Ведомость отправочных элементов

Лист №	Отправочная марка	Наименование марки	Количество	Масса, кг		Площадь покрытия, м2	
				1 дет.	Всех	1 дет.	Всех
3	Нк1-1	Накладка	26	5,8	150,8	0,16	4,15
4	Фс1-1	Ферма	1	356	356	10,326	10,326
5	Фс1-2	Ферма	1	356,1	356,1	10,328	10,328
6	Фс1-3	Ферма	2	350,3	700,6	10,102	20,204
7	Фс1-4	Ферма	2	350,3	700,6	10,102	20,204
8	Фс1-5	Ферма	7	355	2485	10,288	72,019
9	Фс1-6	Ферма	1	355,8	355,8	10,319	10,319
10	Фс1-7	Ферма	1	355,9	355,9	10,322	10,322
11	Фс1-8	Ферма	5	353,3	1766,5	10,216	51,081
12	Фс1-9	Ферма	2	349,1	698,2	10,052	20,103
13	Фс1-10	Ферма	2	349,1	698,2	10,052	20,103
14	Фс1-11	Ферма	2	354,8	709,6	10,282	20,564
15	Оп1-1	Опорный столик	13	21,3	276,9	0,381	4,948
16	Оп1-2	Опорный столик	13	21,3	276,9	0,381	4,948
17	Пр1-1	Прогон	12	26,4	316,8	1,105	13,26
18	Пр1-2	Прогон	24	20,4	489,6	0,859	20,627
19	Пр1-3	Прогон	1	34,6	34,6	1,43	1,43
20	Пр1-4	Прогон	12	21,1	253,2	0,886	10,629
21	Пр1-5	Прогон	12	16,7	200,4	0,704	8,446
22	Пр1-6	Прогон	11	16,1	177,1	0,678	7,453
23	Пр1-7	Прогон	1	23,5	23,5	0,973	0,973
24	Пр1-8	Прогон	11	22,7	249,7	0,954	10,491
25	Пр1-9	Прогон	12	23,3	279,6	0,98	11,76
26	Пр1-10	Прогон	11	25,7	282,7	1,079	11,865
27	Пр1-11	Прогон	1	35,9	35,9	1,47	1,47
28	Пр1-12	Прогон	1	24,6	24,6	1,009	1,009
29	Пр1-13	Прогон	1	35,4	35,4	1,454	1,454
30	Пр1-14	Прогон	1	24	24	0,989	0,989
31	Пр1-15	Прогон	2	35,6	71,2	1,46	2,92
32	Пр1-16	Прогон	2	24,3	48,6	1	2,001
33	Пр1-17	Прогон	1	35,2	35,2	1,451	1,451
34	Пр1-18	Прогон	1	24,1	24,1	0,993	0,993
35	Пр1-19	Прогон	1	35,7	35,7	1,464	1,464
36	Пр1-20	Прогон	1	24,4	24,4	1,004	1,004
37	Пр1-21	Прогон	1	35,2	35,2	1,452	1,452
38	Пр1-22	Прогон	1	24,1	24,1	0,992	0,992
39	Пр1-23	Прогон	1	35,5	35,5	1,457	1,457
40	Пр1-24	Прогон	1	24,3	24,3	0,998	0,998
41	Пр1-25	Прогон	1	35,2	35,2	1,452	1,452
42	Пр1-26	Прогон	1	24,2	24,2	0,996	0,996
43	Пр1-27	Прогон	1	23,3	23,3	0,98	0,98
44	Пр1-28	Прогон	1	34,1	34,1	1,413	1,413
45	Пр1-29	Прогон	1	23,1	23,1	0,959	0,959
46	Пр1-30	Прогон	1	24,6	24,6	1,041	1,041
47	Пр1-31	Прогон	1	35,1	35,1	1,48	1,48
48	Пр1-32	Прогон	1	18,3	18,3	0,773	0,773
49	Пр1-33	Прогон	1	27,9	27,9	1,174	1,174
50	Пр1-34	Прогон	1	24,9	24,9	1,049	1,049
51	Пр1-35	Прогон	1	22,6	22,6	0,955	0,955
52	Пр1-36	Прогон	1	24,9	24,9	1,049	1,049
53	Пр1-37	Прогон	1	22,6	22,6	0,955	0,955
54	Пр1-38	Прогон	1	18,3	18,3	0,773	0,773
55	Пр1-39	Прогон	1	27,9	27,9	1,174	1,174
56	Пр1-40	Прогон	1	26,4	26,4	1,105	1,105
57	Пр1-41	Прогон	1	21,1	21,1	0,886	0,886
58	Пр1-42	Прогон	1	16,7	16,7	0,704	0,704
59	Рс1-1	Распорка	4	10,6	42,4	0,384	1,537
60	Рс1-2	Распорка	4	14,9	59,6	0,535	2,141
61	Рс1-3	Распорка	4	16,9	67,6	0,604	2,415
62	Рс1-4	Распорка	6	13,4	80,4	0,484	2,902
63	Рс1-5	Распорка	2	22,8	45,6	0,816	1,632
64	Рс1-6	Распорка	2	15,8	31,6	0,566	1,132
65	Св1-1	Связь вертикальная	2	9,4	18,8	0,493	0,987
66	Св1-2	Связь вертикальная	2	13,4	26,8	0,703	1,405
67	Сг1-1	Связь горизонтальная	1	12,8	12,8	0,67	0,67
68	Сг1-2	Связь горизонтальная	1	9,1	9,1	0,476	0,476
69	Сг1-3	Связь горизонтальная	1	9,6	9,6	0,506	0,506
70	Сг1-4	Связь горизонтальная	1	13,3	13,3	0,698	0,698
71	Сг1-5	Связь горизонтальная	1	10	10	0,525	0,525
72	Сг1-6	Связь горизонтальная	2	13,6	27,2	0,711	1,422
73	Сг1-7	Связь горизонтальная	2	10,1	20,2	0,528	1,057
74	Сг1-8	Связь горизонтальная	2	13,7	27,4	0,718	1,436
75	Сг1-9	Связь горизонтальная	2	13,6	27,2	0,714	1,429
76	Сг1-10	Связь горизонтальная	2	10	20	0,525	1,049
77	Сг1-11	Связь горизонтальная	1	9,5	9,5	0,5	0,5
78	Сг1-12	Связь горизонтальная	1	13,2	13,2	0,692	0,692
79	Сг1-13	Связь горизонтальная	1	14	14	0,736	0,736
80	Сг1-14	Связь горизонтальная	1	10,5	10,5	0,55	0,55
81	Сг1-15	Связь горизонтальная	1	9,9	9,9	0,521	0,521
Количество отправочных марок:			265	Итого:	13730,4	Итого:	441,546

Выборка металла для закупки

Профиль	ГОСТ, ТУ...	Чистый вес, кг	заготовки, кг	Марка стали
Сетка 2-35-2,0-0	ГОСТ 5336-80	575	592	
L63X5	ГОСТ 8509-93	364,3	367,7	С255-4
L80X8	ГОСТ 8509-93	51	52,8	С255-4
L90X8	ГОСТ 8509-93	51,1	52	С255-4
[12П	ГОСТ 8240-97	3052	3052	С255-4
Гнз60Х60Х4	ГОСТ 30245-2003	2033,3	2038,4	С255-4
Гнз80Х80Х5	ГОСТ 30245-2003	916,1	915,2	С255-4
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	5621,3	5621,2	С255-4
—4 мм	ГОСТ 19903-74	6,6	7,8	С255-4
—5 мм	ГОСТ 19903-74	8,6	7,8	С255-4
—6 мм	ГОСТ 19903-74	245,5	253,5	С255-4
—8 мм	ГОСТ 19903-74	126,7	155,7	С255-4
—10 мм	ГОСТ 19903-74	150,2	150,8	С355-5
—16 мм	ГОСТ 19903-74	954	954,2	С355-5
	Итого:	14155,7	14221,1	

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ..	Кол-во, шт	Масса, кг	1000шт, кг	Примечания
Болт М12х45	7798-70	682	36,98	54,22	кл.пр. 8.8
Болт М12х50	7798-70	88	5,16	58,67	кл.пр. 8.8
Болт М20х70	7798-70	52	12,52	240,7	кл.пр. 8.8
Болт М20х80	7798-70	52	13,78	265	кл.пр. 8.8
Болт М20 Х 80	ГОСТ 32484.3-2013	156	34,32	220	кл.пр. 10.9 исп. ХЛ сталь 40Х
Гайка М12	5915-70	1540	24,13	15,67	кл.пр. 8.0
Гайка М20	5915-70	416	29,72	71,44	кл.пр. 8.0
Гайка М20	ГОСТ 32484.3-2013	156	13,88	89	кл.пр. 10.0 исп. ХЛ сталь 40Х
Шайба12	11371-78*	1540	9,66	6,27	
Шайба20	11371-78*	312	5,35	17,16	
Шайба20	ГОСТ 32484.5-2013	312	11,3256	36,3	
Анкер-шпилька М20х250	HILTI или аналог	104	85,8	825	HIT-V-R или аналог
Химический состав	HILTI или аналог	45 мл	4680 мл	4680 мл	HIT-RE 500 или аналог
		ВСЕГО:	282,63		

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
Ссылочные документы		
	Расчет	
	Смета	

1. Настоящий комплект документации выполнен в соответствии с Договором №1050-162-2025/2-Рем-2025-ВолГЭС от 05.06.2025 г.
2. Изготовление, приемка и монтаж по РД 34 02.028-2007.
3. Соединение элементов.

3.1 Монтажные соединения указаны в узлах и выполняются на болтах или на сварке. Болты по ГОСТ 7798-70 класса прочности 8.8. Болты коплектовать двумя гайками по ГОСТ 5915-70* и двумя шайбами по ГОСТ 11371-78. Гайки постоянного болта после выверки конструкций должны быть закреплены путем установки контр гайки. Гайки и контргайки болтов диаметром 12 - 27 мм следует затягивать до отказа, от середины соединения к краям, с усилием 294 - 343 Н (30 - 35 кгс) монтажными ключами. Длина ключа должна составлять для болтов М12 - 150 - 200 мм; М16 - 250 - 300 мм; М20 - 350 - 400 мм; М22 - 400 - 450 мм; М24 - 500 - 550 мм; М27 - 550 - 600 мм.

Элементы соединений поясов ферм проверять на монтажной площадке на отсутствие погнутостей, надрывов сварных швов и т.п. Заусеницы вокруг отверстий и по краям фланцев должны быть удалены. В местах установки высокопрочных болтов контактные поверхности элементов конструкций и накладок не должны грунтоваться и окрашиваться. Для соединений нижних поясов ферм использовать высокопрочные болты по ГОСТ 32484.3-2013, класса прочности 10.9 из стали 40Х по ГОСТ 4543-71*, гайки - по ГОСТ 32484.3-2013 класса прочности 10 из стали 40Х по ГОСТ 4543-71*, круглые шайбы - по ГОСТ 32484.3-2013. Запрещается применение болтов и гаек, не имеющих клейма предприятия-изготовителя и маркировки, обозначающей класс прочности. Способ обработки соединяемых поверхностей: обработать стальными щетками без консервации. Контролю натяжения подлежат 100 % болтов. Порядок натяжения должен исключать образование неплотностей в стягиваемых пакетах. Расчетное усилие натяжения болтов М20 соединении нижнего пояса ферм принять 184 kН.

3.2 Заводские швы выполнять механизированной сваркой в среде углекислого газа или в его смеси с аргоном по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-79*.

3.3 После сборки узла монтажные соединения должны быть очищены и огрунтованны в соответствии с СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции. Актуализированная редакция СНиП 3.03.01-87".

4. Защита строительных конструкций от коррозии.

4.1 Защиту от коррозии производить в соответствии с РД ГМ-02-18. Система защитных покрытий по таблице 8.1. Площадь покрытия - 441м2.

4.2 Антикоррозионная композиция АЛПОЛ 1 слой - 40мкм (поверхность подготовить согласно инструкции), цинконаполненная композиция ЦИНОЛ 1 слой - 80 мкм.

5.Устройство заводских стыков фасонного металлопроката .

5.1. При устройстве заводских стыковых швов фасонного проката-сварные швы выполнять равнопрочными основному металлу. Все стыковые швы выполнять с 100% физическим контролем качества.

-Стыки балок рекомендуется выполнять в зоне 1/3-1/4 пролета.

-Стыки стержневых элементов ферм выполнить по типу шва С10, С19 (полный провар) с дополнительными накладками.

6. Сетка рабица крепится на прогоны в осях 1-2, А-Г и 1-2, Д-И.

Способ крепления сетки рабица к прогонам определяет подрядная организация по согласованию с Заказчиком.

7. Нагрузка на навес 150 кг/м2, в том числе обледенение.

Комплект	Объект	Атмосферно-коррозионная категория	Кол.	Главный инженер проекта
1925-20-05-000	Волжская ГЭС Откатной мост	С3	1	Юрьев

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	1	81

Общие данные

АО "Институт Гидропроект" ОМОиМР 2025

Институт Гидропроект

Инв. № подл. 803328 Дата 30.09.25

0 005008 033289

Схема расположения элементов по верхним поясам ферм

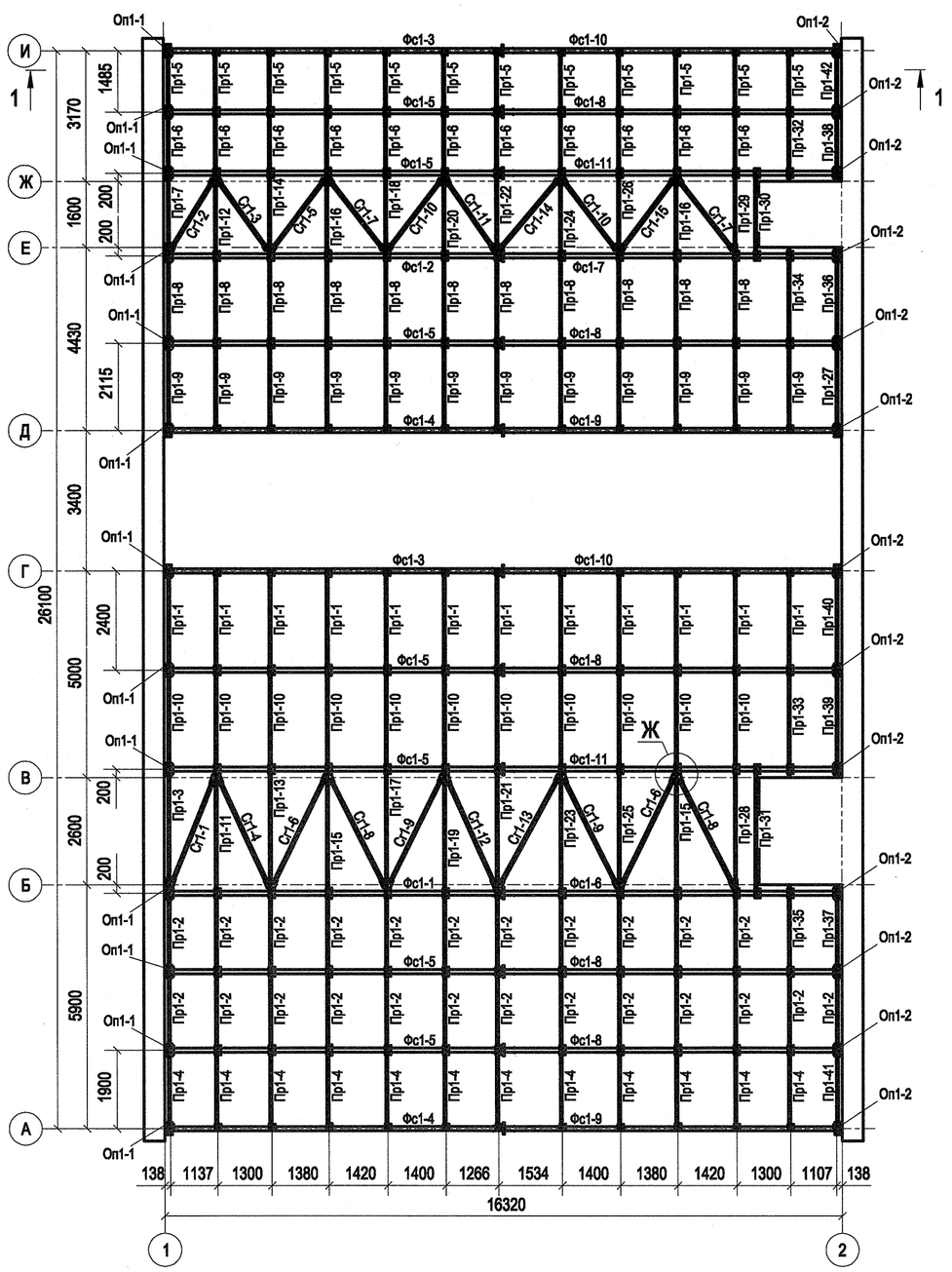
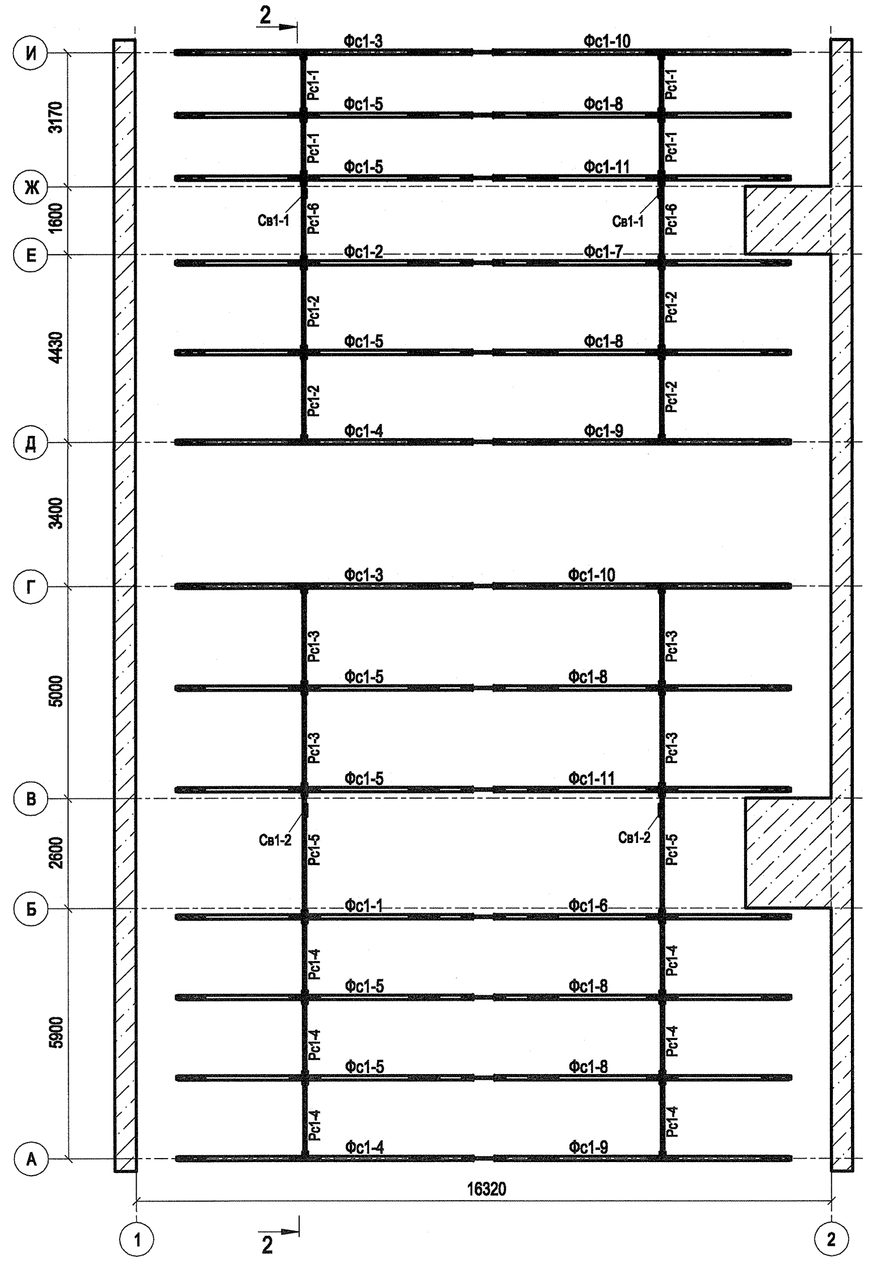
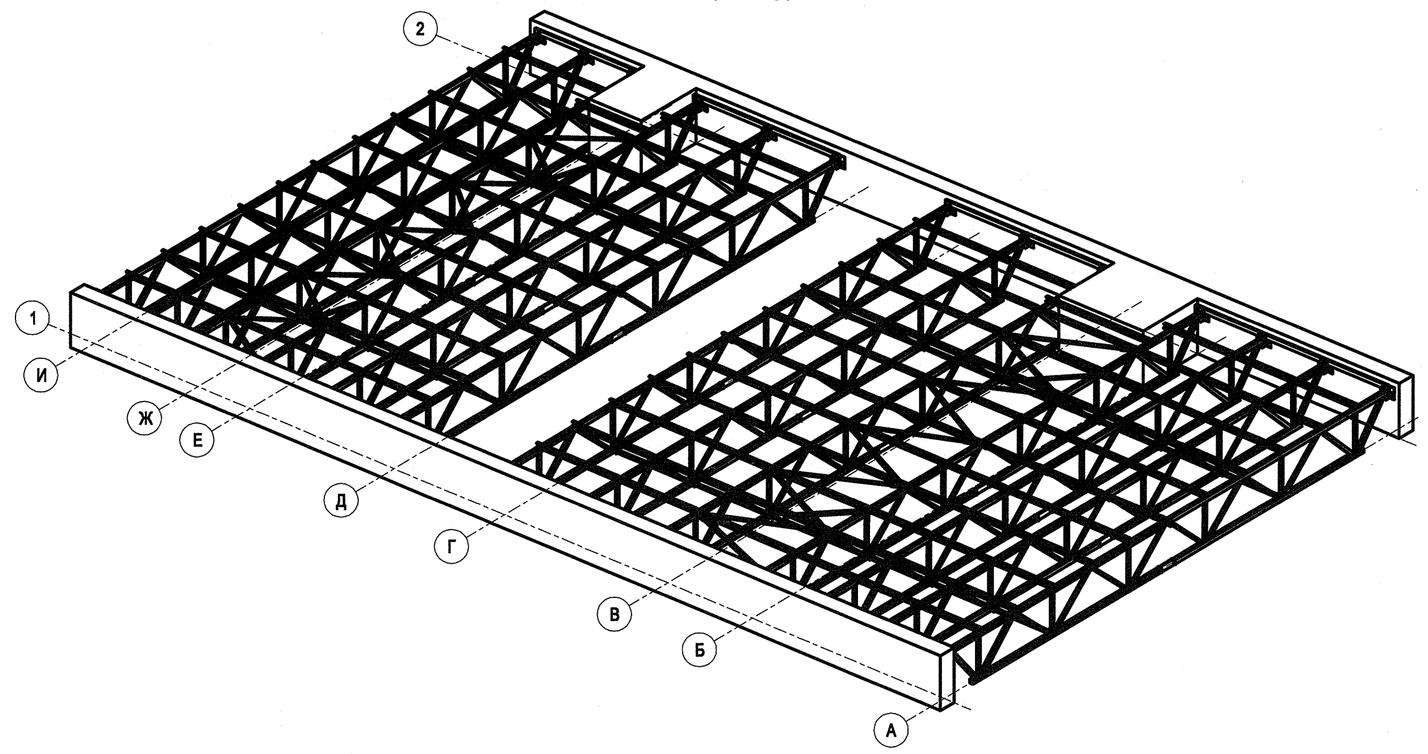


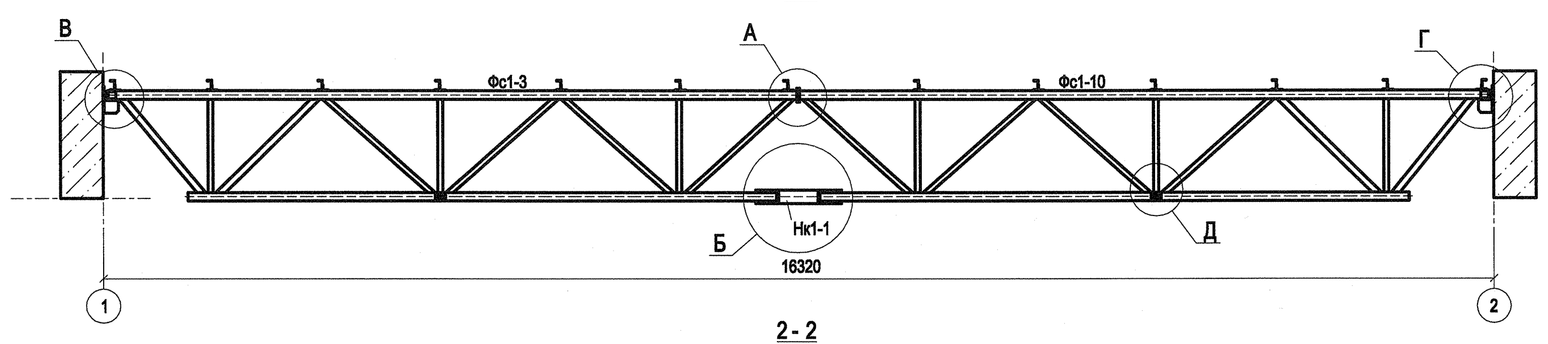
Схема расположения элементов по нижним поясам ферм



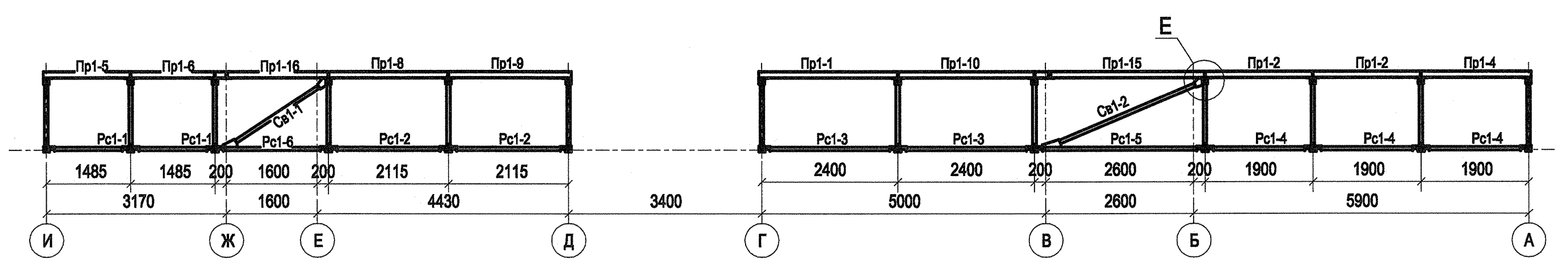
Общий вид



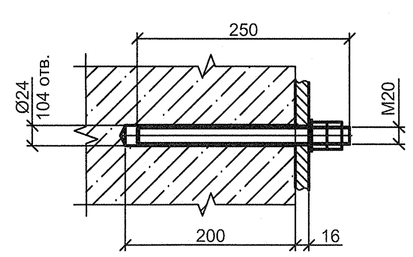
1 - 1



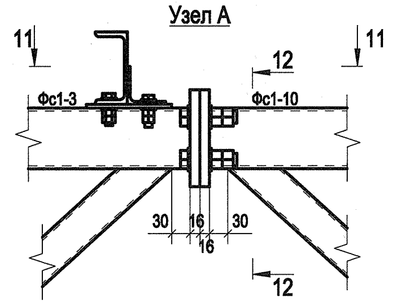
2 - 2



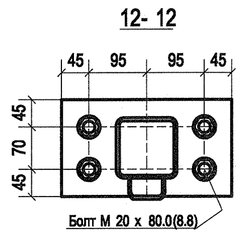
18 - 18



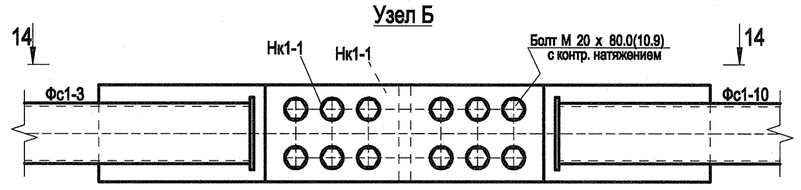
Узел А



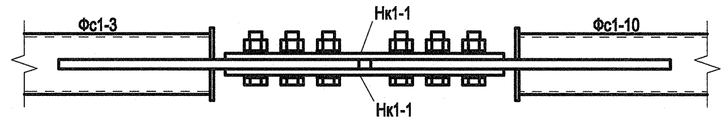
12 - 12



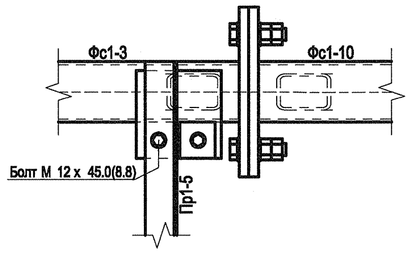
Узел Б



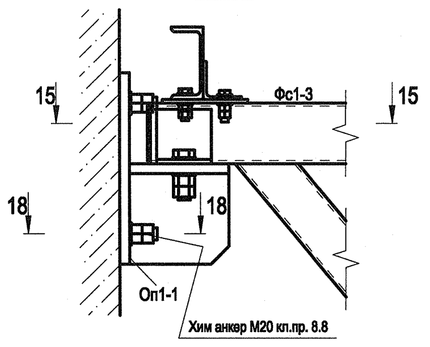
14 - 14



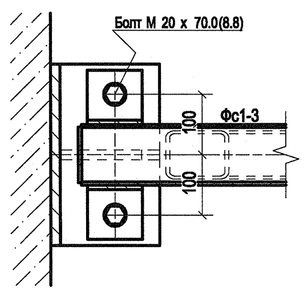
11 - 11



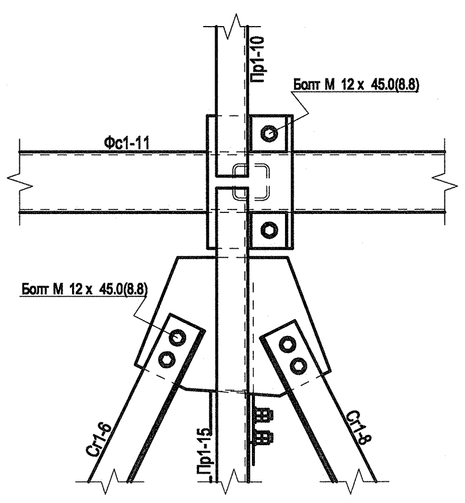
Узел В



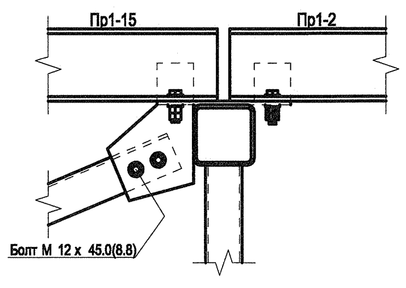
15 - 15



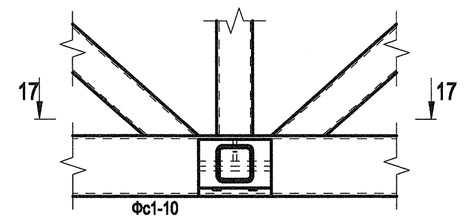
Узел Ж



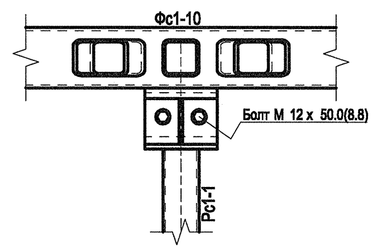
Узел Е



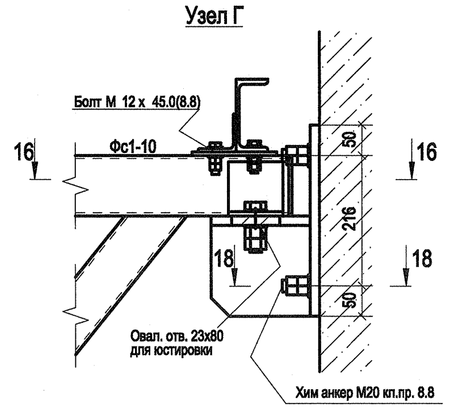
Узел Д



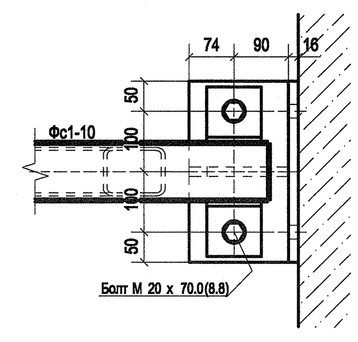
17 - 17



Узел Г



16 - 16



						1925-20-05-000 СБ		
						Волжская ГЭС		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата			
Разраб.		Храмов			05.09	Защитный навес над откатным мостом	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Абашкин			05.09		Р	2	
						Общий вид. Узлы и сечения	АО "Институт Гидропроект" Институт Гидропроект ОМОиМР 2025	

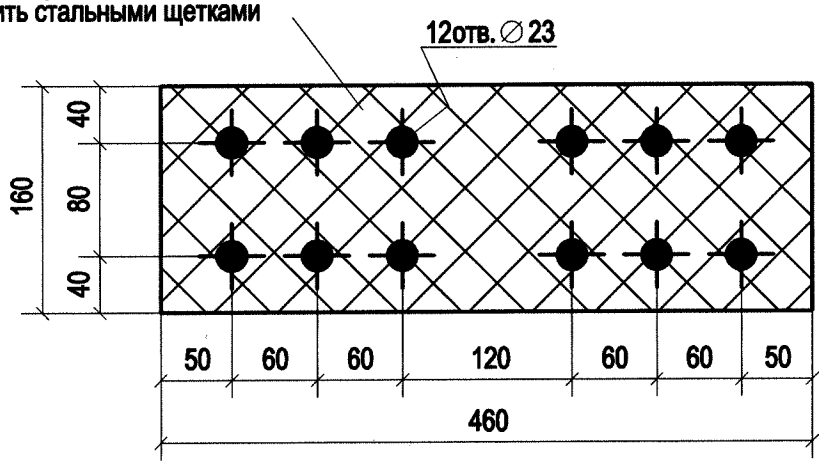
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Нк1-1	а-22	1	—10х160	460	5.78	5.78		С355-5	
							5.8		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Нк1-1	26	5.8	150.8
		Итого:	150.8

Пл-ть не окрашивать с 1 одной стороны
зачистить стальными щетками



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	3	

-Нк1-1

АО "Институт Гидропроект"
Институт Гидропроект
ОМОиМР 2025

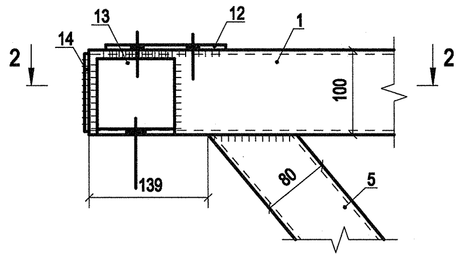
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Фс1-1	а-1	1	Гнз100Х100Х5	8093	116.64	116.64		С255-4	
	а-2	1	Гнз100Х100Х5	6909	99.57	99.57		С255-4	
	а-4	1	Гнз80Х80Х5	1644	18.54	18.54		С255-4	
	а-5	1	Гнз80Х80Х5	1491	16.81	16.81		С255-4	
	а-7	1	—16х160	280	5.63	5.63		С355-5	
	а-8	1	—16х160	495	9.95	9.95		С355-5	
	а-9	2	—6х52	120	0.29	0.58		С255-4	
	а-12	7	—6х140	220	1.45	10.15		С255-4	
	а-13	2	L90Х8	90	0.98	1.96		С255-4	
	а-14	1	—5х92	92	0.33	0.33		С255-4	
	а-15	1	—4х90	90	0.25	0.25		С255-4	
	а-16	1	—8х143	158	1.04	1.04		С255-4	
	а-18	3	Гнз60Х60Х4	1721	11.55	34.65		С255-4	
	а-19	3	Гнз60Х60Х4	1100	7.38	22.14		С255-4	
	а-20	1	Гнз60Х60Х4	1697	11.39	11.39		С255-4	
	а-21	2	L80Х8	120	1.16	2.32		С255-4	
					Масса напл. металла 3.5кг	356.0			

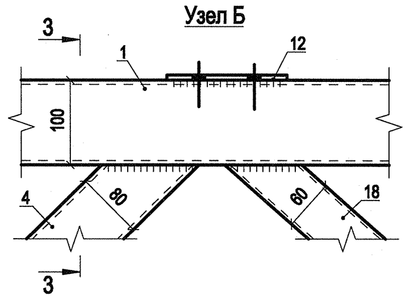
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Фс1-1	1	356.0	356.0
		Итого:	356.0

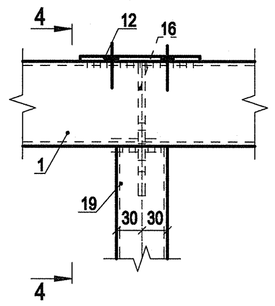
Узел А



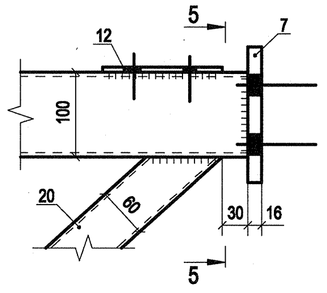
Узел Б



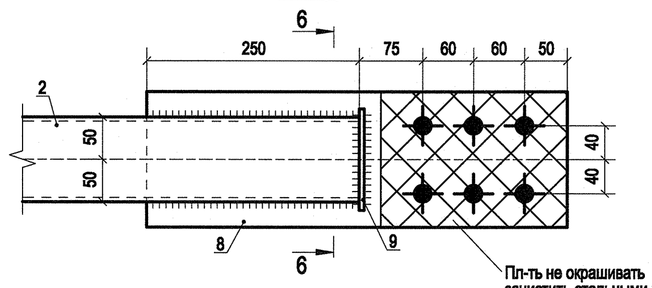
Узел В



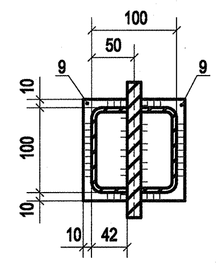
Узел Г



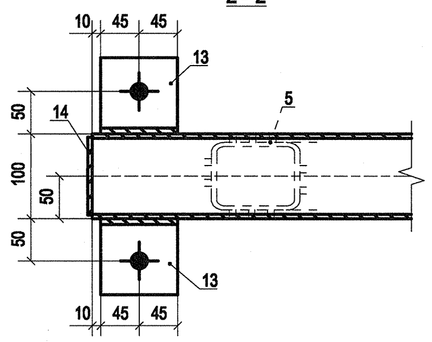
Узел Д



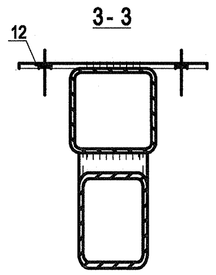
6 - 6



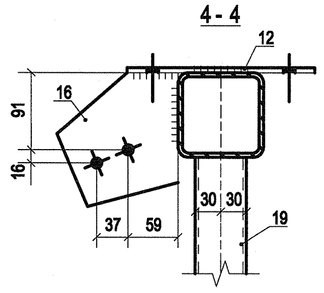
2 - 2



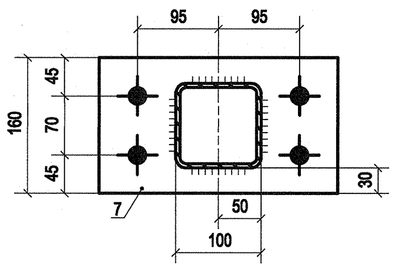
3 - 3



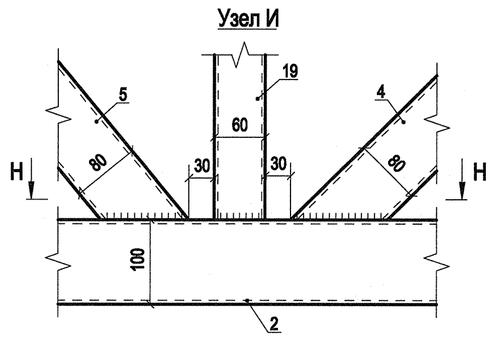
4 - 4



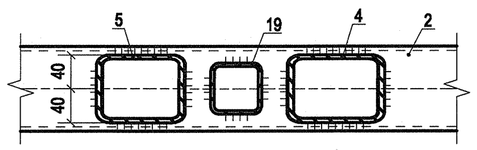
5 - 5



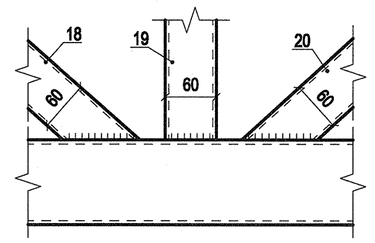
Узел И



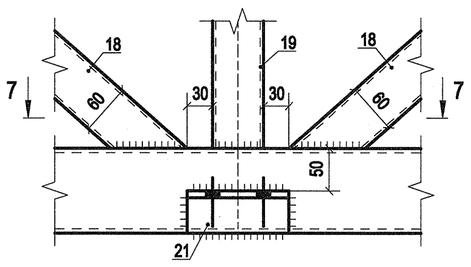
Н- Н



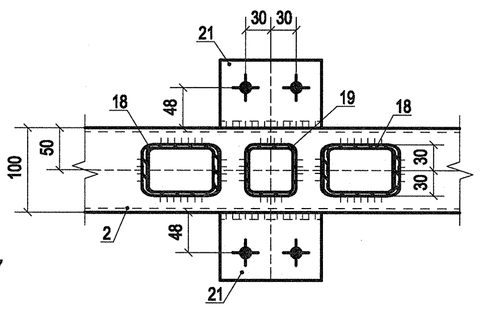
Узел Е

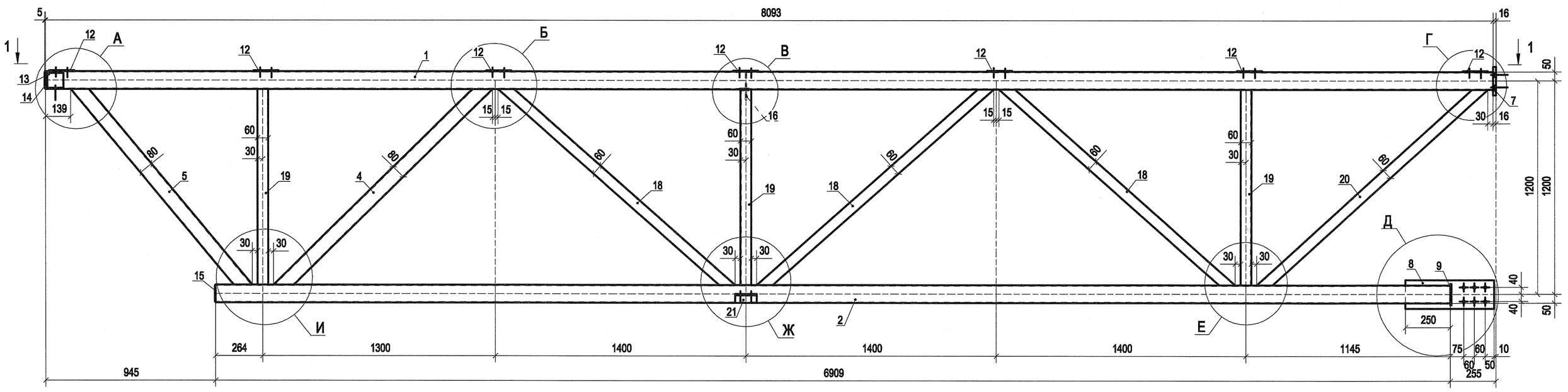


Узел Ж

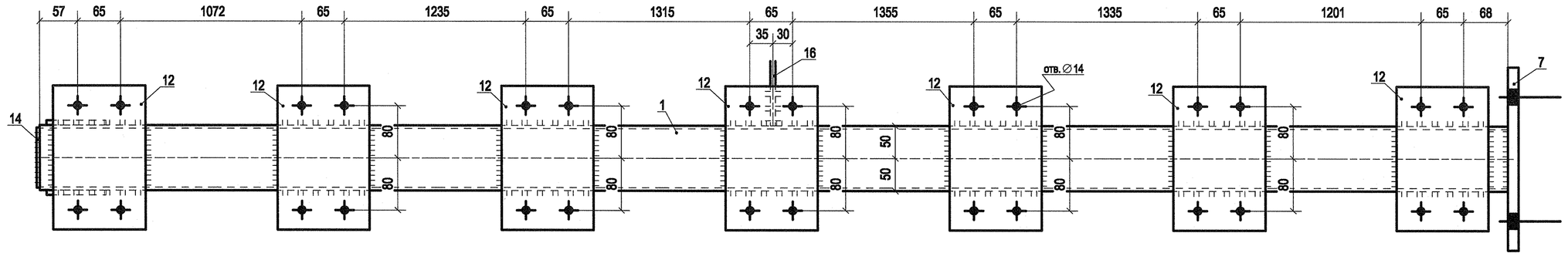


7 - 7

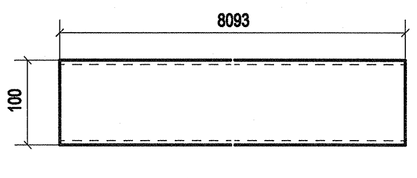




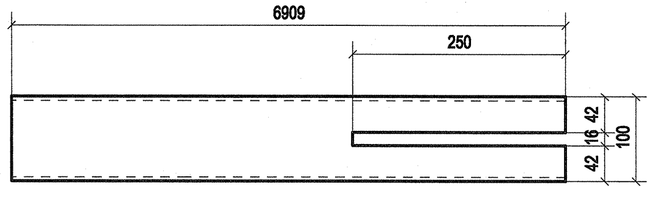
1 - 1



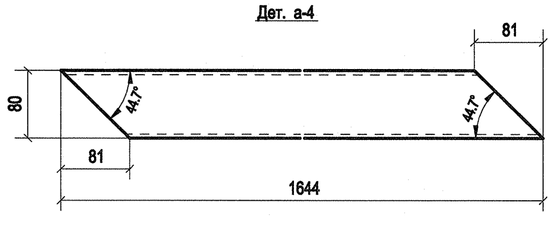
Дет. а-1

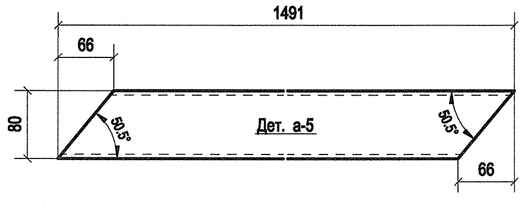


Дет. а-2

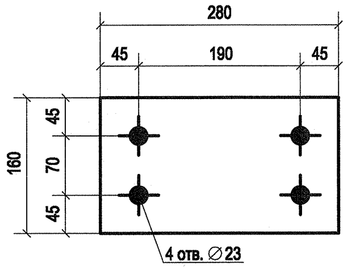


Дет. а-4

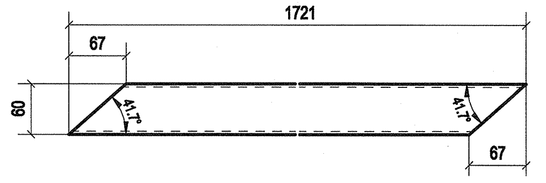




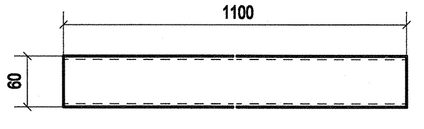
Дет. а-7



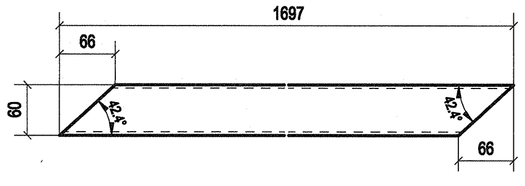
Дет. а-18



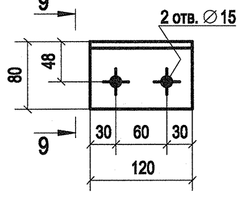
Дет. а-19



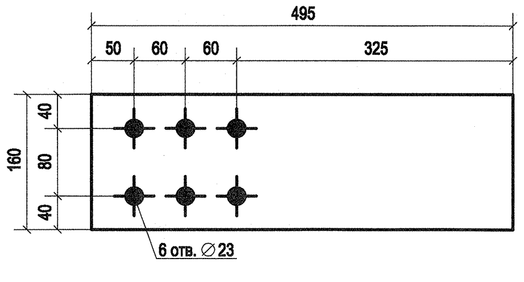
Дет. а-20



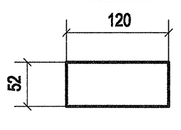
Дет. а-21



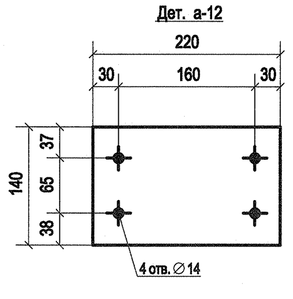
Дет. а-8



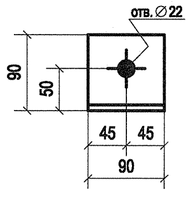
Дет. а-9



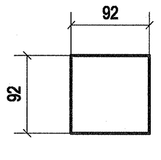
Дет. а-12



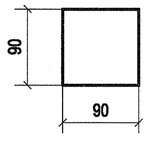
Дет. а-13



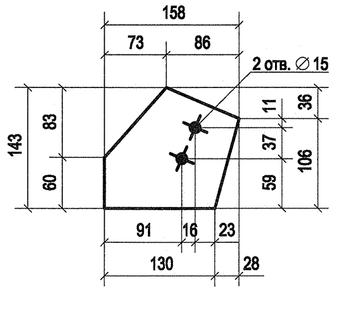
Дет. а-14



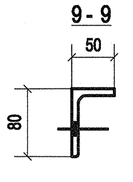
Дет. а-15



Дет. а-16



9 - 9



Примечания:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1925-20-05-000 СБ		
						Волжская ГЭС		
Разраб.		Храмов			05.09	Защитный навес над откатным мостом	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Абашкин			05.09		Р	4	
						-Фс1-1	АО "Институт Гидропроект"		

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

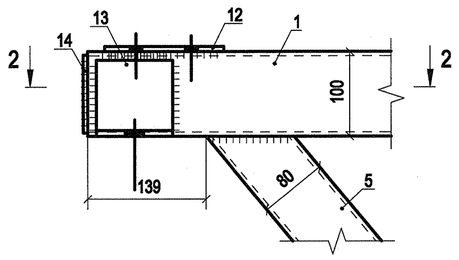
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Фс1-2	а-1	1	Гнз100Х100Х5	8093	116.64	116.64		С255-4	
	а-2	1	Гнз100Х100Х5	6909	99.57	99.57		С255-4	
	а-4	1	Гнз80Х80Х5	1644	18.54	18.54		С255-4	
	а-5	1	Гнз80Х80Х5	1491	16.81	16.81		С255-4	
	а-7	1	—16х160	280	5.63	5.63		С355-5	
	а-8	1	—16х160	495	9.95	9.95		С355-5	
	а-9	2	—6х52	120	0.29	0.58		С255-4	
	а-12	7	—6х140	220	1.45	10.15		С255-4	
	а-13	2	L90Х8	90	0.98	1.96		С255-4	
	а-14	1	—5х92	92	0.33	0.33		С255-4	
	а-15	1	—4х90	90	0.25	0.25		С255-4	
	а-17	1	—8х146	182	1.11	1.11		С255-4	
	а-18	3	Гнз60Х60Х4	1721	11.55	34.65		С255-4	
	а-19	3	Гнз60Х60Х4	1100	7.38	22.14		С255-4	
	а-20	1	Гнз60Х60Х4	1697	11.39	11.39		С255-4	
	а-21	2	L80Х8	120	1.16	2.32		С255-4	
					Масса напл. металла 3.5кг 356.1				

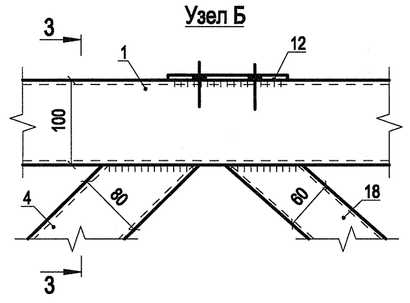
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Фс1-2	1	356.1	356.1
		Итого:	356.1

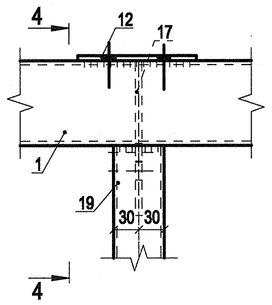
Узел А



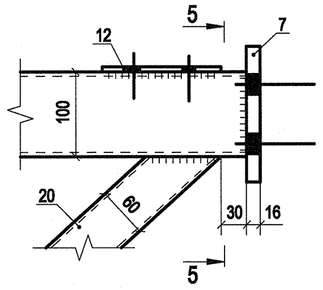
Узел Б



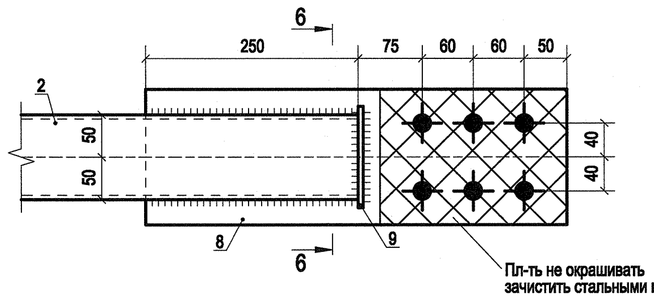
Узел В



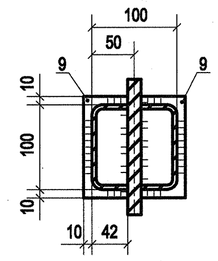
Узел Г



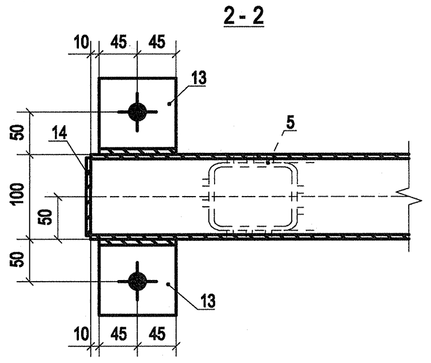
Узел Д



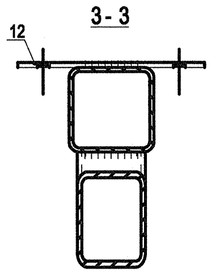
6 - 6



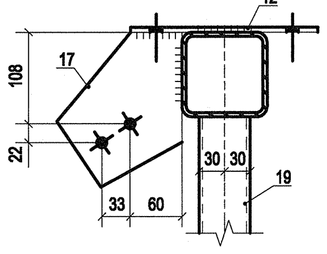
2 - 2



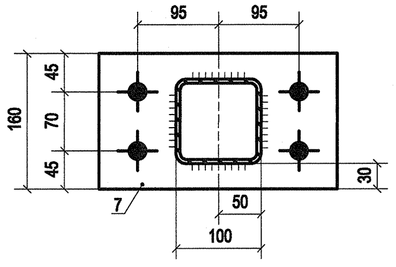
3 - 3



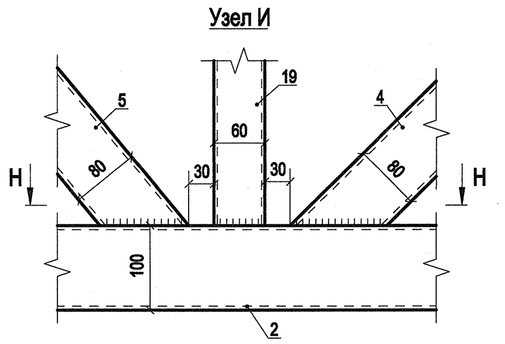
4 - 4



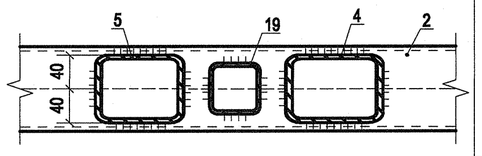
5 - 5

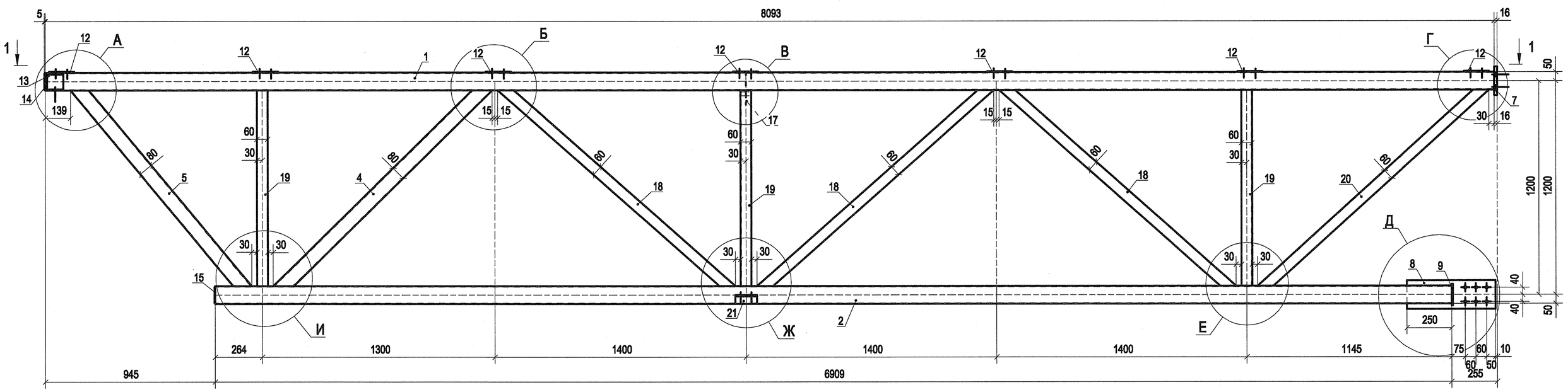


Узел И

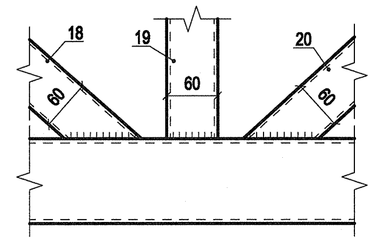


Н- Н

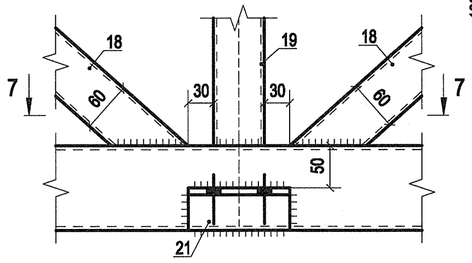




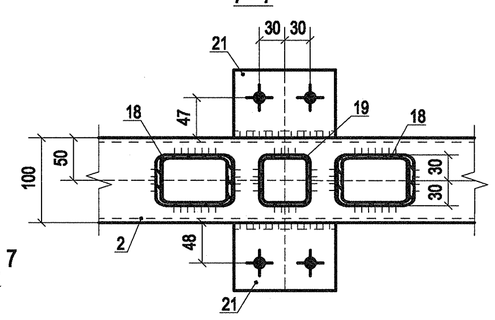
Узел Е



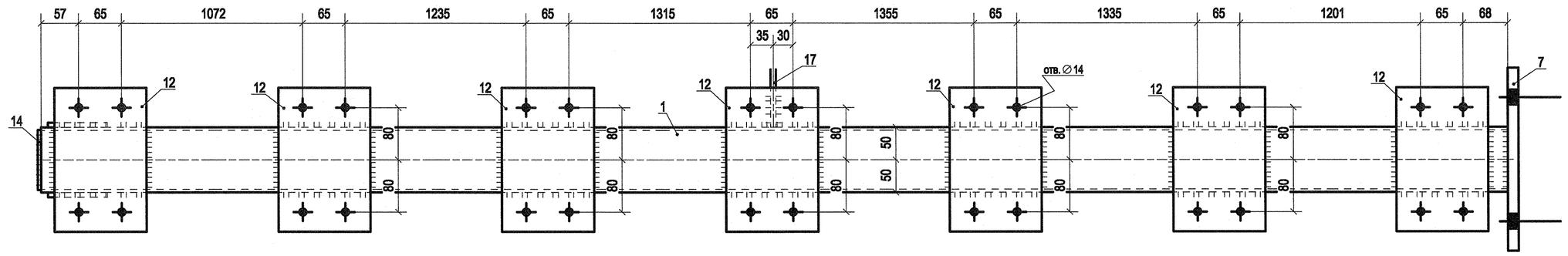
Узел Ж



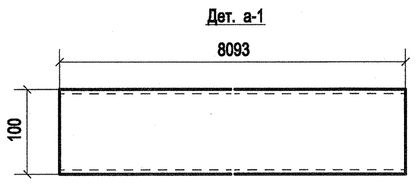
7 - 7



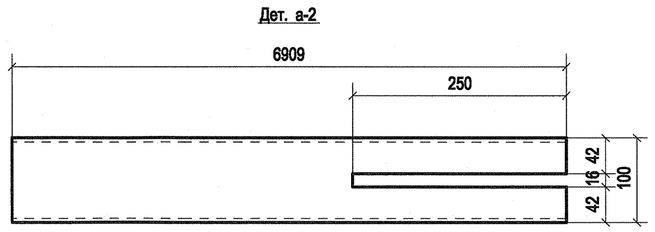
1- 1



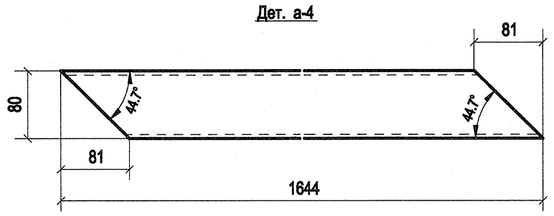
Дет. а-1



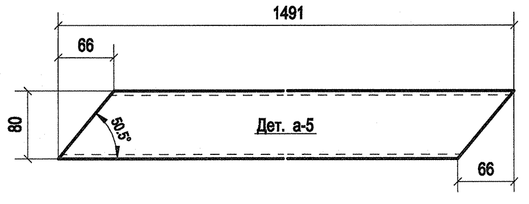
Дет. а-2



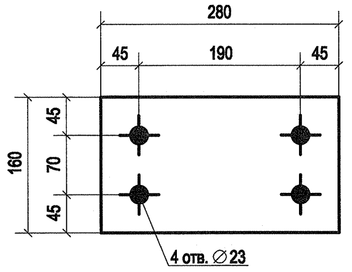
Дет. а-4



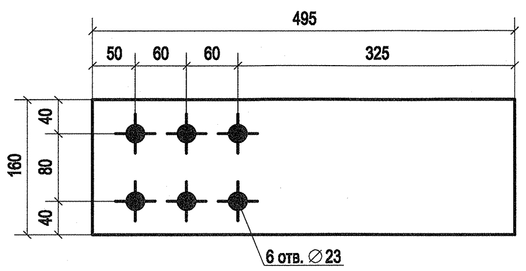
Дет. а-5



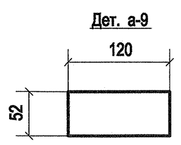
Дет. а-7



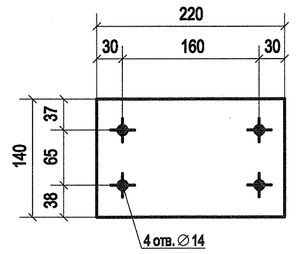
Дет. а-8



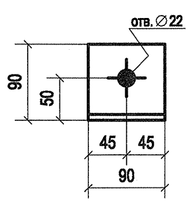
Дет. а-9



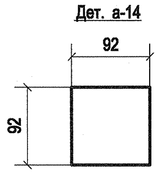
Дет. а-12



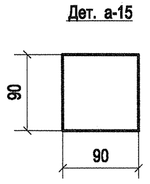
Дет. а-13



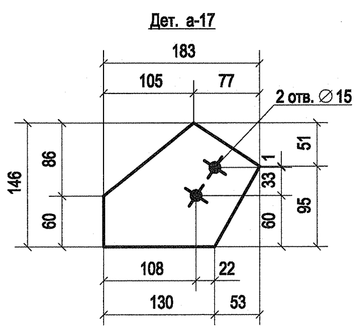
Дет. а-14



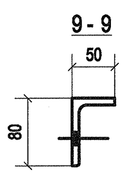
Дет. а-15



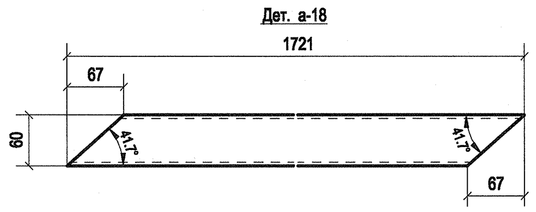
Дет. а-17



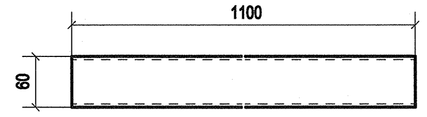
9 - 9



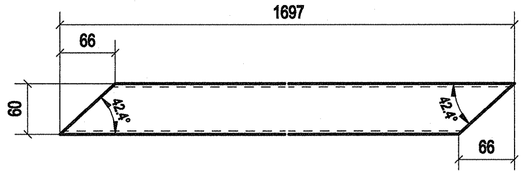
Дет. а-18



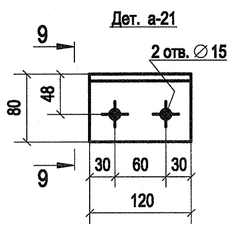
Дет. а-19



Дет. а-20



Дет. а-21



Примечания:
1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.25
Проверил		Абашкин			05.25

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	5	

-Фс1-2

АО "Институт Гидропроект"
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

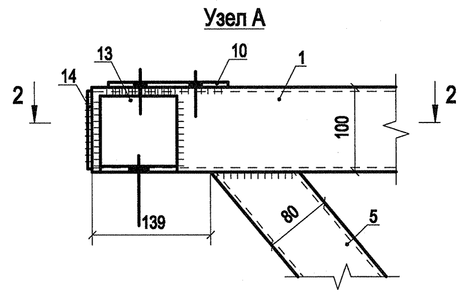
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Фс1-3	а-1	1	Гнз100Х100Х5	8093	116.64	116.64		С255-4	
	а-2	1	Гнз100Х100Х5	6909	99.57	99.57		С255-4	
	а-4	1	Гнз80Х80Х5	1644	18.54	18.54		С255-4	
	а-5	1	Гнз80Х80Х5	1491	16.81	16.81		С255-4	
	а-7	1	—16х160	280	5.63	5.63		С355-5	
	а-8	1	—16х160	495	9.95	9.95		С355-5	
	а-9	2	—6х52	120	0.29	0.58		С255-4	
	а-10	7	—6х140	145	0.96	6.72		С255-4	
	а-13	2	L90Х8	90	0.98	1.96		С255-4	
	а-14	1	—5х92	92	0.33	0.33		С255-4	
	а-15	1	—4х90	90	0.25	0.25		С255-4	
	а-18	3	Гнз60Х60Х4	1721	11.55	34.65		С255-4	
	а-19	3	Гнз60Х60Х4	1100	7.38	22.14		С255-4	
	а-20	1	Гнз60Х60Х4	1697	11.39	11.39		С255-4	
	а-21	1	L80Х8	120	1.16	1.16		С255-4	
					Масса напл. металла 3.5кг		350.3		

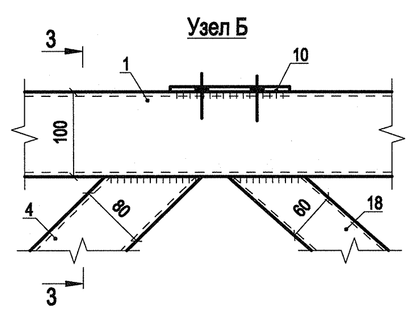
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Фс1-3	2	350.3	700.6
		Итого:	700.6

