

Схема расположения конструкций на отметке 0.000

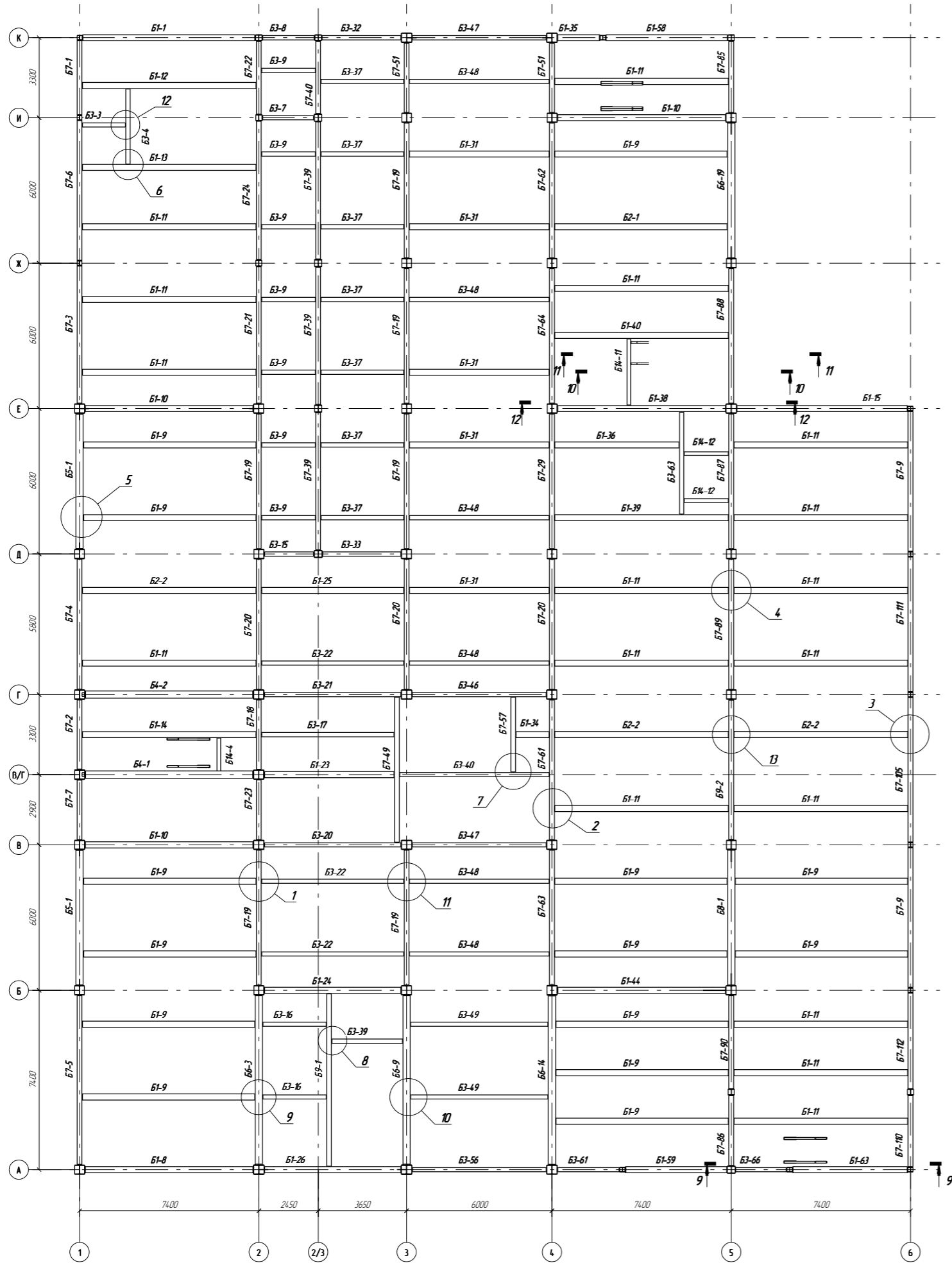
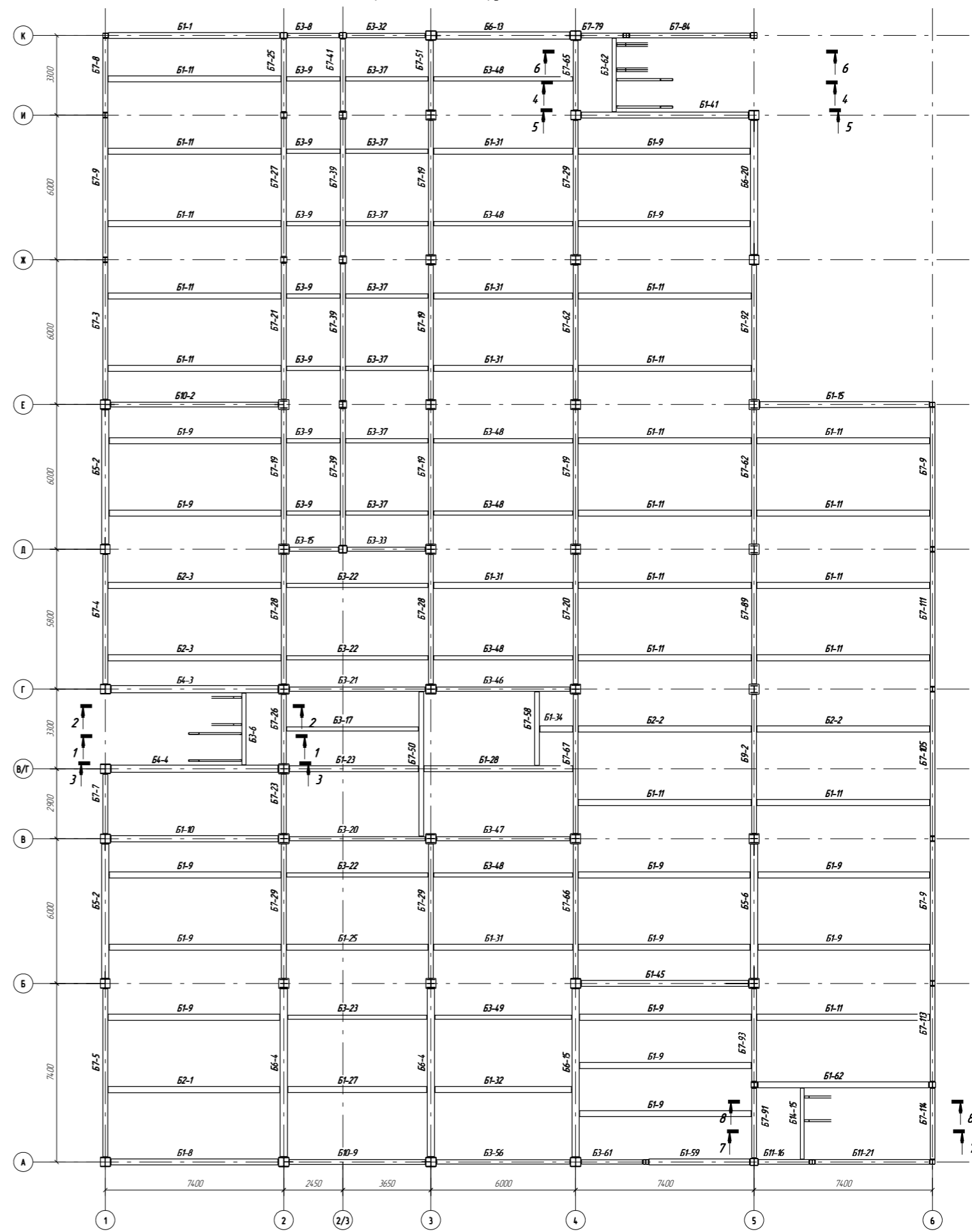


Схема расположения конструкций на отметке +4.200



Примечание:
Разрезы смотреть на листах 2.22, 2.23

						0205-01.2016-1-КМД			
						Дальневосточный учебно-спортивный центр подготовки			
						1 этаж			
Изм.	Колуч.	Лист	ИР/ж	Подп.	Дата	Гостиница на 100 мест с нейло-вспомогательным центром и столовой	Студия	Лист	Листов
Проверил	Царёв В.С.	02.08.19					Р	21	
Разработал	Кочеря Р.В.	02.08.19							
						Схема расположения конструкций на отметке 0.000, +4.200			
						000 "Аркарибест"			

