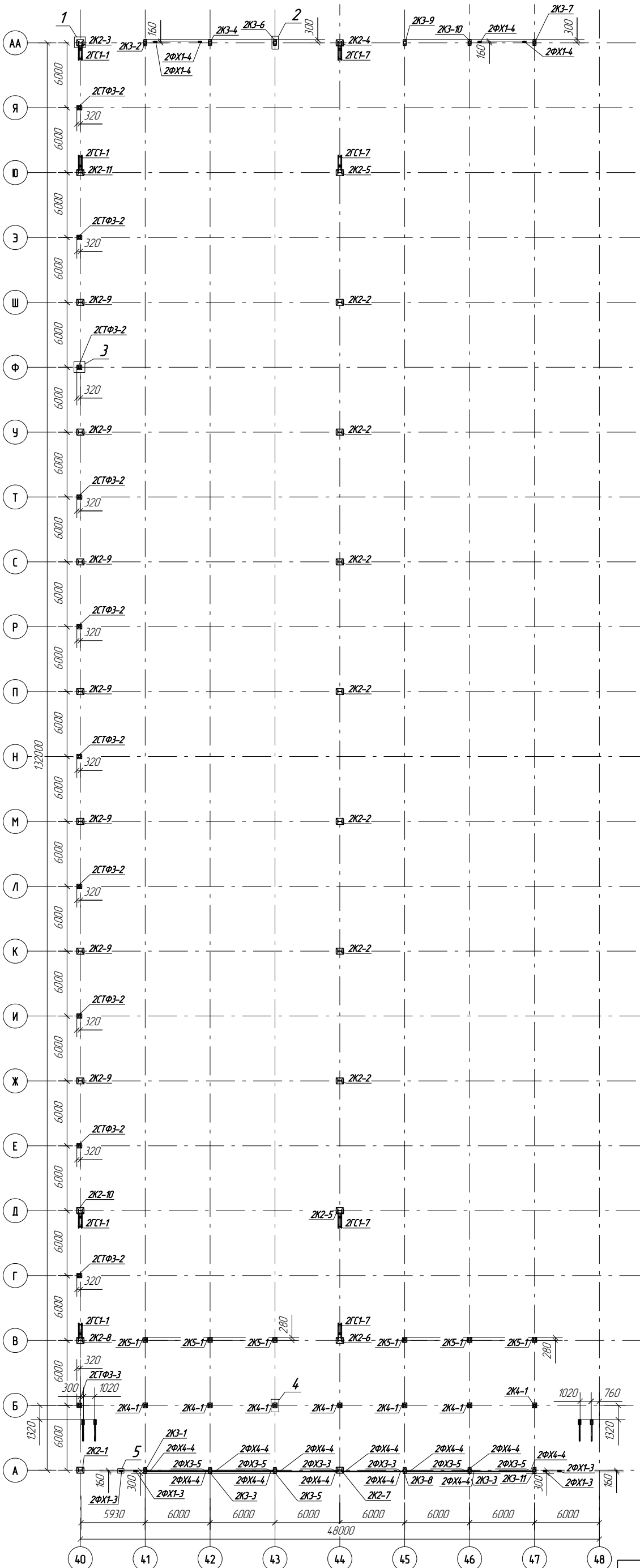
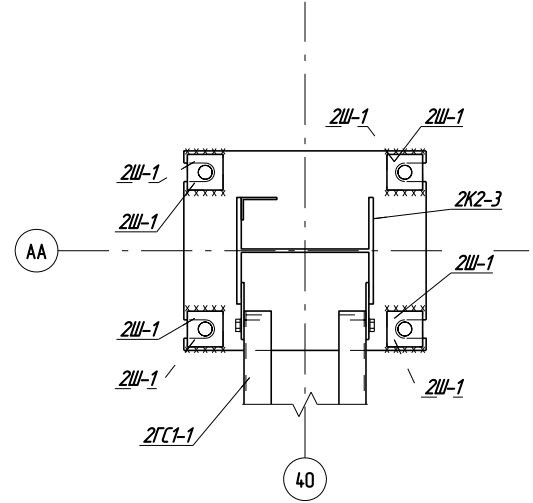


## Раздел 2. Схемы расположения элементов

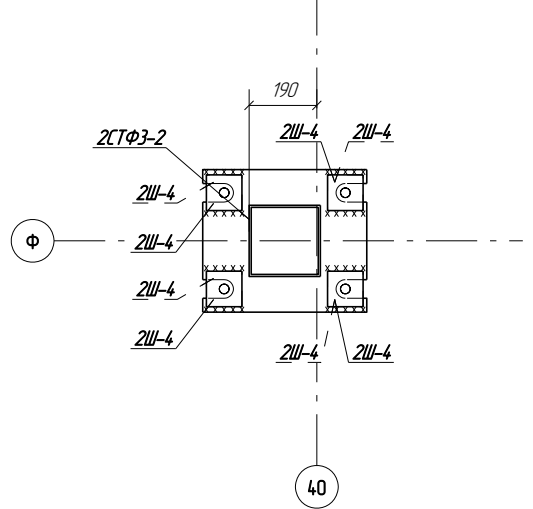
# План колонн



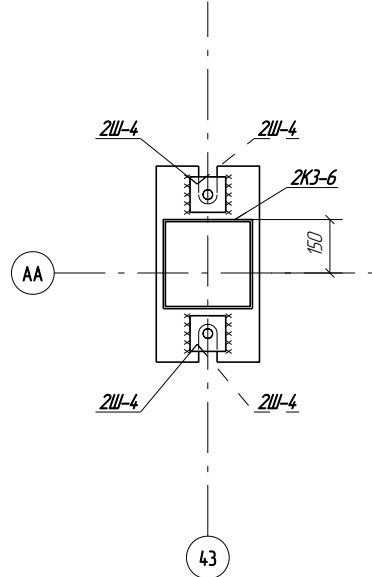
Узел 1



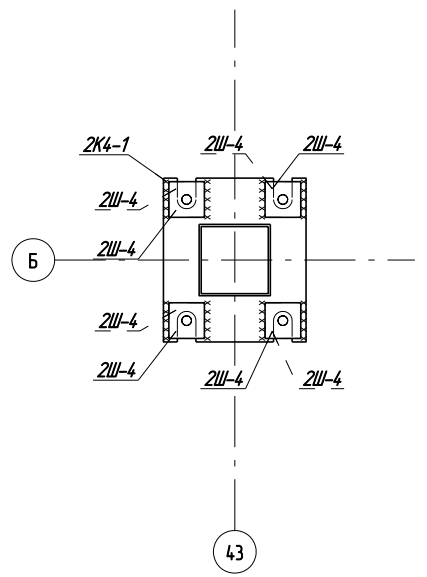
Узел 3



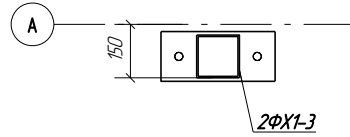
Узел 2



Узел 4

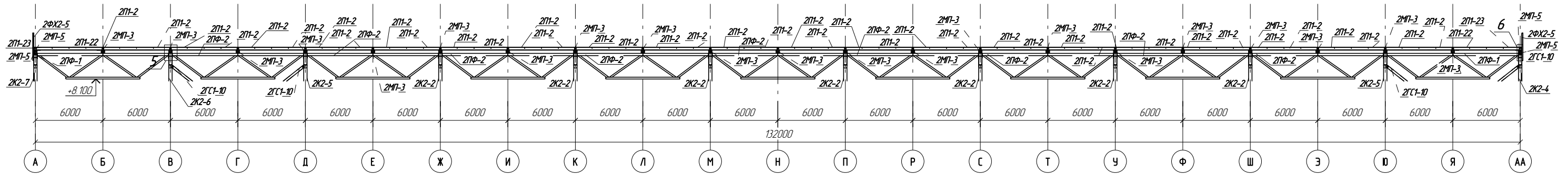


Узел 5

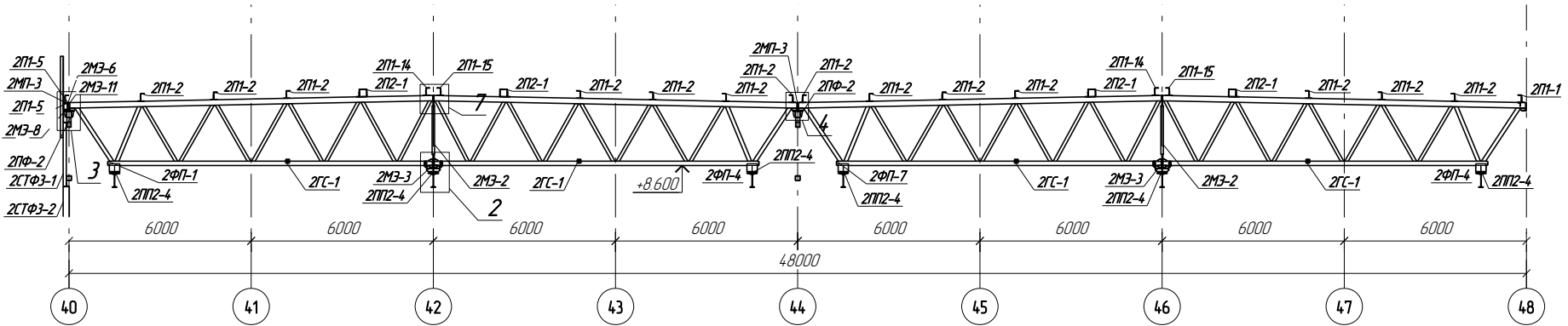


						20/2019-1-КМ-КМД				
						Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставродский" по адресу: Владимирская область, п. Ставрово, ул. Октябрьская, 118				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Производственный корпус №1		Стация	Лист	Листов
								Р	21	
Разработал Косков М.В.						План колонн			ООО ПТЦ "Лукаринвест"	
Проверил Пыльдаров С.В.										

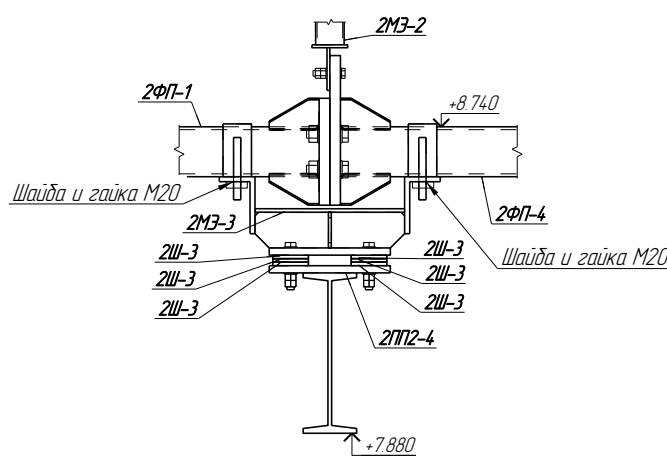
A - A



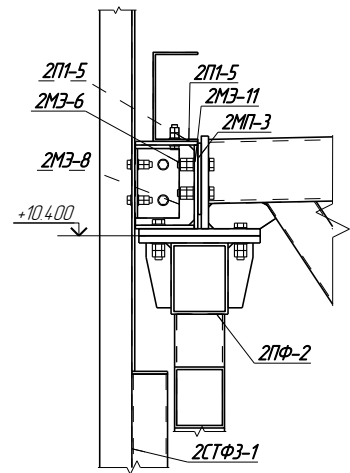
B - B



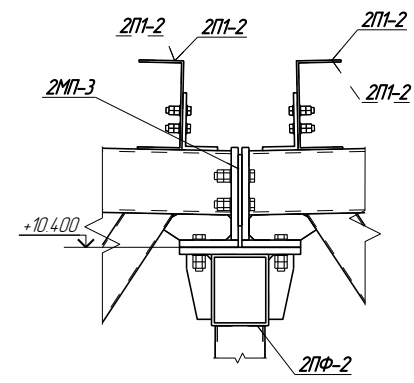
Узел 2



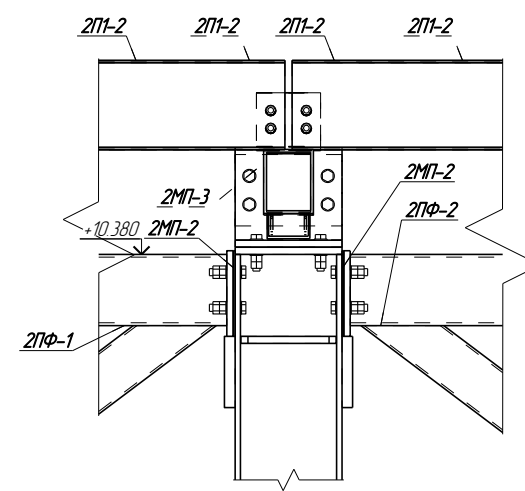
Узел 3



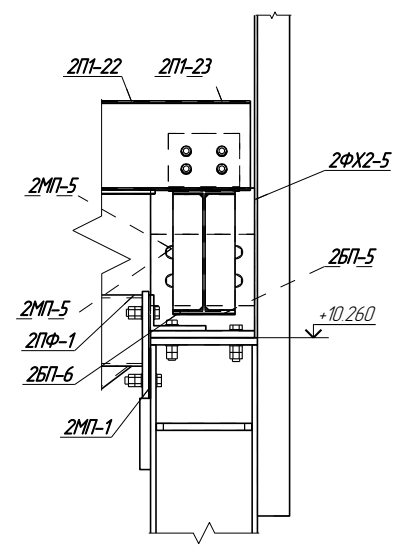
Узел 4



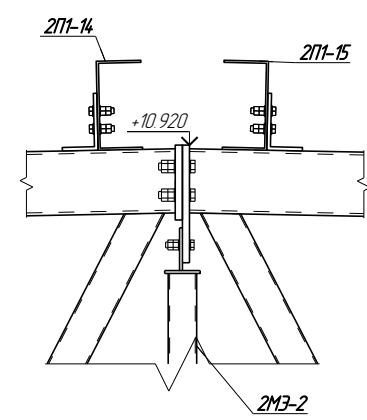
Узел 5



Узел 6

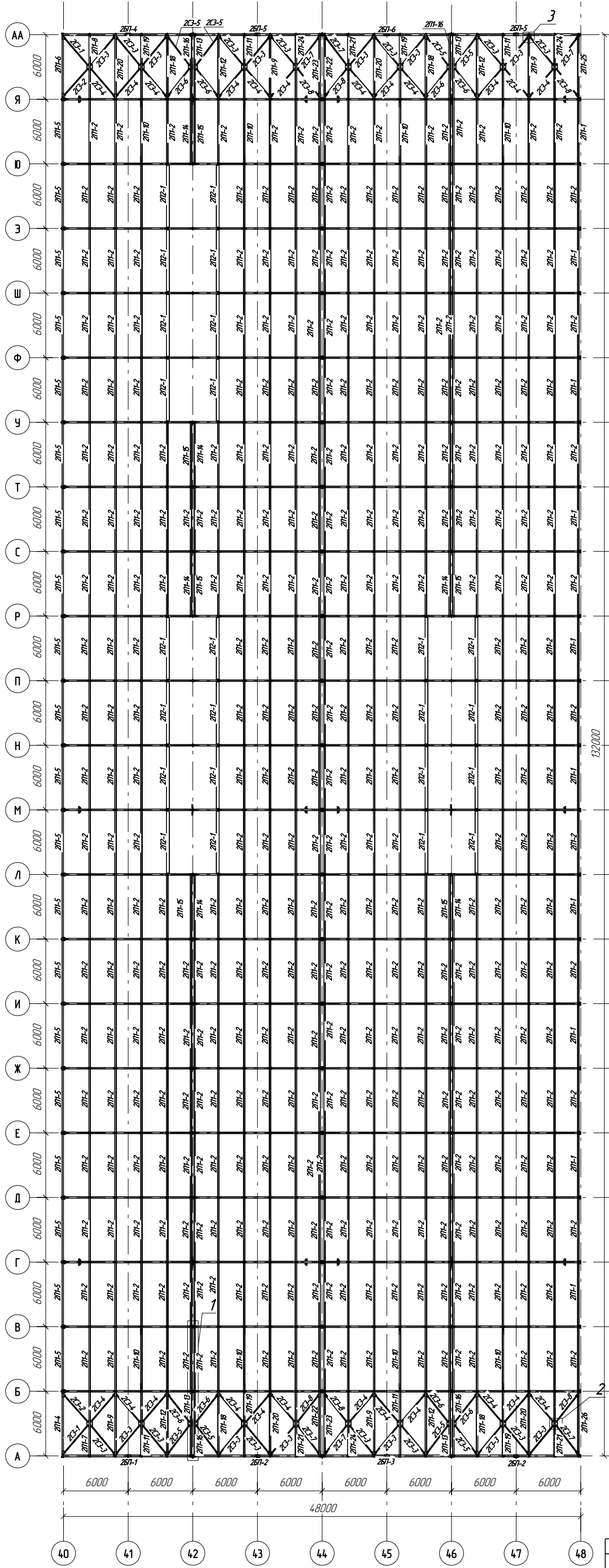


Узел 7

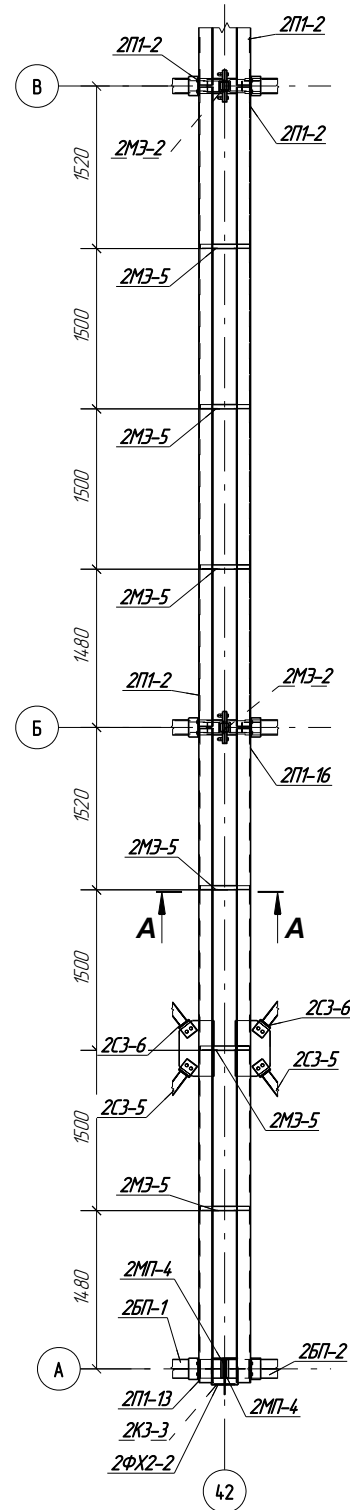


						20/2019-1-КМ-КМД		
						Производственный комплекс на территории индустриального парка "Стадровский" по адресу Владимирская область, п. Стадрово, ул. Октябрьская, 118		
Изм	Колуч	Лист	№ док	Подп	Дата	Производственный корпус №1		
						Стация	Лист	Листов
						Р	23	
Разработал	Косков М.В.					План на отм. +9.000 (сечения)		
Проверил	Львоваров С.В.							
						ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

