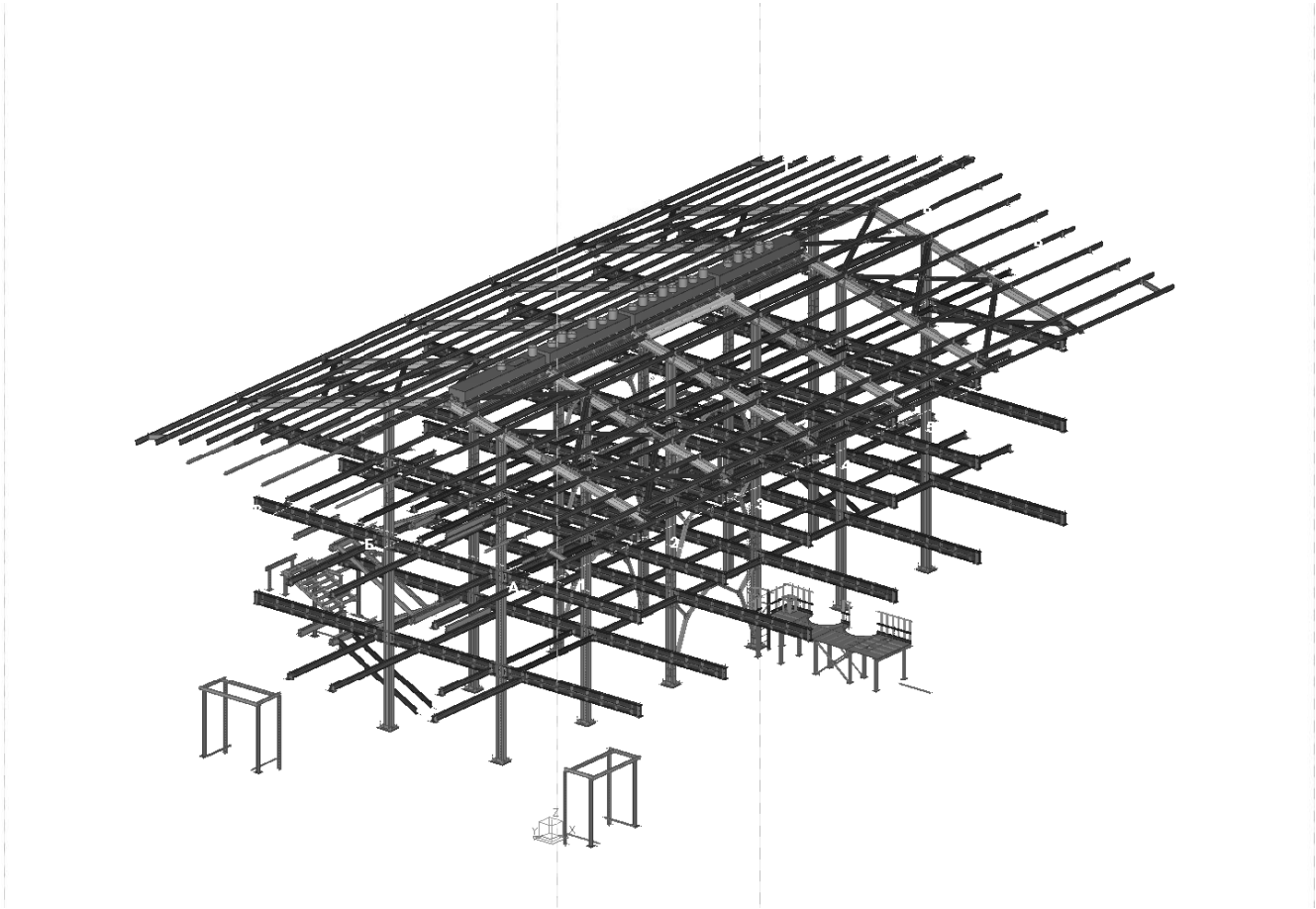
ООО ПТЦ «Лукаринвест»



Корпус С

02-35/3-2015-С-КМД

Конструкции металлические деталировочные

2016

Спецификация стали			
Профиль	ГОСТ	Масса, кг	Марка стали
Гнз 120Х60Х4	ГОСТ 30245-2003	9472,7	С245
Гн 50*40*12*2,5	ГОСТ 8240-97	198,2	С245
D18	-	6	С235
I 14 Б1	СТО АСЧМ 20-93	2228,2	С245
I 20 Б1	СТО АСЧМ 20-93	3110	С245
I 25 Б2	СТО АСЧМ 20-93	9891,8	С245
I 30 К2	СТО АСЧМ 20-93	16212,6	С345
I 40 Б1	СТО АСЧМ 20-93	7375,2	С345
I 50 Б2	СТО АСЧМ 20-93	28620	С345
L 50Х5	ГОСТ 8509-93	95,7	С235
L 50Х5	ГОСТ 8509-93	94,8	С245
L 70Х6	ГОСТ 8509-93	18,1	С245
L 75Х6	ГОСТ 8509-93	89,4	С245
L 80Х5	-	34	С235
L 100Х7	ГОСТ 8509-93	2003,2	С245
L 100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	53,2	С245
L 125Х80Х8	ГОСТ 8510-86	3669,6	С235
L110*110*7	ГОСТ 8509-93	3071,8	С245
О159*3	-	272	С245
О377*4	-	304	С235
[12 П	ГОСТ 8240-97	372,3	С245
[14	ГОСТ 8240-97	774,9	С245
[14 П	ГОСТ 8240-97	392,7	С245
[16	ГОСТ 8240-97	1909,6	С245
[16 П	ГОСТ 8240-97	56,8	С245
[20 П	ГОСТ 8240-97	1554,3,9	С245
[24 П	ГОСТ 8240-97	1412	С245
Лист толщиной 4,0 мм	(Балка)	2135,6	С235
Лист толщиной 6,0 мм	ГОСТ 19903-74	1	С235
Лист толщиной 4,0 мм	ГОСТ 19903-74	72	С235 рифл
Лист толщиной 5,0 мм	ГОСТ 19903-74	604,7	С235 рифл
Лист толщиной 2,0 мм	ГОСТ 19903-74	23,8	С245
Лист толщиной 3,0 мм	ГОСТ 19903-74	20,7	С245
Лист толщиной 4,0 мм	ГОСТ 19903-74	59,3	С245
Лист толщиной 6,0 мм	ГОСТ 19903-74	750,2	С245
Лист толщиной 8,0 мм	ГОСТ 19903-74	7227	С245
Лист толщиной 10,0 мм	ГОСТ 19903-74	709,2	С245
Лист толщиной 12,0 мм	ГОСТ 19903-74	476	С245
Лист толщиной 14,0 мм	ГОСТ 19903-74	98,4	С245
Лист толщиной 16,0 мм	ГОСТ 19903-74	18178,6	С245
Лист толщиной 20,0 мм	ГОСТ 19903-74	309,6	С245
Лист толщиной 6,0 мм	ГОСТ 19903-74	3,2	С255
Лист толщиной 8,0 мм	ГОСТ 19903-74	381,6	С345
Лист толщиной 10,0 мм	ГОСТ 19903-74	1032	С345
Лист толщиной 12,0 мм	ГОСТ 19903-74	559,2	С345
Лист толщиной 16,0 мм	ГОСТ 19903-74	280,8	С345
Лист толщиной 22,0 мм	ГОСТ 19903-74	979,2	С345
Лист толщиной 25,0 мм	ГОСТ 19903-74	2030,4	С345
Лист толщиной 40,0 мм	ГОСТ 19903-74	1428	С345
Отходы производства (3%)		4339,296	
Итого:		**148982,5**	**кг**

