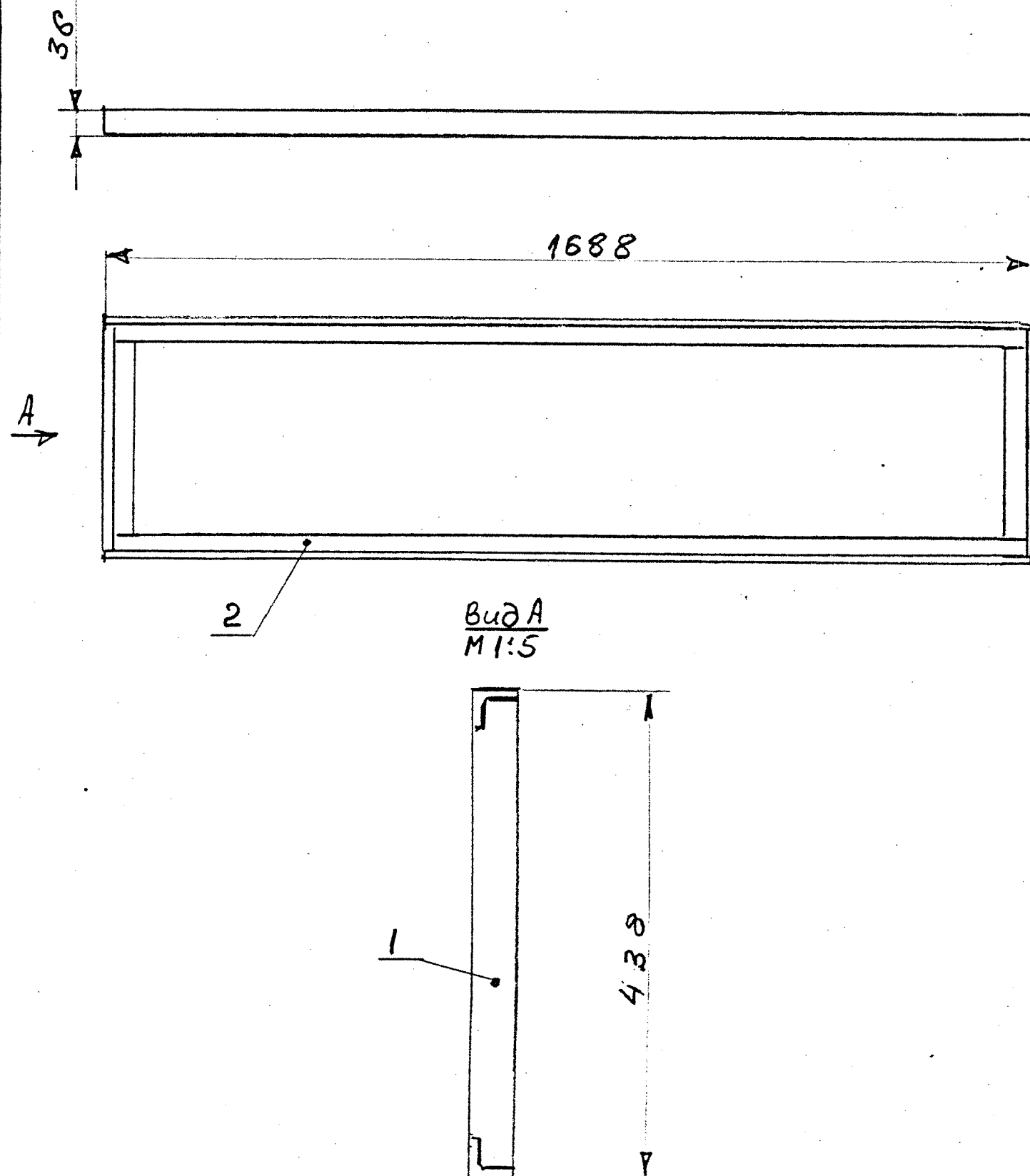


Истрок	Наименование материала	Характеристика материала			Единица измерен.	Кол-во изделий	Количество		Примечание
		Марка, сорт	№ стандарта	Сорт/мент ГОСТ			на изделие	общее	
1	Сталь	Ст 3	ГОСТ 16523	ГОСТ 19903 Лист 1,5	к2	1	25	25	
2		—	—	Лист 3	к2	1	42	42	
3		Ст 3	ГОСТ 14637	Лист 5	к2	1	0,3	0,3	
4		—	—	Лист 8	к2	1	7,5	7,5	
5		—	—	Лист 30	к2	1	1,0	1,0	
6	Сталь	Ст 3	ГОСТ 535	Уголок 36x36x3	к2	1	13	13	
7		—	—	ГОСТ 8509	—	—	—	—	
8	Сталь	Ст 3	ГОСТ 535	Швеллер 6,5	к2	1	89	89	
9		—	—	ГОСТ 8240	—	—	—	—	
10	Сталь	Ст 3	ГОСТ 535	ГОСТ 2590 круп 12	к2	1	1,0	1,0	
11		—	—	круп 14	к2	1	1,0	1,0	
12	Сталь	20	ГОСТ 1050	круп 12	к2	1	1,0	1,0	
14		—	—	ГОСТ 2590	—	—	—	—	
15	Сталь	35	ГОСТ 1050	круп 55	к2	1	3,5	3,5	
16		—	—	ГОСТ 2590	—	—	—	—	
17		—	—	—	—	—	—	—	
18		—	—	—	—	—	—	—	
19		—	—	—	—	—	—	—	
20		—	—	—	—	—	—	—	
21		—	—	—	—	—	—	—	
22		—	—	—	—	—	—	—	
23		—	—	—	—	—	—	—	

					Д06.344.00.00 ВМ										
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата											
Разраб.	Насырев		И.Д.	10.02	Стеллаж для хранения механических частей моторкомпрессоров Ведомость материалов					Лит.		Лист		Листов	
Пров.															
Нач.сект.	Лазарев		В.С.	10.02											
Н. контр.															
Утв.															



1. Все размеры для справок,
2. Конструкция сварная. Сварка ручная электродуговая ГОСТ 5264. Электроды Э-42 ГОСТ 9467. Сварные швы зачистить.