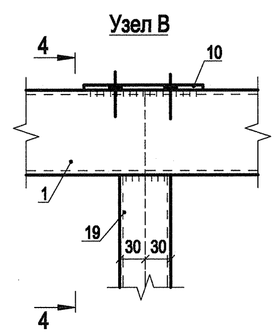
Узел А



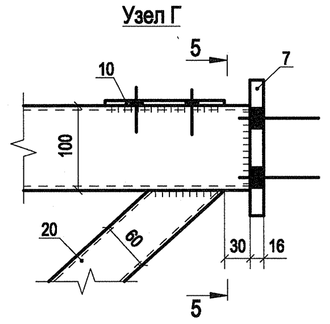
Узел Б



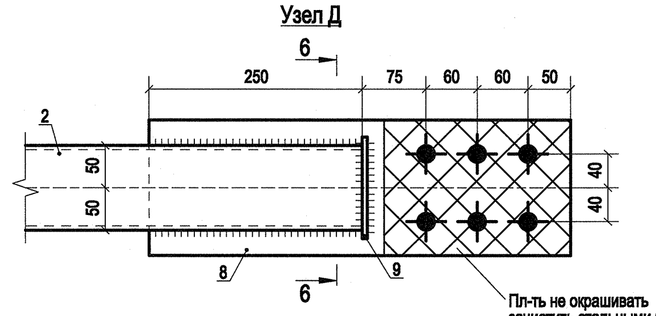
Узел В



Узел Г

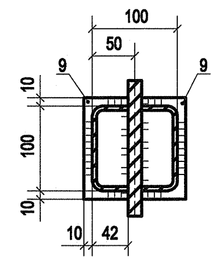


Узел Д

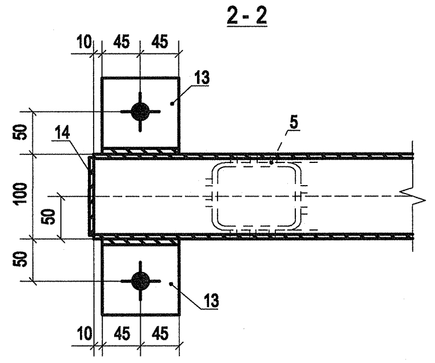


Пл-ть не окрашивать
зачистить стальными щетками

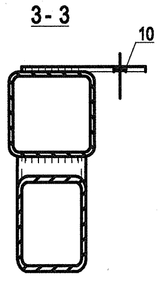
6 - 6



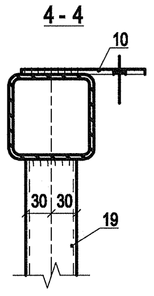
2 - 2



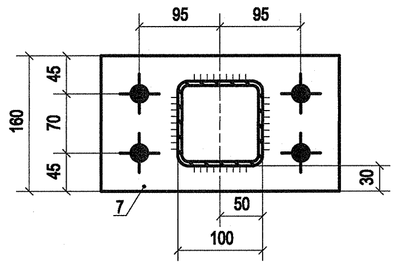
3 - 3



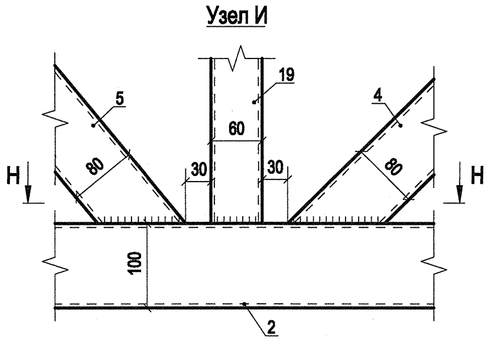
4 - 4



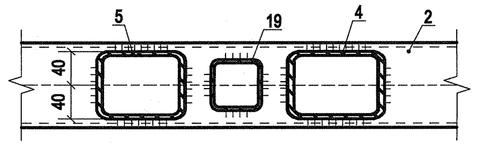
5 - 5

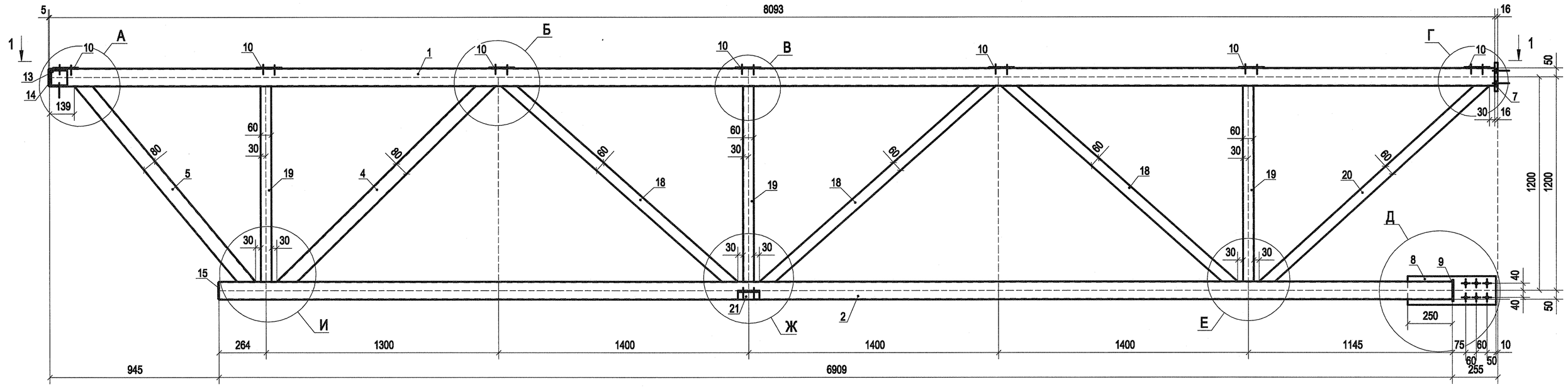


Узел И

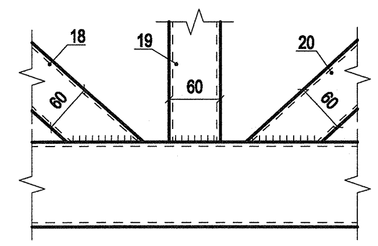


Н- Н

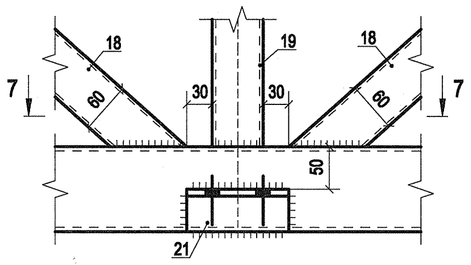




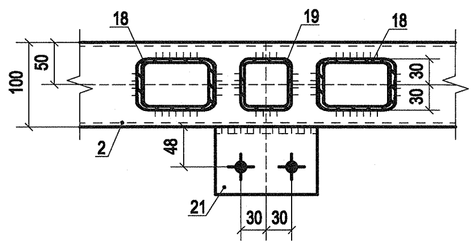
Узел Е



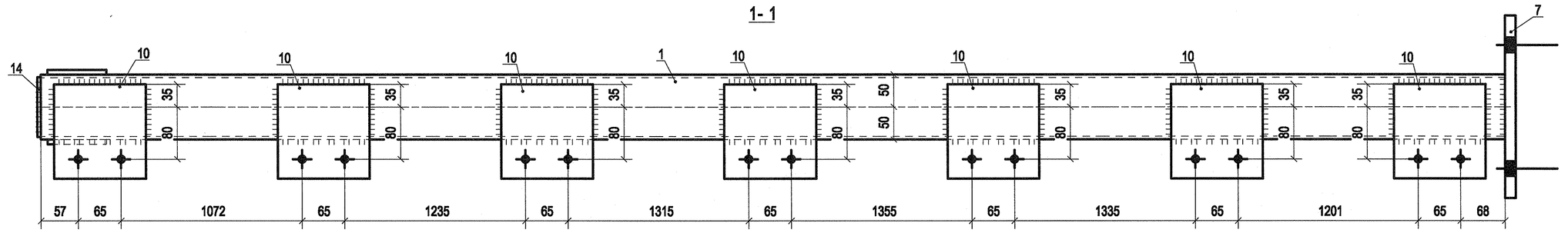
Узел Ж



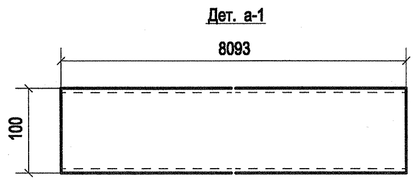
7 - 7



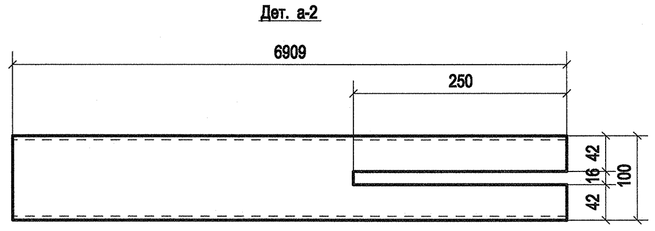
1- 1



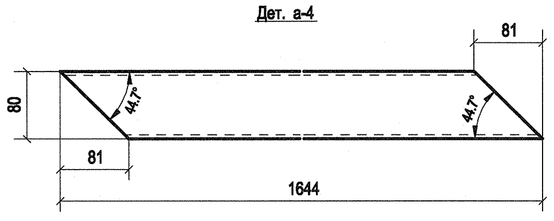
Дет. а-1

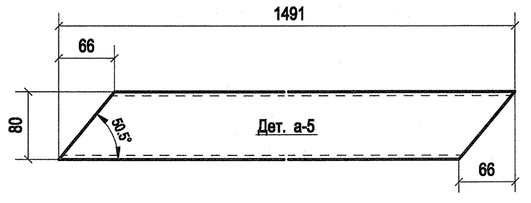


Дет. а-2

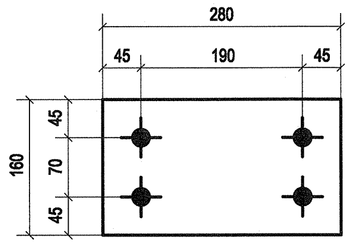


Дет. а-4

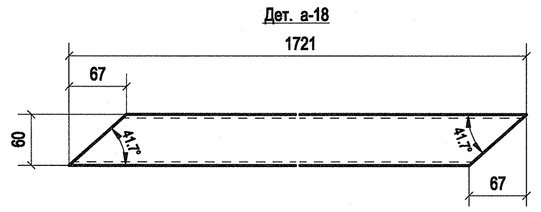




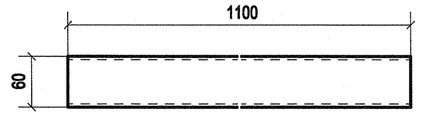
Дет. а-7



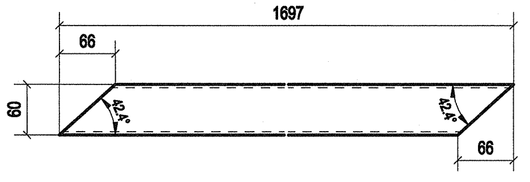
Дет. а-18



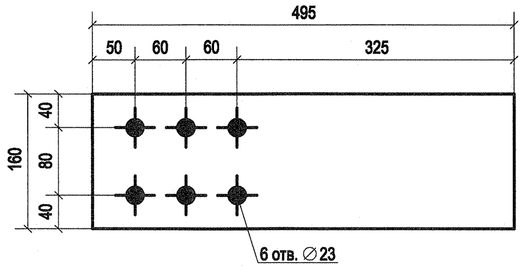
Дет. а-19



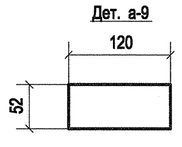
Дет. а-20



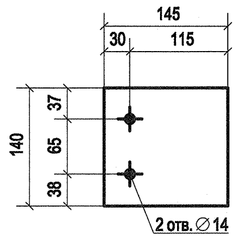
Дет. а-8



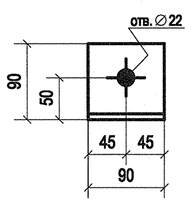
Дет. а-9



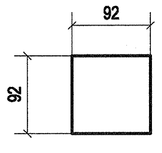
Дет. а-10



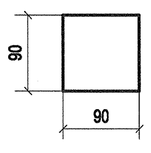
Дет. а-13



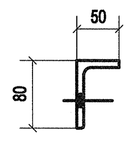
Дет. а-14



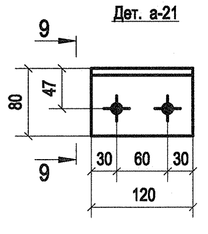
Дет. а-15



9 - 9



Дет. а-21



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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 деталей не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы отговорены (см. чертежи отдальных деталей);
5. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

-Фс1-3

Стадия	Лист	Листов
Р	6	

АО "Институт Гидропроект"
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

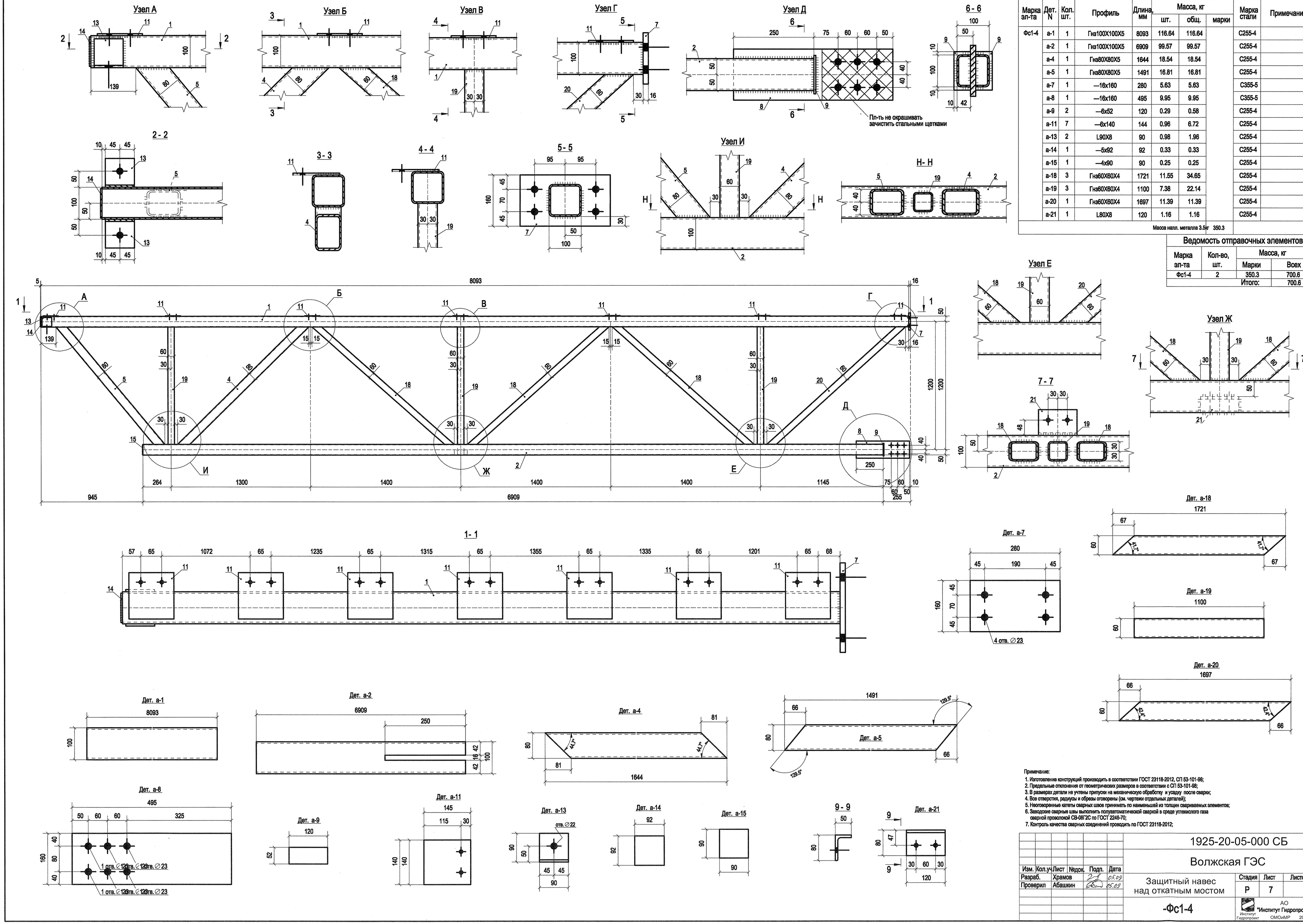
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Фс1-4	а-1	1	Гнз100Х100Х5	8093	116.64	116.64		С255-4	
	а-2	1	Гнз100Х100Х5	6909	99.57	99.57		С255-4	
	а-4	1	Гнз80Х80Х5	1644	18.54	18.54		С255-4	
	а-5	1	Гнз80Х80Х5	1491	16.81	16.81		С255-4	
	а-7	1	—16х160	280	5.63	5.63		С355-5	
	а-8	1	—16х160	495	9.95	9.95		С355-5	
	а-9	2	—6х52	120	0.29	0.58		С255-4	
	а-11	7	—6х140	144	0.96	6.72		С255-4	
	а-13	2	L90Х8	90	0.98	1.96		С255-4	
	а-14	1	—6х92	92	0.33	0.33		С255-4	
	а-15	1	—4х90	90	0.25	0.25		С255-4	
	а-18	3	Гнз60Х60Х4	1721	11.55	34.65		С255-4	
	а-19	3	Гнз60Х60Х4	1100	7.38	22.14		С255-4	
	а-20	1	Гнз60Х60Х4	1697	11.39	11.39		С255-4	
	а-21	1	L80Х8	120	1.16	1.16		С255-4	
					Масса напл. металла 3.5кг 350.3				

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Фс1-4	2	350.3	700.6
		Итого:	700.6

Пл-ть не окрашивать зачистить стальными щетками



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	7	

-Фс1-4

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

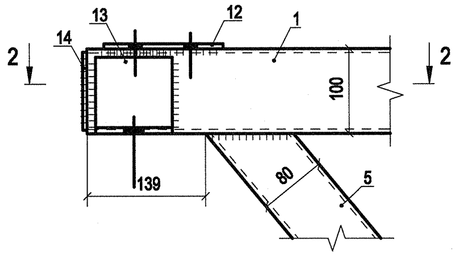
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Фс1-5	а-1	1	Гнз100Х100Х5	8093	116.64	116.64		С255-4	
	а-2	1	Гнз100Х100Х5	6909	99.57	99.57		С255-4	
	а-4	1	Гнз80Х80Х5	1644	18.54	18.54		С255-4	
	а-5	1	Гнз80Х80Х5	1491	16.81	16.81		С255-4	
	а-7	1	—16х160	280	5.63	5.63		С355-5	
	а-8	1	—16х160	495	9.95	9.95		С355-5	
	а-9	2	—6х52	120	0.29	0.58		С255-4	
	а-12	7	—6х140	220	1.45	10.15		С255-4	
	а-13	2	L90Х8	90	0.98	1.96		С255-4	
	а-14	1	—5х92	92	0.33	0.33		С255-4	
	а-15	1	—4х90	90	0.25	0.25		С255-4	
	а-18	3	Гнз60Х60Х4	1721	11.55	34.65		С255-4	
	а-19	3	Гнз60Х60Х4	1100	7.38	22.14		С255-4	
	а-20	1	Гнз60Х60Х4	1697	11.39	11.39		С255-4	
	а-21	2	L80Х8	120	1.16	2.32		С255-4	
					Масса напл. металла 3.5кг	355.0			

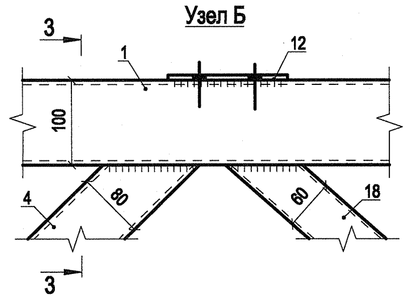
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Фс1-5	7	355.0	2485.0
		Итого:	2485.0

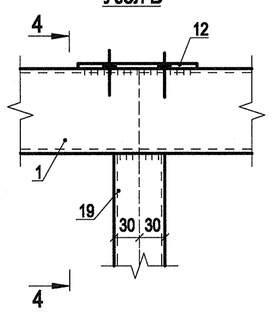
Узел А



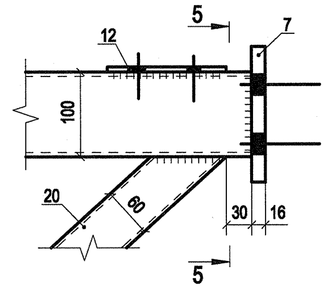
Узел Б



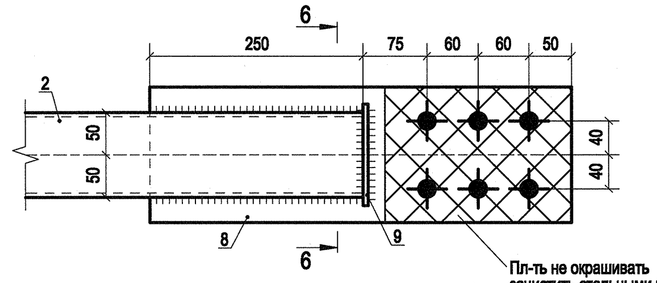
Узел В



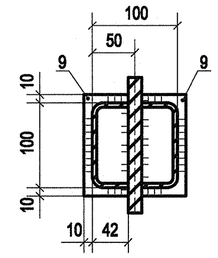
Узел Г



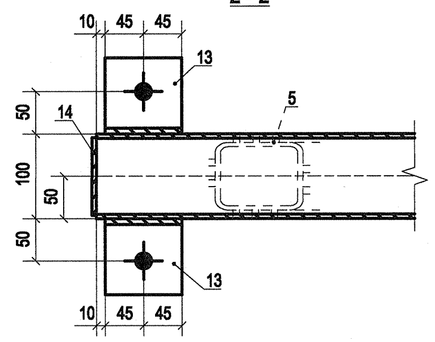
Узел Д



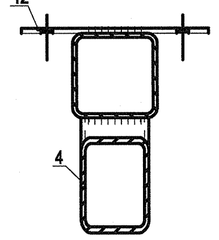
6 - 6



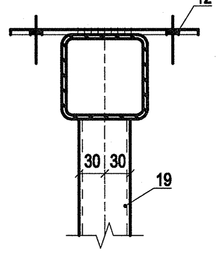
2 - 2



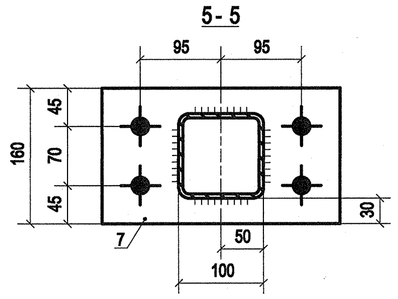
3 - 3



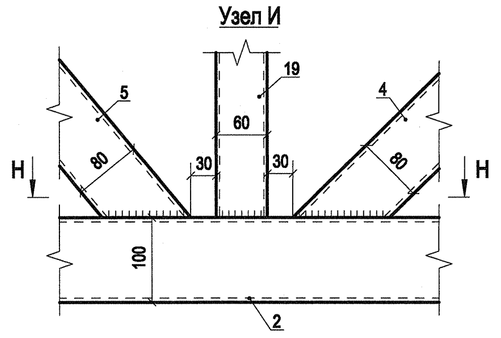
4 - 4



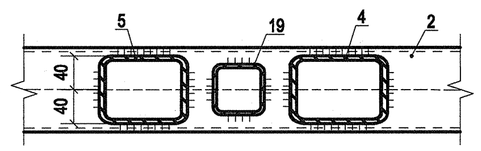
5 - 5

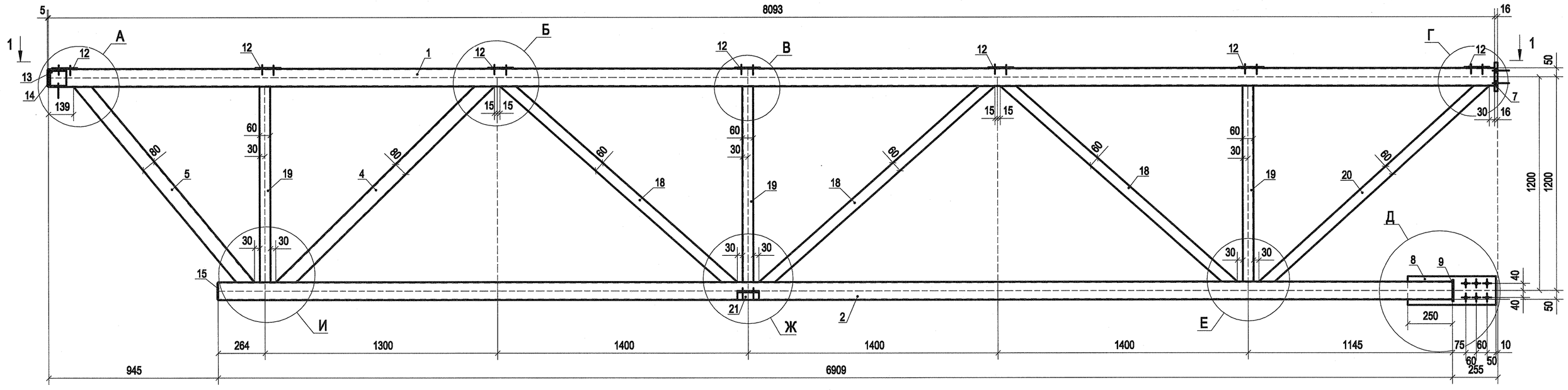


Узел И

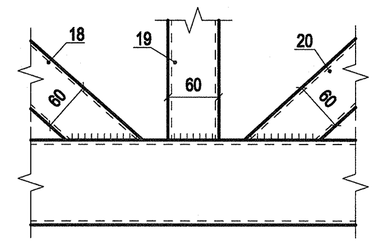


Н- Н

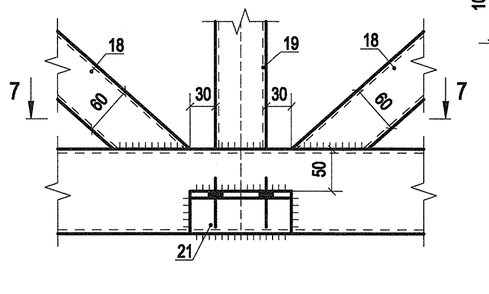




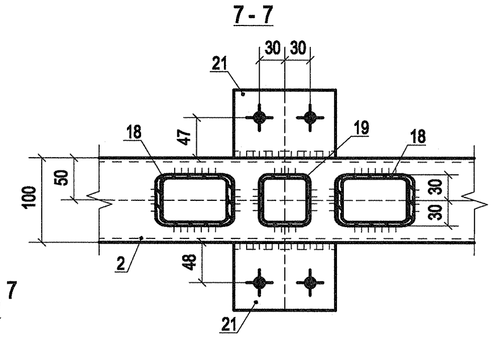
Узел Е



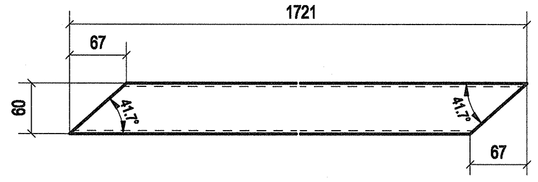
Узел Ж



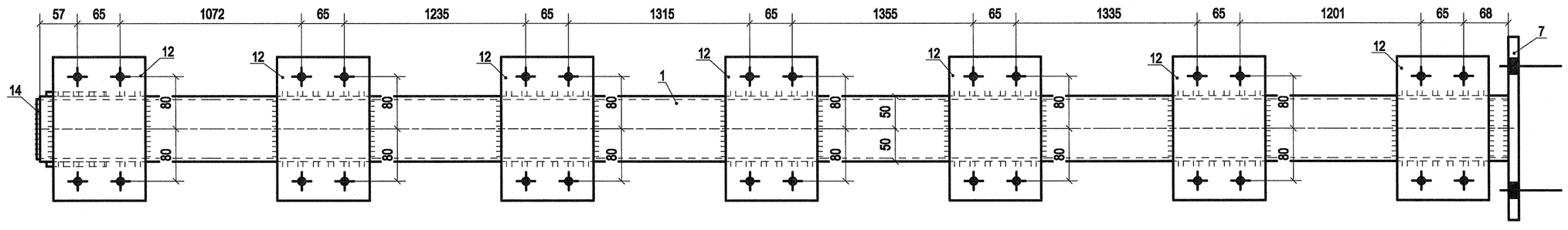
7 - 7



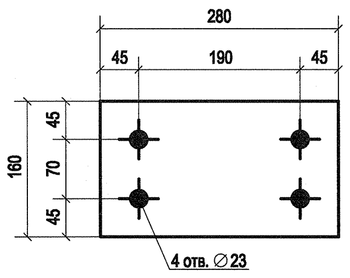
Дет. а-18



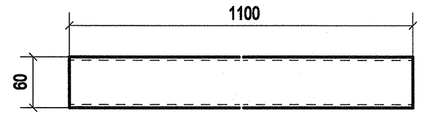
1 - 1



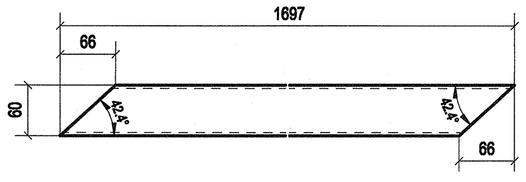
Дет. а-7



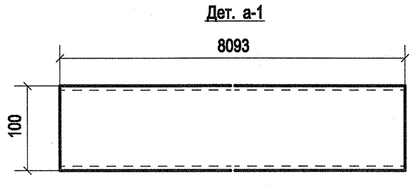
Дет. а-19



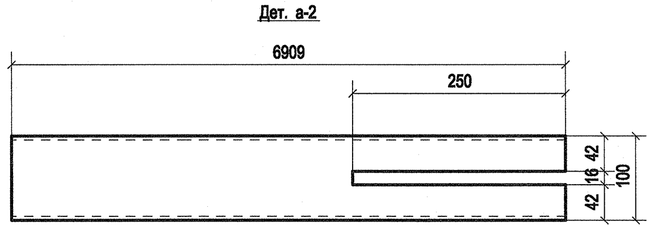
Дет. а-20



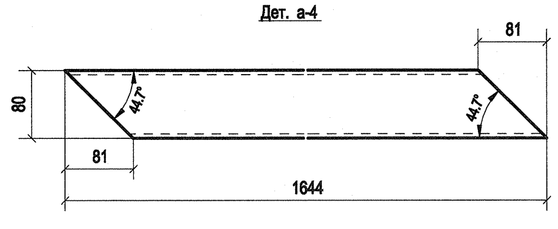
Дет. а-1

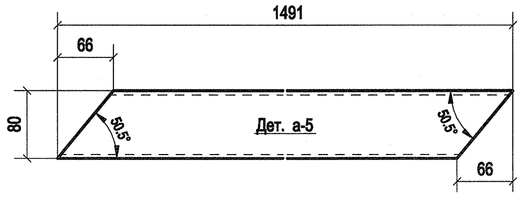


Дет. а-2

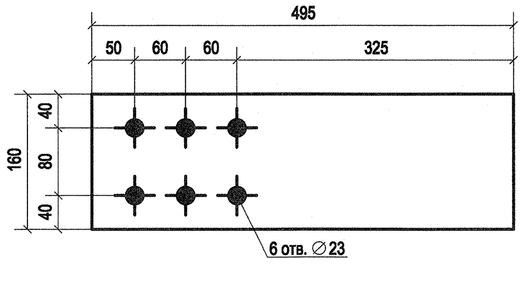


Дет. а-4

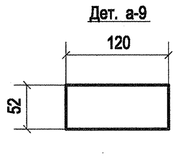




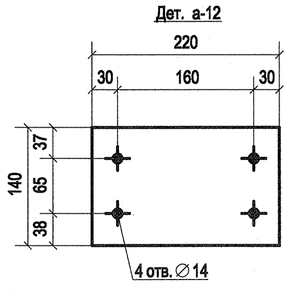
Дет. а-8



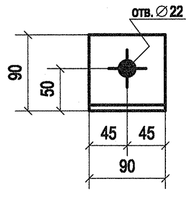
Дет. а-9



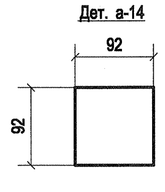
Дет. а-12



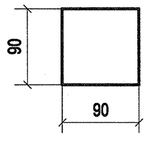
Дет. а-13



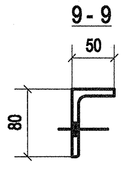
Дет. а-14



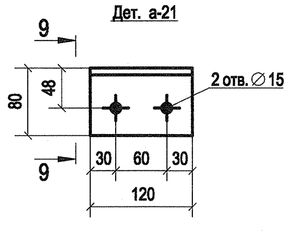
Дет. а-15



9 - 9



Дет. а-21



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			06.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	8	

-Фс1-5

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

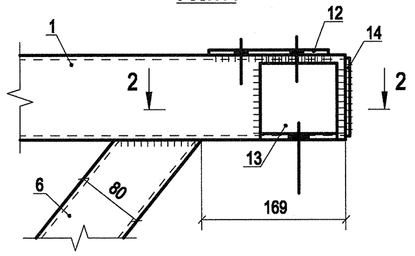
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Фс1-6	а-1	1	Гнз100Х100Х5	8093	116.64	116.64		С255-4	
	а-3	1	Гнз100Х100Х5	6907	99.55	99.55		С255-4	
	а-4	1	Гнз80Х80Х5	1644	18.54	18.54		С255-4	
	а-6	1	Гнз80Х80Х5	1471	16.58	16.58		С255-4	
	а-7	1	—16х160	280	5.63	5.63		С355-5	
	а-8	1	—16х160	495	9.95	9.95		С355-5	
	а-9	2	—6х52	120	0.29	0.58		С255-4	
	а-12	7	—6х140	220	1.45	10.15		С255-4	
	а-13	2	L90Х8	90	0.98	1.96		С255-4	
	а-14	1	—5х92	92	0.33	0.33		С255-4	
	а-15	1	—4х90	90	0.25	0.25		С255-4	
	а-16	1	—8х143	158	1.04	1.04		С255-4	
	а-18	3	Гнз60Х60Х4	1721	11.55	34.65		С255-4	
	а-19	3	Гнз60Х60Х4	1100	7.38	22.14		С255-4	
	а-20	1	Гнз60Х60Х4	1697	11.39	11.39		С255-4	
	а-21	2	L80Х8	120	1.16	2.32		С255-4	
					Масса напл. металла 3.5кг	355.8			

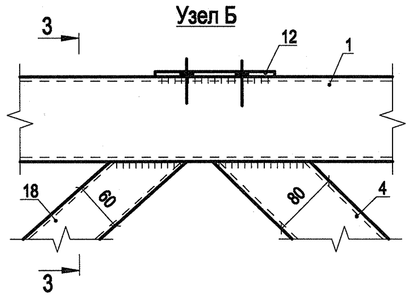
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Фс1-6	1	355.8	355.8
		Итого:	355.8

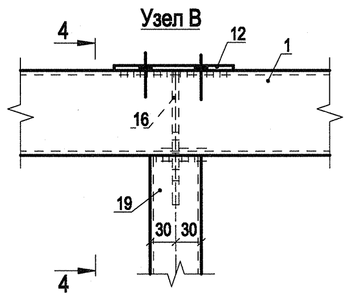
Узел А



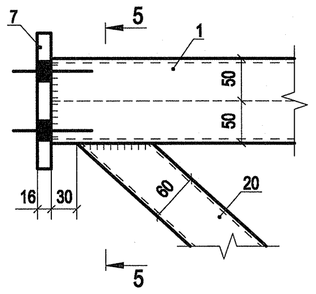
Узел Б



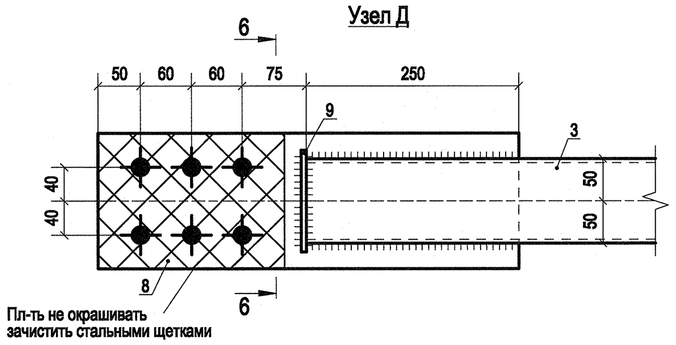
Узел В



Узел Г

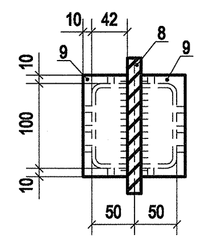


Узел Д

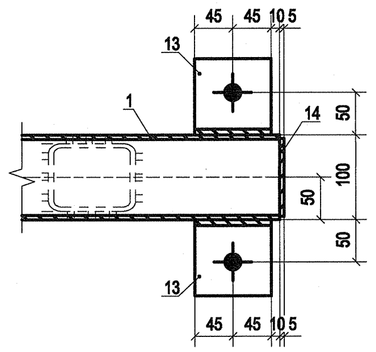


Пл-ть не окрашивать зачистить стальными щетками

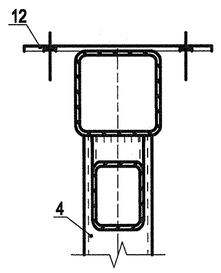
6 - 6



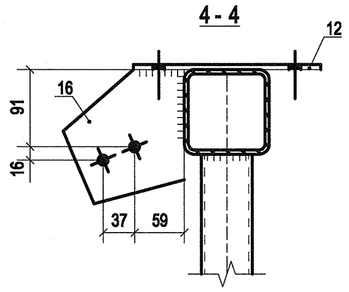
2 - 2



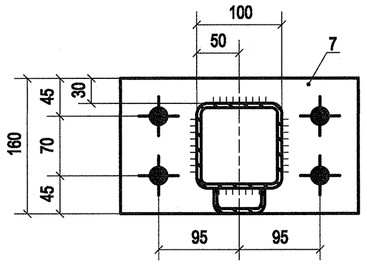
3 - 3



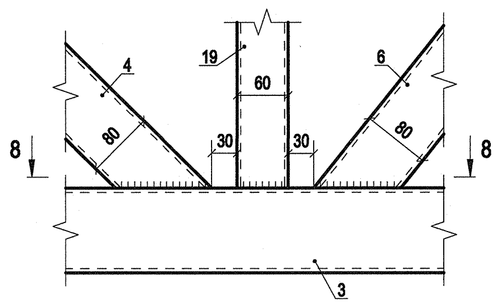
4 - 4



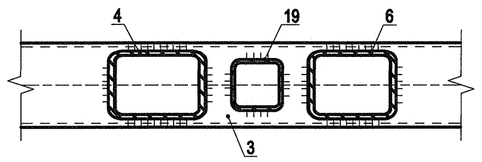
5 - 5

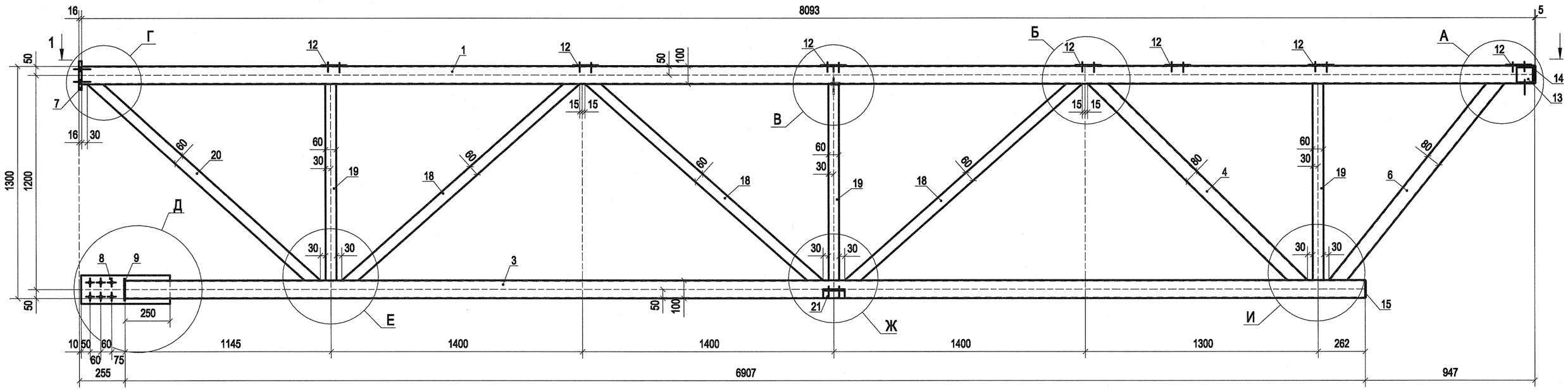


Узел И

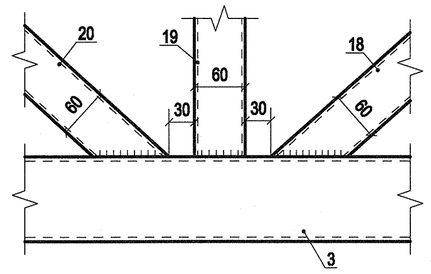


8 - 8

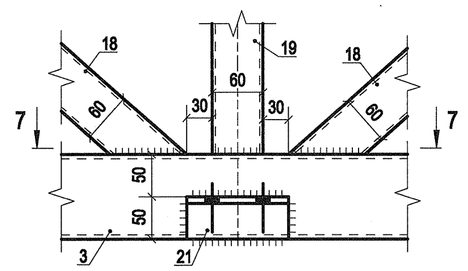




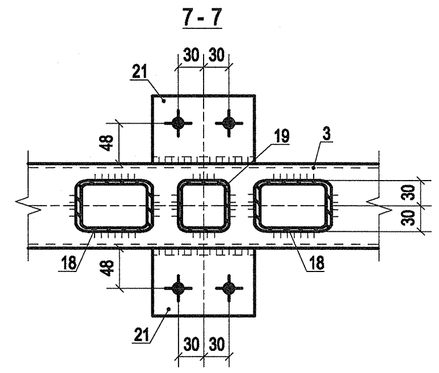
Узел Е



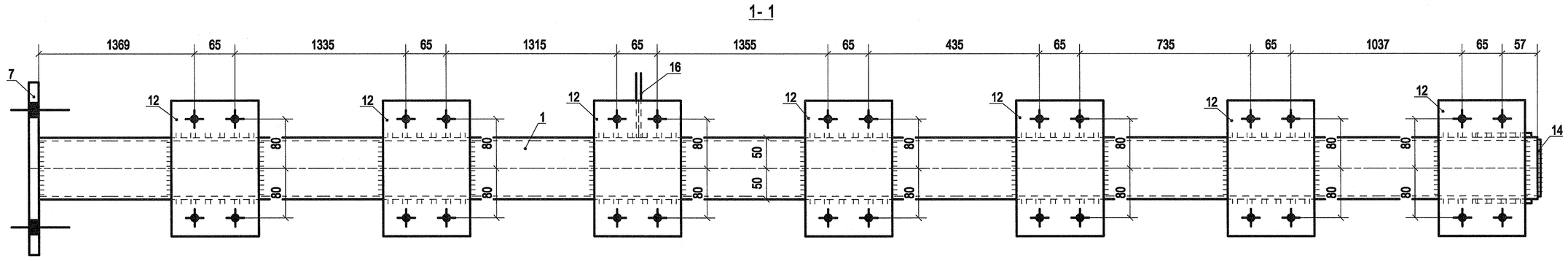
Узел Ж



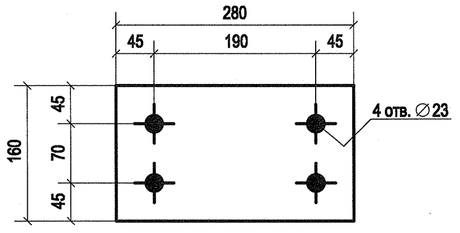
7 - 7



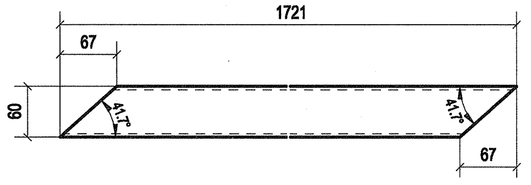
1 - 1



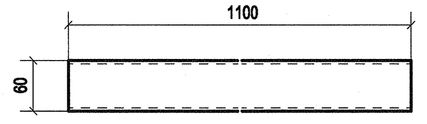
Поз. а-7



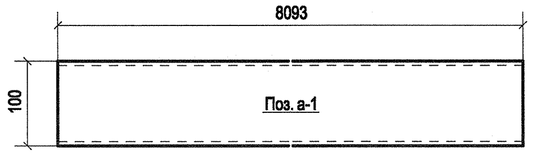
Поз. а-18



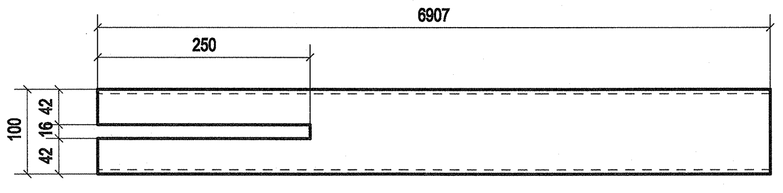
Поз. а-19



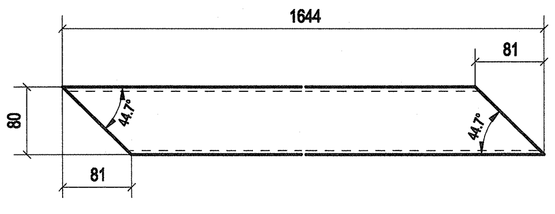
Поз. а-1



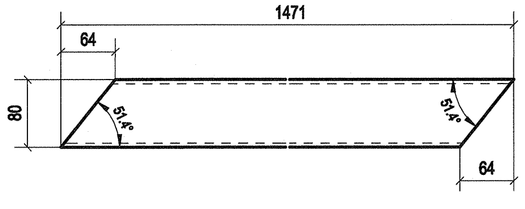
Поз. а-3



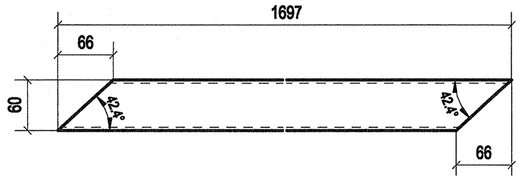
Поз. а-4



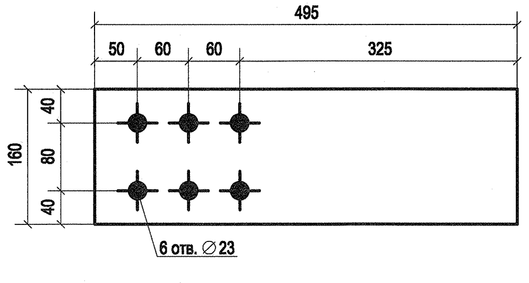
Поз. а-6



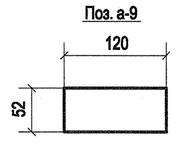
Дет. а-20



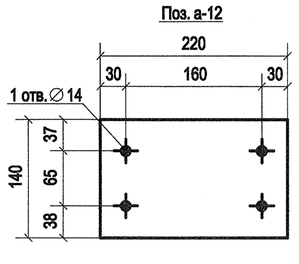
Поз. а-8



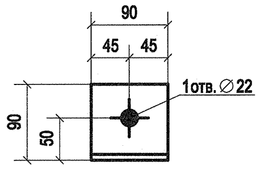
Поз. а-9



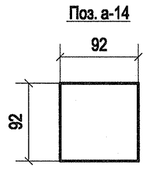
Поз. а-12



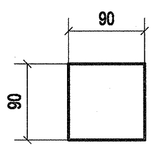
Поз. а-13



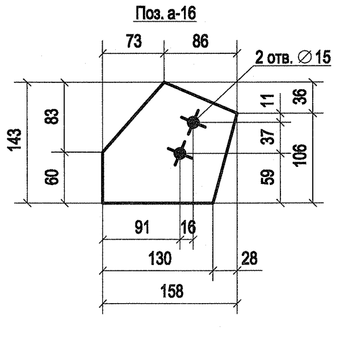
Поз. а-14



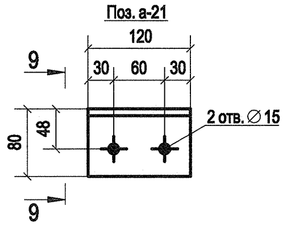
Поз. а-15



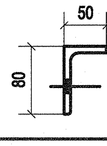
Поз. а-16



Поз. а-21



9 - 9



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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 отговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	9	

-Фс1-6

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Фс1-7	а-1	1	Гнз100Х100Х5	8093	116.64	116.64		С255-4	
	а-3	1	Гнз100Х100Х5	6907	99.55	99.55		С255-4	
	а-4	1	Гнз80Х80Х5	1644	18.54	18.54		С255-4	
	а-6	1	Гнз80Х80Х5	1471	16.58	16.58		С255-4	
	а-7	1	—16х160	280	5.63	5.63		С355-5	
	а-8	1	—16х160	495	9.95	9.95		С355-5	
	а-9	2	—6х52	120	0.29	0.58		С255-4	
	а-12	7	—6х140	220	1.45	10.15		С255-4	
	а-13	2	L90X8	90	0.98	1.96		С255-4	
	а-14	1	—5х92	92	0.33	0.33		С255-4	
	а-15	1	—4х90	90	0.25	0.25		С255-4	
	а-17	1	—8х146	182	1.11	1.11		С255-4	
	а-18	3	Гнз60Х60Х4	1721	11.55	34.65		С255-4	
	а-19	3	Гнз60Х60Х4	1100	7.38	22.14		С255-4	
	а-20	1	Гнз60Х60Х4	1697	11.39	11.39		С255-4	
	а-21	2	L80X8	120	1.16	2.32		С255-4	
					Масса напл. металла 3.5кг	355.9			

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Фс1-7	1	355.9	355.9
		Итого:	355.9

Узел А

Узел Б

Узел В

Узел Г

Узел Д

Пл-ть не окрашивать зачистить стальными щетками

6 - 6

2 - 2

3 - 3

4 - 4

5 - 5

Узел И

8 - 8

Узел Е

Узел Ж

7 - 7

1- 1

Поз. а-18

Поз. а-7

Поз. а-19

Поз. а-6

Дет. а-20

Поз. а-1

Поз. а-3

Поз. а-4

Поз. а-21

Поз. а-8

Поз. а-12

Поз. а-9

Поз. а-13

Поз. а-14

Поз. а-15

Поз. а-17

9 - 9

Примечания:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	10	

-Фс1-7

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

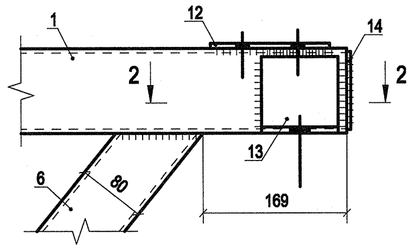
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Фс1-8	а-1	1	Гнз100Х100Х5	8093	116.64	116.64		С255-4	
	а-3	1	Гнз100Х100Х5	6907	99.55	99.55		С255-4	
	а-4	1	Гнз80Х80Х5	1644	18.54	18.54		С255-4	
	а-6	1	Гнз80Х80Х5	1471	16.58	16.58		С255-4	
	а-7	1	—16х160	280	5.63	5.63		С355-5	
	а-8	1	—16х160	495	9.95	9.95		С355-5	
	а-9	2	—6х52	120	0.29	0.58		С255-4	
	а-12	6	—6х140	220	1.45	8.70		С255-4	
	а-13	2	L90Х8	90	0.98	1.96		С255-4	
	а-14	1	—5х92	92	0.33	0.33		С255-4	
	а-15	1	—4х90	90	0.25	0.25		С255-4	
	а-18	3	Гнз60Х60Х4	1721	11.55	34.65		С255-4	
	а-19	3	Гнз60Х60Х4	1100	7.38	22.14		С255-4	
	а-20	1	Гнз60Х60Х4	1697	11.39	11.39		С255-4	
	а-21	2	L80Х8	120	1.16	2.32		С255-4	
					Масса напл. металла 3.5кг 353.3				

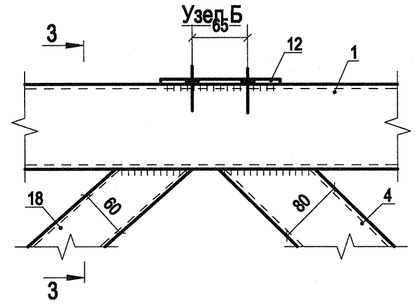
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Фс1-8	5	353.3	1766.5
		Итого:	1766.5

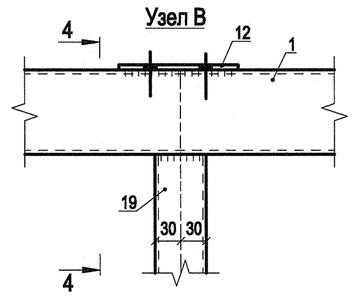
Узел А



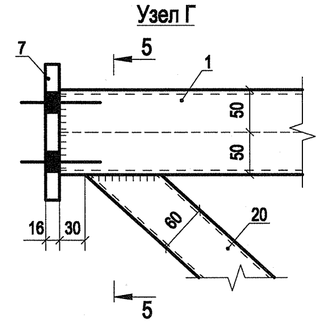
Узел Б



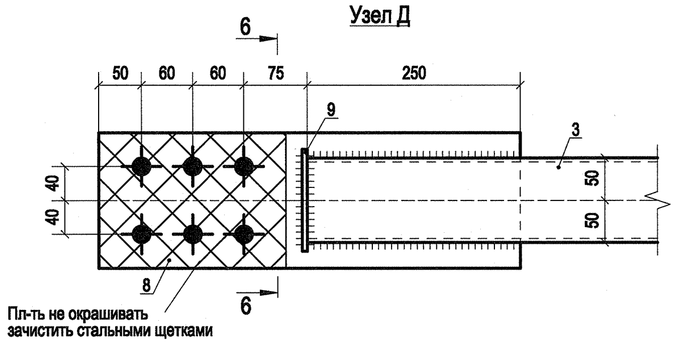
Узел В



Узел Г

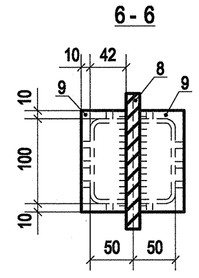


Узел Д

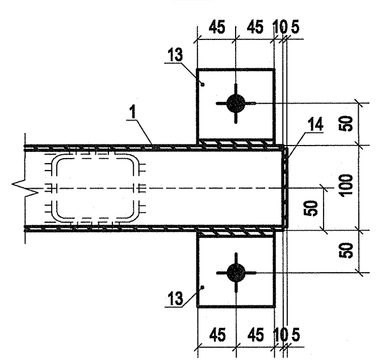


Пп-ть не окрашивать
зачистить стальными щетками

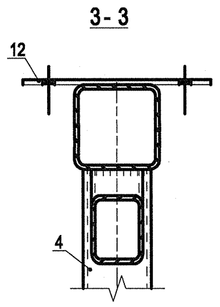
6 - 6



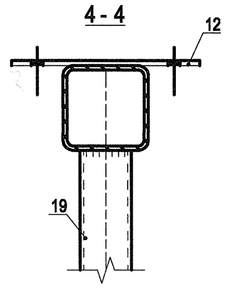
2 - 2



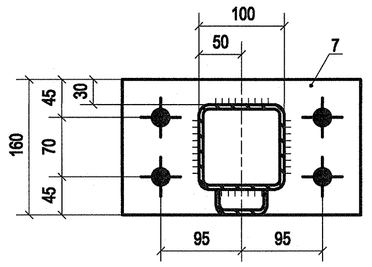
3 - 3



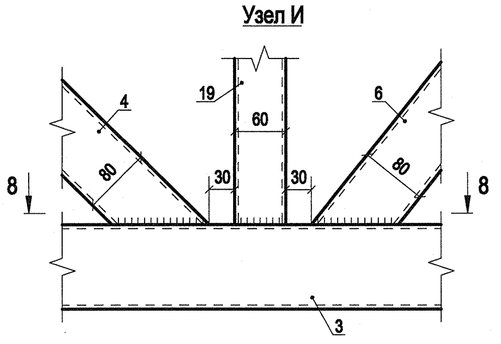
4 - 4



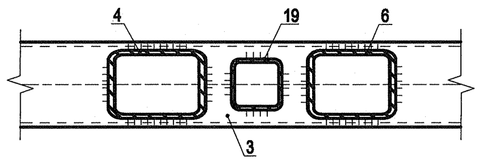
5 - 5



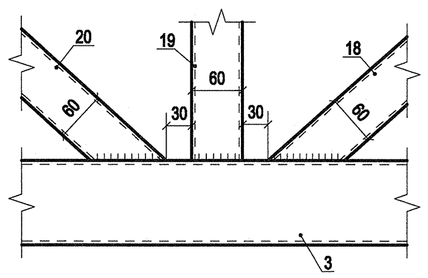
Узел И



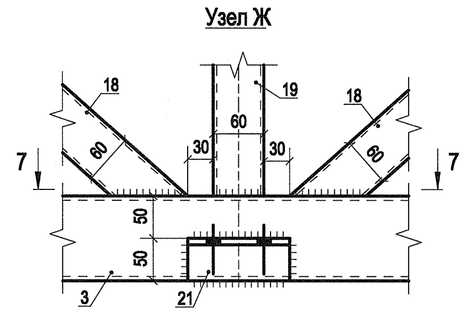
8 - 8



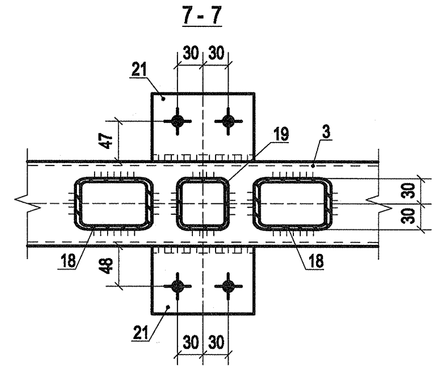
Узел Е

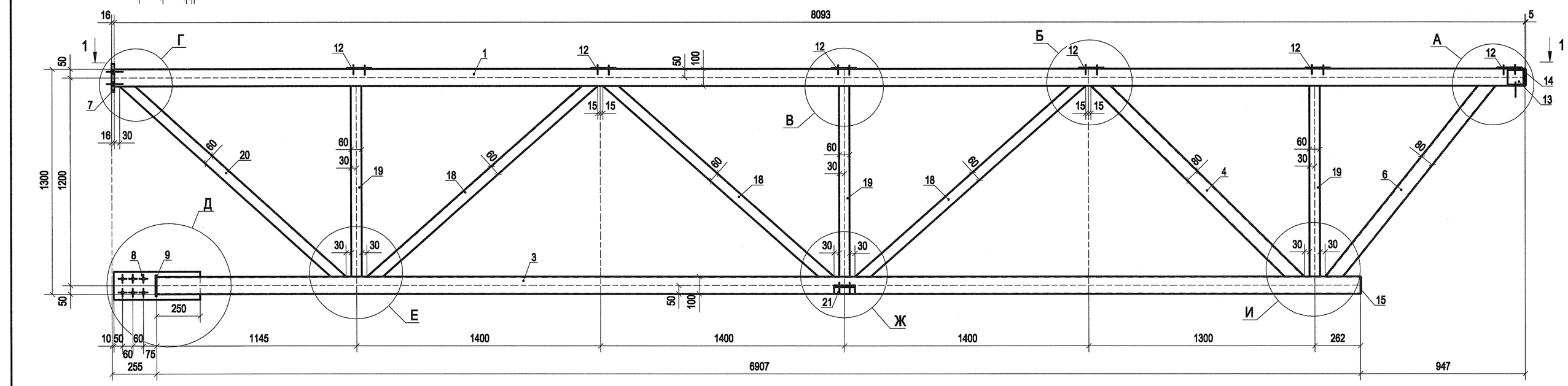


Узел Ж

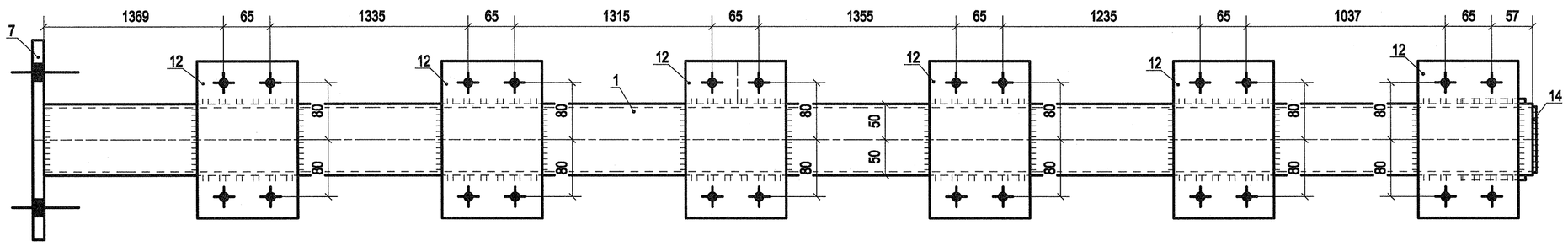


7 - 7

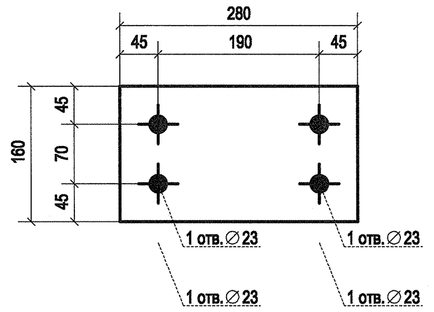




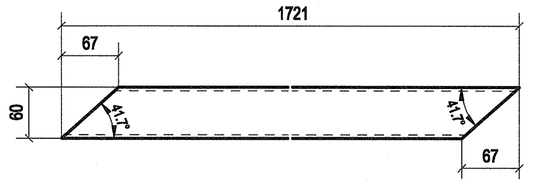
1- 1



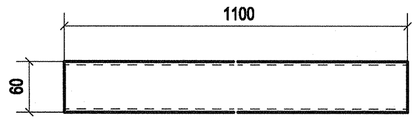
Поз. а-7



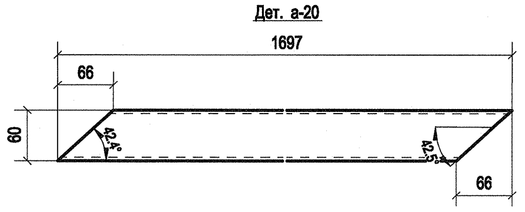
Поз. а-18



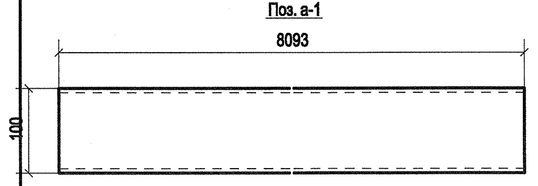
Поз. а-19



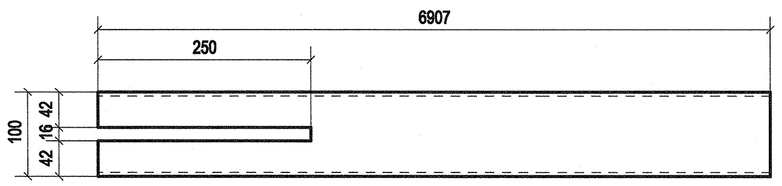
Дет. а-20



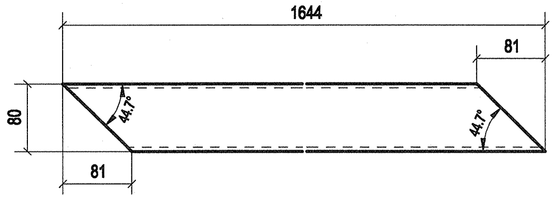
Поз. а-1



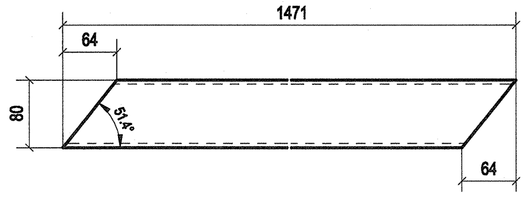
Поз. а-3



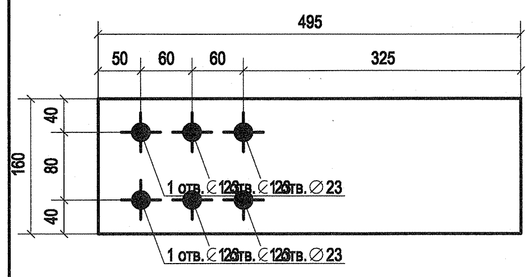
Поз. а-4



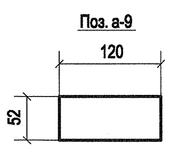
Поз. а-6



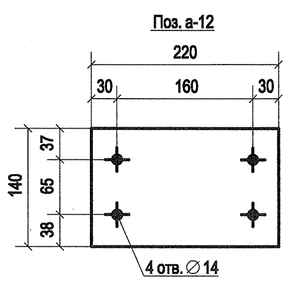
Поз. а-8



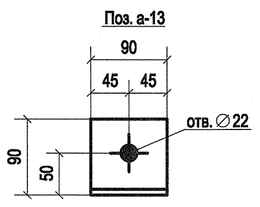
Поз. а-9



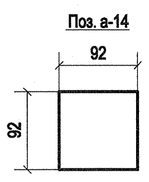
Поз. а-12



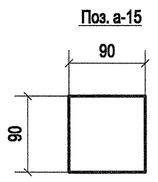
Поз. а-13



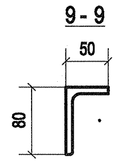
Поз. а-14



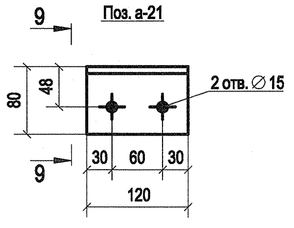
Поз. а-15



9 - 9



Поз. а-21



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Несоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

								1925-20-05-000 СБ	
								Волжская ГЭС	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата				
Разраб.		Храмов			05.05	Защитный навес над откатным мостом	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Абашкин			05.09		Р	11	
						-Фс1-8	АО "Институт Гидропроект" Институт Гидропроект ОМОиМР 2025		

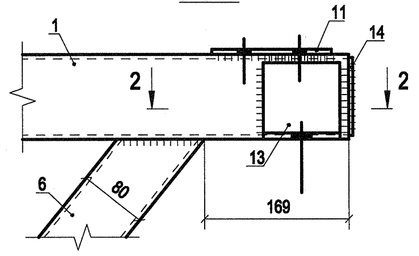
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Фс1-9	а-1	1	Гнз100Х100Х5	8093	116.64	116.64		С255-4	
	а-3	1	Гнз100Х100Х5	6907	99.55	99.55		С255-4	
	а-4	1	Гнз80Х80Х5	1644	18.54	18.54		С255-4	
	а-6	1	Гнз80Х80Х5	1471	16.58	16.58		С255-4	
	а-7	1	—16х160	280	5.63	5.63		С355-5	
	а-8	1	—16х160	495	9.95	9.95		С355-5	
	а-9	2	—6х52	120	0.29	0.58		С255-4	
	а-10	6	—6х140	145	0.96	5.76		С255-4	
	а-13	2	L90Х8	90	0.98	1.96		С255-4	
	а-14	1	—5х92	92	0.33	0.33		С255-4	
	а-15	1	—4х90	90	0.25	0.25		С255-4	
	а-18	3	Гнз60Х60Х4	1721	11.55	34.65		С255-4	
	а-19	3	Гнз60Х60Х4	1100	7.38	22.14		С255-4	
	а-20	1	Гнз60Х60Х4	1697	11.39	11.39		С255-4	
	а-21	1	L80Х8	120	1.16	1.16		С255-4	
					Масса налл. металла 3.5кг 349.1				

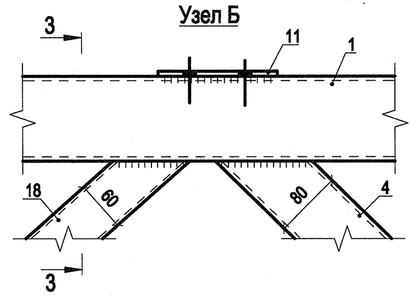
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Фс1-9	2	349.1	698.2
		Итого:	698.2

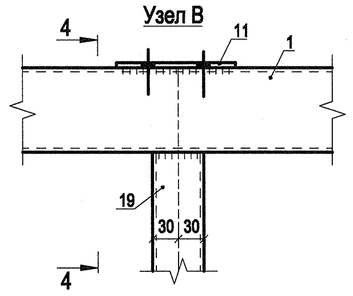
Узел А



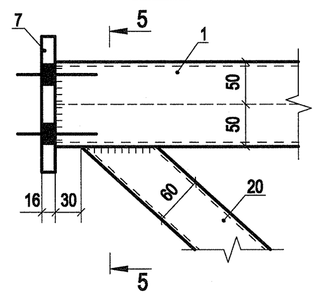
Узел Б



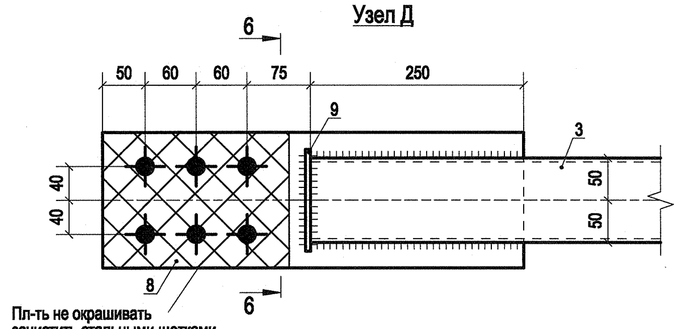
Узел В



Узел Г

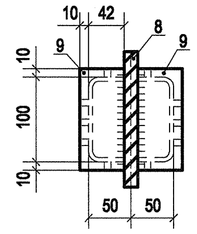


Узел Д

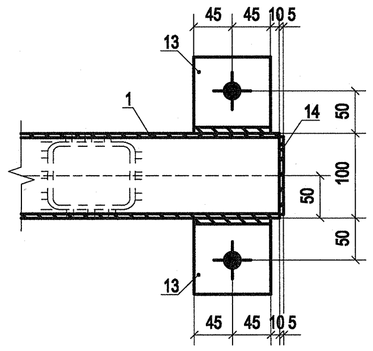


Пл-ть не окрашивать
зачистить стальными щетками

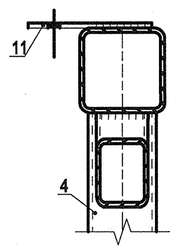
6 - 6



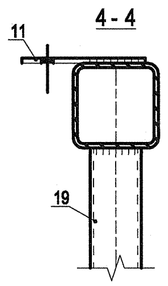
2 - 2



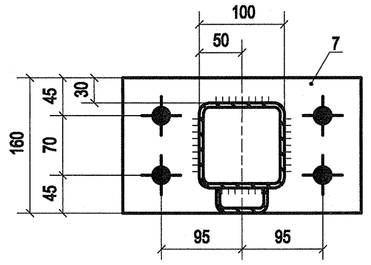
3 - 3



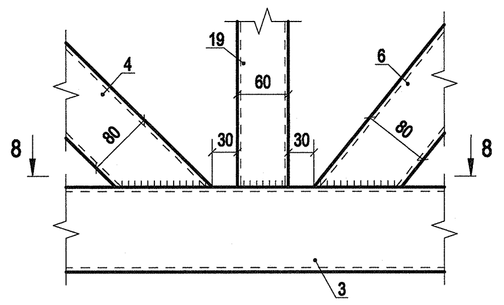
4 - 4



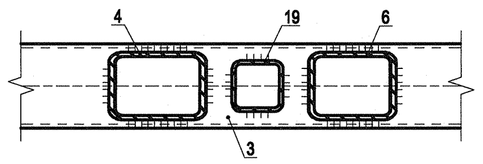
5 - 5

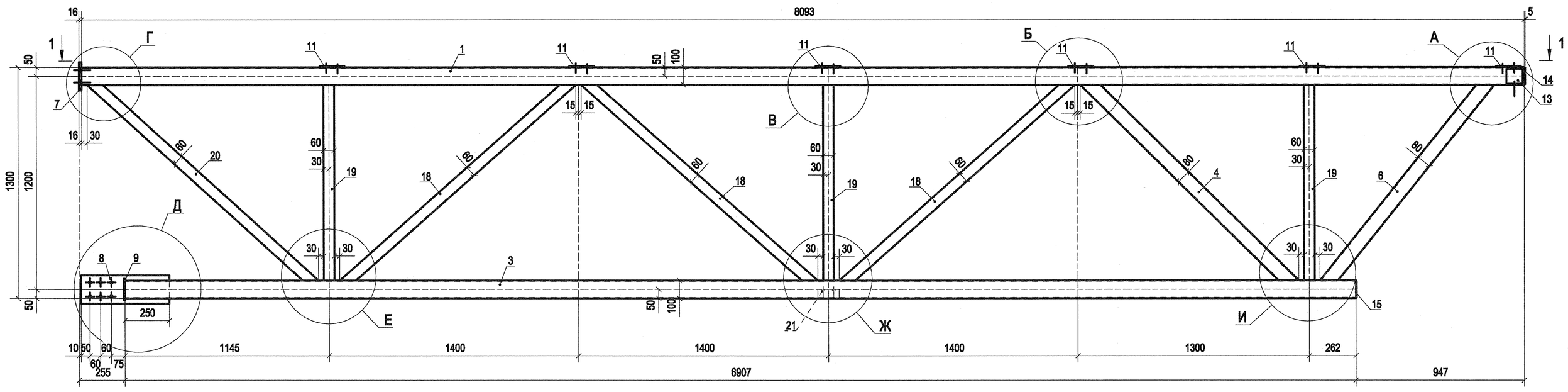


Узел И

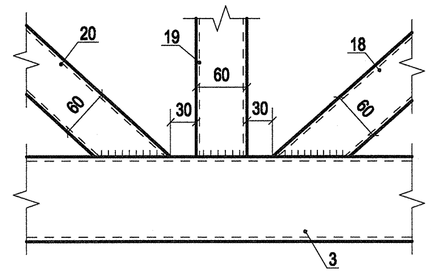


8 - 8

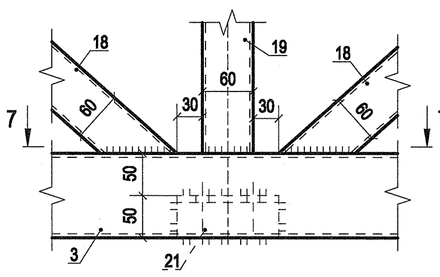




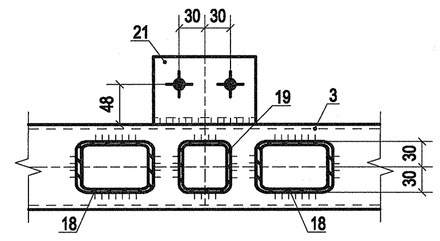
Узел Е



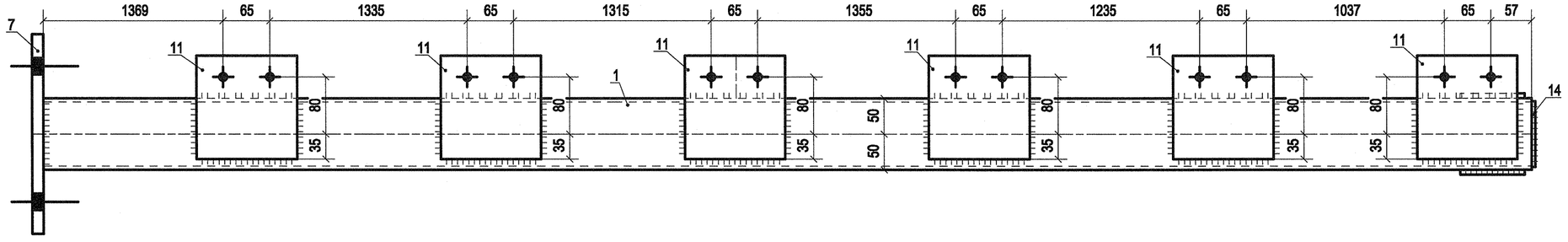
Узел Ж



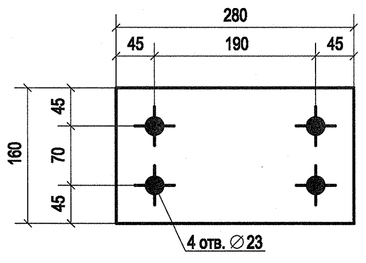
7 - 7



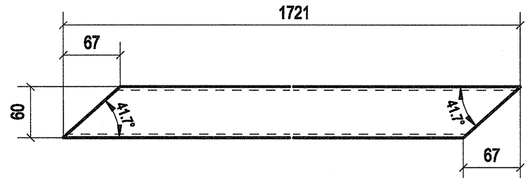
1 - 1



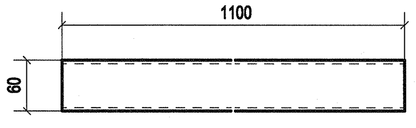
Поз. а-7



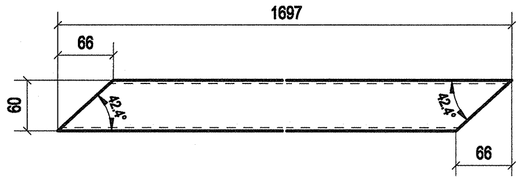
Поз. а-18



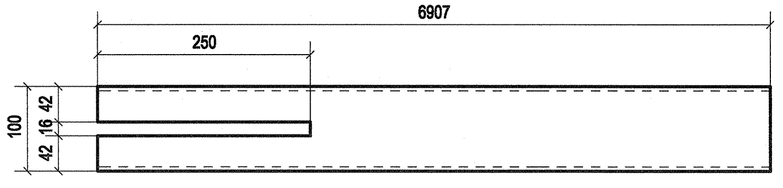
Поз. а-19



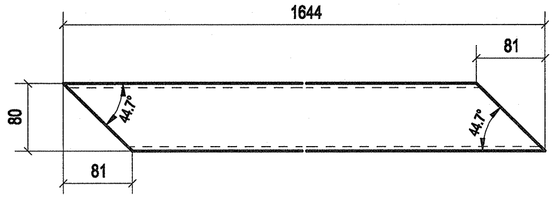
Дет. а-20



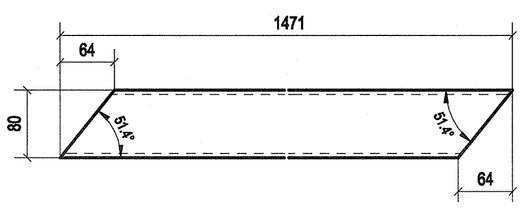
Поз. а-3



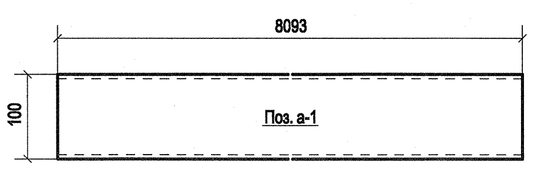
Поз. а-4



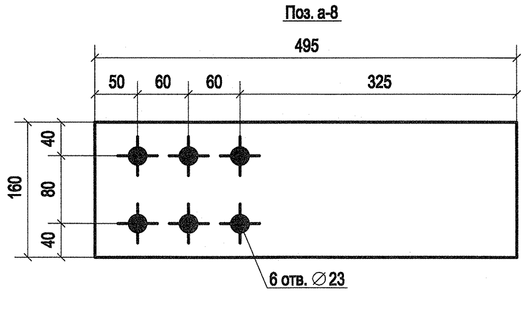
Поз. а-6



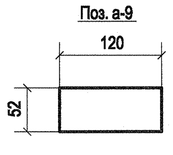
Поз. а-1



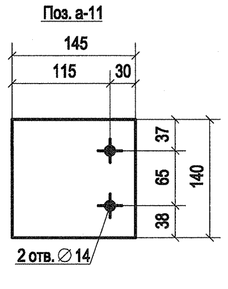
Поз. а-8



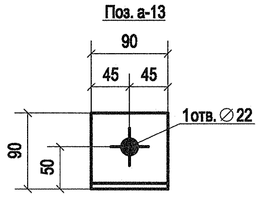
Поз. а-9



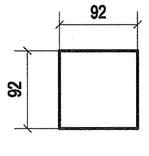
Поз. а-11



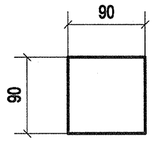
Поз. а-13



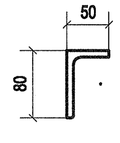
Поз. а-14



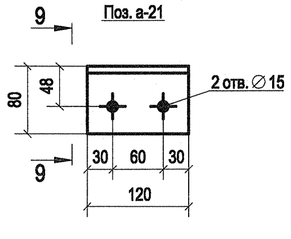
Поз. а-15



9 - 9



Поз. а-21



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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 отожжены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.05
Проверил		Абашкин			05.05