						02-35/3-2015-С-КМД		
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата			
						Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Ким А.Ю.					Р	1.1	
Проверил		Пивоваров С.В.							
						Спецификация стали	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

Ведомость отправочных марок

№ п/п	№ листа	Марка элемента	Описание	Кол-во	Площадь под покраску, м²	Масса,кг		Примечание
						одной	Всех	
1	1	Б2-1	балка	2	67,65	805	1610	
2	2	Б2-6	балка	2	68,39	810,2	1620,4	
3	3	Б2-9	балка	6	608,21	804	4824	
4	4	Б2-13	балка	2	69,09	814,9	1629,8	
5	7	Б1-1	балка	2	89,57	1071,3	2142,6	
6	8	Б1-7	балка	2	89,59	1071,5	214,3	
7	9	Б1-8	балка	8	1421,11	1065,9	8527,2	
8	10	К-8	колонна	8	1371,08	1249,2	9993,6	
9	11	К-9	колонна	4	135,74	473,4	1893,6	
10	12	К-10	колонна	4	137,88	480,6	1922,4	
11	13	К-12	колонна	2	96,24	1331,9	2663,8	
12	14	Б5-1	балка	6	218,25	189,6	1137,6	
13	15	Б5-2	балка	2	14,43	114,3	228,6	
14	16	Б5-5	балка	2	23,93	186,1	372,2	
15	17	Б5-3	балка	4	38	77,3	309,2	
16	18	Б5-4	балка	34	6204,63	165,7	5633,8	
17	19	Б5-6	балка	8	34,8	165,7	1325,6	
18	21	Б5-8	балка	2	10,21	82,6	165,2	
19	22	Б5-9	балка	2	21,19	165,3	330,6	
20	23	Б5-10	балка	4	94,47	184,7	738,8	
21	24	Б5-11	балка	2	21,05	165,3	330,6	
22	25	Б4-1	балка	1	4,86	139,2	139,2	
23	26	Б4-2	балка	1	4,89	139,4	139,4	
24	27	Б4-3	балка	2	11,49	84,9	169,8	
25	28	Б4-5	балка	2	16,64	115,3	230,6	
26	29	Б4-6	балка	7	212,76	119,9	839,3	
27	30	Б4-7	балка	13	722,83	119,5	1553,5	
28	31	Б4-9	балка	1	4,22	121,8	121,8	
29	32	Б4-10	балка	1	4,25	122	122	
30	33	Б3-1	балка	2	85,56	1025	2050	
31	35	Б3-3	балка	2	85,52	1024,6	2049,2	
32	36	Б3-4	балка	1	21,83	1038	1038	
33	37	Б3-5	балка	8	1368,35	1024,6	8196,8	
34	38	Б3-6	балка	5	545,67	1038	5190	
35	39	Б2-11	балка	3	158,7	827,4	2482,2	
36	40	Л-1	Балка	1	10,82	237,2	237,2	
37	41	Л-2	Балка	1	2,5	59,1	59,1	
38	42	Л-3	Балка	1	2,4	57	57	
39	43	Б1-2	балка	6	815,45	1079,2	6475,2	
40	44	Б2-2	балка	1	17,26	816,5	816,5	
41	45	Б2-8	балка	1	17,63	827,4	827,4	
42	46	Б2-12	балка	1	17,63	827,4	827,4	
43	47	Б6-1	Балка	2	43,73	381,1	762,2	
44	48	К-13	колонна	1	8,93	487	487	
45	49	К-14	колонна	1	9,06	494,2	494,2	
46	50	К-16	колонна	2	96,24	1331,9	2663,8	
47	51	К-17	колонна	1	8,93	487	487	
48	52	К-18	колонна	1	9,06	494,2	494,2	
49	53	Б6-7	Балка	4	163,88	355,2	1420,8	
50	54	Б6-13	Балка	2	43,73	381	762	
51	55	Б6-14	Балка	2	43,73	378,7	757,4	
52	56	Б6-15	Балка	1	9,98	354,3	354,3	
53	57	Б6-16	Балка	1	9,86	351,5	351,5	
54	58	Б6-18	Балка	2	43,73	388,1	776,2	
55	59	Б6-19	Балка	1	9,72	346,9	346,9	
56	60	Б6-20	Балка	1	9,72	346,9	346,9	
57	61	Б6-21	Балка	1	9,29	332	332	
58	62	Б6-22	Балка	2	37,17	332,1	664,2	
59	63	Б6-23	Балка	1	9,29	332	332	
60	64	Б6-24	Балка	1	10,1	361,9	361,9	
61	65	Б6-25	Балка	1	9,99	359,3	359,3	
62	66	Б6-26	Балка	1	9,89	352,8	352,8	
63	67	Б6-27	Балка	1	9,89	352,9	352,9	
64	68	П1-1	прогон	15	1053,67	123,9	1858,5	
65	69	П1-4	прогон	2	18,73	123,9	247,8	
66	70	П1-5	прогон	1	4,76	125,8	125,8	
67	72	П1-8	прогон	86	8832,2	102,7	8832,2	
68	73	П1-9	прогон	1	3,88	102,8	102,8	
69	74	П1-10	прогон	1	3,95	104,5	104,5	
70	75	П1-11	прогон	2	15,82	104,6	209,2	
71	76	П1-12	прогон	1	4,16	109,9	109,9	
72	77	П1-13	прогон	6	149,61	109,9	659,4	
73	78	П1-14	прогон	1	4,57	121	121	
74	79	П1-15	прогон	9	370,33	121	1089	
75	80	П1-17	прогон	1	4,57	121	121	
76	81	СГ1-1	связь	1	6,03	163,5	163,5	
77	82	СГ1-3	связь	1	2,71	72,8	72,8	
78	83	СГ1-4	связь	2	10,83	72,7	145,4	
79	84	СГ1-5	связь	1	2,71	72,8	72,8	
80	85	СГ1-22	связь	1	6,03	163,5	163,5	
81	86	СГ2-6	связь	1	5,8	157,7	157,7	
82	87	СГ1-7	связь	1	6,03	163,5	163,5	
83	88	СГ1-24	связь	2	10,54	70,6	141,2	
84	89	СГ1-2	связь	2	10,54	70,6	141,2	
85	90	СГ2-1	связь	1	6,05	163,8	163,8	
86	91	СГ2-2	связь	2	10,34	69,3	138,6	
87	92	СГ2-3	связь	1	5,27	141,4	141,4	
88	93	СГ2-4	связь	1	6,05	163,8	163,8	
89	94	СГ2-5	связь	1	5,27	141,4	141,4	
90	95	СГ2-10	связь	2	10,57	70,9	141,8	
91	96	СГ2-15	связь	2	9,66	64,8	129,6	
92	97	СГ1-6	связь	1	6,03	163,5	163,5	
93	98	СГ2-18	связь	1	5,8	157,7	157,7	
94	99	СГ2-20	связь	2	9,09	61	122	
95	100	СГ3-1	связь	1	6,07	164,5	164,5	
96	101	СГ3-2	связь	2	10,38	69,5	139	
97	102	СГ3-3	связь	1	6,07	164,5	164,5	
98	103	СГ3-6	связь	2	10,57	70,9	141,8	
99	104	Кор-1	короб	1	36,21	640,3	640,3	
100	105	Кор-2	короб	1	36,73	669,9	669,9	
101	106	Кор-3	короб	1	35,83	621,9	621,9	
102	107	Кор-4	короб	1	33,09	581,2	581,2	
103	108	Кр-1	балка	4	69,11	115,3	461,2	
104	109	Кр-2	балка	4	72,74	120,9	483,6	
105	110	МП-4	монтажная пластина	12	77,84	20,5	246	
106	111	СВ-3	связь	4	50,86	88,7	354,8	
107	112	СВ-6	связь	8	224,03	97,4	779,2	
108	113	СВ-2	связь	2	19,34	133,3	266,6	
109	114	Ст2-2	стойка	8	106,79	42,2	337,6	
110	115	Б-1	балка	4	11,39	19,7	78,8	
111	116	Б1-11	балка	18	1079,65	85,3	1535,4	
112	117	Б1-13	балка	1	2,95	75,5	75,5	
113	118	Б1-14	балка	1	2,34	59,9	59,9	
114	119	Б1-15	балка	1	3,52	90,1	90,1	
115	120	Б1-16	балка	1	2,6	66,4	66,4	
116	121	Б1-17	балка	1	1,53	39,2	39,2	
117	122	Б1-18	балка	1	1,68	43,1	43,1	
118	123	МЭ-2	монтажный элемент	32	118,61	2,7	86,4	
119	125	МП-3	монтажная пластина	6	4,68	4,7	28,2	
120	126	Ст2-36	стойка	1	0,87	24,9	24,9	
121	127	Ст2-1	стойка	3	31,33	100,5	301,5	
122	128	Ст2-37	стойка	4	11,4	20,4	81,6	
123	129	Ст2-38	стойка	1	2,74	78,9	78,9	
124	130	Ст3-2	стойка	3	17,8	38,6	115,8	
125	131	Ст2-28	стойка	1	0,38	10,7	10,7	
126	132	Ог-12	ограждение	1	1,39	33	33	
127	133	Ог-13	ограждение	1	2,23	57,4	57,4	
128	134	Ог-11	ограждение	1	3,13	82,1	82,1	
129	135	Ог-1	ограждение	1	0,93	25,4	25,4	
130	136	ЛК1-2	Лестничный косоур	2	13,2	89,1	178,2	
131	137	Ст2-32	стойка	1	0,06	1,7	1,7	
132	138	Ст2-2	стойка	2	12,5	90,2	180,4	
133	139	Ст2-33	стойка	1	2,75	79,2	79,2	
134	140	Ст2-3	стойка	1	0,56	15,9	15,9	
135	141	Ст2-34	стойка	1	0,31	8,8	8,8	
136	142	Ст2-61	стойка	1	1,84	52,8	52,8	
137	143	Ст2-5	стойка	1	3,33	96,3	96,3	
138	144	Ст2-35	стойка	1	0,28	7,9	7,9	
139	145	Ст2-56	стойка	1	0,47	13,5	13,5	
140	146	Ст2-57	стойка	1	1,13	32,4	32,4	
141	147	Ст2-58	стойка	1	0,82	23,6	23,6	
142	148	Ст2-59	стойка	1	0,22	6,3	6,3	
143	149	Ст2-60	стойка	1	0,49	14,1	14,1	
144	150	Ст2-48	стойка	3	2,89	9,2	27,6	
145	151	Ст2-49	стойка	1	2,95	85,1	85,1	
146	152	Ст2-50	стойка	1	0,18	5,2	5,2	
147	153	Ст2-51	стойка	1	0,06	1,7	1,7	
148	154	Ст2-52	стойка	1	0,05	1,5	1,5	
149	155	Ст2-53	стойка	1	0,8	22,9	22,9	
150	156	Ст2-54	стойка	1	0,37	10,7	10,7	