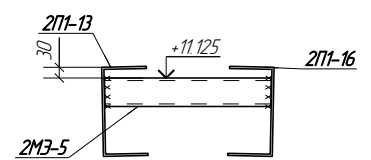
# План кровли



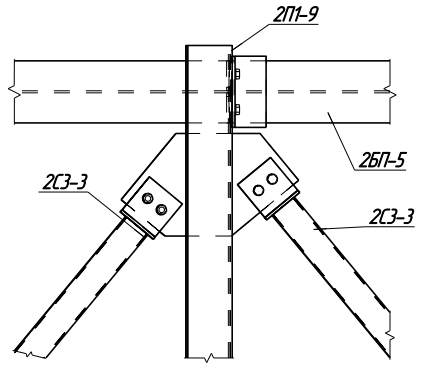
## Узел 1



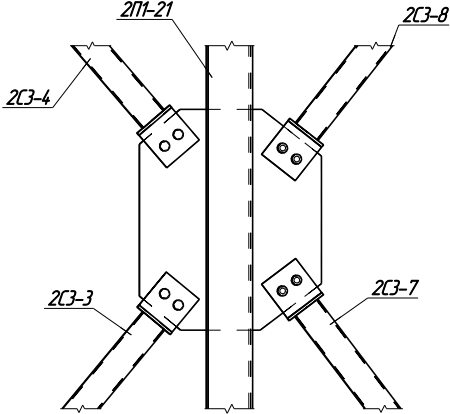
## A - A



## Узел 3



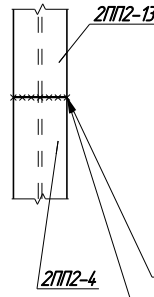
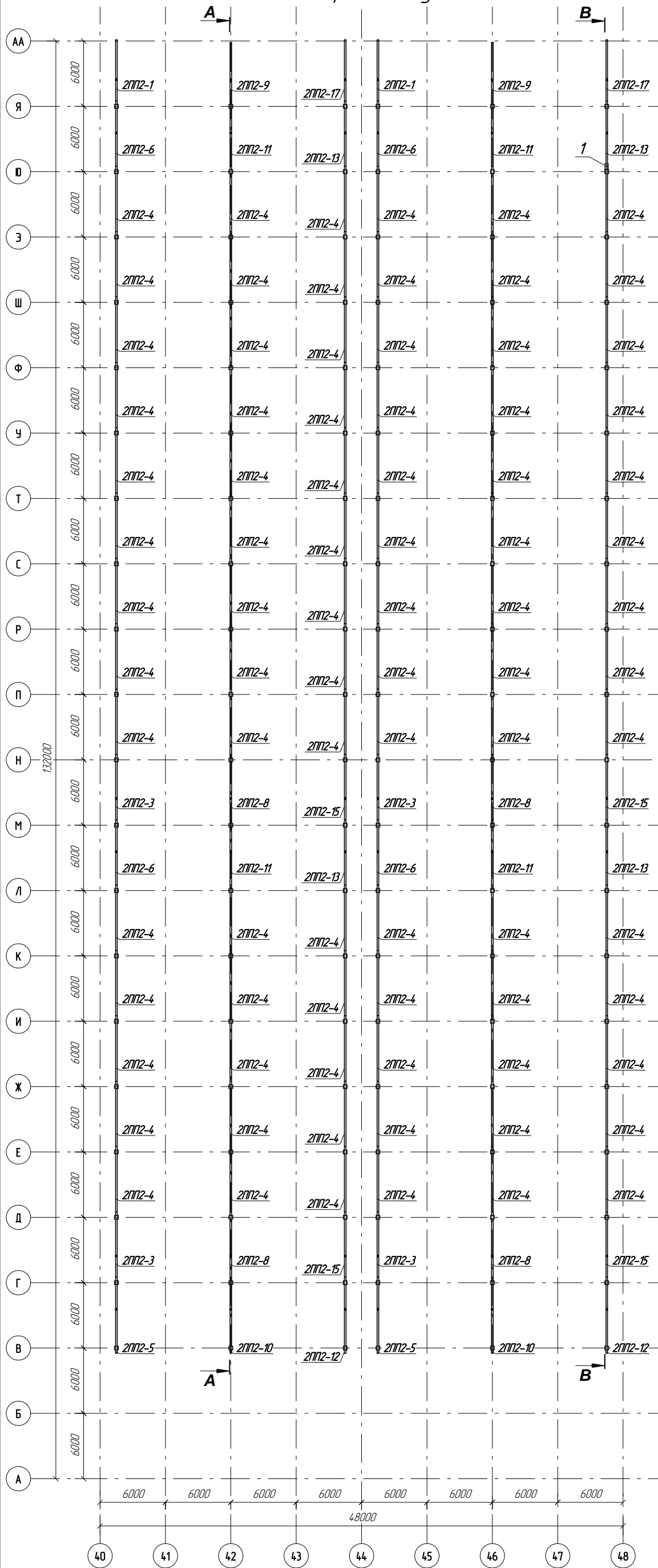
## Узел 2



						20/2019-1-КМ-КМД			
						Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставропольский" по адресу			
						Владимирская область, п. Ставрово, ул. Октябрьская, 118			
Изм	Кол.ч	Лист	№ док	Подп	Дата	Производственный корпус №1	Стация	Лист	Листов
							Р	24	
Разработал	Косков М.В.					План кровли	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Проверил	Пивоваров С.В.								

# План подкрановых путей

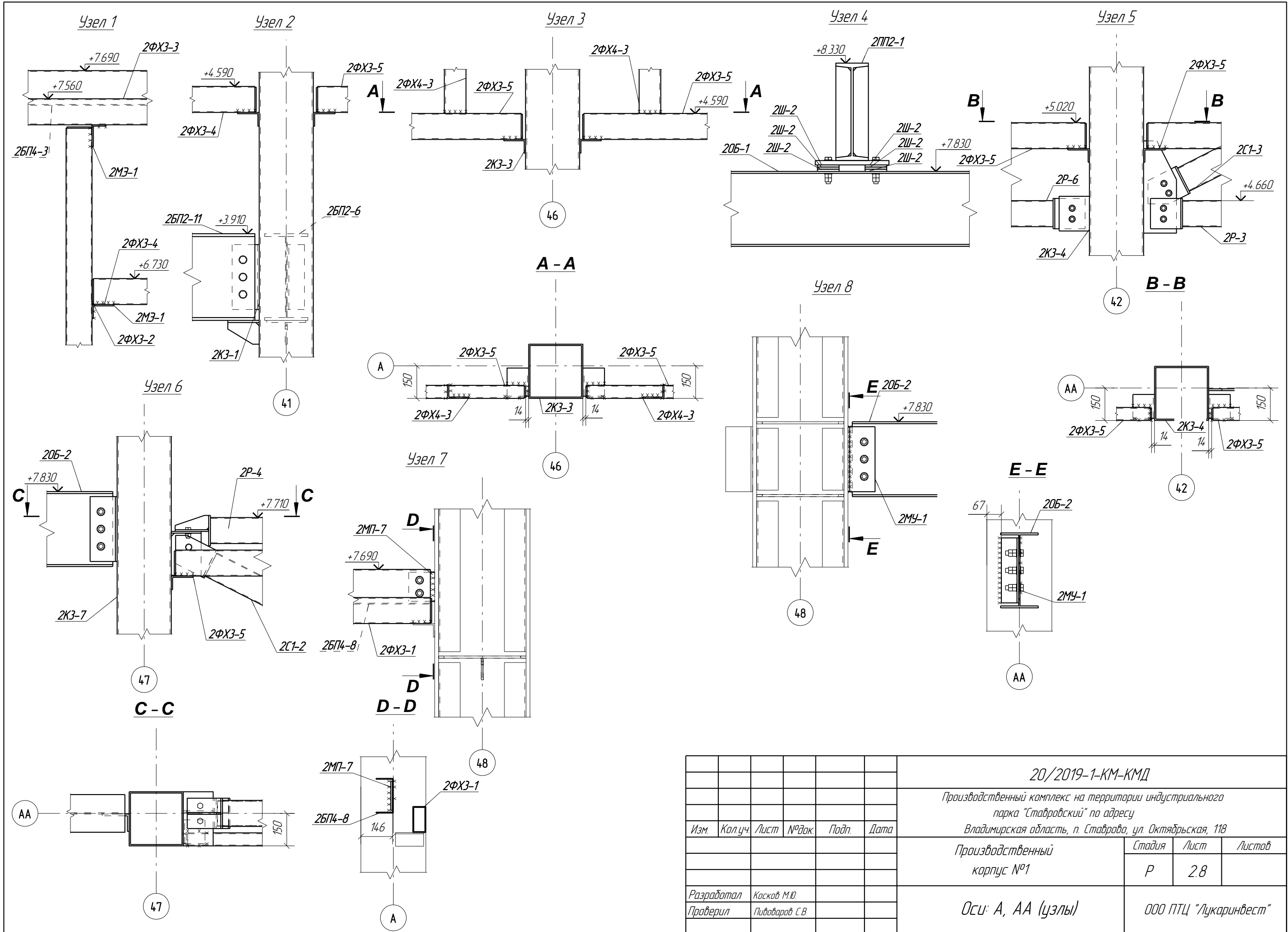
Узел 1



Обеспечить полное проплавление полки и стенки подкрановой балки, перед выполнением подварки производить зачистку (шлифовку) корня шва. В начале выполняется сварка стенки подкрановой балки, затем полка заподлицо с краем полки балки. Швы поясов подкрановой балки начинать и заканчивать на выводных планках, после сварки выводные планки на нижнем поясе балки и место среза зачистить заподлицо с краем полки балки. Контроль качества сварных швов подкрановых путей осуществляется ультразвуком.

Стыковой шов нижней полки зачистить заподлицо с излобом поверхностью полки балки

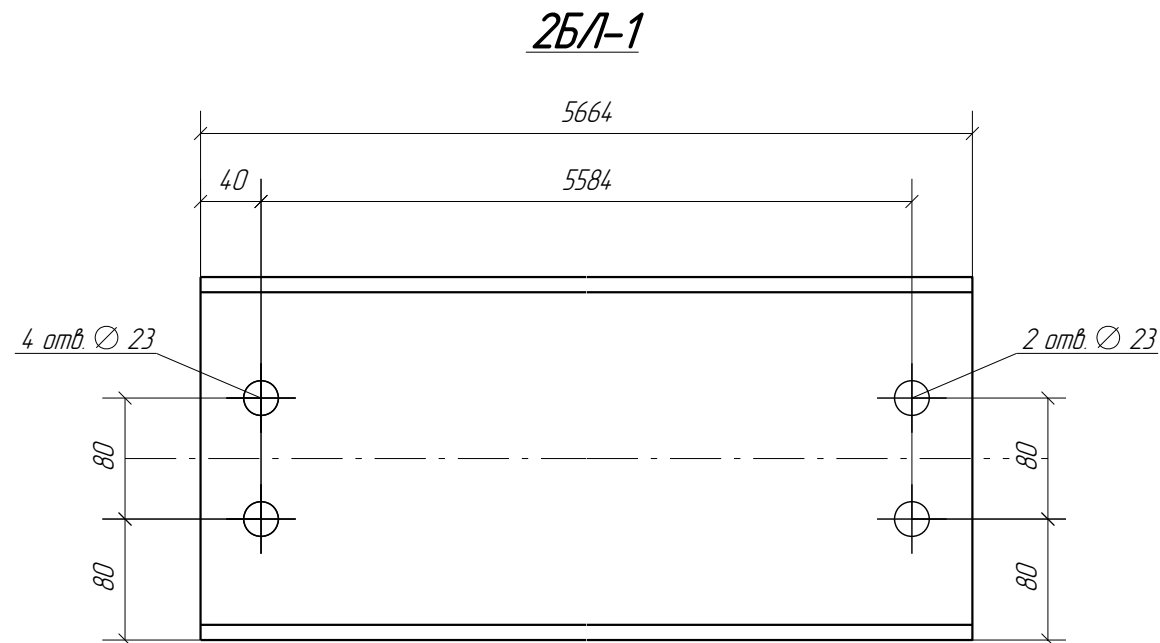
						20/2019-1-КМ-КМД		
						Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставродский" по адресу		
						Владимирская область, п. Ставрово, ул. Октябрьская, 118		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Производственный корпус №1		
						Р	25	
Разработал Косков М.В.						План подкрановых путей		
Проверил Пыльваров С.В.						ООО ПТЦ "Лукаринвест"		



						<b>20/2019-1-КМ-КМД</b>		
						Произственный комплекс на территории индустриального парка "Ставровский" по адресу Владимирская область, п. Ставрова, ул. Октябрьская, 118		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Произственный корпус №1		Стадия Р
								Лист 28
Разработал	Косков М.Ю.					Оси: А, АА (узлы)		ООО ПТЦ "Лукаринвест"
Проверил	Лыбоваров С.В.							

Раздел 3.

Отправочные марки



*Спецификация деталей*

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2БЛ-1	2-231	1	[24П	5664	136.0	136.0		С255	
					136.0				
<i>Выборка металла на одну сборку</i>					<i>Ведомость отправочных элементов</i>				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
[24П	8240-97	С255	136.0	2БЛ-1	1	136.0	136.0		
			<i>Итого:</i>			<i>Итого:</i>		136.0	

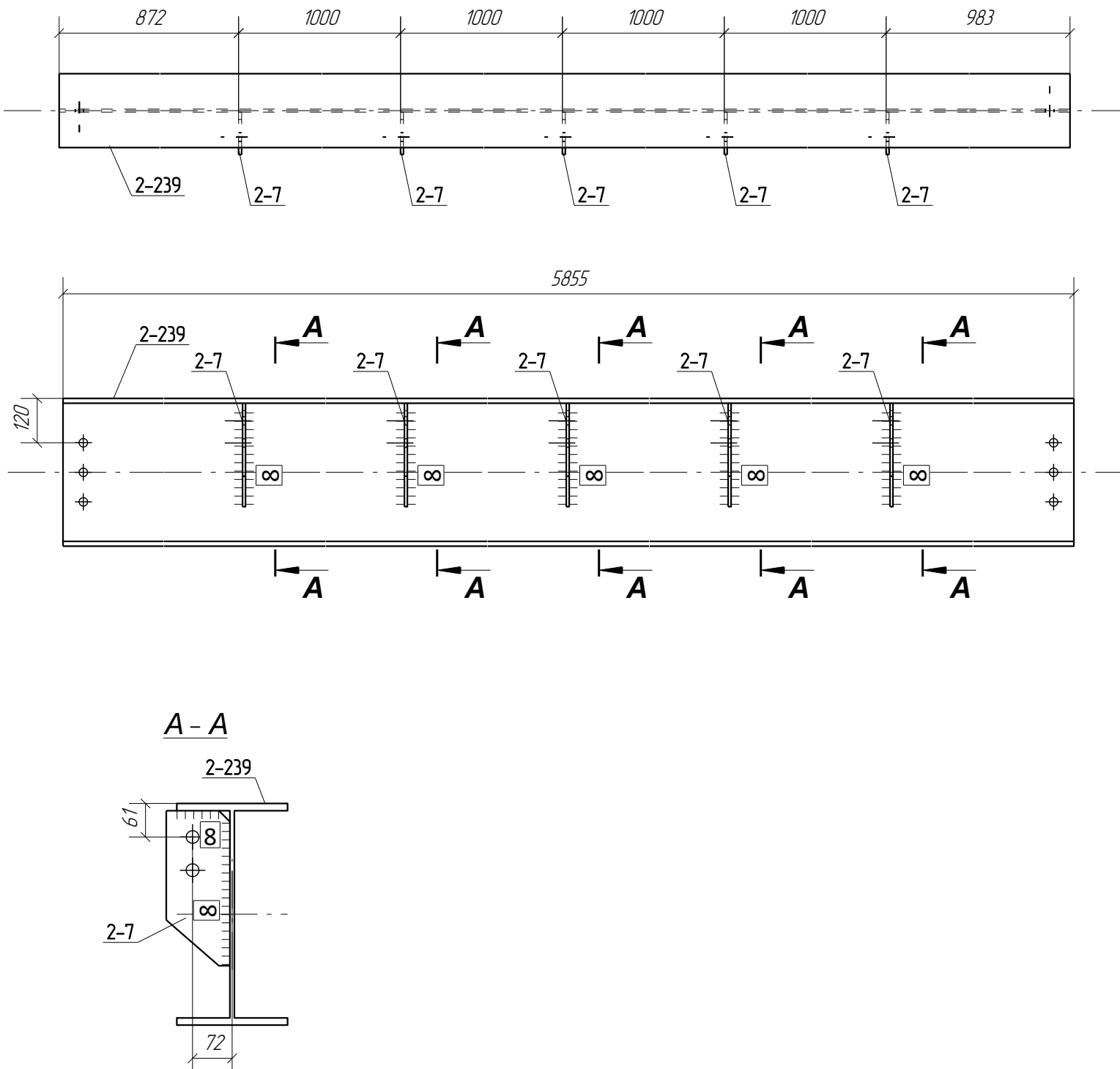
*Примечания*

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. Детали сварить по контуру прилегания, кроме обозначенных; Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно табл.38 СП 16.13330.2011;
6. Категорию и уровни качества швов сварных соединений принимать согласно табл.1 и прил.А ГОСТ 23118-2012;
7. Контроль качества сварных соединений проводить согласно п.5.7.4, табл.4 ГОСТ 23118-2012;
8. Антикоррозийную защиту металлоконструкций выполнить в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" в составе:
  - 1 слой грунтовок ГФ-021 (ГОСТ 25129-82)
  - 1 слой эмали ПФ115 (ГОСТ 6465-76)
9. Цветовое решение окраски принять RAL 7040 или иное по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателям V класса ГОСТ 9.032-74\*.

