

Проектировщик: ООО «Руссоль»

ООО «Руссоль»

ЦДПС Илецксоль

Фабрика по переработке каменной соли

ЭСКИЗНЫЙ ПРОЕКТ

«Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27»

Шифр № 08.25-455-01-КМ
(конструкции металлические)

г. Оренбург

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта 08.25-455-01-КМ

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	План расположения колонн	
3	Узел 1. Виды А, Б	
4	КМ в осях А-АА по оси 22. Узлы 2, 3	
5	Колонна К1. Детализовка	
6	Узел 4. Сечение 1-1. Детализовка	
7	План расположения балок перекрытия	
8	Узел 5, Сечения 2-2, 3-3. Детализовка	
9	План покрытия	
10	Узлы 6, 7. Сечение 4-4 .Детализовка	
11	Балка покрытия БП1	
12	КМ пристроя в осях 22-27 по оси АА	
13	Узлы 8-10. Детализовка	
14	Узлы 11, 12. Детализовка	

Ведомость прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Прилагаемые документы	
08.25-455-01-КМ.С	Спецификация материалов	Листов 2

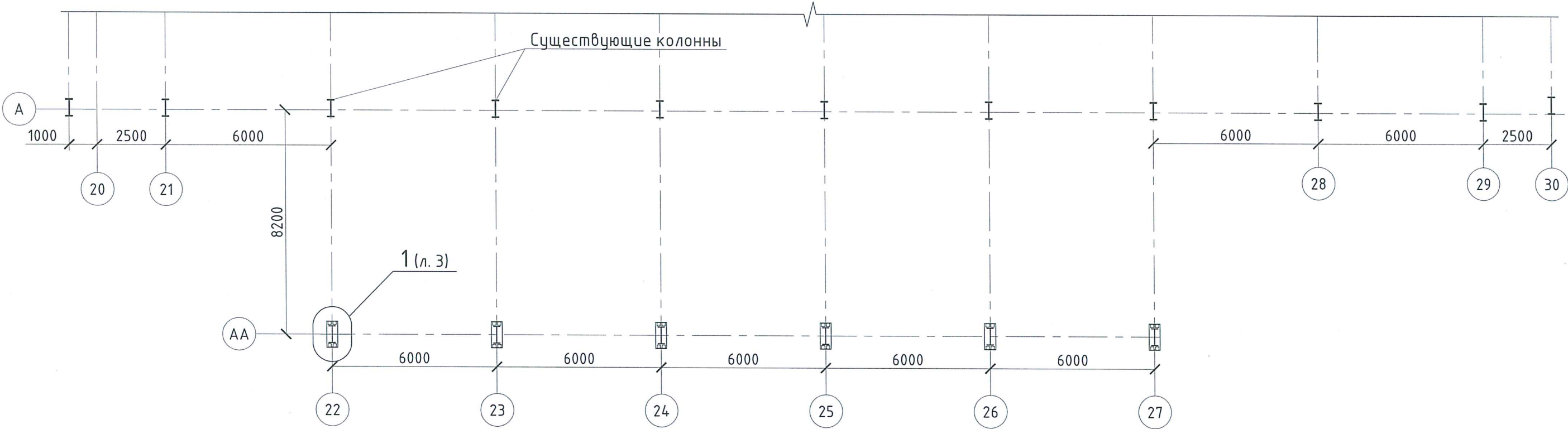
ОБЩИЕ ДАННЫЕ

1. Характеристика участка строительства.
Площадка строительства согласно градации СП 20.13330.2016 "Нагрузки и воздействия" расположена в III районе по снеговой нагрузке, с нормативным значением веса снегового покрова 1,50 кН/м² (153 кг/м²) и в III районе по ветровой нагрузке, с нормативным значением ветрового давления 0,38 кПа (38кг/м²).
2. За относительную отметку 0,000 принята отметка уровня чистого пола 1-го этажа цеха фасовки соли, соответствующая абсолютному значению +118,400 м.
- 2.1. Несущим каркасом пристроя являются являются металлические элементы - колонны и балки сварные двутаврового профиля, конструкции каркаса перекрытия запроектированы из прокатных двутавров. Схема каркаса обеспечивает его геометрическую неизменяемость и пространственную жесткость.
3. Общие указания к изготовлению и монтажу конструкций:
- 3.1. Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями настоящего эскизного проекта и следующих нормативных документов: ГОСТ 23118-2019 «Конструкции стальные строительные. Общие технические условия», СП 70.13330.2012 «Несущие и ограждающие конструкции», СП 16.13330.2017 «Стальные конструкции», ГОСТ 14771-76 «Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.», ГОСТ 5264-80 «Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры».
- 3.2 Катет сварного шва принимается по наименьшей толщине одного из свариваемых элементов. Поверхность свариваемых конструкций и выполненных швов сварных соединений, после окончания сварки, необходимо очистить от шлака, брызг и наплывов металла.

- 3.3. Стыки элементов из прокатных профилей и профилей деталей, примыкающим к прокатным профилям, выполнить по нормалам конструкций..
- 3.4. Для изготовления конструкций должна применяться сталь класса прочности не ниже С235 согласно ГОСТ 27772-2015. Замену стали без согласования с ООО «Руссоль» допускается проводить только согласно табл. В.1 СП 16.13330.2017. В сертификате на сталь обязательно должна быть отражена гарантия химического состава и механических характеристик.
- 3.5. При применении полуавтоматической сварки, производить её по ГОСТ 14771-76 в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85. Для сварки следует применять сварочную проволоку Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70 диаметром не менее 1,6 мм. Швы сварных соединений выполнить в соответствии с рекомендациями ГОСТ 23118-2019.
- 3.6. Материалы для сварки применять в соответствии с табл. Г1 СП 16.13330.2017.
- 3.7. Антикоррозионная защита и огнестойкость металлоконструкций обеспечивается нанесением на их поверхности двух слоев огнезащитного покрытия САЭ-5БМ по слою грунтовки СОЗ-07. При этом должны быть соблюдены следующие требования к подготовке поверхности металла: обезжиривание, абразивоструйная очистка до степени Sa 2.5 (ГОСТ Р ISO 8501-1:2014) или до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004, с обезжириванием и обеспыливанием. Все поверхности должны быть сухими и чистыми. Степень шероховатости поверхности металла не более 50 мкм. Марка эмали может быть заменена в соответствии с табл. Ц7 СП 28.13330.2017.
- 3.8. При выполнении монтажных сварных швов соблюдать требования главы 10 СП 70.13330.2012.
- 3.9. Стыки элементов из прокатных профилей и профилей деталей, примыкающим к прокатным профилям, выполнить по нормалам конструкций. В узловых соединениях элементов металлоконструкций, выполненных без применения фасонки, необходимо механическую фигурную резку и подгонку концов сопрягаемых элементов металлоконструкций выполнить с большой точностью.
4. Смотреть совместно со следующими комплектами чертежей:
- комплект чертежей шифра 08.25-455-01-АС "Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27. Архитектурно-строительные решения";
 - комплект чертежей шифра 08.25-455-01-КЖ "Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27. Конструкции железобетонные".

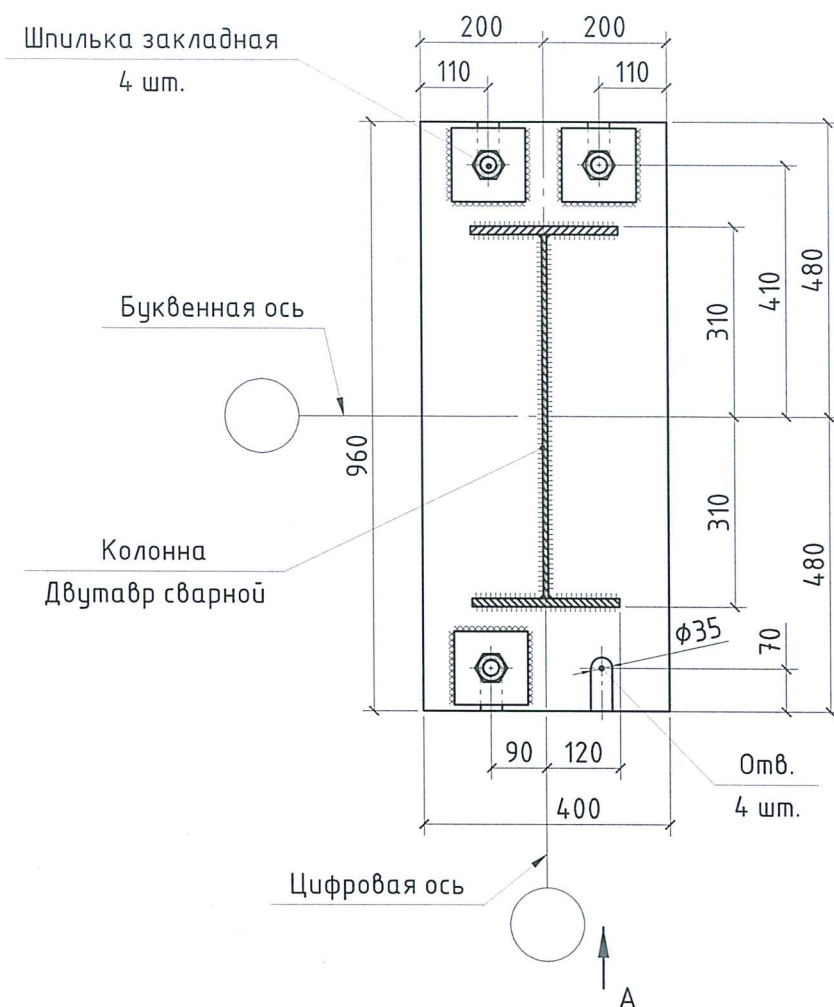
						08.25-455-01-КМ			
						ЦДПС Илецксоль. Фабрика по переработке каменной соли			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоль"	Черный							1	14
Тех. директор	Грамма								
Рук. ОС	Щуплов								
Рук. ПТО	Болотный								
Инж. ПТО	Кондуров					Общие данные	ООО "Руссоль"		

План расположения колонн пристроя (М 1:150)

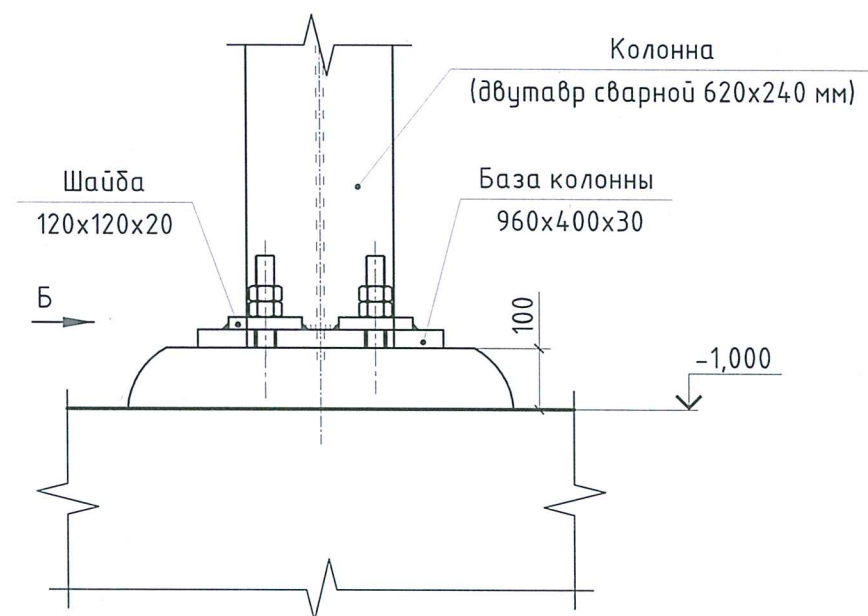


						08.25-455-01-КМ		
						ЦДПС Илецксоль. Фабрика по переработке каменной соли		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист
Директор ООО "Руссоль"	Черный							Листов
Тех. директор	Грама				08.10.25			2
Рук. ОС	Щуплов				11.12.25			14
Рук. ПТО	Болотный				11.12.25			
Инж. ПТО	Кондуров				11.12.25	План расположения колонн	ООО "Руссоль"	