Ведомость отправочных марок

№ п/п	№ листа	Марка элемента	Описание	Кол-во	Площадь под покраску, м²	Масса,кг		Примечание
						одной	Всех	
151	157	Ст2-55	стойка	1	0,45	12,7	12,7	
152	158	Ст2-71	стойка	1	0,24	6,9	6,9	
153	159	Ст3-1	стойка	4	31,1	37,9	151,6	
154	160	Ст2-41	стойка	1	1,43	40,9	40,9	
155	161	Ст2-42	стойка	2	1,92	13,8	27,6	
156	162	Ст2-40	стойка	1	0,04	1	1	
157	163	Ст2-43	стойка	1	0,51	14,5	14,5	
158	164	Ст2-44	стойка	1	2,96	85,2	85,2	
159	165	Ст2-45	стойка	1	0,49	14	14	
160	166	Ст2-46	стойка	1	0,12	3,3	3,3	
161	167	Ст2-47	стойка	1	0,51	14,6	14,6	
162	168	Ст2-6	стойка	4	47,39	85,3	341,2	
163	169	Ст2-12	стойка	14	629,19	92,7	1297,8	
164	170	Ст2-13	стойка	1	0,14	4	4	
165	171	Ст2-14	стойка	1	0,21	5,9	5,9	
166	172	Ст2-15	стойка	10	326,71	94,3	943	
167	173	Ст2-16	стойка	5	80,08	92,4	462	
168	174	Ст2-17	стойка	1	0,23	6,7	6,7	
169	175	Ст2-18	стойка	1	0,16	4,4	4,4	
170	176	Ст2-19	стойка	3	30,75	98,7	296,1	
171	177	Ст2-20	стойка	2	13,92	100,5	201	
172	178	Ст2-21	стойка	1	1,21	34,6	34,6	
173	179	Ст2-22	стойка	1	1,21	34,6	34,6	
174	180	Ст2-23	стойка	1	0,56	16,1	16,1	
175	181	Ст2-24	стойка	2	13,1	94,5	189	
176	182	Ст2-25	стойка	15	746,31	95,7	1435,5	
177	183	Ст2-26	стойка	1	0,45	12,9	12,9	
178	184	Ст1-1	стойка	8	109,13	41,9	335,2	
179	185	Ст2-39	стойка	1	0,47	13,5	13,5	
180	186	СВ-1	связь	4	12,88	21,8	87,2	
181	187	Ст2-70	стойка	1	0,54	15,5	15,5	
182	188	СВ-4	связь	8	64,55	27,3	218,4	
183	189	Ст2-7	стойка	26	2160,45	92,2	2397,2	
184	190	Ст2-8	стойка	1	0,12	3,5	3,5	
185	191	Ст2-9	стойка	2	12,7	91,6	183,2	
186	192	Ст2-10	стойка	1	1,55	44,3	44,3	
187	193	Ст2-11	стойка	3	30,68	98,5	295,5	
188	194	Ст2-63	стойка	1	0,54	15,5	15,5	
189	195	Ст2-64	стойка	1	0,81	23,3	23,3	
190	196	Ст2-65	стойка	2	3,67	26,3	52,6	
191	197	Ст2-66	стойка	1	0,5	14,3	14,3	
192	198	Ст2-67	стойка	1	1,91	54,9	54,9	
193	199	Ст2-68	стойка	1	0,11	3,2	3,2	
194	200	Ст2-62	стойка	1	0,81	23,2	23,2	
195	201	Ст1-1	стойка	36	3032,98	45,6	1641,6	
196	202	Ст1-2	стойка	8	147,63	44,8	358,4	
197	203	МУ-9	монтажный уголок	4	8,91	10,5	42	
198	204	Б2-4	Балка	3	23,72	79,2	237,6	
199	205	Ш-1	шайба	48	70,5	2,5	120	
200	206	Ст2-69	стойка	1	0,45	12,8	12,8	
201	207	Ст2-27	стойка	1	0,71	20,3	20,3	
202	208	Ст2-4	стойка	1	0,23	6,6	6,6	
203	209	Ст2-29	стойка	1	3,31	95,5	95,5	
204	210	Ст2-30	стойка	1	1,06	30,4	30,4	
205	211	Ст2-31	стойка	15	16,18	2	30	
206	212	о-6	стойка	1	0,93	23,3	23,3	
207	213	о-7	стойка	3	7,13	19,9	59,7	
208	214	о-8	стойка	1	0,93	23,3	23,3	
209	215	о-1	стойка	3	14,23	39,8	119,4	
210	216	МП-6	монтажная пластина	72	551,58	3,8	273,6	
211	217	МП-7	монтажная пластина	24	99,07	6,3	151,2	
212	218	МП-8	монтажная пластина	24	214,5	13,9	333,6	
213	219	МП-9	монтажная пласина	12	3,68	0,7	8,4	
214	221	МП-12	монтажная пласина	490	4360,22	0,4	196	
215	222	МП-13	монтажная пластина	194	2825,71	2,2	426,8	
216	223	МП-14	монтажная пластина	51	251,98	2,8	142,8	
217	224	МП-15	монтажная пластина	72	655,35	10,2	734,4	
218	225	МП-21	монтажная пластина	24	153,22	11,5	276	
219	226	МП-22	монтажная пластина	24	154,37	11,8	283,2	
220	227	МП-32	монтажная пластина	80	75,52	0,2	16	
221	228	МУ-1	монтажный уголок	9	26,32	6,1	54,9	
222	229	МУ-3	монтажный уголок	37	3012,83	67,2	2486,4	
223	230	МУ-4	монтажный уголок	7	117,68	73,4	513,8	
224	231	МУ-5	монтажный уголок	3	18,63	63,2	189,6	
225	232	МУ-6	монтажный уголок	5	58,4	71,4	357	
226	233	МУ-7	монтажный уголок	1	1,37	41,8	41,8	
227	234	МУ-8	монтажный уголок	3	7,96	27	81	
228	235	о-2	стойка	3	12,63	34,8	104,4	
229	236	о-3	стойка	3	7,13	19,9	59,7	
230	237	о-4	стойка	1	1,73	43,4	43,4	
231	238	о-5	стойка	1	1,55	38,5	38,5	
232	239	ЛК2-4	Лестничный косоур	3	29,69	89,1	267,3	
233	240	Б2-3	Балка	7	123,81	74,1	518,7	
234	241	ОС-1	ограждение стремянки	1	1,19	17	17	
235	242	ЛК2-2	Лестничный косоур	1	3,3	89,1	89,1	
236	243	МУ-2	монтажный уголок	4	6,3	11,8	47,2	
237	244	СВ1-8	Монтажный элемент	1	0,21	3,8	3,8	
238	245	ПЛ-1	площадка	1	21,88	523,5	523,5	
239	246	ПЛ-2	площадка	1	20,3	494,5	494,5	
240	247	Б1-4	Балка	4	46,13	87,3	349,2	
241	248	МУ-10	монтажный уголок	2	2,19	10,3	20,6	
242	249	СВ1-13	Монтажный элемент	1	0,22	4	4	
243	250	СТР-1	Стремянка	1	2,1	44,4	44,4	
244	251	МЭ-1	Монтажный элемент	1	1,26	29,5	29,5	
245	252	Б1-6	Балка	1	2,81	85,6	85,6	
246	253	ЛК1-1	Лестничный косоур	2	13,2	89,1	178,2	
247	254	СВ1-11	Монтажный элемент	1	0,21	3,8	3,8	
248	255	СВ1-10	Монтажный элемент	1	0,22	4	4	
249	256	ЛК2-3	Лестничный косоур	3	29,69	89,1	267,3	
250	257	ЛК2-1	Лестничный косоур	1	3,3	89,1	89,1	
251	258	МП-16	монтажная пластина	19	29,4	0,9	17,1	
252	259	Б2-7	Балка	2	10,92	84	168	
253	260	Ог-14	ограждение	1	0,98	26,2	26,2	
254	261	СВ1-9	Монтажный элемент	1	0,49	9,6	9,6	
255	262	СВ1-12	Монтажный элемент	1	0,49	9,6	9,6	
256	263	СТ1-8	стойка	6	36,44	21,1	126,6	
257	264	СТ1-7	стойка	2	4,39	23	46	
258	265	СТ1-5	стойка	2	4,39	23	46	
259	266	Б4-12	Балка	1	2,64	79,2	79,2	
260	267	Б4-11	Балка	1	2,53	74,1	74,1	
261	268	Б3-7	Балка	1	2,81	85,6	85,6	
262	269	СВ-7	связь	4	77,35	133,3	533,2	
			Отходы производства (3%):				4339,3	
			ИТОГО:		49383,5 м2		150190,5 кг	

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разработал		Ким А.Ю.			
Проверил		Пивоваров С.В.			

02-35/3-2015-С-КМД

"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.

Стадия	Лист	Листов
Р	1.2	

Корпус С

Ведомость отправочных марок

ООО ПТЦ "Лукаринвест"