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	12	

-Фс1-9

АО "Институт Гидропроект"
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

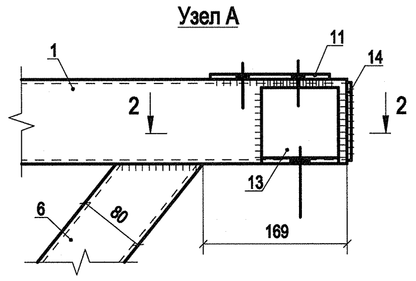
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Фс1-10	а-1	1	Гнз100Х100Х5	8093	116.64	116.64		С255-4	
	а-3	1	Гнз100Х100Х5	6907	99.55	99.55		С255-4	
	а-4	1	Гнз80Х80Х5	1644	18.54	18.54		С255-4	
	а-6	1	Гнз80Х80Х5	1471	16.58	16.58		С255-4	
	а-7	1	—16х160	280	5.63	5.63		С355-5	
	а-8	1	—16х160	495	9.95	9.95		С355-5	
	а-9	2	—6х52	120	0.29	0.58		С255-4	
	а-10	6	—6х140	145	0.96	5.76		С255-4	
	а-13	2	L90Х8	90	0.98	1.96		С255-4	
	а-14	1	—5х92	92	0.33	0.33		С255-4	
	а-15	1	—4х90	90	0.25	0.25		С255-4	
	а-18	3	Гнз60Х60Х4	1721	11.55	34.65		С255-4	
	а-19	3	Гнз60Х60Х4	1100	7.38	22.14		С255-4	
	а-20	1	Гнз60Х60Х4	1697	11.39	11.39		С255-4	
	а-21	1	L80Х8	120	1.16	1.16		С255-4	
					Масса напл. металла 3.5кг		349.1		

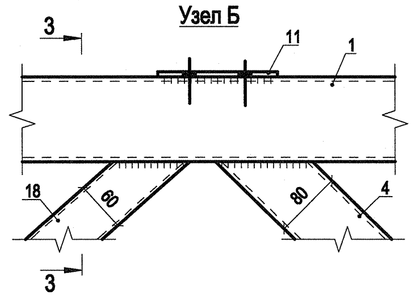
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Фс1-10	2	349.1	698.2
		Итого:	698.2

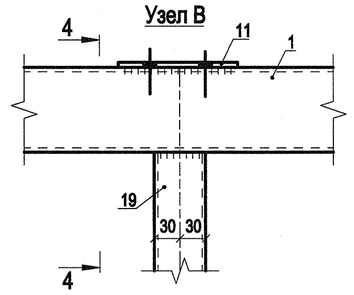
Узел А



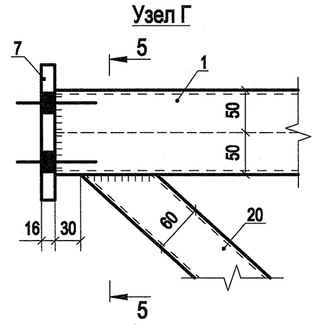
Узел Б



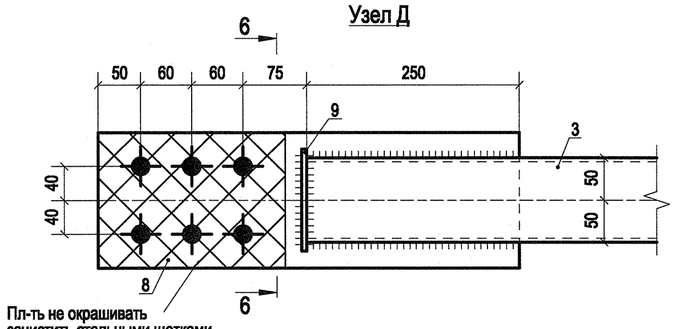
Узел В



Узел Г

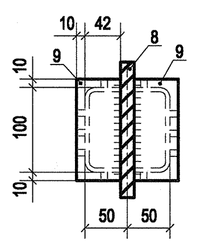


Узел Д

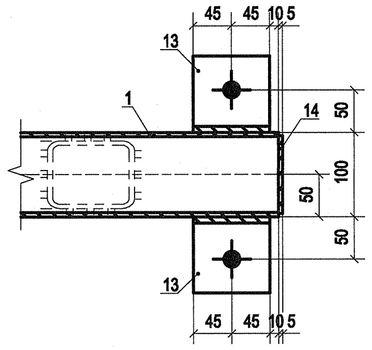


Пл-ть не окрашивать
зачистить стальными щетками

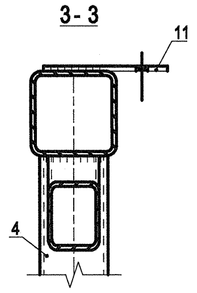
6 - 6



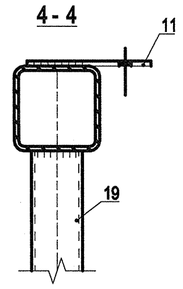
2 - 2



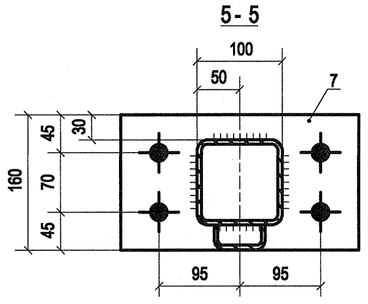
3 - 3



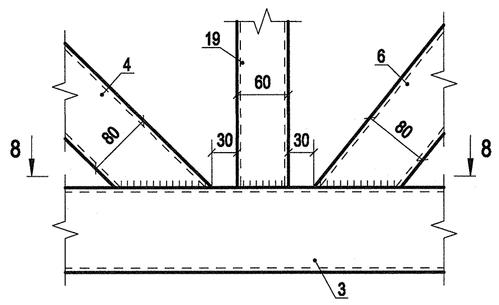
4 - 4



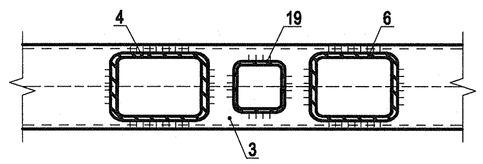
5 - 5



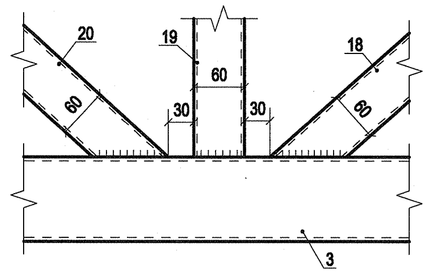
Узел И



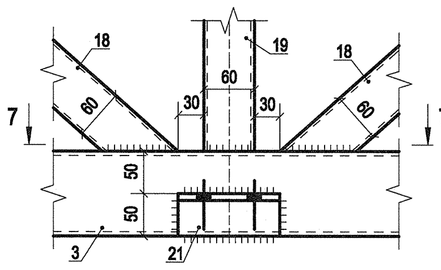
8 - 8



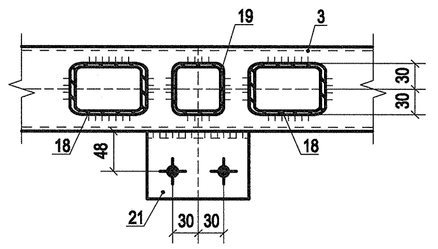
Узел Е

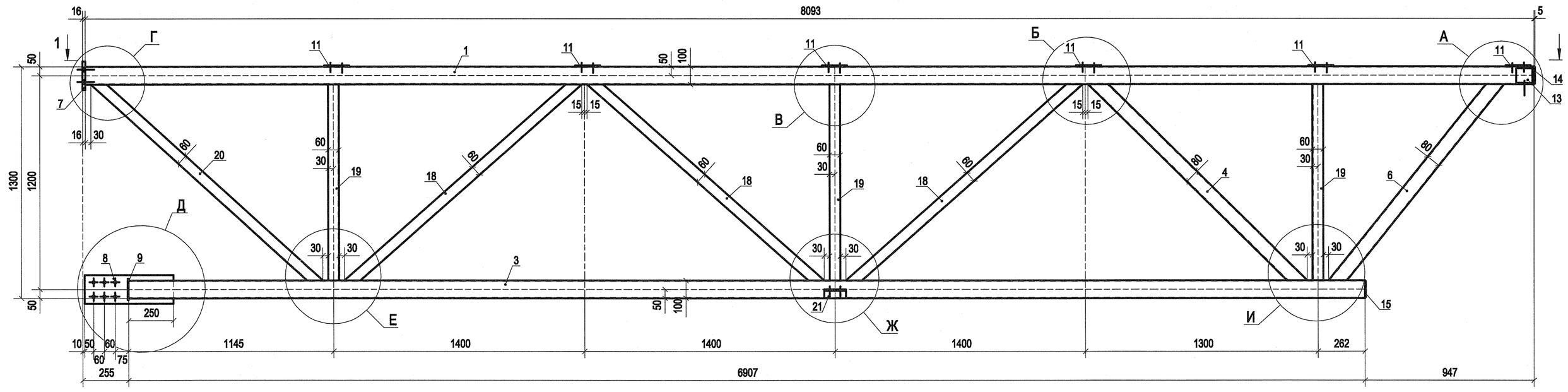


Узел Ж

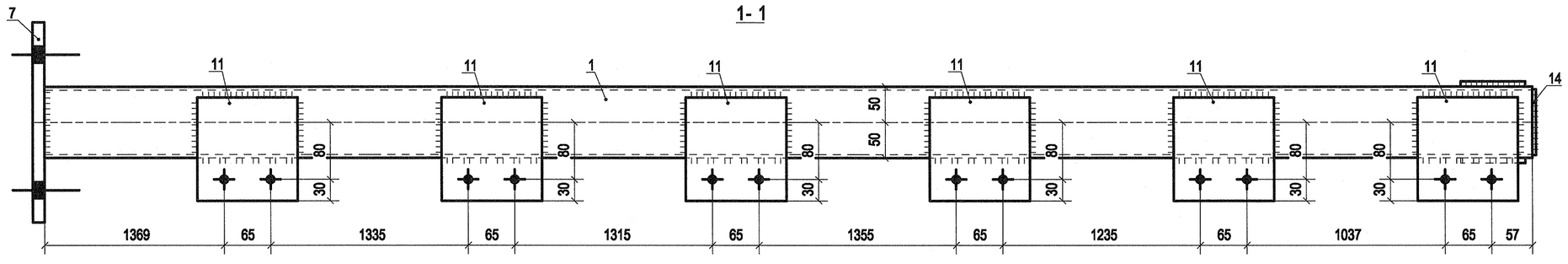


7 - 7

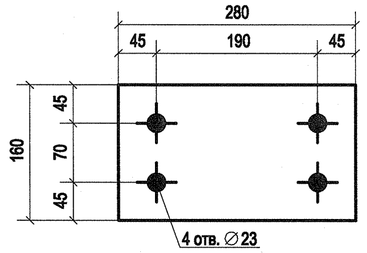




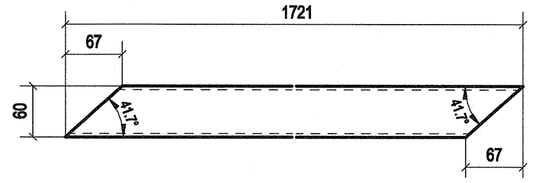
1 - 1



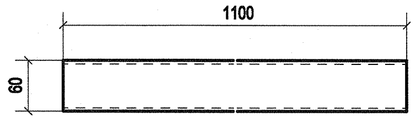
Поз. а-7



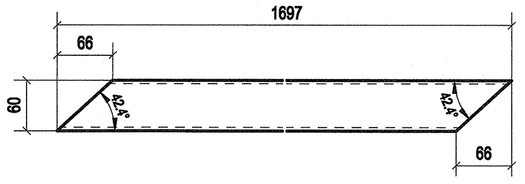
Поз. а-18



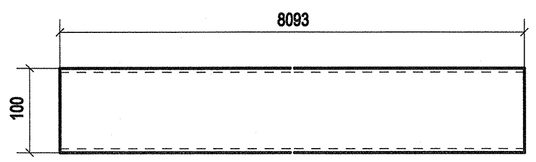
Поз. а-19



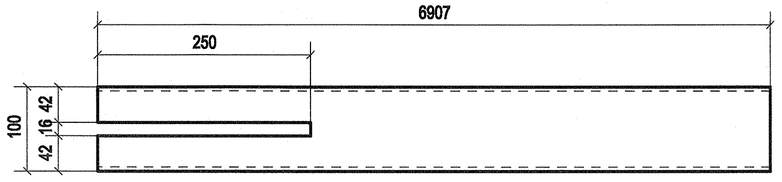
Дет. а-20



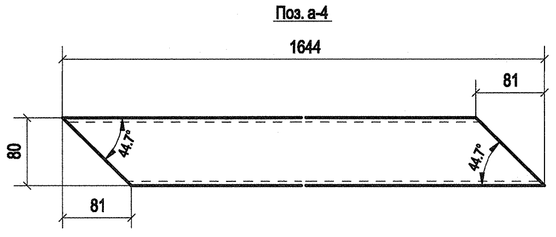
Поз. а-1



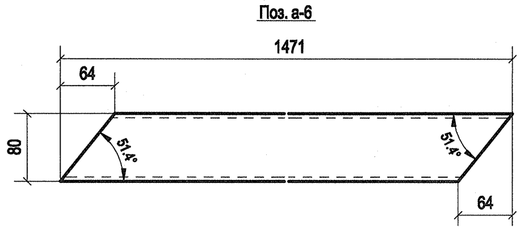
Поз. а-3



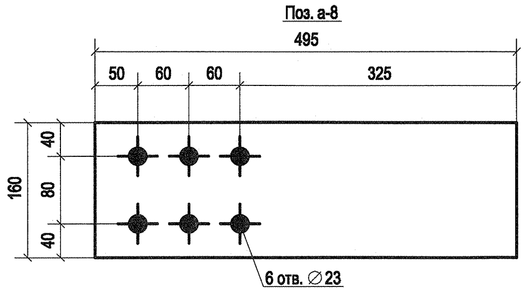
Поз. а-4



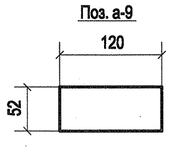
Поз. а-6



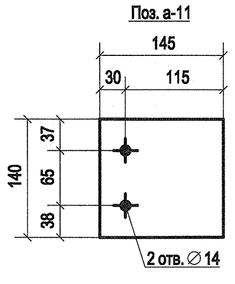
Поз. а-8



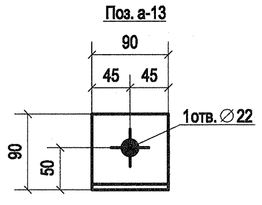
Поз. а-9



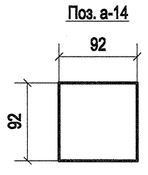
Поз. а-11



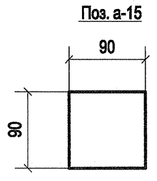
Поз. а-13



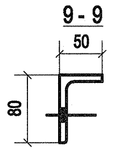
Поз. а-14



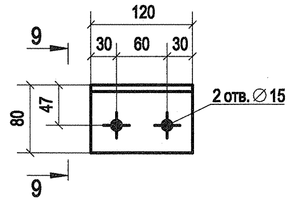
Поз. а-15



9 - 9



Поз. а-21



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1925-20-05-000 СБ		
						Волжская ГЭС		
Разраб.		Храмов			05.05	Защитный навес над откатным мостом	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Абашкин			05.05		Р	13	
						-Фс1-10	АО "Институт Гидропроект"		

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

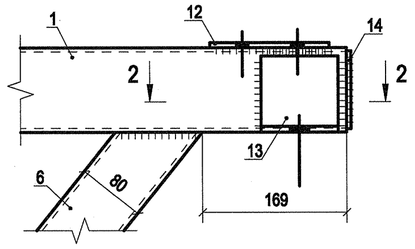
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Фс1-11	а-1	1	Гнз100Х100Х5	8093	116.64	116.64		С255-4	
	а-3	1	Гнз100Х100Х5	6907	99.55	99.55		С255-4	
	а-4	1	Гнз80Х80Х5	1644	18.54	18.54		С255-4	
	а-6	1	Гнз80Х80Х5	1471	16.58	16.58		С255-4	
	а-7	1	—16х160	280	5.63	5.63		С355-5	
	а-8	1	—16х160	495	9.95	9.95		С355-5	
	а-9	2	—6х52	120	0.29	0.58		С255-4	
	а-12	7	—6х140	220	1.45	10.15		С255-4	
	а-13	2	L90Х8	90	0.98	1.96		С255-4	
	а-14	1	—5х92	92	0.33	0.33		С255-4	
	а-15	1	—4х90	90	0.25	0.25		С255-4	
	а-18	3	Гнз60Х60Х4	1721	11.55	34.65		С255-4	
	а-19	3	Гнз60Х60Х4	1100	7.38	22.14		С255-4	
	а-20	1	Гнз60Х60Х4	1697	11.39	11.39		С255-4	
	а-21	2	L80Х8	120	1.16	2.32		С255-4	
					Масса нагл. металла 3.6кг	354.8			

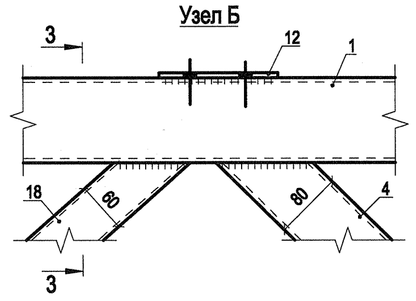
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Фс1-11	2	354.8	709.6
		Итого:	709.6

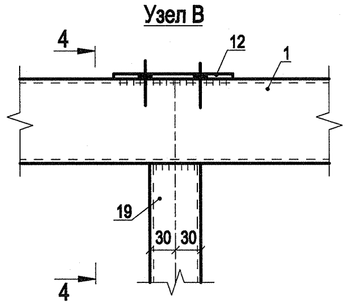
Узел А



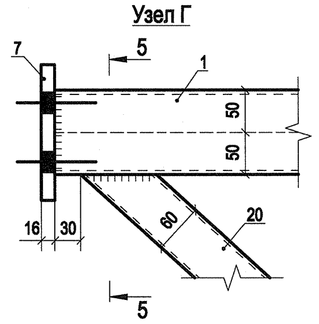
Узел Б



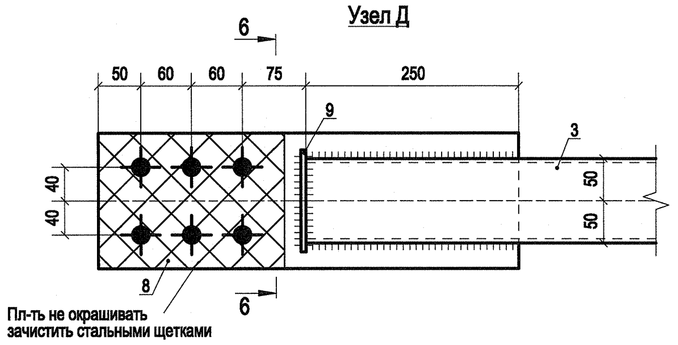
Узел В



Узел Г

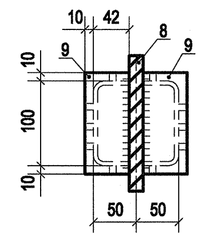


Узел Д

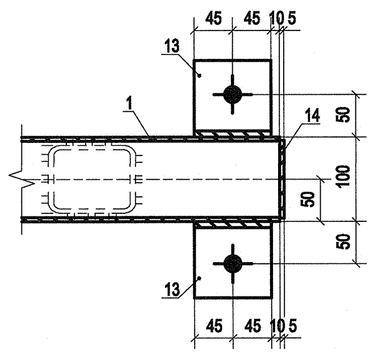


Пл-ть не окрашивать
зачистить стальными щетками

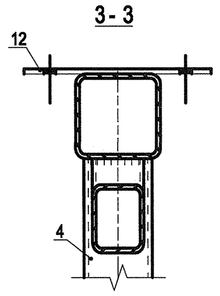
6 - 6



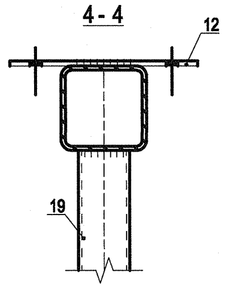
2 - 2



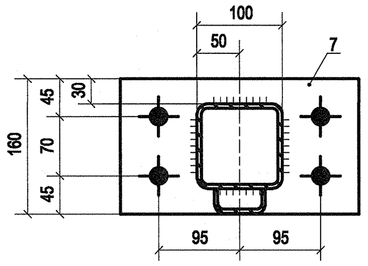
3 - 3



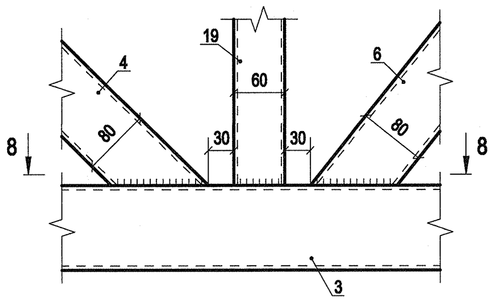
4 - 4



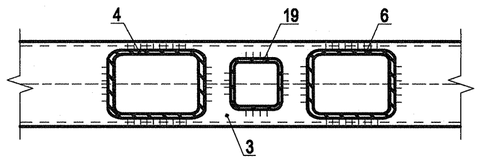
5 - 5



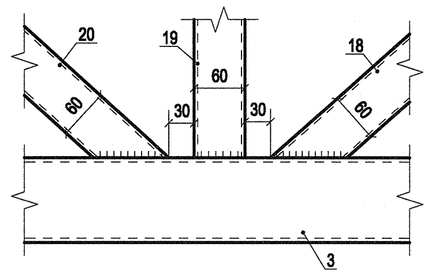
Узел И



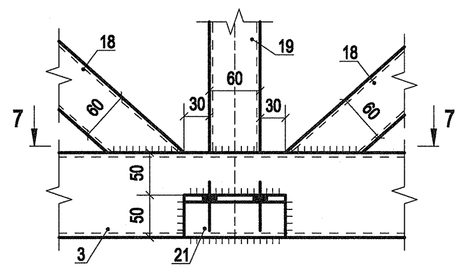
8 - 8



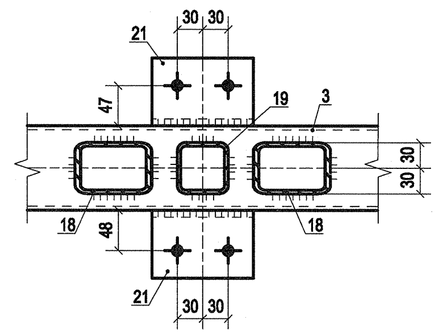
Узел Е

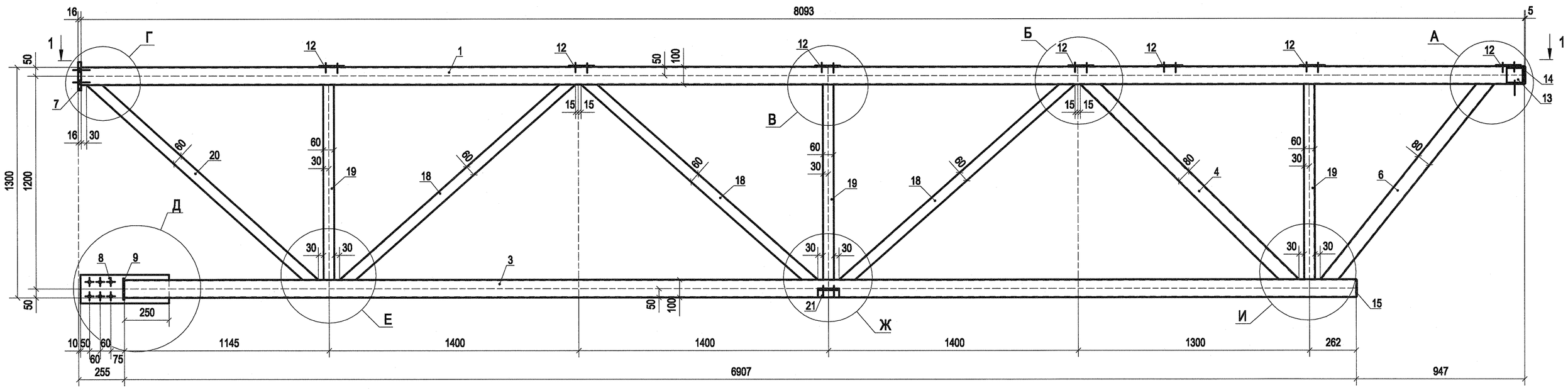


Узел Ж

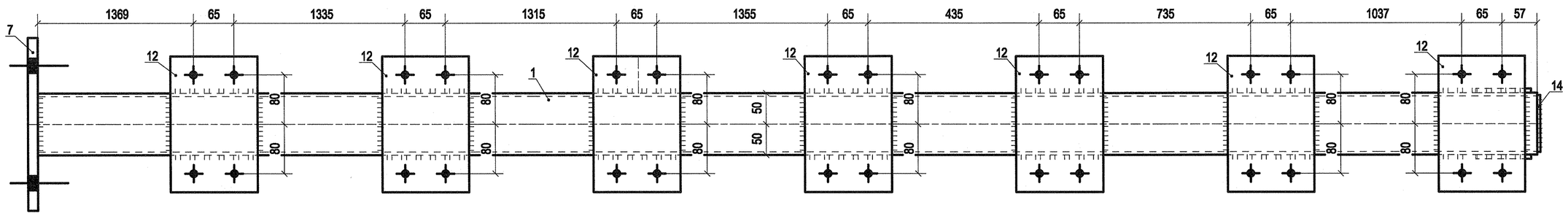


7 - 7

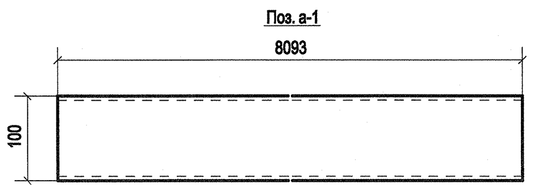




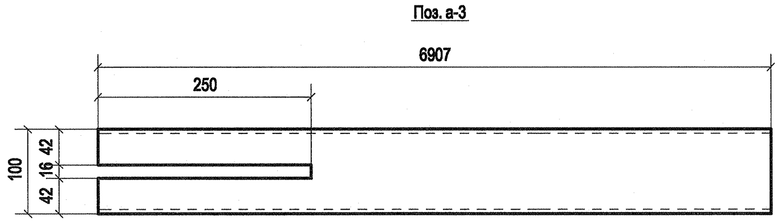
1 - 1



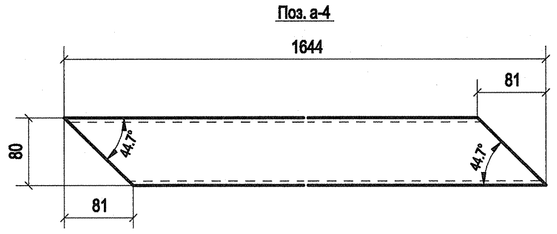
Поз. а-1



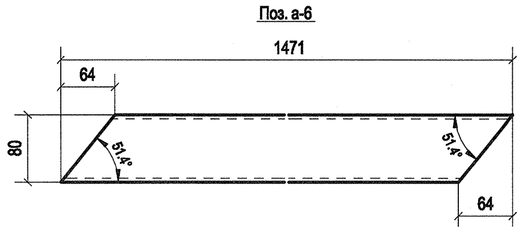
Поз. а-3



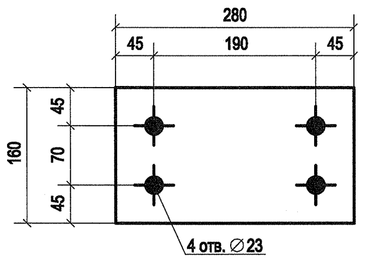
Поз. а-4



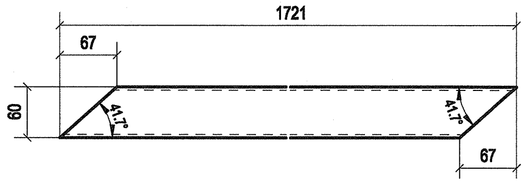
Поз. а-6



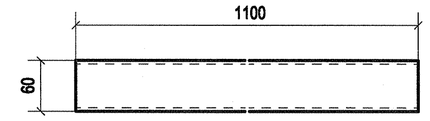
Поз. а-7



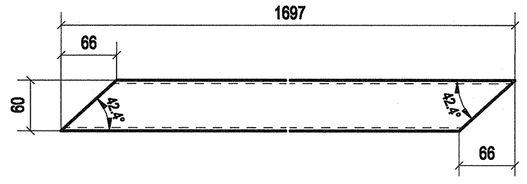
Поз. а-18



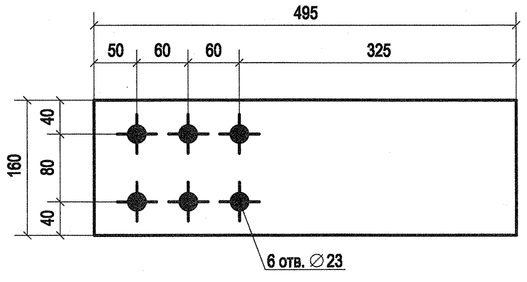
Поз. а-19



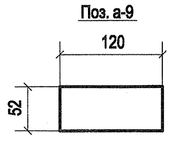
Дет. а-20



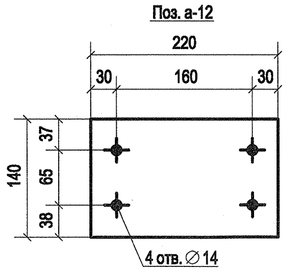
Поз. а-8



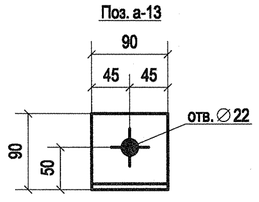
Поз. а-9



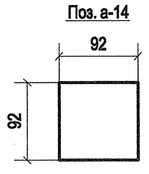
Поз. а-12



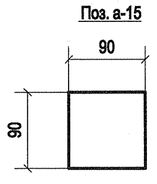
Поз. а-13



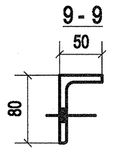
Поз. а-14



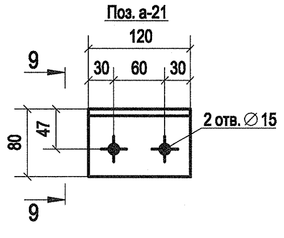
Поз. а-15



9 - 9



Поз. а-21



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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 деталей не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	14	

-Фс1-11

АО "Институт Гидропроект"

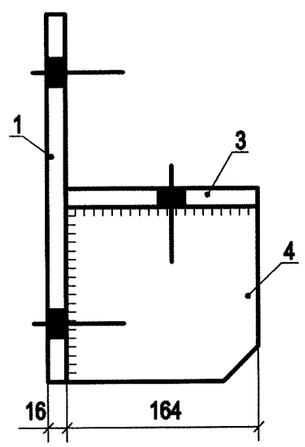
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

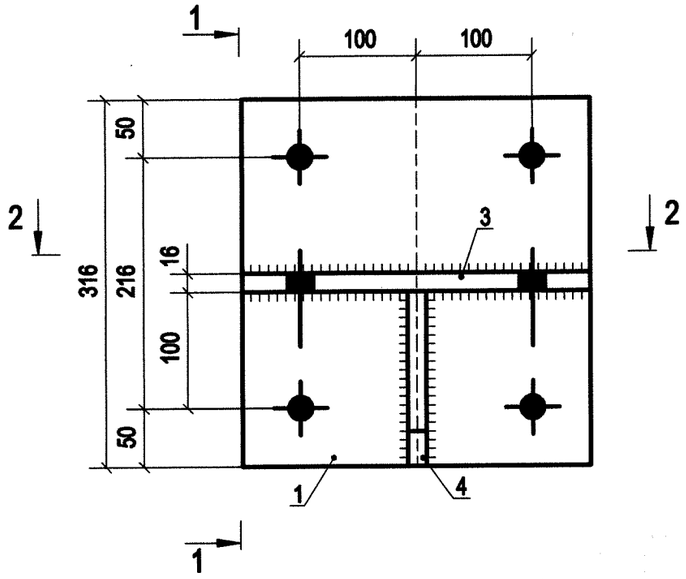
Спецификация деталей

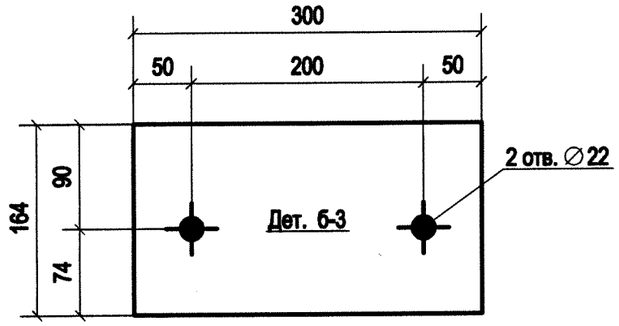
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Оп1-1	б-1	1	—16х300	316	11.91	11.91		С355-5	
	б-3	1	—16х164	300	6.18	6.18		С355-5	
	б-4	1	—16х150	164	3.03	3.03		С355-5	
					Масса напл. металла 0.2кг		21.3		

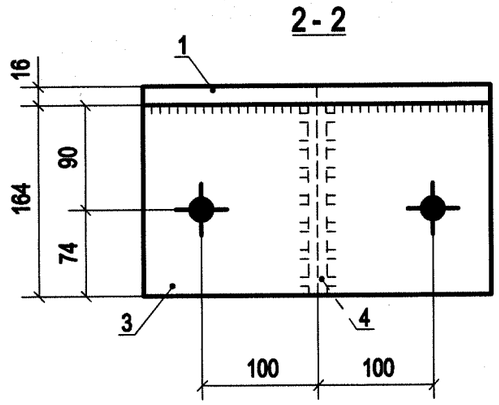
Ведомость отправочных элементов

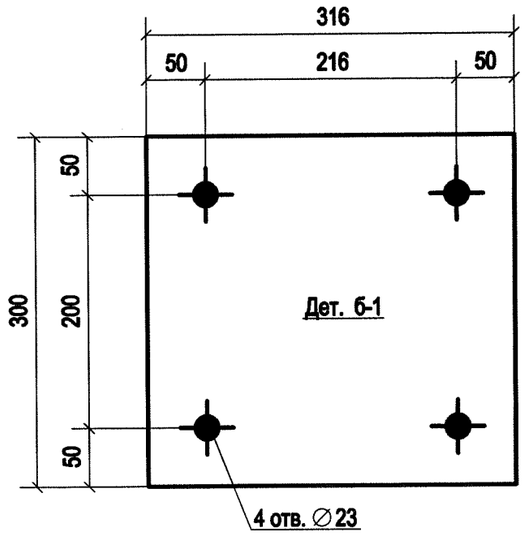
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Оп1-1	13	21.3	276.9
		Итого:	276.9

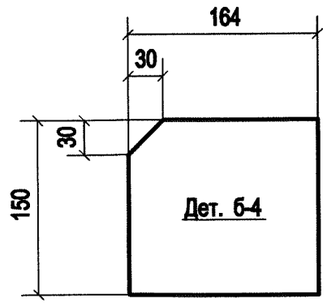












Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать Kf=10 мм;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	15	

-Оп1-1

АО "Институт Гидропроект"

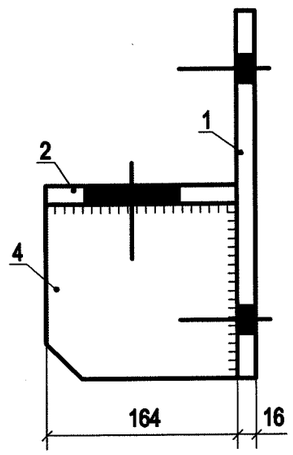
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

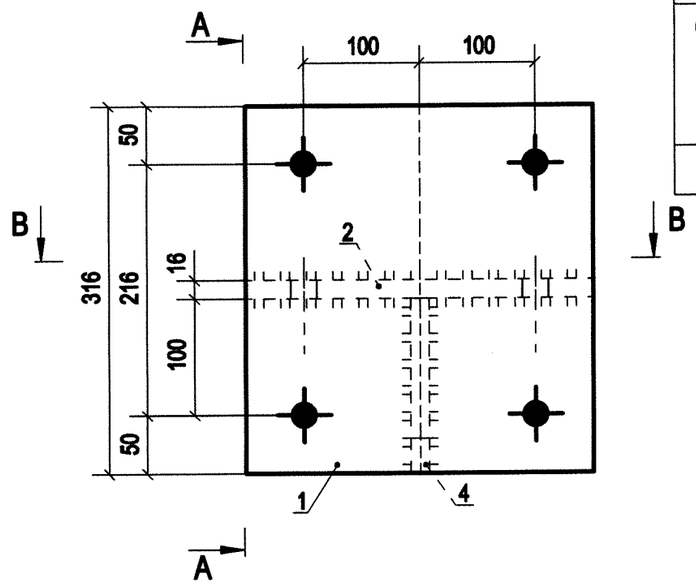
Спецификация деталей

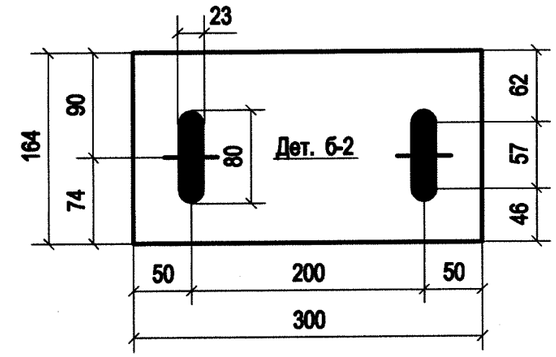
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Оп1-2	б-1	1	—16х300	316	11.91	11.91		С355-5	
	б-2	1	—16х164	300	6.18	6.18		С355-5	
	б-4	1	—16х150	164	3.03	3.03		С355-5	
					Масса напл. металла 0.2кг		21.3		

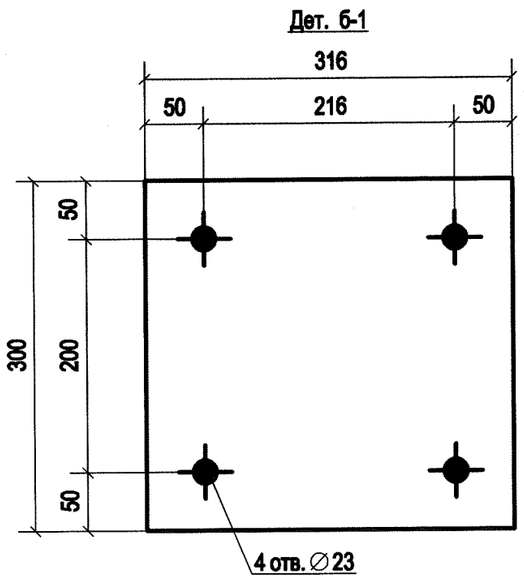
Ведомость отправочных элементов

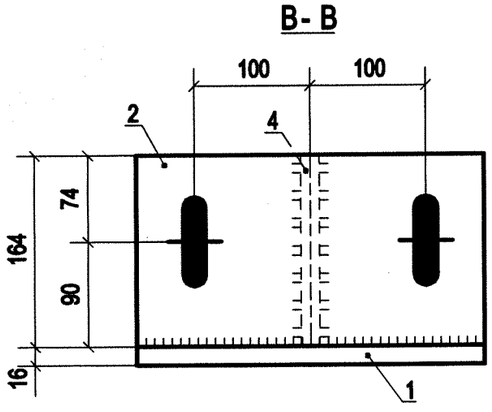
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Оп1-2	13	21.3	276.9
		Итого:	276.9

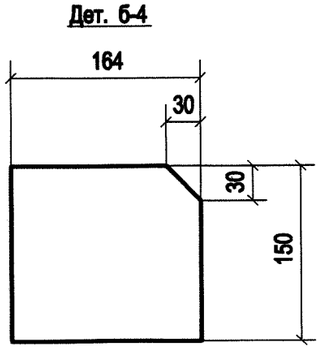












Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать Kf=10 мм;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	16	

-Оп1-2

АО "Институт Гидропроект"

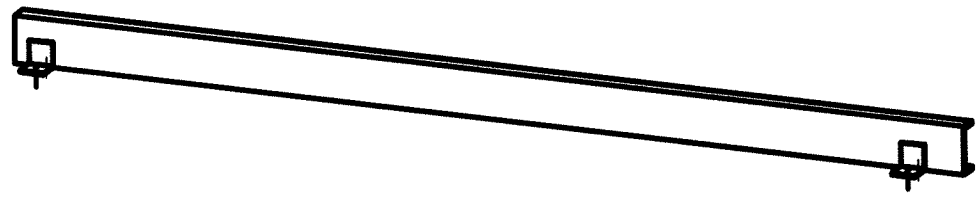
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

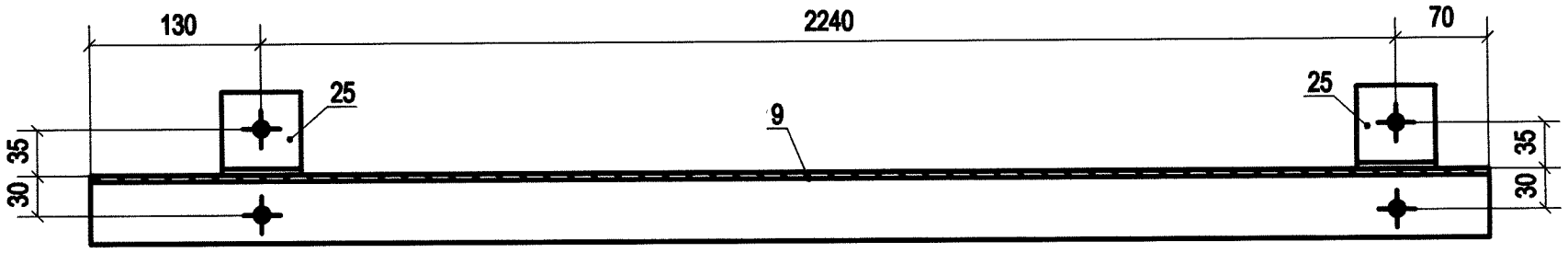
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-1	в-9	1	[12П	2440	25.47	25.47		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
Масса напл. металла 0.3кг 26.4									

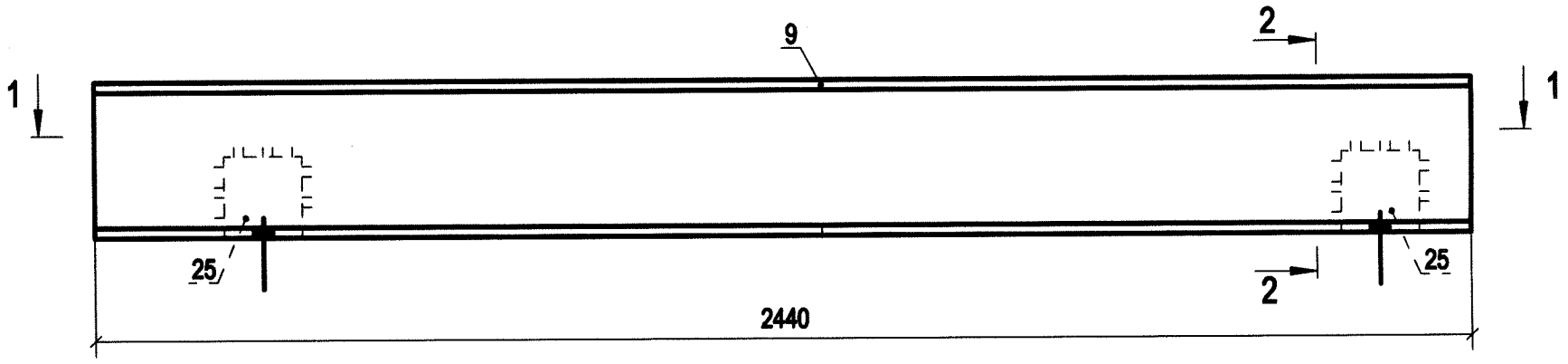
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-1	12	26.4	316.8
		Итого:	316.8

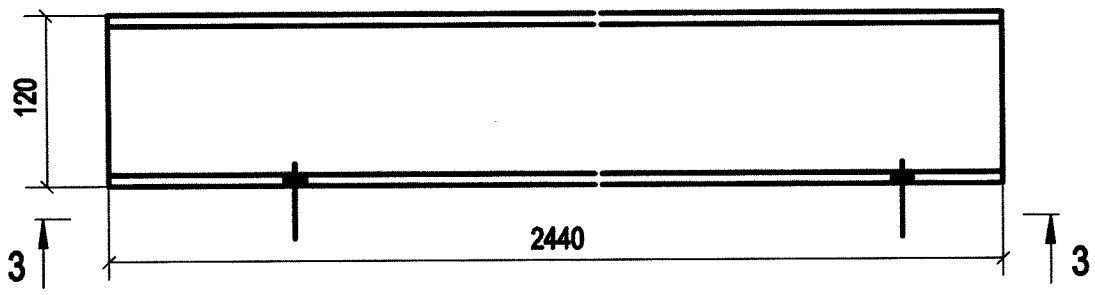


1 - 1

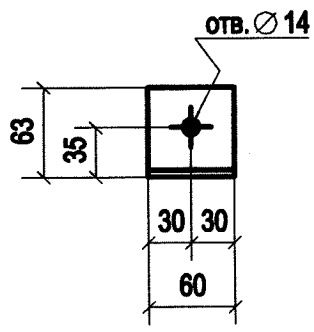




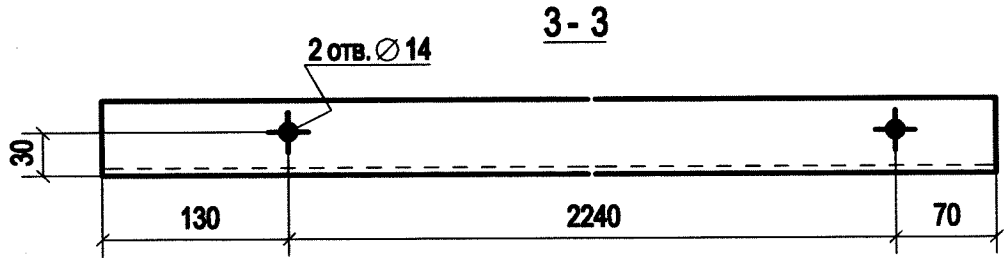
Дет. в-9



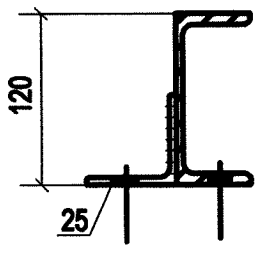
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

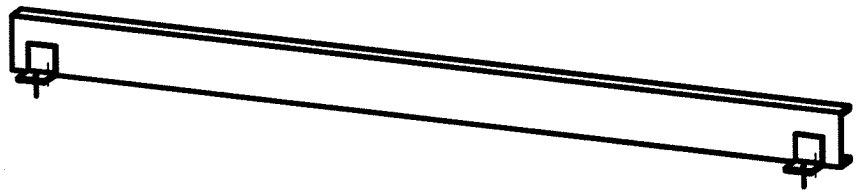
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	1925-20-05-000 СБ			
						Волжская ГЭС			
Разраб.		Храмов			05.09	Защитный навес над откатным мостом	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Абашкин			05.09		Р	17	
						-Пр1-1	АО "Институт Гидропроект"		
							Институт Гидропроект	ОМОиМР	2025

Спецификация деталей

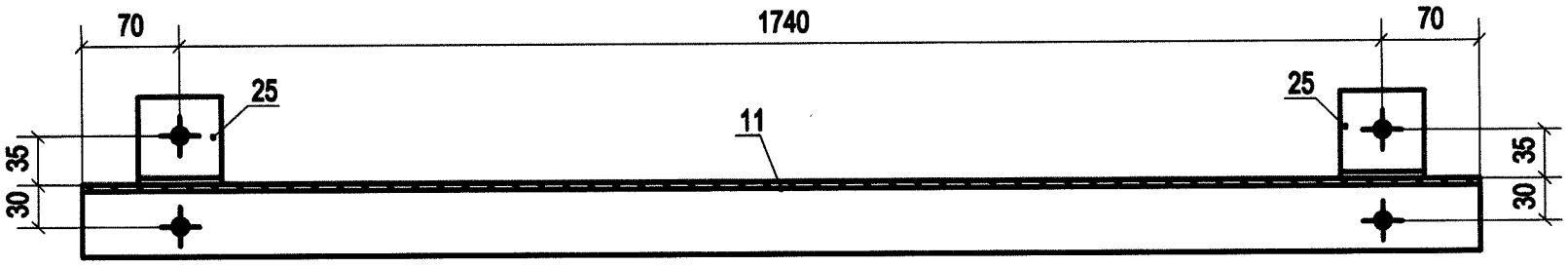
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Пр1-2	в-11	1	[12П	1880	19.63	19.63		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
						Масса напл. металла 0.2кг	20.4		

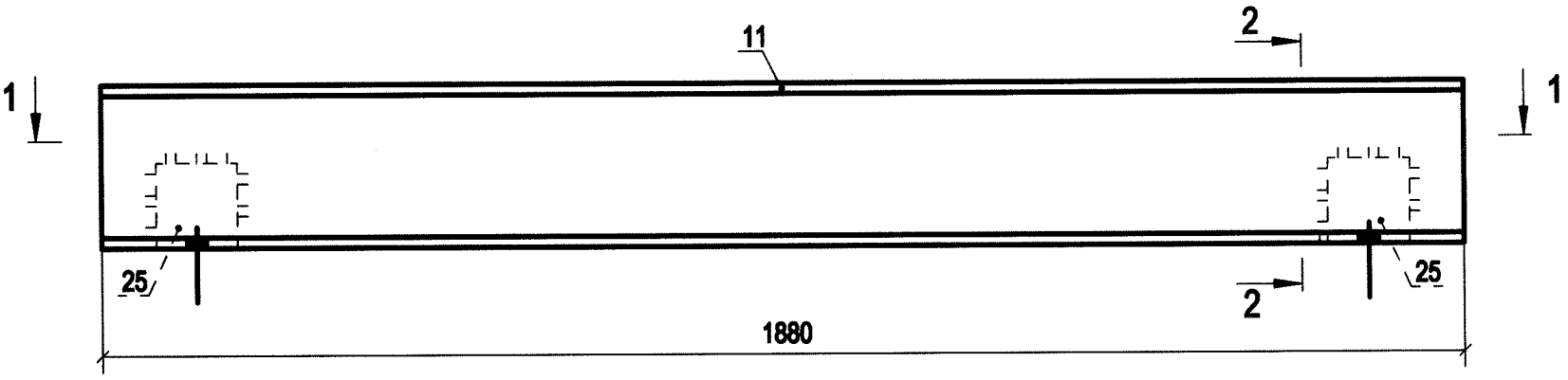
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Пр1-2	24	20.4	489.6
		Итого:	489.6

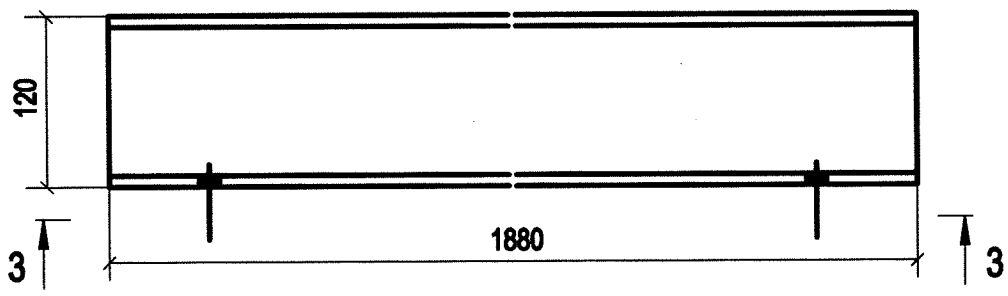


1- 1

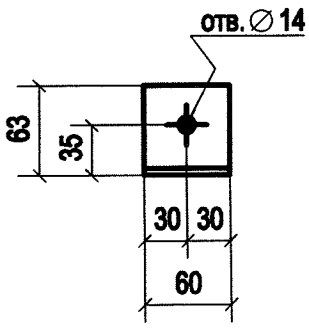




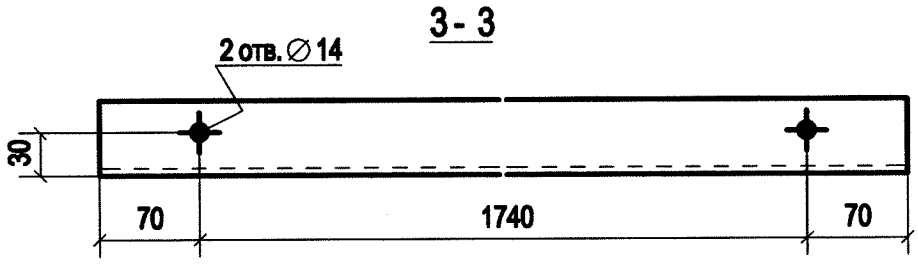
Дет. в-11



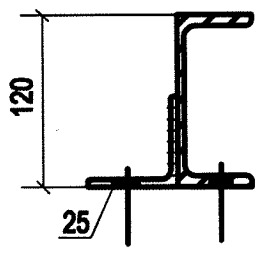
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

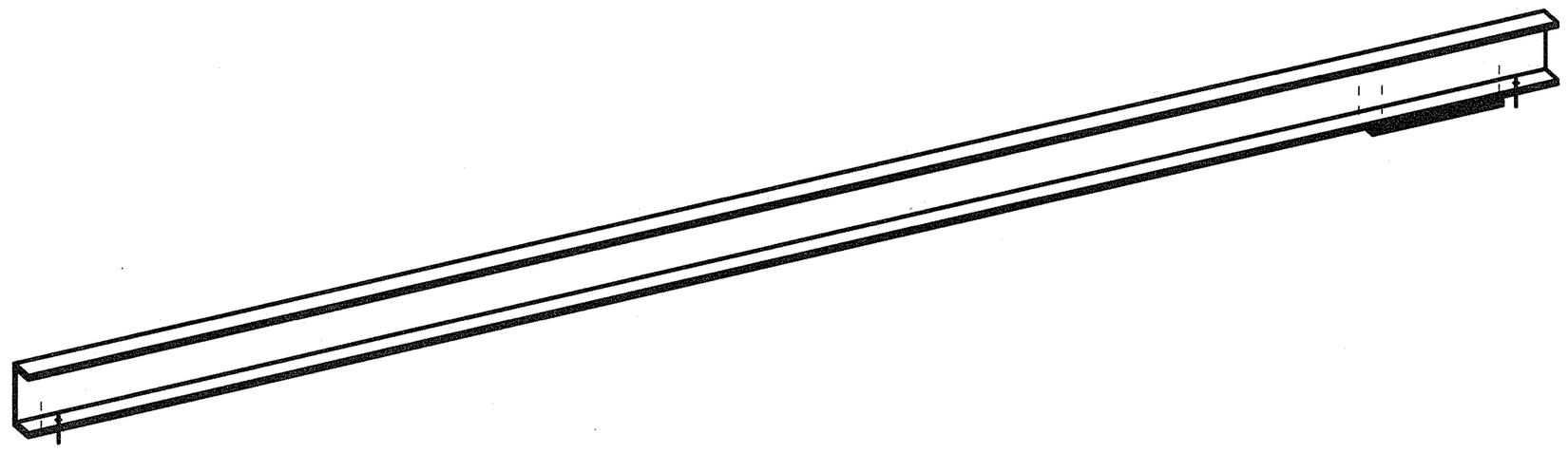
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	18	

-Пр1-2

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



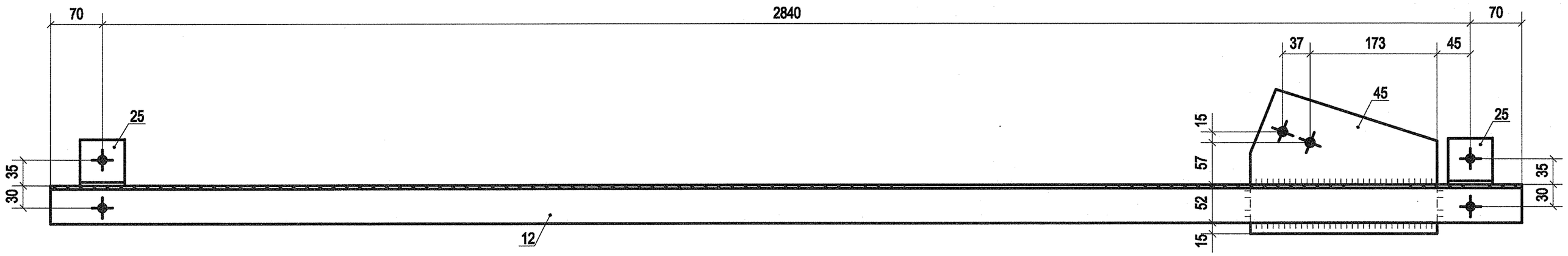
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Пр1-3	в-12	1	[12П	2980	31.11	31.11		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-45	1	—8х197	253	2.56	2.56		С255-4	
					Масса напл. металла 0.3кг		34.6		

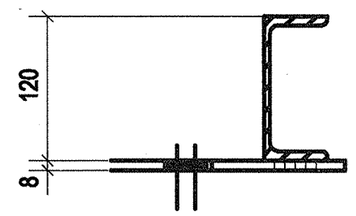
Ведомость отправочных элементов

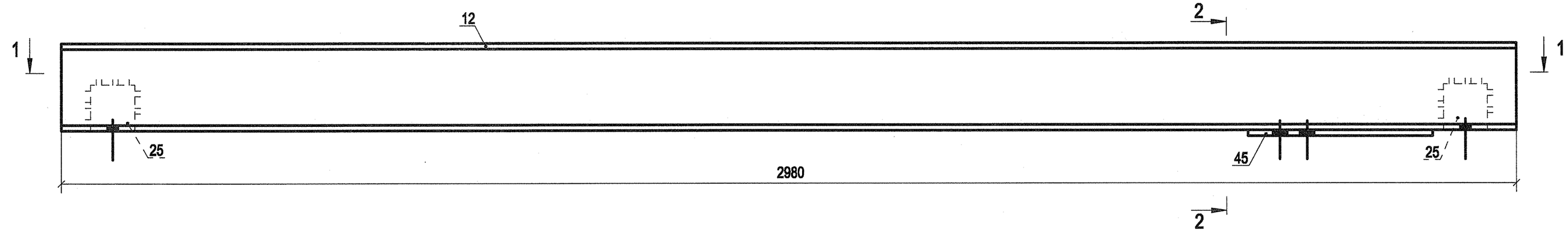
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Пр1-3	1	34.6	34.6
		Итого:	34.6

1- 1

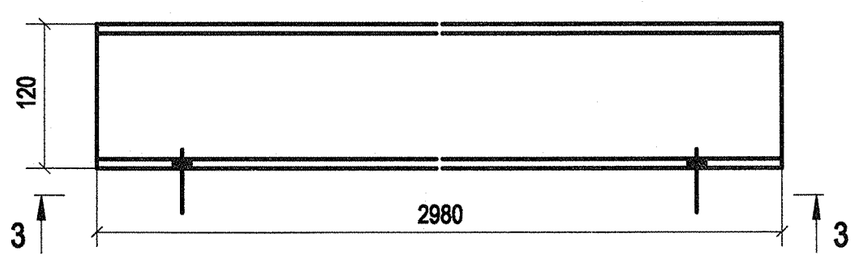


2 - 2

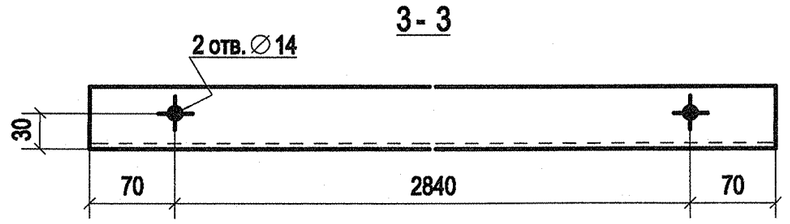




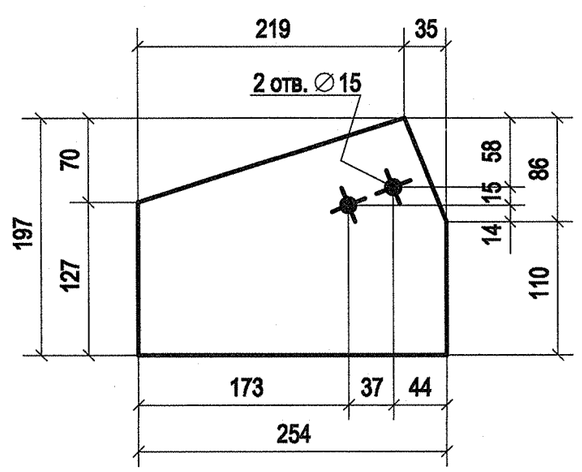
Дет. в-12



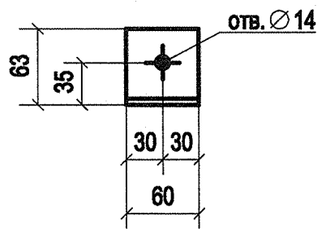
3 - 3



Дет. в-45



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

-Пр1-3

Стадия	Лист	Листов
Р	19	

АО "Институт Гидропроект"

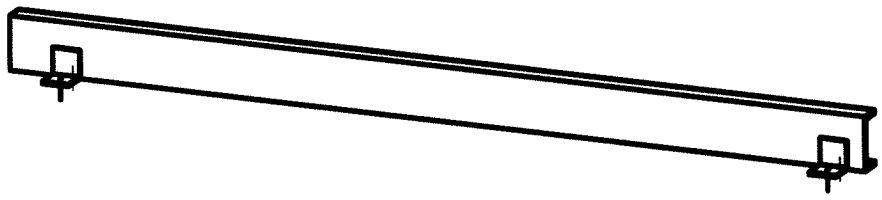
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

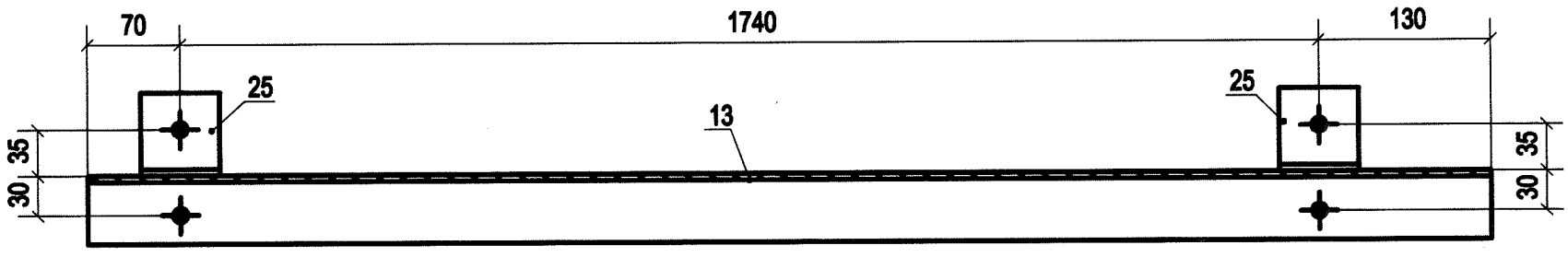
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-4	в-13	1	[12П	1940	20.25	20.25		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
						Масса напл. металла 0.2кг	21.1		

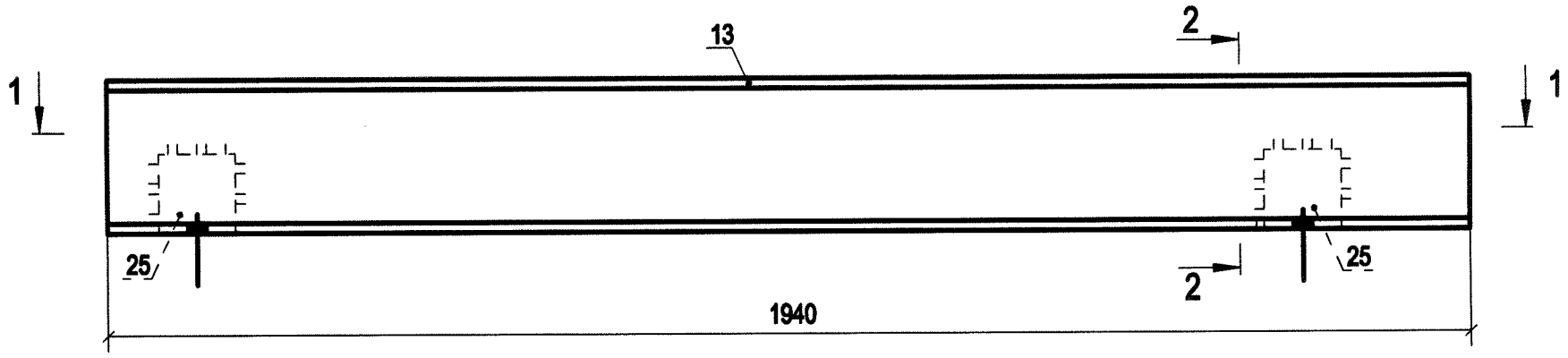
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-4	12	21.1	253.2
		Итого:	253.2

