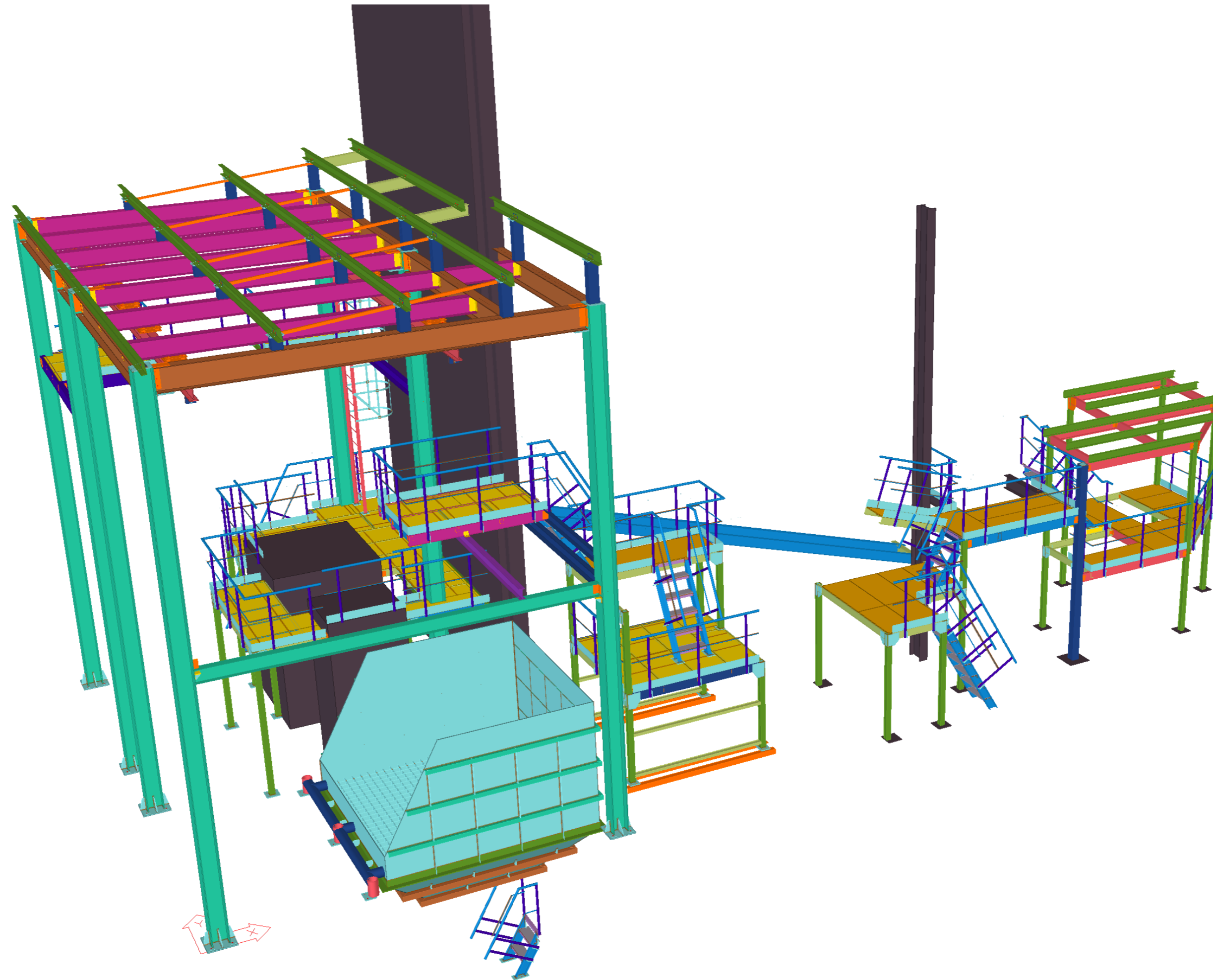


ООО ПТЦ "Лукаринвест"



1404.59000-КМ1-КМД

# Раздел 1. Общие данные

Ведомость металла			
Профиль	ГОСТ, ТУ...	Вес заготовки, кг	Марка стали
Г20Б1	ГОСТ Р 57837-2017	381.8	С245
Г25Б1	ГОСТ Р 57837-2017	176.8	С245
Г30К1	ГОСТ Р 57837-2017	606.5	С245
Г30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	1343.7	С245
Г36М	ГОСТ 19245-74*	1270.2	С245
Г40Б1	ГОСТ Р 57837-2017	1895.5	С245
Л50Х5	ГОСТ 8509-93	236.3	С245
Л63Х5	ГОСТ 8509-93	24.4	С245
Л75Х8	ГОСТ 8509-93	629.5	С245
Л100Х8	ГОСТ 8509-93	662.7	С245
Л125Х10	ГОСТ 8509-93	324.8	С245
ТЭ180Х6	ГОСТ 10704-91	125.9	С245
ТЭ180Х8	ГОСТ 10704-91	31.2	С245
Г10П	ГОСТ 8240-97	90.4	С245
Г12П	ГОСТ 8240-97	381.9	С245
Г14П	ГОСТ 8240-97	980.6	С245
Г16П	ГОСТ 8240-97	827.5	С245
Г18П	ГОСТ 8240-97	737.5	С245
Г20П	ГОСТ 8240-97	1734.4	С245
Г22П	ГОСТ 8240-97	141.4	С245
Г24П	ГОСТ 8240-97	623.1	С245
Гнз100Х100Х8	ГОСТ 30245-2003	1523.3	С245
Гнз160Х160Х8	ГОСТ 30245-2003	164.2	С245
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	101.6	С245
ДУ40Х3	ГОСТ 3262-75	822.8	С245
ф18	ГОСТ 5781-82	16.8	С235
Лист толщиной 4.0 мм	ГОСТ 19903-2015	38.7	С235
Лист толщиной 6.0 мм	ГОСТ 19903-2015	153.8	С235
Лист толщиной 8.0 мм	ГОСТ 19903-2015	2.8	С235
Г15 рифл.	ГОСТ 19903-2015	1433.7	С235
ПВ508	ГОСТ 19903-2015	44.3	С235
Лист толщиной 3.0 мм	ГОСТ 19903-2015	227.5	С245
Лист толщиной 6.0 мм	ГОСТ 19903-2015	191.8	С245
Лист толщиной 8.0 мм	ГОСТ 19903-2015	252.2	С245
Лист толщиной 10.0 мм	ГОСТ 19903-2015	355.2	С245
Лист толщиной 12.0 мм	ГОСТ 19903-2015	3291.3	С245
Лист толщиной 14.0 мм	ГОСТ 19903-2015	2299.6	С245
Лист толщиной 20.0 мм	ГОСТ 19903-2015	275.1	С245
ПВ508	ГОСТ 19903-2015	87	С245
Раскрой 3%:		979	
Итого:		33613.8	

						14.04.59000-КМ1-КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	1	
Проверил				<i>Алекс</i>				
Разработал				<i>Кост</i>				
						Ведомость металла		
И.Контроль				<i>Ситя</i>	ООО ПТЦ "Лукаринвест"			

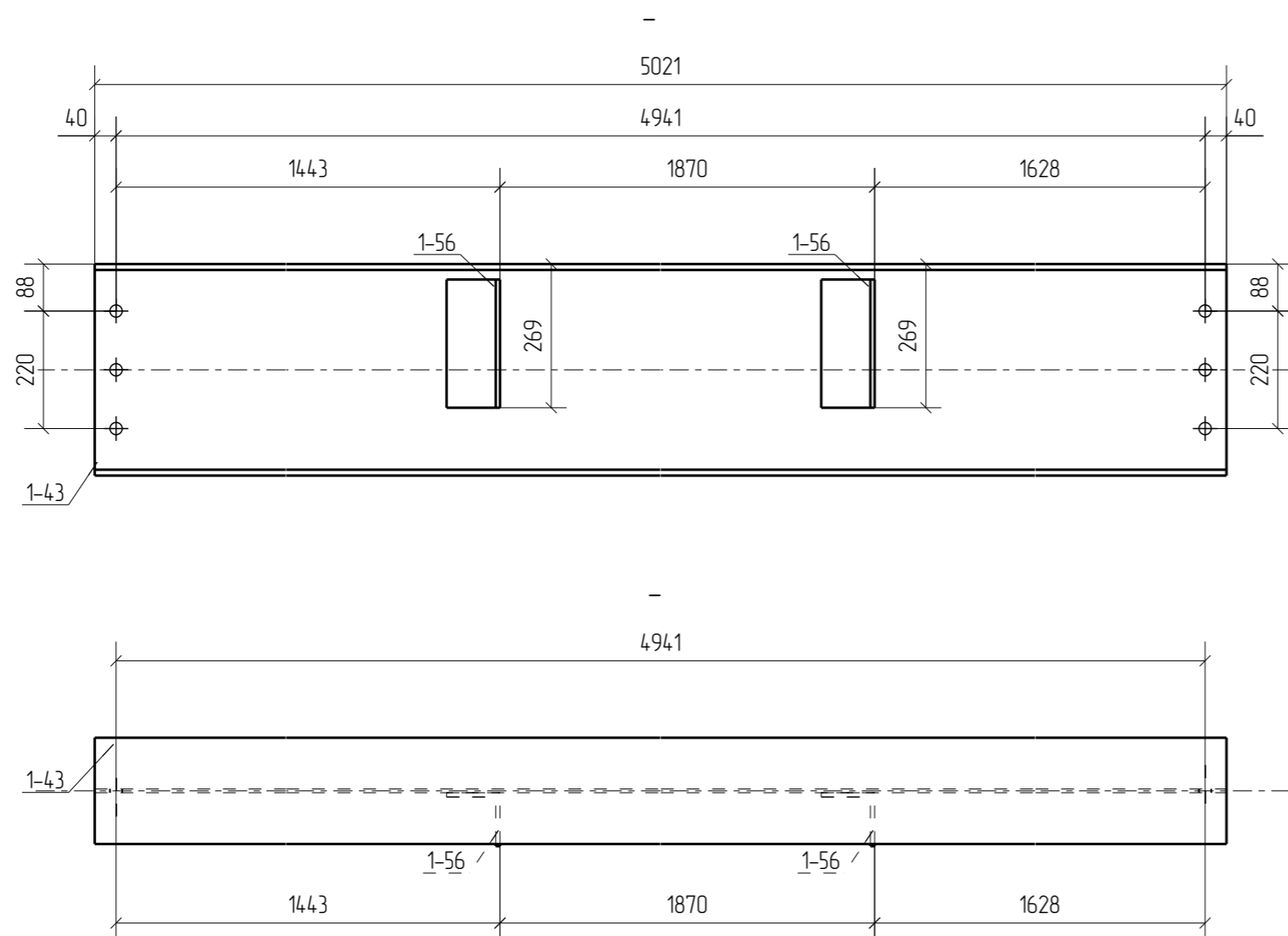
## Раздел 2. Схемы расположения элементов





Раздел 3.