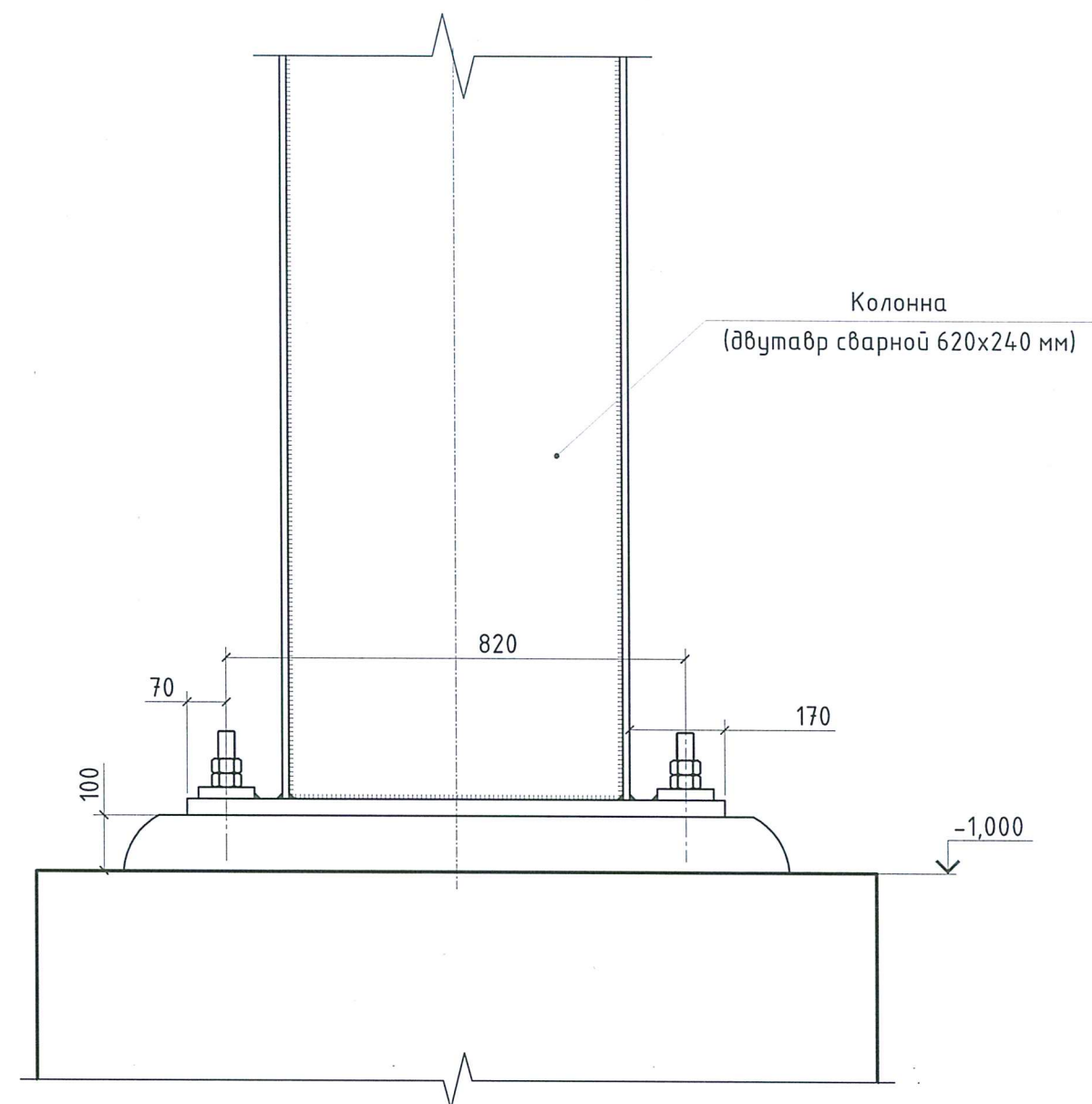
Узел 1 (М 1:12)



Вид А

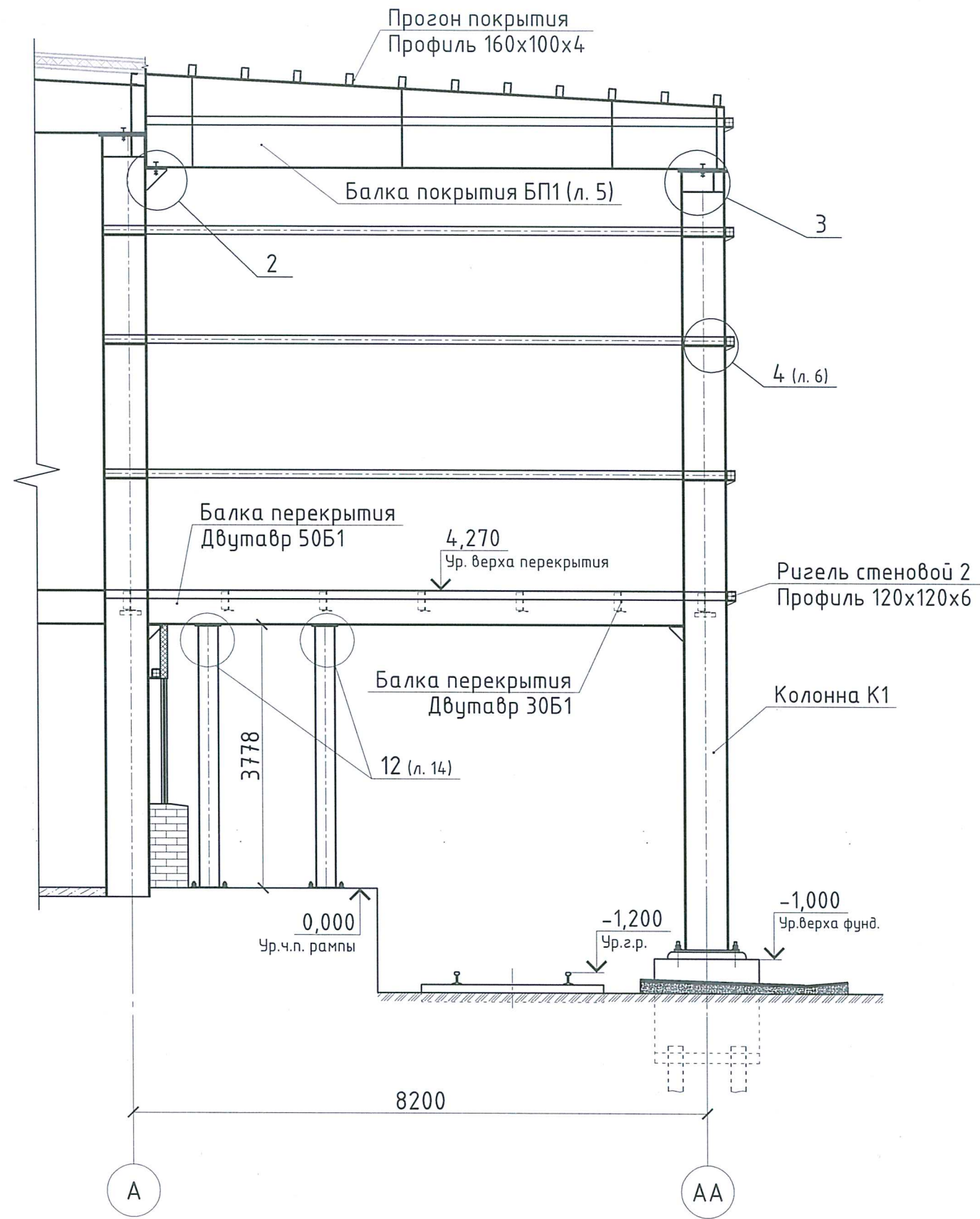


Вид Б

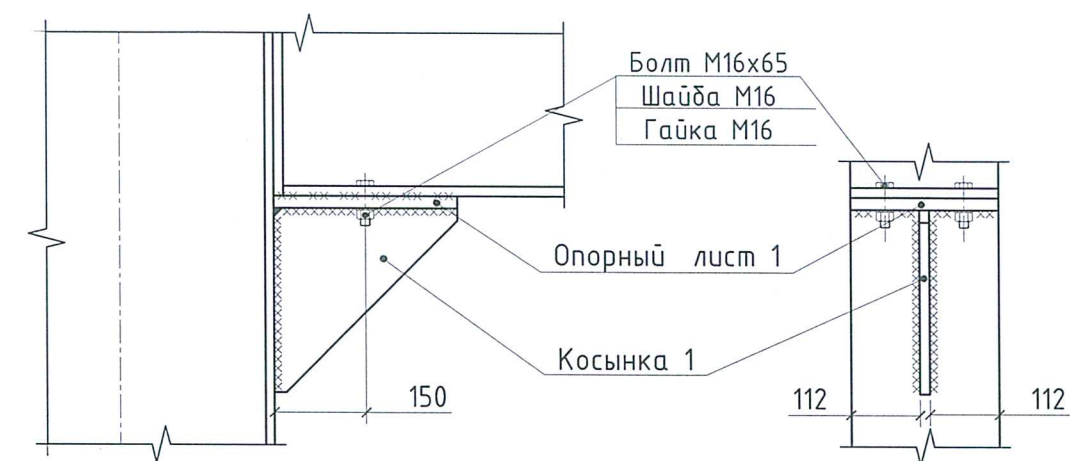


						08.25-455-01-КМ			
						ЦДПС Илецксоли. Фабрика по переработке каменной соли			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоль"		Черный							
Тех. директор		Грама			11.02.25			3	14
Рук. ОС		Щуплов			11.02.25				
Рук. ПТО		Болотный			11.02.25				
Инж. ПТО		Кондуров			14.10.25	Узел 1. Виды А, Б	ООО "Руссоль"		

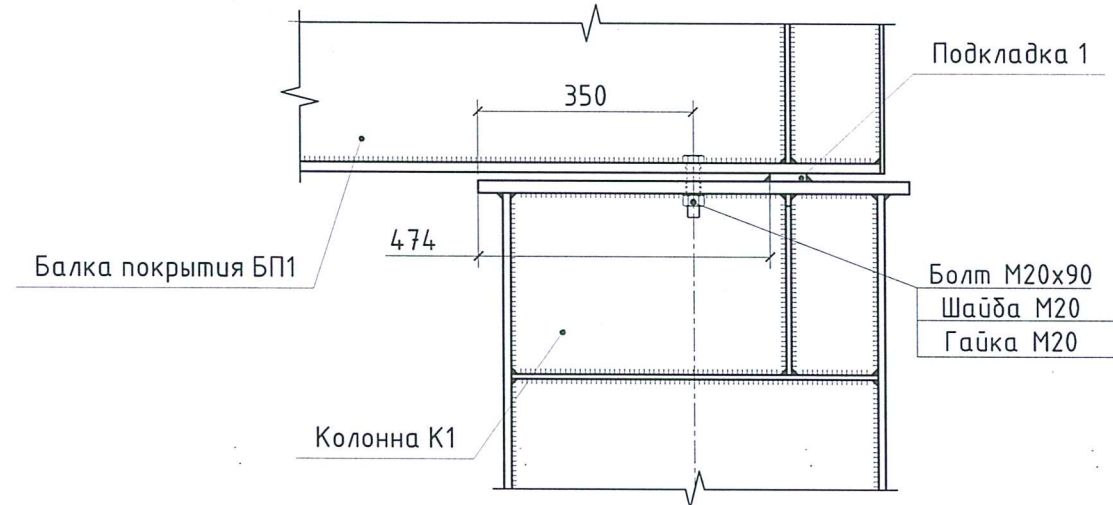
КМ пристроя в осях А-АА по осі 22 (М 1:75)



Узел 2 (М 1:12)

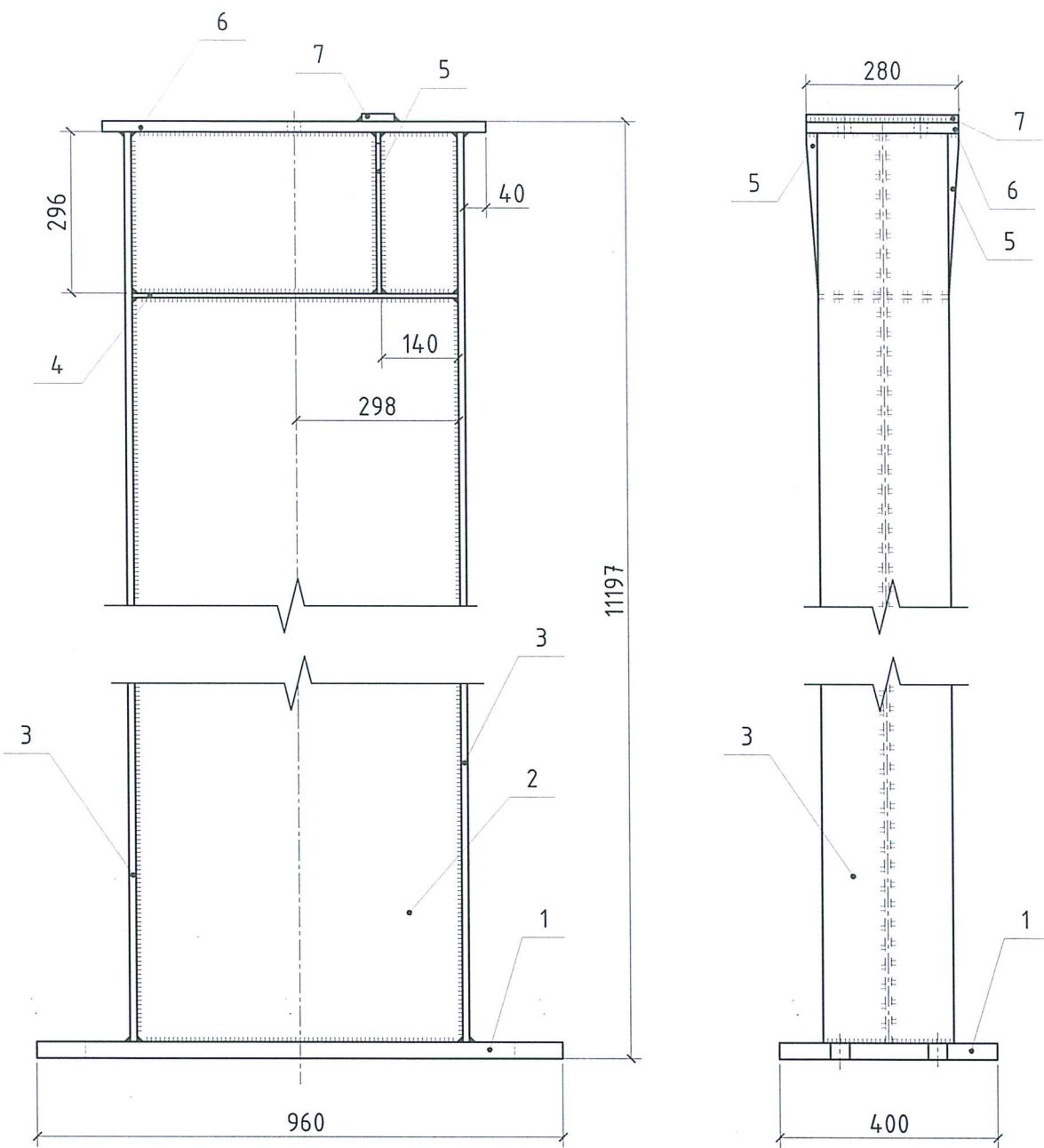


Узел 3 (М 1:12)