Схема расположения конструкций на отметке +8.400

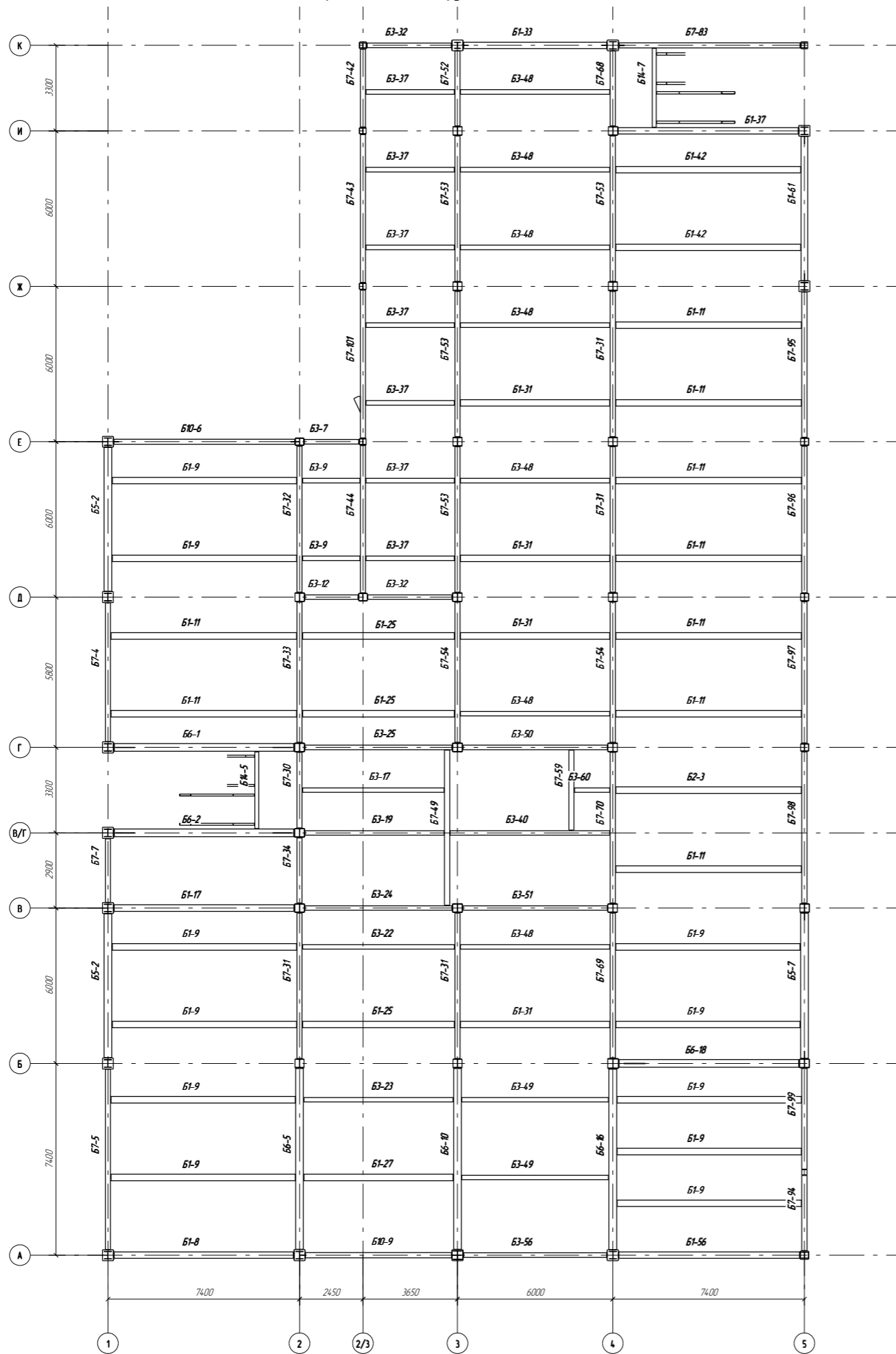
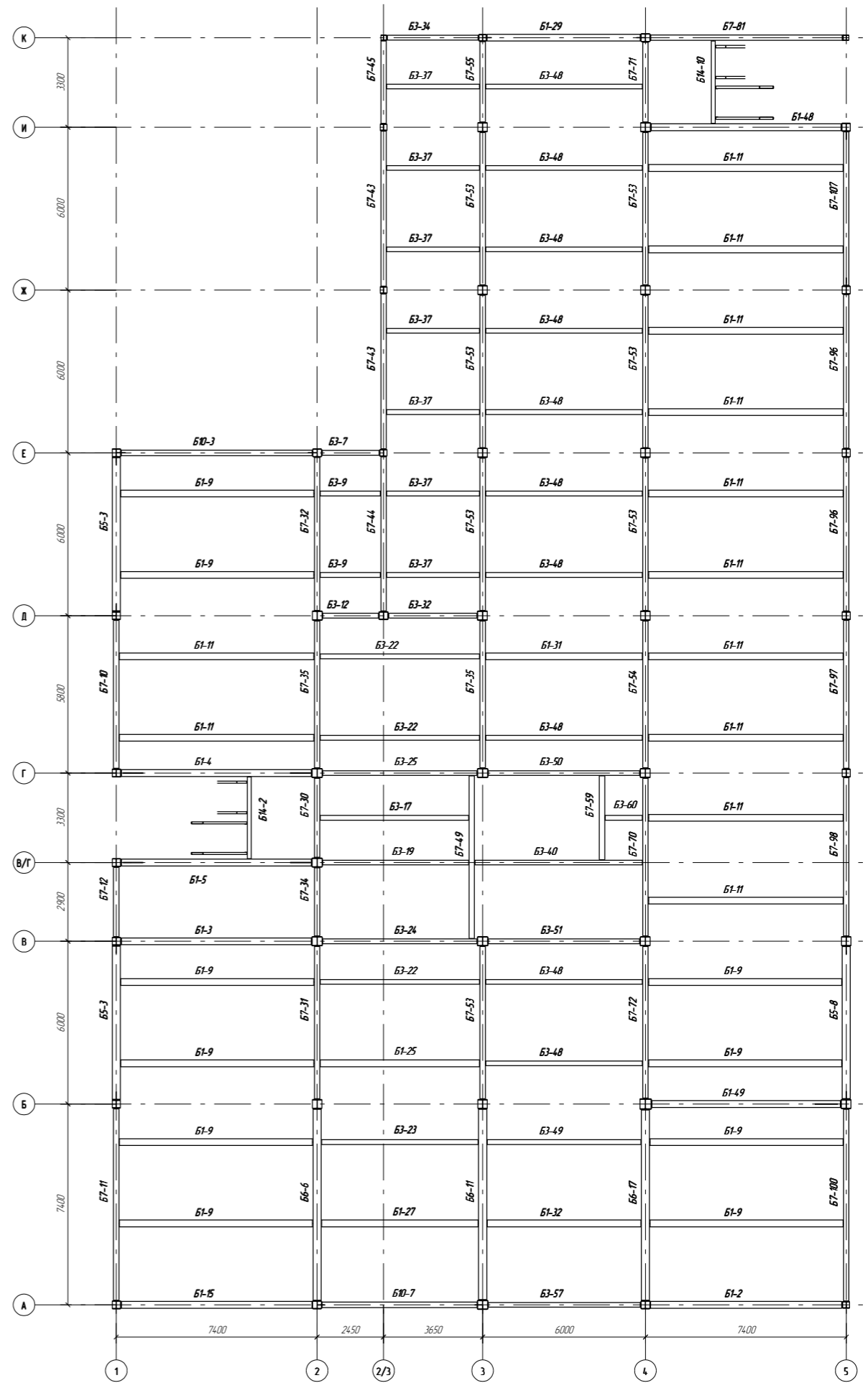


Схема расположения конструкций на отметке +11.700



						0205-01.2016-1-КМД		
						Дальневосточный учебно-спортивный центр подготовки		
						1 этап		
						Гостиница на 10 мест с медико-восстановительным центром и столовой		
Изм.	Колуч.	Лист	№РДж	Подп.	Дата	Стандия	Лист	Листов
Проверил	Царев В.С.				02.06.16	Р	22	
Разработал	Комар Р.В.				02.06.16			
						Схема расположения конструкций на отметке +8.400, +11.700		
						000 "Аркарибест"		

