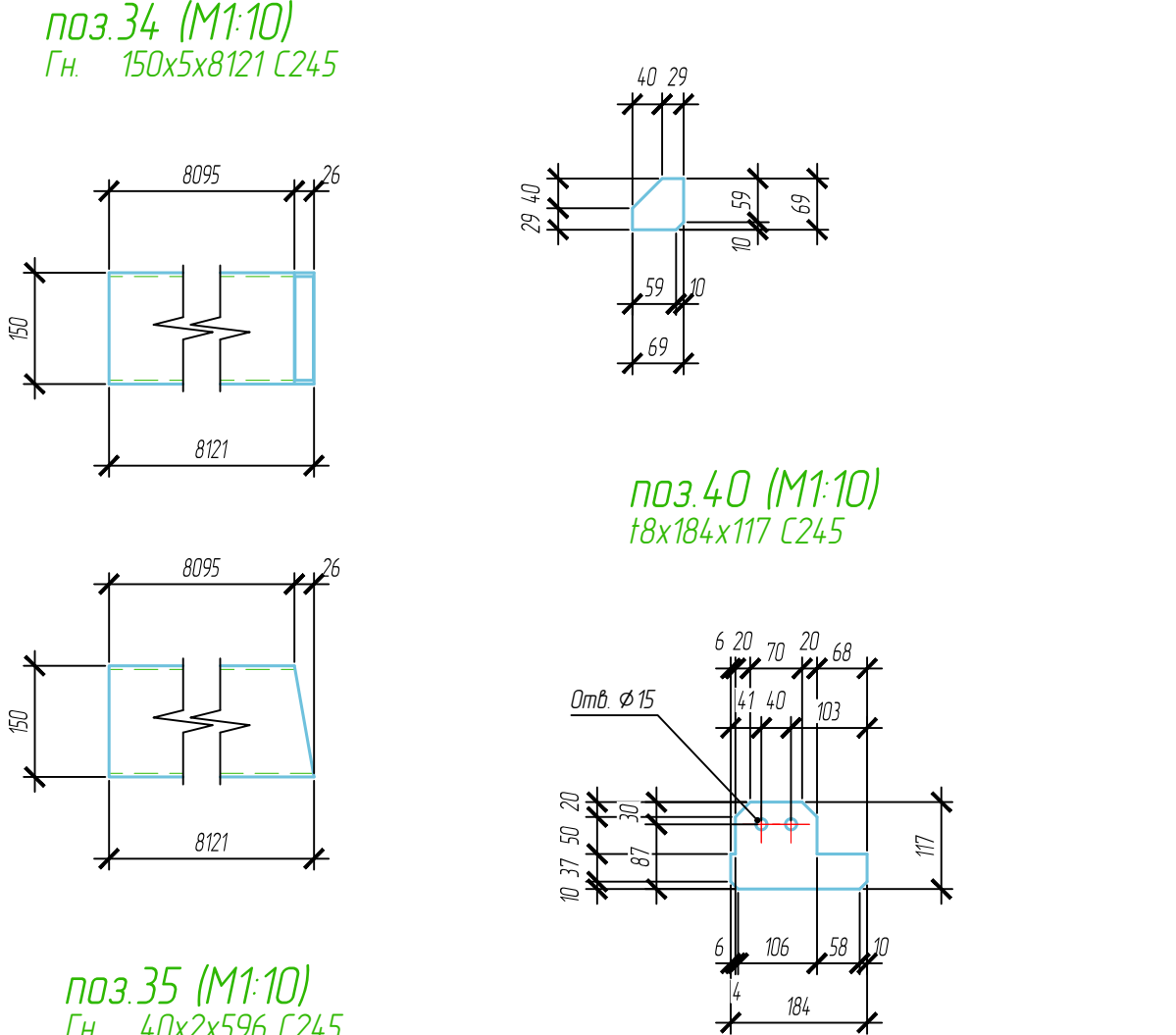
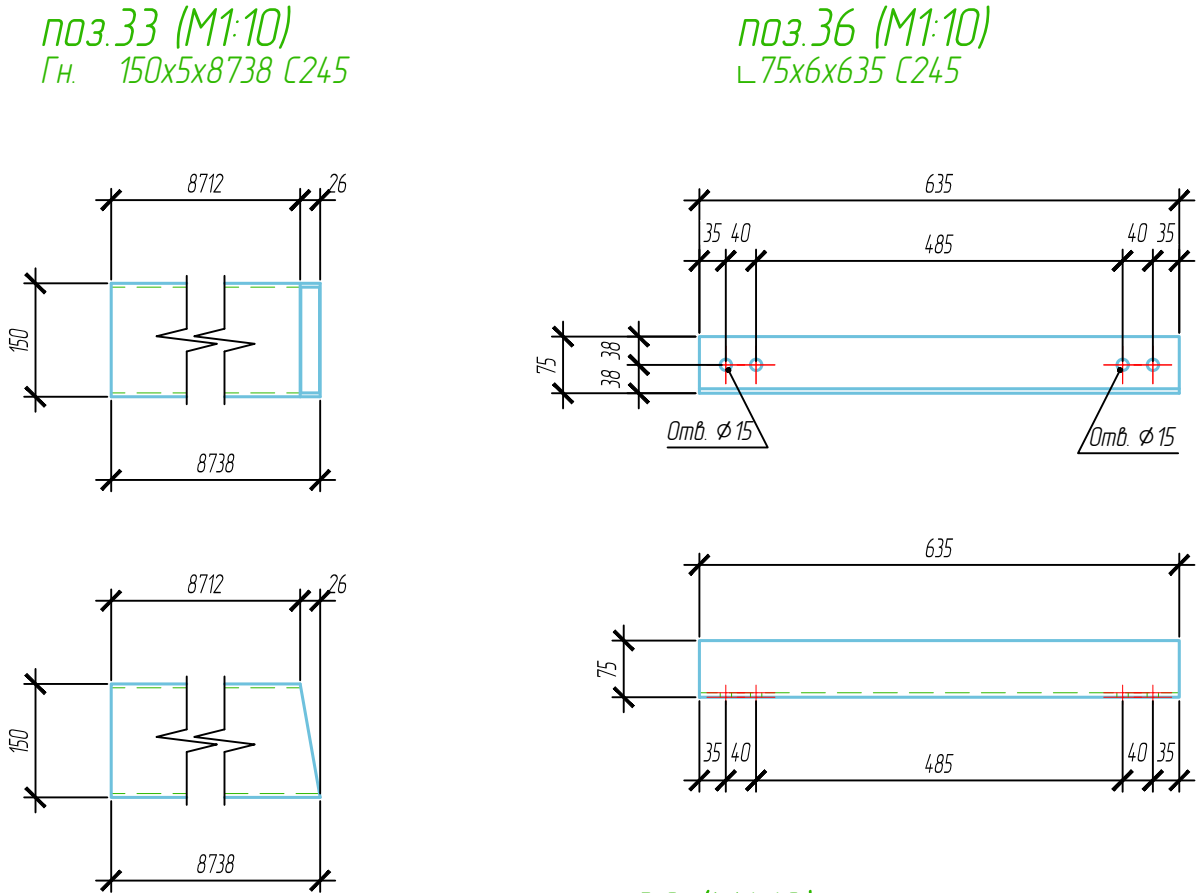
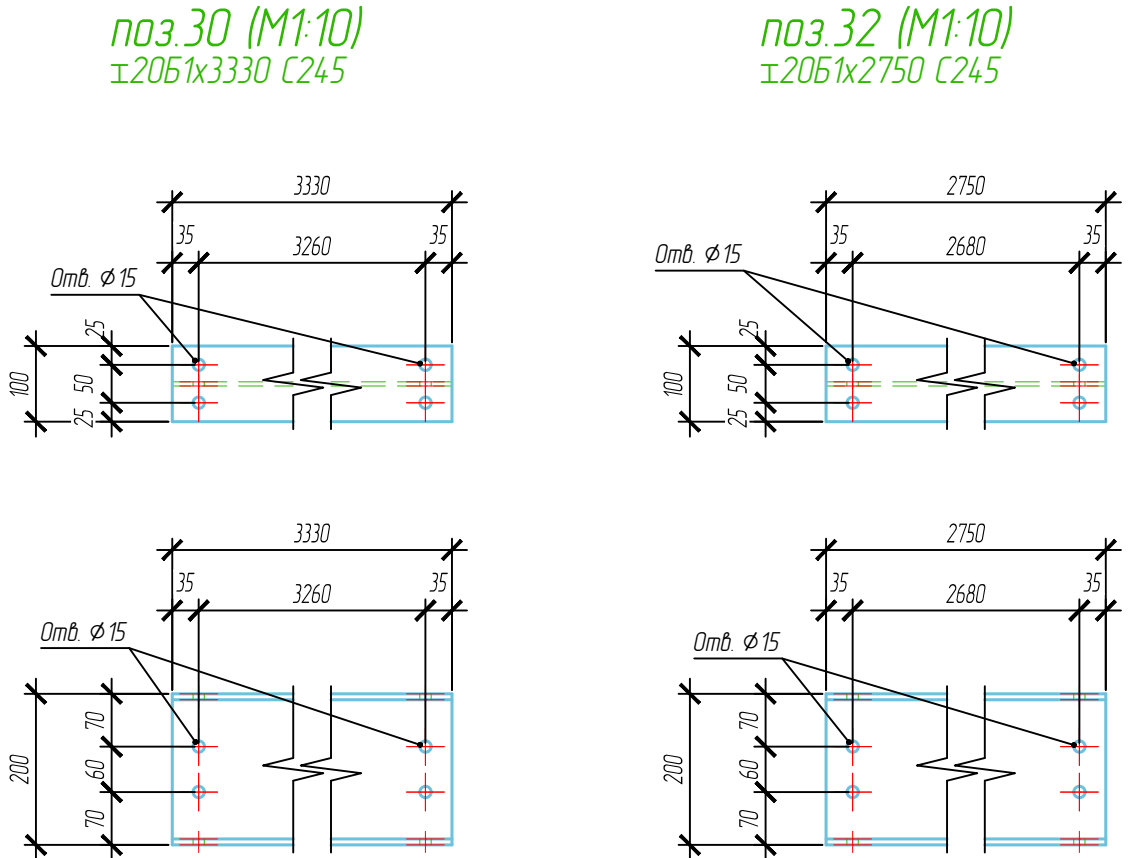