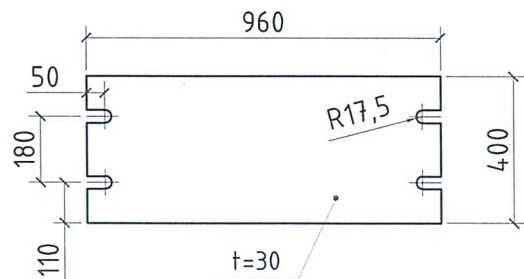


						08.25-455-01-КМ			
						ЦДПС Илецксолев. Фабрика по переработке каменной соли			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоль"	Черный								
Тех. директор	Грама				08.10.25			4	14
Рук. ОС	Щуплов				11.10.25				
Рук. ПТО	Болотный				12.10.25				
Инж. ПТО	Кондуров				19.10.25	КМ в осях А-АА по осі 22. Узлы 2, 3	ООО "Руссоль"		

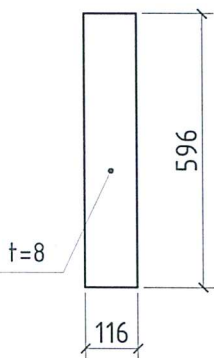
Колонна К1 (М 1:12)



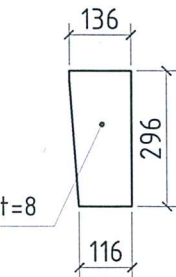
База колонны.
Поз. 1 (М 1:20)



Ребро 1.
Поз. 4 (М 1:16)



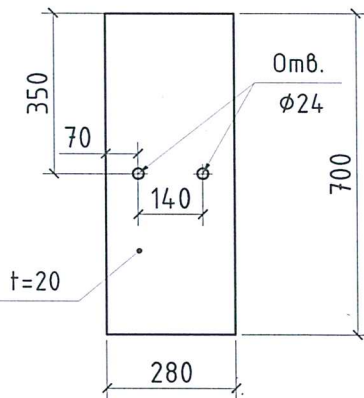
Ребро 2.
Поз. 5 (М 1:16)



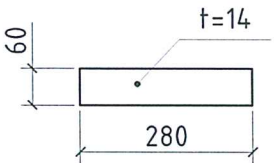
Спецификация материалов

Поз.	Обозначение	Наименование	Масса единицы, кг	Кол., шт.	Масса общая, кг
Колонна К1			1144,4	6	6866,4
1	Опорная плита колонны	Лист t30, 960x400, ГОСТ 19903-2015	90,43	1	90,43
2	Стенка двутавра сварного	Лист t8, 11147x596, ГОСТ 19903-2015	417,22	1	417,22
3	Полка двутавра сварного	Лист t14, 11147x240, ГОСТ 19903-2015	294,01	2	588,02
4	Ребро 1	Лист t8, 596x116, ГОСТ 19903-2015	4,27	2	8,54
5	Ребро 2	Лист t8, 450x136/116, ГОСТ 19903-2015	3,79	2	7,58
6	Опорная плита балки	Лист t20, 700x280, ГОСТ 19903-2015	30,77	1	30,77
7	Подкладка 1	Лист t14, 280x60, ГОСТ 19903-2015	1,84	1	1,84

Опорная плита балки.
Поз. 6 (М 1:16)

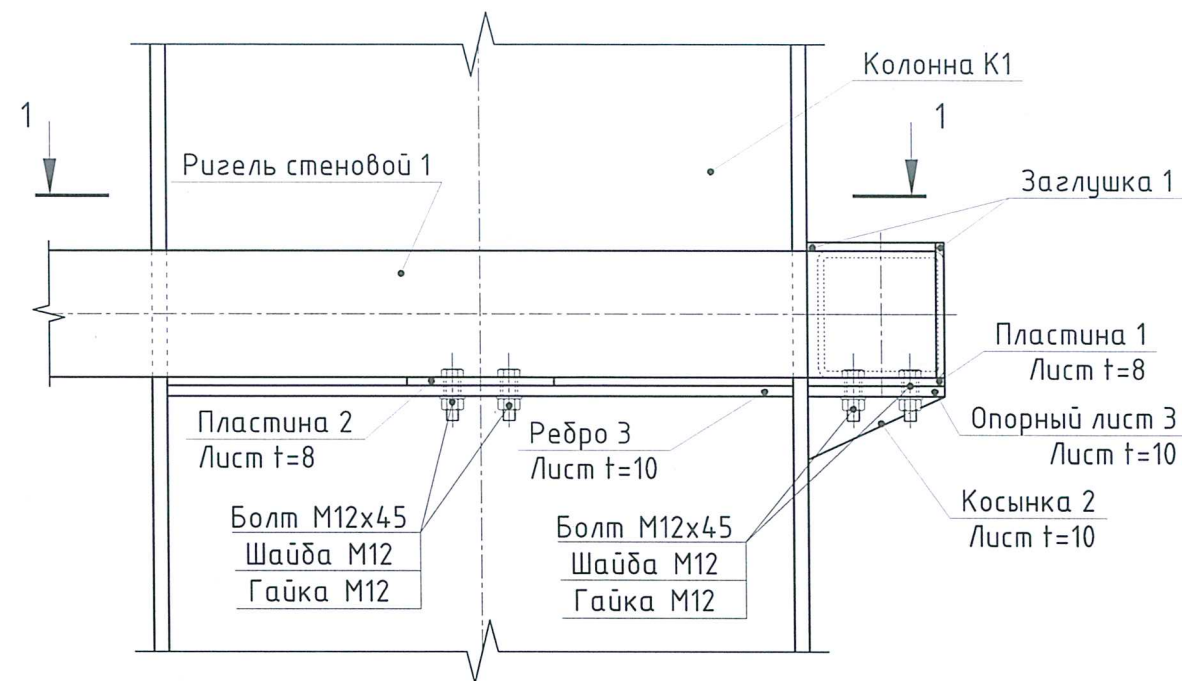


Подкладка 1.
Поз. 7 (М 1:12)

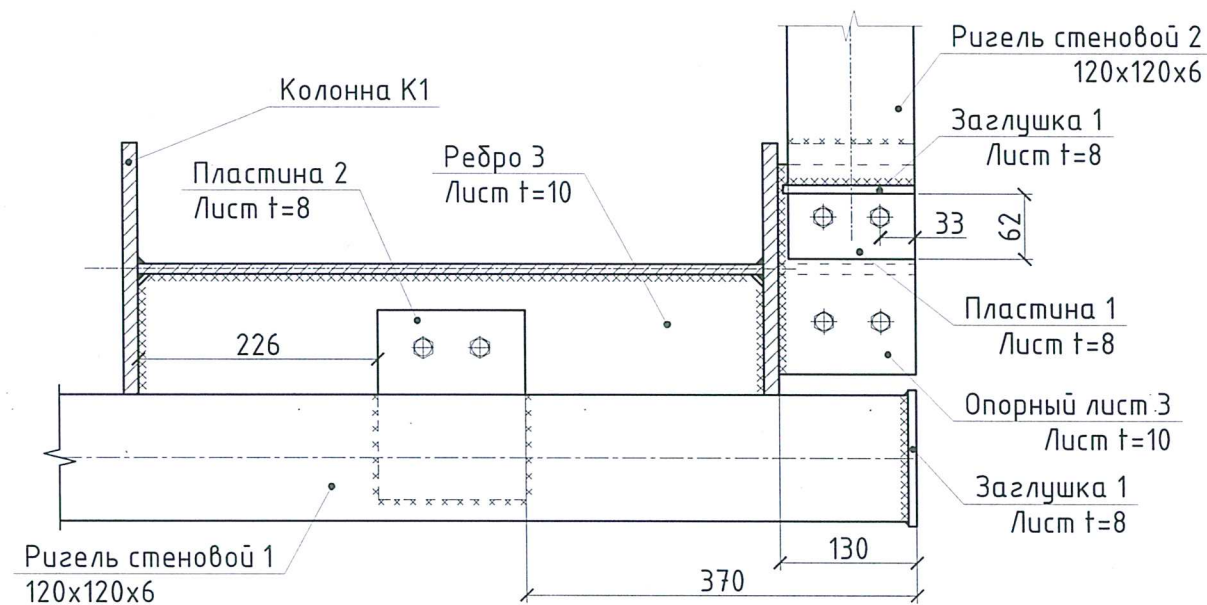


08.25-455-01-КМ					
ЦДПС Илецксолю. Фабрика по переработке каменной соли					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Директор ООО "Руссоль"	Черный				
Тех. директор	Грама				
Рук. ОС	Щуплов				
Рук. ПТО	Болотный				
Инж. ПТО	Кондуров				
Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27				Стадия	Лист
Колонна К1. Детализовка				5	14
				ООО "Руссоль"	

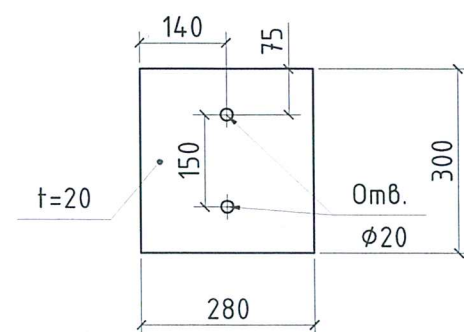
Узел 4 (М 1:7)



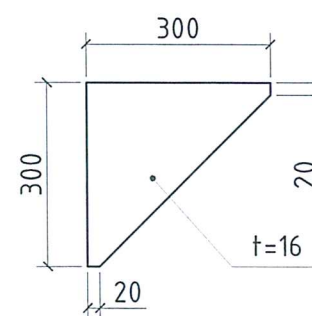
Сечение 1-1 (М 1:7)



Опорный лист 1 (М 1:12)



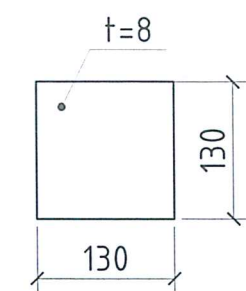
Косынка 1 (М 1:12)



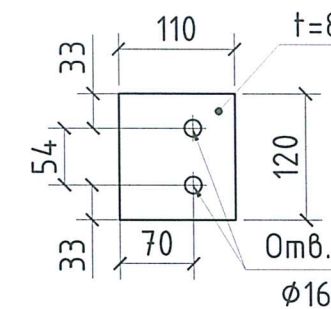
Редьро 3 (М 1:7)



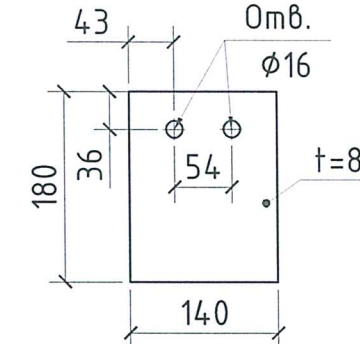
Заклушка 1 (М 1:7)



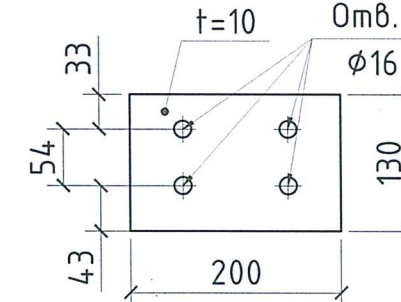
Пластина 1 (М 1:7)



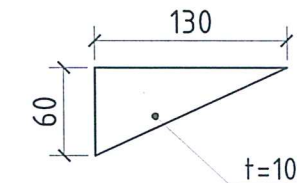
Пластина 2 (М 1:7)



Опорный лист 3 (М 1:7)

