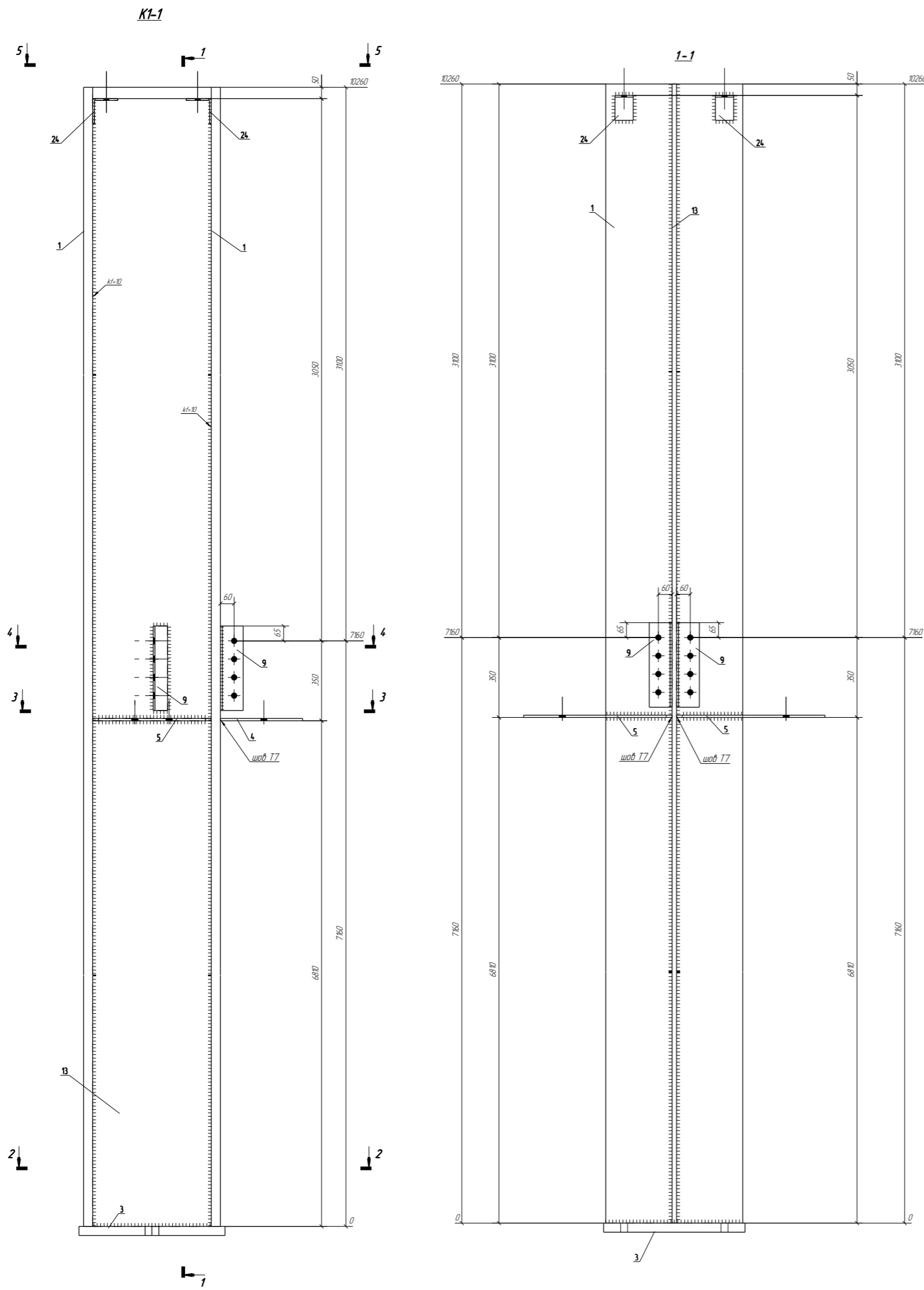


Имен	Конт	Лист	Место	Лист	Дата
Проектировщик	Иванов В.С.	16.001	16.001	16.001	16.001
Разработчик	Конев Р.В.	16.001	16.001	16.001	16.001

АО ГОК "Итаглинский"
 Здание предварительной классификации
 Схема расположения элементов бункера на отметке +16.500

117213-2.7.1-КМД
 Р 0
 ВСМ КОМПЛЕКТ



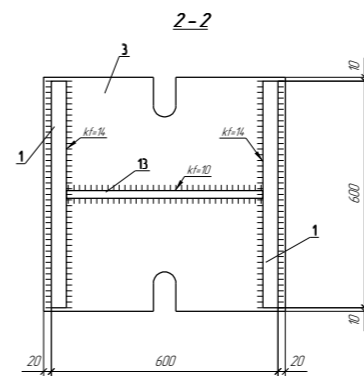
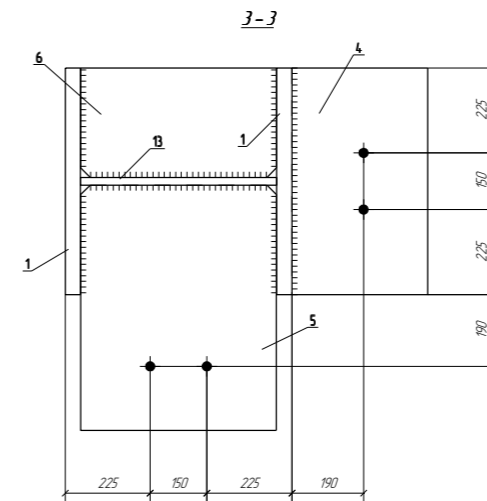
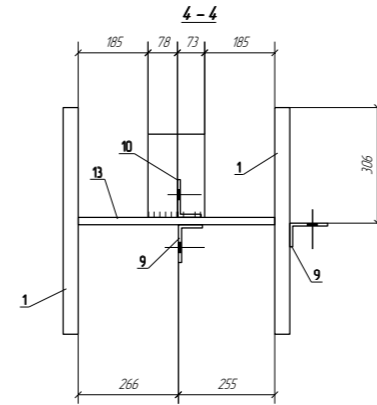
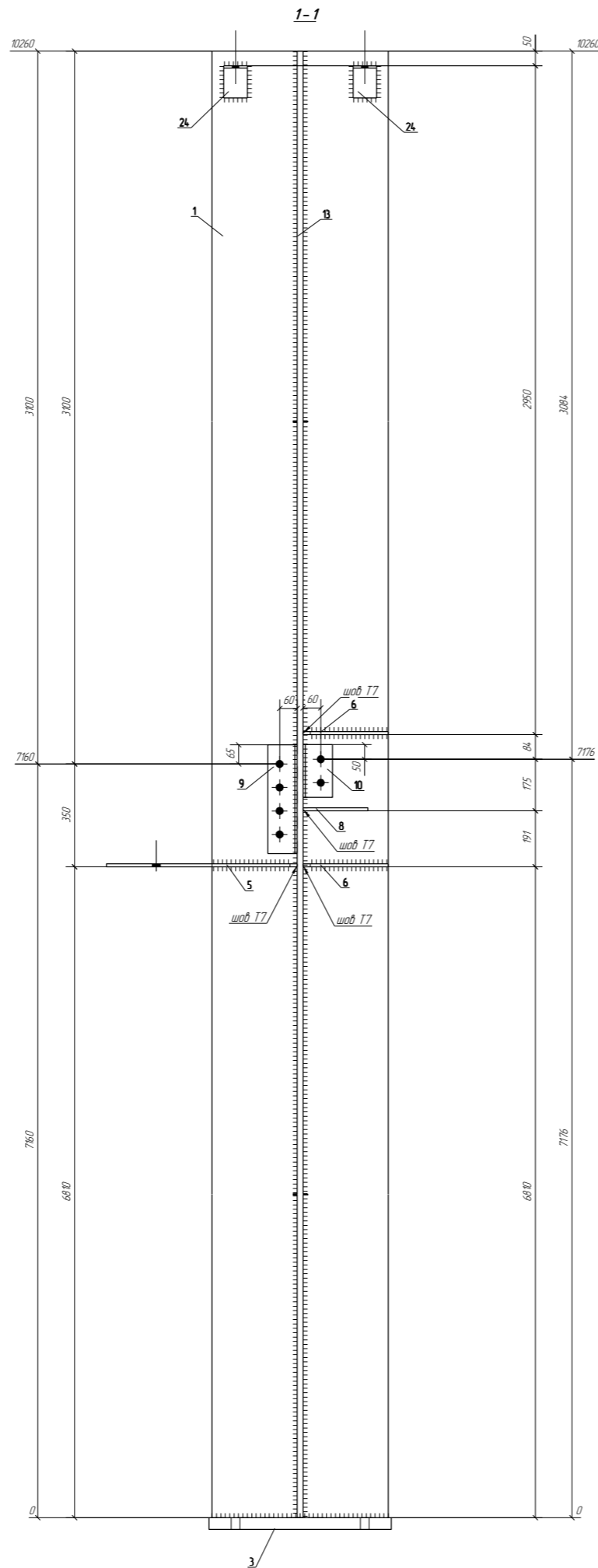
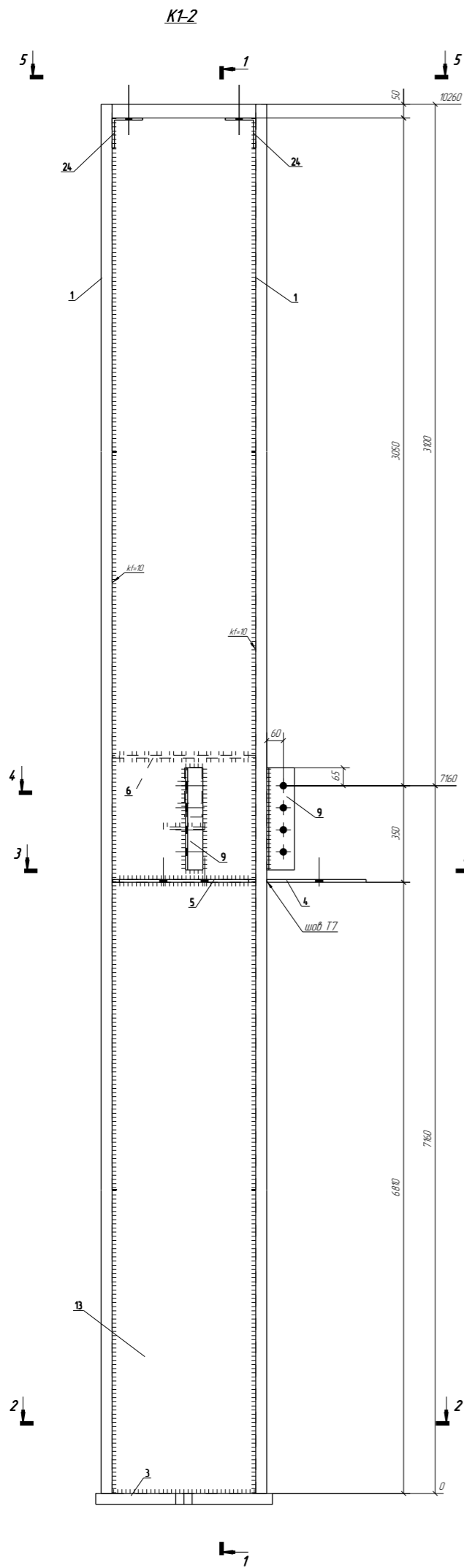
Спецификация деталей								
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт	общ. марки		
K1-1	1-13	1	-20x520	10260	837.63	837.63		C355-6
	1-1	2	-40x600	10260	1932.98	3865.96		C355-6
	1-3	1	-40x620	640	120.89	120.89		C355
	1-4	1	-10x360	600	16.96	16.96		C355
	1-5	2	-10x518	650	26.38	52.76		C355
	1-9	3	L100x63x8	370	3.65	10.95		C355-6
	1-24	4	L100x8	80	1.08	4.32		C245
Масса нетто металла 10%, раскрой, дефовый отход, монтажные крепления 3.0%					196.4	5106.2		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отработанных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг	Примечание
L100x8	ГОСТ 8510-86	C245	4.4				
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C355	69.8	K1-1	1	5106.2	5106.2
-40 мм	ГОСТ 19903-74	C355	120.9				
-20 мм	ГОСТ 19903-74	C355-6	837.6				
-40 мм	ГОСТ 19903-74	C355-6	3866.0				
L100x63x8	ГОСТ 8510-86	C355-6	11.1				
Итого			4909.8				

