

**г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит. А
Здание склада**

01/02-2025/1-ГПР-КМД

Ведомости, монтажные схемы, отправочные марки

**г. Санкт-Петербург
2025г.**

Согласовано

Инв.№подл. и датаВзаминв.№

Ведомость металла				
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ	Марка металла, ГОСТ 27772-2015	Номер или размеры профиля, мм	Общая масса металла, кг	Примечание
1	2	3	4	5
Двутавры стальные горячекатаные СТО АСЧМ 20-93	С245-4	І30б1	7017,4	
Всего профиля			7017,4	
Уголки стальные горячекатаные ГОСТ 8509-93	С245-4	L100x8	1178,5	
		L125x8	115,6	
		L125x80x8	145,1	
Всего профиля			1439,2	
Швеллеры стальные горячекатаные ГОСТ 8240-97	С245-4	[16П	1804,2	
Всего профиля			1804,2	
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74	С245-4	4	3,2	
		6	328,4	
		8	1480,0	
		10	3843,7	
		12	2416,6	
		16	448,0	
		20	1220,9	
	С255-4	25	1101,8	
		6	1340,4	
		16	4892,0	
		20	910,7	
	С345-3	30	676,0	
		10	137,2	
		16	658,3	
		25	1371,6	
Всего профиля			20828,8	
Полоса стальная ГОСТ 103-2006	С245-4	40X4t	274,1	
Всего профиля			274,1	
Трубы стальные квадратные и прямоугольные ГОСТ 30245-2003	С245-4	Кв.Тр.100X4	26174,1	
		Кв.Тр.120X4	4882,3	
		Кв.Тр.160X5	5688,2	
		Кв.Тр.200X8	14018,0	
		ПрТР 80x40x3	387,6	
	С345-3	Кв.Тр.80X4	8460,4	
		Кв.Тр.100X4	5124,2	
		Кв.Тр.120X5	12586,0	
		Кв.Тр.120X6	4957,4	
		Кв.Тр.140X8	10311,8	
		Пр.Тр.160X120X6	21071,2	
Всего профиля			113661,2	
Арматура ГОСТ 5781-82	С245-4	Ф18(А1)	167,4	
		Ф30(А1)	26,6	
Всего профиля			194,0	
Всего масса металла			145218,9	
Всего масса металла с 4% на сварку и отходы			151008,4	
Площадь окрашивания			3820м²	

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата				
Разработал	Сергеев			10/25	Здание склада		Стадия	Лист	Листов
проверил	Гусев			10/25			Р	В2	
					Ведомость металла		ИП Гаричева		

Согласовано

Инв. №подл. и датаВзаминв. №

Ведомость метизов							
ГОСТ	Толщина пакета, мм	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол-во, шт.	Вес, кг.	Класс прочности	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8
Болты							
Р ИСО 4014-2013	13	16	55	64	7,7	8.8	крепление рам РМ1
Р ИСО 4014-2013	14-18	16	60	990	127,7	8.8	крепление распорок, верт. связей
Р ИСО 4014-2013	20-24	16	65	298	40,8	8.8	крепление гор. связей, распорок к надк-ку
Р ИСО 4014-2013	13-16	20	65	156	35,6	8.8	крепление балок к ж/б колонне и стойкам
Р ИСО 4014-2013	20	20	70	400	96,4	8.8	крепление распорок к ж/б колонне и стойкам
Р ИСО 4014-2013	24	20	75	400	102	8.8	крепление верт. св. из тр. 160х5 к ж/б колонне и стойкам
Р ИСО 4014-2013	32	20	85	44	12,4	8.8	крепление насадки надкол-ка
Р ИСО 4014-2013	38	20	90	336	97,8	8.8	Крепление ФП1 к надкол-ку, верхних поясов ФС1
Р ИСО 4014-2013	60	20	110	292	98,7	8.8	крепление насадки фахверка надкол-кабалок пок-я меж. собой, ФС1 к надколоннику
Р ИСО 4014-2013	57	24	120	384	172,8	8.8	Стык нижнего п. ф. ФС1
Гайки							
5915-70		16		2704	101,7	8	2 гайки на болт
5915-70		20		3256	234,4	8	2 гайки на болт
5915-70		24		768	94,5	8	2 гайки на болт
5915-70		30		32	7,8	8	2 гайки на МД крепление стремянки
Шайбы							
11371-78		16		2704	29,7	8	2 шайбы на болт
11371-78		20		3256	55,4	8	2 шайбы на болт
11371-78		24		768	23,8	8	2 шайбы на болт
11371-78		30		16	0,8	8	1 шайба на МД
Итого					1340		
Все метизы оцинкованы							
Анкер М12/ 530шт							
Анкер клиновой М16 36шт							

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Сергеев				10/25		Р	ВЗ	
Проверил	Гусев				10/25				
						Ведомость метизов	ИП Гаричева		

Согласовано

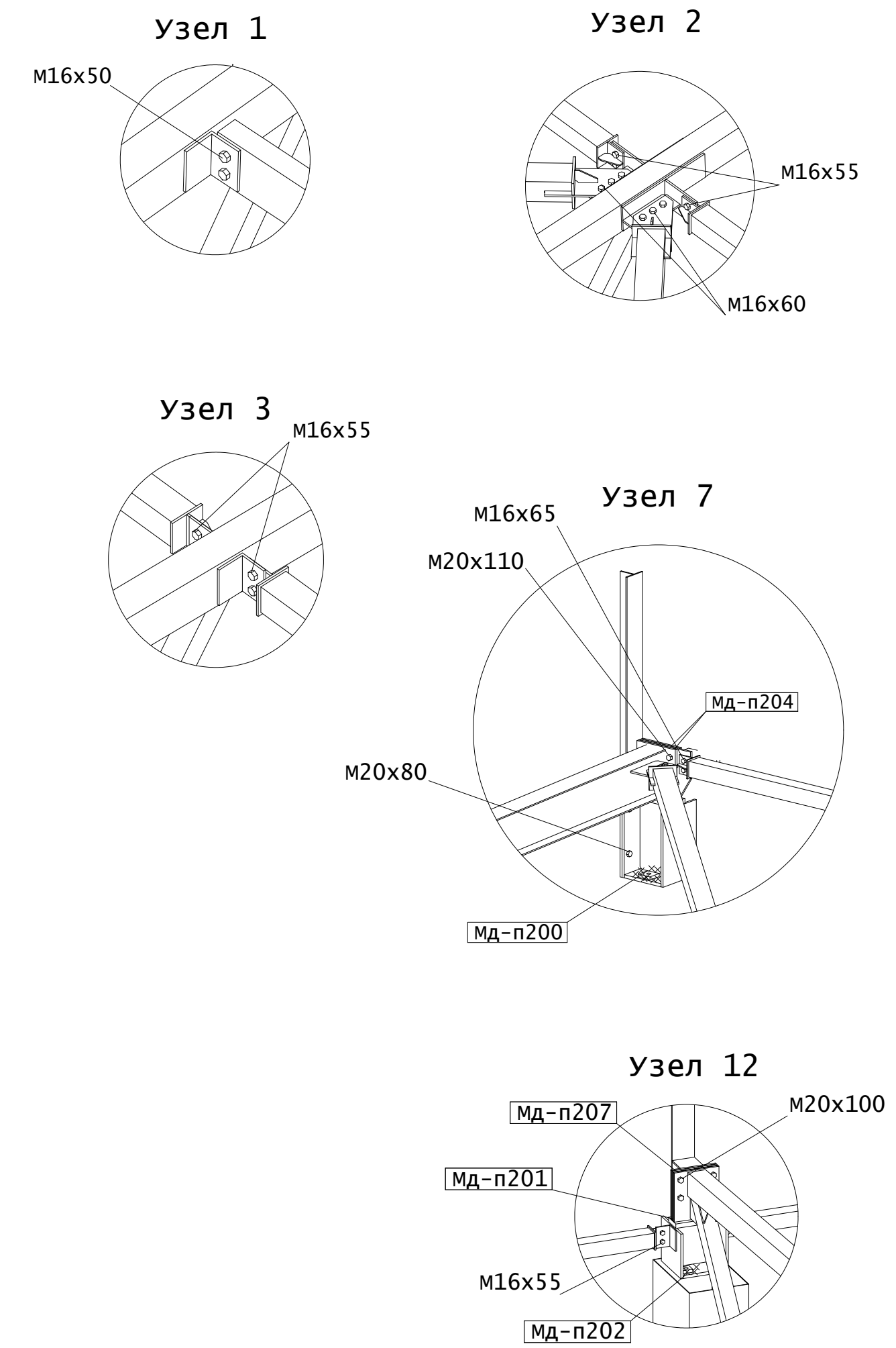
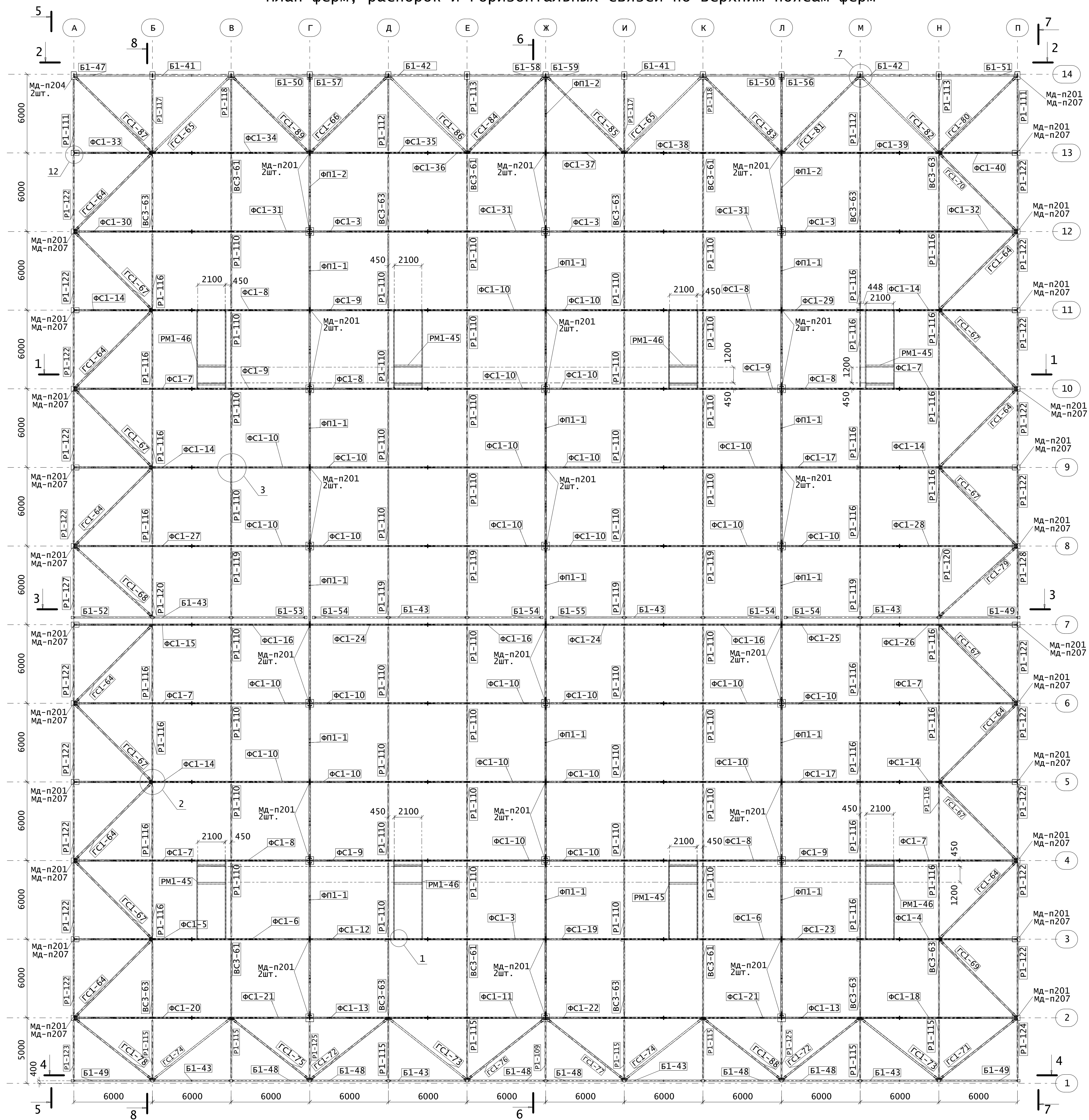
ИНВ.№подл.Подп. и датаВзаминв.№

Ведомость чертежей						
№ листа	Марка элемента	Кол-во элементов, шт	Вес элемента, кг	Вес всех элементов, кг	Тип конструкции	Примечание
1	A-129	2	68,6	137,2	Ригель-фахверка	
2	A-130	75	67,9	5092,5	Ригель-фахверка	
3	A-131	5	65,5	327,5	Ригель-фахверка	
4	A-132	6	52,2	313,2	Ригель-фахверка	
5	A-133	6	14,6	87,6	Ригель-фахверка	
6	A-134	6	62,5	375,0	Ригель-фахверка	
7	A-136	2	66,9	133,8	Ригель-фахверка	
8	Б1-43	8	196,2	1569,6	Балка	
9	Б1-47	1	227,3	227,3	Балка	
10	Б1-48	6	192,1	1152,6	Балка	
11	Б1-49	3	195,4	586,2	Балка	
12	Б1-50	2	227,6	455,2	Балка	
13	Б1-51	1	227,3	227,3	Балка	
14	Б1-52	1	195,4	195,4	Балка	
15	Б1-53	1	182,1	182,1	Балка	
16	Б1-54	4	182,1	728,4	Балка	
17	Б1-55	1	177,1	177,1	Балка	
18	Б1-56	1	227,6	227,6	Балка	
19	Б1-57	1	227,6	227,6	Балка	
20	Б1-58	1	227,6	227,6	Балка	
21	Б1-59	1	227,6	227,6	Балка	
22	Б1-137	1	185,0	185,0	Балка	
23	Б1-138	1	178,4	178,4	Балка	
24	BC1-139	6	132,3	793,8	Связь вертикальная1	
25	BC1-140	6	204,6	1227,6	Связь вертикальная1	
26	BC1-141	6	132,3	793,8	Связь вертикальная1	
27	BC1-142	12	134,3	1611,6	Связь вертикальная1	
28	BC1-143	2	211,3	422,6	Связь вертикальная1	
29	BC1-144	4	143,3	573,2	Связь вертикальная1	
30	BC1-145	4	139,7	558,8	Связь вертикальная1	
31	BC1-146	8	145,4	1163,2	Связь вертикальная1	
32	BC1-147	2	211,3	422,6	Связь вертикальная1	
33	BC3-60	16	84,1	1345,6	Связь вертикальная	
34	BC3-61	6	69,0	414,0	Связь вертикальная	
35	BC3-62	32	39,3	1257,6	Связь вертикальная	
36	BC3-63	10	69,0	690,0	Связь вертикальная	
37	ГС1-64	10	130,2	1302,0	Связь горизонтальная	
38	ГС1-65	2	129,1	258,2	Связь горизонтальная	
39	ГС1-66	1	128,8	128,8	Связь горизонтальная	
40	ГС1-67	8	130,1	1040,8	Связь горизонтальная	
41	ГС1-68	1	124,1	124,1	Связь горизонтальная	
42	ГС1-69	1	130,1	130,1	Связь горизонтальная	
43	ГС1-70	1	130,1	130,1	Связь горизонтальная	
44	ГС1-71	1	116,1	116,1	Связь горизонтальная	
45	ГС1-72	2	116,4	232,8	Связь горизонтальная	
46	ГС1-73	2	116,4	232,8	Связь горизонтальная	
47	ГС1-74	2	116,3	232,6	Связь горизонтальная	
48	ГС1-75	2	116,4	232,8	Связь горизонтальная	
49	ГС1-76	1	116,3	116,3	Связь горизонтальная	
50	ГС1-77	1	116,3	116,3	Связь горизонтальная	
51	ГС1-78	1	116,1	116,1	Связь горизонтальная	
52	ГС1-79	1	124,1	124,1	Связь горизонтальная	
53	ГС1-80	1	129,1	129,1	Связь горизонтальная	
54	ГС1-81	1	128,9	128,9	Связь горизонтальная	
55	ГС1-82	1	129,1	129,1	Связь горизонтальная	
56	ГС1-83	1	128,9	128,9	Связь горизонтальная	
57	ГС1-84	1	129,1	129,1	Связь горизонтальная	
58	ГС1-85	1	129,1	129,1	Связь горизонтальная	
59	ГС1-86	1	129,1	129,1	Связь горизонтальная	
60	ГС1-87	1	129,3	129,3	Связь горизонтальная	
61	ГС1-89	1	128,8	128,8	Связь горизонтальная	
62	НК1-90	5	72,5	362,5	Надколонник	
63	НК1-91	10	72,5	725,0	Надколонник	
64	НК1-92	2	76,9	153,8	Надколонник	
65	НК1-93	22	76,1	1674,2	Надколонник	
66	НК1-94	1	64,3	64,3	Надколонник	
67	НК1-95	1	74,4	74,4	Надколонник	
68	НК1-96	1	74,4	74,4	Надколонник	
69	НК1-97	3	72,5	217,5	Надколонник	
70	НК1-98	4	98,7	394,8	Надколонник	
71	НК1-99	4	98,7	394,8	Надколонник	
72	НК1-100	1	74,4	74,4	Надколонник	
73	НК1-101	1	74,4	74,4	Надколонник	
74	НС1-103	3	51,0	153,0	Насадка	
75	НС1-104	8	56,3	450,4	Насадка	
76	НС1-105	24	51,1	1226,4	Насадка	

77	НС1-106	1	47,9	47,9	Насадка	
78	НС1-107	1	47,9	47,9	Насадка	
79	П1-44	2	432,2	864,4	Стремянка	
80	P1-109	1	53,8	53,8	Распорка верх	
81	P1-110	104	72,4	7529,6	Распорка низ, верх	
82	P1-111	2	68,7	137,4	Распорка верх	
83	P1-112	2	70,1	140,2	Распорка верх	
84	P1-113	2	68,7	137,4	Распорка верх	
85	P1-115	8	53,6	428,8	Распорка верх	
86	P1-116	24	71,1	1706,4	Распорка верх	
87	P1-117	2	68,7	137,4	Распорка верх	
88	P1-118	2	70,1	140,2	Распорка верх	
89	P1-119	14	65,2	912,8	Распорка низ, верх	
90	P1-120	2	64,0	128,0	Распорка верх	
91	P1-122	20	70,0	1400,0	Распорка верх	
92	P1-123	1	53,7	53,7	Распорка верх	
93	P1-124	1	53,7	53,7	Распорка верх	
94	P1-125	2	52,4	104,8	Распорка верх	
95	P1-127	1	64,1	64,1	Распорка верх	
96	P1-128	1	64,1	64,1	Распорка верх	
97	P1-151	26	73,1	1900,6	Распорка	
98	P1-152	14	75,3	1054,2	Распорка	
99	P1-153	3	71,7	215,1	Распорка	
100	P1-154	2	70,6	141,2	Распорка	
101	P1-155	2	57,1	114,2	Распорка	
102	P1-156	2	67,5	135,0	Распорка	
103	P1-157	1	69,8	69,8	Распорка	
104	PM1-45	4	288,1	1152,4	Рама	
105	PM1-46	4	288,1	1152,4	Рама	
106	CT1-17	2	567,1	1134,2	Стойка	
107	CT1-158	1	556,7	556,7	Стойка	
108	CT1-159	1	566,7	566,7	Стойка	
109	CT1-160	2	605,9	1211,8	Стойка	
110	CT1-161	2	567,2	1134,4	Стойка	
111	CT1-162	1	629,4	629,4	Стойка	
112	CT1-163	1	575,7	575,7	Стойка	
113	CT1-165	1	605,9	605,9	Стойка	
114	CT1-166	1	626,8	626,8	Стойка	
115	CT1-167	1	605,9	605,9	Стойка	
116	CT1-168	2	565,3	1130,6	Стойка	
117	CT1-169	1	562,2	562,2	Стойка	
118	CT1-170	1	566,7	566,7	Стойка	
119	CT1-171	1	542,5	542,5	Стойка	
120	CT1-172	2	547,5	1095,0	Стойка	
121	CT1-173	1	547,7	547,7	Стойка	
122	CT1-174	1	542,5	542,5	Стойка	
123	CT1-175	1	547,5	547,5	Стойка	
124	CT1-176	1	575,7	575,7	Стойка	
125	CT1-177	2	565,3	1130,6	Стойка	
126	CT1-178	1	629,4	629,4	Стойка	
127	CT1-179	1	627,1	627,1	Стойка	
128	CT1-181	1	561,7	561,7	Стойка	
129	СФ 1-182	12	45,8	549,6	Стойка фахверка	
130	СФ 1-183	20	28,7	574,0	Стойка фахверка	
131	СФ 1-185	5	95,5	477,5	Стойка фахверка	
132	СФ 1-186	8	56,7	453,6	Стойка фахверка	
133	ФП1-1	15	950,6	14259,0	Ферма подстропильная	
134	ФП1-2	3	945,5	2836,5	Ферма подстропильная	
135	ФС1-3	4	569,3	2277,2	Ферма стропильная	
136	ФС1-4	1	582,2	582,2	Ферма стропильная	
137	ФС1-5	1	582,2	582,2	Ферма стропильная	

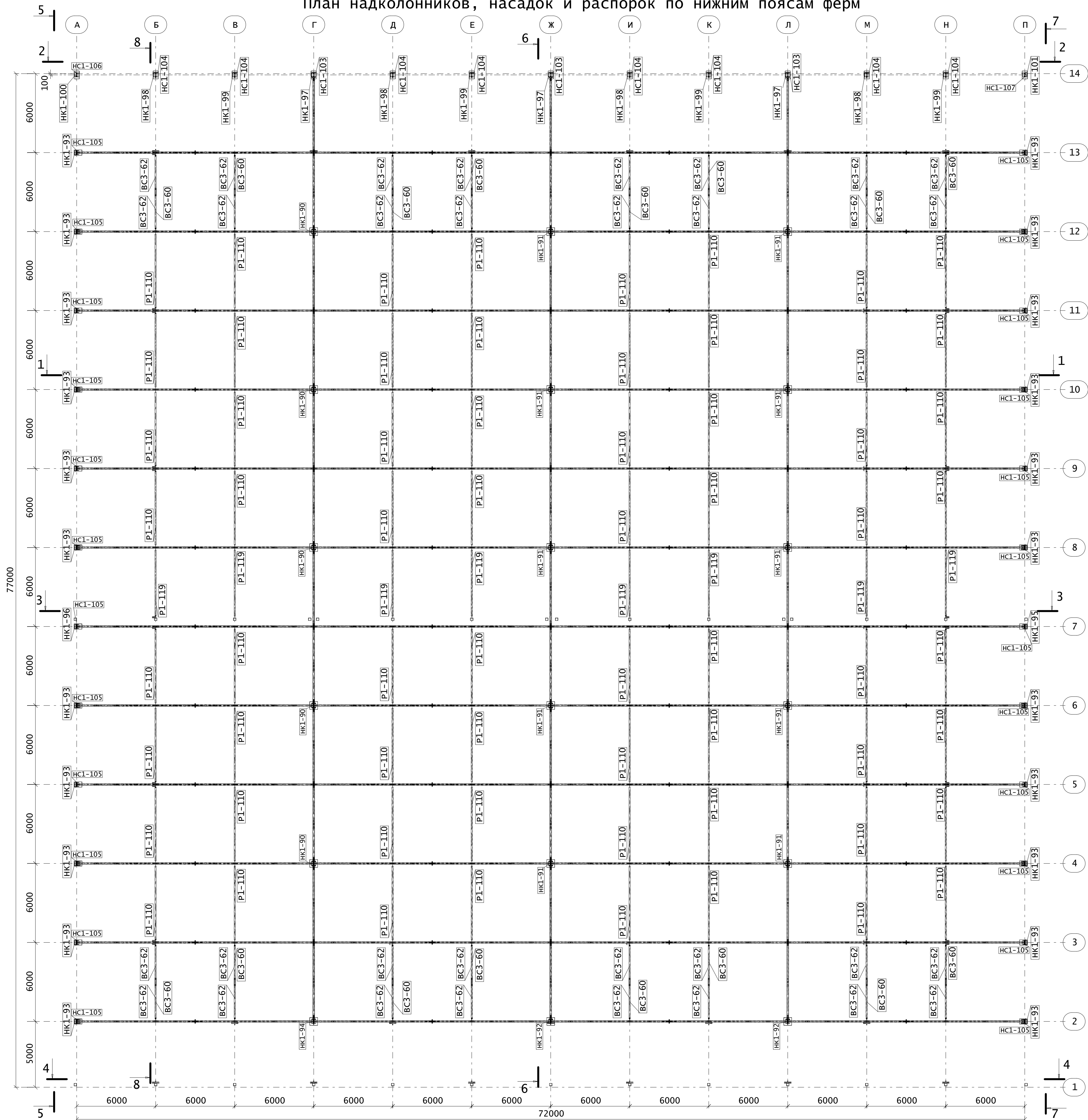
138	ФС1-6	2	572,8	1145,6	Ферма стропильная	
139	ФС1-7	6	572,2	3433,2	Ферма стропильная	
140	ФС1-8	6	565,9	3395,4	Ферма стропильная	
141	ФС1-9	5	565,9	2829,5	Ферма стропильная	
142	ФС1-10	28	562,3	15744,4	Ферма стропильная	
143	ФС1-11	1	569,5	569,5	Ферма стропильная	
144	ФС1-12	1	577,7	577,7	Ферма стропильная	
145	ФС1-13	2	577,8	1155,6	Ферма стропильная	
146	ФС1-14	6	578,6	3471,6	Ферма стропильная	
147	ФС1-15	1	566,9	566,9	Ферма стропильная	
148	ФС1-16	3	558,7	1676,1	Ферма стропильная	
149	ФС1-17	2	578,6	1157,2	Ферма стропильная	
150	ФС1-18	1	577,4	577,4	Ферма стропильная	
151	ФС1-19	1	574,1	574,1	Ферма стропильная	
152	ФС1-20	1	577,4	577,4	Ферма стропильная	
153	ФС1-21	2	577,8	1155,6	Ферма стропильная	
154	ФС1-22	1	569,5	569,5	Ферма стропильная	
155	ФС1-23	1	585,8	585,8	Ферма стропильная	
156	ФС1-24	2	558,7	1117,4	Ферма стропильная	
157	ФС1-25	1	566,9	566,9	Ферма стропильная	
158	ФС1-26	1	566,9	566,9	Ферма стропильная	
159	ФС1-27	1	572,2	572,2	Ферма стропильная	
160	ФС1-28	1	572,2	572,2	Ферма стропильная	
161	ФС1-29	1	582,2	582,2	Ферма стропильная	
162	ФС1-30	1	579,2	579,2	Ферма стропильная	
163	ФС1-31	3	569,3	1707,9	Ферма стропильная	
164	ФС1-32	1	579,2	579,2	Ферма стропильная	
165	ФС1-33	1	582,7	582,7	Ферма стропильная	
166	ФС1-34	1	572,4	572,4	Ферма стропильная	
167	ФС1-35	1	572,4	572,4	Ферма стропильная	
168	ФС1-36	1	577,8	577,8	Ферма стропильная	
169	ФС1-37	1	577,9	577,9	Ферма стропильная	
170	ФС1-38	1	572,4	572,4	Ферма стропильная	
171	ФС1-39	1	572,4	572,4	Ферма стропильная	
172	ФС1-40	1	582,7	582,7	Ферма стропильная	
173	Б1-41	2	231,3	462,6	Балка	
174	Б1-42	2	231,3	462,6	Балка	
175	МД-148	8	5,5	44,0	Монтажная деталь	
176	МД-149	8	5,5	44,0	Монтажная деталь	
177	МД-150	8	13,8	110,4	Монтажная деталь	
178	МД-210	4	6,4	25,6	Монтажная деталь	
179	Мд-п187	12	13,9	166,8	Монтажная деталь	
180	Мд-п188	6	12,6	75,6	Монтажная деталь	
181	Мд-п189	6	12,6	75,6	Монтажная деталь	
182	Мд-п190	36	4,7	169,2	Монтажная деталь	
183	Мд-п195	116	1,0	116,0	Монтажная деталь	
184	Мд-п196	174	2,7	469,8	Монтажная деталь	
185	Мд-п197	5	1,2	6,0	Монтажная деталь	
186	Мд-п198	56	2,6	145,6	Монтажная деталь	
187	Мд-п199	12	4,7	56,4	Монтажная деталь	
188	Мд-п200	62	1,4	86,8	Монтажная шайба	
189	Мд-п201	96	4,9	470,4	Монтажная деталь	
190	Мд-п202	48	0,7	33,6	Монтажная шайба	
191	Мд-п203	96	7,2	691,2	Монтажная деталь	
192	Мд-п204	20	4,9	98,0	Монтажная деталь	
193	Мд-п206	6	4,9	29,4	Монтажная деталь	
194	Мд-п207	24	4,9	117,6	Монтажная деталь	
195	Мд-ф208	4	3,1	12,4	Монтажная деталь	
196	Мд-ф209	2	4,8	9,6	Монтажная деталь	
		итого		151008,4		

План ферм, распорок и горизонтальных связей по верхним поясам ферм



						01/02-2025/1-ГПР-
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.
Изм.	Копуч	Лист	№ док	Подп.	Дата	Здание склада
Разработал	Сергеев				10/25	
Проверил	Гусев				10/25	Стадия р
						План ферм, распорок и горизонтальных связей по верхним поясам ферм
						Копировал

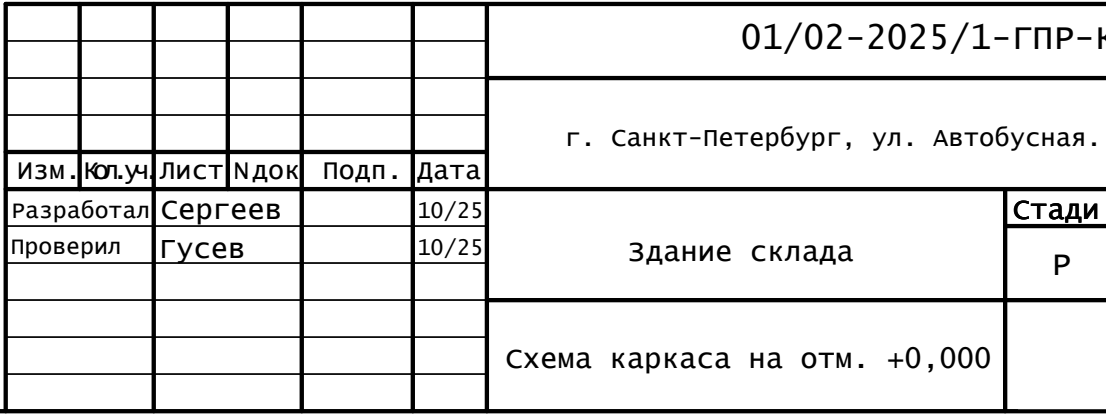
План надколонников, насадок и распорок по нижним поясам ферм



					01/02-2025/1-ГПР-К	
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Юлч	Лист	Ндок	Подп.	Дата	
Разработал		Сергеев			10/25	Здание склада
Проверил		Гусев			10/25	
						План надколонников, насадок и распорок по нижним поясам ферм
						Стади Р

Копировал

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаминв. №	Согласовано	



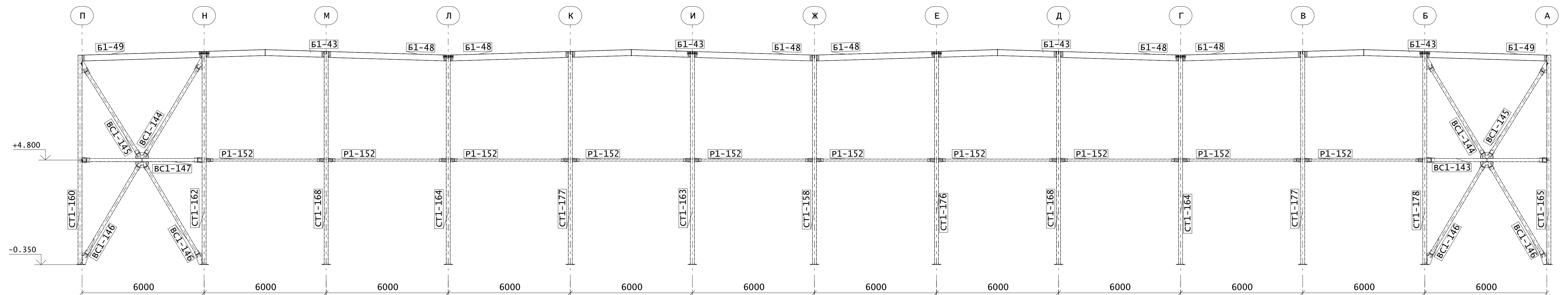
Копировал

[illegible][illegible][illegible]

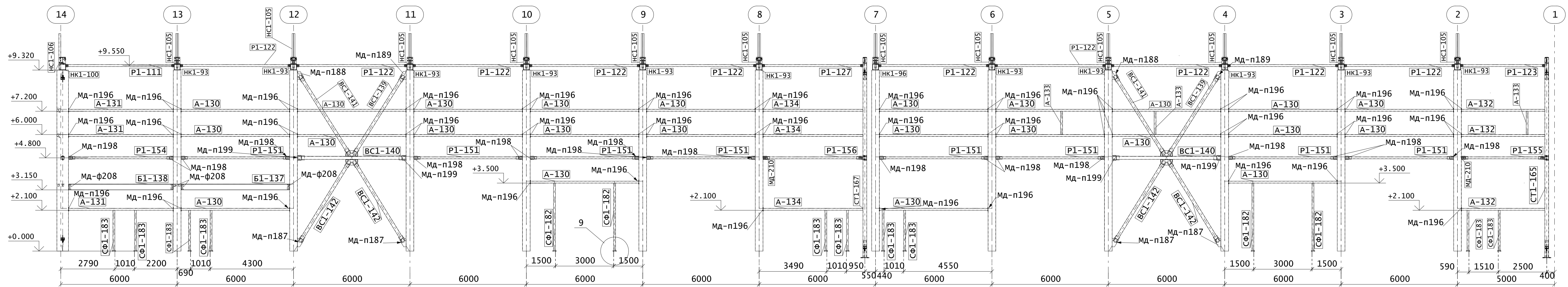
MD-n195
4шт.

инв. №подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Согласовано			

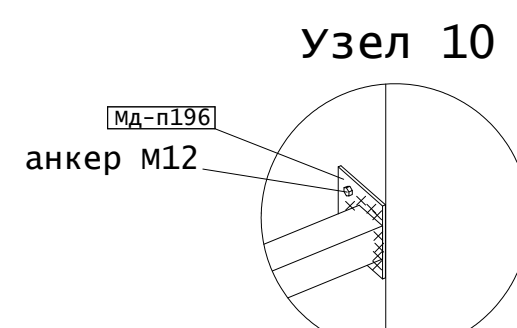
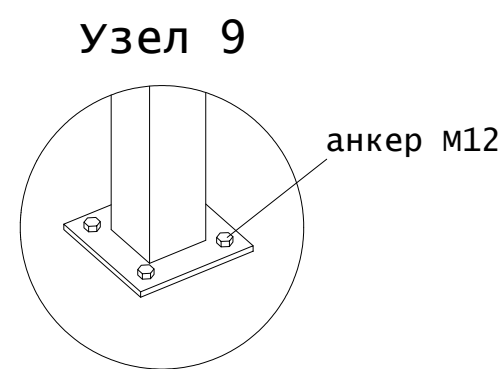
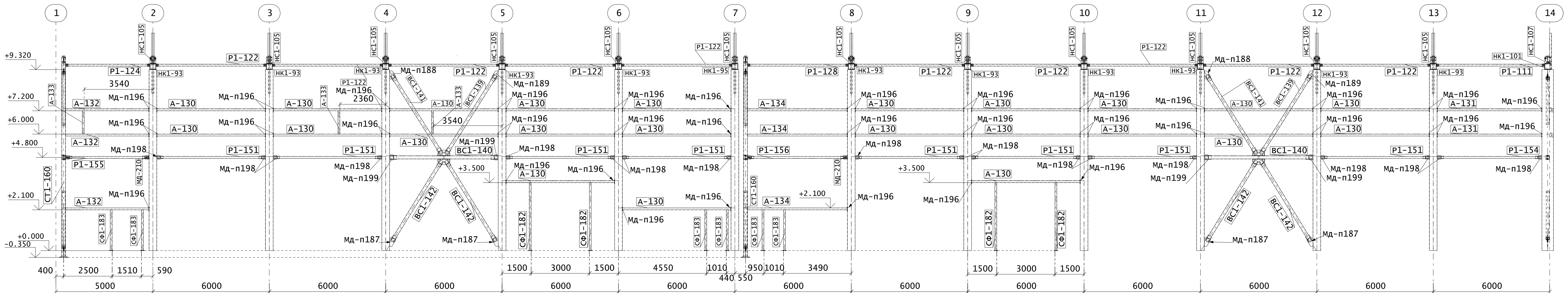
Разрез 4-4



Разрез 5-5



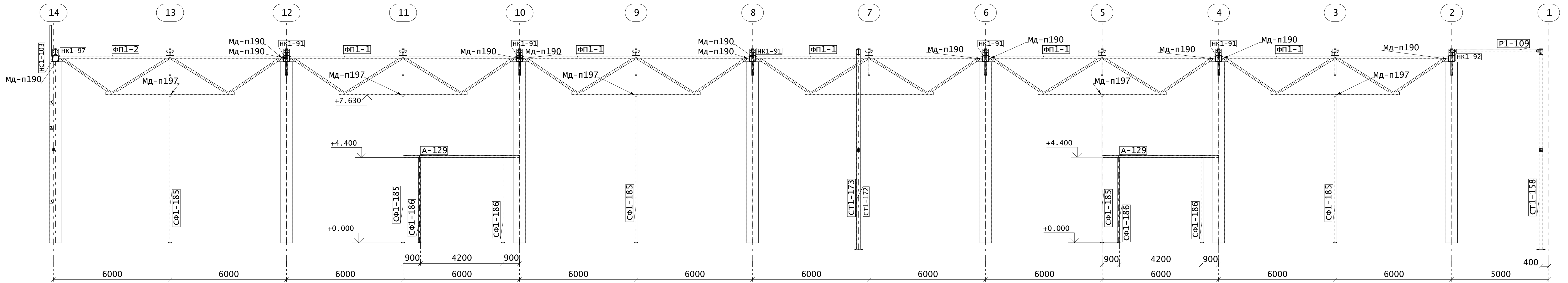
Разрез 7-7



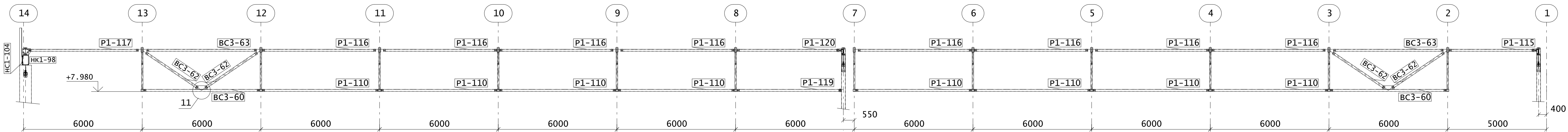
						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Исполн.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал	Сергеев				10/25		Р
Проверил	Гусев				10/25	Разрезы 4-4, 5-5, 7-7	

Копировал

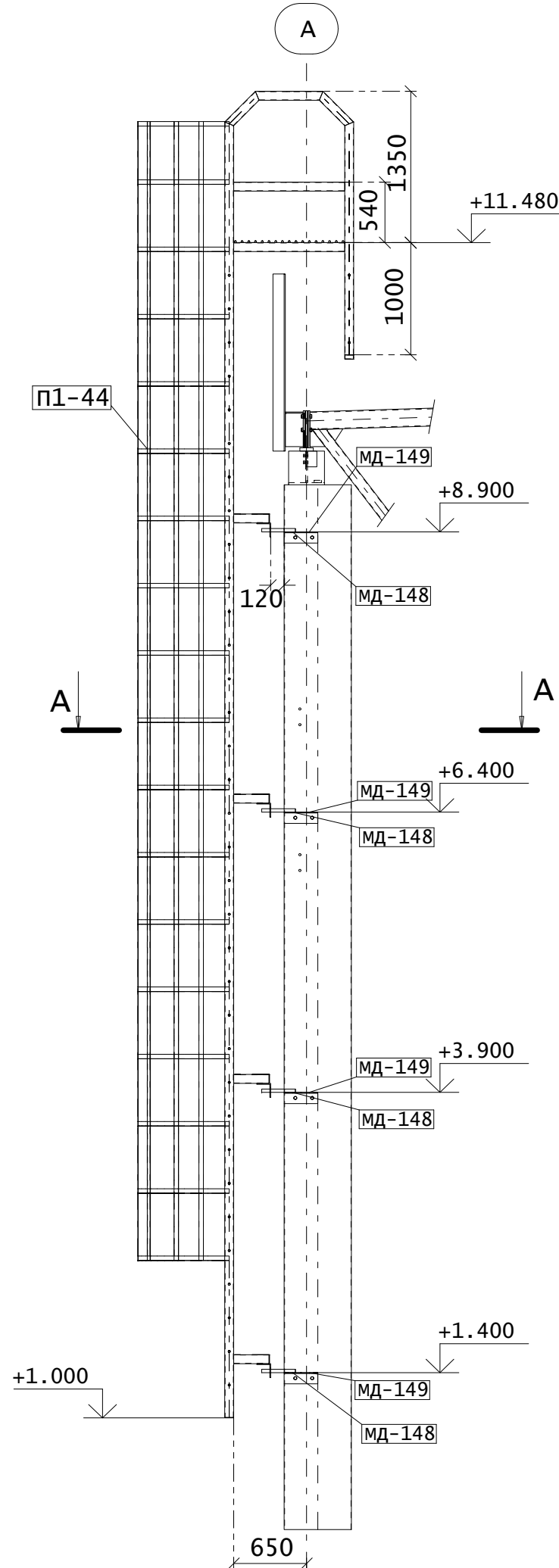
Разрез 6-6



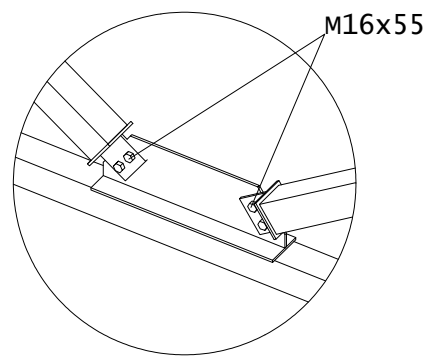
Разрез 8-8



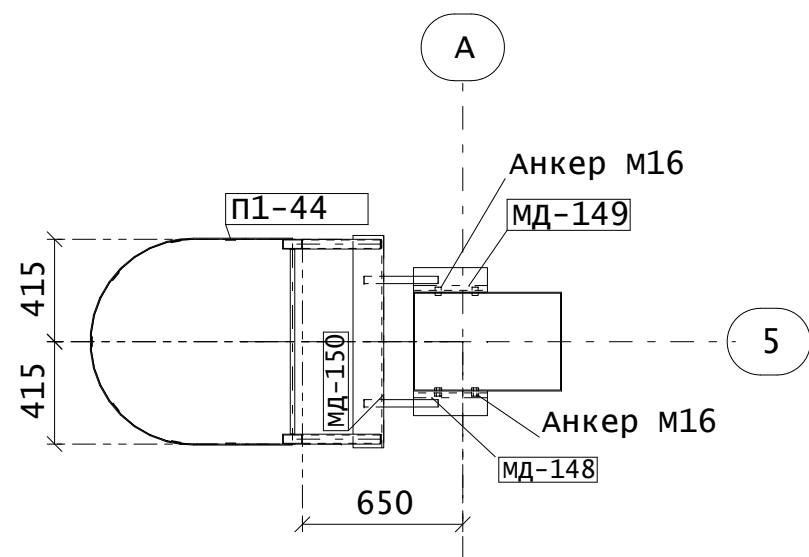
Разрез 9-9



Узел 11

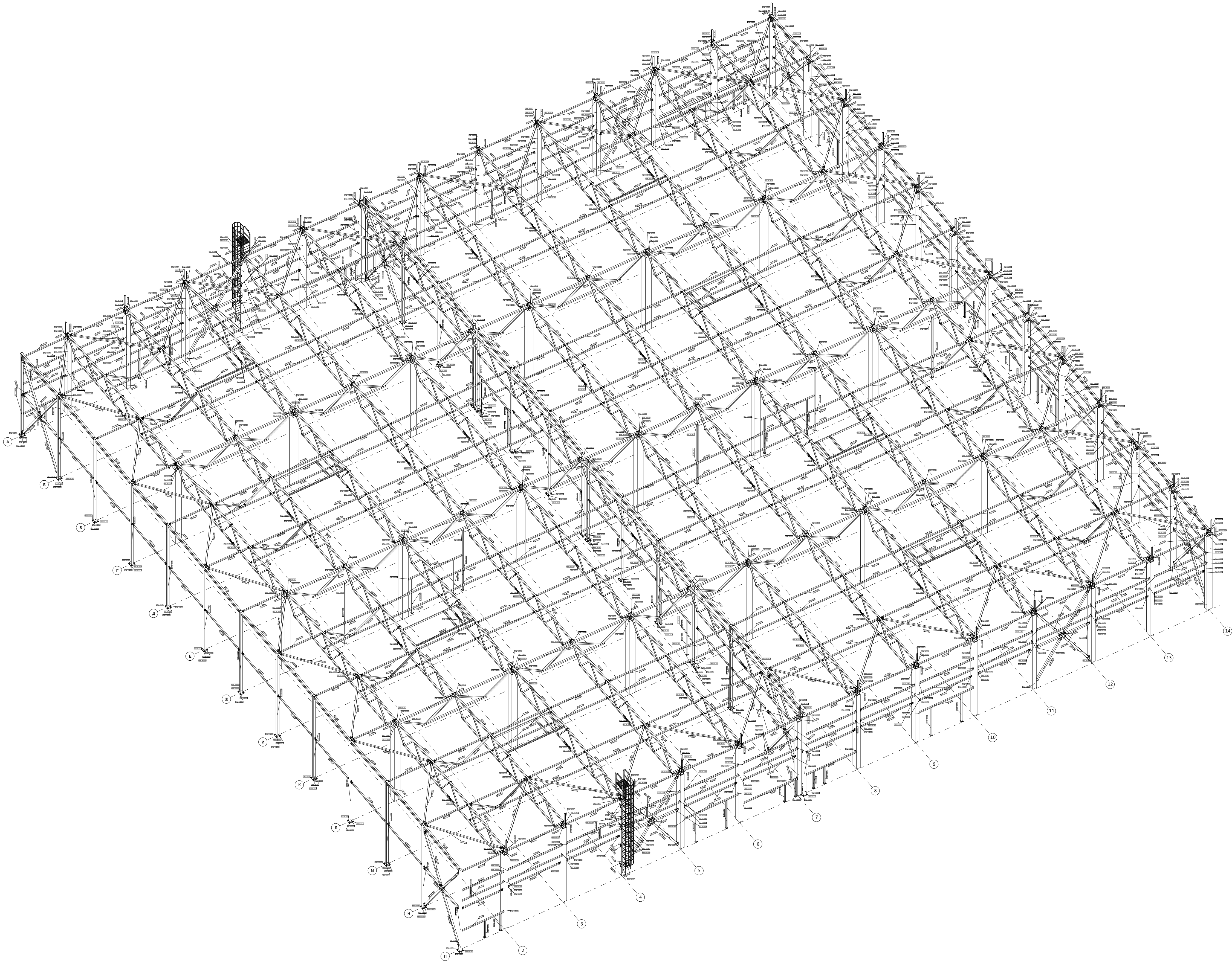


Разрез А-А



Согласовано					
Исполнитель					
Дата					

01/02-2025/1-ГПР-КМД					
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.					
Изм.	Лист	Индок	Подп.	Дата	Стади р
Разработал	Сергеев	10/25			
Проверил	Гусев	10/25			
Здание склада					
Разрезы 6-6, 8-8, 9-9					
Копировал					



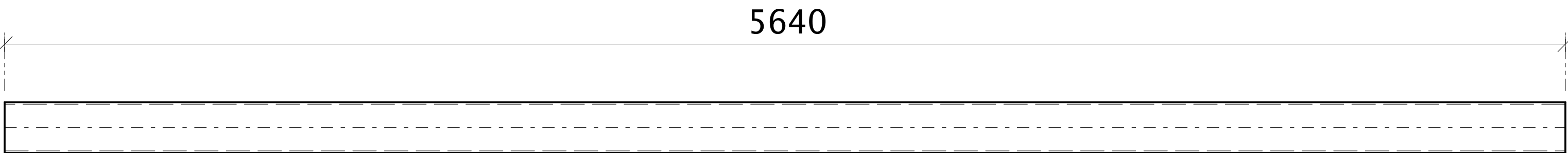
СОГЛАСОВАНО					
ИНВ.ИПОДЛ	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМИН	И		

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А	
ИЗМ.	ЮЧ.	ЛИСТ	НДОК	ПОДП.	ДАТА	Здание склада	СТАДИ
Разработал	Сергеев				10/25		Р
Проверил	Гусев				10/25	ЗД ВИД	

Согласовано

ИНВ.№подл.Подп. и датаВзам.ИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
A-129	Кв.Тр.100х4	c245-4	5640	1	2.20	66.0
Итого:					2.20	66.0



ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 2,6кг
и 3% на раскрой

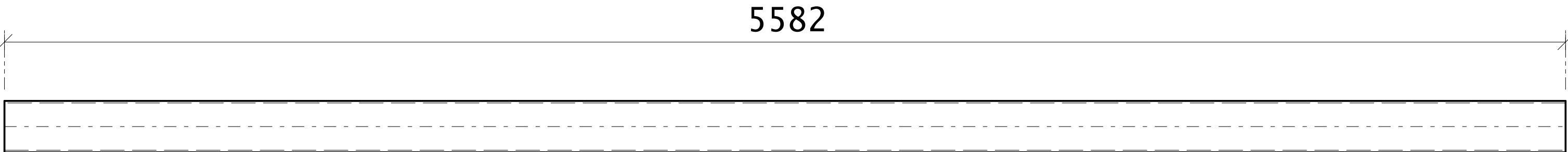
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
A-129	2	68,6	137,2
		итого	137,2

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата				
Разработал	Сергеев				10/25	Здание склада		Стадия	Лист
Проверил	Гусев				10/25			Р	Листов
						А-129			

Согласовано

ИНВ.№подл.Подп. и датаВзам.ИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
A-130	Кв.Тр.100Х4	С245-4	5582	1	2.18	65.3
Итого:					2.18	65.3



ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 2,6кг
и 3% на раскрой

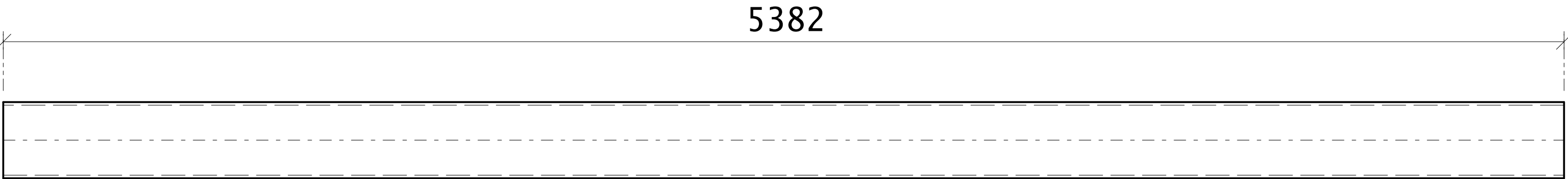
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
A-130	75	67,9	5092,5
		итого	5092,5

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата				
Разработал	Сергеев			10/25		Здание склада		Стадия	Лист
Проверил	Гусев			10/25				Р	Листов
						А-130			

Согласовано

ИНВ.№подл.Подп. и датаВзамИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
A-131	Кв.Тр.100х4	c245-4	5382	1	2.10	63.0
Итого:					2.10	63.0



Вес наплавленного металла 2,5кг
и 3% на раскрой

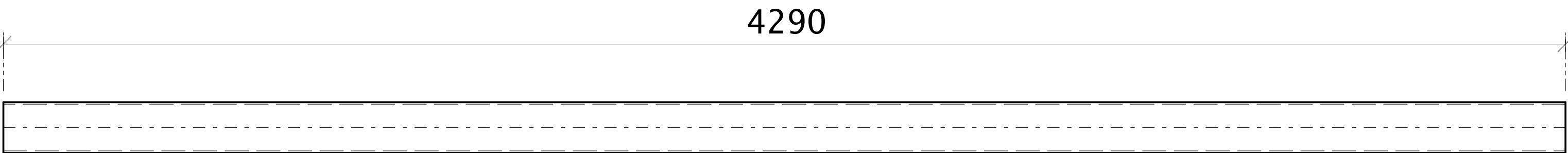
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
A-131	5	65,5	327,5
		итого	327,5

					01/02-2025/1-ГПР-КМД					
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А					
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист	Листов
Разработал					10/25					
Проверил					10/25			Р		
						А-131				

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
A-132	Кв.Тр.100х4	c245-4	4290	1	1.67	50.2
Итого:					1.67	50.2



ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 2кг
и 3% на раскрой

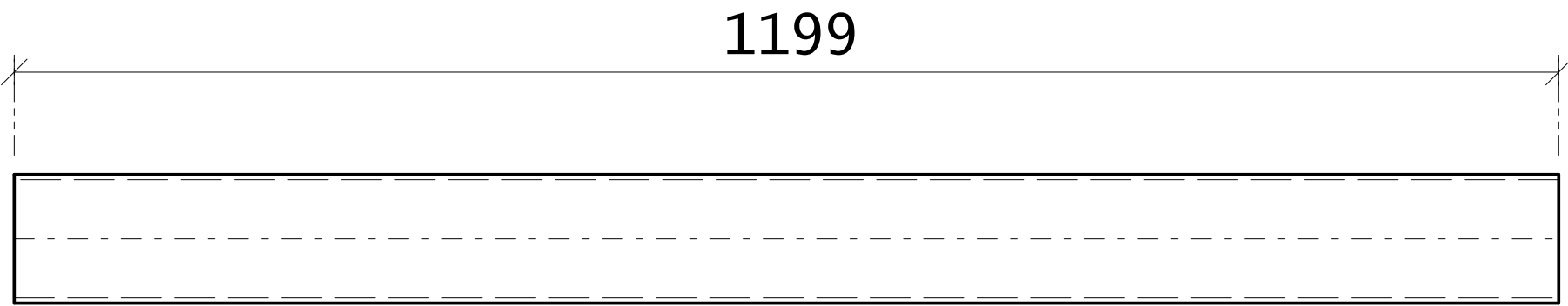
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
A-132	6	52,2	313,2
		итого	313,2

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кор.уч.	Лист	Ндок	Подп.	Дата				
Разработал	Сергеев			10/25		Здание склада		Стадия	Лист
Проверил	Гусев			10/25				Р	Листов
						А-132			

Согласовано

ИНВ.№подл.Подп. и датаВзам.ИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
A-133	Кв.Тр.100х4	c245-4	1199	1	0.47	14.0
Итого:					0.47	14.0



Вес наплавленного металла 0,6кг
и 3% на раскрой

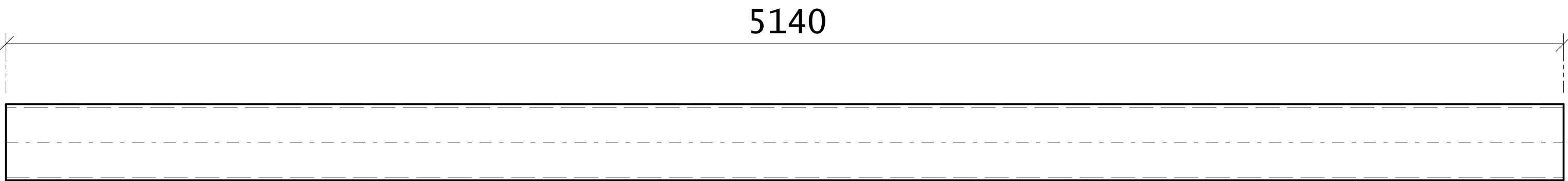
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
A-133	6	14,6	87,6
		итого	87,6

					01/02-2025/1-ГПР-КМД					
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А					
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист	Листов
Разработал					10/25			Р		
Проверил					10/25					
						А-133				

Согласовано

ИНВ.№подл.Подп. и датаВзам.ИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
A-134	Кв.Тр.100х4	c245-4	5140	1	2.00	60.1
Итого:					2.00	60.1



Вес наплавленного металла 2,4кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
A-134	6	62,5	375
		итого	375

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Уч	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист	Листов
Разработал	Проверил						Р		
					А-134				

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса кг
А-136	кв.тр.100х4	С245-4	5498	1	2.14	64.3
Итого:					2.14	64.3

5498

	Согласовано					
ИНВ.№подл.	Подп.	и дата	Взам инв.№			

Вес наплавленного металла 2,6кг
и 3% на раскрой

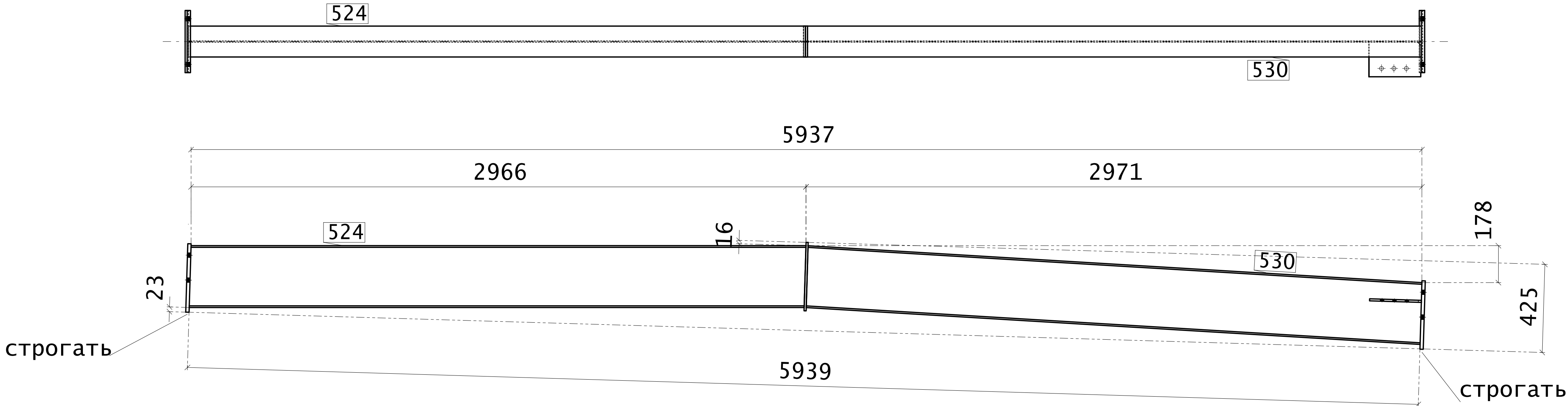
Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
А-136	2	66,9	133,8
		Итого	133,8

					01/02-2025/1-ГПР-КМД					
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А					
Изм.	Коп.			Подп.	Дата			Стадия	Лист	Листов
Разработал					10/25					
Проверил					10/25	Здание склада		Р		
						А-136				

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. разверт. м2	Масса KG
524	I3061	C245-4	2975	1	3.51	95.2
530	I3061	C245-4	2975	1	3.51	95.2
п80	300x16t	C255-4	330	2	0.44	24.9
п92	150x10t	C245-4	330	1	0.11	3.9
п95	250x10t	C245-4	167	1	0.09	3.3
Итого:					7.66	222.4



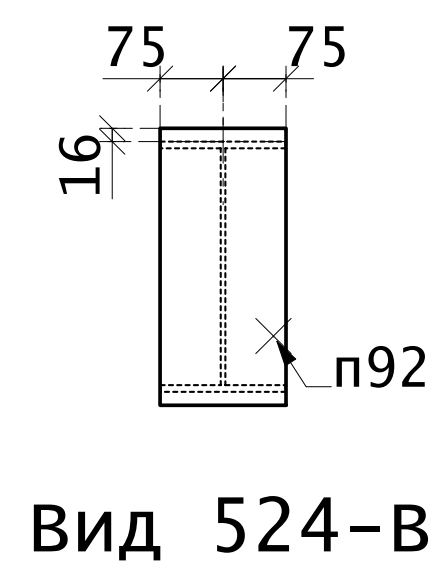
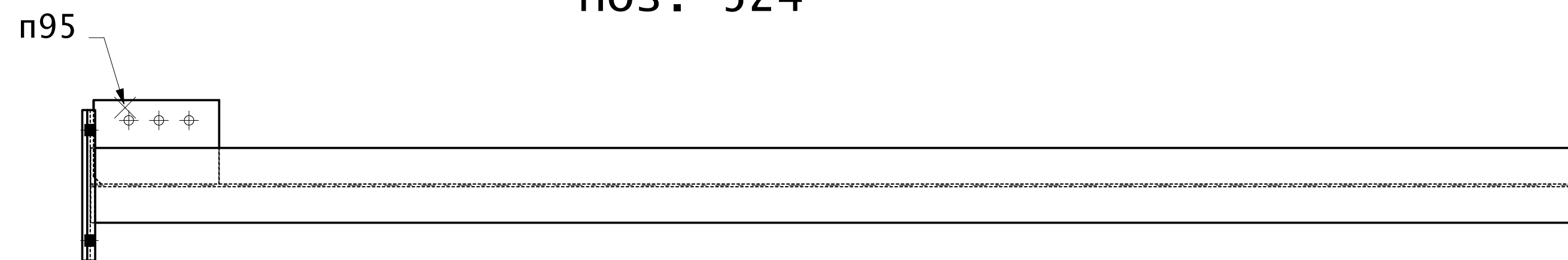
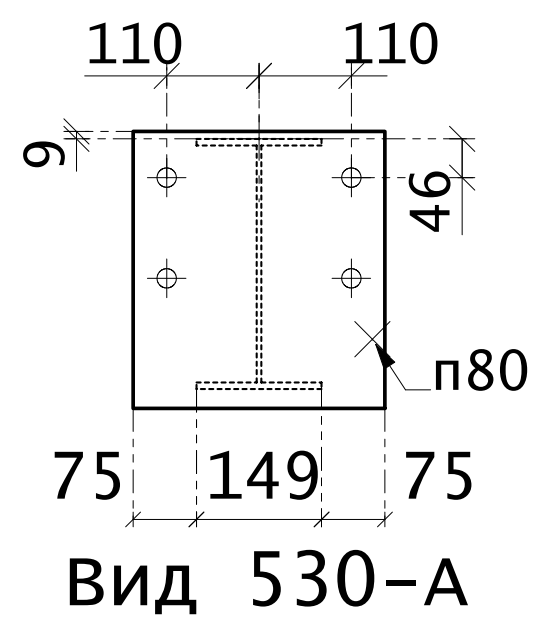
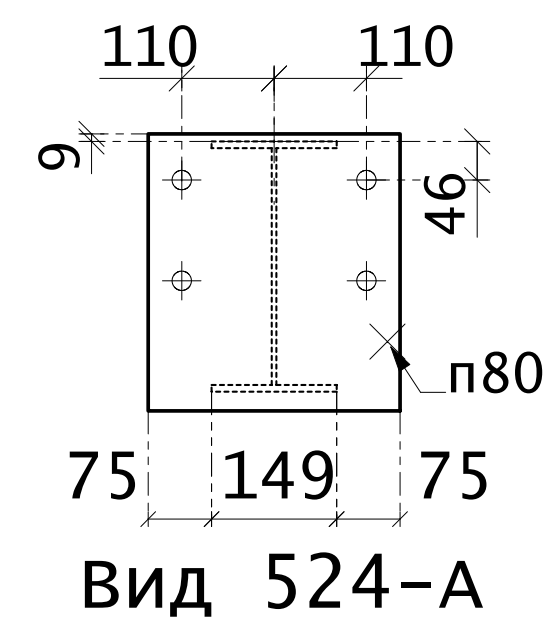
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,9кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Б1-41	2	231,3	462,6
		итого	462,6

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кор.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сergeev			10/25				Р	Листов
Проверил	Гусев			10/25		Б1-41			

Согласовано	
ИНВ. № подл.	Подп. и дата
	Взам. инв. №

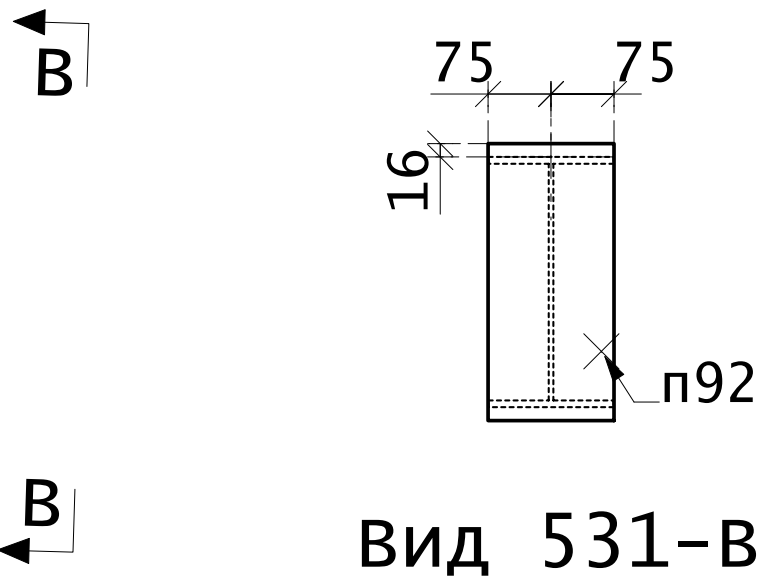
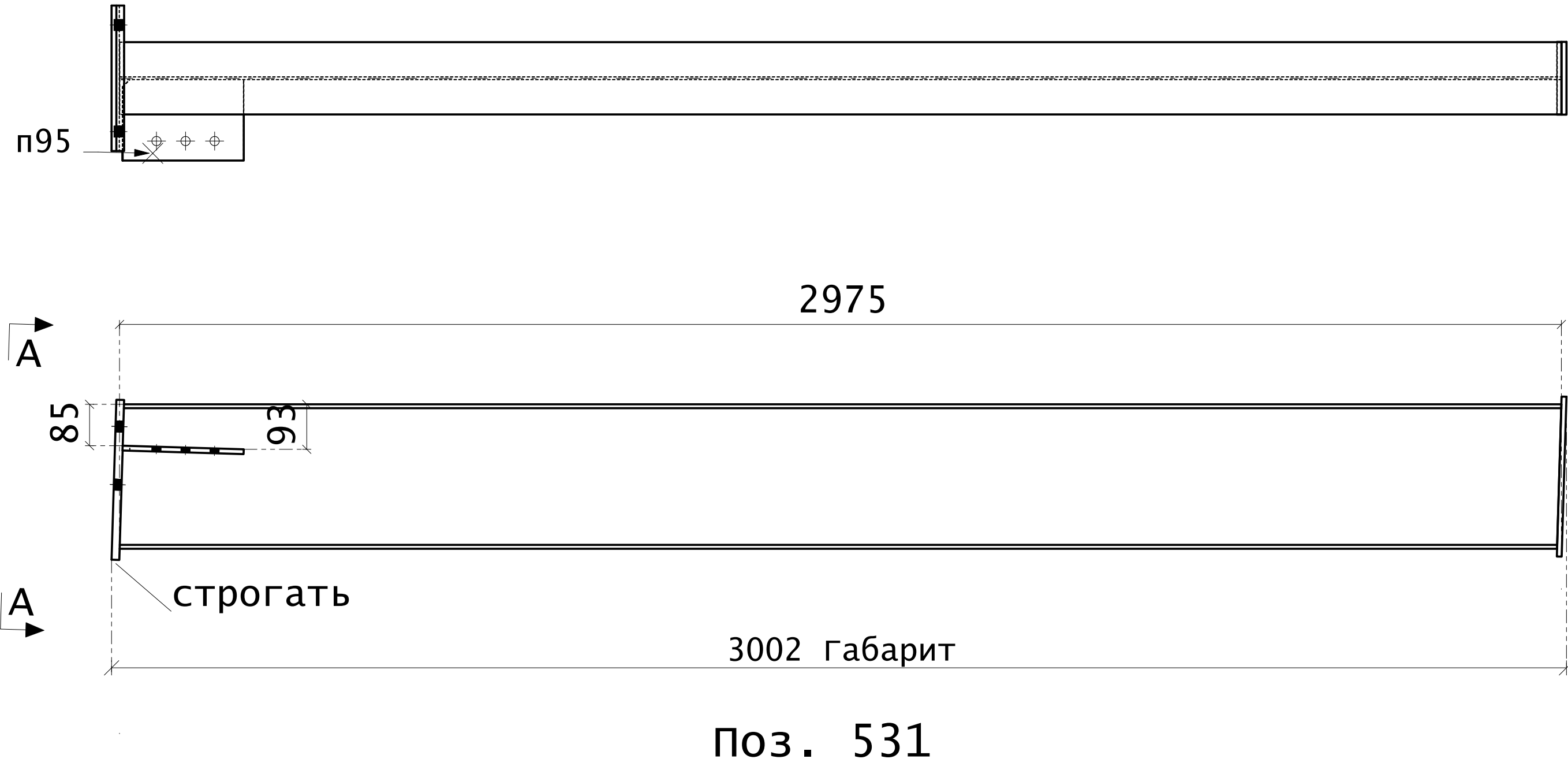
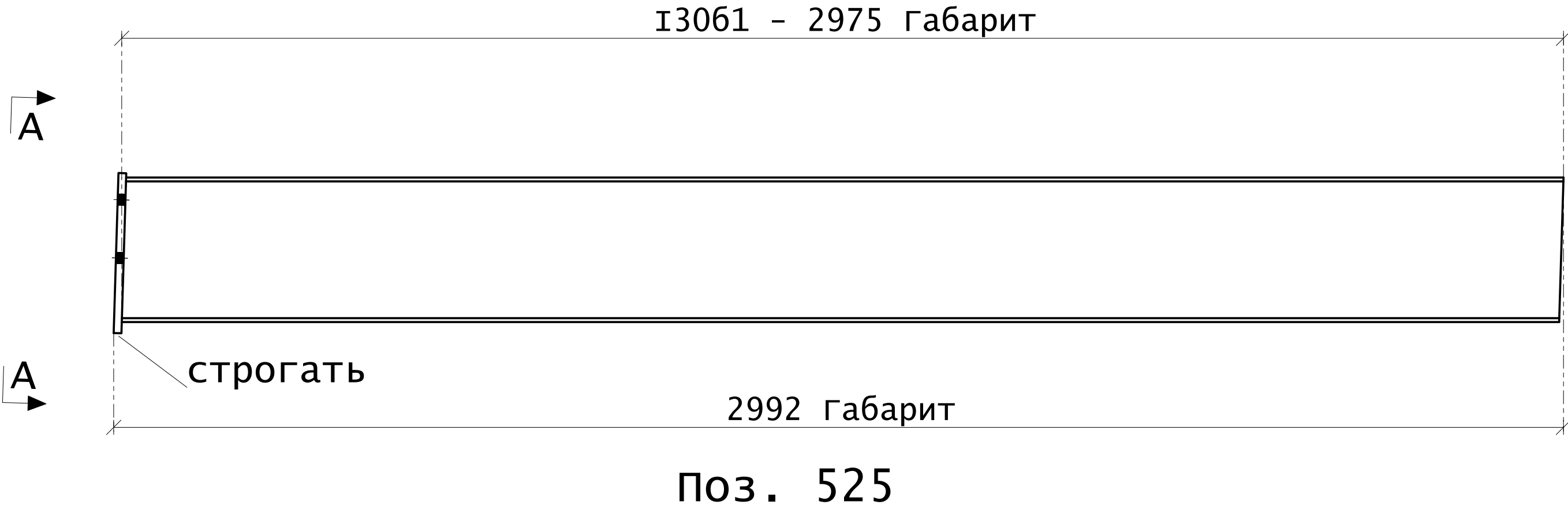
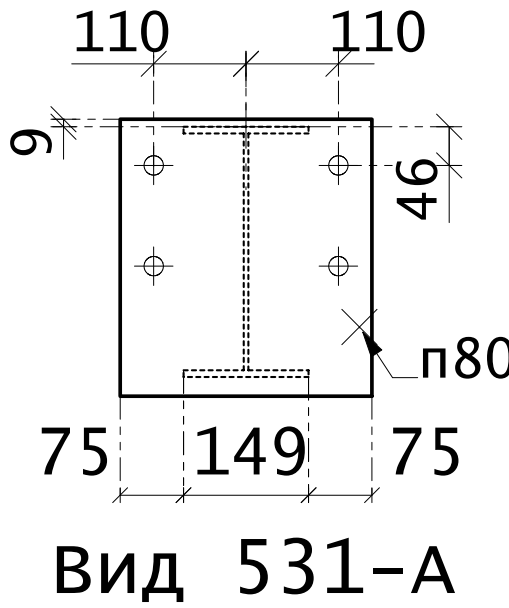
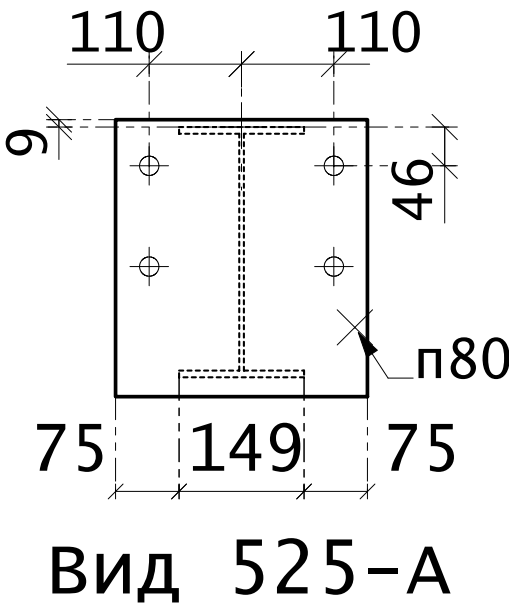


ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25		Р		
						Б1-41-1			

Копировал

Согласовано		
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№



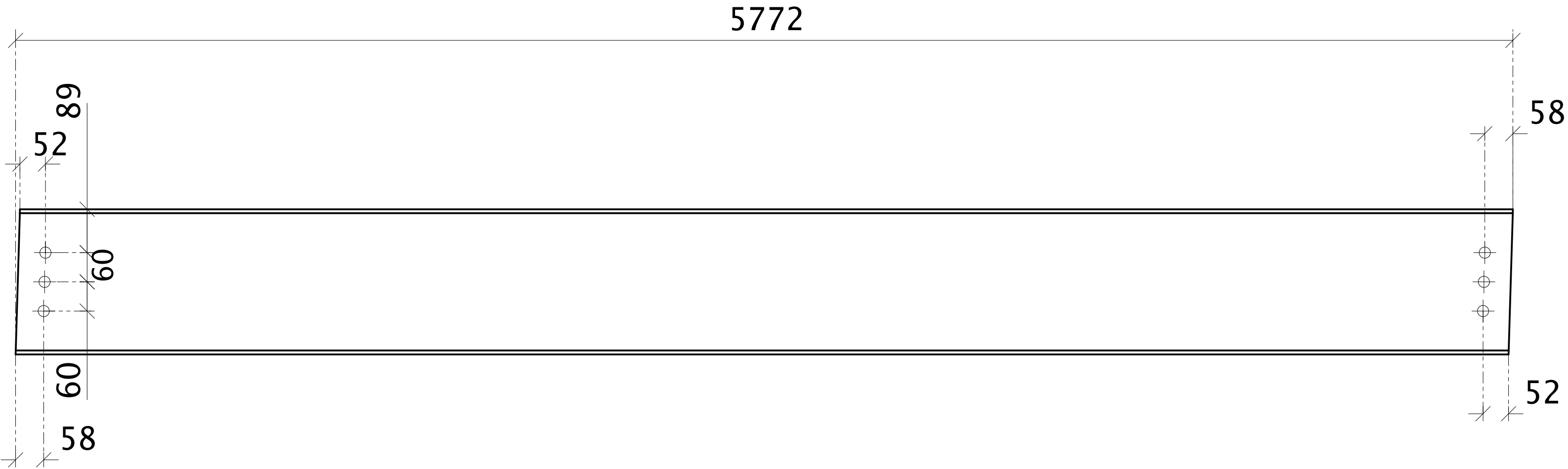
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.уч.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25		Р		
Проверил		Гусев			10/25	Б1-42-1			

Согласовано

ИНВ.№подл.Подп. и датаВзам.ИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Б1-48	І3061	С245-4	5772	1	6.81	184.7
Итого:					6.81	184.7



ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 7,4кг
и 3% на раскрой

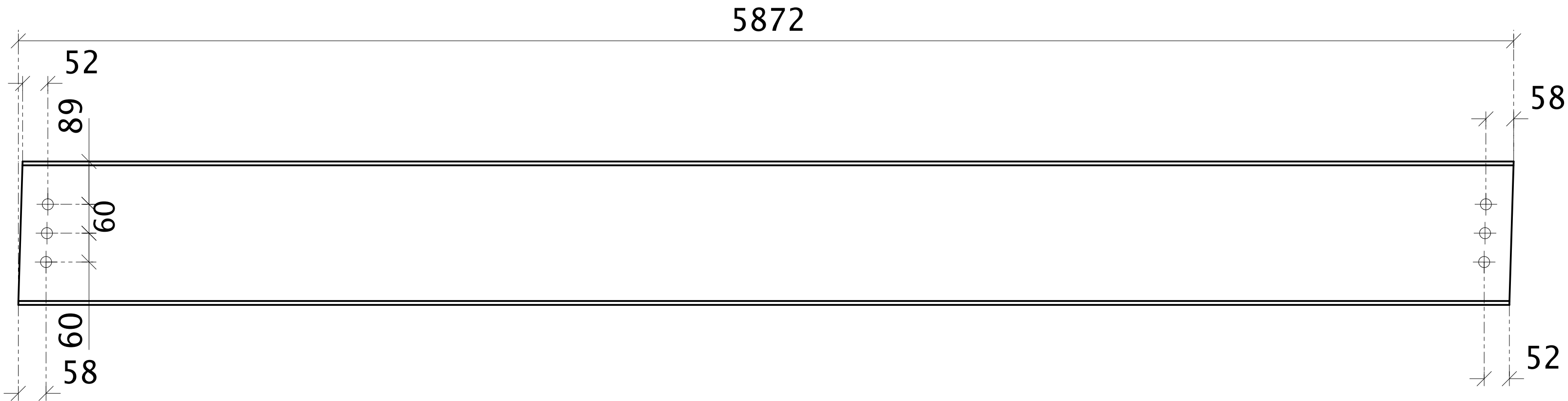
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Б1-48	6	192,1	1152,6
		итого	1152,6

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев				10/25			Р	
Проверил	Гусев				10/25	Б1-48			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Б1-49	І3061	С245-4	5872	1	6.93	187.9
Итого:					6.93	187.9



ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

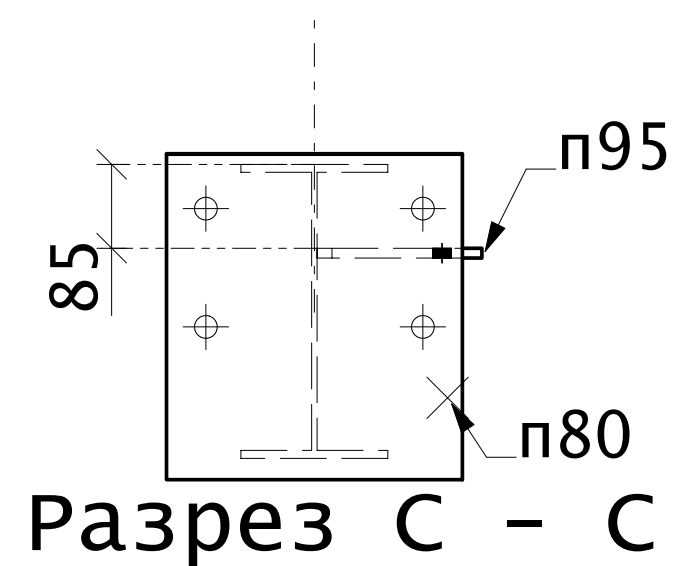
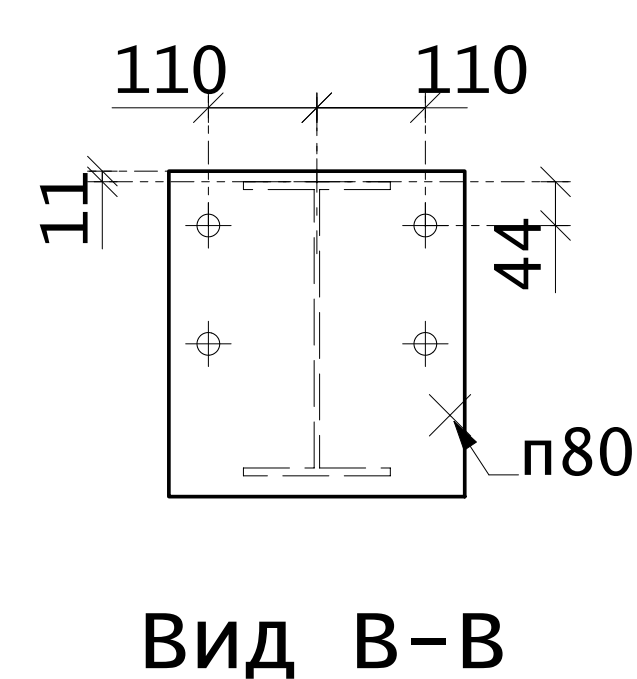
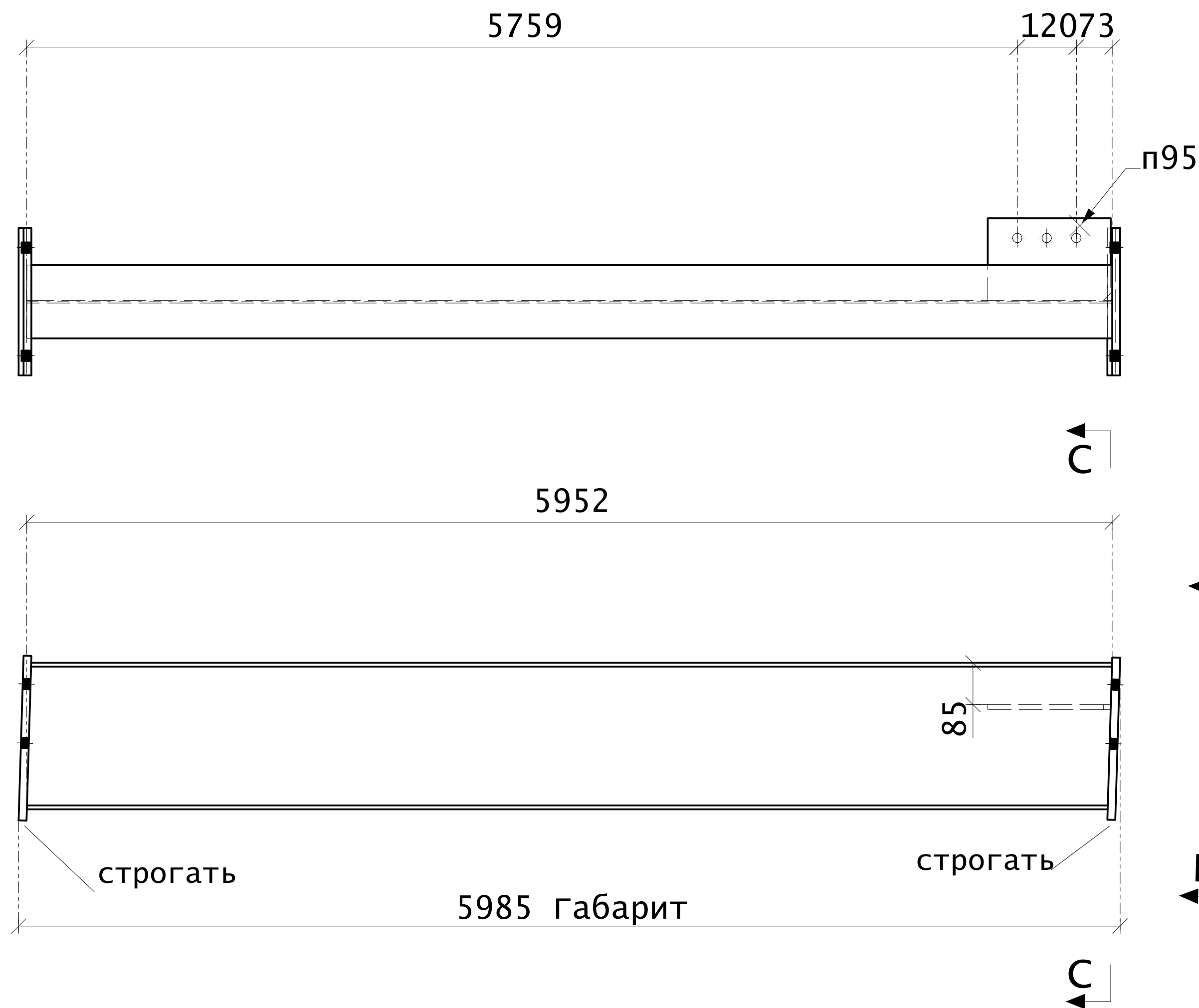
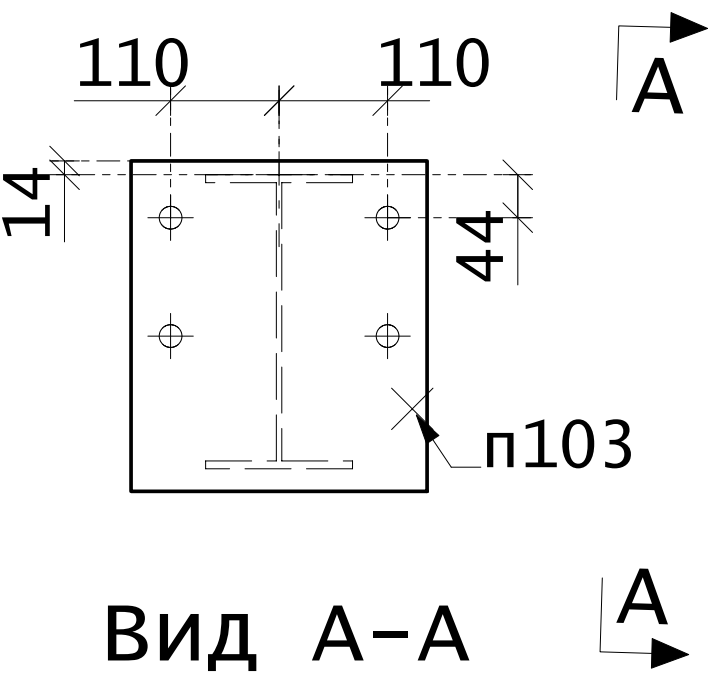
Вес наплавленного металла 7,5кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Б1-49	3	195,4	586,2
		итого	586,2

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев				10/25			Р	Листов
Проверил	Гусев				10/25	Б1-49			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Б1-50	І3061	С245-4	5952	1	7.03	190.5
п80	300х16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п95	250х10t	С245-4	167	1	0.09	3.3
п103	300х16t	С255-4	335	1	0.22	12.6
Итого:					7.56	218.8

ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.

2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.

3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.

4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,8кг
и 3% на раскрой

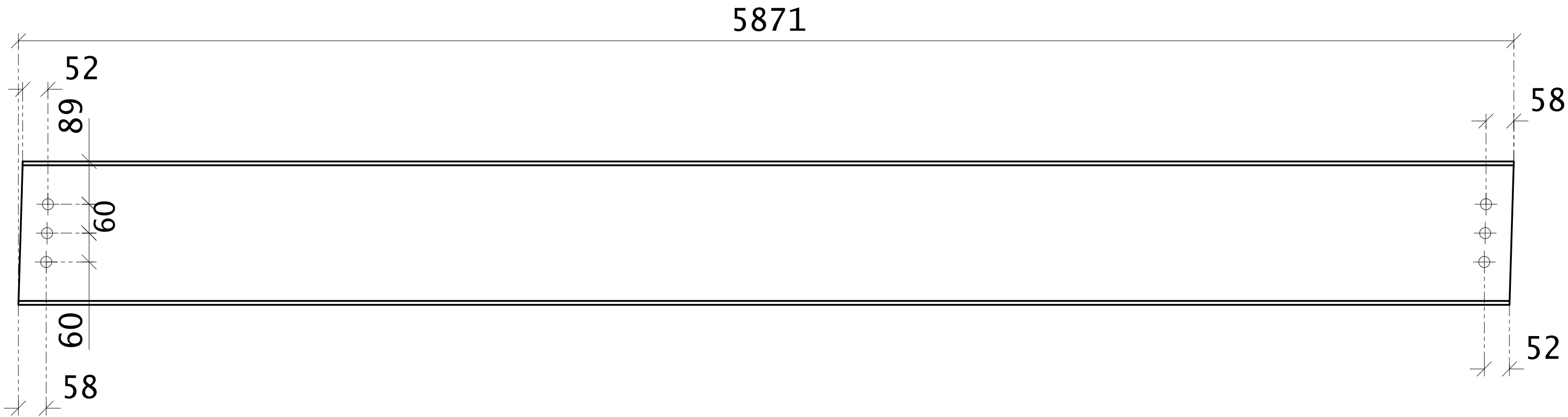
Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Б1-50	2	227,6	455,2
		итого	455,2

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндоп	Подп.	Дата				
Разработал	Сергеев				10/25	Здание склада		Стадия	Лист
Проверил	Гусев				10/25			Р	Листов
						Б1-50			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Б1-52	І3061	С245-4	5871	1	6.93	187.9
Итого:					6.93	187.9



ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 7,5кг
и 3% на раскрой

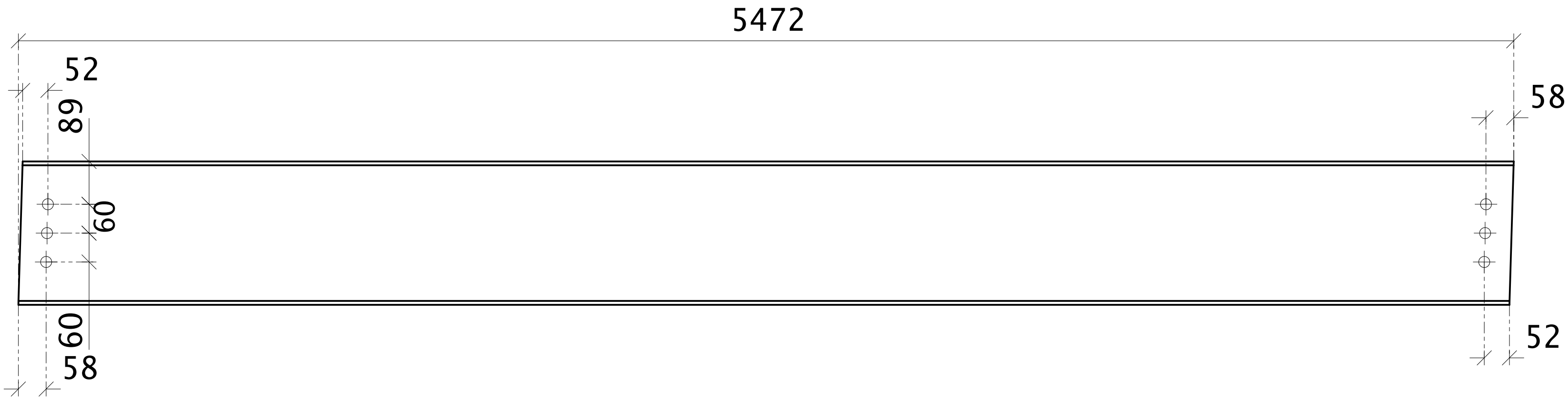
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Б1-52	1	195,4	195,4
		итого	195,4

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата				
Разработал	Сергеев				10/25	Здание склада		Стадия	Лист
Проверил	Гусев				10/25			Р	Листов
						Б1-52			

Согласовано

ИНВ.№подл.Подп. и датаВзам.ИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Б1-53	І3061	С245-4	5472	1	6.46	175.1
Итого:					6.46	175.1



ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 7кг
и 3% на раскрой

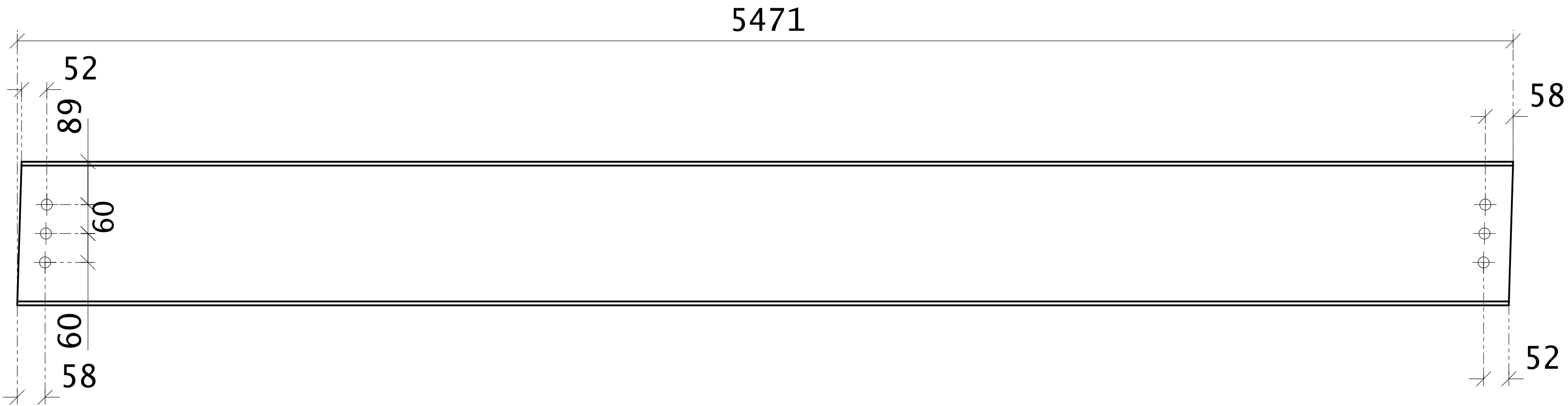
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Б1-53	1	182,1	182,1
		итого	182,1

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата				
Разработал	Сергеев				10/25	Здание склада		Стадия	Лист
Проверил	Гусев				10/25			Р	Листов

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Б1-54	І3061	С245-4	5471	1	6.46	175.1
Итого:					6.46	175.1



ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 7кг
и 3% на раскрой

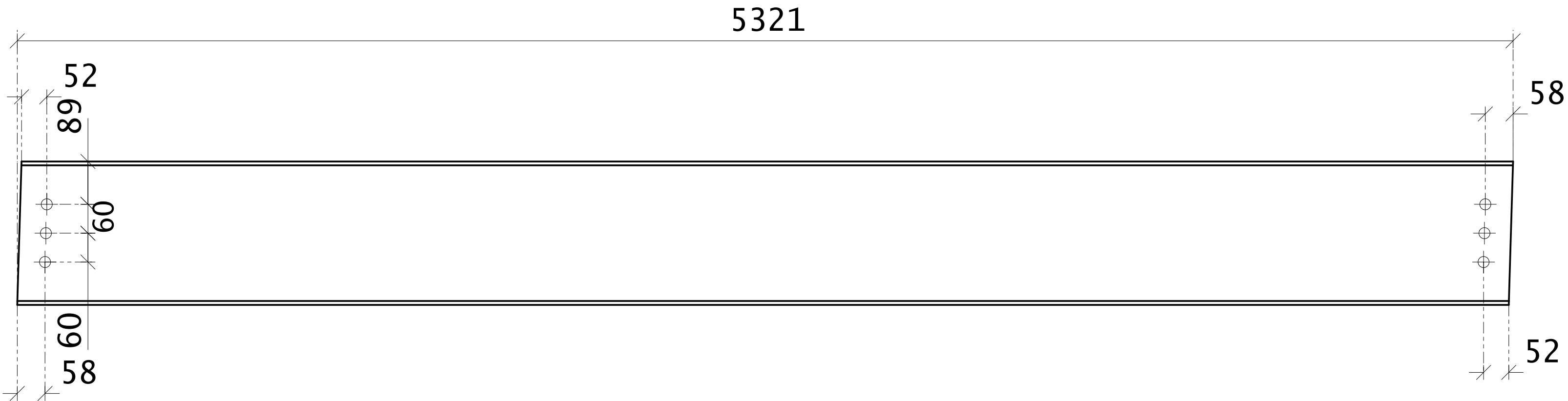
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Б1-54	4	182,1	728,4
		итого	728,4

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев				10/25			Р	Листов
Проверил	Гусев				10/25	Б1-54			

Согласовано

ИНВ.№подл.Подп. и датаВзам.ИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Б1-55	І3061	С245-4	5321	1	6.28	170.3
Итого:					6.28	170.3



ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

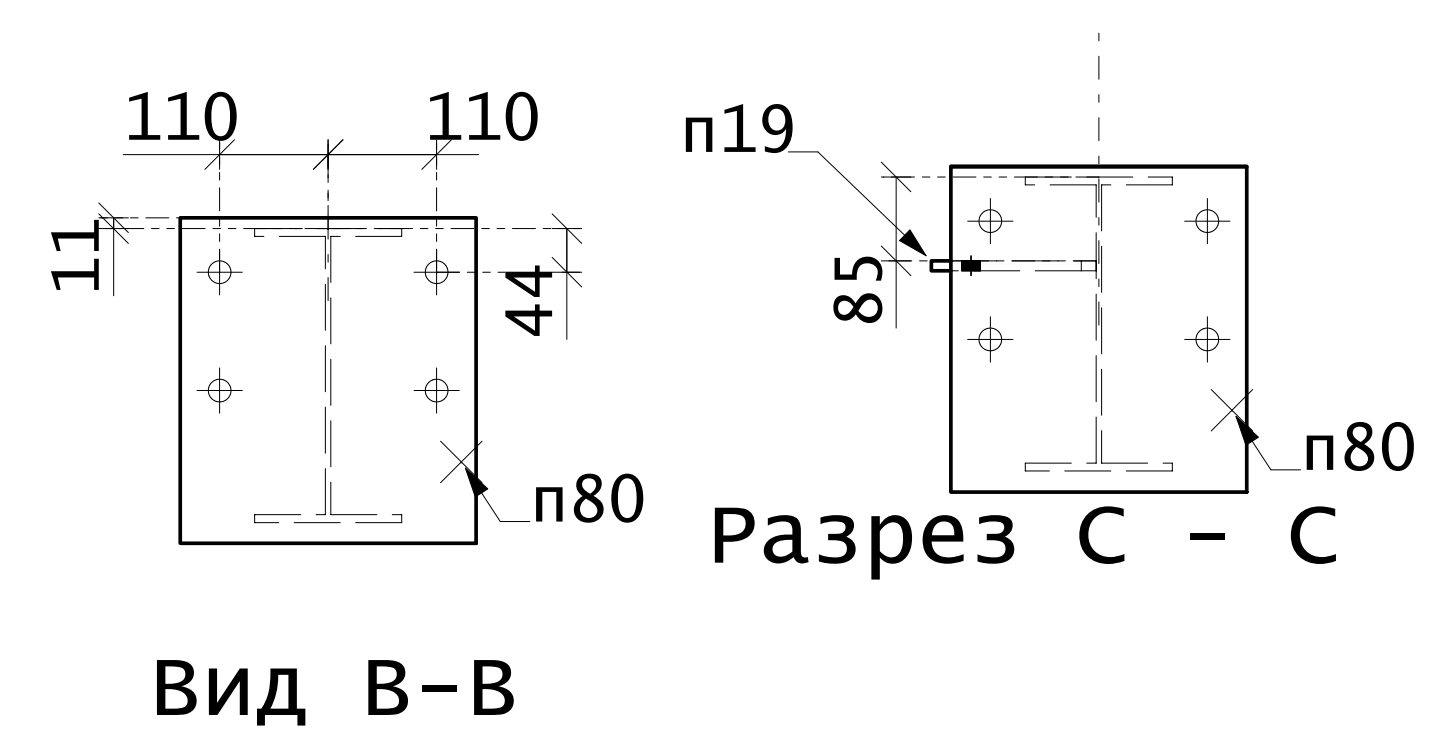
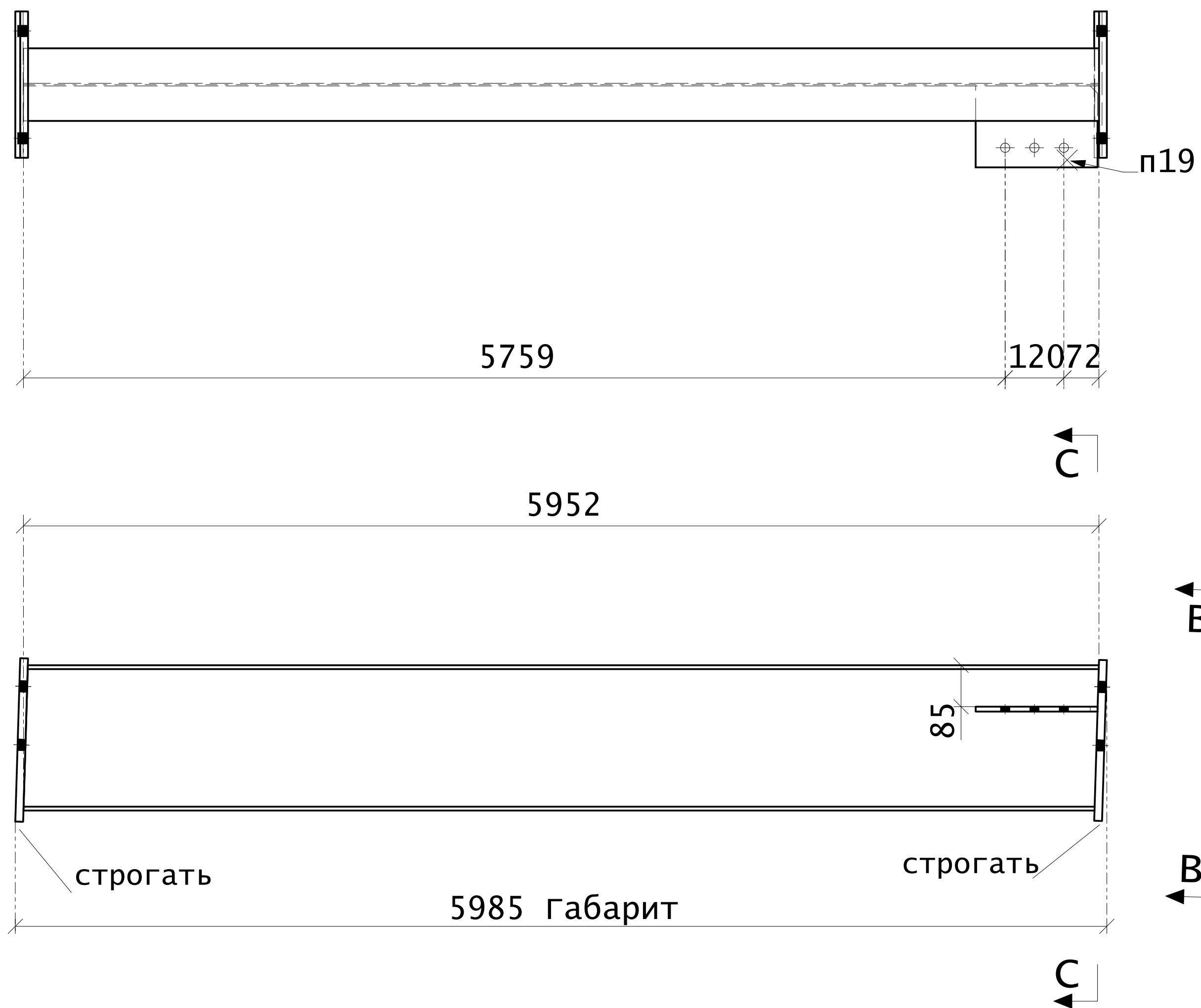
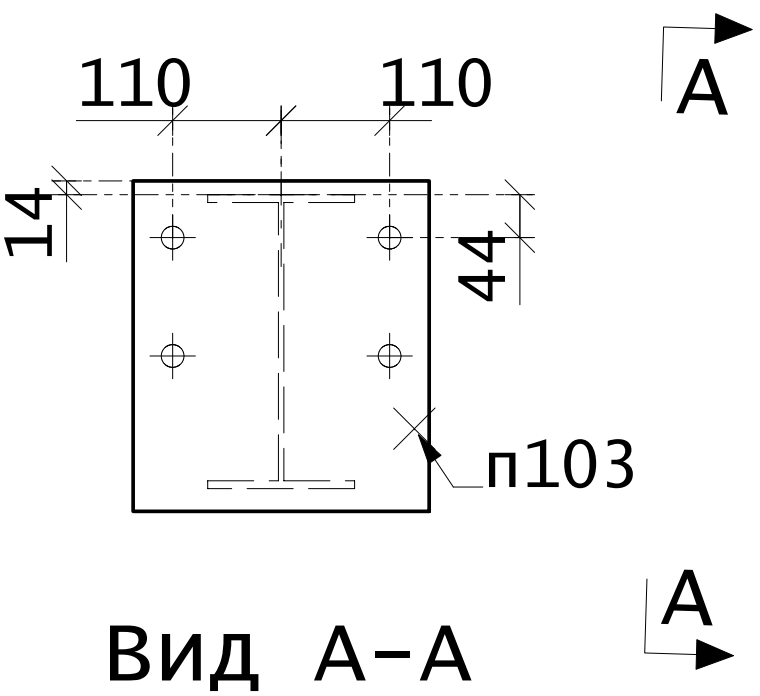
Вес наплавленного металла 6,8кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Б1-55	1	177,1	177,1
		итого	177,1

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата				
Разработал	Сергеев				10/25	Здание склада		Стадия	Лист
Проверил	Гусев				10/25			Р	Листов
						Б1-55			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса kg
Б1-57	І3061	С245-4	5952	1	7.03	190.5
п19	250x10t	С245-4	167	1	0.09	3.3
п80	300x16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п103	300x16t	С255-4	335	1	0.22	12.6
Итого:					7.56	218.8

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,8кг
и 3% на раскрой

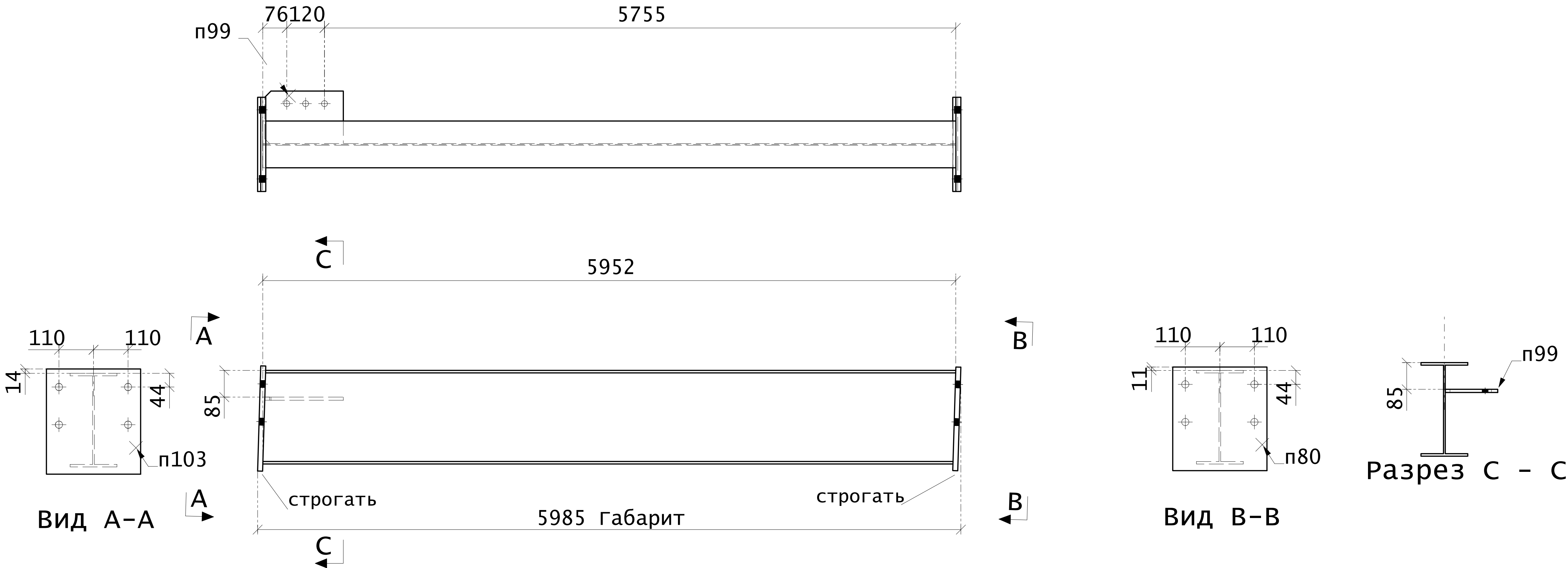
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Б1-57	1	227,6	227,6
		итого	227,6

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кор.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Сергеев			10/25			Р		
Проверил	Гусев			10/25		Б1-57			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Б1-58	І3061	С245-4	5952	1	7.03	190.5
п80	300х16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п99	250х10t	С245-4	167	1	0.09	3.3
п103	300х16t	С255-4	335	1	0.22	12.6
Итого:					7.56	218.8



ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,8кг
и 3% на раскрой

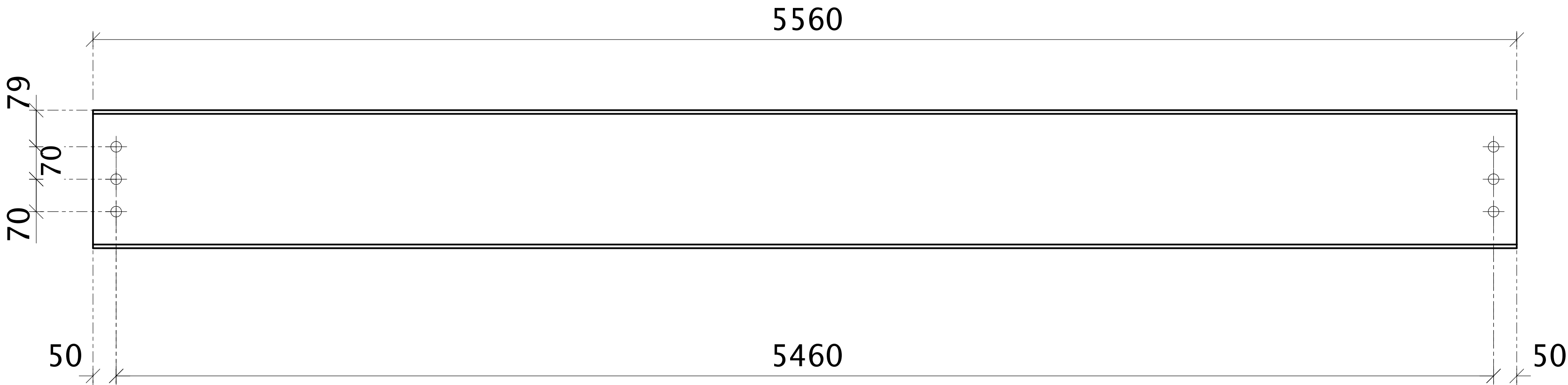
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Б1-58	1	227,6	227,6
		итого	227,6

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата				
Разработал	Сергеев				10/25	Здание склада		Стадия	Лист
Проверил	Гусев				10/25			Р	Листов
						Б1-58			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Б1-137	І3061	С245-4	5560	1	6.57	177.9
Итого:					6.57	177.9



ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 7,1кг
и 3% на раскрой

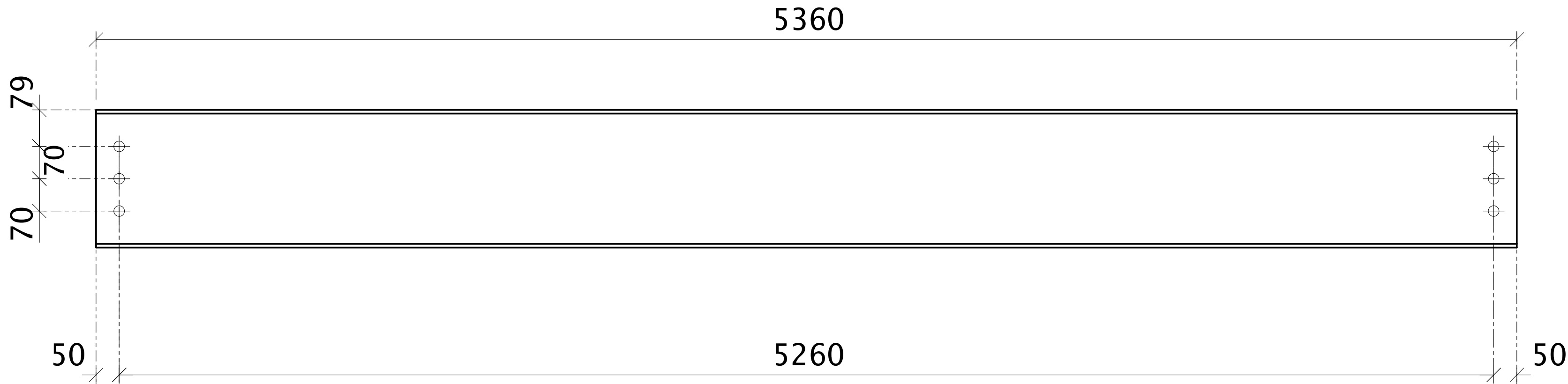
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Б1-137	1	185	185
		итого	185

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев			10/25				Р	Листов
Проверил	Гусев			10/25		Б1-137			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Б1-138	І3061	С245-4	5360	1	6.34	171.5
Итого:					6.34	171.5



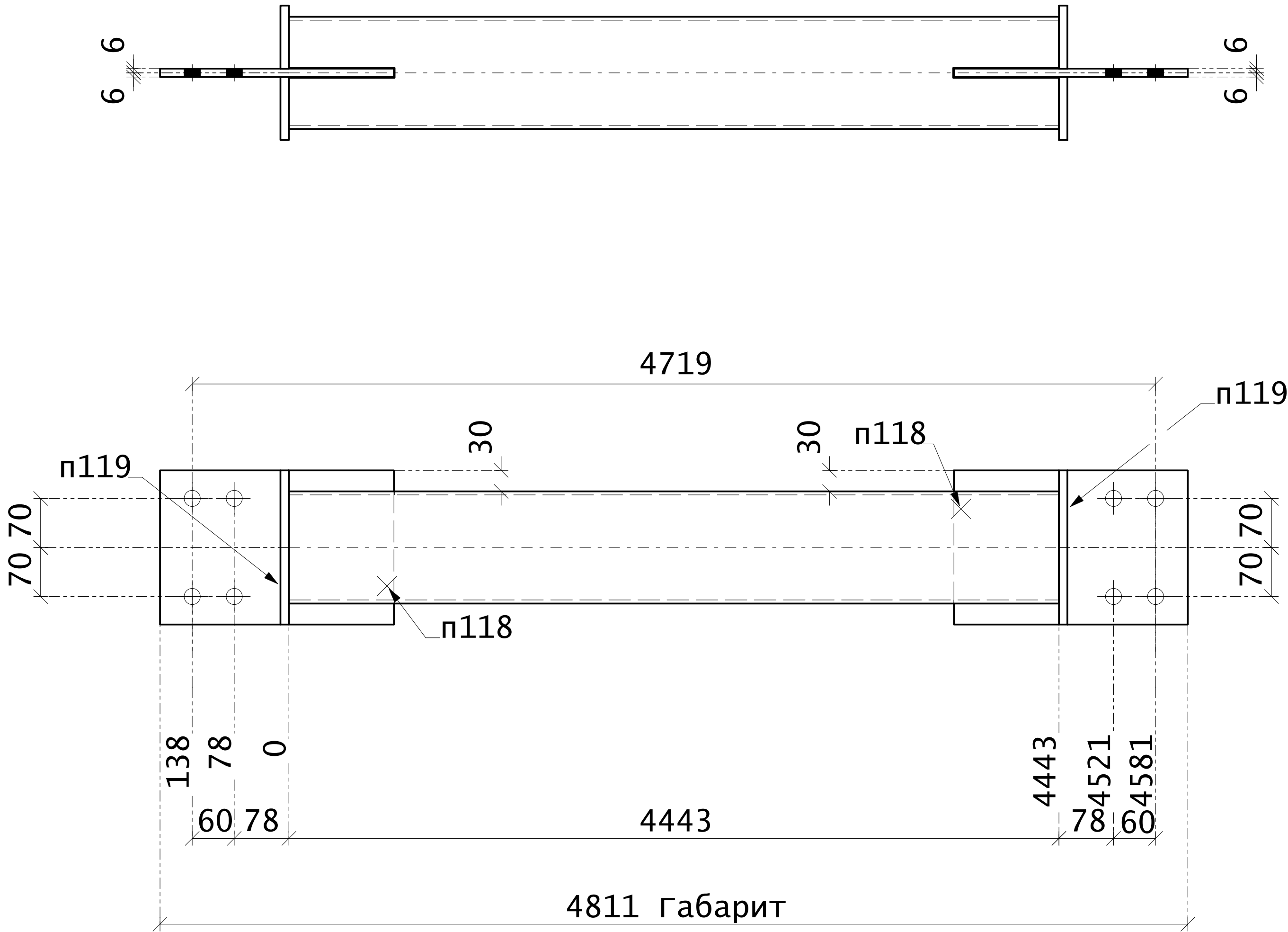
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 6,9кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Б1-138	1	178,4	178,4
		итого	178,4

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев				10/25			Р	Листов
Проверил	Гусев				10/25	Б1-138			

Согласовано		ИНВ.№подл. и датаВзаимнв.И	



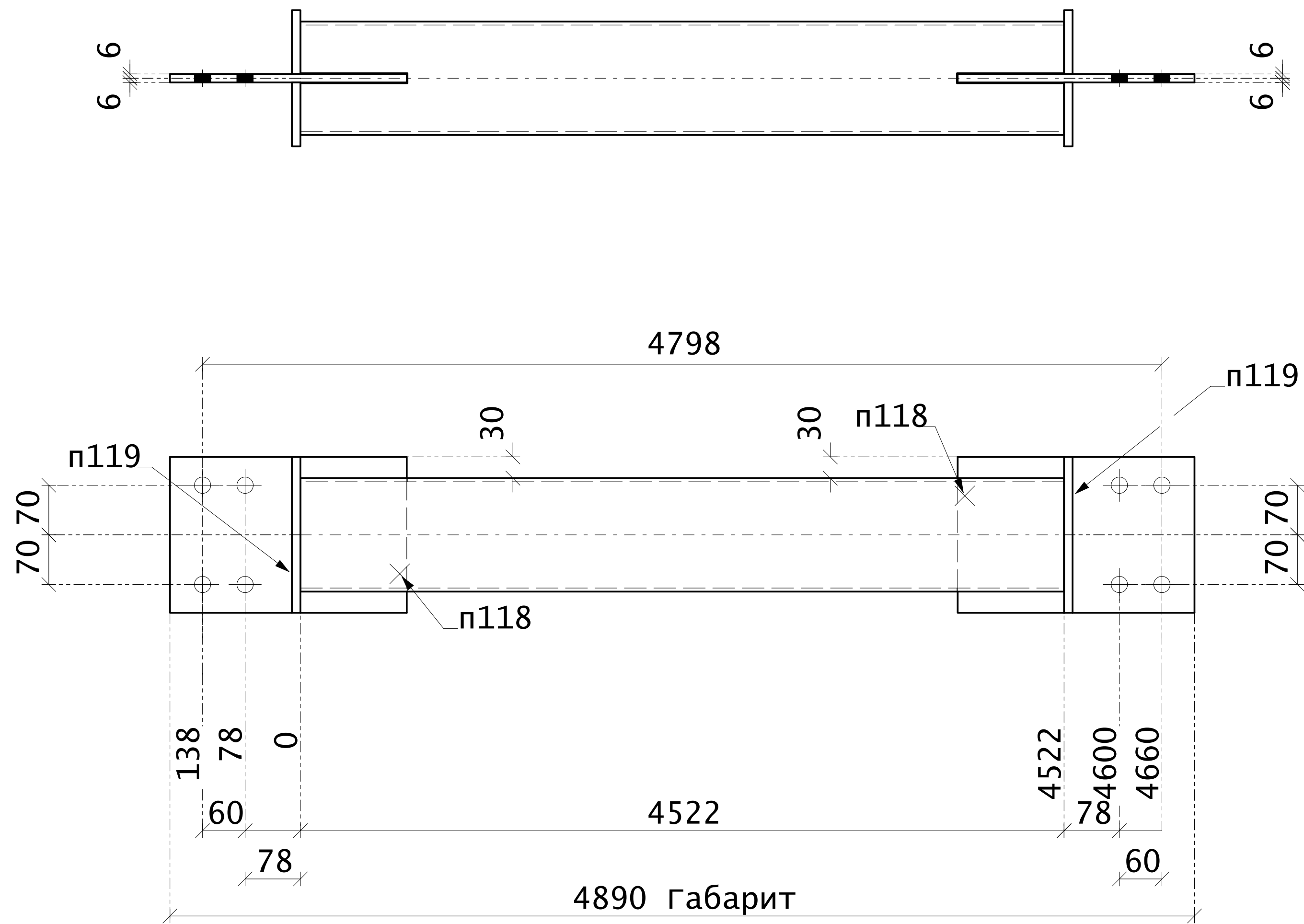
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
BC1-139	Кв.Тр.160Х5	C245-4	4443	1	2.78	105.9
п118	220Х12т	C245-4	334	2	0.32	13.8
п119	90Х12т	C245-4	220	4	0.19	7.5
Итого:					3.29	127.2

Вес наплавленного металла 5,1кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
BC1-139	6	132,3	793,8
		итого	793,8

					01/02-2025/1-ГПР-КМД				
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А				
Изм.	Коп.уч		Подп.	Дата			Стадия	Лист	Листов
Разработал				10/25	Здание склада		Р		
Проверил				10/25					
					ВС1-139				

Согласовано					
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№		



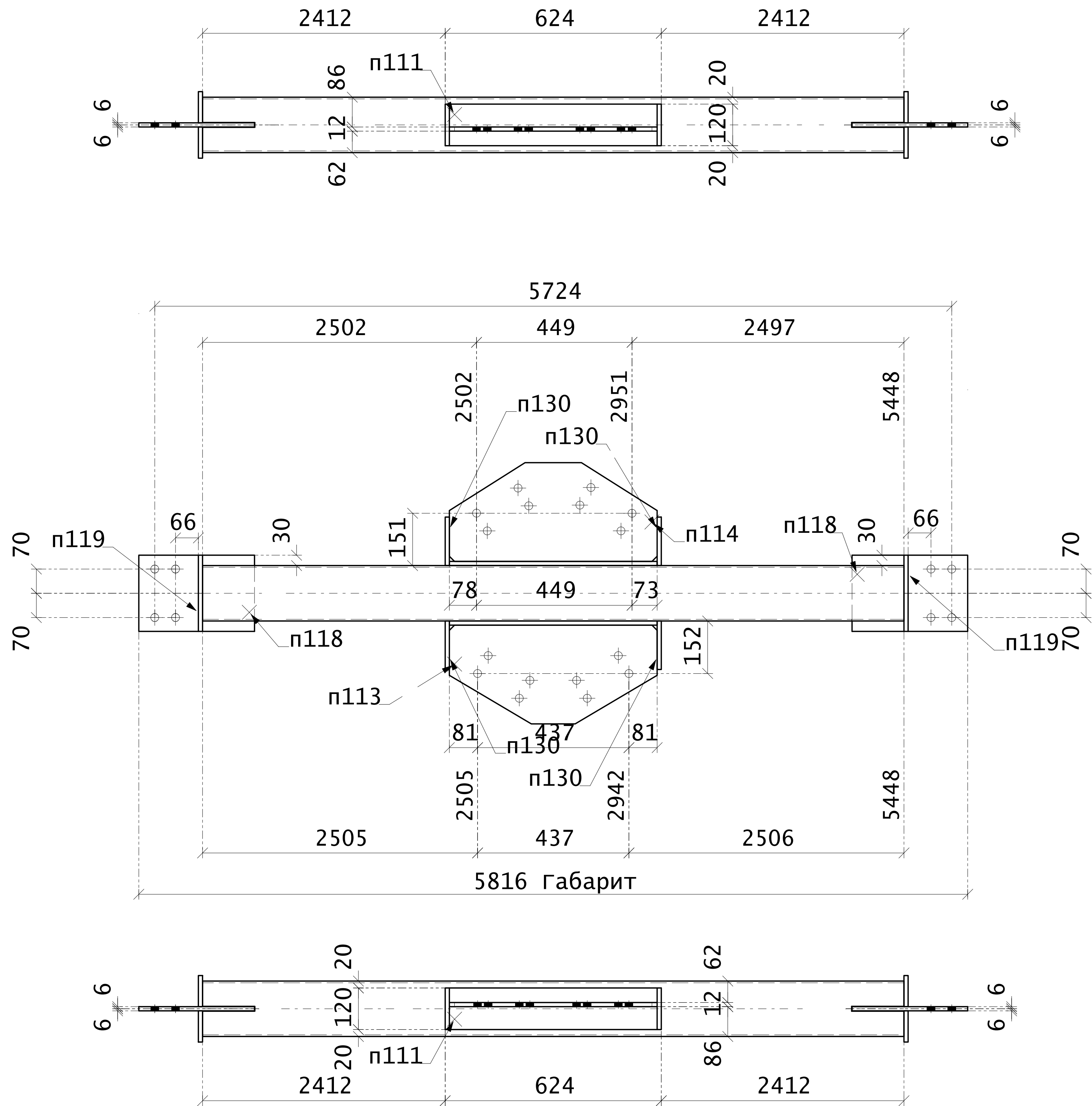
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
BC1-142	Кв.Тр.160Х5	С245-4	4522	1	2.83	107.8
п118	220х12т	С245-4	334	2	0.32	13.8
п119	90х12т	С245-4	220	4	0.19	7.5
Итого:					3.34	129.1

Вес наплавленного металла 5,2кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
BC1-142	12	134,3	1611,6
		итого	1611,6

					01/02-2025/1-ГПР-КМД			
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.		Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал				10/25		Р		
Проверил				10/25				
					ВС1-142			

ИНВ.№	Подп. и дата	Взам. инв. №	Согласовано			



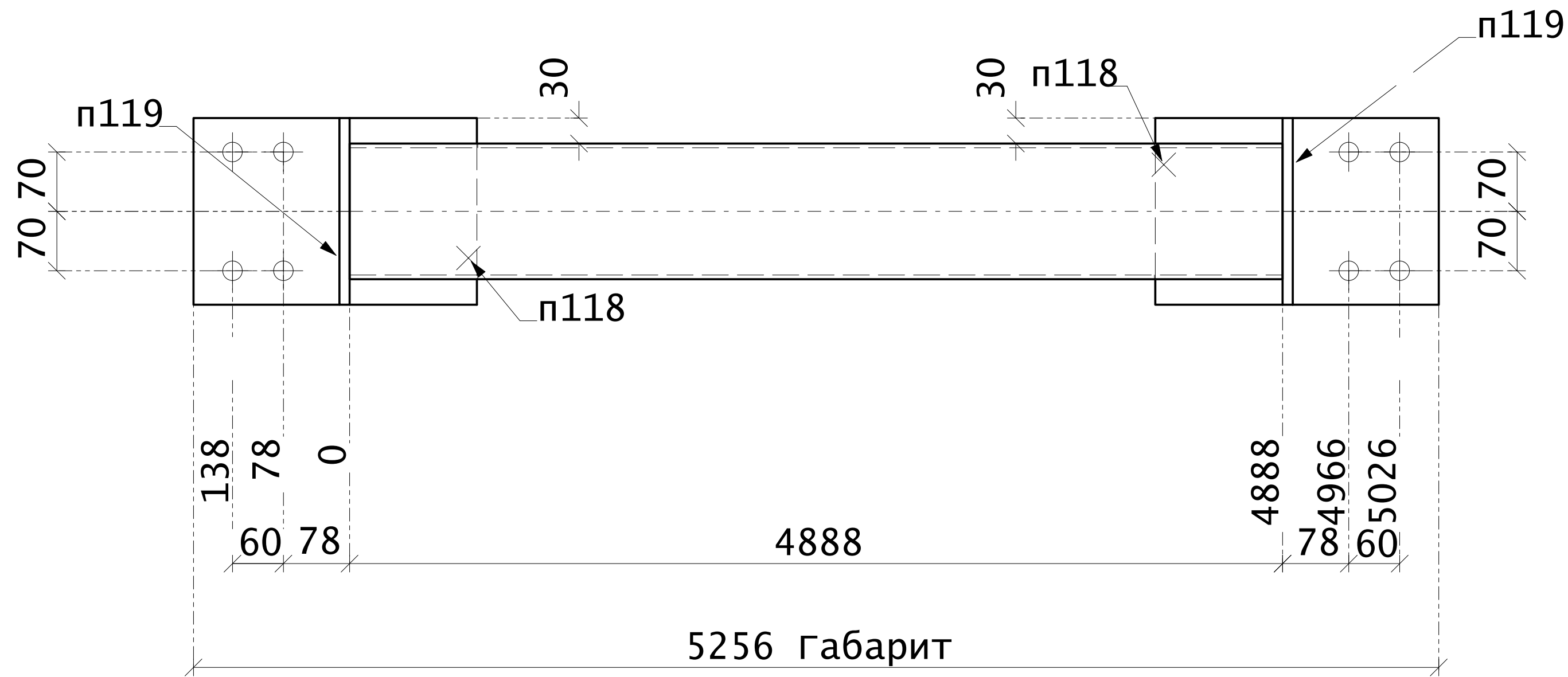
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ВС1-143	Кв.Тр.160Х5	С245-4	5448	1	3.41	129.8
п111	120Х12т	С245-4	600	2	0.32	13.6
п113	285Х12т	С245-4	600	1	0.29	16.1
п114	285Х12т	С245-4	600	1	0.30	16.1
п118	220Х12т	С245-4	334	2	0.32	13.8
п119	90Х12т	С245-4	220	4	0.19	7.5
п130	120Х12т	С245-4	140	4	0.16	6.3
Итого:					5.00	203.2

Вес наплавленного металла 8,1кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ВС1-143	2	211,3	422,6
		итого	422,6

					01/02-2025/1-ГПР-КМД				
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А				
Изм.	Кол.уч		Подп.	Дата					
Разработал				10/25	Здание склада		Стадия	Лист	Листов
Проверил				10/25			Р		
					ВС1-143				

Согласовано					
ИНВ.№подл. и дата	Подп.				
	Взам				
	ИНВ.№				
	Дата				



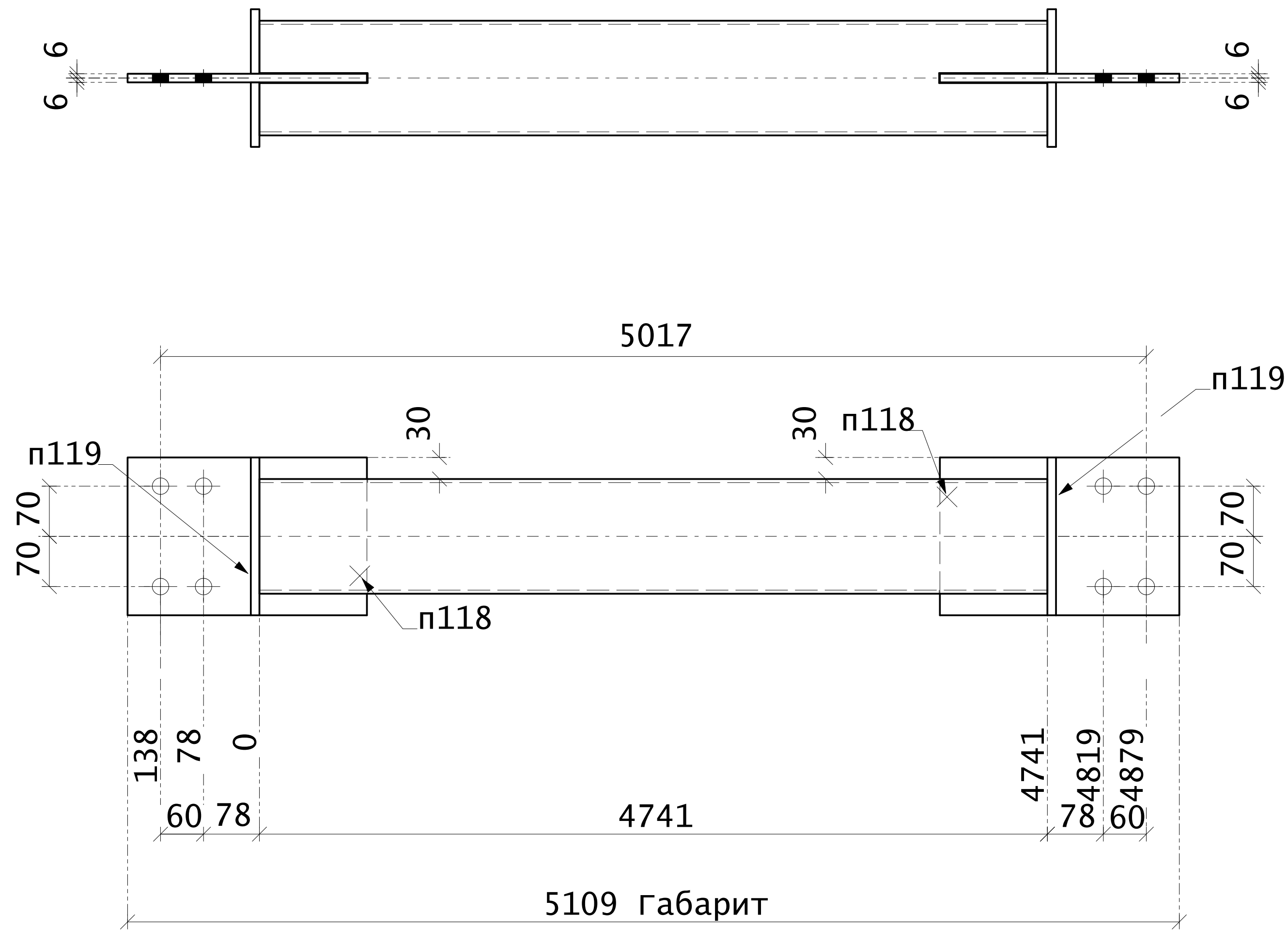
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
BC1-144	Кв.Тр.160Х5	C245-4	4887	1	3.06	116.5
п118	220Х12т	C245-4	334	2	0.32	13.8
п119	90Х12т	C245-4	220	4	0.19	7.5
Итого:					3.57	137.8

Вес наплавленного металла 5,5кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
BC1-144	4	143,3	573,2
		итого	573,2

					01/02-2025/1-ГПР-КМД				
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А				
Изм.	Коп.		Подп.	Дата			Стадия	Лист	Листов
Разработал				10/25	Здание склада		Р		
Проверил				10/25					
					ВС1-144				

Согласовано					
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№		



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
BC1-145	Кв.Тр.160Х5	C245-4	4741	1	2.97	113.0
п118	220Х12т	C245-4	334	2	0.32	13.8
п119	90Х12т	C245-4	220	4	0.19	7.5
Итого:					3.48	134.3

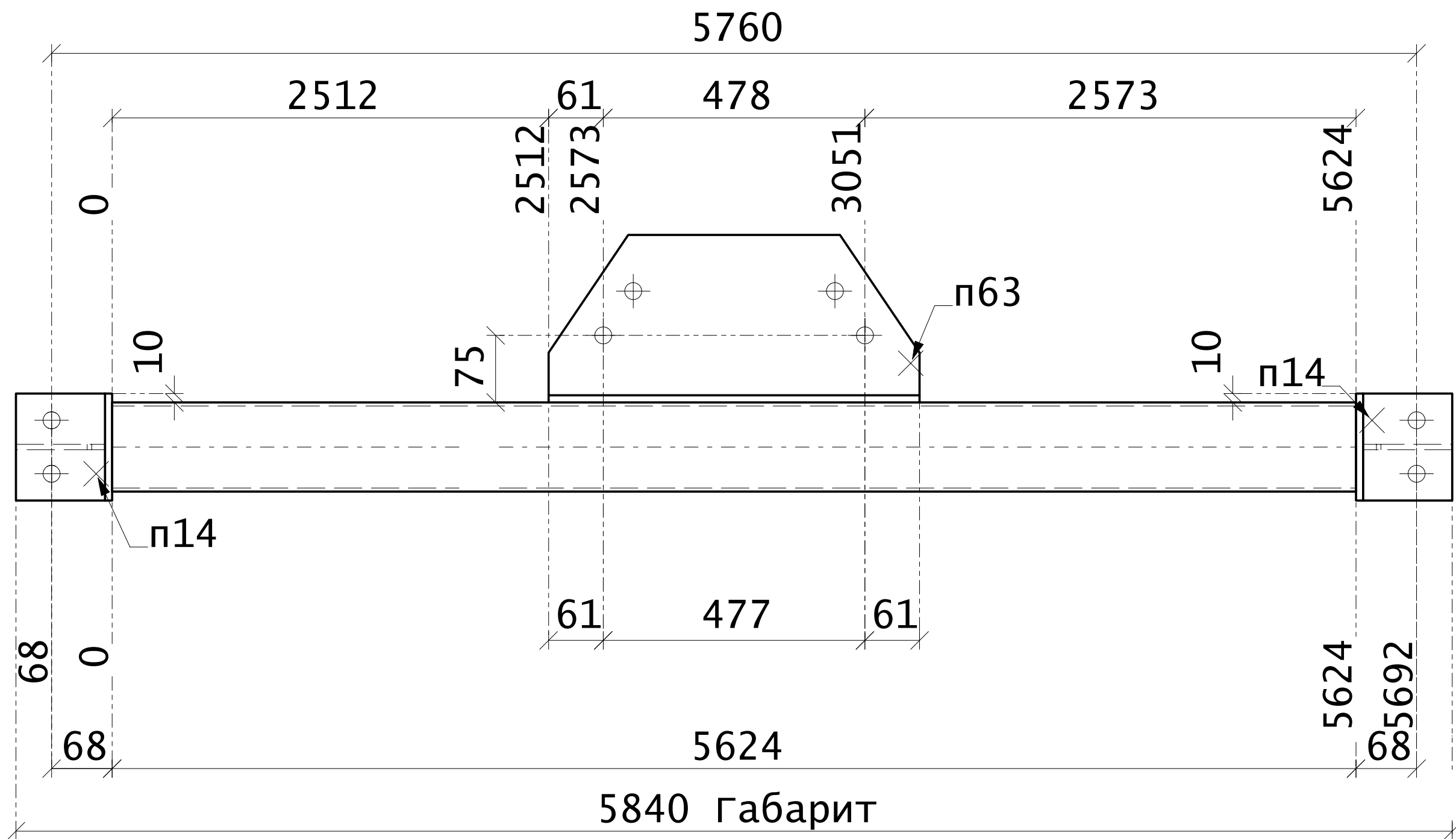
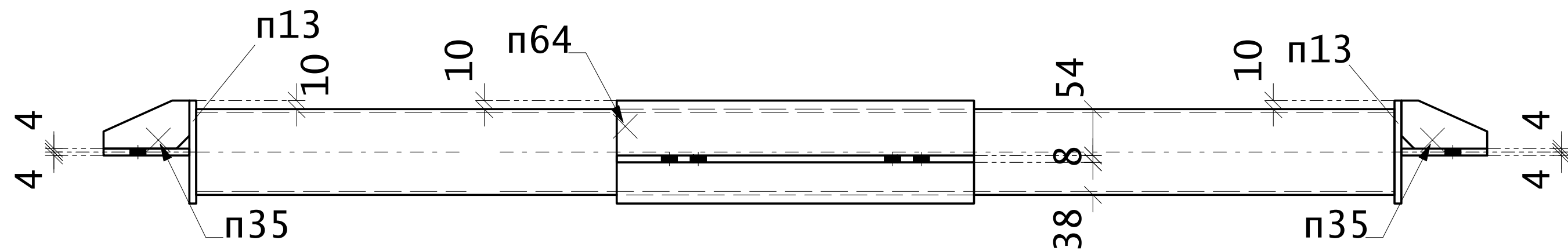
Вес наплавленного металла 5,4кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
BC1-145	4	139,7	558,8
		итого	558,8

					01/02-2025/1-ГПР-КМД				
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А				
Изм.	Коп.		Подп.	Дата			Стадия	Лист	Листов
Разработал				10/25	Здание склада		Р		
Проверил				10/25					
					ВС1-145				

Согласовано

ИНВ.№подл.Подп. и датаВзаминв.№



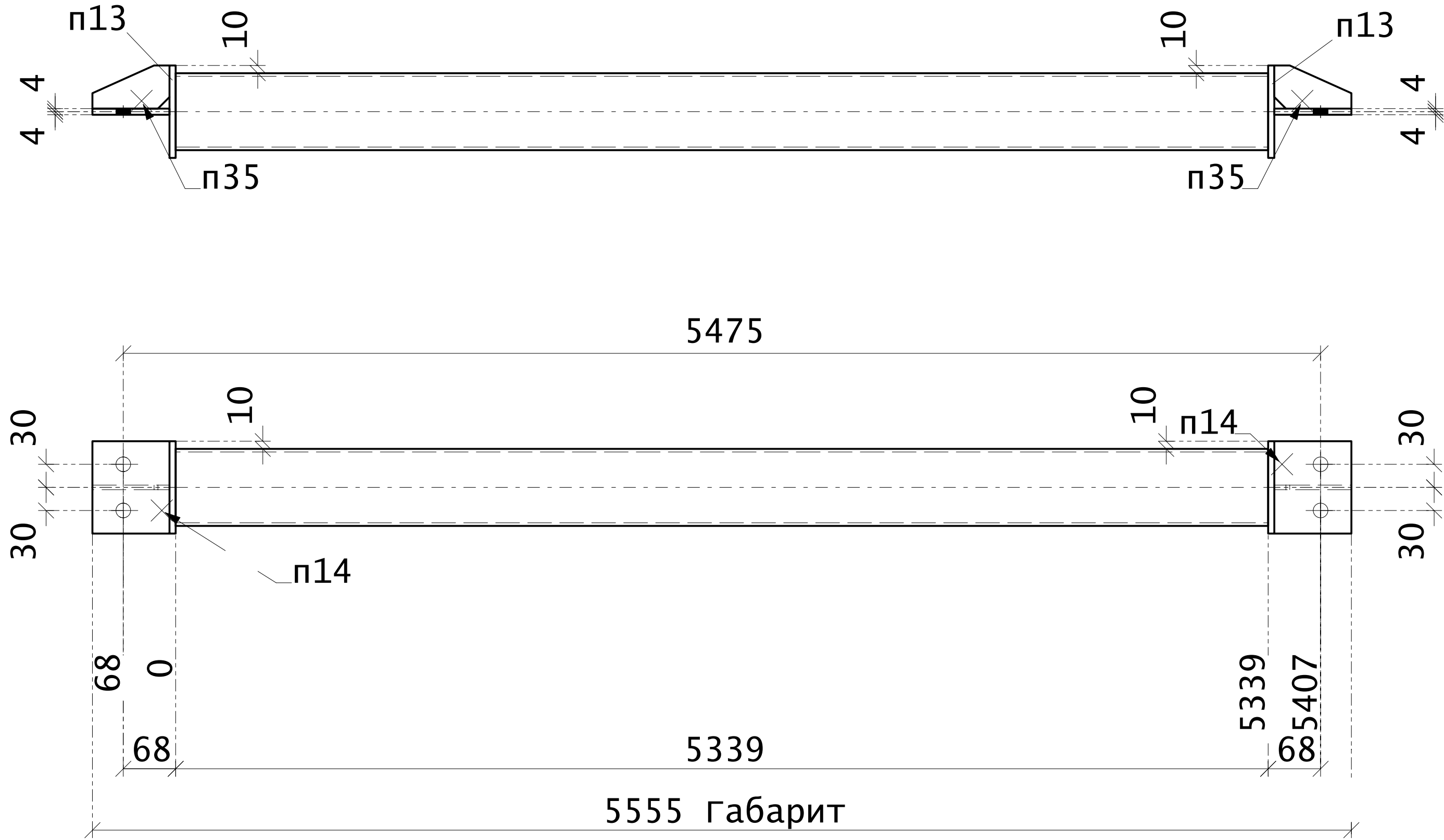
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ВС3-60	Кв.Тр.100Х4	С245-4	5624	1	2.19	65.8
п13	120х8t	С245-4	120	2	0.07	1.8
п14	100х8t	С245-4	120	2	0.06	1.5
п35	100х6t	С245-4	56	2	0.02	0.5
п63	180х8t	С245-4	600	1	0.20	6.8
п64	120х8t	С245-4	600	1	0.16	4.5
Итого:					2.69	80.9

Вес наплавленного металла 3,2кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ВС3-60	16	84,1	1345,6
		Итого	1345,6

					01/02-2025/1-ГПР-КМД			
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.уч			Подп.	Дата			
Разработал					10/25	Стадия		Лист
Проверил					10/25	Здание склада		Листов
						Р		
						ВС3-60		

Согласовано				
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№				



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ВС3-61	Кв.Тр.100х4	С245-4	5338	1	2.08	62.5
п13	120х8t	С245-4	120	2	0.07	1.8
п14	100х8t	С245-4	120	2	0.06	1.5
п35	100х6t	С245-4	56	2	0.02	0.5
Итого:					2.22	66.3

Вес наплавленного металла 2,7кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ВС3-61	6	69	414
		итого	414

							01/02-2025/1-ГПР-КМД				
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А				
							Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
								10/25			
								10/25	Здание склада	Р	
									ВС3-61		

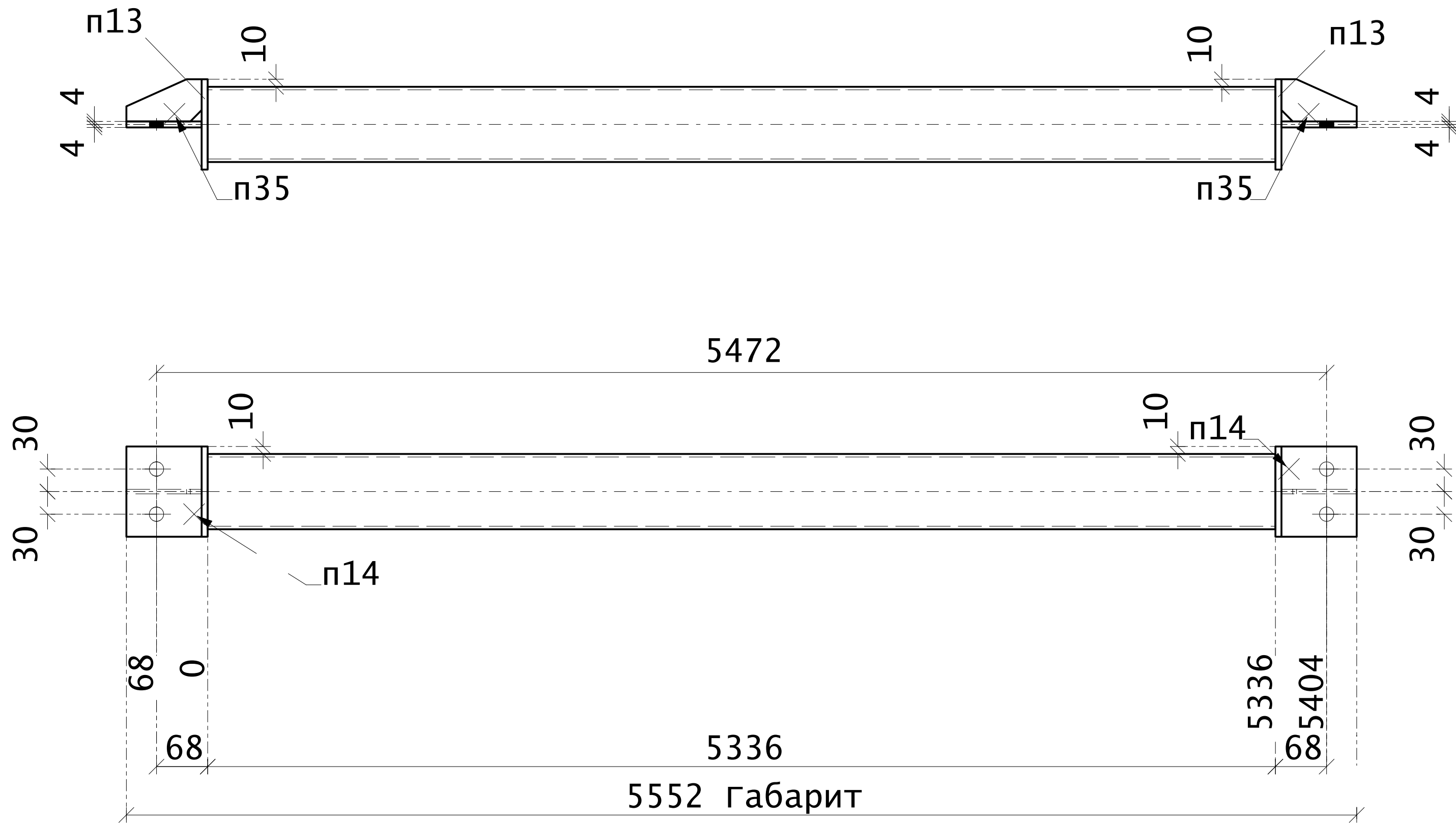
ИНВ.№подл

Подп. и дата

Взам

ИНВ.№

Согласовано



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса kg
ВС3-63	Кв.Тр.100х4	С245-4	5336	1	2.08	62.4
п13	120х8t	С245-4	120	2	0.07	1.8
п14	100х8t	С245-4	120	2	0.06	1.5
п35	100х6t	С245-4	56	2	0.02	0.5
Итого:					2.22	66.3

Вес наплавленного металла 2,7кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
ВС3-63	10	69	690
		итого	690

Изм.	Коп.	Подп.	Дата	01/02-2025/1-ГПР-КМД			
Разработал	Проверил		10/25	г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
				Здание склада	Стадия	Лист	Листов
					Р		
				ВС3-63			

[illegible]

Technical drawing of a mechanical part, showing a side view and a top view.

