

Объект  
производственного  
назначения 24 x 60 м.

Раздел "Конструкции металлические"

01/02-КМ

2025

Спецификация металлопроката на проект

Наименование профиля	Марка металла	Размеры профиля	№ п.п.	Масса, т	Площадь, м2	
1	2	3	4	5	6	
Двутавры стальные горячекатаные с параллельными гранями полок ГОСТ Р 57837-2017	С2556 ГОСТ 19281-2015	11Б51	1	0,678	34	
		12Б51	2	2,866	109	
		130Ш1	3	22,747	54,9	
		130Б1	4	14,78	54	
		140Ш1	5	9,526	209	
		Итого:	6	37,296		
		<b>Всего профиля:</b>	<b>7</b>	<b>37,296</b>		
Швеллеры стальные горячекатаные ГОСТ 8240-97	С245	[22П]	8	0,411	14	
				Итого:	9	0,411
		<b>Всего профиля:</b>	<b>10</b>	<b>0,411</b>		
Уголки стальные горячекатаные равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-2015	Л 50х5	11	0,577	30	
		Л 70х6	12	0,305	14	
		Л 100х7	13	3,982	14,8	
				Итого:	14	4,863
		<b>Всего профиля:</b>	<b>15</b>	<b>4,863</b>		
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-2015	С245 ГОСТ 27772-2015	-4	16	0,001	0	
		-6	17	0,943	4,3	
		-8	18	0,254	9	
		-10	19	2,335	66	
		-12	20	0,891	21	
		-16	21	0,055	1	
		-20	22	0,115	2	
		-25	23	0,858	13	
				Итого:	24	5,452
		С345	-20	25	1,291	18
			Итого:	26	1,291	
		<b>Всего профиля:</b>	<b>27</b>	<b>6,743</b>		
Трубы стальные профильные для металло-конструкций ГОСТ 32931-2015	С245 ГОСТ 27772-2015	ТПК 30х2,0	28	0,054	4	
		ТПП 60х30х2,0	29	0,108	7	
		ТПК 60х3,0	30	15	67	
		ТПК 100х4,0	31	18,27	62	
		ТПК 120х3,0	32	2,584	117	
		ТПК 120х4,0	33	5,096	172	
		ТПК 140х4,0	34	16,03	536	
		ТПП 140х60х5,0	35	1,723	47	
				Итого:	36	28,923
				<b>Всего профиля:</b>	<b>37</b>	<b>28,923</b>
Рельсы краповые ГОСТ Р 53866-2010	См63 ГОСТ 19281-2015	КР70	38	5,048	0	
				Итого:	39	
				Итого:	40	5,048
		<b>Всего профиля:</b>	<b>41</b>	<b>5,048</b>		
Листы стальные с чебебичным рифлением ГОСТ 18568-77	С245	ЧРиФ3	4,2	0,2	17	
				Итого:	4,3	0,2
				<b>Всего профиля:</b>	<b>44</b>	<b>0,2</b>
Всего масса металла					2364	
В том числе по маркам или наименованиям						
С245					4,7	
С2556					4,8	
С345					4,9	
См63					5,0	

Лист	Наименование	Лист	Наименование
1	Титульный лист	77	Сборка. Связь вертикальная СВ-6
2	Общие данные	78	Сборка. Связь вертикальная СВ-7
3	Общий вид	79	Сборка. Связь вертикальная СВ-8
4	План колонн К	80	Сборка. Связь вертикальная СВ-9
5	Изометрический вид К	81	Сборка. Связь вертикальная СВ-10
6	Изометрический вид К	82	Сборка. Связь вертикальная СВ-11
7	Сборка. Колонна К-1	83	План элементов проемов
8	Сборка. Колонна К-2	84	Изометрический вид РГ, РО, Сп
9	Сборка. Колонна К-3	85	Сборка. Ригель горизонтальный РГ-1
10	Сборка. Колонна К-4	86	Сборка. Ригель горизонтальный РГ-2
11	Сборка. Колонна К-5	87	Сборка. Ригель горизонтальный РГ-3
12	Сборка. Колонна К-6	88	Сборка. Рама окон РО-1
13	Сборка. Колонна К-7	89	Сборка. Рама окон РО-2
14	Сборка. Колонна К-8	90	Сборка. Рама окон РО-3
15	Сборка. Колонна К-9	91	Сборка. Рама окон РО-4
16	Сборка. Колонна К-10	92	Сборка. Рама окон РО-5
17	Сборка. Колонна К-11	93	Сборка. Рама окон РО-6
18	Сборка. Колонна К-12	94	Сборка. Рама окон РО-7
19	Сборка. Колонна К-13	95	Сборка. Рама окон РО-8
20	Сборка. Колонна К-14	96	Сборка. Рама окон РО-9
21	Сборка. Колонна К-15	97	Сборка. Рама окон РО-10
22	Сборка. Колонна К-16	98	Сборка. Рама окон РО-11
23	Сборка. Колонна К-17	99	Сборка. Рама окон РО-12
24	Сборка. Колонна К-18	100	Сборка. Рама окон РО-13
25	Сборка. Колонна К-19	101	Сборка. Рама окон РО-14
26	Сборка. Колонна К-20	102	Сборка. Рама окон РО-15
27	Сборка. Колонна К-21	103	Сборка. Рама окон РО-16
28	Сборка. Колонна К-22	104	Сборка. Стойка Сп-1
29	Сборка. Колонна К-23	105	Сборка. Стойка Сп-2
30	Сборка. Колонна К-24	106	Сборка. Стойка Сп-3
31	План балок БГ	107	Сборка. Стойка Сп-4
32	Изометрический вид БГ	108	План стропильной системы
33	Сборка. Балка главная БГ-1	109	Изометрический вид ВС, Ф
34	Сборка. Балка главная БГ-2	110	Сборка. Балка стропильная БС-1
35	Сборка. Балка главная БГ-3	111	Сборка. Балка стропильная БС-2
36	Сборка. Балка главная БГ-4	112	Сборка. Балка стропильная БС-3
37	Сборка. Балка главная БГ-5	113	Сборка. Балка стропильная БС-4
38	Сборка. Балка главная БГ-6	114	Сборка. Балка стропильная БС-5
39	Сборка. Балка главная БГ-7	115	Сборка. Балка стропильная БС-6
40	Сборка. Балка главная БГ-8	116	Сборка. Ферма стропильная Ф-1
41	Сборка. Балка главная БГ-9	117	План прозоров кровли
42	Сборка. Балка главная БГ-10	118	Изометрический вид ПК
43	Сборка. Балка главная БГ-11	119	Сборка. Прозон кровли ПК-1
44	Сборка. Балка главная БГ-12	120	Сборка. Прозон кровли ПК-2
45	Сборка. Балка настила БН-1	121	Сборка. Прозон кровли ПК-3
46	Сборка. Балка настила БН-2	122	Сборка. Прозон кровли ПК-4
47	План лестничной клетки	123	Сборка. Прозон кровли ПК-5
48	Общий вид ЛК	124	Сборка. Прозон кровли ПК-6
49	Сборка. Балка БЛК-1	125	Сборка. Прозон кровли ПК-7
50	Сборка. Косоур Ко-1	126	Сборка. Прозон кровли ПК-8
51	Сборка. Косоур Ко-2	127	Сборка. Прозон кровли ПК-9
52	Сборка. Косоур Ко-3	128	Сборка. Прозон кровли ПК-10
53	Сборка. Косоур Ко-4	129	Сборка. Прозон кровли ПК-11
54	Сборка. Ступень С-1	130	Сборка. Прозон кровли ПК-12
55	Сборка. Ступень С-2	131	Сборка. Прозон кровли ПК-13
56	Сборка. Настил лестницы НЛ-1	132	Сборка. Прозон кровли ПК-14
57	Сборка. Настил лестницы НЛ-2	133	Сборка. Прозон кровли ПК-15
58	Сборка. Ограждение Оз-1	134	Сборка. Прозон кровли ПК-16
59	Сборка. Ограждение Оз-2	135	Сборка. Прозон кровли ПК-17
60	Сборка. Ограждение Оз-3	136	Сборка. Прозон кровли ПК-18
61	План подкрановых путей	137	Сборка. Прозон кровли ПК-19
62	Изометрический вид ПБ	138	Сборка. Прозон кровли ПК-20
63	Сборка. Подкрановая балка ПБ-1	139	Сборка. Прозон кровли ПК-21
64	Сборка. Подкрановая балка ПБ-2	140	Сборка. Прозон кровли ПК-22
65	Сборка. Крановый рельс КР-1	141	Сборка. Прозон кровли ПК-23
66	Сборка. Крановый рельс КР-2	142	План СГ, СВФ
67	Сборка. Прижимная пластина П-1	143	Изометрический вид СГ, СВФ
68	Сборка. Накладка рельс П-2	144	Сборка. Связь вертикальная фермы СВК-1
69	Сборка. Тормозная балка ТБ-1	145	Сборка. Связь вертикальная фермы СВК-2
70	План связей вертикальных	146	Сборка. Связь вертикальная фермы СВК-3
71	Изометрический вид СВ	147	Сборка. Связь горизонтальная СГ-1
72	Сборка. Связь вертикальная СВ-1	148	Сборка. Связь горизонтальная СГ-2
73	Сборка. Связь вертикальная СВ-2	149	Сборка. Связь горизонтальная СГ-3
74	Сборка. Связь вертикальная СВ-3	150	Сборка. Связь горизонтальная СГ-4
75	Сборка. Связь вертикальная СВ-4	151	Расположение сэндвич панелей
76	Сборка. Связь вертикальная СВ-5	152	Изометрический вид ТП

Ведомость отработанных элементов

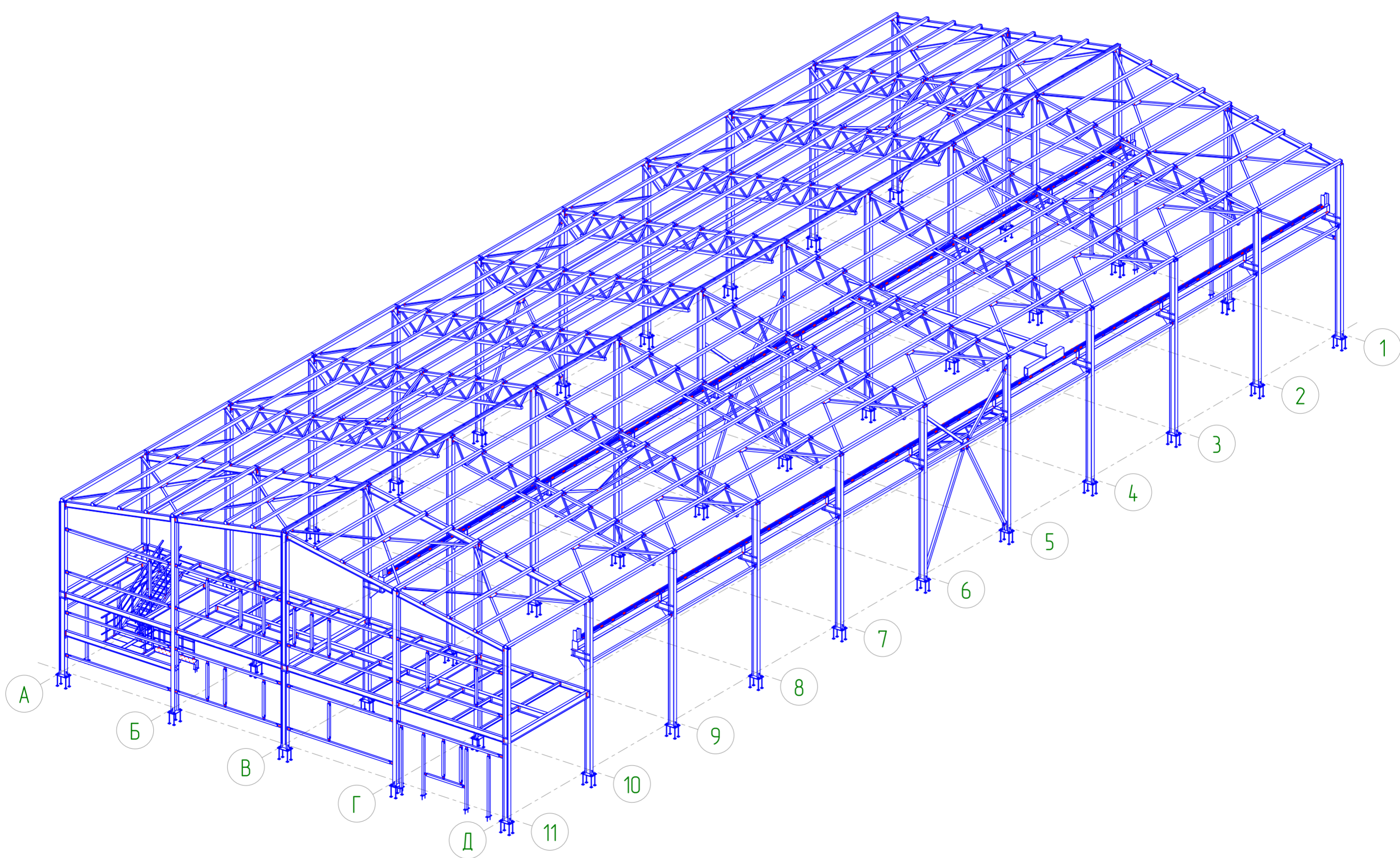
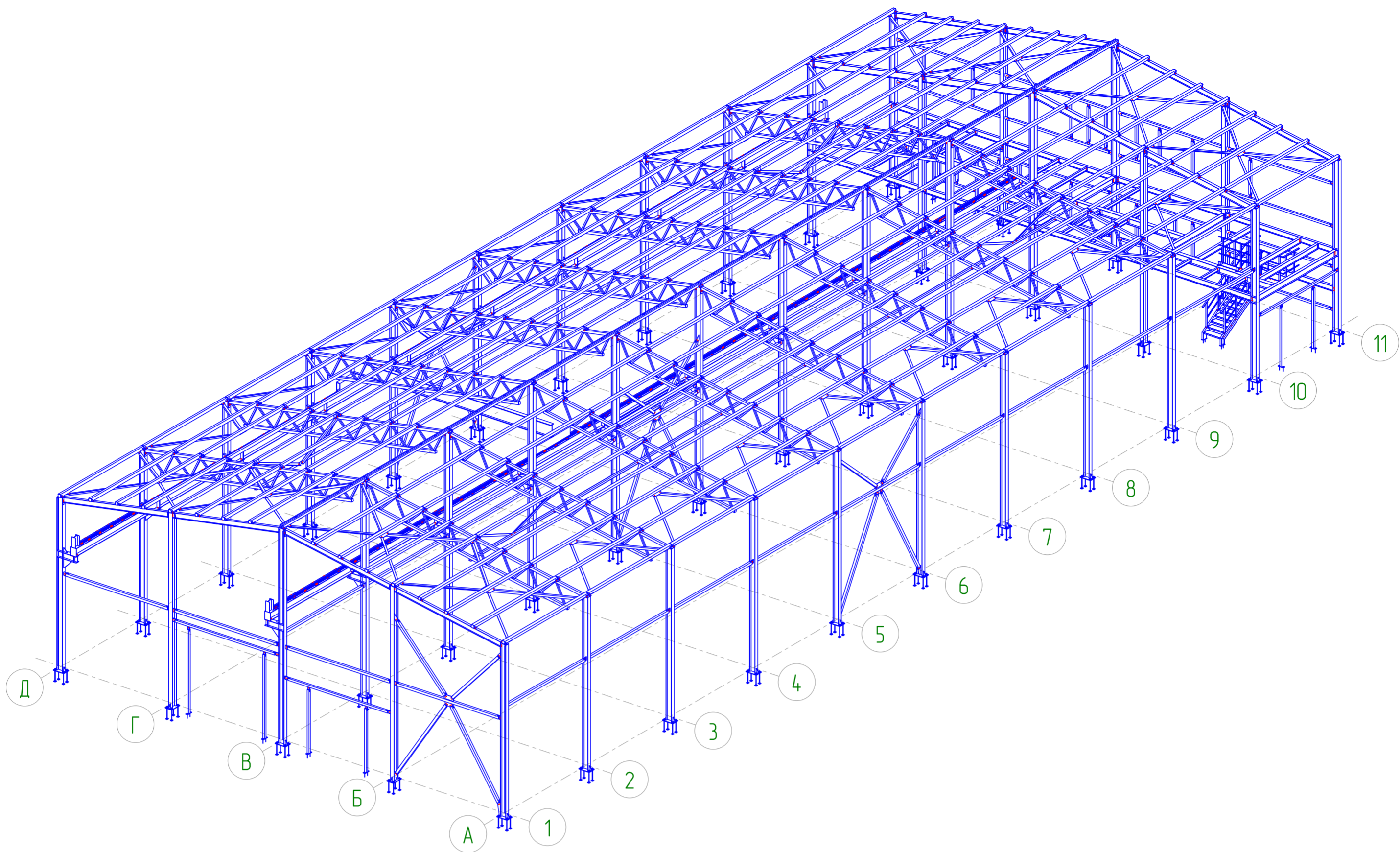
Отпр. марка	Наименование	Кол-во	Масса, кг		№ чертежа	Примечание
			шт	общ		
БГ-1	Балка главная	4	157	628	33	
БГ-2	Балка главная	3	157	471	34	
БГ-3	Балка главная	1	351	351	35	
БГ-4	Балка главная	1	209	209	36	
БГ-5	Балка главная	1	209	209	37	
БГ-6	Балка главная	1	187	187	38	
БГ-7	Балка главная	2	348	696	39	
БГ-8	Балка главная	1	334	334	40	
БГ-9	Балка главная	1	350	350	41	
БГ-10	Балка главная	1	187	187	42	
БГ-11	Балка главная	3	109	327	43	
БГ-12	Балка главная	1	159	159	44	
Б/ЛК-1	Балка ЛК	1	159	159	49	
БН-1	Балка настила	3	16	48	45	
БН-2	Балка настила	18	35	630	46	
БС-1	Балка стропильная	2	159	318	110	
БС-2	Балка стропильная	2	159	318	111	
БС-3	Балка стропильная	2	159	318	112	
БС-4	Балка стропильная	2	159	318	113	
БС-5	Балка стропильная	2	199	398	114	
БС-6	Балка стропильная	2	199	398	115	
К-1	Колонна	1	570	570	7	
К-2	Колонна	1	790	790	8	
К-3	Колонна	1	622	622	9	
К-4	Колонна	1	602	602	10	
К-5	Колонна	1	591	591	11	
К-6	Колонна	6	530	3180	12	
К-7	Колонна	6	713	4278	13	
К-8	Колонна	6	596	3576	14	
К-9	Колонна	1	540	540	15	
К-10	Колонна	1	723	723	16	

ПК-3	Прозон кровли	1	123	123	121	
ПК-4	Прозон кровли	4	117	468	122	
ПК-5	Прозон кровли	1	123	123	123	
ПК-6	Прозон кровли	1	194	194	124	
ПК-7	Прозон кровли	1	123	123	125	
ПК-8	Прозон кровли	1	123	123	126	
ПК-9	Прозон кровли	2	114	228	127	
ПК-10	Прозон кровли	16	114	1824	128	
ПК-11	Прозон кровли	82	105	8610	129	
ПК-12	Прозон кровли	14	117	1638	130	
ПК-13	Прозон кровли	4	110	440	131	
ПК-14	Прозон кровли	8	182	1456	132	
ПК-15	Прозон кровли	10	105	1050	133	
ПК-16	Прозон кровли	1	117	117	134	
ПК-17	Прозон кровли	1	117	117	135	
ПК-18	Прозон кровли	8	105	840	136	
ПК-19	Прозон кровли	1	123	123	137	
ПК-20	Прозон кровли	1	123	123	138	
ПК-21	Прозон кровли	1	194	194	139	
ПК-22	Прозон кровли	1	123	123	140	
ПК-23	Прозон кровли	1	123	123	141	
РГ-1	Ригель горизонтальный	1	71	71	85	
РГ-2	Ригель горизонтальный	1	71	71	86	
РГ-3	Ригель горизонтальный	1	71	71	87	
РО-1	Рама окон	2	69	138	88	
РО-2	Рама окон	1	70	70	89	
РО-3	Рама окон	1	70	70	90	
РО-4	Рама окон	15	23	345	91	
РО-5	Рама окон	1	71	71	92	
РО-6	Рама окон	1	72	72	93	
РО-7	Рама окон	1	72	72	94	
РО-8	Рама окон	1	72	72	95	
РО-9	Рама окон	1	70	70	96	

- Общие данные.
- Рабочая документация выполнена в соответствии с:
    - техническим заданием на проектирование (ТЗ),
    - СП 16.13330.2017 изм.5 «Стальные конструкции»
    - СП 20.13330.2016 изм.6 «Нагрузки и воздействия»
    - СП 28.13330.2012 изм.2 «Защита строительных конструкций от коррозии»
  - Проект разработан для следующих условий строительства:
    - нормативное значение ветрового давления - 30 кг/м.кв. (II ветровой район),
    - расчетное значение веса снегового покрова - 210 кг/м.кв. (II район),
    - уровень ответственности сооружения по ГОСТ 27751-2014, КС-2 (нормальный)
  - Объектом проектирования и строительства является зданиепрямоугольной формы и двускатной кровлей шириной 24 м, длиной 60 м, высотой 10,5 м. С подкрановыми путями для кран-балки грузоподъемностью до 5 т.
  - Конструктивная схема каркаса -связевая.
  - Прочность, устойчивость, пространственная неизменяемость конструкций каркаса обеспечиваются:
    - из плоскости каркаса - жесткое сопряжение колонн с фундаментами
    - в плоскости каркаса - связевые двлоки с распорками по колоннам
  - Металлокаркас сооружения состоит из двутавров и профильных труб.
  - Работы по изготовлению и монтажу металлических конструкций, оформление технической документации вести в соответствии с проектом производства работ, с требованиями СП 70.13330.2012 и иными действующими на территории РФ нормативными документами.
  - Заводские сварные соединения деталей сборки не показаны. Все детали соединять между собой по периметру в местах сопряжения сварными соединениями. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*.
  - Отправочные марки (сборки) соединяются монтажными долготовыми соединениями.
  - Материал конструкций указан в ведомостях элементов и технических спецификациях.
  - Все принимаемые на стройплощадку стальные конструкции должны быть окрашены двумя слоями эмали ПФ-115 по слою грунта ГФ-021, общая толщина покрытия не менее 140 мкм. Цвет покрытия принять по согласованию заказчика. Подготовку металлических поверхностей к окрашиванию вести по ГОСТ 9.402-2004.
  - Монтаж конструкций выполнять в соответствии с проектом производства работ и с соблюдением техники безопасности.

Ведомость отработанных элементов

Отпр. марка	Наименование	Кол-во	Масса, кг		№ чертежа	Примечание
			шт	общ		
К-11	Колонна	1	606	606	17	
К-12	Колонна	1	540	540	18	
К-13	Колонна	1	723	723	19	
К-14	Колонна	1	606	606	20	
К-15	Колонна	1	544	544	21	
К-16	Колонна	1	599	599	22	
К-17	Колонна	1	728	728	23	
К-18	Колонна	1	599	599	24	
К-19	Колонна	1	608	608	25	
К-20	Колонна	1	625	625	26	
К-21	Колонна	1	612	6		



						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104-7002-1992			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин				03.25		РД	3	152
						Общий вид			

План на отм. 0,000

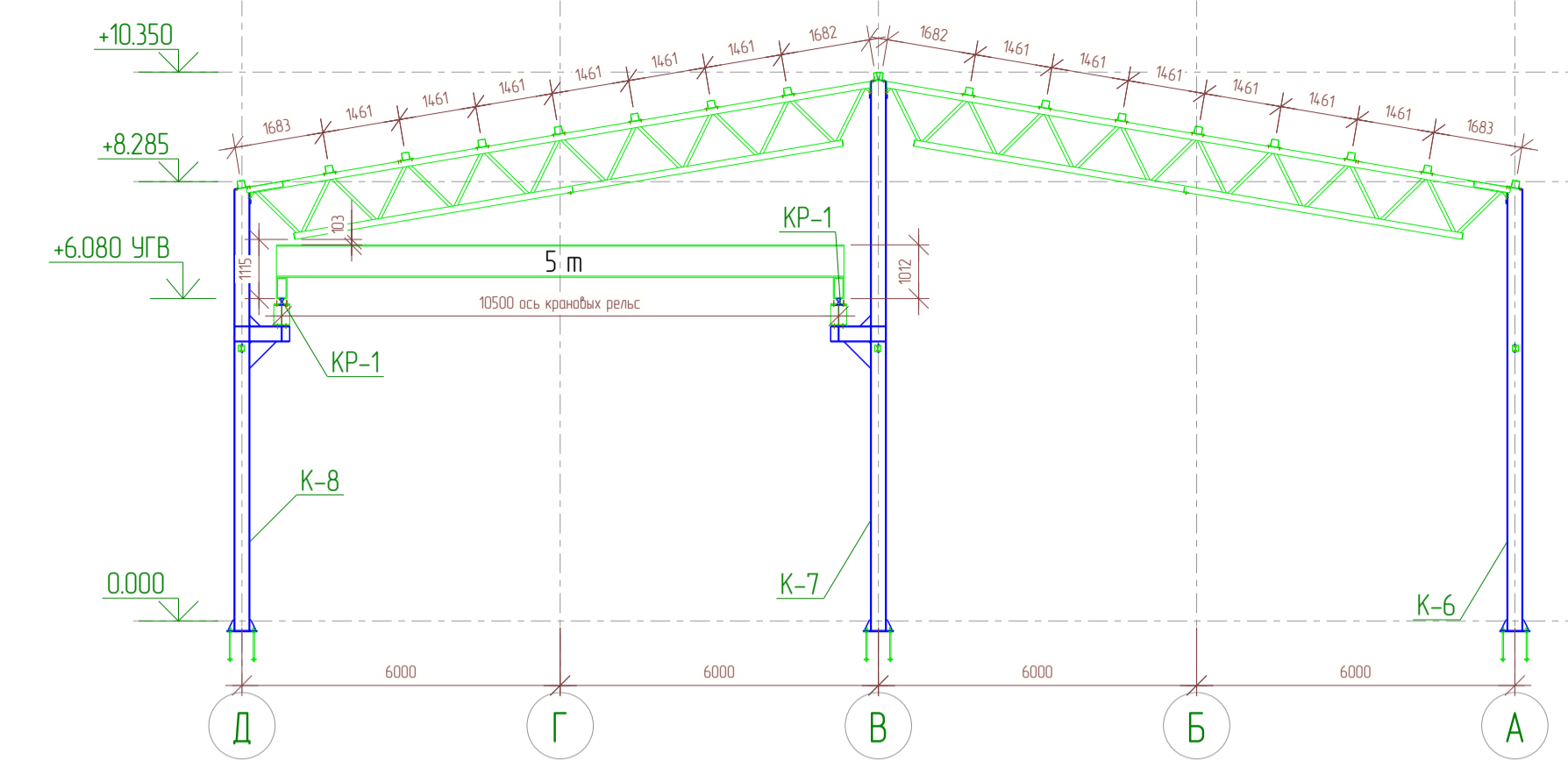
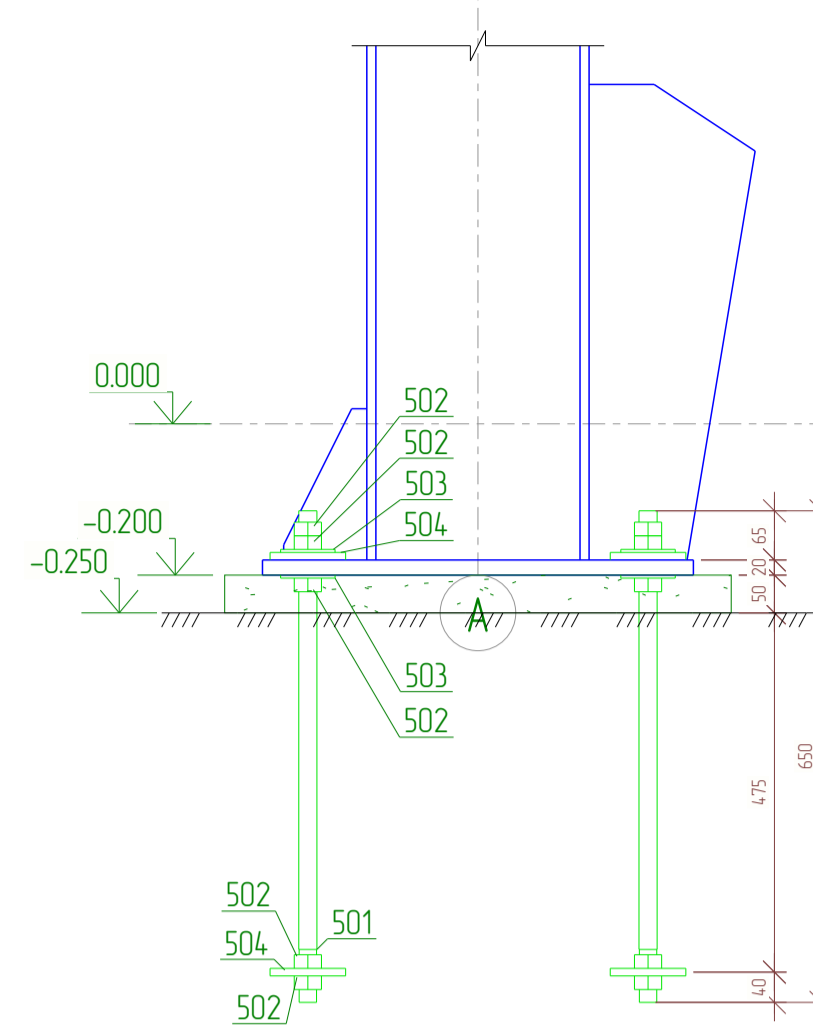
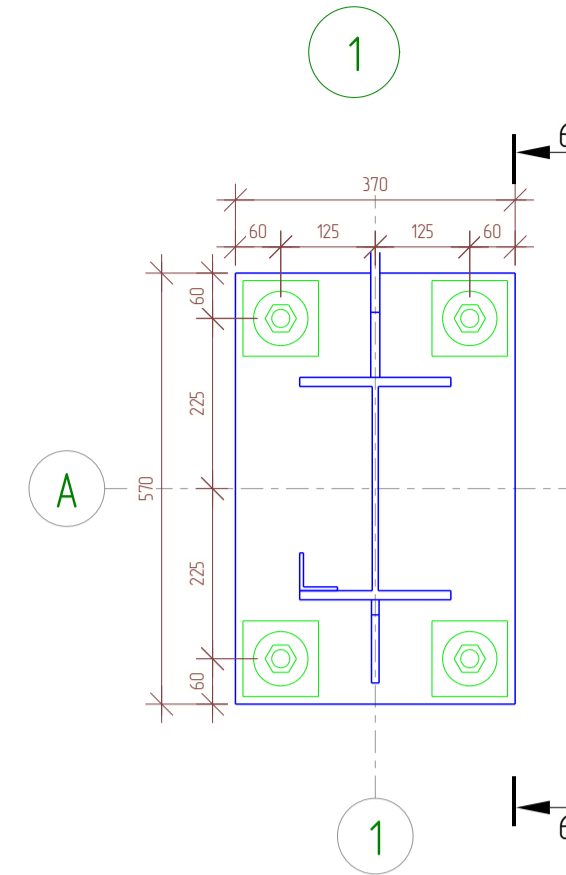
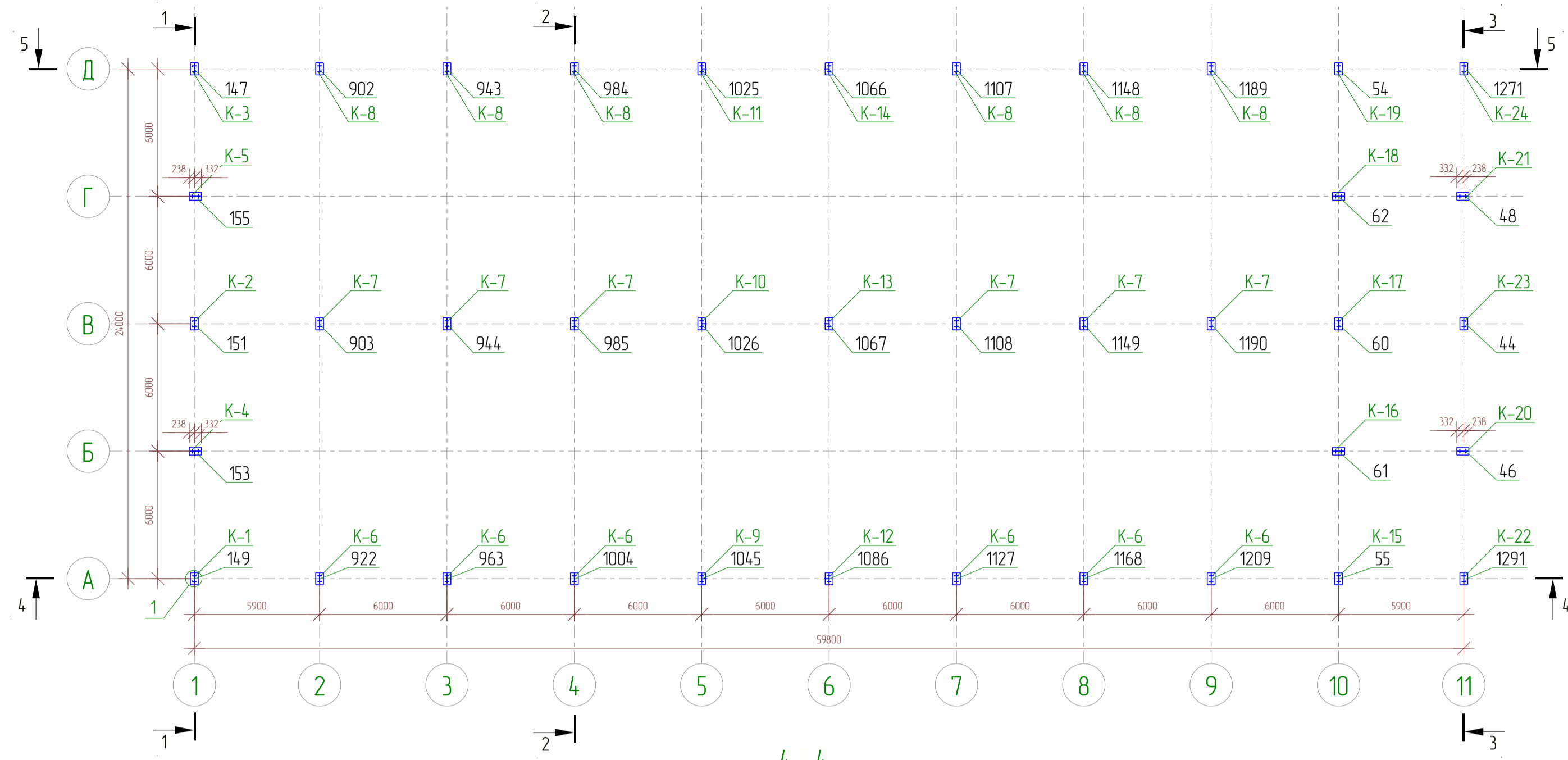
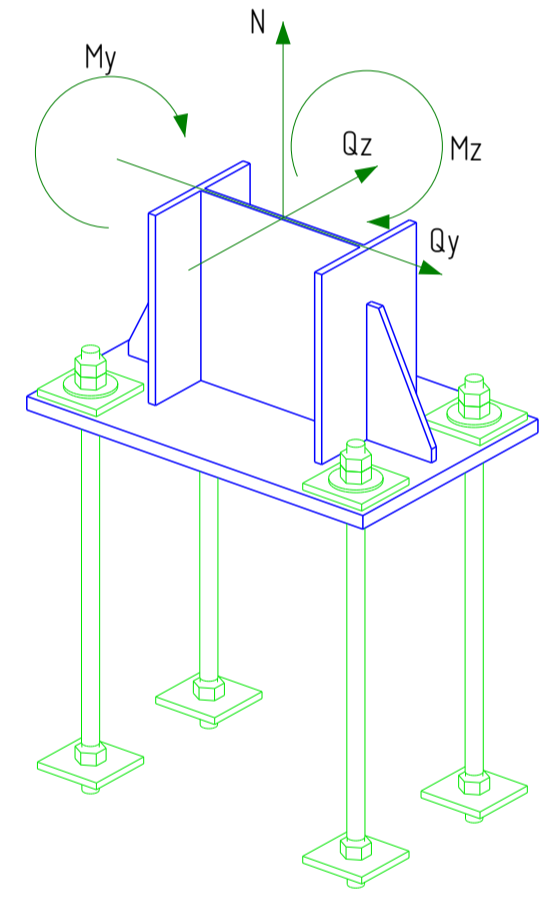


Таблица нагрузок на фундаменты

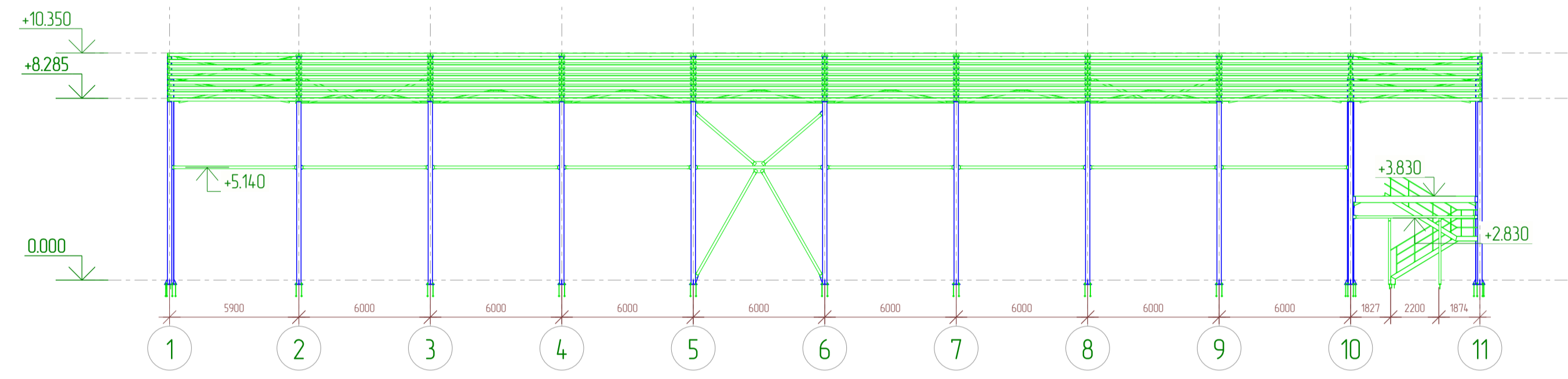
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во
501	Шпилька	M24 к.п. 8.8 ГОСТ 22042-76 l=650 мм	156
502	Гайка	M24 к.п. 8.8 ГОСТ 5915-70	780
503	Шайба увеличенная	M24 ГОСТ 6958-78	312
504	Шайба-пластина	Лист 10x100x100 С245 ГОСТ 19903-74	312

Поз.	147					48					902					943					984					1025					1066					1107					1148					1189					54					1271					155					62					
	N	Qy	Qz	My	Mz	N	Qy	Qz	My	Mz	N	Qy	Qz	My	Mz	N	Qy	Qz	My	Mz	N	Qy	Qz	My	Mz	N	Qy	Qz	My	Mz	N	Qy	Qz	My	Mz	N	Qy	Qz	My	Mz																															
1	-111.1	-5.4	-4.4	-5.5	-12.2	1	-254.5	28.4	-0.2	1.0	-46.6	1	-161.7	-4.7	-12.2	14.5	11.7	1	-218.0	-21.0	0.3	0.6	-53.3	1	-130.2	-15.4	0.0	0.0	4.1	1	-124.1	-8.4	-0.2	-0.7	-14.9	1	-211.8	-22.2	-0.1	-0.2	-64.0	1	-122.9	-10.6	-0.2	-0.3	-36.8	1	-218.0	-21.6	-0.3	-0.5	-59.2	1	-188.9	-13.2	-0.1	-0.3	-34.1	1	-115.7	0.2	0.1	0.2	0.3	1	-232.9	-15.1	0.0	0.0	24.6
2	-24.2	-5.5	4.6	5.5	-4.3	2	-63.9	32.5	0.1	-1.0	-53.1	2	-161.7	-4.7	-12.2	14.5	11.7	2	-36.0	14.6	-0.4	-1.0	38.0	2	-37.9	-1.5	0.1	0.4	11.2	2	-26.9	15.8	0.0	-0.1	49.7	2	-25.8	-14.4	-0.3	-1.1	-28.2	2	-35.8	15.9	0.2	0.4	50.1	2	-84.5	-5.3	-3.7	-4.1	-3.6	2	-133.3	-21.0	-0.1	0.2	41.1												
3	-107.6	2.6	-7.9	-9.6	6.7	3	-219.3	28.3	-0.2	1.0	-46.6	3	-181.7	-17.7	-0.4	-1.3	-32.7	3	-214.3	-24.8	0.3	1.1	-49.1	3	-91.6	2.5	-1.8	3.7	0.1	3	-97.7	-13.4	0.5	1.5	-21.2	3	-189.2	-25.6	-0.4	-1.2	-52.0	3	-60.8	-15.2	-0.2	-0.9	-30.9	3	-114.9	-17.2	-0.3	-1.0	-31.3	3	-106.5	3.7	6.5	7.6	8.6	3	-219.0	-9.0	-1.6	5.0	8.2						
4	-29.2	5.3	-5.9	-7.2	11.1	4	-119.2	32.6	0.1	-0.8	-53.3	4	-168.6	-26.4	0.0	0.5	-49.9	4	-207.7	-32.1	0.2	0.9	-65.1	4	-118.5	21.5	-0.3	-0.6	60.1	4	-105.0	22.1	0.1	0.4	64.4	4	-206.0	-27.9	-0.1	-0.2	-75.1	4	-118.4	22.0	0.2	0.4	65.1	4	-108.1	4.9	5.0	5.8	10.3	4	-216.2	-23.1	-0.1	0.1	47.0												

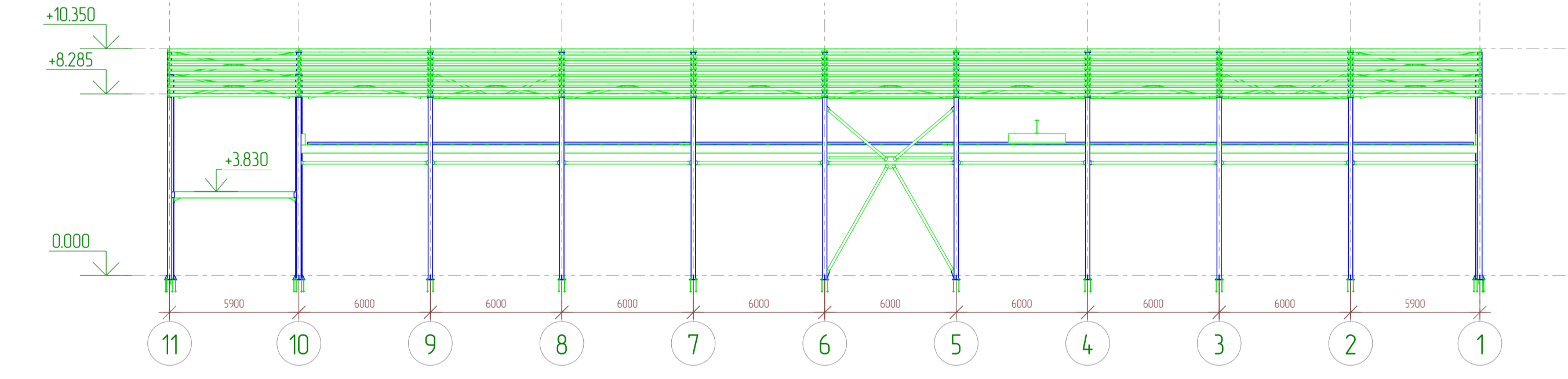


Пояснения  
 1 - Nmax kN  
 2 - Nmin kN  
 3 - My max kNm  
 4 - Mz max kNm

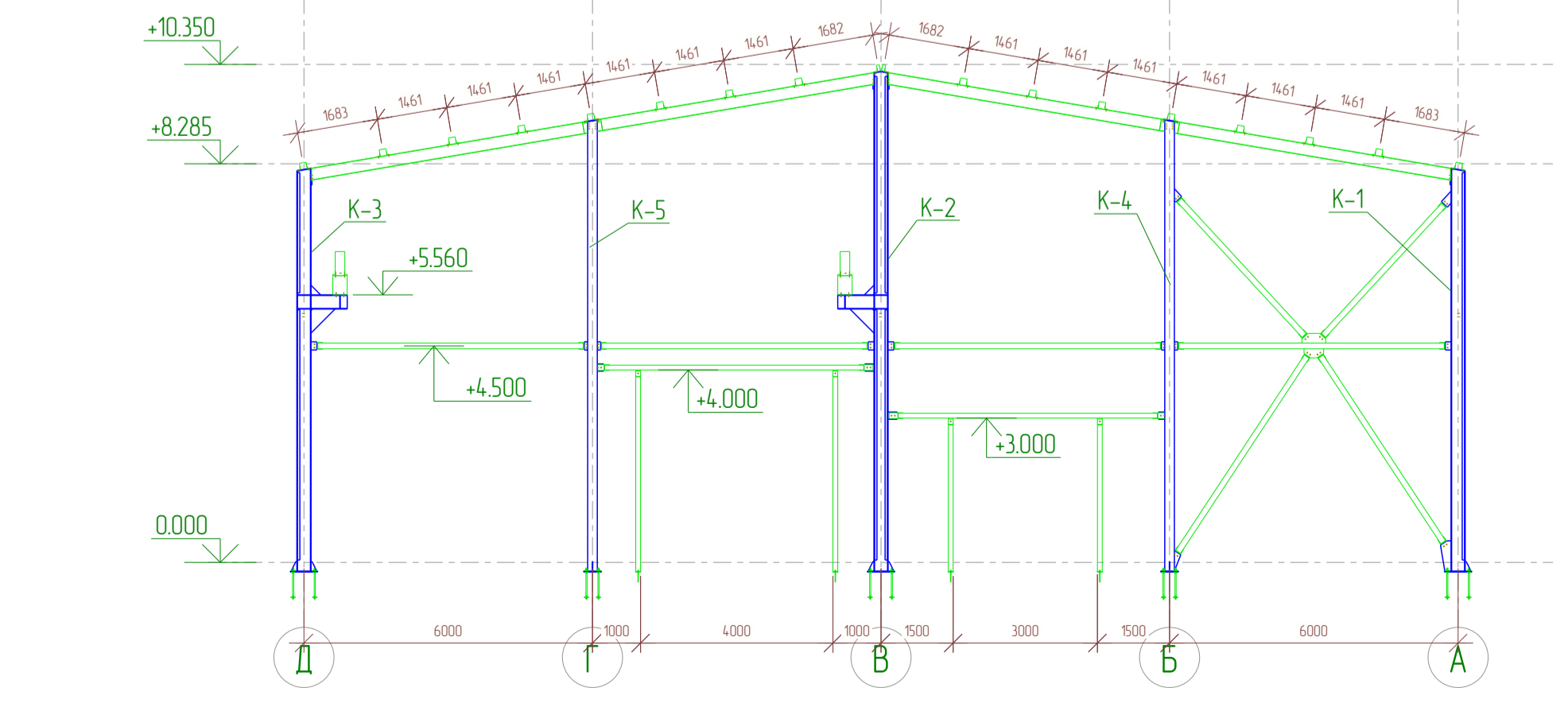
4-4



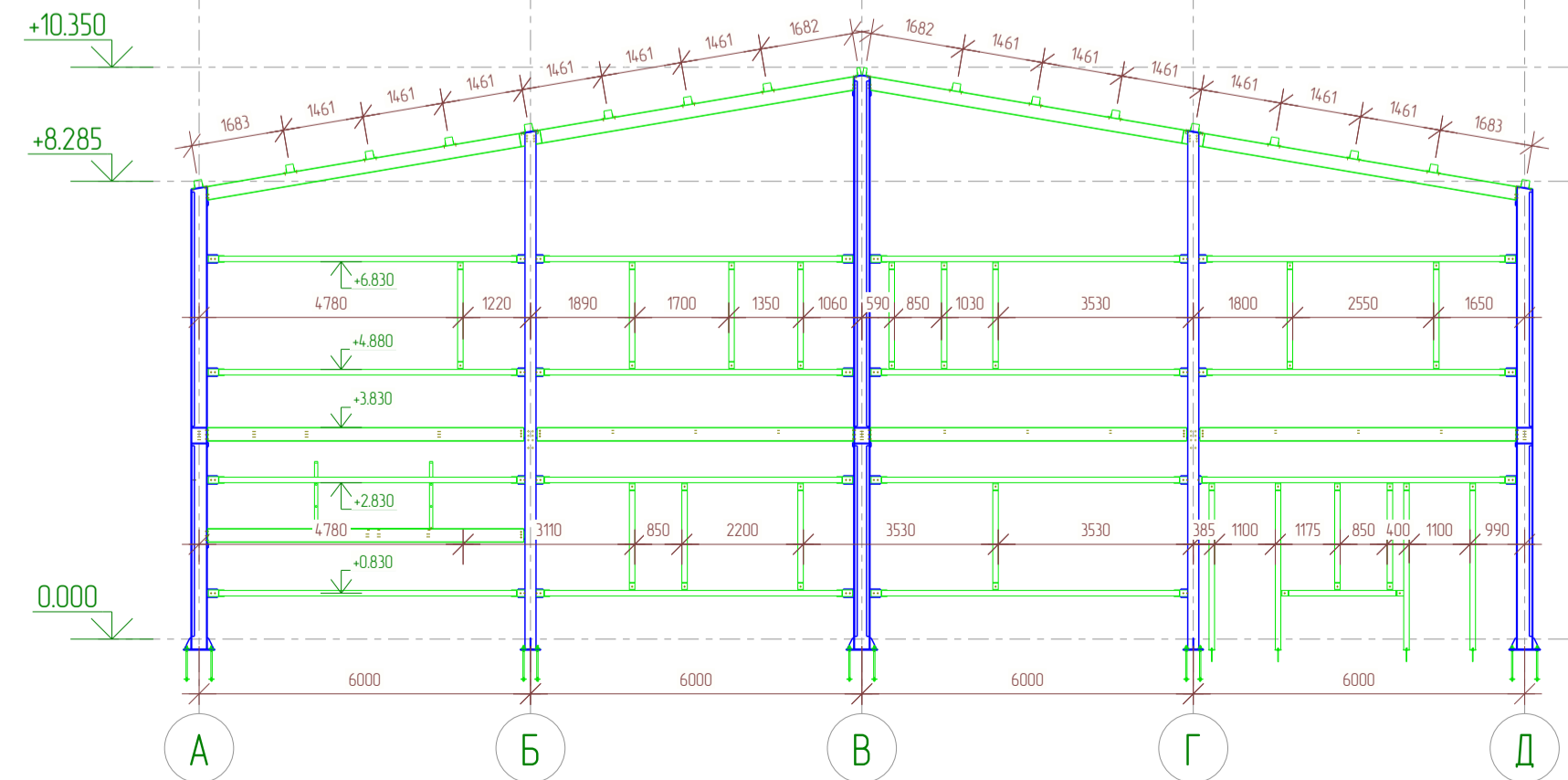
5-5



1-1

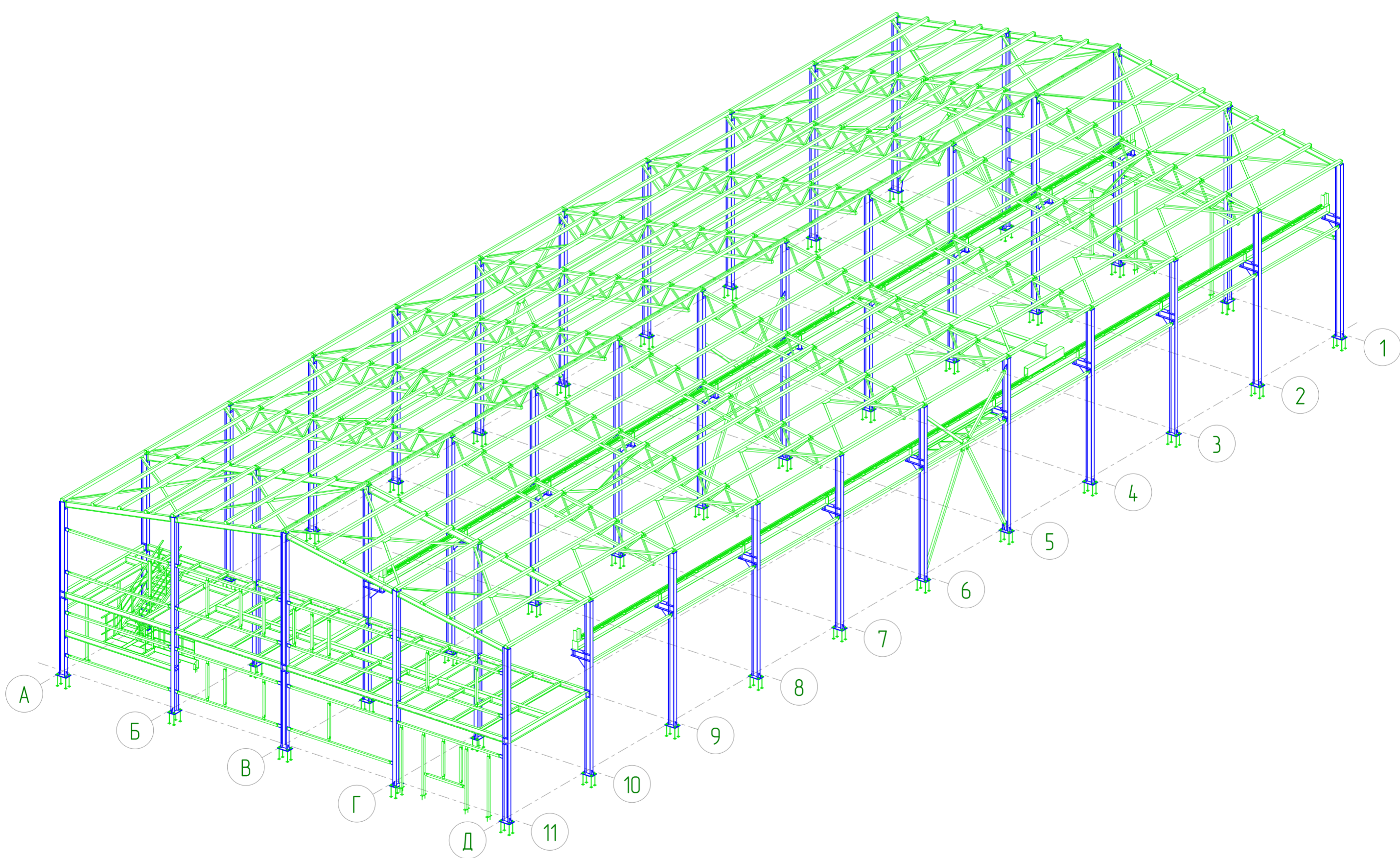
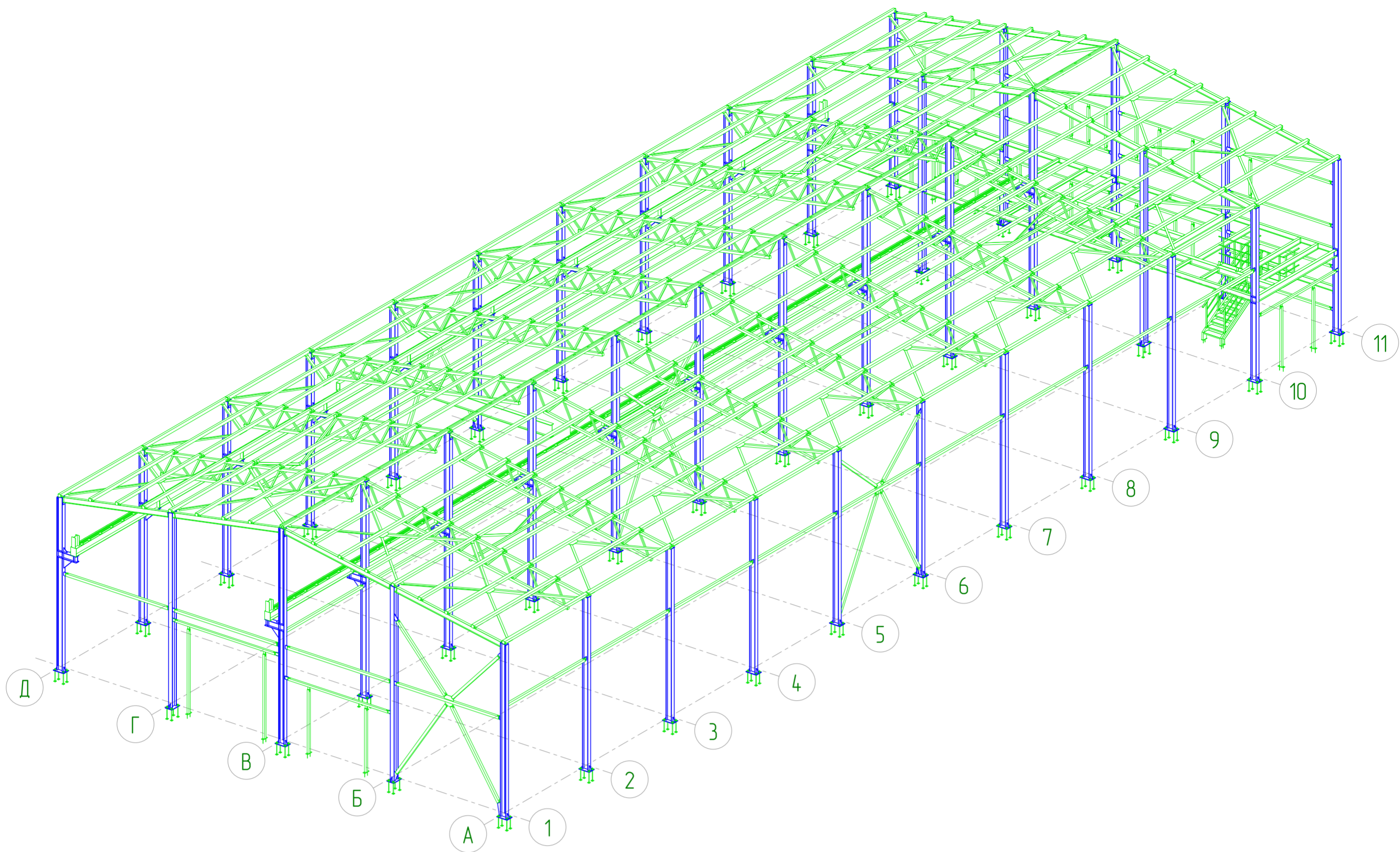


3-3

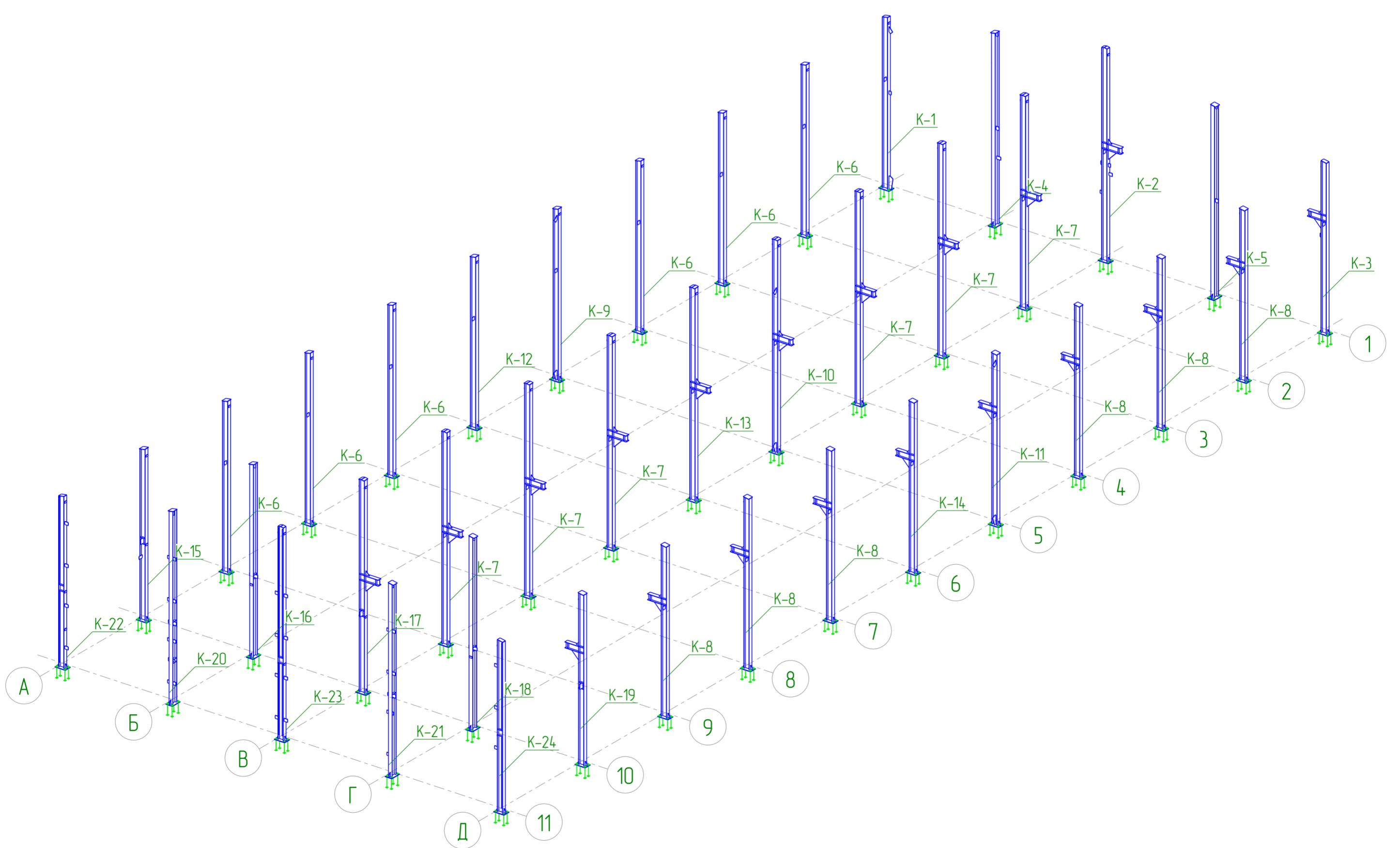
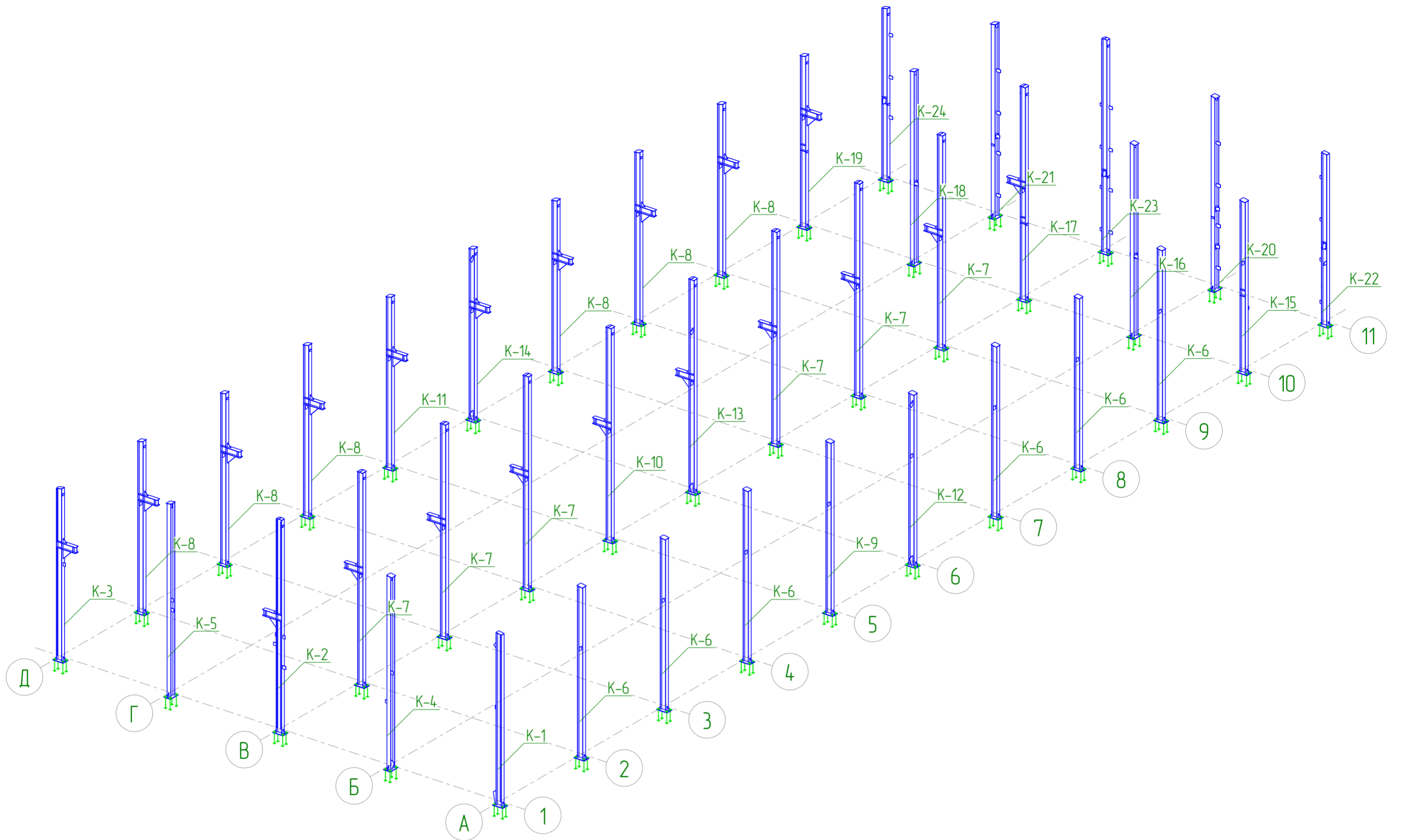


Колонны считать отцентрированными по пересечениям разбивочных осей, если нет дополнительных размеров в плане. Шайбы-пластины обдирать с базы колонны после выверки и монтажа. После обдирки пространство между базой колонны и фундаментом заполнить безусадочной смесью.

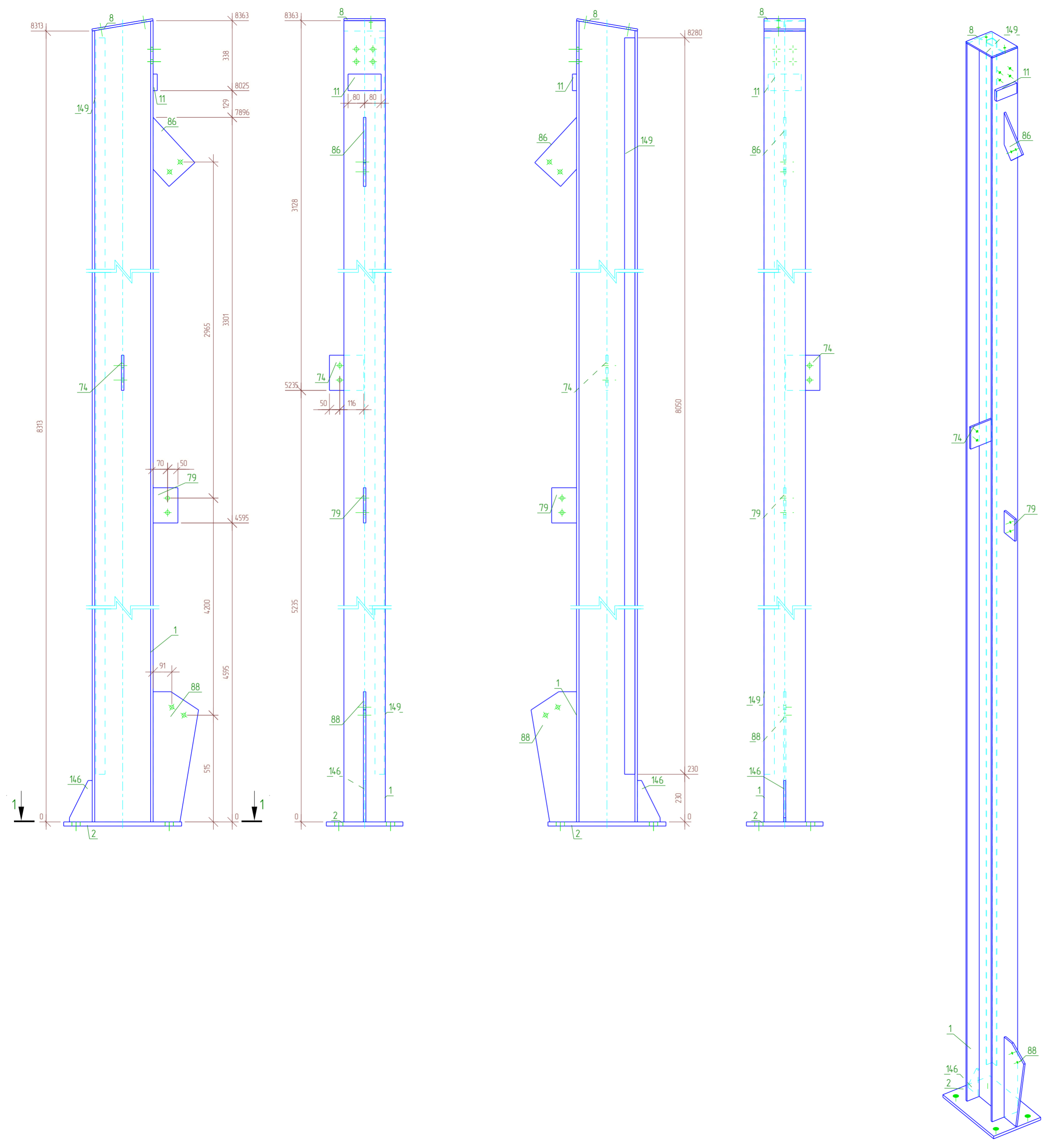
				01/02-КМ	
				Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 кп 4.7.07.104.7002.1992	
Изм.	Копуч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разр.	Софин				03.25
Проб.					
Объект производственного назначения			Стация	Лист	Листов
			РД	4	152
План колонн К					



					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104-7002-1992			
Изм.	Колуч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	5	152
					Изометрический вид К			



					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07/104 7002/1992			
Изм.	Колуч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	6	152
					Изометрический вид К			



**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол-во шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-1	1	1	┌ 30Ш1	8363	475.2	475.2		С255Б	
	2	1	— 20х370	570	33.1	33.1		С345	
	8	1	— 10х200	298	4.7	4.7		С245	
	11	1	— 20х80	160	2.0	2.0		С245	
	74	1	— 12х166	170	2.7	2.7		С245	
	79	1	— 12х120	170	1.9	1.9		С245	
	86	1	— 12х170	297	3.3	3.3		С245	
	88	1	— 12х220	629	10.2	10.2		С245	
	146	1	— 10х110	200	1.1	1.1		С245	
	149	1	└ 50х5	8050	30.3	30.3		С245	
					010% = 5.6 кг		570.1		

**Ведомость отправочных элементов**

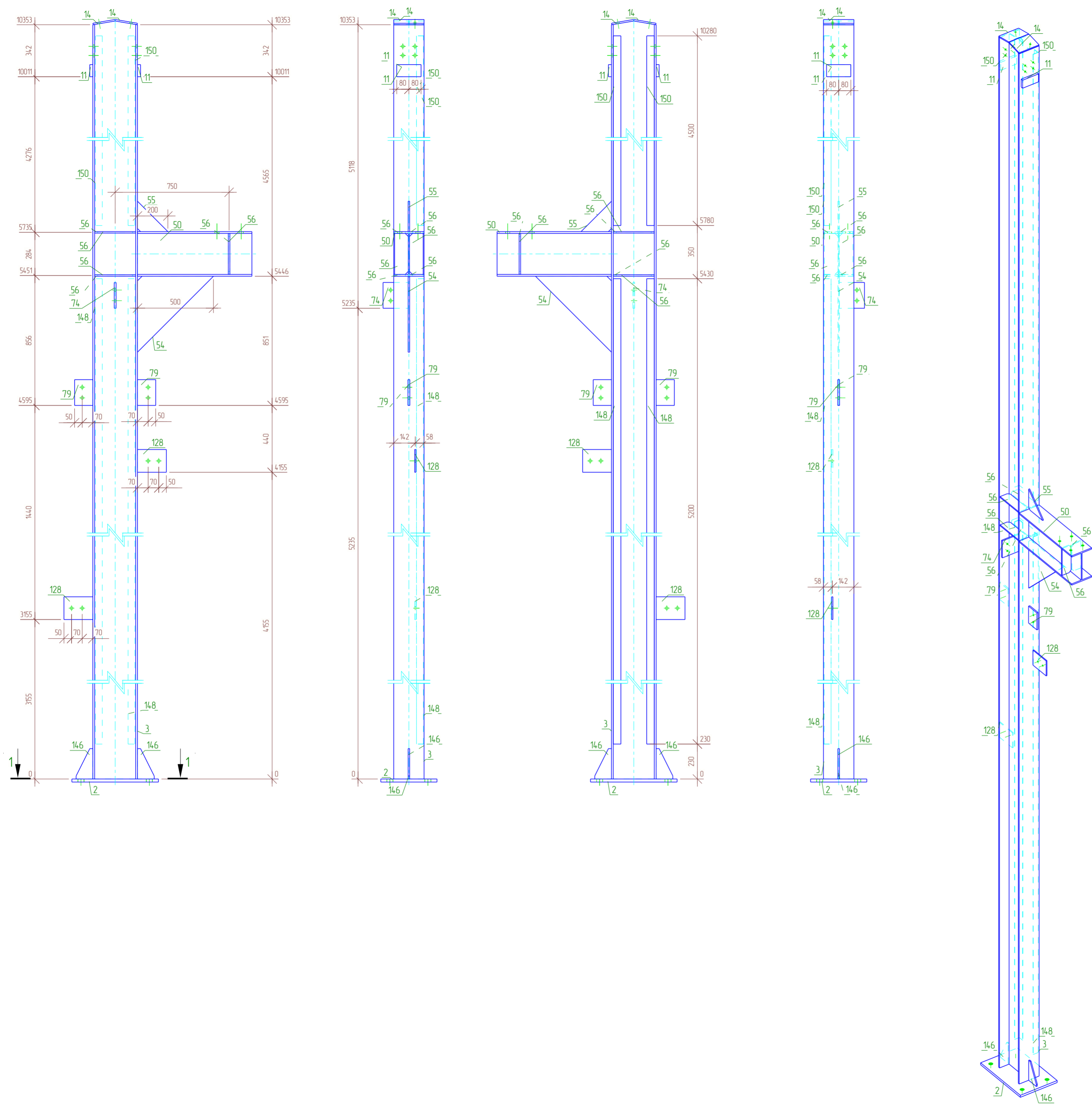
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-1	1	570.1	570.1
		Всего:	570.1

**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 30Ш1	С255Б	475.2
└ 50х5	С245	30.3
— 10х200	С245	5.8
— 12х166	С245	18.1
— 20х80	С245	2.0
— 20х370	С345	33.1
Всего:		564.5

Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992			
Изм.	Кол-во	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	7	152
					Сборка. Колонна К-1			



### Спецификация

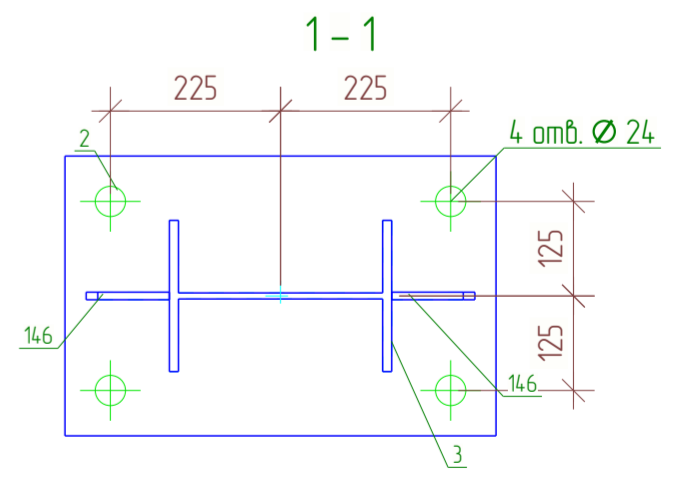
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-2	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	3	1	┌ 30Ш1	10378	589.7	589.7		С2556	
	11	2	— 20x80	160	2.0	4.0		С245	
	14	2	— 10x147	200	2.3	4.6		С245	
	50	1	┌ 30Ш1	753	42.8	42.8		С2556	
	54	1	— 10x500	500	9.8	9.8		С245	
	55	1	— 10x200	200	1.6	1.6		С245	
	56	6	— 10x90	270	1.9	11.4		С245	
	74	1	— 12x166	170	2.7	2.7		С245	
	79	2	— 12x120	170	1.9	3.8		С245	
	128	2	— 8x150	190	1.8	3.6		С245	
	146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245	
148	2	└ 50x5	5200	19.6	39.2		С245		
150	2	└ 50x5	4500	17.0	34.0		С245		
010% = 7.8 кг					790.3				

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-2	1	790.3	790.3
Всего:		790.3	

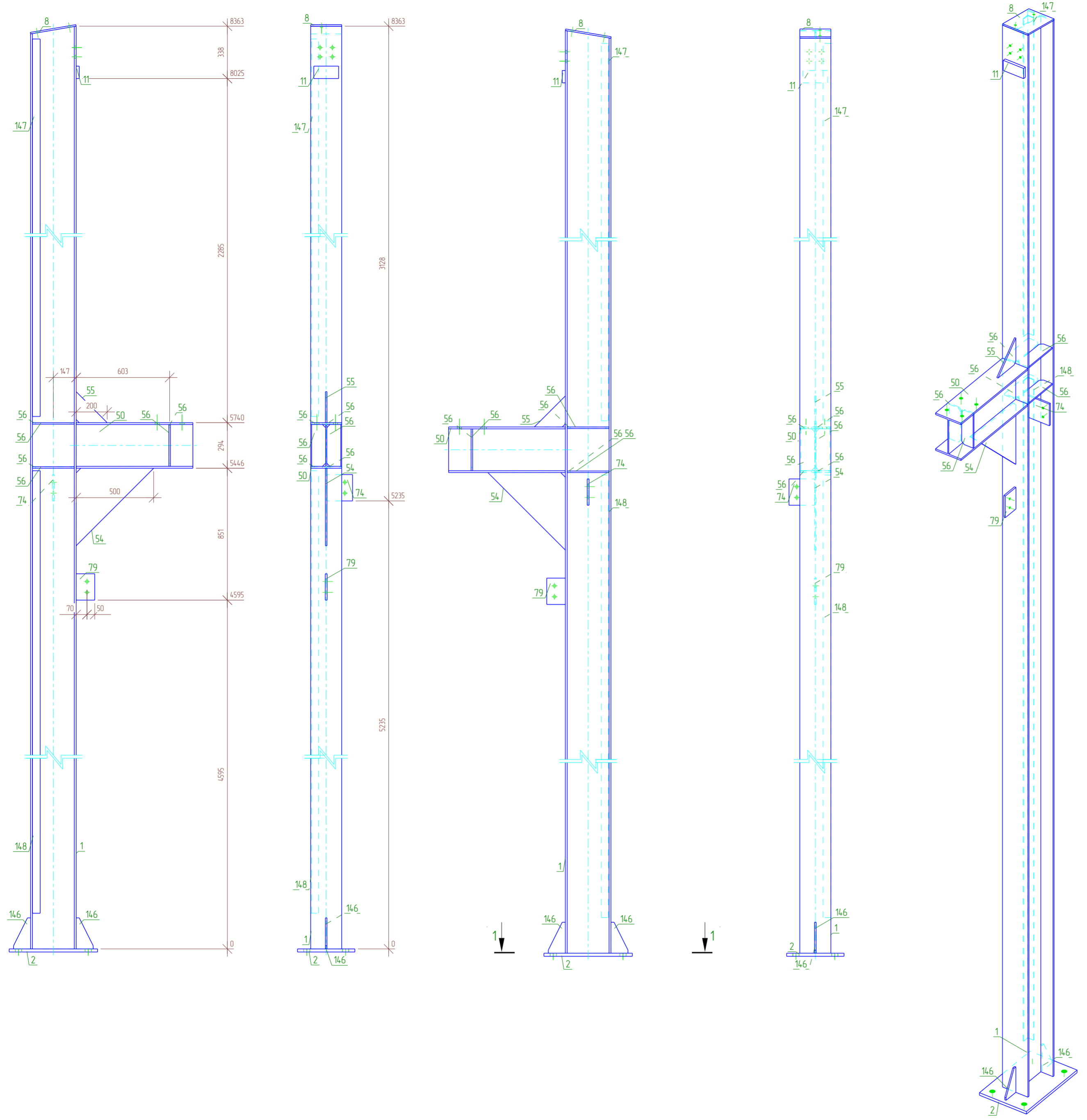
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 30Ш1	С2556	632.5
└ 50x5	С245	73.2
— 8x150	С245	3.6
— 10x147	С245	29.6
— 12x166	С245	6.5
— 20x80	С245	4.0
— 20x370	С345	33.1
Всего:		782.5



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

01/02-КМ				
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист №	Подпись	Дата
Разраб.	Сафин			03.25
Проб.				
Объект производственного назначения			Стадия	Лист
			РД	8
Сборка. Колонна К-2			Листов	152



**Спецификация**

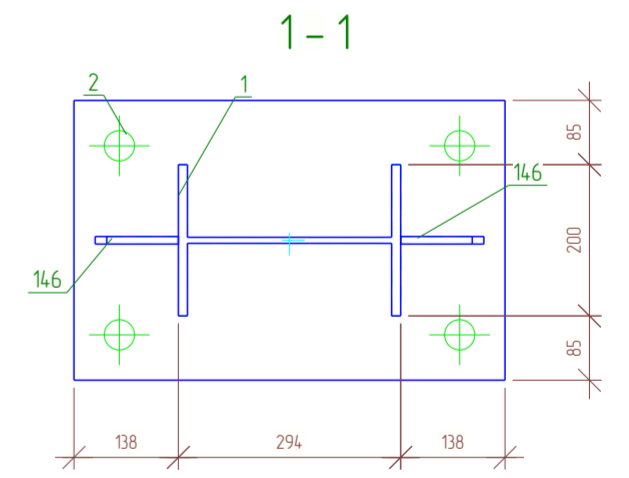
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-3	1	1	┌ 30Ш1	8363	475.2	475.2		С255Б	
	2	1	— 20х370	570	33.1	33.1		С345	
	8	1	— 10х200	298	4.7	4.7		С245	
	11	1	— 20х80	160	2.0	2.0		С245	
	50	1	┌ 30Ш1	753	42.8	42.8		С255Б	
	54	1	— 10х500	500	9.8	9.8		С245	
	55	1	— 10х200	200	1.6	1.6		С245	
	56	6	— 10х90	270	1.9	11.4		С245	
	74	1	— 12х166	170	2.7	2.7		С245	
	79	1	— 12х120	170	1.9	1.9		С245	
	146	2	— 10х110	200	1.1	2.2		С245	
	147	1	┌ 50х5	2500	9.4	9.4		С245	
	148	1	┌ 50х5	5200	19.6	19.6		С245	
					010% = 6.2 кг		622.6		

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-3	1	622.6	622.6
		Всего:	622.6

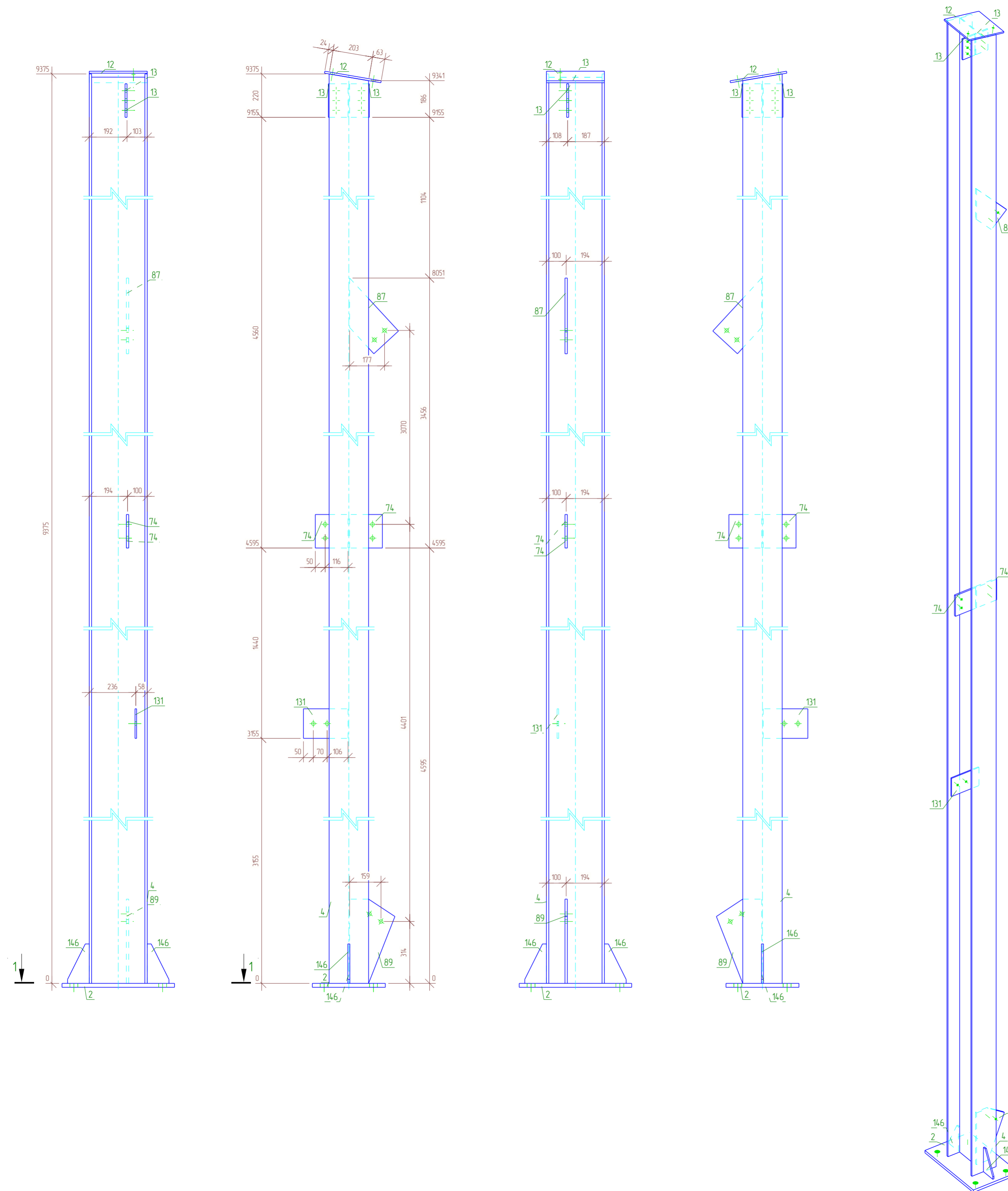
**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
┌ 30Ш1	С255Б	518.0	
┌ 50х5	С245	29.0	
— 10х200	С245	29.7	
— 12х166	С245	4.6	
— 20х80	С245	2.0	
— 20х370	С345	33.1	
		Всего:	616.4



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ				
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104 7002:1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		РД	9	152
Проб.							Сборка. Колонна К-3		



**Спецификация**

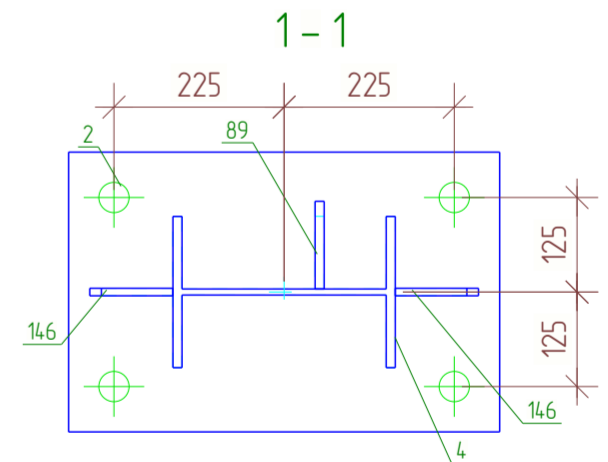
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-4	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	4	1	І 30Ш1	9375	532.7	532.7		С255Б	
	12	1	— 10x290	294	6.7	6.7		С245	
	13	2	— 10x100	170	1.3	2.6		С245	
	74	2	— 12x166	170	2.7	5.4		С245	
	87	1	— 12x170	365	4.4	4.4		С245	
	89	1	— 12x230	427	6.6	6.6		С245	
	131	1	— 8x150	226	2.1	2.1		С245	
146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245		
					01.0% = 6.0 кг		6018		

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-4	1	6018	6018
		Всего: 6018	

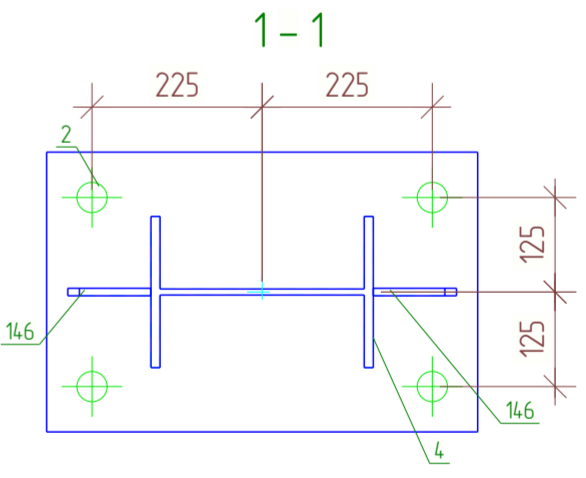
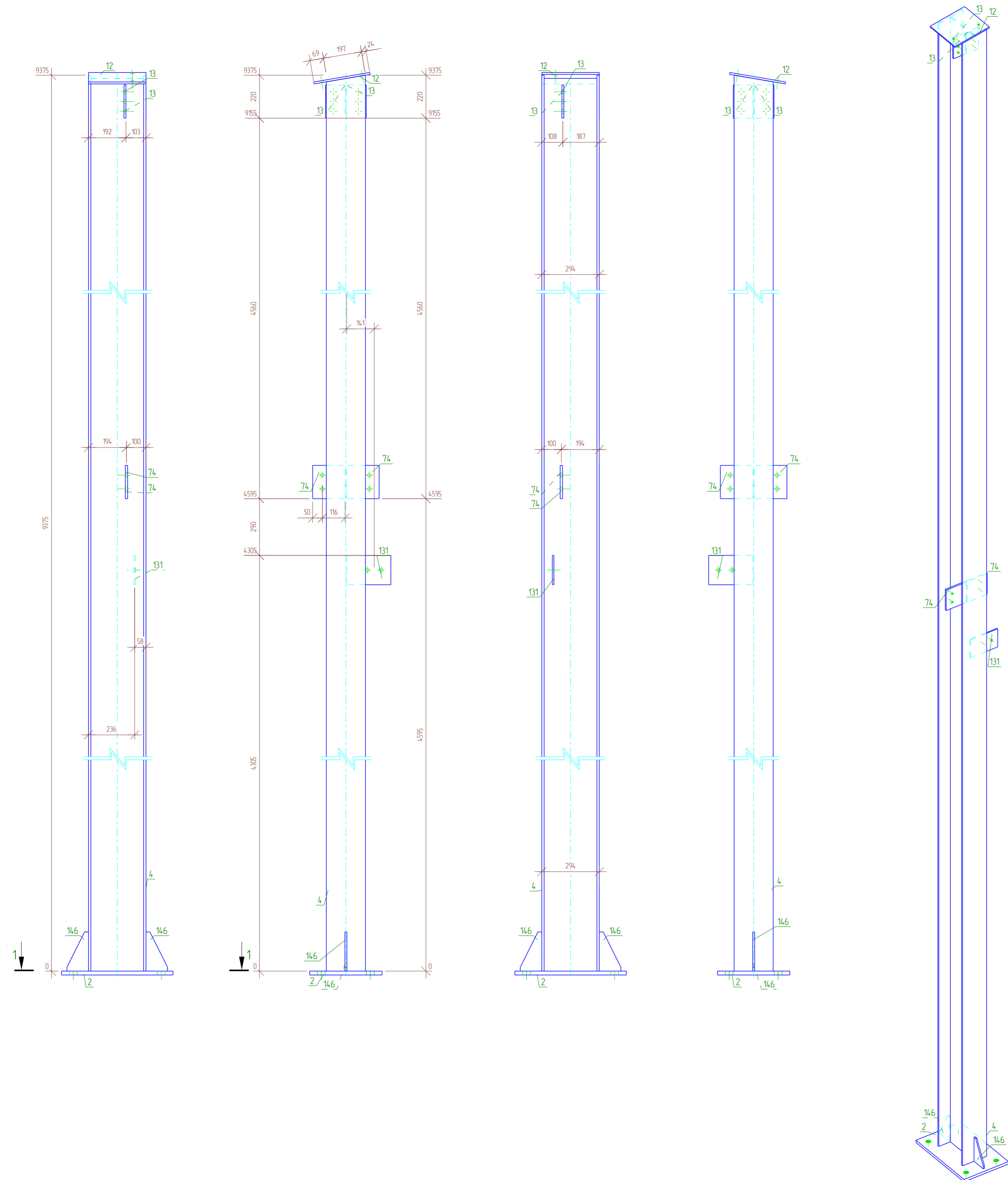
**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг
І 30Ш1	С255Б	532.7
— 8x150	С245	2.1
— 10x290	С245	11.5
— 12x166	С245	16.4
— 20x370	С345	33.1
		Всего: 595.8