*Накладку и раскрой не учитывается

- Примечание:
1. Комплект КМД разработан на основании проекта П17213-2.7.1-КМ2
 2. "Здание предварительной классификации" разработанного ООО "ТТТ рунт" в 2019 г.
 3. При изготовлении конструкции соблюдать требования ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98
 4. Сварку производить по ГОСТ № 771-76 в среде инертного газа ГОСТ 8050-851 сварочной проволокой ER100S2 диаметром 1,6 по ГОСТ 2246-70
 5. Катет сварных швов 8 мм, кроме оголовных.
 6. Все сварные швы по замкнутому контуру.
 7. Контроль качества сварных швов 100% по ГОСТ 3242-79, кроме оголовных.
 8. Поверхности деталей не должны иметь заусенцев, сварных брызг, подрезов от сварки, остатков флюса.
 9. Перед окраской металлоконструкций поверхность деталей очистить до 2 степени согласно таблице 9 ГОСТ 9420-2004.
 10. Металлоконструкции покрыть грунтом ГФ-021 (не менее 40 мкм).
 11. Катеты сварных швов деталей с раздельной кромкой подравнять Т7, стыковать С5 встык с полным проваром, 100% УЗК по ГОСТ 3242-79.

Имя					П17213-2.7.1-КМД		
Колуч					АО ГОК "Инаглинский"		
Лист					Проект строительства РФ "Инаглинская-2"		
МРЭК					Здание предварительной классификации		
Подп					Стадия Лист Листов		
Дата					Р 3		
Проверил Царев В.С.					12.08.20		
Разработал Комар Р.В.					12.08.20		
Итого					П17213-2.7.1-К1-1		
Итого					АСМ КОМПЛЕКТ		



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
K1-2	1-13	1	-20x520	10260	837.63	837.63		C355-6
	1-1	2	-40x600	10260	1932.98	3865.96		C355-6
	1-3	1	-40x620	640	120.89	120.89		C355
	1-4	1	-10x360	600	16.96	16.96		C355
	1-5	1	-10x518	650	26.38	26.38		C355
	1-6	2	-10x290	518	11.74	23.48		C355
	1-8	1	-10x150	220	2.59	2.59		C355
	1-9	2	L100X6.3X8	370	3.65	7.30		C355-6
	1-10	1	L100X6.3X8	180	1.78	1.78		C355-6
	1-24	4	L110X8	80	1.08	4.32		C245

Масса налп металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% 196.3 кг 5103.8

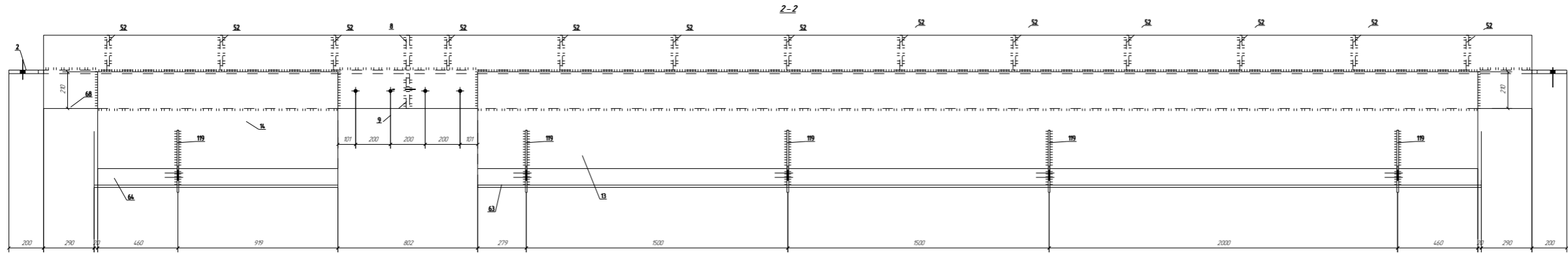
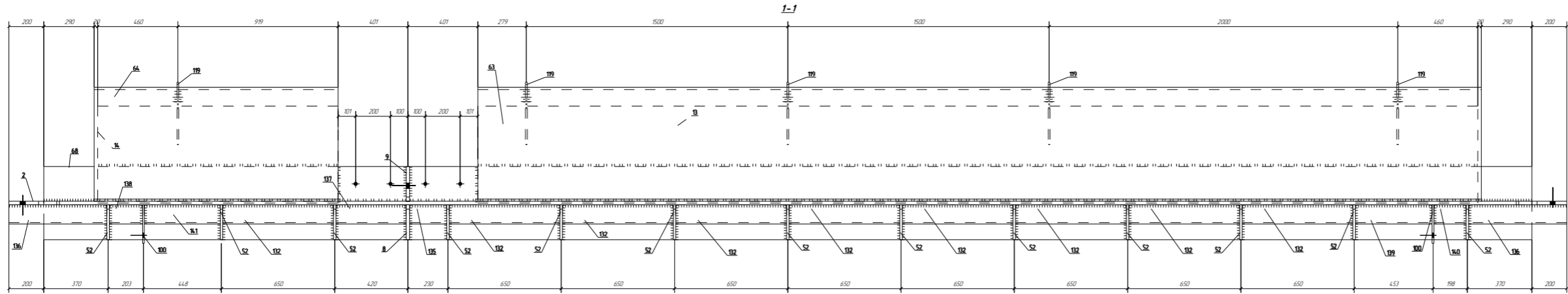
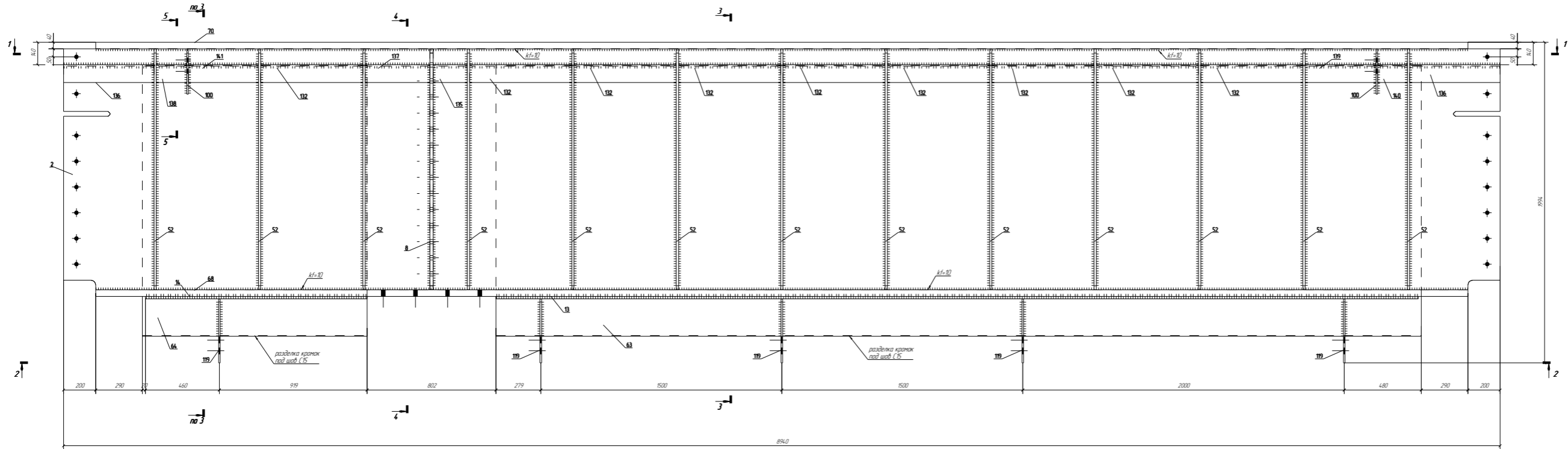
Выборка металла на все сборки				Ведомость отработанных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг	
						Марки	Всех
-10 мм	ГОСТ 8509-93	C245	4.4	K1-2	1	5103.8	5103.8
-40 мм	ГОСТ 19903-74	C355	69.4				
-20 мм	ГОСТ 19903-74	C355-6	120.9				
-40 мм	ГОСТ 19903-74	C355-6	837.6				
-40 мм	ГОСТ 19903-74	C355-6	3866.0				
L100X6.3X8	ГОСТ 8510-86	C355-6	9.2				
Итого:			4907.5				

