

ООО «Строй Сталь Проект»

Реконструкция складского помещения

Рабочая площадка

Рабочая документация

04-2016-КМ(КМД)

Главный инженер проекта

Слесаренко

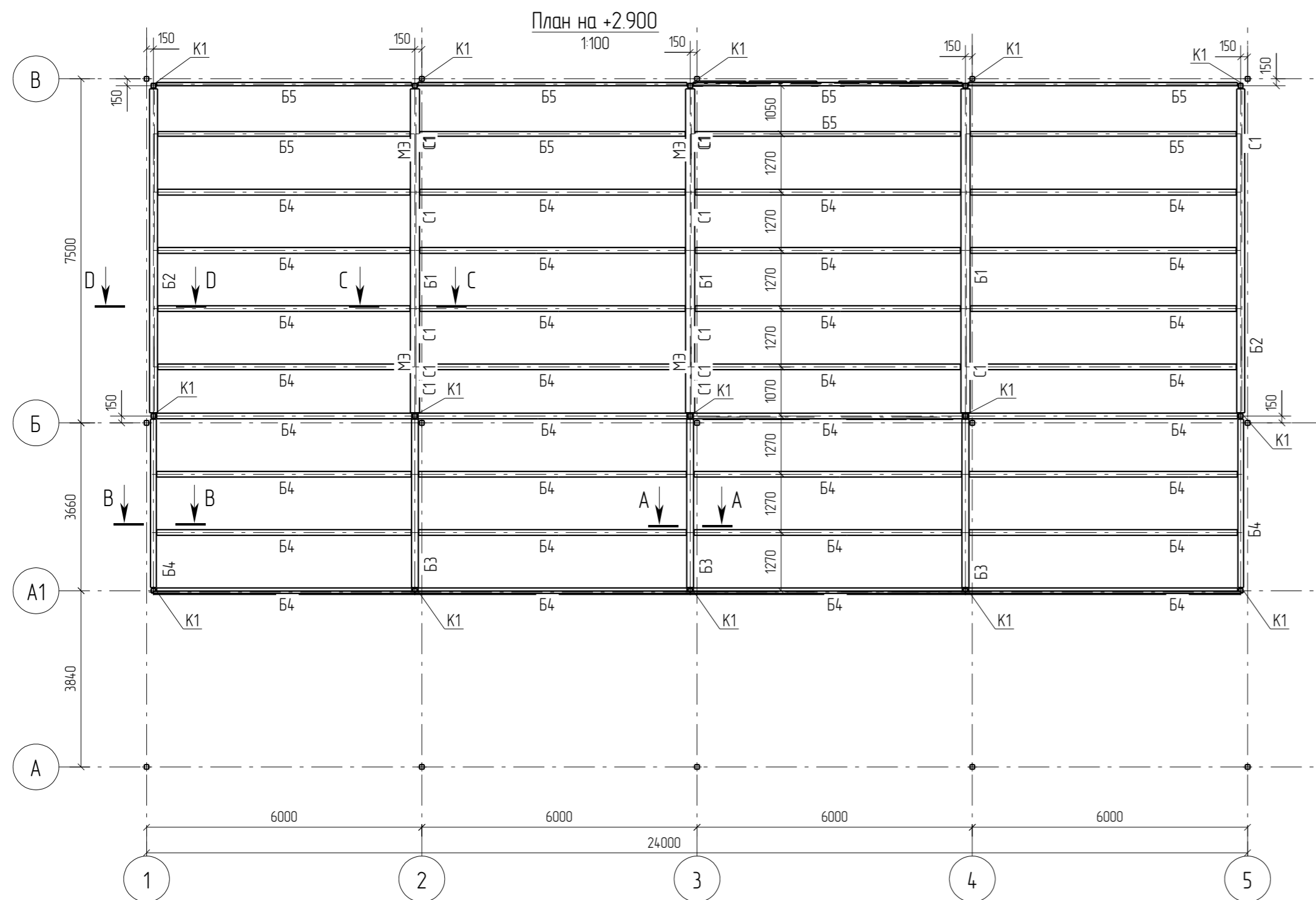
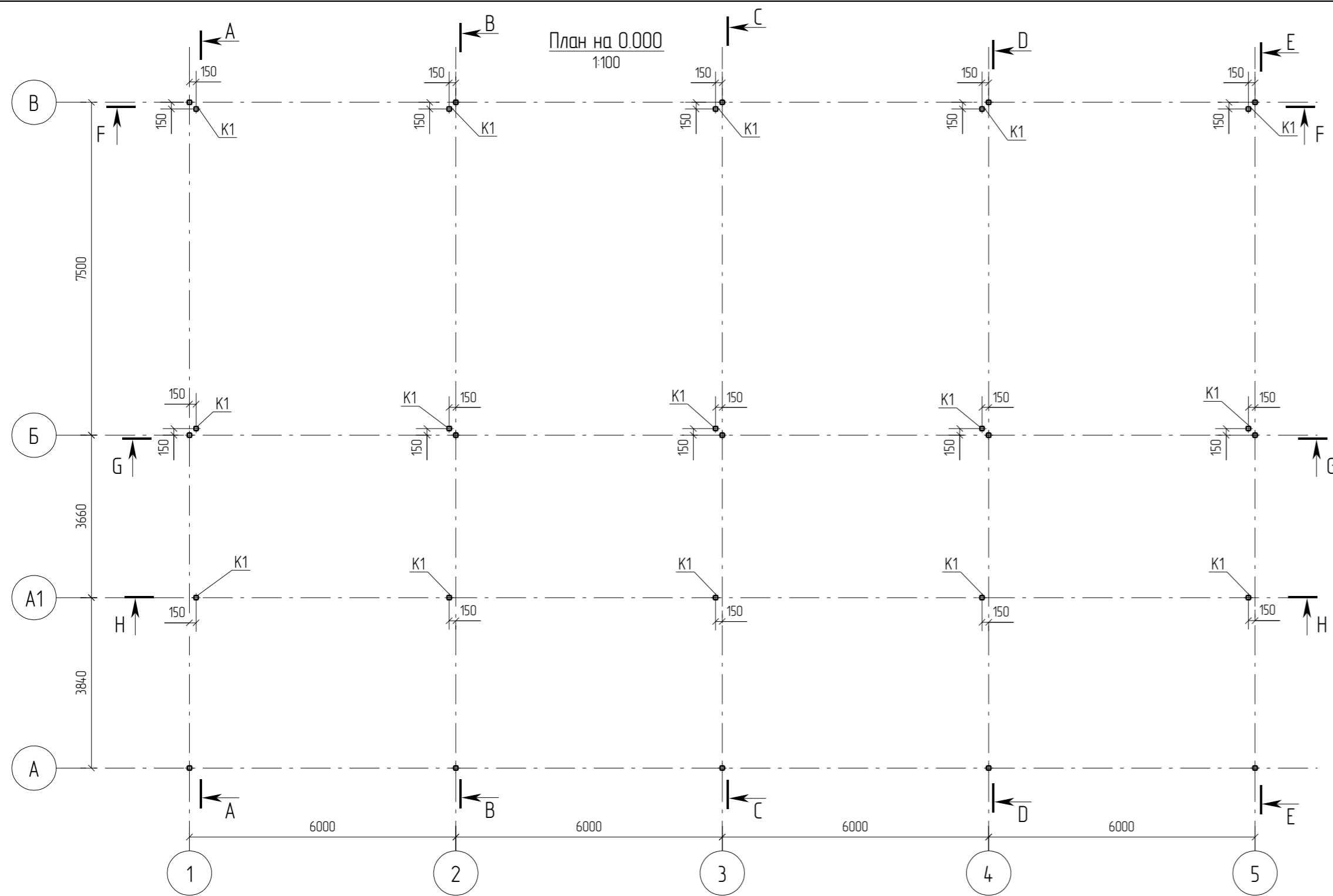
2016 г.

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	№ п/п	Масса металла по элементам конструкций, кг				Общая масса, кг
				Балки	Колонны	Связи	Наступ ограждения	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
ГОСТ 8240-97	C245	C 18П	1	436				436
Всего профиля:			2	436				436
ГОСТ 8509-93	C245	L 25X3	3				530	530
	C245	L 100X7	4			980,2		980,2
	C245	L 100X8	5		102			102
	C245	L 110X8	6		55,2			55,2
Всего профиля:			7		157,2	980,2	530	1190,4
ГОСТ 8568-77	C245	— Руф. 4	8				7813,2	7813,2
Всего профиля:			9				7813,2	7813,2
ГОСТ 19903-74	C245	— 4	10		4,5			4,5
	C245	— 140	11				104,3	104,3
	C245	— 8	12	134,4	41	80		255,4
	C245	— 10	13	256,6	1310			387,6
	C245	— 20	14		127,5			127,5
Всего профиля:			15	391	304	80	104,3	879,3
ГОСТ 30245-2003	C245	2H □ 40X40X30	16				98,0	98,0
	C245	2H □ 50X30X30	17				78,2	78,2
	C245	2H □ 100X100X50	18		720			720
Всего профиля:			19		720		176,2	896,2
СТО АСЧМ 20-93	C245	I 20Б1	20	588,9				588,9
	C245	I 25Б1	21	5821,4				5821,4
	C245	I 30Б1	22	540,9				540,9
	C245	I 35Б1	23	726				726
	C245	I 45Б1	24	1806,9				1806,9
Всего профиля:			25	9484,1				9484,1
Всего масса профиля:			26	10311,1	1181,2	1060,2	8146,7	20699

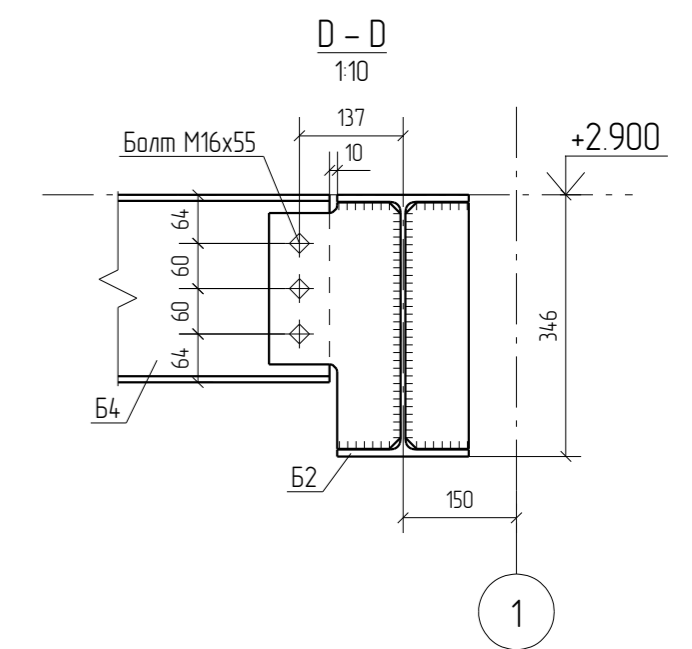
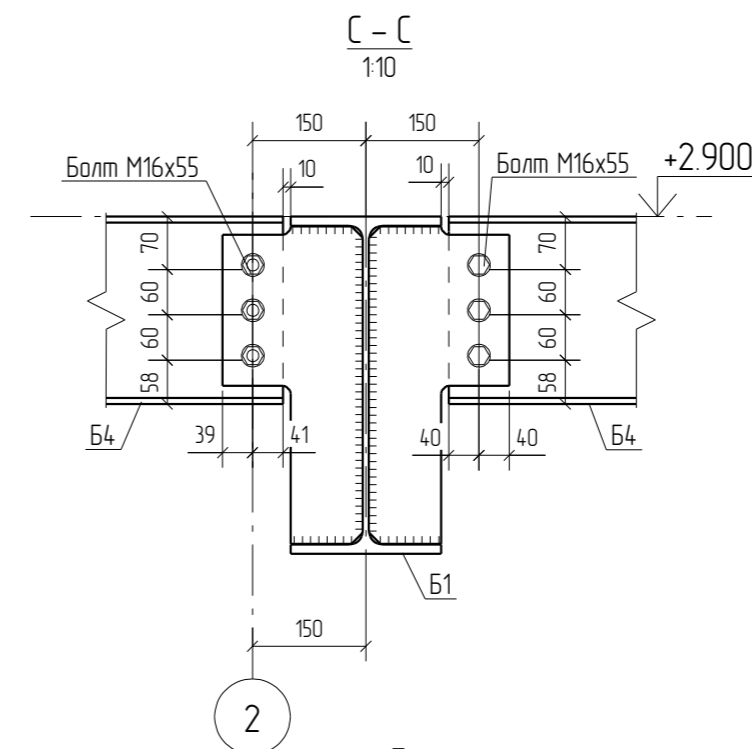
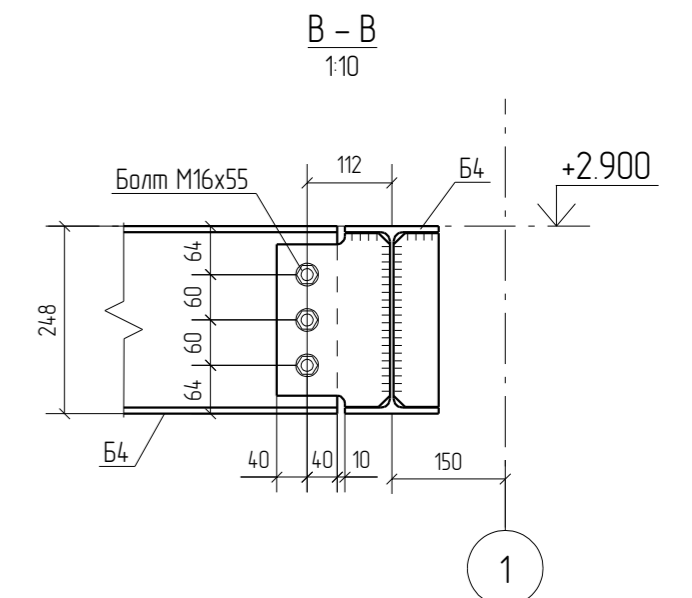
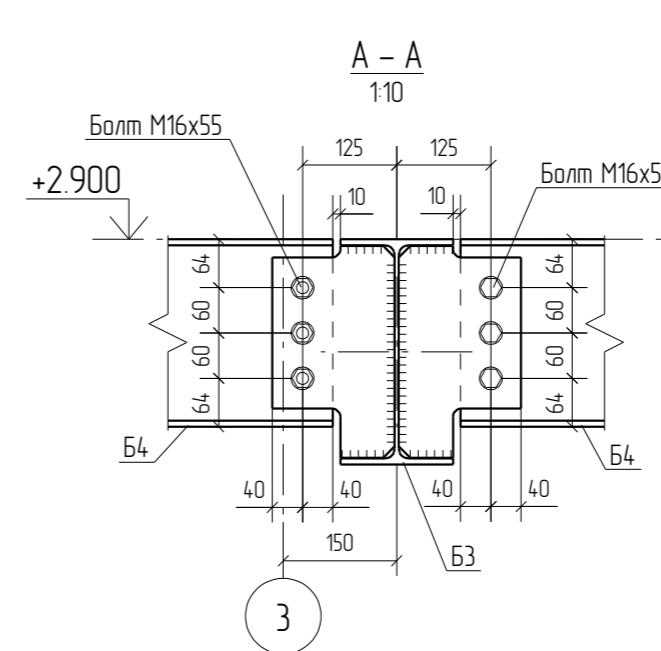
Ведомость монтажных метизов (временных+постоянных)

Наименование, диаметр	Толщина пакета, мм	Длина, мм	Кол-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Класс прочности/ Марка стали	Примечание
Болт М16х50	13	50	76	8,63	7798-70	8,8	постоянный
Болт М16х55	15	55	344	4180	7798-70	8,8	постоянный
Болт М16х60	15	60	24	3,11	7798-70	8,8	постоянный
Болт М20х60	13	60	18	3,89	7798-70	8,8	постоянный
Болт М20х65	16	65	30	6,85	7798-70	8,8	постоянный
Гайка М16			888	33,40	5915-70	8	
Гайка М20			96	6,86	5915-70	8	
Шайба 16			912	10,31	11371-78		
Шайба 20			96	1,65	11371-78		
Анкер М20х250		250	30				Химический
Всего:				116,48			

						04-2016-КМ(КМД)				
						Реконструкция складского помещения				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рабочая площадка		Стация	Лист	Листов
								Р	21	
Проверил	Титаренко				09.02.2016	Техническая спецификация металлопроката, ведомость метизов		ООО «Строй Сталь Проект»		
Исполнил	Хитрук				09.02.2016					

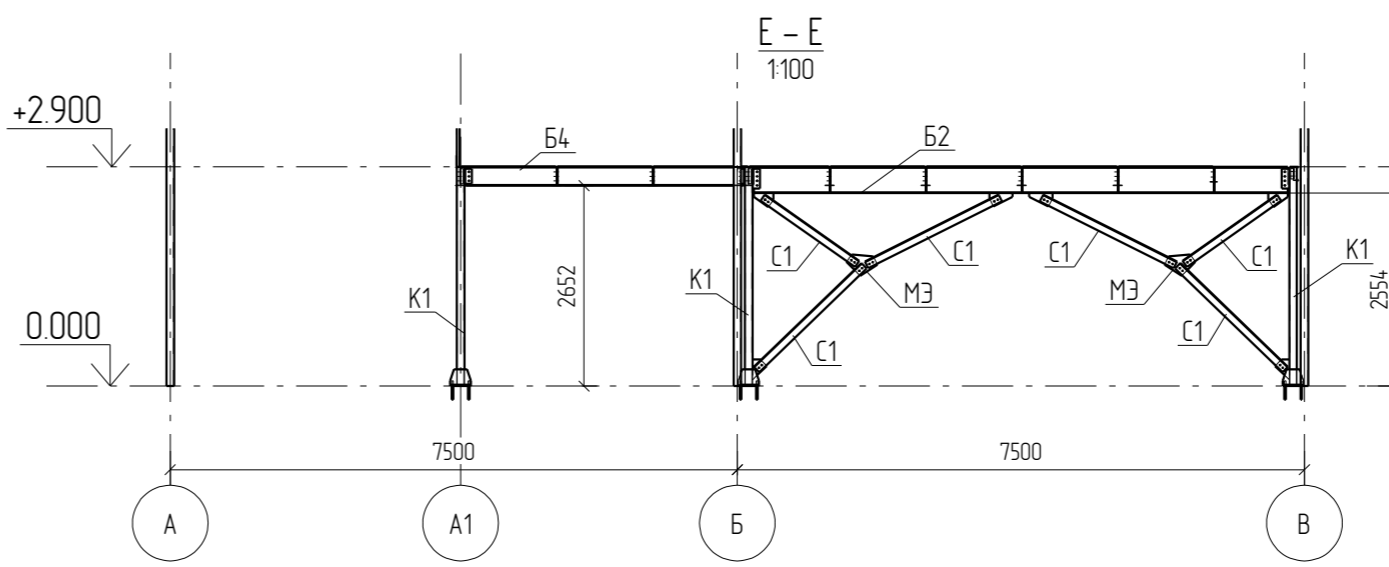
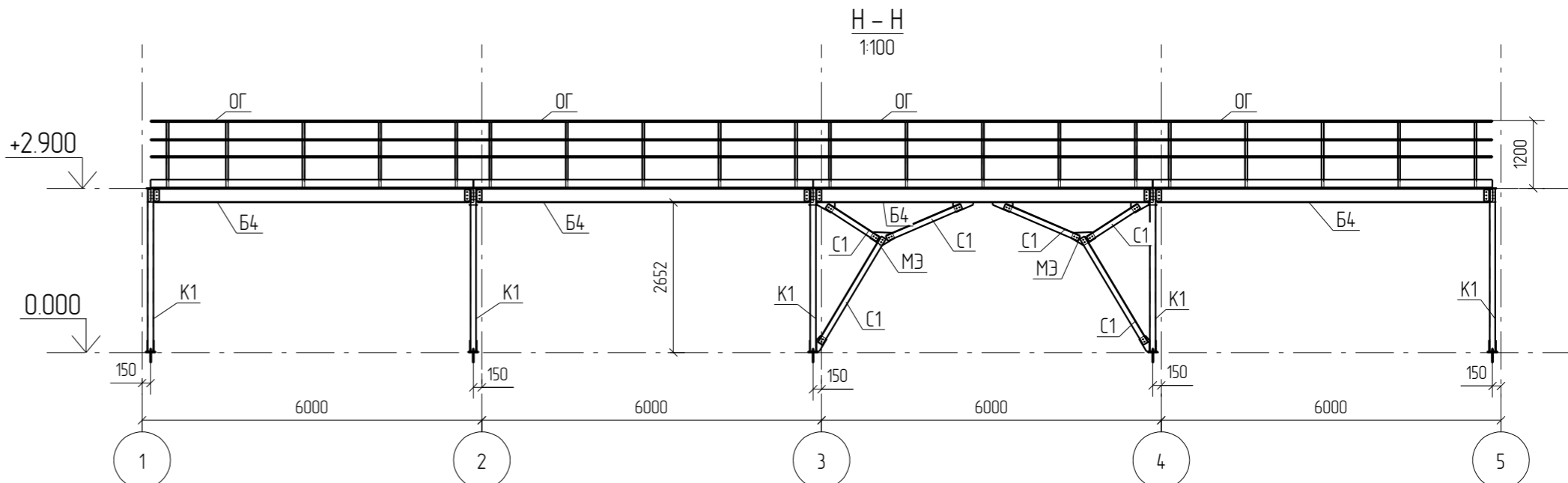
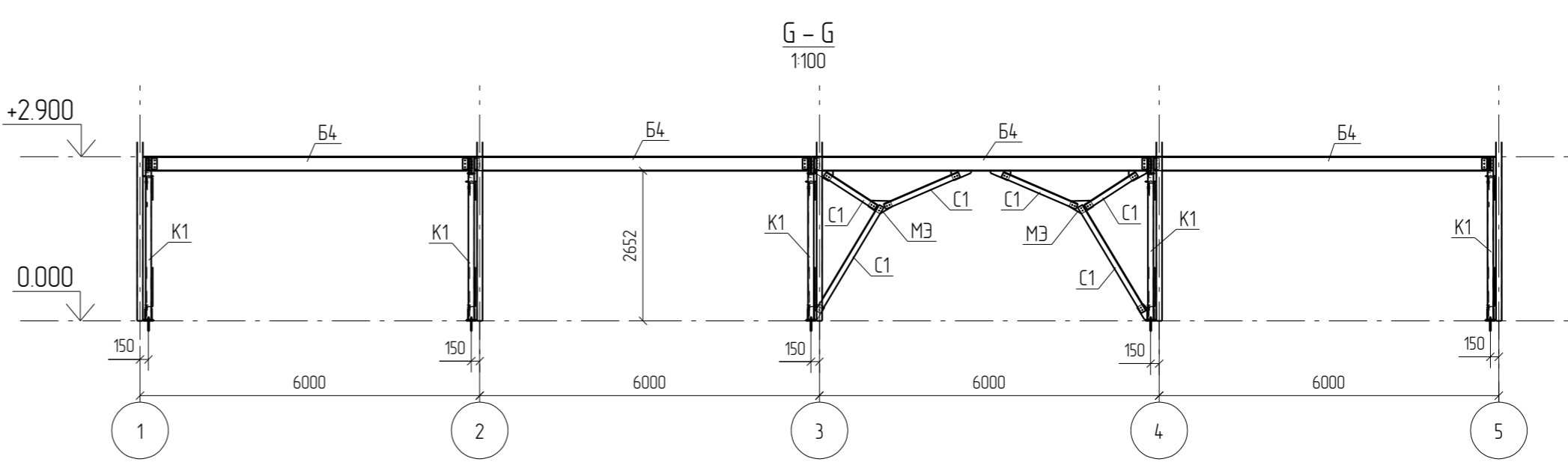
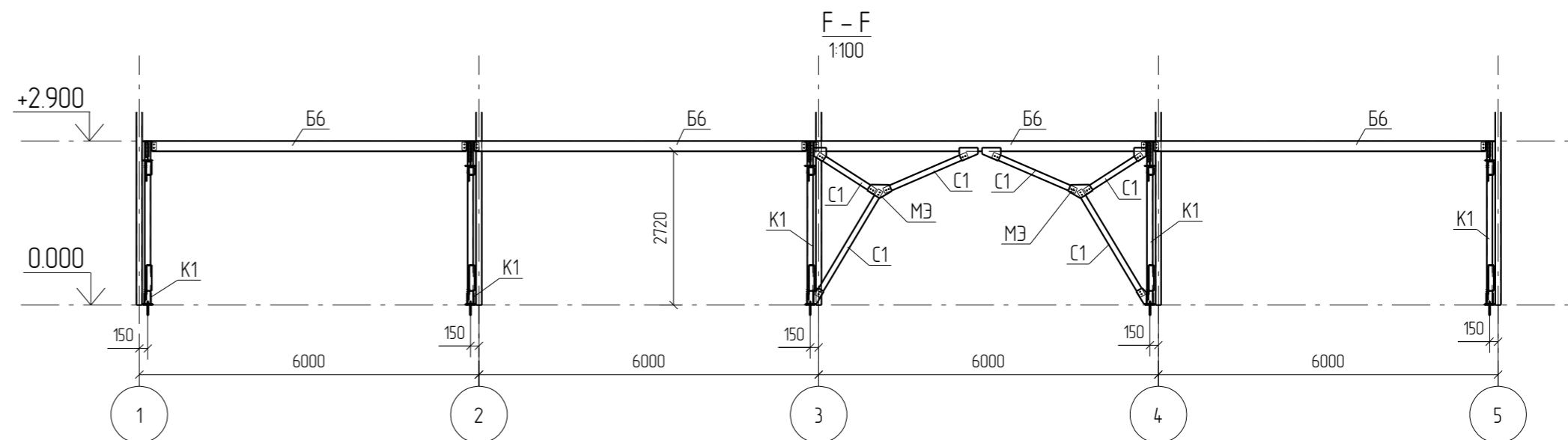
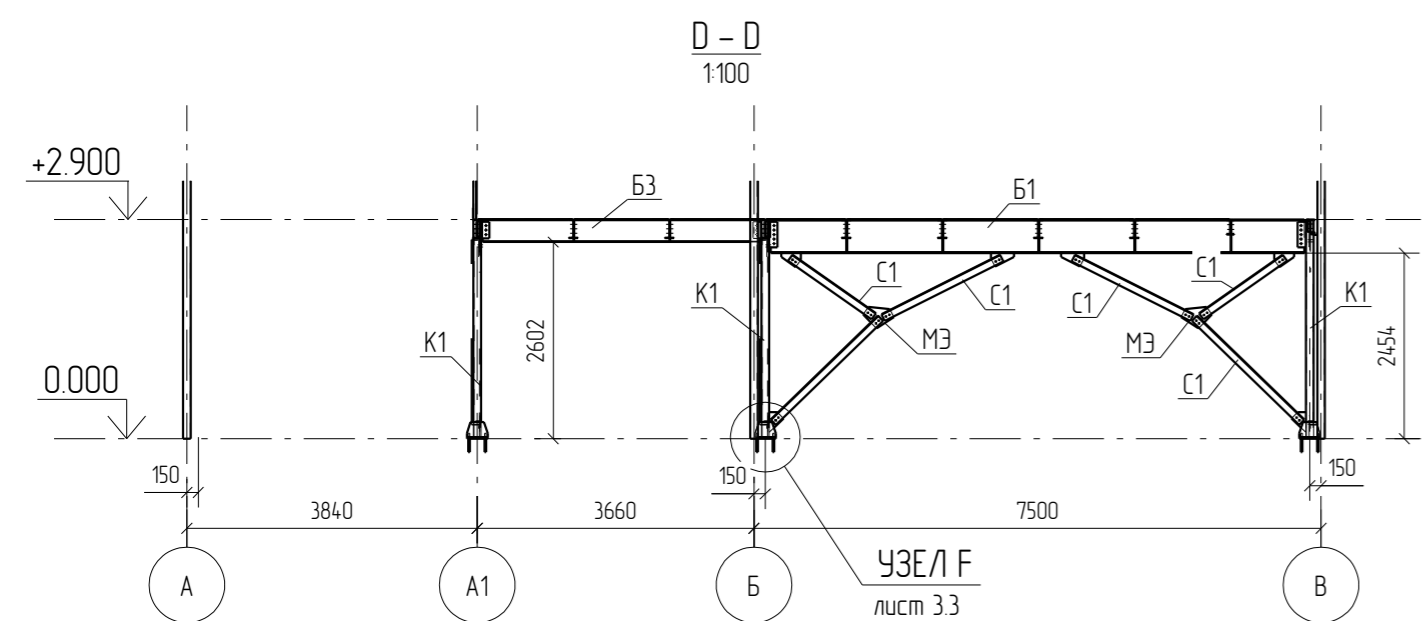
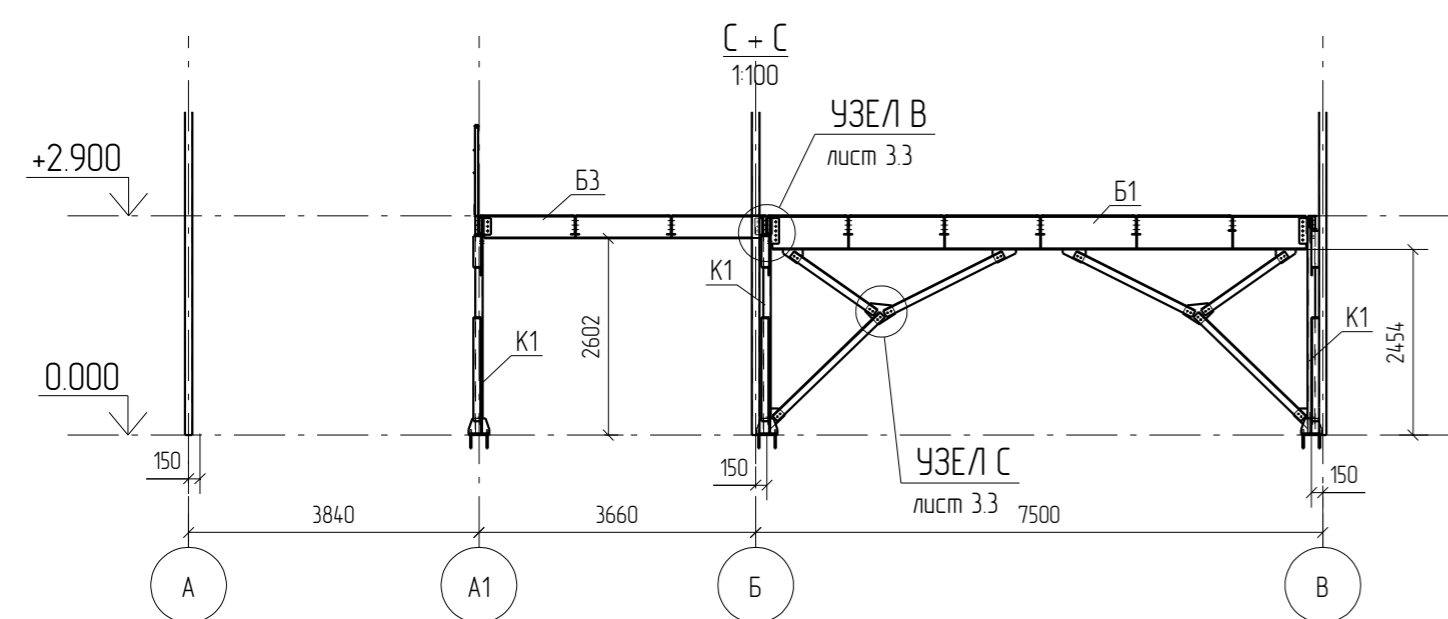
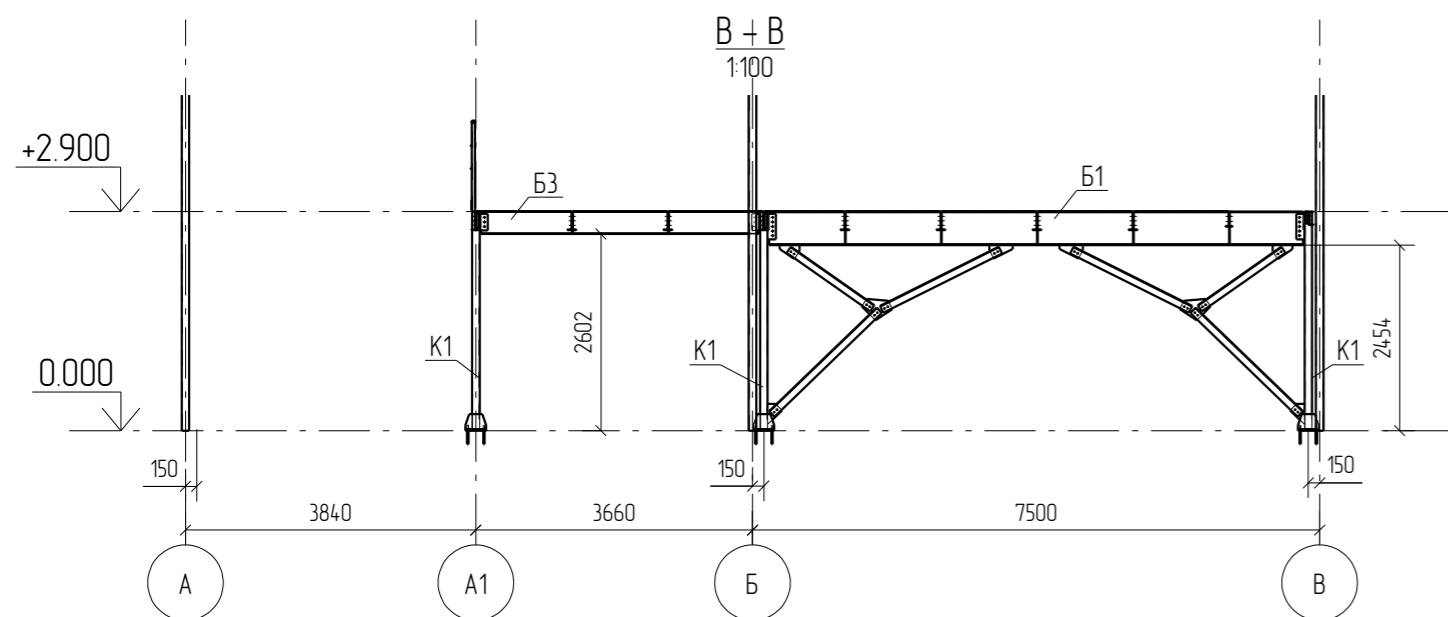
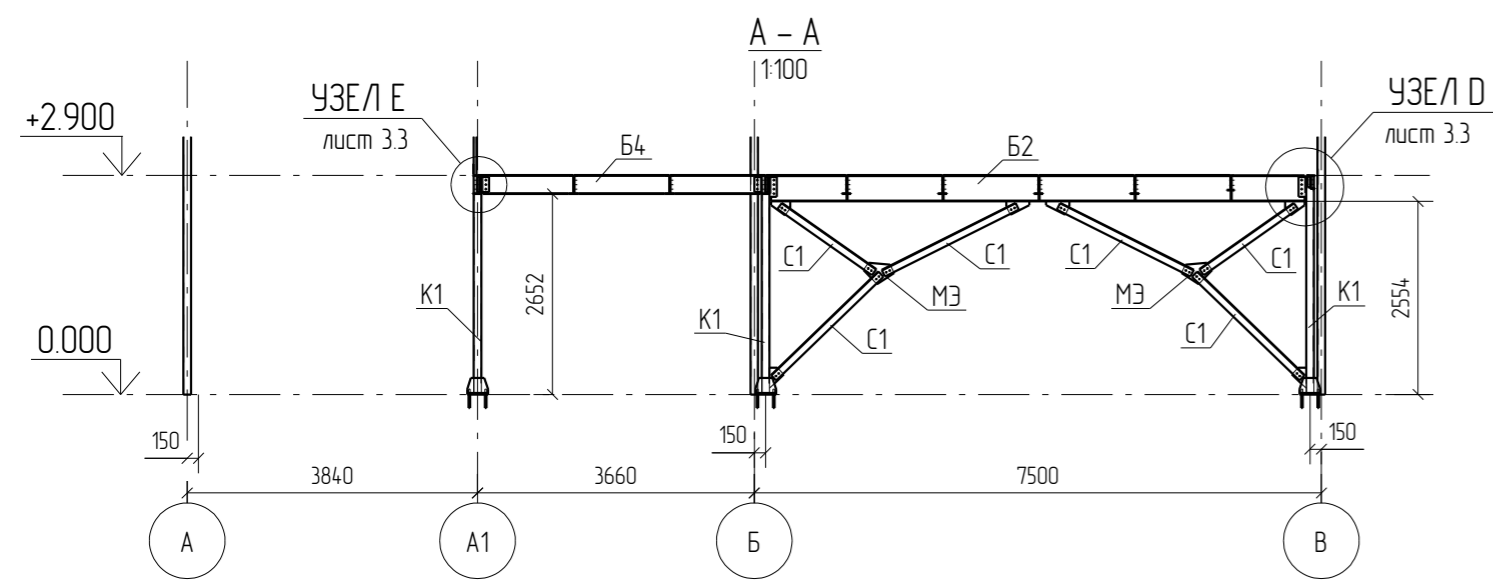