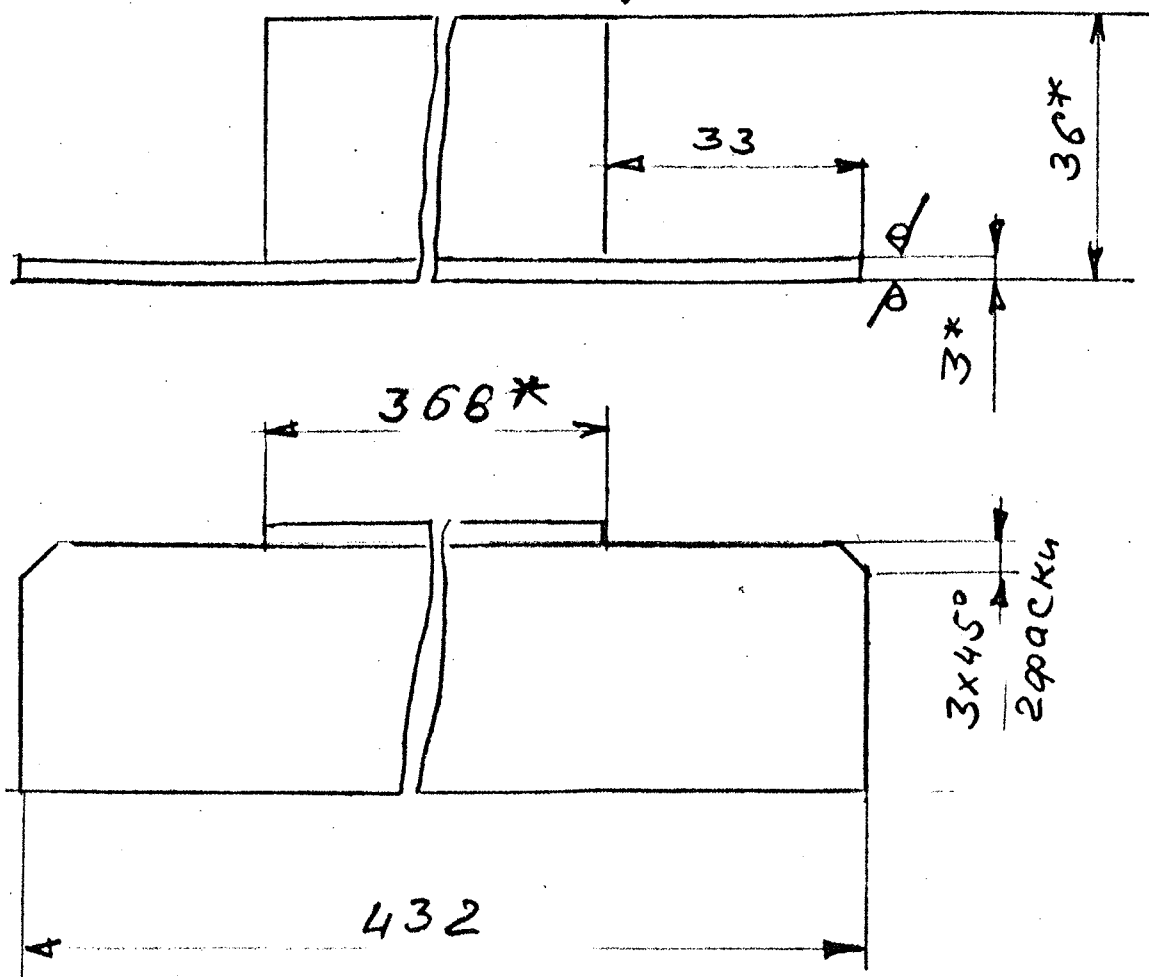
Форм.	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Детали</u>		
А4		1	Д06.344.01.01	Уголок	2	
Б4		2	Д06.344.01.02	Уголок $\frac{36 \times 36 \times 3 \text{ ГОСТ } 8509}{\text{ст } 3 \text{ ГОСТ } 535}$ $L = 1688 \text{ мм}$	2	

					Д06.344.01.00 СБ					
Изм	Лист	И док.и.	Подп.	Дата	Рамка верхняя Сборочный чертёж			Лист.	Масса	Масштаб
Разработ.	Носырев	Ф.И.	10.02							1:10
Провер.										
Т.контр.										
Нач.	Лазарев							Лист	Листов	

Перв. применение

Справ. N

63/√(√)



1.\* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

3. Острые кромки притупить.

Д06.344.01.01

Уголок

Лист, Месяц, Год

1:1

Лист, Листов

Изм. Лист, Н.докум., Подп., Дата

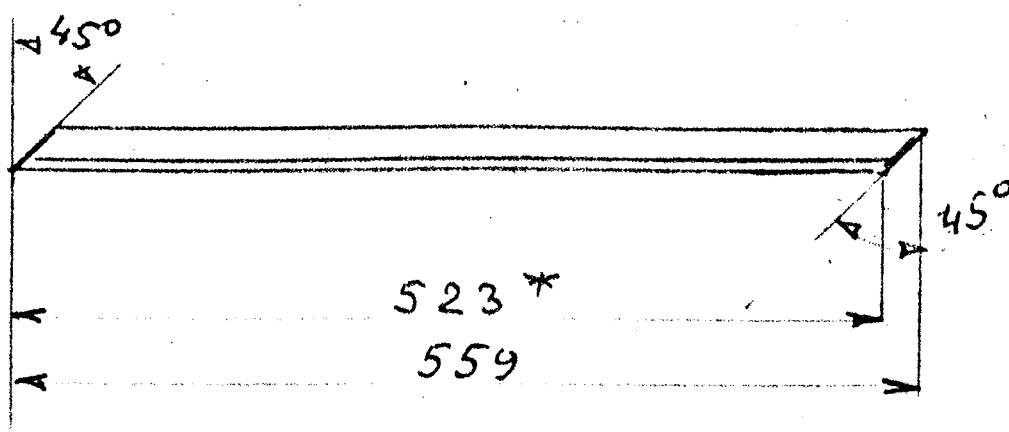
Разраб. Носырев Т.В. 10.02

Провер. Т.Контр.

Нач. Лазарев

36x36x3 ГОСТ 8509

Ст. 3 ГОСТ 535



- 1\* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm 14$ .
3. Острые кромки притупить.