Side View (Top):

- Overall length: 8186
- Central shaft diameter: 25
- End flange diameter: 25
- Labels: п25, п25

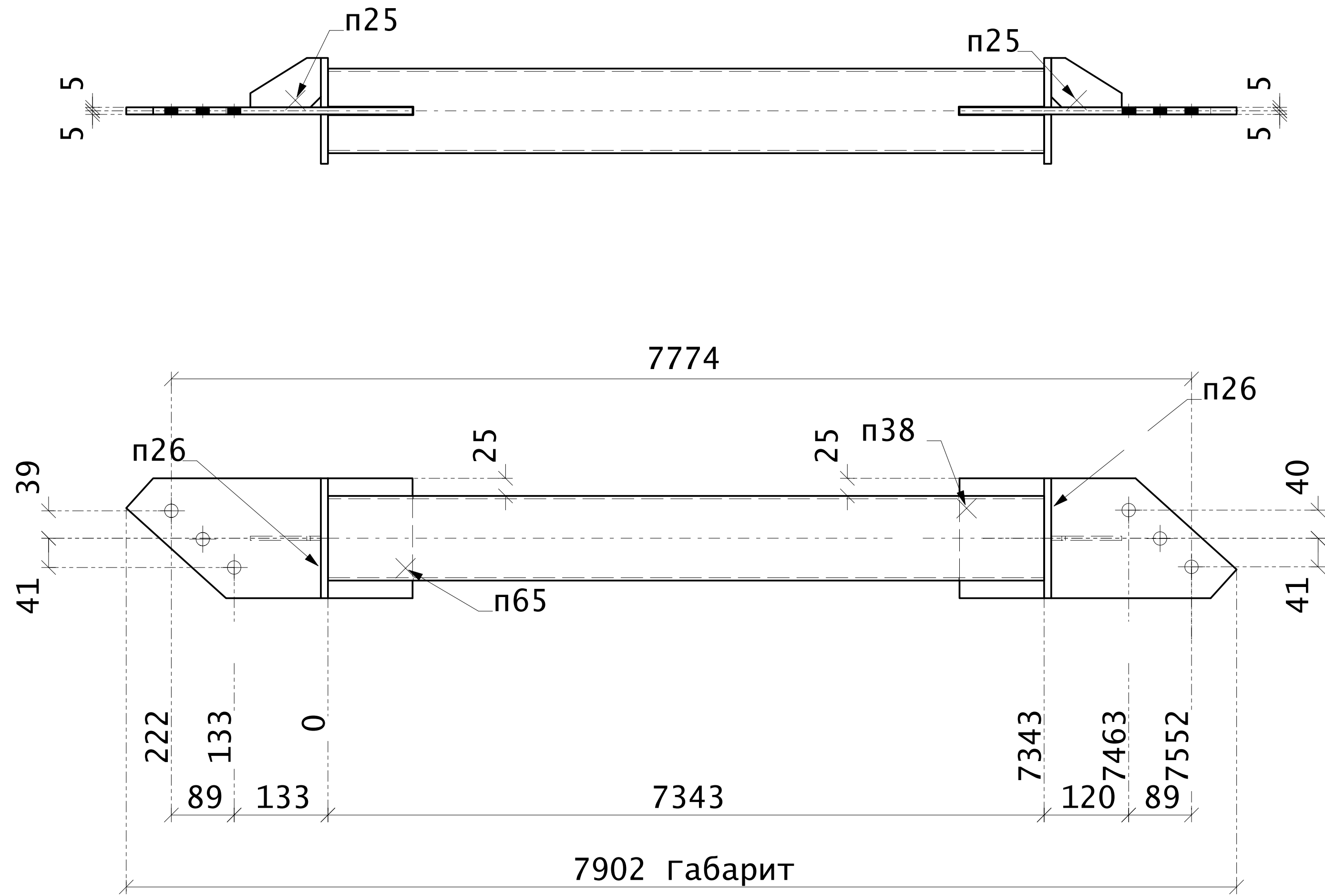
Top View (Bottom):

- Overall width: 8313 Габарит
- Central shaft diameter: 25
- End flange diameter: 25
- Labels: п26, п29, п55, п26
- Dimensions: 212, 128, 85, 127, 0, 7765, 7765, 124, 7888, 85, 7973, 42, 43, 38, 47

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-64	10	130,2	1302
		итого	1302

					01/02-2025/1-ГПР-КМД			
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кол.уч		Подп.	Дата				
Разработал				10/25			Стадия	Лист
Проверил				10/25	Здание склада		Р	Листов
					ГС1-64			

Согласовано							
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№				



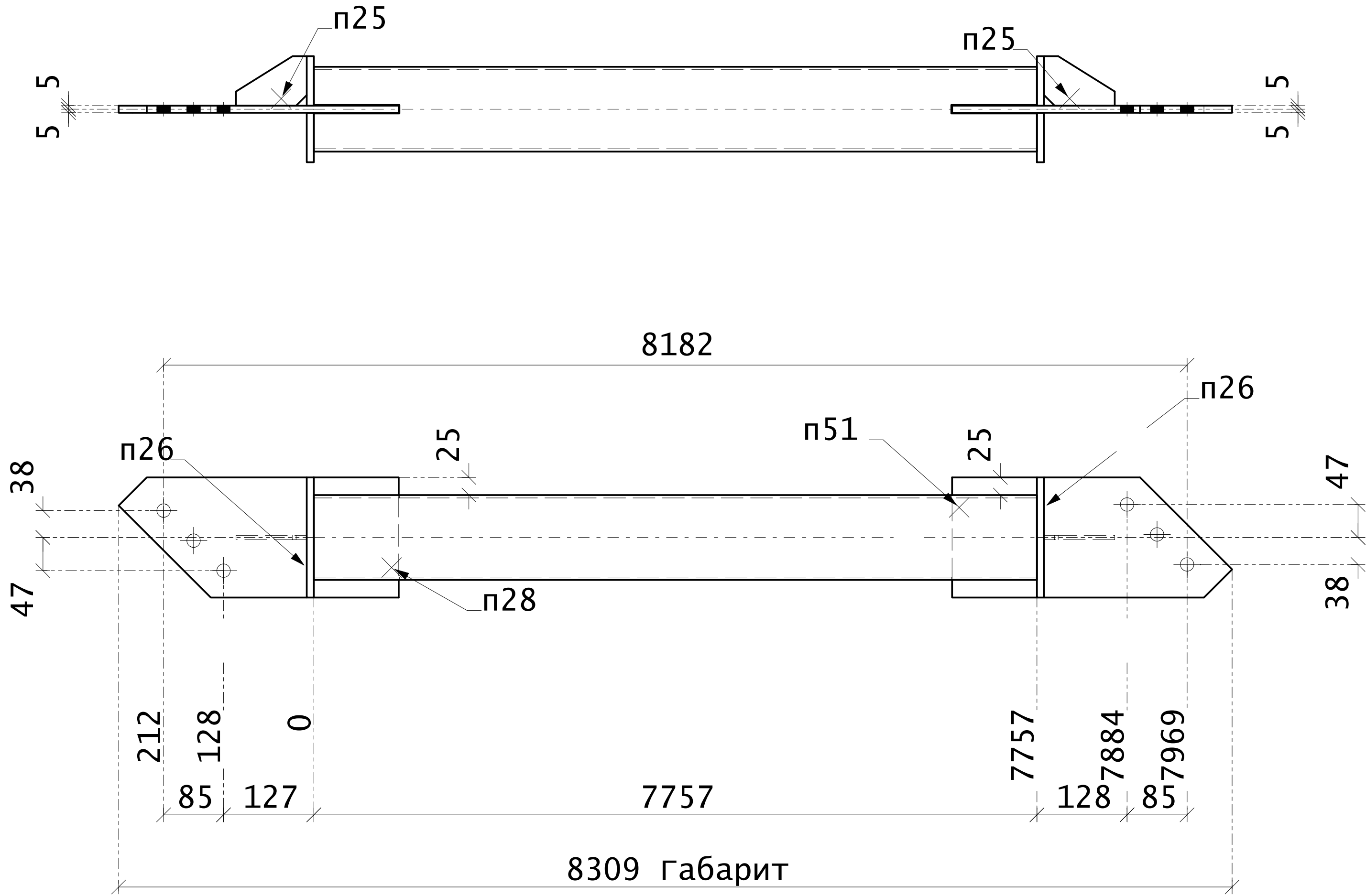
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ГС1-68	Кв.Тр.120х4	С245-4	7343	1	3.45	104.3
п25	70х6t	С245-4	100	2	0.02	0.7
п26	70х10t	С245-4	170	4	0.11	3.7
п38	170х10t	С245-4	393	1	0.12	5.2
п65	170х10t	С245-4	406	1	0.13	5.4
Итого:					3.84	119.3

Вес наплавленного металла 4,8кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-68	1	124,1	124,1
		итого	124,1

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал					10/25			Р	Листов
Проверил					10/25	ГС1-68			

Согласовано						
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№				



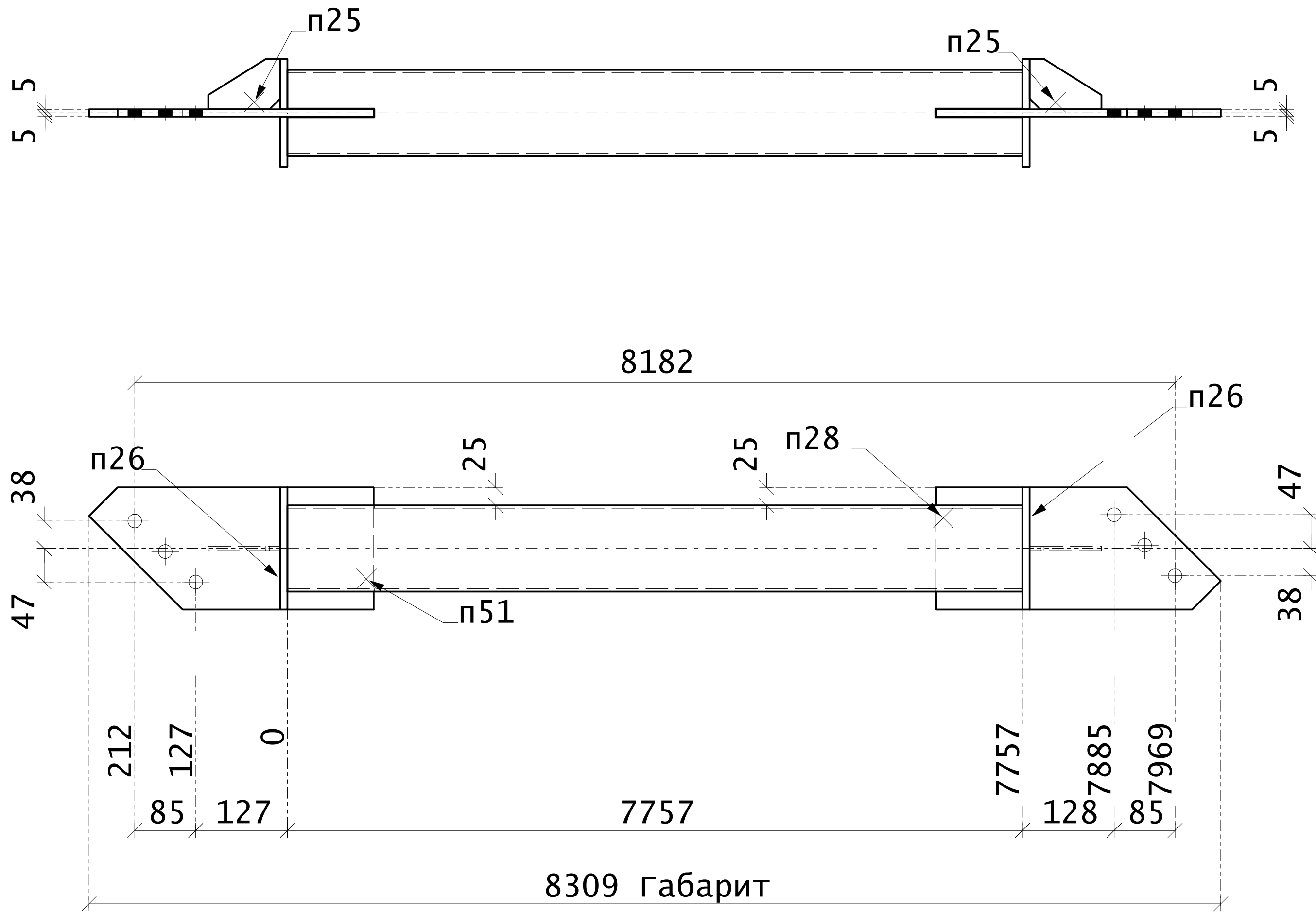
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ГС1-69	Кв.Тр.120Х4	С245-4	7757	1	3.64	110.2
п25	70Х6t	С245-4	100	2	0.02	0.7
п26	70Х10t	С245-4	170	4	0.11	3.7
п28	170Х10t	С245-4	396	1	0.13	5.3
п51	170Х10t	С245-4	396	1	0.13	5.3
Итого:					4.03	125.1

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-69	1	130,1	130,1
		итого	130,1

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал					10/25			Р	Листов
Проверил					10/25	ГС1-69			

Согласовано						
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№			



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ГС1-70	Кв.Тр.120Х4	С245-4	7757	1	3.64	110.2
п25	70Х6t	С245-4	100	2	0.02	0.7
п26	70Х10t	С245-4	170	4	0.11	3.7
п28	170Х10t	С245-4	396	1	0.13	5.3
п51	170Х10t	С245-4	396	1	0.13	5.3
Итого:					4.03	125.1

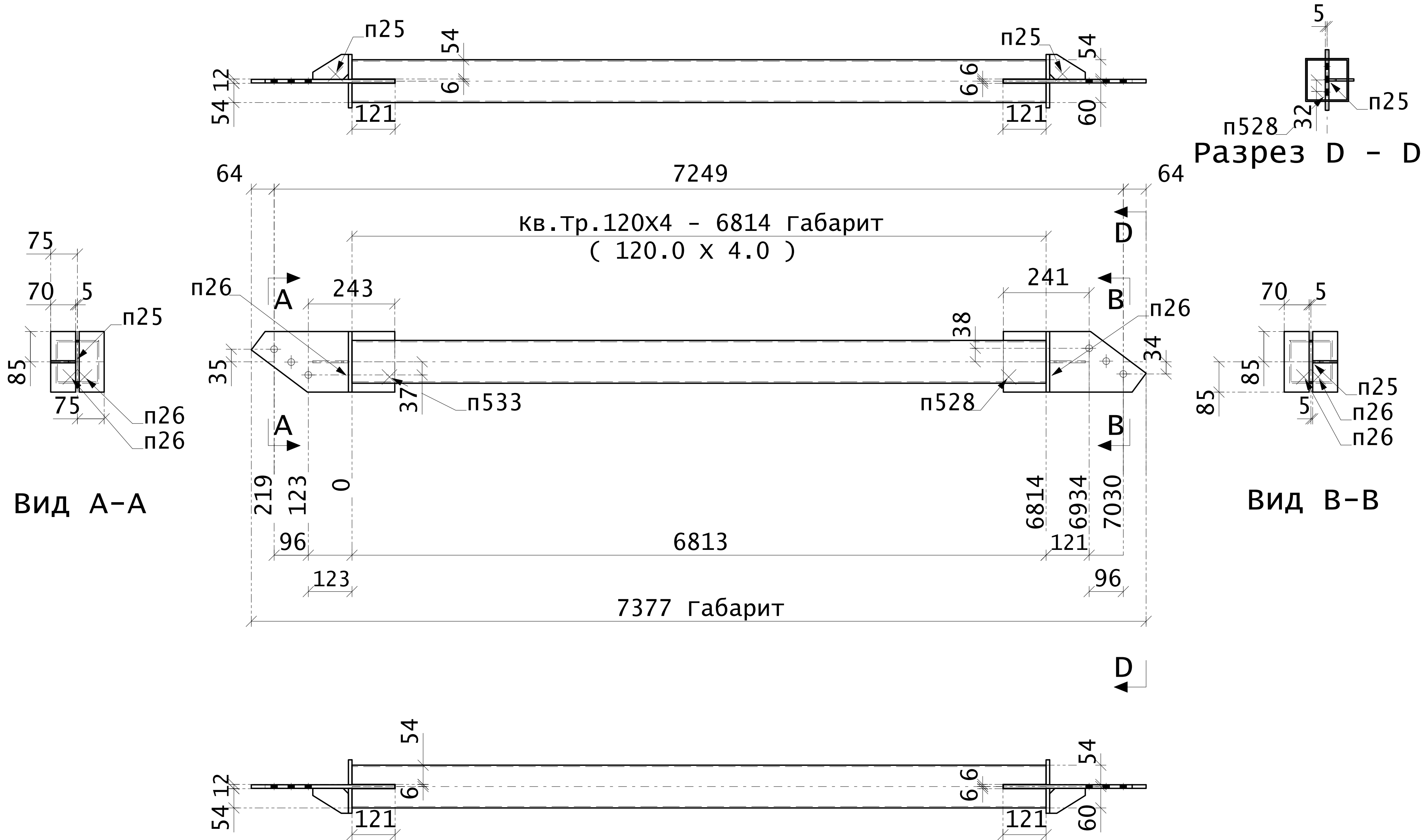
Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-70	1	130,1	130,1
		итого	130,1

					01/02-2025/1-ГПР-КМД			
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.			Подп.	Дата			
Разработал					10/25	Стадия		Лист
Проверил					10/25	Здание склада		Листов
						Р		
						ГС1-70		

Согласовано					
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№		

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ГС1-73	Кв.Тр.120Х4	С245-4	6814	1	3.20	96.8
п25	70Х6t	С245-4	100	2	0.02	0.7
п26	70Х10t	С245-4	170	4	0.11	3.7
п528	170Х10t	С245-4	401	1	0.13	5.3
п533	170Х10t	С245-4	403	1	0.13	5.4
Итого:					3.59	111.9



Вес наплавленного металла 4,5кг
и 3% на раскрой

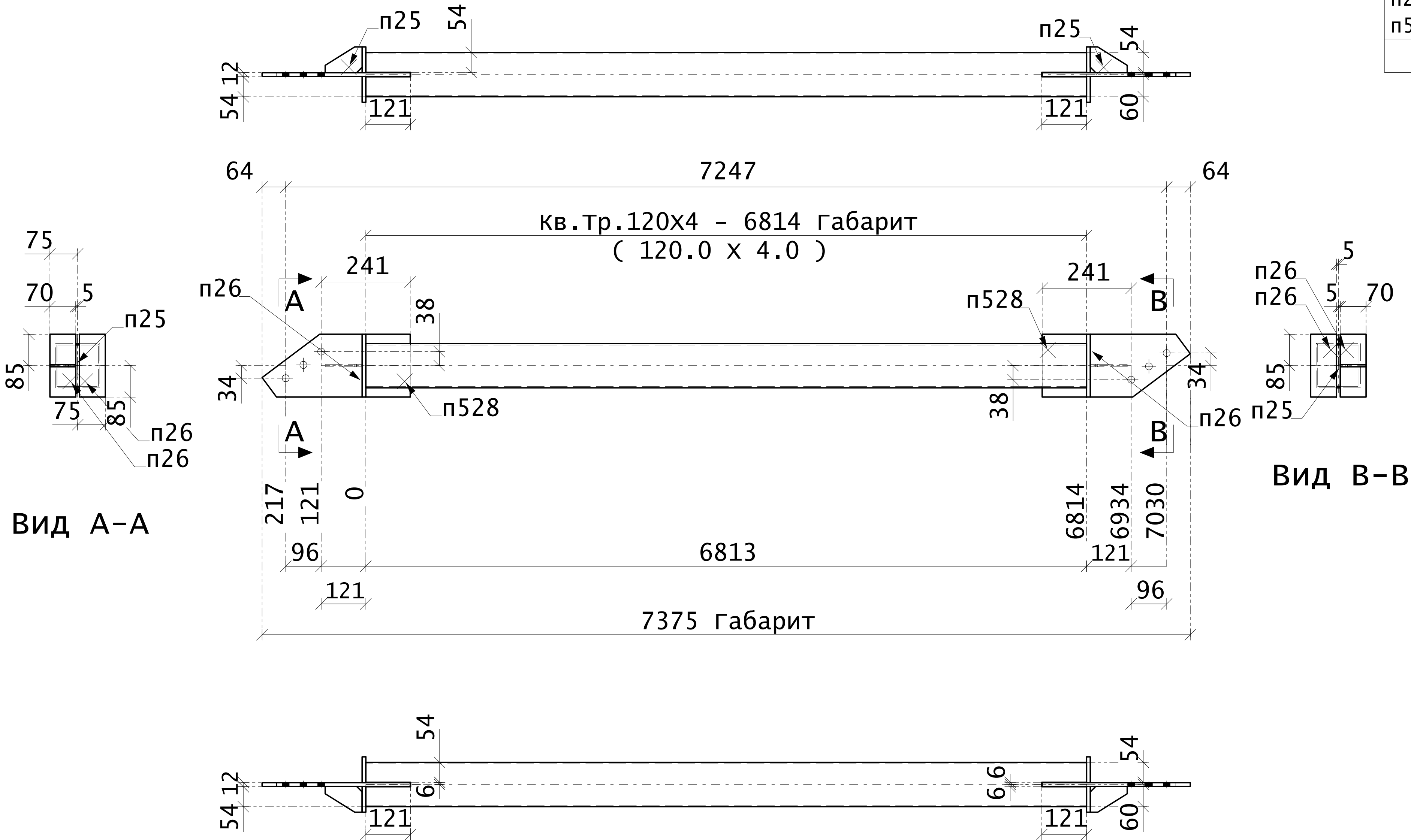
Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-73	2	116,4	232,8
		итого	232,8

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев			10/25				Р	Листов
Проверил	Гусев			10/25		ГС1-73			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ГС1-74	Кв.Тр.120х4	С245-4	6814	1	3.20	96.8
п25	70х6t	С245-4	100	2	0.02	0.7
п26	70х10t	С245-4	170	4	0.11	3.7
п528	170х10t	С245-4	401	2	0.25	10.7
Итого:					3.59	111.8



Вес наплавленного металла 4,5кг
и 3% на раскрой

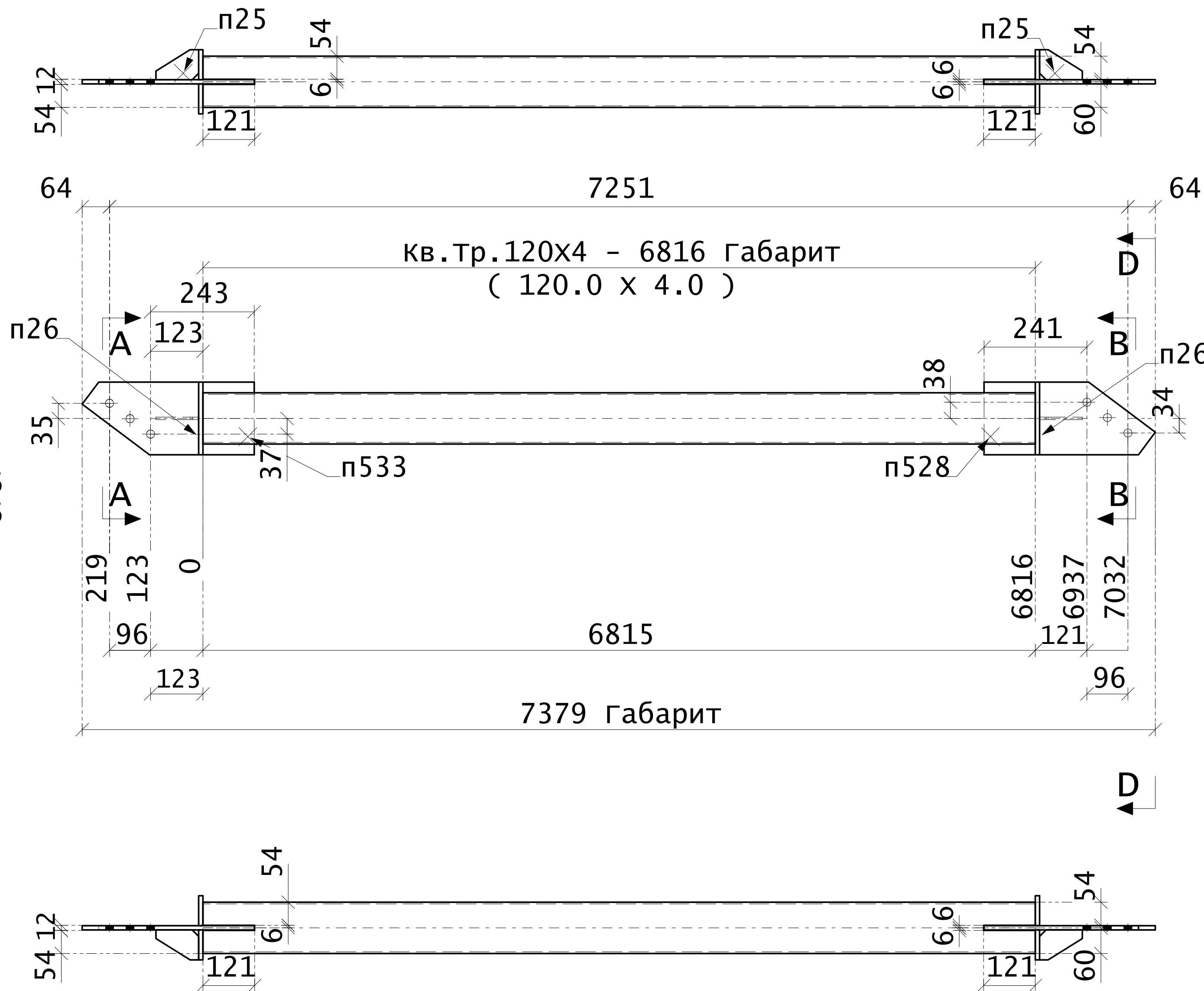
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-74	2	116,3	232,6
		итого	232,6

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев		10/25					Р	Листов
Проверил	Гусев		10/25			ГС1-74			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№

Вид А-А



Вид В-В

Разрез D - D

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ГС1-75	Кв.Тр.120х4	С245-4	6816	1	3.20	96.8
п25	70х6t	С245-4	100	2	0.02	0.7
п26	70х10t	С245-4	170	4	0.11	3.7
п528	170х10t	С245-4	401	1	0.13	5.3
п533	170х10t	С245-4	403	1	0.13	5.4
Итого:					3.59	111.9

Вес наплавленного металла 4,5кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-75	2	116,4	232,8
		итого	232,8

Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

Стадия Лист Листов

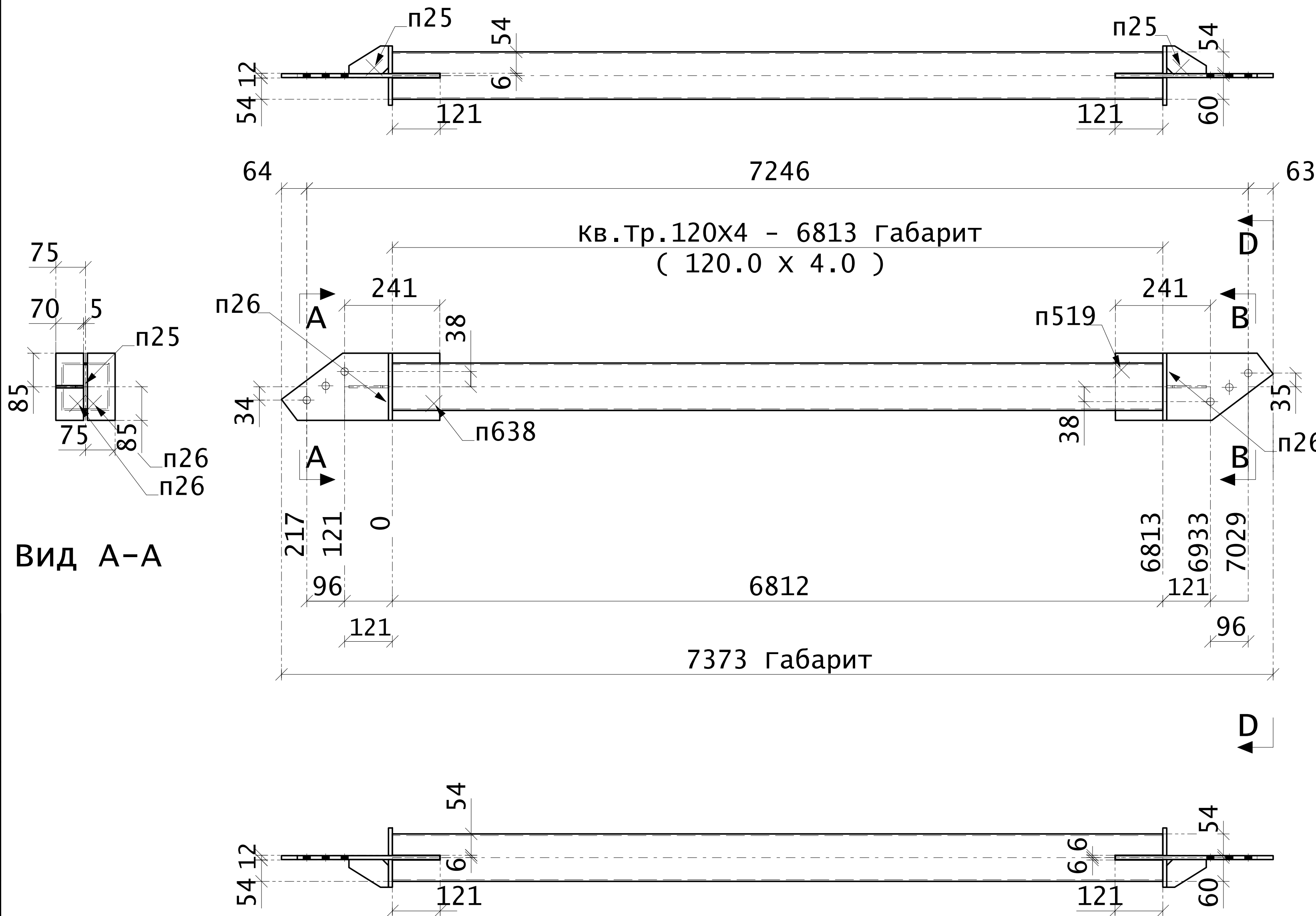
Р

ГС1-75

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№

Вид А-А



Вид В-В

Разрез D - D

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ГС1-76	Кв.Тр.120х4	С245-4	6813	1	3.20	96.7
п25	70х6t	С245-4	100	2	0.02	0.7
п26	70х10t	С245-4	170	4	0.11	3.7
п519	170х10t	С245-4	399	1	0.13	5.3
п638	170х10t	С245-4	401	1	0.13	5.3
Итого:					3.59	111.8

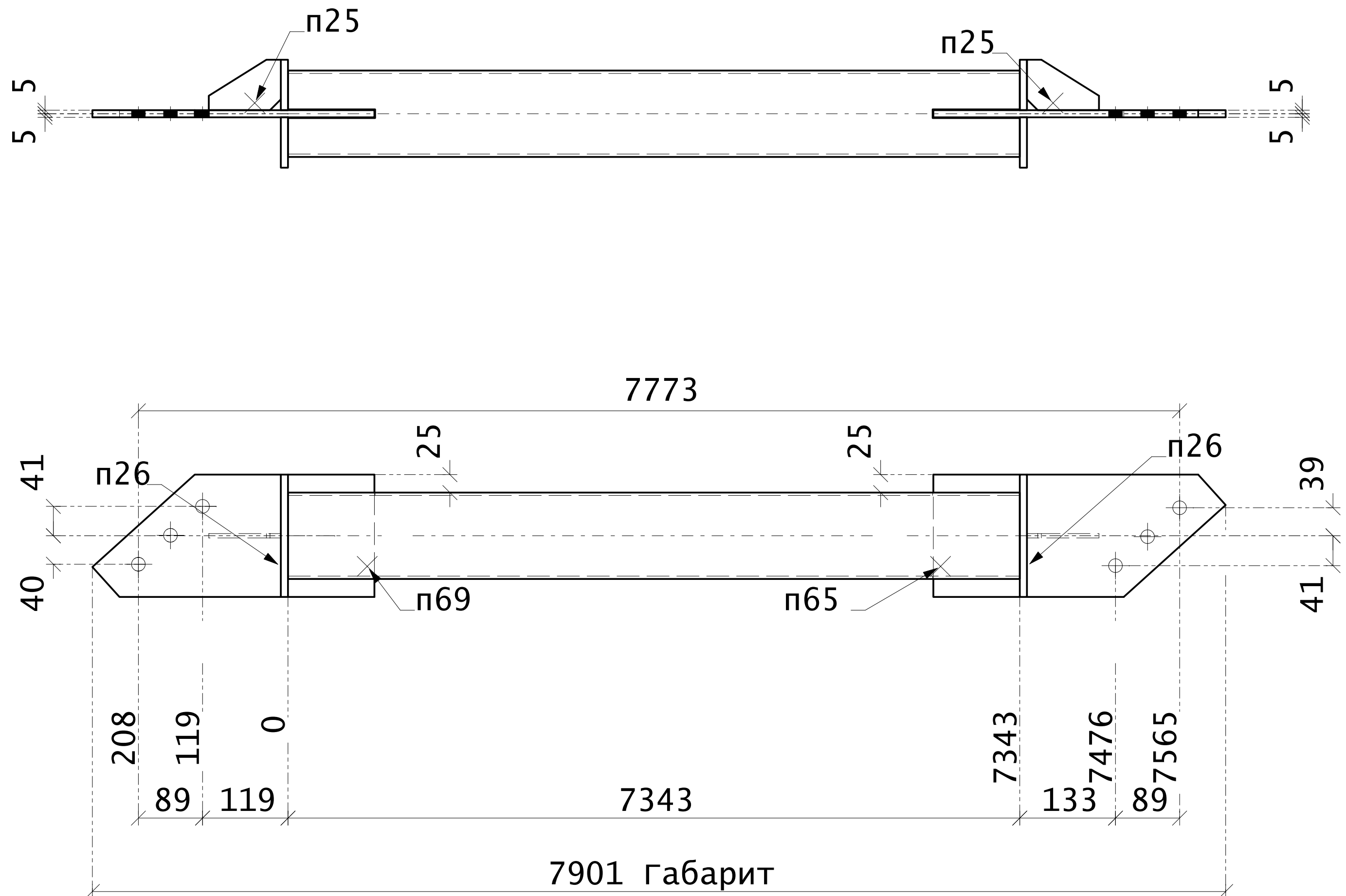
Вес наплавленного металла 4,5кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-76	1	116,3	116,3
		итого	116,3

Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

01/02-2025/1-ГПР-КМД			
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Здание склада		Стадия	Лист
Р			
ГС1-76			

Согласовано						
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№			



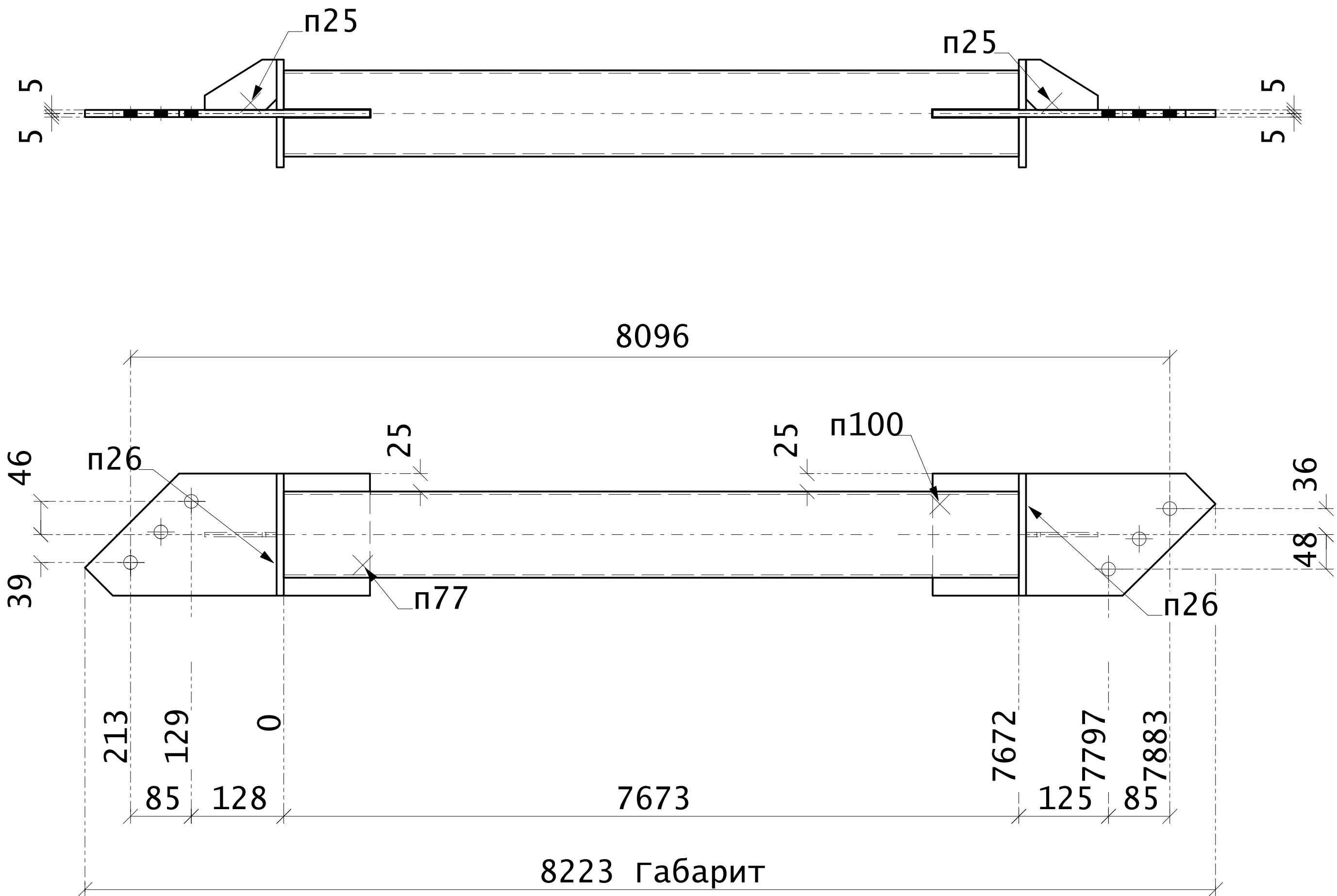
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ГС1-79	Кв.Тр.120Х4	С245-4	7343	1	3.45	104.3
п25	70Х6t	С245-4	100	2	0.02	0.7
п26	70Х10t	С245-4	170	4	0.11	3.7
п65	170Х10t	С245-4	406	1	0.13	5.4
п69	170Х10t	С245-4	392	1	0.12	5.2
Итого:					3.84	119.3

Вес наплавленного металла 4,8кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-79	1	124,1	124,1
		итого	124,1

					01/02-2025/1-ГПР-КМД				
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А				
Изм.	Коп.уч		Подп.	Дата			Стадия	Лист	Листов
Разработал				10/25	Здание склада		Р		
Проверил				10/25					
					ГС1-79				

Согласовано						
ИНВ.№подл	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№			



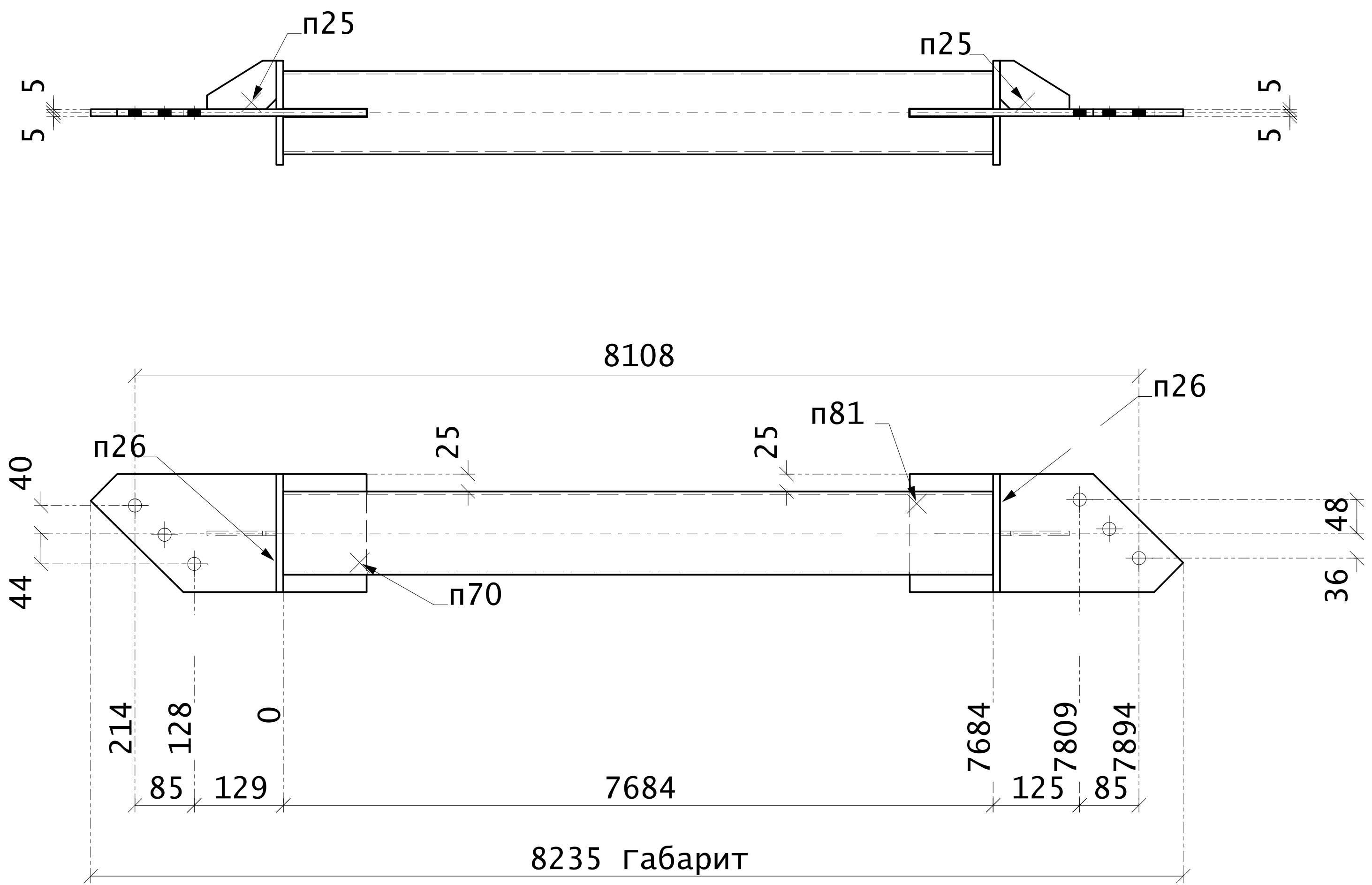
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ГС1-81	Кв.Тр.120Х4	С245-4	7672	1	3.60	108.9
п25	70Х6t	С245-4	100	2	0.02	0.7
п26	70Х10t	С245-4	170	4	0.11	3.7
п77	170Х10t	С245-4	397	1	0.13	5.3
п100	170Х10t	С245-4	394	1	0.13	5.3
Итого:					3.99	123.9

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-81	1	128,9	128,9
		итого	128,9

					01/02-2025/1-ГПР-КМД					
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А					
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист	Листов
Разработал					10/25			Р		
Проверил					10/25					
						ГС1-81				

Согласовано					
ИНВ.№подл	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№		



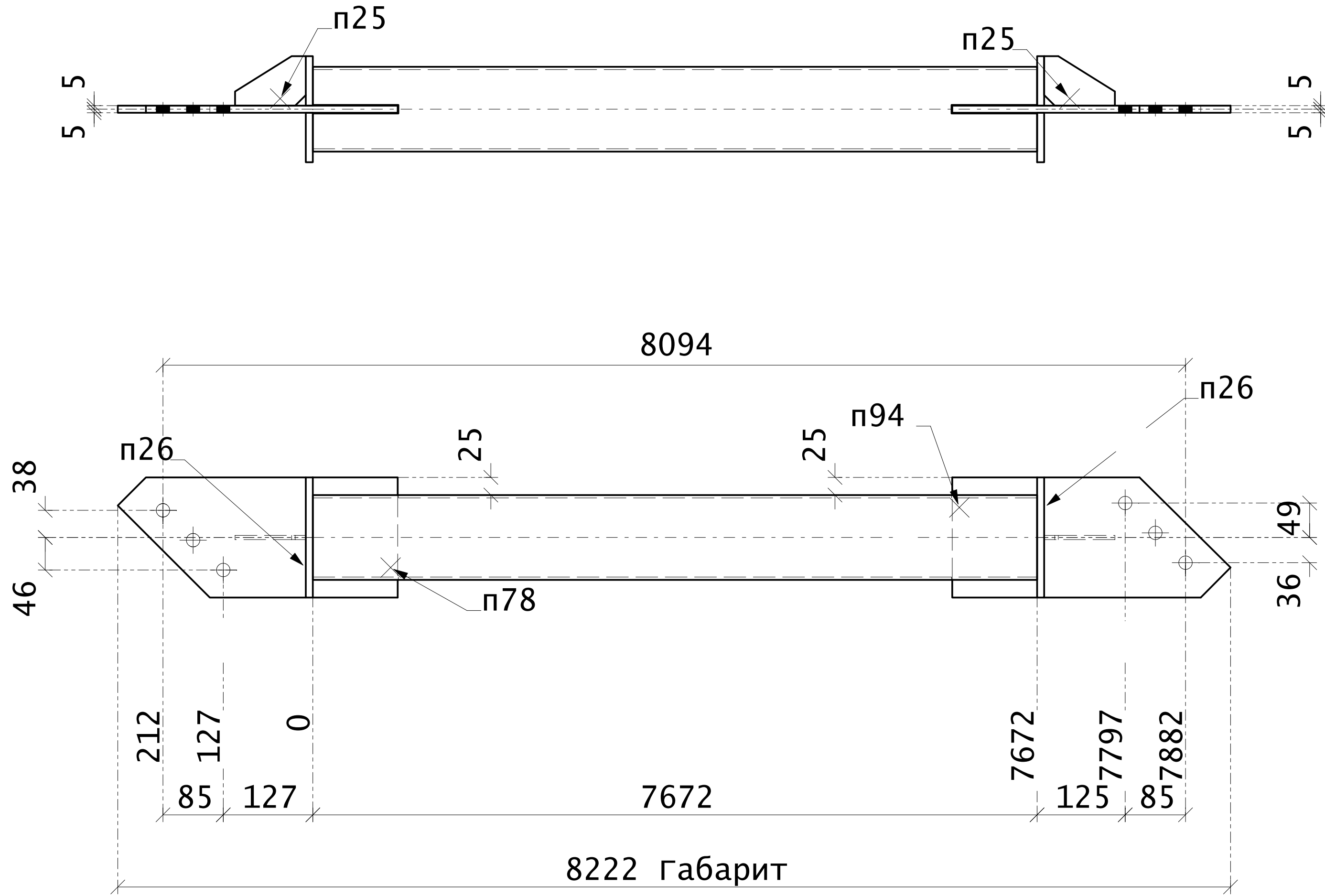
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ГС1-82	Кв.Тр.120х4	С245-4	7684	1	3.61	109.1
п25	70х6t	С245-4	100	2	0.02	0.7
п26	70х10t	С245-4	170	4	0.11	3.7
п70	170х10t	С245-4	397	1	0.13	5.3
п81	170х10t	С245-4	394	1	0.13	5.3
Итого:					4.00	124.1

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-82	1	129,1	129,1
		итого	129,1

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал					10/25			Р	Листов
Проверил					10/25	ГС1-82			

Согласовано						
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№			



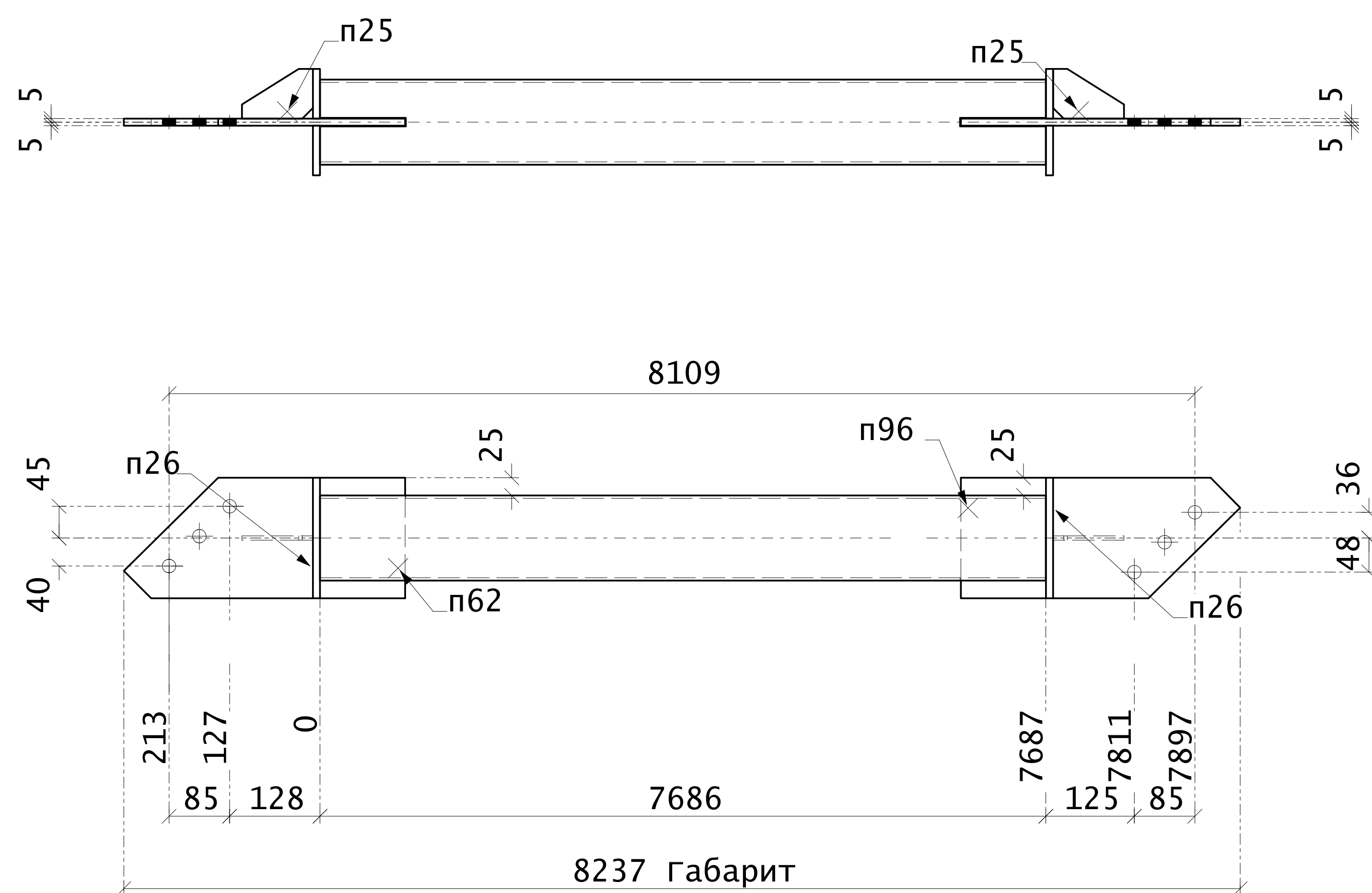
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ГС1-83	Кв.Тр.120х4	С245-4	7672	1	3.60	108.9
п25	70х6t	С245-4	100	2	0.02	0.7
п26	70х10t	С245-4	170	4	0.11	3.7
п78	170х10t	С245-4	396	1	0.13	5.3
п94	170х10t	С245-4	394	1	0.13	5.3
Итого:					3.99	123.9

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-83	1	128,9	128,9
		итого	128,9

					01/02-2025/1-ГПР-КМД					
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А					
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист	Листов
Разработал					10/25			Р		
Проверил					10/25					
						ГС1-83				

Согласовано						
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№			



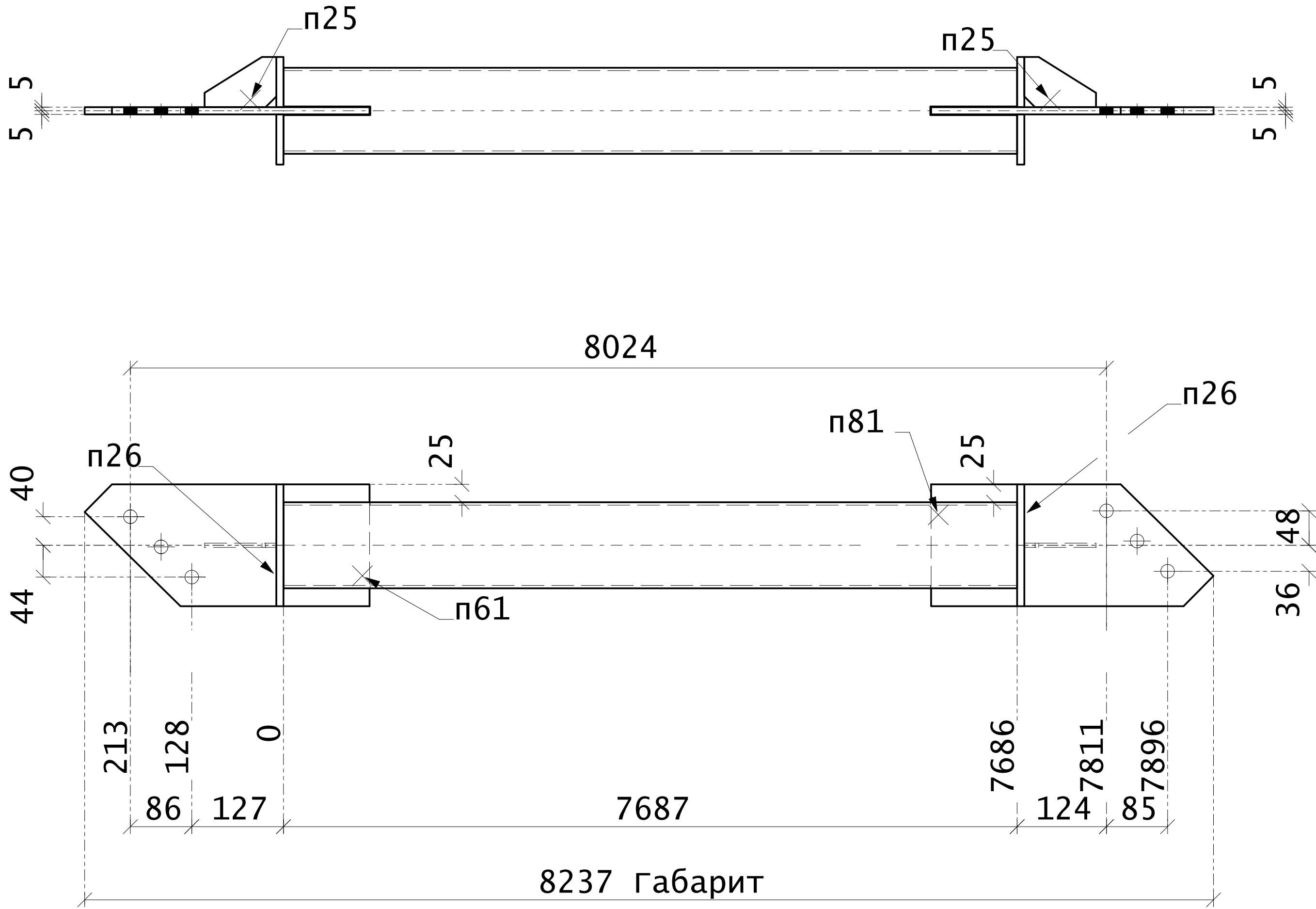
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ГС1-84	Кв.Тр.120х4	С245-4	7687	1	3.61	109.1
п25	70х6t	С245-4	100	2	0.02	0.7
п26	70х10t	С245-4	170	4	0.11	3.7
п62	170х10t	С245-4	397	1	0.13	5.3
п96	170х10t	С245-4	394	1	0.13	5.3
Итого:					4.00	124.1

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-84	1	129,1	129,1
		итого	129,1

					01/02-2025/1-ГПР-КМД					
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А					
Изм.	Коп.			Подп.	Дата					
Разработал					10/25			Стадия	Лист	Листов
Проверил					10/25	Здание склада		Р		
						ГС1-84				

Согласовано					
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№	Подп.				
	Дата				



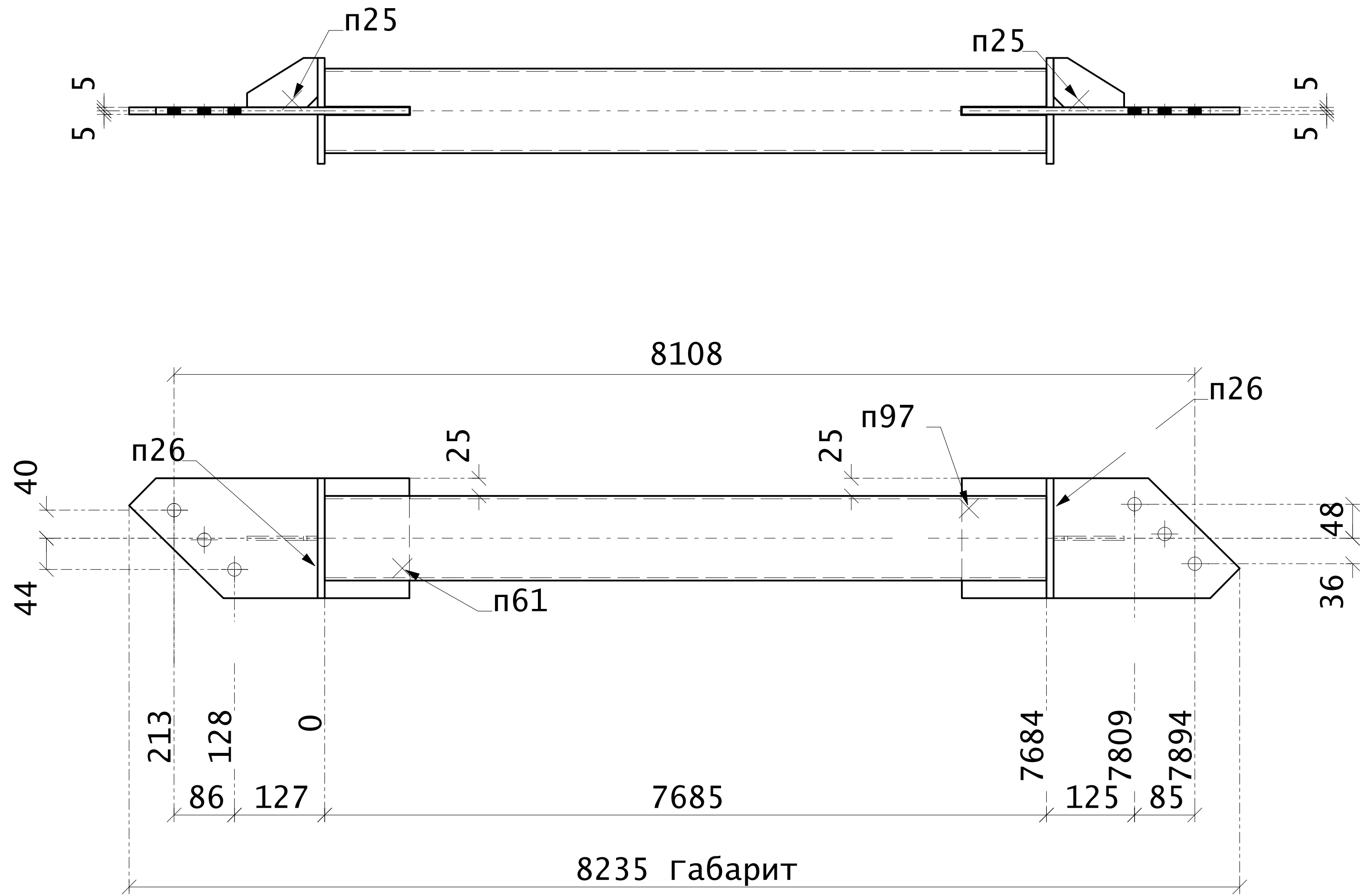
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ГС1-85	Кв.Тр.120Х4	С245-4	7686	1	3.61	109.1
п25	70Х6t	С245-4	100	2	0.02	0.7
п26	70Х10t	С245-4	170	4	0.11	3.7
п61	170Х10t	С245-4	397	1	0.13	5.3
п81	170Х10t	С245-4	394	1	0.13	5.3
Итого:					4.00	124.1

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-85	1	129,1	129,1
		итого	129,1

					01/02-2025/1-ГПР-КМД				
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А				
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал					10/25		Р		
Проверил					10/25				
						ГС1-85			

Согласовано					
ИНВ.№подл. и дата	Подп.				
	Подп.				
	Подп.				
	Подп.				



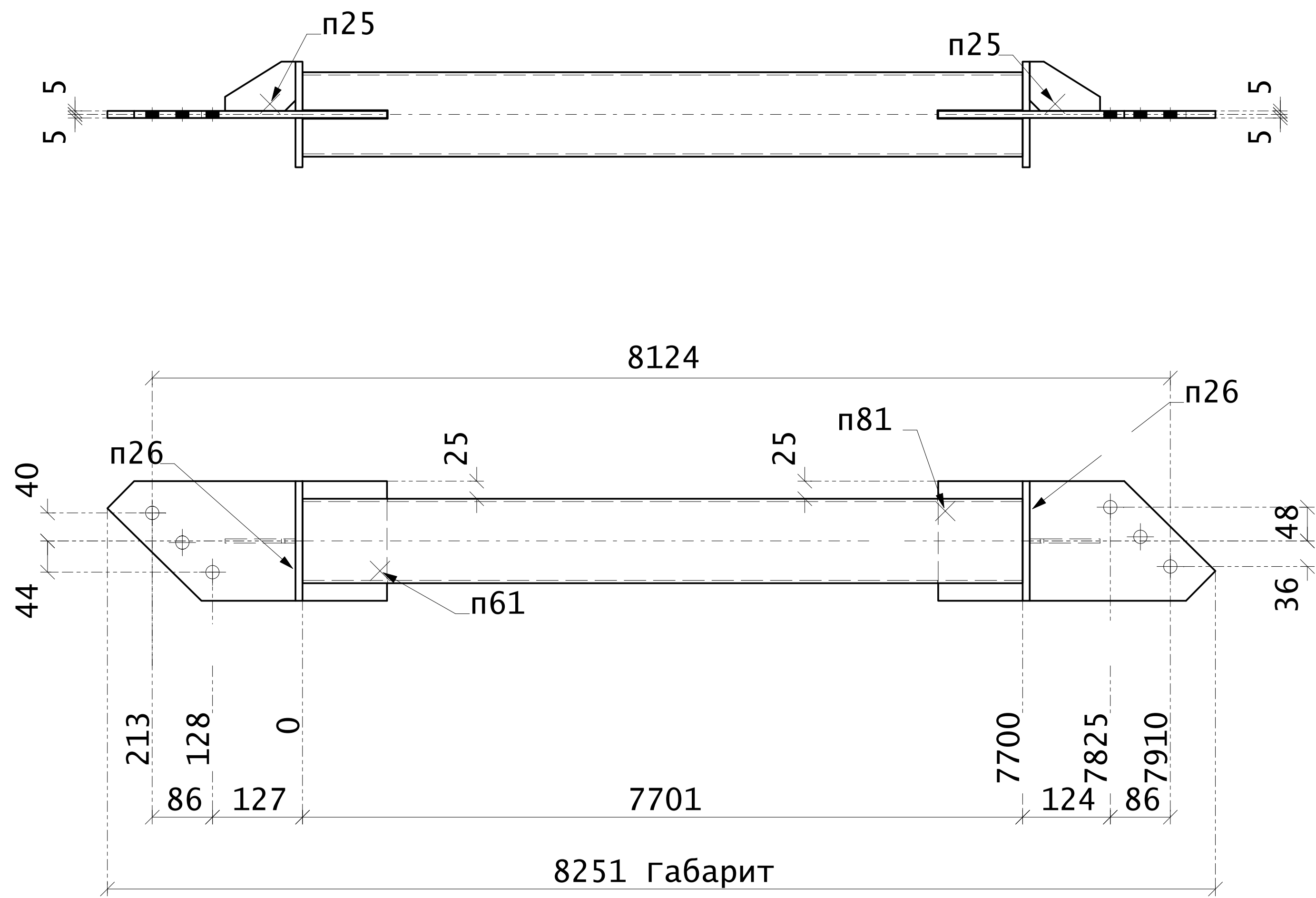
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ГС1-86	Кв.Тр.120Х4	С245-4	7684	1	3.61	109.1
п25	70Х6t	С245-4	100	2	0.02	0.7
п26	70Х10t	С245-4	170	4	0.11	3.7
п61	170Х10t	С245-4	397	1	0.13	5.3
п97	170Х10t	С245-4	394	1	0.13	5.3
Итого:					4.00	124.1

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-86	1	129,1	129,1
		итого	129,1

					01/02-2025/1-ГПР-КМД				
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А				
Изм.	Коп.уч		Подп.	Дата			Стадия	Лист	Листов
Разработал				10/25	Здание склада		Р		
Проверил				10/25					
					ГС1-86				

Согласовано					
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№		



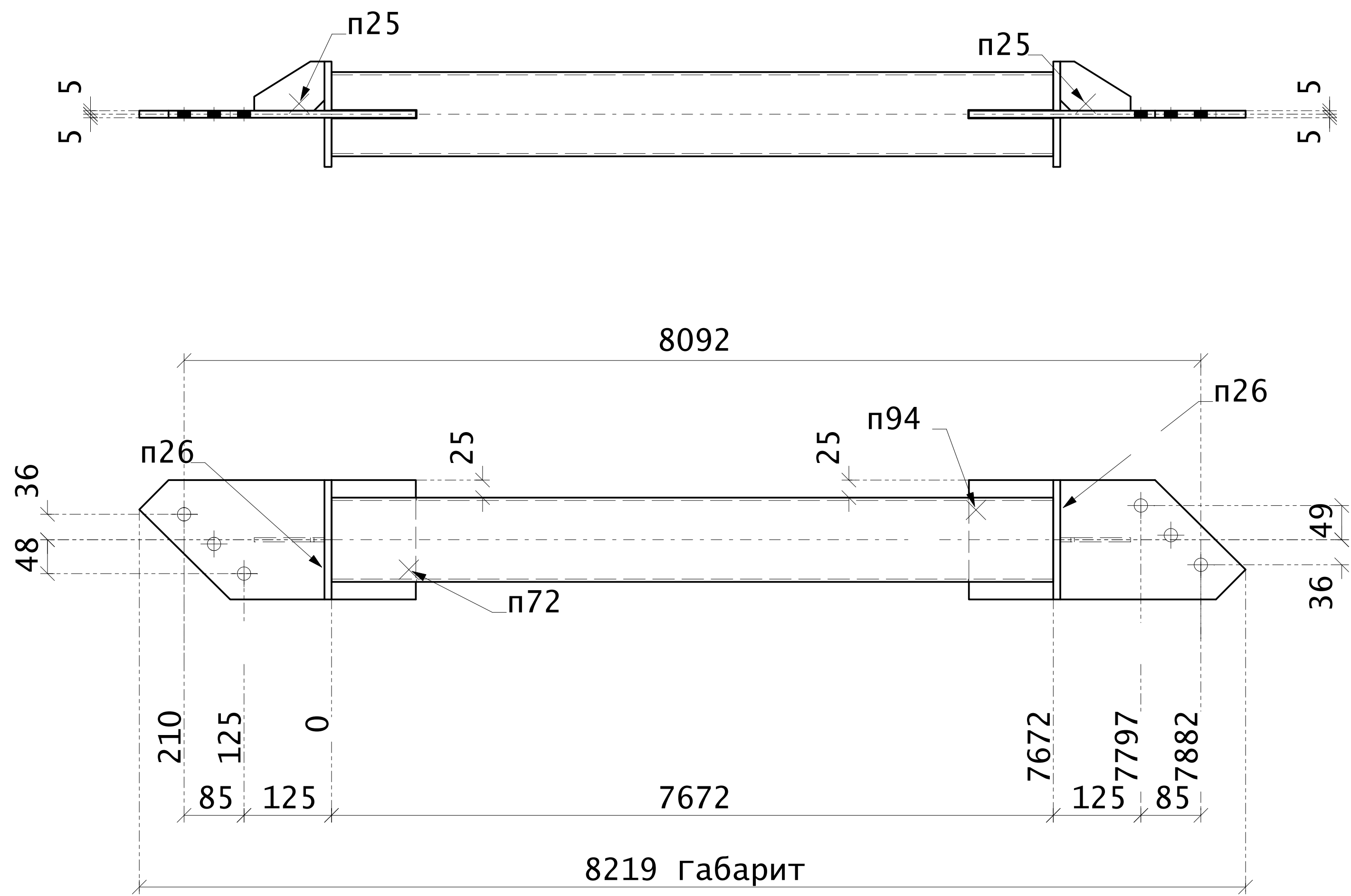
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ГС1-87	Кв.Тр.120х4	С245-4	7700	1	3.61	109.3
п25	70х6t	С245-4	100	2	0.02	0.7
п26	70х10t	С245-4	170	4	0.11	3.7
п61	170х10t	С245-4	397	1	0.13	5.3
п81	170х10t	С245-4	394	1	0.13	5.3
Итого:					4.00	124.3

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-87	1	129,3	129,3
		итого	129,3

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал					10/25			Р	Листов
Проверил					10/25	ГС1-87			

Согласовано					
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№	Подп.				
	Дата				



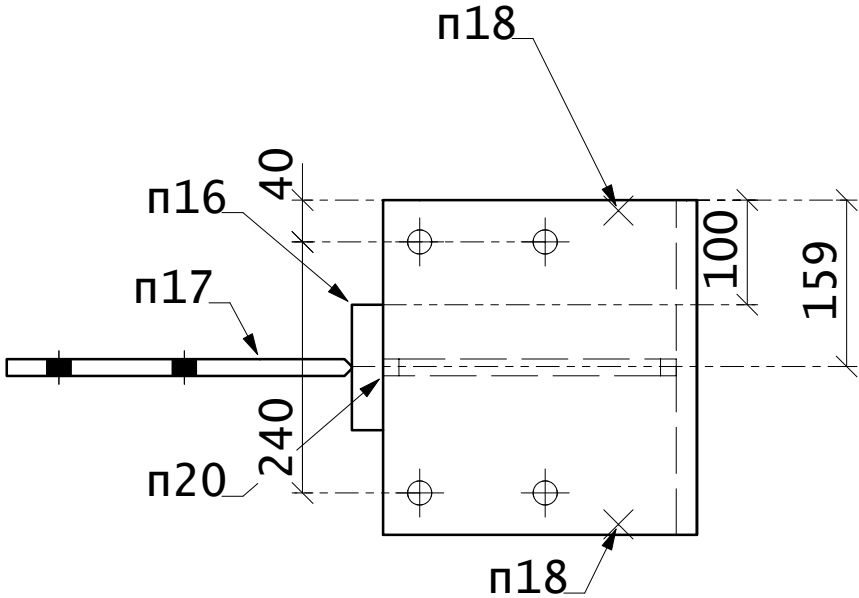
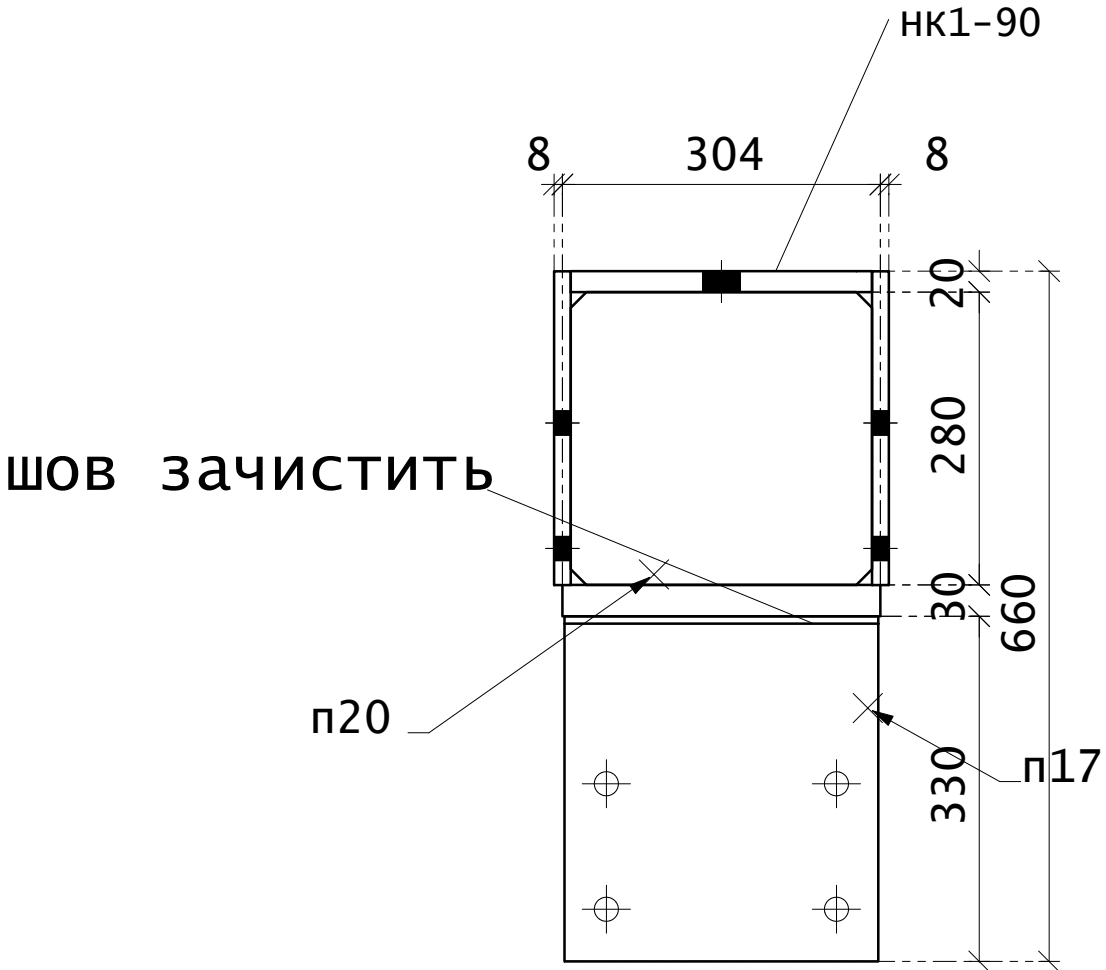
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
ГС1-89	Кв.Тр.120Х4	С245-4	7672	1	3.60	108.9
п25	70Х6t	С245-4	100	2	0.02	0.7
п26	70Х10t	С245-4	170	4	0.11	3.7
п72	170Х10t	С245-4	393	1	0.13	5.3
п94	170Х10t	С245-4	394	1	0.13	5.3
Итого:					3.99	123.8

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

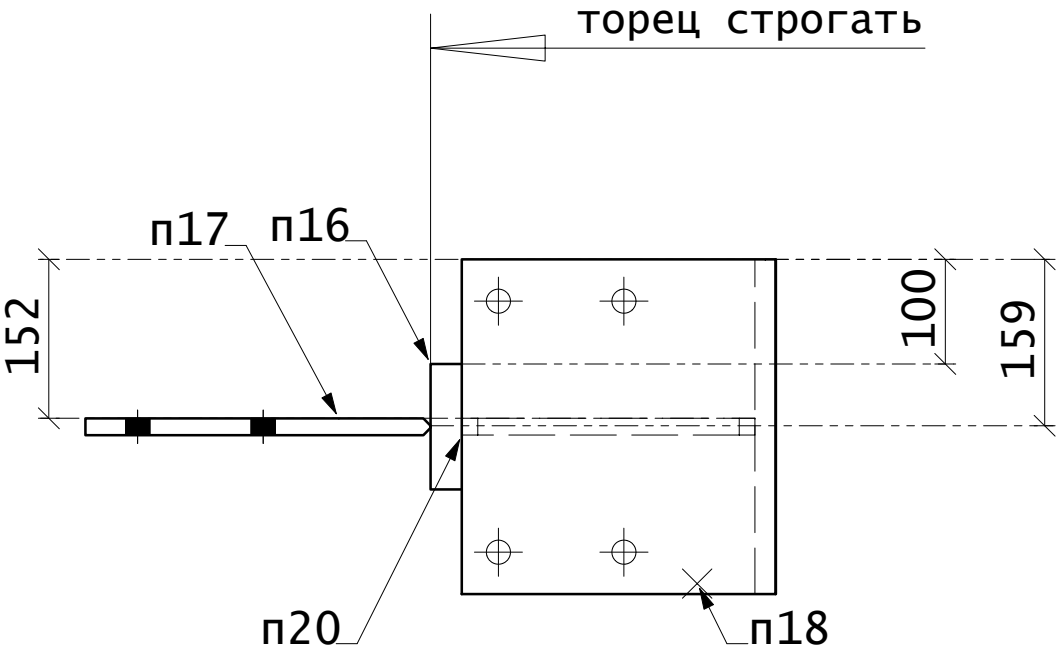
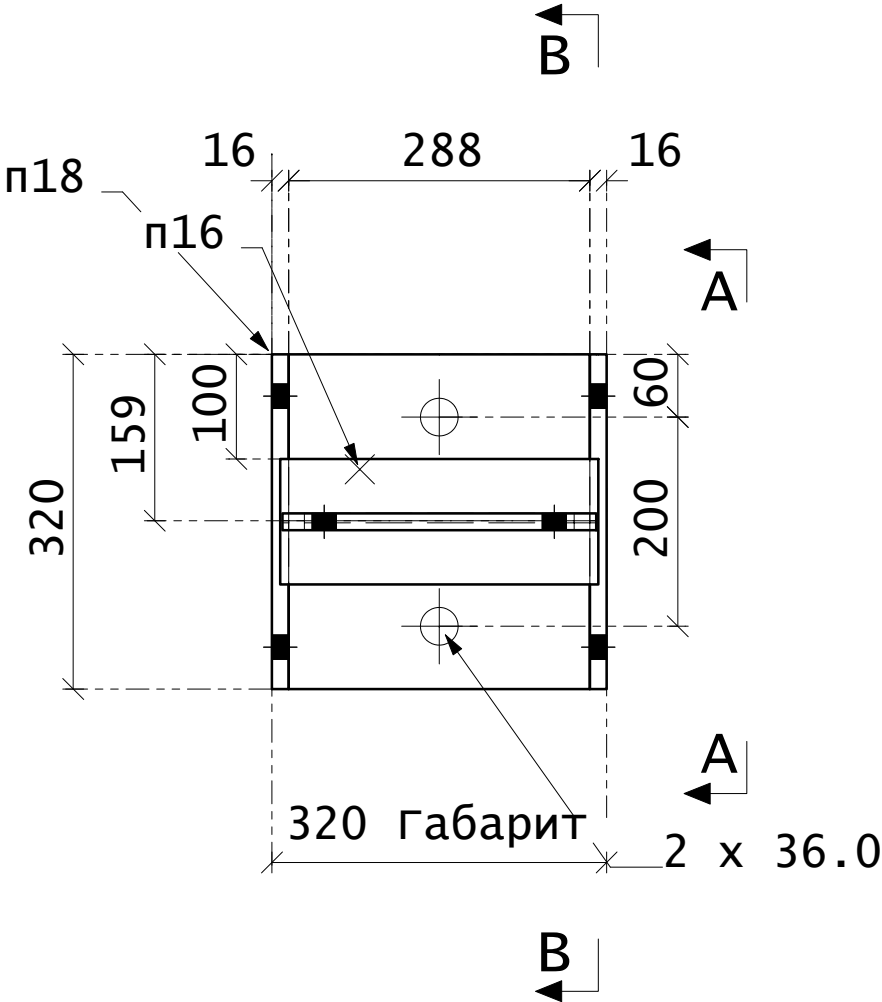
Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ГС1-89	1	128,8	128,8
		итого	128,8

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал					10/25			Р	Листов
Проверил					10/25	ГС1-89			

Согласовано				
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№				



Разрез В - В



Вид А-А

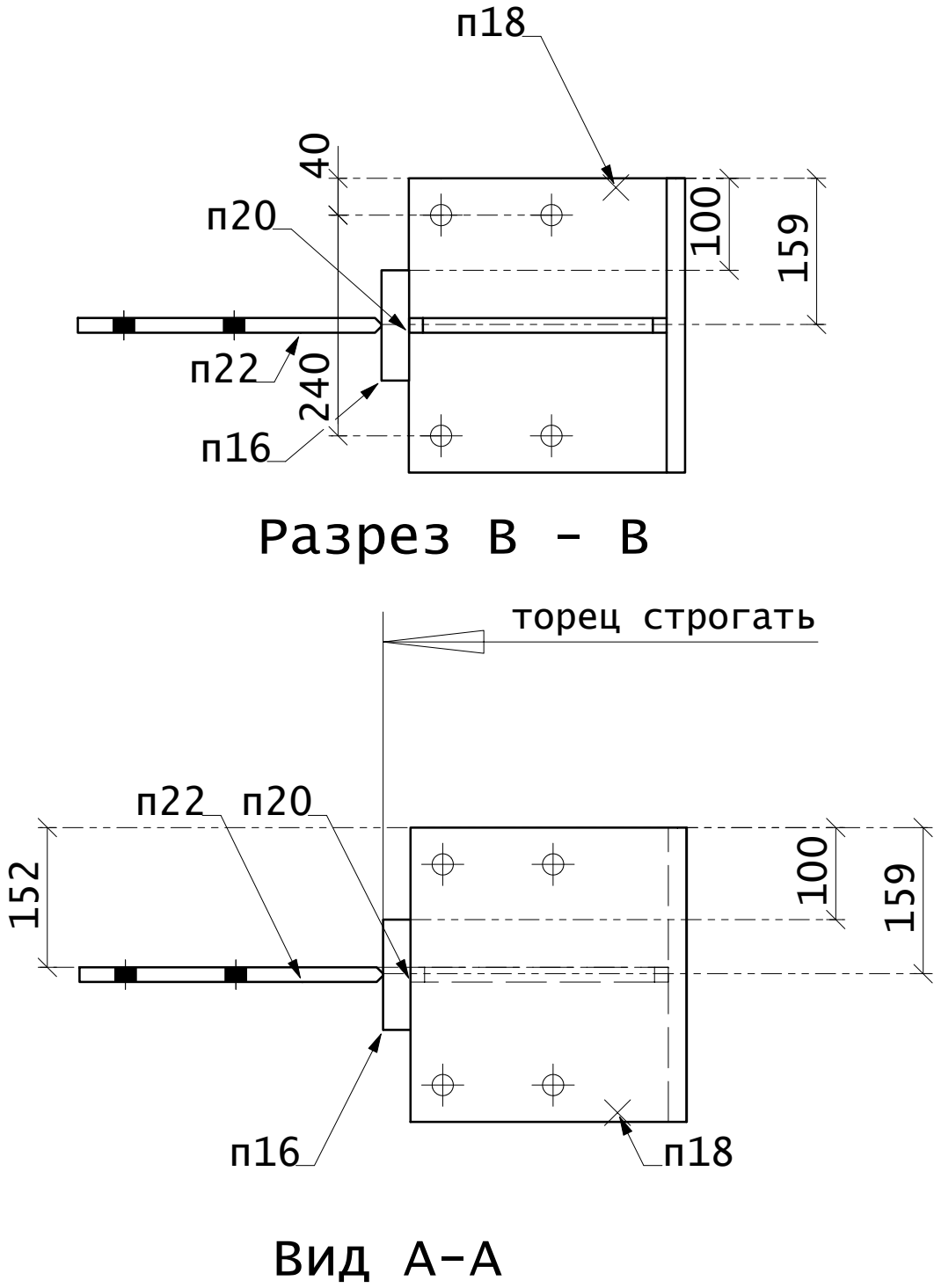
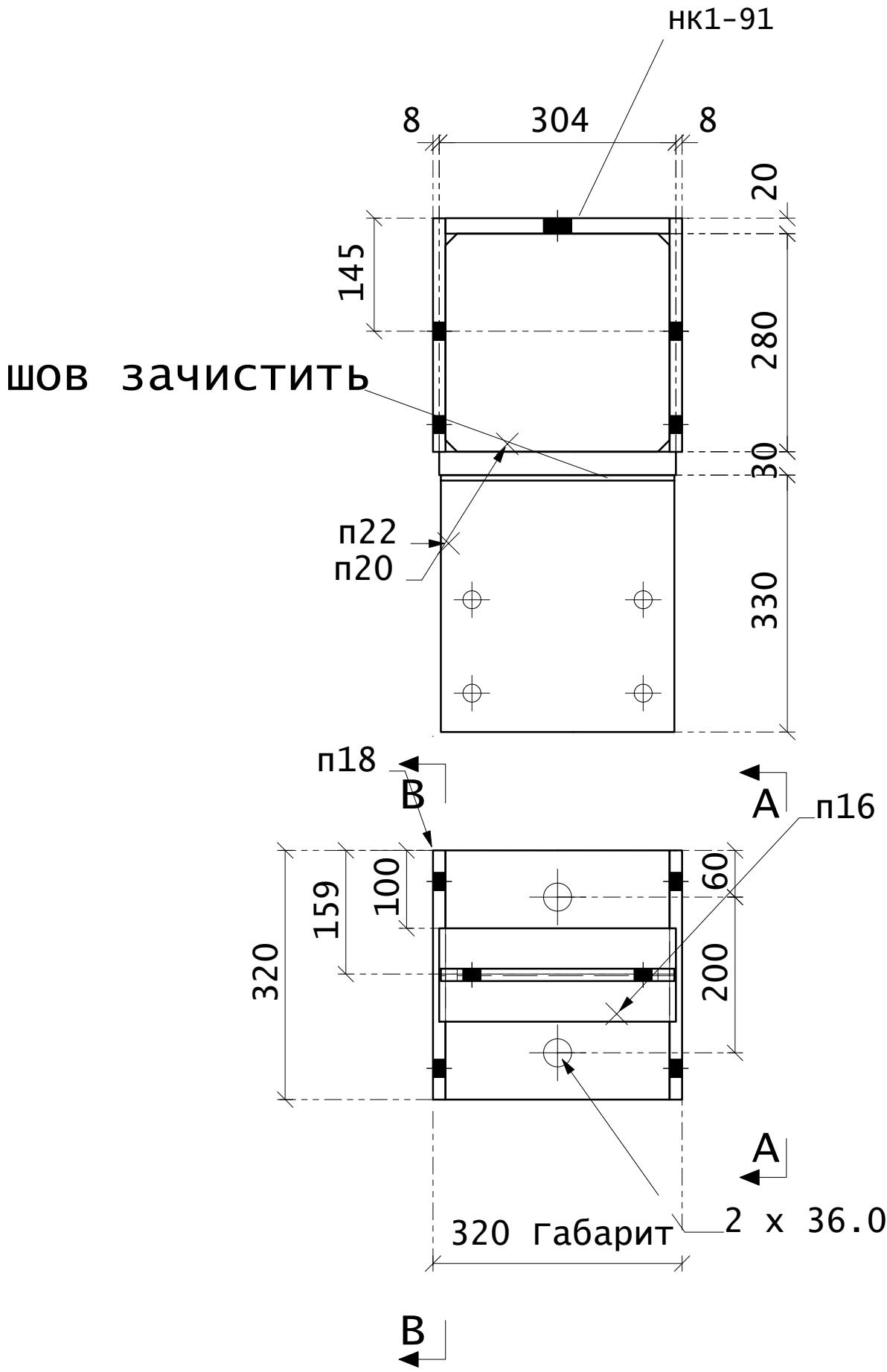
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
НК1-90	320x20t	C255-4	288	1	0.21	14.5
п16	120x30t	C255-4	304	1	0.10	8.6
п17	300x16t	C255-4	330	1	0.22	12.4
п18	300x16t	C255-4	320	2	0.42	24.1
п20	280x16t	C255-4	288	1	0.18	10.1
Итого:					1.12	69.7

Вес наплавленного металла 2,8кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
НК1-90	5	72,5	362,5
		итого	362,5

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А	
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал	Сергеев				10/25		Р
Проверил	Гусев				10/25	НК1-90	

Согласовано					
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№					



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
НК1-91	320x20t	C255-4	288	1	0.21	14.5
п16	120x30t	C255-4	304	1	0.10	8.6
п18	300x16t	C255-4	320	2	0.42	24.1
п20	280x16t	C255-4	288	1	0.18	10.1
п22	300x16t	C245-4	330	1	0.22	12.4
Итого:					1.12	69.7

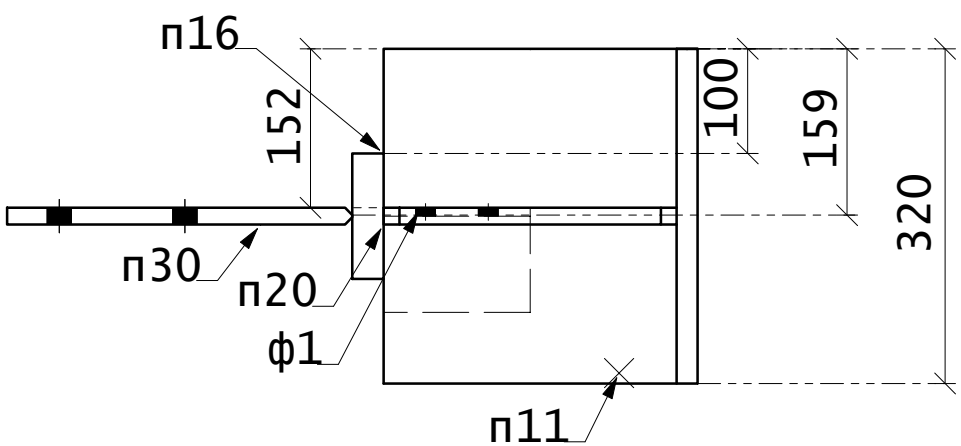
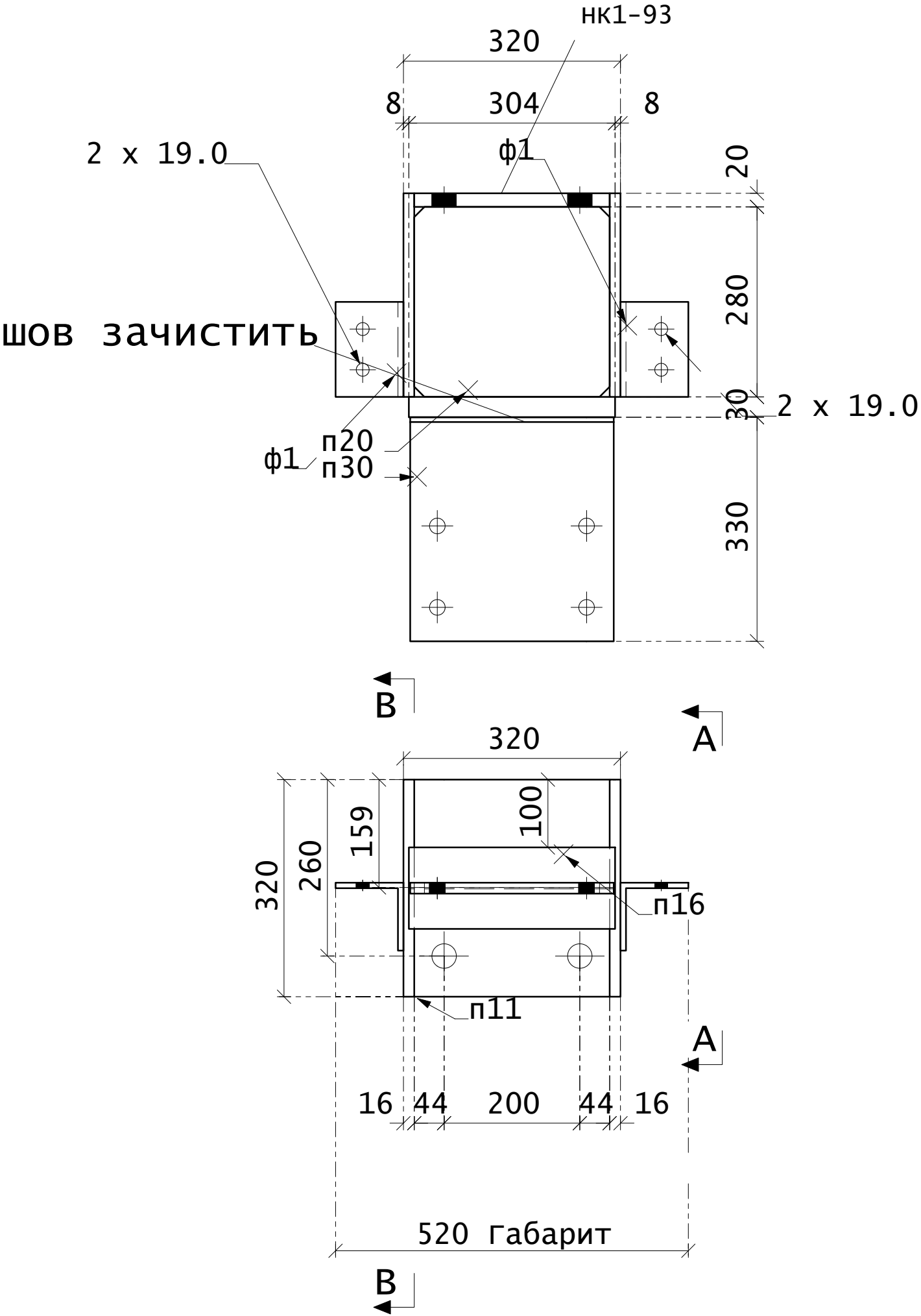
Вес наплавленного металла 2,8кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
НК1-91	10	72,5	725
		итого	725

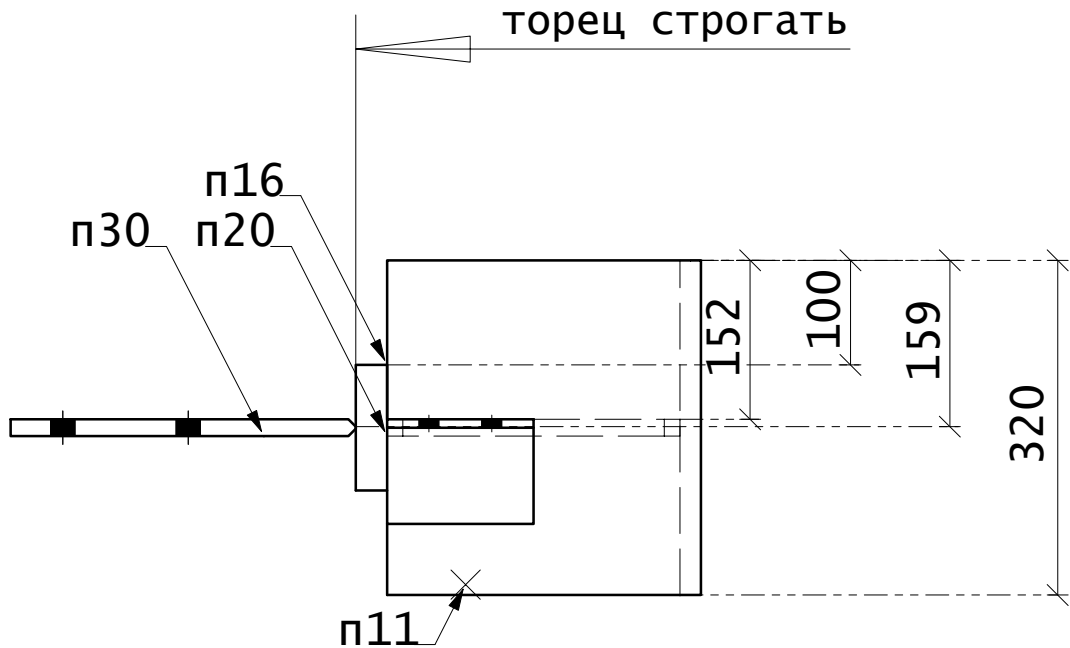
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А	
Здание склада	Стади Р
НК1-91	

Согласовано				
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№				



Разрез В - В



Вид А-А

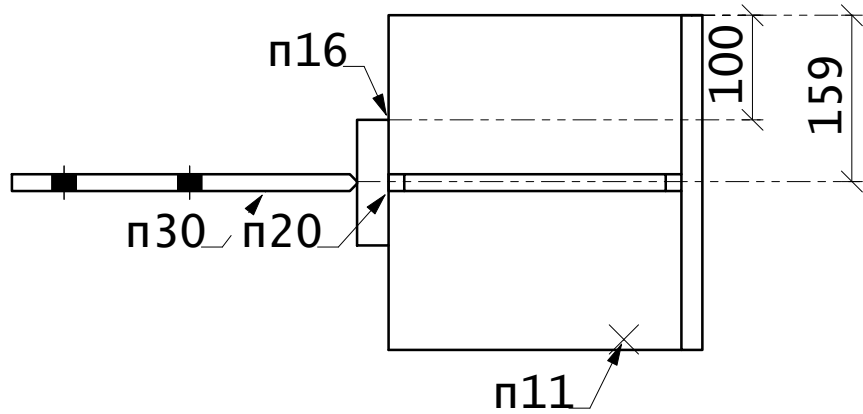
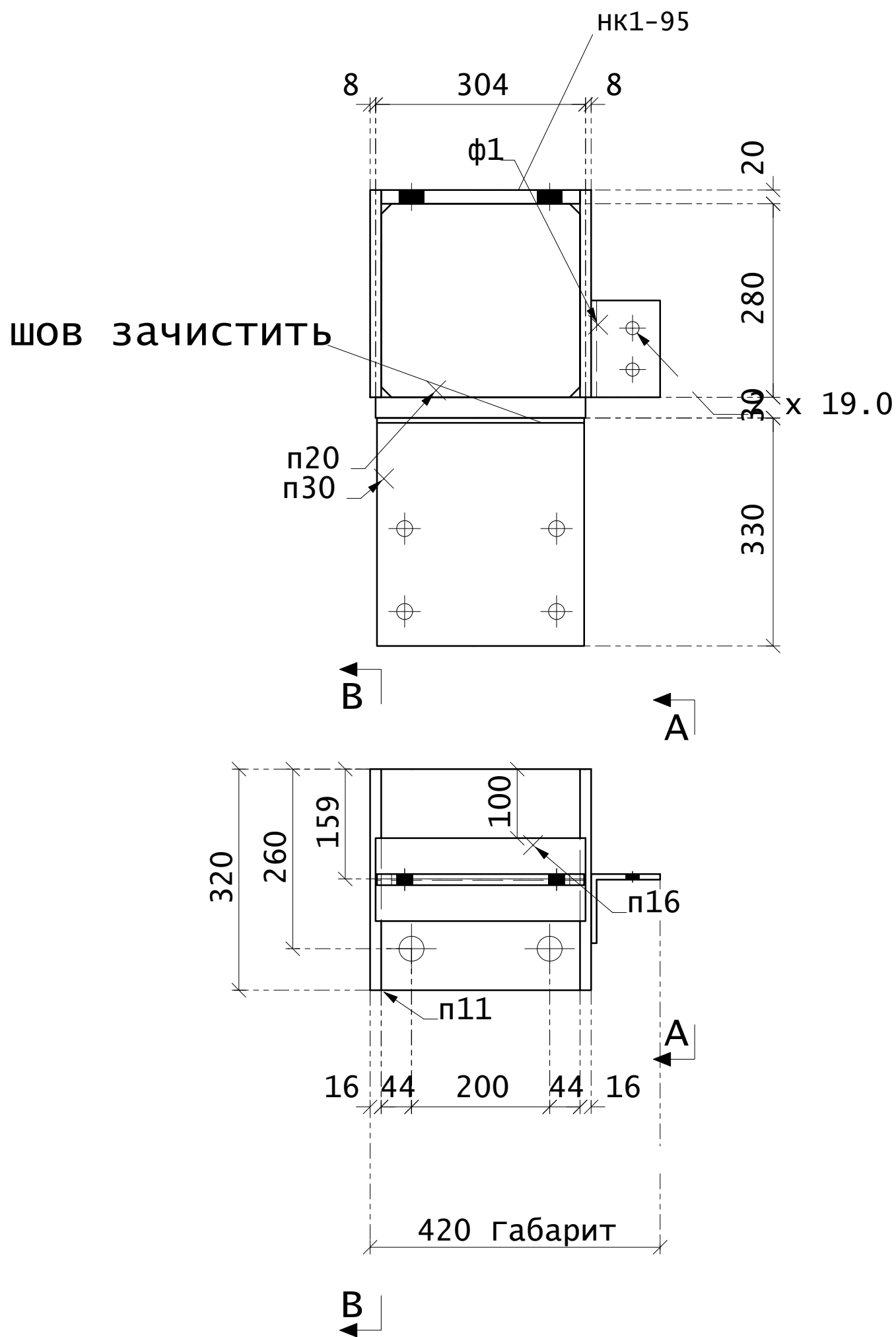
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
НК1-93	320x20t	C255-4	288	1	0.21	14.5
ф1	L100x8	C245-4	140	2	0.12	3.4
п11	300x16t	C255-4	320	2	0.42	24.1
п16	120x30t	C255-4	304	1	0.10	8.6
п20	280x16t	C255-4	288	1	0.18	10.1
п30	300x16t	C255-4	330	1	0.22	12.4
Итого:					1.24	73.1

Вес наплавленного металла 2,9кг
и 3% на раскрой

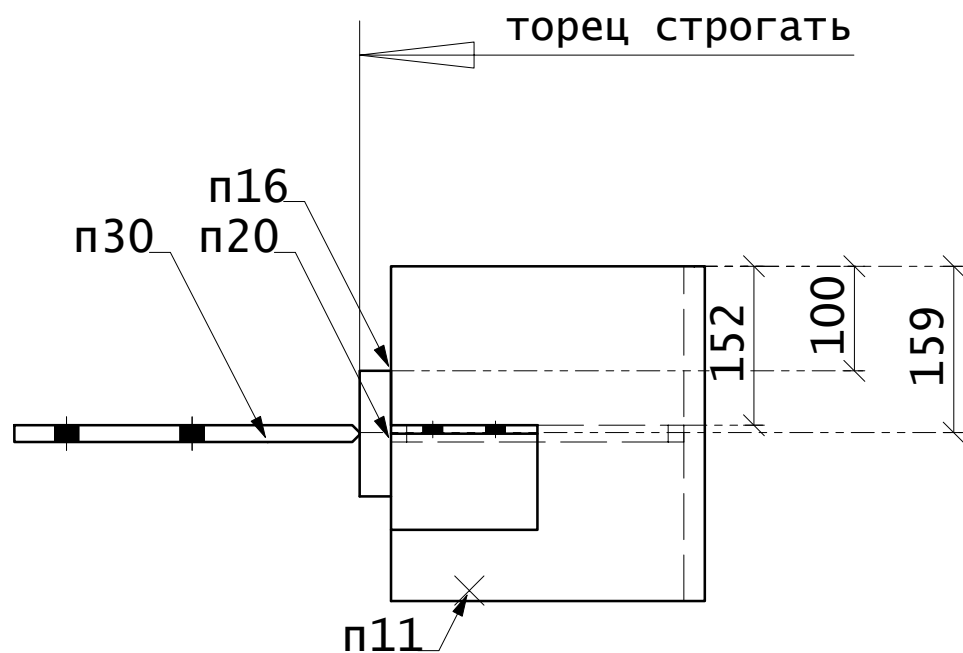
Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
НК1-93	22	76,1	1674,2
		итого	1674,2

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А	
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал	Сергеев				10/25		Р
Проверил	Гусев				10/25	НК1-93	

Согласовано				
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№				



Разрез В - В



Вид А-А

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
НК1-95	320x20t	C255-4	288	1	0.21	14.5
$\phi 1$	L100x8	C245-4	140	1	0.06	1.7
п11	300x16t	C255-4	320	2	0.42	24.1
п16	120x30t	C255-4	304	1	0.10	8.6
п20	280x16t	C255-4	288	1	0.18	10.1
п30	300x16t	C255-4	330	1	0.22	12.4
Итого:					1.18	71.4

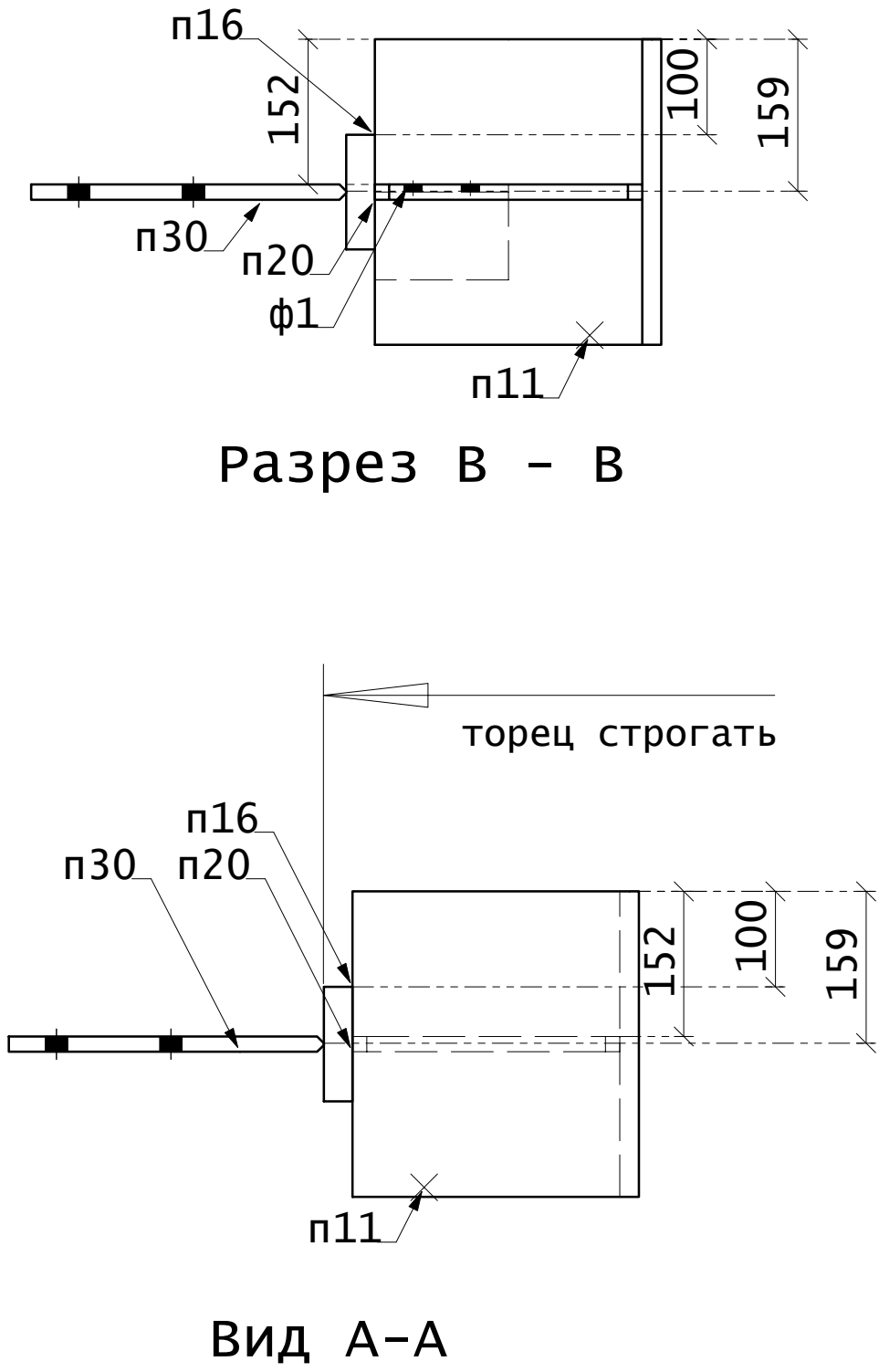
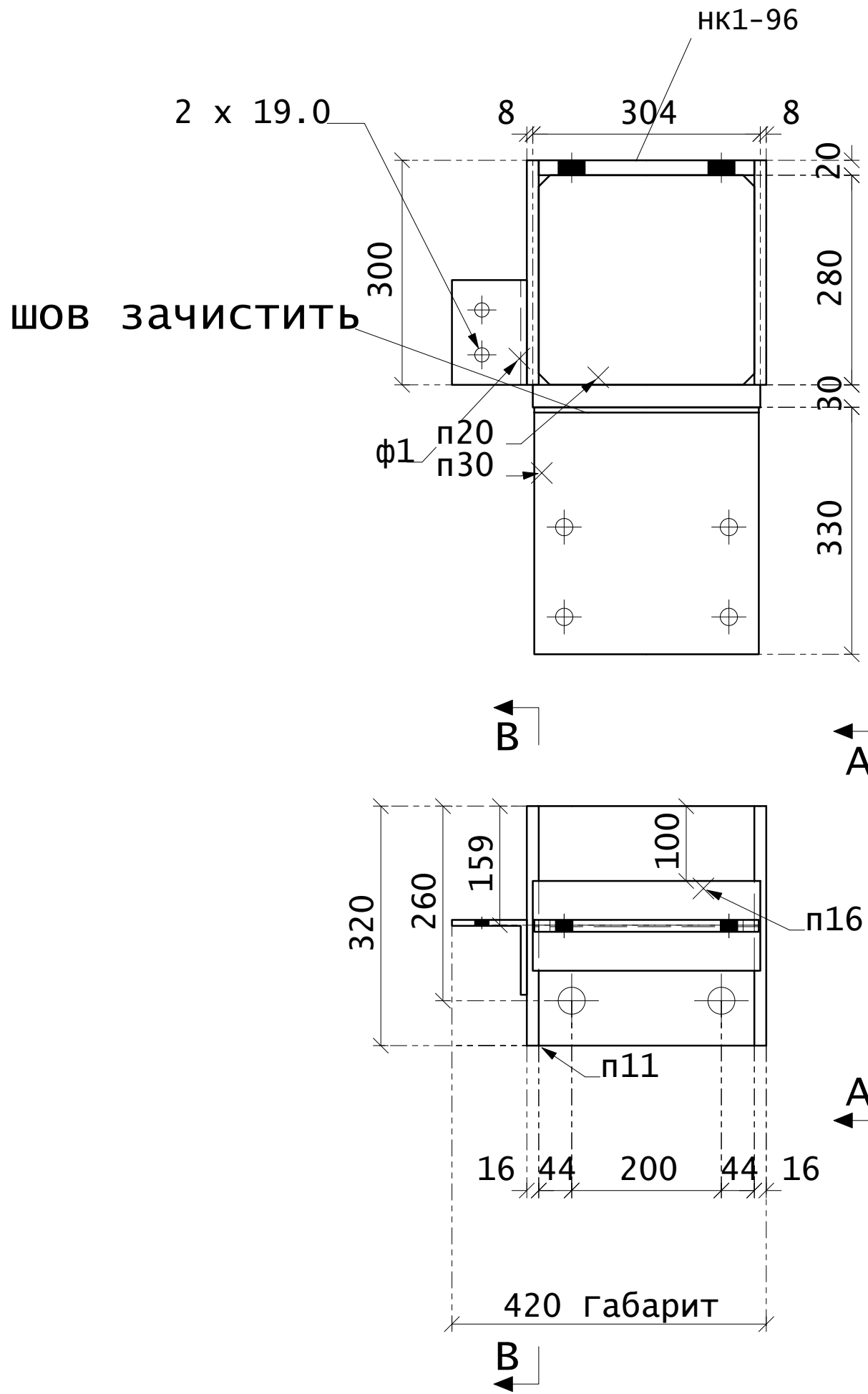
Вес наплавленного металла 2,9кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
НК1-95	1	74,4	74,4
		итого	74,4

Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А	
Здание склада	Стади
НК1-95	
Р	

Согласовано					
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№					



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
НК1-96	320x20t	C255-4	288	1	0.21	14.5
φ1	L100x8	C245-4	140	1	0.06	1.7
п11	300x16t	C255-4	320	2	0.42	24.1
п16	120x30t	C255-4	304	1	0.10	8.6
п20	280x16t	C255-4	288	1	0.18	10.1
п30	300x16t	C255-4	330	1	0.22	12.4
Итого:					1.18	71.4

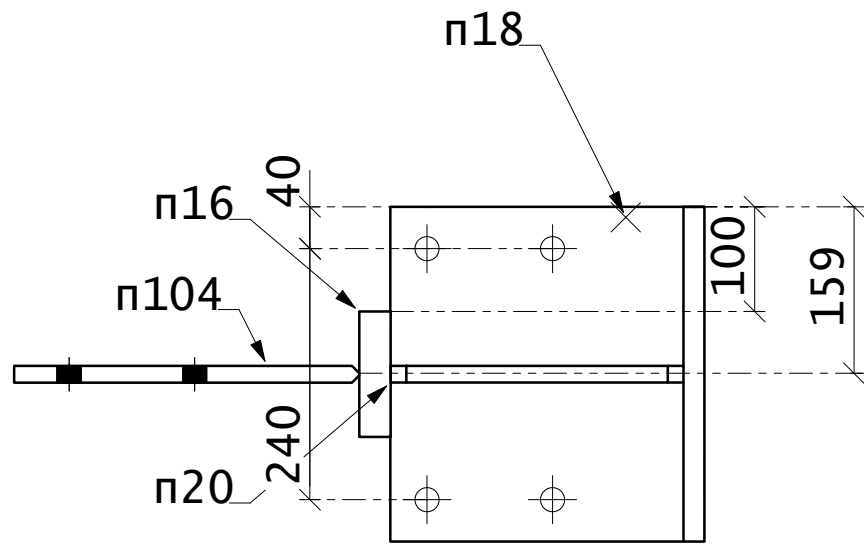
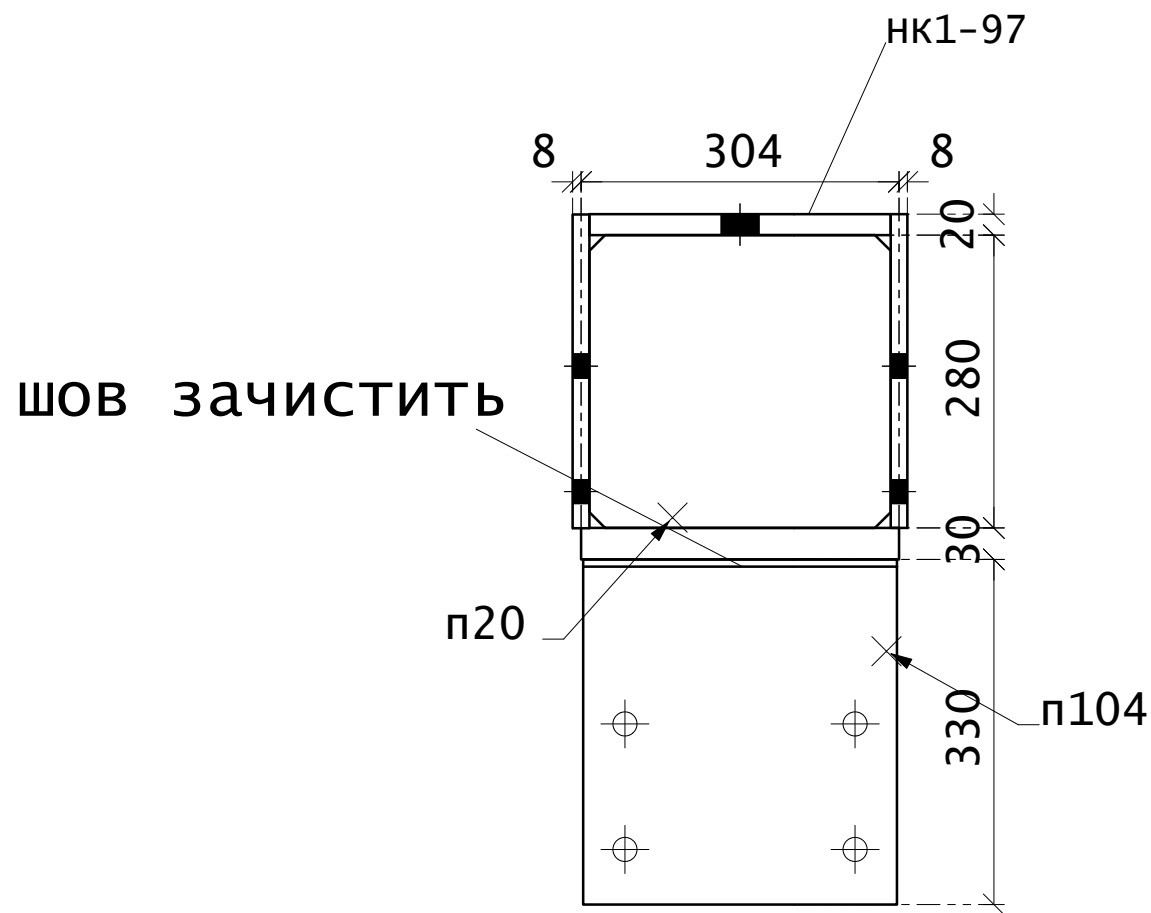
Вес наплавленного металла 2,9кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
НК1-96	1	74,4	74,4
		итого	74,4

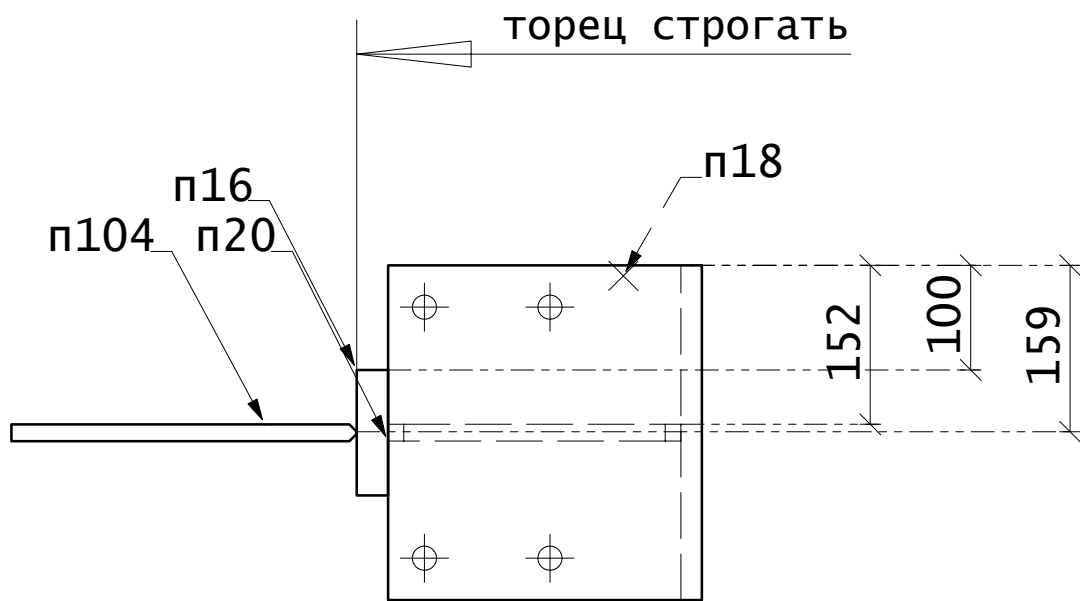
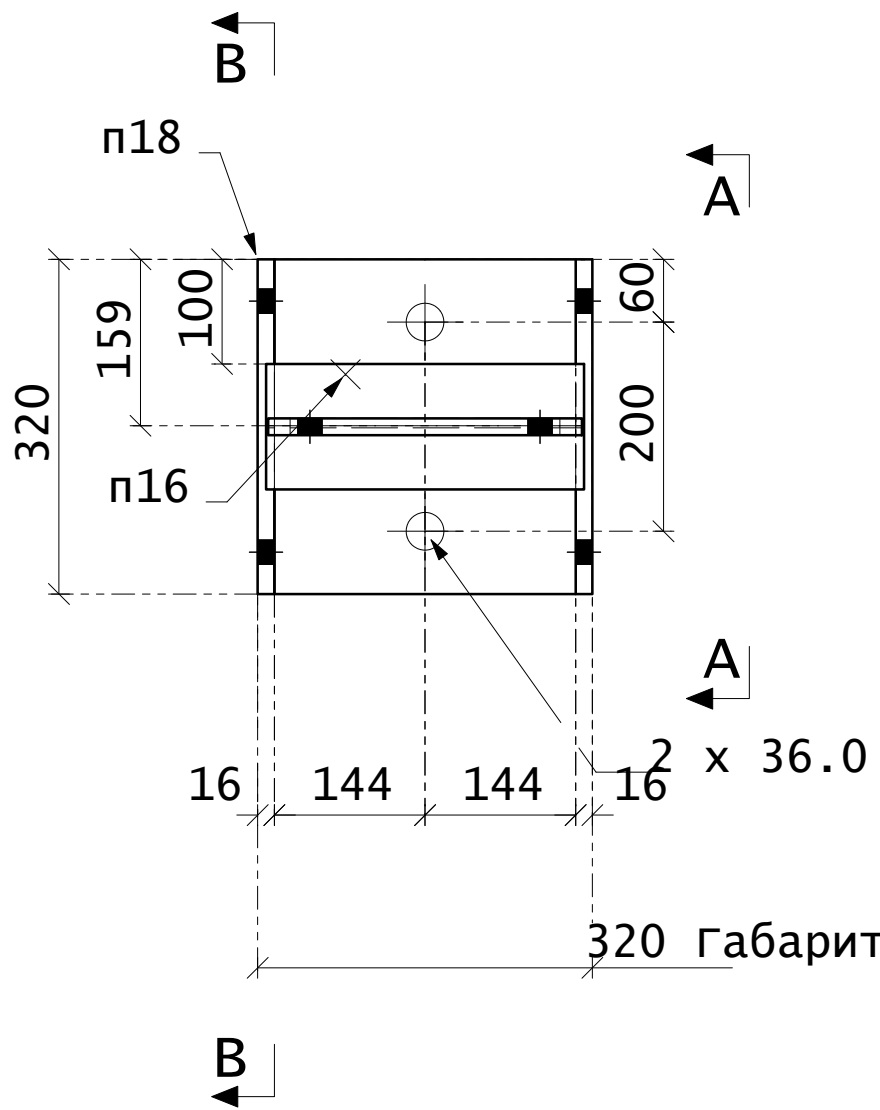
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А	
Здание склада	Стади Р
НК1-96	

Согласовано					
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№					



Разрез В - В



Вид А-А

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
НК1-97	320x20t	C255-4	288	1	0.21	14.5
п16	120x30t	C255-4	304	1	0.10	8.6
п18	300x16t	C255-4	320	2	0.42	24.1
п20	280x16t	C255-4	288	1	0.18	10.1
п104	300x16t	C255-4	330	1	0.22	12.4
Итого:					1.12	69.7

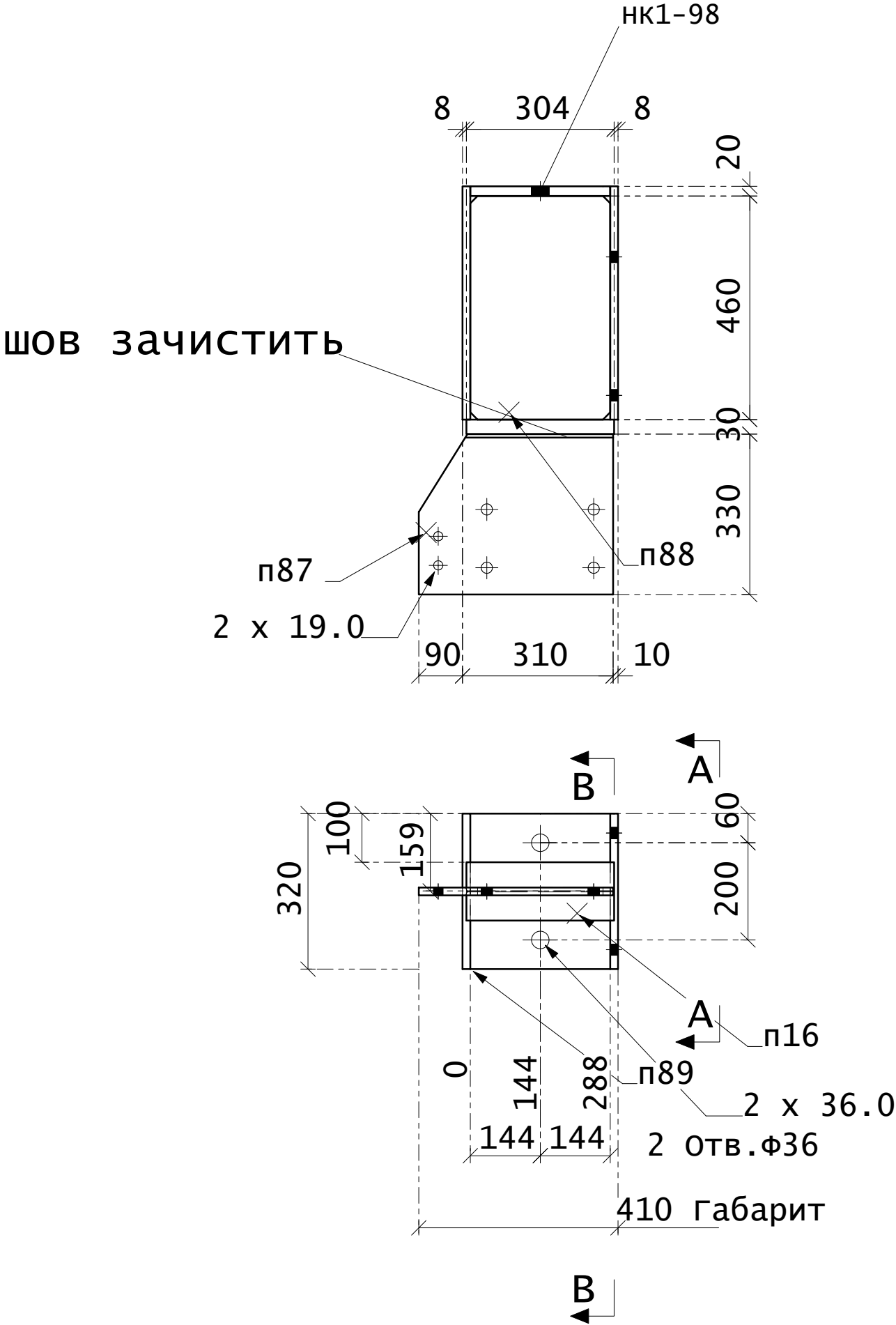
Вес наплавленного металла 2,8кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
НК1-97	3	72,5	217,5
		итого	217,5

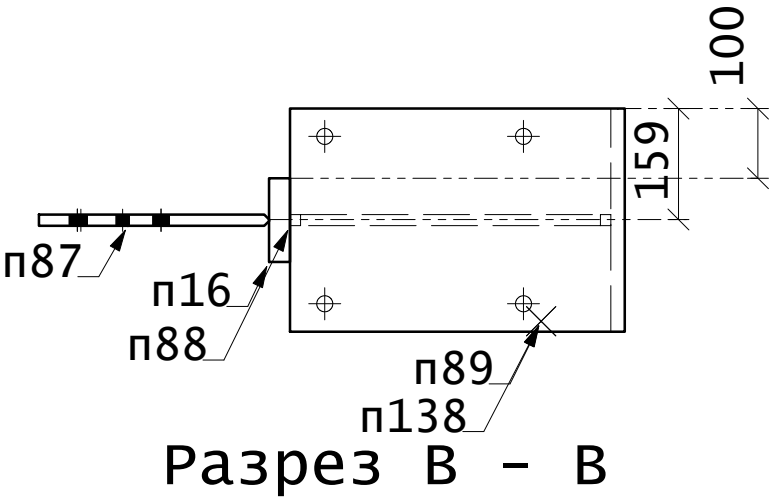
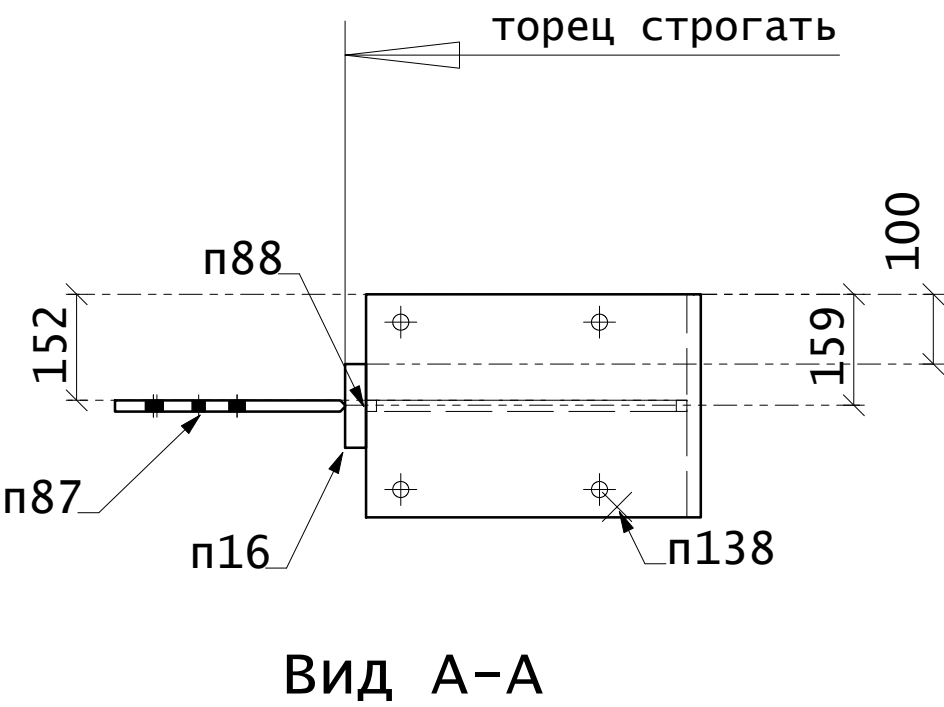
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А	
Здание склада	Стади Р
НК1-97	

Согласовано					
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№					



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса kg
НК1-98	320x20t	C255-4	288	1	0.21	14.5
п16	120x30t	C255-4	304	1	0.10	8.6
п87	330x16t	C255-4	400	1	0.27	16.6
п88	288x16t	C255-4	460	1	0.29	16.6
п89	320x16t	C255-4	480	1	0.33	19.3
п138	320x16t	C255-4	480	1	0.33	19.3
Итого:					1.53	94.9



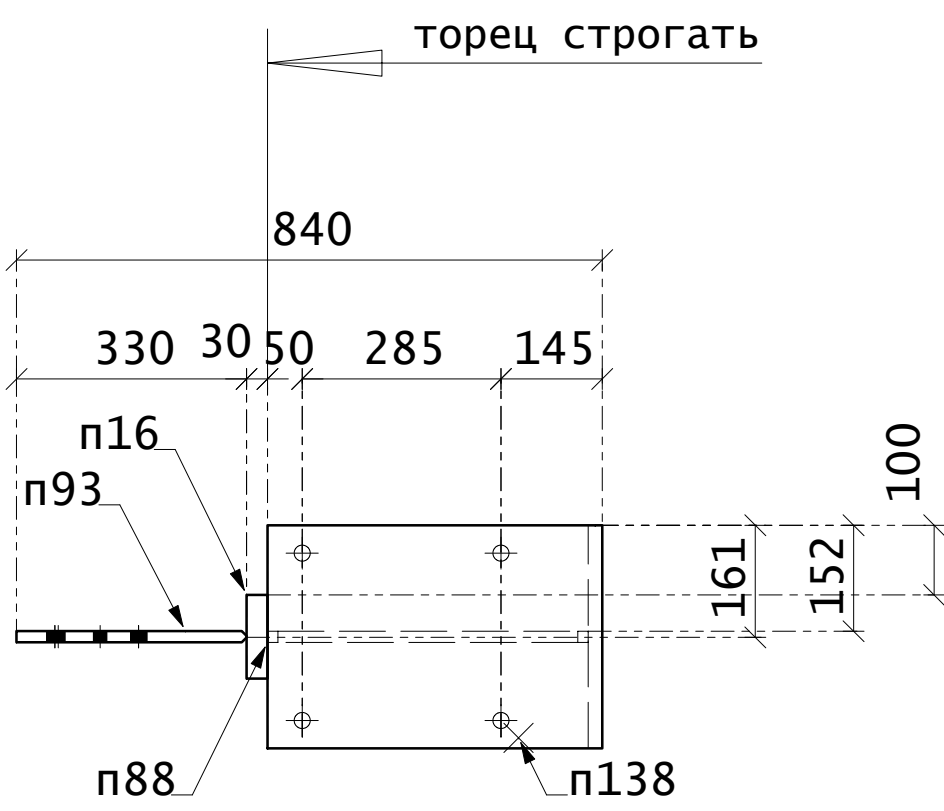
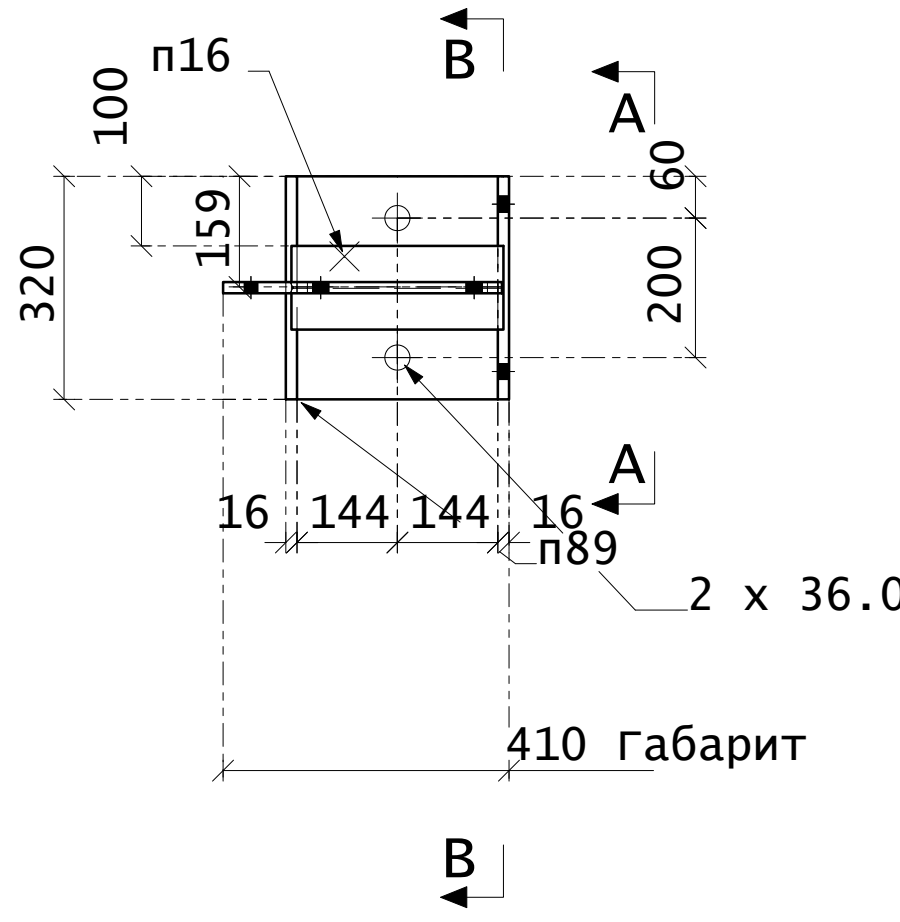
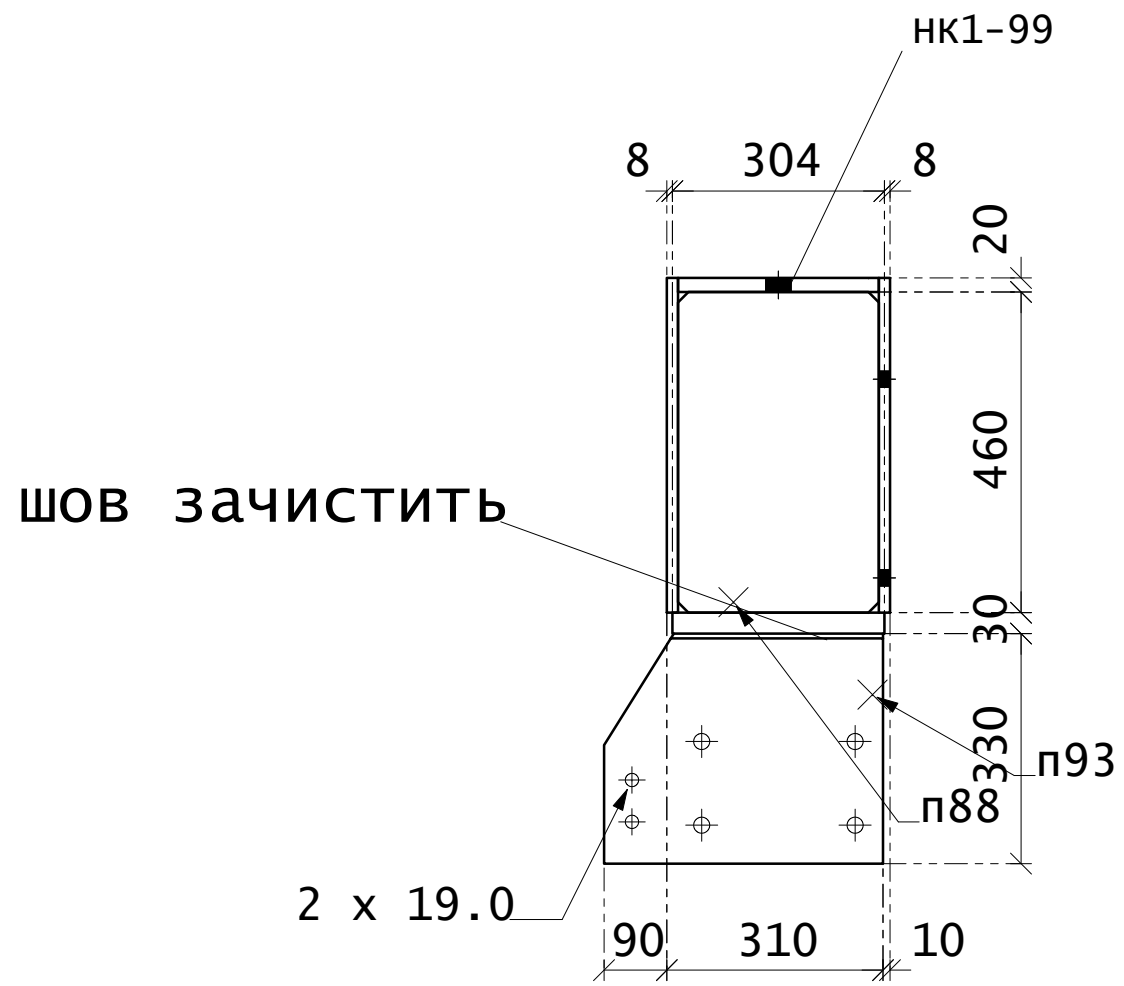
Вес наплавленного металла 3,8кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
НК1-98	4	98,7	394,8
		итого	394,8

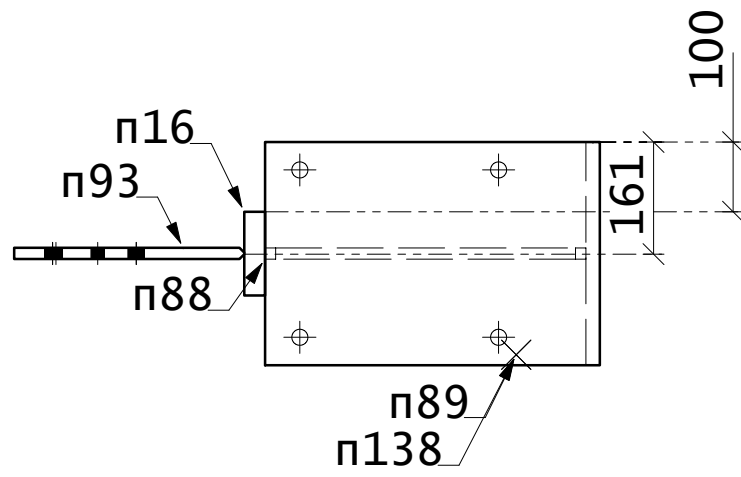
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А	
Здание склада	Стади
НК1-98	
Р	

Согласовано					
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№					



Вид А-А



Разрез В - В

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
НК1-99	320x20t	C255-4	288	1	0.21	14.5
п16	120x30t	C255-4	304	1	0.10	8.6
п88	288x16t	C255-4	460	1	0.29	16.6
п89	320x16t	C255-4	480	1	0.33	19.3
п93	330x16t	C255-4	400	1	0.27	16.6
п138	320x16t	C255-4	480	1	0.33	19.3
Итого:					1.53	94.9

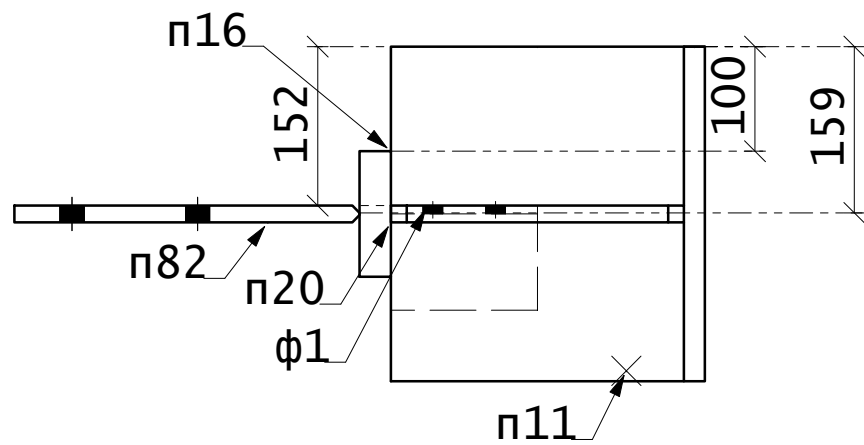
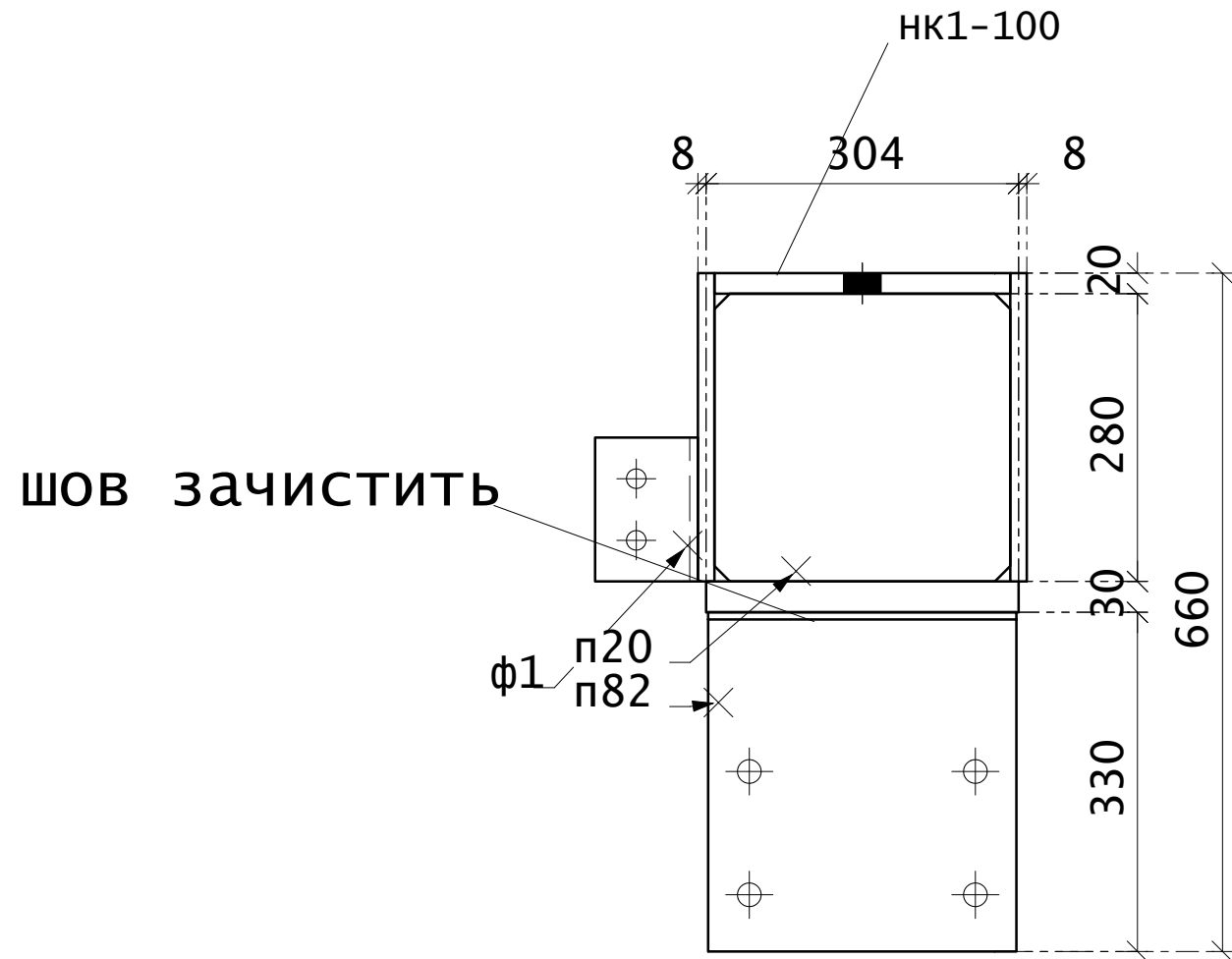
Вес наплавленного металла 3,8кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
НК1-99	4	98,7	394,8
		итого	394,8

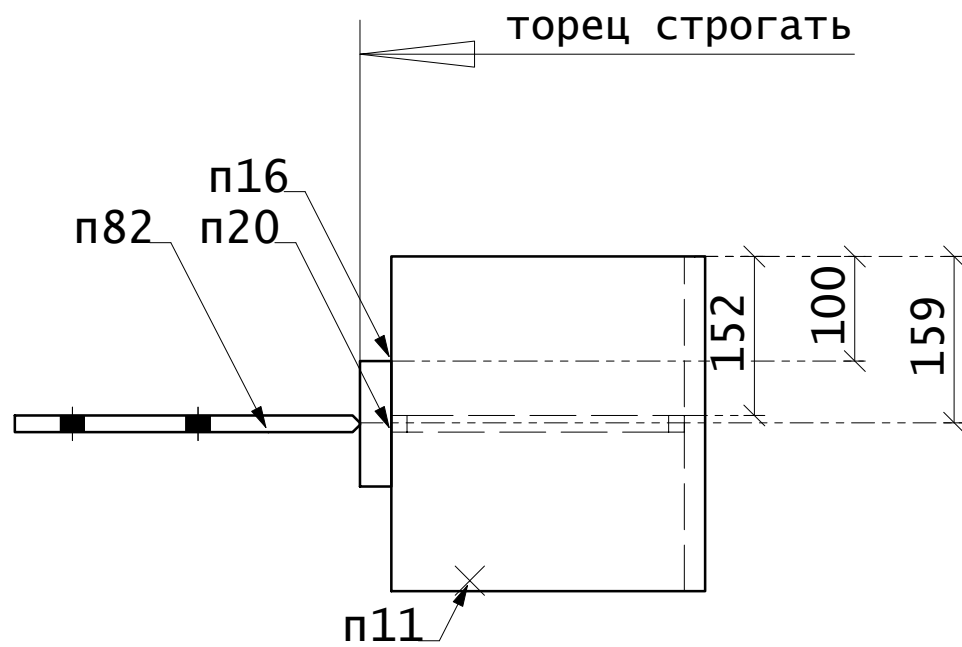
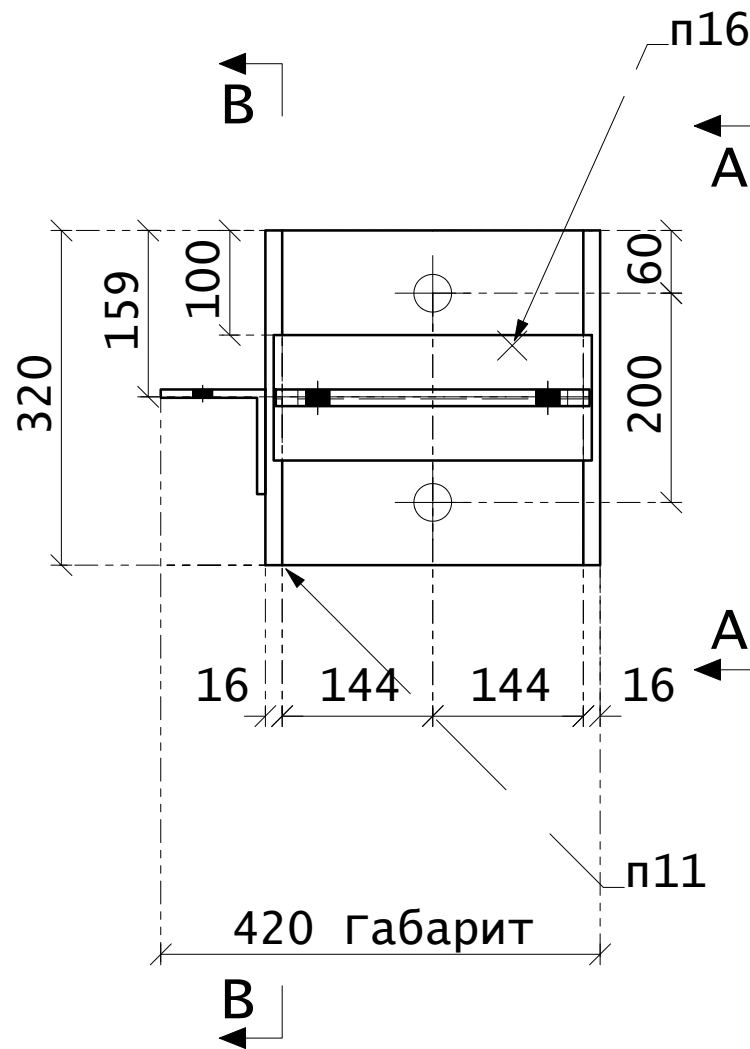
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А	
Здание склада	Стади Р
НК1-99	

Согласовано					
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№					



Разрез В - В



Вид А-А

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
НК1-100	320x20t	C255-4	288	1	0.21	14.5
ф1	L100x8	C245-4	140	1	0.06	1.7
п11	300x16t	C255-4	320	2	0.42	24.1
п16	120x30t	C255-4	304	1	0.10	8.6
п20	280x16t	C255-4	288	1	0.18	10.1
п82	300x16t	C255-4	330	1	0.22	12.4
Итого:					1.18	71.4

Вес наплавленного металла 2,9кг
и 3% на раскрой

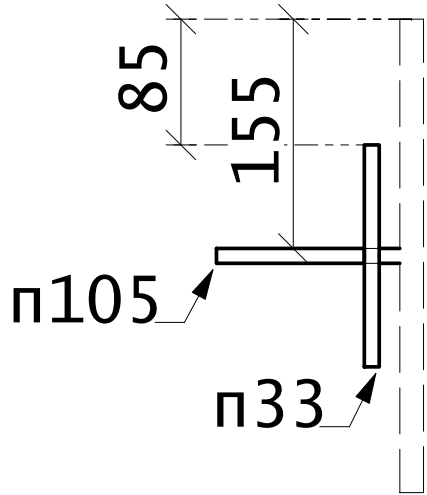
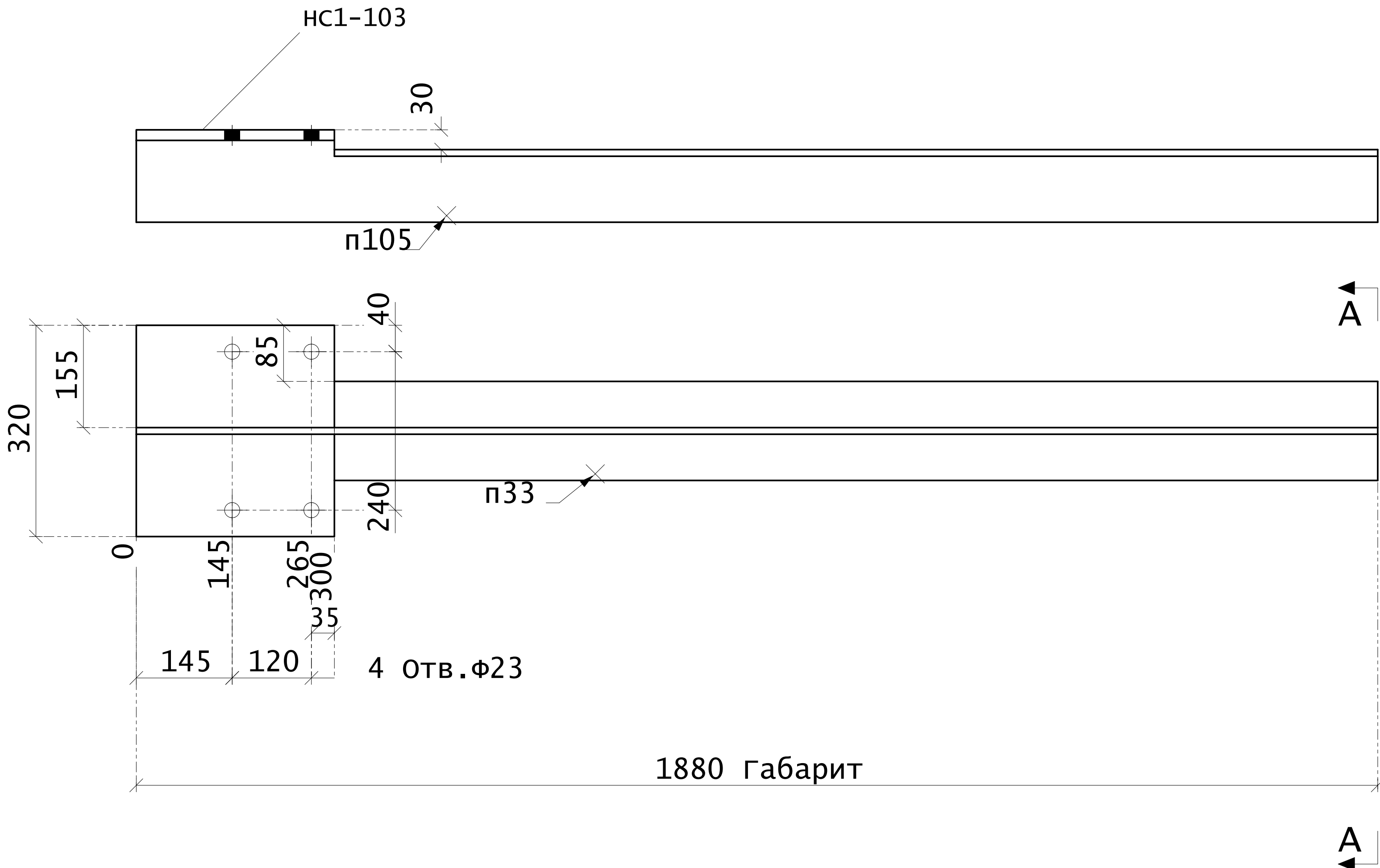
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
НК1-100	1	74,4	74,4
		итого	74,4

Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А	
Здание склада	Стади
Р	
НК1-100	

Согласовано					
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№			

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
НС1-103	320х16t	С245-4	300	1	0.21	12.1
п33	150х10t	С245-4	1580	1	0.51	18.6
п105	124х10t	С245-4	1880	1	0.43	18.3
Итого:					1.15	49.0



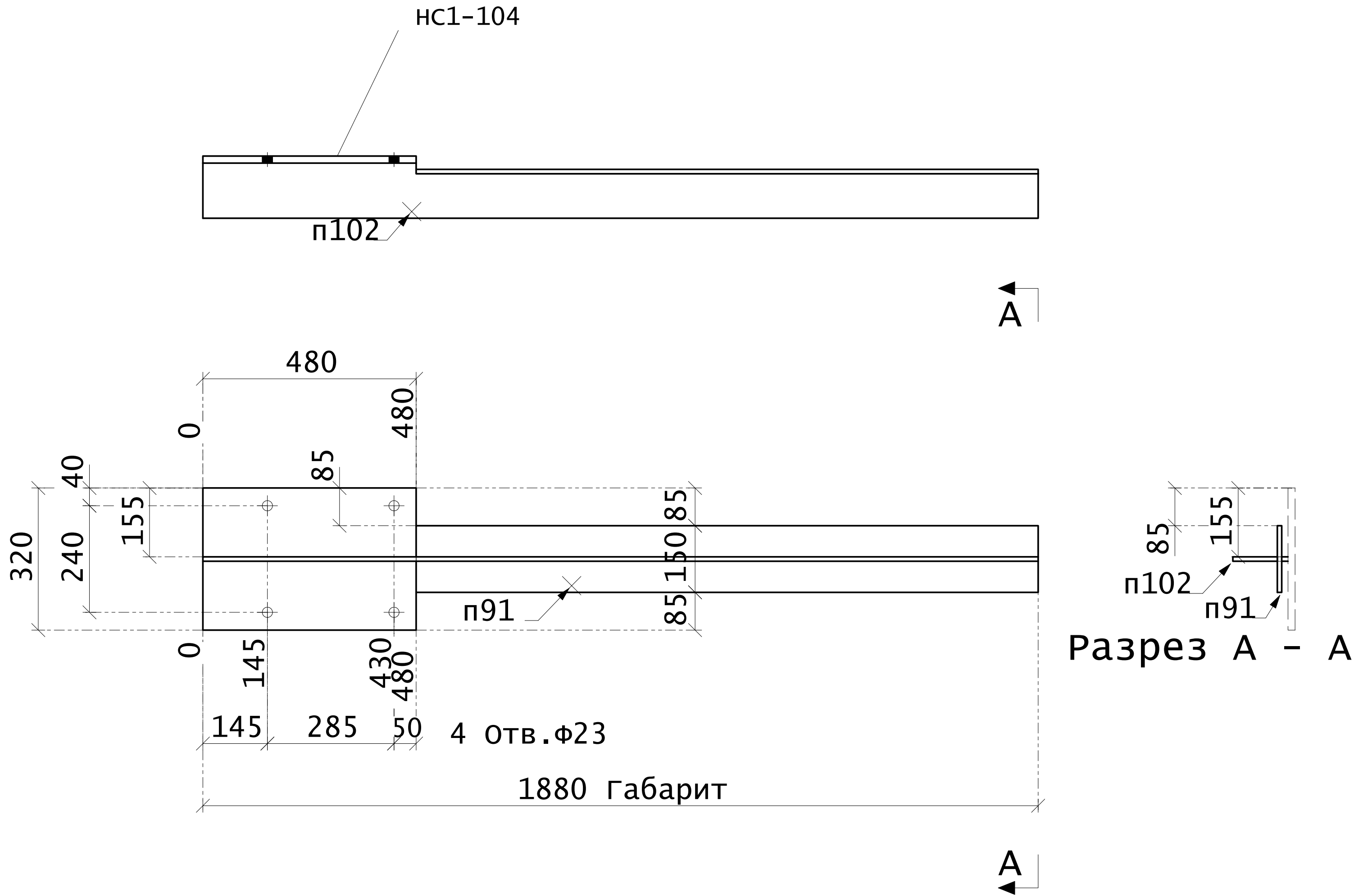
Вес наплавленного металла 2кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
НС1-103	3	51	153
		итого	153

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев			10/25				Р	Листов
Проверил	Гусев			10/25		НС1-103			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
НС1-104	320x16t	С245-4	480	1	0.33	19.3
п91	150x10t	С245-4	1400	1	0.45	16.5
п102	124x10t	С245-4	1880	1	0.44	18.3
Итого:					1.22	54.1

Вес наплавленного металла 2,2кг
и 3% на раскрой

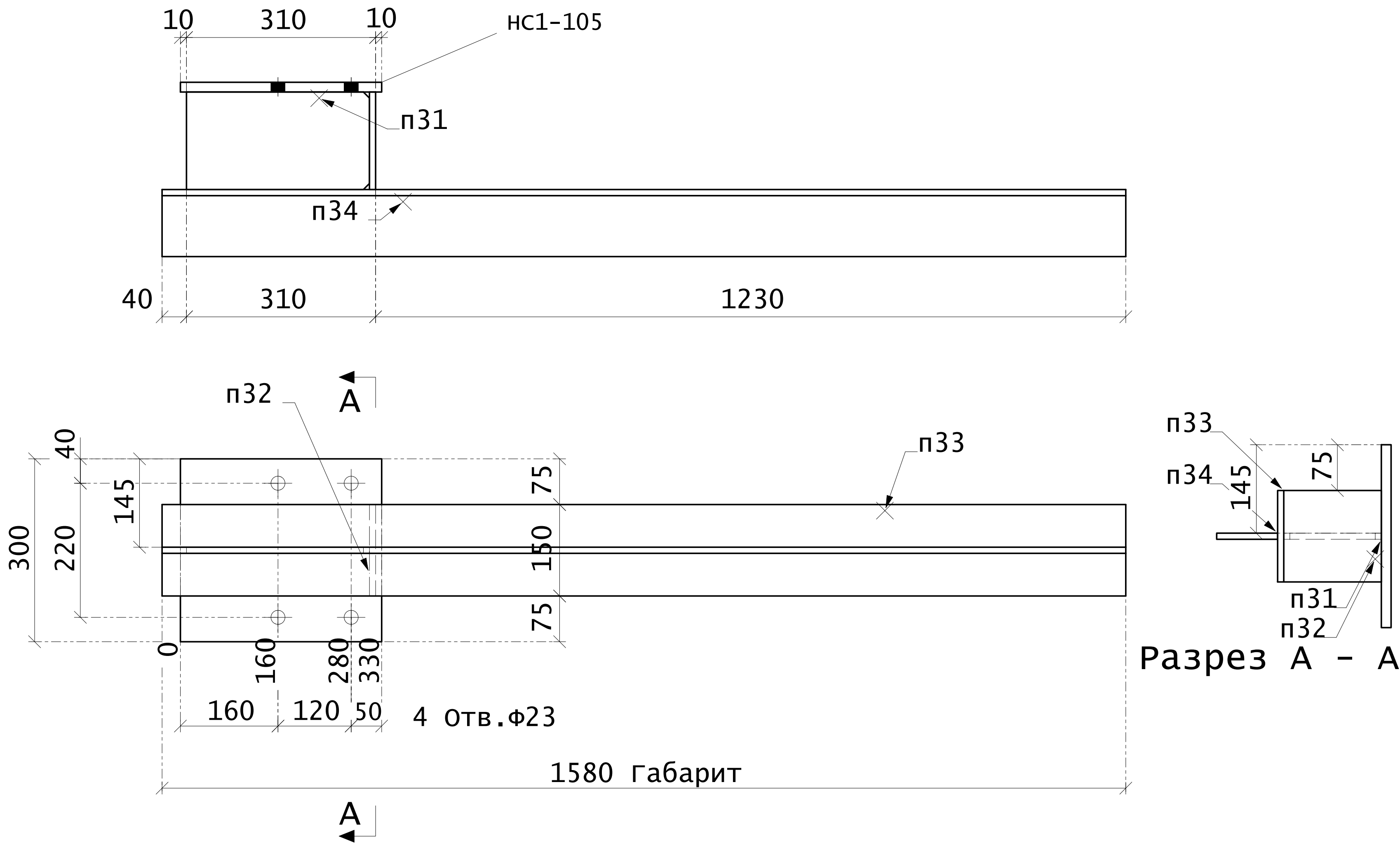
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
НС1-104	8	56,3	450,4
		итого	450,4

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев			10/25				Р	Листов
Проверил	Гусев			10/25		НС1-104			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
НС1-105	300х16т	С245-4	330	1	0.22	12.4
п31	300х10т	С245-4	160	1	0.10	3.8
п32	150х10т	С245-4	160	1	0.05	1.9
п33	150х10т	С245-4	1580	1	0.51	18.6
п34	100х10т	С245-4	1580	1	0.35	12.4
Итого:					1.24	49.1



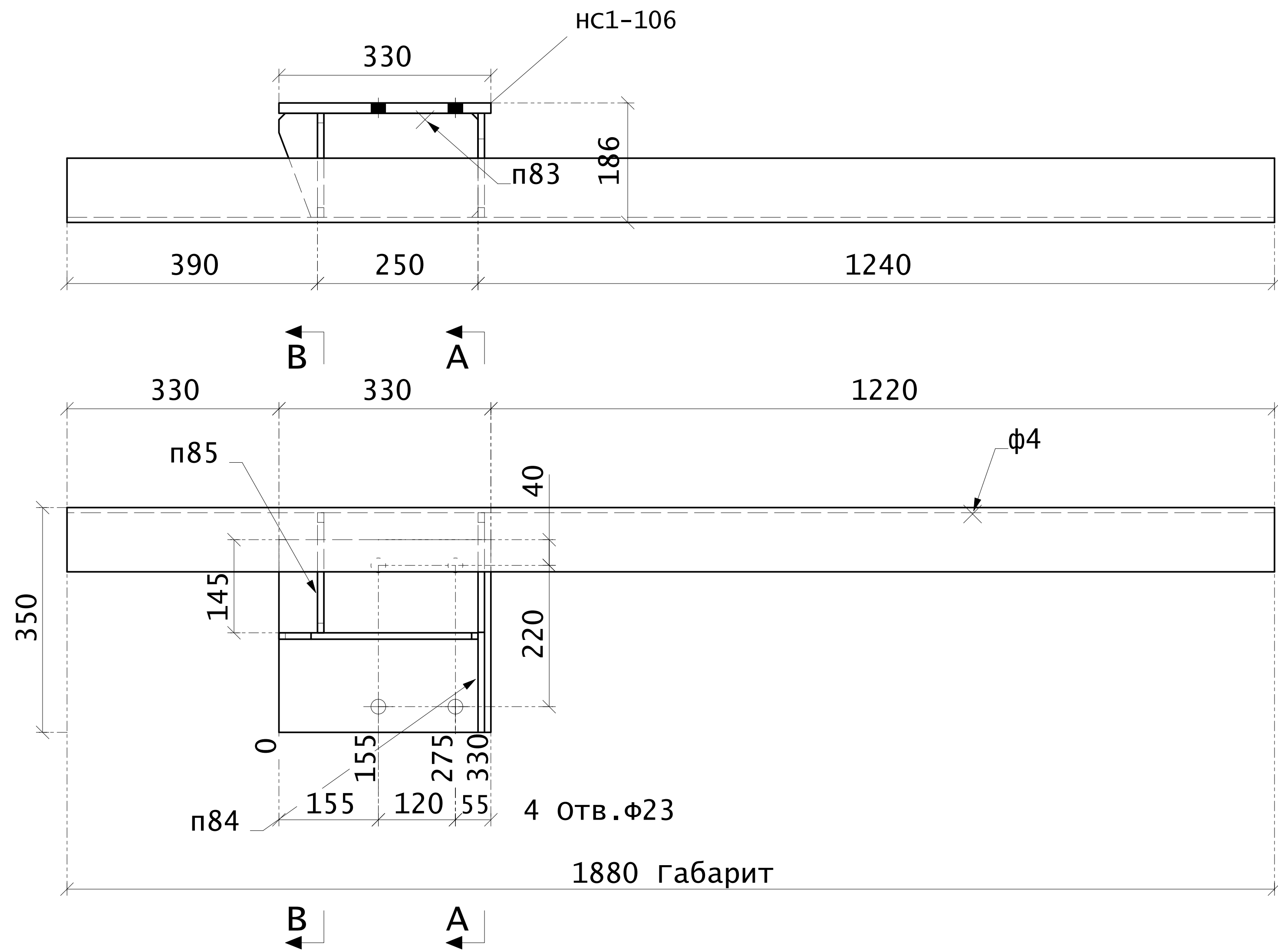
Вес наплавленного металла 2кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
НС1-105	24	51,1	1226,4
		итого	1226,4

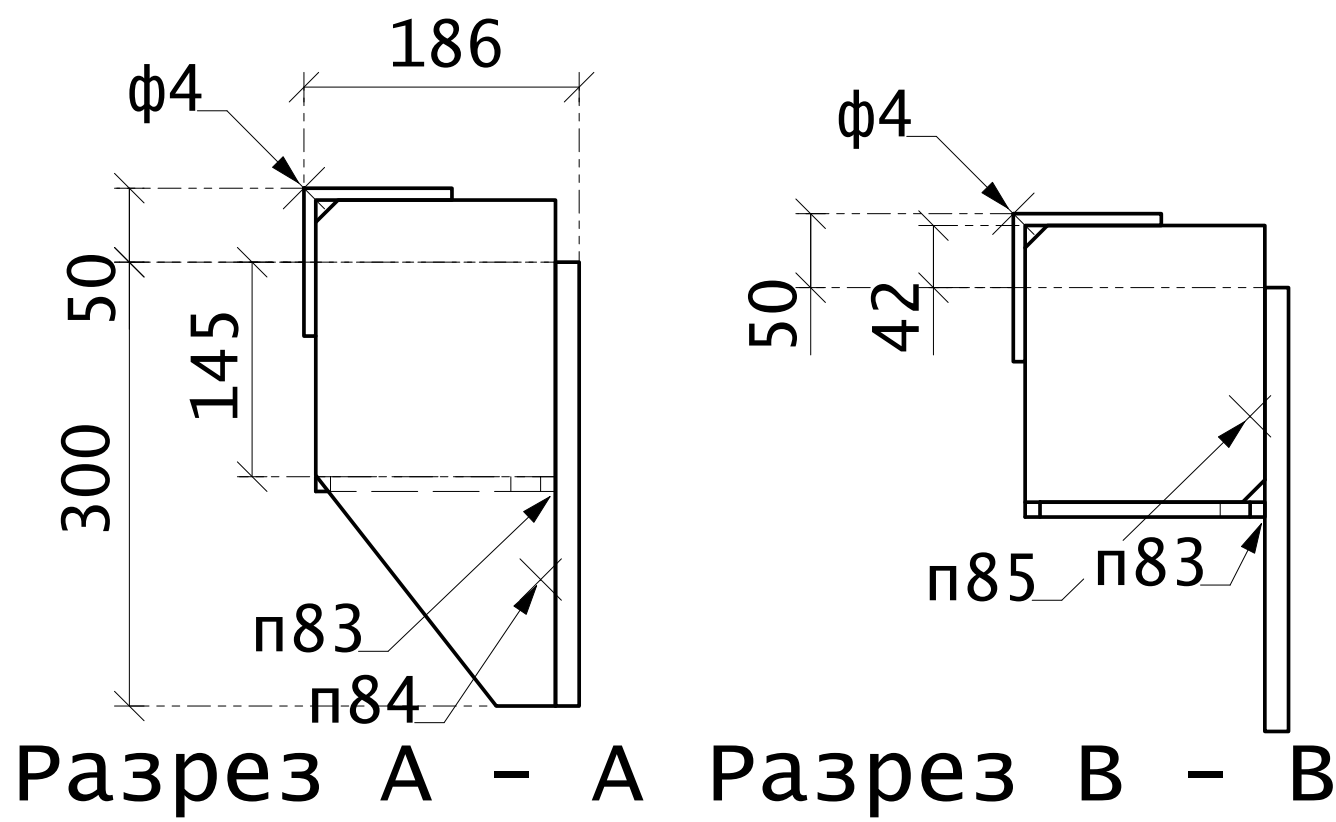
						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев			10/25				Р	Листов
Проверил	Гусев			10/25		НС1-105			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
НС1-106	300X16t	С245-4	330	1	0.22	12.4
ф4	L100x8	С245-4	1880	1	0.76	22.7
п83	162X10t	С245-4	310	1	0.10	3.9
п84	162X10t	С245-4	342	1	0.10	4.3
п85	162X10t	С245-4	187	1	0.07	2.4
Итого:					1.24	45.8



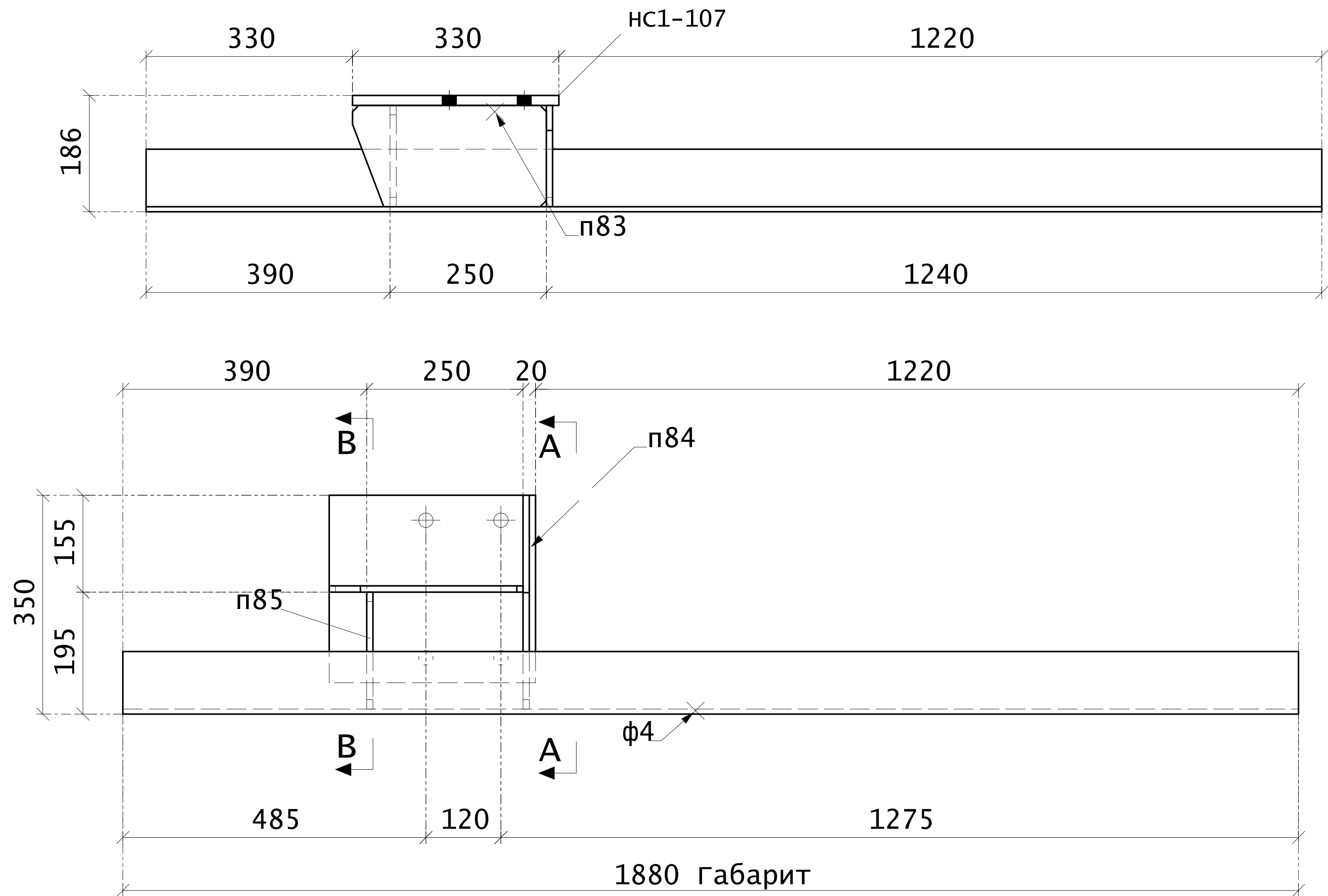
Вес наплавленного металла 1,8кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
НС1-106	1	47,9	47,9
		итого	47,9

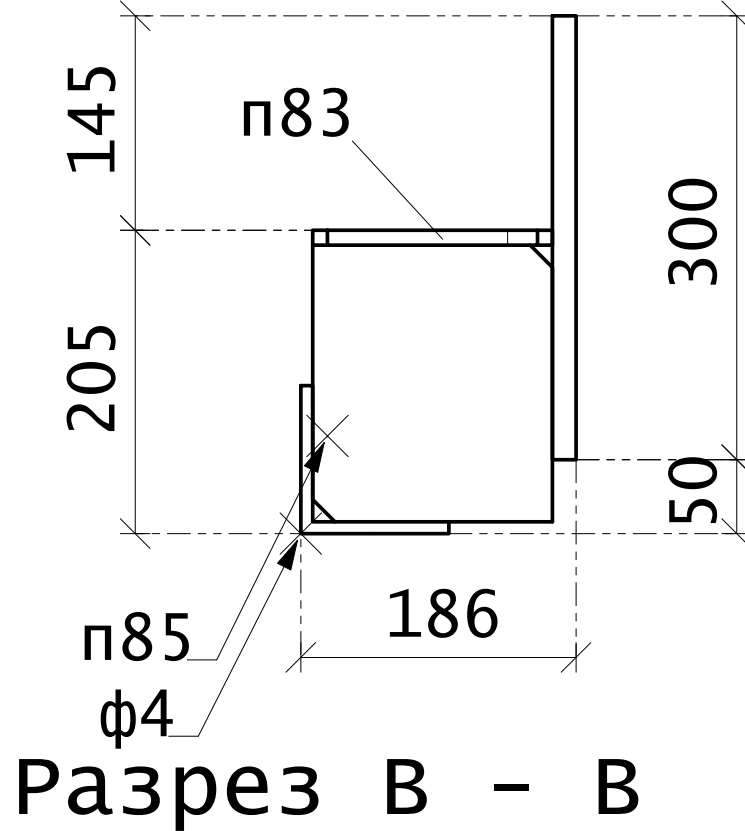
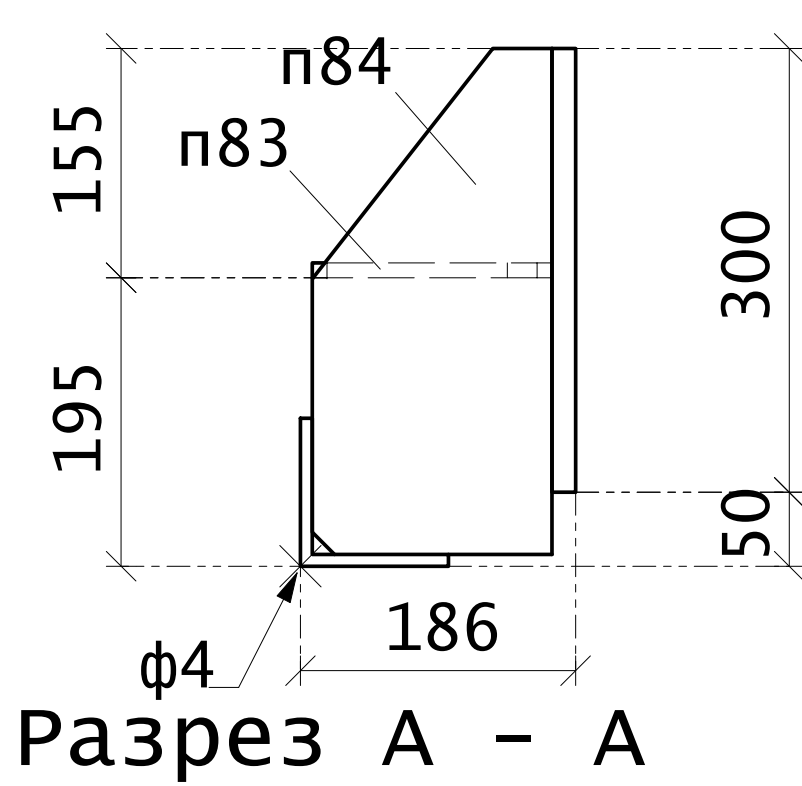
Изм.	Коп.уч	Подп.	Дата	01/02-2025/1-ГПР-КМД		
Разработал	Проверил		10/25	г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А		
				Здание склада	Стадия	Лист
					Р	Листов
				НС1-106		