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

01/02-КМ				
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата
				03.25
Разраб.	Сафин			
Проб.				
Объект производственного назначения			Стадия	Лист
			РД	10
			Листов	152
Сборка. Колонна К-4				



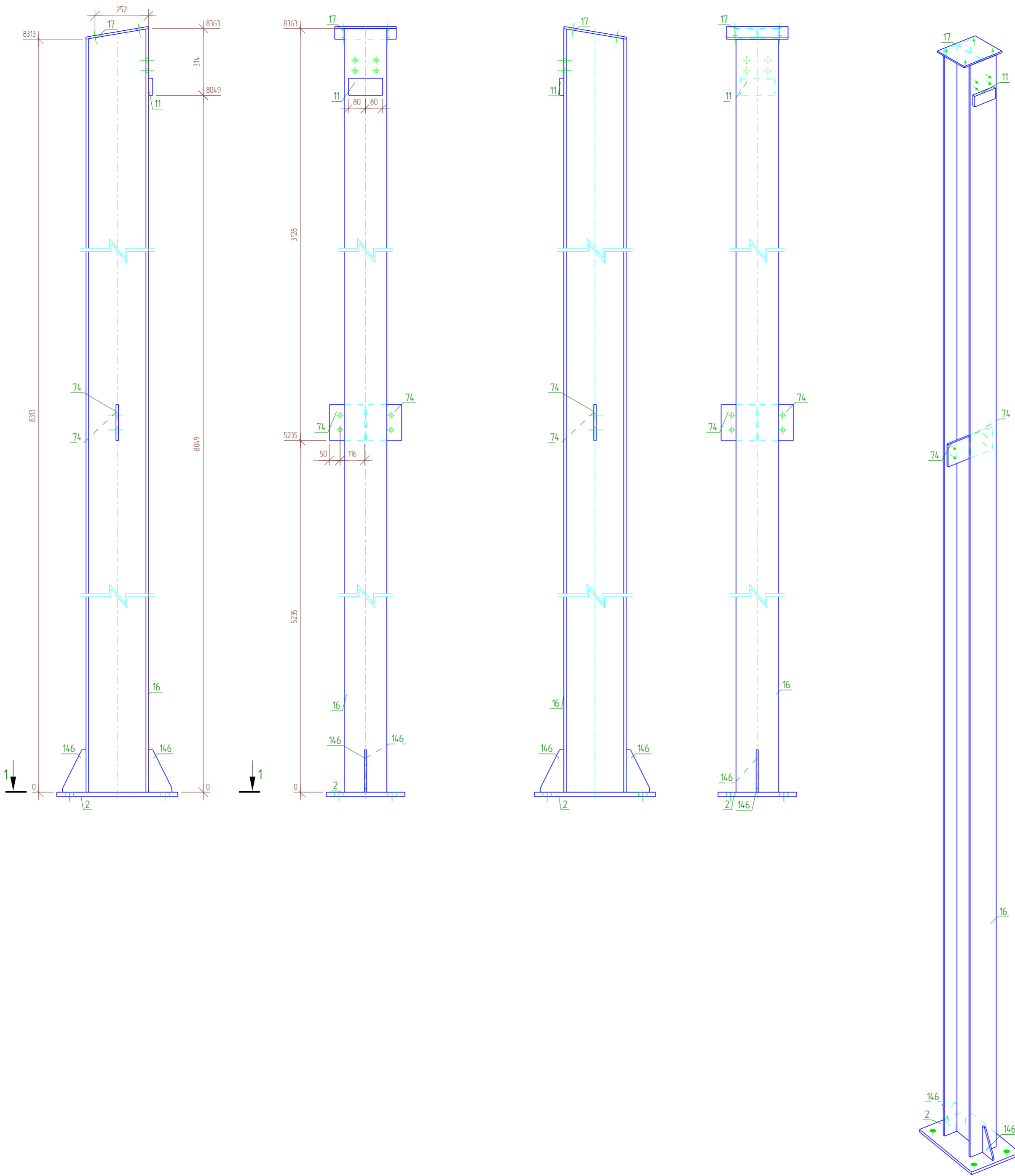
Спецификация									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-5	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	4	1	І 30Ш1	9375	532.7	532.7		С255Б	
	12	1	— 10x290	294	6.7	6.7		С245	
	13	2	— 10x100	170	1.3	2.6		С245	
	74	2	— 12x166	170	2.7	5.4		С245	
	131	1	— 8x150	226	2.1	2.1		С245	
146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245		
					01.0% = 5.8 кг		590.6		

Ведомость отправочных элементов			
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-5	1	590.6	590.6
		Всего:	590.6

Выборка металла			
Профиль	Марка стали	Масса, кг	
І 30Ш1	С255Б	532.7	
— 8x150	С245	2.1	
— 10x290	С245	11.5	
— 12x166	С245	5.4	
— 20x370	С345	33.1	
		Всего:	584.8

Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

				01/02-КМ				
				Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104-7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия		
Разраб.	Сафин			03.25		Лист		
Проб.						Листов		
						РД	11	152
					Сборка. Колонна К-5			



**Спецификация**

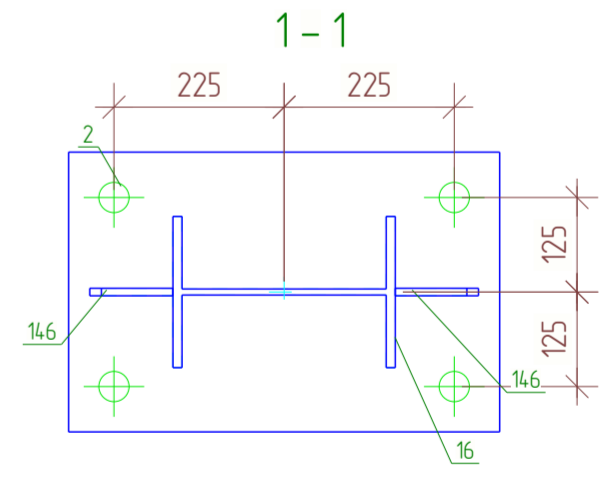
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-6	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	11	1	— 20x80	160	2.0	2.0		С245	
	16	1	┘ 30Ш1	8363	475.2	475.2		С255Б	
	17	1	— 10x290	298	6.8	6.8		С245	
	74	2	— 12x166	170	2.7	5.4		С245	
	146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245	
					010% = 5.2 кг		529.9		

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-6	6	529.9	3179.4
		Всего:	3179.4

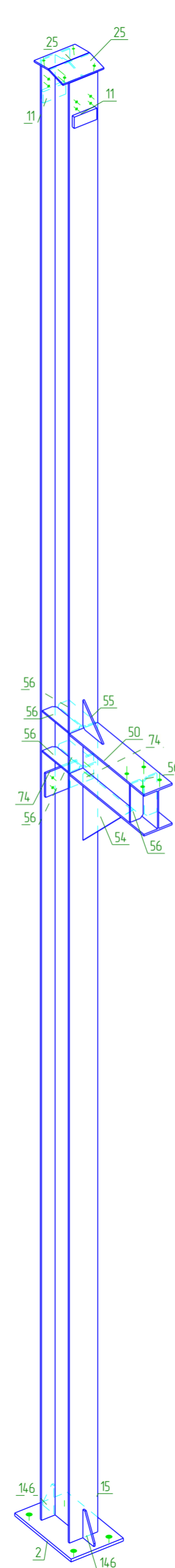
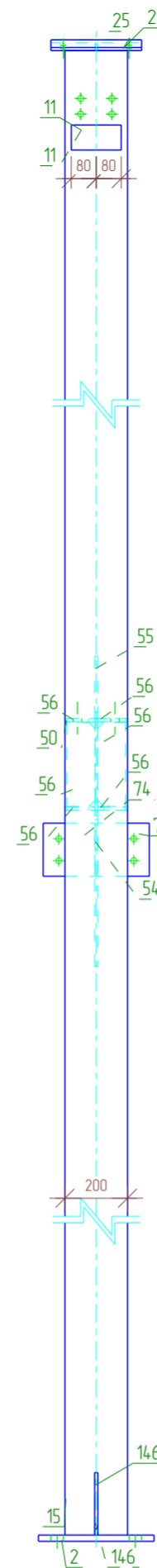
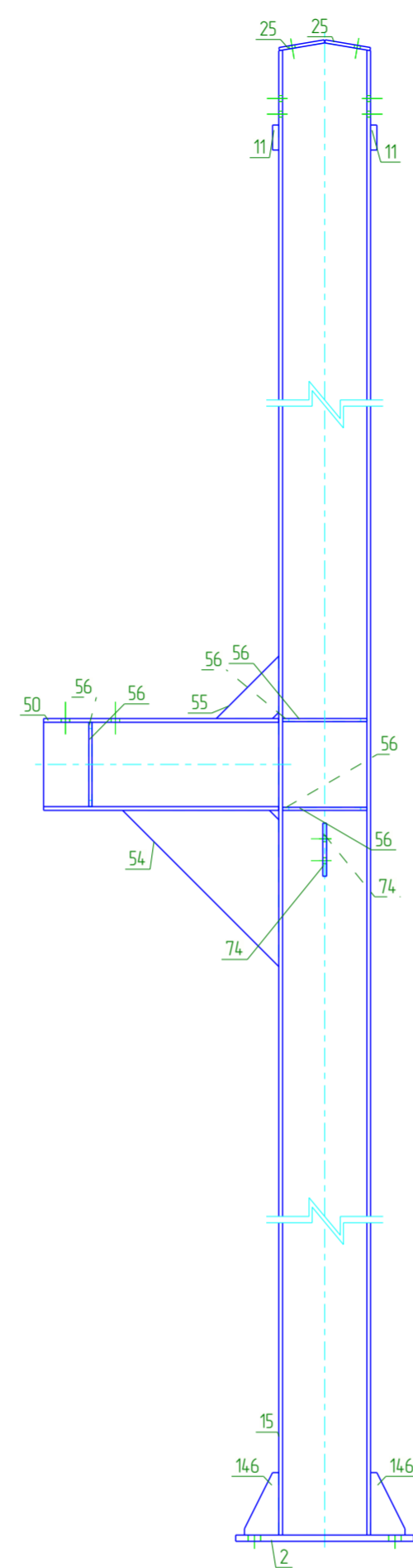
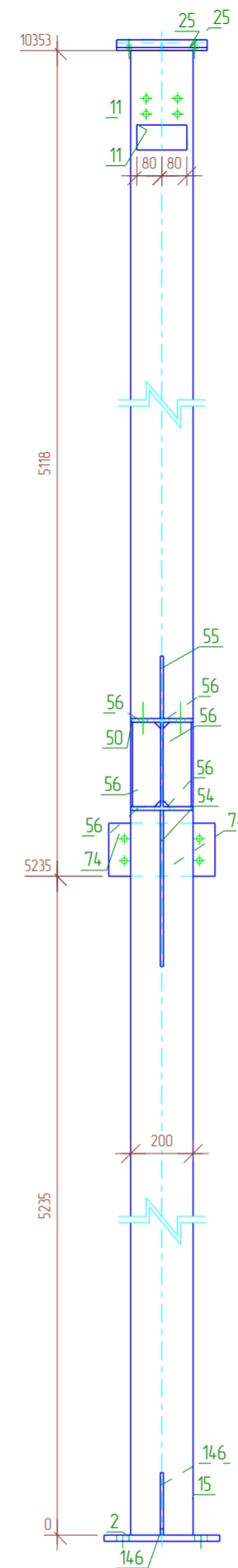
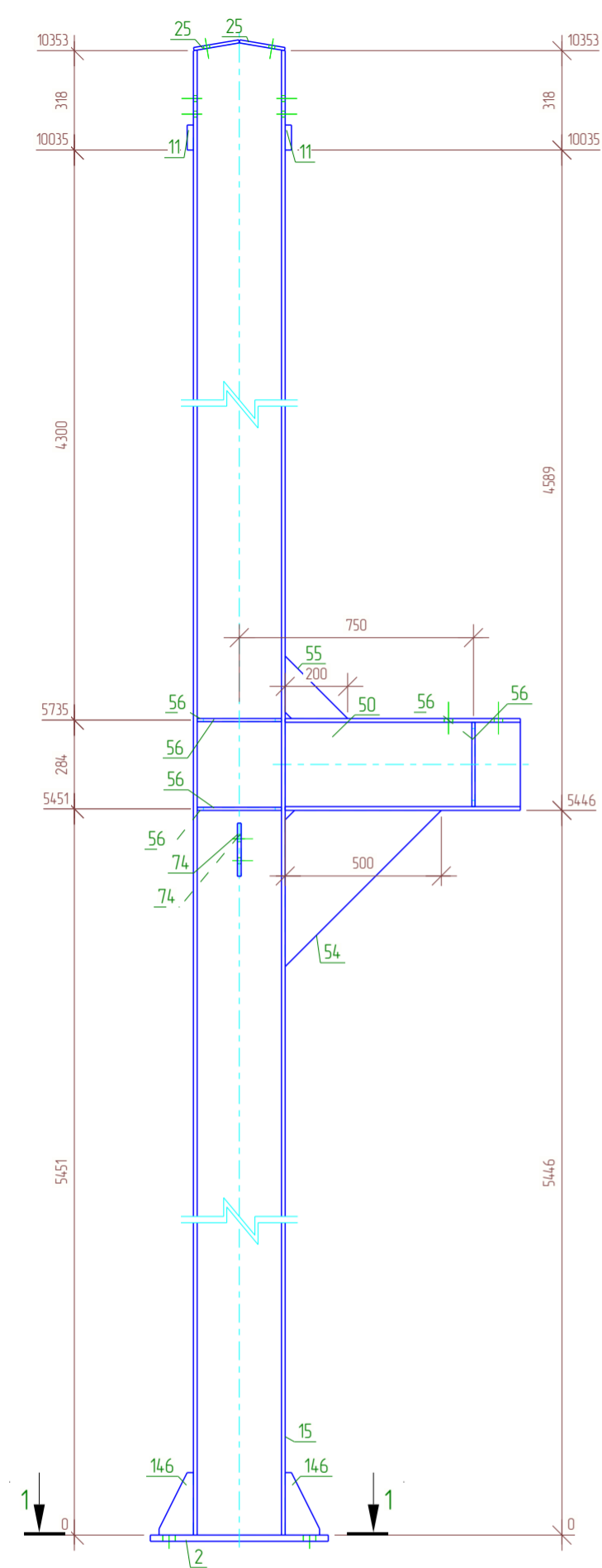
**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
┘ 30Ш1	С255Б	2851.2	
— 10x290	С245	54.0	
— 12x166	С245	32.4	
— 20x80	С245	12.0	
— 20x370	С345	198.6	
		Всего:	3148.2



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4:7-07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	12	152
Проб.						Сборка. Колонна К-6		



**Спецификация**

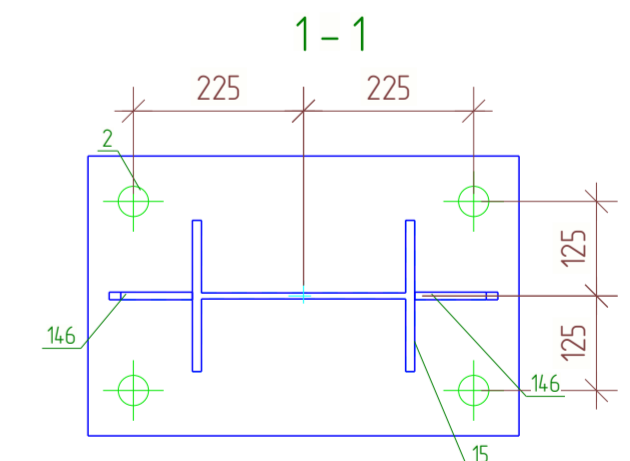
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-7	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	11	2	— 20x80	160	2.0	4.0		С245	
	15	1	┌ 30Ш1	10378	589.7	589.7		С255Б	
	25	2	— 10x147	290	3.3	6.6		С245	
	50	1	┌ 30Ш1	753	42.8	42.8		С255Б	
	54	1	— 10x500	500	9.8	9.8		С245	
	55	1	— 10x200	200	1.6	1.6		С245	
	56	6	— 10x90	270	1.9	11.4		С245	
	74	2	— 12x166	170	2.7	5.4		С245	
146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245		
					010% = 7.1 кг		713.7		

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-7	6	713.7	4282.2
		Всего:	4282.2

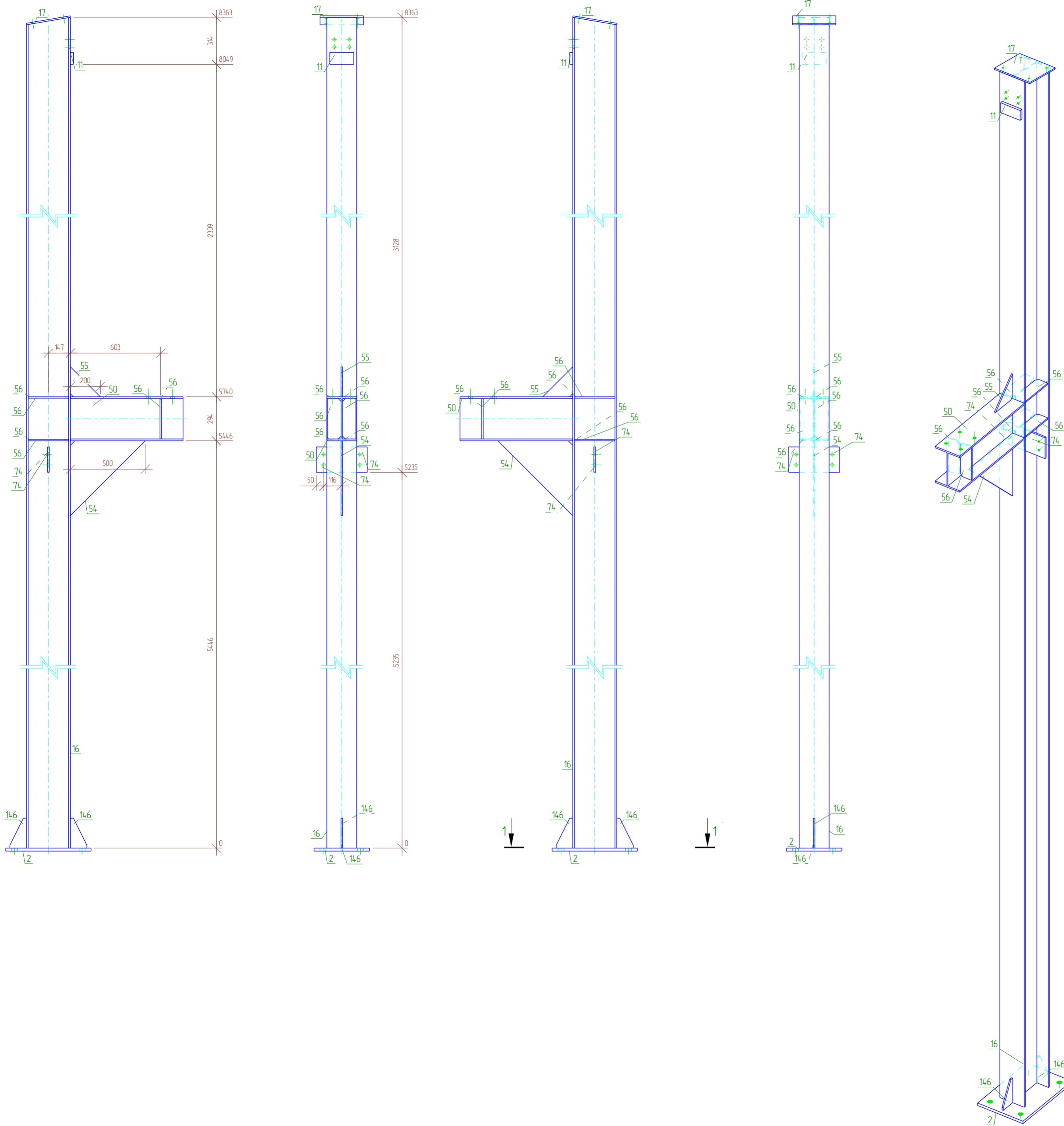
**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
┌ 30Ш1	С255Б	3795.0	
— 10x147	С245	189.6	
— 12x166	С245	32.4	
— 20x80	С245	24.0	
— 20x370	С345	198.6	
		Всего:	4239.6



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

01/02-КМ				
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104 7002:1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата
Разраб.	Сафин			03.25
Проб.				
Объект производственного назначения			Стадия	Лист
			РД	13
			Листов	152
Сборка. Колонна К-7				



**Спецификация**

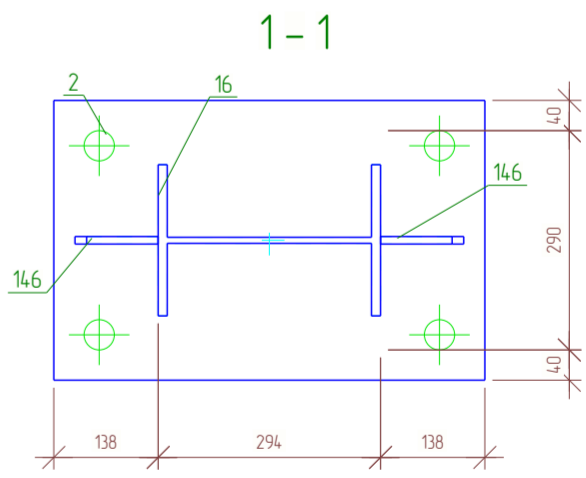
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-8	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	11	1	— 20x80	160	2.0	2.0		С245	
	16	1	— 30Ш1	8363	475.2	475.2		С255Б	
	17	1	— 10x290	298	6.8	6.8		С245	
	50	1	— 30Ш1	753	42.8	42.8		С255Б	
	54	1	— 10x500	500	9.8	9.8		С245	
	55	1	— 10x200	200	1.6	1.6		С245	
	56	6	— 10x90	270	1.9	11.4		С245	
	74	2	— 12x166	170	2.7	5.4		С245	
146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245		
					010% = 5.9 кг		596.2		

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-8	6	596.2	3577.2
		Всего:	3577.2

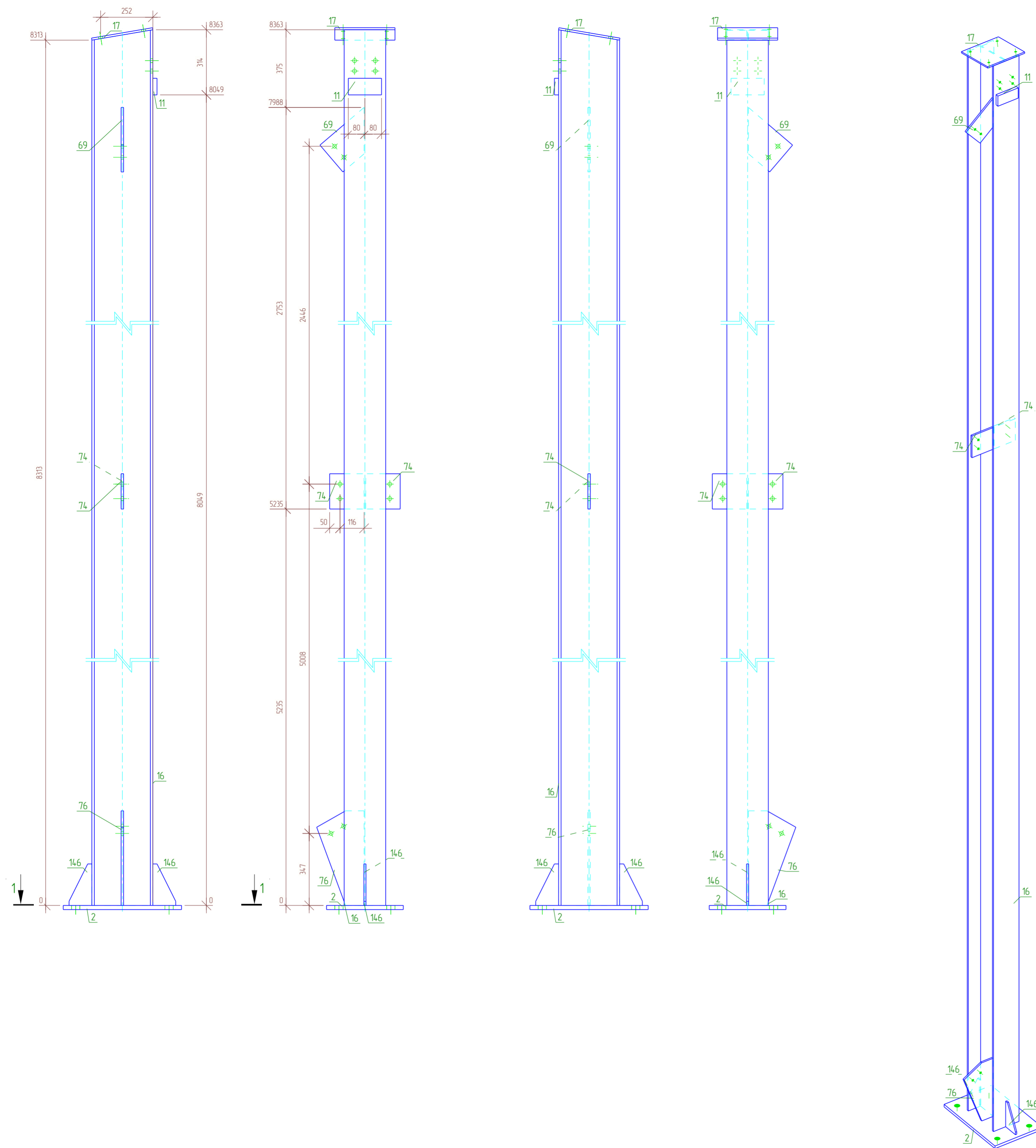
**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 30Ш1	С255Б	3108.0
— 10x290	С245	190.8
— 12x166	С245	32.4
— 20x80	С245	12.0
— 20x370	С345	198.6
Всего:		3541.8



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист №	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	14	152
Проб.						Сборка. Колонна К-8		



**Спецификация**

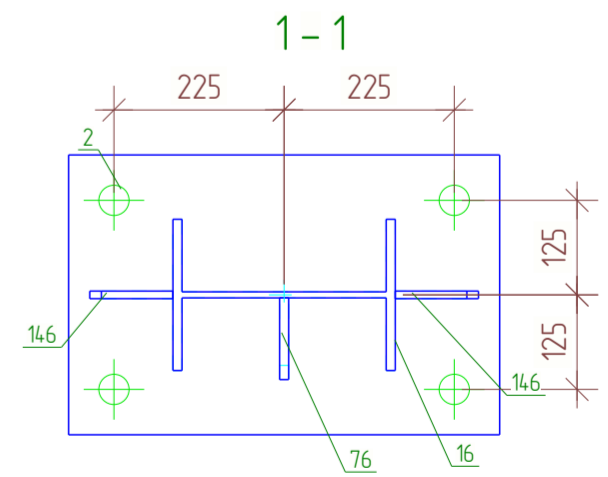
Марка эл-та	Дет. №	Кол-во шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-9	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	11	1	— 20x80	160	2.0	2.0		С245	
	16	1	┌ 30Ш1	8363	475.2	475.2		С255Б	
	17	1	— 10x290	298	6.8	6.8		С245	
	69	1	— 12x170	280	3.3	3.3		С245	
	74	2	— 12x166	170	2.7	5.4		С245	
	76	1	— 12x228	456	6.8	6.8		С245	
	146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245	
					010% = 5.3 кг		540.1		

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-9	1	540.1	540.1
		Всего:	540.1

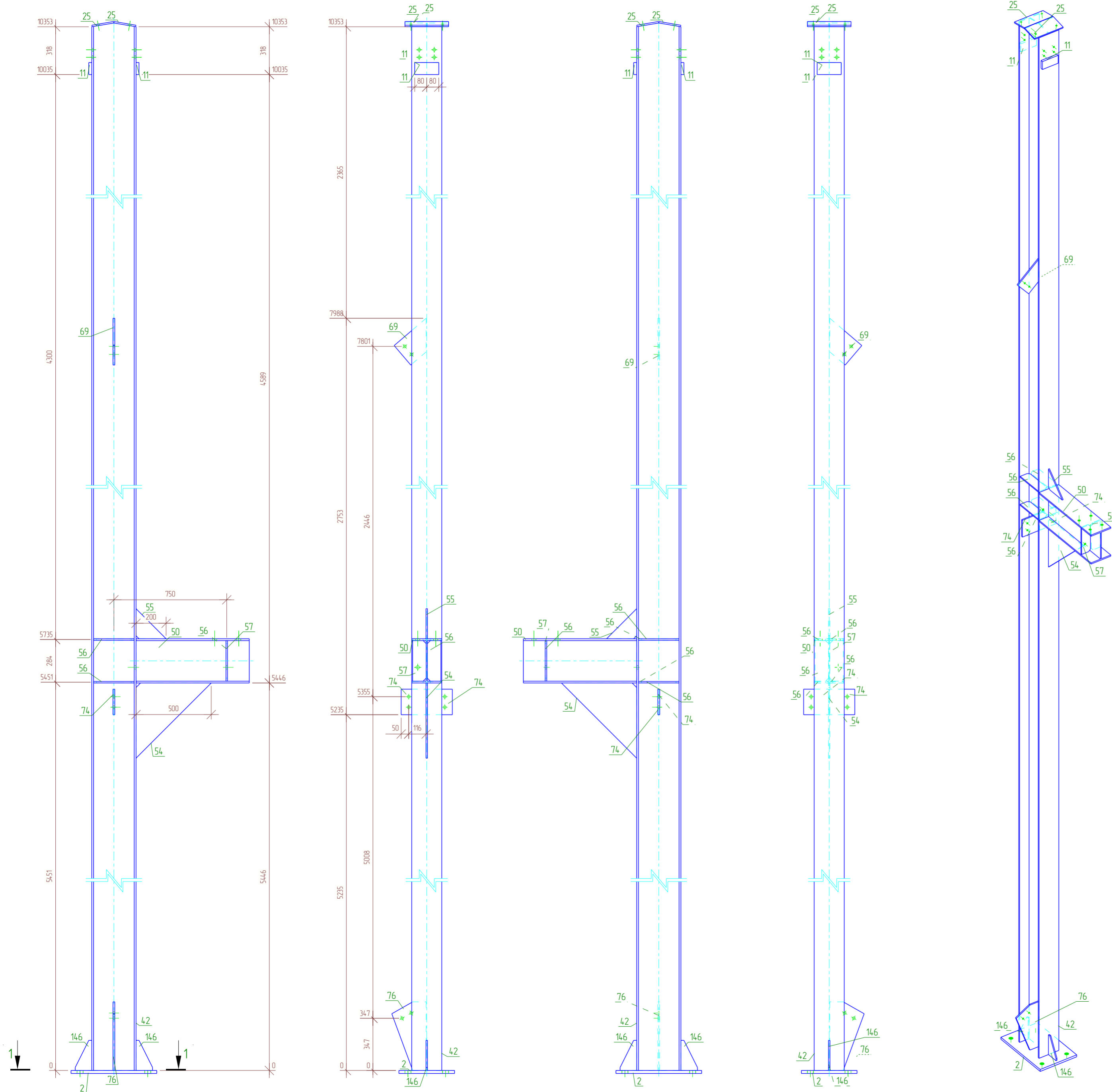
**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
┌ 30Ш1	С255Б	475.2	
— 10x290	С245	9.0	
— 12x166	С245	15.5	
— 20x80	С245	2.0	
— 20x370	С345	33.1	
		Всего:	534.8



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист №	Подп.	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	15	152
Проб.						Сборка. Колонна К-9		



**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-10	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	11	2	— 20x80	160	2.0	4.0		С245	
	25	2	— 10x147	290	3.3	6.6		С245	
	42	1	І 30Ш1	10378	589.7	589.7		С255Б	
	50	1	І 30Ш1	753	4.28	4.28		С255Б	
	54	1	— 10x500	500	9.8	9.8		С245	
	55	1	— 10x200	200	1.6	1.6		С245	
	56	5	— 10x90	270	1.9	9.5		С245	
	57	1	— 10x90	270	1.9	1.9		С245	
	69	1	— 12x170	280	3.3	3.3		С245	
	74	2	— 12x166	170	2.7	5.4		С245	
	76	1	— 12x228	456	6.8	6.8		С245	
146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245		
					010% = 7.2 кг		723.9		

**Ведомость отправочных элементов**

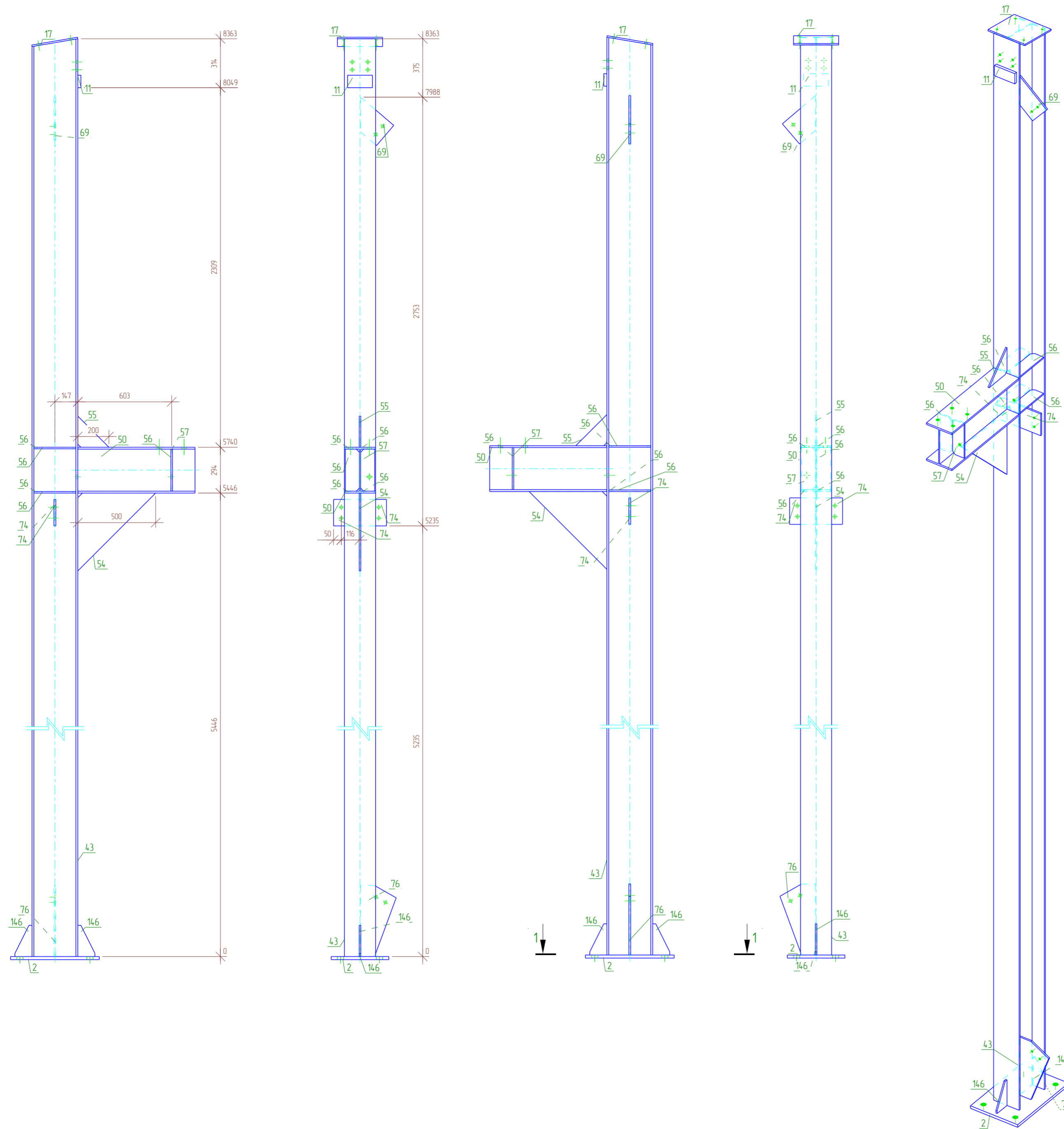
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-10	1	723.9	723.9
		Всего:	723.9

**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
І 30Ш1	С255Б	632.5	
— 10x147	С245	31.6	
— 12x166	С245	15.5	
— 20x80	С245	4.0	
— 20x370	С345	33.1	
		Всего:	716.7

Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ				
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин				03.25		РД	16	152
					Сборка. Колонна К-10				



**Спецификация**

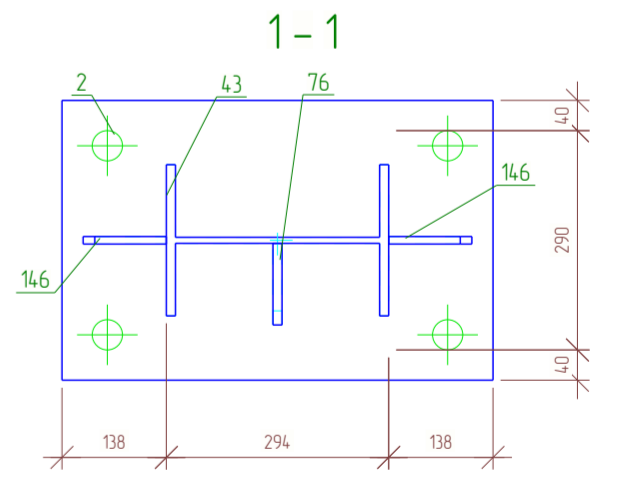
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-11	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	11	1	— 20x80	160	2.0	2.0		С245	
	17	1	— 10x290	298	6.8	6.8		С245	
	43	1	┌ 30Ш1	8363	475.2	475.2		С255Б	
	50	1	┌ 30Ш1	753	42.8	42.8		С255Б	
	54	1	— 10x500	500	9.8	9.8		С245	
	55	1	— 10x200	200	1.6	1.6		С245	
	56	5	— 10x90	270	1.9	9.5		С245	
	57	1	— 10x90	270	1.9	1.9		С245	
	69	1	— 12x170	280	3.3	3.3		С245	
	74	2	— 12x166	170	2.7	5.4		С245	
	76	1	— 12x228	456	6.8	6.8		С245	
146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245		
					010% = 6.0 кг		606.4		

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-11	1	606.4	606.4
		Всего:	606.4

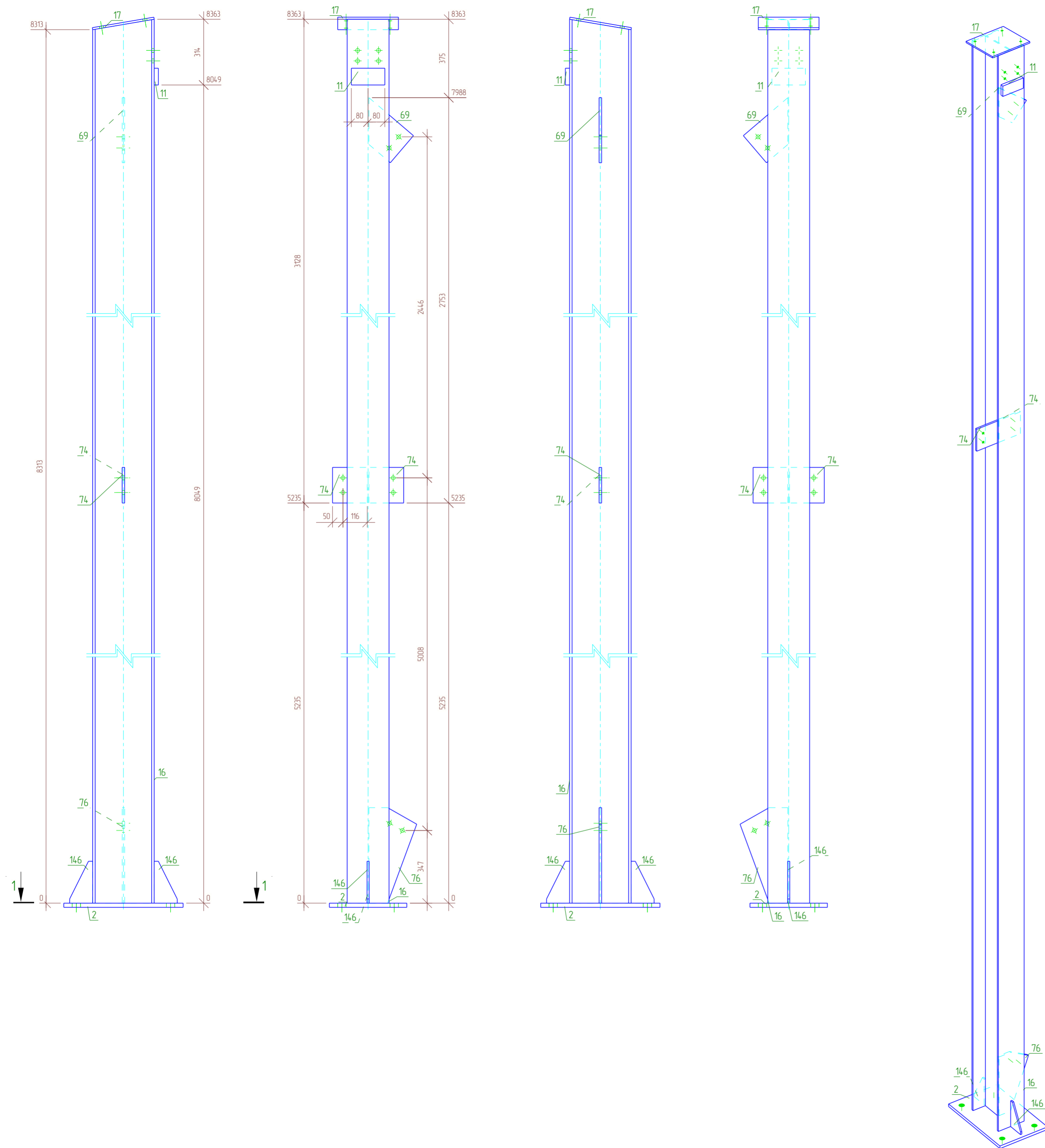
**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
┌ 30Ш1	С255Б	518.0	
— 10x290	С245	318	
— 12x170	С245	15.5	
— 20x80	С245	2.0	
— 20x370	С345	33.1	
		Всего:	600.4



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

01/02-КМ				
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47-07-104 7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата
Разраб.		Сафин		03.25
Проб.				
Объект производственного назначения			Стадия	Лист
			РД	17
			Листов	152
Сборка. Колонна К-11				



**Спецификация**

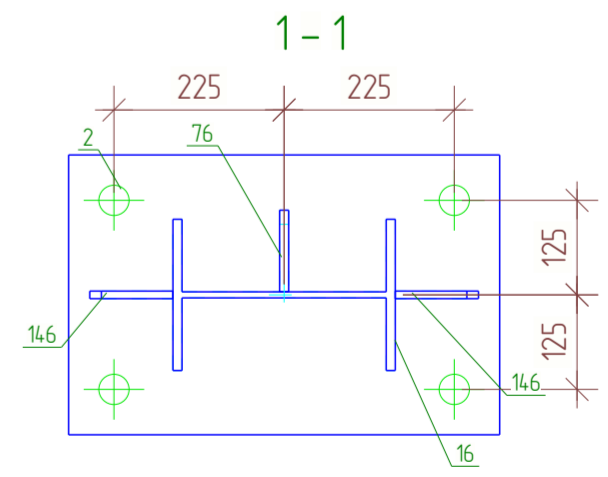
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-12	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	11	1	— 20x80	160	2.0	2.0		С245	
	16	1	┘ 30Ш1	8363	475.2	475.2		С255Б	
	17	1	— 10x290	298	6.8	6.8		С245	
	69	1	— 12x170	280	3.3	3.3		С245	
	74	2	— 12x166	170	2.7	5.4		С245	
	76	1	— 12x228	456	6.8	6.8		С245	
146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245		
					010% = 53 кг		540.1		

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-12	1	540.1	540.1
		Всего:	540.1

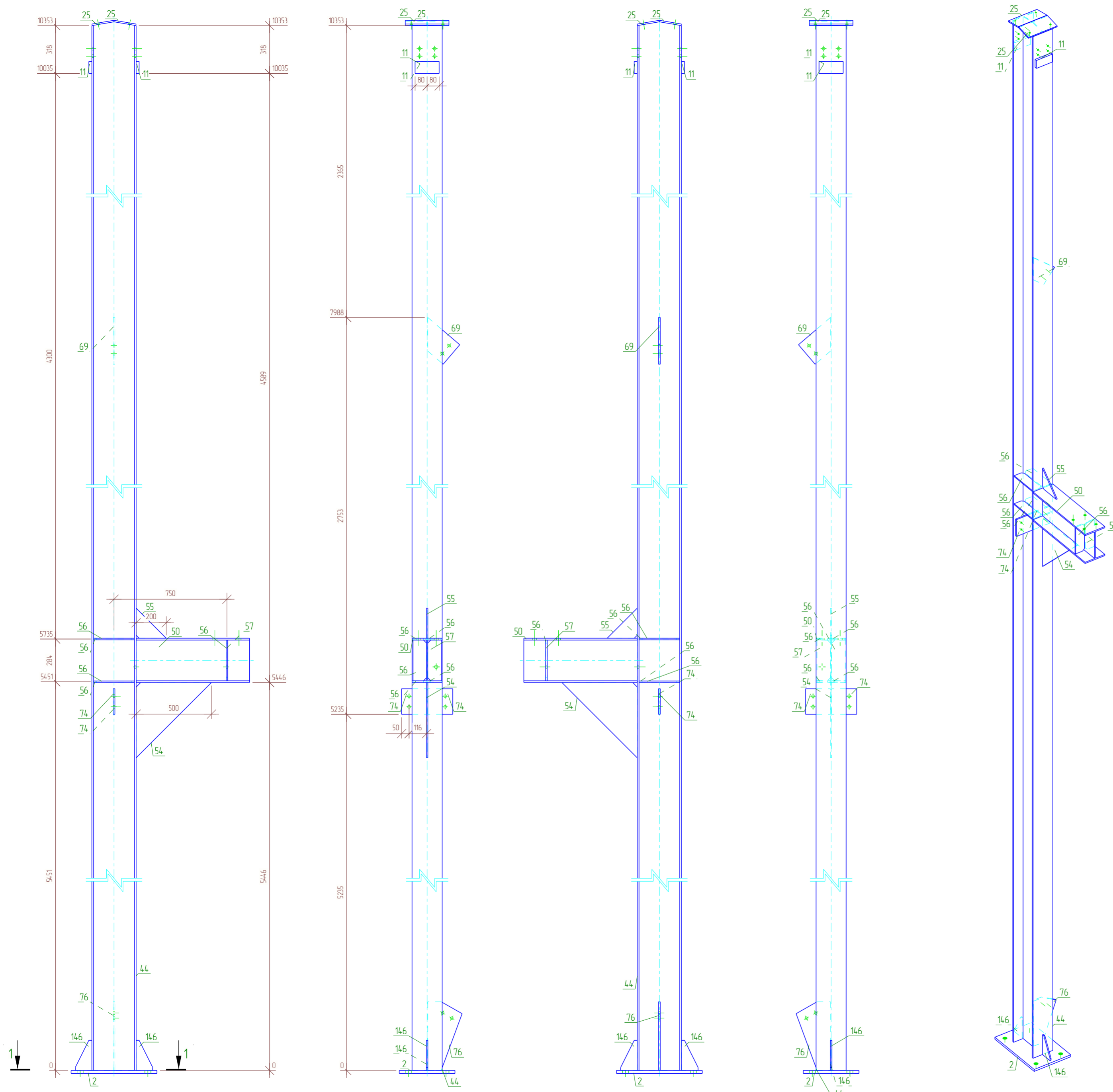
**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
┘ 30Ш1	С255Б	475.2	
— 10x290	С245	9.0	
— 12x166	С245	15.5	
— 20x80	С245	2.0	
— 20x370	С345	33.1	
		Всего:	534.8



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	18	152
Проб.						Сборка. Колонна К-12		



### Спецификация

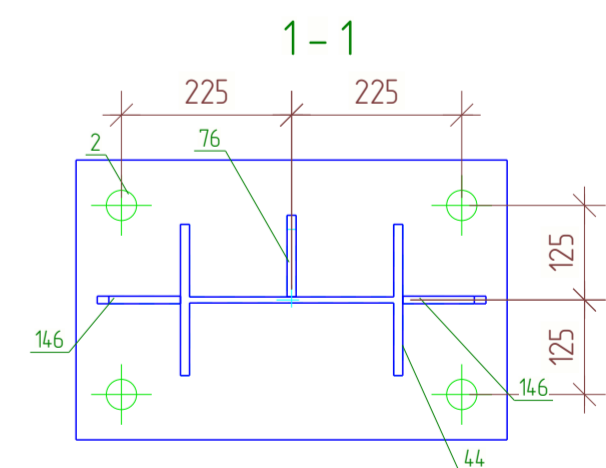
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-13	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	11	2	— 20x80	160	2.0	4.0		С245	
	25	2	— 10x147	290	3.3	6.6		С245	
	44	1	┌ 30Ш1	10378	589.7	589.7		С255Б	
	50	1	┌ 30Ш1	753	42.8	42.8		С255Б	
	54	1	— 10x500	500	9.8	9.8		С245	
	55	1	— 10x200	200	1.6	1.6		С245	
	56	5	— 10x90	270	1.9	9.5		С245	
	57	1	— 10x90	270	1.9	1.9		С245	
	69	1	— 12x170	280	3.3	3.3		С245	
	74	2	— 12x166	170	2.7	5.4		С245	
	76	1	— 12x228	456	6.8	6.8		С245	
146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245		
					010% = 7.2 кг		723.9		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-13	1	723.9	723.9
		Всего:	723.9

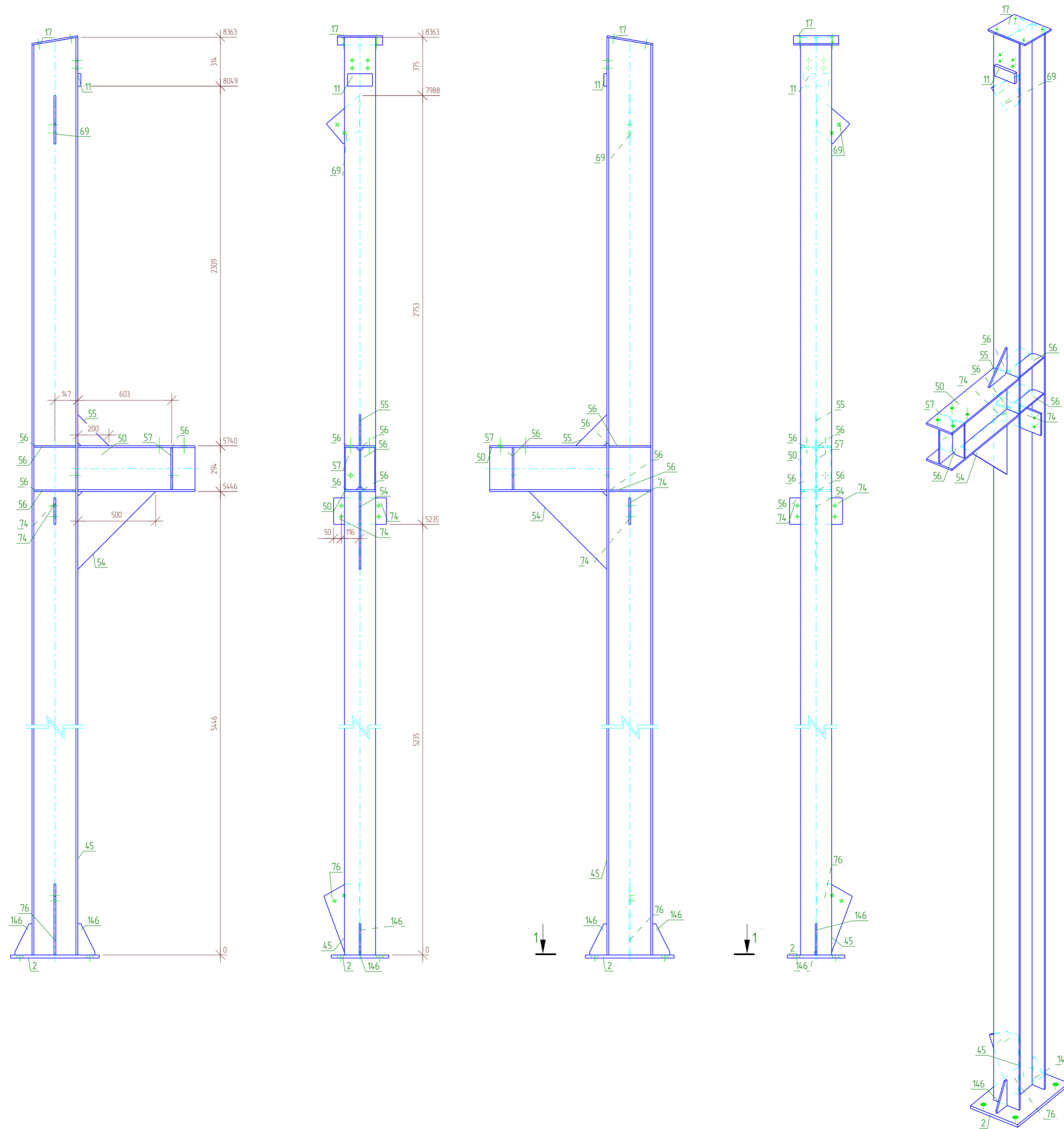
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
┌ 30Ш1	С255Б	632.5	
— 10x147	С245	31.6	
— 12x166	С245	15.5	
— 20x80	С245	4.0	
— 20x370	С345	33.1	
		Всего:	716.7



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

01/02-КМ				
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист №	Подпись	Дата
Разраб.	Сафин			03.25
Проб.				
Объект производственного назначения			Стадия	Лист
			РД	19
			Листов	152
Сборка. Колонна К-13				



**Спецификация**

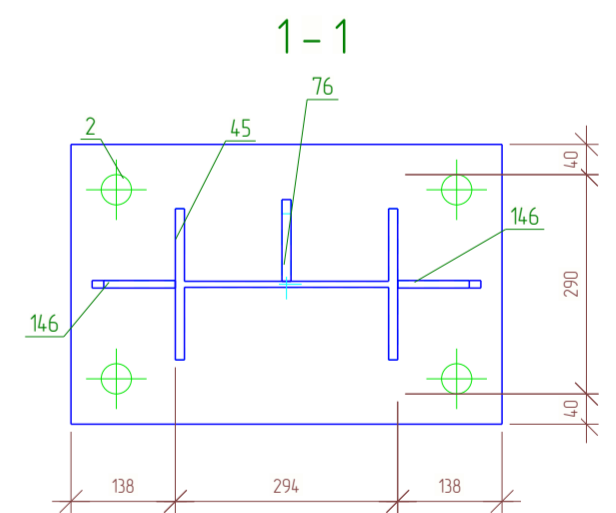
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-14	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	11	1	— 20x80	160	2.0	2.0		С245	
	17	1	— 10x290	298	6.8	6.8		С245	
	45	1	┌ 30Ш1	8363	475.2	475.2		С255Б	
	50	1	┌ 30Ш1	753	42.8	42.8		С255Б	
	54	1	— 10x500	500	9.8	9.8		С245	
	55	1	— 10x200	200	1.6	1.6		С245	
	56	5	— 10x90	270	1.9	9.5		С245	
	57	1	— 10x90	270	1.9	1.9		С245	
	69	1	— 12x170	280	3.3	3.3		С245	
	74	2	— 12x166	170	2.7	5.4		С245	
	76	1	— 12x228	456	6.8	6.8		С245	
146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245		
					010% = 6.0 кг		606.4		

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-14	1	606.4	606.4
		Всего:	606.4

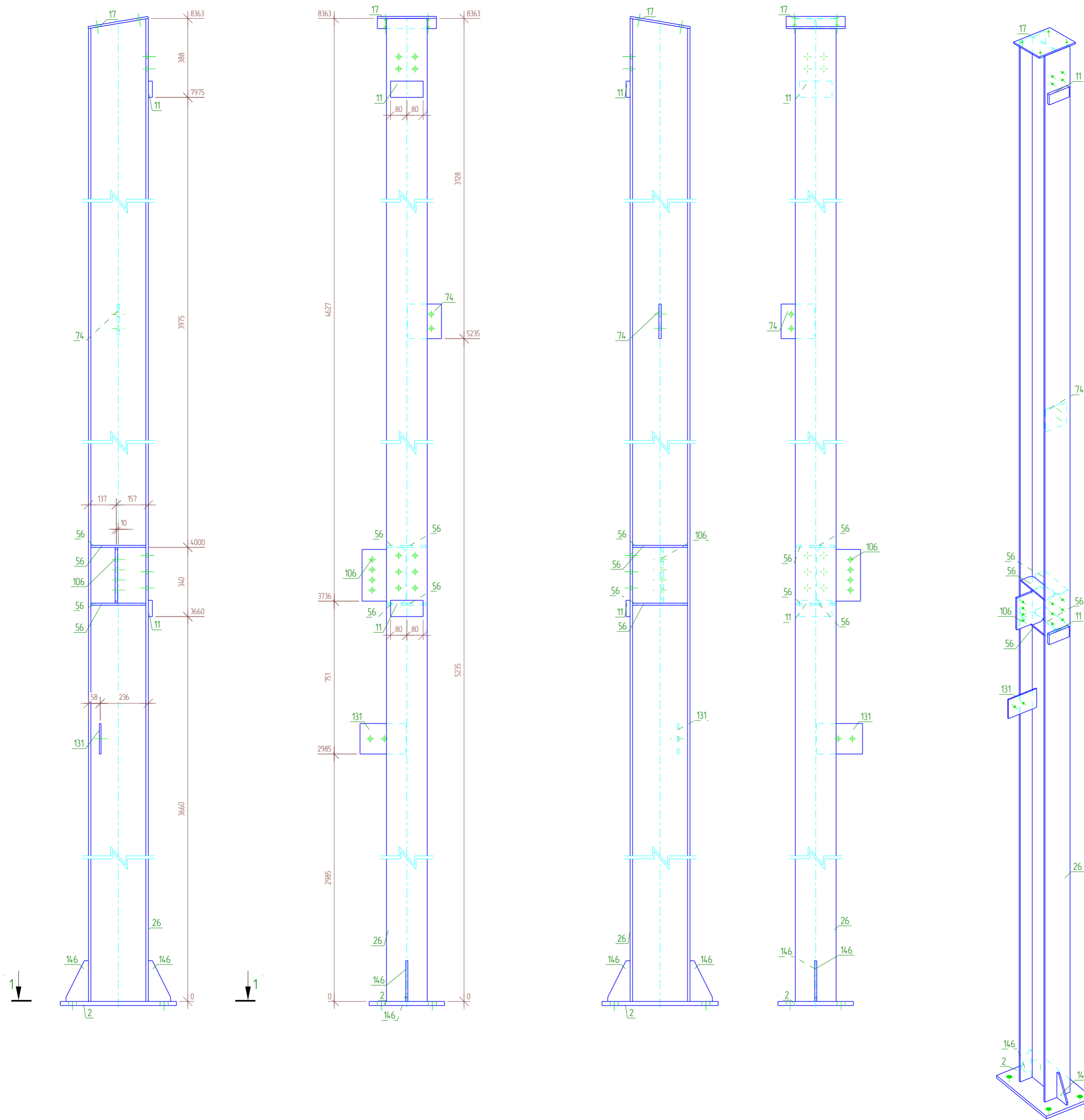
**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
┌ 30Ш1	С255Б	518.0	
— 10x290	С245	318	
— 12x170	С245	15.5	
— 20x80	С245	2.0	
— 20x370	С345	33.1	
		Всего:	600.4



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

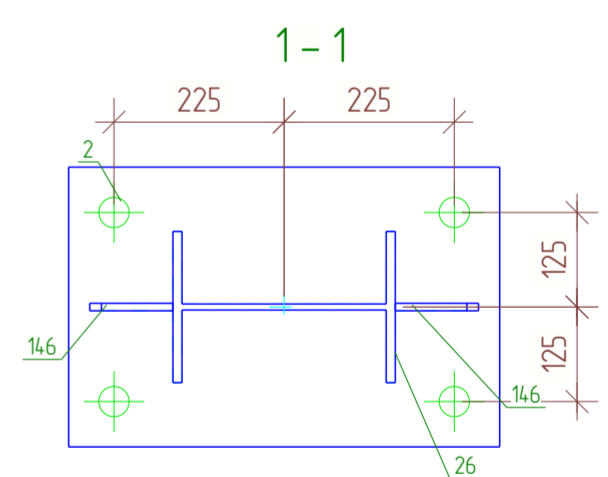
					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104 7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	20	152
Проб.						Сборка. Колонна К-14		



Спецификация									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-15	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	11	2	— 20x80	160	2.0	4.0		С245	
	17	1	— 10x290	298	6.8	6.8		С245	
	26	1	┌ 30Ш1	8363	475.2	475.2		С255Б	
	56	4	— 10x90	270	1.9	7.6		С245	
	74	1	— 12x166	170	2.7	2.7		С245	
	106	1	— 12x216	274	5.3	5.3		С245	
	131	1	— 8x150	226	2.1	2.1		С245	
146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245		
					01.0% = 5.4 кг		544.4		

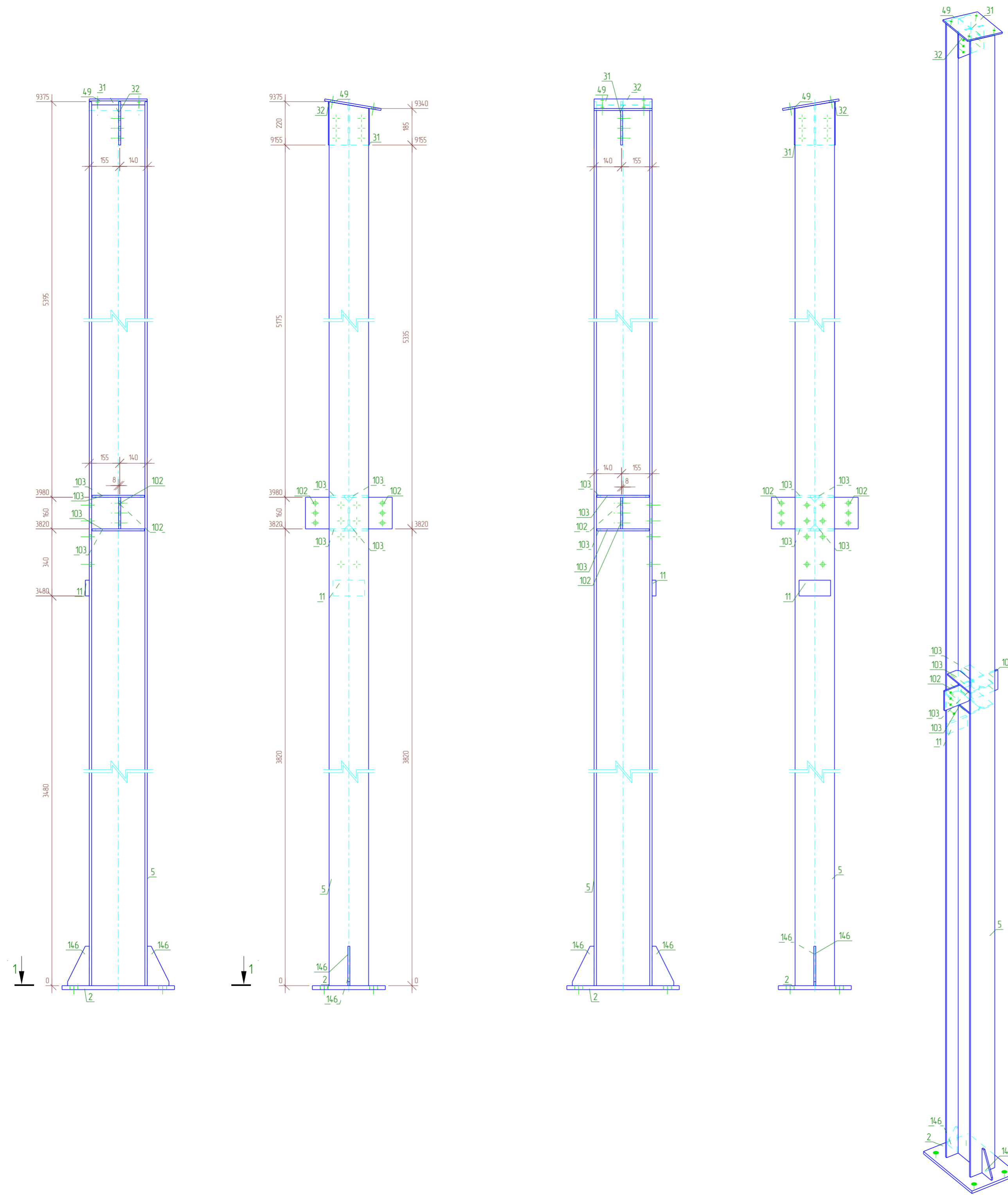
Ведомость отправочных элементов			
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-15	1	544.4	544.4
		Всего:	544.4

Выборка металла			
Профиль	Марка стали	Масса, кг	
┌ 30Ш1	С255Б	475.2	
— 8x150	С245	2.1	
— 10x290	С245	16.6	
— 12x166	С245	8.0	
— 20x80	С245	4.0	
— 20x370	С345	33.1	
		Всего:	539.0



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ				
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин				03.25		РД	21	152
Проб.							Сборка. Колонна К-15		



### Спецификация

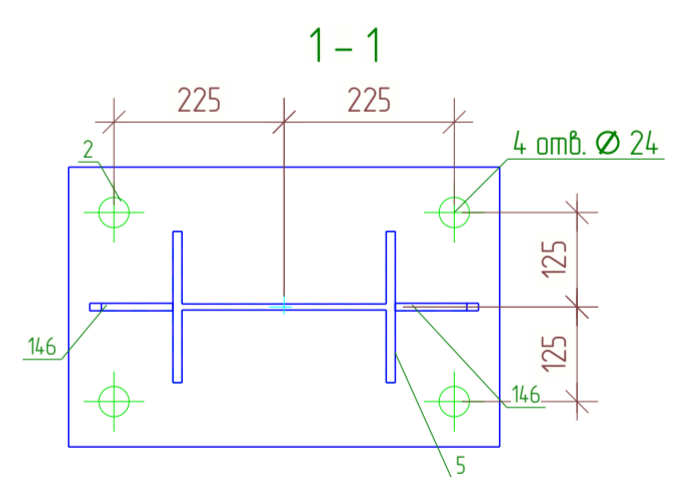
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-16	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	5	1	І 30Ш1	9375	532.7	532.7		С2556	
	11	1	— 20x80	160	2.0	2.0		С245	
	31	1	— 10x100	202	15	15		С245	
	32	1	— 10x100	220	1.7	1.7		С245	
	49	1	— 10x290	294	6.7	6.7		С245	
	102	2	— 10x160	216	2.7	5.4		С245	
	103	4	— 10x90	266	1.9	7.6		С245	
146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245		
					01.0% = 5.9 кг		598.8		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-16	1	598.8	598.8
Всего:		598.8	598.8

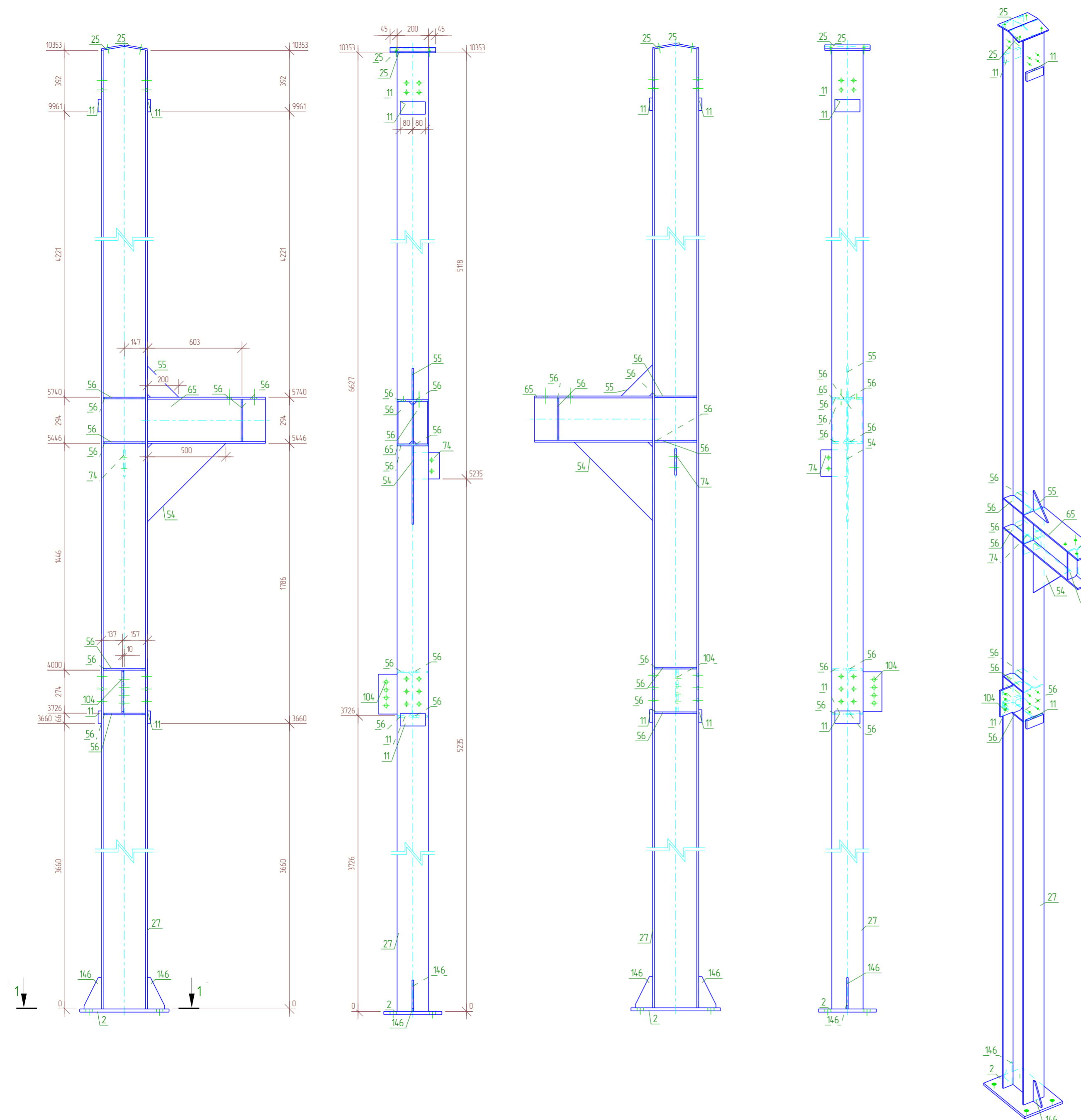
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
І 30Ш1	С2556	532.7
— 10x100	С245	25.1
— 20x80	С245	2.0
— 20x370	С345	33.1
Всего:		592.9



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

01/02-КМ				
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104-7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись
Разраб.	Сафин			03.25
Проб.				
Объект производственного назначения			Стадия	Лист
			РД	22
			Листов	152
Сборка. Колонна К-16				



### Спецификация

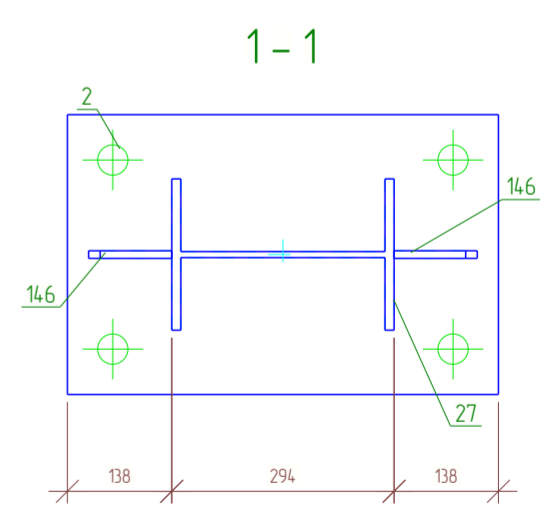
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-17	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	11	4	— 20x80	160	2.0	8.0		С245	
	25	2	— 10x147	290	3.3	6.6		С245	
	27	1	І 30Ш1	10378	589.7	589.7		С2556	
	54	1	— 10x500	500	9.8	9.8		С245	
	55	1	— 10x200	200	16	16		С245	
	56	10	— 10x90	270	1.9	19.0		С245	
	65	1	І 30Ш1	753	4.28	4.28		С2556	
	74	1	— 12x166	170	2.7	2.7		С245	
	104	1	— 12x216	274	5.3	5.3		С245	
146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245		
010% = 7.2 кг					728.0				

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-17	1	728.0	728.0
Всего:			728.0

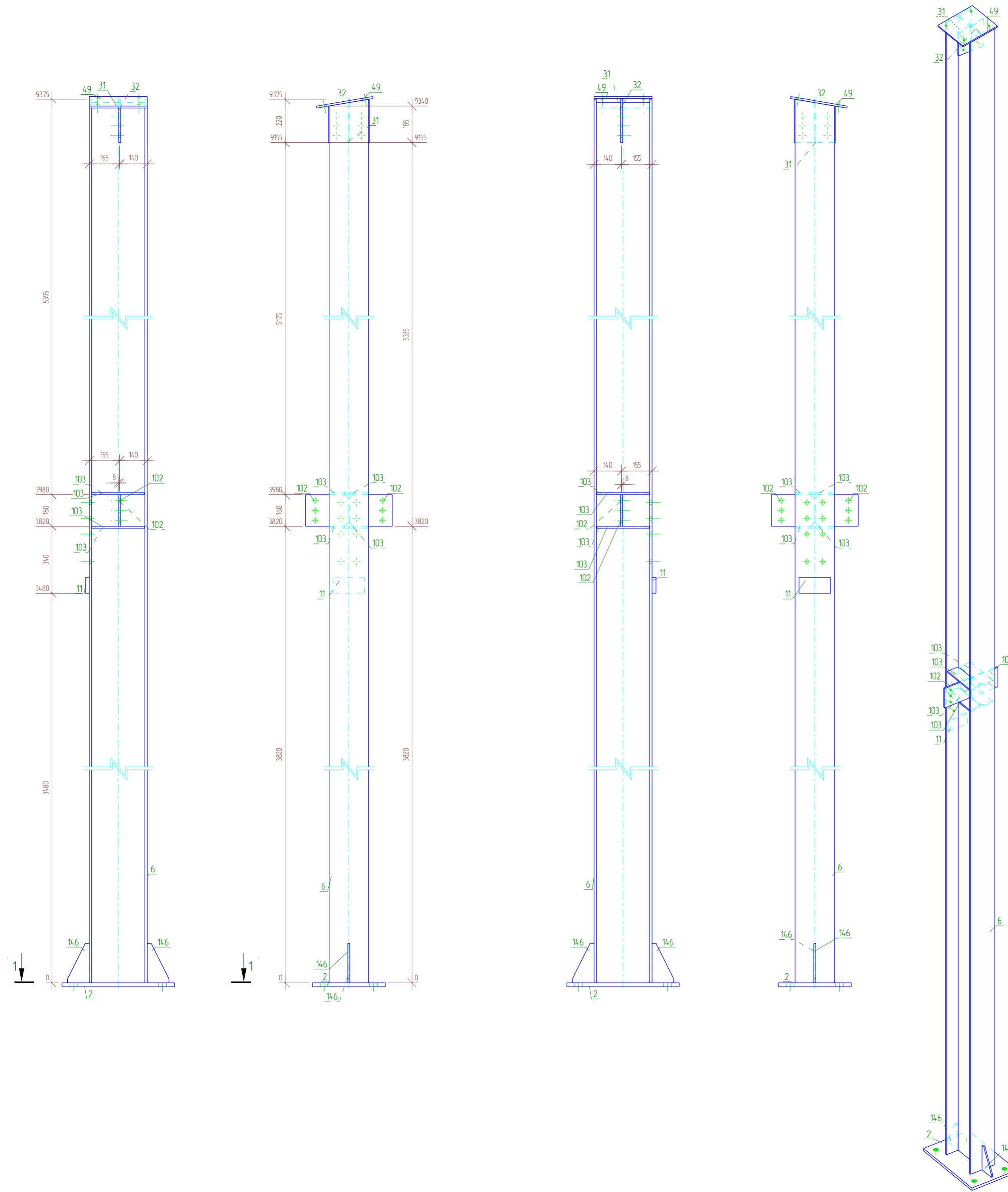
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
І 30Ш1	С2556	632.5
— 10x147	С245	39.2
— 12x166	С245	8.0
— 20x80	С245	8.0
— 20x370	С345	33.1
Всего:		720.8



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

01/02-КМ				
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7/07-104 7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата
Разраб.	Сафин			03.25
Проб.				
Объект производственного назначения			Стадия	Лист
			РД	23
Сборка. Колонна К-17			Листов	152



**Спецификация**

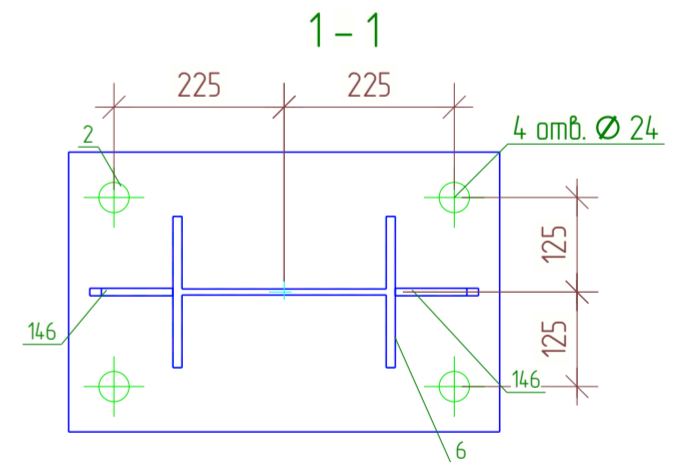
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-18	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	6	1	І 30Ш1	9375	532.7	532.7		С2556	
	11	1	— 20x80	160	2.0	2.0		С245	
	31	1	— 10x100	202	15	15		С245	
	32	1	— 10x100	220	1.7	1.7		С245	
	49	1	— 10x290	294	6.7	6.7		С245	
	102	2	— 10x160	216	2.7	5.4		С245	
	103	4	— 10x90	266	1.9	7.6		С245	
146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245		
					010% = 5.9 кг		598.8		

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-18	1	598.8	598.8
		Всего: 598.8	

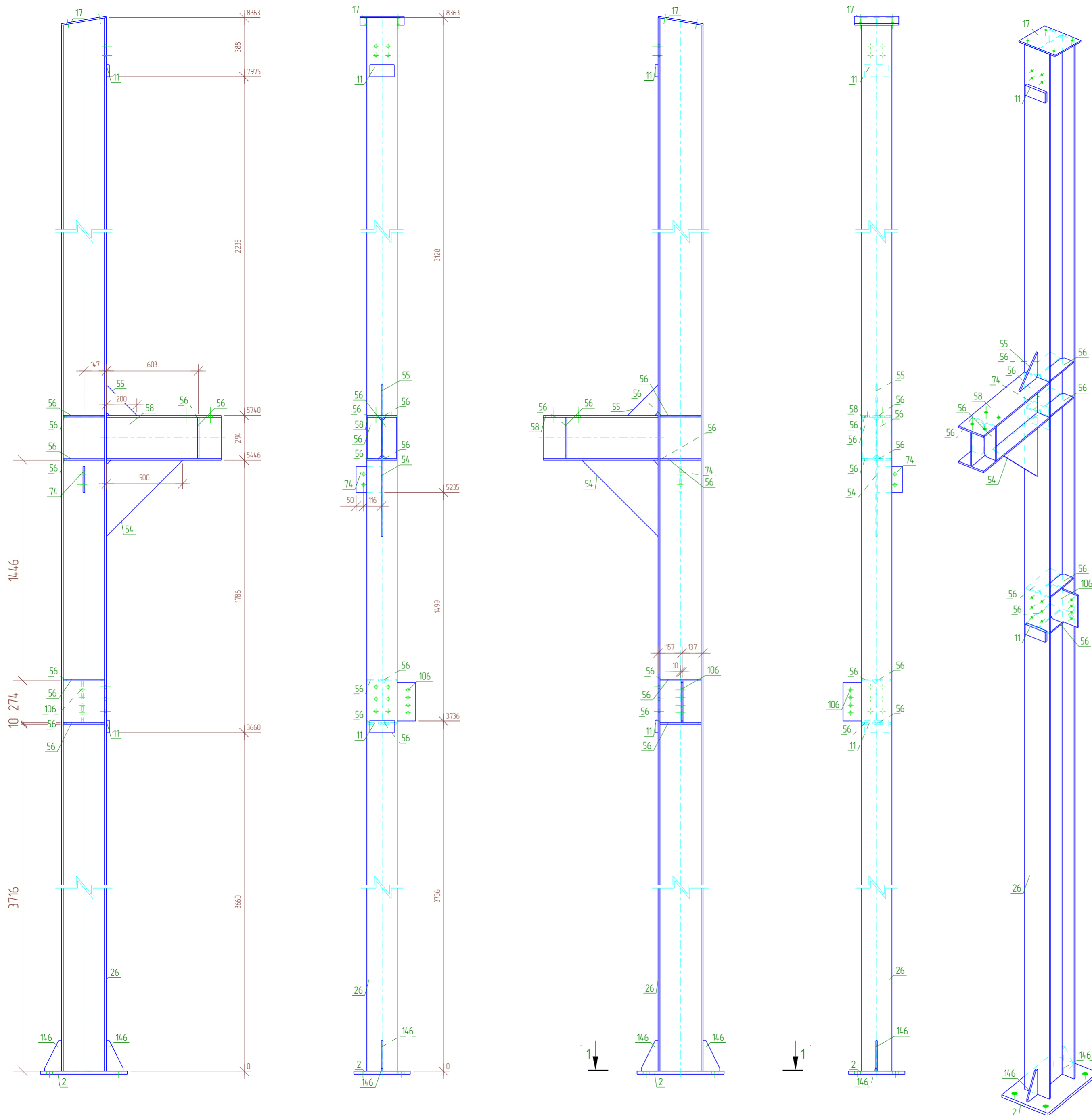
**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг
І 30Ш1	С2556	532.7
— 10x290	С245	25.1
— 20x80	С245	2.0
— 20x370	С345	33.1
		Всего: 592.9



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ				
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104-7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин				03.25		РД	24	152
Проб.							Сборка. Колонна К-18		



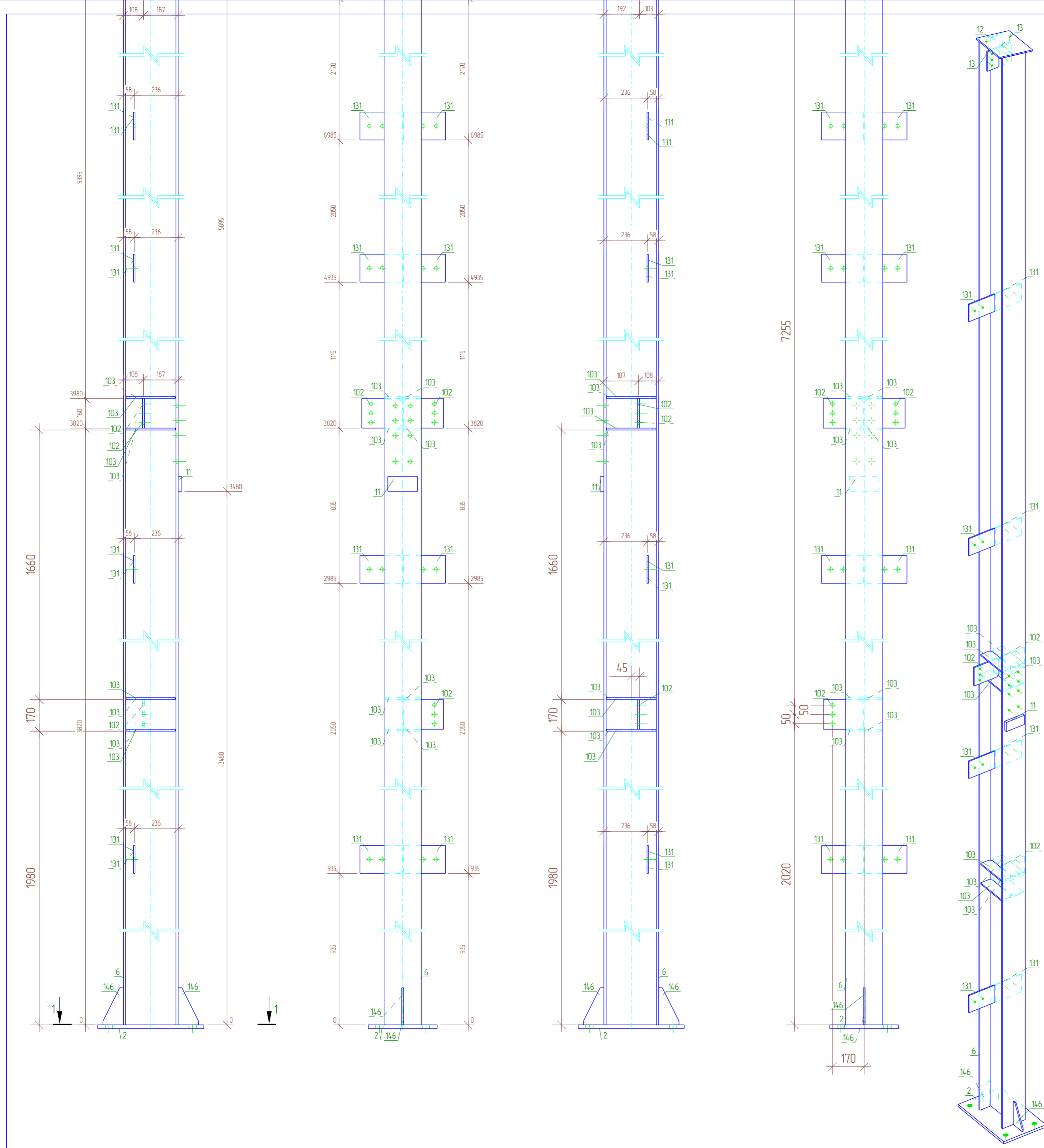
Спецификация									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-19	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	11	2	— 20x80	160	2.0	4.0		С245	
	17	1	— 10x290	298	6.8	6.8		С245	
	26	1	І 30Ш1	8363	475.2	475.2		С2556	
	54	1	— 10x500	500	9.8	9.8		С245	
	55	1	— 10x200	200	16	16		С245	
	56	10	— 10x90	270	1.9	19.0		С245	
	58	1	І 30Ш1	753	42.8	42.8		С2556	
	74	1	— 12x166	170	2.7	2.7		С245	
	106	1	— 12x216	274	5.3	5.3		С245	
146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245		
					010% = 6.0 кг		608.5		

Ведомость отправочных элементов			
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-19	1	608.5	608.5
		Всего:	608.5

Выборка металла			
Профиль	Марка стали	Масса, кг	
І 30Ш1	С2556	518.0	
— 10x290	С245	39.4	
— 12x166	С245	8.0	
— 20x80	С245	4.0	
— 20x370	С345	33.1	
		Всего:	602.5

Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ		
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	
Разраб.	Сафин				03.25	Стадия	Лист
Проб.						РД	25
					Сборка. Колонна К-19		
					Листов 152		



### Спецификация

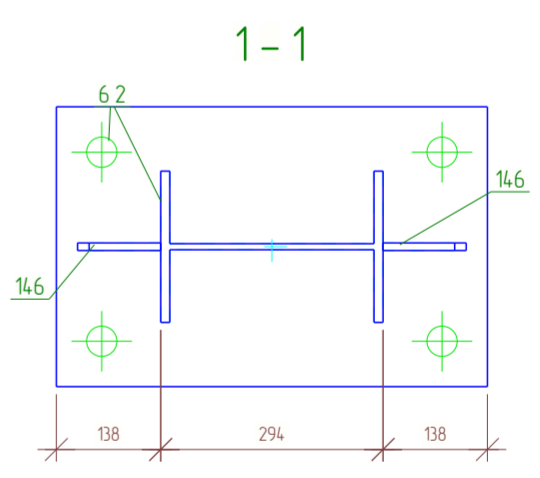
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-20	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	6	1	І 30Ш1	9375	532.7	532.7		С2556	
	11	1	— 20x80	160	2.0	2.0		С245	
	12	1	— 10x290	294	6.7	6.7		С245	
	13	2	— 10x100	170	1.3	2.6		С245	
	102	3	— 10x160	216	2.7	8.1		С245	
	103	8	— 10x90	266	1.9	15.2		С245	
	131	8	— 8x150	226	2.1	16.8		С245	
146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245		
					010% = 6.2 кг		625.6		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-20	1	625.6	625.6
Всего:		625.6	

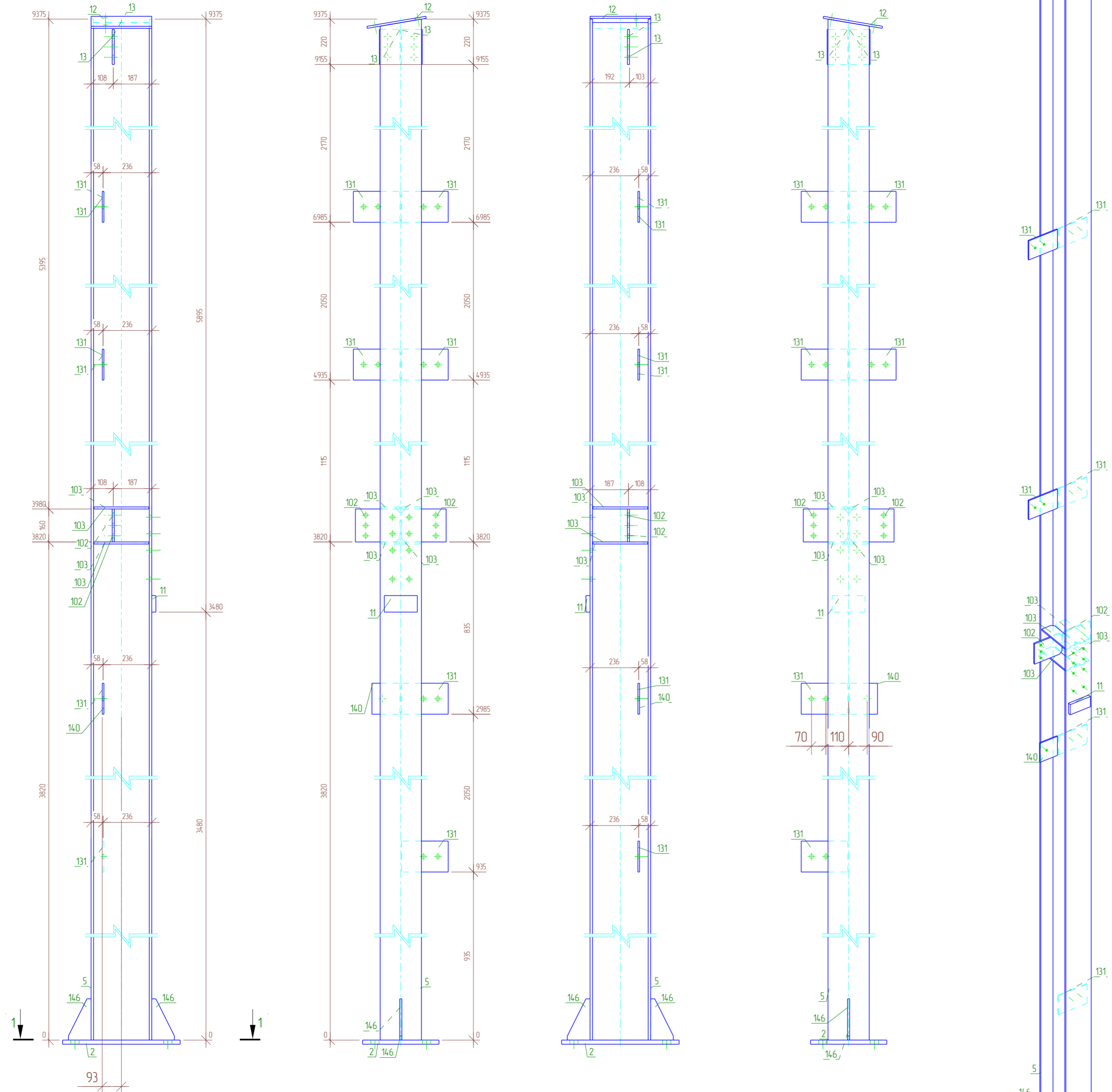
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
І 30Ш1	С2556	532.7
— 8x150	С245	16.8
— 10x290	С245	34.8
— 20x80	С245	2.0
— 20x370	С345	33.1
Всего:		619.4



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

01/02-КМ				
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист №	Подпись	Дата
Разраб.	Сафин			03.25
Проб.				
Объект производственного назначения			Стадия	Лист
			РД	26
Сборка. Колонна К-20			Листов	152



