



Спецификация										
Марка	Вет. №	Кол. шт	Профиль	Длина	Масса, кг			Марка	Примечание	
					шт	общ	нормы			
6	1	Лист 50x500	900	176.6	176.6			С35-500		
7	2	Лист 16x236	420	12.4	24.8			С25-4		
8	8	Лист 16x199	356	8.4	67.2			С25-4		
80	2	Лист 50x199	230	17.9	35.8			С35-500		
81	2	Лист 50x199	230	17.9	35.8			С35-500		
82	2	Лист 14x369	545	22.1	44.2			С25-4		
92	1	Лист 14x337	350	13.0	13.0			С25-4		
93	2	Лист 16x158	356	7.1	14.2			С25-4		
94	1	Лист 14x369	350	7.3	7.3			С25-4		
95	2	Лист 14x188	334	6.9	13.8			С25-4		
96	2	Лист 30x338	593	47.3	94.6			С35-500		
14.8	4	Лист 12x189	356	6.3	25.2			С25-4		
14.9	1	Лист 12x276	309	8.0	8.0			С25-4		
155	1	Лист 14x319	320	11.2	11.2			С25-4		
156	1	Лист 14x14.3	356	5.6	5.6			С25-4		
158	1	Лист 14x189	356	7.4	7.4			С25-4		
162	1	Лист 14x188	320	6.6	6.6			С25-4		
295	1	Л. 4.0K5	1194.5	3473.6	3473.6			С25-4		
307	2	Лист 16x239	577	17.3	34.6			С25-4		
44.9	4	Лист 30x199	306	14.3	57.2			С35-500		
450	4	Лист 18x189	423	11.3	45.2			С35-5		
451	1	Лист 50x300	400	47.1	47.1			С35-500		
472	4	Лист 30x337	540	42.9	171.6			С35-500		
473	4	Лист 30x220	400	20.7	82.8			С35-500		
1305	1	Лист 10x110	150	1.3	1.3			С25-4		
1307	1	Лист 10x120	120	1.1	1.1			С25-4		
1313	1	Лист 10x120	180	1.7	1.7			С25-4		
1336	1	Лист 12x209	274	5.4	5.4			С25-4		
1387	1	Лист 10x71	150	0.8	0.8			С25-4		
1404	1	Лист 10x221	280	4.9	4.9			С25-4		
Масса налп металла 10% = 45.2 кг 4563.8										

Ведомость отправочных элементов				Выборка металла			
Марка	Кол-во, шт	Масса, кг		Профиль	ГОСТ, ту	Марка	Масса, кг
		марки	всех				
К1-F-7	1	4563.8	4563.8	И 40K5	ГОСТ Р 57837-2017	С25-4	3473.6
				Лист 10	ГОСТ 19903-2015	С25-4	9.8
				Лист 12	ГОСТ 19903-2015	С25-4	38.6
				Лист 14	ГОСТ 19903-2015	С25-4	109.1
				Лист 16	ГОСТ 19903-2015	С25-4	140.8
				Лист 18	ГОСТ 19903-2015	С35-5	45.2
				Лист 30	ГОСТ 19903-2015	С35-500	406.2
				Лист 50	ГОСТ 19903-2015	С35-500	176.6
				Лист 50	ГОСТ 19903-2015	С35-500	118.7
						Всего	4518.6

- 1 Общие данные см. лист 1.1
- 2 Калены сварных швов К1 - 12 мм, кроме оговоренных
- 3 Диаметры отверстий оговорены на чертеже
- 4 Изготовление, приемку металлоконструкций и контроль качества сварных швов производить по ГОСТ 2318-2019 «Металлоконструкции стальные строительные», СП 53-101-2003 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций»
- 5 Старые швы по ГОСТ 14771-76 (Сварочная проволока Sv-08Г2С Ø12 по ГОСТ 2246-70, газовая смесь К-18)
- 6 Цветовые решения, подготовка поверхности металлоконструкций перед покраской и схеме защитного покрытия металлоконструкций выносить в спецификацию
- 7 Заштрихованные поверхности не грунтовать (не красить) с двух сторон, если не указано иное
- 8 Обеспечить плоскостность наружной стороны плоскости колонны в указанной зоне отклонение не более 0.4 мм на каждый край полки

547-НХС-33-УКЗ-БПС-004-1-000-КМО-КМД				ЖИЛ-фильтр АД 100			
				(применяется комплекс устройств: инертного окислителя, системы управления качеством)			
Изм.	Кол.	Лист	Рис.	Дата	Статус	Лист	Листов
Разработ	Сидорова	1	1	01.10.2024	Оформлен	44	20
Проверил	Пуржикова	1	1	01.10.2024	Специя	820	1
Начальн	Григорьев	1	1	01.10.2024	Объем	Блок 004.1	Воздушная колонна и ВЭС
				Колонна К1-F-7			
				Формат: А2x4			