ДПБ.344.02.01

Уголок

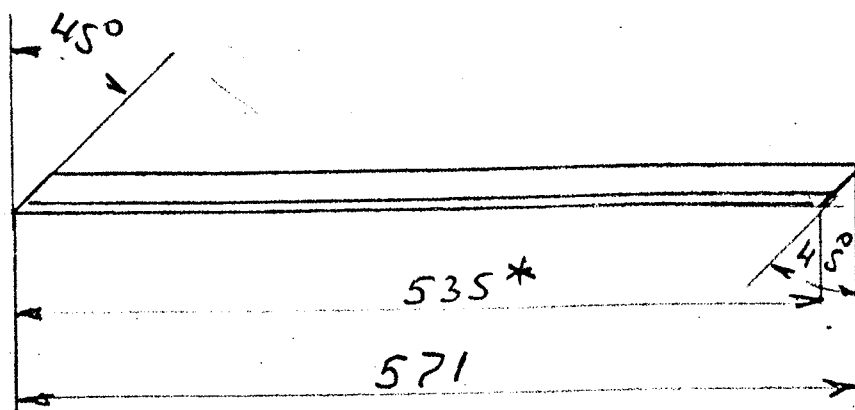
36x36x4 ГОСТ 8509

Лист	Масса	Масштаб
1		1:5
Лист	Листов	

Перв. применение

Справ. N

6,3  
✓ (✓)



- 1.\* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров hK.
3. Острые кромки притупить.

ЛДБ.344.02.02

Угелок

36x36x3 ГОСТ 8509

Лист. Масса. Массит.

1:5

Лист Листов

Изм. Лист. N докум. Подп. Дата

Разраб. Носырев Т.А. 10.02

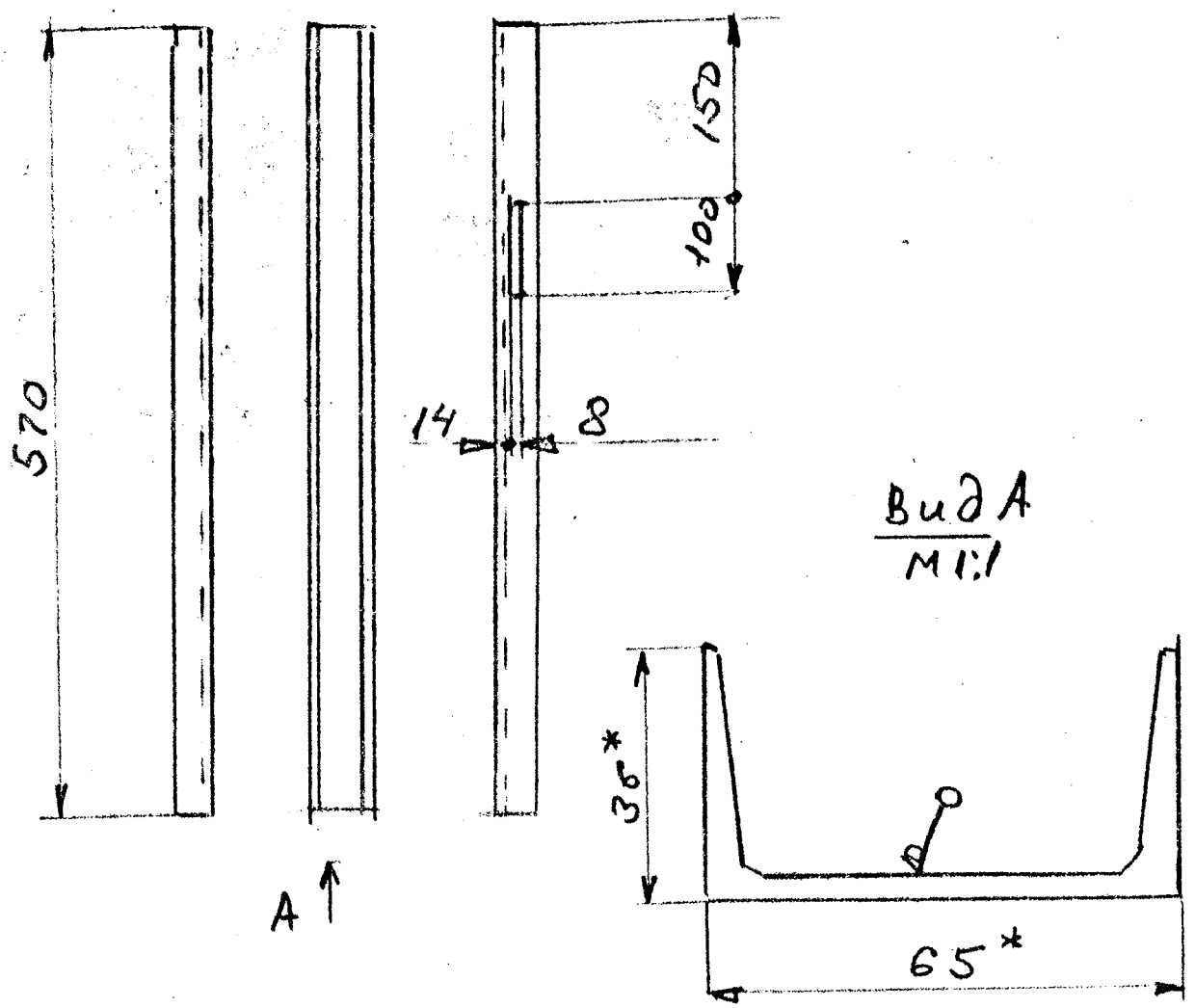
Провер

Т.Контр.

Нач. Лазарев

Спроед. и Перв. применение

63/ (✓)



- 1.\* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14$ ;  $h14$ ;  $\pm \frac{0.14}{2}$ .
3. Острые кромки притупить.

Л06.344.02.03

Изм.	Лист	И. докум.	Подп.	Дата	Авт.	Масса	Масштаб
Разреш.	Носырев	И.И.	10.02	Швеплер			1:5
Провер.					Лист	Листов	
Т. контр.							
Нач.	Носырев	И.И.	10.02	Швеплер	65 ГОСТ 8240		
Упр.					Ст 3 ГОСТ 535		