### Спецификация

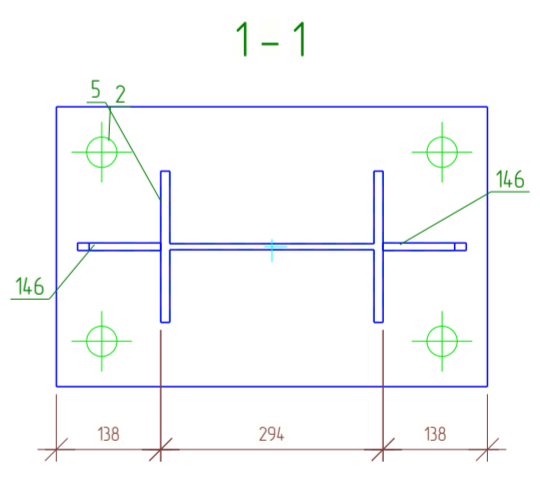
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-21	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	5	1	┌ 30Ш1	9375	532.7	532.7		С255Б	
	11	1	— 20x80	160	2.0	2.0		С245	
	12	1	— 10x290	294	6.7	6.7		С245	
	13	2	— 10x100	170	1.3	2.6		С245	
	102	2	— 10x160	216	2.7	5.4		С245	
	103	4	— 10x90	266	1.9	7.6		С245	
	131	6	— 8x150	226	2.1	12.6		С245	
	140	1	— 8x136	150	1.3	1.3		С245	
146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245		
010% = 6.1 кг					612.3				

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-21	1	612.3	612.3
Всего:		612.3	612.3

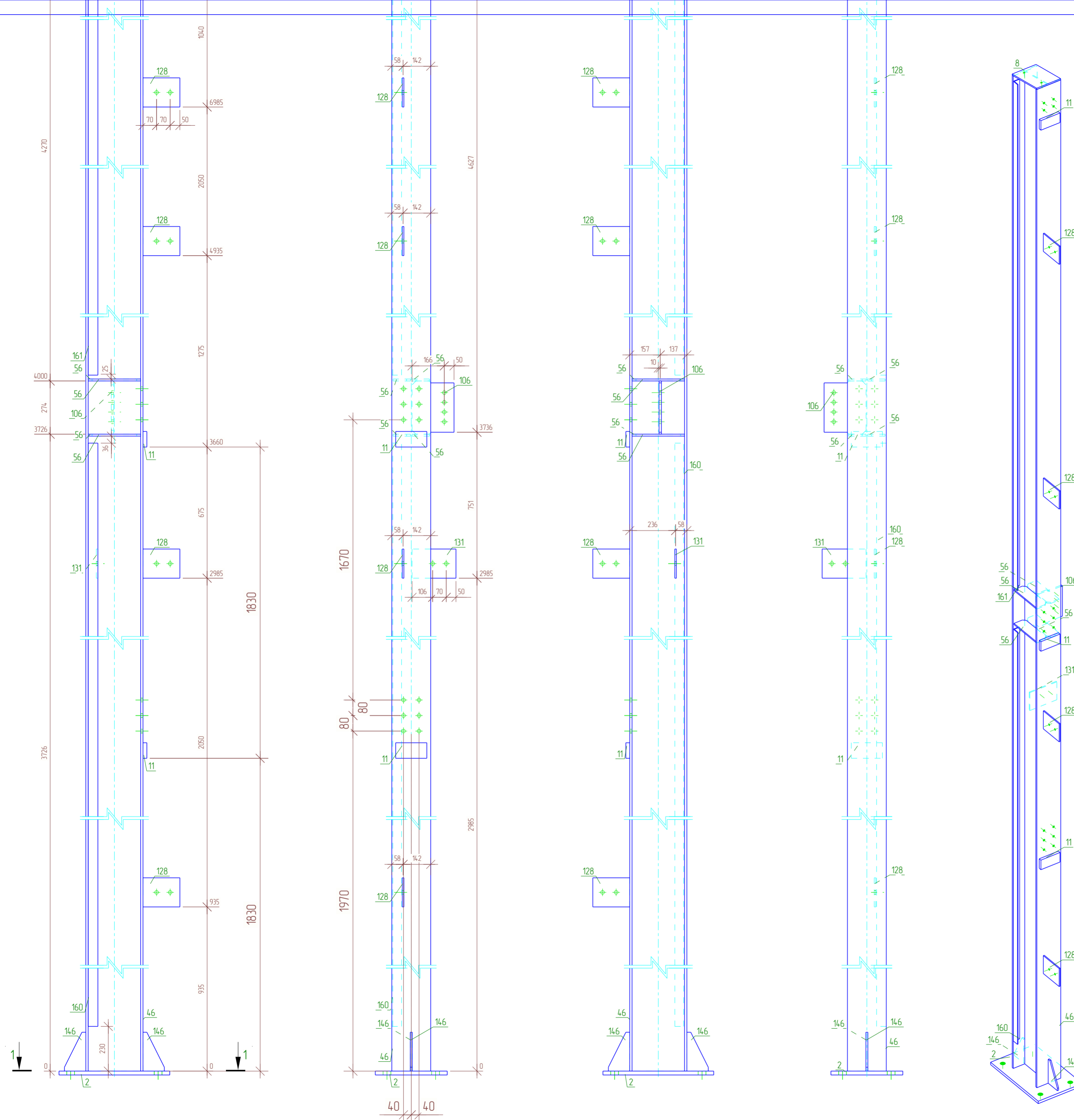
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 30Ш1	С255Б	532.7
— 8x150	С245	13.9
— 10x290	С245	24.5
— 20x80	С245	2.0
— 20x370	С345	33.1
Всего:		606.2



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

01/02-КМ				
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист №	Подпись	Дата
Разраб.	Сафин			03.25
Проб.				
Объект производственного назначения			Стадия	Лист
			РД	27
Сборка. Колонна К-21			Листов	152



### Спецификация

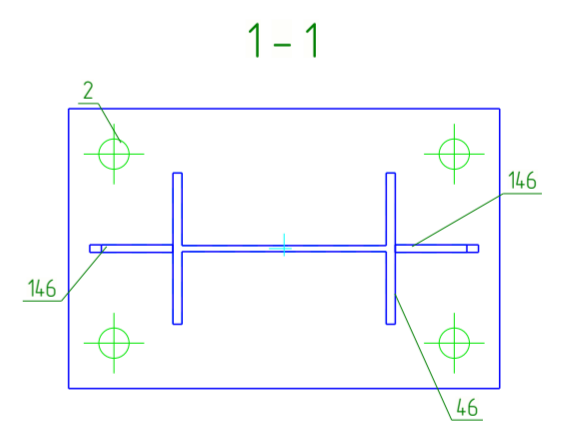
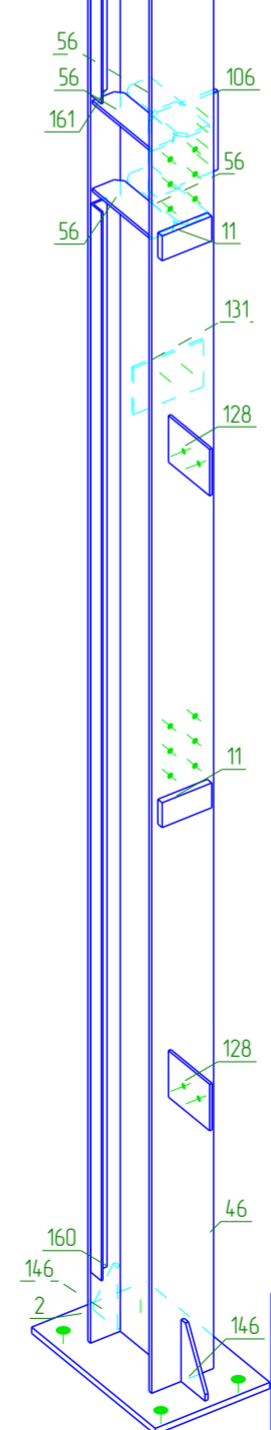
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-22	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	8	1	— 10x200	298	4.7	4.7		С245	
	11	3	— 20x80	160	2.0	6.0		С245	
	46	1	┌ 30Ш1	8363	475.2	475.2		С255Б	
	56	4	— 10x90	270	1.9	7.6		С245	
	106	1	— 12x216	274	5.3	5.3		С245	
	128	4	— 8x150	190	1.8	7.2		С245	
	131	1	— 8x150	226	2.1	2.1		С245	
	146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245	
	160	1	└ 50x5	3450	13.0	13.0		С245	
161	1	└ 50x5	4240	16.0	16.0		С245		
					01.0% = 5.7 кг		578.1		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-22	1	578.1	578.1
		Всего:	578.1

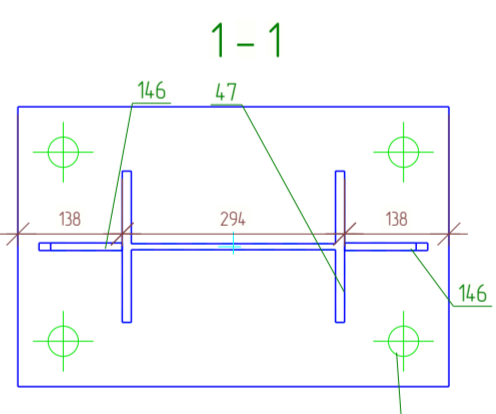
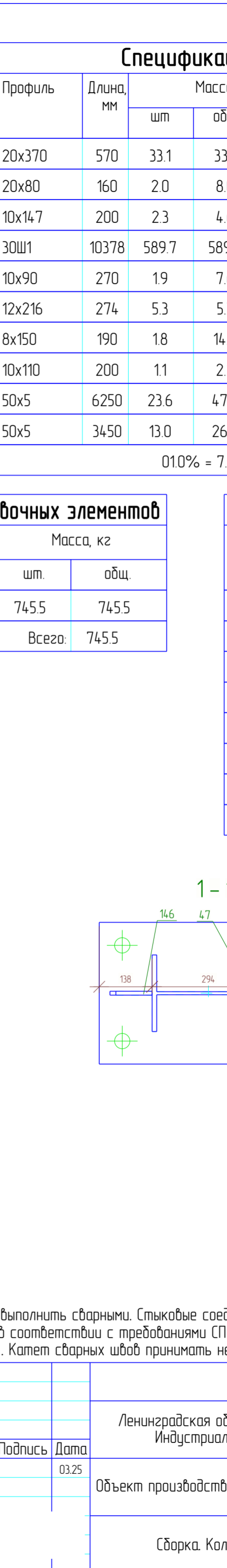
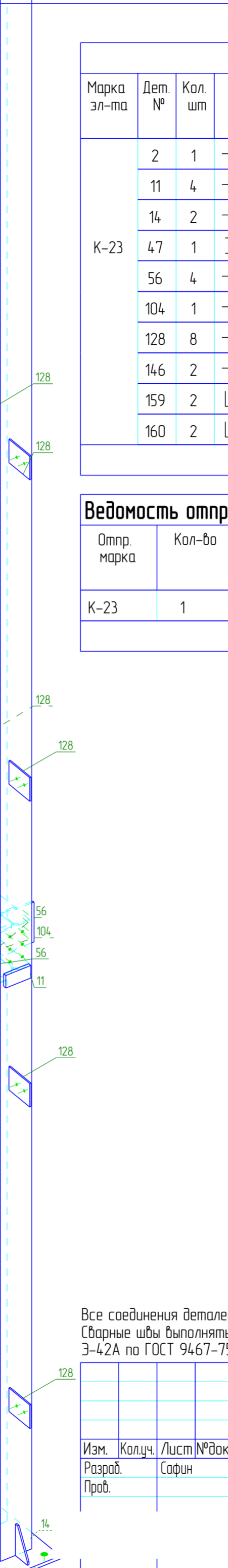
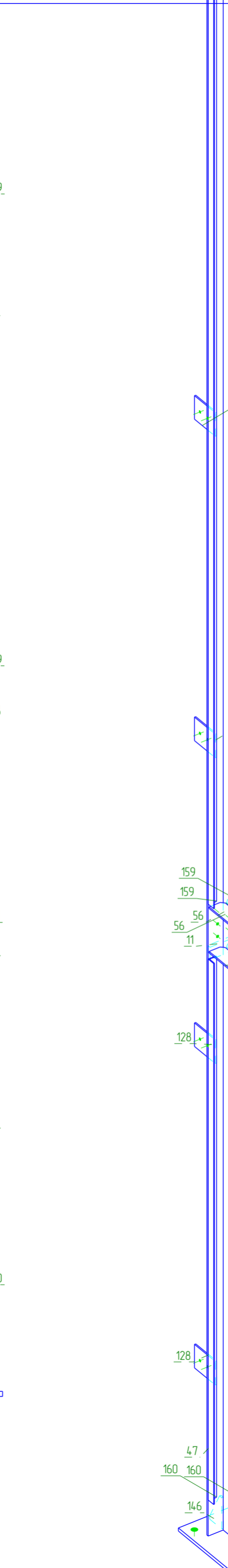
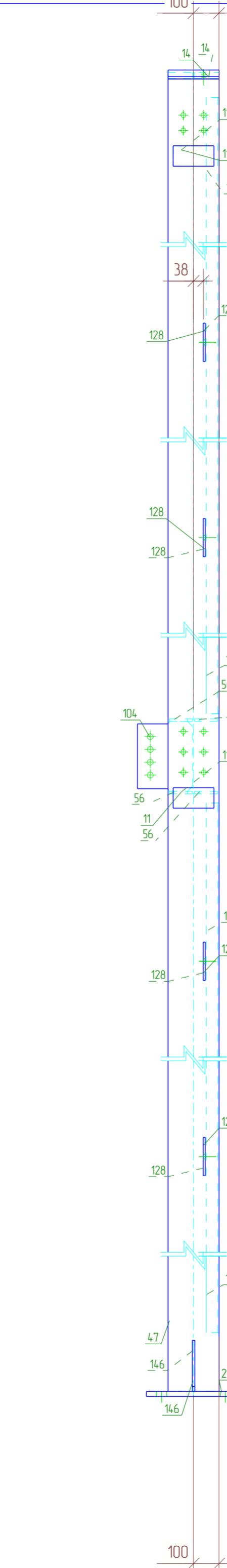
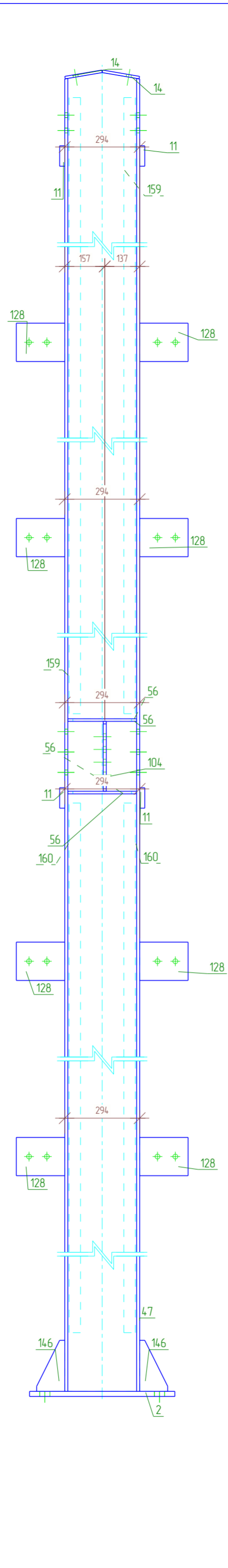
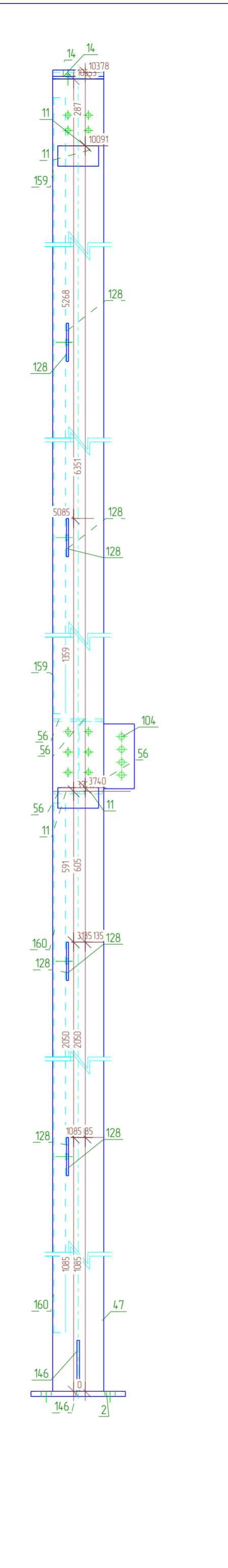
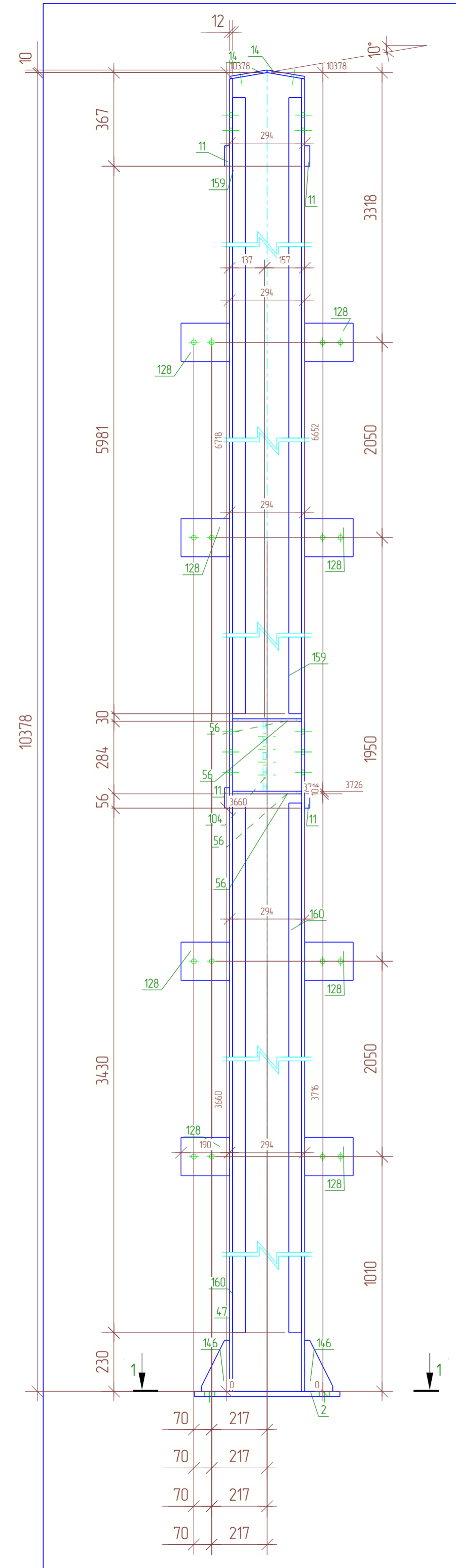
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 30Ш1	С255Б	475.2
└ 50x5	С245	29.0
— 8x150	С245	9.3
— 10x200	С245	14.5
— 12x216	С245	5.3
— 20x80	С245	6.0
— 20x370	С345	33.1
Всего:		572.4



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

01/02-КМ				
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4:7-07:104 7002:1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист №	Подпись	Дата
Разраб.	Сафин			03.25
Проб.				
Объект производственного назначения			Стадия	Лист
			РД	28
Сборка. Колонна К-22			Листов	152



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-23	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	11	4	— 20x80	160	2.0	8.0		С245	
	14	2	— 10x147	200	2.3	4.6		С245	
	47	1	┌ 30Ш1	10378	589.7	589.7		С255Б	
	56	4	— 10x90	270	1.9	7.6		С245	
	104	1	— 12x216	274	5.3	5.3		С245	
	128	8	— 8x150	190	1.8	14.4		С245	
	146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245	
	159	2	└ 50x5	6250	23.6	47.2		С245	
	160	2	└ 50x5	3450	13.0	26.0		С245	
010% = 7.4 кг					745.5				

### Ведомость отправочных элементов

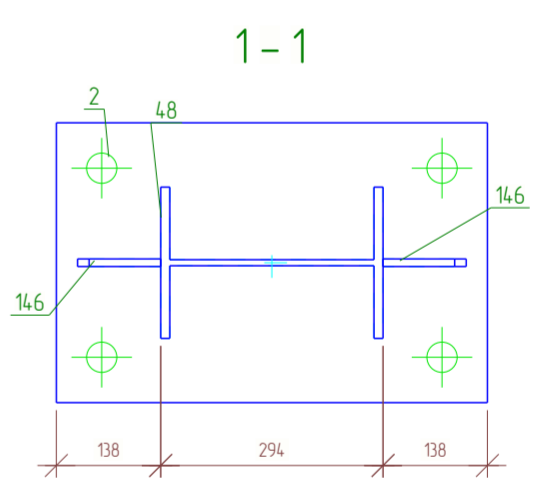
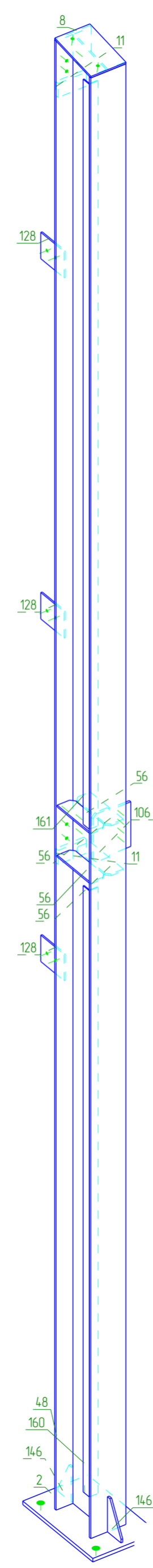
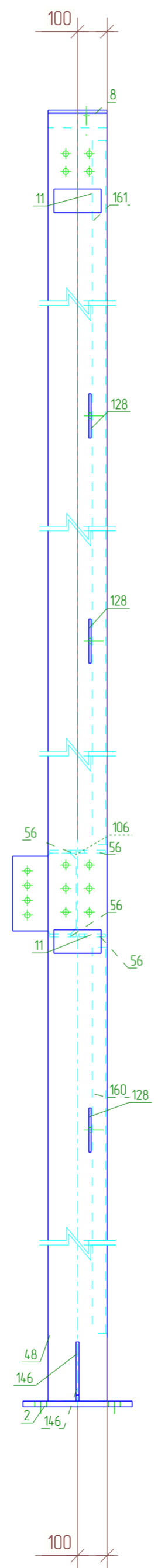
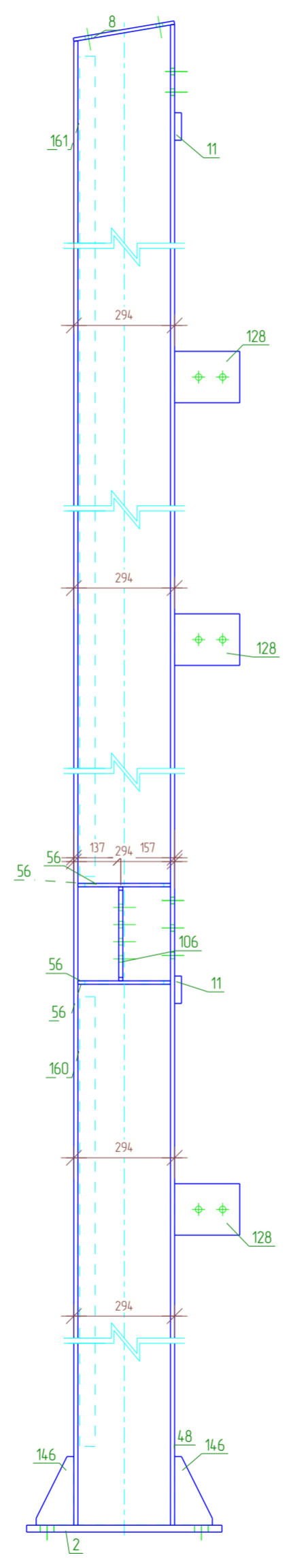
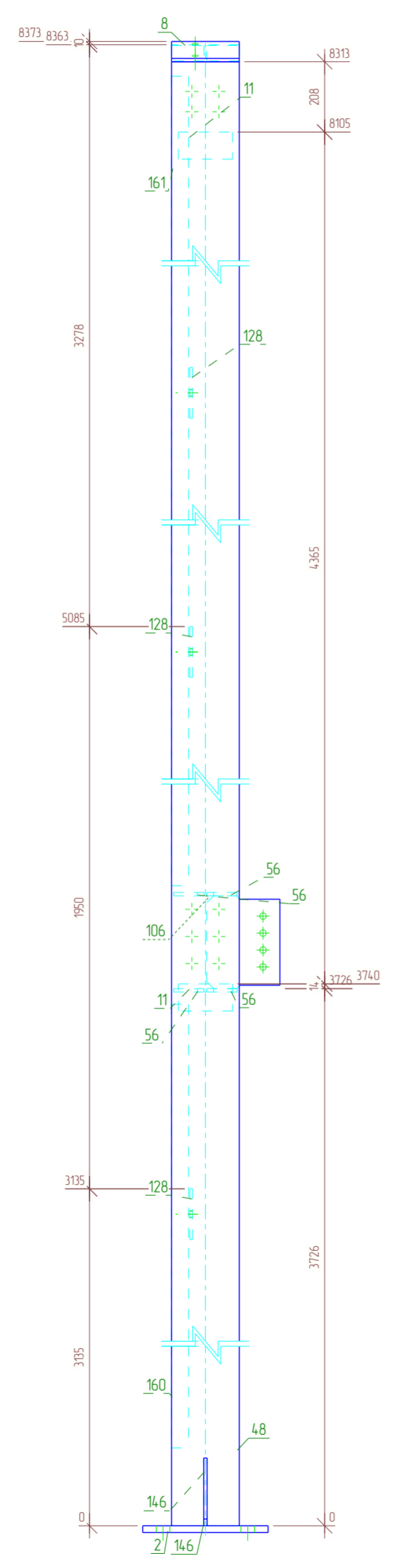
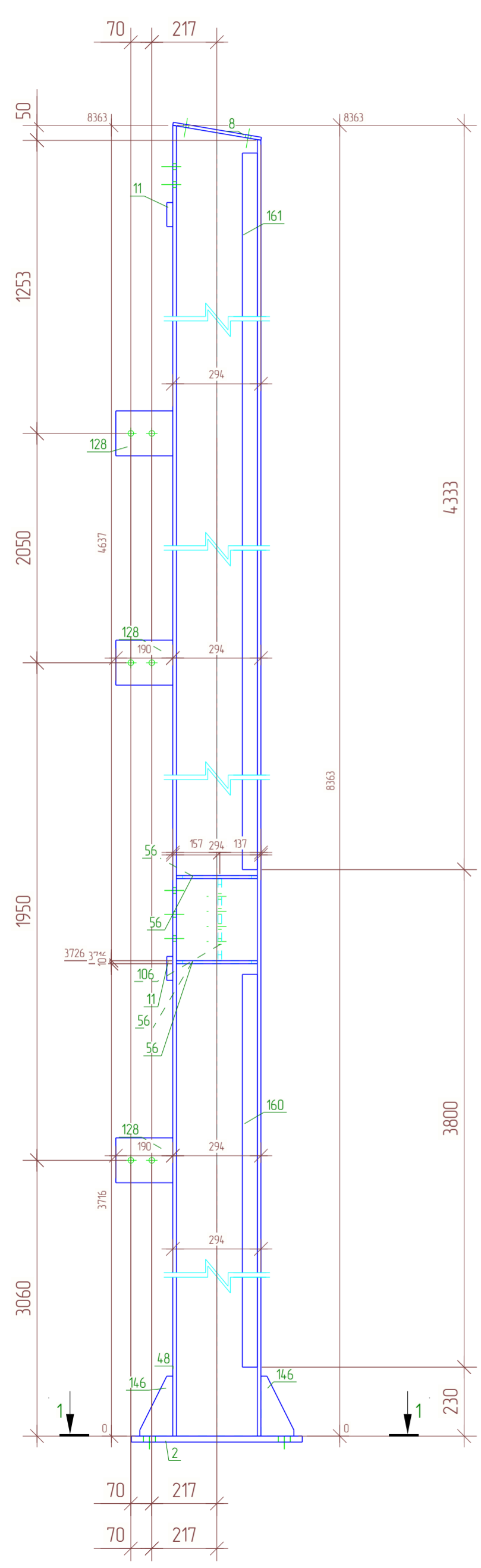
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-23	1	745.5	745.5
Всего:		745.5	745.5

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 30Ш1	С255Б	589.7
└ 50x5	С245	73.2
— 8x150	С245	14.4
— 10x147	С245	14.4
— 12x216	С245	5.3
— 20x80	С245	8.0
— 20x370	С345	33.1
Всего:		738.1

Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

01/02-КМ				
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104-7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист №	Подп.	Дата
Разраб.	Сафин			03.25
Проб.				
Объект производственного назначения				Стация
Сборка. Колонна К-23				Лист
				Листов
				РД 29 152



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол-во шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
К-24	2	1	— 20x370	570	33.1	33.1		С345	
	8	1	— 10x200	298	4.7	4.7		С245	
	11	2	— 20x80	160	2.0	4.0		С245	
	48	1	┌ 30Ш1	8363	475.2	475.2		С255Б	
	56	4	— 10x90	270	1.9	7.6		С245	
	106	1	— 12x216	274	5.3	5.3		С245	
	128	3	— 8x150	190	1.8	5.4		С245	
	146	2	— 10x110	200	1.1	2.2		С245	
	160	1	└ 50x5	3450	13.0	13.0		С245	
	161	1	└ 50x5	4240	16.0	16.0		С245	
010% = 5.7 кг					572.2				

### Ведомость отправочных элементов

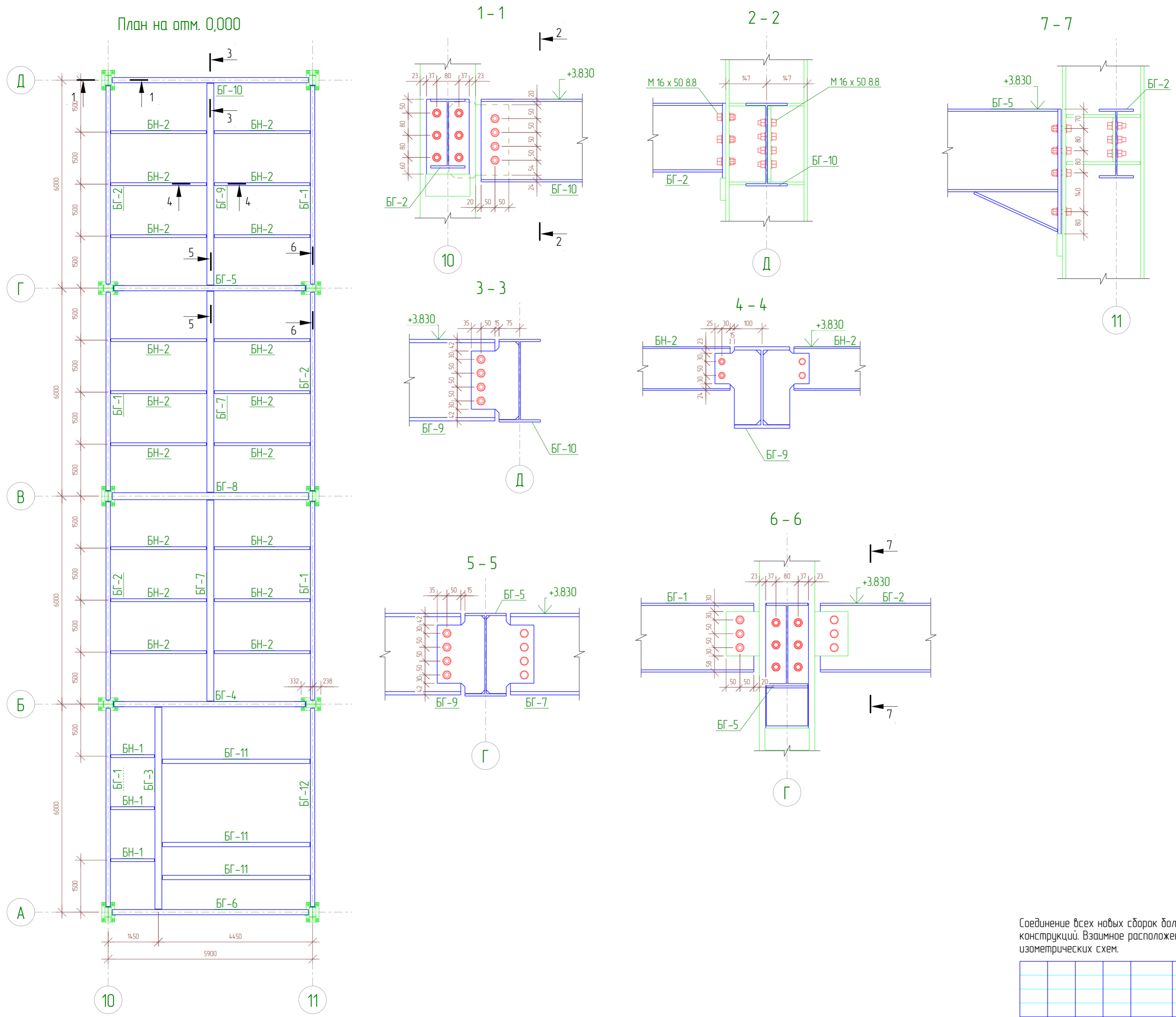
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
К-24	1	572.2	572.2
Всего:			572.2

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 30Ш1	С255Б	475.2
└ 50x5	С245	29.0
— 8x150	С245	5.4
— 10x200	С245	14.5
— 12x216	С245	5.3
— 20x80	С245	4.0
— 20x370	С345	33.1
Всего:		566.5

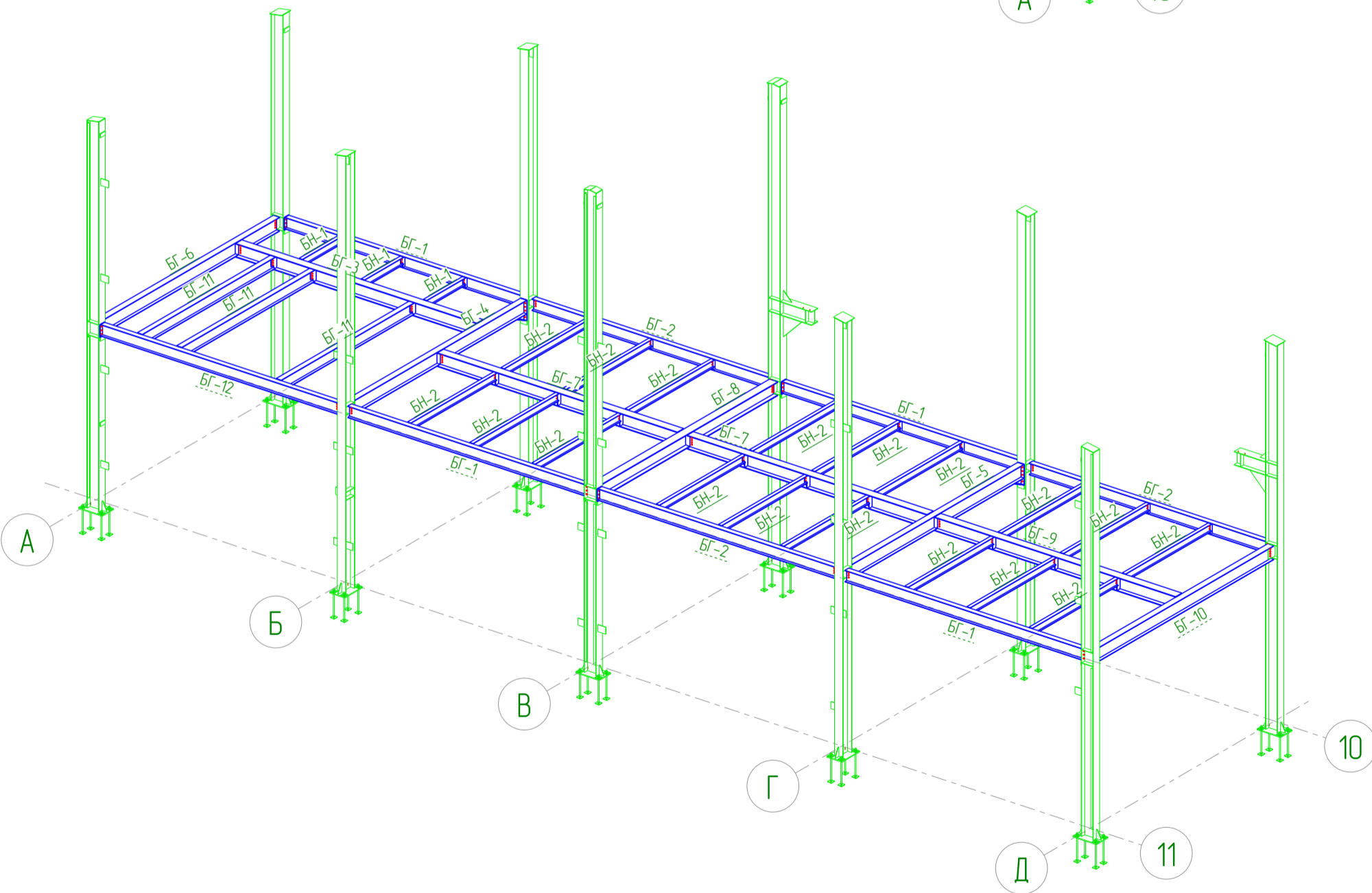
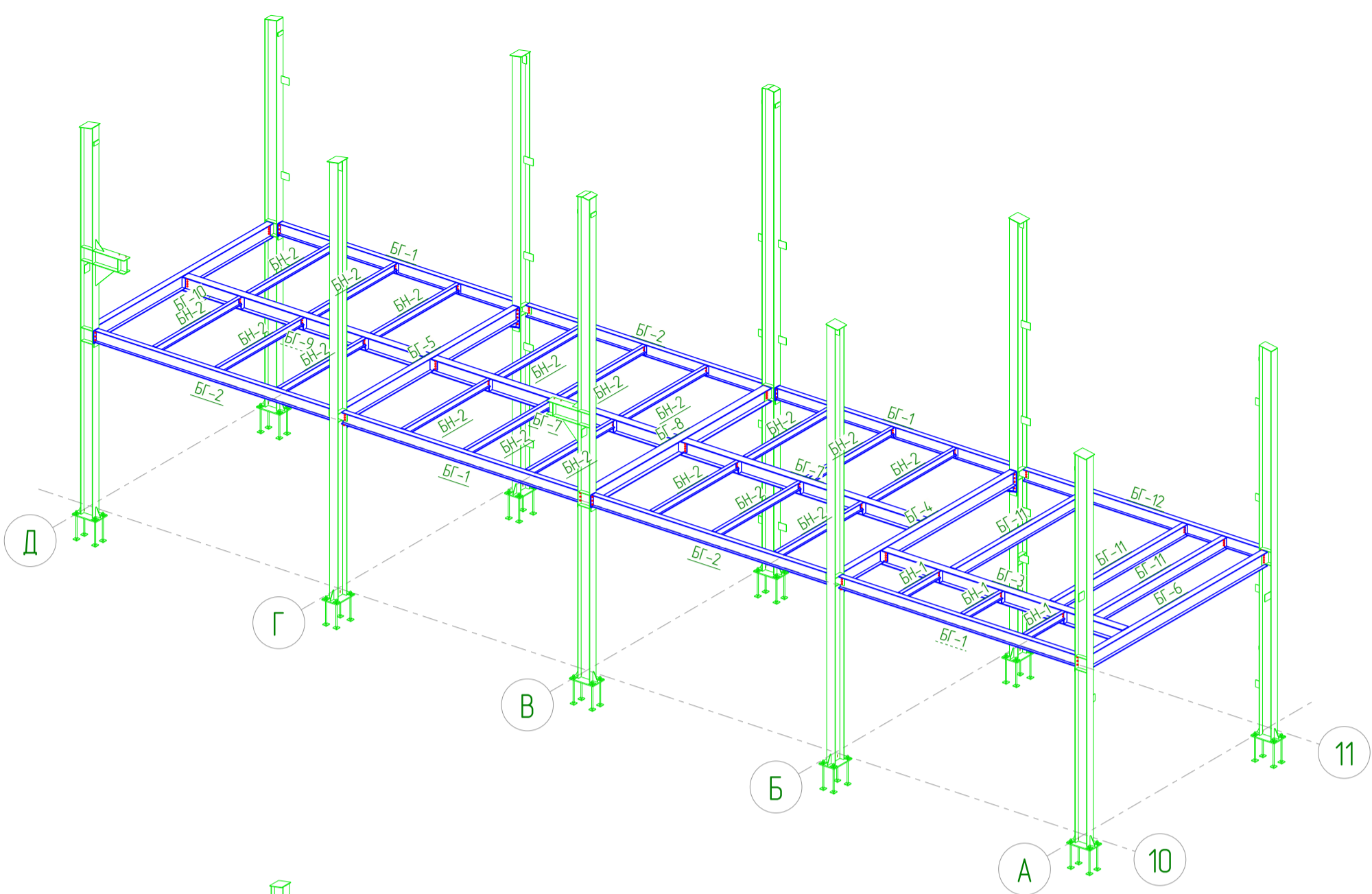
Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

01/02-КМ				
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист №	Подпись	Дата
Разраб.	Сафин			03.25
Проб.				
Объект производственного назначения			Стадия	Лист
Сборка. Колонна К-24			РД	30 / 152

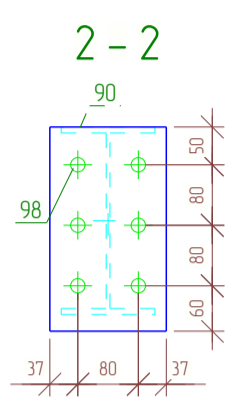
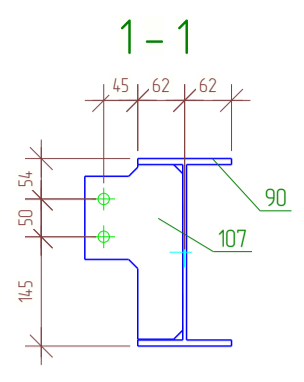


Соединение всех новых сборок болтовое. По отверстиям ответных элементов ранее смонтированных конструкций. Взаимное расположение сборок и ответных элементов выполнять согласно разрезов и изометрических схем.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47-07-104 7002-1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист №	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин		03.25		РД	31	152
					План балок БГ			



					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Колуч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	32	152
Проб.					Изометрический вид БГ			



### Спецификация

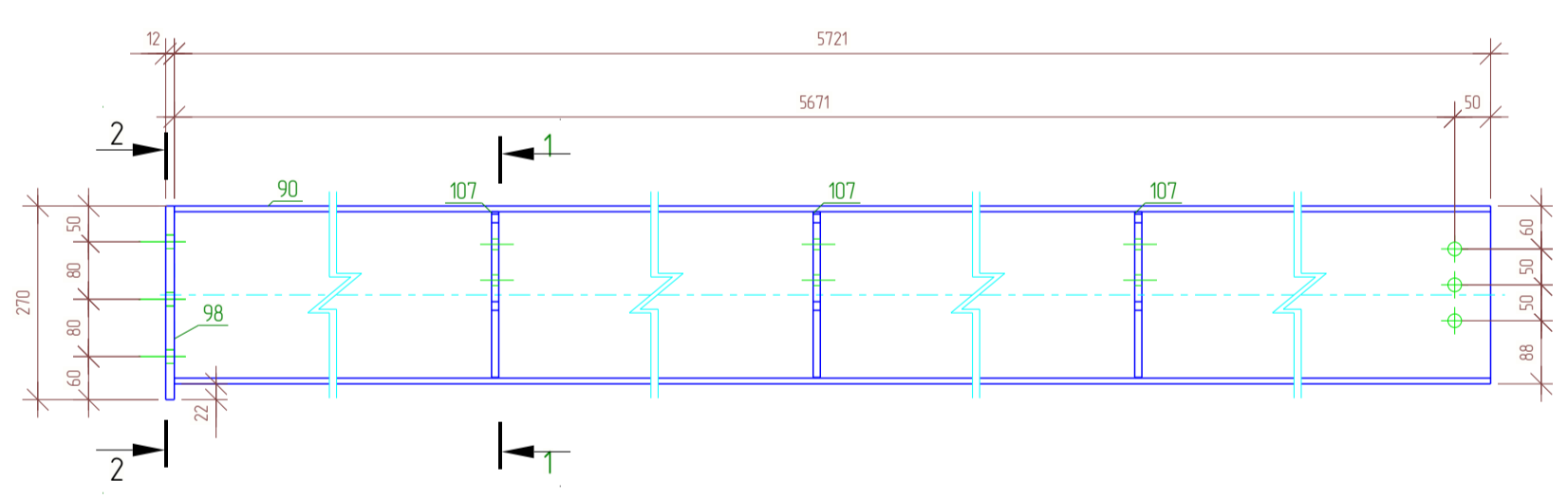
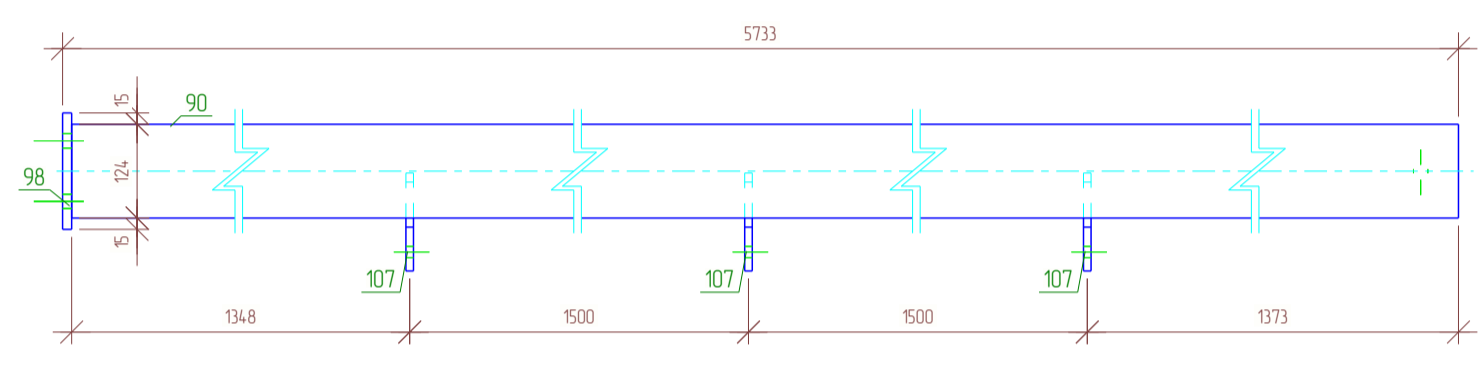
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БГ-1	90	1	┌ 25Б1	5721	146.8	146.8		С255Б	
	98	1	— 12x154	270	3.9	3.9		С245	
	107	3	— 10x129	231	1.7	5.1		С245	
					01.0% = 16 кг		157.4		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БГ-1	4	157.4	629.6
Всего:			629.6

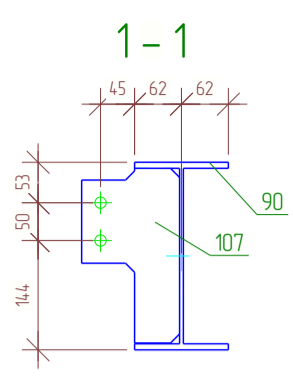
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 25Б1	С255Б	587.2
— 10x129	С245	20.4
— 12x154	С245	15.6
Всего:		623.2



Все соединения деталей выполнить сварными.  
 Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ				
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов	
Разраб.		Сафин			03.25	Объект производственного назначения	РД	33	152
Проб.							Сборка. Балка главная БГ-1		



### Спецификация

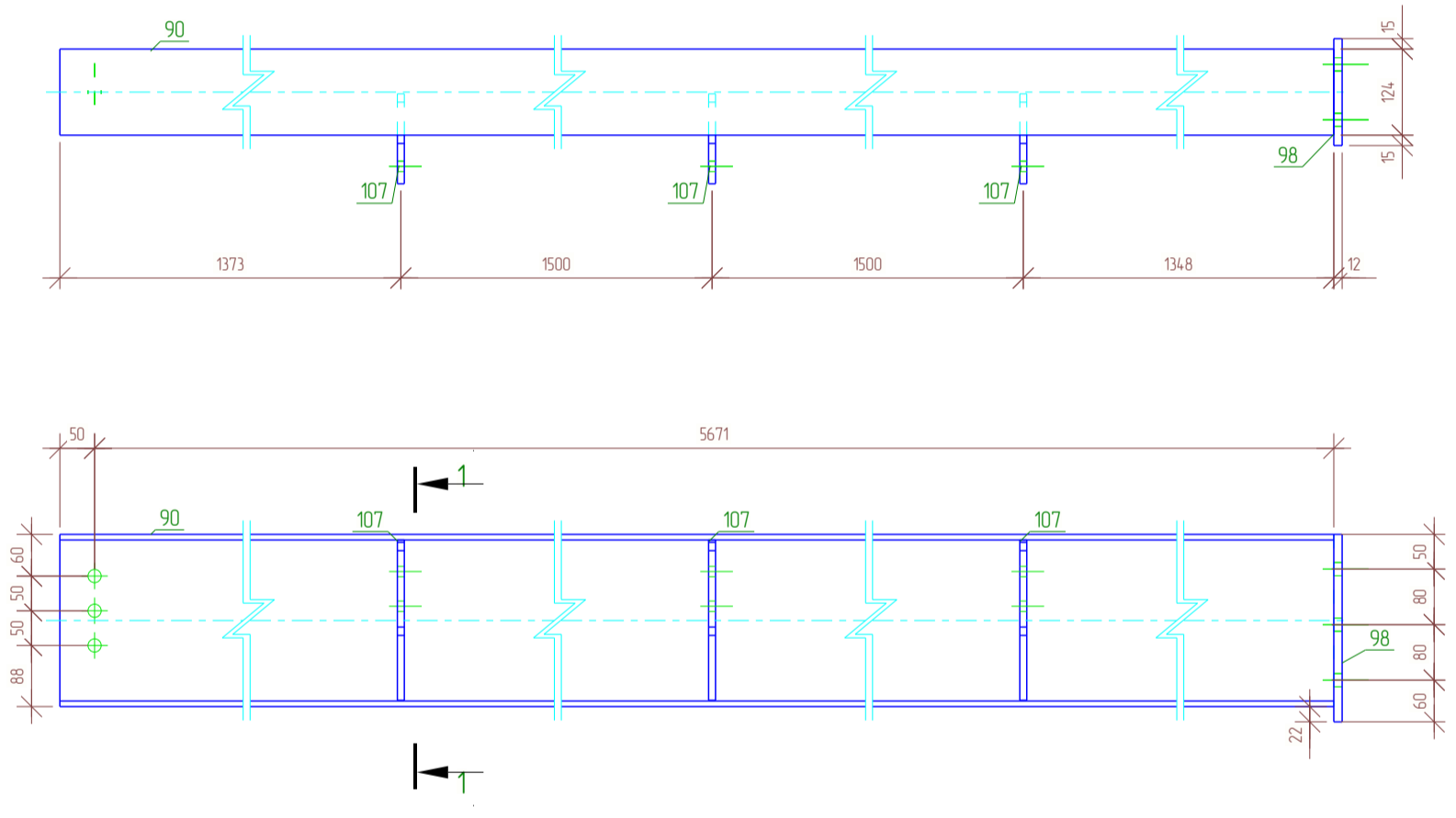
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БГ-2	90	1	І 25Б1	5721	146.8	146.8		С255Б	
	98	1	— 12x154	270	3.9	3.9		С245	
	107	3	— 10x129	231	1.7	5.1		С245	
					01.0% = 16 кг		157.4		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БГ-2	3	157.4	472.2
Всего:			472.2

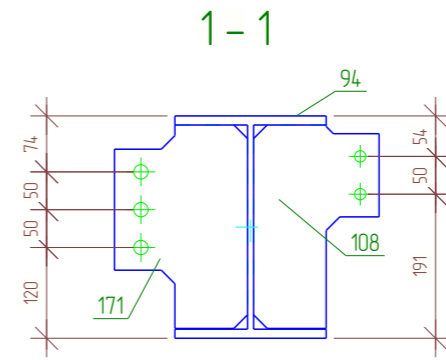
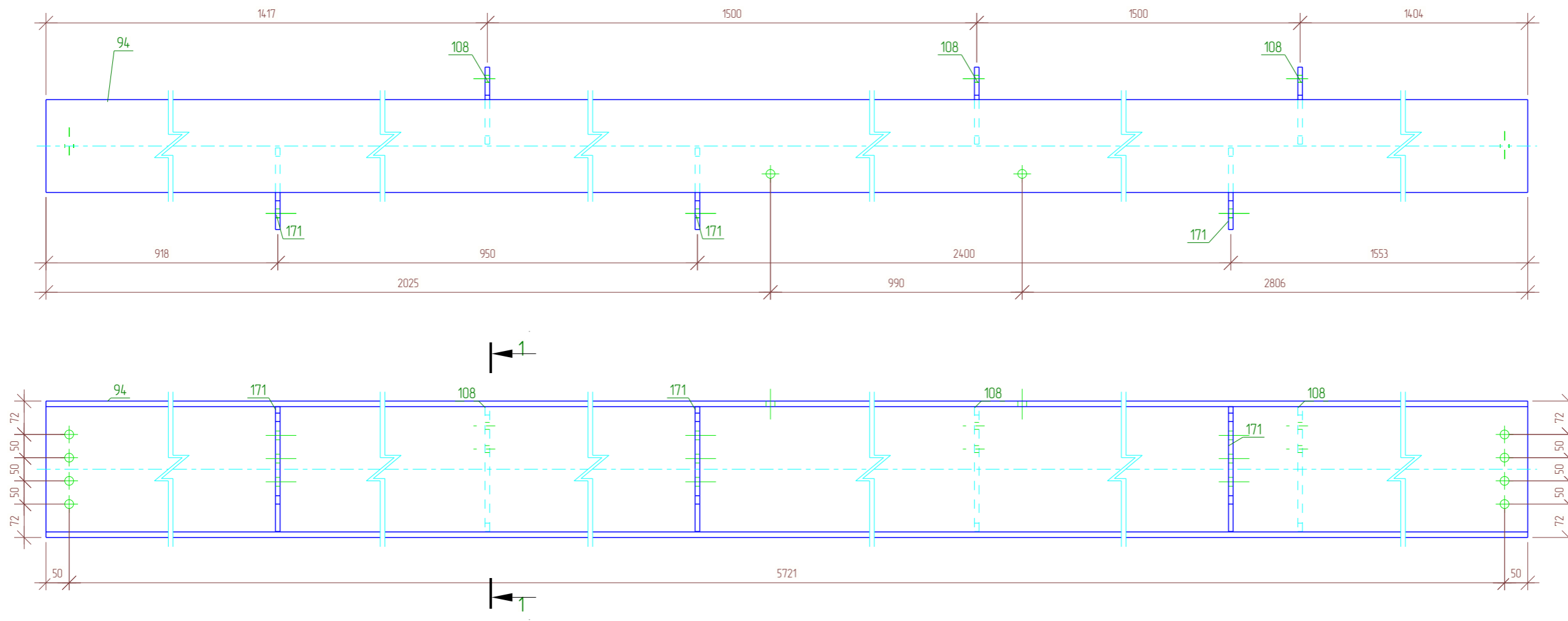
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
І 25Б1	С255Б	440.4
— 10x129	С245	15.3
— 12x154	С245	11.7
Всего:		467.4



Все соединения деталей выполнить сварными.  
 Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	34	152
					Сборка. Балка главная БГ-2			



Все соединения деталей выполнить сварными.  
 Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БГ-3	94	1	┌ 30Ш1	5821	330.7	330.7		С255Б	
	108	3	— 10x166	269	2.6	7.8		С245	
	171	3	— 10x176	269	3.0	9.0		С245	
					01.0% = 3.5 кг		3510		

**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 30Ш1	С255Б	330.7
— 10x166	С245	16.8
Всево:		347.5

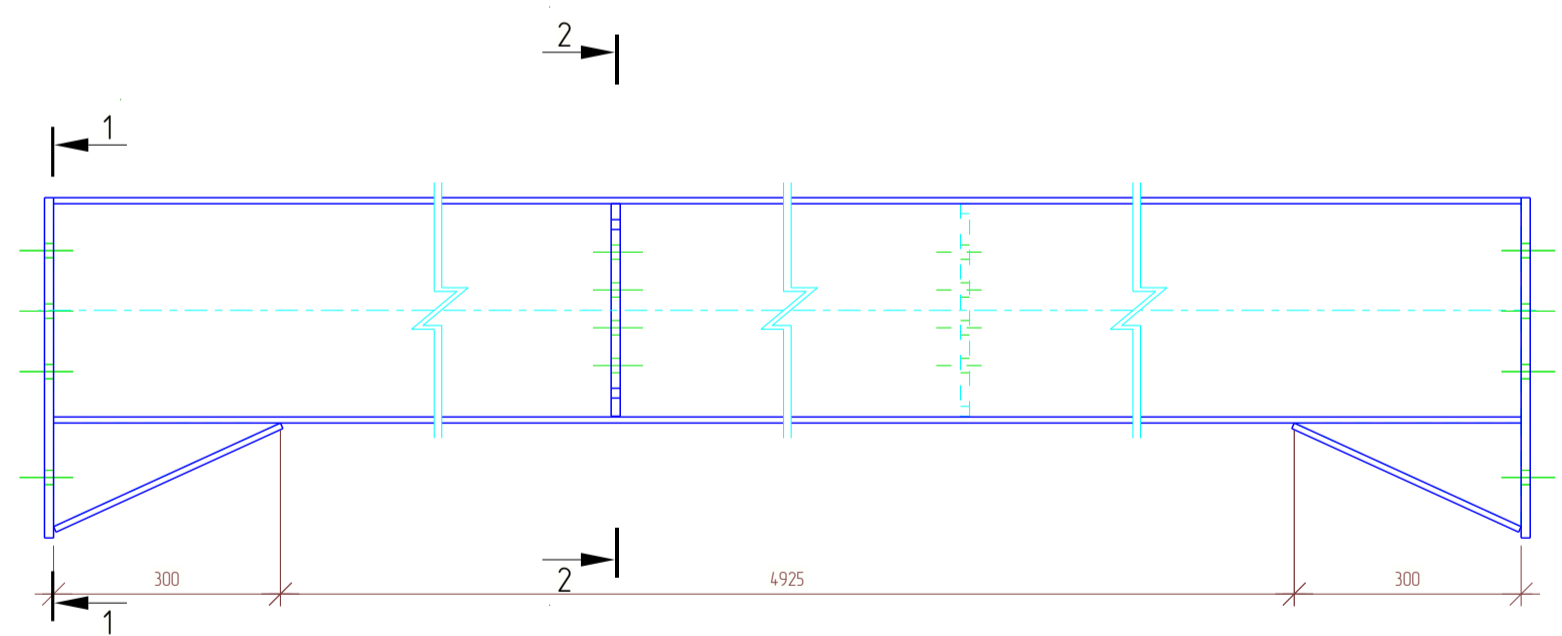
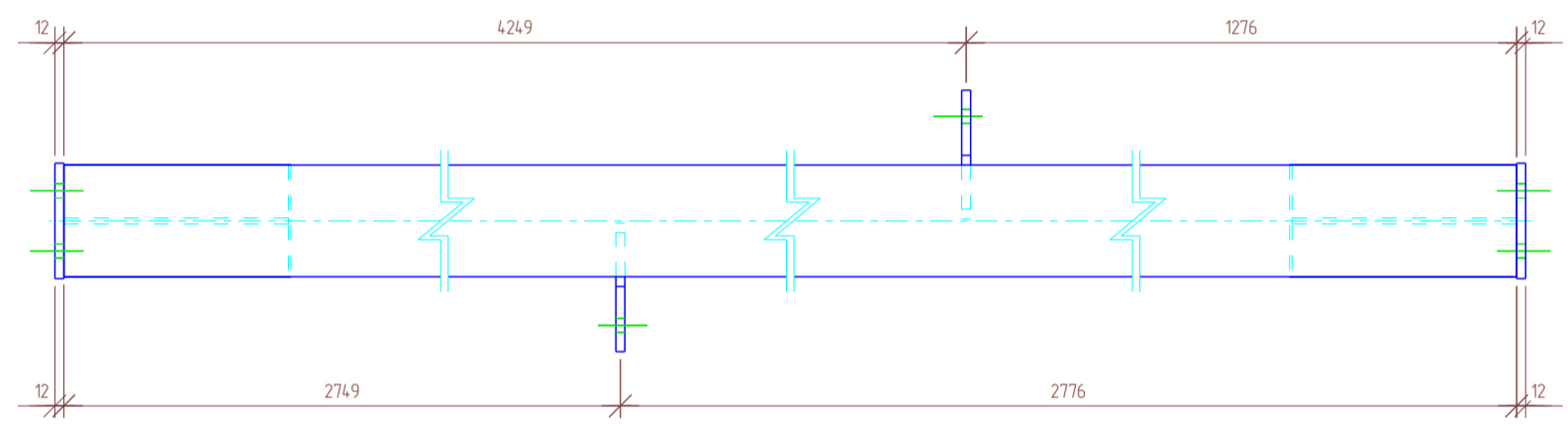
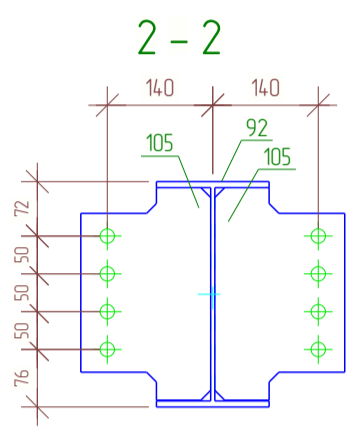
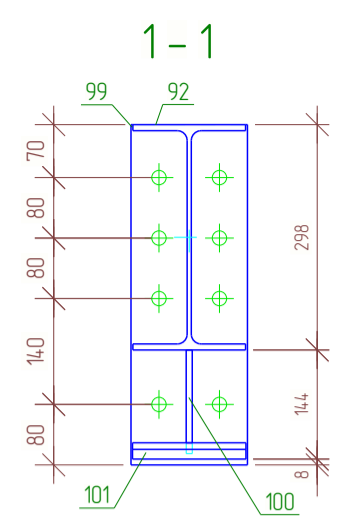
**Ведомость отработочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БГ-3	1	351.0	351.0
Всево:		351.0	

01/02-КМ

Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.				Сафин			Сборка. Балка главная БГ-3	РД	35
Проб.									



**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БГ-4	92	1	І 30Б1	5525	177.0	177.0		С255Б	
	99	2	— 12x154	450	6.5	13.0		С245	
	100	2	— 8x137	300	1.3	2.6		С245	
	101	2	— 8x150	330	3.1	6.2		С245	
	105	2	— 12x172	281	3.9	7.8		С245	
					01.0% = 2.1 кг		208.7		

**Ведомость отправочных элементов**

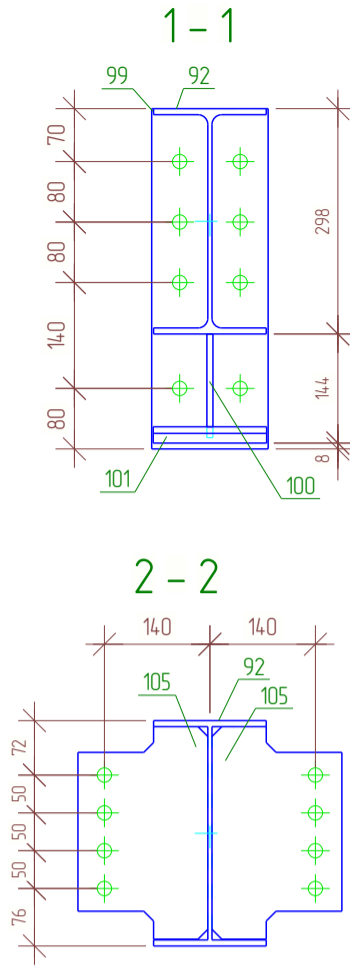
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БГ-4	1	208.7	208.7
Всего:			208.7

**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг
І 30Б1	С255Б	177.0
— 8x137	С245	8.8
— 12x154	С245	20.8
Всего:		206.6

Все соединения деталей выполнить сварными.  
 Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	36	152
					Сборка. Балка главная БГ-4			



### Спецификация

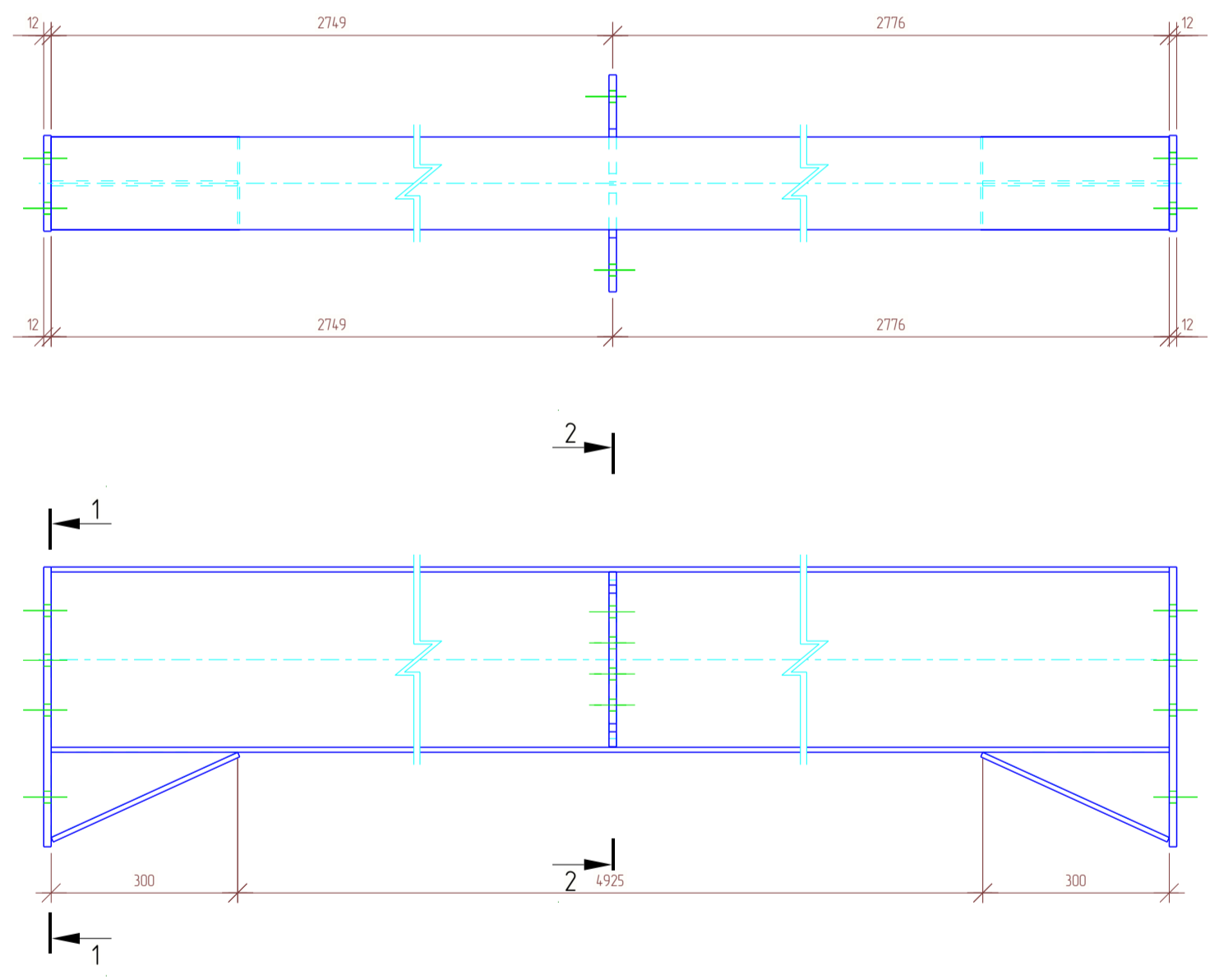
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БГ-5	92	1	┌ 30Б1	5525	177.0	177.0	С255Б		
	99	2	— 12x154	450	6.5	13.0			
	100	2	— 8x137	300	1.3	2.6			
	101	2	— 8x150	330	3.1	6.2			
	105	2	— 12x172	281	3.9	7.8			
					01.0% = 2.1 кг		208.7		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БГ-5	1	208.7	208.7
Всего:			208.7

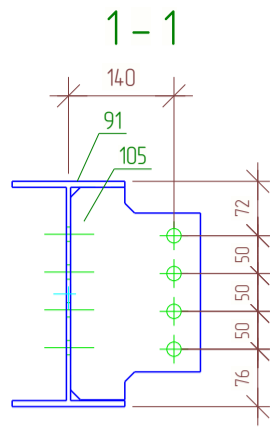
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 30Б1	С255Б	177.0
— 8x137	С245	8.8
— 12x154	С245	20.8
Всего:		206.6



Все соединения деталей выполнить сварными.  
 Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

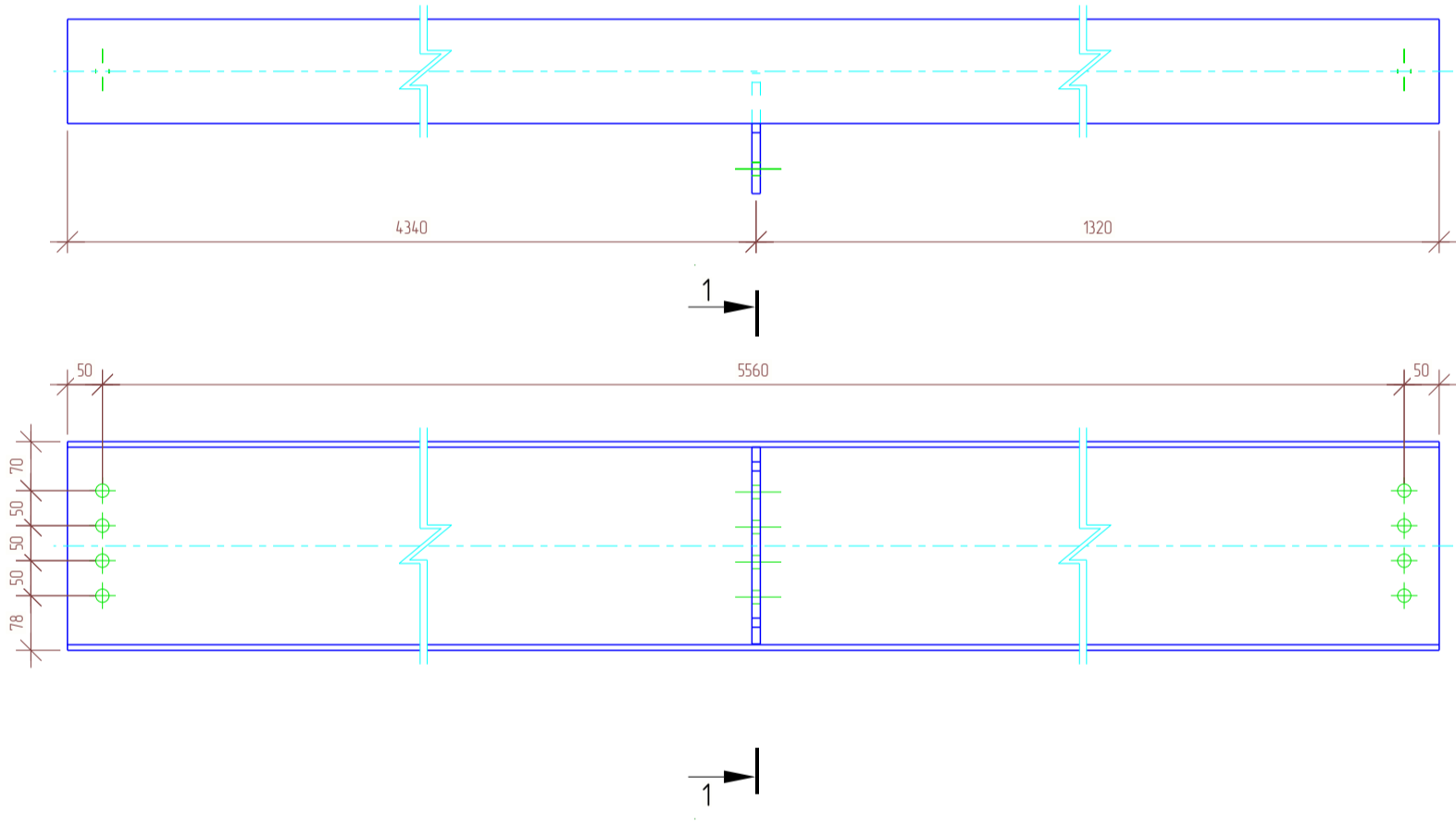
					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	37	152
					Сборка. Балка главная БГ-5			



Спецификация									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БГ-6	91	1	І 30Б1	5660	181.3	181.3		С255Б	
	105	1	— 12x172	281	3.9	3.9		С245	
					01.0% = 1.9 кг		187.1		

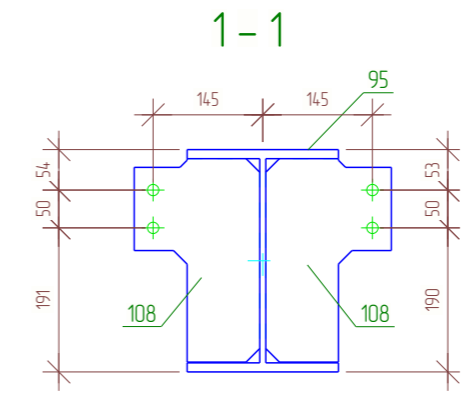
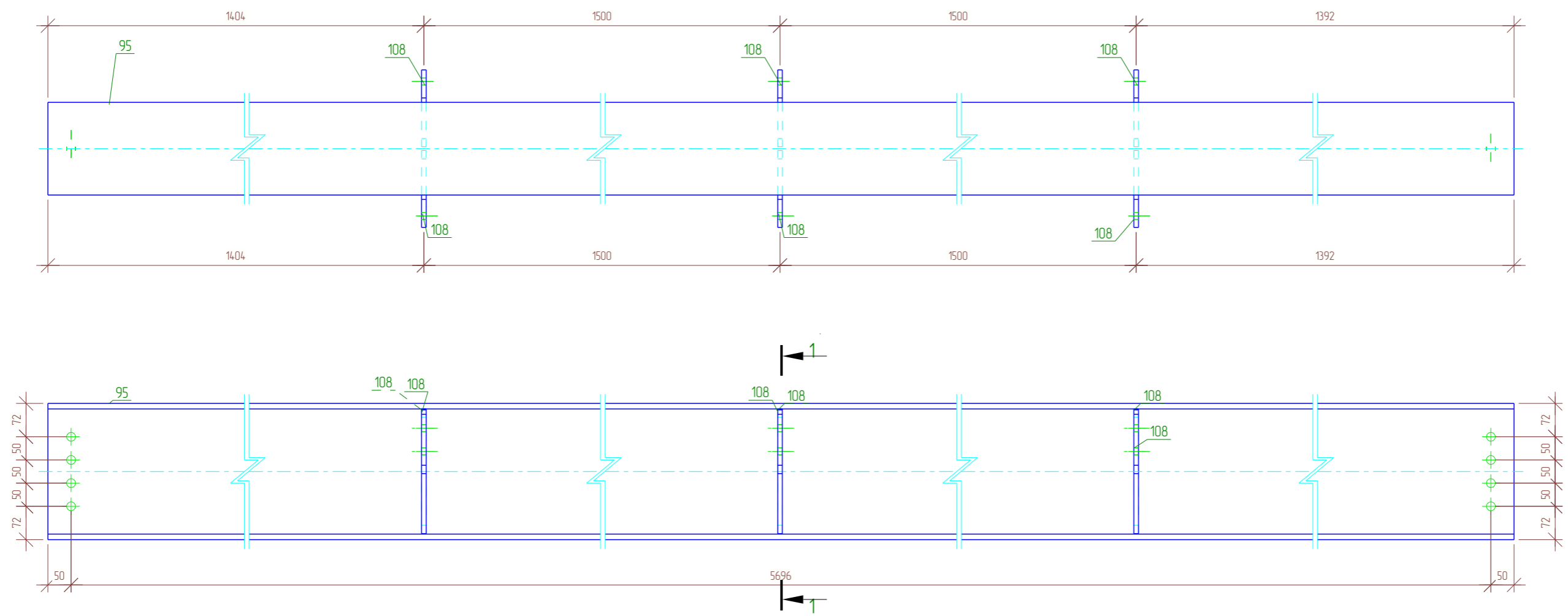
Ведомость отправочных элементов			
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БГ-6	1	187.1	187.1
Всего:		187.1	

Выборка металла		
Профиль	Марка стали	Масса, кг
І 30Б1	С255Б	181.3
— 12x172	С245	3.9
Всего:		185.2



Все соединения деталей выполнить сварными.  
 Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	38	152
					Сборка. Балка главная БГ-6			



**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БГ-7	95	1	┌ 30Ш1	5796	329.3	329.3	С255Б		
	108	6	— 10x166	269	2.6	15.6			С245
					01.0% = 3.4 кг		348.3		

**Выборка металла**

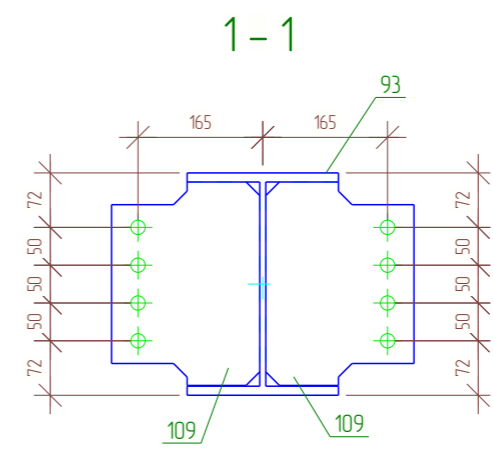
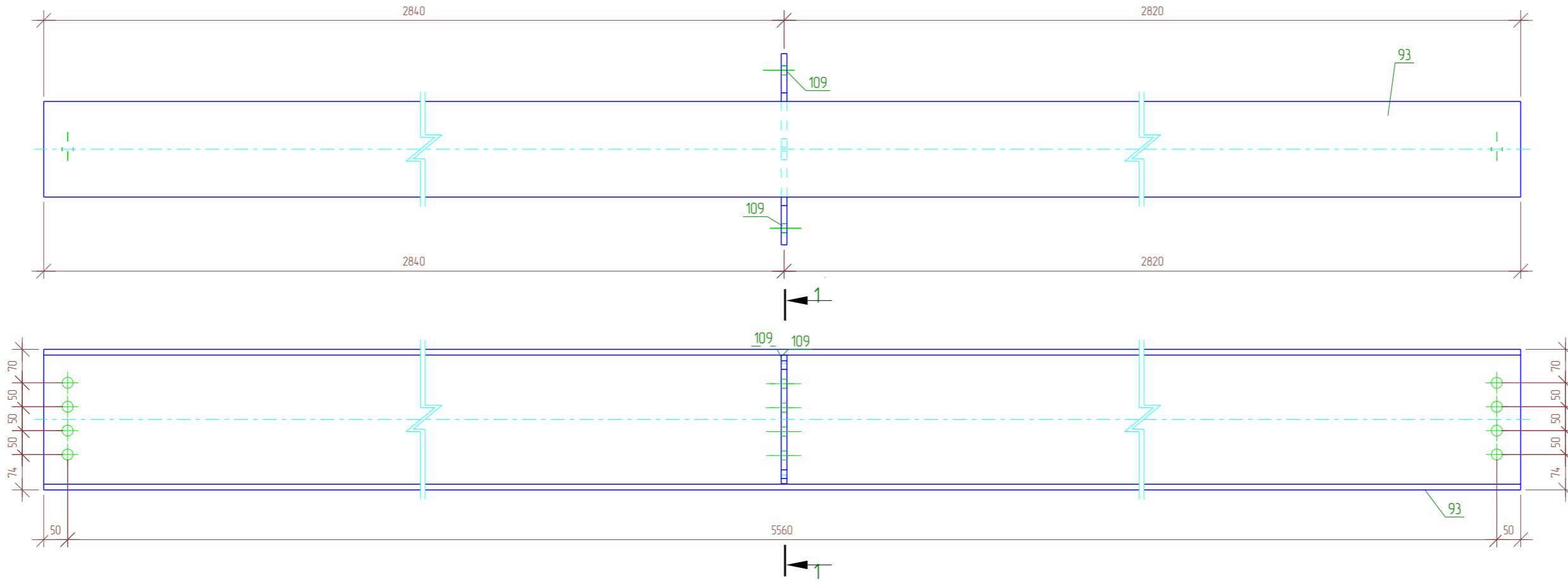
Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 30Ш1	С255Б	658.6
— 10x166	С245	31.2
Всево:		689.8

**Ведомость отработочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БГ-7	2	348.3	696.6
Всево:		696.6	

Все соединения деталей выполнить сварными. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин						РД	39	152
						Сборка. Балка главная БГ-7			



**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БГ-8	93	1	┌ 30Ш1	5660	3216	3216		С255Б	
	109	2	— 12x196	269	4.4	8.8		С245	
					01.0% = 3.3 кг		333.7		

**Выборка металла**

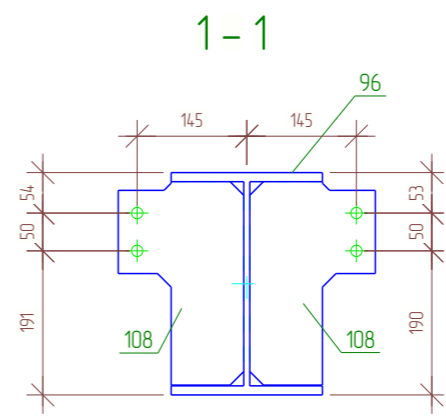
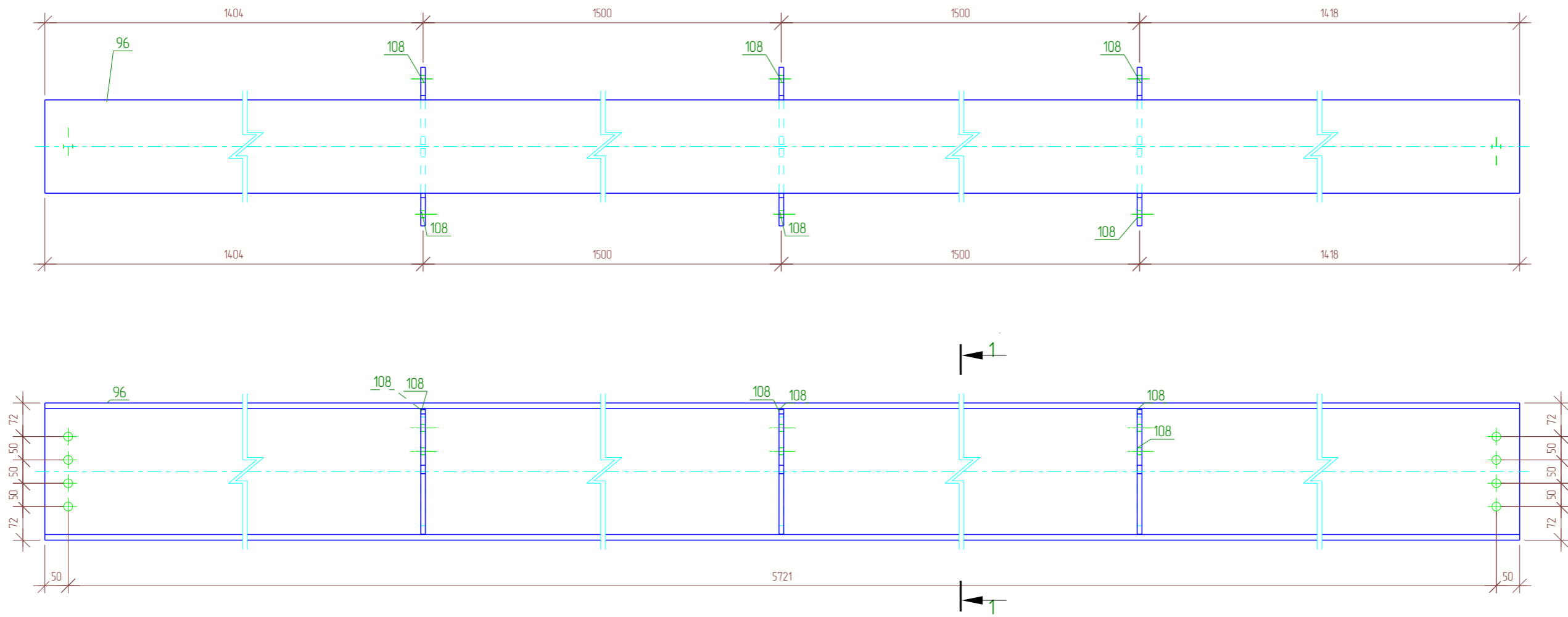
Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 30Ш1	С255Б	3216
— 12x196	С245	8.8
Всево:		330.4

**Ведомость отработочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БГ-8	1	333.7	333.7
Всево:		333.7	

Все соединения деталей выполнить сварными. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104 7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин						РД	40	152
						Сборка. Балка главная БГ-8			



**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БГ-9	96	1	┌ 30Ш1	5821	330.7	330.7	С255Б		
	108	6	— 10x166	269	2.6	15.6			С245
					01.0% = 3.5 кг		349.8		

**Выборка металла**

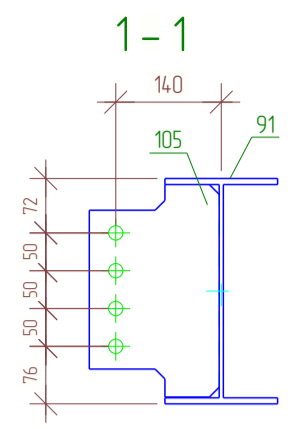
Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 30Ш1	С255Б	330.7
— 10x166	С245	15.6
Всево:		346.3

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БГ-9	1	349.8	349.8
Всево:		349.8	

Все соединения деталей выполнить сварными. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

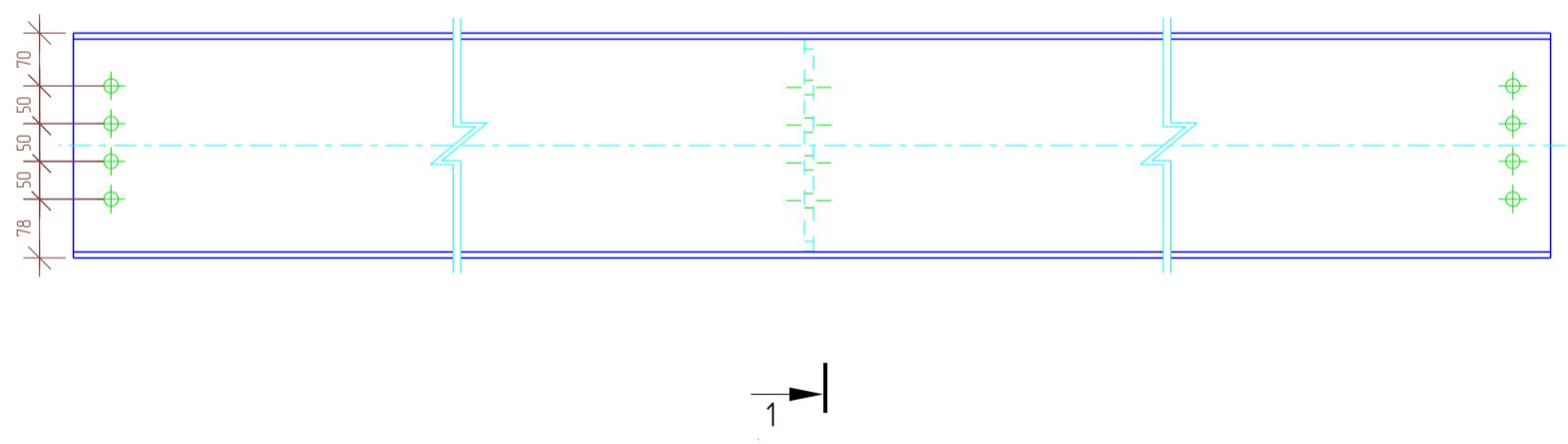
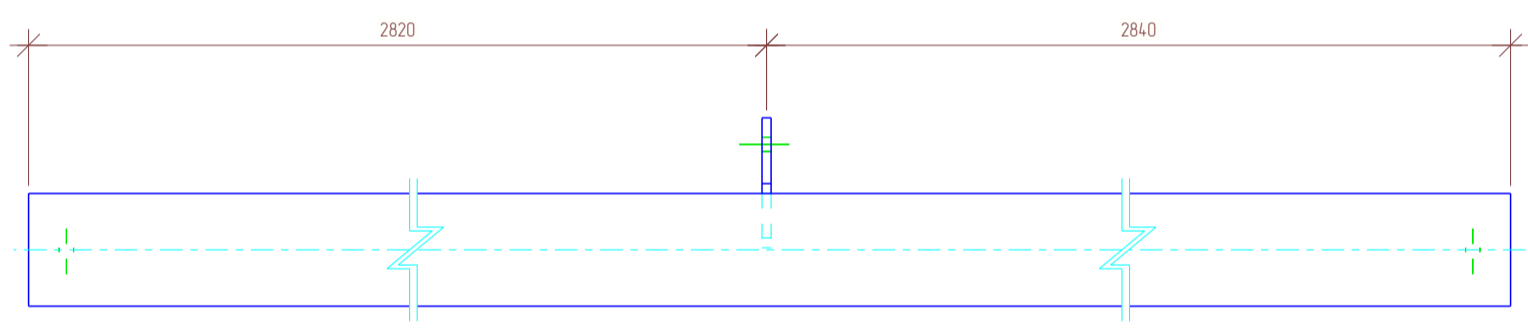
						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин						РД	41	152
						Сборка. Балка главная БГ-9			



Спецификация									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БГ-10	91	1	І 30Б1	5660	181.3	181.3		С255Б	
	105	1	— 12x172	281	3.9	3.9		С245	
					01.0% = 1.9 кг		187.1		

Ведомость отправочных элементов			
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БГ-10	1	187.1	187.1
Всего:		187.1	

Выборка металла		
Профиль	Марка стали	Масса, кг
І 30Б1	С255Б	181.3
— 12x172	С245	3.9
Всего:		185.2



Все соединения деталей выполнить сварными.  
 Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ				
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47-07-104-7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин				03.25		РД	42	152
Проб.						Сборка. Балка главная БГ-10			

## Спецификация

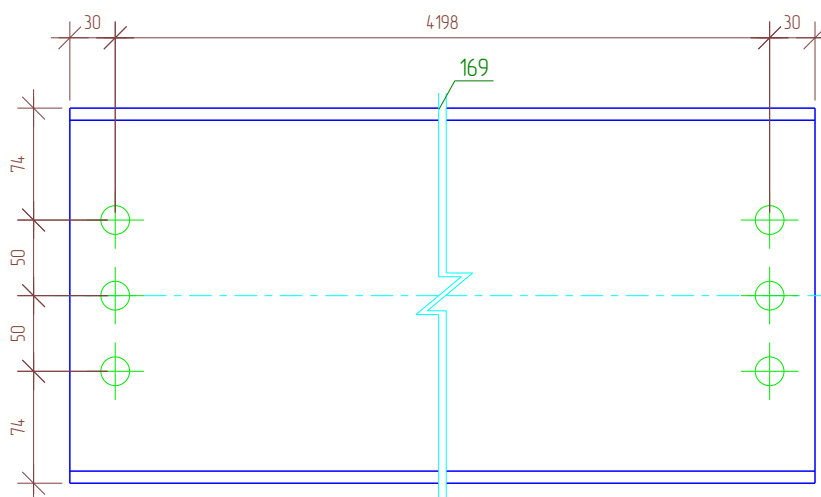
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БГ-11	169	1	I 25Б1	4258	109.2	109.2		С255Б	
Итого:						109.2			

### Ведомость отправочных элементов

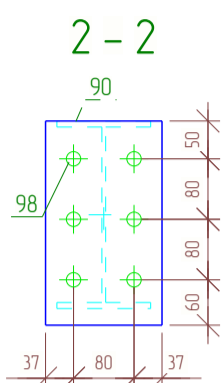
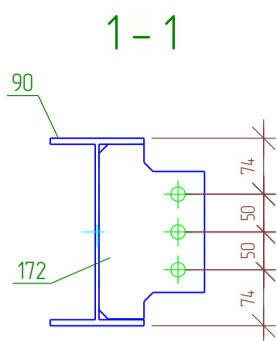
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БГ-11	3	109.2	327.6
Всего:			327.6

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
I 25Б1	С255Б	327.6
Всего:		327.6



						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		РД	43	152
Проб.						Сборка. Балка главная БГ-11			



### Спецификация

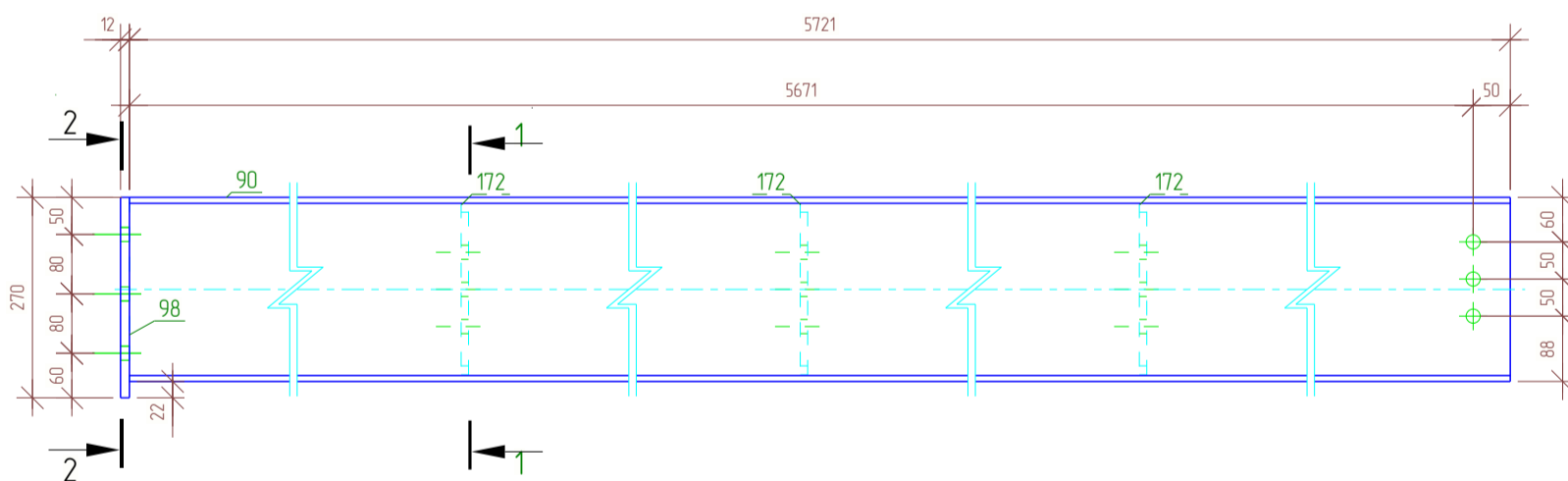
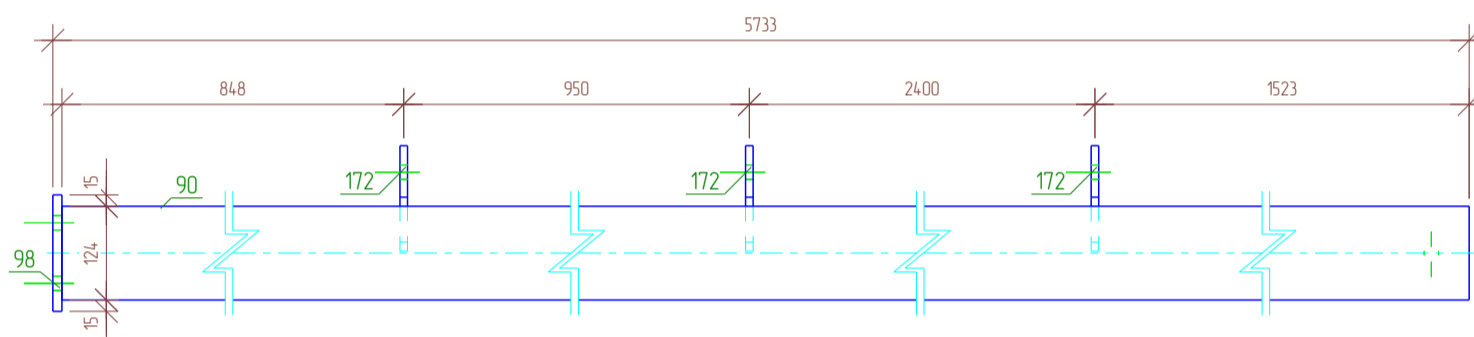
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БГ-12	90	1	┌ 25Б1	5721	146.8	146.8	С255Б		
	98	1	— 12x154	270	3.9	3.9			
	172	3	— 10x139	231	2.1	6.3			
						01.0% = 16 кг	158.6		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БГ-12	1	158.6	158.6
Всего:			158.6

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 25Б1	С255Б	146.8
— 10x139	С245	6.3
— 12x154	С245	3.9
Всего:		157.0



Все соединения деталей выполнить сварными.  
Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ				
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		Сборка. Балка главная БГ-12	РД	44
Проб.									