Тема: Архитектура

Схема расположения конструкций на отметке +15.000

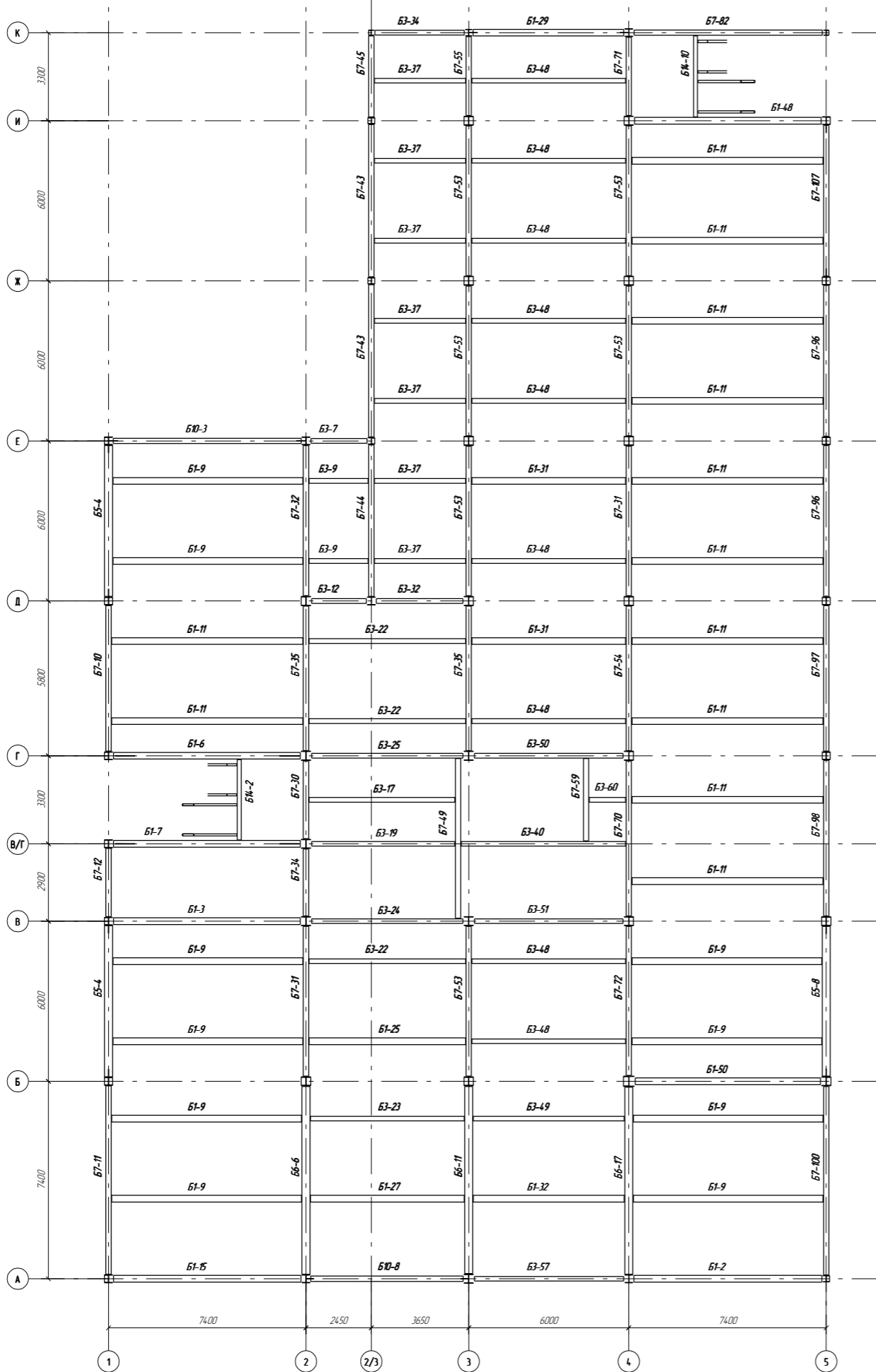
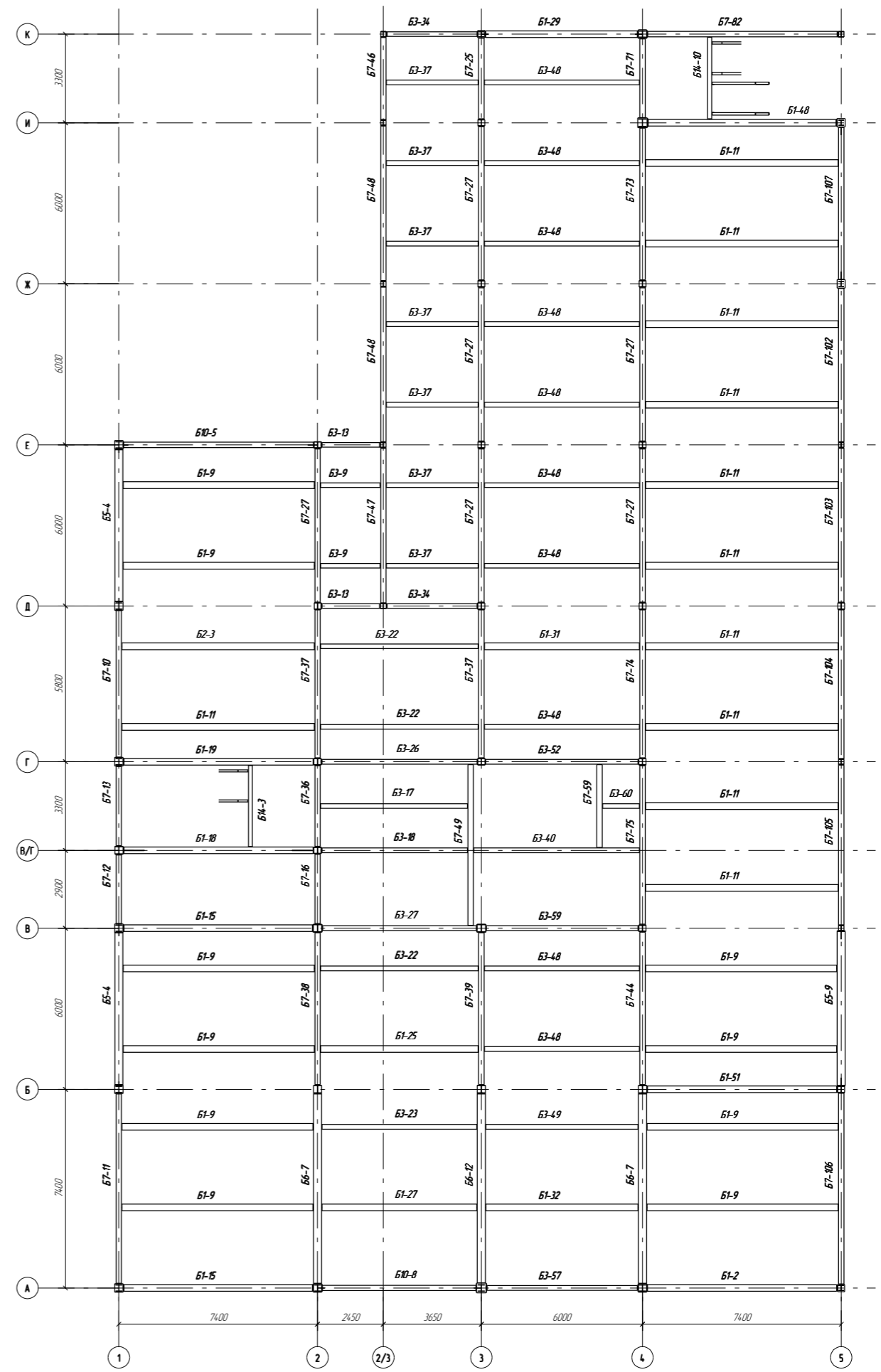
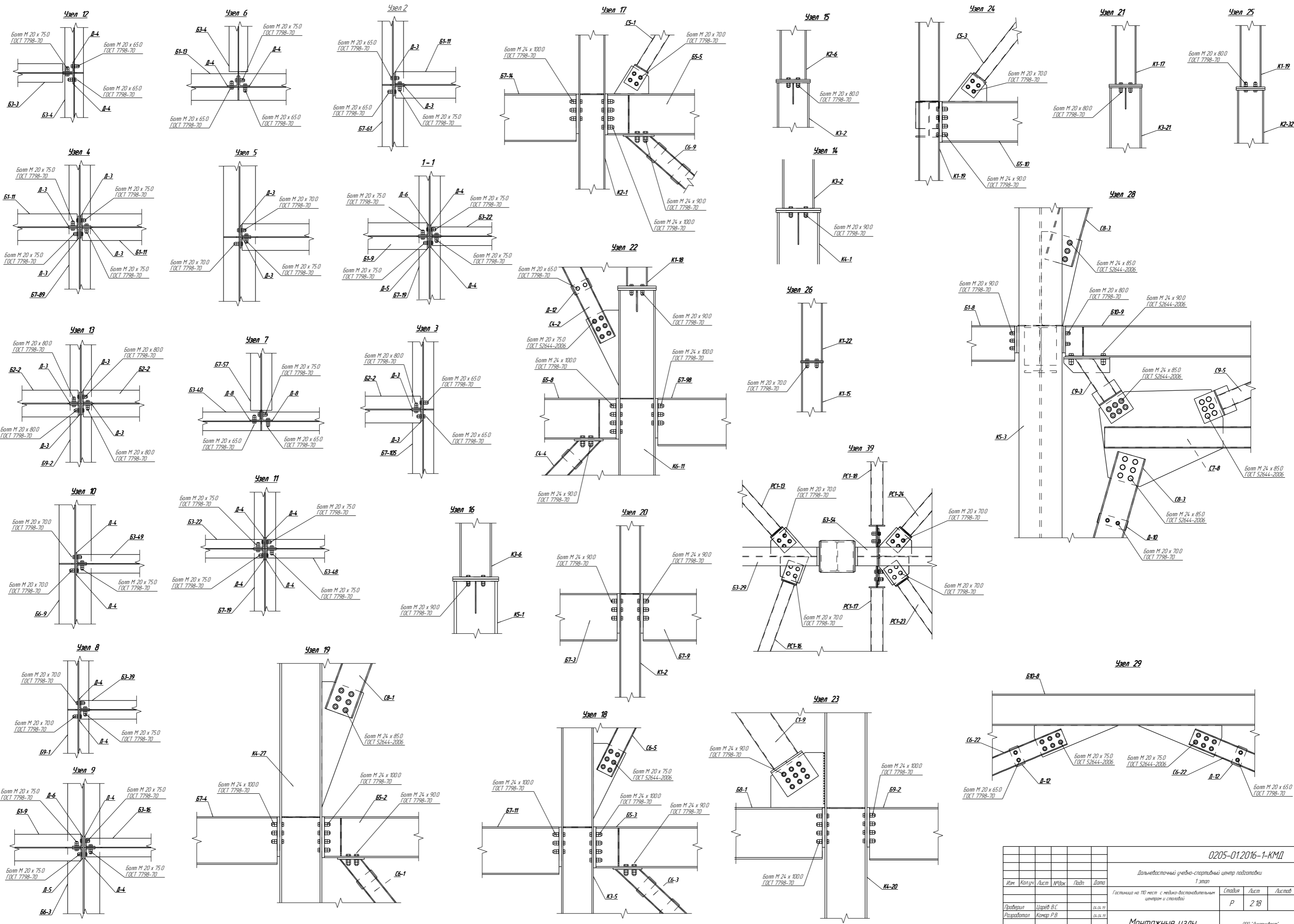


Схема расположения конструкций на отметке +18.300



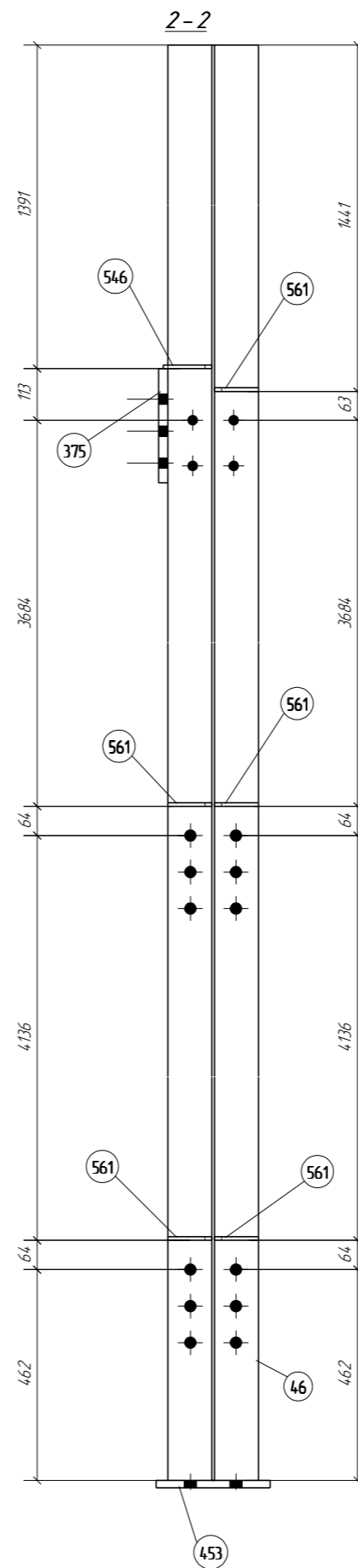
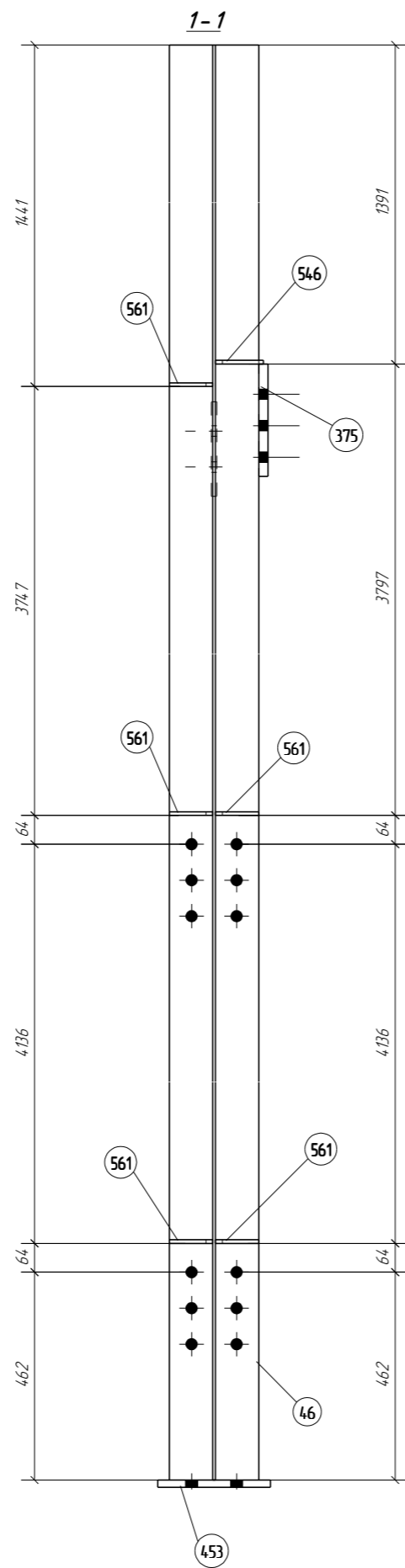
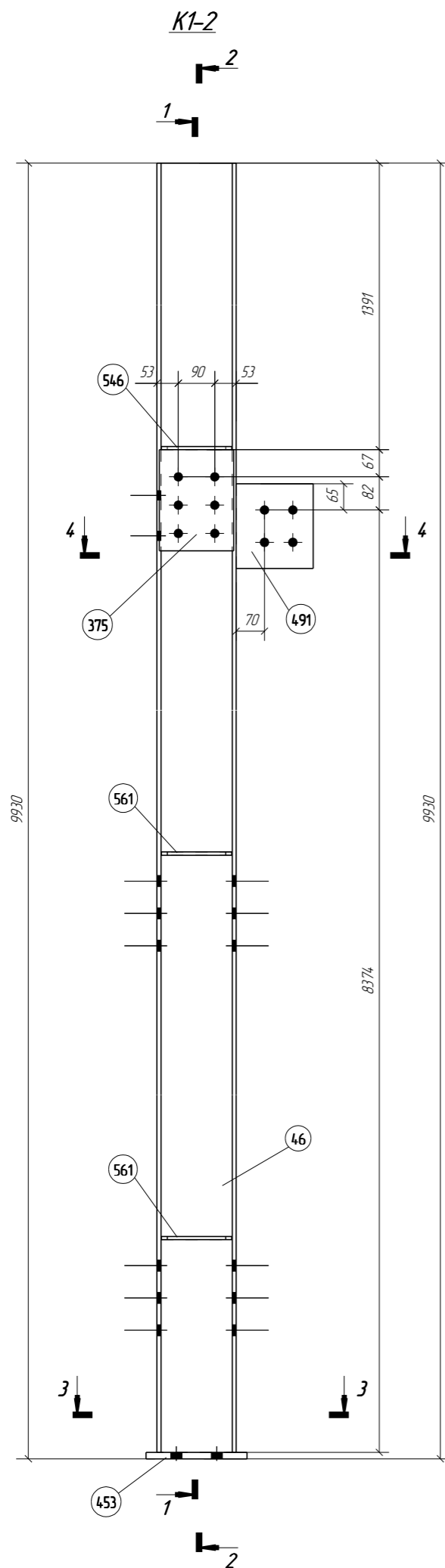
0205-01.2016-1-КМД									
Дальневосточный учебно-спортивный центр подготовки									
1 этап									
Гостиница на 110 мест с медико-восстановительным центром и столовой						Стадия	Лист	Листов	
						Р	23		
Схема расположения конструкций на отметке +18.300, +15.000									
ООО "Алкармбест"									