Ведомость элементов								
Марка элемента	Сечение			Усилие для прикрепления			Наименование или марка материала	Примечание
	Эскиз	поз.	состав	Q, кН	N, кН	M, кНм		
Б-1			45Б1	150	-	-	C245	
Б-2			35Б1	75	-	-	C245	
Б-3			30Б1	65	-	-	C245	
Б-4			25Б1	35	-	-	C245	
Б-5			20Б1	18	-	-	C245	
Б-6			18П	10			C245	
К-1			100x5	-	263	-	C245	
Н			Риф t=4				C245	
С-1		1	L100x7	20	-	-	C245	



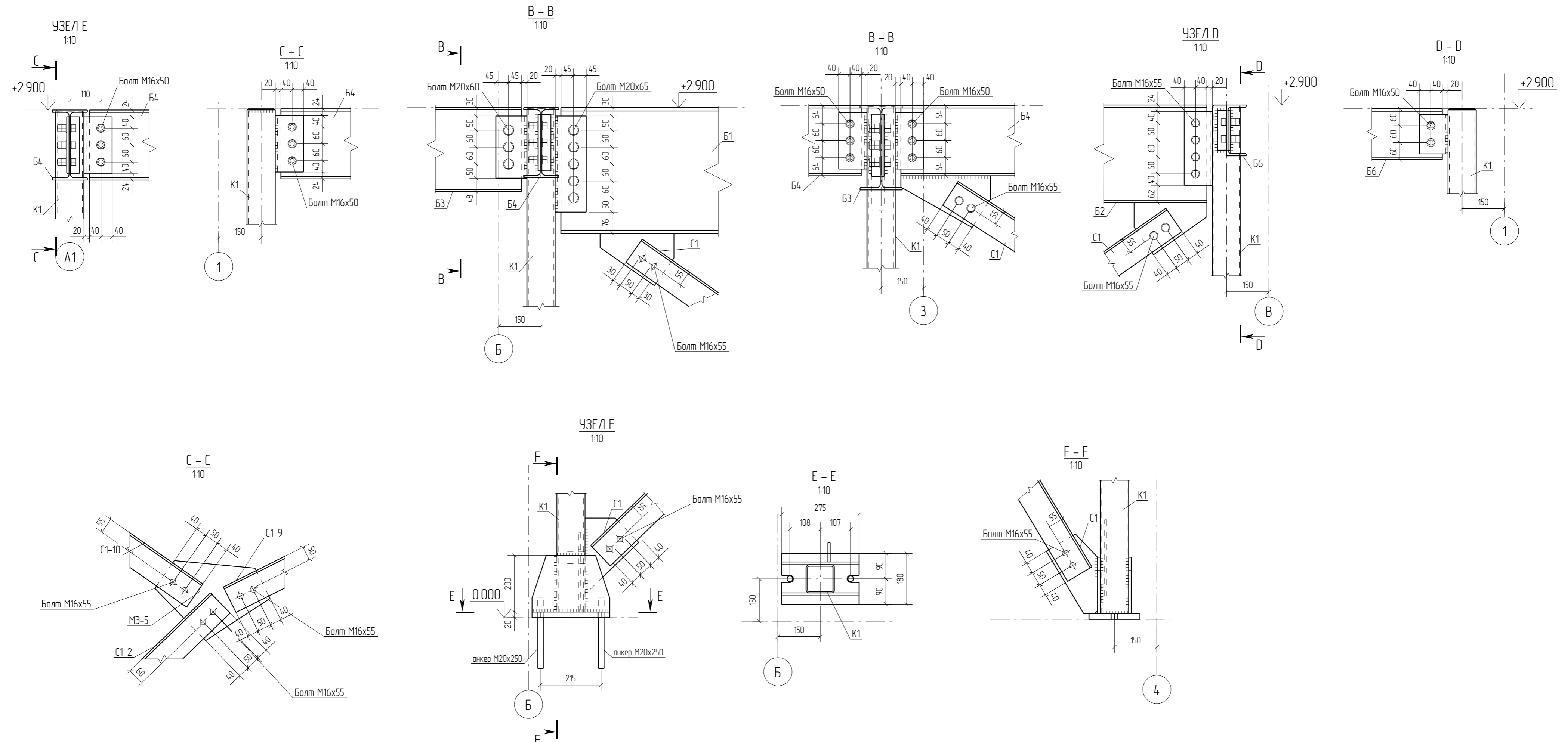
Примечания:
1. Читать вместе с листом 3.2

Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by					
0	14.04.2016	Выпуск рабочей документации		Хитрук					
04-2016-КМ(КМД)									
Реконструкция складского помещения									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рабочая площадка	Стация	Лист	Листов
							Р	3.1	
Проверил	Титаренко				14.04.2016	План на отми+0.000, +2.900, Ведомость элементов	ООО «Строй Сталь Проект»		
Исполнил	Хитрук				15.04.2016				



Примечания:
1. Разрезы замаркированы на листе 3.2

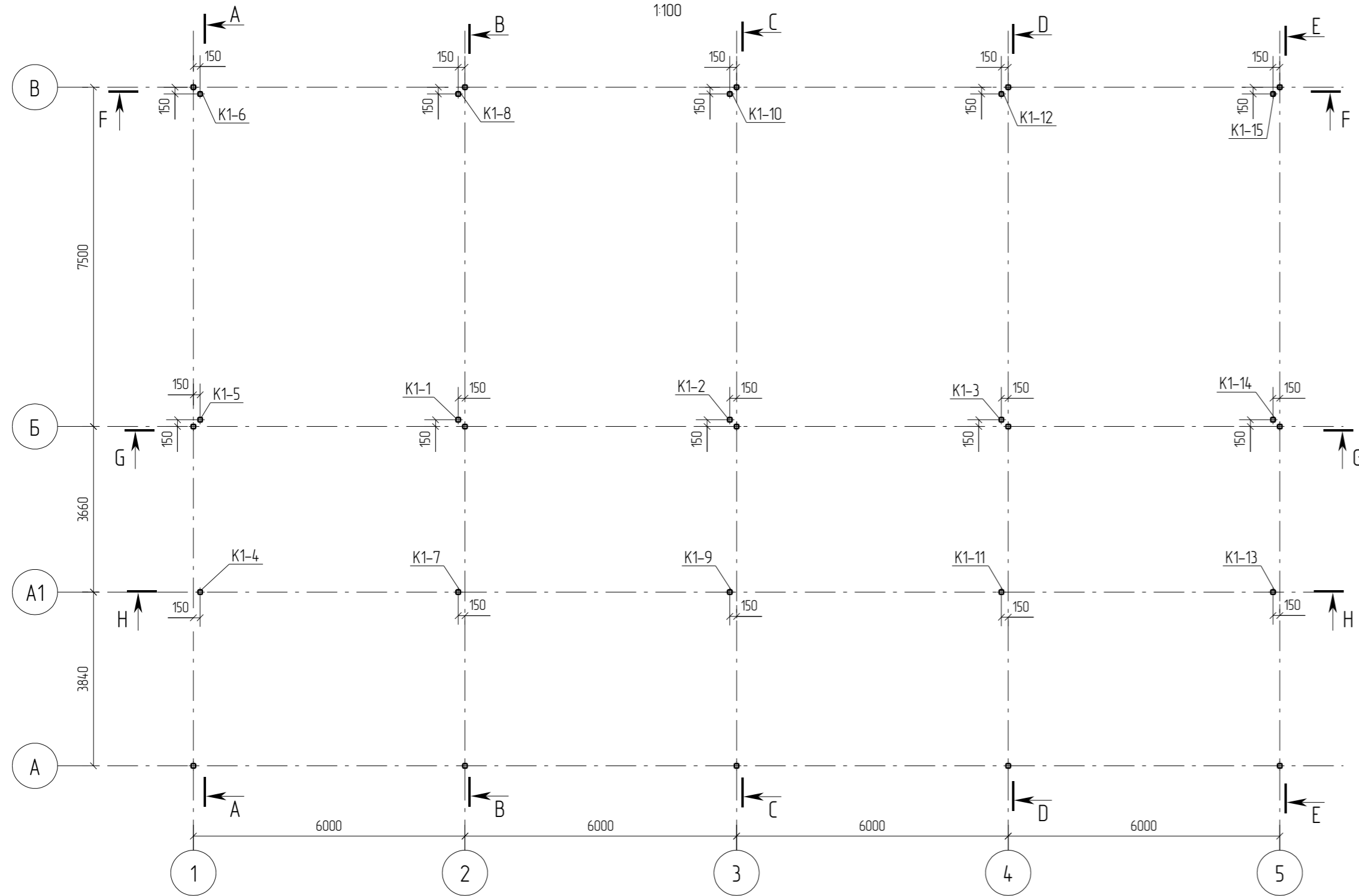
0	14.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by
04-2016-КМ(КМД)				
Реконструкция складского помещения				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись
Рабочая площадка			Стадия	Лист
			Р	3.2
Проверил	Титаренко	14.04.2016	Разрез А-А,В-В,С-С,Д-Д,Е-Е,Ф-Ф,Г-Г,Н-Н	
Исполнил	Хитрук	15.04.2016		



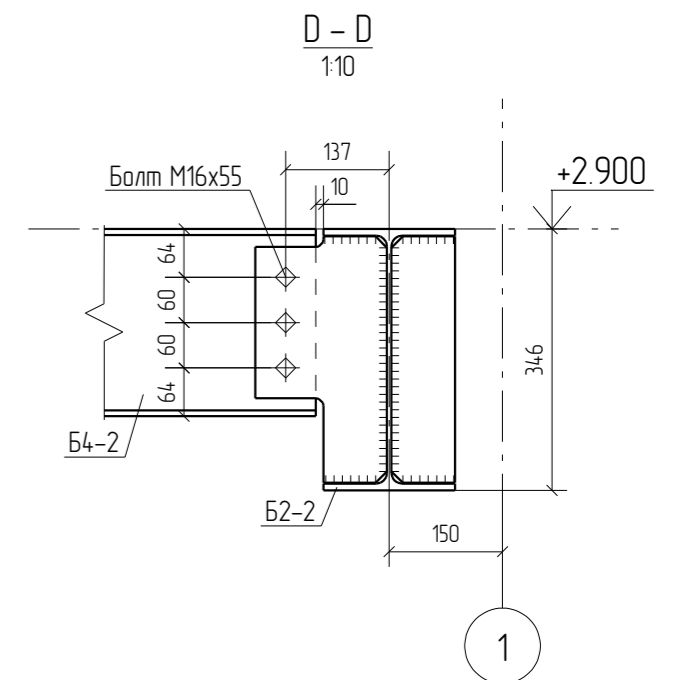
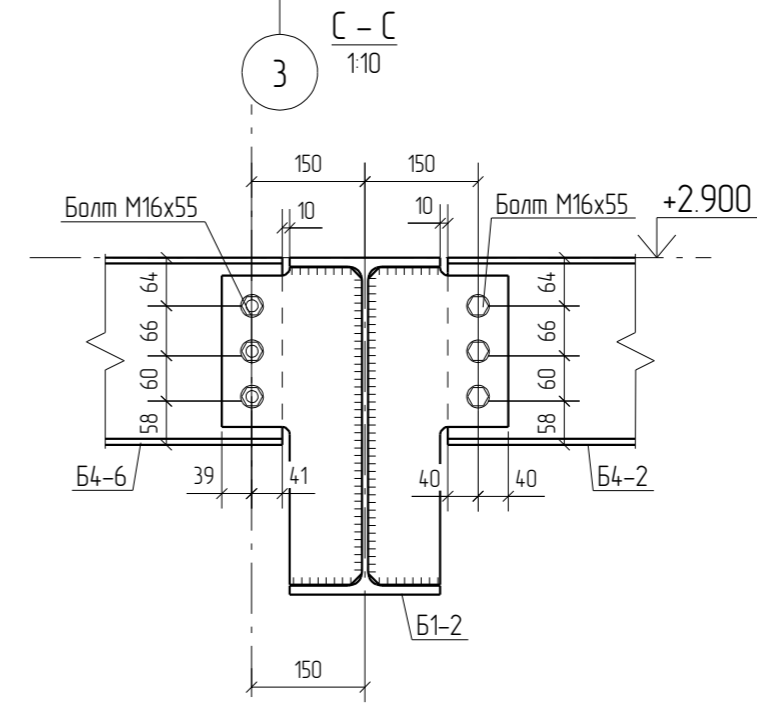
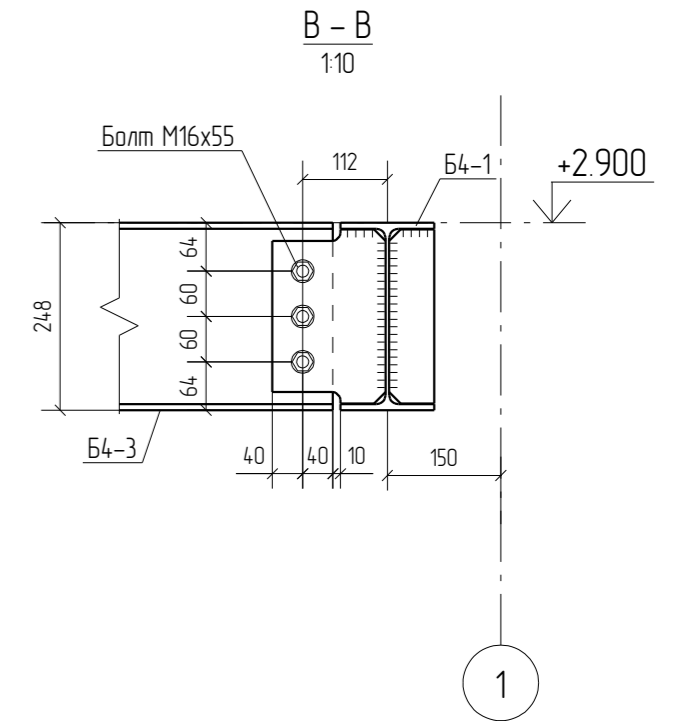
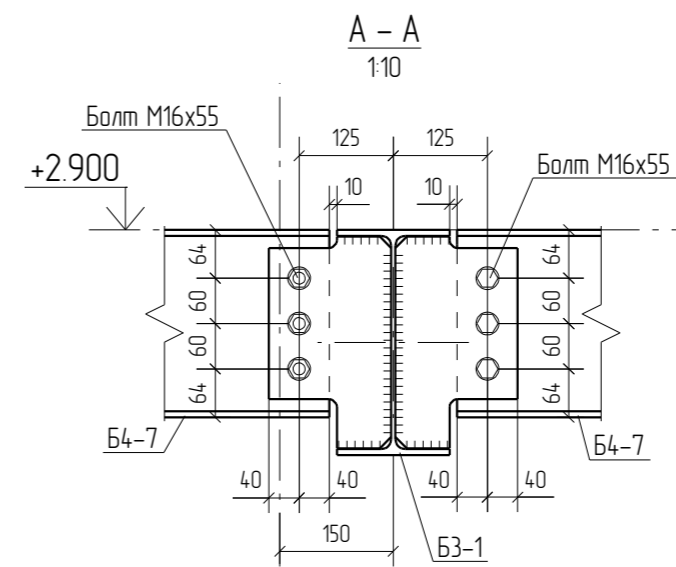
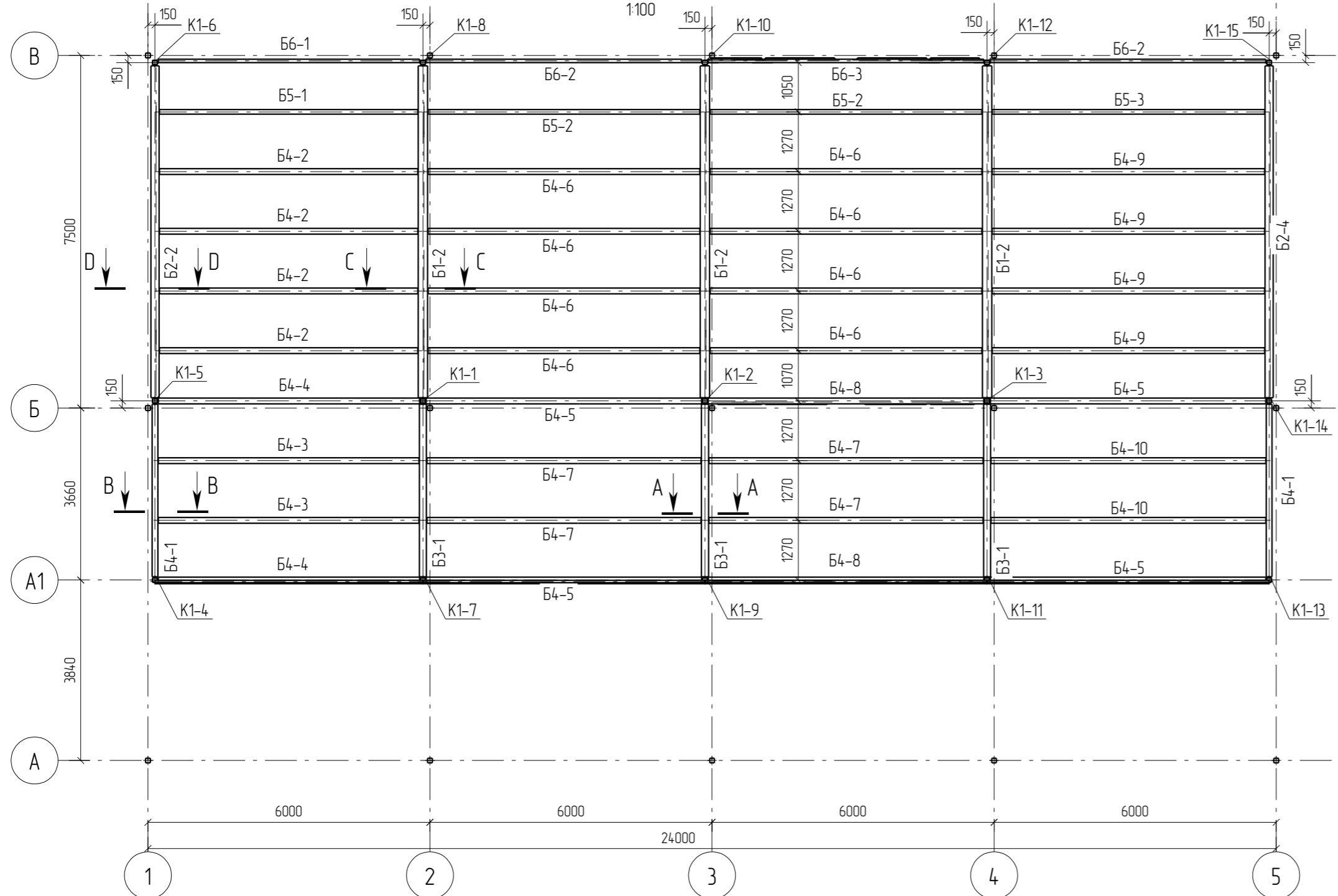
Примечания:
 1. Узлы замаркированы на листе 3.2

0	14.04.2016	Выпуск рабочей документации			Хитрук
Rev.	Date	Description		Signature	Drawn by
04-2016-КМ(КМД)					
Реконструкция складского помещения					
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата
				Рабочая площадка	Лист
					Листов
				Р	3.3
Проверил Титаренко				Узел А, В, С, Д	
Исполнил Хитрук				14.04.2016	15.04.2016

Монтажная схема на отм. 0.000

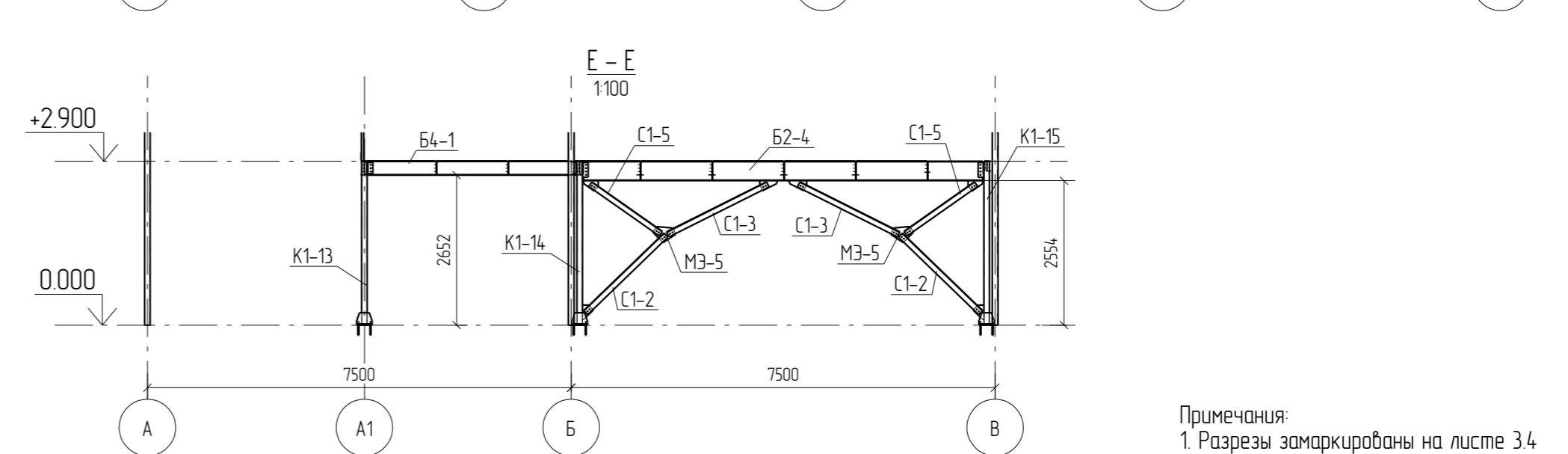
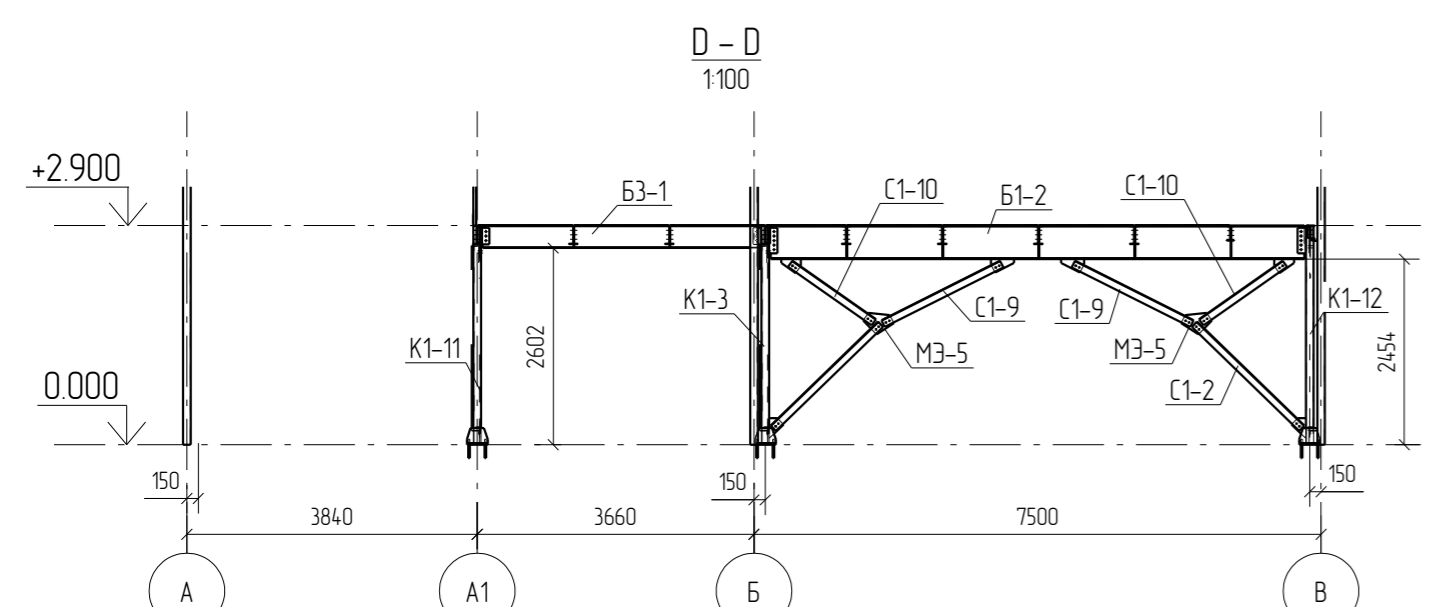
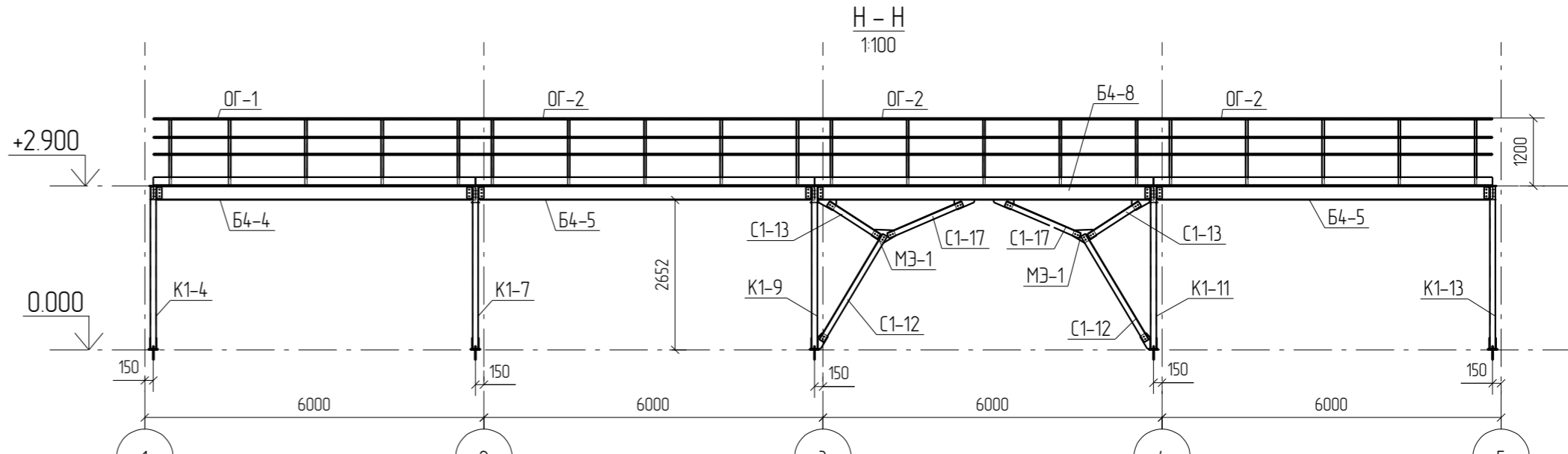
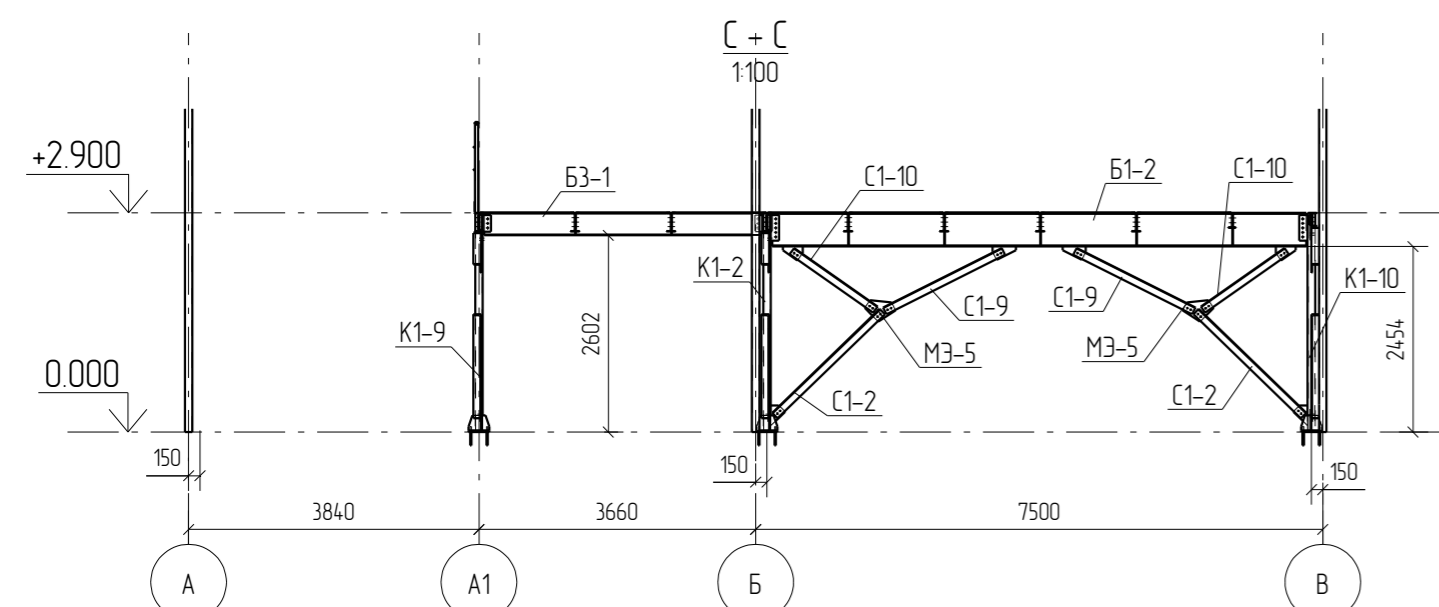
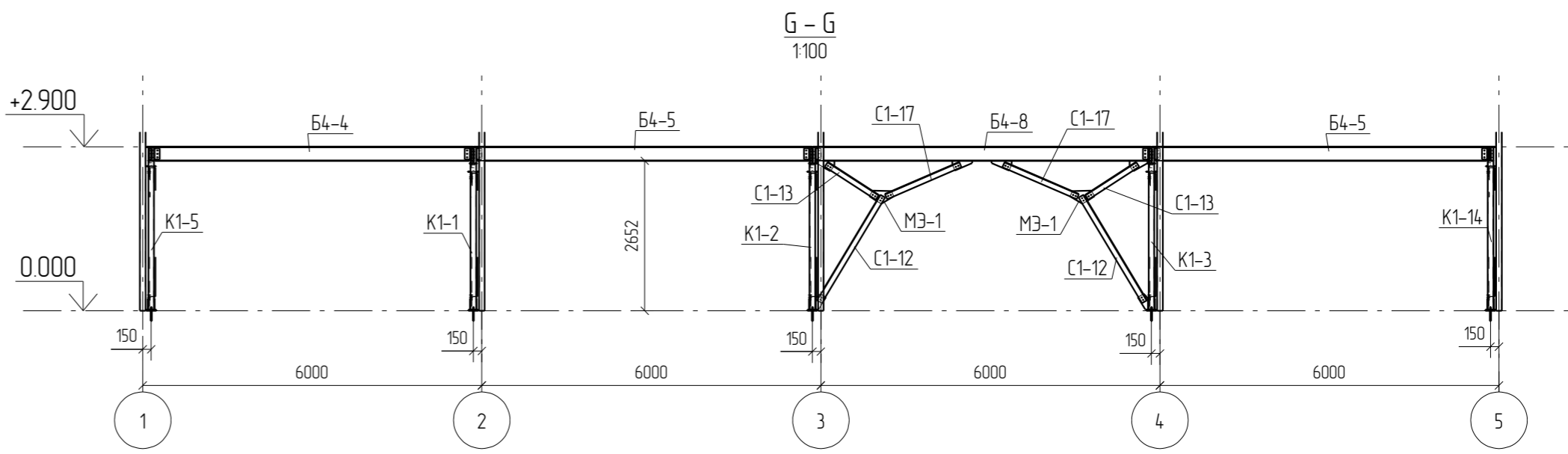
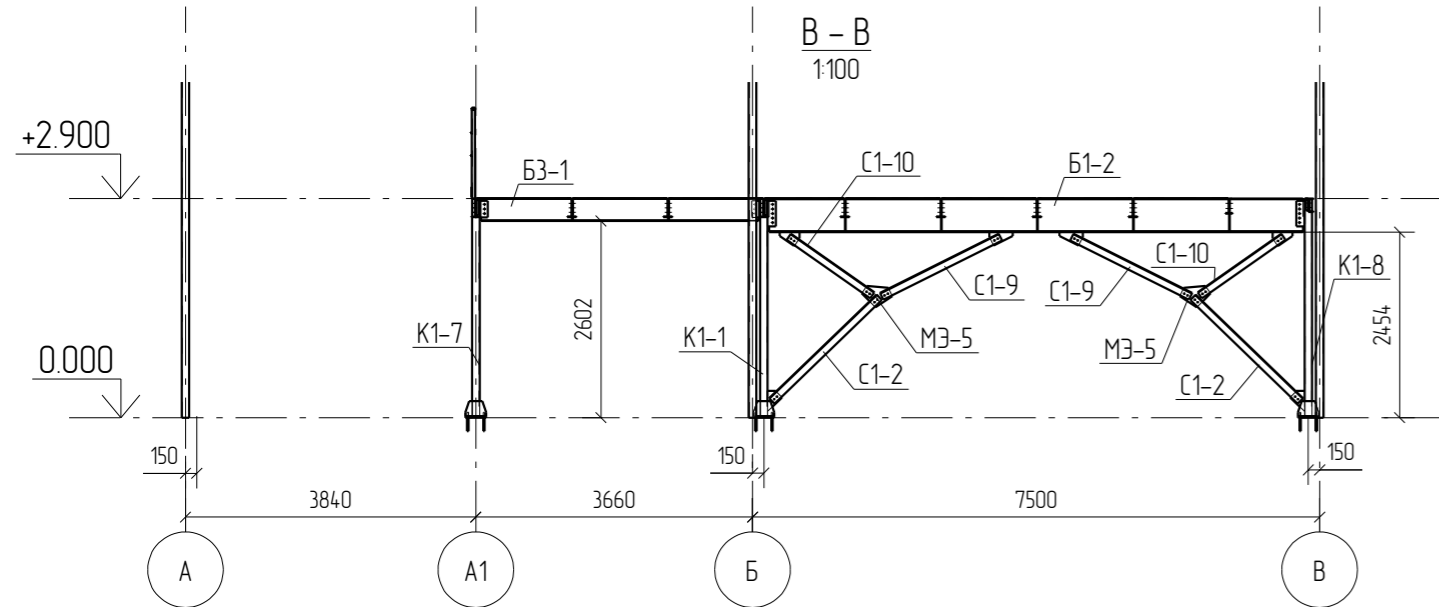
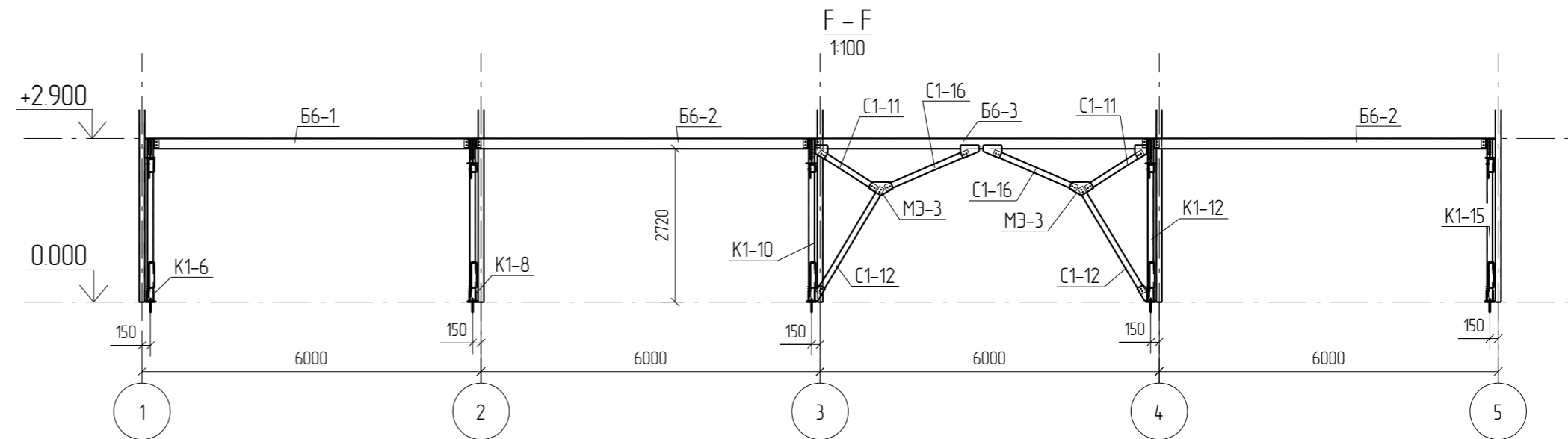
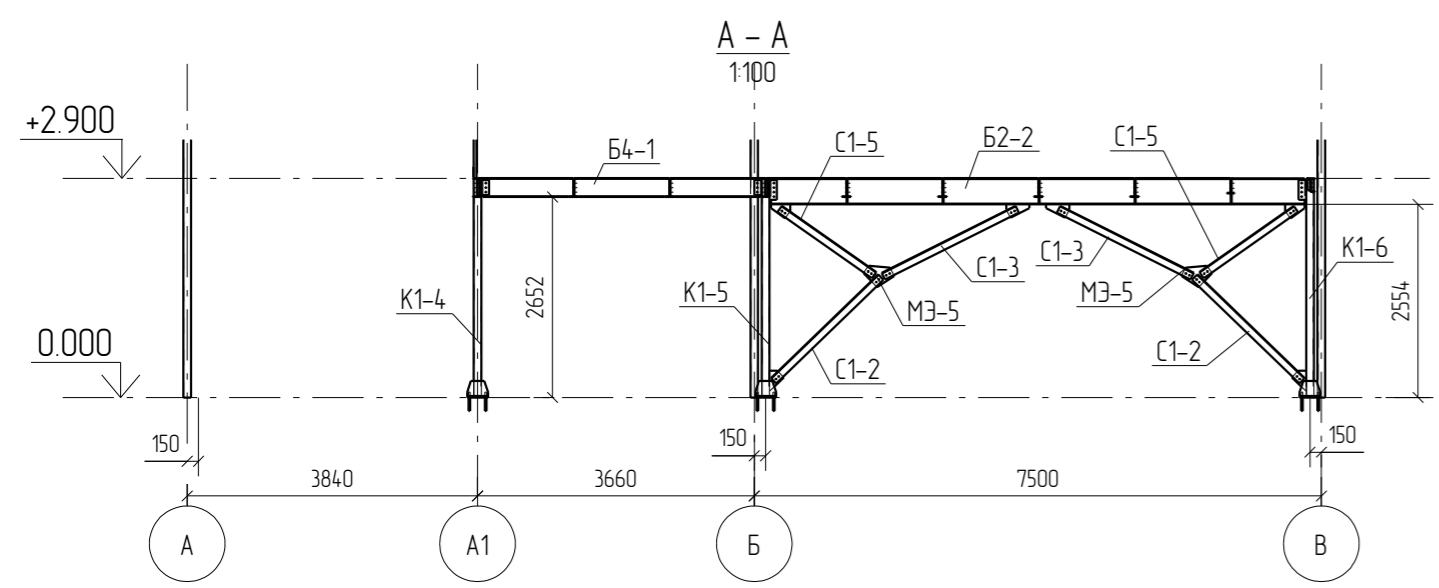