						<b>20/2019-1-КМ-КМД</b>				
						Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставровский" по адресу Владимирская область, п. Ставрово, ул. Октябрьская, 118				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Производственный корпус №1		Стация Р	Лист 31	Листов
						Марка 2БЛ-1		ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Разработал		Касков М.Ю.								
Проверил		Лыбоваров С.В.								



**2БП2-1**

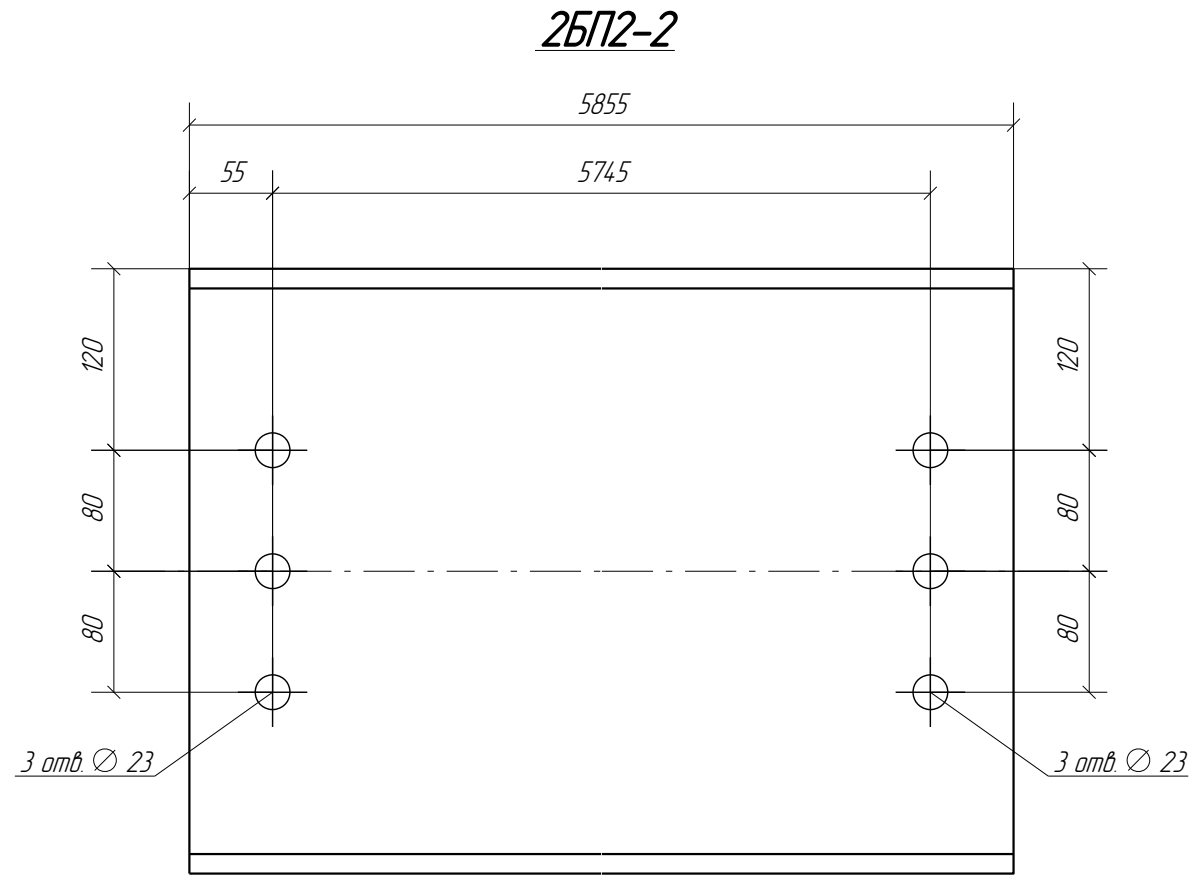


**Спецификация деталей**

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2БП2-1	2-239	1	І40Б2	5855	386.6	386.6		С255	
	2-7	5	-8*115	280	2.0	10.0		С255	
Масса напл. металла 4.0кг							400.6		
Выборка металла на одну сборку				Ведомость отправочных элементов					
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
- 8.0 мм	19903-74	С255	10.0			Марки	Всех		
І40Б2	СЧМ 20-93	С255	386.6	2БП2-1	1	400.6	400.6		
			Итого:			Итого:		400.6	

- Примечания
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
  - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
  - Детали сварить по контуру прилегания, кроме обозначенных;
  - Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных;
  - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
  - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно табл.38 СП 16.13330.2011;
  - Категорию и уровни качества швов сварных соединений принимать согласно табл.1 и прил.А ГОСТ 23118-2012;
  - Контроль качества сварных соединений проводить согласно п.5.7.4, табл.4 ГОСТ 23118-2012;
  - Антикоррозионную защиту металлоконструкций выполнить в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" в составе:
    - 1 слой грунтовок ГФ-021 (ГОСТ 25129-82)
    - 1 слой эмали ПФ115 (ГОСТ 6465-76)
  - Цветовое решение окраски принять RAL 7040 или иное по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателям V класса ГОСТ 9.032-74\*.

						<b>20/2019-1-КМ-КМД</b>			
						Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставропольский" по адресу Владимирская область, п. Ставрово, ул. Октябрьская, 118			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док	Подп.	Дата	Производственный корпус №1	Стадия	Лист	Листов
							Р	3.2	
Разработал Касков М.Ю.						Марка 2БП2-1	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Проверил Пыбоваров С.В.									



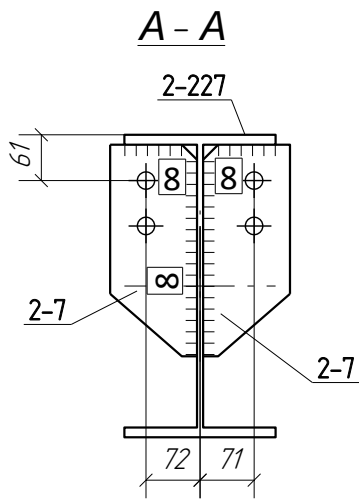
*Спецификация деталей*

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2БП2-2	2-239	1	И40Б2	5855	386.6	386.6		С255	
							386.6		
<i>Выборка металла на одну сборку</i>					<i>Ведомость отправочных элементов</i>				
Профиль		ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		
И40Б2		СЧМ 20-93	С255	386.6			Марки	Всех	
<i>Итого:</i>				386.6	2БП2-2	2	386.6	773.2	
							<i>Итого:</i>	773.2	

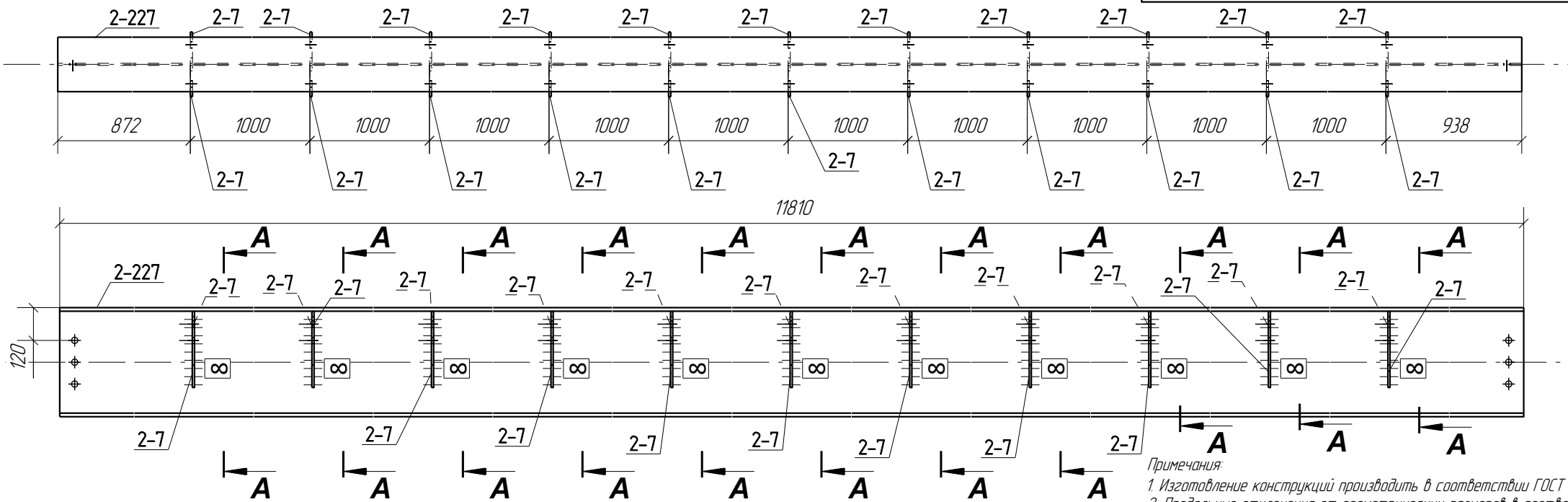
*Примечания*

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. Детали сварить по контуру прилегания, кроме оговоренных;
- Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно табл.38 СП 16.13330.2011;
6. Категорию и уровни качества швов сварных соединений принимать согласно табл.1 и прил.А ГОСТ 23118-2012;
7. Контроль качества сварных соединений проводить согласно п.5.7.4, табл.4 ГОСТ 23118-2012;
8. Антикоррозийную защиту металлоконструкций выполнить в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" в составе:
  - 1 слой грунтовки ГФ-021 (ГОСТ 25129-82)
  - 1 слой эмали ПФ115 (ГОСТ 6465-76)
9. Цветовое решение окраски принять RAL 7040 или иное по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателям V класса ГОСТ 9.032-74\*.

						<b>20/2019-1-КМ-КМД</b>				
						Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставровский" по адресу Владимирская область, п. Ставрово, ул. Октябрьская, 118				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Производственный корпус №1		Стадия Р	Лист 3.3	Листов
						Марка 2БП2-2		ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Разработал		Касков М.Ю.								
Проверил		Лыбоваров С.В.								



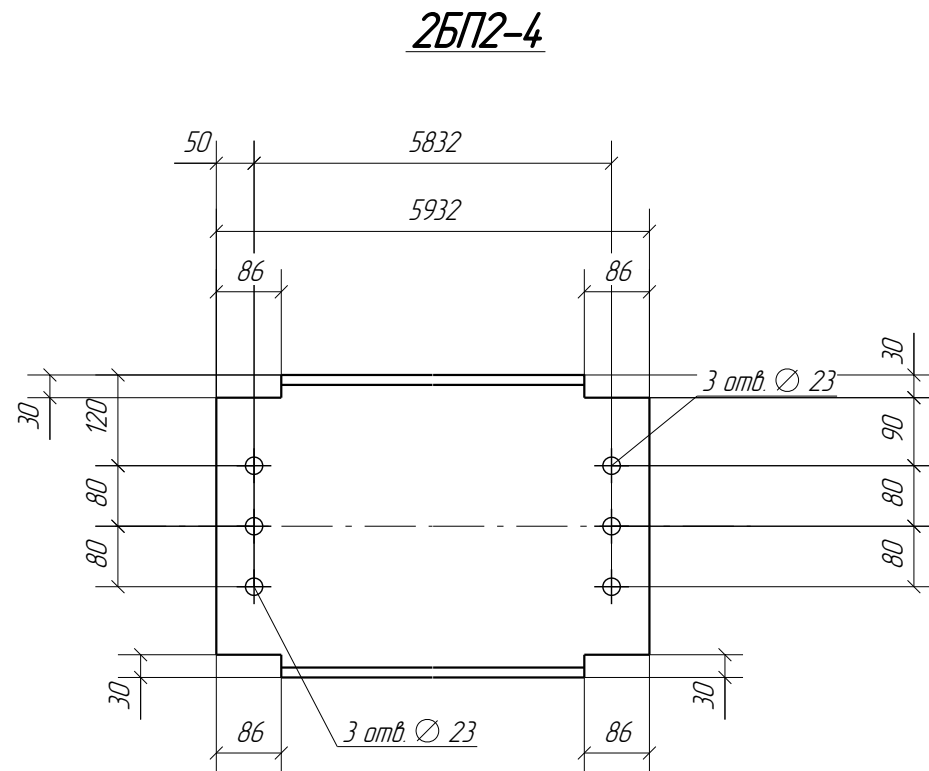
2БП2-3



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2БП2-3	2-227	1	І40Б2	11810	779.9	779.9		С255	
	2-7	22	-8*115	280	2.0	44.0		С255	
Масса напл. металла 8.2кг							832.1		
Выборка металла на одну сборку				Ведомость отправочных элементов					
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
- 8.0 мм	19903-74	С255	44.0			Марки	Всех		
І40Б2	СЧМ 20-93	С255	779.9	2БП2-3	6	832.1	4992.6		
Итого:			823.9	Итого:			4992.6		

- Примечания
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
  - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
  - Детали сварить по контуру прилегания, кроме обозначенных; Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных;
  - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
  - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно табл.38 СП 16.13330.2011;
  - Категорию и уровни качества швов сварных соединений принимать согласно табл.1 и прил.А ГОСТ 23118-2012;
  - Контроль качества сварных соединений проводить согласно п.5.7.4, табл.4 ГОСТ 23118-2012;
  - Антикоррозийную защиту металлоконструкций выполнить в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" в составе:
    - 1 слой грунтовки ГФ-021 (ГОСТ 25129-82)
    - 1 слой эмали ПФ115 (ГОСТ 6465-76)
  - Цветовое решение окраски принять RAL 7040 или иное по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателям V класса ГОСТ 9.032-74\*.

						20/2019-1-КМ-КМД			
						Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставровский" по адресу			
						Владимирская область, п. Ставрова, ул. Октябрьская, 118			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Производственный корпус №1	Стация	Лист	Листов
							Р	3.4	
Разработал	Касков М.Ю.					Марка 2БП2-3	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Проверил	Лыбоваров С.В.								



*Спецификация деталей*

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2БП2-4	2-158	1	И40Б2	5932	391.7	391.7		С255	
					391.7				
Выборка металла на одну сборку					Ведомость отправочных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
И40Б2	СЧМ 20-93	С255	391.7	2БП2-4	2	Марки	Всех		
			Итого:			391.7	783.4		
						Итого:		783.4	

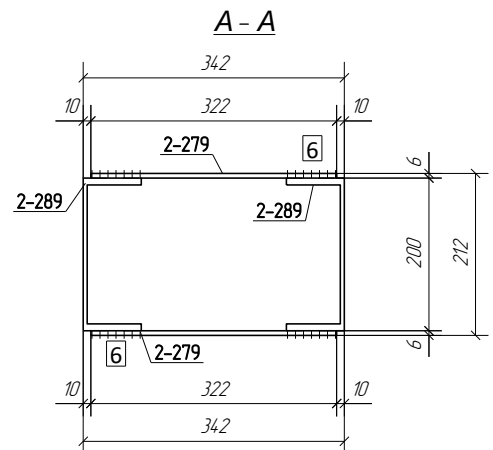
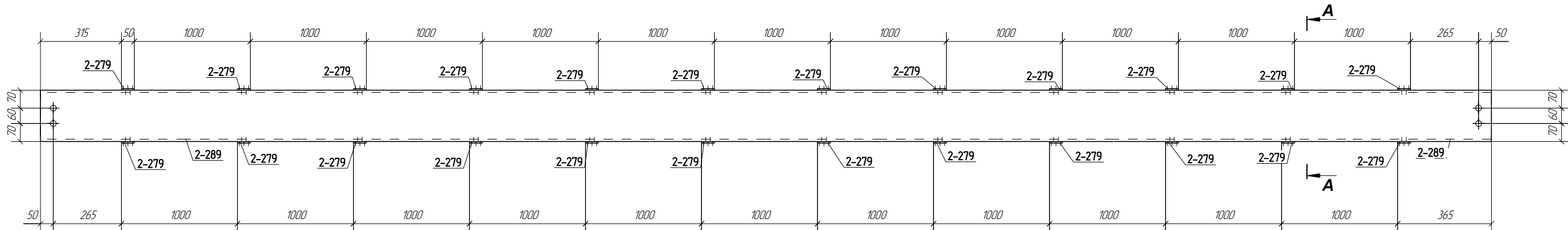
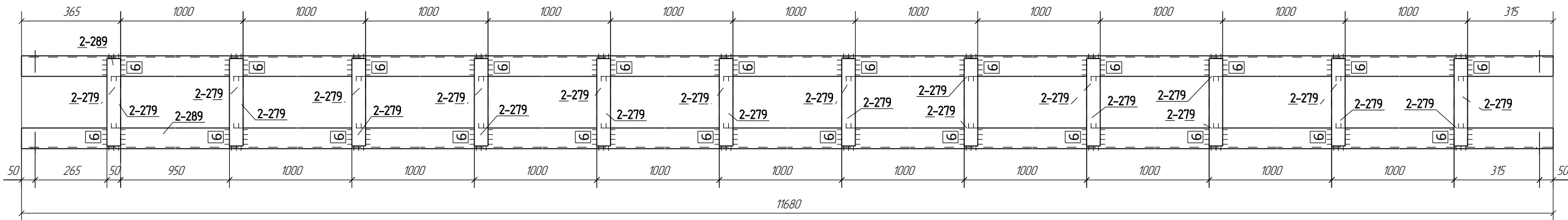
*Примечания*

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. Детали сварить по контуру прилегания, кроме обозначенных;
- Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно табл.38 СП 16.13330.2011;
6. Категорию и уровни качества швов сварных соединений принимать согласно табл.1 и прил.А ГОСТ 23118-2012;
7. Контроль качества сварных соединений проводить согласно п.5.7.4, табл.4 ГОСТ 23118-2012;
8. Антикоррозионную защиту металлоконструкций выполнить в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" в составе:
  - 1 слой грунтовок ГФ-021 (ГОСТ 25129-82)
  - 1 слой эмали ПФ115 (ГОСТ 6465-76)
9. Цветовое решение окраски принять RAL 7040 или иное по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателям V класса ГОСТ 9.032-74\*.

						<b>20/2019-1-КМ-КМД</b>				
						Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставровский" по адресу Владимирская область, п. Ставрово, ул. Октябрьская, 118				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Производственный корпус №1		Стация Р	Лист 3.5	Листов
						Марка 2БП2-4		ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Разработал		Касков М.Ю.								
Проверил		Лыбодаров С.В.								