Техническое задание



					0205-01.2016-1-КМД			
					Дальневосточный учебно-спортивный центр подготовки			
					1 этап			
Изм.	Копич	Лист	ИРЖ	Подп.	Дата	Страница	Лист	Листов
Проверил	Щарев В.С.				01.06.15	Р	2	18
Разработал	Комар Р.В.				01.06.15			
Монтажные узлы							000 "Аркарибест"	

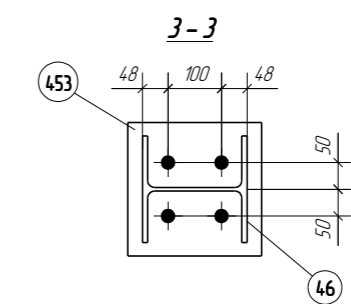
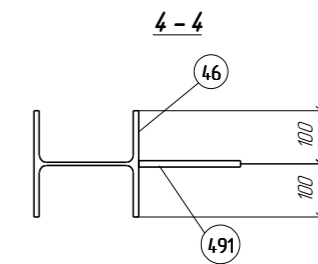
Тех. структура



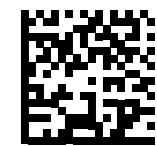
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
K1-2	46	1	I20K1	9914	410.06	410.06		C245	
	375	1	-20x184	250	7.22	7.22		C345	
	453	1	-16x250	250	7.85	7.85		C345	
	491	1	-12x190	210	3.76	3.76		C345	
	546	1	-8x106	174	1.15	1.15		C345	
	561	5	-8x96	174	104	520		C345	
Масса нап. металла 4,4кг							4394		

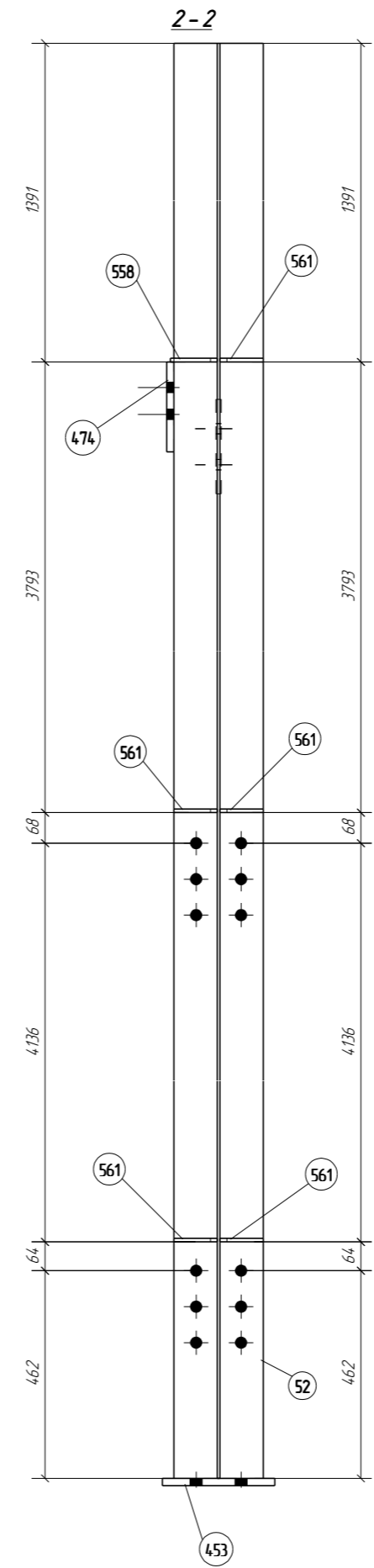
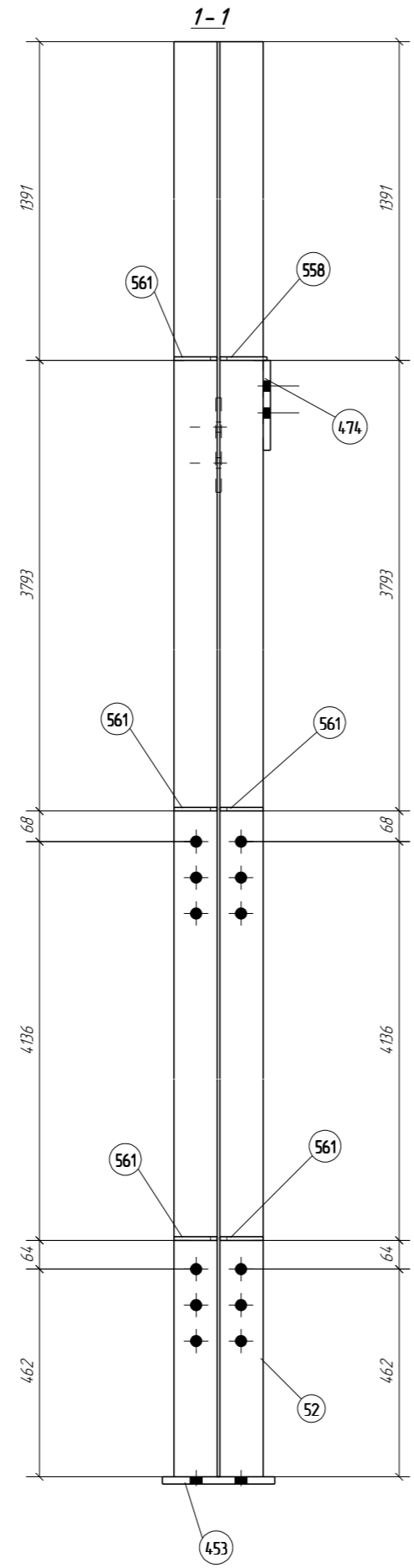
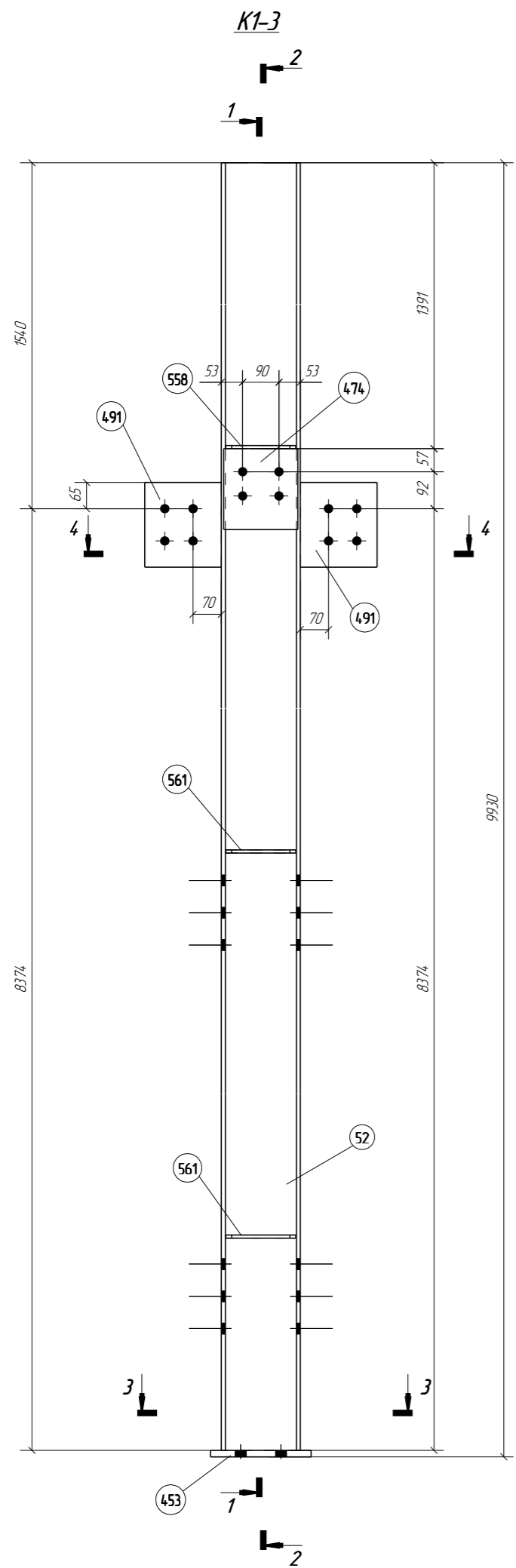
Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
I20K1	ГОСТ Р 57837-2017	C245	410.1	K1-2	1	4394	4394
-8 мм	ГОСТ 19903-74	C345	6.1			Итого:	4394
-12 мм	ГОСТ 19903-74	C345	3.8				
-16 мм	ГОСТ 19903-74	C345	7.8				
-20 мм	ГОСТ 19903-74	C345	7.2				
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			4350	



- Примечание:
- Изготовление конструкции производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
 - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
 - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
 - Все расчетные катеты оговорены;
 - Разделку краев выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 - Задольские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 - Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуются и обрабатываются металлическими щетками;
 - * - размеры для справок.