Перв. применение

Справ. N

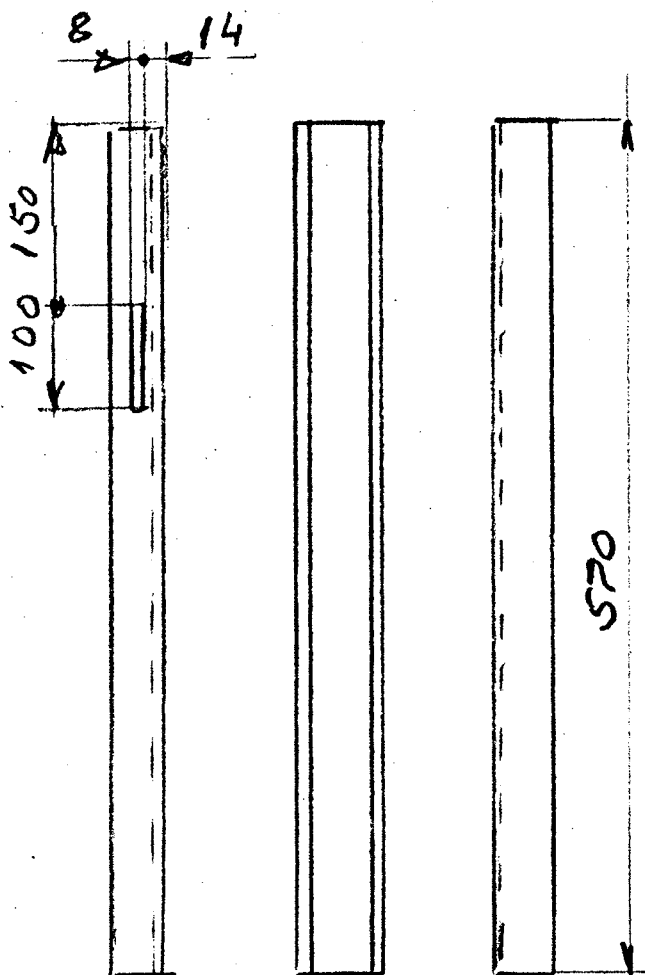
Подп. и дата

Инв. N дубл.

Взам. инв. N

Подп. и дата

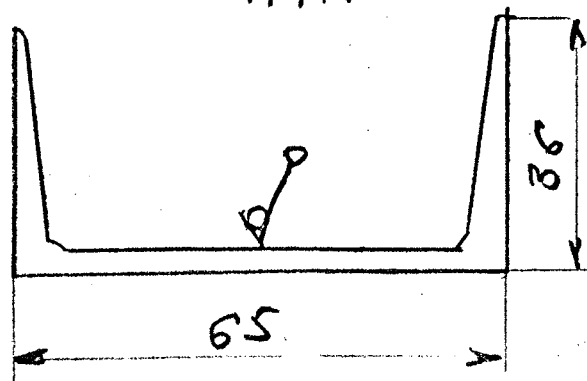
N подл.



A ↑

6,3  
✓ (✓)

Вид А  
М 1:1



- 1.\* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $M14$ ;  $h14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
3. Острые кромки притупить.

Д06.344.02.04

Швеллер

65 ГОСТ 8509

Лист	Масштаб	Масштаб
1	1:1	1:5
Лист	Листов	

Изм.	Лист	Н докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Носырев	Ф.И.	10.02
Провер				
Т. контр.				
Нач.		Лазарев		

Спроект. и  
Перв. применение

Спроект. и

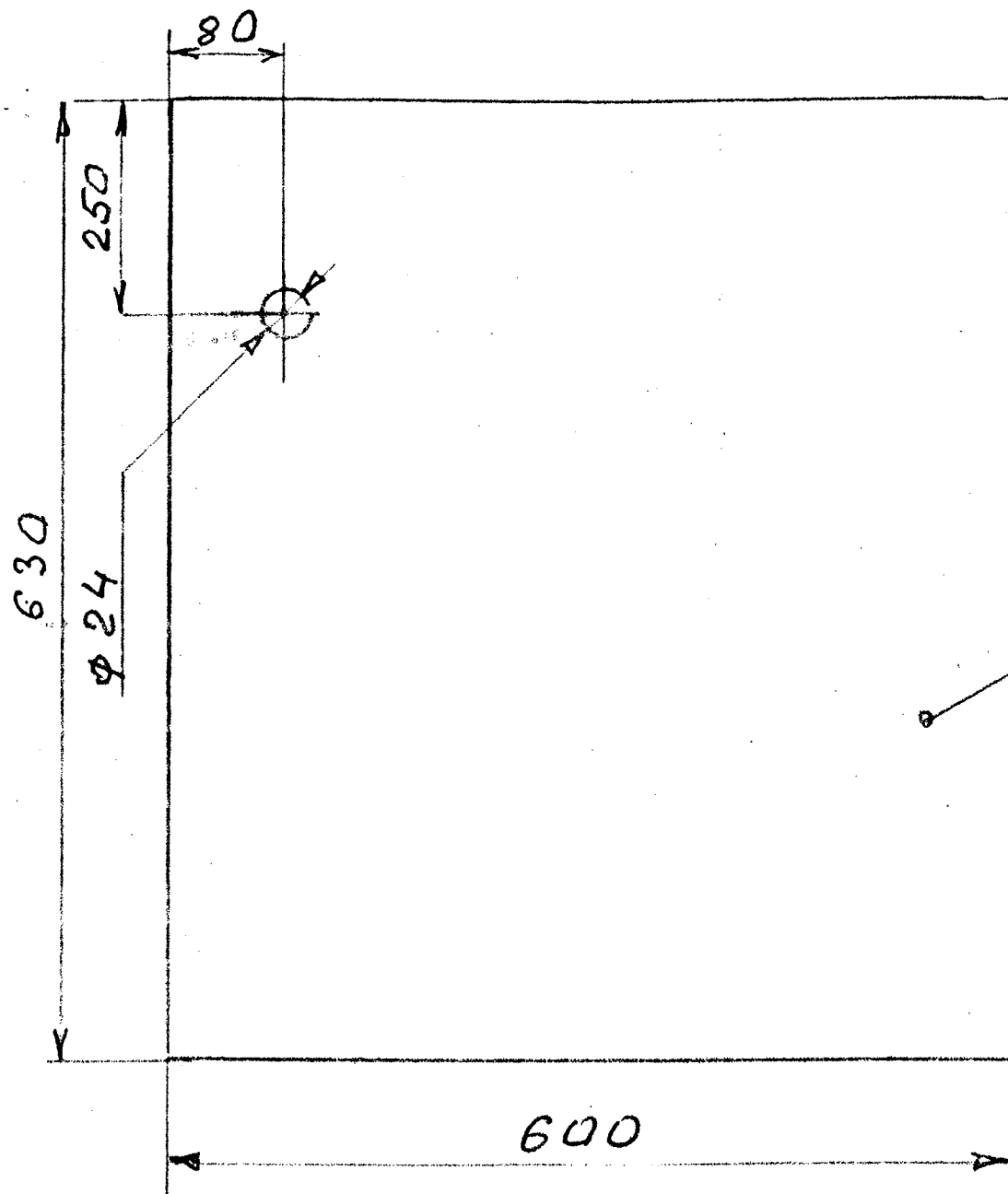
Подп. и дата

Взам. инв. и дата

Инв. и дата

Подп. и дата

Инв. и дата



6,3 / (✓)

- 1.\* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14$ ;  $h14$ ;  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
3. Острые кромки притупить.