Ведомость метизов

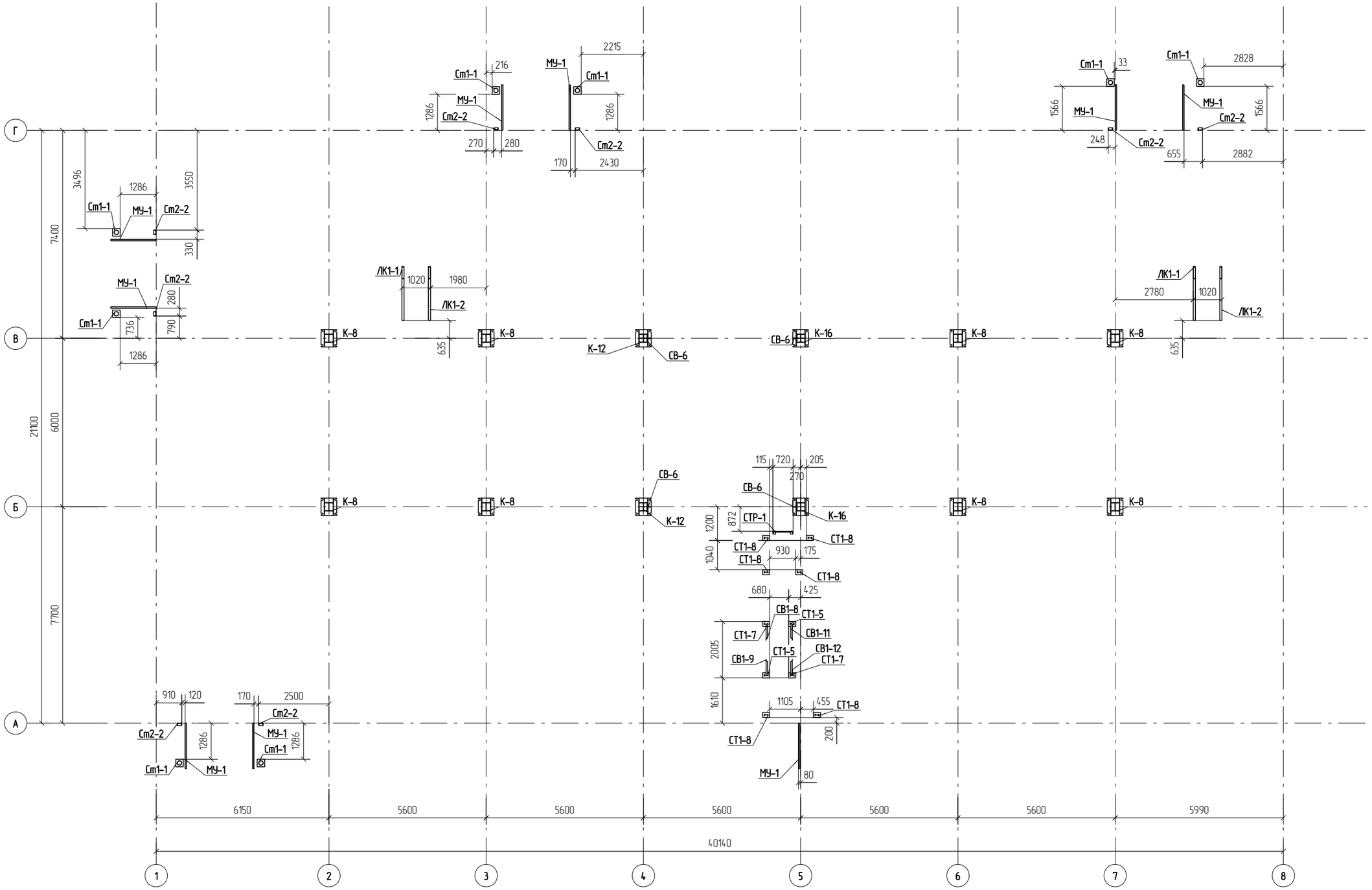
Поз.	Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол-во, шт*	Масса, кг	Примечания
1	Болт М 12-6gх40,58	ГОСТ 7798-70	69	3,43	Крепление Козырьков и ограждений и связей на площадке стонка
2	Болт М 12-6gх45,58	ГОСТ 7798-70	9	0,49	Крепление Козырьков и ограждений и связей на
	Болт М 16-6gх55,58	ГОСТ 7798-70	825	100,24	Крепление балок покрытия к прогонам и связям
	Болт М 16-6gх65,58	ГОСТ 7798-70	53	7,28	Крепление колонн к балкам покрытия
	Болт М 20-6gх70,58	ГОСТ 7798-70	414	99,65	Б4,5 к Б1,2,3
	Болт М 20-6gх75,58	ГОСТ 7798-70	159	40,23	Б1,2,3 к К
			Всего по группе:	**253,27**	
6	Гайка М 12-6Н,5	ГОСТ 5915-70	300	4,70	
7	Гайка М 16-6Н,5	ГОСТ 5915-70	1756	66,04	
8	Гайка М 20-6Н,5	ГОСТ 5915-70	1146	81,87	
	Гайка М 30-6Н,5	ГОСТ 5915-70	96	23,28	
			Всего по группе:	**152,61**	
10	Шайба 12,01	ГОСТ 11371-78*	300	2,00	
11	Шайба 16,01	ГОСТ 11371-78*	1756	19,84	
12	Шайба 20,01	ГОСТ 11371-78*	1146	26,24	
	Шайба 30,01	ГОСТ 11371-78*	96	6,44	
			Всего по группе:	**54,53**	
10	Самоанкерующиеся болты БСР12х110	ГОСТ 28778-90	2203	295,25	
			Всего по группе:	**295,25**	
			ВСЕГО:	**755,66**	

*Примечание: учтен запас по количеству болтов 10%. Состав пакета 1 болт, 2 гайки, 2 шайбы.

						02-35/3-2015-С-КМД		
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата			
						Корпус С	Стадия: Р	Лист: 1.3 / Листов:
Разработал		Ким А.Ю.						
Проверил		Пивоваров С.В.						
						Ведомость метизов	ООО ПТЦ "Лукаринвест"	