*Накладку и раскрой не учитываются

- Примечание:
1. Конспект КМД разработан на основании проекта П17213-2.7.1-КМД "Здание предварительной классификации" разработанного ООО "ГП Рурт" в 2019 г.
 2. При изготовлении конструкции соблюдать требования ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98.
 3. Сварку производить по ГОСТ № 779-76 в среде углекислого газа ГОСТ 8050-851 сварочной проволокой ER100S2C диаметром 1,6 по ГОСТ 2246-70.
 4. Катет сварных швов 8 мм, кроме оговариваемых.
 5. Все сварные швы по замкнутому контуру.
 6. Качество сварных соединений должно соответствовать требованиям СП 53-101-98 и СП 70.13330.2012.
 7. Контроль качества сварных швов 100% по ГОСТ 3242-79, кроме оговариваемых.
 8. Поверхности деталей не должны иметь заусенцев, сварных брызг, подрезов от сварки, остатков флюса.
 9. Перед окраской металлоконструкций поверхность деталей очистить до 2 степени согласно таблице 9 ГОСТ 9420-2004.
 10. Металлоконструкции покрыть эмульсией ГФ-021 (не менее 40 мкл).
 11. Катеты сварных швов деталей с раздельной кромкой подваривать Т7, стыковые С15 вести с полным проваром, 100% УЗК по ГОСТ 3242-79.

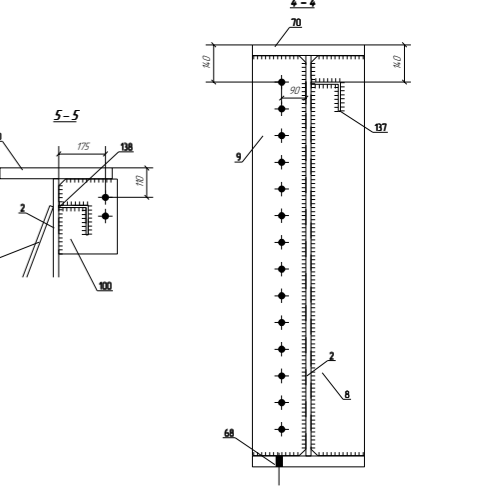
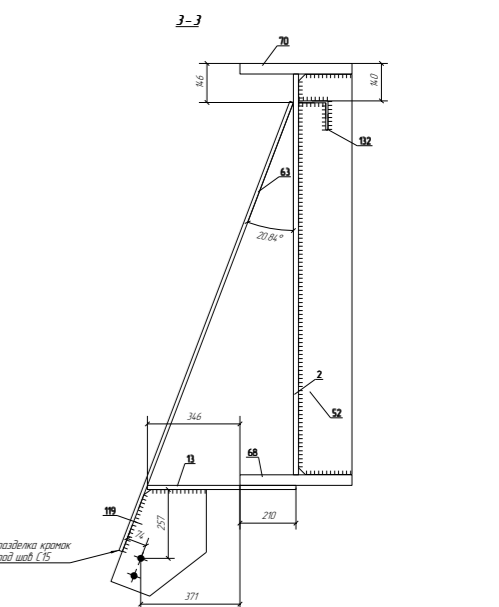
П17213-2.7.1-КМД					
АО ГОК "Инаглинский"					
"Проект строительства ОФ Инаглинская-2"					
Изм.	Кол-во	Лист	ИР/Вж	Подп.	Дата
Проверил	Царев В.С.	В-И/И/П			12.08.20
Разработал	Кочерга Р.В.	Р/Ж/И/А			12.08.20
Здание предварительной классификации					
			Страница	Лист	Листов
			Р	4	
П17213-2.7.1-К1-2					

БуЛ-4



Марка детали	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт	объ		
БуЛ-4	3-2	1	-20x1500	8940	2098	96	С385-6	
	3-8	1	-20x200	8498	46	94	С385	
	3-9	1	-20x200	8498	46	94	С385	
	3-10	1	-8x556	5739	400	59	С385	
	3-14	1	-8x556	1979	96	26	С385	
	3-52	13	-8x200	8498	32	86	С385	
	3-61	1	-8x800	5758	109	25	С385-6	
	3-64	1	-8x1099	1799	276	75	С385-6	
	3-68	1	-40x420	8540	1026	26	С385-6	
	3-70	1	-40x420	8540	1026	26	С385-6	
	3-80	2	-10x220	281	4	83	С385	
3-119	5	-10x295	447	7	71	С385		
3-122	9	170x8	636	8	59	С385-6		
3-125	1	170x8	213	2	88	С385-6		
3-126	2	170x8	563	7	60	С385-6		
3-127	1	170x8	403	5	44	С385-6		
3-128	1	170x8	391	2	57	С385-6		
3-129	1	170x8	447	5	95	С385-6		
3-140	1	170x8	85	2	50	С385-6		
3-141	1	170x8	436	5	88	С385-6		

Виды металла на все сборки				Ведомость отработанных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка	Кол. шт.	Масса, кг	Примечание
-10 мм	ГОСТ 19903-76	С385	48.7	БуЛ-4	1	7230.0	7230.0
-8 мм	ГОСТ 19903-76	С385	427.2	БуЛ-4	1	7230.0	7230.0
-20 мм	ГОСТ 19903-76	С385	93.0	БуЛ-4	1	7230.0	7230.0
-8 мм	ГОСТ 19903-76	С385-6	46.0				
-20 мм	ГОСТ 19903-76	С385-6	2099.0				
-10 мм	ГОСТ 19903-76	С385-6	2952.0				
170x8	ГОСТ 8852-81	С255-6	177.8				
Итого				6951.9			