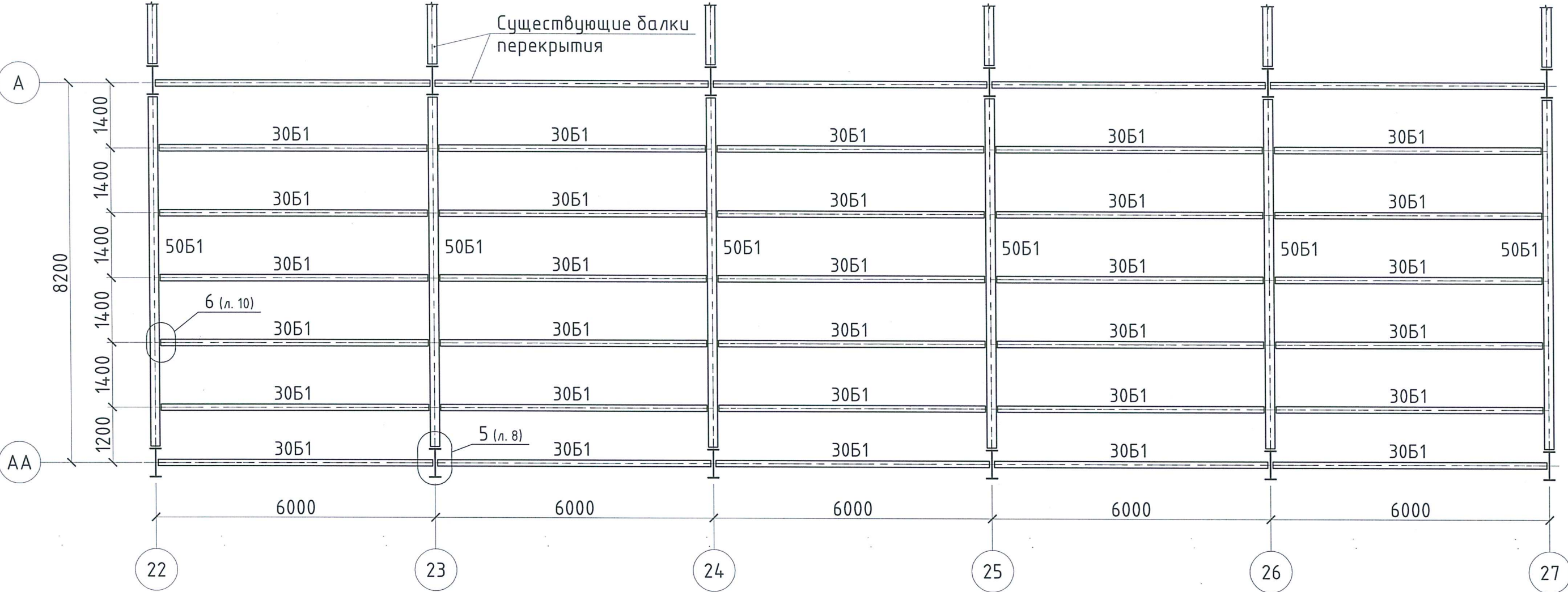


Косынка 2 (М 1:5)

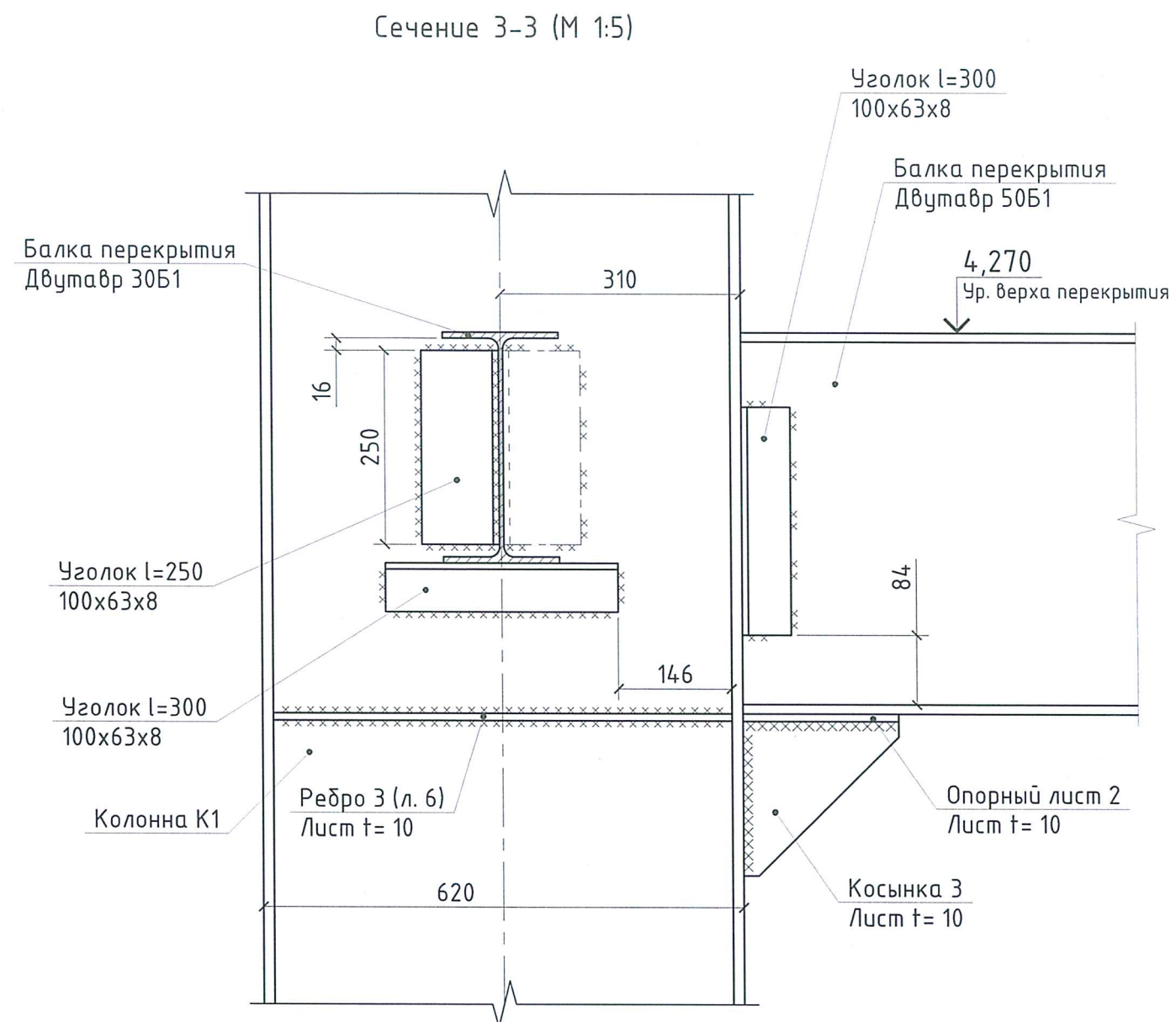
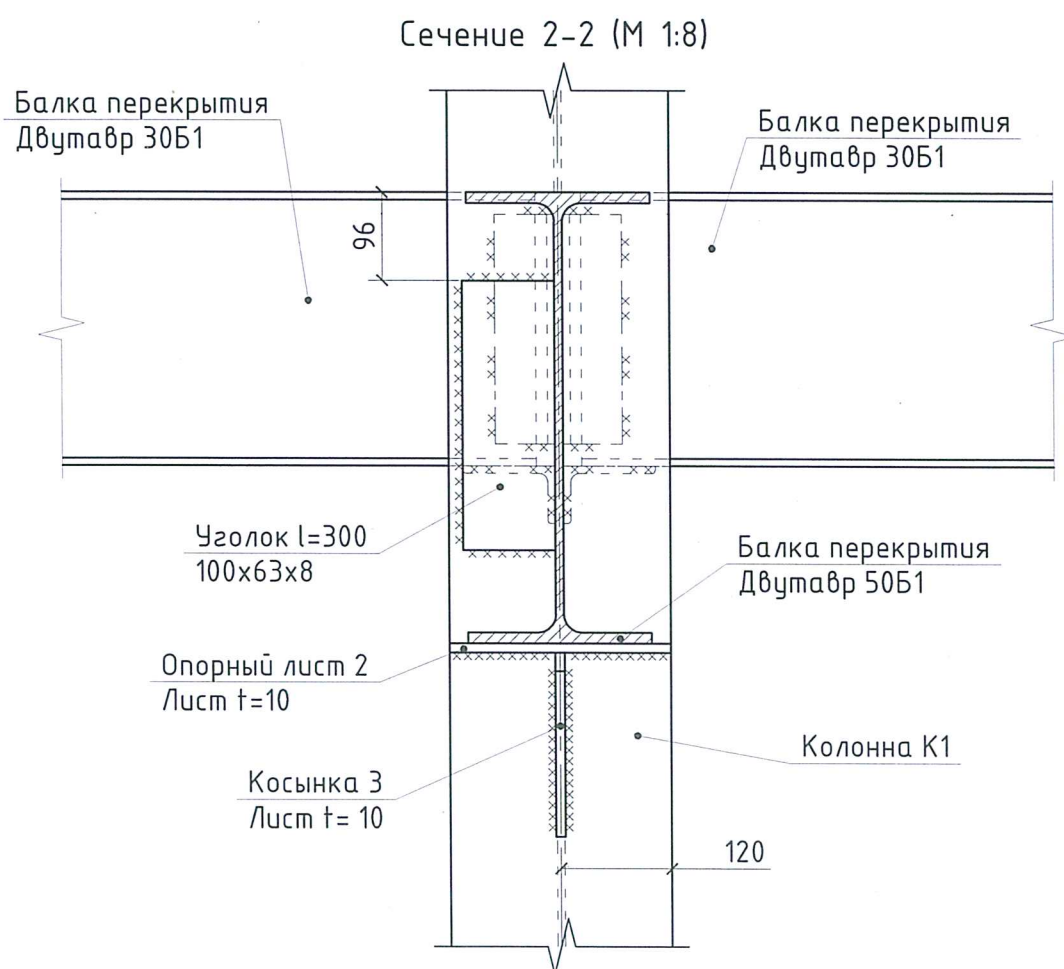


						08.25-455-01-КМ		
						ЦДПС Илецксоль. Фабрика по переработке каменной соли		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист
Директор ООО "Руссоль"	Черный							Листов
Тех. директор	Грама							6
Рук. ОС	Щуплов							14
Рук. ПТО	Болотный							
Инж. ПТО	Кондуров					Узел 4. Сечение 1-1. Детализовка	ООО "Руссоль"	

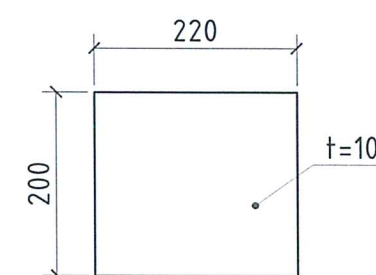
План расположения балок перекрытия на отм. +4,270 м (М 1:90)



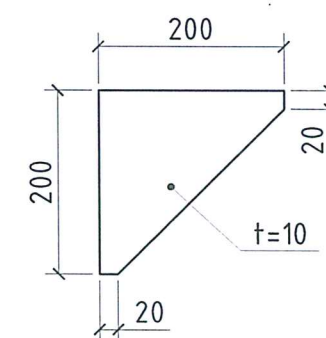
						08.25-455-01-КМ			
						ЦДПС Илецксоль. Фабрика по переработке каменной соли			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоль"		Черный							
Тех. директор		Грама			22.10.25			7	14
Рук. ОС		Щуплов			11.25				
Рук. ПТО		Болотный			11.25				
Инж. ПТО		Кондуров			11.25	План расположения балок перекрытия	ООО "Руссоль"		



Опорный лист 2 (М 1:8)