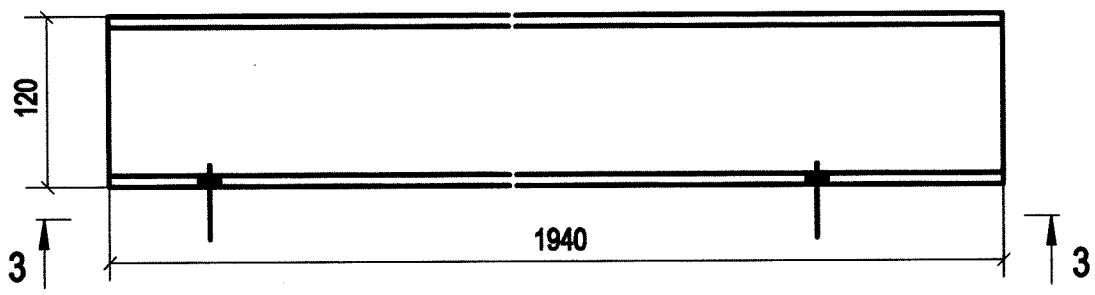


1 - 1

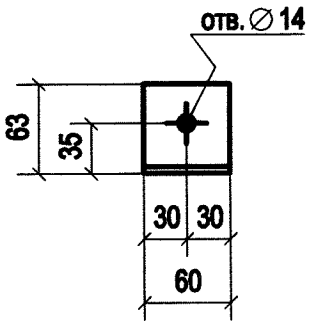




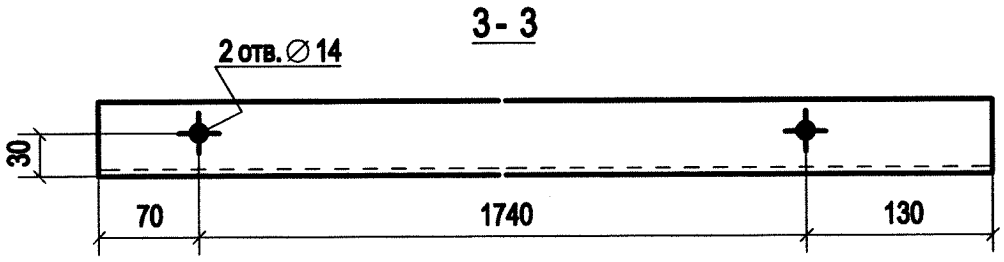
Дет. в-13



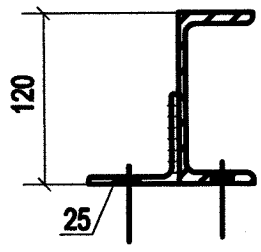
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	20	

-Пр1-4

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

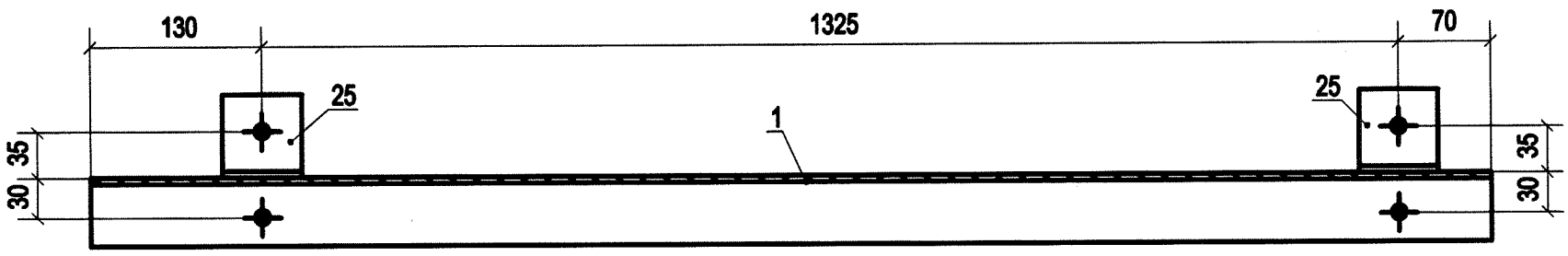
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Пр1-5	в-1	1	[12П	1525	15.92	15.92		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
							Масса напл. металла 0.2кг 16.7		

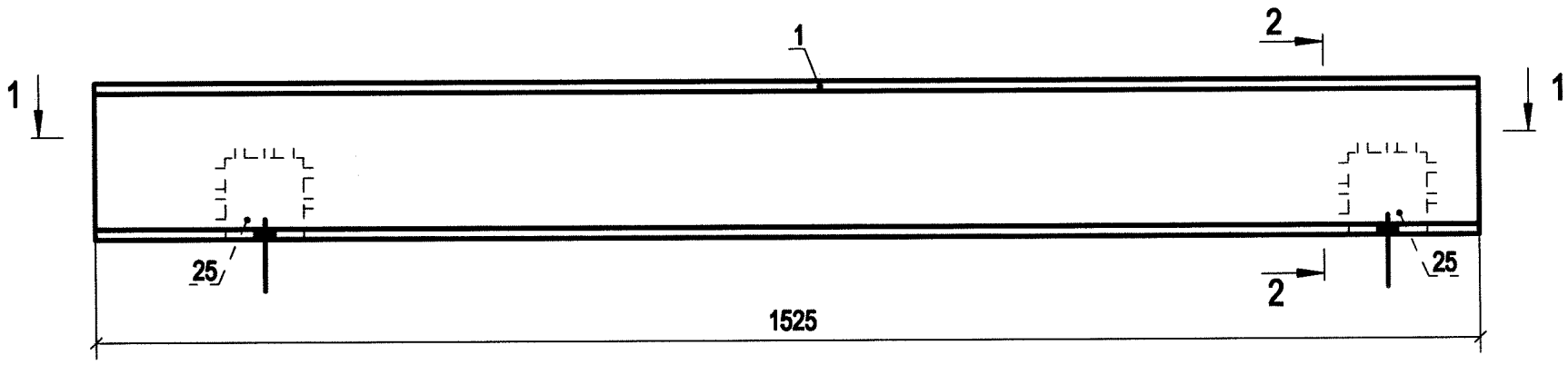
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Пр1-5	12	16.7	200.4
		Итого:	200.4

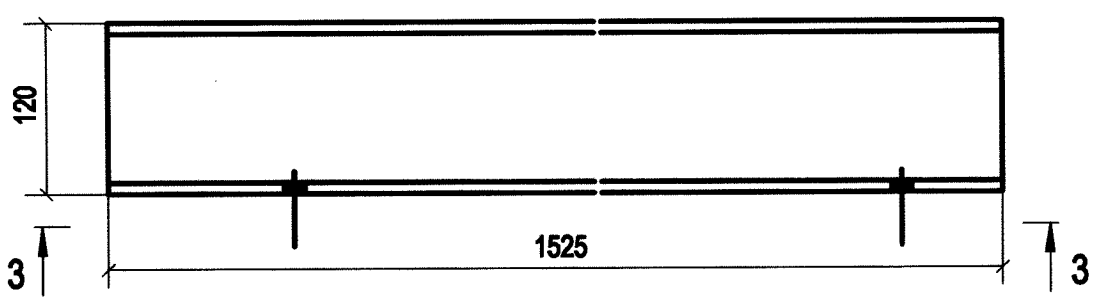


1 - 1

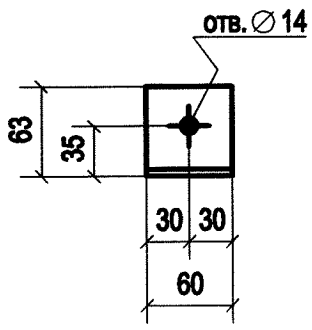




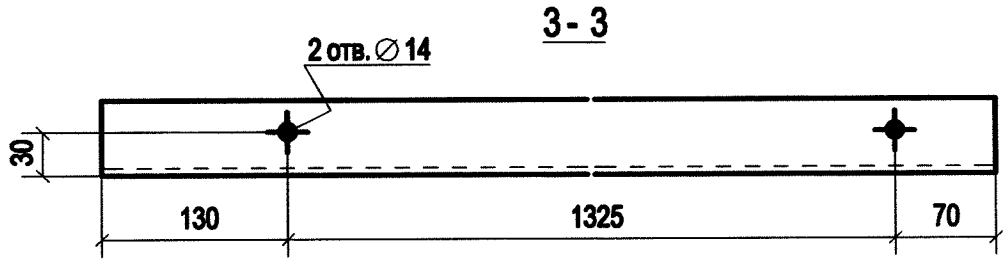
Дет. в-1



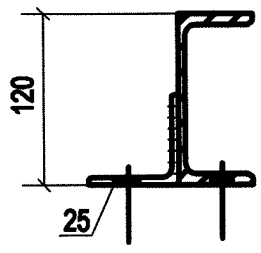
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	21	

-Пр1-5

АО "Институт Гидропроект"

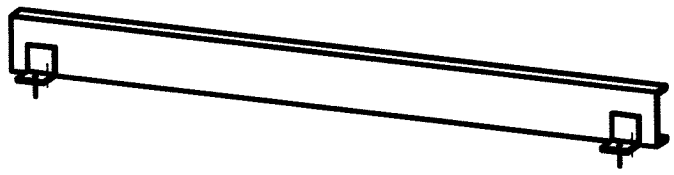
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

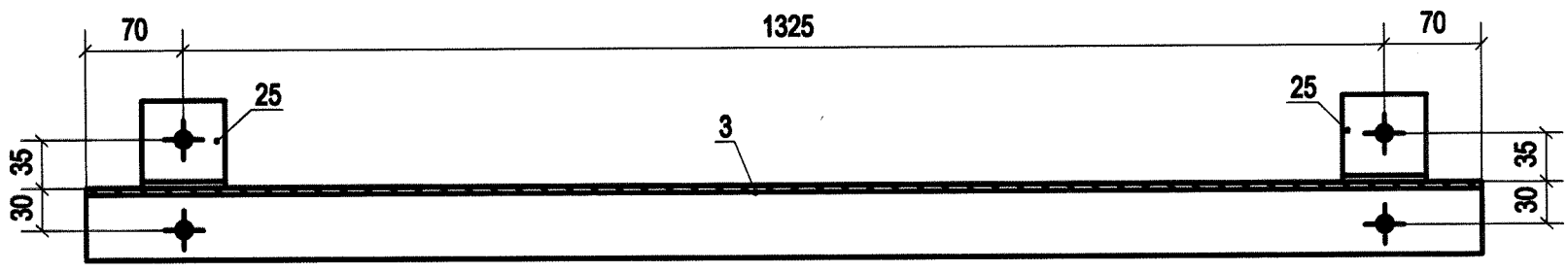
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Пр1-6	в-3	1	[12П	1465	15.30	15.30		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
							Масса напл. металла 0.2кг 16.1		

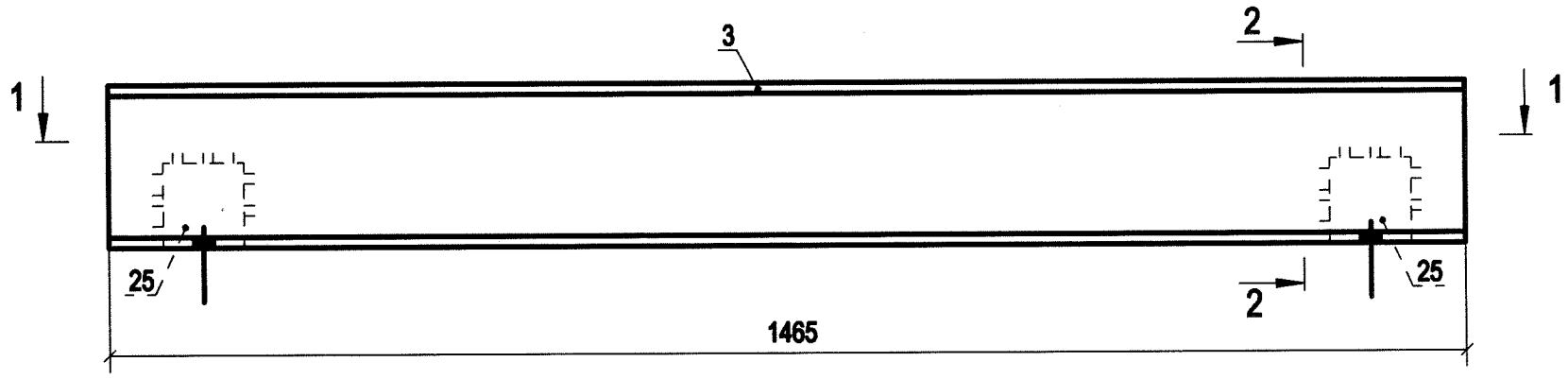
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Пр1-6	11	16.1	177.1
		Итого:	177.1

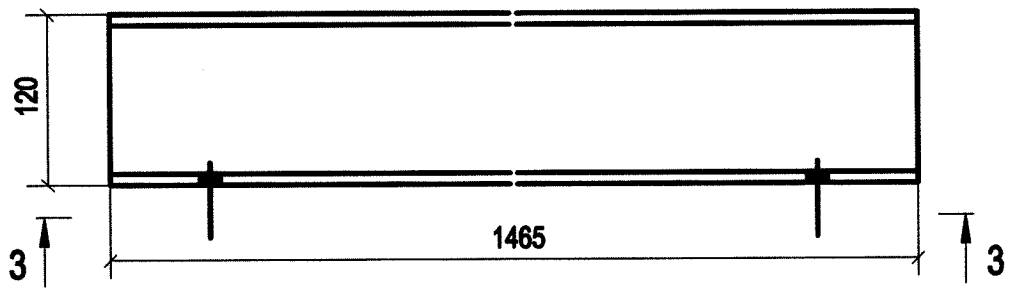


1- 1

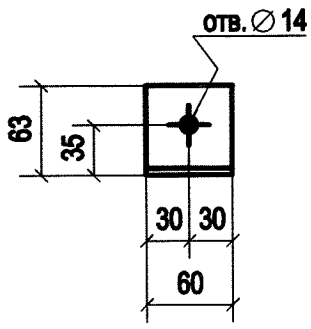




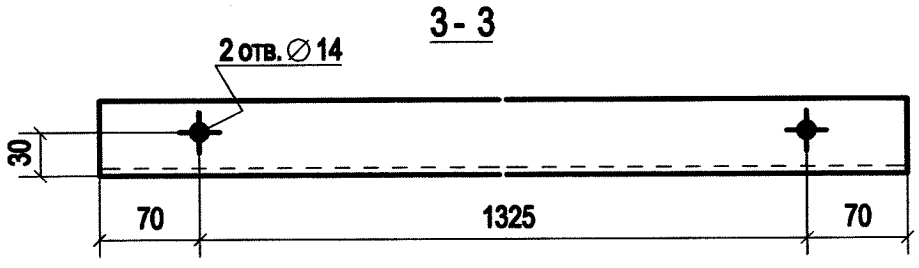
Дет. в-3



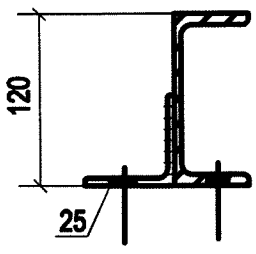
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

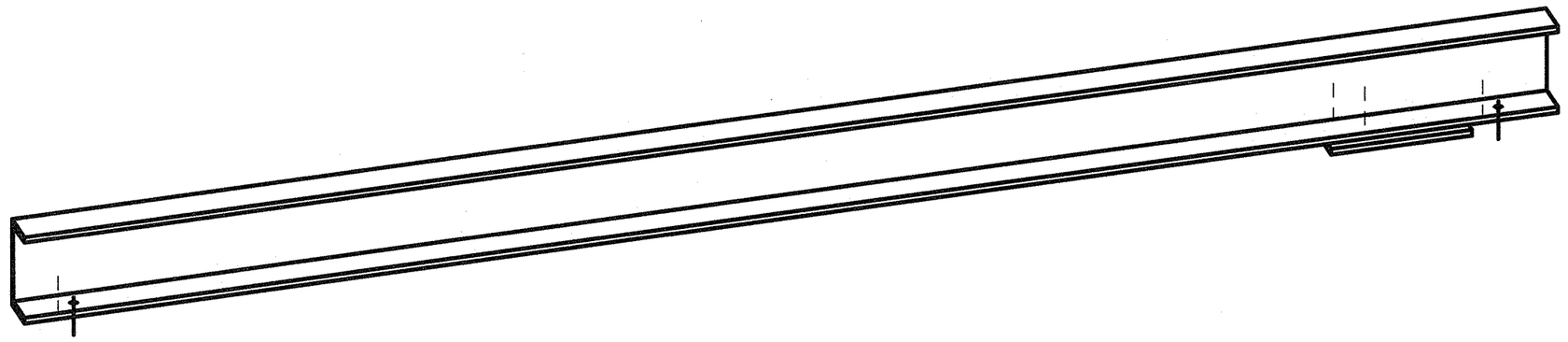
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	22	

-Пр1-6

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



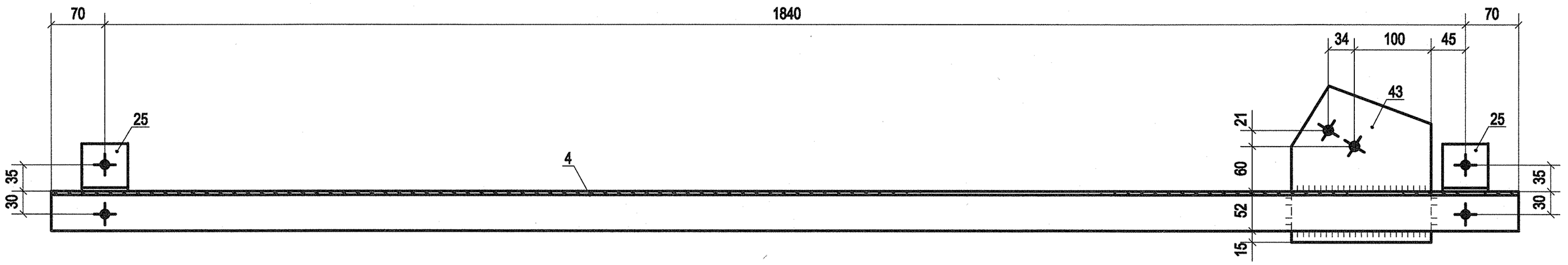
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-7	в-4	1	[12П	1980	20.67	20.67		С255-4	
	в-25	2	L63Х5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-43	1	—8х182	205	2.02	2.02		С255-4	
Масса напл. металла 0.2кг 23.5									

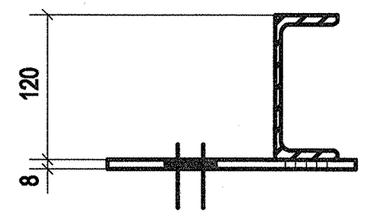
Ведомость отправочных элементов

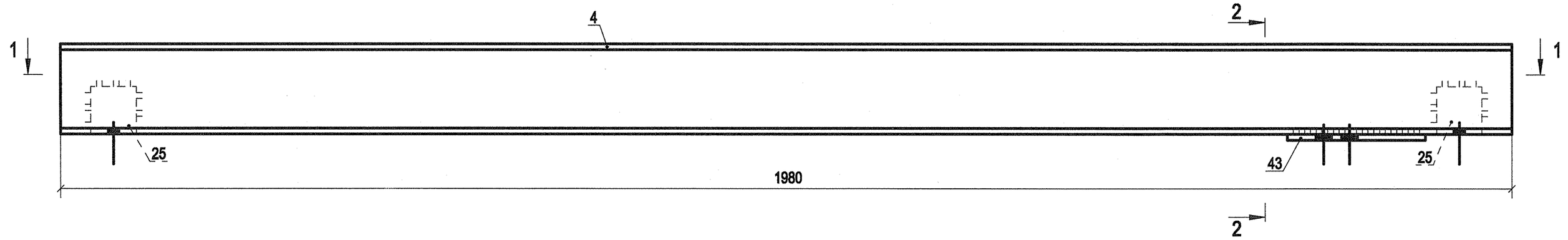
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-7	1	23.5	23.5
		Итого:	23.5

1 - 1

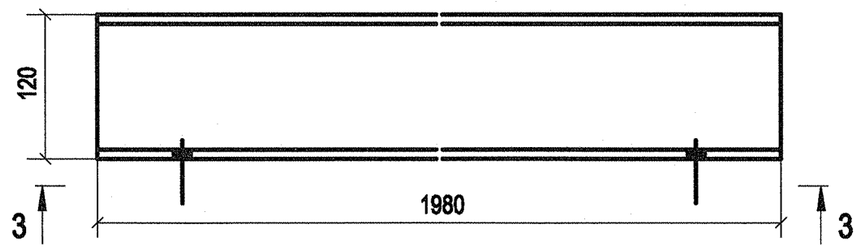


2 - 2

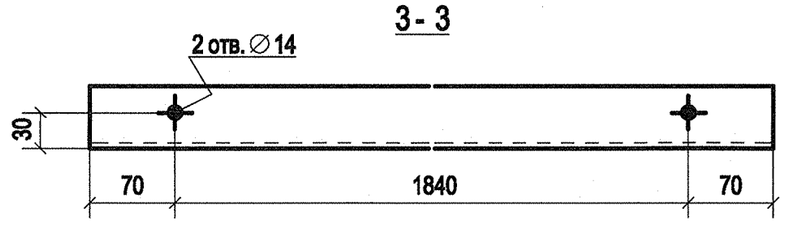




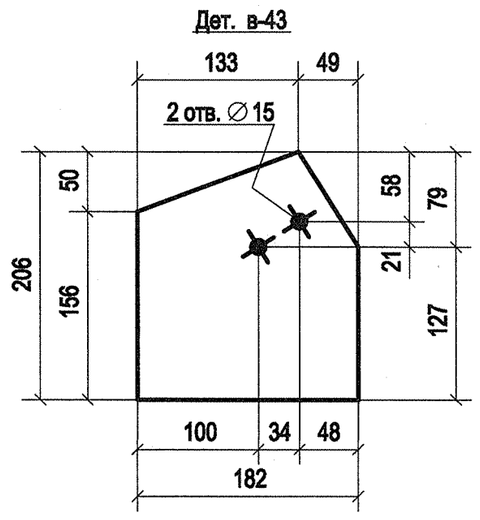
Дет. в-4



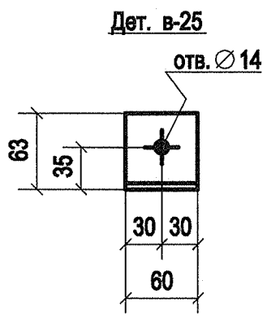
3 - 3



Дет. в-43



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	23	

-Пр1-7

АО "Институт Гидропроект"

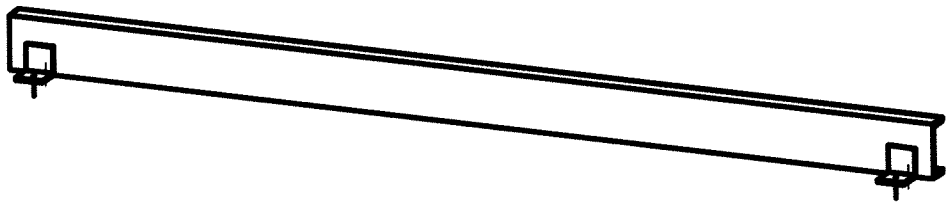
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

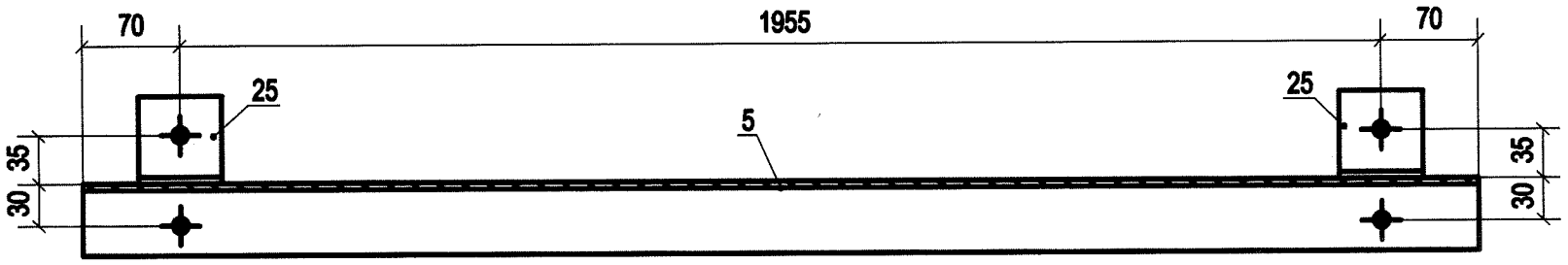
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-8	в-5	1	[12П	2095	21.87	21.87		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
						Масса напл. металла 0.2кг	22.7		

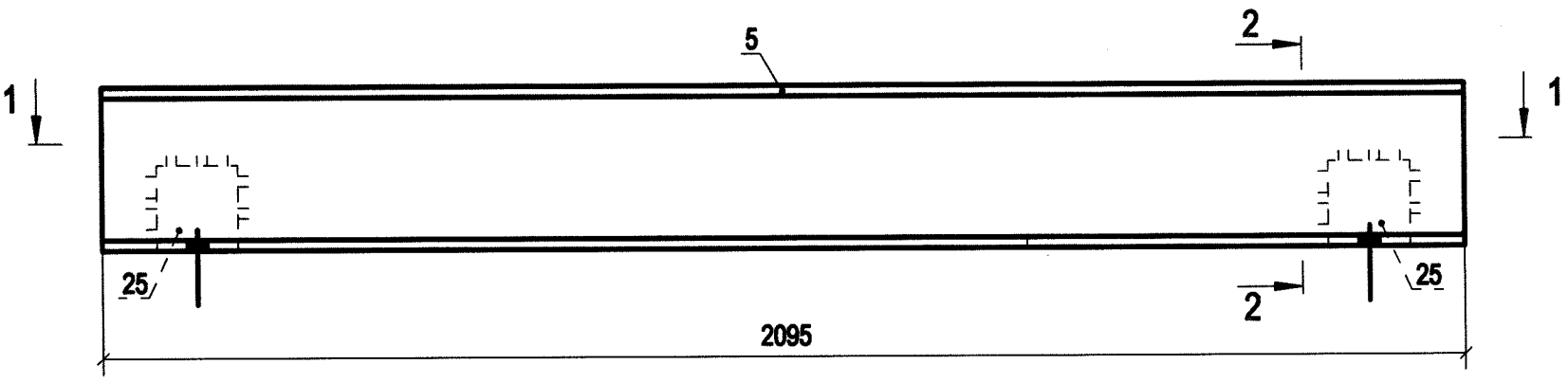
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-8	11	22.7	249.7
		Итого:	249.7

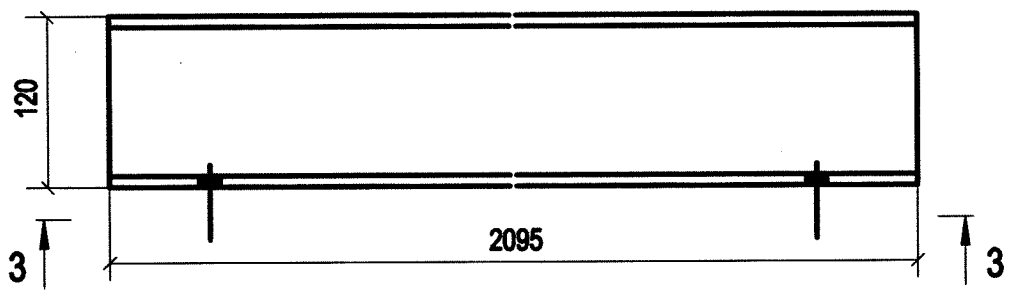


1- 1

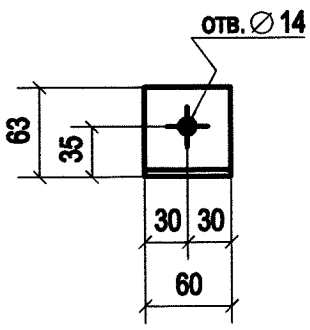




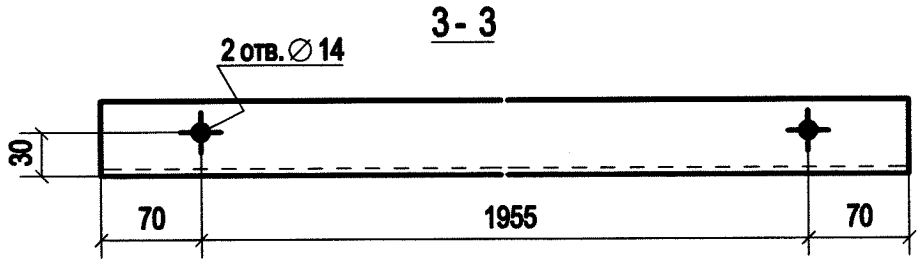
Дет. в-5



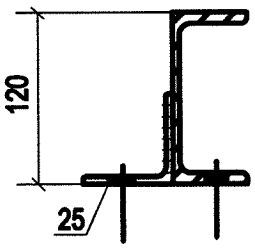
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

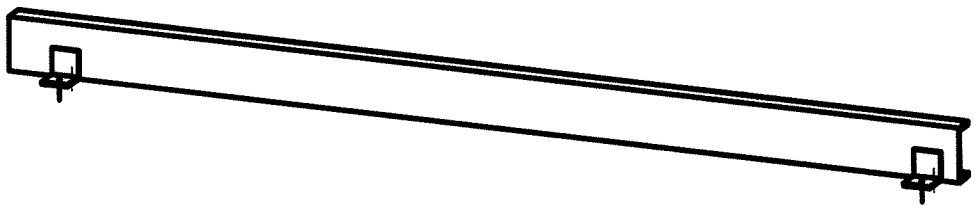
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	1925-20-05-000 СБ			
						Волжская ГЭС			
Разраб.		Храмов			05.09	Защитный навес над откатным мостом	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Абашкин			05.09		Р	24	
						-Пр1-8	АО "Институт Гидропроект"		
							Институт Гидропроект	ОМОиМР	2025

Спецификация деталей

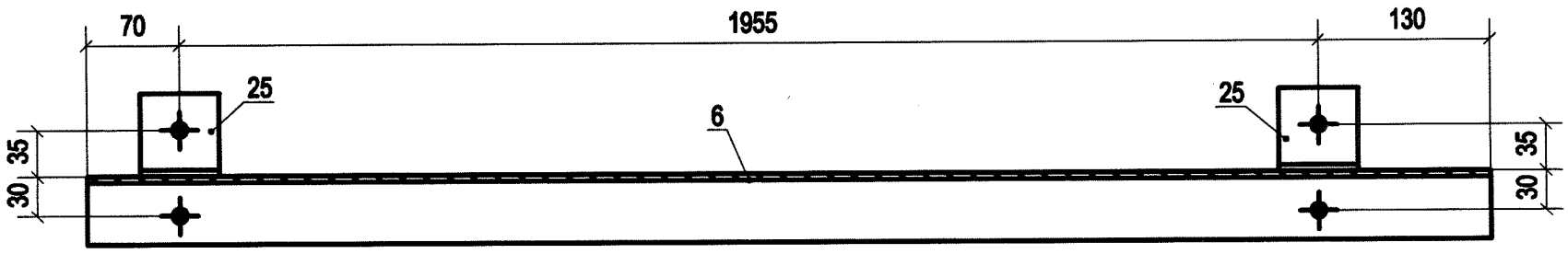
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-9	в-6	1	[12П	2155	22.50	22.50		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
					Масса напл. металла 0.2кг		23.3		

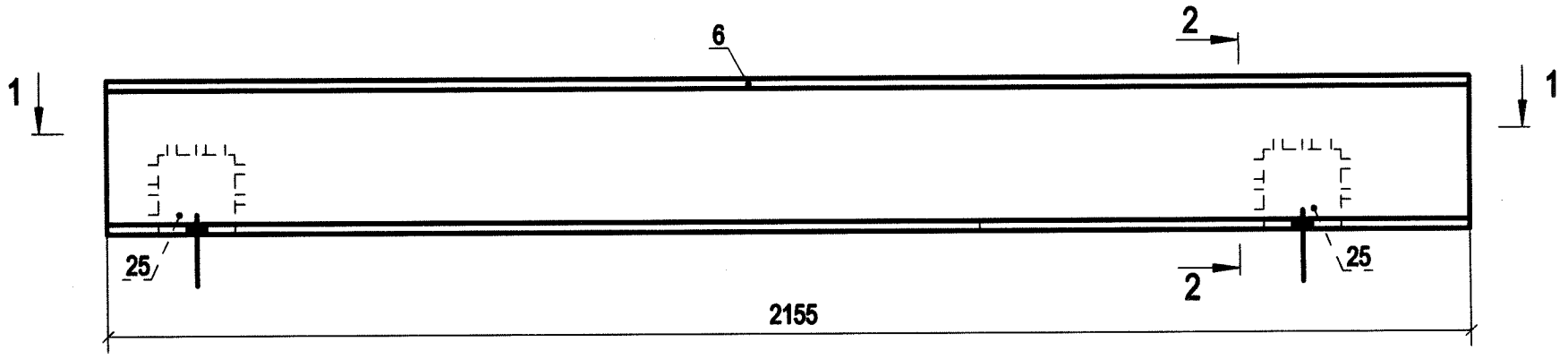
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-9	12	23.3	279.6
		Итого:	279.6

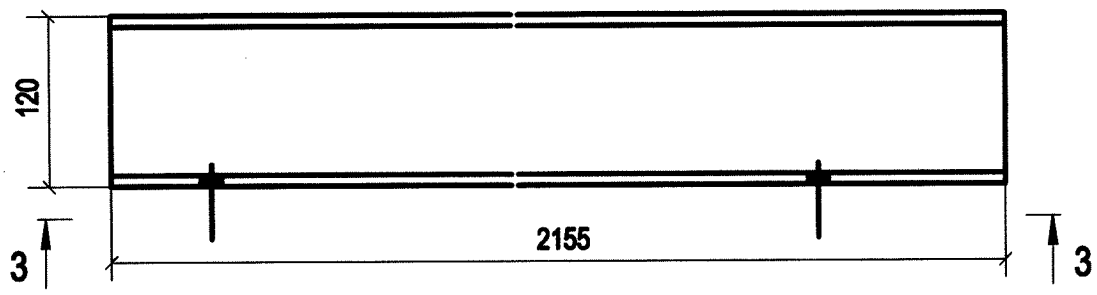


1- 1

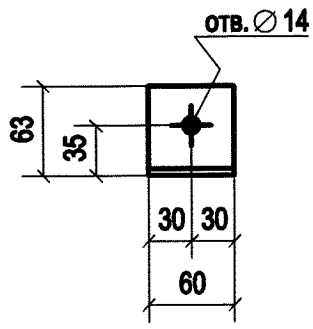




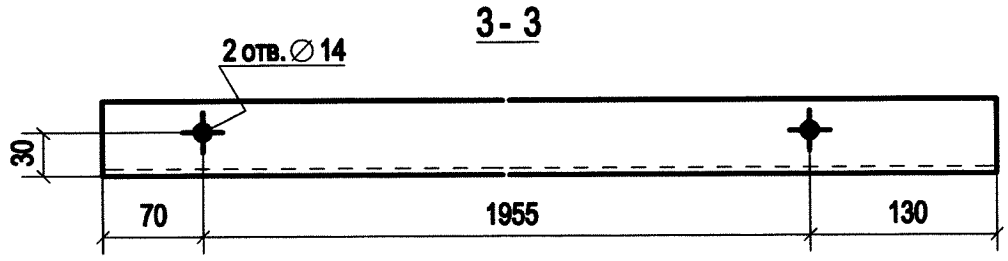
Дет. в-6



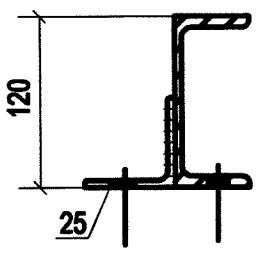
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

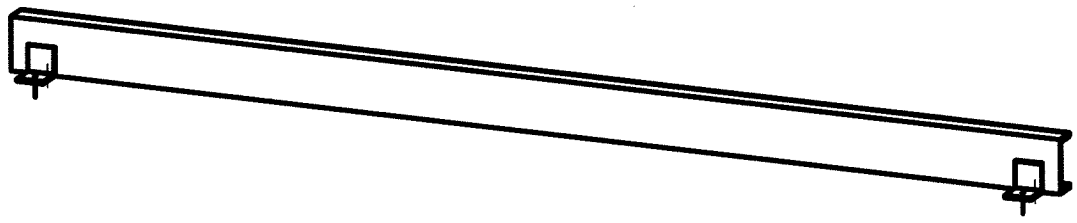
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	1925-20-05-000 СБ			
						Волжская ГЭС			
Разраб.		Храмов			05.09	Защитный навес над откатным мостом	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Абашкин			05.09		Р	25	
						-Пр1-9	АО "Институт Гидропроект"		
							Институт Гидропроект	ОМОиМР	2025

Спецификация деталей

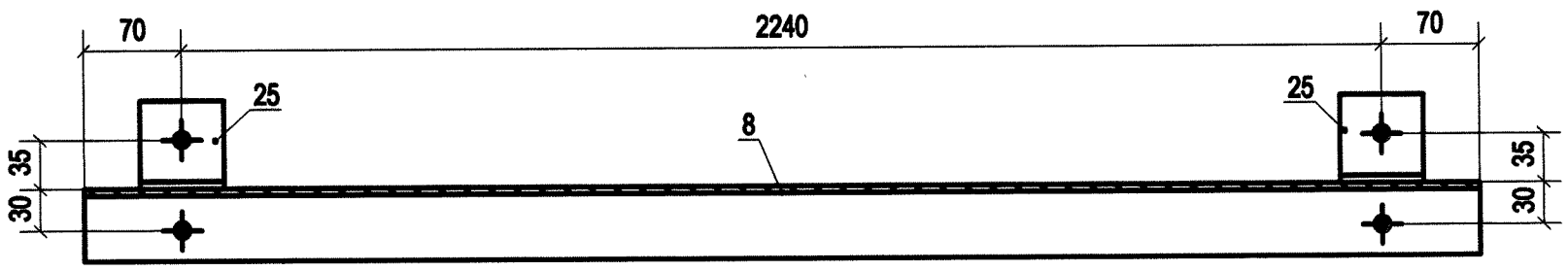
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-10	в-8	1	[12П	2380	24.85	24.85		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
						Масса напл. металла 0.3кг	25.7		

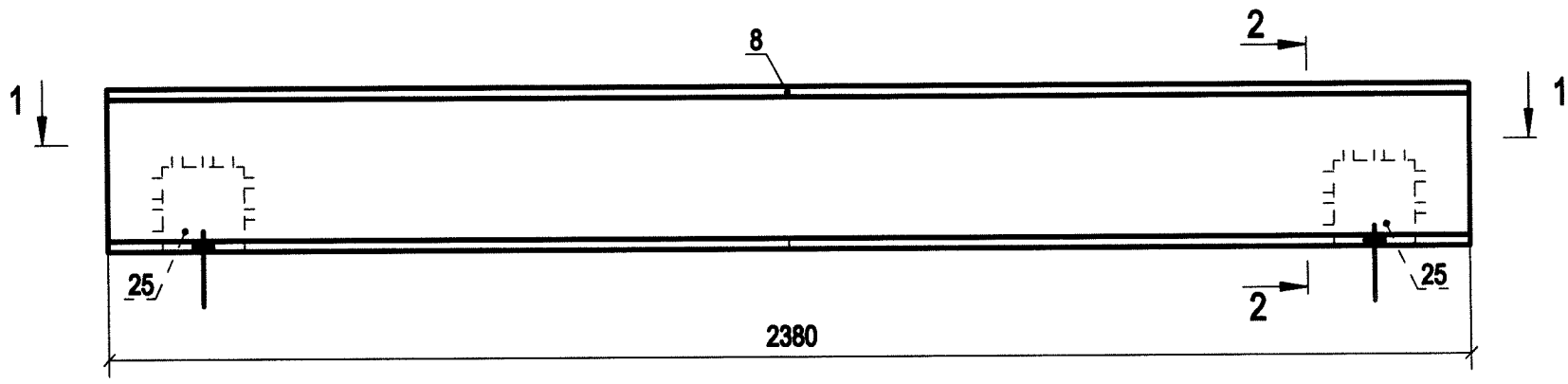
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-10	11	25.7	282.7
		Итого:	282.7

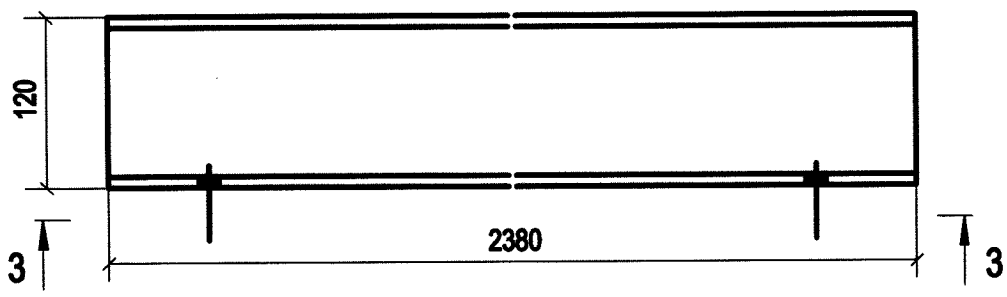


1 - 1

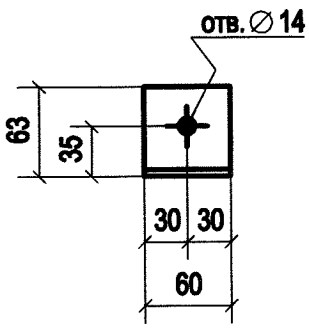




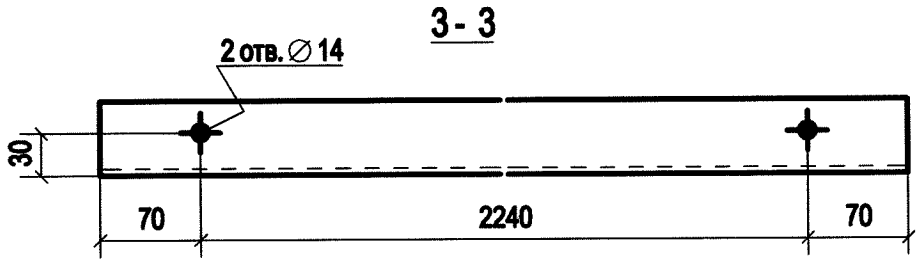
Дет. в-8



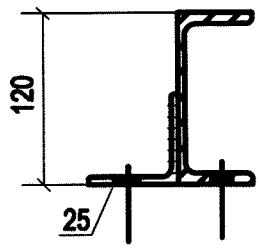
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

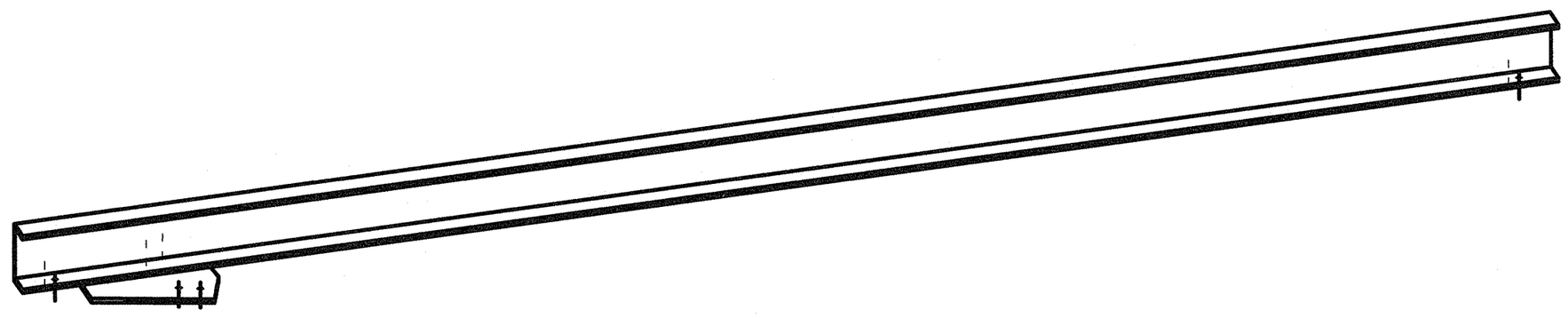
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	26	

-Пр1-10

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



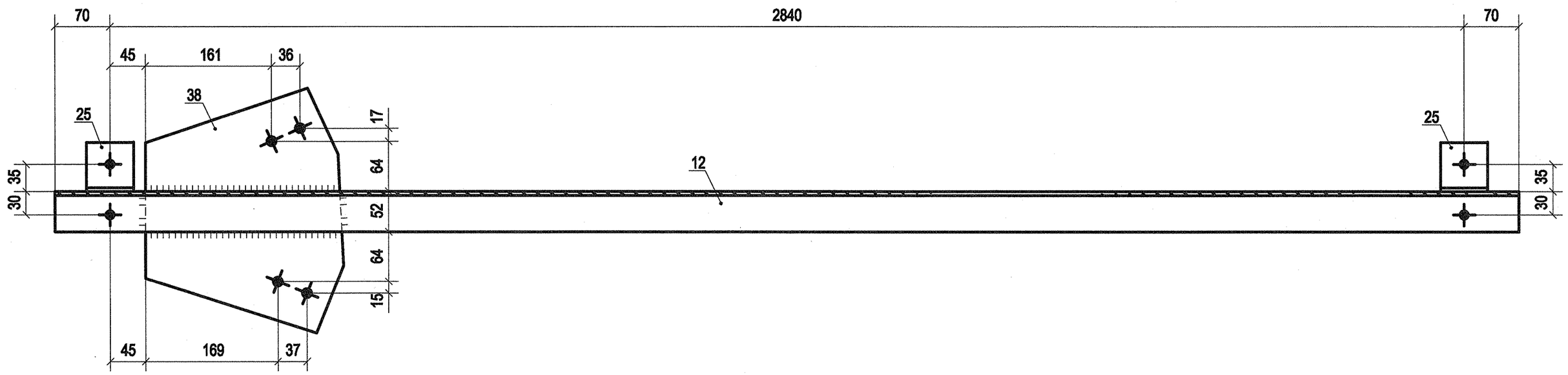
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-11	в-12	1	[12П	2980	31.11	31.11		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-38	1	—8х289	295	3.78	3.78		С255-4	
Масса напл. металла 0.4кг 35.9									

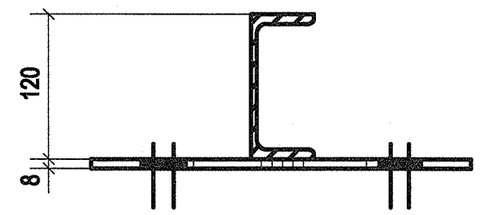
Ведомость отправочных элементов

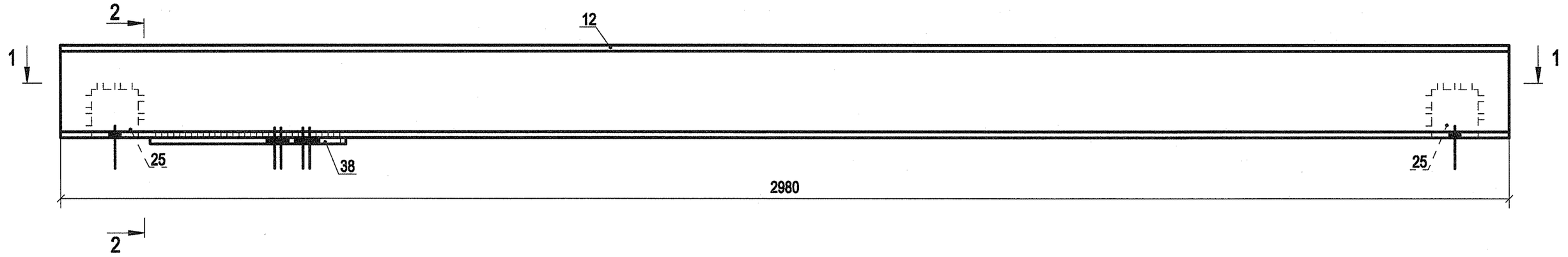
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-11	1	35.9	35.9
		Итого:	35.9

1- 1

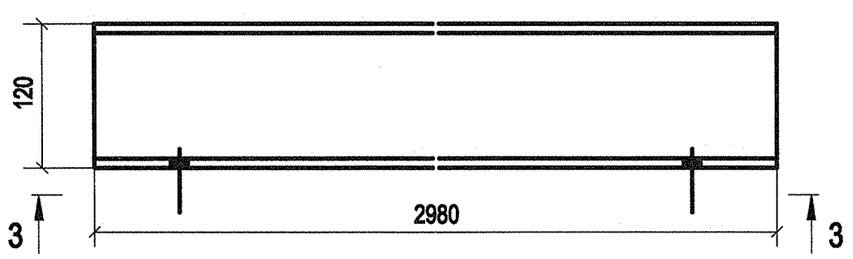


2 - 2

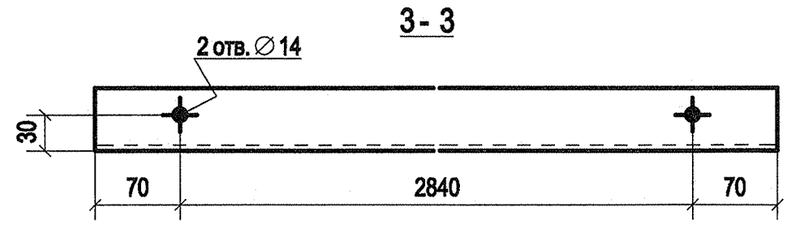




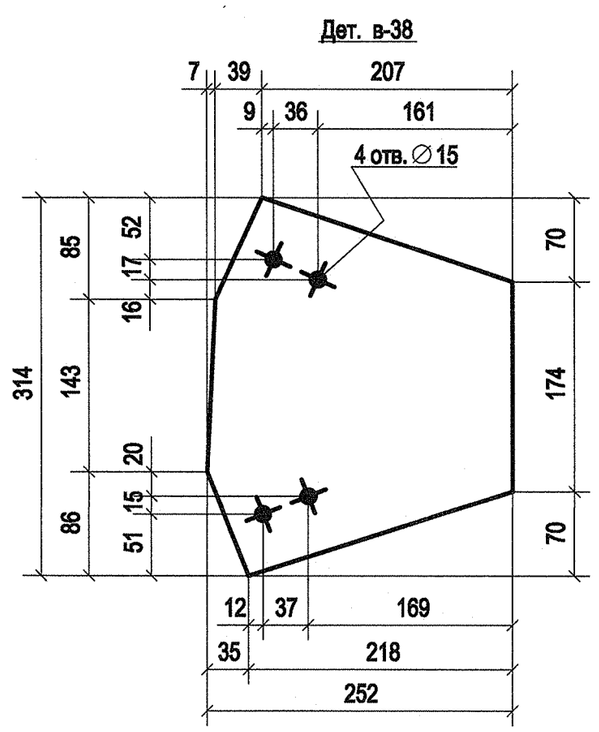
Дет. в-12



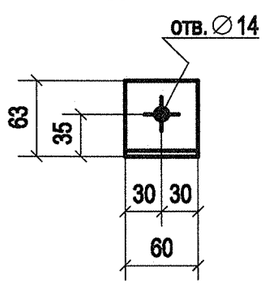
3 - 3



Дет. в-38



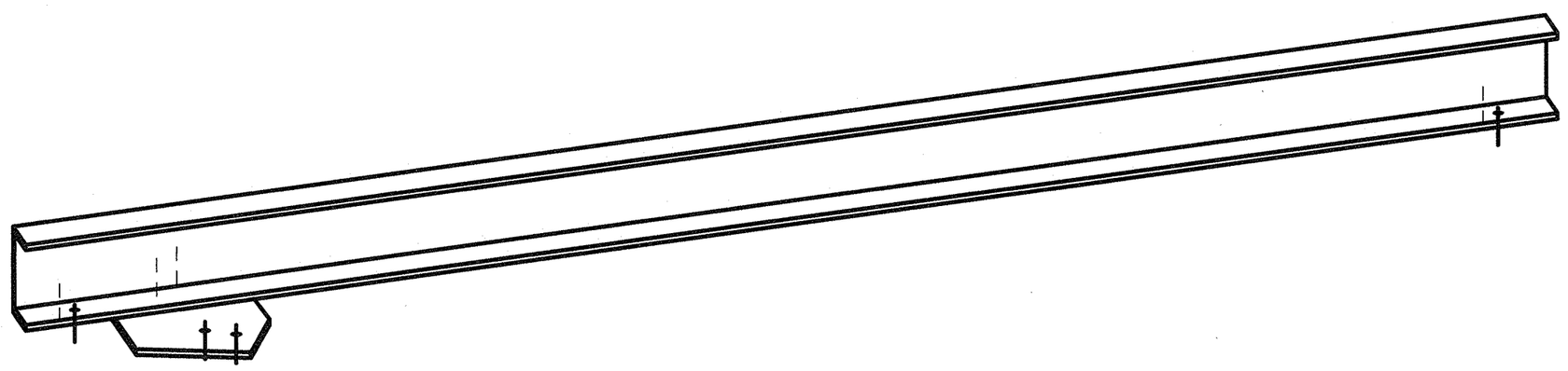
Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1925-20-05-000 СБ			
						Волжская ГЭС			
Разраб.		Храмов			05.09	Защитный навес над откатным мостом	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Абашкин			05.09		Р	27	
						-Пр1-11	АО "Институт Гидропроект"		
							Институт Гидропроект	ОМОиМР	2025



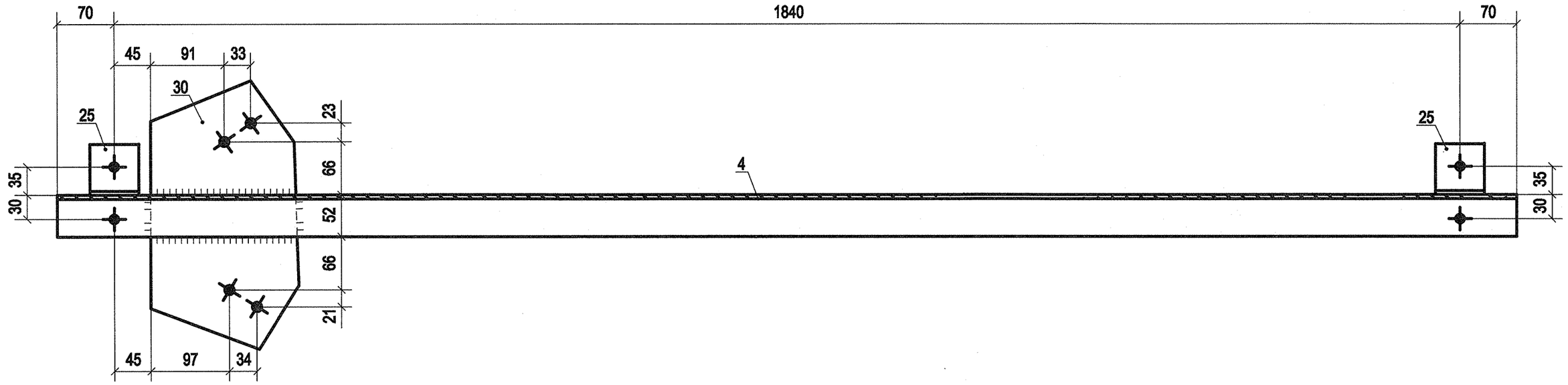
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-12	в-4	1	[12П	1980	20.67	20.67		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-30	1	—8x182	332	3.10	3.10		С255-4	
Масса напл. металла 0.2кг							24.6		

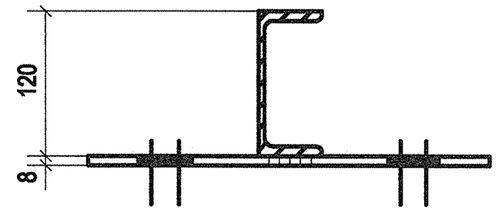
Ведомость отправочных элементов

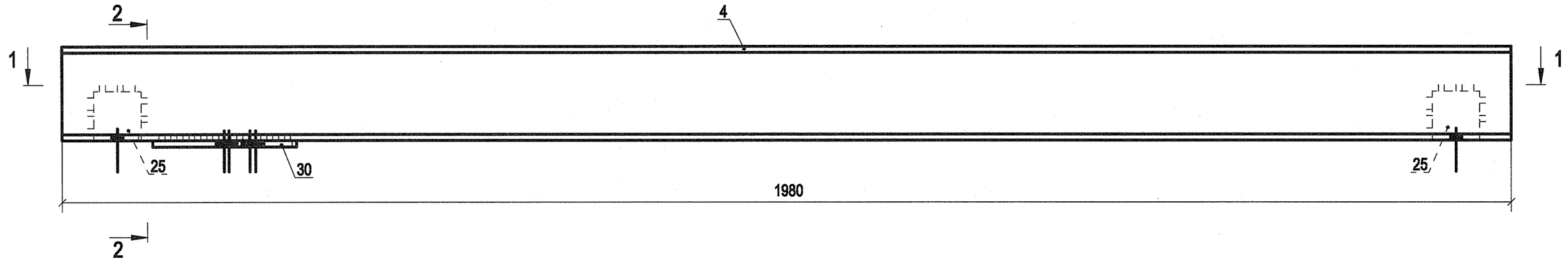
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-12	1	24.6	24.6
		Итого:	24.6

1- 1

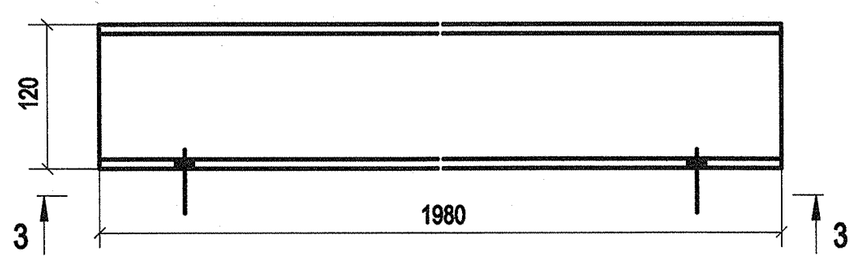


2 - 2

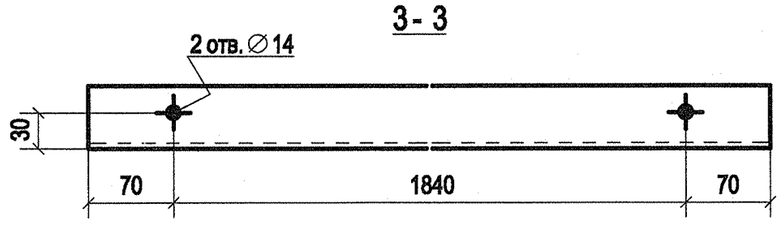




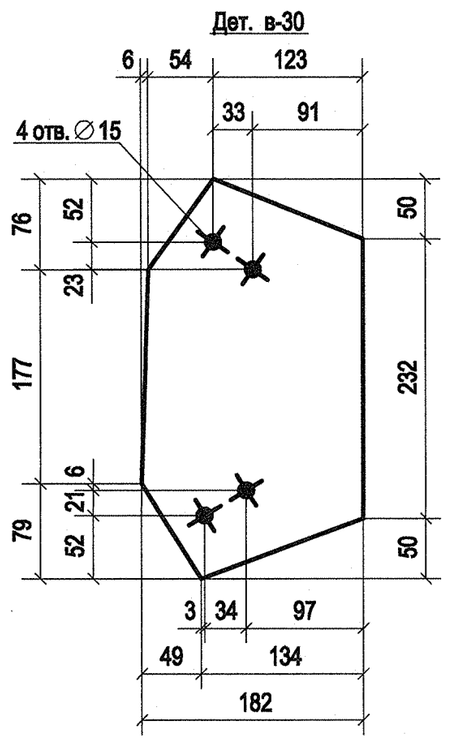
Дет. в-4



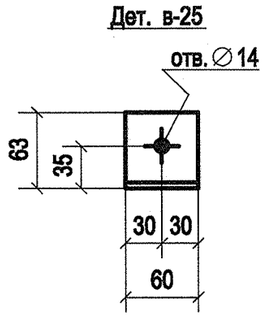
3 - 3



Дет. в-30



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

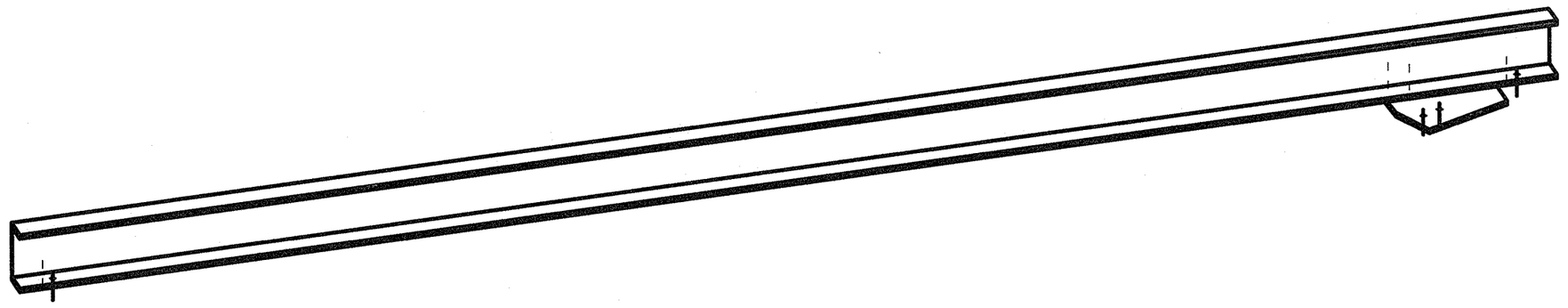
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	28	

-Пр1-12

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



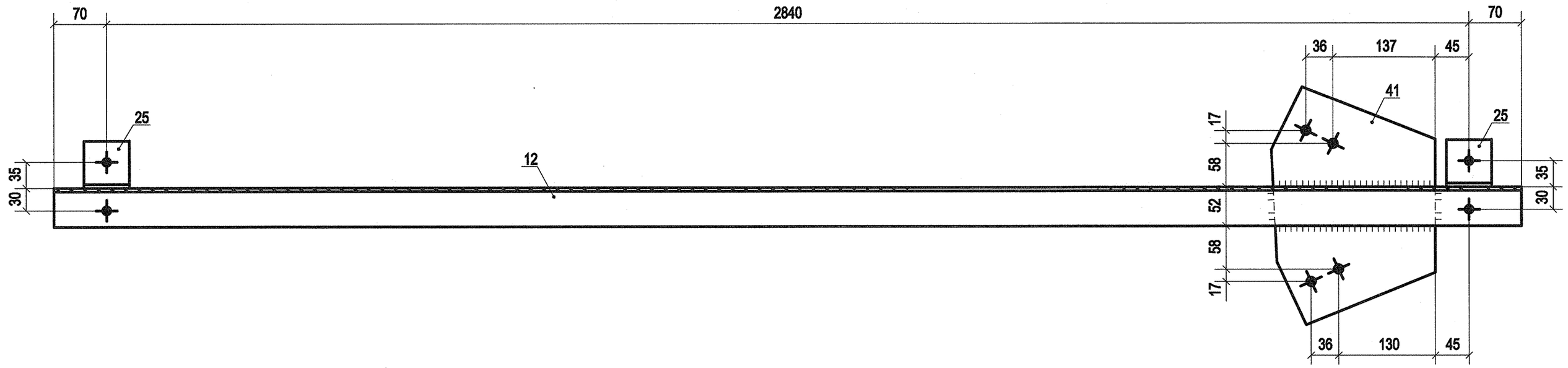
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Пр1-13	в-12	1	[12П	2980	31.11	31.11		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-41	1	—8x264	294	3.32	3.32		С255-4	
				Масса напл. металла 0.4кг		35.4			

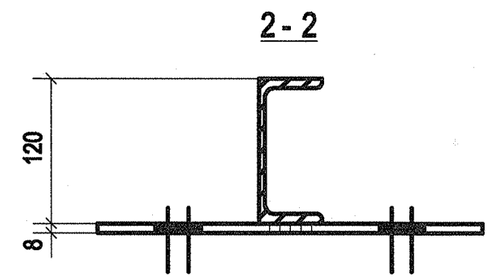
Ведомость отправочных элементов

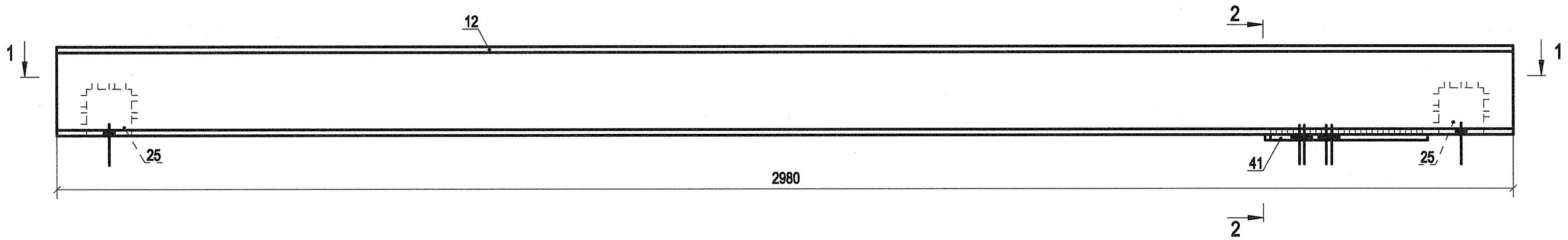
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Пр1-13	1	35.4	35.4
		Итого:	35.4

1 - 1

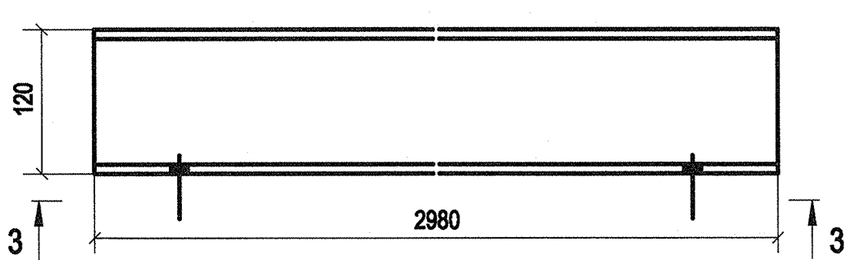


2 - 2

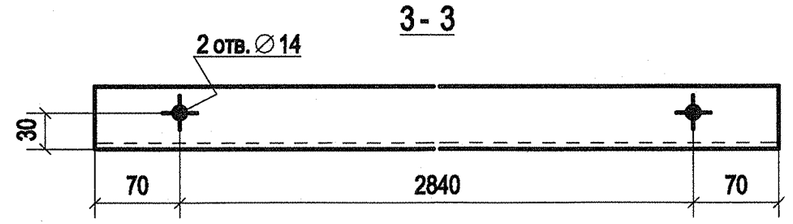




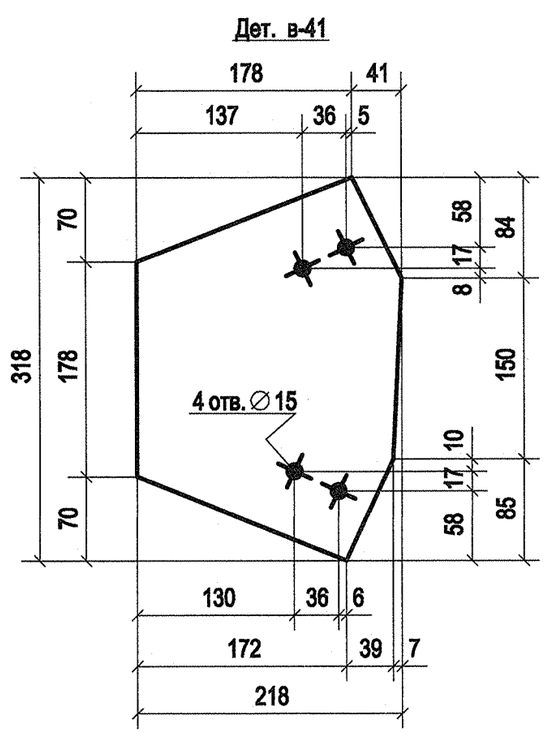
Дет. в-12



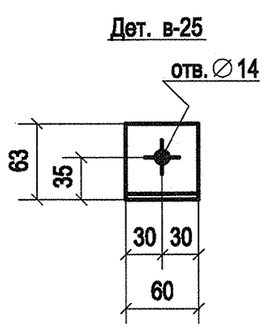
3 - 3



Дет. в-41



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

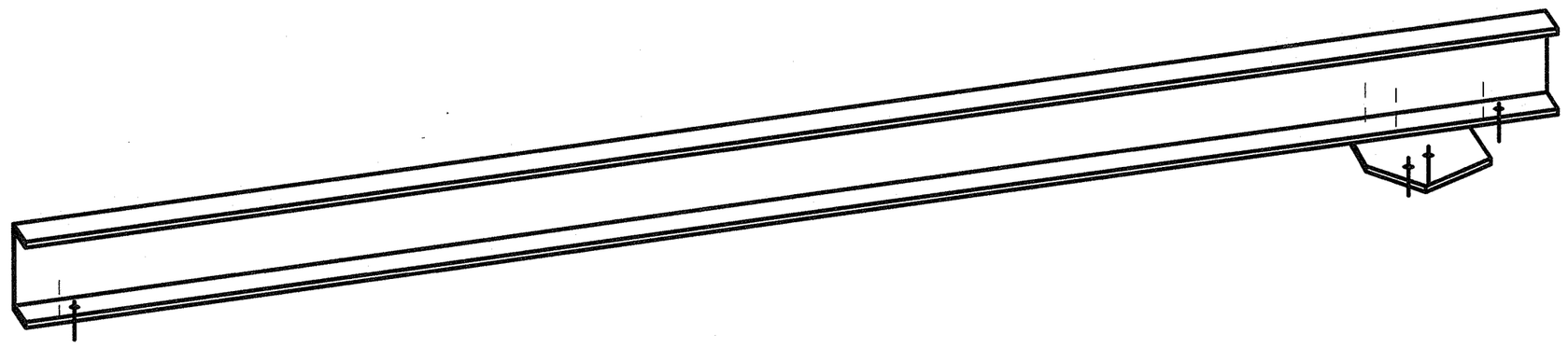
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	29	

-Пр1-13

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



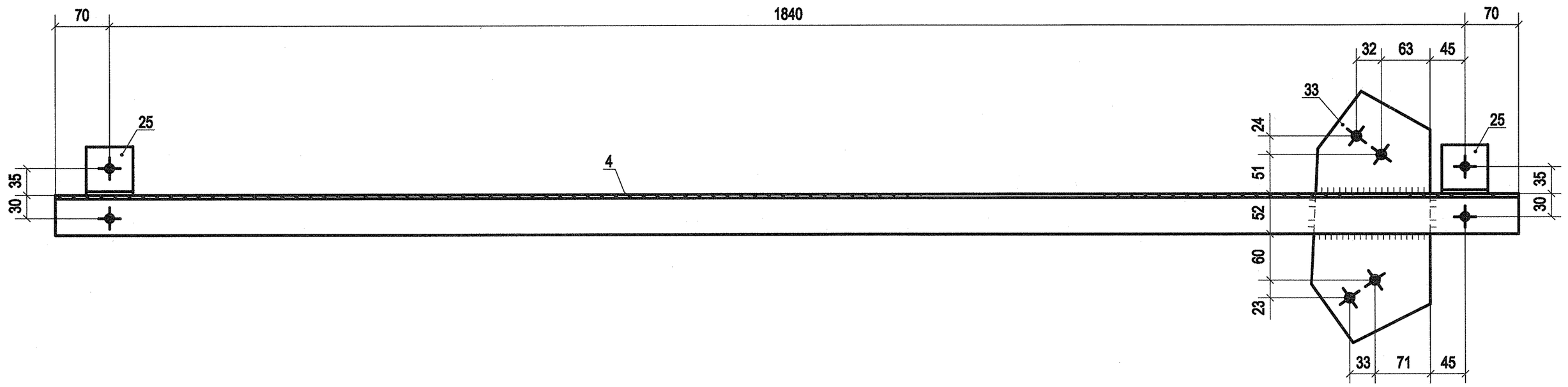
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-14	в-4	1	[12П	1980	20.67	20.67		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-33	1	—8x153	326	2.50	2.50		С255-4	
Масса напл. металла 0.2кг 24.0									