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2ГС1-9	2-289	2	120П	11680	214.5	429.0		С255	
	2-279	24	-6*50	322	0.8	19.2		С255	
Масса напл. металла 4.5кг							452.7		
Выборка металла на одну сборку					Ведомость отработанных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
- 6.0 мм	19903-74	С255	19.2	2ГС1-9	8	452.7	36216		
120П	8240-97	С255	429.0						
Итого			448.2	Итого:		452.7	36216		

2ГС1-9

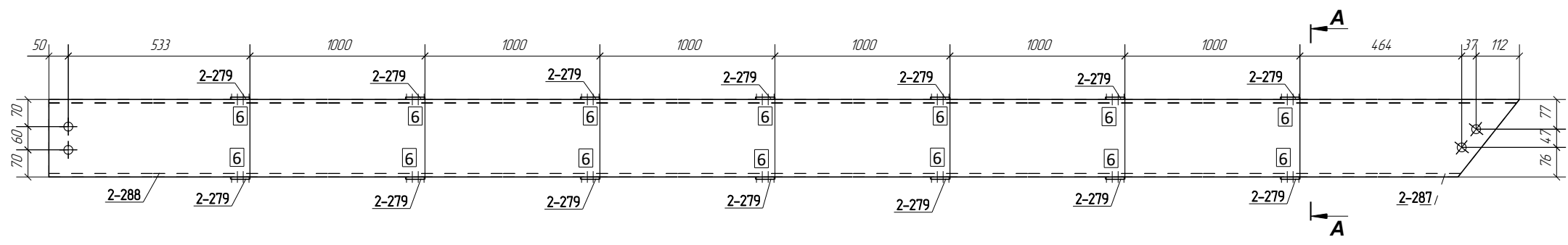
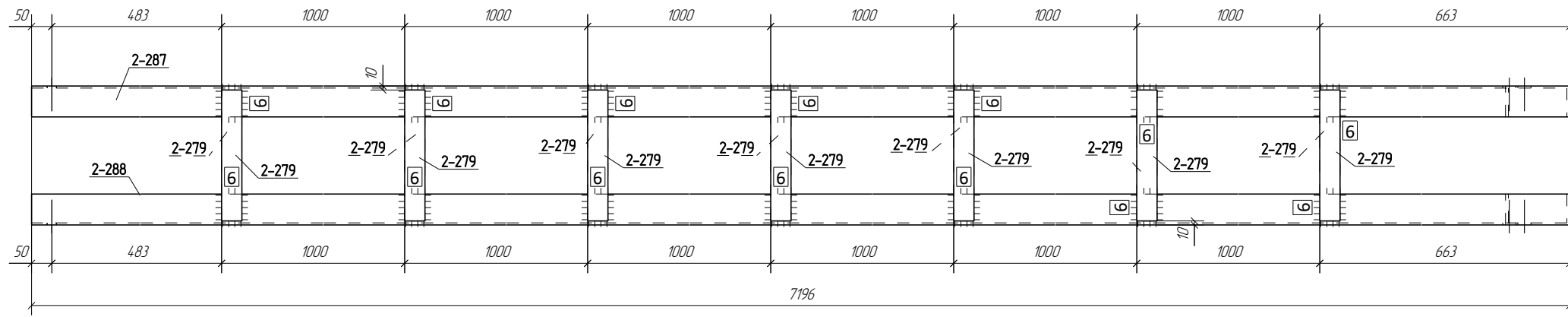


- Примечания
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.
  - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.
  - Детали сварить по контуру прилегания, кромки обозначенных.
  - Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговариваемых.
  - Все отверстия, радиусы и обрезы оговариваются (см. чертежи отдельных деталей).
  - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно табл.38 СП 16.13330.2011.
  - Категория и уровни качества швов сварных соединений принимать согласно табл.1 и прил.А ГОСТ 23118-2012.
  - Контроль качества сварных соединений проводить согласно п.5.7.4, табл.4 ГОСТ 23118-2012.
  - Антикоррозионную защиту металлоконструкций выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" в составе:
    - 1 слой грунтовки ГФ-021 (ГОСТ 25129-82)
    - 1 слой эмали ПФ115 (ГОСТ 6465-76)
  - Цветовое решение окраски принять RAL 7040 или иное по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателям V класса ГОСТ 9.032-74.

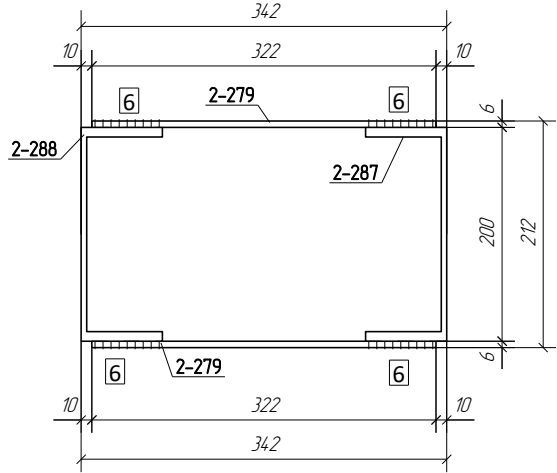
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	20/2019-1-КМ-КМД		
Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставродский" по адресу: Владимирская область, п. Ставрова, ул. Октябрьская, 118						Стация	Лист	Листов
Производственный корпус №1						P	3.43	
Разработал Косков М.Ю.						Марка 2ГС1-9		
Проверил Пыбоваров С.В.						ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2ГС1-10	2-287	1	120П	7196	132.2	132.2		С255	
	2-279	14	-6*50	322	0.8	11.2		С255	
	2-288	1	120П	7196	132.2	132.2		С255	
Масса нал. металла 2.8кг							278.4		
Выборка металла на одну сборку					Ведомость отправочных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
- 6.0 мм	19903-74	С255	11.2	2ГС1-10	4	Марки	Всех		
120П	8240-97	С255	264.4			278.4	1113.6		
Итого:			275.6	Итого:		1113.6			

**2ГС1-10**

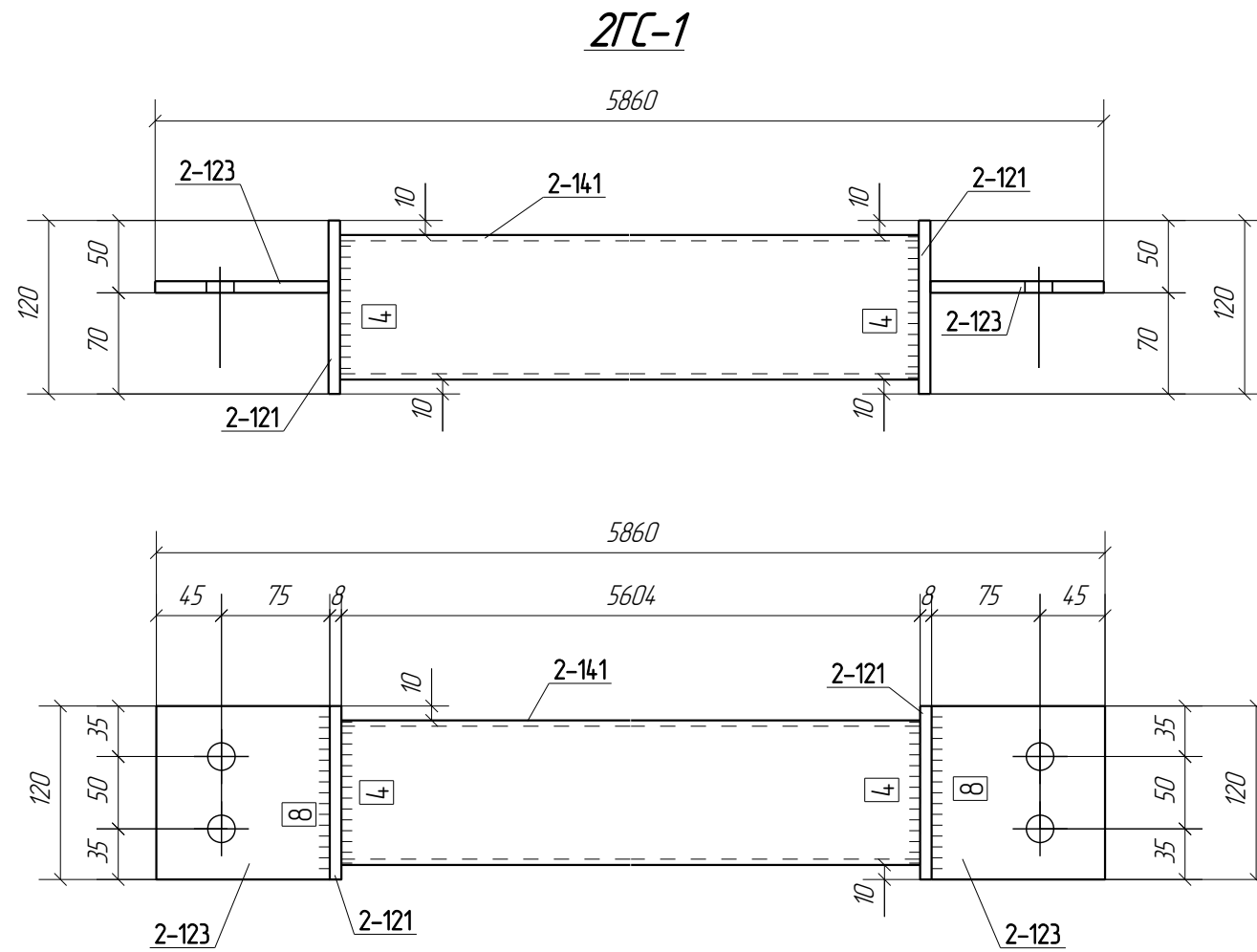


**A - A**



- Примечания
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.
  - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.
  - Детали сварить по контуру прилегания, кромки обозначенных.
  - Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговариваемых.
  - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей).
  - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно табл.38 СП 16.13330.2011.
  - Категория и уровни качества швов сварных соединений принимать согласно табл.1 и прил.А ГОСТ 23118-2012.
  - Контроль качества сварных соединений проводить согласно п.5.7.4, табл.4 ГОСТ 23118-2012.
  - Антикоррозионную защиту металлоконструкций выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" в составе:
    - 1 слой грунтовки ГФ-021 (ГОСТ 25129-82)
    - 1 слой эмали ПФ115 (ГОСТ 6465-76)
  - Цветовое решение окраски принять RAL 7040 или иное по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателям V класса ГОСТ 9.032-74.

						20/2019-1-КМ-КМД			
						Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставродский" по адресу: Владимирская область, п. Ставрово, ул. Октябрьская, 118			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Производственный корпус №1		Листов	
						Р	3.44		
Разработал	Косков М.Ю.					Марка 2ГС1-10		ООО ПТЦ "Лукаринвест"	
Проверил	Лыбодаров С.В.								



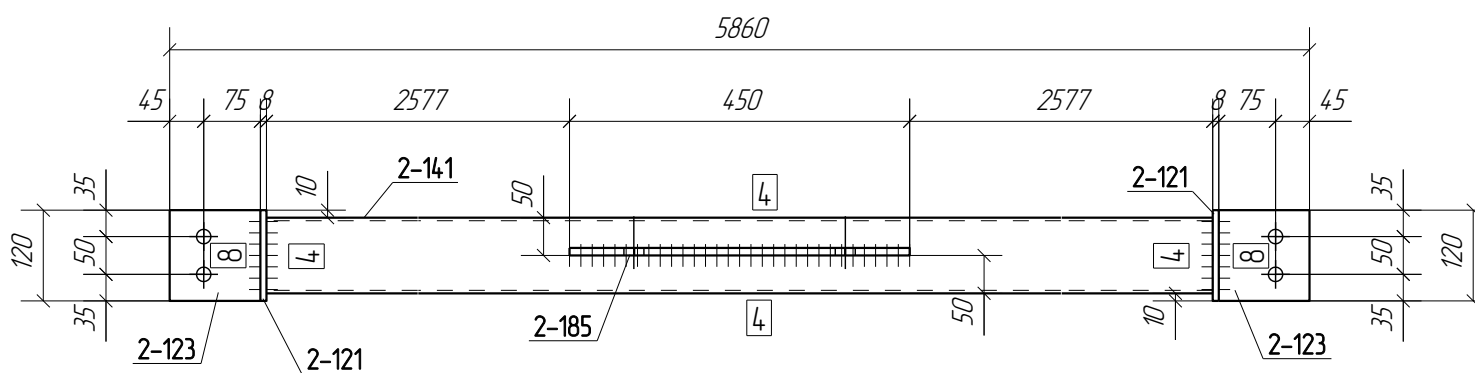
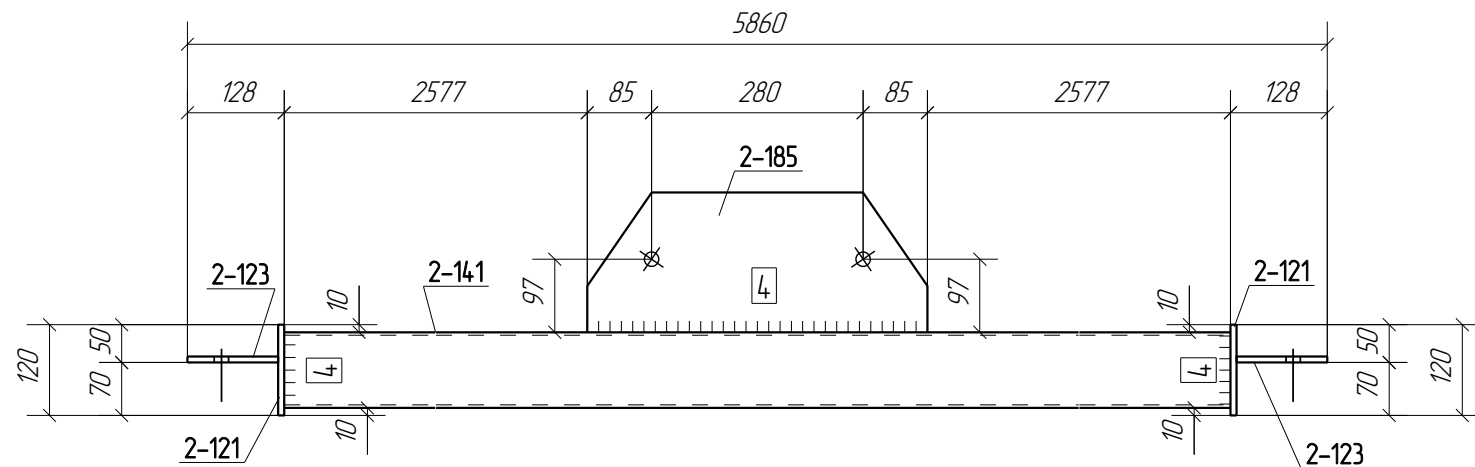
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2ГС-1	2-141	1	Гнз100Х100Х4	5604	65.8	65.8		С255	
	2-121	2	-8*120	120	0.9	1.8		С255	
	2-123	2	-8*120	120	0.9	1.8		С255	
Масса напл. металла 0.7кг							70.1		
Выборка металла на одну сборку				Ведомость отправочных элементов					
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
- 8.0 мм	19903-74	С255	3.6			Марки	Всех		
Гнз100Х100Х4	30245-2003	С255	65.8	2ГС-1	72	70.1	5047.2		
			Итого:			Итого:	5047.2		

- Примечания
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
  - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
  - Детали сварить по контуру прилегания, кроме оговоренных; Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных;
  - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
  - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно табл.38 СП 16.13330.2011;
  - Категорию и уровни качества швов сварных соединений принимать согласно табл.1 и прил.А ГОСТ 23118-2012;
  - Контроль качества сварных соединений проводить согласно п.5.7.4, табл.4 ГОСТ 23118-2012;
  - Антикоррозийную защиту металлоконструкций выполнить в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" в составе:
    - 1 слой грунтовки ГФ-021 (ГОСТ 25129-82)
    - 1 слой эмали ПФ115 (ГОСТ 6465-76)
  - Цветовое решение окраски принять RAL 7040 или иное по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателям V класса ГОСТ 9.032-74\*.

						20/2019-1-КМ-КМД			
						Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставровский" по адресу			
						Владимирская область, п. Ставрова, ул. Октябрьская, 118			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Производственный корпус №1	Стация	Лист	Листов
							Р	3.45	
Разработал	Касков М.Ю.					Марка 2ГС-1	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Проверил	Лыбоваров С.В.								