Отправочные марки

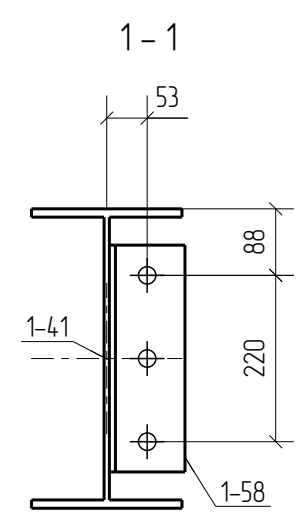
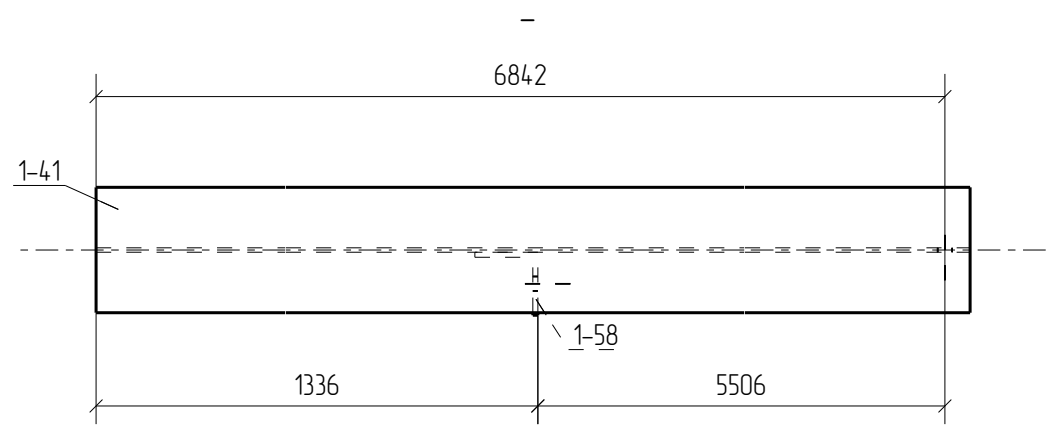
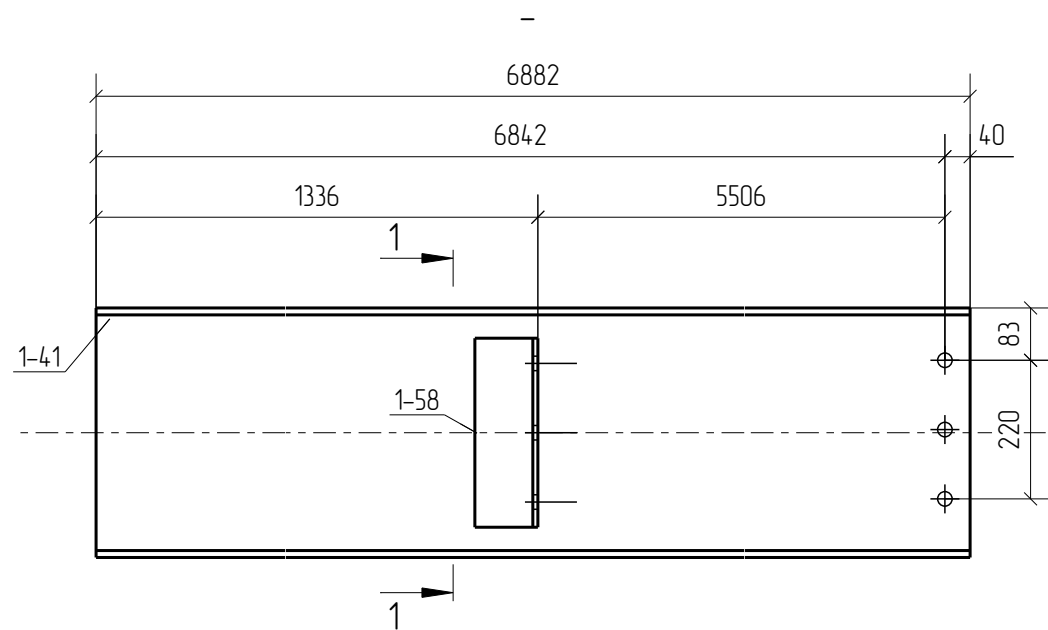


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-1	1-43	1	Г40Б1	5021	284.42	284.42		С245	
	1-56	2	Г100Х8	240	2.94	5.88		С245	
Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% 116 кг							3018		
Выборка металла на одну сборку					Ведомость отработочных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
Г40Б1	СТО АСЧМ 20-93	С245	284.4	Б1-1	1	Марки	Всех		
Г100Х8	ГОСТ 8509-93	С245	5.8			3018	3018		
Итого:			290.2	Итого:		3018		3018	

- 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.  
Минимальные толщины неогovorенных конструктивных угловых швов принимать по СП 16.13330.2017.
  - Сварные стыковые соединения выполнять с полным проваром и с применением выбодных планок, которые удаляются после окончания сварки.
  - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей).
  - Материалы для сварки стальных конструкций принимать по СП 16.13330.2017 в соответствии с принятыми в проекте группами конструкций, марки стали и климатическим районом строительства.
  - Перед нанесением защитных покрытий поверхности стальных конструкций должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и оксидов.
  - Защита конструкций от коррозии должна производиться в соответствии требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" и СП 72.13330.2016 "Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии".
  - Все металлоконструкции окрасить эмалью ПФ-115 по грунтовке ГФ-021 за два раза. Суммарная толщина лакокрасочного покрытия должна быть не менее 80 мкм.

14.04.59000-КМ1-КМД						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Проверил						
Разработал						
Н.Контроль						
Марка Б1-1						000 ПТЦ "Лукаринвест"
						Стация   Лист   Листов
						Р   1