Монтажная схема на отм. +2.900



Примечания:
1. Читать вместе с листом 35

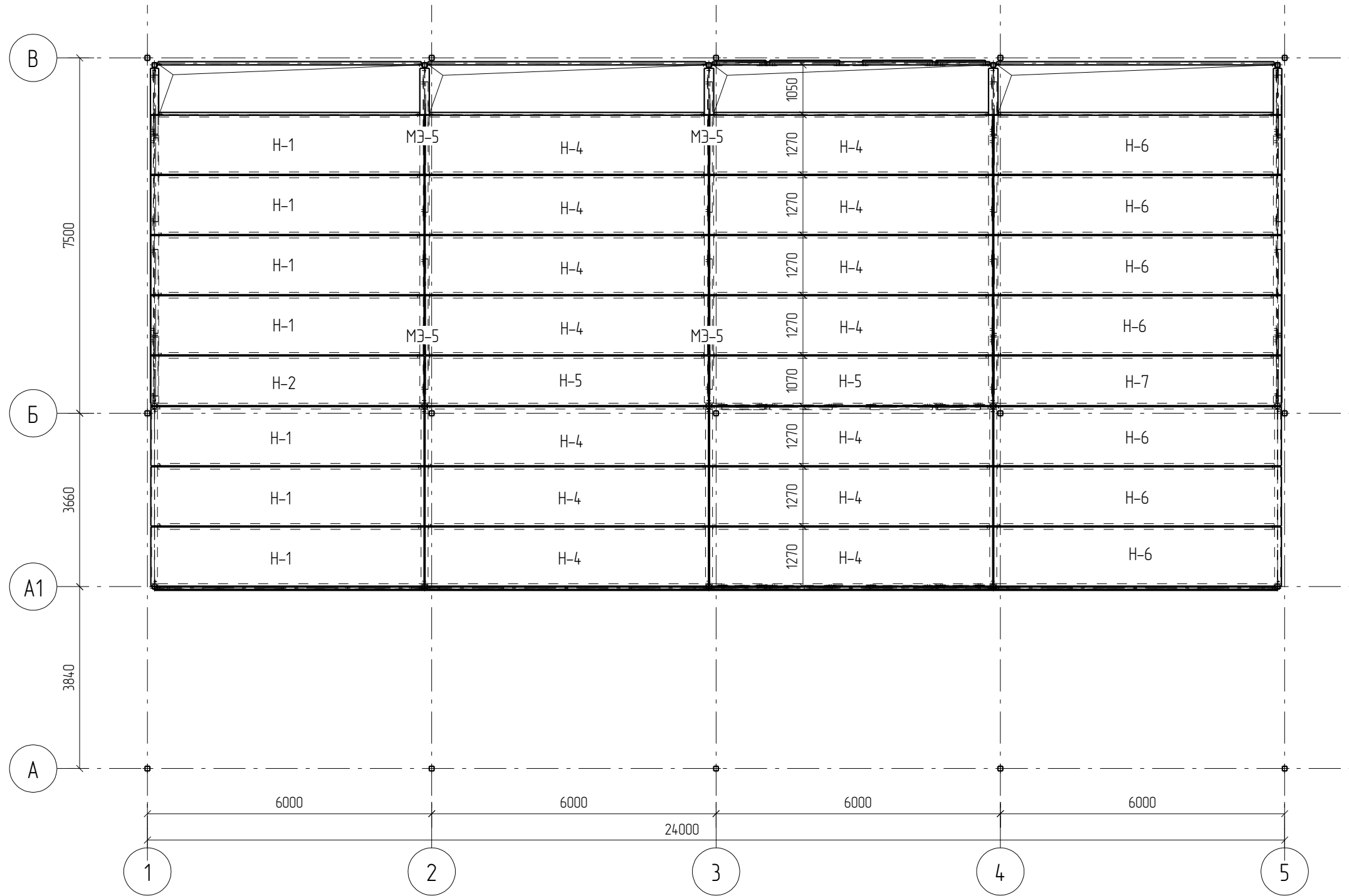
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации							
Rev.	Date	Description							
04-2016-КМ(КМД)									
Реконструкция складского помещения									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рабочая площадка		Стадия	Лист
								Р	34
Проверил	Исполнил	Титаренко	Хитрук		15.04.2016	Монтажная схема на отм. 0.000 +2.900		ООО «Строй Сталь Проект»	



Примечания:
1. Разрезы замаркированы на листе 3.4

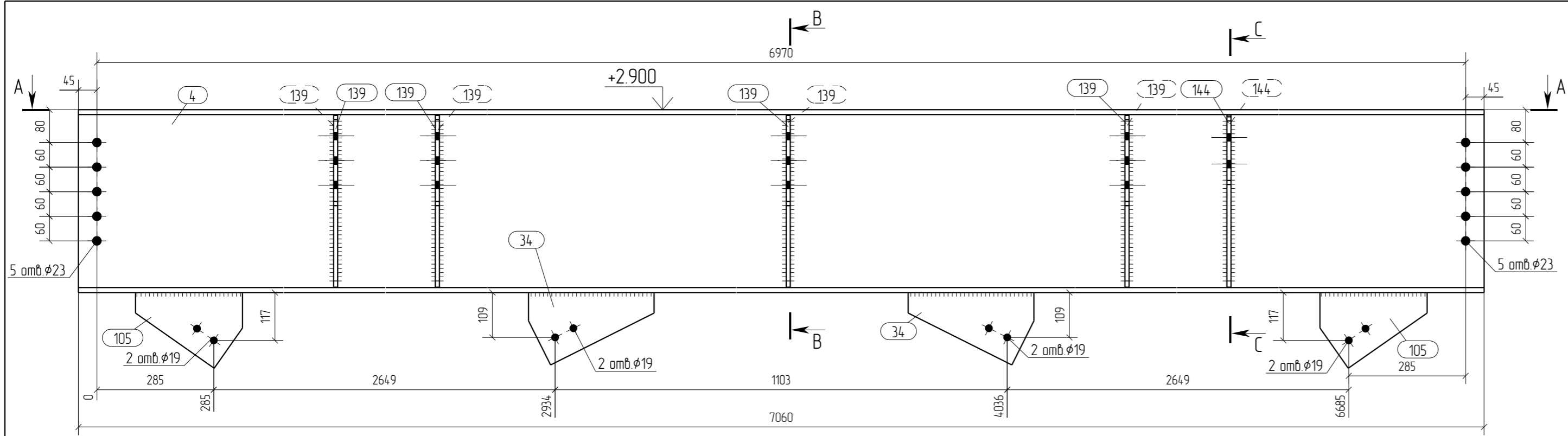
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации		<i>Хитрук</i>	Хитрук
Rev.	Date	Description		Signature	Drawn by
04-2016-КМ(КМД)					
Реконструкция складского помещения					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Рабочая площадка					Стация
					Лист
					Листов
					Р
					35
Проверил	Титаренко		15.04.2016	Разрез А-А,В-В,С-С,Д-Д,Е-Е,Ф-Ф,Г-Г,Н-Н	
Исполнил	Хитрук		15.04.2016		

Монтажная схема расположения настилов
1:100



Примечания:
1. Настилы привариваются к балкам площадки сплошным швом катетом 4мм полуавтоматической сваркой

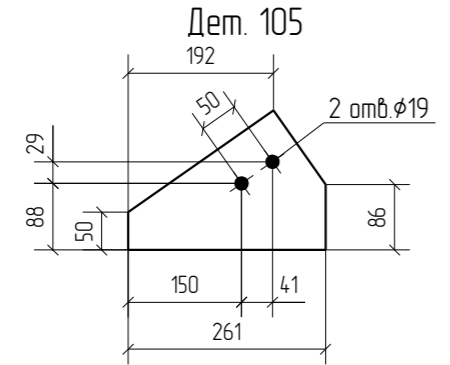
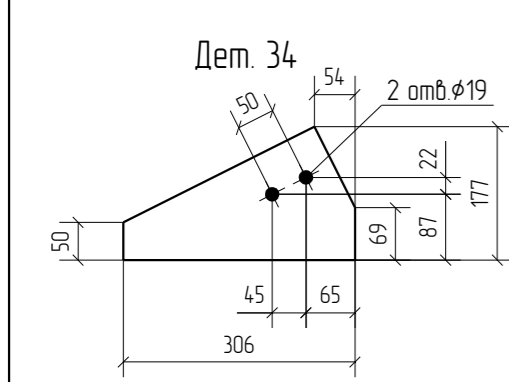
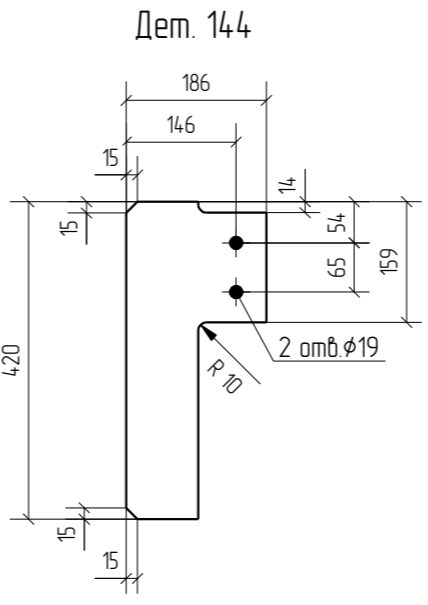
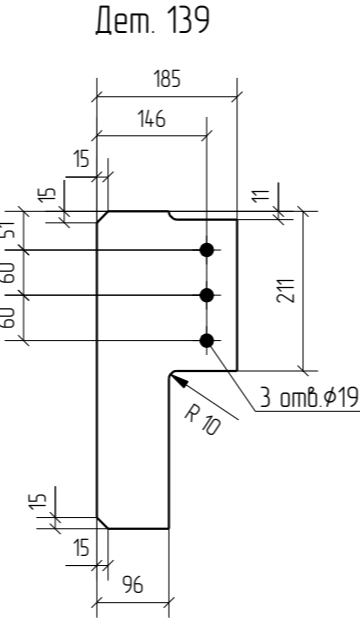
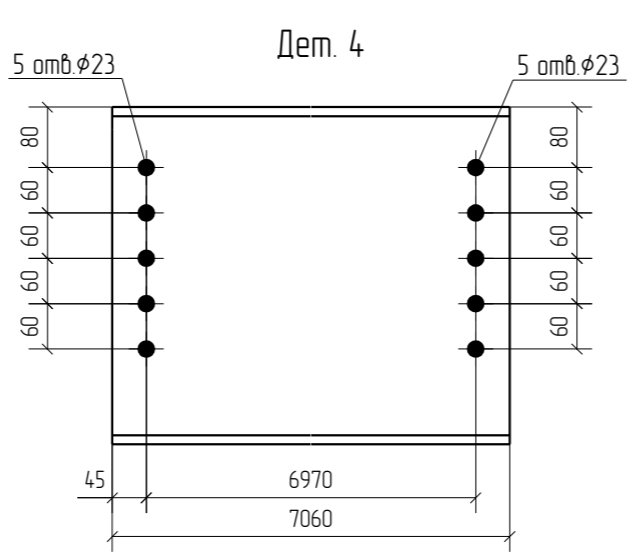
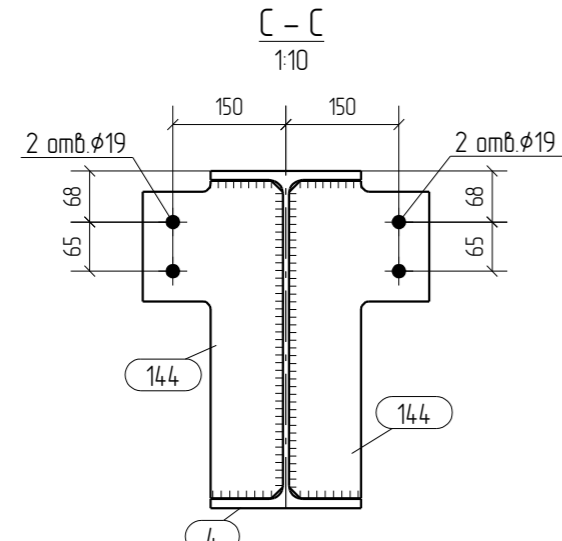
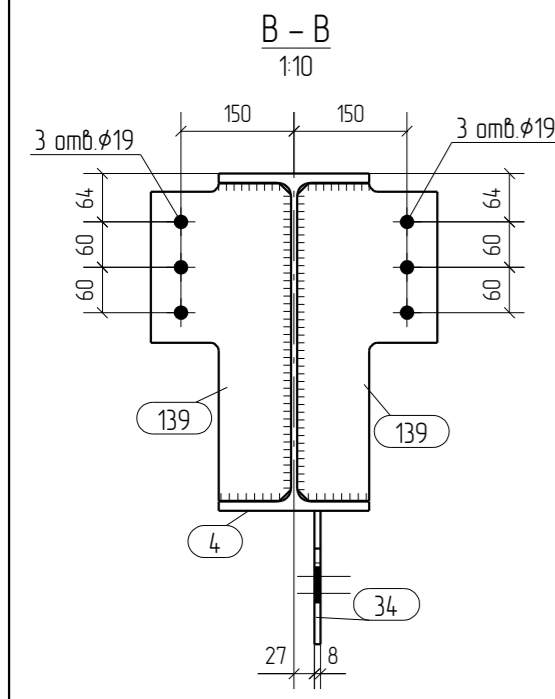
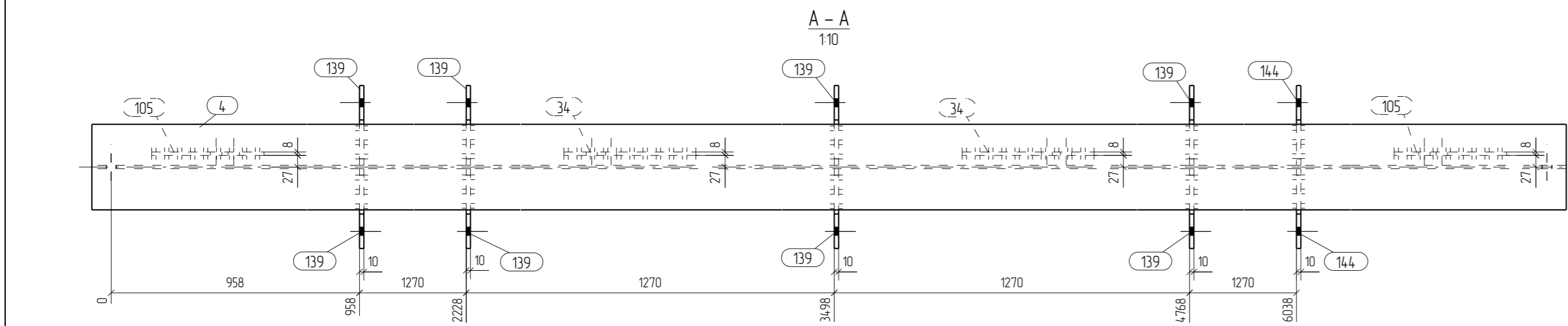
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации				<i>Хитрук</i>	Хитрук
Rev.	Date	Description				Signature	Drawn by
						04-2016-КМ(КМД)	
						Реконструкция складского помещения	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рабочая площадка	Стадия
							Лист
							Листов
							Р
							3.6
Проверил	Титаренко			<i>Титаренко</i>	15.04.2016	Монтажная схема расположения настилов	
Исполнил	Хитрук			<i>Хитрук</i>	15.04.2016	ООО «Строй Сталь Проект»	



Спецификация отработанных элементов									
Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
Б1-2	4	1	I 45Б1	7060	467.2	467.2		С245	
	34	2	— 8x177	306	2.2	4.4		С245	
	105	2	— 8x185	261	2.0	4.0		С245	
	139	8	— 10x185	420	4.5	36.0		С245	
	144	2	— 10x186	420	4.2	8.4		С245	
Масса наплавленного металла: 10% = 5.2 кг							52.2		

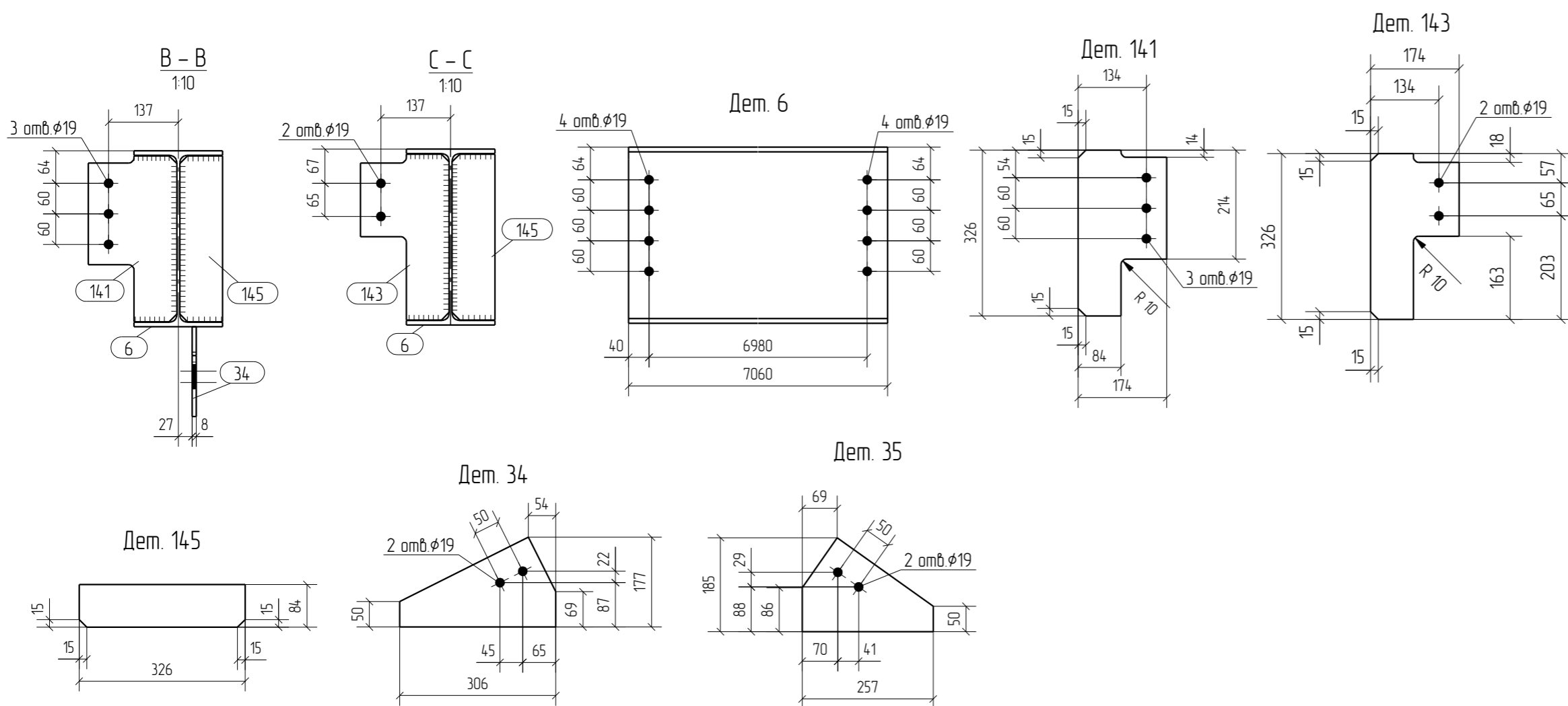
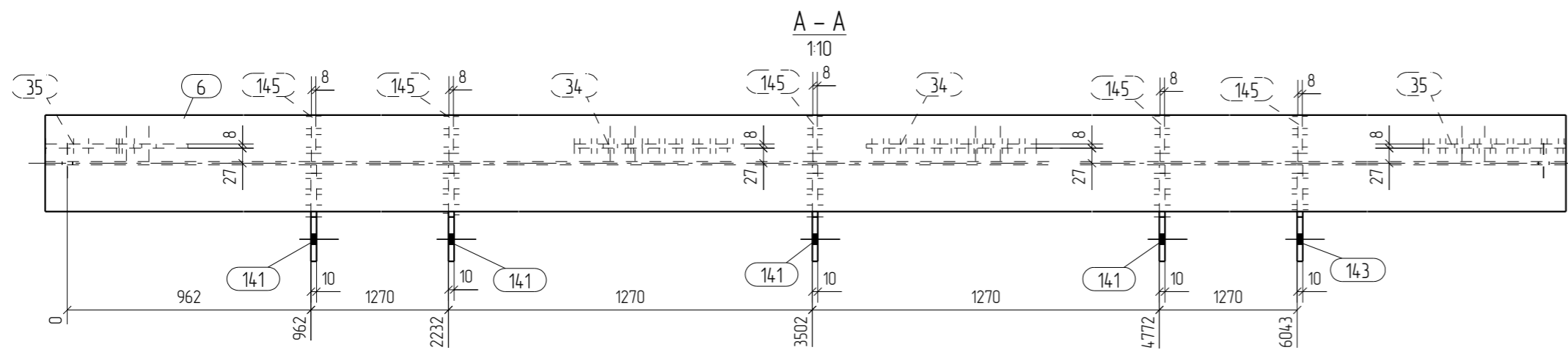
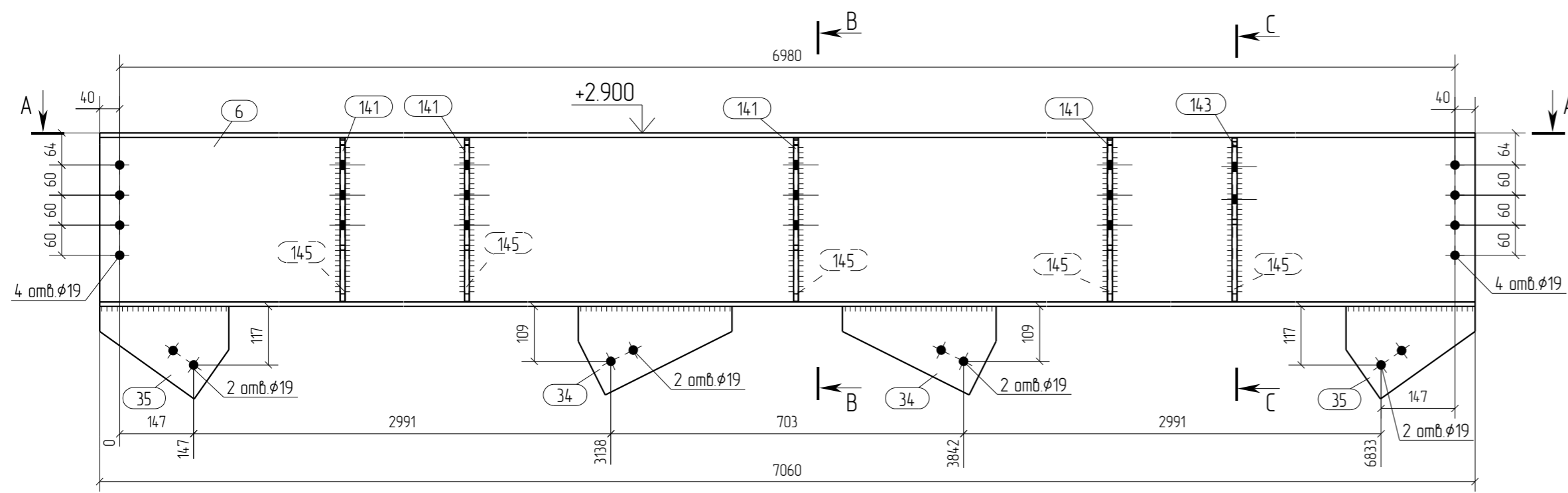
Ведомость отработанных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
Б1-2	3	52.2	157.6
Всего			157.6

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
СТО АСЧМ 20-93	С245	I 45Б1	14016
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	25.2
ГОСТ 19903-74	С245	— 10	133.2
Всего			1560.0



- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы К1=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук
04-2016-КМ(КМД)				
Реконструкция складского помещения				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись
Рабочая площадка			Стация	Лист
			Р	4
Проверил			Титаренко	
Исполнил			Хитрук	
			15.04.2016	17.04.2016
Балка Б1-2			ООО «Строй Сталь Проект»	



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
Б2-2	6	1	I 35Б1	7060	292.0	292.0		С245	
	34	2	— 8x177	306	2.2	4.4		С245	
	35	2	— 8x185	257	2.0	4.0		С245	
	141	4	— 10x174	326	3.5	14.0		С245	
	143	1	— 10x174	326	3.2	3.2		С245	
	145	5	— 8x84	326	1.7	8.5		С245	
Масса наплавленного металла: 10% = 3.3 кг							329.4		