# 2ГС-2



## Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2ГС-2	2-141	1	Гнз100X100X4	5604	65.8	65.8		С255	
	2-121	2	-8*120	120	0.9	1.8		С255	
	2-123	2	-8*120	120	0.9	1.8		С255	
	2-185	1	-10*185	450	6.5	6.5		С255	
Масса нап. металла 0.8кг							76.7		

### Выборка металла на одну сборку

### Ведомость отправочных элементов

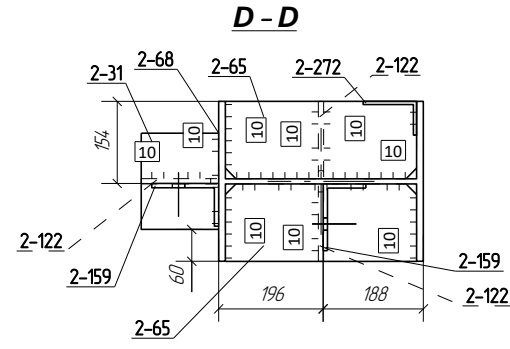
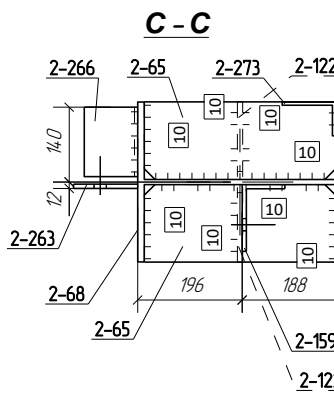
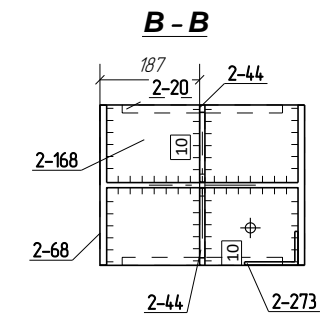
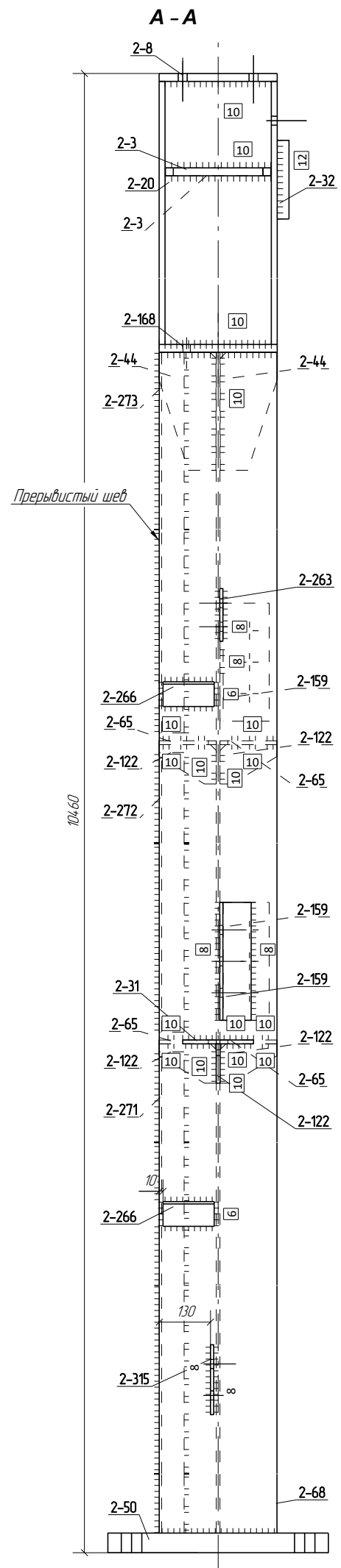
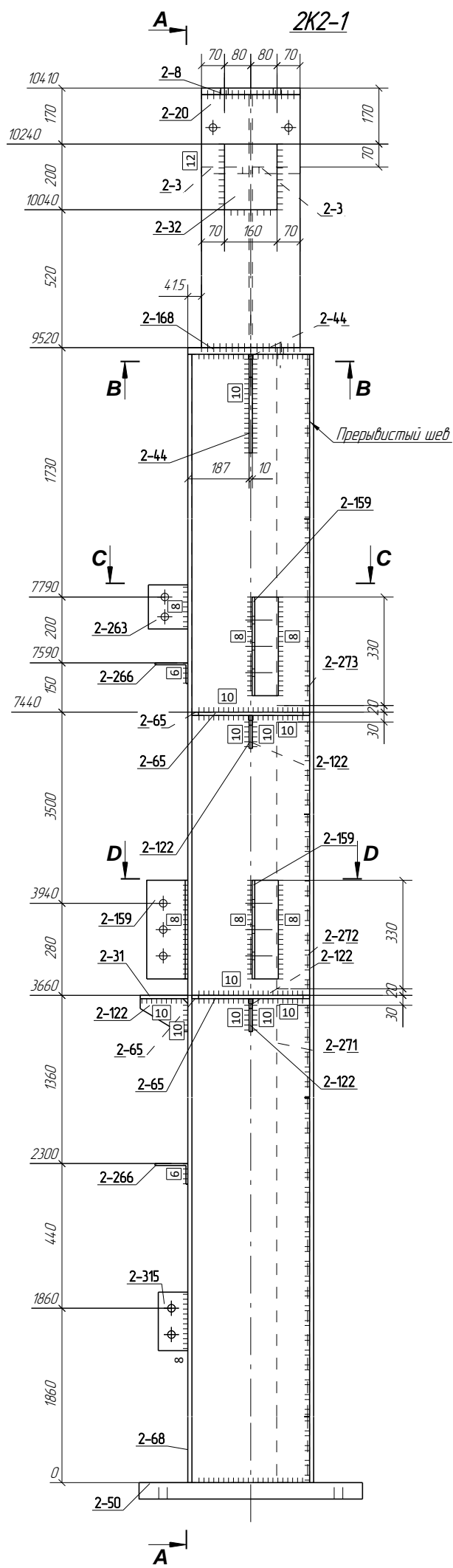
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
- 8.0 мм	19903-74	С255	3.6	2ГС-2	8	76.7	613.6
- 10.0 мм	19903-74	С255	6.5				
Гнз100X100X4	30245-2003	С255	65.8				
Итого:							613.6
Итого:							75.9

### Примечания

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- Детали сварить по контуру прилегания, кроме обозначенных; Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно табл.38 СП 16.13330.2011;
- Категорию и уровни качества швов сварных соединений принимать согласно табл.1 и прил.А ГОСТ 23118-2012;
- Контроль качества сварных соединений проводить согласно п.5.7.4, табл.4 ГОСТ 23118-2012;
- Антикоррозийную защиту металлоконструкций выполнить в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" в составе:
  - 1 слой грунтовки ГФ-021 (ГОСТ 25129-82)
  - 1 слой эмали ПФ115 (ГОСТ 6465-76)
- Цветовое решение окраски принять RAL 7040 или иное по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателям V класса ГОСТ 9.032-74\*.

						20/2019-1-КМ-КМД				
						Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставровский" по адресу Владимирская область, п. Ставрова, ул. Октябрьская, 118				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Производственный корпус №1		Стация Р	Лист 3.46	Листов
						Марка 2ГС-2		ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Разработал		Касков М.Ю.								
Проверил		Лыбодаров С.В.								





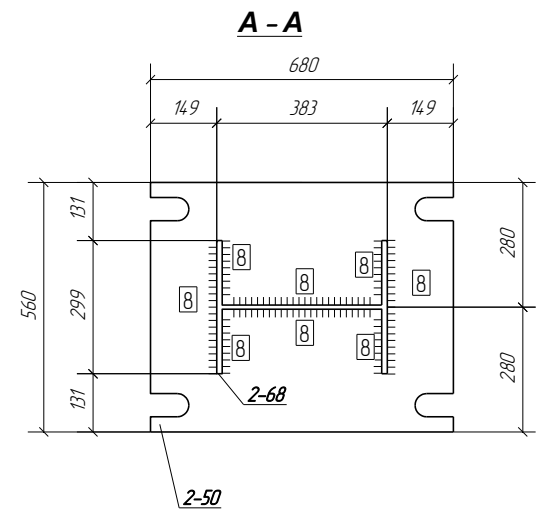
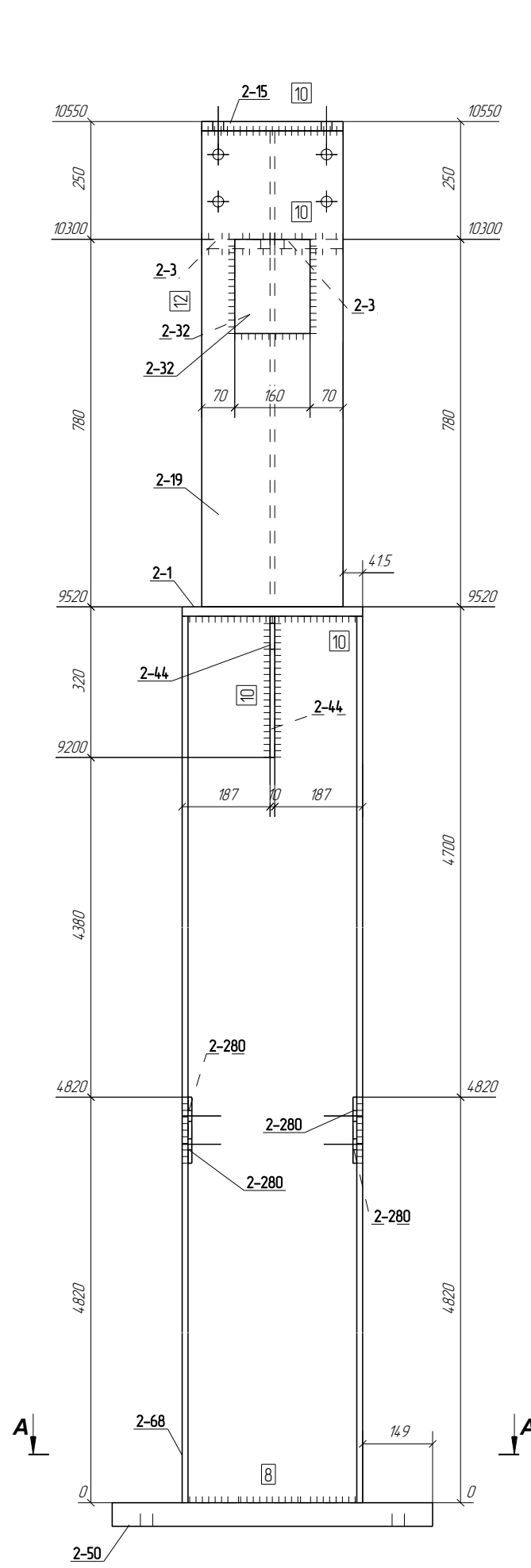
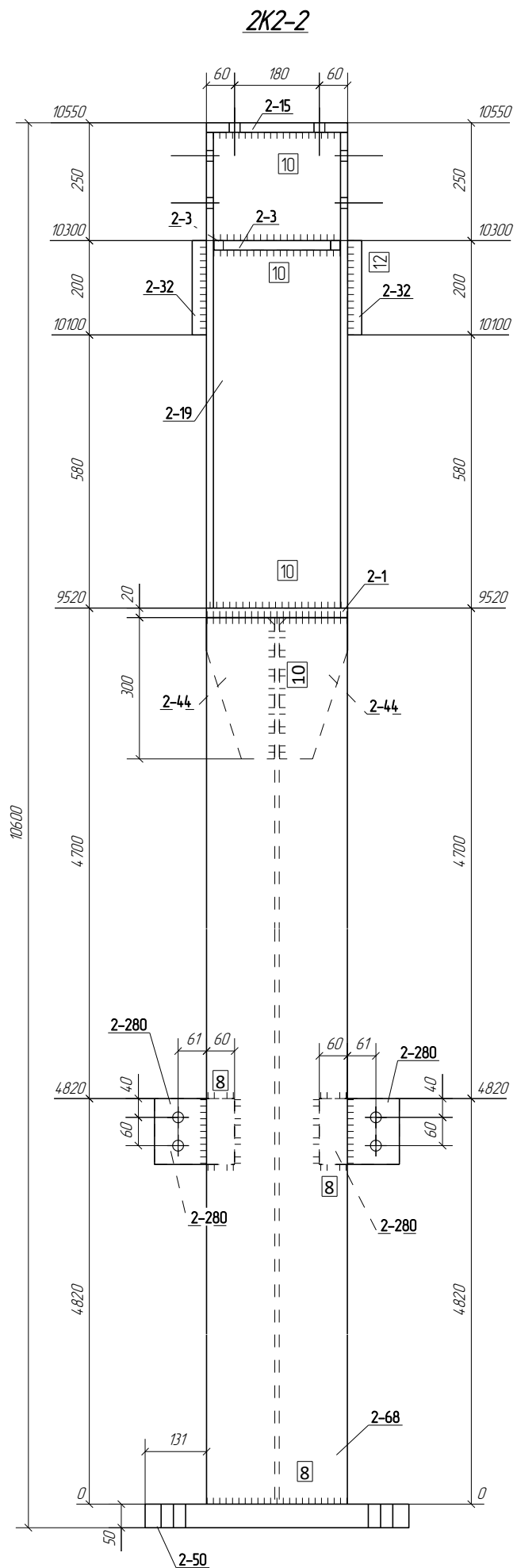
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2K2-1	2-68	1	Г40Ш1	9500	84.20	84.20		C255	
	2-3	2	-20*145	268	6.1	12.2		C255	
	2-8	1	-20*300	300	14.1	14.1		C255	
	2-20	1	Г30К2	870	81.8	81.8		C255	
	2-31	1	-10*145	180	2.0	2.0		C255	
	2-32	1	-30*160	200	7.5	7.5		C255	
	2-44	2	-10*145	300	3.4	6.8		C255	
	2-50	1	-50*560	680	14.95	14.95		C255	
	2-65	4	-10*145	358	4.1	16.4		C255	
	2-122	5	-10*100	145	1.1	5.5		C255	
	2-159	3	L125X80X8	300	3.8	11.4		C255	
	2-168	1	-20*300	383	18.0	18.0		C255	
	2-263	1	-8*120	134	1.0	1.0		C255	
	2-266	2	L100X63X6	130	1.0	2.0		C255	
	2-271	1	L100X63X6	3630	27.3	27.3		C255	
2-272	1	L100X63X6	3730	28.1	28.1		C255		
2-273	1	L100X63X6	2040	15.3	15.3		C255		
2-315	1	-8*90	178	1.0	1.0		C255		
Масса нал. металла 124кг2							1254.3		

Выборка металла на одну сборку				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
- 8.0 мм	19903-74	C255	2.0	2K2-1	1	1254.3	1254.3
- 10.0 мм	19903-74	C255	30.7				
- 20.0 мм	19903-74	C255	44.3				
- 30.0 мм	19903-74	C255	7.5				
- 50.0 мм	19903-74	C255	14.95				
Г30К2	СЧМ 20-93	C255	81.8				
Г40Ш1	СЧМ 20-93	C255	84.20				
L100X63X6	8510-86	C255	72.7				
L125X80X8	8510-86	C255	11.4			Итого:	124.19

- Примечания
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.
  - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.
  - Детали сварить по контуру прилегания, кромки обозначенных.
  - Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
  - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей).
  - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно табл.38 СП 16.13330.2011.
  - Категория и уровень качества швов сварных соединений принимать согласно табл.1 и прил.А ГОСТ 23118-2012.
  - Контроль качества сварных соединений проводить согласно п.5.7.4, табл.4 ГОСТ 23118-2012.
  - Антикоррозийную защиту металлоконструкций выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" в составе:
    - 1 слой грунтовки ГФ-021 (ГОСТ 25129-82)
    - 1 слой эмали ПФ115 (ГОСТ 6465-76)
  - Цветовое решение окраски принять RAL 7040 или иное по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателям V класса ГОСТ 9.032-74.

20/2019-1-КМ-КМД					
Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставродский" по адресу: Владимирская область, п. Ставрово, ул. Октябрьская, 118					
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Производственный корпус №1				Стация	Лист
				P	3.47
Марка 2K2-1				ООО ПТЦ "Лукаринвест"	
Разработал	Косков М.Ю.				
Проверил	Львоваров С.В.				

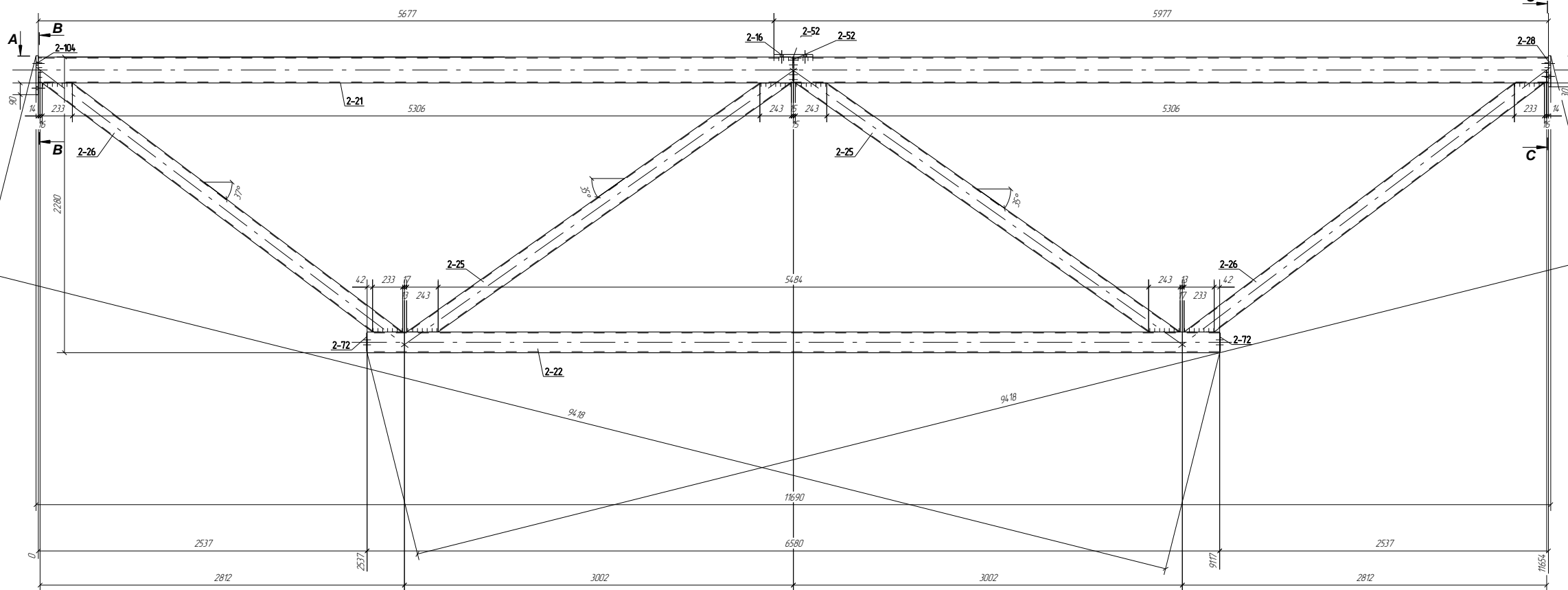


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2K2-2	2-68	1	Г40Ш1	9500	84.20	84.20		C255	
	2-1	1	-20*300	383	18.0	18.0		C255	
	2-3	2	-20*145	268	6.1	12.2		C255	
	2-15	1	-20*300	300	14.1	14.1		C255	
	2-19	1	Г30К2	1010	95.0	95.0		C255	
	2-32	2	-30*160	200	7.5	15.0		C255	
	2-44	2	-10*145	300	3.4	6.8		C255	
	2-50	1	-50*560	680	14.95	14.95		C255	
	2-280	4	-8*140	170	15	6.0		C255	
Масса нал. металла 116кг							1170.2		
Выборка металла на одну сборку				Ведомость отправочных элементов					
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		Марки	Всех
						Марки	Всех		
- 8.0 мм	19903-74	C255	6.0	2K2-2	7	1170.2	8191.4		
- 10.0 мм	19903-74	C255	6.8						
- 20.0 мм	19903-74	C255	44.3						
- 30.0 мм	19903-74	C255	15.0						
- 50.0 мм	19903-74	C255	14.95						
Г30К2	СЧМ 20-93	C255	95.0						
Г40Ш1	СЧМ 20-93	C255	84.20						
			Итого:						

- Примечания
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.
  - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.
  - Детали сварить по контуру прилегания, кроме обозначенных.
  - Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
  - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей).
  - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно табл.38 СП 16.13330.2011.
  - Категория и уровни качества швов сварных соединений принимать согласно табл.1 и прил.А ГОСТ 23118-2012.
  - Контроль качества сварных соединений проводить согласно п.5.7.4, табл.4 ГОСТ 23118-2012.
  - Антикоррозийную защиту металлоконструкций выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" в составе:
    - 1 слой грунтовки ГФ-021 (ГОСТ 25129-82)
    - 1 слой эмали ПФ115 (ГОСТ 6465-76)
  - Цветовое решение окраски принять RAL 7040 или иное по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателям V класса ГОСТ 9.032-74\*.