## Спецификация

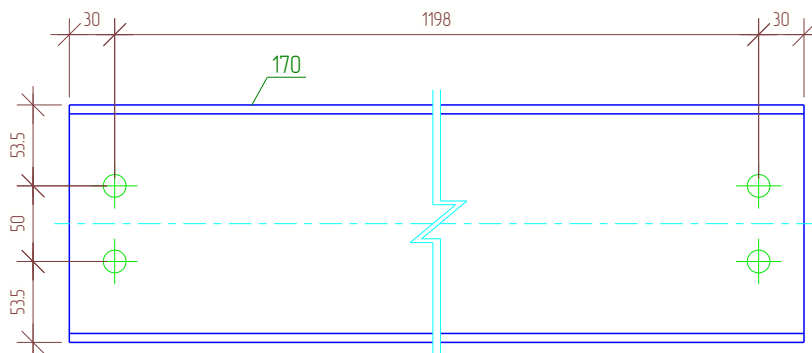
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БН-1	170	1	I 16Б1	1258	16.0	16.0		С255Б	
Итого:						16.0			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БН-1	3	16.0	48.0
Всего:			48.0

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
I 16Б1	С255Б	48.0
Всего:		48.0



						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		РД	45	152
Проб.						Сборка. Балка настила БН-1			

## Спецификация

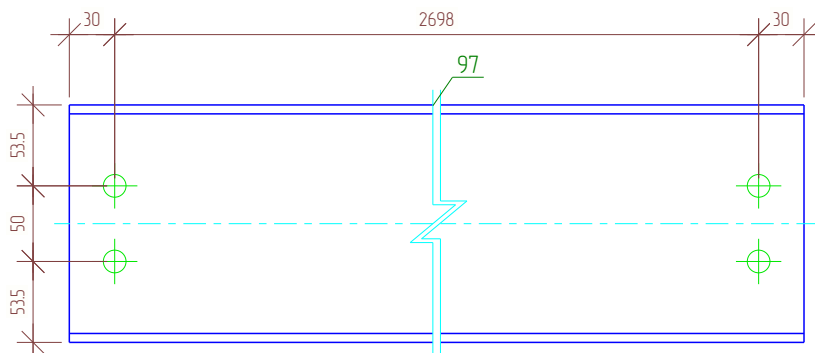
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БН-2	97	1	I 16Б1	2758	35.0	35.0		С255Б	
Итого:						35.0			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БН-2	18	35.0	630.0
Всего:			630.0

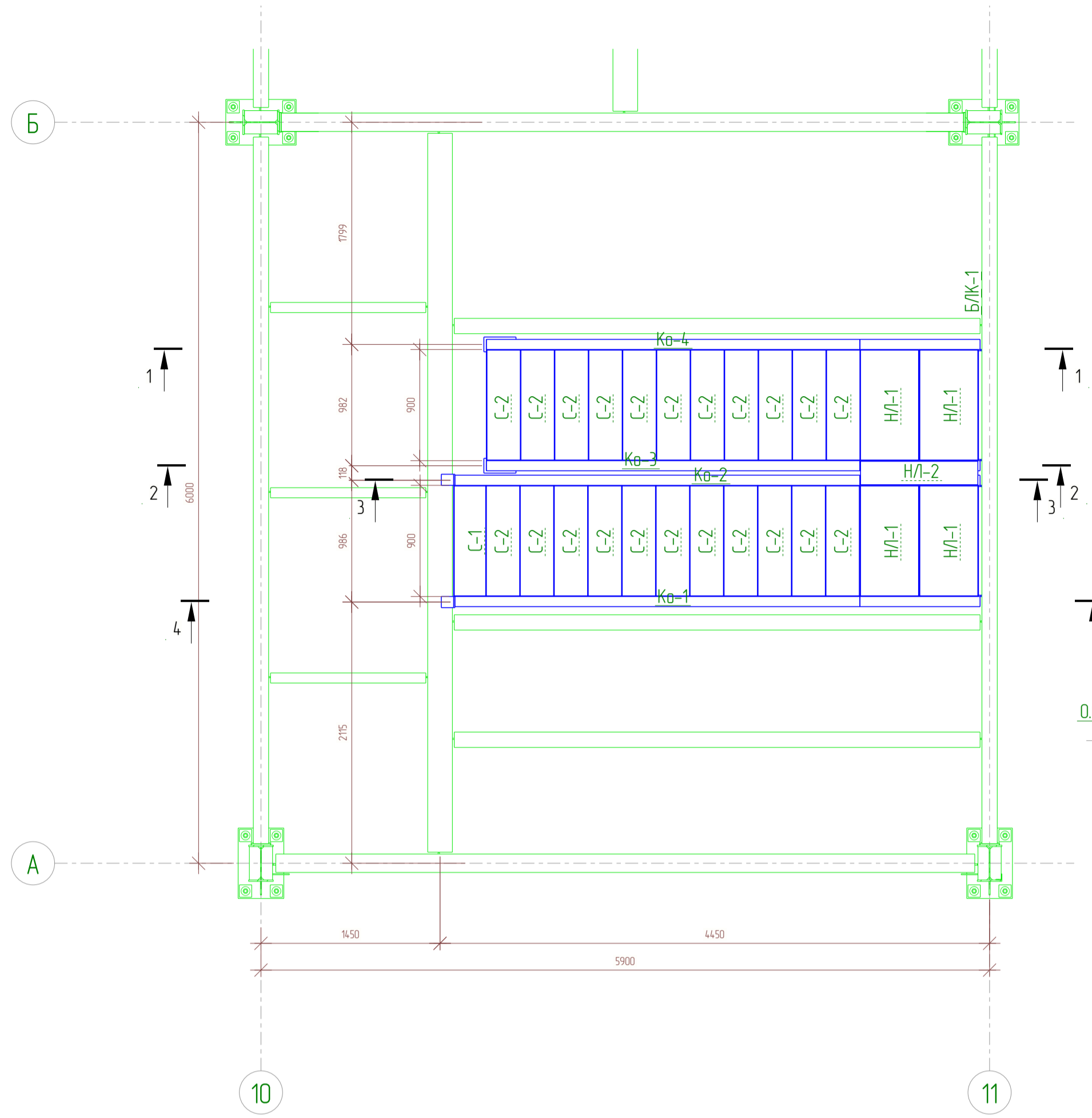
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
I 16Б1	С255Б	630.0
Всего:		630.0

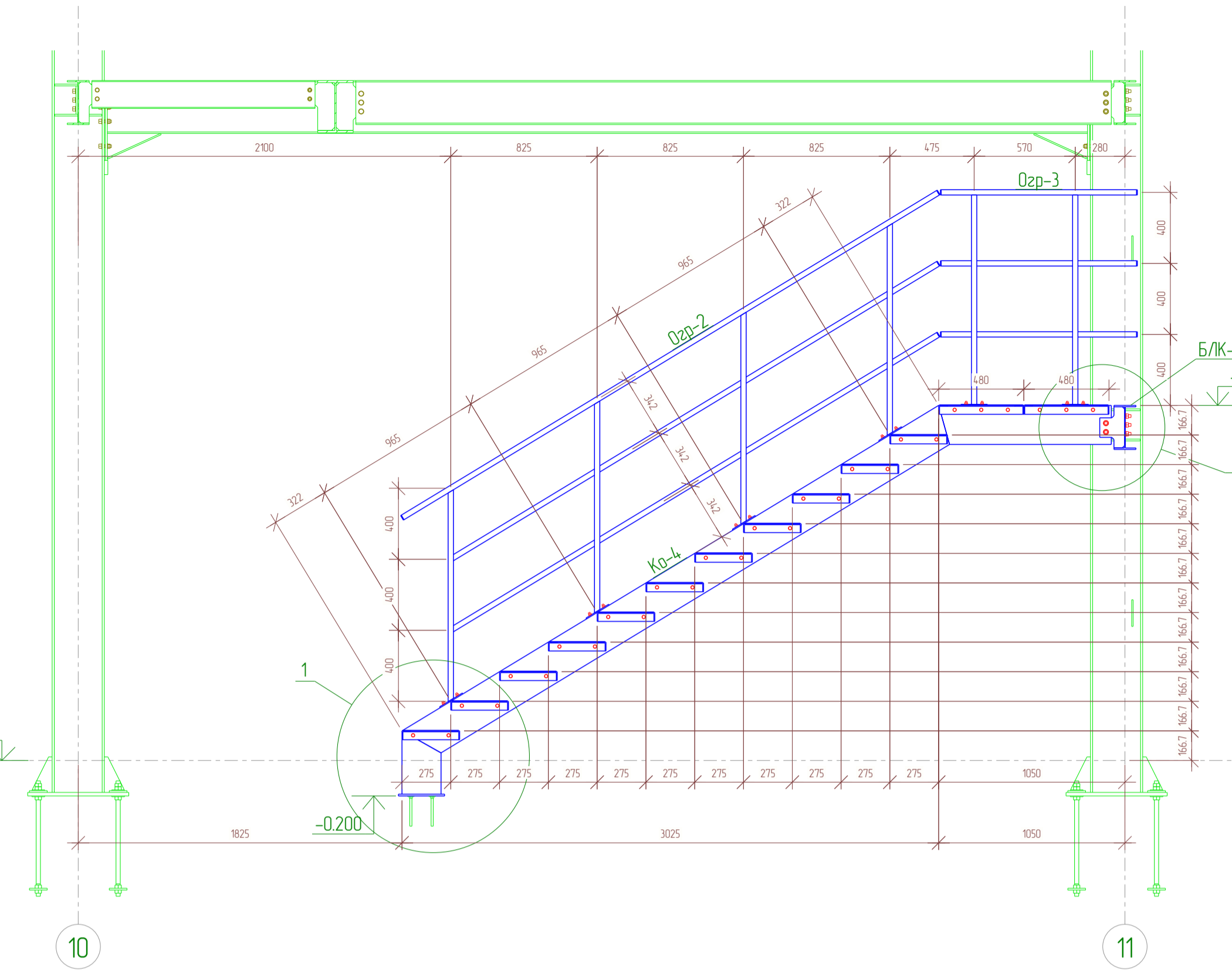


						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		РД	46	152
Проб.						Сборка. Балка настила БН-2			

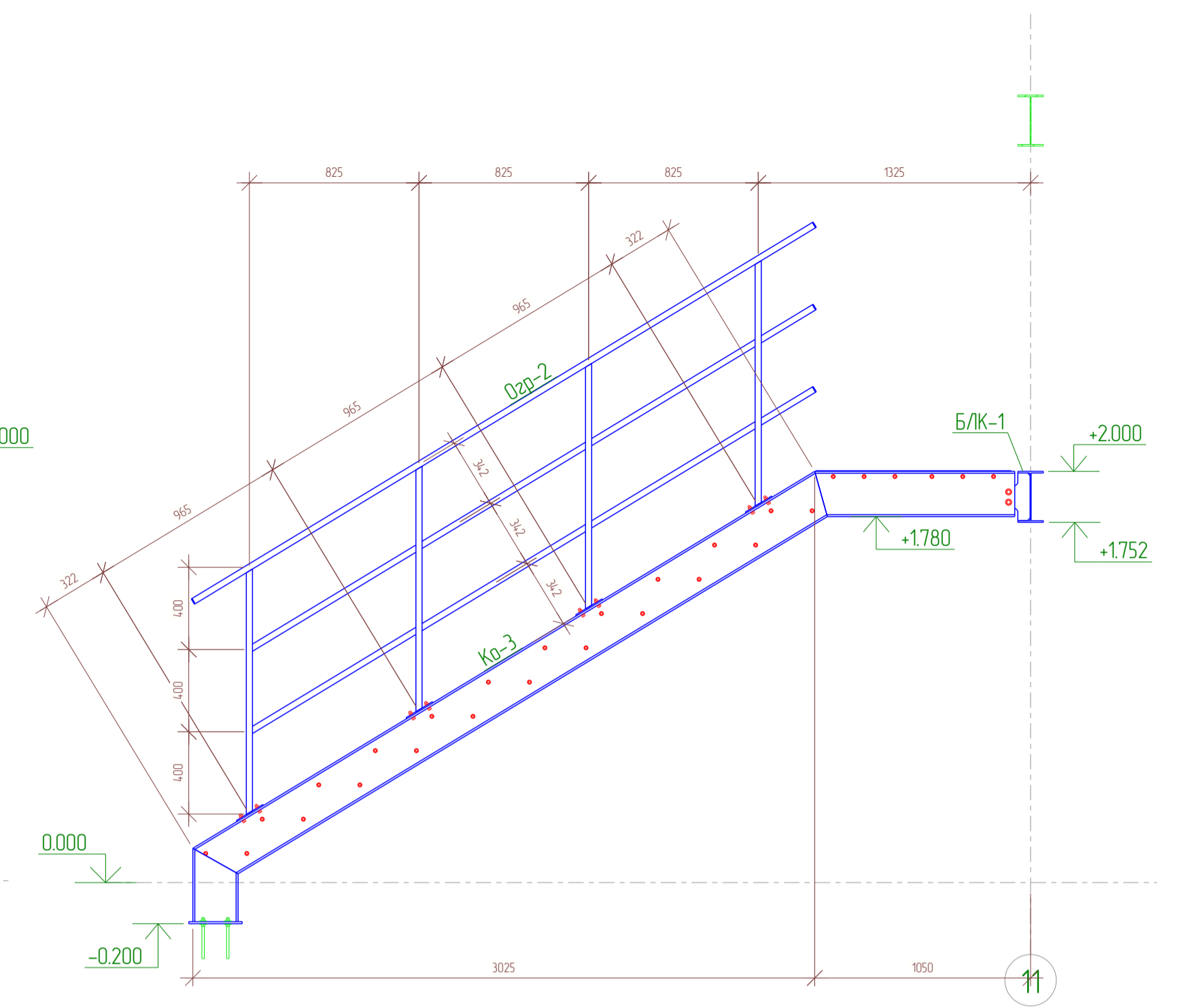
План на отм. 0,000



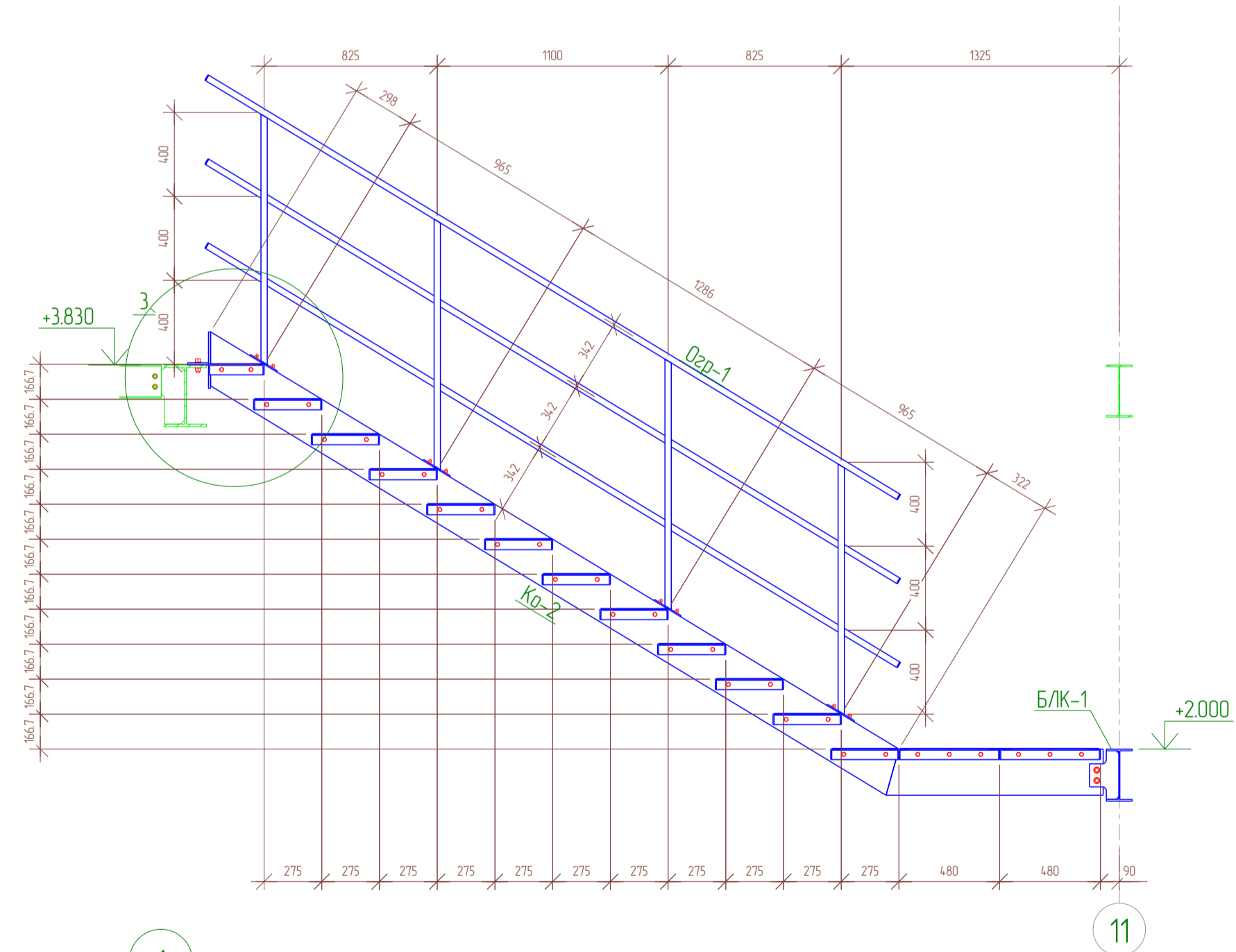
1-1



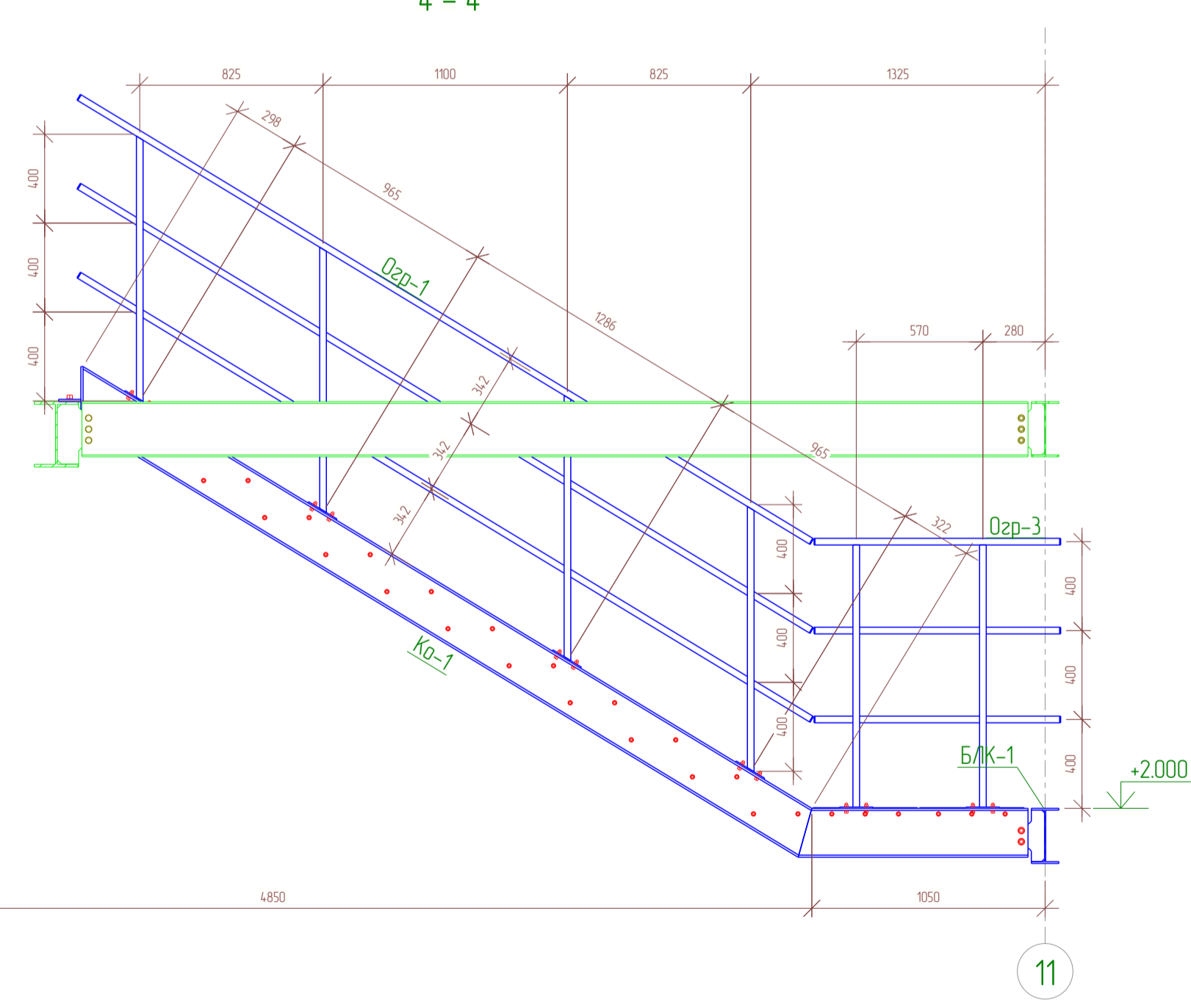
2-2



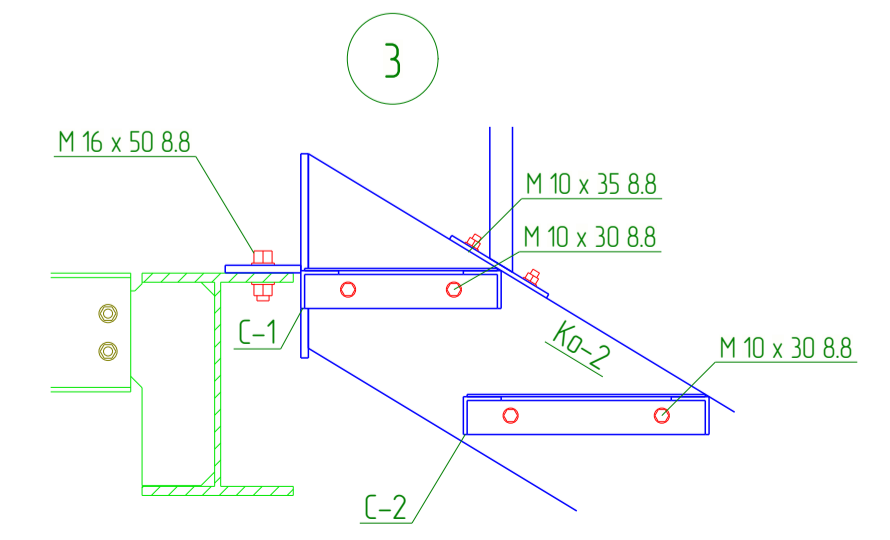
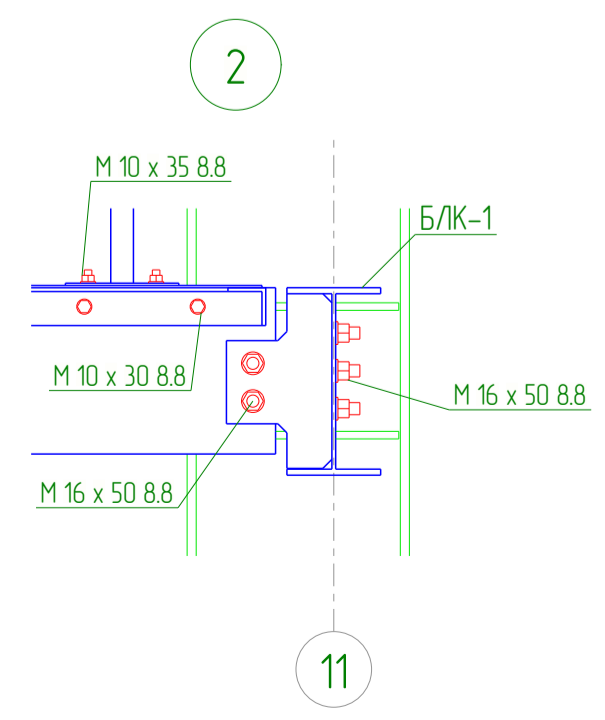
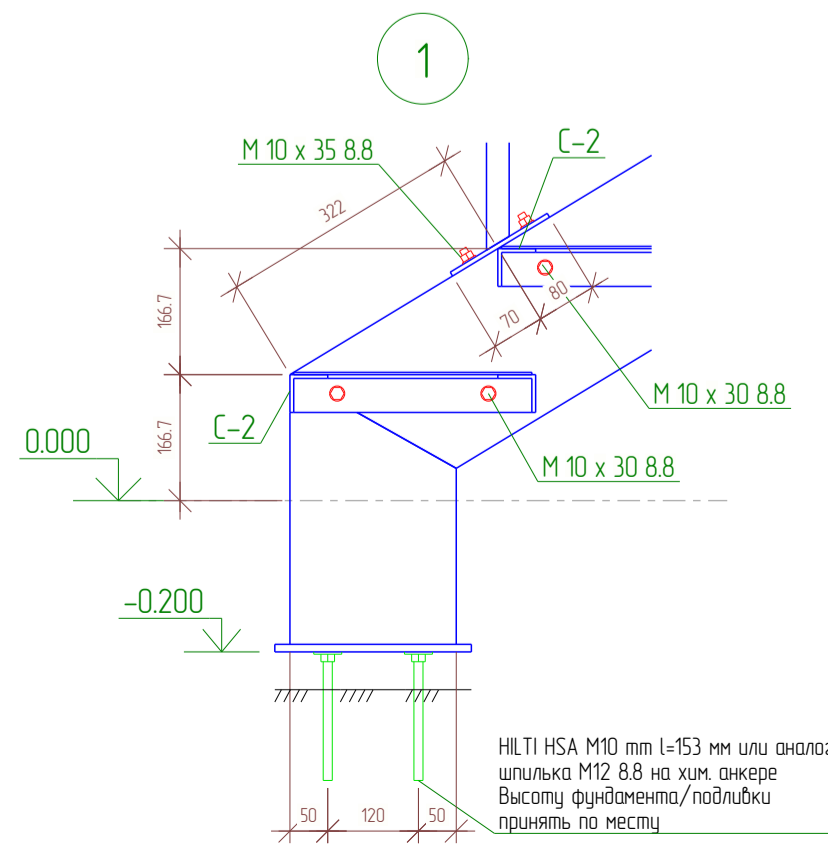
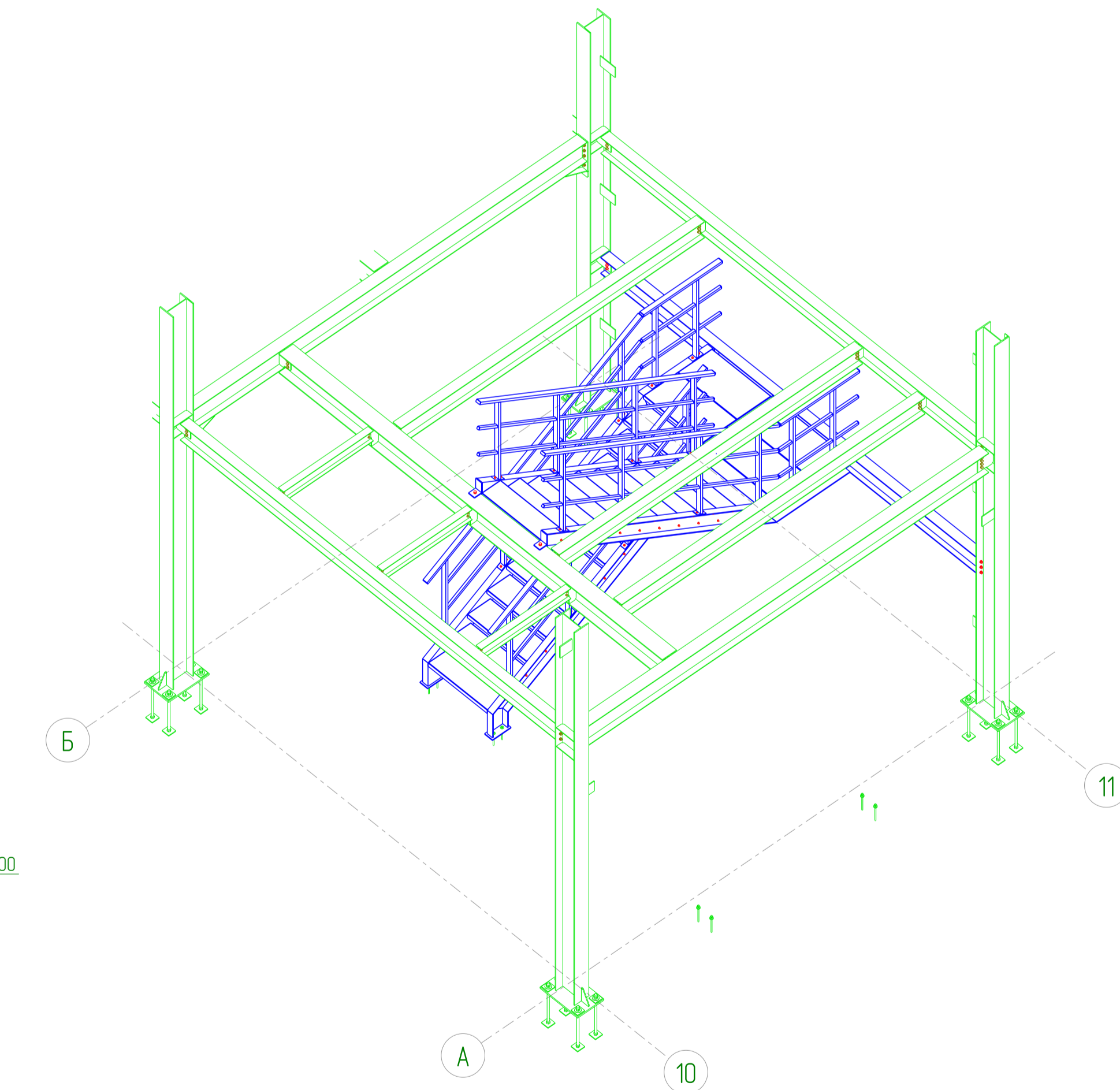
3-3



4-4



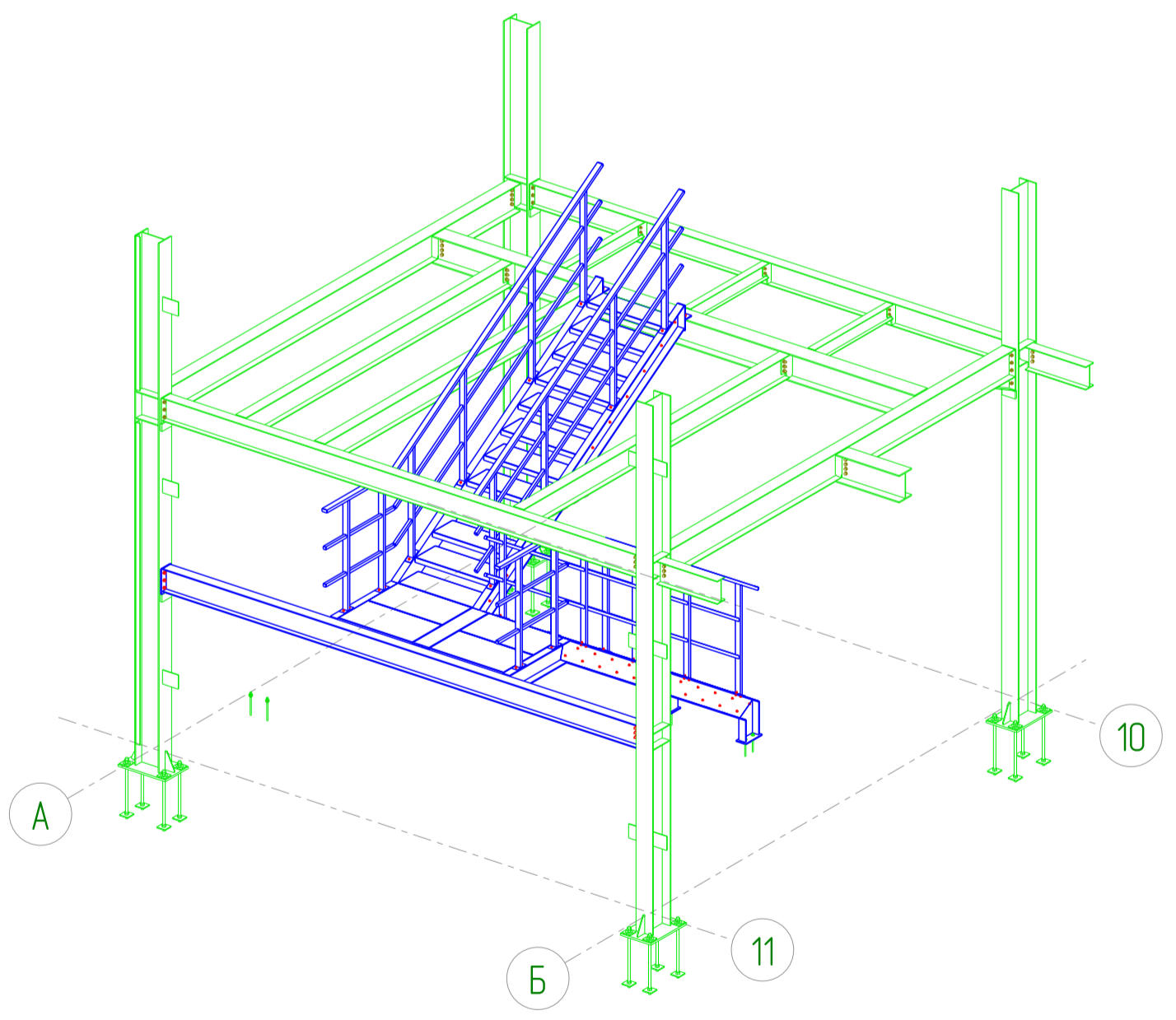
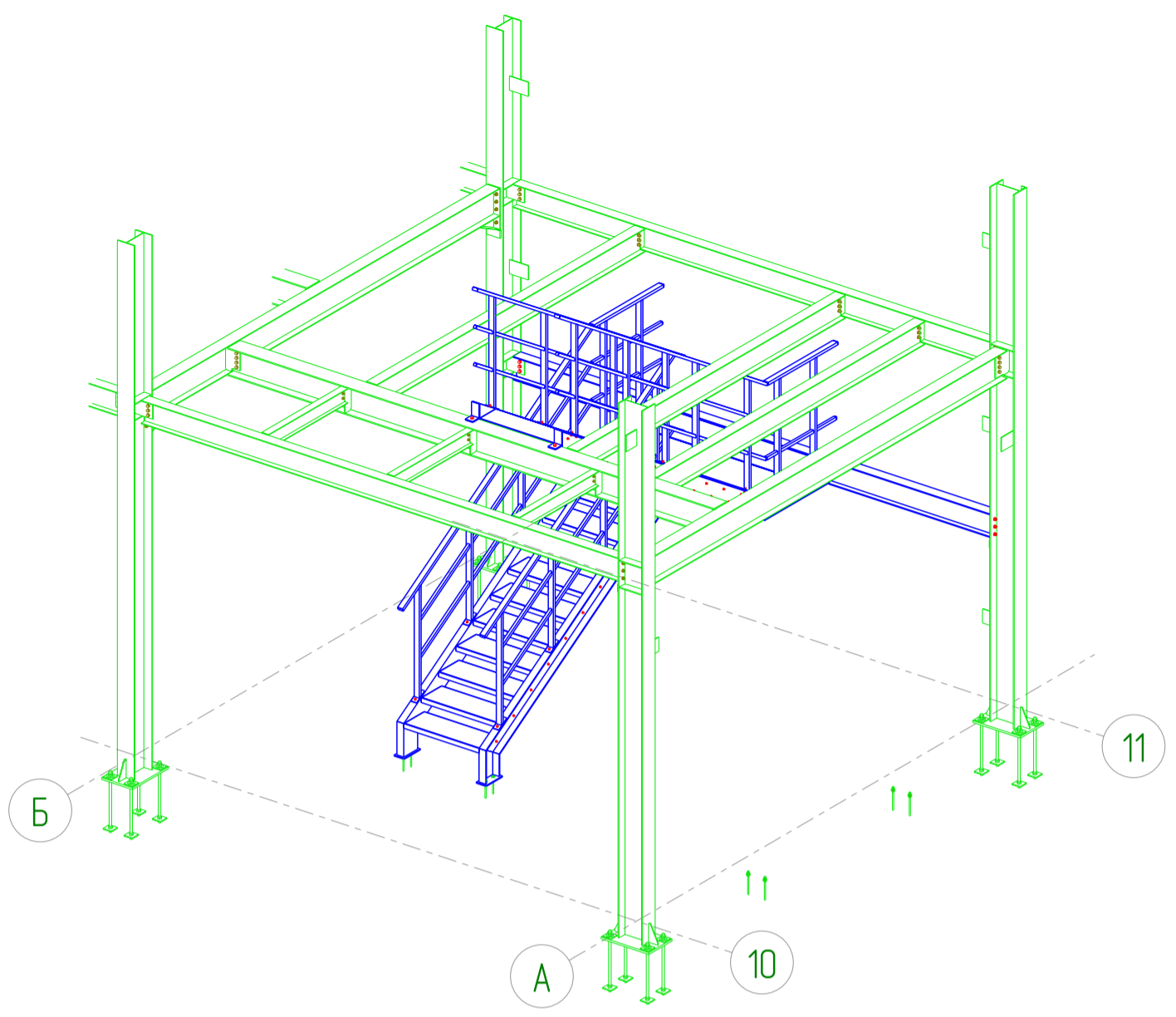
3d - 3d



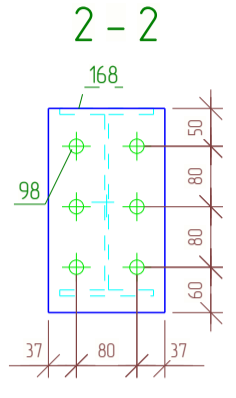
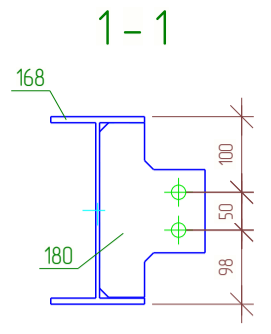
ИЛ Т1 НСА М10 тип Г-153 мм или аналог  
 шпильки М12 8.8 на жем. анкеры  
 Высоты фундамента/подпильки  
 принять по месту

Соединение всех набых сборок болтовое. По отверстиям ответных элементов ранее смонтированных конструкций. Взаимное расположение сборок и ответных элементов выполнять согласно разрезов и изометрических схем.

		01/02-КМ		
		Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4.7.07.104.7002.1992		
Изм.	Колуч.	Лист № док.	Подпись	Дата
Разр.	Софин			03.25
Проб.				
Объект производственного назначения		Стадия	Лист	Листов
		РД	47	152
План лестничной клетки				



					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47-07-104-7002-1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	48	152
Проб.					Изометрический вид ЛК			



### Спецификация

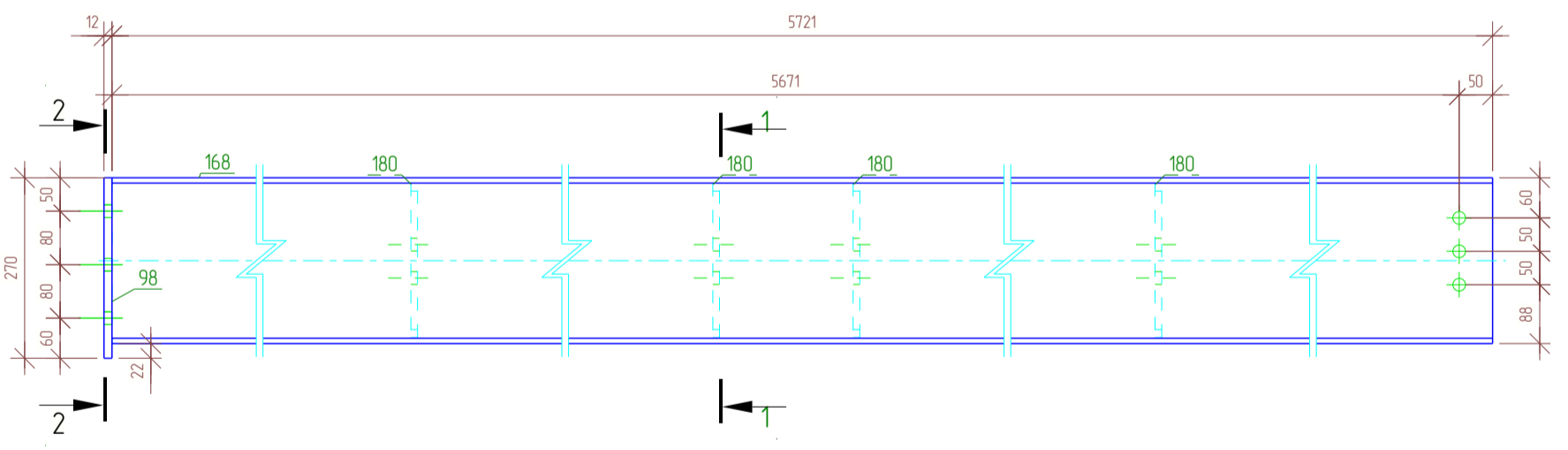
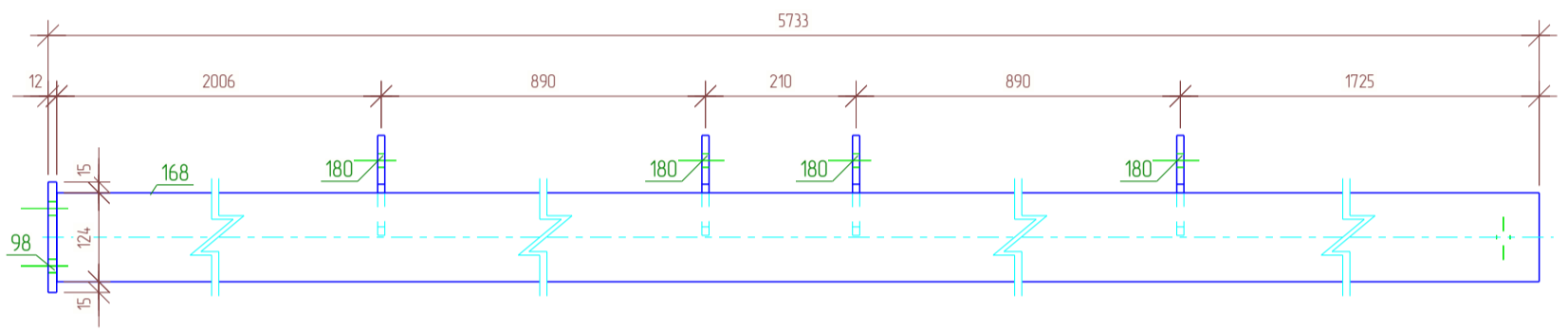
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
Б/К-1	98	1	— 12x154	270	3.9	3.9	С245		
	168	1	┘ 25Б1	5721	146.8	146.8			
	180	4	— 10x139	231	1.8	7.2	С245		
					01.0% = 16 кг		159.5		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Б/К-1	1	159.5	159.5
Всего:		159.5	

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
┘ 25Б1	С255Б	146.8
— 10x139	С245	7.2
— 12x154	С245	3.9
Всего:		157.9



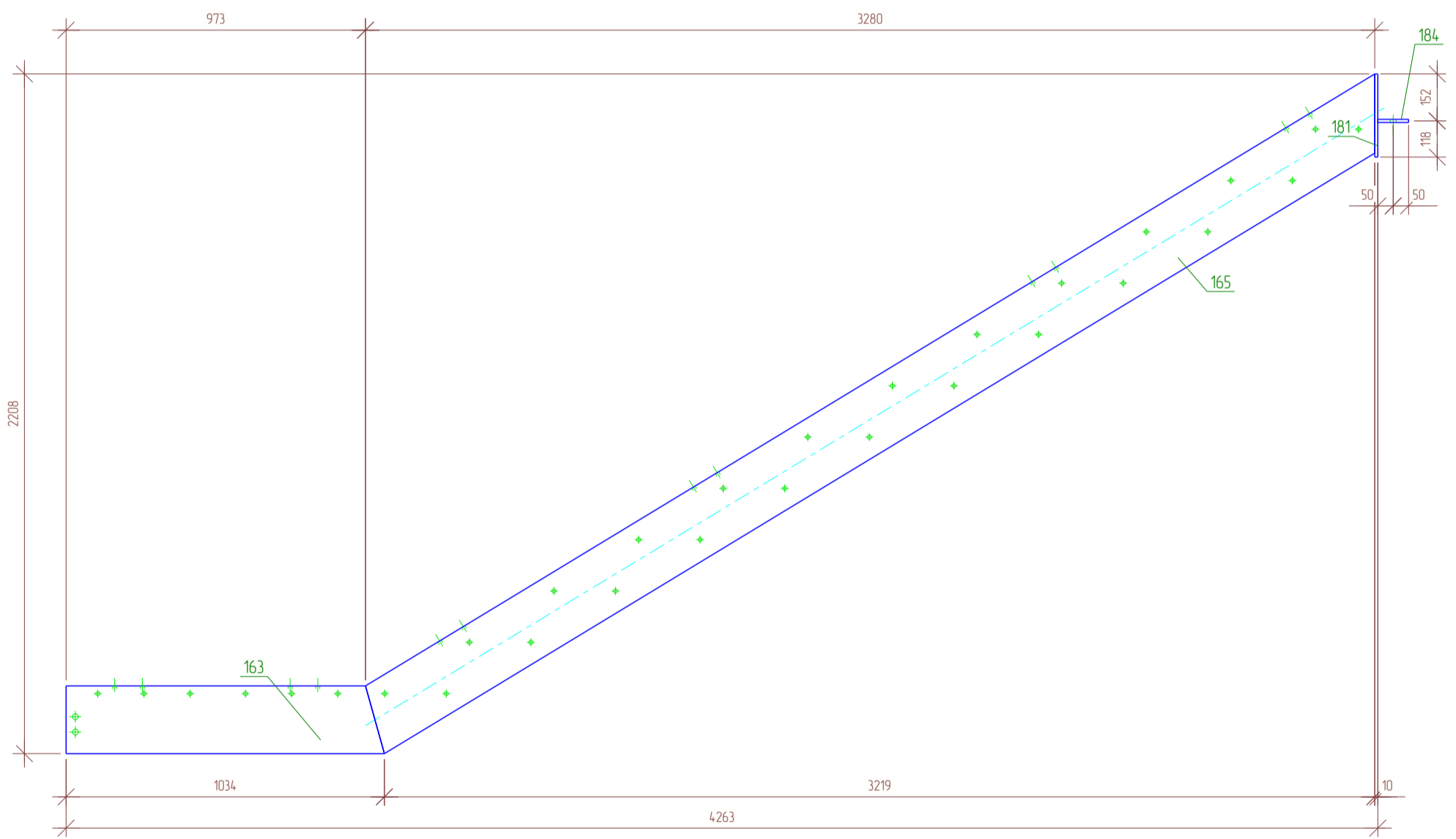
Все соединения деталей выполнить сварными.  
 Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

					01/02-КМ				
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин				03.25		РД	49	152
Проб.						Сборка. Балка Б/К-1			

Спецификация									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
Ко-1	163	1	С 22П	1034	21.7	21.7	С245		
	165	1	С 22П	3897	81.7	81.7			
	181	1	— 10x90	270	1.9	1.9			
	184	1	— 10x90	100	0.7	0.7			
					01.0% = 1.1 кг		107.1		

Ведомость отправочных элементов			
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Ко-1	1	107.1	107.1
		Всего:	107.1

Выборка металла			
Профиль	Марка стали	Масса, кг	
С 22П	С245	103.4	
— 10x90	С245	2.6	
		Всего:	106.0

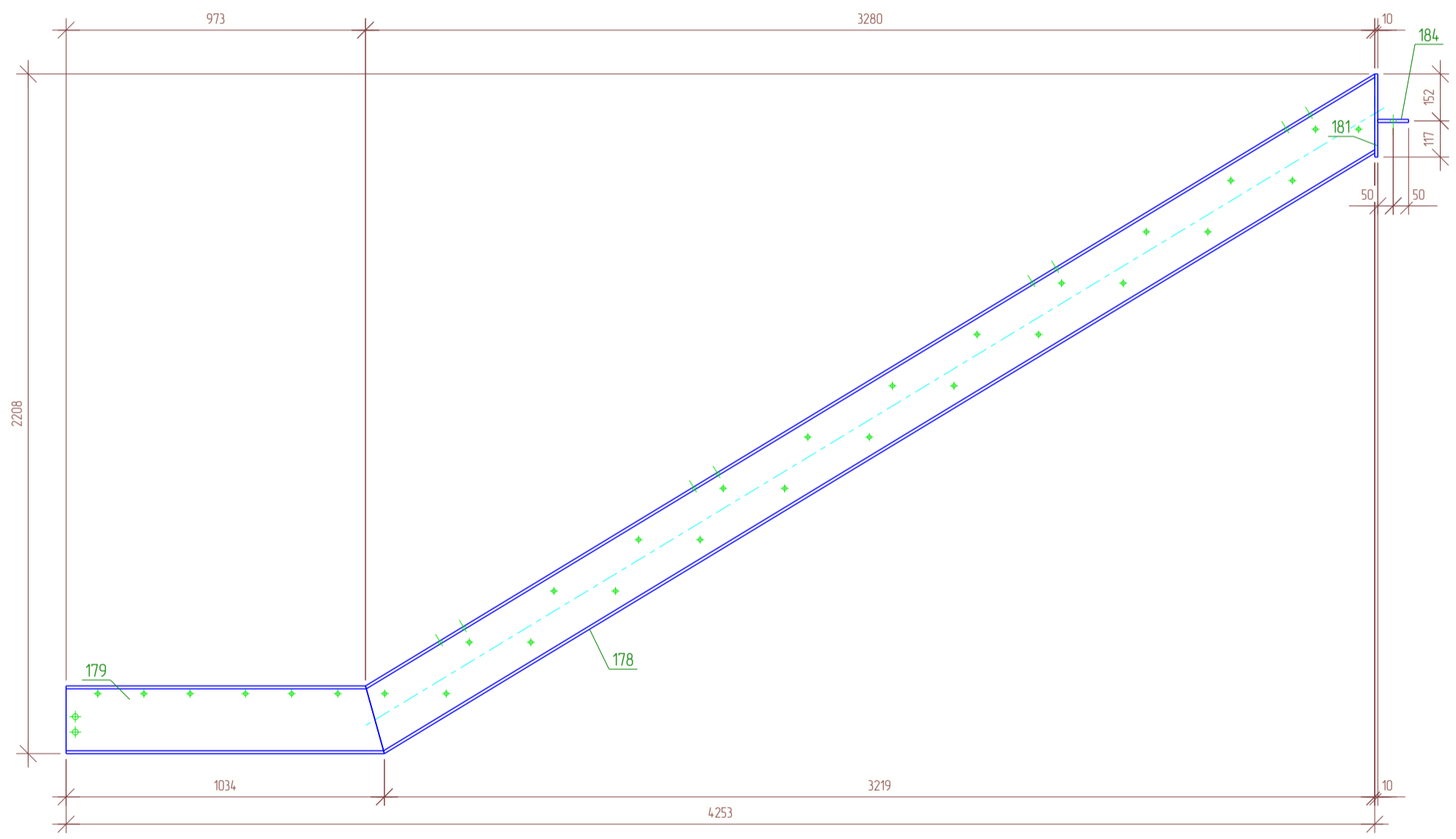


					01/02-КМ				
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47-07-104-7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин				03.25		РД	50	152
					Сборка. Косоур Ко-1				

Спецификация									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
Кс-2	178	1	С 22П	3897	81.7	81.7		С245	
	179	1	С 22П	1034	21.7	21.7		С245	
	181	1	— 10x90	270	1.9	1.9		С245	
	184	1	— 10x90	100	0.7	0.7		С245	
					01.0% = 1.1 кг		107.1		

Ведомость отправочных элементов			
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Кс-2	1	107.1	107.1
		Всего:	107.1

Выборка металла			
Профиль	Марка стали	Масса, кг	
С 22П	С245	103.4	
— 10x90	С245	2.6	
		Всего:	106.0

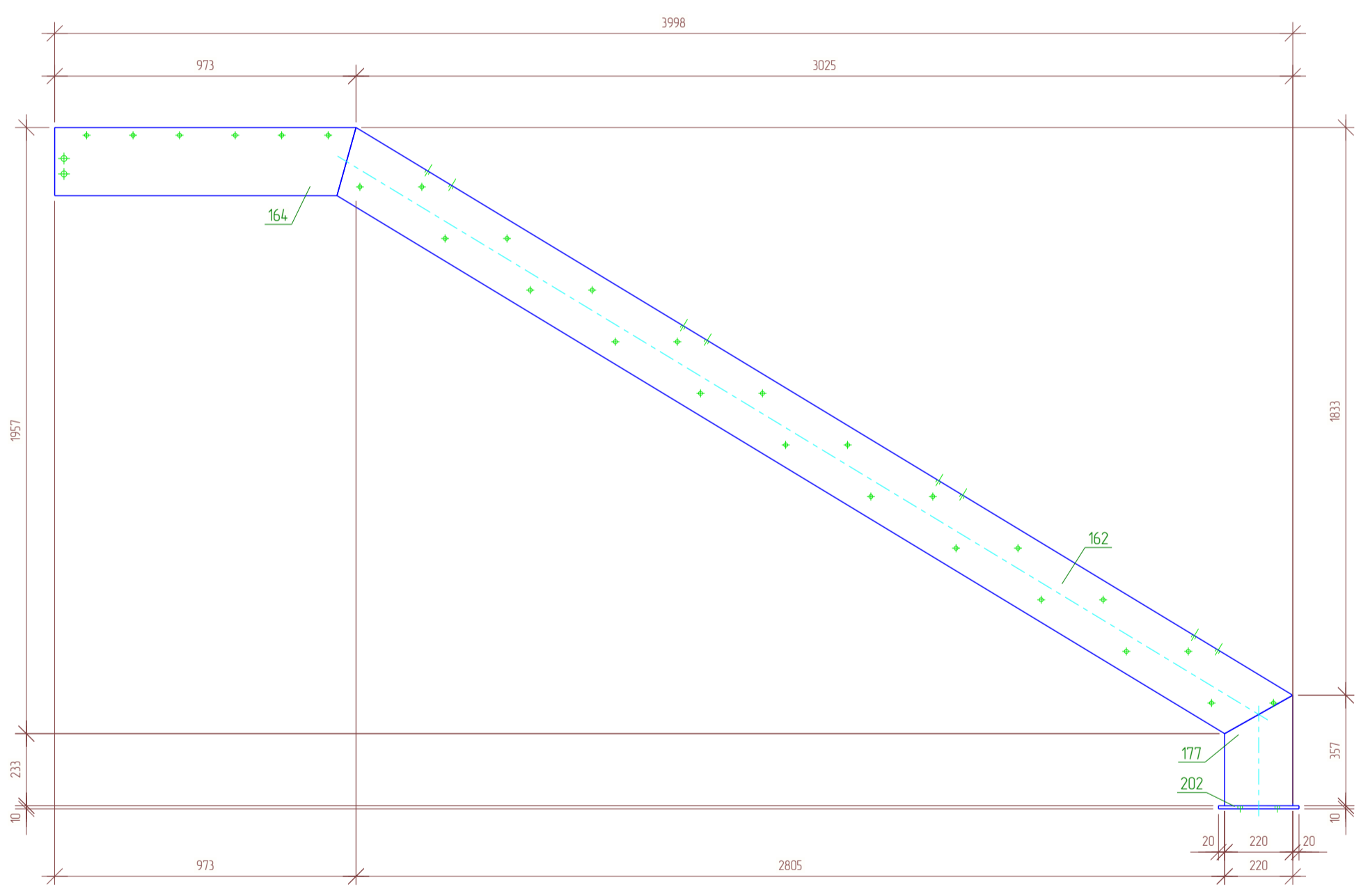


					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	51	152
Проб.					Сборка. Косоур Кс-2			

Спецификация									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
Ко-3	162	1	С 22П	3537	74.1	74.1	С245		
	164	1	С 22П	973	20.4	20.4			
	177	1	С 22П	357	7.5	7.5			
	202	1	— 10x120	260	2.4	2.4			
					01.0% = 1.0 кг		105.4		

Ведомость отправочных элементов			
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Ко-3	1	105.4	105.4
		Всего:	105.4

Выборка металла			
Профиль	Марка стали	Масса, кг	
С 22П	С245	102.0	
— 10x120	С245	2.4	
		Всего:	104.4

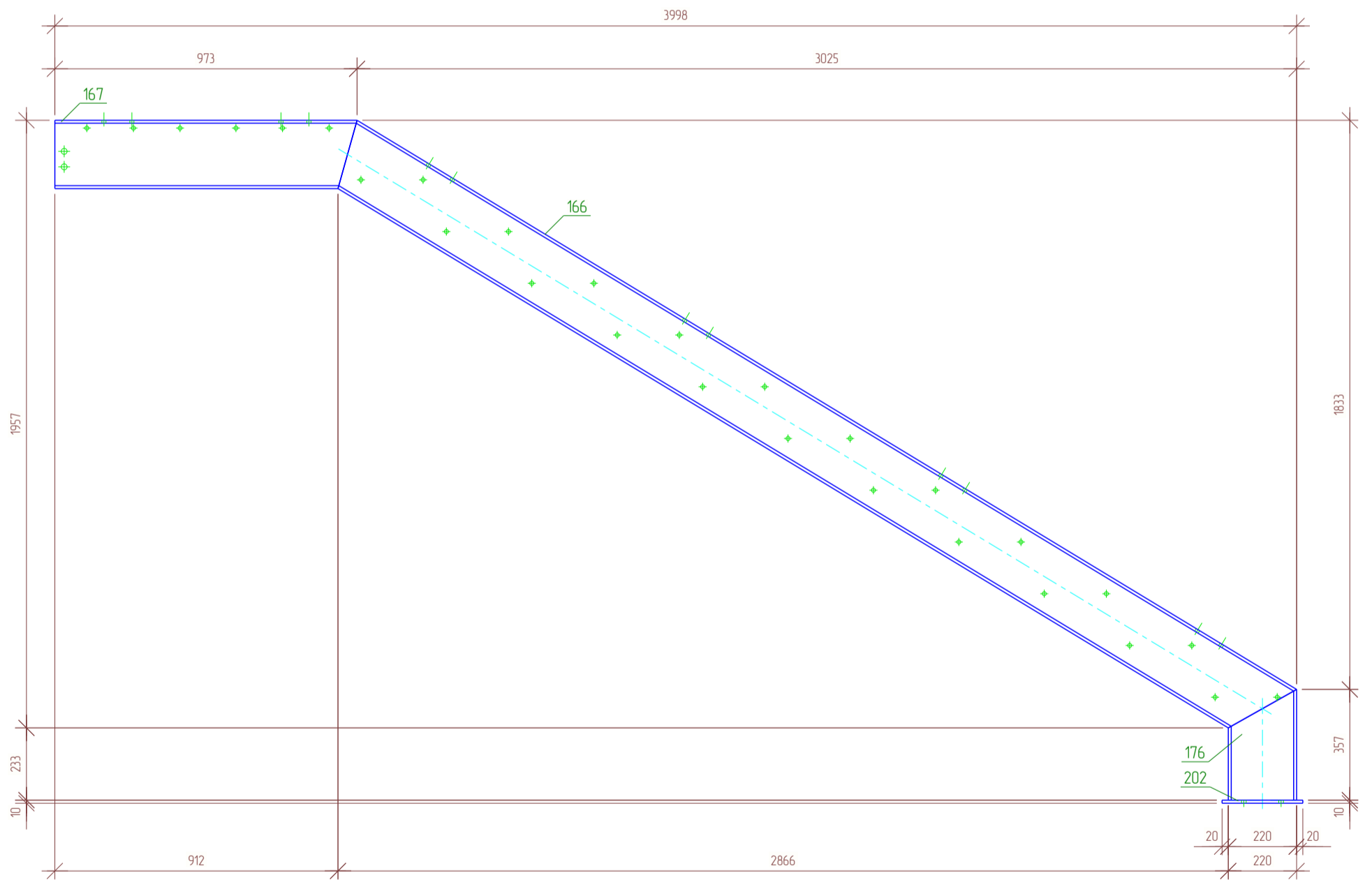


					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47-07-104-7002-1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	52	152
Проб.					Сборка. Косоур Ко-3			

Спецификация									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
Кс-4	166	1	C 22П	3537	74.1	74.1		С245	
	167	1	C 22П	973	20.4	20.4		С245	
	176	1	C 22П	357	7.5	7.5		С245	
	202	1	— 10x120	260	2.4	2.4		С245	
					01.0% = 1.0 кг		105.4		

Ведомость отправочных элементов			
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Кс-4	1	105.4	105.4
		Всего:	105.4

Выборка металла			
Профиль	Марка стали	Масса, кг	
C 22П	С245	102.0	
— 10x120	С245	2.4	
		Всего:	104.4



					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	53	152
					Сборка. Косоур Кс-4			

## Спецификация

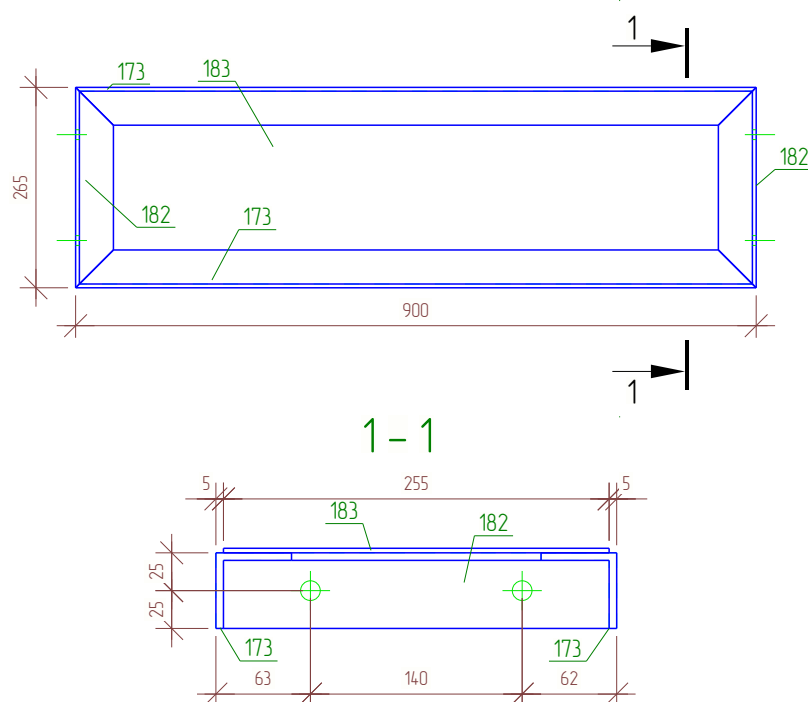
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
С-1	173	2	L 50x5	900	3.4	6.8		С245	
	182	2	L 50x5	265	1.0	2.0		С245	
	183	1	ЧРиФ3х254	890	5.5	5.5		С235	
					010% = 0.1 кг		14.4		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
С-1	1	14.4	14.4
Всего:		14.4	

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
L 50x5	С245	8.8
ЧРиФ3х254	С235	5.5
Всего:		14.3



						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		РД	54	152
Проб.						Сборка. Ступень С-1			

## Спецификация

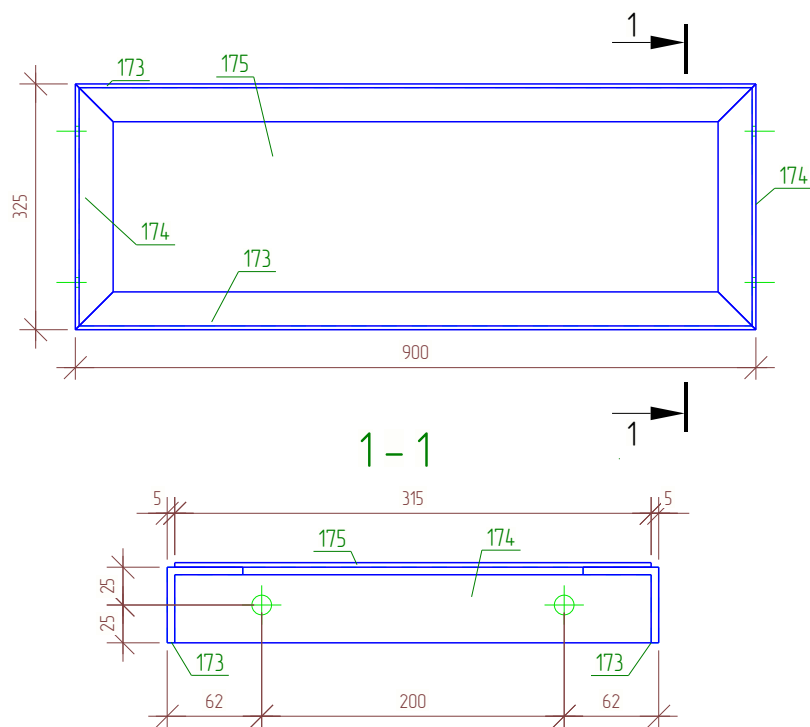
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
С-2	173	2	L 50x5	900	3.4	6.8		С245	
	174	2	L 50x5	325	1.2	2.4		С245	
	175	1	ЧРиф3х314	890	6.8	6.8		С235	
					010% = 0.2 кг		16.2		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
С-2	22	16.2	356.4
		Всего:	356.4

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
L 50x5	С245	202.4	
ЧРиф3х314	С235	149.6	
		Всего:	352.0



						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		РД	55	152
Проб.						Сборка. Ступень С-2			

## Спецификация

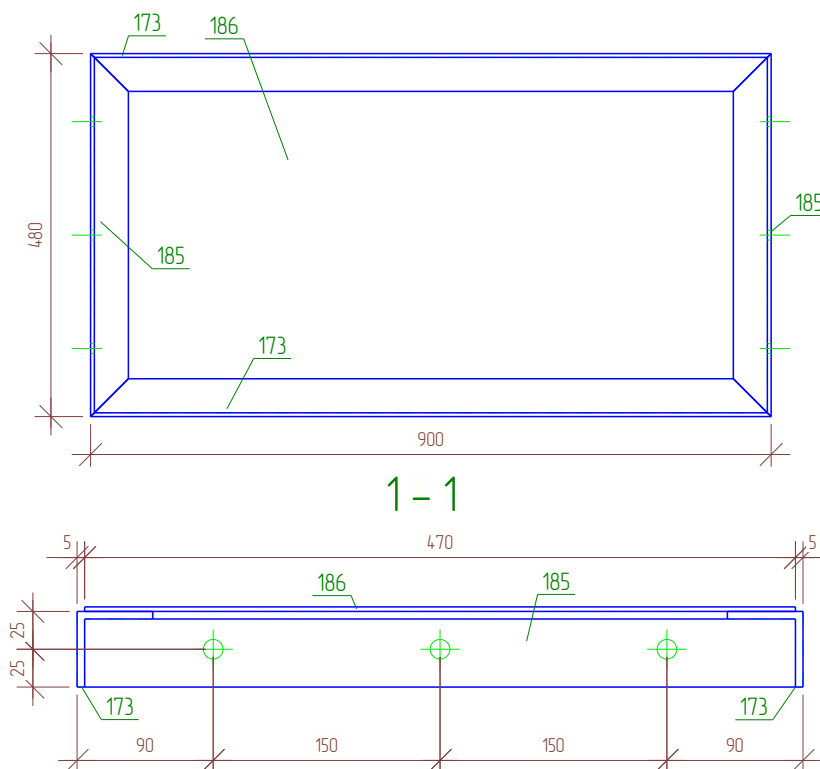
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
НЛ-1	173	2	L 50x5	900	3.4	6.8		C245	
	185	2	L 50x5	480	1.8	3.6		C245	
	186	1	ЧРиф3х469	890	10.1	10.1		C235	
					010% = 0.2 кг		20.7		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
НЛ-1	4	20.7	82.8
Всего:		82.8	

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
L 50x5	C245	41.6
ЧРиф3х469	C235	40.4
Всего:		82.0



						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		РД	56	152
Проб.						Сборка. Настил лестницы НЛ-			

## Спецификация

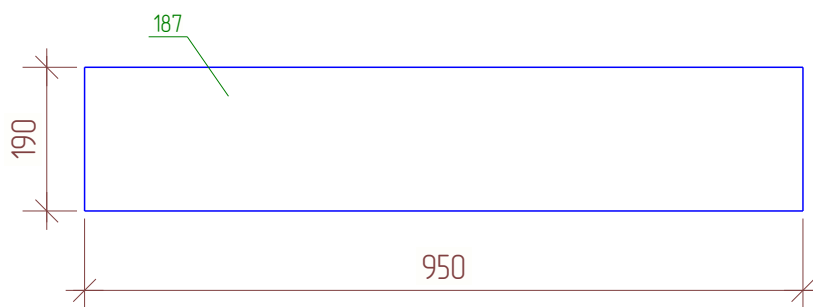
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
НЛ-2	187	1	ЧРиф3х190	950	4.4	4.4		С235	
Итого:						4.4			

### Ведомость отправочных элементов

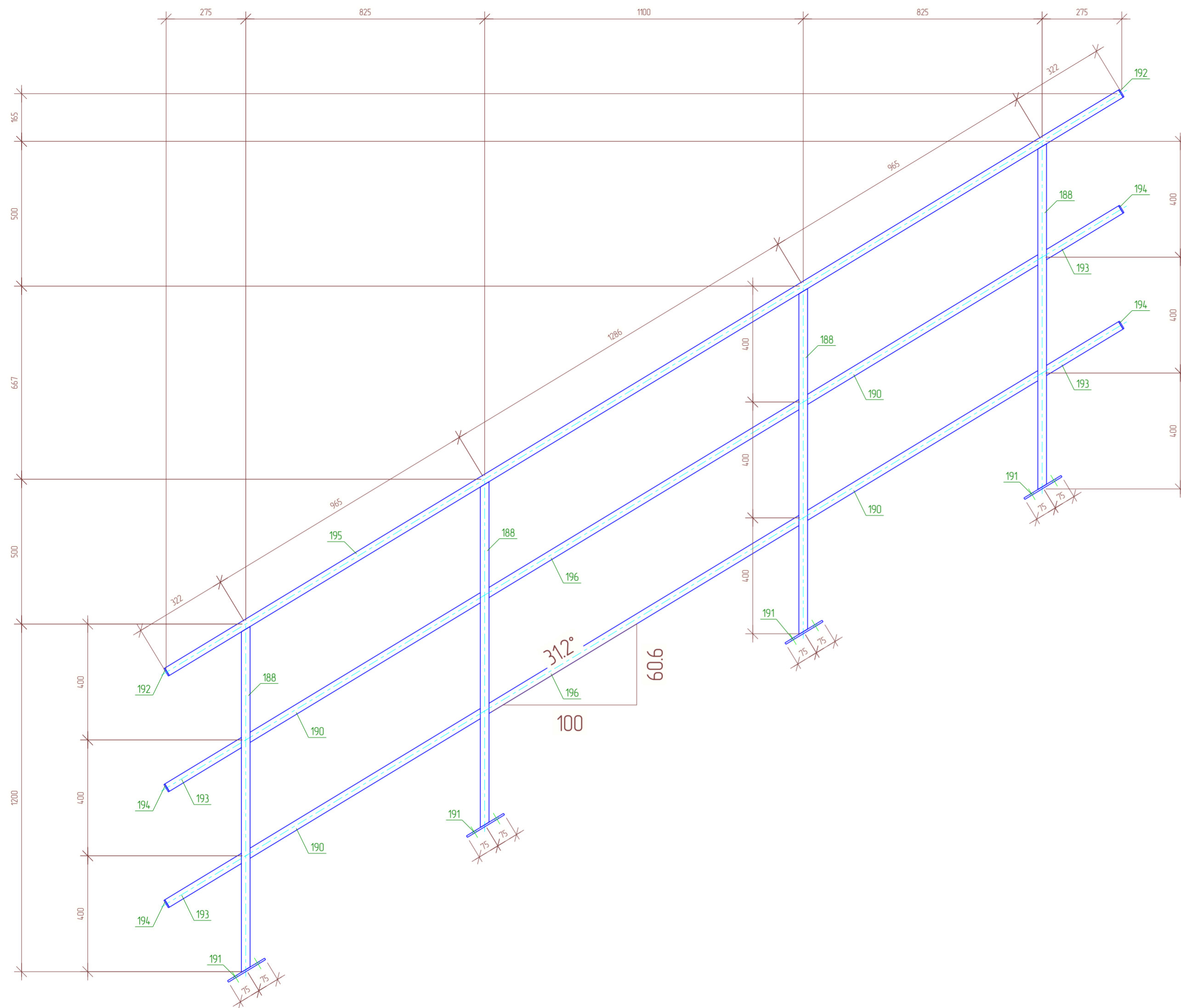
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
НЛ-2	1	4.4	4.4
Всего:		4.4	

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
ЧРиф3х190	С235	4.4
Всего:		4.4



						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин				03.25		РД	57	152
Проб.						Сборка. Настил лестницы НЛ-			



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол-во шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
	188	4	□ 60x30x2.0	1194	3.2	12.8		С245	
	190	4	□ 30x2.0	948	16	6.4		С245	
	191	4	— 6x70	150	0.5	2.0		С245	
	192	2	— 4x30	60	0.1	0.2		С245	
	193	4	□ 30x2.0	309	0.5	2.0		С245	
	194	4	— 4x30	30	0.0	0.0		С245	
Ozr-1	195	1	□ 60x30x2.0	3851	10.2	10.2		С245	
	196	2	□ 30x2.0	1269	2.2	4.4		С245	
					01.0% = 0.4 кг		38.4		

### Ведомость отправочных элементов

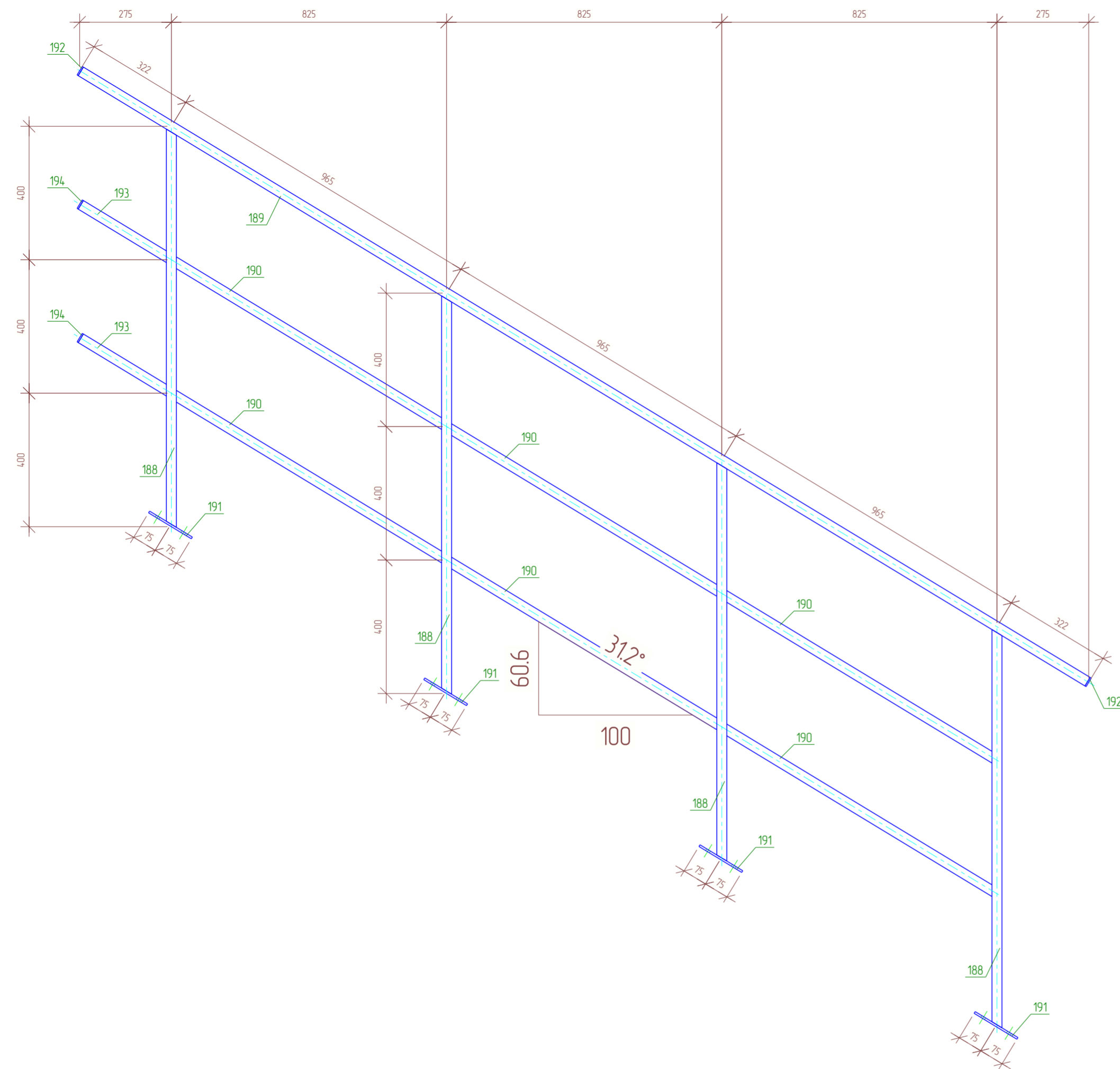
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Ozr-1	2	38.4	76.8
		Всего:	76.8

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 4x30	С245	0.4	
— 6x70	С245	4.0	
□ 60x30x2.0	С245	71.6	
		Всего:	76.0

Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

01/02-КМ				
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104-7002-1992				
Изм.	Кол-во	Лист № док.	Подпись	Дата
Разраб.	Сафин			03.25
Проб.				
Объект производственного назначения			Стадия	Лист
			РД	58
Сборка. Ограждение Oz-1			Листов	152



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
Ozr-2	188	4	□ 60x30x2.0	1194	3.2	12.8		C245	
	189	1	□ 60x30x2.0	3529	9.3	9.3		C245	
	190	6	□ 30x2.0	948	1.6	9.6		C245	
	191	4	— 6x70	150	0.5	2.0		C245	
	192	2	— 4x30	60	0.1	0.2		C245	
	193	2	□ 30x2.0	309	0.5	1.0		C245	
	194	2	— 4x30	30	0.0	0.0		C245	
						01.0% = 0.3 кг	35.2		

### Ведомость отправочных элементов

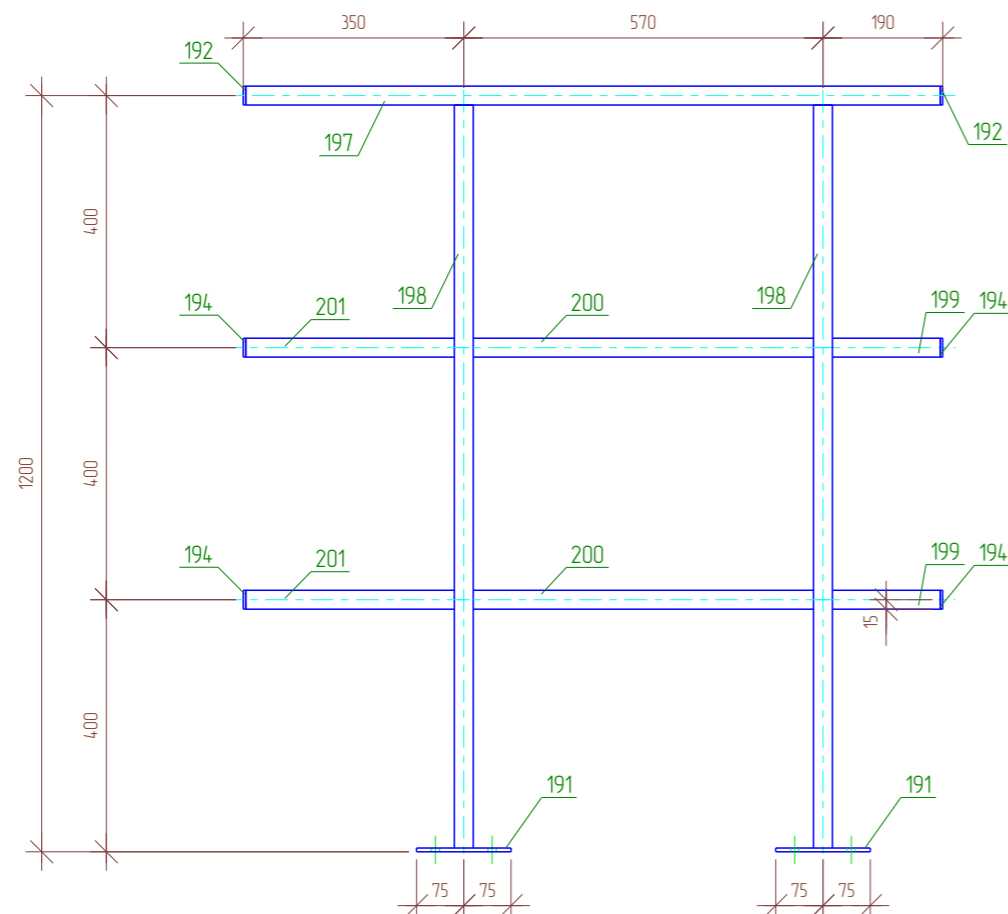
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Ozr-2	2	35.2	70.4
		Всего:	70.4

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 4x30	C245	0.4	
— 6x70	C245	4.0	
□ 60x30x2.0	C245	65.4	
		Всего:	69.8

Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

01/02-КМ				
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4:7-07:104:7002:1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата
Разраб.	Сафин			03.25
Проб.				
Объект производственного назначения			Стадия	Лист
			РД	59
Сборка. Ограждение Ozr-2			Листов	152



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
Ozr-3	191	2	— 6x70	150	0.5	1.0		С245	
	192	2	— 4x30	60	0.1	0.2		С245	
	194	4	— 4x30	30	0.0	0.0		С245	
	197	1	□ 60x30x2.0	1102	2.9	2.9		С245	
	198	2	□ 60x30x2.0	1179	3.1	6.2		С245	
	199	2	□ 30x2.0	171	0.3	0.6		С245	
	200	2	□ 30x2.0	540	0.9	1.8		С245	
	201	2	□ 30x2.0	331	0.6	1.2		С245	
					01.0% = 0.1 кг		14.0		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Ozr-3	2	14.0	28.0
		Всего:	28.0