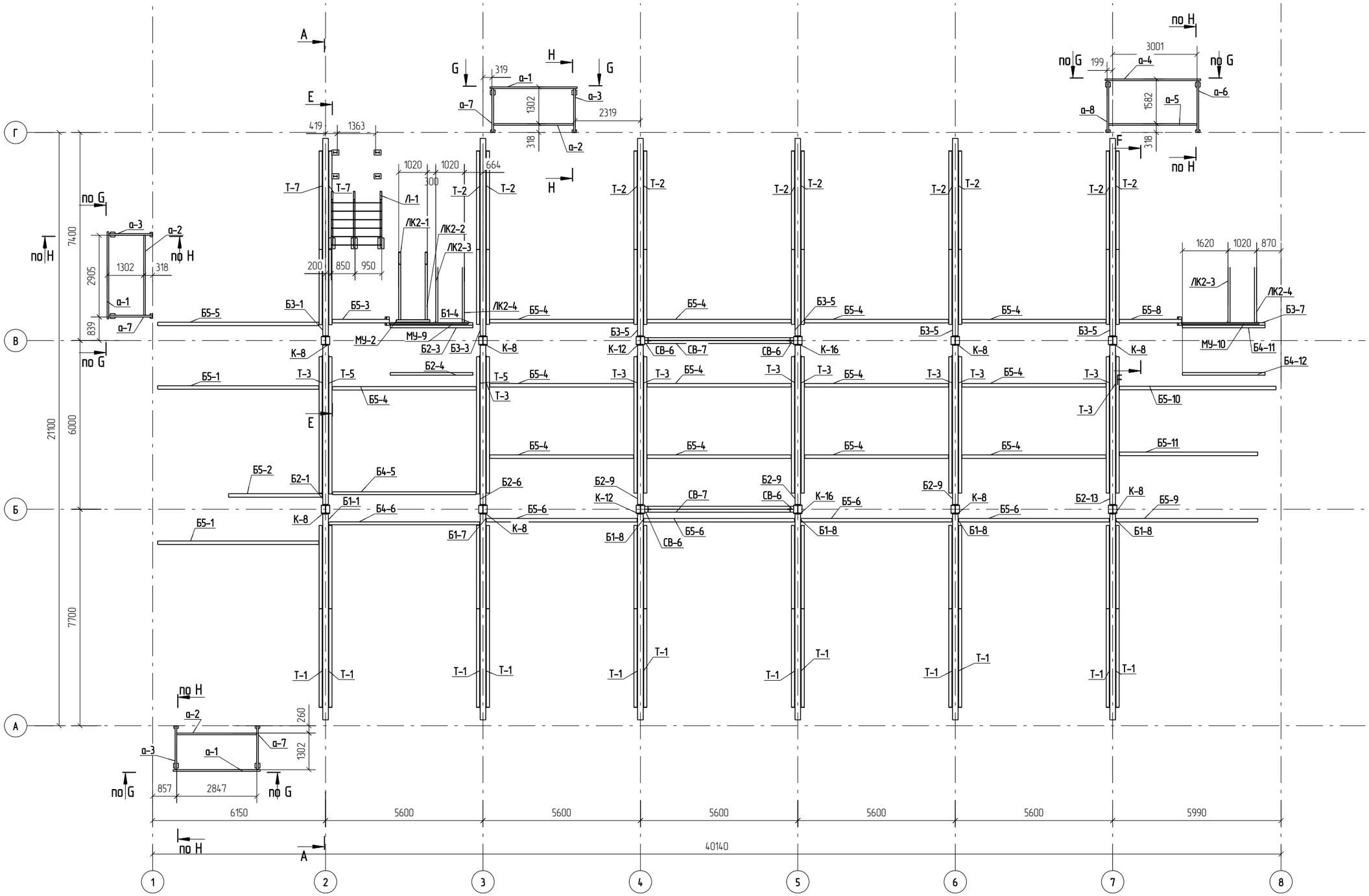
Раздел 2.
Схемы расположения элементов

План колонн



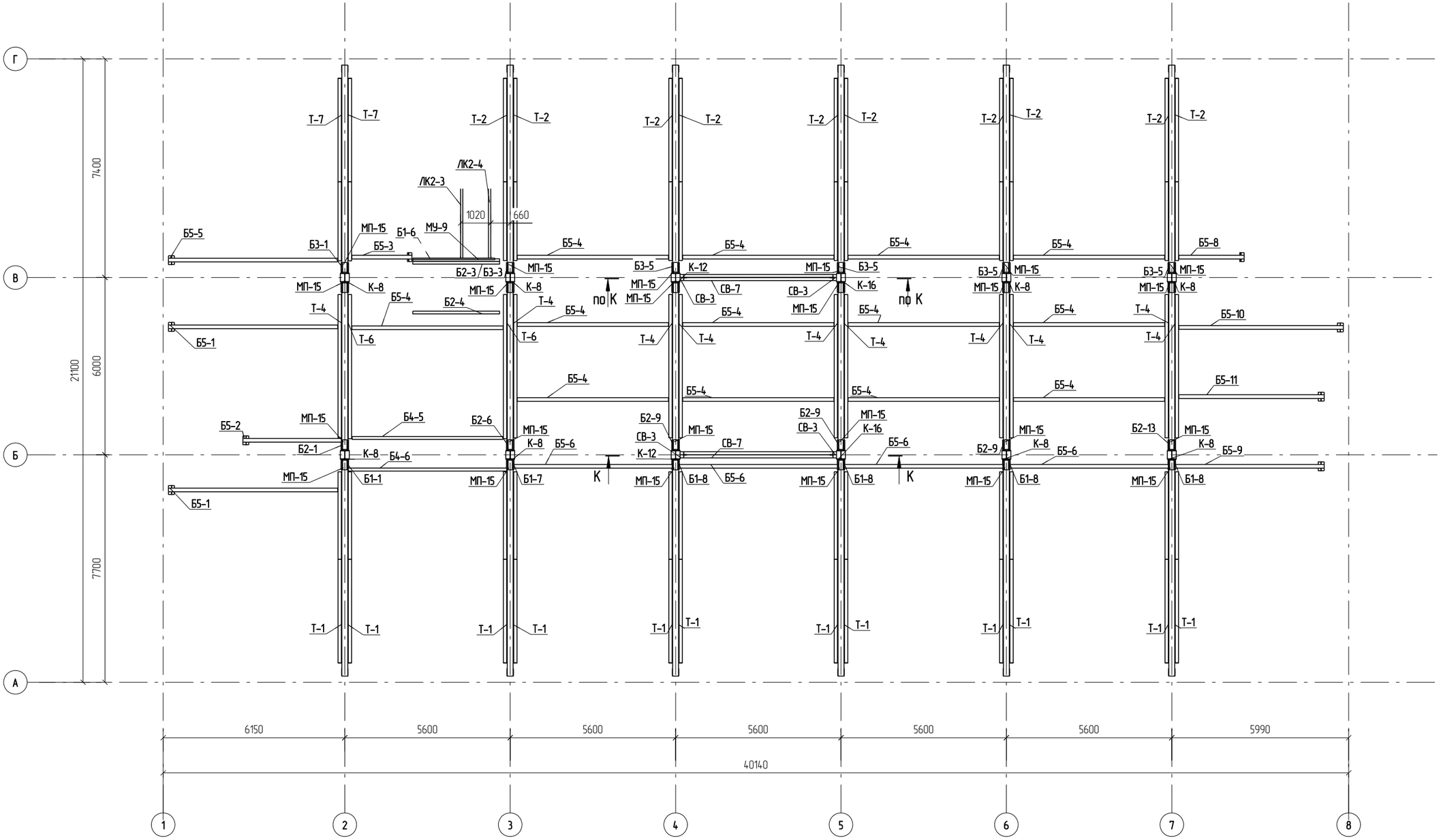
							02-35/3-2015-С-КМД
							"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия: Р; Лист: 2.1; Листов:
Проверил		Пивоваров С.В.					
						План колонн	ООО ПТЦ "Лукаринвест"

План на отм. +3.900 (стойки перегородок условно не показаны)