Ведомость отработочных элементов

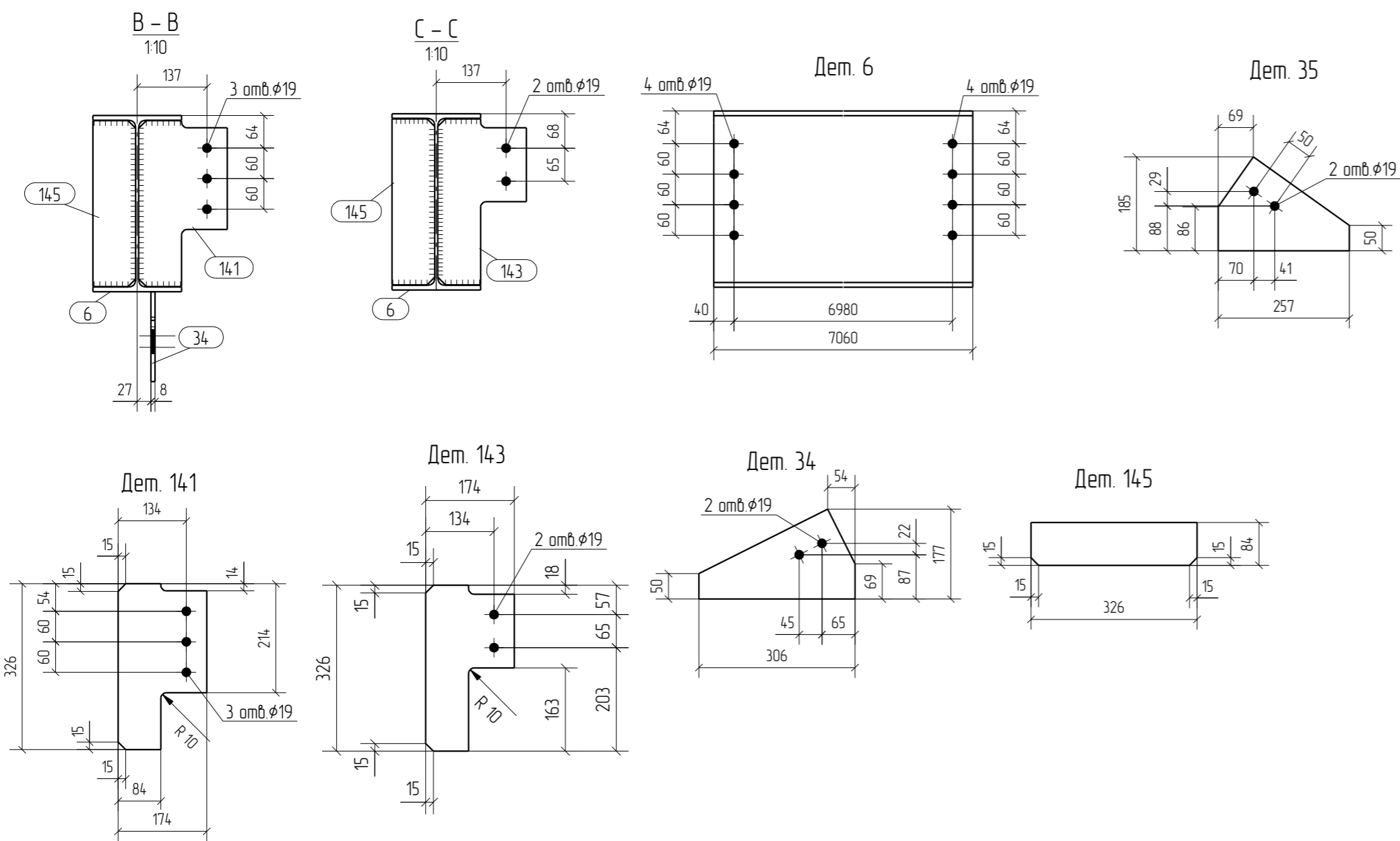
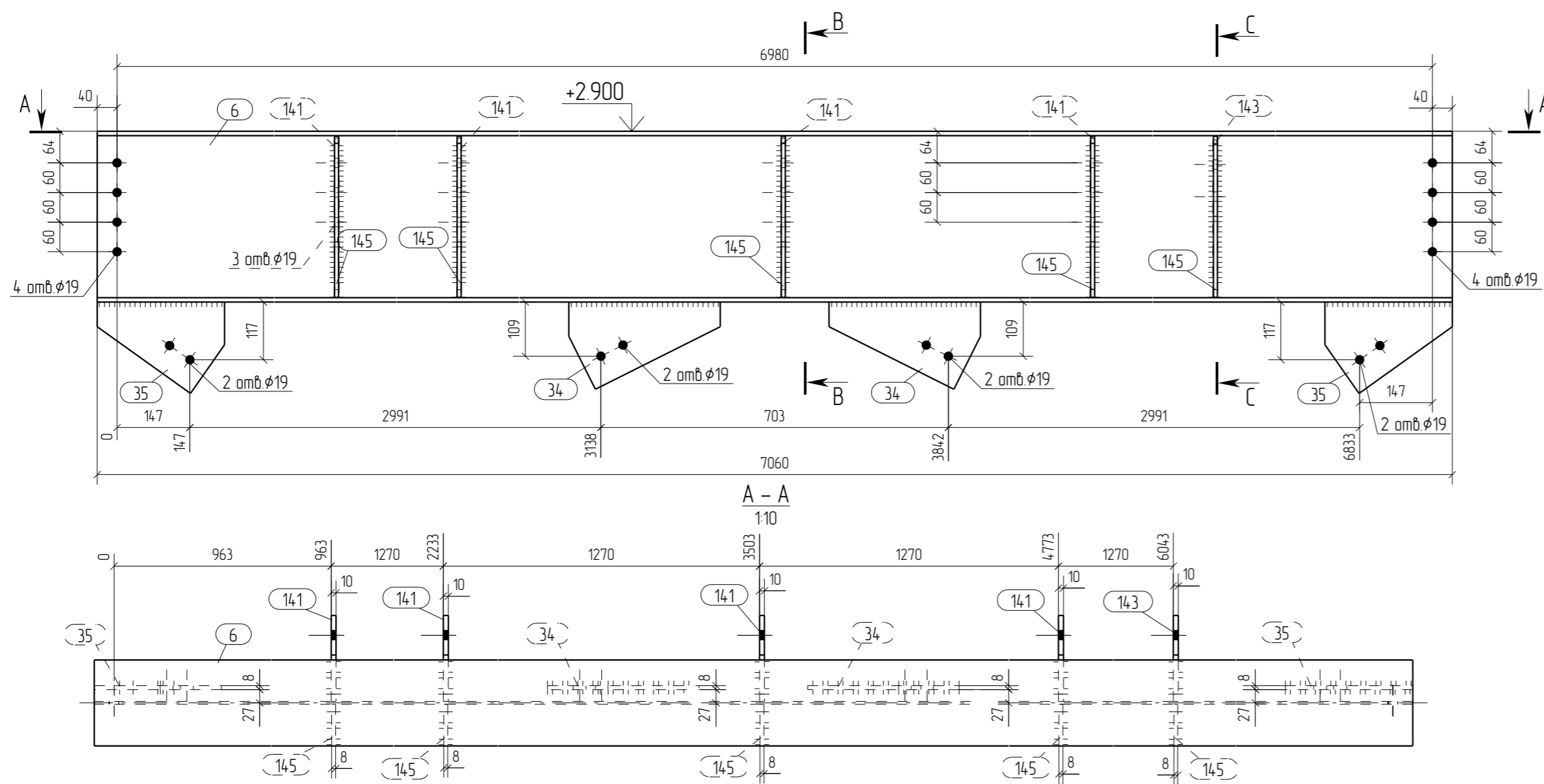
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
Б2-2	1	329.4	329.4
Всего		329.4	329.4

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
СТО АСЧМ 20-93	С245	I 35Б1	292.0
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	16.9
ГОСТ 19903-74	С245	— 10	17.2
Всего			326.1

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы К1=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) — по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую — по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by		
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук		
04-2016-КМ(КМД)						
Реконструкция складского помещения						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
Рабочая площадка				Стация	Лист	Листов
				Р	5	
Проверил	Титаренко		15.04.2016	Балка Б2-2		ООО «Строй Сталь Проект»
Исполнил	Хитрук	<i>Хитрук</i>	17.04.2016			



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
Б2-4	6	1	I 35Б1	7060	292.0	292.0		С245	
	34	2	— 8x177	306	2.2	4.4		С245	
	35	2	— 8x185	257	2.0	4.0		С245	
	141	4	— 10x174	326	3.5	14.0		С245	
	143	1	— 10x174	326	3.2	3.2		С245	
	145	5	— 8x84	326	1.7	8.5		С245	
Масса наплавленного металла: 10% = 3.3 кг							329.4		

Ведомость отработочных элементов

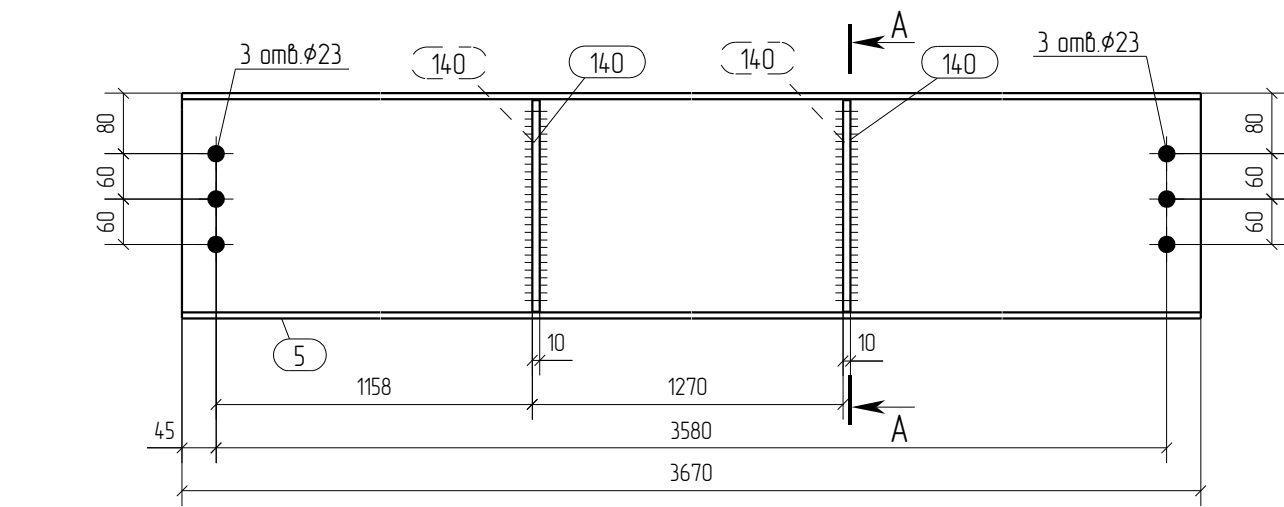
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
Б2-4	1	329.4	329.4
Всего			329.4

Спецификация металлопроката

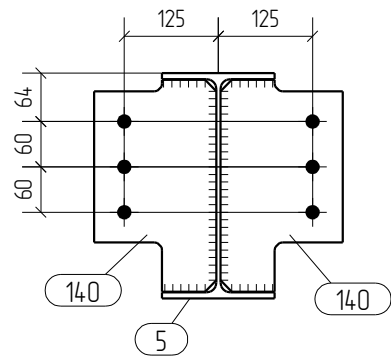
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
СТО АСЧМ 20-93	С245	I 35Б1	292.0
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	16.9
ГОСТ 19903-74	С245	— 10	17.2
Всего			326.1

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы К1=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) — по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую — по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

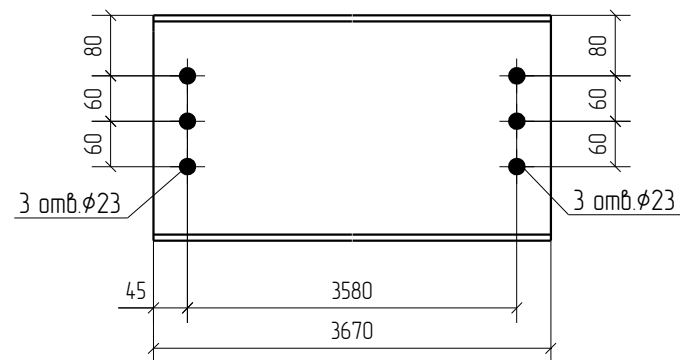
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by					
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук					
04-2016-КМ(КМД)									
Реконструкция складского помещения									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рабочая площадка	Стация	Лист	Листов
Проверил	Титаренко				15.04.2016	Балка Б2-4	ООО «Строй Сталь Проект»		
Исполнил	Хитрук				17.04.2016				



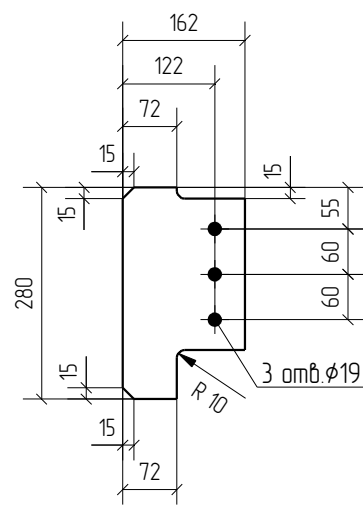
A - A
1:10



Дет. 5



Дет. 140



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элементов		
БЗ-1	5	1	I 30Б1	3670	117.5	117.5		С245	
	140	4	— 10x162	280	3.0	12.0		С245	
Масса наплавленного металла: 10% = 1.3 кг							130.8		

Ведомость отработочных элементов

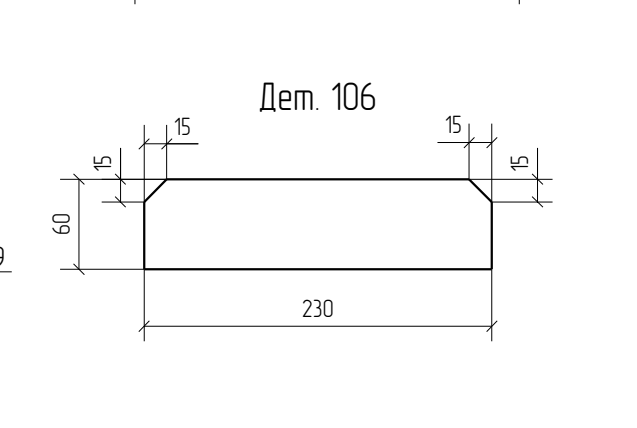
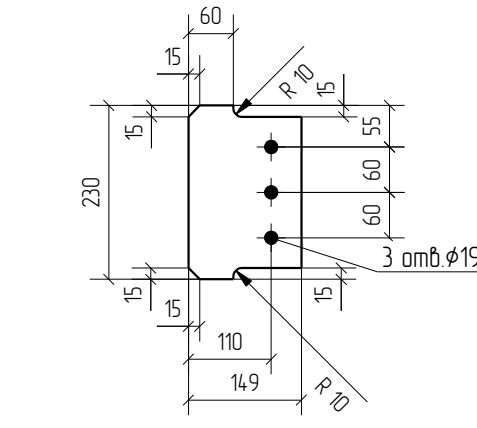
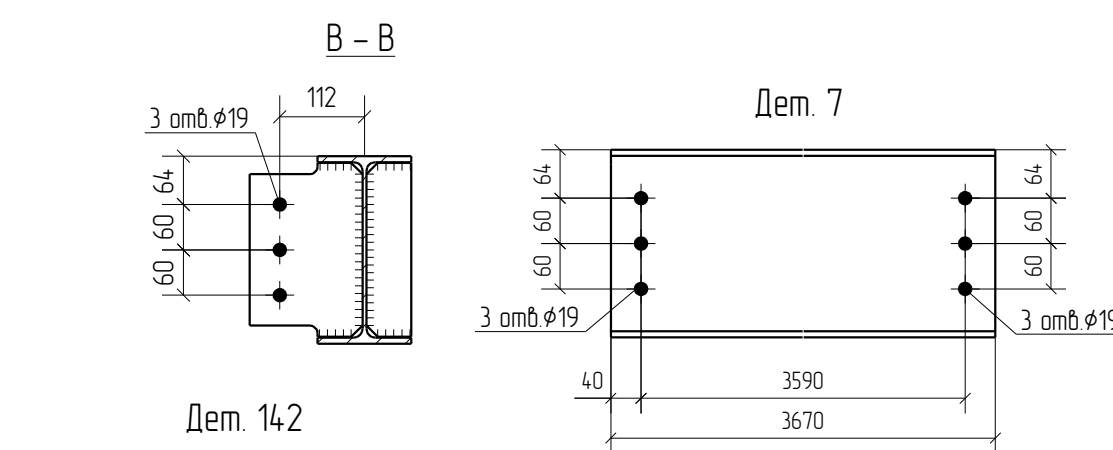
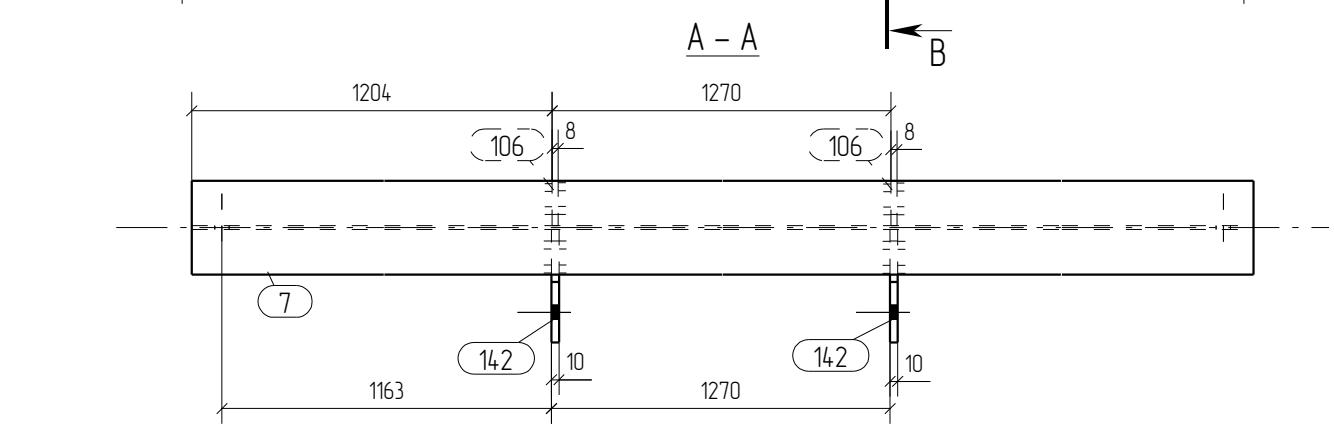
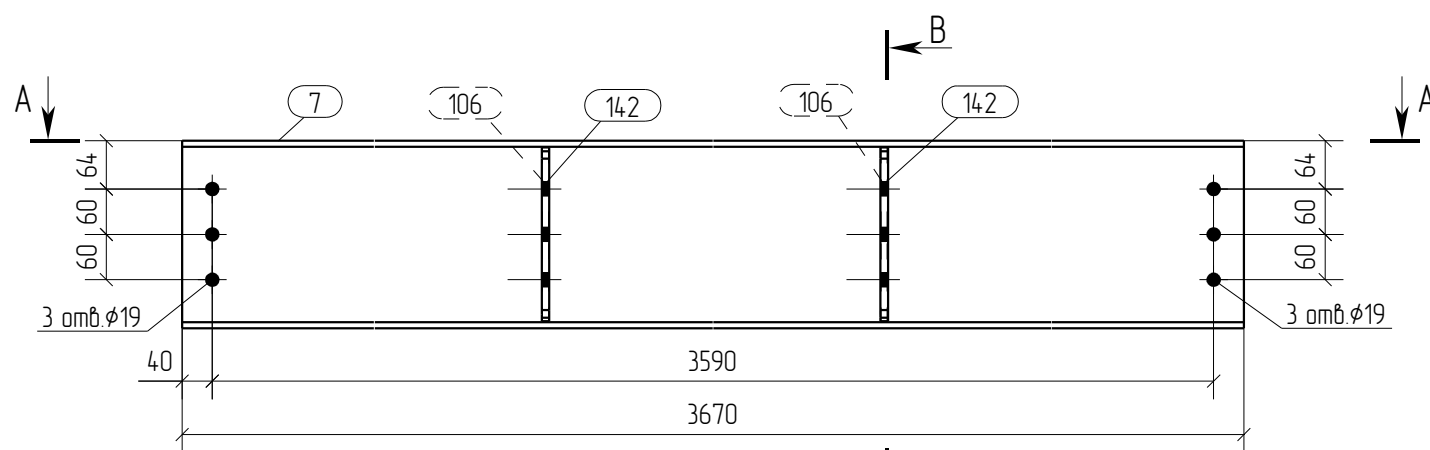
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элементов	всех
БЗ-1	3	130.8	392.4
Всего			392.4

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
СТО АСЧМ 20-93	С245	I 30Б1	352.5
ГОСТ 19903-74	С245	— 10	36.0
Всего			388.5

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Кf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by		
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации		Хитрук		
04-2016-КМ(КМД)						
Реконструкция складского помещения						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
Рабочая площадка				Стадия	Лист	Листов
				Р	7	
Проверил	Титаренко		15.04.2016	Балка БЗ-1		ООО «Строй Сталь Проект»
Исполнил	Хитрук		15.04.2016			



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
Б4-1	7	1	I 25Б1	3670	94.1	94.1		С245	
	106	2	— 8x60	230	0.8	1.6		С245	
	142	2	— 10x14.9	230	2.5	5.0		С245	
Масса наплавленного металла: 10% = 10 кг							101.7		

Ведомость отработочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
Б4-1	2	101.7	203.4
Всего			203.4

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
СТО АСЧМ 20-93	С245	I 25Б1	188.2
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	3.2
ГОСТ 19903-74	С245	— 10	10.0
Всего			201.4

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Кf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

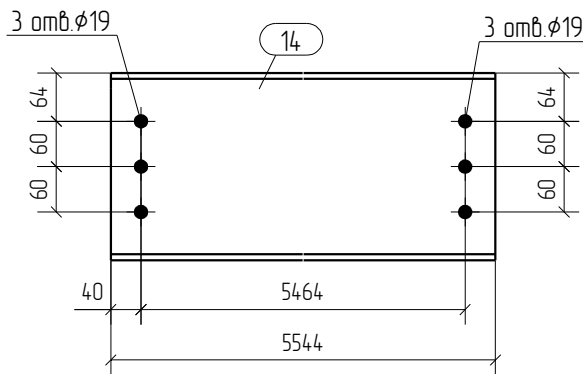
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук
04-2016-КМ(КМД)				
Реконструкция складского помещения				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись
Рабочая площадка			Стадия	Лист
			Р	8
Балка Б4-1			ООО «Строй Сталь Проект»	
Проверил	Титаренко		15.04.2016	
Исполнил	Хитрук	<i>Хитрук</i>	15.04.2016	

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
Б4-3	14	1	I 25Б1	5544	142.2	142.2		С245	
							142.2		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
Б4-3	2	142.2	284.4
Всего			284.4

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
СТО АСЧМ 20-93	С245	I 25Б1	284.4
Всего			284.4



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

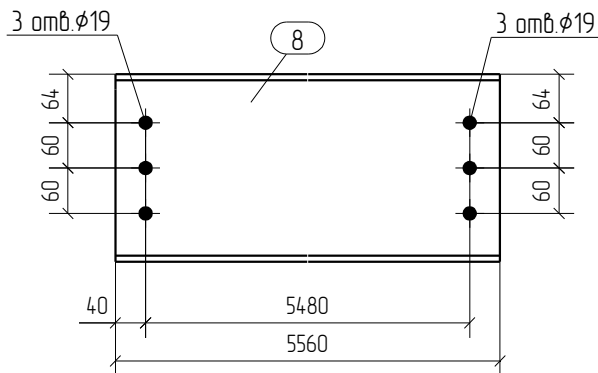
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук			
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by			
04-2016-КМ(КМД)							
Реконструкция складского помещения							
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
			Рабочая площадка		Стадия	Лист	Листов
					Р	10	
Проверил	Титаренко				15.04.2016	ООО «Строй Сталь Проект»	
Исполнил	Хитрук				15.04.2016		
Балка Б4-3							

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
Б4-4	8	1	I 25Б1	5560	142.6	142.6		С245	
							142.6		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
Б4-4	2	142.6	285.2
Всего			285.2

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
СТО АСЧМ 20-93	С245	I 25Б1	285.2
Всего			285.2



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

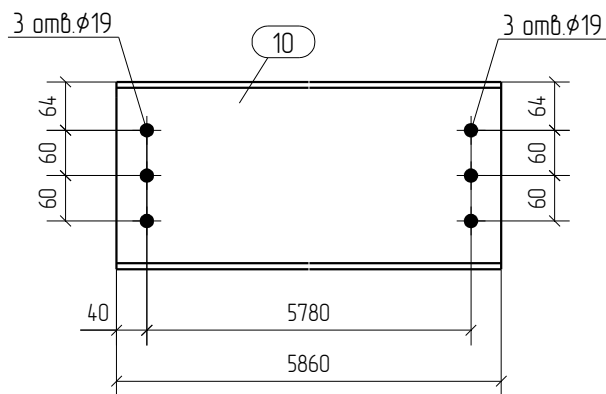
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by
04-2016-КМ(КМД)				
Реконструкция складского помещения				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись
			Рабочая площадка	
			Р	11
			000 «Строй Сталь Проект»	
Проверил	Титаренко		<i>Титаренко</i>	15.04.2016
Исполнил	Хитрук		<i>Хитрук</i>	15.04.2016

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
Б4-5	10	1	I 25Б1	5860	150.3	150.3		С245	
							150.3		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
Б4-5	4	150.3	601.2
Всего			601.2

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
СТО АСЧМ 20-93	С245	I 25Б1	601.2
Всего			601.2



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

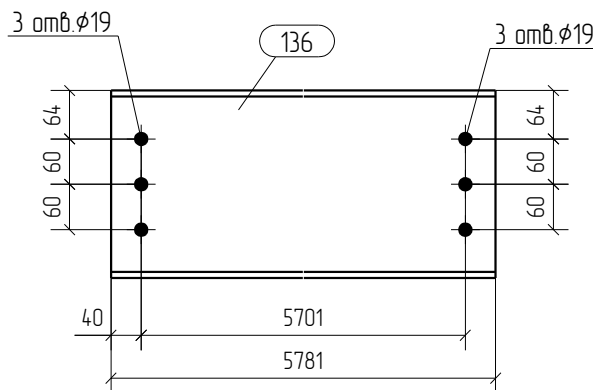
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации				<i>Хитрук</i>	Хитрук
Rev.	Date	Description			Signature		Drawn by
						04-2016-КМ(КМД)	
						Реконструкция складского помещения	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
						Рабочая площадка	Стандия
						Р	Лист
						12	Листов
						Балка Б4-5	ООО «Строй Сталь Проект»
Проверил	Титаренко				15.04.2016		
Исполнил	Хитрук		<i>Хитрук</i>		15.04.2016		

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
Б4-6	136	1	I 2551	5781	148.3	148.3		С245	
							148.3		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
Б4-6	8	148.3	1186.4
Всего			1186.4

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
СТО АСЧМ 20-93	С245	I 2551	1186.4
Всего			1186.4



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

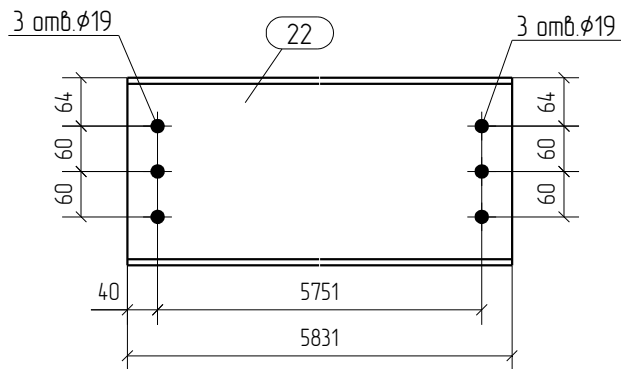
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации				<i>Хитрук</i>	Хитрук
Rev.	Date	Description			Signature		Drawn by
						04-2016-КМ(КМД)	
						Реконструкция складского помещения	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
						Рабочая площадка	Стандия
						Р	Лист
						13	Листов
						Балка Б4-6	ООО «Строй Сталь Проект»
Проверил	Титаренко			<i>Титаренко</i>	15.04.2016		
Исполнил	Хитрук			<i>Хитрук</i>	15.04.2016		

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
Б4-7	22	1	I 2551	5831	149.6	149.6		С245	
							149.6		

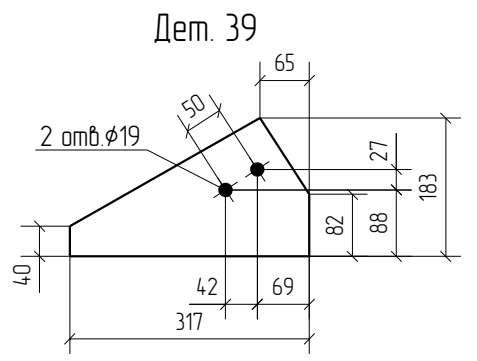
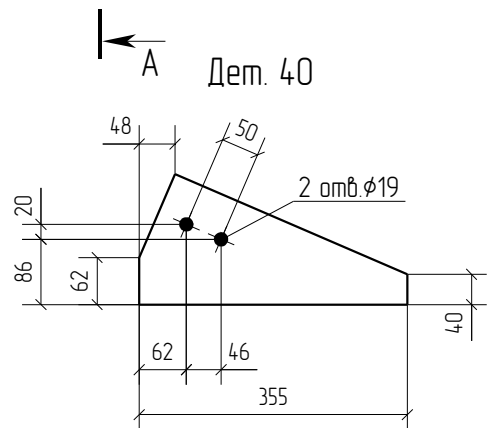
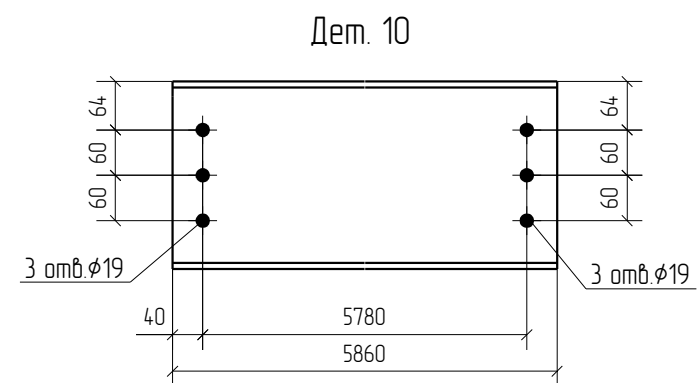
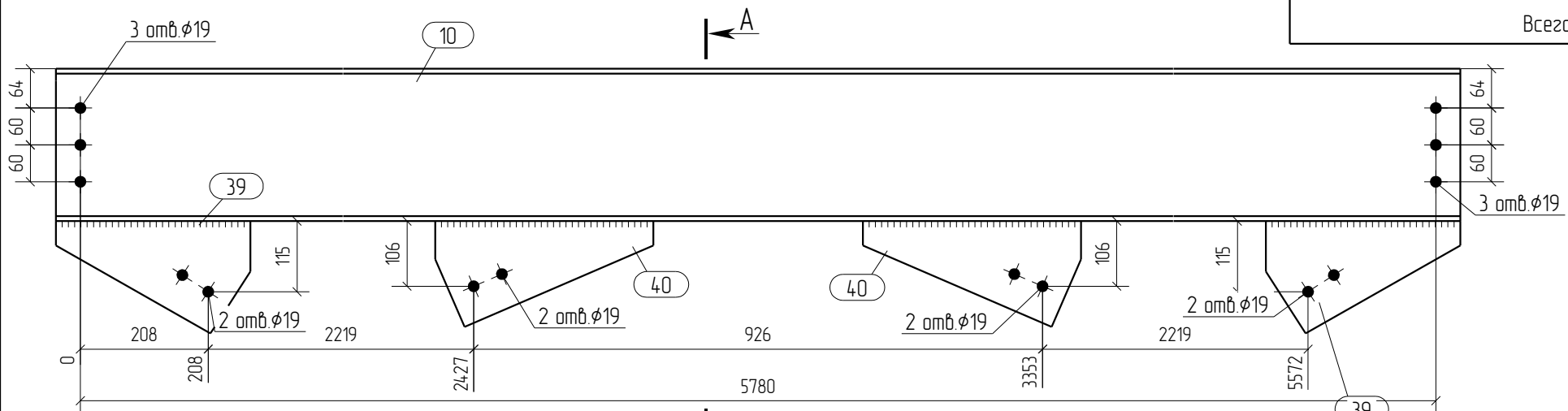
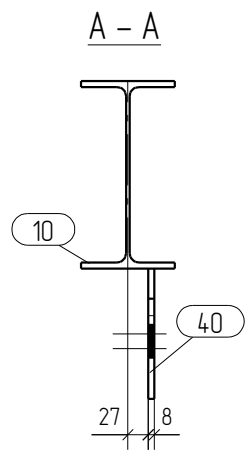
Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
Б4-7	4	149.6	598.4
Всего			598.4

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
СТО АСЧМ 20-93	С245	I 2551	598.4
Всего			598.4



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации				<i>Хитрук</i>	Хитрук
Rev.	Date	Description			Signature		Drawn by
						04-2016-КМ(КМД)	
						Реконструкция складского помещения	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
						Рабочая площадка	Стандия
						Р	Лист
						14	Листов
Проверил	Титаренко				15.04.2016	ООО «Строй Сталь Проект»	
Исполнил	Хитрук				15.04.2016		
Балка Б4-7							



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
Б4-8	10	1	I 25Б1	5860	150.3	150.3		С245	
	39	2	- 8x183	317	2.3	4.6		С245	
	40	2	- 8x172	355	2.4	4.8		С245	
Масса наплавленного металла: 10% = 16 кг							161.3		

Ведомость отработочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
Б4-8	2	161.3	322.6
Всего			322.6

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
СТО АСЧМ 20-93	С245	I 25Б1	300.6
ГОСТ 19903-74	С245	- 8	18.8
Всего			319.4

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Кf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

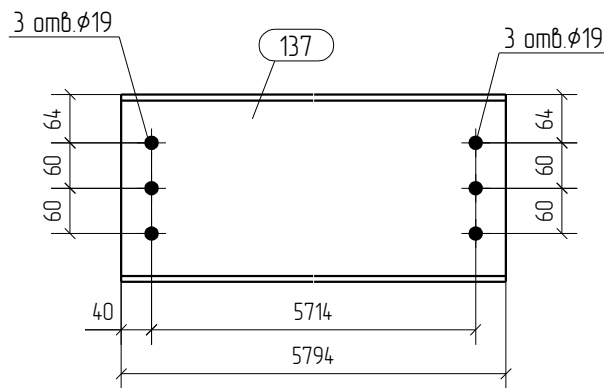
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации								
Rev.	Date	Description	Signature		Drawn by					
							04-2016-КМ(КМД)			
							Реконструкция складского помещения			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рабочая площадка		Стадия	Лист	Листов
								Р	15	
Проверил	Титаренко				15.04.2016	Балка Б4-8		ООО «Строй Сталь Проект»		
Исполнил	Хитрук				15.04.2016					

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
Б4-9	137	1	I 2551	5794	148.6	148.6		С245	
							148.6		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
Б4-9	4	148.6	594.4
Всего			594.4

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
СТО АСЧМ 20-93	С245	I 2551	594.4
Всего			594.4



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

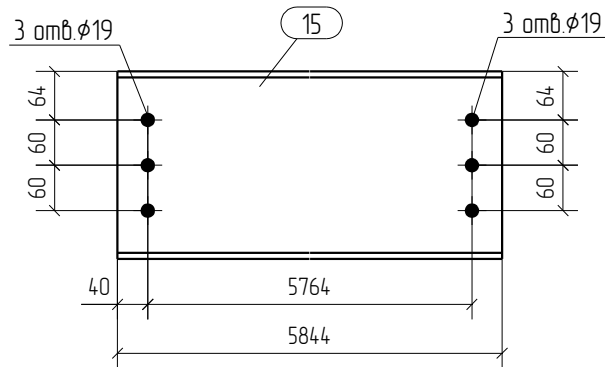
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук			
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by			
04-2016-КМ(КМД)							
Реконструкция складского помещения							
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
			Рабочая площадка		Стадия	Лист	Листов
					Р	16	
Проверил	Титаренко				000 «Строй Сталь Проект»		
Исполнил	Хитрук		<i>Хитрук</i>	15.04.2016			

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
Б4-10	15	1	I 25Б1	5844	149.9	149.9		С245	
							149.9		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
Б4-10	2	149.9	299.8
Всего			299.8

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
СТО АСЧМ 20-93	С245	I 25Б1	299.8
Всего			299.8



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертёж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертёж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

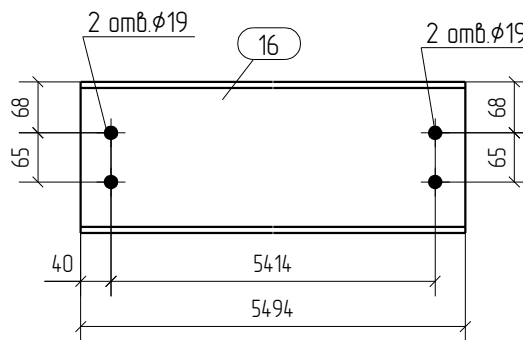
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук	
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by	
04-2016-КМ(КМД)					
Реконструкция складского помещения					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
			Рабочая площадка		Стандия
					Лист
					Листов
			Р		17
			Балка Б4-10		ООО «Строй Сталь Проект»
Проверил	Титаренко		<i>Титаренко</i>		15.04.2016
Исполнил	Хитрук		<i>Хитрук</i>		15.04.2016