Спецификация деталей

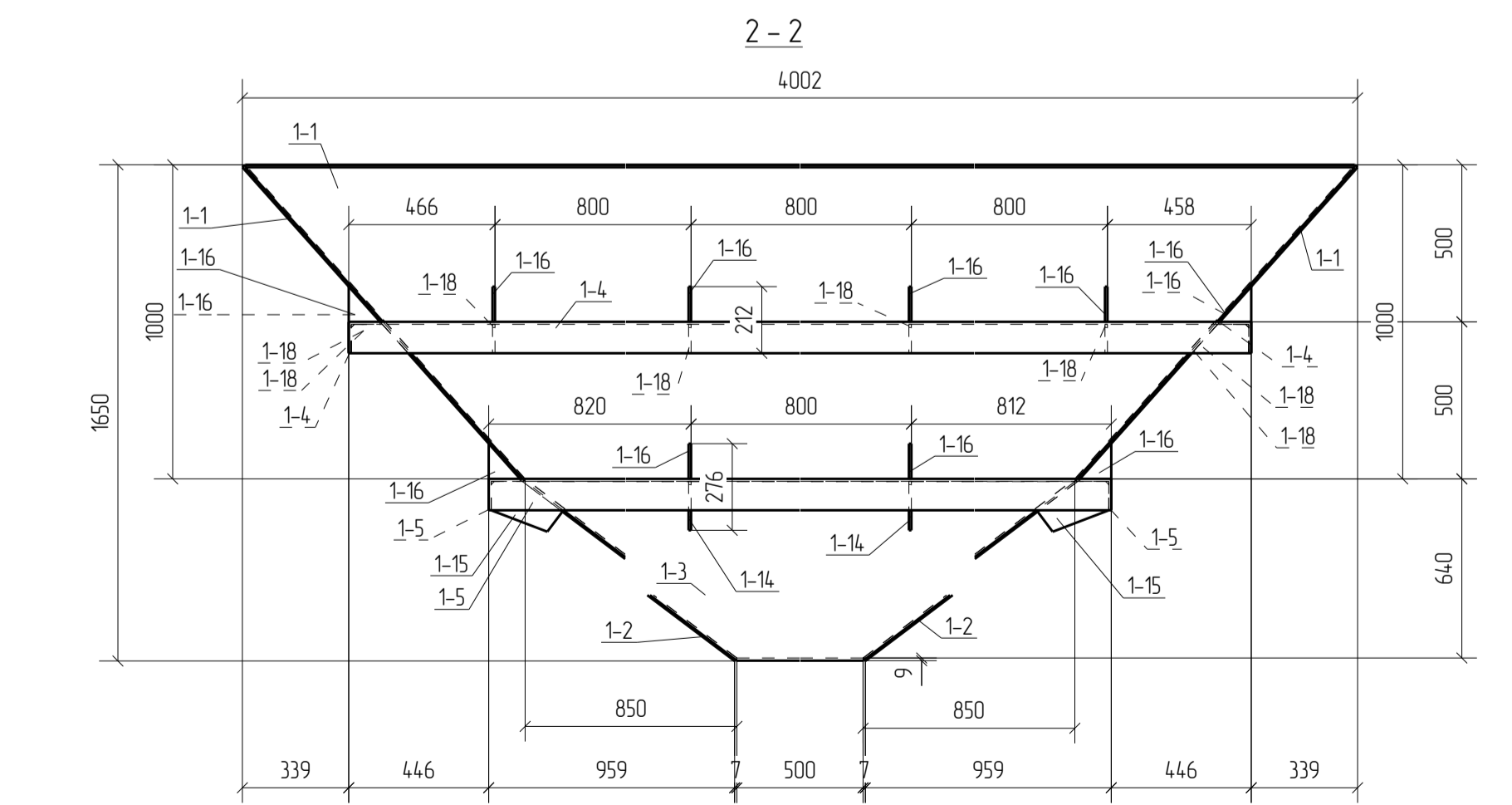
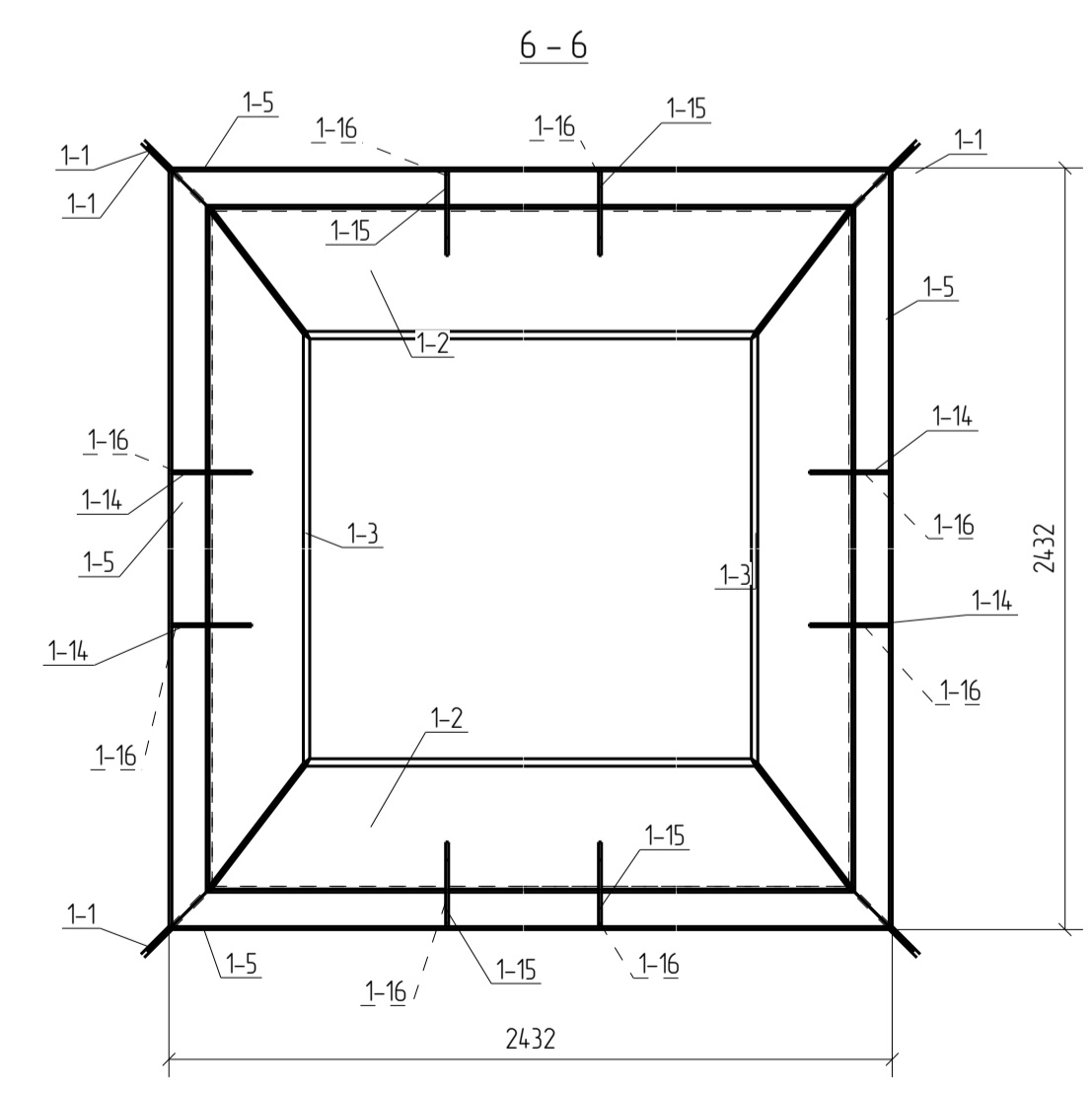
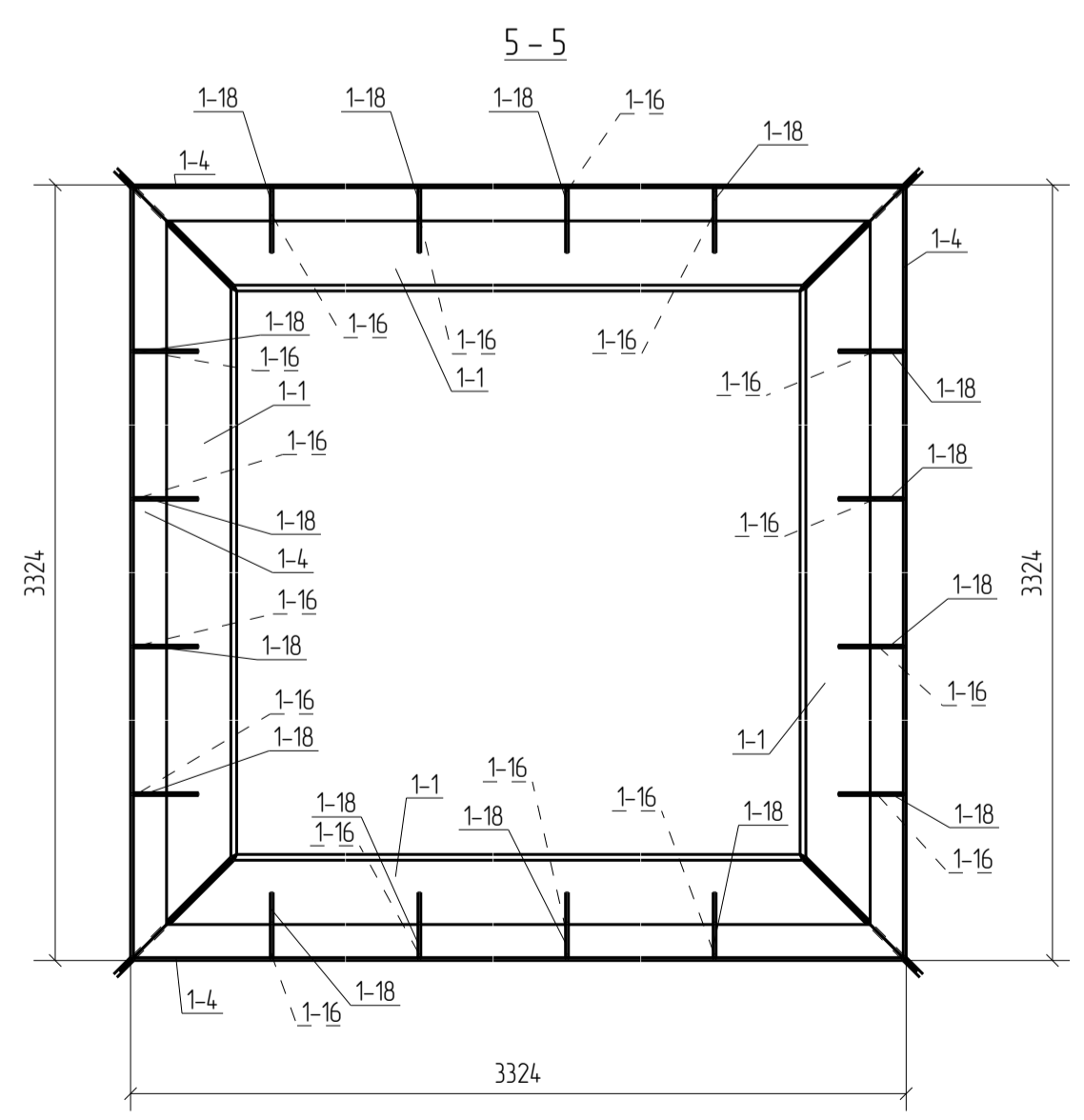
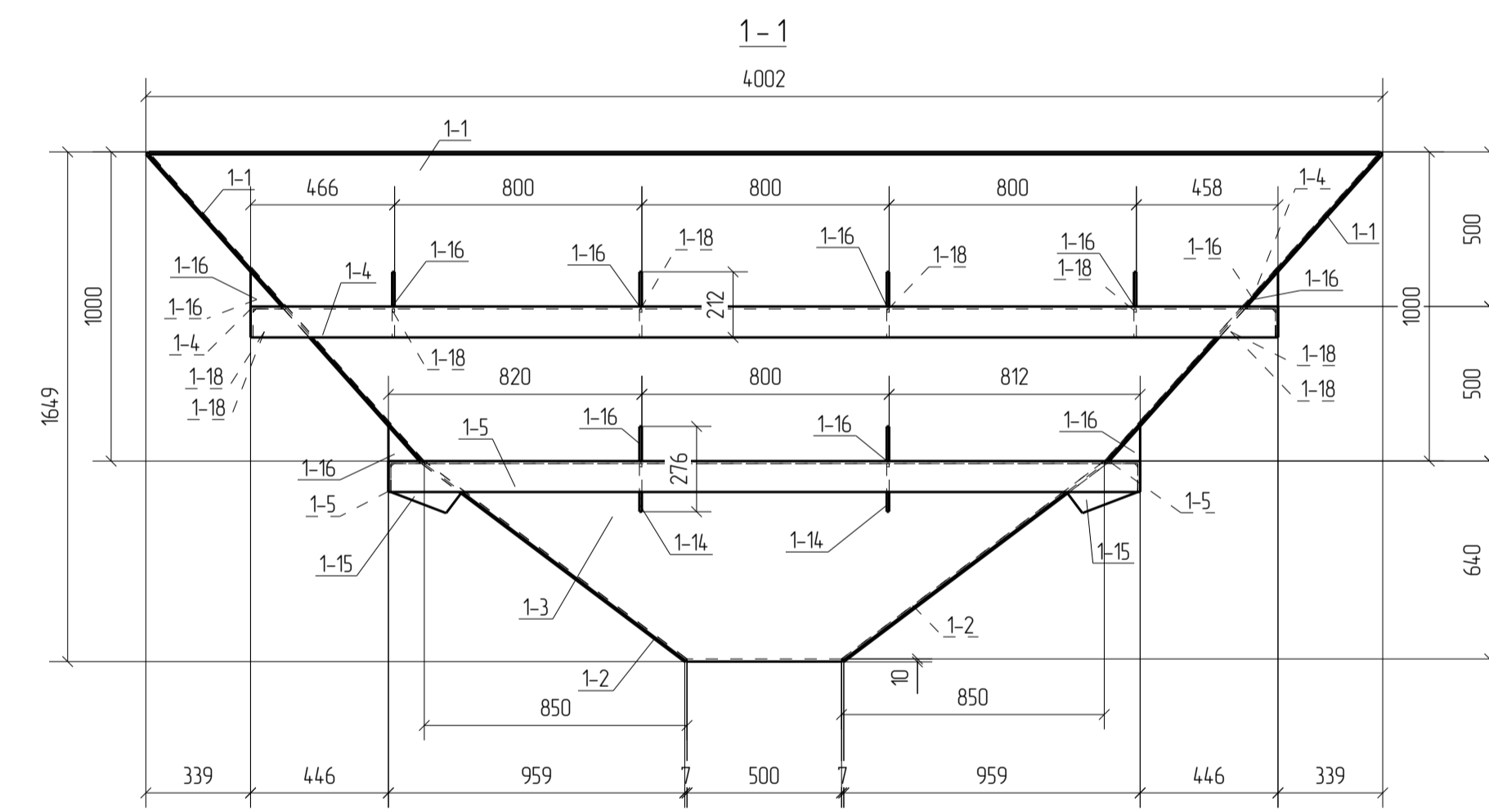
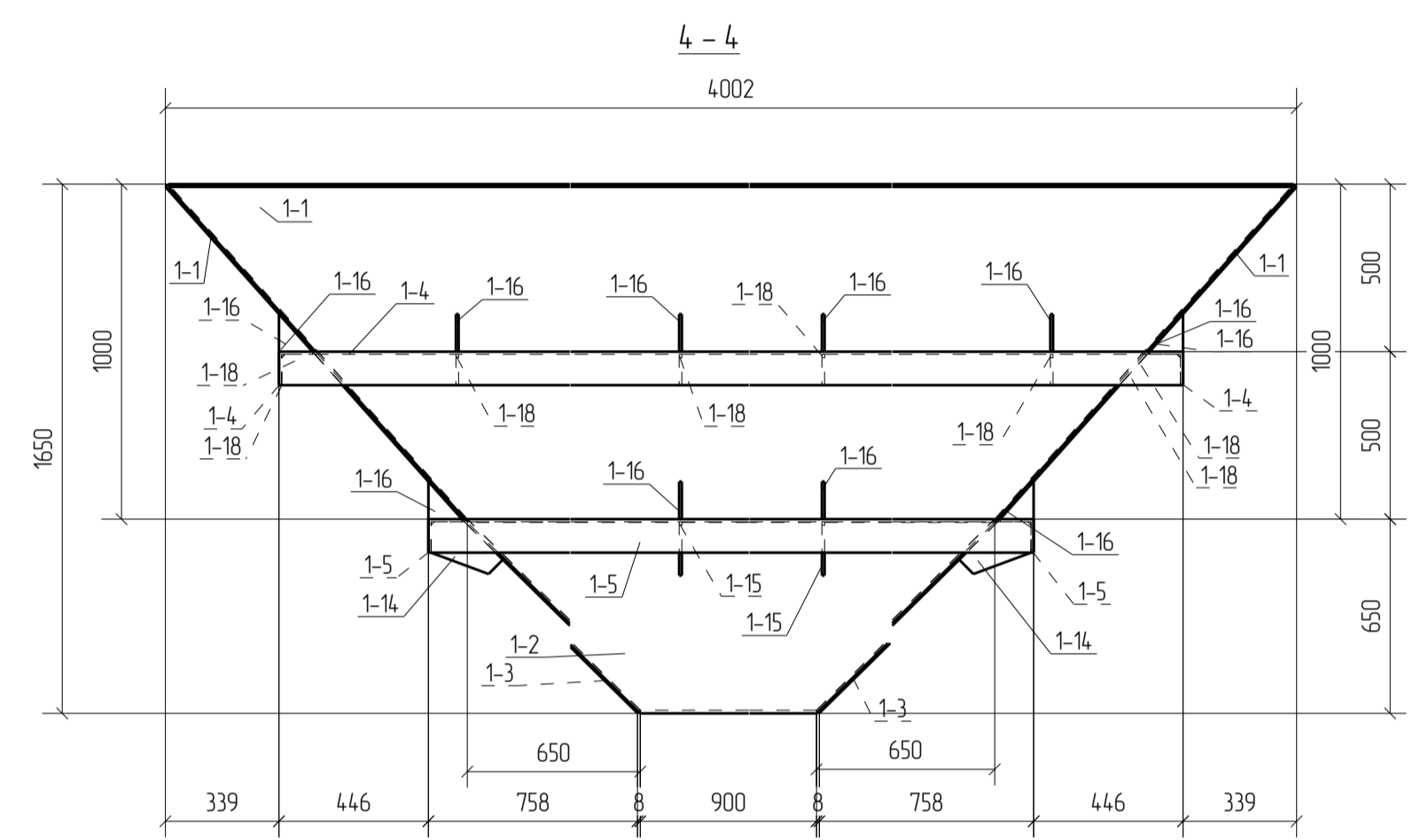