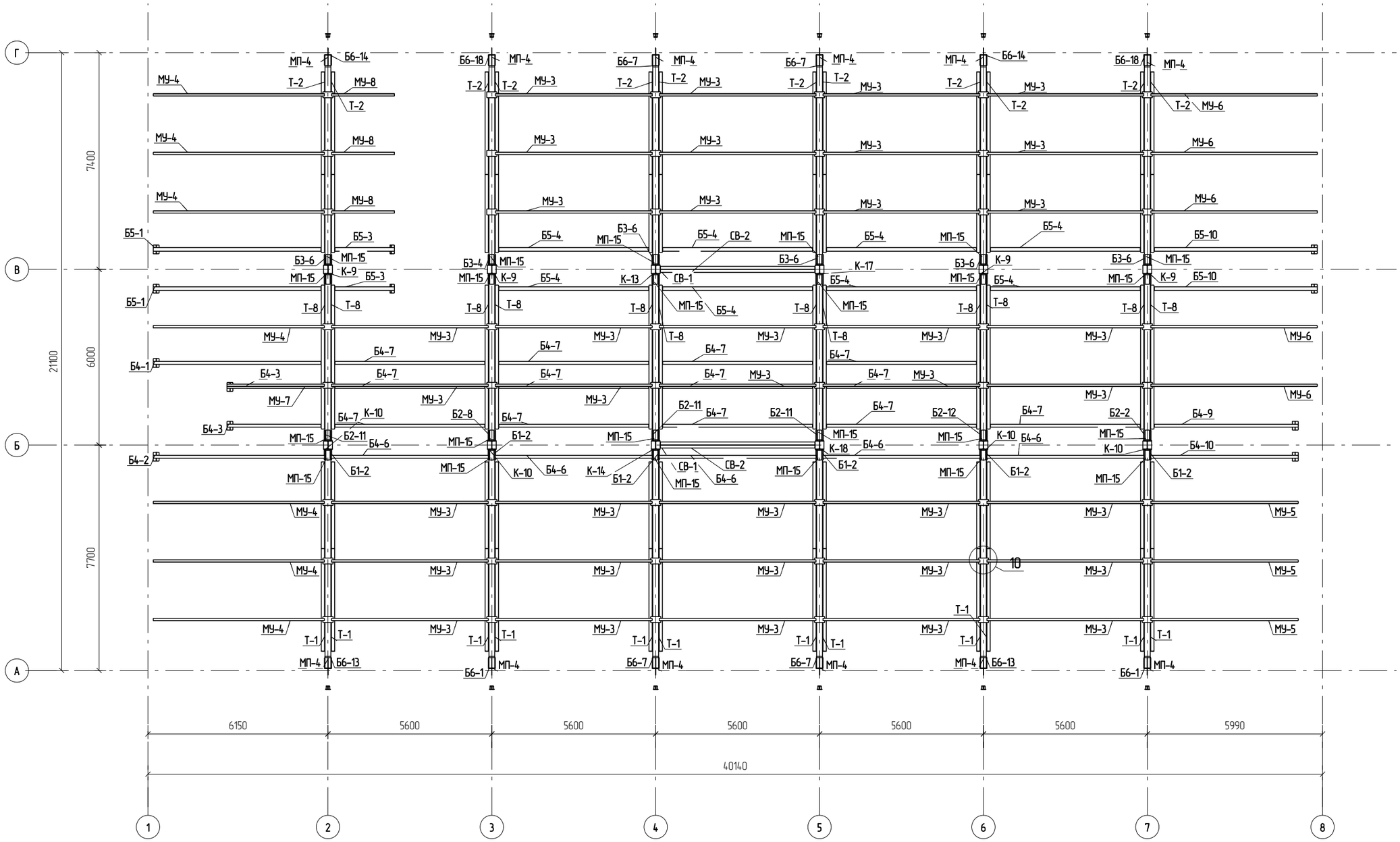
						02-35/3-2015-С-КМД	
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия: Р; Лист: 2.2; Листов:
Проверил		Пивоваров С.В.					
						План на отм. +3.900	ООО ПТЦ "Лукаринвест"

План на отм. +8.100 (стойки перегородок условно не показаны)

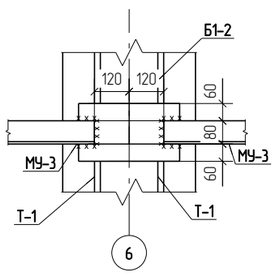


						02-35/3-2015-С-КМД	
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия: Р; Лист: 2.3; Листов:
Проверил		Пивоваров С.В.				План на отм. +8.100	ООО ПТЦ "Лукаринвест"

План на отм. +11.676 (стойки перегородок условно не показаны)