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
Б5-1	16	1	I 20Б1	5494	117.1	117.1		С245	
							117.1		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
Б5-1	1	117.1	117.1
Всего			117.1

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
СТО АСЧМ 20-93	С245	I 20Б1	117.1
Всего			117.1



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

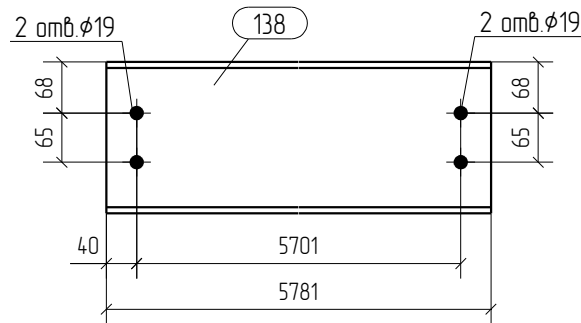
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации				<i>Хитрук</i>	Хитрук
Rev.	Date	Description			Signature		Drawn by
						04-2016-КМ(КМД)	
						Реконструкция складского помещения	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
						Рабочая площадка	Стадия
						Р	Лист
						18	Листов
						Балка Б5-1	000 «Строй Сталь Проект»
Проверил	Титаренко			<i>Титаренко</i>	15.04.2016		
Исполнил	Хитрук			<i>Хитрук</i>	15.04.2016		

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
Б5-2	138	1	I 20Б1	5781	123.3	123.3		С245	
							123.3		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
Б5-2	2	123.3	246.6
Всего			246.6

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
СТО АСЧМ 20-93	С245	I 20Б1	246.6
Всего			246.6



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

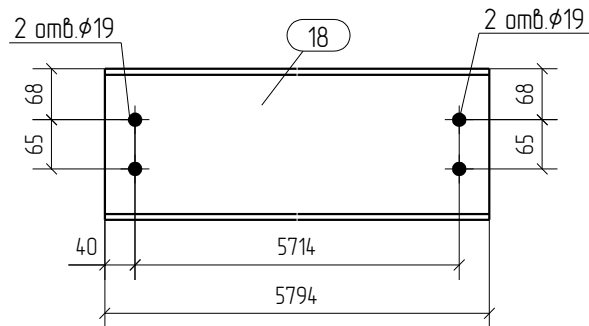
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации				<i>Хитрук</i>	Хитрук
Rev.	Date	Description			Signature		Drawn by
						04-2016-КМ(КМД)	
						Реконструкция складского помещения	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
						Рабочая площадка	Стандия
						Р	Лист
						19	Листов
						Балка Б5-2	ООО «Строй Сталь Проект»
Проверил	Титаренко			<i>Титаренко</i>	15.04.2016		
Исполнил	Хитрук			<i>Хитрук</i>	15.04.2016		

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
Б5-3	18	1	I 20Б1	5794	1235	1235		С245	
							1235		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
Б5-3	1	1235	1235
Всего		1235	

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
СТО АСЧМ 20-93	С245	I 20Б1	1235
Всего			1235



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

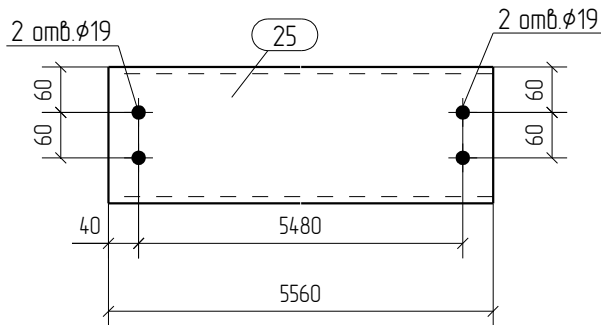
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации				<i>Хитрук</i>	Хитрук
Rev.	Date	Description			Signature		Drawn by
						04-2016-КМ(КМД)	
						Реконструкция складского помещения	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
						Рабочая площадка	Стандия
						Р	Лист
						20	Листов
Проверил	Титаренко				15.04.2016	000 «Строй Сталь Проект»	
Исполнил	Хитрук				14.04.2016		

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
Б6-1	25	1	С 18П	5560	90.3	90.3		С245	
							90.3		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
Б6-1	1	90.3	90.3
Всего		90.3	

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8240-97	С245	С 18П	90.3
Всего			90.3



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертёж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертёж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

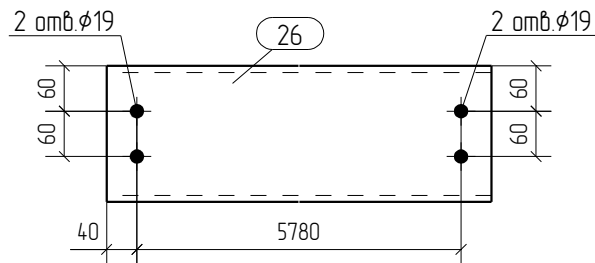
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук	
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by	
04-2016-КМ(КМД)					
Реконструкция складского помещения					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
			Рабочая площадка		
			Стадия	Лист	Листов
			Р	21	
Проверил	Титаренко		Балка Б6-1 ООО «Строй Сталь Проект»		
Исполнил	Хитрук				
		<i>Хитрук</i>	15.04.2016		
		<i>Хитрук</i>	15.04.2016		

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
Б6-2	26	1	С 18П	5860	95.2	95.2		С245	
							95.2		

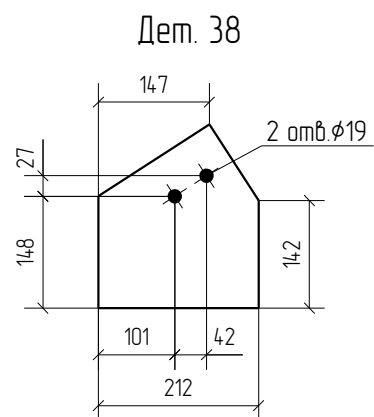
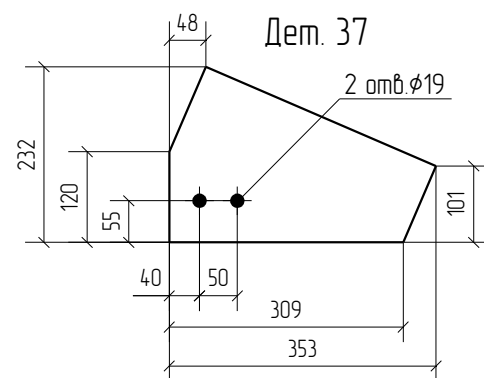
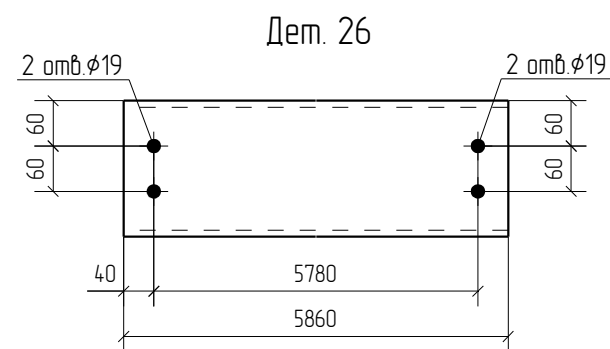
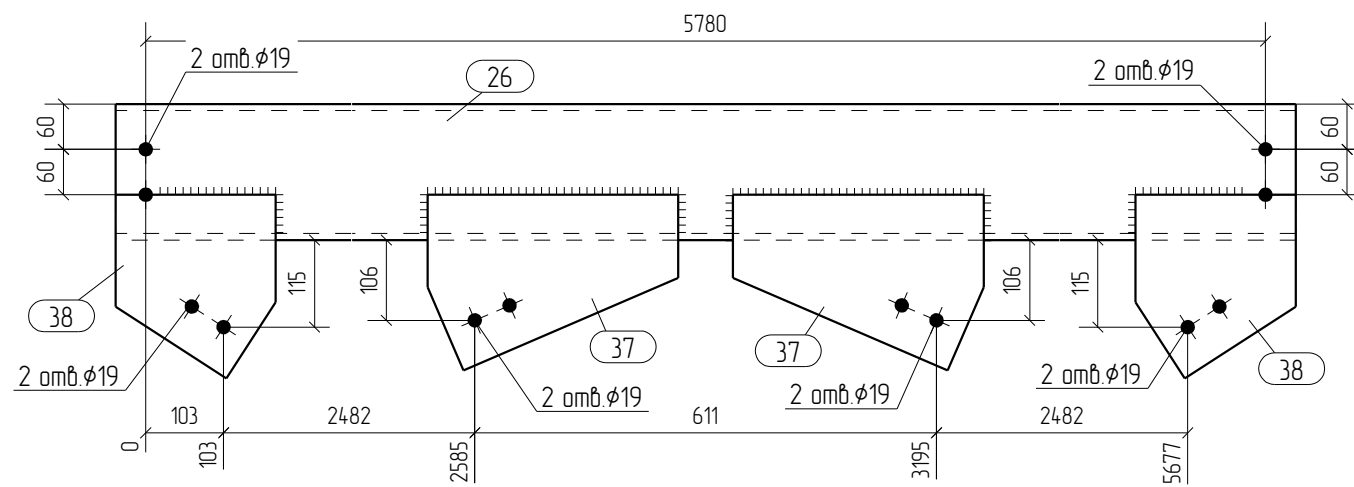
Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
Б6-2	2	95.2	190.4
Всего		190.4	

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8240-97	С245	С 18П	190.4
Всего			190.4



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертёж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертёж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук	
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by	
04-2016-КМ(КМД)					
Реконструкция складского помещения					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
			Рабочая площадка		Стандия
					Лист
					Листов
			Р		22
			Балка Б6-2		ООО «Строй Сталь Проект»
Проверил	Титаренко				15.04.2016
Исполнил	Хитрук		<i>Хитрук</i>		15.04.2016



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
Б6-3	26	1	С 18П	5860	95.2	95.2		С245	
	37	2	— 8x232	353	3.6	7.2		С245	
	38	2	— 8x243	212	2.6	5.2		С245	
Масса наплавленного металла: 10% = 1.1 кг							108.7		

Ведомость отработочных элементов

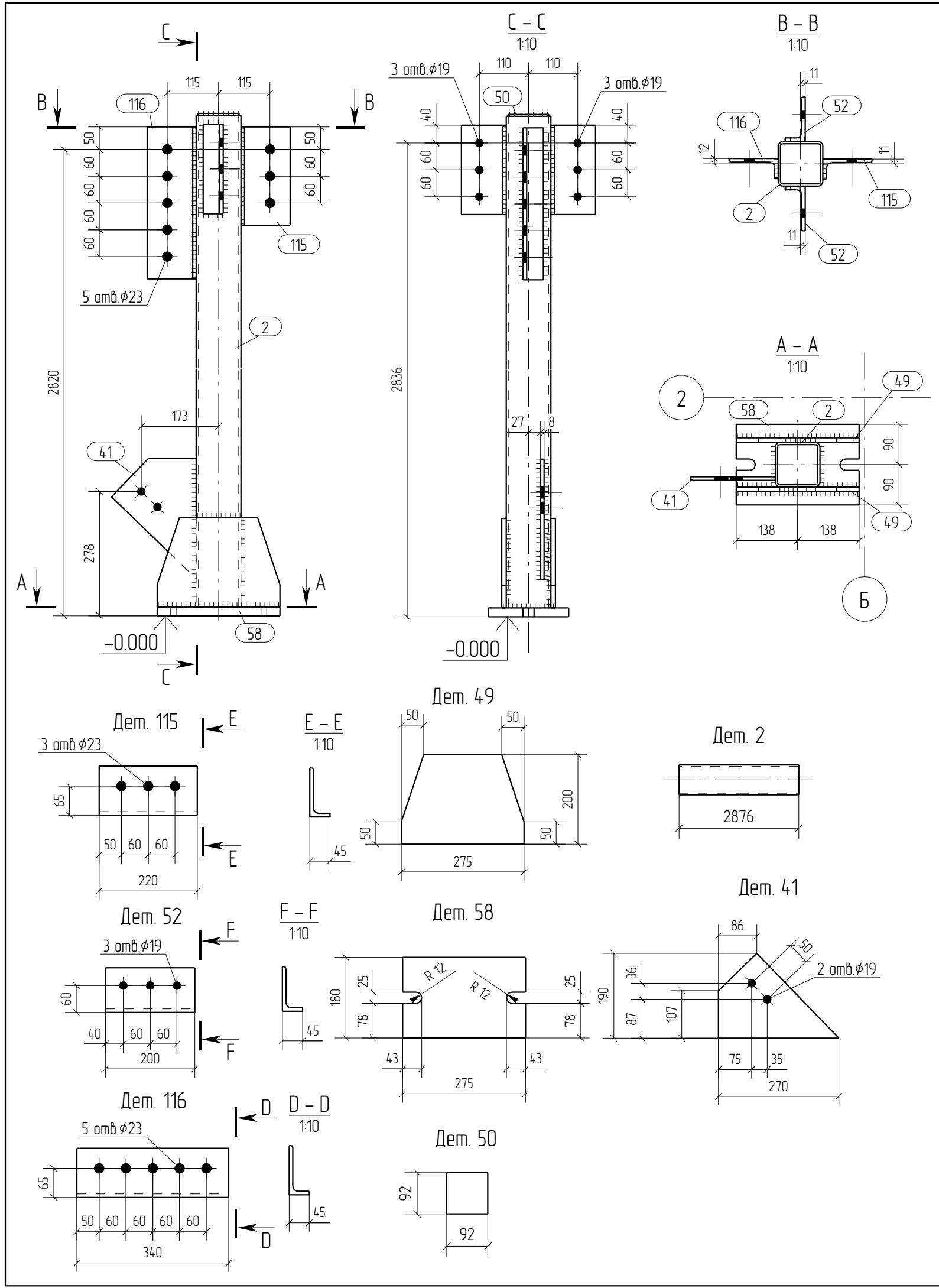
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
Б6-3	1	108.7	108.7
Всего			108.7

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	12.4
ГОСТ 8240-97	С245	С 18П	95.2
Всего			107.6

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Kf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by					
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации		Хитрук					
04-2016-КМ(КМД)									
Реконструкция складского помещения									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рабочая площадка	Стадия	Лист	Листов
							Р	23	
Проверил	Титаренко				15.04.2016	Балка Б6-3	ООО «Строй Сталь Проект»		
Исполнил	Хитрук				15.04.2016				



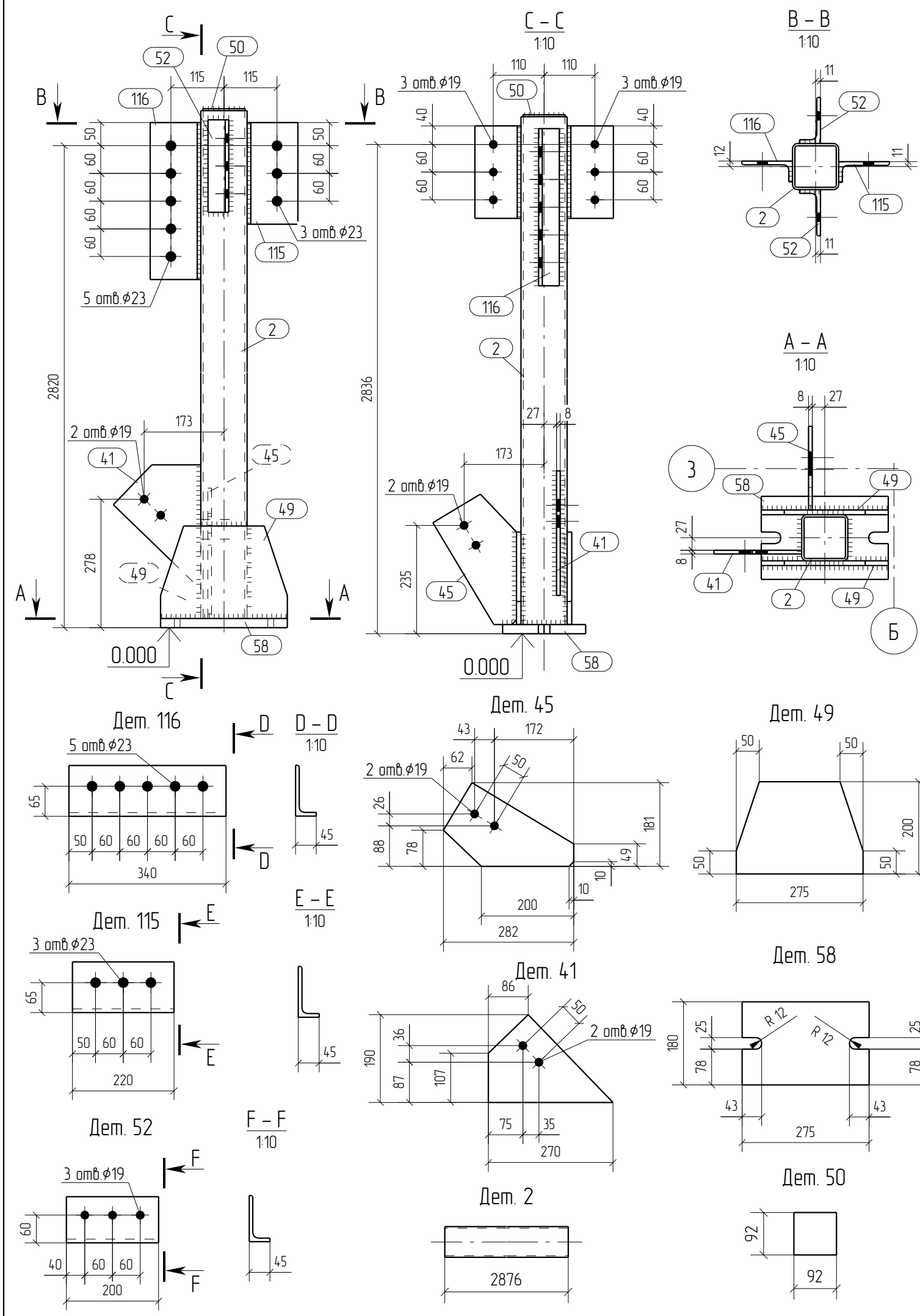
Спецификация отработочных элементов									
Марка эл-та	№ дет.	Кол., шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
К1-1	2	1	зн. □ 100X100X5.0	2876	415	415		С245	
	41	1	— 8x190	270	19	19		С245	
	49	2	— 10x200	275	37	74		С245	
	50	1	— 4x92	92	0.3	0.3		С245	
	52	2	└ 100X8	200	24	4.8		С245	
	58	1	— 20x180	275	75	75		С245	
	115	1	└ 110X8	220	3.0	3.0		С245	
	116	1	└ 110X8	340	4.6	4.6		С245	
Масса наплавленного металла: 1.0% = 0.7 кг							71.7		

Ведомость отработочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
К1-1	1	71.7	71.7
Всего			71.7

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 4	0.3
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	19
ГОСТ 19903-74	С245	— 10	7.4
ГОСТ 19903-74	С245	— 20	75
ГОСТ 30245-2003	С245	зн. □ 100X100X5.0	415
ГОСТ 8509-93	С245	└ 100X8	4.8
ГОСТ 8509-93	С245	└ 110X8	7.6
Всего			71.0

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Деталировочные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Kf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации							
Rev.	Date	Description							
04-2016-КМ(КМД)									
Реконструкция складского помещения									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рабочая площадка		Стадия	Лист
								Р	24
Проверил	Титаренко				15.04.2016	Колонна К1-1		ООО «Строй Сталь Проект»	
Исполнил	Хитрук				16.04.2016				



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол., шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
К1-2	2	1	зн. □ 100X100X5.0	2876	415	415		С245	
	41	1	— 8x190	270	19	19		С245	
	45	1	— 8x181	282	19	19		С245	
	49	2	— 10x200	275	3.7	7.4		С245	
	50	1	— 4x92	92	0.3	0.3		С245	
	52	2	└ 100X8	200	2.4	4.8		С245	
	58	1	— 20x180	275	7.5	7.5		С245	
	115	1	└ 110X8	220	3.0	3.0		С245	
	116	1	└ 110X8	340	4.6	4.6		С245	
Масса наплавленного металла: 10% = 0.7 кг							73.6		

Ведомость отработочных элементов

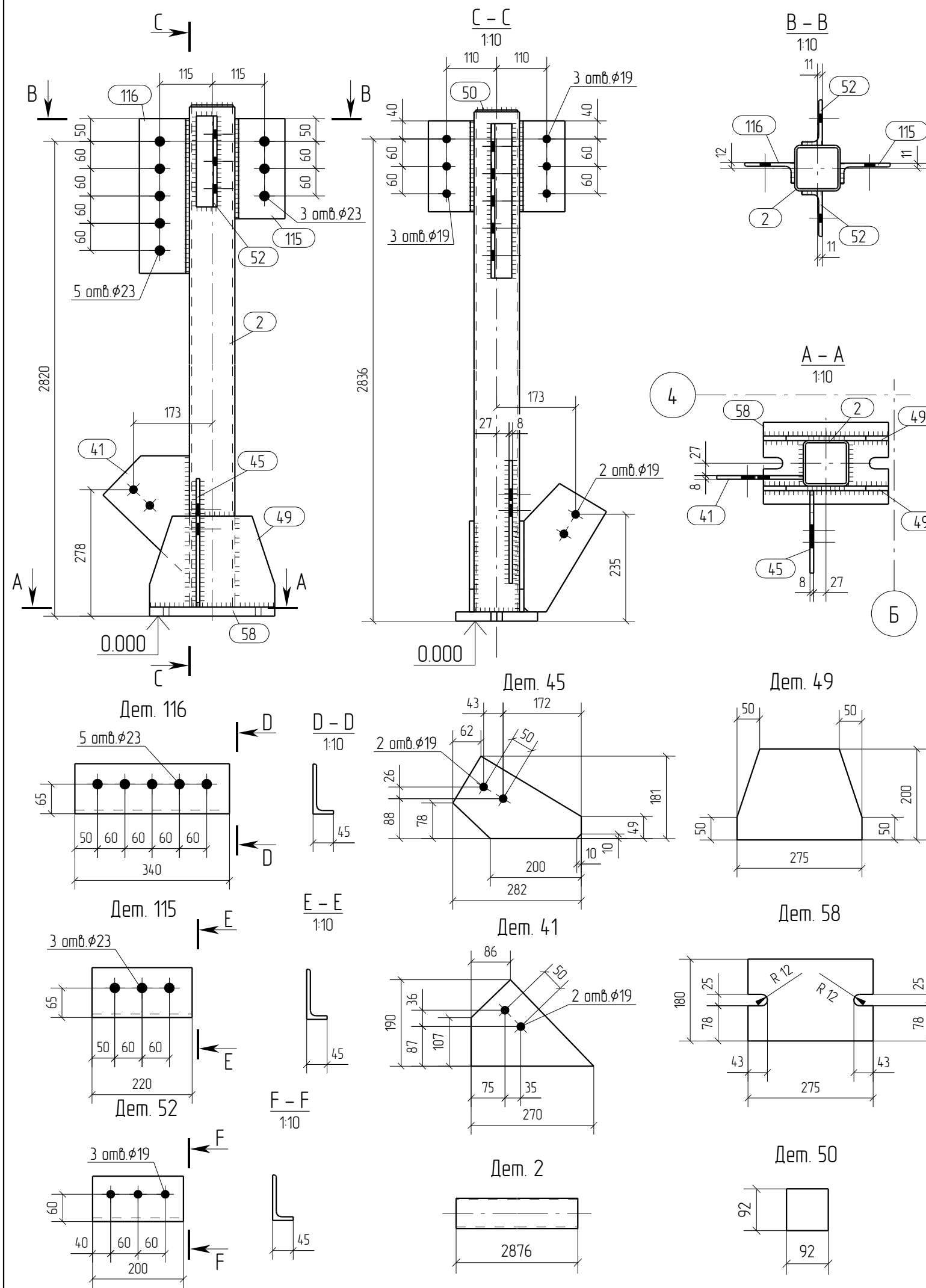
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
К1-2	1	73.6	73.6
Всего			73.6

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 4	0.3
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	3.8
ГОСТ 19903-74	С245	— 10	7.4
ГОСТ 19903-74	С245	— 20	7.5
ГОСТ 30245-2003	С245	зн. □ 100X100X5.0	415
ГОСТ 8509-93	С245	└ 100X8	4.8
ГОСТ 8509-93	С245	└ 110X8	7.6

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Kf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*72.9
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации							
Rev.	Date	Description							
04-2016-КМ(КМД)									
Реконструкция складского помещения									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
						Рабочая площадка	Стадия	Лист	
							Р	25	
Проверил	Титаренко				15.04.2016	Колонна К1-2			
Исполнил	Хитрук				17.04.2016				
							ООО «Строй Сталь Проект»		



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол., шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элементов		
К1-3	2	1	зн. □ 100X100X5.0	2876	415	415		С245	
	41	1	— 8x190	270	19	19		С245	
	45	1	— 8x181	282	19	19		С245	
	49	2	— 10x200	275	3.7	7.4		С245	
	50	1	— 4x92	92	0.3	0.3		С245	
	52	2	└ 100X8	200	2.4	4.8		С245	
	58	1	— 20x180	275	7.5	7.5		С245	
	115	1	└ 110X8	220	3.0	3.0		С245	
	116	1	└ 110X8	340	4.6	4.6		С245	
Масса наплавленного металла: 10% = 0.7 кг							73.6		

Ведомость отработочных элементов

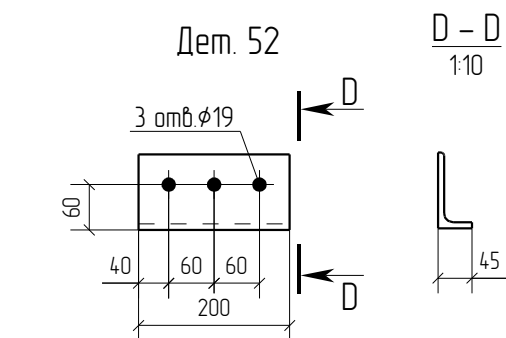
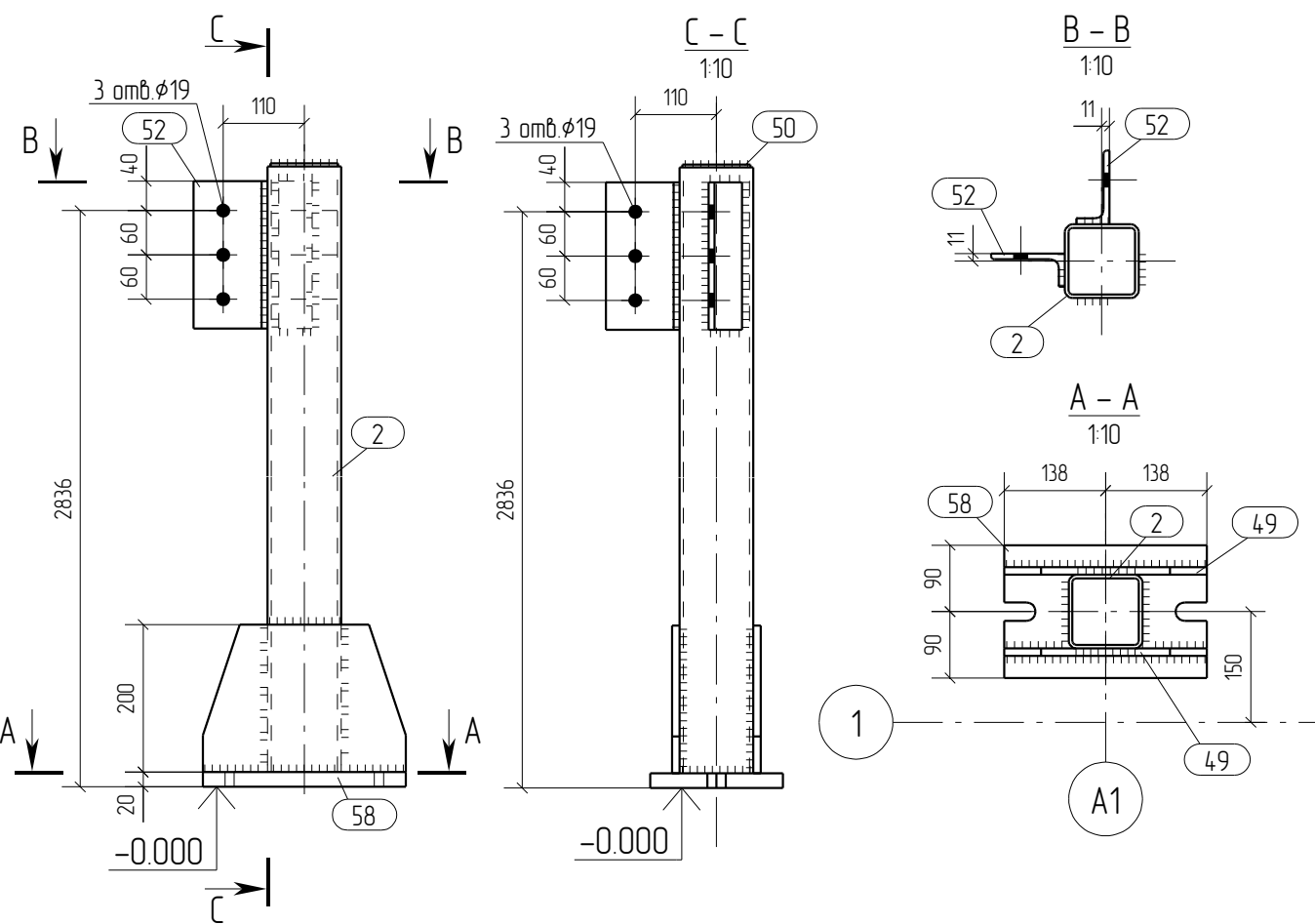
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элементов	всех
К1-3	1	73.6	73.6
Всего			73.6

Спецификация металлопроката

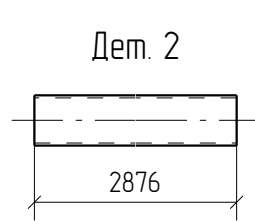
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 4	0.3
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	3.8
ГОСТ 19903-74	С245	— 10	7.4
ГОСТ 19903-74	С245	— 20	7.5
ГОСТ 30245-2003	С245	зн. □ 100X100X5.0	415
ГОСТ 8509-93	С245	└ 100X8	4.8
ГОСТ 8509-93	С245	└ 110X8	7.6

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Kf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*72.9
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

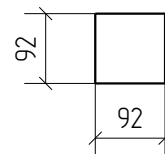
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации								
Rev.	Date	Description	Signature		Drawn by					
04-2016-КМ(КМД)										
Реконструкция складского помещения										
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рабочая площадка		Стадия	Лист	Листов
								Р	26	
Проверил	Титаренко				15.04.2016	Колонна К1-3		ООО «Строй Сталь Проект»		
Исполнил	Хитрук				17.04.2016					



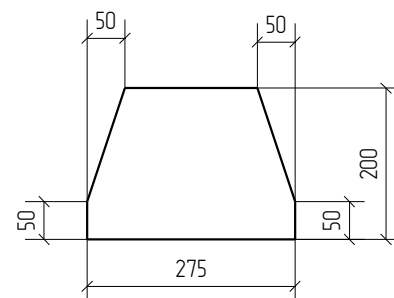
Дет. 52
D-D
1:10



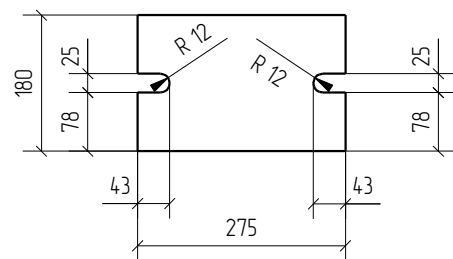
Дет. 50



Дет. 49



Дет. 58



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол., шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
К1-4	2	1	зн. □ 100X100X5.0	2876	415	415		С245	
	49	2	— 10x200	275	3.7	7.4		С245	
	50	1	— 4x92	92	0.3	0.3		С245	
	52	2	└ 100X8	200	2.4	4.8		С245	
	58	1	— 20x180	275	7.5	7.5		С245	
Масса наплавленного металла: 10% = 0.6 кг							62.1		