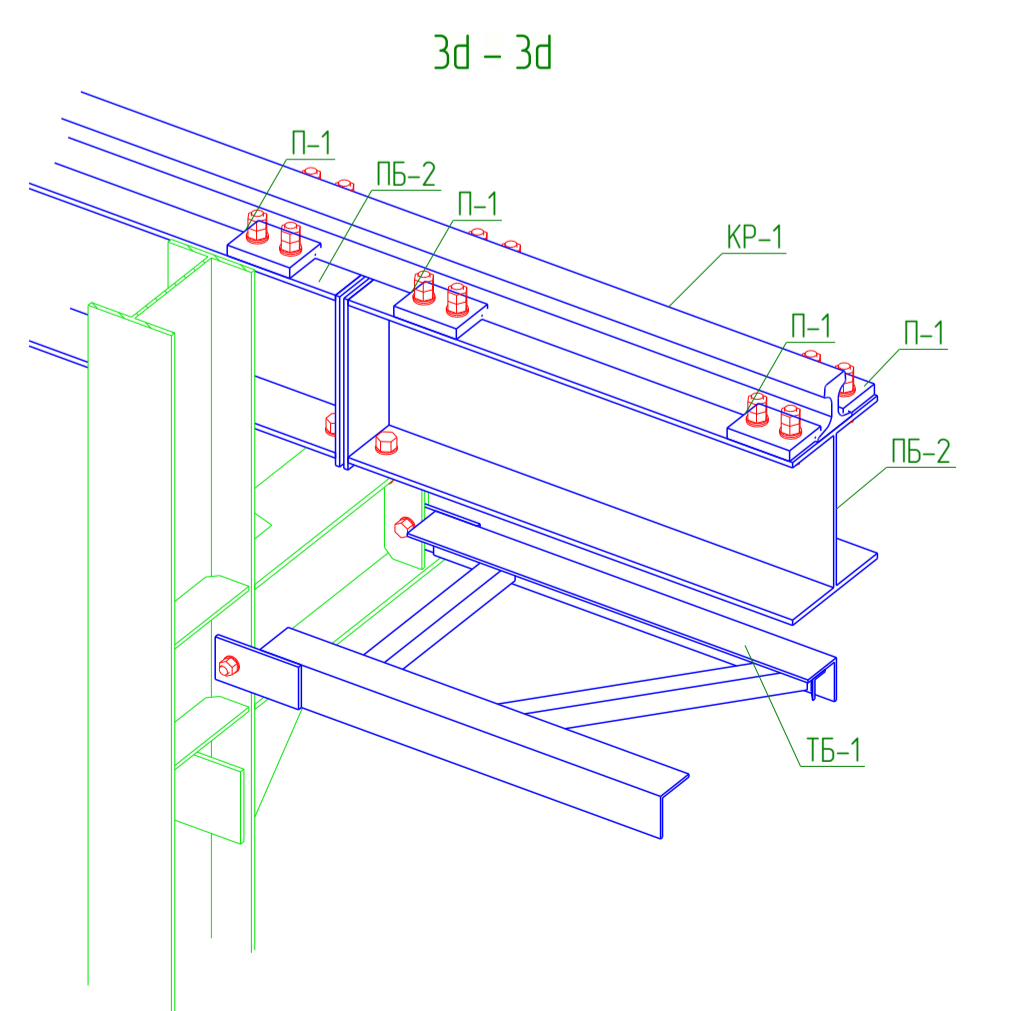
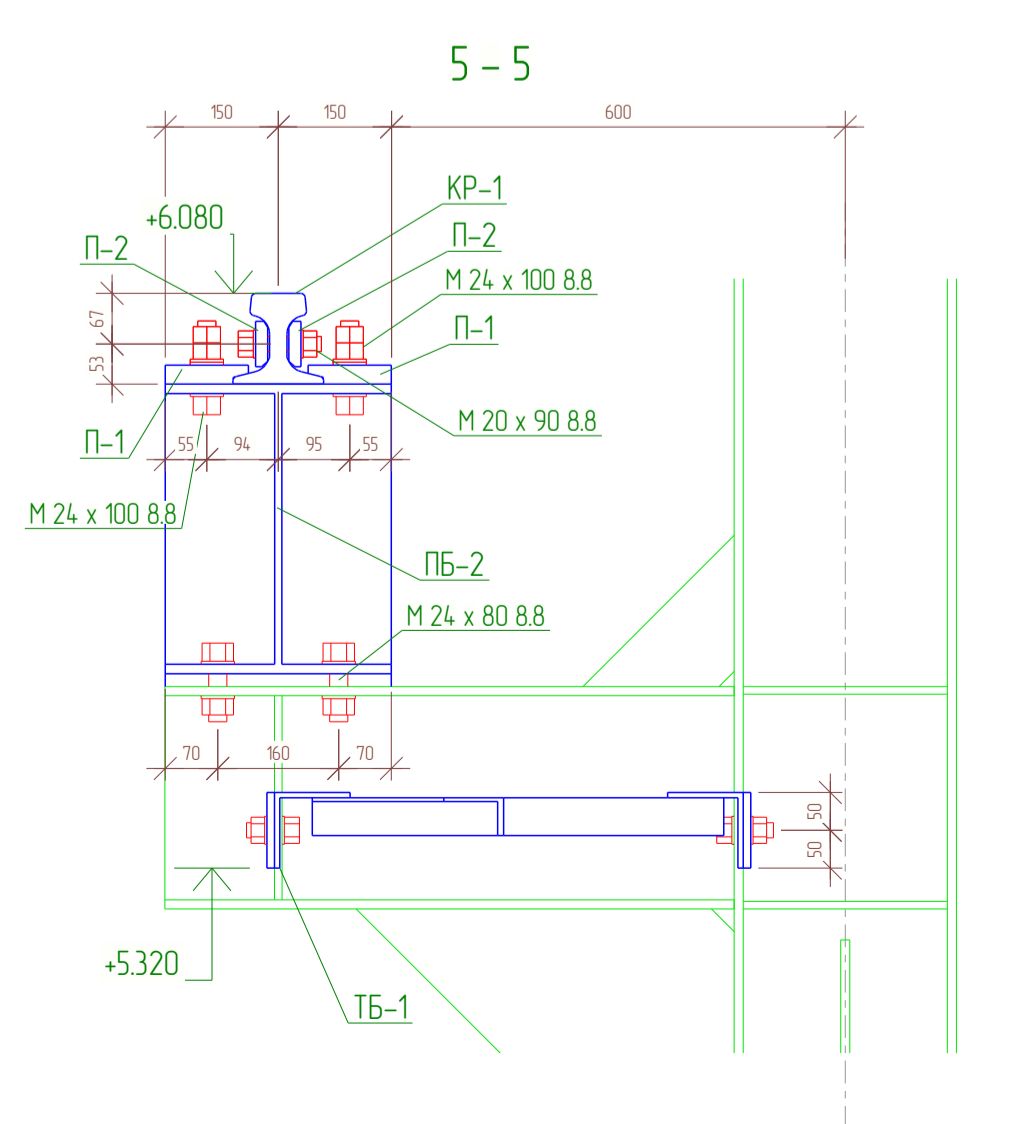
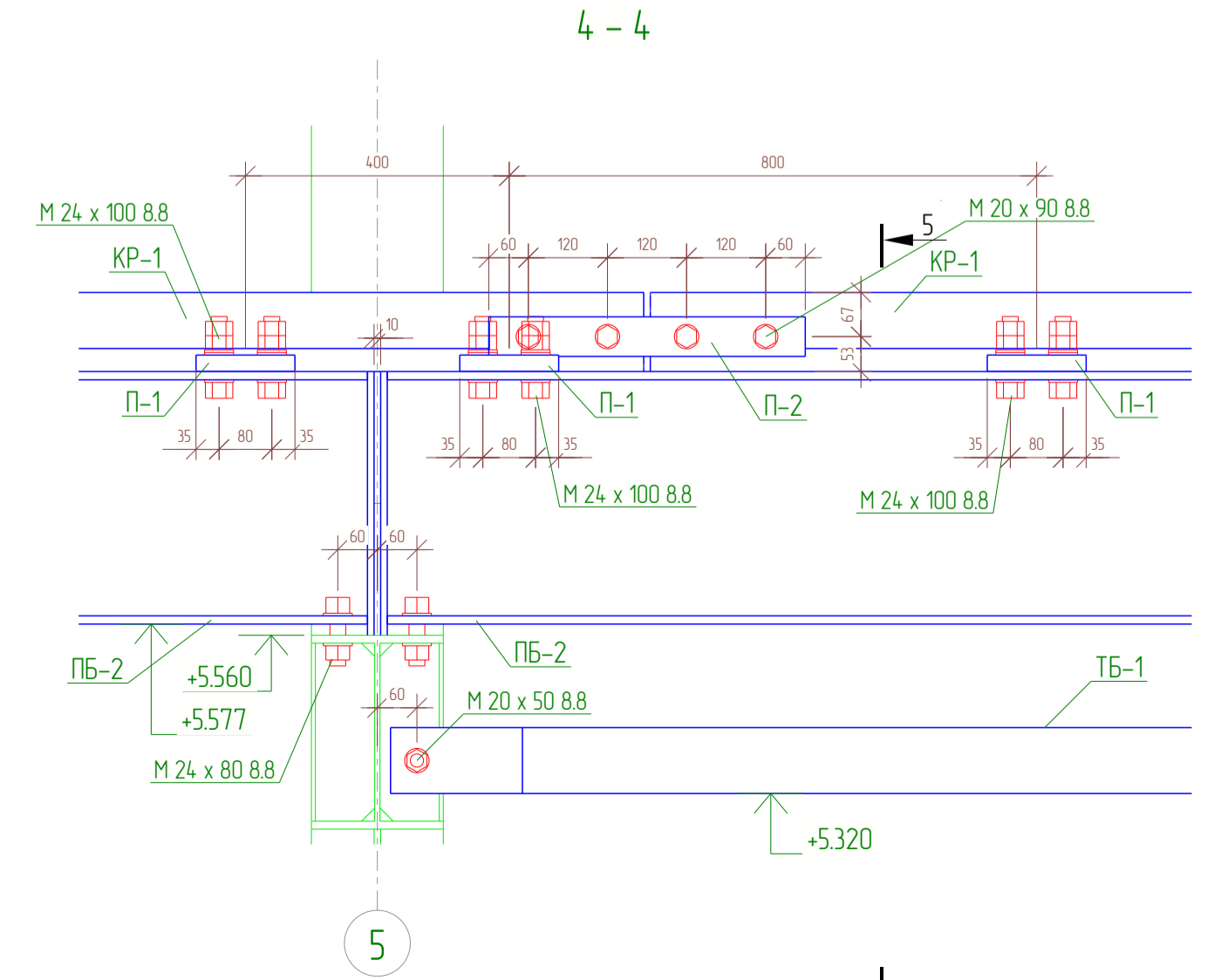
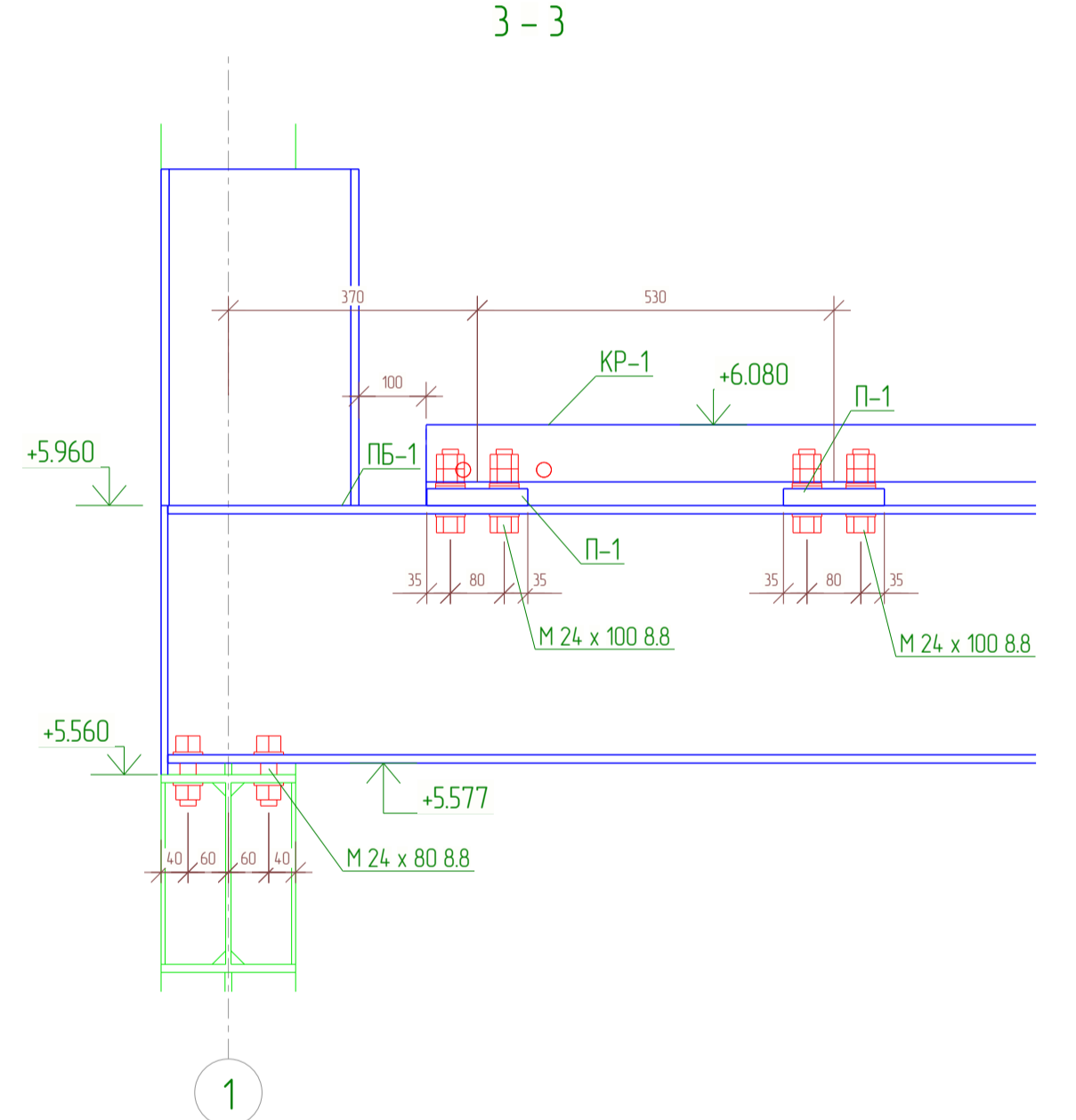
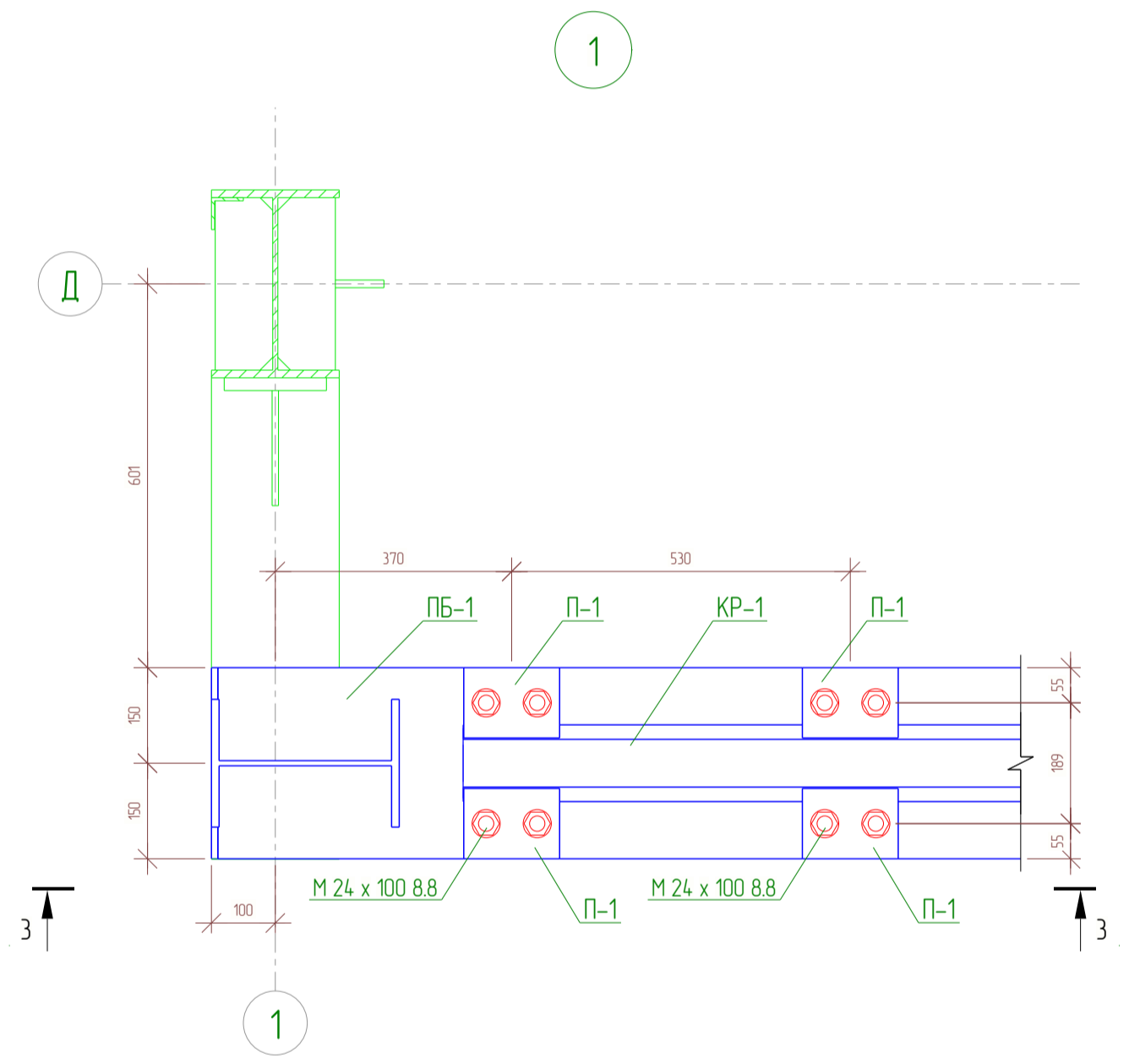
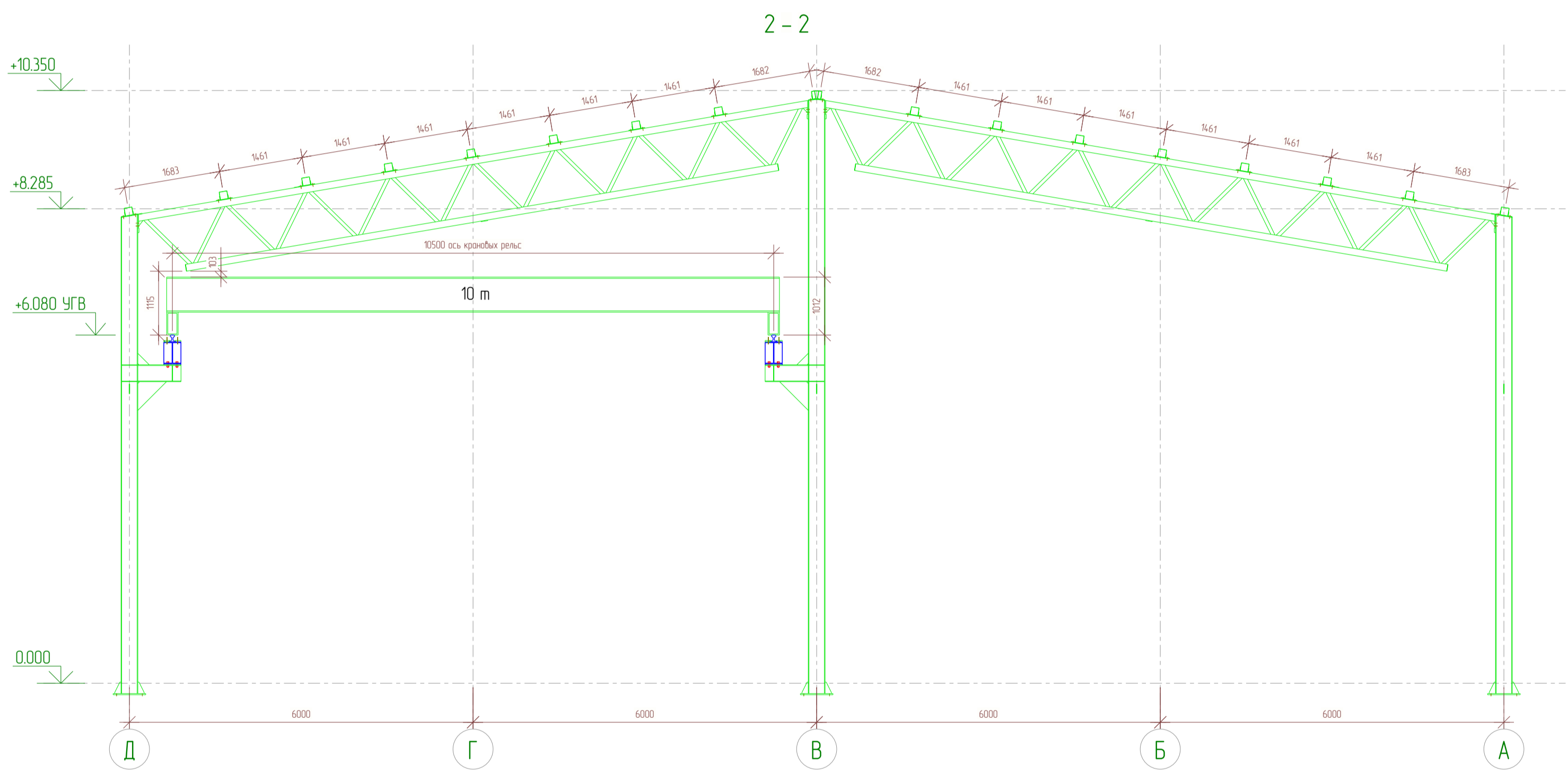
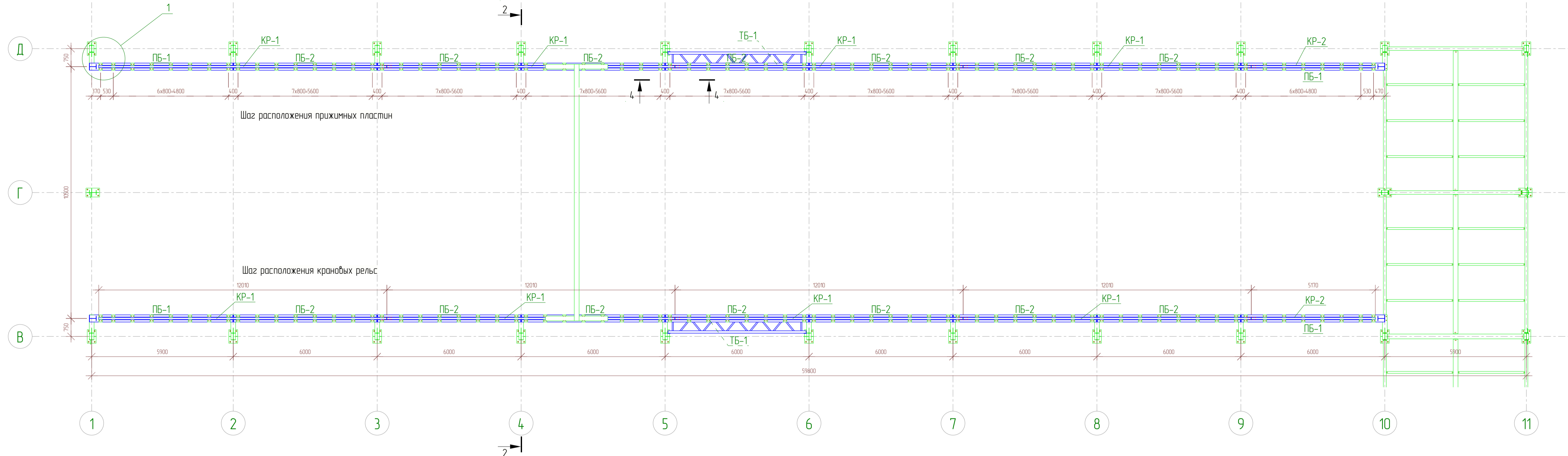
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 4x30	С245	0.4	
— 6x70	С245	2.0	
□ 60x30x2.0	С245	25.4	
		Всего:	27.8

Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

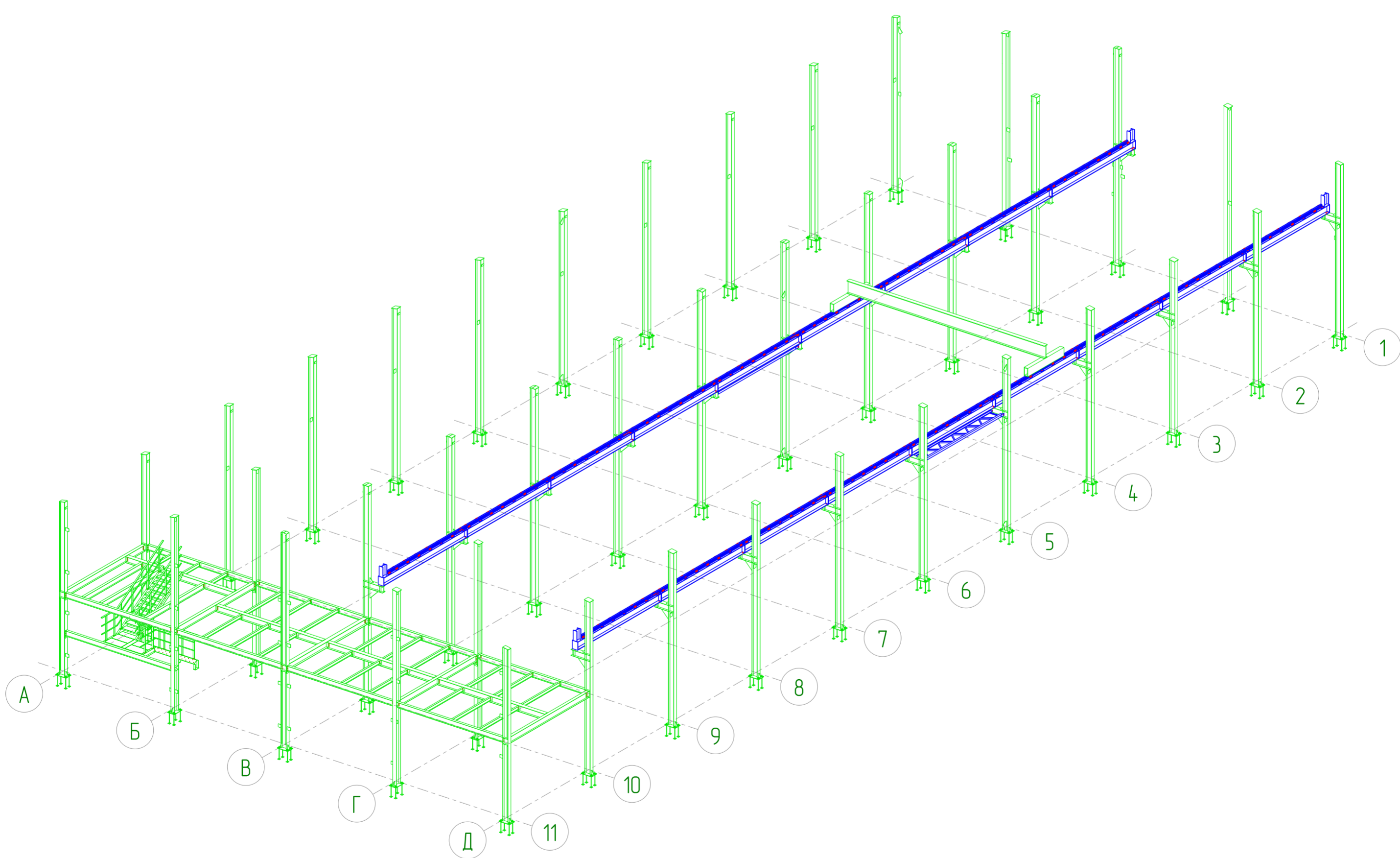
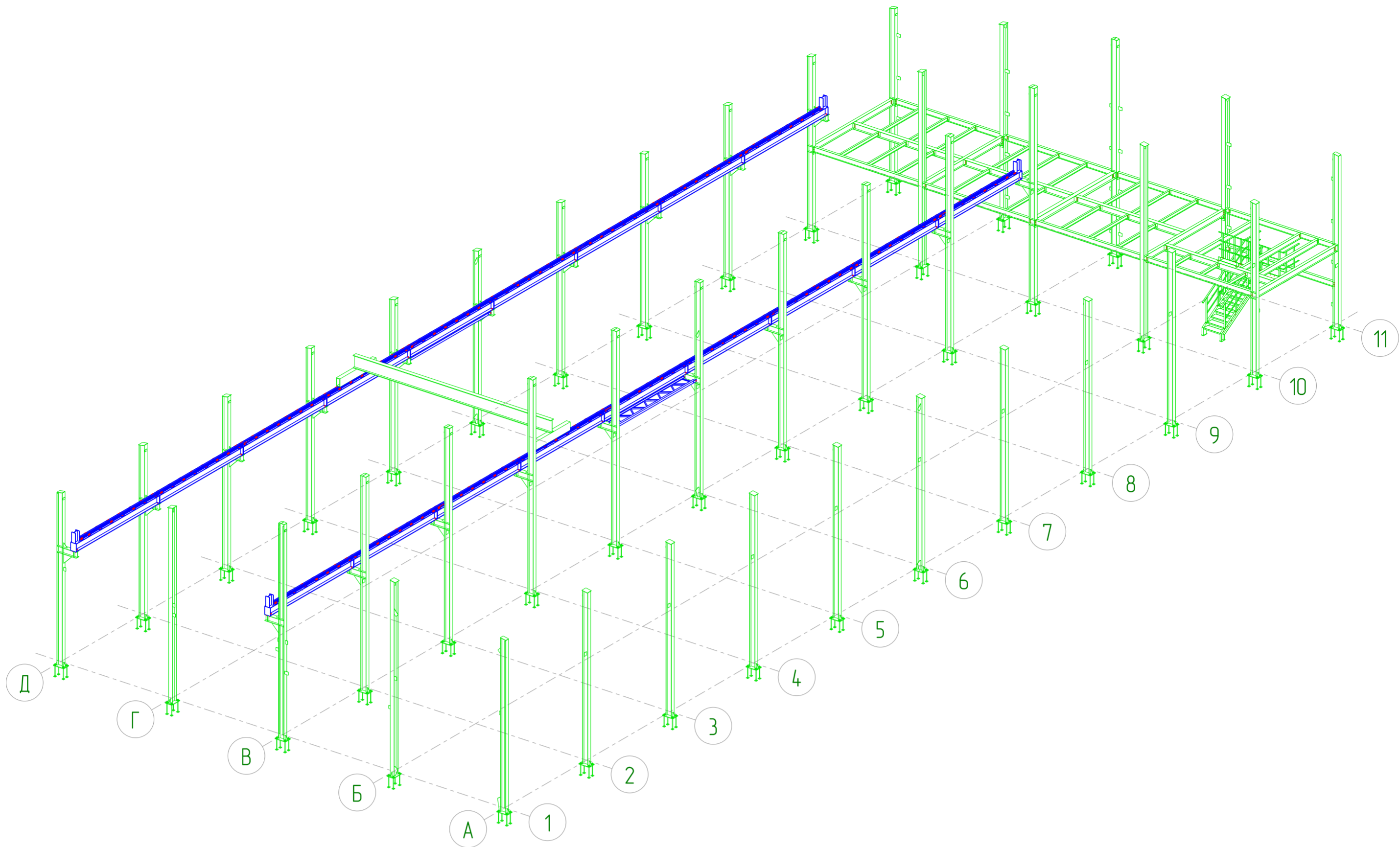
						01/02-КМ		
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разраб.		Сафин			03.25			
Проб.						Объект производственного назначения		
						Стадия	Лист	Листов
						РД	60	152
						Сборка. Ограждение Ozr-3		

План на отм. +6.080

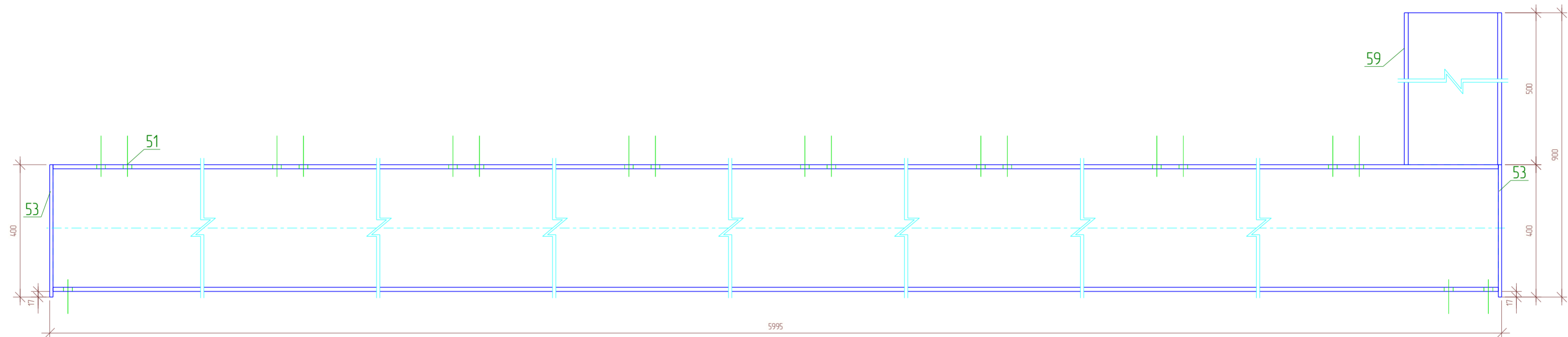
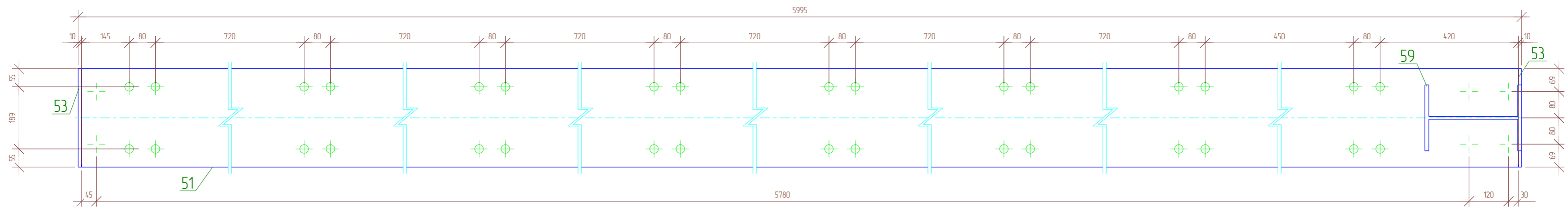


Соединение всех новых сборок болтовое. По отверстиям ответных элементов ранее смонтированных конструкций. Взаимное расположение сборок и ответных элементов выполнять согласно разрезов и изометрических схем.

		01/02-КМ		
		Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 кп 4.7.07.104.7002.1992		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись
Разраб.	Софин		03.25	
Проб.				
Объект производственного назначения		Стация	Лист	Листов
План подкрановых путей		РД	61	152



					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07/104-7002-1992			
Изм.	Колуч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	62	152
					Изометрический вид ПБ			



Все соединения деталей выполнять сварными.  
Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПБ-1	51	1	I 40Ш1	5975	529.6	529.6		C255Б	
	53	2	— 10x299	400	9.4	18.8		C245	
	59	1	I 30Ш1	500	28.4	28.4		C255Б	
					01.0%	= 5.8 кг	582.6		

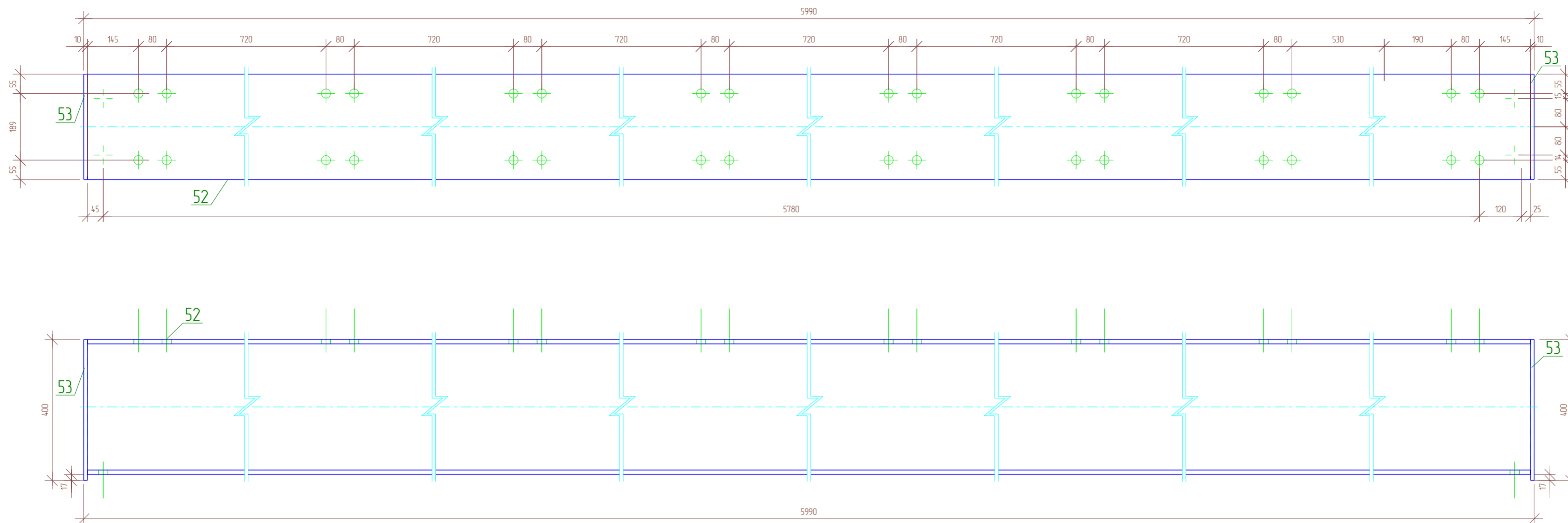
**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг
I 30Ш1	C255Б	113.6
I 40Ш1	C255Б	2118.4
— 10x299	C245	75.2
Всего:		2307.2

**Ведомость отработанных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт	общ
ПБ-1	4	582.6	2330.4
Всего:			2330.4

					01/02-КМ				
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104-7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин						РД	63	152
					Сборка. Подкрановая балка ПБ-				



Все соединения деталей выполнить сварными.  
 Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПБ-2	52	1	І 40Ш1	5970	529.1	529.1		С255Б	
	53	2	— 10x299	400	9.4	18.8		С245	
					01.0% = 5.5 кг		553.4		

**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг
І 40Ш1	С255Б	7407.4
— 10x299	С245	263.2
Всего:		7670.6

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПБ-2	14	553.4	7747.6
Всего:		7747.6	

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47-07-1047002-1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин						РД	64	152
						Сборка. Подкрановая балка ПБ-			

## Спецификация

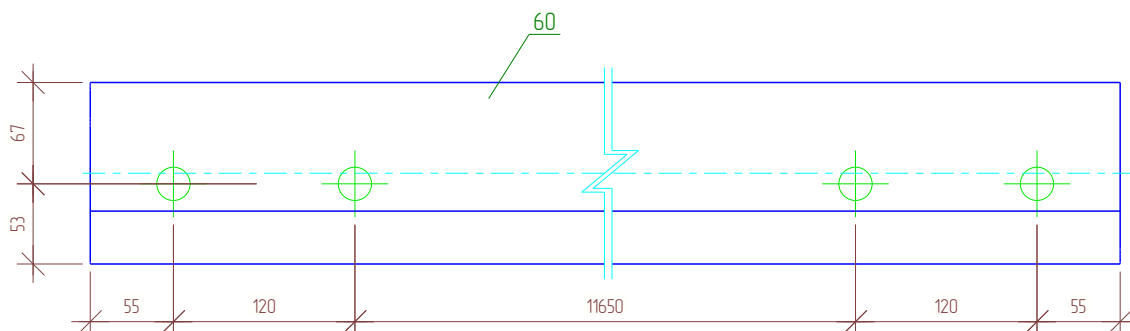
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
КР-1	60	1	┌ КР70	12000	569.6	569.6		Ст63	
Итого:						569.6			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
КР-1	8	569.6	4556.8
Всего:			4556.8

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ КР70	Ст63	4556.8
Всего:		4556.8



Сборка из одной детали

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		РД	65	152
Проб.						Сборка. Крановый рельс КР-1			

## Спецификация

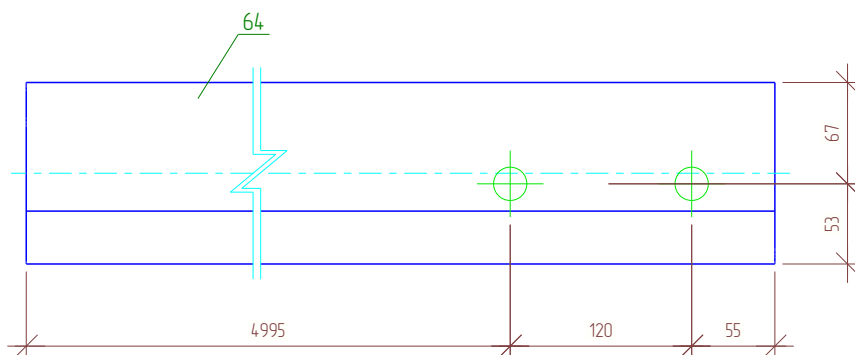
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
КР-2	64	1	┌ КР70	5170	245.4	245.4		Ст63	
Итого:						245.4			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
КР-2	2	245.4	490.8
Всего:			490.8

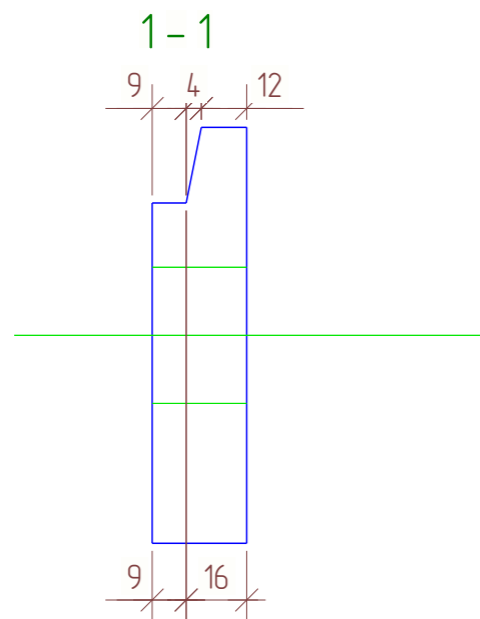
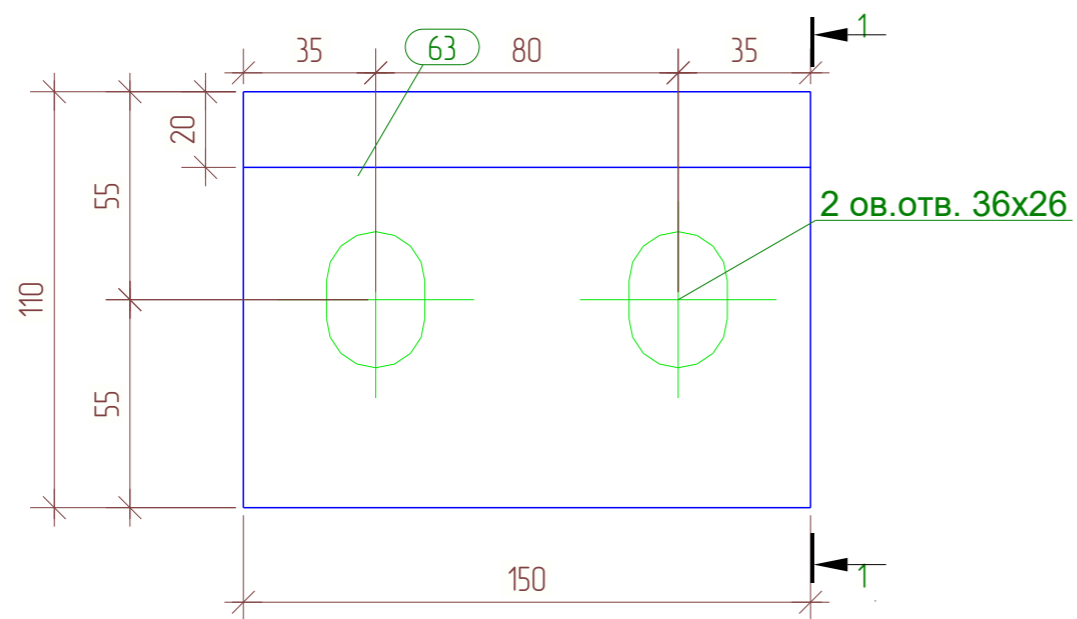
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ КР70	Ст63	490.8
Всего:		490.8



Сборка из одной детали

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		РД	66	152
Проб.						Сборка. Крановый рельс КР-2			



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
П-1	63	1	— 25x110	150	3.0	3.0		С245	
					Итого:		3.0		

### Ведомость отправочных элементов

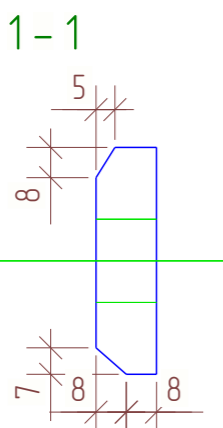
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
П-1	288	3.0	864.0
		Всего:	864.0

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 25x110	С245	864.0
		Всего:
		864.0

Согласовано	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

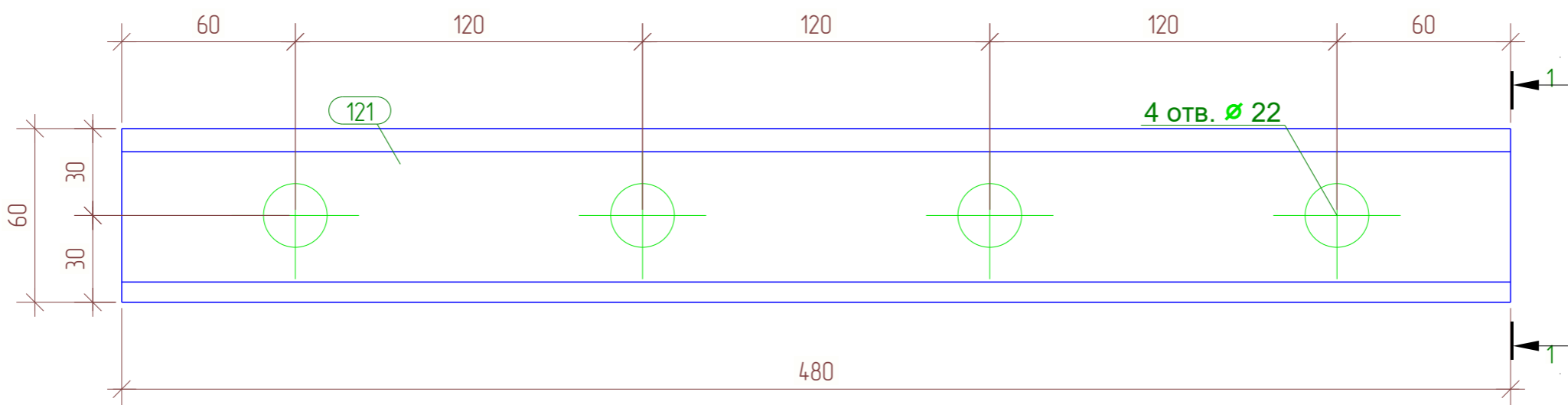
						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин						РД	67	152
Проб.						Сборка. Прижимная пластина П-			



Спецификация									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
П-2	121	1	— 16x60	480	3.4	3.4		С245	
Итого:							3.4		

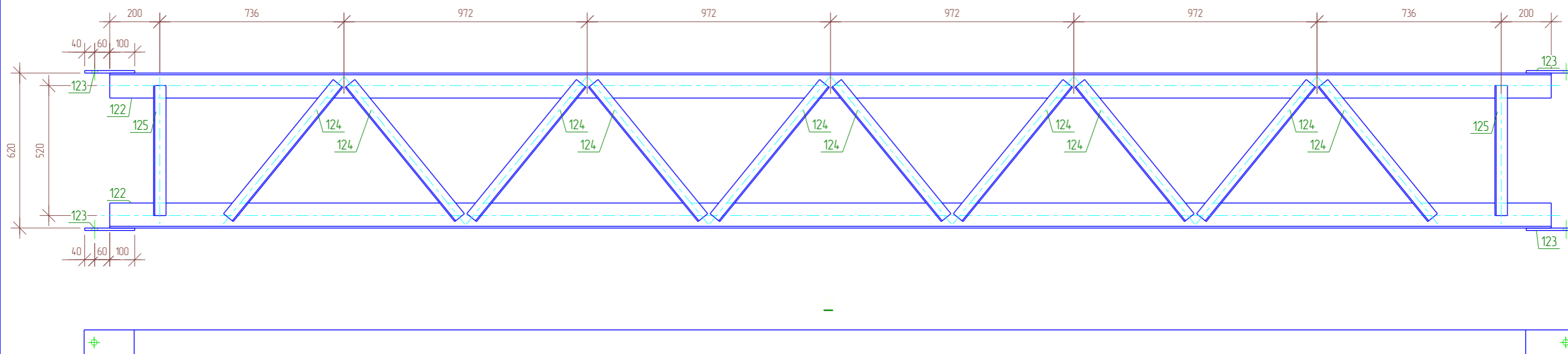
Ведомость отправочных элементов			
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
П-2	16	3.4	54.4
Всего:			54.4

Выборка металла		
Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 16x60	С245	54.4
Всего:		54.4



Согласовано	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин					РД	68	152
						Сборка. Накладка рельс П-2			



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ТБ-1	122	2	L 100x7	5760	62.2	124.4		С245	
	123	4	— 10x100	200	1.6	6.4		С245	
	124	10	L 50x5	693	2.6	26.0		С245	
	125	2	L 50x5	520	2.0	4.0		С245	
					01.0% = 1.6 кг	162.4			

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
L 50x5	С245	60.0
L 100x7	С245	248.8
— 10x100	С245	12.8
Всево:		321.6

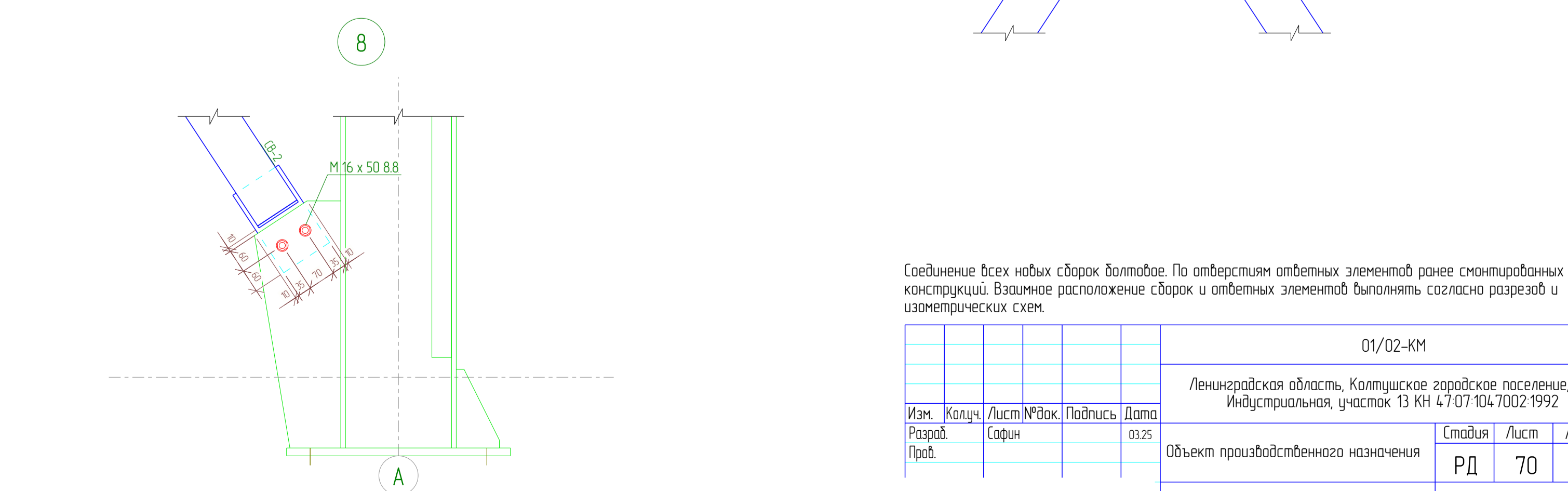
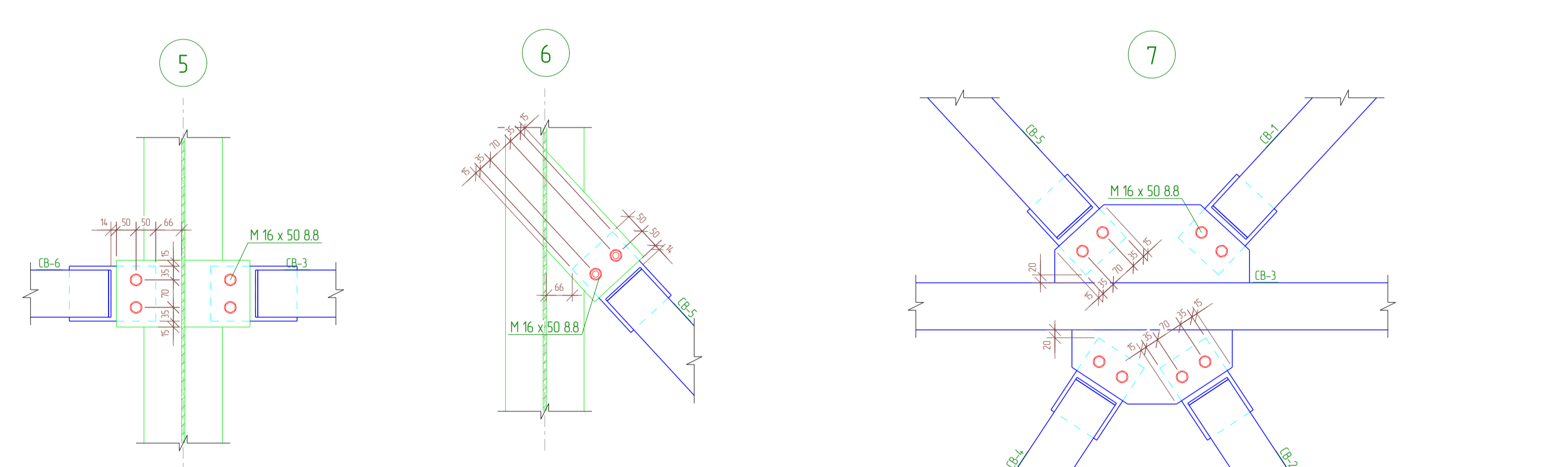
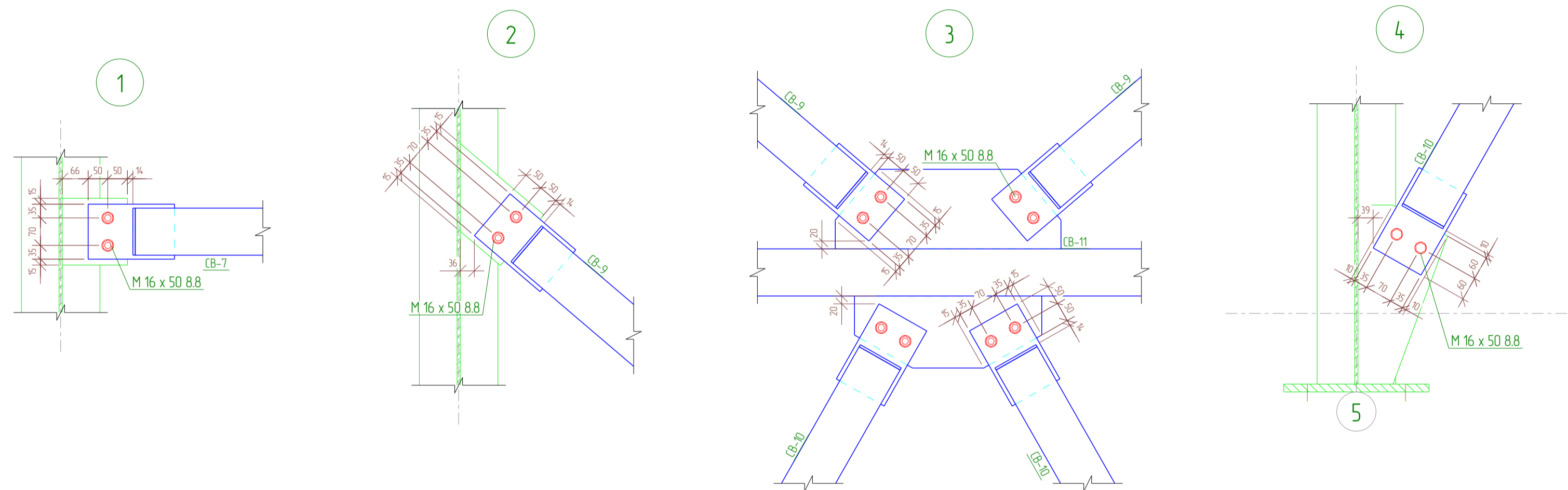
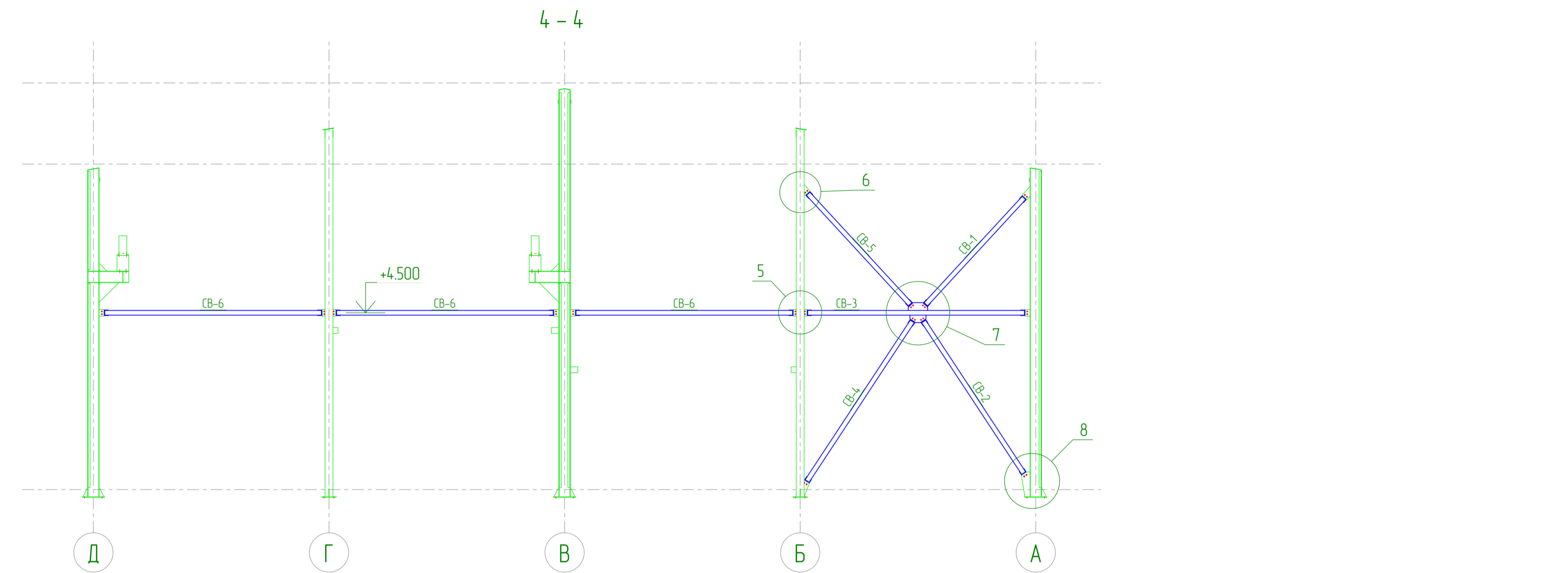
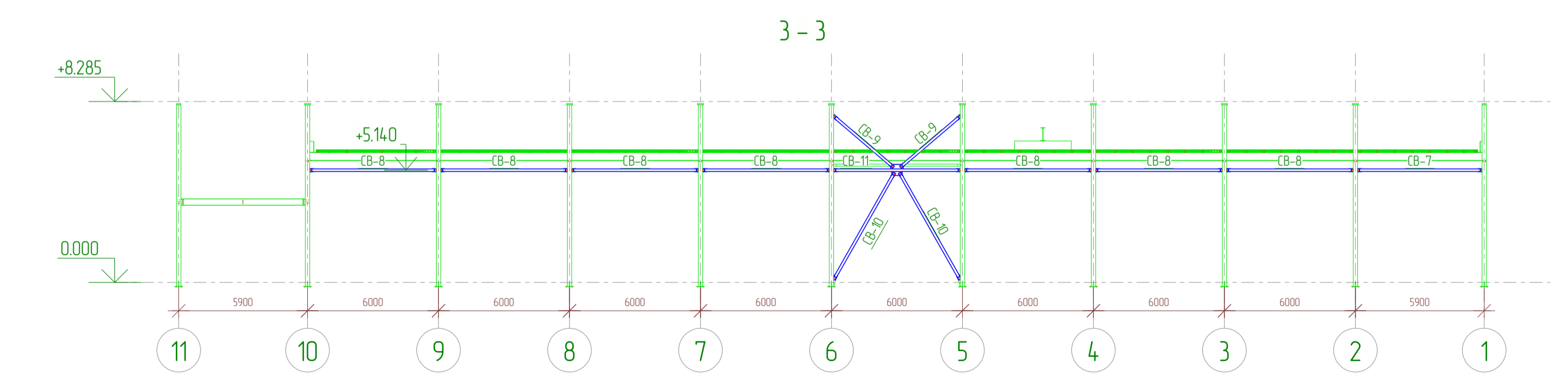
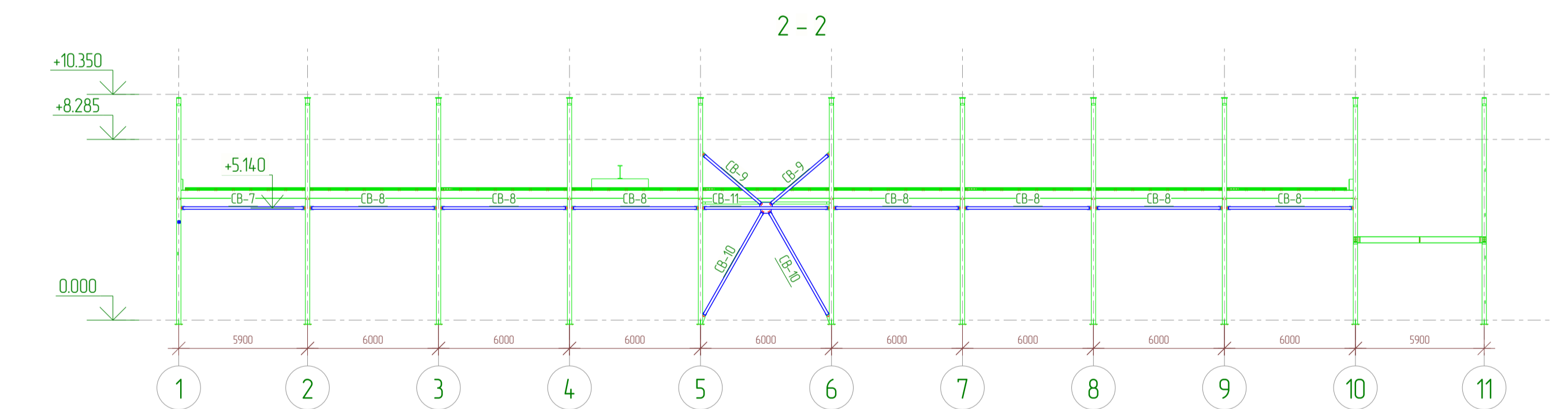
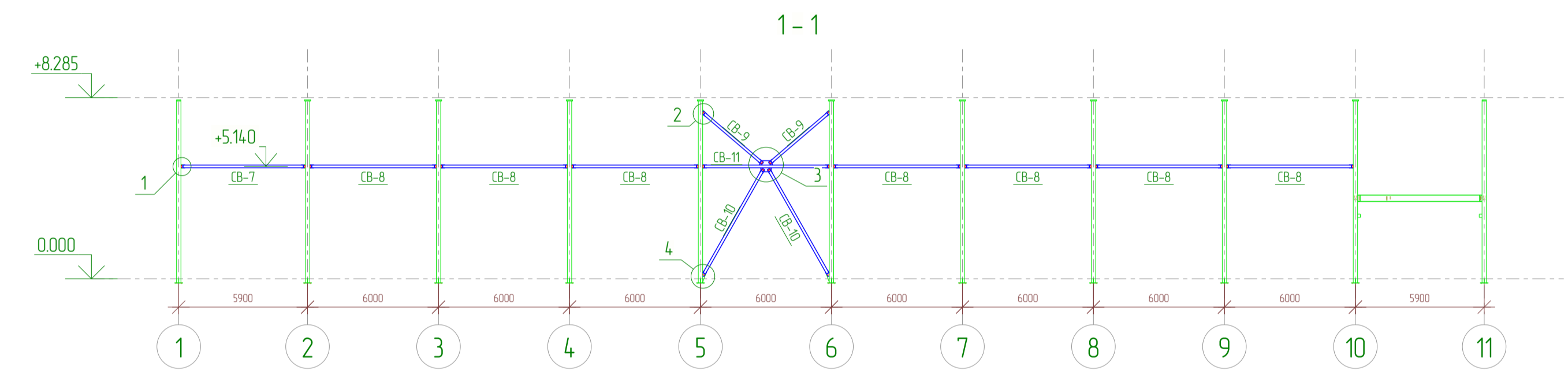
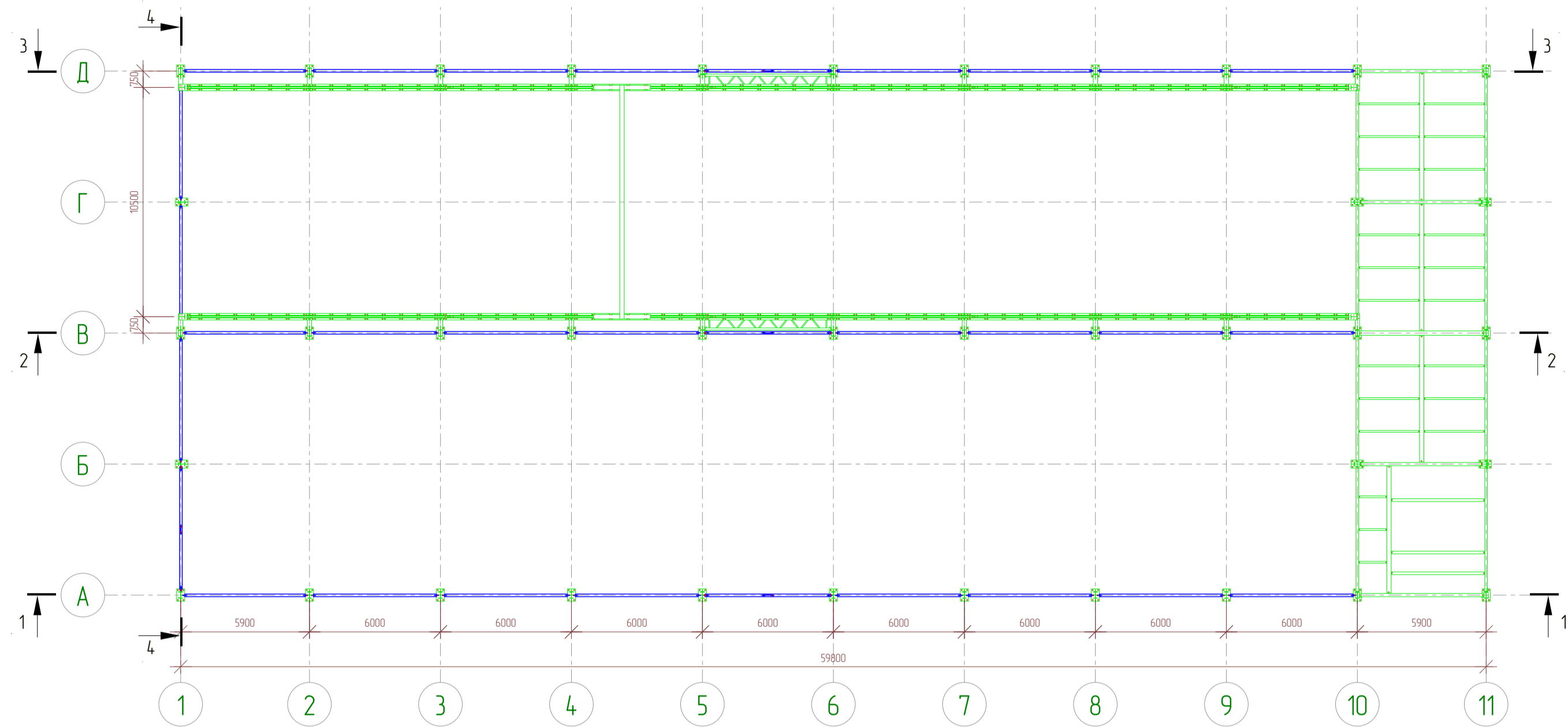
### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ТБ-1	2	162.4	324.8
Всево:			324.8

Все соединения деталей выполнить сварными.  
Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 6 мм.

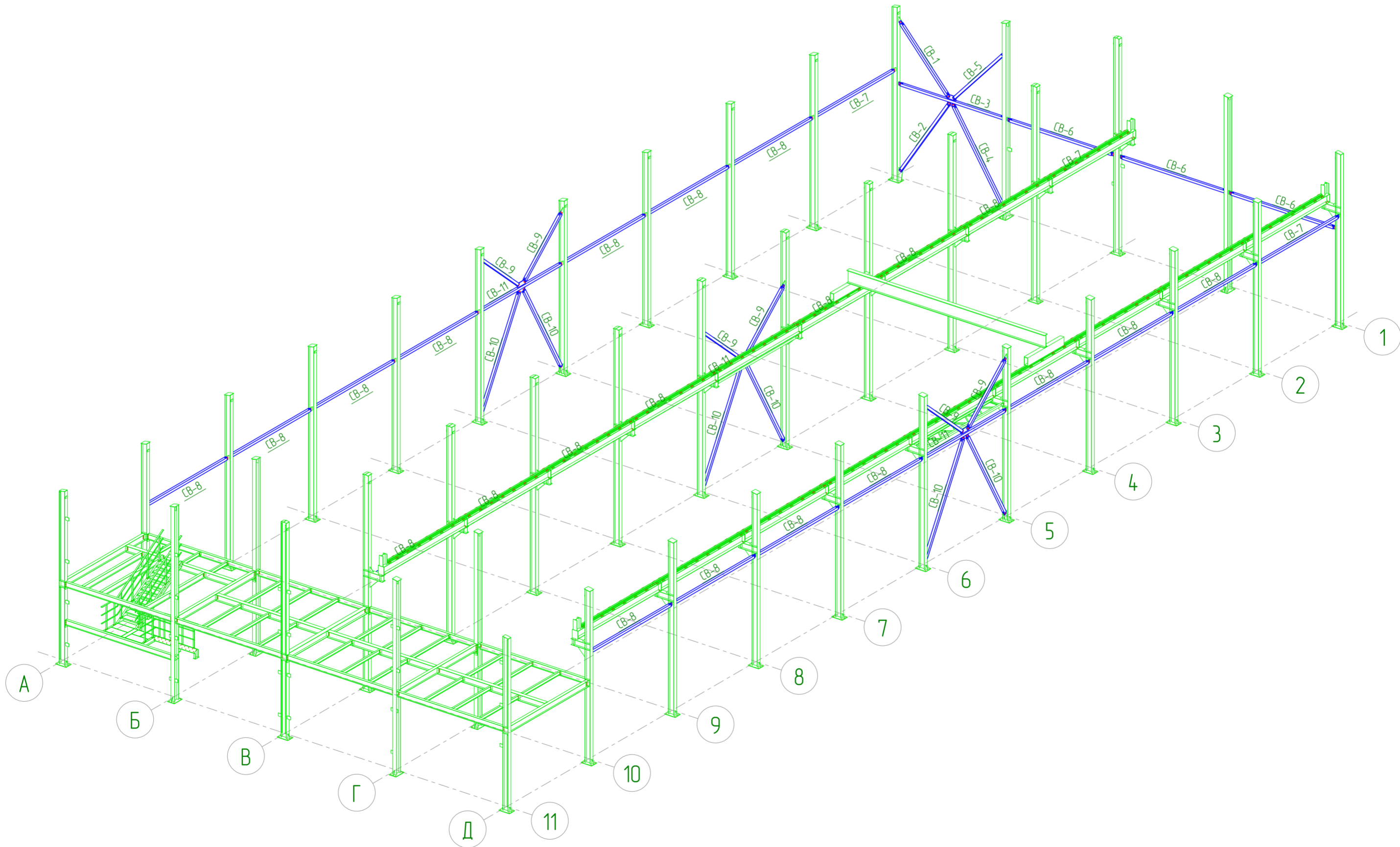
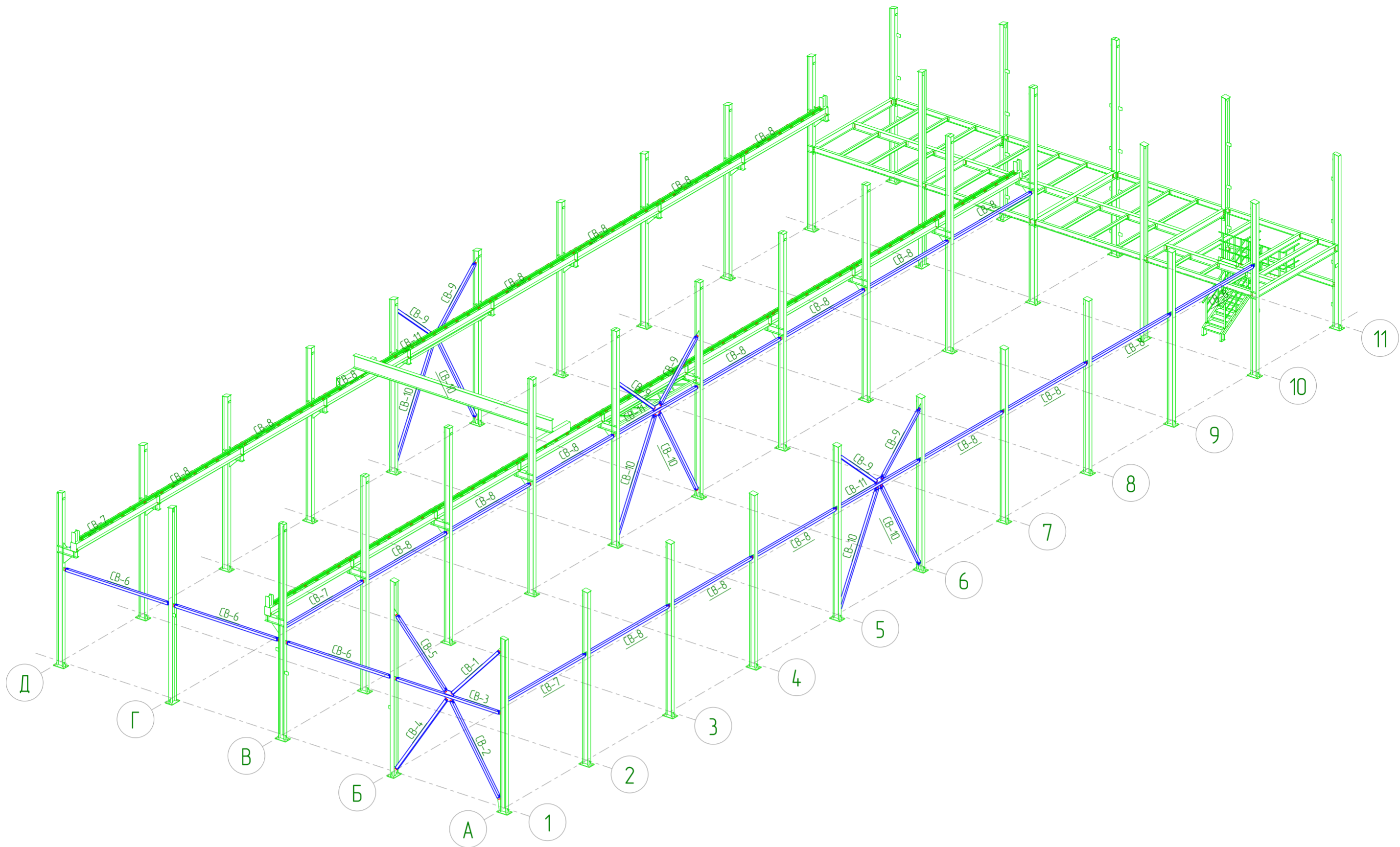
						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин						РД	69	152
Проб.						Сборка. Тормозная балка ТБ-1			

План расположения СВ



Соединение всех новых сборок болтовое. По отверстиям ответных элементов ранее смонтированных конструкций. Взаимное расположение сборок и ответных элементов выполнять согласно разрезов и изометрических схем.

				01/02-КМ		
				Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4.7.07.104.7002.1992		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
Разраб.	Софин				03.25	
Проб.						
				Объект производственного назначения	Стация	Лист
					РД	70
				Листов		152
				План связей вертикальных		



						01/02-КМ		
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992		
Изм.	Колуч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	71	152
Проб.						Изометрический вид СВ		

## Спецификация

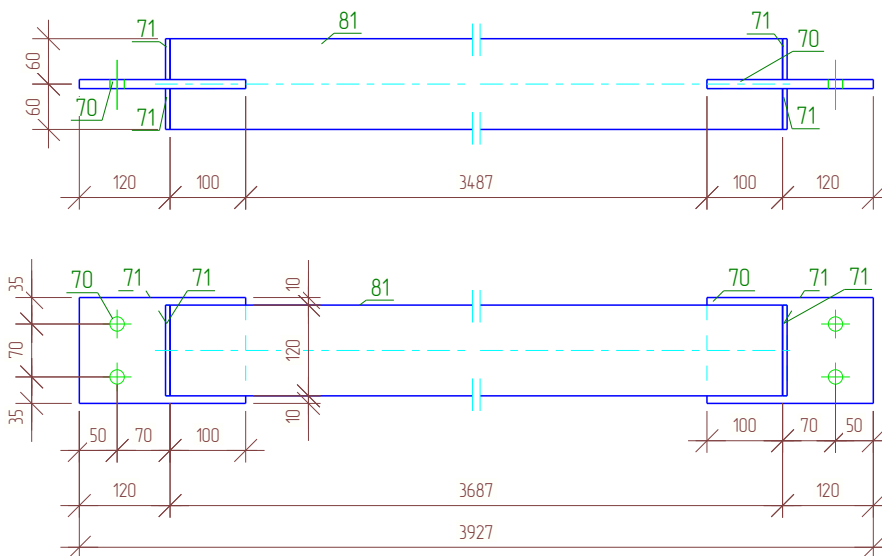
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СВ-1	70	2	— 12x140	220	2.9	5.8	С245		
	71	4	— 6x54	120	0.3	1.2			
	81	1	□ 120x3.0	3687	39.2	39.2			
					01.0% = 0.5 кг		46.7		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СВ-1	1	46.7	46.7
		Всего:	46.7

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x54	С245	1.2	
— 12x140	С245	5.8	
□ 120x3.0	С245	39.2	
		Всего:	46.2



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

					01/02-КМ		
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Разраб.		Сафин			03.25	Стадия	Лист
Проб.						РД	72
					Объект производственного назначения		
					Листов		
					152		
					Сборка. Связь вертикальная СВ		

## Спецификация

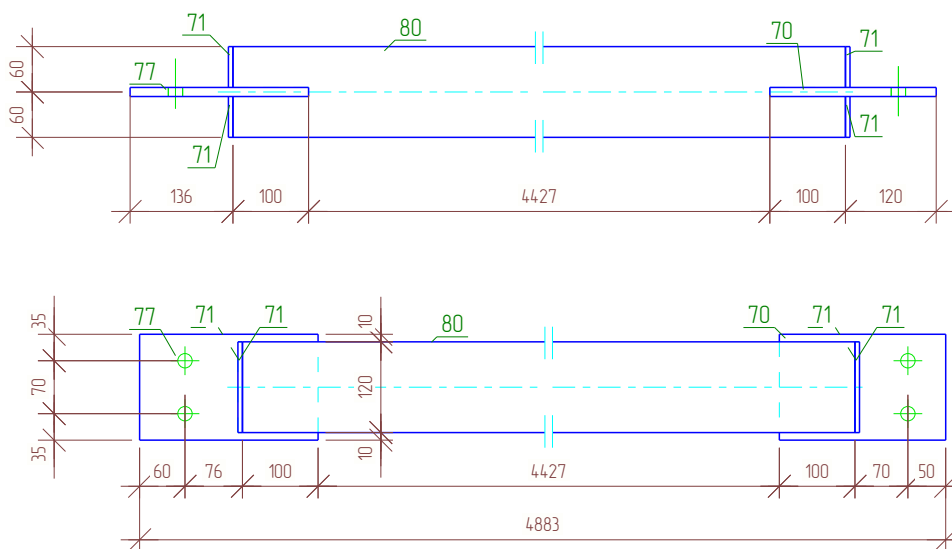
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СВ-2	70	1	— 12x140	220	2.9	2.9	С245		
	71	4	— 6x54	120	0.3	1.2			
	77	1	— 12x140	236	3.1	3.1			
	80	1	□ 120x3.0	4627	49.2	49.2			
					01.0% = 0.6 кг	57.0			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СВ-2	1	57.0	57.0
Всего:		57.0	

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6x54	С245	1.2
— 12x140	С245	6.0
□ 120x3.0	С245	49.2
Всего:		56.4



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

01/02-КМ								
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992								
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25			
Проб.						Объект производственного назначения		
Сборка. Связь вертикальная СВ								

### Спецификация

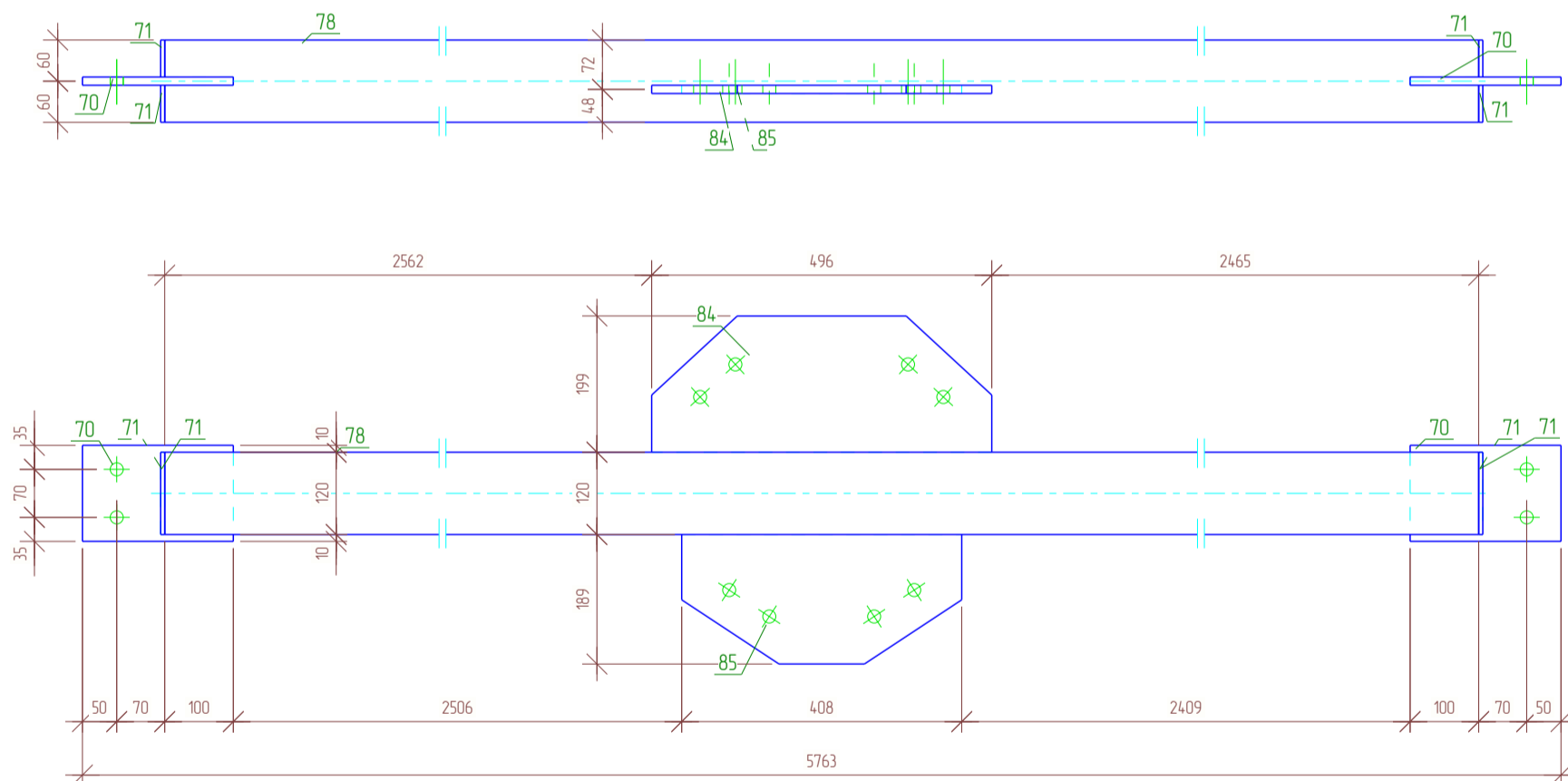
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СВ-3	70	2	— 12x140	220	2.9	5.8	С245		
	71	4	— 6x54	120	0.3	1.2			
	78	1	□ 120x3.0	5523	58.7	58.7			
	84	1	— 12x199	496	7.9	7.9			
	85	1	— 12x189	408	6.0	6.0			
					01.0% = 0.8 кг	80.4			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СВ-3	1	80.4	80.4
		Всего:	80.4

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6x54	С245	1.2
— 12x140	С245	19.7
□ 120x3.0	С245	58.7
Всего:		79.6



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	74	152
Проб.					Сборка. Связь вертикальная СВ			

## Спецификация

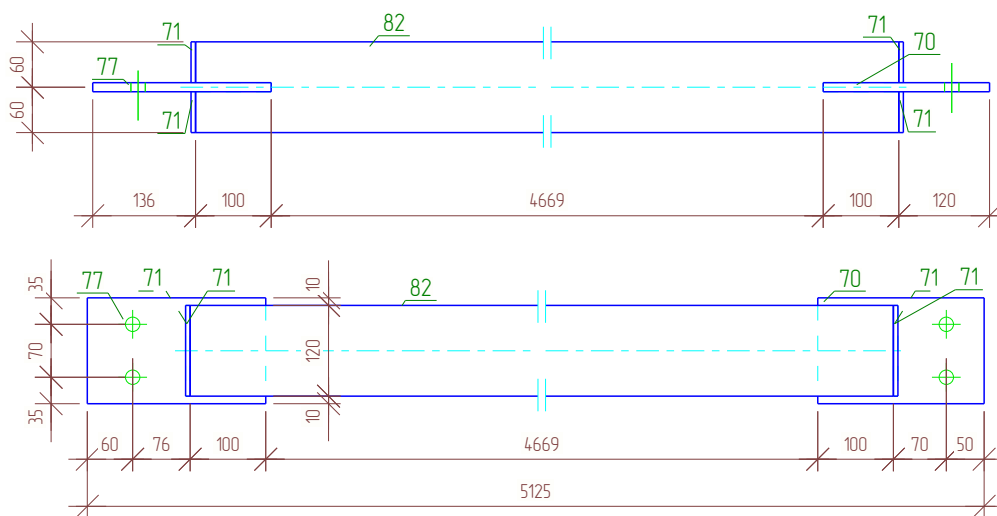
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СВ-4	70	1	— 12x140	220	2.9	2.9	С245		
	71	4	— 6x54	120	0.3	1.2			
	77	1	— 12x140	236	3.1	3.1			
	82	1	□ 120x3.0	4869	51.8	51.8			
					01.0% = 0.6 кг	59.6			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СВ-4	1	59.6	59.6
		Всего:	59.6

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x54	С245	1.2	
— 12x140	С245	6.0	
□ 120x3.0	С245	51.8	
		Всего:	59.0



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

					01/02-КМ		
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Разраб.		Сафин			03.25	Стадия	Лист
Проб.						РД	75
						Листов	152
						Сборка. Связь вертикальная СВ	

## Спецификация

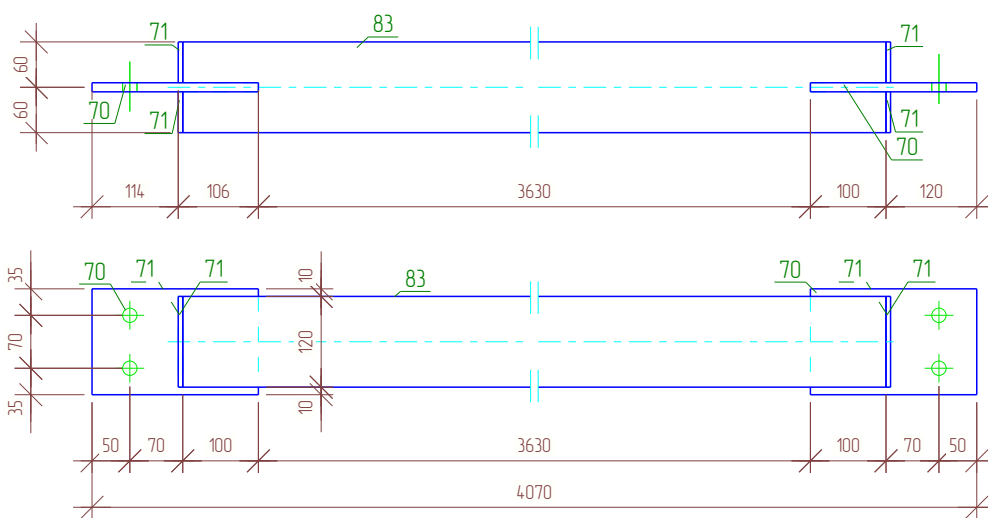
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СВ-5	70	2	— 12x140	220	2.9	5.8	С245		
	71	4	— 6x54	120	0.3	1.2			
	83	1	□ 120x3.0	3830	40.7	40.7			
					010% = 0.5 кг		48.2		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СВ-5	1	48.2	48.2
Всего:		48.2	

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6x54	С245	1.2
— 12x140	С245	5.8
□ 120x3.0	С245	40.7
Всего:		47.7



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разраб.		Сафин			03.25	Стадия	Лист	Листов
Проб.						РД	76	152
					Сборка. Связь вертикальная СВ			

## Спецификация

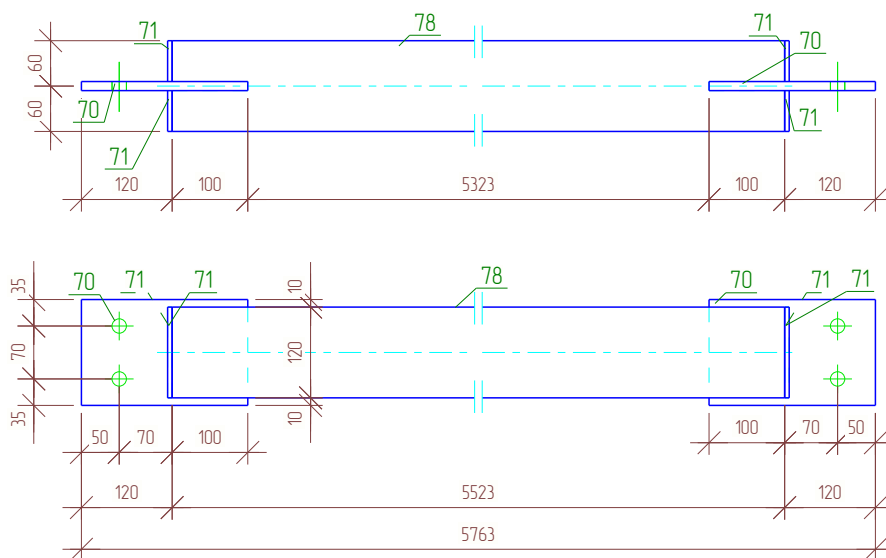
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СВ-6	70	2	— 12x140	220	2.9	5.8	С245		
	71	4	— 6x54	120	0.3	1.2			
	78	1	□ 120x3.0	5523	58.7	58.7			
					010% = 0.7 кг		66.4		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СВ-6	3	66.4	199.2
		Всего:	199.2

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x54	С245	3.6	
— 12x140	С245	17.4	
□ 120x3.0	С245	176.1	
		Всего:	197.1



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

					01/02-КМ		
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Разраб.		Сафин			03.25	Стадия	Лист
Проб.						РД	77
						Листов	152
						Сборка. Связь вертикальная СВ	

## Спецификация

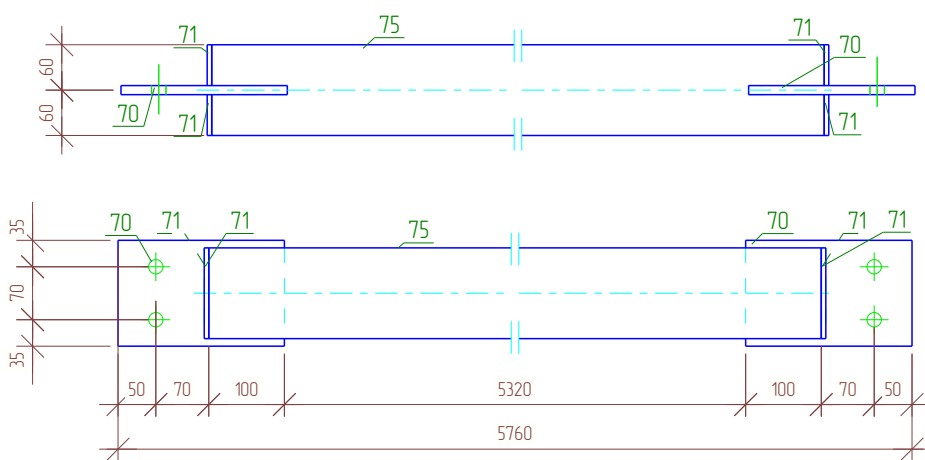
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СВ-7	70	2	— 12x140	220	2.9	5.8	С245		
	71	4	— 6x54	120	0.3	1.2			
	75	1	□ 120x3.0	5520	58.7	58.7			
					010% = 0.7 кг		66.4		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СВ-7	3	66.4	199.2
		Всего:	199.2

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x54	С245	3.6	
— 12x140	С245	17.4	
□ 120x3.0	С245	176.1	
		Всего:	197.1



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

					01/02-КМ				
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		РД	78	152
Проб.						Сборка. Связь вертикальная СВ			

## Спецификация

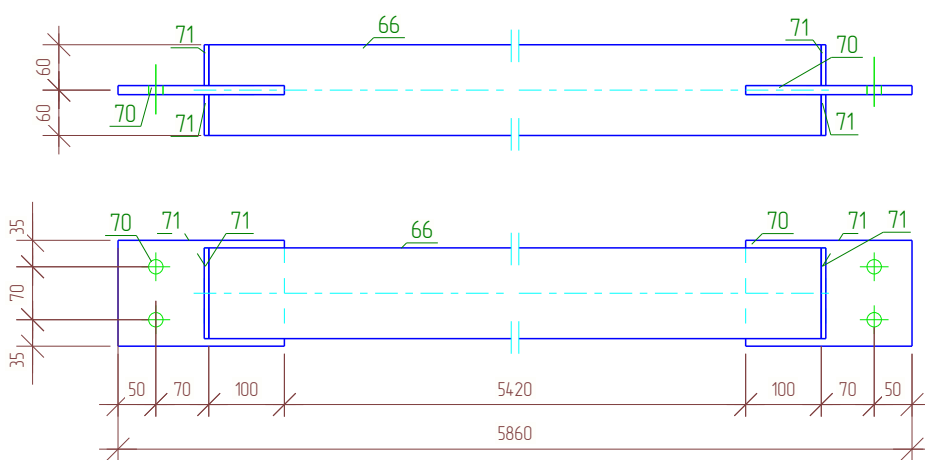
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СВ-8	66	1	□ 120x3.0	5620	59.7	59.7		С245	
	70	2	— 12x140	220	2.9	5.8		С245	
	71	4	— 6x54	120	0.3	1.2		С245	
					010% = 0.7 кг		67.4		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СВ-8	21	67.4	1415.4
Всего:			1415.4

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6x54	С245	25.2
— 12x140	С245	121.8
□ 120x3.0	С245	1253.7
Всего:		1400.7



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

					01/02-КМ		
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Разраб.		Сафин			03.25	Стадия	Лист
Проб.						РД	79
						Листов	152
Сборка. Связь вертикальная СВ							

## Спецификация

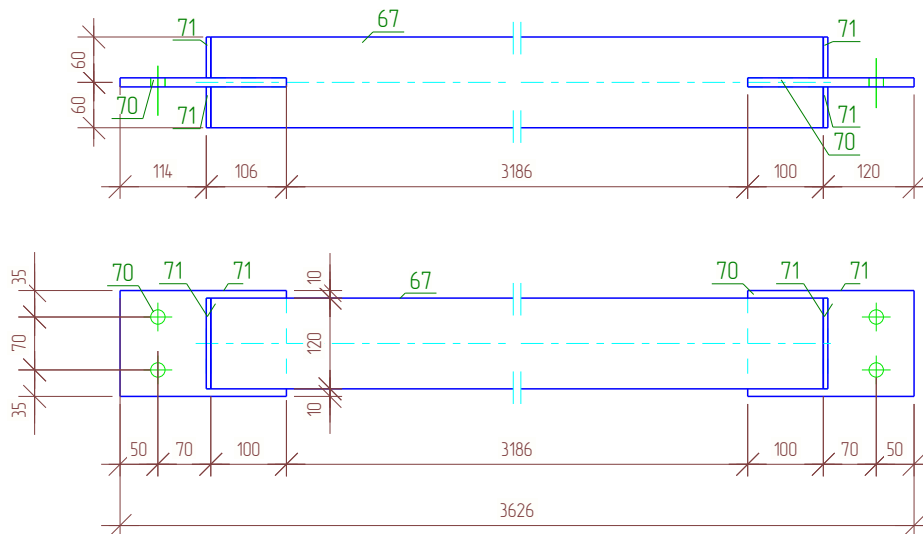
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СВ-9	67	1	□ 120x3.0	3386	36.0	36.0		С245	
	70	2	— 12x140	220	2.9	5.8		С245	
	71	4	— 6x54	120	0.3	1.2		С245	
010% = 0.4 кг					43.4				

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СВ-9	6	43.4	260.4
Всего:		260.4	

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6x54	С245	7.2
— 12x140	С245	34.8
□ 120x3.0	С245	216.0
Всего:		258.0



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

					01/02-КМ		
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Разраб.		Сафин			03.25	Стадия	Лист
Проб.						РД	80
						Листов	152
Сборка. Связь вертикальная СВ							

## Спецификация

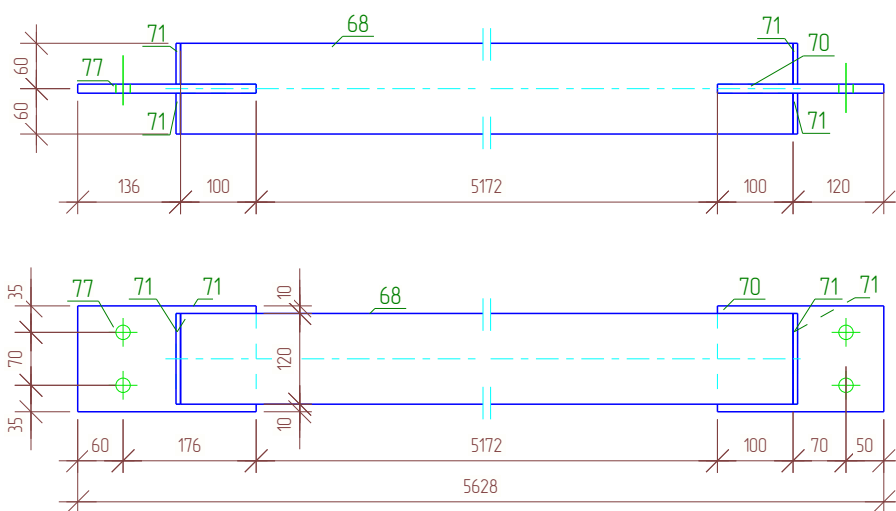
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СВ-10	68	1	□ 120x3.0	5372	57.1	57.1		С245	
	70	1	— 12x140	220	2.9	2.9		С245	
	71	4	— 6x54	120	0.3	1.2		С245	
	77	1	— 12x140	236	3.1	3.1		С245	
					01.0% = 0.6 кг	64.9			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СВ-10	6	64.9	389.4
Всего:			389.4

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6x54	С245	7.2
— 12x140	С245	36.0
□ 120x3.0	С245	342.6
Всего:		385.8