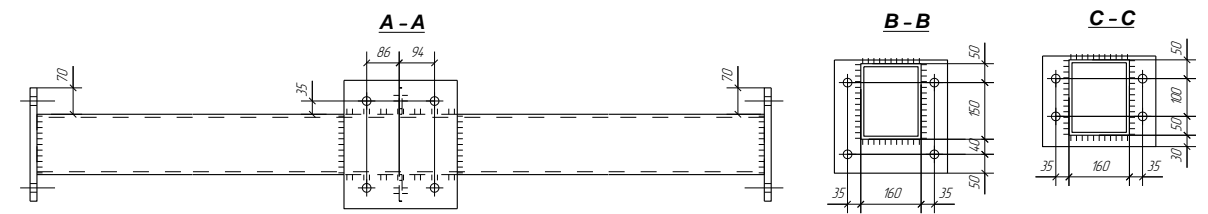
						20/2019-1-КМ-КМД				
						Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставродский" по адресу				
						Владимирская область, п. Ставрова, ул. Октябрьская, 118				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Производственный корпус №1		Стация	Лист	Листов
								P	3.48	
Разработал Косков М.В.						Марка 2K2-2		ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Проверил Пивоваров С.В.										

# 2ПФ-1



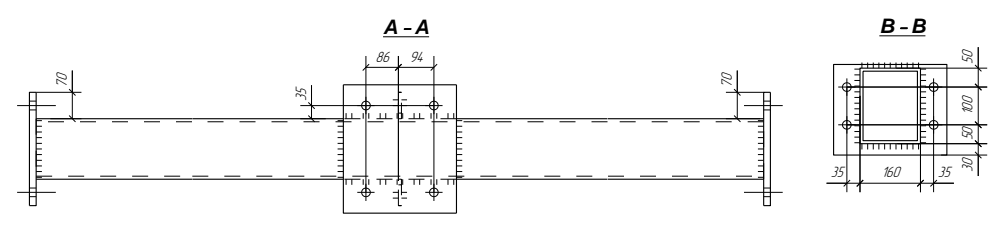
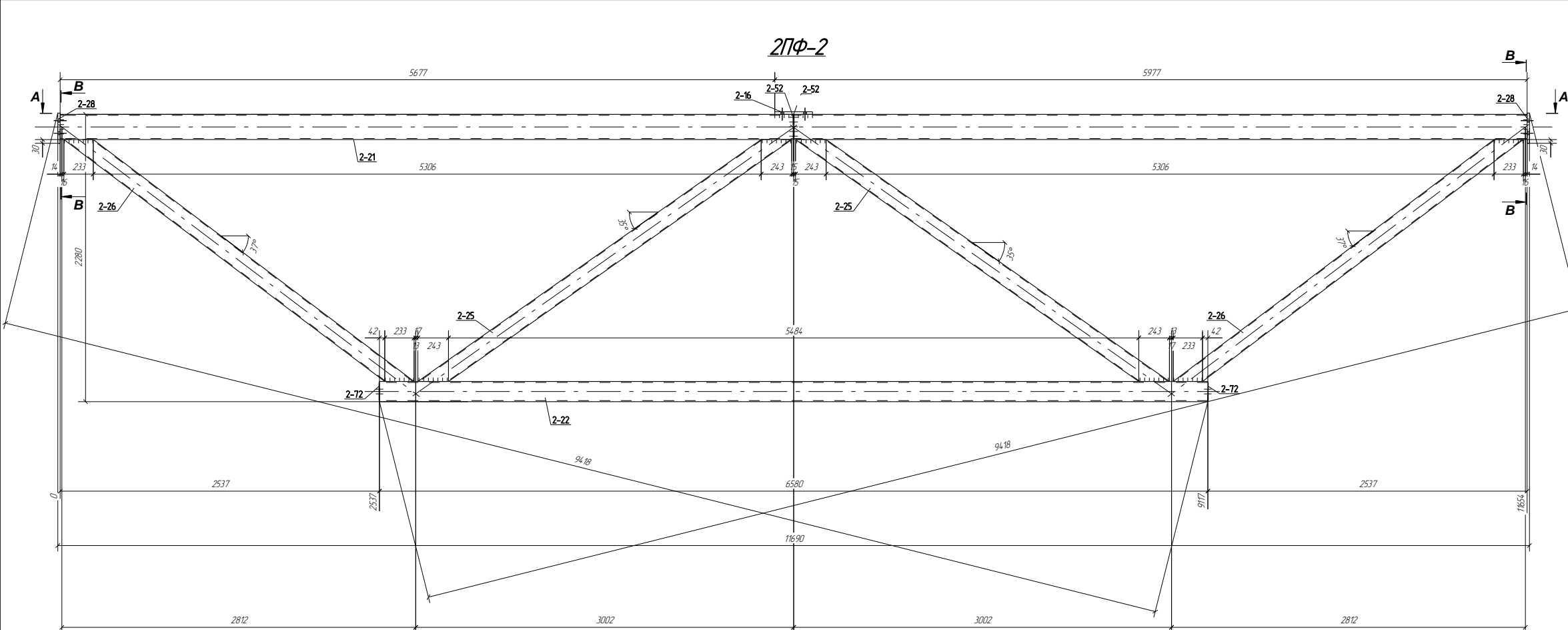
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт	общ.		
2ПФ-1	2-21	1	Гнз200Х160Х8	11654	484.9	484.9	С255	
	2-16	1	-20*300	340	16.0	16.0		
	2-22	1	Гнз160Х160Х8	6580	239.9	239.9		
	2-25	2	Гнз140Х140Х6	3534	86.6	173.2		
	2-26	2	Гнз140Х140Х6	3377	82.8	165.6		
	2-28	1	-18*240	300	10.2	10.2		
	2-52	2	-8*70	182	0.8	1.6		
	2-72	2	-4*144	144	0.7	1.4		
	2-104	1	-18*300	300	12.7	12.7		
	Масса нал. металла 11 кв.					1116.6		

Выборка металла на одну сборку				Ведомость отработанных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
- 4.0 мм	19903-74	С255	14	2ПФ-1	4	1116.6	4466.4
- 8.0 мм	19903-74	С255	16				
- 18.0 мм	19903-74	С255	22.9				
- 20.0 мм	19903-74	С255	16.0				
Гнз140Х140Х6	30245-2003	С255	338.8				
Гнз160Х160Х8	30245-2003	С255	239.9				
Гнз200Х160Х8	30245-2003	С255	484.9				
			<b>Итого</b>				<b>1105.5</b>



**Примечания:**  
 1 Изготовление конструкции проводить в соответствии ГОСТ 23118-99, (П 53-101-98)  
 2 Правильные отклонения от геометрических размеров в соответствии с (П 53-101-98)  
 3 Углы приваривания к старым швам элементов в фазе согласно п.99 статьи 14.06.3-14 АИМ  
 4 Все отверстия, радиусы и формы сварены без чертёж отдельных деталей.  
 5 Минимальный катет неразъёмных сварных швов принимать согласно табл.38 (П 16.13330.2011)  
 6 Категория и швы качества швов сварных соединений принимать согласно табл.1 и прил А ГОСТ 23118-2012.  
 7 Контроль качества сварных соединений проводить согласно п.5.7.4, табл.4 ГОСТ 23118-2012  
 8 Антискоррозионную защиту металлоконструкций выполнять в соответствии с требованиями (П 28.13330.2012) "Защита строительных конструкций от коррозии" в составе:  
 - 1 слой грунтоводной ГФ-021 ГОСТ 25129-82)  
 - 1 слой эмали ПФ115 ГОСТ 6465-76)  
 9 Цветовое решение окраски принимать в соответствии с требованиями ВАС 206.0 или иное по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателю V класса ГОСТ 9.032-74\*"

20/2019-1-КМ-КМД					
Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставропольский" по адресу: Ставропольская область, п. Ставрополь, ул. Октябрьская, 118					
Им.	Колуч.	Лист	№Экз.	Подп.	Дата
Производственный корпус №1				Стация	Лист
				Р	3/38
Марка 2ПФ-1				000 ПТЦ "Лукаринвест"	
Разработал	Косов М.В.				
Проверил	Лыбарева С.В.				



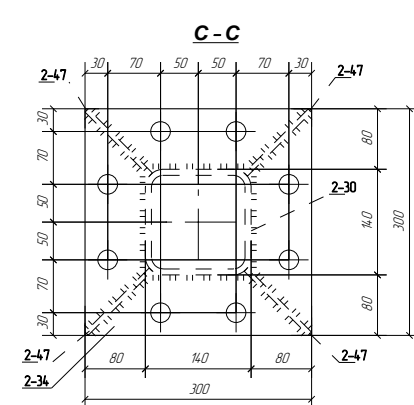
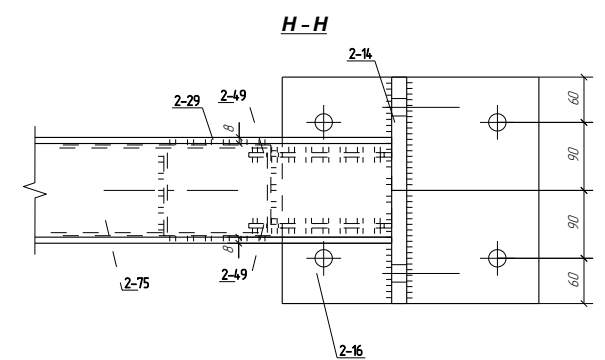
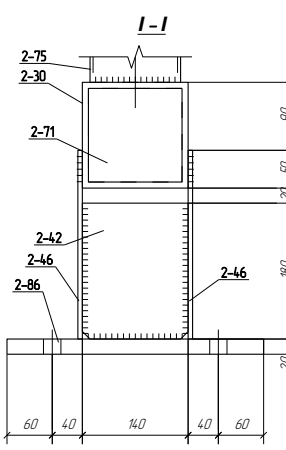
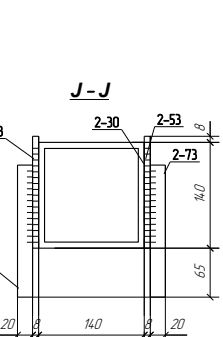
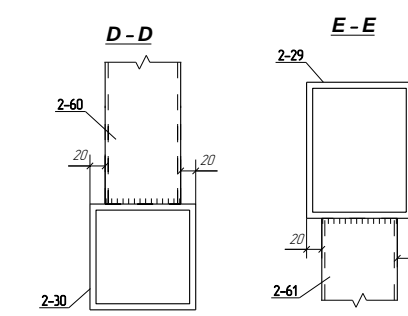
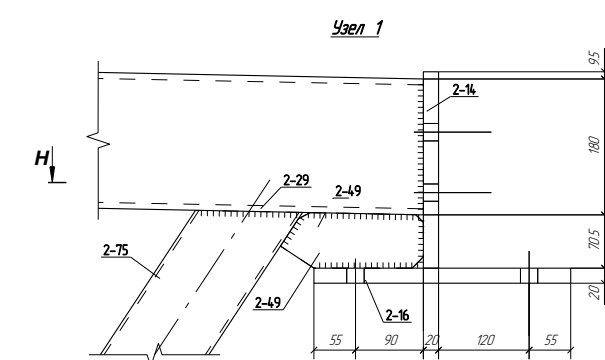
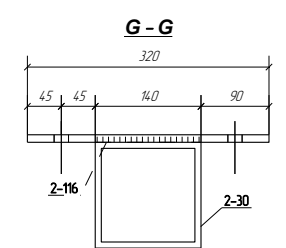
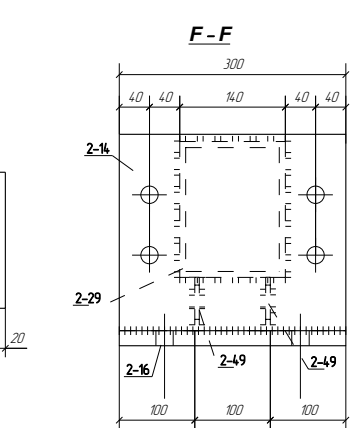
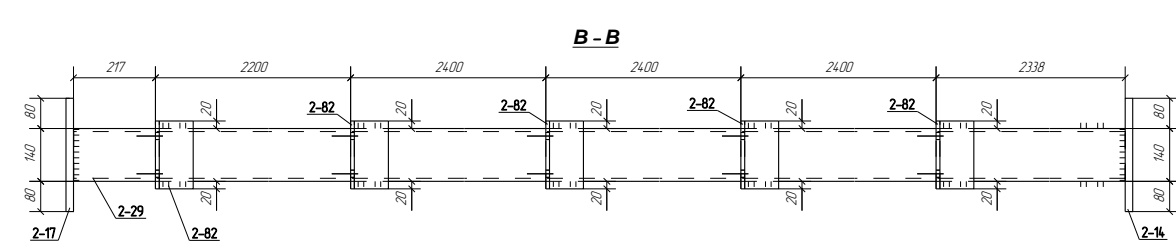
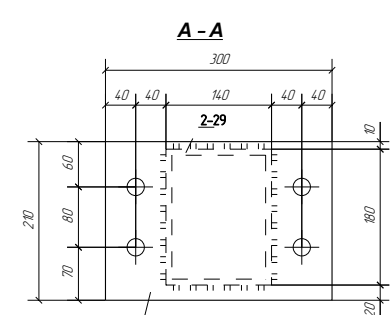
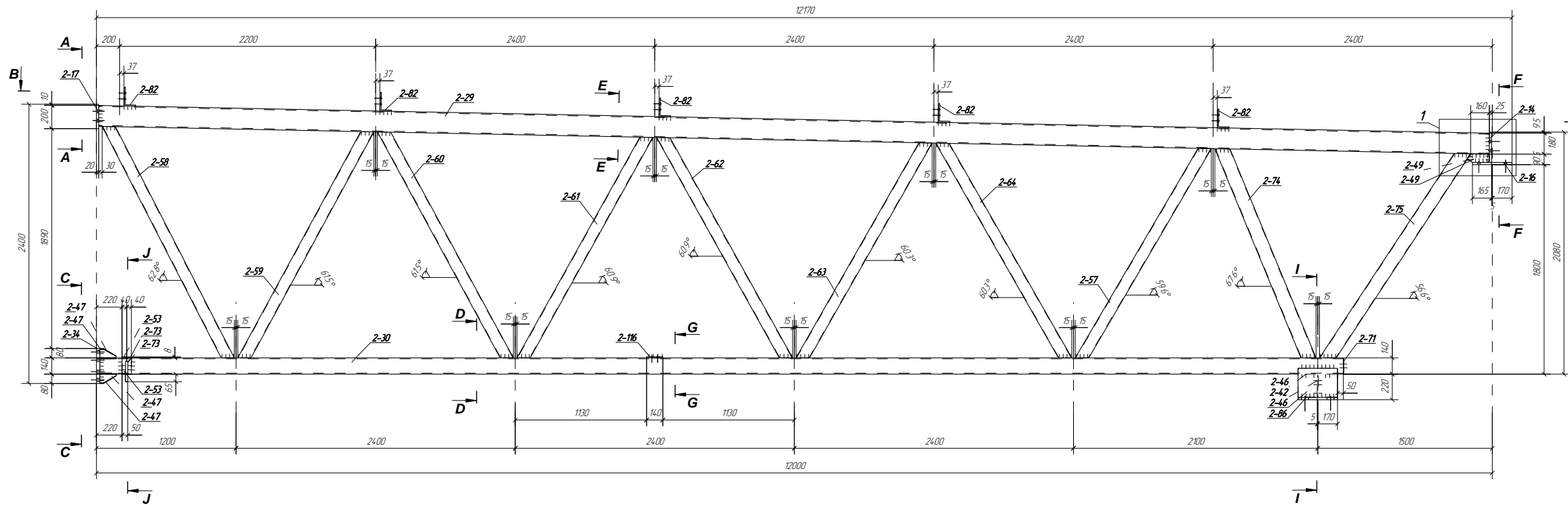
Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2ПФ-2	2-21	1	Гнз200Х160Х8	11654	484.9	484.9		C255	
	2-16	1	-20*300	340	16.0	16.0			
	2-22	1	Гнз160Х160Х8	6580	239.9	239.9			
	2-25	2	Гнз140Х140Х6	3534	86.6	173.2			
	2-26	2	Гнз140Х140Х6	3377	82.8	165.6			
	2-28	2	-18*240	300	10.2	20.4			
	2-52	2	-8*70	182	0.8	1.6			
	2-72	2	-4*144	144	0.7	1.4			
Масса нетто металла 110кг							1114.0		

Выборка металла на одну сборку				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
- 4.0 мм	19903-74	C255	14	2ПФ-2	18	1114.0	20052.0
- 8.0 мм	19903-74	C255	16				
- 18.0 мм	19903-74	C255	20.4				
- 20.0 мм	19903-74	C255	16.0				
Гнз140Х140Х6	30245-2003	C255	338.8				
Гнз160Х160Х8	30245-2003	C255	239.9				
Гнз200Х160Х8	30245-2003	C255	484.9				
			Итого				20052.0

Примечания:  
1 Изготовление конструкции производить в соответствии ГОСТ 2318-99, (П 53-101-98)  
2 Правильные отклонения от геометрических размеров в соответствии с (П 53-101-98)  
3 Углы приварки к старым швам элементов фартука согласно п.99 статьи 14.06.3-14 АМ  
4 Все отверстия, радиусы и обемы сварки см. чертежи отдельных деталей.  
5 Минимальный катет неразъемных сварных швов принимать согласно табл.38 (П 16.13330.2011)  
6 Категория и швы качества швов сварных соединений принимать согласно табл.1 и прил А ГОСТ 2318-2012.  
7 Контроль качества сварных соединений проводить согласно п.5.7.4, табл.4 ГОСТ 2318-2012  
8 Антикоррозионную защиту металлоконструкций выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" в составе:  
- 1 слой грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82  
- 1 слой эмали ПФ115 ГОСТ 6465-76)  
9 Цветовое решение заказа принимать ВАС 206.0 или иное по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателю V класса ГОСТ 9132-74"

20/2019-1-КМ-КМД					
Производственный комплекс на территории индустриального парка "Старобески" по адресу: Владимирская область, п. Старобески, ул. Октябрьская, 118					
Изм.	Колуч.	Лист	№Экз.	Подп.	Дата
Производственный корпус №1				Станд.	Лист
				Р	3/139
Марка 2ПФ-2				000 ПТЦ "Лукаринвест"	
Разработал	Косов М.В.				
Проверил	Лыбарева С.В.				