Ведомость отработочных элементов

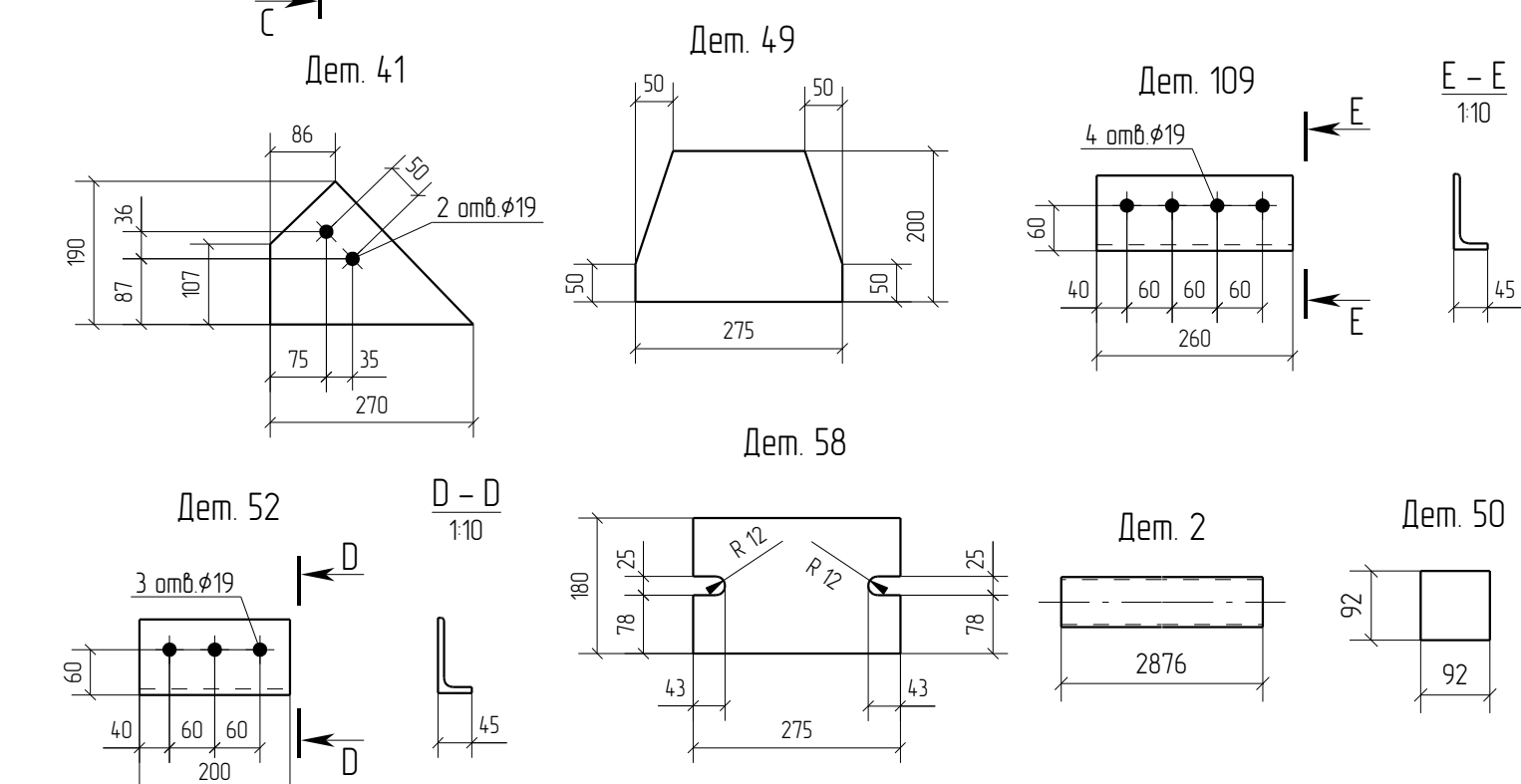
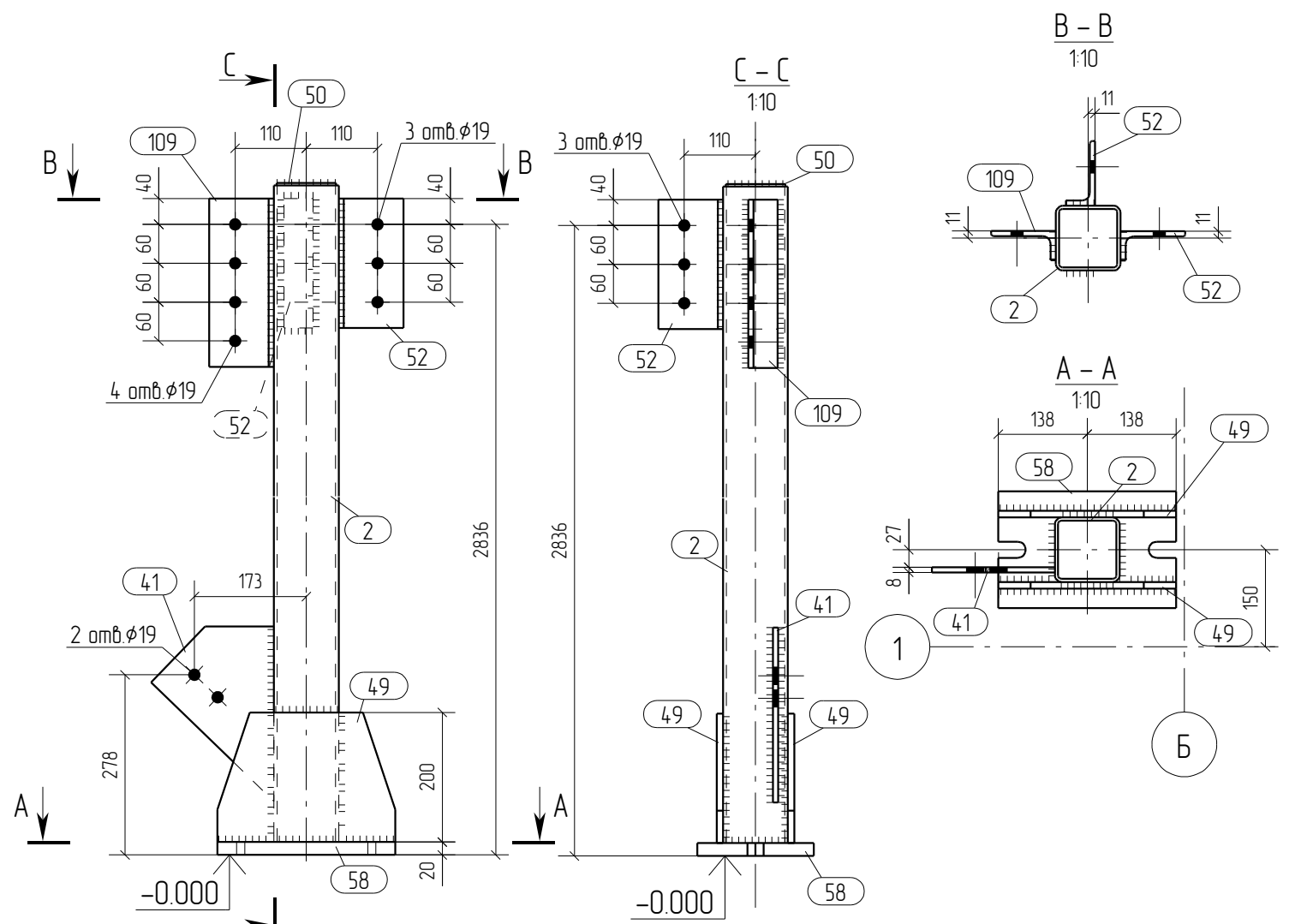
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
К1-4	1	62.1	62.1
Всего			62.1

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 4	0.3
ГОСТ 19903-74	С245	— 10	7.4
ГОСТ 19903-74	С245	— 20	7.5
ГОСТ 30245-2003	С245	зн. □ 100X100X5.0	415
ГОСТ 8509-93	С245	└ 100X8	4.8
Всего			615

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Kf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации		Хитрук
04-2016-КМ(КМД)				
Реконструкция складского помещения				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись
Рабочая площадка			Стадия	Лист
			Р	27
Колонна К1-4			ООО «Строй Сталь Проект»	
Проверил	Титаренко		15.04.2016	
Исполнил	Хитрук		17.04.2016	



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол., шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элементов		
К1-5	2	1	зн. □ 100X100X5.0	2876	415	415		С245	
	41	1	— 8x190	270	19	19		С245	
	49	2	— 10x200	275	37	74		С245	
	50	1	— 4x92	92	0.3	0.3		С245	
	52	2	└ 100X8	200	2.4	4.8		С245	
	58	1	— 20x180	275	7.5	7.5		С245	
	109	1	└ 100X8	260	3.2	3.2		С245	
Масса наплавленного металла: 1.0% = 0.7 кг							67.3		

Ведомость отработочных элементов

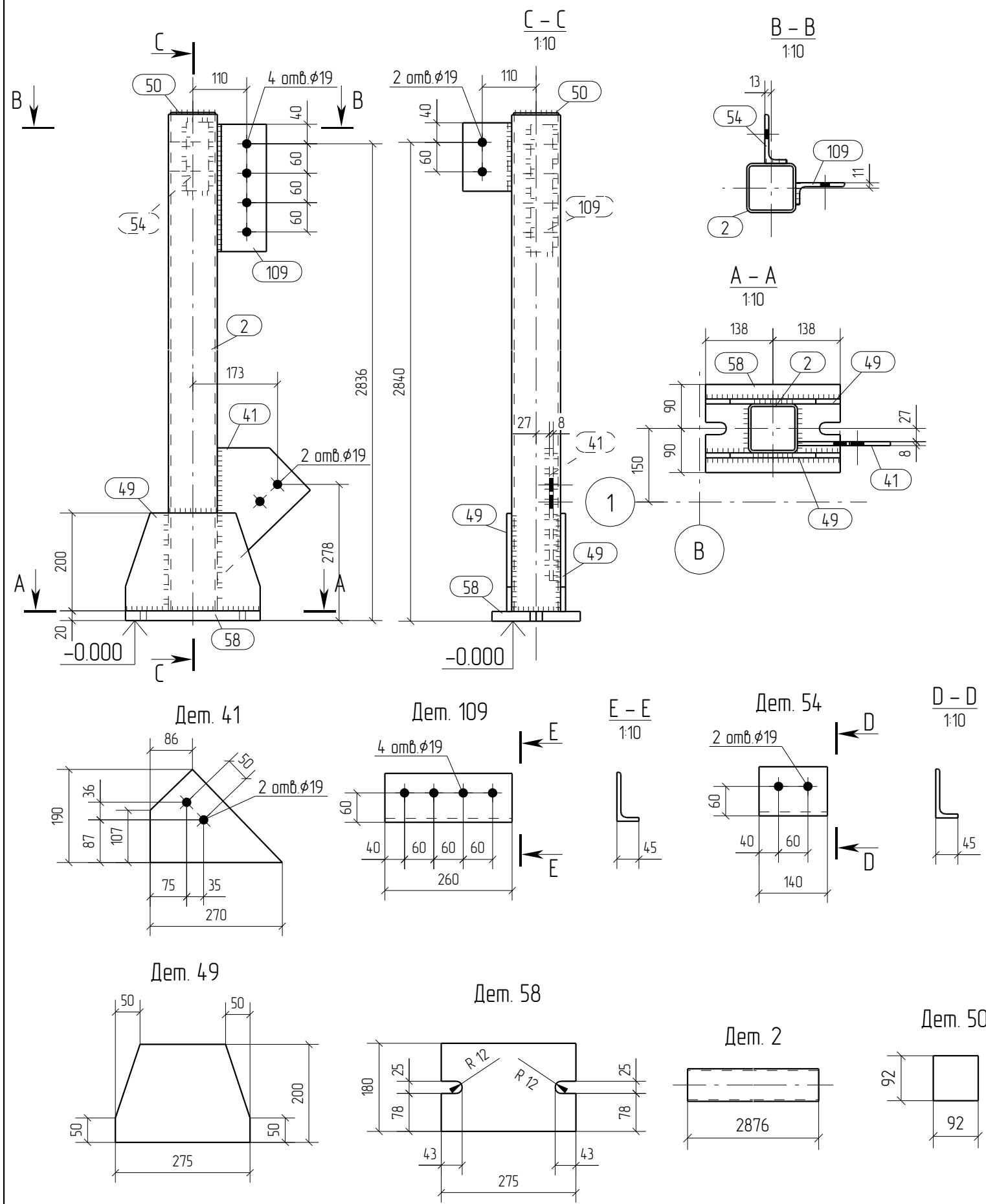
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элементов	всех
К1-5	1	67.3	67.3
Всего			67.3

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 4	0.3
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	19
ГОСТ 19903-74	С245	— 10	7.4
ГОСТ 19903-74	С245	— 20	7.5
ГОСТ 30245-2003	С245	зн. □ 100X100X5.0	415
ГОСТ 8509-93	С245	└ 100X8	8.0
Всего			66.6

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Кf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by		
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук		
04-2016-КМ(КМД)						
Реконструкция складского помещения						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
Рабочая площадка				Стадия	Лист	Листов
				Р	28	
Колонна К1-5				ООО «Строй Сталь Проект»		
Проверил	Титаренко			15.04.2016		
Исполнил	Хитрук			17.04.2016		



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
K1-6	2	1	зн. □ 100X100X5.0	2876	415	415		С245	
	41	1	— 8x190	270	19	19		С245	
	49	2	— 10x200	275	3.7	7.4		С245	
	50	1	— 4x92	92	0.3	0.3		С245	
	54	1	└ 100X8	140	1.7	1.7		С245	
	58	1	— 20x180	275	7.5	7.5		С245	
	109	1	└ 100X8	260	3.2	3.2		С245	
Масса наплавленного металла: 1.0% = 0.6 кг							64.1		

Ведомость отработочных элементов

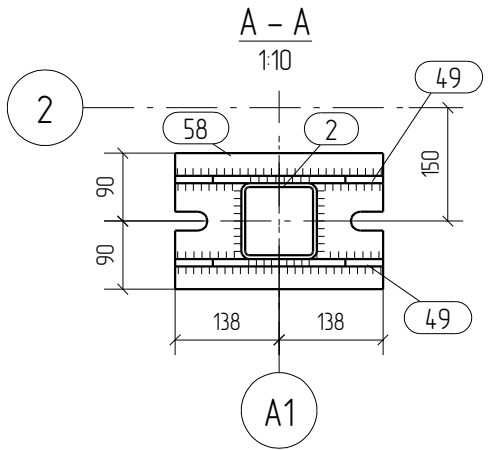
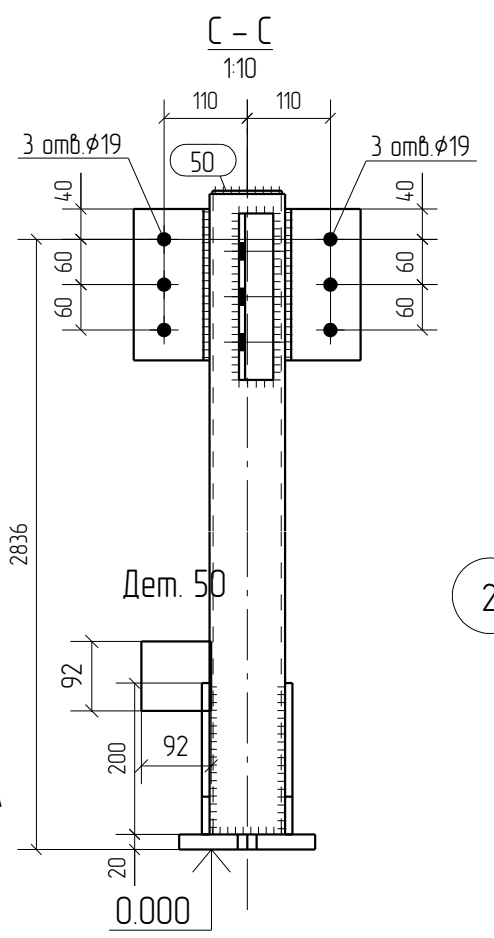
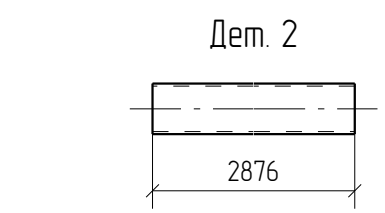
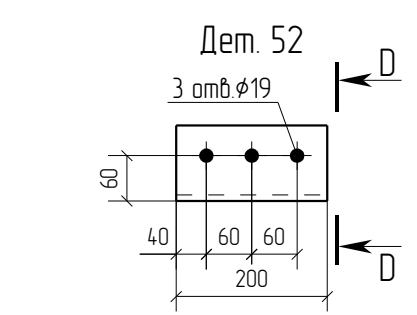
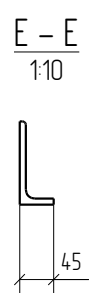
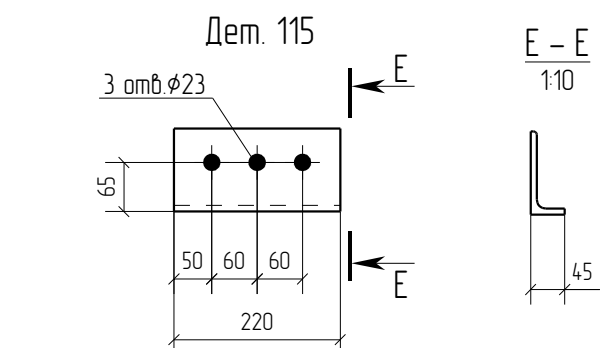
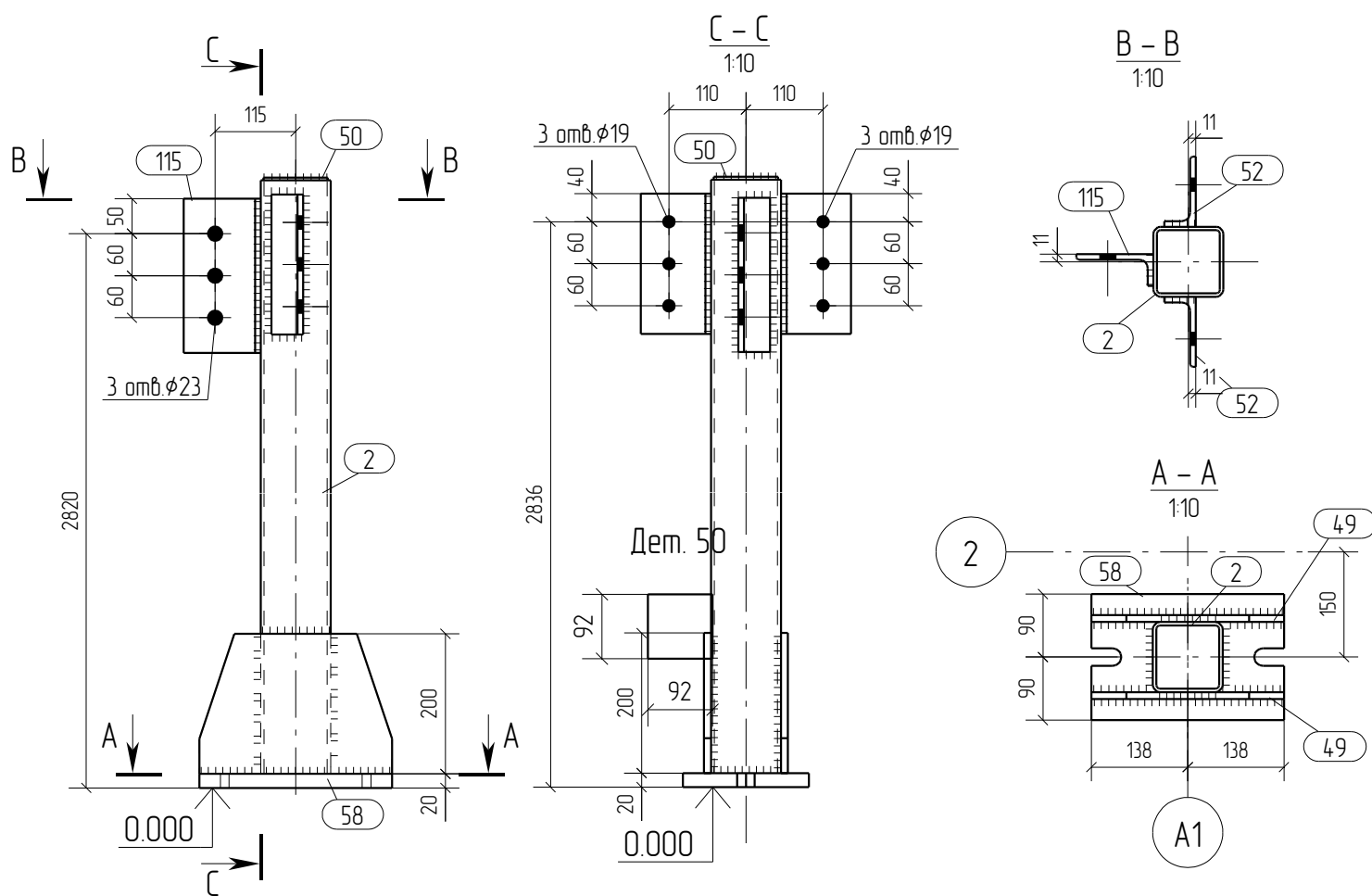
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
K1-6	1	64.1	64.1
Всего			64.1

Спецификация металлопроката

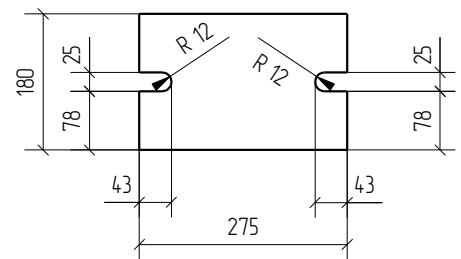
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 4	0.3
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	1.9
ГОСТ 19903-74	С245	— 10	7.4
ГОСТ 19903-74	С245	— 20	7.5
ГОСТ 30245-2003	С245	зн. □ 100X100X5.0	415
ГОСТ 8509-93	С245	└ 100X8	4.9
Всего			63.5

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Kf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

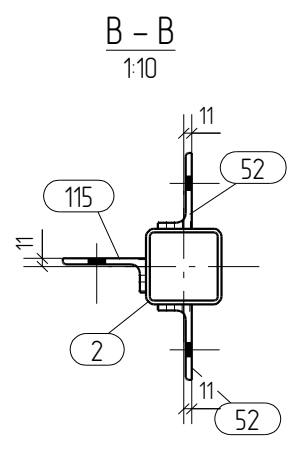
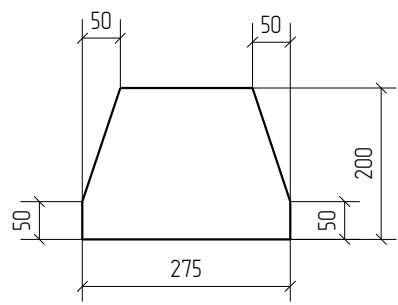
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации								
Rev.	Date	Description				Signature	Drawn by			
						04-2016-КМ(КМД)				
						Реконструкция складского помещения				
						Рабочая площадка		Стадия	Лист	Листов
								Р	29	
Проверил	Титаренко			15.04.2016	Колонна К1-6		ООО «Строй Сталь Проект»			
Исполнил	Хитрук			17.04.2016						



Дет. 58



Дет. 49



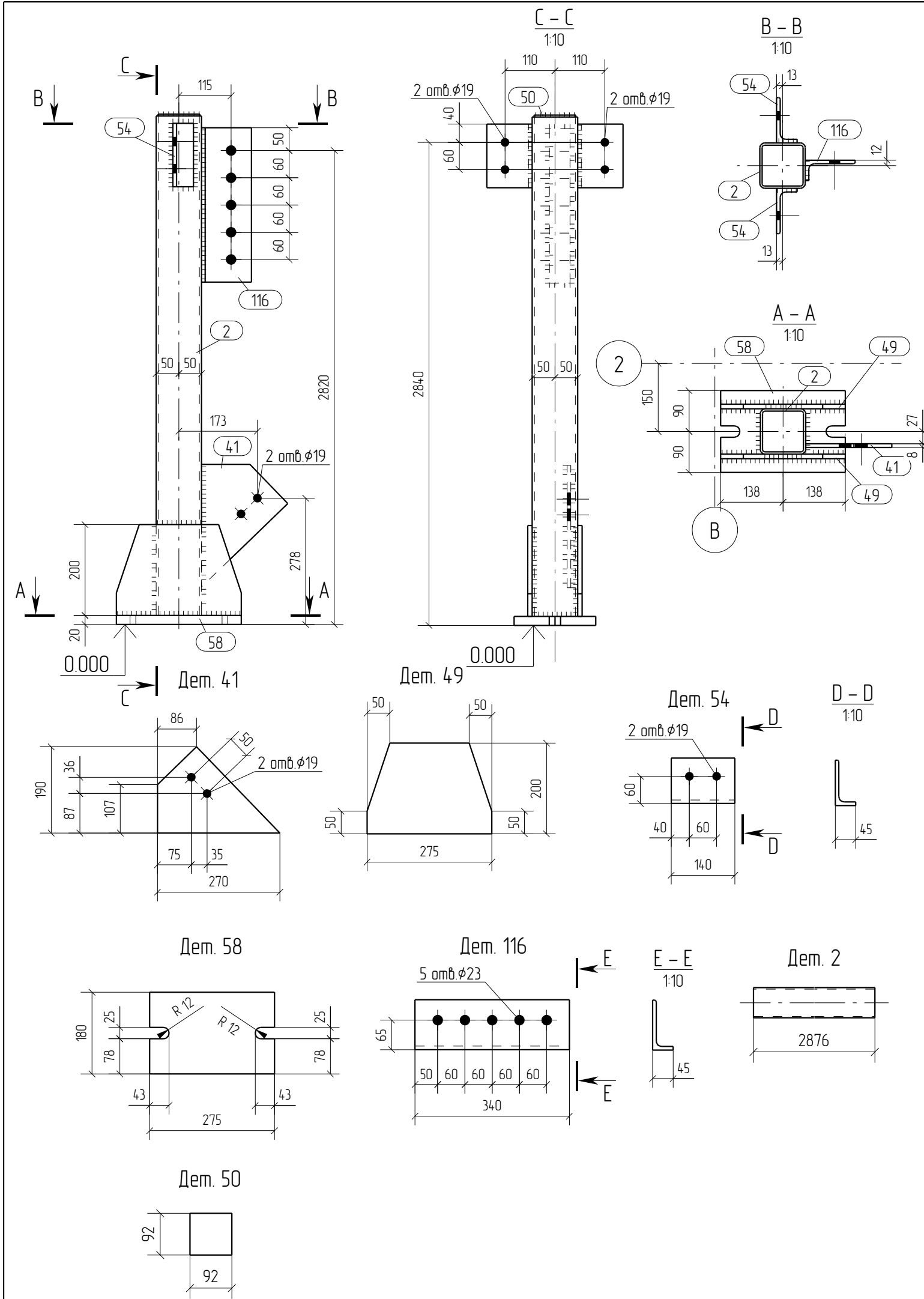
Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элементов		
К1-7	2	1	зн. □ 100X100X5.0	2876	415	415		С245	
	49	2	— 10x200	275	3.7	7.4		С245	
	50	1	— 4x92	92	0.3	0.3		С245	
	52	2	└ 100X8	200	2.4	4.8		С245	
	58	1	— 20x180	275	7.5	7.5		С245	
	115	1	└ 110X8	220	3.0	3.0		С245	
Масса наплавленного металла: 10% = 0.6 кг							65.1		

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
К1-7	1	65.1	65.1
Всего			65.1

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 4	0.3
ГОСТ 19903-74	С245	— 10	7.4
ГОСТ 19903-74	С245	— 20	7.5
ГОСТ 30245-2003	С245	зн. □ 100X100X5.0	415
ГОСТ 8509-93	С245	└ 100X8	4.8
ГОСТ 8509-93	С245	└ 110X8	3.0
Всего			64.5

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Кf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by	
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук	
04-2016-КМ(КМД)					
Реконструкция складского помещения					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Рабочая площадка					
			Стадия	Лист	Листов
			Р	30	
Колонна К1-7					
Проверил	Титаренко			15.04.2016	
Исполнил	Хитрук			17.04.2016	



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол., шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элементов		
К1-8	2	1	зн. □ 100X100X5.0	2876	415	415		С245	
	41	1	— 8x190	270	19	19		С245	
	49	2	— 10x200	275	3.7	7.4		С245	
	50	1	— 4x92	92	0.3	0.3		С245	
	54	2	└ 100X8	140	1.7	3.4		С245	
	58	1	— 20x180	275	7.5	7.5		С245	
	116	1	└ 110X8	340	4.6	4.6		С245	
Масса наплавленного металла: 1.0% = 0.7 кг							67.3		

Ведомость отработочных элементов

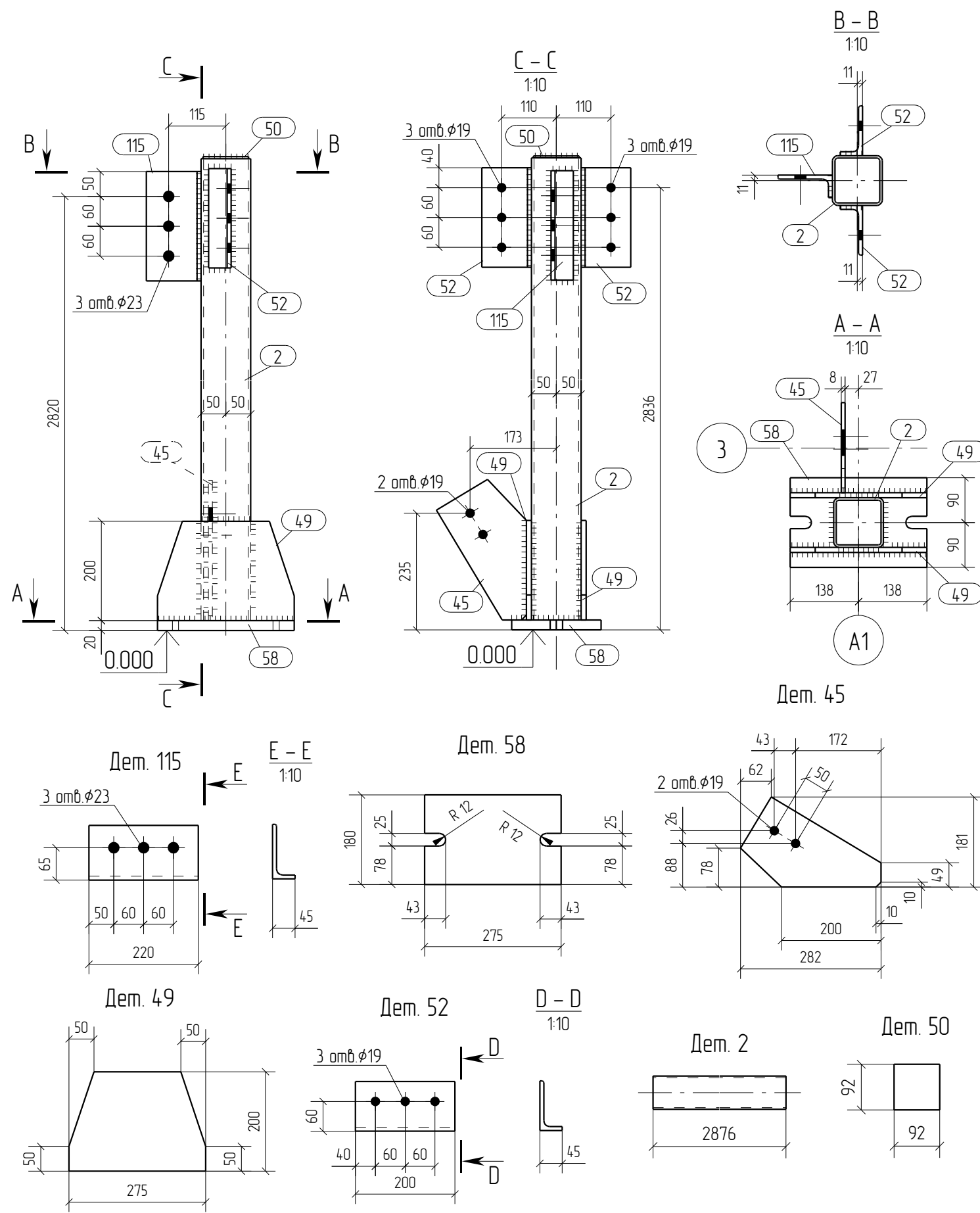
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
К1-8	1	67.3	67.3
Всего			67.3

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 4	0.3
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	1.9
ГОСТ 19903-74	С245	— 10	7.4
ГОСТ 19903-74	С245	— 20	7.5
ГОСТ 30245-2003	С245	зн. □ 100X100X5.0	415
ГОСТ 8509-93	С245	└ 100X8	3.4
ГОСТ 8509-93	С245	└ 110X8	4.6
Всего			66.6

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Кf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации						
Rev.	Date	Description				Signature	Drawn by	
						04-2016-КМ(КМД)		
						Реконструкция складского помещения		
						Рабочая площадка		Стадия
								Лист
								Листов
						Р		31
						Колонна К1-8		000 «Строй Сталь Проект»
Проверил	Титаренко			15.04.2016				
Исполнил	Хитрук			17.04.2016				



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол., шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
K1-9	2	1	зн. □ 100X100X5.0	2876	415	415		C245	
	45	1	— 8x181	282	19	19		C245	
	49	2	— 10x200	275	3.7	7.4		C245	
	50	1	— 4x92	92	0.3	0.3		C245	
	52	2	└ 100X8	200	2.4	4.8		C245	
	58	1	— 20x180	275	7.5	7.5		C245	
	115	1	└ 110X8	220	3.0	3.0		C245	
Масса наплавленного металла: 1.0% = 0.7 кг							67.1		

Ведомость отработочных элементов

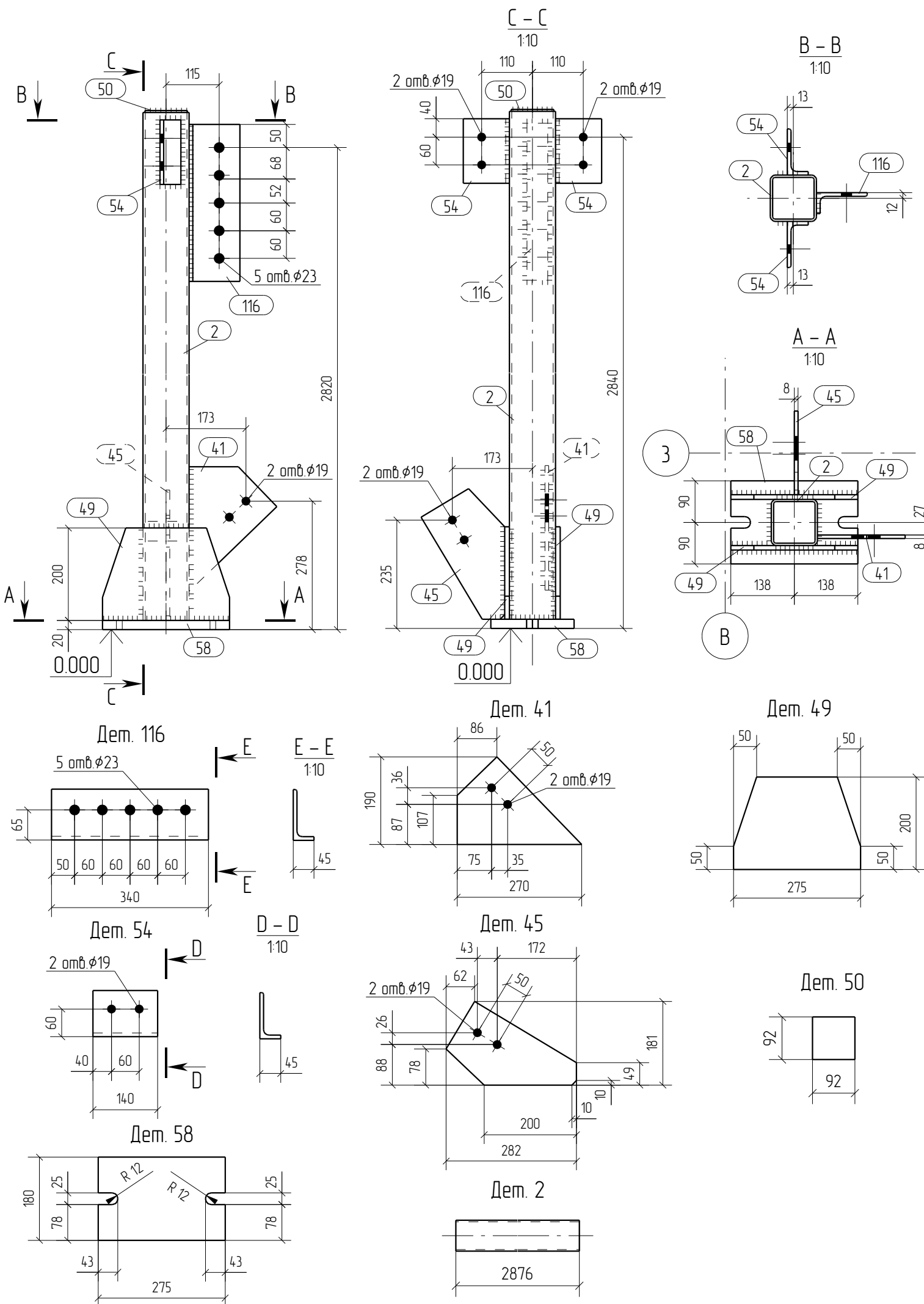
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
K1-9	1	67.1	67.1
Всего			67.1