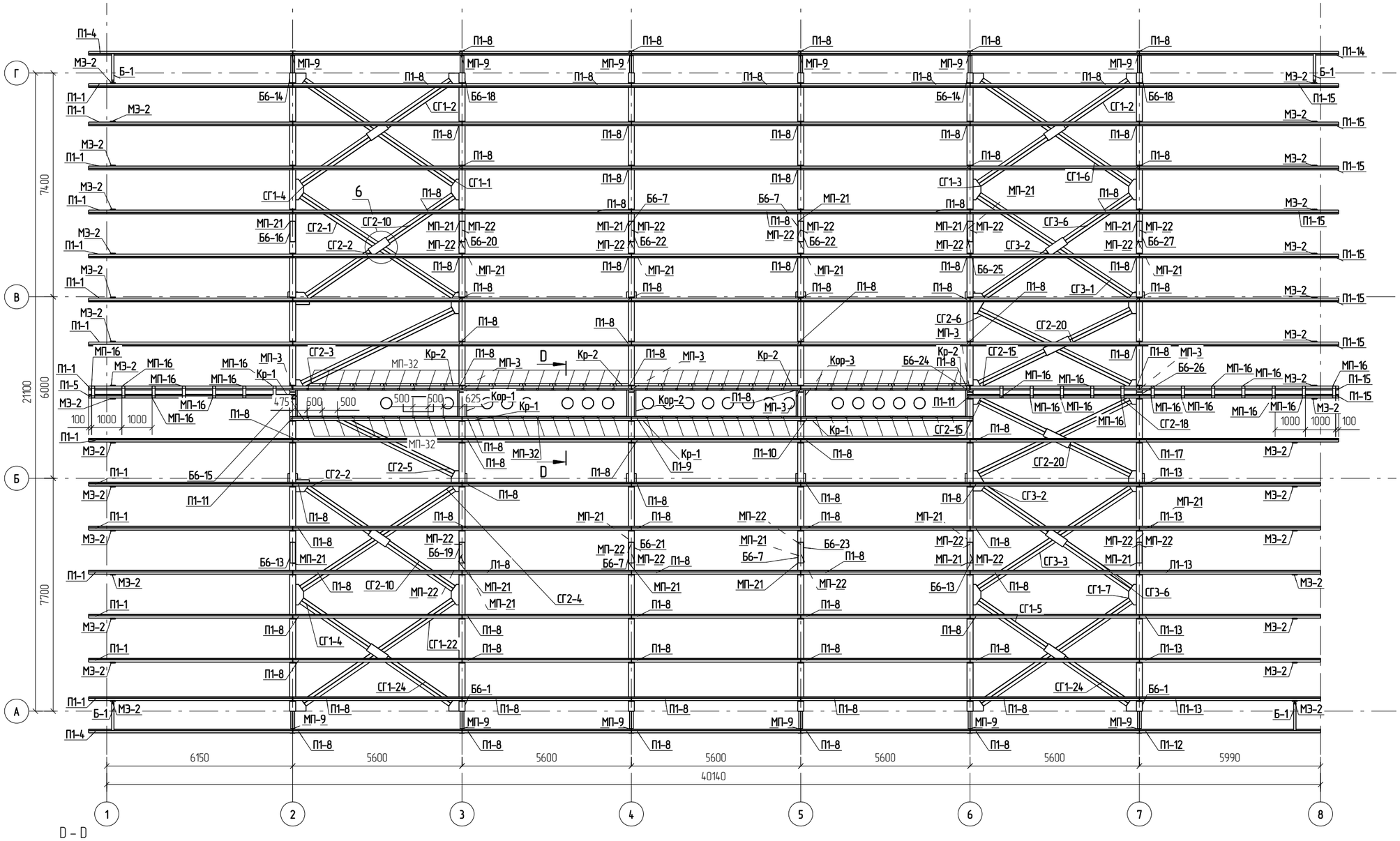


Узел 10



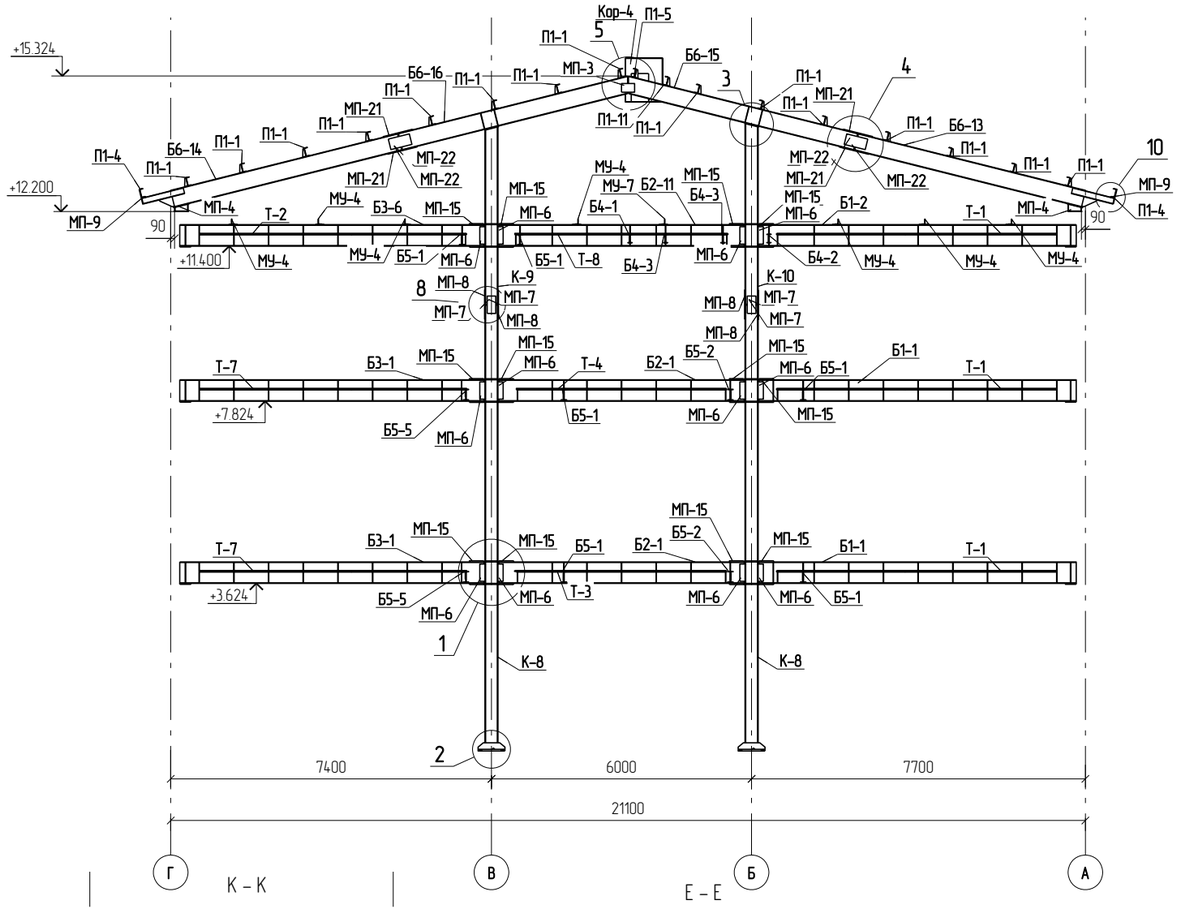
							02-35/3-2015-С-КМД
							"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия: Р; Лист: 24; Листов:
Проверил		Пивоваров С.В.					
						План на отм. +11.676	ООО ПТЦ "Лукаринвест"

План конструкции крыши

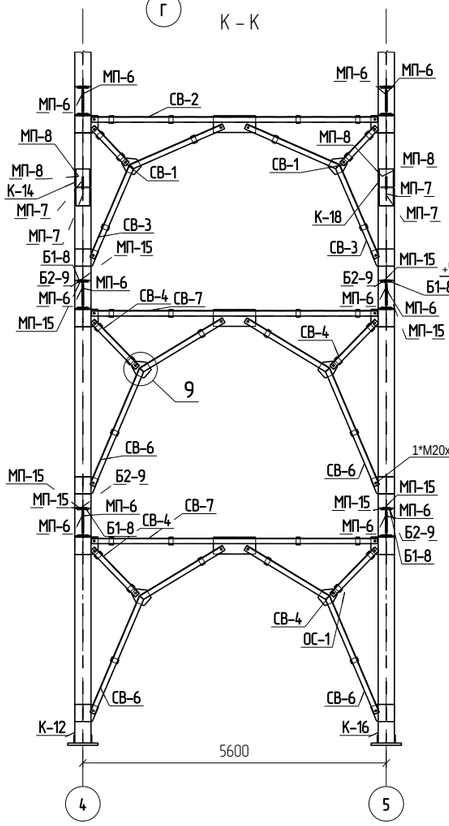