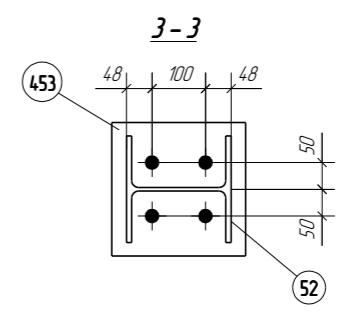
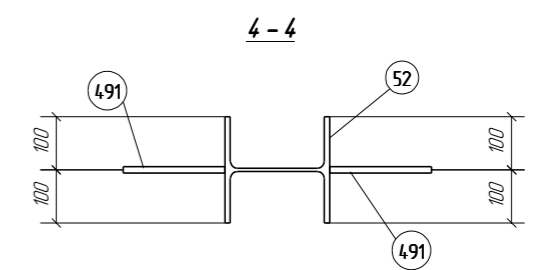


					0205-01.2016-1-КМД					
					Дальневосточный учебно-спортивный центр подготовки					
					1 этап					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Гостиница на 110 мест с медико-восстановительным центром и столовой		Стадия	Лист	Листов
								Р	4	
Проверил	Царев В.С.				19.03.19					
Разработал	Комар Р.В.				19.03.19					
					0205-01.2016-1-K1-2			ООО "Лукаринвест"		

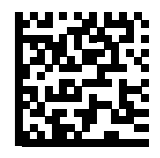


Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
K1-3	52	1	I20K1	9914	410.06	410.06		C245	
	453	1	-16x250	250	7.85	7.85		C345	
	474	1	-16x184	200	4.62	4.62		C345	
	491	2	-12x190	210	3.76	7.52		C345	
	558	1	-8x104	174	1.13	1.13		C345	
	561	5	-8x96	174	1.04	5.20		C345	
Масса нап. металла 4.4кг							4406		
Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов					
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
I20K1	ГОСТ Р 57837-2017	C245	410.1	K1-3	1	Марки	Всех		
-8 мм	ГОСТ 19903-74	C345	6.1			440.6	440.6		
-12 мм	ГОСТ 19903-74	C345	7.6			Итого:		440.6	
-16 мм	ГОСТ 19903-74	C345	12.4						
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			436.2			



- Примечание:
- Изготовление конструкции производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
 - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
 - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
 - Все расчетные катеты оговорены;
 - Разделку краев выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 - Задатские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 - Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуются и обрабатываются металлическими щетками;
 - * - размеры для справок.



						0205-01.2016-1-КМД		
						Дальневосточный учебно-спортивный центр подготовки		
						1 этап		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Гостиница на 110 мест с медико-восстановительным центром и столовой		
Проверил	Царев В.С.				19.03.19	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Комар Р.В.				19.03.19	P	5	
						0205-01.2016-1-K1-3		
						ООО "Лукаринвест"		

Спецификация деталей

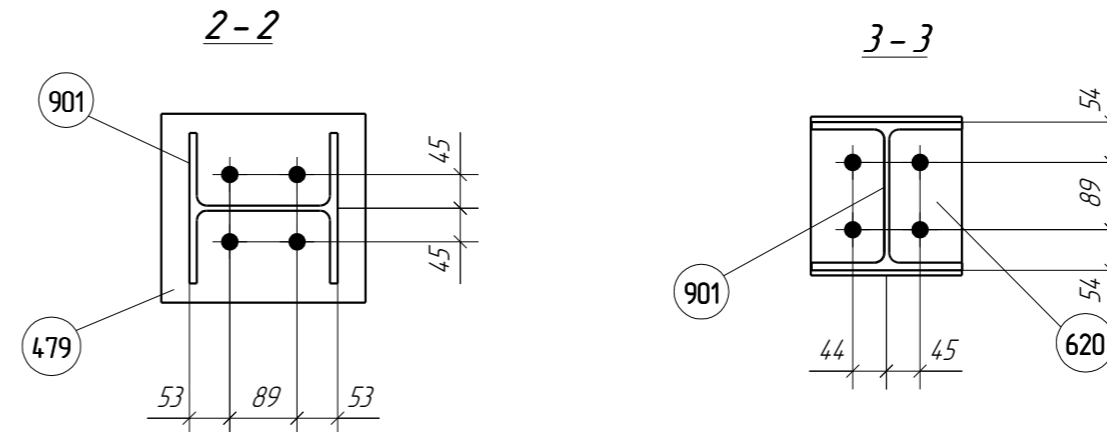
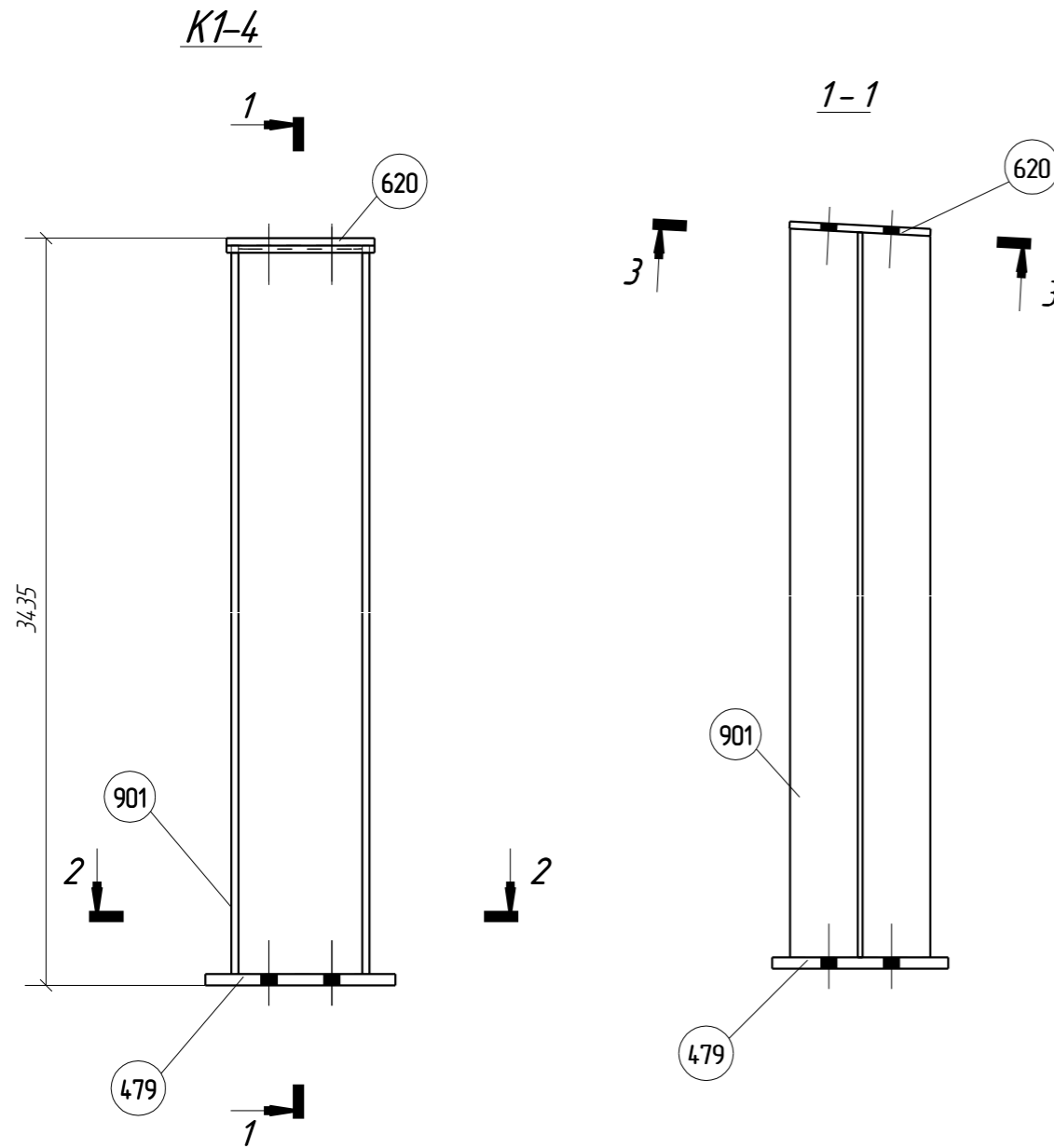
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
K1-4	901	1	I20K1	3409	14.100	14.100		C245	
	479	1	-16x250	270	8.48	8.48		C345	
	620	1	-10x200	210	3.30	3.30		C345	

Масса напл. металла 15кг 154.3

Выборка металла на все сборки

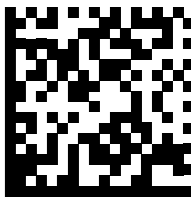
Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
						Марки	Всех		
I20K1	ГОСТ Р 57837-2017	C245	14.10	K1-4	1	154.3	154.3		
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C345	3.3						
-16 мм	ГОСТ 19903-74	C345	8.5						
*Наплавка и раскрой не учитываются						Итого:	152.8	Итого:	154.3



Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



0205-01.2016-1-КМД

Дальневосточный учебно-спортивный центр подготовки.

1 этап

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Гостиница на 110 мест с медико-восстановительным центром и столовой	Стадия	Лист	Листов
								Р	6
Проверил	Царёв В.С.				19.03.19	0205-01.2016-1-K1-4	ООО "Лукаринвест"		
Разработал	Комар Р.В.				19.03.19				

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
K1-5	57	1	I20K1	3471	14.356	14.356		C245	
	479	1	-16x250	270	8.48	8.48		C345	
	620	1	-10x200	210	3.30	3.30		C345	