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	C245	— 4	0.3
ГОСТ 19903-74	C245	— 8	19
ГОСТ 19903-74	C245	— 10	7.4
ГОСТ 19903-74	C245	— 20	7.5
ГОСТ 30245-2003	C245	зн. □ 100X100X5.0	415
ГОСТ 8509-93	C245	└ 100X8	4.8
ГОСТ 8509-93	C245	└ 110X8	3.0
Всего			66.4

- Общие данные смотри лист 11.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Kf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации							
Rev.	Date	Description							
04-2016-КМ(КМД)									
Реконструкция складского помещения									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рабочая площадка		Стадия	Лист
								Р	32
Проверил	Титаренко				15.04.2016	Колонна К1-9		ООО «Строй Сталь Проект»	
Исполнил	Хитрук				17.04.2016				



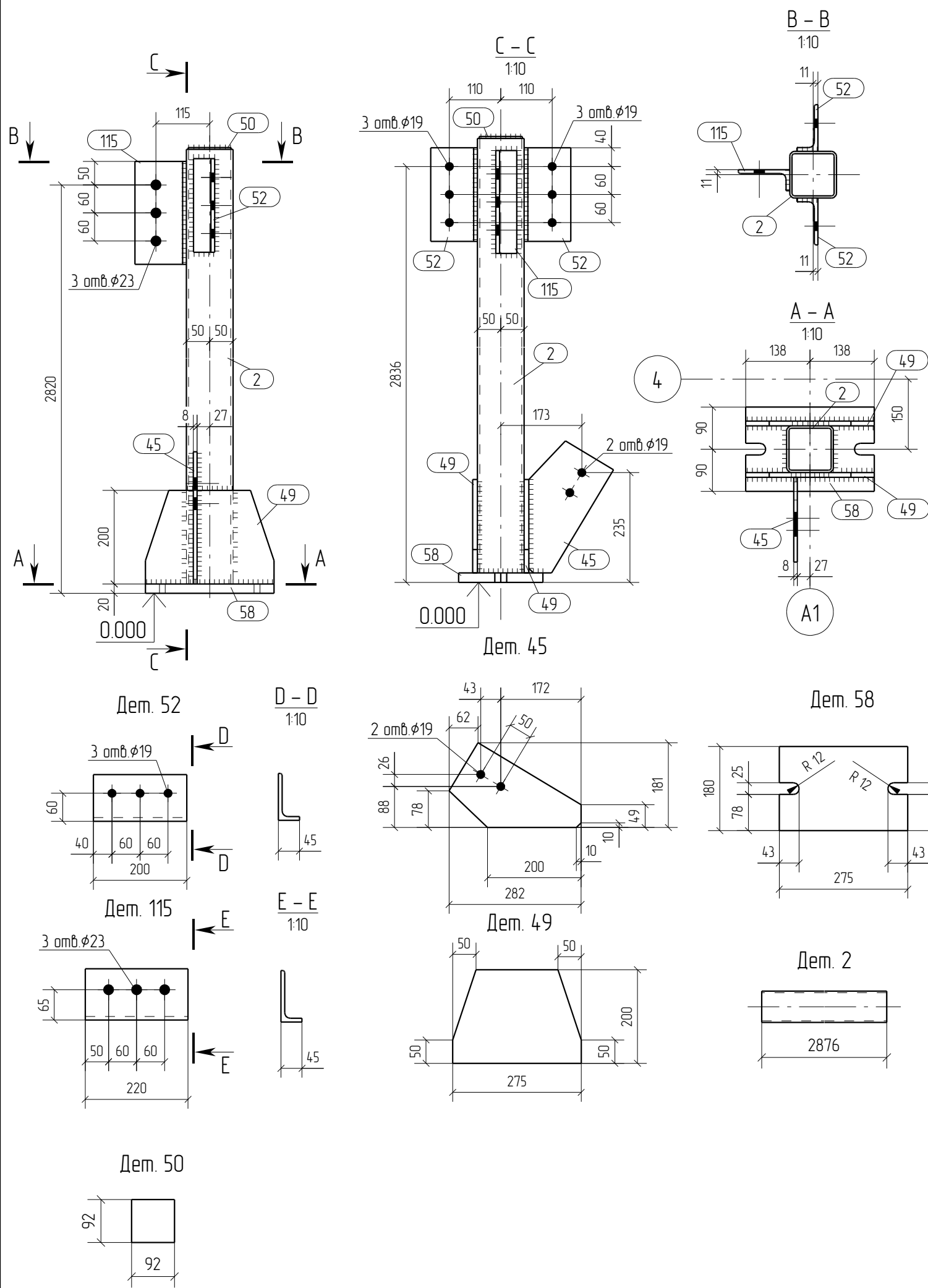
Спецификация отработочных элементов									
Марка эл-та	№ дет.	Кол., шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элементов		
K1-10	2	1	зн. □ 100X100X5.0	2876	415	415		C245	
	41	1	— 8x190	270	19	19		C245	
	45	1	— 8x181	282	19	19		C245	
	49	2	— 10x200	275	3.7	7.4		C245	
	50	1	— 4x92	92	0.3	0.3		C245	
	54	2	└ 100X8	140	1.7	3.4		C245	
	58	1	— 20x180	275	7.5	7.5		C245	
	116	1	└ 110X8	340	4.6	4.6		C245	
Масса наплавленного металла: 1.0% = 0.7 кг							69.2		

Ведомость отработочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
K1-10	1	69.2	69.2
Всего			69.2

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	C245	— 4	0.3
ГОСТ 19903-74	C245	— 8	3.8
ГОСТ 19903-74	C245	— 10	7.4
ГОСТ 19903-74	C245	— 20	7.5
ГОСТ 30245-2003	C245	зн. □ 100X100X5.0	415
ГОСТ 8509-93	C245	└ 100X8	3.4
ГОСТ 8509-93	C245	└ 110X8	4.6
Всего			68.5

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Kf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации							
Rev.	Date	Description						Signature	Drawn by
04-2016-КМ(КМД)									
Реконструкция складского помещения									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рабочая площадка			Стадия
									Лист
									Листов
									Р
									33
Проверил	Титаренко				15.04.2016	Колонна К1-10			ООО «Строй Сталь Проект»
Исполнил	Хитрук				17.04.2016				



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
К1-11	2	1	зн. □ 100X100X5.0	2876	415	415		С245	
	45	1	— 8x181	282	19	19		С245	
	49	2	— 10x200	275	3.7	7.4		С245	
	50	1	— 4x92	92	0.3	0.3		С245	
	52	2	└ 100X8	200	2.4	4.8		С245	
	58	1	— 20x180	275	7.5	7.5		С245	
	115	1	└ 110X8	220	3.0	3.0		С245	
Масса наплавленного металла: 1.0% = 0.7 кг							67.1		

Ведомость отработочных элементов

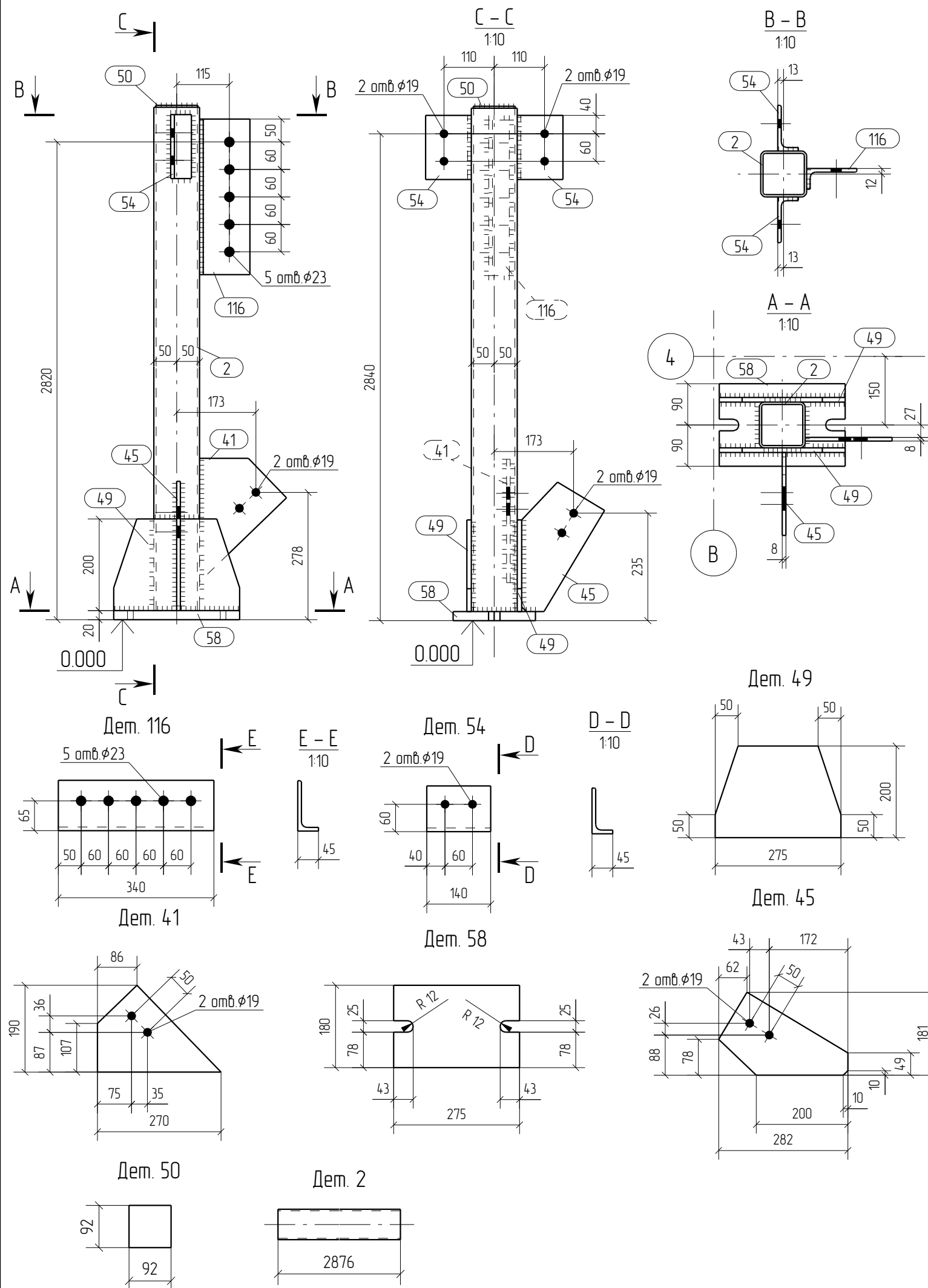
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
К1-11	1	67.1	67.1
Всего			67.1

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 4	0.3
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	19
ГОСТ 19903-74	С245	— 10	7.4
ГОСТ 19903-74	С245	— 20	7.5
ГОСТ 30245-2003	С245	зн. □ 100X100X5.0	415
ГОСТ 8509-93	С245	└ 100X8	4.8
ГОСТ 8509-93	С245	└ 110X8	3.0
Всего			66.4

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Кf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) — по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую — по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации							
Rev.	Date	Description						Signature	Drawn by
04-2016-КМ(КМД)									
Реконструкция складского помещения									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рабочая площадка		Стадия	Лист
								Р	34
Проверил	Титаренко				15.04.2016	Колонна К1-11		ООО «Строй Сталь Проект»	
Исполнил	Хитрук				17.04.2016				



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол., шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
K1-12	2	1	зн. □ 100X100X5.0	2876	415	415		С245	
	41	1	— 8x190	270	19	19		С245	
	45	1	— 8x181	282	19	19		С245	
	49	2	— 10x200	275	3.7	7.4		С245	
	50	1	— 4x92	92	0.3	0.3		С245	
	54	2	└ 100X8	140	1.7	3.4		С245	
	58	1	— 20x180	275	7.5	7.5		С245	
	116	1	└ 110X8	340	4.6	4.6		С245	
Масса наплавленного металла: 1.0% = 0.7 кг							69.2		

Ведомость отработочных элементов

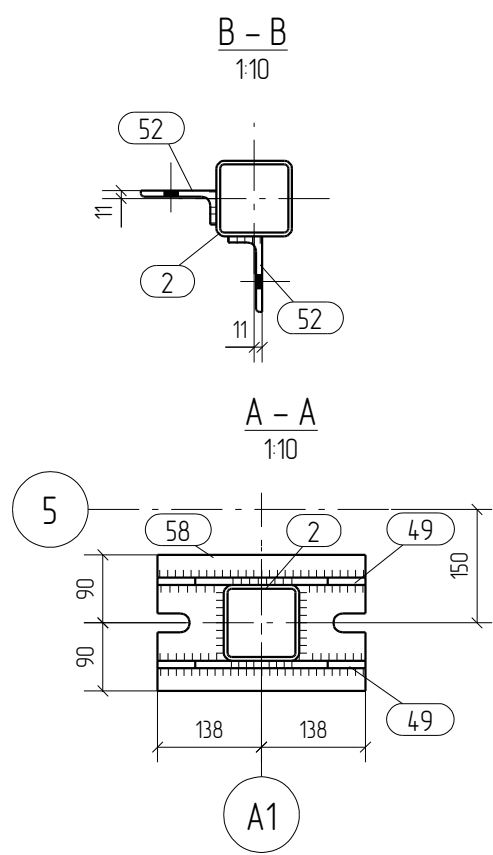
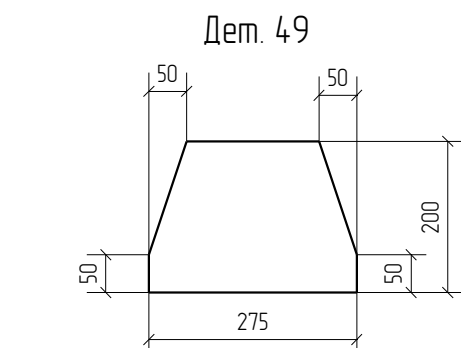
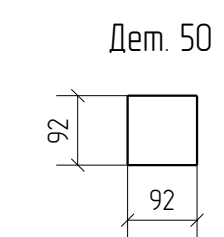
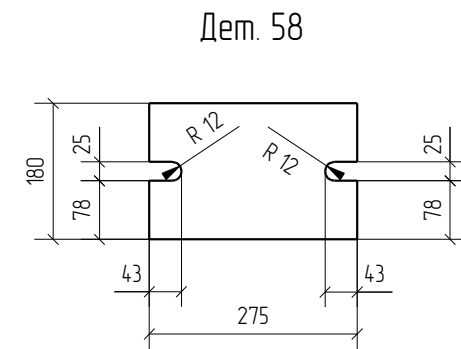
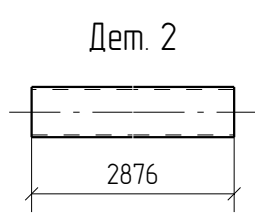
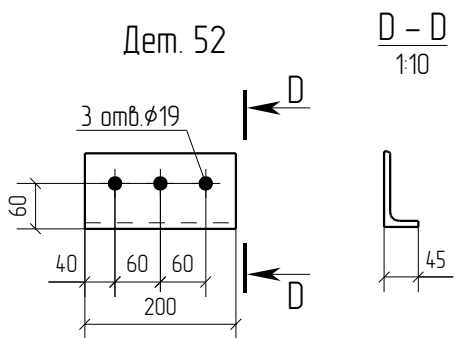
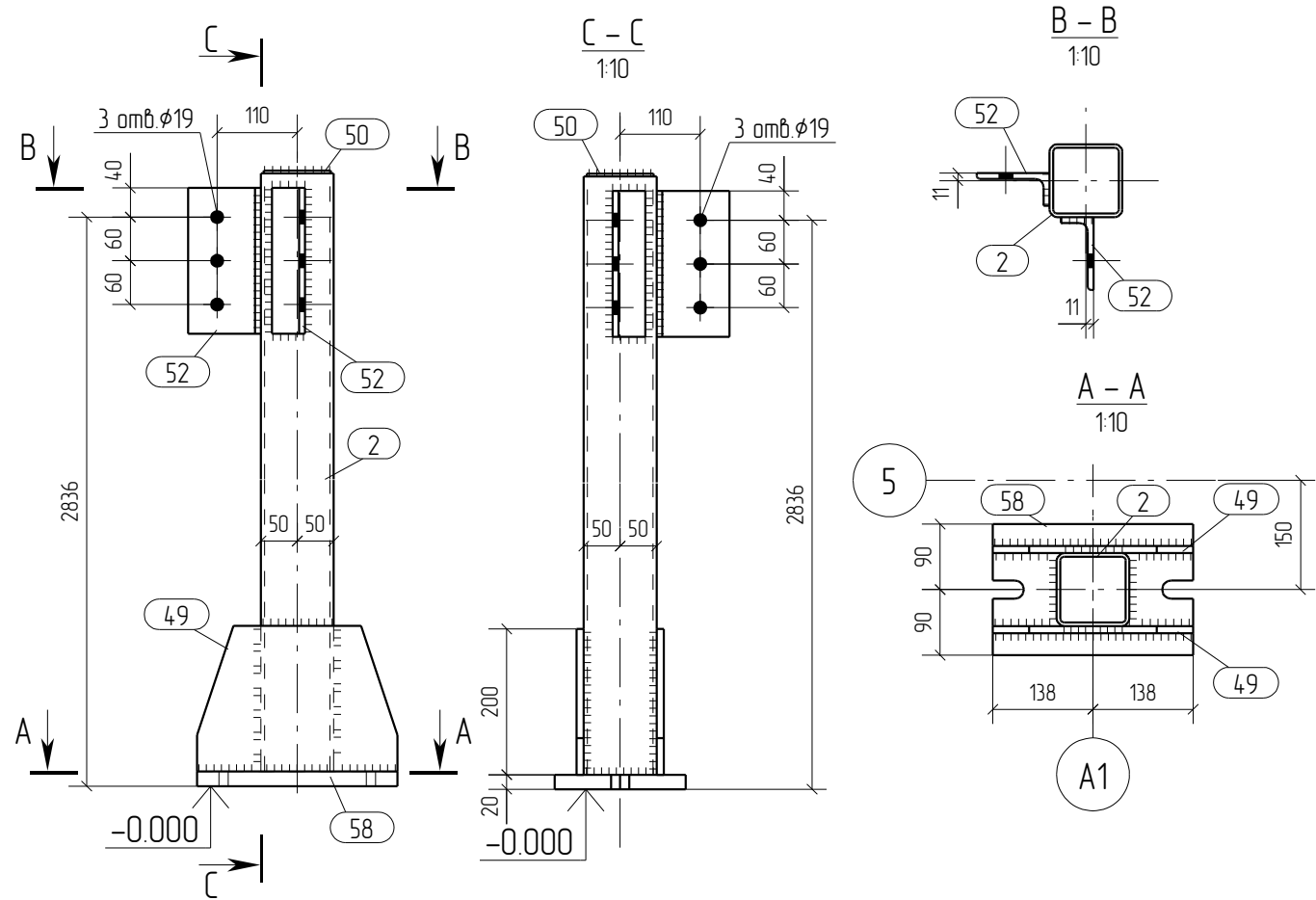
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
K1-12	1	69.2	69.2
Всего			69.2

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 4	0.3
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	3.8
ГОСТ 19903-74	С245	— 10	7.4
ГОСТ 19903-74	С245	— 20	7.5
ГОСТ 30245-2003	С245	зн. □ 100X100X5.0	415
ГОСТ 8509-93	С245	└ 100X8	3.4
ГОСТ 8509-93	С245	└ 110X8	4.6
Всего			68.5

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Деталировочные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Kf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации							
Rev.	Date	Description							
04-2016-КМ(КМД)									
Реконструкция складского помещения									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рабочая площадка			Стадия
									Лист
									Листов
									Р
									35
Проверил	Титаренко				15.04.2016	Колонна К1-12			000 «Строй Сталь Проект»
Исполнил	Хитрук				17.04.2016				



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол., шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
K1-13	2	1	зн. □ 100X100X5.0	2876	415	415		C245	
	49	2	— 10x200	275	3.7	7.4		C245	
	50	1	— 4x92	92	0.3	0.3		C245	
	52	2	└ 100X8	200	2.4	4.8		C245	
	58	1	— 20x180	275	7.5	7.5		C245	
Масса наплавленного металла: 1.0% = 0.6 кг							62.1		

Ведомость отработочных элементов

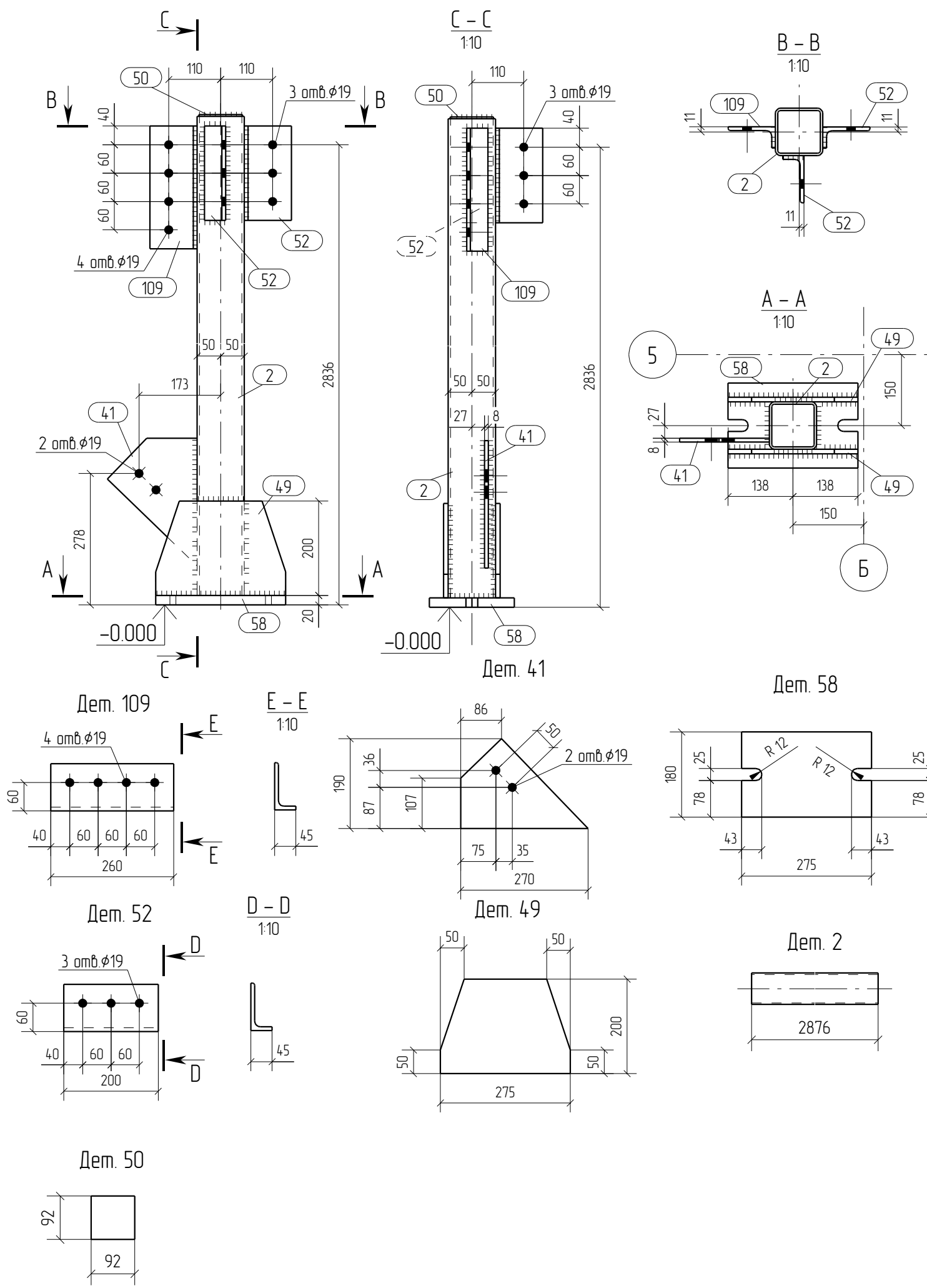
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
K1-13	1	62.1	62.1
Всего			62.1

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	C245	— 4	0.3
ГОСТ 19903-74	C245	— 10	7.4
ГОСТ 19903-74	C245	— 20	7.5
ГОСТ 30245-2003	C245	зн. □ 100X100X5.0	415
ГОСТ 8509-93	C245	└ 100X8	4.8
Всего			615

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Kf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации							
Rev.	Date	Description						Signature	Drawn by
04-2016-КМ(КМД)									
Реконструкция складского помещения									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рабочая площадка		Стадия	Лист
								Р	36
Проверил	Титаренко				15.04.2016	Колонна К1-13		ООО «Строй Сталь Проект»	
Исполнил	Хитрук				17.04.2016				



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
K1-14	2	1	зн. □ 100X100X5.0	2876	415	415		C245	
	41	1	— 8x190	270	19	19		C245	
	49	2	— 10x200	275	3.7	7.4		C245	
	50	1	— 4x92	92	0.3	0.3		C245	
	52	2	└ 100X8	200	2.4	4.8		C245	
	58	1	— 20x180	275	7.5	7.5		C245	
	109	1	└ 100X8	260	3.2	3.2		C245	
Масса наплавленного металла: 1.0% = 0.7 кг							67.3		

Ведомость отработочных элементов

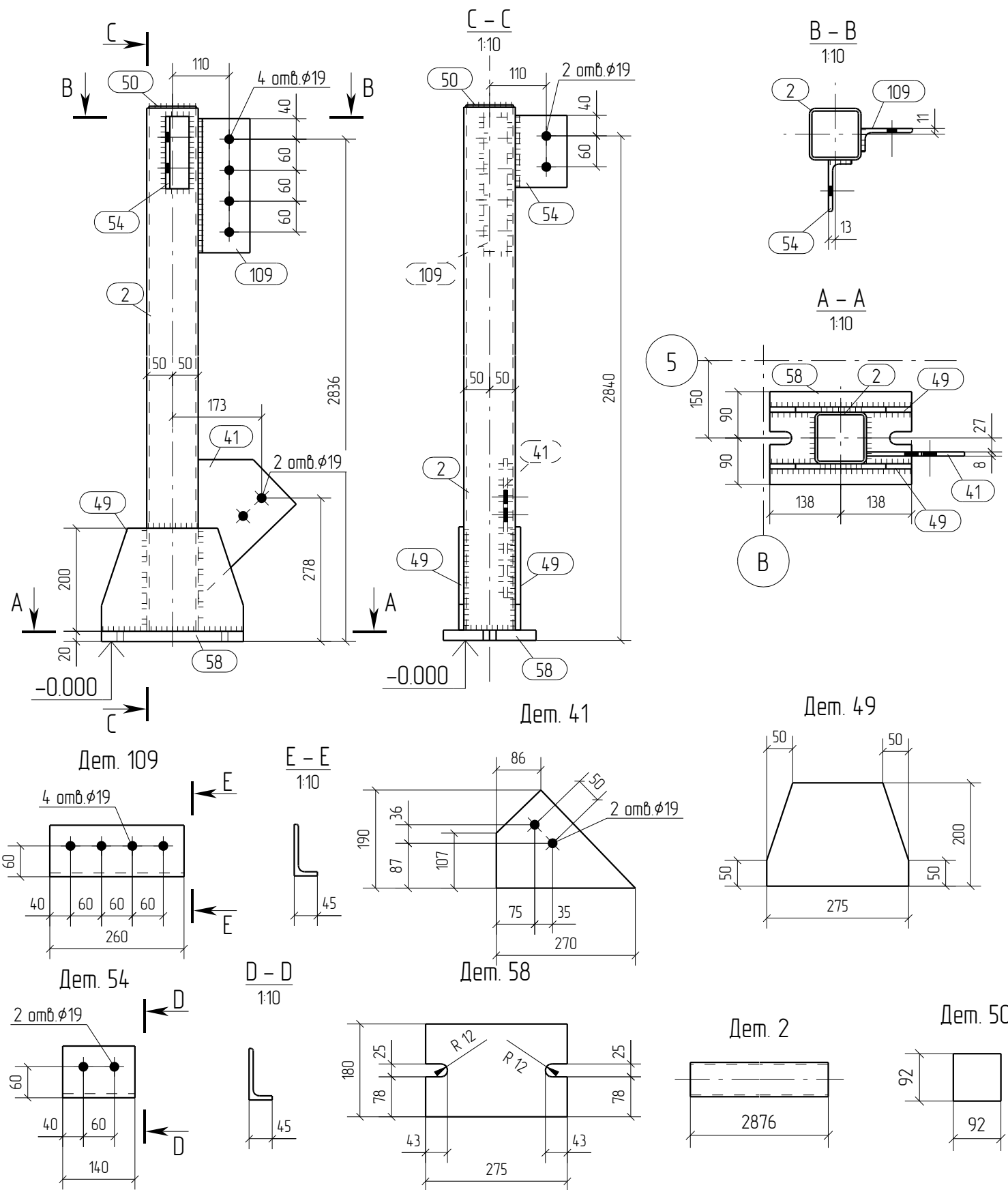
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
K1-14	1	67.3	67.3
Всего			67.3

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	C245	— 4	0.3
ГОСТ 19903-74	C245	— 8	19
ГОСТ 19903-74	C245	— 10	7.4
ГОСТ 19903-74	C245	— 20	7.5
ГОСТ 30245-2003	C245	зн. □ 100X100X5.0	415
ГОСТ 8509-93	C245	└ 100X8	8.0
Всего			66.6

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Kf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации							
Rev.	Date	Description						Signature	Drawn by
04-2016-КМ(КМД)									
Реконструкция складского помещения									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рабочая площадка		Стадия	Лист
								Р	37
Проверил	Титаренко				15.04.2016	Колонна К1-14		ООО «Строй Сталь Проект»	
Исполнил	Хитрук				17.04.2016				



Спецификация отработочных элементов									
Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
K1-15	2	1	зн. □ 100X100X5.0	2876	415	415		С245	
	41	1	— 8x190	270	19	19		С245	
	49	2	— 10x200	275	3.7	7.4		С245	
	50	1	— 4x92	92	0.3	0.3		С245	
	54	1	└ 100X8	140	1.7	1.7		С245	
	58	1	— 20x180	275	7.5	7.5		С245	
	109	1	└ 100X8	260	3.2	3.2		С245	
Масса наплавленного металла: 1.0% = 0.6 кг							64.1		

Ведомость отработочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
K1-15	1	64.1	64.1
Всего			64.1

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 4	0.3
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	1.9
ГОСТ 19903-74	С245	— 10	7.4
ГОСТ 19903-74	С245	— 20	7.5
ГОСТ 30245-2003	С245	зн. □ 100X100X5.0	415
ГОСТ 8509-93	С245	└ 100X8	4.9
Всего			635

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Kf=6мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by		
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации		Хитрук		
04-2016-КМ(КМД)						
Реконструкция складского помещения						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
Рабочая площадка				Стадия	Лист	Листов
				Р	38	
Колонна К1-15				ООО «Строй Сталь Проект»		
Проверил	Титаренко		15.04.2016			
Исполнил	Хитрук		17.04.2016			

Спецификация отправочных элементов

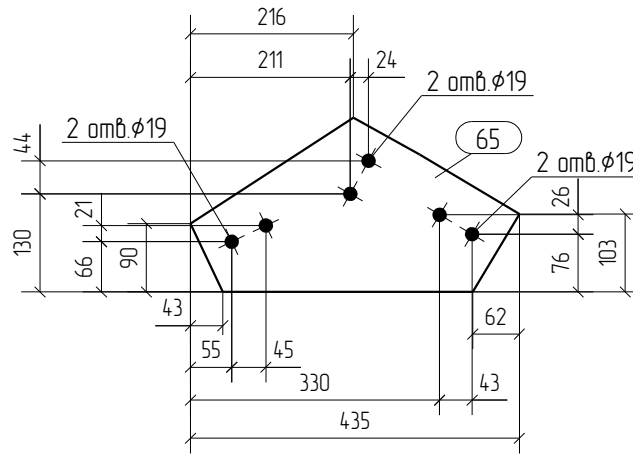
Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
МЭ-1	65	1	— 8x230	435	4.2	4.2		С245	
							4.2		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
МЭ-1	4	4.2	16.8
Всего			16.8

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	16.8
Всего			16.8



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук					
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by					
04-2016-КМ(КМД)									
Реконструкция складского помещения									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
			Рабочая площадка		Стадия	Лист	Листов		
					Р	39			
Проверил	Титаренко			15.04.2016	Монтажный элемент МЭ-1			ООО «Строй Сталь Проект»	
Исполнил	Хитрук		<i>Хитрук</i>	16.04.2016					

Спецификация отправочных элементов

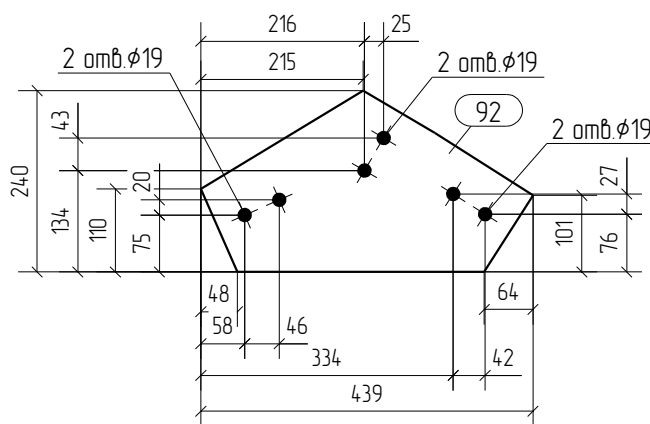
Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
МЭ-3	92	1	— 8x240	439	4.4	4.4		С245	
							4.4		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
МЭ-3	2	4.4	8.8
Всего			8.8

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	8.8
Всего			8.8



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

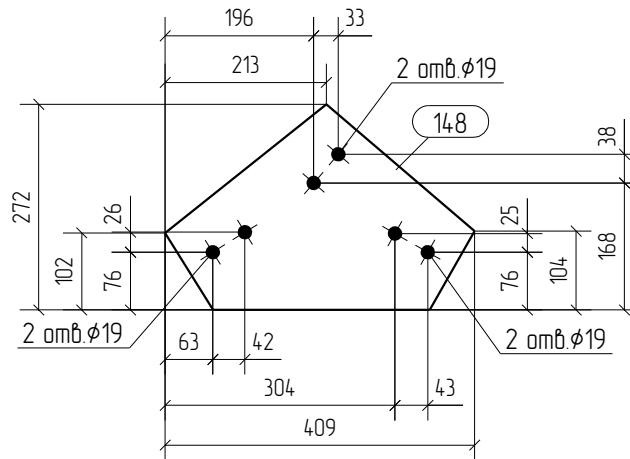
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by
04-2016-КМ(КМД)				
Реконструкция складского помещения				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись
Рабочая площадка			Стадия	Лист
			Р	40
Проверил	Титаренко		15.04.2016	Монтажный элемент МЭ-3
Исполнил	Хитрук		15.04.2016	
ООО «Строй Сталь Проект»				