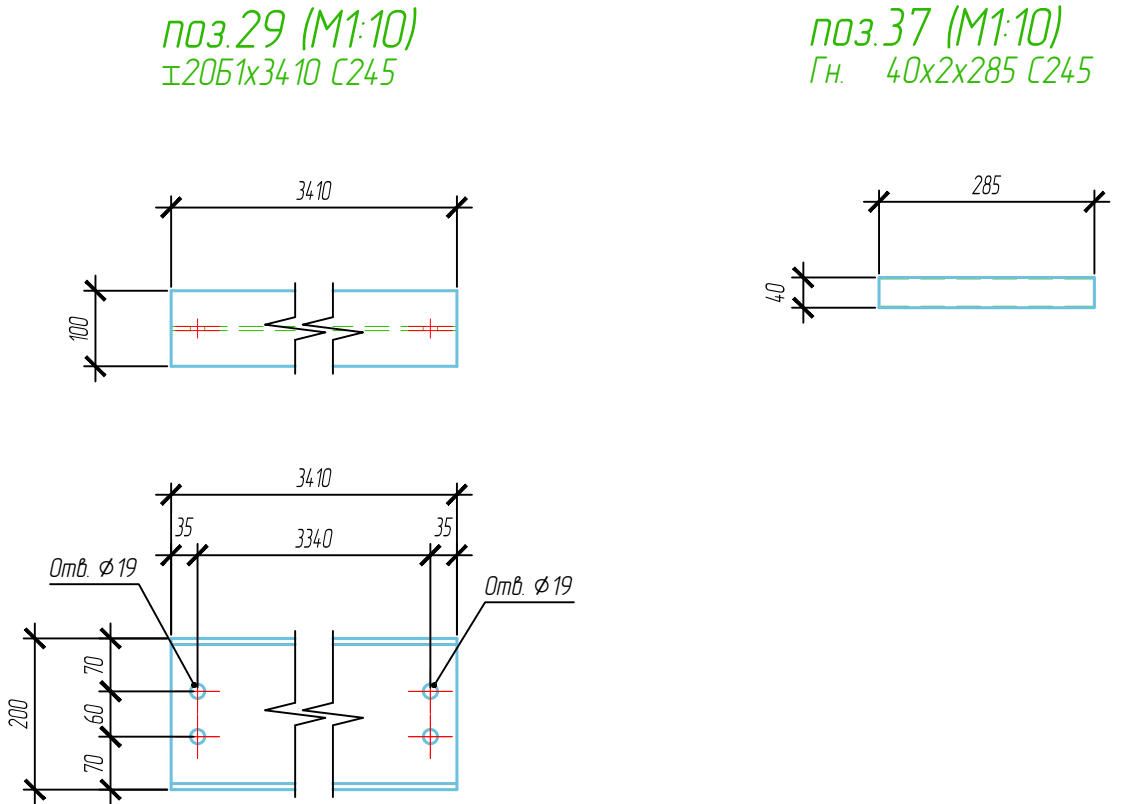
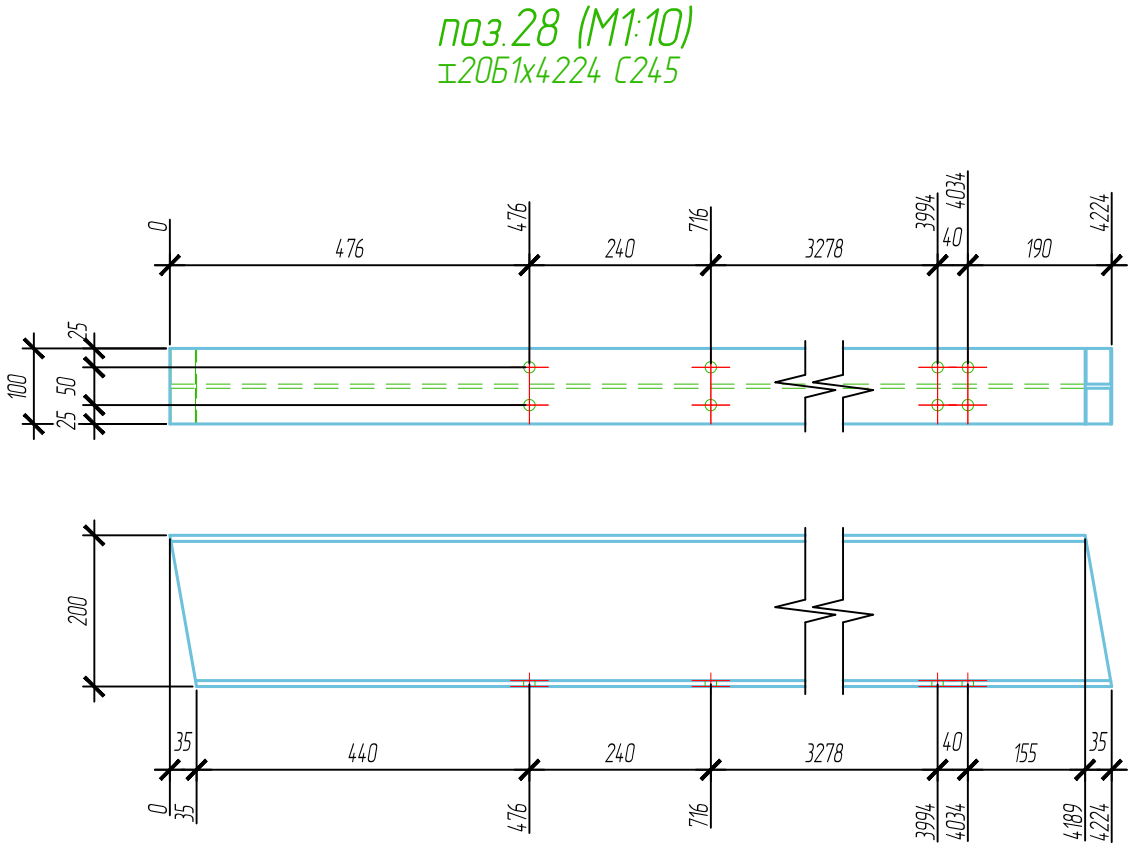