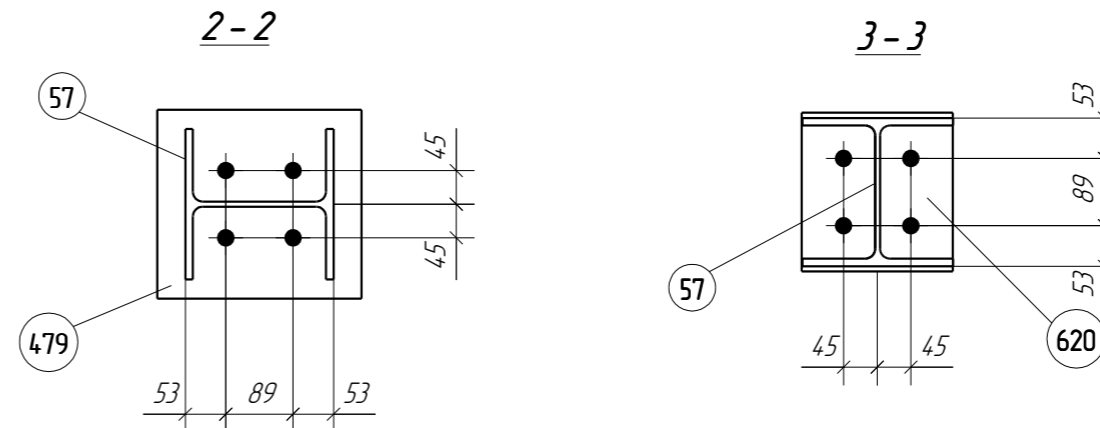
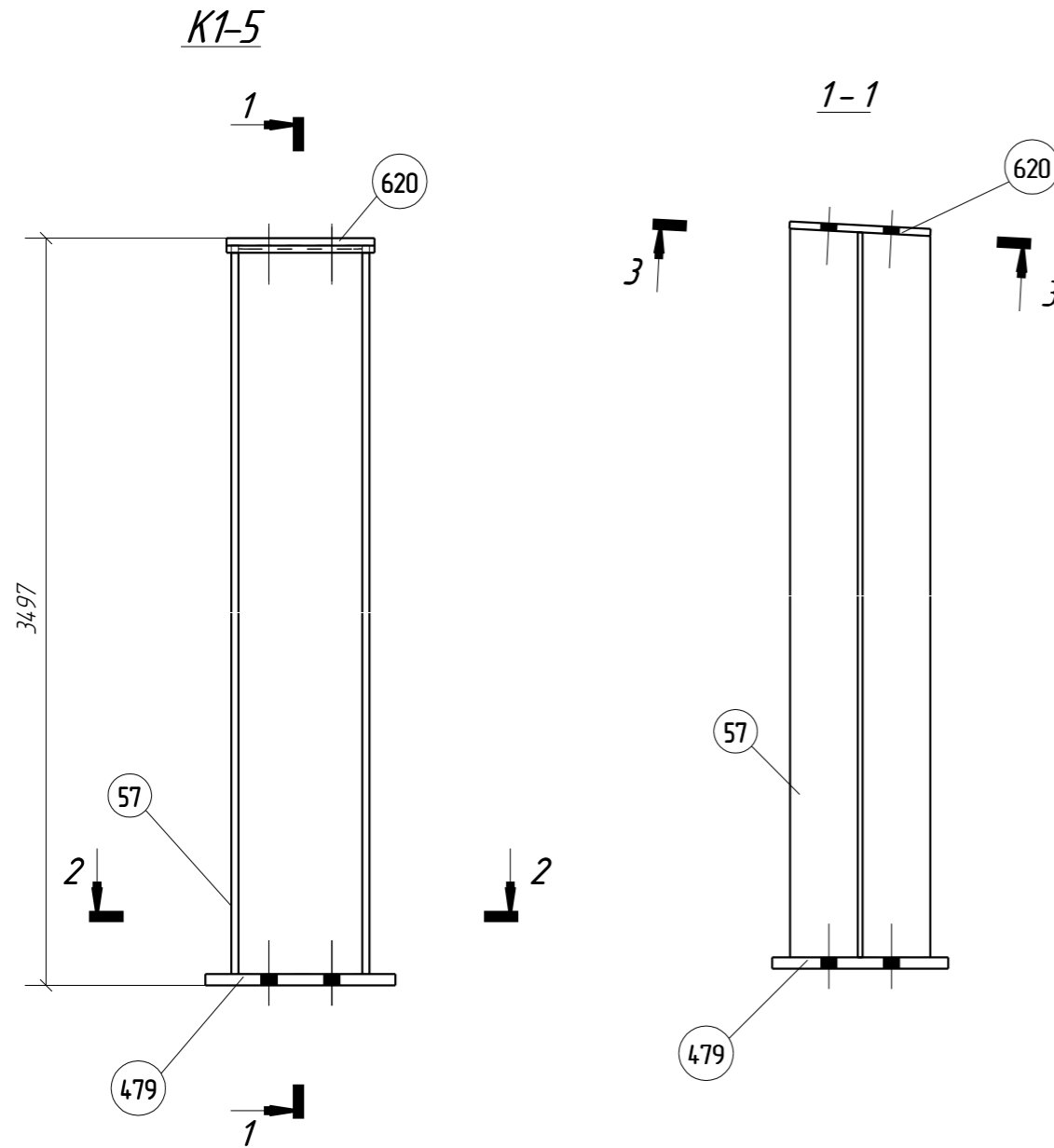
Масса напл. металла 16кг 157.0

Выборка металла на все сборки

Ведомость отправочных элементов

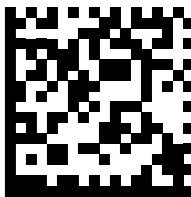
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
I20K1	ГОСТ Р 57837-2017	C245	14.3.6	K1-5	1	157.0	157.0
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C345	3.3			Итого:	157.0
-16 мм	ГОСТ 19903-74	C345	8.5				
			Итого:			155.4	

*Наплавка и раскрой не учитываются



Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



0205-01.2016-1-КМД

Дальневосточный учебно-спортивный центр подготовки.

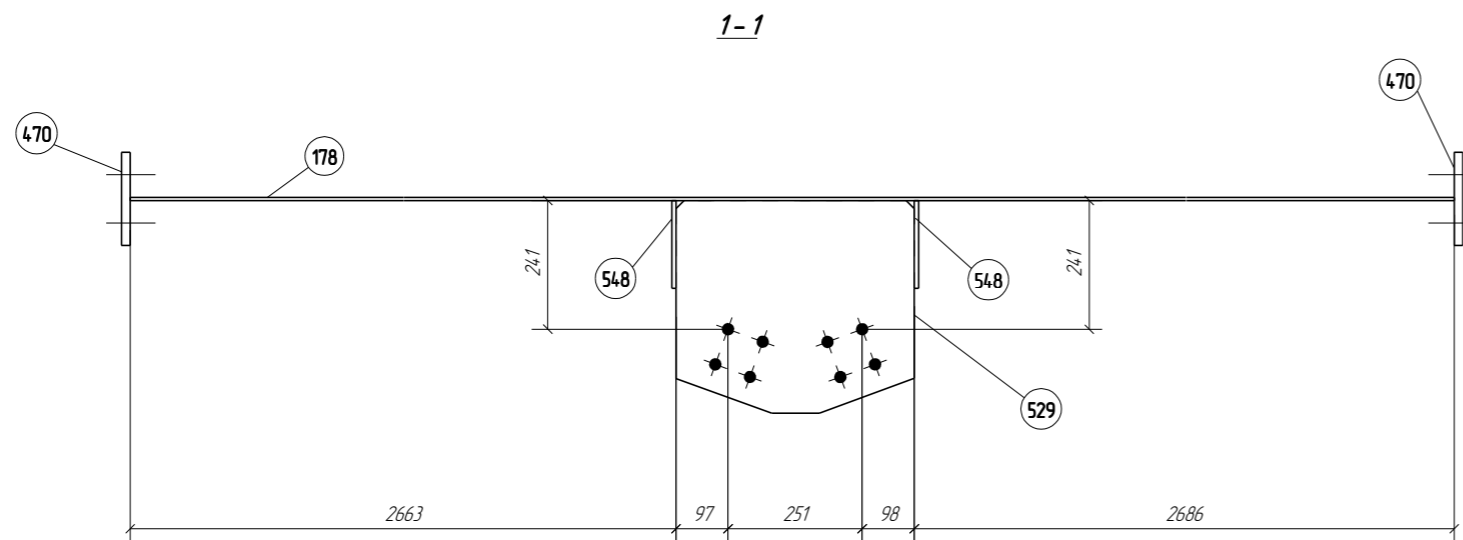
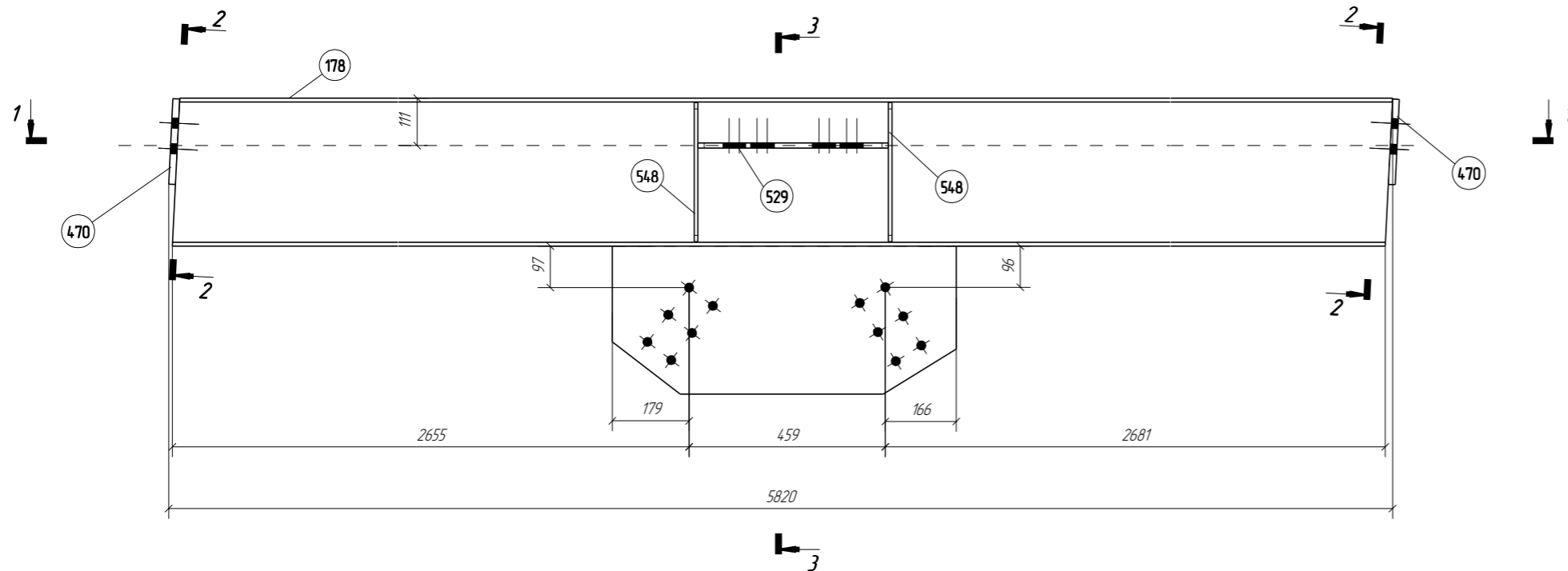
1 этап

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Гостиница на 110 мест с медико-восстановительным центром и столовой	Стадия	Лист	Листов
								Р	7
Проверил	Царёв В.С.				19.03.19	0205-01.2016-1-K1-5	ООО "Лукаринвест"		
Разработал	Комар Р.В.				19.03.19				

0205-01.2016-1-K1-5

ООО "Лукаринвест"

БЗ-30



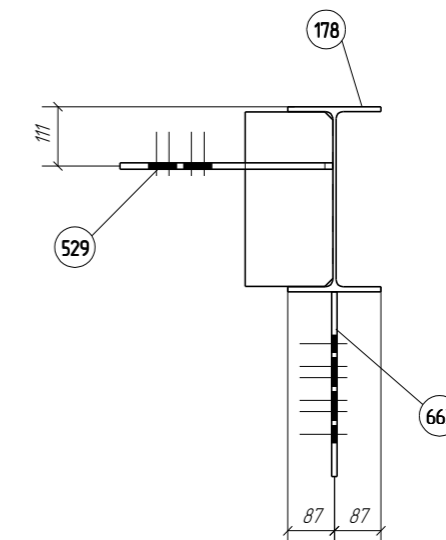
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
БЗ-30	178	1	Г35Б1	5812	240.33	240.33		С345	
	470	2	-16x174	200	4.37	8.74		С345	
	529	1	-12.0x398	445	15.59	15.59		С345	
	548	2	-8x164	326	3.34	6.68		С345	
	663	1	-10x346	803	20.36	20.36		С345	
Масса нап. металла 2.9кг							294.6		

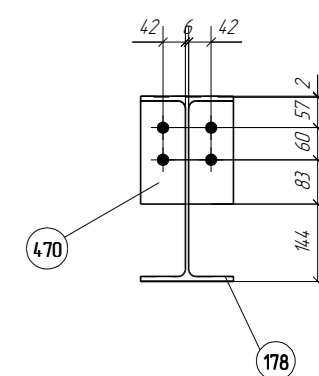
Выборка металла на все сборки				Ведомость отбракованных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-8 мм	ГОСТ 19903-74	С345	6.6	БЗ-30	1	294.6	294.6
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С345	20.4			294.6	294.6
-12.0 мм	ГОСТ 19903-74	С345	15.6			Итого:	294.6
-16 мм	ГОСТ 19903-74	С345	8.8				
Г35Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С345	240.3				
			Итого:			291.7	

*Наплавка и раскрой не учитываются

3-3



2-2



Примечание:

- Изготовление конструкции производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку краев выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Задольские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.