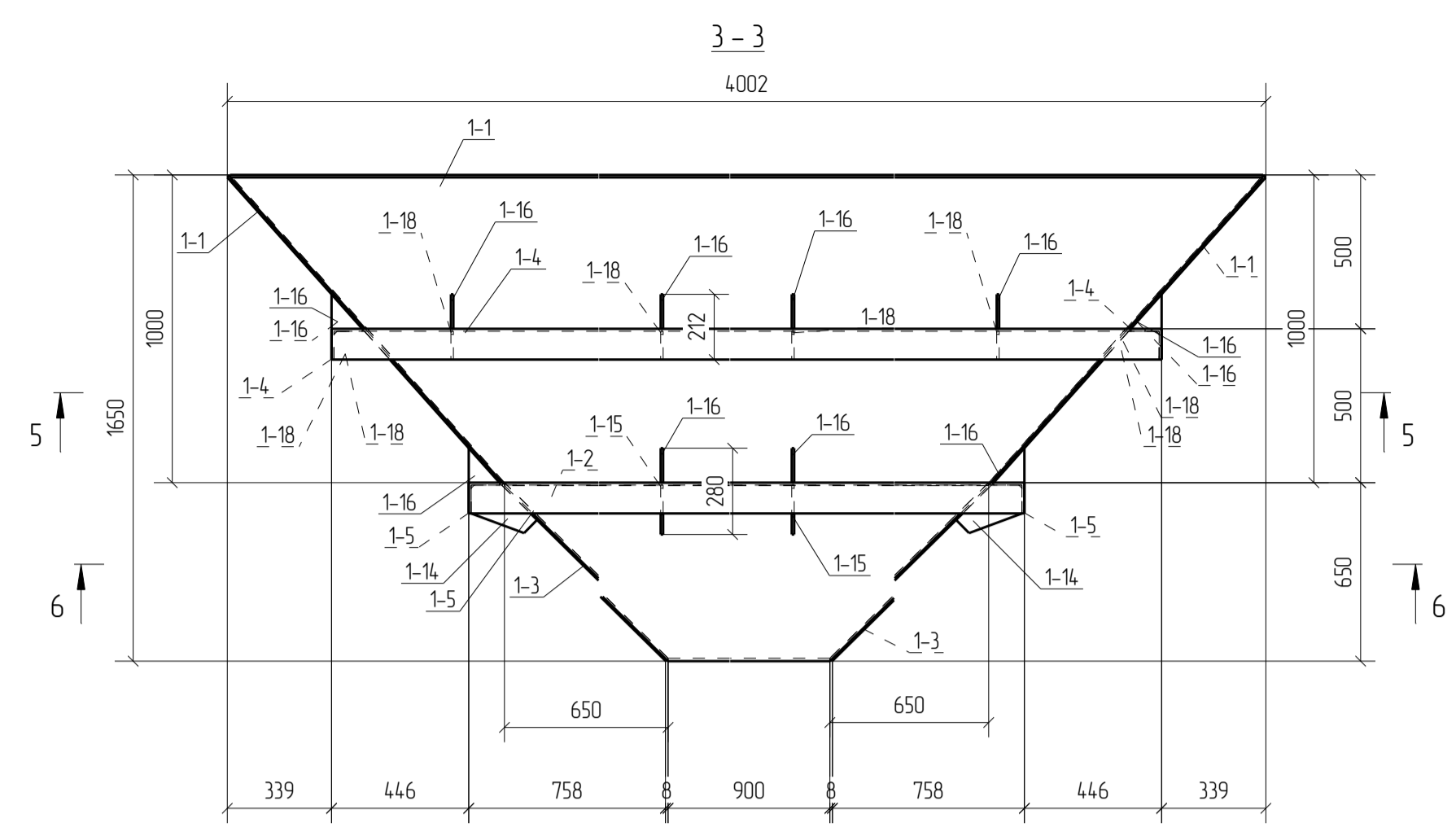
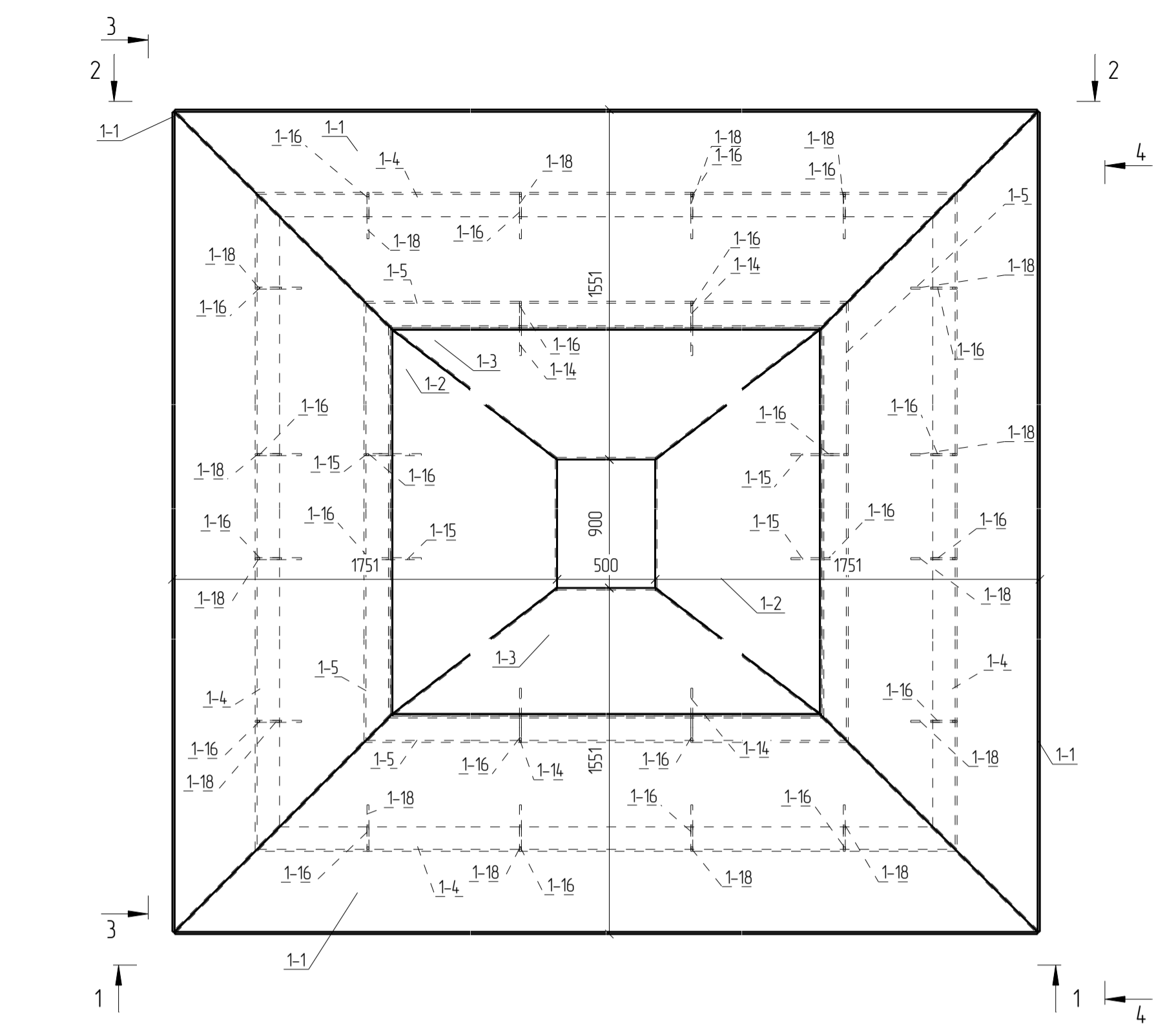
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-10	1-41	1	Г40Б1	6882	389.83	389.83		С245	
	1-58	1	L100X8	300	3.67	3.67		С245	

Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 15.7 кг 409.2

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
Г40Б1	СТО АСЧМ 20-93	С245	389.8	Б1-10	1	409.2	409.2
L100X8	ГОСТ 8509-93	С245	3.7			Итого:	409.2
			Итого:			409.2	

- 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 обозначенных.  
Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных;  
Минимальные толщины неогovorенных конструктивных угловых швов принимать по СП 16.13330.2017;
  - Сварные стыковые соединения выполнять с полным проваром и с применением вывадных планок, которые удаляются после окончания сварки;
  - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
  - Материалы для сварки стальных конструкций принимать по СП 16.13330.2017 в соответствии с принятыми в проекте группами конструкций, марками стали и климатическим районом строительства.
  - Перед нанесением защитных покрытий поверхности стальных конструкций должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и оксидов.
  - Защита конструкций от коррозии должна производиться в соответствии требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" и СП 72.13330.2016 "Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии";
  - Все металлоконструкции окрасить эмалью ПФ-115 по грунтовке ГФ-021 за два раза. Суммарная толщина лакокрасочного покрытия должна быть не менее 80 мкм.

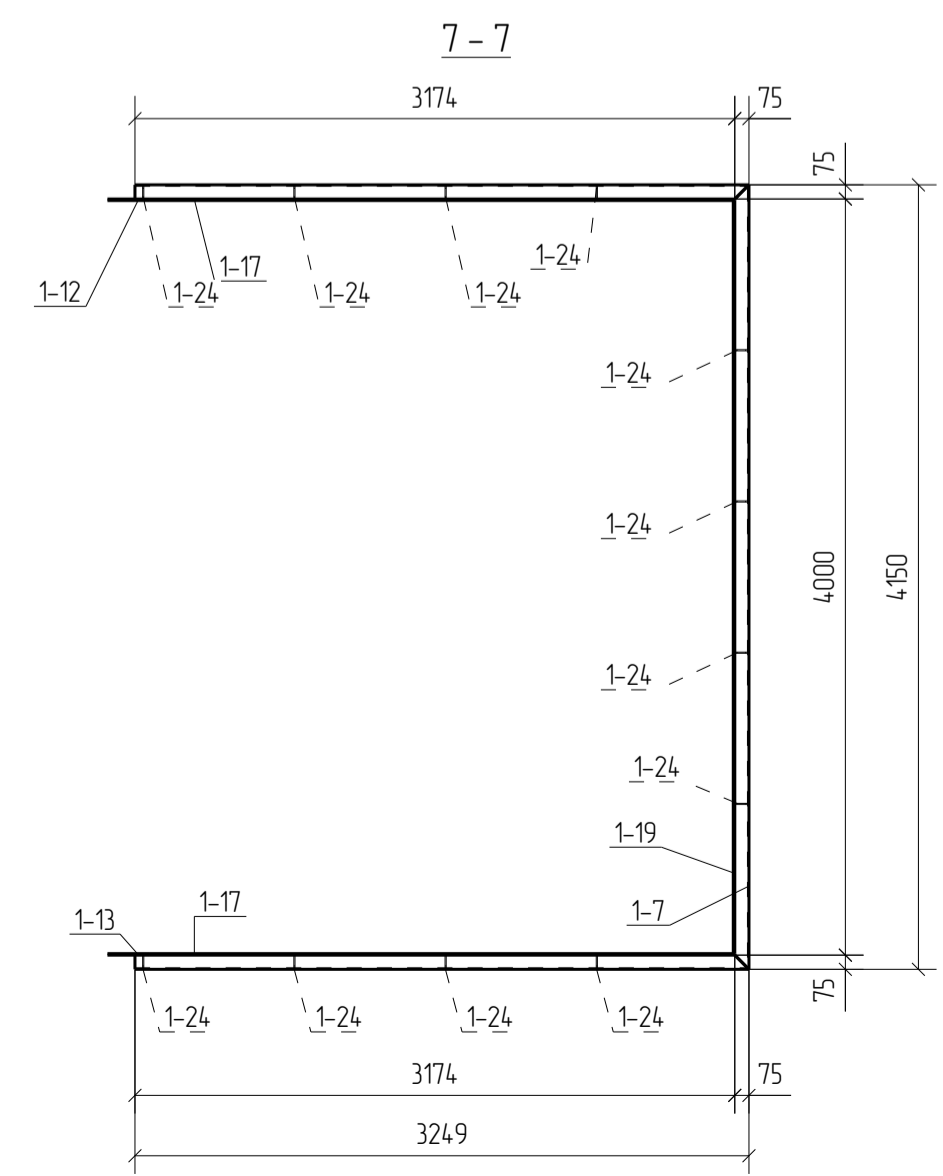
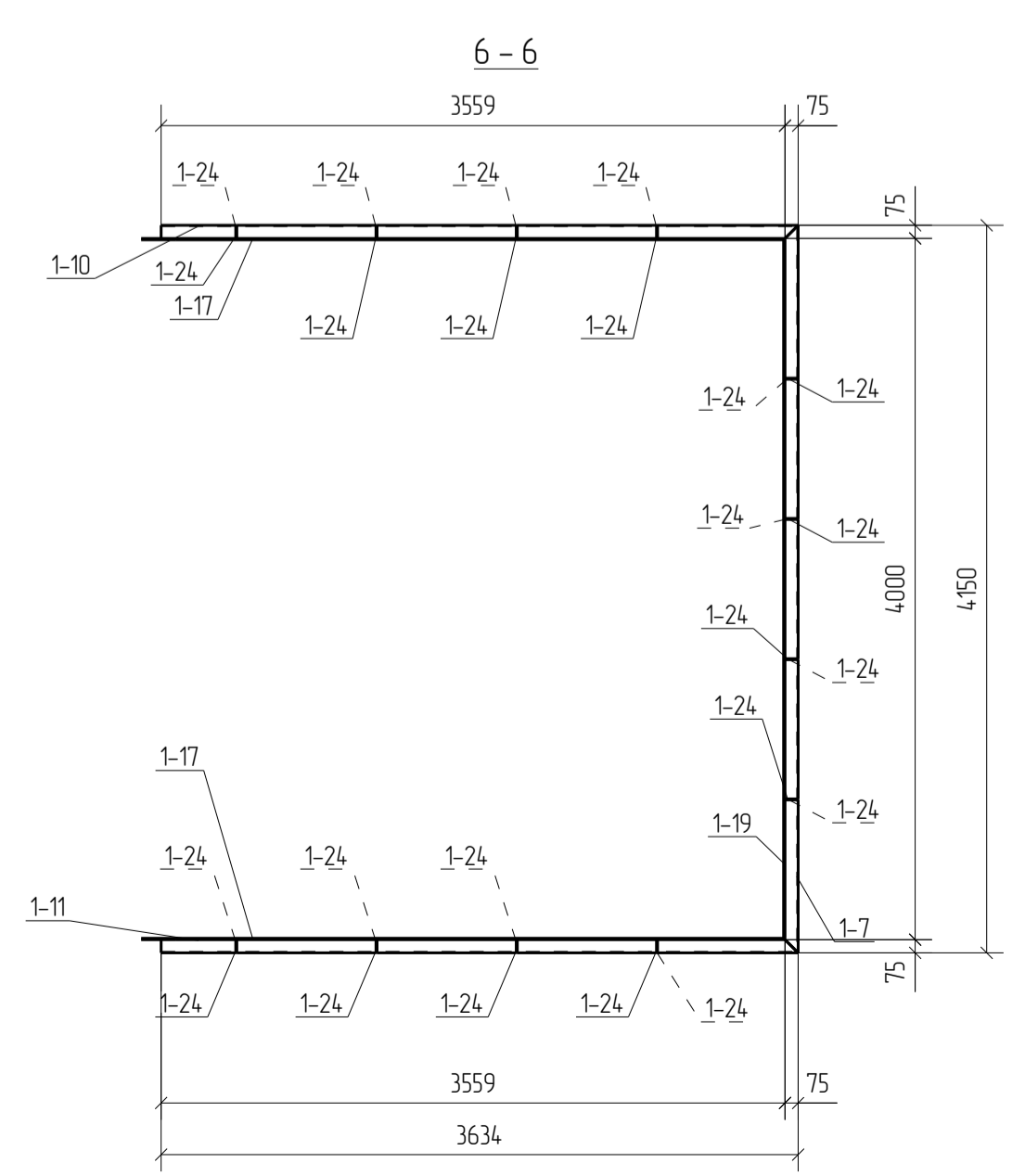
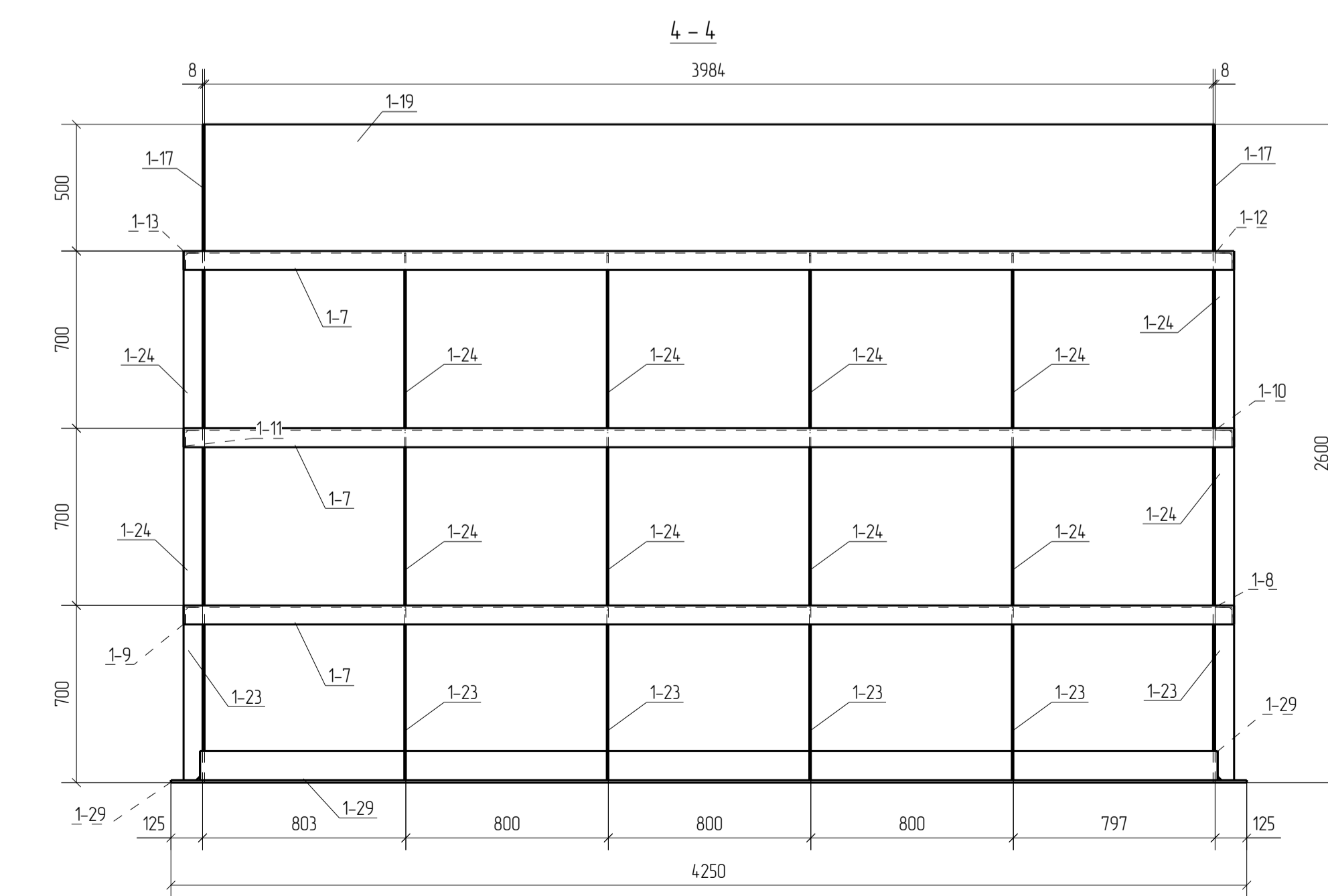
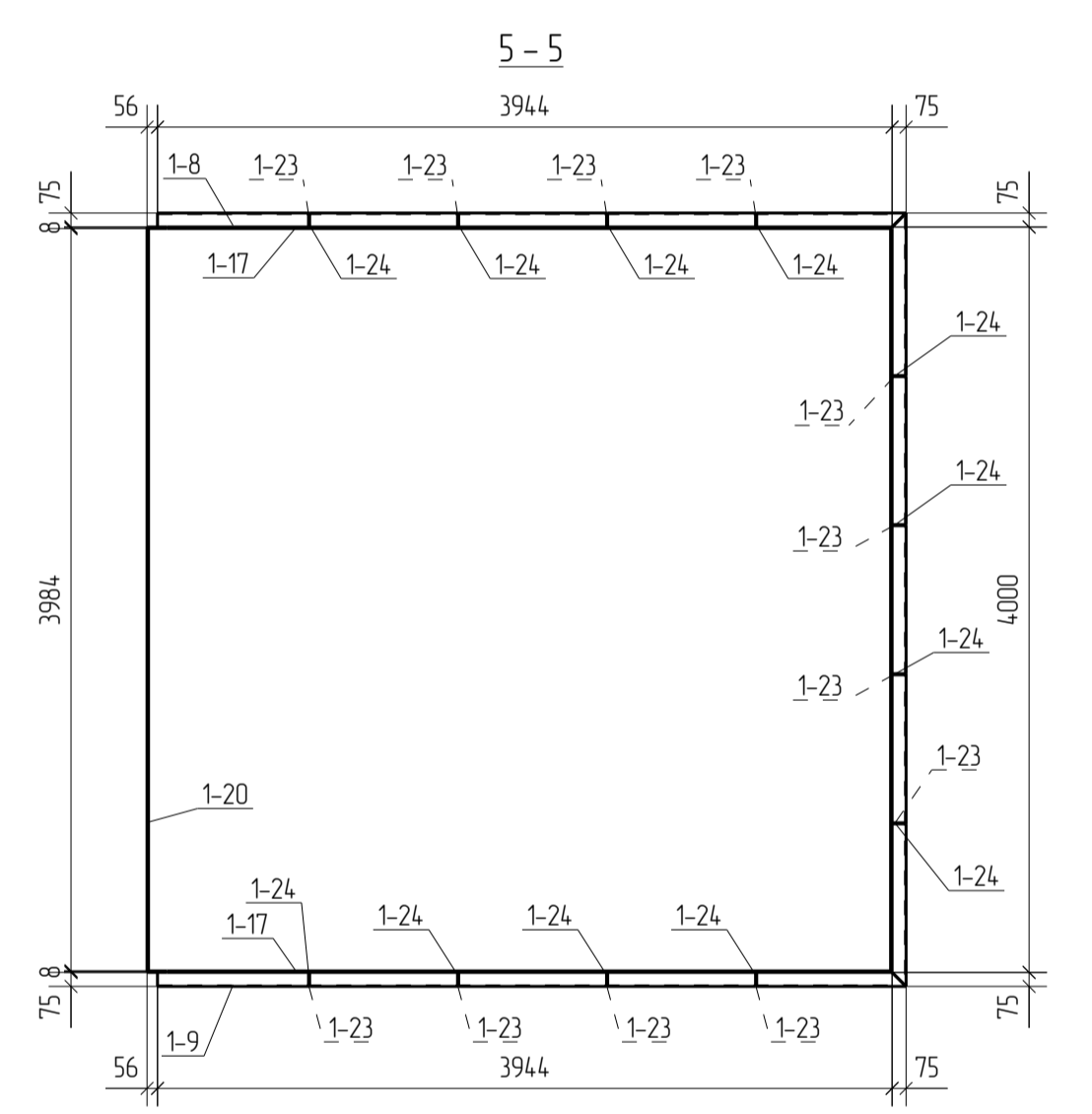
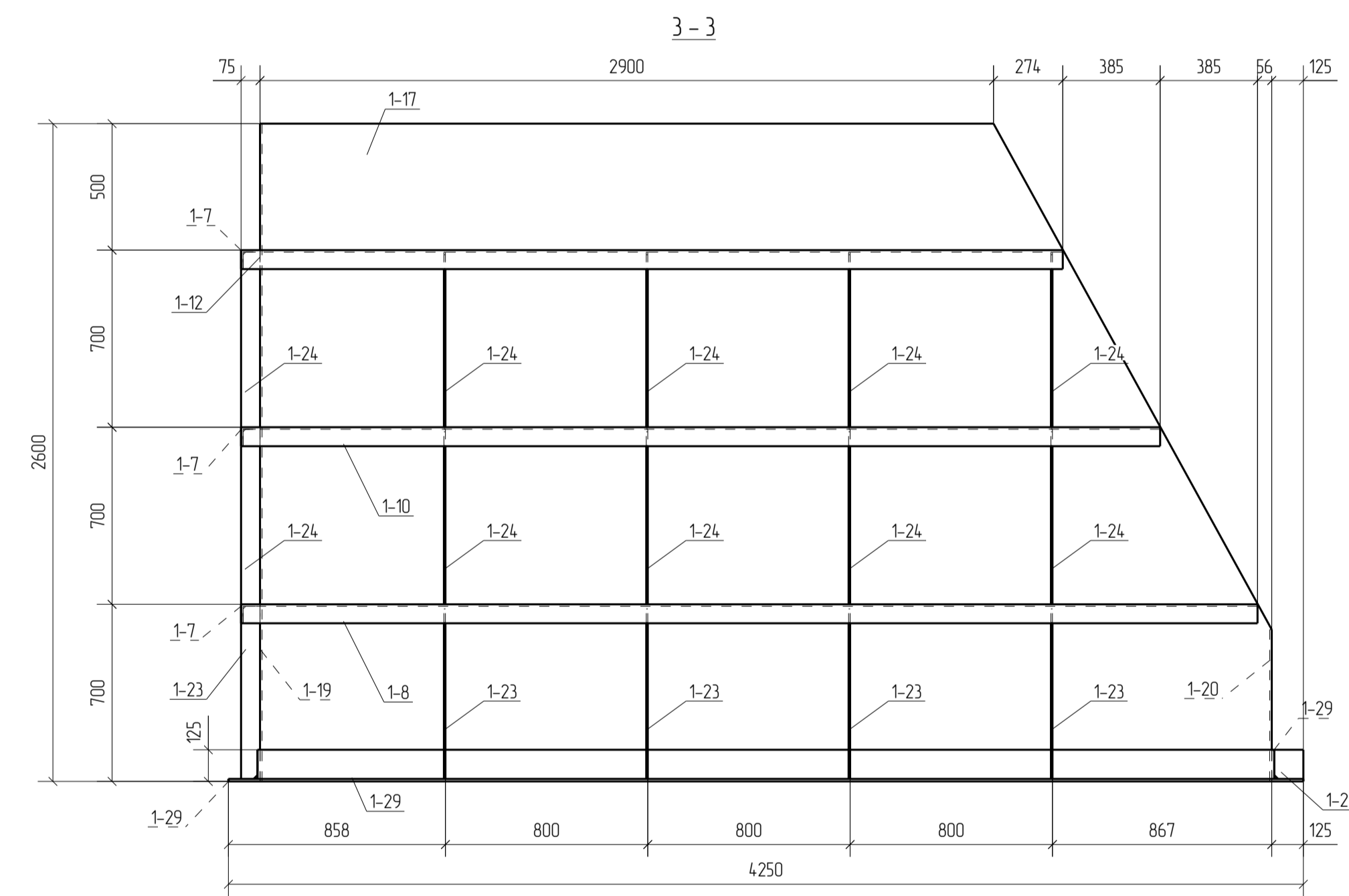
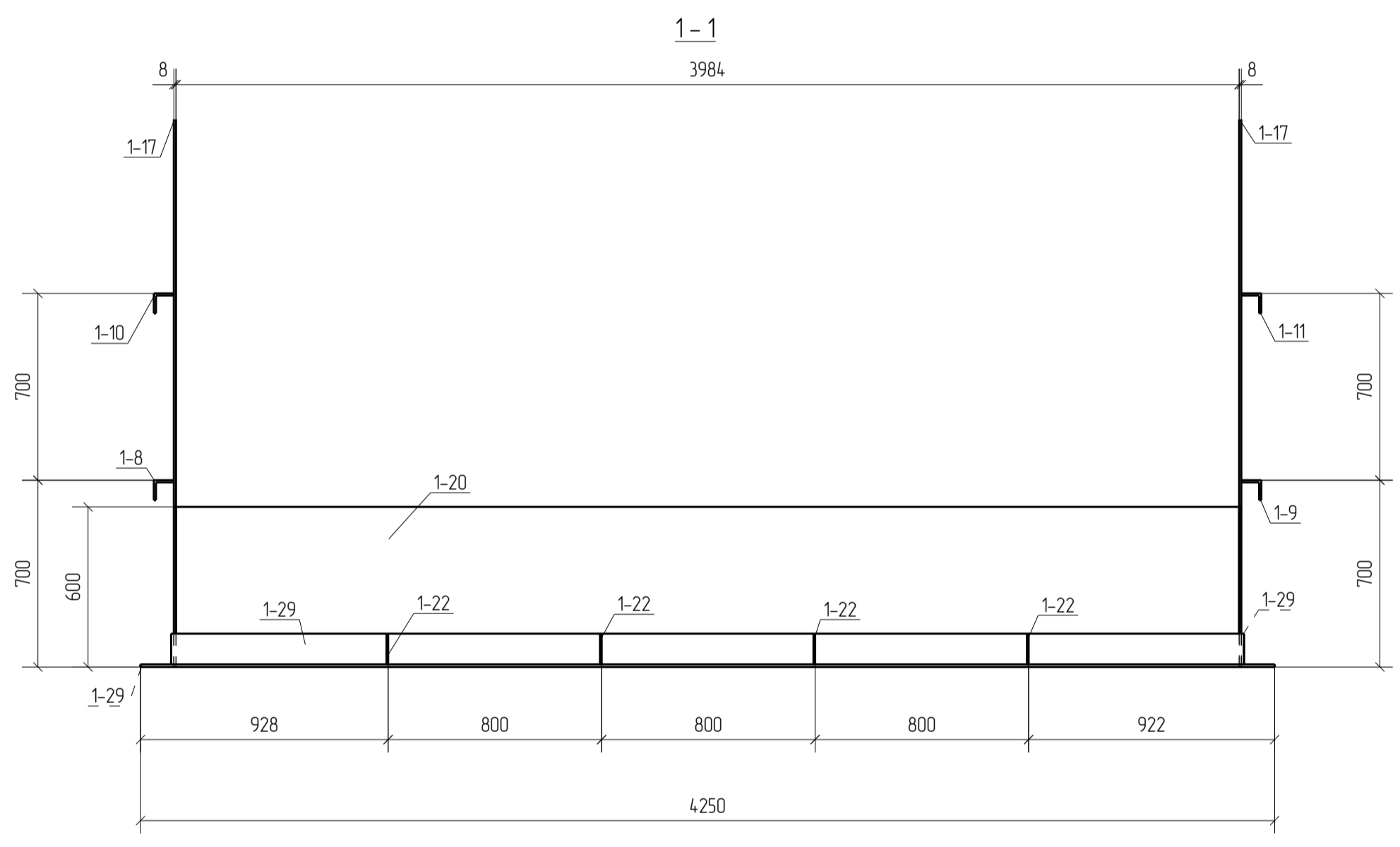
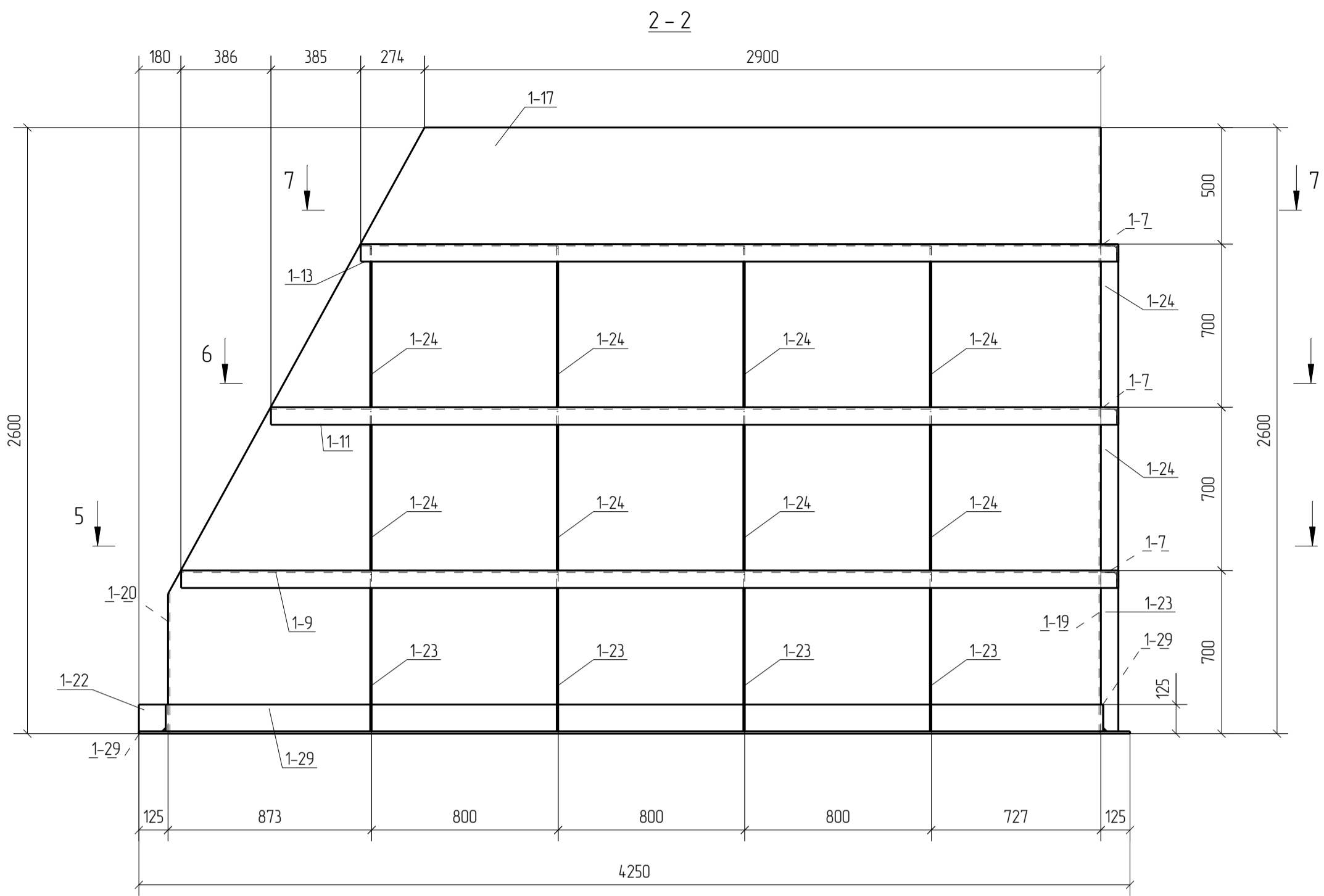
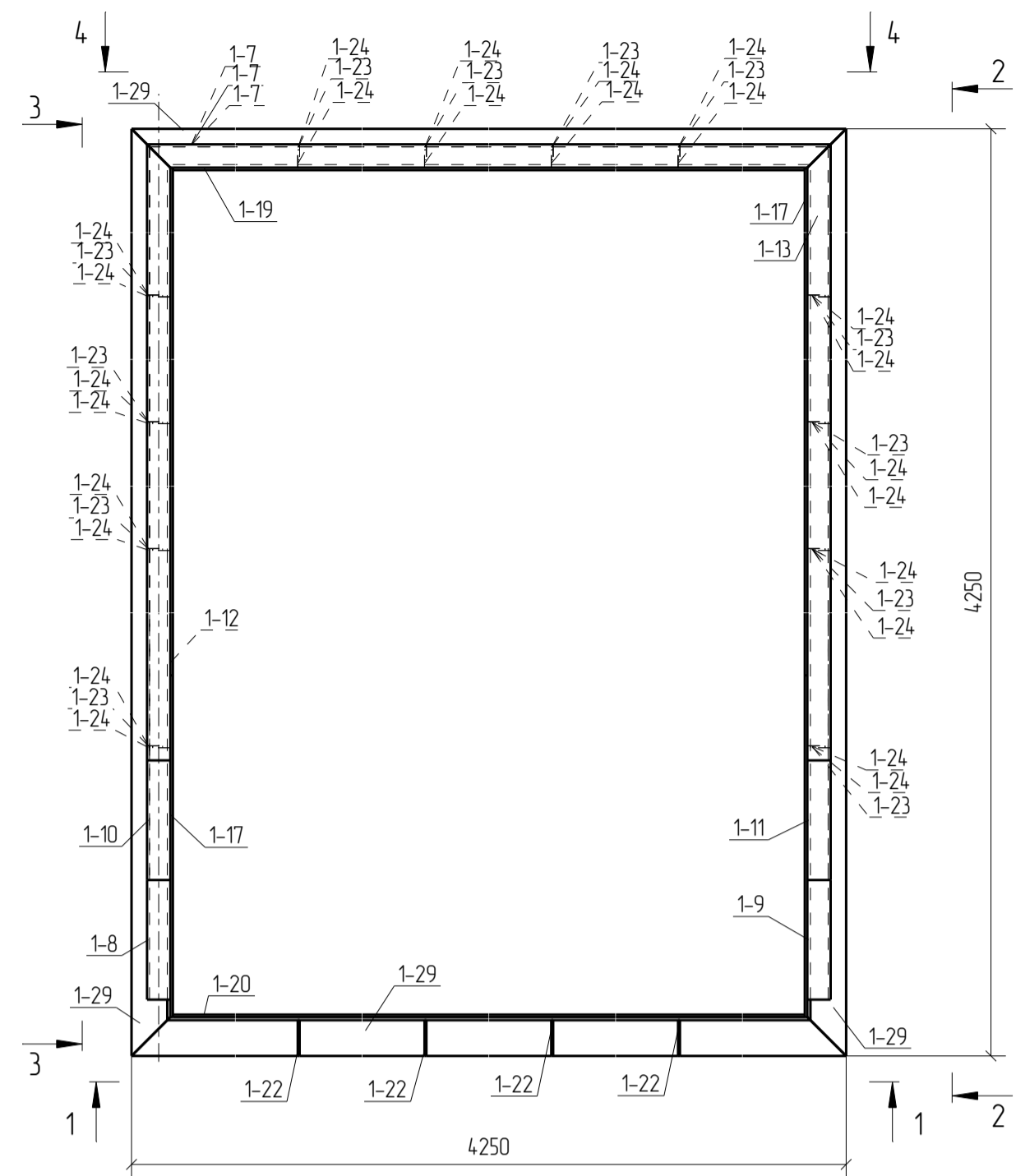
						1404.59000-КМ1-КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	9	
Проверил				<i>Андрей</i>				
Разработал				<i>Клима</i>				
						Марка Б1-10		
						ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Н.Контроль				<i>Андрей</i>				