поз.27 (М1:10)
С12Пх1210 С245



1. Работать совместно с листом общих данных и чертежами отработанных марок.
2. Применять марки позиций в соответствии с ведомостями отработанных марок.
3. Ведомость отработанных марок см. в ведомости листов данного раздела.
4. Острые кромки деталей зашпатель, заусенцы на отверстиях снять.
5. Контроль качества деталей производить согласно требованиям СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

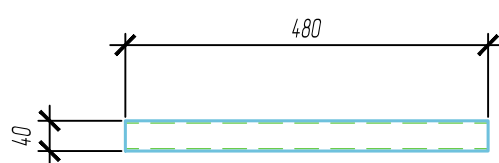
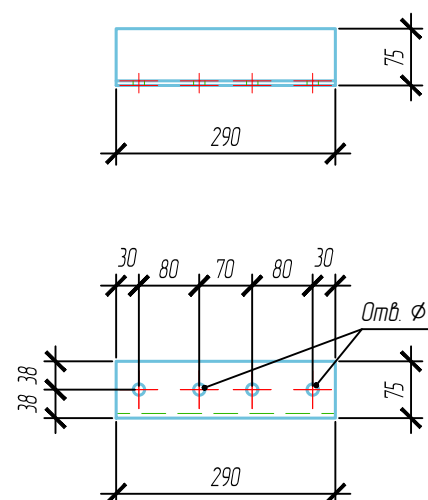
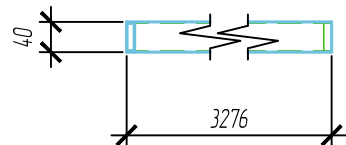
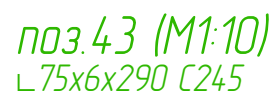
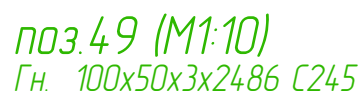
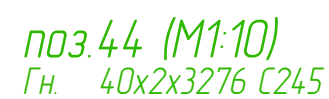
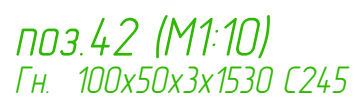
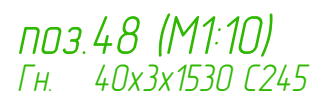
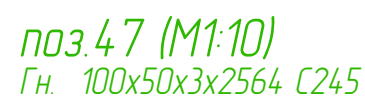
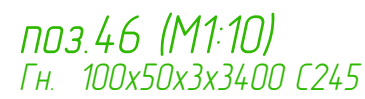
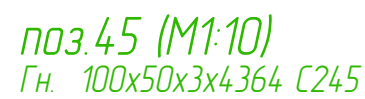
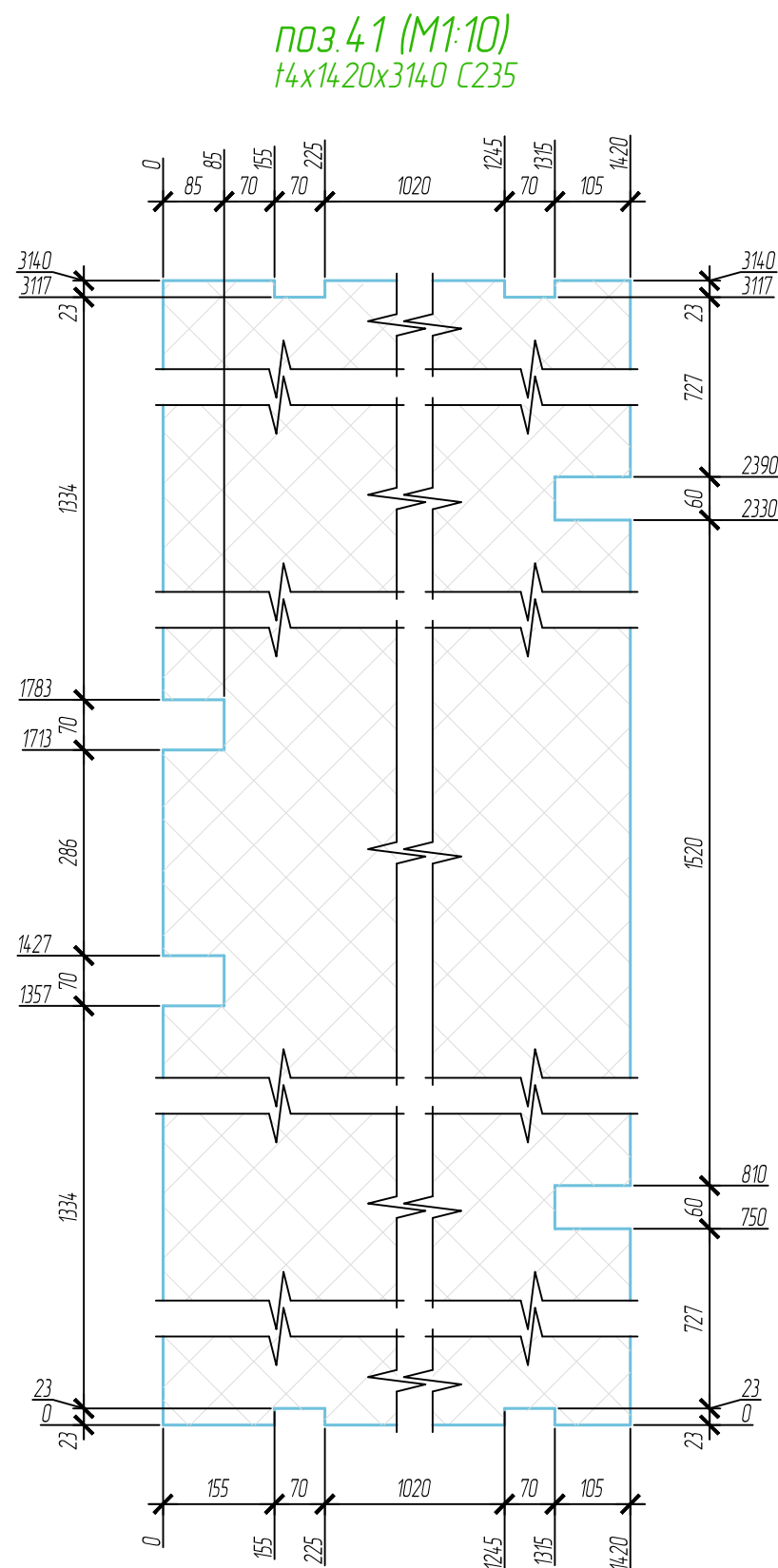
Изм	Колуч	Лист	Издк	Подпись	Дата	1, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 2, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 3, 4, 6, 7, 8, 9	Стадия	Масса	Масштаб
Разработал	Аметин				24.05.2022		Р		1:10
Проверил	Петров				24.05.2022				
Тех. контр.	Герасимов				24.05.2022				
Нач. бюро	Аметин				24.05.2022		Лист 39	Листов	
Н. контр.	Матвеева				24.05.2022	Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5	<div>ЧЗАЗ</div> <div>ДРКР АО "ЧЗАЗ"</div>		
Умб.	Михайлов				24.05.2022				



СПЕЦИФИКАЦИЯ							
№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
				Одной детали	Всех шт.		
28	3	±2051	4224	89.97	269.91	С245	
29	3	±2051	3410	72.63	217.9	С245	
30	3	±2051	3330	70.93	212.79	С245	
32	6	±2051	2750	58.57	351.45	С245	
33	3	Гн. 150х5	8738	194.51	583.53	С245	
34	3	Гн. 150х5	8121	180.77	542.32	С245	
35	3	Гн. 40х2	596	1.38	4.13	С245	
36	2	Л 75х6	635	4.37	8.75	С245	
37	3	Гн. 40х2	285	0.66	1.98	С245	
39	23	t 4х69х69	69	0.15	3.44	С245	
40	4	t 8х117.25х184	184	1.35	5.42	С245	
Итого:				220161			

1. Работать совместно с листом общих данных и чертежами отработанных марок.
2. Применять позиции в соответствии с ведомостями отработанных марок.
3. Ведомость отработанных марок см. в ведомости листов данного раздела.
4. Острые кромки деталей затупить, заусенцы на отверстиях снять.
5. Контроль качества деталей производить согласно требованиям СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