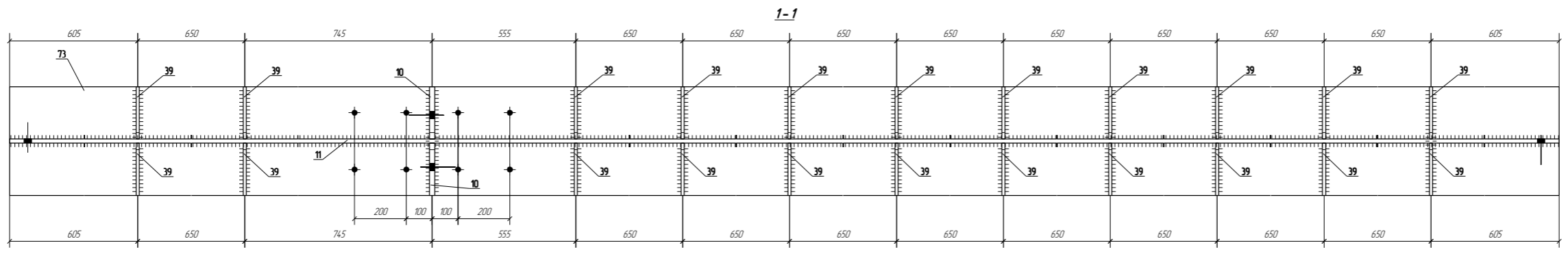
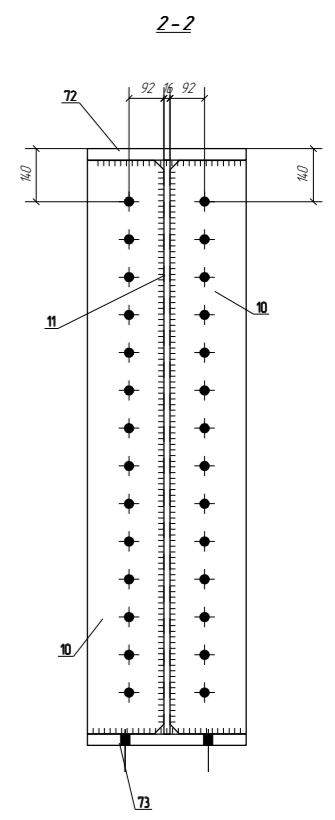
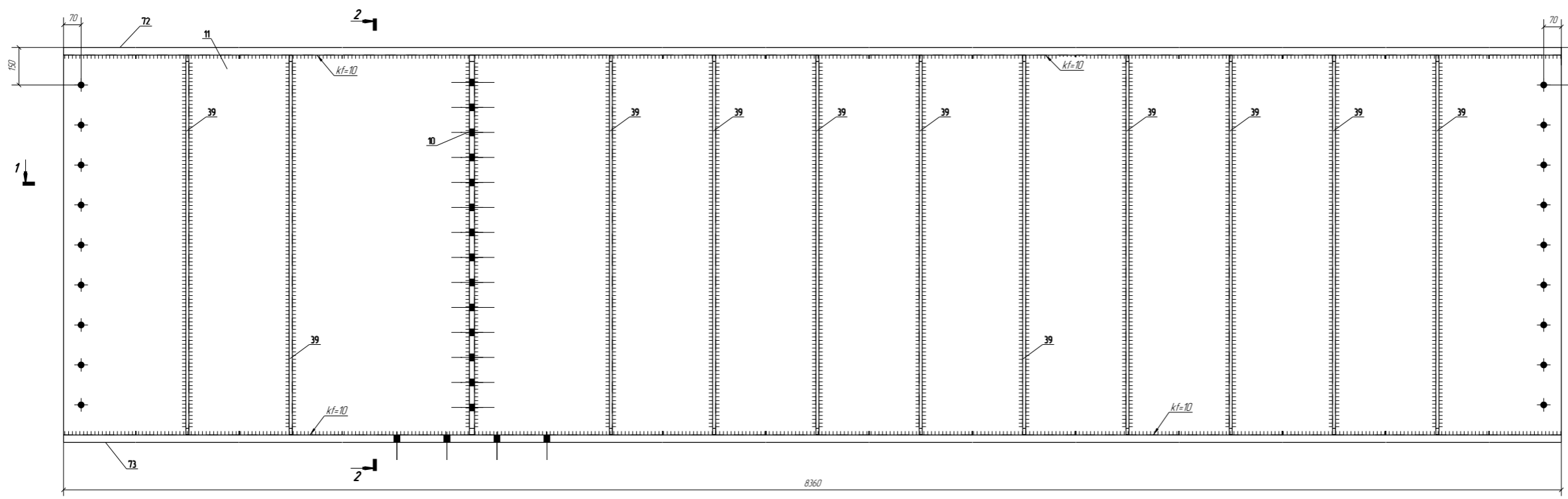


- 1. Комплект КМД разработан на основании проекта ПТ7213-2.11-КМД
- 2. Для изготовления конструкций необходимо использовать материалы, указанные в спецификации
- 3. Стены выполняются по ГОСТ 13171-76 в соответствии с проектом или ГОСТ 8050-80 (сборный железобетон) диаметр 16 мм по ГОСТ 5781-78
- 4. Конкрет армируется 8 мм, класс арматуры А-III
- 5. Для сборки использовать проектную документацию
- 6. Контроль качества сборки должен осуществляться в соответствии с проектом (ГОСТ 13171-76 и ГОСТ 8050-80)
- 7. Контроль качества сборки должен осуществляться в соответствии с проектом (ГОСТ 13171-76 и ГОСТ 8050-80)
- 8. Проверка качества сборки должна осуществляться в соответствии с проектом (ГОСТ 13171-76 и ГОСТ 8050-80)
- 9. При монтаже металлоконструкций необходимо использовать проектную документацию (ГОСТ 13171-76 и ГОСТ 8050-80)
- 10. Металлоконструкция должна быть окрашена в соответствии с проектом (ГОСТ 13171-76 и ГОСТ 8050-80)
- 11. Конкрет армируется 8 мм, класс арматуры А-III
- 12. Металлоконструкция должна быть окрашена в соответствии с проектом (ГОСТ 13171-76 и ГОСТ 8050-80)

Итого					ПТ7213-2.11-КМД		
АО ГСК "Индаглинский"					Здание преобразовательной классификации		
Имя	Кол. шт.	Лист	Масштаб	Дата	Страна	Лист	Листов
Разработчик	Иванов В.С.	1	1:100	2018.01	Р	91	А
Проверщик	Кочерев Р.В.	1	1:100	2018.01	ПТ7213-2.11-БуЛ-4		

Спецификация деталей										
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.	марки			
Бу2-1	3-11	1	-16x1520	8360	1596.02	1596.02		С355-6		
	3-10	2	-20x202	1518	48.05	96.10			С355	
	3-39	22	-12x202	1518	28.83	634.26			С355	
	3-72	1	-30x420	8360	826.89	826.89			С355-6	
	3-73	1	-30x420	8360	826.89	826.89			С355-6	
Масса металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%					1592 кг		4138.6			
Выборка металла на все сборки					Ведомость отработанных элементов					
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг				
-12 мм	ГОСТ 19903-74	С355	633.6	Бу2-1	1	4138.6				
-20 мм	ГОСТ 19903-74	С355	96.0			4138.6				
-16 мм	ГОСТ 19903-74	С355-6	1596.0			4138.6				
-30 мм	ГОСТ 19903-74	С355-6	1653.8			4138.6				
Итого:			3979.4							
*Наплавка и раскрой не учитываются										
Ведомость метизов										
Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол. шт.	Масса, кг	Примечание						
Болт М24х100	7798-70	18	8.52							
Болт М24х120	7798-70	28	15.24							
Гайка М 24	5915-70	92	11.30							
Шайба 24	11971-78	92	2.97							
Итого:			38.03							

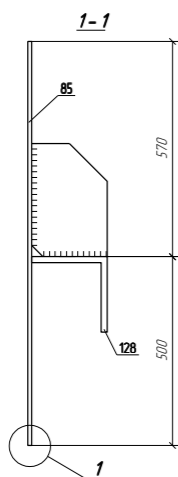
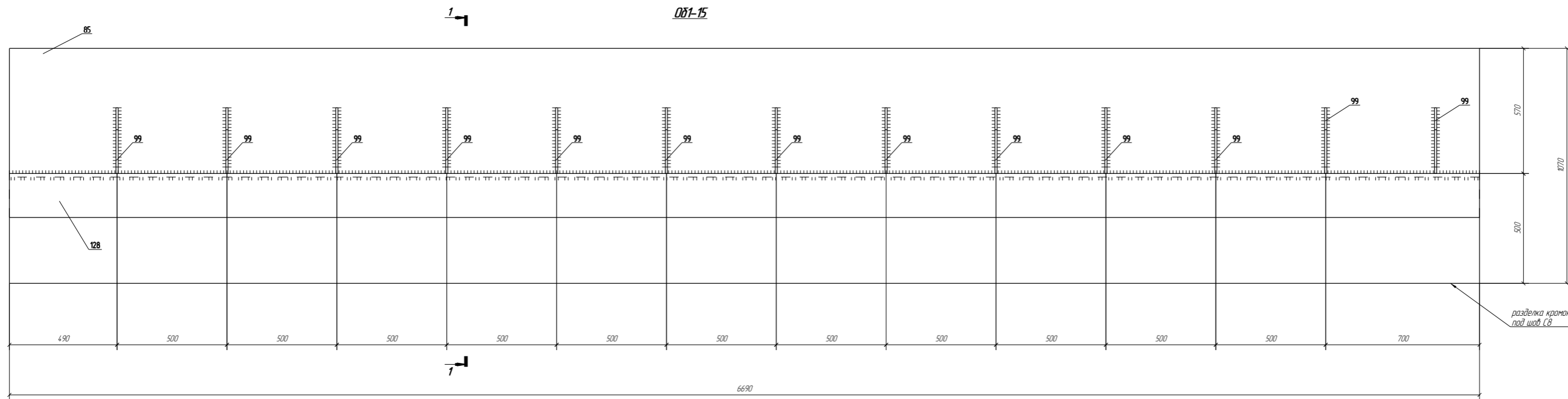
Бу2-1



- Примечание:
1. Комплект КМД разработан на основании проекта П17213-2.7.1-КМД "Здание предварительной классификации" разработанного ООО "ТИ Групп" в 2019 г.
 2. При изготовлении конструкции соблюдать требования ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98.
 3. Сварку производить по ГОСТ № 777-76 в среде инертного газа ГОСТ 8050-851 сварочной проволокой ER 180C2 диаметром 1,6 по ГОСТ 2246-70.
 4. Катет сварных швов 8 мм, кроме оголовников.
 5. Все сварные швы по замкнутому контуру.
 6. Качество сварных соединений должно соответствовать требованиям СП 53-101-98 и СП 70.13330.2012.
 7. Контроль качества сварных швов ВК 100% по ГОСТ 3242-79, кроме оголовников.
 8. Поверхности деталей не должны иметь заусенцев, сварных брызг, подрезов от сварки, остатков флюса.
 9. Перед окраской металлоконструкций поверхность деталей очистить до 2 степени согласно таблице 9 ГОСТ 9420-2004.
 10. Металлоконструкции покрыть грунтом ГФ-021 (не менее 40 мкм).
 11. Катеты сварных швов деталей с разделкой кромок поварным Т7, стыками С15 вести с полным проваром, 100% УЗК по ГОСТ 3242-79.