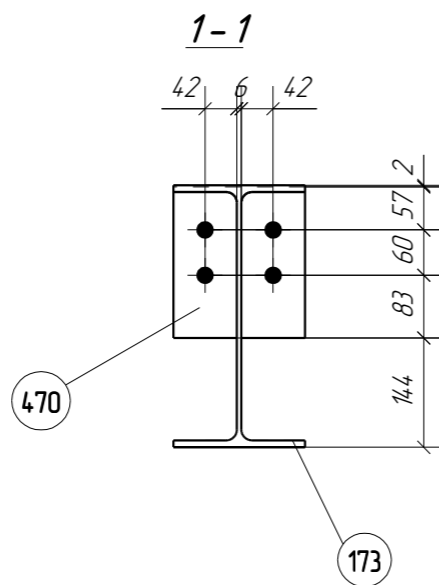
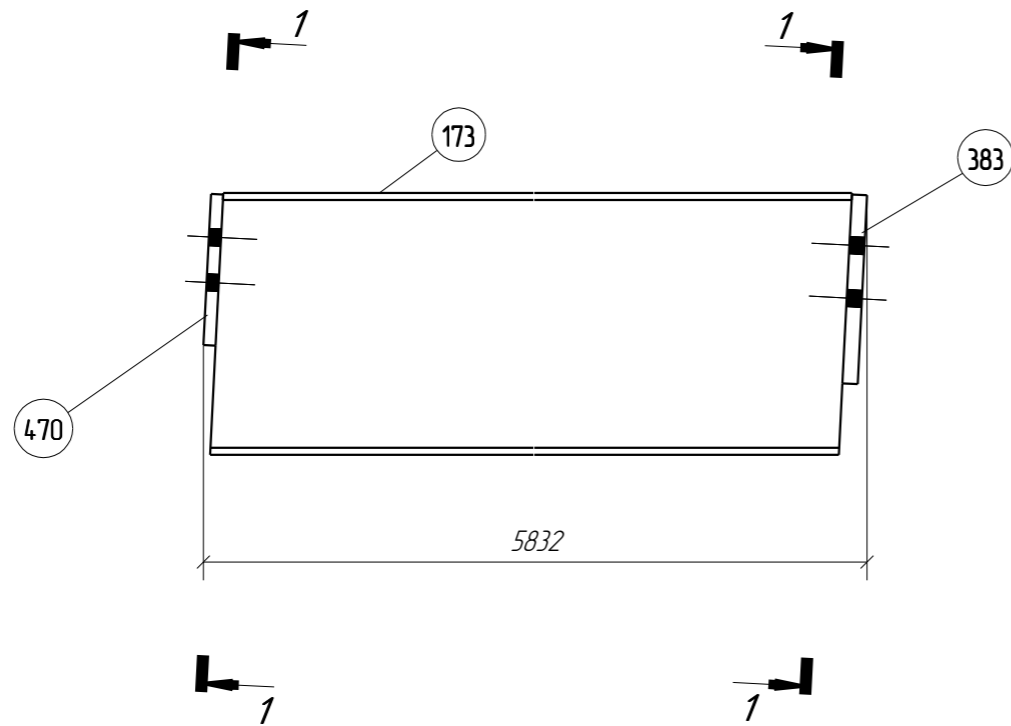


0205-01.2016-1-КМД

Дальневосточный учебно-спортивный центр подготовки
1 этап

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Гостиница на 110 мест с медико-восстановительным центром и столовой	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Царев В.С.				30.03.19			Р	227
Разработал	Комар Р.В.				30.03.19				
0205-01.2016-1-БЗ-30							ООО "Лукаринвест"		

БЗ-31



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
БЗ-31	173	1	Г35Б1	5804	240.00	240.00		С345	
	383	1	-20x174	250	6.83	6.83		С345	
	470	1	-16x174	200	4.37	4.37		С345	

Масса напл. металла 2.5кг 253.7

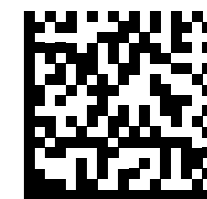
Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-16 мм	ГОСТ 19903-74	С345	4.4	БЗ-31	1	253.7	253.7
-20 мм	ГОСТ 19903-74	С345	6.8				
Г35Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С345	240.0				
			Итого:			Итого:	253.7

*Наплавка и раскрой не учитываются

Итого: 251.2

Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.

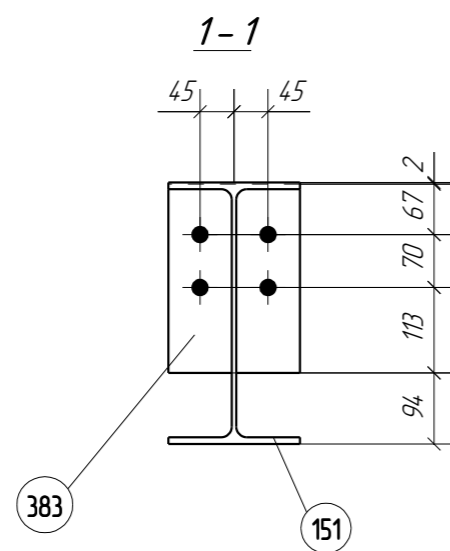
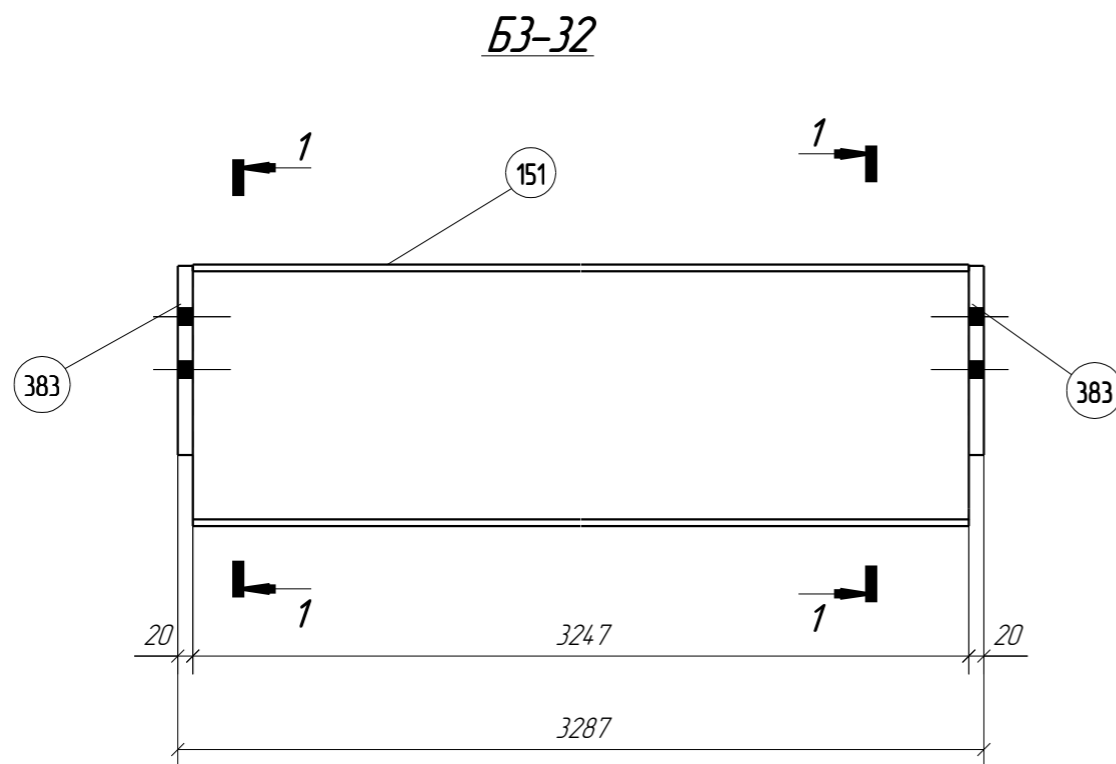


0205-01.2016-1-КМД

Дальневосточный учебно-спортивный центр подготовки.

1 этап

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Гостиница на 110 мест с медико-восстановительным центром и столовой	Стадия	Лист	Листов
								Р	228
Проверил	Царёв В.С.				30.03.19	0205-01.2016-1-БЗ-31	ООО "Лукаринвест"		
Разработал	Комар Р.В.				30.03.19				

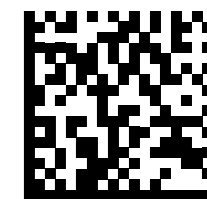


Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
БЗ-32	151	1	Г35Б1	3247	134.26	134.26		С345	
	383	2	-20x174	250	6.83	13.66		С345	
Масса напл. металла 15кг							14.94		
Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов					
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
-20 мм	ГОСТ 19903-74	С345	81.6			Марки	Всех		
Г35Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С345	805.8	БЗ-32	6	14.94	896.4		
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	887.4	Итого:		896.4		

Примечание:

- Изготовление конструкции производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