Изм.	Кол.уч.	Лист	Изд.	Подпись	Дата	28,29,30,32,33,34,35,36,37,39,40	Стадия	Масса	Масштаб
Разработал		Аметин			24.05.2022		Р		1:10
Проверил		Петров			24.05.2022				
Тех. контр.		Герасимов			24.05.2022				
Нач. бюро		Аметин			24.05.2022		Лист 40	Листов	
Н. контр.		Матвеева			24.05.2022	<div>Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5</div> <div>ЧЗАЗ</div>			
Умб.		Михайлов			24.05.2022				



СПЕЦИФИКАЦИЯ							
№ де- та- ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
				Одной детали	Всех шт.		
41	2	Рамб 4 - 1420х3140	1420	149.37	298.74	C235	
42	3	Гн. 100х50х3	1530	10.1	30.29	C245	
43	2	Л 75х6	290	2	4	C245	
44	2	Гн. 40х2	3276	7.57	15.13	C245	
45	2	Гн. 100х50х3	4364	28.8	57.6	C245	
46	2	Гн. 100х50х3	3400	22.44	44.88	C245	
47	4	Гн. 100х50х3	2564	16.92	67.69	C245	
48	2	Гн. 40х3	1530	5.05	10.1	C245	
49	2	Гн. 100х50х3	2486	16.41	32.82	C245	
51	2	Гн. 40х3	480	158	3.17	C245	
				Итого: 564.42			

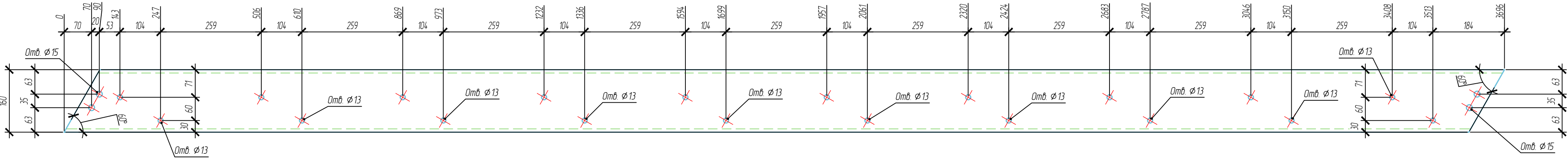
- 1 Работать совместно с листом общих данных и чертежами отработанных марок
- 2 Применяемость позиций в соответствии с ведомостями отработанных марок.
- 3 Ведомости отработанных марок см. в ведомости листов данного раздела
- 4 Острые кромки деталей затупить, заусенцы на отверстиях снять
- 5 Контроль качества деталей производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012

						41,42,43,44,45,46,47,48,49,51	Стадия	Масса	Масштаб
							Р		1:10
Изм	Колуч	Лист	Идэк	Подпись	Дата	Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, в.5	Лист 41	Листов	
Разработал	Аметин				24.05.202				
Проверил	Петров				24.05.202				
Тех. контр.	Герасимов				24.05.202				
Нач. бюро	Аметин				24.05.202				
И. контр.	Матвеева				24.05.202		<div>ЧЗАЗ</div> <div>ДРКР АО "ЧЗАЗ"</div>		
Умб.	Михайлов				24.05.202				

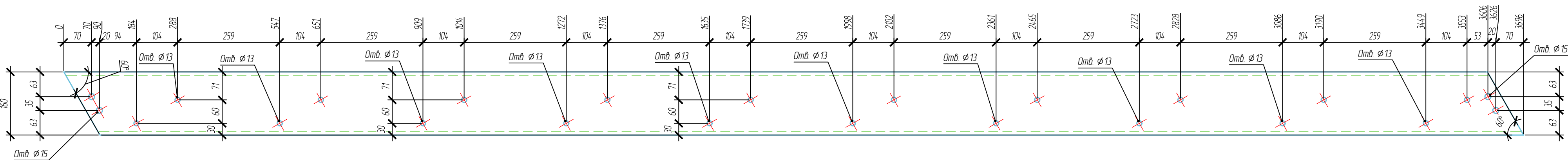
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

СПЕЦИФИКАЦИЯ						
№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Примечание
				Одной детали	Всех шт.	
52	2	C16П	3696	52.49	104.98	C245
53	2	C16П	3696	52.49	104.98	C245
Итого:				209.96		

ноз.52 (М1:7.5)
C16Пх3696 C245

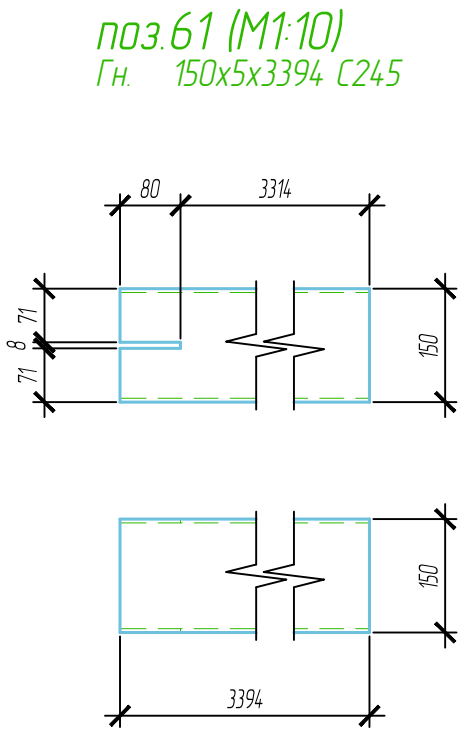
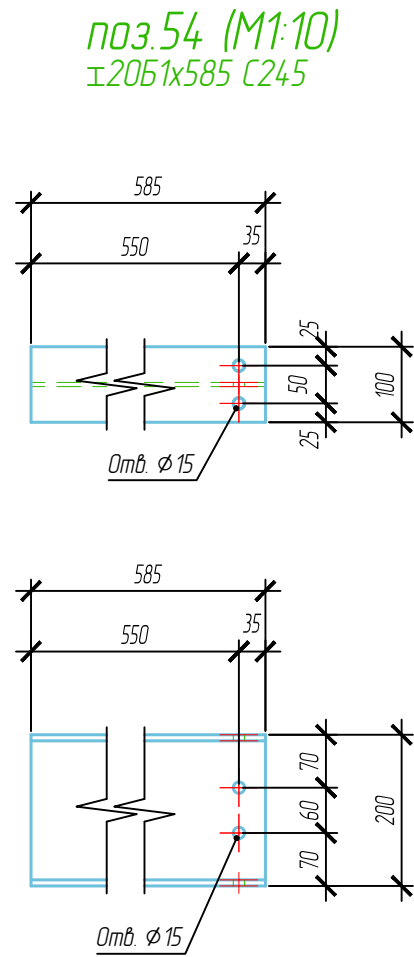


ноз.53 (М1:7.5)
C16Пх3696 C245

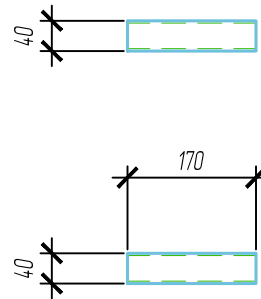


1. Работать совместно с листом общих данных и чертежами отправочных марок.
2. Применять позиции в соответствии с ведомостями отправочных марок.
3. Ведомость отправочных марок см. в ведомости листов данного раздела.
4. Острые кромки деталей затупить, заусенцы на отверстиях снять.
5. Контроль качества деталей производить согласно требованиям СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

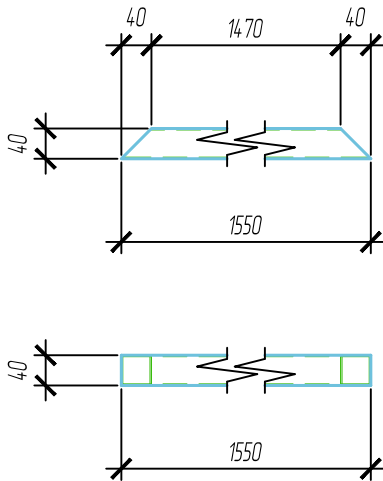
						52,53	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	Изд.	Подпись	Дата		Р		175
Разработал	Аметин				24.05.2022				
Проверил	Петров				24.05.2022				
Тех. контр.	Герасимов				24.05.2022				
Нач. бюро	Аметин				24.05.2022	Лист 42	Листов		
Н. контр.	Матвеева				24.05.2022	<div>Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5</div> <div>ЧЗАЗ</div> <div>ДРКР АО "ЧЗАЗ"</div>			
Умб.	Михайлов				24.05.2022				