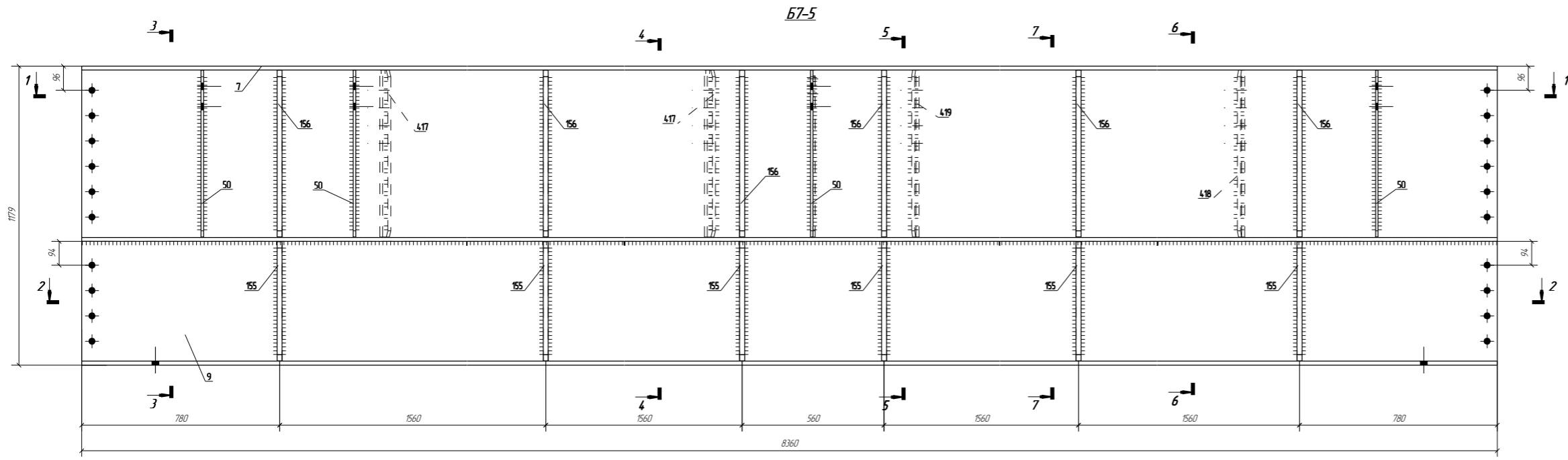
П17213-2.7.1-КМД					
АО ГОК "Инаглинский"					
"Проект строительства ОФ Инаглинская-2"					
Изм.	Кол-во	Лист	ИР/ВК	Подп.	Дата
Проверил	Царёв В.С.	В-01/11			28.06.20
Разработал	Кочерга Р.В.	РЖ/КМД			28.06.20
Здание предварительной классификации					
П17213-2.7.1-Бу2-1			Страница	Лист	Листов
			Р	92	

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
081-15	3-85	1	-10x1070	6689	56193	56193	С355-6		
	3-99	13	-10x200	300	4.28	55.64			
	3-128	1	L200X16	6690	325.50	325.50			
Масса нетто металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% - 37.7 кг								9810	
Выборка металла на все сборки					Ведомость отработанных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С355	1118	081-15	2	Марки	Всех		
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С355-6	1123.8			9810	1962.0		
L200X16	ГОСТ 8509-93	С355-6	6510			9810	1962.0		
Итого			1886.6			Итого: 1962.0			



- Примечание:
1. Комплект КМД разработан на основании проекта П17213-2.7.1-КМД "Здание предварительной классификации" разработанного ООО "ТИ Рунт" в 2019 г.
 2. При изготовлении конструкции соблюдать требования ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98.
 3. Сварку производить по ГОСТ № 779-76 в среде инертного газа ГОСТ 8050-851 сварочной проволокой ЭВ 0802С диаметром 16 по ГОСТ 2246-70.
 4. Катет сварных швов 8 мм, кроме оговариваемых.
 5. Все сварные швы по замкнутому контуру.
 6. Качество сварных соединений должно соответствовать требованиям СП 53-101-98 и СП 70.13330.2012.
 7. Контроль качества сварных швов 100% по ГОСТ 3242-79, кроме оговариваемых.
 8. Поверхности деталей не должны иметь заусенцев, сварных брызг, подрезов от сварки, остатков флюса.
 9. Перед окраской металлоконструкций поверхность деталей очистить до 2 степени согласно таблице 9 ГОСТ 9420-2004.
 10. Металлоконструкции покрыть эмульсией ГФ-021 (не менее 40 мкм).
 11. Катеты сварных швов деталей с разделкой кромок по таблицам Т7, таблицам С15 вести с полным пробраном, 100% УЗК по ГОСТ 3242-79.

