



		Спецификация							
Марка эл-та	Лист №	Кол-во шт	Профиль	Длина мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	
					шт	общ			
67-5	337	1	-12X760	4430	317,2	317,2	C255		
	184	4	-16*109	760	10,4	41,6	C345		
	454	1	-20*300	825	38,9	38,9	C345		
	461	2	-20X280	4430	194,7	389,4	C255		
	757	2	-25*340	760	49,3	98,6	C255		
	763	2	-25*340	760	49,3	98,6	C255		
	987	1	-20*300	825	38,9	38,9	C345		
	1179	2	-40*300	335	31,6	63,2	C345		
Масса нетто металла 1% раскрой, двусторонний отход монтажные крепления 3%					435кг	1129,9			
67-6	341	1	-12X760	4932	353,1	353,1	C255		
	184	4	-16*109	760	10,4	41,6	C345		
	757	2	-25*340	760	49,3	98,6	C255		
	763	2	-25*340	760	49,3	98,6	C255		
	987	2	-20*300	825	38,9	77,8	C345		
	1009	2	-20X280	4932	216,8	433,6	C255		
	1179	2	-40*300	335	31,6	63,2	C345		
Масса нетто металла 1% раскрой, двусторонний отход монтажные крепления 3%					467кг	1213,2			
Выборка металла на все сборки				Ведомость отработанных элементов					
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг			
-12 мм	ГОСТ 19903-74	C255	670,3	67-5	1	1129,9	1129,9		
-20 мм	ГОСТ 19903-74	C255	823,0	67-6	1	1213,2	1213,2		
-25 мм	ГОСТ 19903-74	C255	394,4			Итого:			
-16 мм	ГОСТ 19903-74	C345	83,2			Итого:			
-20 мм	ГОСТ 19903-74	C345	155,6			Итого:			
-40 мм	ГОСТ 19903-74	C345	126,4			Итого:			
*Наводка и раскрой не учитываются			Итого:	2252,9					

- Примечание
1. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, (кроме обозначенной, но не более 4х1мм)
 2. Изготовление и приемку ш/ конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98
 3. Заводские сварные швы выполнять полудетальной сваркой в среде инертного газа
 4. Антикоррозионную защиту остальных стальных конструкций осуществлять в соответствии со схемой - нанесение порошковой краски (ФЕР-01) - 1 слой (4х1мм) заводом-изготовителем
 5. Исключить обозначения на чертежах см лист "Общие данные"
 6. Все стержни колонн ориентация фаски не принципиальна

Пример сборочного чертежа					
Изм.	Кол-во	Лист	ИР/ВЖ	Подп.	Дата
ГМП					
					Стр. 1
					Лист 1
					Листов 1
					Р
И.Кантор Проверил Разработал					Сборки 67-5, 67-6
					FERRIT