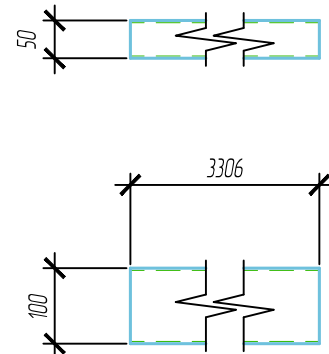
раз.55 (М1:10)
Гн. 40x3x170 С245



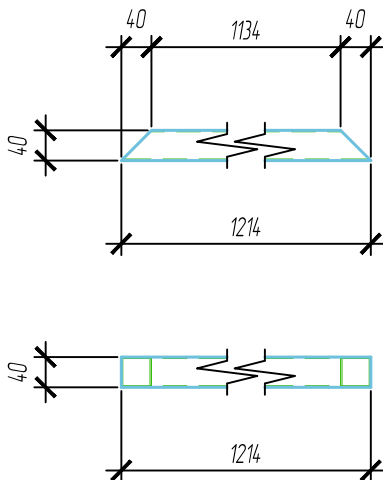
раз.59 (М1:10)
Гн. 40x2x1550 С245



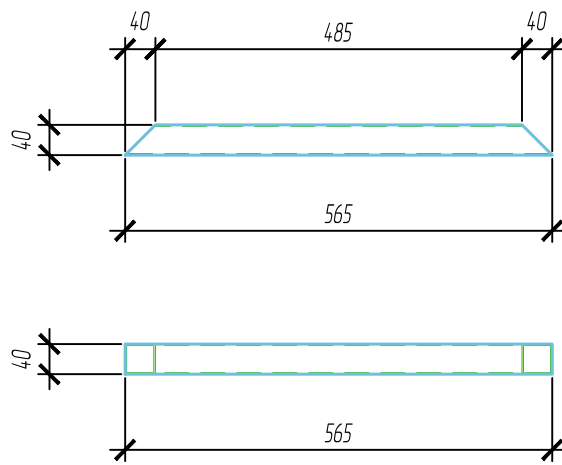
раз.56 (М1:10)
Гн. 100x50x3x3306 С245



раз.60 (М1:10)
Гн. 40x2x1214 С245



раз.62 (М1:10)
Гн. 40x2x565 С245

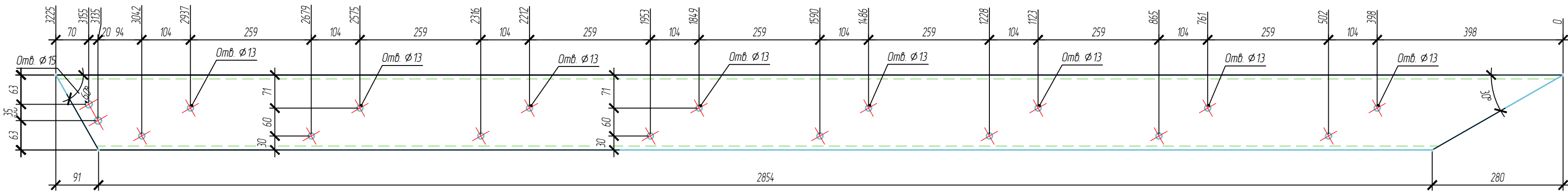


СПЕЦИФИКАЦИЯ

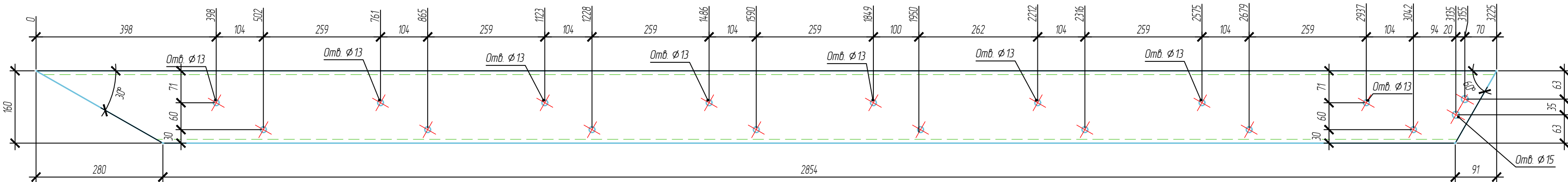
№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
				Одной детали	Всех шт.		
54	2	±2051	585	12.46	24.92	С245	
55	2	Гн. 40x3	170	0.56	1.12	С245	
56	2	Гн. 100x50x3	3306	21.82	43.64	С245	
59	1	Гн. 40x2	1550	3.58	3.58	С245	
60	1	Гн. 40x2	1214	2.8	2.8	С245	
61	1	Гн. 150x5	3394	75.55	75.55	С245	
62	1	Гн. 40x2	565	1.31	1.31	С245	
Итого:				152.92			

- Работать совместно с листом общих данных и чертежами отработанных марок.
- Применяемость позиций в соответствии с ведомостями отработанных марок.
- Ведомость отработанных марок см. в ведомости листов данного раздела.
- Острые кромки деталей затупить, заусенцы на отверстиях снять.
- Контроль качества деталей производить согласно требованиям СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

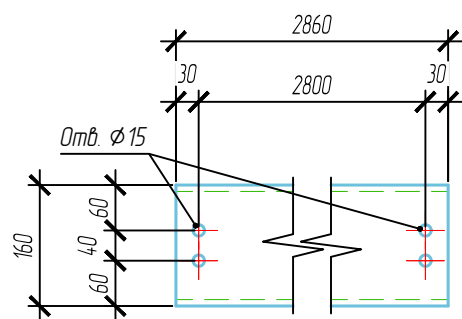
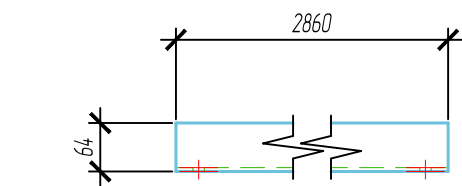
ноз.64 (M1:7.5)
C16Пх3225 C245



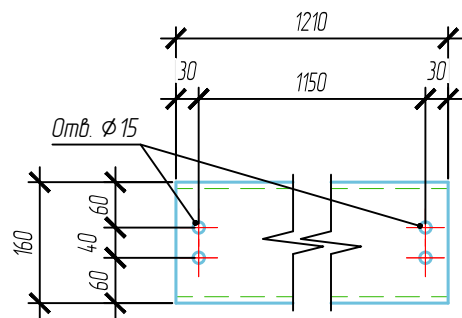
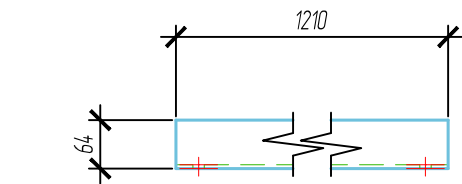
ноз.65 (M1:7.5)
C16Пх3225 C245



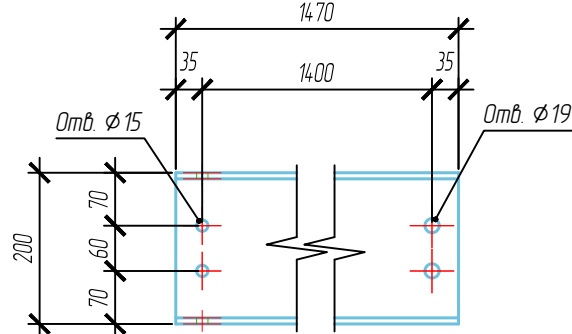
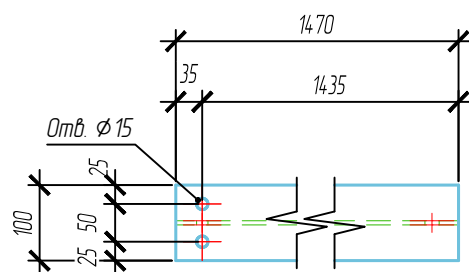
ноз.66 (M1:10)
C16Пx2860 C245