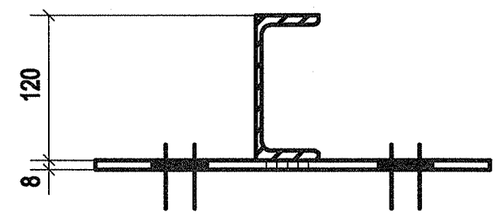
Ведомость отправочных элементов

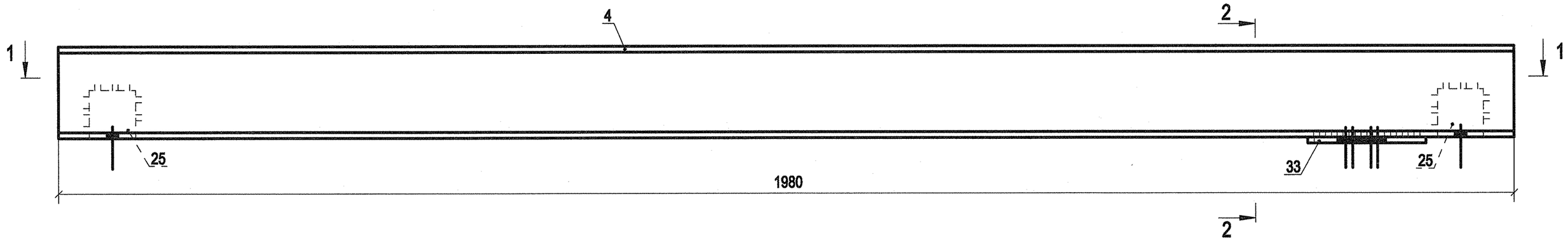
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-14	1	24.0	24.0
		Итого:	24.0

1- 1

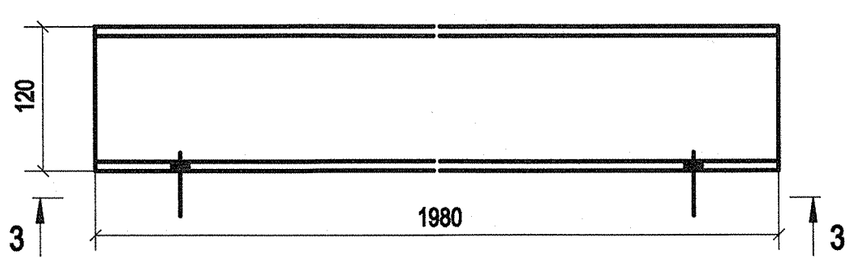


2 - 2

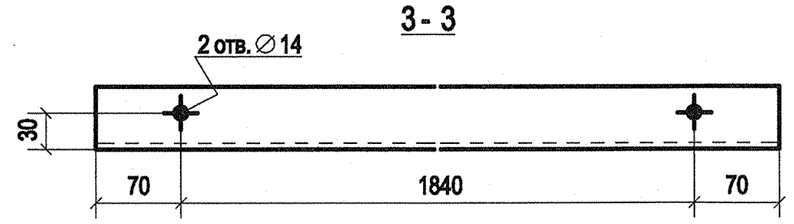




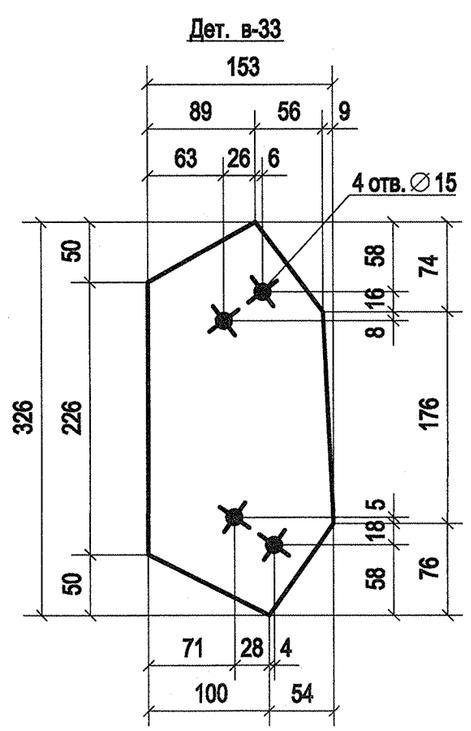
Дет. в-4



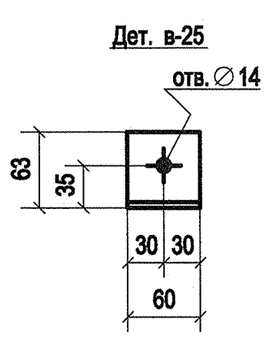
3 - 3



Дет. в-33



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

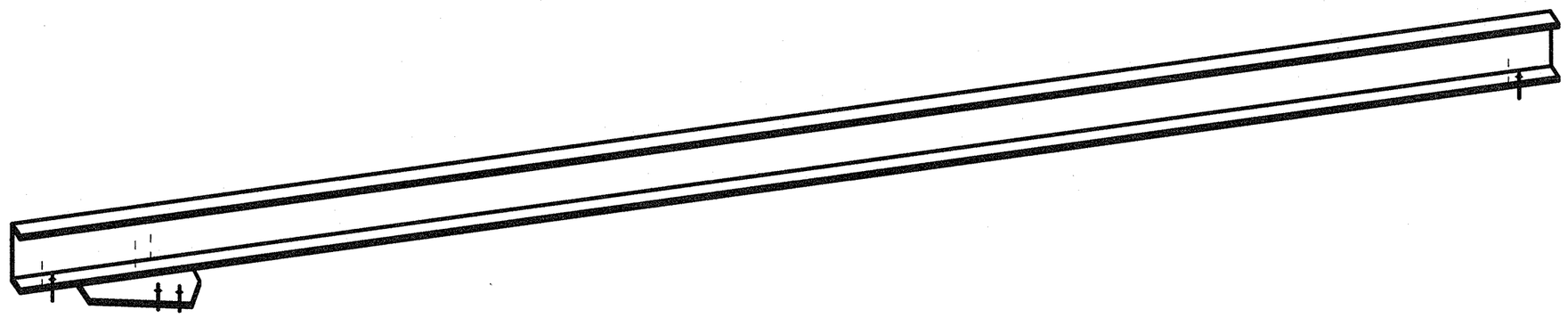
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	30	

-Пр1-14

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



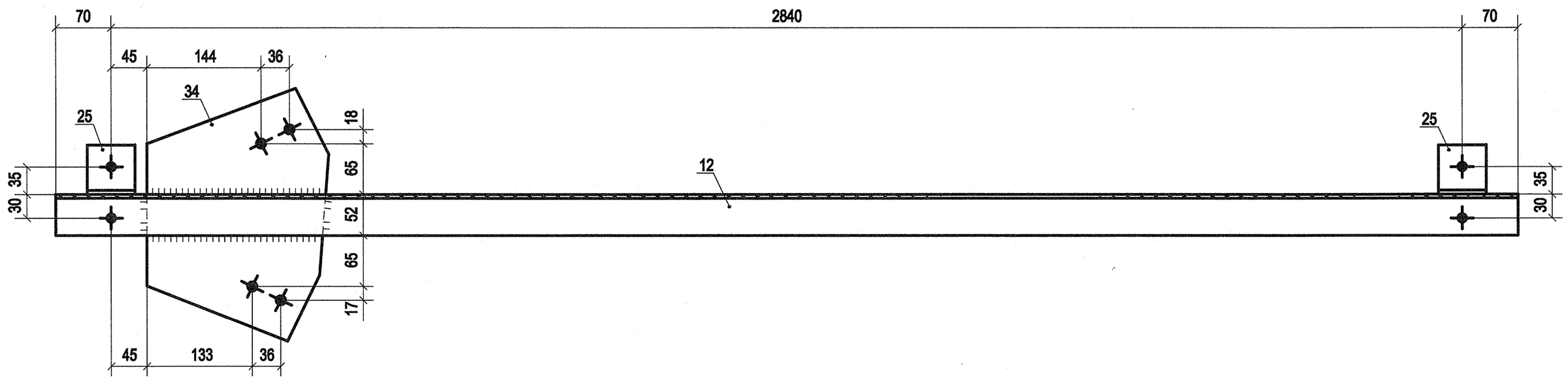
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-15	в-12	1	[12П	2980	31.11	31.11		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-34	1	—8х273	296	3.48	3.48		С255-4	
Масса напл. металла 0.4кг							35.6		

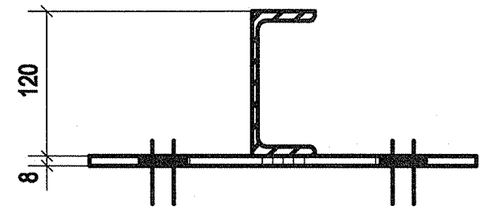
Ведомость отправочных элементов

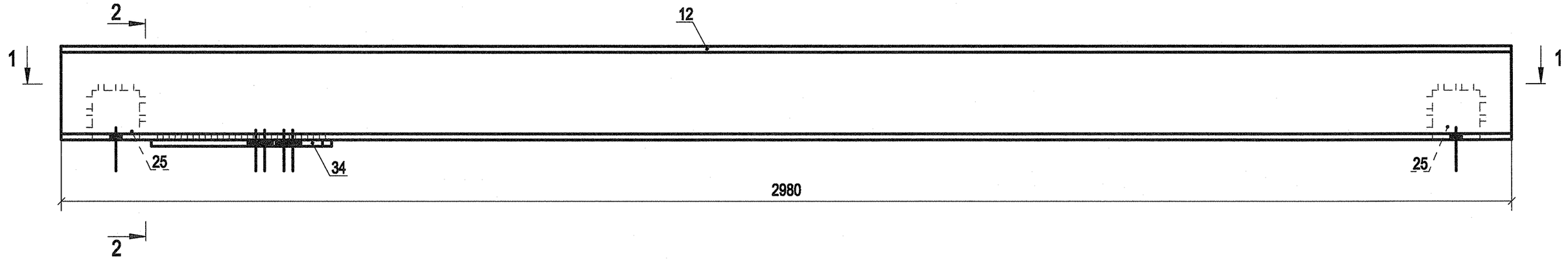
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-15	2	35.6	71.2
		Итого:	71.2

1- 1

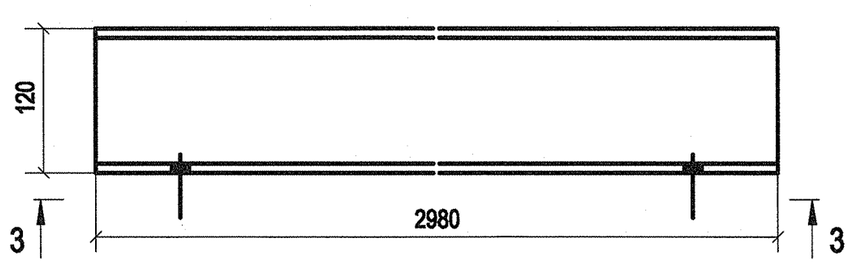


2 - 2

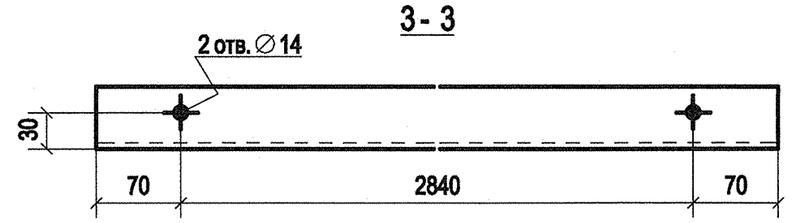




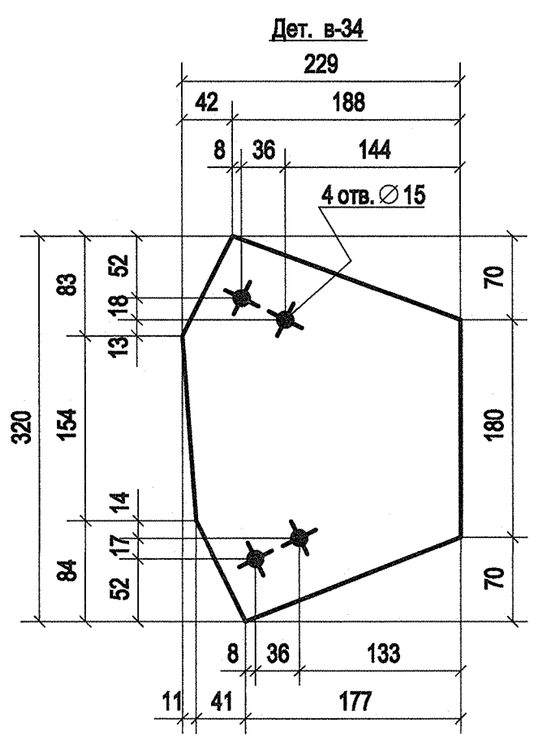
Дет. в-12



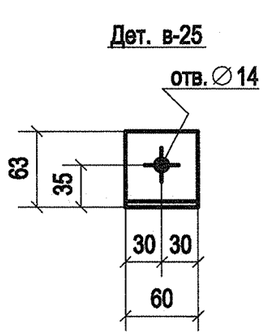
3 - 3



Дет. в-34



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

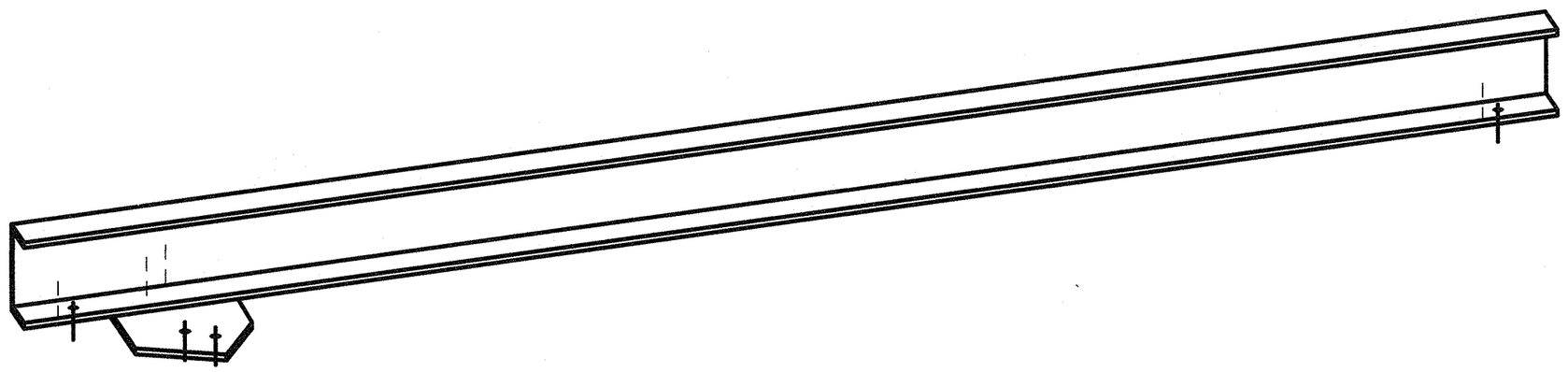
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	31	

-Пр1-15

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



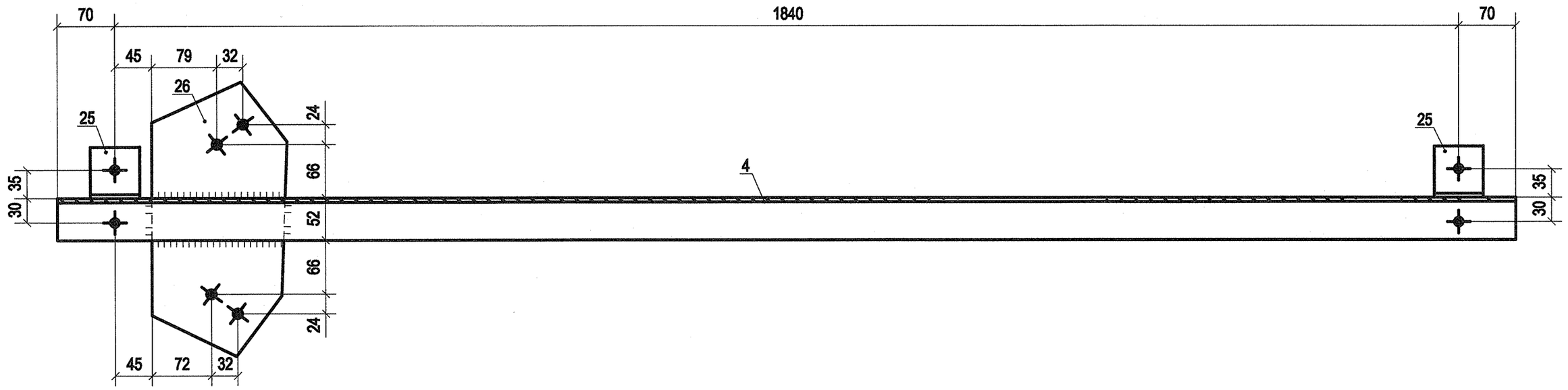
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Пр1-16	в-4	1	[12П	1980	20.67	20.67		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-26	1	—8x165	337	2.83	2.83		С255-4	
Масса напл. металла 0.2кг 24.3									

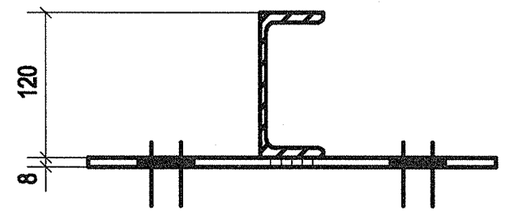
Ведомость отправочных элементов

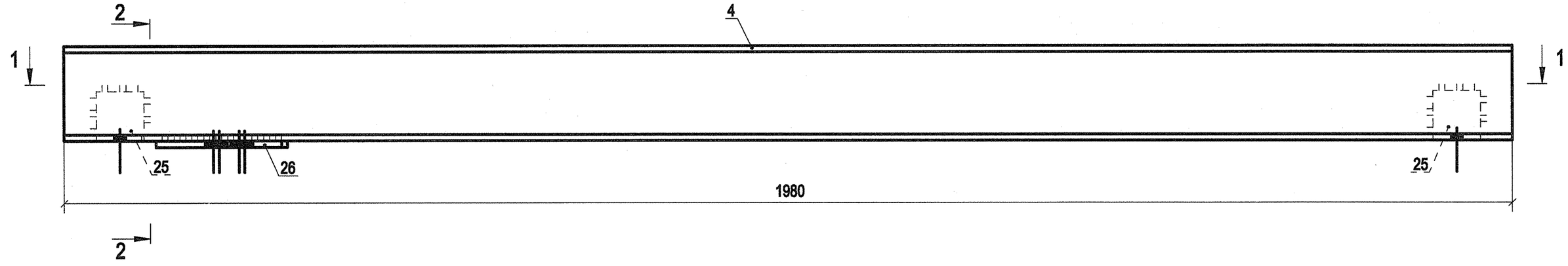
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Пр1-16	2	24.3	48.6
		Итого:	48.6

1- 1

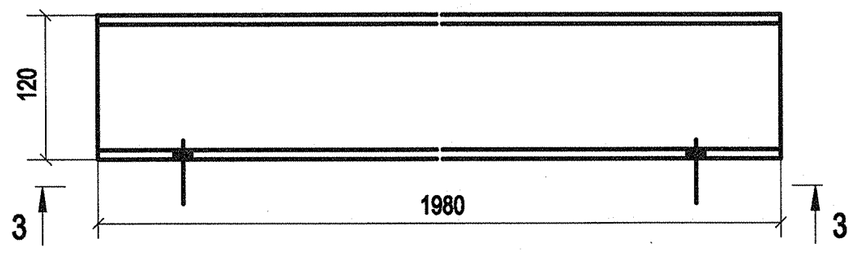


2 - 2

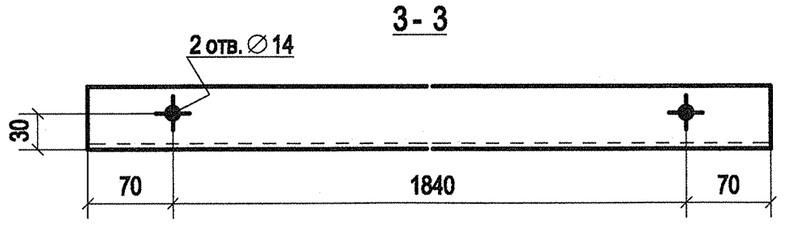




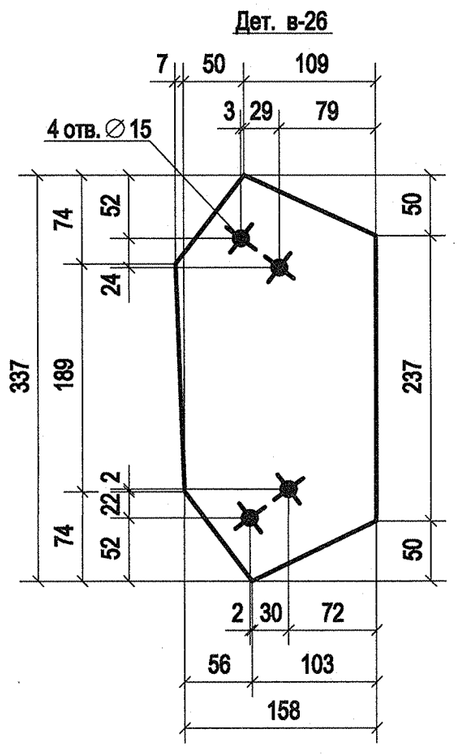
Дет. в-4



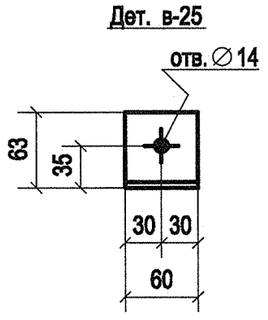
3 - 3



Дет. в-26



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

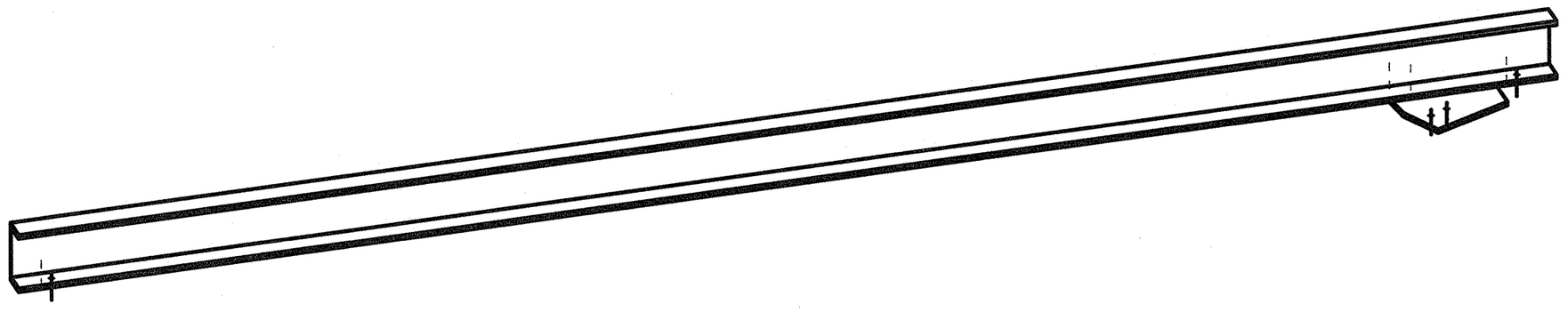
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	32	

-Пр1-16

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



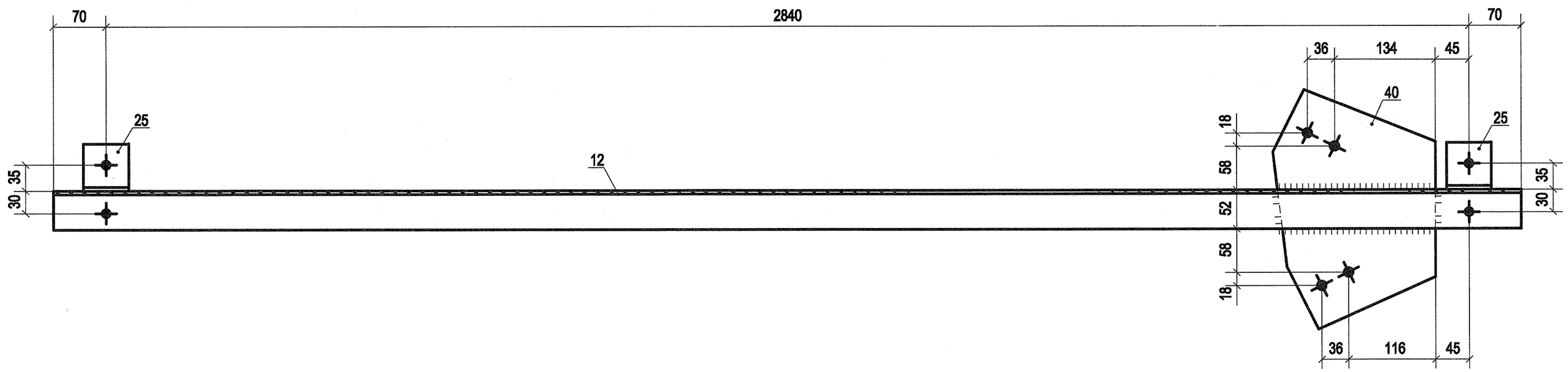
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-17	в-12	1	[12П	2980	31.11	31.11		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-40	1	—8х263	290	3.22	3.22		С255-4	
Масса напл. металла 0.3кг							35.2		

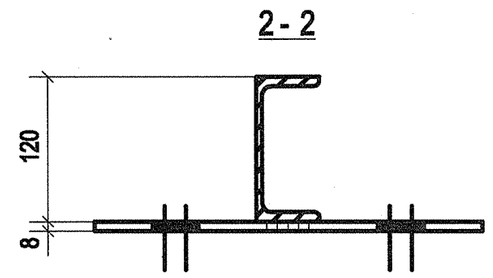
Ведомость отправочных элементов

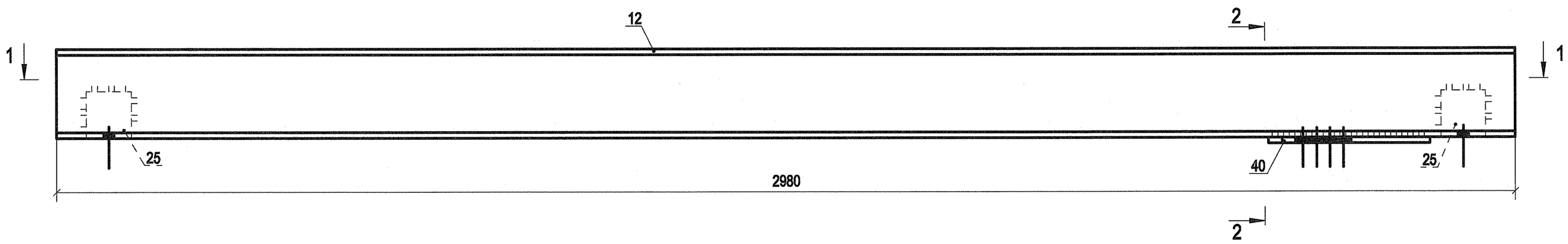
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-17	1	35.2	35.2
Итого:			35.2

1- 1

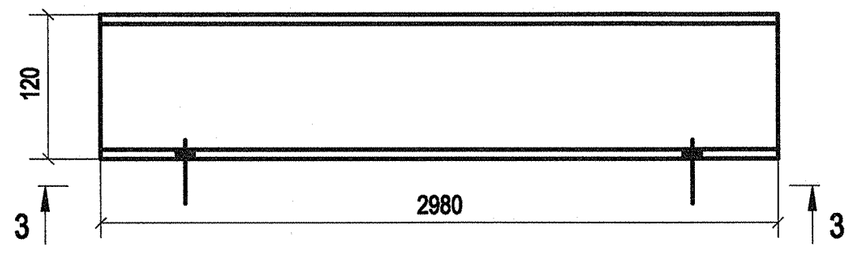


2 - 2

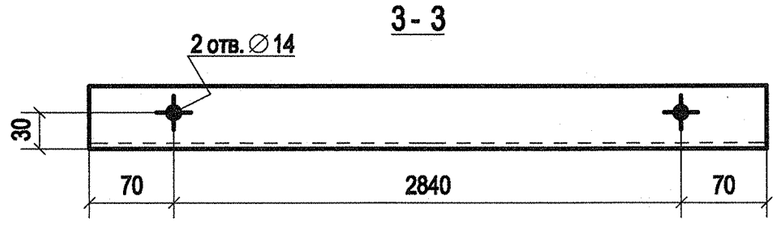




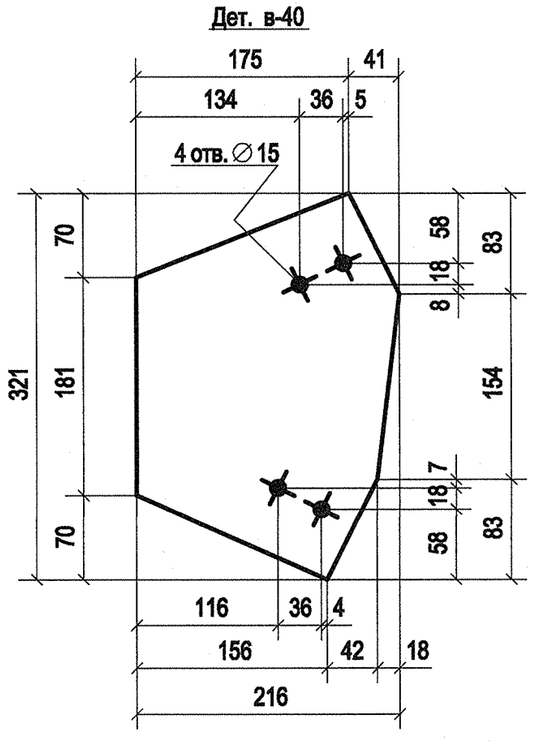
Дет. в-12



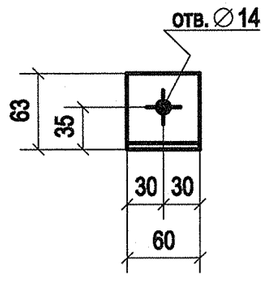
3 - 3



Дет. в-40



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

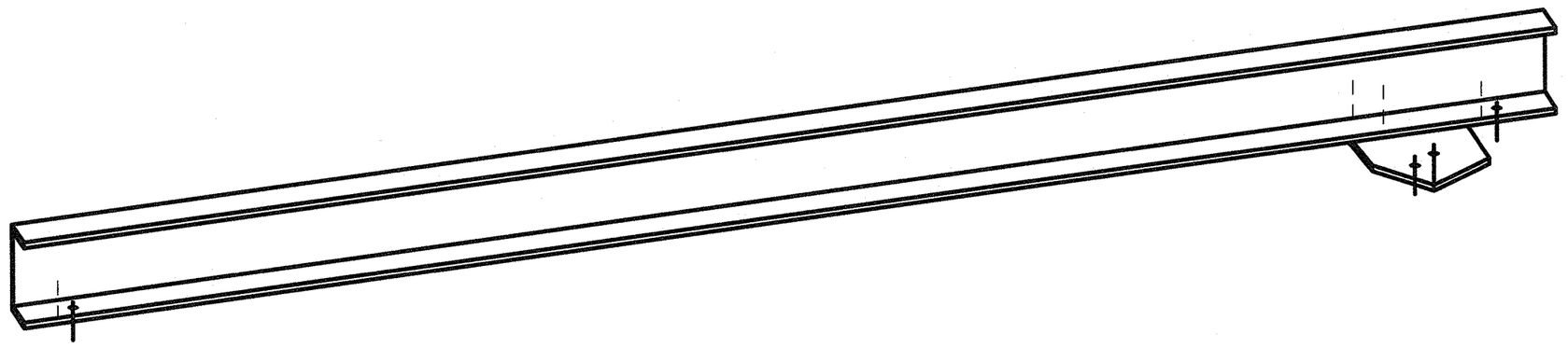
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	33	

-Пр1-17

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



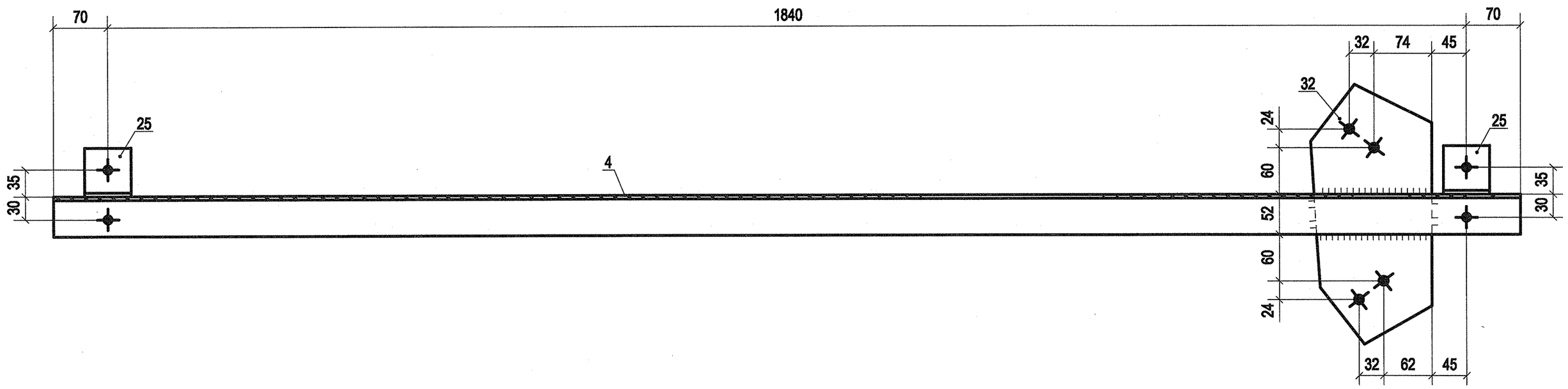
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Пр1-18	в-4	1	[12П	1980	20.67	20.67		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-32	1	—8x156	337	2.62	2.62		С255-4	
				Масса напл. металла 0.2кг			24.1		

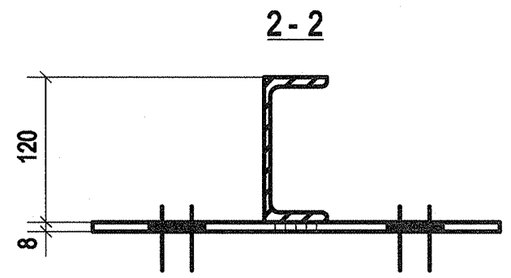
Ведомость отправочных элементов

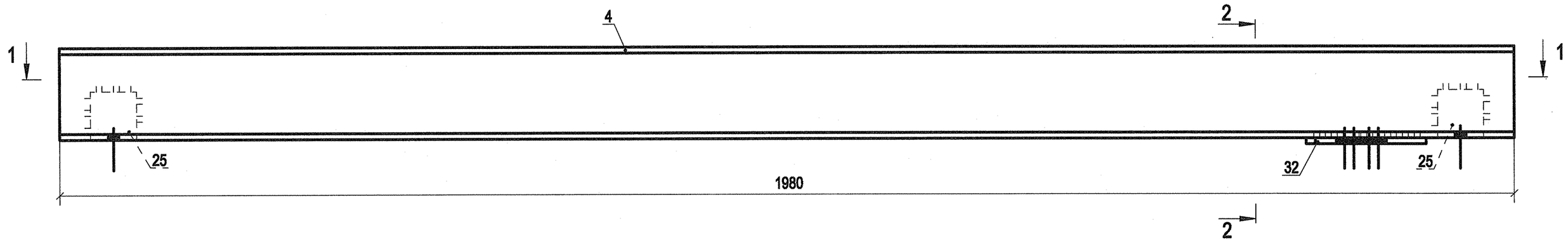
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Пр1-18	1	24.1	24.1
		Итого:	24.1

1- 1

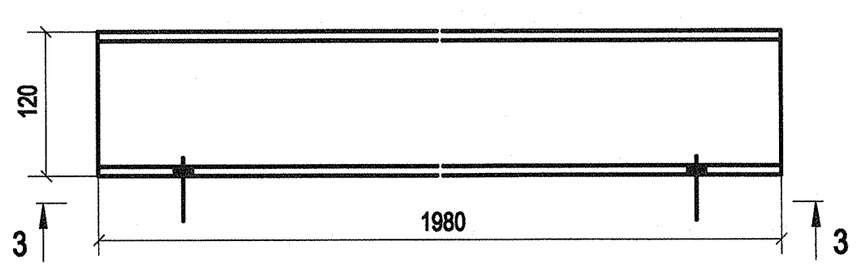


2 - 2

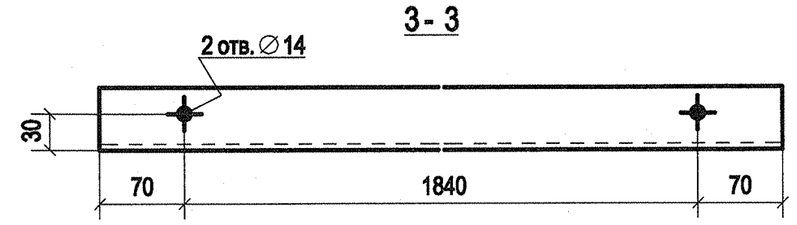




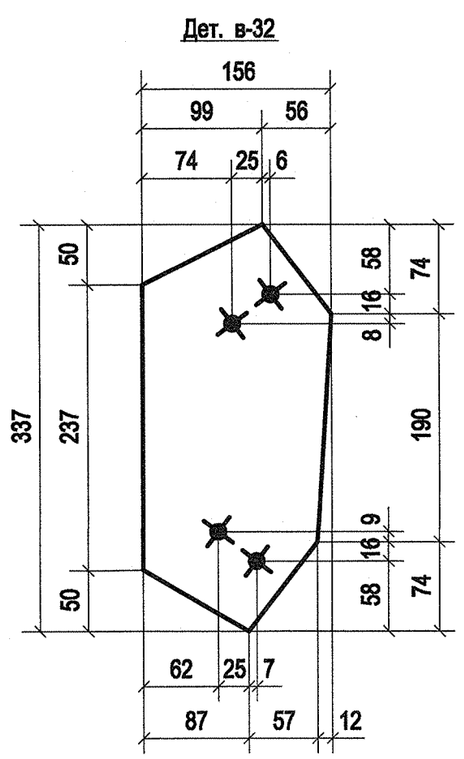
Дет. в-4



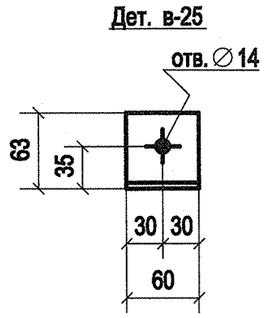
3 - 3



Дет. в-32



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

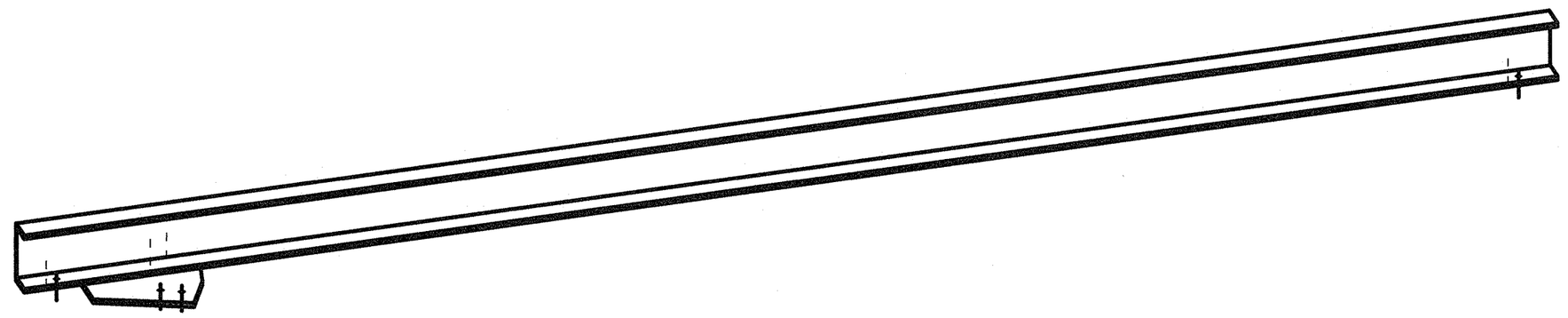
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	34	

-Пр1-18

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



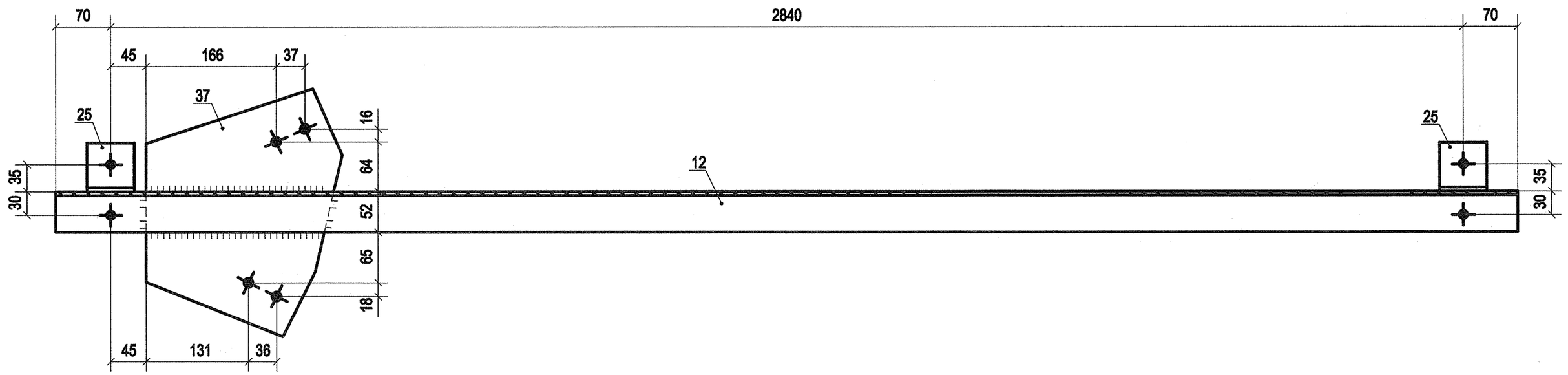
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-19	в-12	1	[12П	2980	31.11	31.11		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-37	1	—8х289	290	3.60	3.60		С255-4	
					Масса напл. металла 0.4кг		35.7		

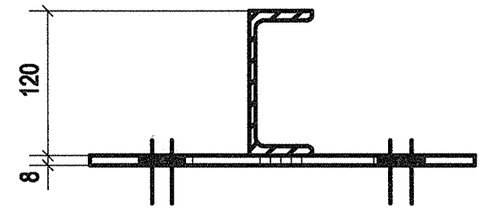
Ведомость отправочных элементов

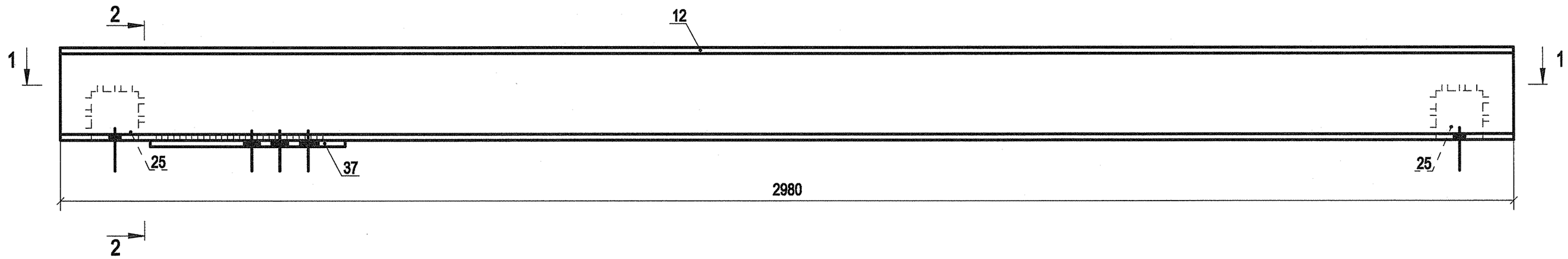
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-19	1	35.7	35.7
		Итого:	35.7

1- 1

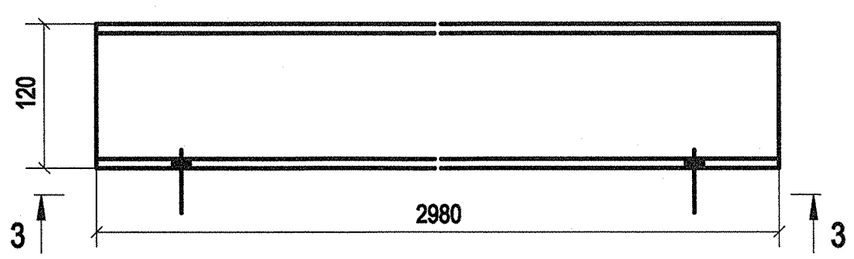


2 - 2

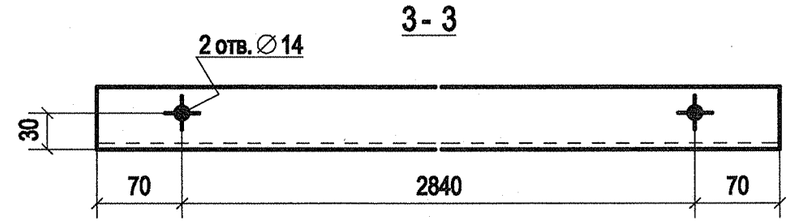




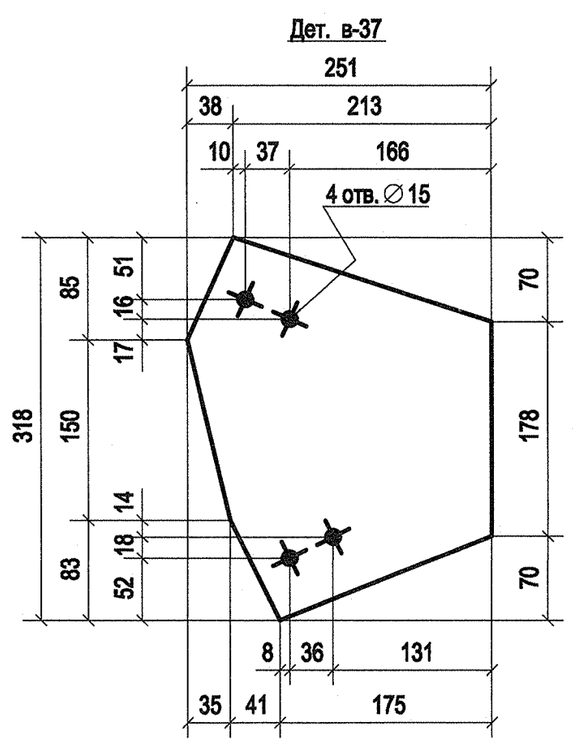
Дет. в-12



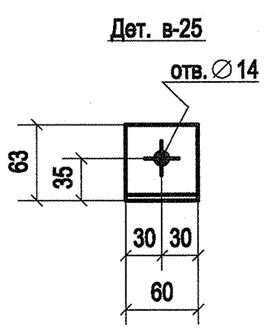
3 - 3



Дет. в-37



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

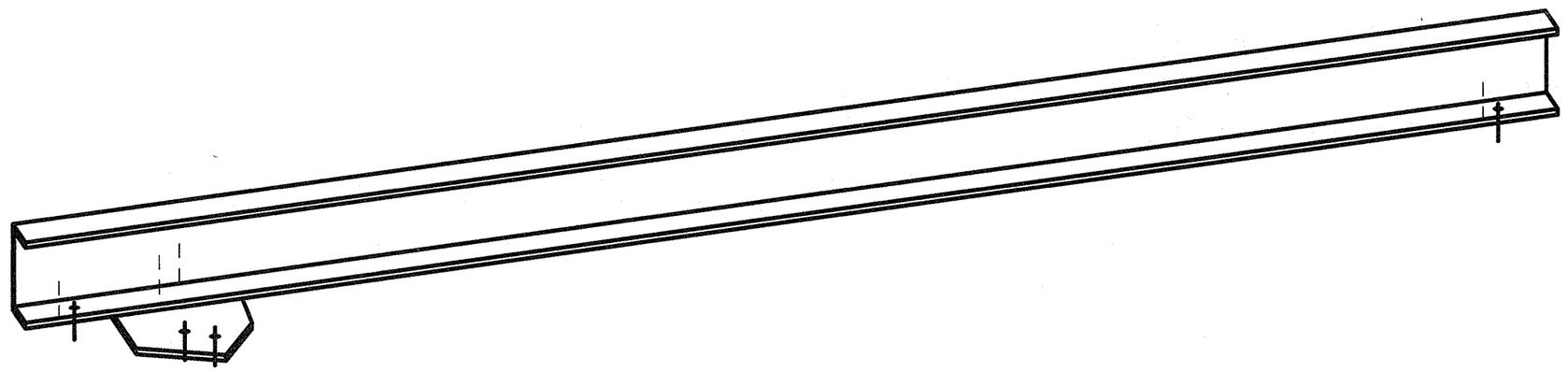
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	35	

-Пр1-19

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



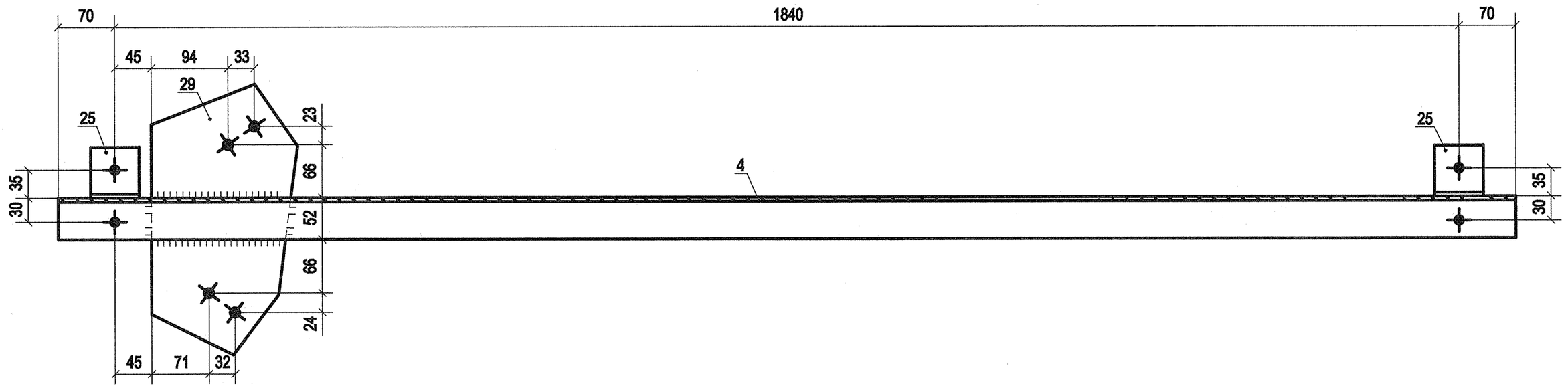
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-20	в-4	1	[12П	1980	20.67	20.67		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-29	1	—8x180	335	2.94	2.94		С255-4	
Масса напл. металла 0.2кг 24.4									

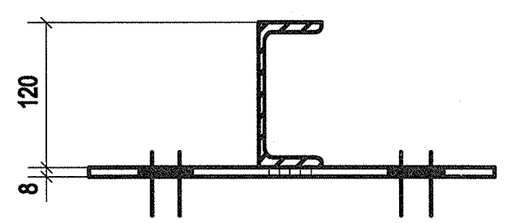
Ведомость отправочных элементов

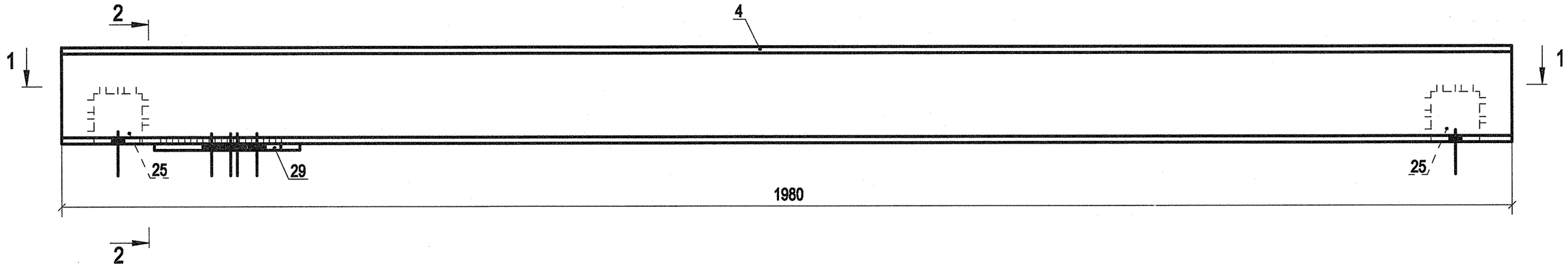
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-20	1	24.4	24.4
		Итого:	24.4

1- 1

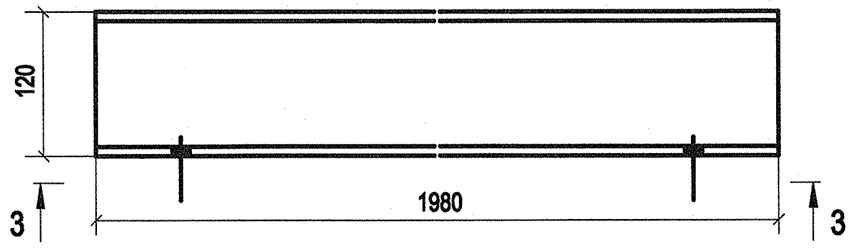


2 - 2

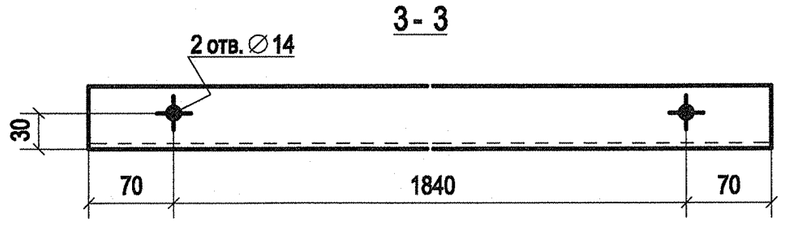




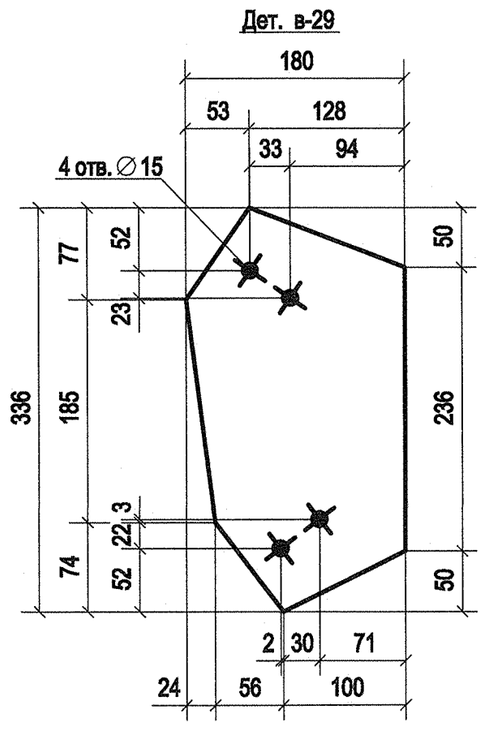
Дет. в-4



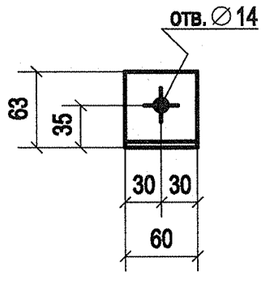
3 - 3



Дет. в-29



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

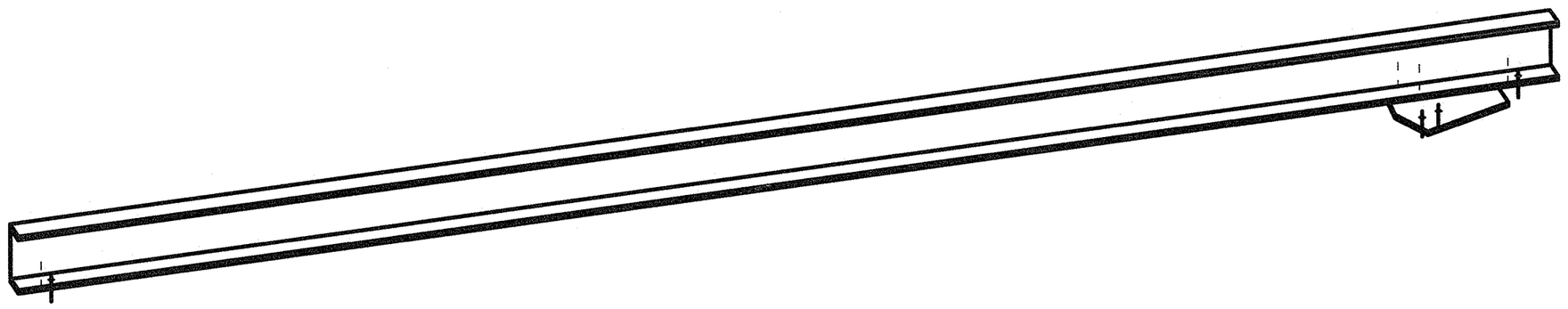
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	36	

-Пр1-20

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



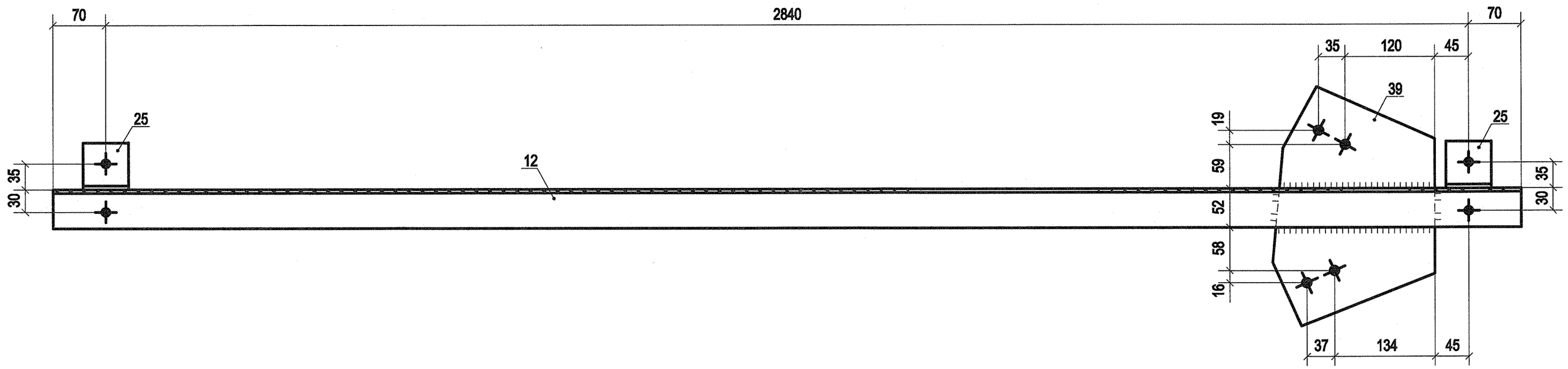
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-21	в-12	1	[12П	2980	31.11	31.11		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-39	1	—8х261	290	3.24	3.24		С255-4	
Масса напл. металла 0.3кг 35.2									

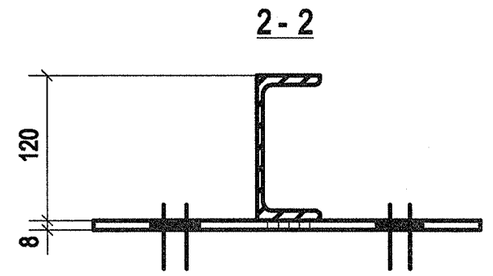
Ведомость отправочных элементов

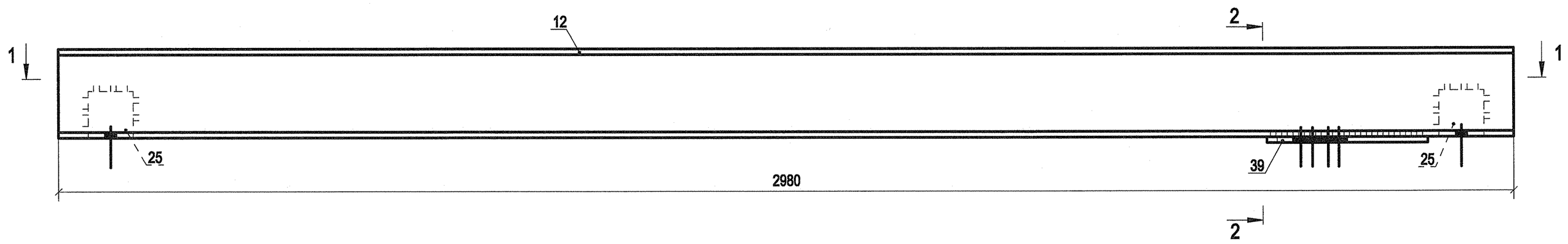
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-21	1	35.2	35.2
		Итого:	35.2

1- 1

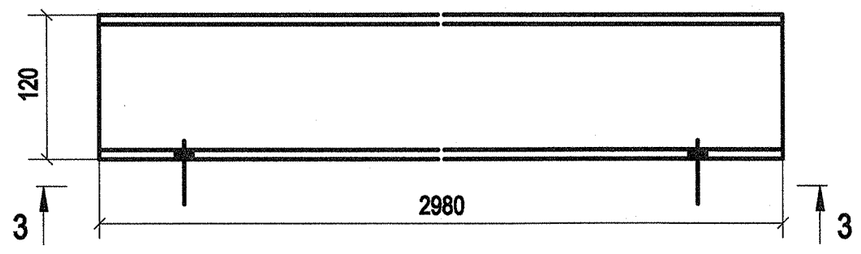


2 - 2

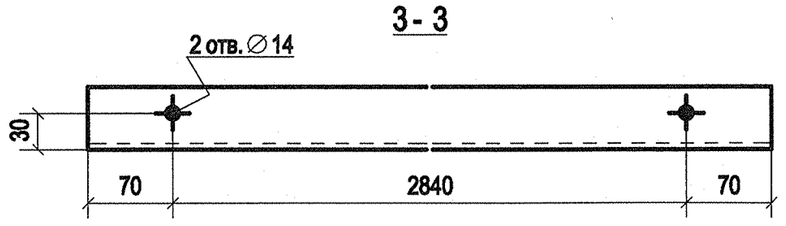




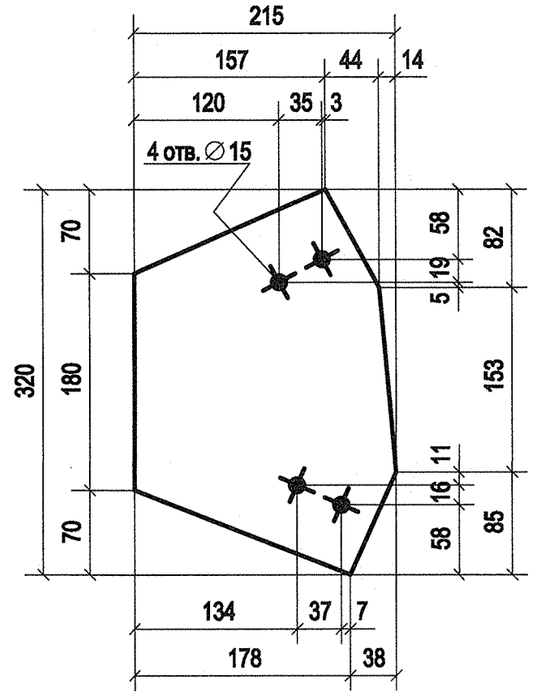
Дет. в-12



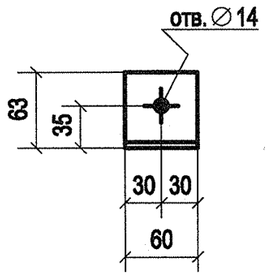
3 - 3



Дет. в-39



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

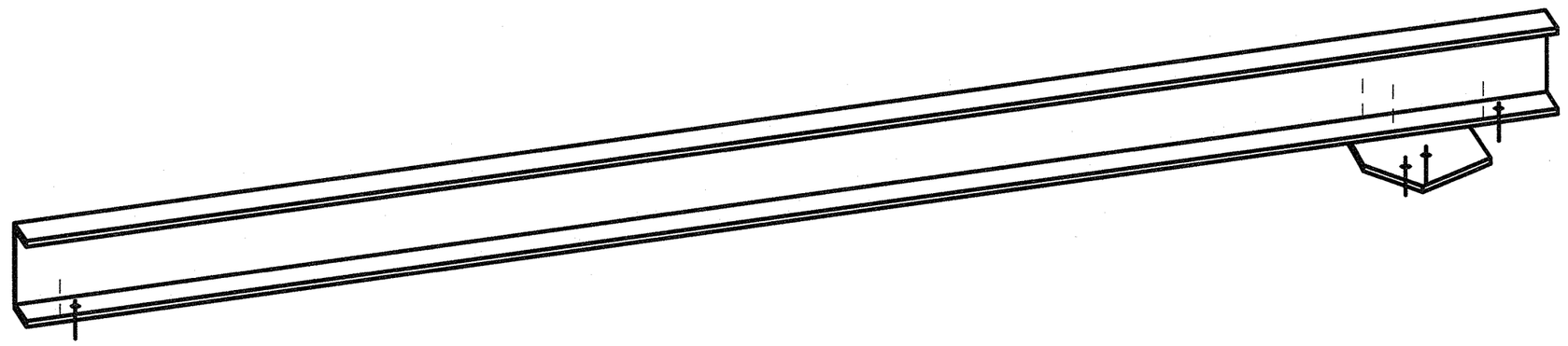
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	37	

-Пр1-21

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



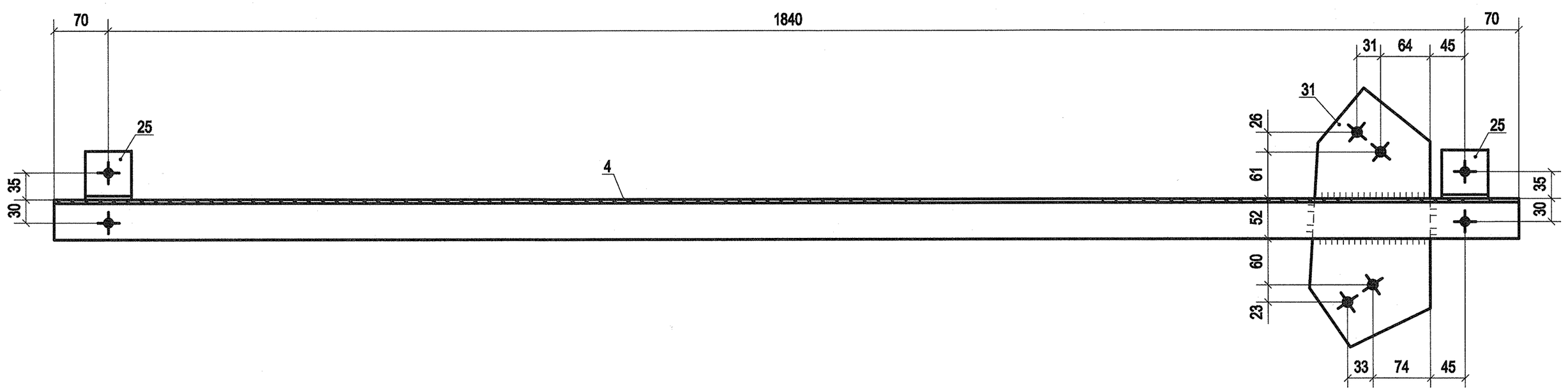
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Пр1-22	в-4	1	[12П	1980	20.67	20.67		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-31	1	—8x156	336	2.58	2.58		С255-4	
					Масса напл. металла 0.2кг		24.1		

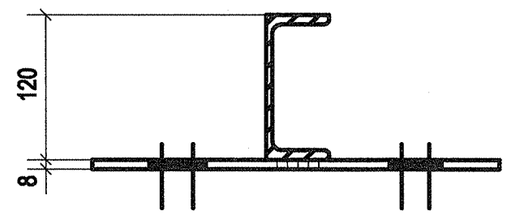
Ведомость отправочных элементов

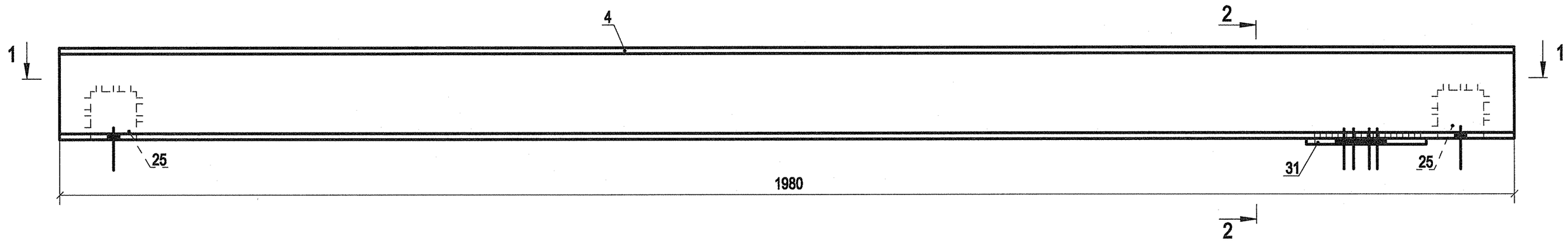
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Пр1-22	1	24.1	24.1
		Итого:	24.1

1 - 1

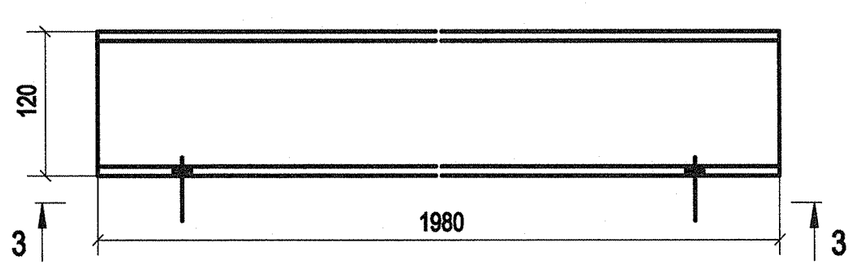


2 - 2

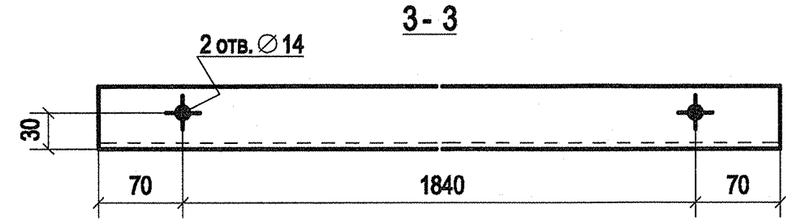




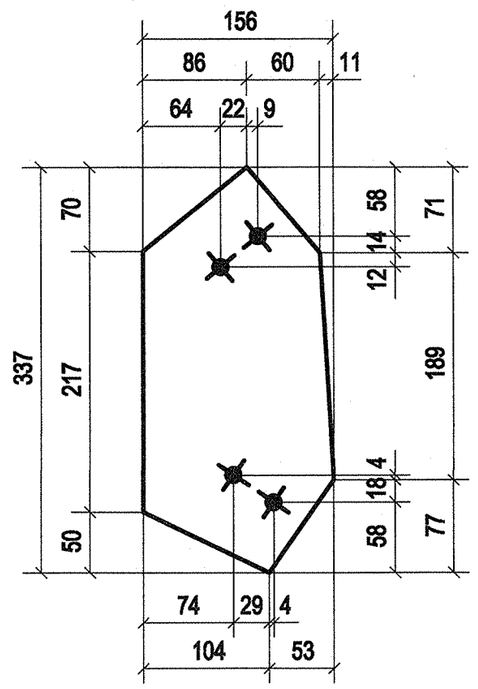
Дет. в-4



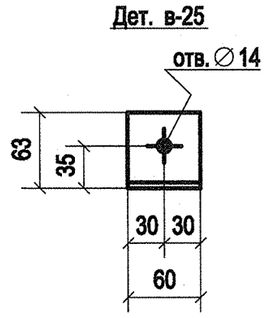
3 - 3



Дет. в-31



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

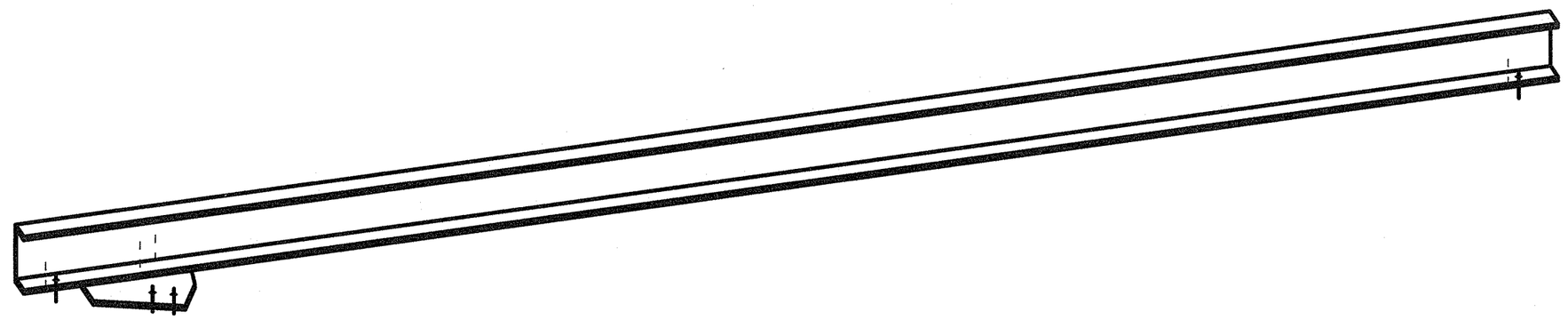
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	38	