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
НС1-107	300X16t	С245-4	330	1	0.22	12.4
φ4	L100x8	С245-4	1880	1	0.76	22.7
п83	162X10t	С245-4	310	1	0.10	3.9
п84	162X10t	С245-4	342	1	0.10	4.3
п85	162X10t	С245-4	187	1	0.07	2.4
Итого:					1.24	45.8



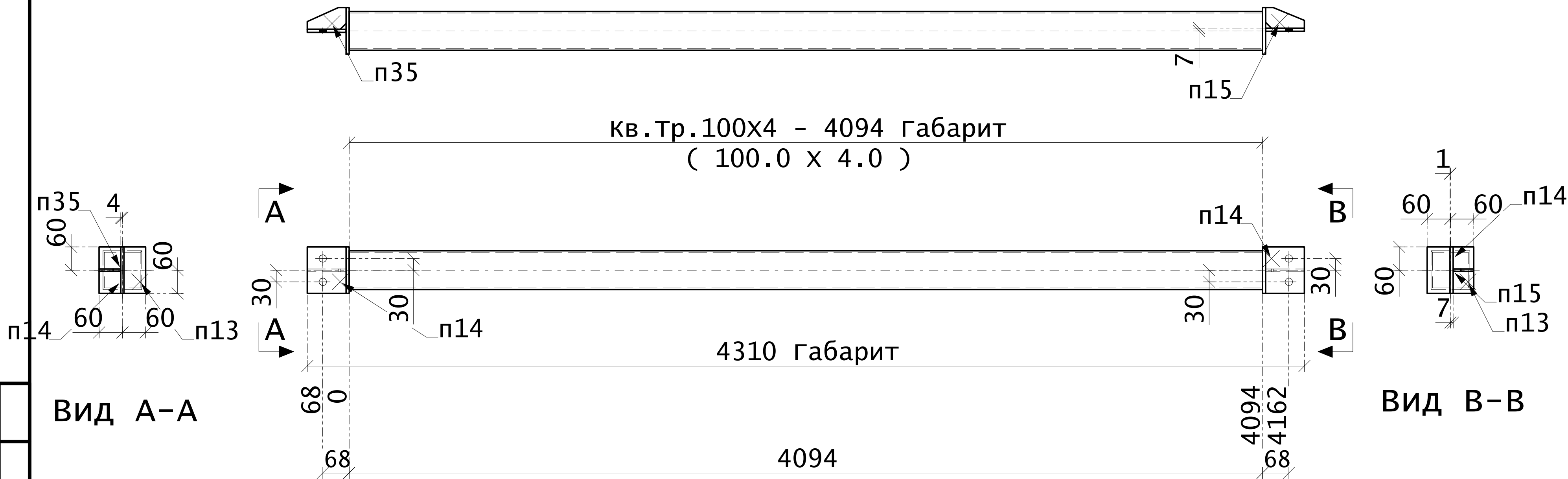
Вес наплавленного металла 1,8кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
НС1-107	1	47,9	47,9
		итого	47,9

Изм.	Коп.уч	Подп.	Дата
Разработал			10/25
Проверил			10/25

01/02-2025/1-ГПР-КМД			
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Здание склада		Стадия	Лист
НС1-107		Р	Листов

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса kg
Р1-109	Кв.Тр.100х4	С245-4	4094	1	1.60	47.9
п13	120х8t	С245-4	120	2	0.07	1.8
п14	100х8t	С245-4	120	2	0.06	1.5
п15	100х6t	С245-4	53	1	0.01	0.2
п35	100х6t	С245-4	56	1	0.01	0.3
Итого:					1.74	51.7



Согласовано

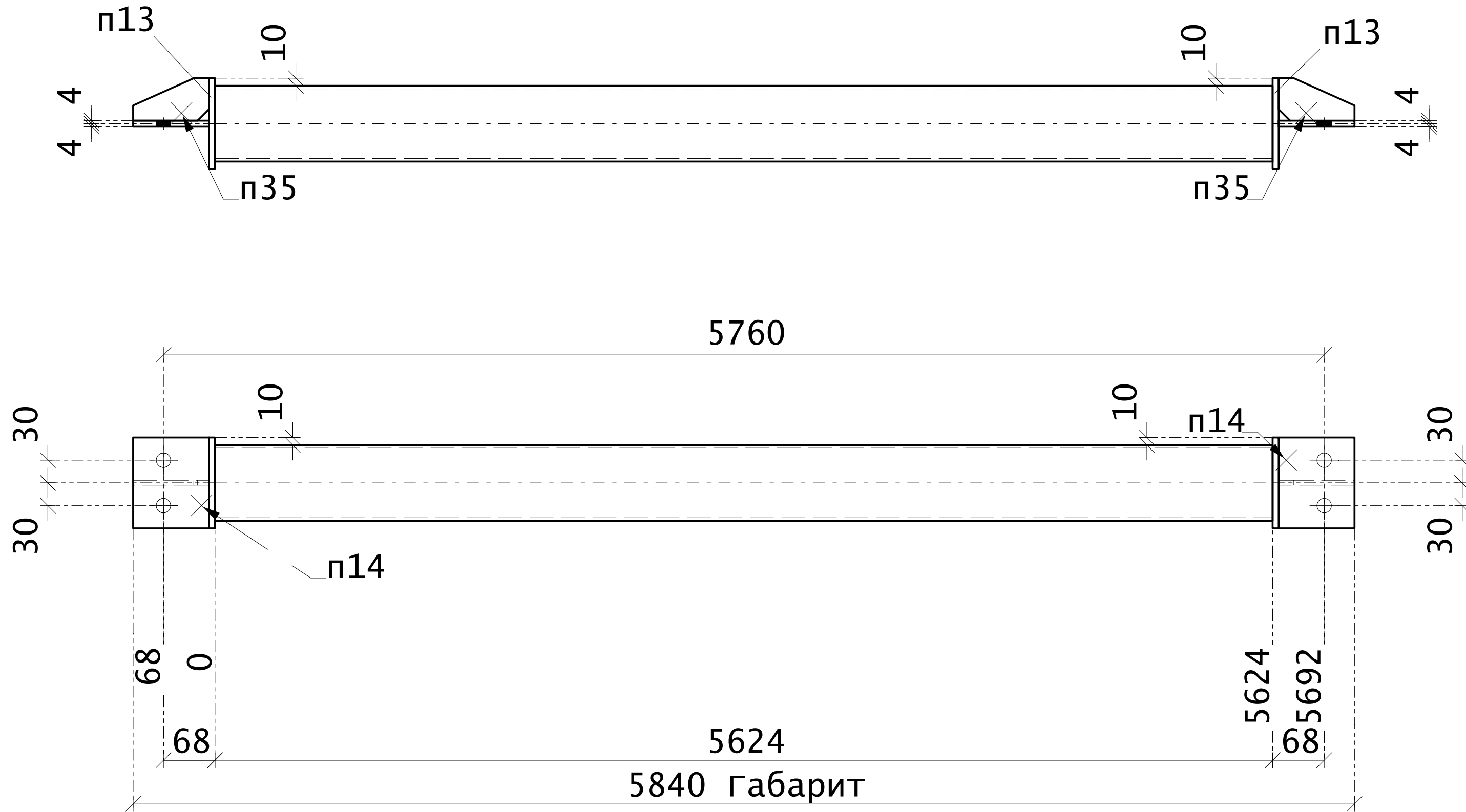
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№

Вес наплавленного металла 2,1кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-109	1	53,8	53,8
		итого	53,8

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев			10/25				Р	
Проверил	Гусев			10/25		Р1-109			

Согласовано					
ИНВ.№подл. и дата	Подп.				
	Взам				
	ИНВ.№				
	Дата				



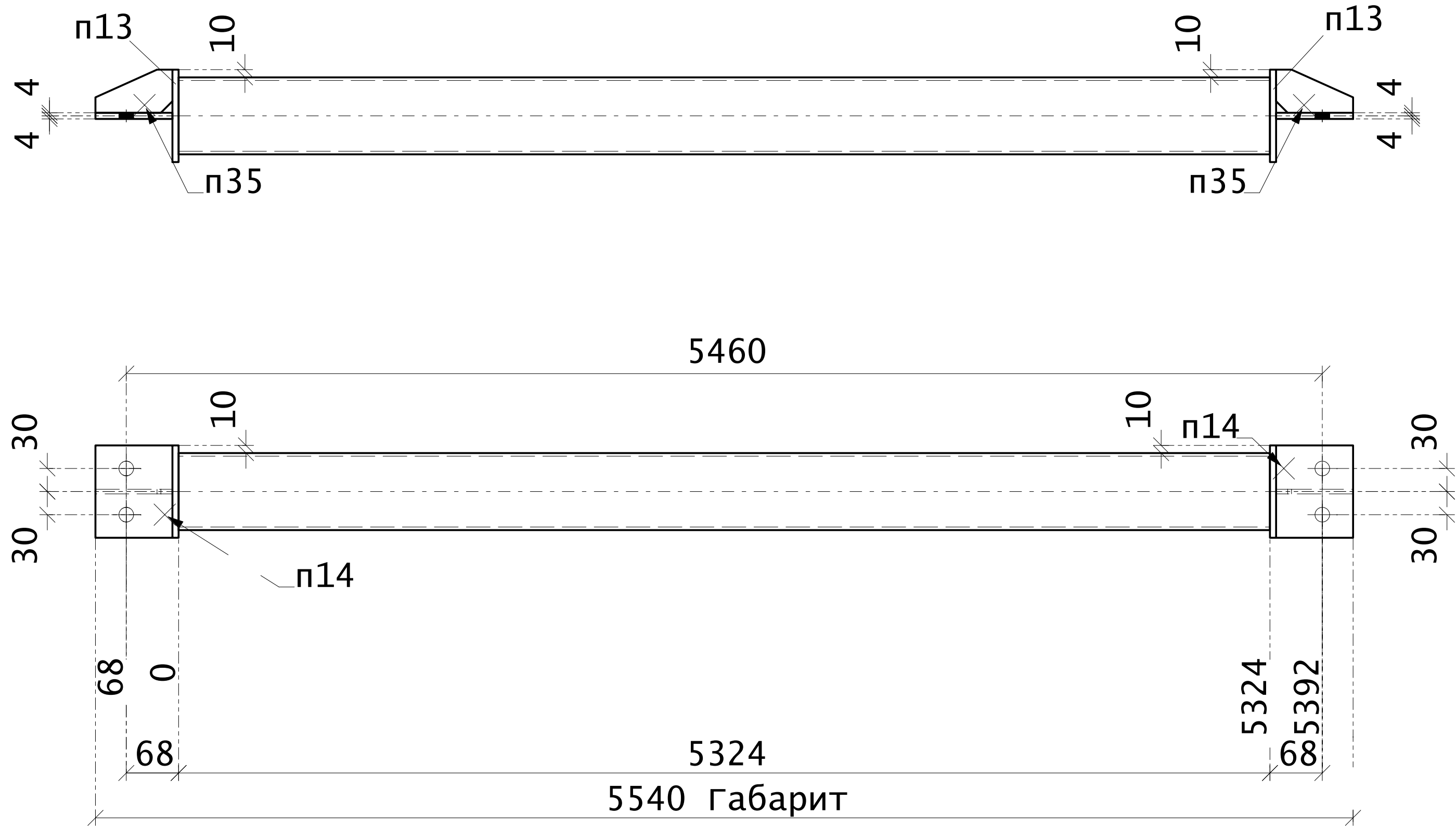
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Р1-110	Кв.Тр.100х4	С245-4	5624	1	2.19	65.8
п13	120х8t	С245-4	120	2	0.07	1.8
п14	100х8t	С245-4	120	2	0.06	1.5
п35	100х6t	С245-4	56	2	0.02	0.5
Итого:					2.33	69.6

Вес наплавленного металла 2,8кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-110	104	72,4	7529,6
		итого	7529,6

					01/02-2025/1-ГПР-КМД				
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А				
Изм.	Коп.		Подп.	Дата			Стадия	Лист	Листов
Разработал				10/25	Здание склада		Р		
Проверил				10/25					
					Р1-110				

Согласовано					
ИНВ.№подл	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№		



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Р1-111	Кв.Тр.100х4	С245-4	5324	1	2.08	62.3
п13	120х8t	С245-4	120	2	0.07	1.8
п14	100х8t	С245-4	120	2	0.06	1.5
п35	100х6t	С245-4	56	2	0.02	0.5
Итого:					2.22	66.1

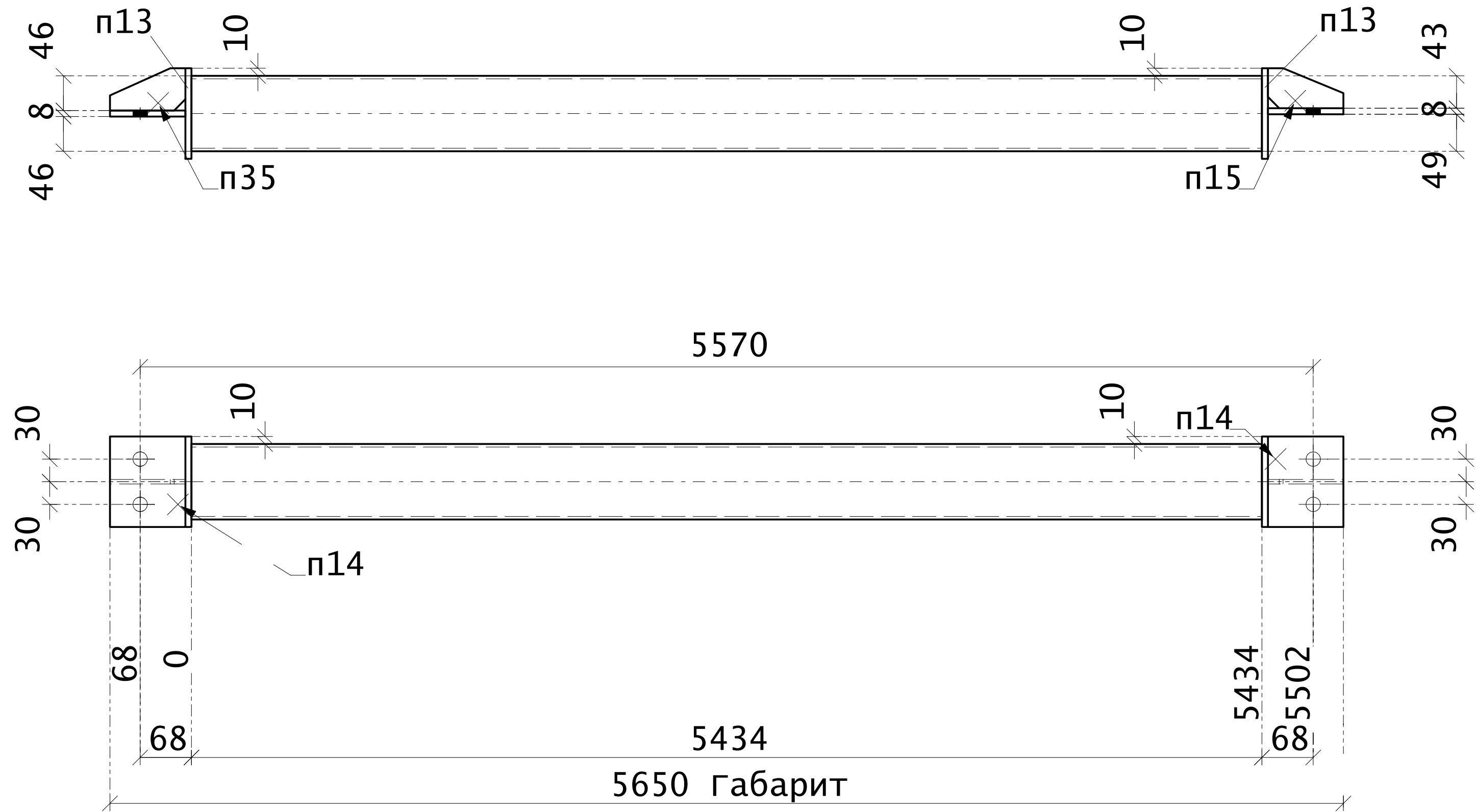
Вес наплавленного металла 2,6кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-111	2	68,7	137,4
		итого	137,4

					01/02-2025/1-ГПР-КМД				
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А				
Изм.	Коп.		Подп.	Дата			Стадия	Лист	Листов
Разработал				10/25	Здание склада		Р		
Проверил				10/25					
					Р1-111				

Согласовано				

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса kg
P1-112	Кв.Тр.100х4	C245-4	5434	1	2.12	63.6
п13	120х8т	C245-4	120	2	0.07	1.8
п14	100х8т	C245-4	120	2	0.06	1.5
п15	100х6т	C245-4	53	1	0.01	0.2
п35	100х6т	C245-4	56	1	0.01	0.3
Итого:					2.26	67.4



Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-112	2	70,1	140,2
		итого	140,2

					01/02-2025/1-ГПР-КМД				
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А				
Изм.	Коп.уч			Подп.	Дата	Стадия		Лист	Листов
Разработал					10/25	Здание склада		Р	
Проверил					10/25				
						Р1-112			

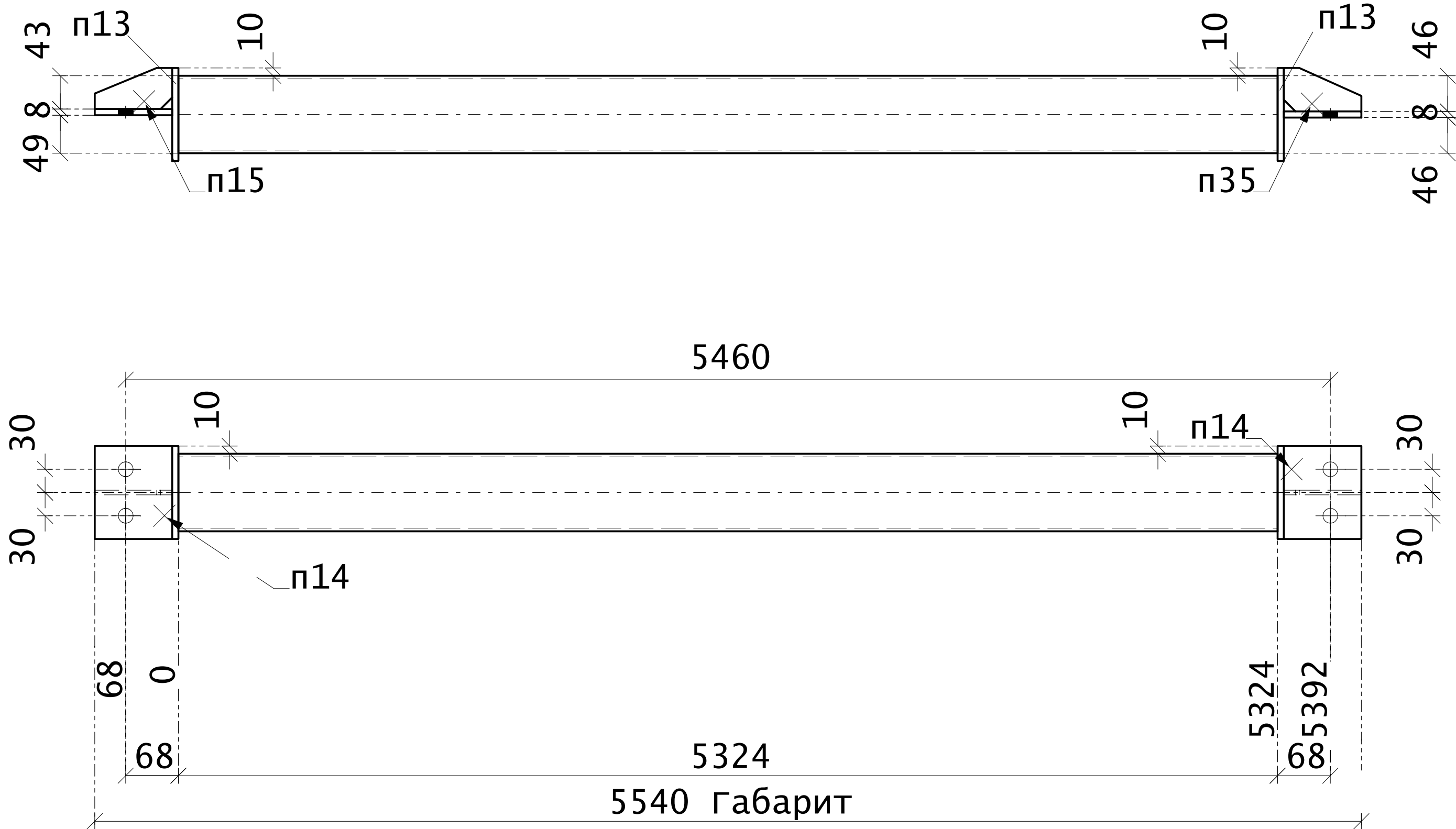
ИНВ.№подл

Подп. и дата

Взам

ИНВ.№

Согласовано



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Р1-113	Кв.Тр.100х4	С245-4	5324	1	2.08	62.3
п13	120х8т	С245-4	120	2	0.07	1.8
п14	100х8т	С245-4	120	2	0.06	1.5
п15	100х6т	С245-4	53	1	0.01	0.2
п35	100х6т	С245-4	56	1	0.01	0.3
Итого:					2.22	66.1

Вес наплавленного металла 2,6кг
и 3% на раскрой

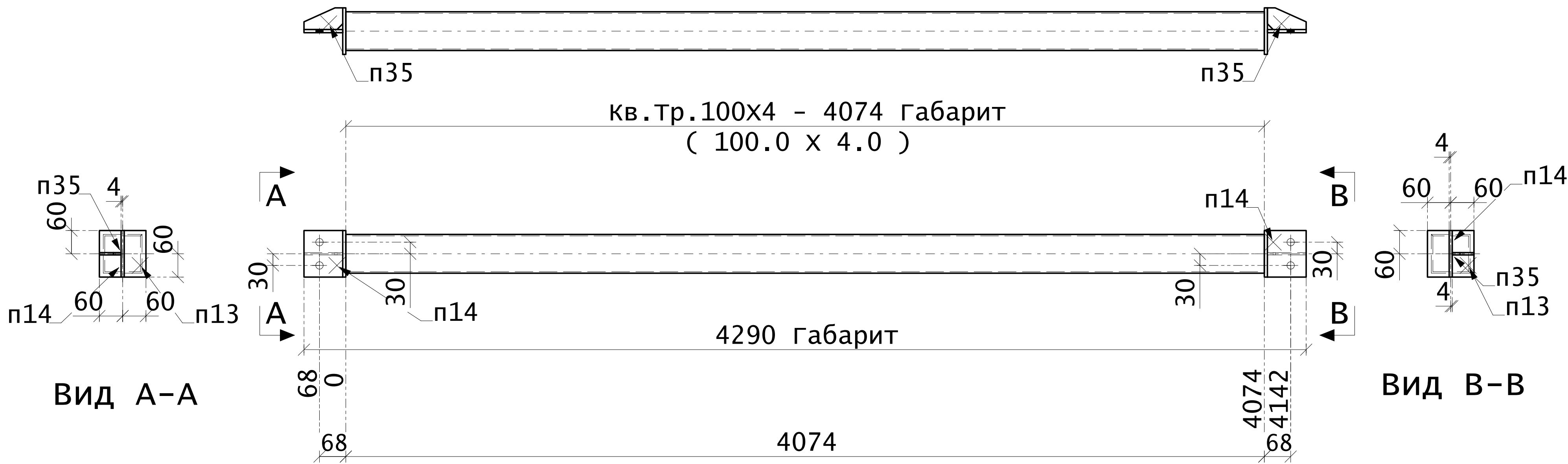
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-113	2	68,7	137,4
		итого	137,4

Изм.	Коп.	Подп.	Дата	01/02-2025/1-ГПР-КМД			
Разработал	Проверил		10/25	г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
				Здание склада		Стадия	Лист
				Р1-113		Р	Листов

Согласовано

ИНВ.№подл.Подп. и датаВзам.ИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Р1-115	Кв.Тр.100х4	С245-4	4074	1	1.59	47.7
п13	120х8t	С245-4	120	2	0.07	1.8
п14	100х8t	С245-4	120	2	0.06	1.5
п35	100х6t	С245-4	56	2	0.02	0.5
Итого:					1.73	51.5

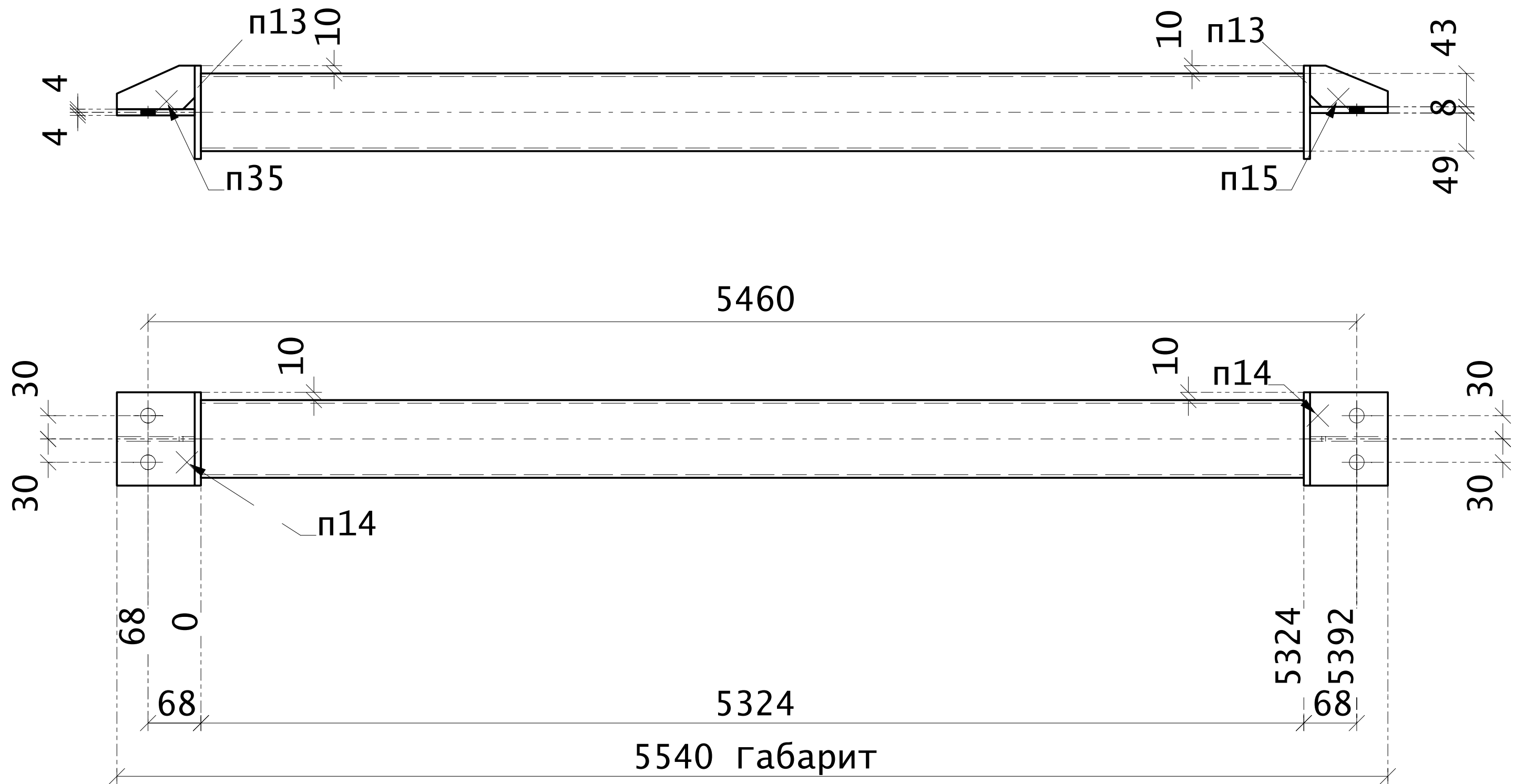


Вес наплавленного металла 2,1кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-115	8	53,6	428,8
		итого	428,8

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев		10/25					Р	Листов
Проверил	Гусев		10/25			Р1-115			

ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Согласовано	



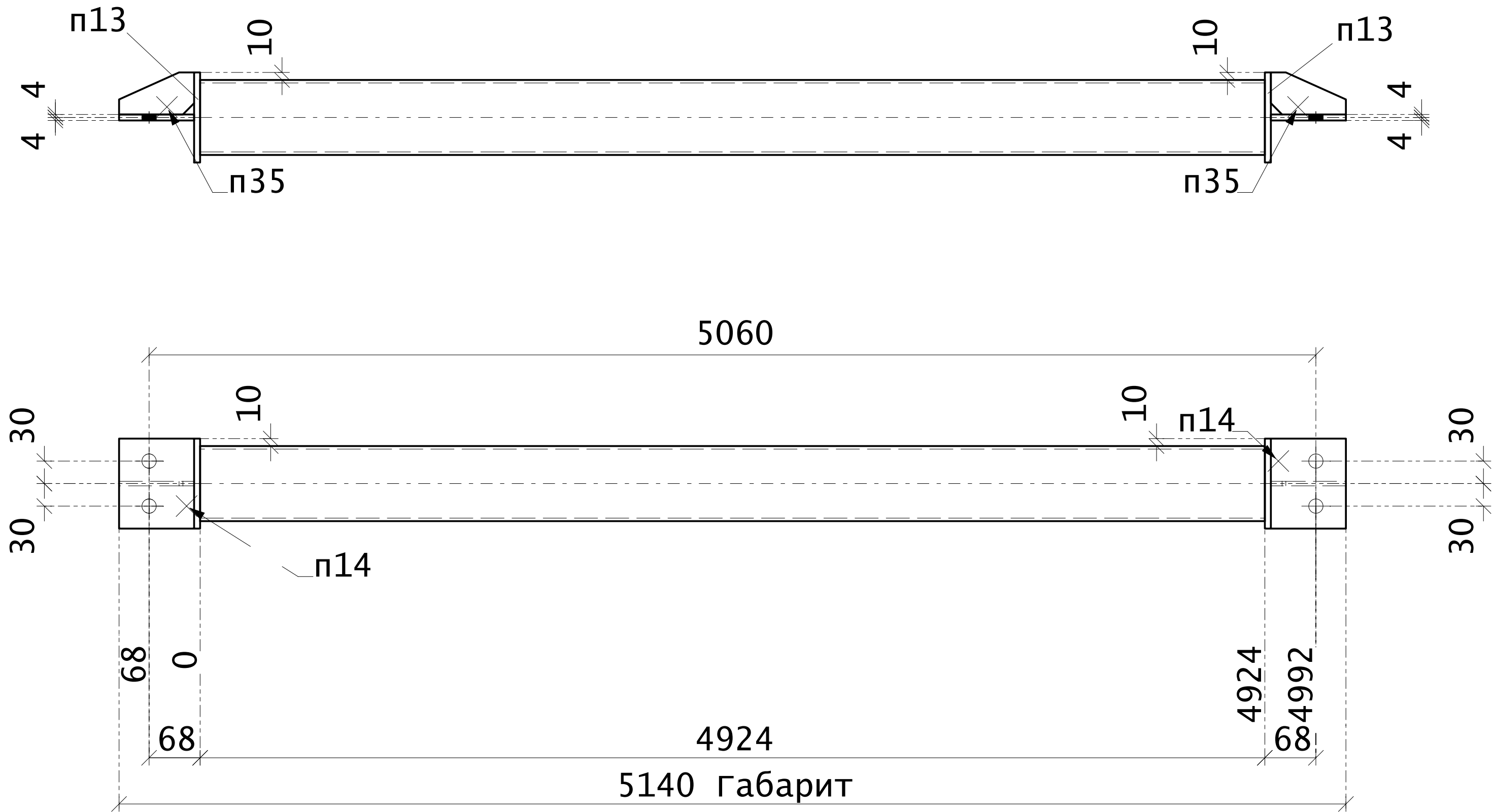
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Р1-117	Кв.Тр.100х4	С245-4	5324	1	2.08	62.3
п13	120х8t	С245-4	120	2	0.07	1.8
п14	100х8t	С245-4	120	2	0.06	1.5
п15	100х6t	С245-4	53	1	0.01	0.2
п35	100х6t	С245-4	56	1	0.01	0.3
Итого:					2.22	66.1

Вес наплавленного металла 2,6кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-117	2	68,7	137,4
		итого	137,4

Изм.	Коп.	Подп.	Дата	01/02-2025/1-ГПР-КМД		
Разработал			10/25	г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А		
Проверил			10/25	Здание склада		Стадия
				Р		Лист
				Р1-117		Листов

ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Согласовано	



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Р1-120	Кв.Тр.100х4	С245-4	4924	1	1.92	57.6
п13	120х8t	С245-4	120	2	0.07	1.8
п14	100х8t	С245-4	120	2	0.06	1.5
п35	100х6t	С245-4	56	2	0.02	0.5
Итого:					2.06	61.5

Вес наплавленного металла 2,5кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-120	2	64	128
		итого	128

Изм.	Коп.	Подп.	Дата	01/02-2025/1-ГПР-КМД		
Разработал	Проверил		10/25	г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А		
			10/25	Здание склада	Стадия	Лист
					Р	Листов
				Р1-120		

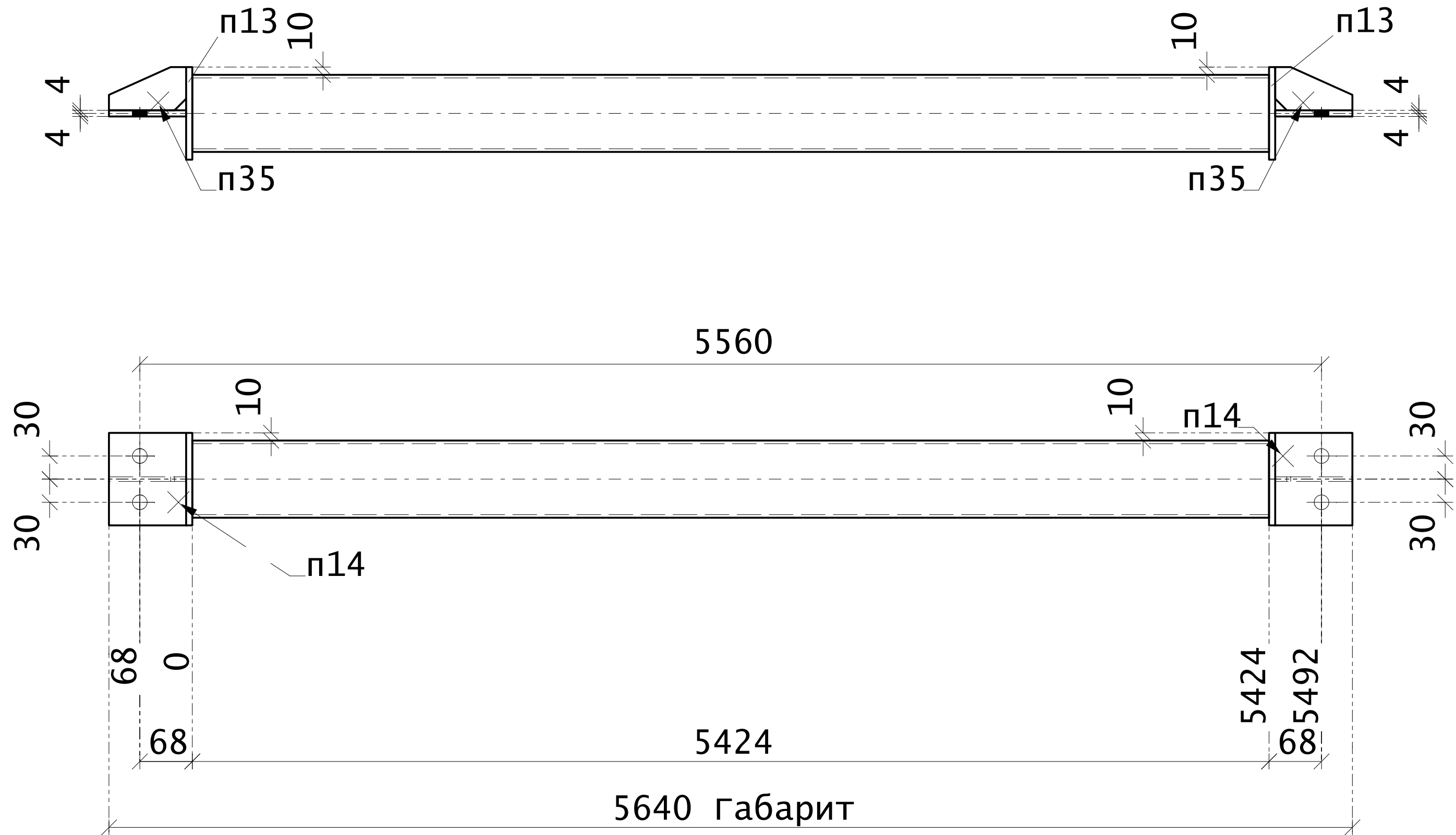
ИНВ.№подл

Подп. и дата

Взам

ИНВ.№

Согласовано



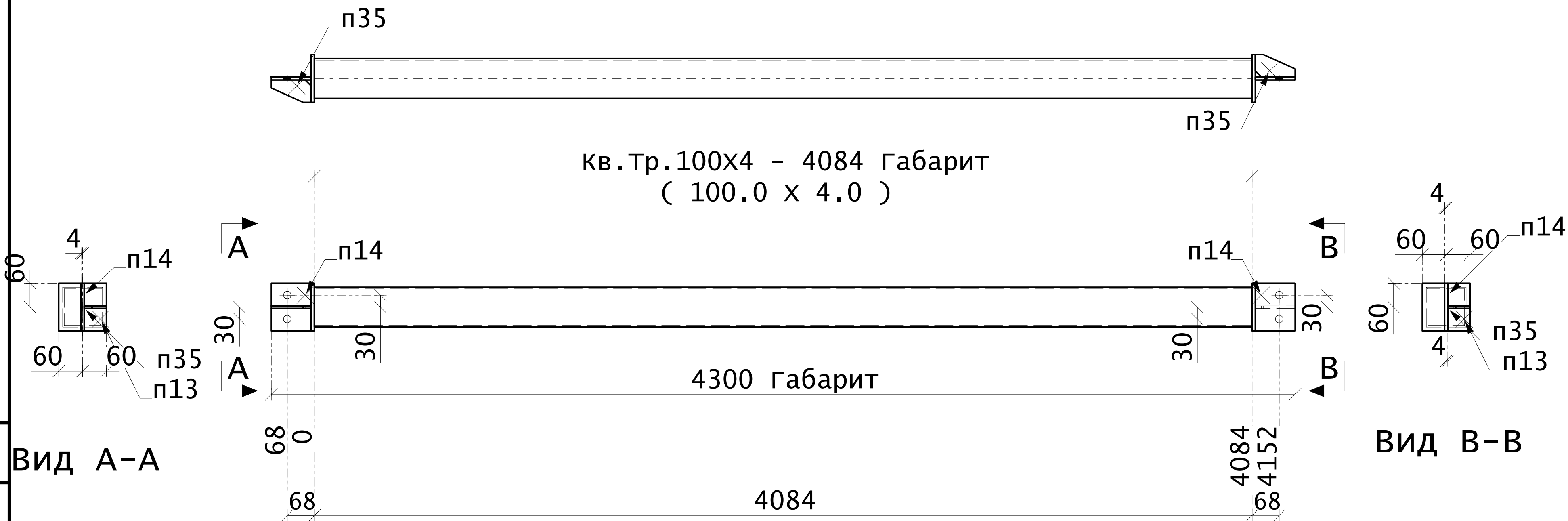
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Р1-122	Кв.Тр.100х4	С245-4	5424	1	2.12	63.5
п13	120х8t	С245-4	120	2	0.07	1.8
п14	100х8t	С245-4	120	2	0.06	1.5
п35	100х6t	С245-4	56	2	0.02	0.5
Итого:					2.25	67.3

Вес наплавленного металла 2,7кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-122	20	70	1400
		итого	1400

Изм.	Коп.уч	Подп.	Дата	01/02-2025/1-ГПР-КМД			
Разработал			10/25	г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Проверил			10/25	Здание склада		Стадия	Лист
				Р1-122		Р	Листов

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса kg
Р1-123	Кв.Тр.100х4	С245-4	4084	1	1.59	47.8
п13	120х8t	С245-4	120	2	0.07	1.8
п14	100х8t	С245-4	120	2	0.06	1.5
п35	100х6t	С245-4	56	2	0.02	0.5
Итого:					1.73	51.6



Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№

Вес наплавленного металла 2,1кг
и 3% на раскрой

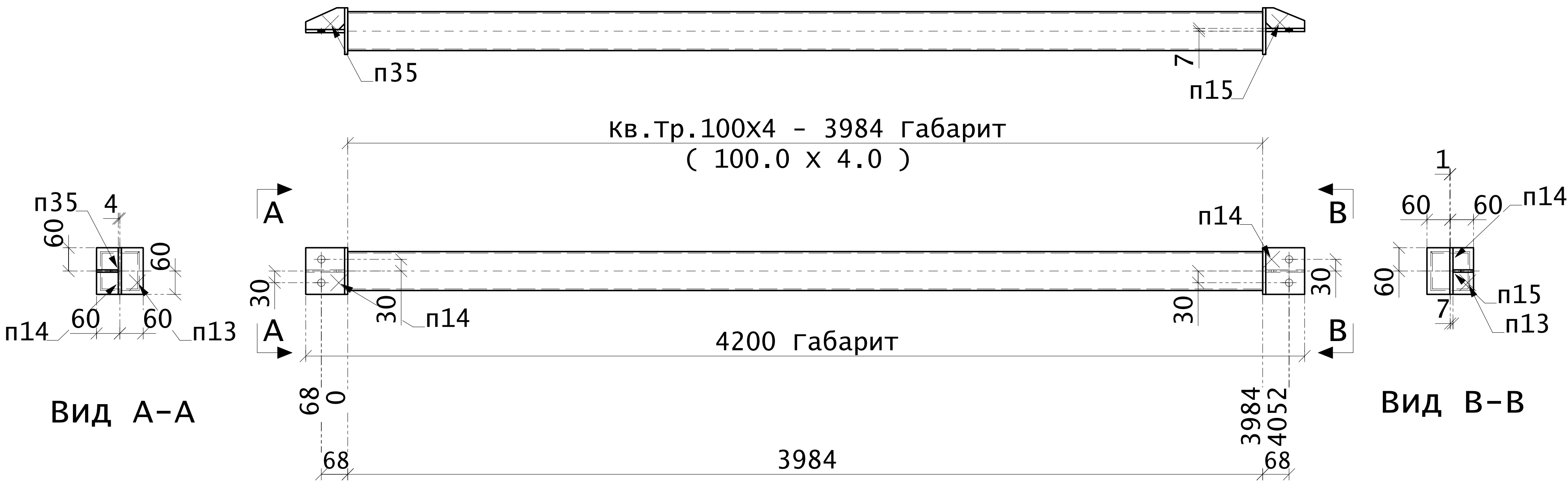
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-123	1	53,7	53,7
		итого	53,7

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев		10/25					Р	Листов
Проверил	Гусев		10/25			Р1-123			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Р1-125	Кв.Тр.100х4	С245-4	3984	1	1.55	46.6
п13	120х8t	С245-4	120	2	0.07	1.8
п14	100х8t	С245-4	120	2	0.06	1.5
п15	100х6t	С245-4	53	1	0.01	0.2
п35	100х6t	С245-4	56	1	0.01	0.3
Итого:					1.69	50.4



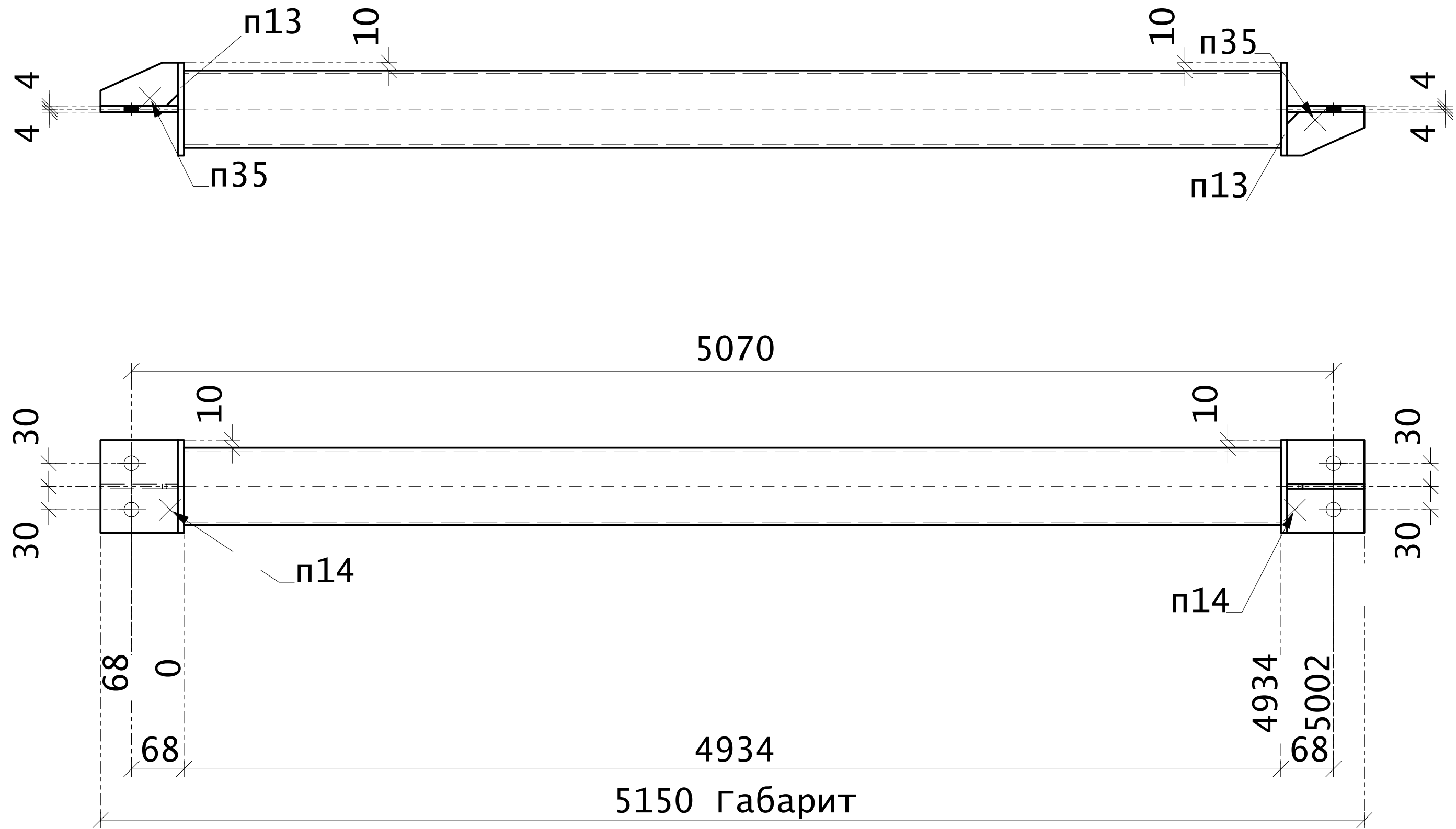
Вес наплавленного металла 2кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-125	2	52,4	104,8
		итого	104,8

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев				10/25			Р	Листов
Проверил	Гусев				10/25	Р1-125			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№



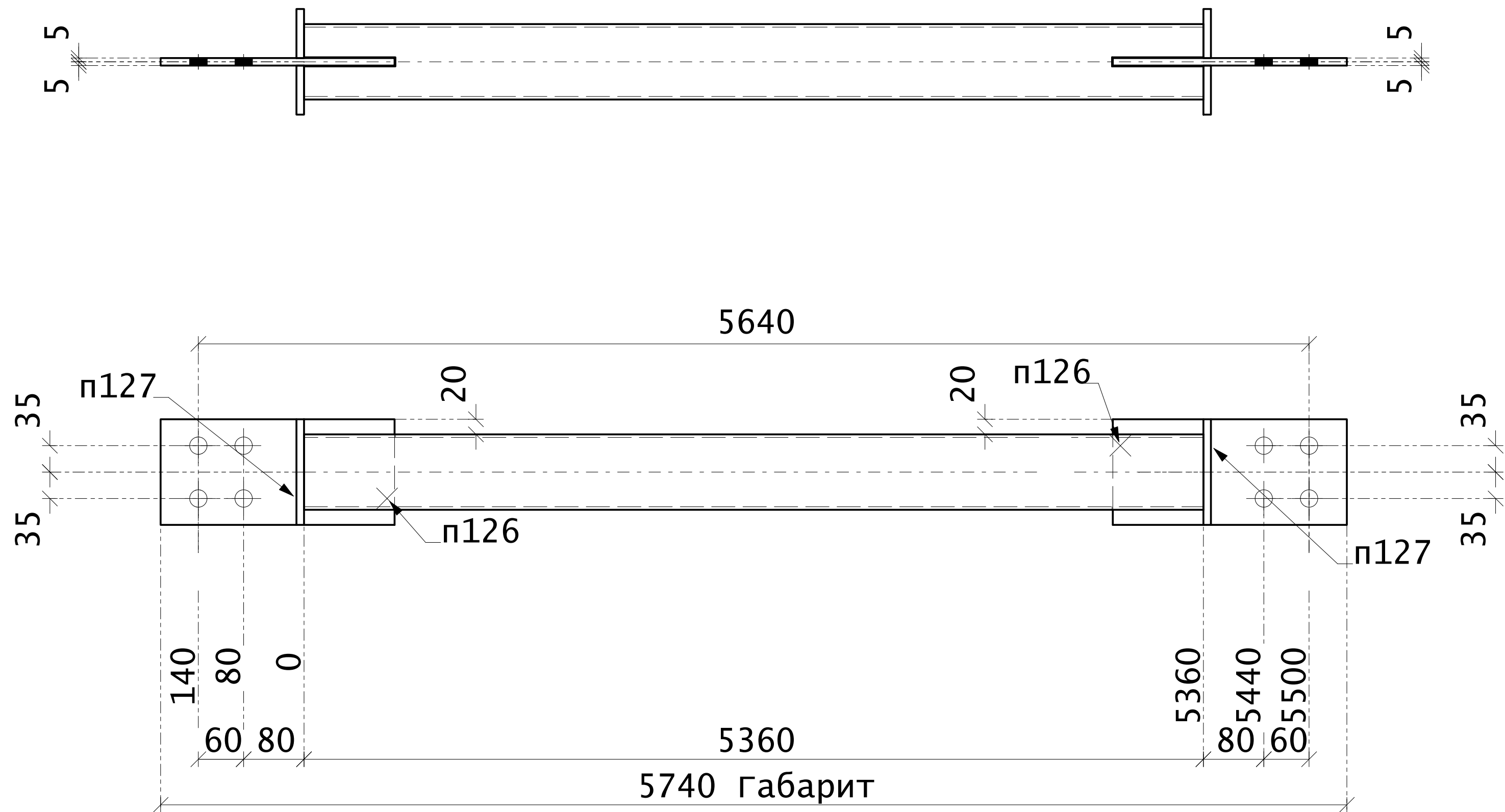
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Р1-128	Кв.Тр.100х4	С245-4	4934	1	1.92	57.7
п13	120х8t	С245-4	120	2	0.07	1.8
п14	100х8t	С245-4	120	2	0.06	1.5
п35	100х6t	С245-4	56	2	0.02	0.5
Итого:					2.06	61.6

Вес наплавленного металла 2,5кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-128	1	64,1	64,1
		итого	64,1

					01/02-2025/1-ГПР-КМД			
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.		Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал				10/25		Р		
Проверил				10/25				
					Р1-128			

Согласовано		ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№	



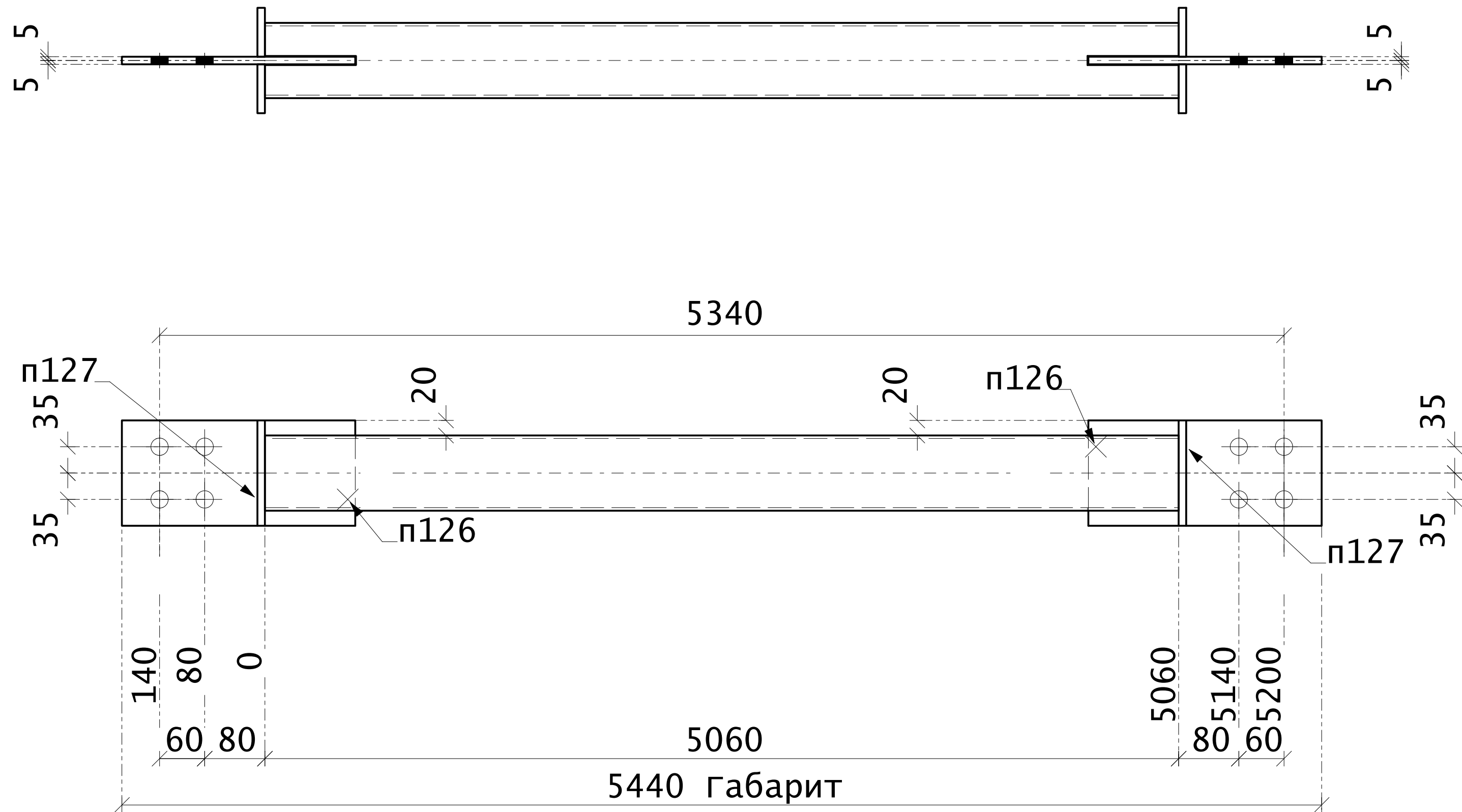
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Р1-152	Кв.Тр.100Х4	С245-4	5360	1	2.09	62.7
п126	140Х10т	С245-4	310	2	0.19	6.8
п127	65Х10т	С245-4	140	4	0.09	2.9
Итого:					2.37	72.4

Вес наплавленного металла 2,9кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-152	14	75,3	1054,2
		итого	1054,2

					01/02-2025/1-ГПР-КМД				
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А				
Изм.	Коп.уч		Подп.	Дата					
Разработал				10/25	Здание склада		Стадия	Лист	Листов
Проверил				10/25			Р		
					Р1-152				

Согласовано							
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№				



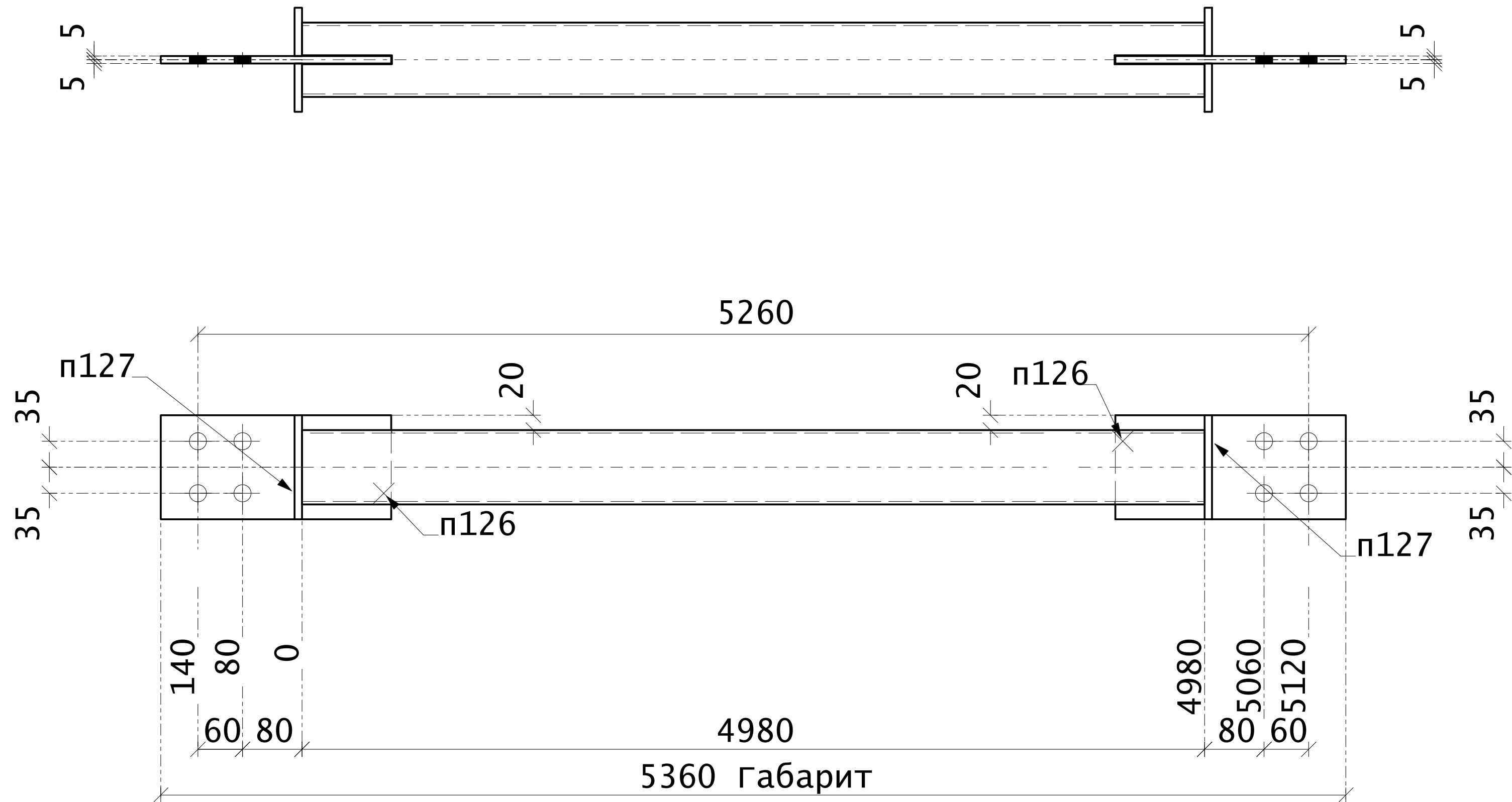
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Р1-153	Кв.Тр.100х4	С245-4	5060	1	1.97	59.2
п126	140х10т	С245-4	310	2	0.19	6.8
п127	65х10т	С245-4	140	4	0.09	2.9
Итого:					2.25	68.9

Вес наплавленного металла 2,8кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-153	3	71,7	215,1
		итого	215,1

					01/02-2025/1-ГПР-КМД					
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А					
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист	Листов
Разработал					10/25			Р		
Проверил					10/25	Р1-153				

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№		Согласовано	



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Р1-154	Кв.Тр.100х4	С245-4	4980	1	1.94	58.3
п126	140х10т	С245-4	310	2	0.19	6.8
п127	65х10т	С245-4	140	4	0.09	2.9
Итого:					2.22	67.9

Вес наплавленного металла 2,7кг
и 3% на раскрой

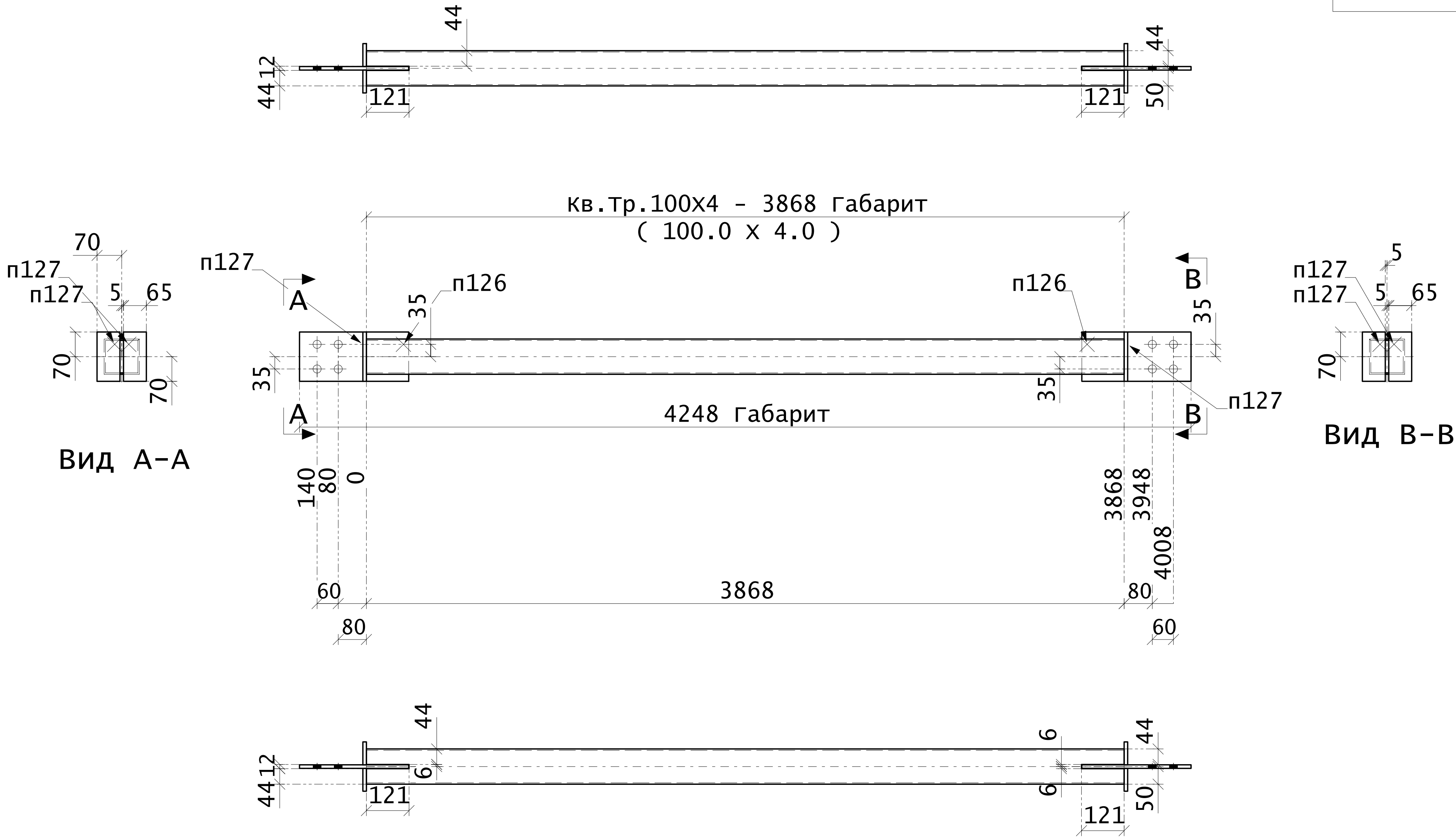
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-154	2	70,6	141,2
		итого	141,2

					01/02-2025/1-ГПР-КМД				
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А				
Изм.	Коп.уч		Подп.	Дата			Стадия	Лист	Листов
Разработал				10/25	Здание склада		Р		
Проверил				10/25					
					Р1-154				

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Р1-155	Кв.Тр.100Х4	С245-4	3868	1	1.50	45.3
п126	140Х10t	С245-4	310	2	0.19	6.8
п127	65Х10t	С245-4	140	4	0.09	2.9
Итого:					1.79	54.9



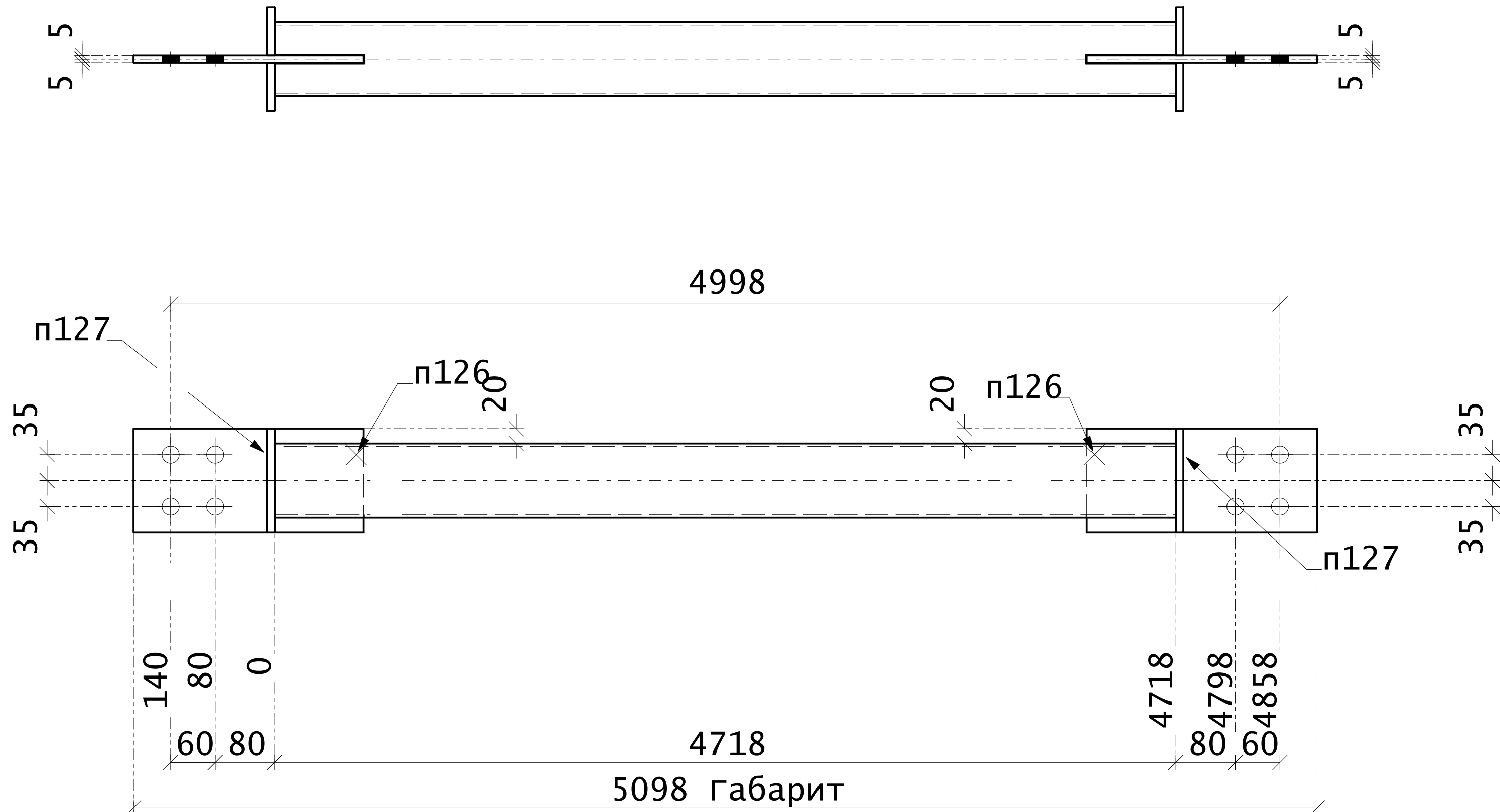
Вес наплавленного металла 2,2кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-155	2	57,1	114,2
		итого	114,2

Изм.	Кор.	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

01/02-2025/1-ГПР-КМД			
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Здание склада		Стадия	Лист
Р1-155		Р	Листов

Согласовано					
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№		



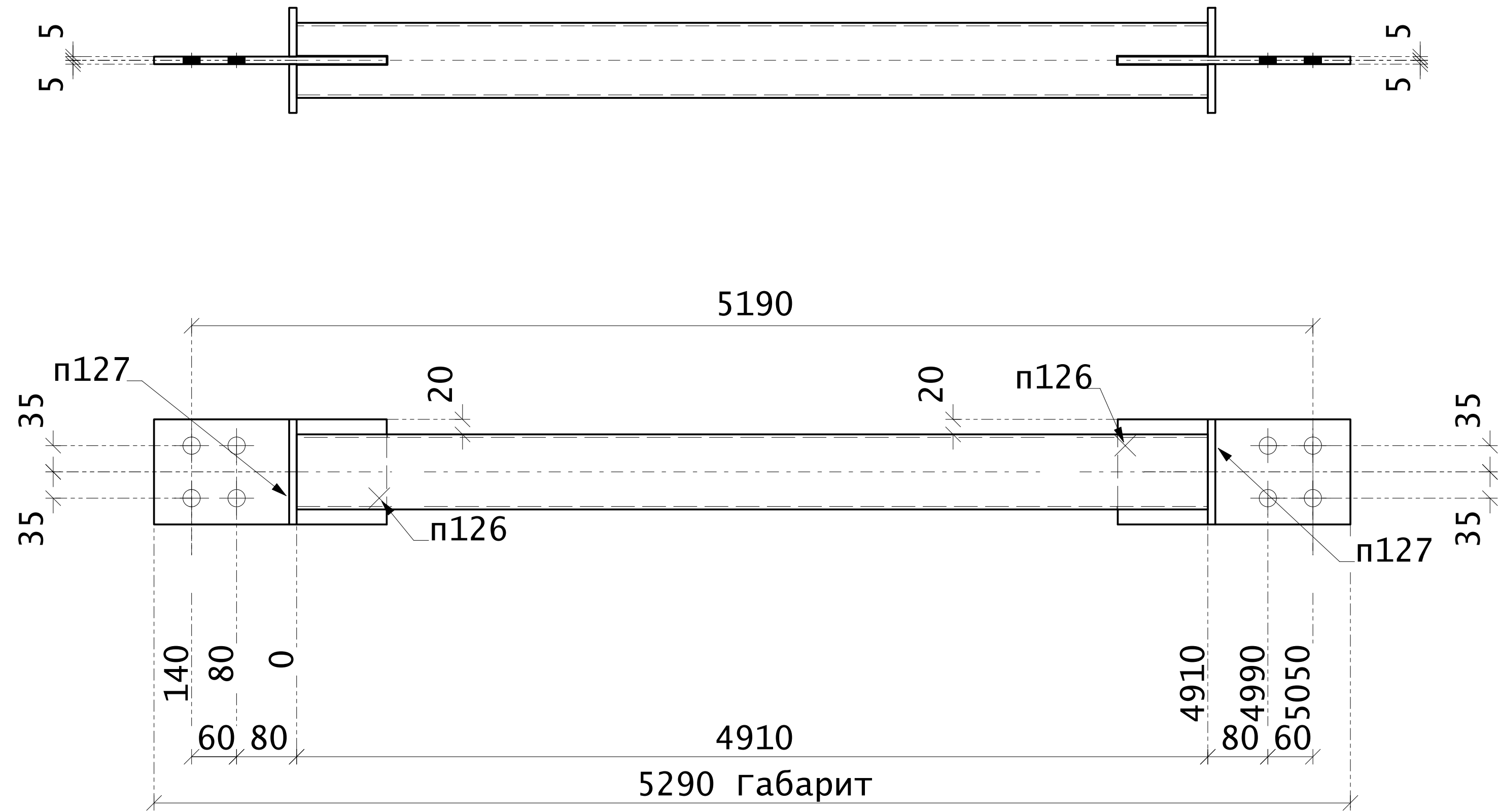
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Р1-156	Кв.Тр.100х4	С245-4	4718	1	1.84	55.2
п126	140х10т	С245-4	310	2	0.19	6.8
п127	65х10т	С245-4	140	4	0.09	2.9
Итого:					2.12	64.9

Вес наплавленного металла 2,6кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-156	2	67,5	135
		итого	135

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал					10/25			Р	Листов
Проверил					10/25	Р1-156			

ИНВ.№подл.		Подп. и дата		Взам.инв.№	
Согласовано					



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Р1-157	Кв.Тр.100х4	С245-4	4910	1	1.91	57.4
п126	140х10т	С245-4	310	2	0.19	6.8
п127	65х10т	С245-4	140	4	0.09	2.9
Итого:					2.19	67.1

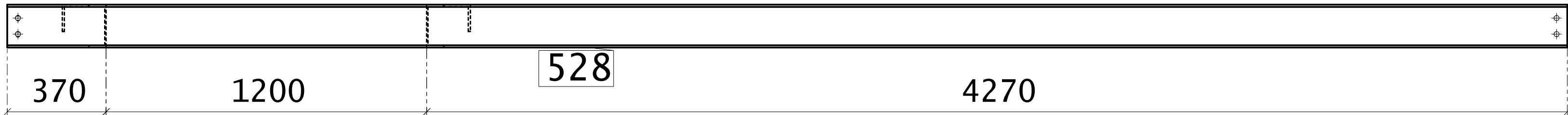
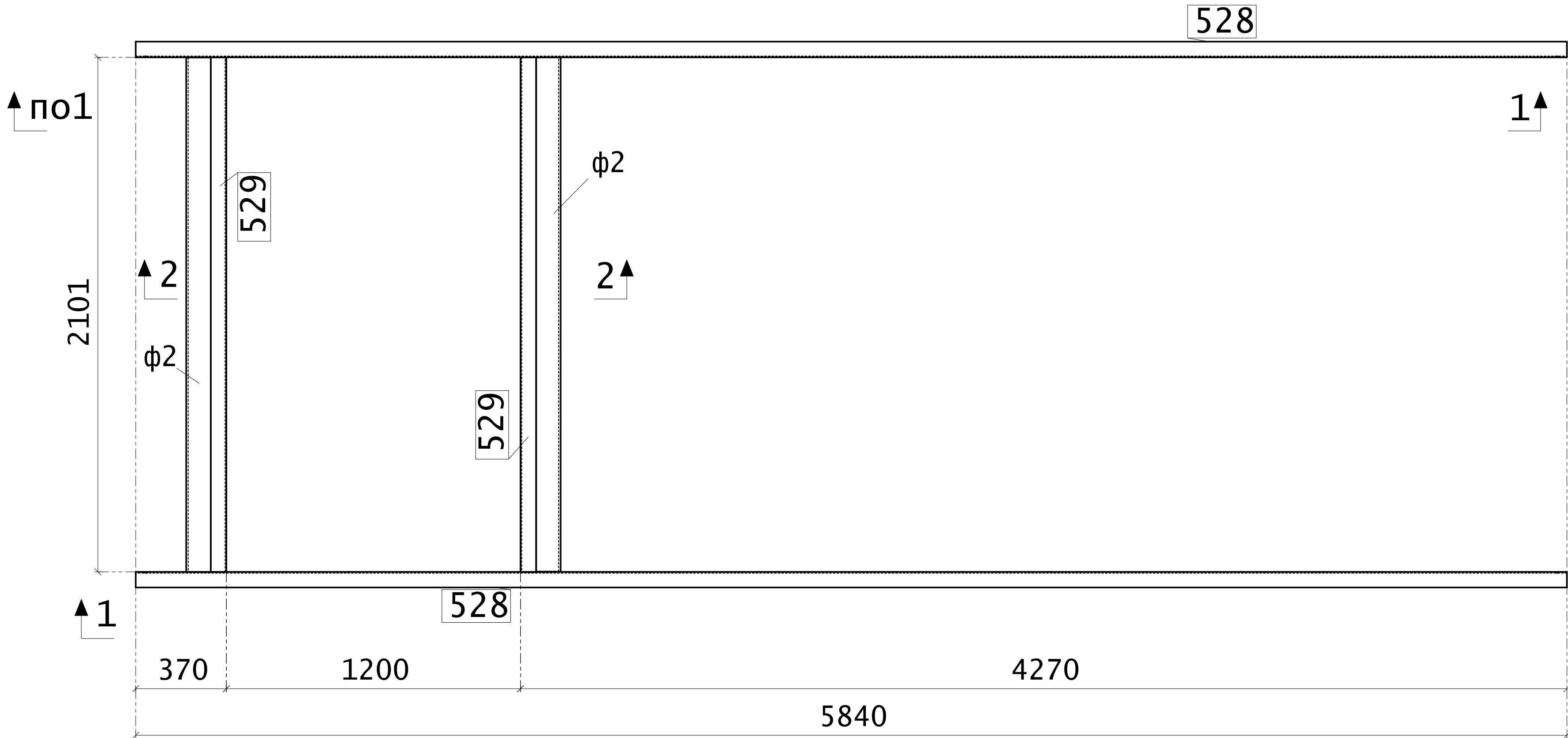
Вес наплавленного металла 2,7кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Р1-157	1	69,8	69,8
		итого	69,8

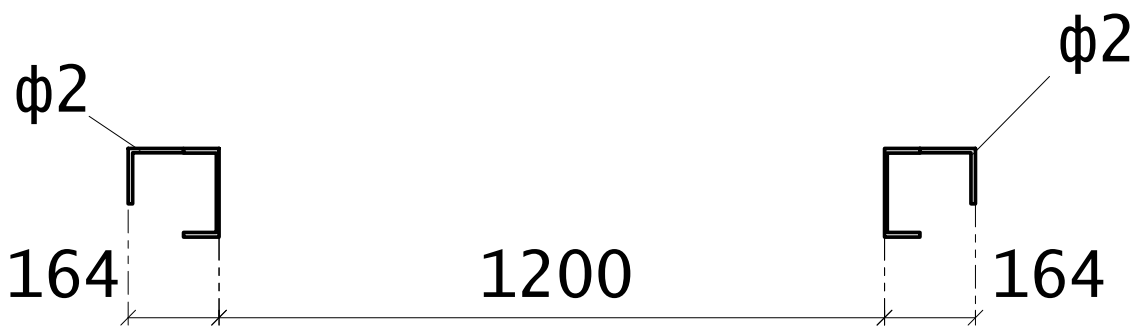
					01/02-2025/1-ГПР-КМД				
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А				
Изм.	Коп.уч		Подп.	Дата			Стадия	Лист	Листов
Разработал				10/25	Здание склада		Р		
Проверил				10/25					
					Р1-157				

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№



Сечение 1 - 1



Сечение 2 - 2

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. разверт. м2	Масса KG
ф2	L100x8	С245-4	2100	2	1.69	50.6
528	[16п	С245-4	5840	2	6.62	165.9
529	[16п	С245-4	2101	2	2.39	59.7
Итого:					10.69	276.2

- ПРИМЕЧАНИЯ:
- 1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
 - 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
 - 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
 - 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

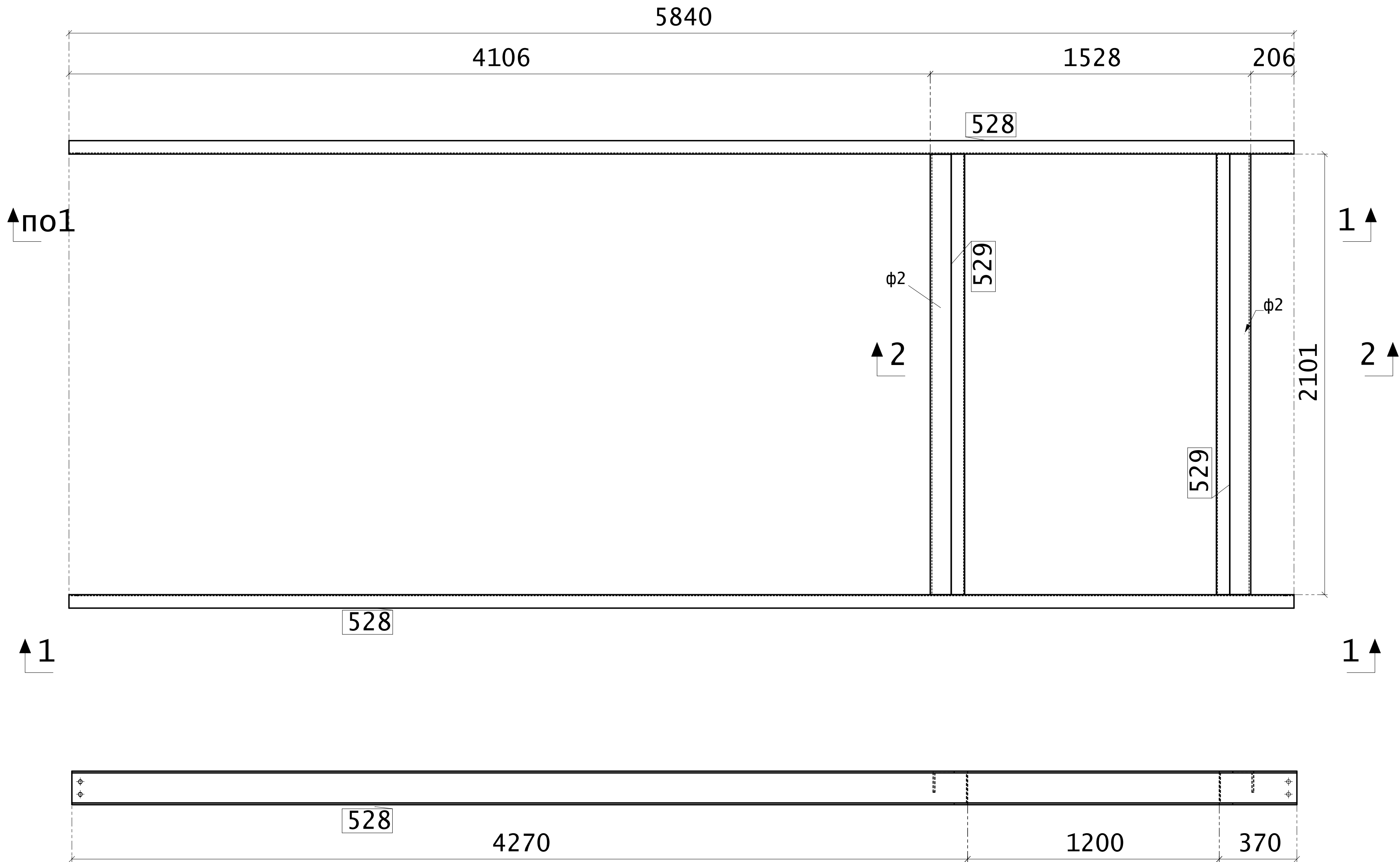
Вес наплавленного металла 11,1кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
PM1-45	4	288,1	1152,4
		итого	1152,4

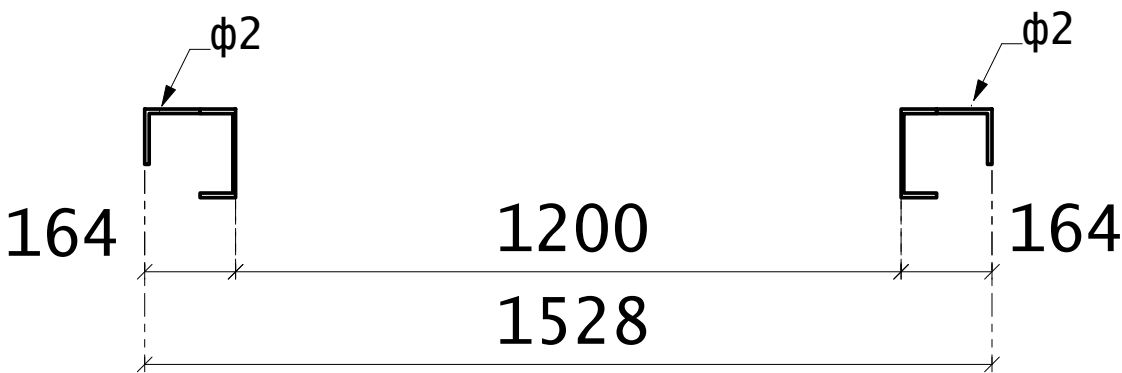
						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев			10/25				Р	
Проверил	Гусев			10/25		PM1-45			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№



Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. разверт. м2	Масса KG
ф2	L100x8	С245-4	2100	2	1.69	50.6
528	[16п	С245-4	5840	2	6.62	165.9
529	[16п	С245-4	2101	2	2.39	59.7
Итого:					10.69	276.2



Сечение 2 - 2

Сечение 1 - 1

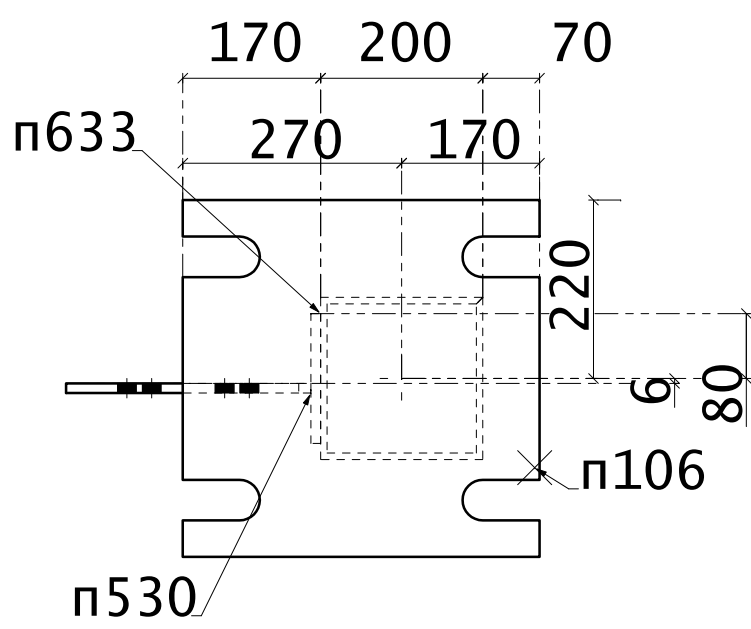
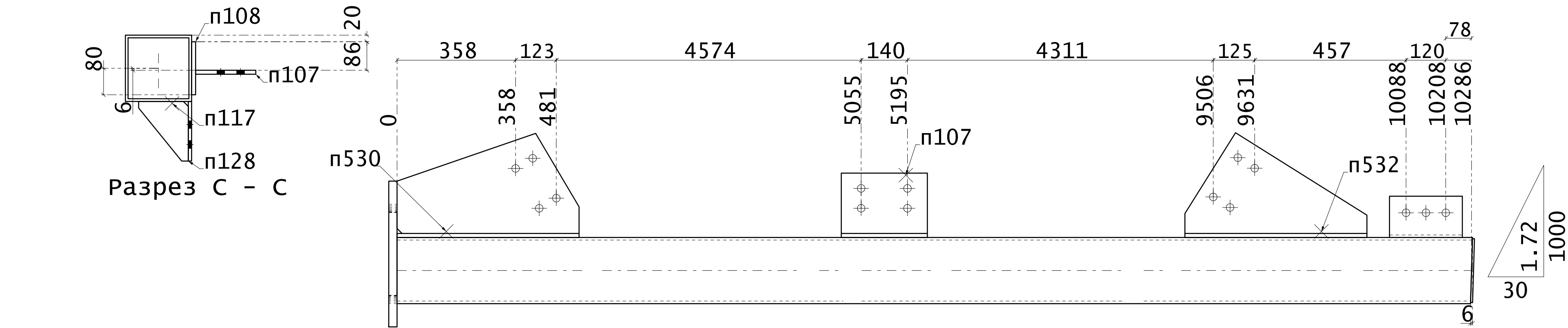
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 11,1кг
и 3% на раскрой

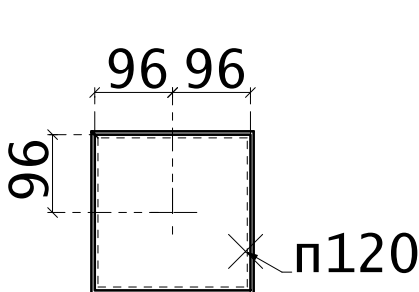
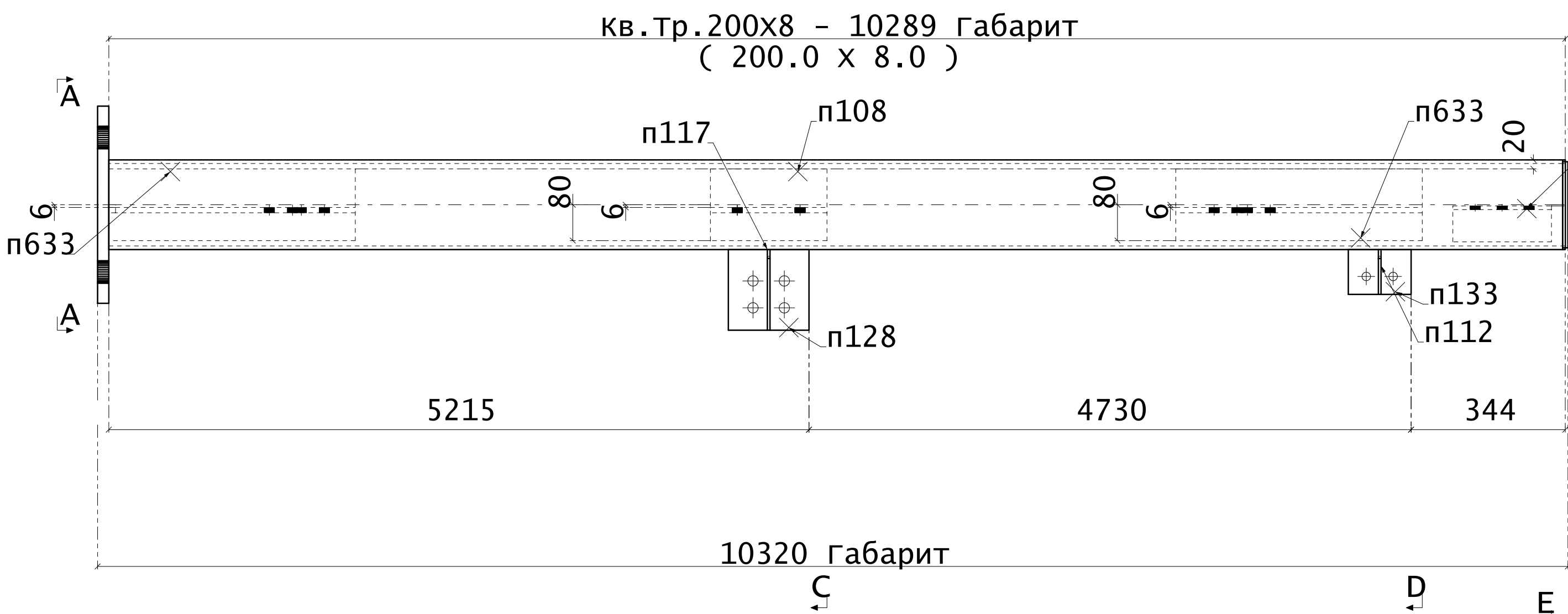
Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
PM1-46	4	288,1	1152,4
		Итого	1152,4

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев			10/25				Р	Листов
Проверил	Гусев			10/25		PM1-46			

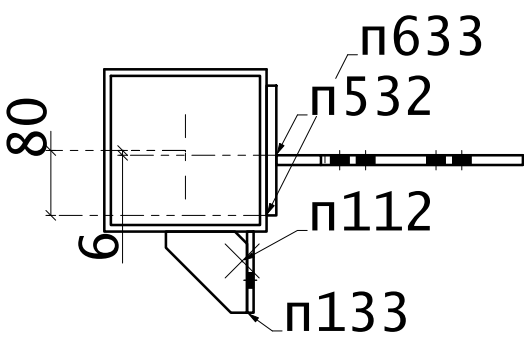
Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса кг
СТ1-160	Кв.Тр.200х8	C245-4	10289	1	8.02	478.5
φ5	Л125х80х8	C245	220	1	0.09	2.7
п106	440х25t	C245-4	440	1	0.41	38.0
п107	260х12t	C245-4	182	1	0.11	4.5
п108	260х12t	C245-4	160	1	0.09	3.9
п112	100х6t	C245-4	100	1	0.02	0.5
п117	150х6t	C245-4	180	1	0.04	1.3
п120	192х6t	C245-4	192	1	0.08	1.7
п128	180х10t	C245-4	180	1	0.07	2.5
п133	100х8t	C245-4	140	1	0.03	0.9
п530	302х12t	C245-4	550	1	0.26	15.6
п532	304х12t	C245-4	550	1	0.22	15.8
п633	160х12t	C245-4	550	2	0.39	16.6
Итого:					9.82	582.5



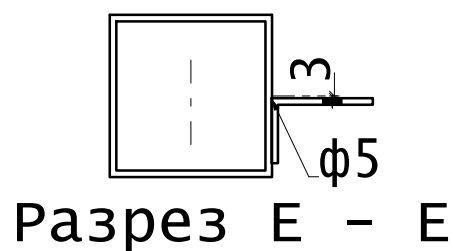
Вид А-А



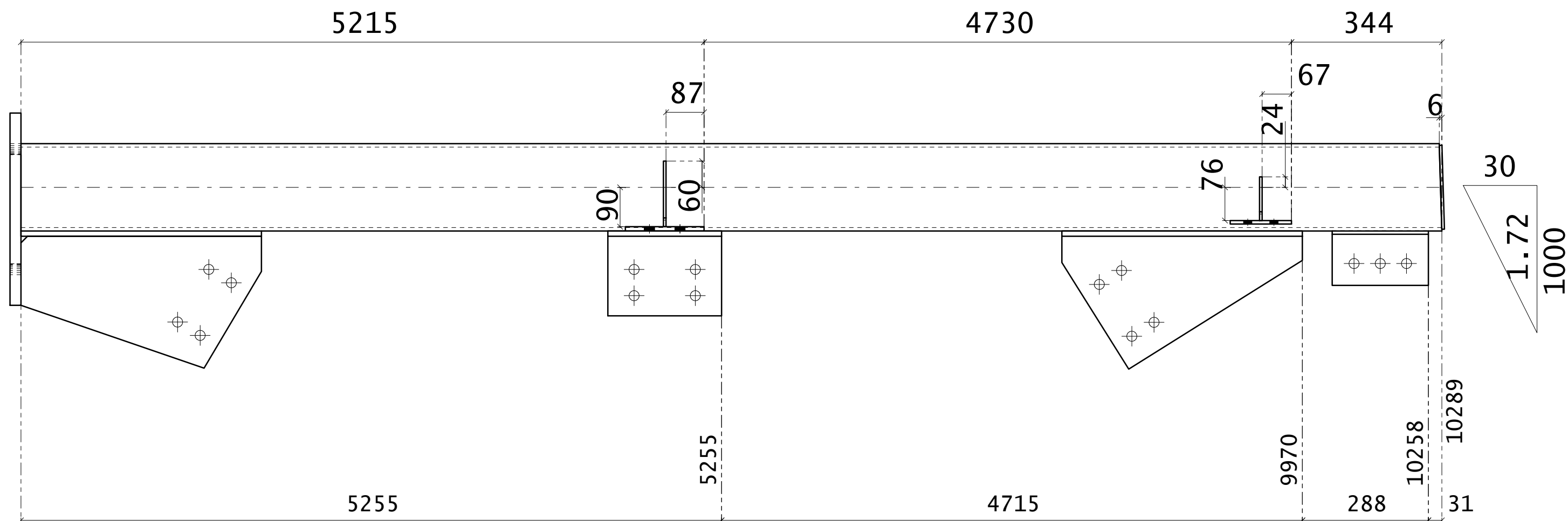
Вид В-В



Разрез D - D



Разрез Е - Е



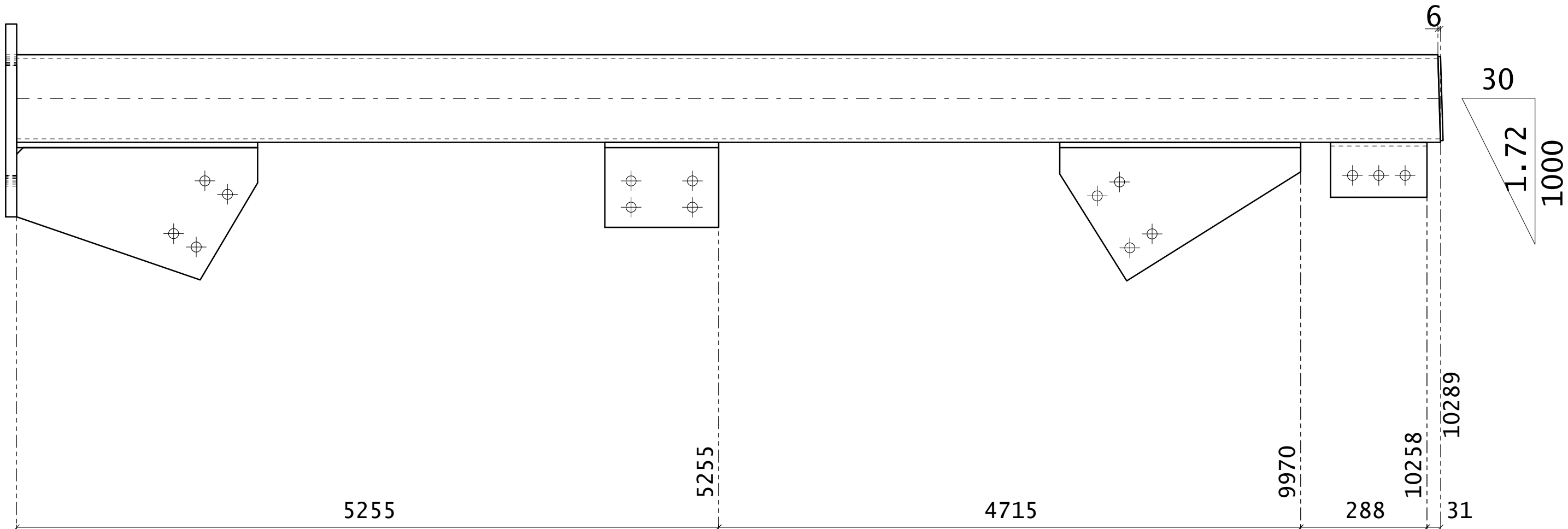
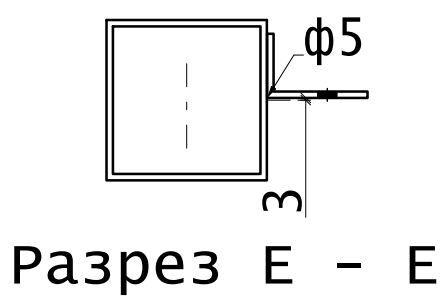
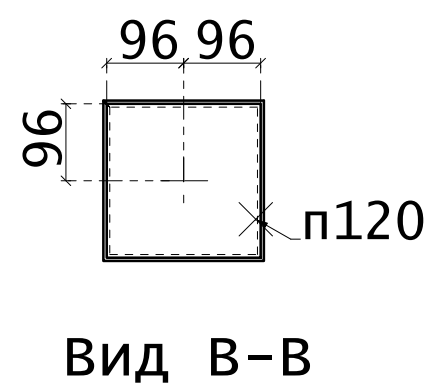
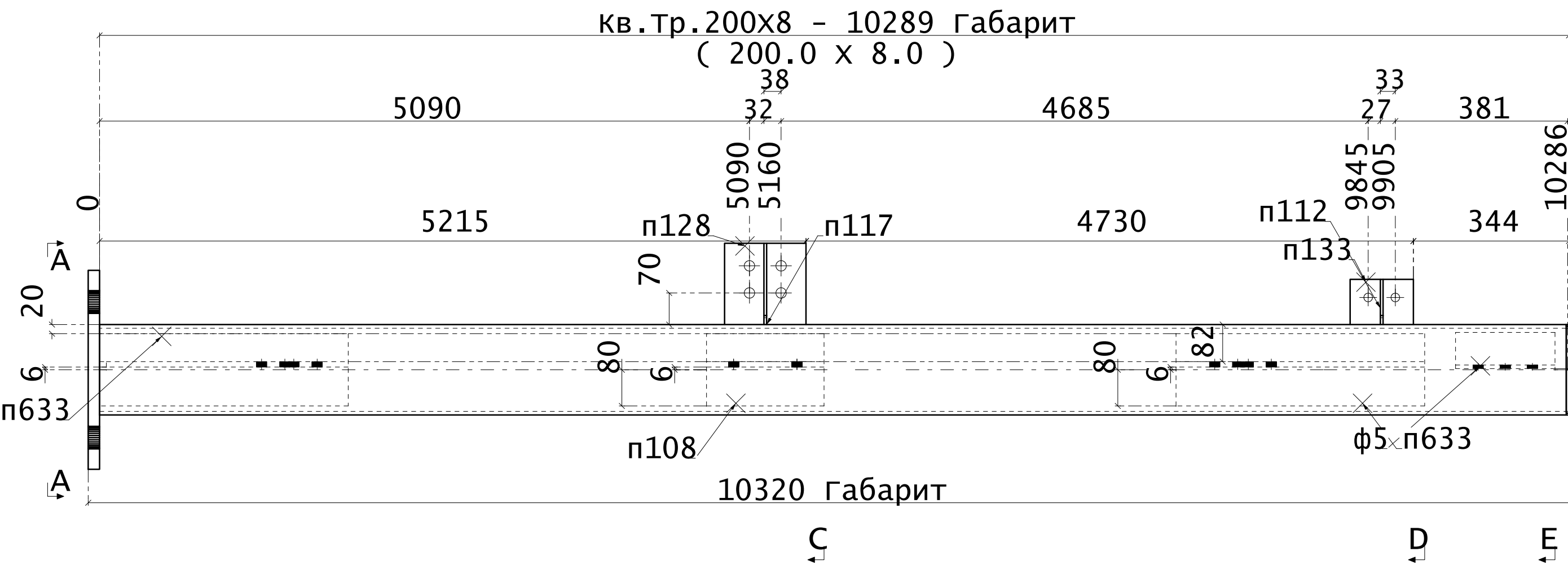
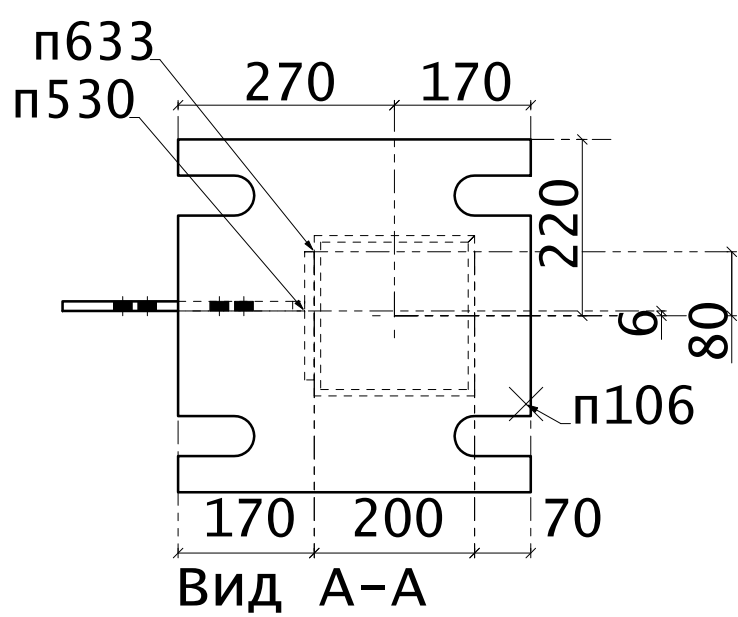
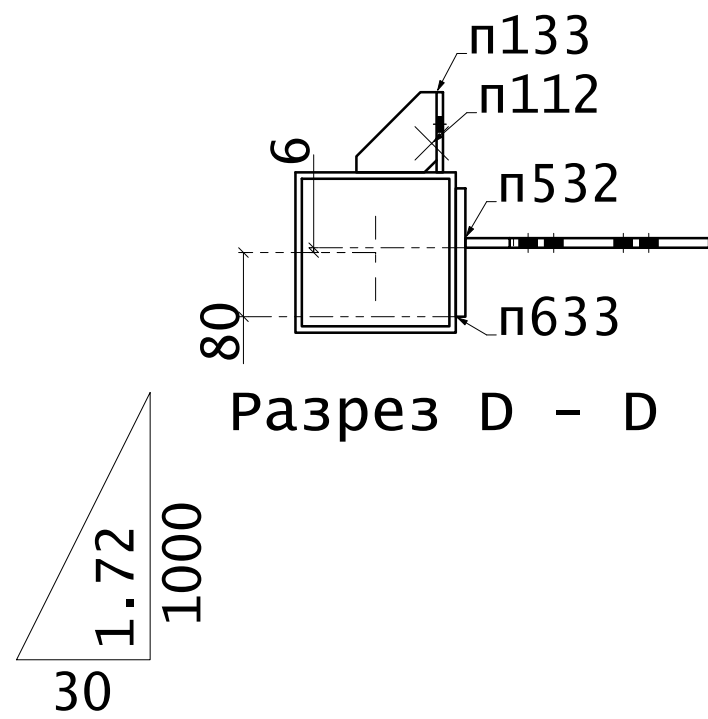
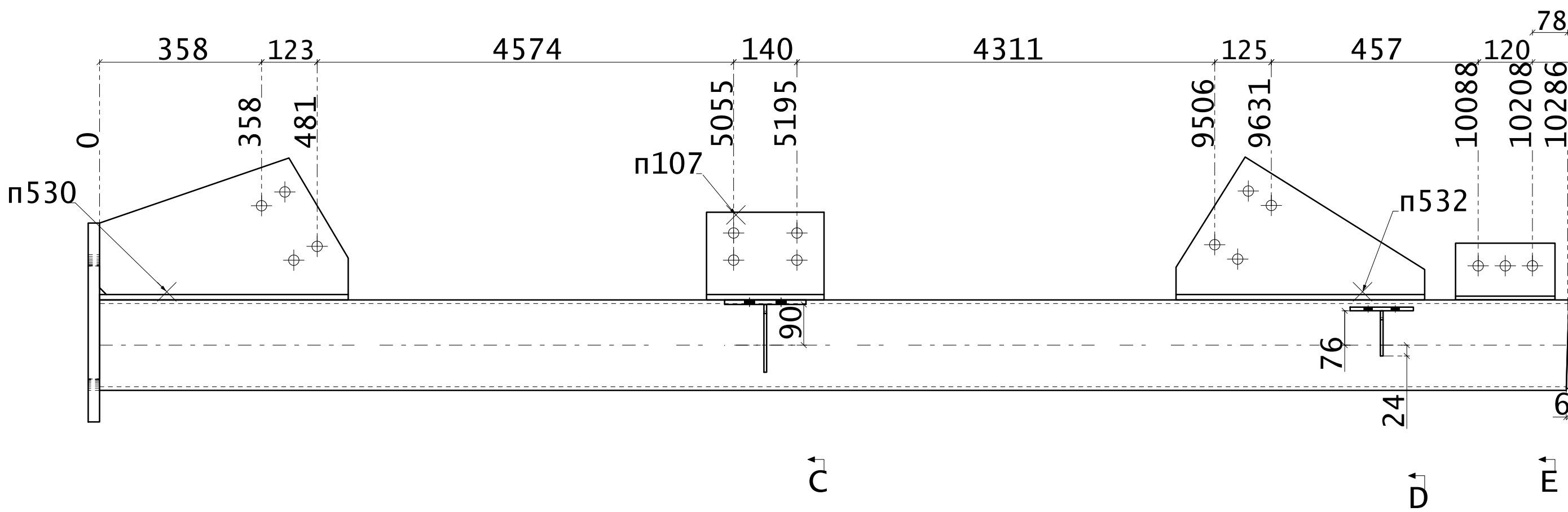
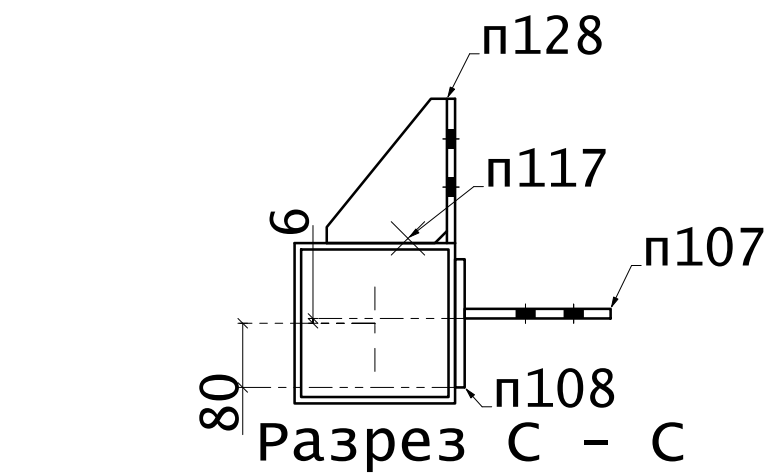
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНИП 3.03.01-87.
- 4.Размер катета сварных швов- 6 мм, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
- 5.Все отверстия диаметром 23.0 мм, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 23,3кг

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
СТ1-160	2	605,9	1211,8
		Итого	1211,8

Изм.	Ю.У.	Лист	НдоК	Подп.	Дата	01/02-2025/1-ГПР-КМД	
Разработал	Сергеев				10/25	г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А	
Проверил	Гусев				10/25	Здание склада	
						СТАДИ	
						СТ1-160	
						Р	



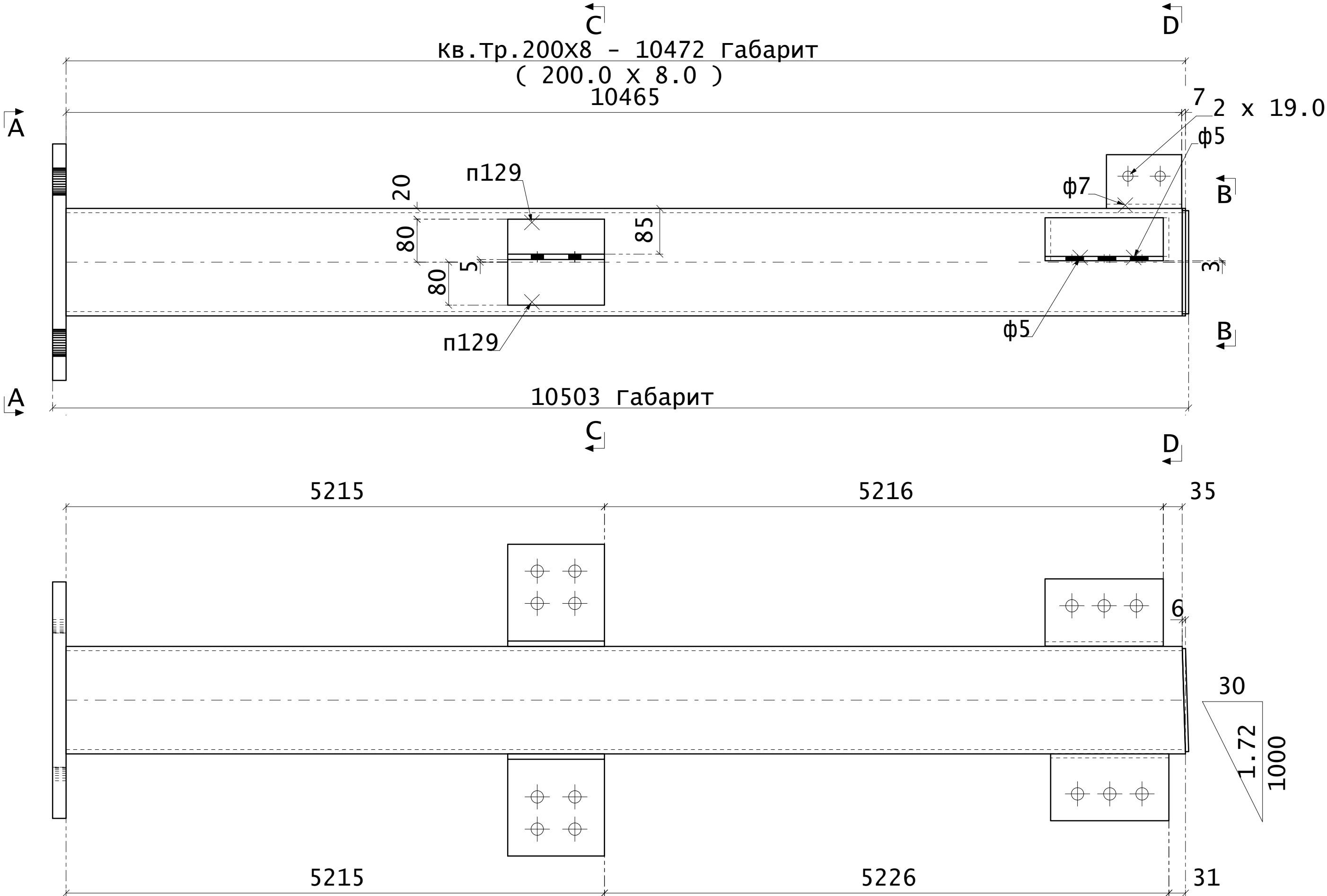
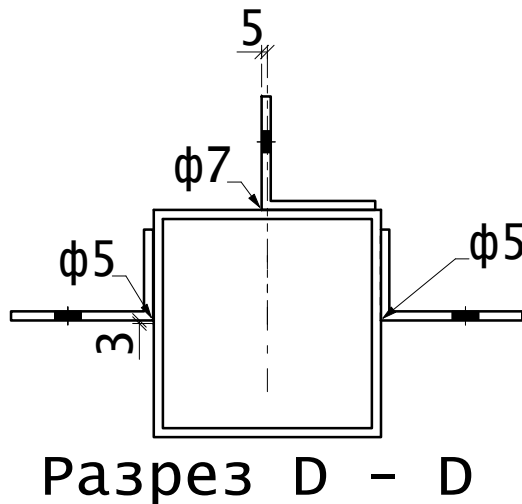
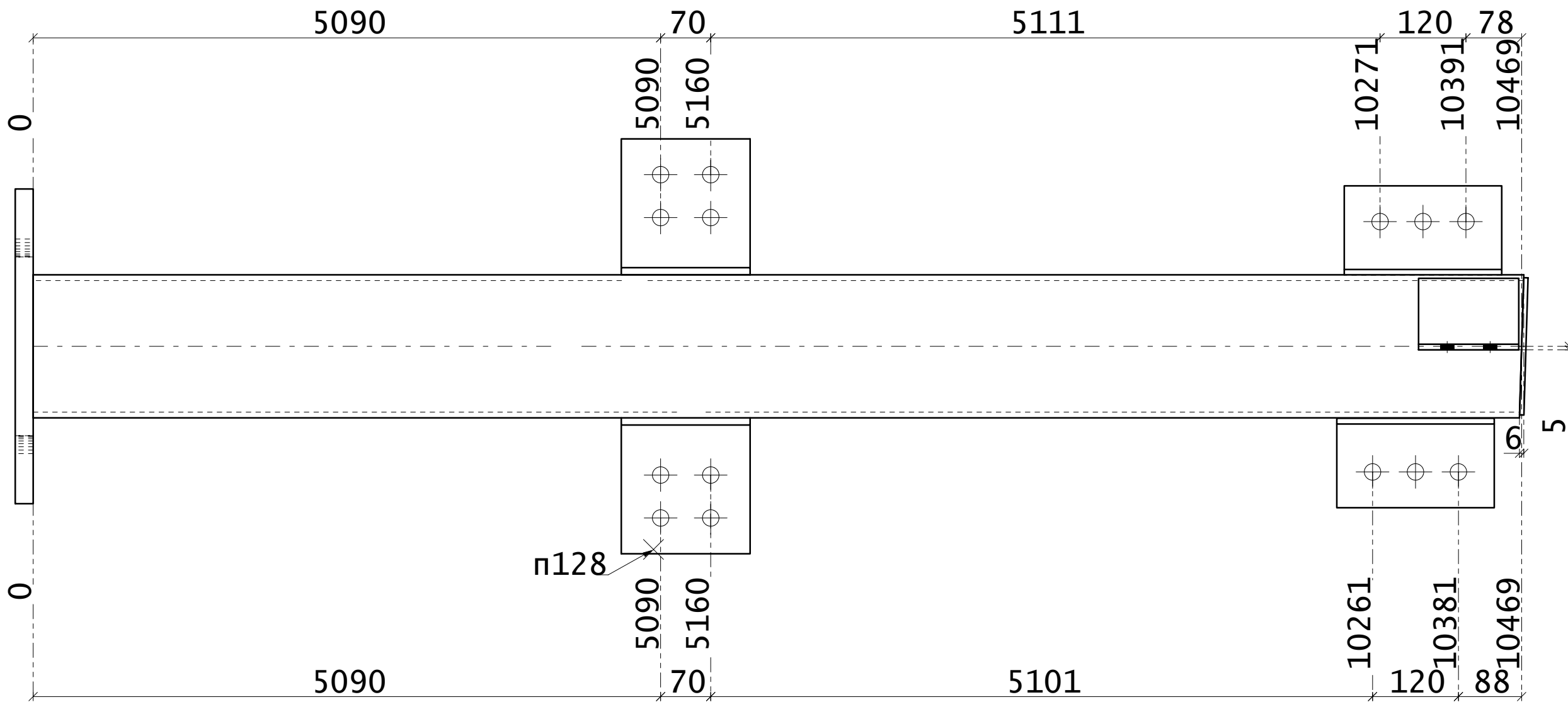
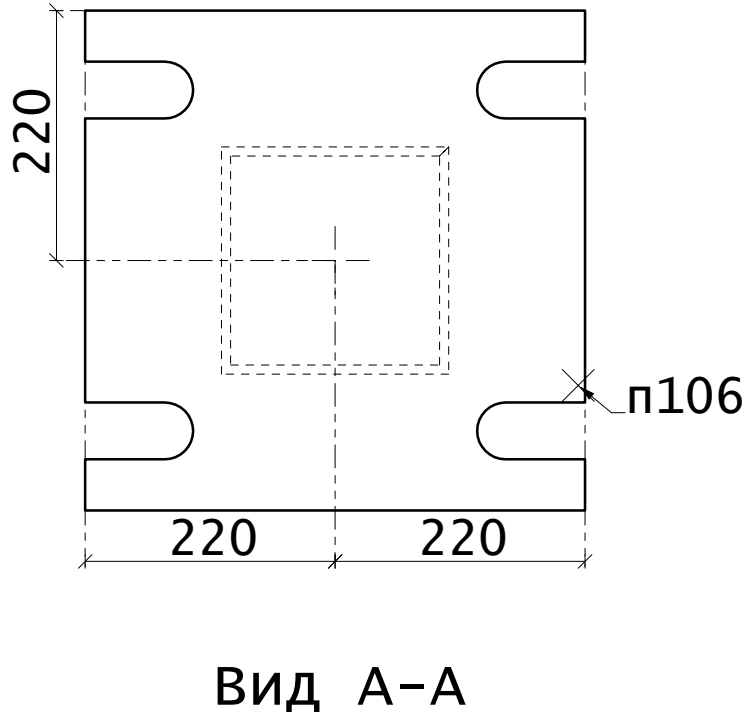
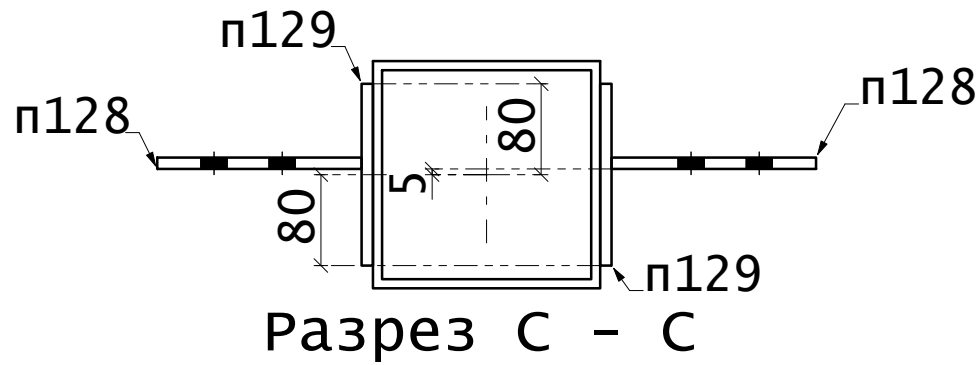
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНИП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 мм, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 мм, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 23,3кг

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
СТ1-167	1	605,9	605,9
		Итого	605,9

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А	
Изм.	Ю.Уч.	Лист	НдоК	Подп.	Дата		Здание склада	Стади
Разработал	Сергеев				10/25			Р
Проверил	Гусев				10/25		СТ1-167	

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
СТ1-167	Кв.Тр.200х8	С245-4	10289	1	8.02	478.5
ф5	Л125х80х8	С245	220	1	0.09	2.7
п106	440х25t	С245-4	440	1	0.41	38.0
п107	260х12t	С245-4	182	1	0.11	4.5
п108	260х12t	С245-4	160	1	0.09	3.9
п112	100х6t	С245-4	100	1	0.02	0.5
п117	150х6t	С245-4	180	1	0.04	1.3
п120	192х6t	С245-4	192	1	0.08	1.7
п128	180х10t	С245-4	180	1	0.07	2.5
п133	100х8t	С245-4	140	1	0.03	0.9
п530	302х12t	С245-4	550	1	0.26	15.6
п532	304х12t	С245-4	550	1	0.22	15.8
п633	160х12t	С245-4	550	2	0.39	16.6
Итого:					9.82	582.5



ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНИП 3.03.01-87.
- 4.Размер катета сварных швов- 6 мм, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
- 5.Все отверстия диаметром 23.0 мм, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 21,7кг

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
СТ1-168	2	565,3	1130,6
		Итого	1130,6

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
СТ1-168	Кв.Тр.200х8	С245-4	10472	1	8.16	487.1
φ5	Л125х80х8	С245	220	2	0.19	5.4
φ7	Л100х8	С245-4	140	1	0.06	1.7
п106	440х25t	С245-4	440	1	0.41	38.0
п120	192х6t	С245-4	192	1	0.08	1.7
п128	180х10t	С245-4	180	2	0.14	5.1
п129	180х10t	С245-4	160	2	0.13	4.5
Итого:					9.17	543.5

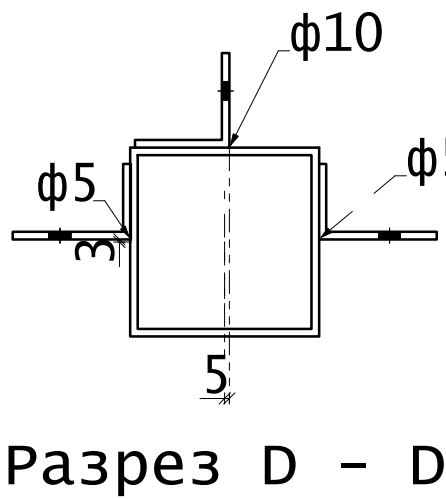
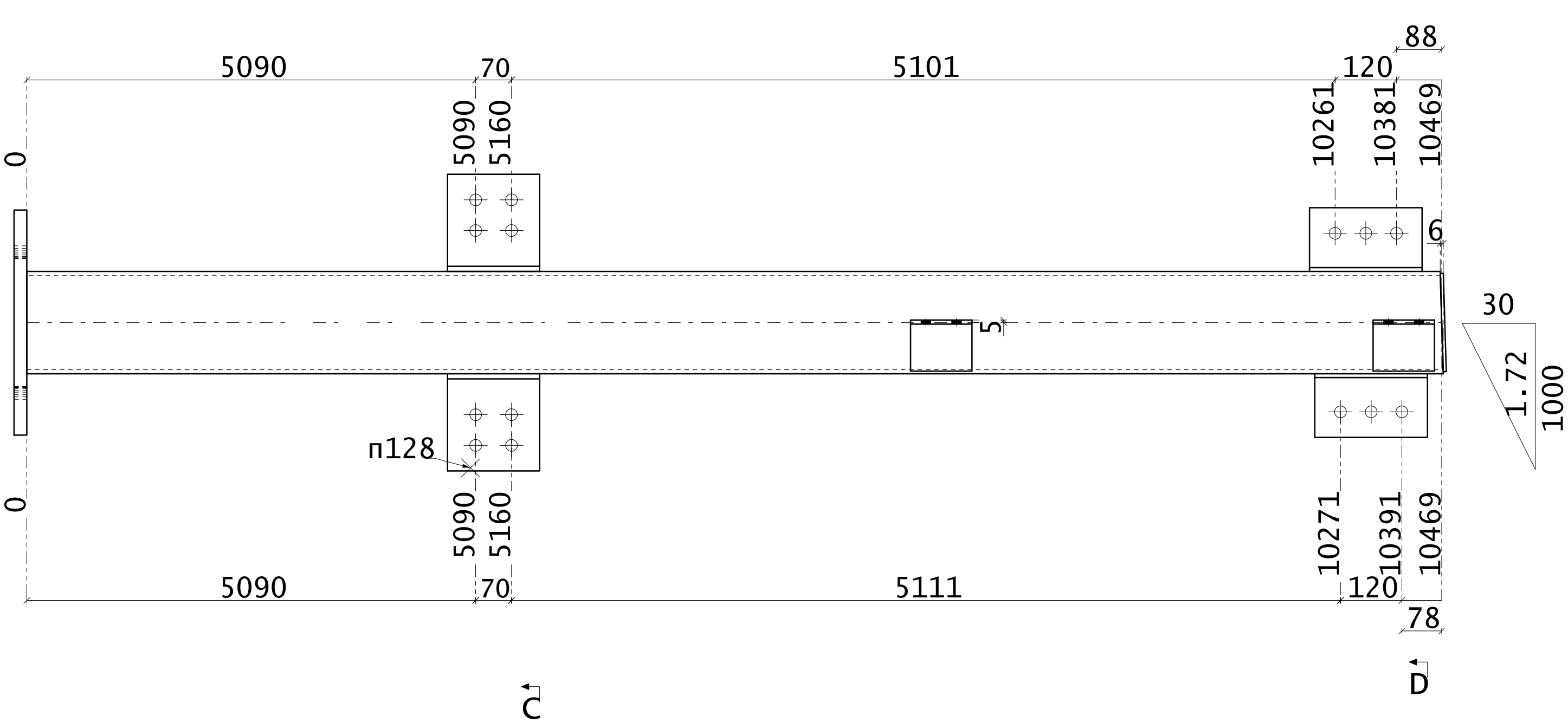
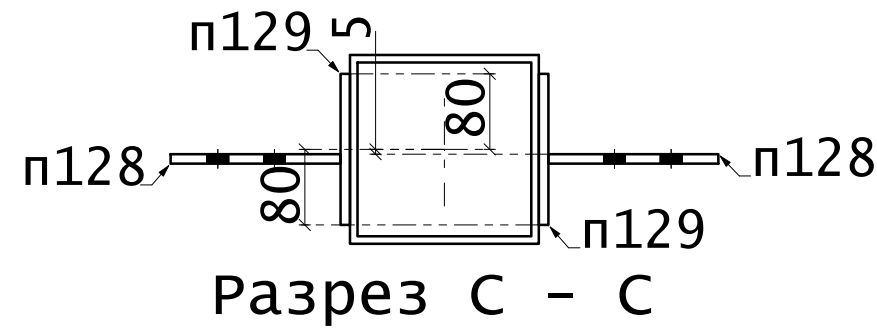
01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

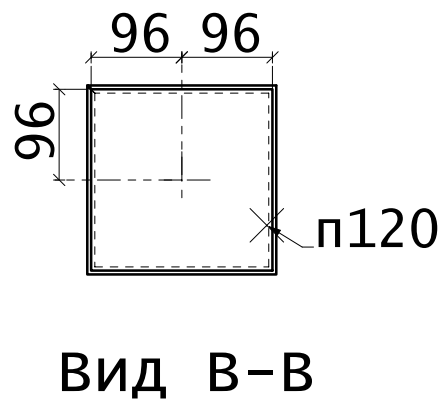
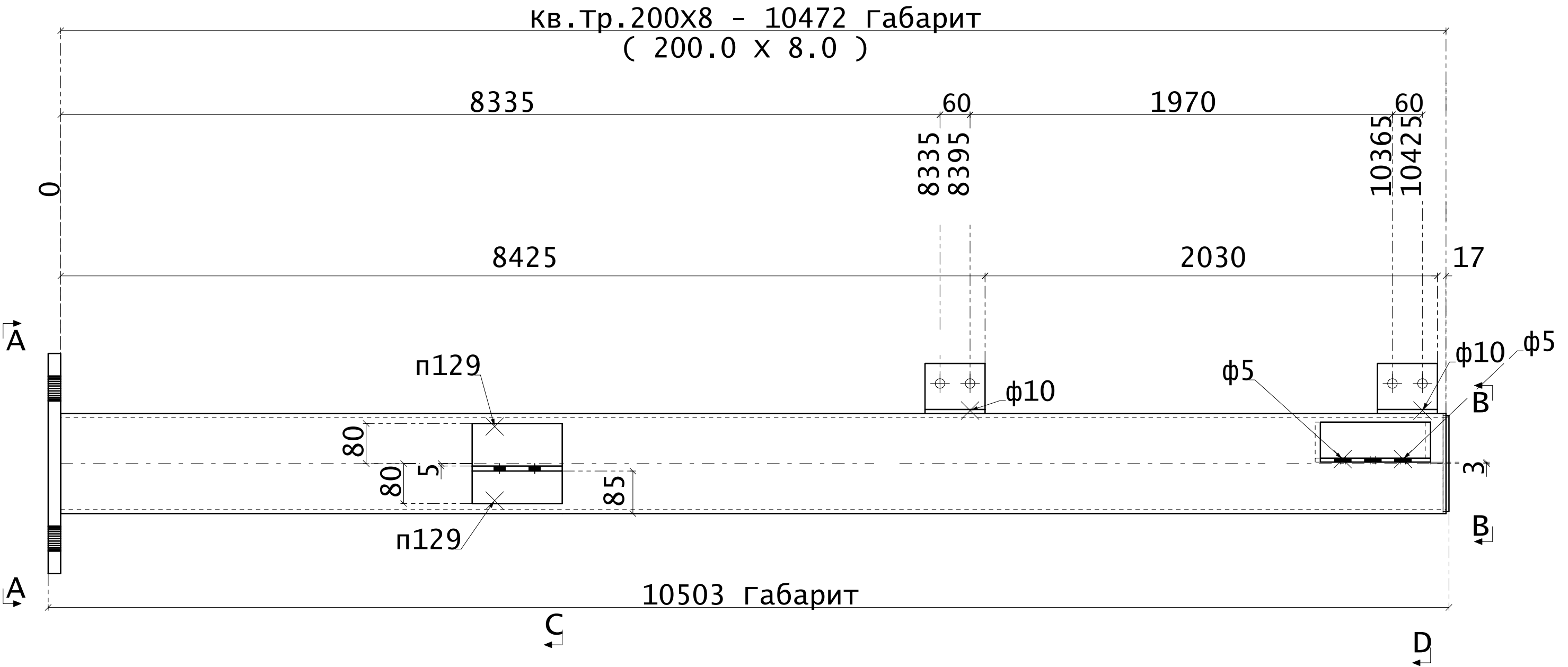
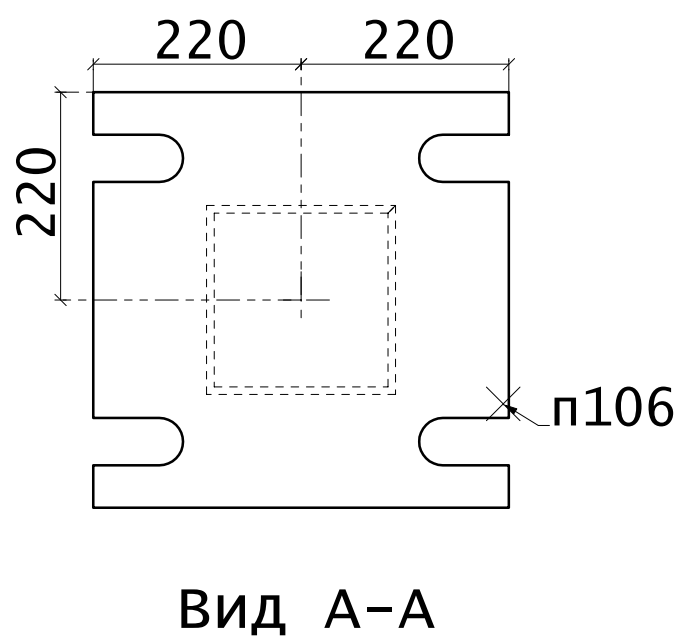
Здание склада

Стади
Р

СТ1-168



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса кг
СТ1-170	Кв.Тр.200x8	С245-4	10472	1	8.16	487.1
ф5	Л125x80x8	С245	220	2	0.19	5.4
ф10	Л100x8	С245-4	120	2	0.10	2.9
п106	440x25t	С245-4	440	1	0.41	38.0
п120	192x6t	С245-4	192	1	0.08	1.7
п128	180x10t	С245-4	180	2	0.14	5.1
п129	180x10t	С245-4	160	2	0.13	4.5
Итого:					9.22	544.7



ПРИМЕЧАНИЯ:

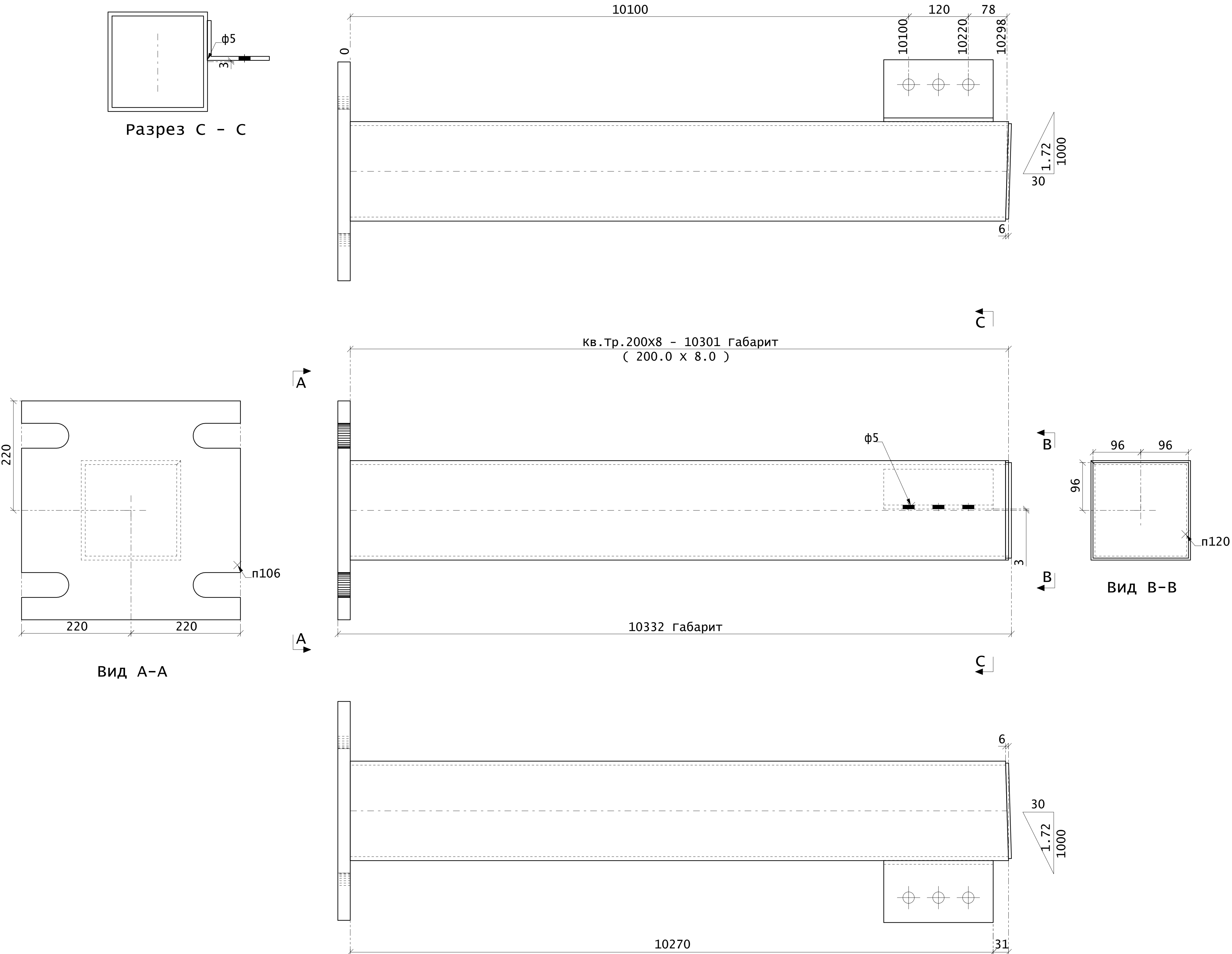
- Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНИП 3.03.01-87.
- Размер катета сварных швов- 6 мм, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
- Все отверстия диаметром 23.0 мм, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 21,8кг

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
СТ1-170	1	566,7	566,7
		Итого	566,7

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А	
Изм.	Ю.уч.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стади
Разработал	Сергеев				10/25	СТ1-170		Р
Проверил	Гусев				10/25			

Согласовано					
Инв.№подл	Подп. и дата	Взаминв.№			



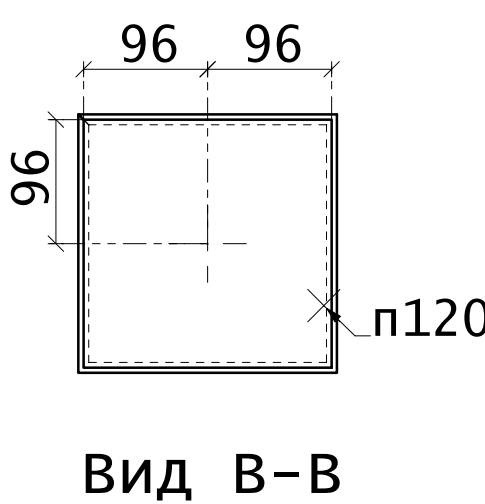
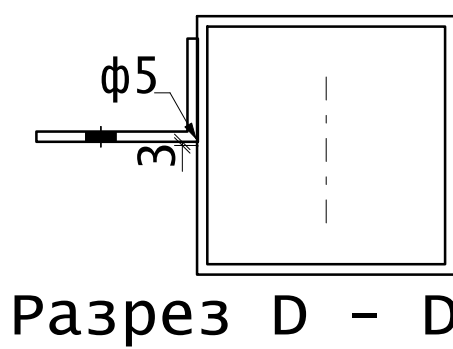
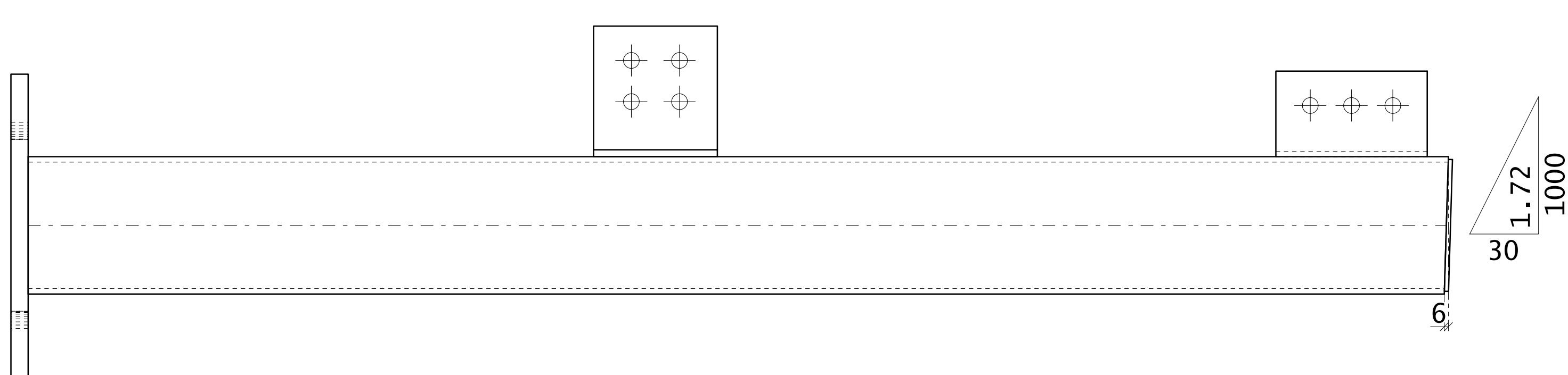
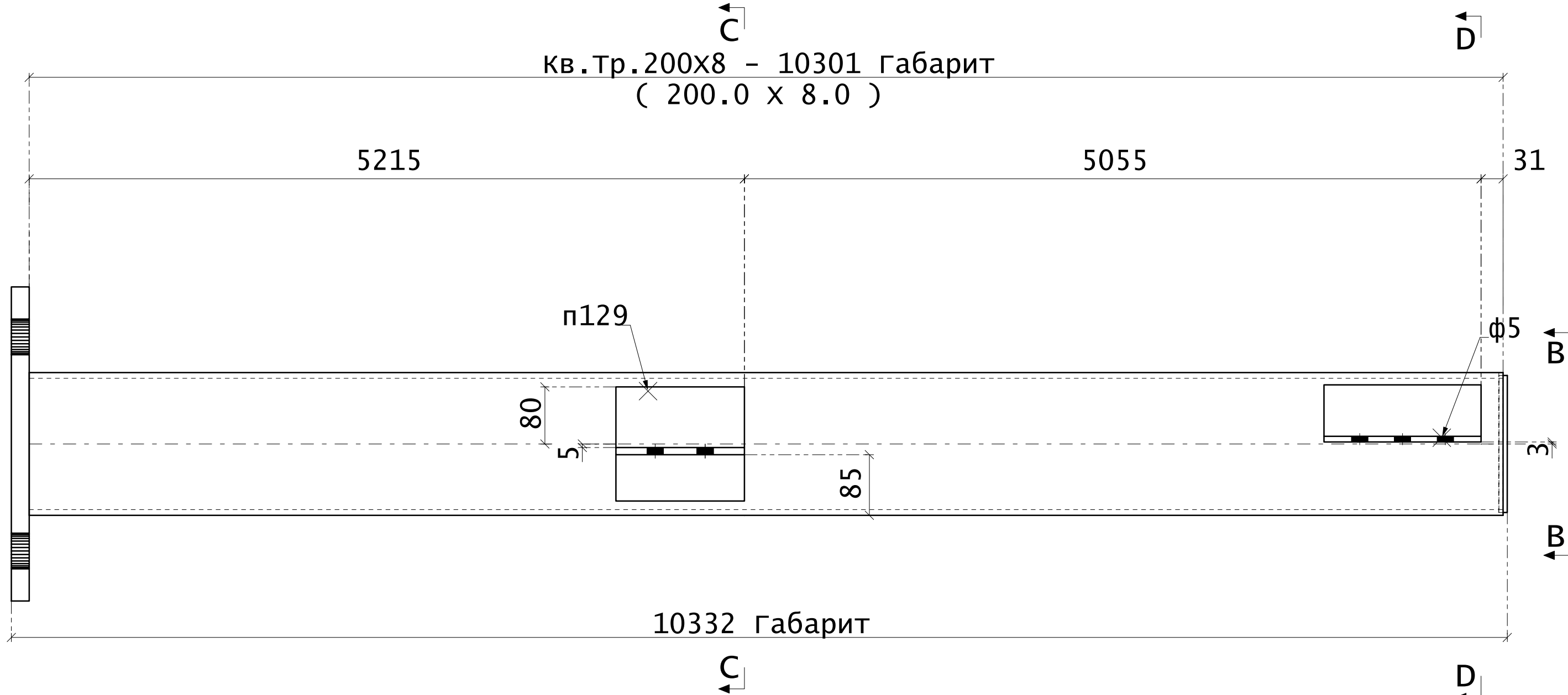
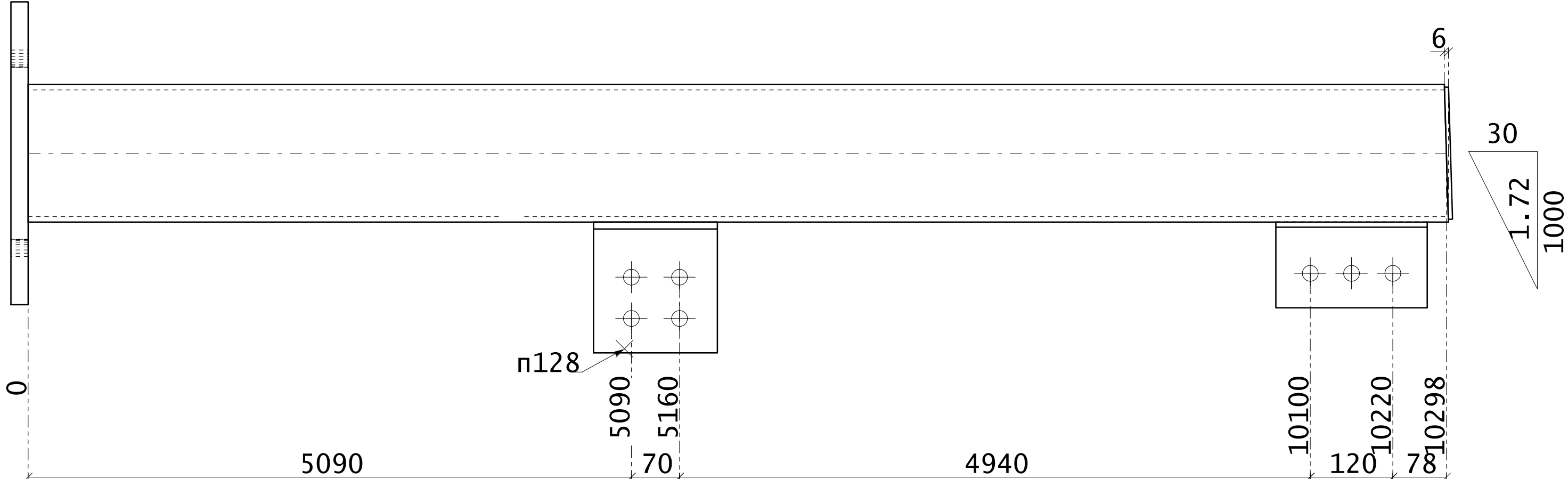
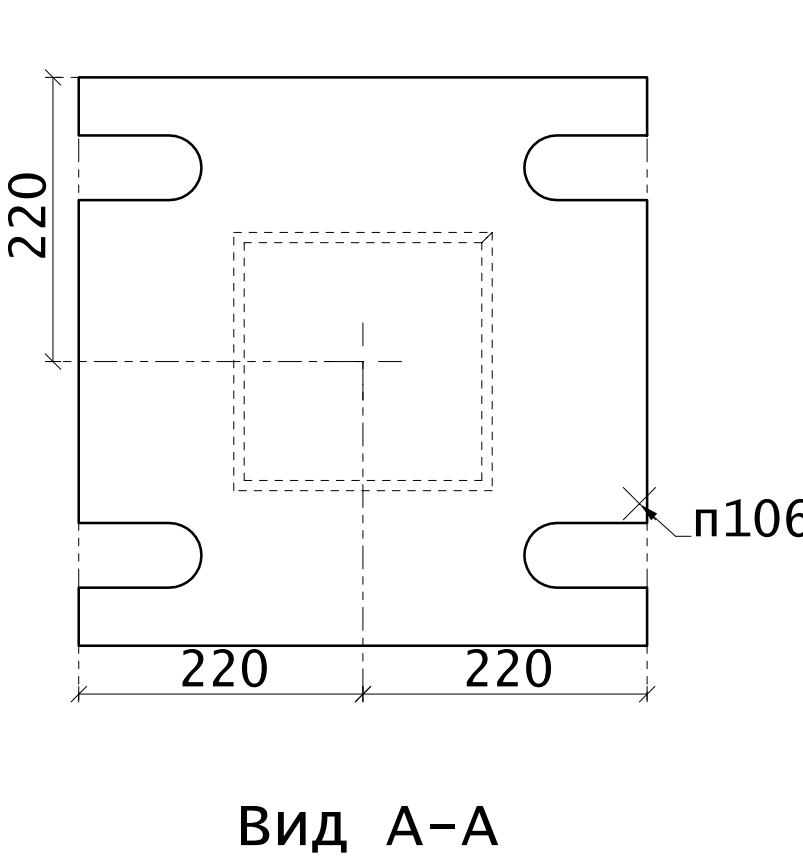
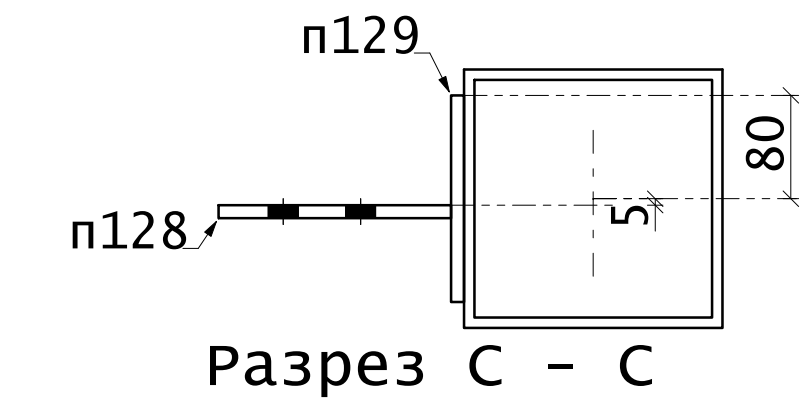
Ведомость металла на отправочную марку						
марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
Ст1-171	Кв.Тр.200х8	С245-4	10301	1	8.03	479.1
ф5	Л125х80х8	С245	220	1	0.09	2.7
п106	440х25t	С245-4	440	1	0.41	38.0
п120	192х6t	С245-4	192	1	0.08	1.7
Итого:					8.62	521.6

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНИП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 мм, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 мм, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 20,9кг

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Ст1-171	1	542,5	542,5
		Итого	542,5

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А	
Изм.	Исх.	Лист	Ндок	Подп.	Дата		Здание склада	Стади
Разработал	Сергеев				10/25			Р
Проверил	Гусев				10/25		СТ1-171	



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
СТ1-172	Кв.Тр.200х8	С245-4	10301	1	8.03	479.1
φ5	Л125х80х8	С245	220	1	0.09	2.7
п106	440х25т	С245-4	440	1	0.41	38.0
п120	192х6т	С245-4	192	1	0.08	1.7
п128	180х10т	С245-4	180	1	0.07	2.5
п129	180х10т	С245-4	160	1	0.06	2.3
Итого:					8.75	526.4

ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.

2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.

3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНИП 3.03.01-87.

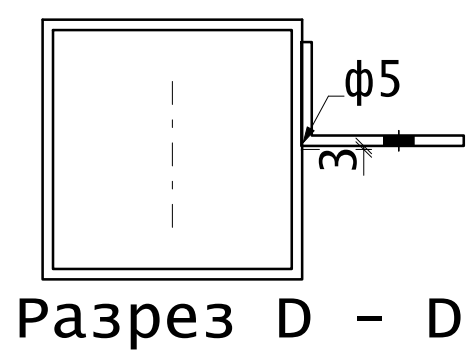
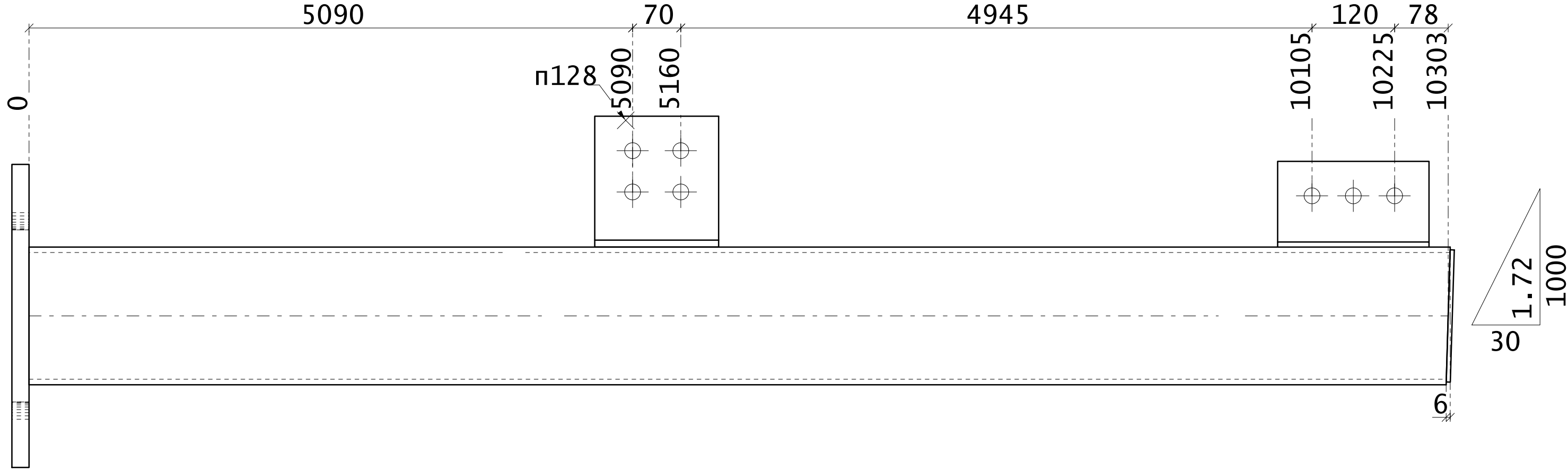
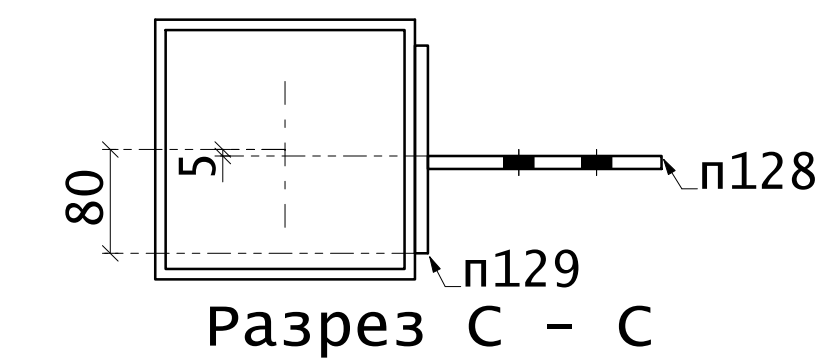
4.Размер катета сварных швов- 6 мм, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.

5.Все отверстия диаметром 23.0 мм, кроме указанных.