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-11	1-16	24	-8x100	112	0.70	16.80		C245	
	1-1	4	-12x1340	3984	502.90	2011.60		C245	
	1-2	2	-12x1064	2200	220.50	441.00		C245	
	1-3	2	-12x912	2200	189.04	378.08		C245	
	1-4	4	L100X8	3324	40.71	162.84		C245	
	1-5	4	L100X8	2432	29.78	119.12		C245	
	1-14	4	-8x135	224	1.91	7.64		C245	
	1-15	4	-8x160	226	2.28	9.12		C245	
1-18	16	-8x92	182	1.05	16.80		C245		
Масса нап. металла 10%, раскрой, сварочный отход, монтажные крепления 3.0%					126.6 кг	3290.4			
Выборка металла на одну сборку				Ведомость отработанных элементов					
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
L100X8	ГОСТ 8509-93	C245	282.0			Марки	Всех		
-8 мм	ГОСТ 19903-2015	C245	512	Б1-11	1	3290.4	3290.4		
-12 мм	ГОСТ 19903-2015	C245	2830.6			Итого:	3290.4		
			Итого:				3163.8		

Примечания:  
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 2318-99 (СП 53-101-98).  
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.  
3. Детали сварить по контуру приваривая, кроме обозначенных.  
Котел шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме обозначенных.  
Минимальные толщины незаполненных конструктивных узлов швов принимать по СП 16.1330.2017.  
4. Старые стыковые соединения выполнять с полным проваром и с применением вырубных плиток, которые удаляются после окончания сварки.  
5. Все отверстия, радиусы и обрезы обозначены (см. чертежи отдельных деталей).  
6. Материалы для сборки стальных конструкций принимать по СП 16.1330.2017 в соответствии с применением в проекте: стальные конструкции, сварные стволы и классическим методом строительства.  
7. Перед нанесением защитных покрытий поверхности стальных конструкций должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и окислов.  
8. Защита конструкций от коррозии должна производиться в соответствии с требованиями СП 28.1330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" и СП 72.1330.2016 "Защита строительных конструкций от коррозии".  
9. Все металлоконструкции веревки марки Па-115 по стандарту ГФ-021 за два раза. Средняя толщина лакокрасочного покрытия должна быть не менее 80 мкм.