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
МЭ-5	148	1	— 8x272	409	4.4	4.4		С245	
							4.4		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
МЭ-5	10	4.4	44.0
Всего			44.0

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 8	44.0
Всего			44.0



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

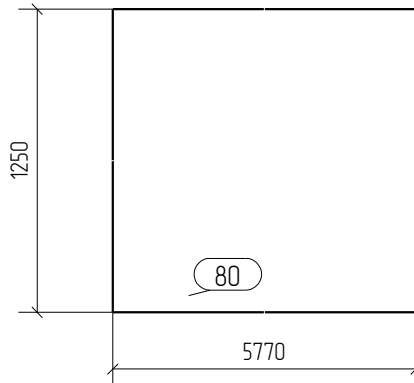
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук			
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by			
04-2016-КМ(КМД)							
Реконструкция складского помещения							
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
			Рабочая площадка		Стадия	Лист	Листов
					Р	41	
Проверил	Титаренко				ООО «Строй Сталь Проект»		
Исполнил	Хитрук						
					Монтажный элемент МЭ-5		
					15.04.2016		
					16.04.2016		

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
Н-1	80	1	— Руф. 4x1250	5770	2416	2416		С245	
							2416		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
Н-1	7	2416	16912
Всего			16912

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8568-77	С245	— Руф. 4	16912
Всего			16912



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

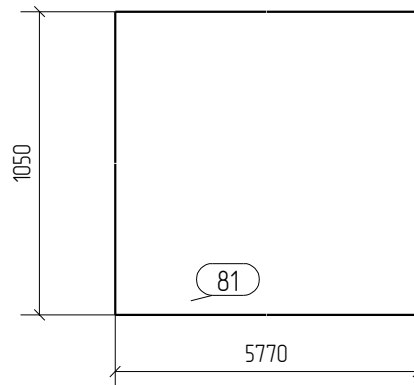
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук			
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by			
04-2016-КМ(КМД)							
Реконструкция складского помещения							
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
			Рабочая площадка		Стадия	Лист	Листов
					Р	42	
Проверил	Титаренко				15.04.2016	ООО «Строй Сталь Проект»	
Исполнил	Хитрук				15.04.2016		
Настил Н-1							

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
Н-2	81	1	— Руф. 4x1050	5770	202.9	202.9		С245	
							202.9		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
Н-2	1	202.9	202.9
Всего		202.9	202.9

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8568-77	С245	— Руф. 4	202.9
Всего			202.9



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

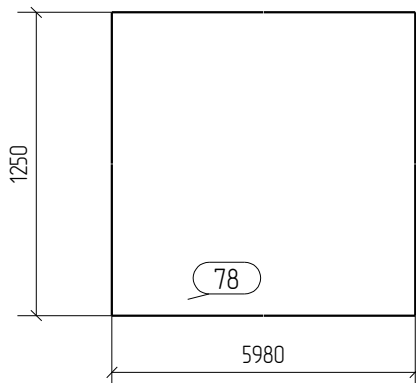
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук			
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by			
04-2016-КМ(КМД)							
Реконструкция складского помещения							
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
			Рабочая площадка		Стадия	Лист	Листов
					Р	43	
Проверил	Титаренко			<i>Титаренко</i>	15.04.2016	ООО «Строй Сталь Проект»	
Исполнил	Хитрук			<i>Хитрук</i>	15.04.2016		
Настил Н-2							

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
Н-4	78	1	— Руф. 4x1250	5980	250.4	250.4		С245	
							250.4		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
Н-4	14	250.4	3505.6
Всего			3505.6

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8568-77	С245	— Руф. 4	3505.6
Всего			3505.6



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

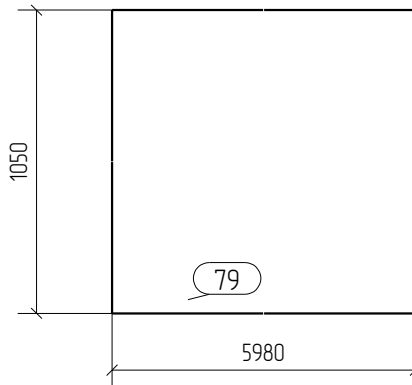
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by
04-2016-КМ(КМД)				
Реконструкция складского помещения				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись
			Рабочая площадка	
			Р	44
			ООО «Строй Сталь Проект»	
Проверил	Титаренко		<i>Титаренко</i>	15.04.2016
Исполнил	Хитрук		<i>Хитрук</i>	15.04.2016

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
Н-5	79	1	— Руф. 4x1050	5980	210.3	210.3		С245	
							210.3		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
Н-5	2	210.3	420.6
Всего			420.6

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8568-77	С245	— Руф. 4	420.6
Всего			420.6



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

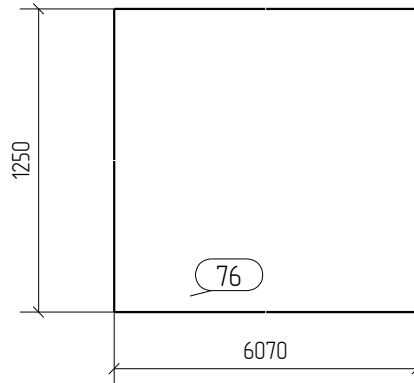
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук			
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by			
04-2016-КМ(КМД)							
Реконструкция складского помещения							
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
			Рабочая площадка		Стадия	Лист	Листов
					Р	45	
Проверил	Титаренко				15.04.2016	ООО «Строй Сталь Проект»	
Исполнил	Хитрук		<i>Хитрук</i>		15.04.2016		
Настил Н-5							

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
Н-6	76	1	— Руф. 4x1250	6070	254.2	254.2		С245	
							254.2		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
Н-6	7	254.2	1779.4
Всего			1779.4

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8568-77	С245	— Руф. 4	1779.4
Всего			1779.4



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

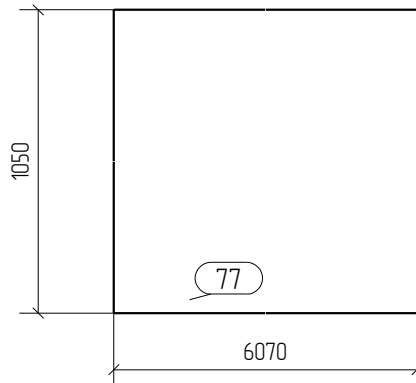
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук		
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by		
04-2016-КМ(КМД)						
Реконструкция складского помещения						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
			Рабочая площадка		Стадия	
					Лист	
					Листов	
			Настил Н-6		Р	
					46	
Проверил	Титаренко				ООО «Строй Сталь Проект»	
Исполнил	Хитрук					
			15.04.2016			
			15.04.2016			

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
Н-7	77	1	— Руф. 4x1050	6070	213.5	213.5		С245	
							213.5		

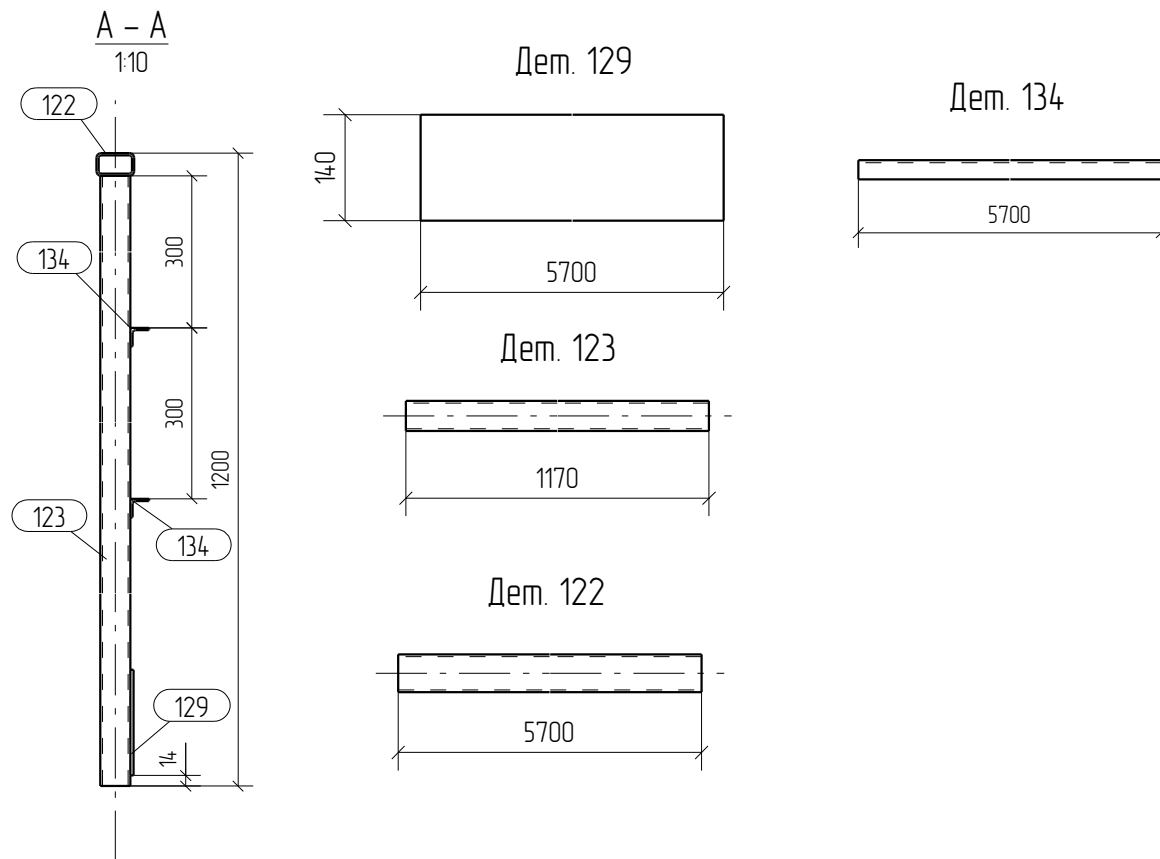
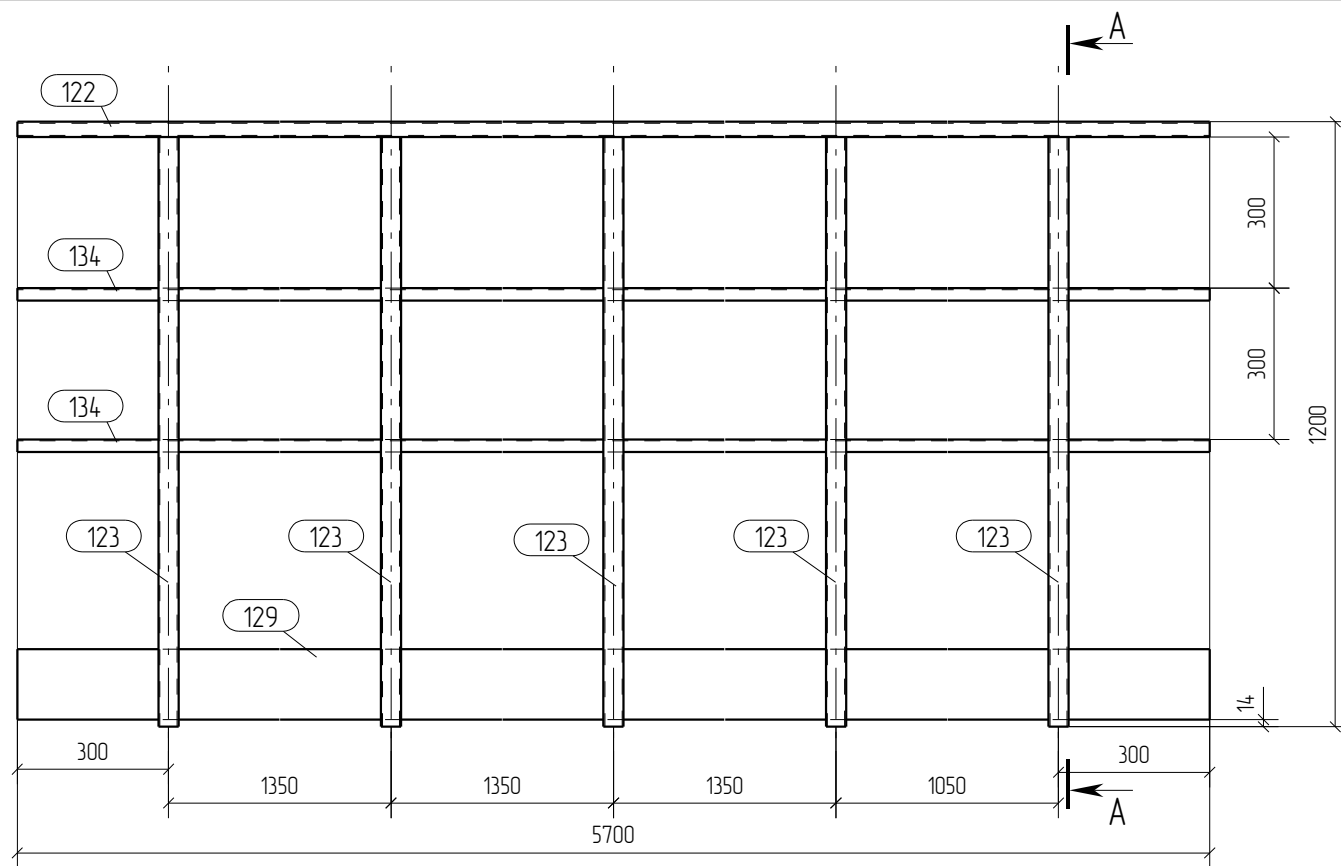
Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
Н-7	1	213.5	213.5
Всего		213.5	

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8568-77	С245	— Руф. 4	213.5
Всего			213.5



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации				<i>Хитрук</i>		Хитрук		
Rev.	Date	Description				Signature		Drawn by		
						04-2016-КМ(КМД)				
						Реконструкция складского помещения				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					
						Рабочая площадка		Стадия	Лист	Листов
						Р	47			
Проверил	Титаренко				15.04.2016	Настил Н-7		ООО «Строй Сталь Проект»		
Исполнил	Хитрук				15.04.2016					



Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
ОГ-1	122	1	зн. □ 50X30X3.0	5700	18.8	18.8		С245	
	123	5	зн. □ 40X40X3.0	1170	3.9	19.5		С245	
	129	1	— 140x4	5700	25.1	25.1		С245	
	134	2	└ 25X3	5700	6.4	12.8		С245	
Масса наплавленного металла: 1.0% = 0.8 кг							77.0		

Ведомость отправочных элементов

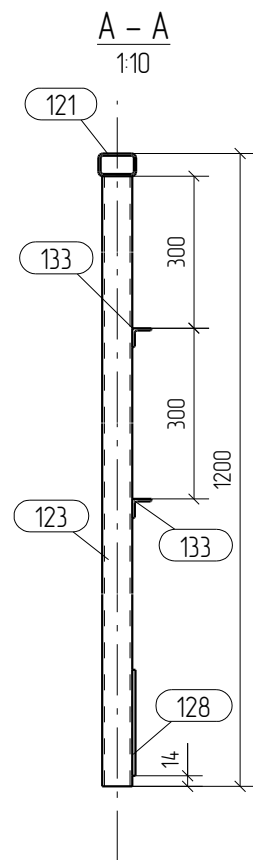
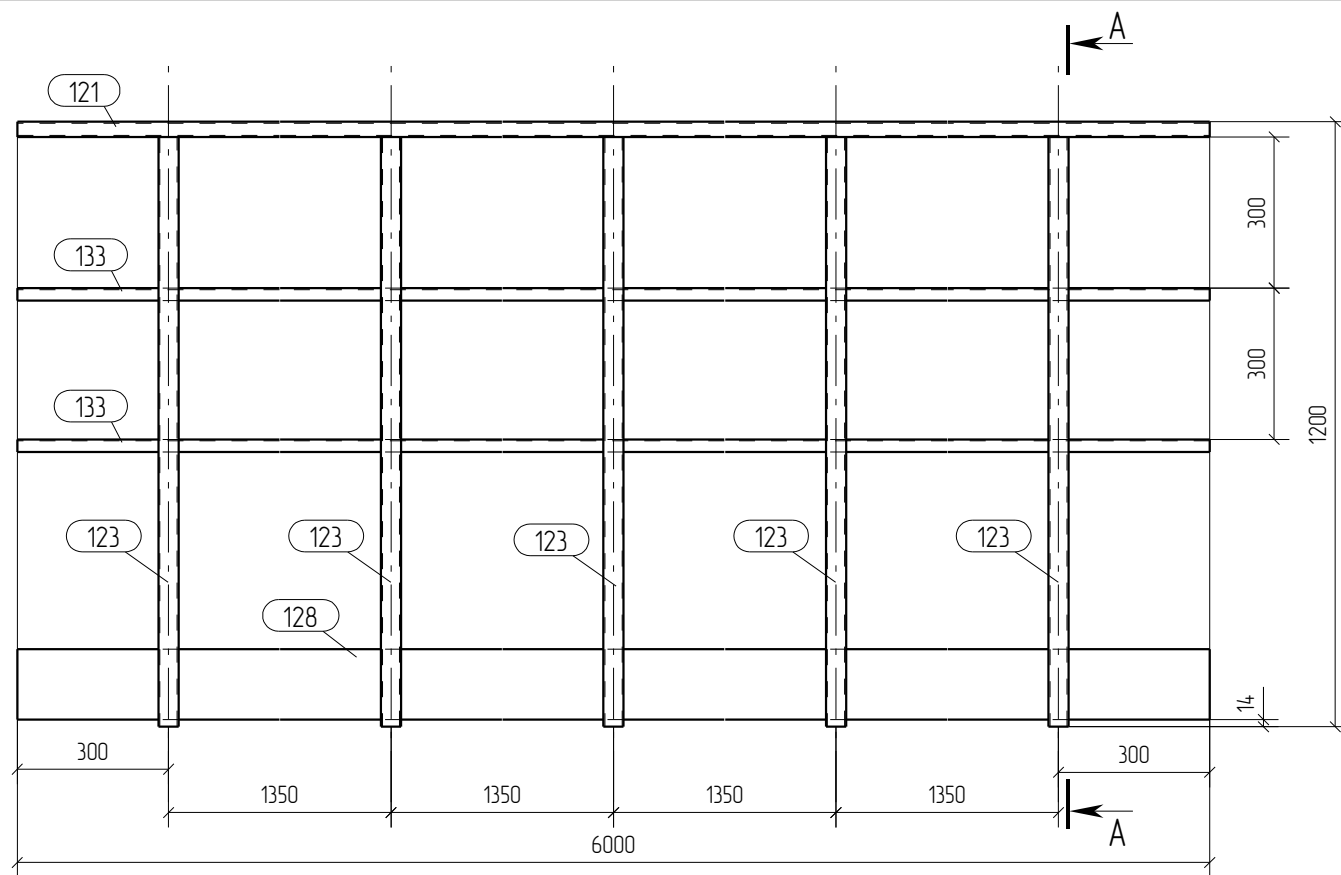
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
ОГ-1	1	77.0	77.0
Всего			77.0

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 140	25.1
ГОСТ 30245-2003	С245	зн. □ 50X30X3.0	18.8
ГОСТ 30245-2003	С245	зн. □ 40X40X3.0	19.5
ГОСТ 8509-93	С245	└ 25X3	12.8
Всего			76.2

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр О, выполненных О.

0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации							
Rev.	Date	Description						Signature	Drawn by
04-2016-КМ(КМД)									
Реконструкция складского помещения									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Рабочая площадка		Стадия	Лист
								Р	48
Проверил	Титаренко				15.04.2016	Ограждение ОГ-1		ООО «Строй Сталь Проект»	
Исполнил	Хитрук				15.04.2016				



Спецификация отработочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
ОГ-2	121	1	зн. □ 50X30X3.0	6000	19.8	19.8		С245	
	123	5	зн. □ 40X40X3.0	1170	3.9	19.5		С245	
	128	1	— 140x4	6000	26.4	26.4		С245	
	133	2	└ 25X3	6000	6.7	13.4		С245	
Масса наплавленного металла: 10% = 0.8 кг							79.9		

Ведомость отработочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
ОГ-2	3	79.9	239.7
Всего			239.7

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 19903-74	С245	— 140	79.2
ГОСТ 30245-2003	С245	зн. □ 50X30X3.0	59.4
ГОСТ 30245-2003	С245	зн. □ 40X40X3.0	58.5
ГОСТ 8509-93	С245	└ 25X3	40.2
Всего			237.3

- Общие данные смотри лист 1.1.
- Монтажную схему смотри лист 3.1.
- Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
- Все отверстия оговорены.
- Все швы Кf=0мм, кроме оговоренных.
- Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) – по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую – по ГОСТ 14771-76 проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
- Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

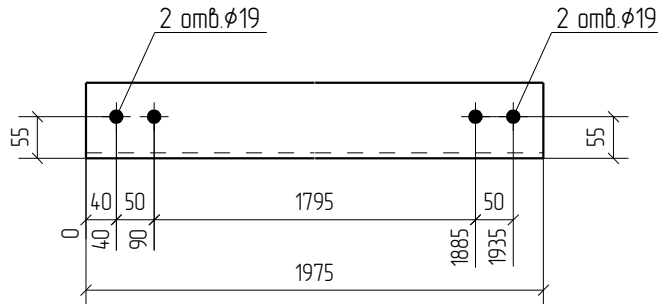
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by		
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук		
04-2016-КМ(КМД)						
Реконструкция складского помещения						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
Рабочая площадка				Стадия	Лист	Листов
				Р	49	
Ограждение ОГ-2				ООО «Строй Сталь Проект»		
Проверил	Титаренко		15.04.2016			
Исполнил	Хитрук	<i>Хитрук</i>	17.04.2016			

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент.		
С1-2	62	1	Л 100Х7	1975	213	213		С245	
							213		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент.	всех
С1-2	10	213	213.0
Всего			213.0

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8509-93	С245	Л 100Х7	213.0
Всего			213.0



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

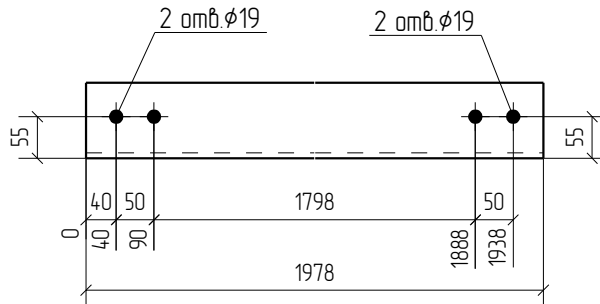
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by
04-2016-КМ(КМД)				
Реконструкция складского помещения				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись
			Рабочая площадка	
			Стадия	Лист
			Р	50
			000 «Строй Сталь Проект»	
Проверил	Титаренко		<i>Титаренко</i>	15.04.2016
Исполнил	Хитрук		<i>Хитрук</i>	15.04.2016

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
С1-3	147	1	Л 100Х7	1978	214	214		С245	
							214		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
С1-3	4	214	85.6
Всего			85.6

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8509-93	С245	Л 100Х7	85.6
Всего			85.6



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертёж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертёж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

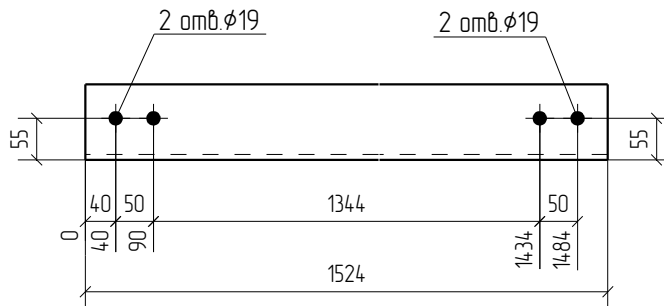
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук	
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by	
04-2016-КМ(КМД)					
Реконструкция складского помещения					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись Дата	
Рабочая площадка			Стадия	Лист	Листов
			Р	51	
Проверил	Титаренко		<i>Титаренко</i>	15.04.2016	ООО «Строй Сталь Проект»
Исполнил	Хитрук		<i>Хитрук</i>	15.04.2016	
Связь С1-3					

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
С1-5	75	1	Л 100Х7	1524	16.4	16.4		С245	
							16.4		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
С1-5	4	16.4	65.6
Всего			65.6

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8509-93	С245	Л 100Х7	65.6
Всего			65.6



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации				<i>Хитрук</i>	Хитрук
Rev.	Date	Description			Signature		Drawn by
						04-2016-КМ(КМД)	
						Реконструкция складского помещения	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
						Рабочая площадка	Стадия
						Р	Лист
						52	Листов
Проверил	Титаренко				15.04.2016	000 «Строй Сталь Проект»	
Исполнил	Хитрук				15.04.2016		

Спецификация отправочных элементов

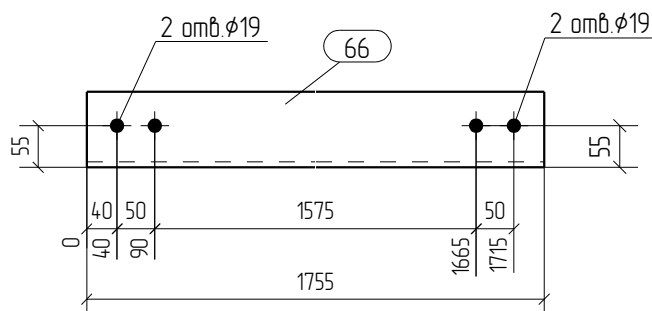
Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
С1-9	66	1	Л 100Х7	1755	18.9	18.9		С245	
							18.9		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
С1-9	6	18.9	113.4
Всего			113.4

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8509-93	С245	Л 100Х7	113.4
Всего			113.4



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертёж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертёж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

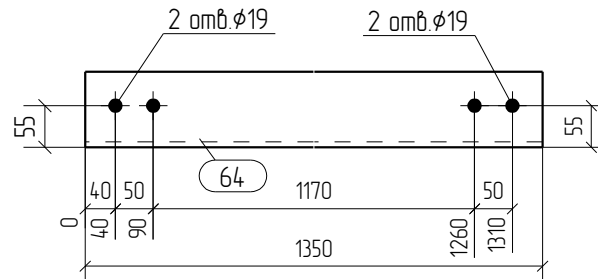
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации		
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by
			04-2016-КМ(КМД)	
Реконструкция складского помещения				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись
			Рабочая площадка	
			Стандия	Лист
			Р	53
			Связь С1-9	
Проверил	Титаренко		15.04.2016	
Исполнил	Хитрук		15.04.2016	
			ООО «Строй Сталь Проект»	

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
С1-10	64	1	Л 100Х7	1350	14.6	14.6		С245	
							14.6		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
С1-10	6	14.6	87.6
Всего			87.6

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8509-93	С245	Л 100Х7	87.6
Всего			87.6



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

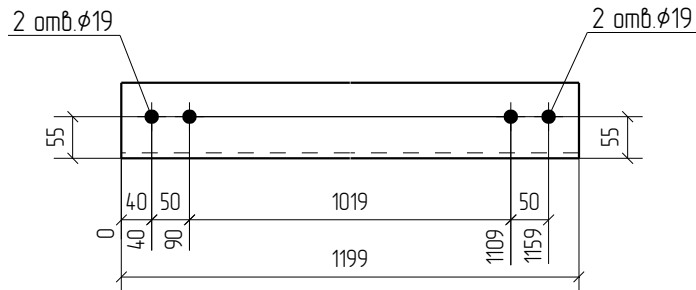
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by
04-2016-КМ(КМД)				
Реконструкция складского помещения				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись
			Рабочая площадка	
			Стадия	Лист
			Р	54
			000 «Строй Сталь Проект»	
Проверил	Титаренко		<i>Титаренко</i>	15.04.2016
Исполнил	Хитрук		<i>Хитрук</i>	15.04.2016

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
С1-11	68	1	Л 100Х7	1199	12.9	12.9		С245	
							12.9		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
С1-11	2	12.9	25.8
Всего			25.8

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8509-93	С245	Л 100Х7	25.8
Всего			25.8



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

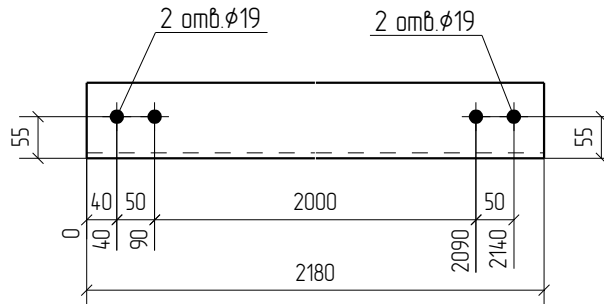
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации		
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by
			04-2016-КМ(КМД)	
Реконструкция складского помещения				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись
			Рабочая площадка	
			Стадия	Лист
			Р	55
			000 «Строй Сталь Проект»	
Проверил	Титаренко		15.04.2016	
Исполнил	Хитрук		15.04.2016	

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
С1-12	69	1	Л 100Х7	2180	235	235		С245	
							235		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
С1-12	6	235	1410
Всего			1410

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8509-93	С245	Л 100Х7	1410
Всего			1410



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

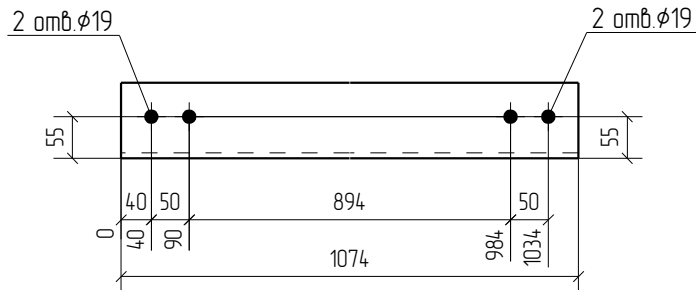
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации				<i>Хитрук</i>	Хитрук
Rev.	Date	Description			Signature		Drawn by
						04-2016-КМ(КМД)	
						Реконструкция складского помещения	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
						Рабочая площадка	Стадия
						Р	Лист
						56	Листов
						Связь С1-12	ООО «Строй Сталь Проект»
Проверил	Титаренко			<i>Титаренко</i>	15.04.2016		
Исполнил	Хитрук			<i>Хитрук</i>	15.04.2016		

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
С1-13	72	1	Л 100Х7	1074	116	116		С245	
							116		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
С1-13	4	116	46.4
Всего			46.4

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8509-93	С245	Л 100Х7	46.4
Всего			46.4



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

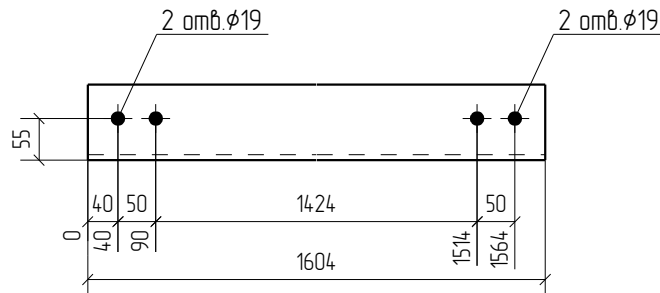
0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук			
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by			
04-2016-КМ(КМД)							
Реконструкция складского помещения							
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
			Рабочая площадка		Стадия	Лист	Листов
					Р	57	
Проверил	Титаренко			<i>Титаренко</i>	15.04.2016	ООО «Строй Сталь Проект»	
Исполнил	Хитрук			<i>Хитрук</i>	15.04.2016		

Спецификация отправочных элементов

Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
С1-16	67	1	Л 100Х7	1604	17.3	17.3		С245	
							17.3		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
С1-16	2	17.3	34.6
Всего			34.6

Спецификация металлопроката			
Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8509-93	С245	Л 100Х7	34.6
Всего			34.6



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук	
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by	
04-2016-КМ(КМД)					
Реконструкция складского помещения					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
			Рабочая площадка		
			Стадия	Лист	Листов
			Р	58	
Проверил	Титаренко		<i>Титаренко</i>	15.04.2016	Связь С1-16
Исполнил	Хитрук		<i>Хитрук</i>	15.04.2016	
					ООО «Строй Сталь Проект»

Спецификация отправочных элементов

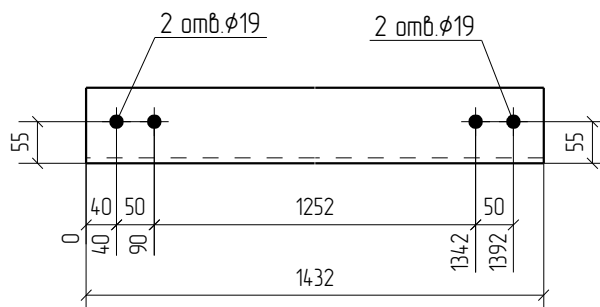
Марка эл-та	№ дет.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					1 дет.	всех	элемент		
С1-17	59	1	Л 100Х7	1432	15.5	15.5		С245	
							15.5		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		элемент	всех
С1-17	4	15.5	62.0
Всего			62.0

Спецификация металлопроката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Марка стали	Обозначение или размер профиля, мм	Масса, кг
ГОСТ 8509-93	С245	Л 100Х7	62.0
Всего			62.0



1. Общие данные смотри лист 1.1.
2. Монтажную схему смотри лист 3.1.
3. Детализированные чертежи смотри данный чертеж.
4. Все отверстия оговорены.
5. Все швы Kf=0мм, кроме оговоренных.
6. Заводскую сварку выполнять:
 - автоматическую (А) - по ГОСТ 8713-79 проволокой Св-08А по ГОСТ 2246-70*, под флюсом АН-348А по ГОСТ 9087-81*;
 - полуавтоматическую - по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, в среде углекислого газа по ГОСТ 8050-85.
7. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-98 и СП 53-101-98.
8. Данный чертеж разр. на основании черт. раздела КМ, шифр 0, выполненных 0.

0	15.04.2016	Выпуск рабочей документации	<i>Хитрук</i>	Хитрук			
Rev.	Date	Description	Signature	Drawn by			
04-2016-КМ(КМД)							
Реконструкция складского помещения							
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
			Рабочая площадка		Стадия	Лист	Листов
					Р	59	
Проверил	Титаренко				Связь С1-17		
Исполнил	Хитрук						
					ООО «Строй Сталь Проект»		