Д06.344.00.01

Дверцо

Лист	Масса	Масштаб
		1:5
Лист	Листов	

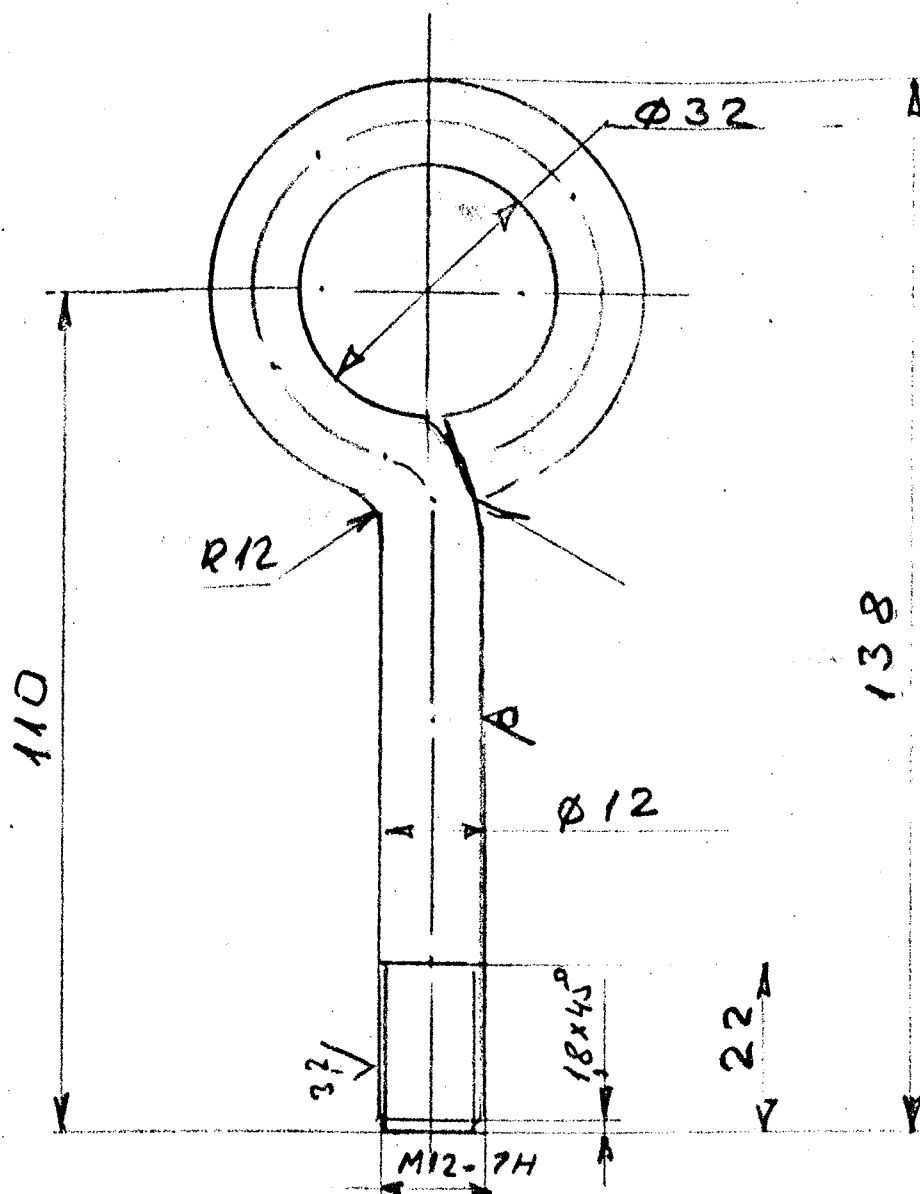
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разреш.	Насилов	ТД		10.01
Провер.				
Т.контр.				
Изм.	Лазорев			
Изм.				

Лист ВЗ ГОСТ 19903  
Ст 3 ГОСТ 16523



Спроект. и Перв. применение

6,3  
√(√)



- 1.\* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0.14$ ;  $\pm 0.14$ ;  $\pm 0.14$ .
3. Сварка ручная электродуговая ГОСТ 5264, электроды Э-42 ГОСТ 9467 сварной шов зачистить.
4. Развернутая длина заготовки 221 мм.

Д06.344.00.02

Крюк

Лист	Масса	Масштаб
1		1:1
Лист	Листов	

Изм.	Лист	И. докум.	Подп.	Дата
Разреш.	Носырев	Кб	10.02	
Провер.				
Т. контр.				
Нач.	Лазарев			
Чтб				