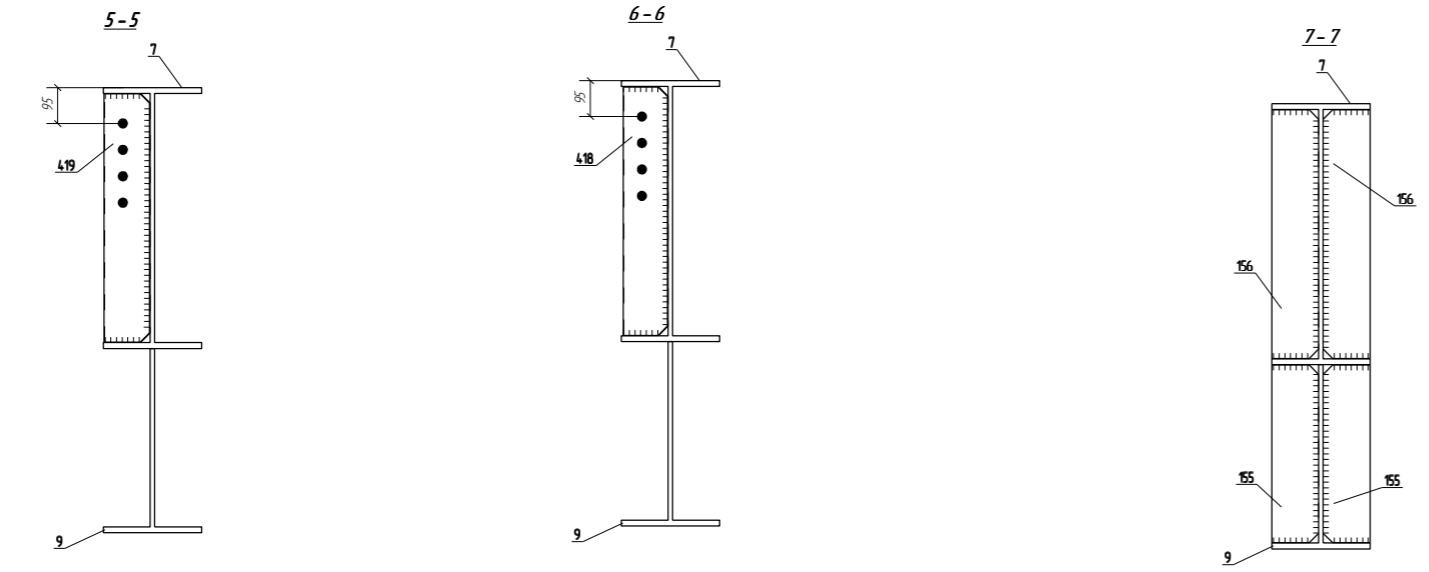
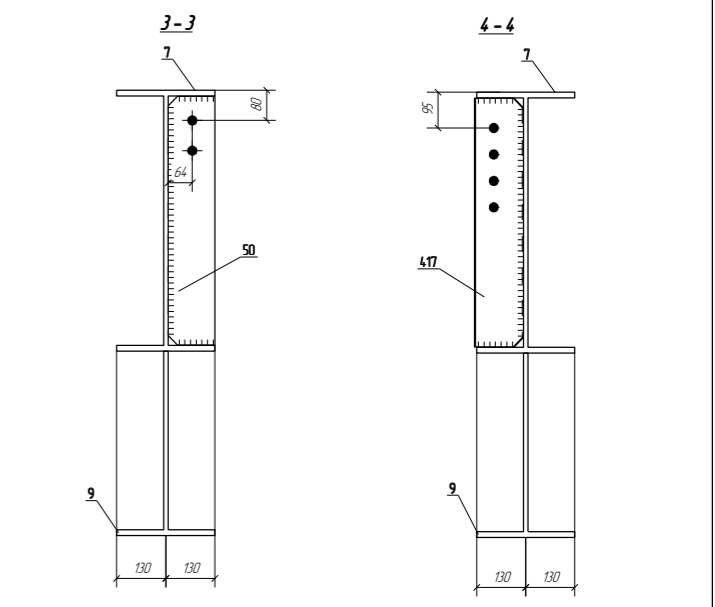
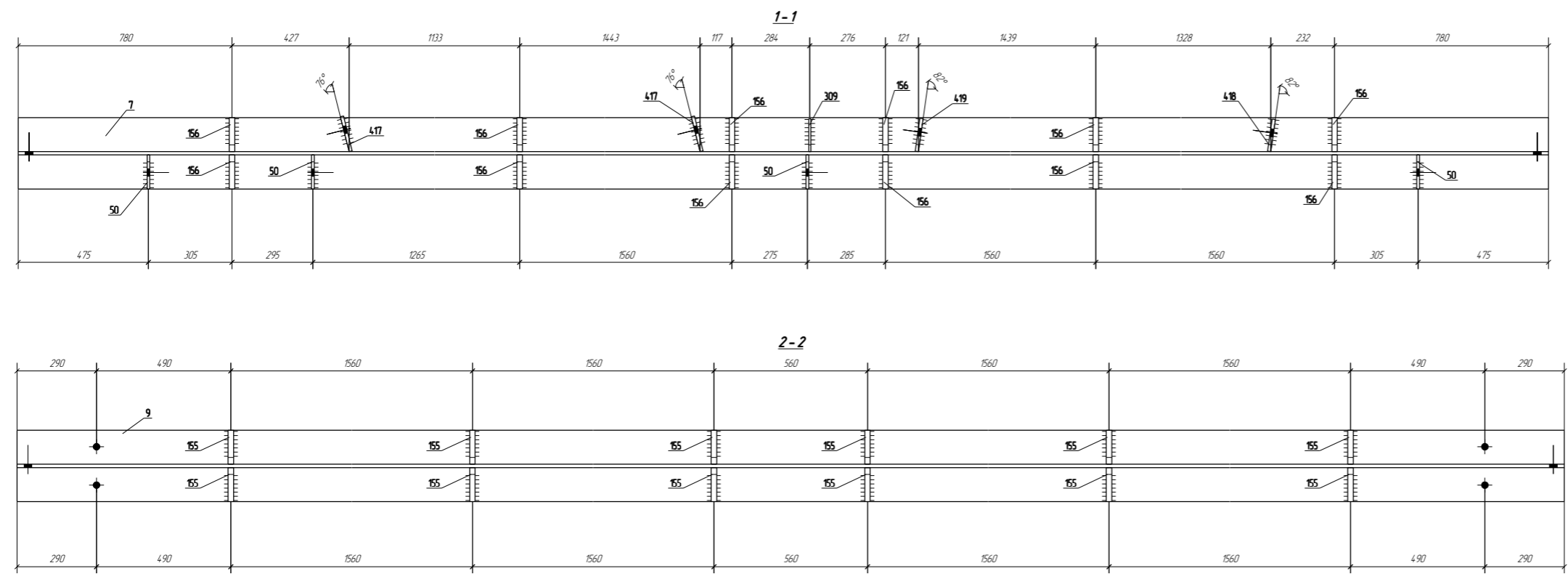
						П17213-2.7.1-КМД			
						АО ГОК "Инаглинский"			
						Проект строительства ОФ Инаглинская-2			
Изм.	Копирч.	Лист	ИРЭЖ	Подп.	Дата	Здание предварительной классификации	Стадия	Лист	Листов
							Р	108	
Проверил	Царёв В.С.	В-Фин		27.08.20		П17213-2.7.1-081-15			
Разработал	Кочер П.В.	РЖЕНА		27.08.20					



Спецификация деталей							Марка стали	Примечание
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			
				шт	общ	марки		
Б7-5	4-7	1	Г70Б1	8360	1081.2	1081.2	С355-6	
	4-9	1	Г70Б1	8360	1081.2	1081.2		
	4-50	4	-10x124	658	6.36	25.44		
	4-155	12	-20x124	470	9.06	108.72		
	4-156	12	-20x124	658	12.71	152.52		
	4-309	1	-8x120	658	4.92	4.92		
	4-417	2	-12x131	658	8.06	16.12		
	4-418	1	-12x119	658	7.29	7.29		
	4-419	1	-12x121	658	7.46	7.46		
	Масса металла 10%, раскрой, доводки отходы, монтажные крепления 3.07%							

Выборка металла на все сборки				Ведомость отработанных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг	
				Марки	Всех		
-8 мм	ГОСТ 19903-74	С355	4.9	Б7-5	1	2584.7	2584.7
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С355	25.6				
-12 мм	ГОСТ 19903-74	С355	310				
-20 мм	ГОСТ 19903-74	С355	2616				
Г70Б1	ГОСТ Р 53037-2017	С355-6	2162.2				
Итого:			2485.3				

Ведомость метизов				
Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол. шт	Масса, кг	Примечание
Болт М24x90	7798-70	24	10.50	
Гайка М 24	5915-70	48	5.90	
Шайба 24	11371-78*	48	1.55	
Итого, кг:			17.95	



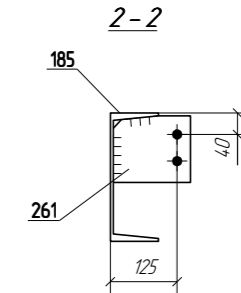
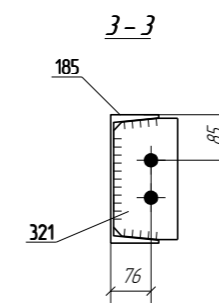
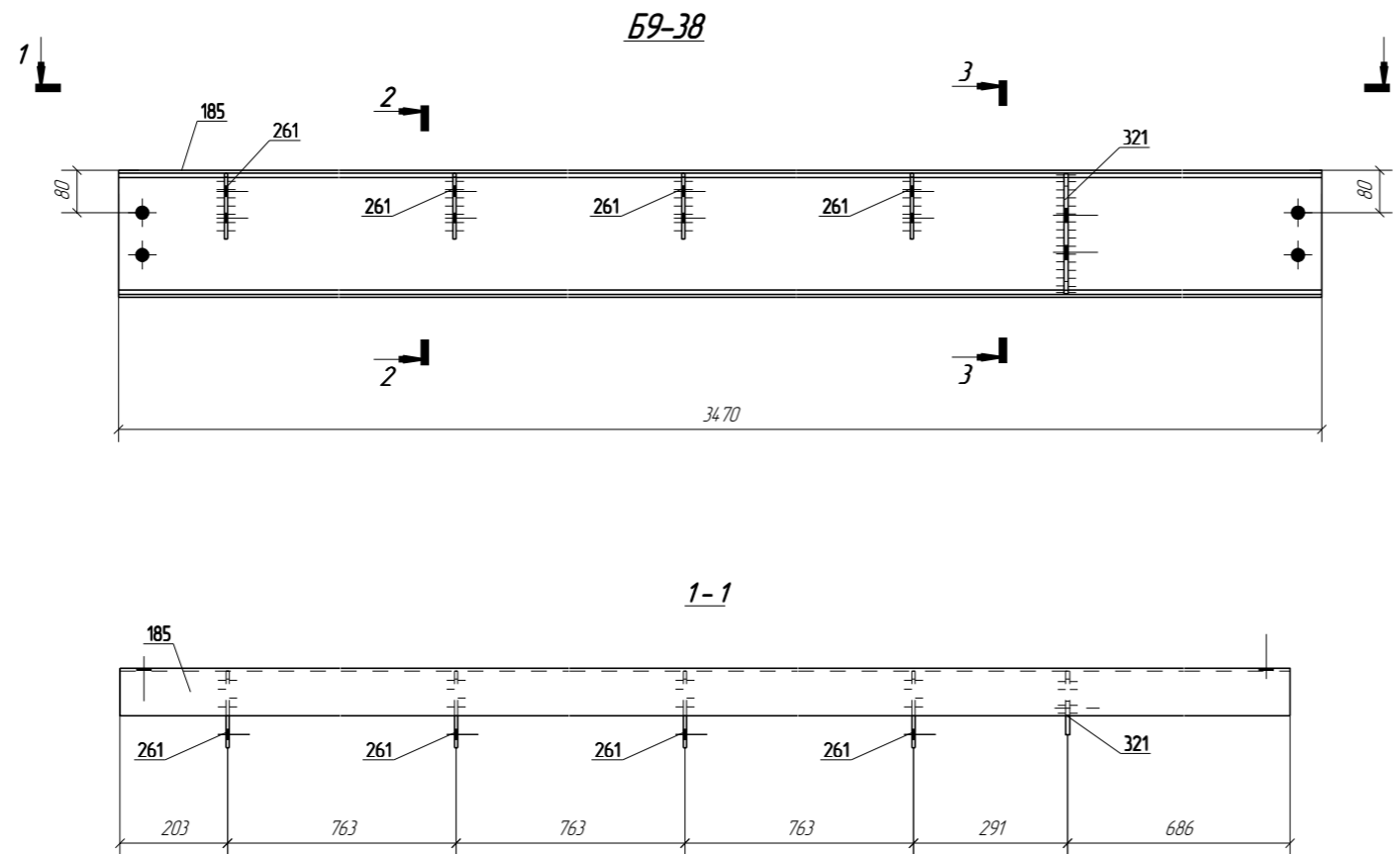
Примечание:
 1. Комплект КМД разработан на основании проекта П17213-2.7.1-КМД "Здание предварительной классификации" разработанного ООО "ГТГ рунт" в 2019 г.
 2. При изготовлении конструкции соблюдать требования ГОСТ 23118-2012 и СТ 53-101-98.
 3. Сварку производить по ГОСТ 14.779-76 в среде инертного газа ГОСТ 8050-851 сварочной проволокой ER100S2C диаметром 16 по ГОСТ 2346-70.
 4. Катод сварных швов 8 мм, кроме оговариваемых.
 5. Все сварные швы по эскизному контуру.
 6. Качество сварных соединений должно соответствовать требованиям СП 53-101-98 и СП 70.13330.2012.
 7. Контроль качества сварных швов ВНК 100% по ГОСТ 3242-79, кроме оговариваемых.
 8. Поверхности деталей не должны иметь заусенцев, сварных брызг, подрезов от сварки, остатков флюса.
 9. Перед окраской металлоконструкций поверхность деталей очистить до 2 степени согласно таблице 9 ГОСТ 9420-2004.
 10. Металлоконструкции покрыть грунтом ГФ-021 (не менее 40 мкм).
 11. Катеты сварных швов деталей с разницей краев подрывов Т7, стыками С15 вести с полным проваром, 100% УЗК по ГОСТ 3242-79.