0205-01.2016-1-КМД

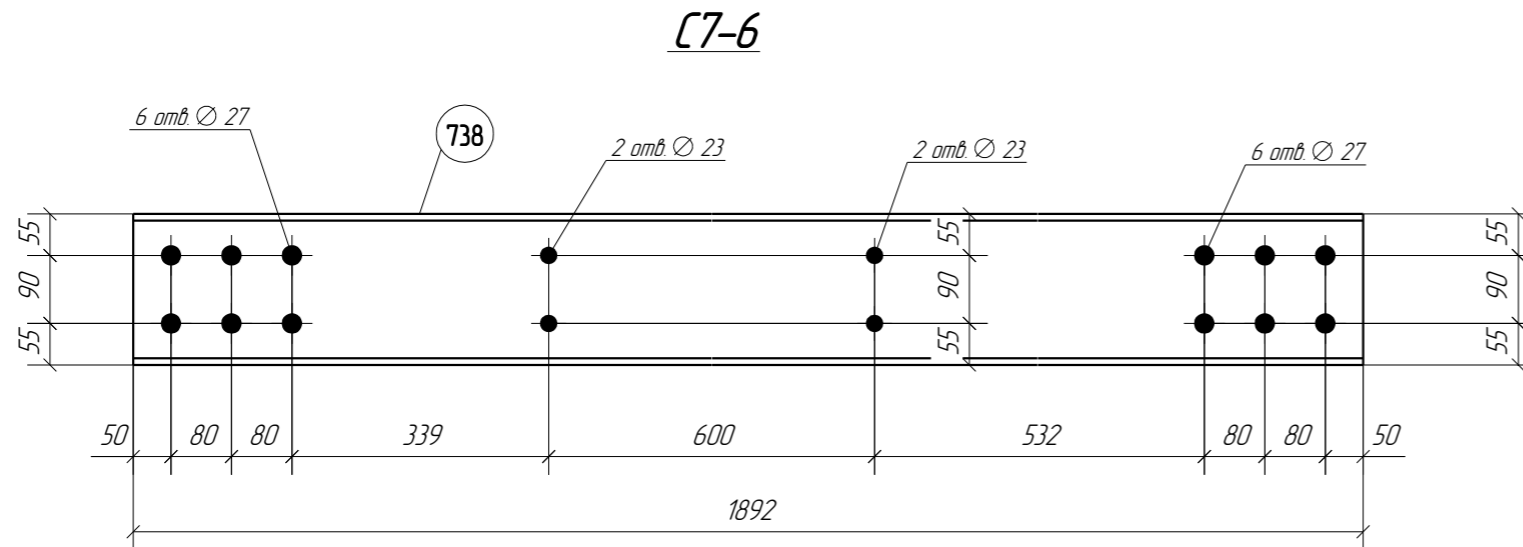
Дальневосточный учебно-спортивный центр подготовки.

1 этап

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Гостиница на 110 мест с медико-восстановительным центром и столовой	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Царёв В.С.				30.03.19			Р	229
Разработал	Комар Р.В.				30.03.19				
0205-01.2016-1-БЗ-32							ООО "Лукаринвест"		

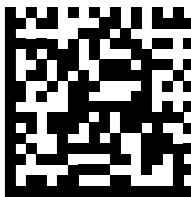
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
С7-6	738	1	[20П	1892	34.75	34.75		С245	
							34.7		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
[20П	ГОСТ 8240-97	С245	69.4	С7-6	2	Марки	Всех		
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	С7-6	2	34.7	69.4		
							Итого:	69.4	



Примечание:

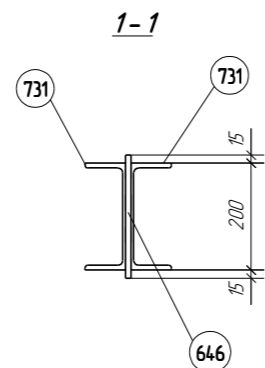
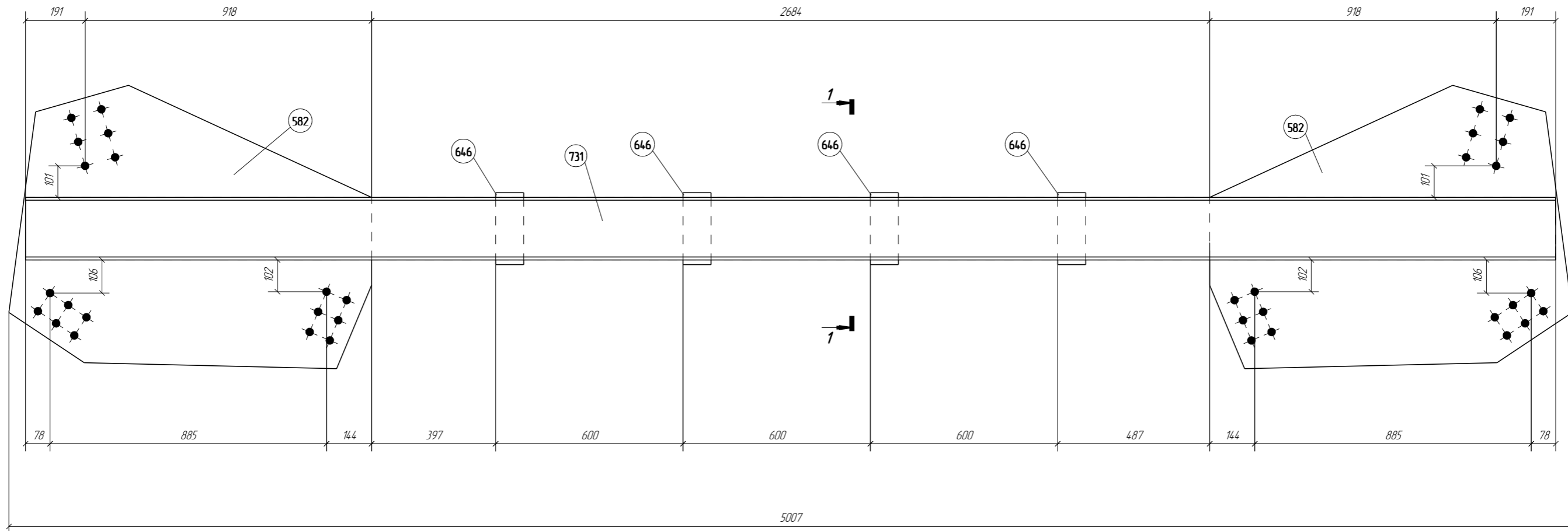
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
- Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
- * - размеры для справок.



						0205-01.2016-1-КМД			
						Дальневосточный учебно-спортивный центр подготовки.			
						1 этап			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Гостиница на 110 мест с медико-восстановительным центром и столовой	Стадия	Лист	Листов
							Р	660	
Проверил	Царёв В.С.				13.03.19	0205-01.2016-1-С7-6	ООО "Лукаринвест"		
Разработал	Комар Р.В.				13.03.19				

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
С7-8	731	2	120П	4900	90.01	180.02		С245	
	582	2	-10x867	1220	64.44	128.88		С345	
	646	4	-10x90	230	16.2	64.8		С345	
Масса нап. металла 3,2кг							318,4		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
120П	ГОСТ 8240-97	С245	360,0	С7-8	2	Марки	Всех		
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С345	270,4			318,4	636,8		
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого			Итого	636,8		

С7-8



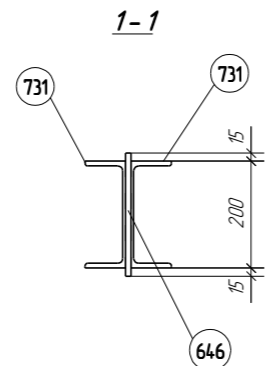
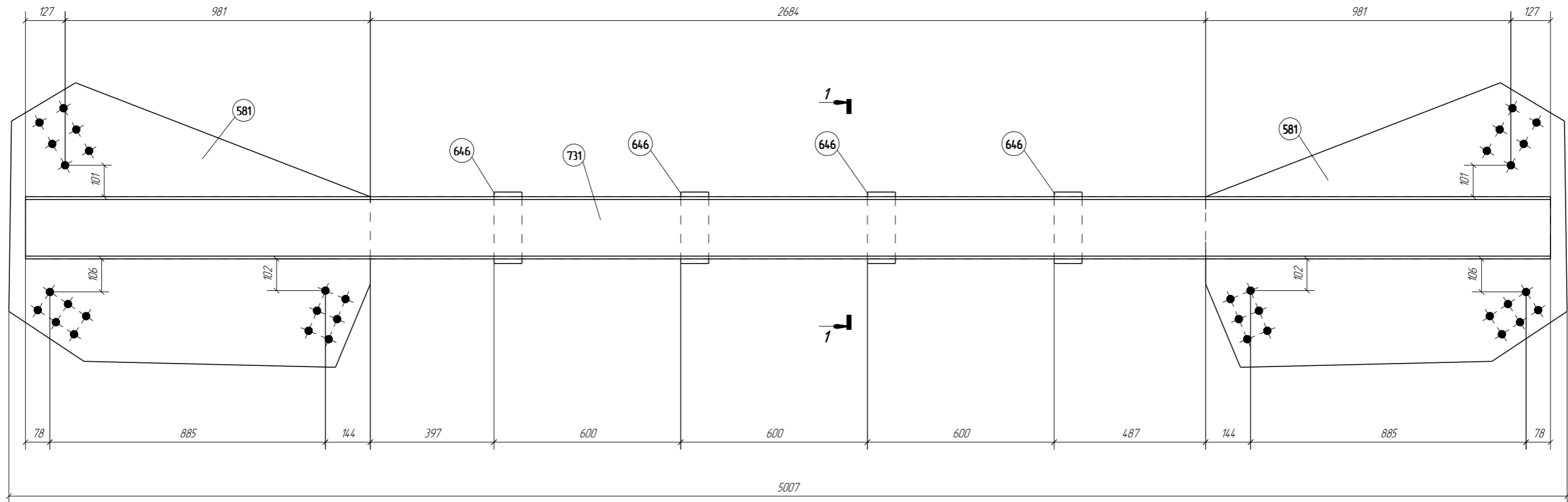
- Примечание:
- 1 Изготовление конструкции производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
 - 2 Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 - 3 В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 - 4 Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
 - 5 Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
 - 6 Все расчетные катеты оговорены;
 - 7 Разделку краев выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 - 8 Задольские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - 9 Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 - 10 Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
 - 11 * - размеры для справок.



					0205-01.2016-1-КМД					
					Дальневосточный учебно-спортивный центр подготовки					
					1 этап					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Гостиница на 110 мест с медико-восстановительным центром и столовой		Стадия	Лист	Листов
								Р	662	
Проверил	Царев В.С.				13.03.19	0205-01.2016-1-С7-8		ООО "Лукаринвест"		
Разработал	Комар Р.В.				13.03.19					

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
С7-9	731	2	120П	4900	90.01	180.02		С245	
	581	2	-10x826	1264	64.84	129.68		С345	
	646	4	-10x90	230	16.2	64.8		С345	
Масса нап. металла 3,2кг							319,2		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
120П	ГОСТ 8240-97	С245	180,0	С7-9	1	Марки	Всех		
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С345	136,0			319,2	319,2		
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого			Итого		319,2	

С7-9



- Примечание:
- Изготовление конструкции производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
 - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
 - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
 - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
 - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
 - Все расчетные катеты оговорены;
 - Разделку краев выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
 - Забойские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;
 - Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками;
 - * - размеры для справок.



					0205-01.2016-1-КМД						
					Дальневосточный учебно-спортивный центр подготовки						
					1 этап						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Гостиница на 110 мест с медико-восстановительным центром и столовой			Стадия	Лист	Листов
									Р	663	
Проверил	Царев В.С.				13.03.19	0205-01.2016-1-С7-9			ООО "Лукаринвест"		
Разработал	Комар Р.В.				13.03.19						