					14.04.59000-КМ1-КМД			
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Проверил						Р	10	
Разработал						Марка Б1-11		
Н.Контроль						ООО ПТЦ "Лукаринвест"		



Спецификация деталей													
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание					
					шт.	общ.							
Б1-15	1-19	1	-8x2600	3984	650.51	650.51	C245						
	1-7	3	L75X8	4150	37.46	112.38							
	1-8	1	L75X8	4019	36.28	36.28							
	1-9	1	L75X8	4019	36.28	36.28							
	1-10	1	L75X8	3634	32.80	32.80							
	1-11	1	L75X8	3634	32.80	32.80							
	1-12	1	L75X8	3249	29.33	29.33							
	1-13	1	L75X8	3249	29.33	29.33							
	1-17	2	-8x2600	4000	653.12	1306.24							
	1-20	1	-8x600	3984	150.12	150.12							
	1-22	4	-6x115	114	0.62	2.48							
	1-23	12	-6x75	682	2.41	28.92							
	1-24	24	-6x75	692	2.44	58.56							
	1-29	4	L125X10	4250	81.17	324.68							
	Масса нал. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%					113.2				2942.9			

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
L75X8	ГОСТ 8509-93	C245	309.3	Б1-15	1	294.2.9	294.2.9
L125X10	ГОСТ 8509-93	C245	324.8			Итого	294.2.9
-6 мм	ГОСТ 19903-2015	C245	88.8				
-8 мм	ГОСТ 19903-2015	C245	2106.8				
			Итого				

Примечания:  
 1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.  
 2. Правильные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98.  
 3. Детали сварить по контуру приварив, кроме обозначенных.  
 4. Минимальные толщине незавершенных конструктивных узлов швов принимать по СП 16.13330.2017.  
 5. Старые стыковые соединения выполнять с полным проваром и с применением выварочных плиток, которые удаляются после окончания сварки.  
 6. Все отверстия, радиусы и обрезы озаботены (см. чертежи отдельных деталей).  
 7. Материалы для сборки стальных конструкций принимать по СП 16.13330.2017 в соответствии с требованиями в проекте организации строительства, марки стали и классическим режимом строительства.  
 8. Защита конструкций от коррозии должна производиться в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии" и СП 12.13330.2016 "Защита строительных конструкций от коррозии".  
 9. Все металлоконструкции верески эмали ПФ-115 по грунту/воде ГФ-021 за два раза. Средней толщиной лакокрасочного покрытия должна быть не менее 80 мкм.

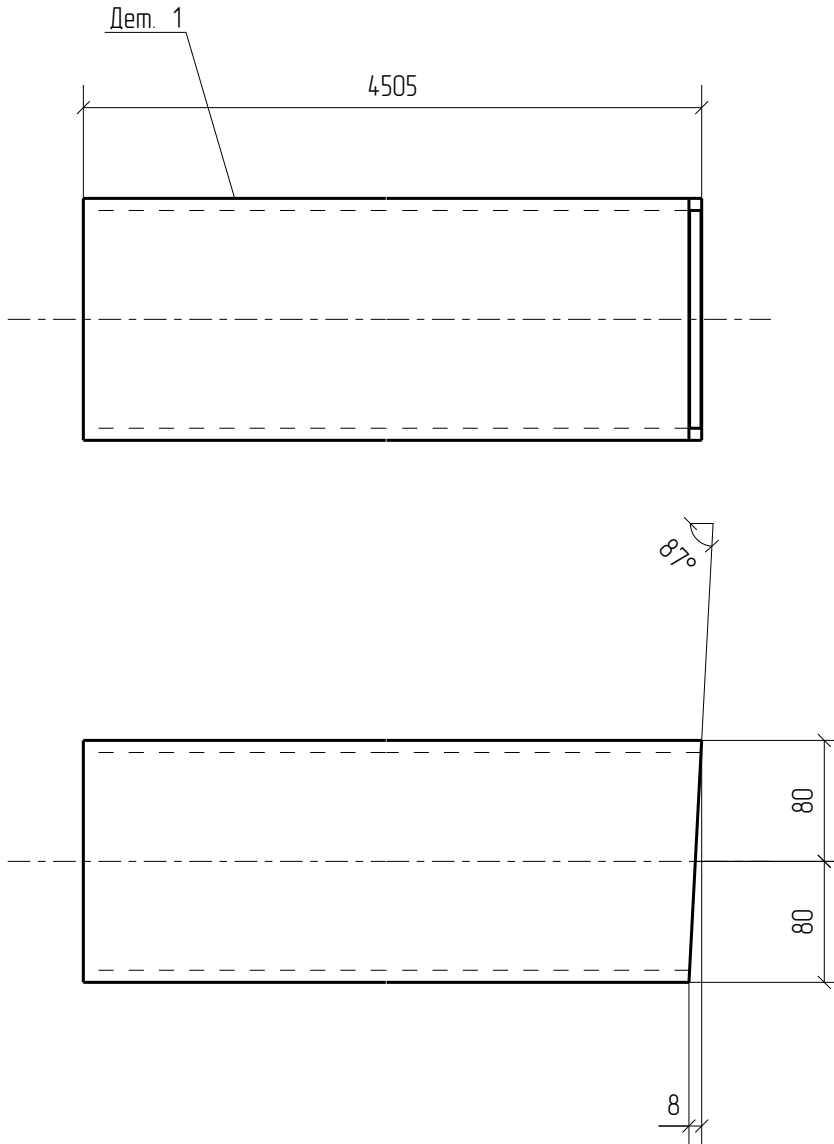
				14.04.59000-КМ1-КМД		
Изм.	Кален.	Лист	№рек.	Подп.	Дата	
Проверил						
Разработал						
Н.Контроль						
						Стация / Лист / Листов
						Р / 14 /
Марка Б1-15						ООО ПТЦ "Лукаринвест"



Раздел 4.  
Чертежи деталей

Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
1	1	Гнз160Х160Х8	4505	1	С245	164.2	

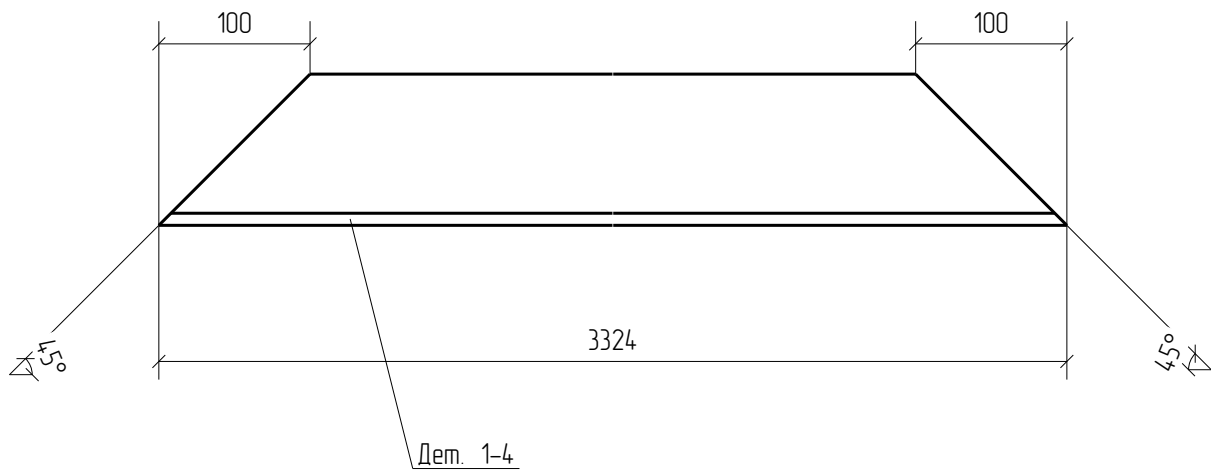
Кол-во	В сборках
1	СТ2-1



						14.04.59000-КМ1-КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	1	
Проверил				<i>Александр</i>		<b>Деталь 1</b> ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Разработал				<i>Климов</i>				
Н.Контроль				<i>Сидорова</i>				

Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
1-4	1-4	L100X8	3324	4	С245	40.7	

Кол-во	В сборках
4	Б1-11



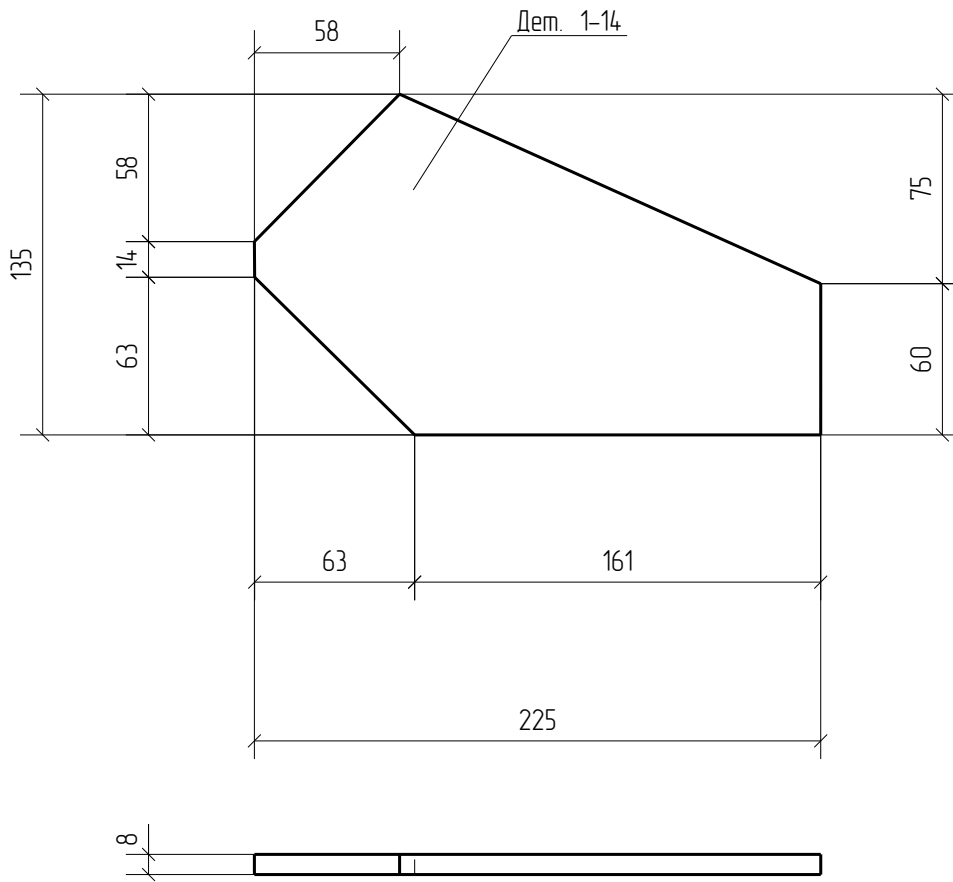
						14.04.59000-КМ1-КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	1-4	
Проверил				<i>Александр</i>		<b>Деталь 1-4</b> ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Разработал				<i>Климов</i>				
Н.Контроль				<i>Сидя</i>				





Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
1-14	1-14	-8*135	225	4	С245	1.3	

Кол-во	В сборках
4	Б1-11



						14.04.59000-КМ1-КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Р	1-14	
Проверил				<i>Александр</i>		<b>Деталь 1-14</b> ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Разработал				<i>Климов</i>				
Н.Контроль				<i>Сидорова</i>				