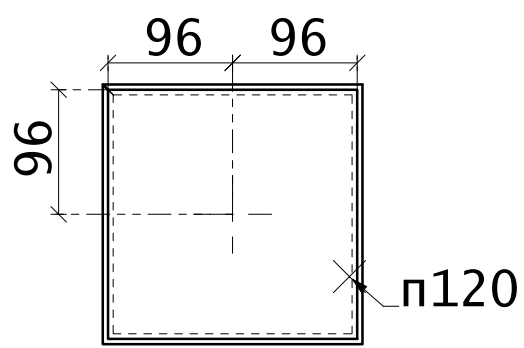
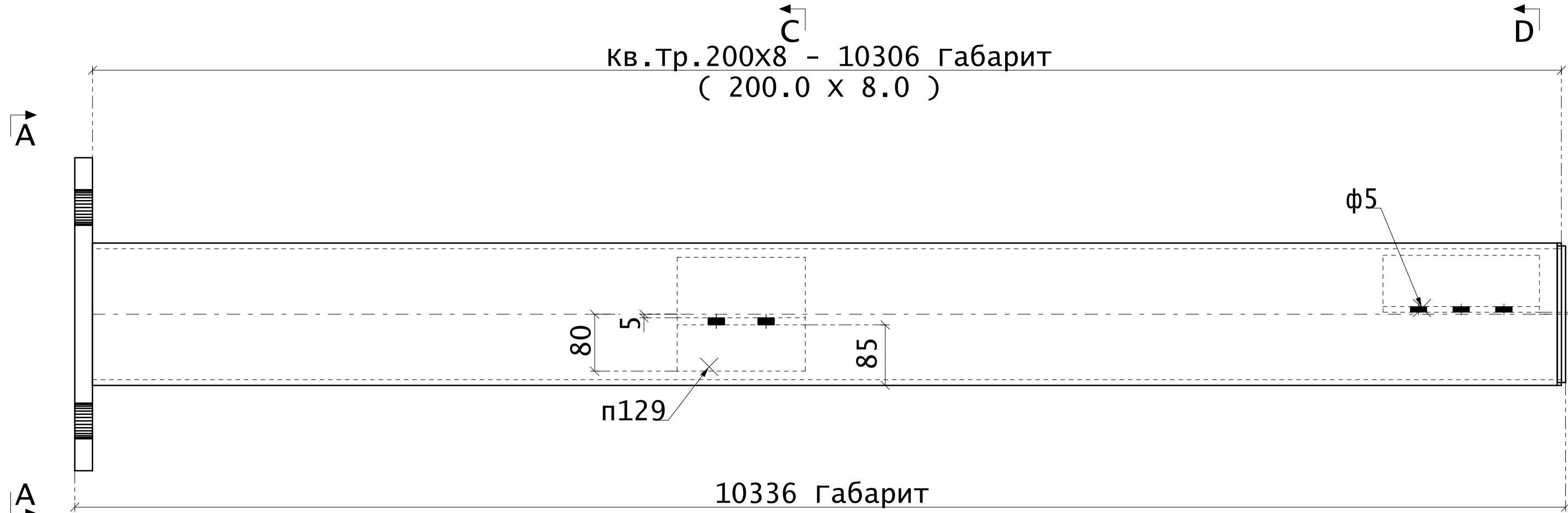
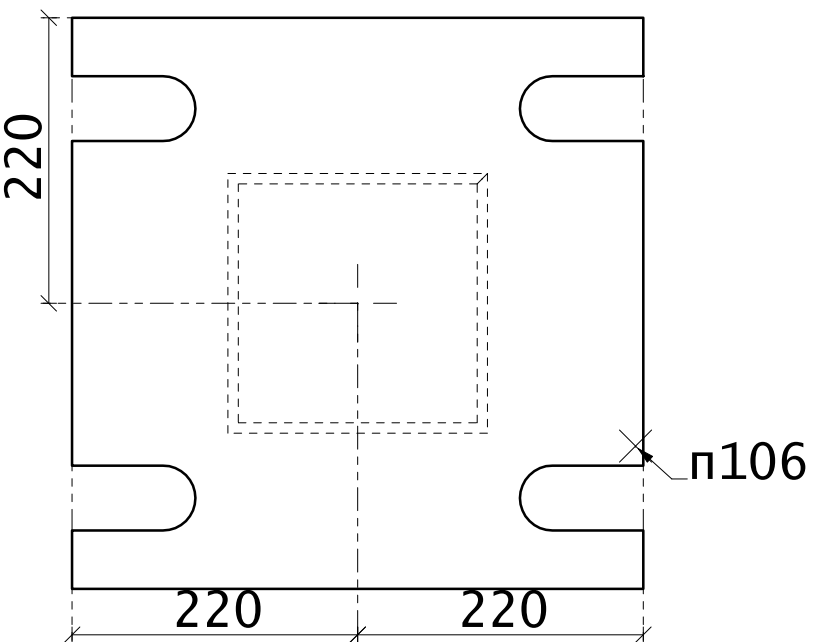
Вес наплавленного металла 21,1кг

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
СТ1-172	2	547,5	1095
		Итого	1095

							01/02-2025/1-ГПР-КМД
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А
Изм.	Ю.У.	Лист	НдоК	Подп.	Дата	Здание склада	
Разработал	Сергеев				10/25	Стади	
Проверил	Гусев				10/25	Р	
						СТ1-172	



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса кг
СТ1-173	Кв.Тр.200х8	С245-4	10306	1	8.04	479.3
ф5	Л125х80х8	С245	220	1	0.09	2.7
п106	440х25t	С245-4	440	1	0.41	38.0
п120	192х6t	С245-4	192	1	0.08	1.7
п128	180х10t	С245-4	180	1	0.07	2.5
п129	180х10t	С245-4	160	1	0.06	2.3
Итого:					8.76	526.6



Вид А-А

Вид В-В

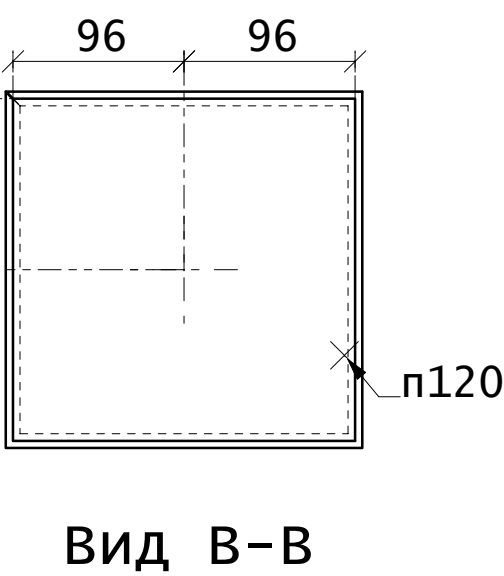
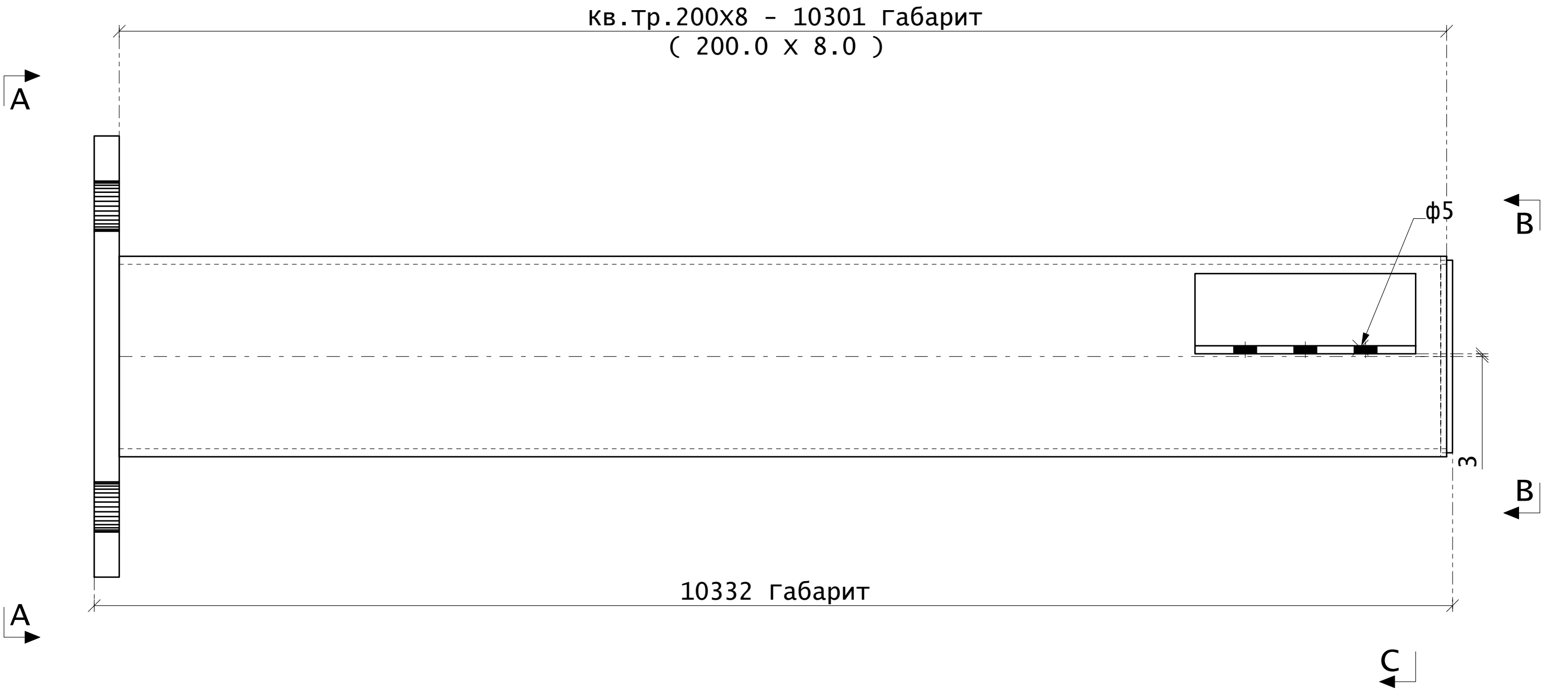
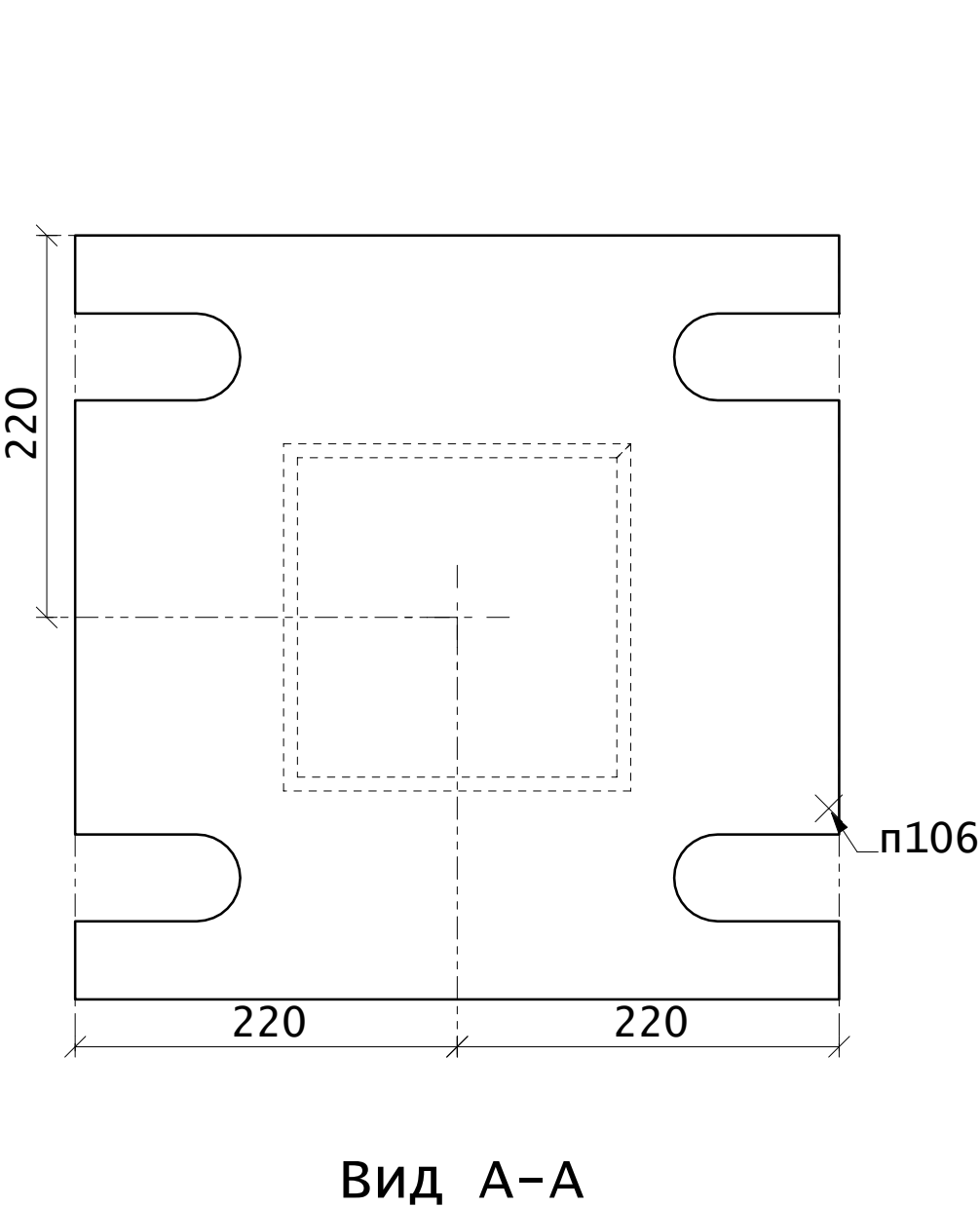
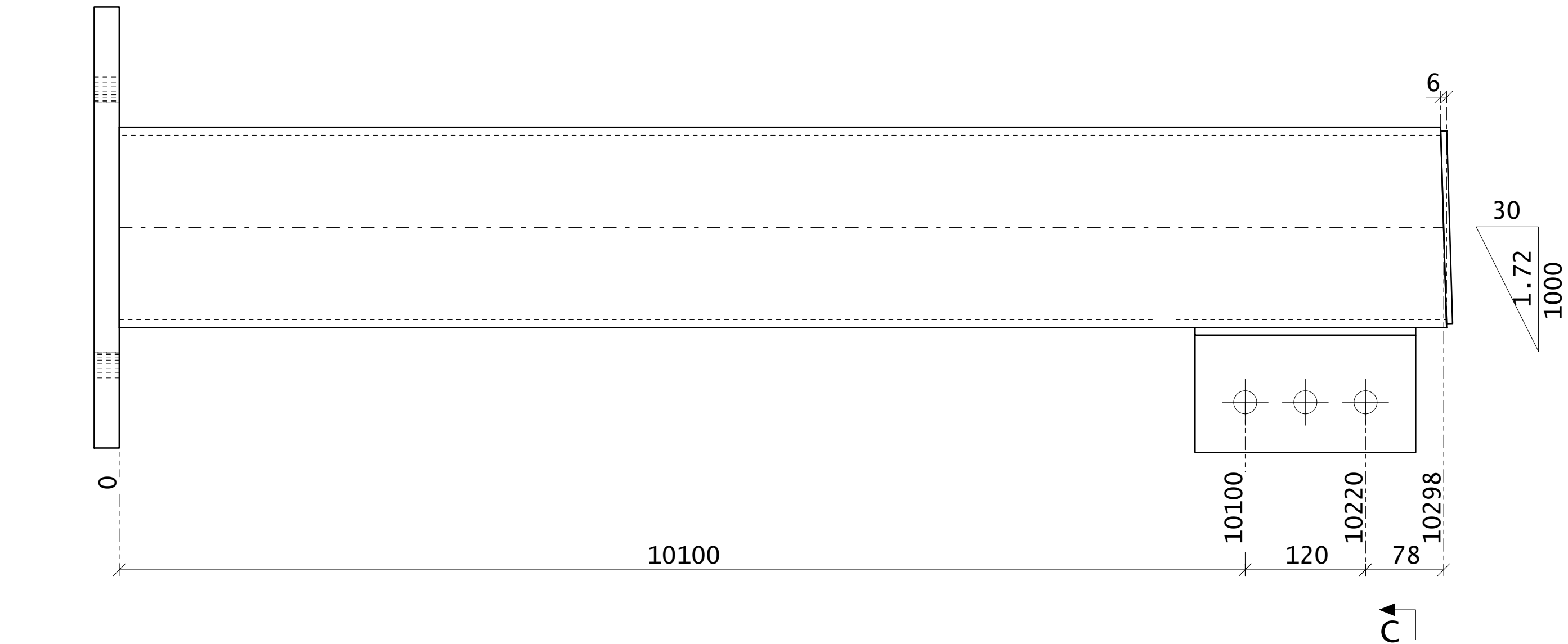
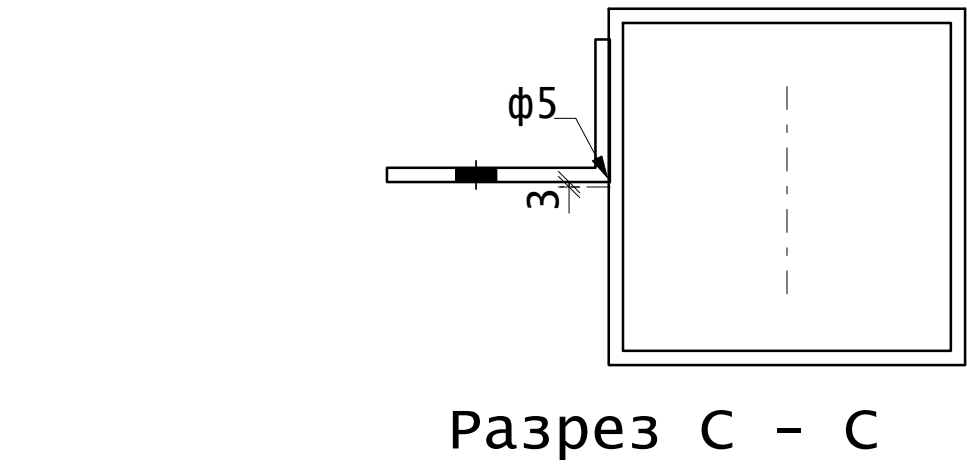
ПРИМЕЧАНИЯ:

- Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНИП 3.03.01-87.
- Размер катета сварных швов- 6 мм, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
- Все отверстия диаметром 23.0 мм, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 21,1кг

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
СТ1-173	1	547,7	547,7
		Итого	547,7

							01/02-2025/1-ГПР-КМД
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А
Изм.	Ю.У.	Лист	НдоК	Подп.	Дата	Здание склада	
Разработал	Сергеев				10/25	Стади	
Проверил	Гусев				10/25	Р	
						СТ1-173	



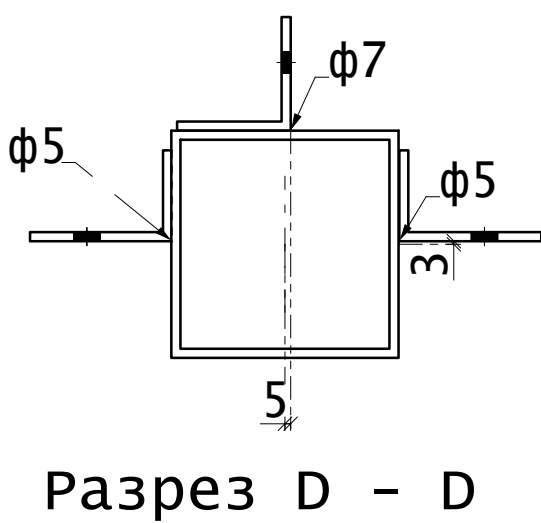
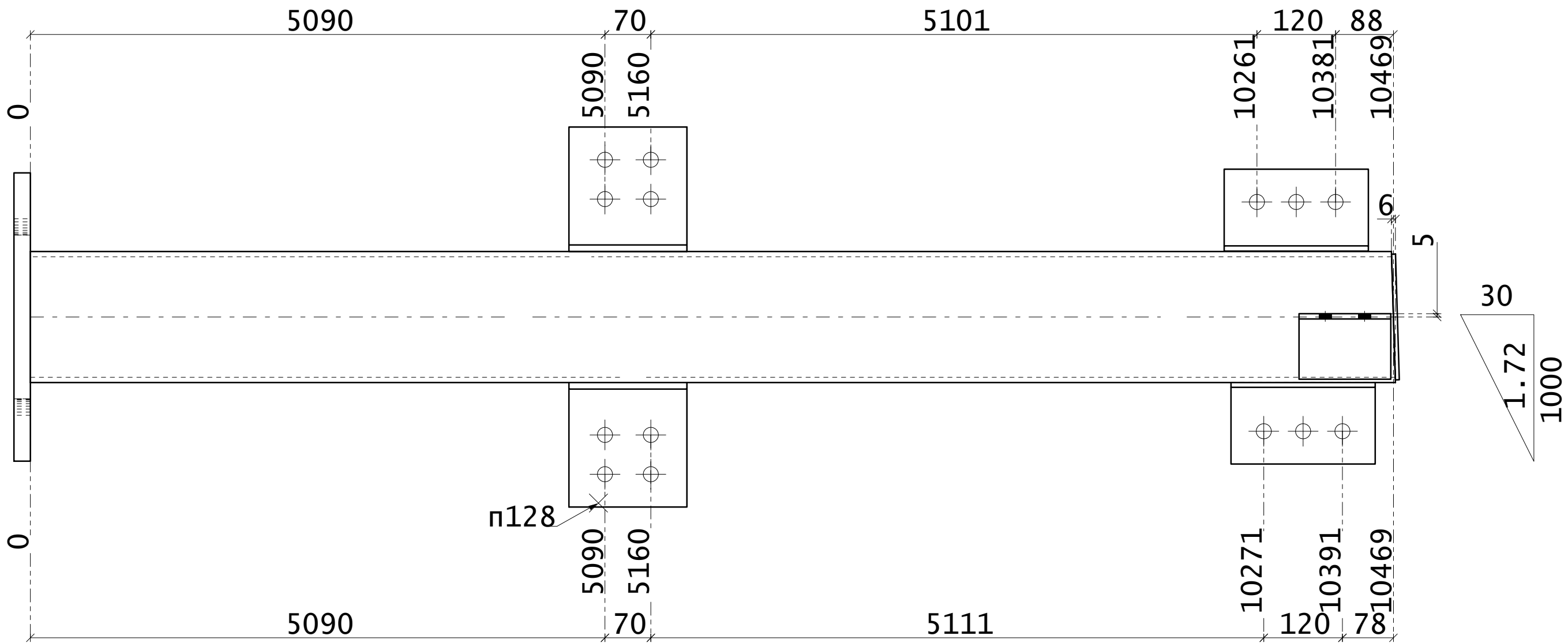
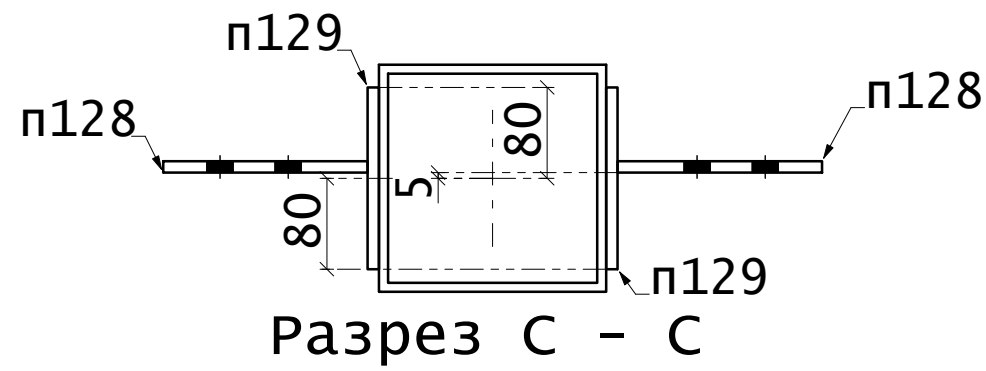
ПРИМЕЧАНИЯ:

- Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНИП 3.03.01-87.
- Размер катета сварных швов- 6 мм, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
- Все отверстия диаметром 23.0 мм, кроме указанных.

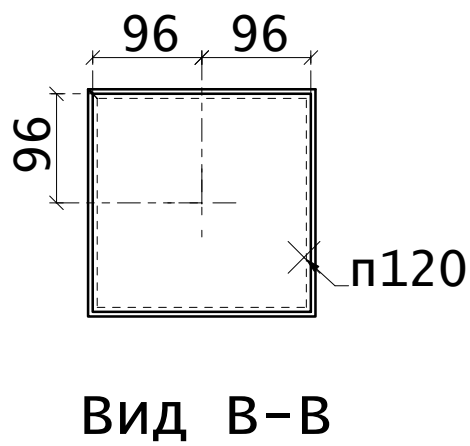
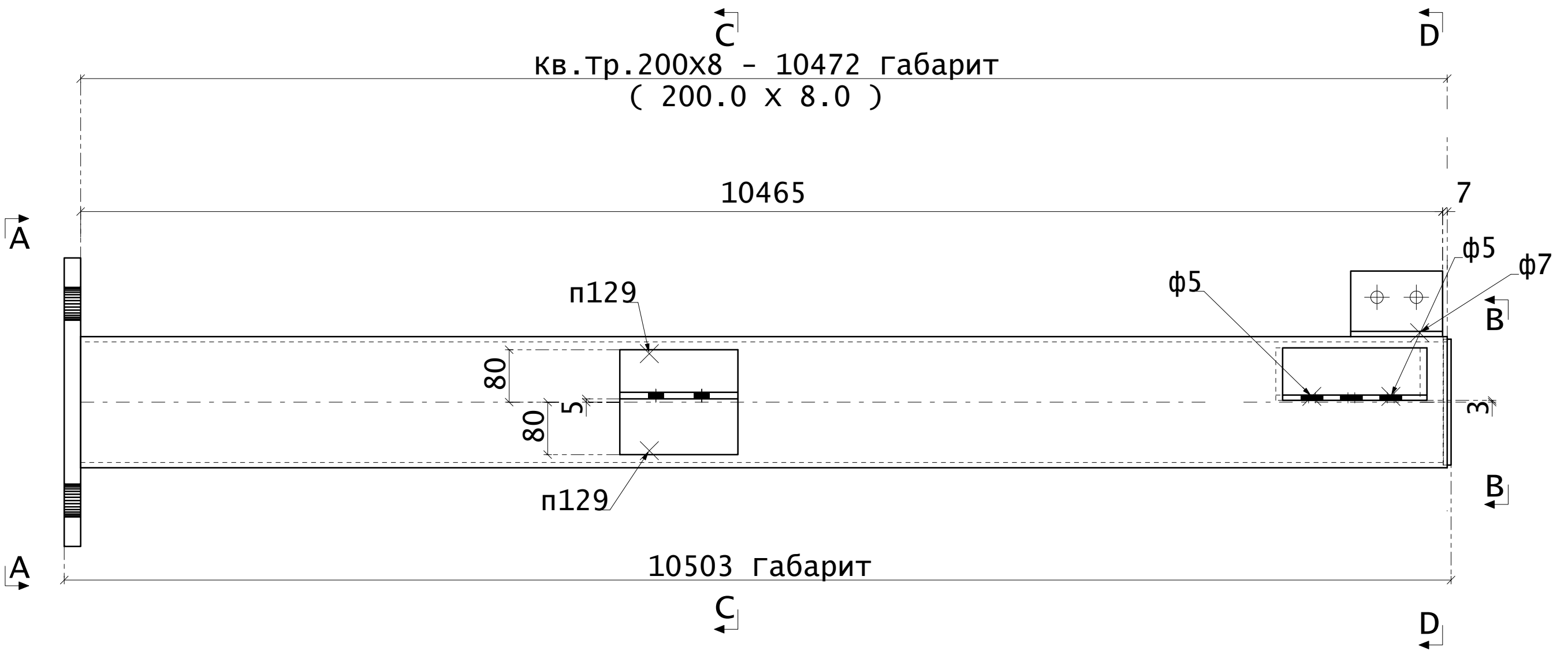
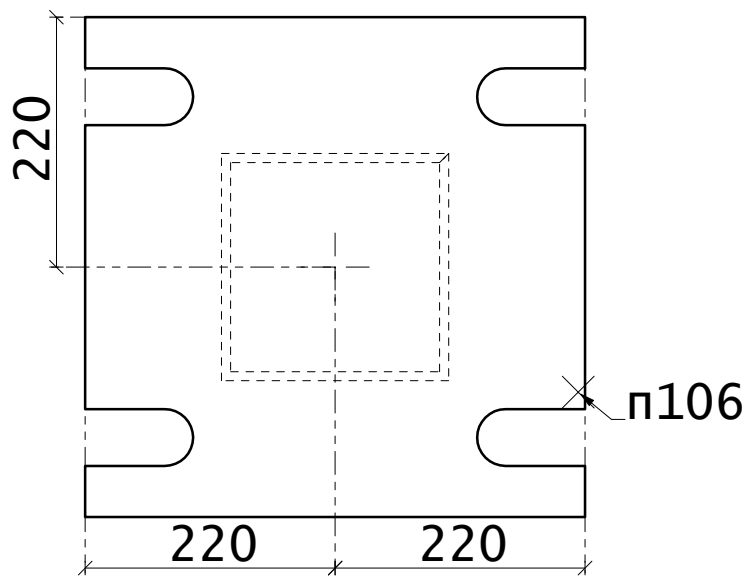
Вес наплавленного металла 20,9кг

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
СТ1-174	1	542,5	542,5
		Итого	542,5

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А	
Изм.	Исполн.	Лист	Ндок	Подп.	Дата		Здание склада	Стади
Разработал	Сергеев				10/25			Р
Проверил	Гусев				10/25		СТ1-174	



Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
СТ1-177	Кв.Тр.200x8	C245-4	10472	1	8.16	487.1
φ5	L125x80x8	C245	220	2	0.19	5.4
φ7	L100x8	C245-4	140	1	0.06	1.7
п106	440x25t	C245-4	440	1	0.41	38.0
п120	192x6t	C245-4	192	1	0.08	1.7
п128	180x10t	C245-4	180	2	0.14	5.1
п129	180x10t	C245-4	160	2	0.13	4.5
Итого:					9.17	543.5



ПРИМЕЧАНИЯ:

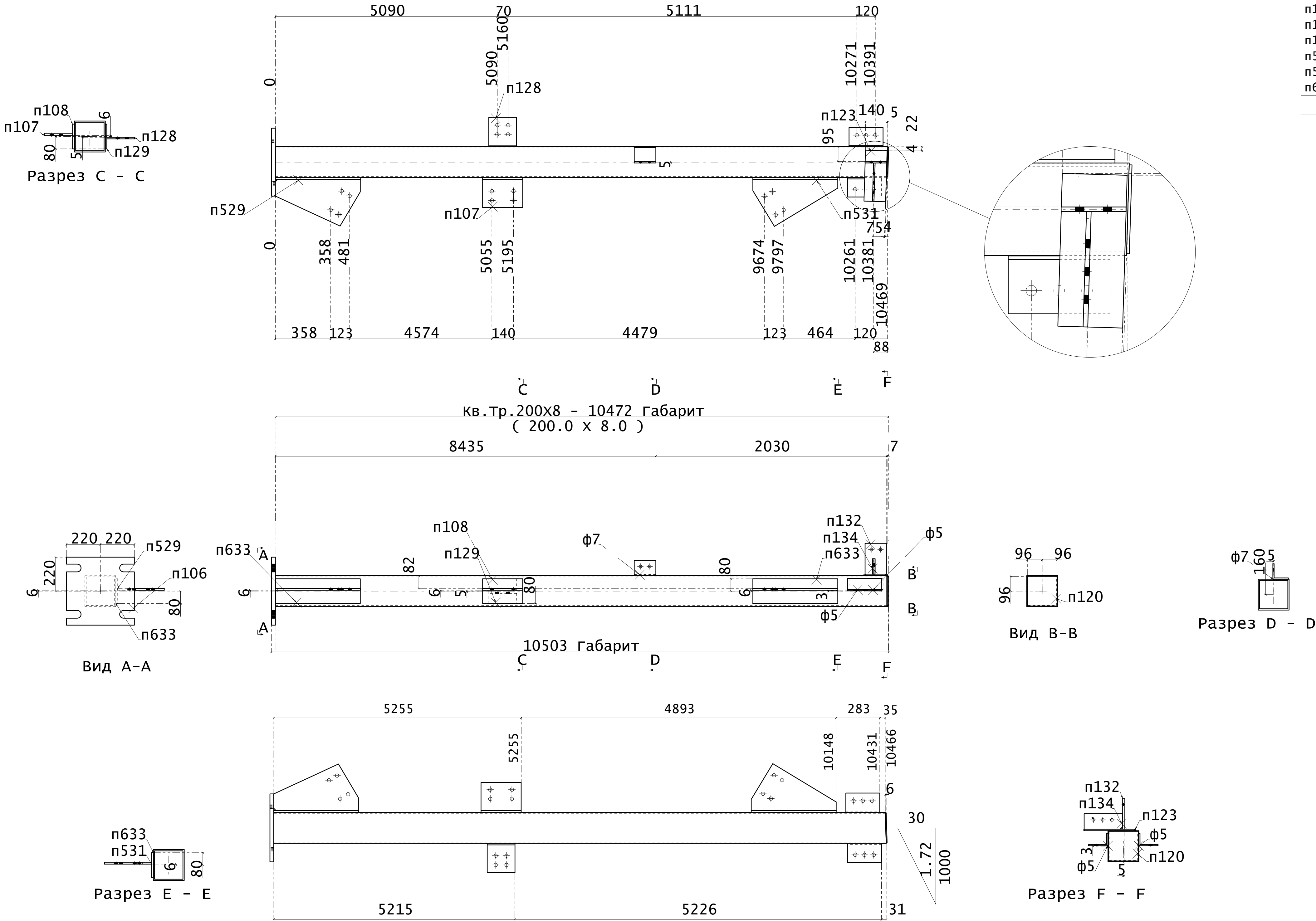
- Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНИП 3.03.01-87.
- Размер катета сварных швов- 6 мм, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
- Все отверстия диаметром 23.0 мм, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 21,7кг

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
СТ1-177	2	565,3	1130,6
		Итого	1130,6

							01/02-2025/1-ГПР-КМД
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А
Изм.	Ю.уч.	Лист	НдоК	Подп.	Дата	Здание склада	
Разработал	Сергеев				10/25		
Проверил	Гусев				10/25	СТ1-177	
						Р	

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса кг
СТ1-179	Кв.Тр.200х8	С245-4	10472	1	8.16	487.1
ф5	Л125х80х8	С245	220	2	0.19	5.4
ф7	Л100х8	С245-4	140	1	0.06	1.7
п106	440х25т	С245-4	440	1	0.41	38.0
п107	260х12т	С245-4	182	1	0.11	4.5
п108	260х12т	С245-4	160	1	0.09	3.9
п120	192х6т	С245-4	192	1	0.08	1.7
п123	140х10т	С245-4	330	1	0.10	3.6
п128	180х10т	С245-4	180	1	0.07	2.5
п129	180х10т	С245-4	160	1	0.06	2.3
п132	200х10т	С245-4	140	1	0.06	2.2
п134	100х10т	С245-4	249	1	0.06	2.0
п529	302х12т	С245-4	550	1	0.24	15.6
п531	304х12т	С245-4	550	1	0.22	15.8
п633	160х12т	С245-4	550	2	0.39	16.6
Итого:					10.30	602.9



ПРИМЕЧАНИЯ:

- Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНИП 3.03.01-87.
- Размер катета сварных швов- 6 мм, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
- Все отверстия диаметром 23.0 мм, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 24,1кг

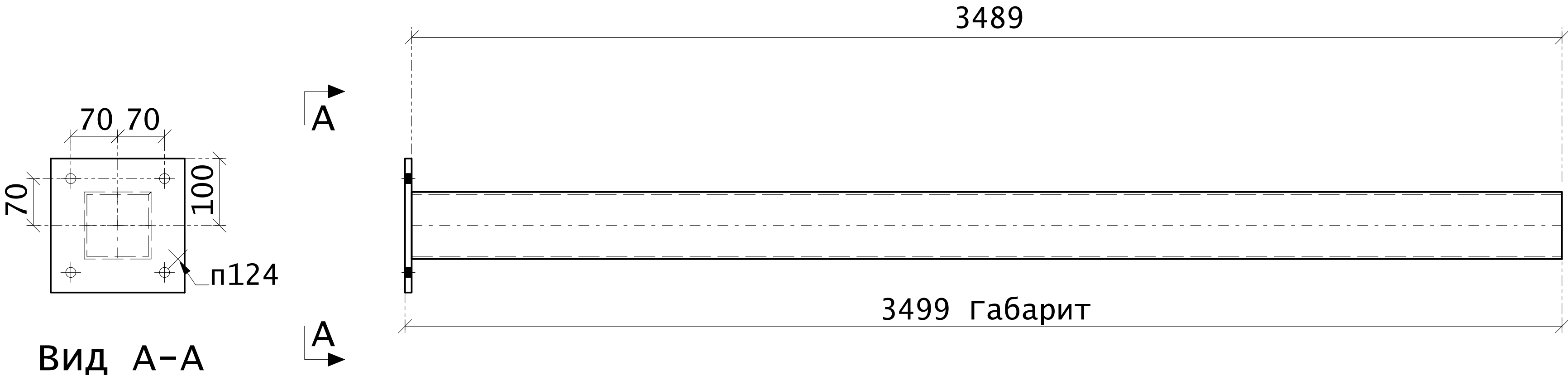
Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
СТ1-179	1	627,1	627,1
		Итого	627,1

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А	
							Здание склада	Стади
								Р
							СТ1-179	

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
СФ1-182 п124	Кв.Тр.100х4	С245-4	3489	1	1.36	40.8
	200х10т	С245-4	200	1	0.09	3.1
Итого:					1.45	44.0



Вес наплавленного металла 1,8кг
и 3% на раскрой

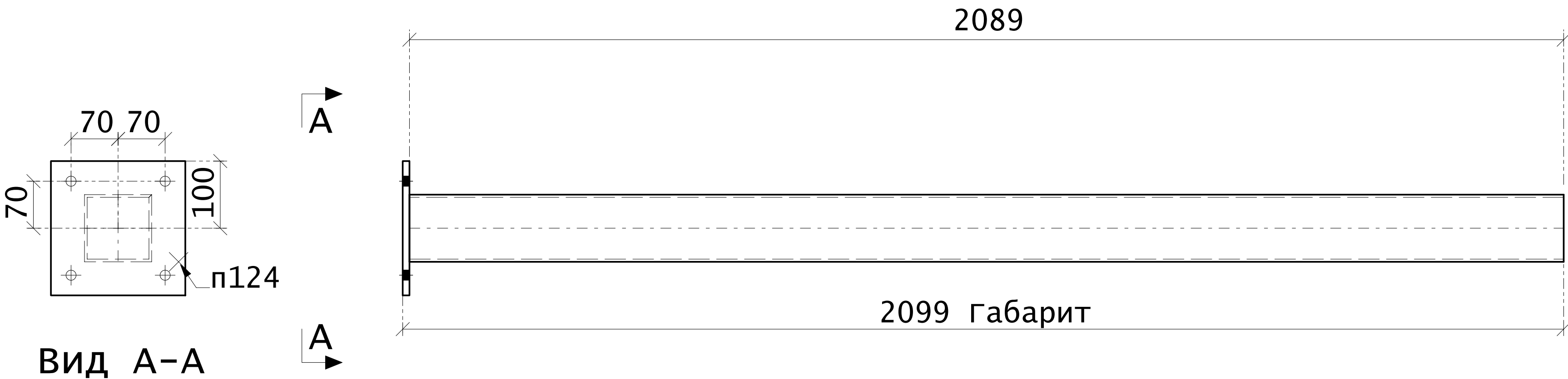
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
СФ1-182	12	45,8	549,6
		итого	549,6

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Проверил				10/25			Р	Листов
					10/25	СФ1-182			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
СФ1-183 п124	Кв.Тр.100х4	С245-4	2089	1	0.82	24.4
	200х10т	С245-4	200	1	0.09	3.1
Итого:					0.90	27.6



Вес наплавленного металла 1,1кг
и 3% на раскрой

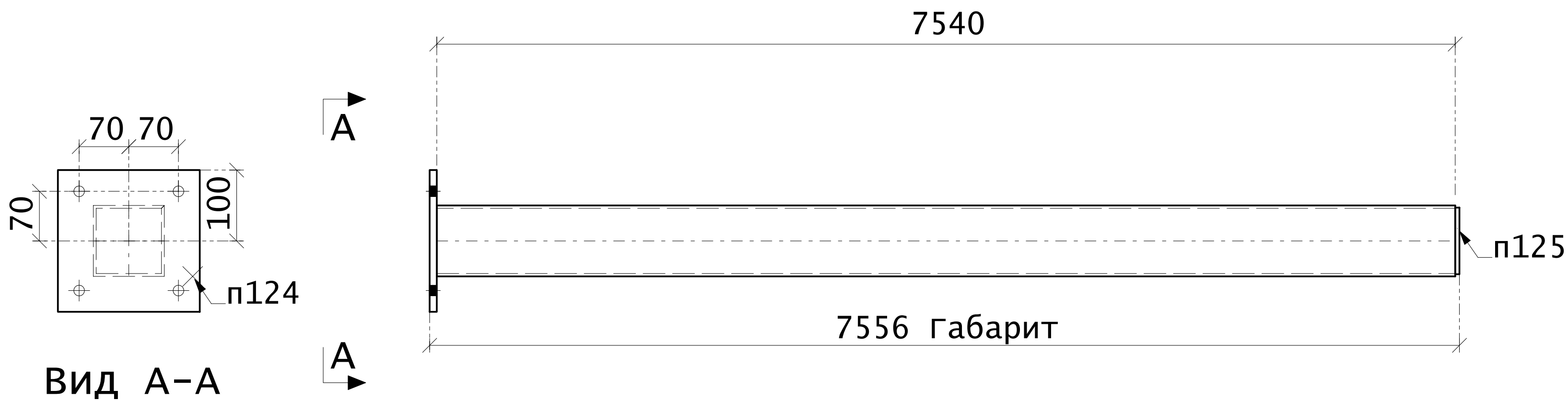
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
СФ1-183	20	28,7	574
		Итого	574

					01/02-2025/1-ГПР-КМД					
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А					
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист	Листов
Разработал					10/25			Р		
Проверил					10/25					
						СФ1-183				

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
сФ1-185	Кв.Тр.100х4	С245-4	7540	1	2.94	88.2
п124	200х10т	С245-4	200	1	0.09	3.1
п125	94х6т	С245-4	94	1	0.02	0.4
Итого:					3.05	91.8



Вес наплавленного металла 3,7кг
и 3% на раскрой

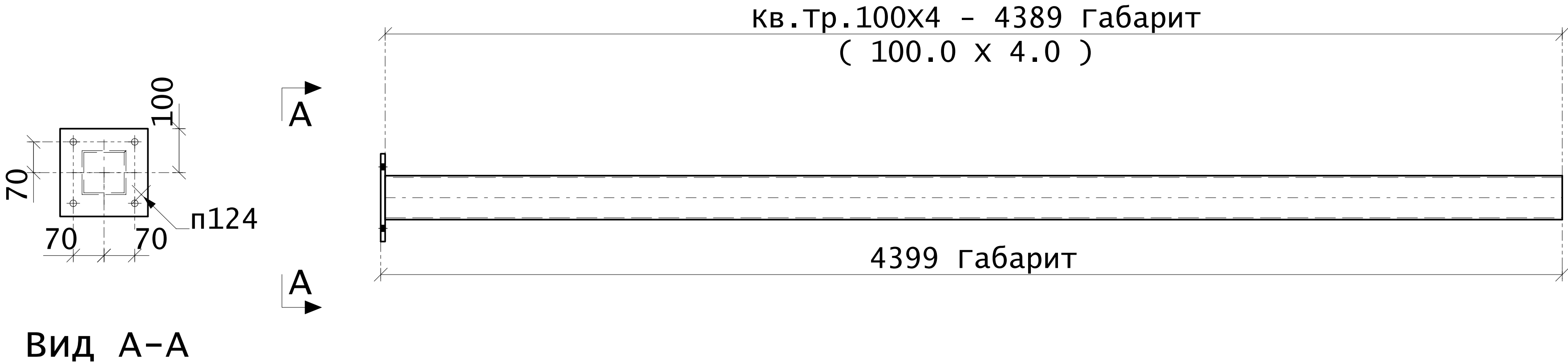
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
сФ1-185	5	95,5	477,5
		итого	477,5

					01/02-2025/1-ГПР-КМД					
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А					
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист	Листов
Разработал					10/25			Р		
Проверил					10/25					

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
сФ1-186 п124	Кв.Тр.100х4	С245-4	4389	1	1.71	51.4
	200х10т	С245-4	200	1	0.09	3.1
Итого:					1.80	54.5



Вес наплавленного металла 2,2кг
и 3% на раскрой

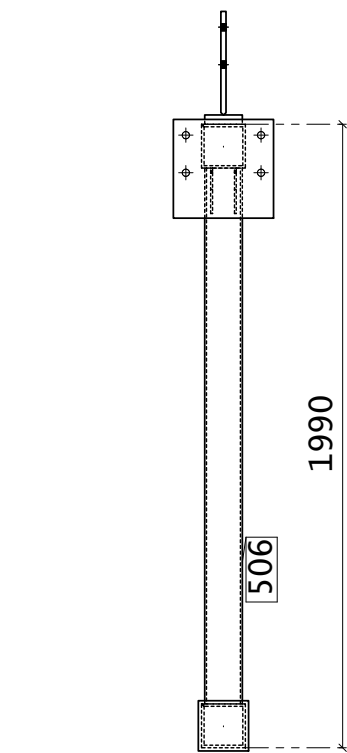
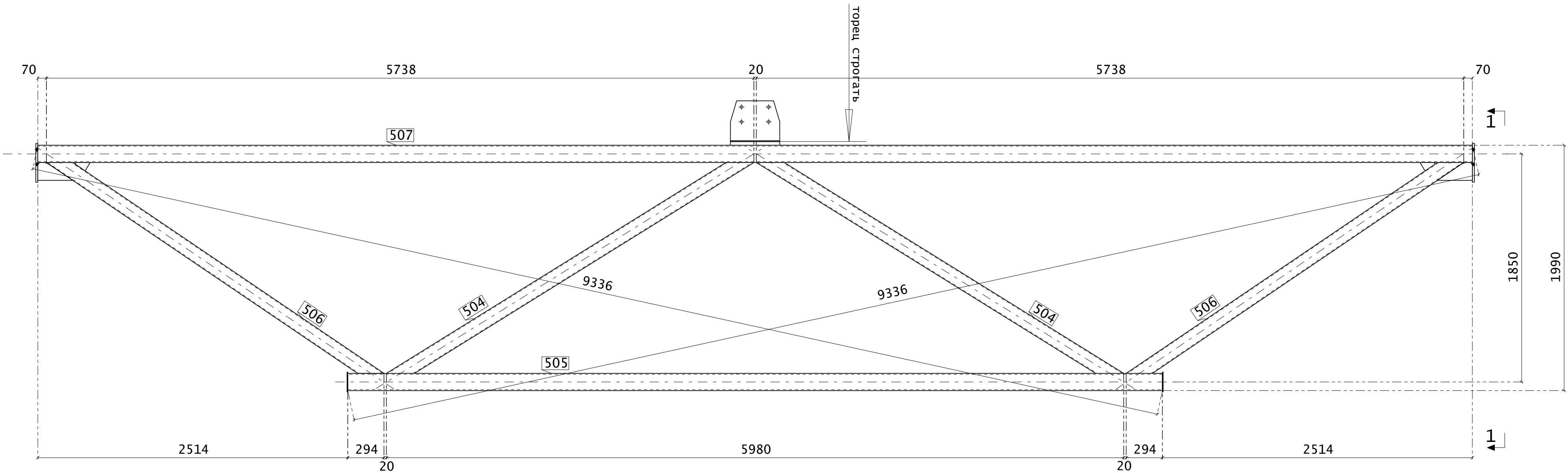
Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
сФ1-186	8	56,7	453,6
		итого	453,6

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата				
Разработал	Сергеев				10/25	Здание склада		Стадия	Лист
Проверил	Гусев				10/25			Р	Листов
						СФ1-186			

Вес наплавленного металла 36.6кг.
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ФП1-1	15	950.6	14259
		Итого	14259

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	кол-во	пл. разверт. м2	Масса KG
п1	315х16t	C255-4	320	2	0.44	25.3
п2	145х6t	C255-4	284	4	0.22	7.8
п3	120х6t	C255-4	68	4	0.04	1.5
п4	400х30t	C255-4	120	1	0.13	11.3
п5	330х16t	C255-4	400	1	0.27	16.6
п6	160х6t	C255-4	160	2	0.11	2.4
504	Кв. Тр. 120х6	C345-3	3434	2	3.02	142.2
505	Кв. Тр. 140х8	C345-3	6607	1	3.57	207.7
506	Кв. Тр. 120х6	C345-3	3226	2	2.84	133.5
507	Кв. Тр. 140х8	C345-3	11636	1	6.28	365.7
Итого:					16.92	914.0



Сечение 1 - 1

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
- 1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
 - 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
 - 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
 - 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

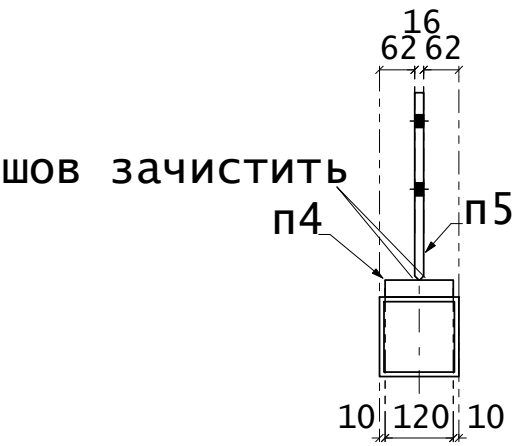
						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кл.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25		Р	133	
Проверил		Гусев			10/25	ФП1-1			

Согласовано

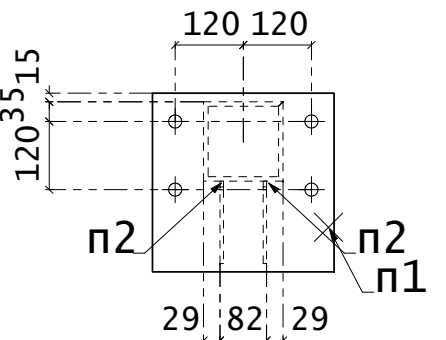
Инв.№подл. и дата

Взам.инв.№

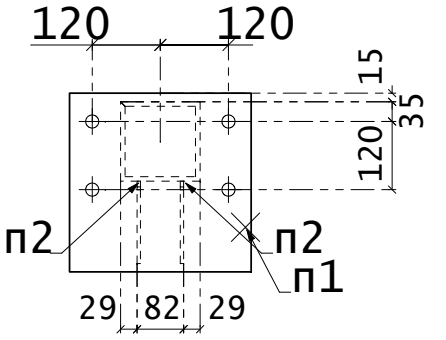
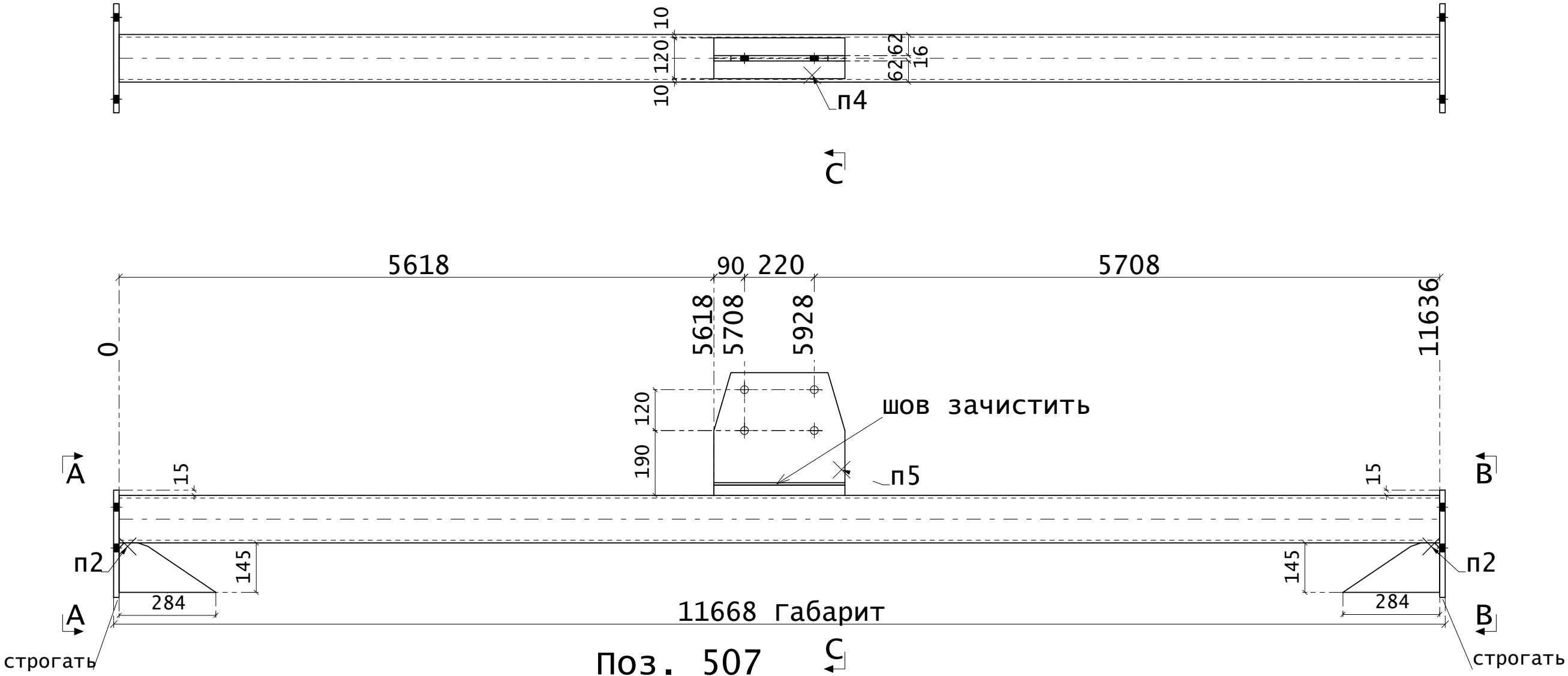
Согласовано					
Инв. №подл	Подп. и дата	Взам. инв. №			



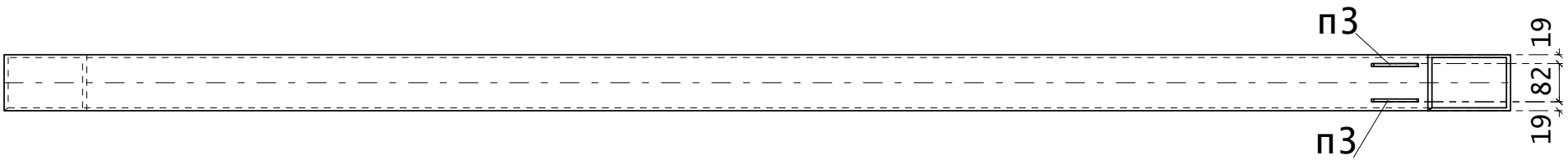
Разрез 507 - С



Вид 507-А

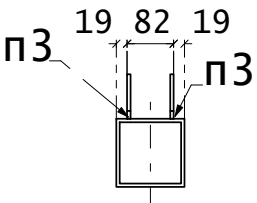


Вид 507-В



Поз. 506

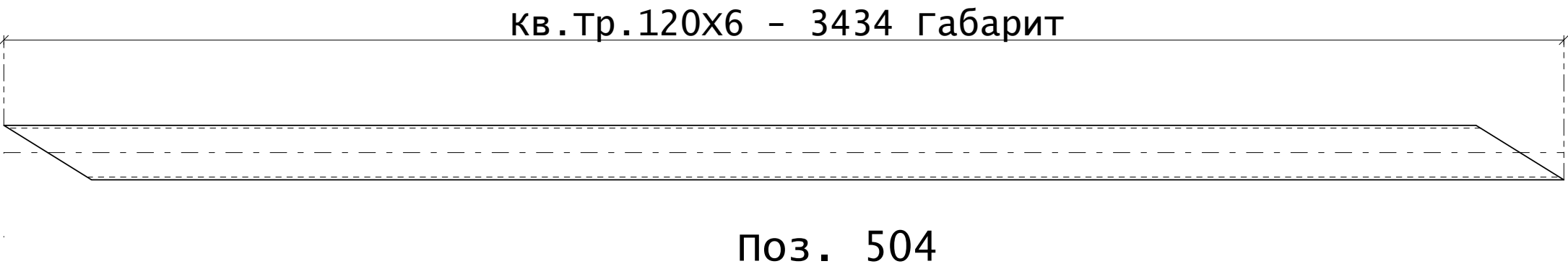
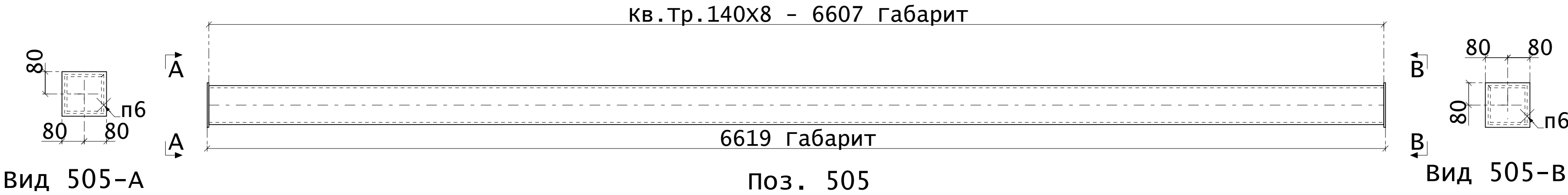
Разрез 506 - А



ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кл.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25		Р	133-1	
Проверил		Гусев			10/25	ФП1-1-1			

Согласовано				
Инв.№подл. и датаВзаминв.№				



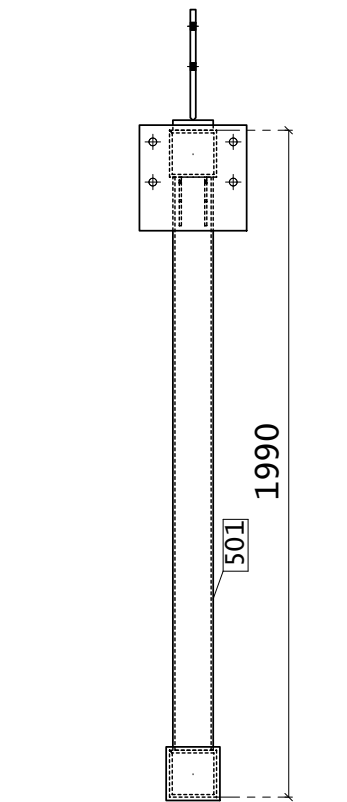
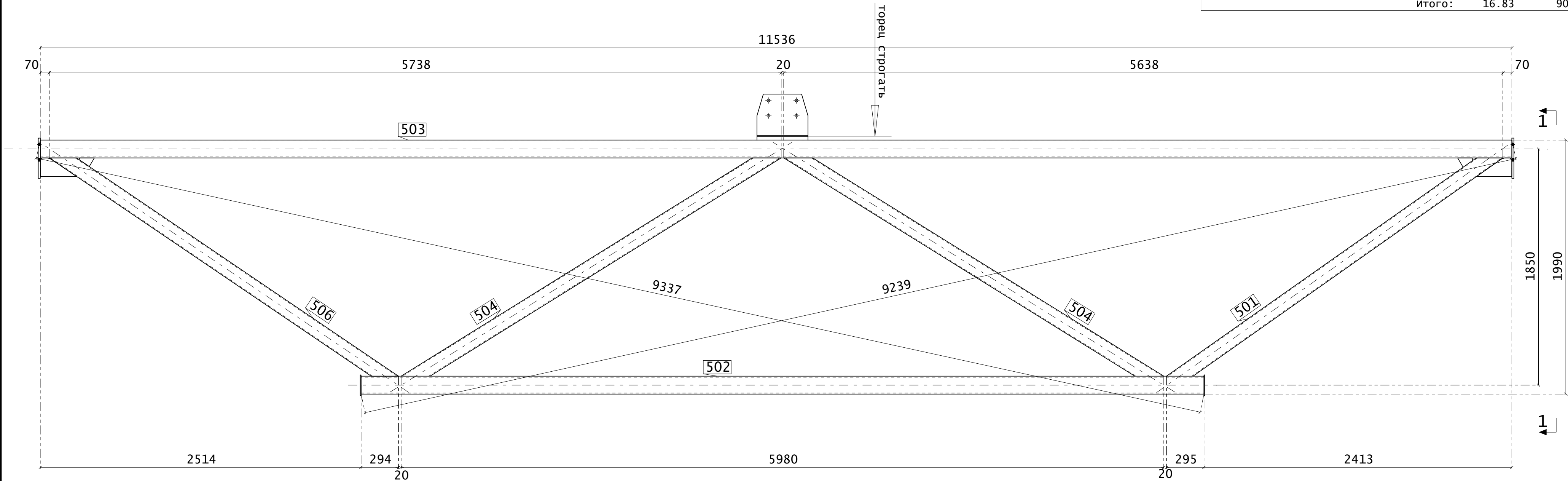
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кл.уч.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Сергеев				10/25		Р	133-2	
Проверил	Гусев				10/25	ФП1-1-2			

Вес наплавленного металла 36,4кг.
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ФП1-2	3	945.5	2836.5
		Итого	2836.5

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. разверт. м2	Масса кг
п1	315х16t	С255-4	320	2	0.44	25.3
п2	145х6t	С255-4	284	2	0.11	3.9
п3	120х6t	С255-4	68	2	0.02	0.8
п4	400х30t	С255-4	120	1	0.13	11.3
п5	330х16t	С255-4	400	1	0.27	16.6
п6	160х6t	С255-4	160	2	0.11	2.4
п7	120х6t	С255-4	73	2	0.02	0.8
п8	145х6t	С255-4	276	2	0.11	3.8
501	Кв. Тр. 120х6	С345-3	3142	1	1.38	65.0
502	Кв. Тр. 140х8	С345-3	6608	1	3.57	207.7
503	Кв. Тр. 140х8	С345-3	11536	1	6.23	362.6
504	Кв. Тр. 120х6	С345-3	3434	2	3.02	142.2
506	Кв. Тр. 120х6	С345-3	3226	1	1.42	66.8
Итого:					16.83	909.1

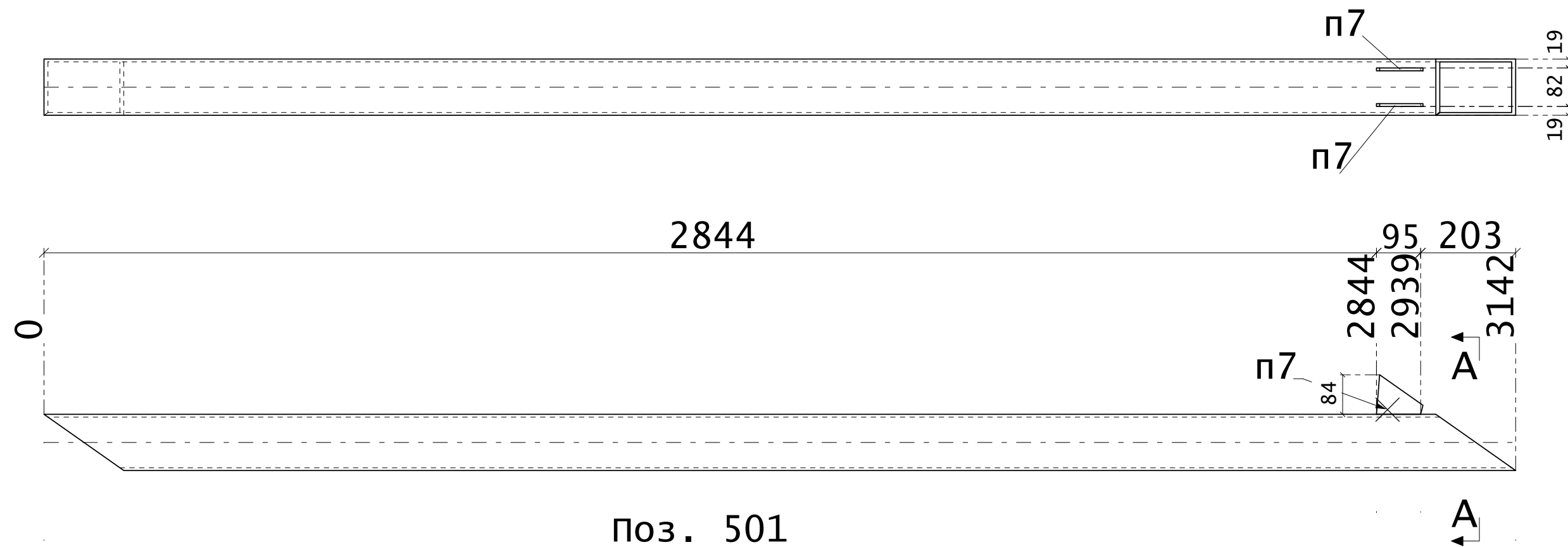
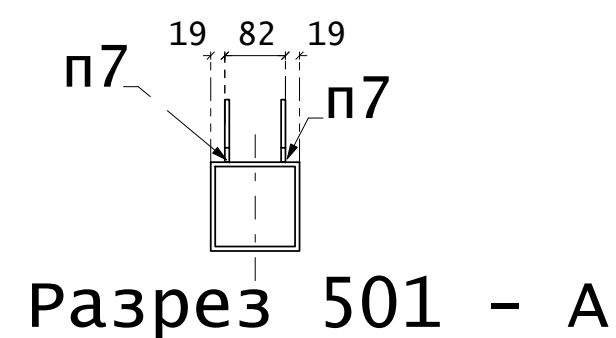
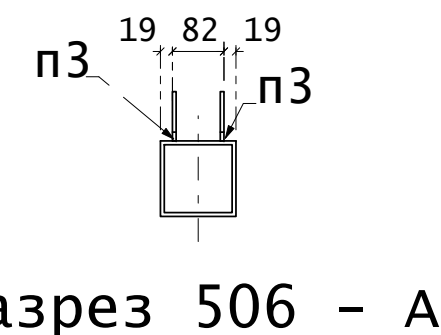
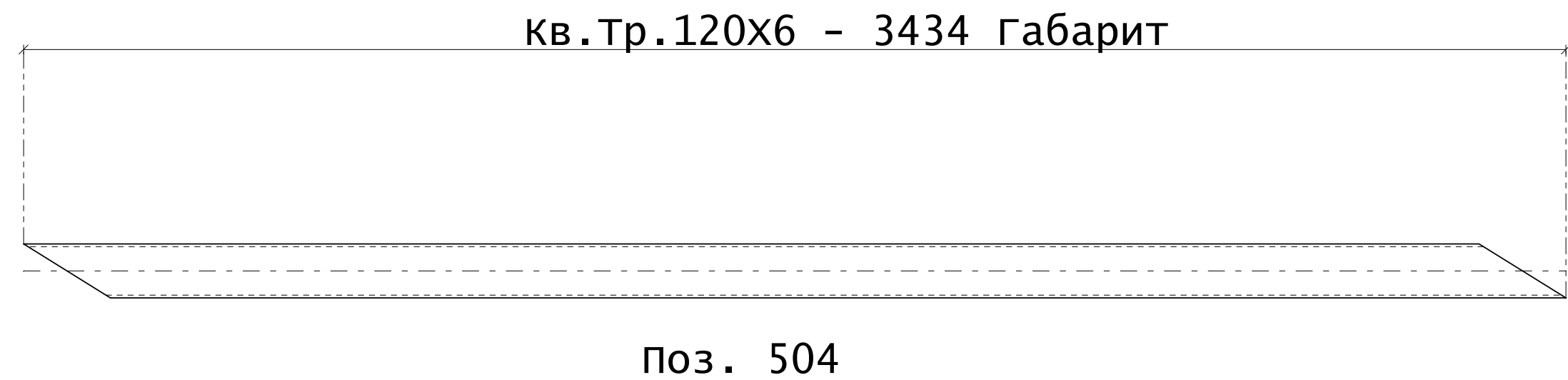
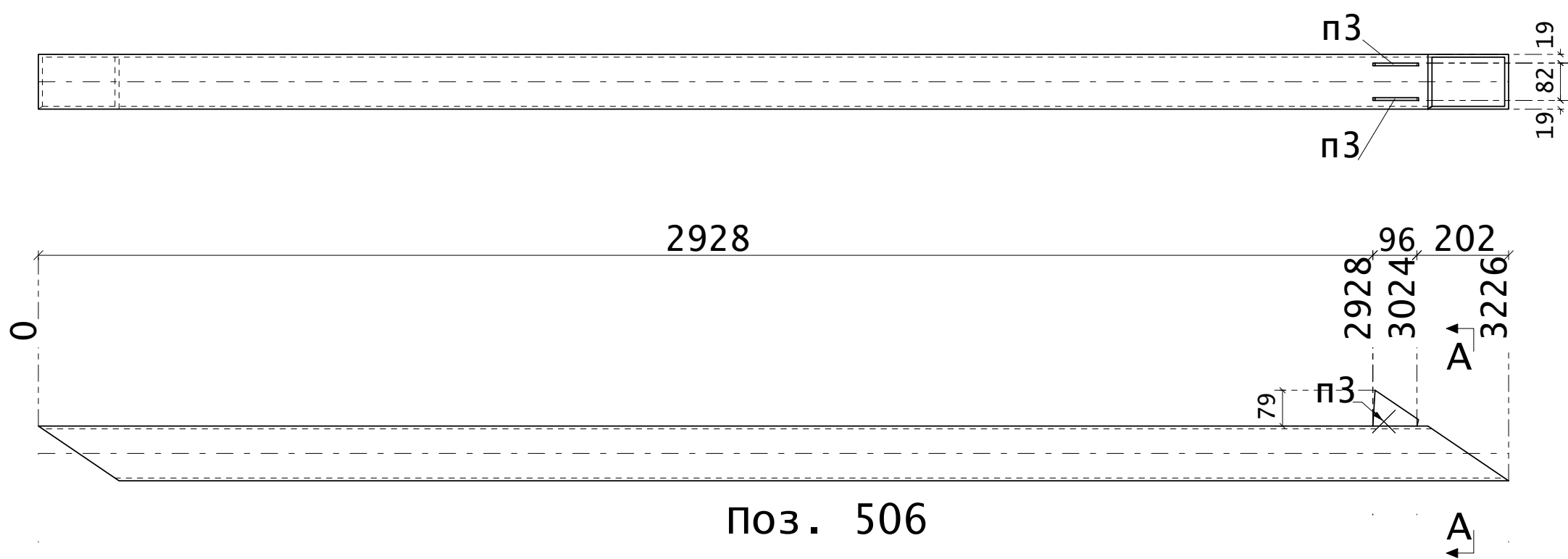


Сечение 1 - 1

- ПРИМЕЧАНИЯ:
- 1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
 - 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
 - 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
 - 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кл.уч.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25		Р	134	
Проверил		Гусев			10/25				
						ФП1-2			

Согласовано						
Инв.№подл	Подп. и дата	Взам.инв.№				



ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД		
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А		
Изм.	Кл.	Лист	Ндоп	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист
Разработал		Сергеев			10/25		Р	134-1
Проверил		Гусев			10/25	ФП1-2-1		



Разрез 503 - с



Вид 503-А

Вид 502-А



Поз. 503



Вид 503-В

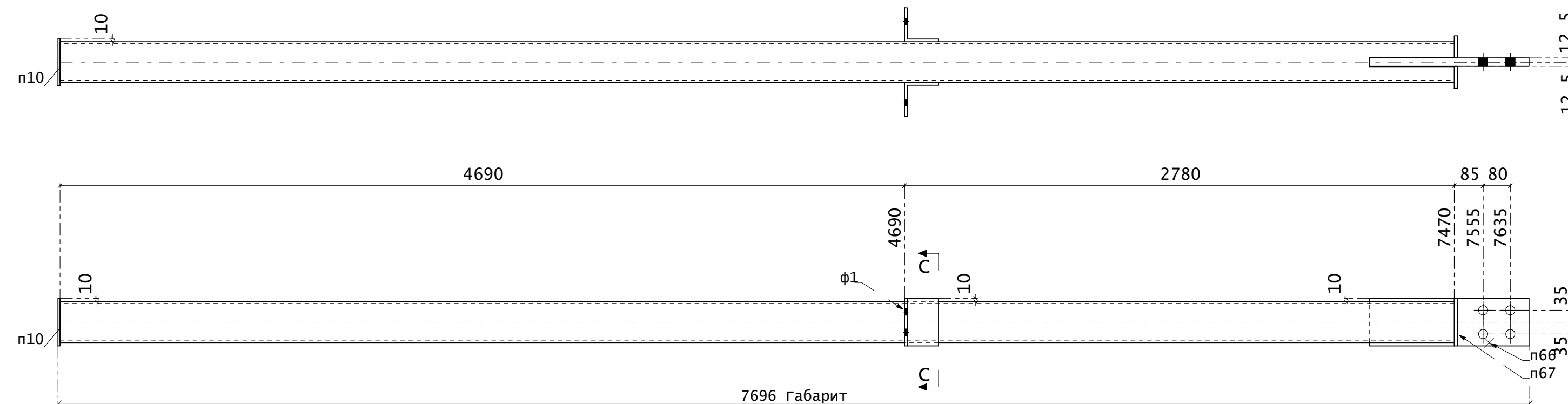
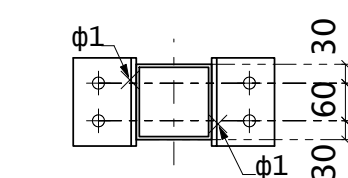
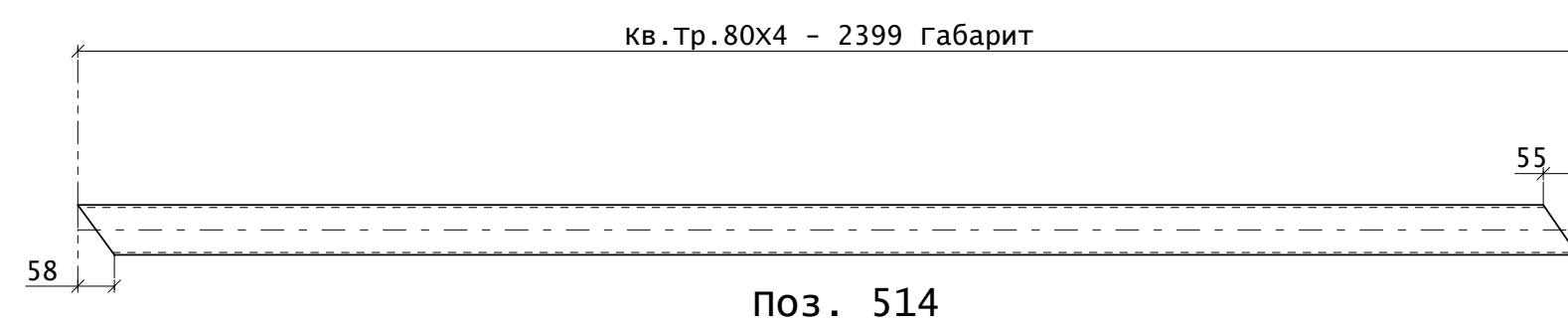
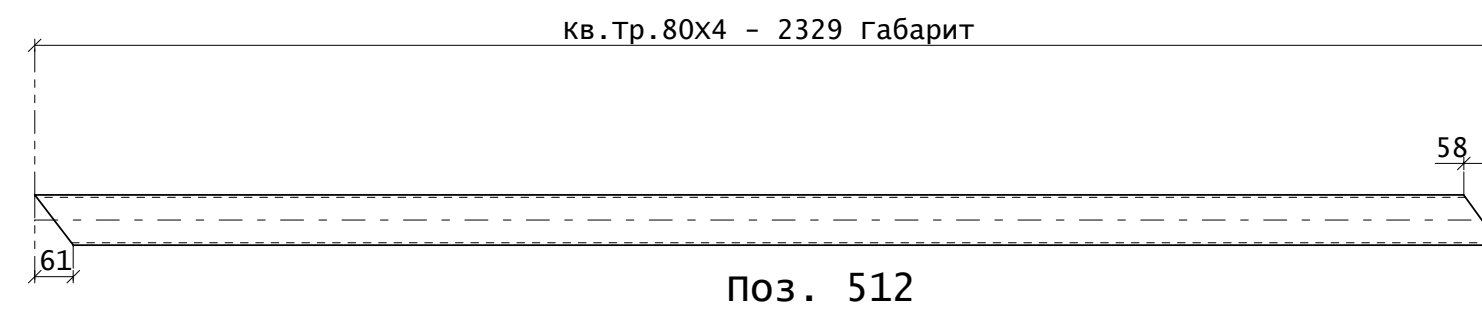
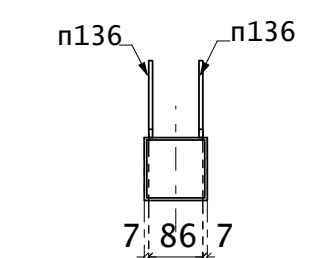
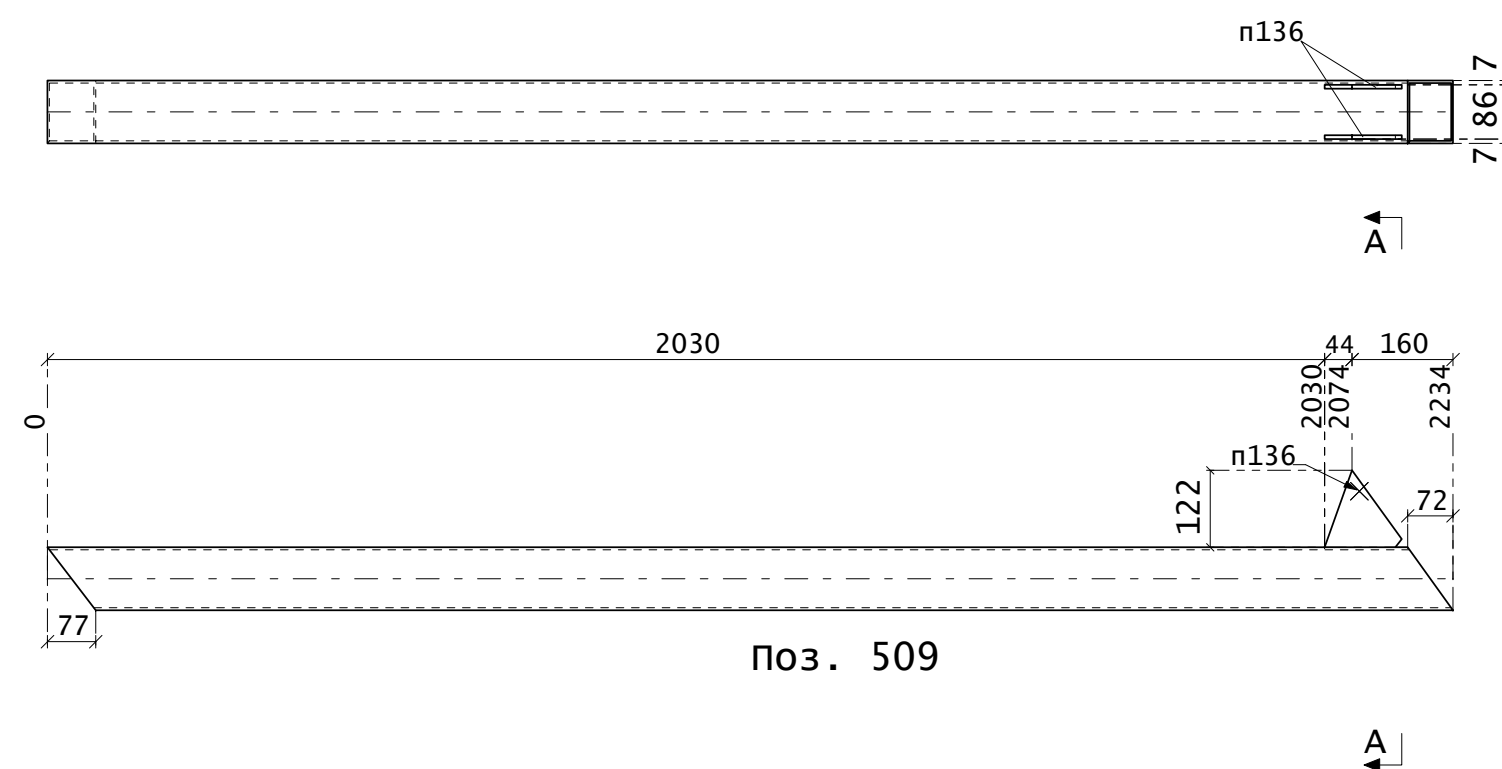
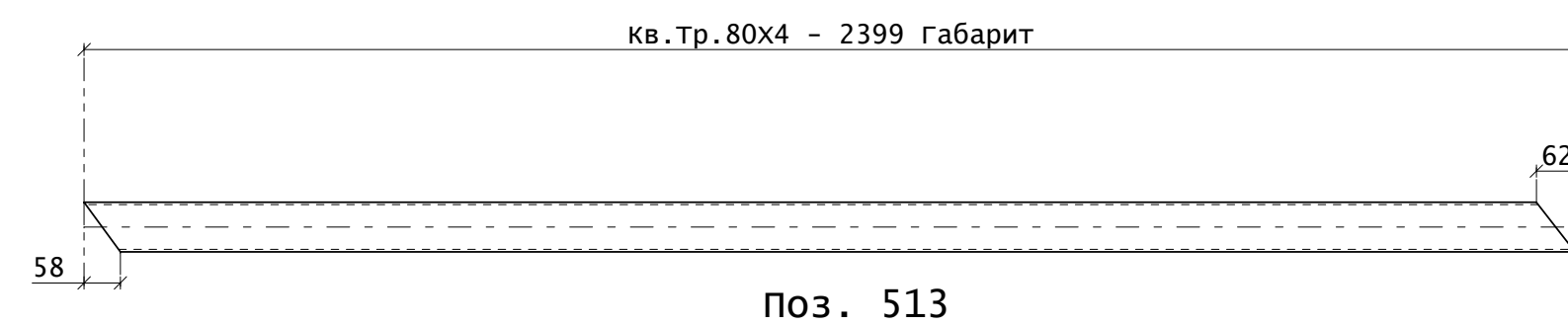
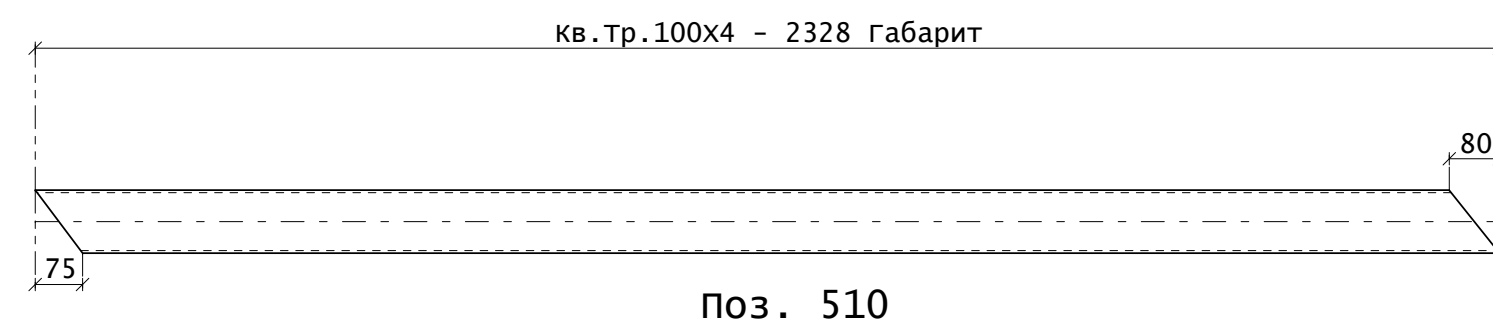
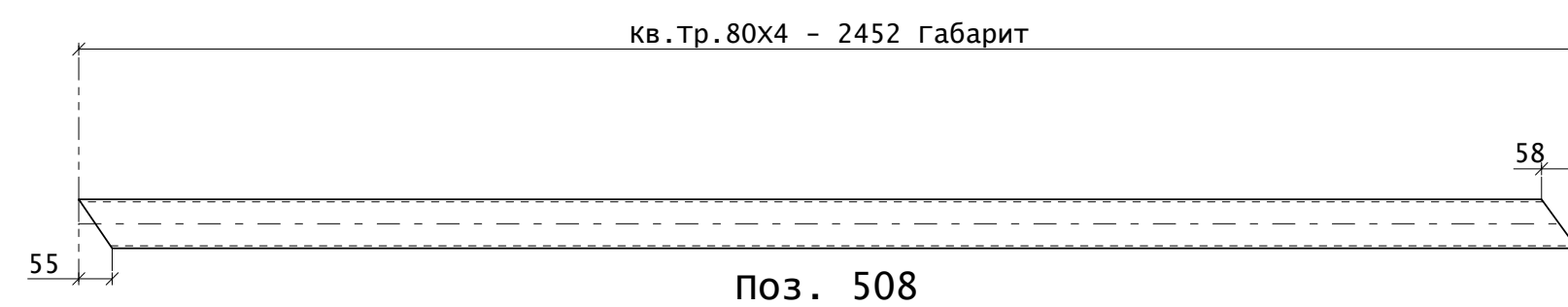


Поз. 502

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

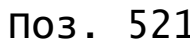
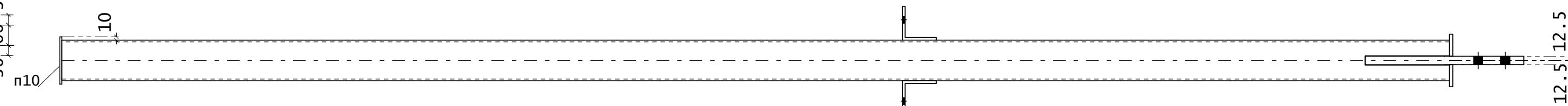
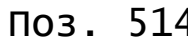
						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Юлч	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	лист	листов
Разработал		Сергеев			10/25		Р	134-2	
Проверил		Гусев			10/25				
						ФП1-2-2			



ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегающей, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	исл.уч.	Лист	Индок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-3-1	



1. Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Коп.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-4-1	

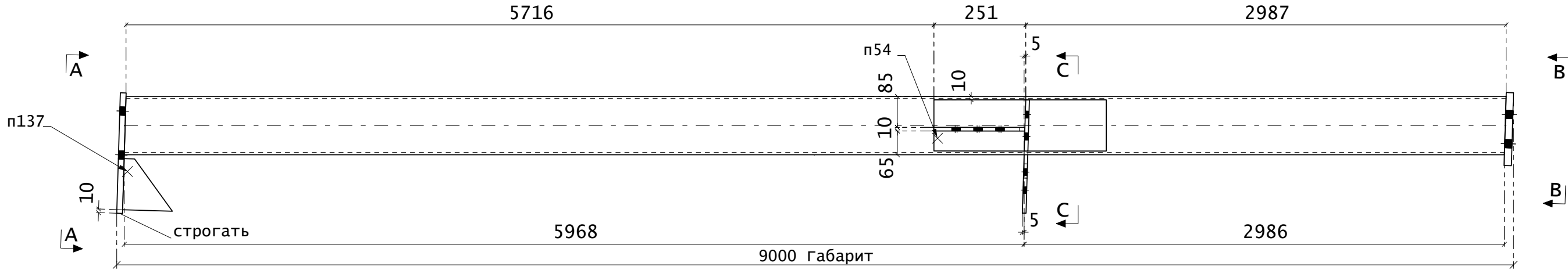
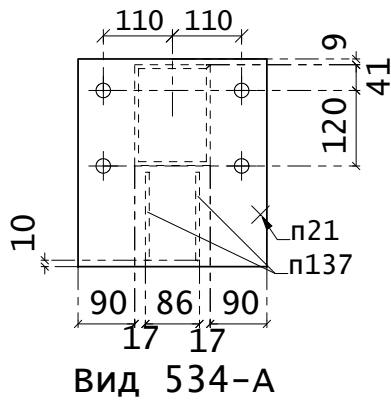
Копировал

Согласовано					
Инв.№подл. и датаВзаминв.№					

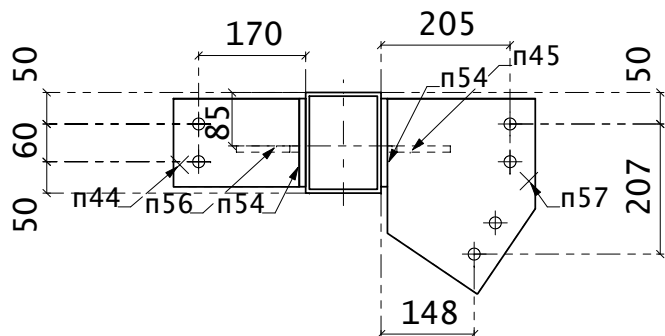
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.уч.	Лист	НДОК	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-4-2	

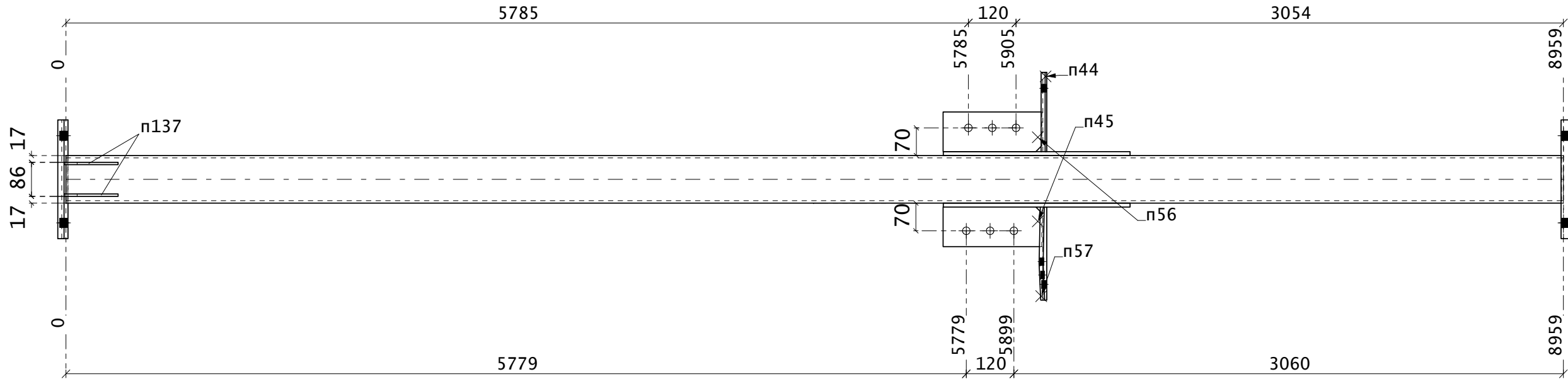
Копировал



Вид 534-В

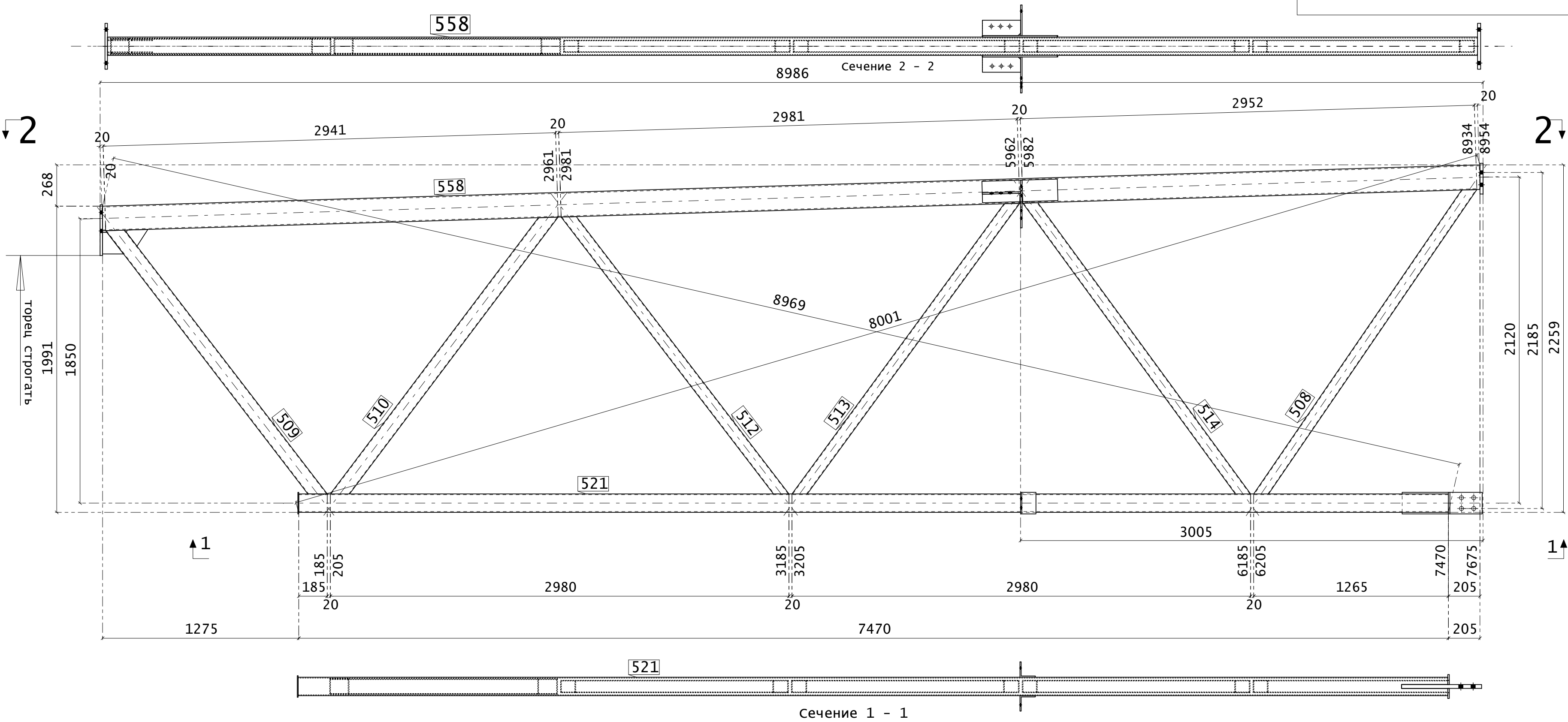


Разрез 534 - С



Поз. 534

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. м2	разверт. масса kg
п9	200x20t	С245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	С245-4	140	2	0.12	3.4
508	Кв.Тр.80x4	С345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	С345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	С345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	С345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
521	Кв.Тр.120x5	С345-3	7470	1	3.48	131.1
558	Пр.Тр.160x120x6	С345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	С255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п44	200x10t	С245-4	140	1	0.06	2.2
п45	100x10t	С245-4	249	1	0.06	2.0
п54	140x10t	С245-4	490	2	0.30	10.8
п56	100x10t	С245-4	249	1	0.06	2.0
п57	235x10t	С245-4	310	1	0.13	5.7
п66	140x25t	С345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	С345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	С255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	С255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.41	559.8



ПРИМЕЧАНИЯ:

- Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

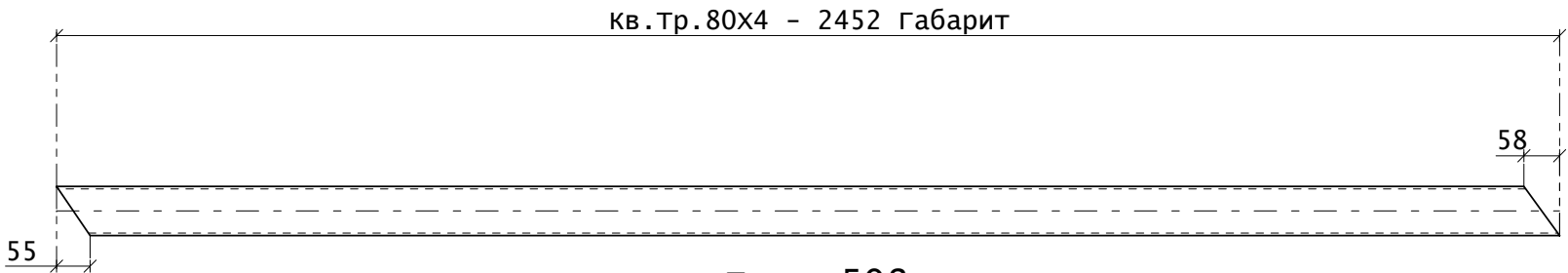
Вес наплавленного металла 22,4кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ФС1-5	1	582,2	582,2
		итого	582,2

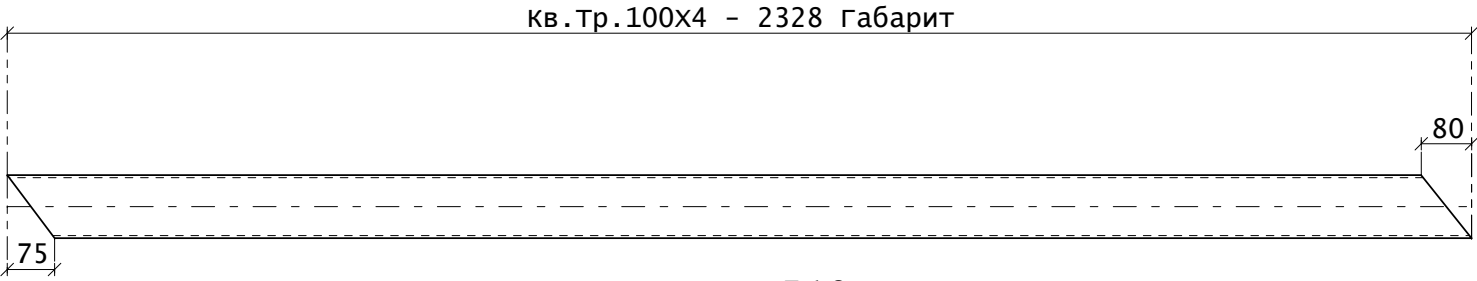
Изм.	Кл.	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади
ФС1-5	Р

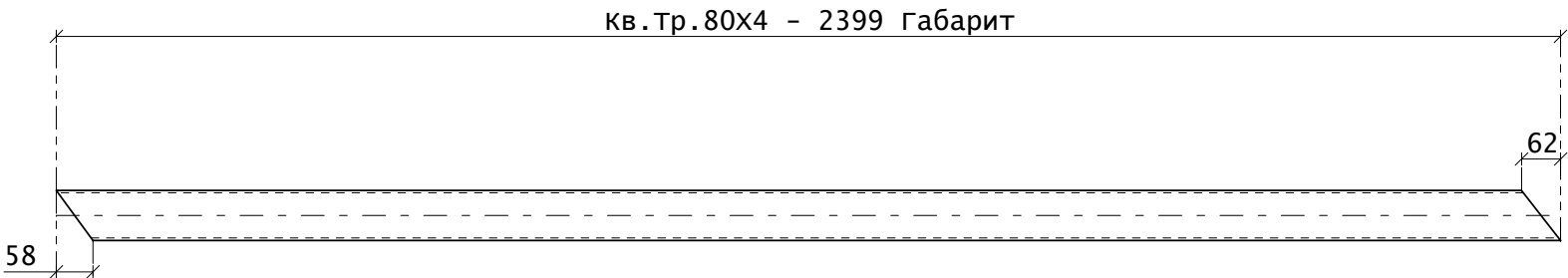
копировал



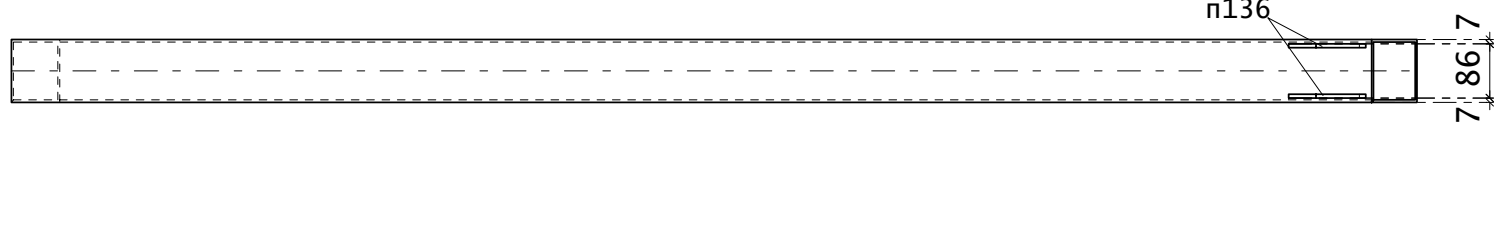
Поз. 508



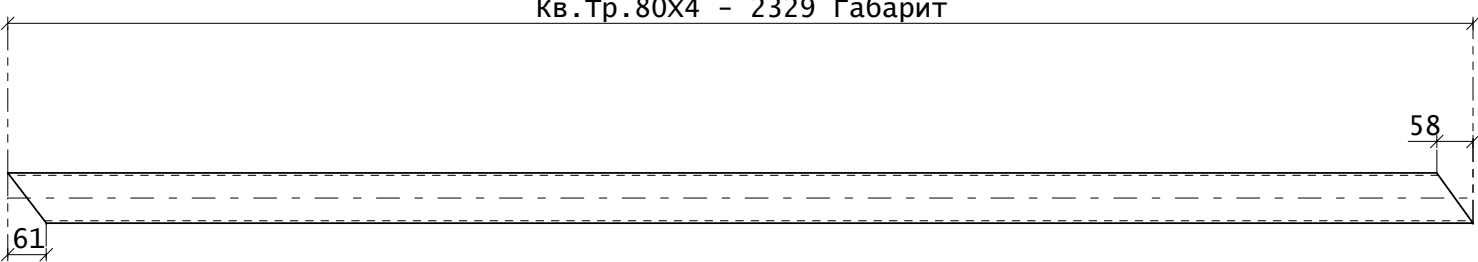
Поз. 510



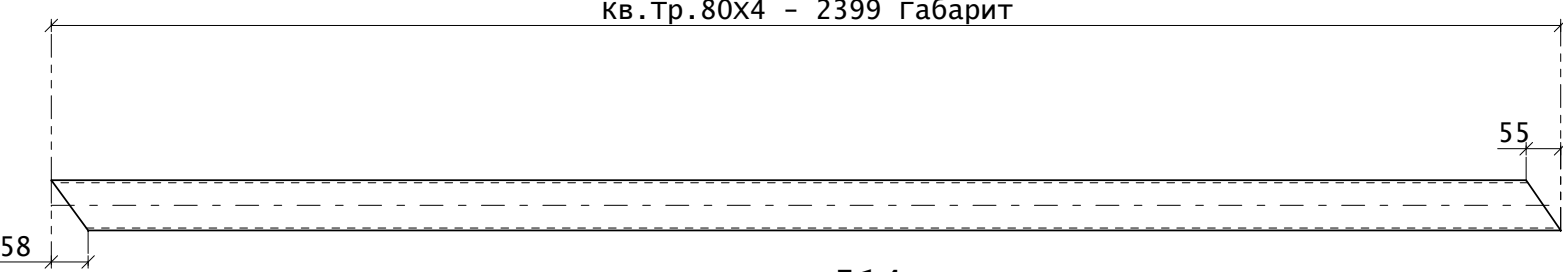
Поз. 513



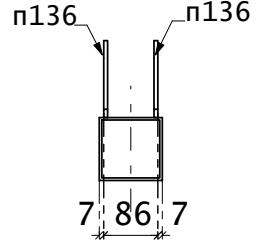
Поз. 509



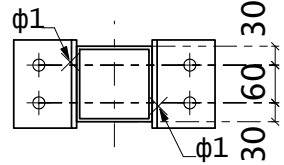
Поз. 512



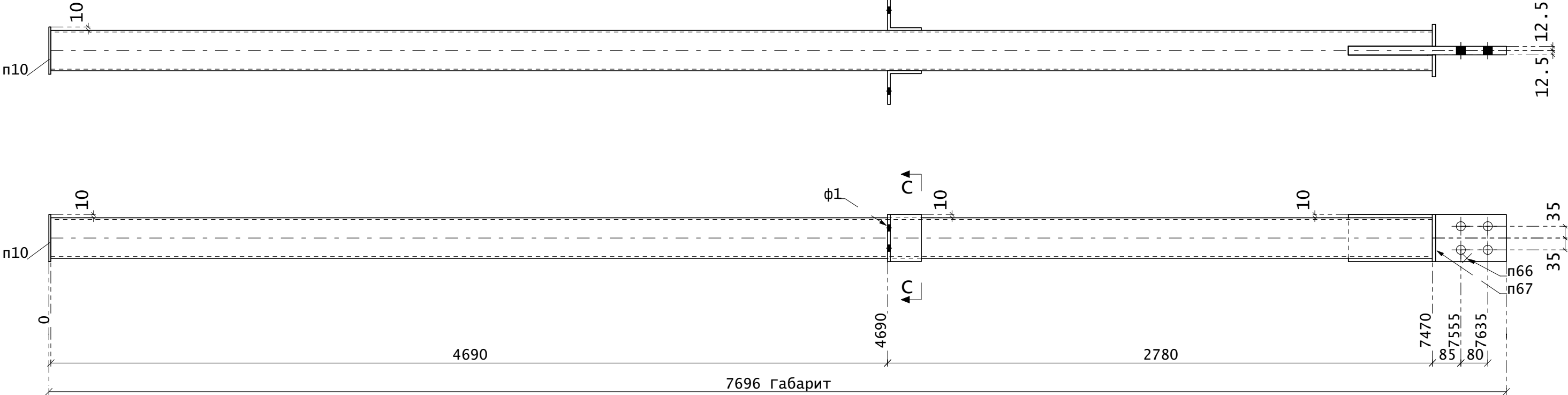
Поз. 514



Разрез 509 - А



Разрез 521 - С

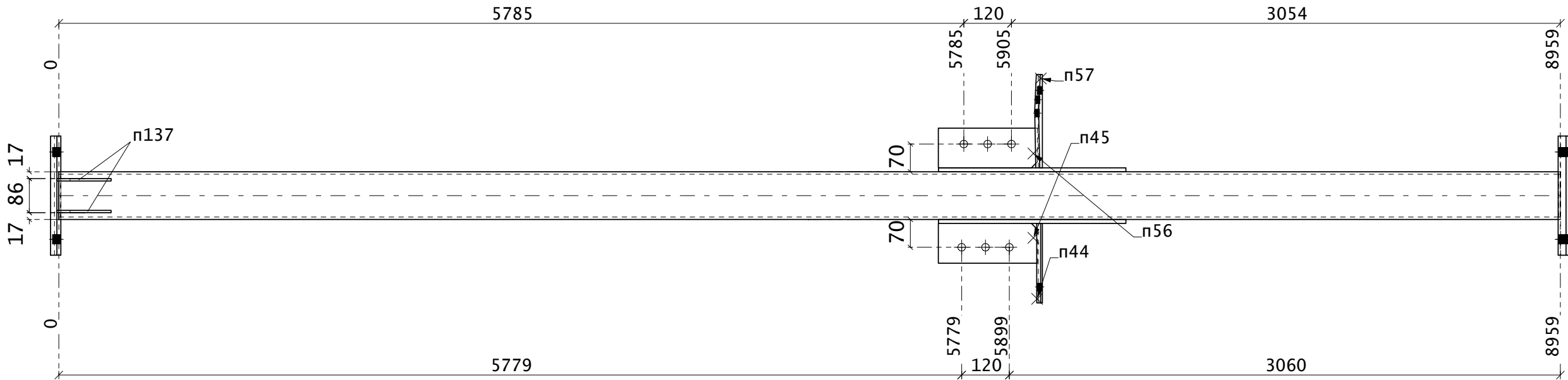
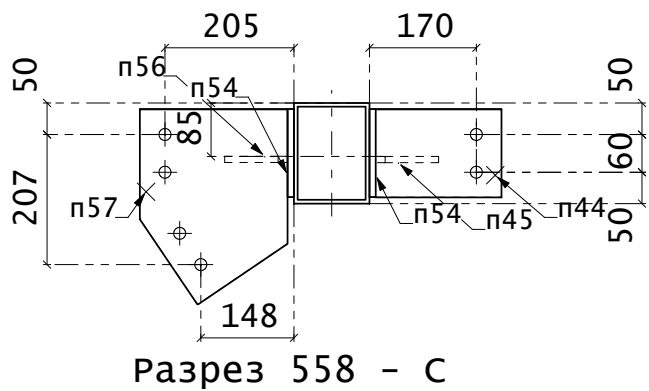
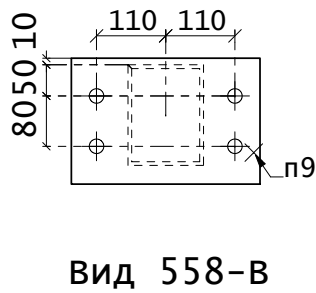
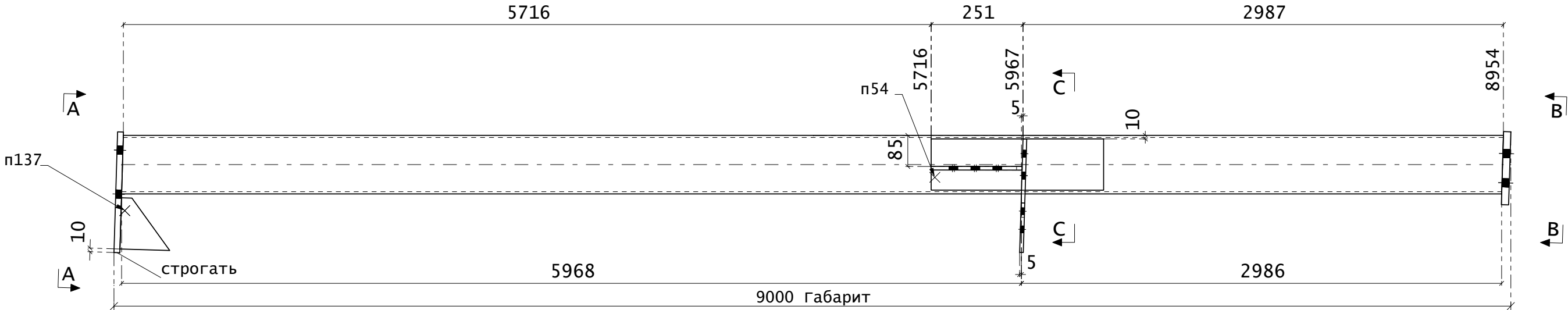
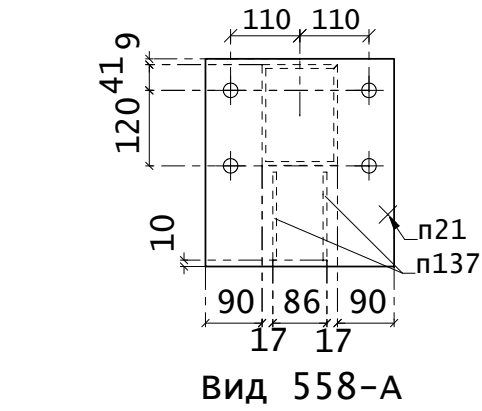


Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата		Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25			Р
Проверил		Гусев			10/25		ФС1-5-1	
							Копировал	

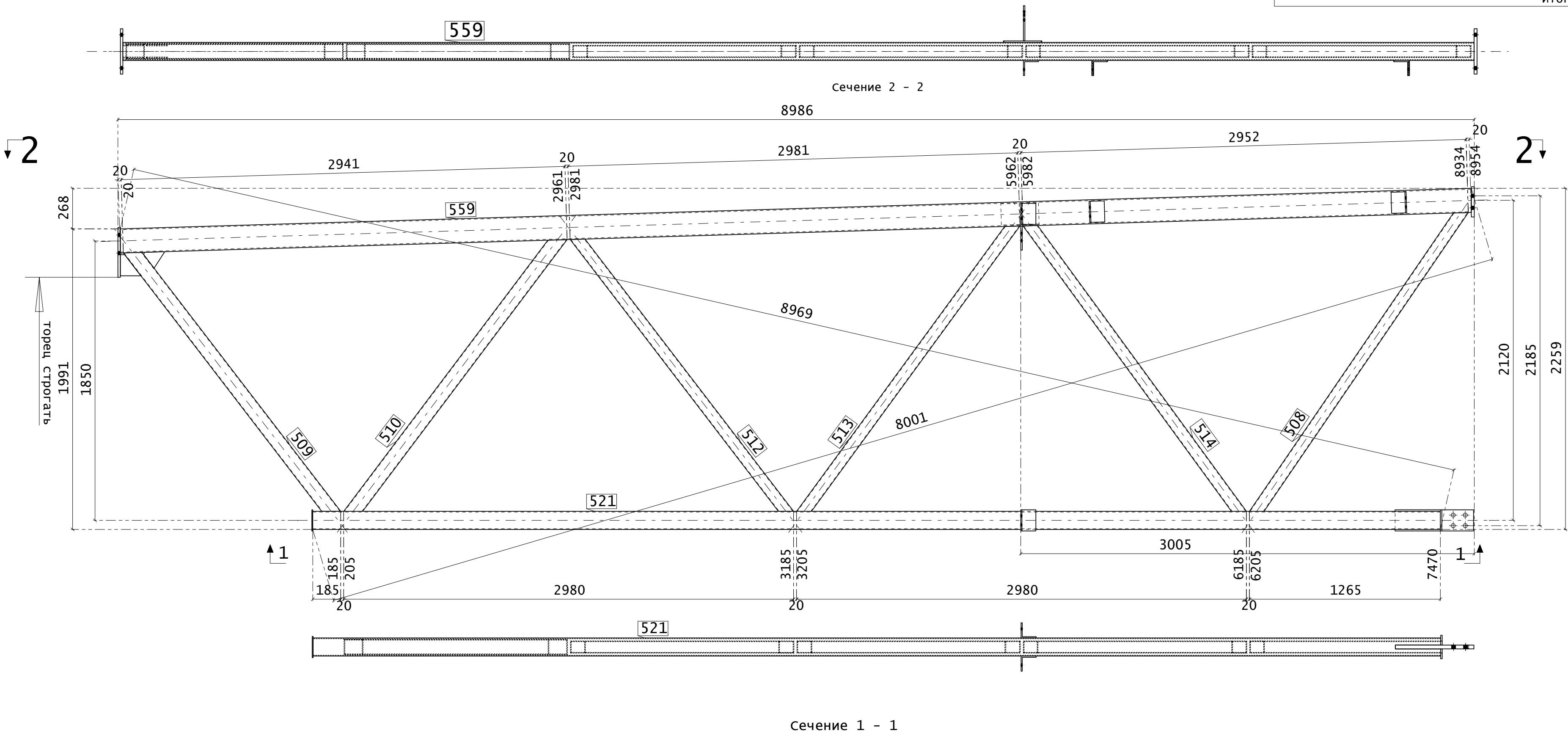
Согласовано						
Инв.№подл	Подп. и дата	Взам	Инв.№			



ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата		Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25			Р
Проверил		Гусев			10/25		ФС1-5-2	
							Копировал	

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. разверт. м2	Масса кг
п9	200x20t	C245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	C245-4	140	3	0.18	5.1
ф3	L100x8	C245-4	140	2	0.12	3.4
508	Кв.Тр.80x4	C345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	C345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	C345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	C345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	C345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	C345-3	2399	1	0.73	22.1
521	Кв.Тр.120x5	C345-3	7470	1	3.48	131.1
559	Пр.Тр.160x120x6	C345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	C255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	C255-4	330	1	0.22	12.4
п52	233x10t	C245-4	310	1	0.13	5.7
п53	250x10t	C245-4	140	1	0.08	2.7
п66	140x25t	C345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	C345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	C255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	C255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.19	550.7



ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

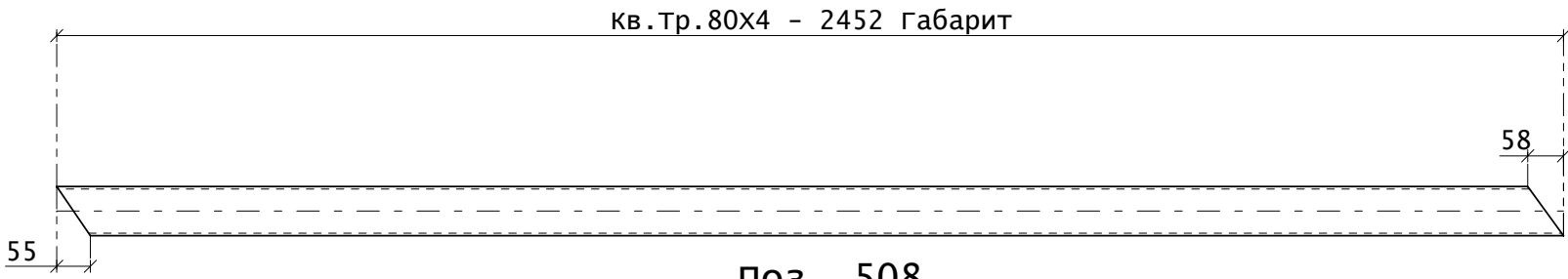
Вес наплавленного металла 22кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ФС1-6	2	572,8	1145,6
		Итого	1145,6

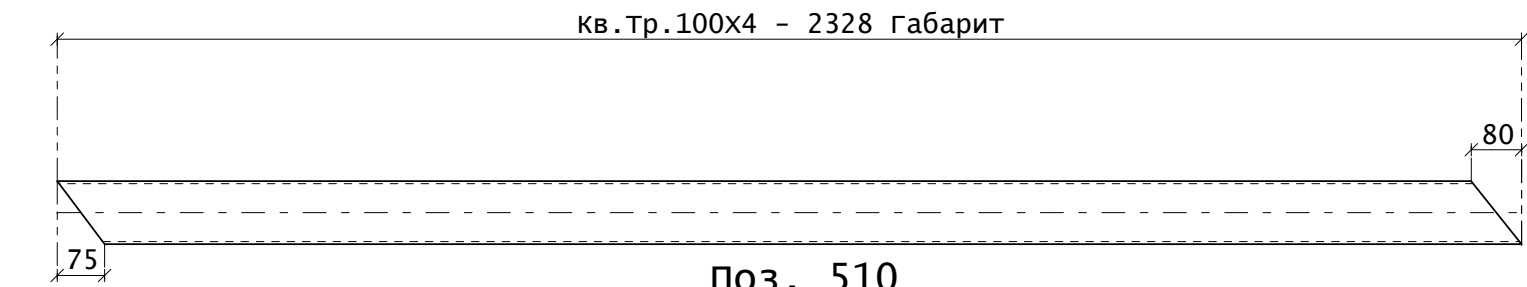
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата		
Разработал	Сергеев				10/25		
Проверил	Гусев				10/25		

01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади
ФС1-6	Р

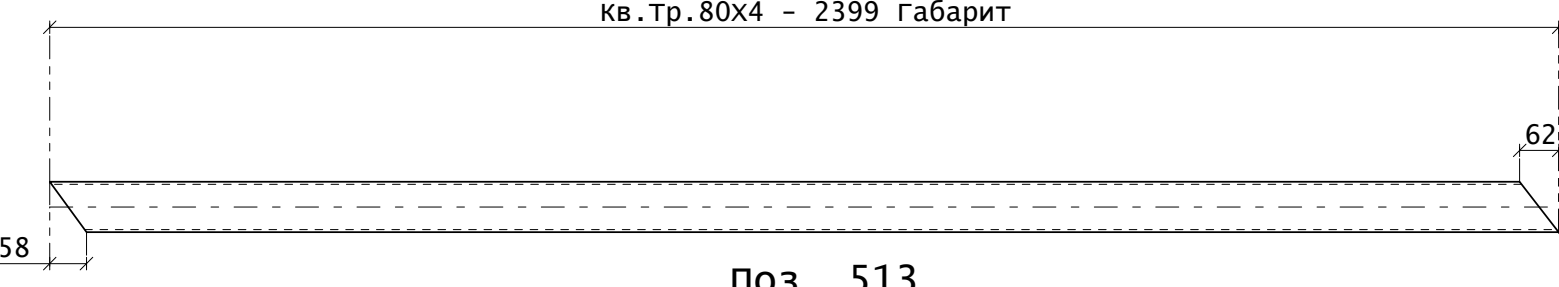
Копировал



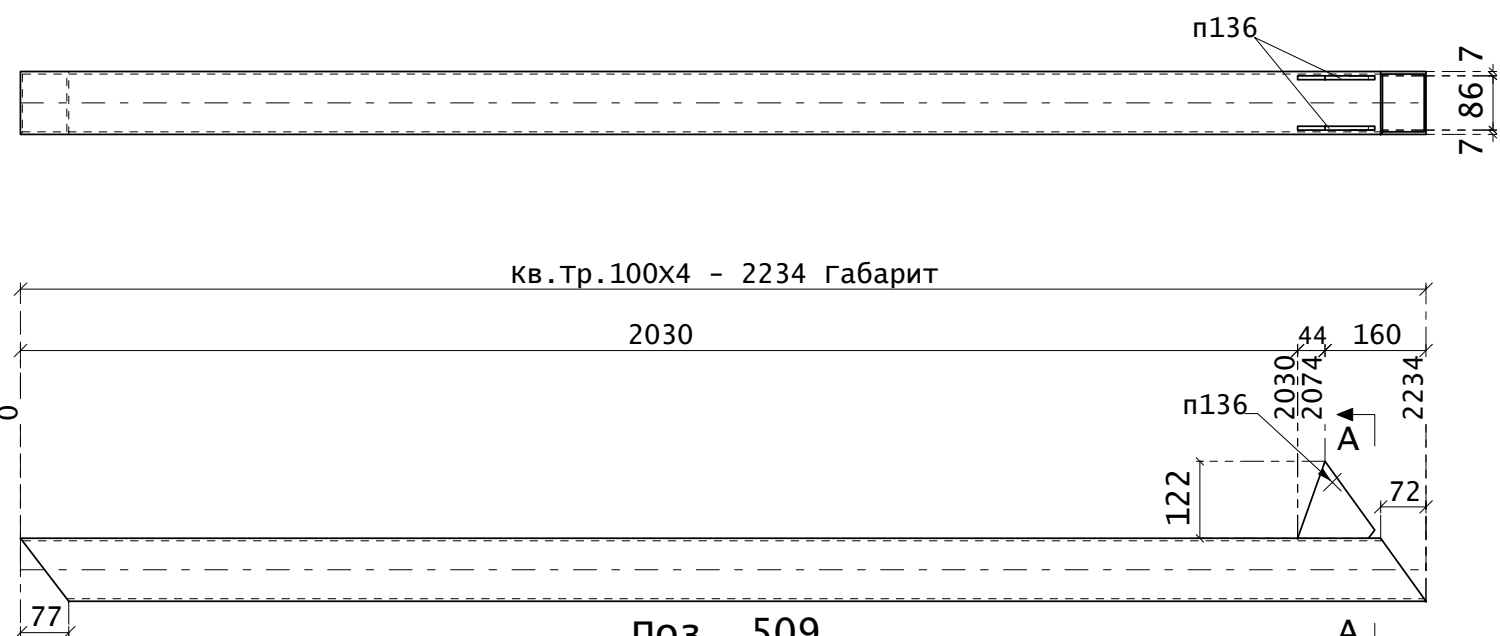
Поз. 508



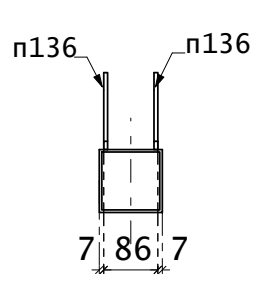
Поз. 510



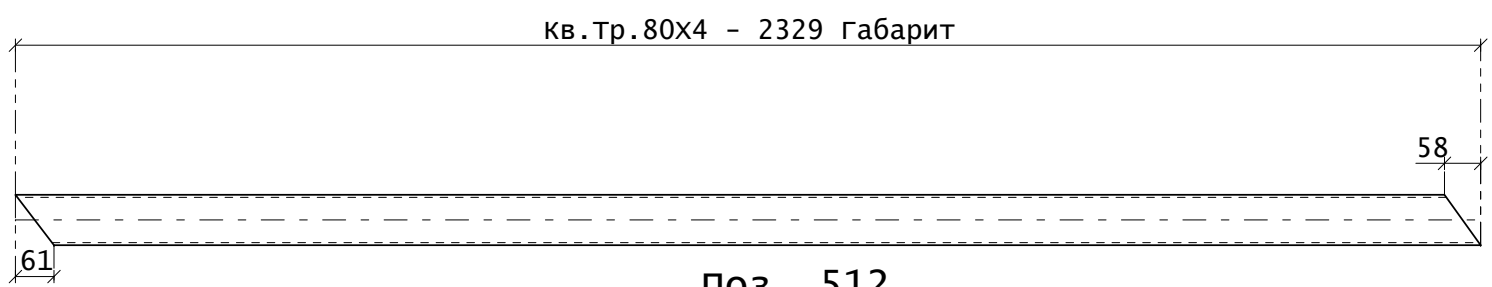
Поз. 513



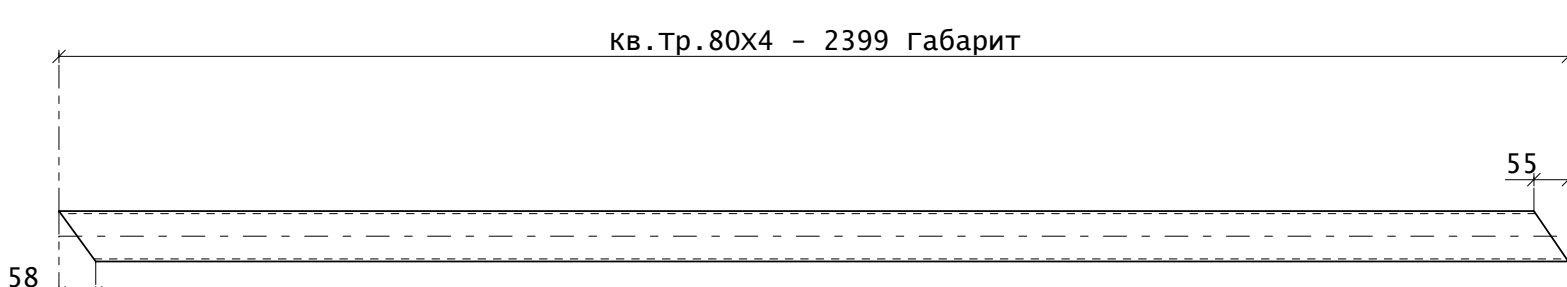
Поз. 509



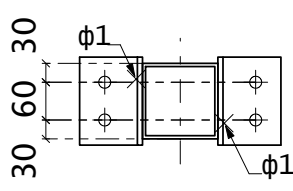
Разрез 509 - А



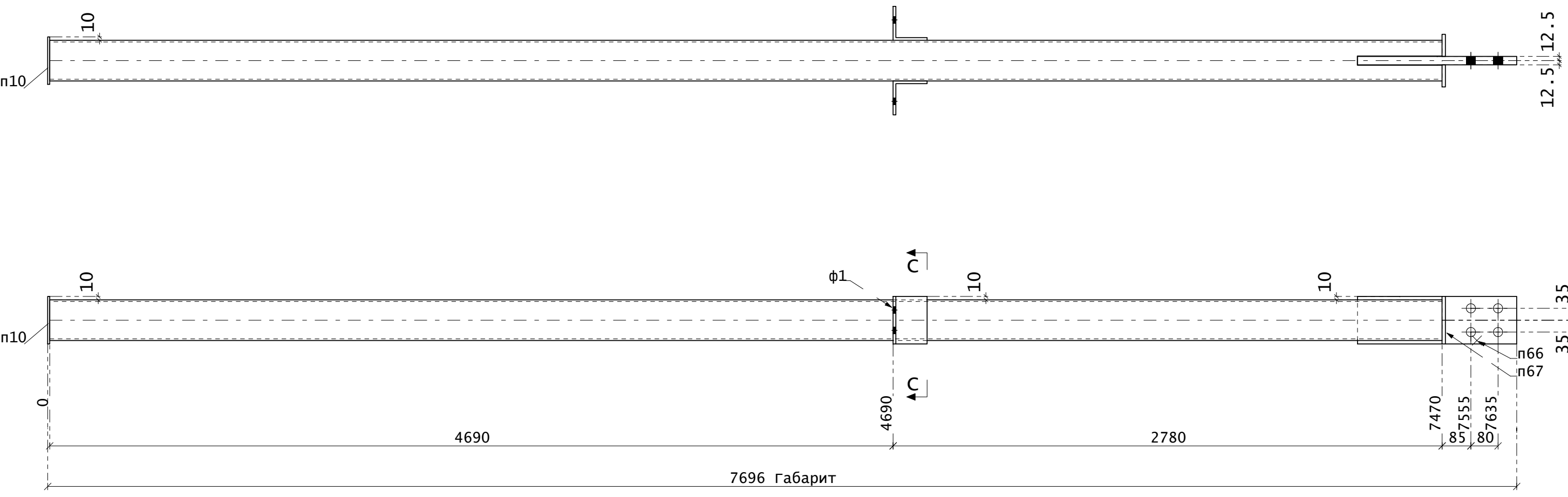
Поз. 512



Поз. 514



Разрез 521 - С

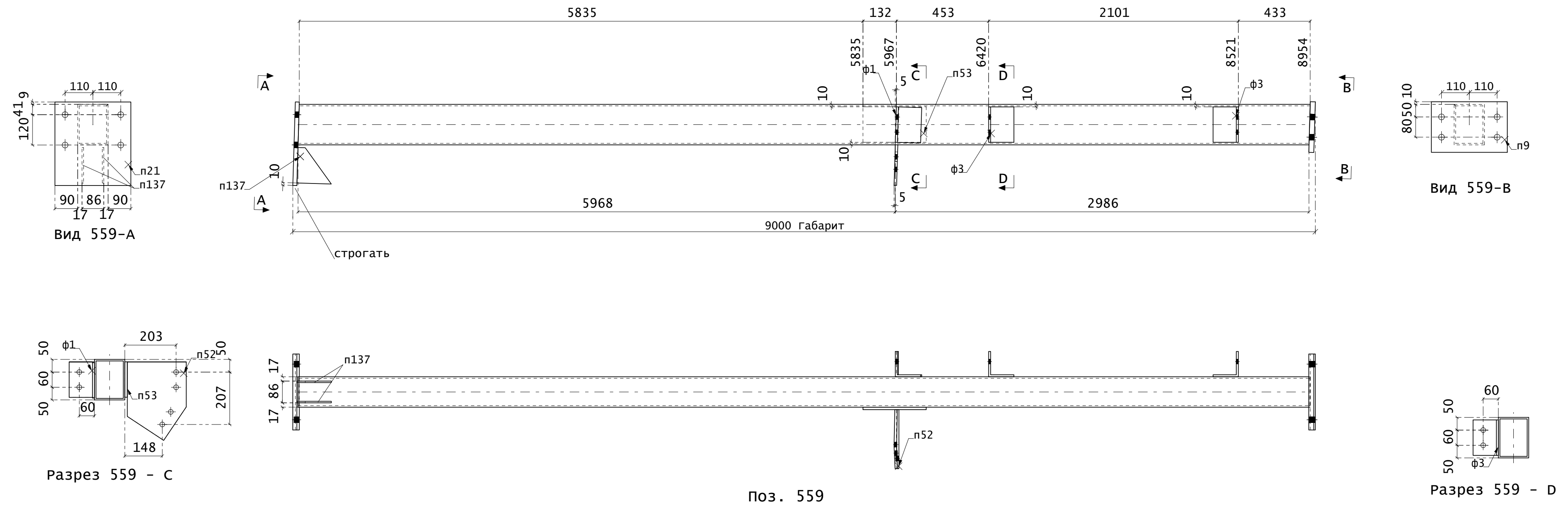


Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стади
Разработал		Сергеев			10/25			Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-6-1		
						Копировал		

		Согласовано	
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№



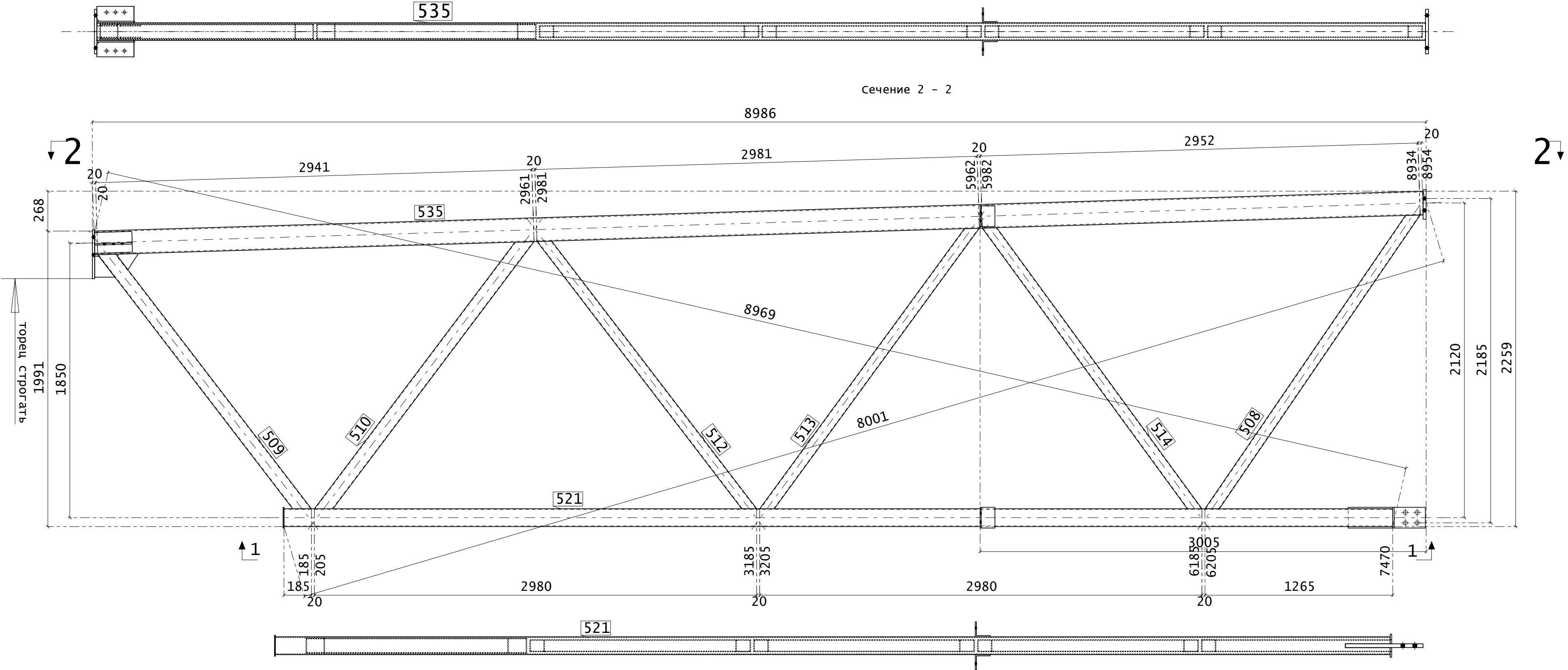
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Коп.	Лист	Идок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-6-2	

Копировал

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. разверт. м2	Масса kg
п9	200x20t	С245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	С245-4	140	4	0.24	6.8
508	Кв.Тр.80x4	С345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	С345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	С345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	С345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
521	Кв.Тр.120x5	С345-3	7470	1	3.48	131.1
535	Пр.Тр.160x120x6	С345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	С255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п36	100x10t	С245-4	250	2	0.11	3.9
п37	140x10t	С245-4	254	2	0.16	5.6
п66	140x25t	С345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	С345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	С255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	С255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.20	550.1



Сечение 1 - 1

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

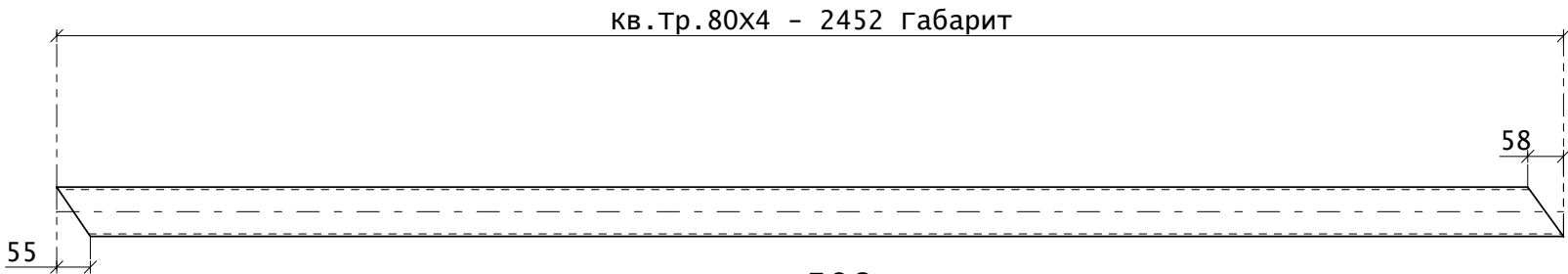
Вес наплавленного металла 22кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ФС1-7	6	572,2	3433,2
		Итого	3433,2

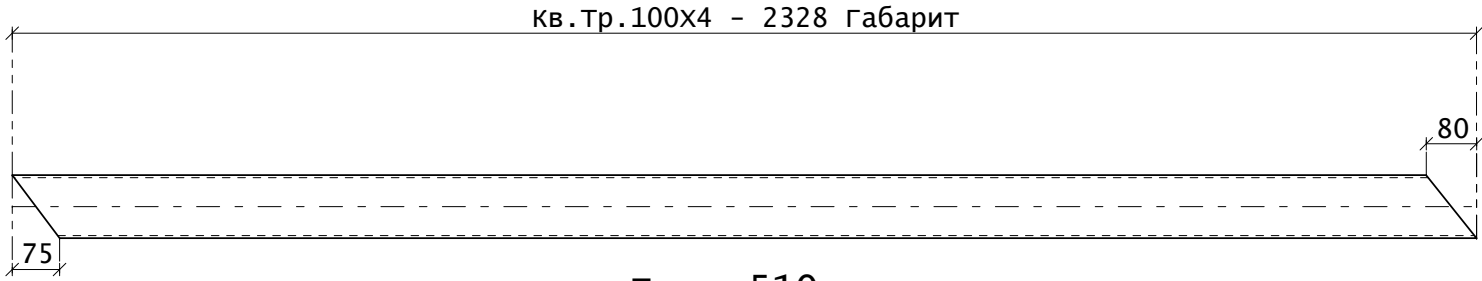
Изм.	Кол-во	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади Р
ФС1-7	

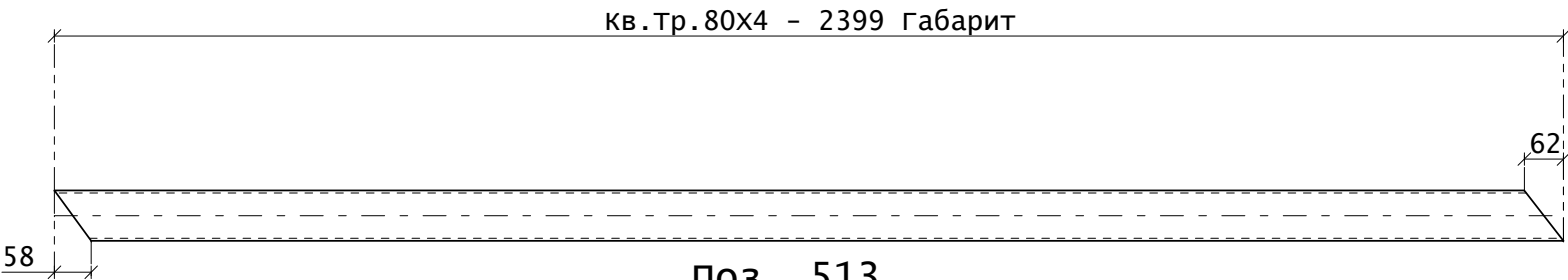
Согласовано					
Инв.№подл. и датаВзаминв.№					



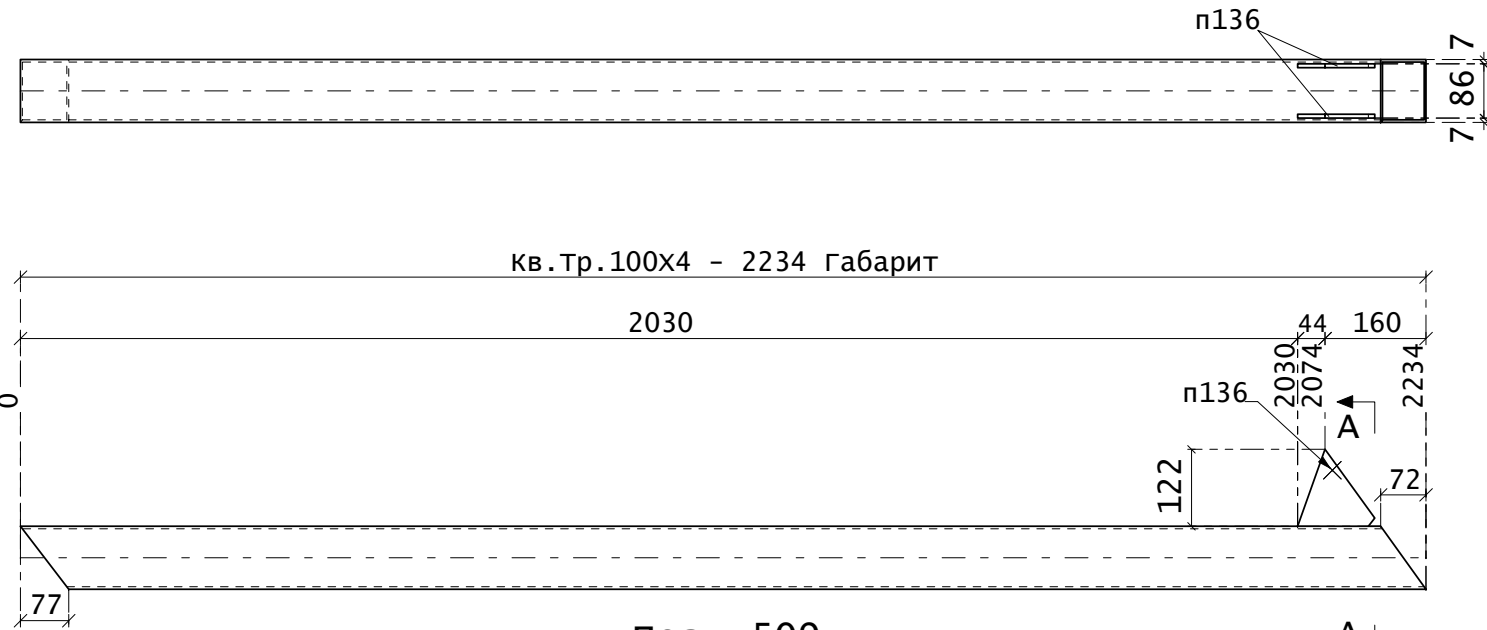
Поз. 508



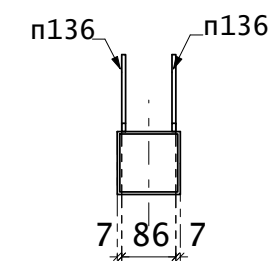
Поз. 510



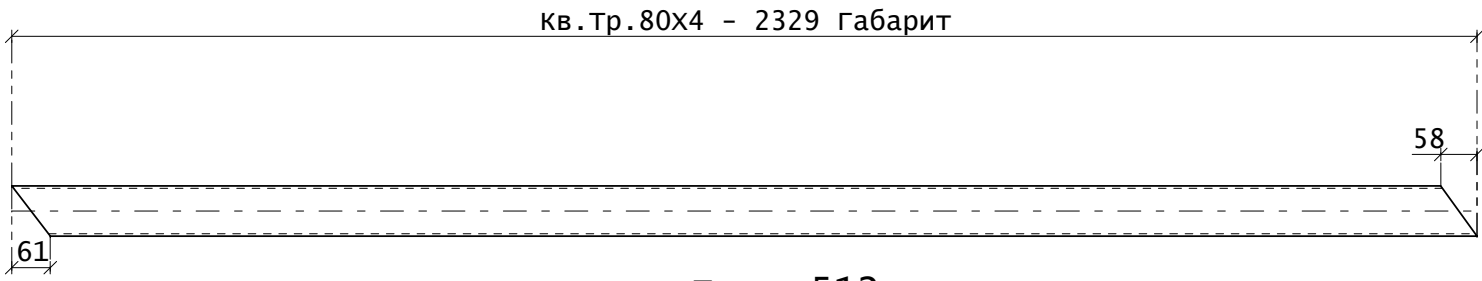
Поз. 513



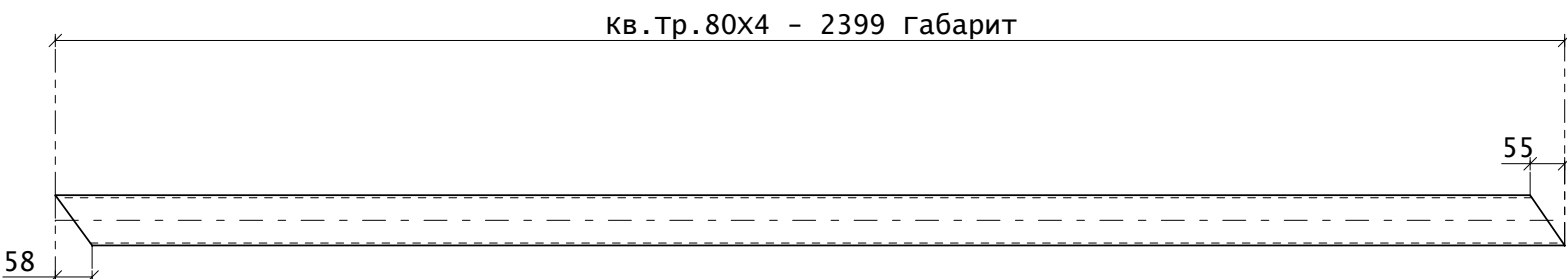
Поз. 509



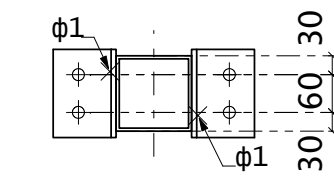
Разрез 509 - А



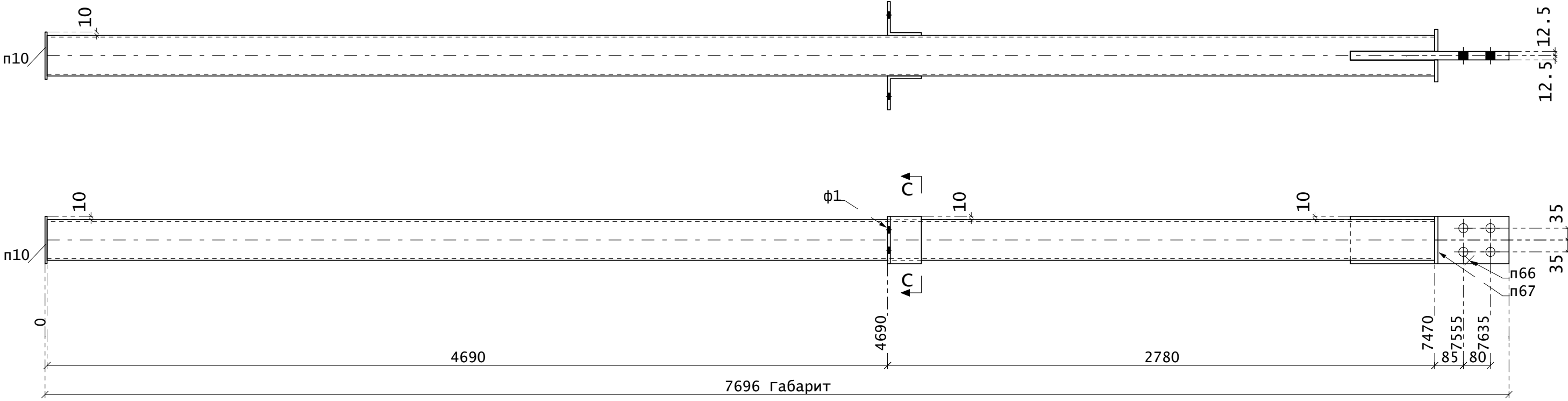
Поз. 512



Поз. 514



Разрез 521 - С

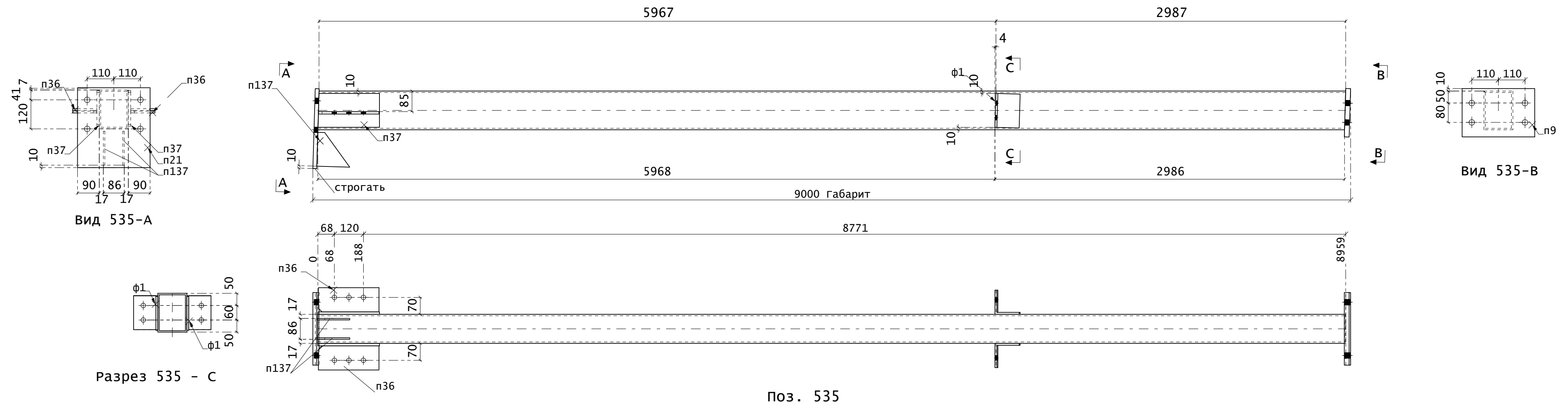


Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада		Стади
Разработал		Сергеев			10/25			Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-7-1		
						Копировал		

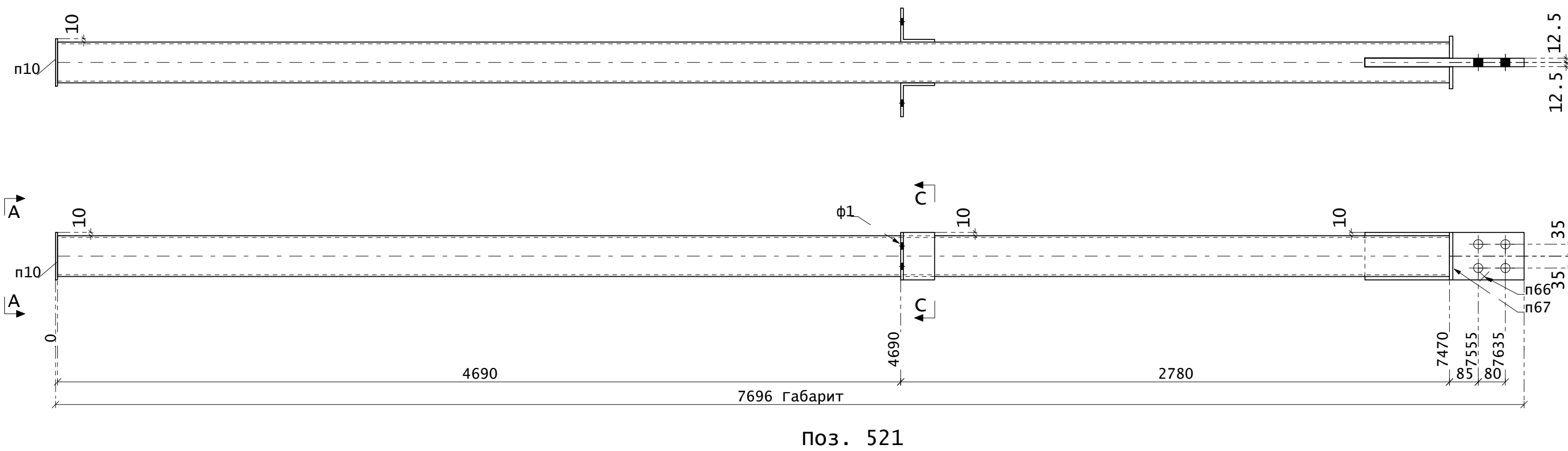
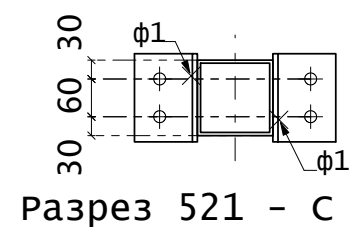
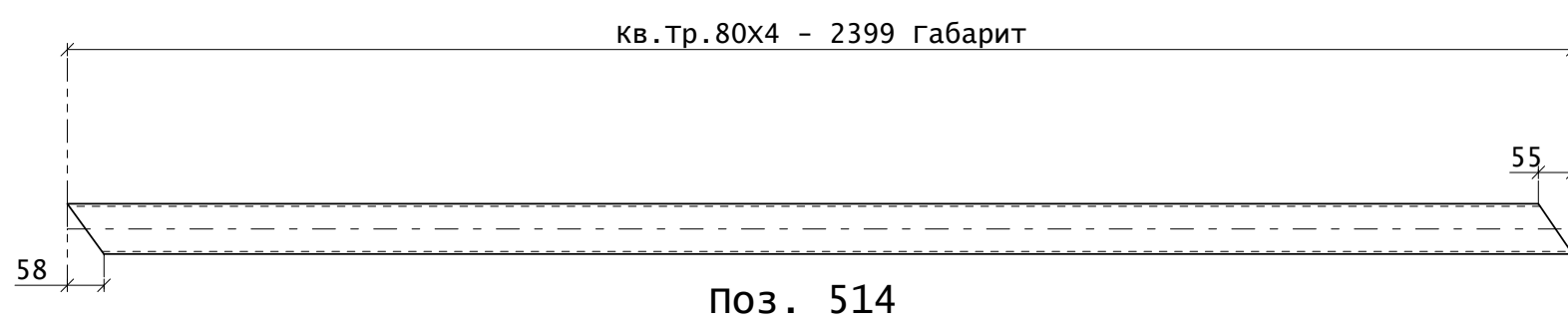
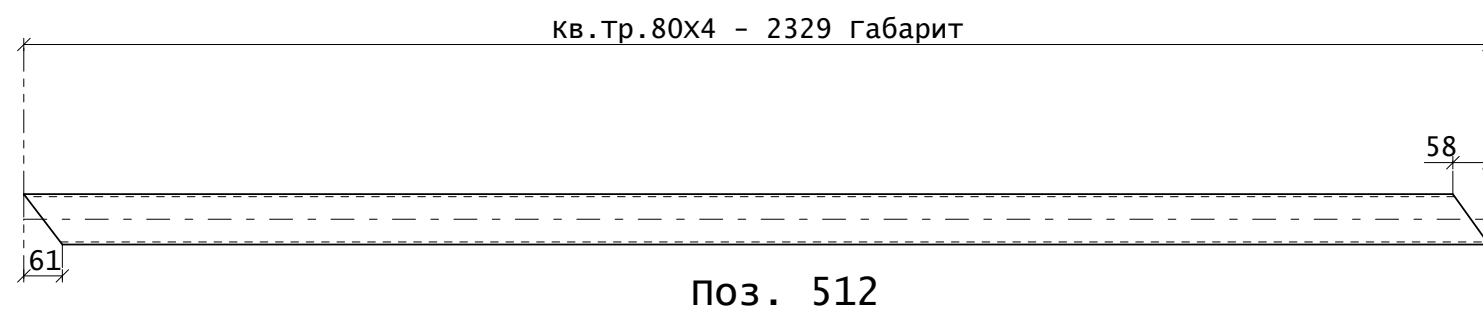
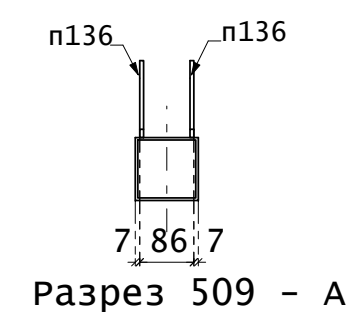
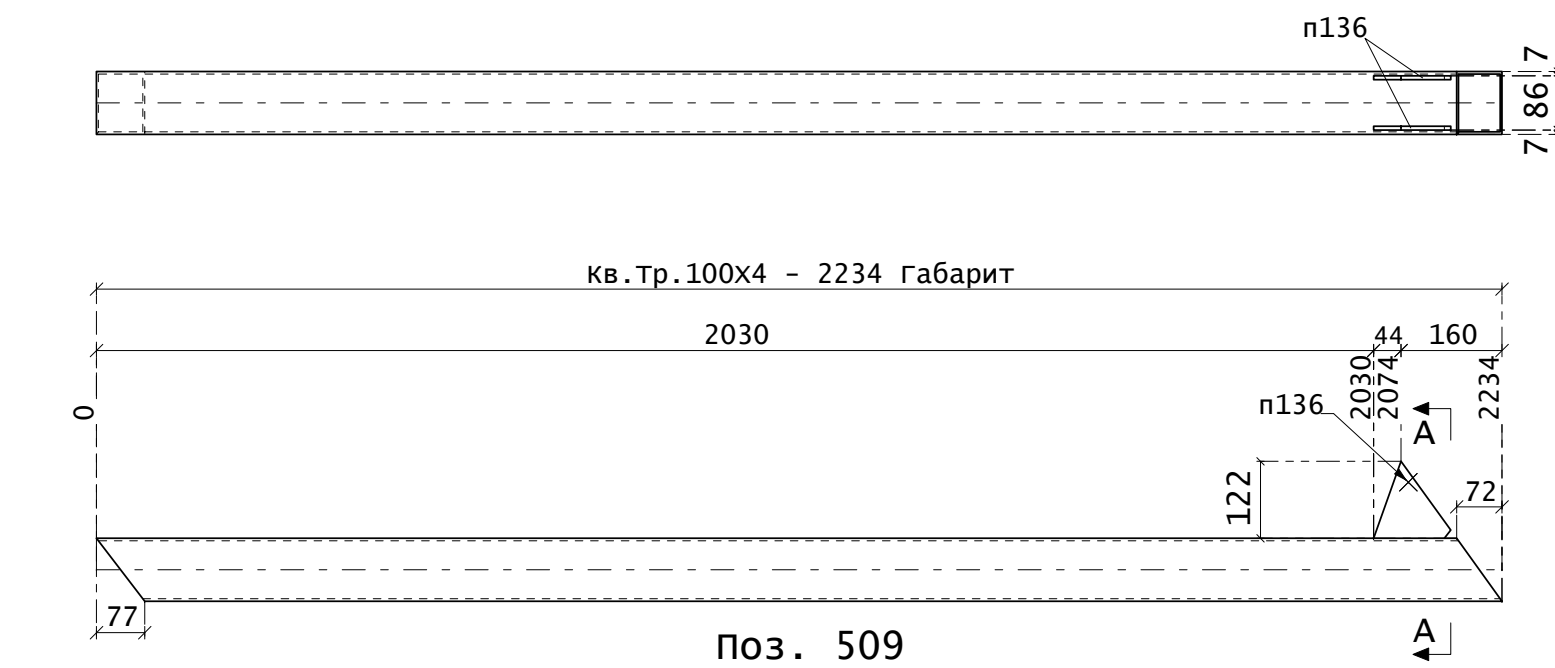
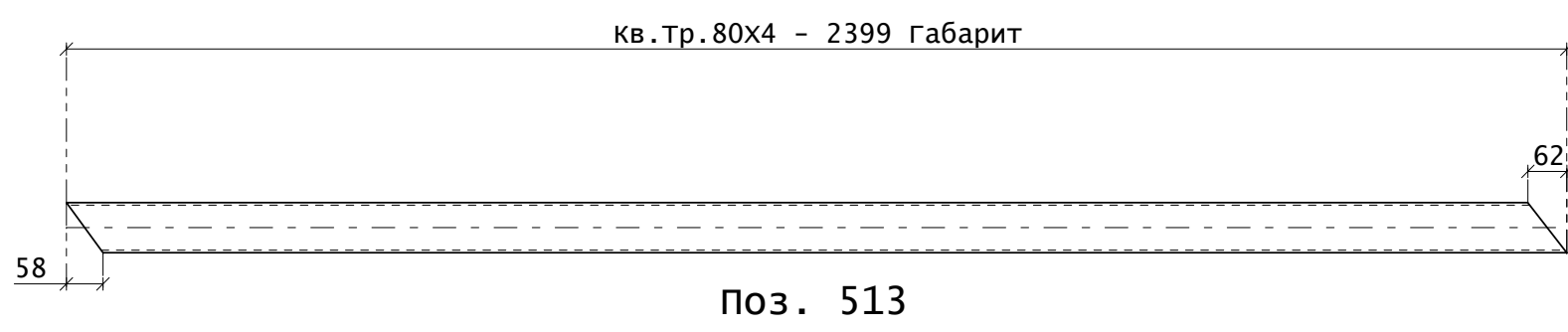
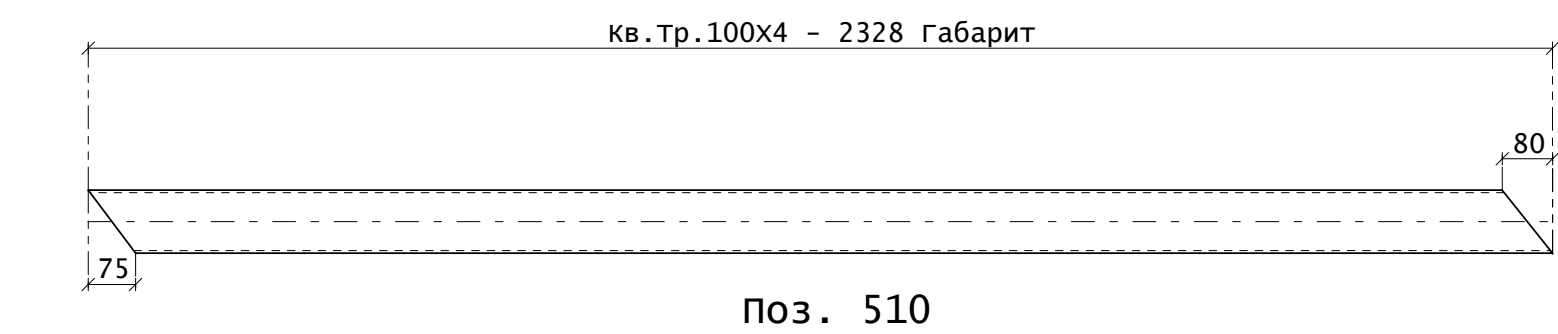
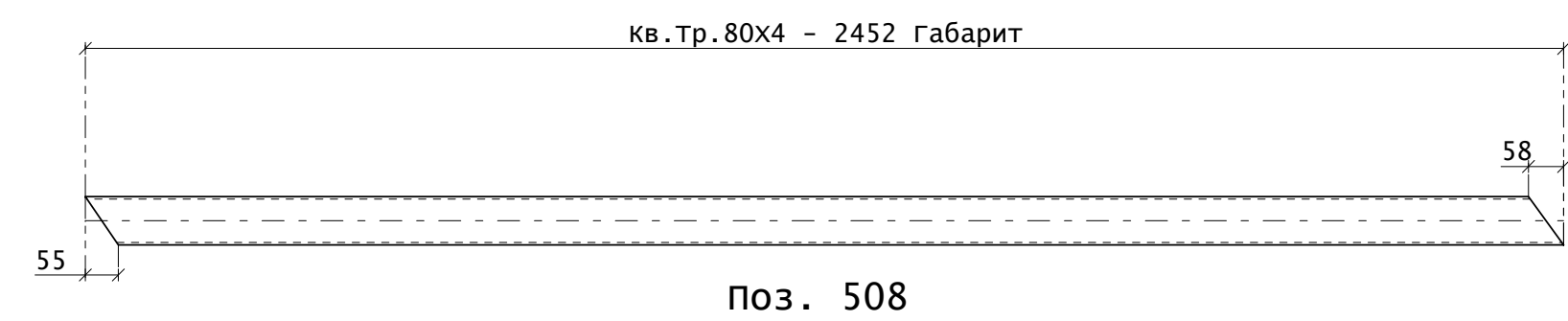
		Согласовано	
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№



ПРИМЕЧАНИЯ:

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Коп.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25		
						ФС1-7-2	

Копировал

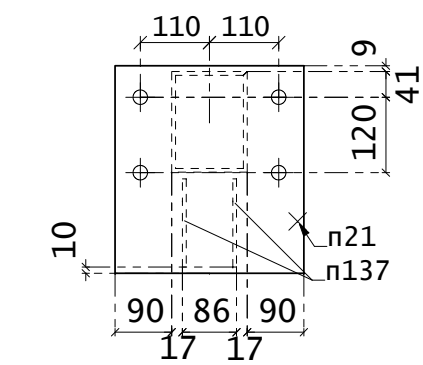


ПРИМЕЧАНИЯ:
1. Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2 мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

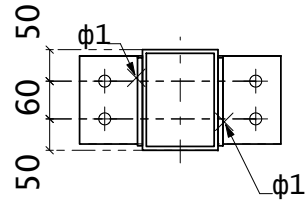
						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-8-1	

Копировал

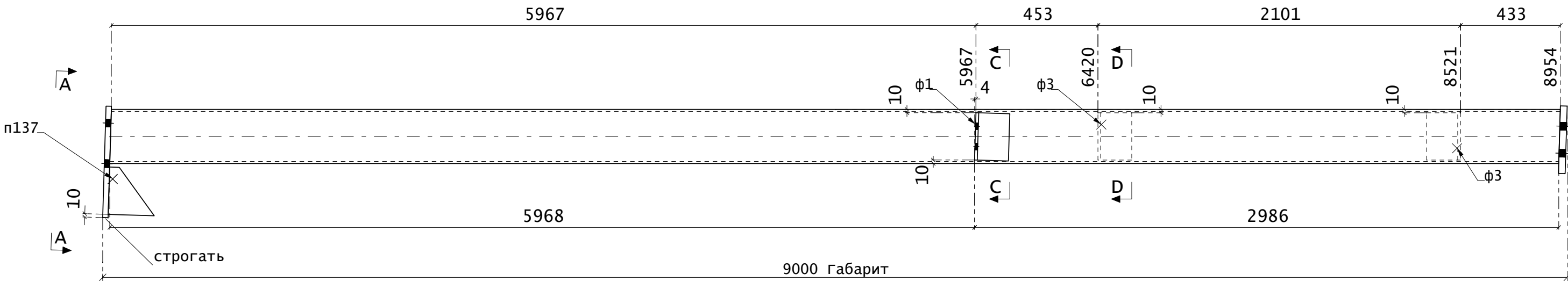
Согласовано						
Инв.№подл	Подп.	и дата	Взам	инв.№	Л	



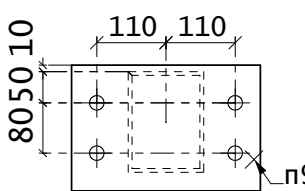
Вид 536-А



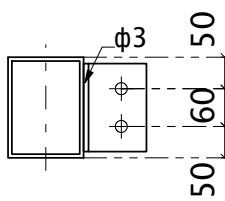
Разрез 536 - С



Поз. 536



Вид 536-В



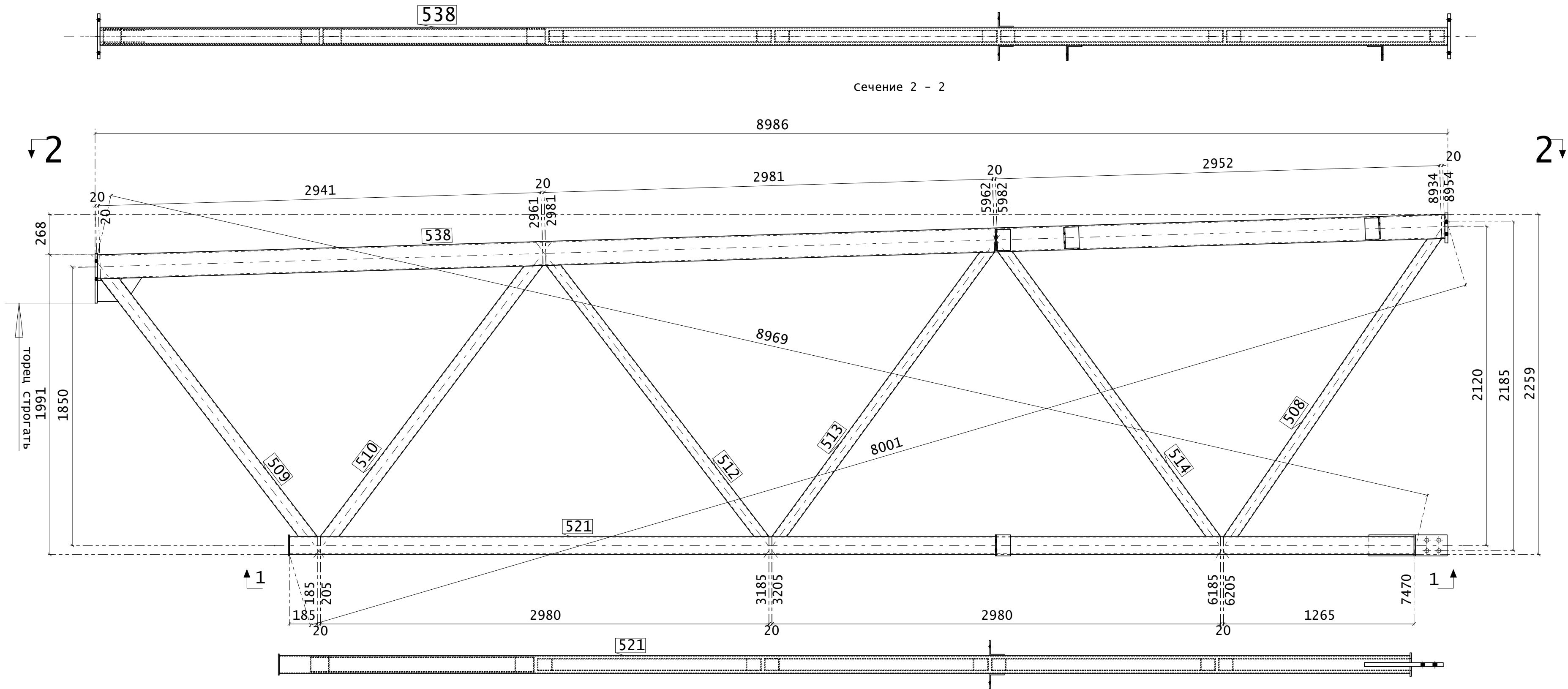
Разрез 536 - D

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-8-2	

Копировал

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. разверт. м2	Масса kg
п9	200x20t	C245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	C245-4	140	4	0.24	6.8
ф3	L100x8	C245-4	140	2	0.12	3.4
508	Кв.Тр.80x4	C345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	C345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	C345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	C345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	C345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	C345-3	2399	1	0.73	22.1
521	Кв.Тр.120x5	C345-3	7470	1	3.48	131.1
538	Пр.Тр.160x120x6	C345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	C255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	C255-4	330	1	0.22	12.4
п66	140x25t	C345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	C345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	C255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	C255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.05	543.9