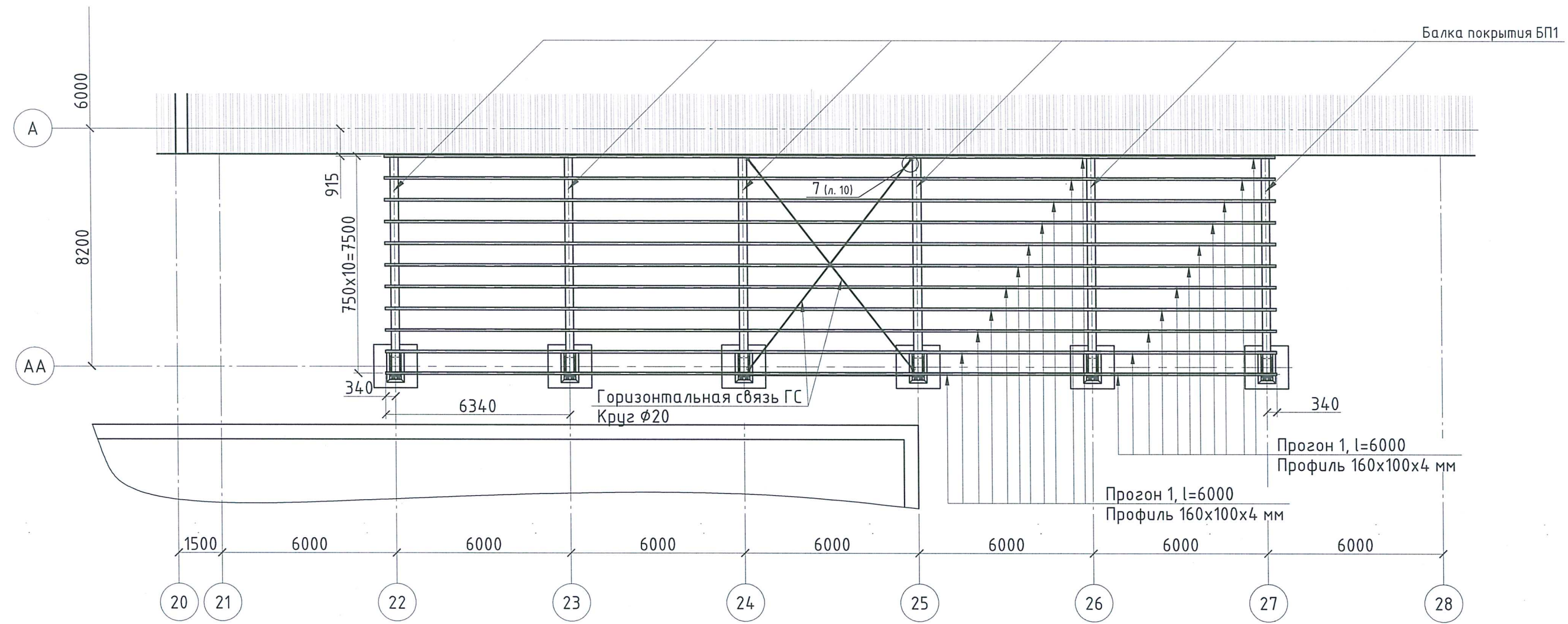


Косынка 3 (М 1:8)



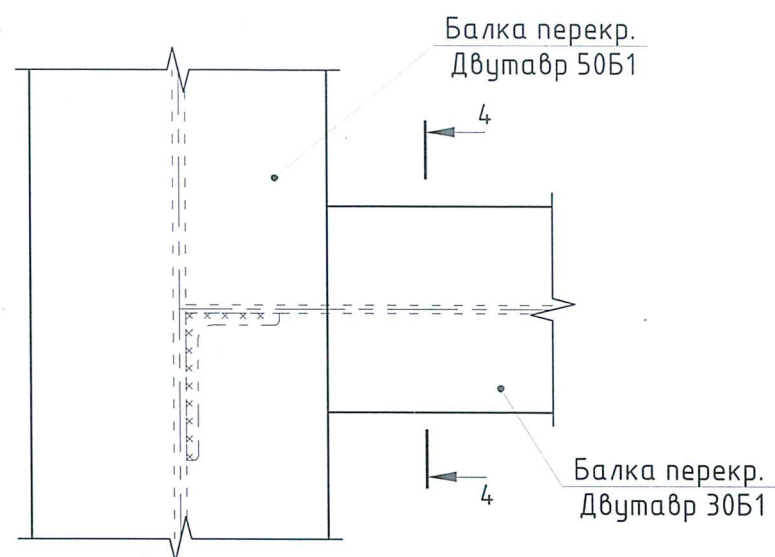
						08.25-455-01-КМ			
						ЦДПС Илецксоля. Фабрика по переработке каменной соли			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоля"		Черный							
Тех. директор		Грама						8	14
Рук. ОС		Щуплов							
Рук. ПТО		Болотный							
Инж. ПТО		Кондуров				Узел 5, Сечения 2-2, 3-3. Детализовка	ООО "Руссоля"		

План покрытия пристроя (М 1:150)

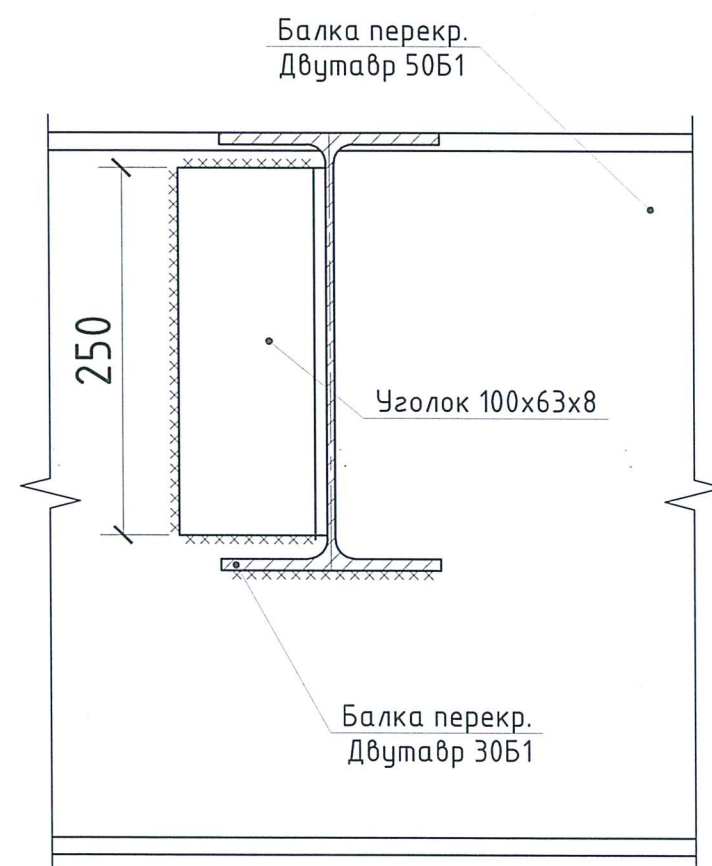


						08.25-455-01-КМ			
						ЦДПС Илецксоли. Фабрика по переработке каменной соли			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27		Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоль"		Черный						9	14
Тех. директор		Грама			План покрытия		ООО "Руссоль"		
Рук. ОС		Щуплов							
Рук. ПТО		Болотный							
Инж. ПТО		Кондуров							

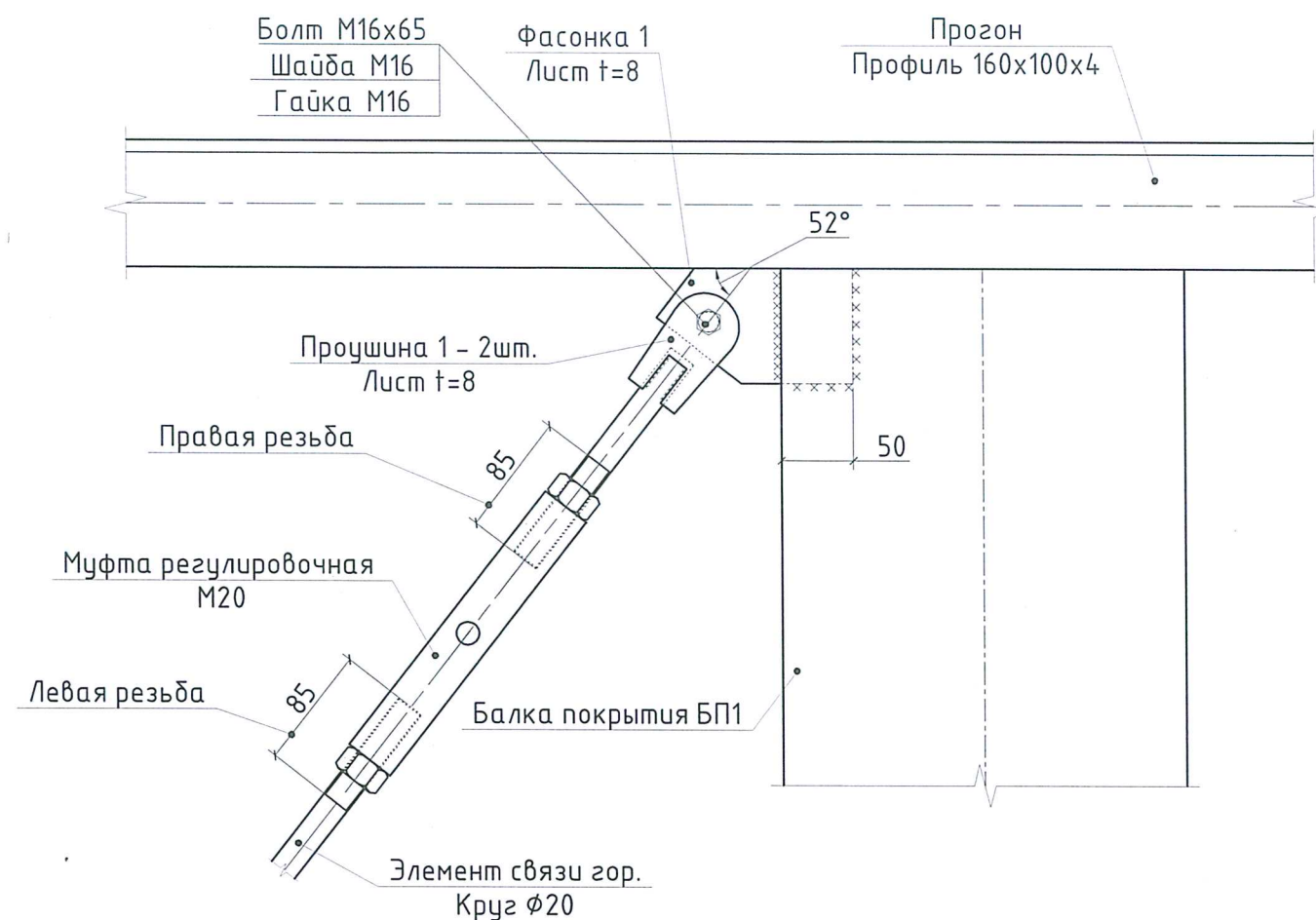
Узел 6 (М 1:5)



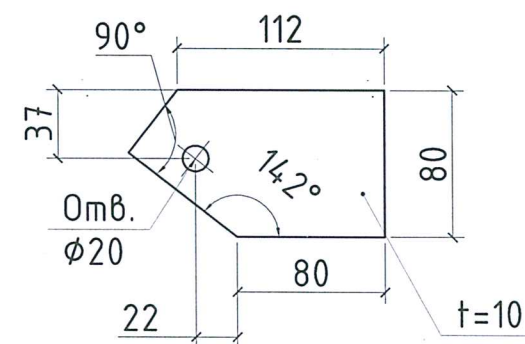
Сечение 4-4 (М 1:5)



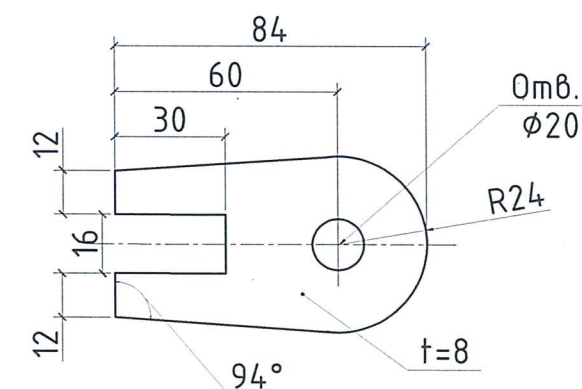
Узел 7 (М 1:5)



Фасонка 1 (М 1:4)

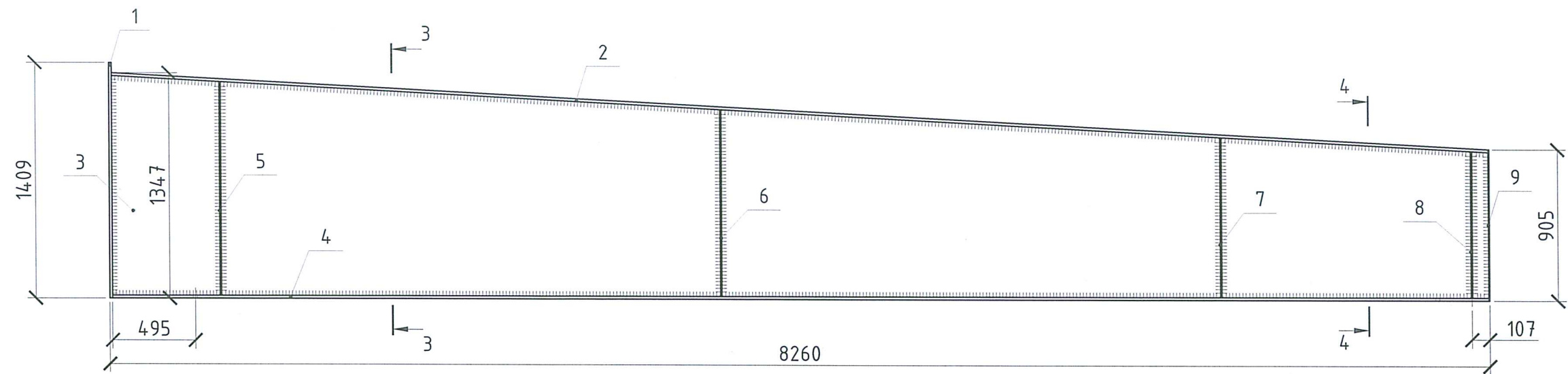


Проушина 1 (М 1:2)