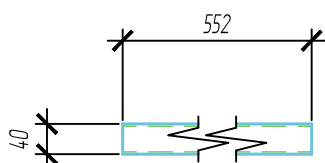
поз. 70 (М1:10)
С16Пх1210 С245



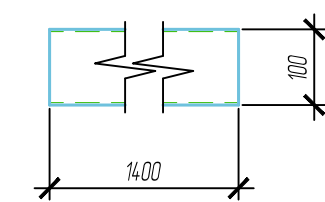
поз.68 (М1:10,
±20Б1х1470 С245



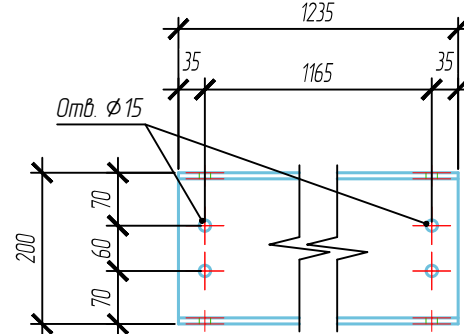
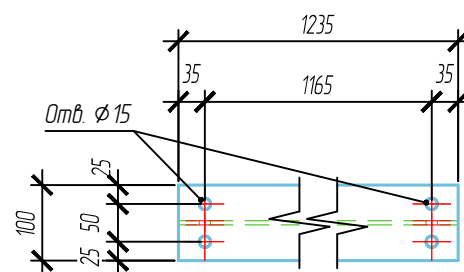
поз. 71 (М1:10)
ГН. 40х3х552 С245



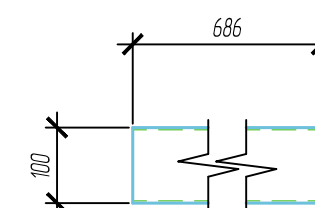
ноз.72 (M1:10)
ГН. 100x50x3x1400 С245



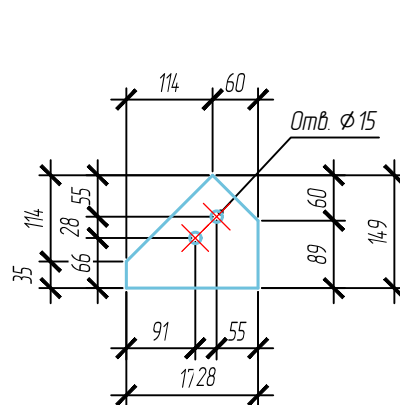
поз.69 (М1:10,
±2051x1235 С245



поз. 74 (М1:10)
Гн. 100x50x3x686 С245



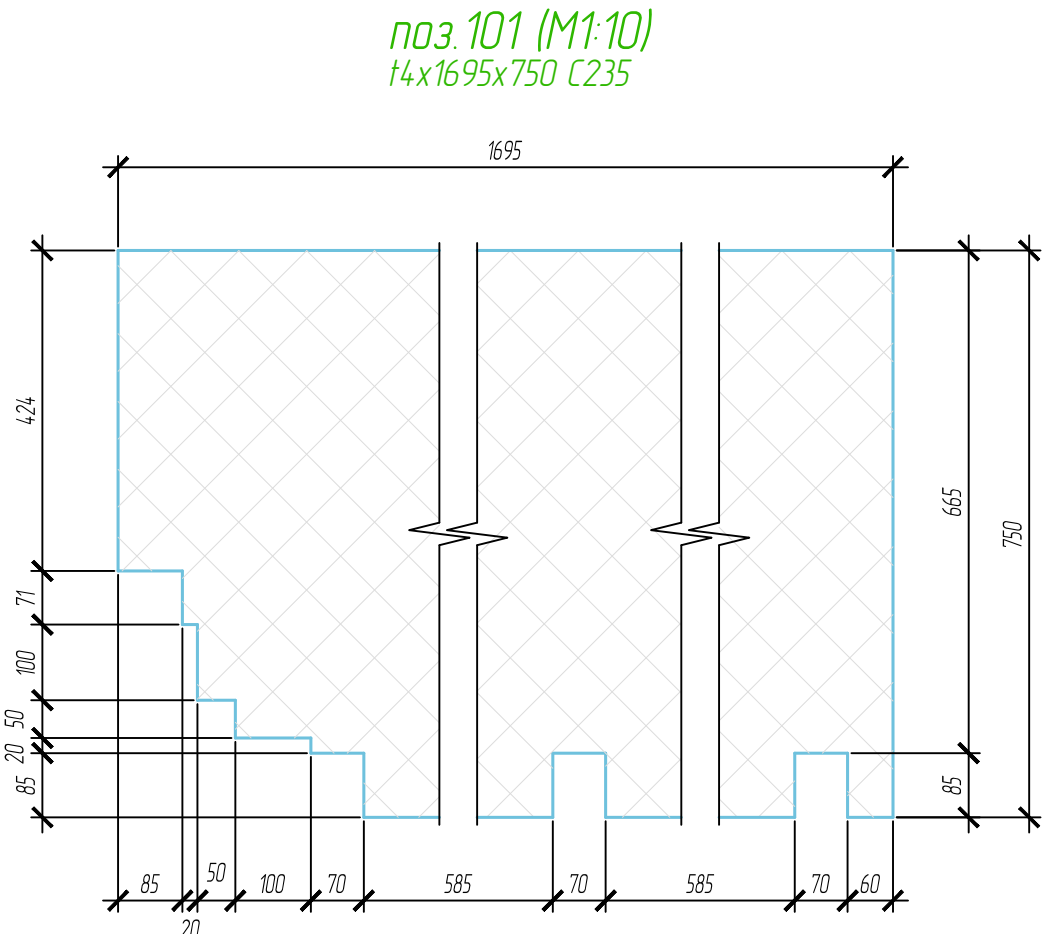
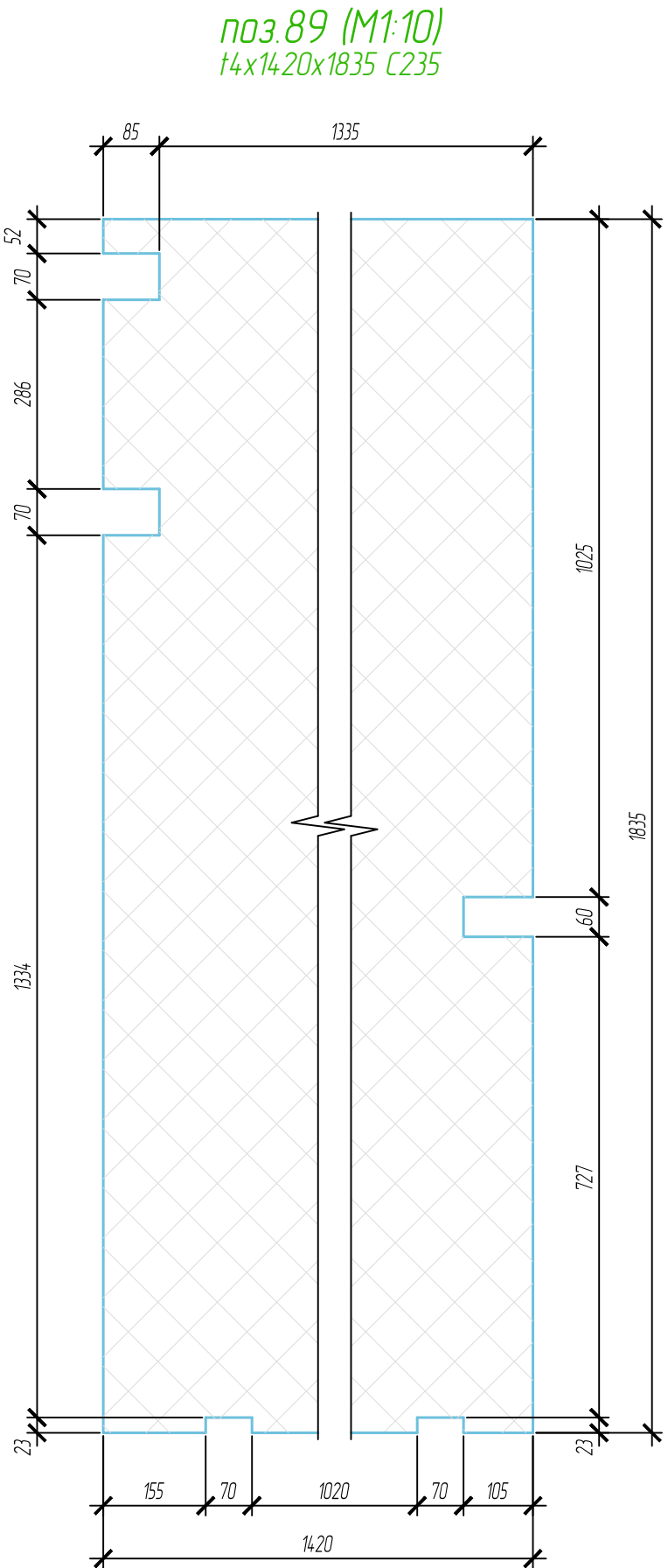
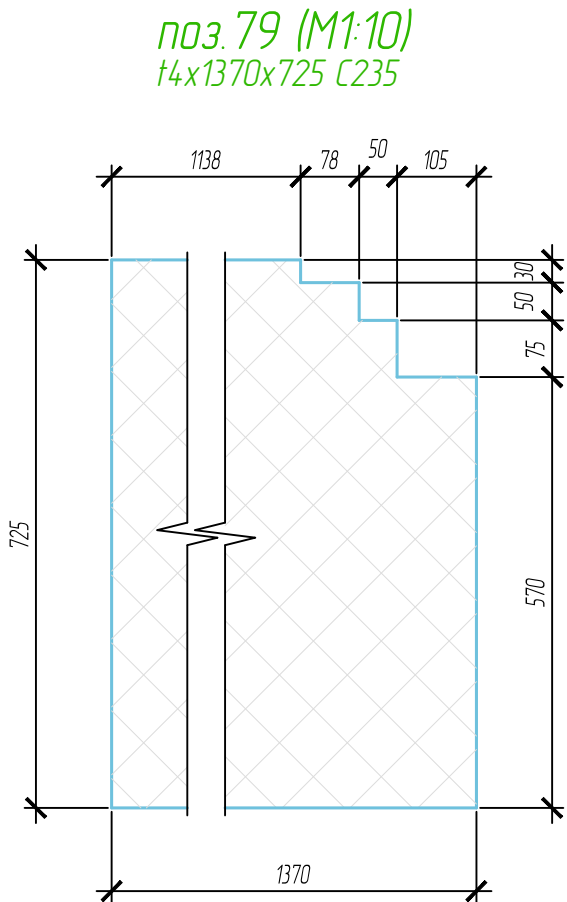
ноз. 73 (M1:10,
t8x174x149 C245