Сечение 1 - 1

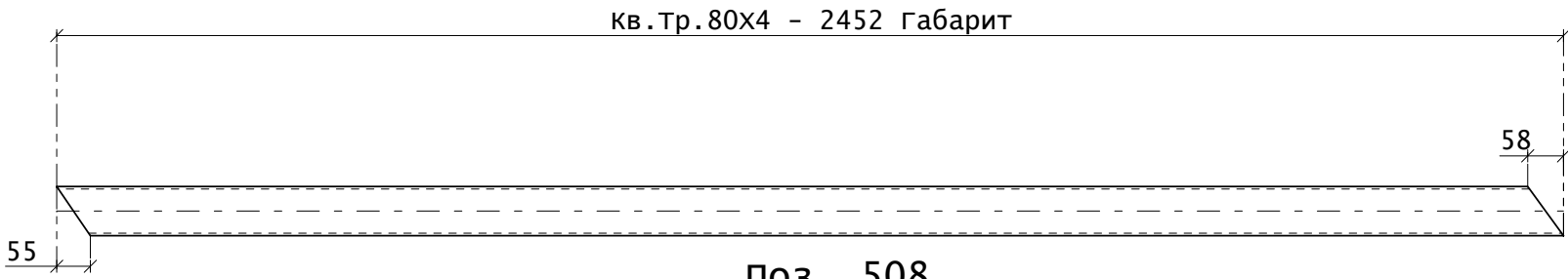
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,8кг
и 3% на раскрой

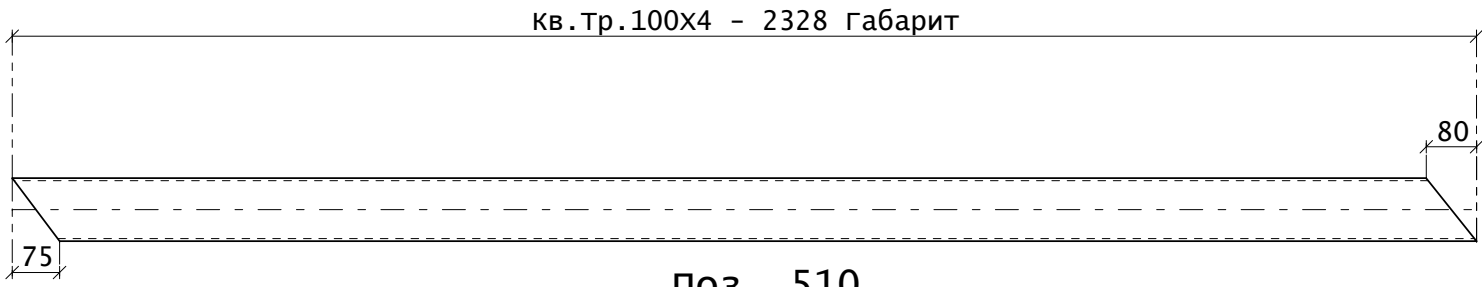
Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Фс1-9	5	565,9	2829,5
		Итого	2829,5

Изм.	Кор.	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

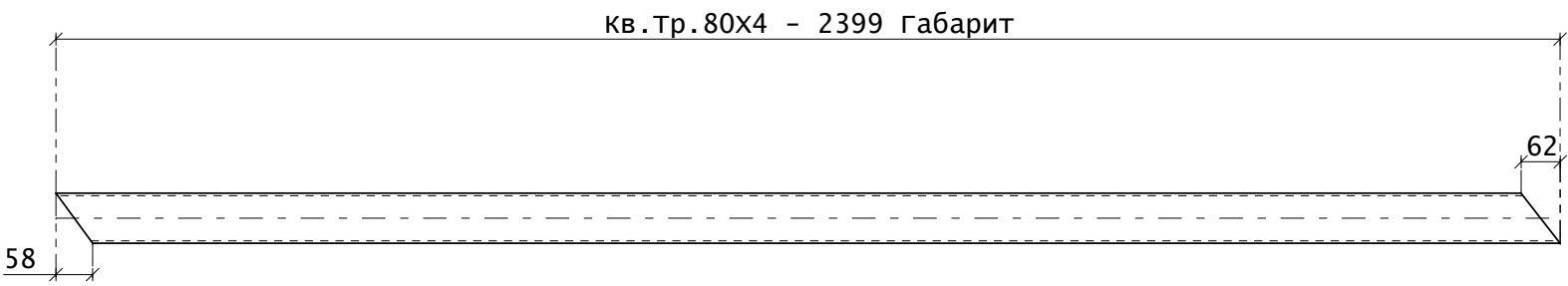
01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади
Р	
ФС1-9	



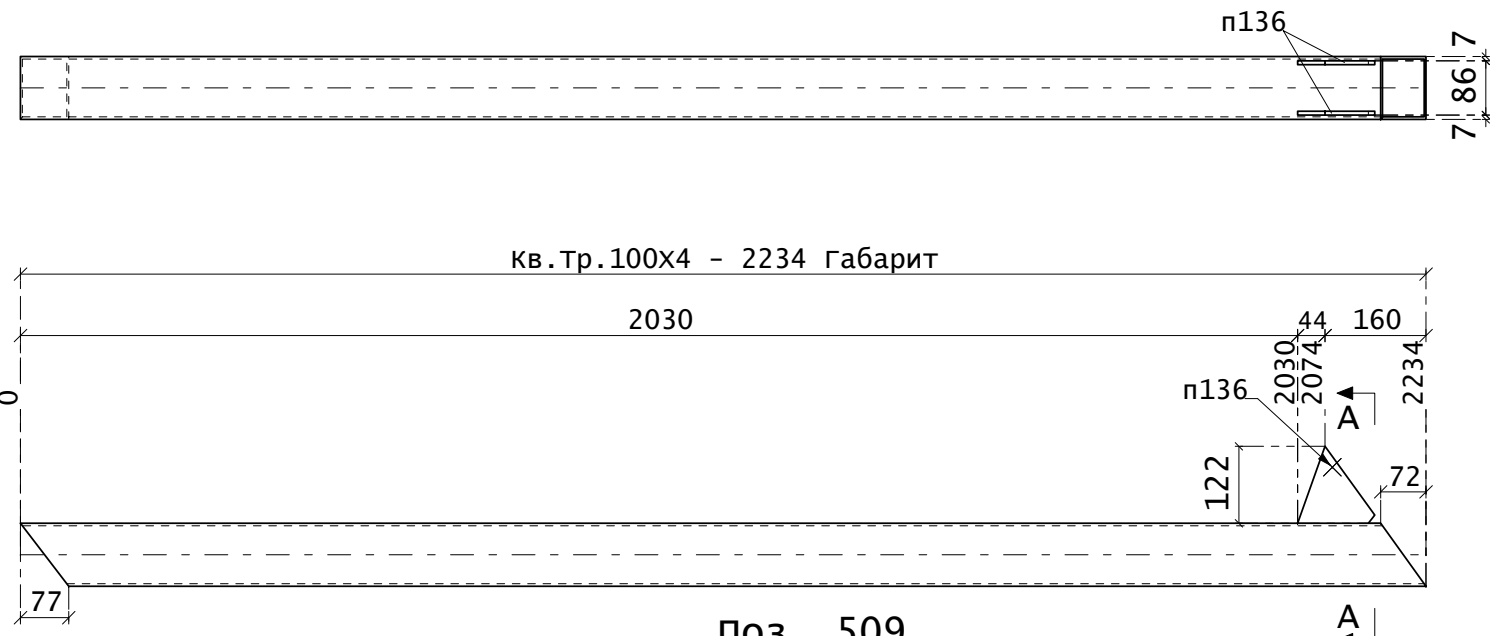
Поз. 508



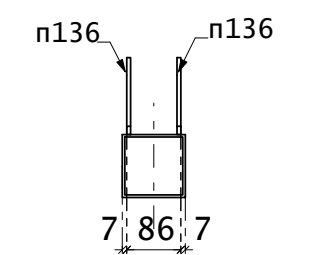
Поз. 510



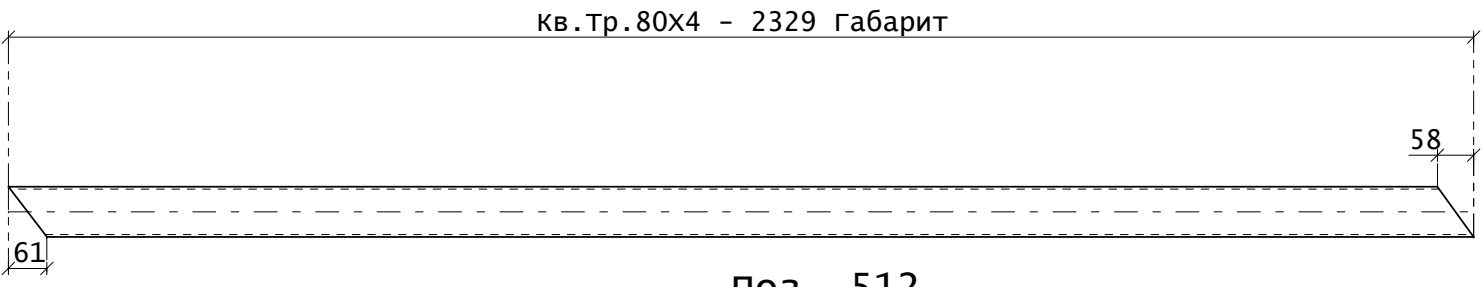
Поз. 513



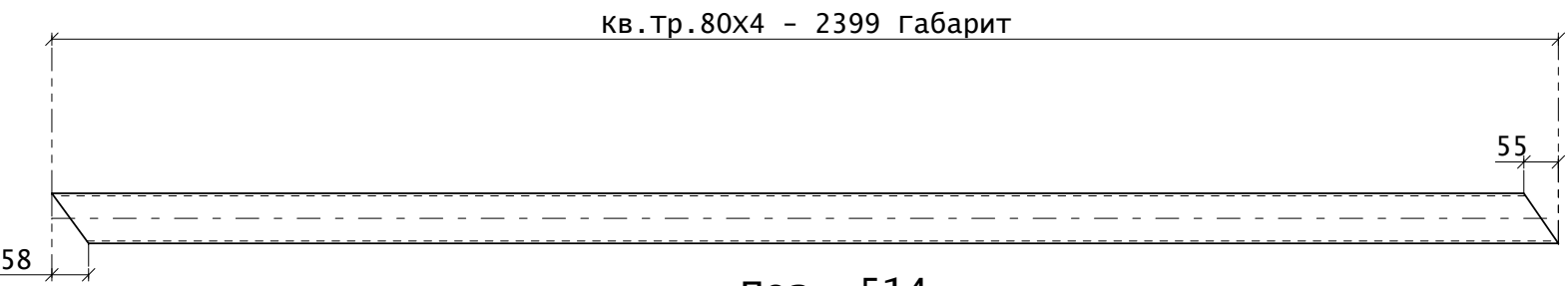
Поз. 509



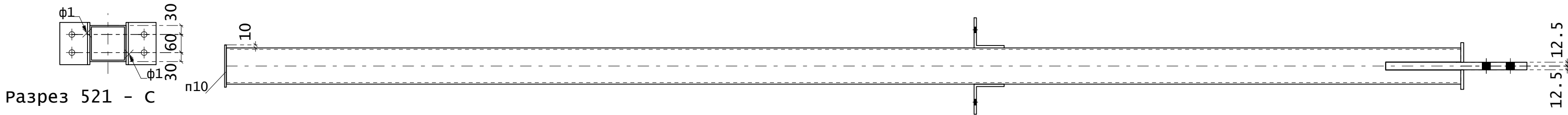
Разрез 509 - А



Поз. 512



Поз. 514

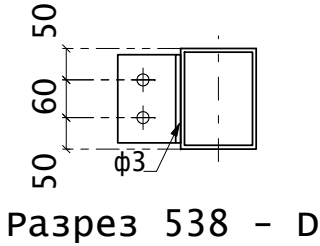
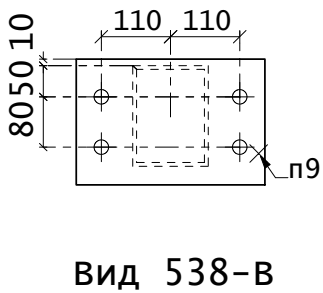
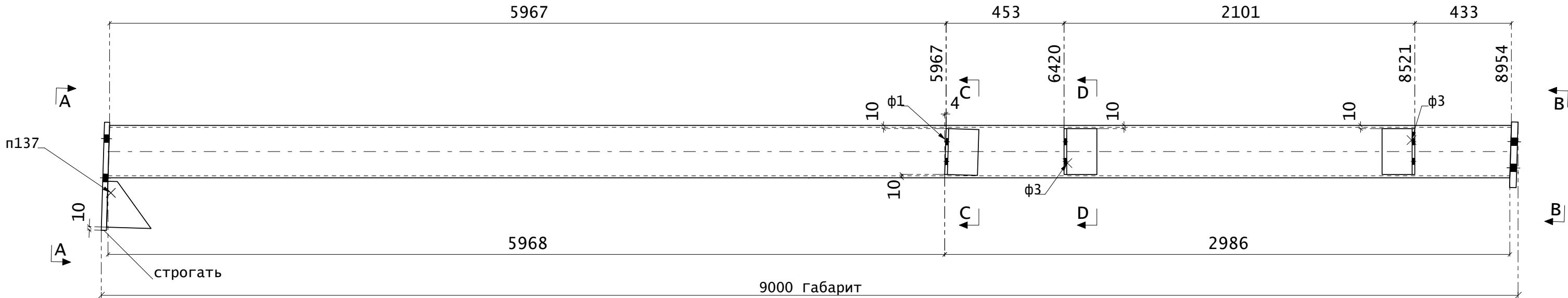
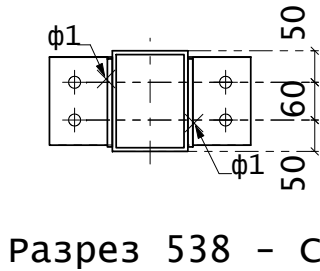
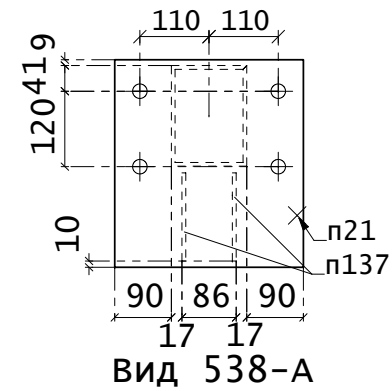


Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-9-1	
						Копировал	

Согласовано					
Инв.№подл. и датаВзаминв.№					

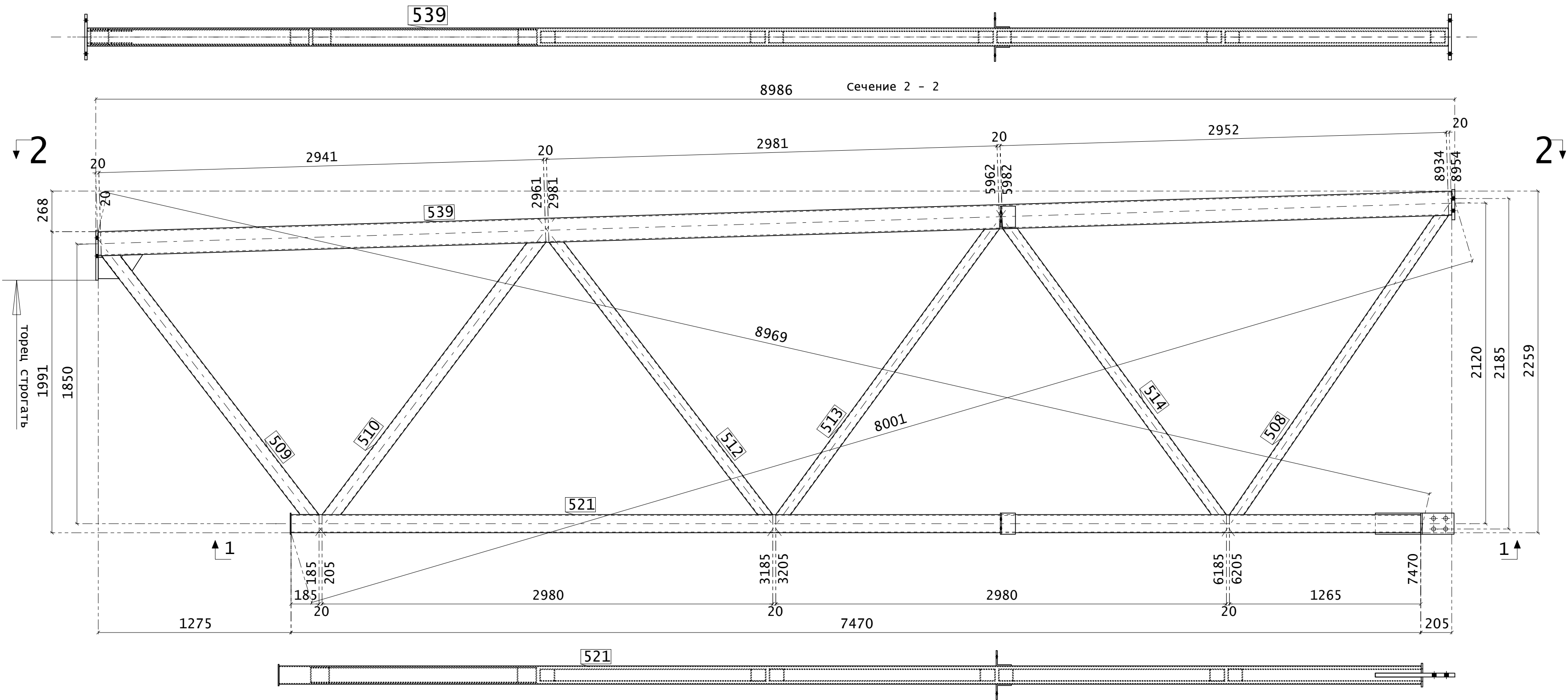


Поз. 538

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-9-2	
						Копировал	

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	пл. разверт. м2	Масса KG
п9	200x20t	C245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	C245-4	140	4	0.24	6.8
508	кв. Тр. 80x4	C345-3	2452	1	0.74	22.6
509	кв. Тр. 100x4	C345-3	2234	1	0.84	26.1
510	кв. Тр. 100x4	C345-3	2328	1	0.88	27.2
512	кв. Тр. 80x4	C345-3	2329	1	0.70	21.4
513	кв. Тр. 80x4	C345-3	2399	1	0.73	22.1
514	кв. Тр. 80x4	C345-3	2399	1	0.73	22.1
521	кв. Тр. 120x5	C345-3	7470	1	3.48	131.1
539	Пр. Тр. 160x120x6	C345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	C255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	C255-4	330	1	0.22	12.4
п66	140x25t	C345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	C345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	C255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	C255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					13.93	540.6



Сечение 1 - 1

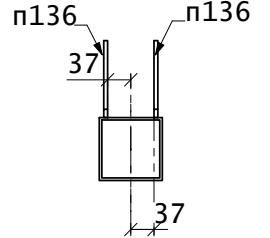
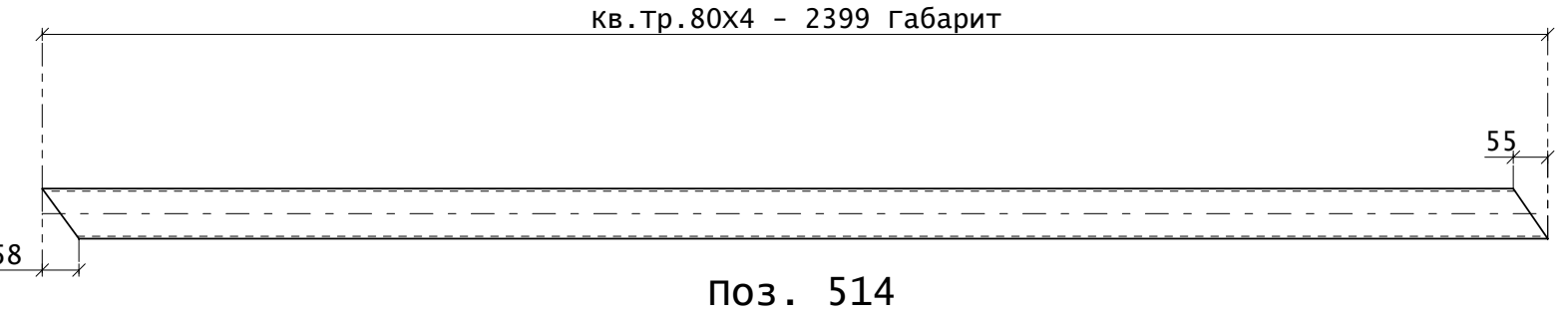
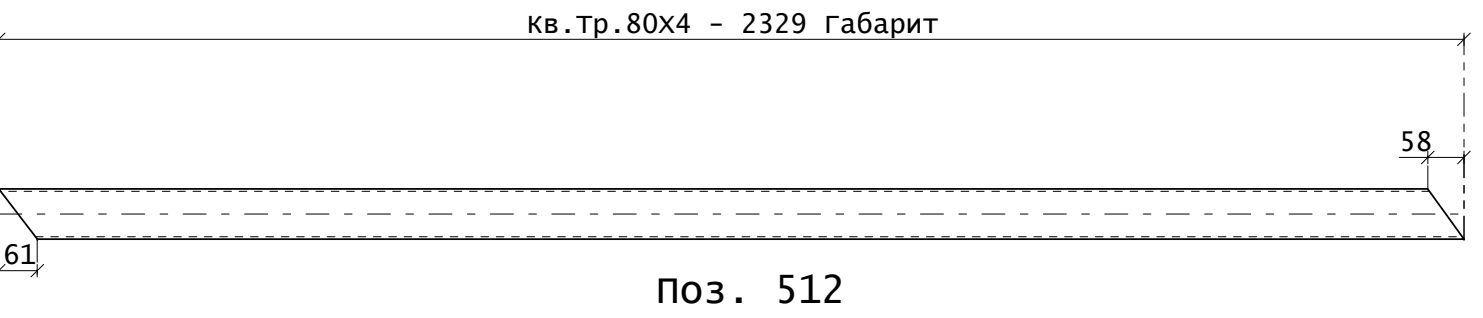
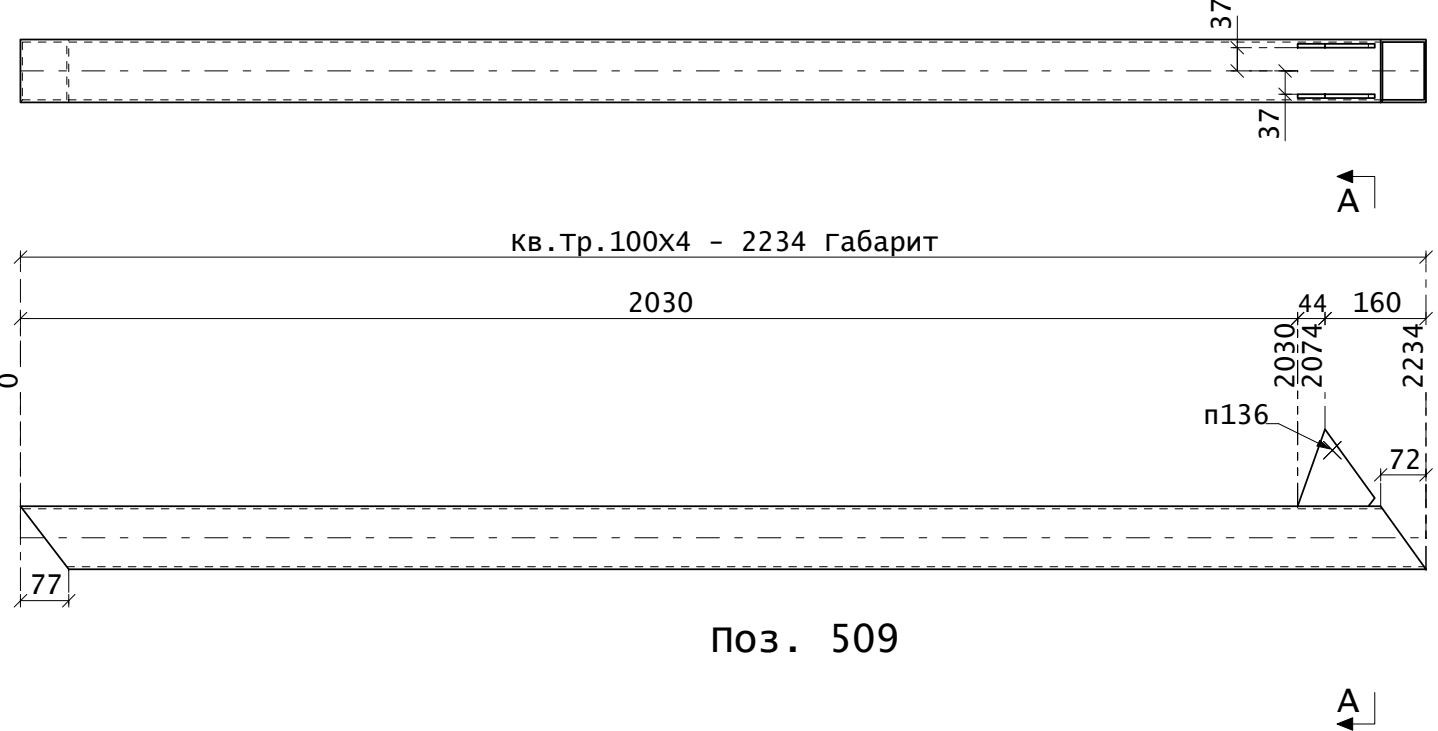
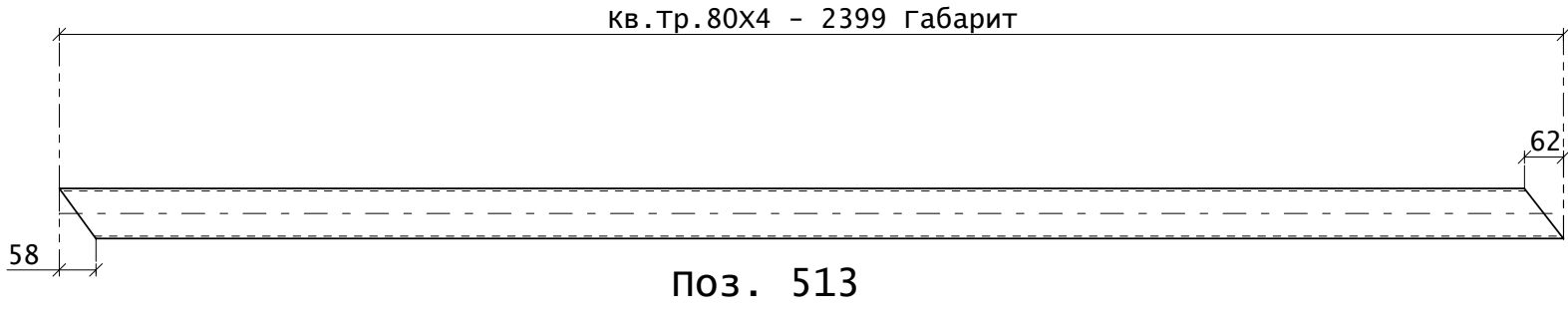
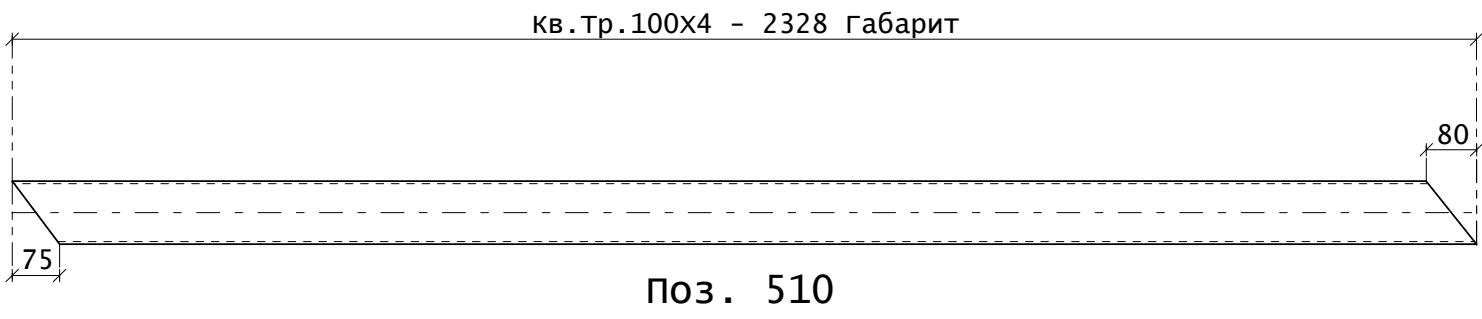
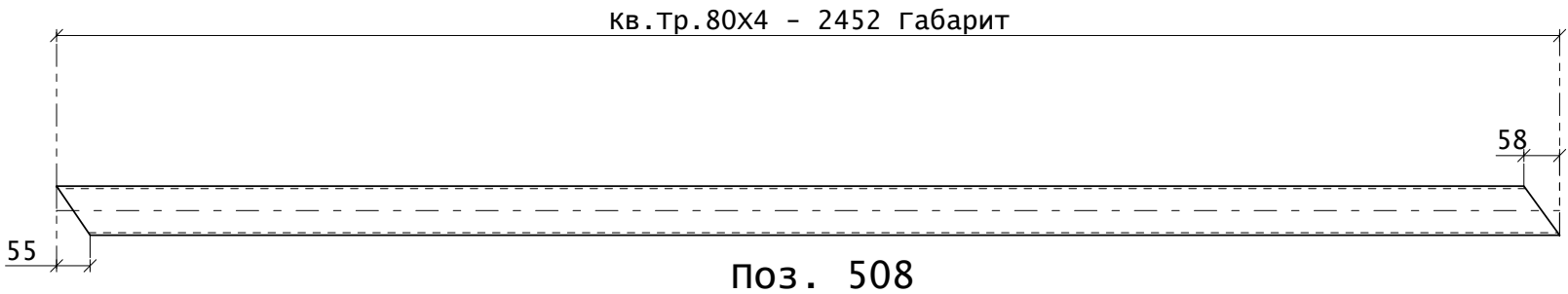
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,6кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Фс1-10	28	562,3	15744,4
		Итого	15744,4

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кор.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стади
Разработал	Сергеев				10/25			Р
Проверил	Гусев				10/25			
						ФС1-10		

		Согласовано	
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№



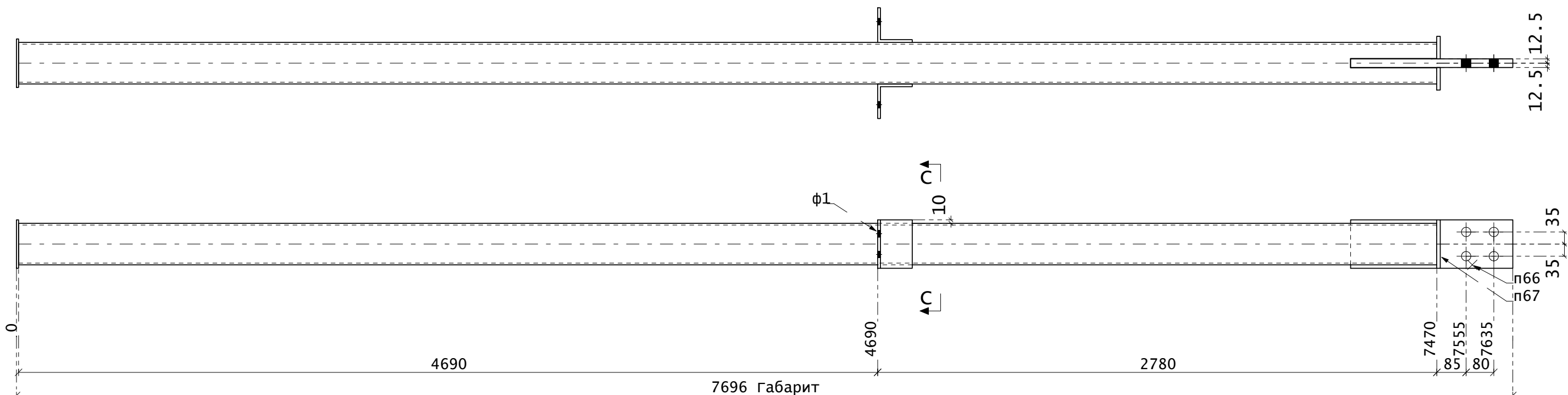
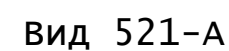
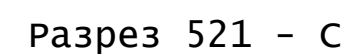
Разрез 509 -

ПРИМЕЧАНИЯ:

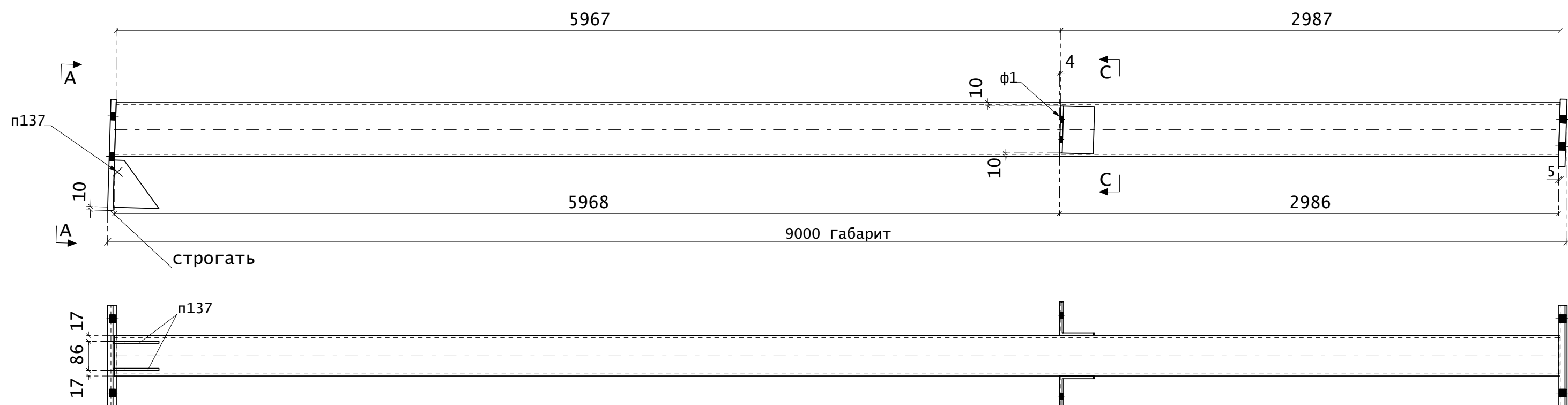
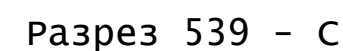
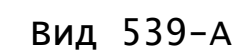
1. Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Коп.	Лист	Индок	Подп.	Дата		
Разработал		Сергеев			10/25	Здание склада	Стади
Проверил		Гусев			10/25		Р
						ФС1-10-1	

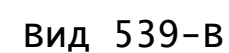
Копировал



Поз. 521



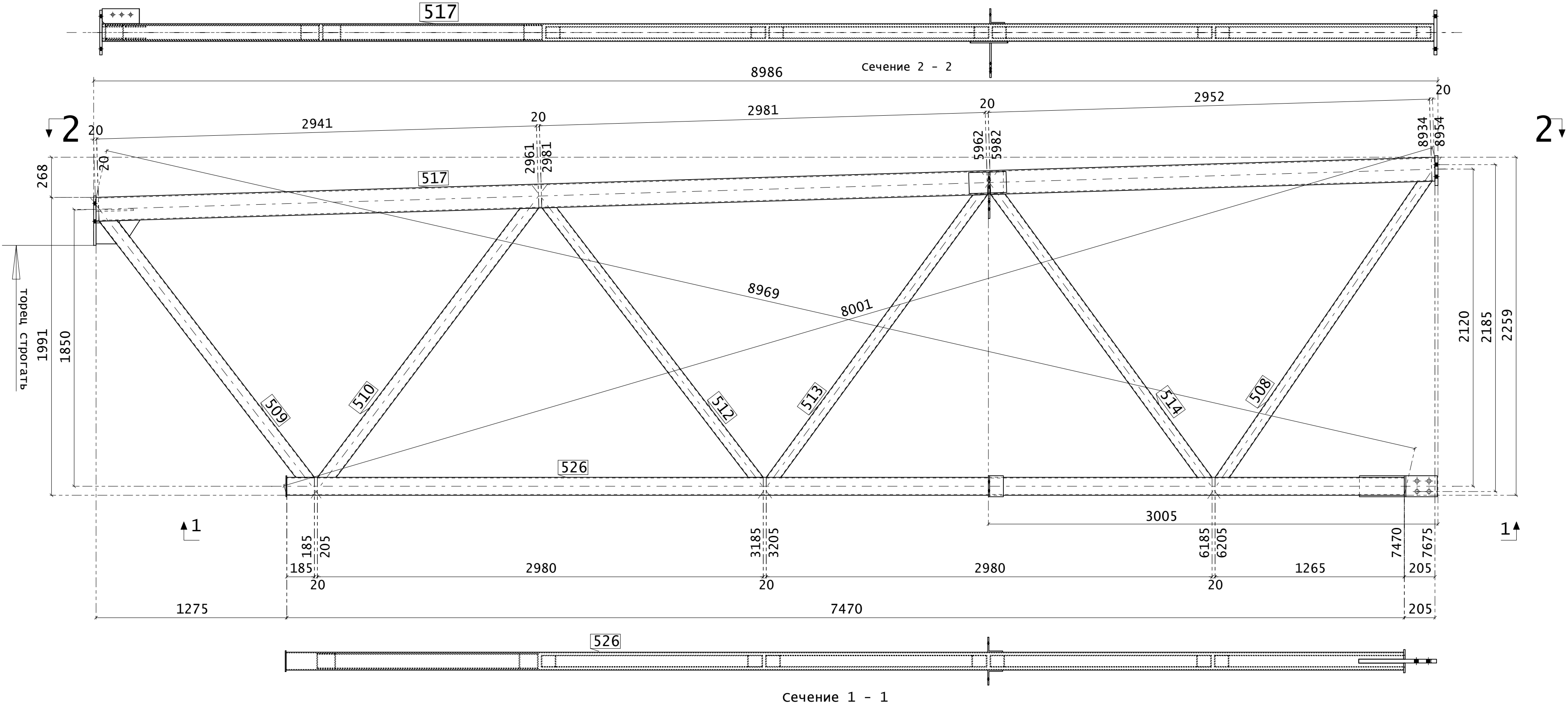
Поз. 539



						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Коп.	Лист	Ндо	Подп.	Дата		
Разработал		Сергеев			10/25		Стади
Проверил		Гусев			10/25	Здание склада	Р
						ФС1-10-2	

Копировал

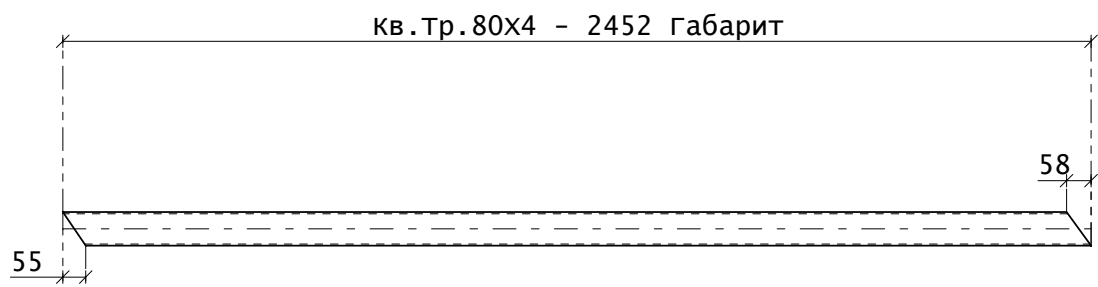
Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	кол-во	Пл. м2	разверт. масса кг
п9	200x20t	С245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	С245-4	140	2	0.12	3.4
508	Кв. Тр. 80x4	С345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв. Тр. 100x4	С345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв. Тр. 100x4	С345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв. Тр. 80x4	С345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв. Тр. 80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв. Тр. 80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
517	Пр. Тр. 160x120x6	С345-3	8959	1	4.88	219.5
526	Кв. Тр. 120x5	С345-3	7470	1	3.48	131.1
п10	140x6t	С255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п52	233x10t	С245-4	310	1	0.13	5.7
п53	250x10t	С245-4	140	1	0.08	2.7
п66	140x25t	С345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	С345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	С255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	С255-4	140	2	0.05	1.8
п522	100x10t	С245-4	250	1	0.06	2.0
Итого:					14.07	547.6



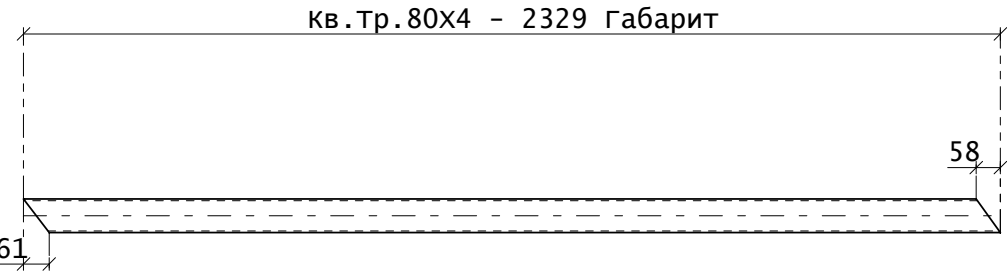
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,9кг и 3% на раскрой									
Требуется изготовить									
Марка	кол-во	Вес, кг		Изм.	Конт.	Лист	Ндок	Подп.	Дата
		марки	всех	Разработал	Сергеев				10/25
ФС1-11	1	569,5	569,5	Проверил	Гусев				10/25
		Итого	569,5						
01/02-2025/1-ГПР-КМД									
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.									
Здание склада								Стади	
ФС1-11								Р	

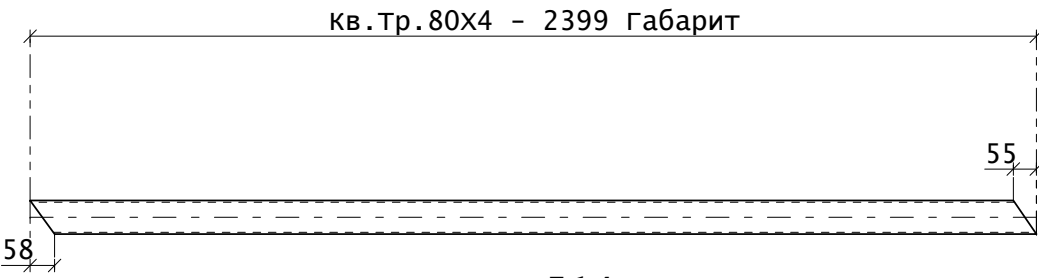
Согласовано					
Инв.№подл. и дата	Подп.	Взам	Инв.№		



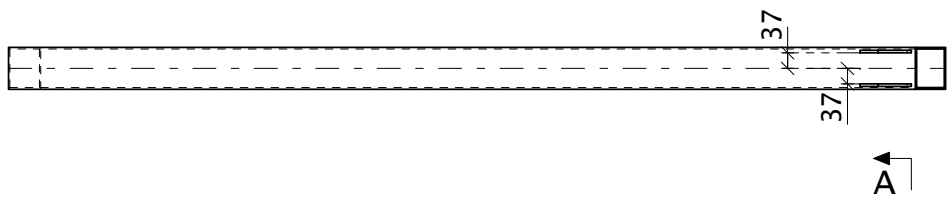
Поз. 508



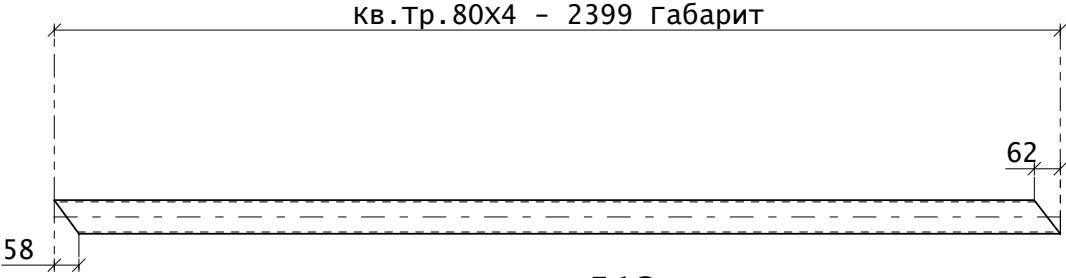
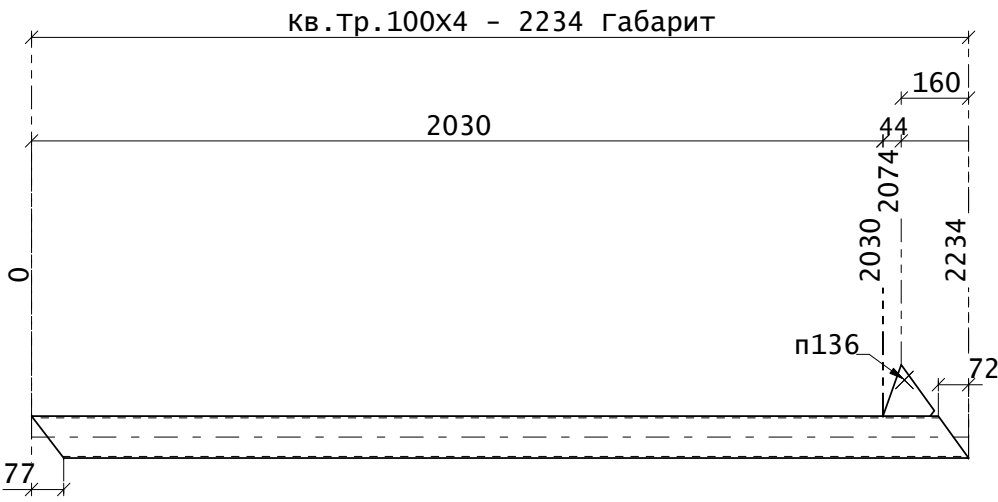
Поз. 512



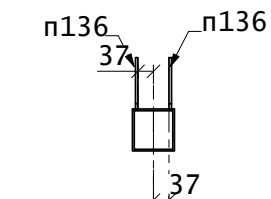
Поз. 514



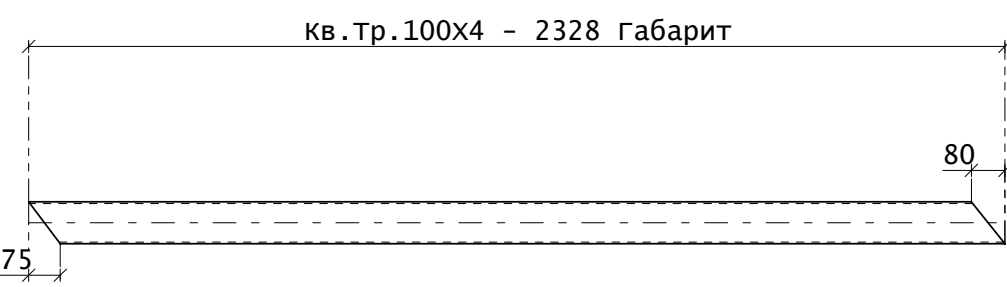
Поз. 509



Поз. 513



Разрез 509 - А

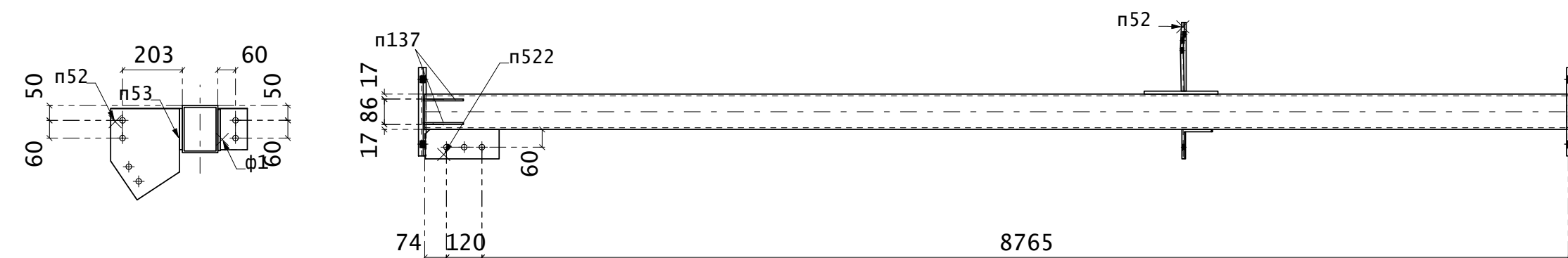
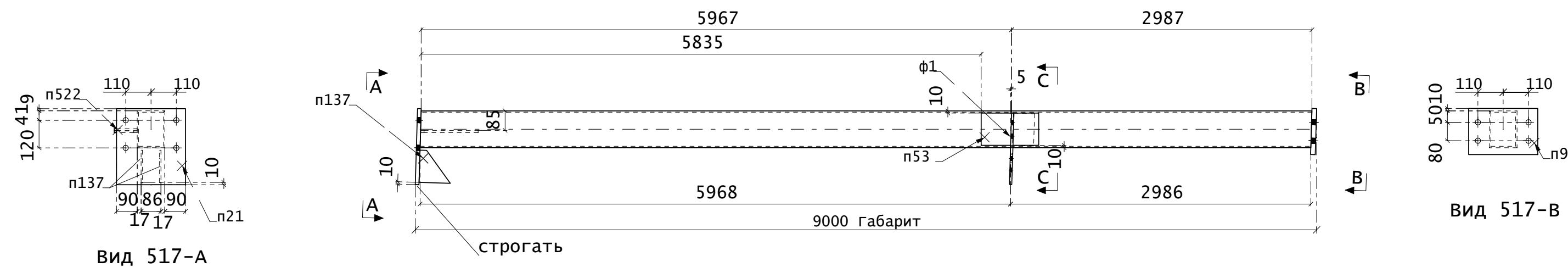


Поз. 510

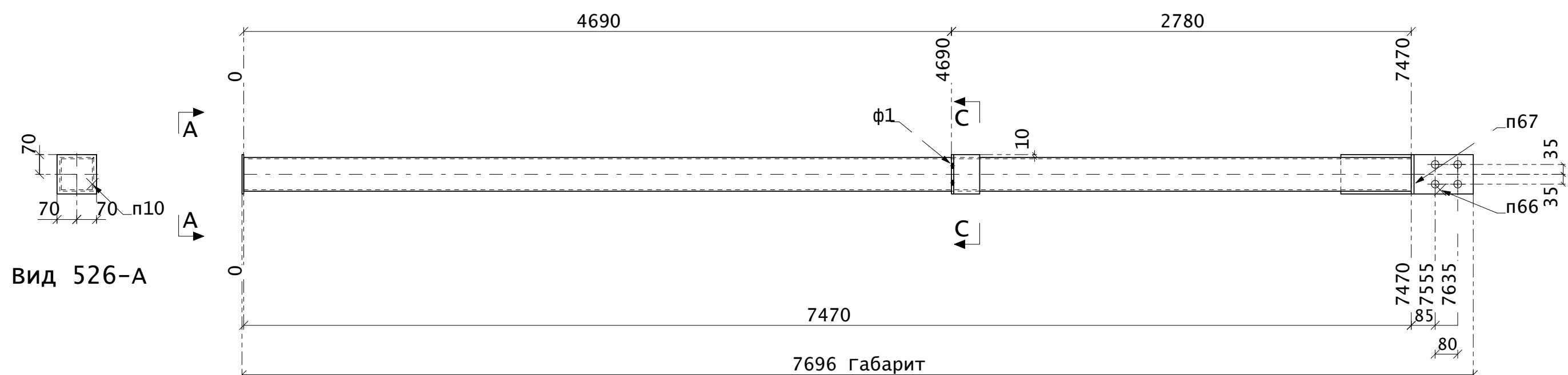
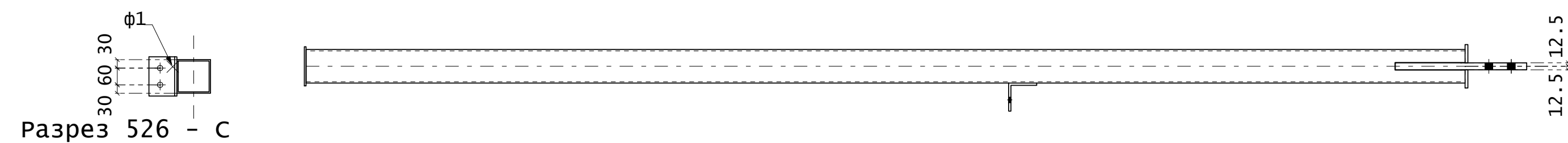
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-11-1	
						Копировал	

		Согласовано	
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№



Поз. 517

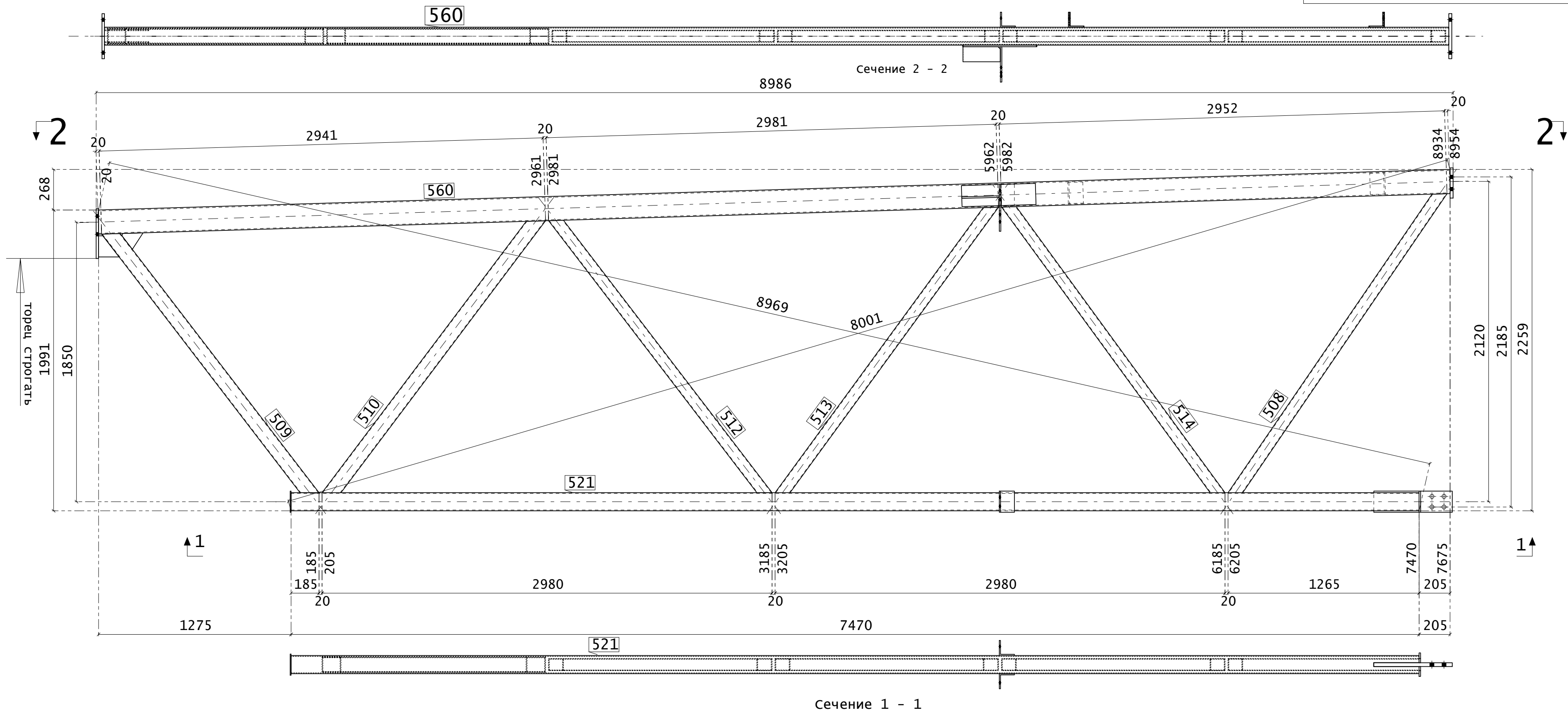


Поз. 526

ПРИМЕЧАНИЯ:

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кол.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-11-2	

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. разверт. м2	Масса kg
п9	200x20t	С245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	С245-4	140	3	0.18	5.1
ф3	L100x8	С245-4	140	2	0.12	3.4
508	Кв.Тр.80x4	С345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	С345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	С345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	С345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
521	Кв.Тр.120x5	С345-3	7470	1	3.48	131.1
560	Пр.Тр.160x120x6	С345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	С255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п49	100x10t	С245-4	249	1	0.06	2.0
п54	140x10t	С245-4	490	1	0.15	5.4
п57	235x10t	С245-4	310	1	0.13	5.7
п66	140x25t	С345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	С345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	С255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	С255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.32	555.3



ПРИМЕЧАНИЯ:

- Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,2кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ФС1-12	1	577,7	577,7
		итого	577,7

Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

01/02-2025/1-ГПР-КМД

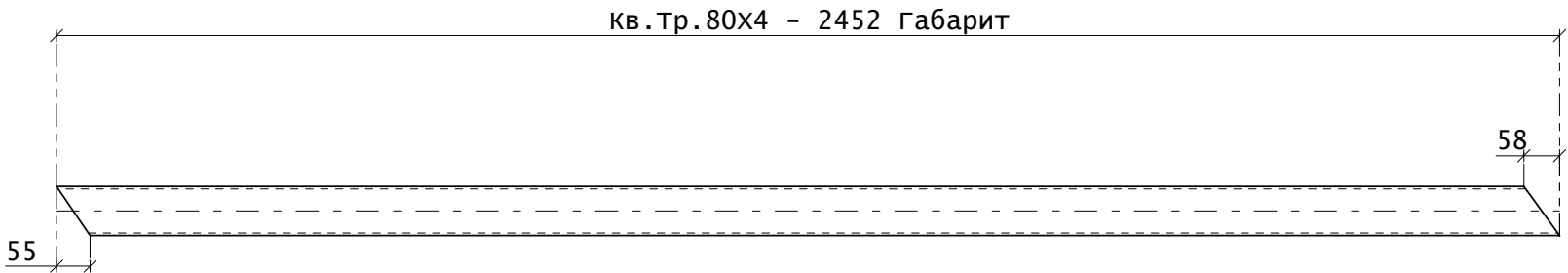
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.

Здание склада

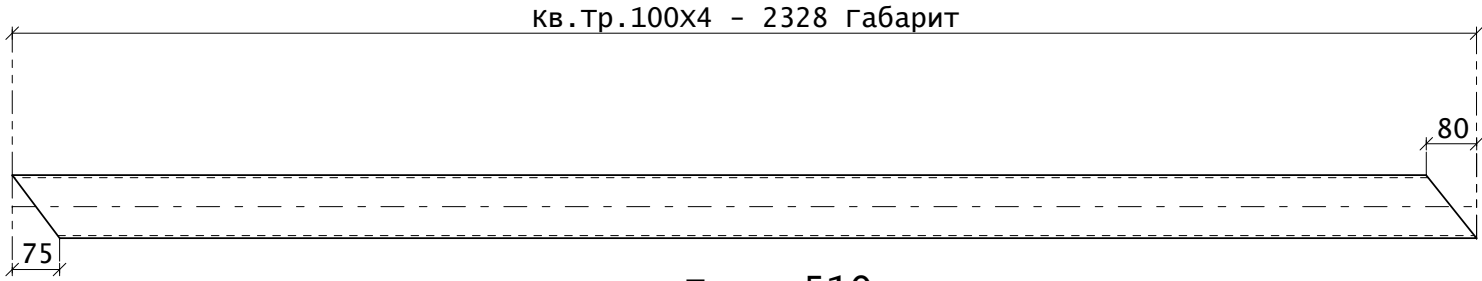
Стади
Р

ФС1-12

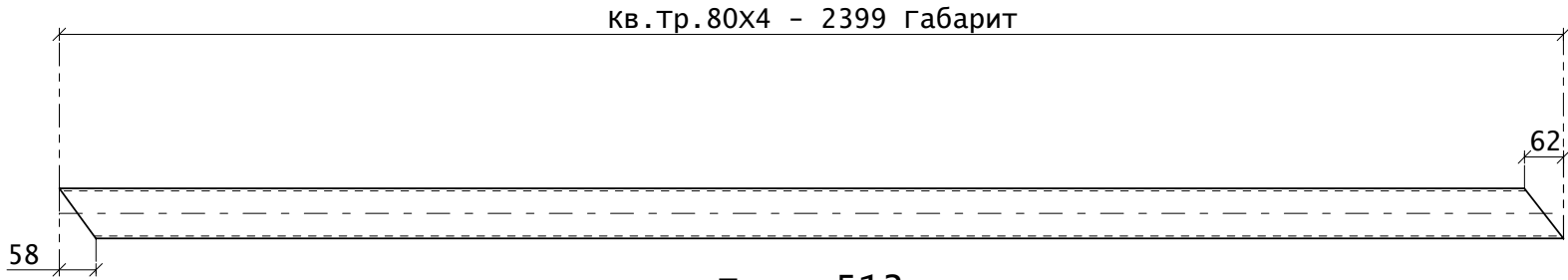
копировал



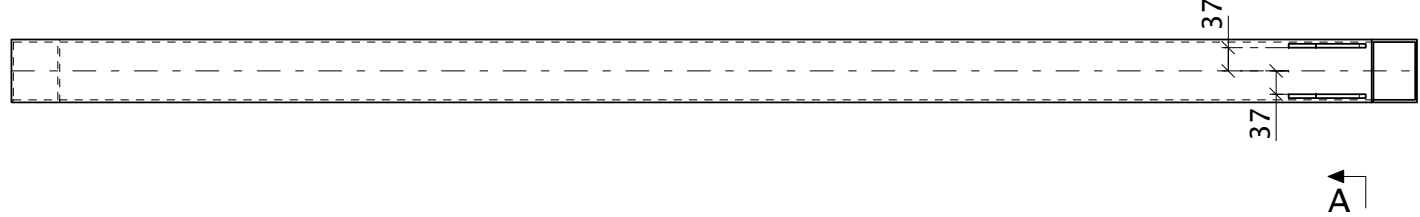
Поз. 508



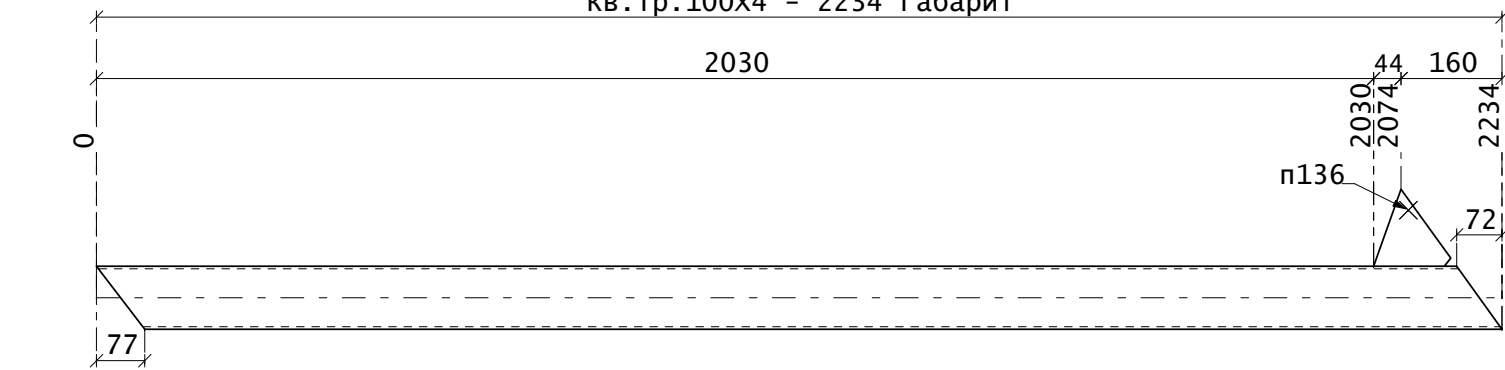
Поз. 510



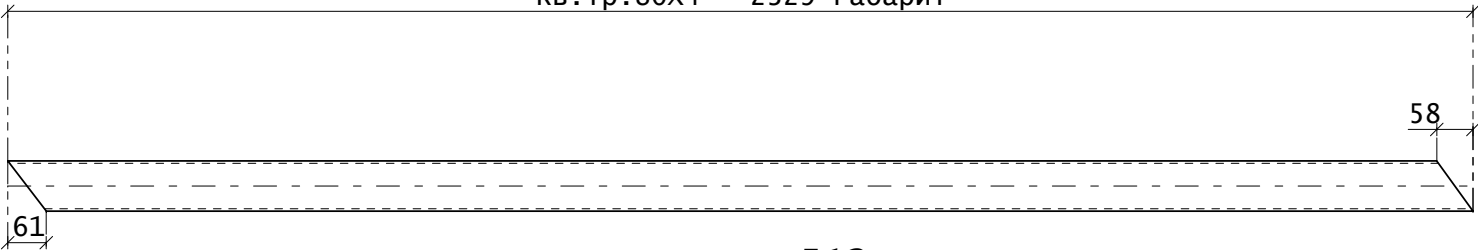
Поз. 513



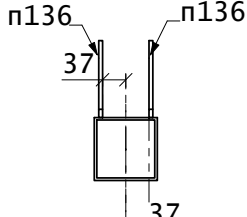
Поз. 509



Поз. 512



Поз. 514

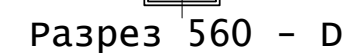
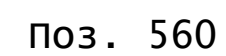
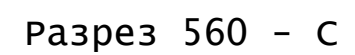
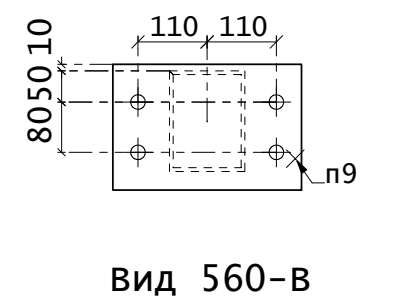
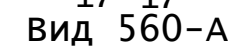
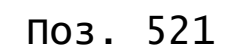
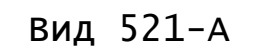
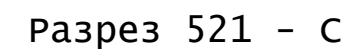


Разрез 509 - А

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-12-1	

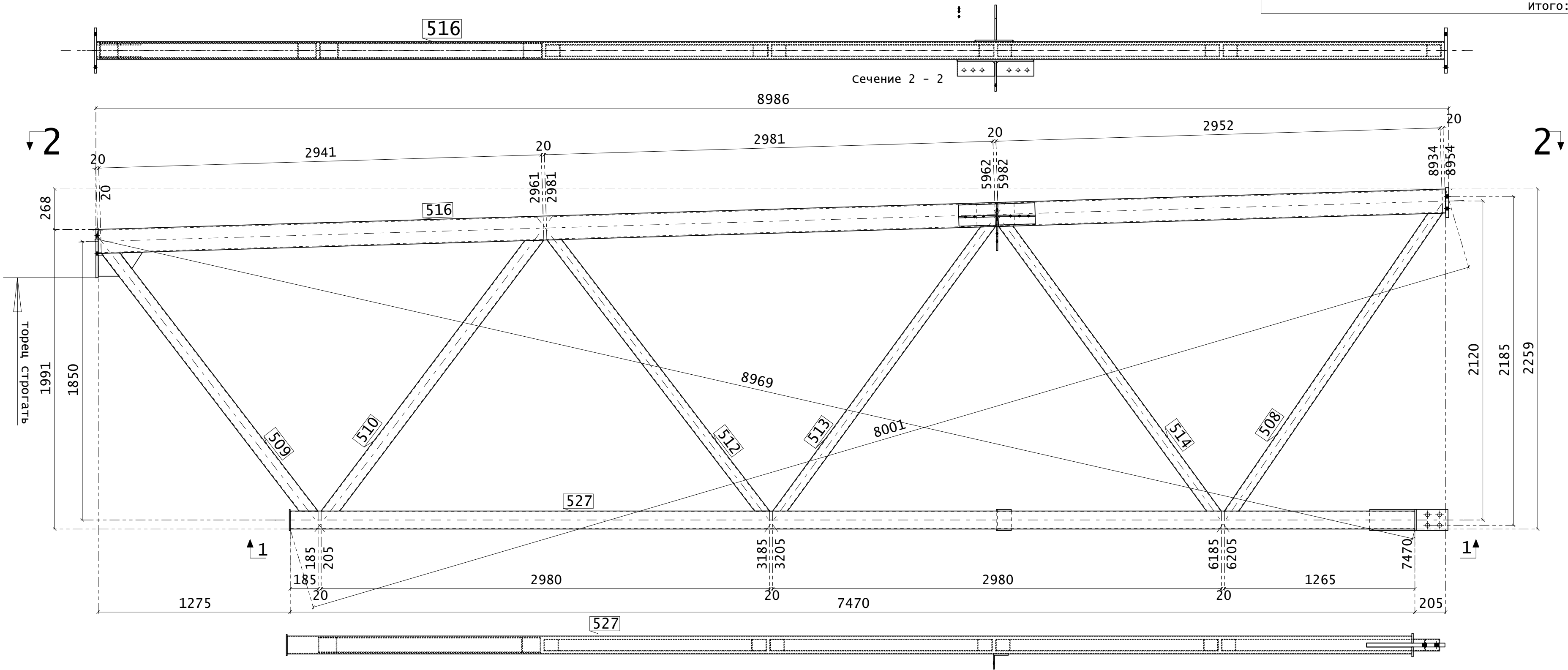
Копировал



1. Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Копировал

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	кол-во	Пл. разверт. м2	Масса кг
п9	200x20t	С245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	С245-4	140	1	0.06	1.7
508	Кв.Тр.80x4	С345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	С345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	С345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	С345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
516	Пр.Тр.160x120x6	С345-3	8959	1	4.88	219.5
527	Кв.Тр.120x5	С345-3	7470	1	3.48	131.1
п10	140x6t	С255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п43	140x10t	С245-4	508	1	0.16	5.6
п44	200x10t	С245-4	140	1	0.06	2.2
п52	233x10t	С245-4	310	1	0.13	5.7
п53	250x10t	С245-4	140	1	0.08	2.7
п66	140x25t	С345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	С345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	С255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	С255-4	140	2	0.05	1.8
п527	100x10t	С245-4	249	2	0.11	3.9
Итого:					14.29	555.6

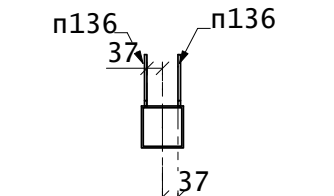
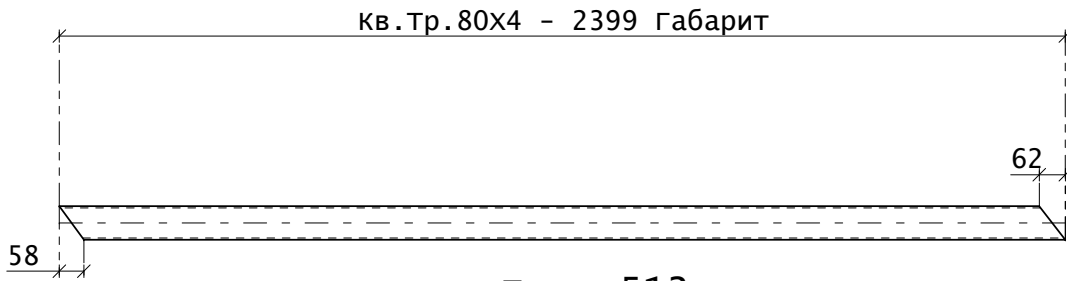
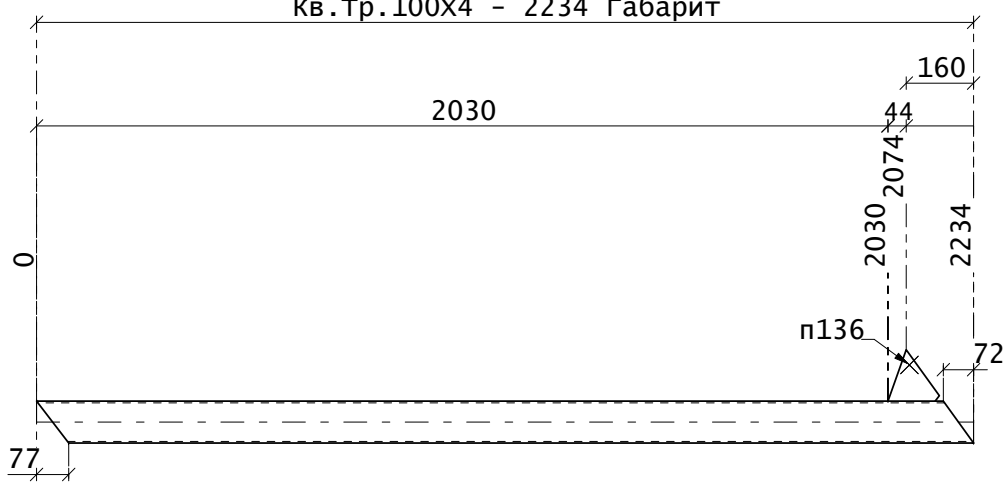
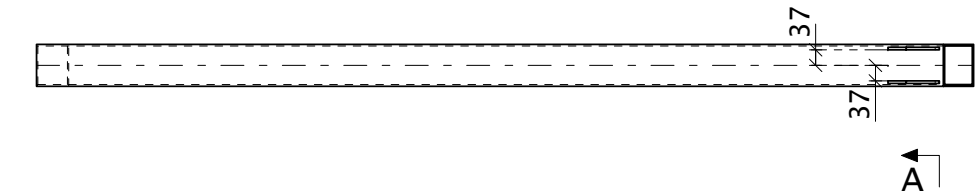
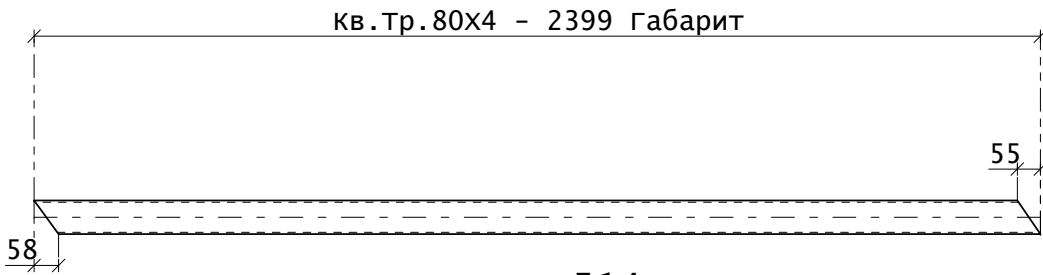
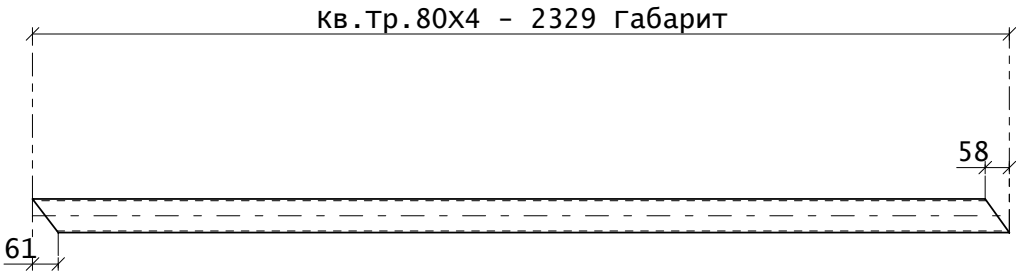
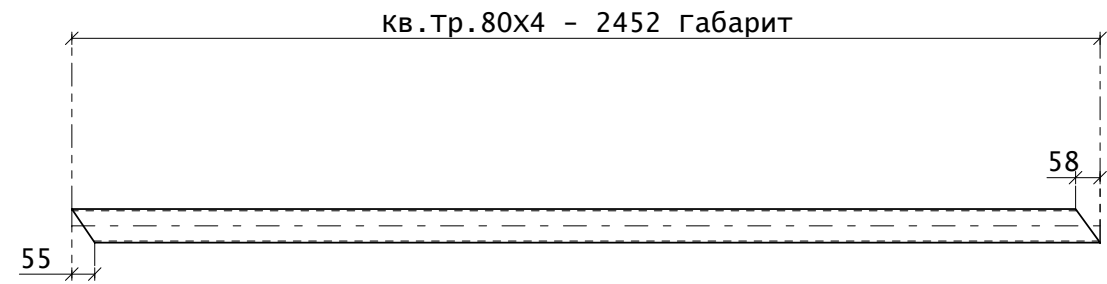


Сечение 1 - 1

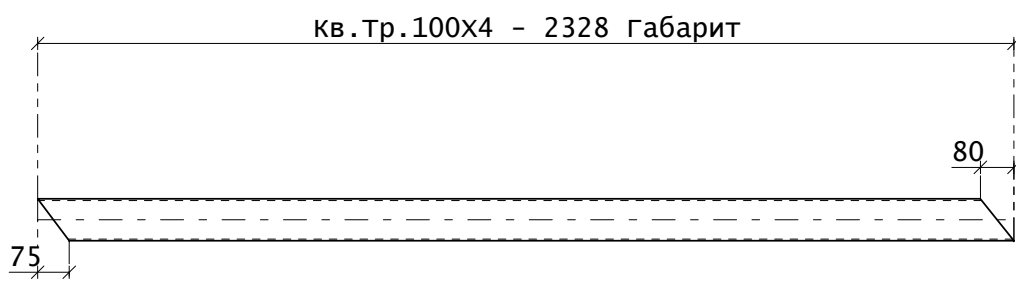
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,2кг и 3% на раскрой									
Требуется изготовить				Изм.	Кол-во	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Марка	Кол-во	Вес, кг		Разработал	Сергеев				10/25
		марки	всех	Проверил	Гусев				10/25
ФС1-13	2	577,8	1155,6						
		Итого	1155,6						
01/02-2025/1-ГПР-КМД									
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.									
Здание склада								Стади	
ФС1-13								Р	

Согласовано					
Инв. №подл.	Подп.	и дата	Взам	инв.	№



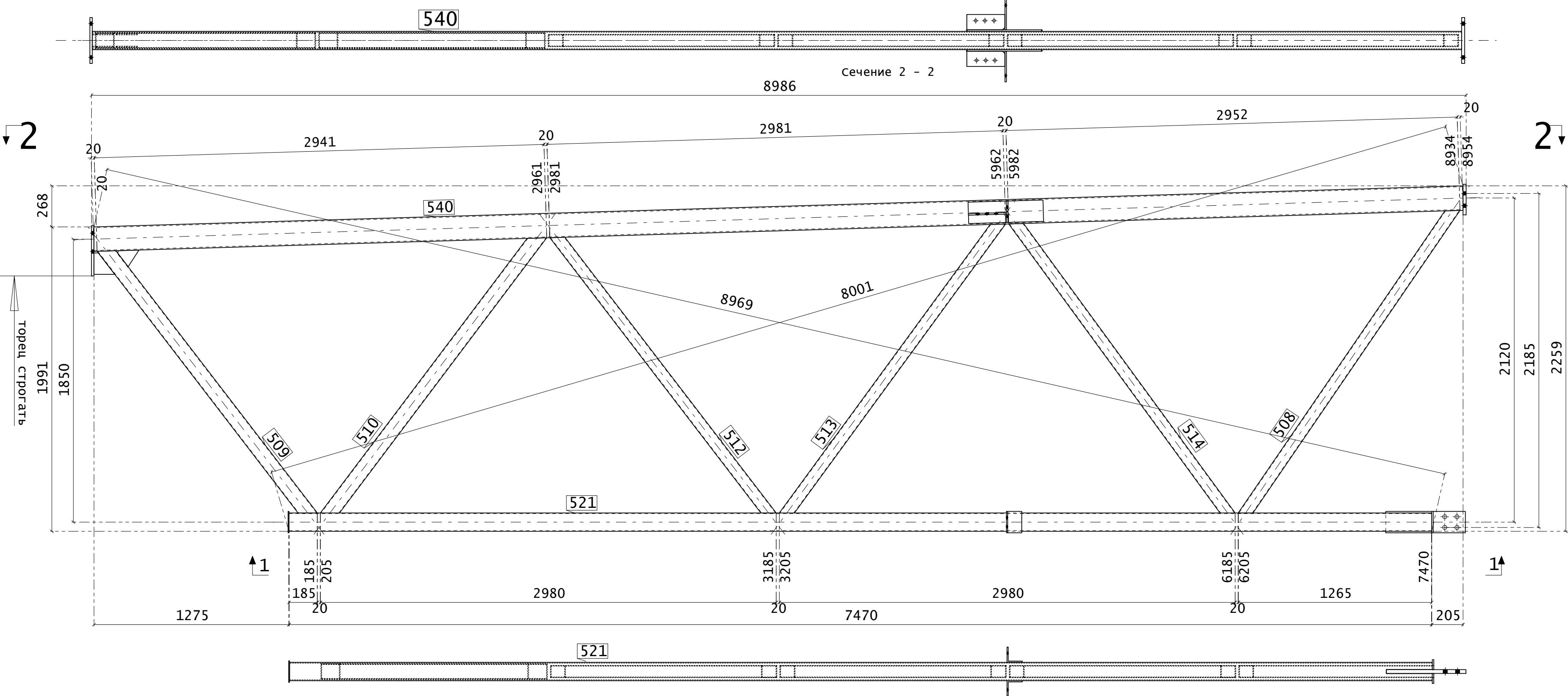
Разрез 509 - А



ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-13-1	
						Копировал	

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. разверт. м2	Масса кг
п9	200x20t	С245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	С245-4	140	2	0.12	3.4
508	Кв.Тр.80x4	С345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	С345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	С345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	С345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
521	Кв.Тр.120x5	С345-3	7470	1	3.48	131.1
540	Пр.Тр.160x120x6	С345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	С255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п44	200x10t	С245-4	140	2	0.13	4.4
п45	100x10t	С245-4	249	1	0.06	2.0
п54	140x10t	С245-4	490	2	0.30	10.8
п56	100x10t	С245-4	249	1	0.06	2.0
п66	140x25t	С345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	С345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	С255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	С255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.35	556.3



Сечение 1 - 1

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

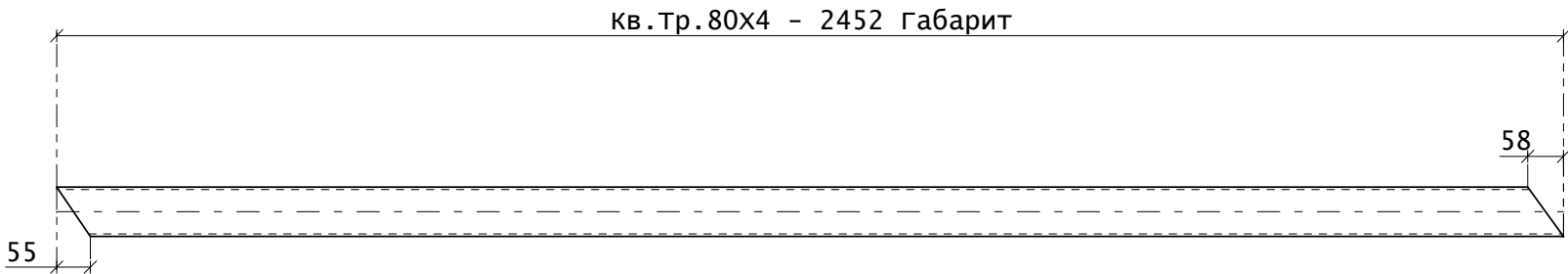
Вес наплавленного металла 22,3кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ФС1-14	6	578,6	3471,6
		итого	3471,6

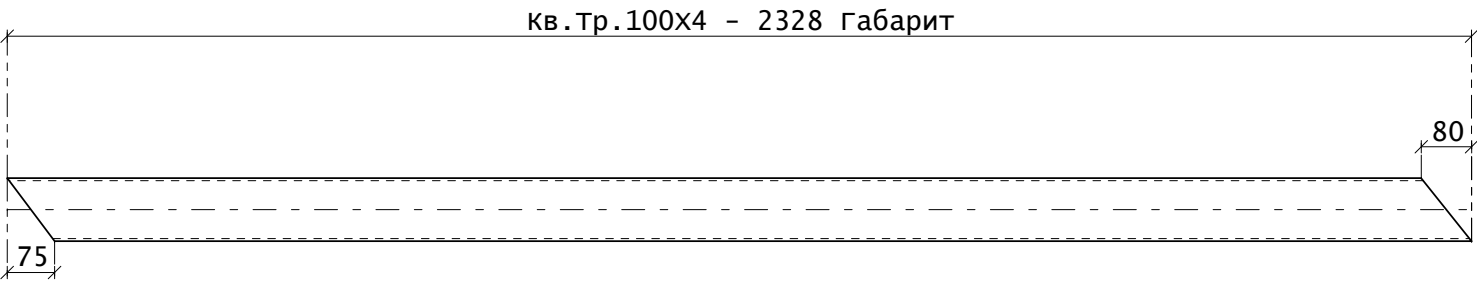
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата		
Разработал		Сергеев			10/25		
Проверил		Гусев			10/25		

01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади
ФС1-14	Р

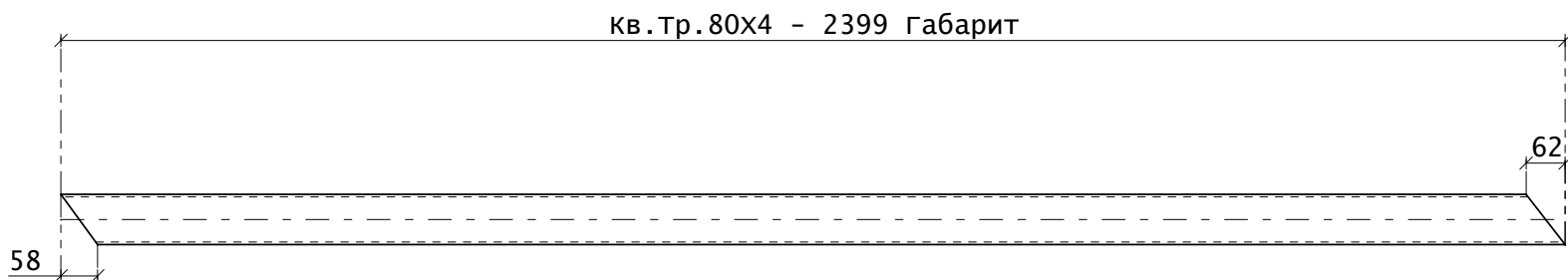
Копировал



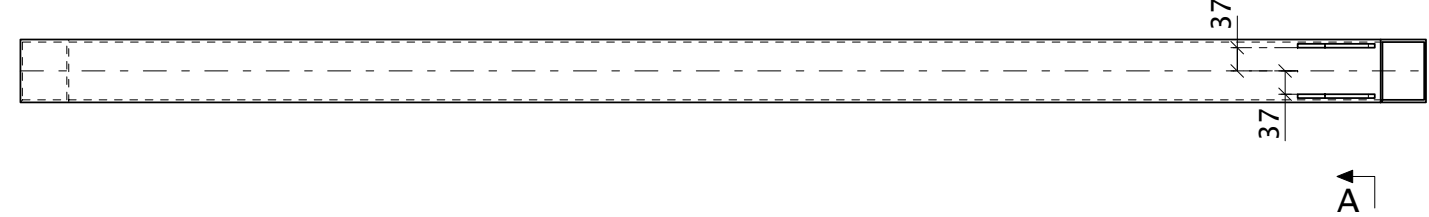
Поз. 508



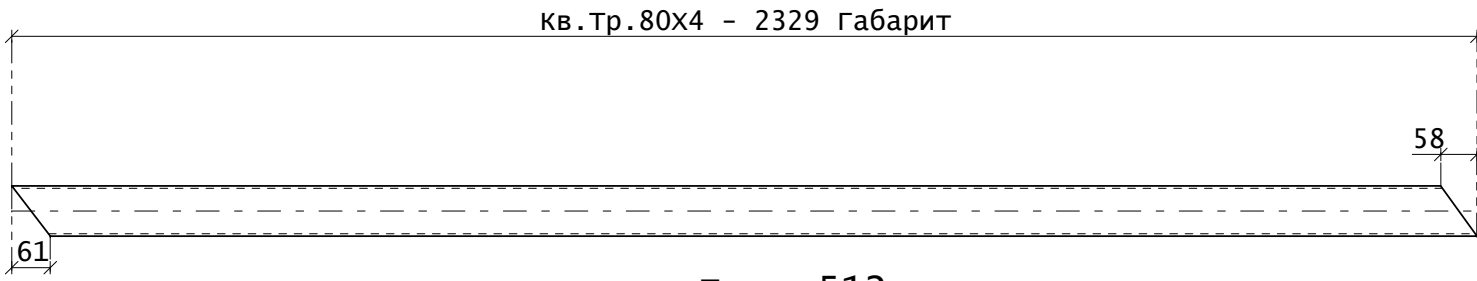
Поз. 510



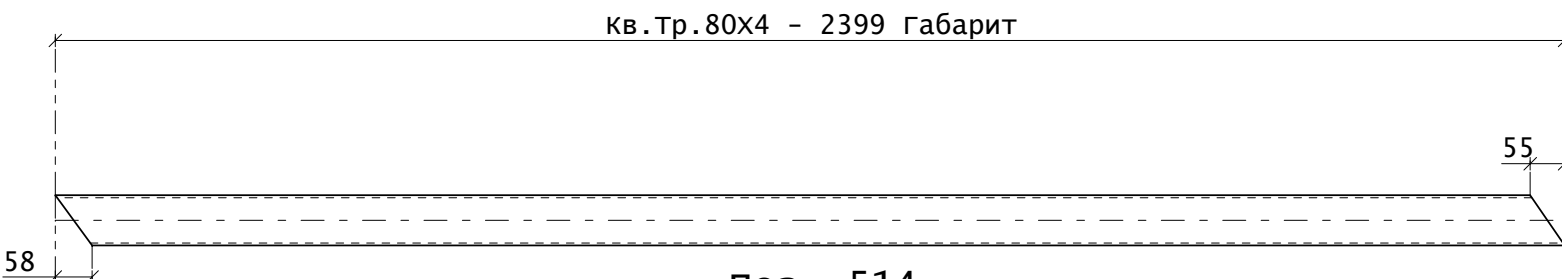
Поз. 513



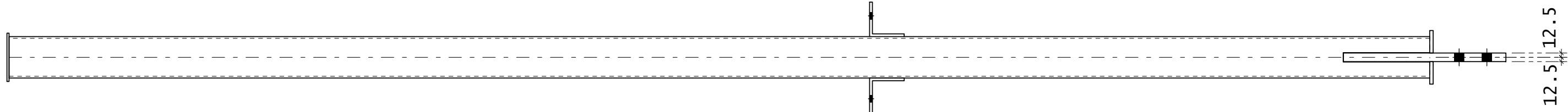
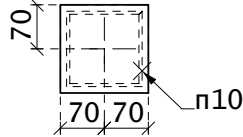
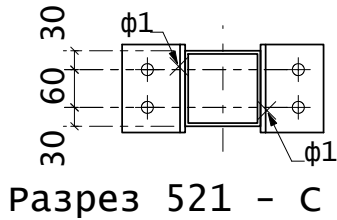
Поз. 509



Поз. 512



Поз. 514



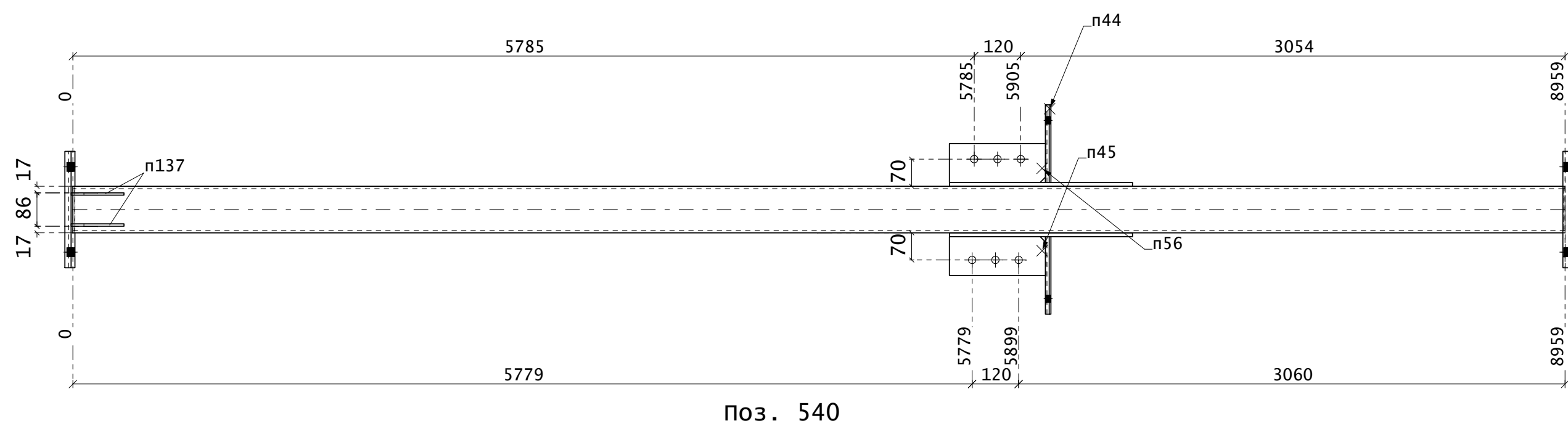
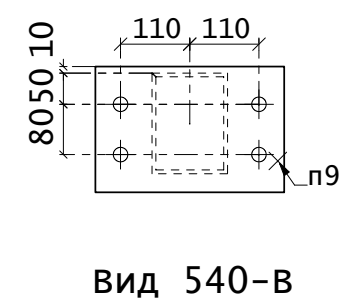
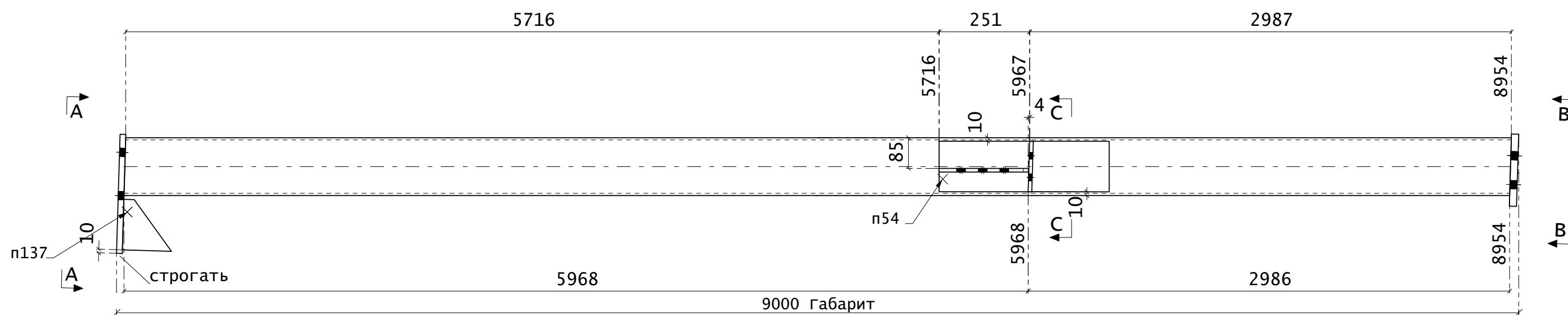
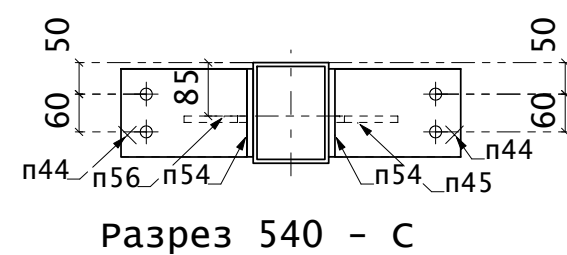
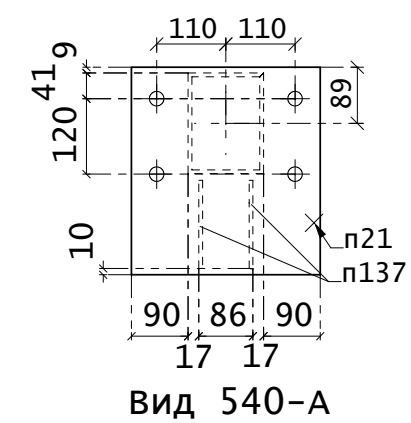
Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-14-1	

Копировал

		Согласовано	
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№



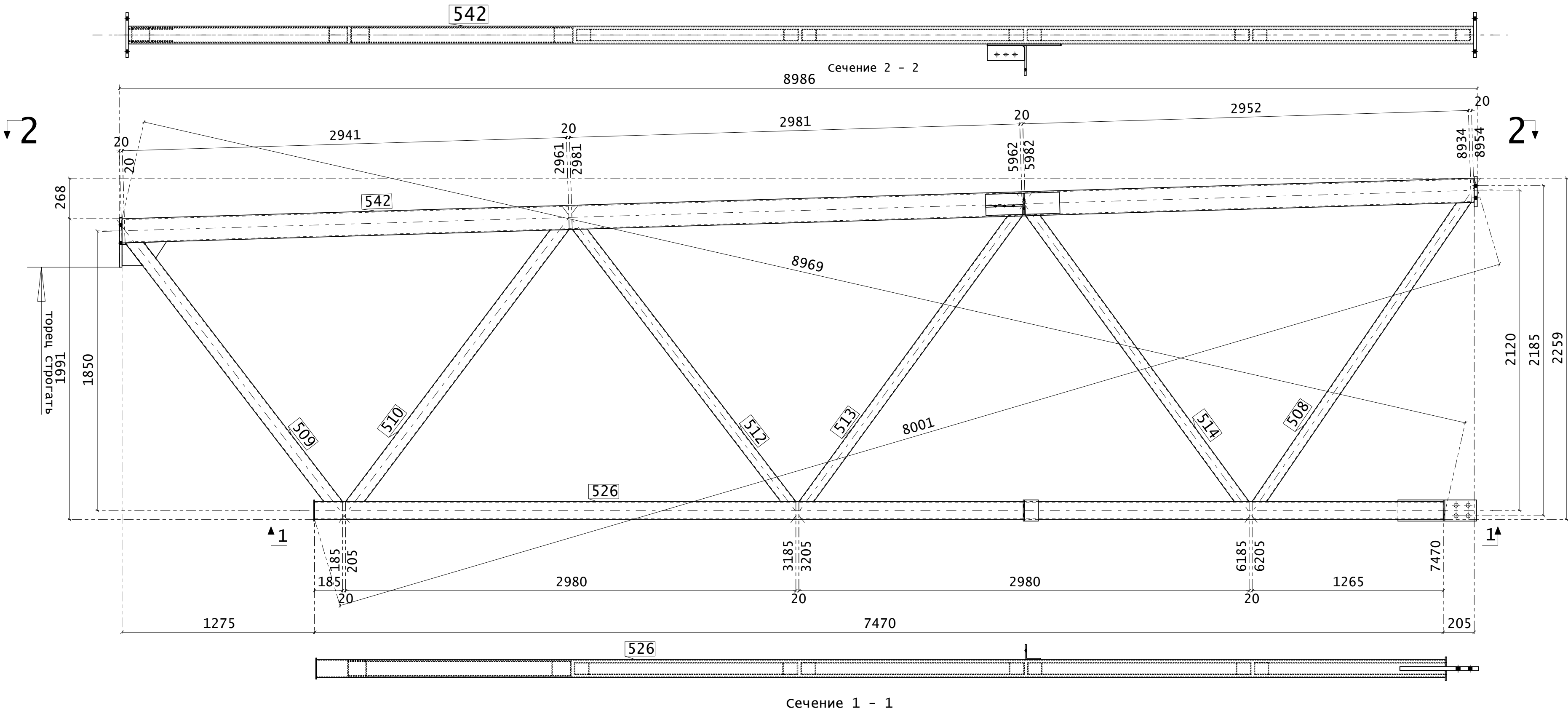
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Коп.	Лист	ИДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-14-2	

Копировал

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. разверт. м2	Масса kg
п9	200x20t	С245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	С245-4	140	1	0.06	1.7
508	Кв.Тр.80x4	С345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	С345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	С345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	С345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
526	Кв.Тр.120x5	С345-3	7470	1	3.48	131.1
542	Пр.Тр.160x120x6	С345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	С255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п44	200x10t	С245-4	140	1	0.06	2.2
п54	140x10t	С245-4	490	1	0.15	5.4
п56	100x10t	С245-4	249	1	0.06	2.0
п66	140x25t	С345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	С345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	С255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	С255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.02	545.0



ПРИМЕЧАНИЯ:

- Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,8кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ФС1-15	1	566,9	566,9
		итого	566,9

Изм.	Кл.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	
Разработал		Сергеев			10/25	
Проверил		Гусев			10/25	

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.

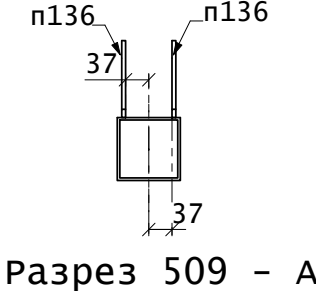
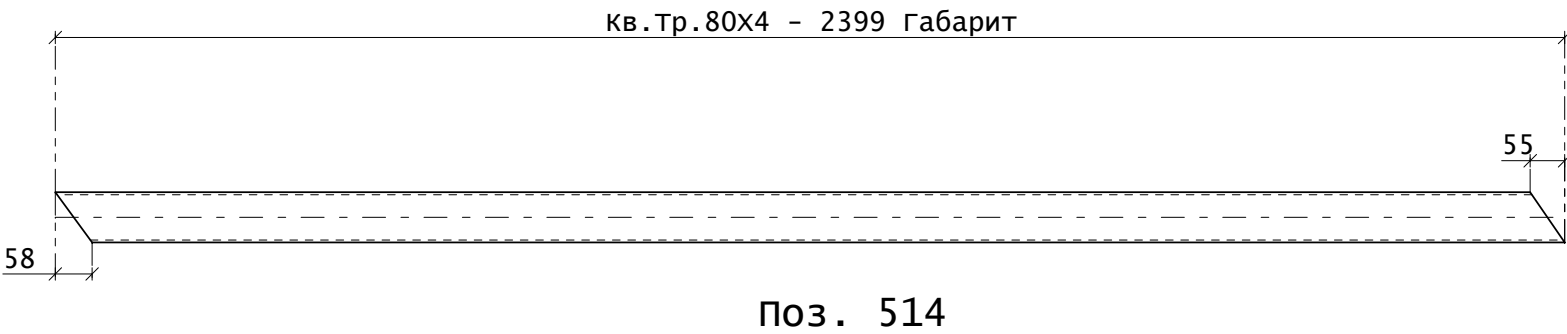
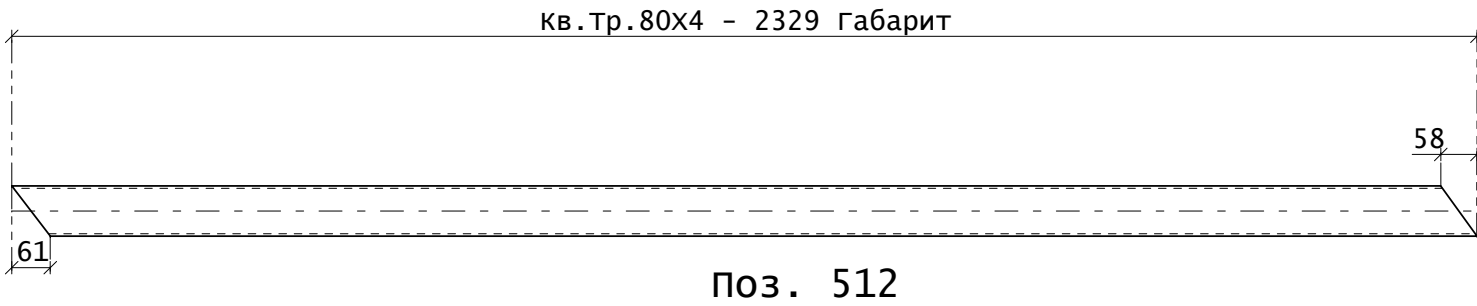
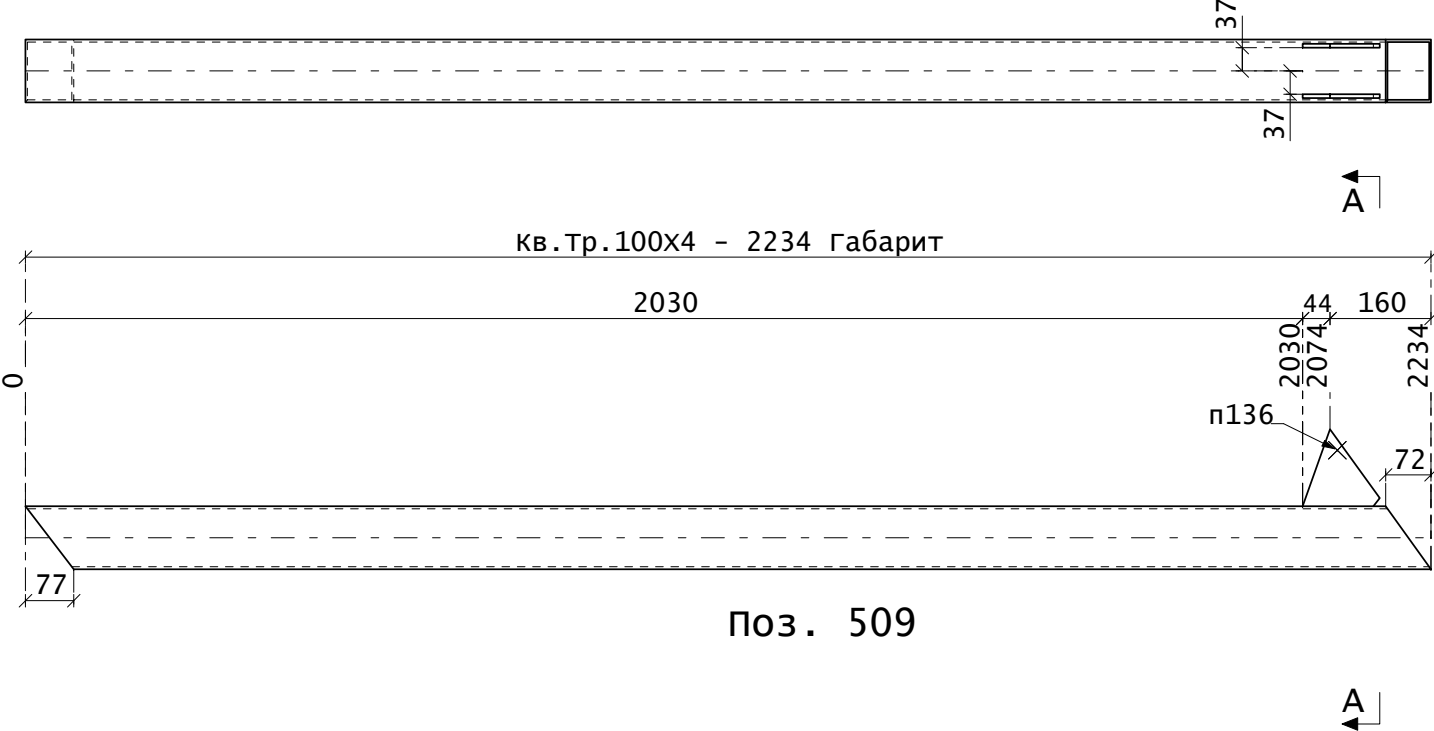
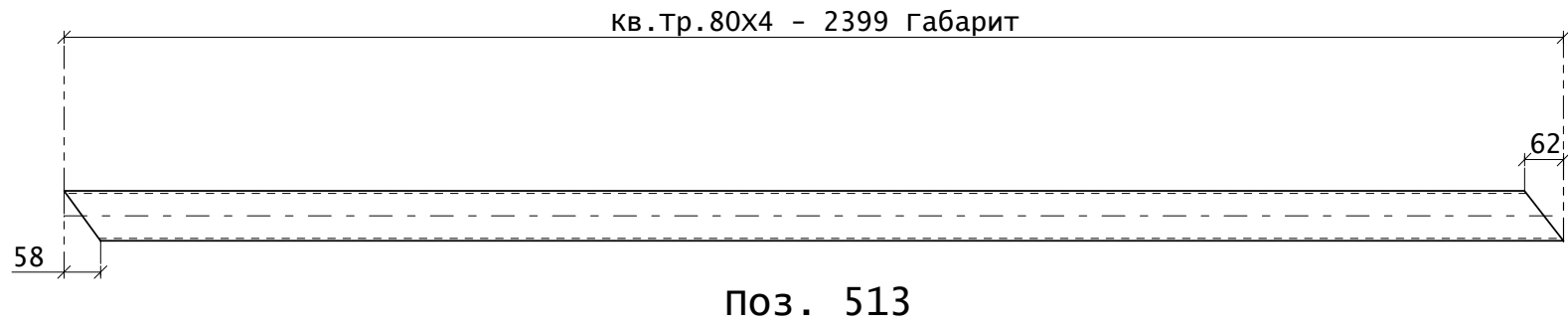
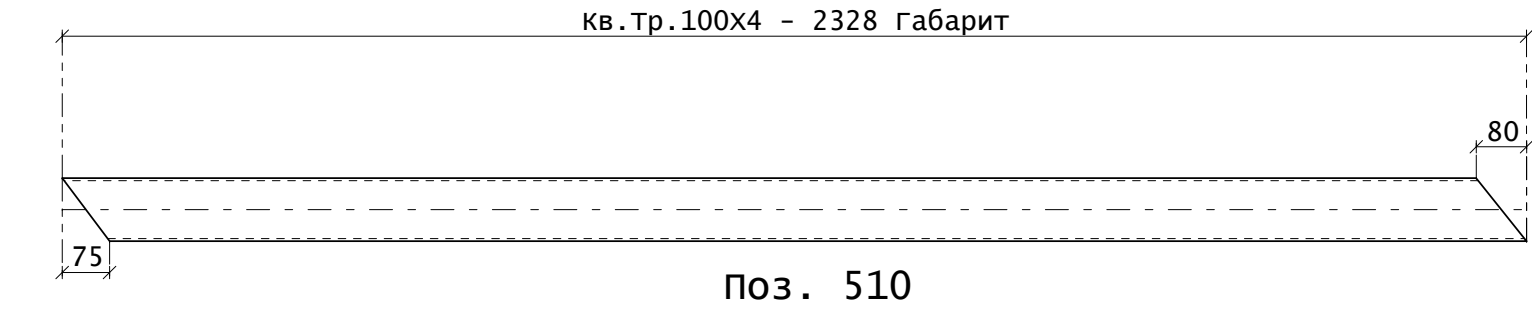
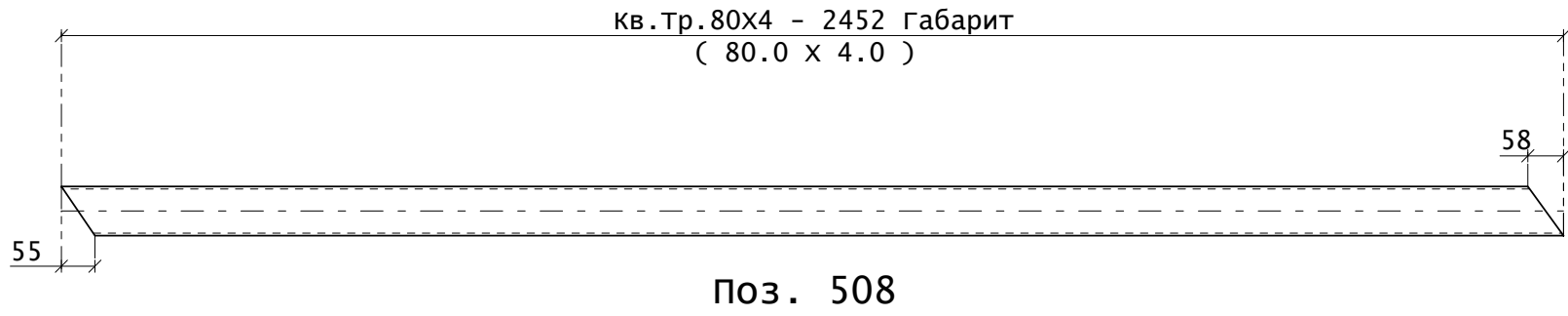
Здание склада

Стади
Р

ФС1-15

копировал

Согласовано					
Инв.№подл. и датаВзам.инв.№					



ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-15-1	

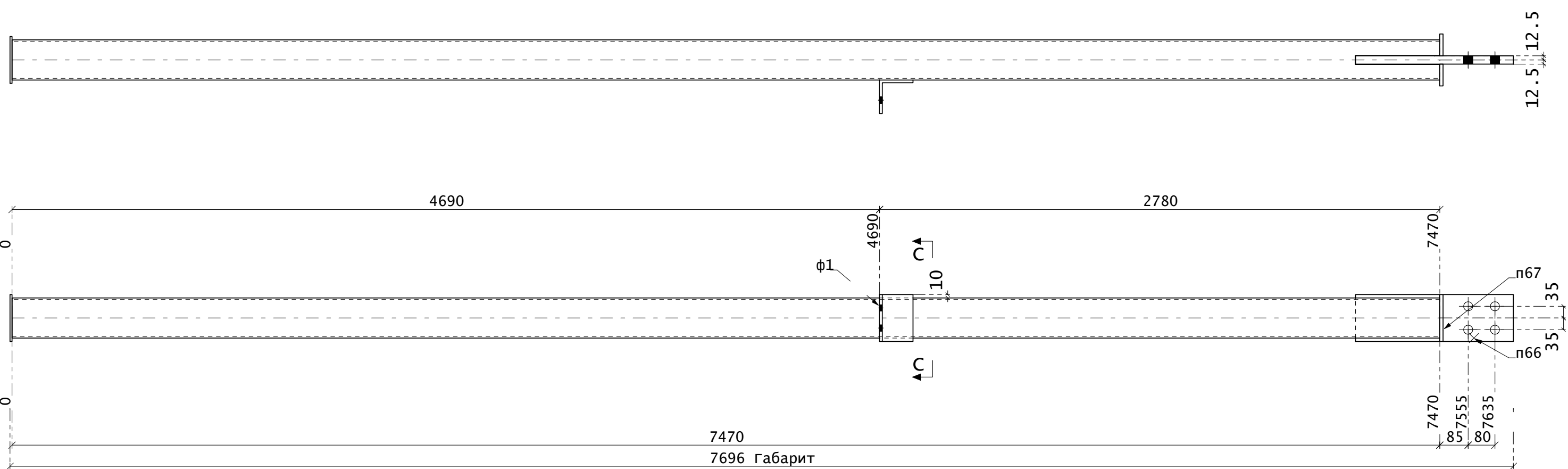
Копировал

Согласовано

Инв.№подл.Подп. и датаВзаминв.ч.

Разрез 526 - С

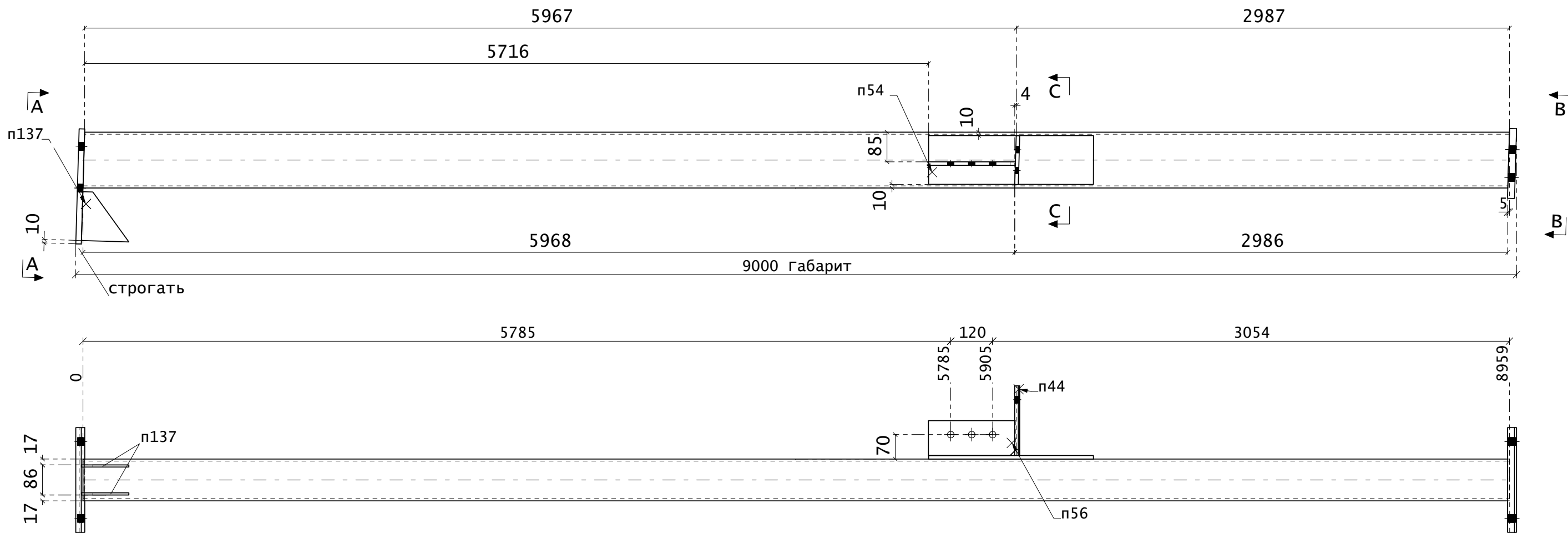
Вид 526-А



Поз. 526

Вид 542-А

Разрез 542 - С



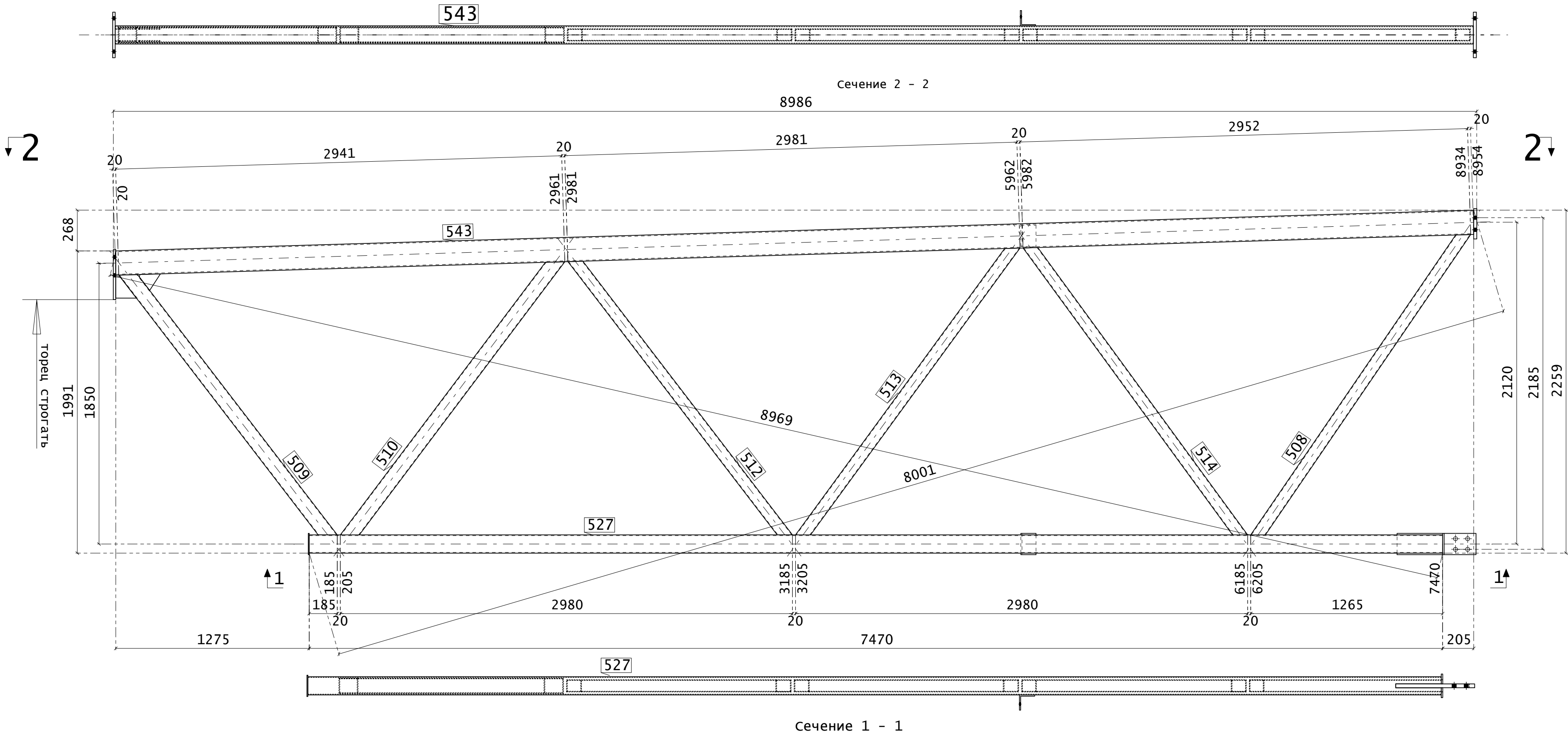
Поз. 542

Вид 542-В

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.уч.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-15-2	
						Копировал	

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. разверт. м2	Масса кг
п9	200x20t	C245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	C245-4	140	2	0.12	3.4
508	Кв.Тр.80x4	C345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	C345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	C345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	C345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	C345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	C345-3	2399	1	0.73	22.1
527	Кв.Тр.120x5	C345-3	7470	1	3.48	131.1
543	Пр.Тр.160x120x6	C345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	C255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	C255-4	330	1	0.22	12.4
п66	140x25t	C345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	C345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	C255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	C255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					13.81	537.2



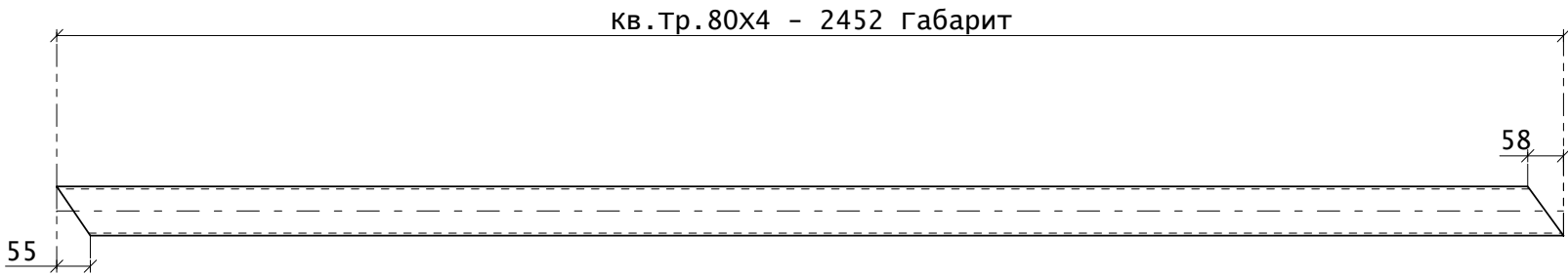
ПРИМЕЧАНИЯ:

- Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

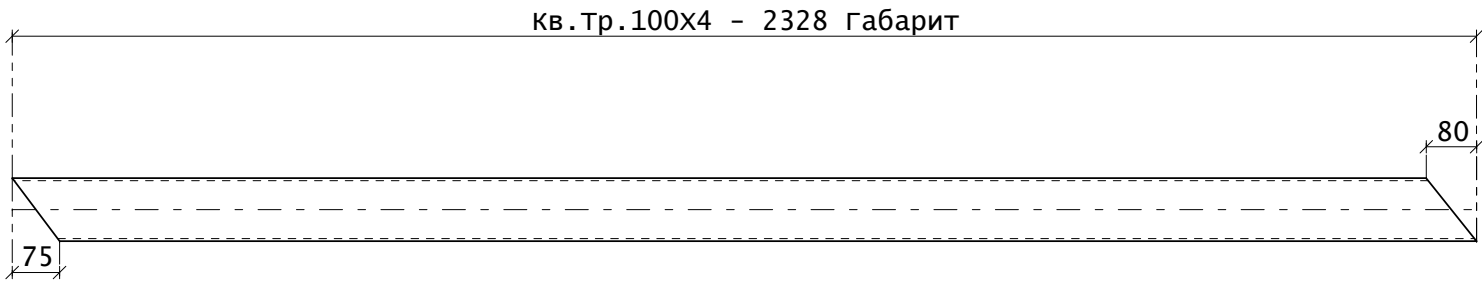
Вес наплавленного металла 21,5кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ФС1-16	3	558,7	1676,1
		итого	1676,1

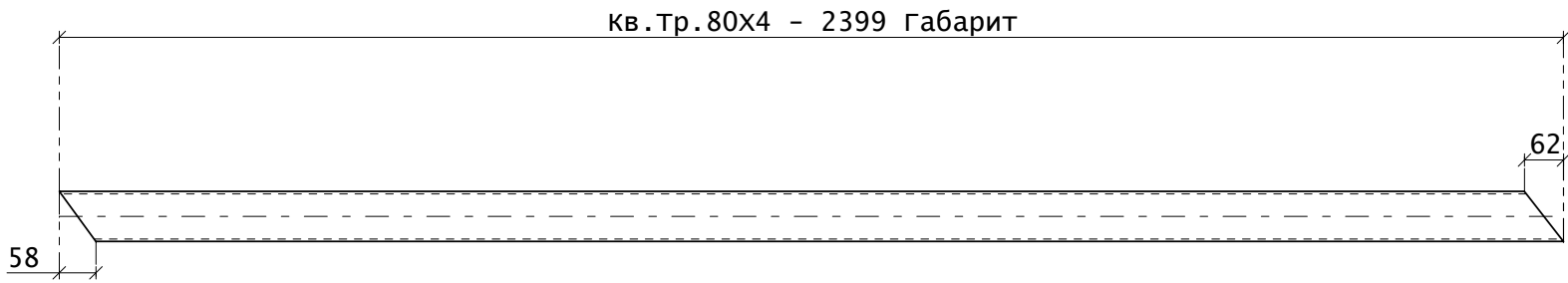
							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада		Стади
Разработал		Сергеев			10/25			Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-16		
						Копировал		



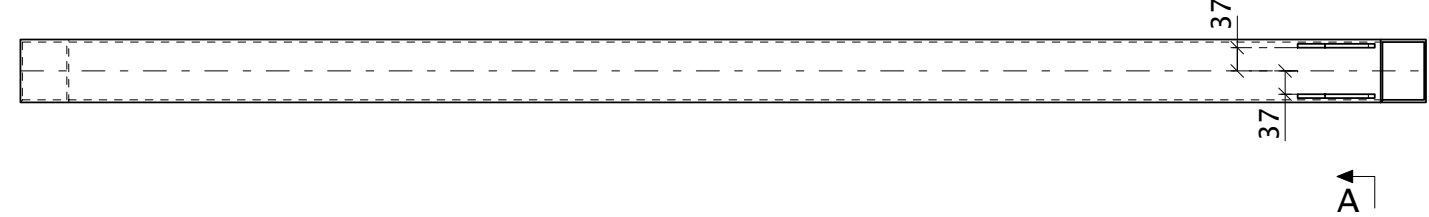
Поз. 508



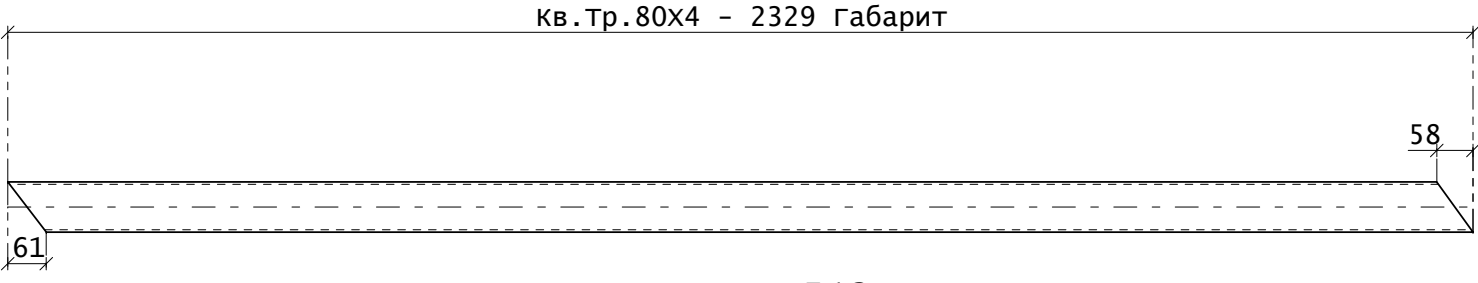
Поз. 510



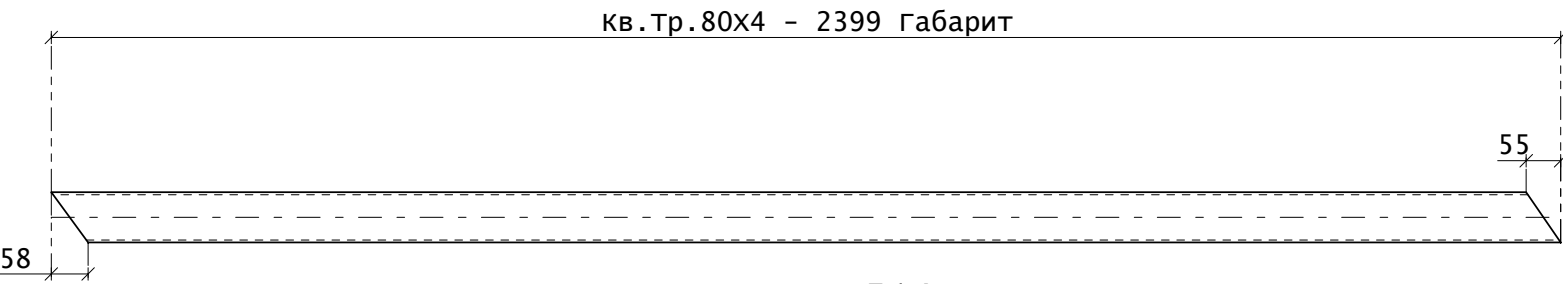
Поз. 513



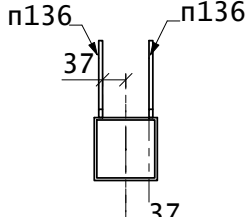
Поз. 509



Поз. 512



Поз. 514



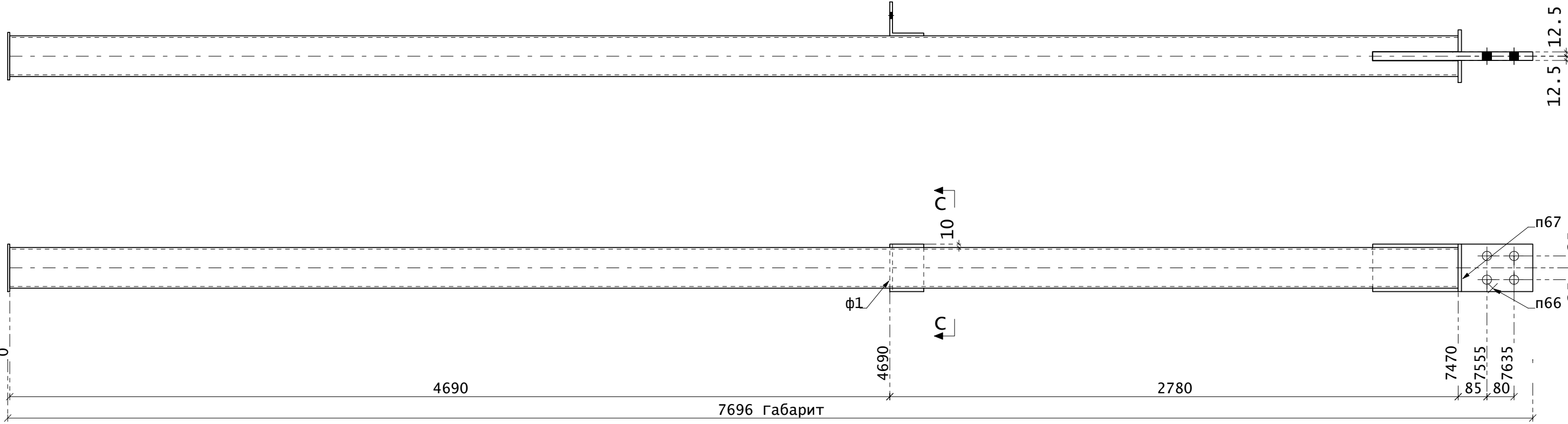
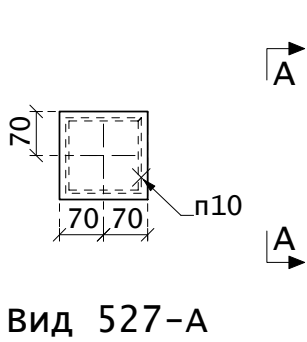
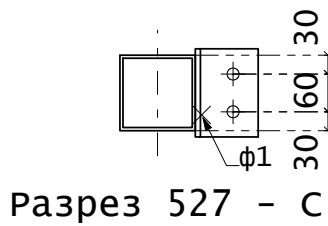
Разрез 509 - А

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

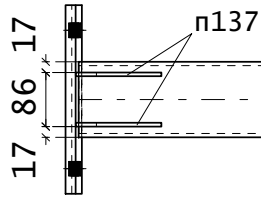
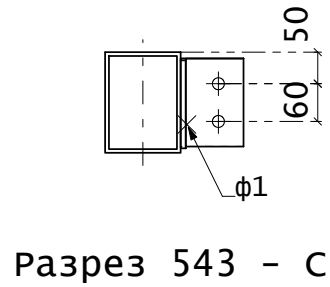
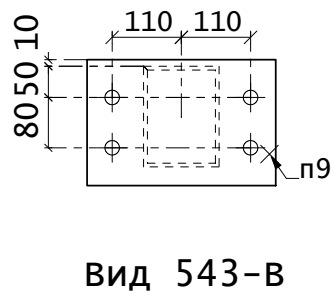
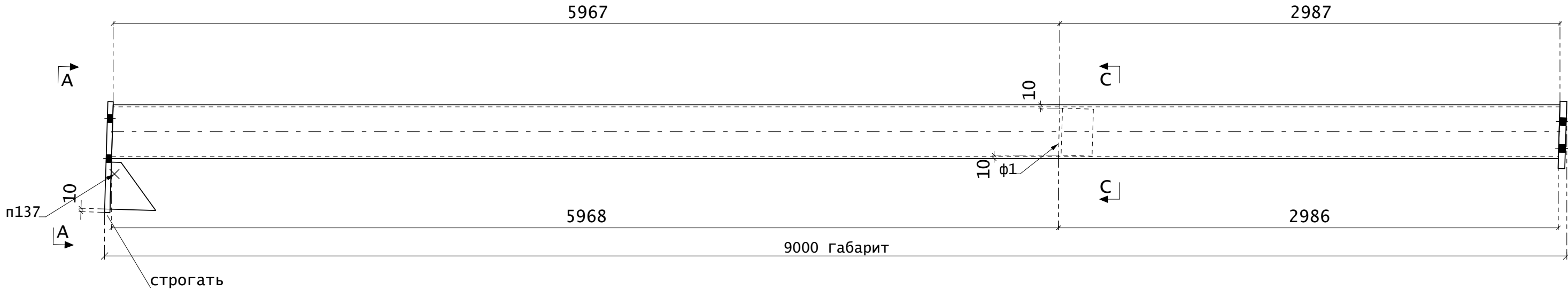
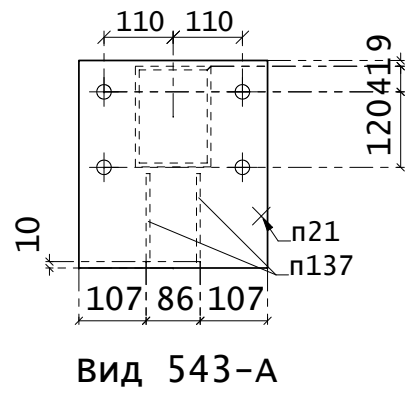
						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-16-1	

Копировал

Согласовано					
Инв.№подл. и дата	Подп.	и дата	Взам	инв.№	Л



Поз. 527

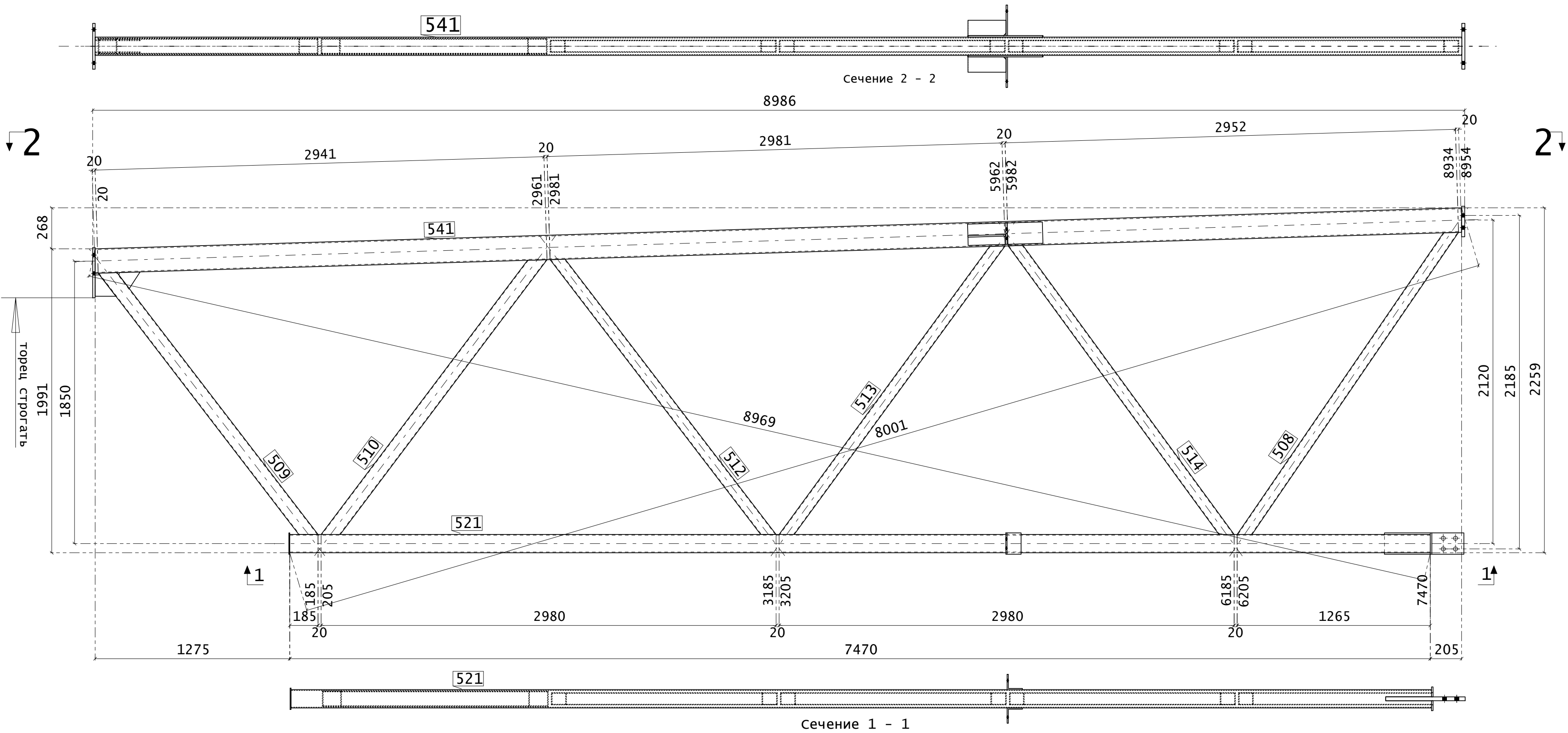


Поз. 543

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.уч.	Лист	НДОК	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал	Сергеев				10/25		Р
Проверил	Гусев				10/25	ФС1-16-2	
						Копировал	

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. разверт. м2	Масса кг
п9	200x20t	С245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	Л100x8	С245-4	140	2	0.12	3.4
508	Кв.Тр.80x4	С345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	С345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	С345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	С345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
521	Кв.Тр.120x5	С345-3	7470	1	3.48	131.1
541	Пр.Тр.160x120x6	С345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	С255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п44	200x10t	С245-4	140	2	0.13	4.4
п49	100x10t	С245-4	249	2	0.11	3.9
п54	140x10t	С245-4	490	2	0.30	10.8
п66	140x25t	С345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	С345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	С255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	С255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.35	556.3



ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

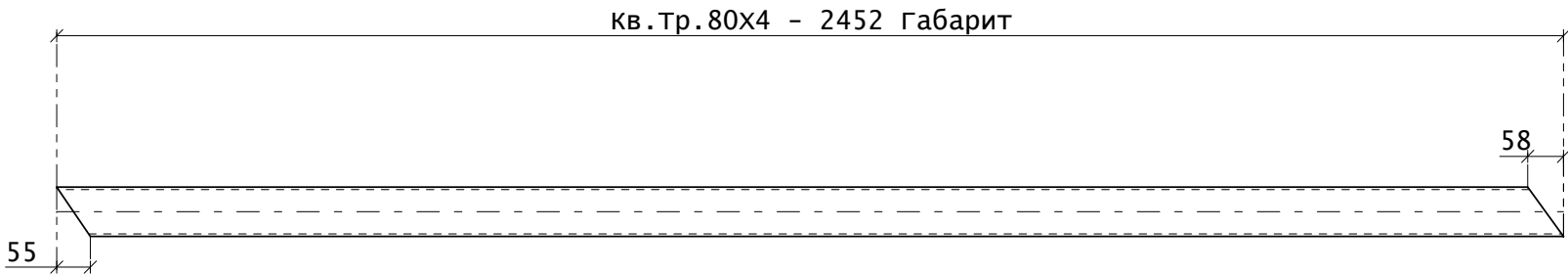
Вес наплавленного металла 22,3кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ФС1-17	2	578,6	1157,2
		итого	1157,2

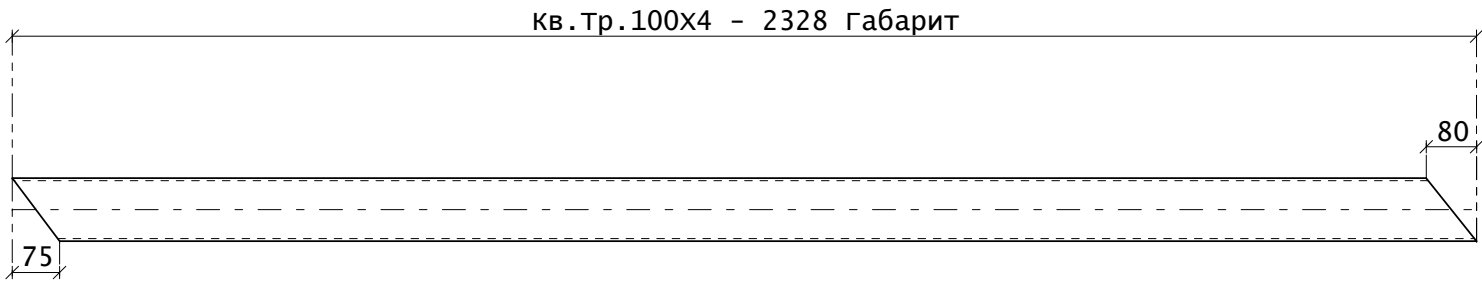
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата		
Разработал	Сергеев				10/25		
Проверил	Гусев				10/25		

01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади
ФС1-17	Р

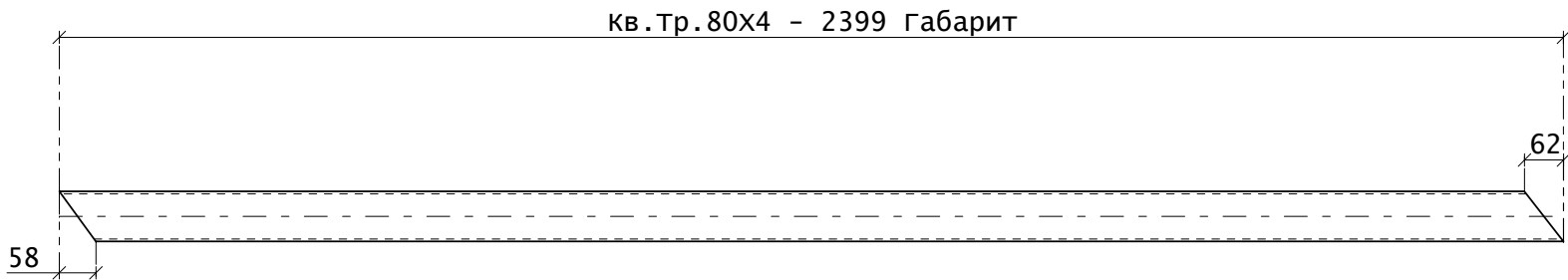
Копировал



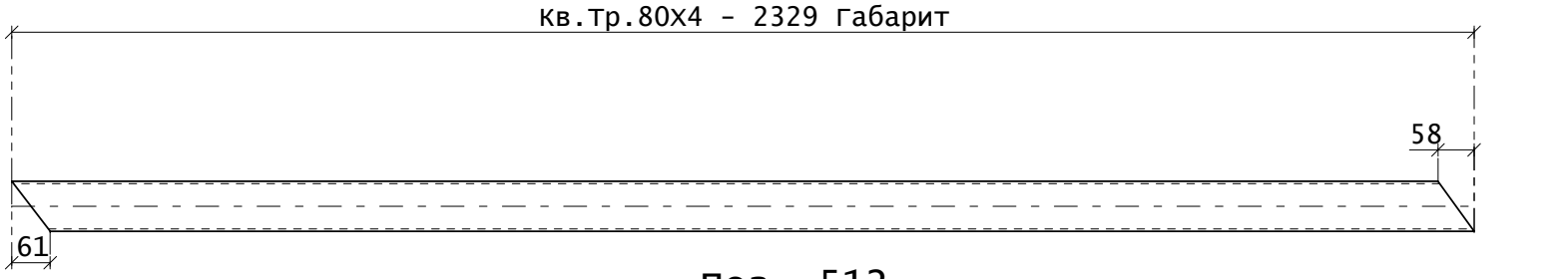
Поз. 508



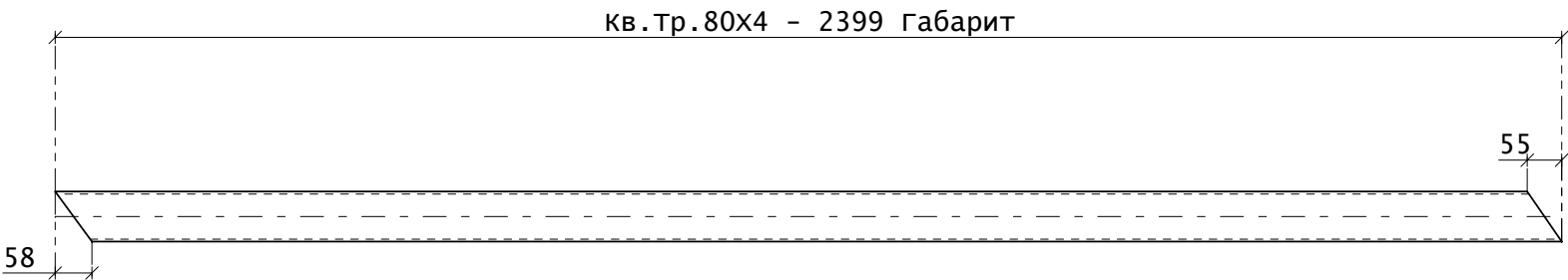
Поз. 510



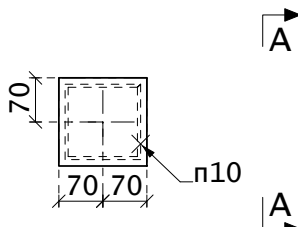
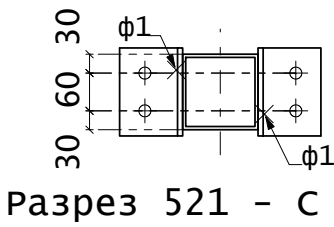
Поз. 513



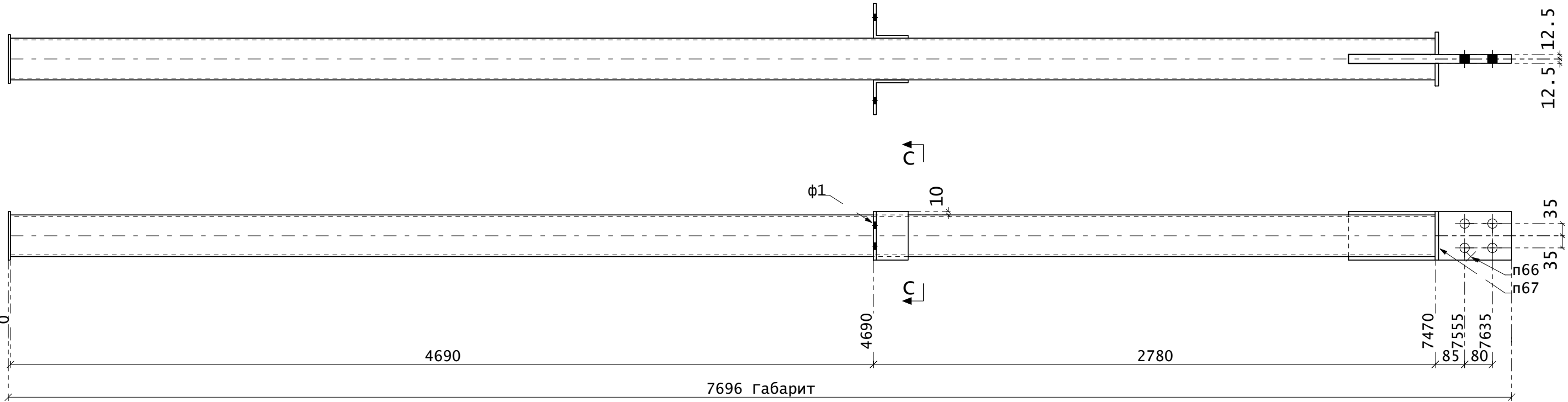
Поз. 512



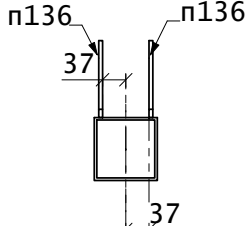
Поз. 514



Вид 521-А



Поз. 521

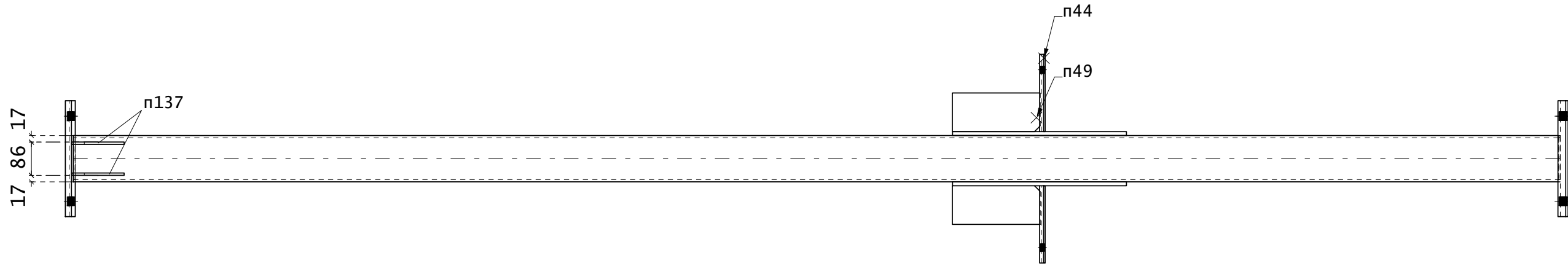
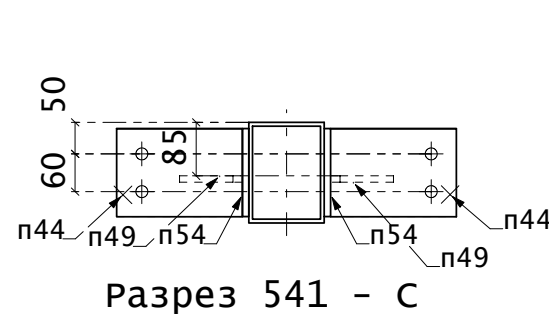
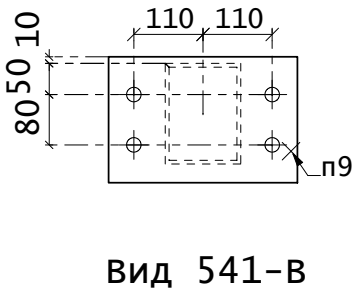
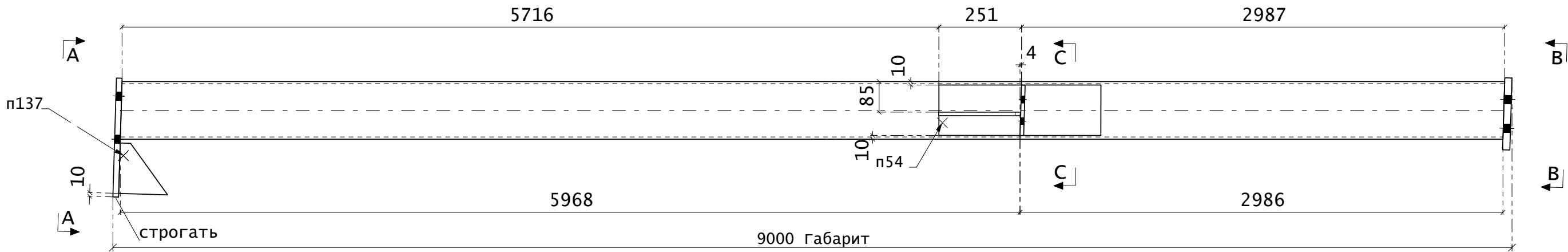
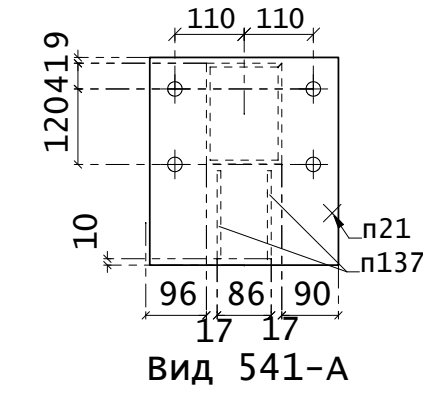


Разрез 509 - А

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-17-1	
						Копировал	

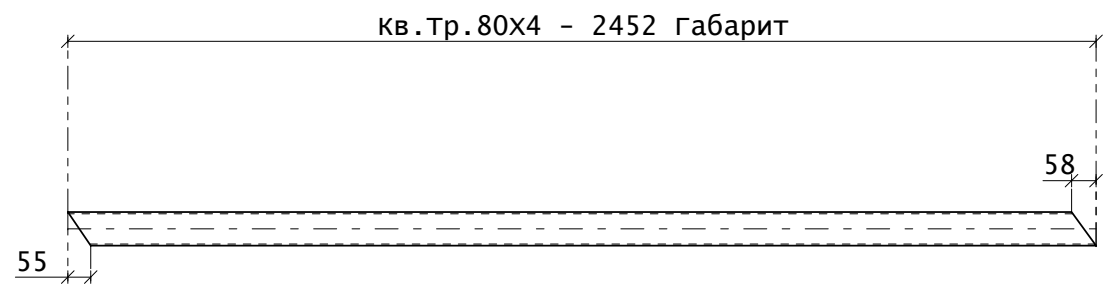
Согласовано					
Инв.№подл	Подп. и дата	Взам	Инв.№		



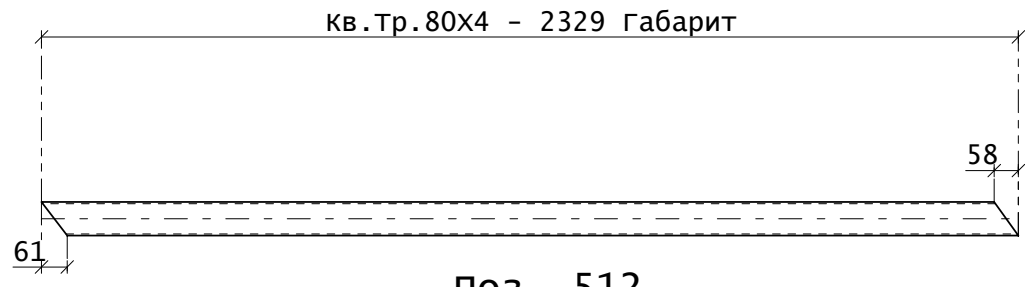
Поз. 541

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

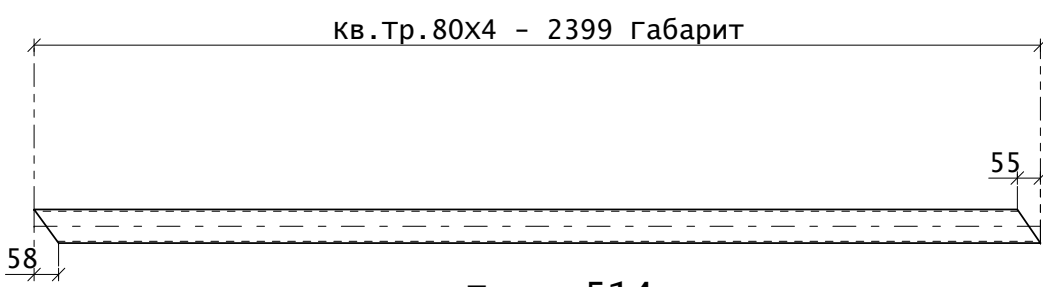
						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.уч.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-17-2	
						Копировал	



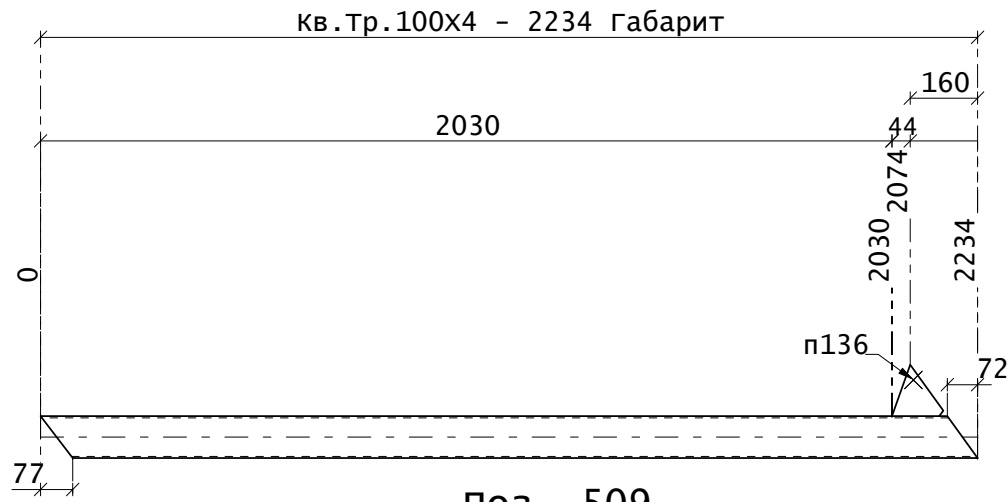
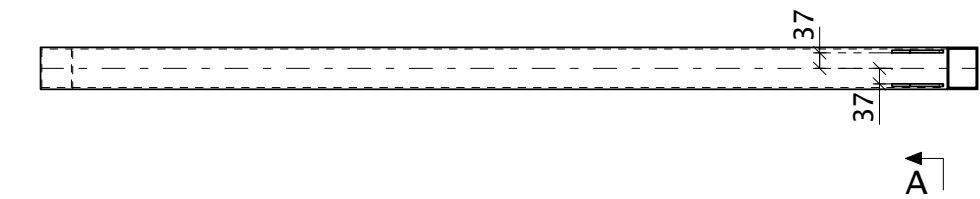
Поз. 508



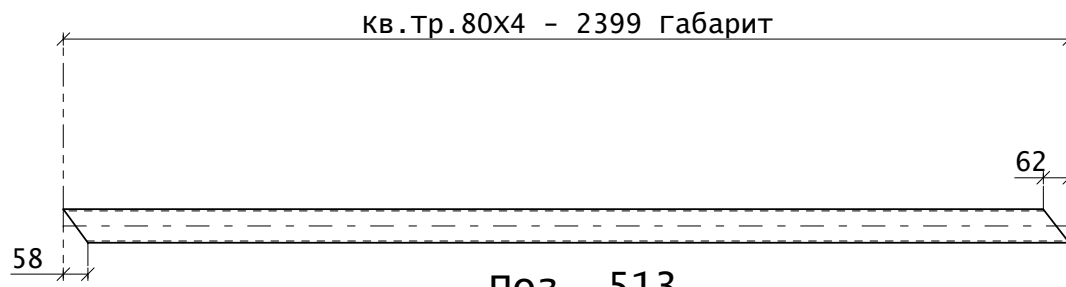
Поз. 512



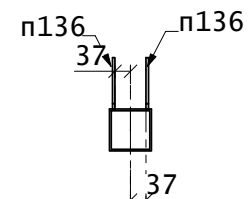
Поз. 514



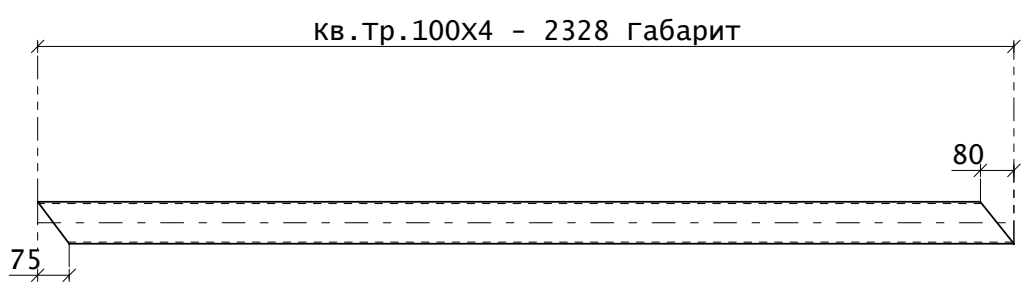
Поз. 509



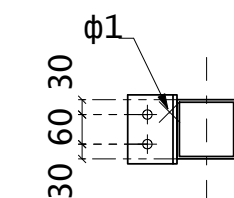
Поз. 513



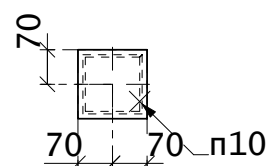
Разрез 509 - А



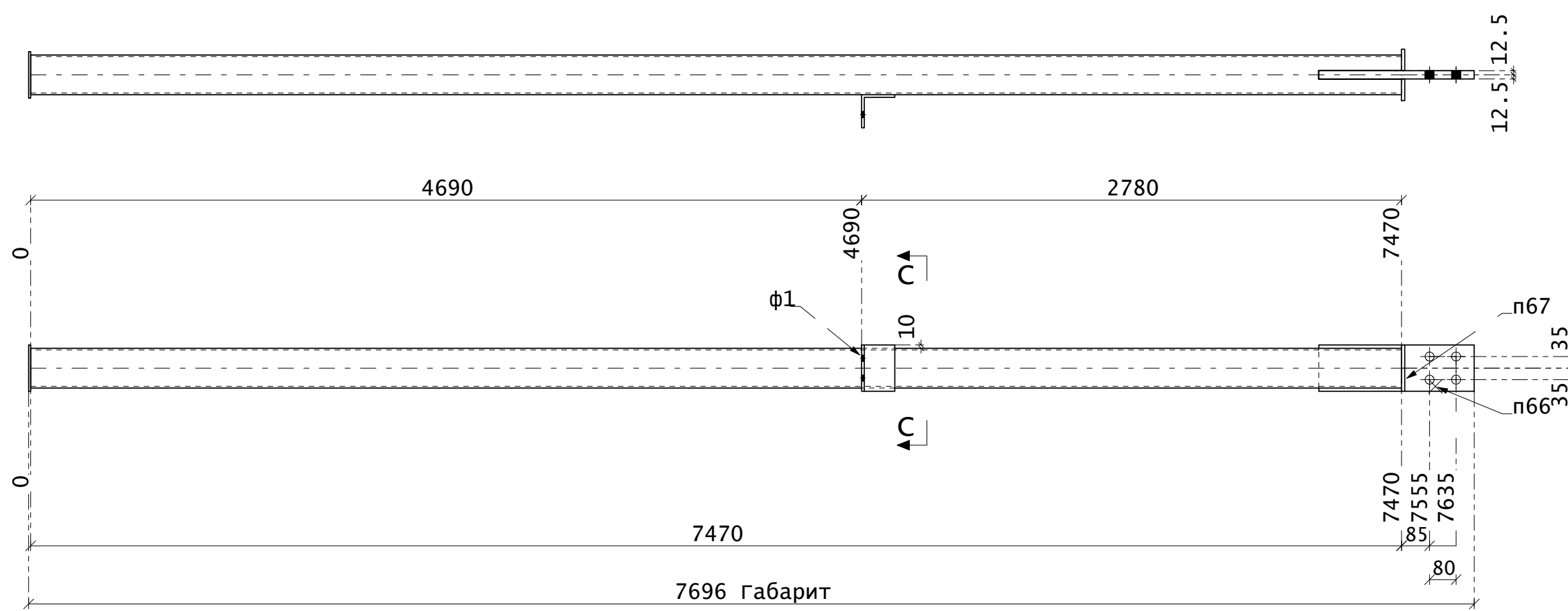
Поз. 510



Разрез 526 - С



Вид 526-А

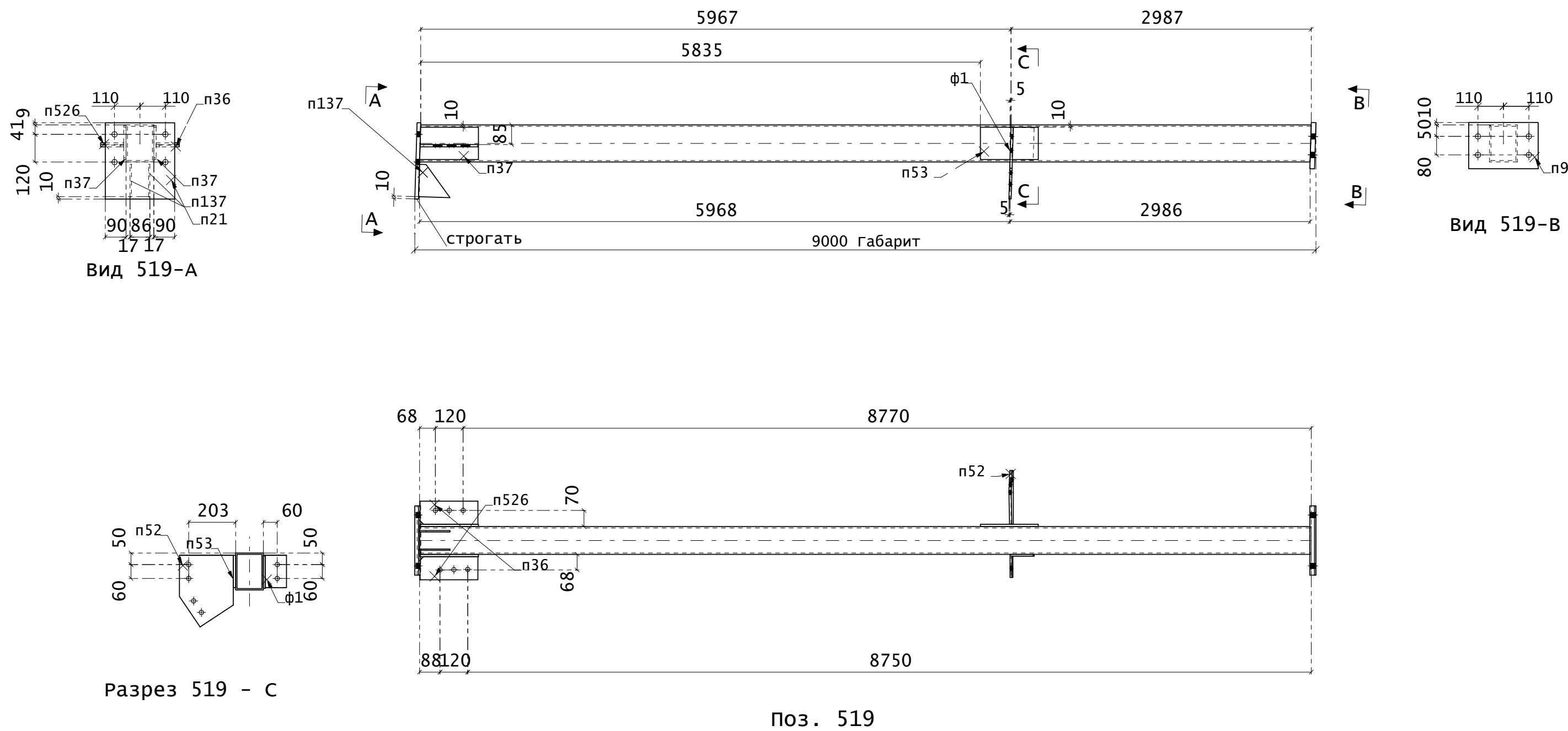


Поз. 526

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-18-1	
						Копировал	

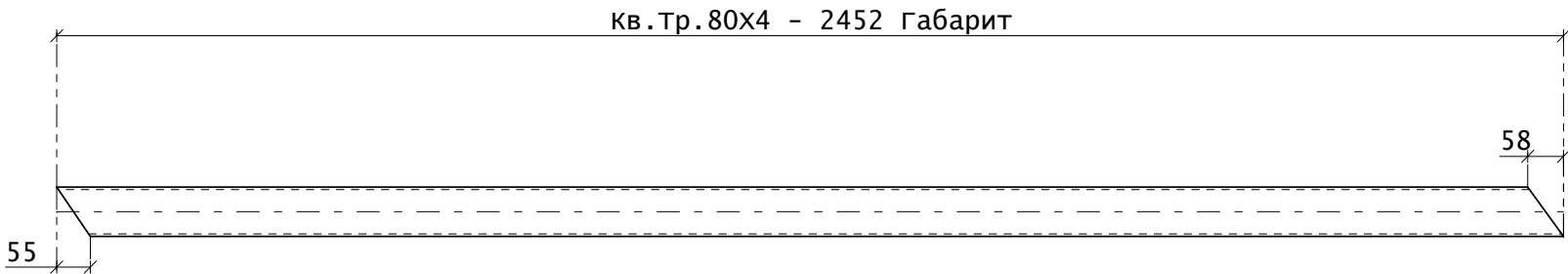
		Согласовано	
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№



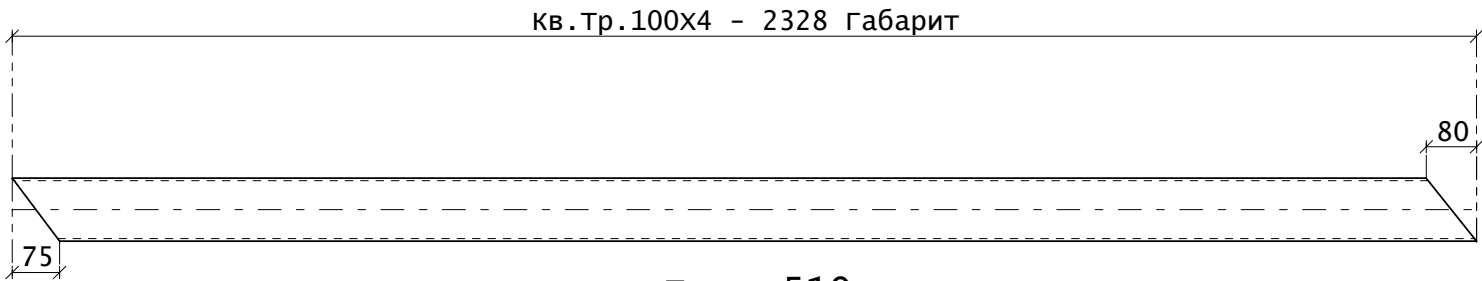
ПРИМЕЧАНИЯ:

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Коп.	Лист	ИДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25		
						ФС1-18-2	

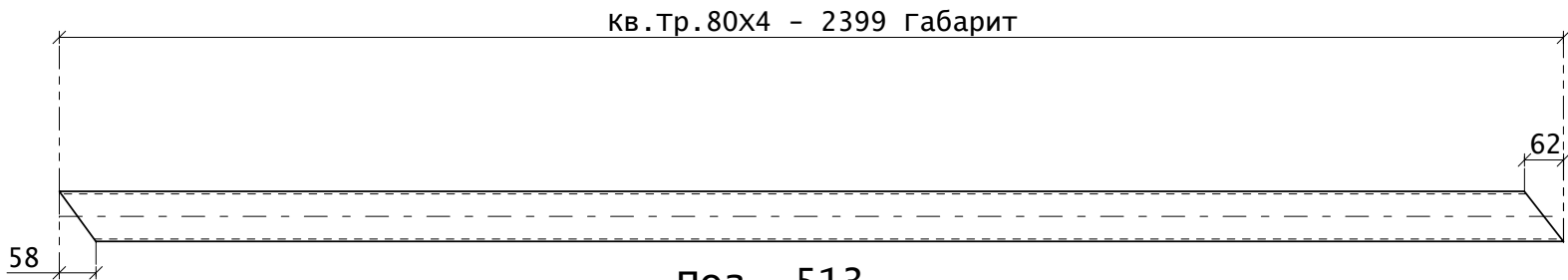
Копировал



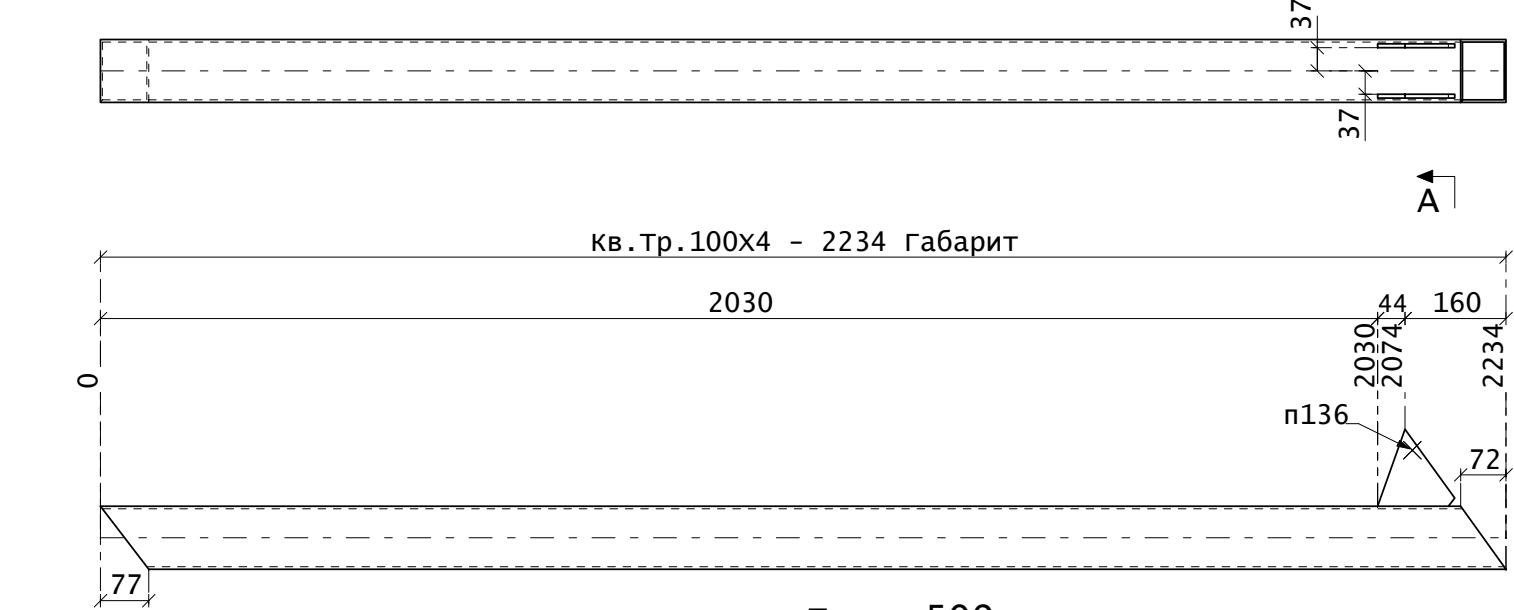
Поз. 508



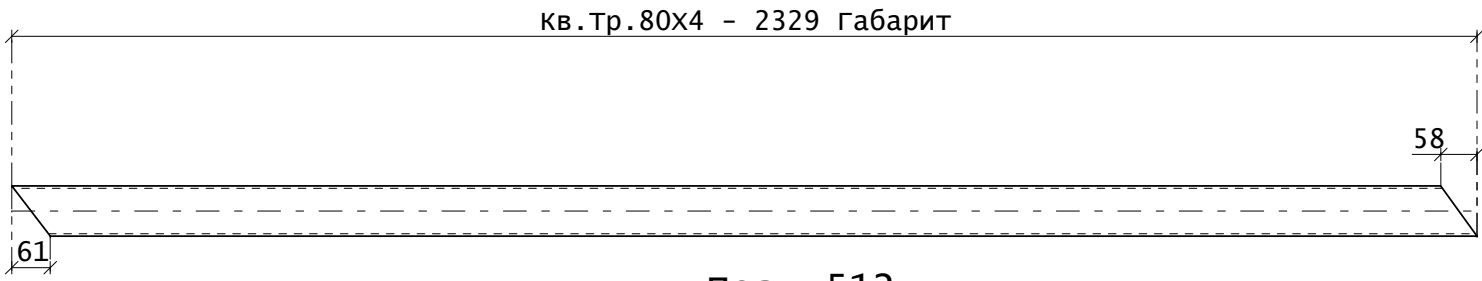
Поз. 510



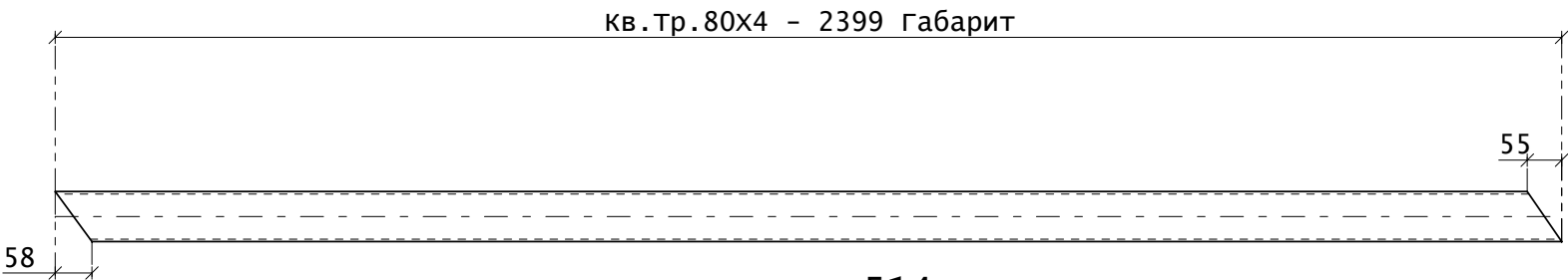
Поз. 513



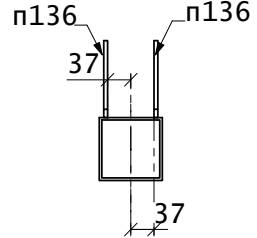
Поз. 509



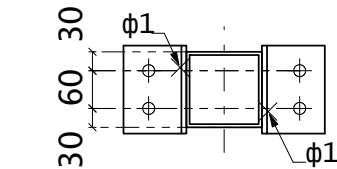
Поз. 512



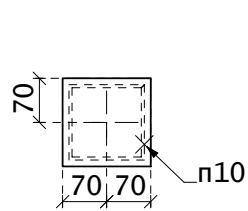
Поз. 514



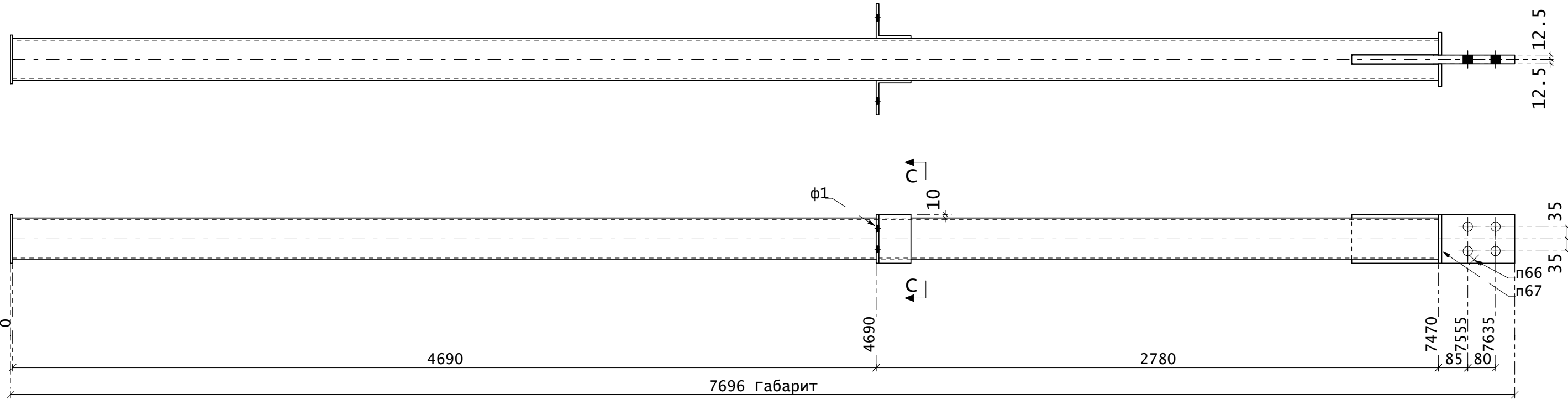
Разрез 509 - А



Разрез 521 - С



Вид 521-А



Поз. 521

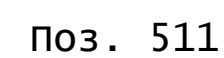
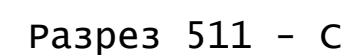
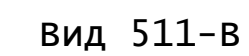
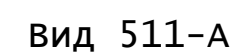
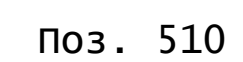
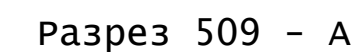
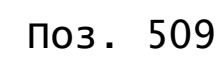
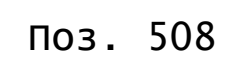
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата		Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25			Р
Проверил		Гусев			10/25		ФС1-19-1	
							Копировал	

Согласовано					
Инв.№подл	Подп. и дата	Взам	Инв.№		

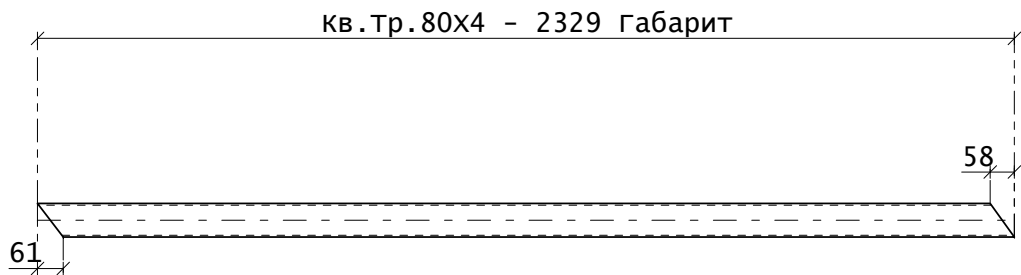
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-19-2	
						Копировал	

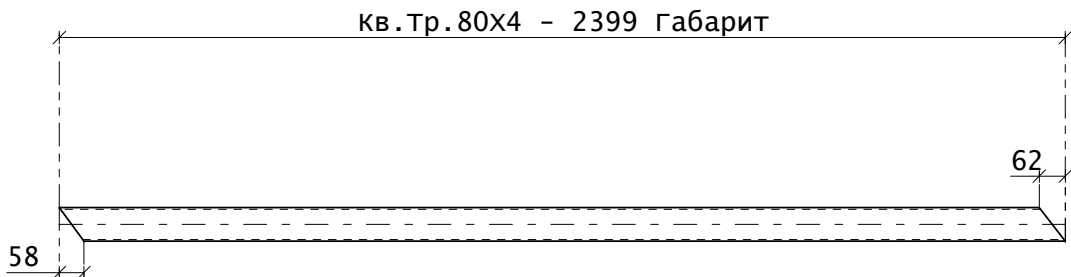


1. Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегающих, кроме оговоренных.