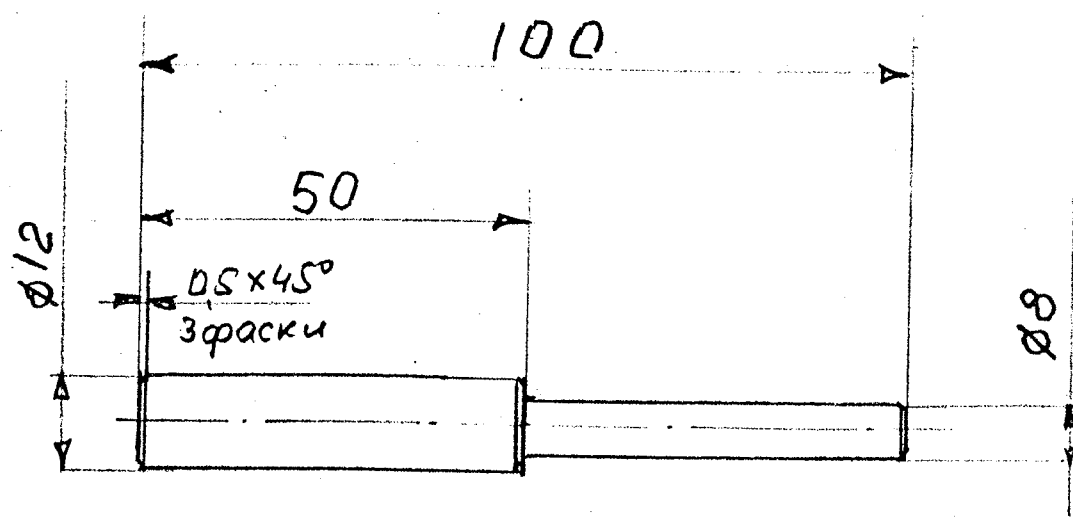
Круг В12 ГОСТ 2590  
20 ГОСТ 1050

Спроект. и дата

Взам. инв. и дата

Инв. и дата

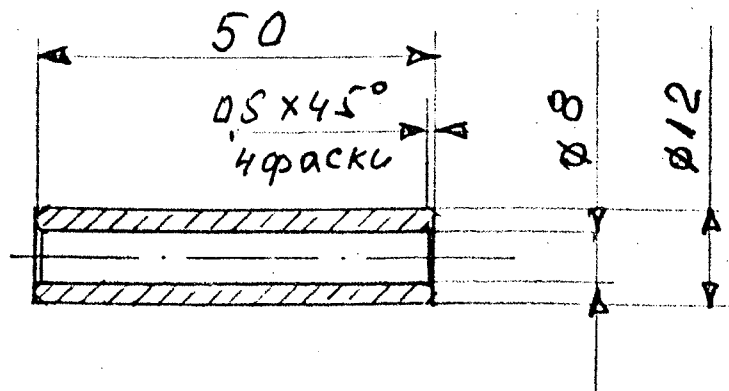
6,3  
✓



Неуказанные предельные отклонения  
размеров h 14.

Шифр и дата	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. применение									
<p>Д06.344.00.03</p> <p>Шип</p> <p>Сталь 3 ГОСТ 380</p>					<table border="1"> <tr> <td>Лист</td> <td>Масштаб</td> <td>Масштаб</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td></td> <td>1:1</td> </tr> <tr> <td>Лист</td> <td colspan="2">Листов</td> </tr> </table>		Лист	Масштаб	Масштаб	1		1:1	Лист	Листов	
Лист	Масштаб	Масштаб													
1		1:1													
Лист	Листов														
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата											
Разработ.	Насырев		ГЛ	10.02											
Провер.															
Т. контр.															
Нач.	Лазарев														
Утв.															

6,3  
✓



Неуказанные предельные отклонения размеров:  $\pm 0.14$ ;  $\pm 0.14$ .

Спроект. и

Перв. применение

Подп. и дата

Инв. и дата

Взам. инв. и дата

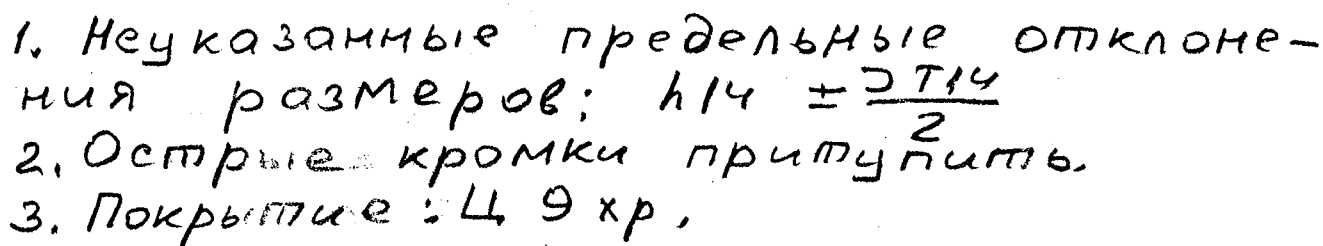
Подп. и дата

Инв. и подп.

106.344.00.04							
Изм.	Лист	И. докум.	Подп.	Дата	Втулка		
Разреш.	Носырев	КР	10.02				
Провер.							
Т. контр.							
Нач.	Лазарев						
Утв.							
Сталь 3 ГОСТ 380					Лист	Листов	

Формат А4

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

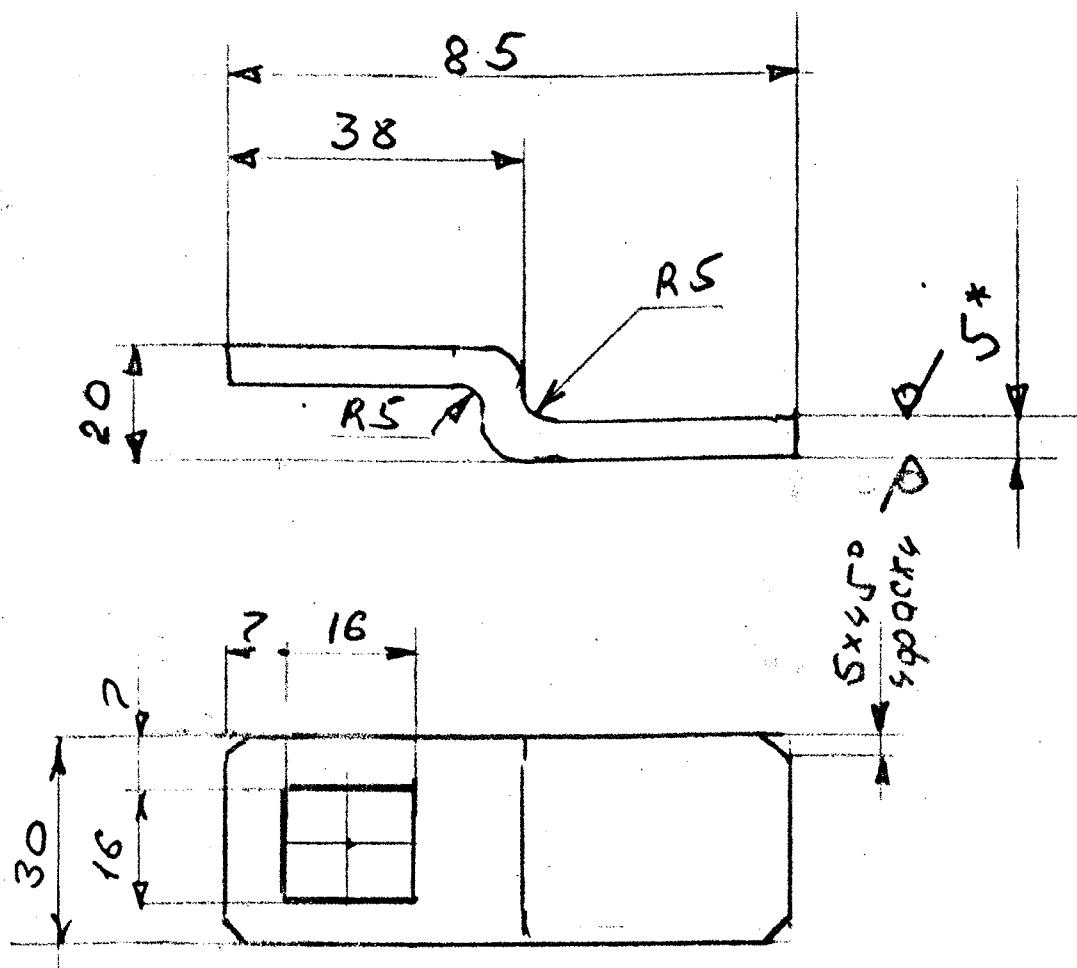


Ручка

Сталь 35  
ГОСТ 1050

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.		Носырев	НН	10.02
Провер.				
Т. контр.				
Нач.		Лазарев		
Утв.				