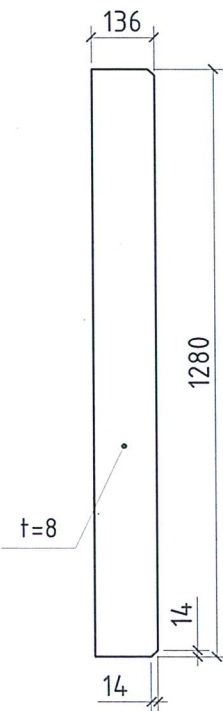


						08.25-455-01-КМ			
						ЦДПС Илецксоли. Фабрика по переработке каменной соли			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоль"		Черный			28.11.25			10	14
Тех. директор		Грамм			11.12.25				
Рук. ОС		Щуплов			11.12.25				
Рук. ПТО		Болотный			11.12.25				
Инж. ПТО		Кондуров			11.12.25	Узлы 6, 7. Сечение 4-4. Детализовка	ООО "Руссоль"		

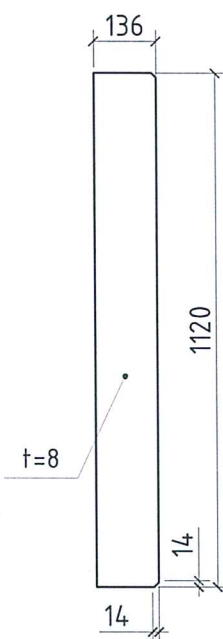
Балка покрытия БП1 (М 1:30)



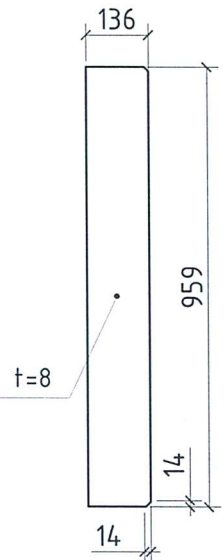
Поз. 5 (М 1:16)



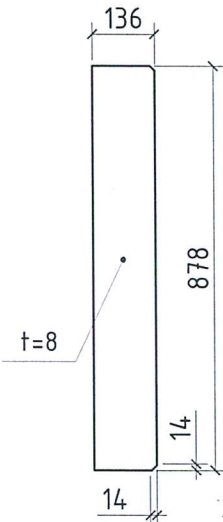
Поз. 6 (М 1:16)



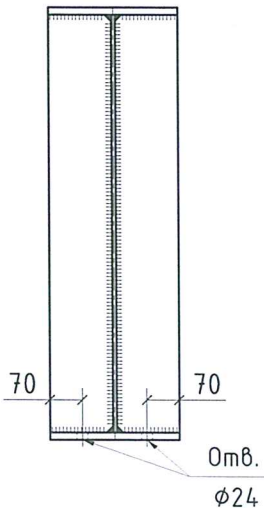
Поз. 7 (М 1:16)



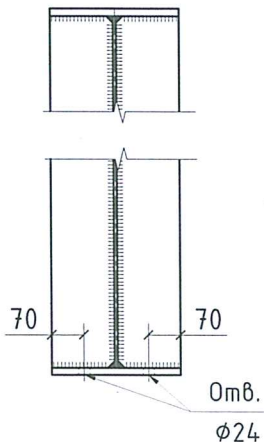
Поз. 8 (М 1:16)



Сечение 4-4 (М 1:16)



Сечение 3-3 (М 1:16)

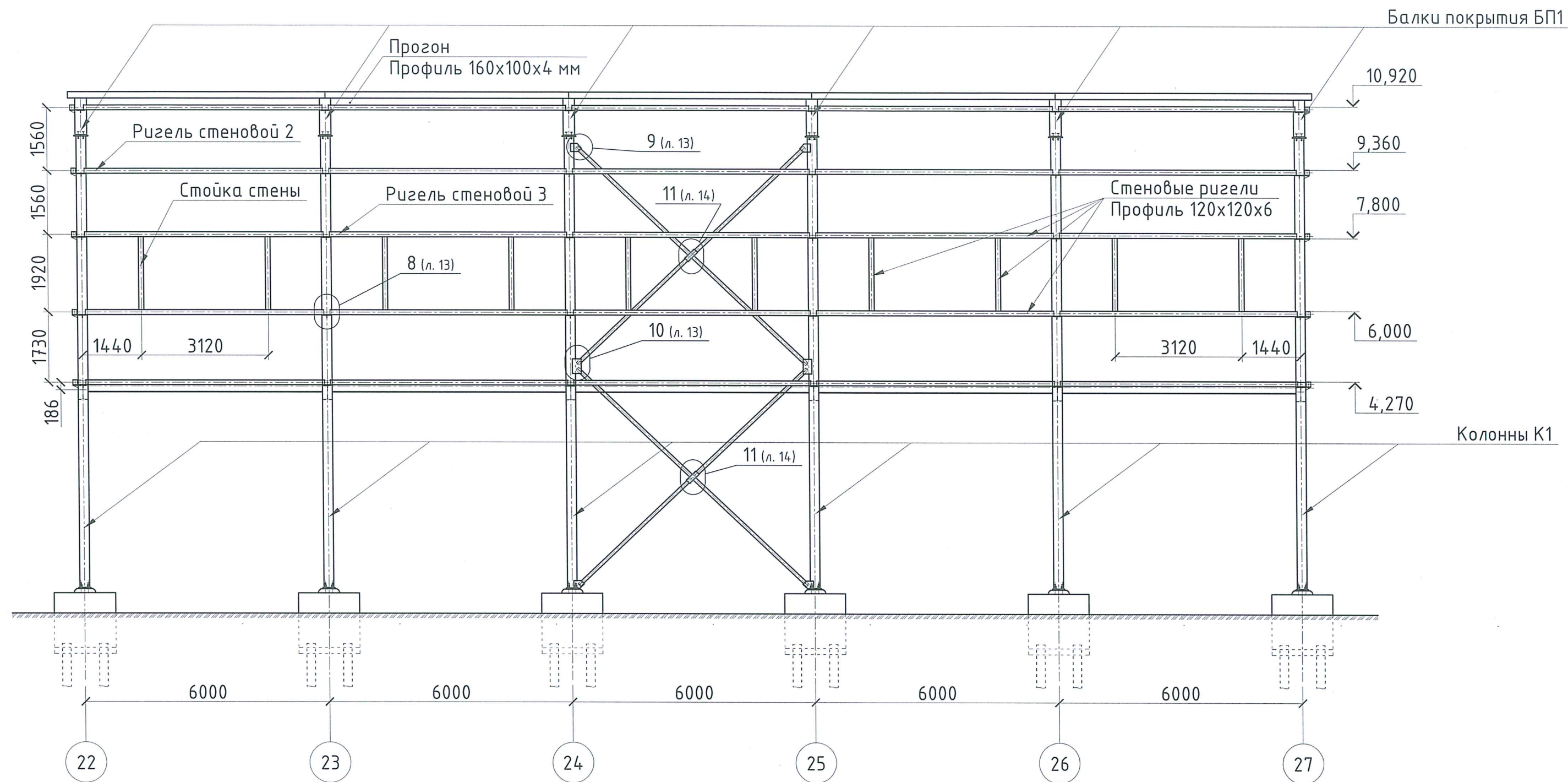


Спецификация материалов

Поз.	Обозначение	Наименование	Масса единицы, кг	Кол., шт.	Масса общая, кг	Примечание
Балка покрытия БП1			1313,7	4	5254,8	Существующие
			1313,7	2	2627,4	
1		Лист t16, 1409x280, ГОСТ 19903-2015	49,55	1	49,55	
2	Полка двутавра сварного 1	Лист t16, 8250x280, ГОСТ 19903-2015	290,14	1	290,14	
3	Стенка двутавра сварного	Лист t8, 8238x873/1315, ГОСТ 19903-2015	565,98	1	595,98	
4	Полка двутавра сварного 2	Лист t16, 8238x280, ГОСТ 19903-2015	289,71	1	289,71	
5		Лист t8, 1280x136, ГОСТ 19903-2015	10,93	2	21,86	
6		Лист t8, 1120x136, ГОСТ 19903-2015	9,56	2	19,12	
7		Лист t8, 959x136, ГОСТ 19903-2015	8,19	2	16,38	
8		Лист t8, 878x136, ГОСТ 19903-2015	7,52	2	15,04	
9		Лист t8, 905x280, ГОСТ 19903-2015	15,91	1	15,91	

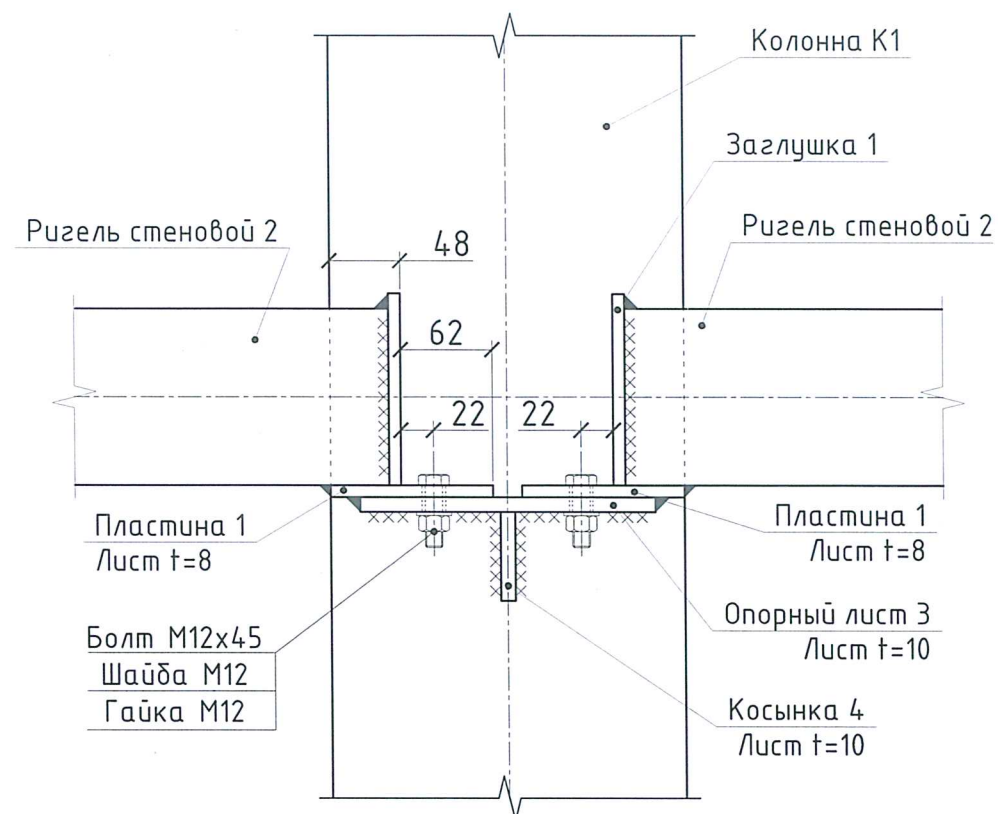
						08.25-455-01-КМ				
						ЦДПС Илецксоля. Фабрика по переработке каменной соли				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27		Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоль"		Черный								
Тех. директор		Грама			24.12.21				11	14
Рук. ОС		Щуплов			11.25					
Рук. ПТО		Болотный			11.25					
Инж. ПТО		Кондюров			11.10.23	Балка покрытия БП1		ООО "Руссоль"		

КМ пристроя в осях 22-27 по оси АА (М 1:100)