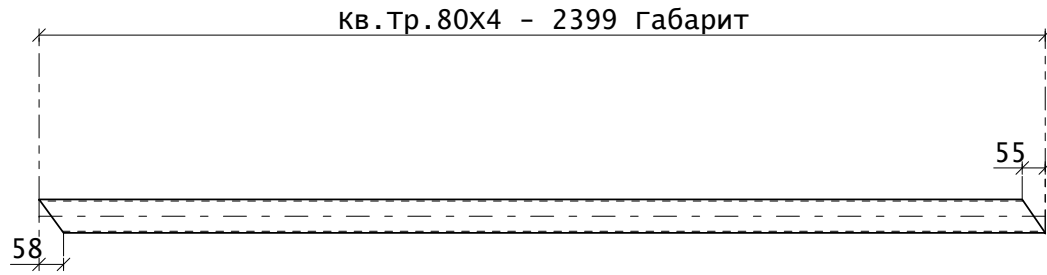
Копировал



Поз. 512

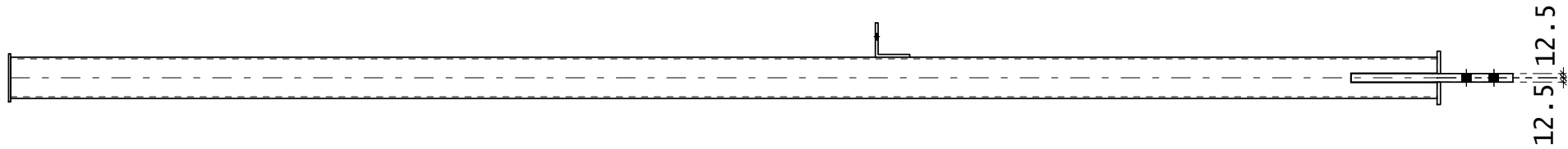


Поз. 513

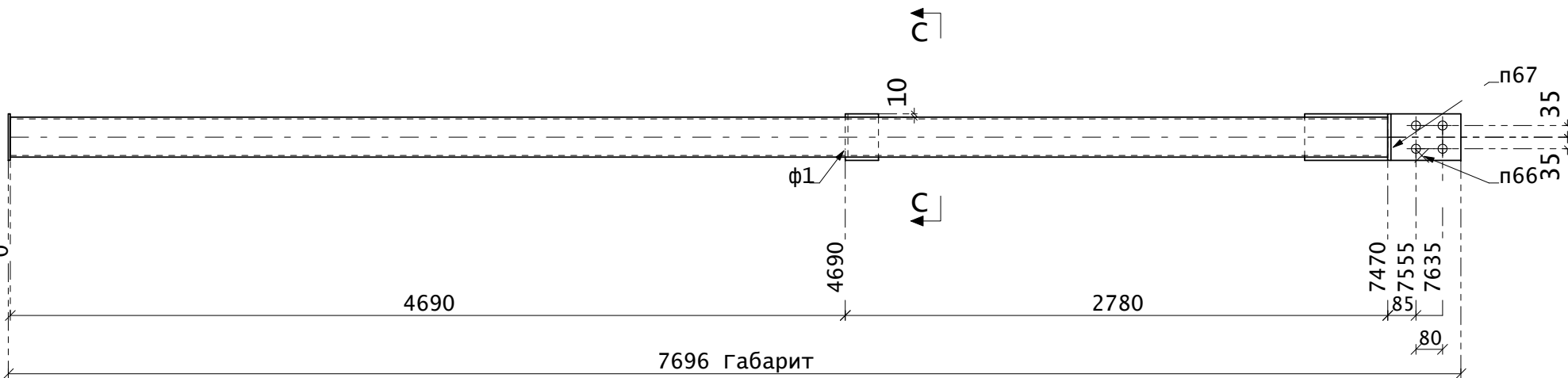


Поз. 514

Разрез 527 - С



Вид 527-А



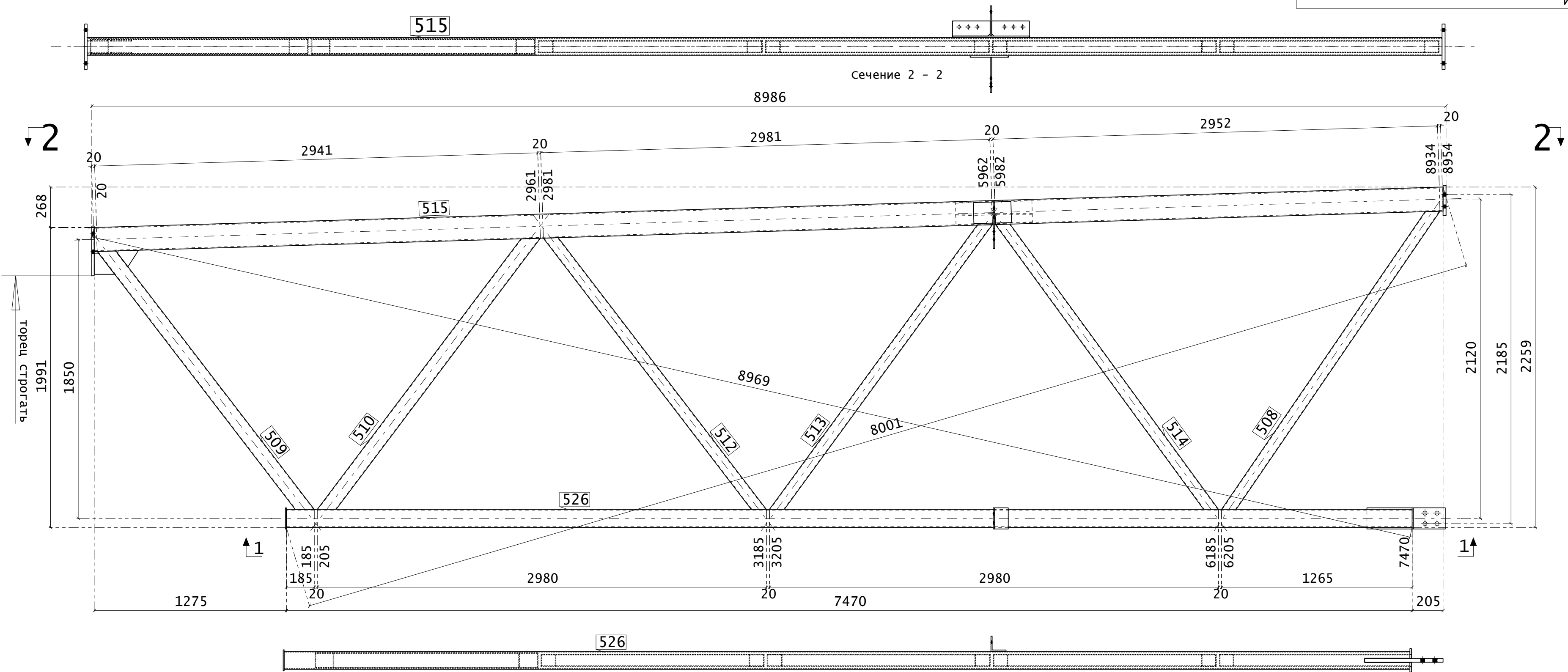
Поз. 527

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-20-2	

Копировал

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	кол-во	Пл. разверт. м2	Масса кг
п9	200x20t	С245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	С245-4	140	1	0.06	1.7
508	Кв.Тр.80x4	С345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	С345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	С345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	С345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
515	Пр.Тр.160x120x6	С345-3	8959	1	4.88	219.5
526	Кв.Тр.120x5	С345-3	7470	1	3.48	131.1
п10	140x6t	С255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п43	140x10t	С245-4	508	1	0.16	5.6
п44	200x10t	С245-4	140	1	0.06	2.2
п52	233x10t	С245-4	310	1	0.13	5.7
п53	250x10t	С245-4	140	1	0.08	2.7
п66	140x25t	С345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	С345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	С255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	С255-4	140	2	0.05	1.8
п527	100x10t	С245-4	249	2	0.11	3.9
Итого:					14.29	555.6



Сечение 1 - 1

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

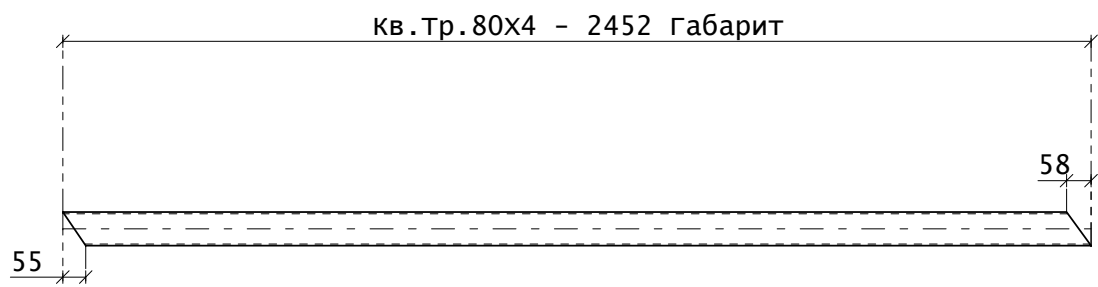
Вес наплавленного металла 22,2кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ФС1-21	2	577,8	1155,6
		Итого	1155,6

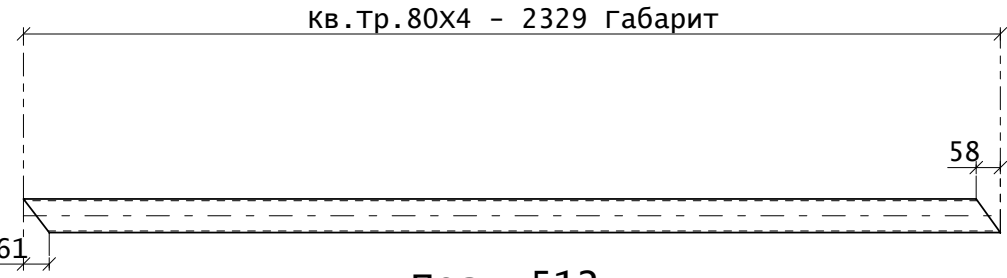
Изм.	Кор.	Лист	Ндоп	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади Р
ФС1-21	

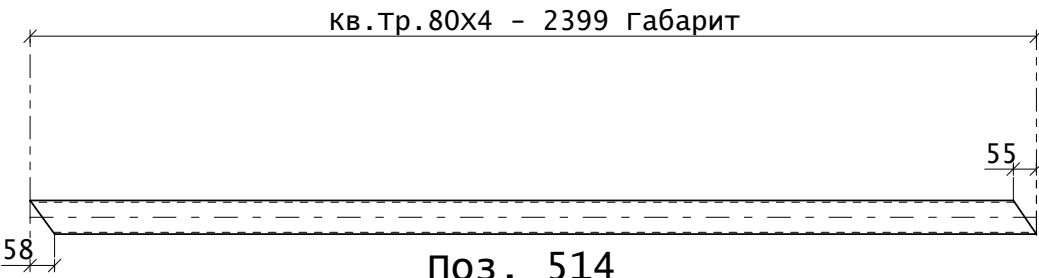
Согласовано					
Инв.№подл. и датаВзаминв.№					



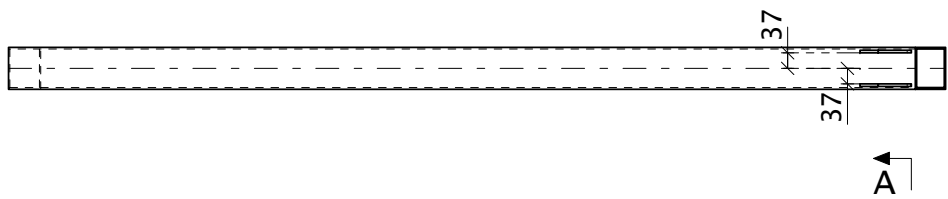
Поз. 508



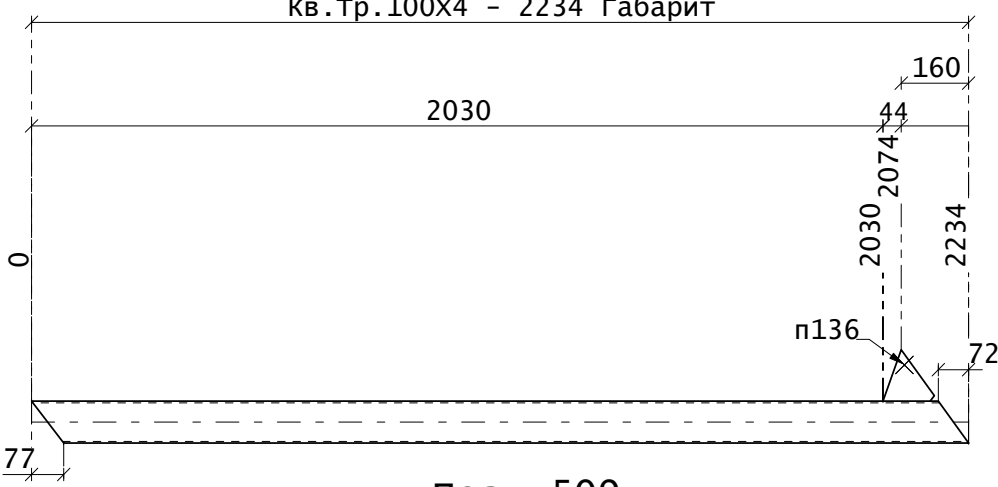
Поз. 512



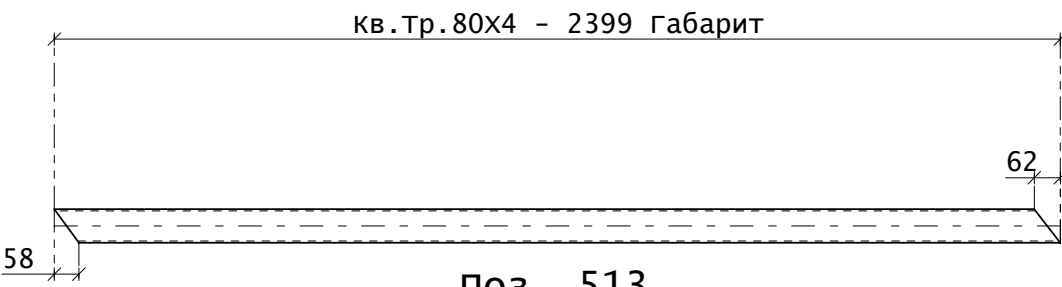
Поз. 514



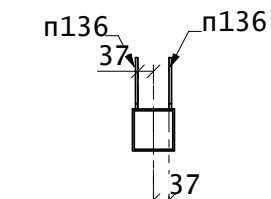
Поз. 509



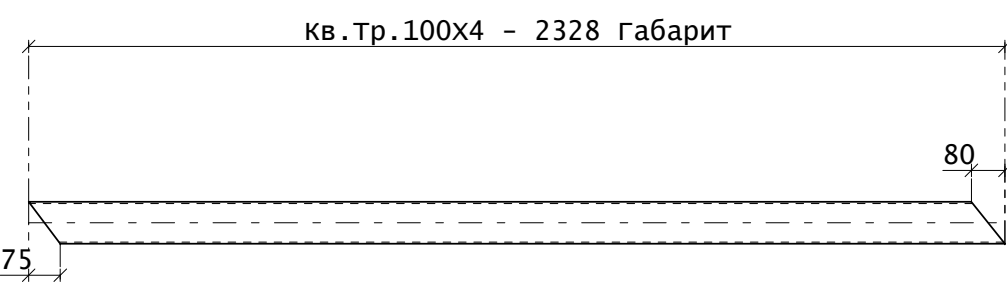
А



Поз. 513



Разрез 509 - А

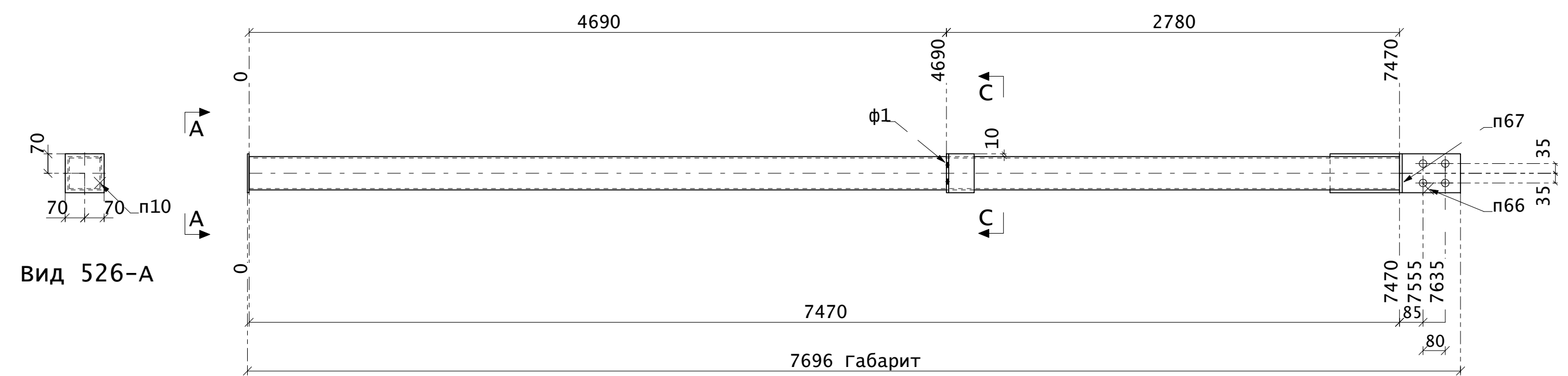
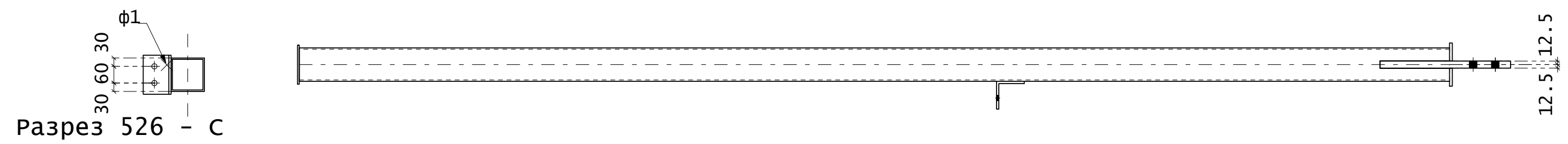
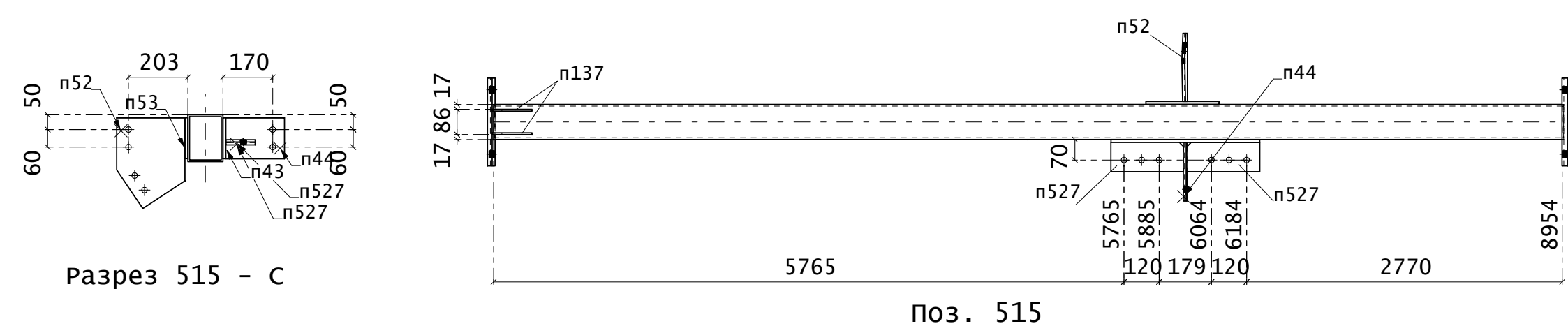
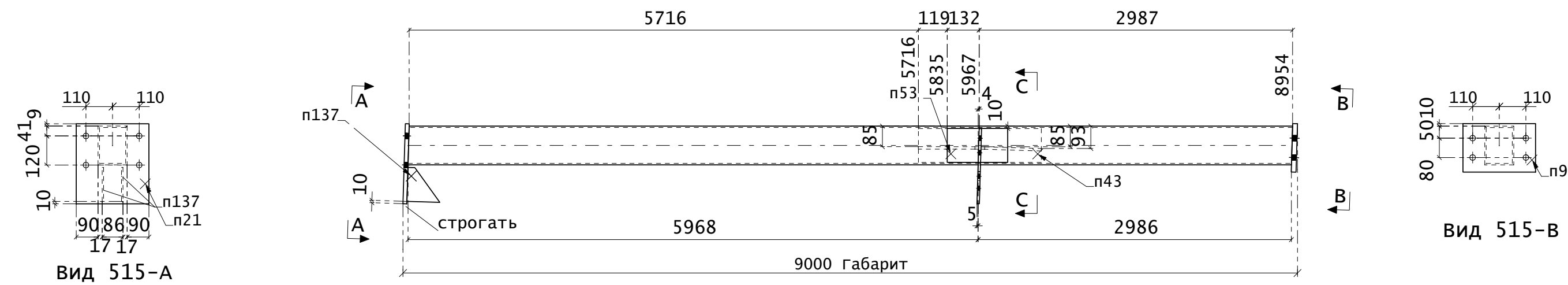


Поз. 510

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-21-1	
						Копировал	

		Согласовано	
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№

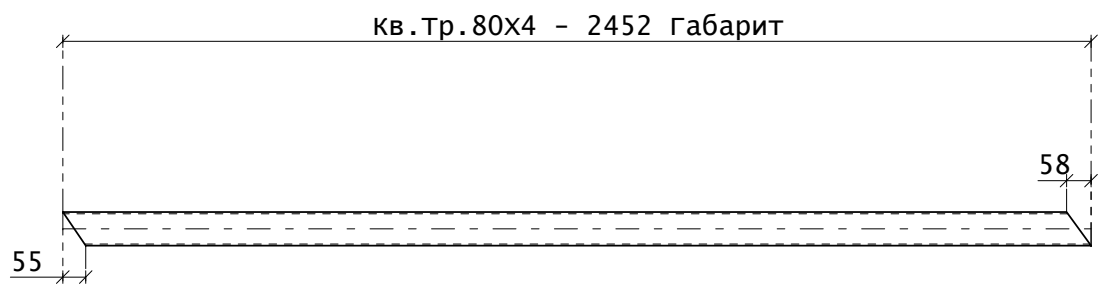


ПРИМЕЧАНИЯ:

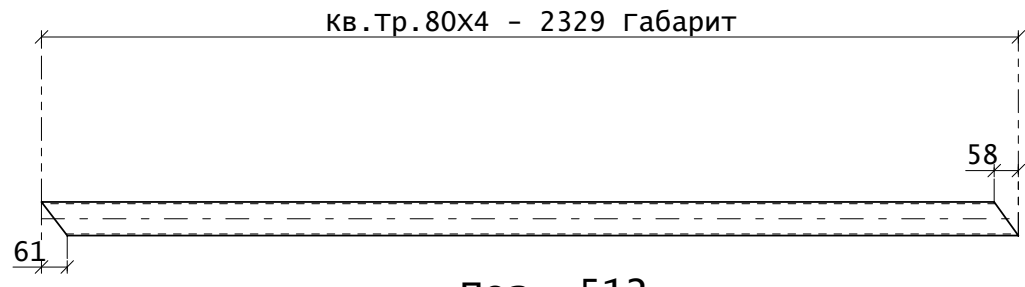
- 1.Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Коп.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-21-2	
Копировал							

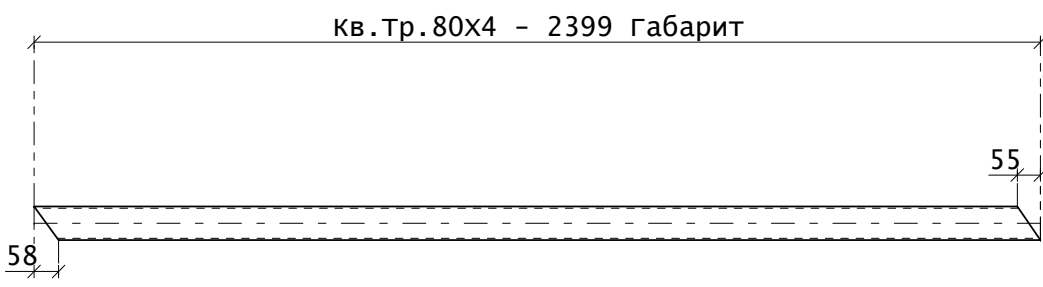
Согласовано					
Инв.№подл. и дата	Подп.	и	дата	Взам	инв.№



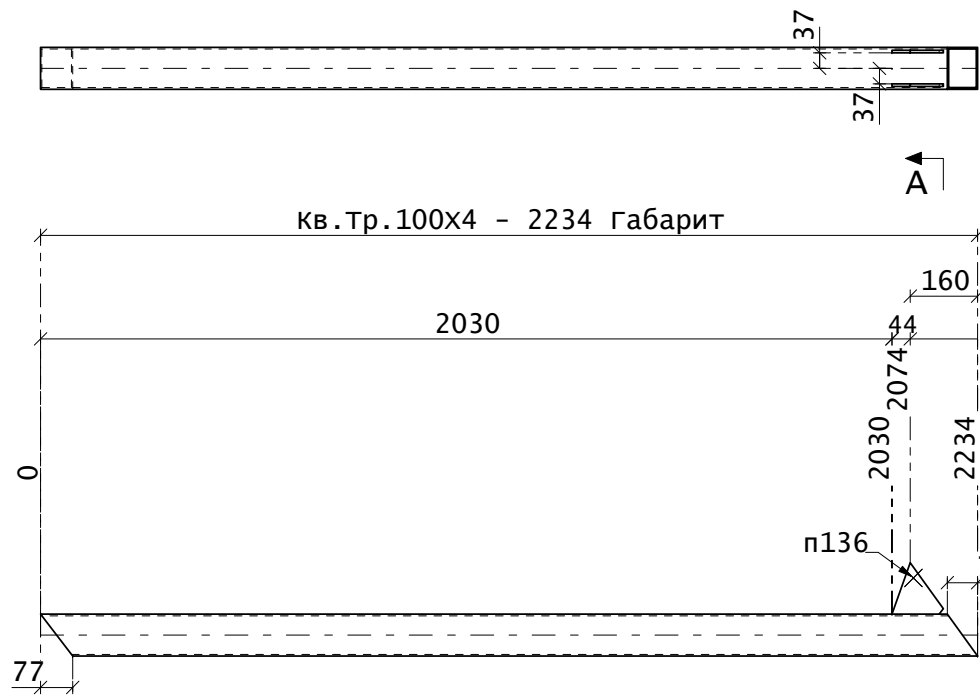
Поз. 508



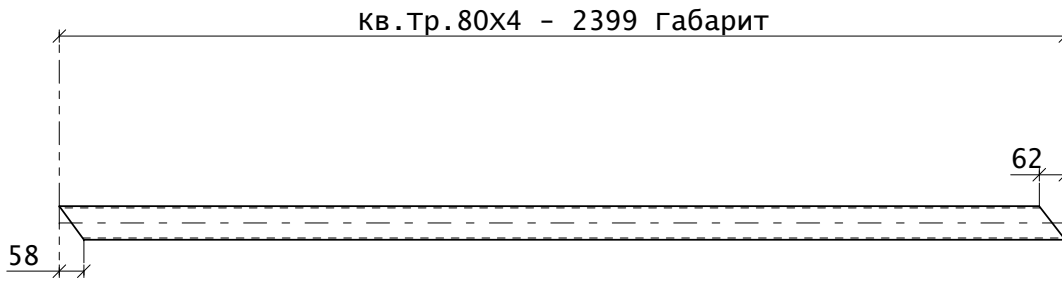
Поз. 512



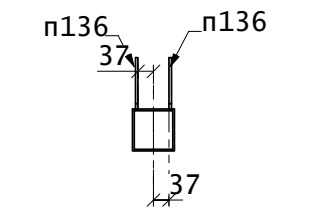
Поз. 514



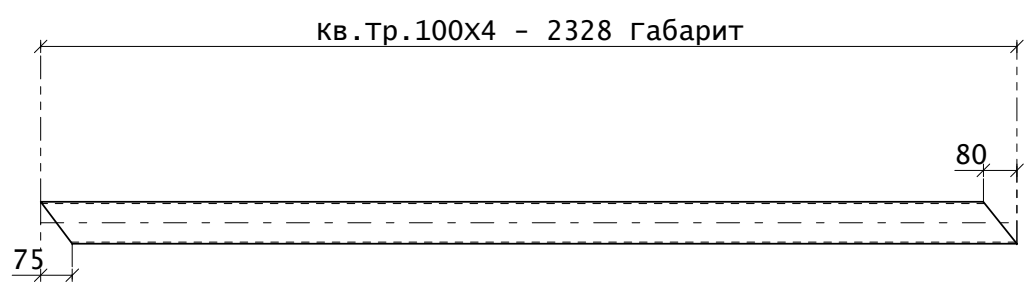
Поз. 509



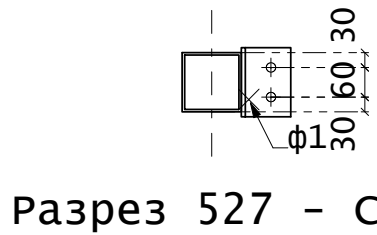
Поз. 513



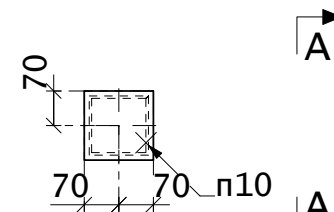
Разрез 509 - А



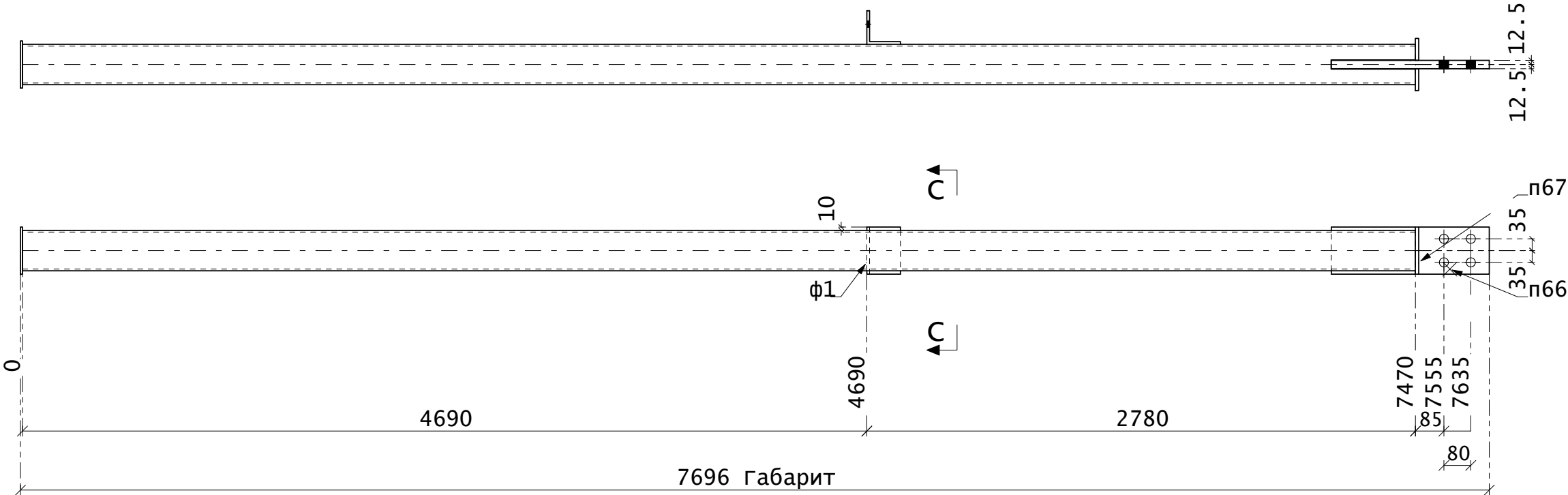
Поз. 510



Разрез 527 - С



Вид 527-А

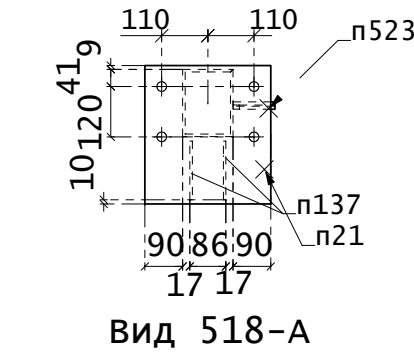
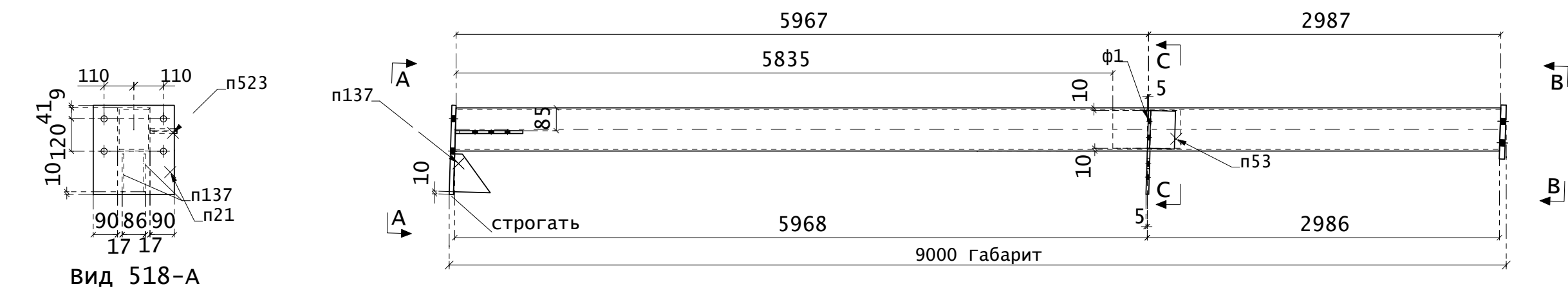


Поз. 527

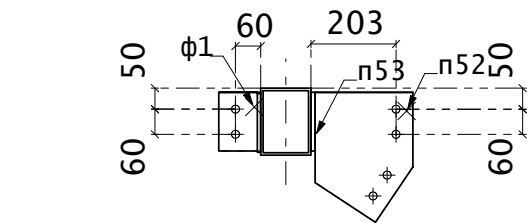
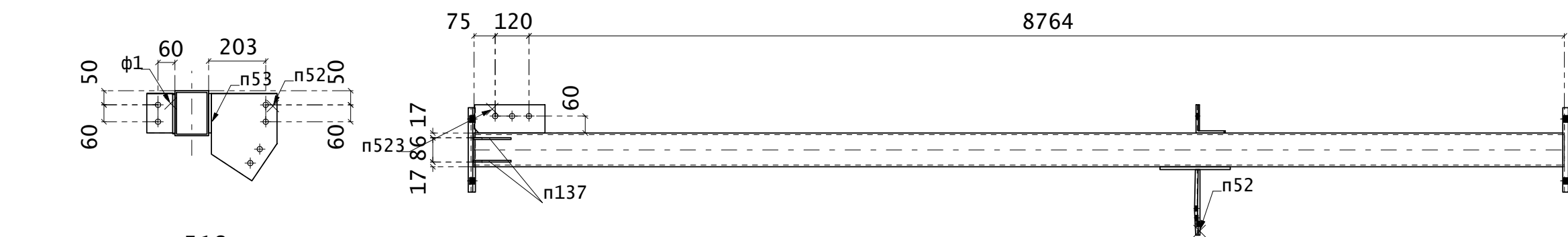
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	Ндок	Подп.	Дата		Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25			Р
Проверил		Гусев			10/25		ФС1-22-1	
							Копировал	

Согласовано							
Инв. №подл.	Подп.	и дата	Взам	Инв. №			

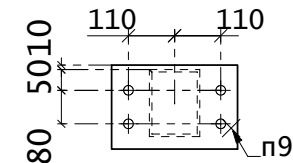


Вид 518-А



Разрез 518 - С

Поз. 518

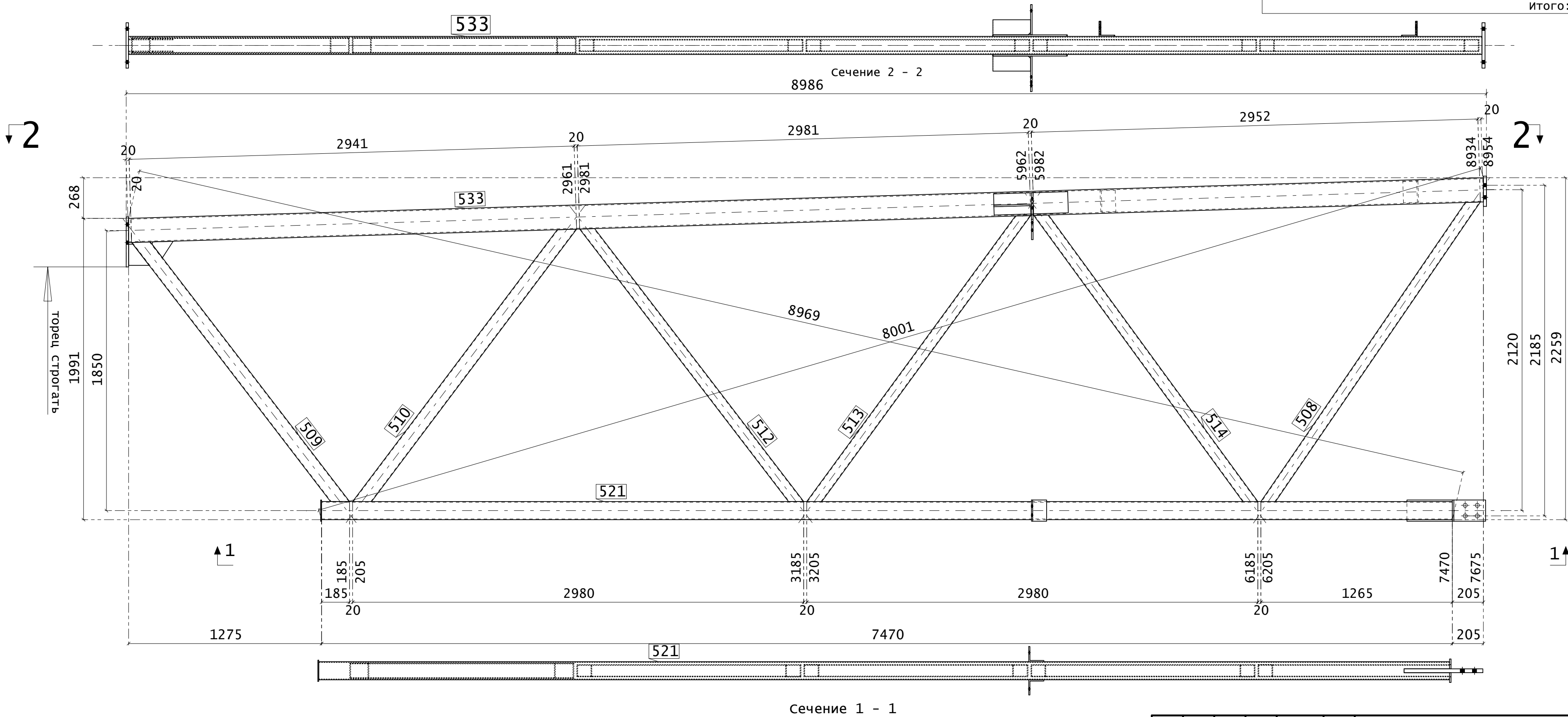


Вид 518-В

- ПРИМЕЧАНИЯ:
- 1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
 - 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
 - 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
 - 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-22-2	
						Копировал	

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	кол-во	Пл. м2	разверт. м2
п9	200x20t	C245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	C245-4	140	2	0.12	3.4
ф3	L100x8	C245-4	140	2	0.12	3.4
508	Кв.Тр.80x4	C345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	C345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	C345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	C345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	C345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	C345-3	2399	1	0.73	22.1
521	Кв.Тр.120x5	C345-3	7470	1	3.48	131.1
533	Пр.Тр.160x120x6	C345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	C255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	C255-4	330	1	0.22	12.4
п44	200x10t	C245-4	140	1	0.06	2.2
п49	100x10t	C245-4	249	2	0.11	3.9
п54	140x10t	C245-4	490	2	0.30	10.8
п57	235x10t	C245-4	310	1	0.13	5.7
п66	140x25t	C345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	C345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	C255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	C255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.53	563.2



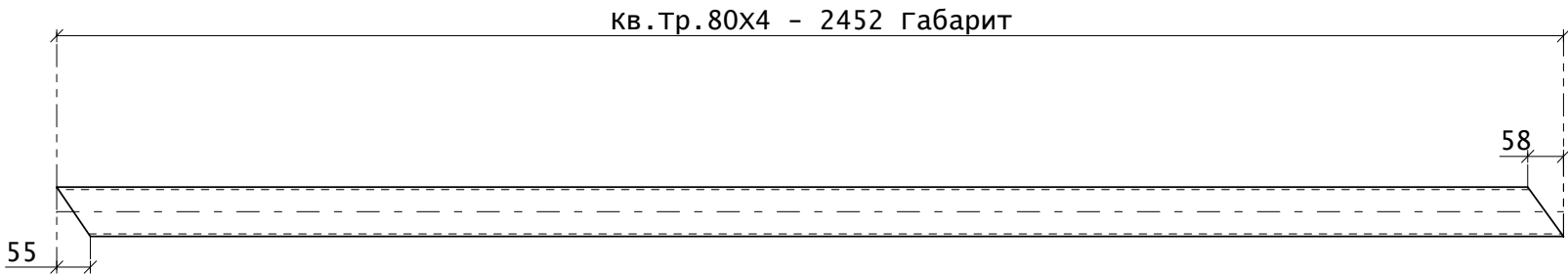
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,5кг
и 3% на раскрой

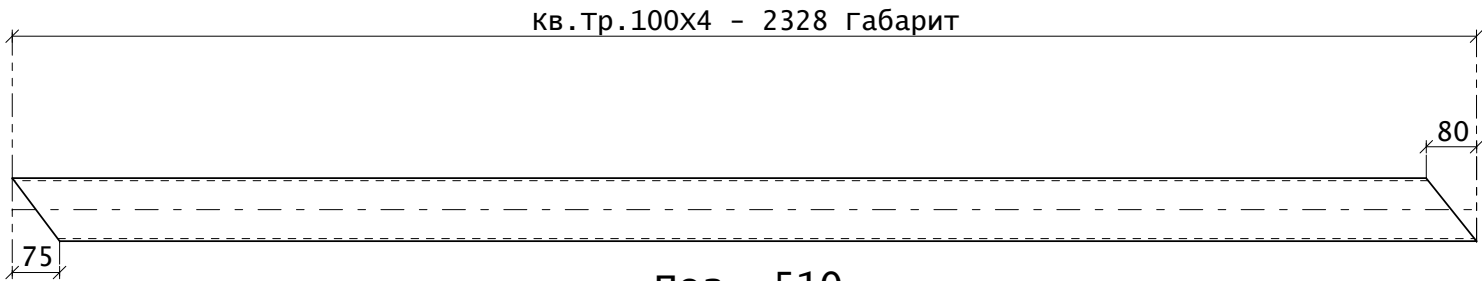
Требуется изготовить			
Марка	кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Фс1-23	1	585,8	585,8
		Итого	585,8

Изм.	Кор.	Лист	Ндоп	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

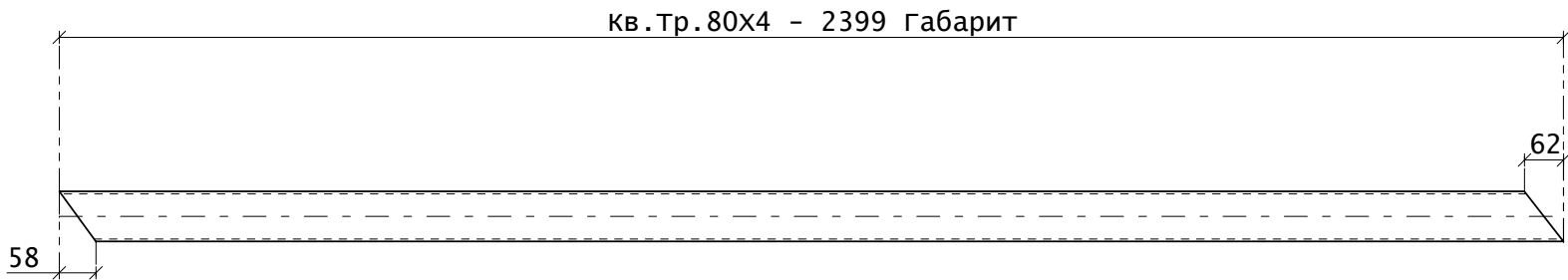
01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади
Р	
ФС1-23	



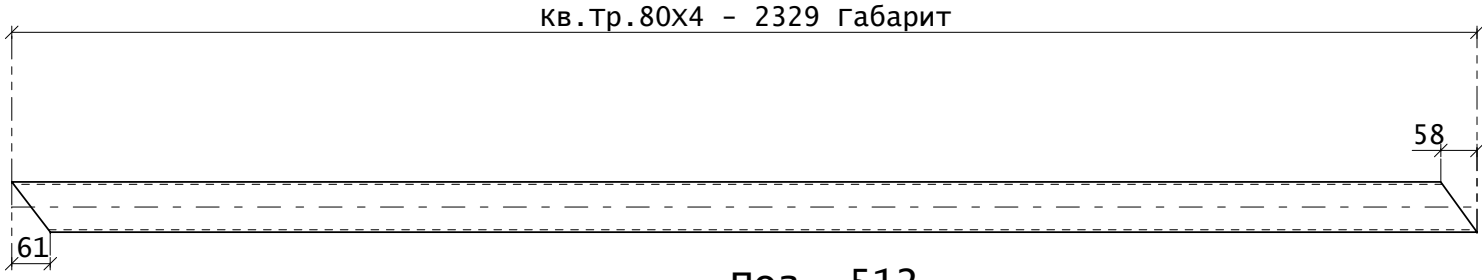
Поз. 508



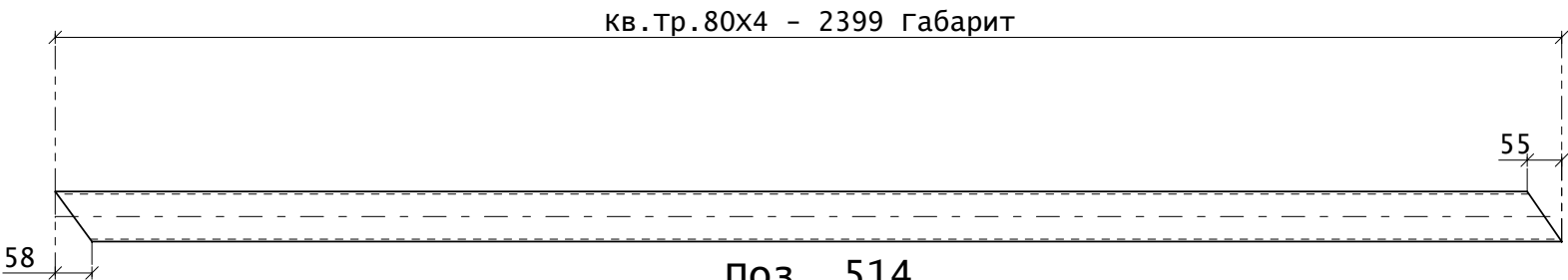
Поз. 510



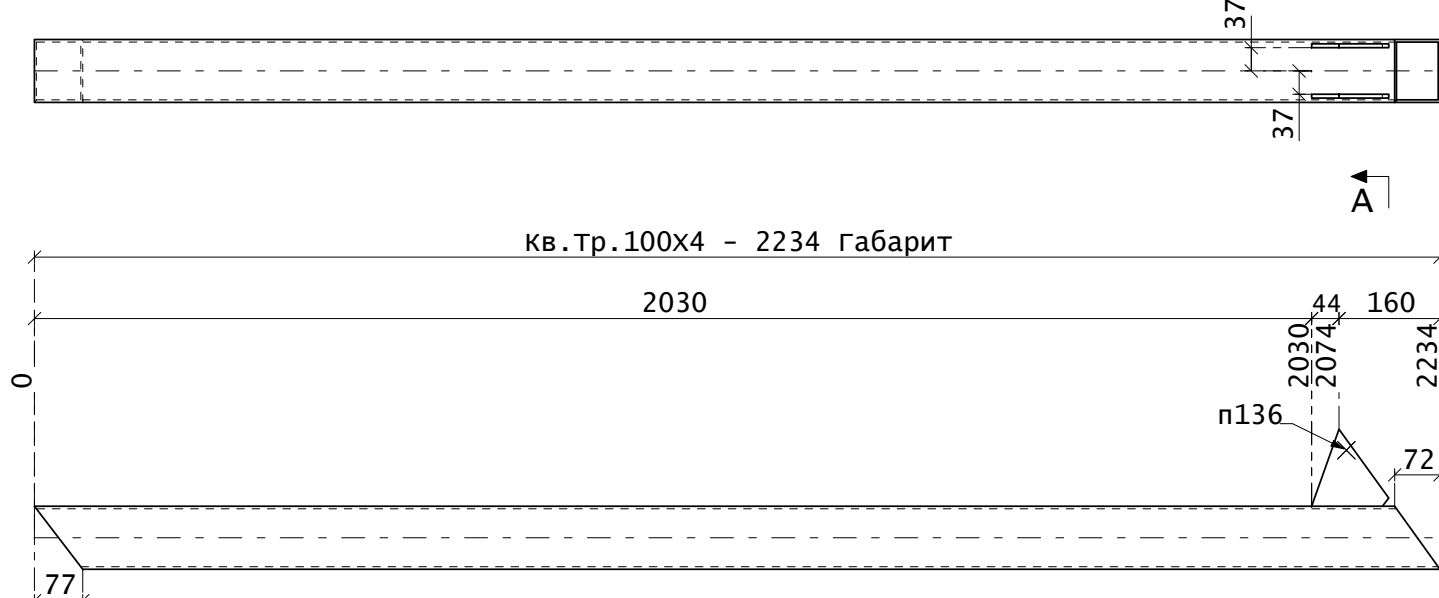
Поз. 513



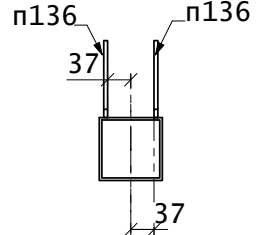
Поз. 512



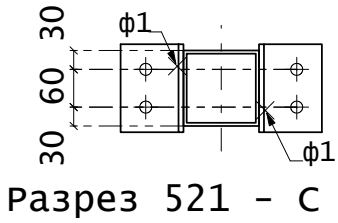
Поз. 514



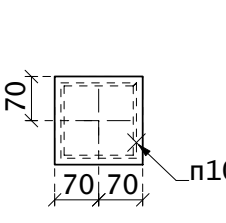
Поз. 509



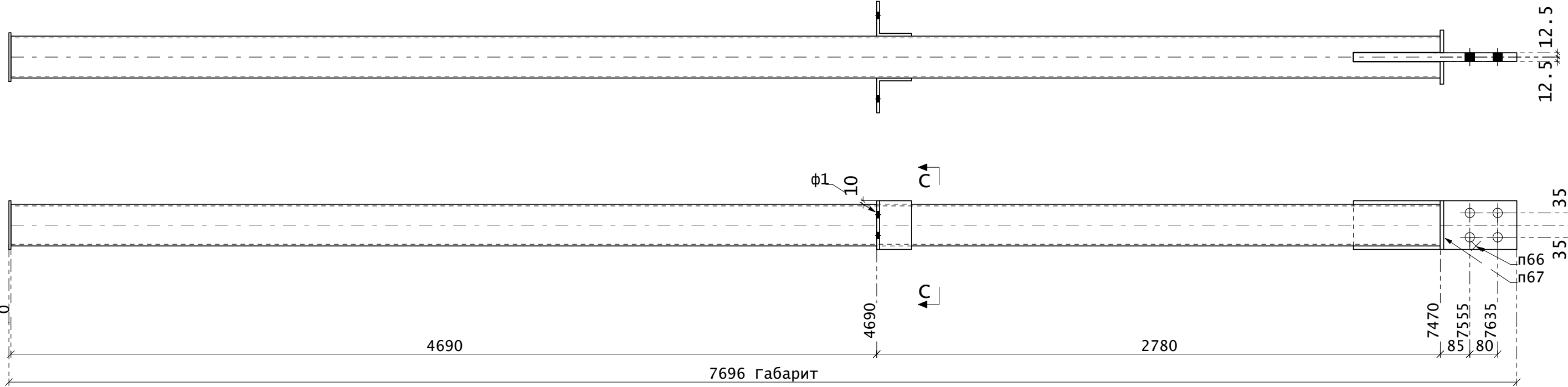
Разрез 509 - А



Разрез 521 - С



Вид 521-А



Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

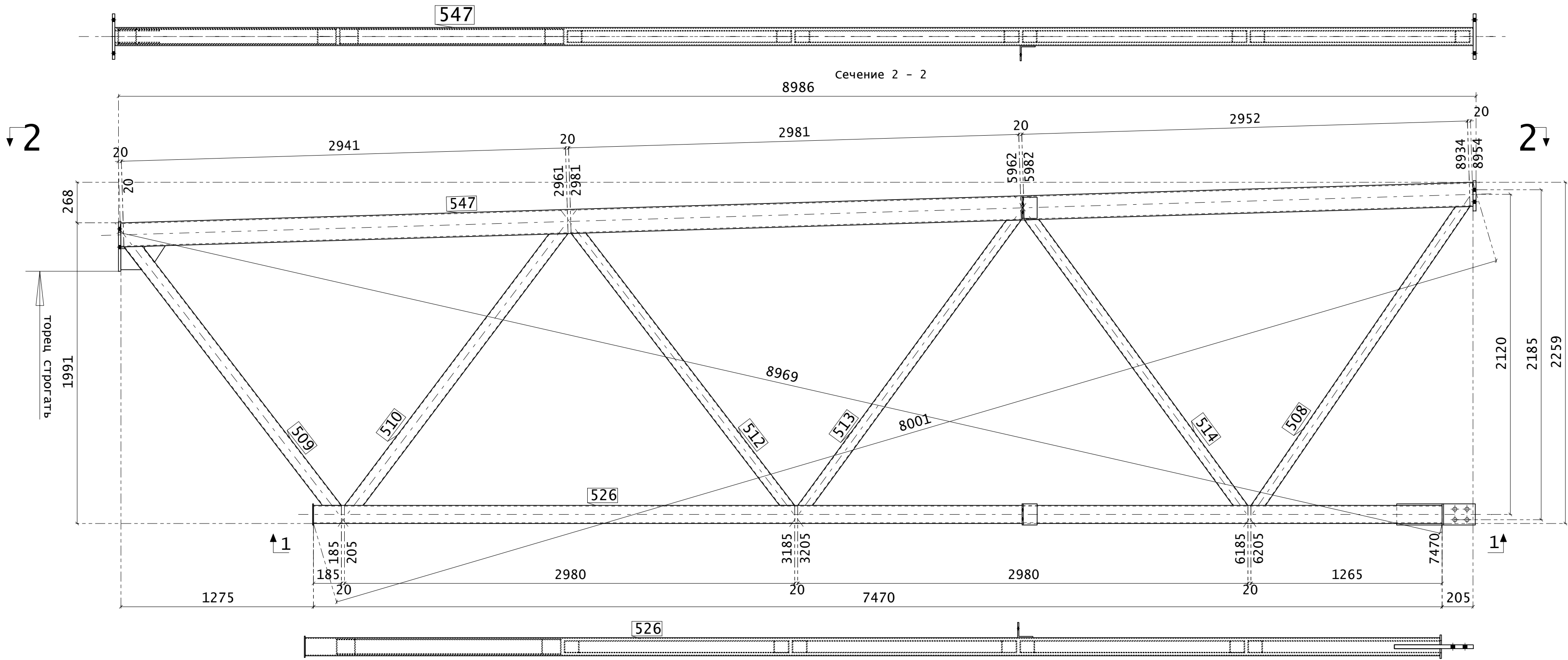
							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата		Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25			Р
Проверил		Гусев			10/25		ФС1-23-1	
							Копировал	

Согласовано					
Инв.№подл	Подп.	и дата	Взам	инв.№	

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-23-2	
						Копировал	

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. разверт. м2	Масса кг
п9	200x20t	C245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	C245-4	140	2	0.12	3.4
508	Кв.Тр.80x4	C345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	C345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	C345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	C345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	C345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	C345-3	2399	1	0.73	22.1
526	Кв.Тр.120x5	C345-3	7470	1	3.48	131.1
547	Пр.Тр.160x120x6	C345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	C255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	C255-4	330	1	0.22	12.4
п66	140x25t	C345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	C345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	C255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	C255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					13.81	537.2



Сечение 1 - 1

ПРИМЕЧАНИЯ:

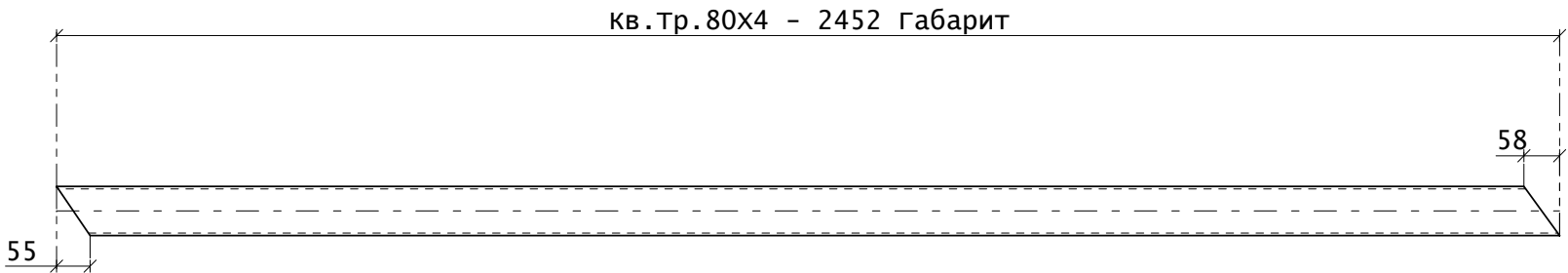
- 1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,5кг
и 3% на раскрой

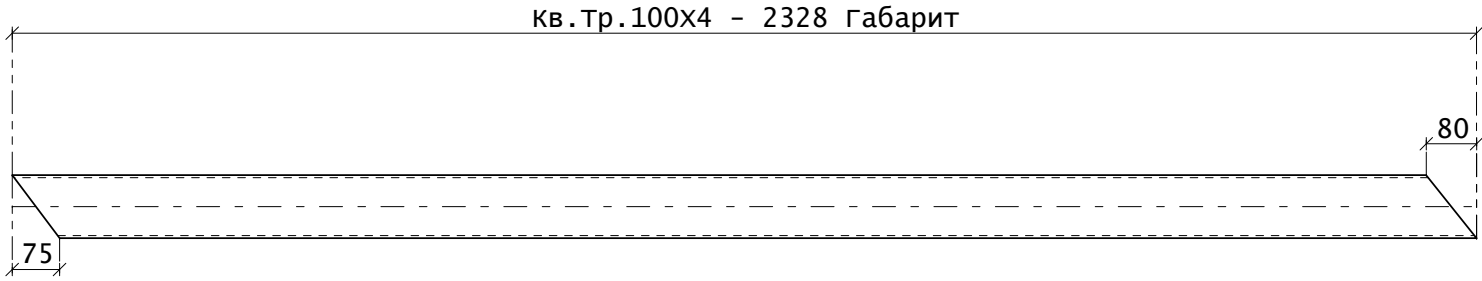
Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Фс1-24	2	558,7	1117,4
		Итого	1117,4

Изм.	Кол-во	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

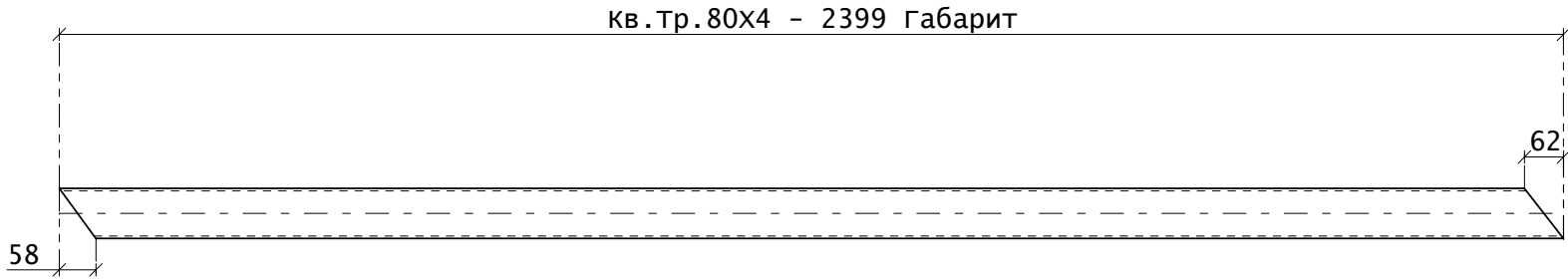
01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади
Р	
ФС1-24	



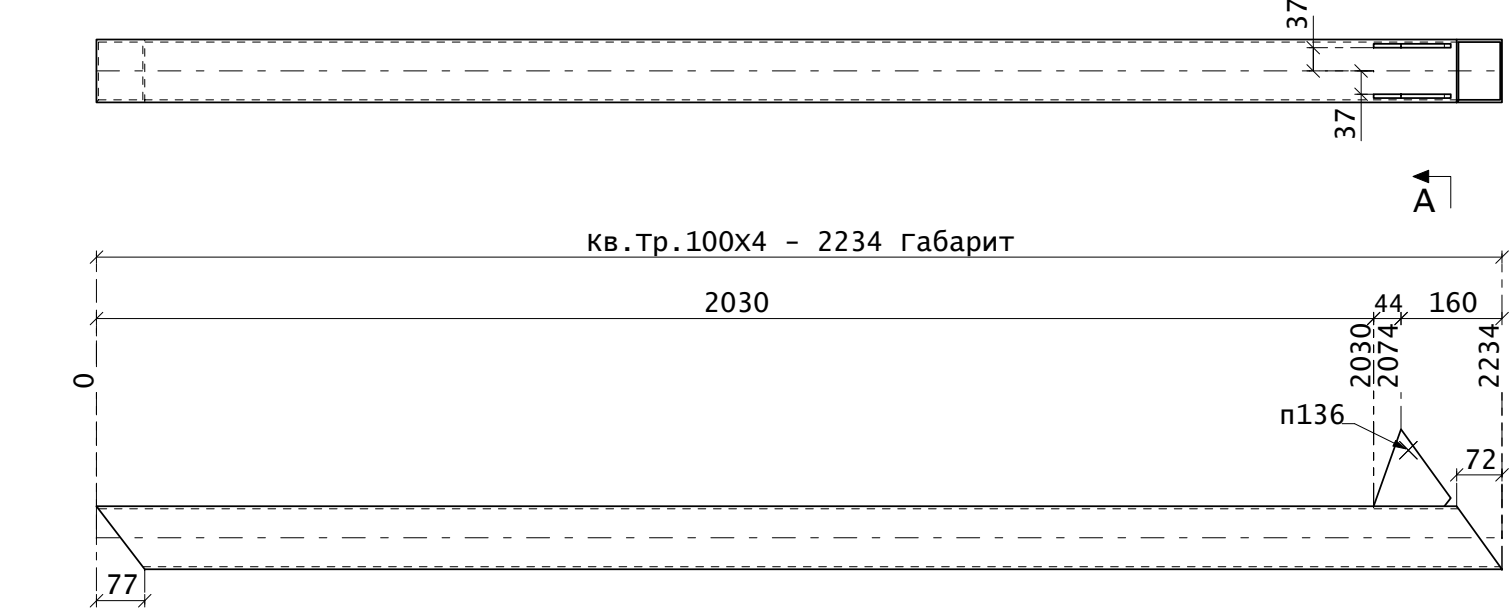
Поз. 508



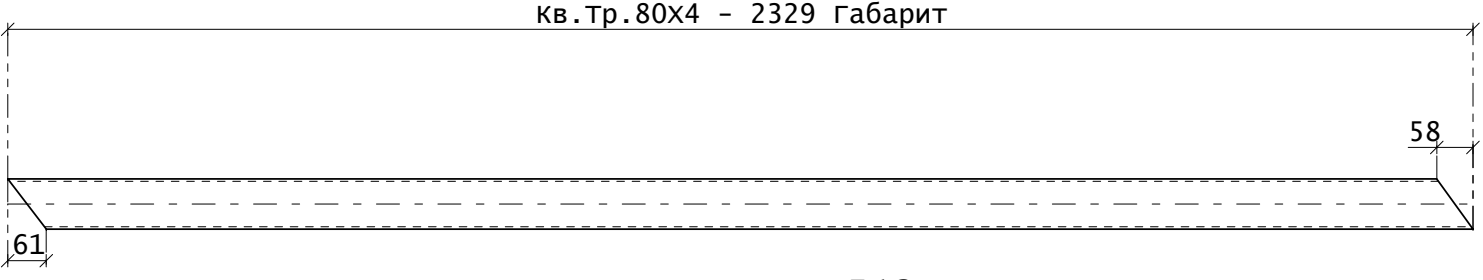
Поз. 510



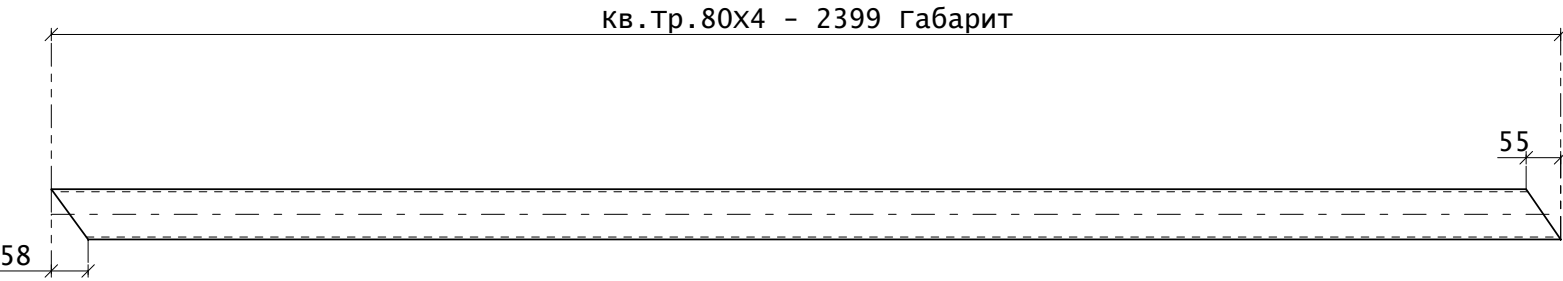
Поз. 513



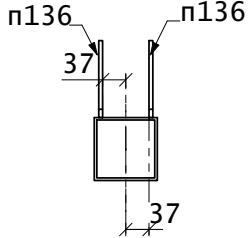
Поз. 509



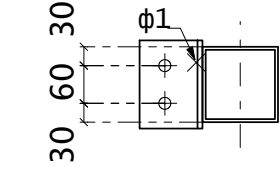
Поз. 512



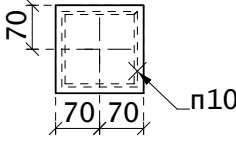
Поз. 514



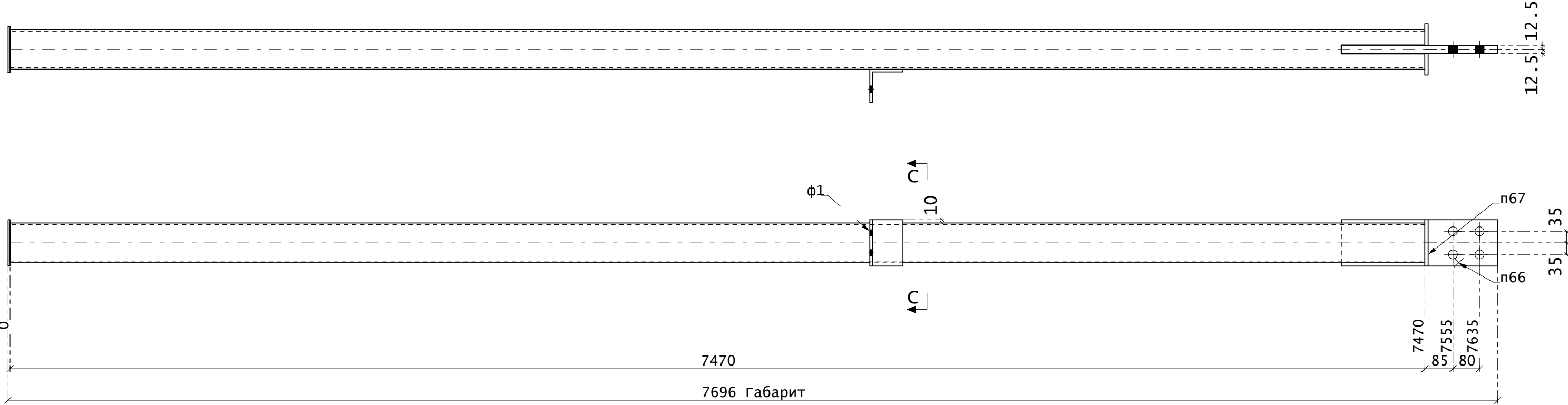
Разрез 509 - А



Разрез 526 - С



Вид 526-А



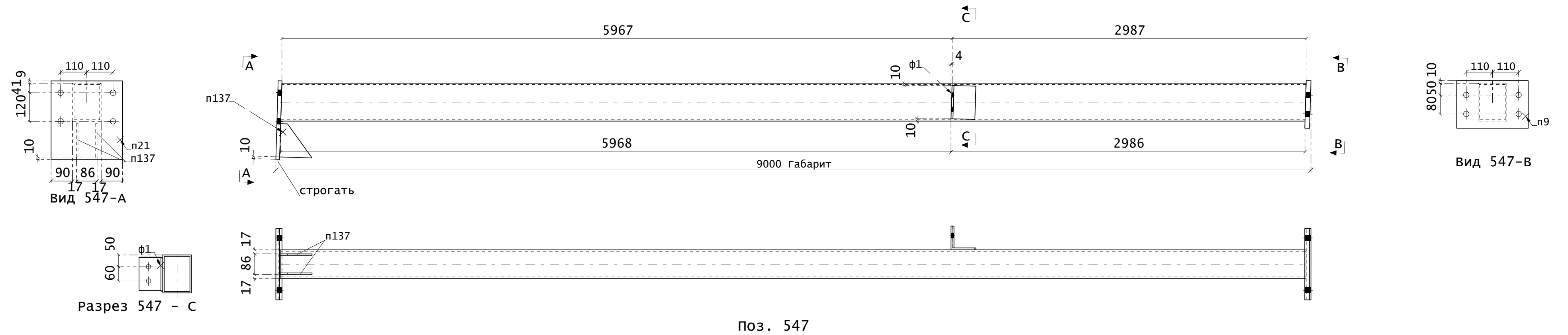
Поз. 526

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-24-1	

Копировал

		Согласовано	
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№

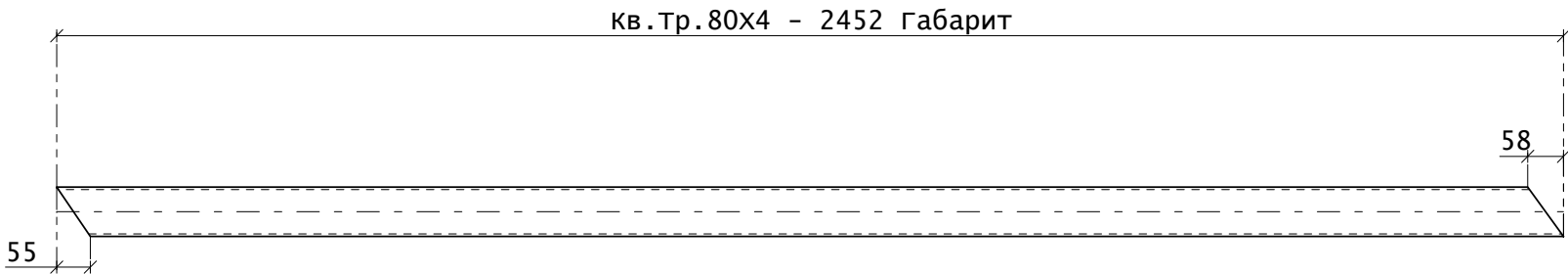


ПРИМЕЧАНИЯ:

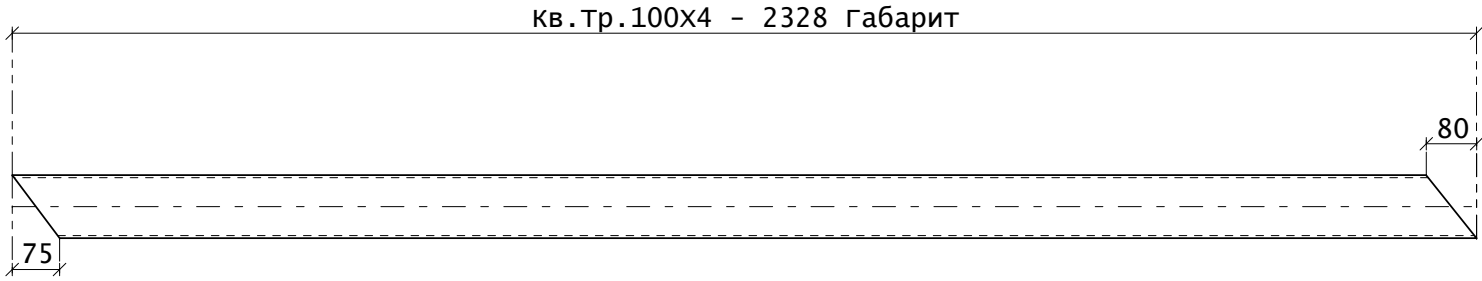
- 1.Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Юн.уч.	Лист	НДОК	Подп.	Дата		
Разработал	Сергеев			10/25		Здание склада	Стади
Проверил	Гусев			10/25			Р
						ФС1-24-2	

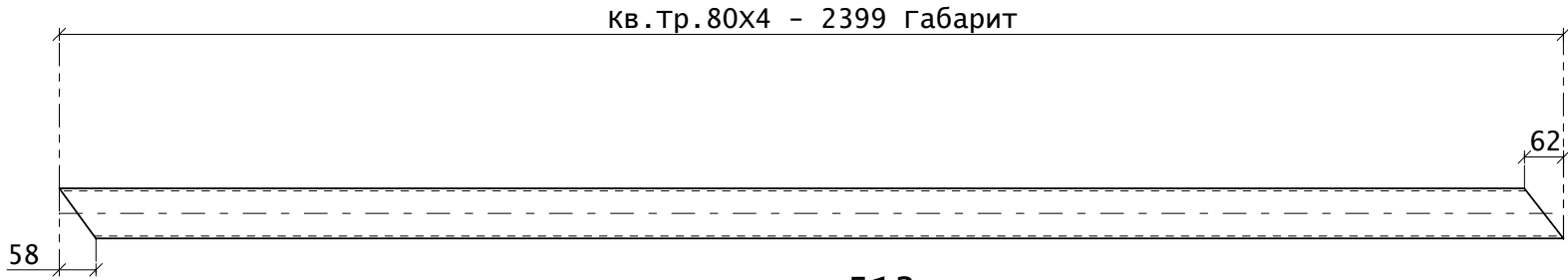
Копировал



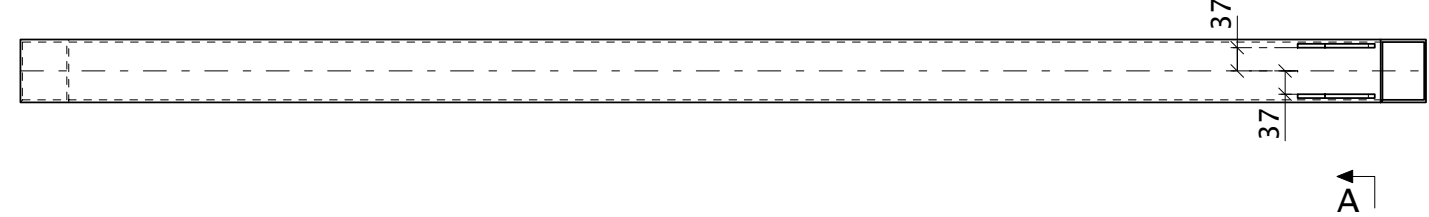
Поз. 508



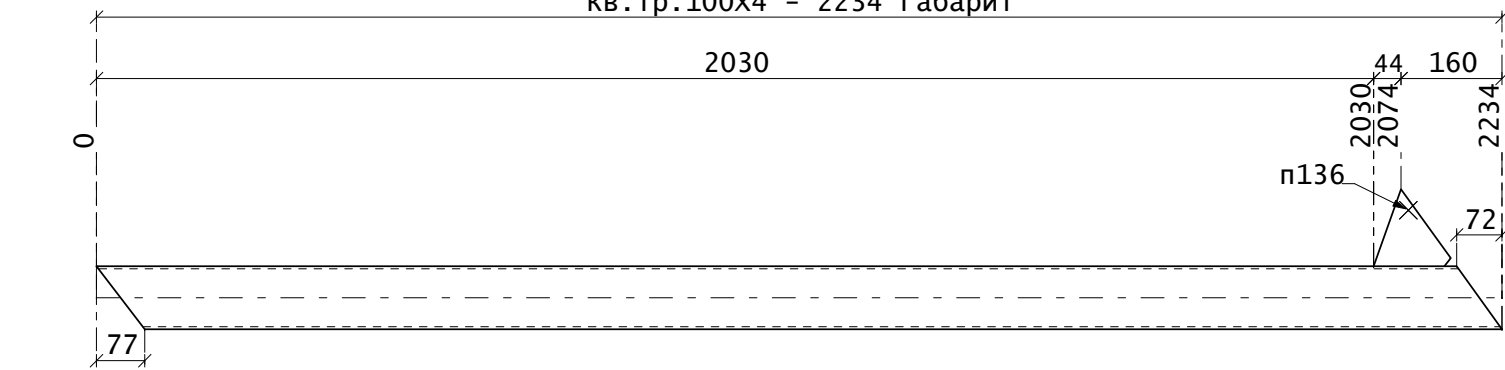
Поз. 510



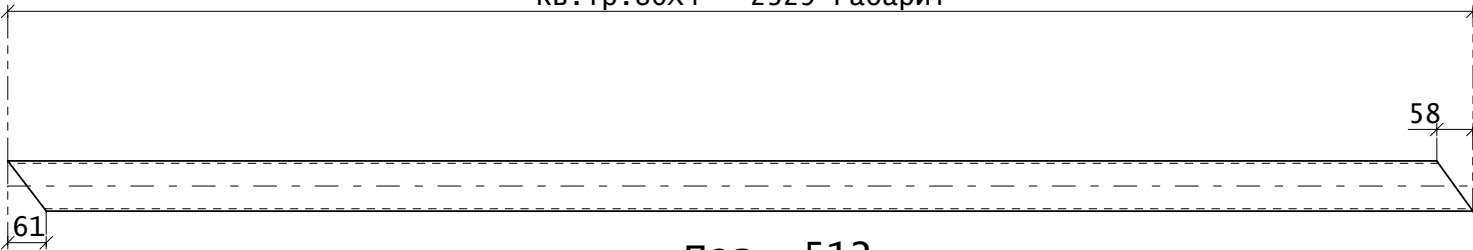
Поз. 513



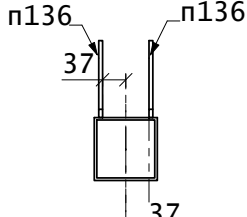
Поз. 509



Поз. 512



Поз. 514



Разрез 509 - А

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-25-1	

Копировал

Technical drawing of a mechanical part showing a cross-section with dimensions 0, 60, and 30, and a hole diameter of 1.

[illegible]

7470
7696 Габарит

Technical drawing of a mechanical part with dimensions: 170, 50, 60, 85, 544, 154, 12, 154, 12.

C

1. Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегающих, кроме оговоренных.

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.

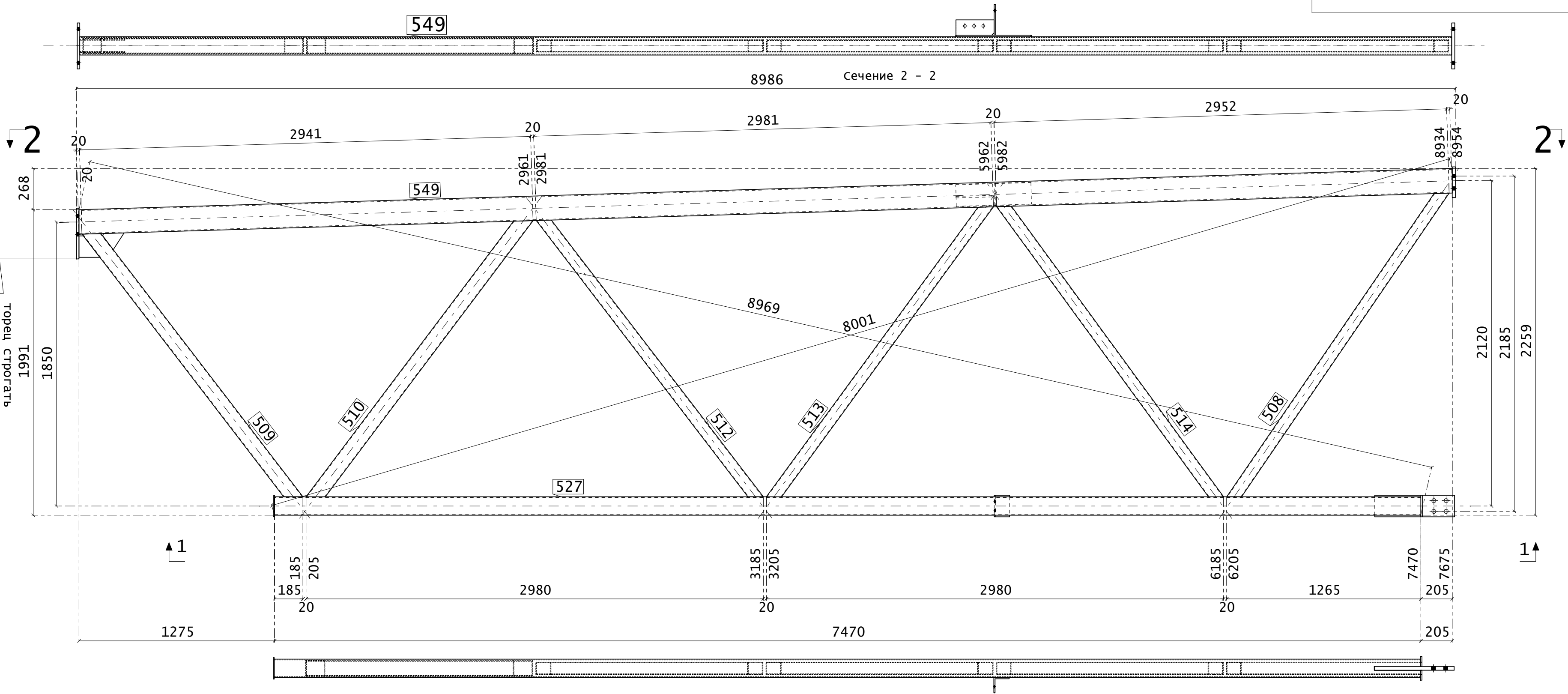
Здание склада

Стади

ΦC1-25-2

Копировал

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	кол-во	Пл. м2	разверт. м2
п9	200x20t	с245-4	300	1		0.14
ф1	L100x8	с245-4	140	1		0.06
508	Кв. Тр. 80x4	с345-3	2452	1		0.74
509	Кв. Тр. 100x4	с345-3	2234	1		0.84
510	Кв. Тр. 100x4	с345-3	2328	1		0.88
512	Кв. Тр. 80x4	с345-3	2329	1		0.70
513	Кв. Тр. 80x4	с345-3	2399	1		0.73
514	Кв. Тр. 80x4	с345-3	2399	1		0.73
527	Кв. Тр. 120x5	с345-3	7470	1		3.48
549	Пр. Тр. 160x120x6	с345-3	8959	1		4.88
п10	140x6t	с255-4	140	1		0.04
п21	300x16t	с255-4	330	1		0.22
п44	200x10t	с245-4	140	1		0.06
п45	100x10t	с245-4	249	1		0.06
п54	140x10t	с245-4	490	1		0.15
п66	140x25t	с345-3	520	1		0.18
п67	65x10t	с345-3	140	2		0.04
п136	109x6t	с255-4	139	2		0.04
п137	136x6t	с255-4	140	2		0.05
Итого:					14.02	545.0



Сечение 1 - 1

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

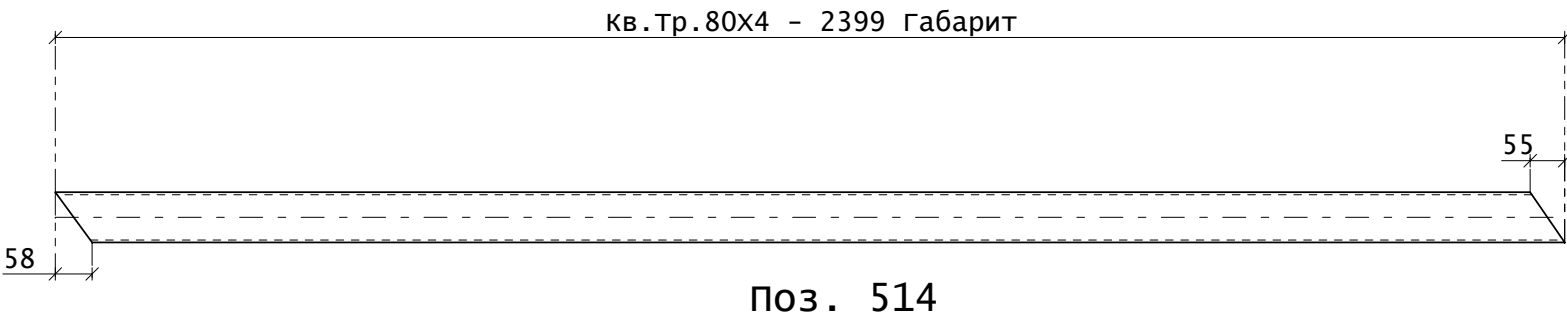
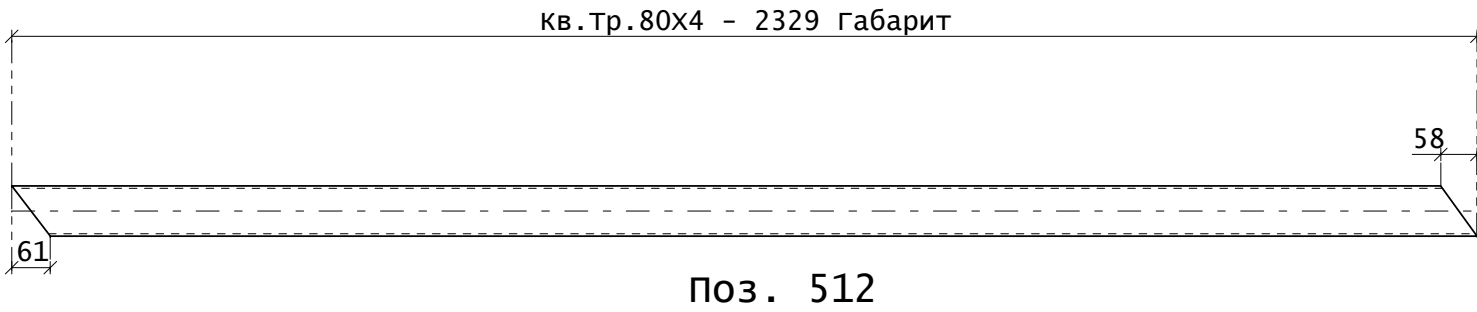
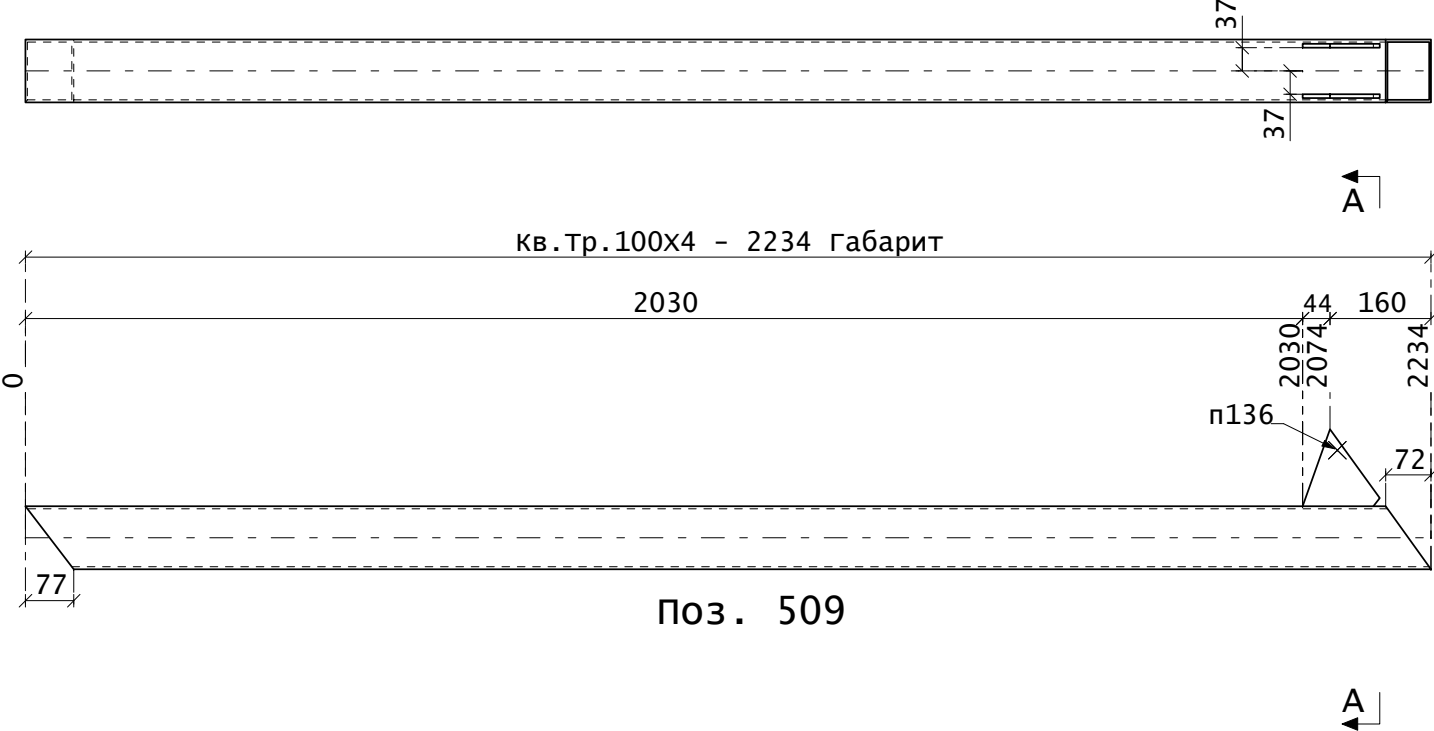
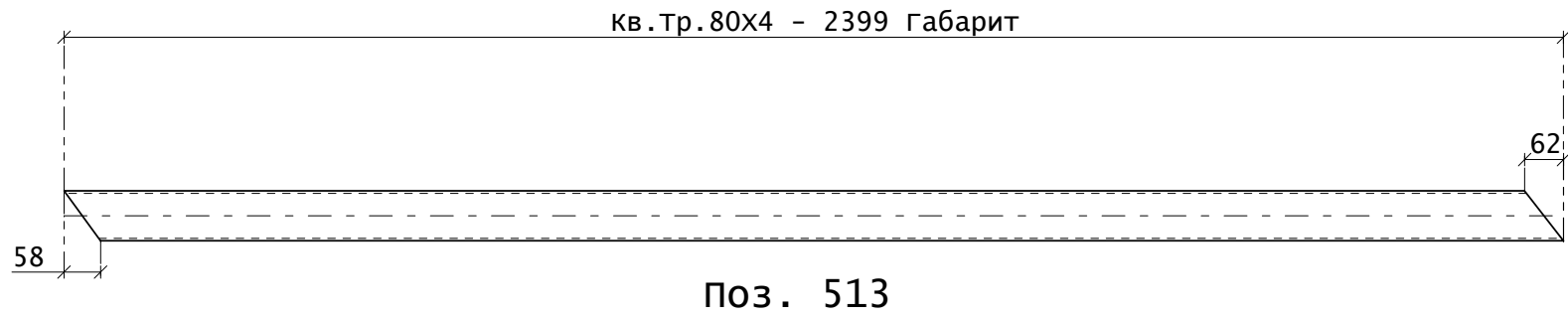
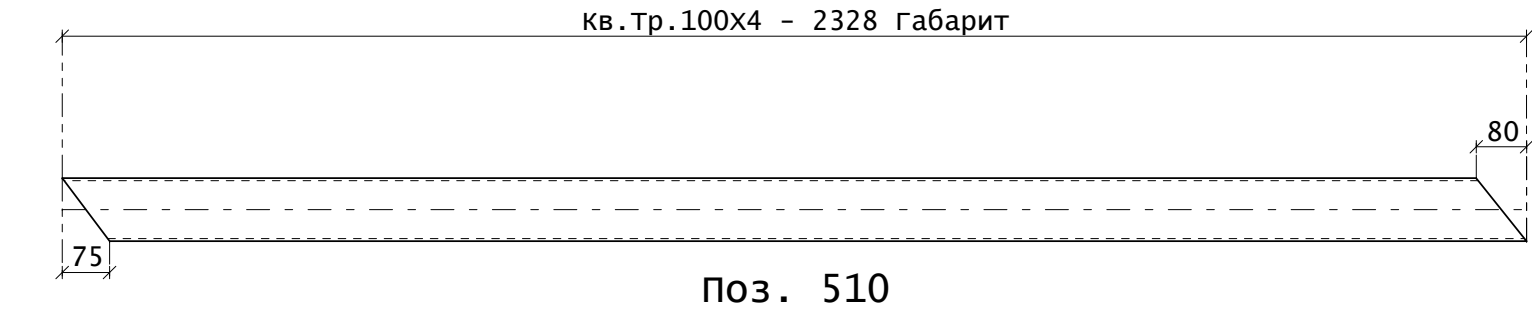
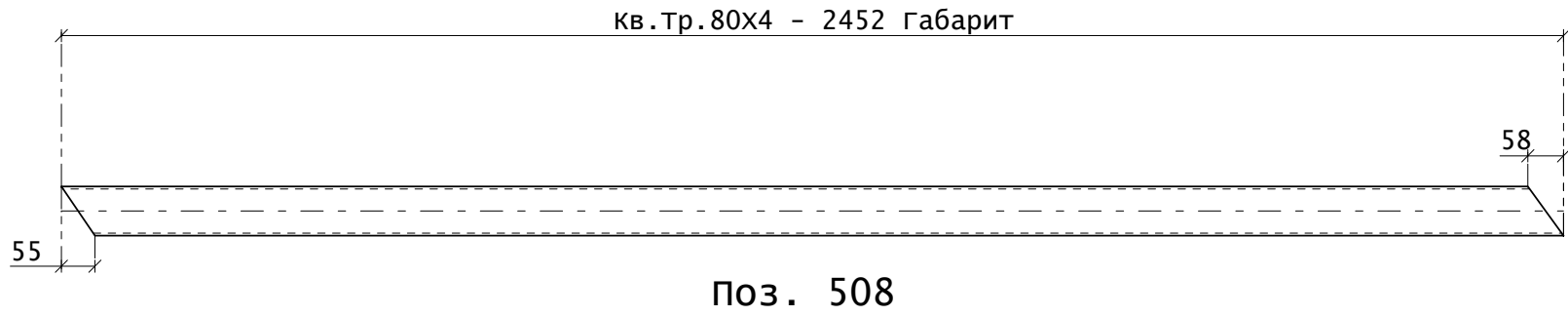
Вес наплавленного металла 21,8кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Фс1-26	1	566,9	566,9
		Итого	566,9

Изм.	Кор.	Лист	Ндоп	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади
Р	
ФС1-26	

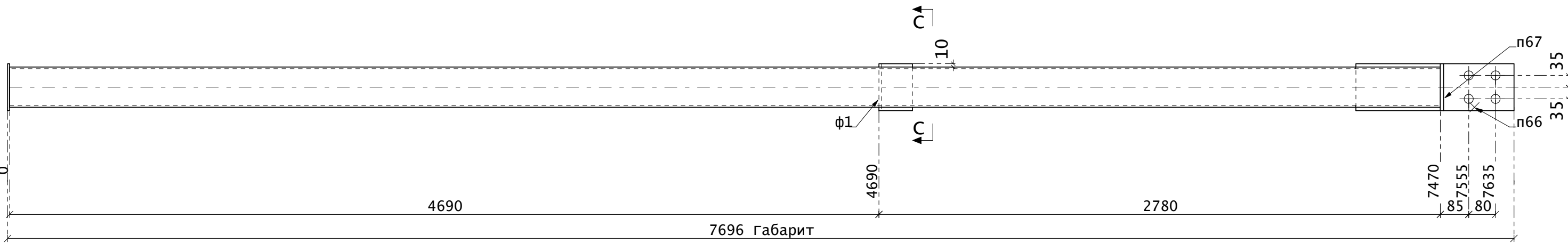
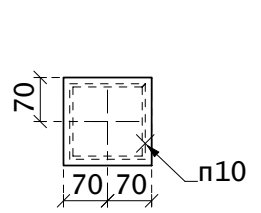
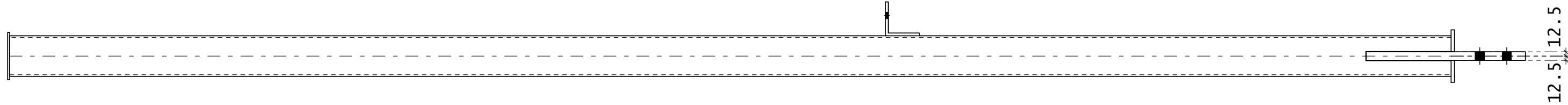
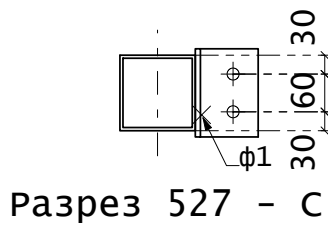
Согласовано					
Инв.№подл. и датаВзам.инв.№					



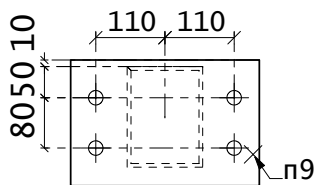
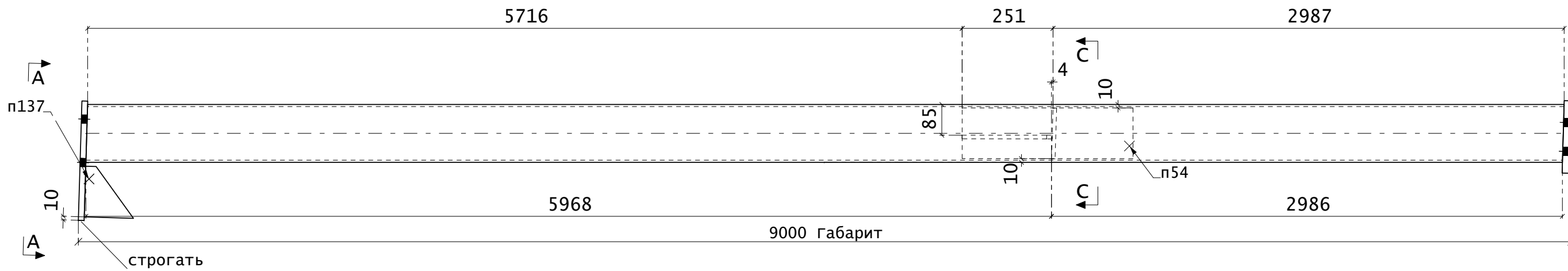
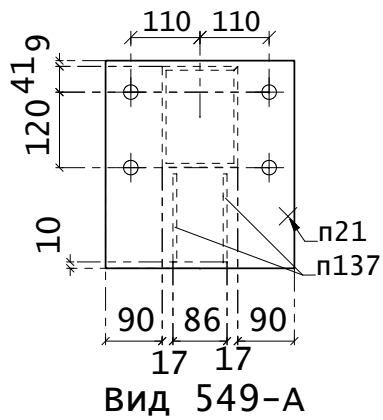
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-26-1	

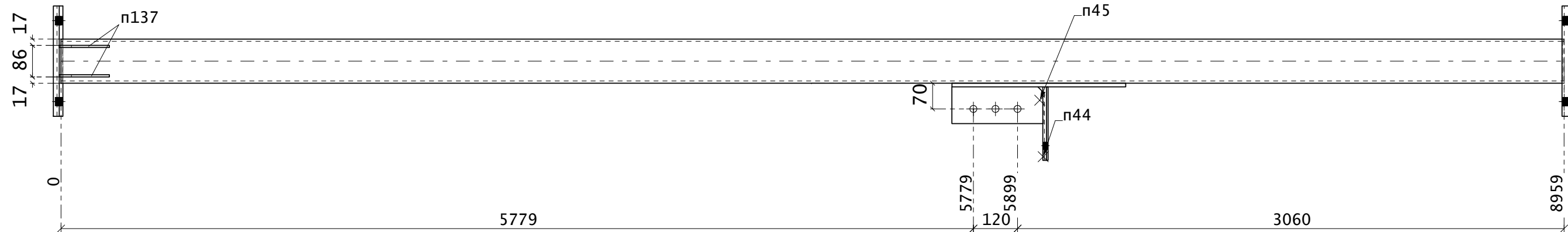
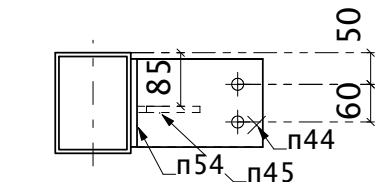
Копировал



Поз. 527



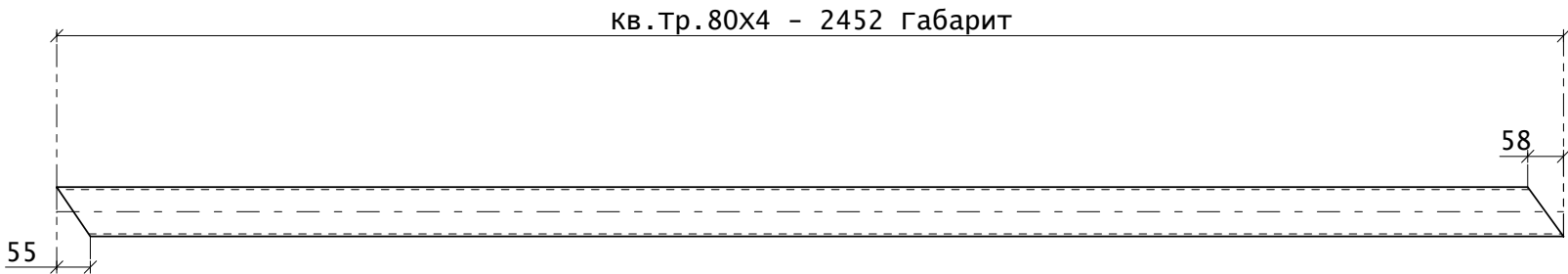
Вид 549-В



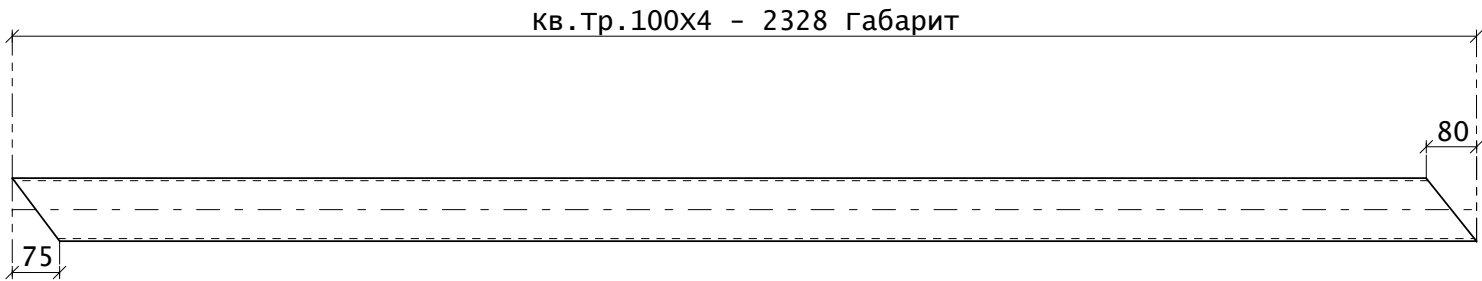
Поз. 549

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

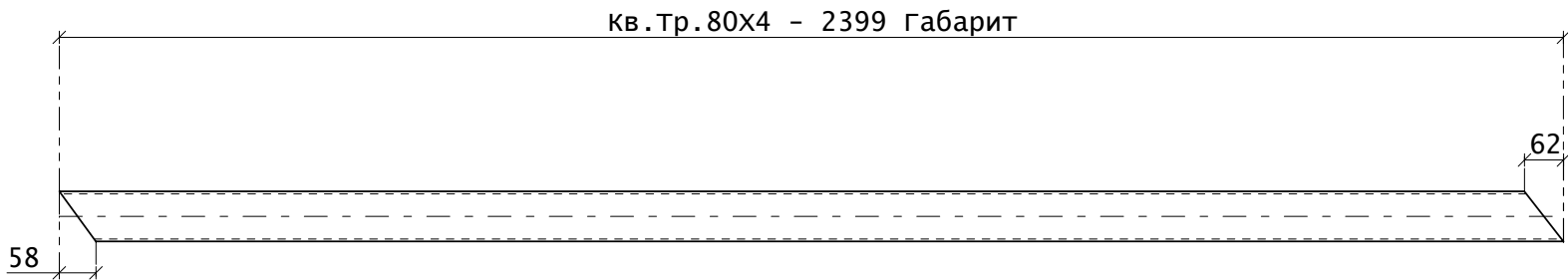
						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-26-2	
						Копировал	



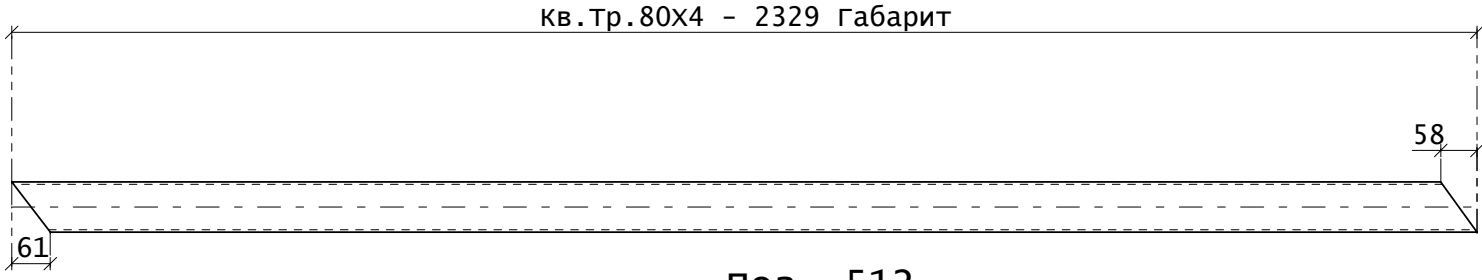
Поз. 508



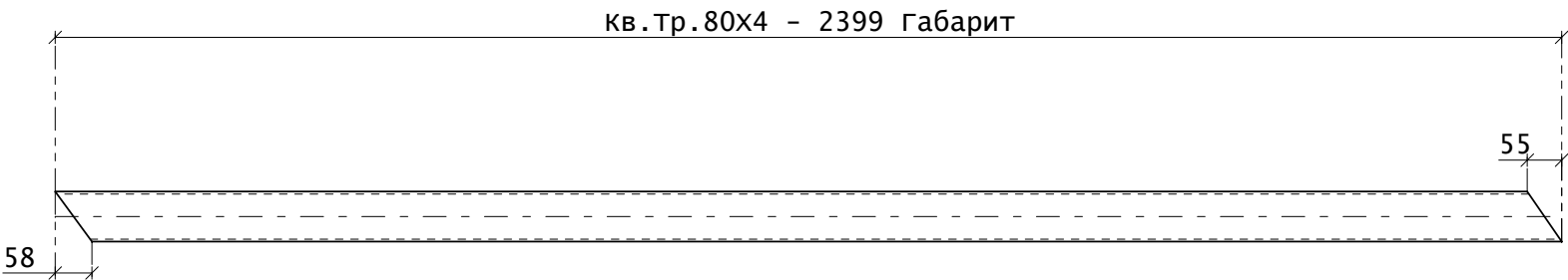
Поз. 510



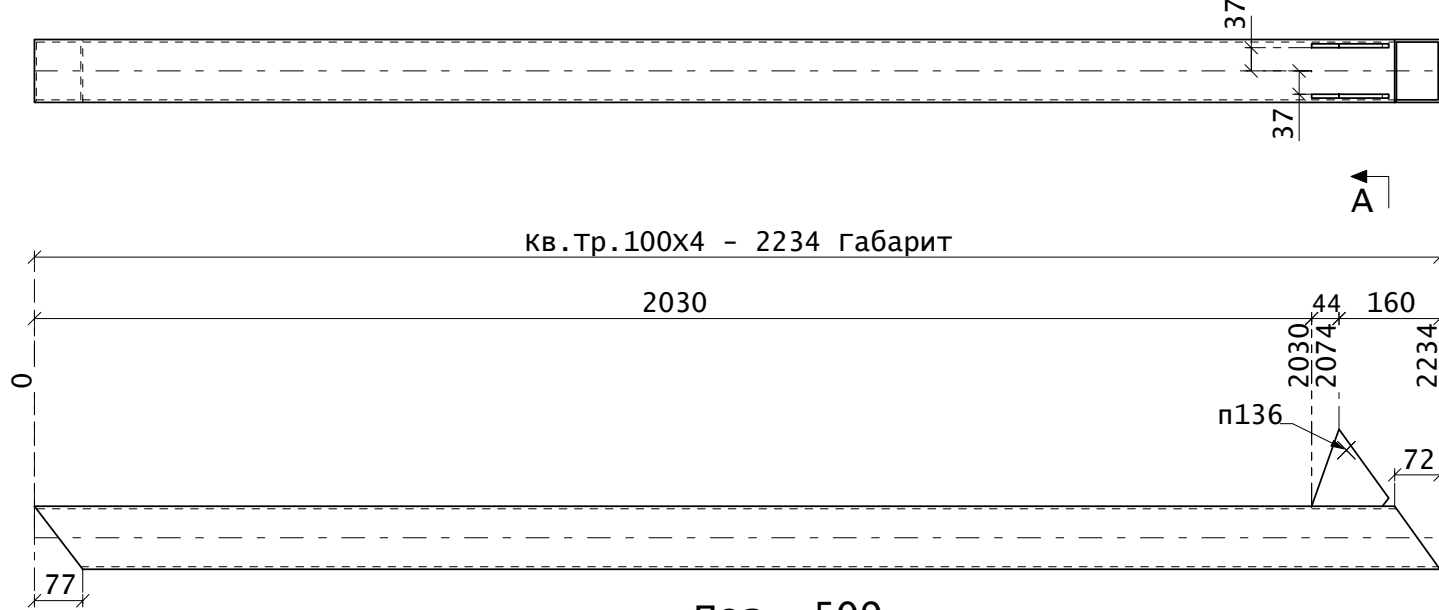
Поз. 513



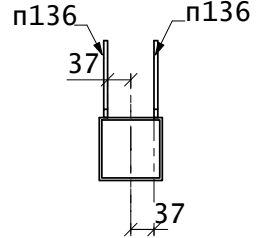
Поз. 512



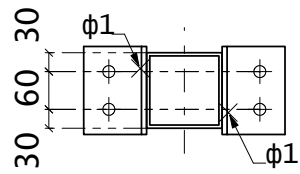
Поз. 514



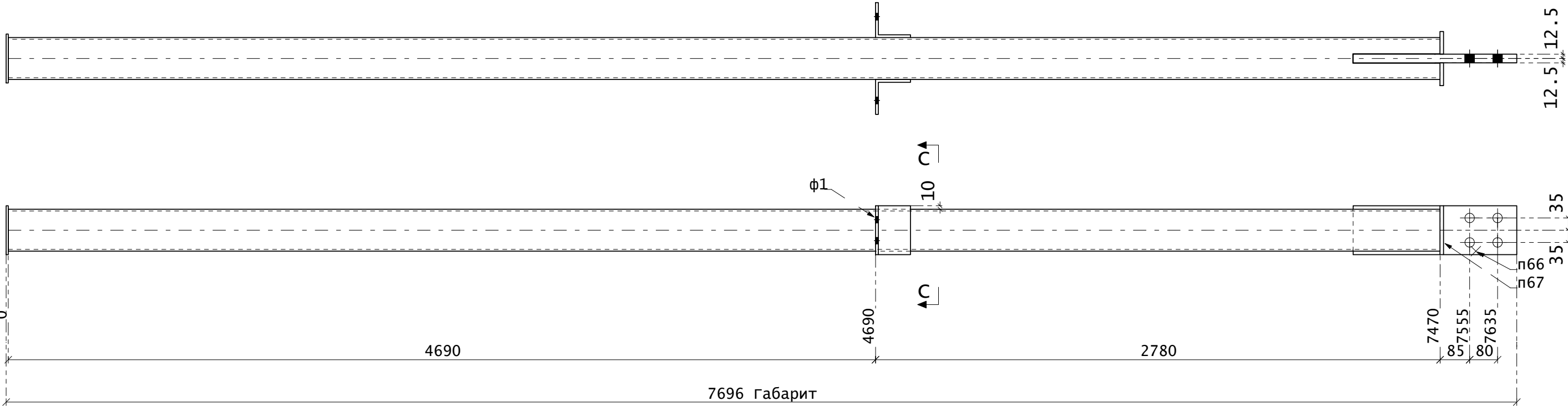
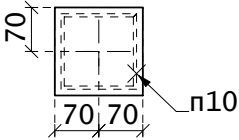
Поз. 509



Разрез 509 - А



Вид 521-А

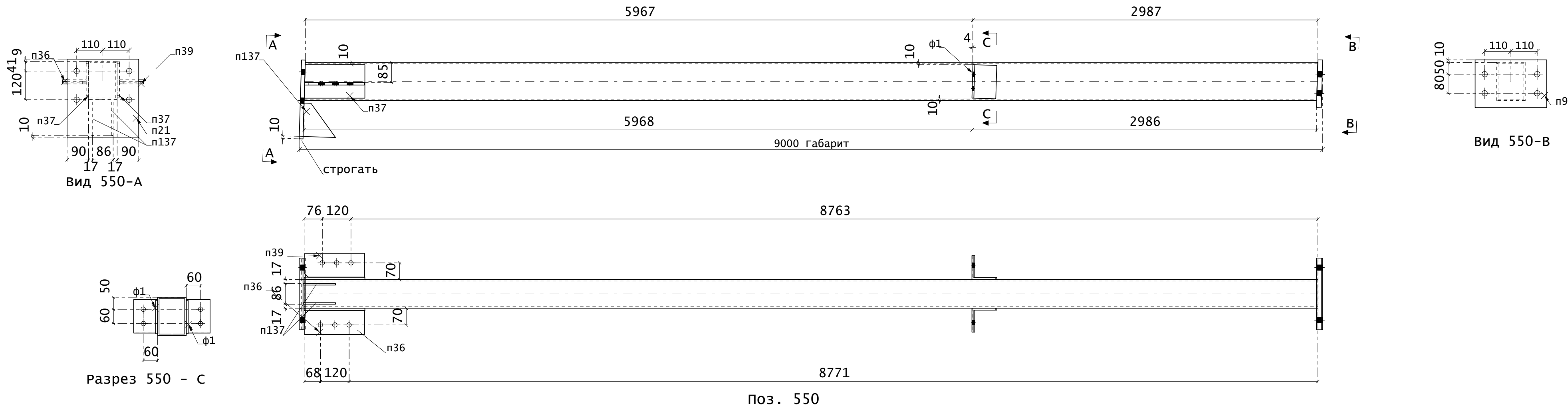


Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал	Сергеев				10/25		Р
Проверил	Гусев				10/25	ФС1-27-1	
						Копировал	

		Согласовано	
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№

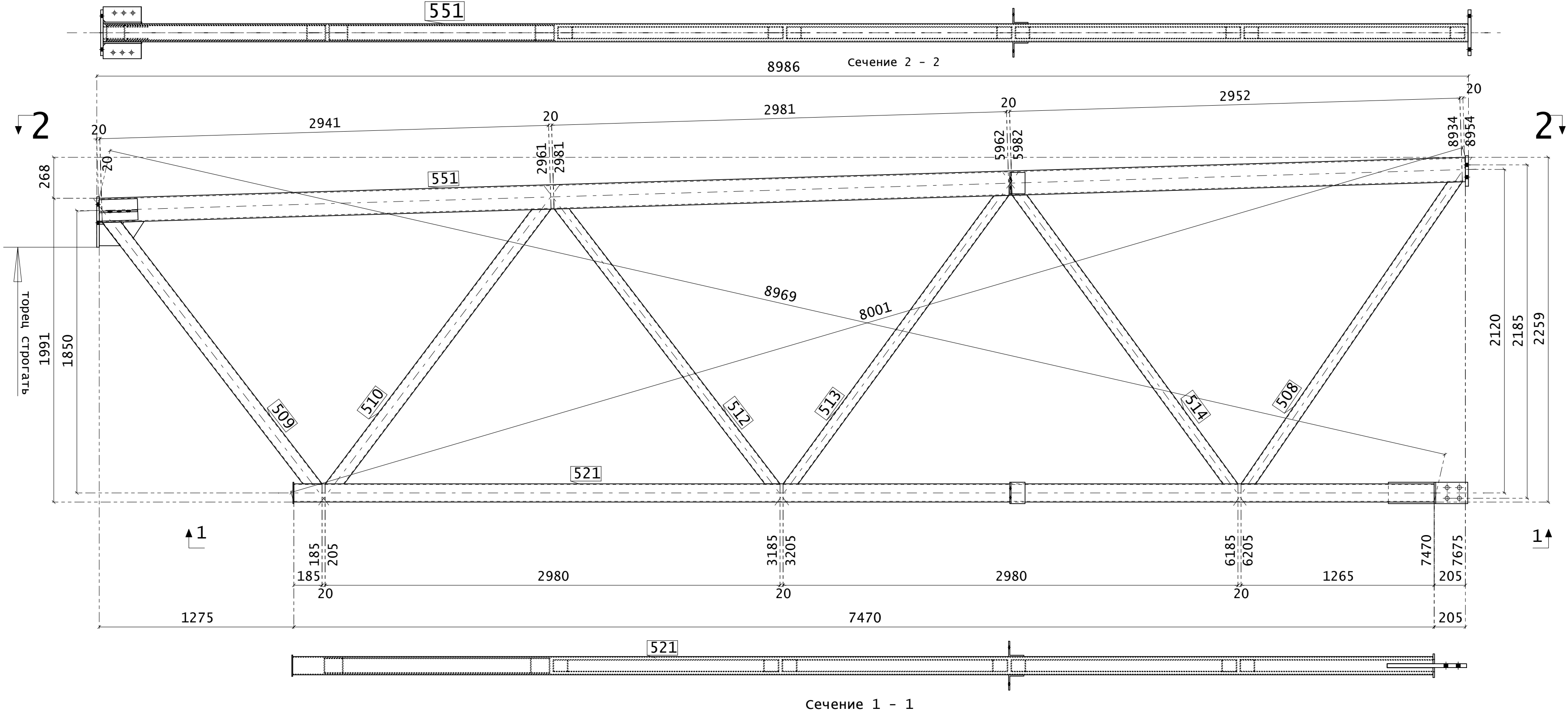


ПРИМЕЧАНИЯ:

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Коп.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25		
						ФС1-27-2	

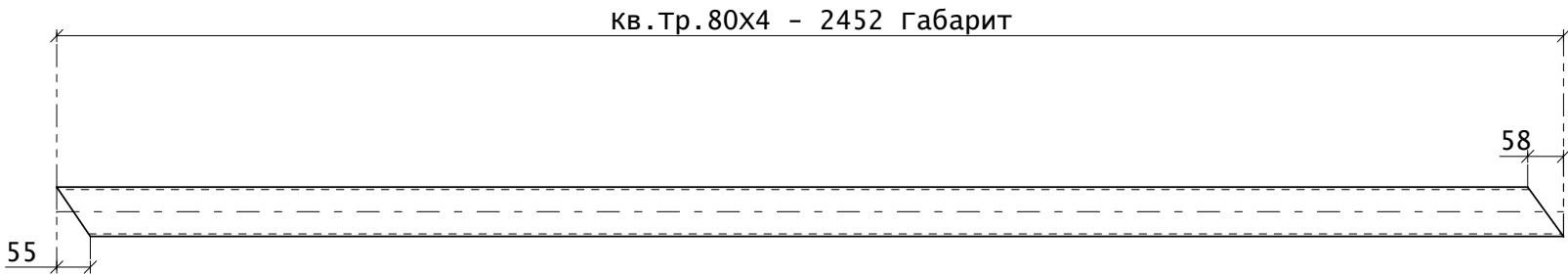
Копировал

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	кол-во	Пл. м2	разверт. масса kg
п9	200x20t	С245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	С245-4	140	4	0.24	6.8
508	Кв.Тр.80x4	С345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	С345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	С345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	С345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
521	Кв.Тр.120x5	С345-3	7470	1	3.48	131.1
551	Пр.Тр.160x120x6	С345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	С255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п36	100x10t	С245-4	250	1	0.06	2.0
п37	140x10t	С245-4	254	2	0.16	5.6
п66	140x25t	С345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	С345-3	140	2	0.04	1.4
п68	100x10t	С245-4	250	1	0.06	2.0
п136	109x6t	С255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	С255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.20	550.1

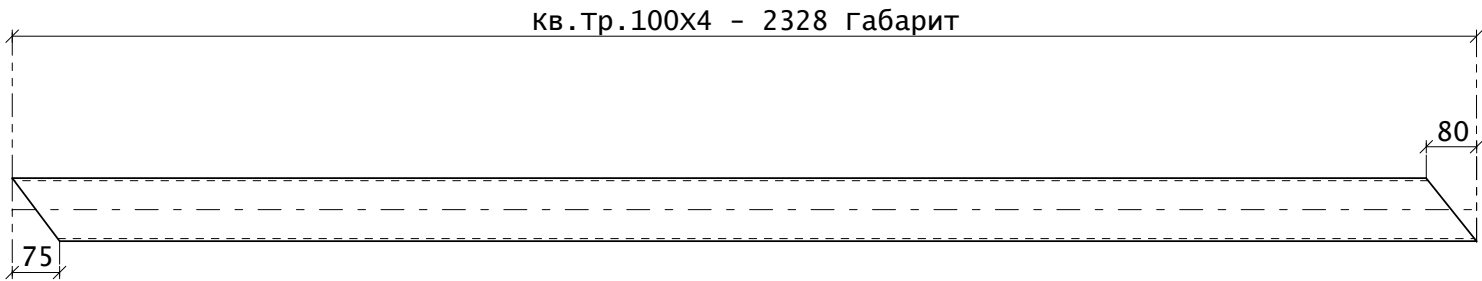


ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

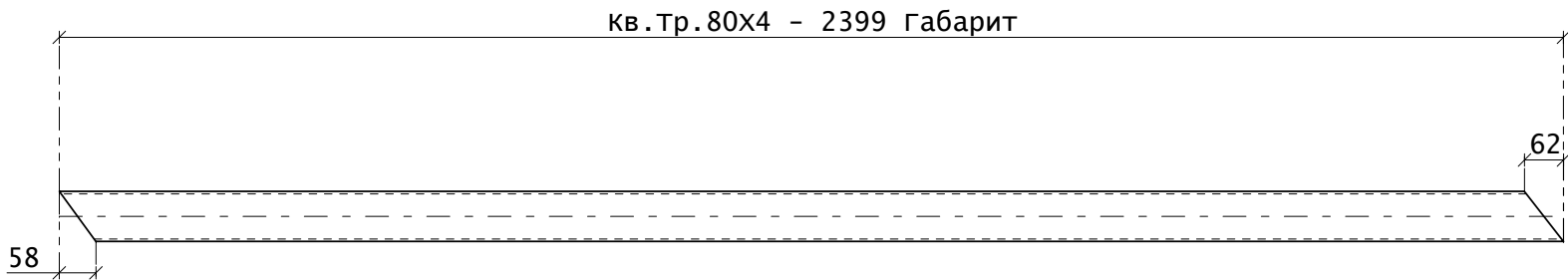
Вес наплавленного металла 22кг и 3% на раскрой										01/02-2025/1-ГПР-КМД	
										г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Требуется изготовить											
Марка	Кол- во	Вес, кг		Изм.	Кор.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
		марки	всех	Разработал	Сергеев				10/25		Р
ФС1-28	1	572,2	572,2	Проверил	Гусев				10/25		
		Итого	572,2							ФС1-28	



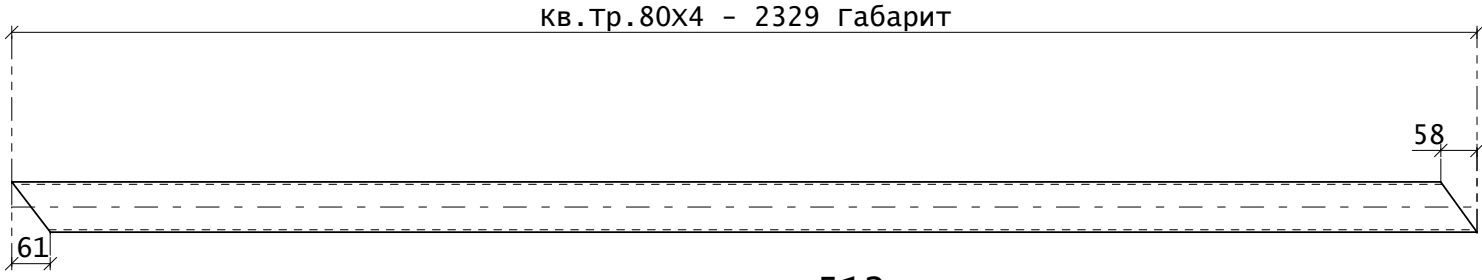
Поз. 508



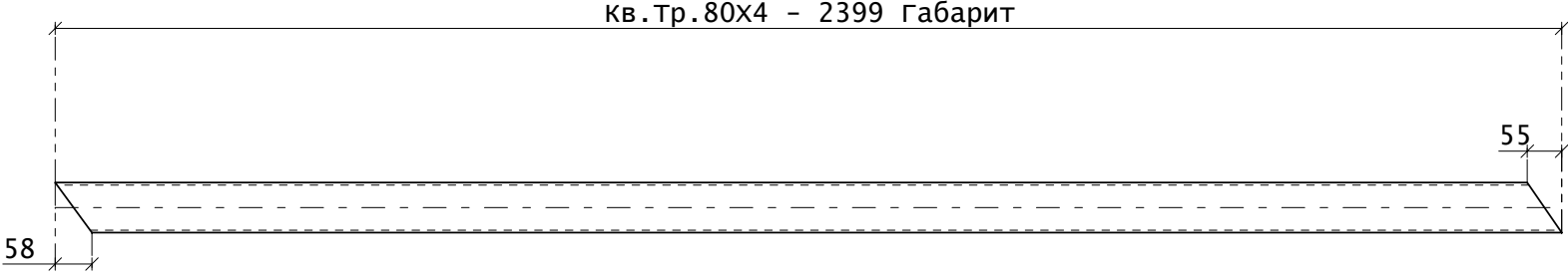
Поз. 510



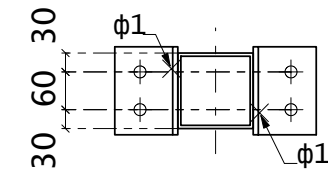
Поз. 513



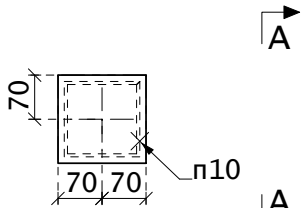
Поз. 512



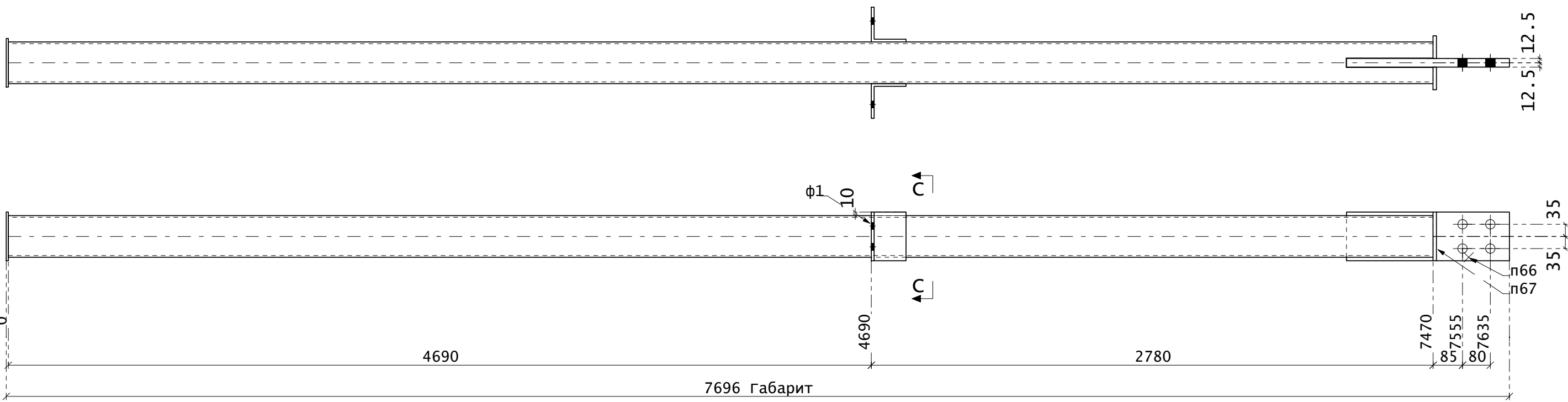
Поз. 514



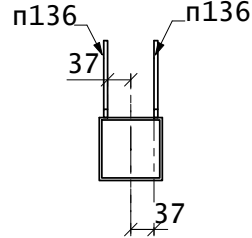
Разрез 521 - С



Вид 521-А



Поз. 521

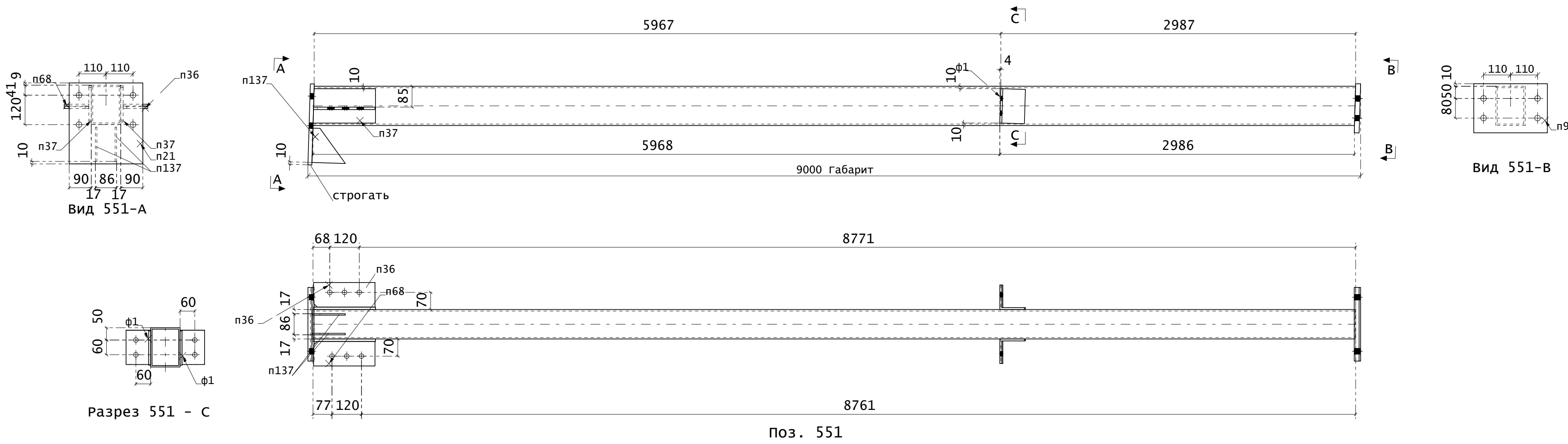


Разрез 509 - А

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	Ндок	Подп.	Дата		Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25			Р
Проверил		Гусев			10/25		ФС1-28-1	
							Копировал	

Согласовано					
Инв.№подл	Подп. и дата	Взам	Инв.№		



ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.

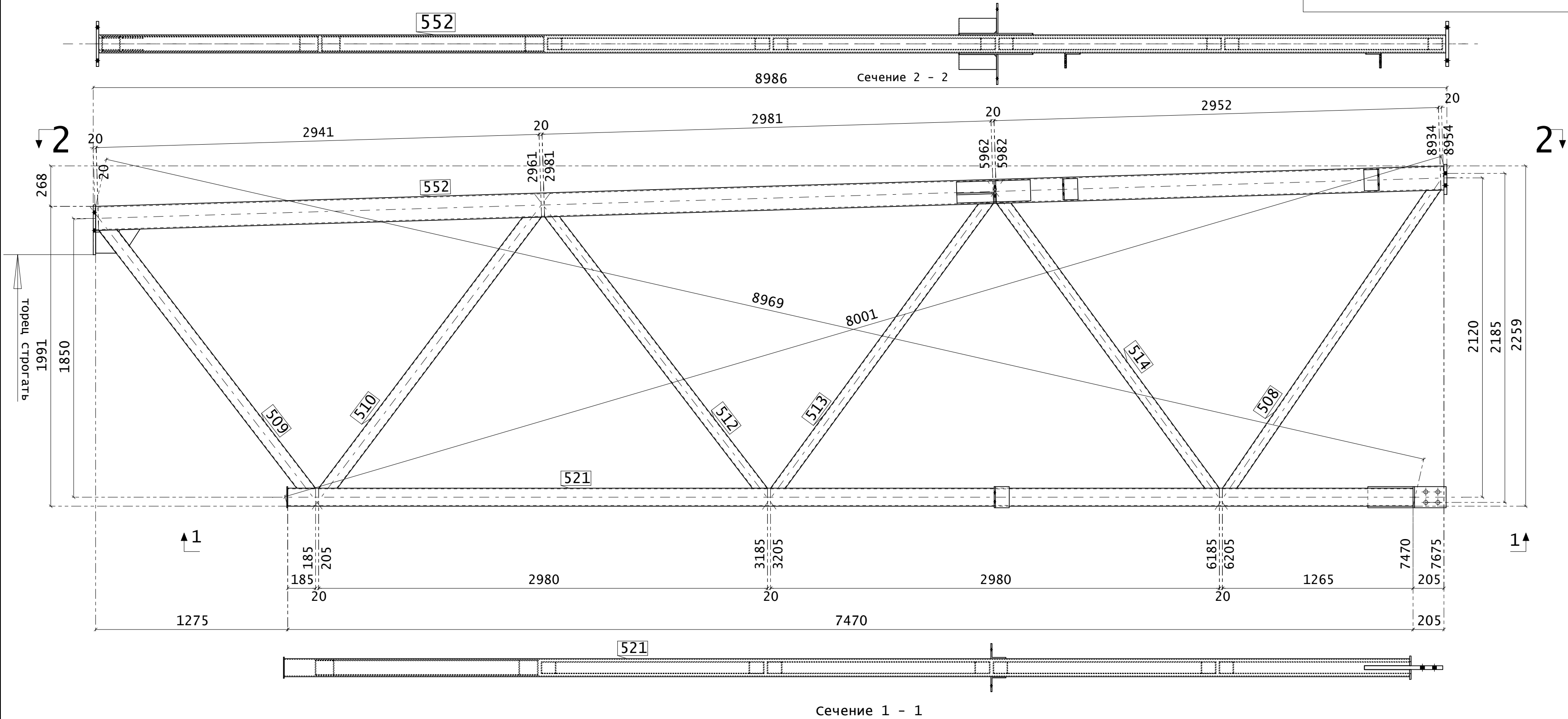
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.

3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.