Лист.	Мисси	Мисси
		1:1
Лист	Лист	



- 1.\* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров;  $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$ .
3. Острые кромки притупить.
4. Развернутая длина заготовки 95 мм.

106,344,00.06

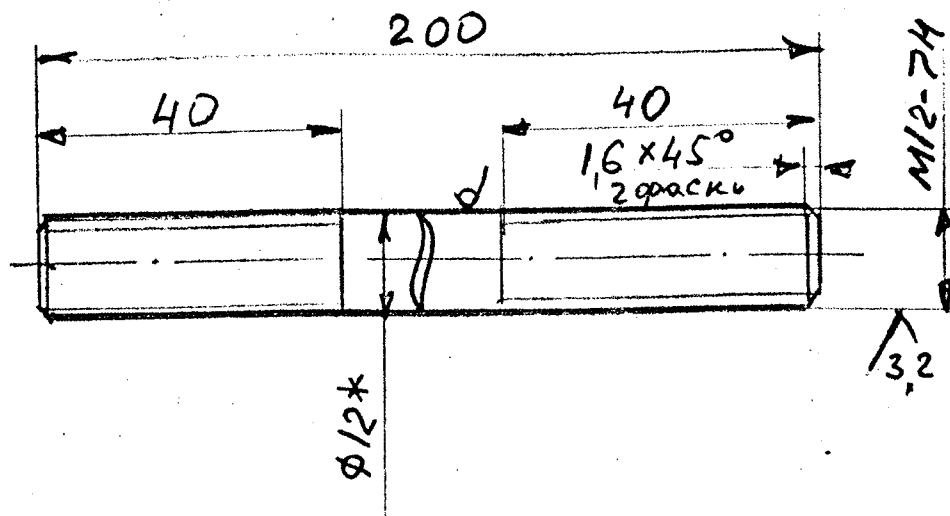
# Защёлка

Лист В5 ГОСТ 19903  
См 3 ГОСТ 14637

Авт.	Магга	Маггит
1		1:1
Автом	Автомоб	

Format A4

63  
✓(✓)



1. \* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14$  ;  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

Д06.344.00.07

Шпилька

Круж В12 ГОСТ 2590  
ст 3 ГОСТ 535

Лист	Масштаб	Масштаб
1		1:1
Лист	Листов	
1	1	

Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист
Разработ.	Насырев	Подп.	КД	Дата	10.02
Провер.					
Т. контр.					
Нач.	Лазарев				
Утв.					

Перв. применение

Справ. Н

Подп. и дата

Изм. и дата

Подп. и дата

Изм. и дата

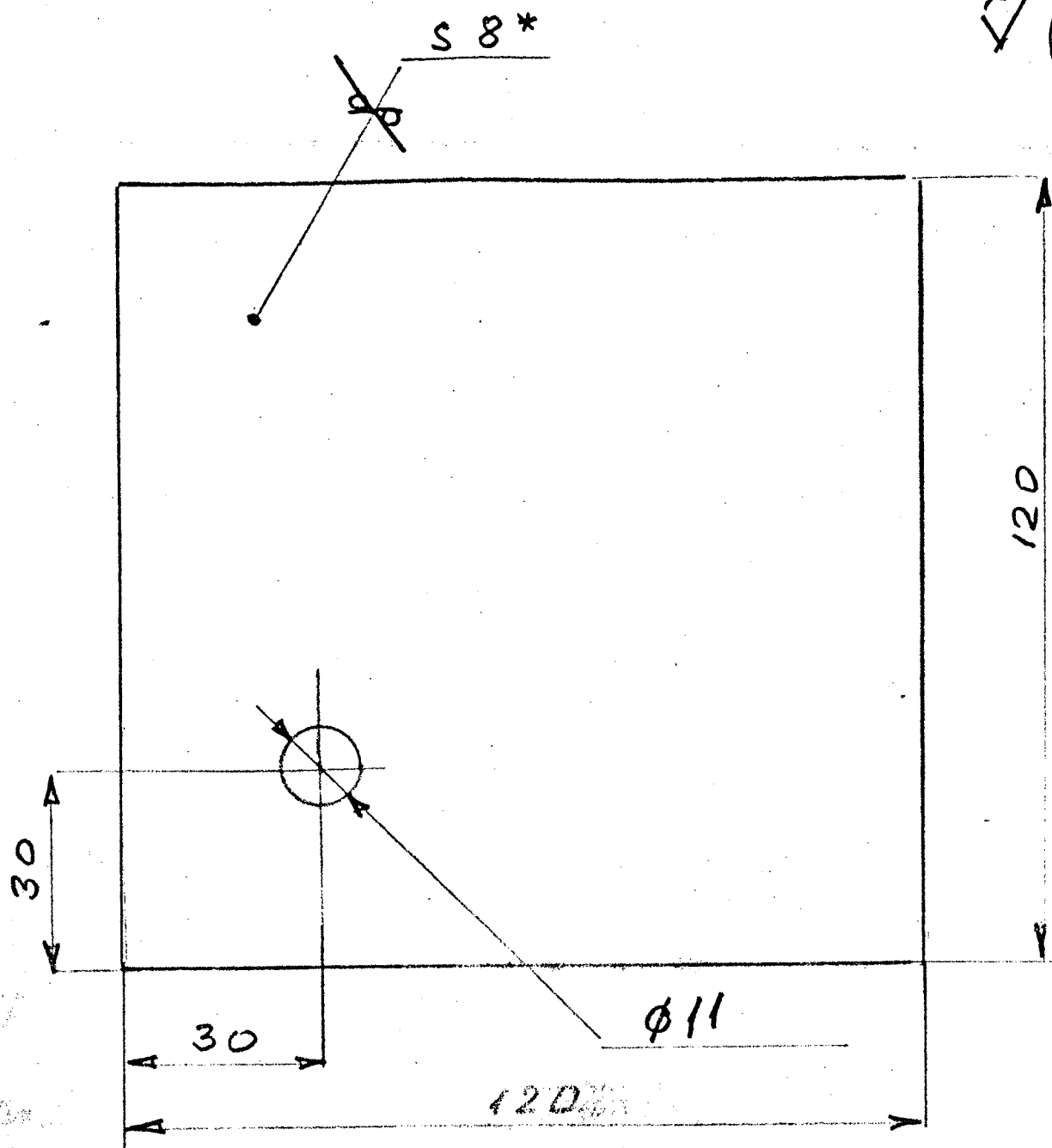
Ихв. и подл.