-Пр1-22

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



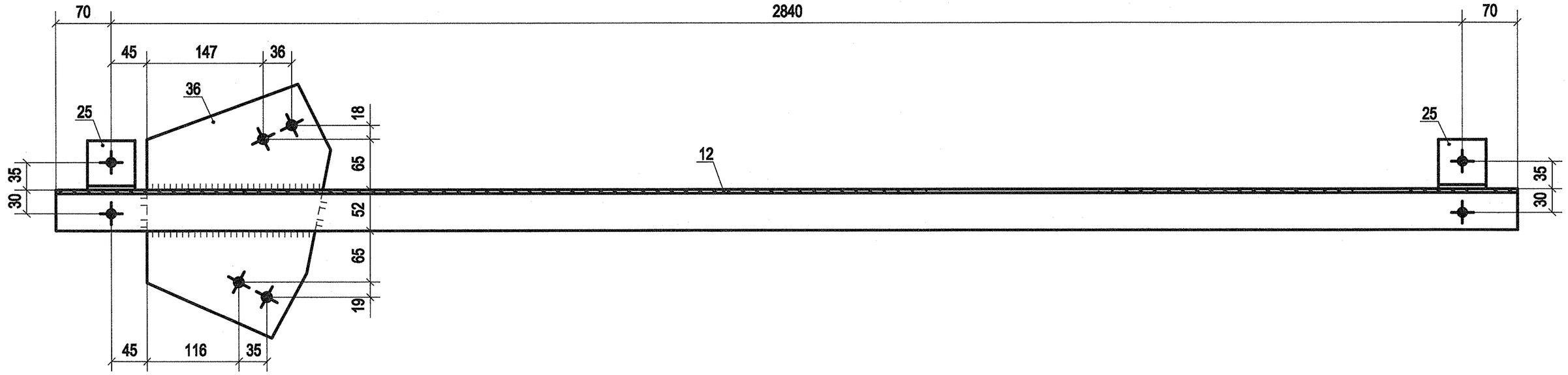
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-23	в-12	1	[12П	2980	31.11	31.11		С255-4	
	в-25	2	L63Х5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-36	1	—8х276	291	3.40	3.40		С255-4	
Масса напл. металла 0.4кг 35.5									

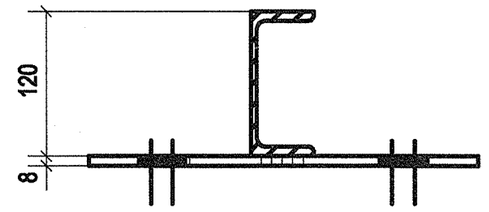
Ведомость отправочных элементов

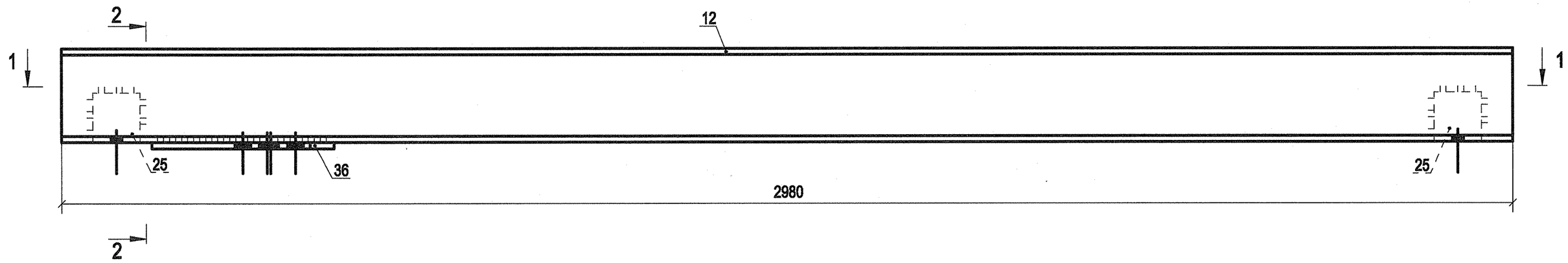
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-23	1	35.5	35.5
		Итого:	35.5

1- 1

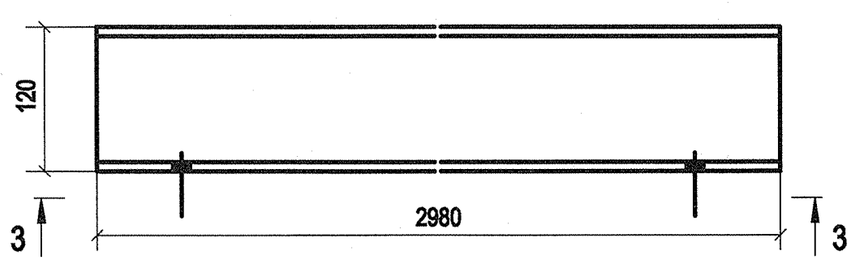


2 - 2

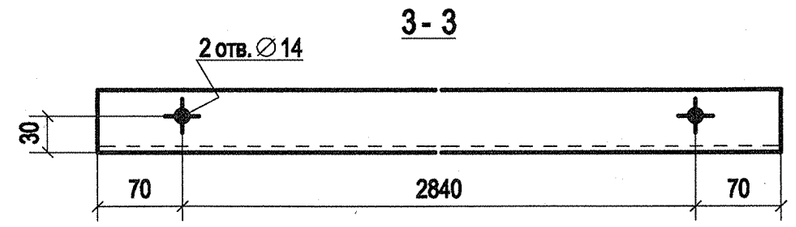




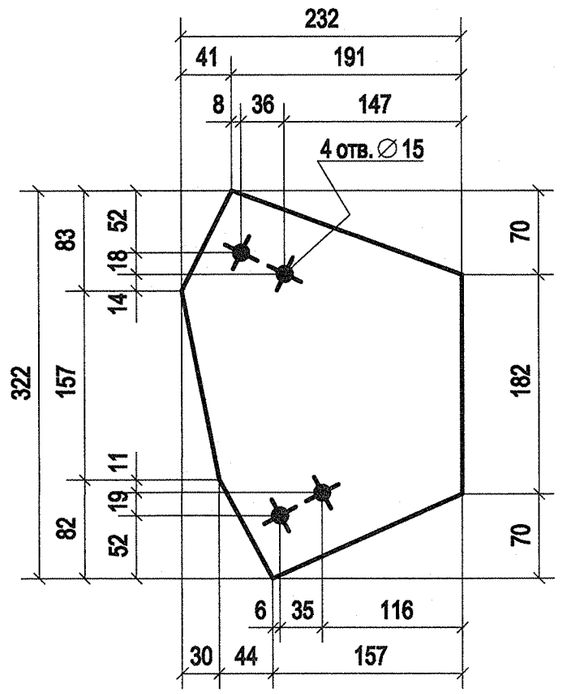
Дет. в-12



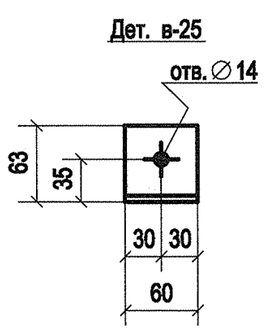
3 - 3



Дет. в-36



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

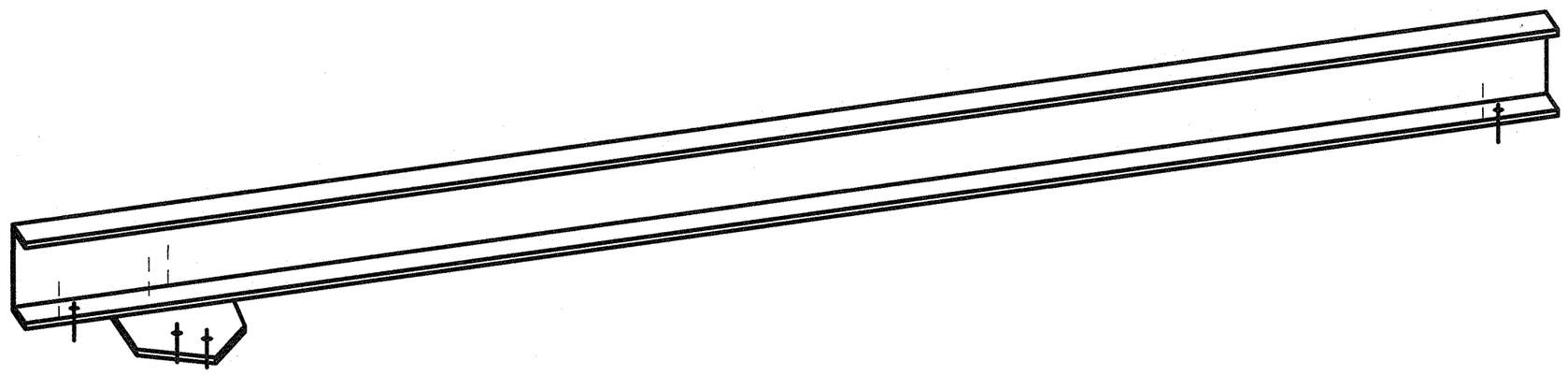
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	39	

-Пр1-23

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



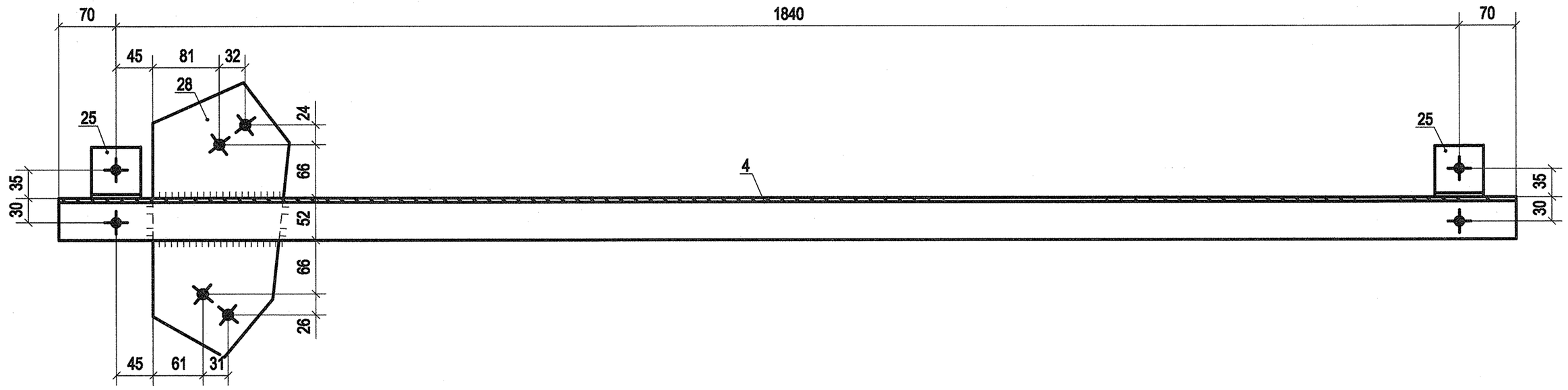
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-24	в-4	1	[12П	1980	20.67	20.67		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-28	1	—8x167	338	2.76	2.76		С255-4	
Масса напл. металла 0.2кг 24.3									

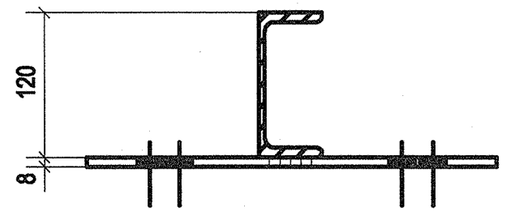
Ведомость отправочных элементов

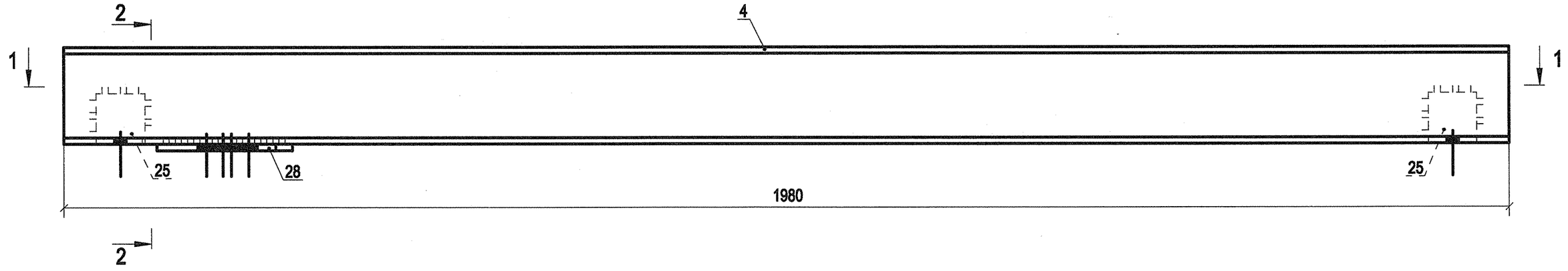
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-24	1	24.3	24.3
	Итого:		24.3

1- 1

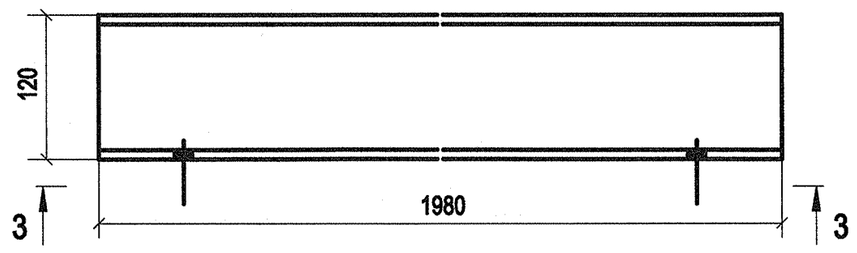


2 - 2

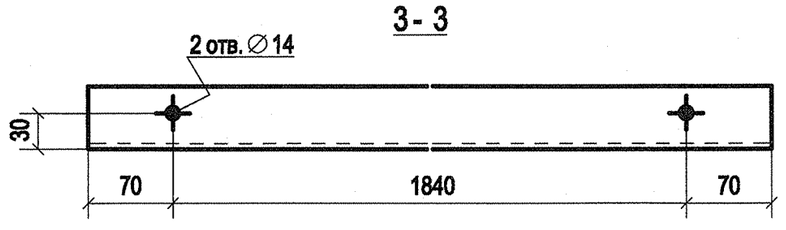




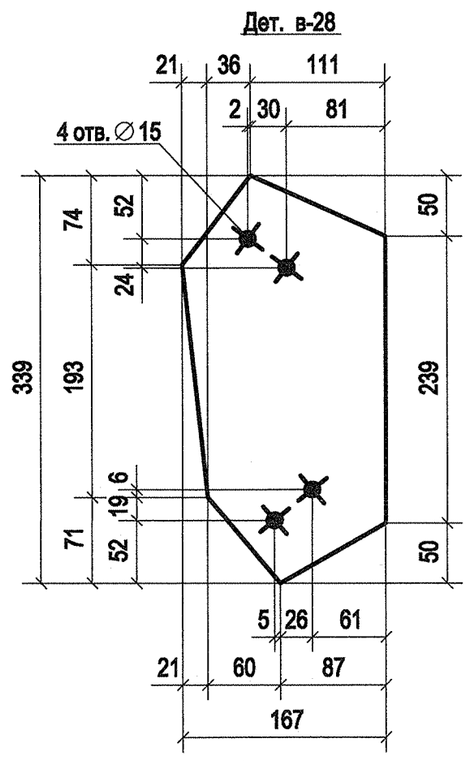
Дет. в-4



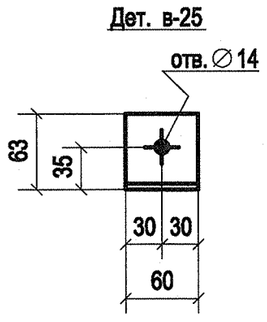
3 - 3



Дет. в-28



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

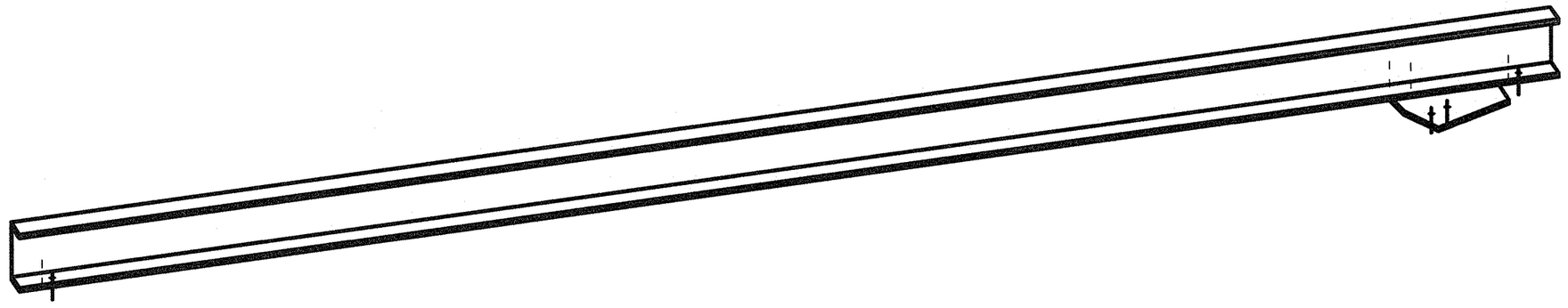
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	40	

-Пр1-24

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



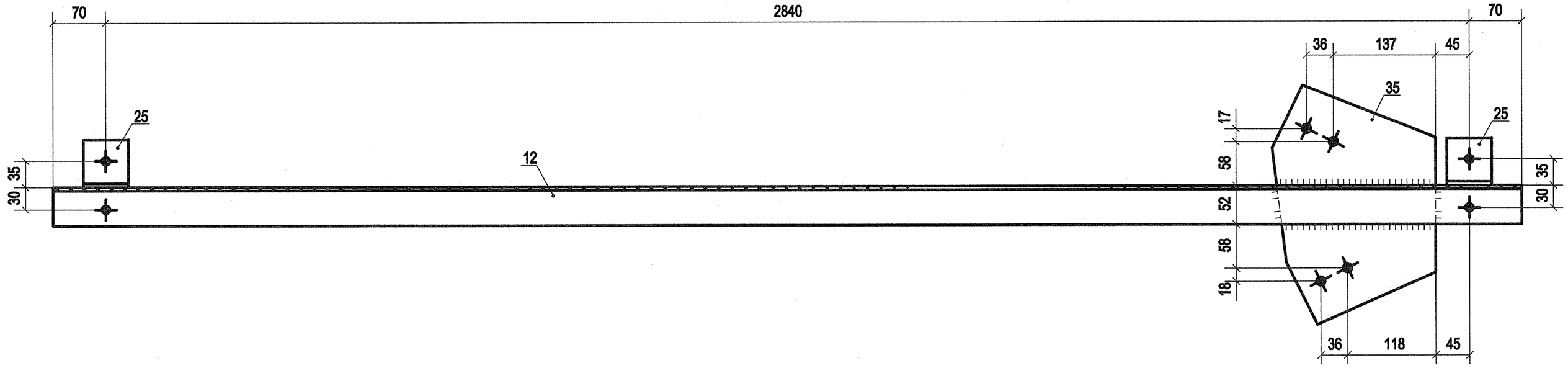
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Пр1-25	в-12	1	[12П	2980	31.11	31.11		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-35	1	—8x264	290	3.25	3.25		С255-4	
					Масса напл. металла 0.3кг		35.2		

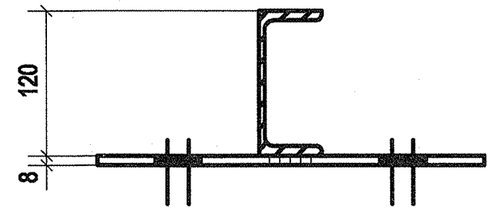
Ведомость отправочных элементов

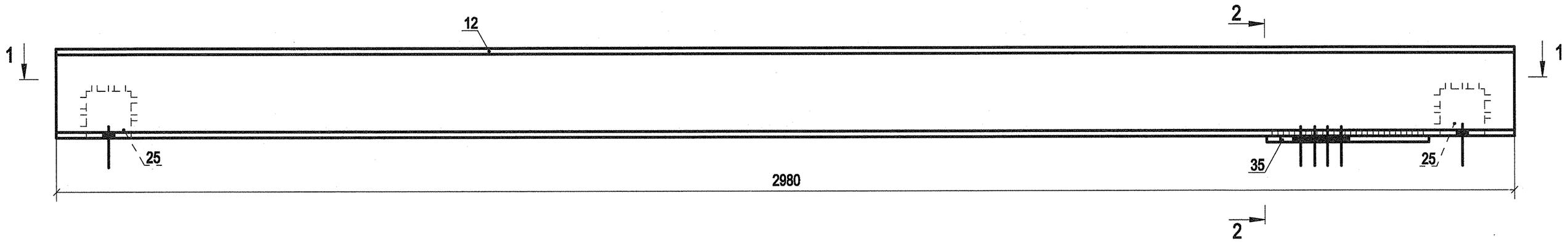
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Пр1-25	1	35.2	35.2
		Итого:	35.2

1- 1

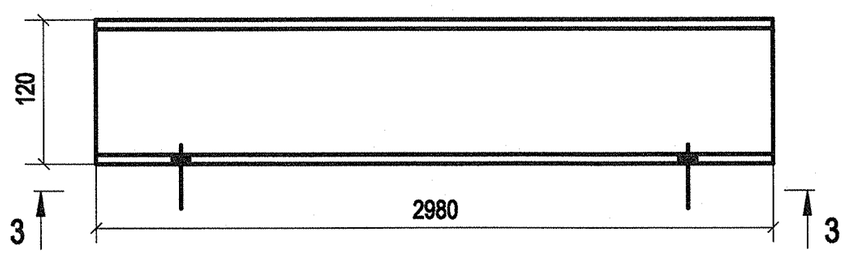


2 - 2

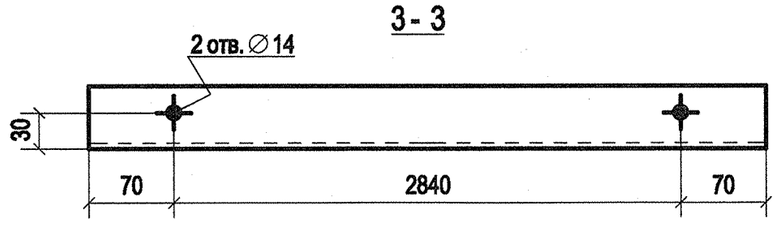




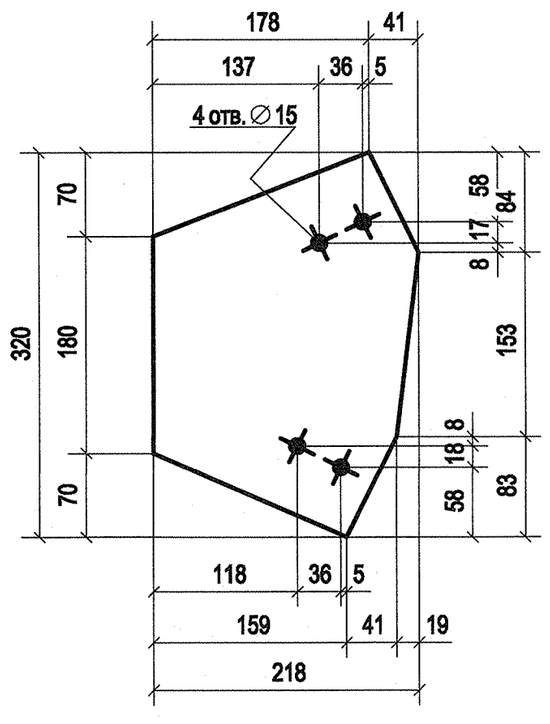
Дет. в-12



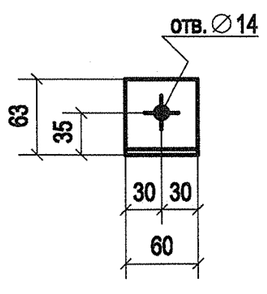
3 - 3



Дет. в-35



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

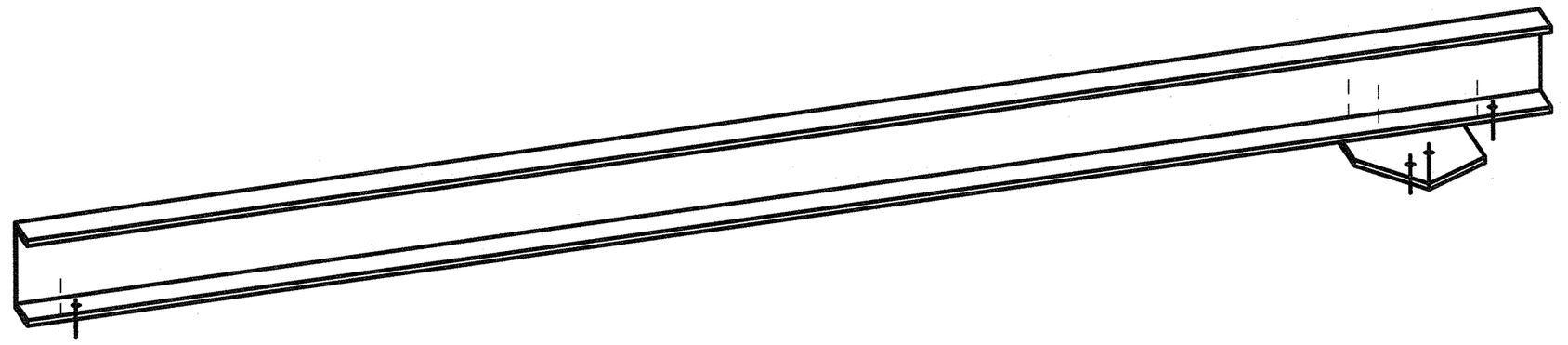
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	41	

-Пр1-25

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



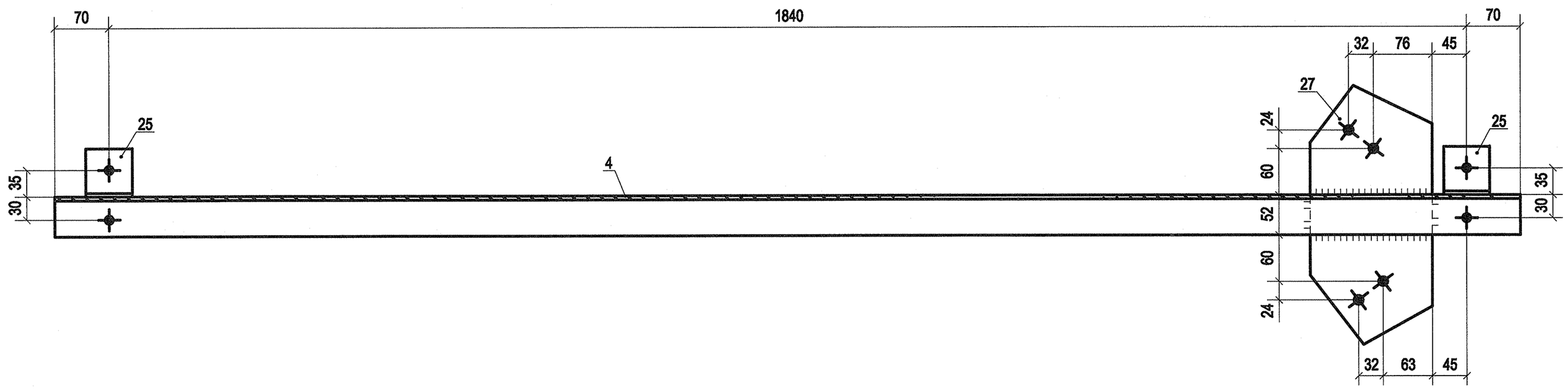
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Пр1-26	в-4	1	[12П	1980	20.67	20.67		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-27	1	—8x157	337	2.71	2.71		С255-4	
				Масса напл. металла 0.2кг			24.2		

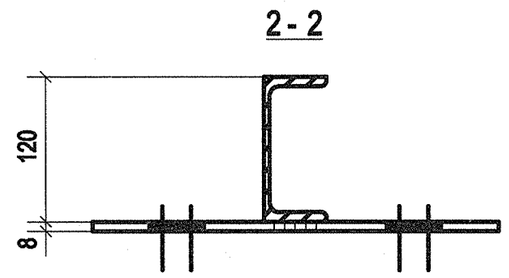
Ведомость отправочных элементов

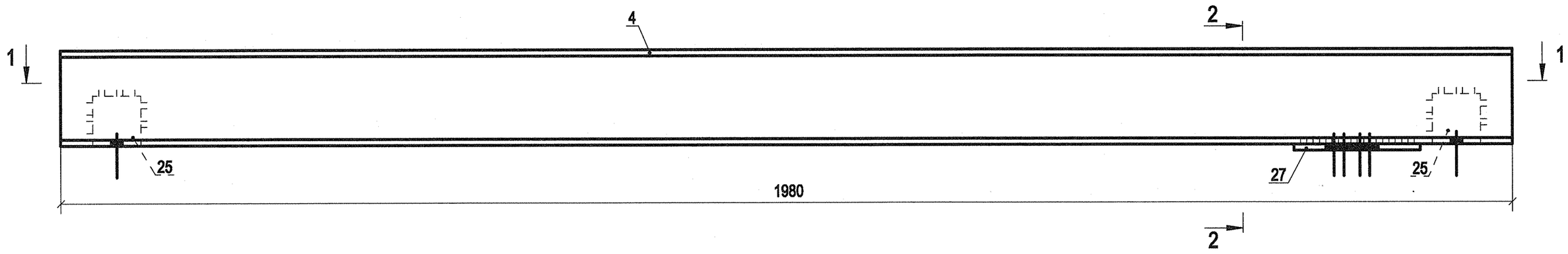
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Пр1-26	1	24.2	24.2
		Итого:	24.2

1- 1

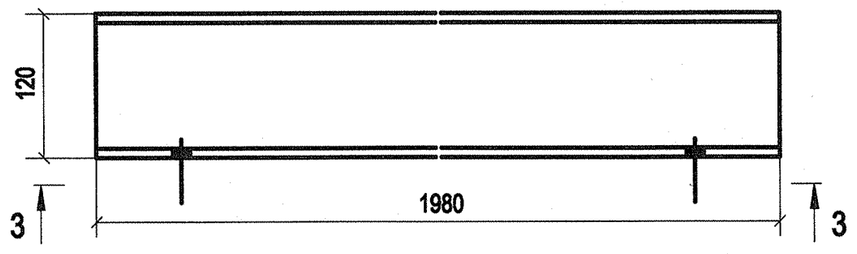


2 - 2

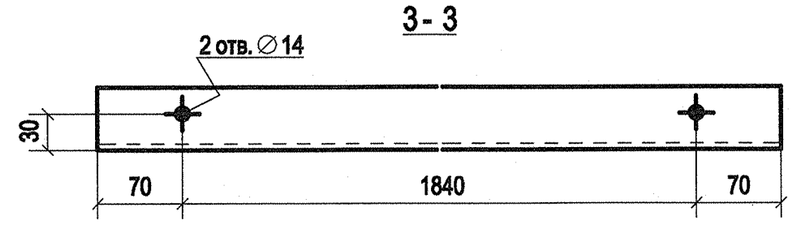




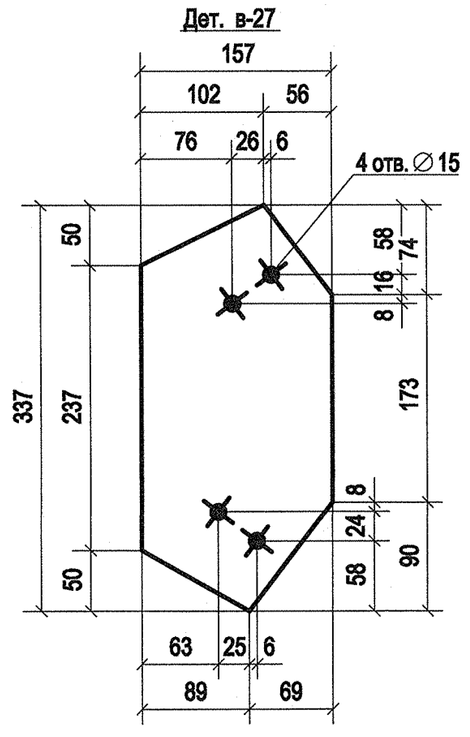
Дет. в-4



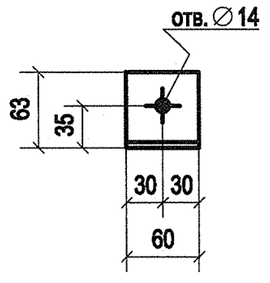
3 - 3



Дет. в-27



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

						1925-20-05-000 СБ	
						Волжская ГЭС	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
Разраб.		Храмов			05.09	Защитный навес над откатным мостом	Стадия: Р; Лист: 42; Листов:
Проверил		Абашкин			05.09		
						-Пр1-26	АО "Институт Гидропроект"

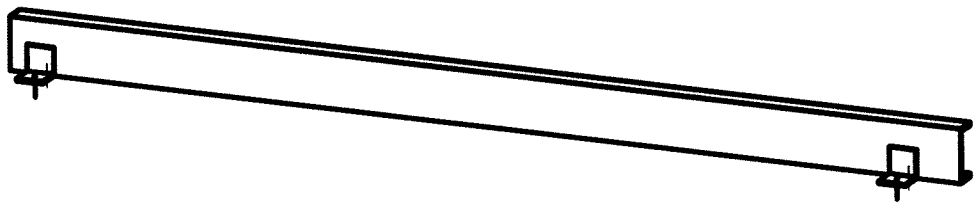
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

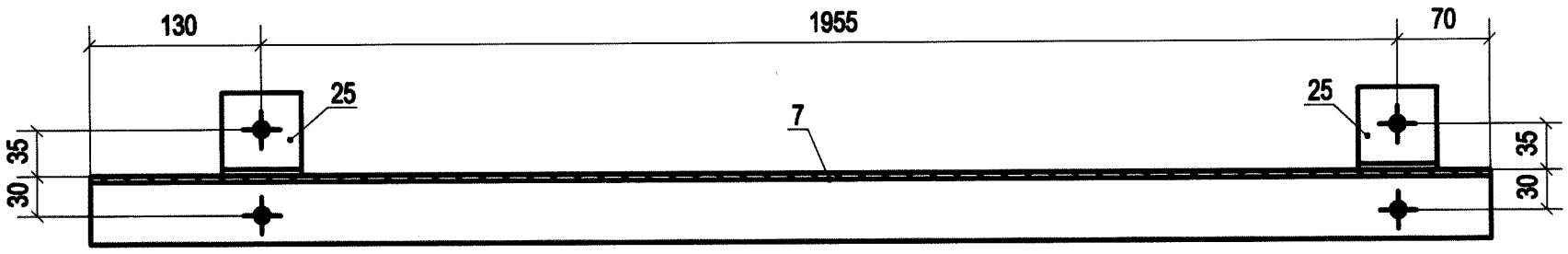
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-27	в-7	1	[12П	2155	22.50	22.50		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
Масса напл. металла 0.2кг							23.3		

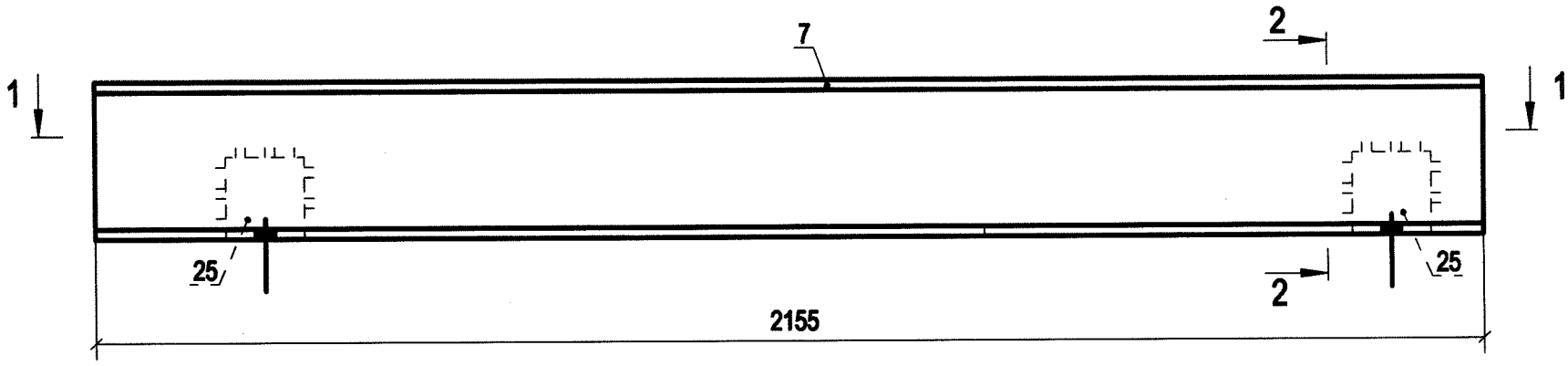
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-27	1	23.3	23.3
	Итого:		23.3

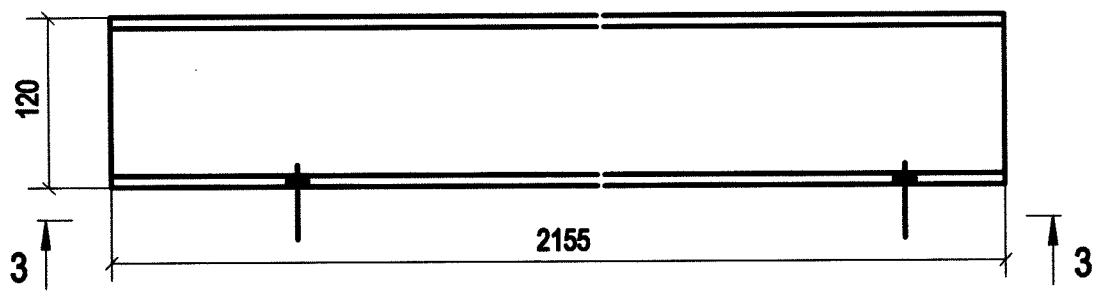


1- 1

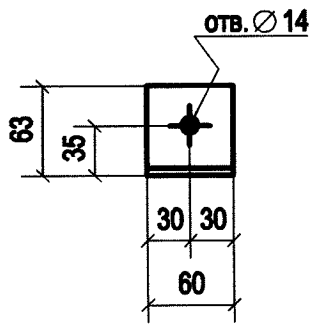




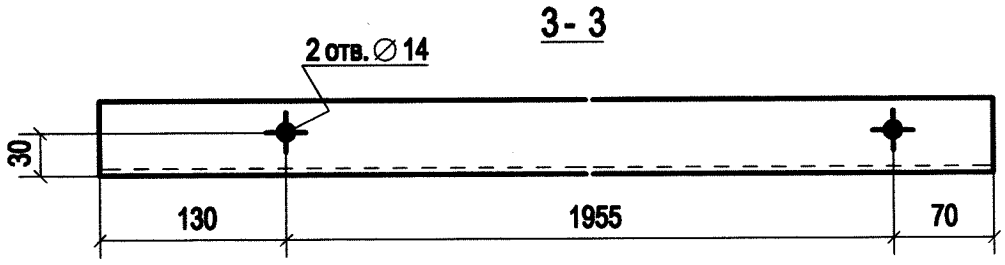
Дет. в-7



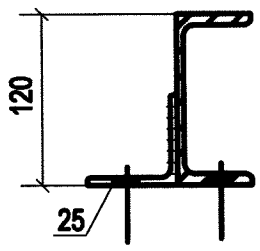
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

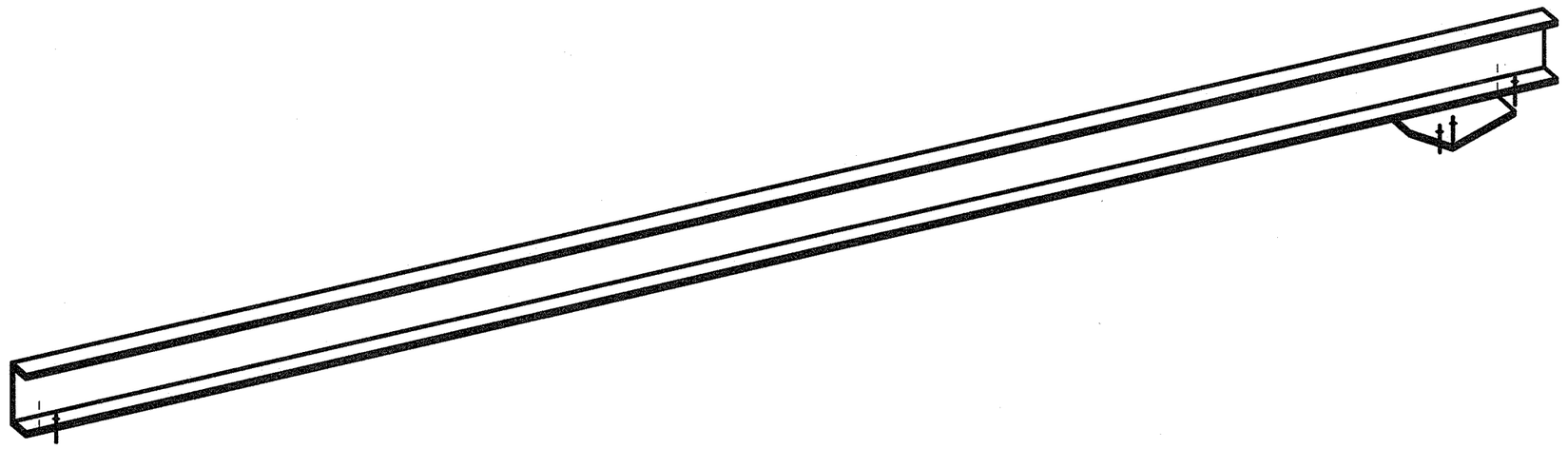
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	43	

-Пр1-27

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



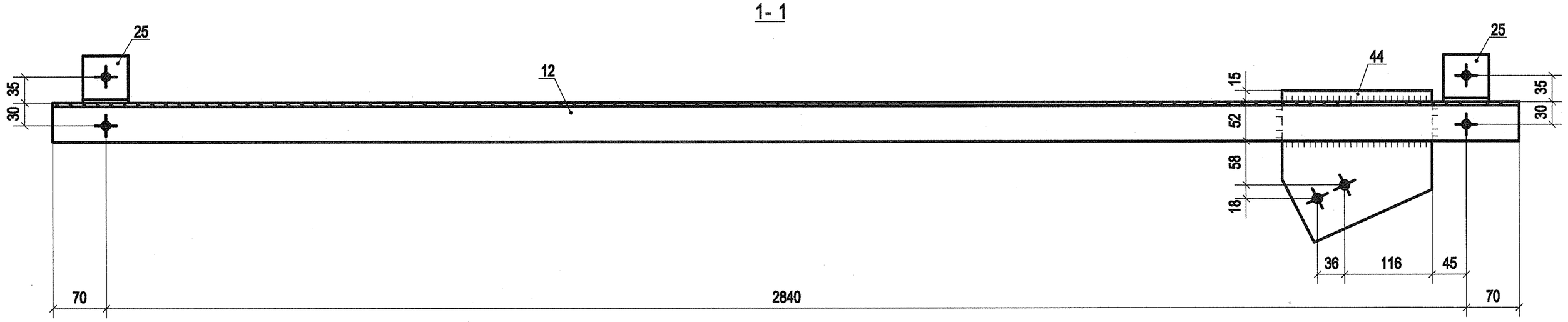
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Пр1-28	в-12	1	[12П	2980	31.11	31.11		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-44	1	—8x198	201	2.05	2.05		С255-4	
Масса напл. металла 0.3кг 34.1									

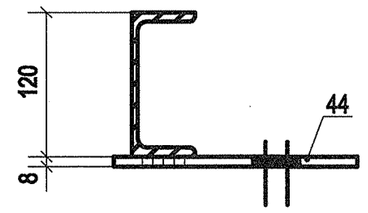
Ведомость отправочных элементов

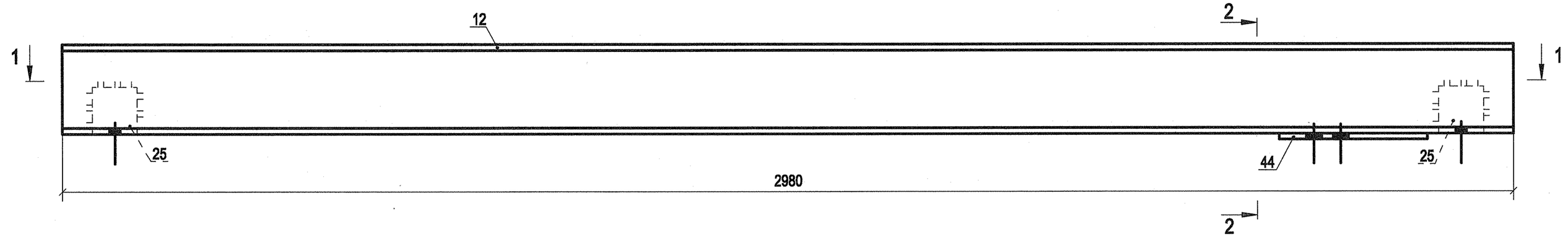
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Пр1-28	1	34.1	34.1
		Итого:	34.1

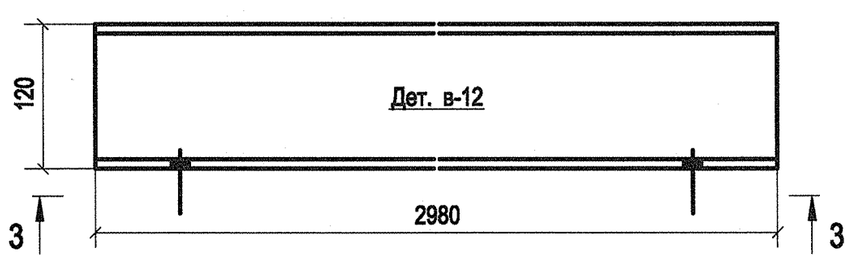
1- 1



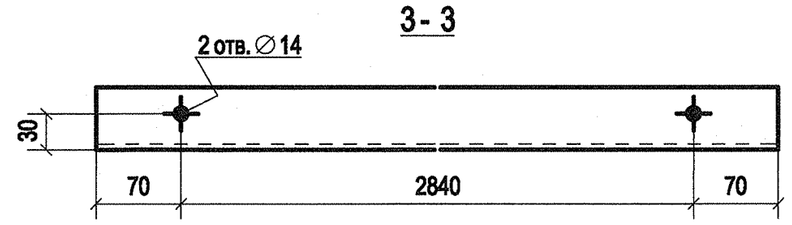
2 - 2

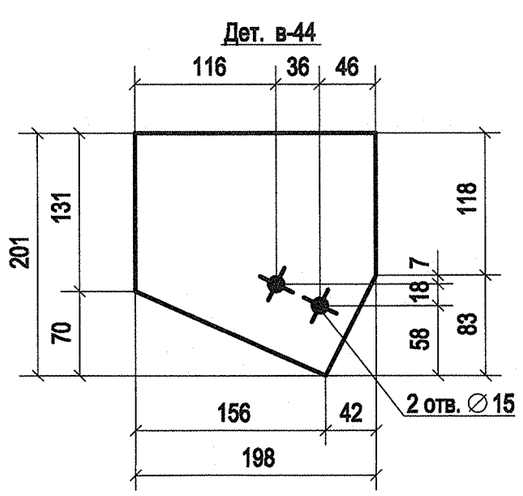


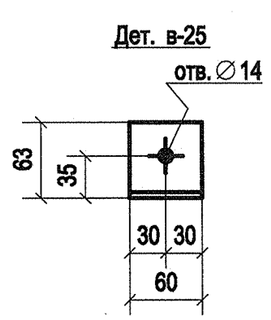




3 - 3







Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

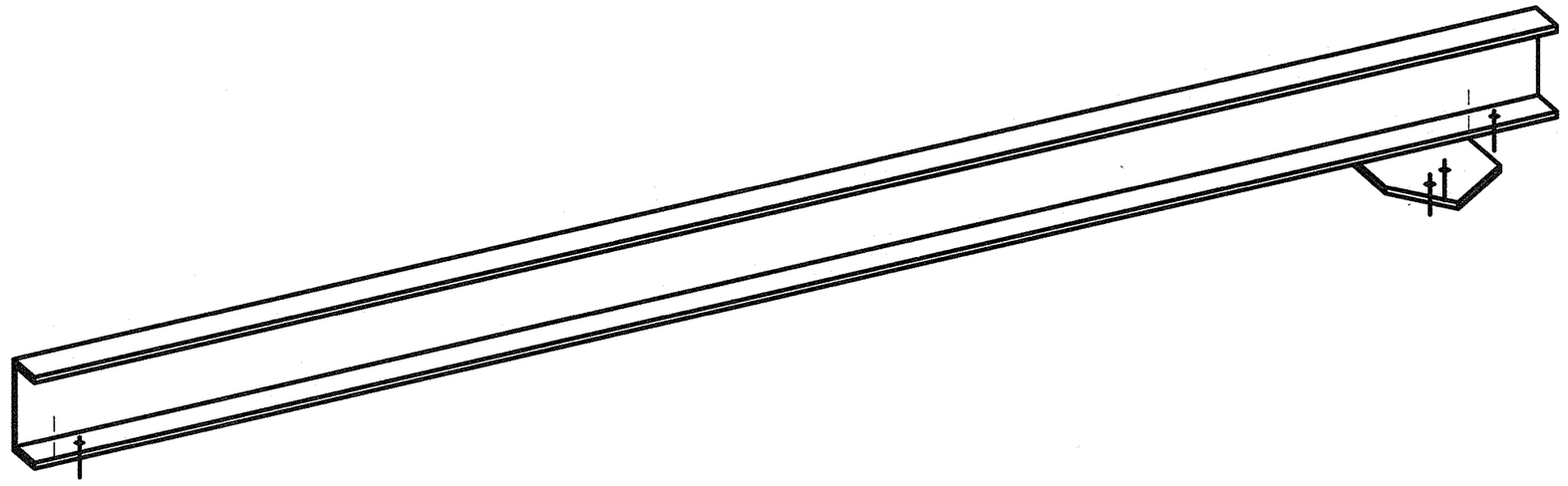
Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	44	

-Пр1-28

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025



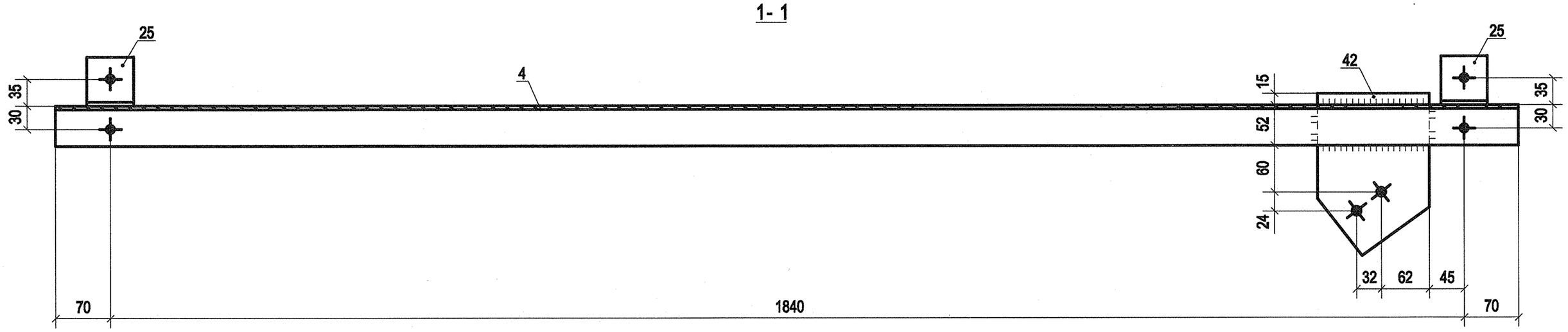
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Пр1-29	в-4	1	[12П	1980	20.67	20.67		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
	в-42	1	—8х144	209	1.59	1.59		С255-4	
					Масса напл. металла 0.2кг		23.1		

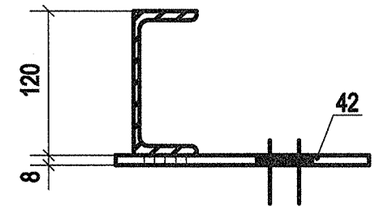
Ведомость отправочных элементов

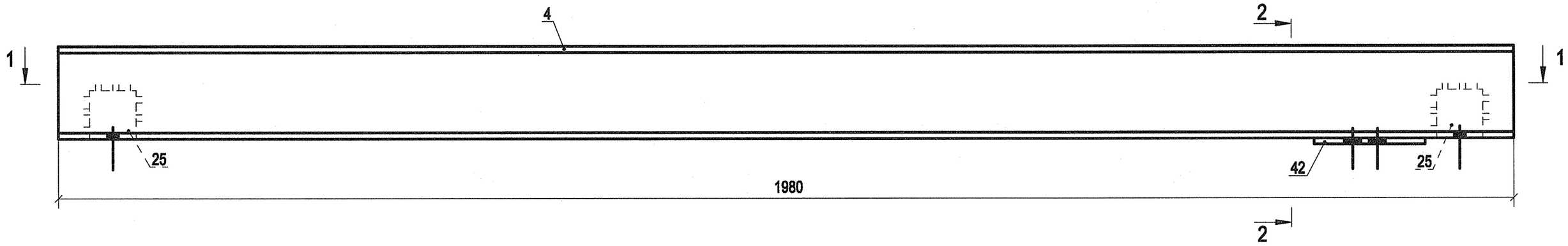
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Пр1-29	1	23.1	23.1
		Итого:	23.1

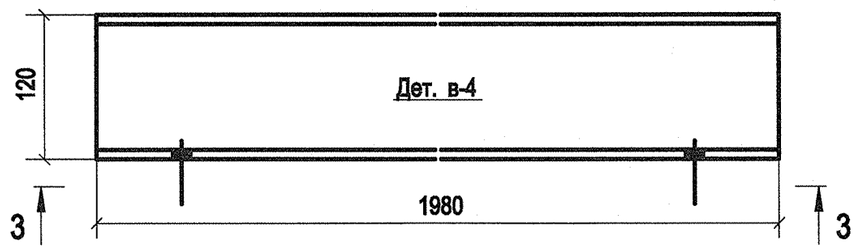
1- 1



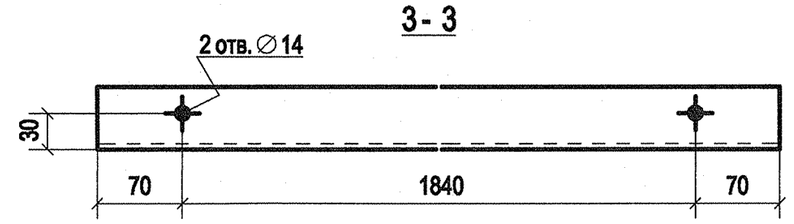
2 - 2



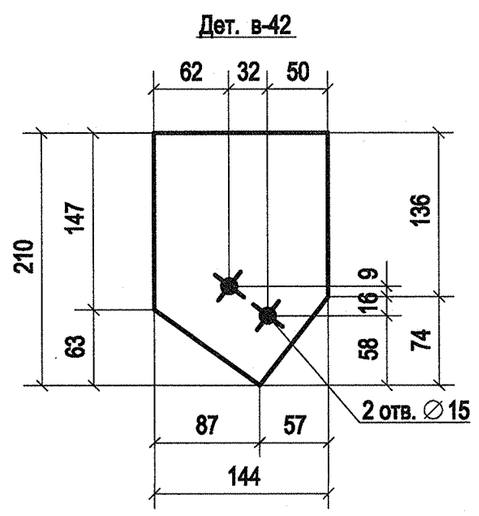




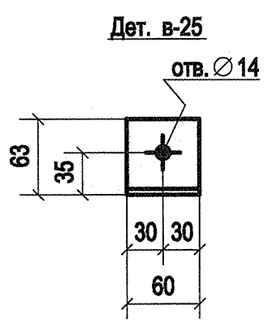
3 - 3



Дет. в-42



Дет. в-25



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	45	

-Пр1-29

АО "Институт Гидропроект"

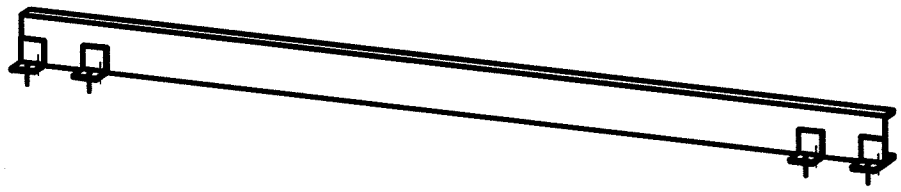
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

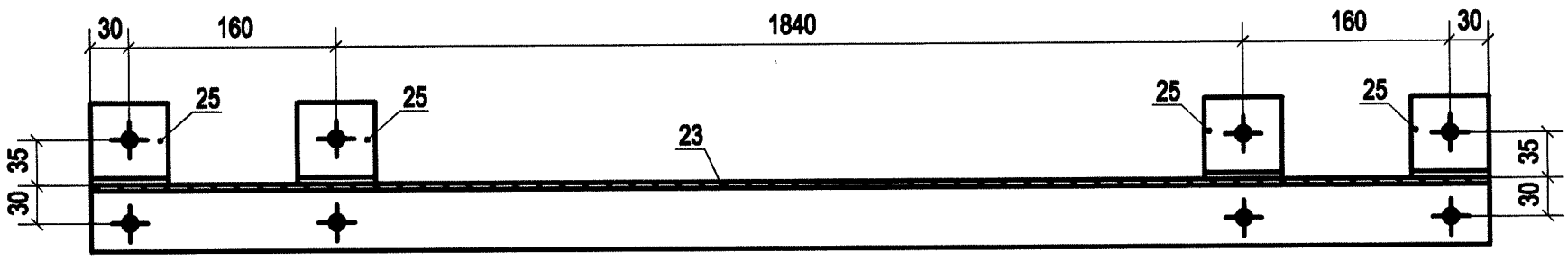
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Пр1-30	в-23	1	[12П	2220	23.18	23.18		С255-4	
	в-25	4	L63X5	60	0.29	1.16		С255-4	
							Масса напл. металла 0.2кг	24.6	

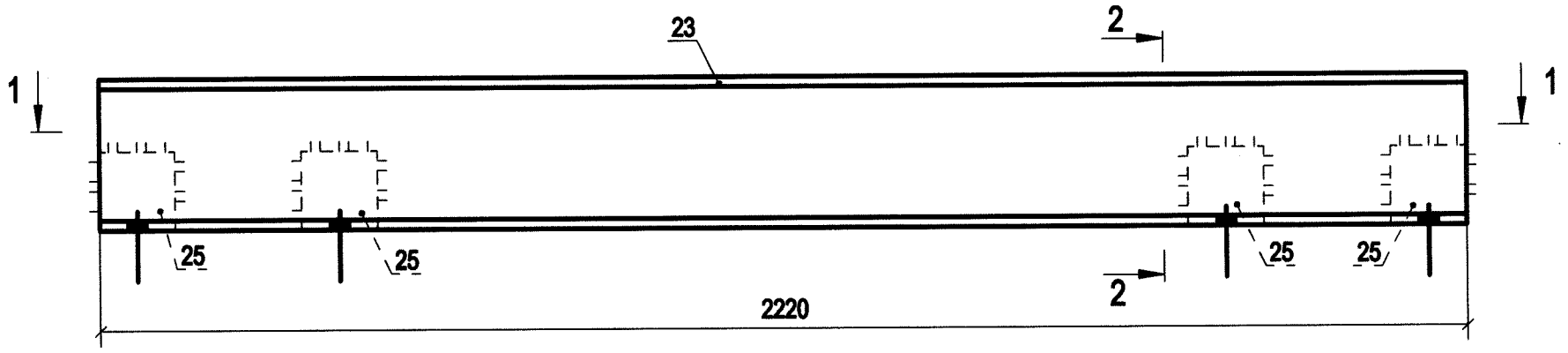
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Пр1-30	1	24.6	24.6
		Итого:	24.6

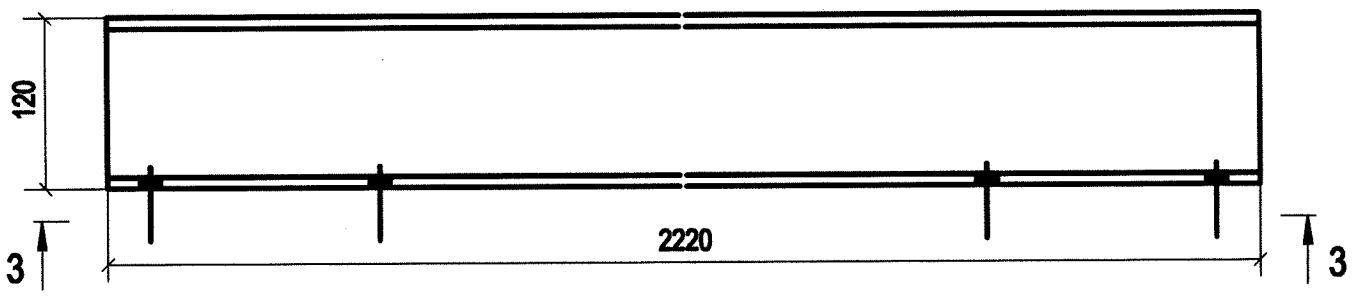


1 - 1

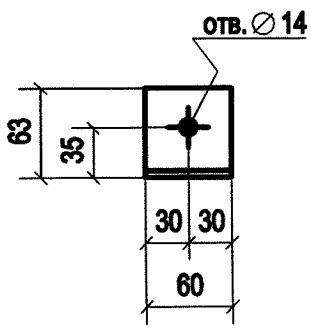




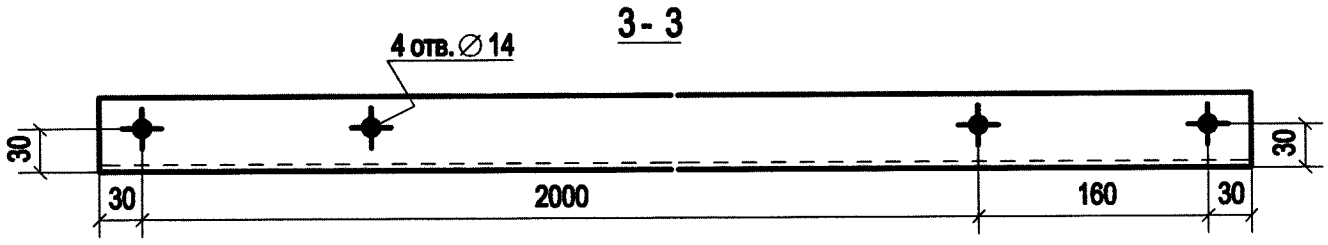
Дет. в-23



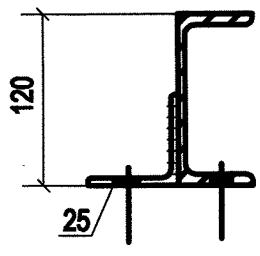
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	46	

-Пр1-30

АО "Институт Гидропроект"

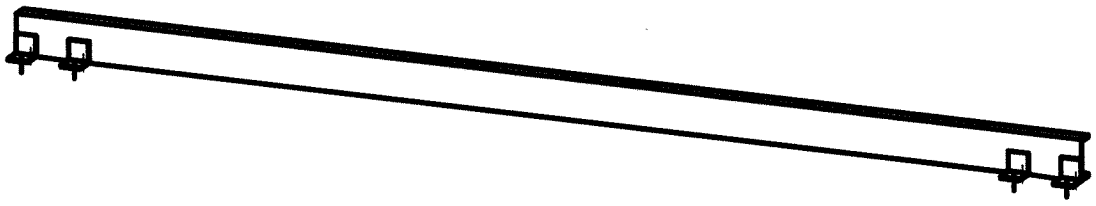
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

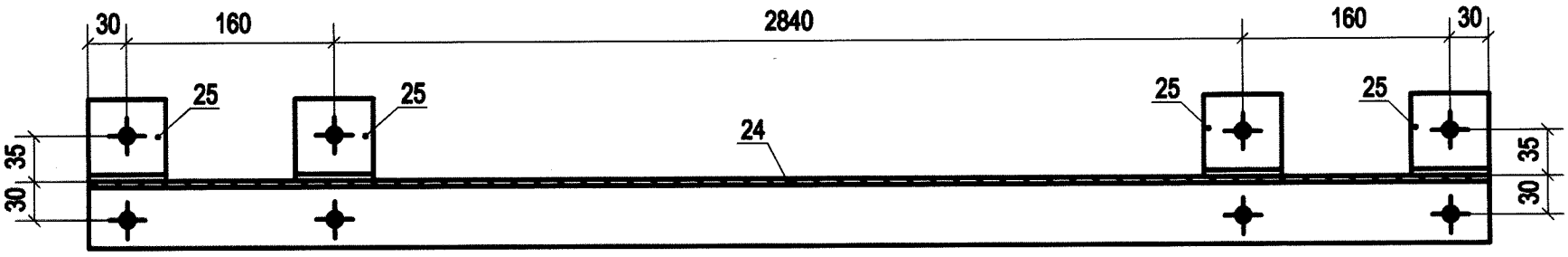
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-31	в-24	1	[12П	3220	33.62	33.62		С255-4	
	в-25	4	L63X5	60	0.29	1.16		С255-4	
						Масса напл. металла 0.3кг	35.1		

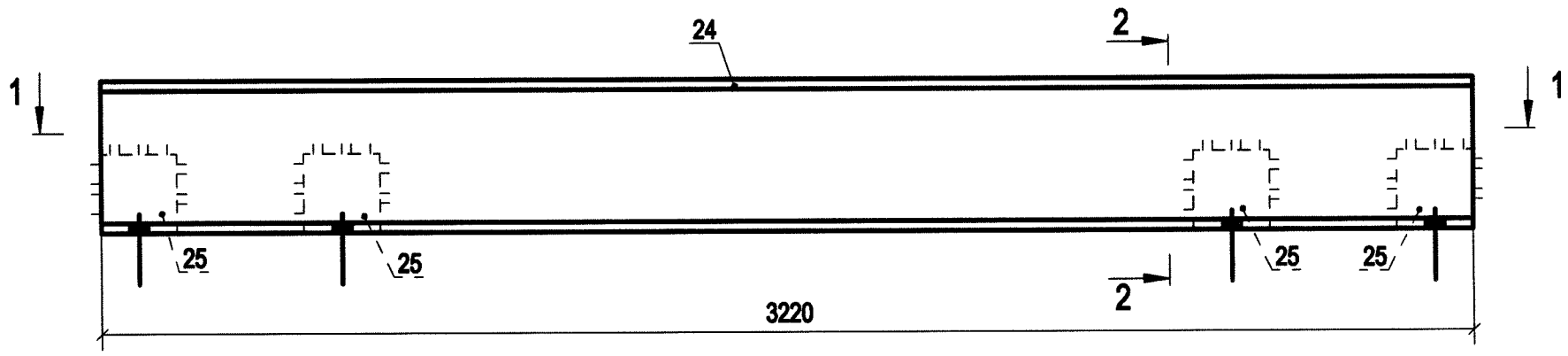
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-31	1	35.1	35.1
		Итого:	35.1

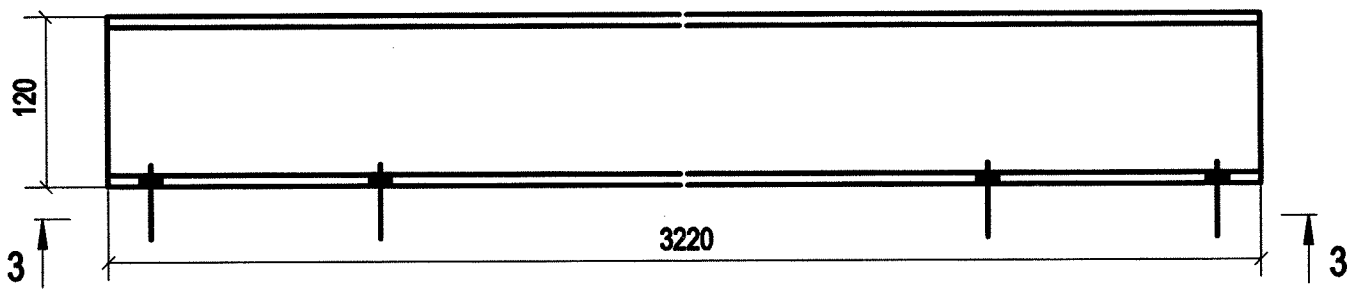


1 - 1

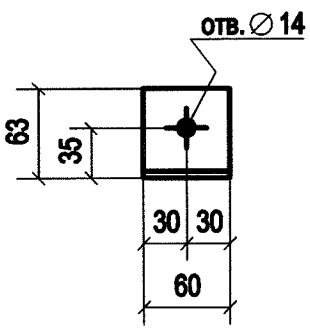




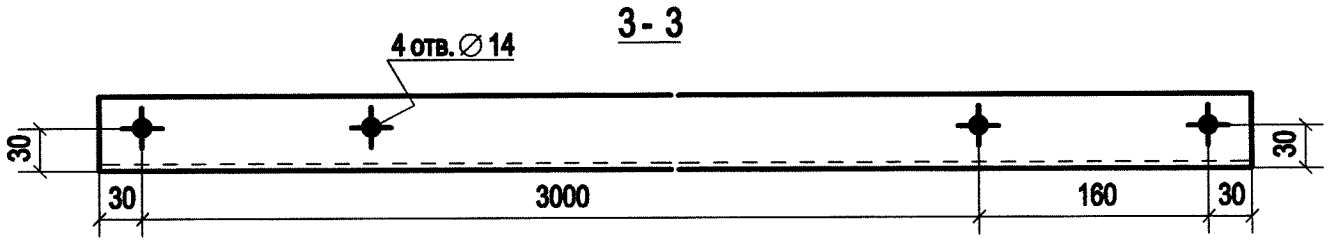
Дет. в-24



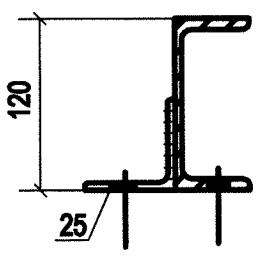
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	1925-20-05-000 СБ			
						Волжская ГЭС			
Разраб.		Храмов			05.09	Защитный навес над откатным мостом	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Абашкин			05.09		Р	47	
						-Пр1-31	АО "Институт Гидропроект"		
							Институт Гидропроект	ОМОиМР	2025