4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-28-2	
						Копировал	

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	кол-во	Пл. м2	разверт. м2
п9	200x20t	С245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	С245-4	140	2	0.12	3.4
ф3	L100x8	С245-4	140	2	0.12	3.4
508	Кв.Тр.80x4	С345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	С345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	С345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	С345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
521	Кв.Тр.120x5	С345-3	7470	1	3.48	131.1
552	Пр.Тр.160x120x6	С345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	С255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п44	200x10t	С245-4	140	2	0.13	4.4
п49	100x10t	С245-4	249	2	0.11	3.9
п54	140x10t	С245-4	490	2	0.30	10.8
п66	140x25t	С345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	С345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	С255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	С255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.47	559.6



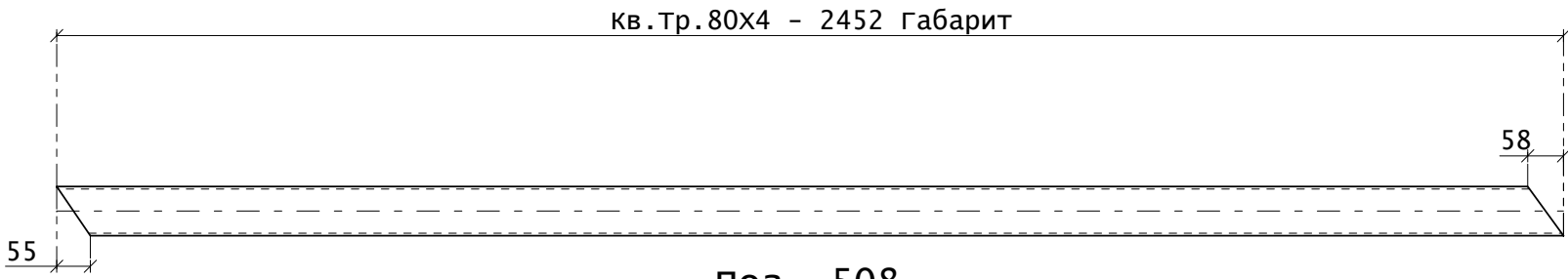
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,4кг
и 3% на раскрой

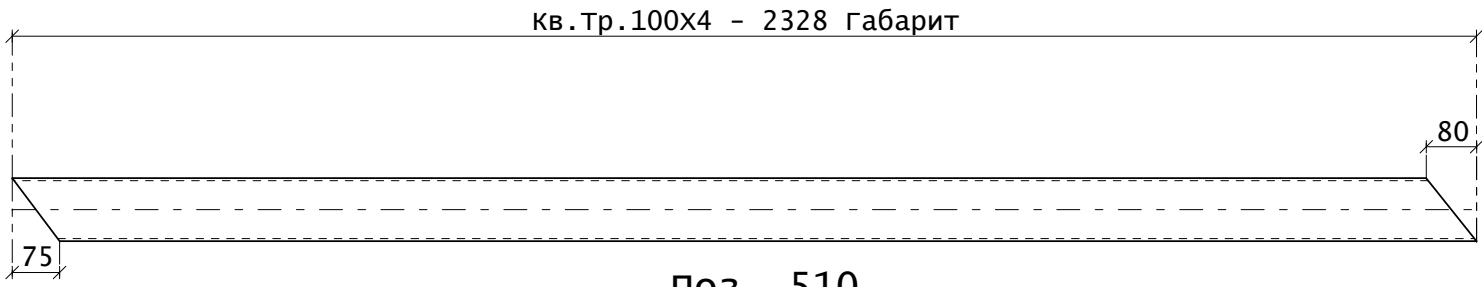
Требуется изготовить			
Марка	кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ФС1-29	1	582,2	582,2
		Итого	582,2

Изм.	Кор.	Лист	Ндоп	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

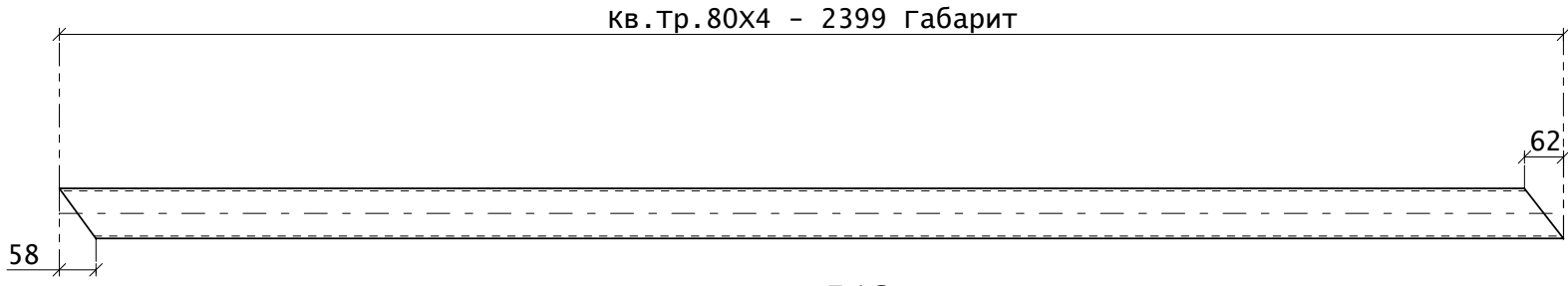
01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади
ФС1-29	Р



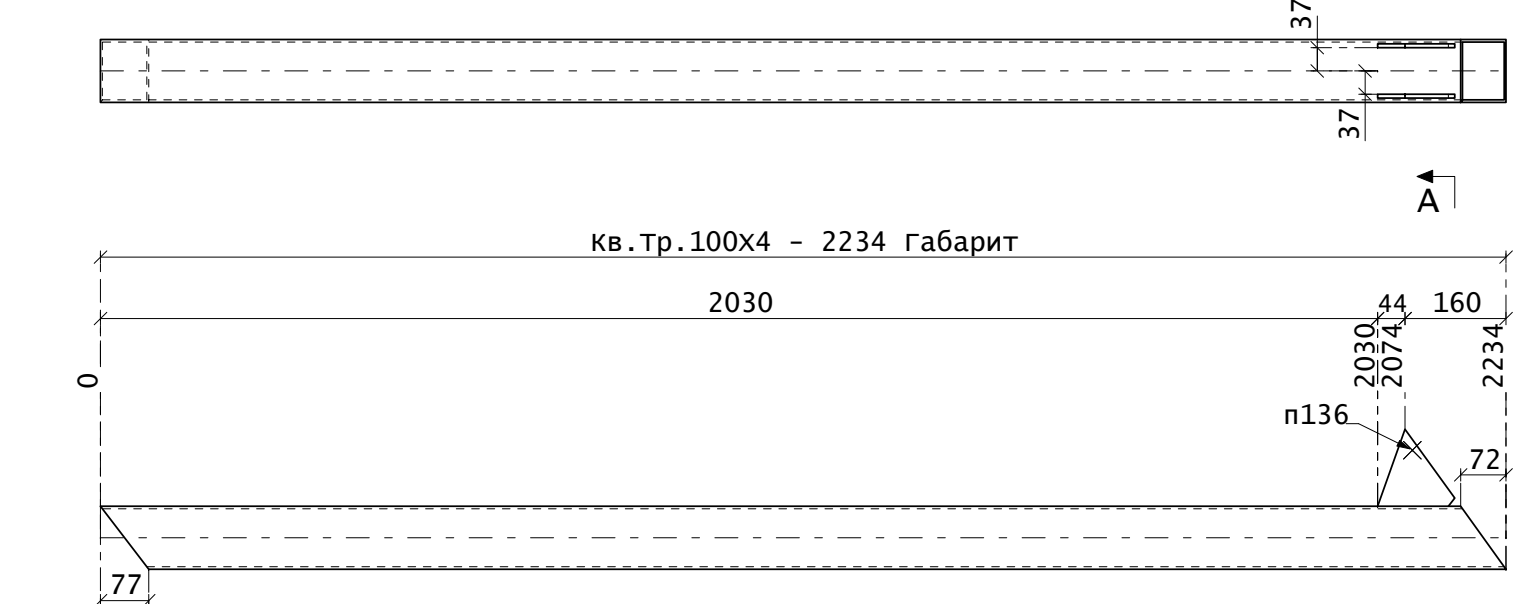
Поз. 508



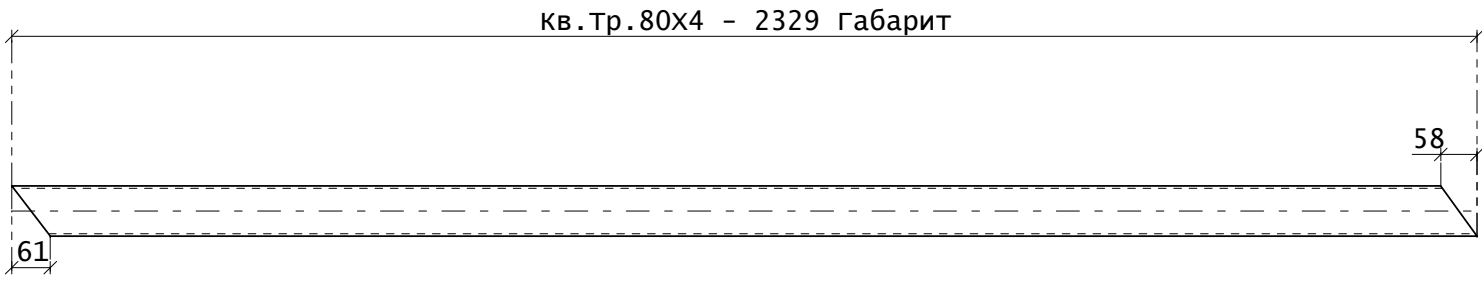
Поз. 510



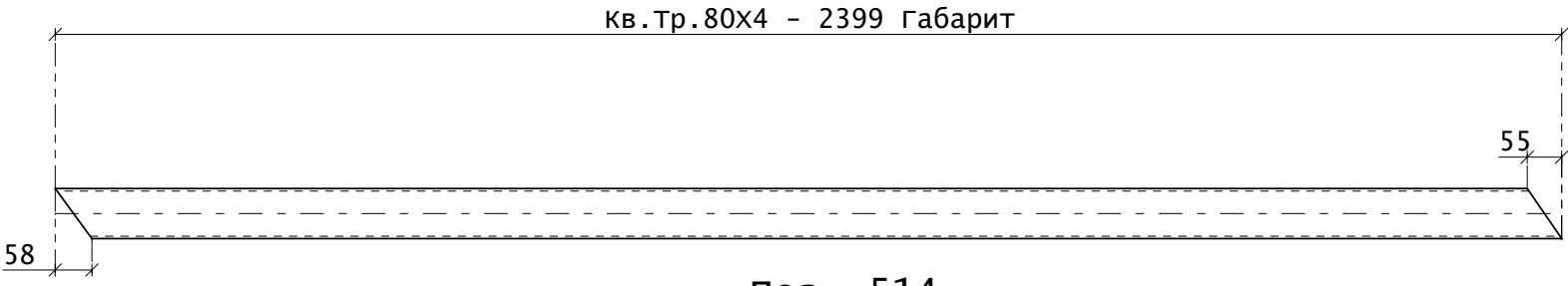
Поз. 513



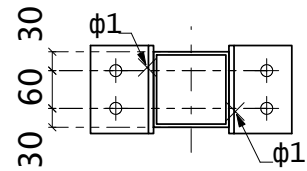
Поз. 509



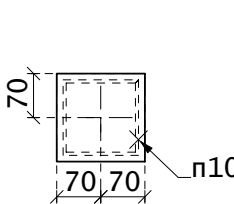
Поз. 512



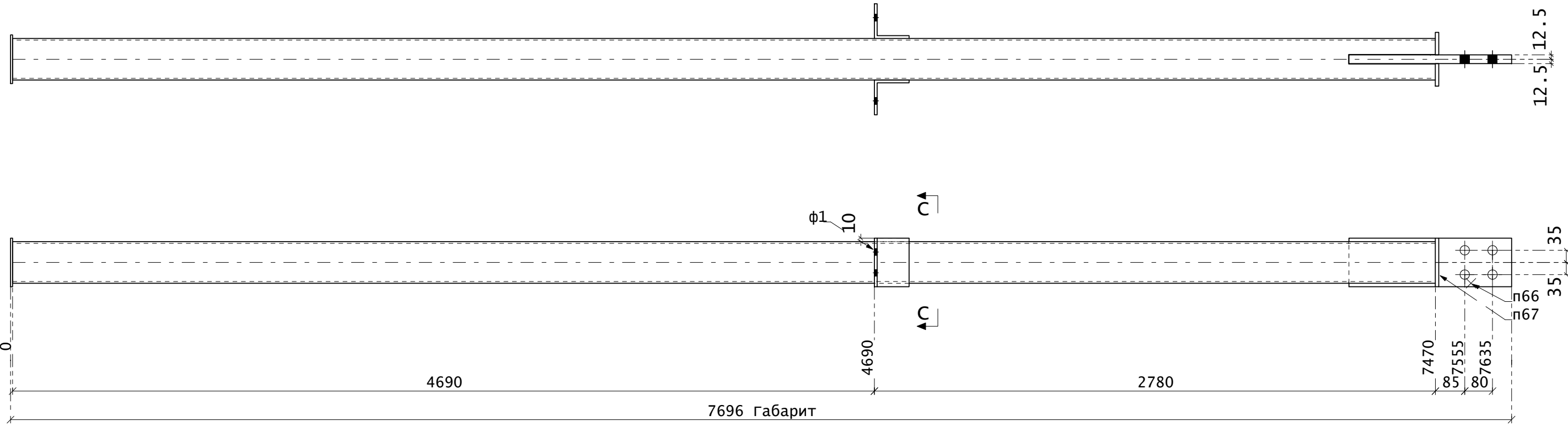
Поз. 514



Разрез 521 - C



Вид 521-А



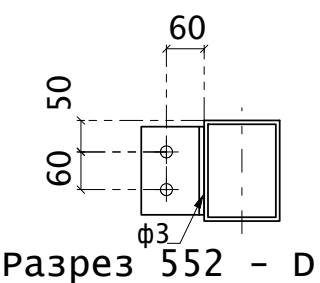
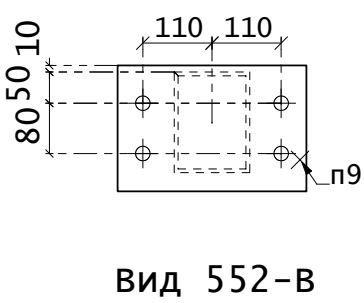
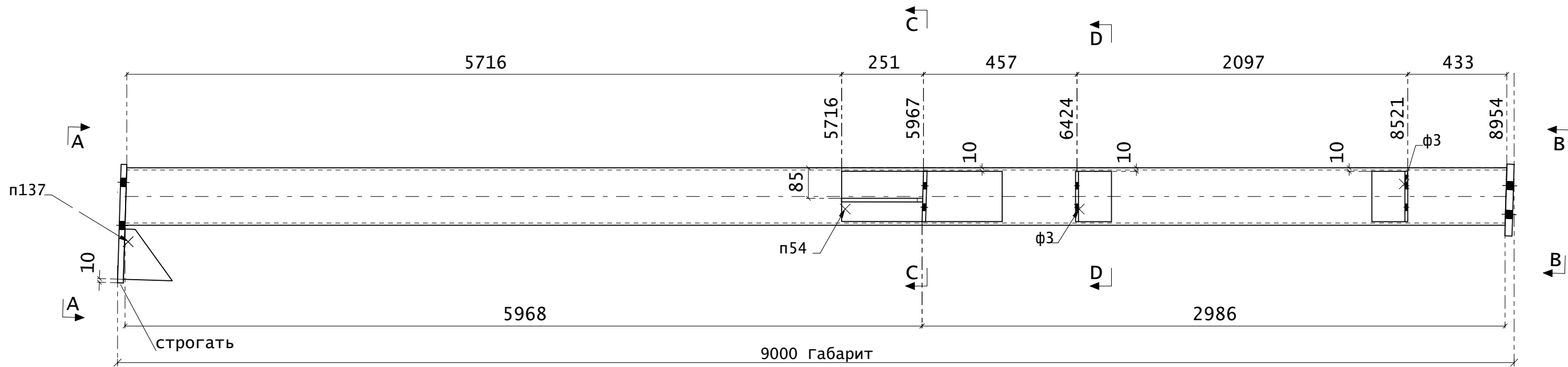
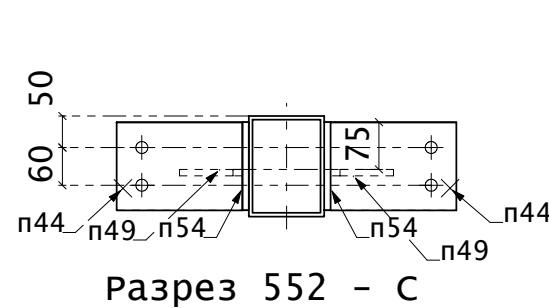
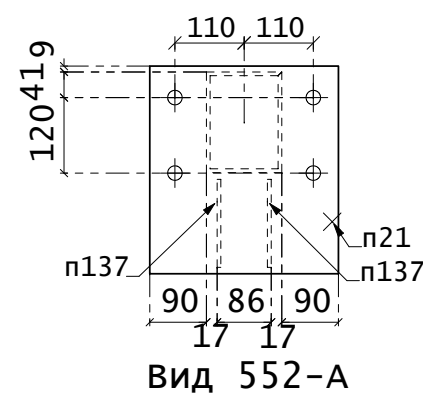
Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-29-1	

Копировал

Согласовано					
Инв.№подл. и датаВзам.инв.№					

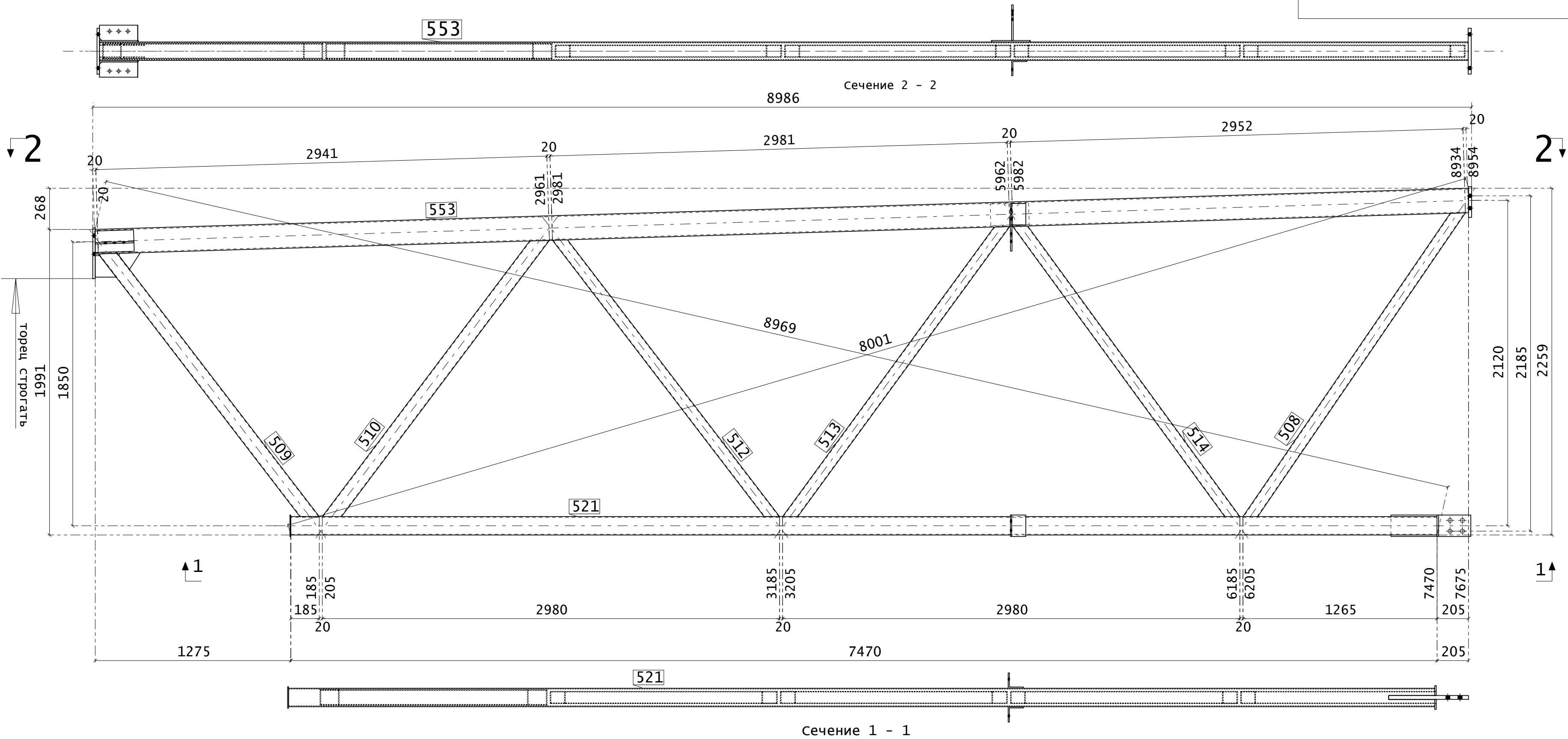


Поз. 552

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-29-2	
						Копировал	

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	кол-во	Пл. м2	разверт. масса кг
п9	200x20t	с245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	с245-4	140	3	0.18	5.1
508	Кв.Тр.80x4	с345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	с345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	с345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	с345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	с345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	с345-3	2399	1	0.73	22.1
521	Кв.Тр.120x5	с345-3	7470	1	3.48	131.1
553	Пр.Тр.160x120x6	с345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	с255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	с255-4	330	1	0.22	12.4
п36	100x10t	с245-4	250	2	0.11	3.9
п37	140x10t	с245-4	254	2	0.16	5.6
п52	233x10t	с245-4	310	1	0.13	5.7
п53	250x10t	с245-4	140	1	0.08	2.7
п66	140x25t	с345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	с345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	с255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	с255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.35	556.8



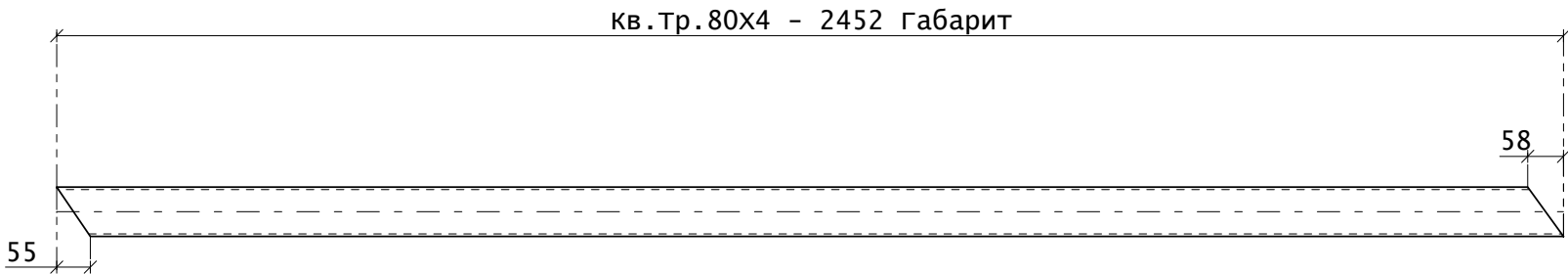
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,3кг
и 3% на раскрой

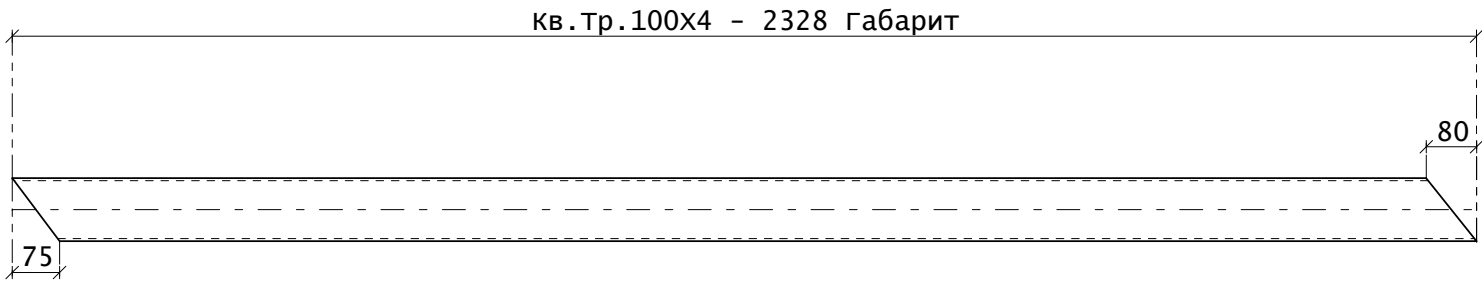
Требуется изготовить			
Марка	кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Фс1-30	1	579,2	579,2
		Итого	579,2

Изм.	Кор.	Лист	Ндоп	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

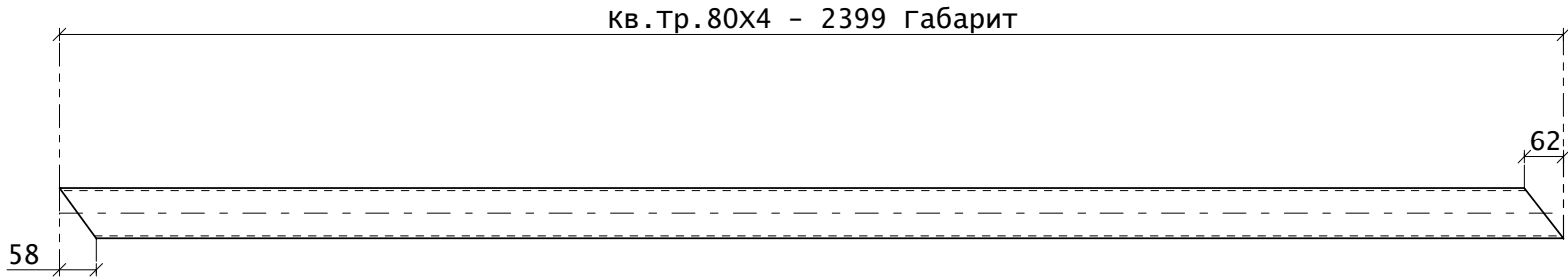
01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади
Р	
ФС1-30	



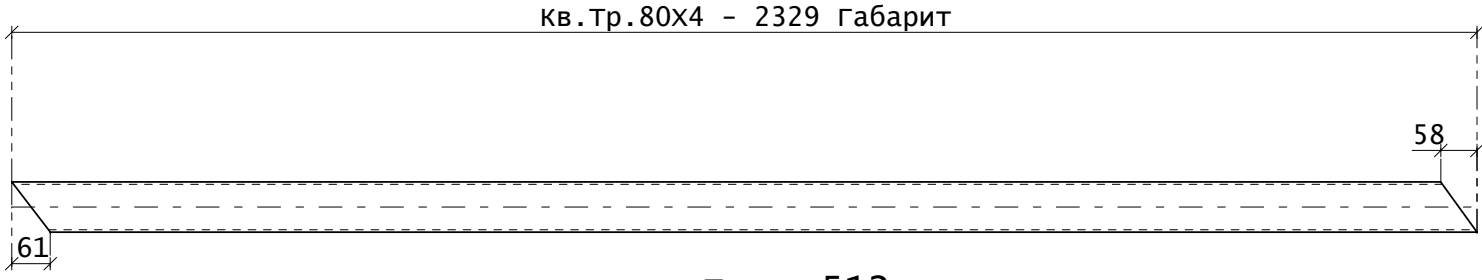
Поз. 508



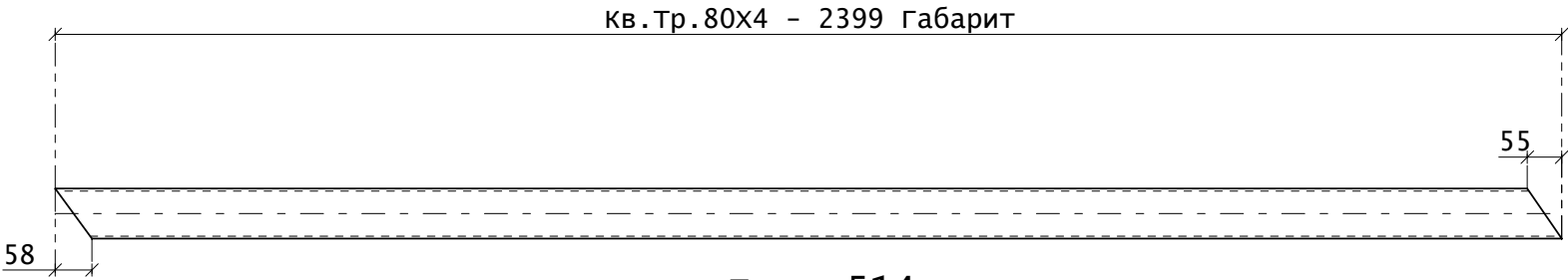
Поз. 510



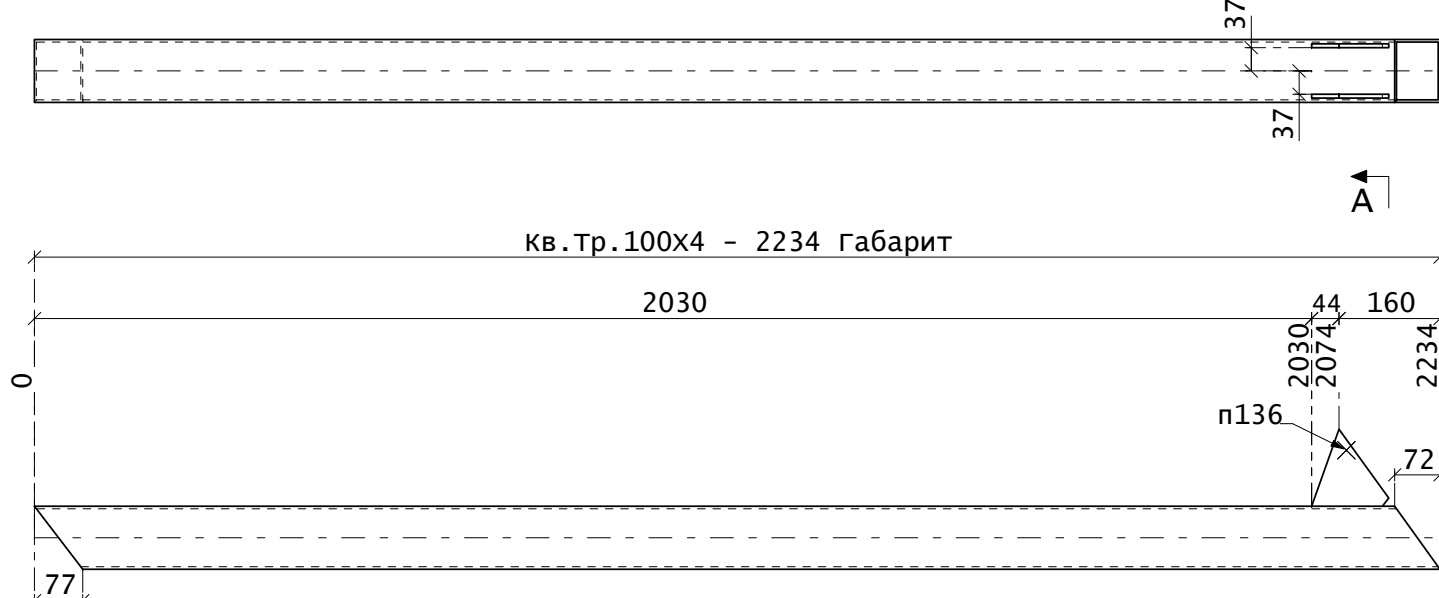
Поз. 513



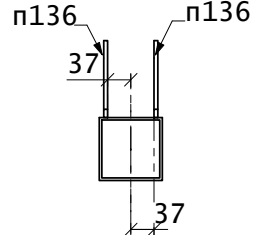
Поз. 512



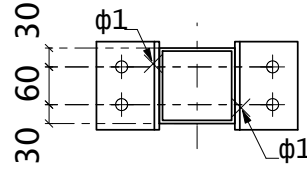
Поз. 514



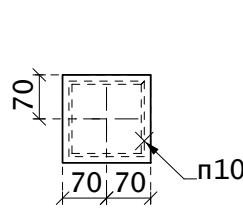
Поз. 509



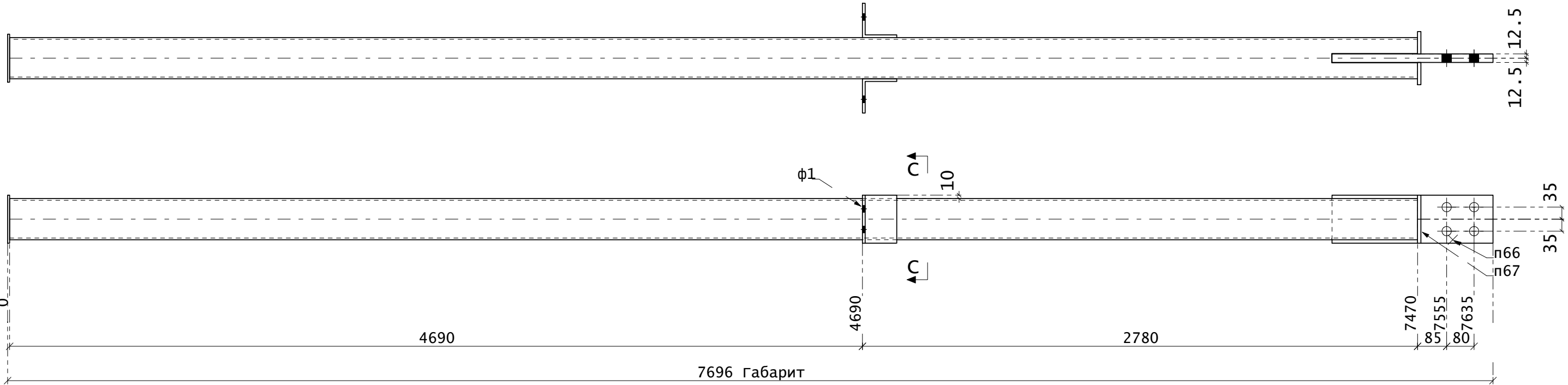
Разрез 509 - А



Разрез 521 - С



Вид 521-А

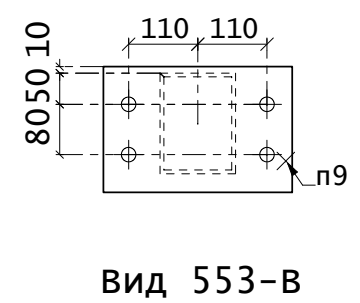
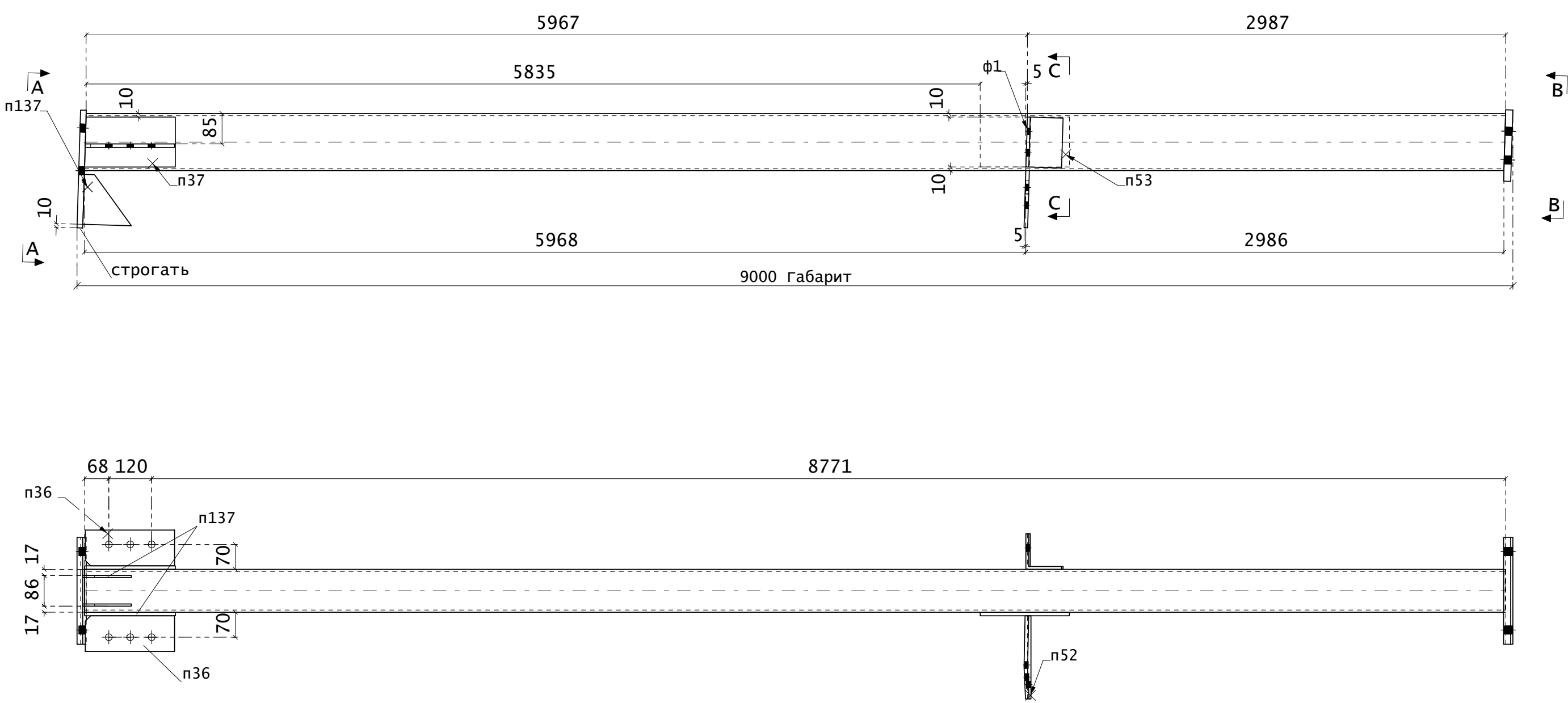
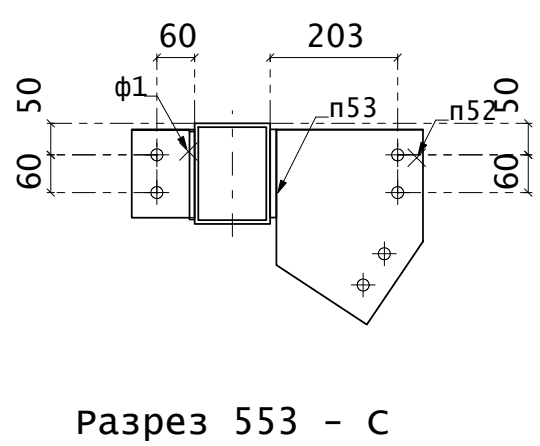
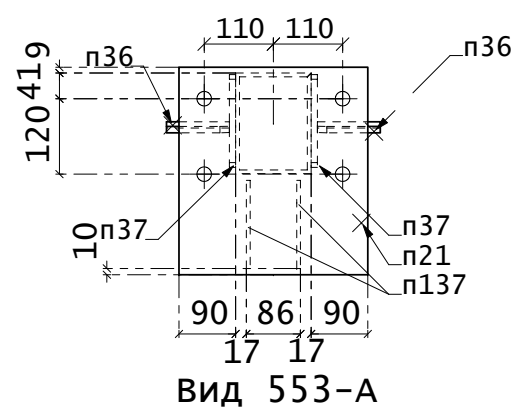


Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.уч.	Лист	Ндок	Подп.	Дата		Здание склада	Стади
Разработал	Сергеев				10/25			Р
Проверил	Гусев				10/25		ФС1-30-1	
							Копировал	

		Согласовано	
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№



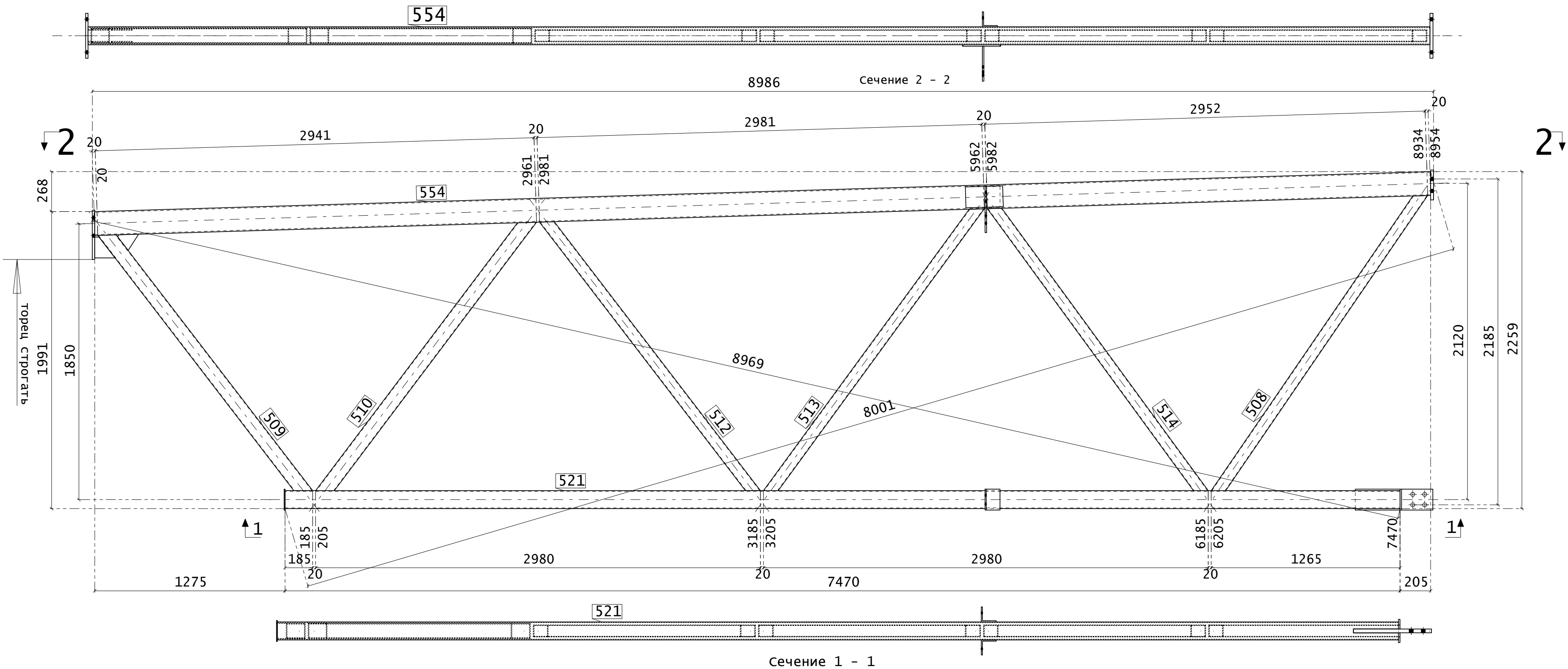
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Коп.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-30-2	

Копировал

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. разверт. м2	Масса kg
п9	200x20t	С245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	С245-4	140	3	0.18	5.1
508	Кв. Тр. 80x4	С345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв. Тр. 100x4	С345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв. Тр. 100x4	С345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв. Тр. 80x4	С345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв. Тр. 80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв. Тр. 80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
521	Кв. Тр. 120x5	С345-3	7470	1	3.48	131.1
554	Пр. Тр. 160x120x6	С345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	С255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п52	233x10t	С245-4	310	1	0.13	5.7
п53	250x10t	С245-4	140	1	0.08	2.7
п66	140x25t	С345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	С345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	С255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	С255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.08	547.3



ПРИМЕЧАНИЯ:

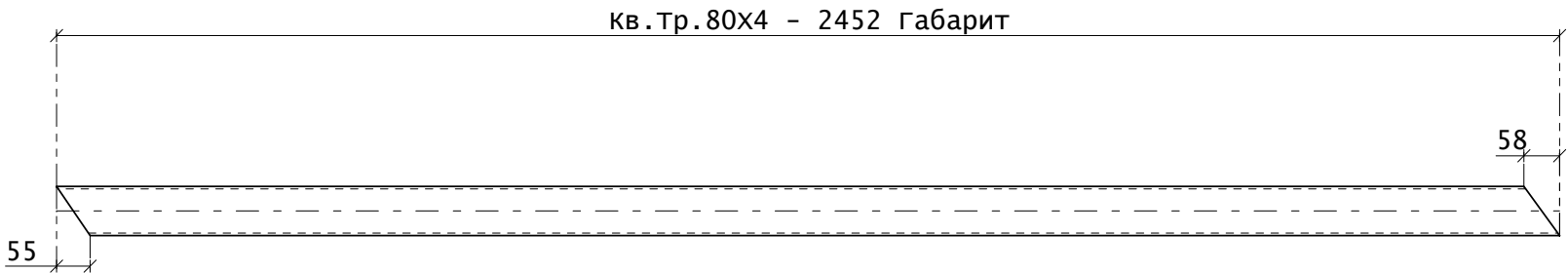
- 1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,9кг
и 3% на раскрой

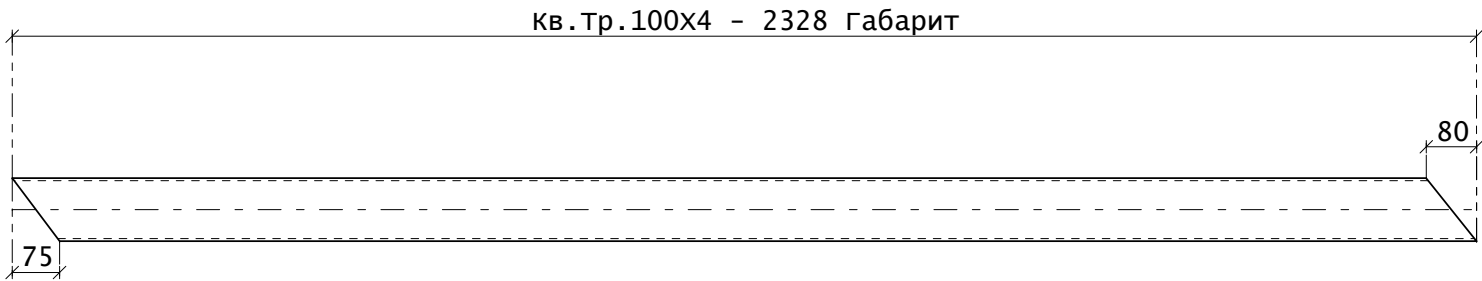
Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Фс1-31	3	569,3	1707,9
		Итого	1707,9

Изм.	Кор.	Лист	Ндоп	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

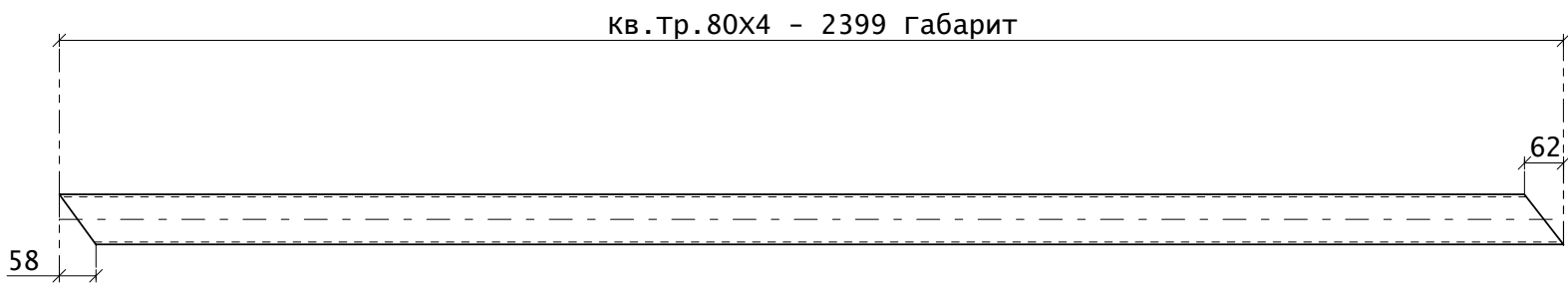
01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади
Р	
ФС1-31	



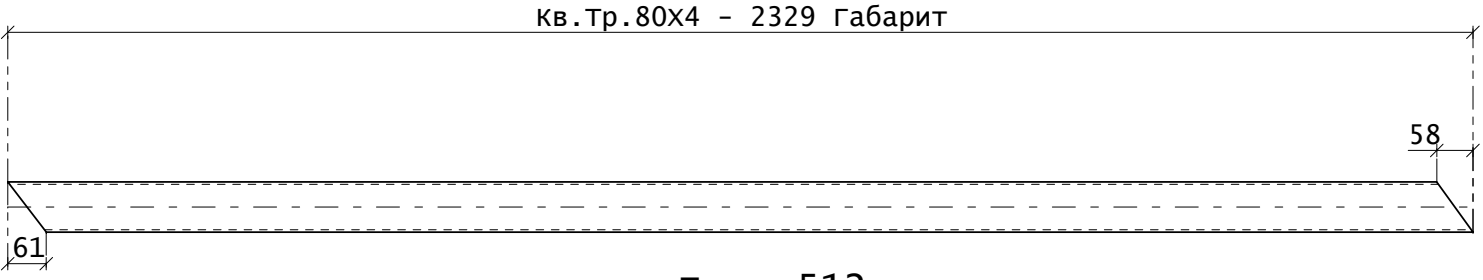
Поз. 508



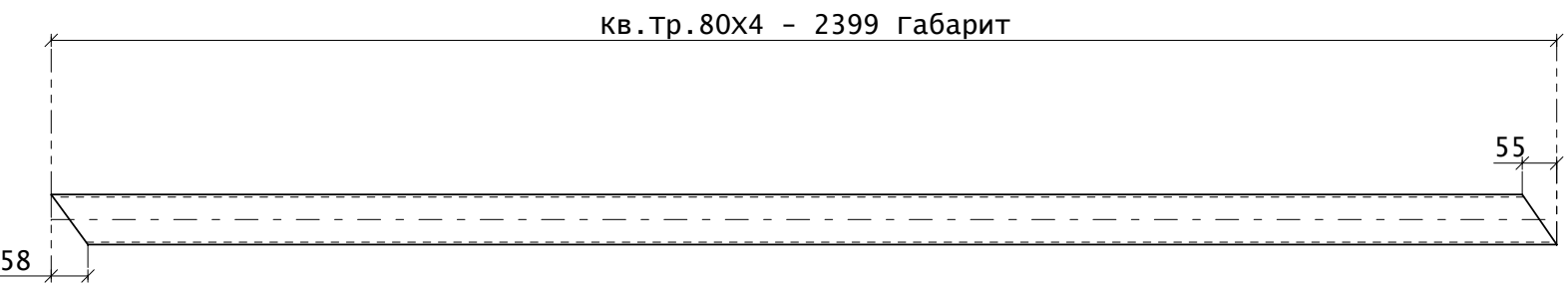
Поз. 510



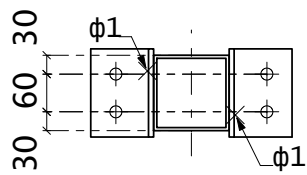
Поз. 513



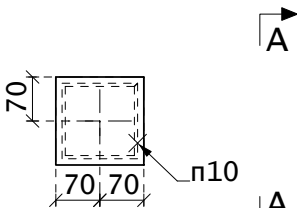
Поз. 512



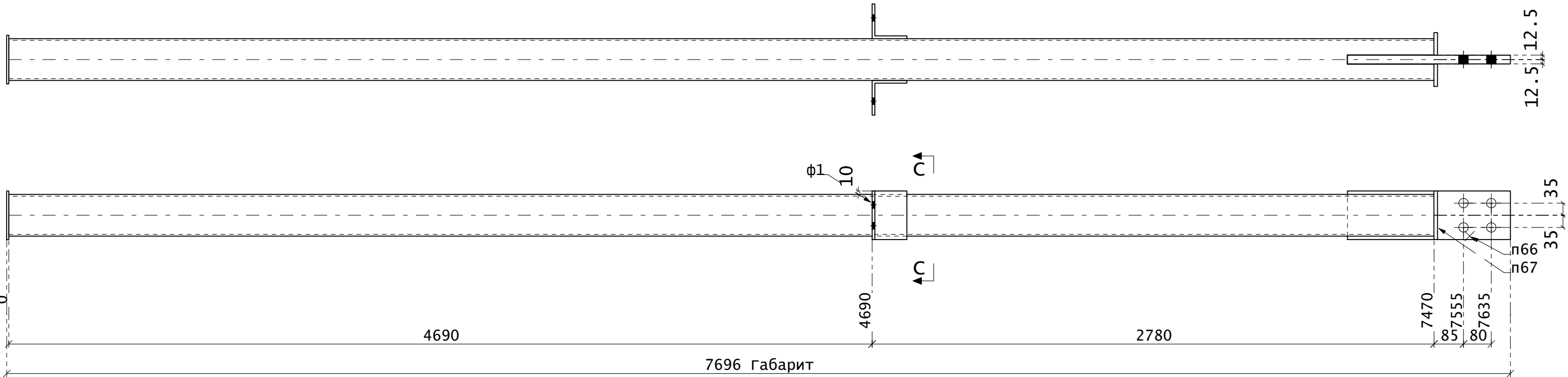
Поз. 514



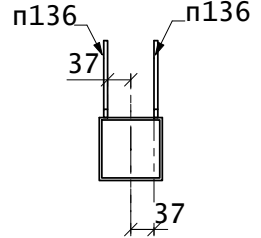
Разрез 521 - С



Вид 521-А



Поз. 521



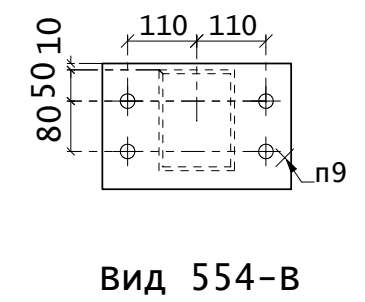
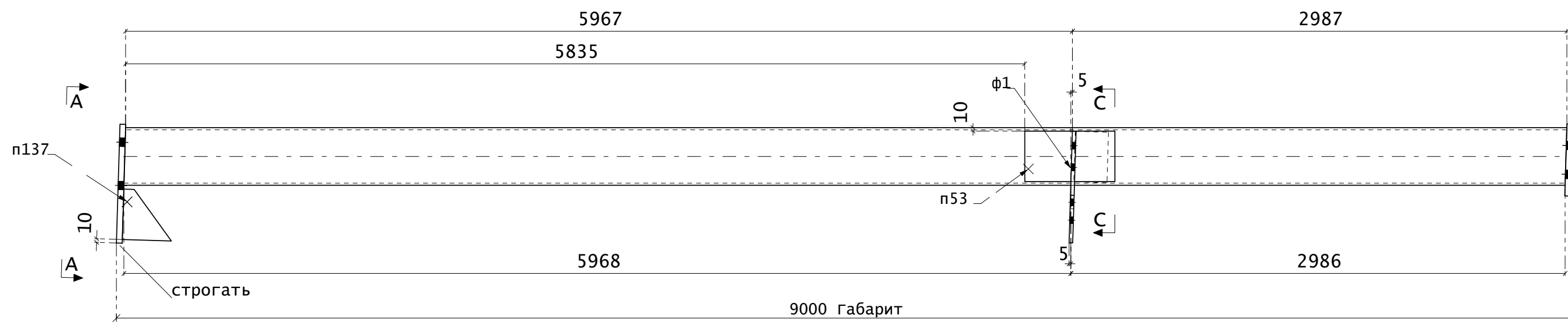
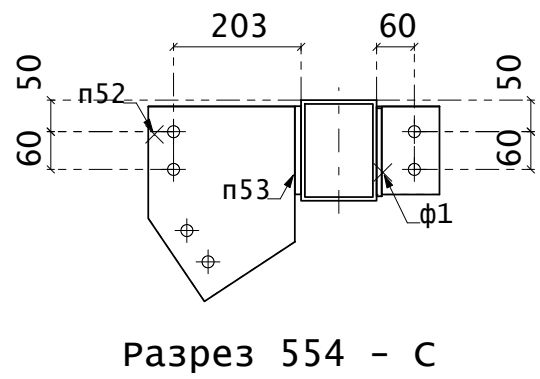
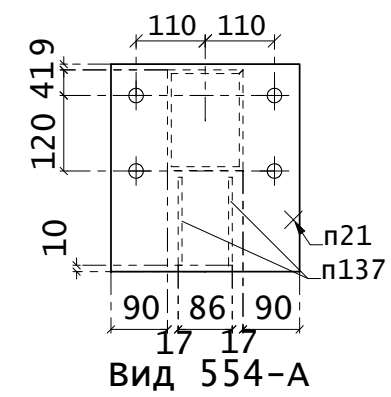
Разрез 509 - А

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-31-1	

Копировал

		Согласовано	
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№



Поз. 554

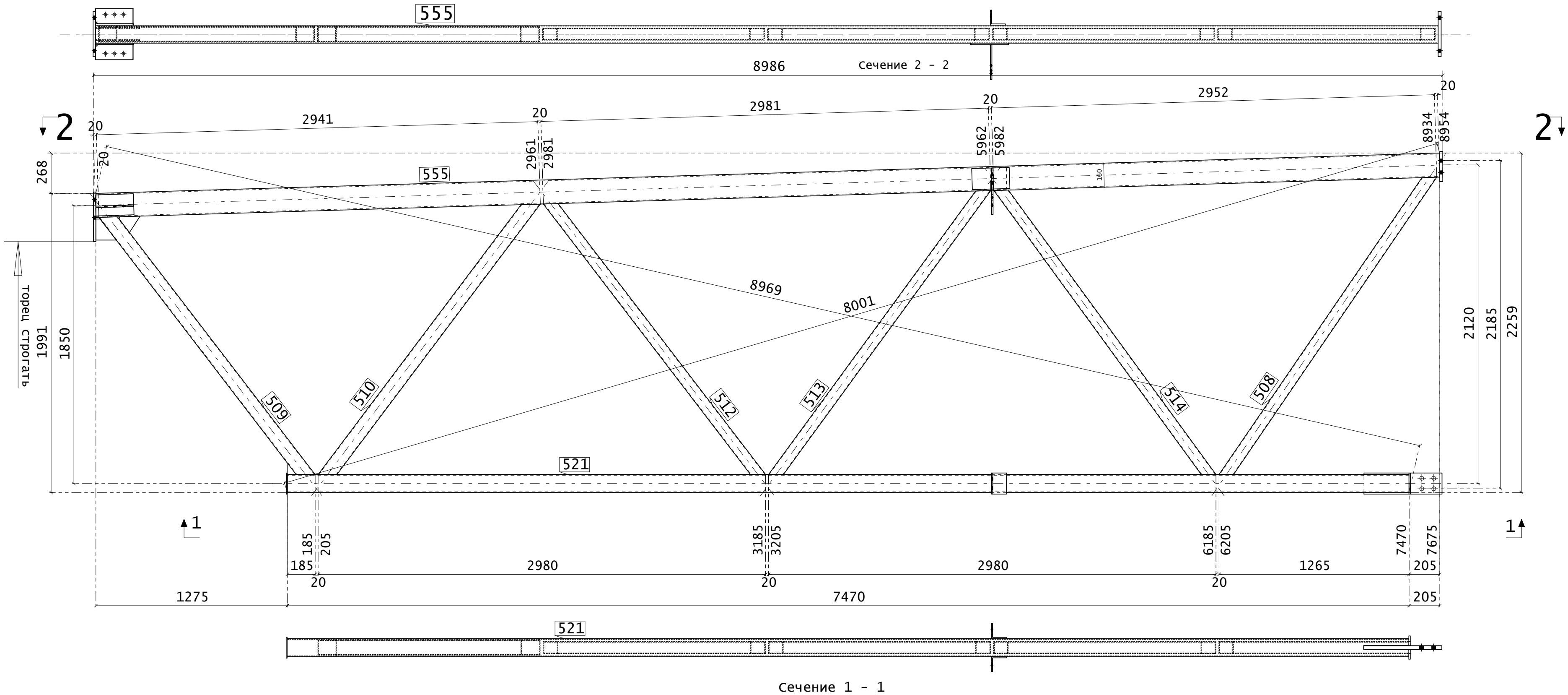
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Коп.	Лист	ИДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-31-2	

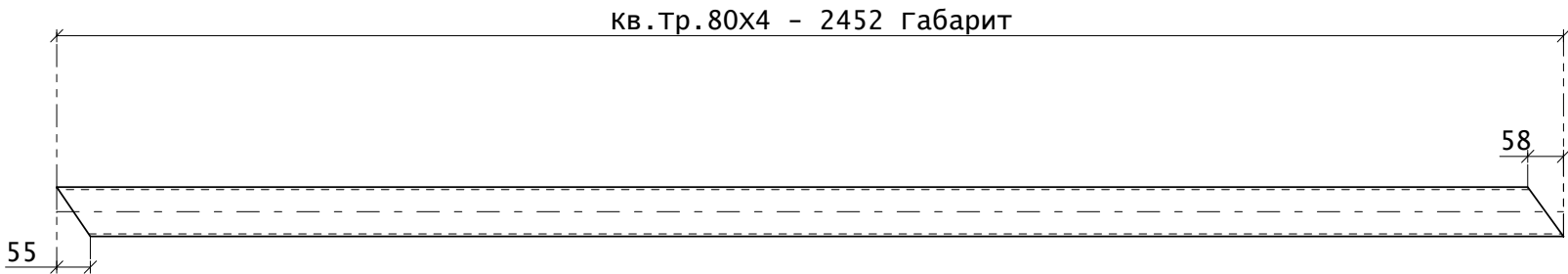
Копировал

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	кол-во	Пл. м2	разверт. м2
п9	200x20t	С245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	С245-4	140	3	0.18	5.1
508	Кв. Тр. 80x4	С345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв. Тр. 100x4	С345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв. Тр. 100x4	С345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв. Тр. 80x4	С345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв. Тр. 80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв. Тр. 80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
521	Кв. Тр. 120x5	С345-3	7470	1	3.48	131.1
555	Пр. Тр. 160x120x6	С345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	С255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п36	100x10t	С245-4	250	2	0.11	3.9
п37	140x10t	С245-4	254	2	0.16	5.6
п52	233x10t	С245-4	310	1	0.13	5.7
п53	250x10t	С245-4	140	1	0.08	2.7
п66	140x25t	С345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	С345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	С255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	С255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.35	556.8

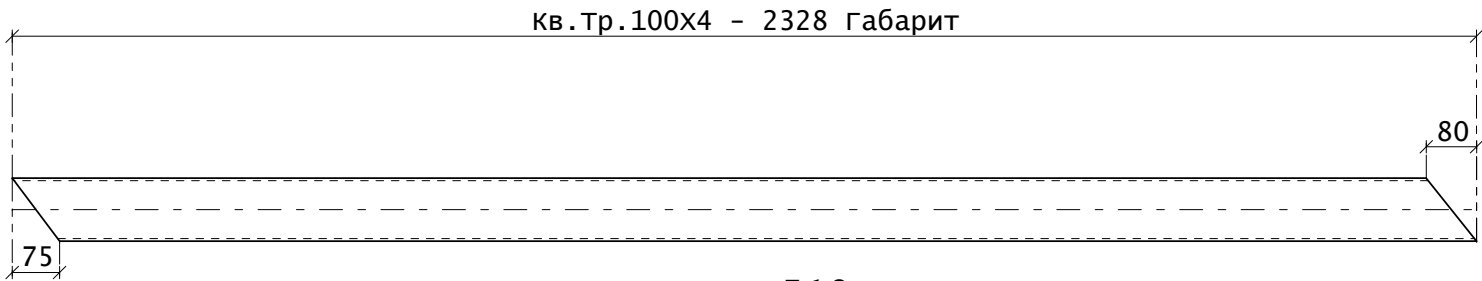


ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

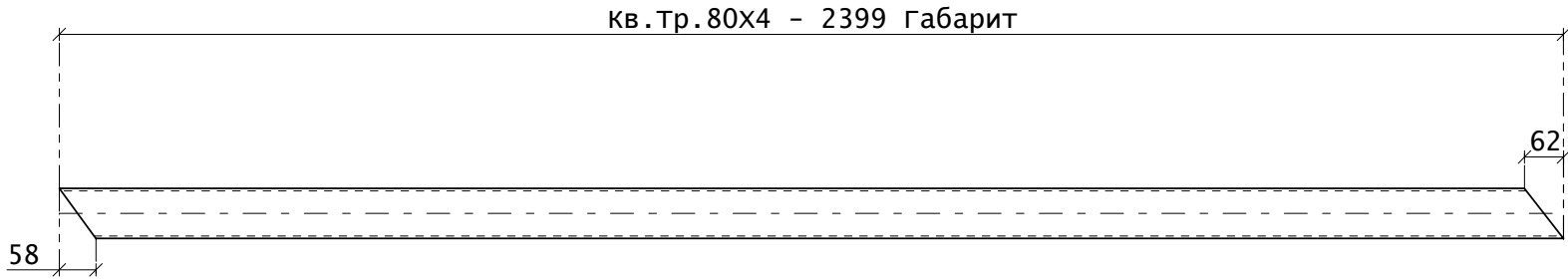
Вес наплавленного металла 22,3кг и 3% на раскрой								01/02-2025/1-ГПР-КМД					
Требуется изготовить								г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.					
Марка	Кол- во	Вес, кг		Изм.	Кол.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стади	
		марки	всех	Разработал	Сергеев				10/25			Р	
ФС1-32	1	579,2	579,2	Проверил	Гусев				10/25				
		Итого	579,2							ФС1-32			



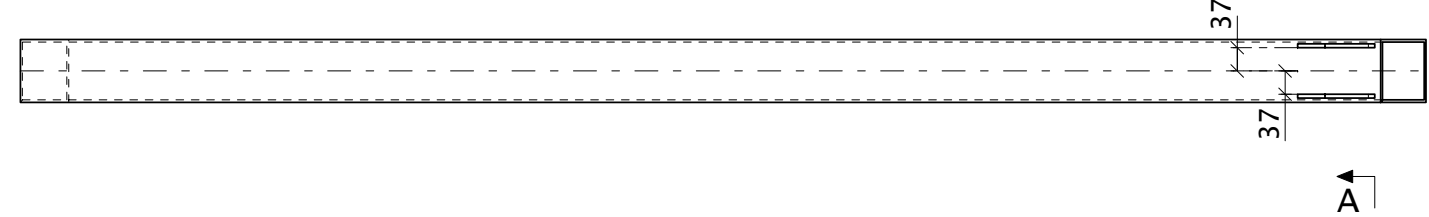
Поз. 508



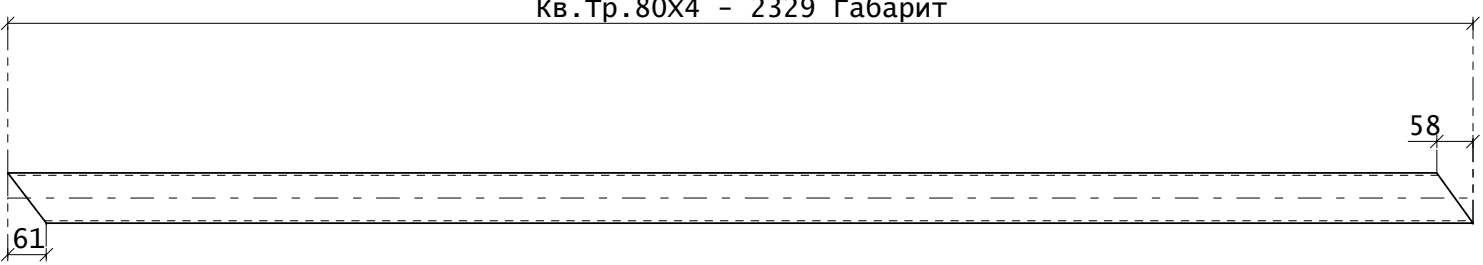
Поз. 510



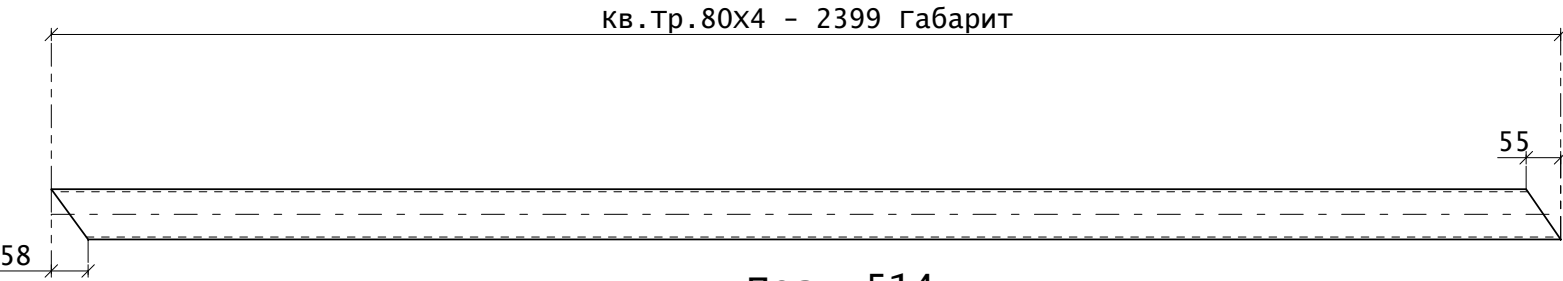
Поз. 513



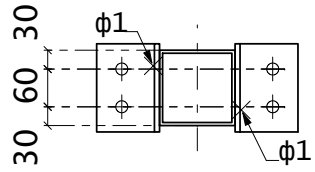
Поз. 509



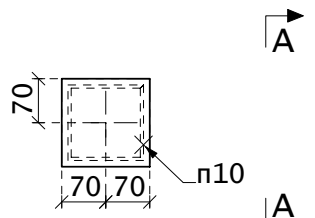
Поз. 512



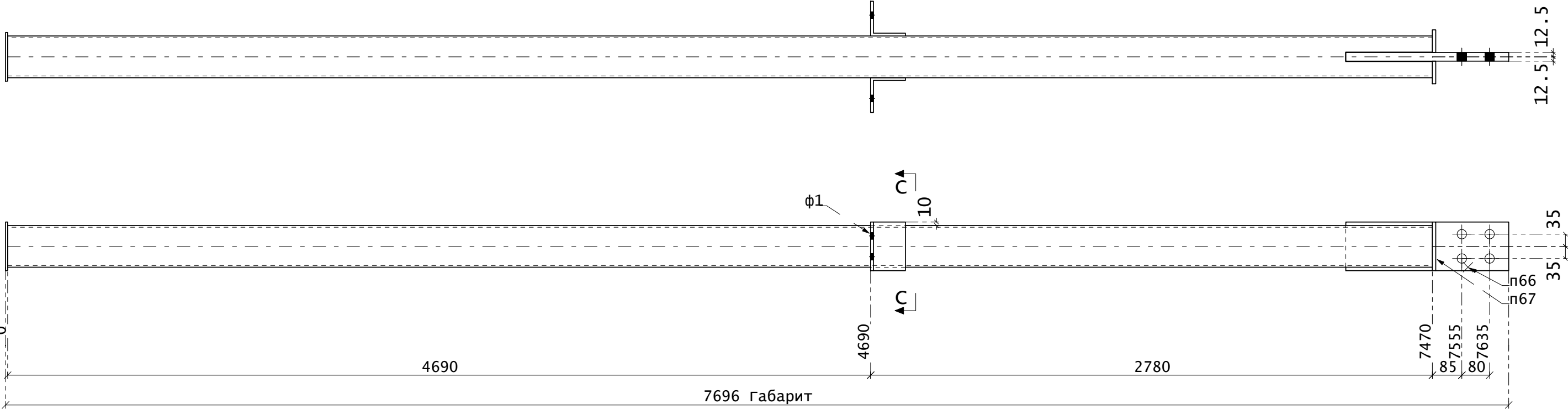
Поз. 514



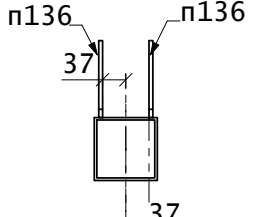
Разрез 521 - С



Вид 521-А



Поз. 521



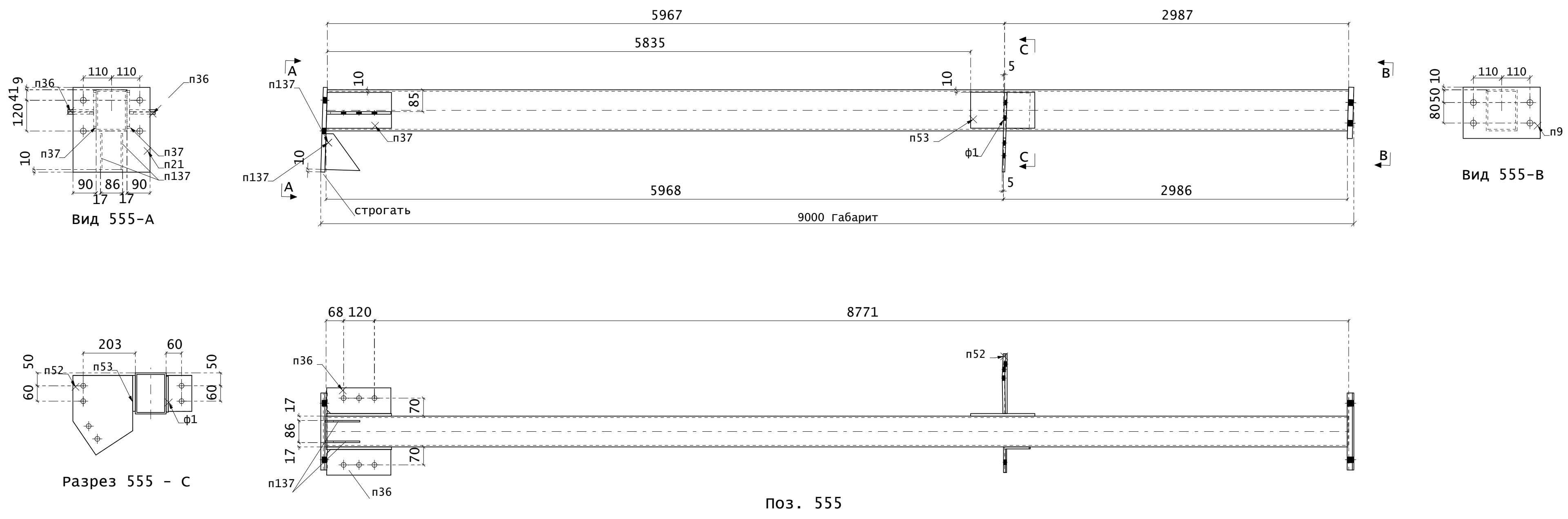
Разрез 509 - А

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-32-1	

Копировал

Согласовано					
Инв.№подл	Подп. и дата	Взам	Инв.№		

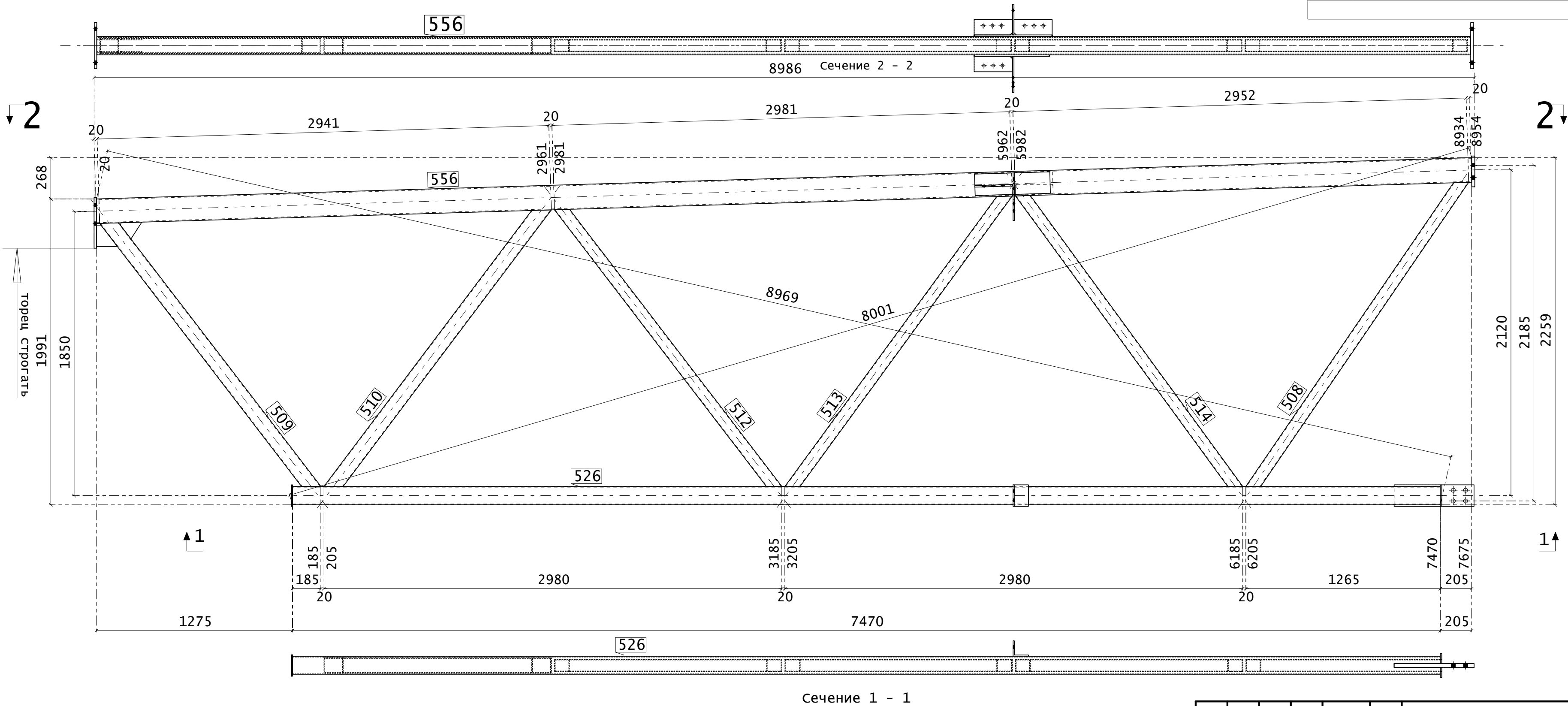


ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.уч.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-32-2	

Копировал

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	кол-во	Пл. м2	разверт. масса kg
п9	200x20t	с245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	с245-4	140	1	0.06	1.7
508	Кв.Тр.80x4	с345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	с345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	с345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	с345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	с345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	с345-3	2399	1	0.73	22.1
526	Кв.Тр.120x5	с345-3	7470	1	3.48	131.1
556	Пр.Тр.160x120x6	с345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	с255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	с255-4	330	1	0.22	12.4
п43	140x10t	с245-4	508	1	0.16	5.6
п44	200x10t	с245-4	140	1	0.06	2.2
п45	100x10t	с245-4	249	1	0.06	2.0
п54	140x10t	с245-4	490	1	0.15	5.4
п56	100x10t	с245-4	249	1	0.06	2.0
п57	235x10t	с245-4	310	1	0.13	5.7
п60	100x10t	с245-4	249	1	0.06	2.0
п66	140x25t	с345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	с345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	с255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	с255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.42	560.3



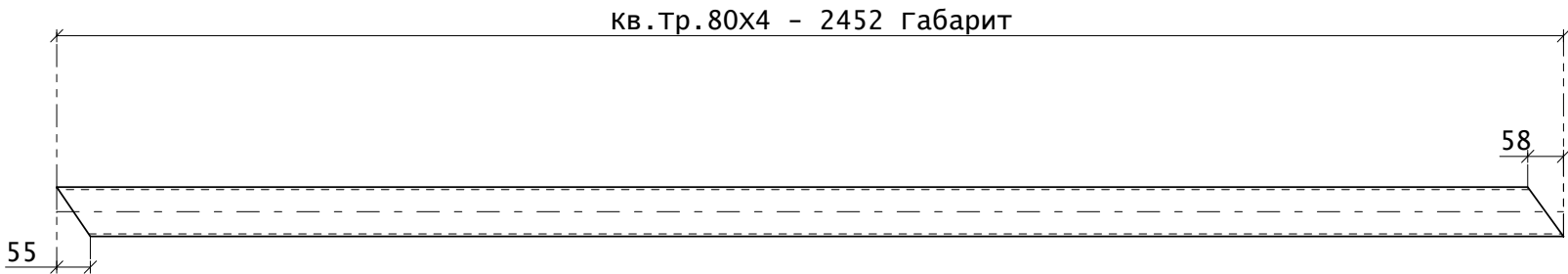
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,4кг
и 3% на раскрой

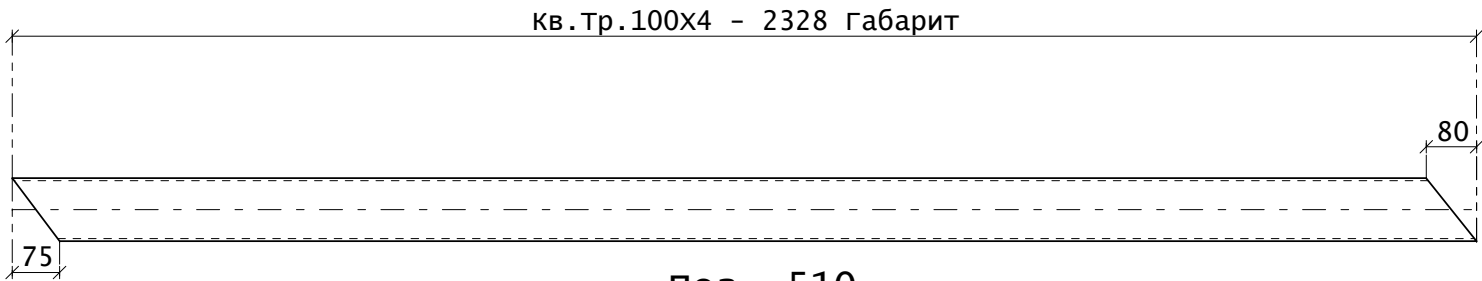
Требуется изготовить			
Марка	кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Фс1-33	1	582,7	582,7
		Итого	582,7

Изм.	Кор.	Лист	Ндоп	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

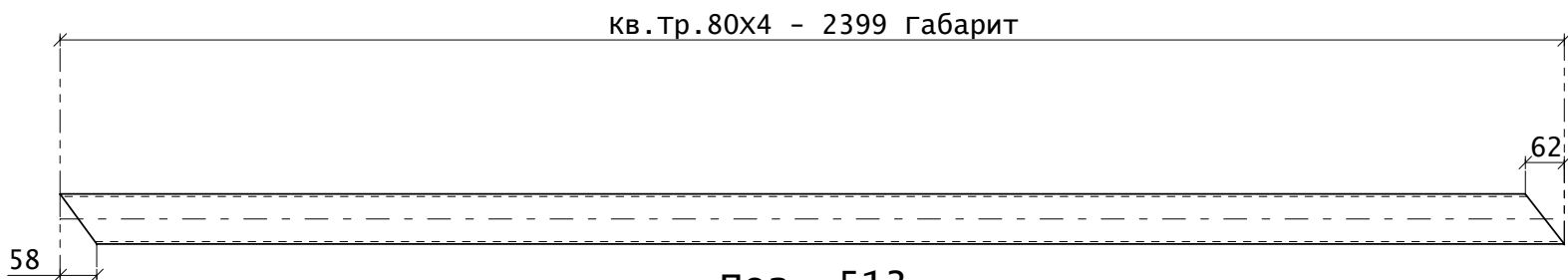
01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади
Р	
ФС1-33	



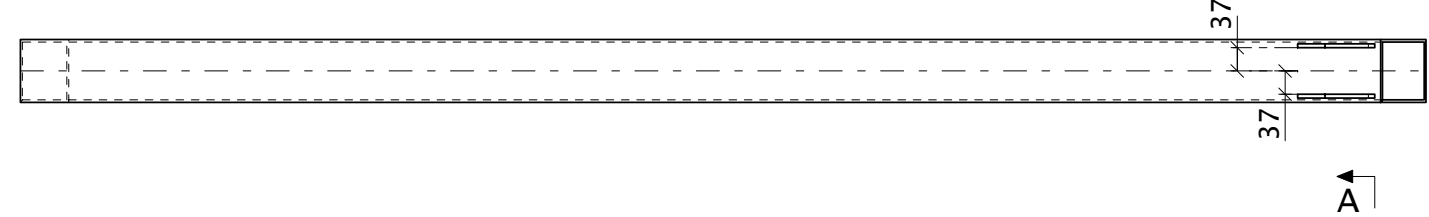
Поз. 508



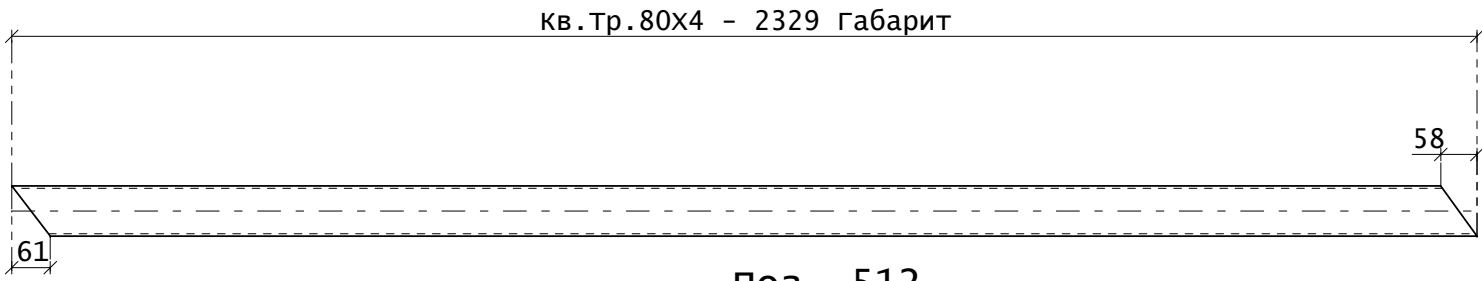
Поз. 510



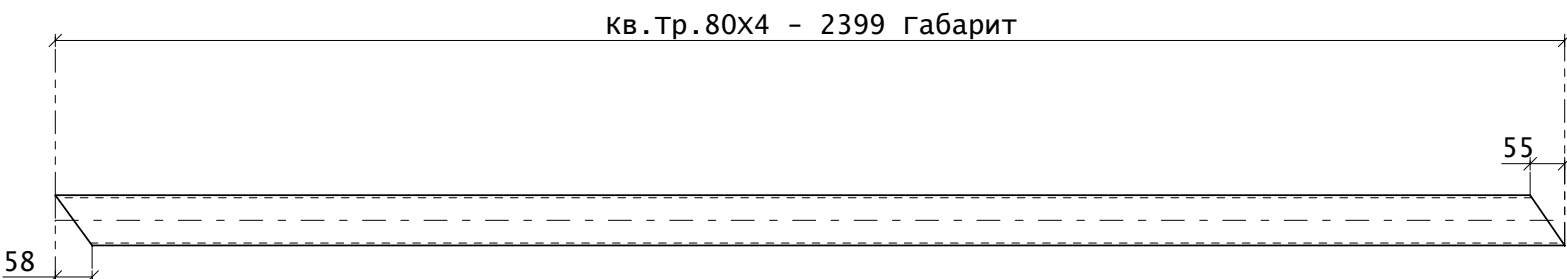
Поз. 513



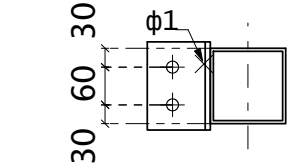
Поз. 509



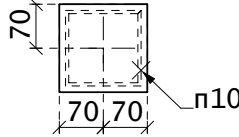
Поз. 512



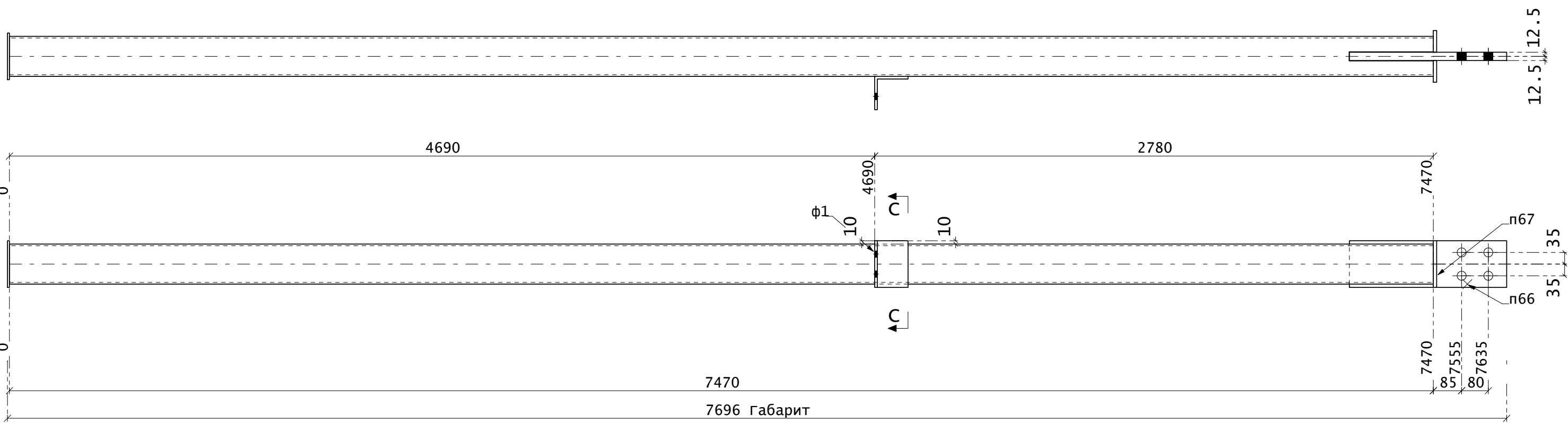
Поз. 514



Разрез 526 - С



Вид 526-А



Поз. 526

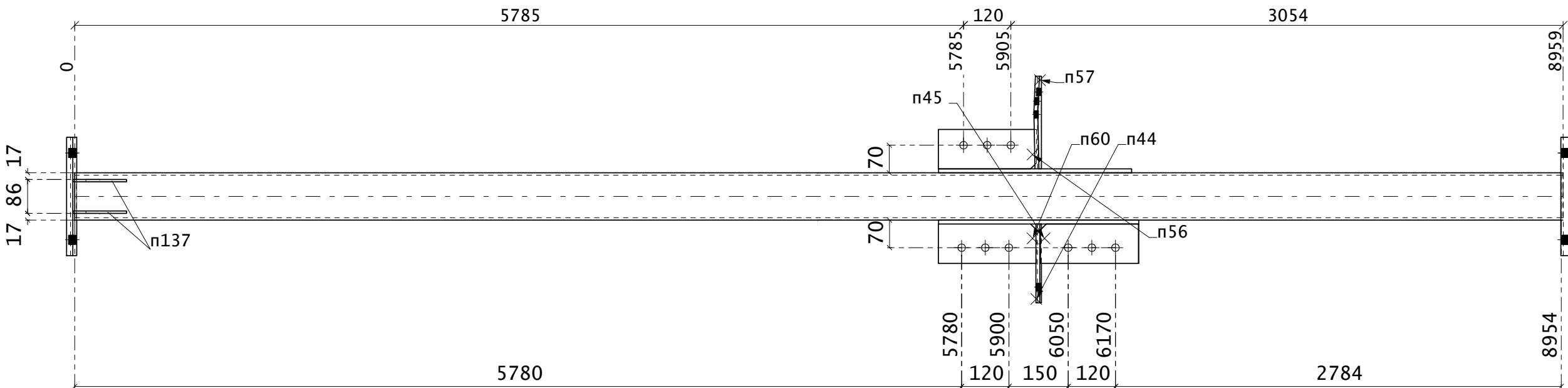
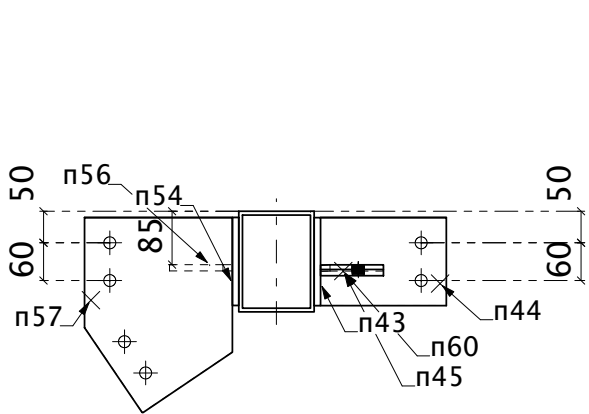
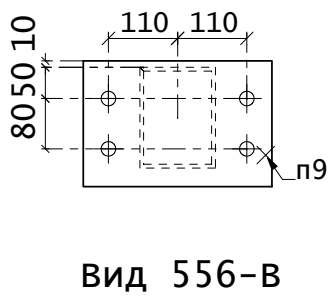
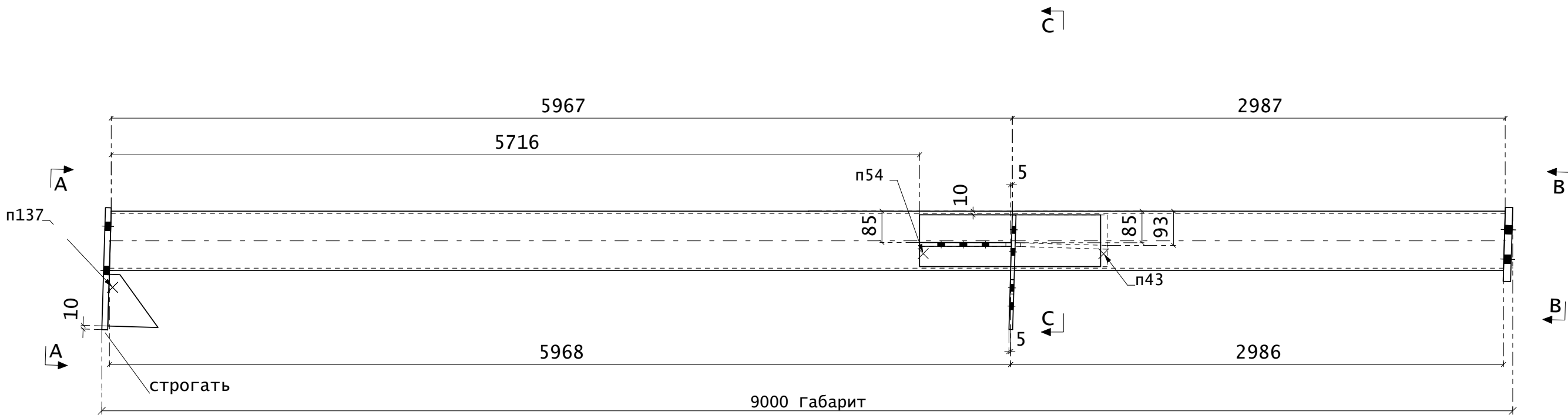
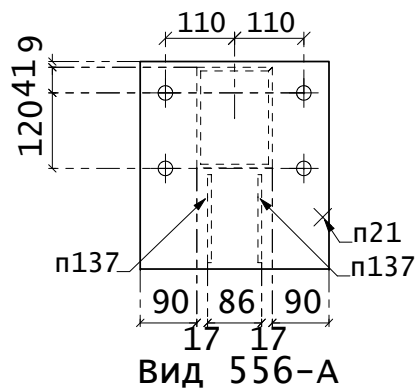
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-33-1	
						Копировал	

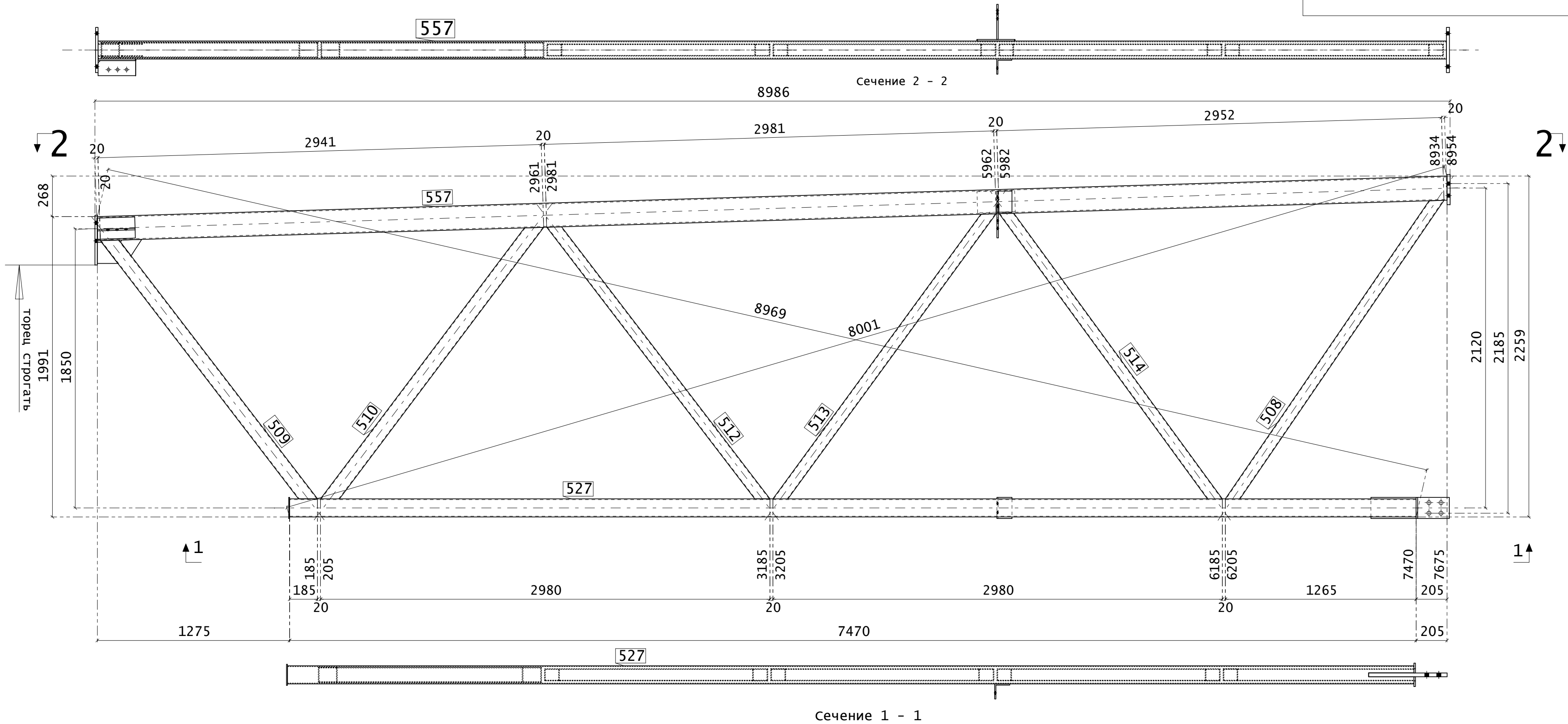
Согласовано					
Инв.№подл. и датаВзаминв.№					

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-33-2	
						Копировал	



Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	кол-во	Пл. м2	разверт. м2
п9	200x20t	с245-4	300	1		0.14
ф1	L100x8	с245-4	140	2		0.12
508	Кв. Тр. 80x4	с345-3	2452	1		0.74
509	Кв. Тр. 100x4	с345-3	2234	1		0.84
510	Кв. Тр. 100x4	с345-3	2328	1		0.88
512	Кв. Тр. 80x4	с345-3	2329	1		0.70
513	Кв. Тр. 80x4	с345-3	2399	1		0.73
514	Кв. Тр. 80x4	с345-3	2399	1		0.73
527	Кв. Тр. 120x5	с345-3	7470	1		3.48
557	Пр. Тр. 160x120x6	с345-3	8959	1		4.88
п10	140x6t	с255-4	140	1		0.04
п21	300x16t	с255-4	330	1		0.22
п52	233x10t	с245-4	310	1		0.13
п53	250x10t	с245-4	140	1		0.08
п66	140x25t	с345-3	520	1		0.18
п67	65x10t	с345-3	140	2		0.04
п73	100x10t	с245-4	250	1		0.06
п74	140x10t	с245-4	251	1		0.08
п136	109x6t	с255-4	139	2		0.04
п137	136x6t	с255-4	140	2		0.05
Итого:					14.15	550.3



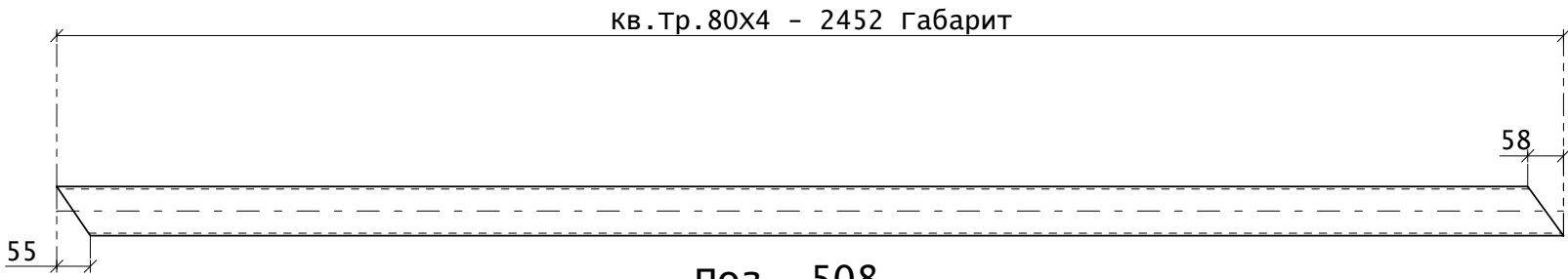
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22кг
и 3% на раскрой

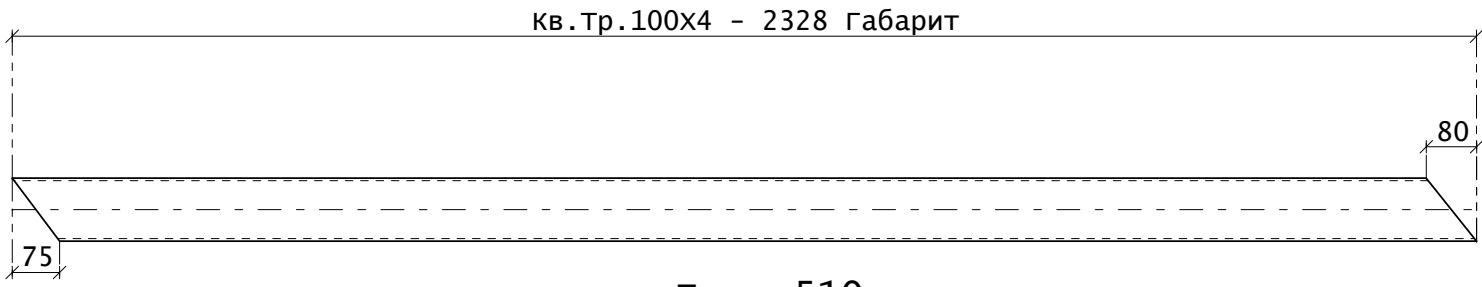
Требуется изготовить			
Марка	кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Фс1-34	1	572,4	572,4
		Итого	572,4

Изм.	Кор.	Лист	НДок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

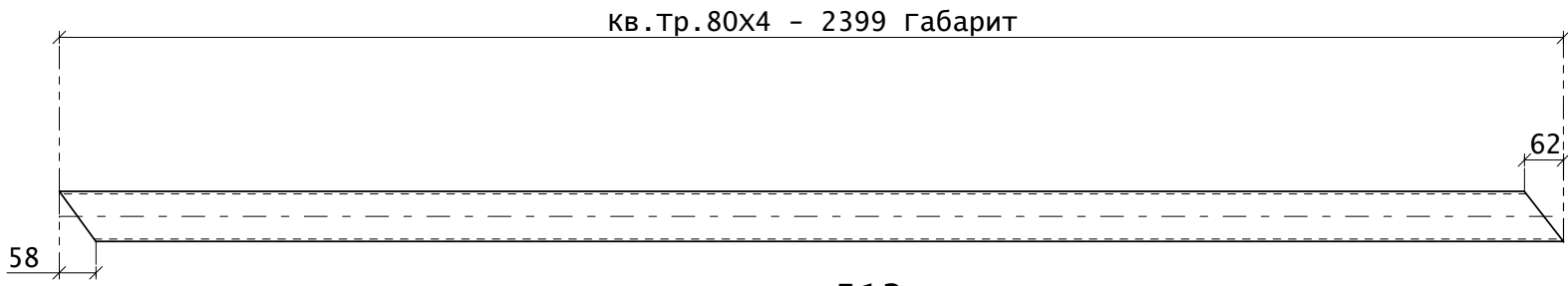
01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади
Р	
ФС1-34	



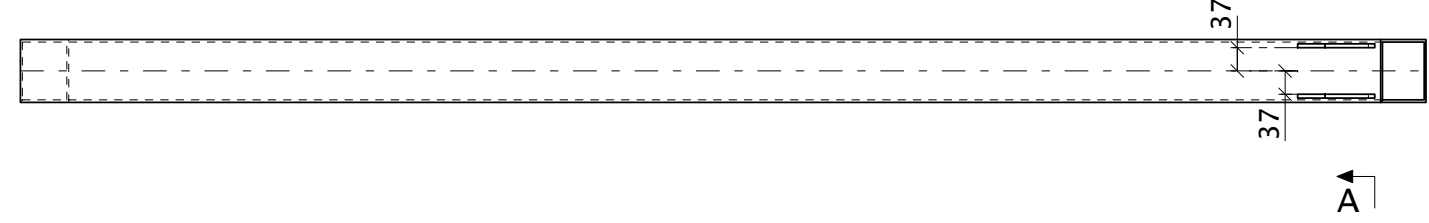
Поз. 508



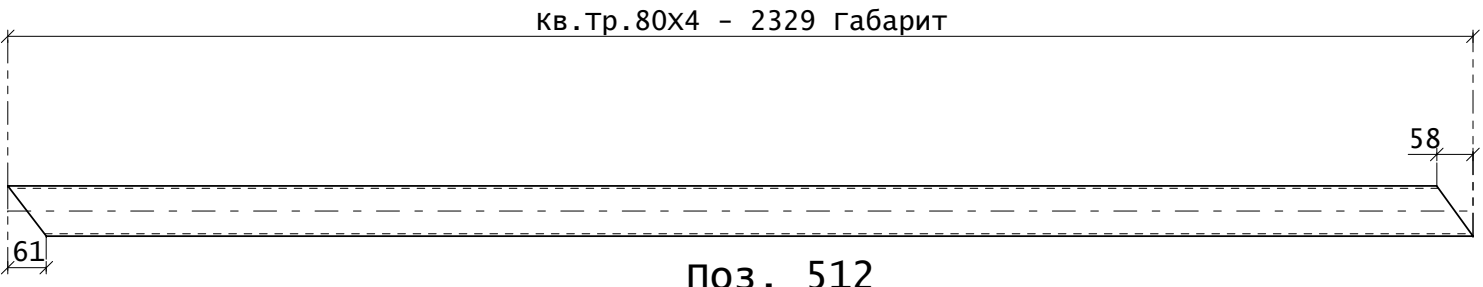
Поз. 510



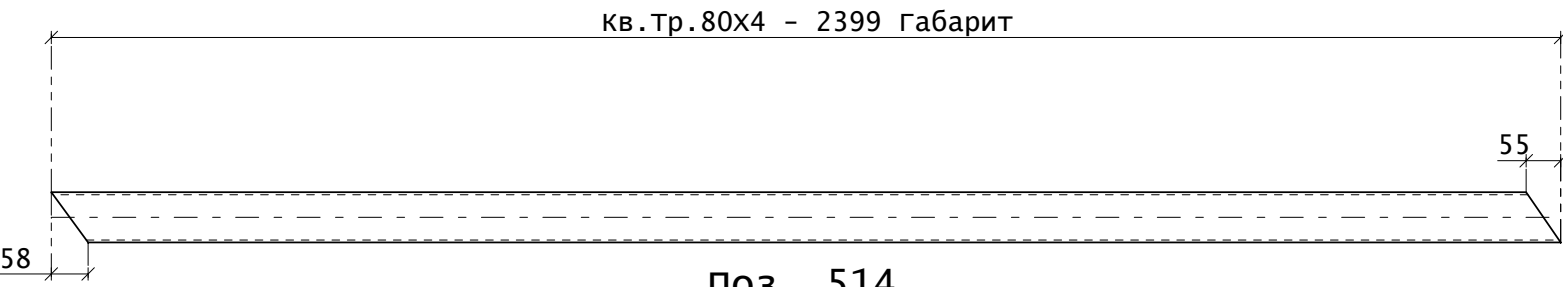
Поз. 513



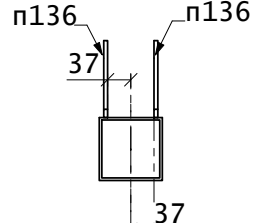
Поз. 509



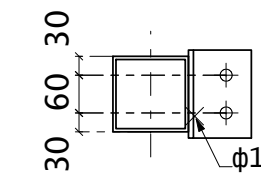
Поз. 512



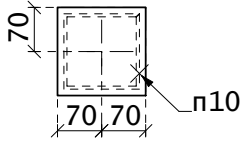
Поз. 514



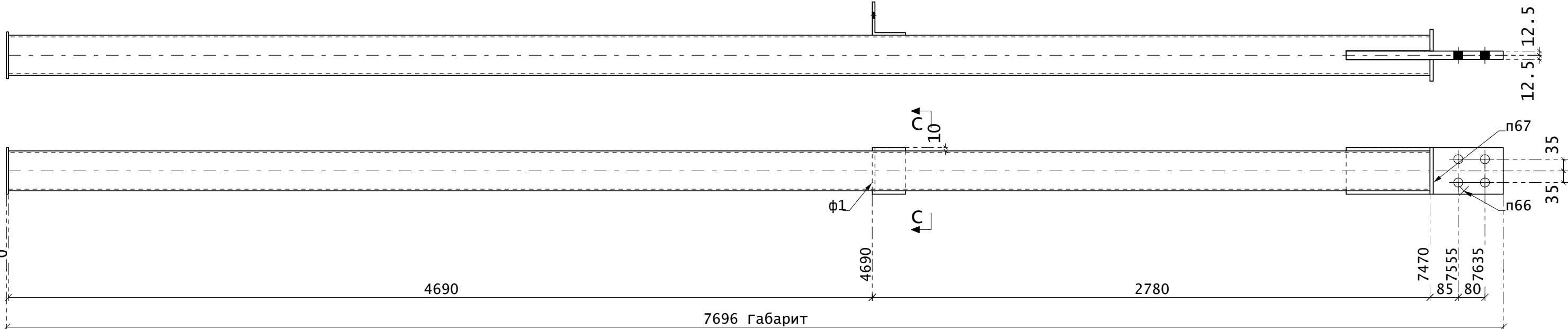
Разрез 509 - А



Разрез 527 - С



Вид 527-А

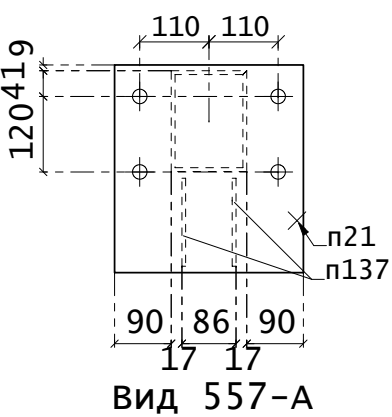


Поз. 527

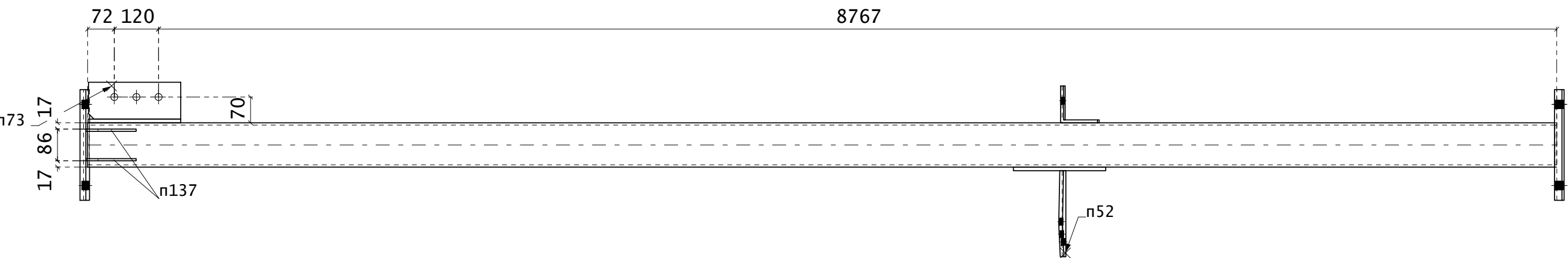
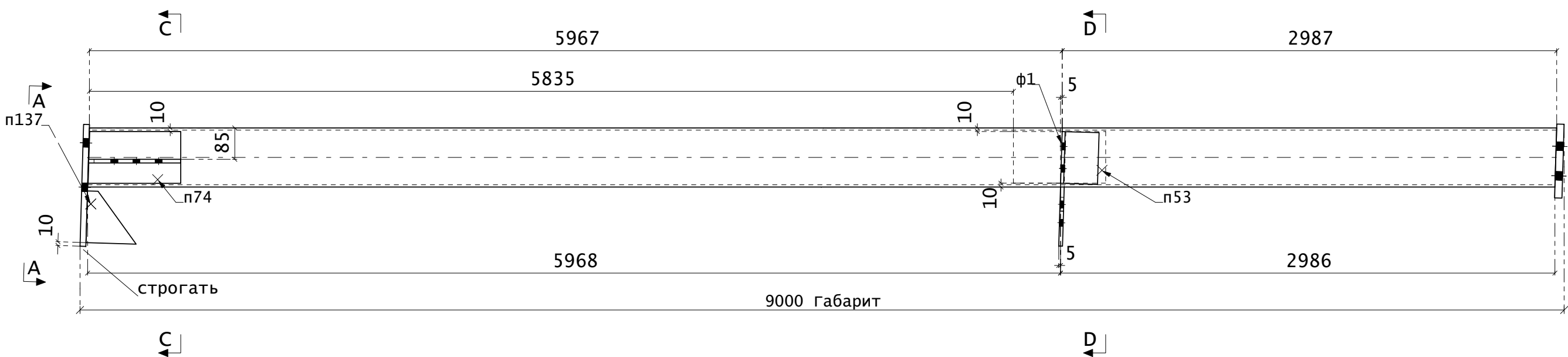
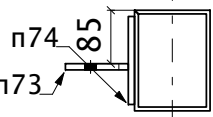
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата		Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25			Р
Проверил		Гусев			10/25		ФС1-34-1	
							Копировал	

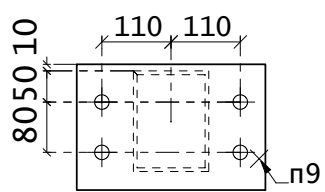
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам инв.№



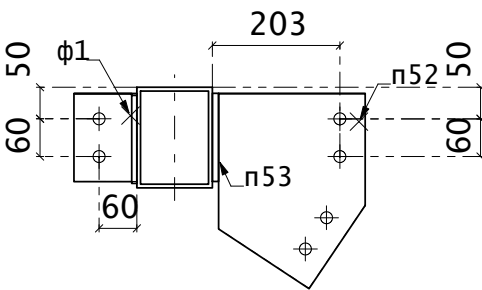
Разрез 557 - С



Поз. 557



Вид 557-В

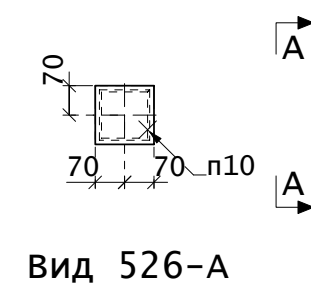
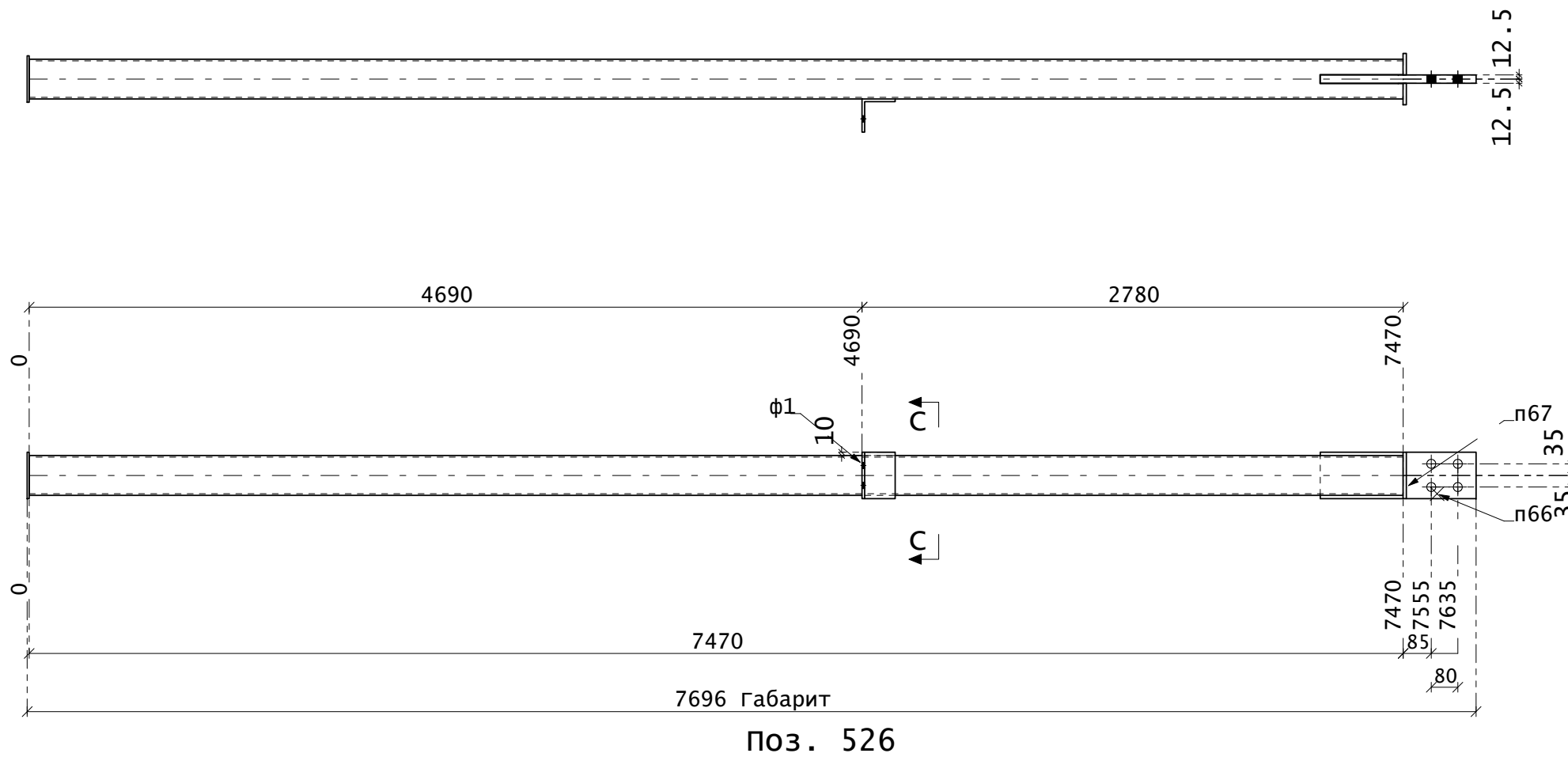
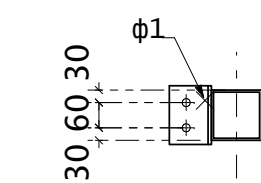
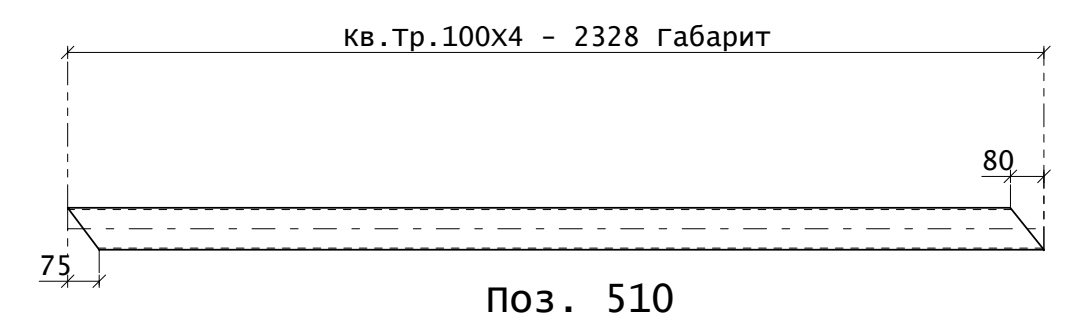
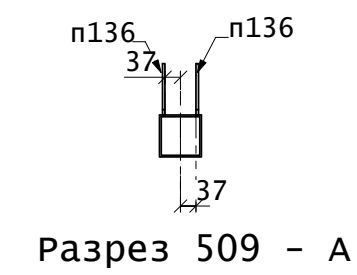
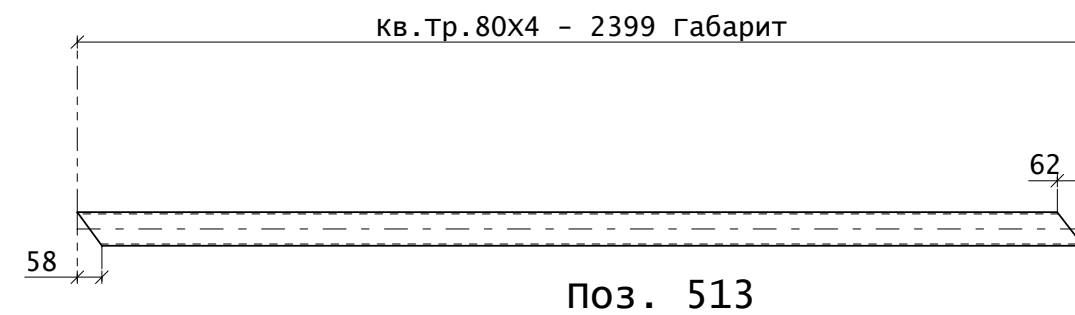
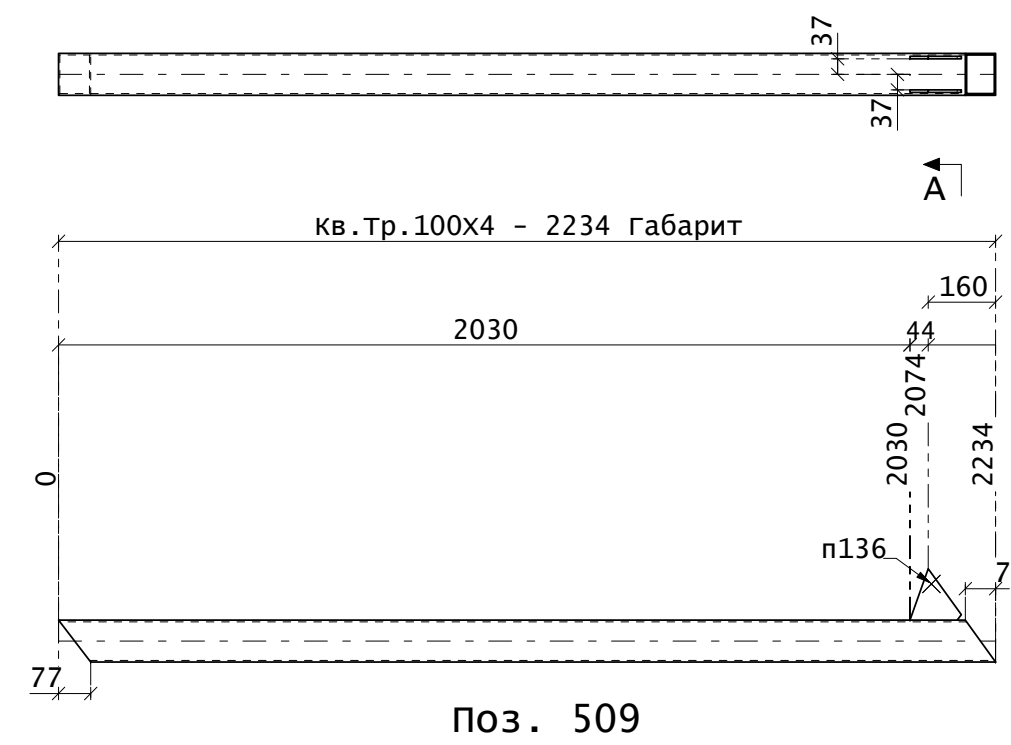
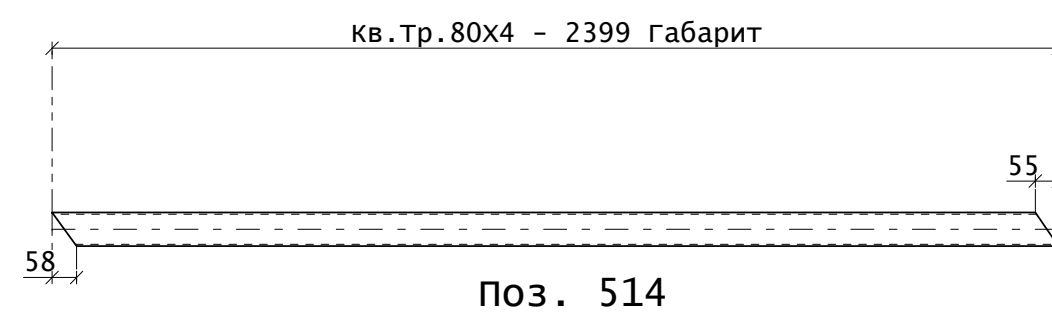
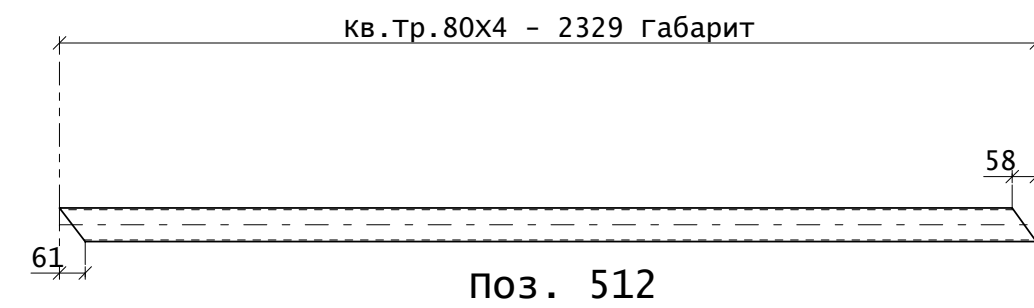
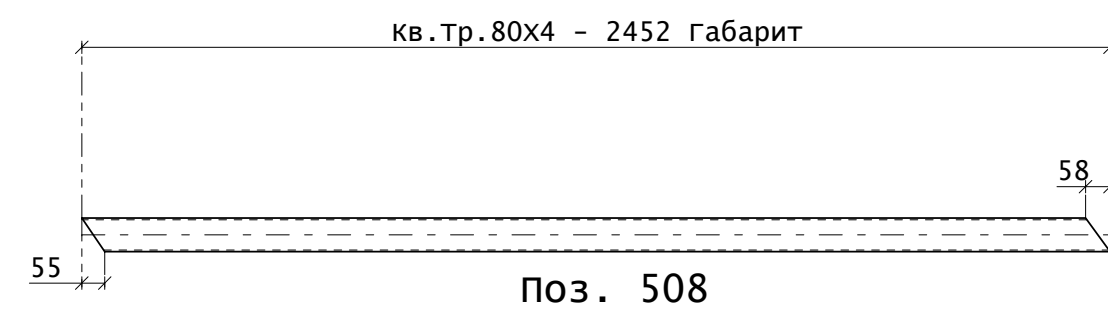


Разрез 557 - D

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
 2. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
 3. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
 4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Коп.	Лист	ИДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-34-2	

Копировал



ПРИМЕЧАНИЯ:

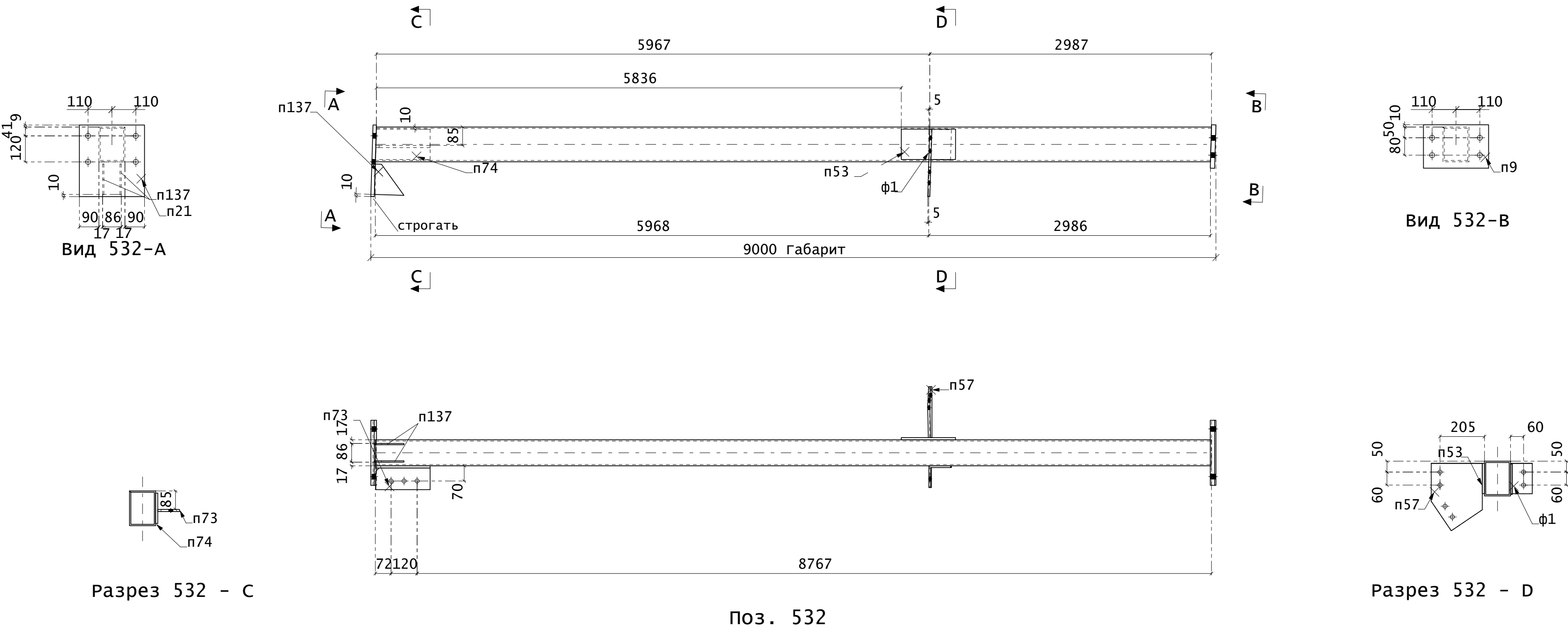
1. Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Коп.	Лист	Идок	Подп.	Дата		
Разработал		Сергеев			10/25	Здание склада	Стади
Проверил		Гусев			10/25		Р
						ФС1-35-1	

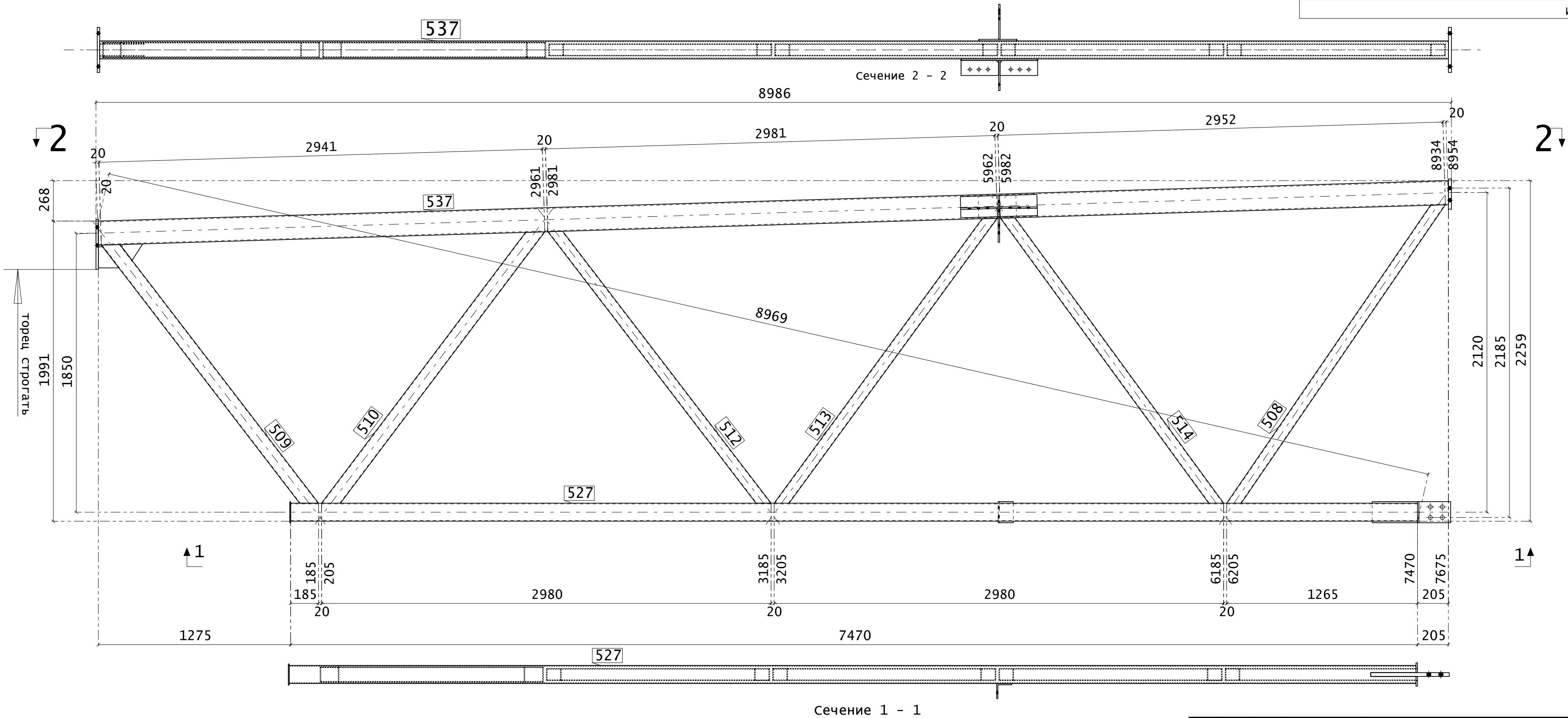
Согласовано					
Инв.№подл	Подп.	и дата	Взам	инв.№	

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-35-2	
						Копировал	



Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	кол-во	Пл. м2	разверт. масса kg
п9	200x20t	с245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	с245-4	140	1	0.06	1.7
508	Кв. Тр. 80x4	с345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв. Тр. 100x4	с345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв. Тр. 100x4	с345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв. Тр. 80x4	с345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв. Тр. 80x4	с345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв. Тр. 80x4	с345-3	2399	1	0.73	22.1
527	Кв. Тр. 120x5	с345-3	7470	1	3.48	131.1
537	Пр. Тр. 160x120x6	с345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	с255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	с255-4	330	1	0.22	12.4
п43	140x10t	с245-4	508	1	0.16	5.6
п44	200x10t	с245-4	140	1	0.06	2.2
п45	100x10t	с245-4	249	2	0.11	3.9
п52	233x10t	с245-4	310	1	0.13	5.7
п53	250x10t	с245-4	140	1	0.08	2.7
п66	140x25t	с345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	с345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	с255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	с255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.29	555.6



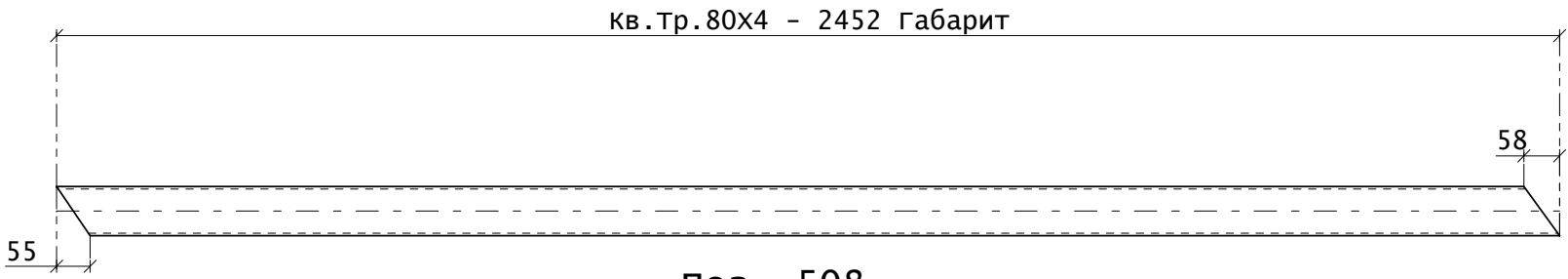
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,2кг
и 3% на раскрой

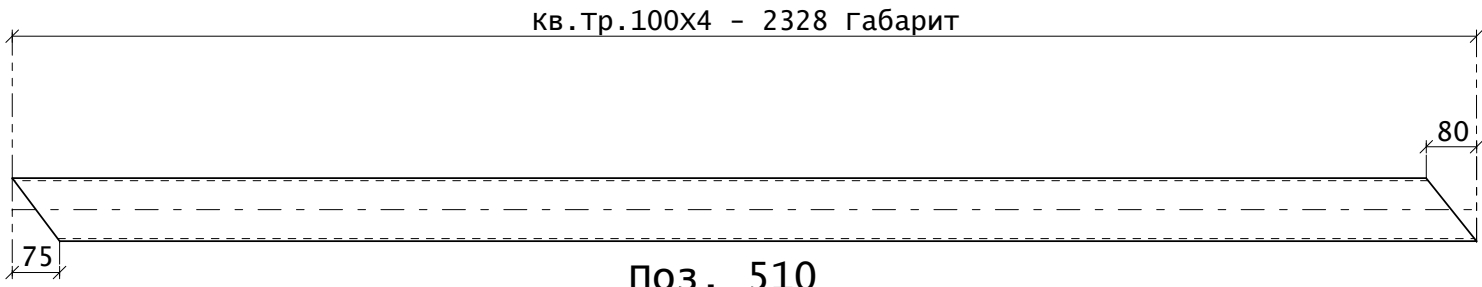
Требуется изготовить			
Марка	кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Фс1-36	1	577,8	577,8
		Итого	577,8

Изм.	Кор.	Лист	Ндоп	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

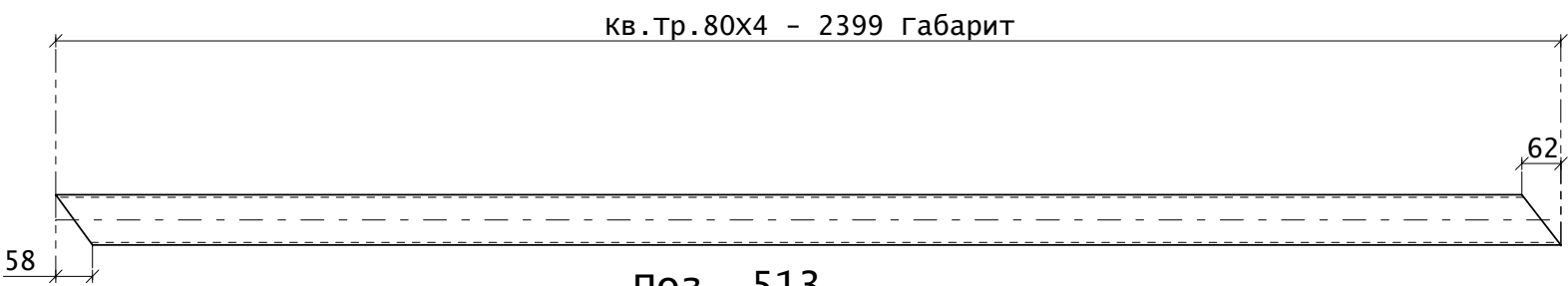
01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади
Р	
ФС1-36	



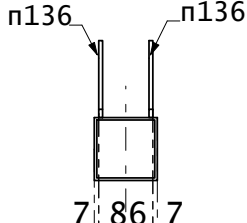
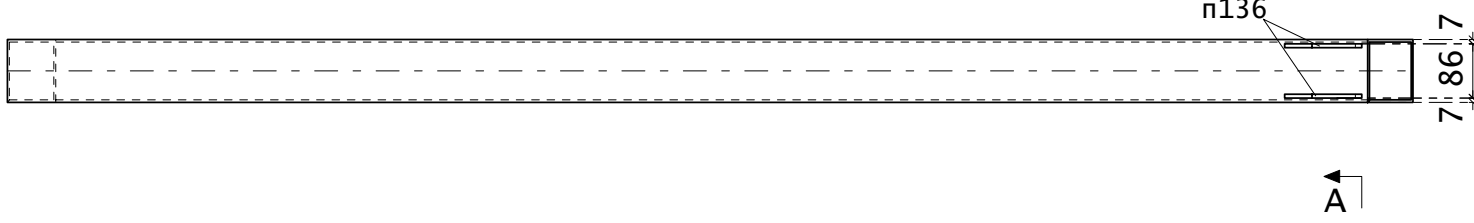
Поз. 508



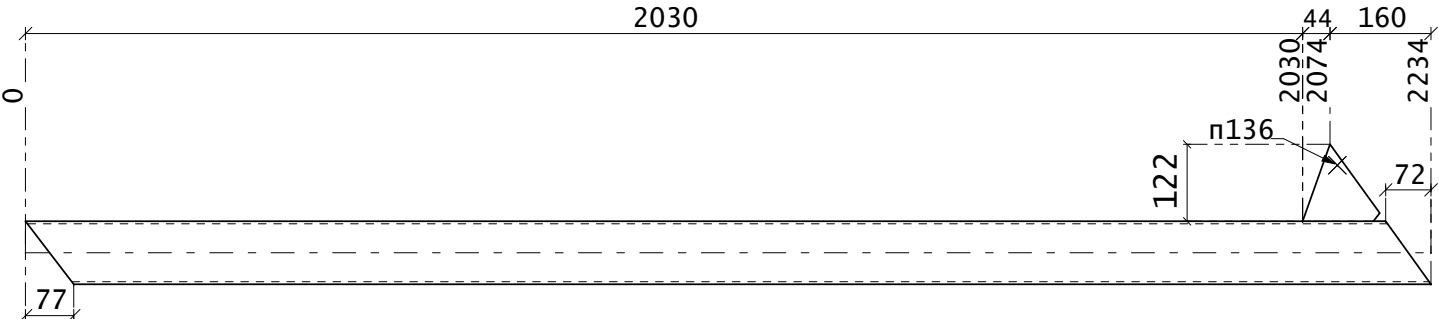
Поз. 510



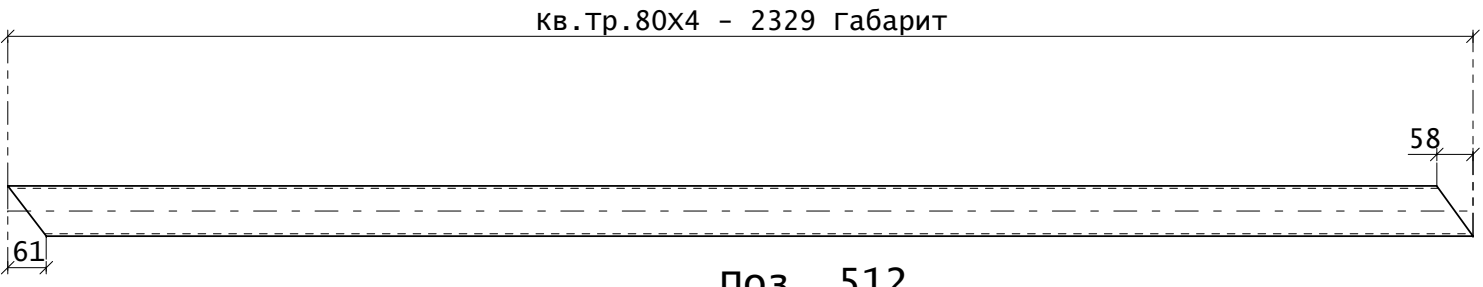
Поз. 513



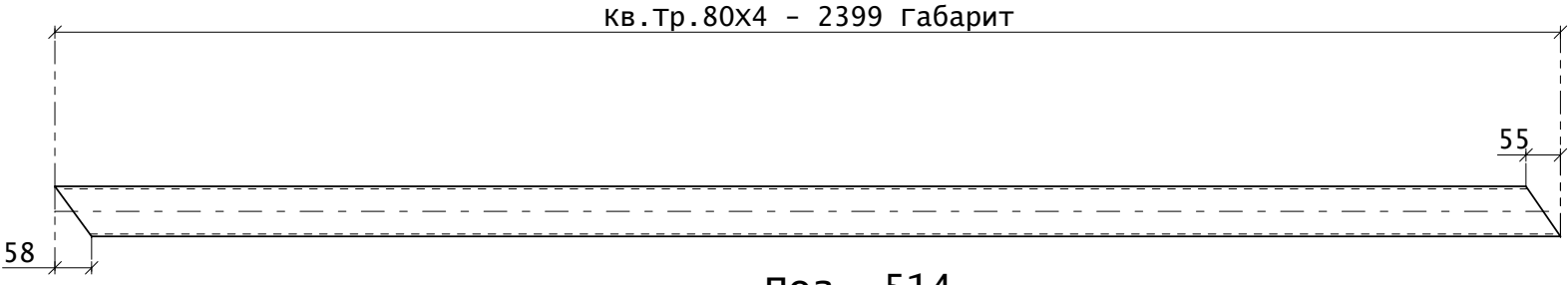
Разрез 509 - А



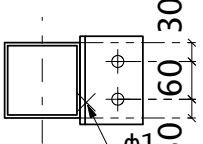
Поз. 509



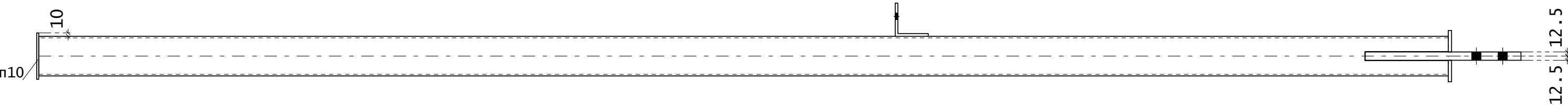
Поз. 512



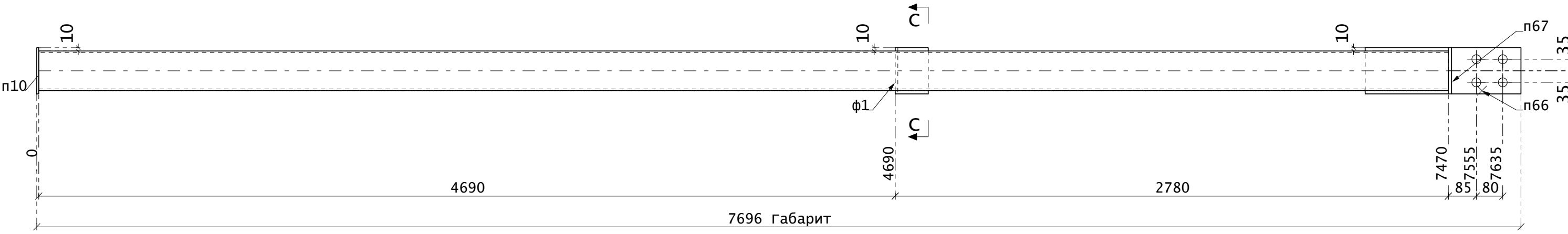
Поз. 514



Разрез 527 - С



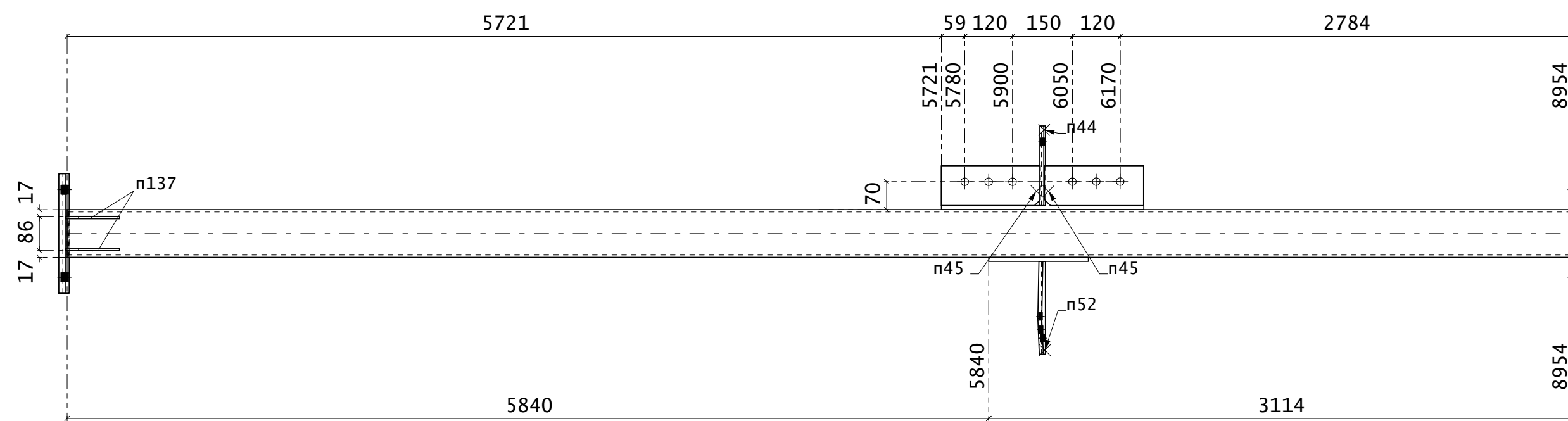
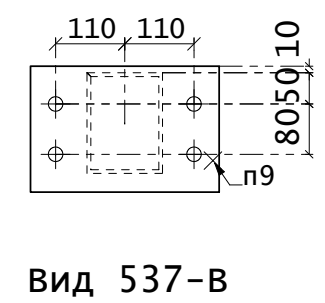
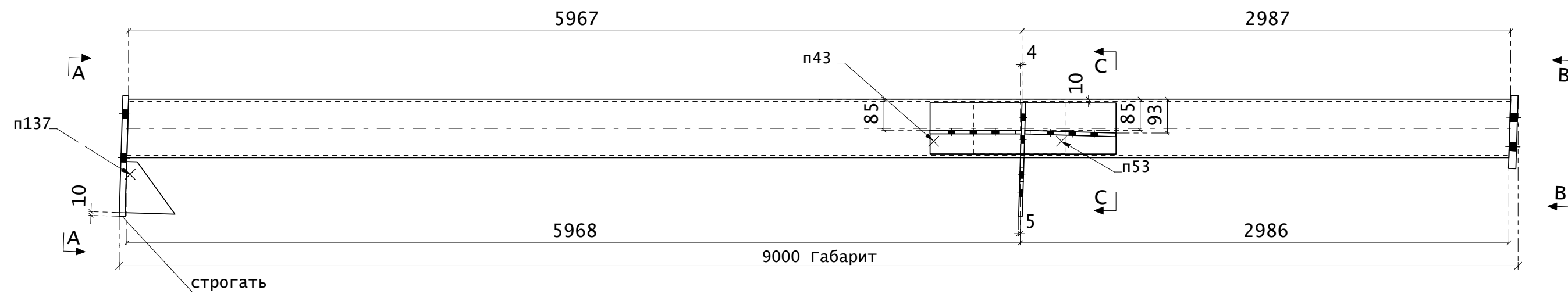
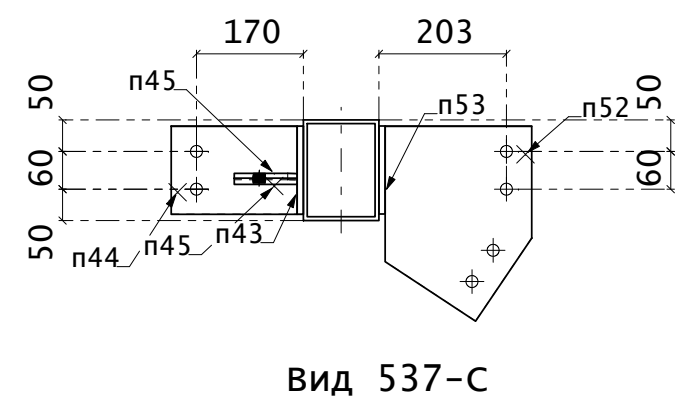
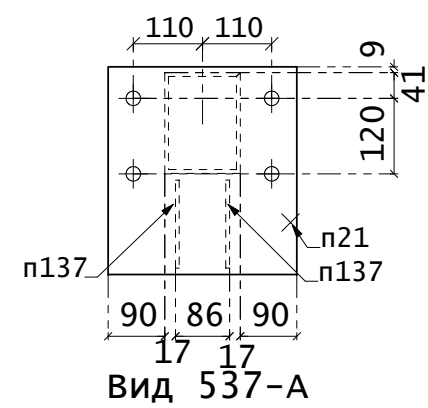
Поз. 527



ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	Ндок	Подп.	Дата		Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25			Р
Проверил		Гусев			10/25		ФС1-36-1	
							Копировал	

		Согласовано	
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№



Поз. 537

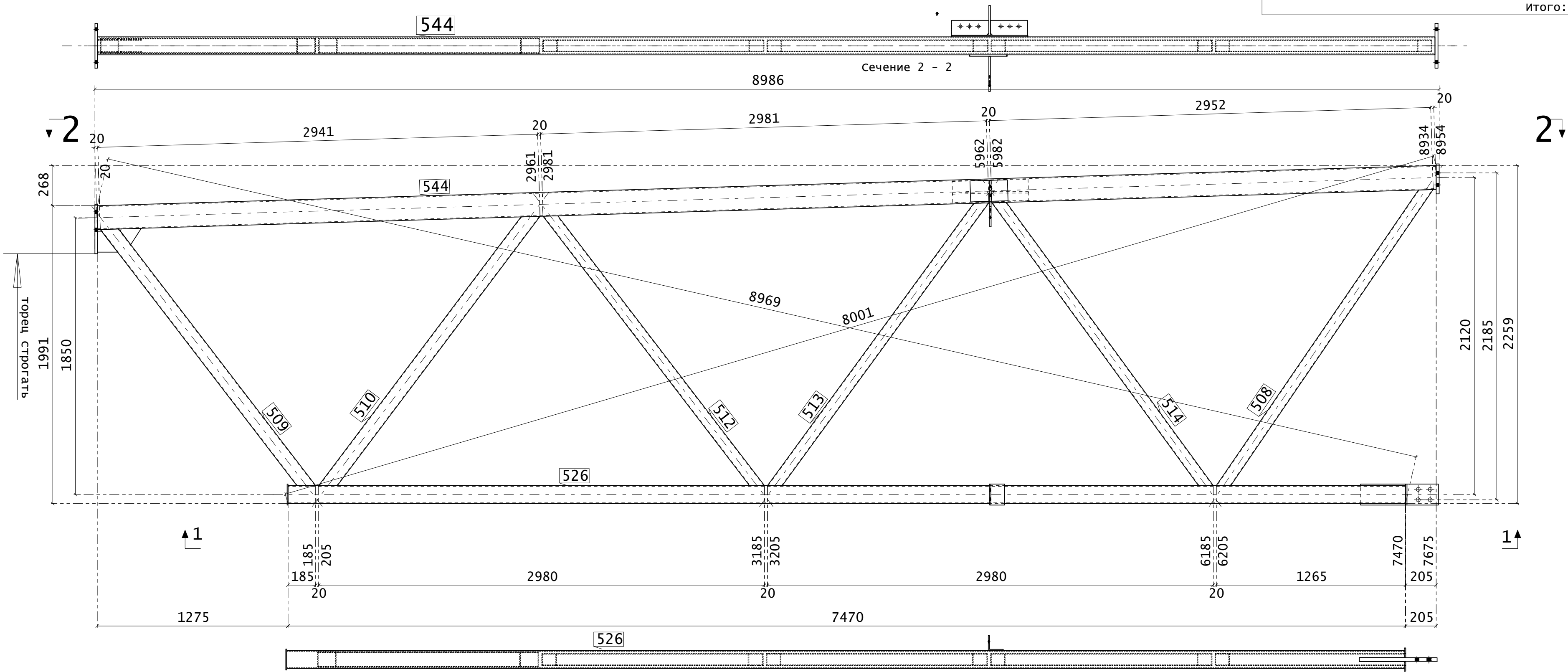
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кол.	Лист	Ндок	Подп.	Дата		
Разработал		Сергеев			10/25	Здание склада	Стади
Проверил		Гусев			10/25		Р
						ФС1-36-2	

Копировал

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	кол-во	Пл. м2	разверт. масса kg
п9	200x20t	с245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	с245-4	140	1	0.06	1.7
508	Кв. Тр. 80x4	с345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв. Тр. 100x4	с345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв. Тр. 100x4	с345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв. Тр. 80x4	с345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв. Тр. 80x4	с345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв. Тр. 80x4	с345-3	2399	1	0.73	22.1
526	Кв. Тр. 120x5	с345-3	7470	1	3.48	131.1
544	Пр. Тр. 160x120x6	с345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	с255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	с255-4	330	1	0.22	12.4
п43	140x10t	с245-4	508	1	0.16	5.6
п44	200x10t	с245-4	140	1	0.06	2.2
п45	100x10t	с245-4	249	1	0.06	2.0
п47	100x10t	с245-4	249	1	0.06	2.0
п53	250x10t	с245-4	140	1	0.08	2.7
п57	235x10t	с245-4	310	1	0.13	5.7
п66	140x25t	с345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	с345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	с255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	с255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.29	555.7



ПРИМЕЧАНИЯ:

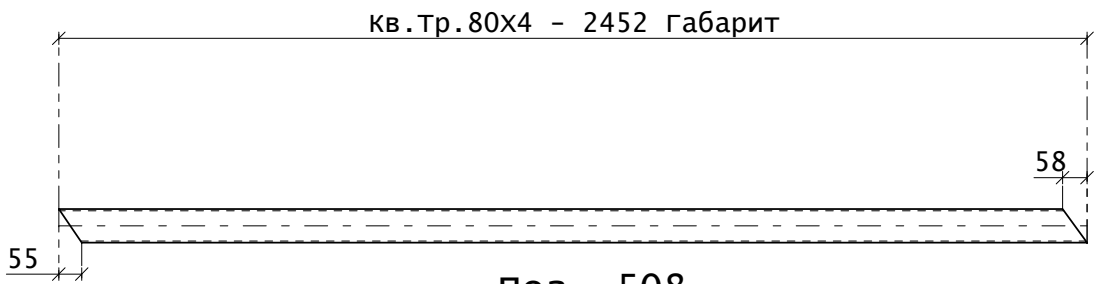
- Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

01/02-2025/1-ГПР-КМД					
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.					
Здание склада					Стади
ФС1-37					Р

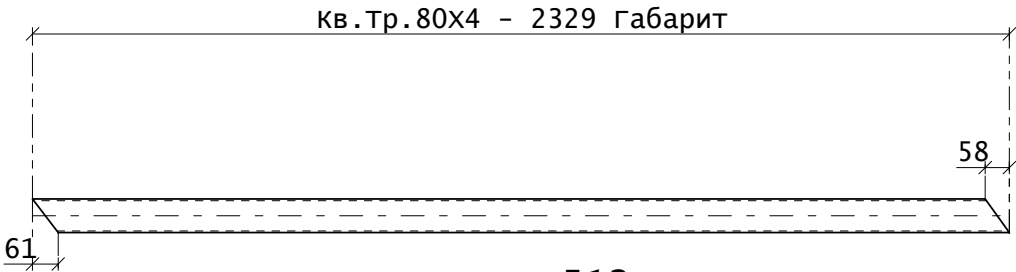
Требуется изготовить			
Марка	кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ФС1-37	1	577,9	577,9
		Итого	577,9

Изм.	Кор.	Лист	Ндоп	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

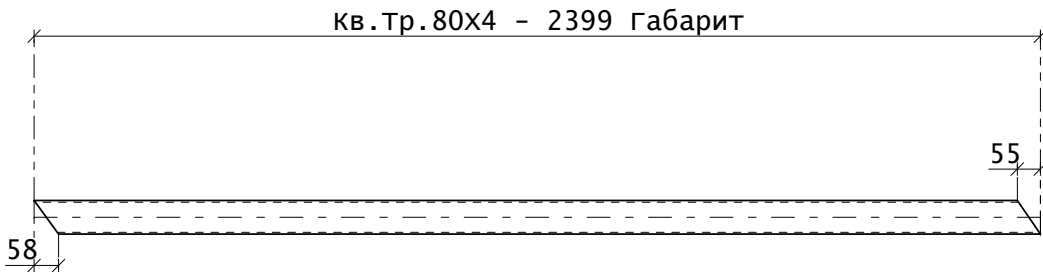
Согласовано					
Инв.№подл. и дата	Подп.	Взам	Инв.№	Дата	



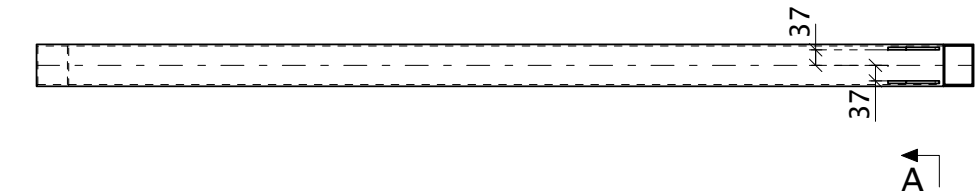
Поз. 508



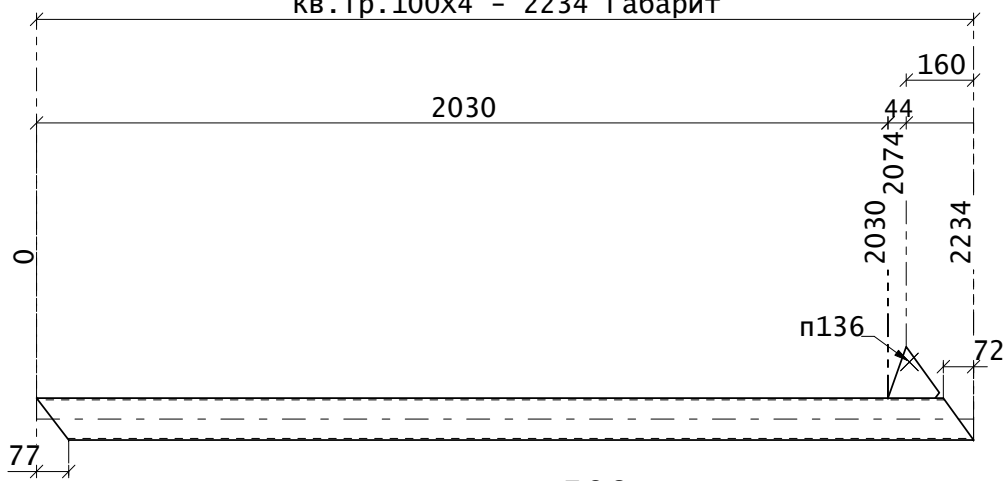
Поз. 512



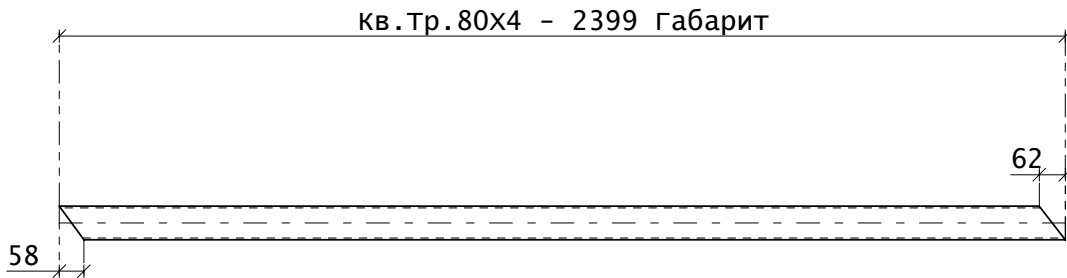
Поз. 514



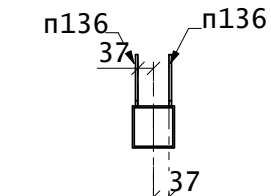
Поз. 509



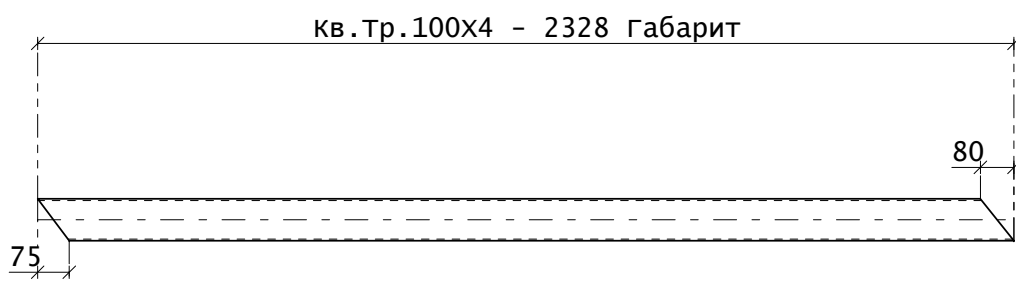
А



Поз. 513



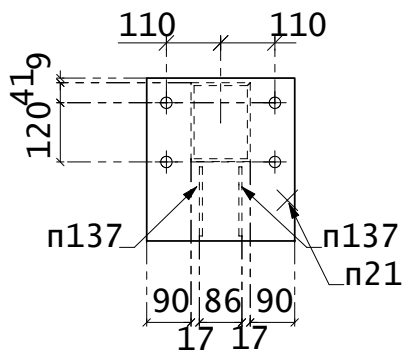
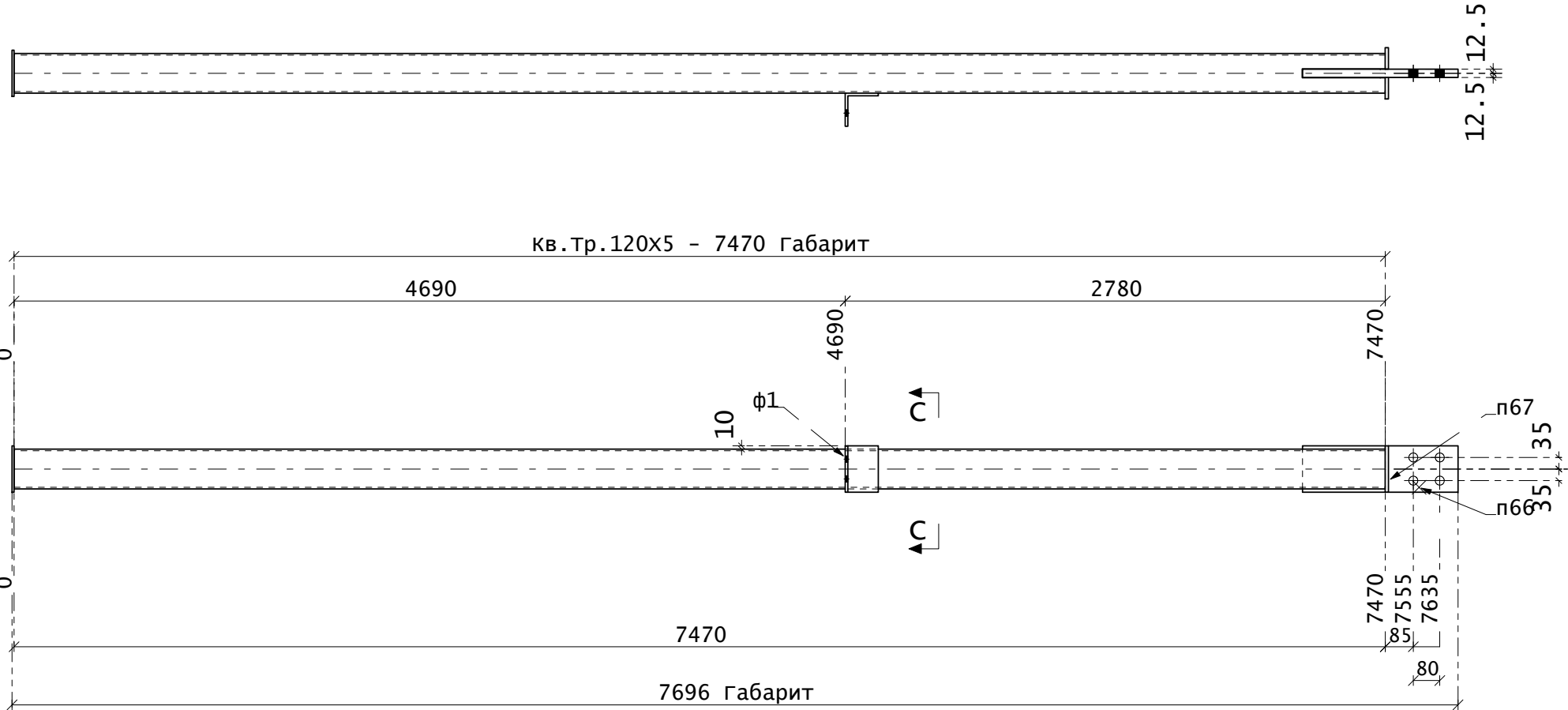
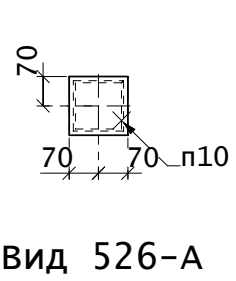
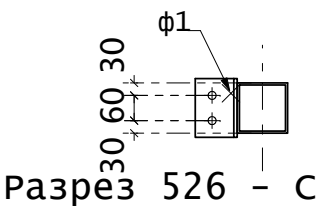
Разрез 509 - А



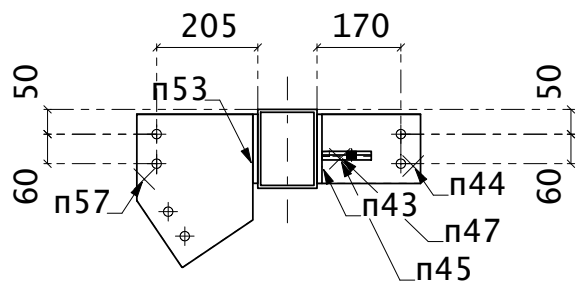
Поз. 510

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

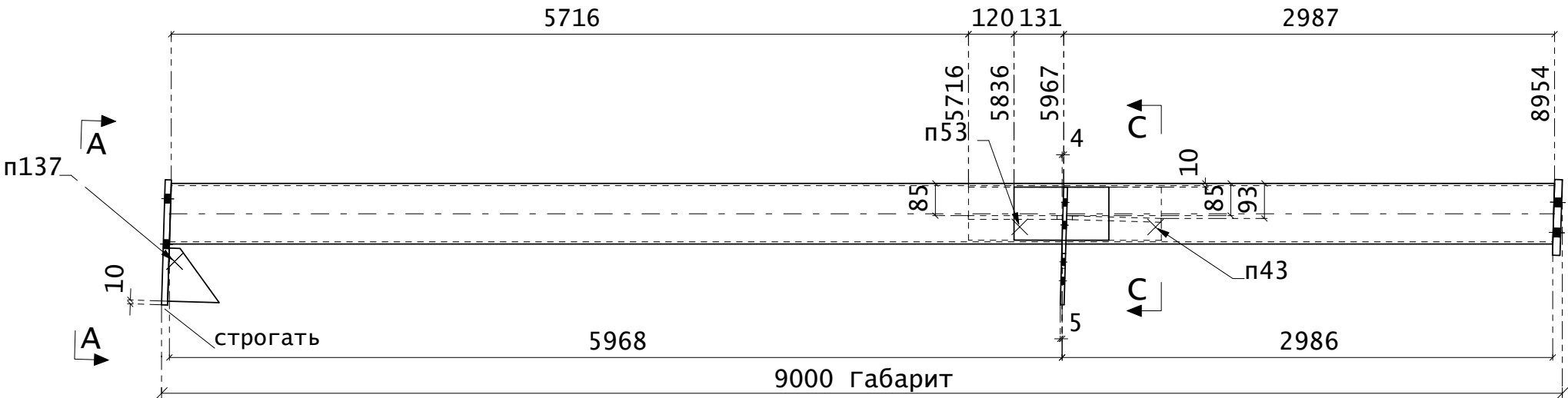
						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал	Сергеев				10/25		Р
Проверил	Гусев				10/25	ФС1-37-1	
						Копировал	



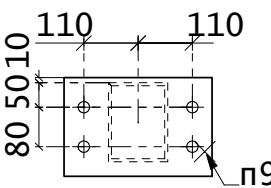
Вид 544-А



Разрез 544 - С



Поз. 544

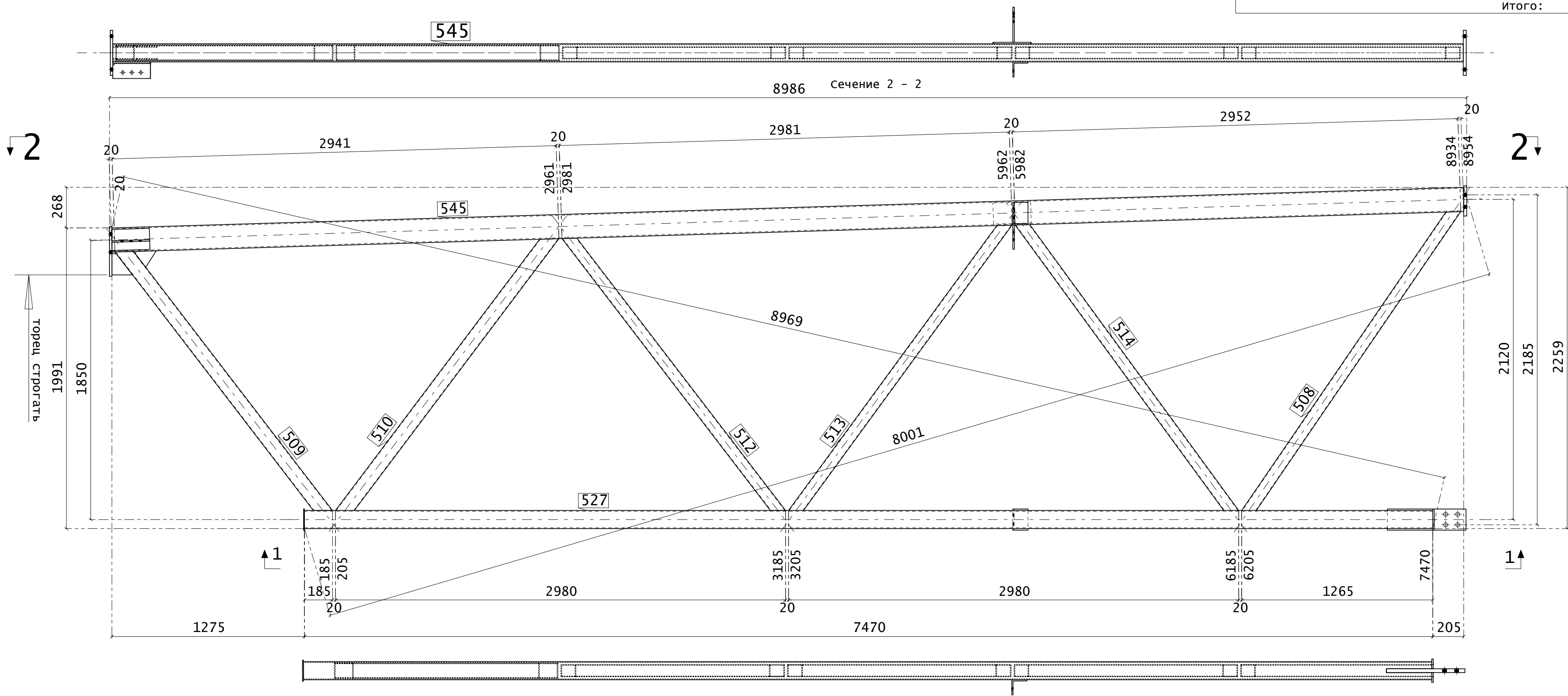


Вид 544-В

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

							01/02-2025/1-ГПР-КМД	
							г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата		Здание склада	Стади
Разработал	Сергеев				10/25			Р
Проверил	Гусев				10/25		ФС1-37-2	
							Копировал	

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. м2	разверт. масса kg
п9	200x20t	с245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	Л100x8	с245-4	140	2	0.12	3.4
508	Кв.Тр.80x4	с345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв.Тр.100x4	с345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв.Тр.100x4	с345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв.Тр.80x4	с345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв.Тр.80x4	с345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв.Тр.80x4	с345-3	2399	1	0.73	22.1
527	Кв.Тр.120x5	с345-3	7470	1	3.48	131.1
545	Пр.Тр.160x120x6	с345-3	8959	1	4.88	219.5
п10	140x6t	с255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	с255-4	330	1	0.22	12.4
п52	233x10t	с245-4	310	1	0.13	5.7
п53	250x10t	с245-4	140	1	0.08	2.7
п66	140x25t	с345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	с345-3	140	2	0.04	1.4
п74	140x10t	с245-4	251	1	0.08	2.8
п79	100x10t	с245-4	250	1	0.06	2.0
п136	109x6t	с255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	с255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.15	550.3



Сечение 1 - 1

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ФС1-38	1	572,4	572,4
		Итого	572,4

Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата		
Разработал		Сергеев			10/25		
Проверил		Гусев			10/25		

01/02-2025/1-ГПР-КМД

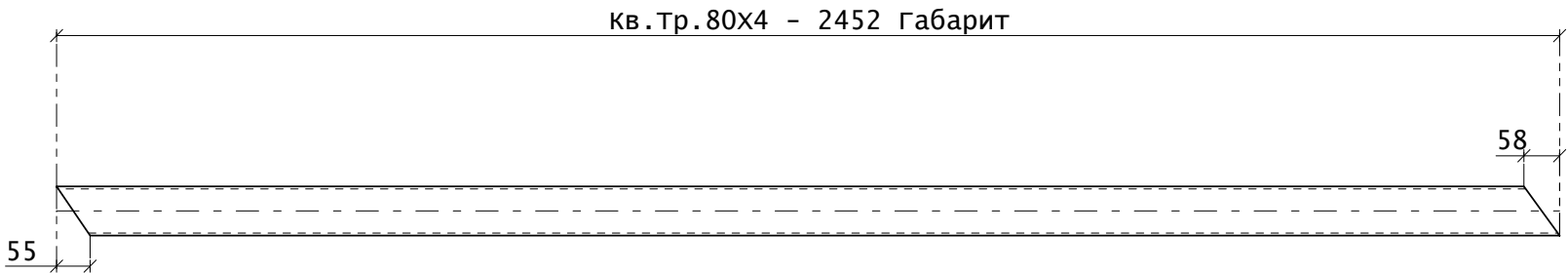
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.