П17213-2.7.1-КМД					
АО ГОК "Инаглинский"					
Проект строительства РФ "Инаглинская-2"					
Изм	Кол-во	Лист	№Р/ж	Подп	Дата
Проверил	Царев В.С.	В-И/И			08.05.20
Разработал	Комар Р.В.	РЖ/И/А			08.05.20
Здание предварительной классификации				Стандия	Лист
П17213-2.7.1-Б7-5				Р	178

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б9-38	4-185	1	124	3470	83.35	83.35		С355-6	
	4-261	4	-6x125	144	0.82	3.28		С355	
	4-321	1	-8x120	227	1.65	1.65		С355	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 30% 35 кг					918				

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
-6 мм	ГОСТ 19903-74	С355	3.2	Б9-38	1	918	918
-8 мм	ГОСТ 19903-74	С355	1.7				
124	ГОСТ 8240-97	С355-6	83.4				
Итого:			88.3	Итого:		918	918

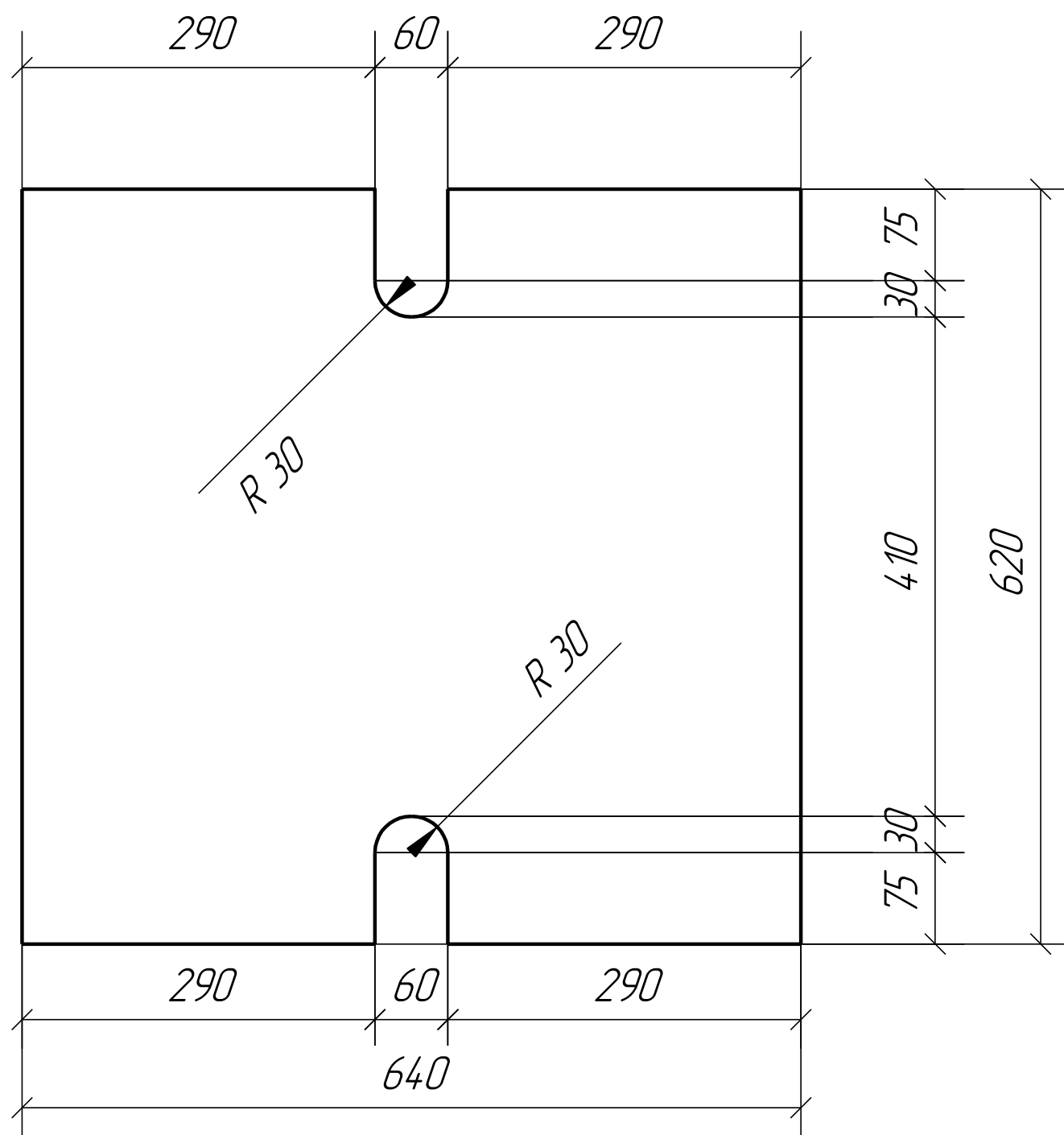
Ведомость метизов				
Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг	Примечание
Болт М24х70	7798-70	4	14.7	
Гайка М 24	5915-70	8	0.98	
Шайба 24	11371-78*	8	0.26	
Всего, кг			2.71	



- Примечание
- Комплект КМД разработан на основании проекта П17213-2.7.1-КМ2 "Здание предварительной классификации" разработанного ООО "СП Групп" в 2019 г.
 - При изготовлении конструкций соблюдать требования ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98.
 - Сварку производить по ГОСТ 14.771-76 в среде инертного газа (ГОСТ 8050-85) сварочной проволокой СВ 08Г2С диаметр 1,6 по ГОСТ 2246-70.
 - Катет сварных швов 8 мм, кромки оговариваются.
 - Все сварные швы по замкнутому контуру.
 - Качество сварных соединений должно соответствовать требованиям СП 53-101-98 и СП 70.13330.2012.
 - Контроль качества сварных швов ВК 100% по ГОСТ 3242-79, кроме оговариваемых.
 - Поверхности деталей не должны иметь заусенцев, сварных брызг, подрезов от сварки, остатков флюса.
 - Перед окраской металлоконструкций поверхность деталей очистить до 2 степени согласно таблице 9 ГОСТ 9.420-2004.
 - Металлоконструкции покрыть грунтом ГФ-021 (не менее 40 мкм).
 - Катеты сварных швов деталей с разделкой кромок табрвых Т7, стыковых С15 вести с полным проваром, 100% УЗК по ГОСТ 3242-79.