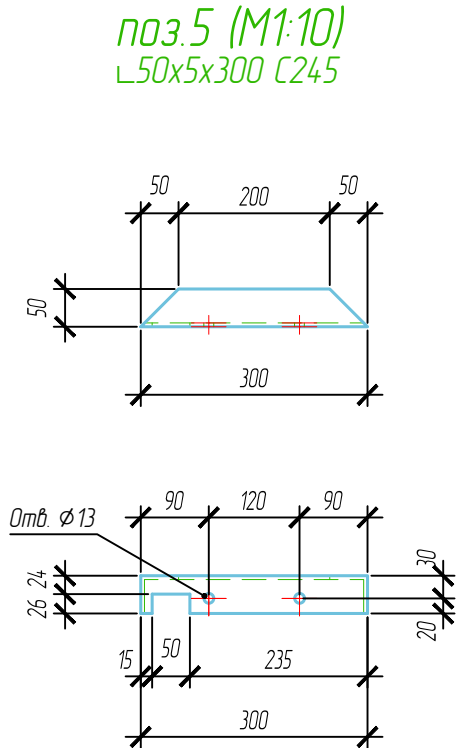
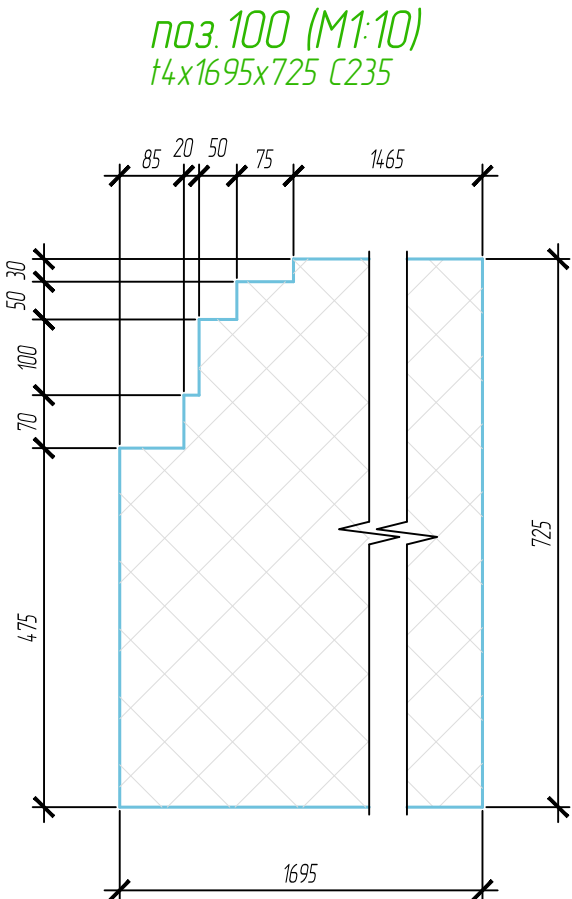
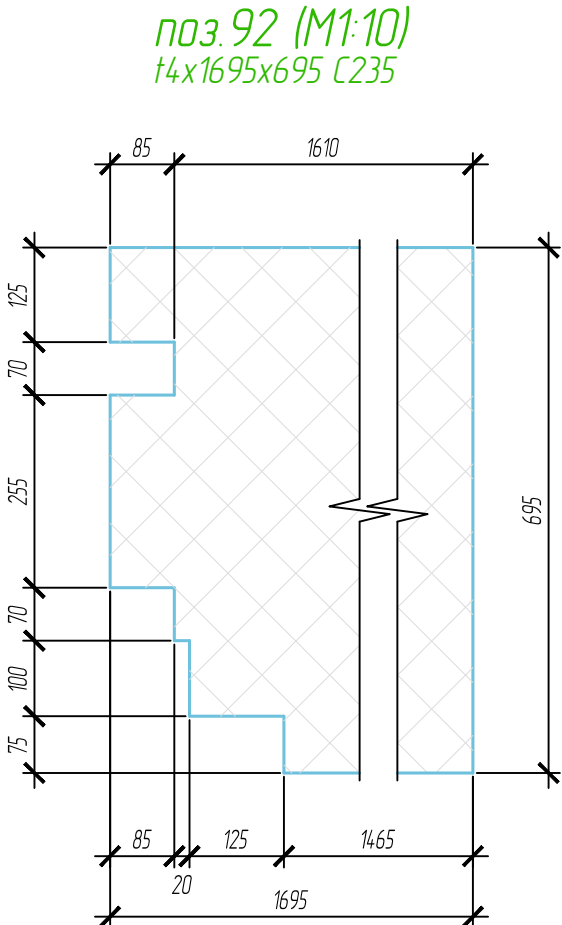
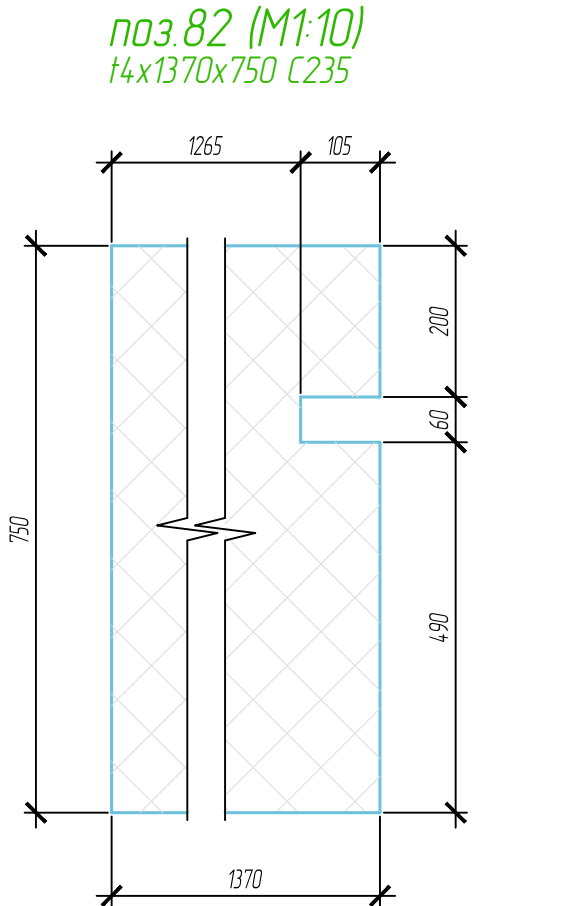
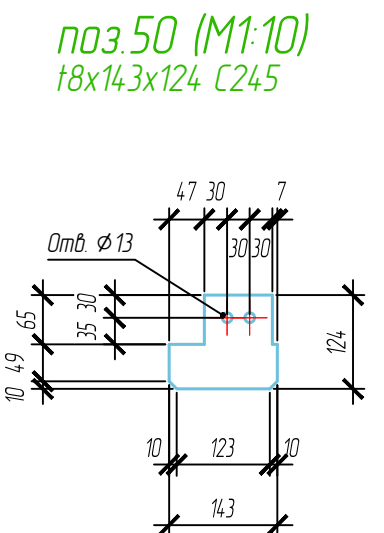
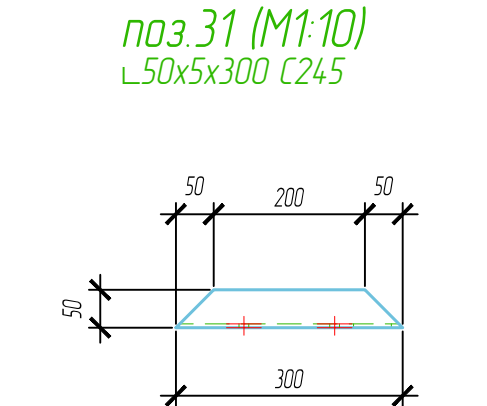
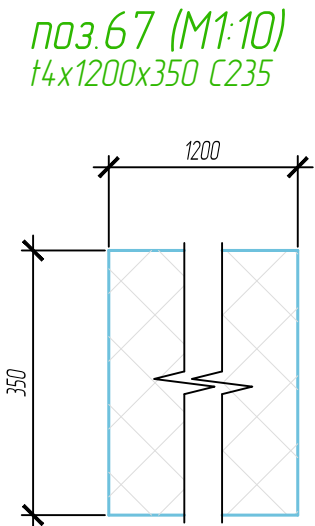
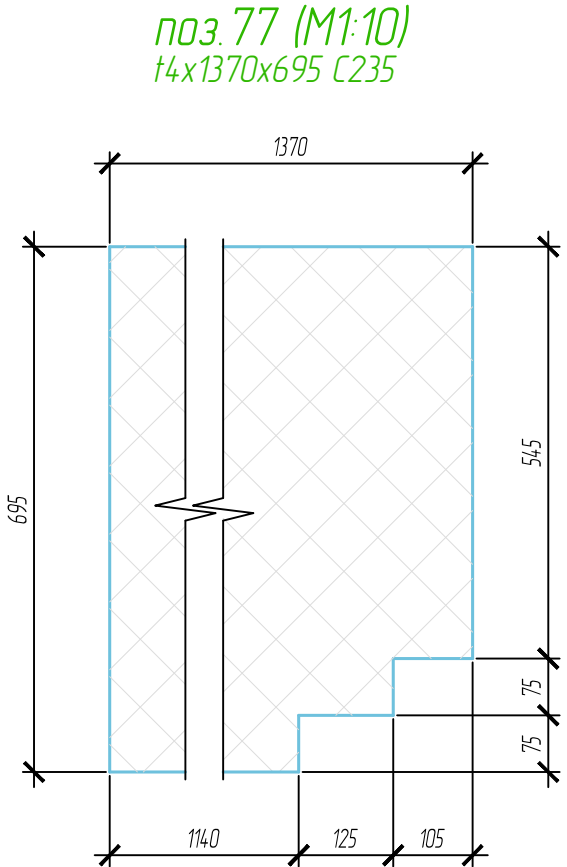
СПЕЦИФИКАЦИЯ							
№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
				Одной детали	Всех шт.		
64	1	С16П	3225	45.8	45.8	С245	
65	1	С16П	3225	45.8	45.8	С245	
66	1	С16П	2860	40.61	40.61	С245	
68	1	±20Б1	1470	31.31	31.31	С245	
69	1	±20Б1	1235	26.31	26.31	С245	
70	5	С16П	1210	17.18	85.91	С245	
71	1	Гн. 40х3	552	1.82	1.82	С245	
72	1	Гн. 100х50х3	1400	9.24	9.24	С245	
73	4	т 8х14.9.35х174.35	174	1.64	6.54	С245	
74	2	Гн. 100х50х3	686	4.53	9.06	С245	
Итого:				302.4			