Спецификация деталей

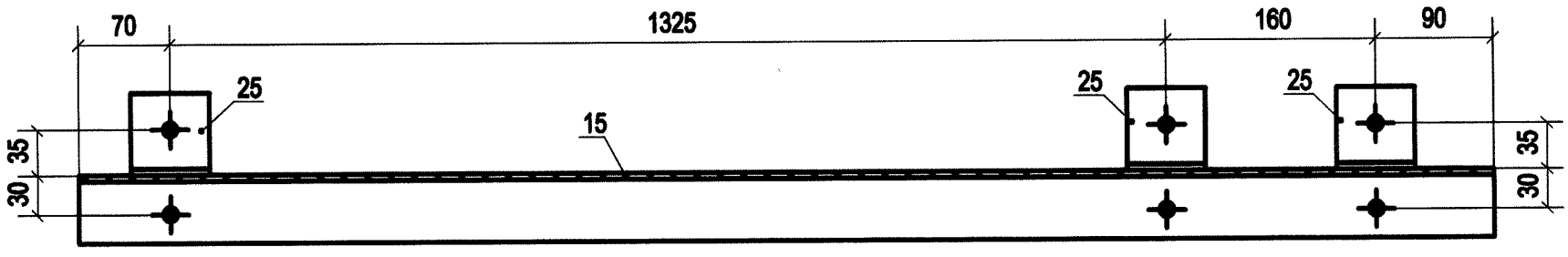
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-32	в-15	1	[12П	1645	17.17	17.17		С255-4	
	в-25	3	L63X5	60	0.29	0.87		С255-4	
						Масса напл. металла 0.2кг	18.3		

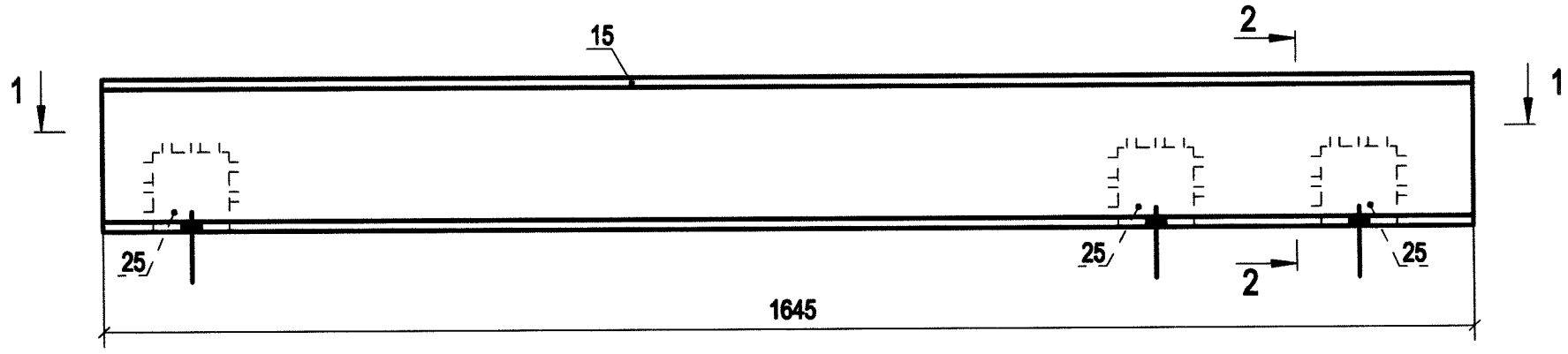
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-32	1	18.3	18.3
		Итого:	18.3

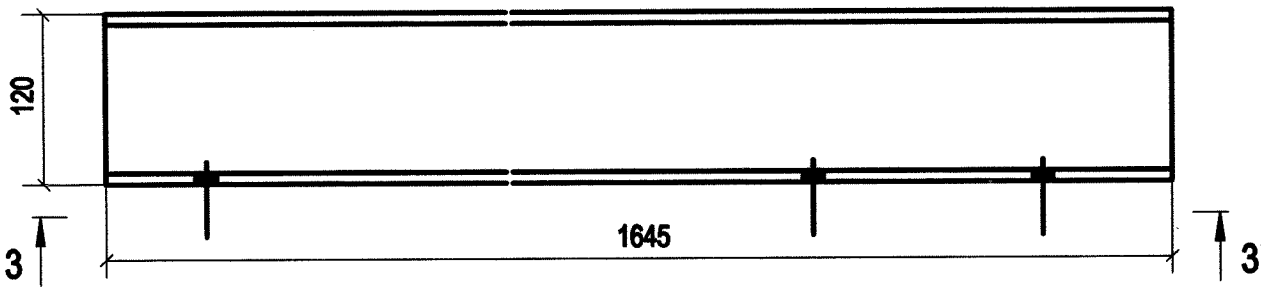


1- 1

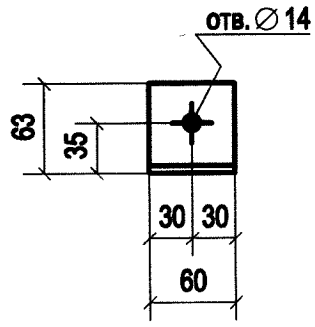




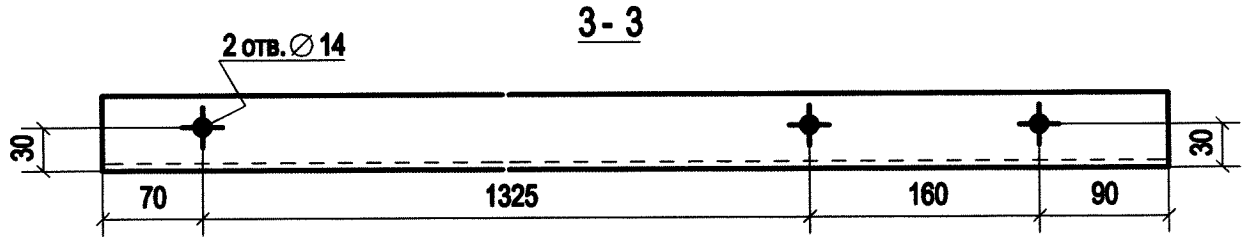
Дет. в-15



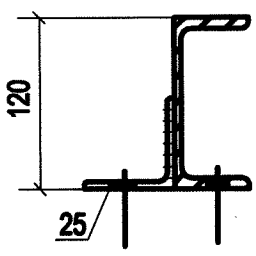
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	48	

-Пр1-32

АО "Институт Гидропроект"

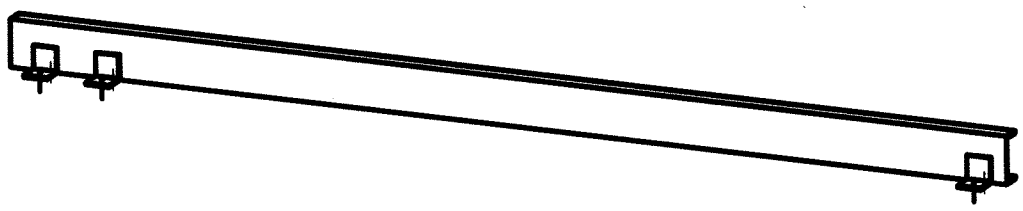
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

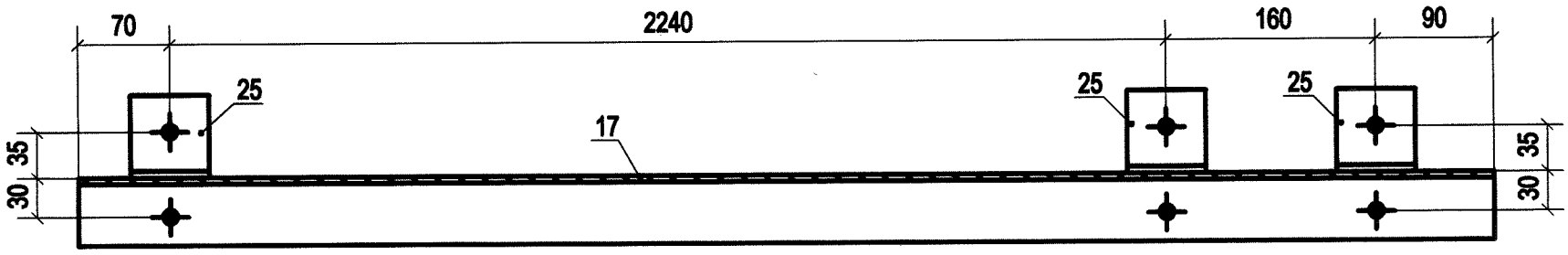
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-33	в-17	1	[12П	2560	26.73	26.73		С255-4	
	в-25	3	L63X5	60	0.29	0.87		С255-4	
					Масса напл. металла 0.3кг		27.9		

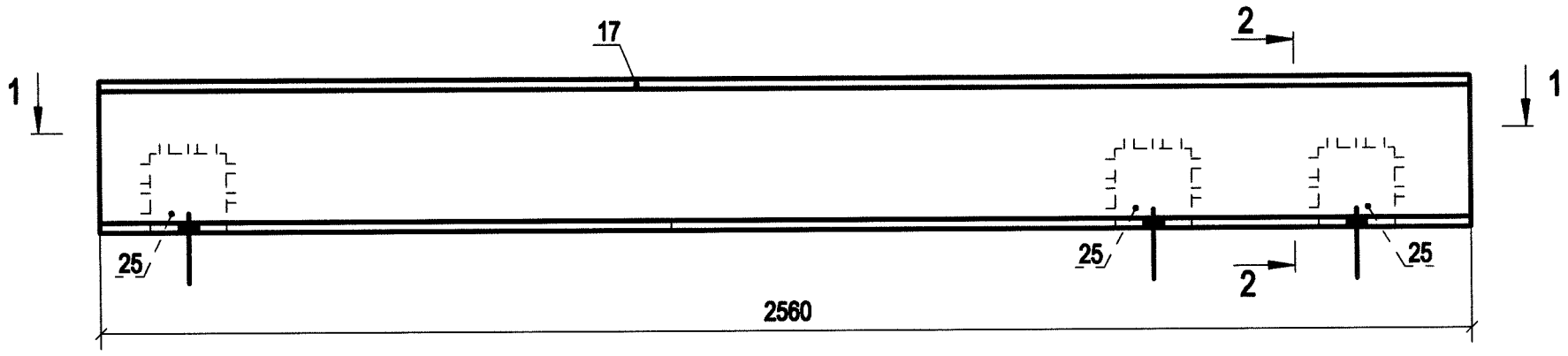
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-33	1	27.9	27.9
		Итого:	27.9

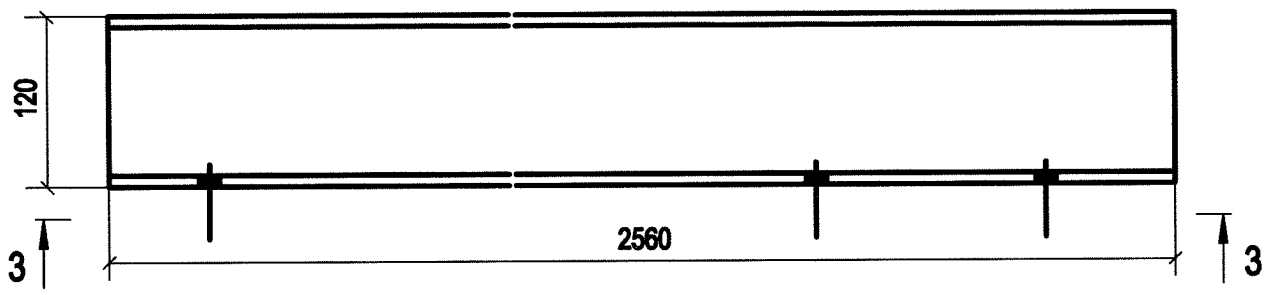


1- 1

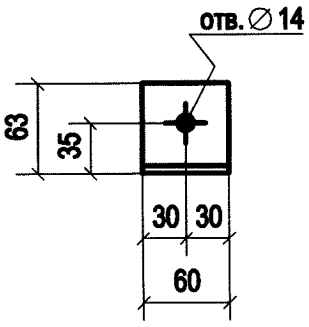




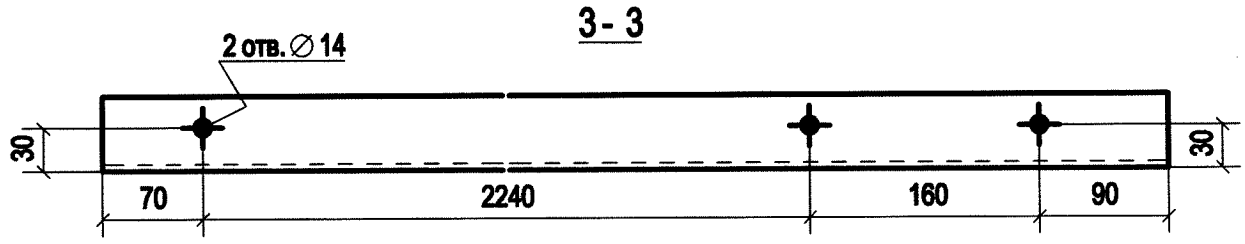
Дет. в-17



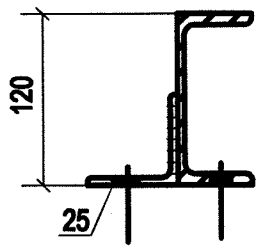
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	49	

-Пр1-33

АО "Институт Гидропроект"

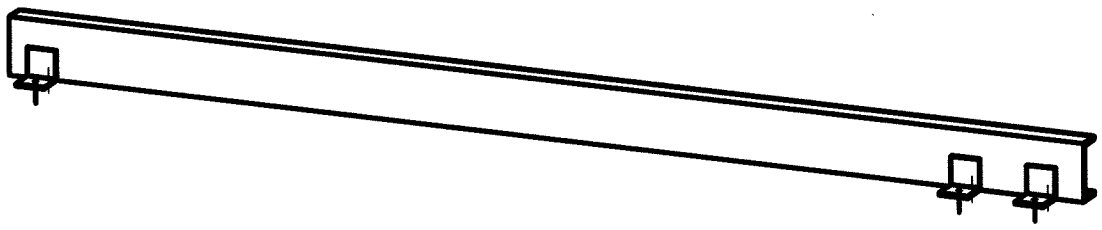
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

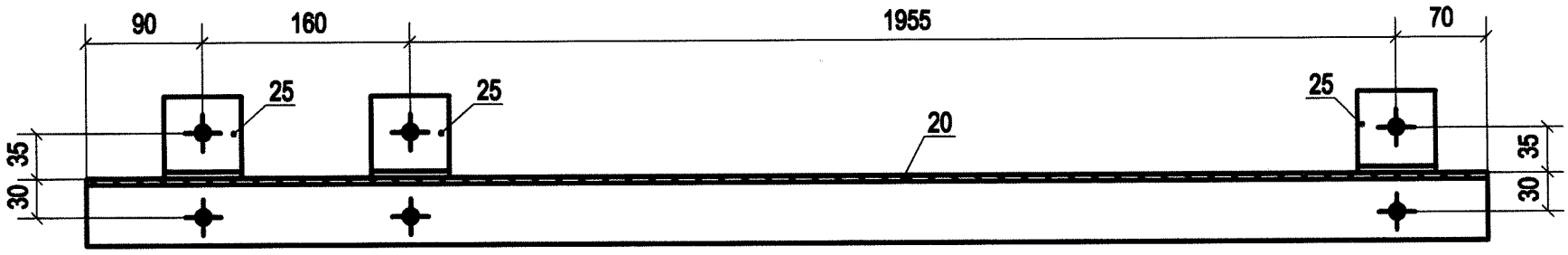
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Пр1-34	в-20	1	[12П	2275	23.75	23.75		С255-4	
	в-25	3	L63X5	60	0.29	0.87		С255-4	
						Масса напл. металла 0.2кг	24.9		

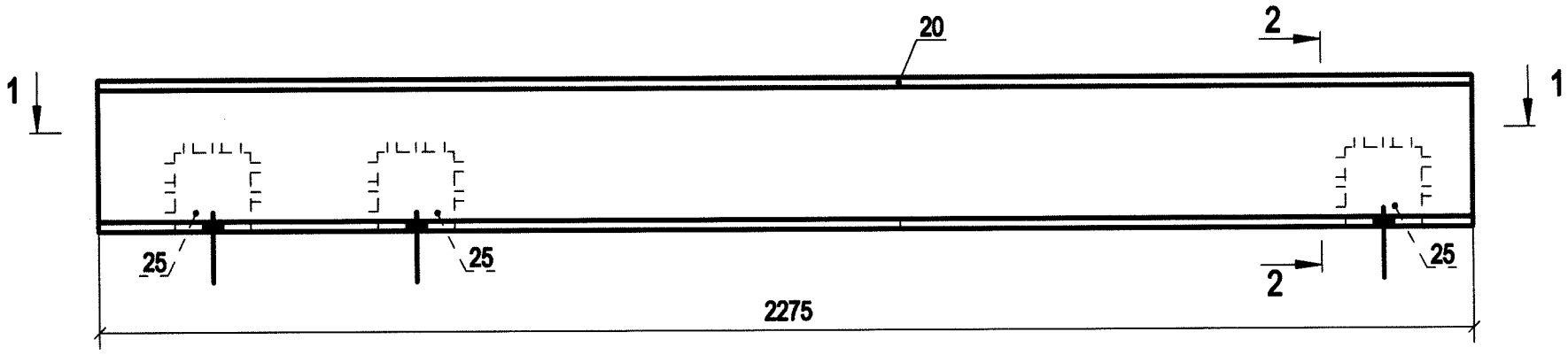
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Пр1-34	1	24.9	24.9
		Итого:	24.9

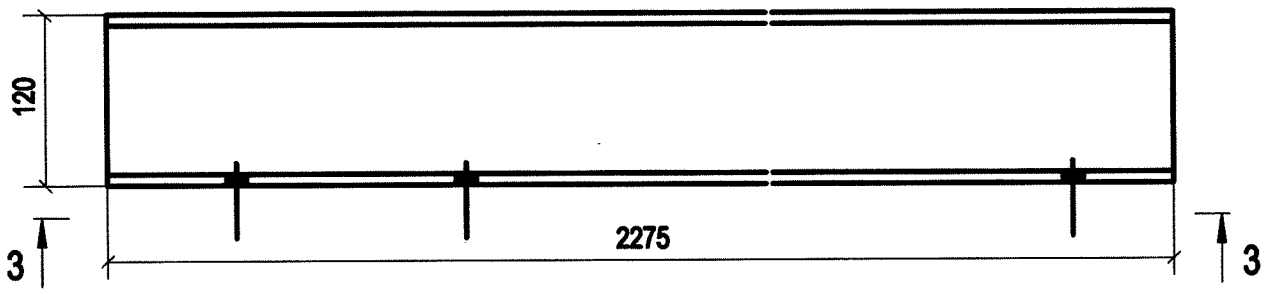


1 - 1

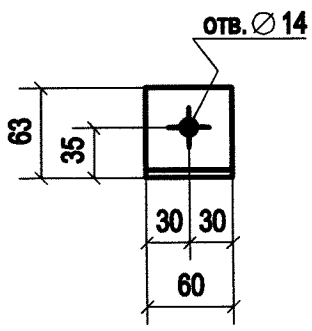




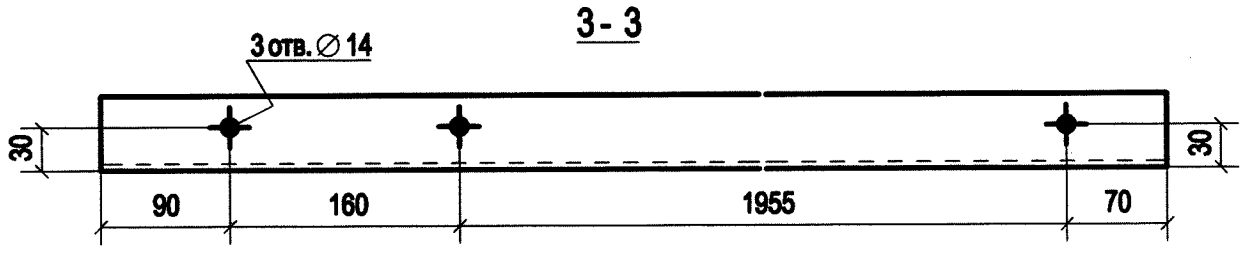
Дет. в-20



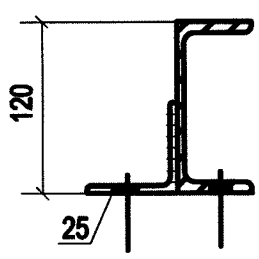
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	50	

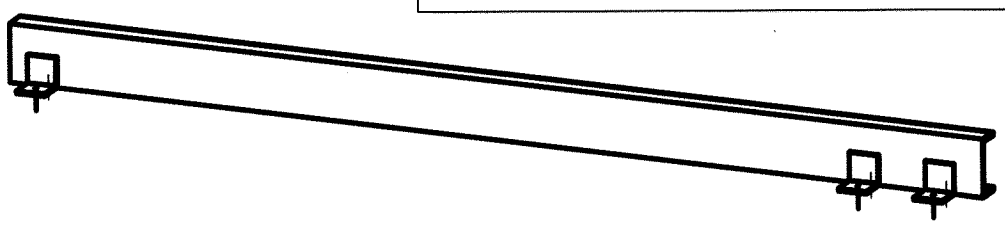
-Пр1-34

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

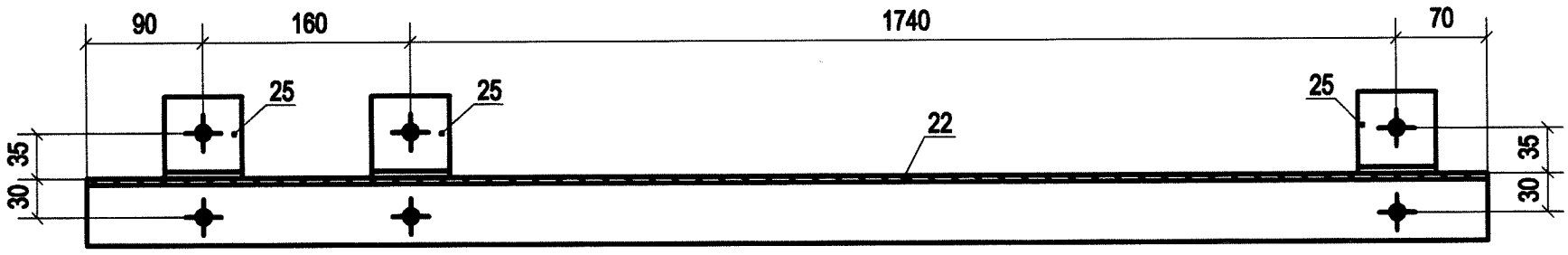
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-35	в-22	1	[12П	2060	21.51	21.51		С255-4	
	в-25	3	L63X5	60	0.29	0.87		С255-4	
Масса напл. металла 0.2кг 22.6									

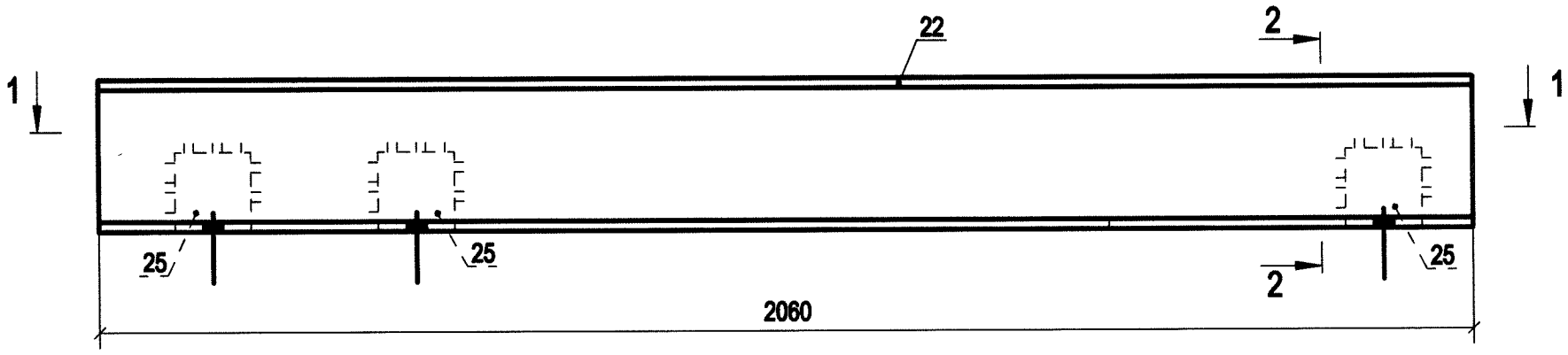


Ведомость отправочных элементов

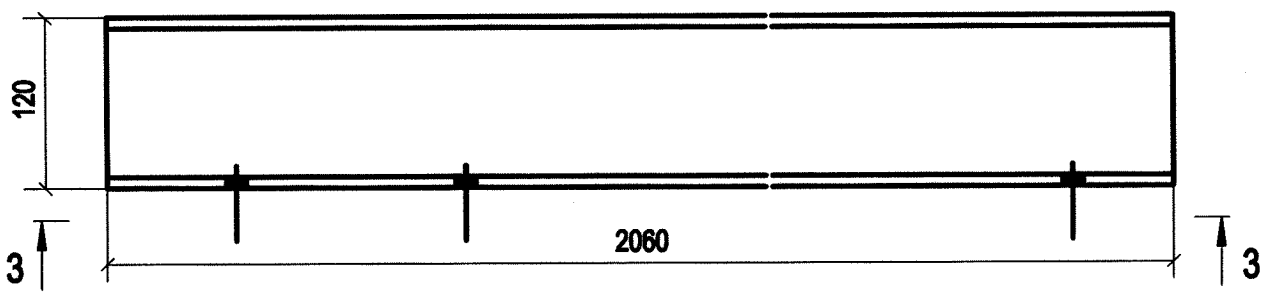
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-35	1	22.6	22.6
		Итого:	22.6

1- 1

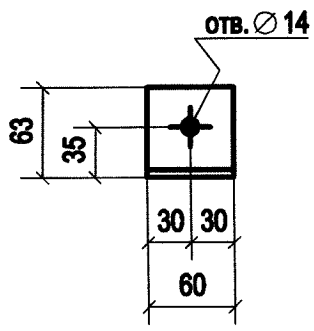




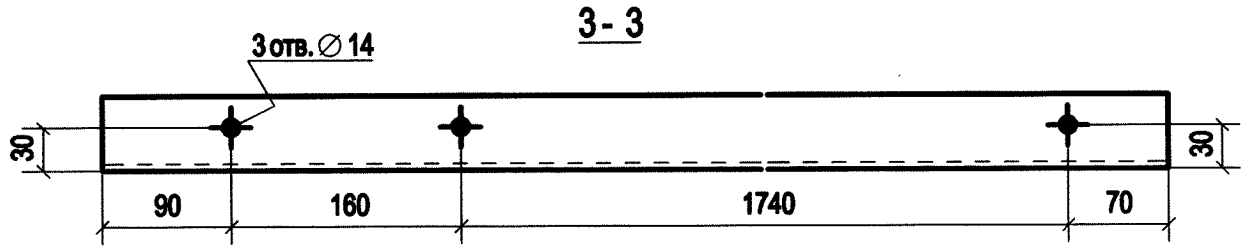
Дет. в-22



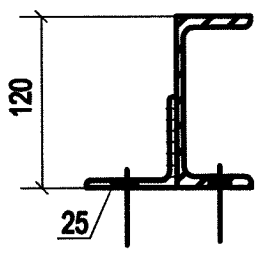
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	51	

-Пр1-35

АО "Институт Гидропроект"

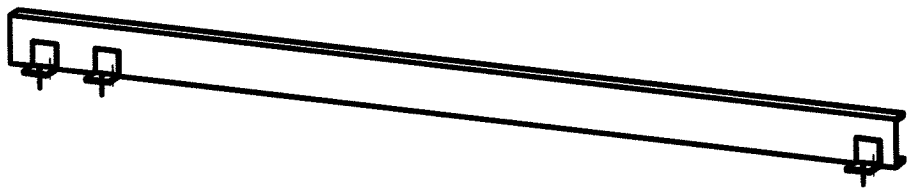
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

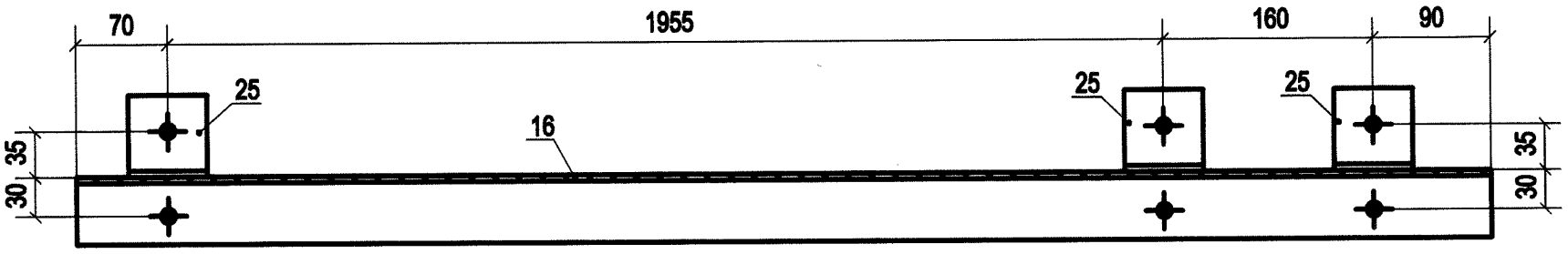
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-36	в-16	1	[12П	2275	23.75	23.75		С255-4	
	в-25	3	L63X5	60	0.29	0.87		С255-4	
Масса напл. металла 0.2кг 24.9									

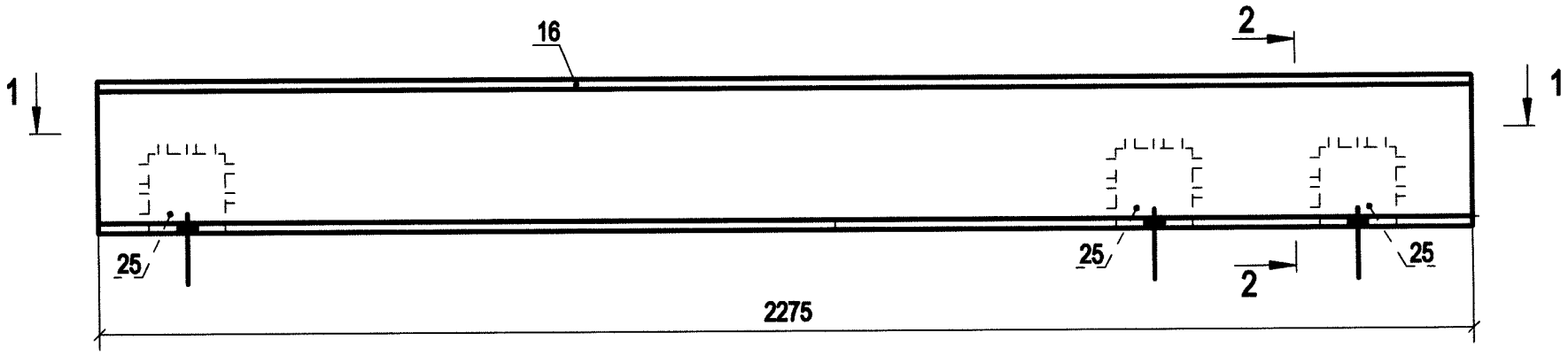
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-36	1	24.9	24.9
		Итого:	24.9

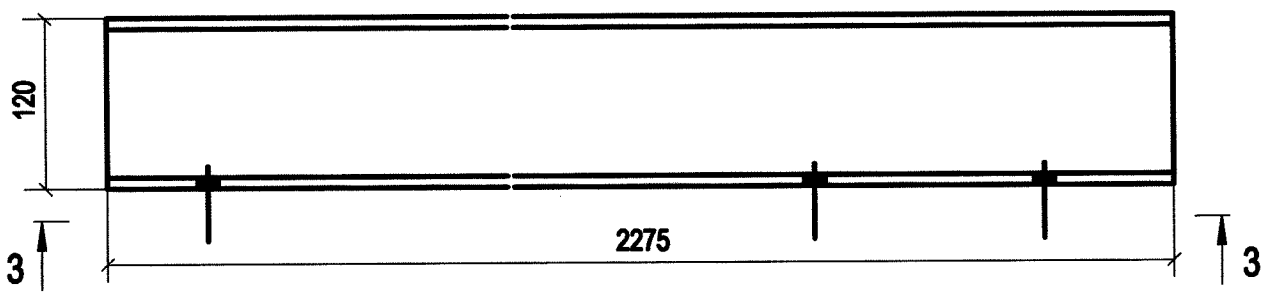


1 - 1

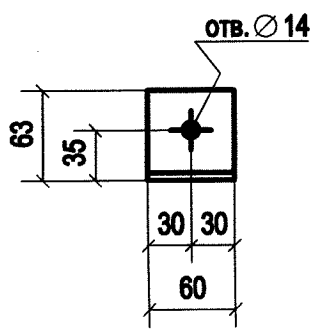




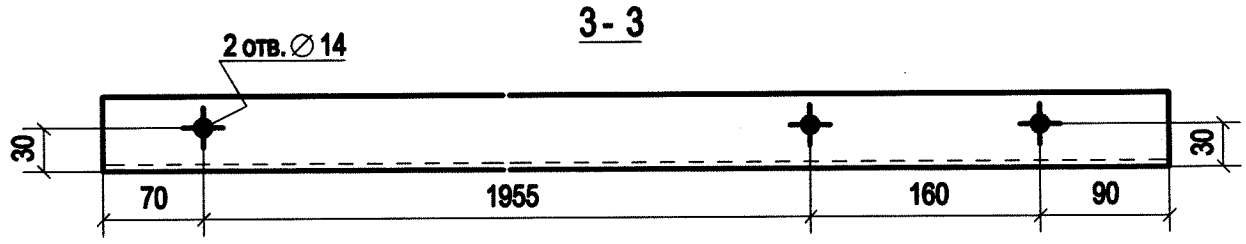
Дет. в-16



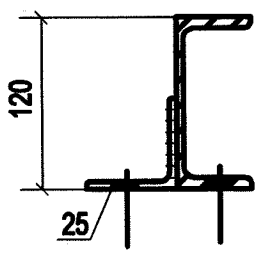
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	52	

-Пр1-36

АО "Институт Гидропроект"

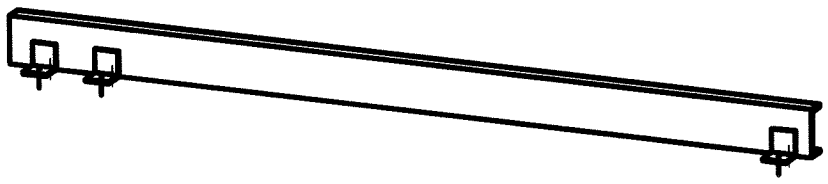
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

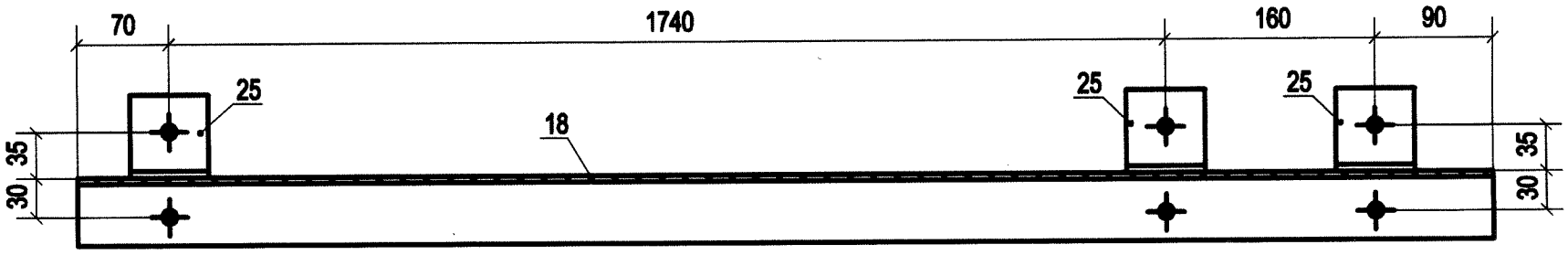
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-37	в-18	1	[12П	2060	21.51	21.51		С255-4	
	в-25	3	L63X5	60	0.29	0.87		С255-4	
Масса напл. металла 0.2кг 22.6									

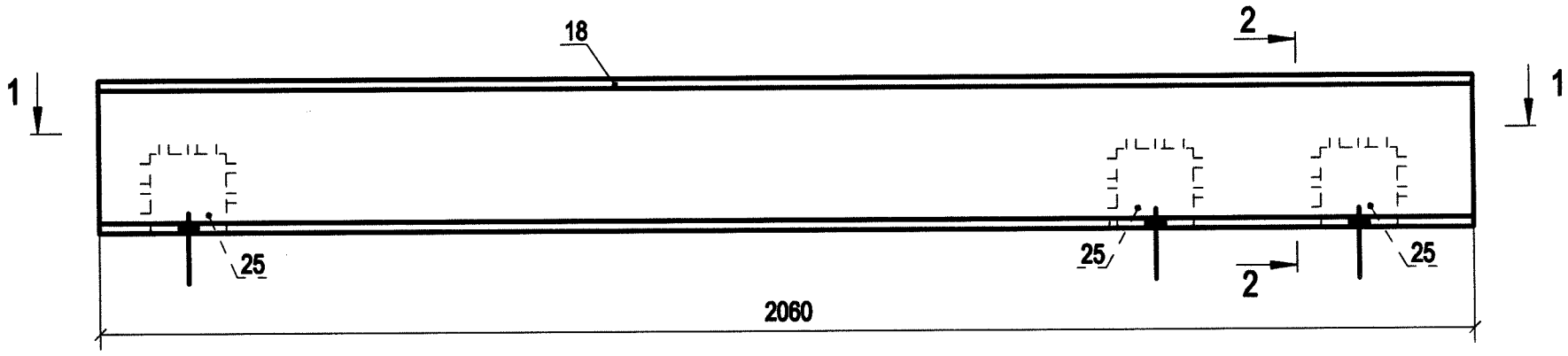
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-37	1	22.6	22.6
		Итого:	22.6

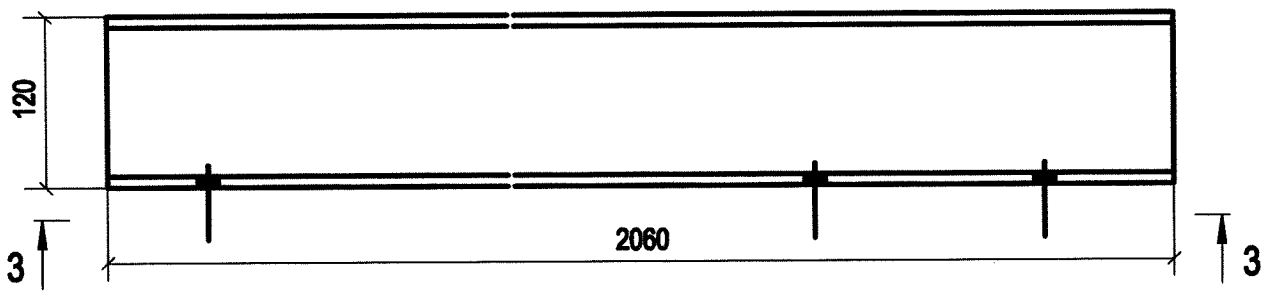


1 - 1

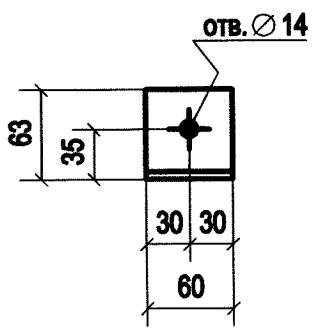




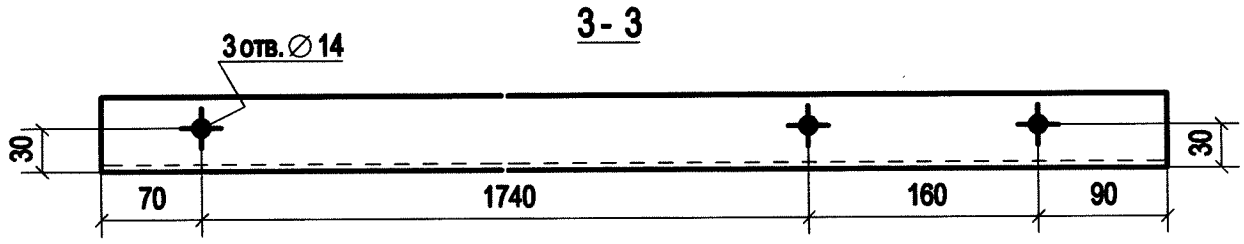
Дет. в-18



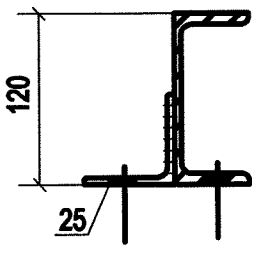
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			06.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	53	

-Пр1-37

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

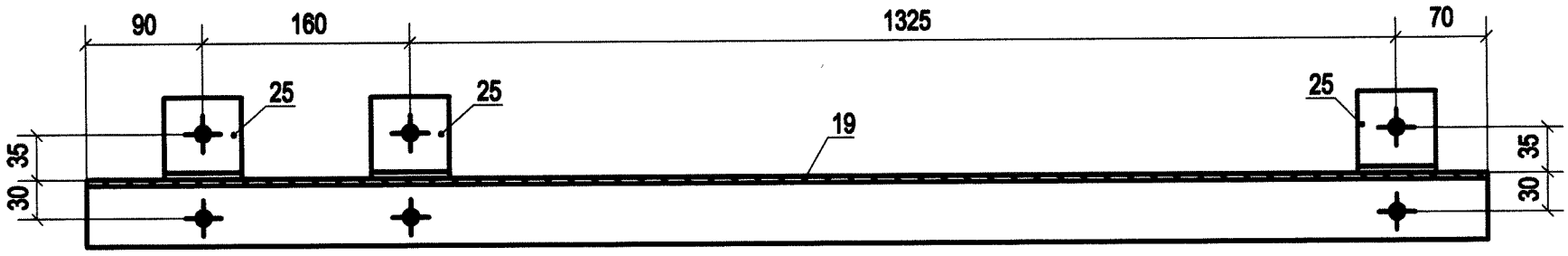
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-38	в-19	1	[12П	1645	17.17	17.17		С255-4	
	в-25	3	L63X5	60	0.29	0.87		С255-4	
					Масса напл. металла 0.2кг		18.3		

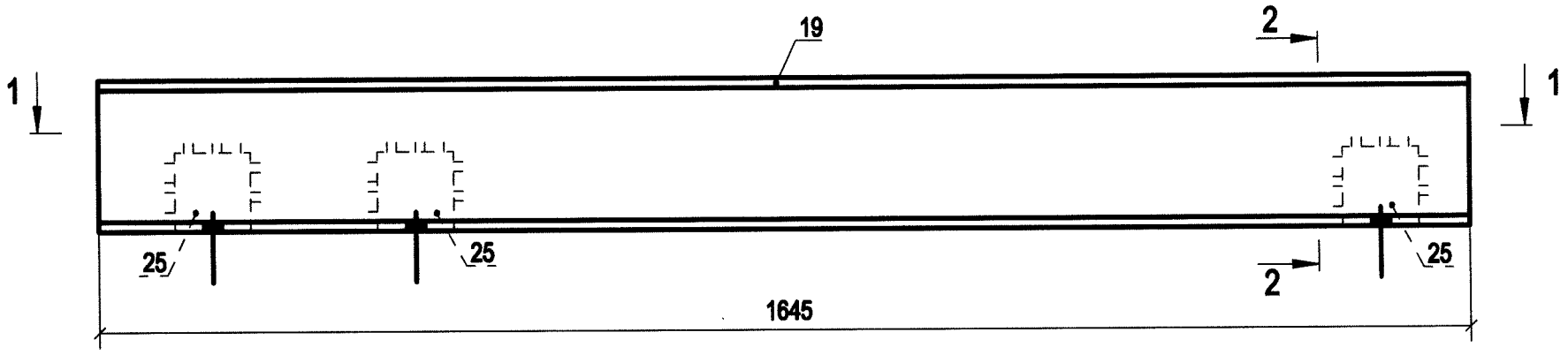
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-38	1	18.3	18.3
		Итого:	18.3

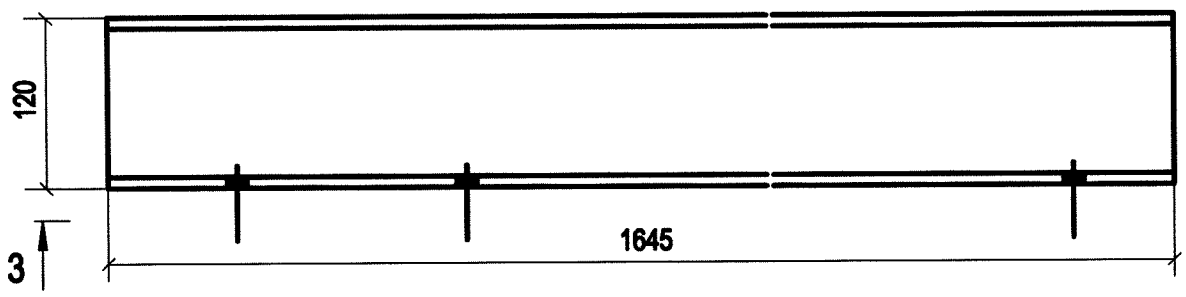


1- 1

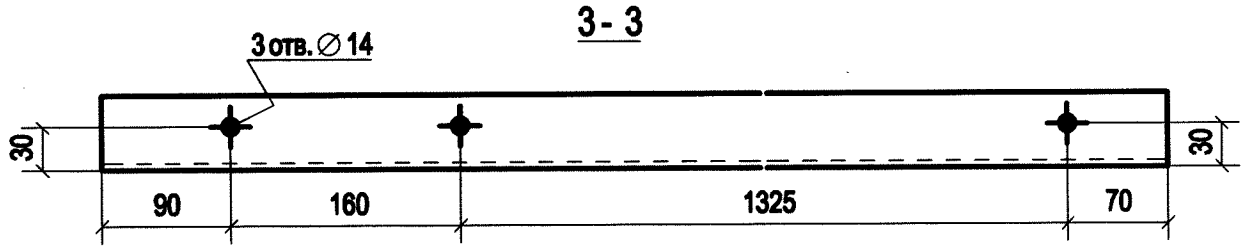




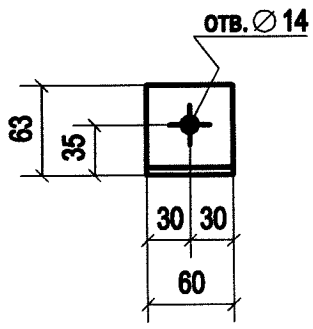
Дет. в-19



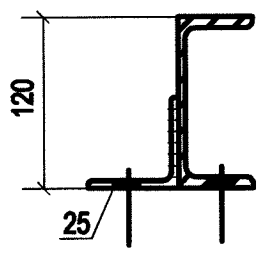
3 - 3



Дет. в-25



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	54	

-Пр1-38

АО "Институт Гидропроект"

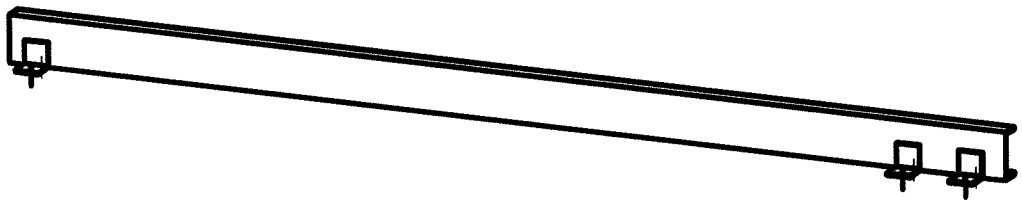
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

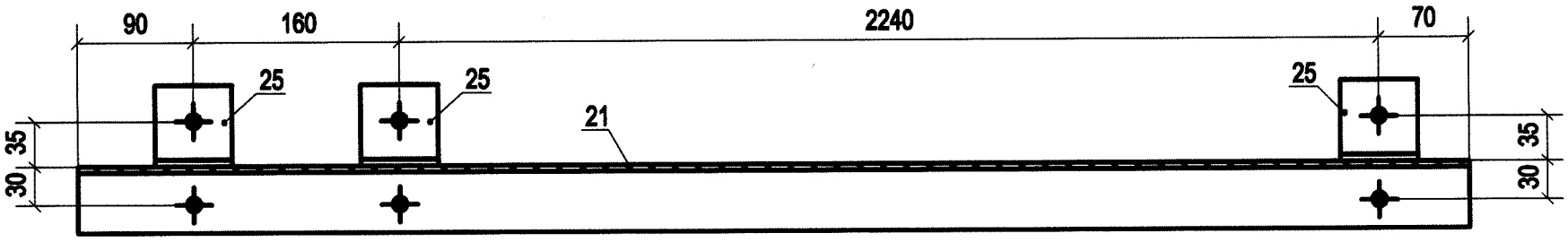
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Пр1-39	в-21	1	[12П	2560	26.73	26.73		С255-4	
	в-25	3	L63X5	60	0.29	0.87		С255-4	
							Масса напл. металла 0.3кг 27.9		

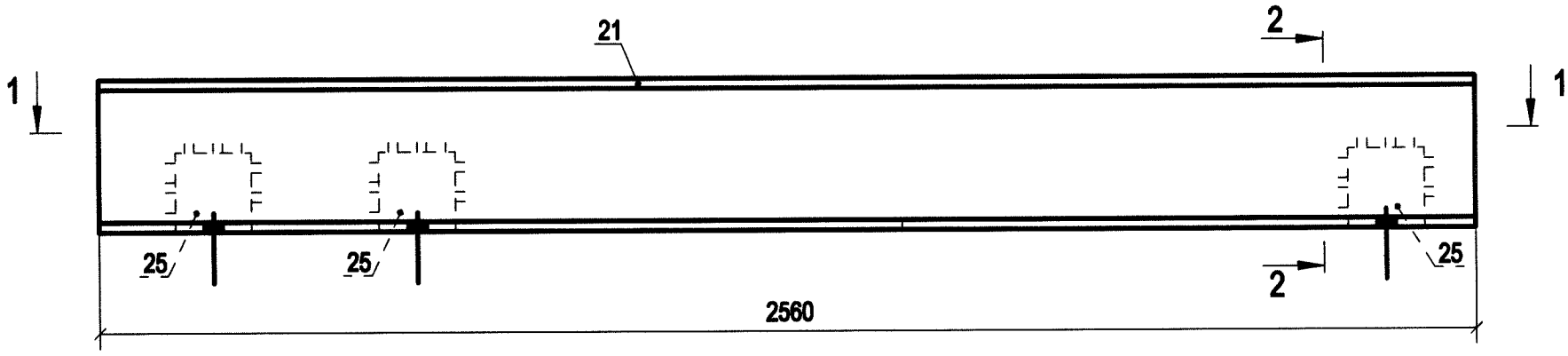
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Пр1-39	1	27.9	27.9
		Итого:	27.9

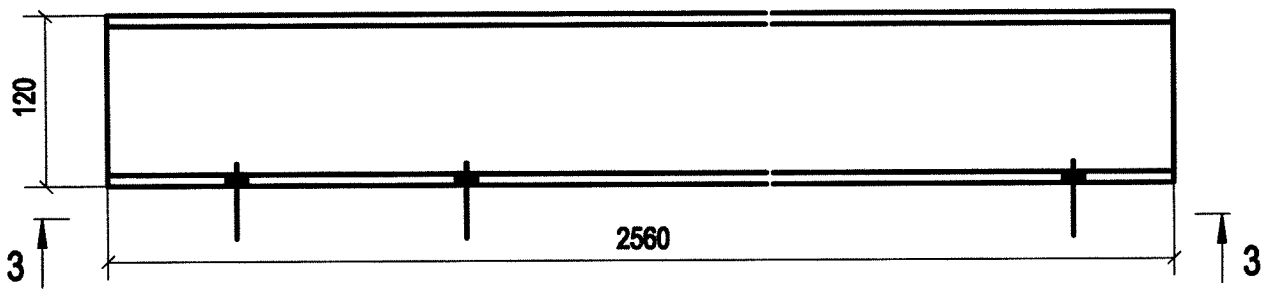


1- 1

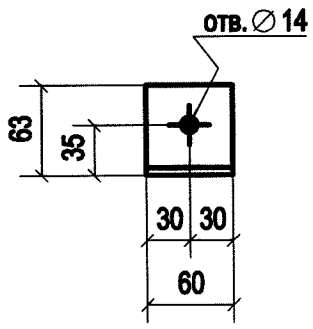




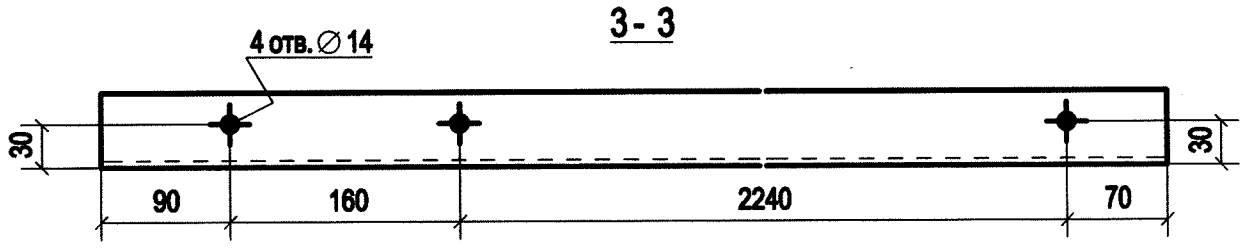
Дет. в-21



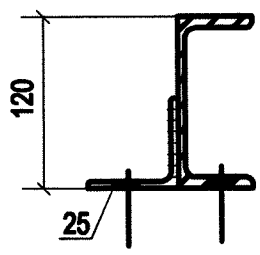
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	55	

-Пр1-39

АО "Институт Гидропроект"

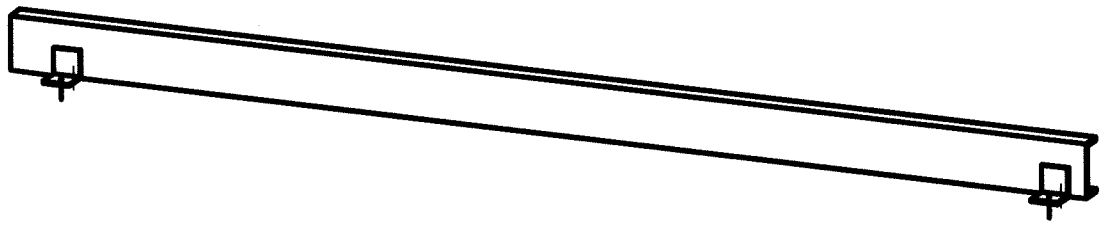
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

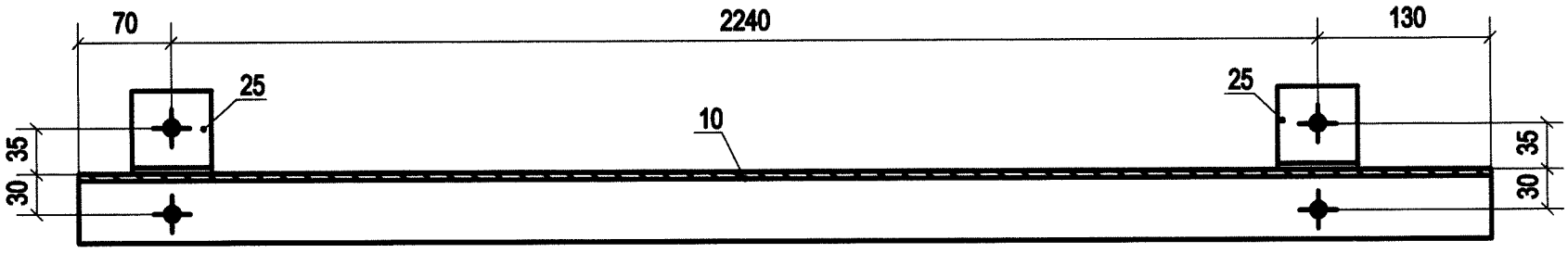
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-40	в-10	1	[12П	2440	25.47	25.47		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
Масса напл. металла 0.3кг 26.4									

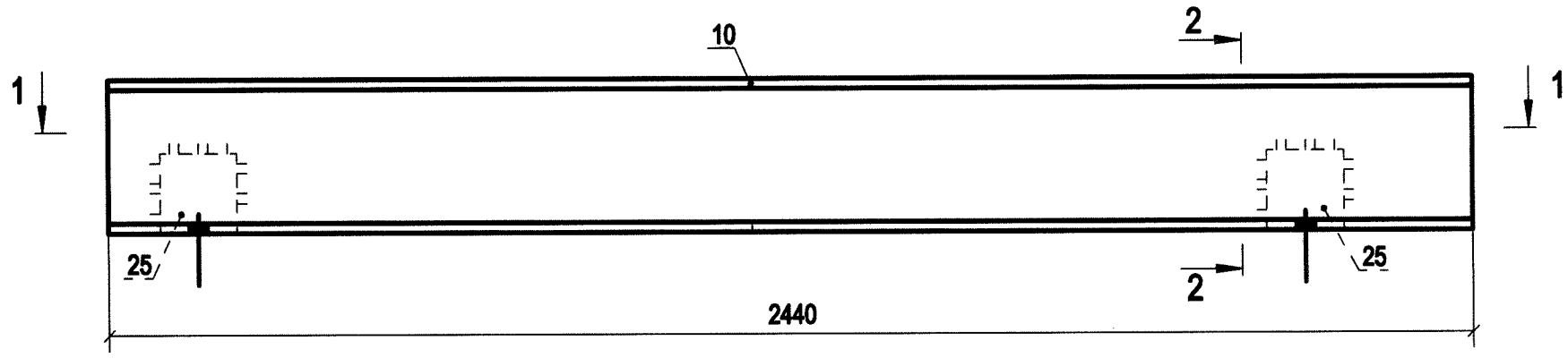
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-40	1	26.4	26.4
		Итого:	26.4

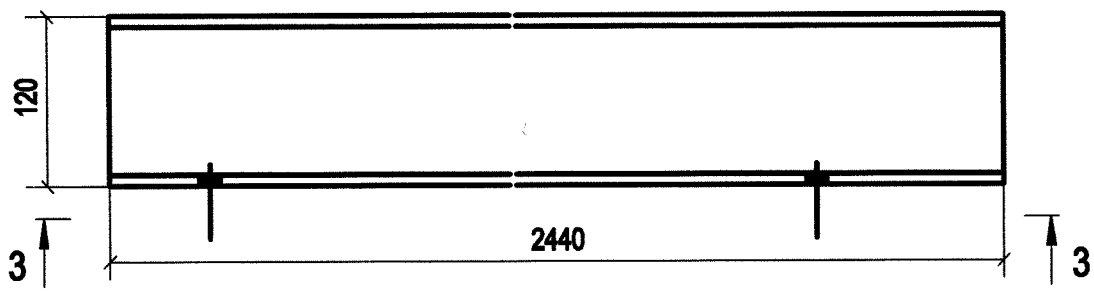


1 - 1

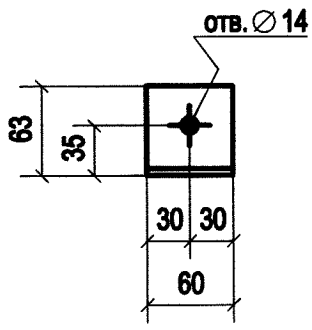




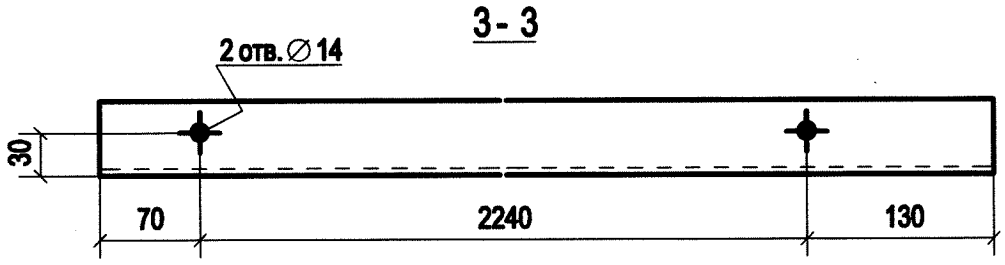
Дет. в-10



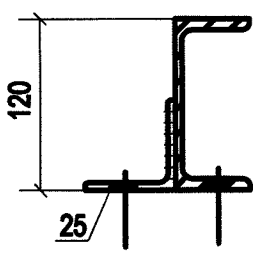
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	56	

-Пр1-40

АО "Институт Гидропроект"

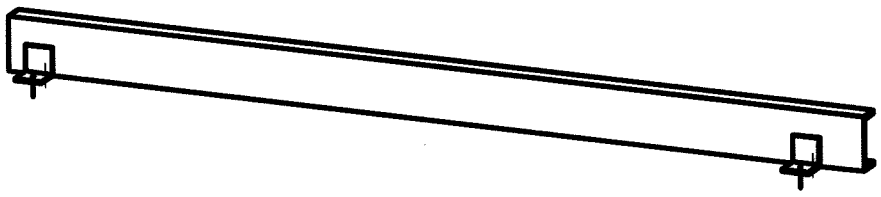
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

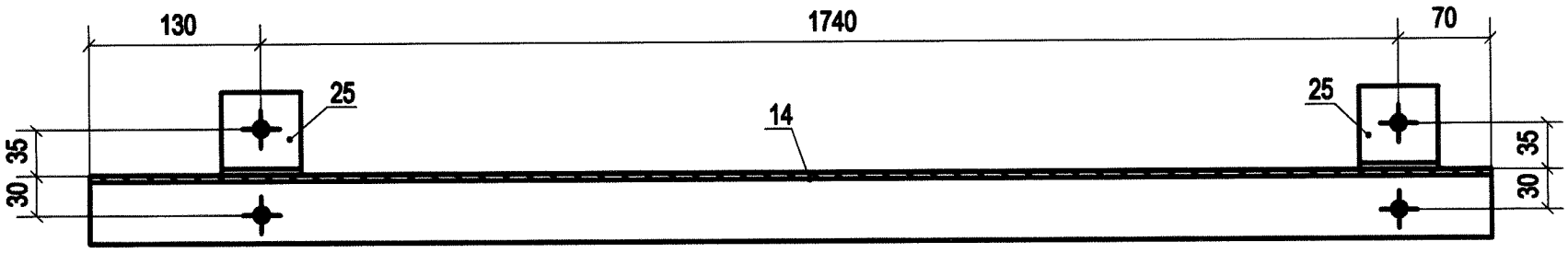
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Пр1-41	в-14	1	[12П	1940	20.25	20.25		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
						Масса напл. металла 0.2кг	21.1		

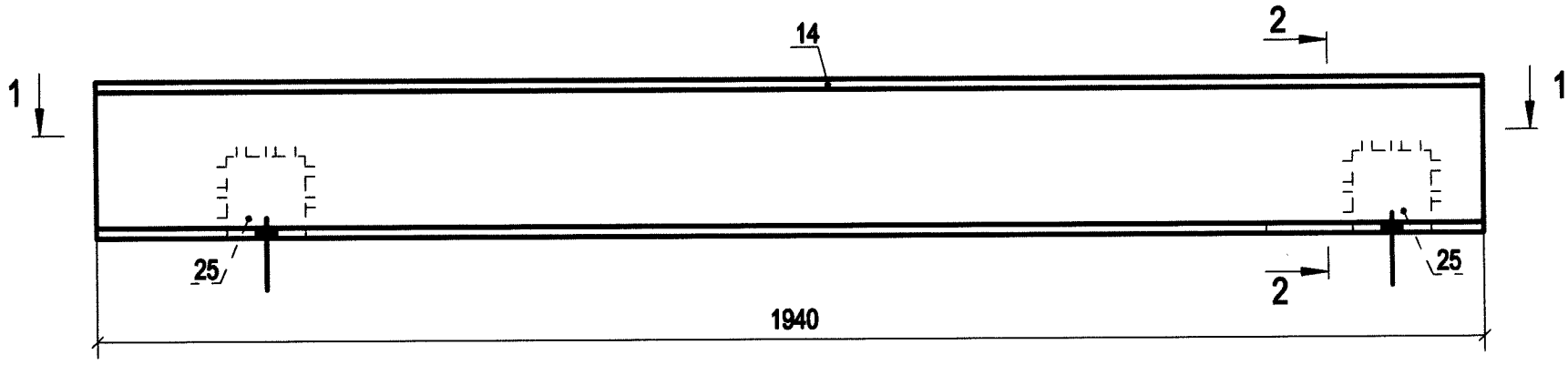
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Пр1-41	1	21.1	21.1
		Итого:	21.1

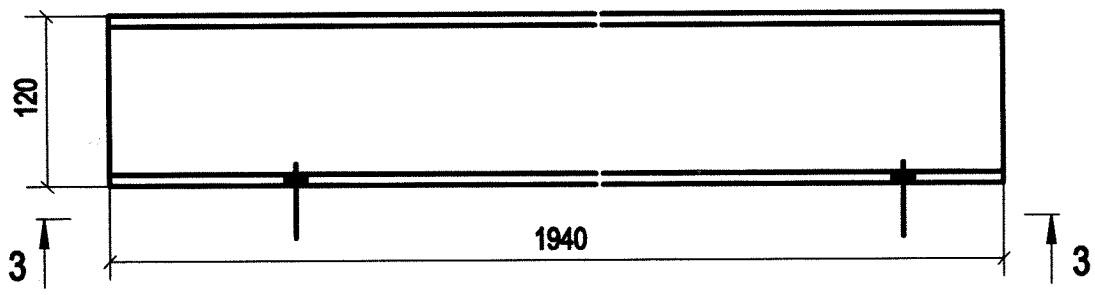


1- 1

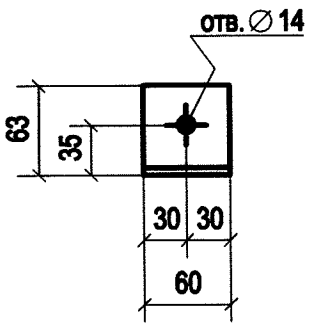




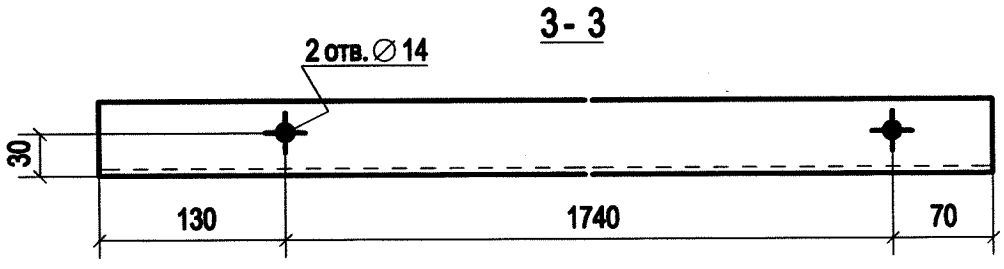
Дет. в-14



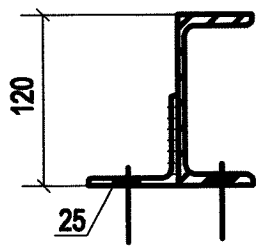
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

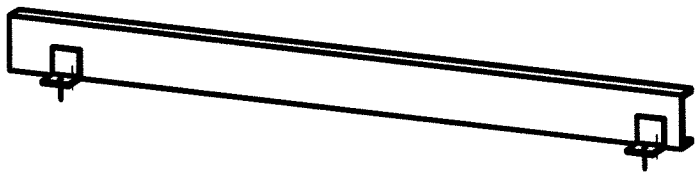
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	1925-20-05-000 СБ			
						Волжская ГЭС			
Разраб.		Храмов			05.09	Защитный навес над откатным мостом	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Абашкин			05.09		Р	57	
						-Пр1-41	АО "Институт Гидропроект"		
							Институт Гидропроект	ОМОиМР	2025

Спецификация деталей

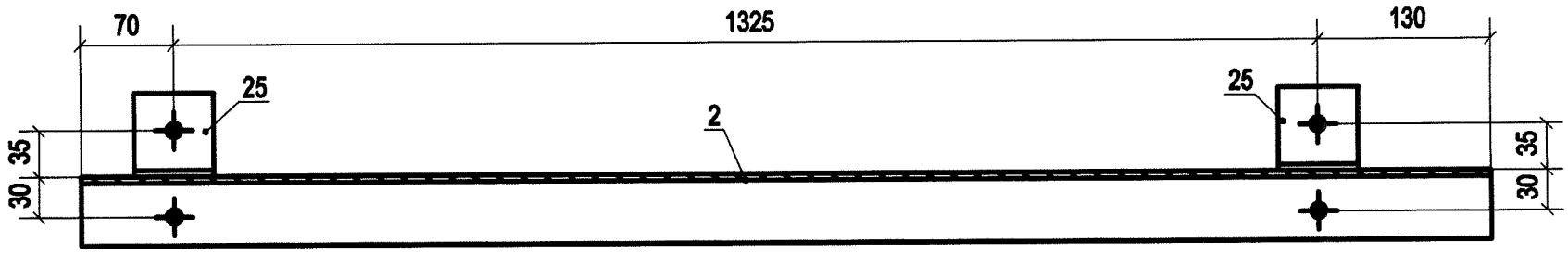
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Пр1-42	в-2	1	[12П	1525	15.92	15.92		С255-4	
	в-25	2	L63X5	60	0.29	0.58		С255-4	
Масса напл. металла 0.2кг							16.7		

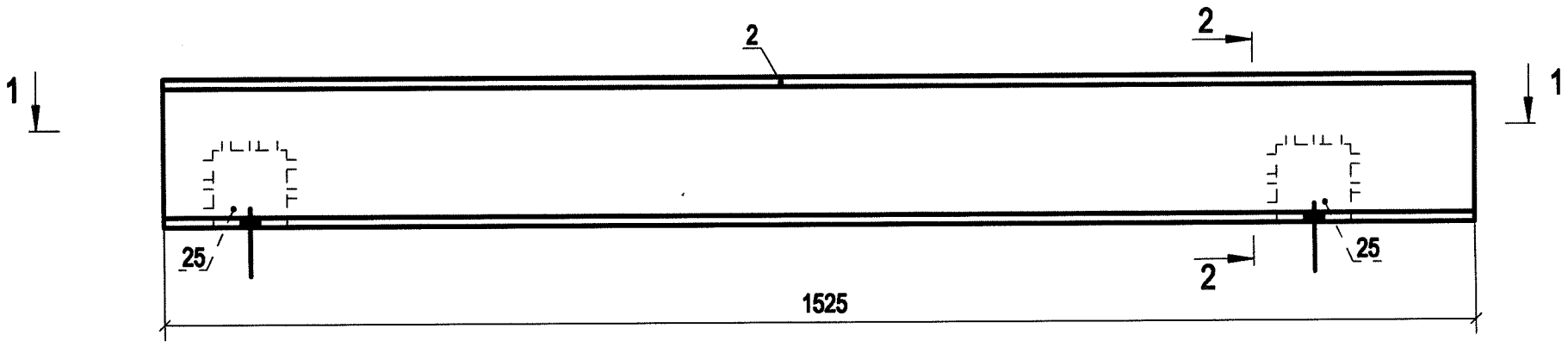
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Пр1-42	1	16.7	16.7
		Итого:	16.7