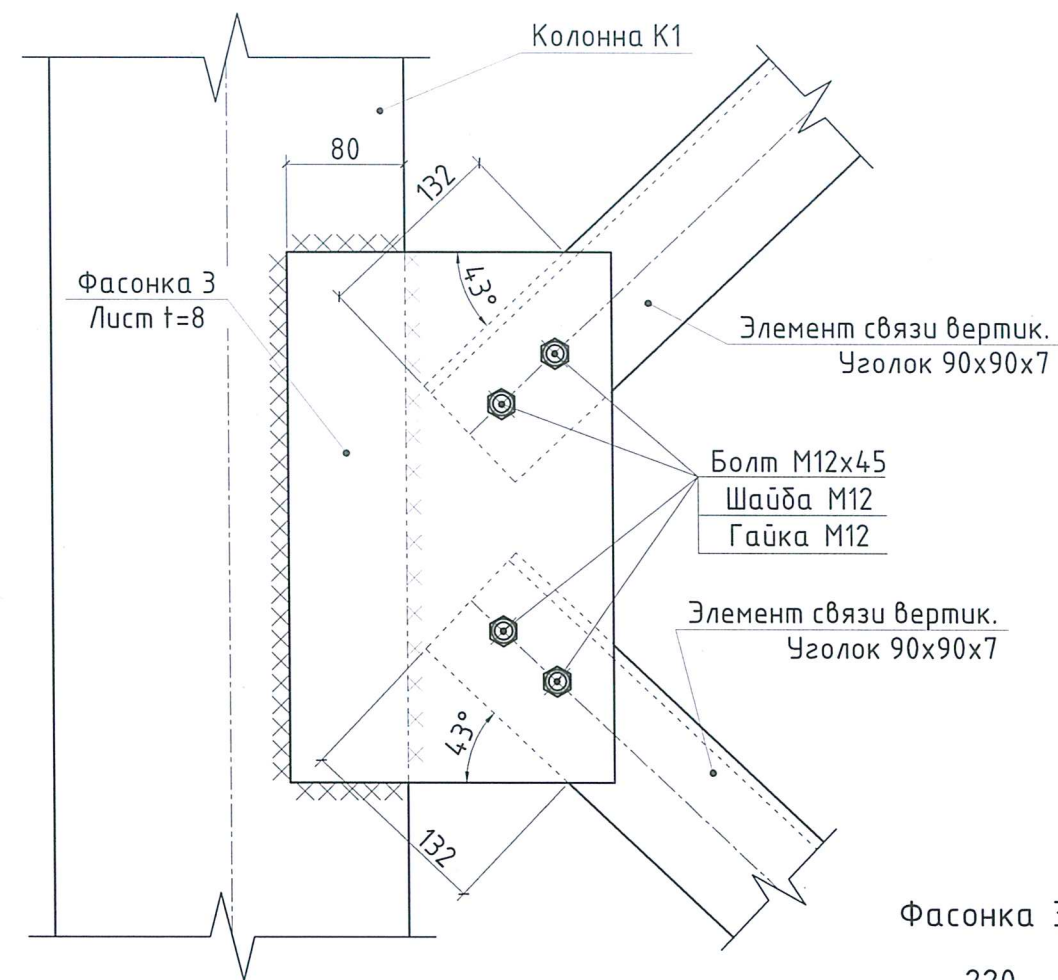


						08.25-455-01-КМ		
						ЦДПС Илецксоля. Фабрика по переработке каменной соли		
Изм.	Кол.уч.	Лист № док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27		Стадия	Лист
Директор ООО "Руссоль"		Черный						12
Тех. директор		Грама		02.05	КМ пристроя в осях 22-27 по оси АА		000 "Руссоль"	
Рук. ОС		Щуплов		11.15				
Рук. ПТО		Болотный		11.25				
Инж. ПТО		Кондуров		14.10.15				

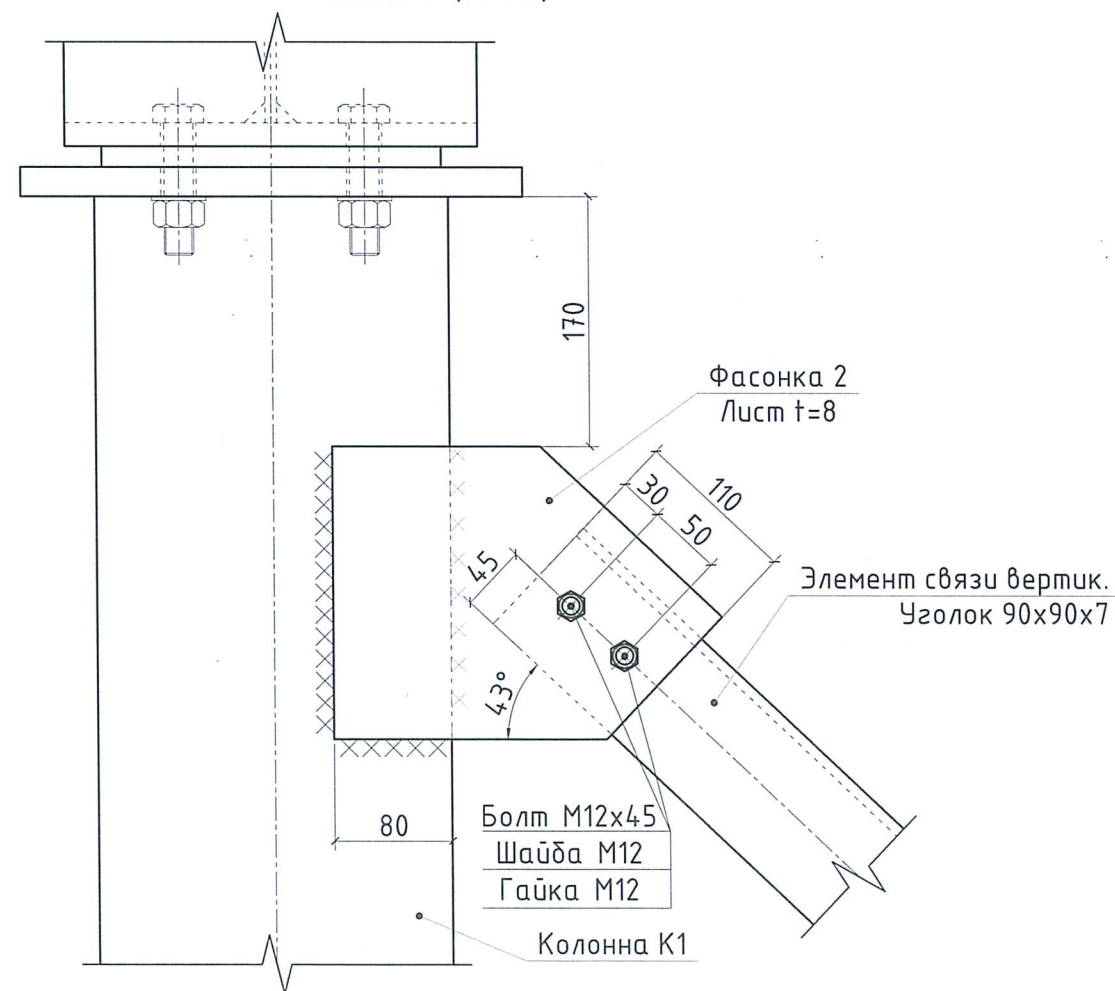
Узел 8 (М 1:5)



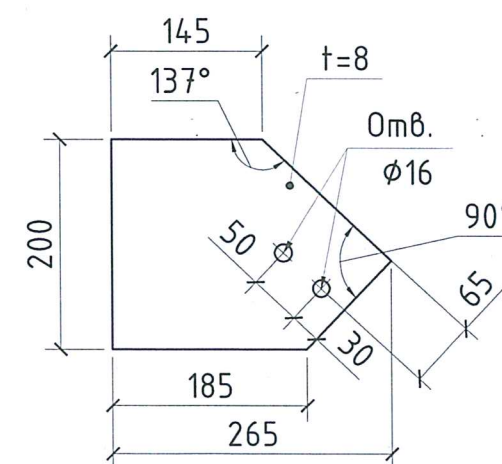
Узел 10 (М 1:5)



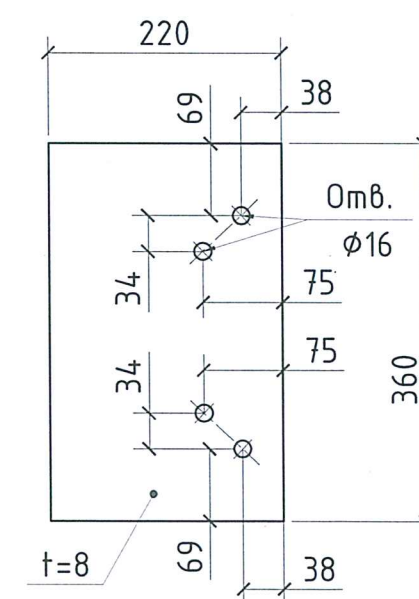
Узел 9 (М 1:5)



Фасонка 2 (М 1:7)

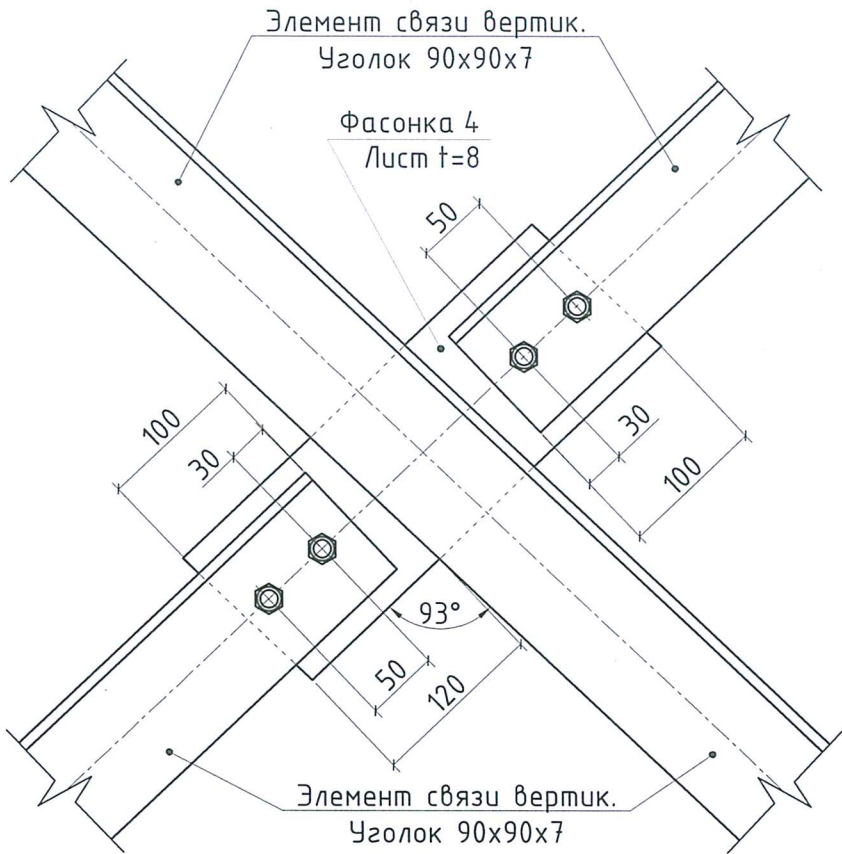


Фасонка 3 (М 1:7)

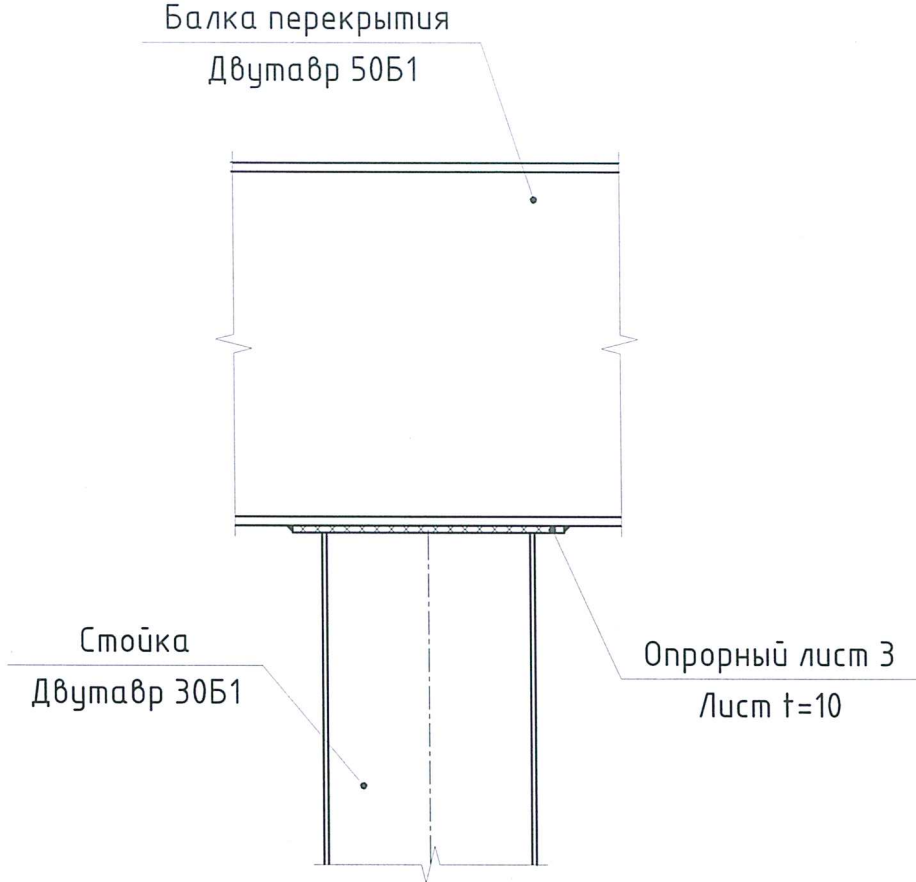


						08.25-455-01-КМ			
						ЦДПС Илецксоля. Фабрика по переработке каменной соли			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоль"	Черный							13	14
Тех. директор	Грама								
Рук. ОС	Щуплов								
Рук. ПТО	Болотный								
Инж. ПТО	Кондуров					Узлы 8-10. Детализовка	ООО "Руссоль"		