1. Работать совместно с листом общих данных и чертежами отработочных марок
2. Применяемость позиций в соответствии с ведомостью отработочных марок.
3. Ведомость отработочных марок см. в ведомости листов данного раздела
4. Острые кромки деталей затупить, заусенцы на отверстиях снять
5. Контроль качества деталей производить согласно требованиям СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012

						64,65,66,68,69,70,71,72,73,74	Стация	Масса	Мастаb
Изм	Калуч	Лист	№док	Подпись	Дата		Р		110,175
Разработал	Аметин				24.05.202				
Проверил	Петров				24.05.202				
Тех. контр.	Герасимов				24.05.202		Лист 44	Листов	
Нач. бора	Аметин				24.05.202		<div>ЧЗАЗ</div> <div>ДРKP AO ЧЗАЗ</div>		
Н. контр.	Матвеева				24.05.202				
Удб.	Михайлов				24.05.202				
Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, в 5									



СПЕЦИФИКАЦИЯ							
№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
				Одной детали	Всех шт.		
5	2	Л50х5	300	1.13	2.26	C245	
31	2	Л50х5	300	1.13	2.26	C245	
38	80	t 4x100x100	100	0.31	25.12	C245	
50	1	t 8x124x143.2	143	1.12	1.12	C245	
67	28	Чечевица 4 – 1200x350	1200	13.52	378.67	C235	
77	1	Рамб 4 – 1370x695	1370	31.9	31.9	C235	
79	1	Рамб 4 – 1370x725	1370	33.27	33.27	C235	
82	1	Рамб 4 – 1370x750	1370	34.42	34.42	C235	
89	1	Рамб 4 – 1420x1835	1420	87.29	87.29	C235	
92	1	Рамб 4 – 1695x695	1695	39.46	39.46	C235	
100	1	Рамб 4 – 1695x725	1695	41.17	41.17	C235	
101	1	Рамб 4 – 1695x750	1695	42.59	42.59	C235	
Итого:				719.53			



- Работать совместно с листом общих данных и чертежами отработанных марок.
- Применять позиции в соответствии с ведомостями отработанных марок.
- Ведомость отработанных марок см. в ведомости листов данного раздела.
- Острые кромки деталей затупить, заусенцы на отверстиях снять.
- Контроль качества деталей производить согласно требованиям СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012.

Изм.	Кол.уч.	Лист	Изд.	Подпись	Дата	100,101,31,38,5,50,67,77,79,82,89,92	Стадия	Масса	Масштаб		
Разработал		Аметин			25.05.202		Р		1:10		
Проверил		Петров			25.05.202						
Тех. контр.		Герасимов			25.05.202		Лист 46	Листов			
Нач. бюро		Аметин			25.05.202		<div>ЧЗАЗ</div> <div>ДПКР АО "ЧЗАЗ"</div>				
Н. контр.		Матвеева			25.05.202						
Умб.		Михайлов			25.05.202						
						Крытая наружная металлическая лестница к корпусу №4 для подъема на 2-ой этаж (в осях Г\13-14) по пр. И. Яковлева, д.5					