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

					01/02-КМ		
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Разраб.		Сафин			03.25	Стадия	Лист
Проб.						РД	81
					Объект производственного назначения		
					Листов		
					152		
					Сборка. Связь вертикальная СВ-		

### Спецификация

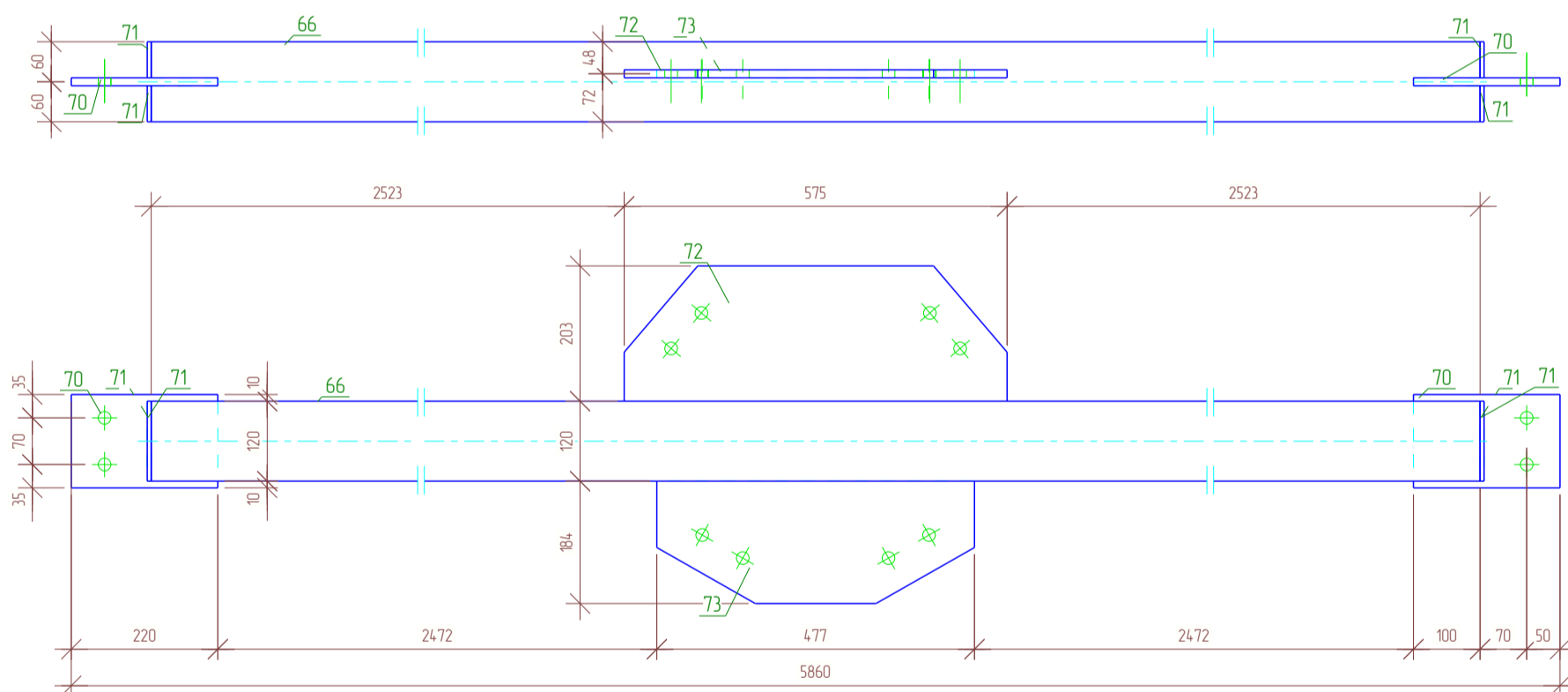
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СВ-11	66	1	□ 120x3.0	5620	59.7	59.7	С245		
	70	2	— 12x140	220	2.9	5.8			
	71	4	— 6x54	120	0.3	1.2			
	72	1	— 12x203	575	9.6	9.6			
	73	1	— 12x184	477	7.1	7.1			
					01.0% = 0.8 кг	84.2			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СВ-11	3	84.2	252.6
Всего:			252.6

### Выборка металла

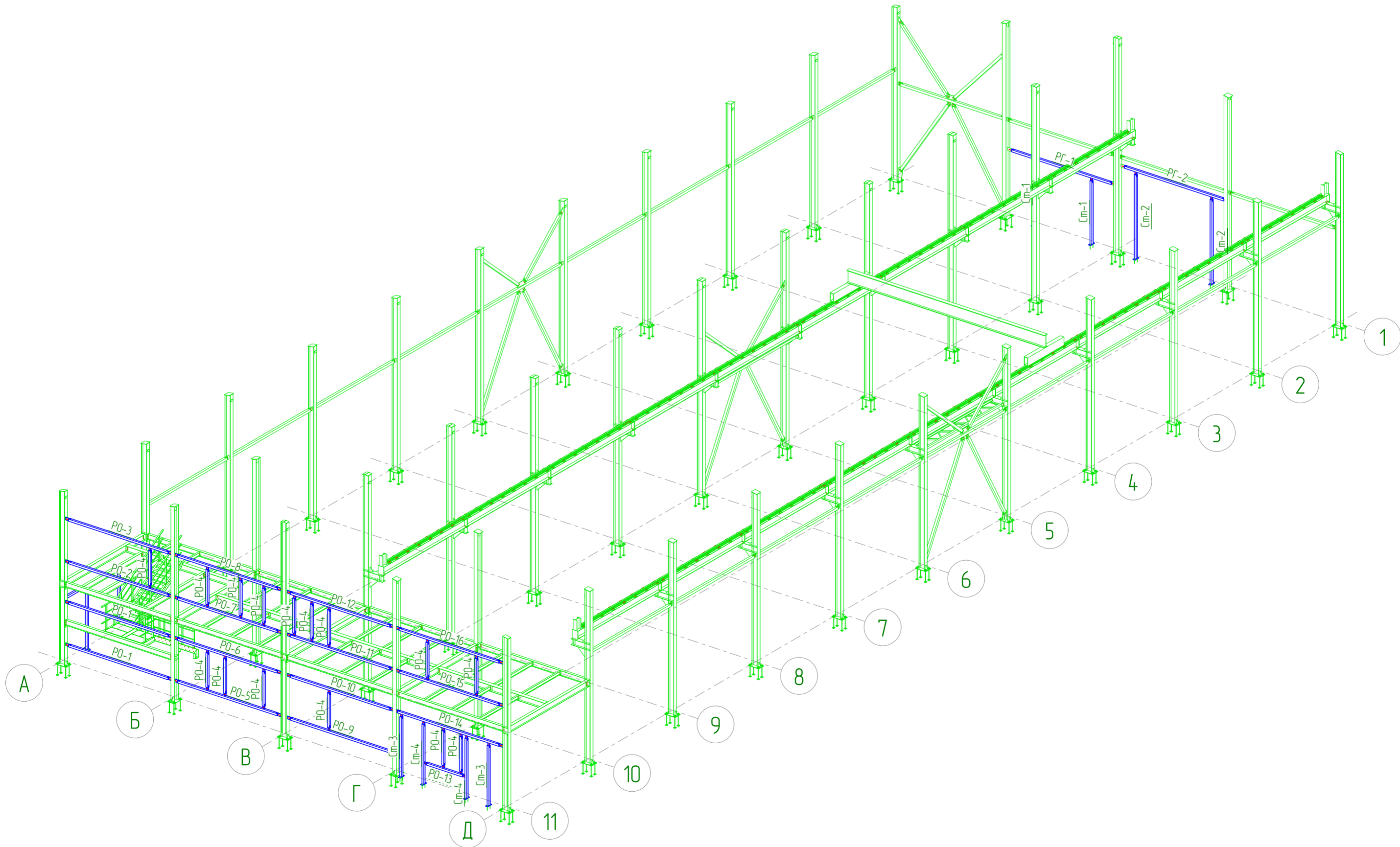
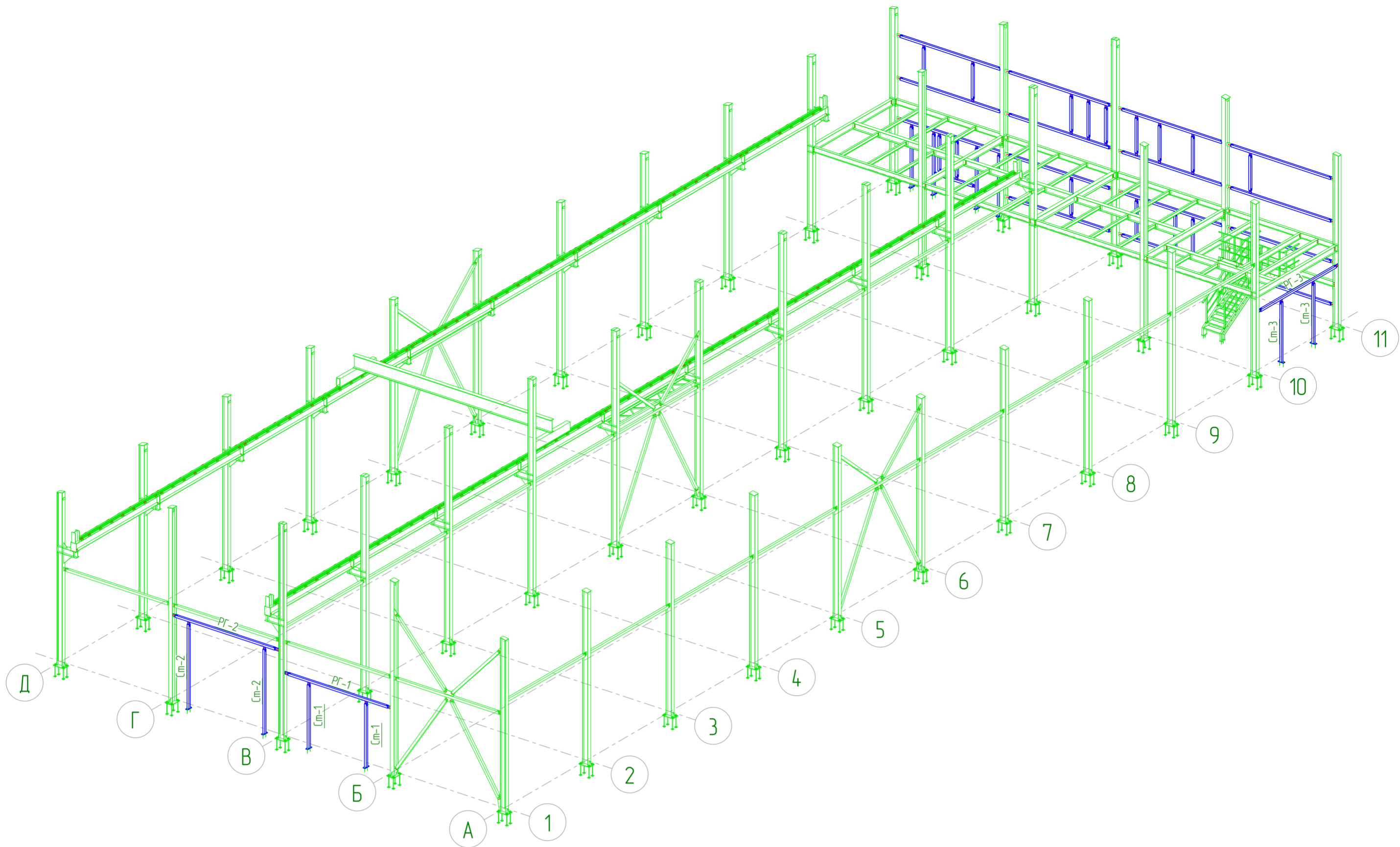
Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6x54	С245	3.6
— 12x203	С245	67.5
□ 120x3.0	С245	179.1
Всего:		250.2



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	82	152
Проб.					Сборка. Связь вертикальная СВ-			





					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07/104-7002/1992			
Изм.	Колуч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	84	152
					Изометрический вид РГ, РО, С			

### Спецификация

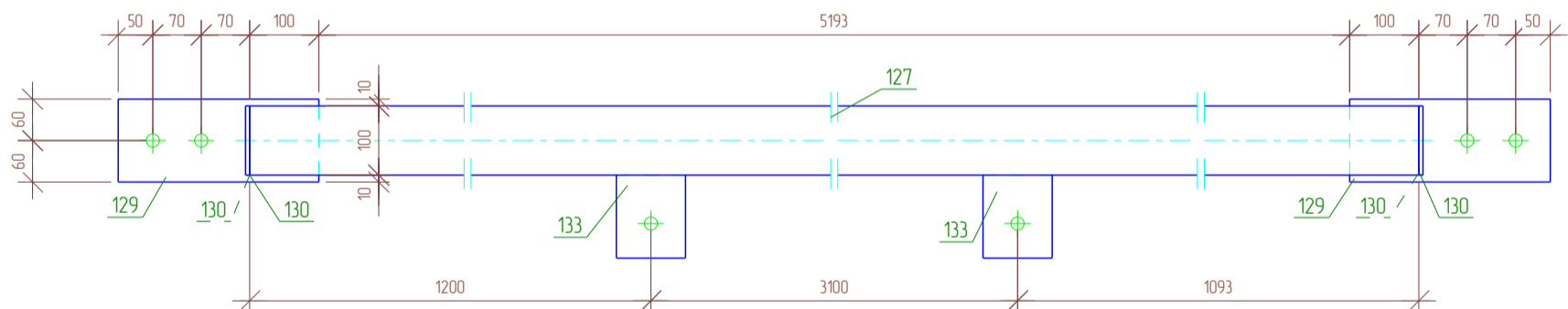
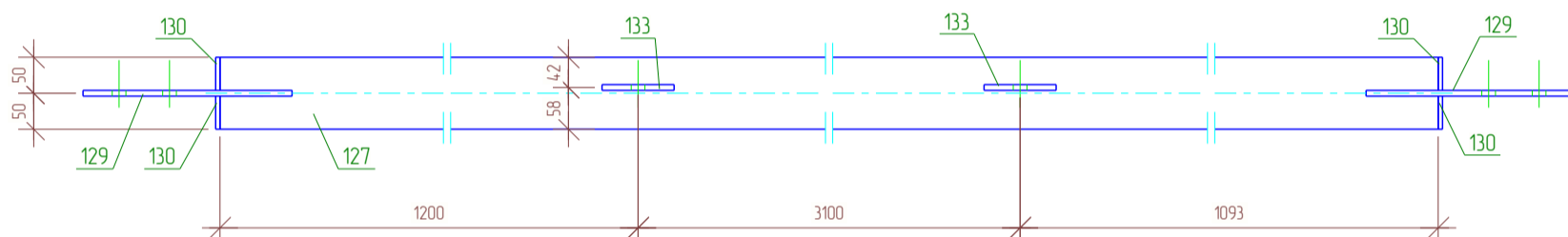
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
РГ-1	127	1	□ 100x4.0	5393	63.3	63.3	С245		
	129	2	— 8x120	290	2.2	4.4			
	130	4	— 6x46	100	0.2	0.8			
	133	2	— 8x100	120	0.8	1.6			
					01.0% = 0.7 кг		70.8		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
РГ-1	1	70.8	70.8
		Всего:	70.8

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x46	С245	0.8	
— 8x100	С245	6.0	
□ 100x4.0	С245	63.3	
		Всего:	70.1



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	85	152
Проб.					Сборка. Ригель горизонтальный Р			

### Спецификация

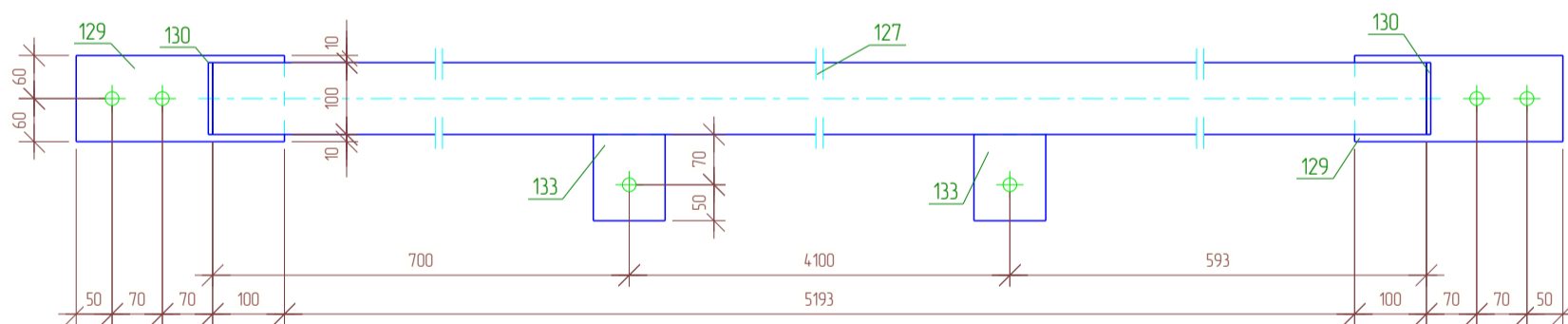
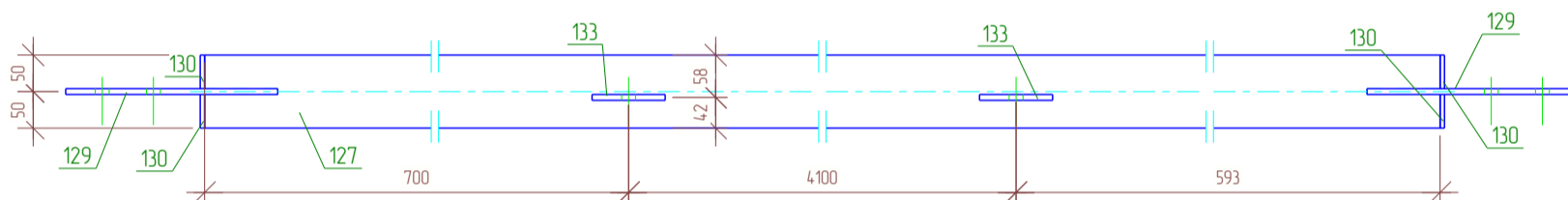
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
РГ-2	127	1	□ 100x4.0	5393	63.3	63.3	С245		
	129	2	— 8x120	290	2.2	4.4			
	130	4	— 6x46	100	0.2	0.8			
	133	2	— 8x100	120	0.8	1.6			
					01.0% = 0.7 кг		70.8		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
РГ-2	1	70.8	70.8
		Всего:	70.8

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6x46	С245	0.8
— 8x120	С245	6.0
□ 100x4.0	С245	63.3
Всего:		70.1



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	86	152
Проб.					Сборка. Ригель горизонтальный Р			

### Спецификация

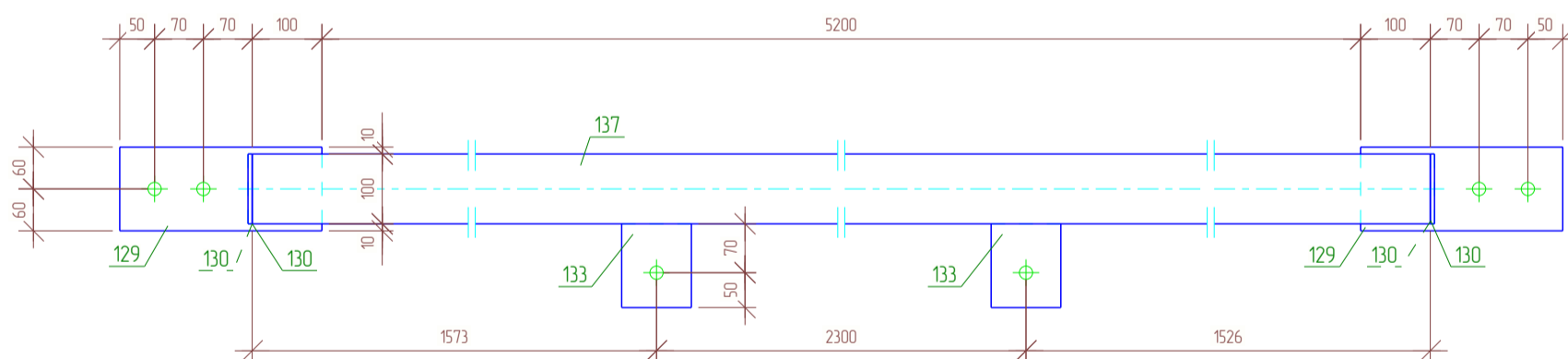
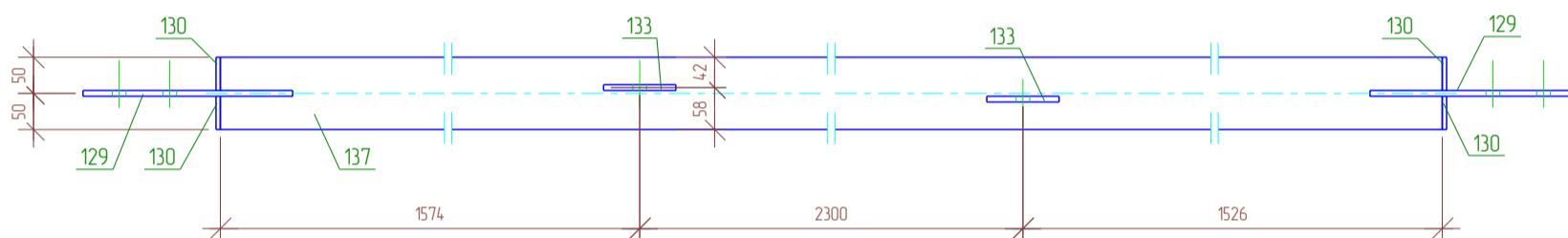
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
РГ-3	129	2	— 8x120	290	2.2	4.4	С245		
	130	4	— 6x46	100	0.2	0.8			
	133	2	— 8x100	120	0.8	1.6			
	137	1	□ 100x4.0	5400	63.4	63.4			
					01.0% = 0.7 кг		70.9		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
РГ-3	1	70.9	70.9
		Всего:	70.9

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x46	С245	0.8	
— 8x100	С245	6.0	
□ 100x4.0	С245	63.4	
		Всего:	70.2



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	87	152
Проб.					Сборка. Ригель горизонтальный Р			

## Спецификация

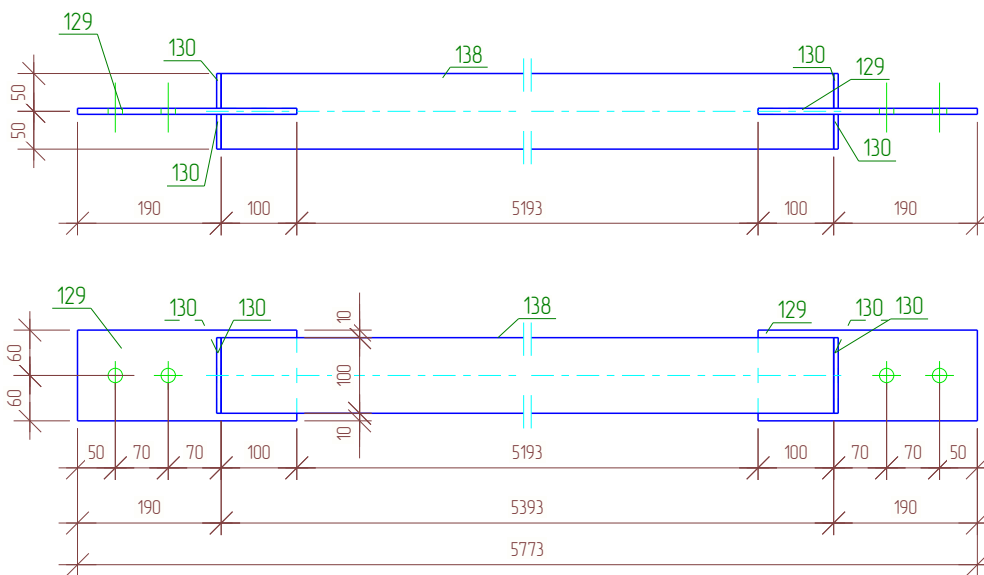
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
PO-1	129	2	— 8x120	290	2.2	4.4	C245		
	130	4	— 6x46	100	0.2	0.8			
	138	1	□ 100x4.0	5393	63.3	63.3			
					010% = 0.7 кг		69.2		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
PO-1	2	69.2	138.4
		Всего:	138.4

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x46	C245	1.6	
— 8x120	C245	8.8	
□ 100x4.0	C245	126.6	
		Всего:	137.0



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ		
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Разраб.		Сафин			03.25	Стадия	Лист
Проб.						РД	88
						Листов	152
Сборка. Рама окон PO-1							

### Спецификация

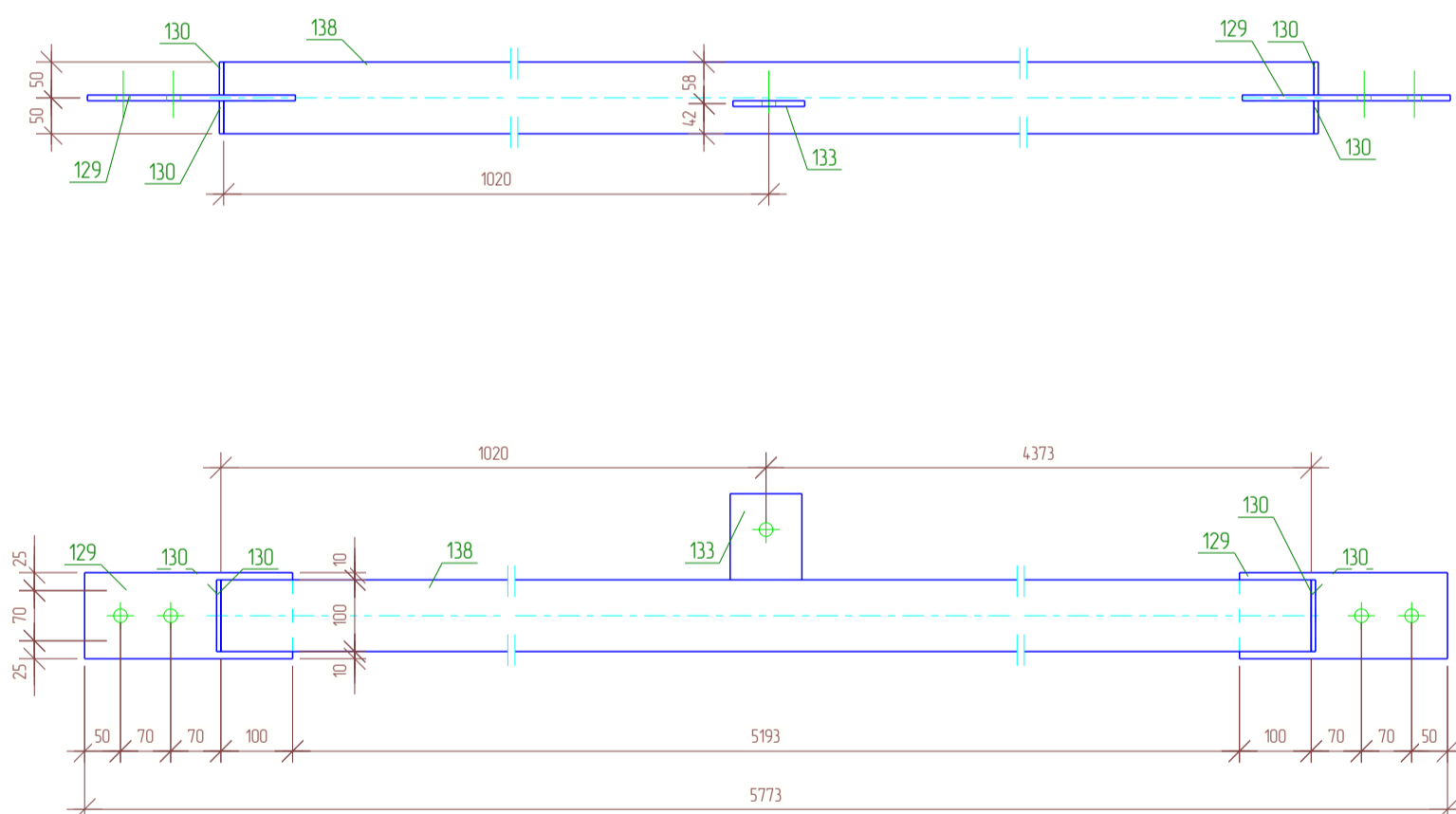
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
PO-2	129	2	— 8x120	290	2.2	4.4	С245		
	130	4	— 6x46	100	0.2	0.8			
	133	1	— 8x100	120	0.8	0.8			
	138	1	□ 100x4.0	5393	63.3	63.3			
					01.0% = 0.7 кг		70.0		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
PO-2	1	70.0	70.0
		Всего:	70.0

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x46	С245	0.8	
— 8x120	С245	5.2	
□ 100x4.0	С245	63.3	
		Всего:	69.3



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	89	152
					Сборка. Рама окон PO-2			

### Спецификация

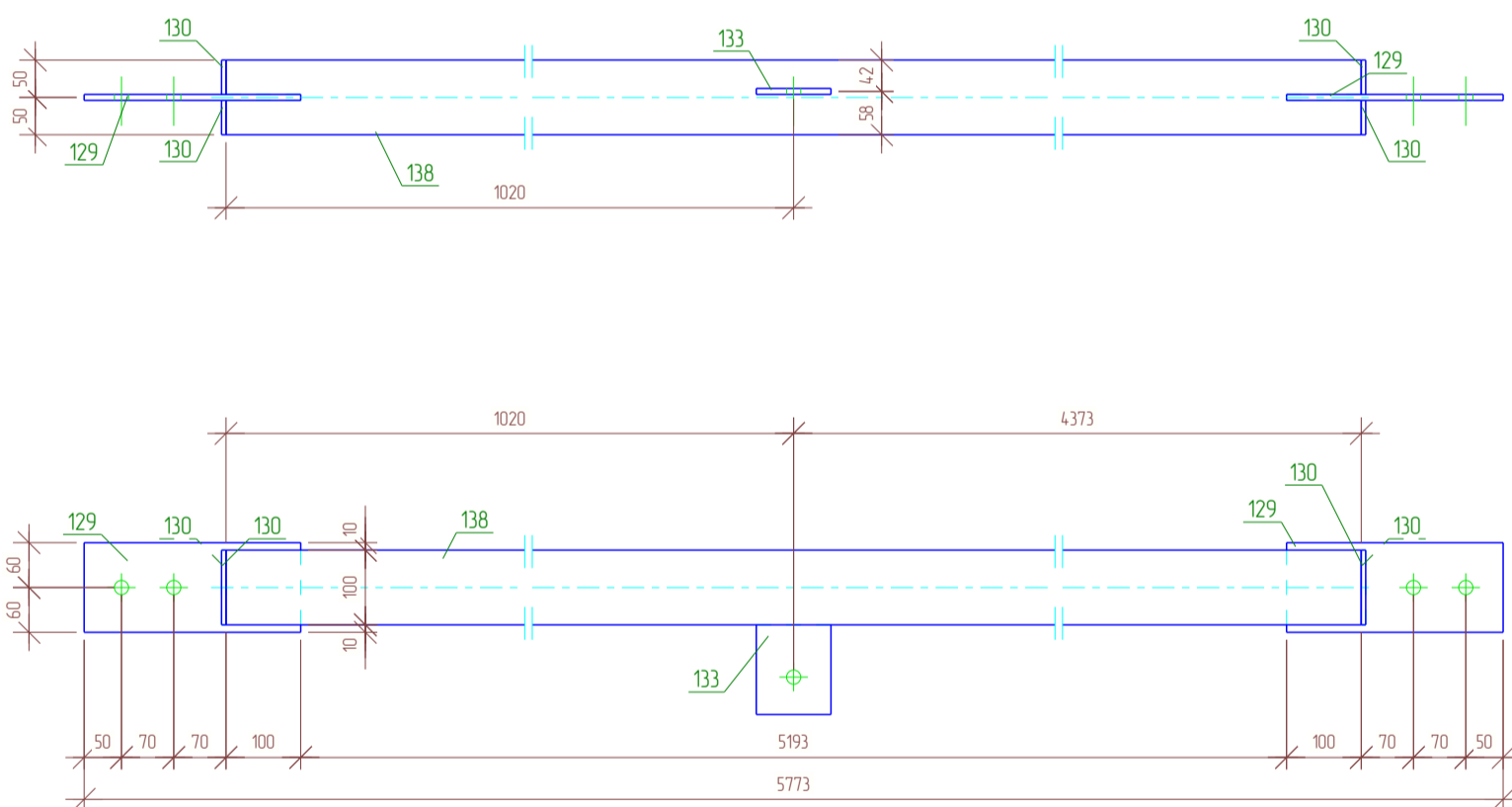
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
PO-3	129	2	— 8x120	290	2.2	4.4	C245		
	130	4	— 6x46	100	0.2	0.8			
	133	1	— 8x100	120	0.8	0.8			
	138	1	□ 100x4.0	5393	63.3	63.3			
					01.0% = 0.7 кг		70.0		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
PO-3	1	70.0	70.0
		Всего:	70.0

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x46	C245	0.8	
— 8x120	C245	5.2	
□ 100x4.0	C245	63.3	
		Всего:	69.3



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	90	152
Проб.					Сборка. Рама окон PO-3			

## Спецификация

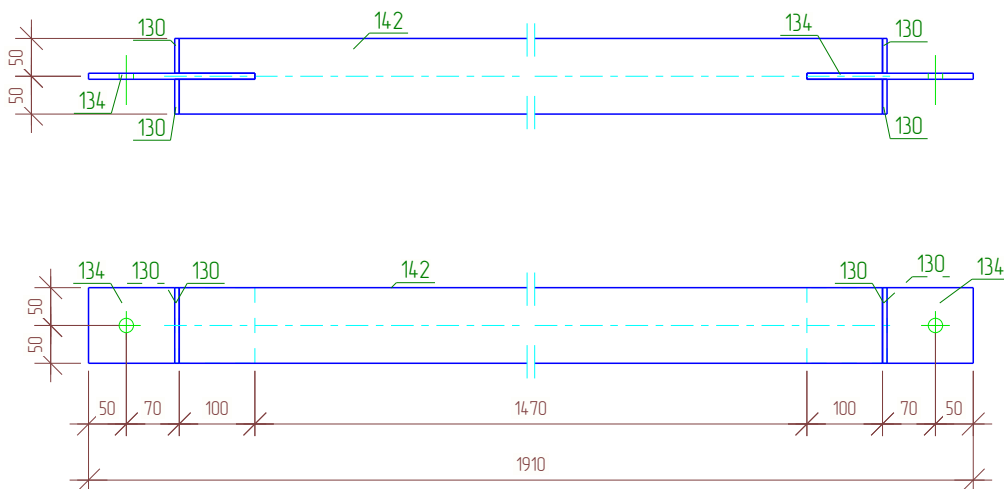
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
PO-4	130	4	— 6x46	100	0.2	0.8	С245		
	134	2	— 8x100	220	1.4	2.8			
	142	1	□ 100x4.0	1670	19.6	19.6			
					010% = 0.2 кг		23.4		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
PO-4	15	23.4	351.0
		Всего:	351.0

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6x46	С245	12.0
— 8x100	С245	42.0
□ 100x4.0	С245	294.0
Всего:		348.0



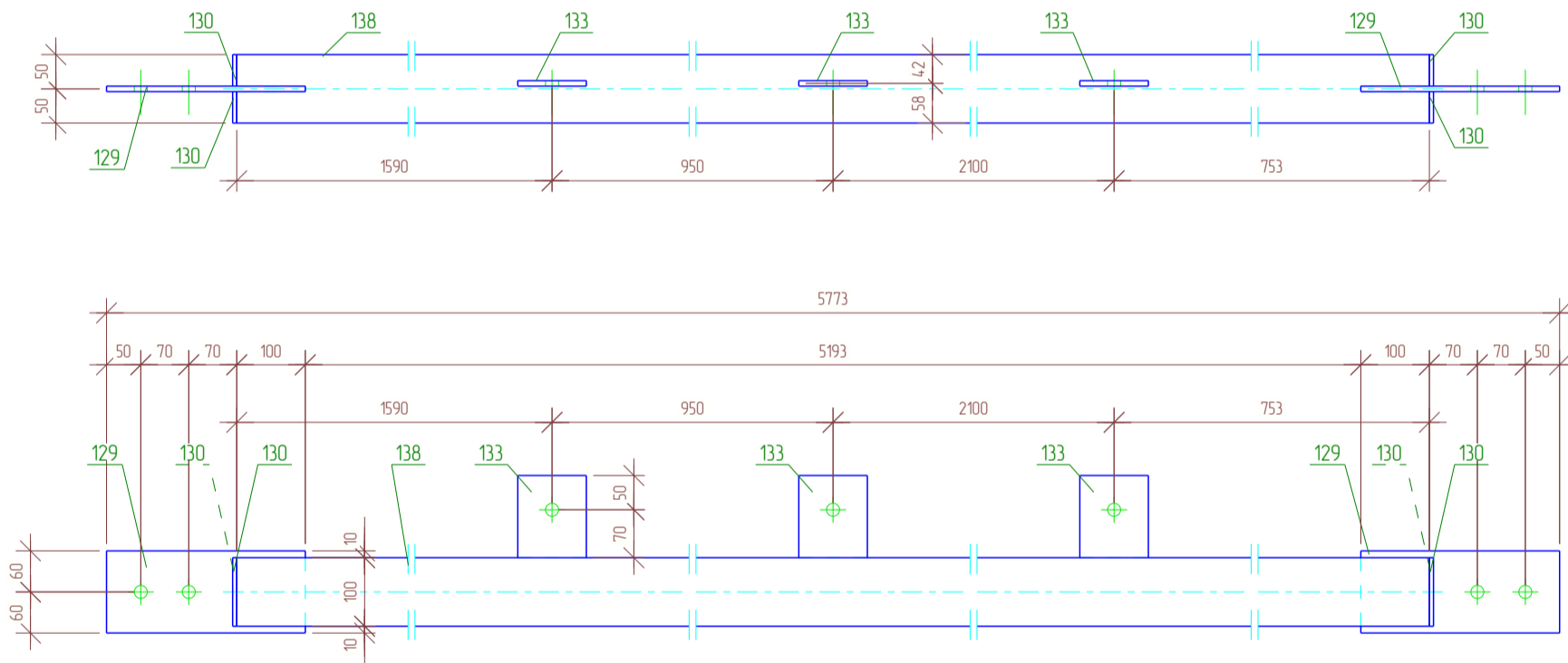
Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ		
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Разраб.		Сафин			03.25	Стадия	Лист
Проб.						РД	91
						Листов	152
Сборка. Рама окон PO-4							

Спецификация									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
PO-5	129	2	— 8x120	290	2.2	4.4	C245		
	130	4	— 6x46	100	0.2	0.8			
	133	3	— 8x100	120	0.8	2.4			
	138	1	□ 100x4.0	5393	63.3	63.3			
					01.0% = 0.7 кг		71.6		

Ведомость отправочных элементов			
Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
PO-5	1	71.6	71.6
		Всего:	71.6

Выборка металла			
Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x46	C245	0.8	
— 8x120	C245	6.8	
□ 100x4.0	C245	63.3	
		Всего:	70.9



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	92	152
Проб.					Сборка. Рама окон PO-5			

### Спецификация

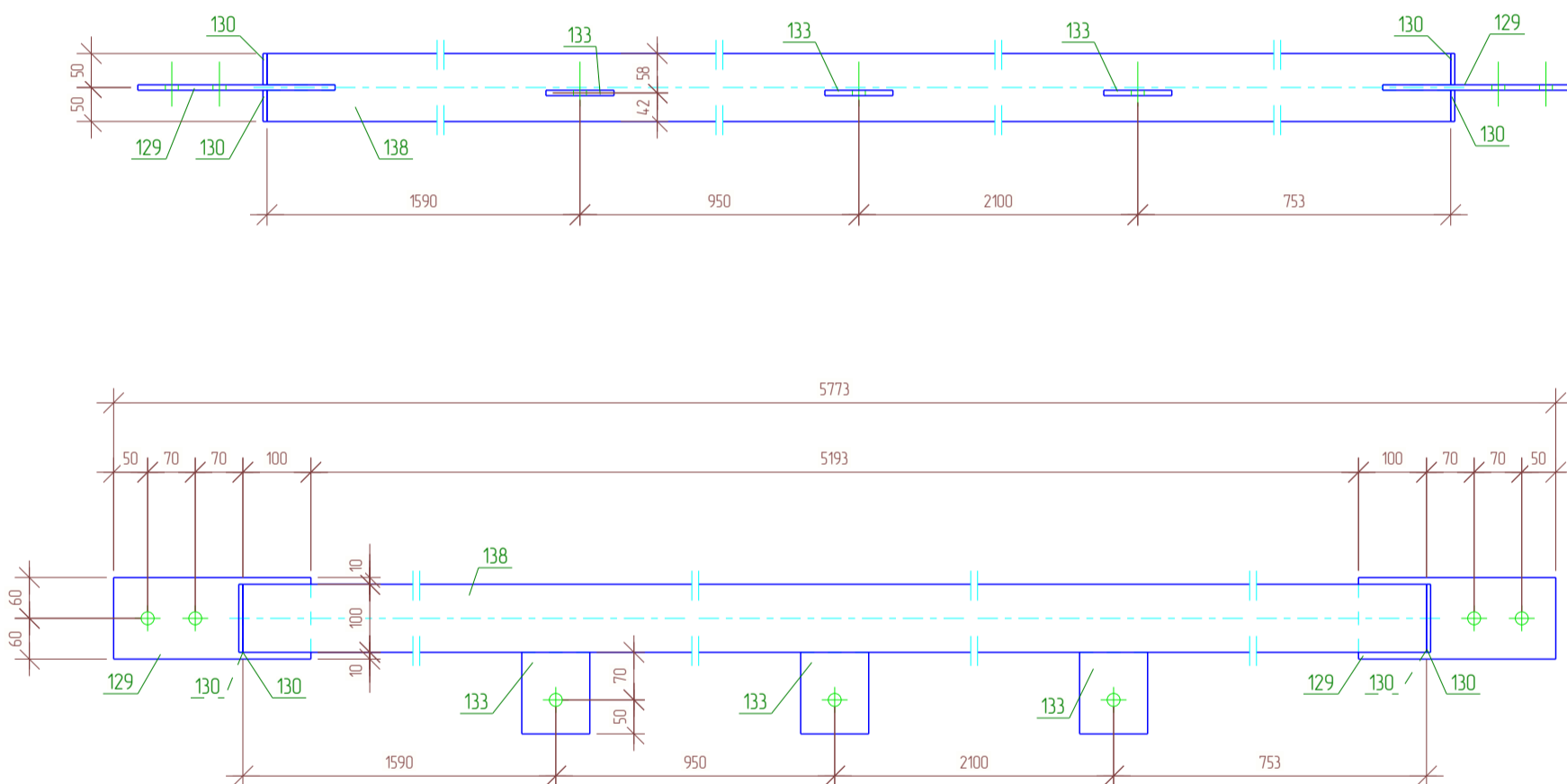
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
PO-6	129	2	— 8x120	290	2.2	4.4	С245		
	130	4	— 6x46	100	0.2	0.8			
	133	3	— 8x100	120	0.8	2.4			
	138	1	□ 100x4.0	5393	63.3	63.3			
					01.0% = 0.7 кг		71.6		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
PO-6	1	71.6	71.6
		Всего:	71.6

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x46	С245	0.8	
— 8x120	С245	6.8	
□ 100x4.0	С245	63.3	
		Всего:	70.9



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	93	152
Проб.					Сборка. Рама окон PO-6			



### Спецификация

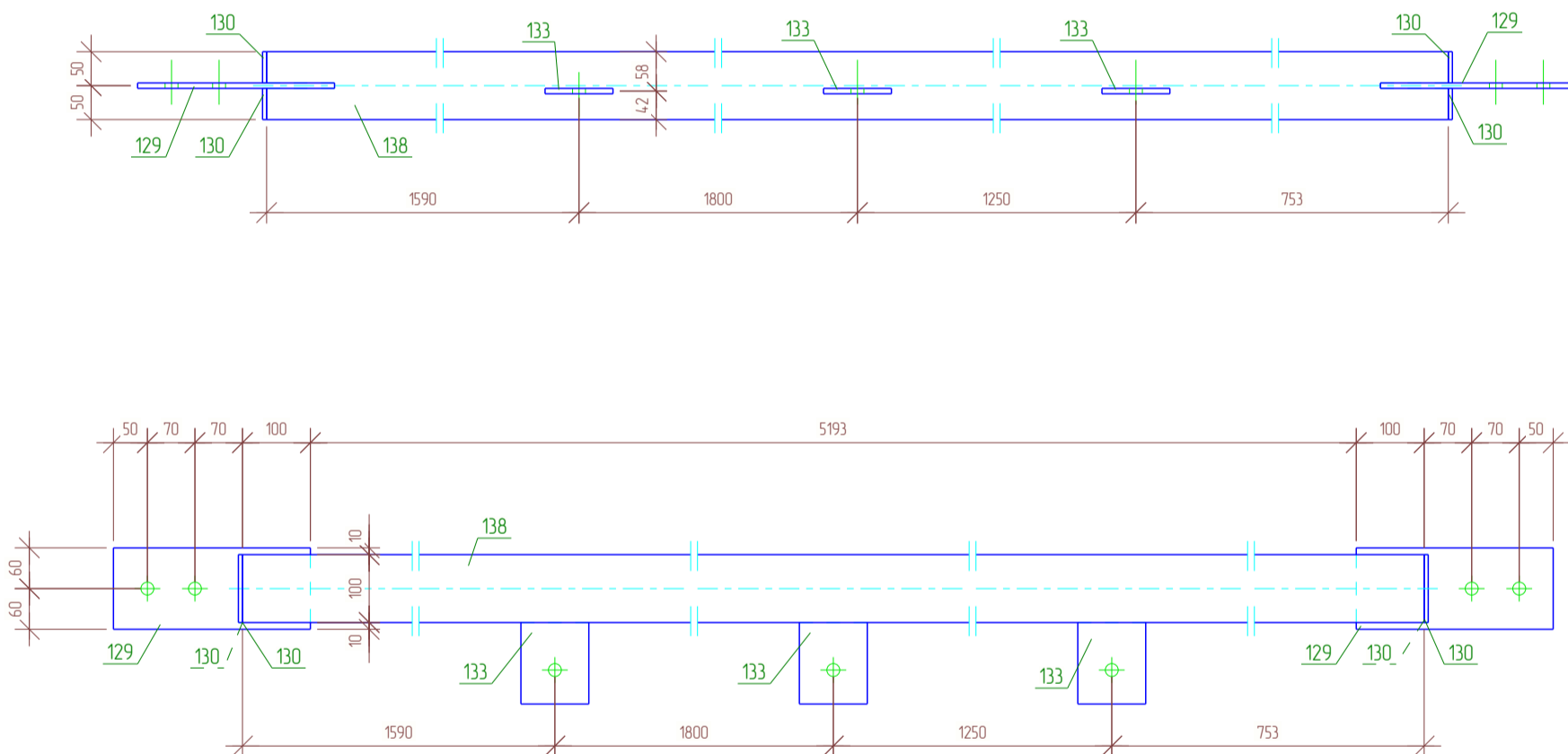
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
PO-8	129	2	— 8x120	290	2.2	4.4	С245		
	130	4	— 6x46	100	0.2	0.8			
	133	3	— 8x100	120	0.8	2.4			
	138	1	□ 100x4.0	5393	63.3	63.3			
					01.0% = 0.7 кг		71.6		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
PO-8	1	71.6	71.6
		Всего:	71.6

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x46	С245	0.8	
— 8x120	С245	6.8	
□ 100x4.0	С245	63.3	
		Всего:	70.9



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	95	152
					Сборка. Рама окон PO-8			

### Спецификация

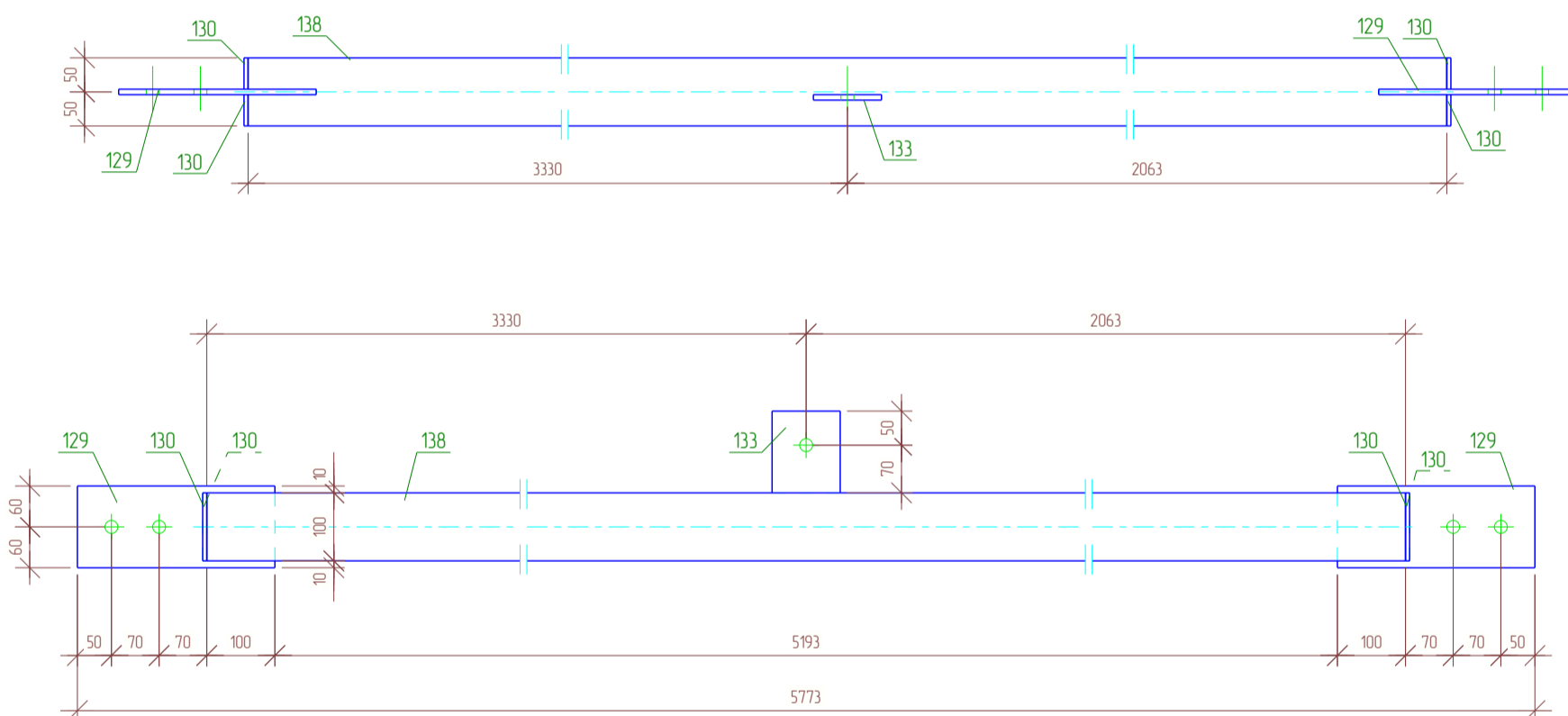
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
PO-9	129	2	— 8x120	290	2.2	4.4	С245		
	130	4	— 6x46	100	0.2	0.8			
	133	1	— 8x100	120	0.8	0.8			
	138	1	□ 100x4.0	5393	63.3	63.3			
					01.0% = 0.7 кг		70.0		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
PO-9	1	70.0	70.0
Всего:			70.0

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6x46	С245	0.8
— 8x120	С245	5.2
□ 100x4.0	С245	63.3
Всего:		69.3



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	96	152
Проб.					Сборка. Рама окон PO-9			

### Спецификация

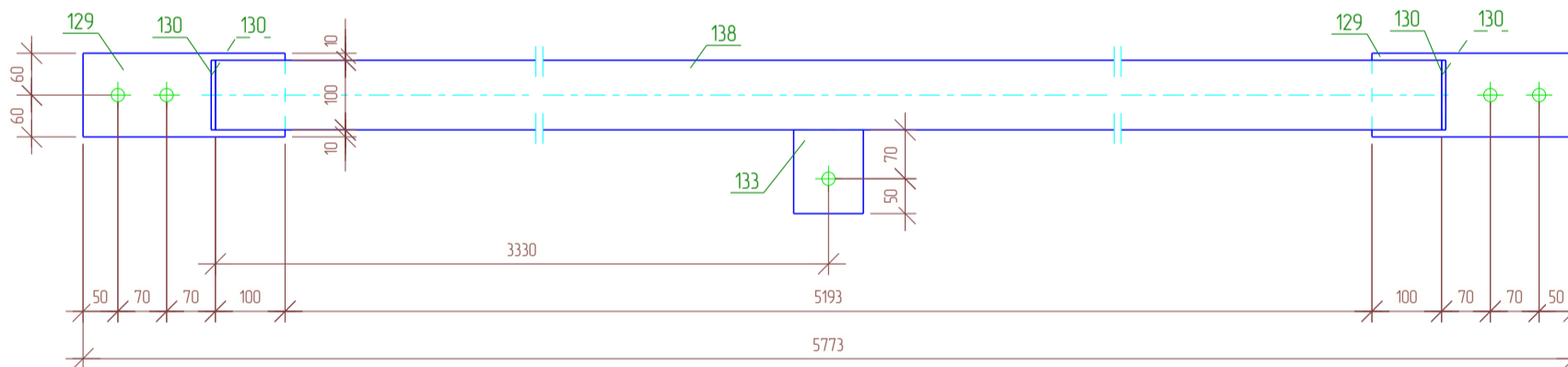
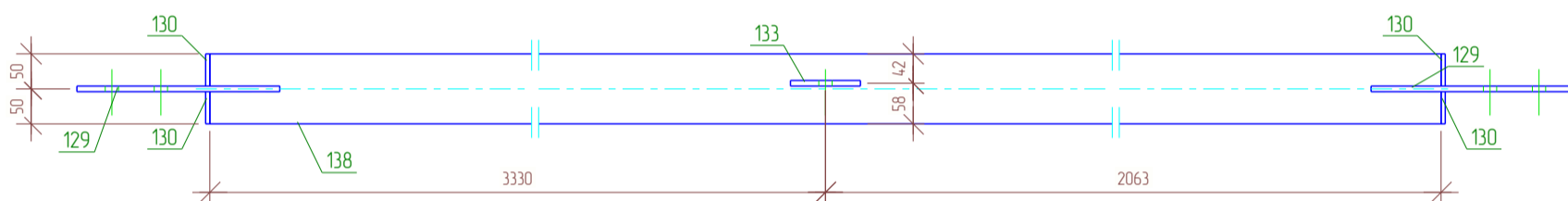
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
PO-10	129	2	— 8x120	290	2.2	4.4	С245		
	130	4	— 6x46	100	0.2	0.8			
	133	1	— 8x100	120	0.8	0.8			
	138	1	□ 100x4.0	5393	63.3	63.3			
					01.0% = 0.7 кг		70.0		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
PO-10	1	70.0	70.0
		Всего:	70.0

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x46	С245	0.8	
— 8x120	С245	5.2	
□ 100x4.0	С245	63.3	
		Всего:	69.3



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	97	152
Проб.					Сборка. Рама окон PO-10			

### Спецификация

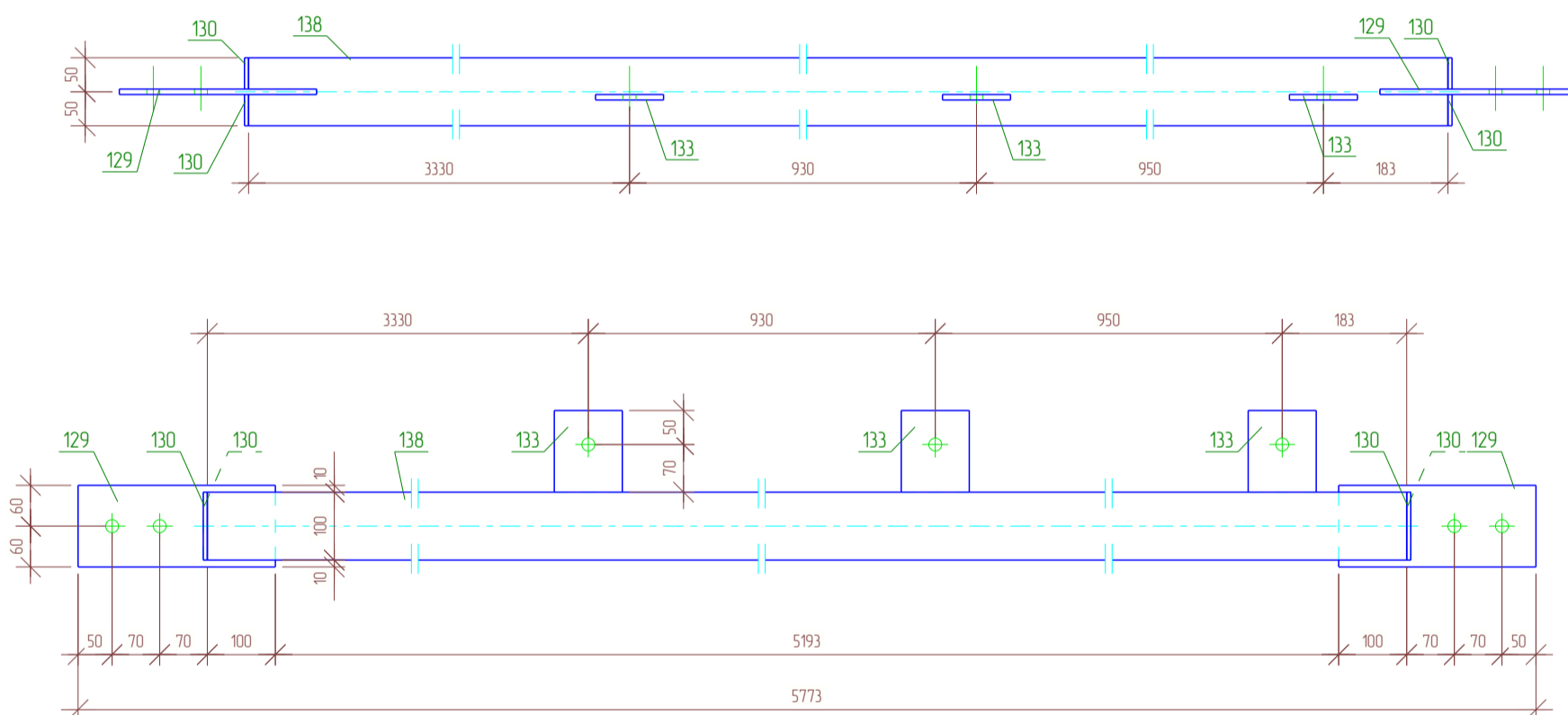
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
PO-11	129	2	— 8x120	290	2.2	4.4	С245		
	130	4	— 6x46	100	0.2	0.8			
	133	3	— 8x100	120	0.8	2.4			
	138	1	□ 100x4.0	5393	63.3	63.3			
					01.0% = 0.7 кг		71.6		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
PO-11	1	71.6	71.6
		Всего:	71.6

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x46	С245	0.8	
— 8x120	С245	6.8	
□ 100x4.0	С245	63.3	
		Всего:	70.9



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	98	152
Проб.					Сборка. Рама окон PO-11			

### Спецификация

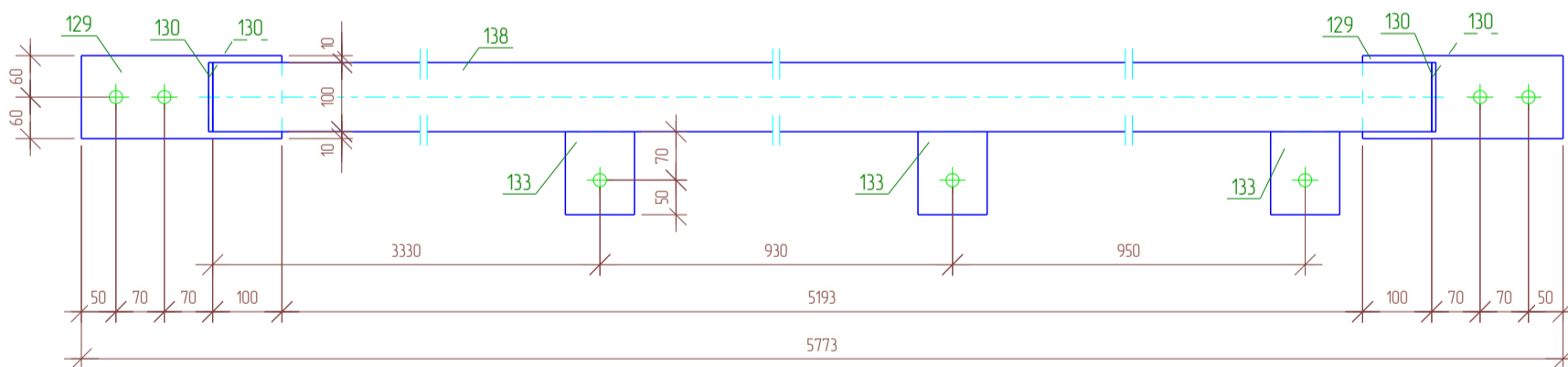
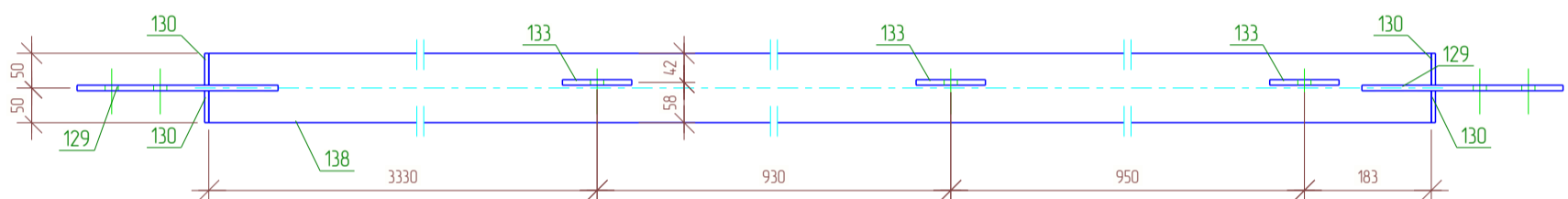
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
PO-12	129	2	— 8x120	290	2.2	4.4	С245		
	130	4	— 6x46	100	0.2	0.8			
	133	3	— 8x100	120	0.8	2.4			
	138	1	□ 100x4.0	5393	63.3	63.3			
					01.0% = 0.7 кг		71.6		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
PO-12	1	71.6	71.6
Всего:			71.6

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6x46	С245	0.8
— 8x120	С245	6.8
□ 100x4.0	С245	63.3
Всего:		70.9



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	99	152
Проб.					Сборка. Рама окон PO-12			

### Спецификация

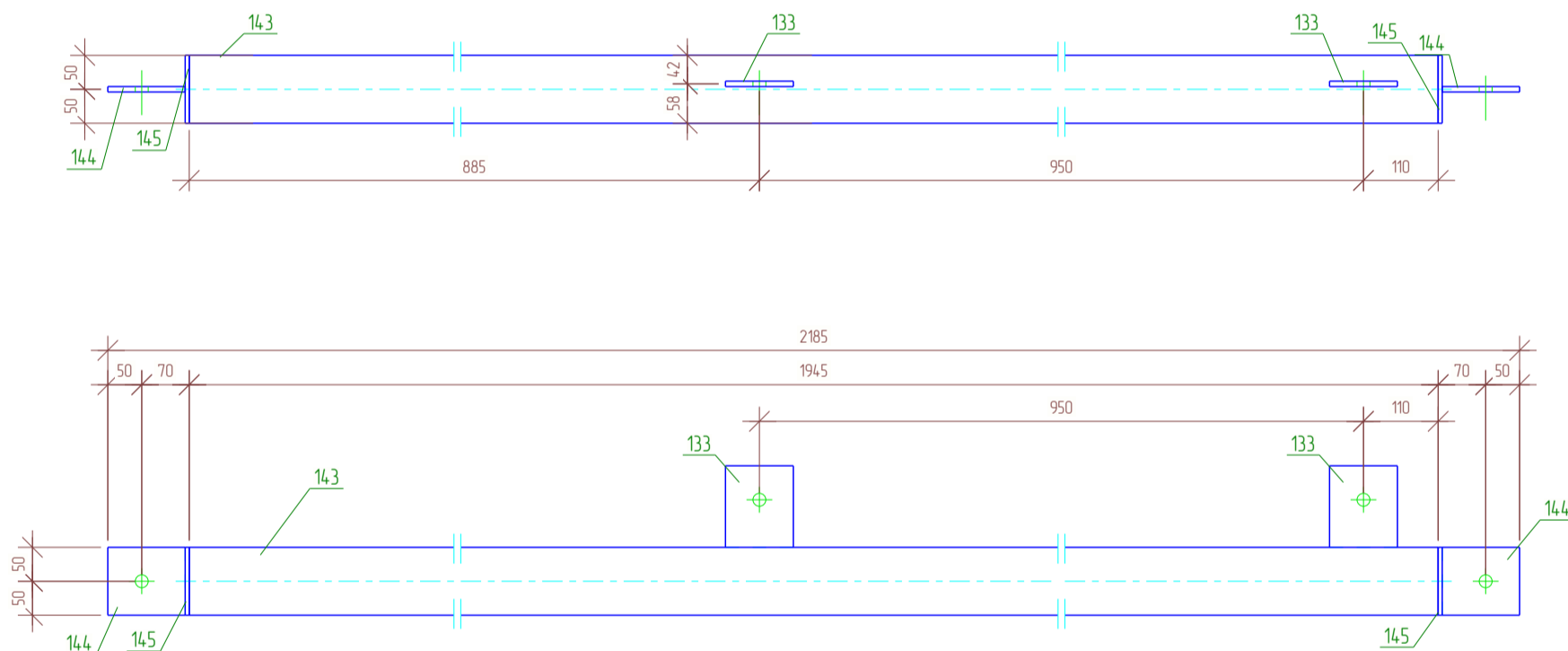
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
PO-13	133	2	— 8x100	120	0.8	1.6	С245		
	143	1	□ 100x4.0	1945	22.8	22.8			
	144	2	— 8x100	114	0.7	1.4			
	145	2	— 6x100	100	0.5	1.0			
					01.0% = 0.3 кг		27.1		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
PO-13	1	27.1	27.1
		Всего:	27.1

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6x100	С245	1.0
— 8x100	С245	3.0
□ 100x4.0	С245	22.8
Всего:		26.8



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	100	152
					Сборка. Рама окон PO-13			

### Спецификация

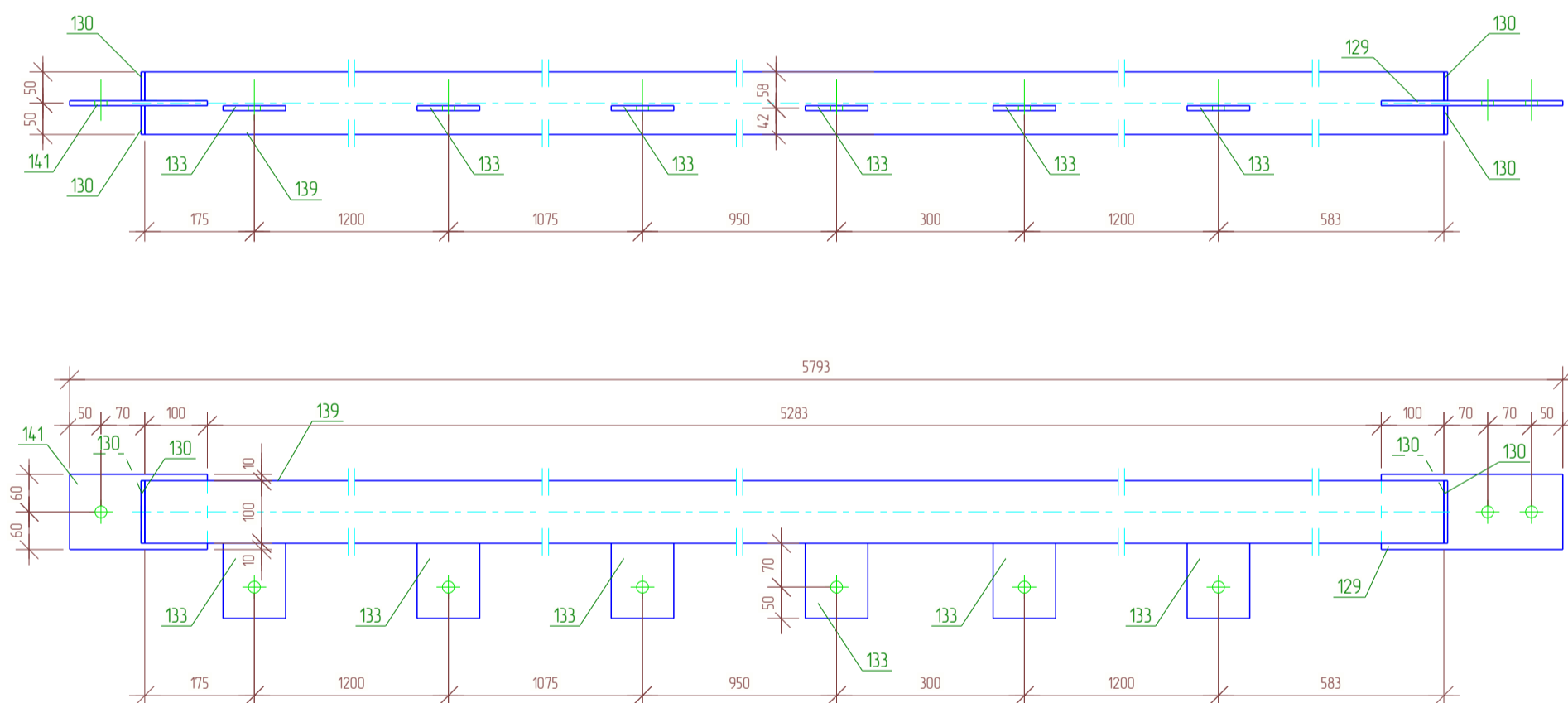
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
PO-14	129	1	— 8x120	290	2.2	2.2	С245		
	130	4	— 6x46	100	0.2	0.8			
	133	6	— 8x100	120	0.8	4.8			
	139	1	□ 100x4.0	5483	64.3	64.3			
	141	1	— 8x120	220	1.7	1.7			
					01.0% = 0.7 кг		74.5		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
PO-14	1	74.5	74.5
		Всего:	74.5

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x46	С245	0.8	
— 8x120	С245	8.7	
□ 100x4.0	С245	64.3	
		Всего:	73.8



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	101	152
Проб.					Сборка. Рама окон PO-14			



### Спецификация

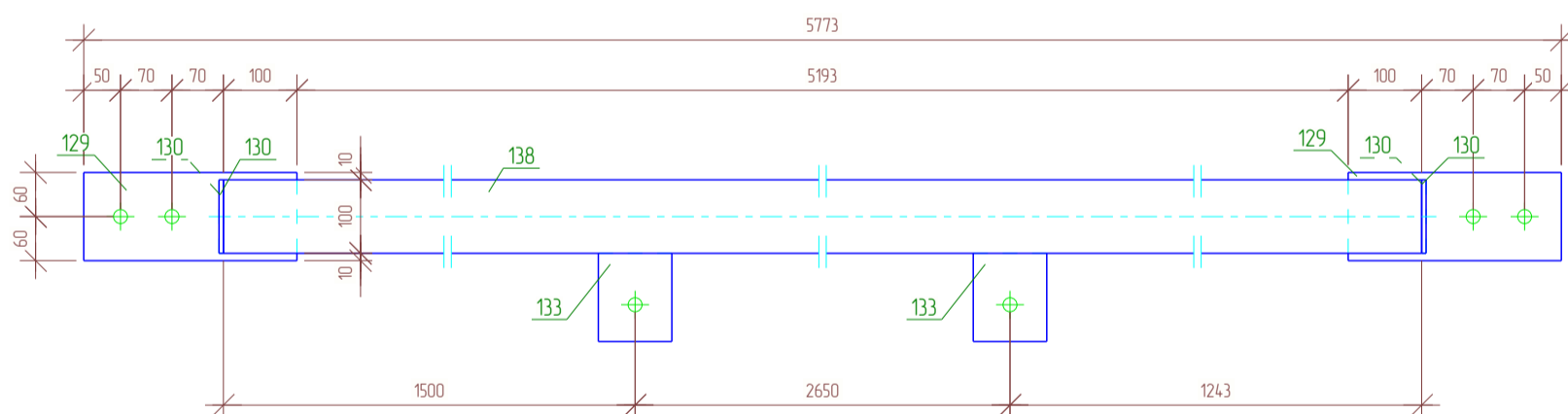
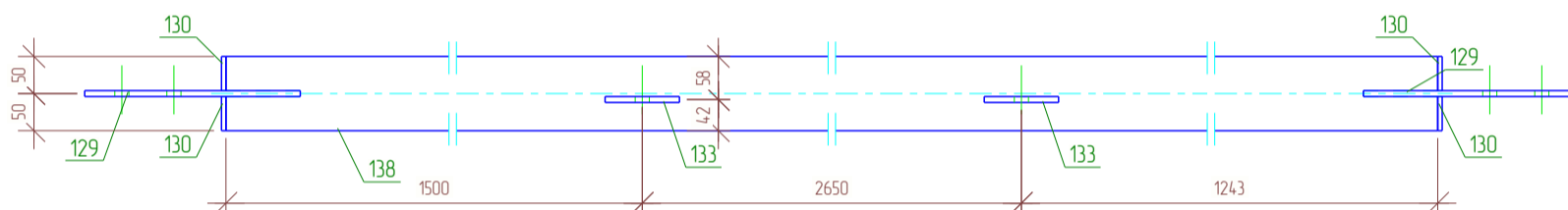
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
PO-16	129	2	— 8x120	290	2.2	4.4	C245		
	130	4	— 6x46	100	0.2	0.8			
	133	2	— 8x100	120	0.8	1.6			
	138	1	□ 100x4.0	5393	63.3	63.3			
					01.0% = 0.7 кг		70.8		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
PO-16	1	70.8	70.8
		Всего:	70.8

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x46	C245	0.8	
— 8x120	C245	6.0	
□ 100x4.0	C245	63.3	
		Всего:	70.1



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 4 мм.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	103	152
Проб.					Сборка. Рама окон PO-16			

## Спецификация

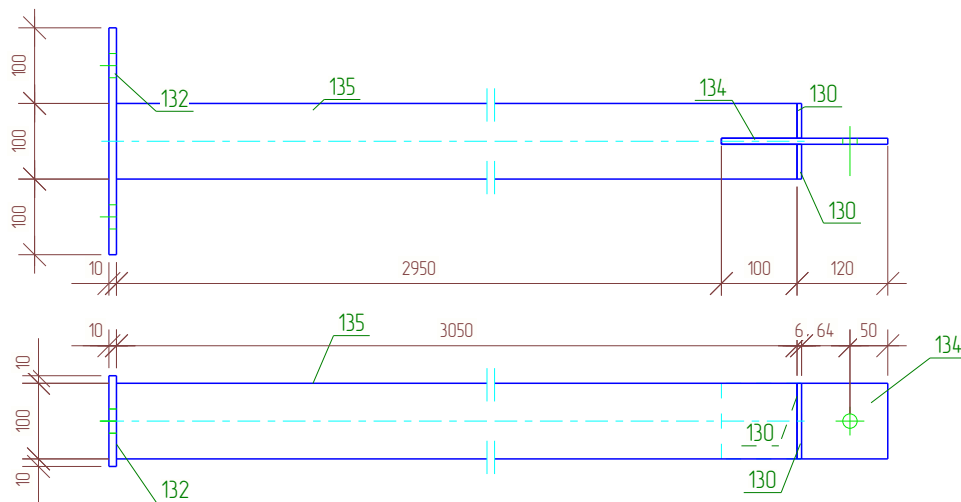
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
Ст-1	130	2	— 6x46	100	0.2	0.4	С245		
	132	1	— 10x120	300	2.8	2.8			
	134	1	— 8x100	220	1.4	1.4			
	135	1	□ 100x4.0	3050	35.8	35.8			
					01.0% = 0.4 кг	40.8			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Ст-1	2	40.8	81.6
Всего:		81.6	

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6x46	С245	0.8
— 8x100	С245	2.8
— 10x120	С245	5.6
□ 100x4.0	С245	71.6
Всего:		80.8



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

					01/02-КМ		
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Разраб.		Сафин			03.25	Стадия	Лист
Проб.						РД	104
						Листов	152
Сборка. Стойка Ст-1							

## Спецификация

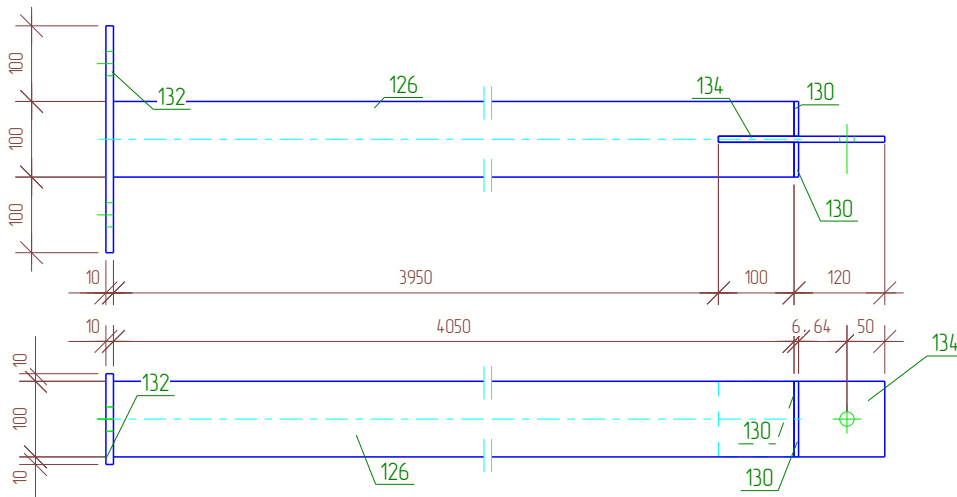
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
Ст-2	126	1	□ 100x4.0	4050	47.5	47.5		С245	
	130	2	— 6x46	100	0.2	0.4		С245	
	132	1	— 10x120	300	2.8	2.8		С245	
	134	1	— 8x100	220	1.4	1.4		С245	
01.0% = 0.5 кг					52.6				

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Ст-2	2	52.6	105.2
Всего:		105.2	

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6x46	С245	0.8
— 8x100	С245	2.8
— 10x120	С245	5.6
□ 100x4.0	С245	95.0
Всего:		104.2



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

					01/02-КМ		
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Разраб.	Сафин				03.25	Стадия	Лист
Проб.						РД	105
						Листов	152
Сборка. Стойка Ст-2							

## Спецификация

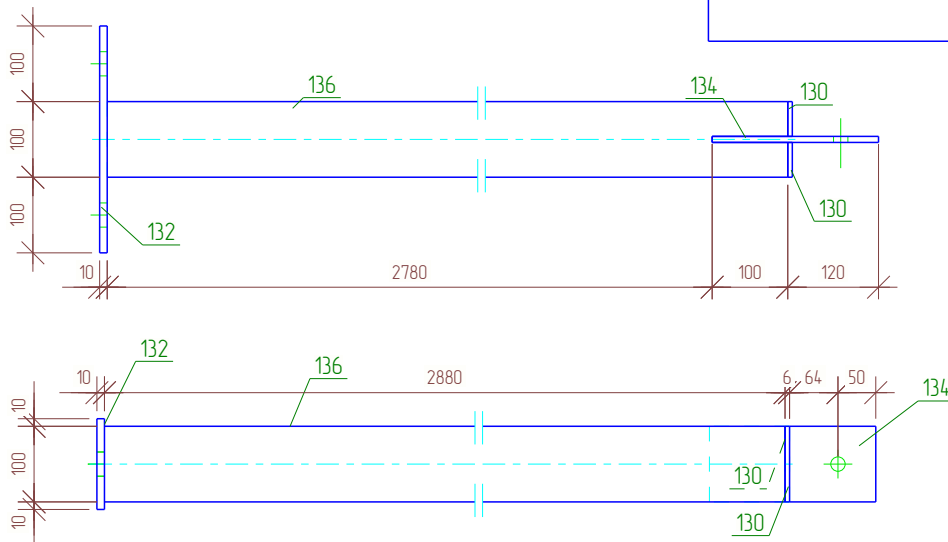
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
Ст-3	130	2	— 6x46	100	0.2	0.4	С245		
	132	1	— 10x120	300	2.8	2.8			
	134	1	— 8x100	220	1.4	1.4			
	136	1	□ 100x4.0	2880	33.8	33.8			
					01.0% = 0.4 кг	38.8			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Ст-3	4	38.8	155.2
		Всего:	155.2

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг	
— 6x46	С245	1.6	
— 8x100	С245	5.6	
— 10x120	С245	11.2	
□ 100x4.0	С245	135.2	
		Всего:	153.6



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

					01/02-КМ		
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Разраб.		Сафин			03.25	Стадия	Лист
Проб.						РД	106
						Листов	152
Сборка. Стойка Ст-3							

### Спецификация

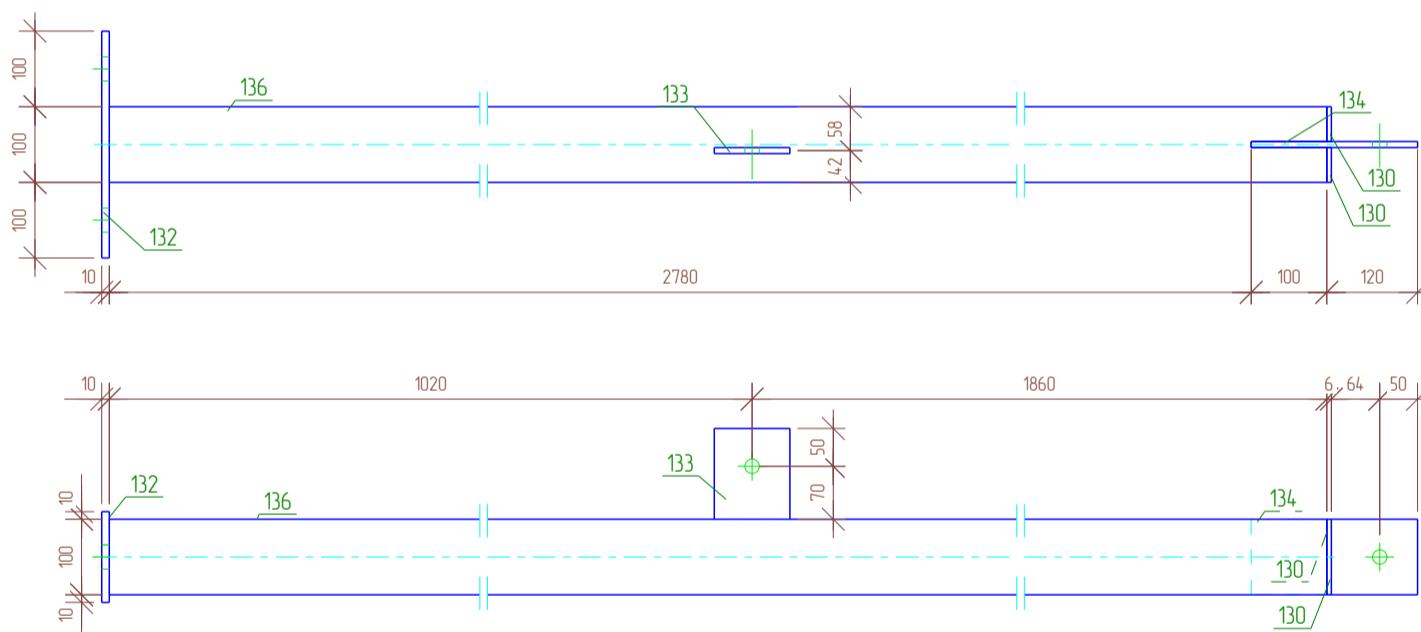
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
Ст-4	130	2	— 6x46	100	0.2	0.4	С245		
	132	1	— 10x120	300	2.8	2.8			
	133	1	— 8x100	120	0.8	0.8			
	134	1	— 8x100	220	1.4	1.4			
	136	1	□ 100x4.0	2880	33.8	33.8			
					01.0% = 0.4 кг		39.6		

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
Ст-4	2	39.6	79.2
Всего:			79.2

### Выборка металла

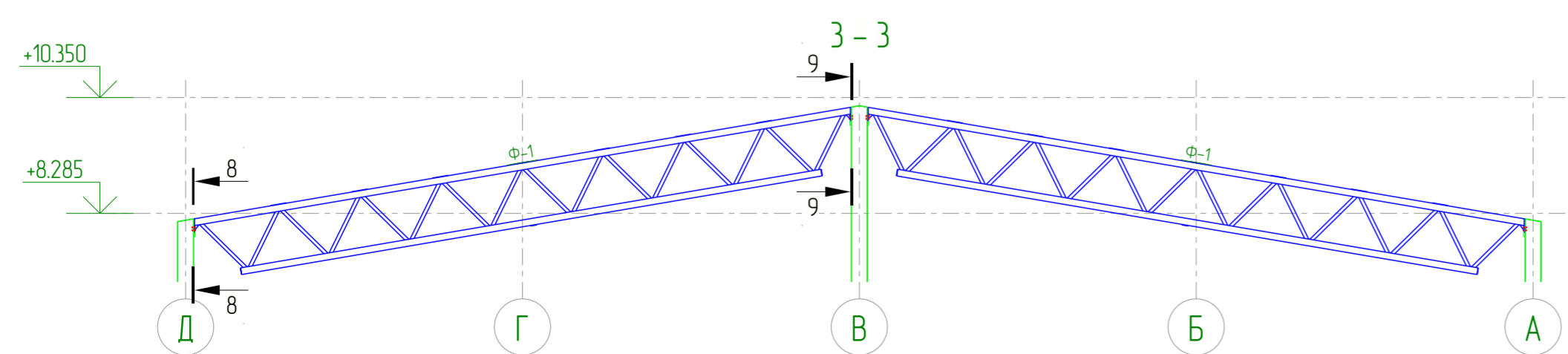
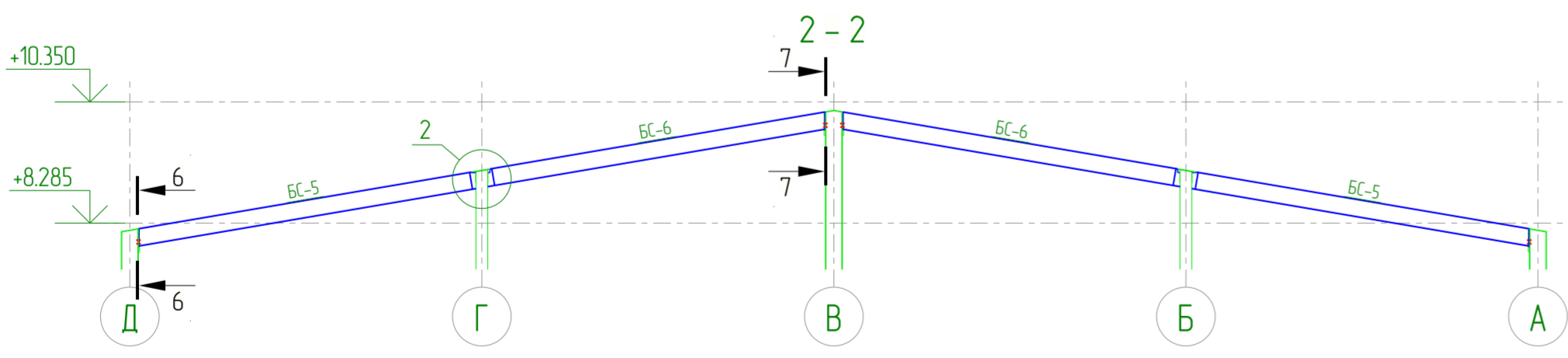
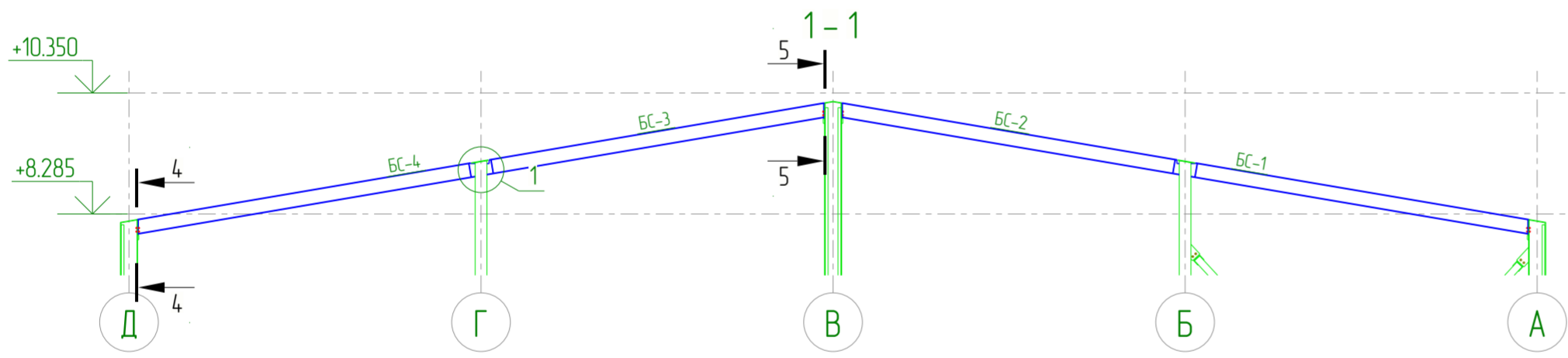
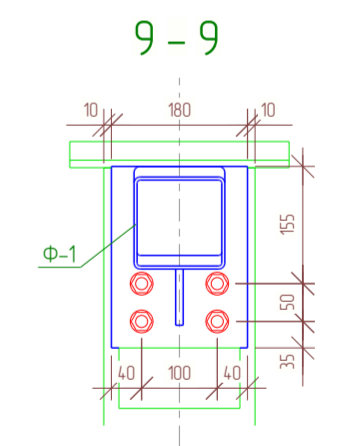
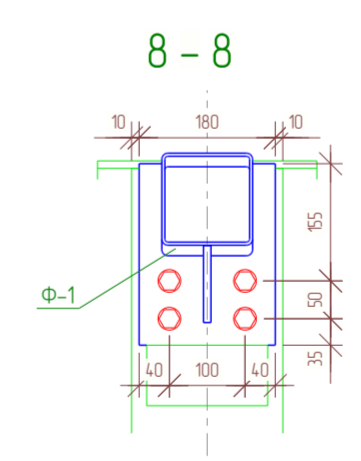
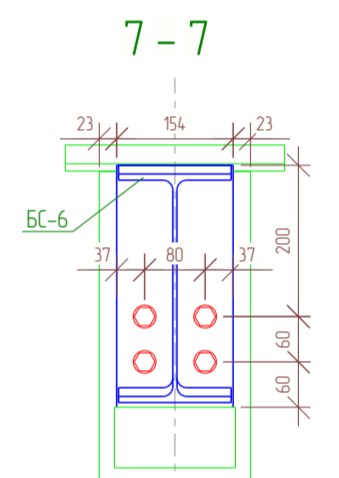
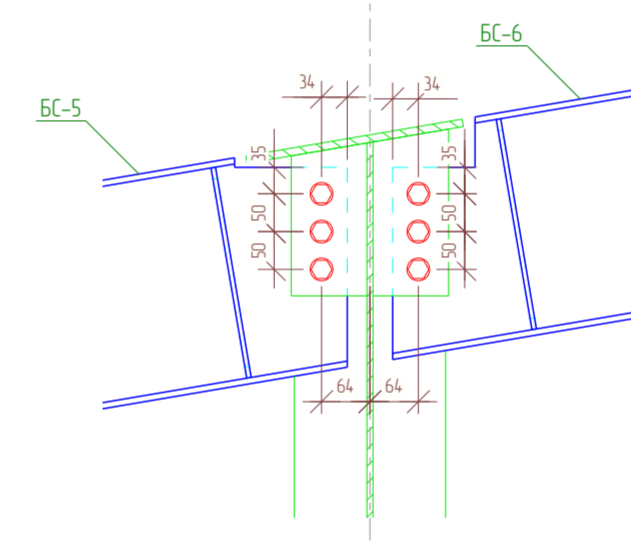
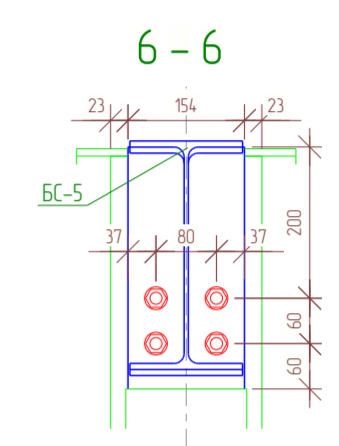
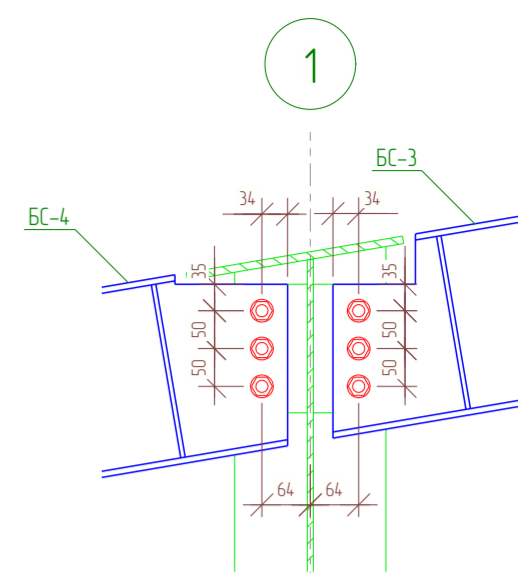
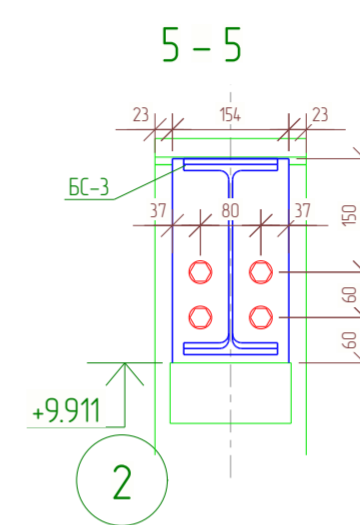
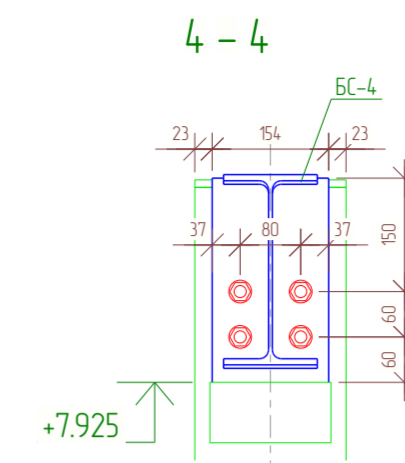
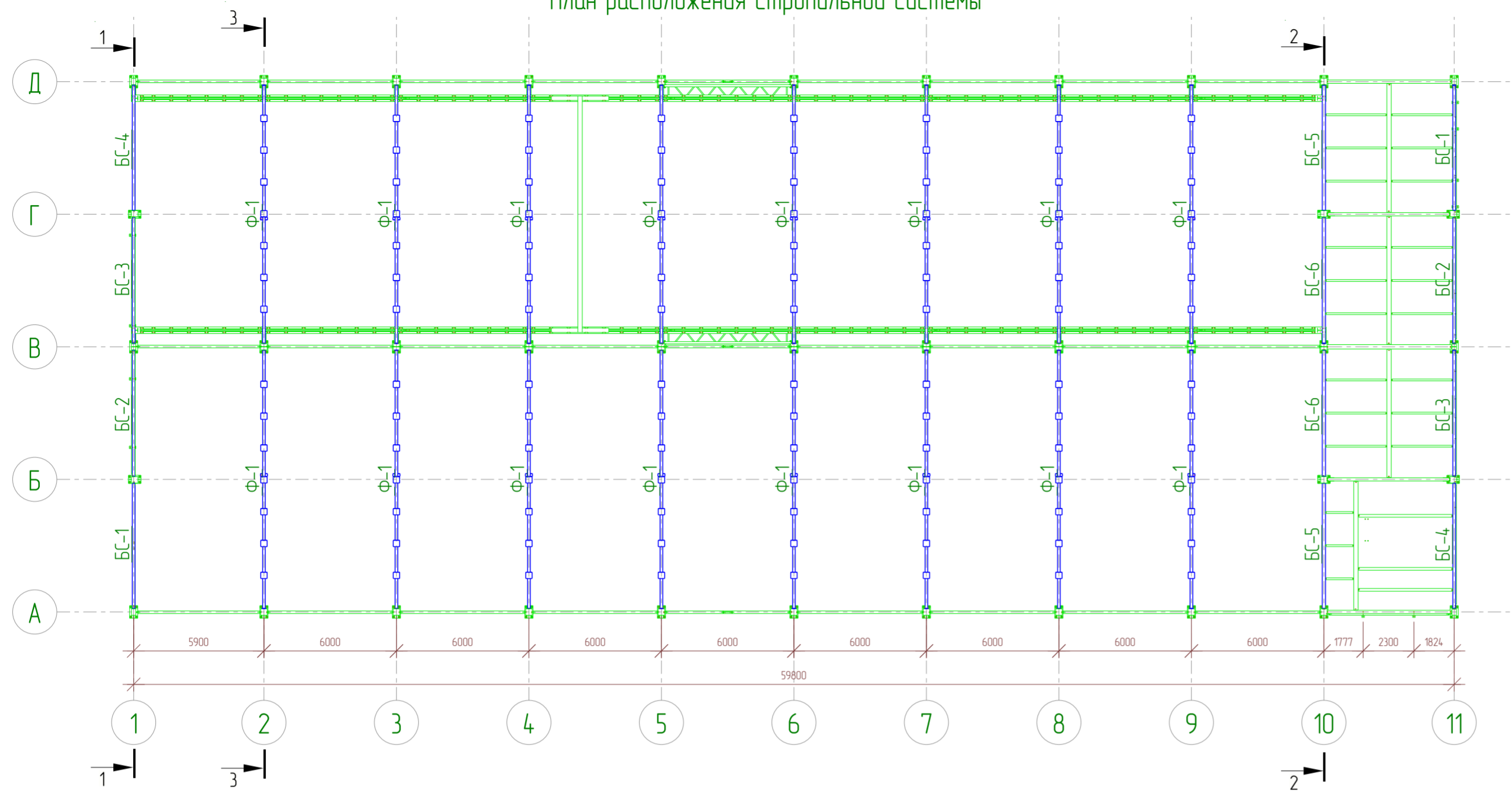
Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6x46	С245	0.8
— 8x100	С245	4.4
— 10x120	С245	5.6
□ 100x4.0	С245	67.6
Всего:		78.4



Все соединения деталей выполнить сварными. Стыковые соединения профильных труб выполнить замкнутыми. Сварные швы выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 и ГОСТ 5264-80 электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*. Катет сварных швов принимать не менее 3 мм.