П17213-2.7.1-КМД					
АО ГОК "Инаглинский"					
"Проект строительства ОП Инаглинская-2"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Царев В.С.	В.С.Царев	08.05.20		
Разработал	Комар Р.В.	Р.В.Комар	08.05.20		
Здание предварительной классификации					Стандия
П17213-2.7.1-Б9-38					Лист
					Листов
					Р
					222

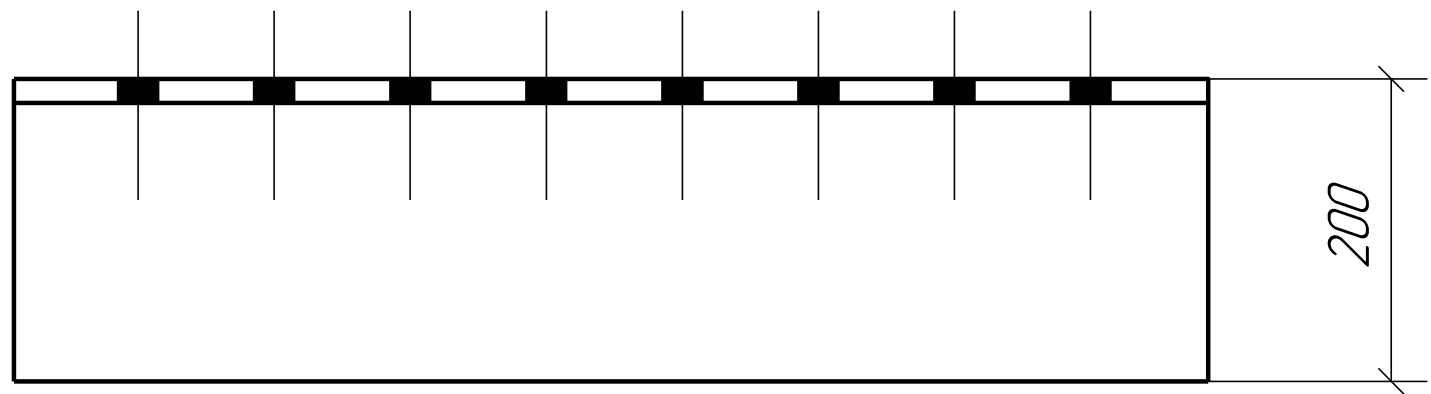
Дет. 1-3



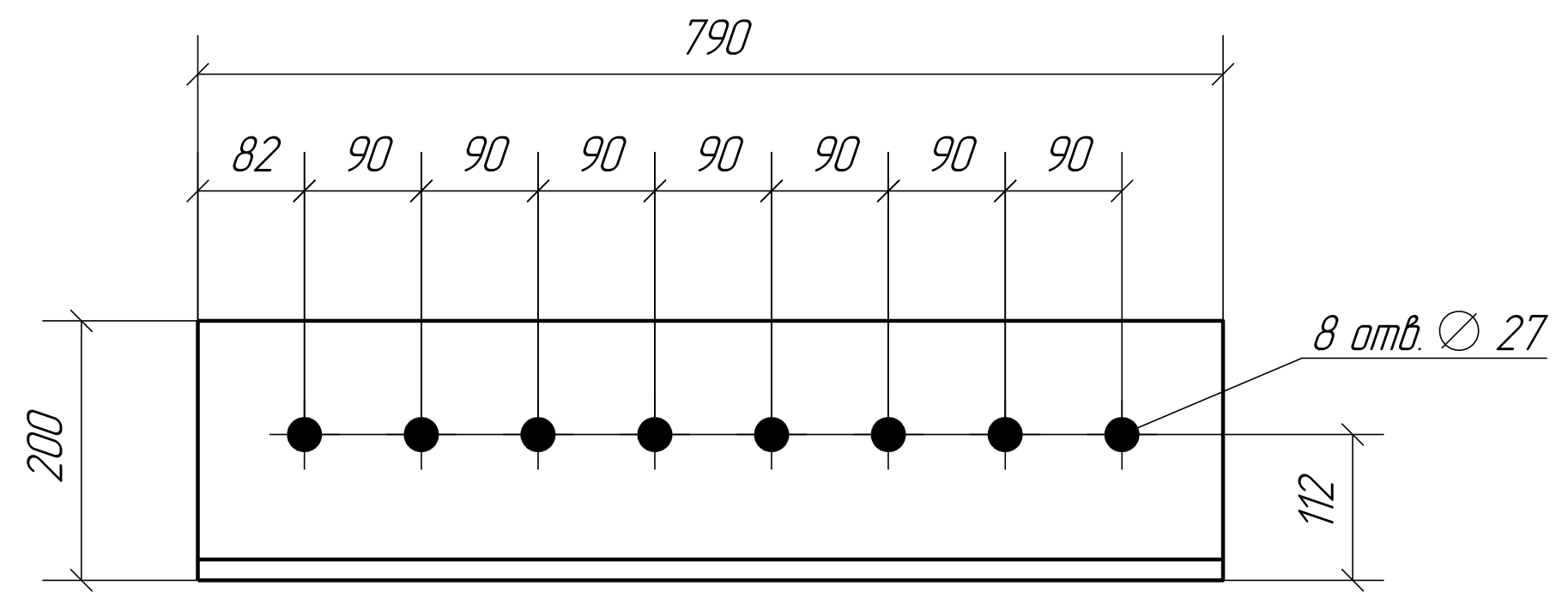
Кол-во	В сборках
1	1-K1-1
1	1-K1-2
1	1-K1-3
2	1-K1-4
1	1-K1-5
1	1-K1-6
1	1-K1-7
1	1-K1-8
1	1-K1-9
1	1-K1-10
1	1-K1-11
1	1-K1-12

Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
1-3	1-1-3	— 40.0 мм	640	13	С355	120.9	

Кол-во	В сборках
1	1-К2-3



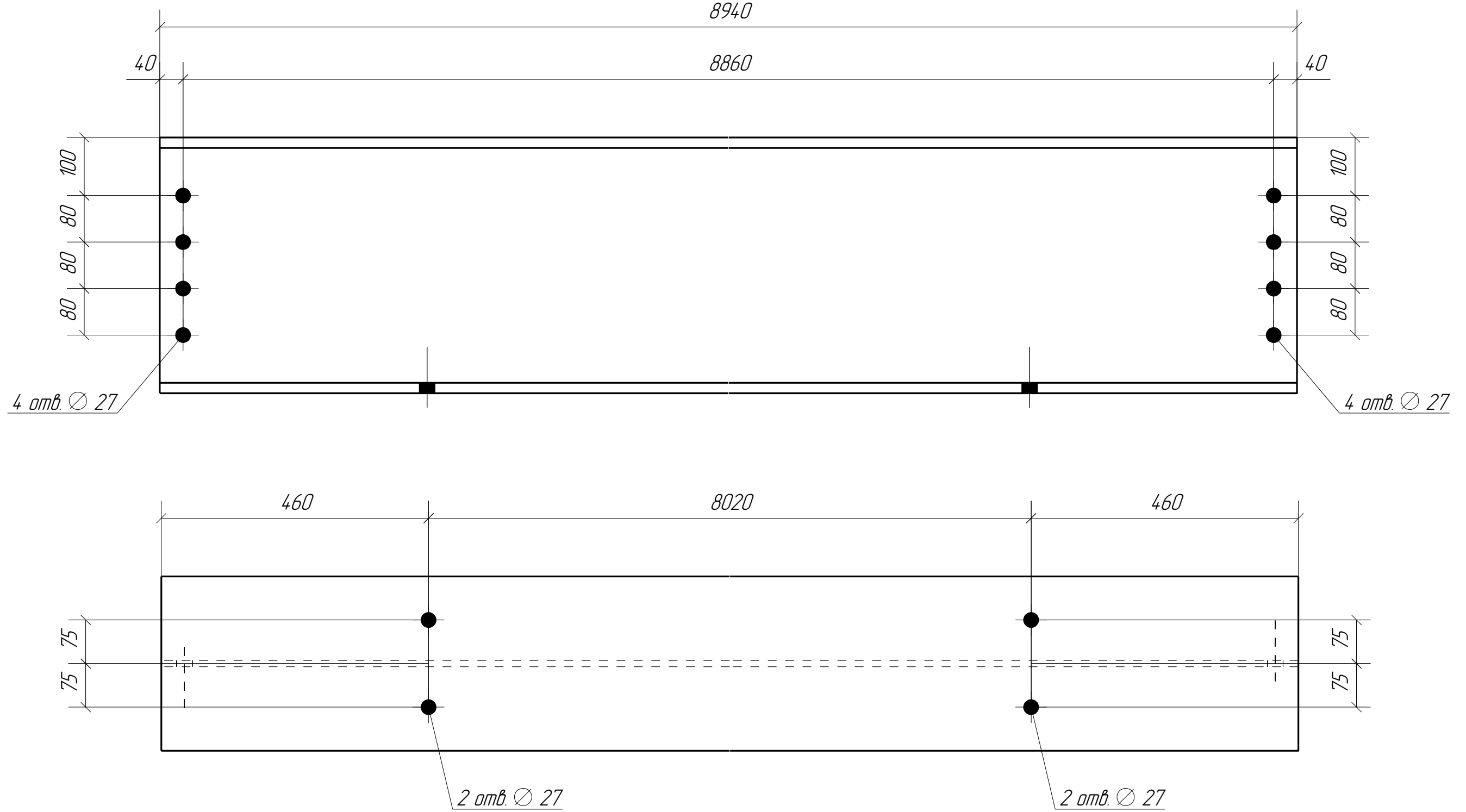
Дет. 1-19



Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
1-19	1-1-19	L200X16	790	1	C355-6	38.4	

Кол-во	В сборках
1	1-Б1-2
6	1-Б1-4
1	1-Б1-13
1	1-Б1-26
1	1-Б1-30
1	1-Б1-33

Дет. 1-70



Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
1-70	1-1-70	И45Ш1	8940	11	С355-6	12516	