# 2ФП-1



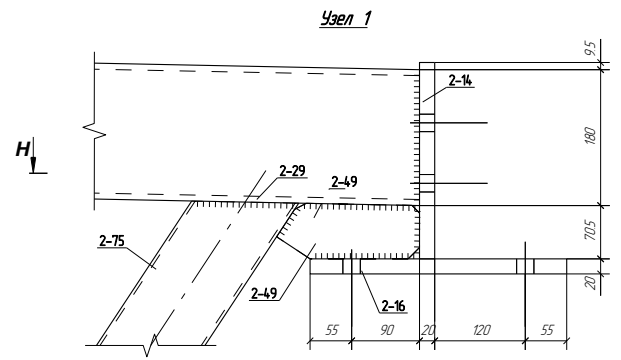
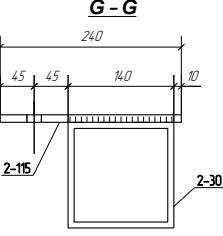
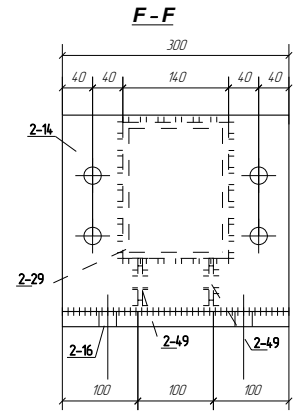
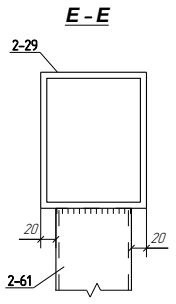
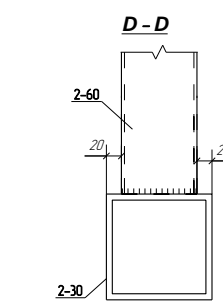
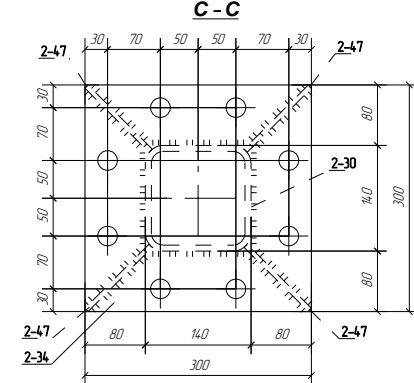
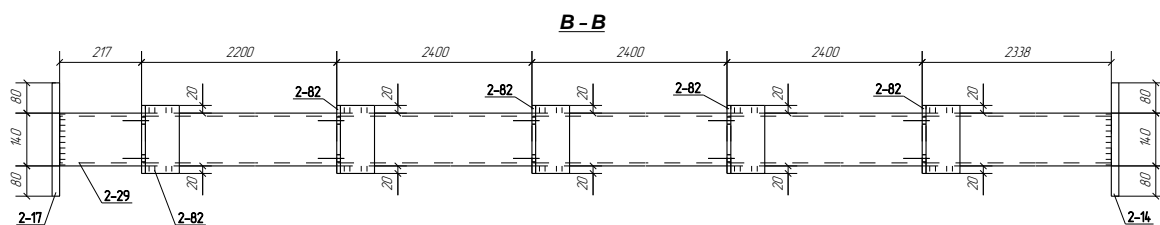
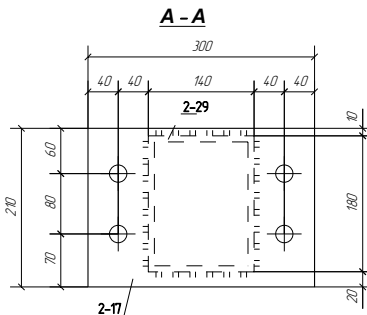
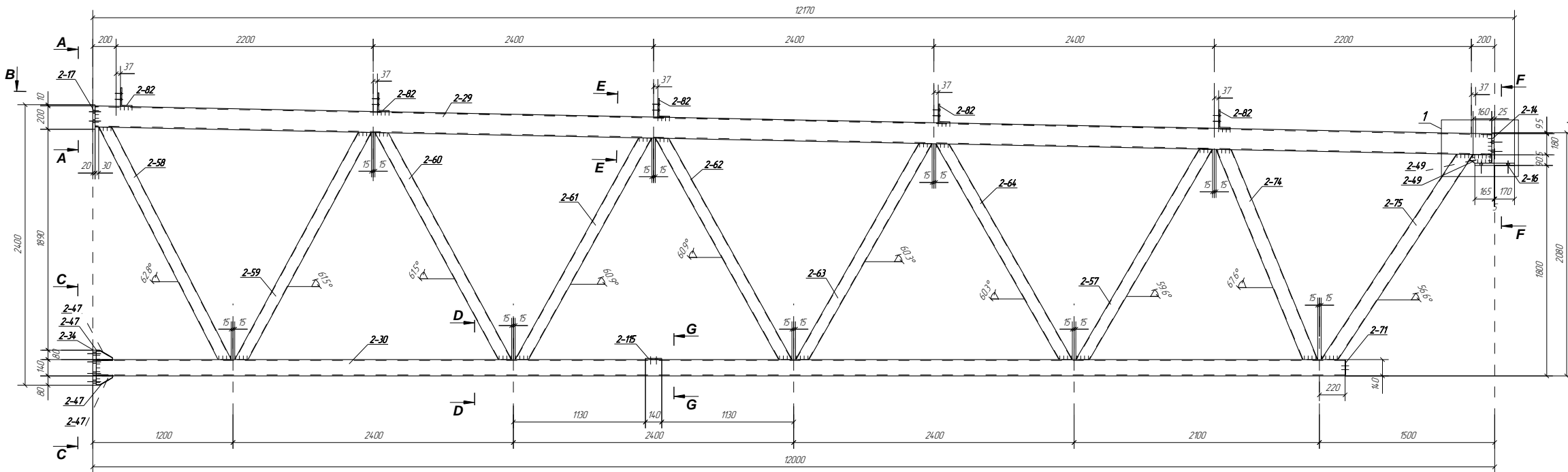
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
2ФП-1	2-30	1	Гнз140X140X8	10690	336.0	336.0	C255	
	2-4	1	-20*260	300	12.2	12.2	C255	
	2-6	1	-20*300	340	16.0	16.0	C255	
	2-17	1	-20*210	300	9.9	9.9	C255	
	2-29	1	Гнз180X140X8	11961	436.0	436.0	C255	
	2-34	1	-30*300	300	21.2	21.2	C345	
	2-42	1	-10*140	180	2.0	2.0	C255	
	2-46	2	-6*250	340	4.0	8.0	C255	
	2-47	4	-6*120	140	0.8	3.2	C255	
	2-49	2	-6*73	189	0.7	1.4	C255	
	2-53	2	-8*80	148	0.7	1.4	C255	
	2-57	1	Гнз100X100X4	2143	25.2	25.2	C255	
	2-58	1	Гнз100X100X4	2288	26.8	26.8	C255	
	2-59	1	Гнз100X100X4	2265	26.6	26.6	C255	
	2-60	1	Гнз100X100X4	2265	26.6	26.6	C255	
	2-61	1	Гнз100X100X4	2224	26.1	26.1	C255	
	2-62	1	Гнз100X100X4	2224	26.1	26.1	C255	
	2-63	1	Гнз100X100X4	2183	25.6	25.6	C255	
	2-64	1	Гнз100X100X4	2183	25.6	25.6	C255	
	2-71	1	-4*124	124	0.5	0.5	C255	
	2-73	2	Ø20	175	0.4	0.8	C255	
	2-74	1	Гнз120X120X4	1994	28.4	28.4	C255	
	2-75	1	Гнз120X120X4	2180	31.1	31.1	C255	
	2-82	5	L160X100X10	180	3.6	18.0	C255	
	2-86	1	-20*340	340	18.1	18.1	C255	
	2-116	1	-10*140	320	3.5	3.5	C255	
Масса нап. металла 116кг							1167.9	

Выборка металла на одну сборку				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
- 4.0 мм	19903-74	C255	0.5	2ФП-1	5	1167.9	5839.5
- 6.0 мм	19903-74	C255	12.6				
- 8.0 мм	19903-74	C255	14				
- 10.0 мм	19903-74	C255	5.5				
- 20.0 мм	19903-74	C255	56.2				
- 30.0 мм	19903-74	C345	21.2				
Гнз100X100X4	30245-2003	C255	208.6				
Гнз120X120X4	30245-2003	C255	59.5				
Гнз140X140X8	30245-2003	C255	336.0				
Гнз180X140X8	30245-2003	C255	436.0				
Ø20	(Монтажный)	C255	0.8				
L160X100X10	8510-86	C255	18.0				
			Итого			1156.3	

Примечания:  
 1. Изготовление конструкции производить в соответствии с ГОСТ 2318-99, (П 53-101-98).  
 2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с (П 53-101-98).  
 3. Части приваривать к старым швам элементов фарт. согласно п.99 статьи 14.06.3-14 АИМ.  
 4. Все отверстия, радиусы и обемы сварки см. чертежи отдельных деталей.  
 5. Минимальный катет нахлесточных сварных швов принимать согласно табл.38 (П 16.13330.2011).  
 6. Категория и швы качества швов сварных соединений принимать согласно табл.1 и прил.А ГОСТ 2318-2012.  
 7. Контроль качества сварных соединений проводить согласно п.5.74, табл.4 ГОСТ 2318-2012.  
 8. Антикоррозионную защиту металлоконструкций выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" в составе:  
 - 1 слой грунтовок ГФ-021 ГОСТ 25129-82)  
 - 1 слой эмали ПФ115 ГОСТ 6465-76)  
 9. Цветовое решение окраски принимать ВЛЦ 7040 или иное по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателю V класса ГОСТ 9132-74\*"

				20/2019-1-КМ-КМД		
				Производственный комплекс на территории индустриального парка "Старобельский" по адресу: Владимирская область, п. Старобель, ул. Октябрьская, 18		
Им.	Колуч.	Лист	№Экз.	Подп.	Дата	
				Производственный корпус №1		Страницы Р 3 162
Разработал	Косков М.В.				Марка 2ФП-1	
Проверил	Лыбарева С.В.				000 ПТЦ "Лукаринвест"	

# 2ФП-2



Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка	Примечание	
					шт	общ.			
2ФП-2	2-30	1	Гнз140X140X8	10690	336.0	336.0		C255	
	2-14	1	-20*260	300	12.2	12.2		C255	
	2-16	1	-20*300	340	16.0	16.0		C255	
	2-17	1	-20*210	300	9.9	9.9		C255	
	2-29	1	Гнз180X140X8	11961	436.0	436.0		C255	
	2-34	1	-30*300	300	21.2	21.2		C345	
	2-47	4	-6*120	140	0.8	3.2		C255	
	2-49	2	-6*73	189	0.7	1.4		C255	
	2-57	1	Гнз100X100X4	2143	25.2	25.2		C255	
	2-58	1	Гнз100X100X4	2288	26.8	26.8		C255	
	2-59	1	Гнз100X100X4	2265	26.6	26.6		C255	
	2-60	1	Гнз100X100X4	2265	26.6	26.6		C255	
	2-61	1	Гнз100X100X4	2224	26.1	26.1		C255	
	2-62	1	Гнз100X100X4	2224	26.1	26.1		C255	
	2-63	1	Гнз100X100X4	2183	25.6	25.6		C255	
	2-64	1	Гнз100X100X4	2183	25.6	25.6		C255	
	2-71	1	-4*124	124	0.5	0.5		C255	
	2-74	1	Гнз120X120X4	1994	28.4	28.4		C255	
	2-75	1	Гнз120X120X4	2180	31.1	31.1		C255	
	2-82	5	1160X100X10	180	3.6	18.0		C255	
	2-15	1	-10*140	240	2.6	2.6		C255	
Масса нал. металла 11.3кг							1136.4		

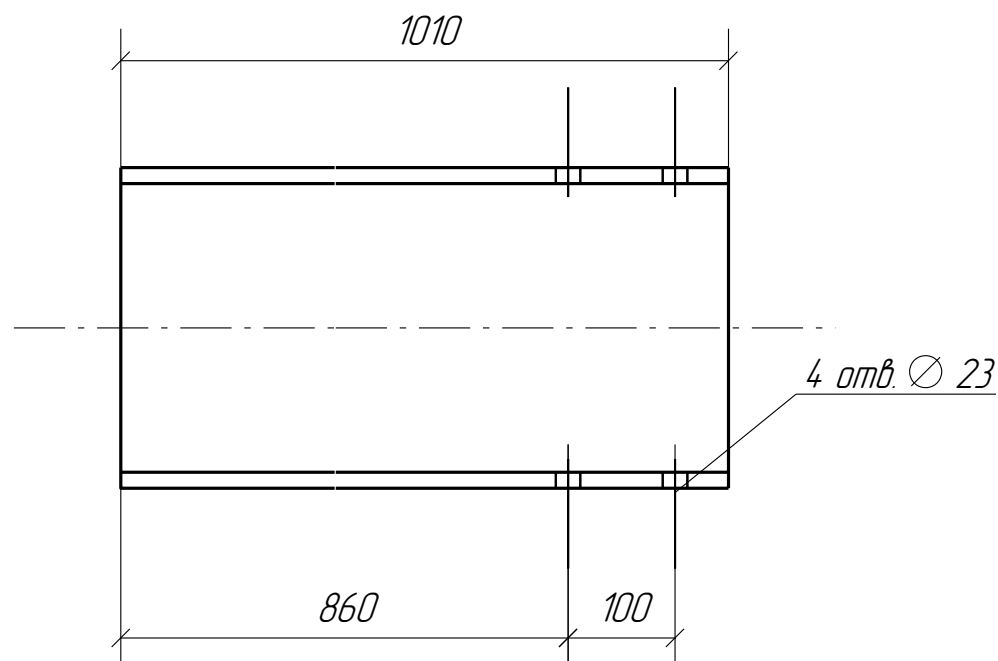
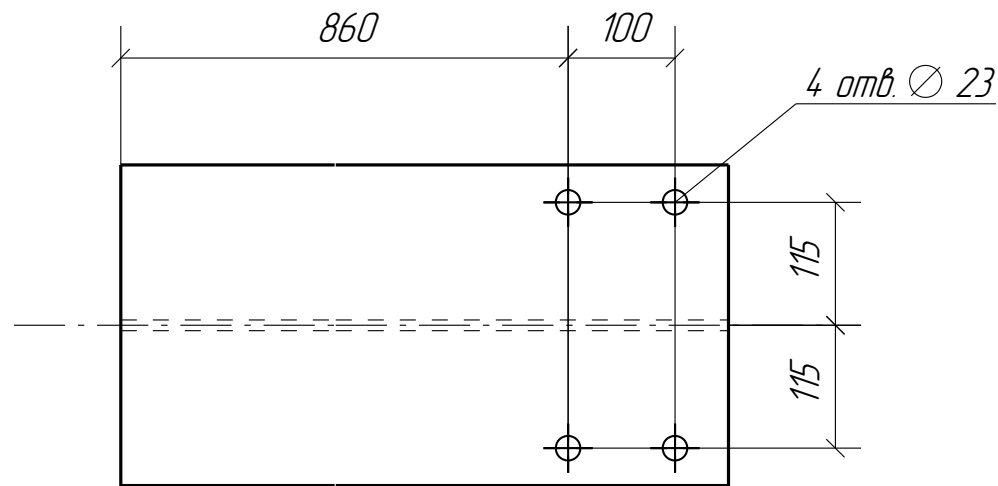
Выборка металла на одну сборку				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
- 4.0 мм	19903-74	C255	0.5	2ФП-2	1		
- 6.0 мм	19903-74	C255	4.6			1136.4	1136.4
- 10.0 мм	19903-74	C255	2.6				
- 20.0 мм	19903-74	C255	38.1			Итого:	1136.4
- 30.0 мм	19903-74	C345	21.2				
Гнз100X100X4	30245-2003	C255	208.6				
Гнз120X120X4	30245-2003	C255	59.5				
Гнз140X140X8	30245-2003	C255	336.0				
Гнз180X140X8	30245-2003	C255	436.0				
1160X100X10	8510-86	C255	18.0				
			Итого:		1136.4		

- Примечания:  
 1 Изготовление конструкции производить в соответствии ГОСТ 2318-99, (П 53-101-98)  
 2 Правильные отклонения от геометрических размеров в соответствии с (П 53-101-98)  
 3 Часть приваривать к старым швелерам в соответствии с (П 53-101-98)  
 4 Все отверстия, радиусы и обемы сварки см. чертежи отдельных деталей.  
 5 Минимальный катет нахлесточных сварных швов принимать согласно табл.38 (П 16-13330.2011)  
 6 Категория и шов качества швов сварки соединений принимать согласно табл 1 и прил А ГОСТ 2318-2012.  
 7 Контроль качества сварки соединений проводить согласно п 5.7.4, табл 4 ГОСТ 2318-2012  
 8 Антикоррозионную защиту металлоконструкций выполнять в соответствии с требованиями СП 28-13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" в составе:  
 - 1 слой грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82)  
 - 1 слой эмали ПФ115 ГОСТ 6465-76)  
 9 Цветовое решение окраски принимать ВЛЦ 7040 или иное по требованию заказчика. Качество окрасочного покрытия должно соответствовать показателю V класса ГОСТ 9132-74.\*

				20/2019-1-КМ-КМД		
				Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставропольский" по адресу: Ставропольская область, п. Ставрополь, ул. Октябрьская, 118		
Им.	Колуч.	Лист	№Эжк	Подп.	Дата	
				Производственный корпус №1		Страницы: Р 3 163
Разработал	Косов М.В.				Марка 2ФП-2	
Проверил	Лыбарева С.В.					
				000 ПТЦ "Лукаринвест"		

Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
2-19	1-2-19	ІЗОК2	1010	20	С255	95.0	

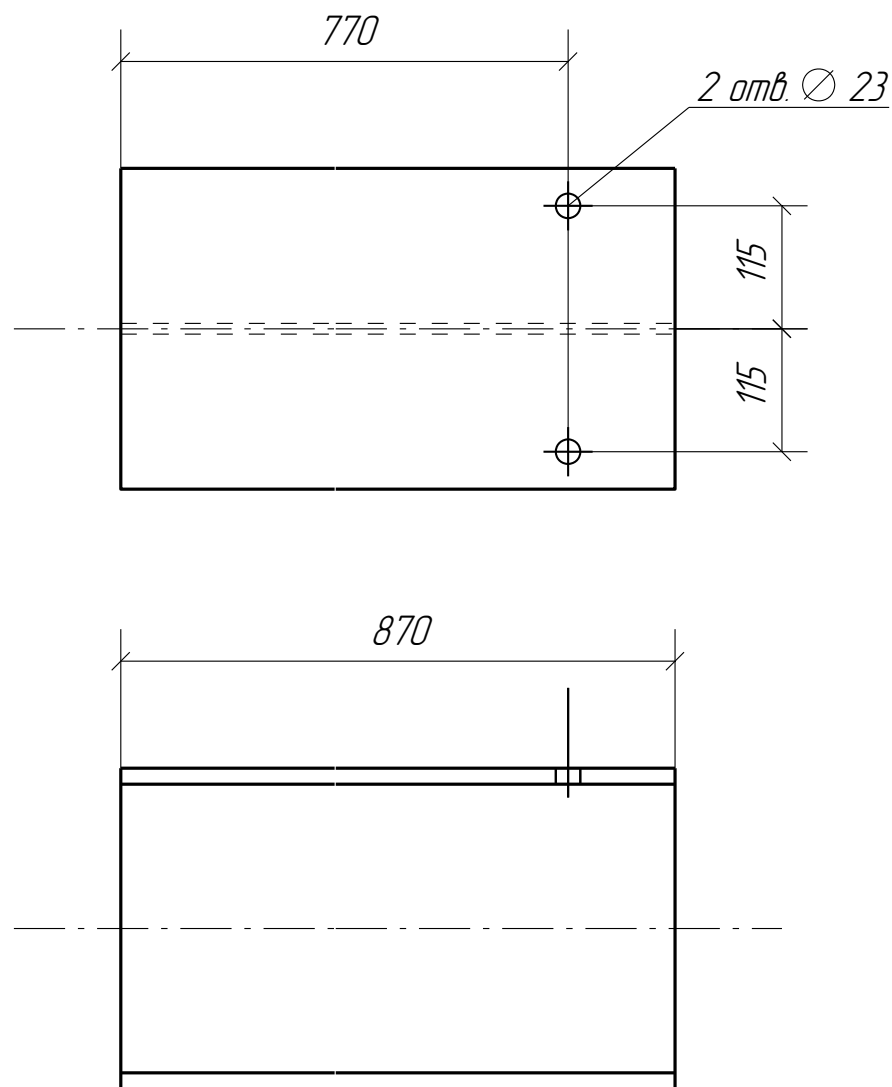
Кол-во	В сборках
7	1-2К2-2
2	1-2К2-5
1	1-2К2-6
1	1-2К2-8
7	1-2К2-9
1	1-2К2-10
1	1-2К2-11



						<b>20/2019-1-КМ-КМД</b>		
						Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставровский" по адресу Владимирская область, п. Ставрово, ул. Октябрьская, 118		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Производственный корпус №1		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	4.2-19	
Разработал	Косков М.Ю.					<b>Деталь 2-19</b>		
Проверил	Пивоваров С.В.							
						ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
2-20	1-2-20	ІЗОК2	870	4	С255	81.8	

Кол-во	В сборках
1	1-2К2-1
1	1-2К2-3
1	1-2К2-4
1	1-2К2-7



						<i>20/2019-1-КМ-КМД</i>				
						<i>Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставровский" по адресу</i>				
						<i>Владимирская область, п. Ставрово, ул. Октябрьская, 118</i>				
<i>Изм.</i>	<i>Кол.уч.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ док.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>	<i>Производственный корпус №1</i>		<i>Стадия</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>
								<i>Р</i>	<i>4.2-20</i>	
<i>Разработал</i>	<i>Косков М.Ю.</i>					<b><i>Деталь 2-20</i></b>		<i>ООО ПТЦ "Лукаринвест"</i>		
<i>Проверил</i>	<i>Пивоваров С.В.</i>									



Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
2-21	1-2-21	Гнз200Х160Х8	11654	22	С255	484.9	

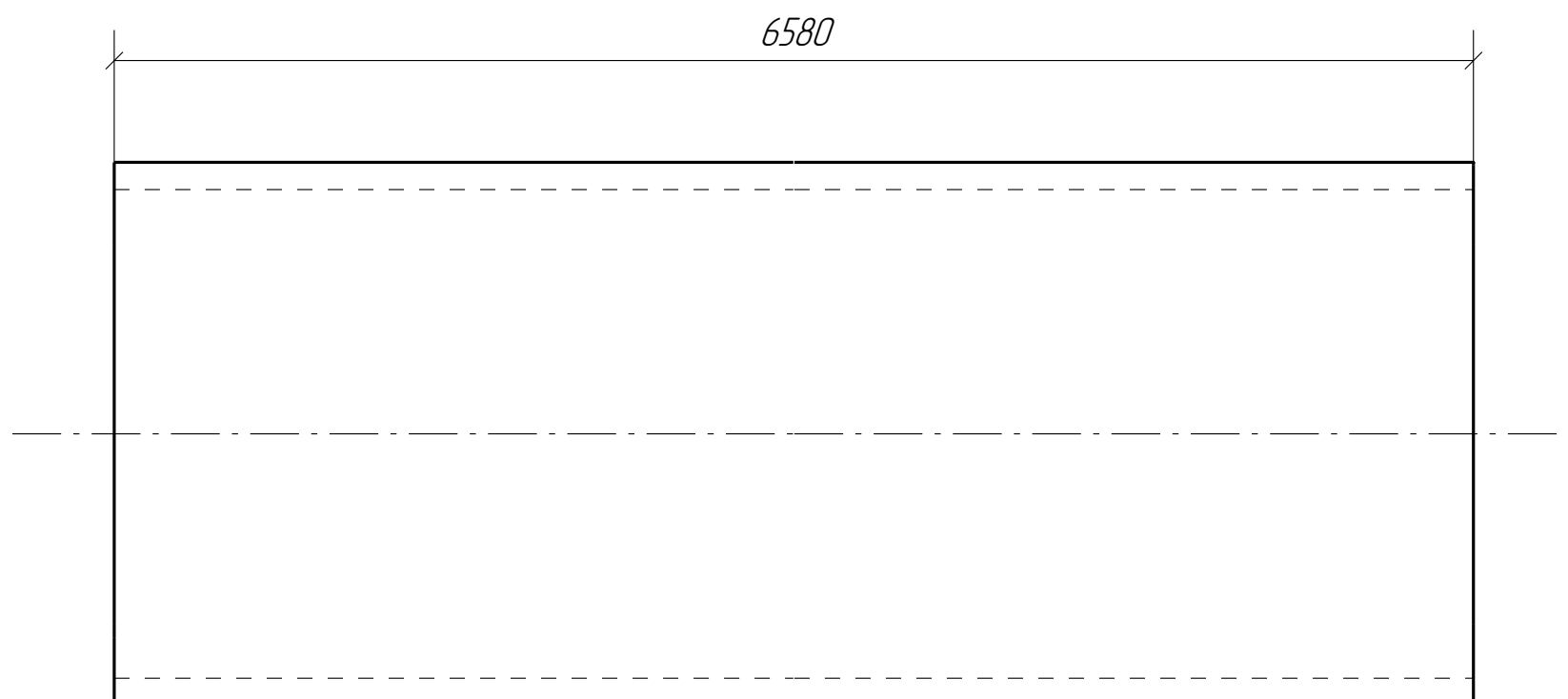
Кол-во	В сборках
4	1-2ПФ-1
18	1-2ПФ-2



						<i>20/2019-1-КМ-КМД</i>			
						<i>Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставровский" по адресу</i>			
						<i>Владимирская область, п. Ставрово, ул. Октябрьская, 118</i>			
<i>Изм.</i>	<i>Кол.уч.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ док.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>	<i>Производственный корпус №1</i>	<i>Стадия</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>
							<i>Р</i>	<i>4.2-21</i>	
<i>Разработал</i>	<i>Косков М.Ю.</i>					<b><i>Деталь 2-21</i></b>			
<i>Проверил</i>	<i>Пивоваров С.В.</i>					<i>ООО ПТЦ "Лукаринвест"</i>			

Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
2-22	1-2-22	Гнз160X160X8	6580	22	С255	239.9	

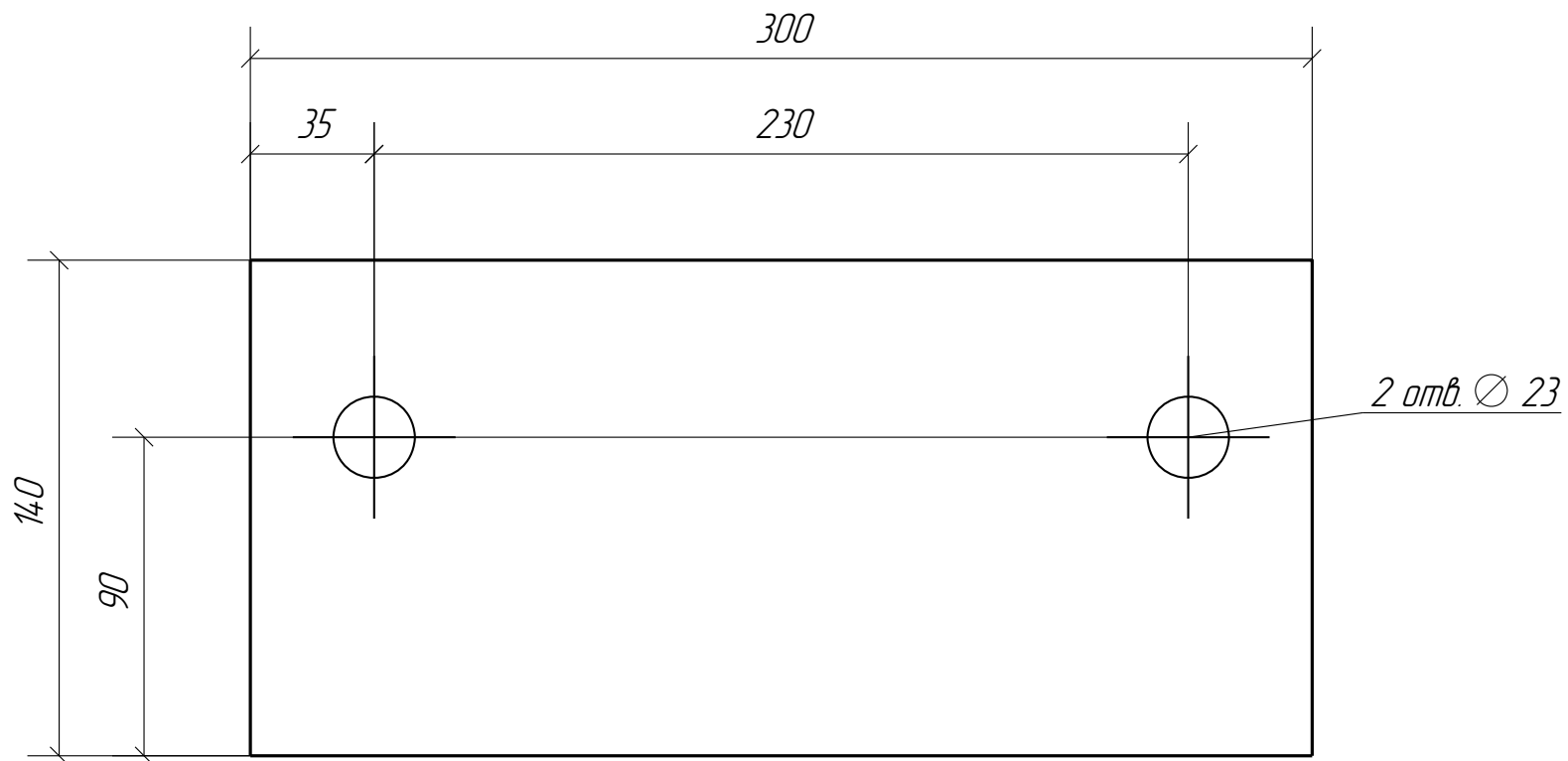
Кол-во	В сборках
4	1-2ПФ-1
18	1-2ПФ-2



						<i>20/2019-1-КМ-КМД</i>			
						<i>Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставровский" по адресу</i>			
						<i>Владимирская область, п. Ставрово, ул. Октябрьская, 118</i>			
<i>Изм.</i>	<i>Кол.уч.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ док.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>	<i>Производственный корпус №1</i>	<i>Стадия</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>
							<i>Р</i>	<i>4.2-22</i>	
<i>Разработал</i>	<i>Косков М.Ю.</i>					<b><i>Деталь 2-22</i></b>	<i>ООО ПТЦ "Лукаринвест"</i>		
<i>Проверил</i>	<i>Пивоваров С.В.</i>								

Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
2-23	1-2-23	-5*140	300	4	С255	1.6	

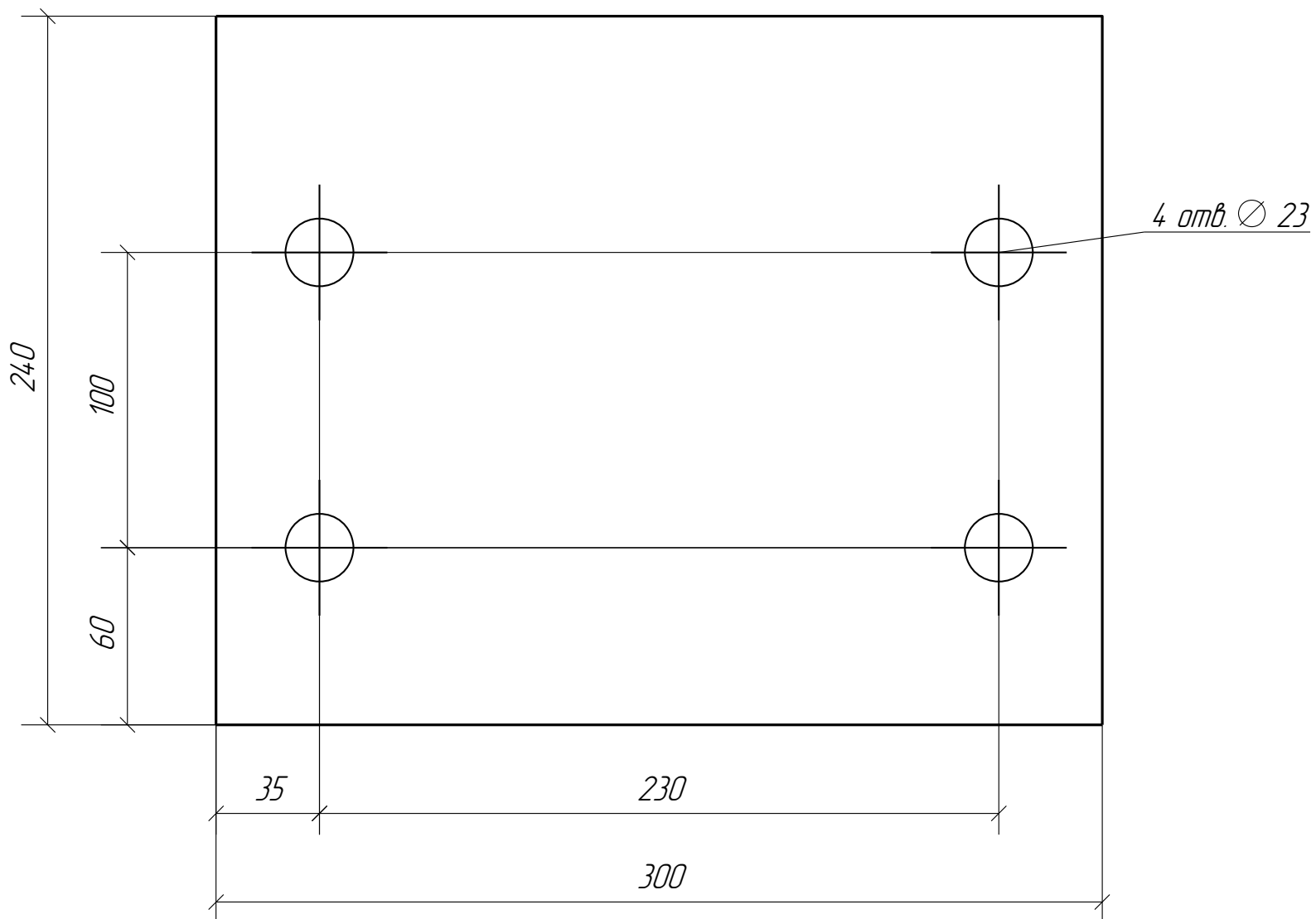
Кол-во	В сборках
4	1-2МП-1



						<i>20/2019-1-КМ-КМД</i>		
						<i>Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставровский" по адресу</i>		
						<i>Владимирская область, п. Ставрово, ул. Октябрьская, 118</i>		
<i>Изм.</i>	<i>Кол.уч.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ док.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>			
						<i>Производственный корпус №1</i>		
						<i>Стадия</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>
						<i>Р</i>	<i>4.2-23</i>	
<i>Разработал</i>	<i>Косков М.Ю.</i>					<b><i>Деталь 2-23</i></b>		
<i>Проверил</i>	<i>Пивоваров С.В.</i>							
						<i>ООО ПТЦ "Лукаринвест"</i>		

Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
2-24	1-2-24	-5*240	300	40	С255	2.8	

Кол-во	В сборках
40	1-2МП-2



						<b>20/2019-1-КМ-КМД</b>		
						Производственный комплекс на территории индустриального парка "Ставровский" по адресу Владимирская область, п. Ставрово, ул. Октябрьская, 118		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Производственный корпус №1		Стадия Р
								Лист 4.2-24
Разработал Косков М.Ю.						<b>Деталь 2-24</b>		ООО ПТЦ "Лукаринвест"
Проверил Пивоваров С.В.								