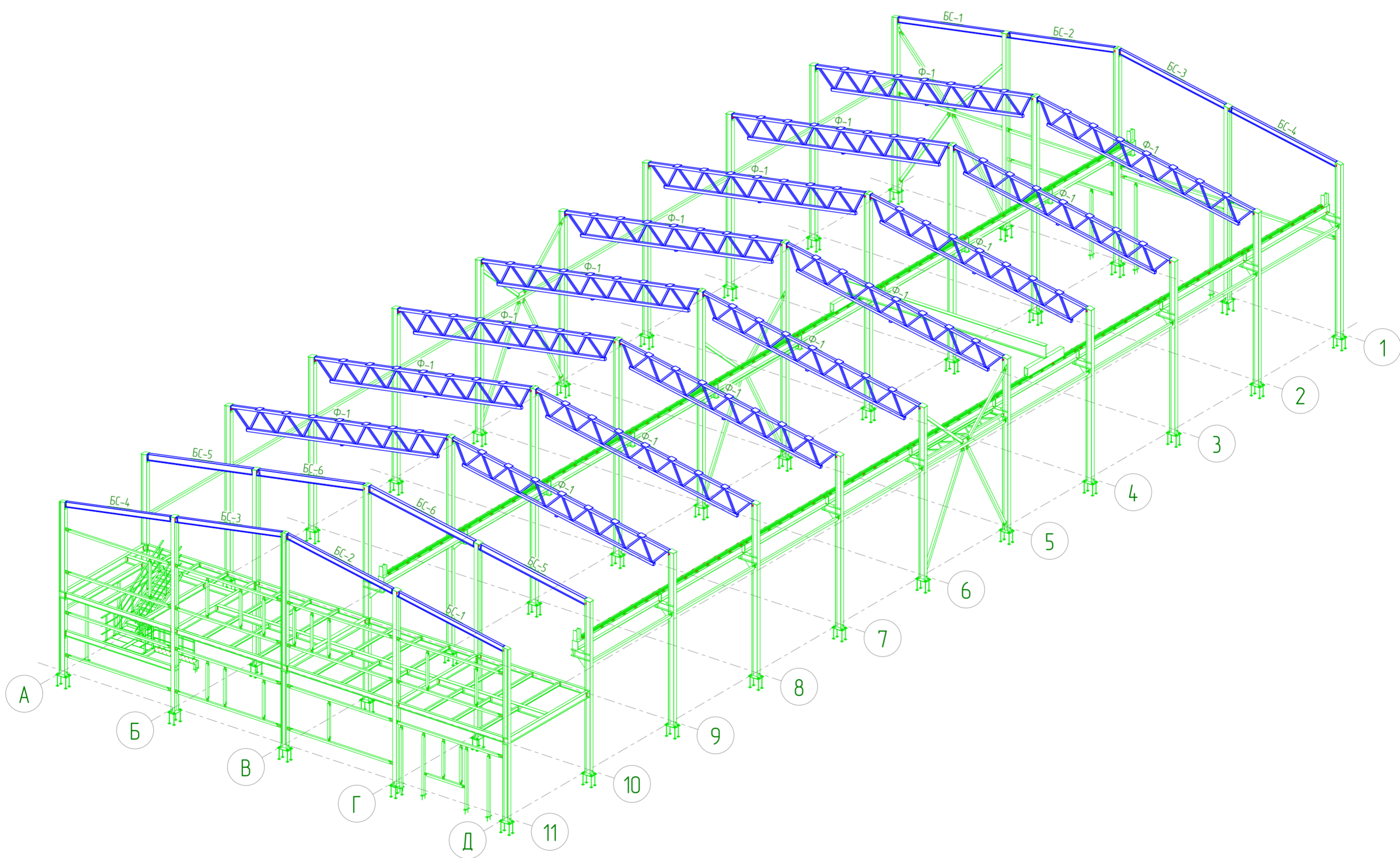
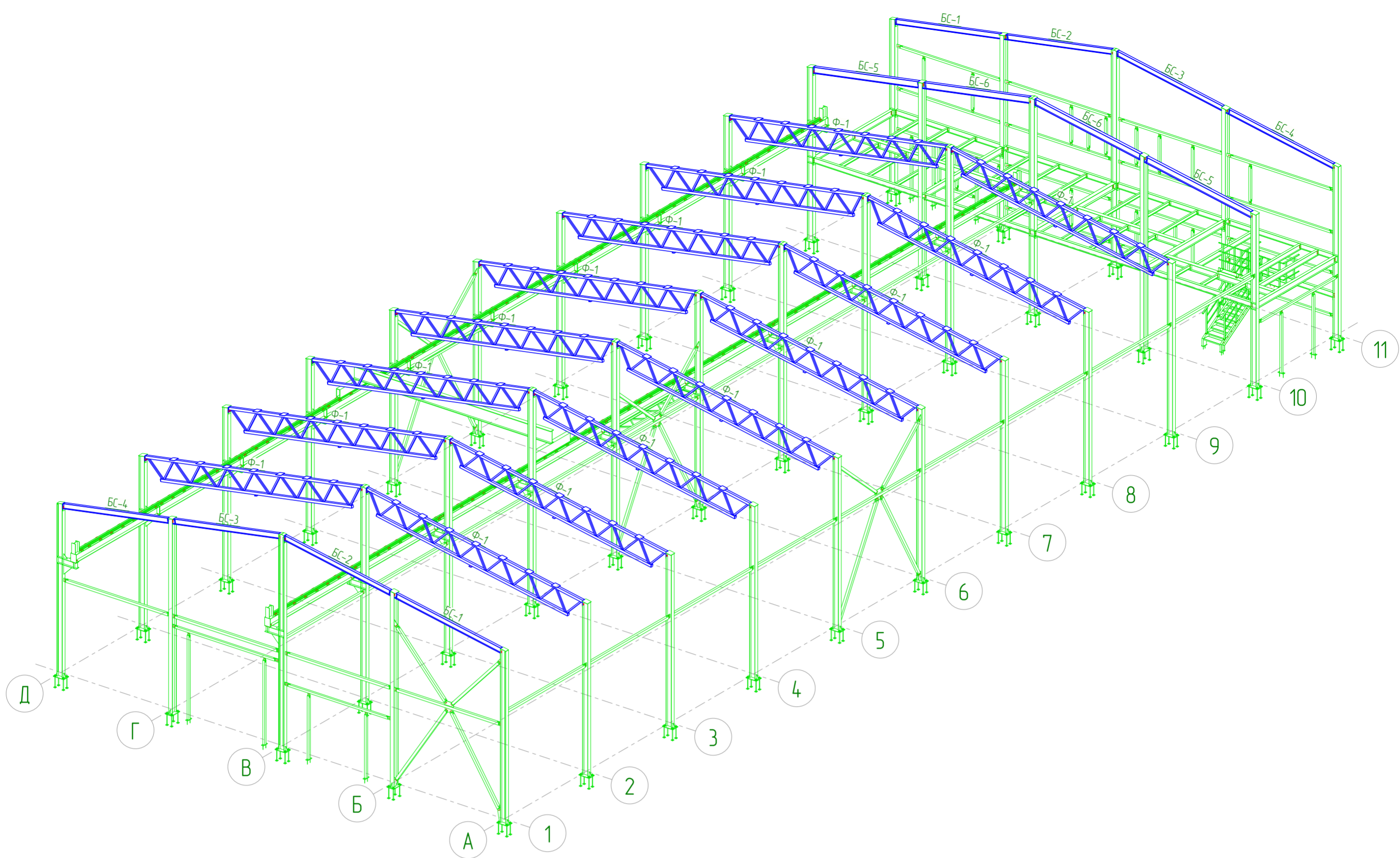
						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин				03.25		РД	107	152
						Сборка. Стойка Ст-4			

План расположения стропильной системы

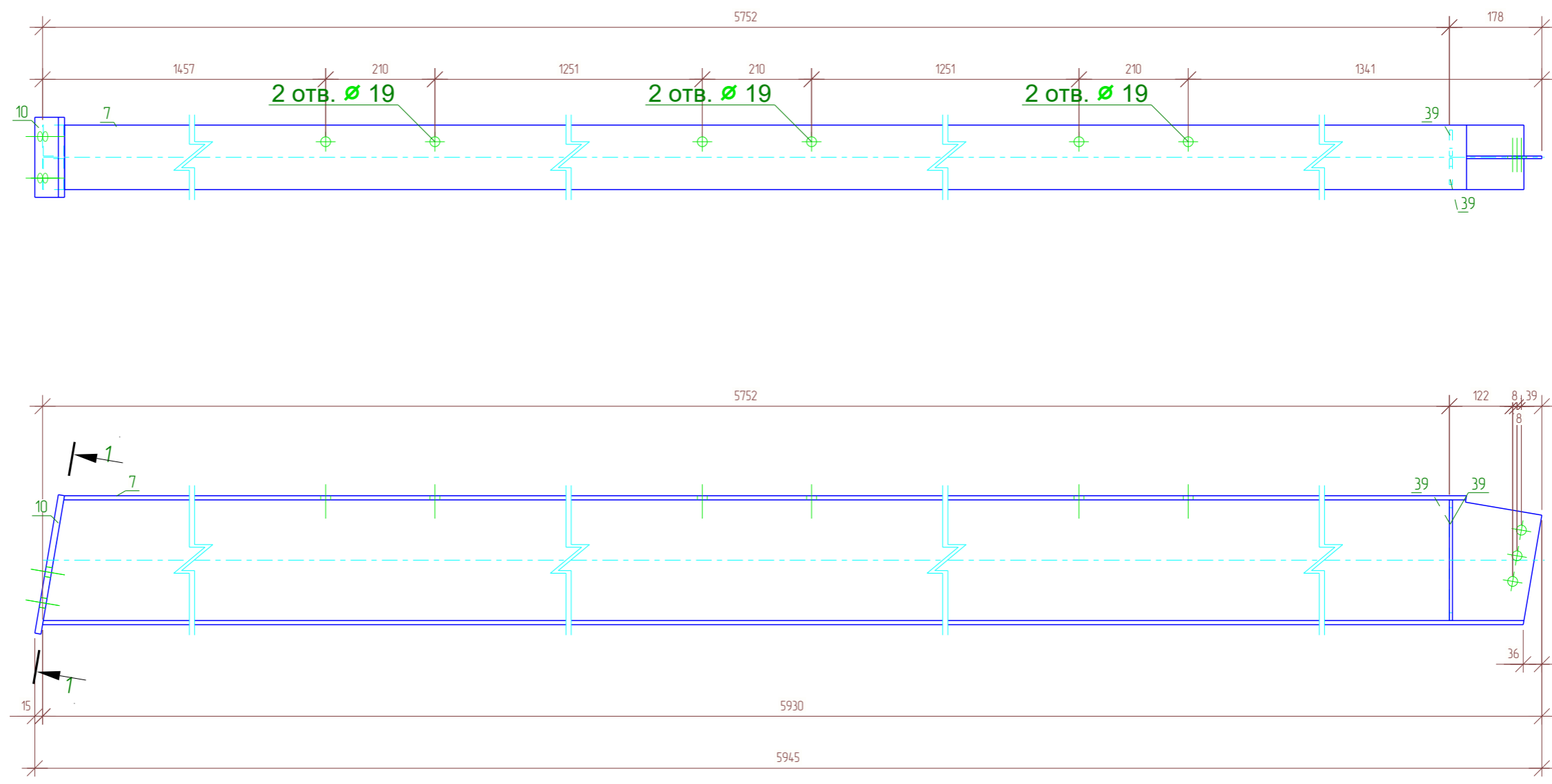


Соединение всех новых сборок болтовое. По отверстиям ответных элементов ранее смонтированных конструкций. Взаимное расположение сборок и ответных элементов выполнять согласно разрезов и изометрических схем.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин			03.25		РД	108	152
План стропильной системы								

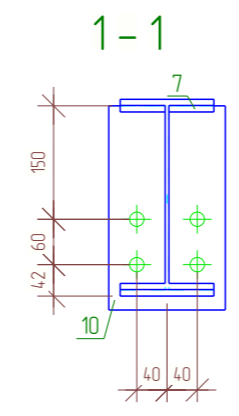


						01/02-КМ		
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992		
Изм.	Колуч.	Лист № док.	Подпись	Дата				
Разраб.	Сафин			03.25				
Проб.					Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
						РД	109	152
						Изометрический вид БС, Ф		



**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БС-1	7	1	┌ 25Б1	5930	152.1	152.1		С255Б	
	10	1	— 12x154	270	3.9	3.9		С245	
	39	2	— 6x50	232	0.5	1.0		С245	
					01.0% = 1.6 кг		158.6		



**Выборка металла**

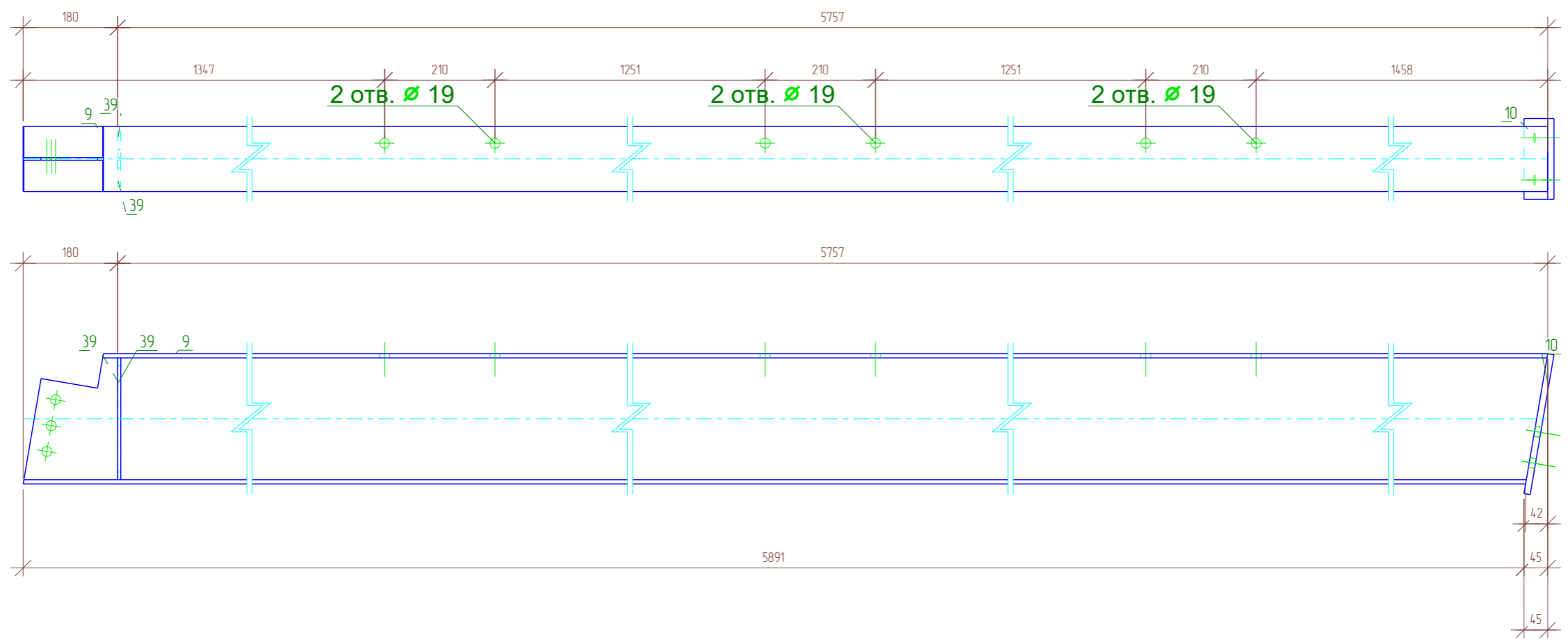
Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 25Б1	С255Б	304.2
— 6x50	С245	2.0
— 12x154	С245	7.8
Всево:		314.0

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БС-1	2	158.6	317.2
		Всево:	317.2

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Сафин			
Проб.					

01/02-КМ			
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Объект производственного назначения		Стадия	Лист
		РД	110
Сборка. Балка стропильная БС-		Листов	152



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БС-2	9	1	┌ 25Б1	5937	152.3	152.3	С255Б		
	10	1	— 12x154	270	3.9	3.9			С245
	39	2	— 6x50	232	0.5	1.0			С245
					01.0% = 1.6 кг		158.8		

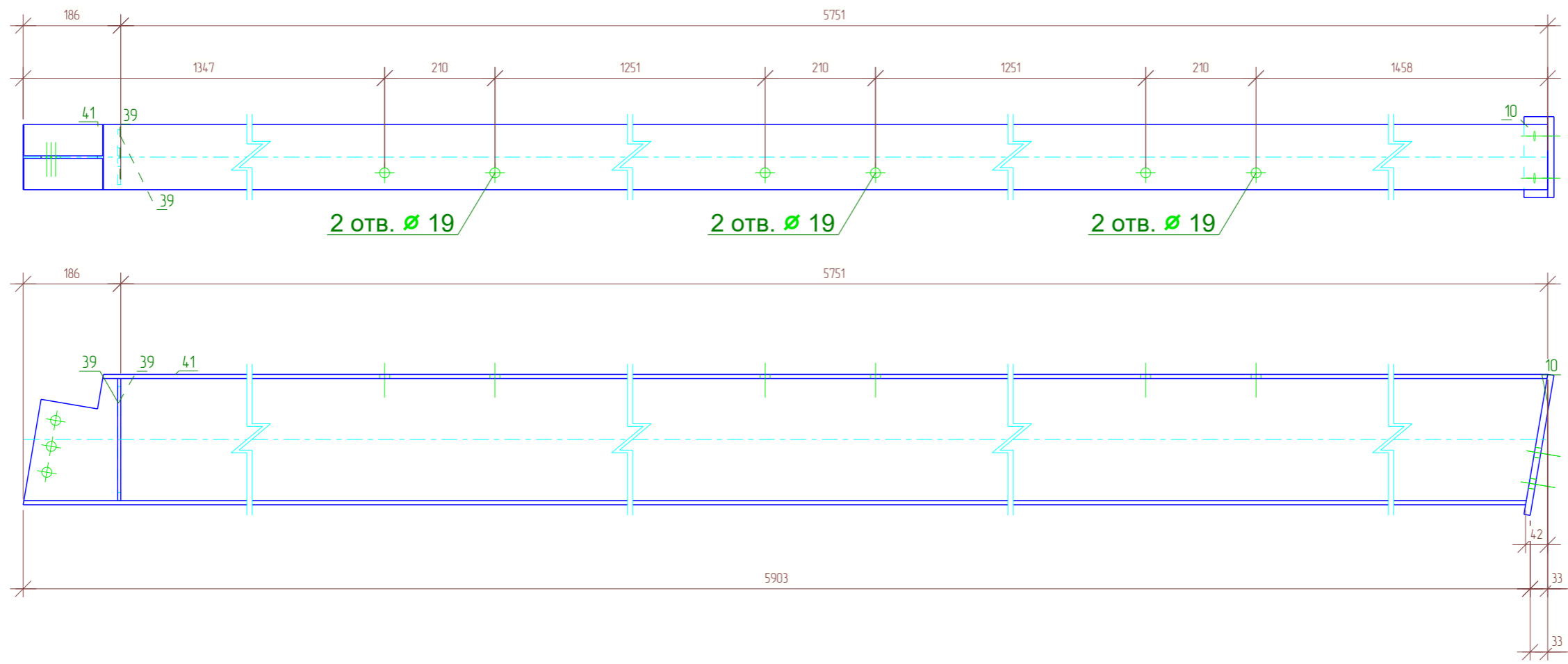
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 25Б1	С255Б	304.6
— 6x50	С245	2.0
— 12x154	С245	7.8
Всего:		314.4

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БС-2	2	158.8	317.6
Всего:		317.6	

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин						РД	111	152
						Сборка. Балка стропильная БС-			



**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БС-3	10	1	— 12x154	270	3.9	3.9		С245	
	39	2	— 6x50	232	0.5	1.0		С245	
	41	1	┌ 2561	5937	152.3	152.3		С255Б	
					01.0% = 1.6 кг		158.8		

**Выборка металла**

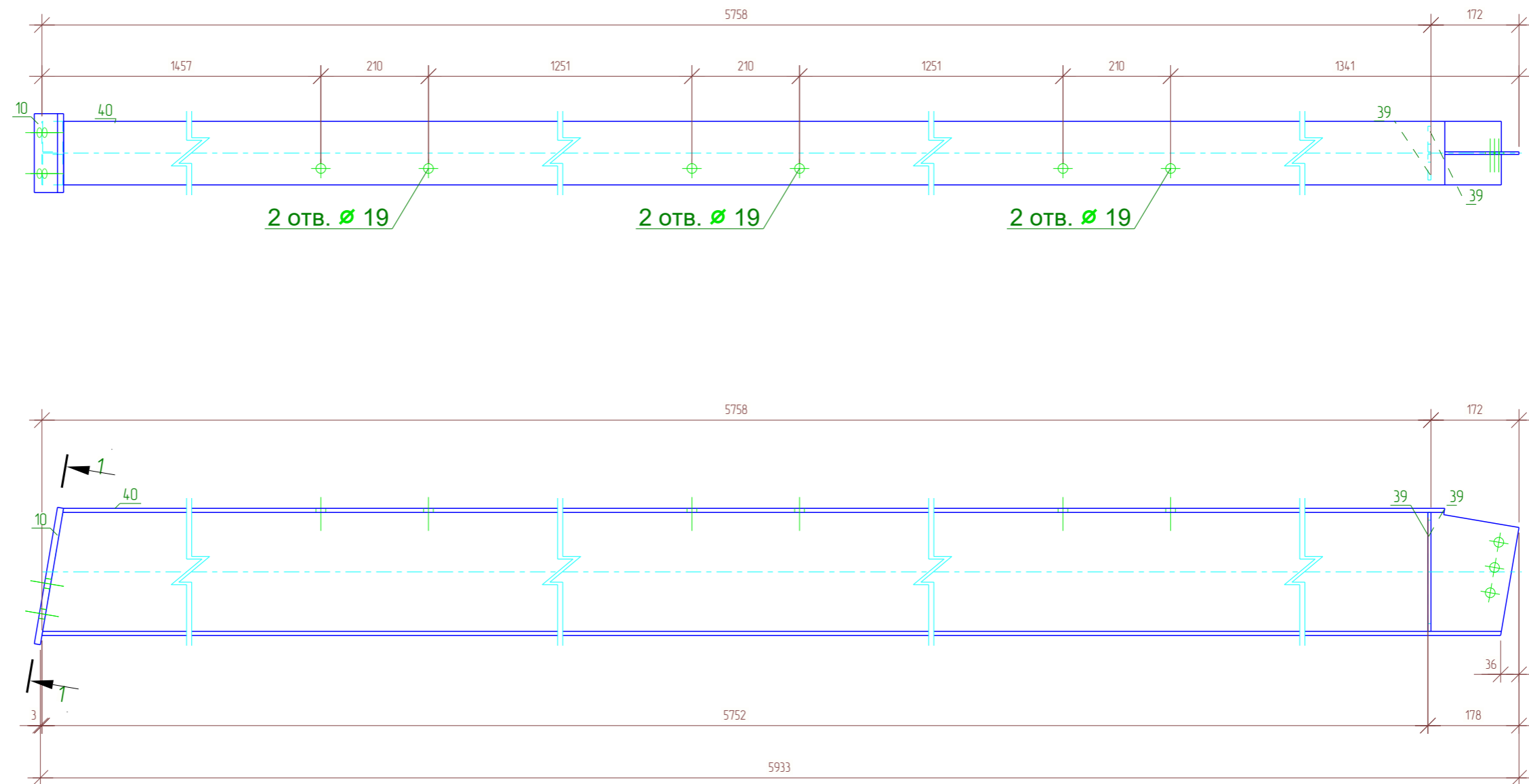
Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 2561	С255Б	304.6
— 6x50	С245	2.0
— 12x154	С245	7.8
Всево:		314.4

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БС-3	2	158.8	317.6
		Всево:	317.6

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Сафин			
Проб.					

01/02-КМ			
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
	РД	112	152
Сборка. Балка стропильная БС-			



**Спецификация**

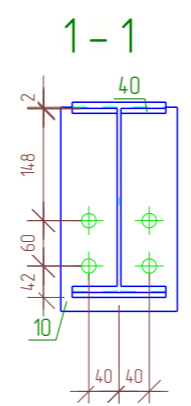
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БС-4	10	1	— 12x154	270	3.9	3.9		С245	
	39	2	— 6x50	232	0.5	1.0		С245	
	40	1	І 2551	5930	152.1	152.1		С2555	
					01.0% = 1.6 кг		158.6		

**Выборка металла**

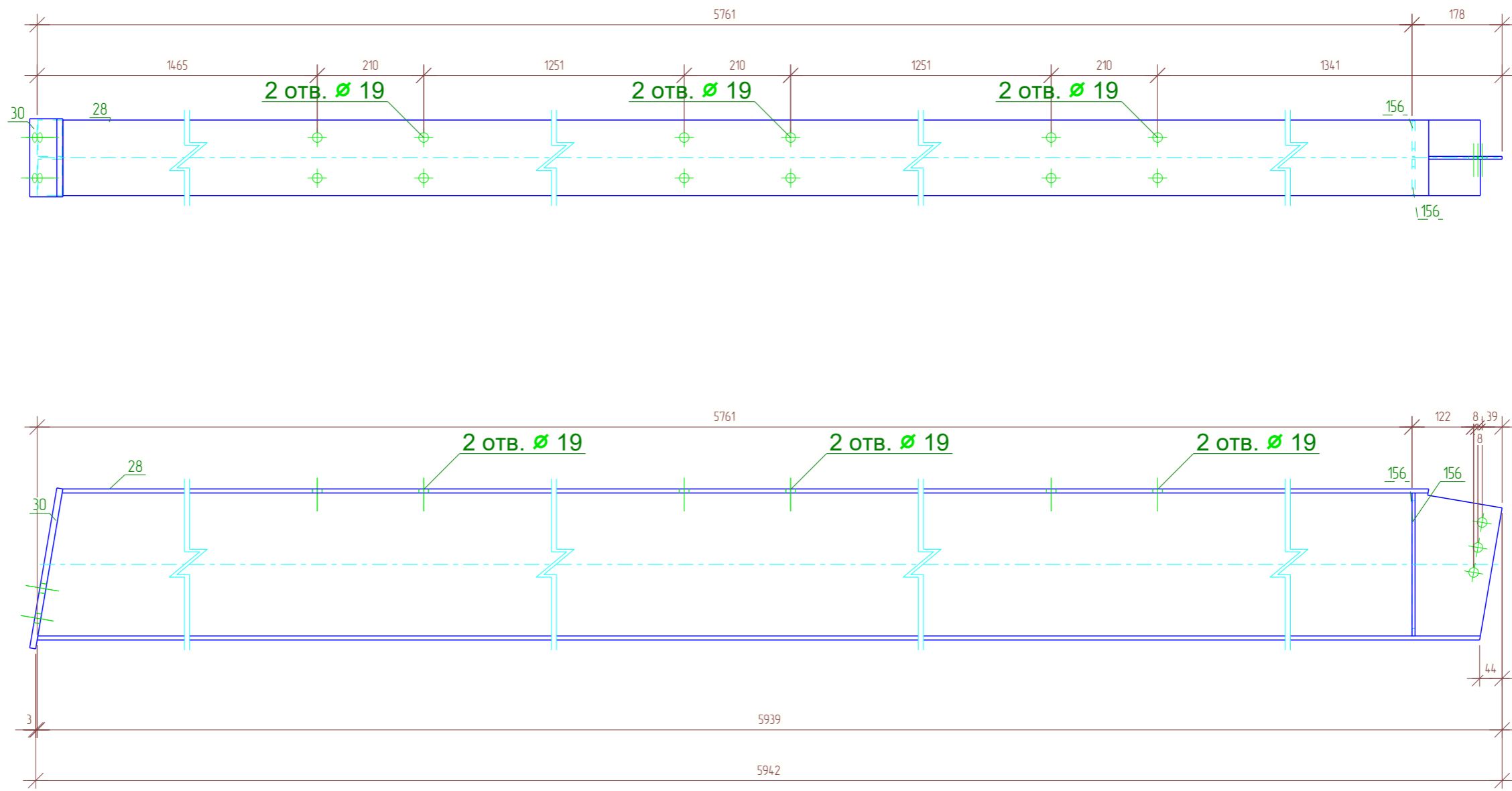
Профиль	Марка стали	Масса, кг
І 2551	С2555	304.2
— 6x50	С245	2.0
— 12x154	С245	7.8
Всего:		314.0

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БС-4	2	158.6	317.2
Всего:		317.2	



						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104.7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин					Сборка. Балка стропильная БС-	РД	113
Проб.									



**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
БС-5	28	1	┌ 30Б1	5939	190.2	190.2		С255Б	
	30	1	— 12x154	320	4.6	4.6		С245	
	156	2	— 6x70	282	0.9	1.8		С245	
					01.0% = 2.0 кг		198.6		

**Выборка металла**

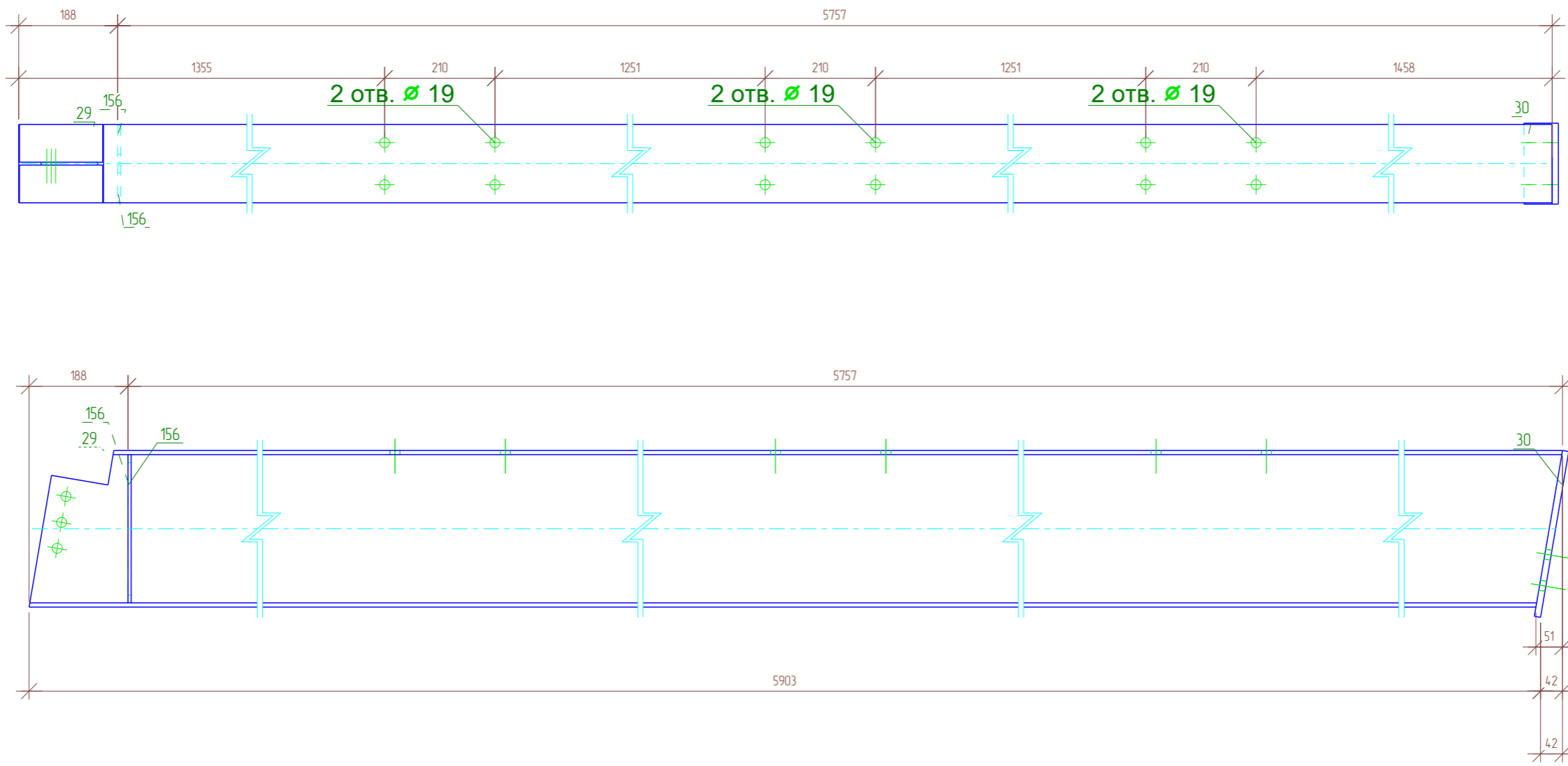
Профиль	Марка стали	Масса, кг
┌ 30Б1	С255Б	380.4
— 6x70	С245	3.6
— 12x154	С245	9.2
Всего:		393.2

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
БС-5	2	198.6	397.2
Всего:		397.2	

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Сафин			
Проб.					

01/02-КМ			
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
	РД	114	152
Сборка. Балка стропильная БС-			



**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
BC-6	29	1	I 30Б1	5945	190.4	190.4		C255Б	
	30	1	— 12x154	320	4.6	4.6		C245	
	156	2	— 6x70	282	0.9	1.8		C245	
					01.0% = 2.0 кг		198.8		

**Выборка металла**

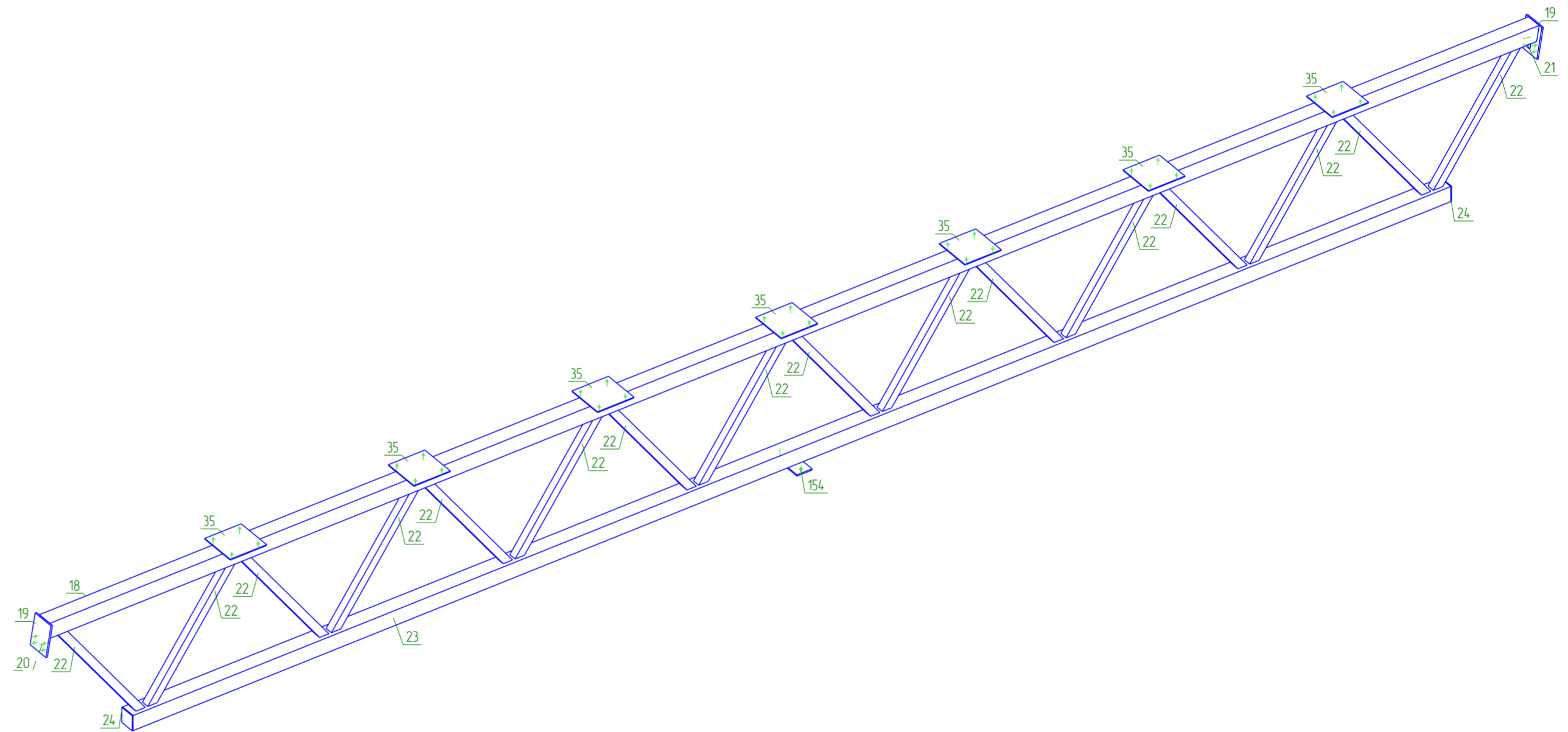
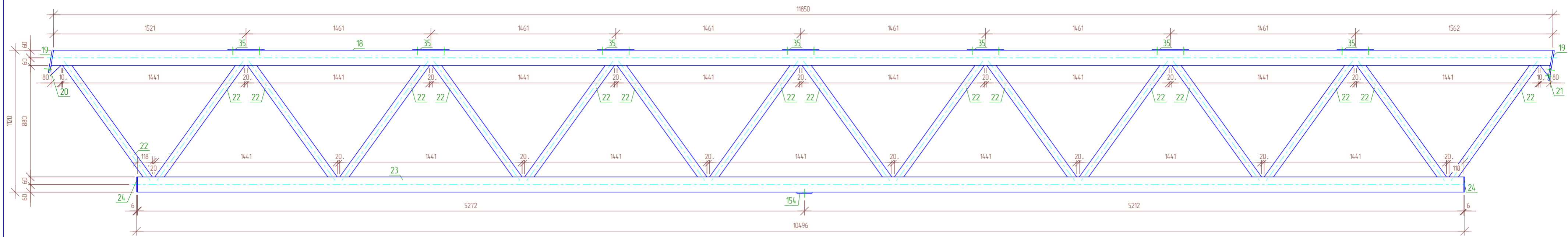
Профиль	Марка стали	Масса, кг
I 30Б1	C255Б	380.8
— 6x70	C245	3.6
— 12x154	C245	9.2
Всего:		393.6

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
BC-6	2	198.8	397.6
Всего:			397.6

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Сафин			
Проб.					

01/02-КМ			
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47-07-104-7002-1992			
Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
	РД	115	152
Сборка. Балка стропильная BC-			



**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
Ф-1	18	1	□ 120x4.0	11870	169.1	169.1		С245	
	19	2	— 12x180	240	4.1	8.2		С245	
	20	1	— 10x48	129	0.3	0.3		С245	
	21	1	— 10x57	109	0.3	0.3		С245	
	22	16	□ 60x3.0	1130	5.9	94.4		С245	
	23	1	□ 120x4.0	10484	149.4	149.4		С245	
	24	2	— 6x120	120	0.7	1.4		С245	
	35	7	— 6x290	290	4.0	28.0		С245	
154	1	— 10x120	320	3.0	3.0		С245		
					010% = 4.5 кг	458.6			

**Выборка металла**

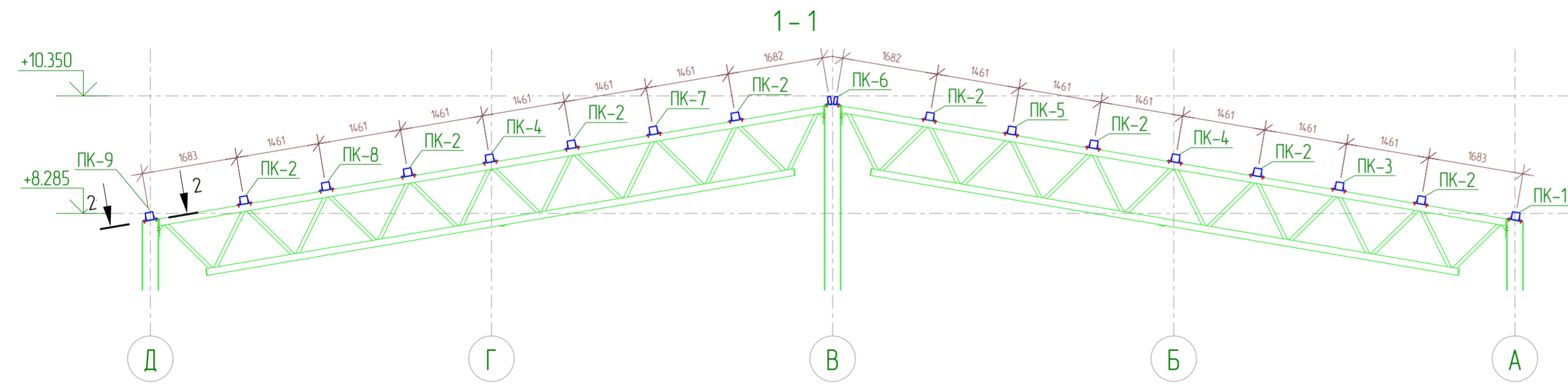
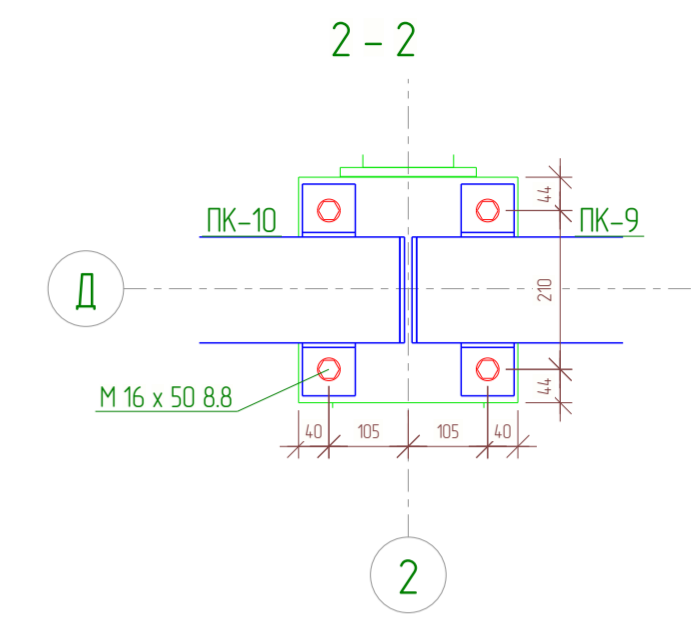
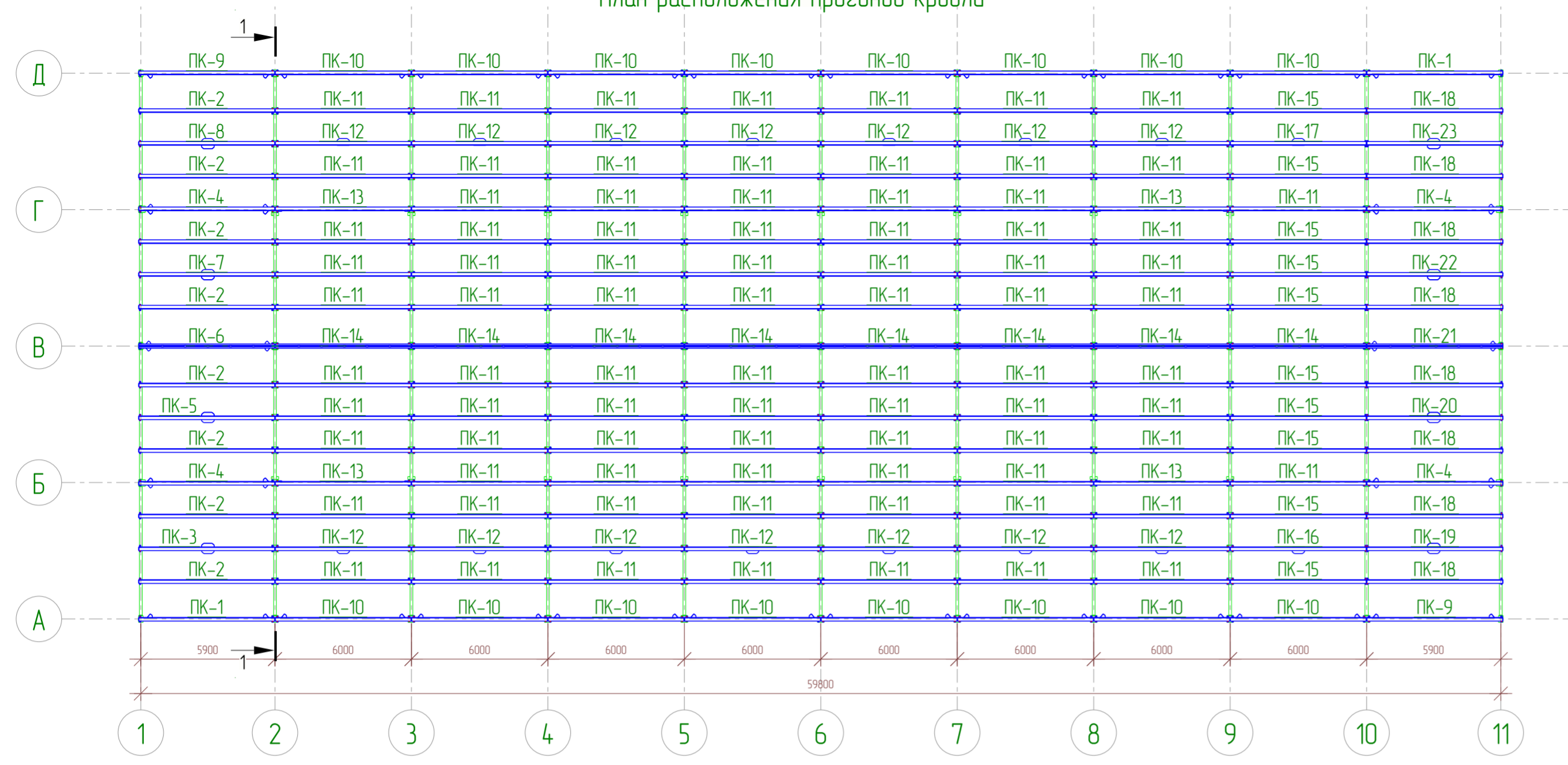
Профиль	Марка стали	Масса, кг
— 6x290	С245	470.4
— 10x48	С245	57.6
— 12x180	С245	131.2
□ 60x3.0	С245	1510.4
□ 120x4.0	С245	5096.0
Всего:		7265.6

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт	общ
Ф-1	16	458.6	7337.6
Всего:			7337.6

01/02-КМ				
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47-07-104 7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата
Разраб.	Сафин			
Проб.				
Объект производственного назначения			Стадия	Лист
			РД	116
			Листов	152
Сборка. Ферма стропильная Ф-				

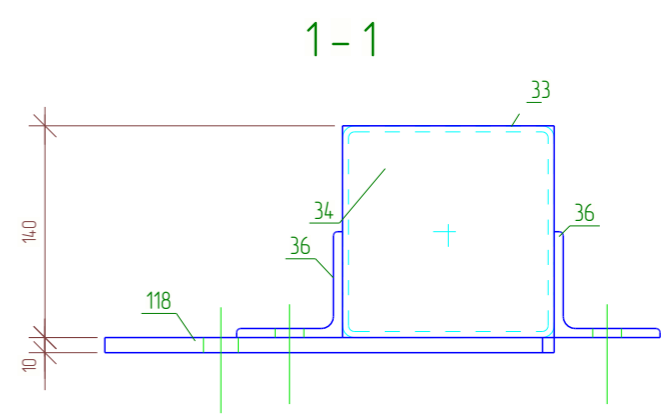
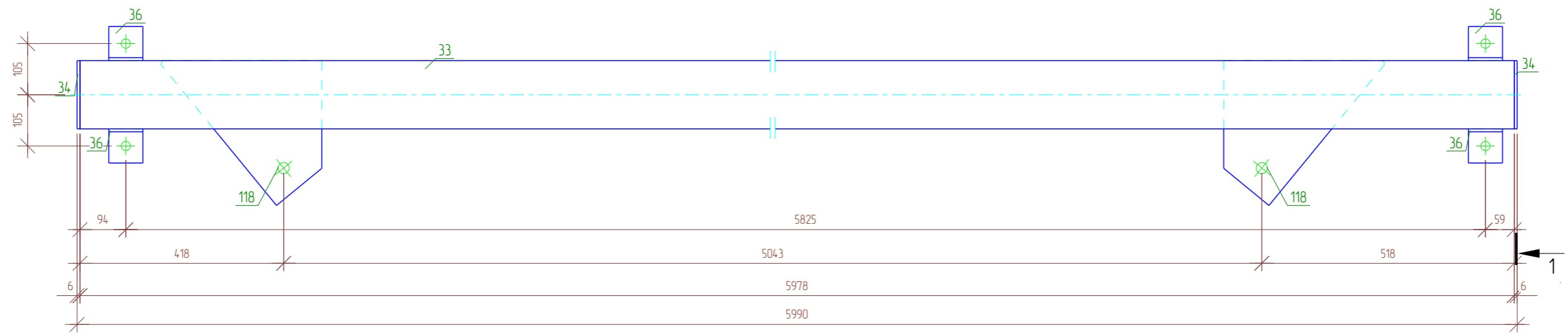
### План расположения прогонов кровли



Соединение всех новых сборок болтовое. По отверстиям ответных элементов ранее смонтированных конструкций. Взаимное расположение сборок и ответных элементов выполнять согласно разрезов и изометрических схем.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4:7-07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин		03.25		РД	117	152
					План прогонов кровли			





**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-1	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
	118	2	— 10x260	378	4.7	9.4		С245	
					01.0% = 1.1 кг		114.1		

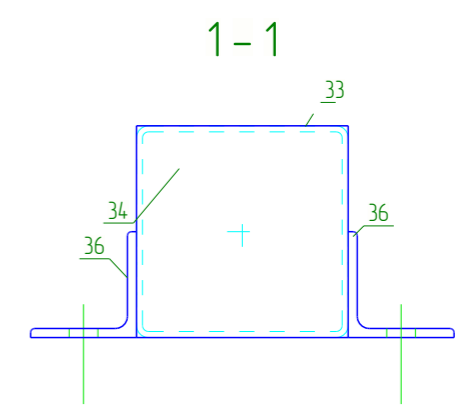
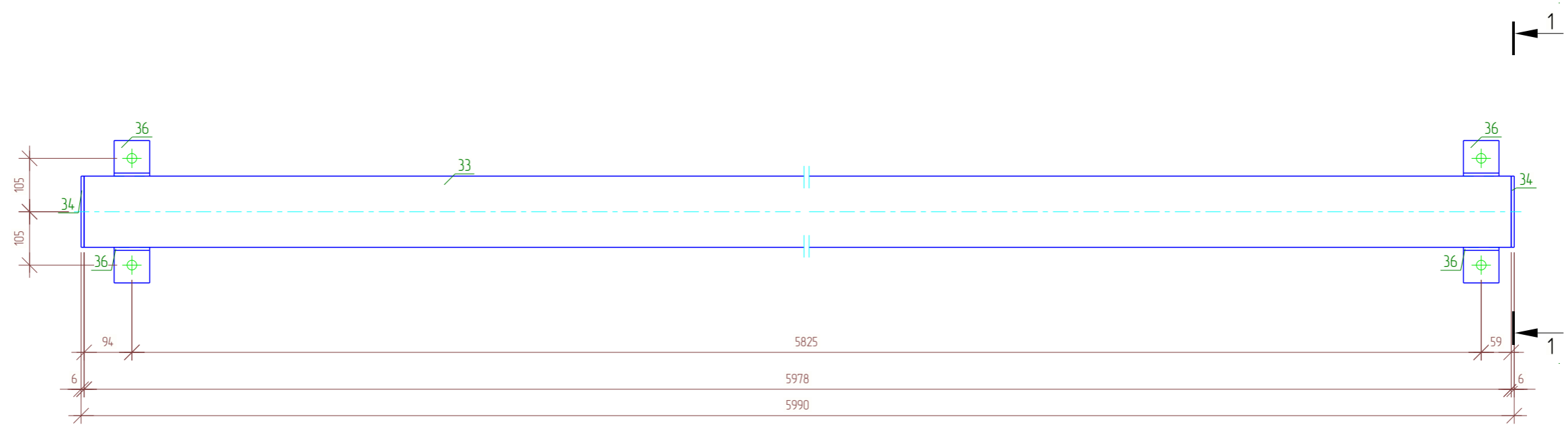
**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	3.2
— 6x140	С245	3.6
— 10x260	С245	18.8
□ 140x4.0	С245	200.4
Всего:		226.0

**Ведомость отработанных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-1	2	114.1	228.2
Всего:			228.2

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104 7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин					РД	119	152
						Сборка. Прогон кровли ПК-1			



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-2	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
					01.0% = 1.0 кг		104.6		

### Выборка металла

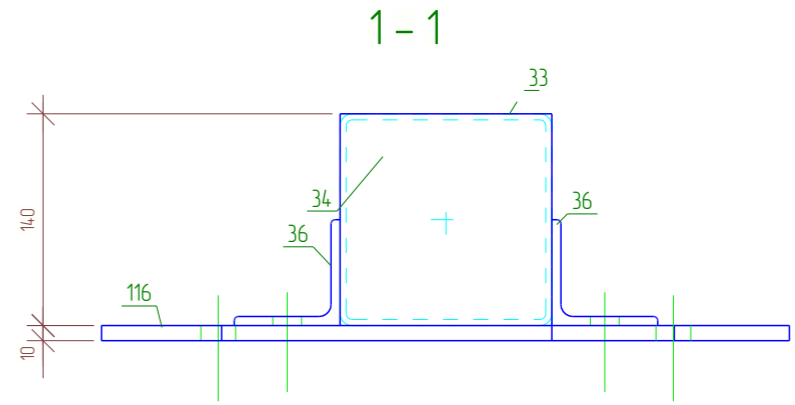
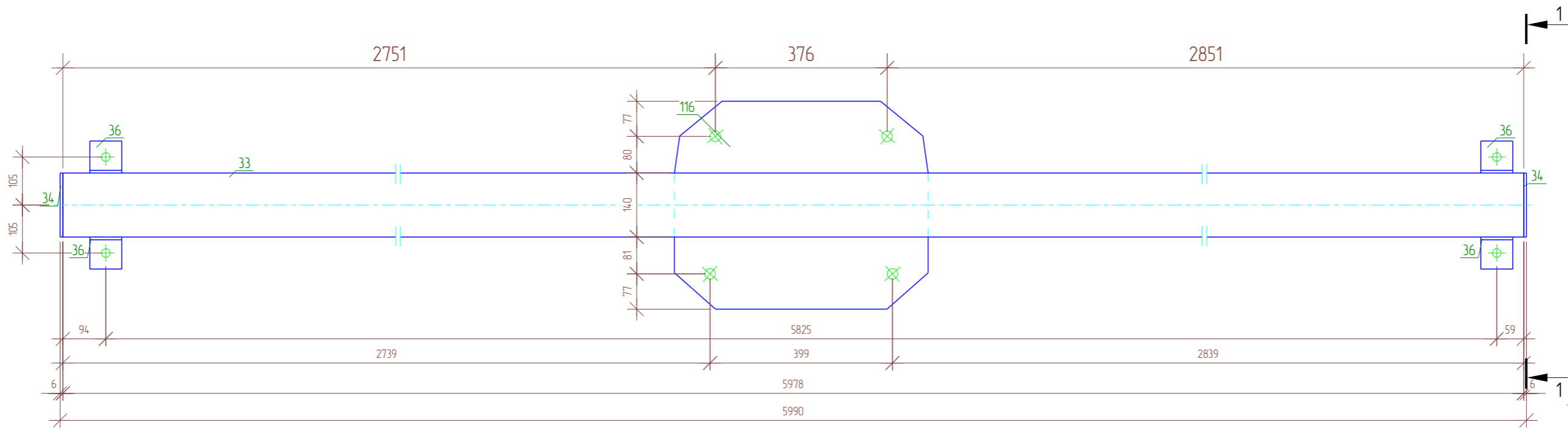
Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	12.8
— 6x140	С245	14.4
□ 140x4.0	С245	801.6
Всего:		828.8

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-2	8	104.6	836.8
Всего:			836.8

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Сафин			
Проб.					

01/02-КМ			
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104.7002:1992			
Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
	РД	120	152
Сборка. Прогон кровли ПК-2			



**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-3	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
	116	1	— 10x455	555	18.5	18.5		С245	
					01.0% = 1.2 кг		123.3		

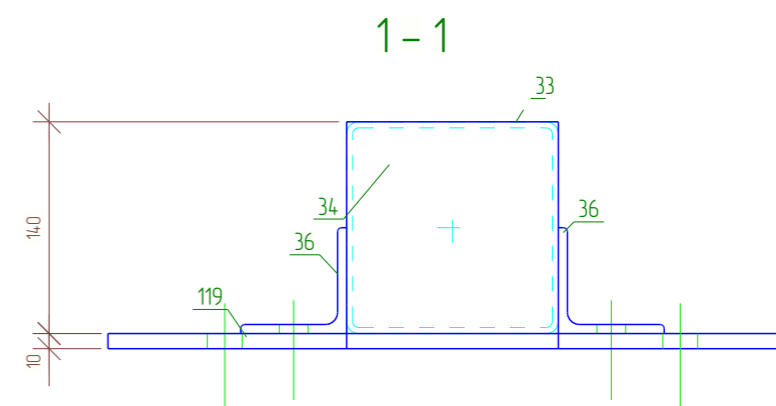
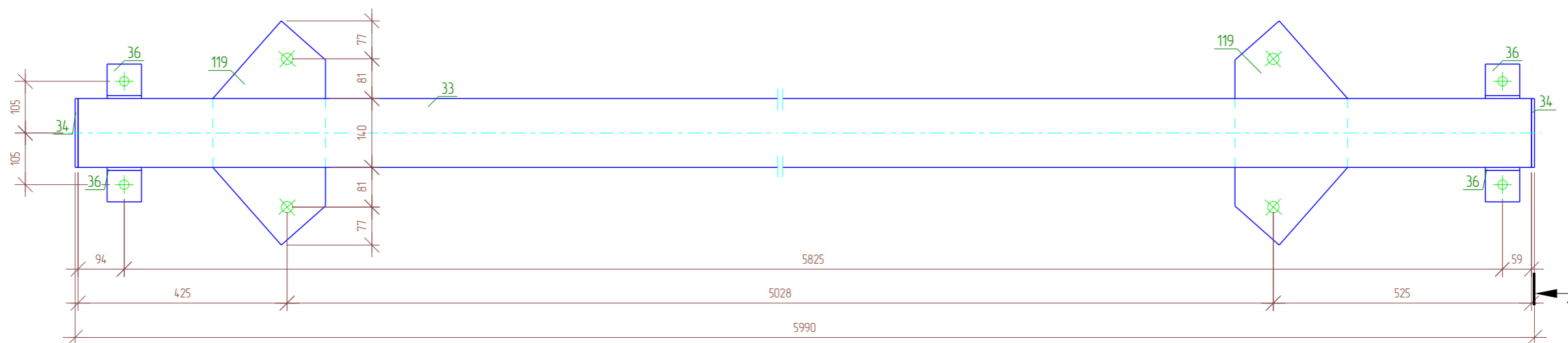
**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	1.6
— 6x140	С245	1.8
— 10x455	С245	18.5
□ 140x4.0	С245	100.2
Всево:		122.1

**Ведомость отработанных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-3	1	123.3	123.3
Всево:			123.3

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104.7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин					РД	121	152
Проб.						Сборка. Прогон кровли ПК-3			



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-4	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
	119	2	— 10x316	341	5.9	11.8		С245	
01.0% = 1.2 кг					116.6				

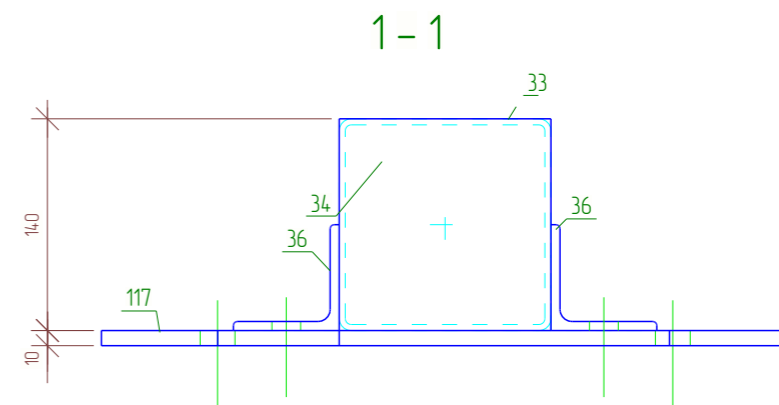
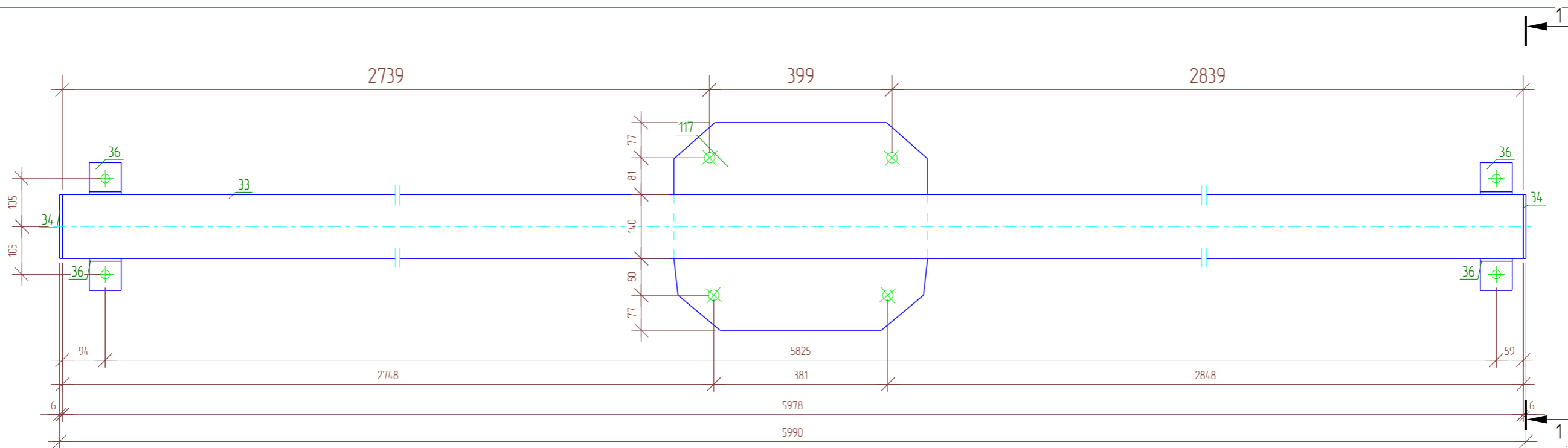
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	6.4
— 6x140	С245	7.2
— 10x316	С245	47.2
□ 140x4.0	С245	400.8
Всево:		461.6

### Ведомость отработочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-4	4	116.6	466.4
Всево:		466.4	

01/02-КМ					
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.	Сафин				
Проб.					
Объект производственного назначения				Стадия	Лист
Сборка. Прогон кровли ПК-4				РД	122
				Листов	152



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-5	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
	117	1	— 10x455	555	18.6	18.6		С245	
					01.0% = 1.2 кг	123.4			

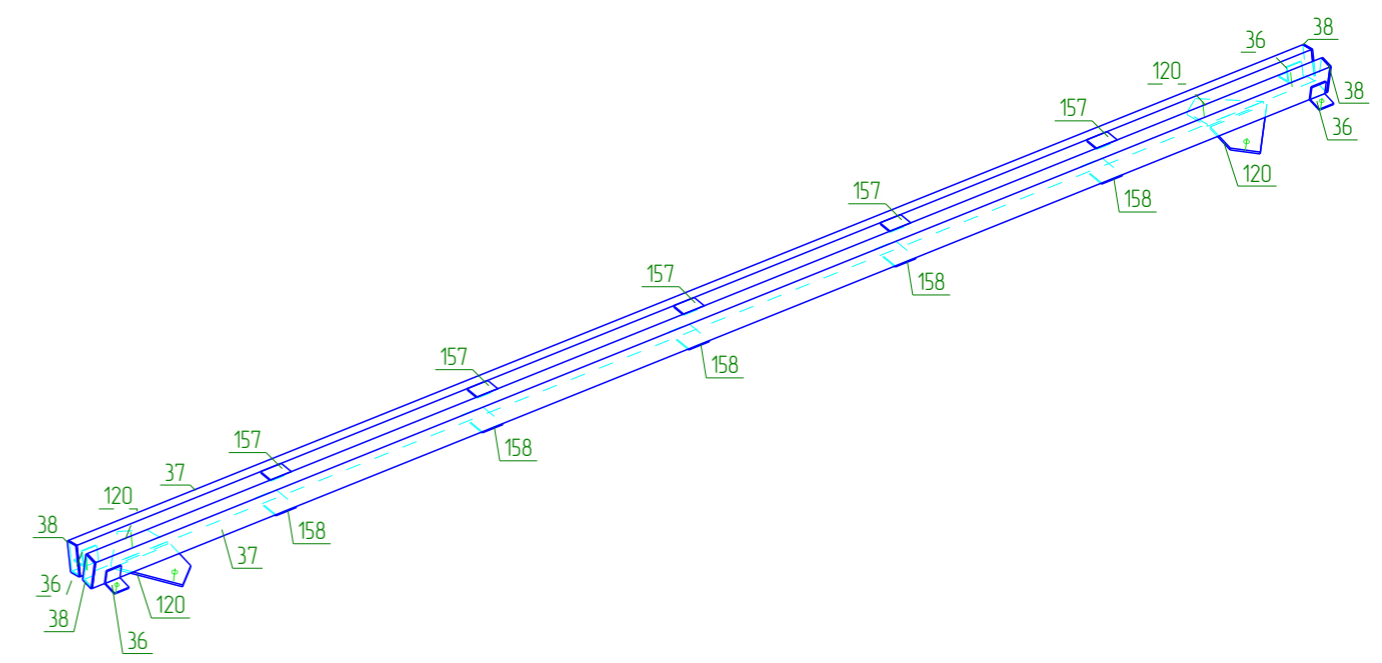
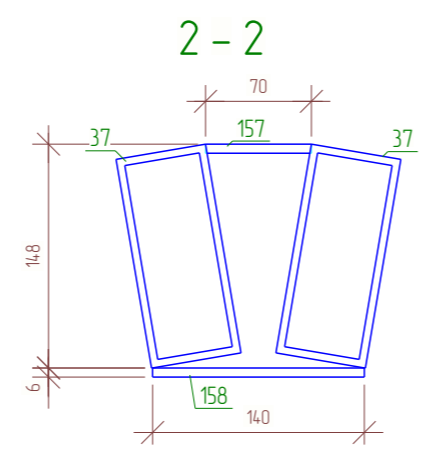
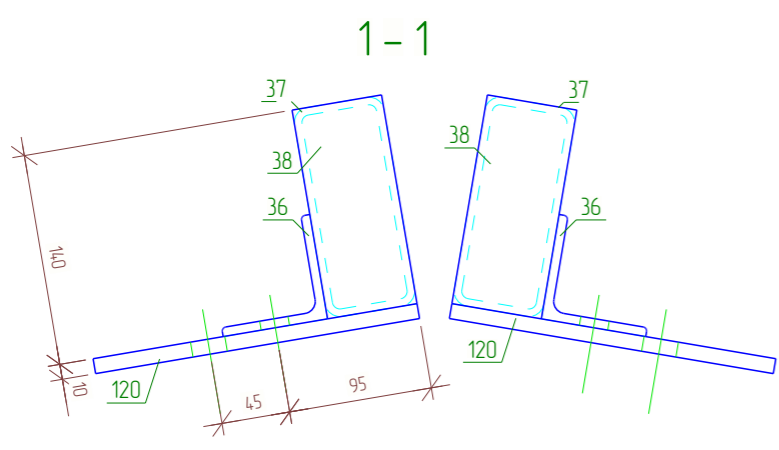
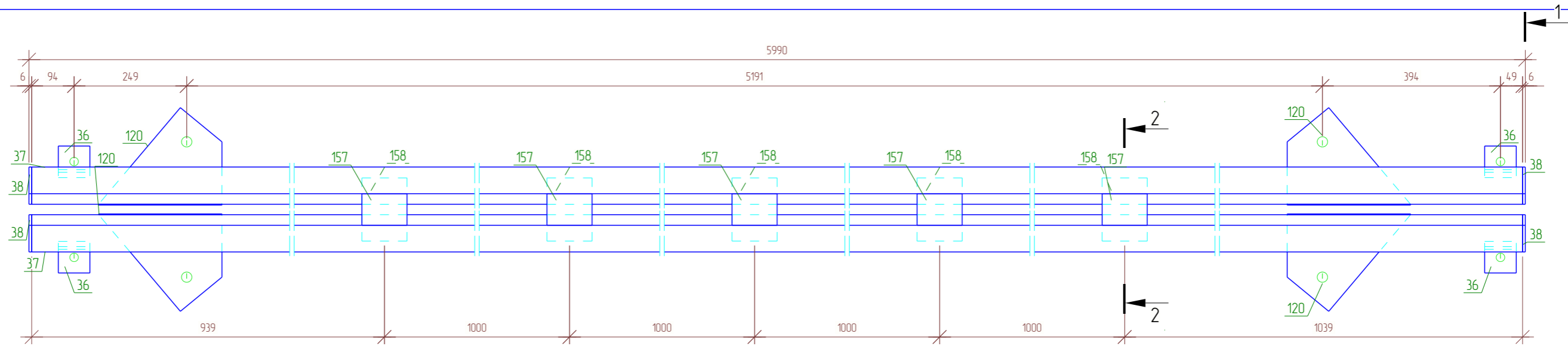
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	1.6
— 6x140	С245	1.8
— 10x455	С245	18.6
□ 140x4.0	С245	100.2
Всево:		122.2

### Ведомость отработанных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-5	1	123.4	123.4
Всево:			123.4

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104.7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин					РД	123	152
Проб.						Сборка. Прогон кровли ПК-5			



**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-6	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6	С245		
	37	2	□ 140x60x5.0	5978	86.2	172.4			
	38	4	— 6x60	140	0.4	1.6			
	120	4	— 10x210	283	2.8	11.2			
	157	5	— 6x70	100	0.3	1.5			
	158	5	— 6x100	140	0.7	3.5			
01.0% = 1.9 кг					193.7				

**Выборка металла**

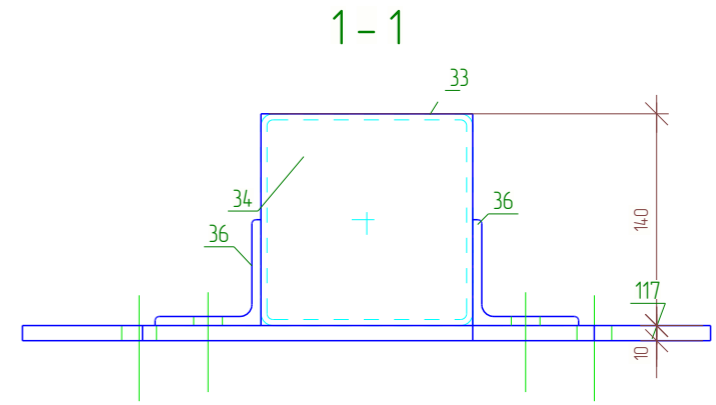
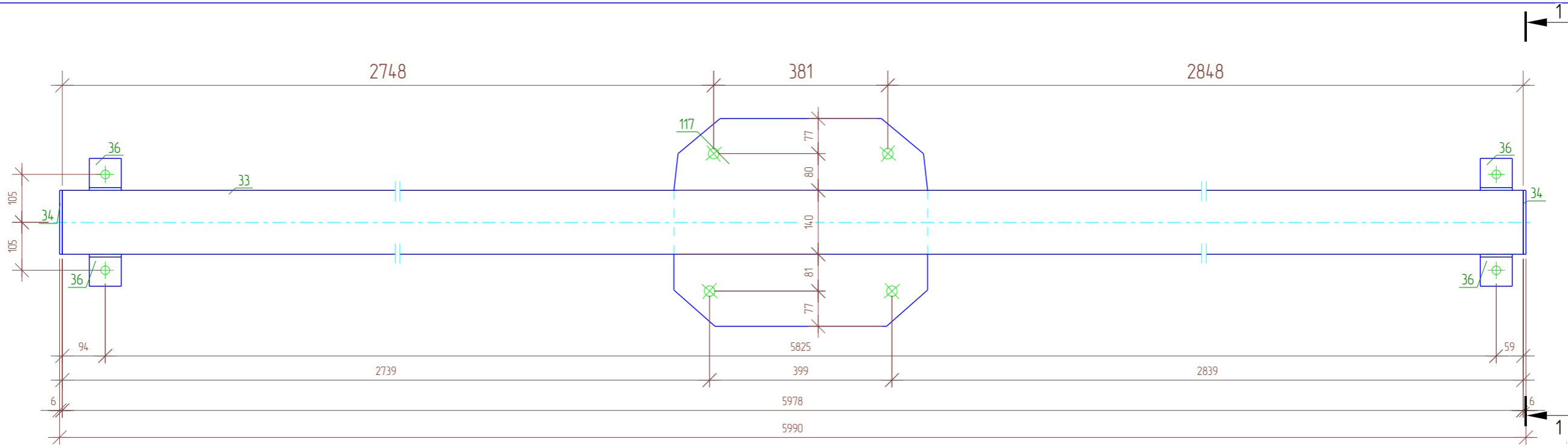
Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	1.6
— 6x60	С245	6.6
— 10x210	С245	11.2
□ 140x60x5.0	С245	172.4
Всево:		191.8

**Ведомость отработанных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-6	1	193.7	193.7
Всево:		193.7	

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Сафин			
Проб.					

01/02-КМ					
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104 7002:1992					
Объект производственного назначения				Стадия	Лист
Сборка. Прогон кровли ПК-6				РД	124 / 152



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-7	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
	117	1	— 10x455	555	18.6	18.6		С245	
01.0% = 1.2 кг					123.4				

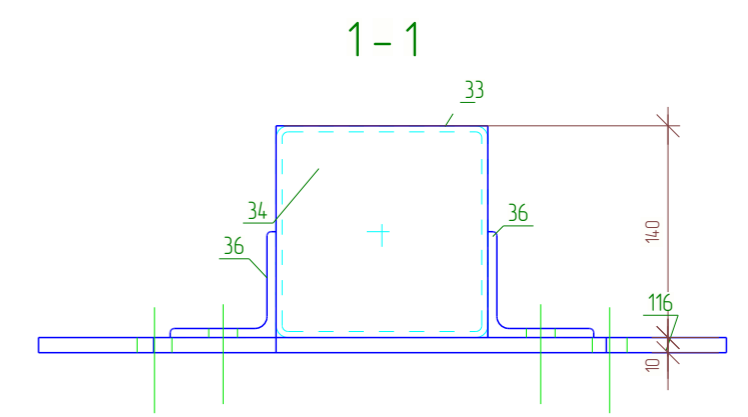
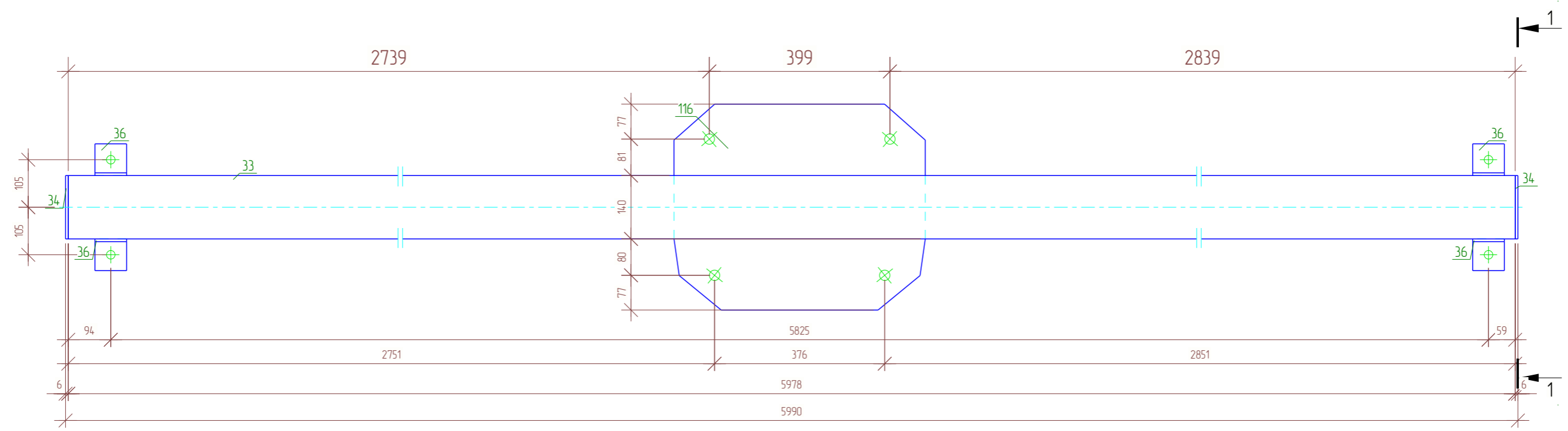
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	1.6
— 6x140	С245	1.8
— 10x455	С245	18.6
□ 140x4.0	С245	100.2
<b>Всего:</b>		<b>122.2</b>

### Ведомость отработанных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-7	1	123.4	123.4
<b>Всего:</b>		<b>123.4</b>	<b>123.4</b>

01/02-КМ					
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.	Сафин				
Проб.					
Объект производственного назначения				Стадия	Лист
Сборка. Прогон кровли ПК-7				РД	125
				Листов	152



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-8	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
	116	1	— 10x455	555	18.5	18.5		С245	
					01.0% = 1.2 кг	123.3			

### Выборка металла

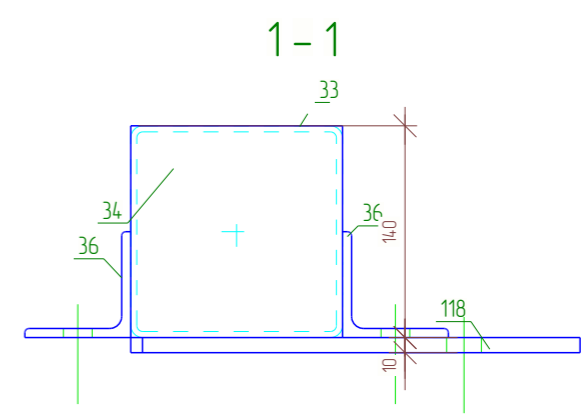
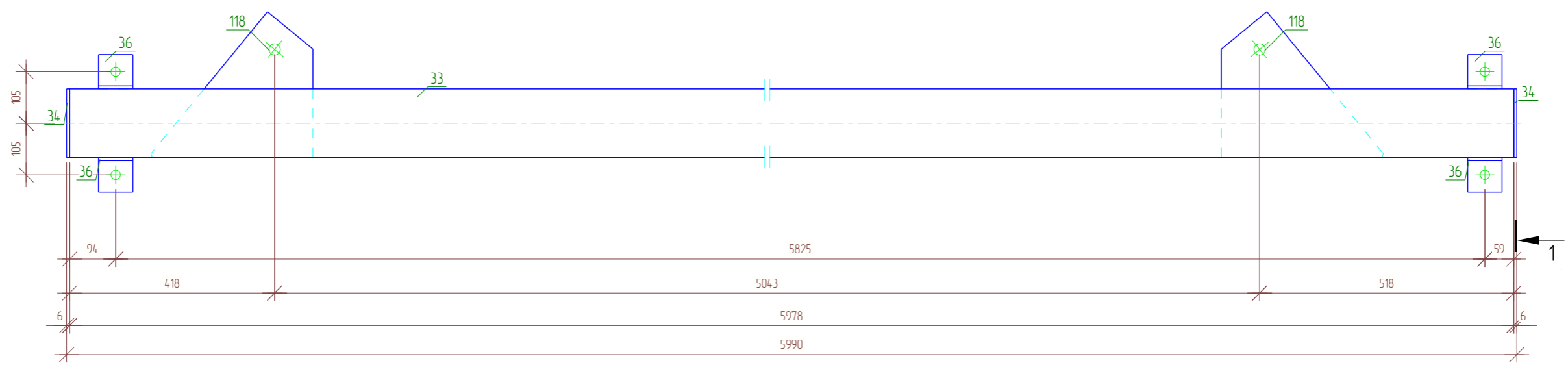
Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	1.6
— 6x140	С245	1.8
— 10x455	С245	18.5
□ 140x4.0	С245	100.2
Всево:		122.1

### Ведомость отработанных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-8	1	123.3	123.3
Всево:		123.3	123.3

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Сафин			
Проб.					

01/02-КМ					
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104 7002:1992					
Объект производственного назначения				Стадия	Лист
Сборка. Прогон кровли ПК-8				РД	126
				Листов	152



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-9	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
	118	2	— 10x260	378	4.7	9.4		С245	
01.0% = 1.1 кг					114.1				

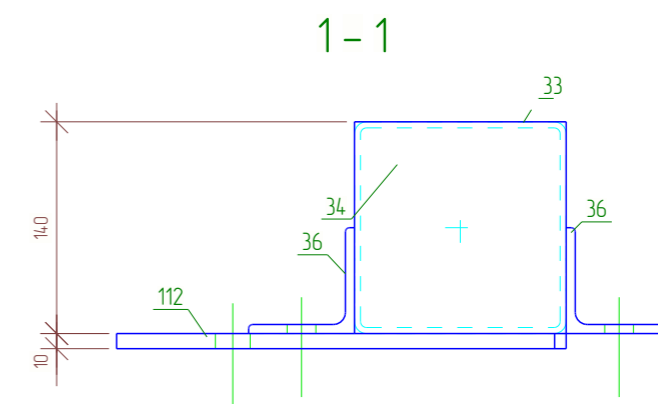
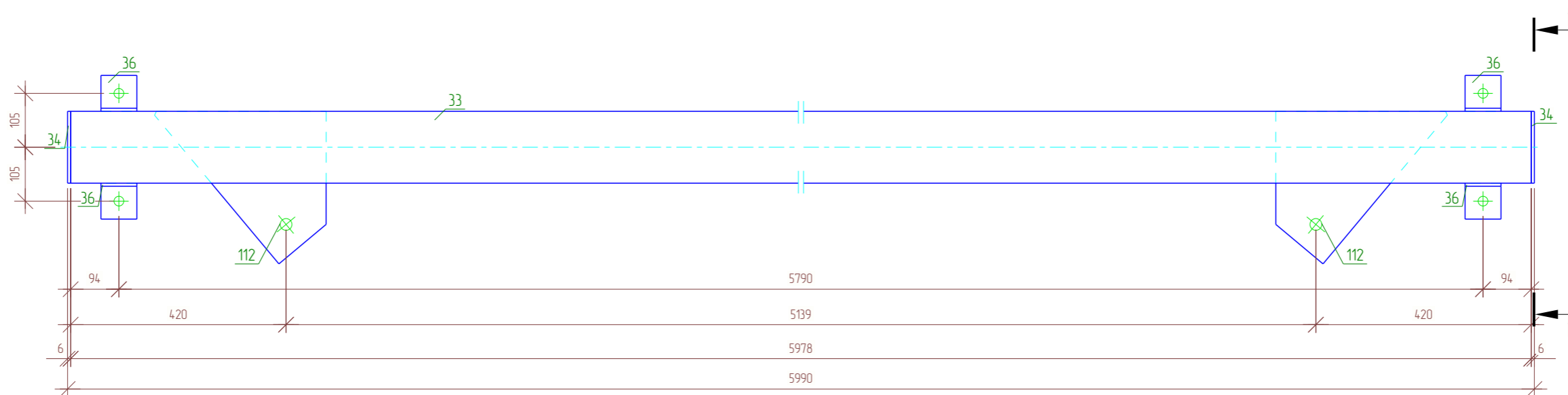
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	3.2
— 6x140	С245	3.6
— 10x260	С245	18.8
□ 140x4.0	С245	200.4
<b>Всего:</b>		<b>226.0</b>

### Ведомость отработанных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-9	2	114.1	228.2
<b>Всего:</b>		<b>114.1</b>	<b>228.2</b>

01/02-КМ					
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.	Сафин				
Проб.					
Объект производственного назначения				Стадия	Лист
Сборка. Прогон кровли ПК-9				РД	127
				Листов	152



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-10	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
	112	2	— 10x261	381	4.8	9.6		С245	
					01.0% = 1.1 кг	114.3			

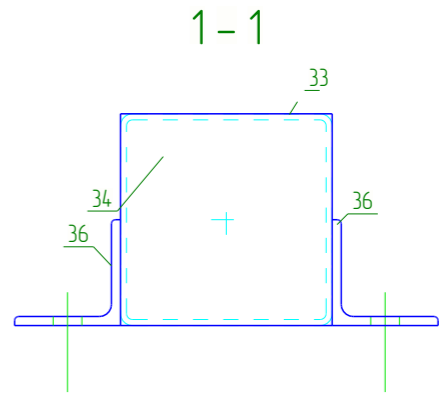
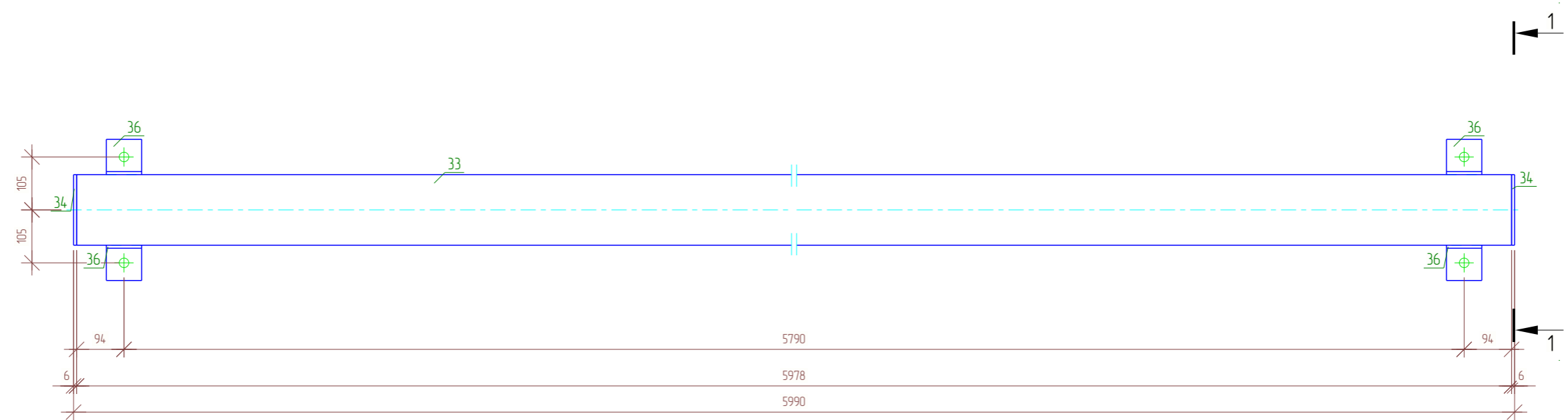
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	25.6
— 6x140	С245	28.8
— 10x261	С245	153.6
□ 140x4.0	С245	1603.2
Всево:		1811.2

### Ведомость отработанных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-10	16	114.3	1828.8
Всево:			1828.8

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104 7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин					РД	128	152
Проб.						Сборка. Прогон кровли ПК-10			



**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-11	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
					01.0% = 1.0 кг		104.6		

**Выборка металла**

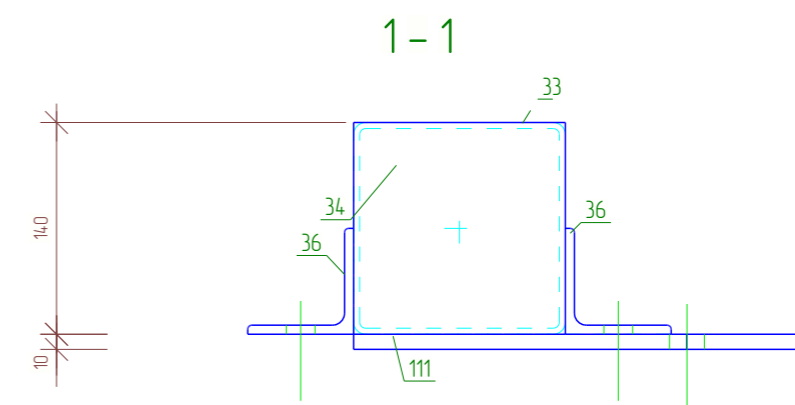
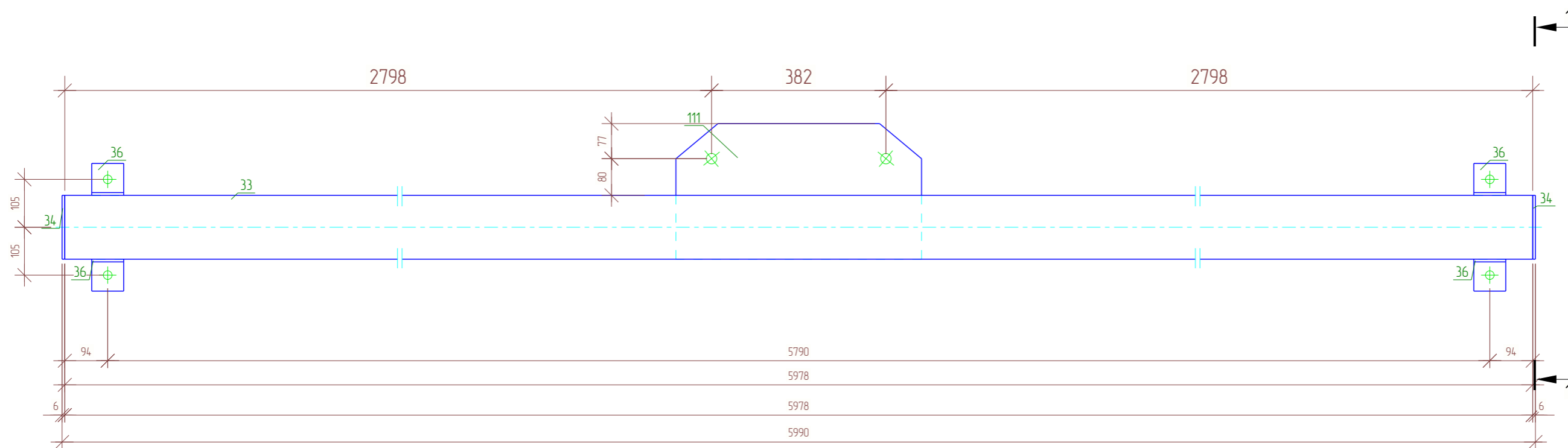
Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	131.2
— 6x140	С245	147.6
□ 140x4.0	С245	8216.4
<b>Всево:</b>		<b>8495.2</b>

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-11	82	104.6	8577.2
<b>Всево:</b>			<b>8577.2</b>

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Сафин			
Проб.					