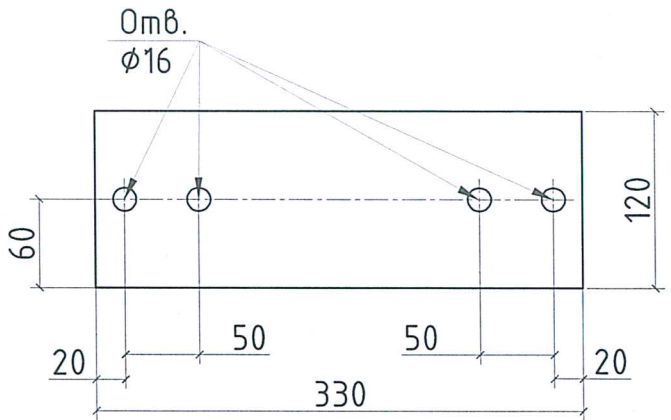
Узел 11 (М 1:5) (с обратной стороны)



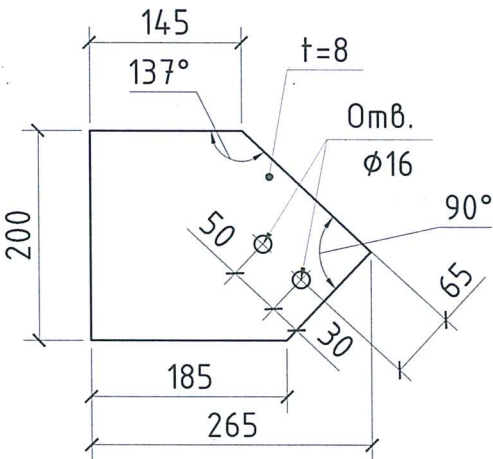
Узел 12 (М 1:10)



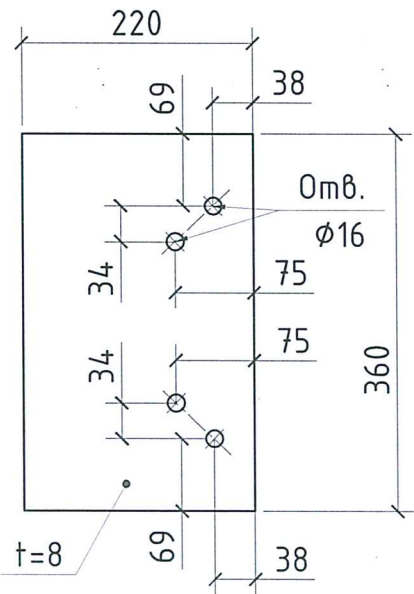
Фасонка 4 (М 1:5)



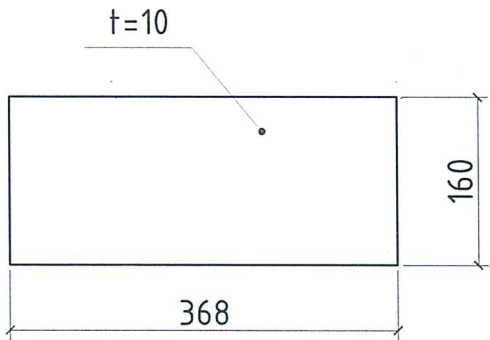
Фасонка 2 (М 1:7)



Фасонка 3 (М 1:7)



Опорный лист 3 (М 1:10)








						08.25-455-01-КМ			
						ЦДПС Илецксоли. Фабрика по переработке каменной соли			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27		Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоль"	Черный							14	14
Тех. директор	Грама			27.11.25					
Рук. ОС	Щуплов			11.12.25					
Рук. ПТО	Болотный			11.12.25					
Инж. ПТО	Кондуров			11.12.25	Узлы 11, 12. Детализовка		ООО "Руссоль"		

Поз.	Наименование	Материал	Масса единицы, кг	Кол-во	Масса общая, кг
Колонна К1					
	Опорная плита колонны	Лист t30, 960x400, ГОСТ 19903-2015	90,43	6	542,58
	Стенка двутавра сварного	Лист t8, 11147x596, ГОСТ 19903-2015	417,22	6	2503,32
	Полка двутавра сварного	Лист t14, 11147x240, ГОСТ 19903-2015	294,01	12	3528,12
	Ребро 1	Лист t8, 596x116, ГОСТ 19903-2015	4,27	12	51,24
	Ребро 2	Лист t8, 450x136/116, ГОСТ 19903-2015	3,79	12	45,48
	Опорная плита балки	Лист t20, 700x280, ГОСТ 19903-2015	30,77	6	184,64
		Лист t14, 280x60, ГОСТ 19903-2015	1,84	6	11,04
Итого:					6866,42
Конструкции перекрытия					
	Балка 1	Двутавр 50Б1 СТО АСЧМ 20-93, Лед.=7,63 м	553,18	6	3319,08
	Балка 2	Двутавр 30Б1 СТО АСЧМ 20-93, Лед.=5,99 м	243,19	30	7295,7
		Уголок 100x63x8 мм ГОСТ 8510-86, Лед.=0,25 м	2,47	60	148,05
		Уголок 100x63x8 мм ГОСТ 8510-86, Лед.=0,3 м	2,96	22	65,14
	Опорный лист 2	Лист t10, 220x200, ГОСТ 19903-2015	3,45	12	41,4
	Косынка 3	Лист t10, 200x200, ГОСТ 19903-2015	3,14	12	37,68
	Ребро 3	Лист t10, 592x116, ГОСТ 19903-2015	5,39	12	64,68
Итого:					10971,73
Балки покрытия. Детали сопряжения с колоннами					
		Балка покрытия БП1 - Существующие	1313,7	4	5254,8
		Лист t16, 1409x280, ГОСТ 19903-2015	49,55	2	99,1
	Полка двутавра сварного 1	Лист t16, 8250x280, ГОСТ 19903-2015	290,14	2	580,28
	Стенка двутавра сварного	Лист t8, 8238x873/1315, ГОСТ 19903-2015	565,98	2	1131,96
	Полка двутавра сварного 2	Лист t16, 8238x280, ГОСТ 19903-2015	289,71	2	579,42
		Лист t8, 1280x136, ГОСТ 19903-2015	10,93	4	43,16
		Лист t8, 1120x136, ГОСТ 19903-2015	9,56	4	38,24
		Лист t8, 959x136, ГОСТ 19903-2015	8,19	4	32,76
		Лист t8, 881x136, ГОСТ 19903-2015	7,52	4	30,08
		Лист t8, 905x280, ГОСТ 19903-2015	15,91	2	31,82
	Прогон 1	Профиль 160x100x4 мм ГОСТ 30245-2012, Лед.=6,0 м	93,0	33	3069,0
	Прогон 2	Профиль 160x100x4 мм ГОСТ 30245-2012, Лед.=6,34 м	98,27	22	2161,94
	Опорный лист 1	Лист t20, 300x280, ГОСТ 19903-2015	13,19	6	79,13
	Косынка 1	Лист t16, 300x300, ГОСТ 19903-2015	11,3	6	67,82
		Болт М16х65 ГОСТ 7798-70		12	

Поз.	Наименование	Материал	Масса единицы, кг	Кол-во	Масса общая, кг
		Шайба М16 ГОСТ 11371-78		12	
		Гайка М16 ГОСТ 5915-70		12	
		Болт М20х90 ГОСТ 7798-70		12	
		Шайба М20 ГОСТ 11371-78		12	
		Гайка М20 ГОСТ 5915-70		12	
Итого:					7944,71
Стеновые конструкции. Детали сопряжения с колоннами					
	Ригель стеновой 2 (из существующих)	Профиль 120x120x6 мм ГОСТ 30245-2012, Лед.=5,84 м	121,18	25	3029,5
	Ригель стеновой 1	Профиль 120x120x6 мм ГОСТ 30245-2012, Лед.=8,69 м	180,32	10	1803,2
	Стойка стены	Профиль 120x120x6 мм ГОСТ 30245-2012, Лед.=1,8 м	37,35	10	373,5
	Заглушка 1	Лист t8, 130x130, ГОСТ 19903-2015	1,06	20	21,2
	Опорный лист 3 (из существующих)	Лист t10, 130x200, ГОСТ 19903-2015	2,04	30	61,23
	Пластина 1 (из существующих)	Лист t8, 120x110, ГОСТ 19903-2015	0,83	50	41,45
	Пластина 2	Лист t10, 180x140, ГОСТ 19903-2015	1,98	20	39,56
	Ребро 3	Лист t10, 592x116, ГОСТ 19903-2015	5,39	20	107,8
	Косынка 2 (из существующих)	Лист t10, 130x60, ГОСТ 19903-2015	0,61	30	18,37
		Болт М12х45 ГОСТ 7798-70		140	
		Шайба М12 ГОСТ 11371-78		140	
		Гайка М12 ГОСТ 5915-70		140	
Итого:					2345,26
Конструкции связей жесткости. Детали сопряжения					
	Элемент связи горизонтальной	Прокат круглый Ø20 ГОСТ 2590-88, Лед.=9,11 м	22,5	2	45,0
	Фасонка 1	Лист t10, 140x80, ГОСТ 19903-2015	0,88	4	3,52
	Фасонка 2	Лист t8, 265x200, ГОСТ 19903-2015	3,33	4	13,31
	Фасонка 3	Лист t8, 360x220, ГОСТ 19903-2015	4,97	2	9,95
	Опорный лист 3	Лист t10, 368x160, ГОСТ 19903-2015	4,62	2	9,24
08.25-455-01-КМ.С					
ЦДПС Илецксоля. Фабрика по переработке каменной соли					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док	Подп.	Дата
Директор ООО "Руссоля"		Черный			
Тех. директор		Грамма			
Рук. ОС		Щуплов			11.25
Рук. ПТО		Болотный			11.25
Инж. ПТО		Кондюров			11.10.25
Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27				Стадия	Лист
					1
Спецификация материалов				Листов	2
					000 "Руссоля"

Поз.	Наименование	Материал	Масса единицы, кг	Кол-во	Масса общая, кг
	Проушина 1	Лист t8, 84x24, ГОСТ 19903-2015	0,13	8	1,04
		Болт М16х65 ГОСТ 7798-70		4	
		Шайба М16 ГОСТ 11371-78		4	
		Гайка М16 ГОСТ 5915-70		4	
		Болт М12х45 ГОСТ 7798-70		24	
		Шайба М12 ГОСТ 11371-78		24	
		Гайка М12 ГОСТ 5915-70		24	
	Регулировочная муфта	Муфта резьбовая (талреп) М12		2	
Итого:					82,06
Существующие элементы связей					
	Элемент связи вертикальной 1	Уголок 90х90х7 мм ГОСТ 8509-93, Лед.=7,79 м	75,09	2	150,19
	Элемент связи вертикальной 2	Уголок 90х90х7 мм ГОСТ 8509-93, Лед.=3,83 м	36,92	4	147,68
	Фасонка 3	Лист t8, 360х220, ГОСТ 19903-2015	4,97	2	9,95
Итого:					307,82

Сводная спецификация приобретаемого металлопроката					
Поз.	Обозначение	Наименование	Общая длина (площ.), м (м²)	Кол., шт.	Масса общая, кг
		Двутавр 50Б1 СТО АСЧМ 20-93	45,78		3319,08
		Двутавр 30Б1 СТО АСЧМ 20-93	179,7		7295,7
		Профиль 120х120х6 мм ГОСТ 30245-2012	104,9		2176,7
		Профиль 160х100х4 мм ГОСТ 30245-2012	337,48		5230,94
		Уголок 100х63х8 мм ГОСТ 8510-86	21,6		213,19
		Прокат круглый Ø20 ГОСТ 2590-88	18,22		45,0
		Лист t30, ГОСТ 19903-2015	(2,31)		542,58
		Лист t20, ГОСТ 19903-2015	(1,68)		263,77
		Лист t16, ГОСТ 19903-2015	(10,56)		1326,62
		Лист t14, ГОСТ 19903-2015	(32,2)		3539,16
		Лист t10, ГОСТ 19903-2015	(3,87)		303,88
		Лист t8, ГОСТ 19903-2015	(62,95)		3953,56
		Болт М20х90 ГОСТ 7798-70		12	
		Шайба М20 ГОСТ 11371-78		12	
		Гайка М20 ГОСТ 5915-70		12	
		Болт М16х65 ГОСТ 7798-70		16	
		Шайба М16 ГОСТ 11371-78		16	
		Гайка М16 ГОСТ 5915-70		16	
		Болт М12х45 ГОСТ 7798-70		164	
		Шайба М12 ГОСТ 11371-78		164	
		Гайка М12 ГОСТ 5915-70		164	
		Муфта резьбовая (талреп) М20		2	
Итого:					28 210,18

						08.25-455-01-КМ.С			
						ЦДПС Илецксоля. Фабрика по переработке каменной соли			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата	Цех фасовки соли. Пристрой с южной стороны в осях А-АА и 22-27	Стадия	Лист	Листов
Директор ООО "Руссоля"		Черный							
Тех. директор		Грамма			28.08.25			2	2
Рук. ОС		Щуплов			11.09.25				
Рук. ПТО		Болотный			11.09.25	Спецификация материалов	ООО "Руссоля"		
Инж. ПТО		Кондуров			19.10.25				