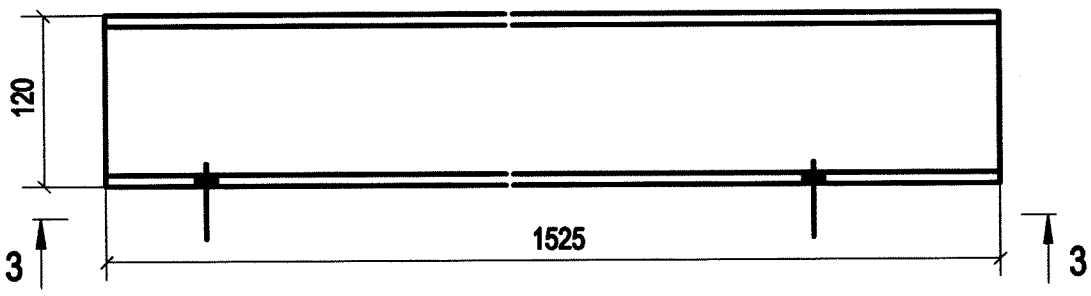


1 - 1

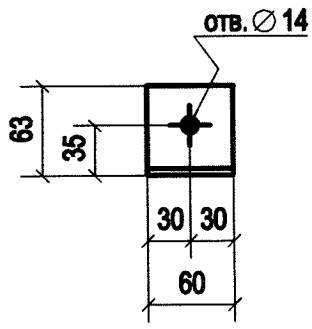




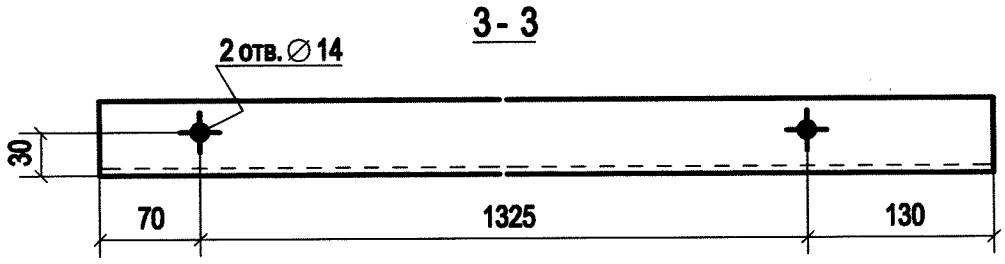
Дет. в-2



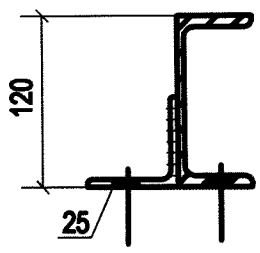
Дет. в-25



3 - 3



2 - 2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1925-20-05-000 СБ			
						Волжская ГЭС			
Разраб.		Храмов			05.09	Защитный навес над откатным мостом	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Абашкин			05.09		Р	58	
						-Пр1-42	АО "Институт Гидропроект"		
							Институт Гидропроект	ОМОиМР	2025

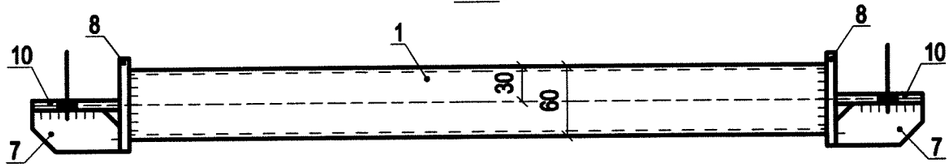
Спецификация деталей

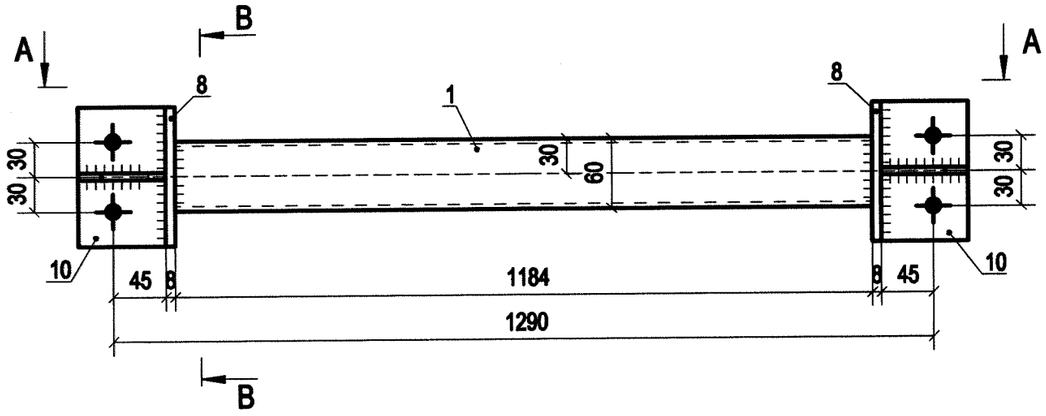
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Рс1-1	г-1	1	Гнз60Х60Х4	1184	7.95	7.95		С255-4	
	г-7	2	—6х36	75	0.11	0.22		С255-4	
	г-8	2	—8х80	120	0.60	1.20		С255-4	
	г-10	2	—8х75	120	0.57	1.14		С255-4	
Масса напл. металла 0.1кг 10.6									

Ведомость отправочных элементов

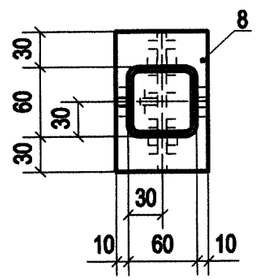
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Рс1-1	4	10.6	42.4
		Итого:	42.4

А- А

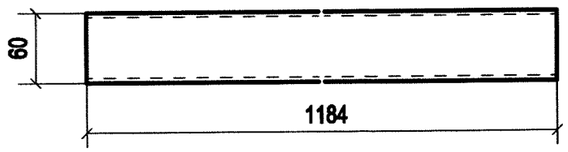




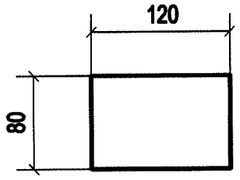
В- В



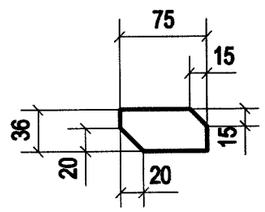
Дет. г-1



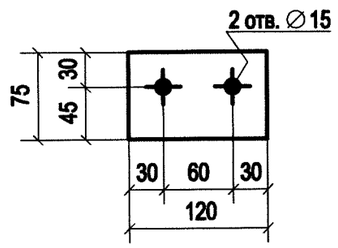
Дет. г-8



Дет. г-7



Дет. г-10



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	59	

-Рс1-1

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

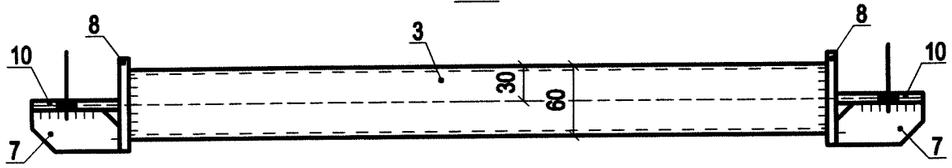
Спецификация деталей

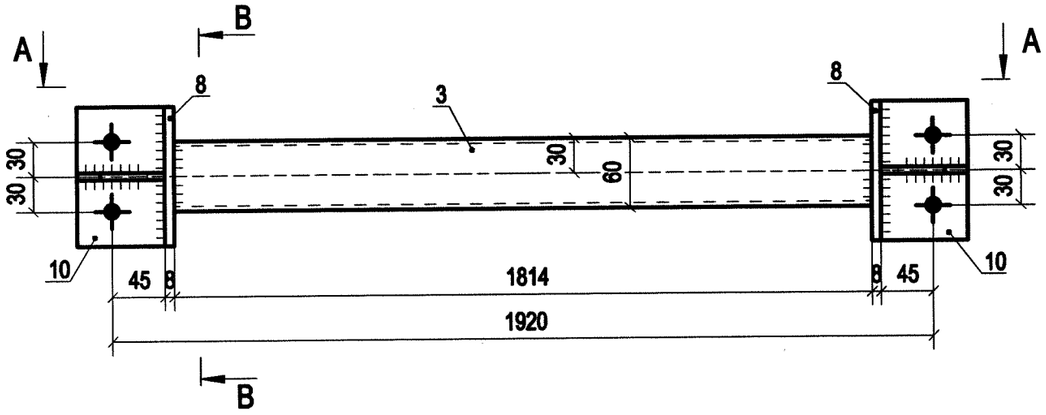
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Рс1-2	г-3	1	Гнз60Х60Х4	1814	12.18	12.18		С255-4	
	г-7	2	—6х36	75	0.11	0.22		С255-4	
	г-8	2	—8х80	120	0.60	1.20		С255-4	
	г-10	2	—8х75	120	0.57	1.14		С255-4	
Масса напл. металла 0.1кг 14.9									

Ведомость отправочных элементов

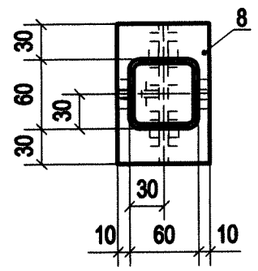
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Рс1-2	4	14.9	59.6
		Итого:	59.6

А- А

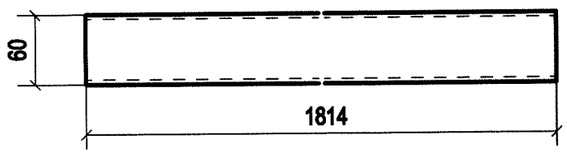




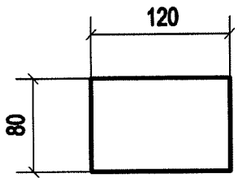
В- В



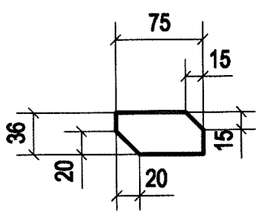
Дет. г-3



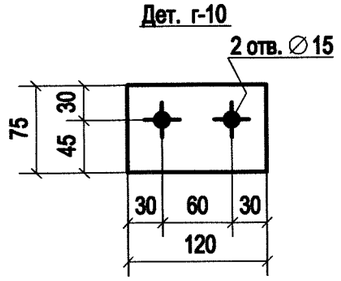
Дет. г-8



Дет. г-7



Дет. г-10

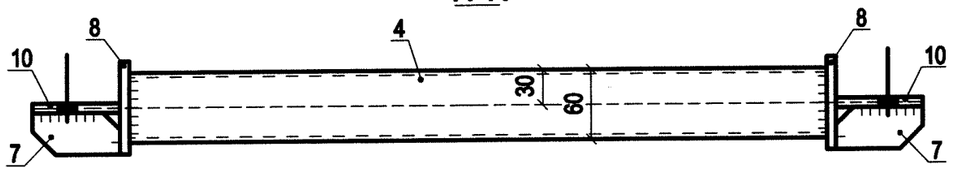


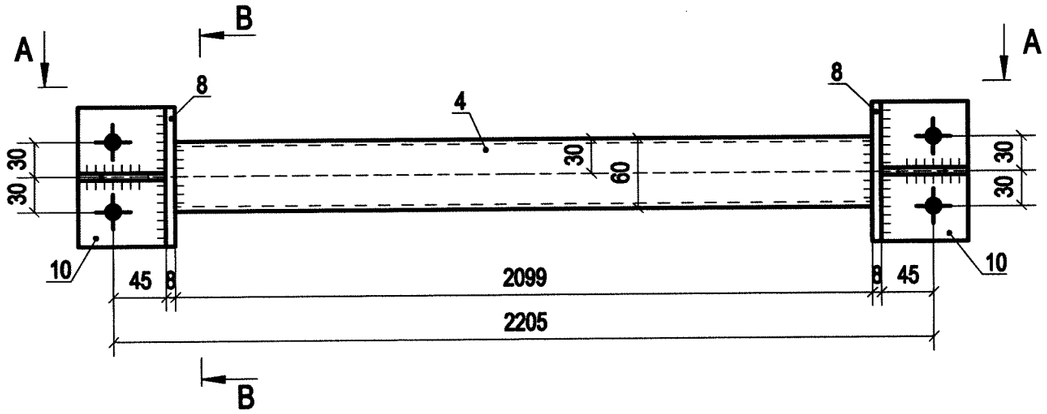
Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

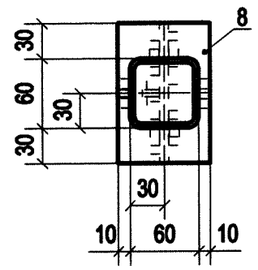
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1925-20-05-000 СБ			
						Волжская ГЭС			
Разраб.		Храмов			05.09	Защитный навес над откатным мостом	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Абашкин			05.09		Р	60	
						-Рс1-2	АО "Институт Гидропроект" Институт Гидропроект ОМОиМР 2025		

А- А





В- В



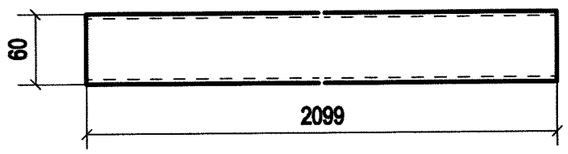
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Рс1-3	г-4	1	Гнз60Х60Х4	2099	14.09	14.09		С255-4	
	г-7	2	—6х36	75	0.11	0.22		С255-4	
	г-8	2	—8х80	120	0.60	1.20		С255-4	
	г-10	2	—8х75	120	0.57	1.14		С255-4	
Масса напл. металла 0.2кг 16.9									

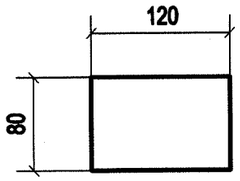
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Рс1-3	4	16.9	67.6
		Итого:	67.6

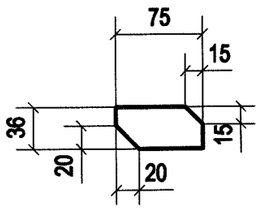
Дет. г-4



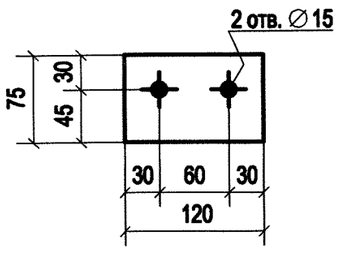
Дет. г-8



Дет. г-7



Дет. г-10



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			06.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

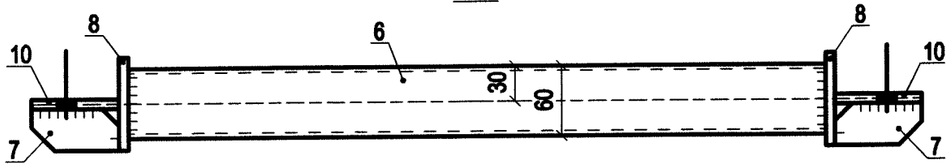
Стадия	Лист	Листов
Р	61	

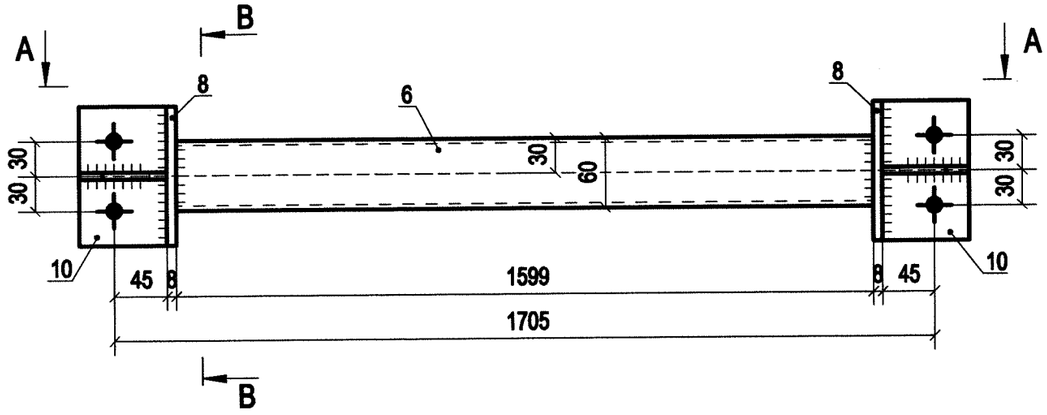
-Рс1-3

АО "Институт Гидропроект"

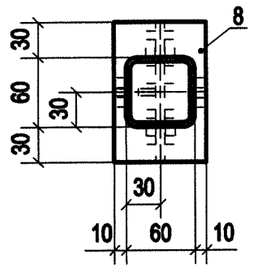
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

А- А





В- В



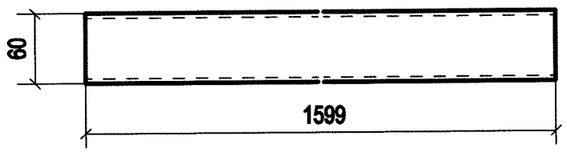
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Рс1-4	г-6	1	Гнз60Х60Х4	1599	10.73	10.73		С255-4	
	г-7	2	—6х36	75	0.11	0.22		С255-4	
	г-8	2	—8х80	120	0.60	1.20		С255-4	
	г-10	2	—8х75	120	0.57	1.14		С255-4	
Масса напл. металла 0.1кг 13.4									

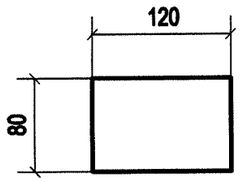
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Рс1-4	6	13.4	80.4
		Итого:	80.4

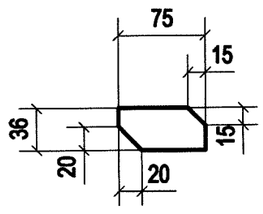
Дет. г-6



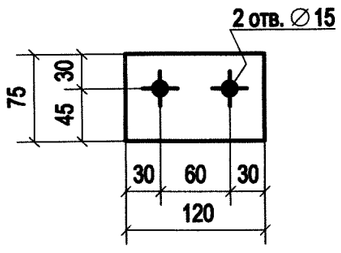
Дет. г-8



Дет. г-7



Дет. г-10



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

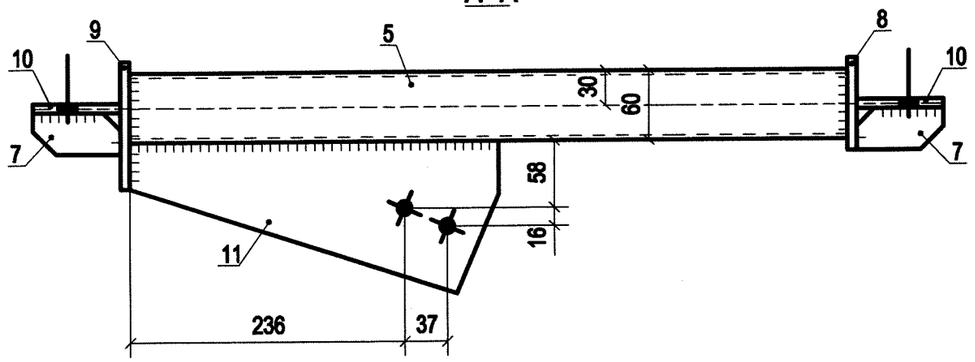
Стадия	Лист	Листов
Р	62	

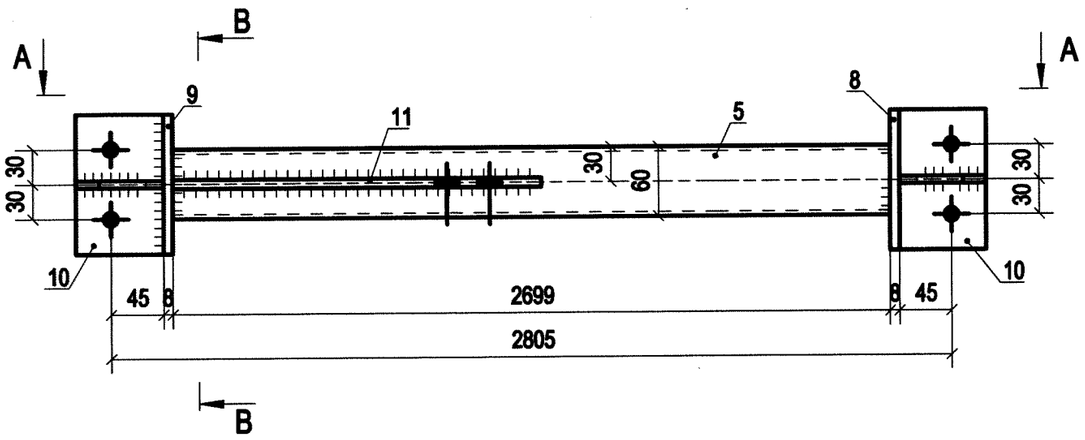
-Рс1-4

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

А- А





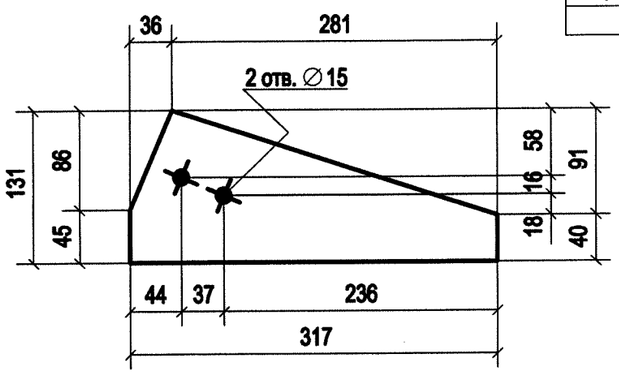
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Рс1-5	г-5	1	Гнз60Х60Х4	2699	18.12	18.12		С255-4	
	г-7	2	—6х36	75	0.11	0.22		С255-4	
	г-8	1	—8х80	120	0.60	0.60		С255-4	
	г-9	1	—8х110	120	0.83	0.83		С255-4	
	г-10	2	—8х75	120	0.57	1.14		С255-4	
	г-11	1	—8х131	316	1.71	1.71		С255-4	
Масса напл. металла 0.2кг 22.8									

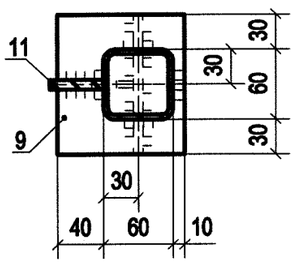
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Рс1-5	2	22.8	45.6
		Итого:	45.6

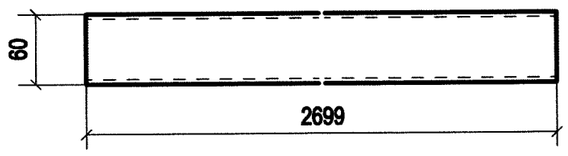
Дет. г-11



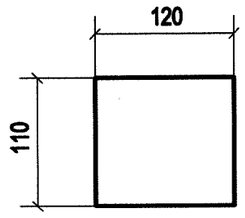
В- В



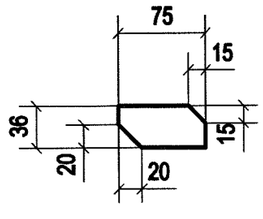
Дет. г-5



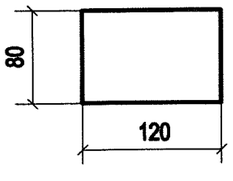
Дет. г-9



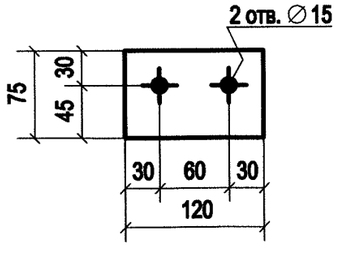
Дет. г-7



Дет. г-8



Дет. г-10



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

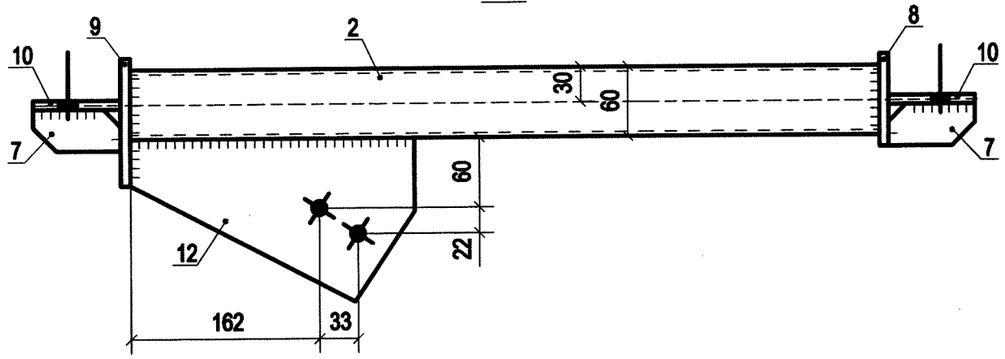
Стадия	Лист	Листов
Р	63	

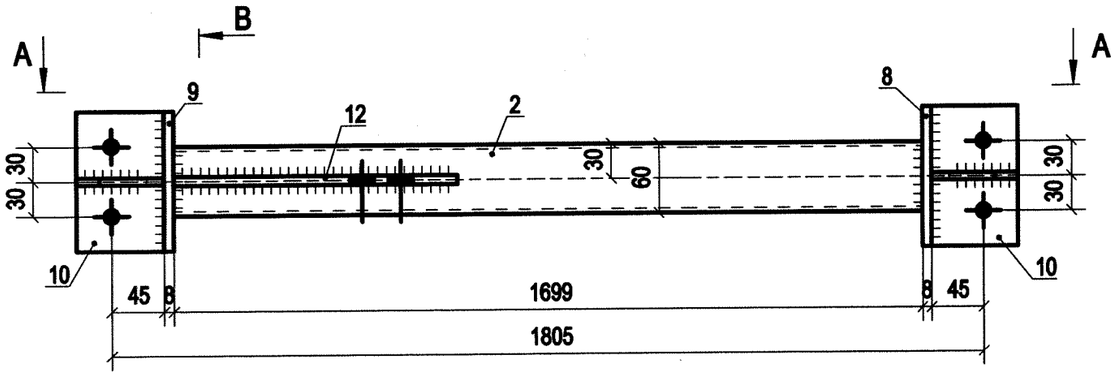
-Рс1-5

АО "Институт Гидропроект"

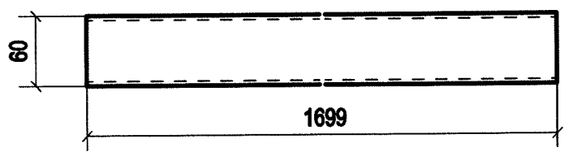
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

А- А

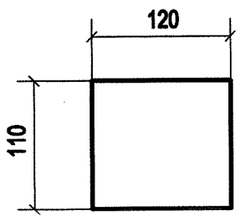




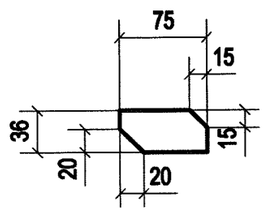
Дет. г-2



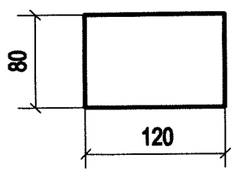
Дет. г-9



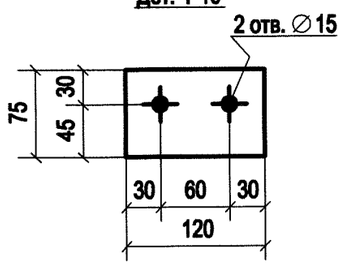
Дет. г-7



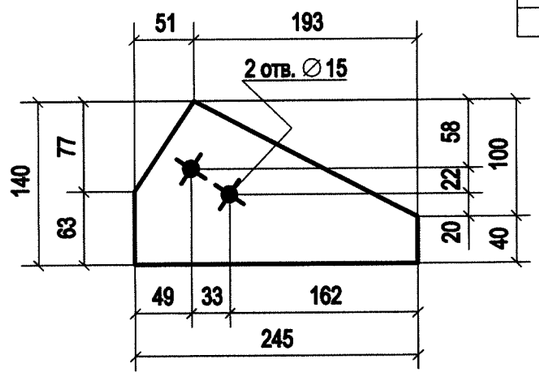
Дет. г-8



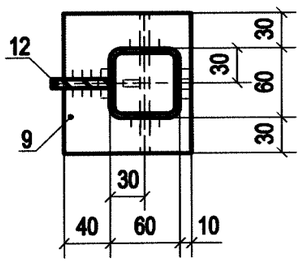
Дет. г-10



Дет. г-12



В- В



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Рс1-6	г-2	1	Гнз60Х60Х4	1699	11.40	11.40		С255-4	
	г-7	2	—6х36	75	0.11	0.22		С255-4	
	г-8	1	—8х80	120	0.60	0.60		С255-4	
	г-9	1	—8х110	120	0.83	0.83		С255-4	
	г-10	2	—8х75	120	0.57	1.14		С255-4	
	г-12	1	—8х140	244	1.42	1.42		С255-4	
					Масса напл. металла 0.2кг		15.8		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Рс1-6	2	15.8	31.6
		Итого:	31.6

Примечание:

1. Изготовление конструкций 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. Неоговоренные катеты сварных швов принимать по наименьшей из толщин свариваемых элементов;
6. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
7. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012;

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	64	

-Рс1-6

АО "Институт Гидропроект"

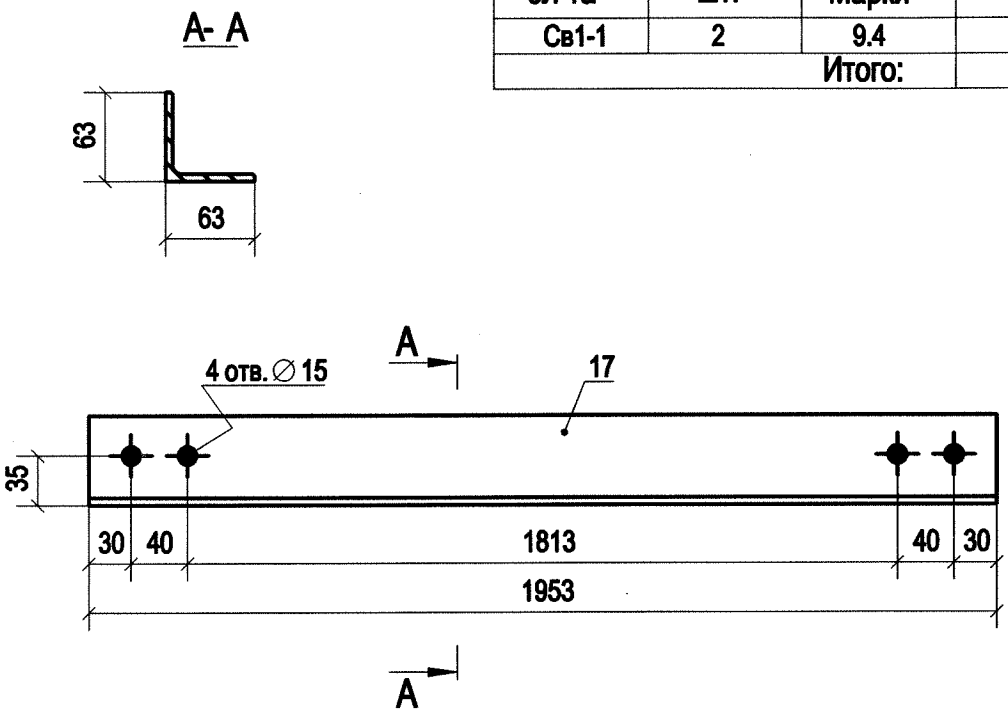
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Св1-1	д-17	1	L63X5	1953	9.40	9.40		С255-4	
							9.4		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Св1-1	2	9.4	18.8
		Итого:	18.8



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	65	

-Св1-1

АО "Институт Гидропроект"

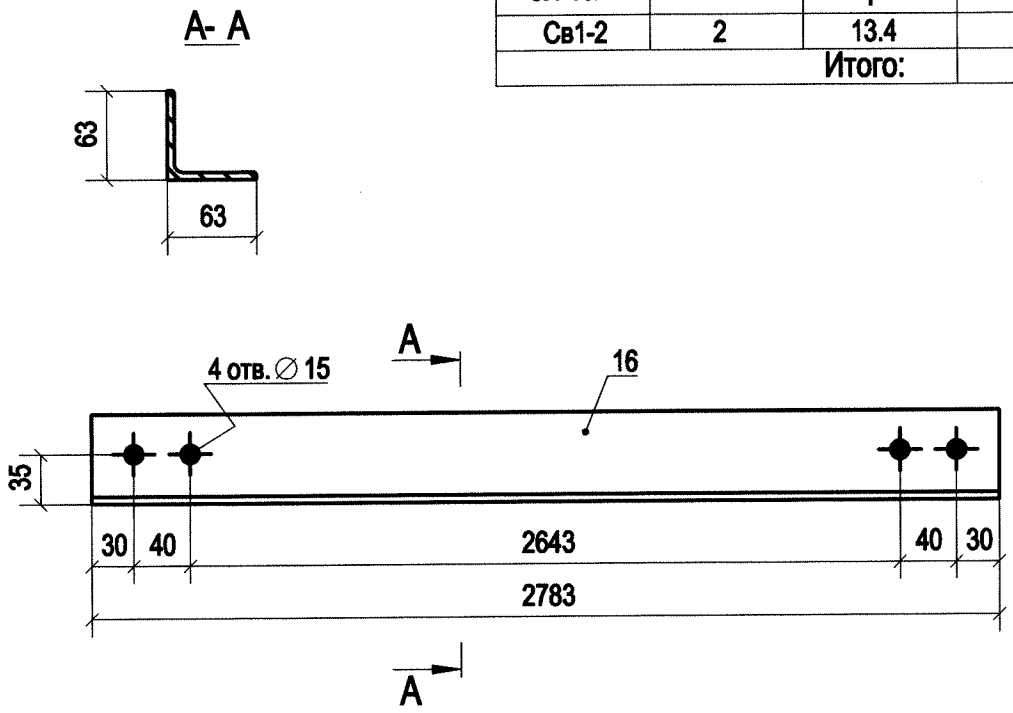
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Св1-2	д-16	1	L63X5	2783	13.39	13.39		С255-4	
							13.4		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Св1-2	2	13.4	26.8
		Итого:	26.8



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

-Св1-2

Стадия	Лист	Листов
Р	66	

АО "Институт Гидропроект"

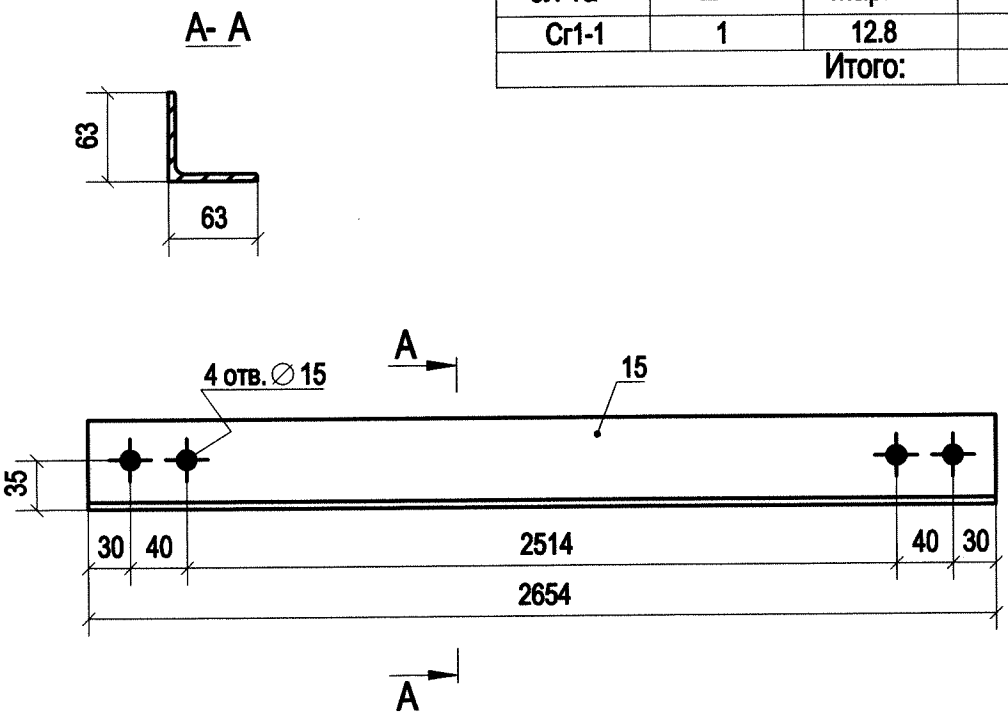
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сг1-1	д-15	1	L63X5	2654	12.77	12.77		С255-4	
							12.8		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Сг1-1	1	12.8	12.8
		Итого:	12.8



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	67	

-Сг1-1

АО "Институт Гидропроект"

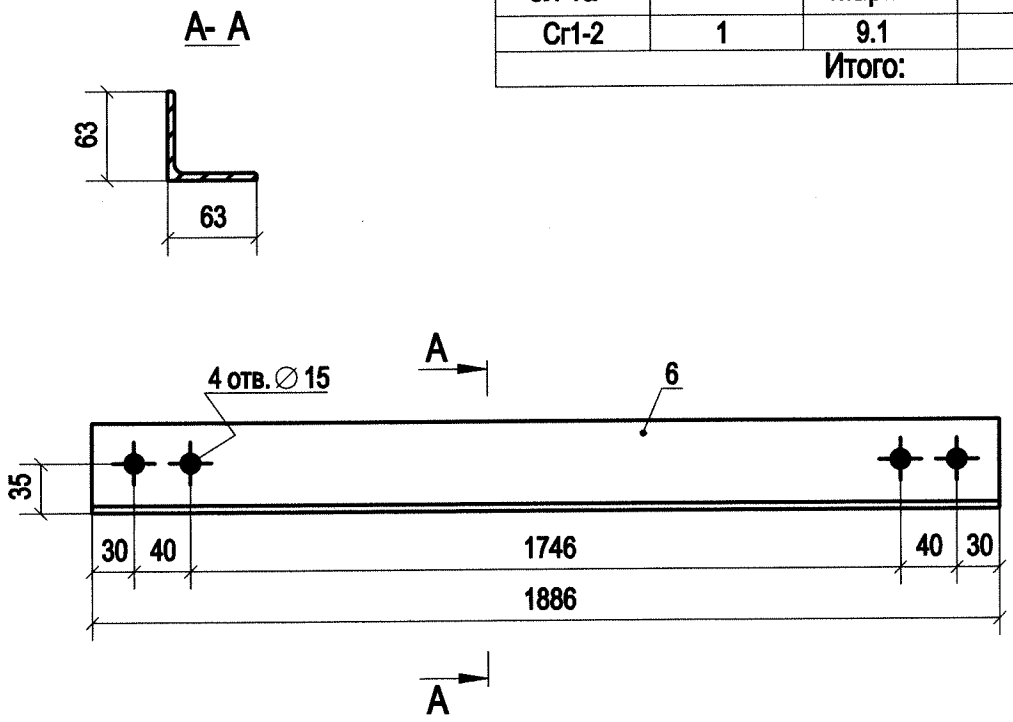
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сг1-2	д-6	1	L63X5	1886	9.08	9.08		С255-4	
							9.1		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Сг1-2	1	9.1	9.1
		Итого:	9.1



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

-Сг1-2

Стадия	Лист	Листов
Р	68	

АО "Институт Гидропроект"

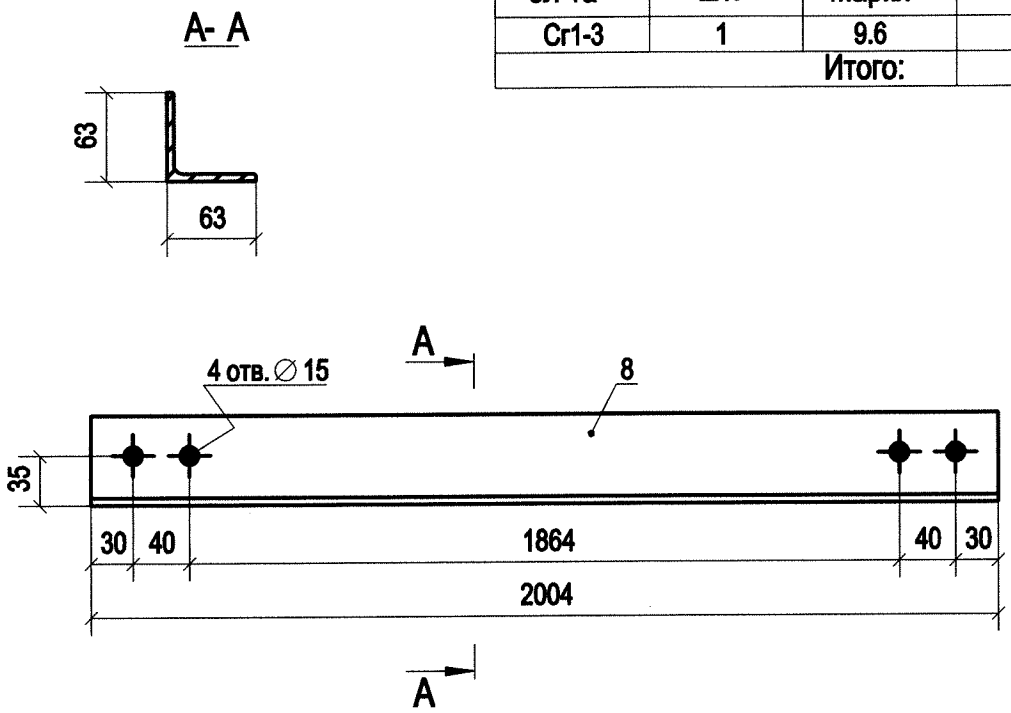
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сг1-3	д-8	1	L63X5	2004	9.64	9.64		С255-4	
							9.6		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Сг1-3	1	9.6	9.6
		Итого:	9.6



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

-Сг1-3

Стадия	Лист	Листов
Р	69	

АО "Институт Гидропроект"

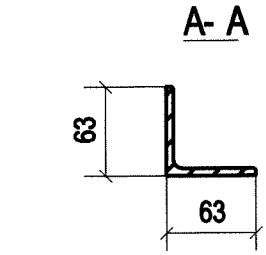
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

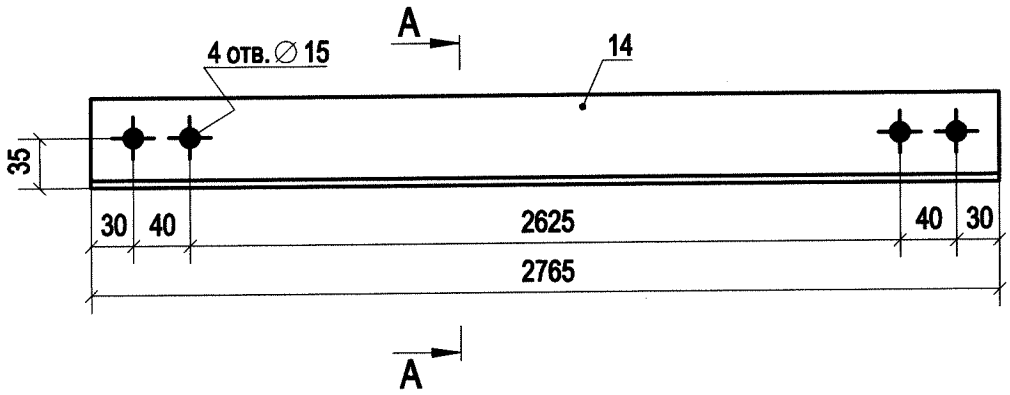
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сг1-4	д-14	1	L63X5	2765	13.30	13.30		С255-4	
							13.3		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Сг1-4	1	13.3	13.3
		Итого:	13.3





Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

-Сг1-4

Стадия	Лист	Листов
Р	70	

АО "Институт Гидропроект"

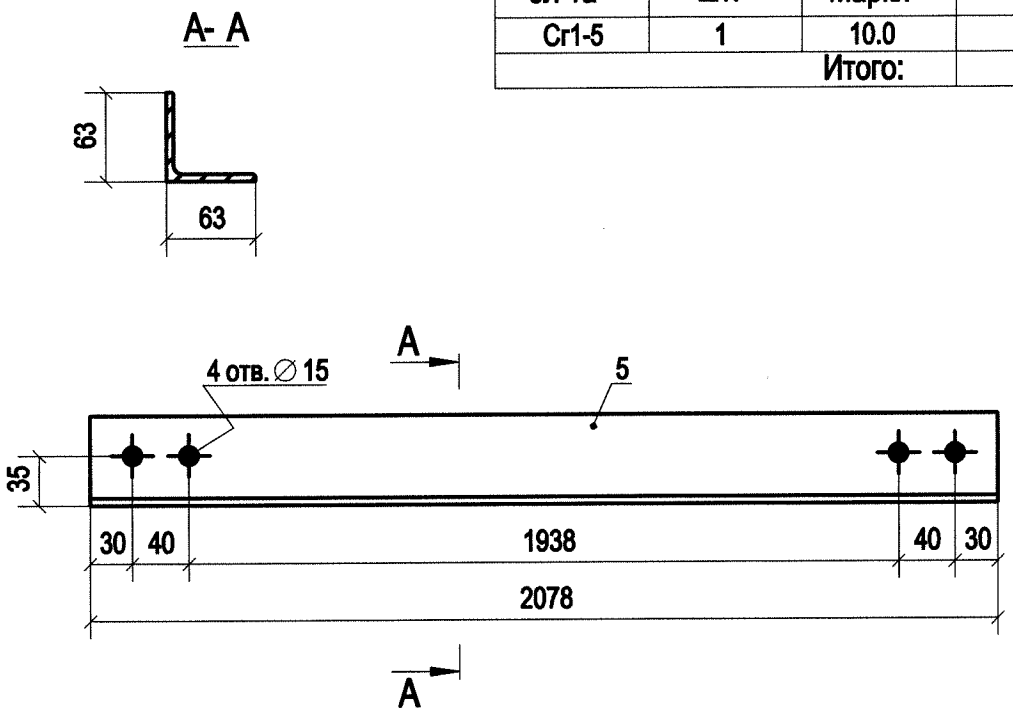
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сг1-5	д-5	1	L63X5	2078	10.00	10.00		С255-4	
							10.0		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Сг1-5	1	10.0	10.0
		Итого:	10.0



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

-Сг1-5

Стадия	Лист	Листов
Р	71	

АО "Институт Гидропроект"

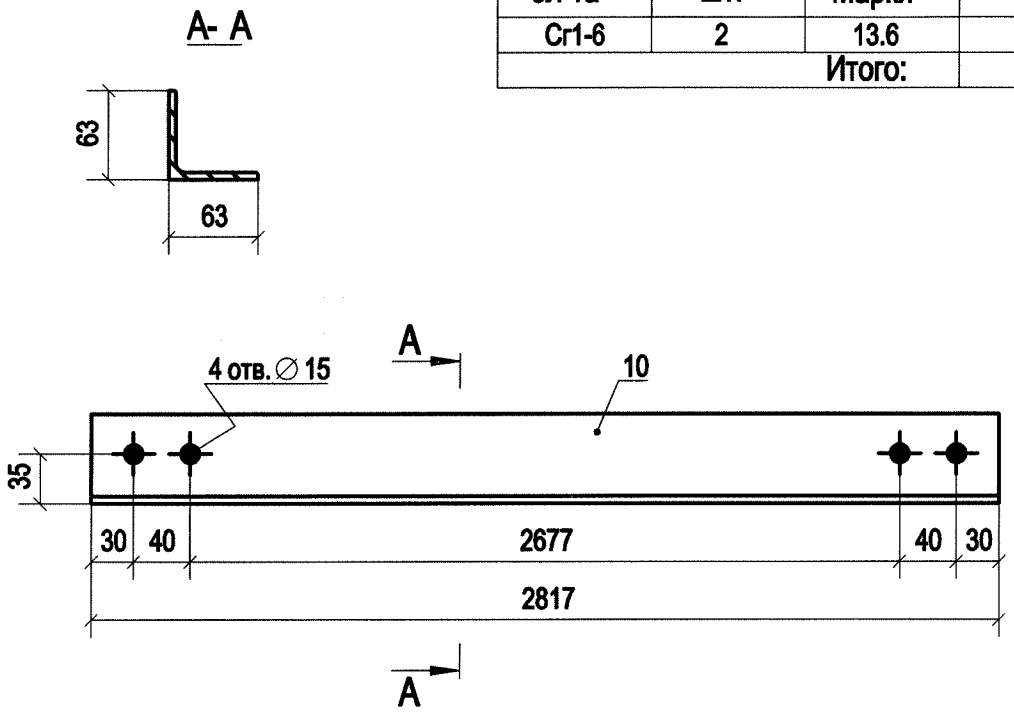
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сг1-6	д-10	1	L63X5	2817	13.56	13.56		С255-4	
							13.6		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Сг1-6	2	13.6	27.2
		Итого:	27.2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	72	

-Сг1-6

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект

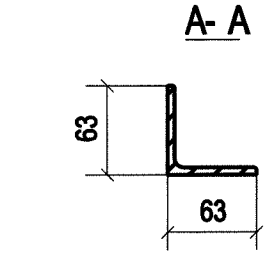
ОМОиМР 2025

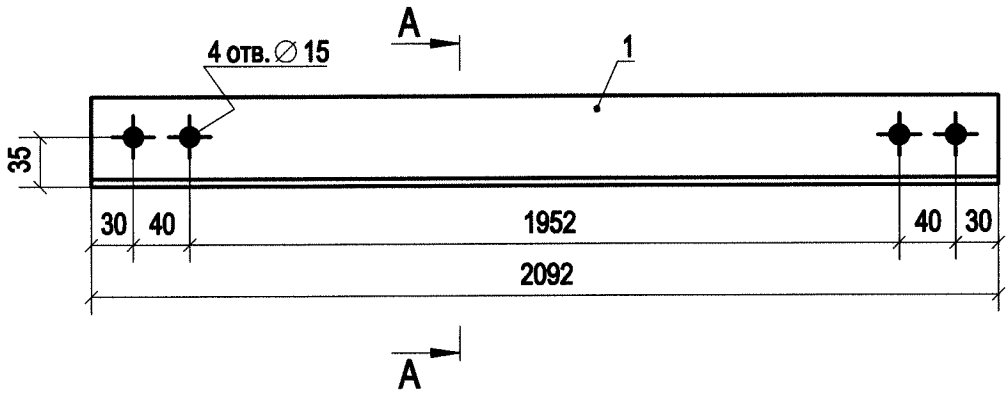
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сг1-7	д-1	1	L63X5	2092	10.07	10.07		С255-4	
							10.1		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Сг1-7	2	10.1	20.2
		Итого:	20.2





Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

-Сг1-7

Стадия	Лист	Листов
Р	73	

АО "Институт Гидропроект"

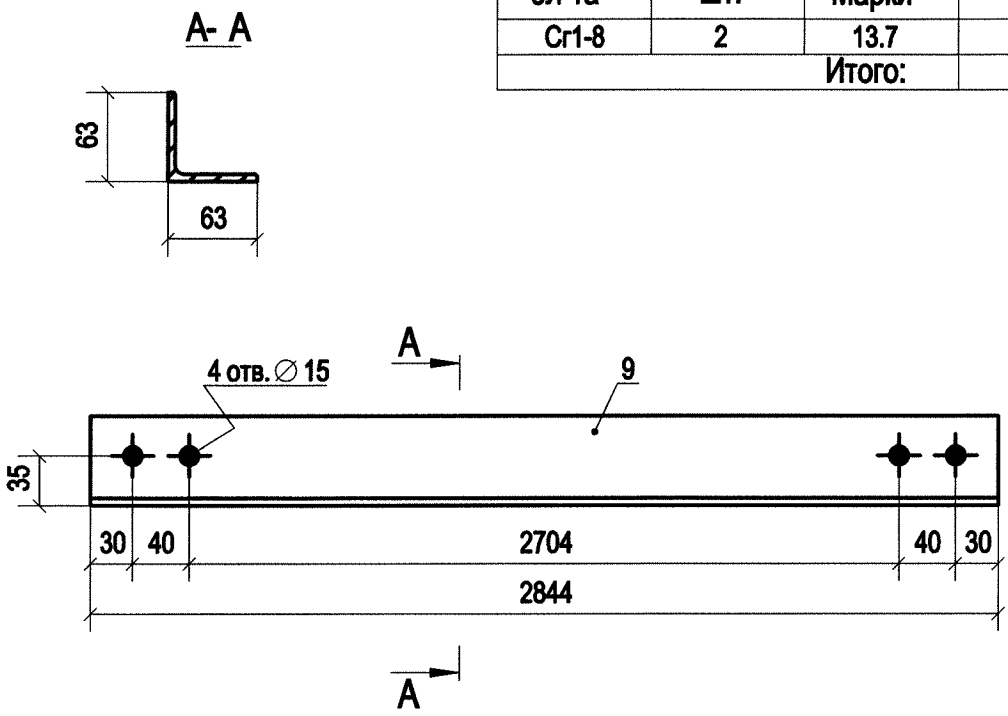
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сг1-8	д-9	1	L63X5	2844	13.68	13.68		С255-4	
							13.7		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Сг1-8	2	13.7	27.4
		Итого:	27.4



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

-Сг1-8

Стадия	Лист	Листов
Р	74	

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект

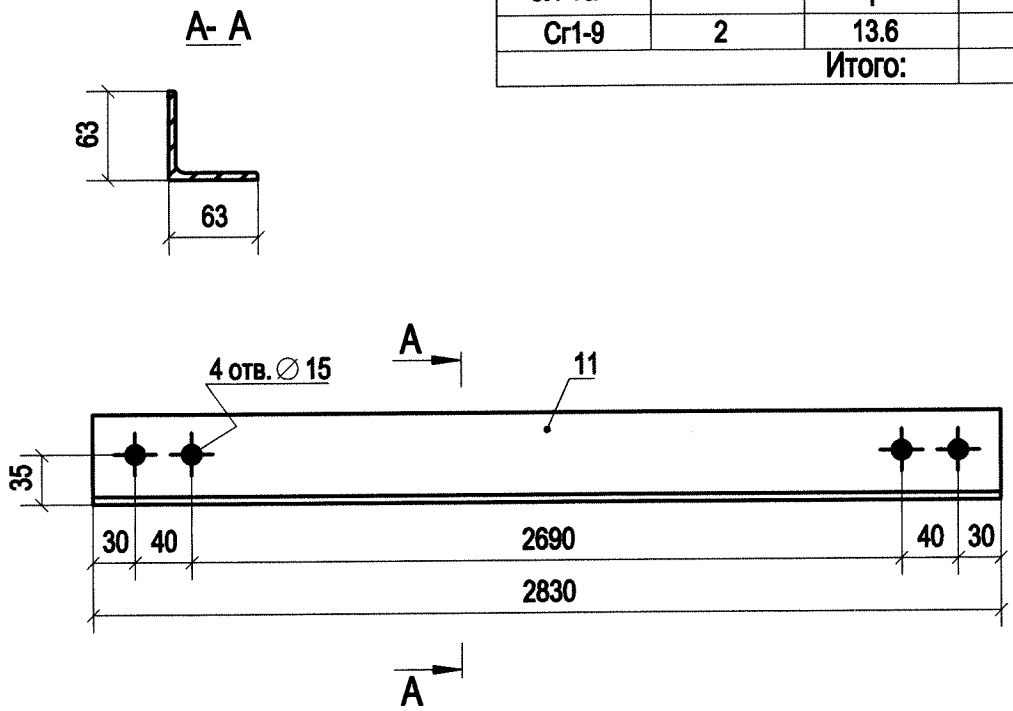
ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сг1-9	д-11	1	L63X5	2830	13.62	13.62		С255-4	
							13.6		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Сг1-9	2	13.6	27.2
		Итого:	27.2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

-Сг1-9

Стадия	Лист	Листов
Р	75	

АО "Институт Гидропроект"

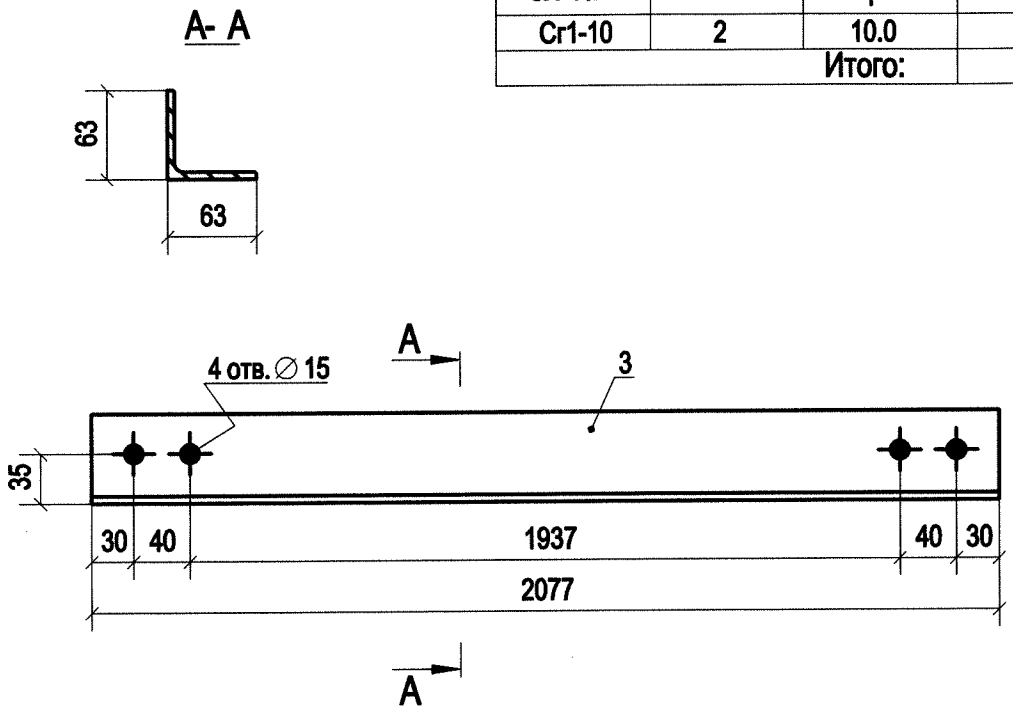
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сг1-10	д-3	1	L63X5	2077	10.00	10.00		С255-4	
							10.0		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Сг1-10	2	10.0	20.0
		Итого:	20.0



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

-Сг1-10

Стадия	Лист	Листов
Р	76	

АО "Институт Гидропроект"

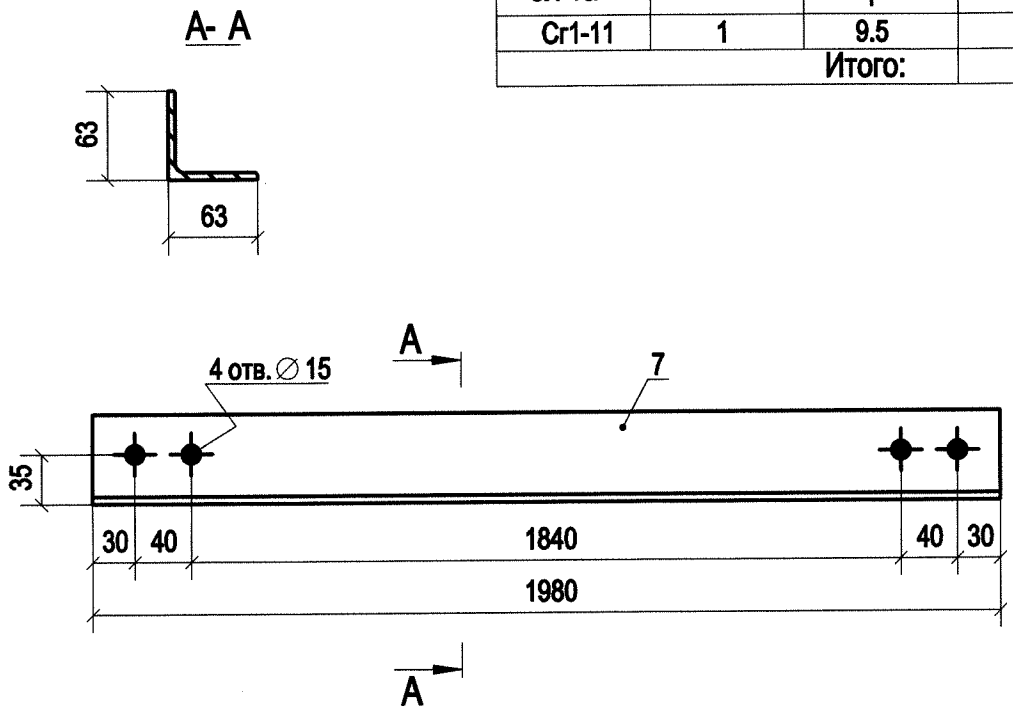
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сг1-11	д-7	1	L63X5	1980	9.53	9.53		С255-4	
							9.5		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Сг1-11	1	9.5	9.5
		Итого:	9.5



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

-Сг1-11

Стадия	Лист	Листов
Р	77	

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект

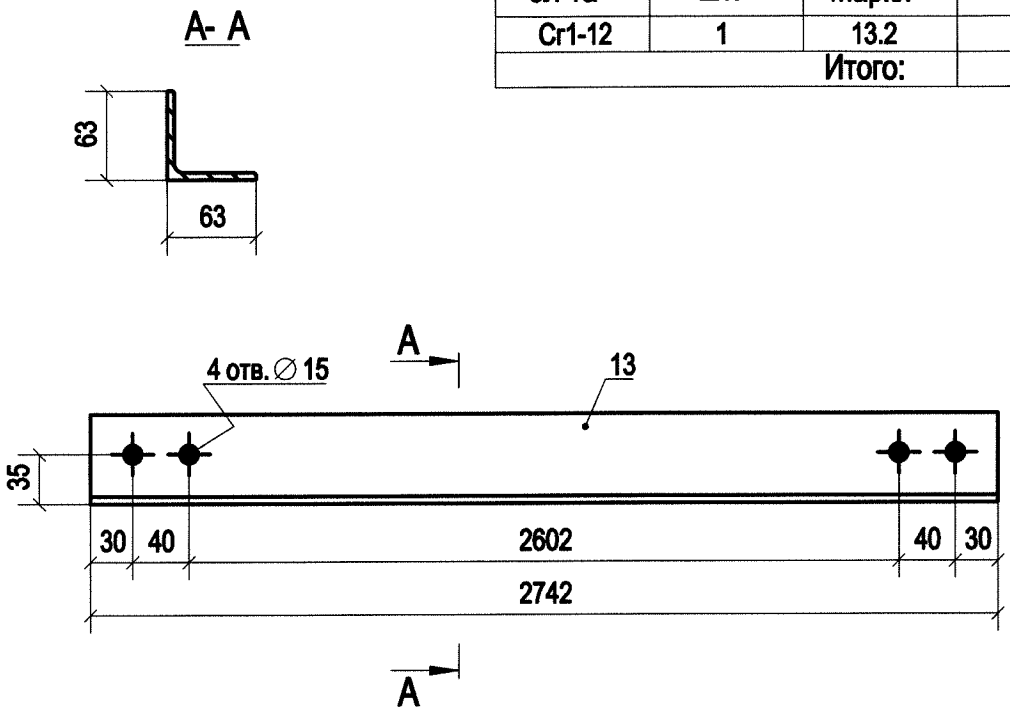
ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сг1-12	д-13	1	L63X5	2742	13.20	13.20		С255-4	
							13.2		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Сг1-12	1	13.2	13.2
		Итого:	13.2



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

-Сг1-12

Стадия	Лист	Листов
Р	78	

АО "Институт Гидропроект"

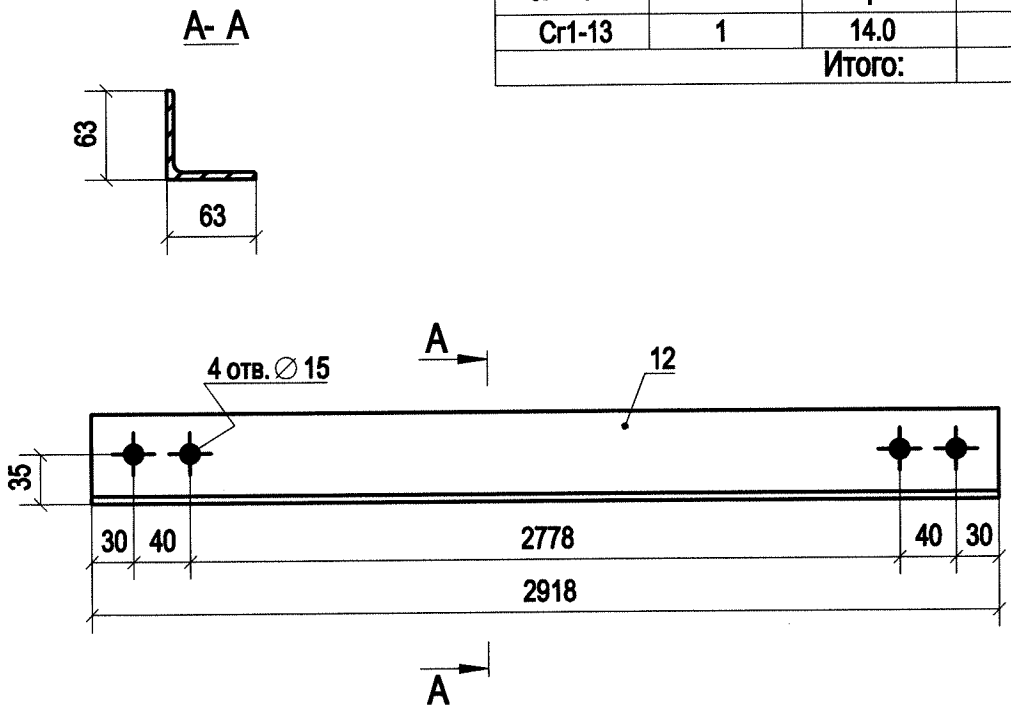
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сг1-13	д-12	1	L63X5	2918	14.04	14.04		С255-4	
							14.0		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Сг1-13	1	14.0	14.0
		Итого:	14.0



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

-Сг1-13

Стадия	Лист	Листов
Р	79	

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект

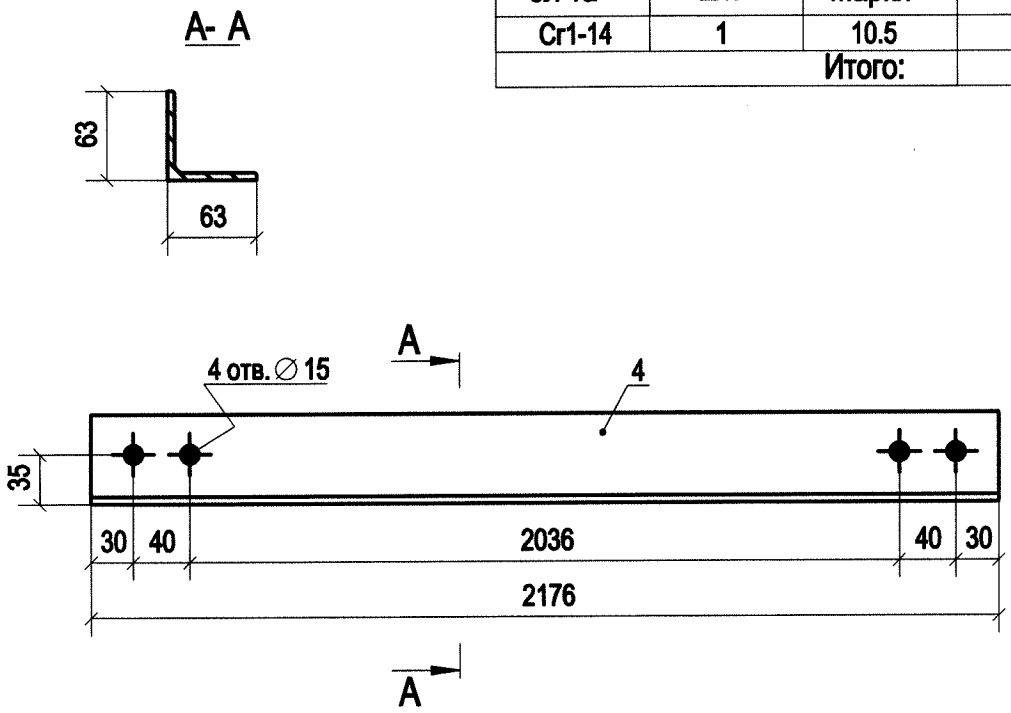
ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сг1-14	д-4	1	L63X5	2176	10.47	10.47		С255-4	
							10.5		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Сг1-14	1	10.5	10.5
		Итого:	10.5



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

-Сг1-14

Стадия	Лист	Листов
Р	80	

АО "Институт Гидропроект"

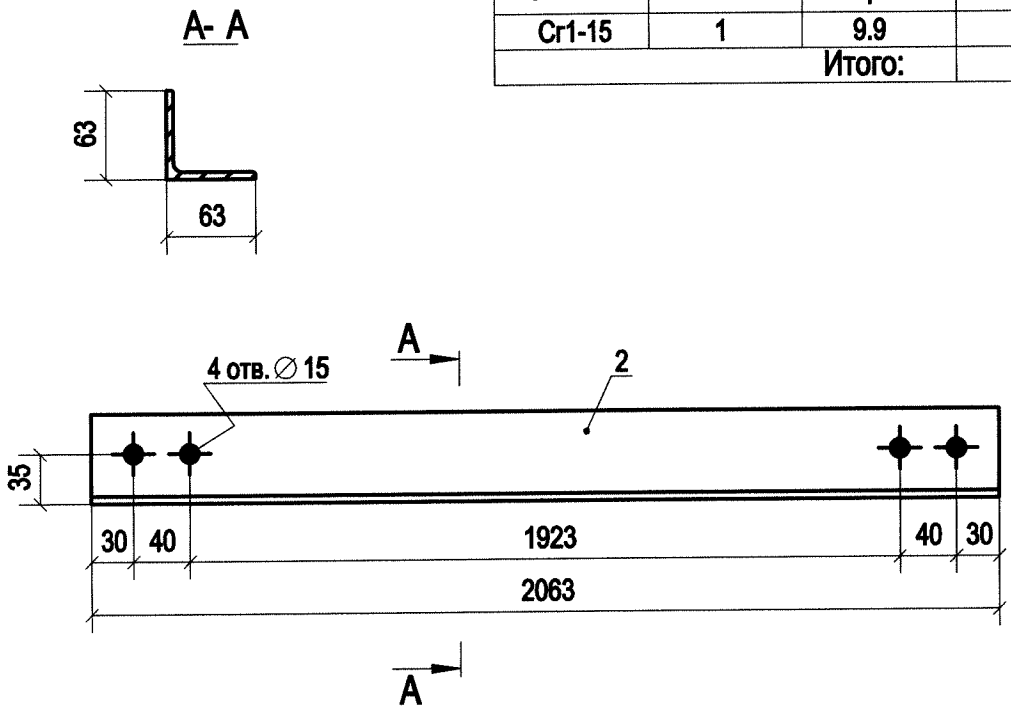
Институт Гидропроект ОМОиМР 2025

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Сг1-15	д-2	1	L63X5	2063	9.93	9.93		С255-4	
							9.9		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Сг1-15	1	9.9	9.9
		Итого:	9.9



Примечание:

1. Изготовление конструкций 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);

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Храмов			05.09
Проверил		Абашкин			05.09

1925-20-05-000 СБ

Волжская ГЭС

Защитный навес над откатным мостом

Стадия	Лист	Листов
Р	81	

-Сг1-15

АО "Институт Гидропроект"

Институт Гидропроект

ОМОиМР 2025