01/02-КМ			
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104.7002:1992			
Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
	РД	129	152
Сборка. Прогон кровли ПК-11			



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-12	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
	111	1	— 10x297	538	12.0	12.0		С245	
					01.0% = 1.2 кг		116.8		

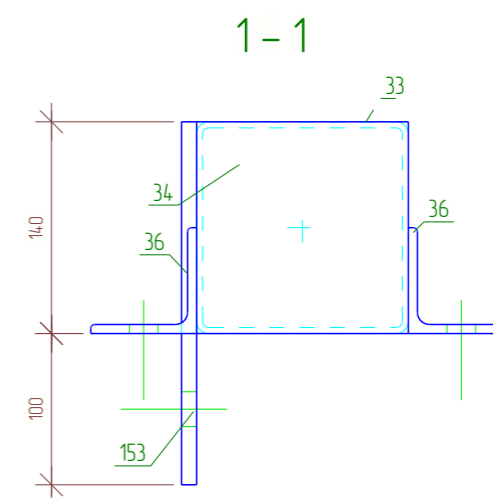
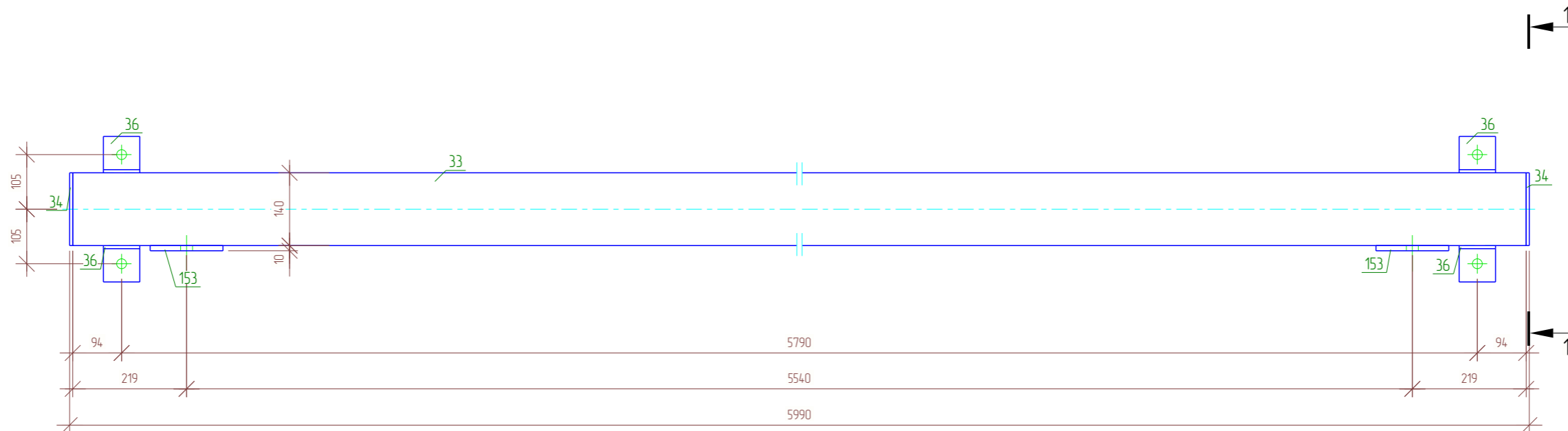
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	22.4
— 6x140	С245	25.2
— 10x297	С245	168.0
□ 140x4.0	С245	1402.8
Всево:		1618.4

### Ведомость отработанных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-12	14	116.8	1635.2
Всево:			1635.2

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47-07-104-7002-1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин					РД	130	152
Проб.						Сборка. Прогон кровли ПК-12			



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-13	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
	153	2	— 10x140	240	2.6	5.2		С245	
					01.0% = 1.1 кг		109.9		

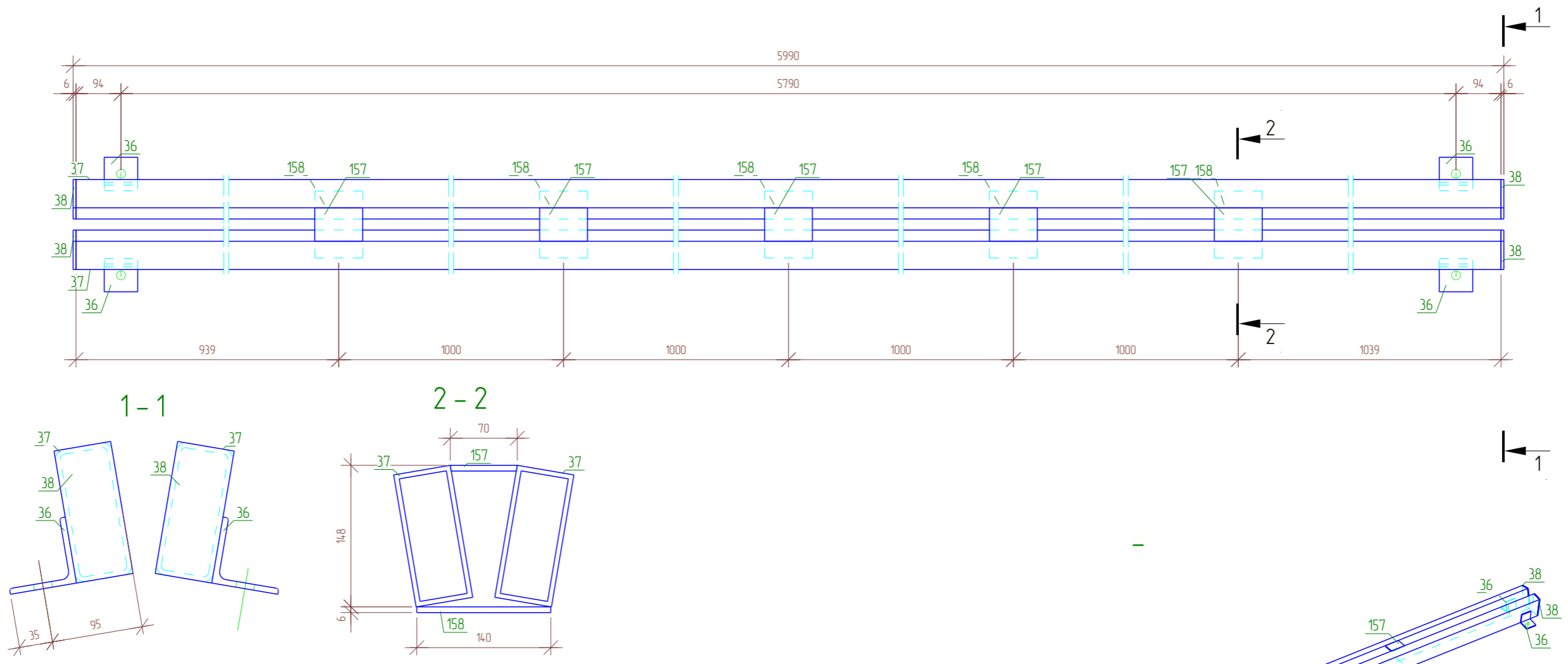
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	6.4
— 6x140	С245	7.2
— 10x140	С245	20.8
□ 140x4.0	С245	400.8
Всево:		435.2

### Ведомость отработанных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-13	4	109.9	439.6
Всево:			439.6

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	01/02-КМ			
Разраб.		Сафин				Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Проб.						Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
							РД	131	152
Сборка. Прогон кровли ПК-13									



**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-14	36	4	L 70x6	70	0.4	1.6	С245		
	37	2	□ 140x60x5.0	5978	86.2	172.4			
	38	4	— 6x60	140	0.4	1.6			
	157	5	— 6x70	100	0.3	1.5			
	158	5	— 6x100	140	0.7	3.5			
					01.0% = 1.8 кг	182.4			

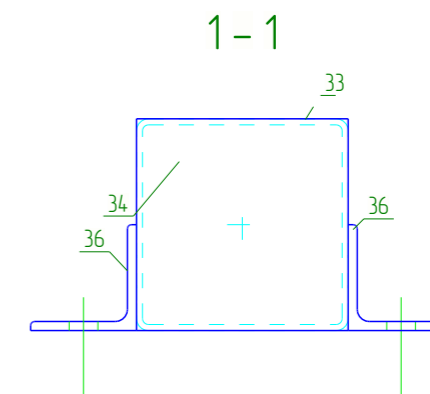
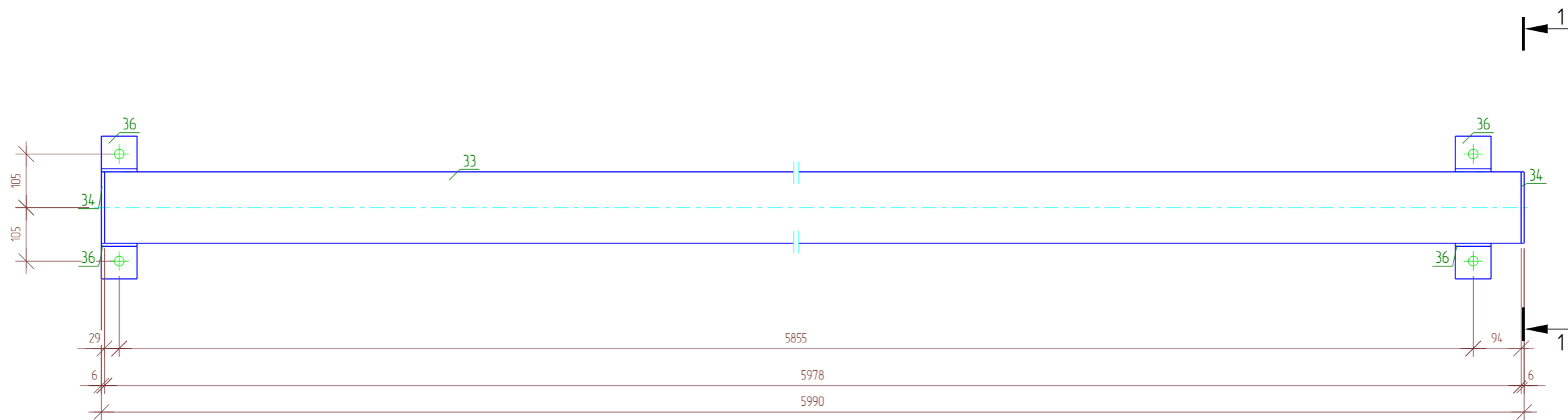
**Выборка металла**

Профиль	Марка стали	Масса, кг
L 70x6	С245	12.8
— 6x60	С245	52.8
□ 140x60x5.0	С245	1379.2
Всево:		1444.8

**Ведомость отправочных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-14	8	182.4	1459.2
Всево:			1459.2

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин					РД	132	152
Проб.						Сборка. Прогон кровли ПК-14			



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-15	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
					01.0% = 1.0 кг		104.6		

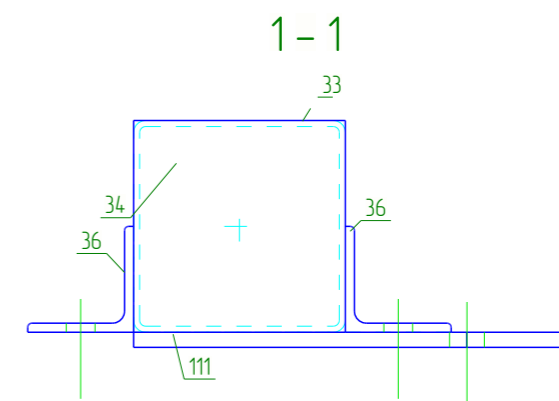
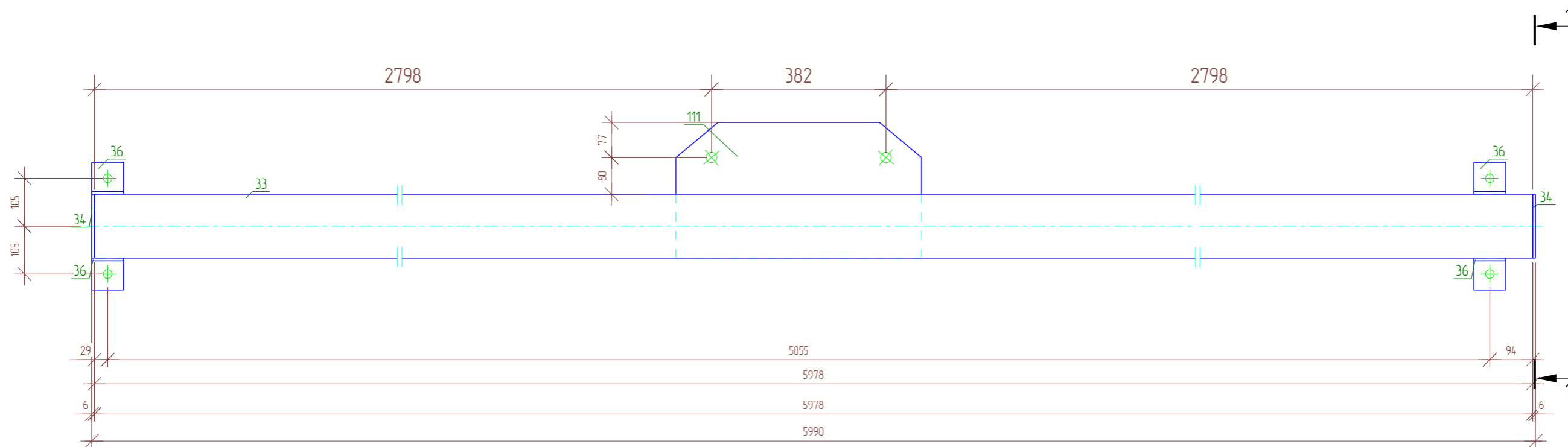
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	16.0
— 6x140	С245	18.0
□ 140x4.0	С245	1002.0
Всего:		1036.0

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-15	10	104.6	1046.0
Всего:			1046.0

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	01/02-КМ			
Разраб.		Сафин				Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104.7002:1992			
Проб.						Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
							РД	133	152
							Сборка. Прогон кровли ПК-15		



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-16	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
	111	1	— 10x297	538	12.0	12.0		С245	
					01.0% = 1.2 кг	116.8			

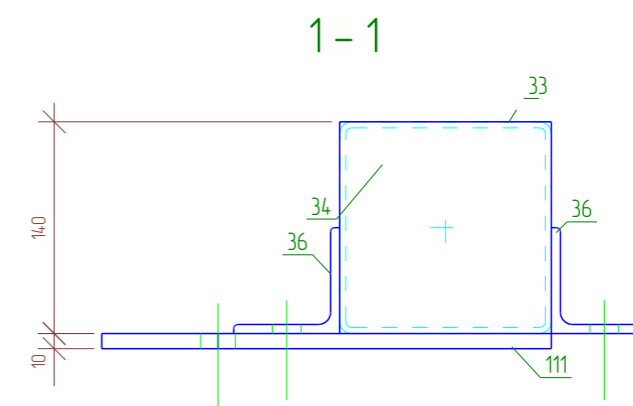
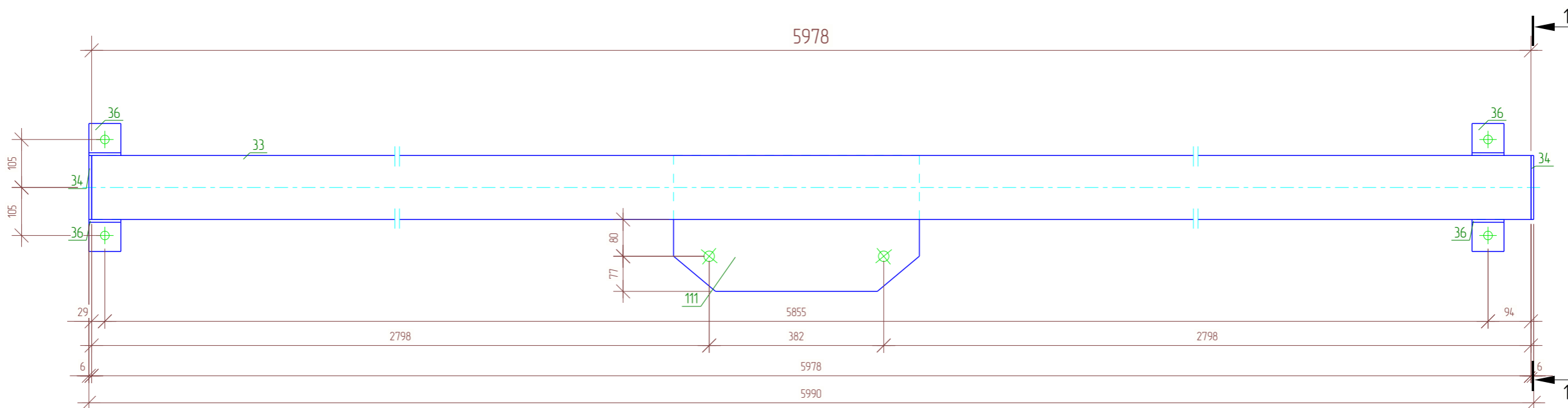
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	1.6
— 6x140	С245	1.8
— 10x297	С245	12.0
□ 140x4.0	С245	100.2
Всево:		115.6

### Ведомость отработанных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-16	1	116.8	116.8
Всево:			116.8

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47-07-104-7002-1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин					РД	134	152
Проб.						Сборка. Прогон кровли ПК-16			



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-17	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		S245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		S245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		S245	
	111	1	— 10x297	538	12.0	12.0		S245	
					01.0% = 1.2 кг		116.8		

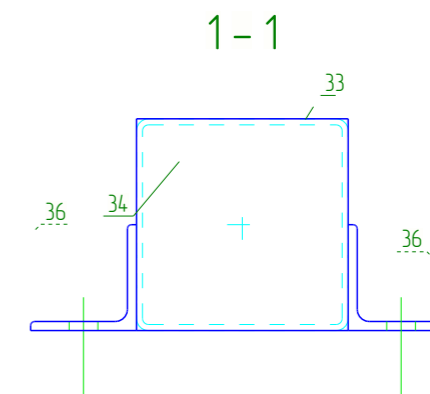
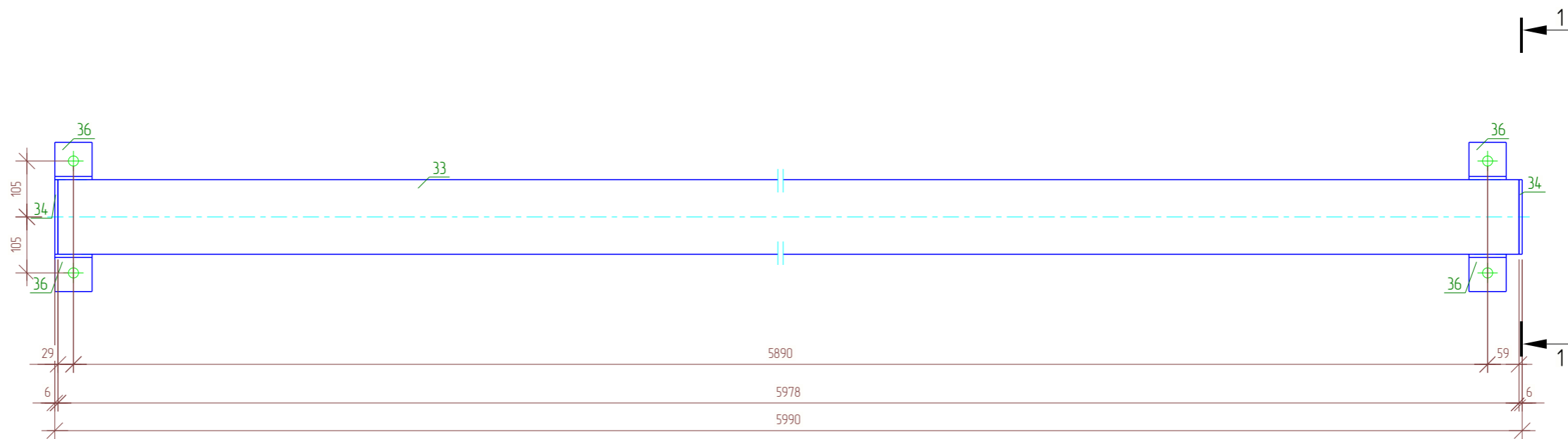
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	S245	1.6
— 6x140	S245	1.8
— 10x297	S245	12.0
□ 140x4.0	S245	100.2
Всего:		115.6

### Ведомость отработанных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-17	1	116.8	116.8
Всего:		116.8	116.8

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	01/02-КМ			
Разраб.						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104 7002:1992			
Проб.						Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
							РД	135	152
Сборка. Прогон кровли ПК-17									



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-18	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
					01.0% = 1.0 кг		104.6		

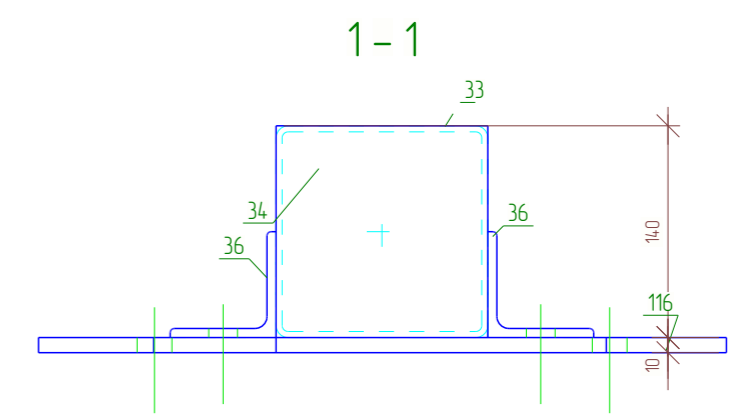
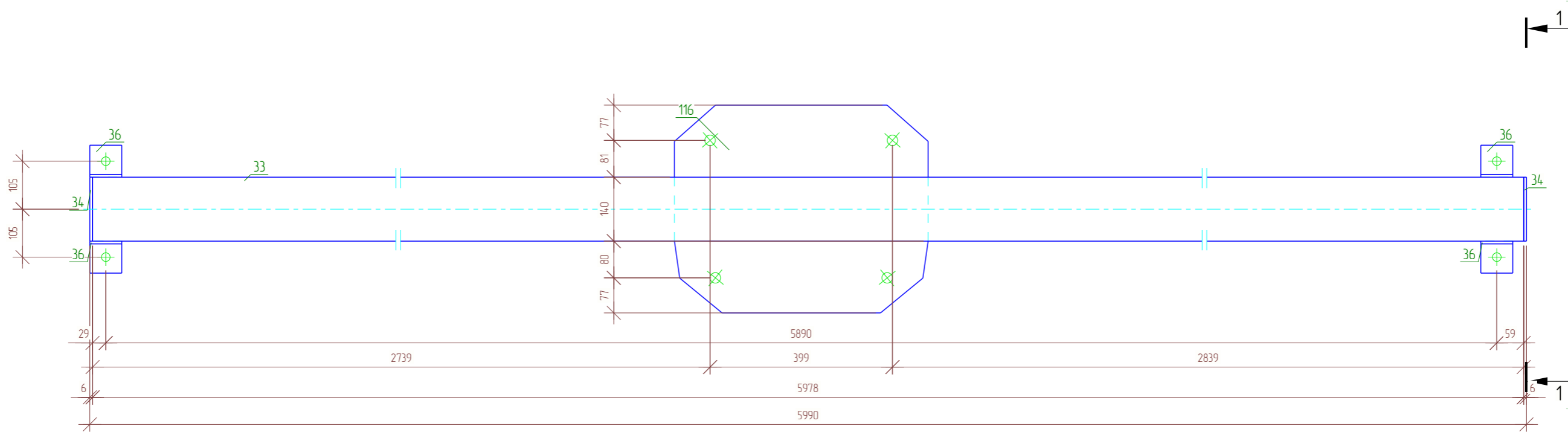
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	12.8
— 6x140	С245	14.4
□ 140x4.0	С245	801.6
Всево:		828.8

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-18	8	104.6	836.8
Всево:		836.8	

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104.7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин					РД	136	152
Проб.						Сборка. Прогон кровли ПК-18			



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-19	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2	С245		
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8			
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6			
	116	1	— 10x455	555	18.5	18.5			
					01.0% = 1.2 кг	123.3			

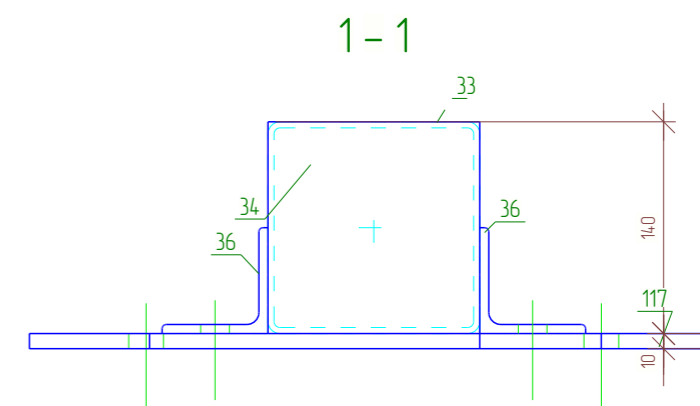
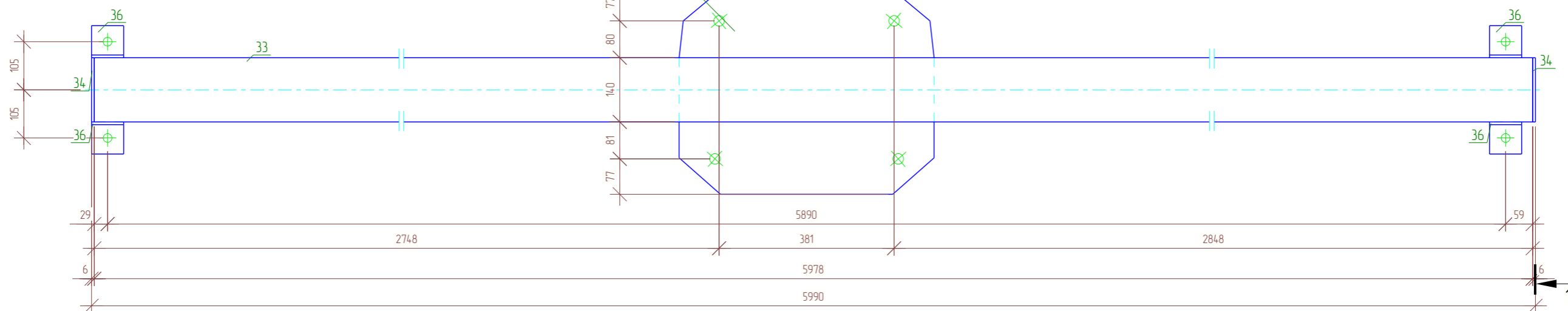
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	1.6
— 6x140	С245	1.8
— 10x455	С245	18.5
□ 140x4.0	С245	100.2
Всево:		122.1

### Ведомость отпраочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-19	1	123.3	123.3
Всево:			123.3

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин						РД	137	152
						Сборка. Прогон кровли ПК-19			



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-20	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
	117	1	— 10x455	555	18.6	18.6		С245	
					01.0% = 1.2 кг	123.4			

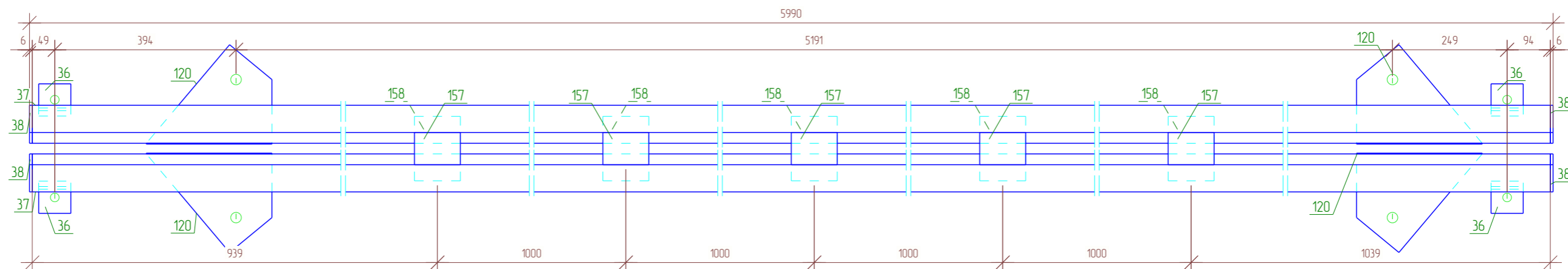
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	1.6
— 6x140	С245	1.8
— 10x455	С245	18.6
□ 140x4.0	С245	100.2
Всево:		122.2

### Ведомость отработанных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-20	1	123.4	123.4
		Всево:	123.4

						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин					РД	138	152
Проб.						Сборка. Прогон кровли ПК-20			



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-21	36	4	L 70x6	70	0.4	1.6		C245	
	37	2	□ 140x60x5.0	5978	86.2	172.4		C245	
	38	4	— 6x60	140	0.4	1.6		C245	
	120	4	— 10x210	283	2.8	11.2		C245	
	157	5	— 6x70	100	0.3	1.5		C245	
	158	5	— 6x100	140	0.7	3.5		C245	

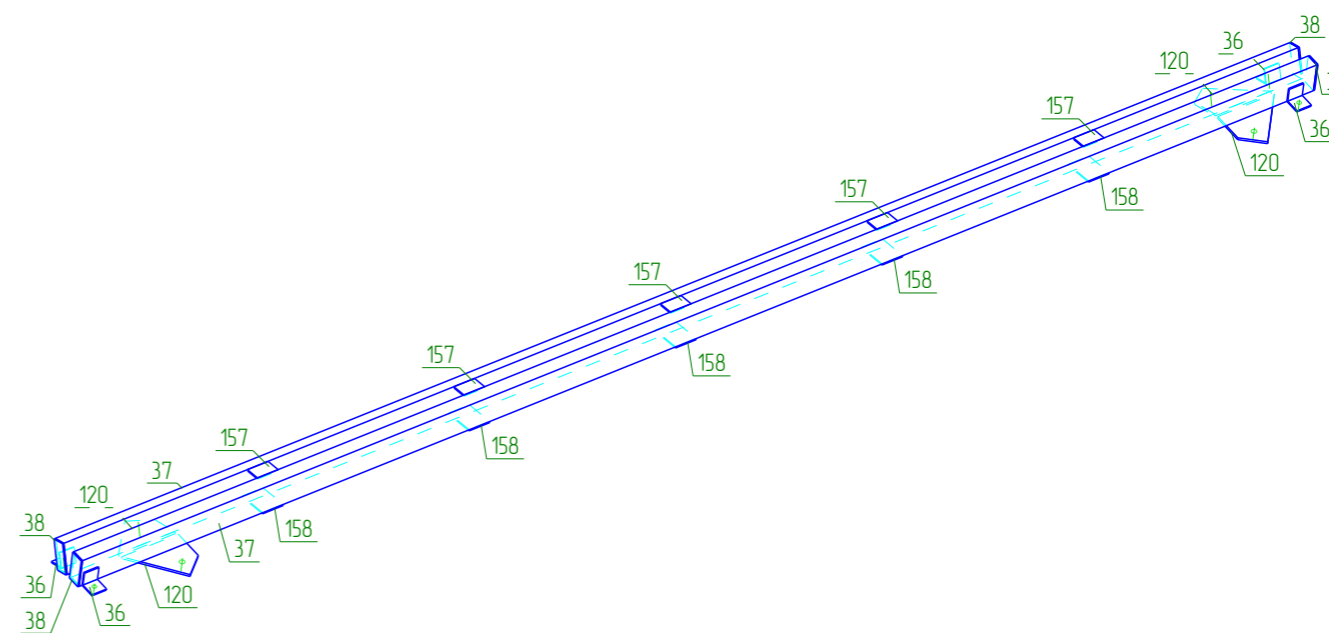
01.0% = 1.9 кг 193.7

### Выборка металла

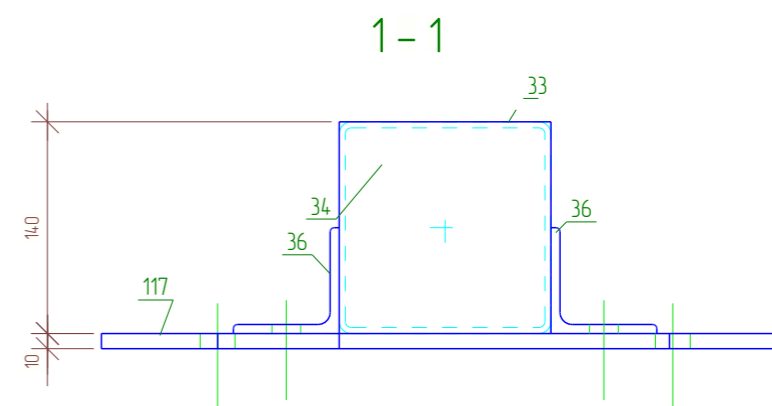
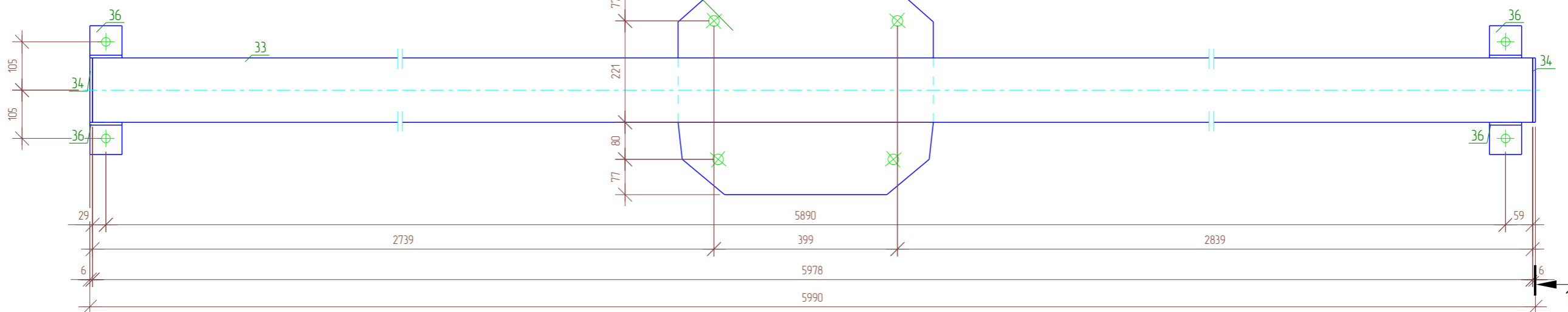
Профиль	Марка стали	Масса, кг
L 70x6	C245	1.6
— 6x60	C245	6.6
— 10x210	C245	11.2
□ 140x60x5.0	C245	172.4
Всево:		191.8

### Ведомость отпрабочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-21	1	193.7	193.7
Всево:			193.7



01/02-КМ					
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Сафин			
Проб.					
Объект производственного назначения				Стадия	Лист
				РД	139
Сборка. Прогон кровли ПК-21				Листов	152



### Спецификация

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-22	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2	С245		
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8			
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6			
	117	1	— 10x455	555	18.6	18.6			
01.0% = 1.2 кг					123.4				

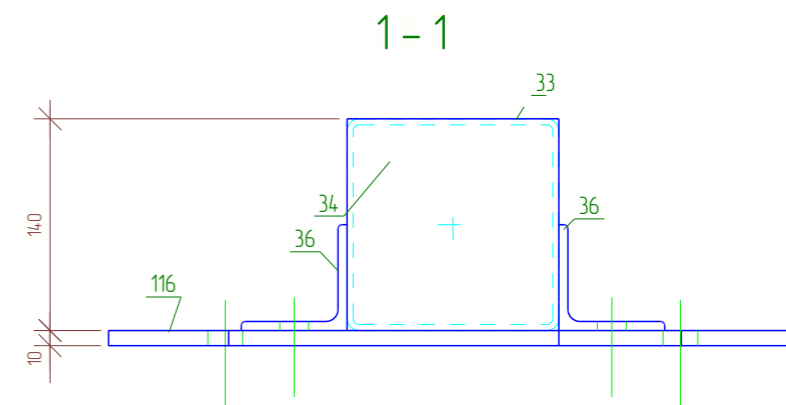
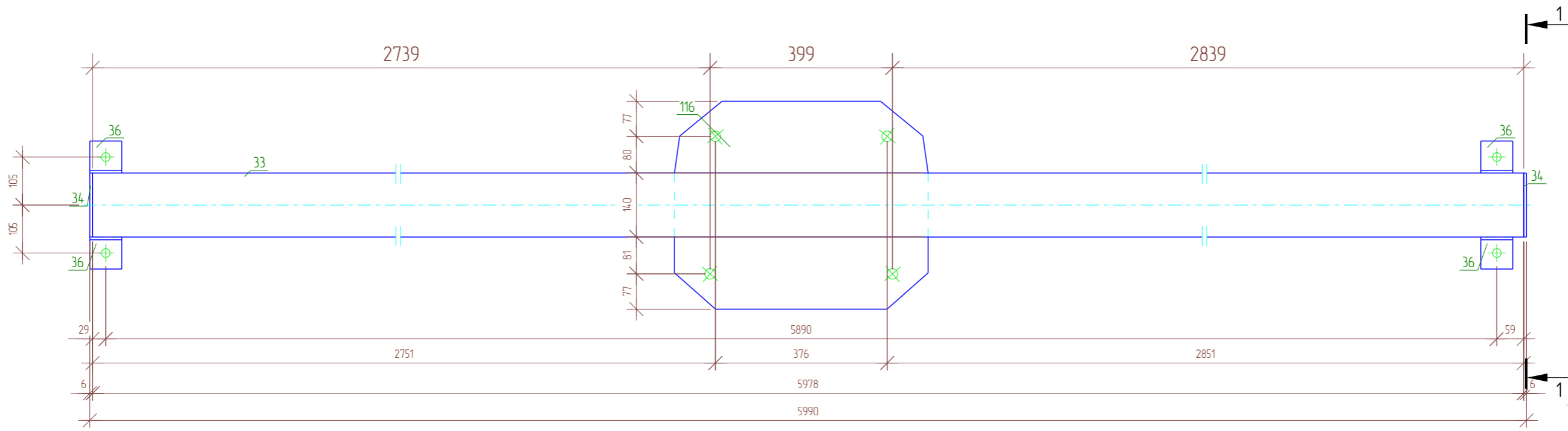
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	1.6
— 6x140	С245	1.8
— 10x455	С245	18.6
□ 140x4.0	С245	100.2
Всево:		122.2

### Ведомость отработанных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-22	1	123.4	123.4
Всево:		123.4	

01/02-КМ					
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104:7002:1992					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Сафин			
Проб.					
Объект производственного назначения				Стадия	Лист
Сборка. Прогон кровли ПК-22				РД	140
				Листов	152



**Спецификация**

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
ПК-23	33	1	□ 140x4.0	5978	100.2	100.2		С245	
	34	2	— 6x140	140	0.9	1.8		С245	
	36	4	└ 70x6	70	0.4	1.6		С245	
	116	1	— 10x455	555	18.5	18.5		С245	
					01.0% = 1.2 кг		123.3		

**Выборка металла**

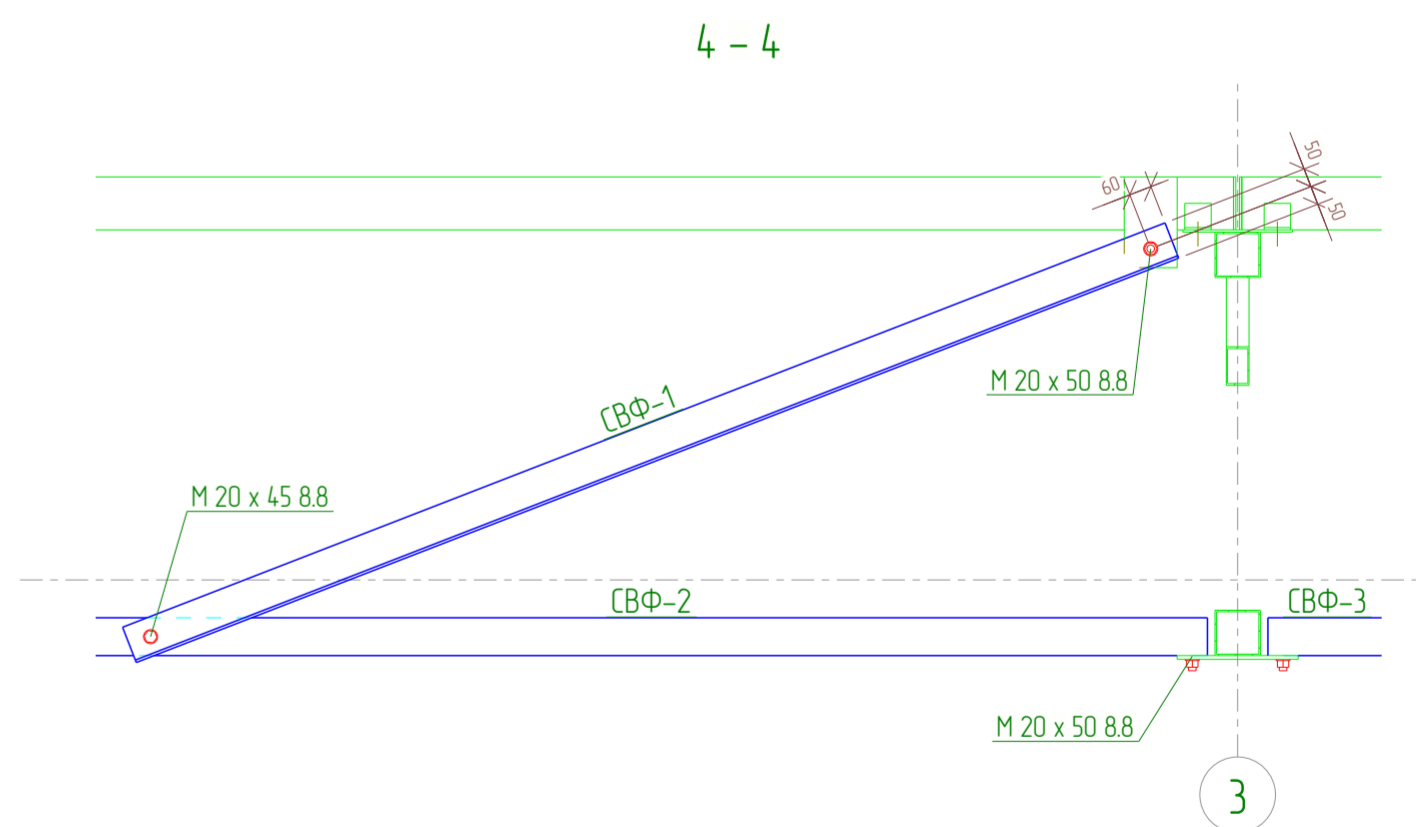
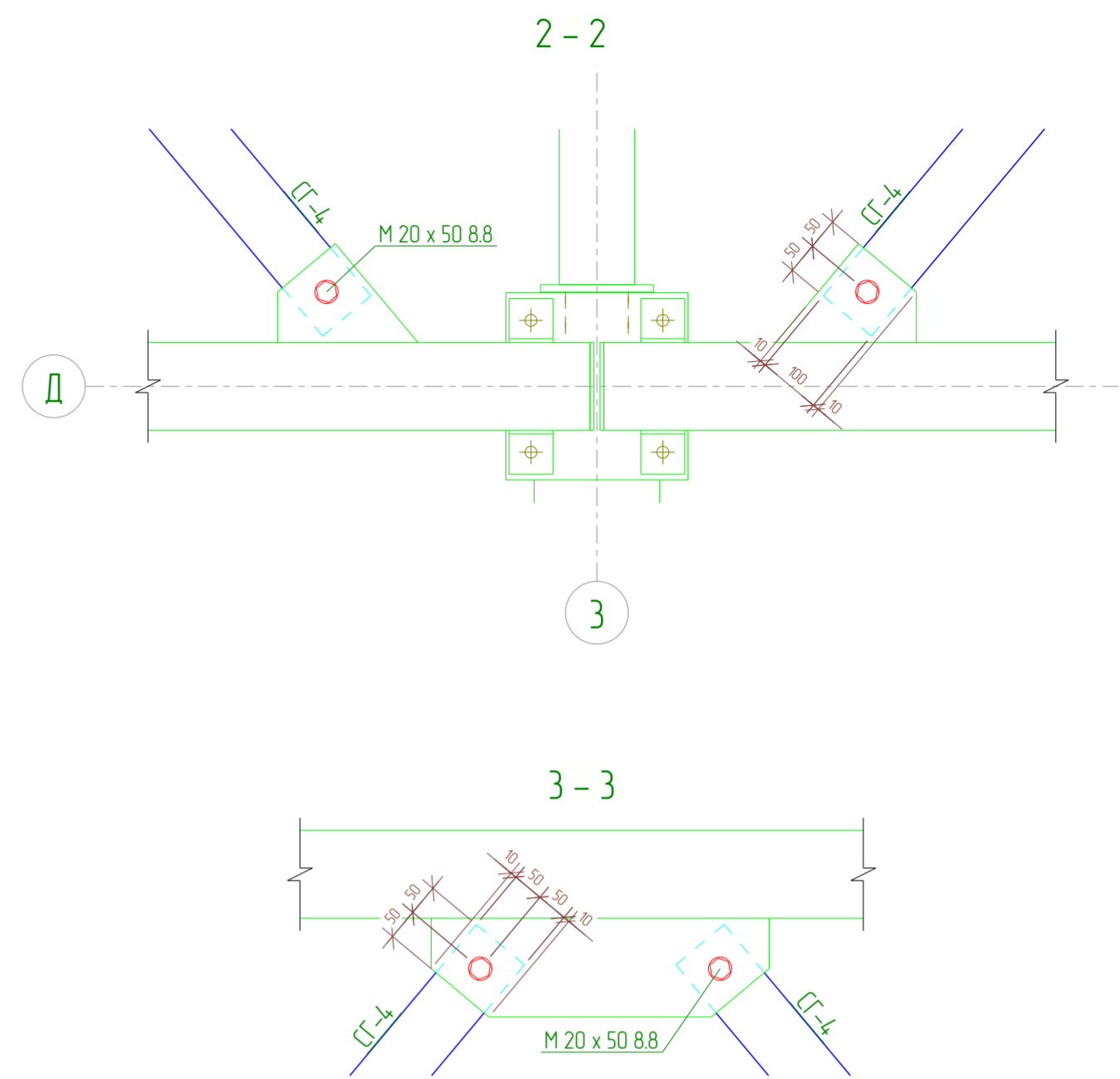
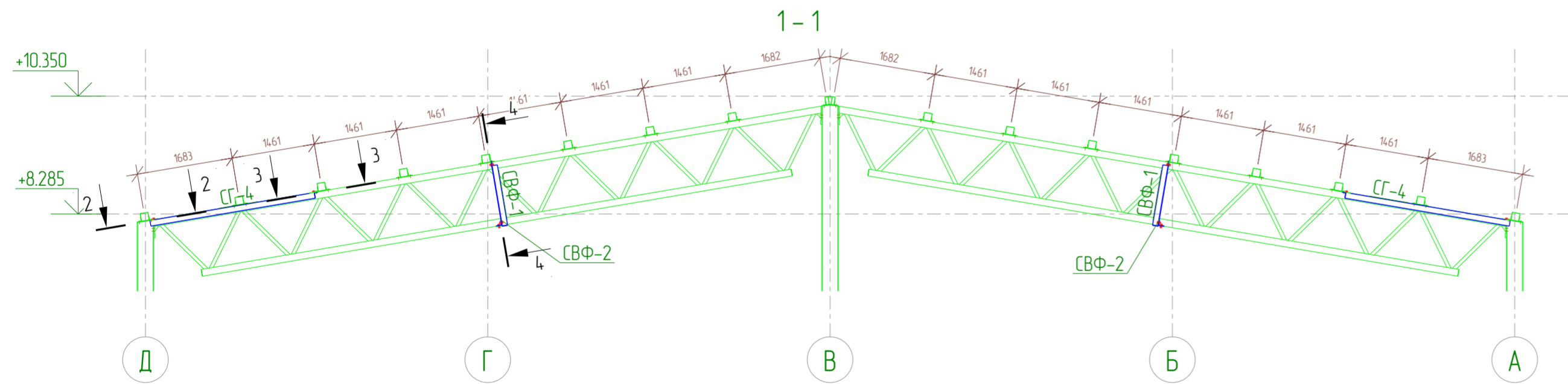
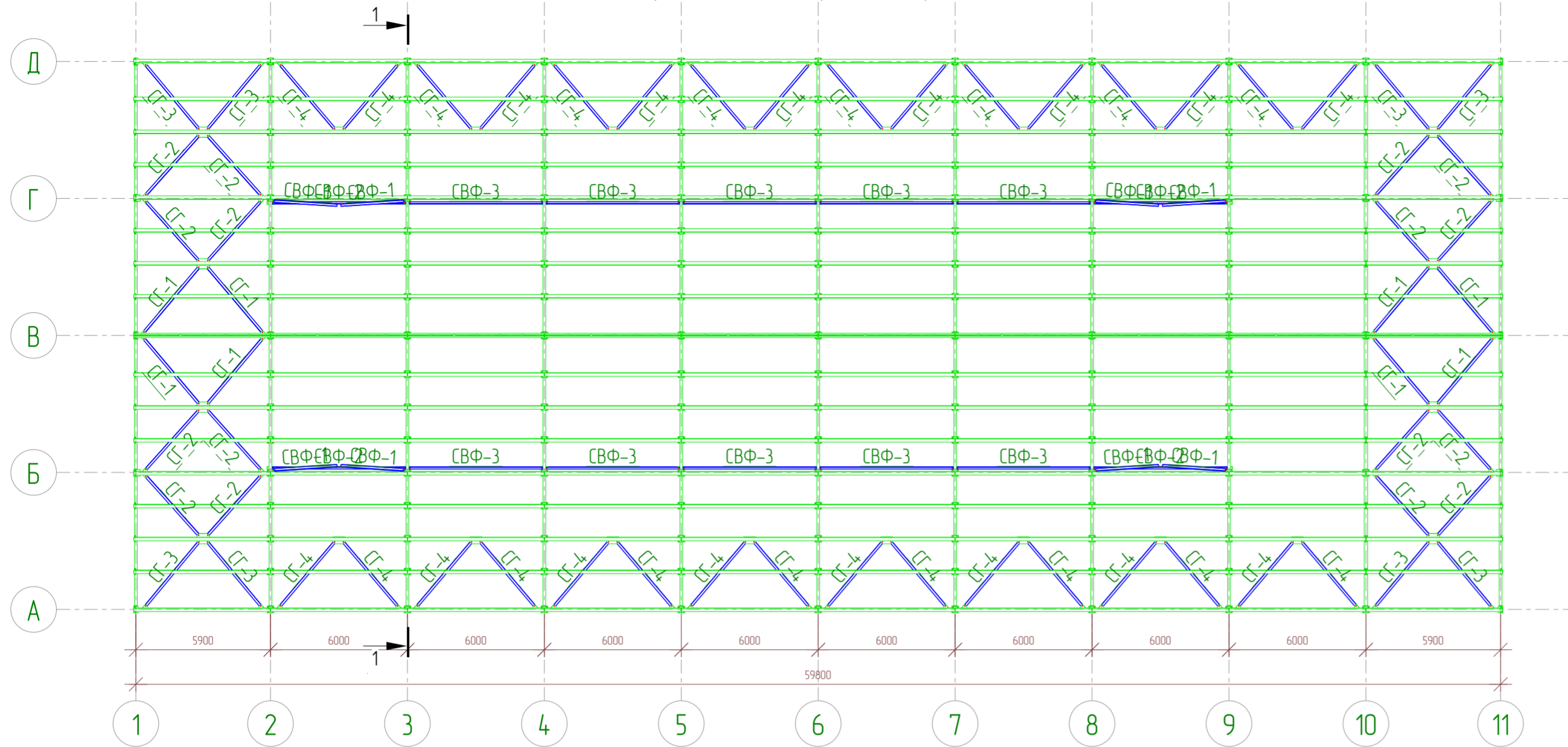
Профиль	Марка стали	Масса, кг
└ 70x6	С245	1.6
— 6x140	С245	1.8
— 10x455	С245	18.5
□ 140x4.0	С245	100.2
Всево:		122.1

**Ведомость отработанных элементов**

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
ПК-23	1	123.3	123.3
Всево:			123.3

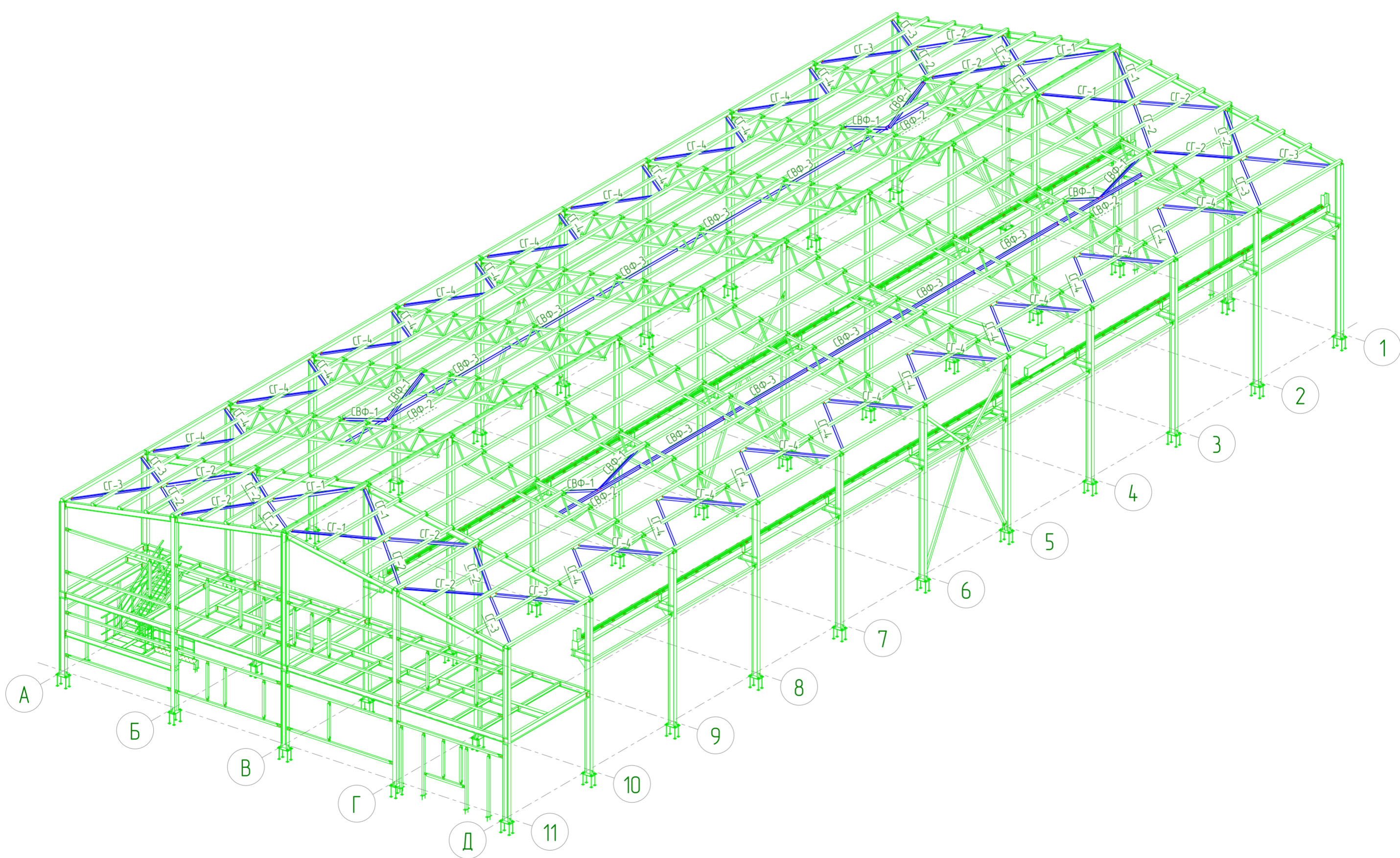
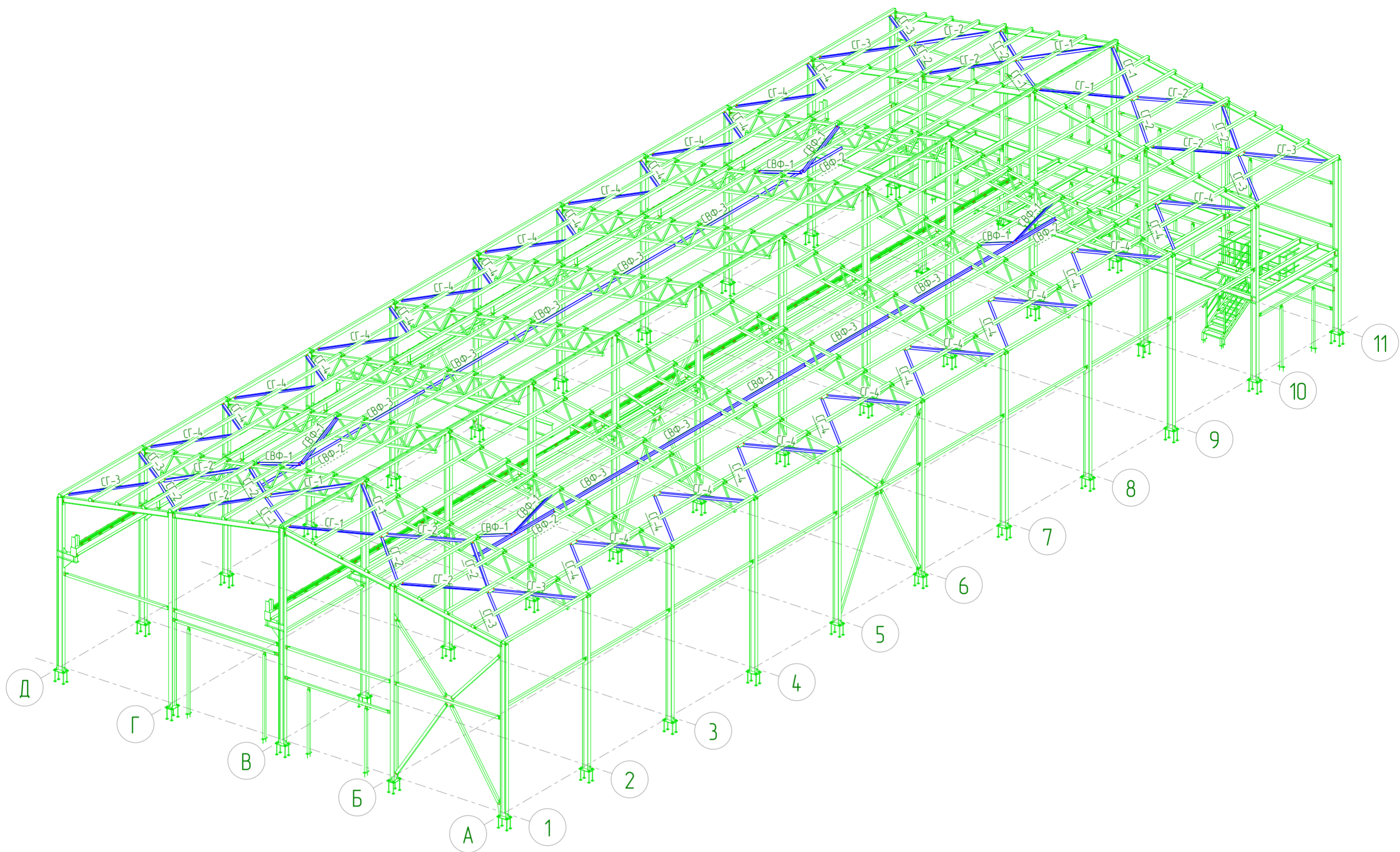
						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:104.7002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин					РД	141	152
						Сборка. Прогон кровли ПК-23			

План расположения прогонов кровли



Соединение всех новых сборок болтовое. По отверстиям ответных элементов ранее смонтированных конструкций. Взаимное расположение сборок и ответных элементов выполнять согласно разрезов и изометрических схем.

					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104 7002-1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин		03.25		РД	14.2	152
Проб.					План СТ, СВФ			



						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4:07:104 7002:1992			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин				03.25		РД	143	152
						Изометрический вид ГГ, СВФ			

## Спецификация

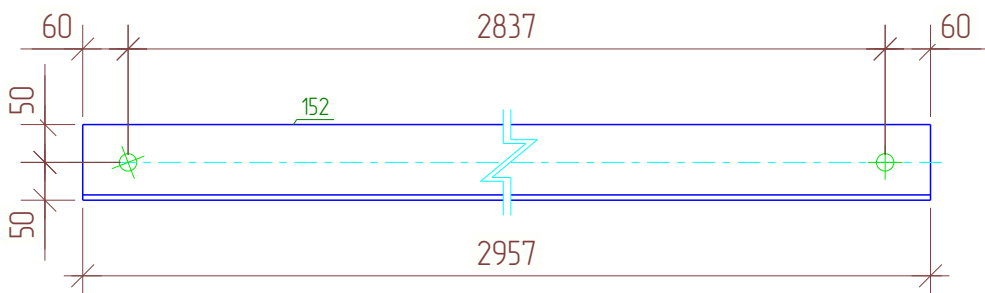
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СВФ-1	152	1	L 100x7	2957	31.9	31.9		С245	
Итого:						31.9			

### Ведомость отработанных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СВФ-1	8	31.9	255.2
Всего:			255.2

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
L 100x7	С245	255.2
Всего:		255.2



						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		РД	144	152
Проб.						Сборка. Связь верт. фермы СВФ			

## Спецификация

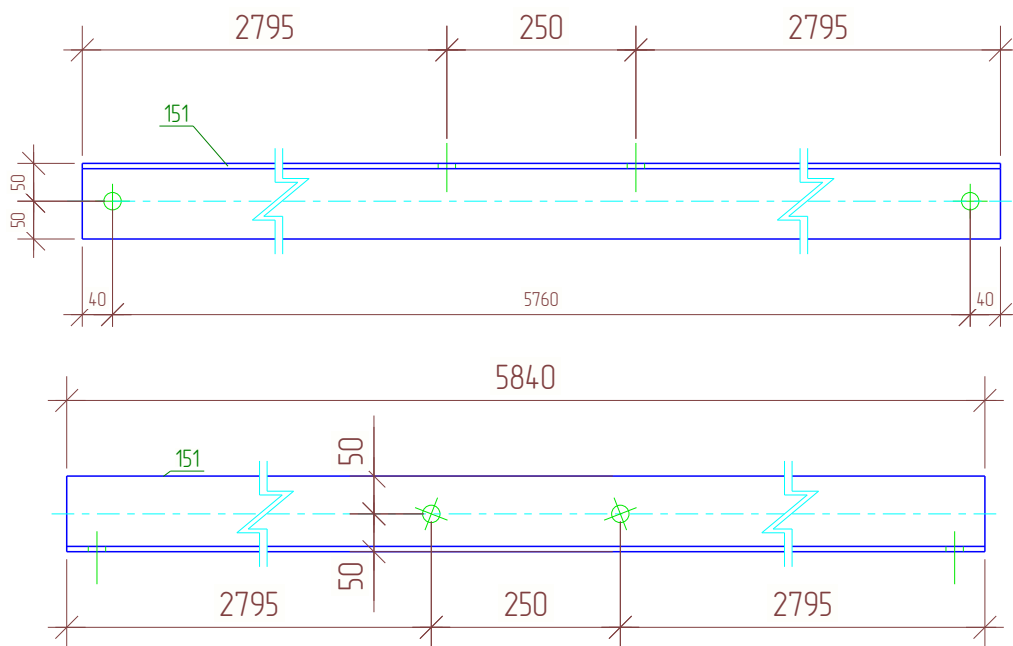
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СВФ-2	151	1	L 100x7	5840	63.0	63.0		С245	
Итого:						63.0			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СВФ-2	4	63.0	252.0
Всего:			252.0

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
L 100x7	С245	252.0
Всего:		252.0



						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		РД	145	152
Проб.						Сборка. Связь верт. фермы СВФ			

## Спецификация

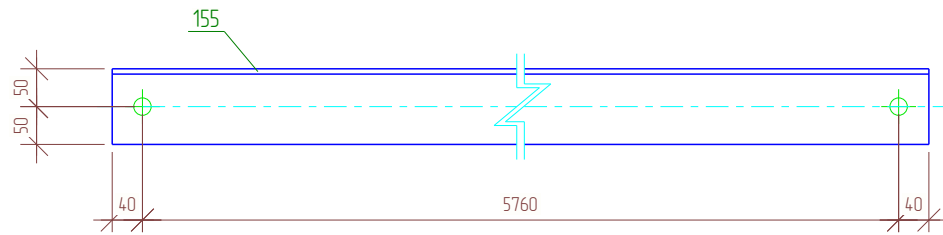
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СВФ-3	155	1	L 100x7	5840	63.0	63.0		С245	
Итого:						63.0			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СВФ-3	10	63.0	630.0
Всего:			630.0

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
L 100x7	С245	630.0
Всего:		630.0



						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		РД	146	152
Проб.						Сборка. Связь верт. фермы СВФ			

## Спецификация

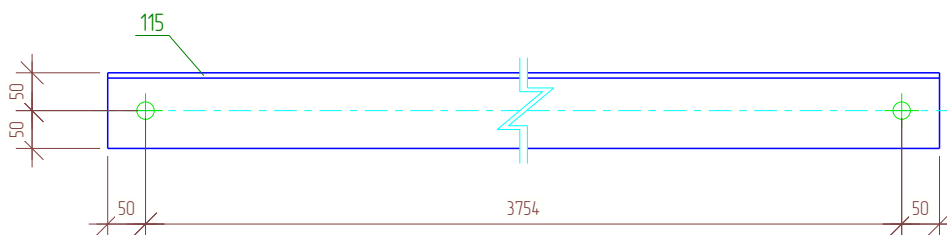
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СГ-1	115	1	L 100x7	3854	41.6	41.6		С245	
Итого:						41.6			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СГ-1	8	41.6	332.8
Всего:			332.8

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
L 100x7	С245	332.8
Всего:		332.8



						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		РД	147	152
Проб.						Сборка. Связь горизонтальная С			

## Спецификация

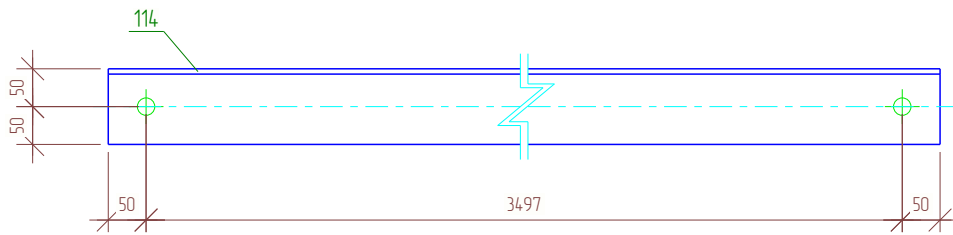
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СГ-2	114	1	L 100x7	3597	38.8	38.8		С245	
Итого:						38.8			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СГ-2	16	38.8	620.8
Всего:			620.8

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
L 100x7	С245	620.8
Всего:		620.8



						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		РД	148	152
Проб.						Сборка. Связь горизонтальная СГ			

## Спецификация

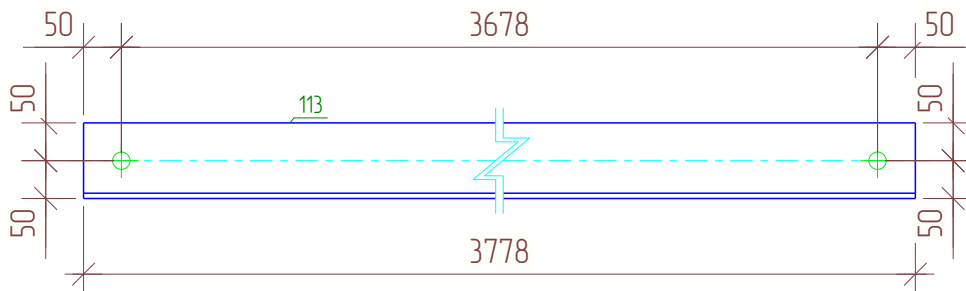
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СГ-3	113	1	L 100x7	3778	40.8	40.8		С245	
Итого:						40.8			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СГ-3	8	40.8	326.4
Всего:			326.4

### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
L 100x7	С245	326.4
Всего:		326.4



						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин				03.25		РД	149	152
Проб.						Сборка. Связь горизонтальная СГ			

## Спецификация

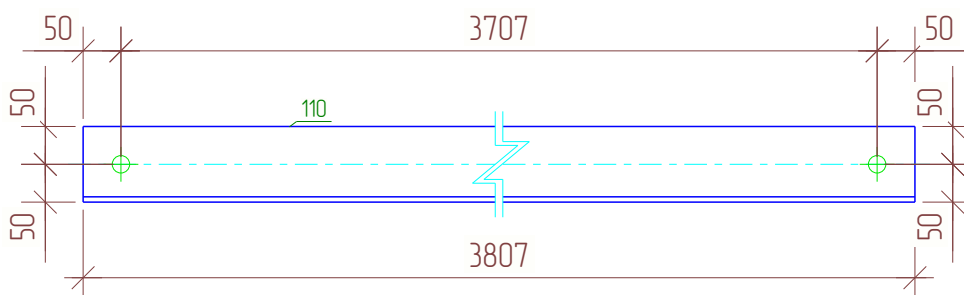
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
СГ-4	110	1	L 100x7	3807	4.1.1	4.1.1		С245	
Итого:						4.1.1			

### Ведомость отправочных элементов

Отпр. марка	Кол-во	Масса, кг	
		шт.	общ.
СГ-4	32	4.1.1	1315.2
Всего:			1315.2

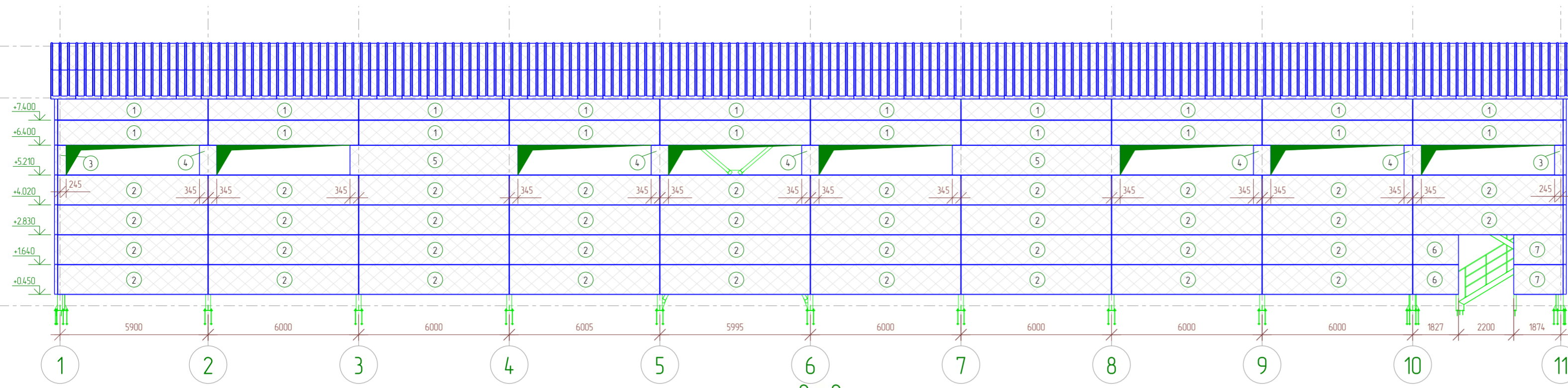
### Выборка металла

Профиль	Марка стали	Масса, кг
L 100x7	С245	1315.2
Всего:		1315.2

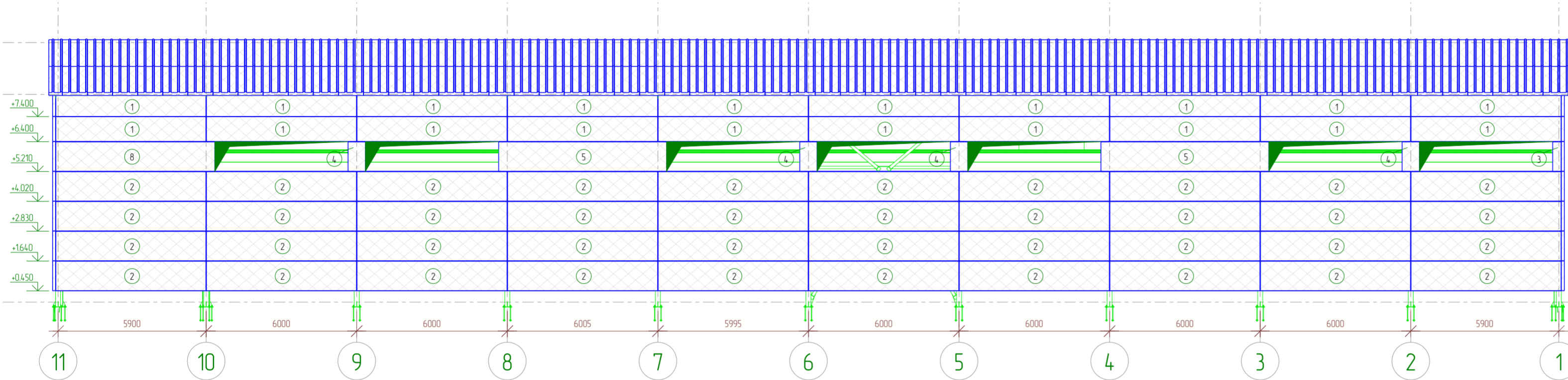


						01/02-КМ			
						Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 47:07:1047002:1992			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект производственного назначения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Сафин			03.25		РД	150	152
Проб.						Сборка. Связь горизонтальная СГ			

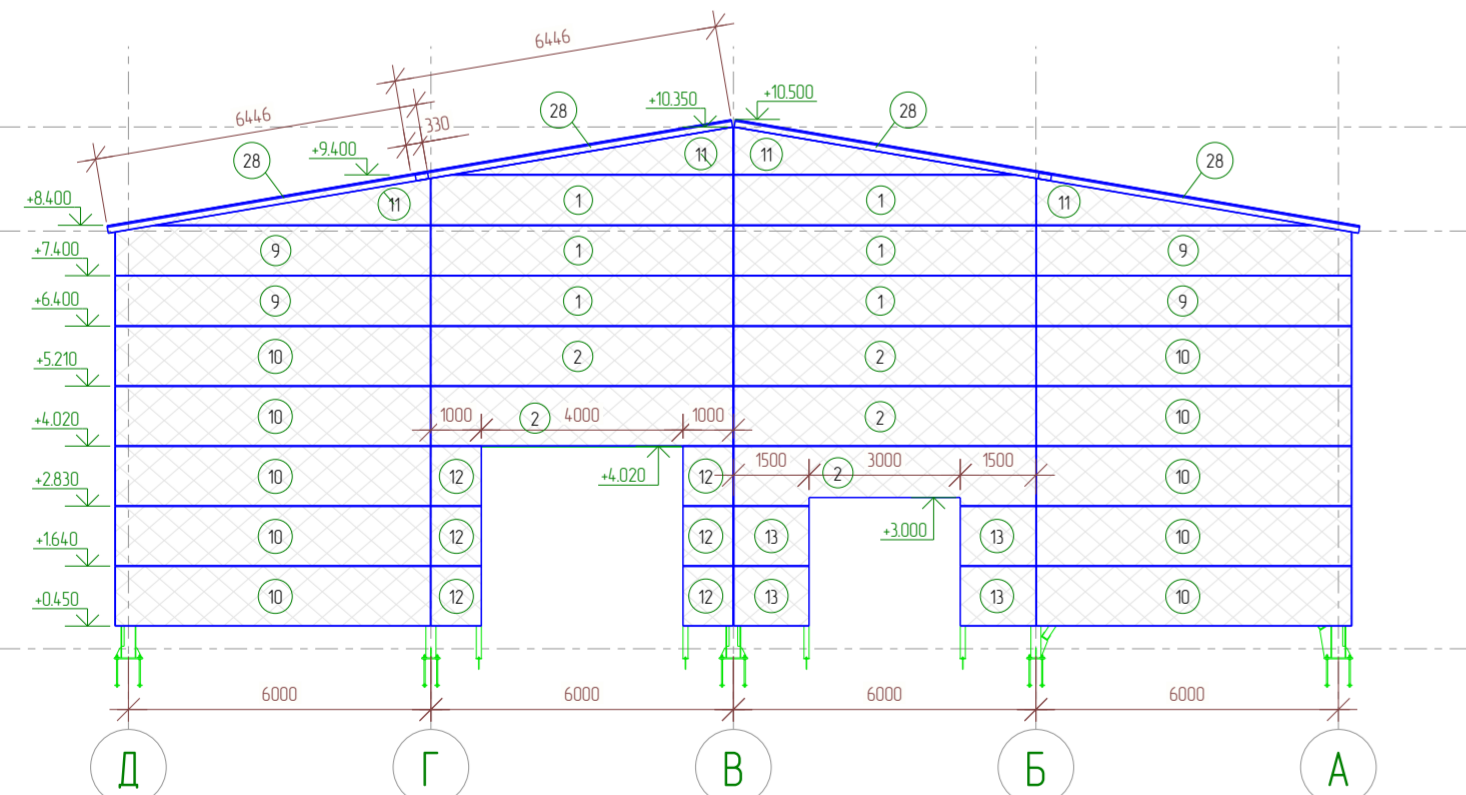
1-1



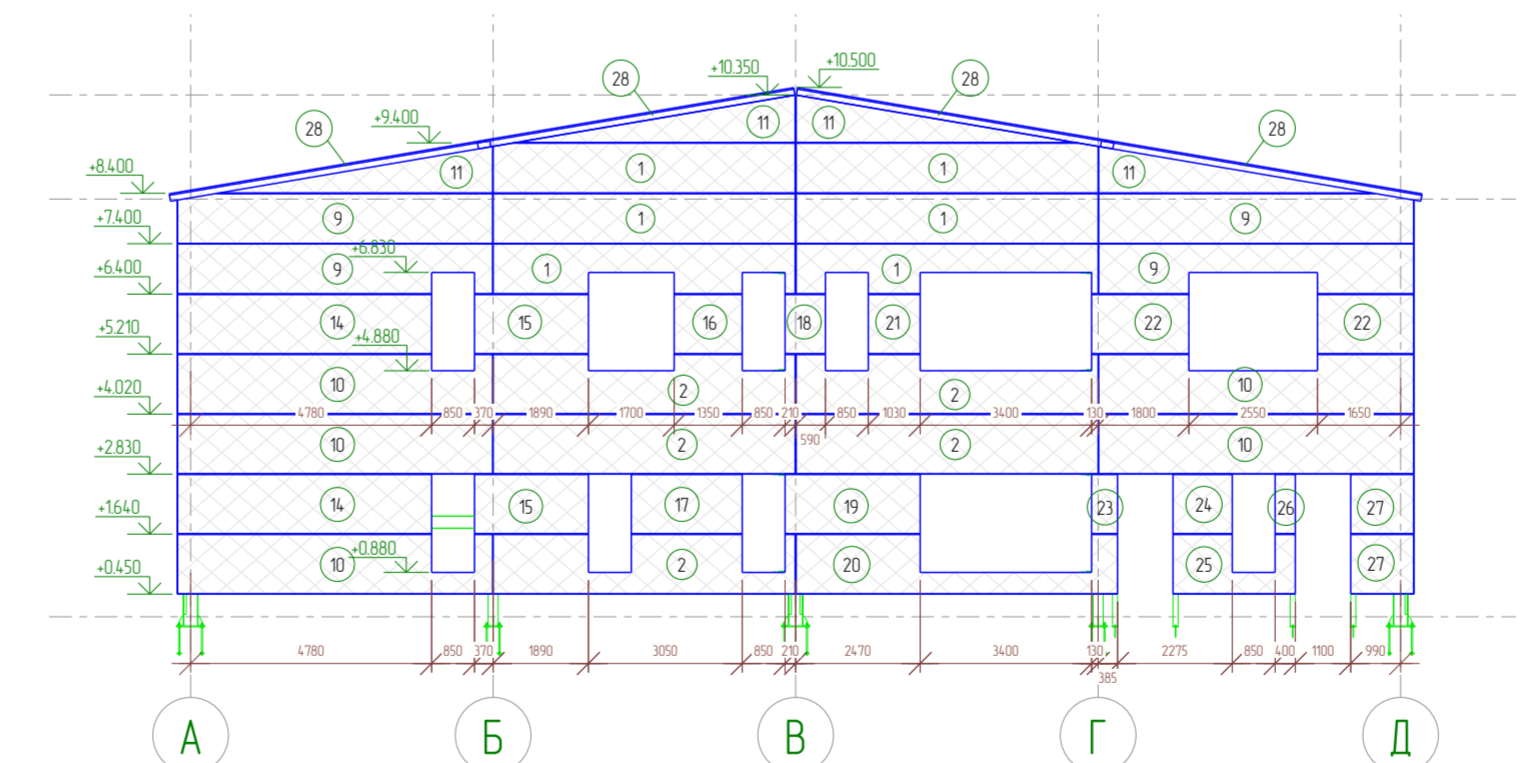
2-2



3-3

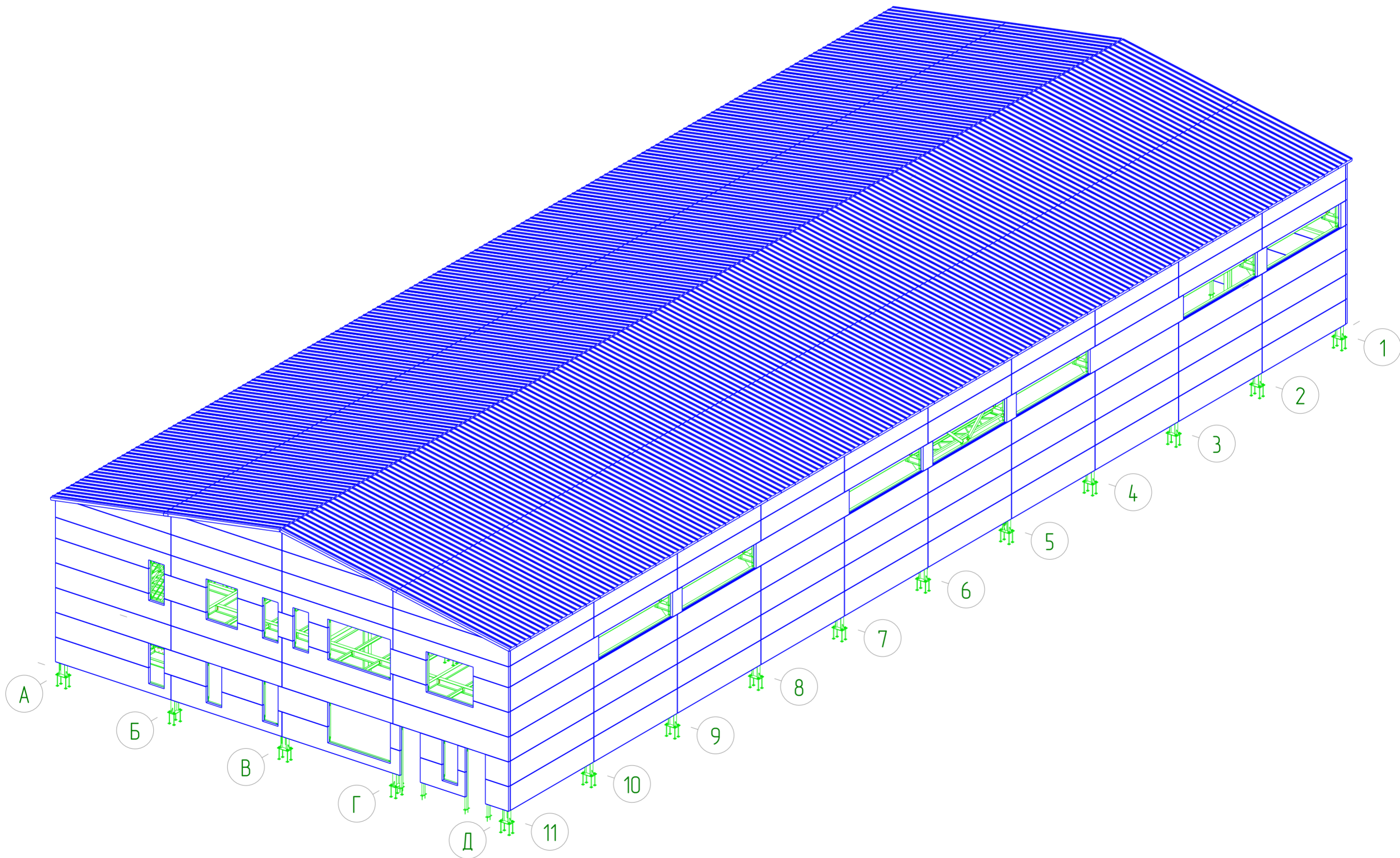
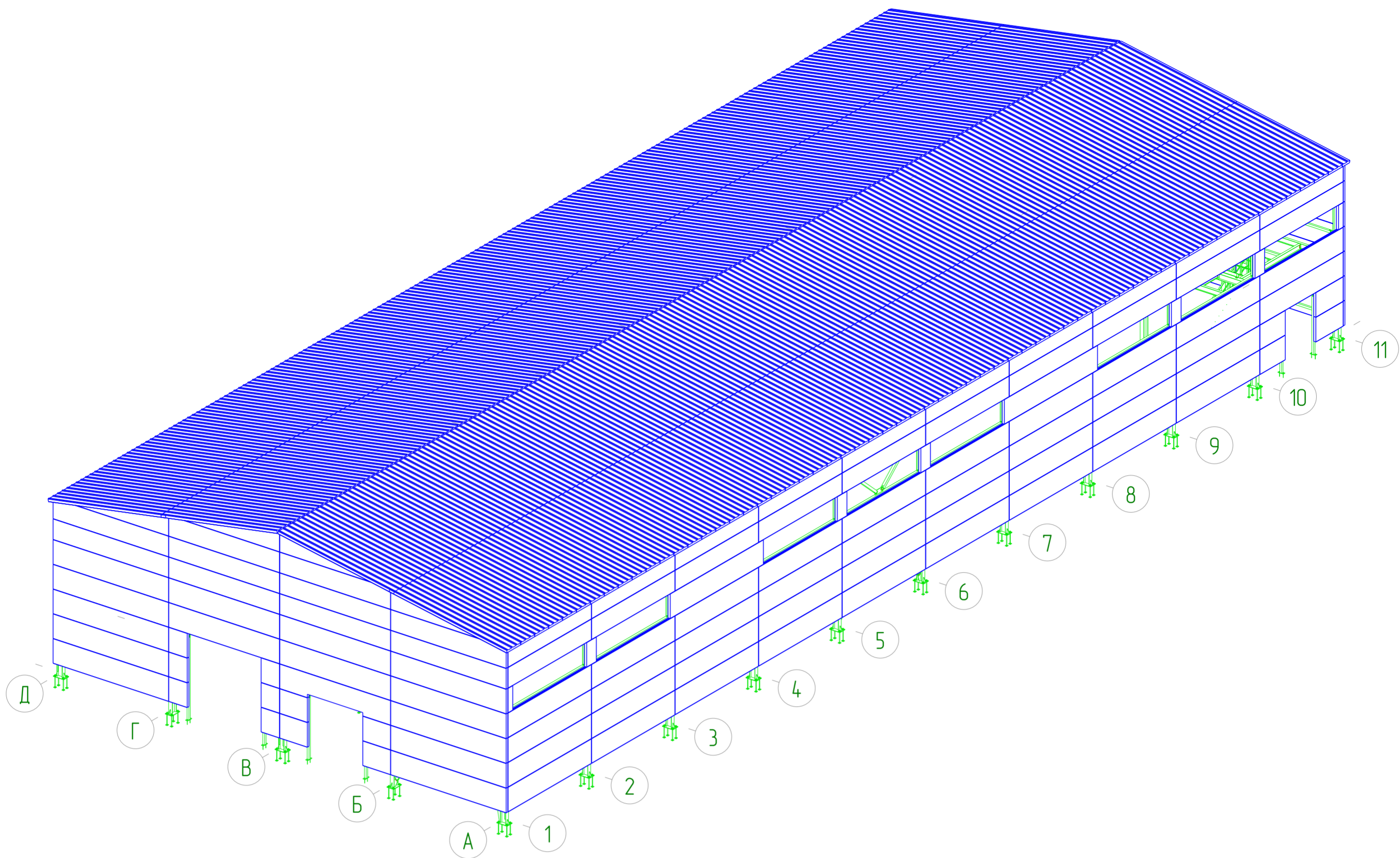


4-4



Поз.	Обозначение	Толщина	Ширина	Длина	Кол-во
1	Сэндвич панель стеновая	120	1000	5980	52
2	Сэндвич панель стеновая	120	1190	5980	88
3	Сэндвич панель стеновая	120	1190	335	3
4	Сэндвич панель стеновая	120	1190	690	9
5	Сэндвич панель стеновая	120	1190	6690	4
6	Сэндвич панель стеновая	120	1190	1810	2
7	Сэндвич панель стеновая	120	1190	1960	2
8	Сэндвич панель стеновая	120	1190	6335	1
9	Сэндвич панель стеновая	120	1000	6250	8
10	Сэндвич панель стеновая	120	1190	6250	15
11	Сэндвич панель стеновая	120	1000	5400	8
12	Сэндвич панель стеновая	120	1190	990	6
13	Сэндвич панель стеновая	120	1190	1490	4
14	Сэндвич панель стеновая	120	1190	5400	2
15	Сэндвич панель стеновая	120	1190	2260	2
16	Сэндвич панель стеновая	120	1190	1350	1
17	Сэндвич панель стеновая	120	1190	2200	1
18	Сэндвич панель стеновая	120	1190	800	1
19	Сэндвич панель стеновая	120	1190	2680	1
20	Сэндвич панель стеновая	120	1190	6375	1
21	Сэндвич панель стеновая	120	1190	1030	1
22	Сэндвич панель стеновая	120	1190	1910	1
23	Сэндвич панель стеновая	120	1190	510	1
24	Сэндвич панель стеновая	120	1190	1170	1
25	Сэндвич панель стеновая	120	1190	2420	1
26	Сэндвич панель стеновая	120	1190	400	1
27	Сэндвич панель стеновая	120	1190	1250	2
28	Сэндвич панель кровли	120	1000	6445	244

01/02-КМ				
Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104-7002-1992				
Изм.	Кол.уч.	Лист № док.	Подпись	Дата
Разраб.	Сафин			03.25
Проб.				
Объект производственного назначения			Стадия	Лист
			РД	151
Раскладка сэндвич-панелей			Листов	152



					01/02-КМ			
					Ленинградская область, Колтушское городское поселение, ул. Индустриальная, участок 13 КН 4-7-07-104-7002-1992			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Сафин				03.25	Объект производственного назначения	РД	152
Проб.								
					Изометрический вид ТСП			