Здание склада

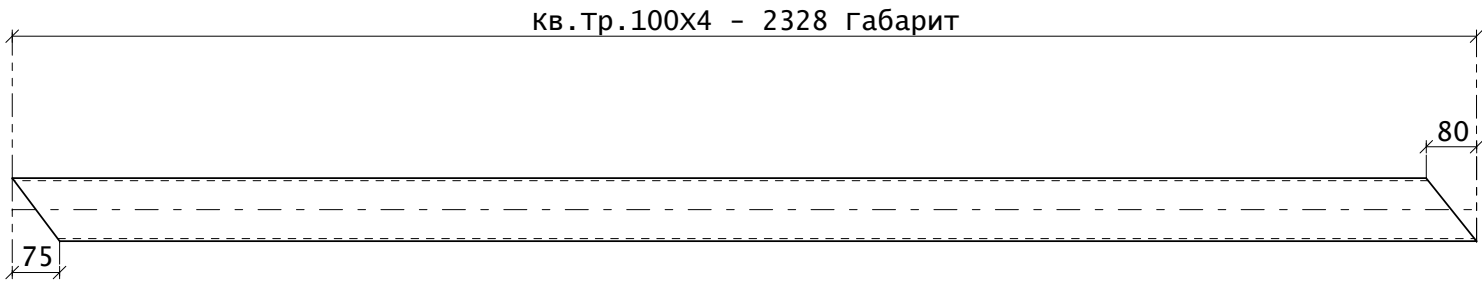
Стади
Р

ФС1-38

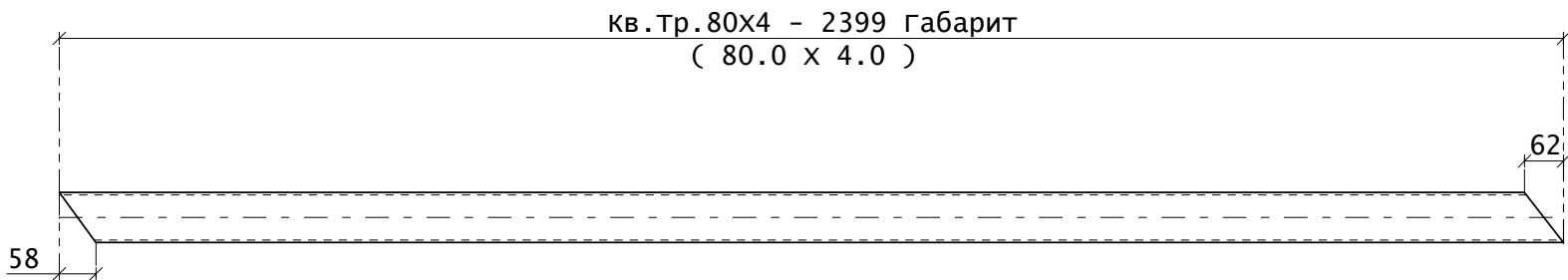
копировал



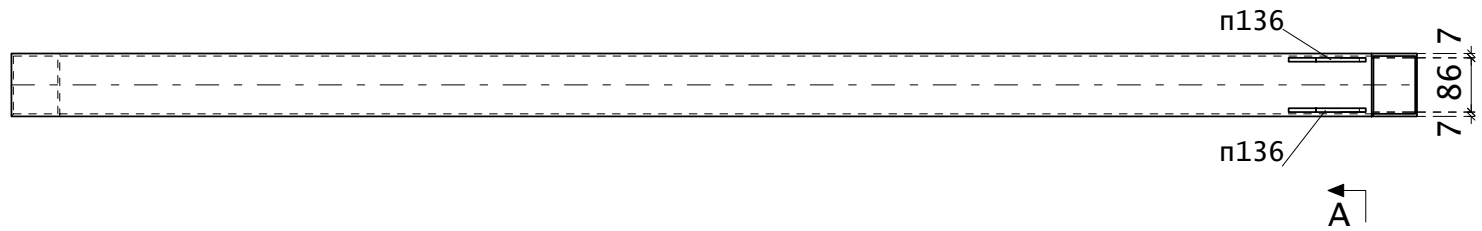
Поз. 508



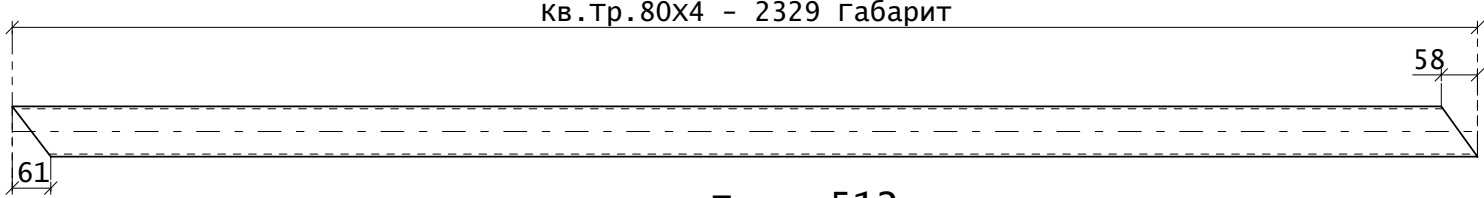
Поз. 510



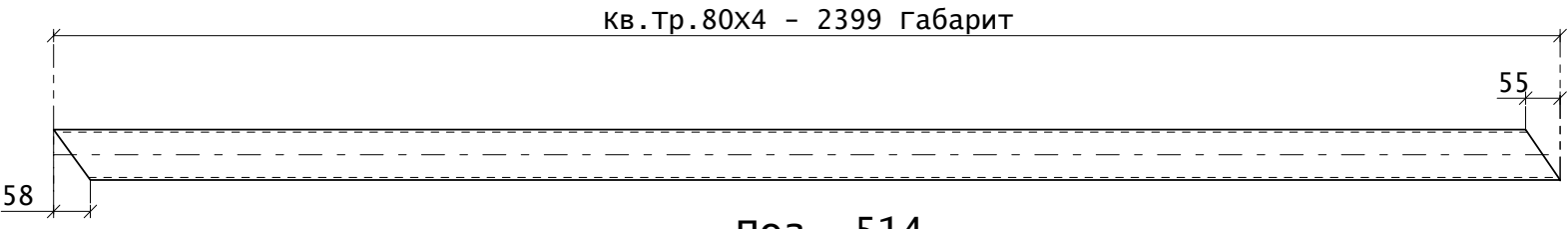
Поз. 513



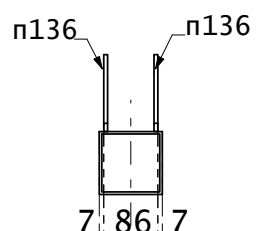
Поз. 509



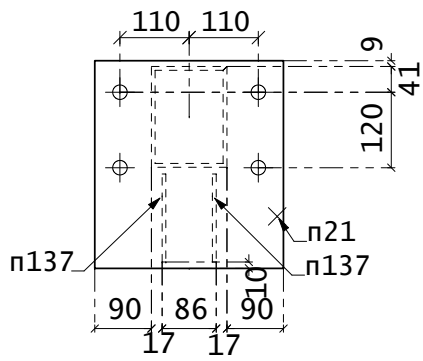
Поз. 512



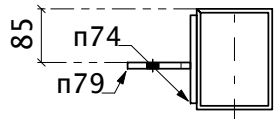
Поз. 514



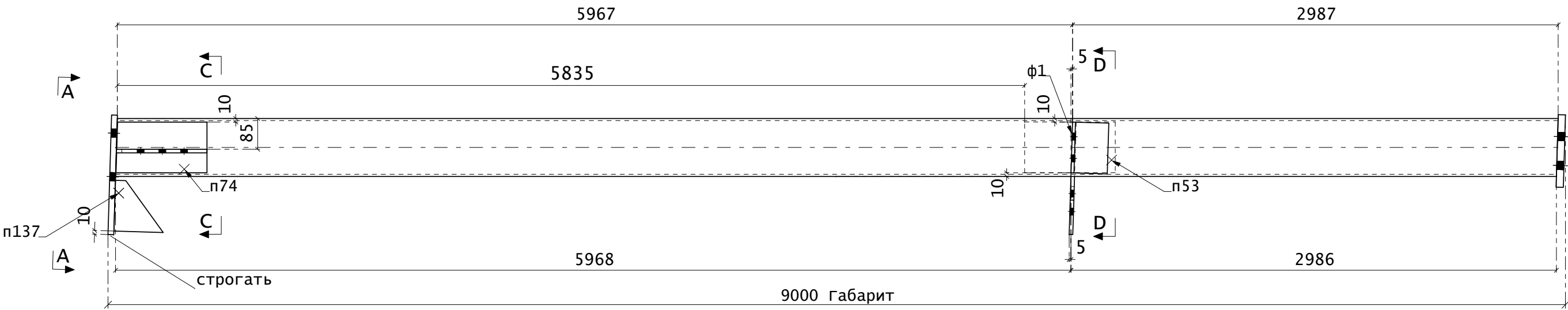
Разрез 509 - А



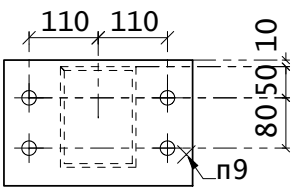
Вид 545-А



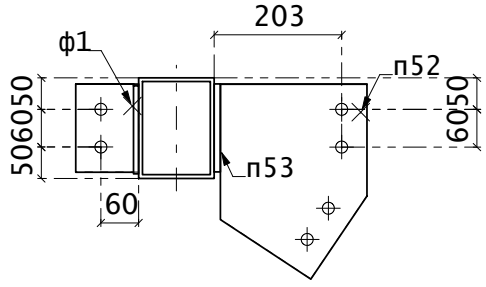
Разрез 545 - С



Поз. 545



Вид 545-В

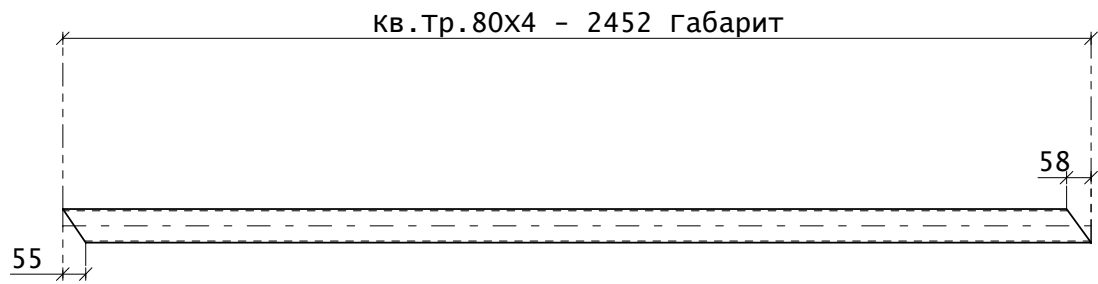


Разрез 545 - Д

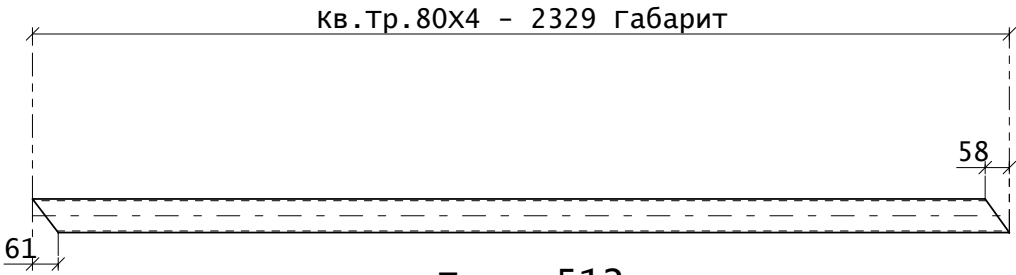
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал	Сергеев				10/25		Р
Проверил	Гусев				10/25	ФС1-38-1	
						Копировал	

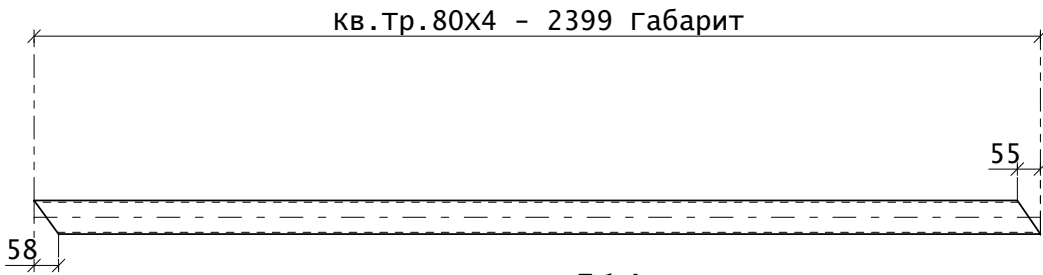
Согласовано					
Инв.№подл. и дата	Подп.	Взам	Инв.№		



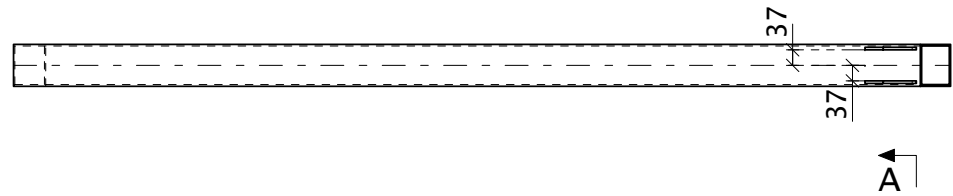
Поз. 508



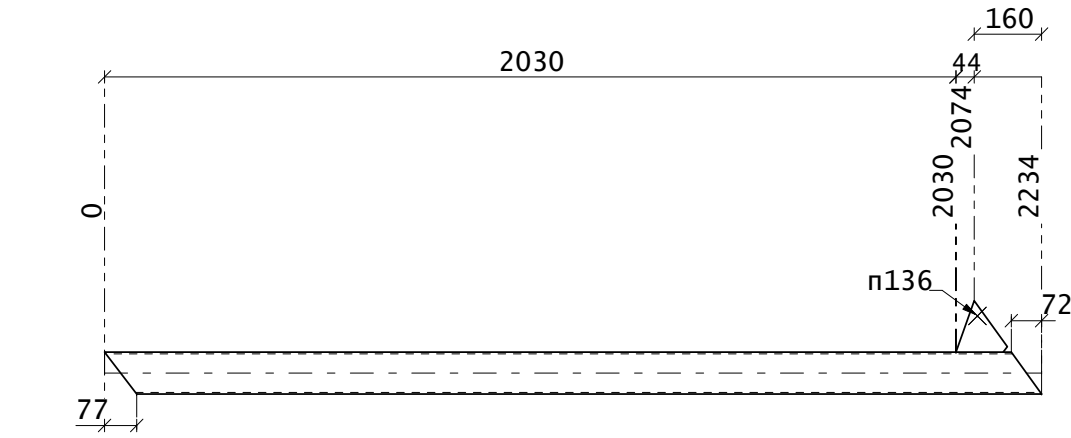
Поз. 512



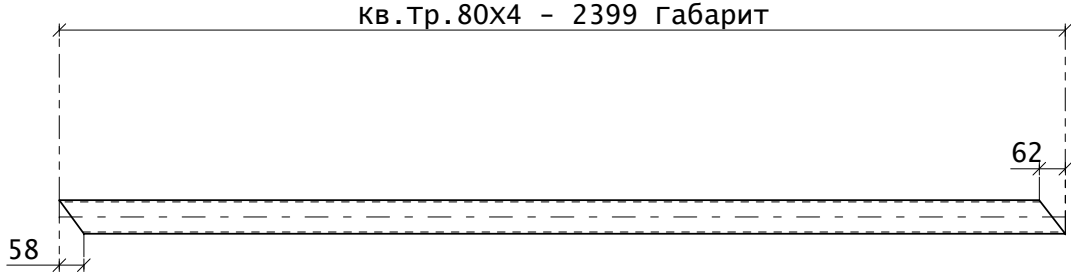
Поз. 514



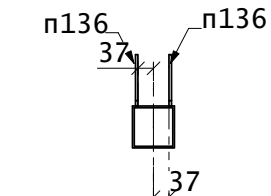
Поз. 509



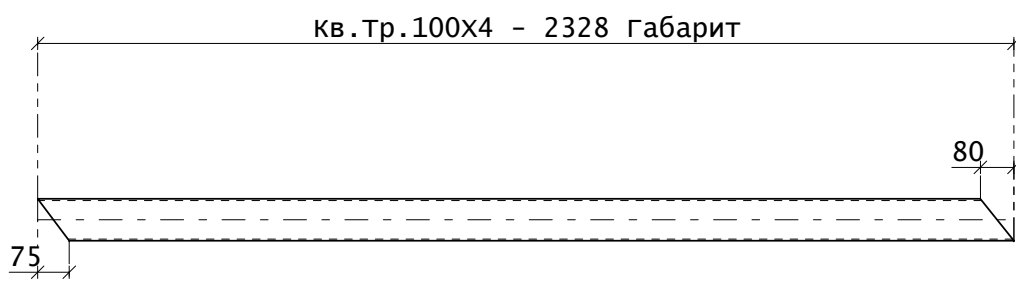
А



Поз. 513



Разрез 509 - А

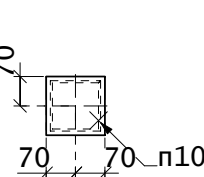


Поз. 510

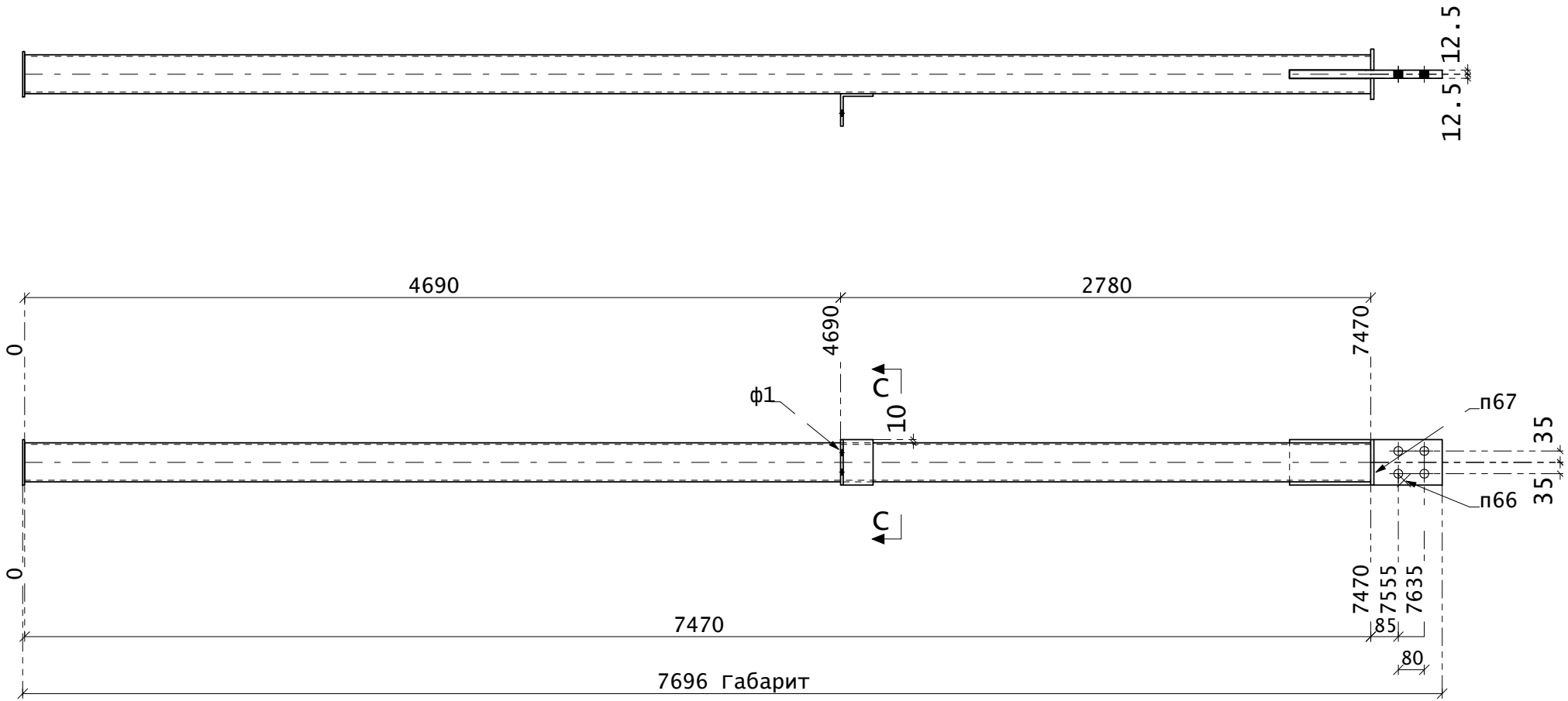
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-39-1	
						Копировал	

ИНВ.№подл.	Подп.	и дата	Взаимн.И
------------	-------	--------	----------



Вид 526-А



Technical drawing of a shaft with the following dimensions and labels:

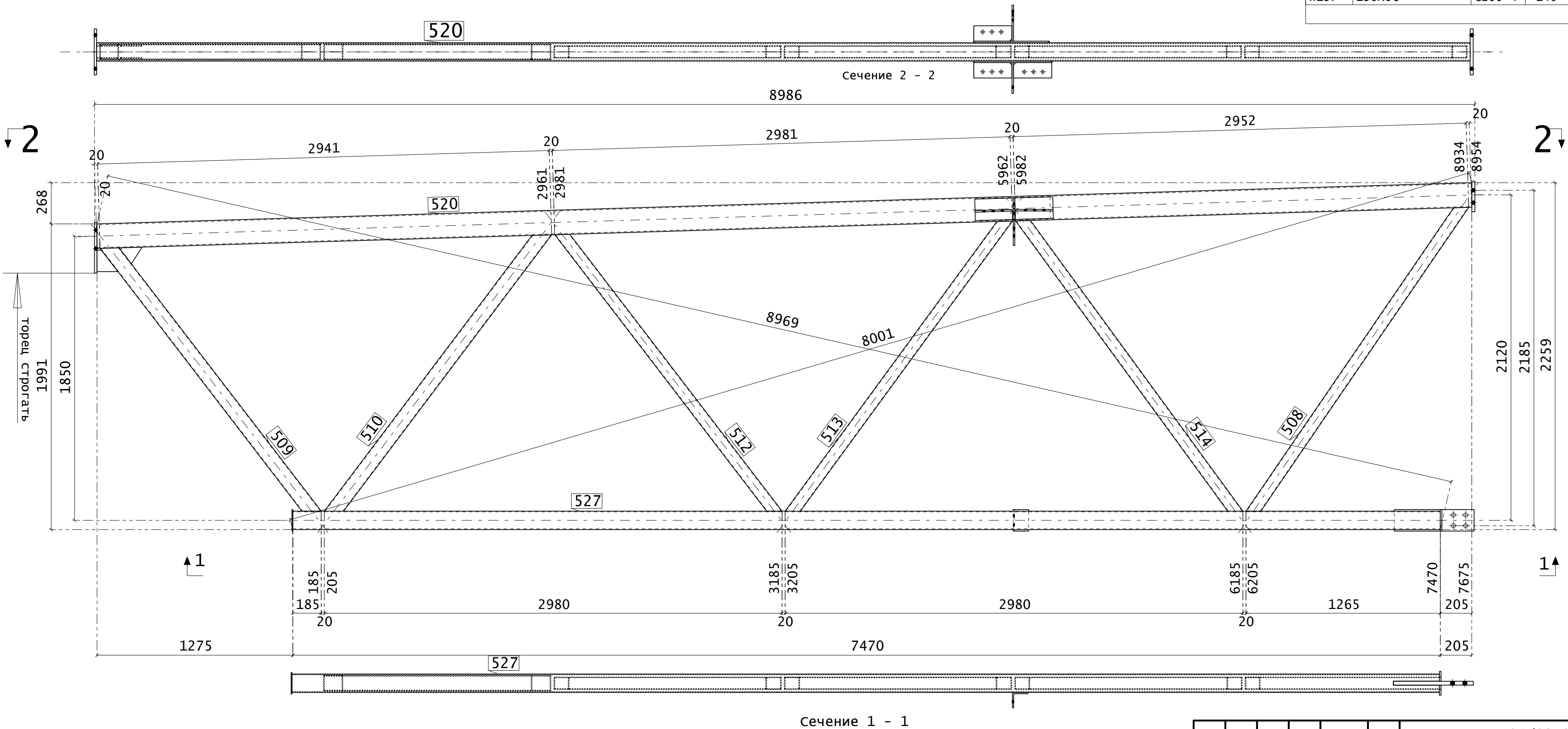
- Overall length: 9000 Габарит
- Section A-A: Located at the left end, with a diameter of $\phi 137$.
- Section C-C: Located at the left end, with a diameter of $\phi 74$.
- Section D-D: Located at the right end, with a diameter of $\phi 1$.
- Section E-E: Located at the right end, with a diameter of $\phi 53$.
- Dimensions: 5967, 5836, 2987, 5968, 2986, 10, 85, 5, 10, 5, 10.
- Note: "строгать" (turn) is written near the left end of the shaft.

Разрез 546 – D

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Коп.	Лист	Индок	Подп.	Дата		
Разработал		Сергеев			10/25	Здание склада	Стади
Проверил		Гусев			10/25		Р
						ФС1-39-2	

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	кол-во	Пл. м2	разверт. масса kg
п9	200x20t	С245-4	300	1	0.14	9.4
ф1	L100x8	С245-4	140	1	0.06	1.7
508	Кв. Тр. 80x4	С345-3	2452	1	0.74	22.6
509	Кв. Тр. 100x4	С345-3	2234	1	0.84	26.1
510	Кв. Тр. 100x4	С345-3	2328	1	0.88	27.2
512	Кв. Тр. 80x4	С345-3	2329	1	0.70	21.4
513	Кв. Тр. 80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
514	Кв. Тр. 80x4	С345-3	2399	1	0.73	22.1
520	Пр. Тр. 160x120x6	С345-3	8959	1	4.88	219.5
527	Кв. Тр. 120x5	С345-3	7470	1	3.48	131.1
п10	140x6t	С255-4	140	1	0.04	0.9
п21	300x16t	С255-4	330	1	0.22	12.4
п43	140x10t	С245-4	508	1	0.16	5.6
п44	200x10t	С245-4	140	1	0.06	2.2
п45	100x10t	С245-4	249	2	0.11	3.9
п47	100x10t	С245-4	249	1	0.06	2.0
п54	140x10t	С245-4	490	1	0.15	5.4
п57	235x10t	С245-4	310	1	0.13	5.7
п66	140x25t	С345-3	520	1	0.18	14.3
п67	65x10t	С345-3	140	2	0.04	1.4
п136	109x6t	С255-4	139	2	0.04	1.4
п137	136x6t	С255-4	140	2	0.05	1.8
Итого:					14.42	560.3



ПРИМЕЧАНИЯ:

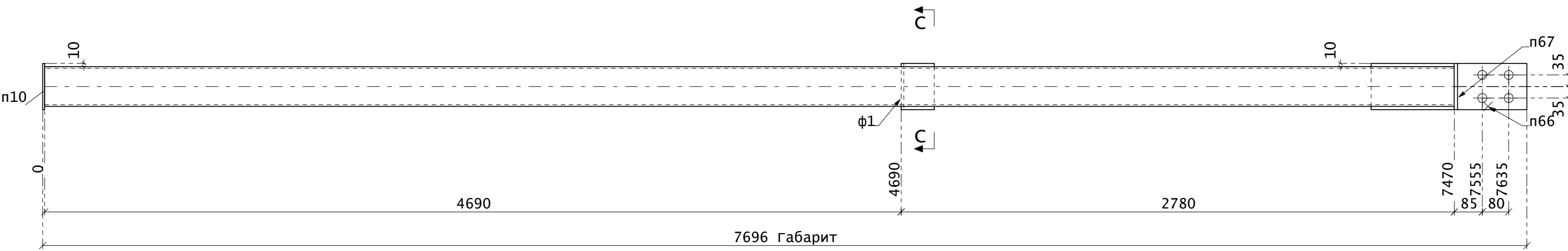
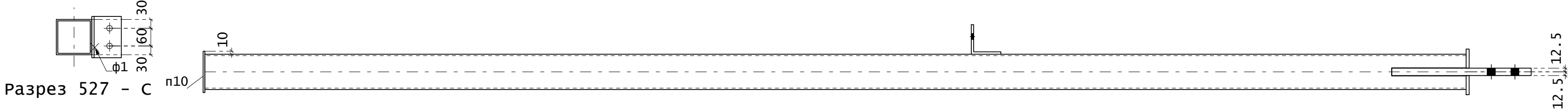
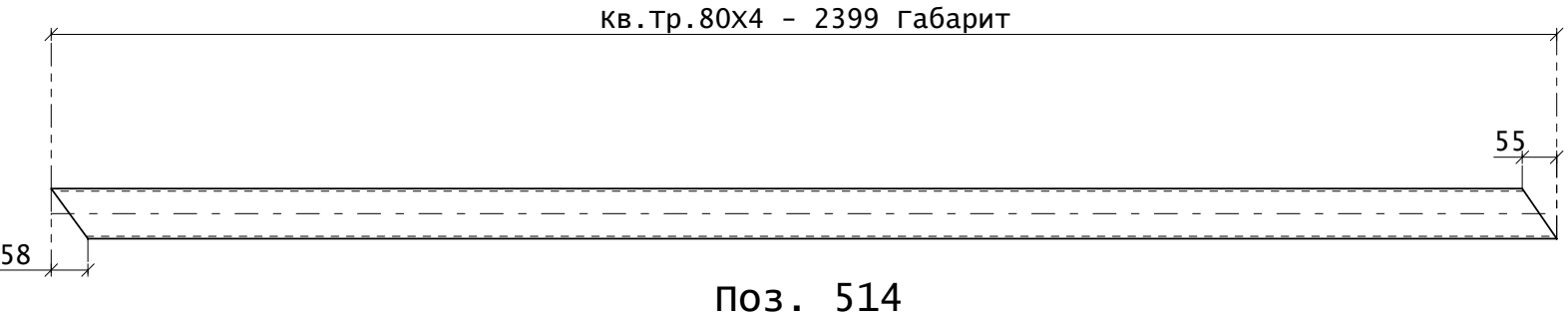
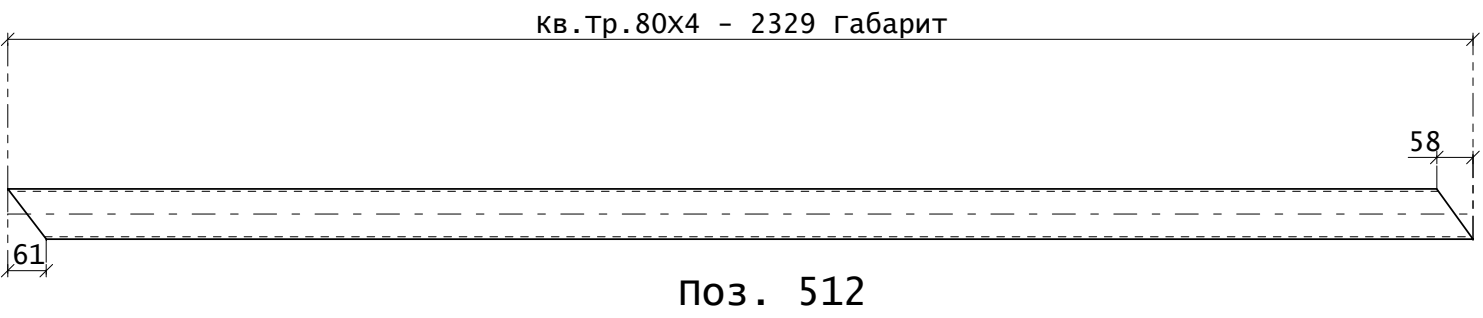
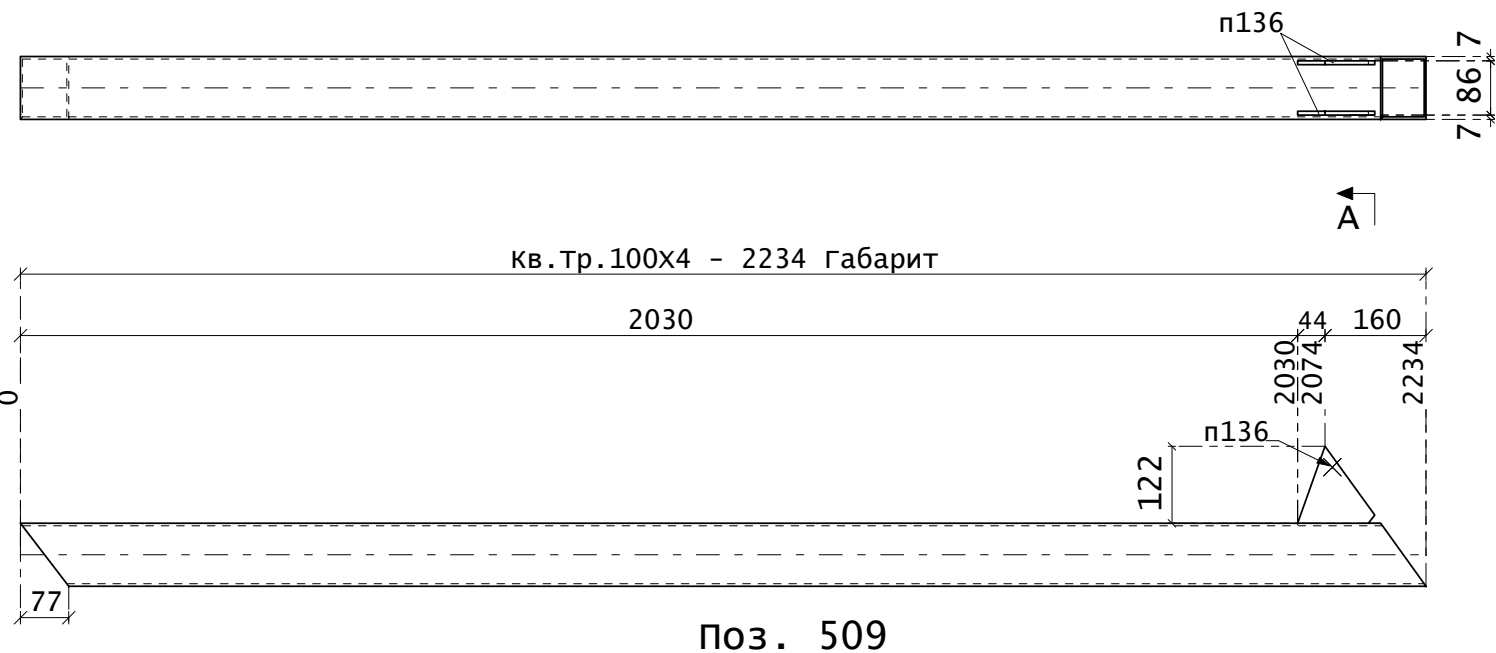
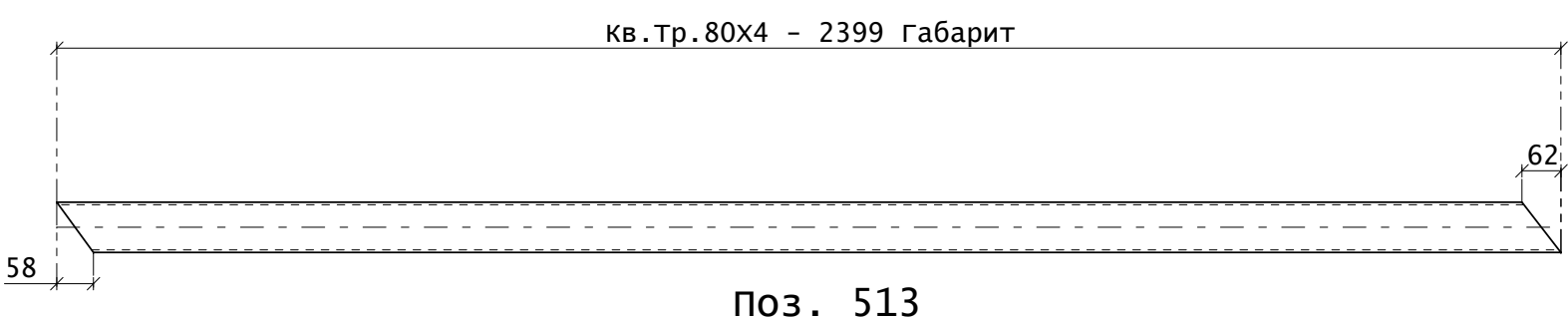
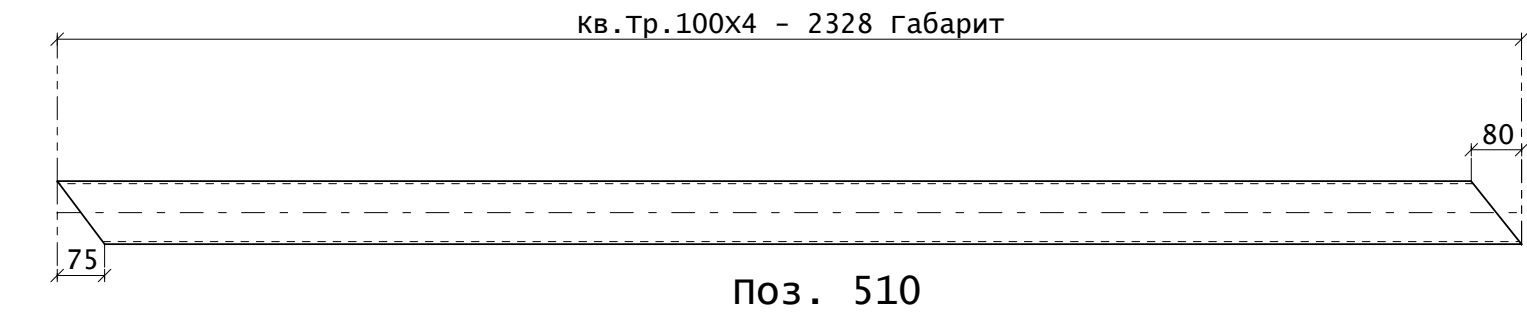
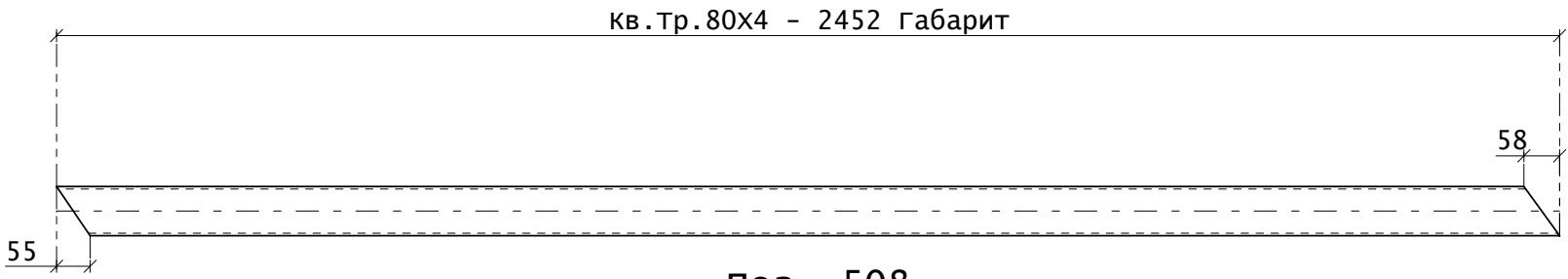
- Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,4кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
ФС1-40	1	582,7	582,7
		Итого	582,7

Изм.	Кор.	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Разработал	Сергеев				10/25
Проверил	Гусев				10/25

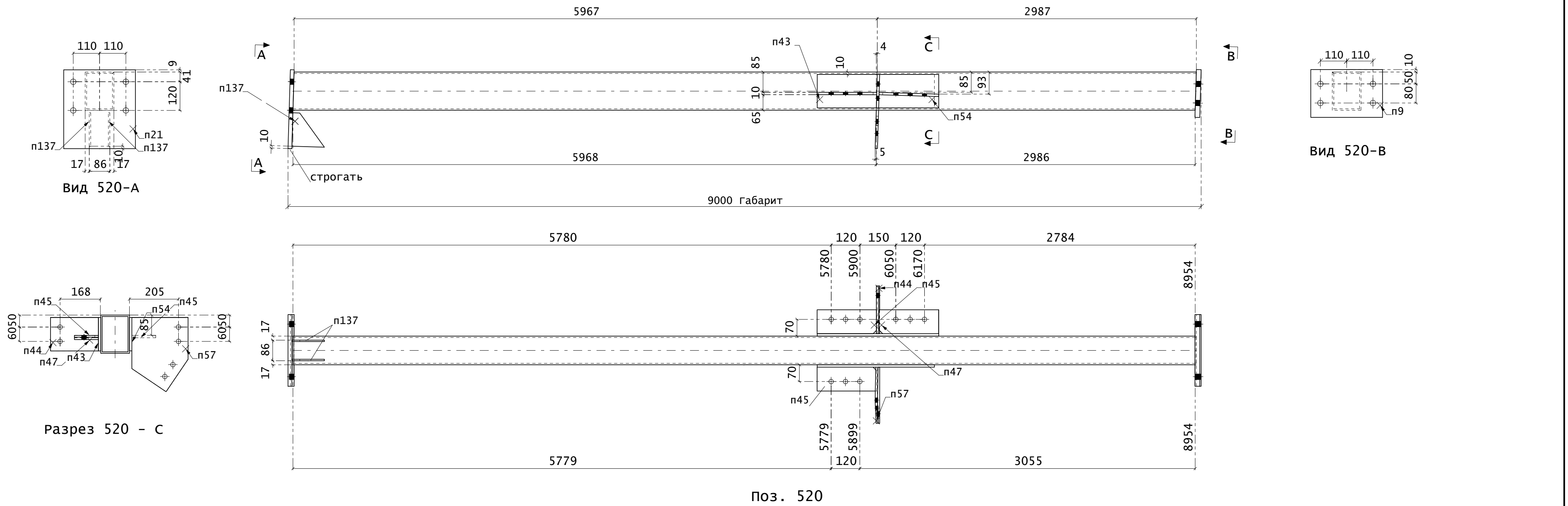
01/02-2025/1-ГПР-КМД	
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Здание склада	Стади
ФС1-40	Р



ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-40-1	
						Копировал	

Согласовано					
Инв.№подл. и датаВзаминв.№					



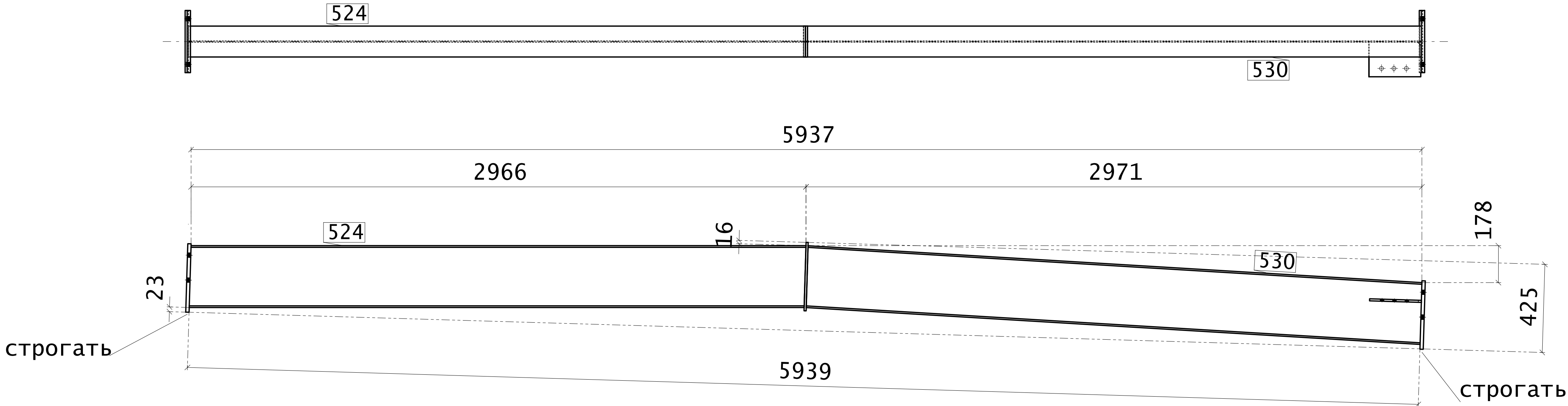
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД	
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная.	
Изм.	Кл.	Лист	НДок	Подп.	Дата	Здание склада	Стади
Разработал		Сергеев			10/25		Р
Проверил		Гусев			10/25	ФС1-40-2	

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзамИНВ.№

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. разверт. м2	Масса KG
524	I3061	C245-4	2975	1	3.51	95.2
530	I3061	C245-4	2975	1	3.51	95.2
п80	300x16t	C255-4	330	2	0.44	24.9
п92	150x10t	C245-4	330	1	0.11	3.9
п95	250x10t	C245-4	167	1	0.09	3.3
Итого:					7.66	222.4



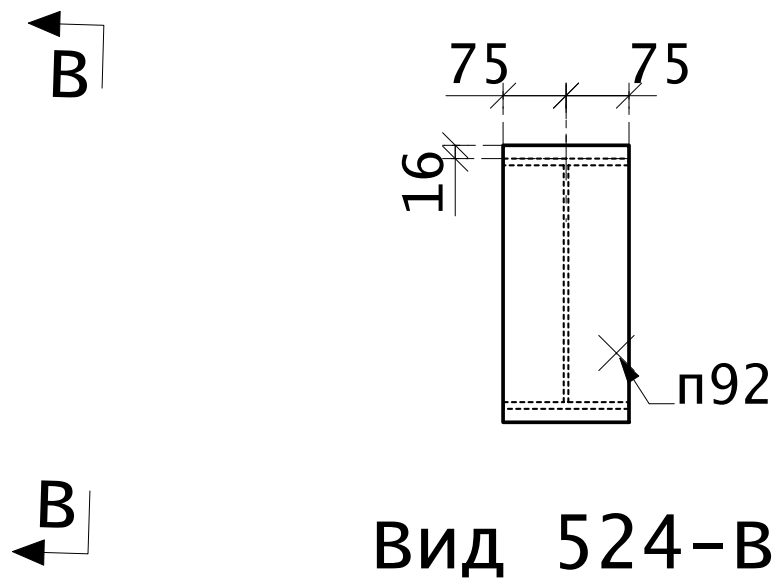
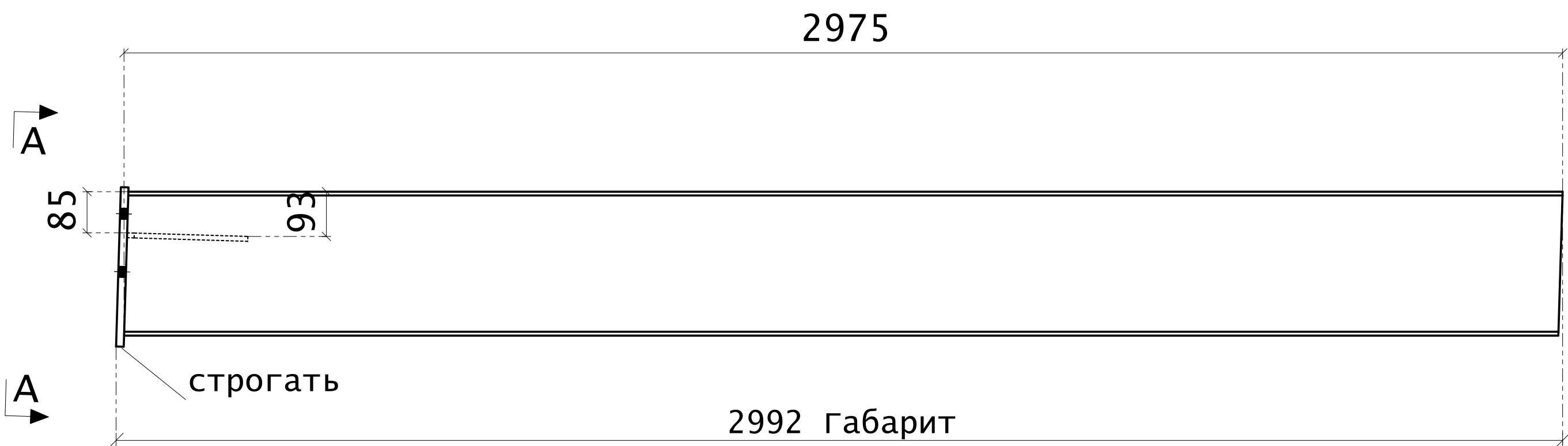
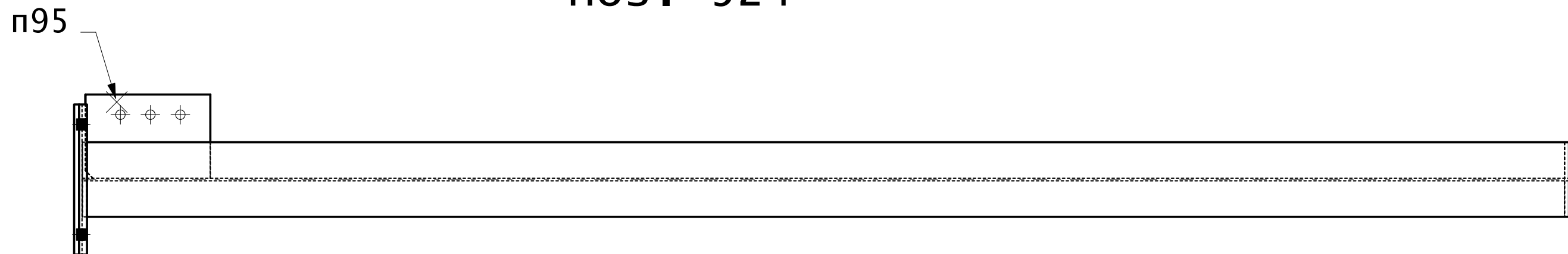
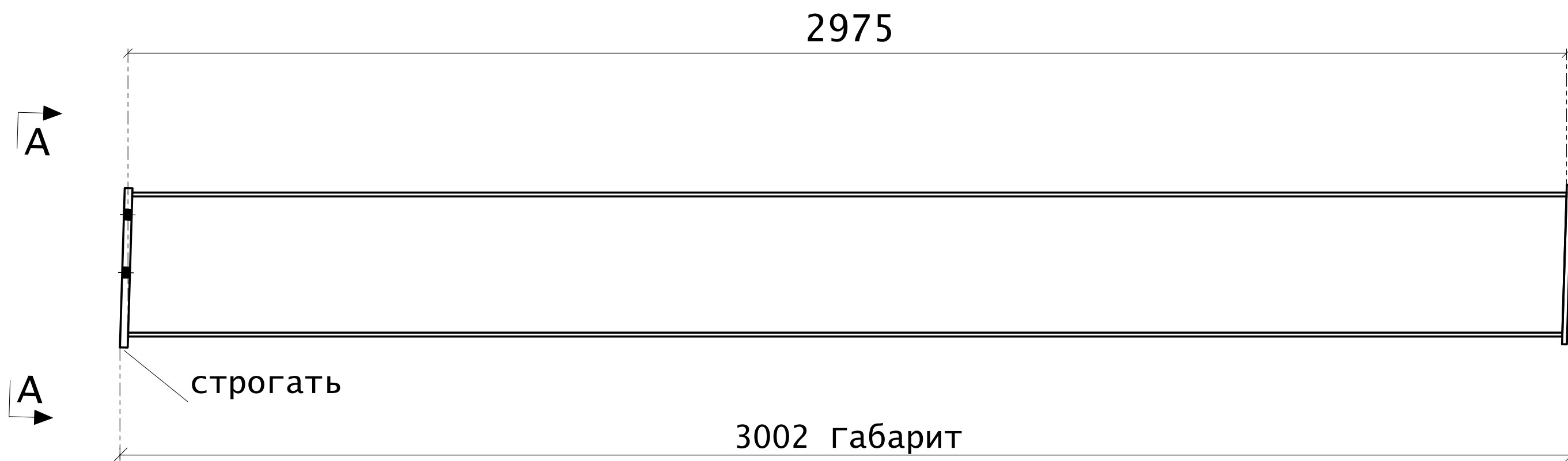
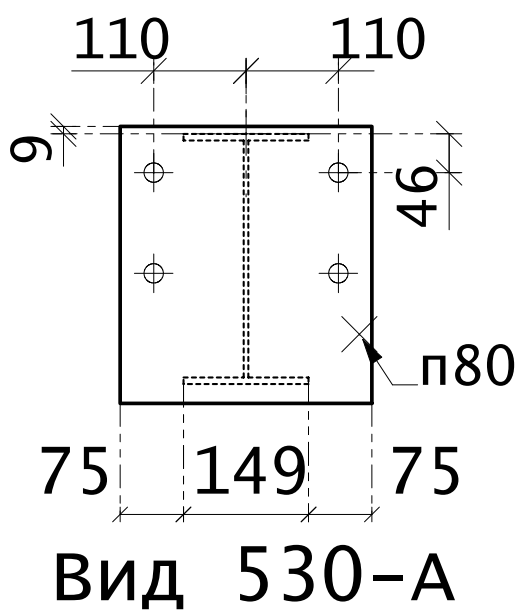
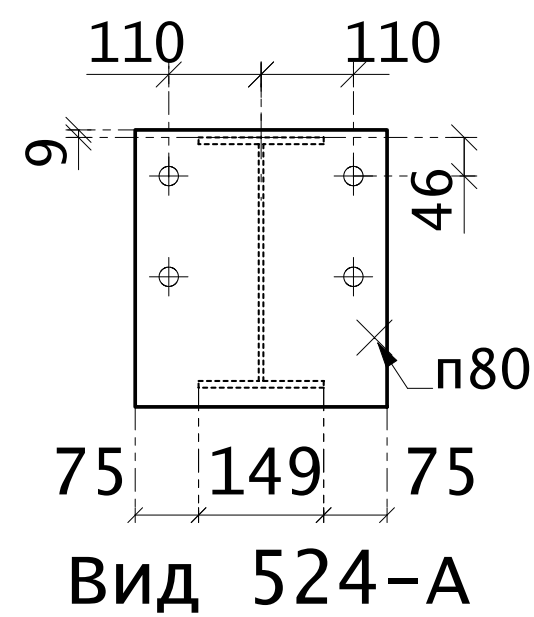
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,9кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Б1-41	2	231,3	462,6
		итого	462,6

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кор.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сergeev			10/25				Р	Листов
Проверил	Гусев			10/25		Б1-41			

Согласовано	
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№	



ПРИМЕЧАНИЯ:

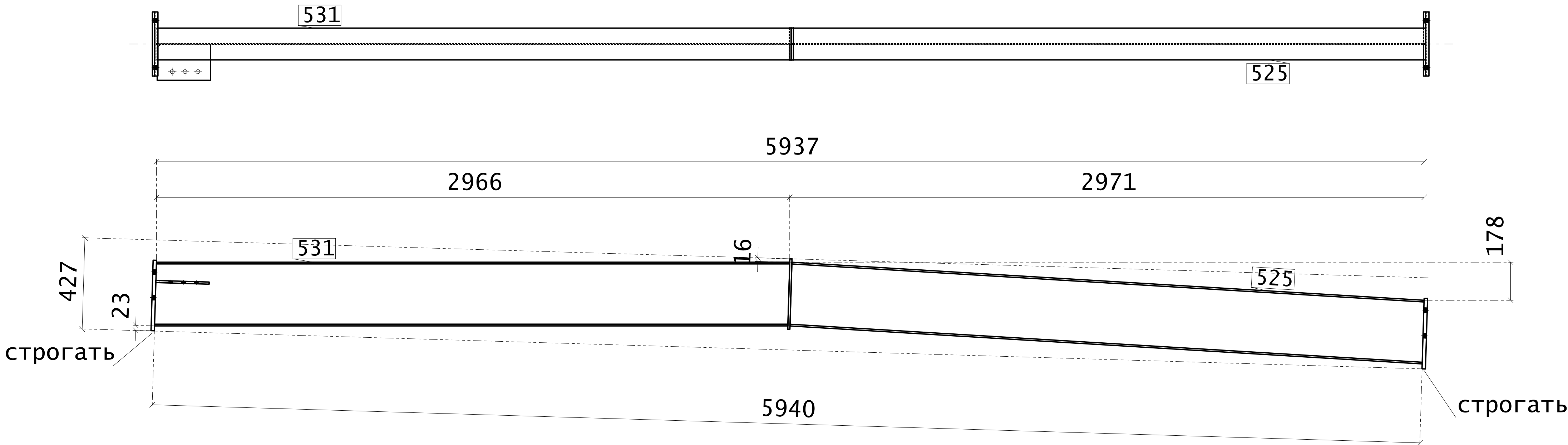
- 1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
- 2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
- 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
- 4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25		Р		
						Б1-41-1			
						Копировал			

ИНВ.№подл. и датаВзаимн.№

Согласовано

Спецификация металла						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. разверт. м2	Масса KG
525	I3061	C245-4	2975	1	3.51	95.2
531	I3061	C245-4	2975	1	3.51	95.2
п80	300x16t	C255-4	330	2	0.44	24.9
п92	150x10t	C245-4	330	1	0.11	3.9
п95	250x10t	C245-4	167	1	0.09	3.3
Итого:					7.66	222.4



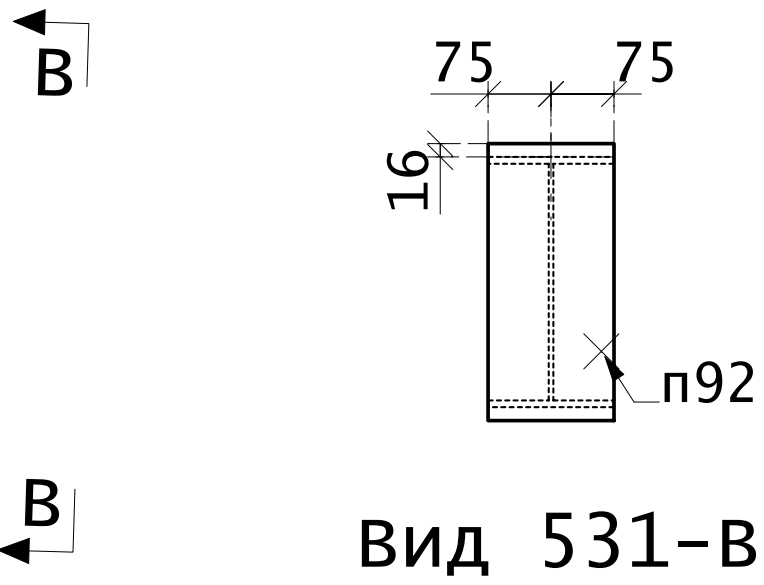
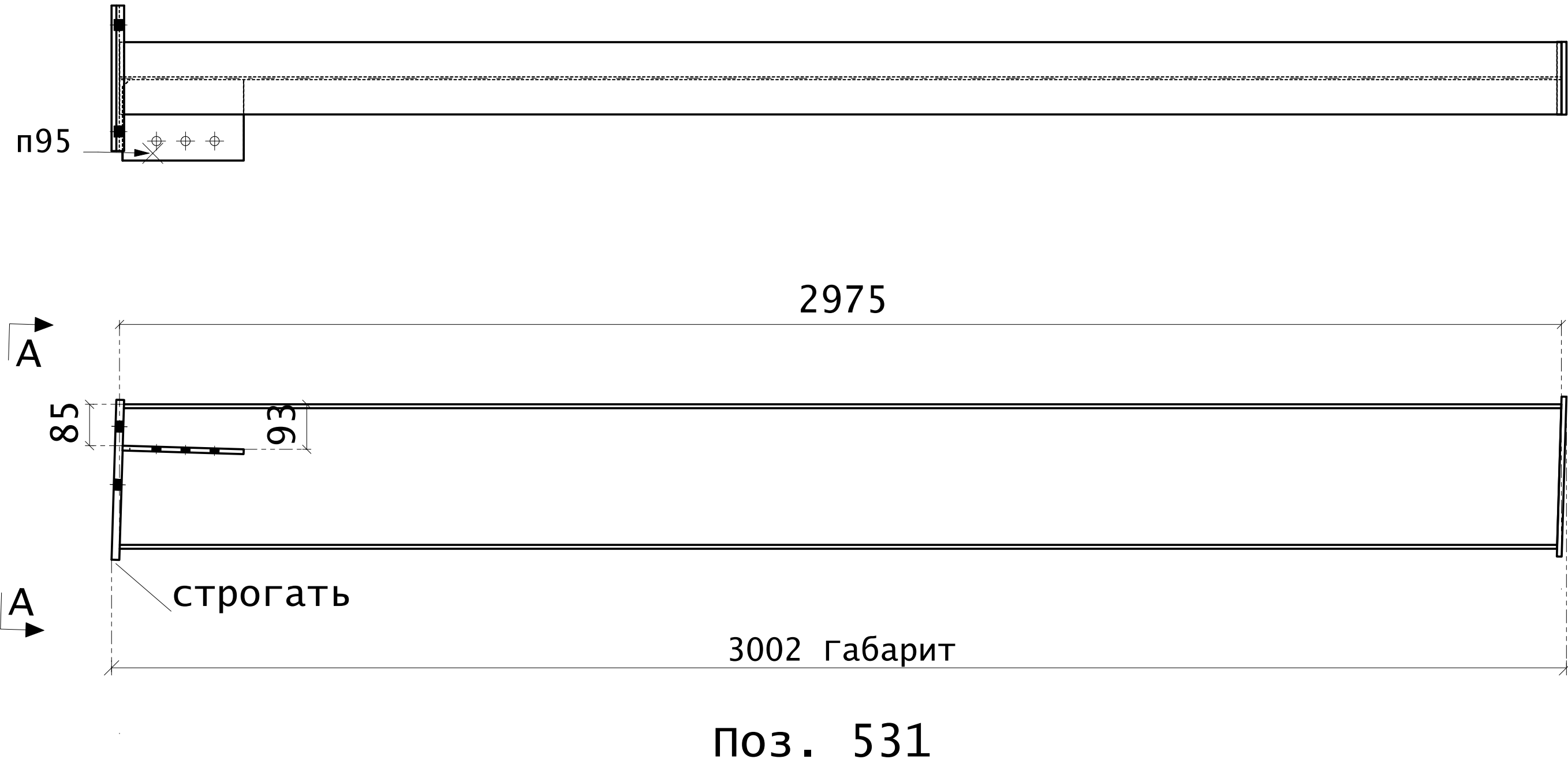
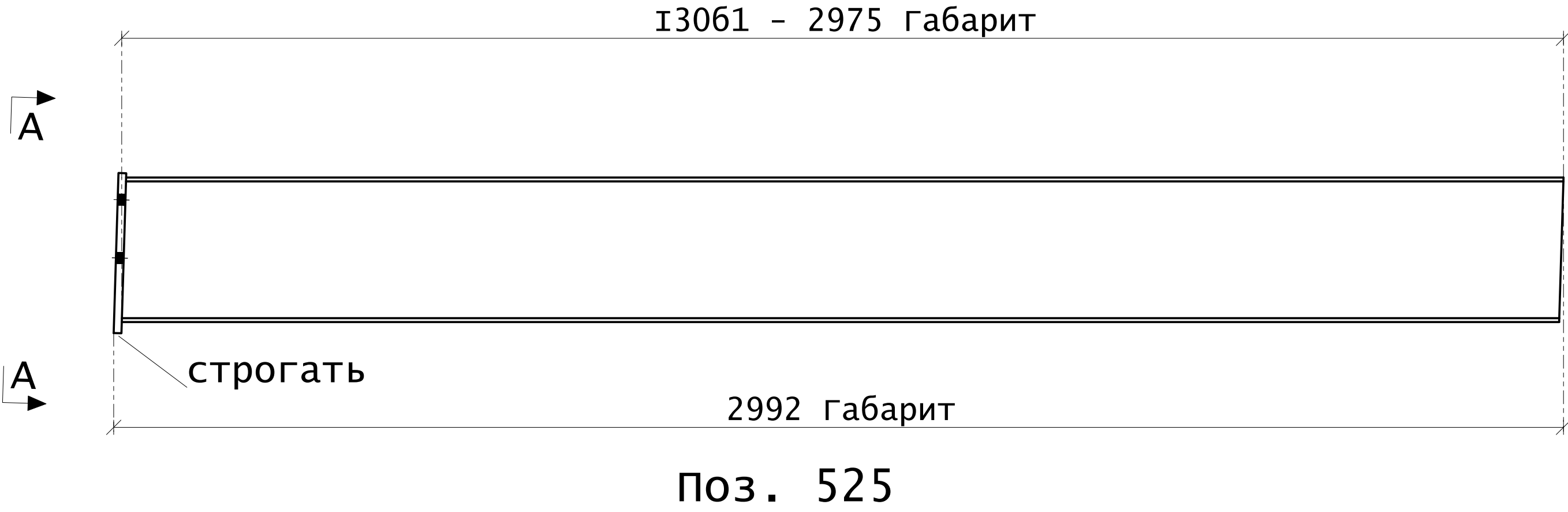
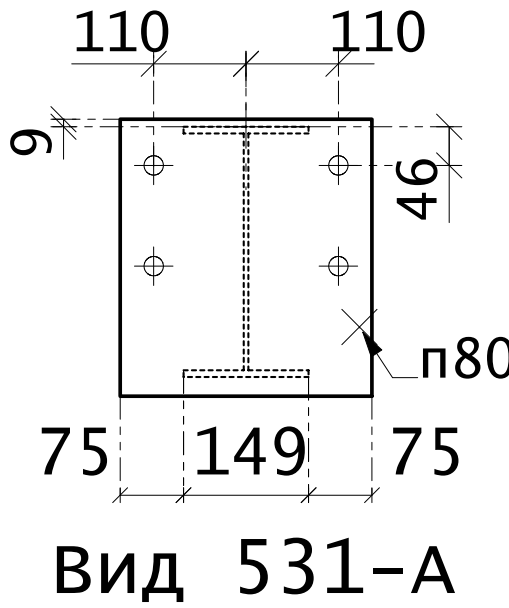
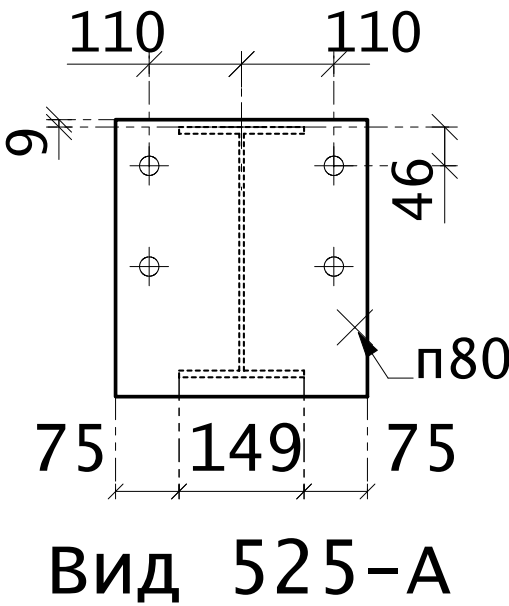
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,9кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Б1-42	2	231,3	462,6
		итого	462,6

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кор.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Сергеев			10/25				Р	Листов
Проверил	Гусев			10/25		Б1-42			

Согласовано	
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№	

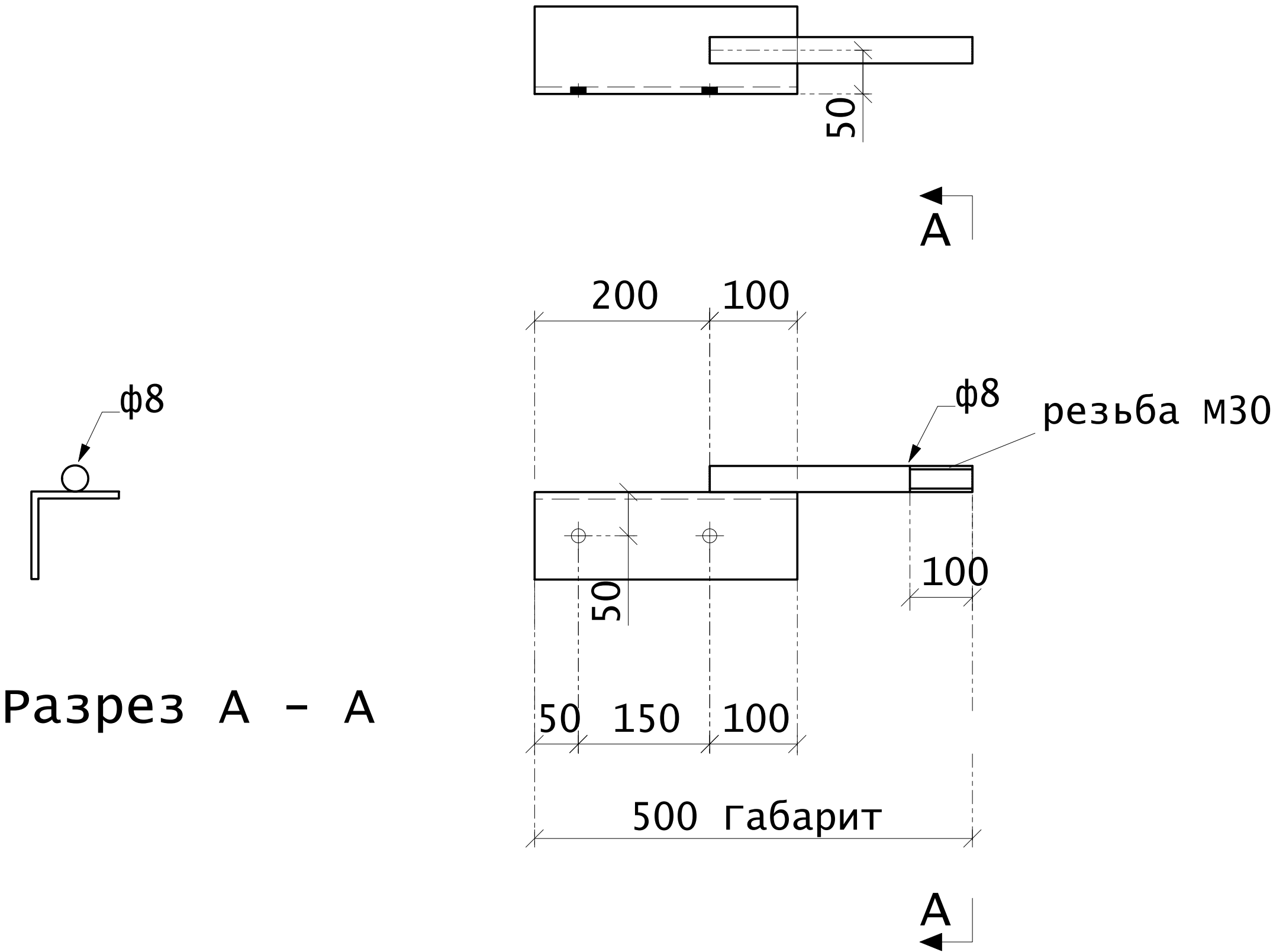


ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей – без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.уч.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25		Р		
Проверил		Гусев			10/25	Б1-42-1			

Согласовано					
ИНВ.№подл.	Подп. и дата	Взам	ИНВ.№		

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса KG
мд-148 ф8	L100x8	С245-4	300	1	0.12	3.7
	Ф30(А1)	С245-4	300	1	0.03	1.7
Итого:					0.15	5.3



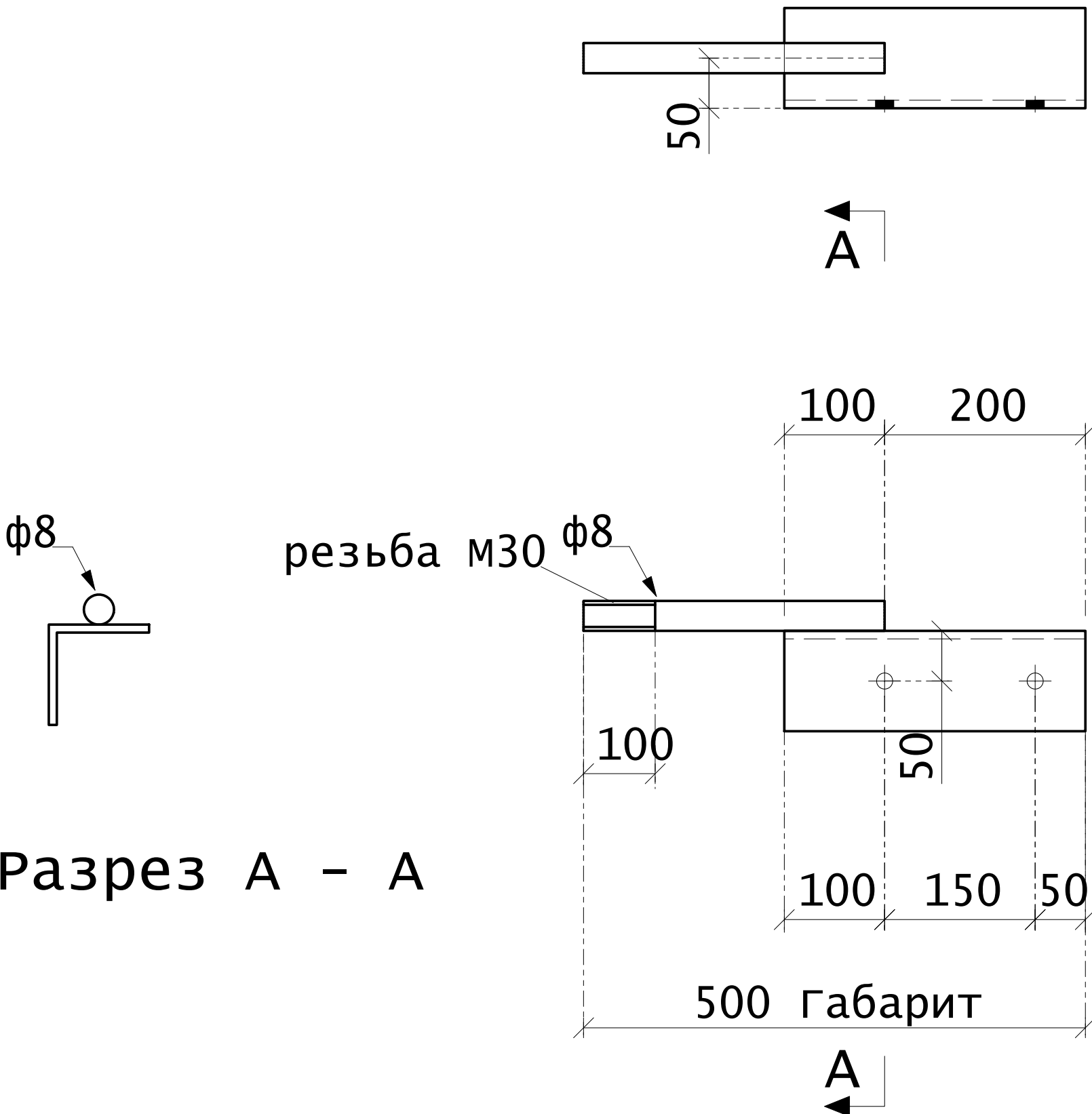
Вес наплавленного металла 0,2кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
мд-148	8	5,5	44
		итого	44

					01/02-2025/1-ГПР-КМД					
					г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А					
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист	Листов
Разработал					10/25			Р		
Проверил					10/25					
						МД-148				

Согласовано				
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№				

Ведомость металла на отправочную марку						
Марка	Типоразмер	Сталь	Длина мм	Кол-во	Пл. пов-ти м2	Масса kg
мд-149 ф8	L100x8	c245-4	300	1	0.12	3.7
	ф30(A1)	c245-4	300	1	0.03	1.7
Итого:					0.15	5.3

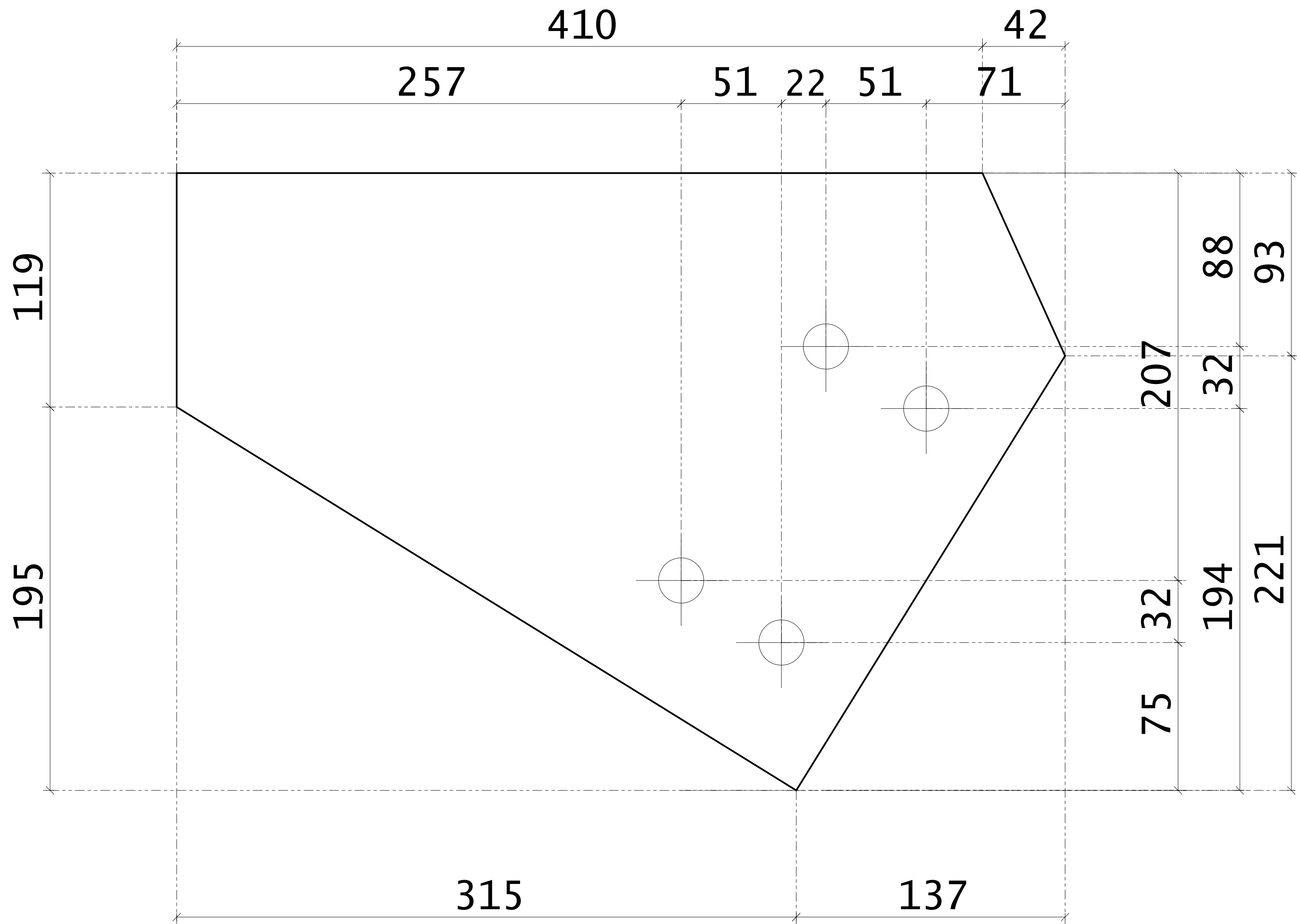


Вес наплавленного металла 0,2кг
и 3% на раскрой

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
мд-149	8	5,5	44
		итого	44

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Коп.			Подп.	Дата	Здание склада		Стадия	Лист
Разработал	Проверил				10/25			Р	Листов
					10/25	МД-149			

СОГЛАСОВАНО				
ИНВ.№подл. и дата				



Ведомость монтажа			
Принадл. марке	Кол-во н. марку	Кол-во марок	Общее кол-во
-	-	-	12
Итого			12

Монтажная деталь

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-п187	12	13,9	166,8
		Итого	166,8

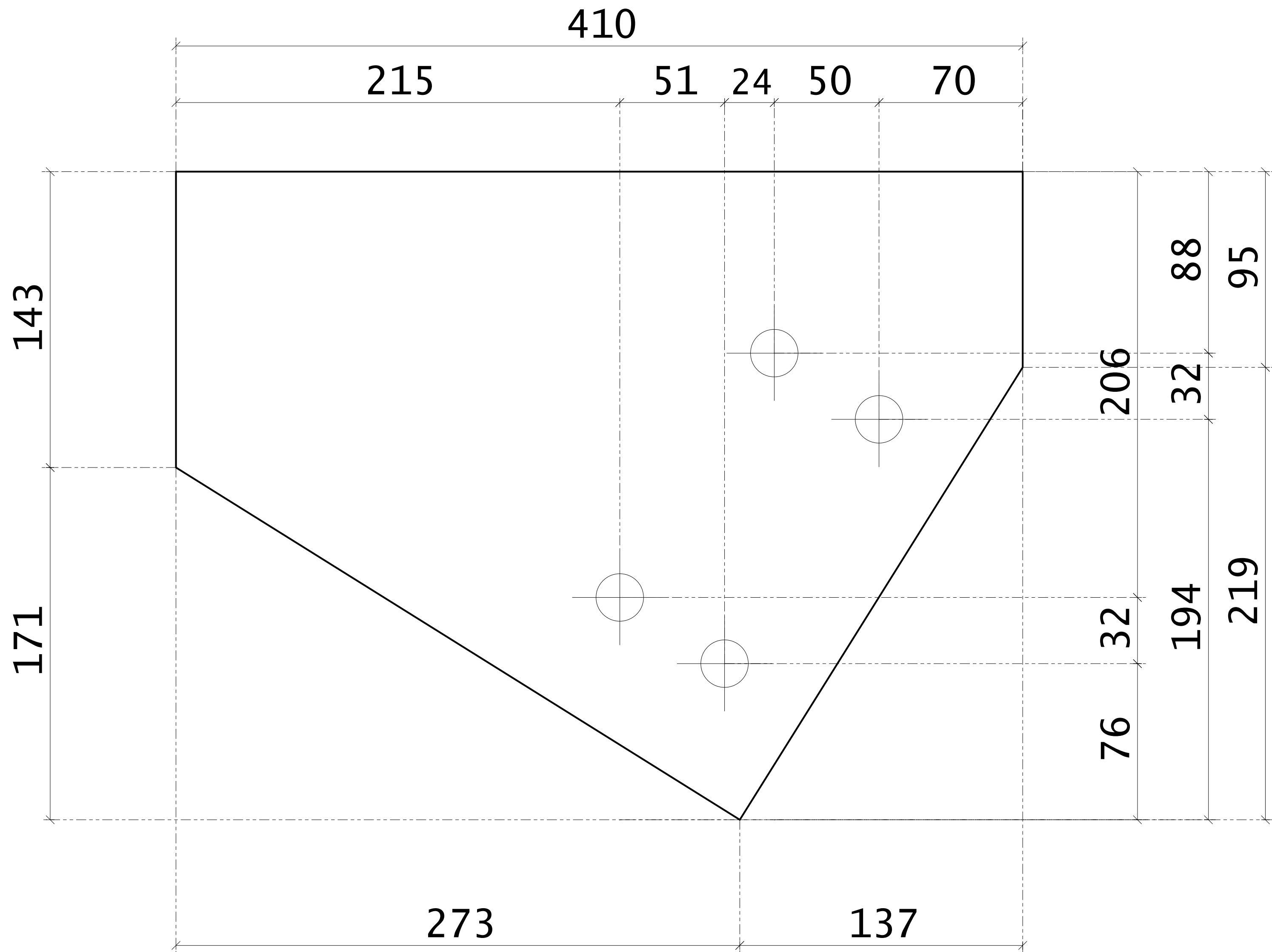
314X12Т X 452

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
- 2.Все отверстия диаметром 23 мм, кроме указанных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кол-во	Лист	НдоК	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25	Мд-п187			

СОГЛАСОВАНО				
ИНВ. ПОДП. И ДАТА				



Ведомость монтажа			
Принадл марке	Кол-во н марку	Кол-во марок	Общее кол-во
-	-	-	6
Итого			6

Монтажная деталь

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-п188	6	12,6	75,6
		Итого	75,6

314X12Т X 410

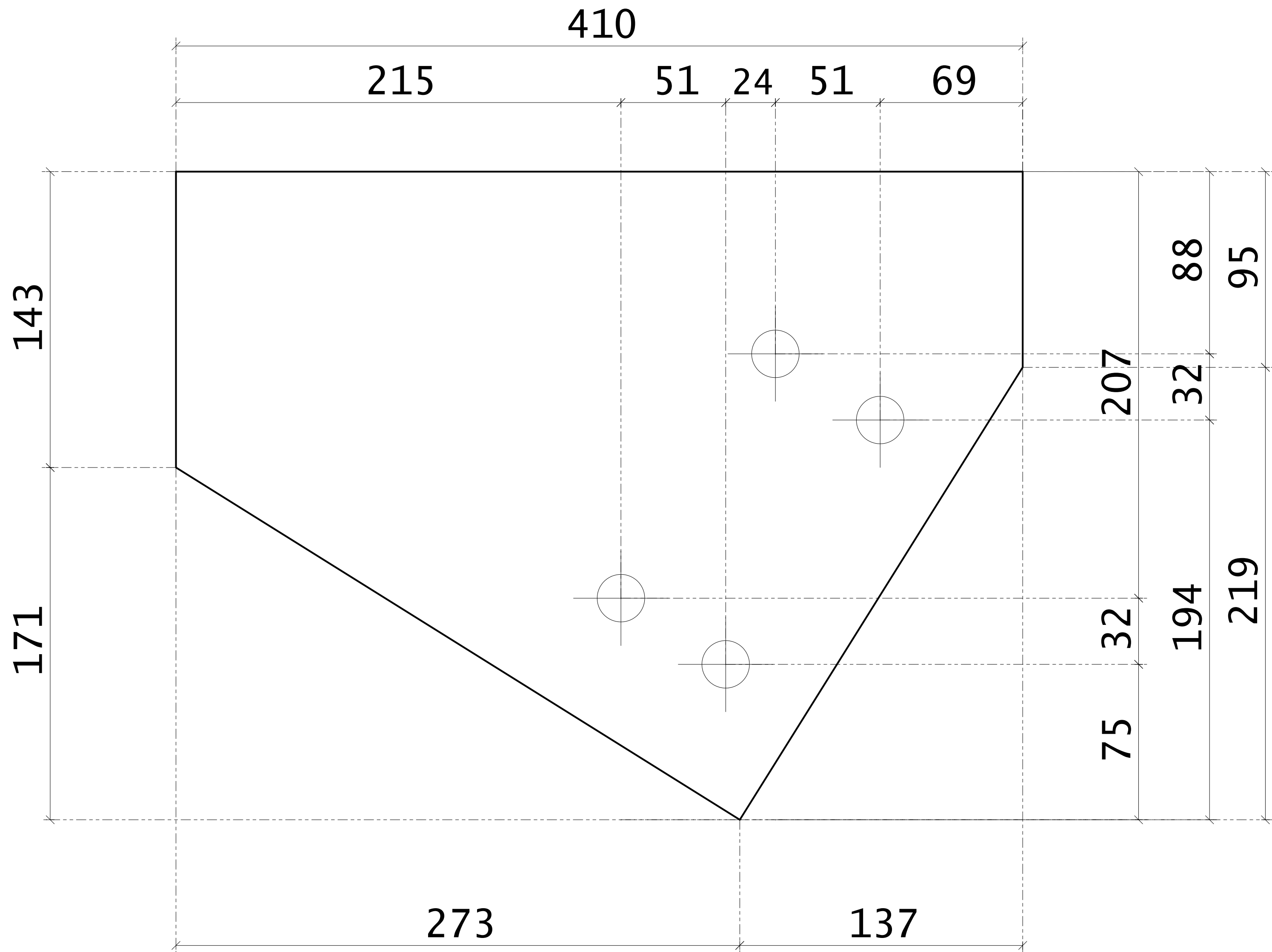
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
- 2.Все отверстия диаметром 23 мм, кроме указанных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кол.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25	Мд-п188			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№



Ведомость монтажа			
Принадл. марке	Кол-во н. марку	Кол-во марок	Общее кол-во
-	-	-	6
Итого			6

Монтажная деталь

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-п189	6	12,6	75,6
		Итого	75,6

314Х12Т х 410

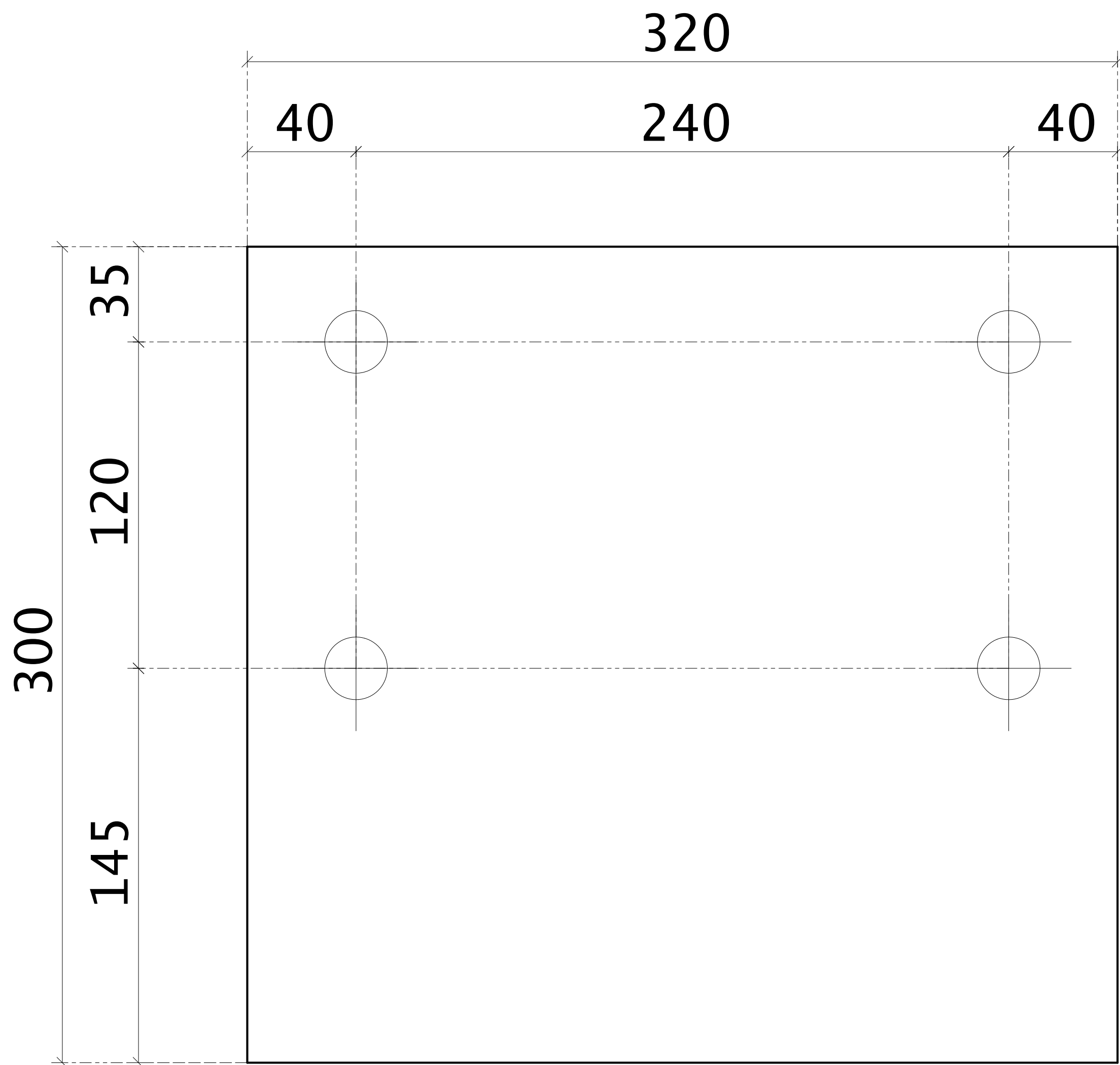
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 23 мм, кроме указанных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кол-во	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25	Мд-п189			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№



Ведомость монтажа			
Принадл. марке	Кол-во н. марку	Кол-во марок	Общее кол-во
503	2	3	6
507	2	15	30
Итого			36

Монтажная деталь

300X6Т X 320

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-п190	36	4,7	169,2
		Итого	169,2

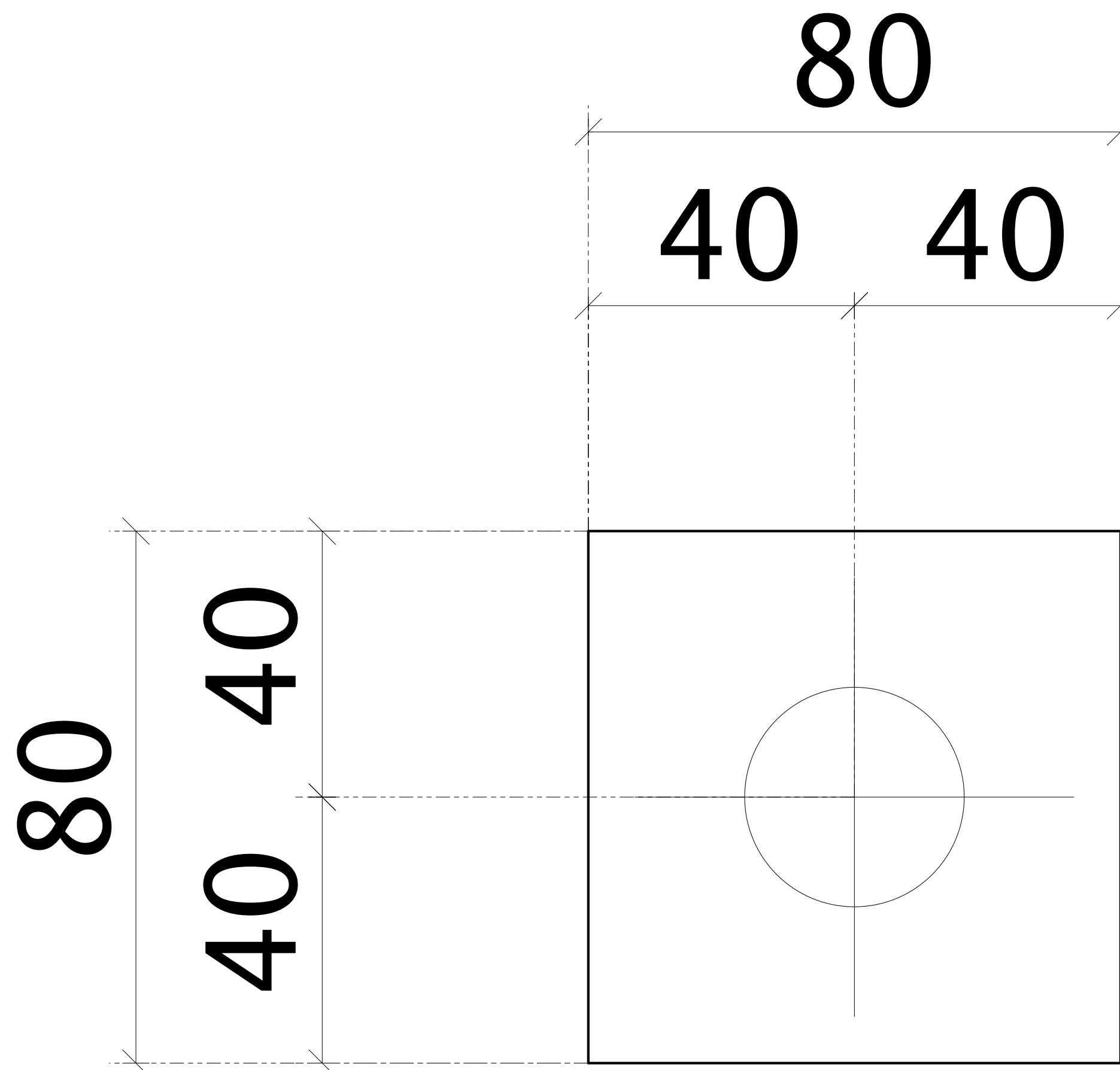
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
- 2.Все отверстия диаметром 23 мм, кроме указанных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кол.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25	Мд-п190			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№



Ведомость монтажа			
Принадл марке	Кол-во н марку	Кол-во марок	Общее кол-во
СТ1-17	4	2	8
СТ1-158	4	1	4
СТ1-159	4	1	4
СТ1-160	4	2	8
СТ1-161	4	2	8
СТ1-162	4	1	4
СТ1-163	4	1	4
СТ1-165	4	1	4
СТ1-166	4	1	4
СТ1-167	4	1	4
СТ1-168	4	2	8
СТ1-169	4	1	4
СТ1-170	4	1	4
СТ1-171	4	1	4
СТ1-172	4	2	8
СТ1-173	4	1	4
СТ1-174	4	1	4
СТ1-175	4	1	4
СТ1-176	4	1	4
СТ1-177	4	2	8
СТ1-178	4	1	4
СТ1-179	4	1	4
СТ1-181	4	1	4
Итого			116

Монтажная деталь

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-п195	116	1	116
		Итого	116

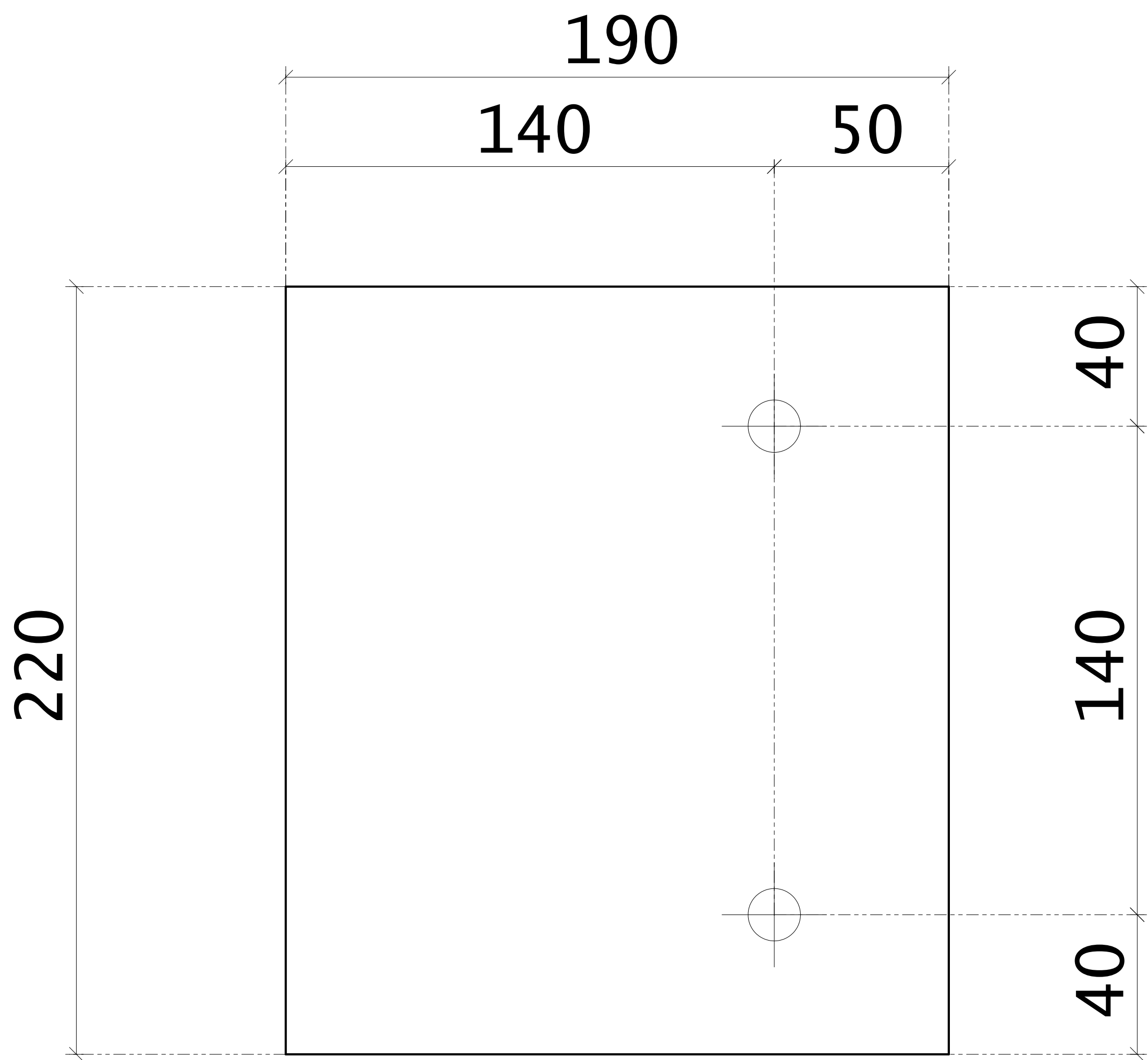
80X20Т x 80

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 33 мм, кроме указанных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25	Мд-п195	Р		

Согласовано				
ИНВ. №	Подп. и дата	Взам. инв. №		



Ведомость монтажа			
Принадл. марке	Кол-во н. марку	Кол-во марок	Общее кол-во
A-129	1	2	2
A-130	2	75	150
A-131	2	5	10
A-132	1	6	6
A-134	1	6	6
Итого			174

Монтажная деталь

220X8Т X 190

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-п196	174	2,7	469,8
		Итого	469,8

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
- 2.Все отверстия диаметром 15 мм, кроме указанных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кол.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25	Мд-п196	Р		

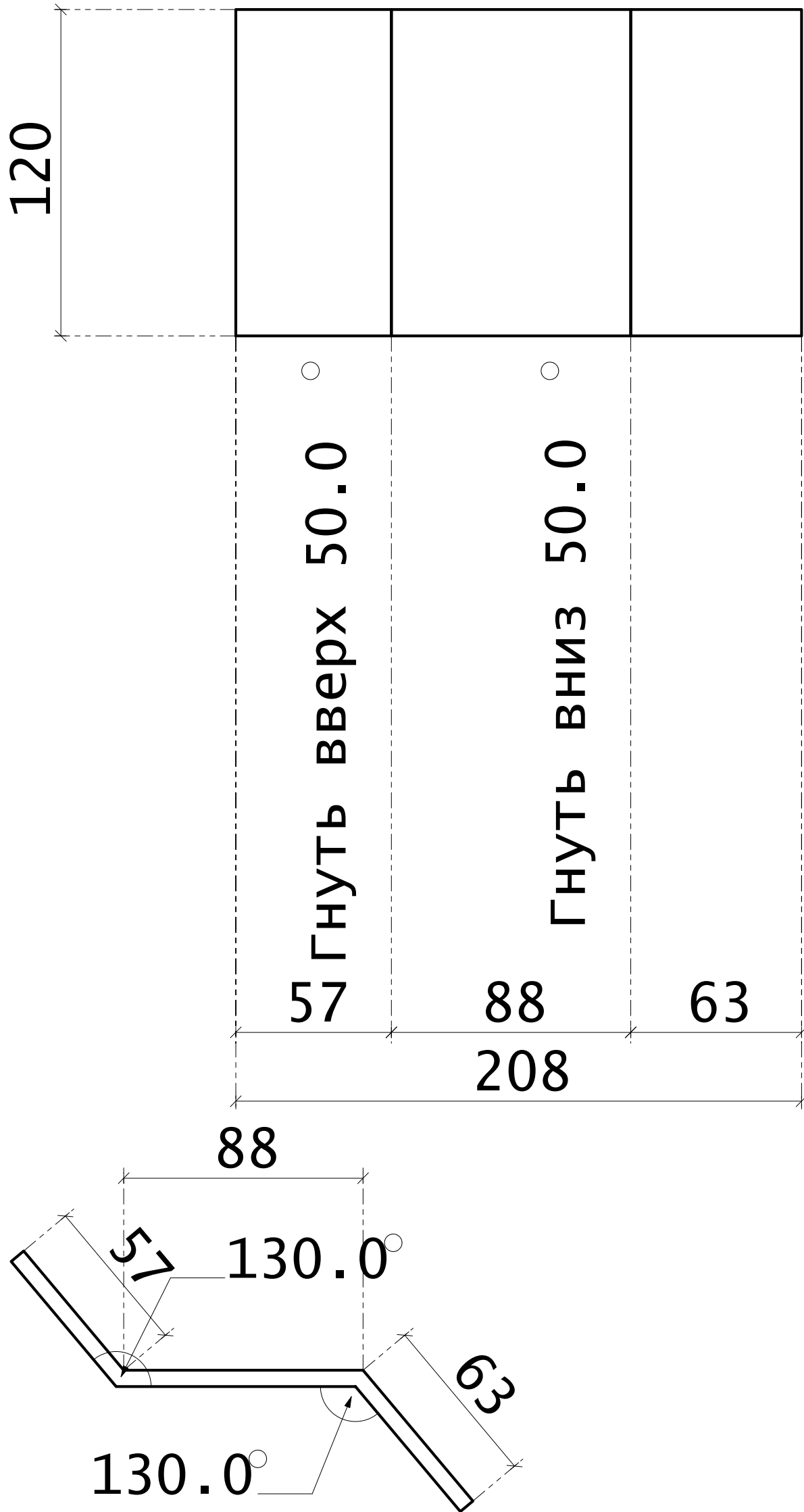
Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-п197	5	1, 2	6
		Итого	6



120X6Т X 208

Ведомость монтажа			
Принадл. марке	Кол-во н. марку	Кол-во марок	Общее кол-во
сф1-185	1	5	5
Итого			5

Монтажная деталь

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кол.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25	Мд-п197			

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№

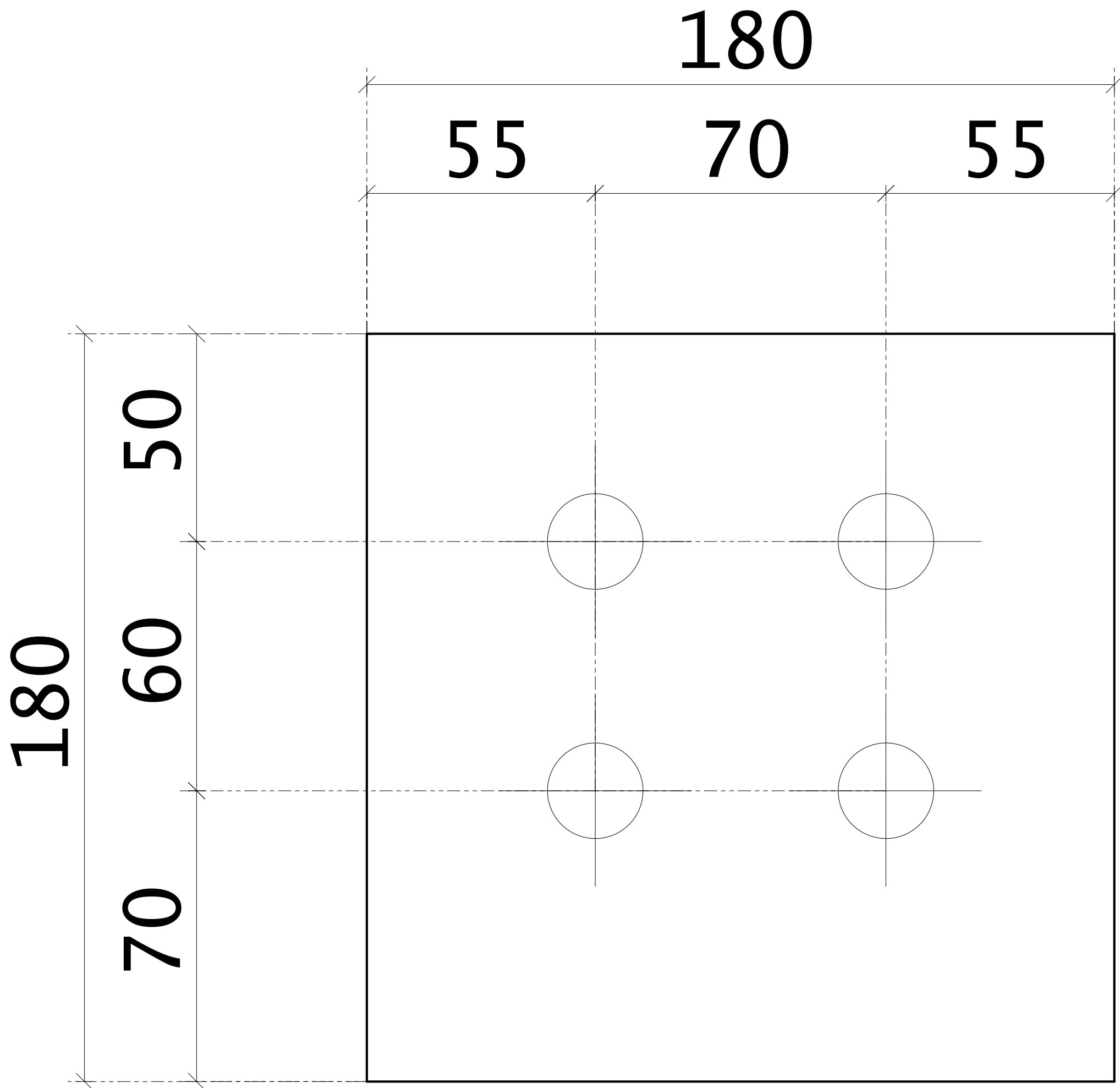
ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 23 мм, кроме указанных.

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-п198	56	2,6	145,6
		Итого	145,6

180X10Т x 180

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кол.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25	Мд-п198			

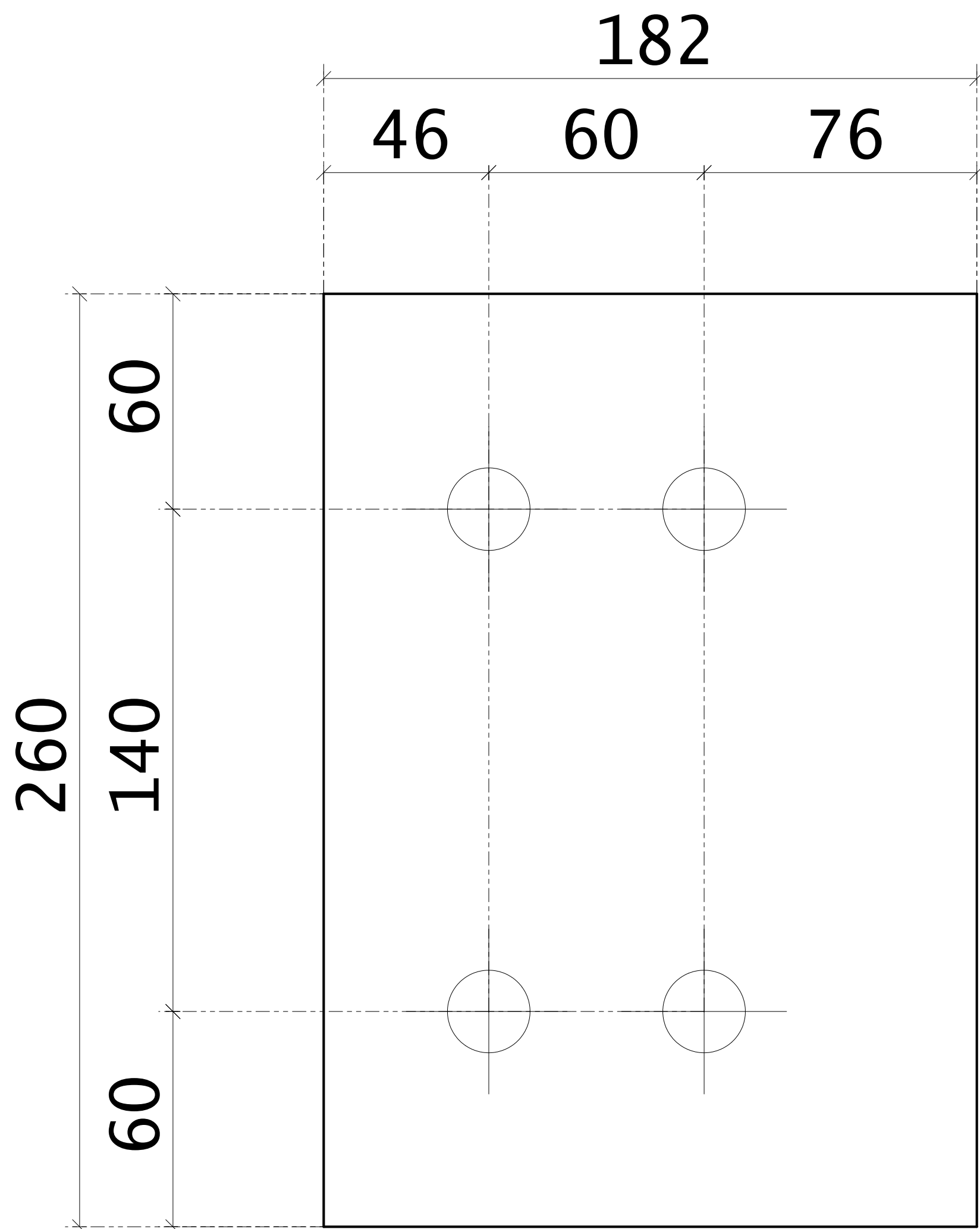


Ведомость монтажа			
Принадл. марке	Кол-во н. марку	Кол-во марок	Общее кол-во
Р1-151	2	26	52
Р1-154	2	2	4
Итого			56

Монтажная деталь

Согласовано

ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№



Ведомость монтажа			
Принадл марке	Кол-во н марку	Кол-во марок	Общее кол-во
ВС1-140	2	6	12
Итого			12

Монтажная деталь

260X12Т x 182

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-п199	12	4,7	56,4
		Итого	56,4

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
- 2.Все отверстия диаметром 23 мм, кроме указанных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кол-во	Лист	Индок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25	Мд-п199	Р		

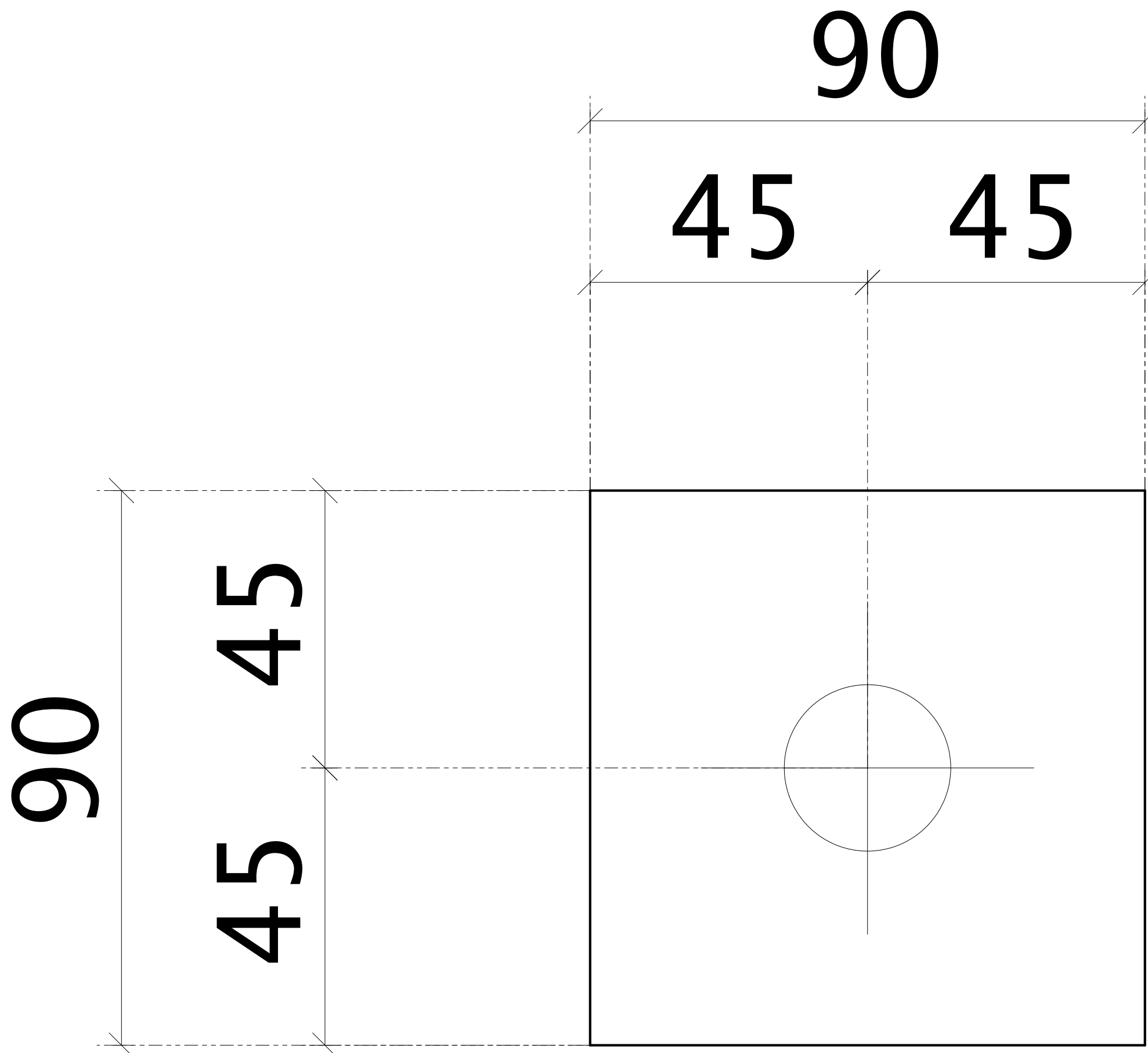
Согласовано

ИНВ. № Подп. и дата

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-п200	62	1,4	86,8
		Итого	86,8

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
- 2.Все отверстия диаметром 27 мм, кроме указанных.



90X20Т х 90

Изм.	Кол-во	Лист	Индок	Подп.	Дата
Разработал		Сергеев			10/25
Проверил		Гусев			10/25

Ведомость монтажа			
Принадл. марке	Кол-во н. марку	Кол-во марок	Общее кол-во
НК1-90	2	5	10
НК1-91	2	10	20
НК1-92	2	2	4
НК1-94	2	1	2
НК1-97	2	3	6
НК1-98	2	4	8
НК1-99	2	4	8
НК1-100	2	1	2
НК1-101	2	1	2
Итого			62

Монтажная деталь

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

01/02-2025/1-ГПР-КМД

Мд-п200

Стадия Лист Листов

Р

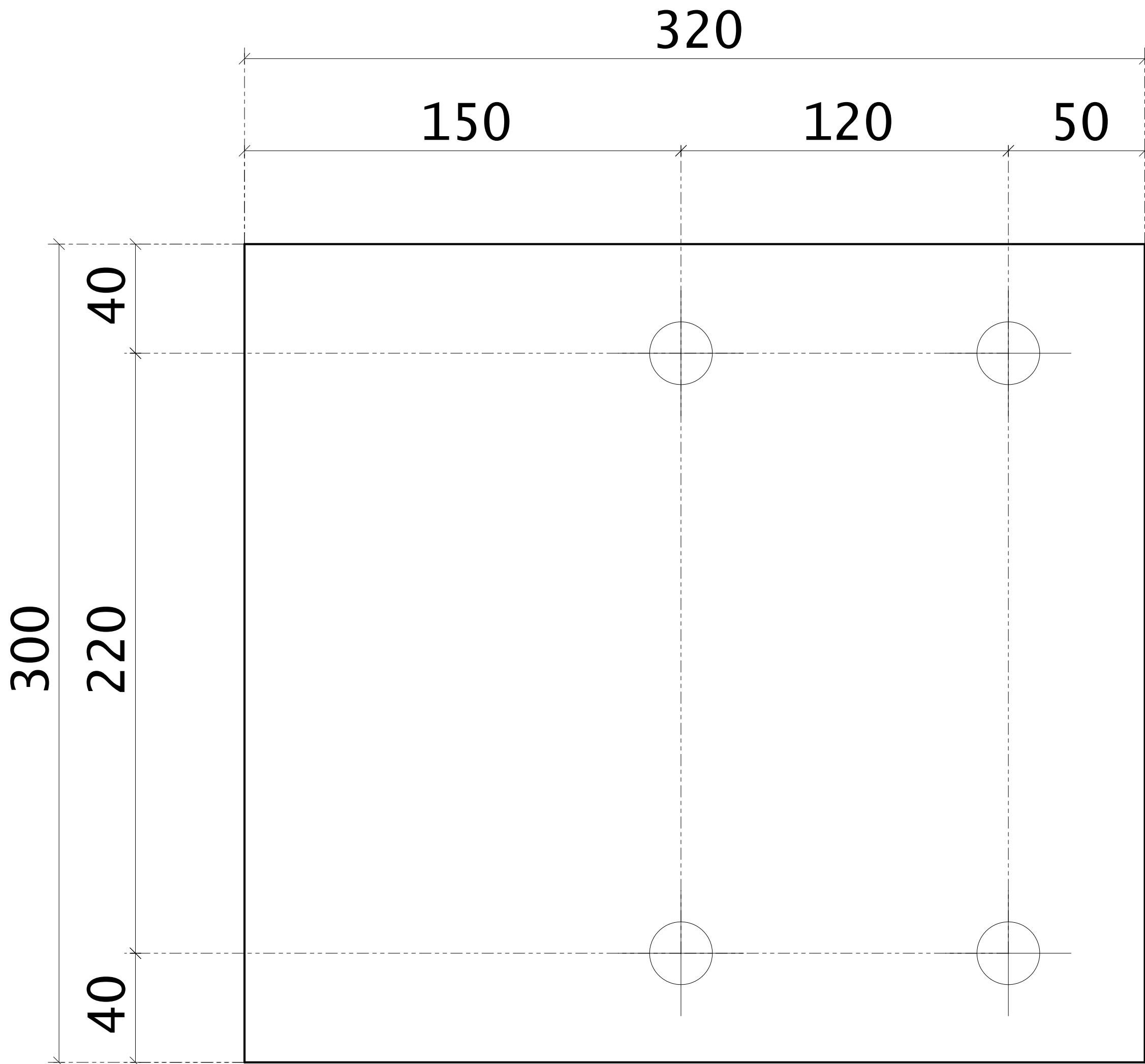
Согласовано

ИНВ. № Подп. и дата

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-п201	96	4,9	470,4
		Итого	470,4

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
- 2.Все отверстия диаметром 23 мм, кроме указанных.



300Х6Т х 320

Ведомость монтажа			
Принадл. марке	Кол-во н. марку	Кол-во марок	Общее кол-во
511	1	1	1
515	1	2	2
516	1	2	2
517	1	1	1
518	1	1	1
519	1	1	1
520	1	1	1
532	1	1	1
533	1	1	1
534	1	1	1
535	1	6	6
536	1	6	6
537	1	1	1
538	1	5	5
539	1	28	28
540	1	6	6
541	1	2	2
542	1	1	1
543	1	3	3
544	1	1	1
545	1	1	1
546	1	1	1
547	1	2	2
548	1	1	1
549	1	1	1
550	1	1	1
551	1	1	1
552	1	1	1
553	1	1	1
554	1	3	3
555	1	1	1
556	1	1	1
557	1	1	1
558	1	1	1
559	1	2	2
560	1	1	1
561	1	4	4
562	1	1	1
Итого			96

Монтажная деталь

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кол.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25	Мд-п201	Р		

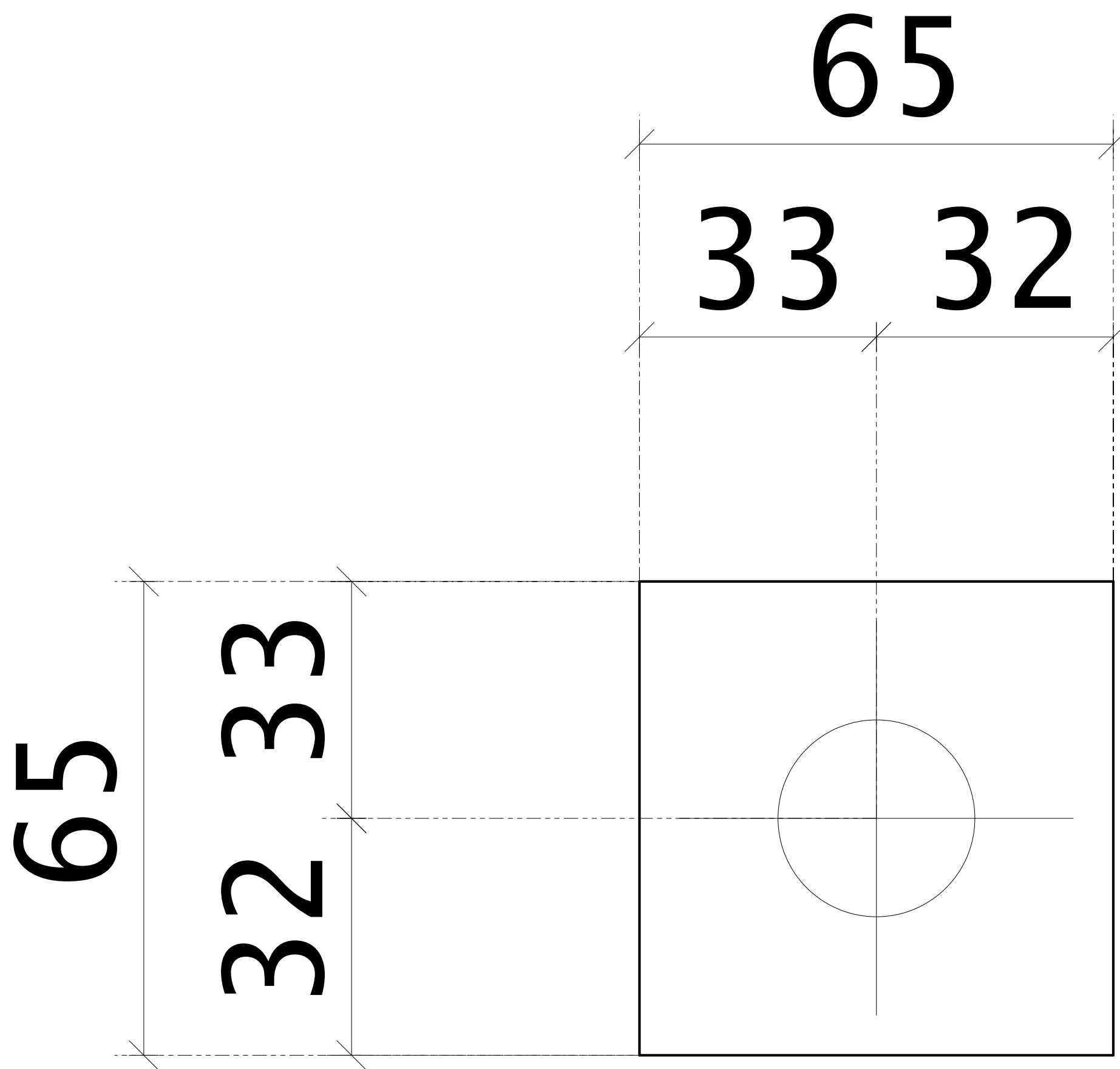
Согласовано

ИНВ. № Подп. и дата

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-п202	48	0,7	33,6
		Итого	33,6

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
- 2.Все отверстия диаметром 27 мм, кроме указанных.



65X20T X 65

Изм.	Кол-во	Лист	Ндок	Подп.	Дата
Разработал		Сергеев			10/25
Проверил		Гусев			10/25

Ведомость монтажа			
Принадл. марке	Кол-во н. марку	Кол-во марок	Общее кол-во
НК1-93	2	22	44
НК1-95	2	1	2
НК1-96	2	1	2
Итого			48

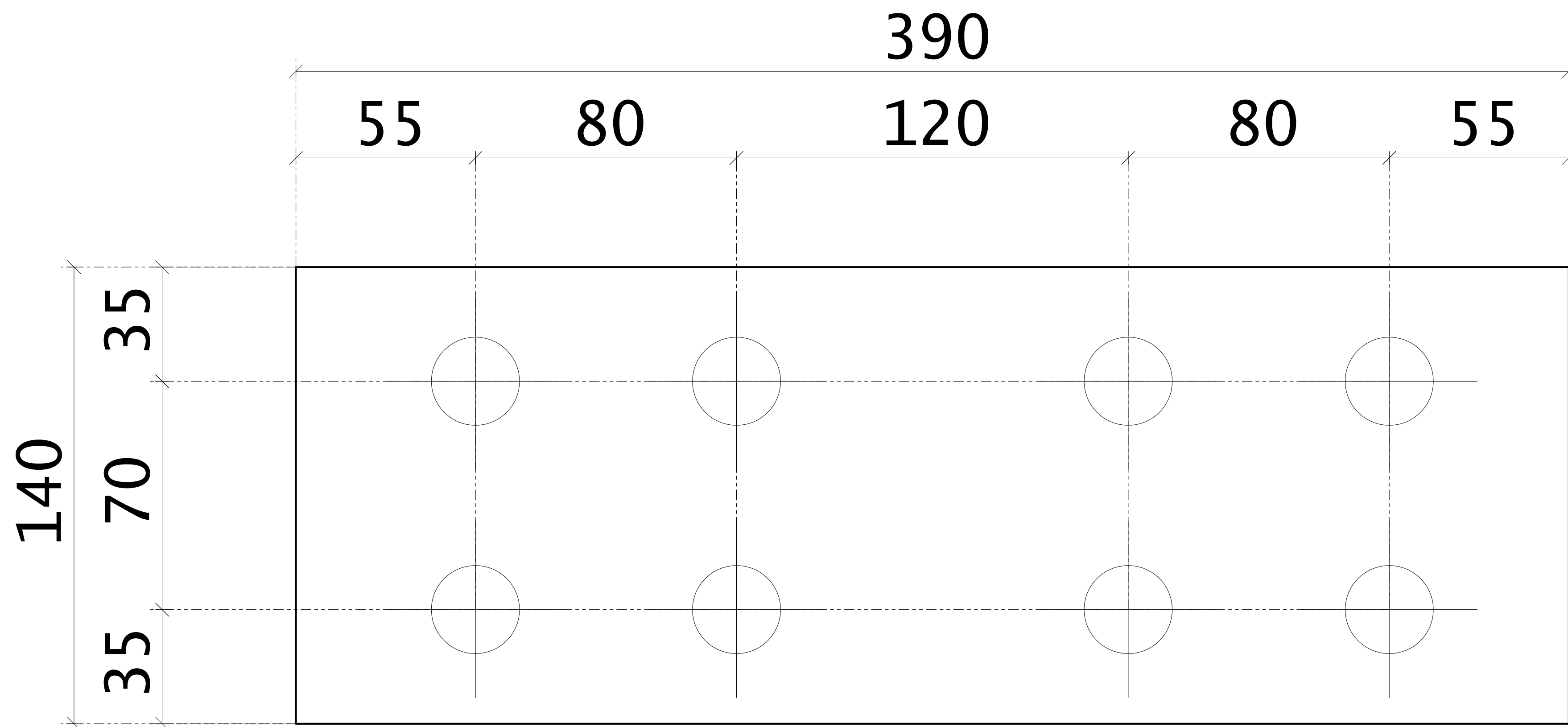
Монтажная деталь

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада				Стадия	Лист	Листов
Мд-п202				Р		

СОГЛАСОВАНО				
ИНВ. ПОДП. И ДАТА				



140X16Т x 390

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-п203	96	7,2	691,2
		Итого	691,2

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 27 мм, кроме указанных.

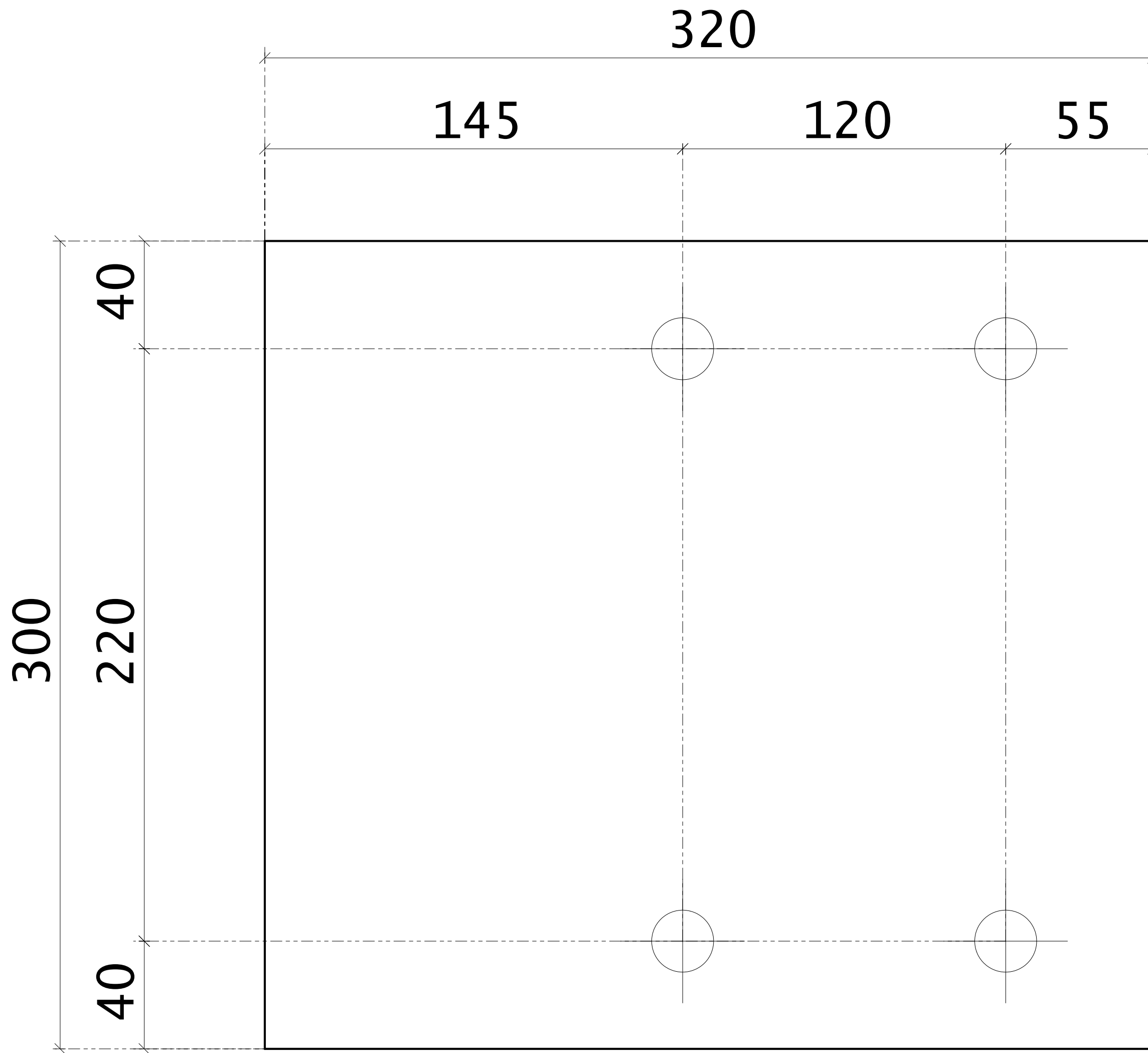
Ведомость монтажа			
Принадл. марке	Кол-во н. марку	Кол-во марок	Общее кол-во
521	2	36	72
526	2	8	16
527	2	4	8
Итого			96

Монтажная деталь

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кол.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25	Мд-п203			

Согласовано				

ИНВ.НПОДЛ.Подп. и датаВзам инв.Н



Ведомость монтажа			
Принадл марке	Кол-во н марку	Кол-во марок	Общее кол-во
524	1	2	2
525	1	2	2
530	1	2	2
531	1	2	2
Б1-47	3	1	3
Б1-50	1	2	2
Б1-51	3	1	3
Б1-56	1	1	1
Б1-57	1	1	1
Б1-58	1	1	1
Б1-59	1	1	1
Итого			20

Монтажная деталь

Требуется изготовить			
Марка	Кол- во	Вес, кг	
		марки	всех
МД-п204	20	4,9	98
		Итого	98

300x6T x 320

ПРИМЕЧАНИЯ:

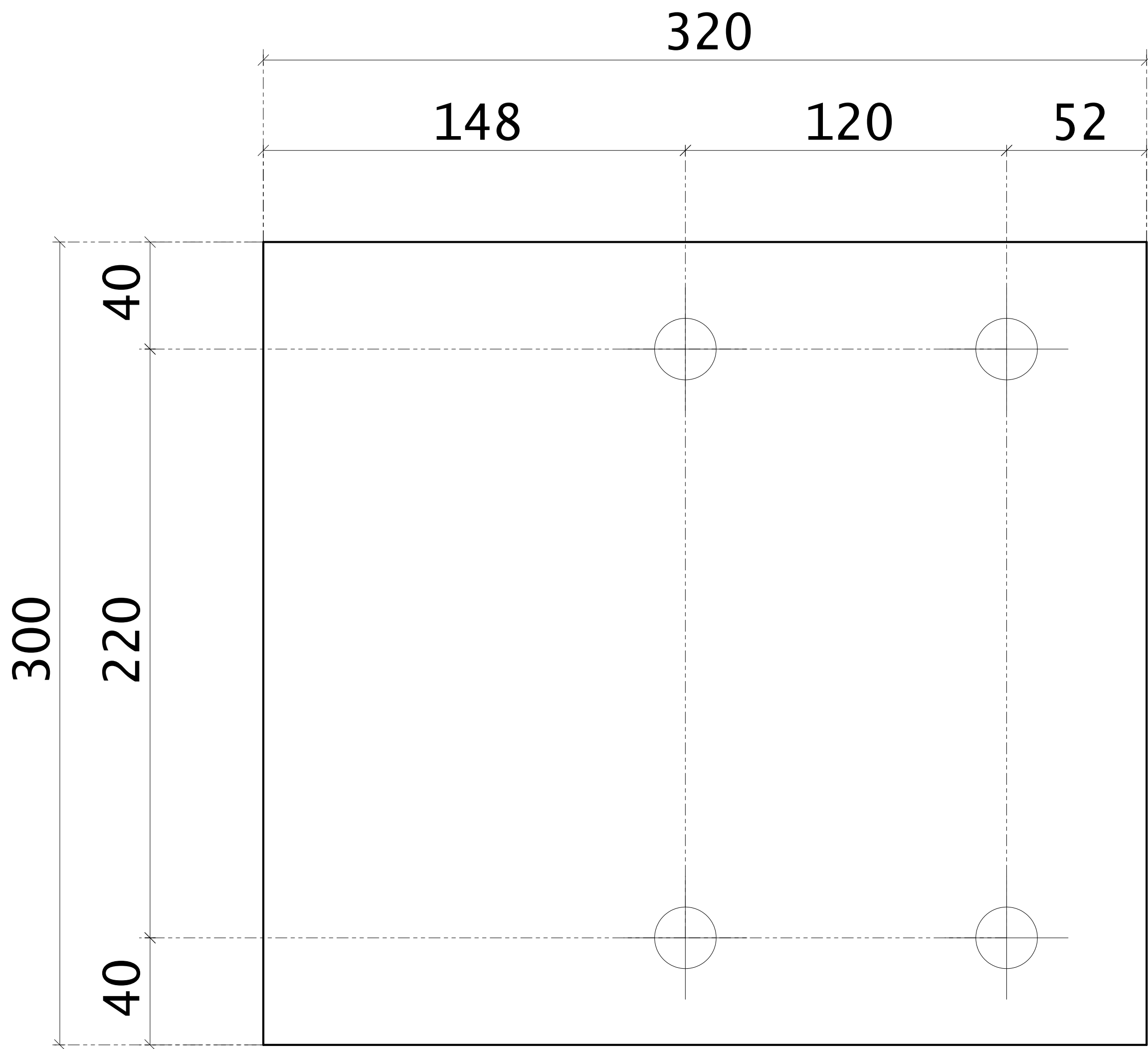
1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.

2.Все отверстия диаметром 23 mm, кроме указанных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кл.уч.	Лист	Ндок	Подп.	Дата				
Разработал	Сергеев				10/25	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Гусев				10/25		Р		
						Мд-п204			

СОГЛАСОВАНО	

ИНВ.№подл. и дата	Взаминв.№



Ведомость монтажа			
Принадл. марке	Кол-во н. марку	Кол-во марок	Общее кол-во
Б1-50	1	2	2
Б1-56	1	1	1
Б1-57	1	1	1
Б1-58	1	1	1
Б1-59	1	1	1
Итого			6

Монтажная деталь

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-п206	6	4,9	29,4
		Итого	29,4

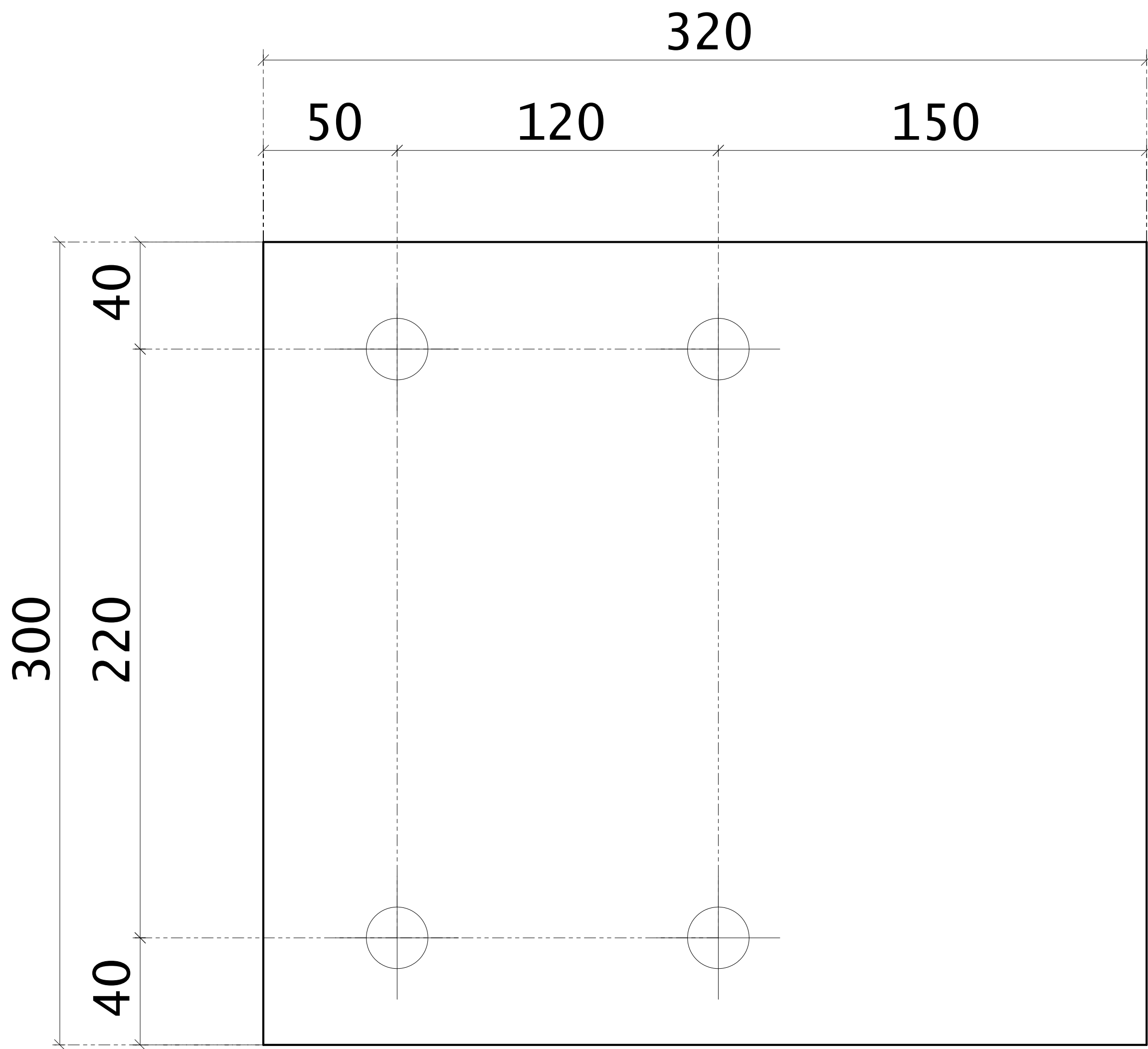
300X6Т X 320

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
- 2.Все отверстия диаметром 23 мм, кроме указанных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кол.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25	Мд-п206	Р		

СОГЛАСОВАНО				
ИНВ. ПОДП. И ДАТА				



Ведомость монтажа			
Принадл. марке	Кол-во н. марку	Кол-во марок	Общее кол-во
НС1-105	1	24	24
Итого			24

Монтажная деталь

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-п207	24	4,9	117,6
		Итого	117,6

300X6Т X 320

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
- 2.Все отверстия диаметром 23 мм, кроме указанных.

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кол.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25	Мд-п207	Р		

Согласовано

ИНВ. № Подп. и дата

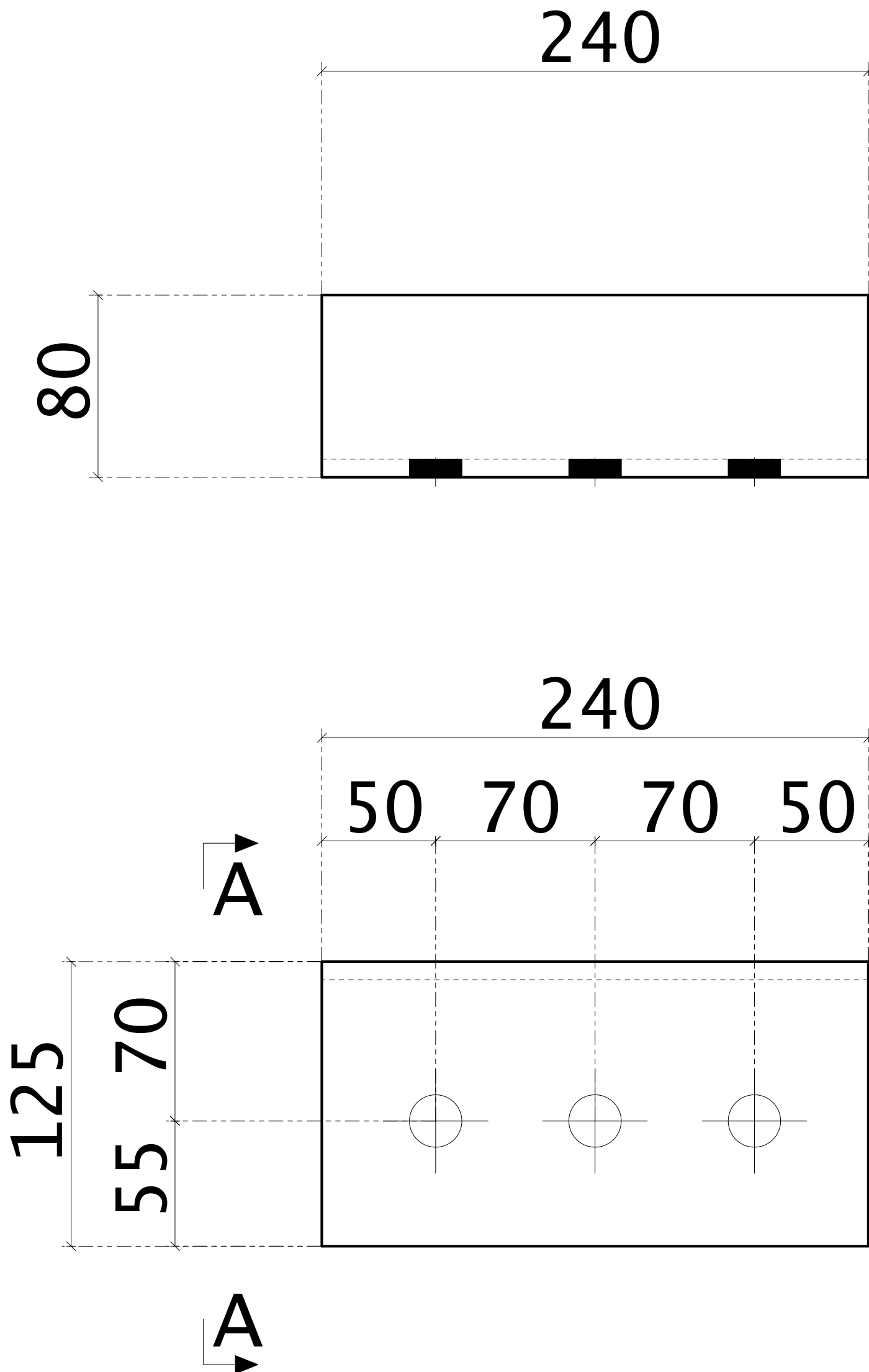
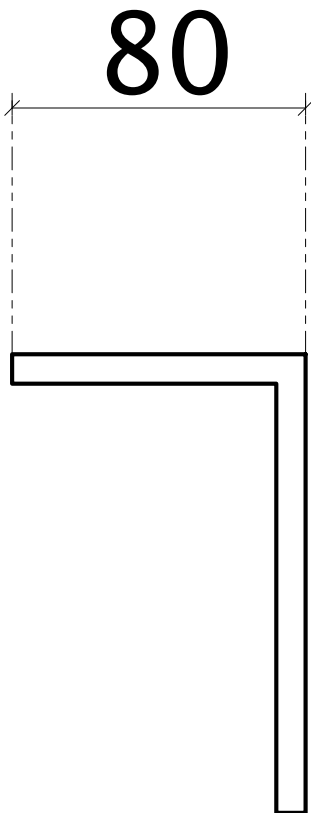
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
- 2.Все отверстия диаметром 23 мм, кроме указанных.

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-ф208	4	3,1	12,4
		Итого	12,4

Вид А-А

L125X80X8 x 240



Ведомость монтажа			
Принадл. марке	Кол-во н. марку	Кол-во марок	Общее кол-во
Б1-137	2	1	2
Б1-138	2	1	2
Итого			4

Монтажная деталь

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25	Мд-ф208	Р		

Согласовано

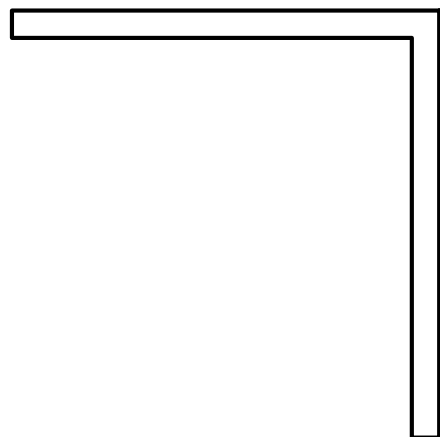
ИНВ.№подл. и датаВзаминв.№

Требуется изготовить			
Марка	Кол-во	Вес, кг	
		марки	всех
Мд-ф209	2	4,8	9,6
		Итого	9,6

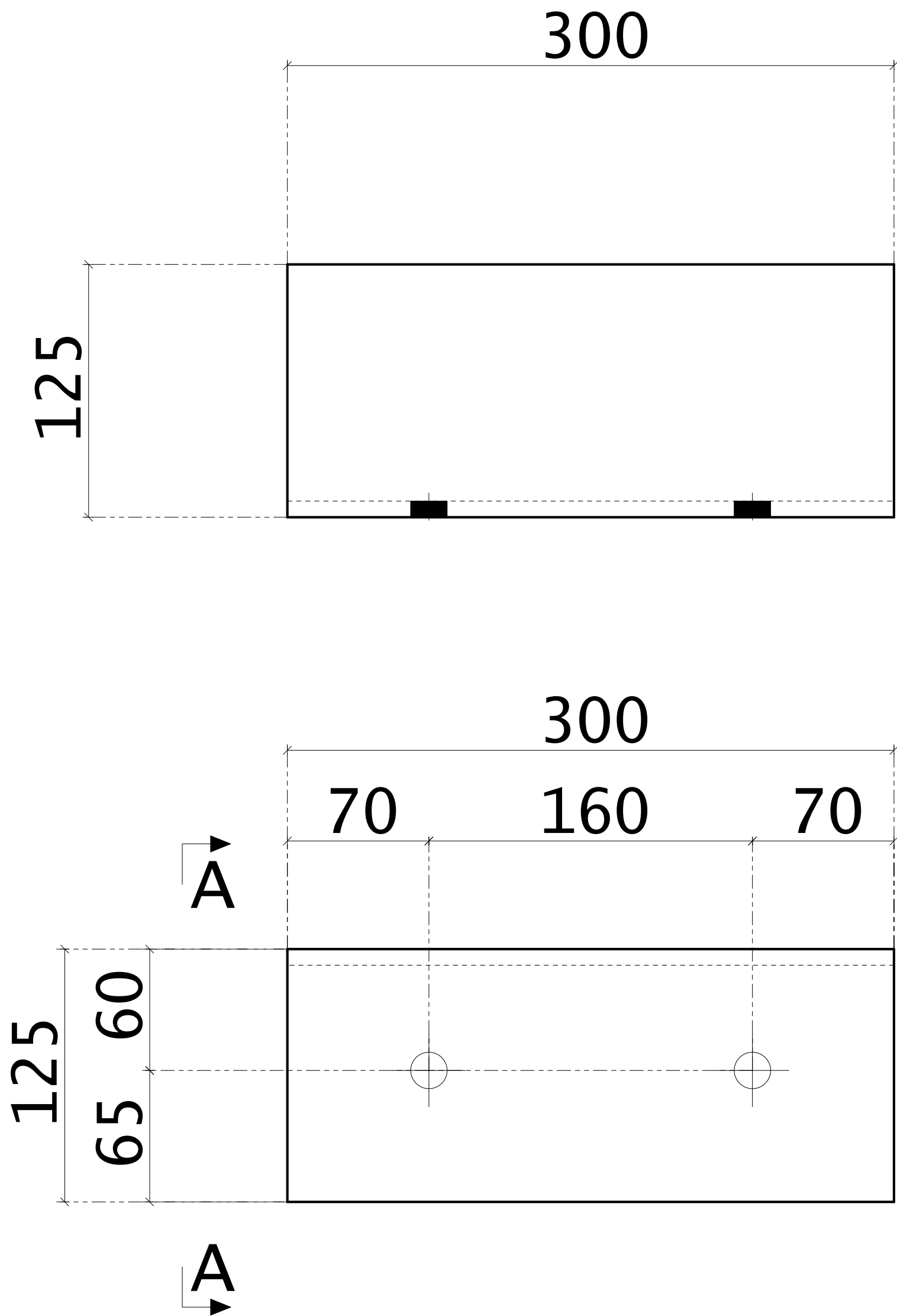
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
- 2.Все отверстия диаметром 18 мм, кроме указанных.

Вид А-А



L125X8 X 300



Ведомость монтажа			
Принадл. марке	Кол-во н. марку	Кол-во марок	Общее кол-во
-	-	-	2
Итого			2

Монтажная деталь

						01/02-2025/1-ГПР-КМД			
						г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А			
Изм.	Кол.	Лист	Ндок	Подп.	Дата	Здание склада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Сергеев			10/25				
Проверил		Гусев			10/25	Мд-ф209	Р		