Form A4

Перв. применение

Спроект. А

63/ (✓)



- 1\* Размеры для справок.
- 2, Неуказанные предельные отклонения размеров; H14; h14;  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- 3, Острые кромки притупить.

Д06.344.00.09

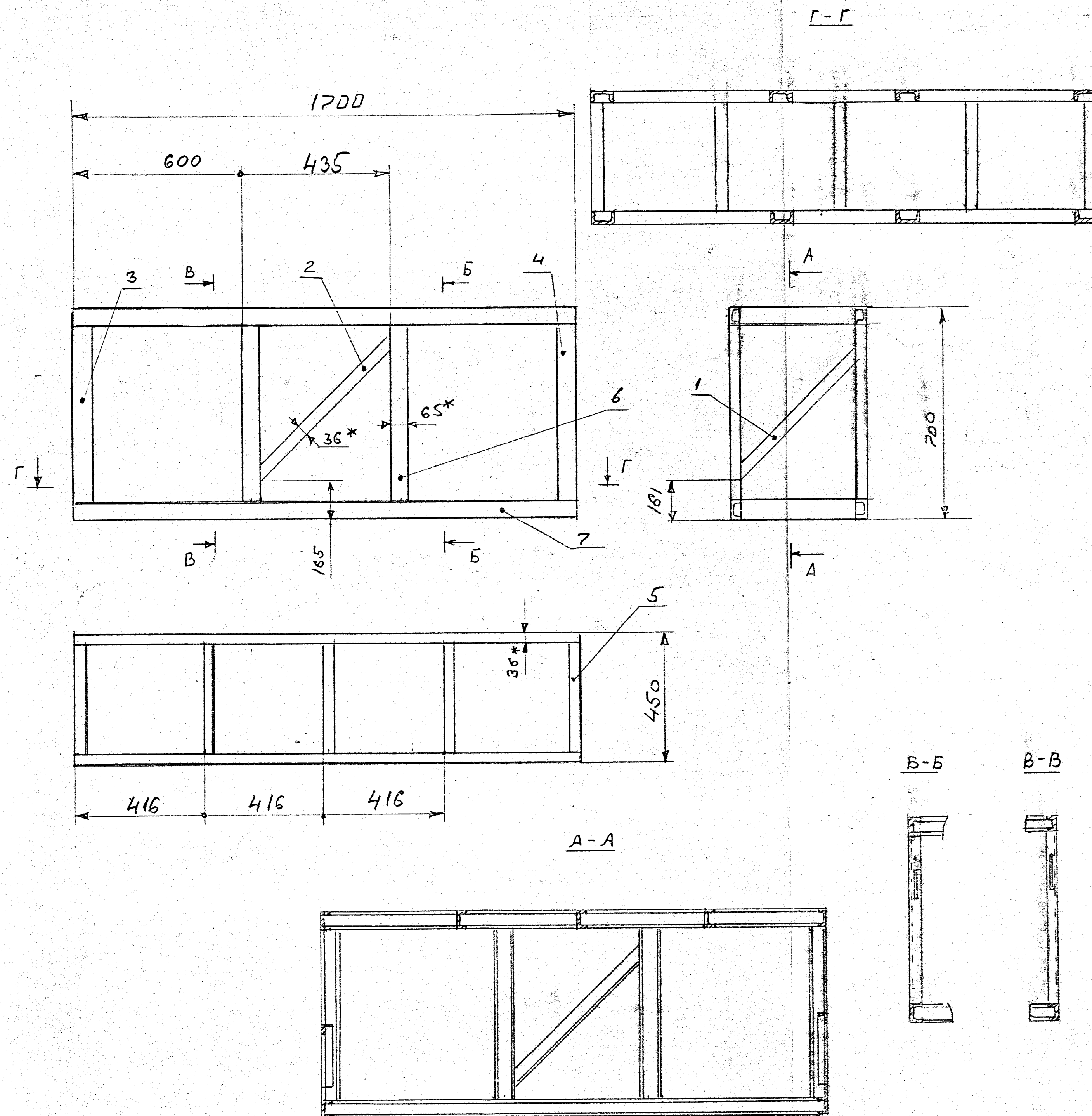
Опора

Изм.	Лист	И.докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Носырев	ТН		10.02
Провер.				
Т.контр.				
Нач.	Лазарев			
Утв.				

Лист	Масштаб	Масштаб
1		1:1
Лист	Листов	

Лист ВВ ГОСТ 19903  
Ст 3 ГОСТ 14637





1.\* Размеры для справок.  
2. Конструкция сварная. Сварка ручная электродуговая ГОСТ 5264. Электроды Э-42 ГОСТ 9462. Сварные швы зачистить.

№ п/п	Зона	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Детали						
А4	1	Д06.344.02.01	Уголок	2		
А4	2	Д06.344.02.02	Уголок	2		
А4	3	Д06.344.02.03	Швеллер	1		
А4	4	Д06.344.02.04	Швеллер	1		
Швеллер 65 ГОСТ 8240 сп 3 ГОСТ 535						
Б4	5	Д06.344.02.05	L = 378 мм	10		
Б4	6	Д06.344.02.06	L = 570 мм	6		
Б4	7	Д06.344.02.07	L = 1700 мм	4		

Д06.344.02.00СБ				Лит	Масса	Масшт
Каркас стеллажа						1:10
Сборочный чертеж				Лист	Листов	
Изм	Лист	№ докум	Подп	Лист		
Разраб	Носырев	Т.А.	10.02			
Провер						
Т.контр						
Нач.сект	Лазарев	И.А.	10.02			
Н.контр						
Утв						