							02-35/3-2015-С-КМД
							"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия: Р; Лист: 2.5; Листов:
Проверил		Пивоваров С.В.					
						План конструкции крыши, сечение D-D	ООО ПТЦ "Лукариинвест"

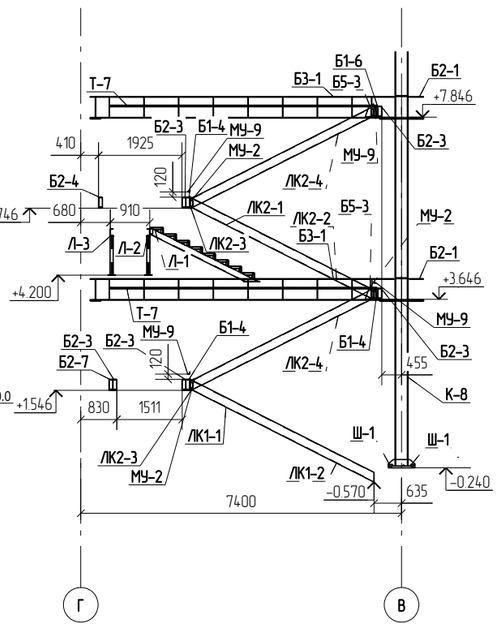
А – А



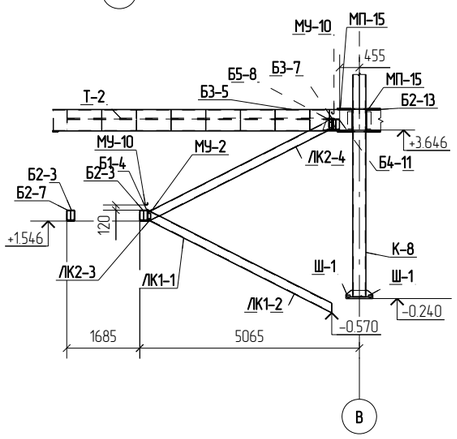
К – К



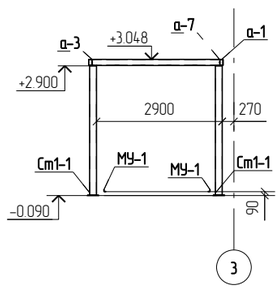
Е – Е



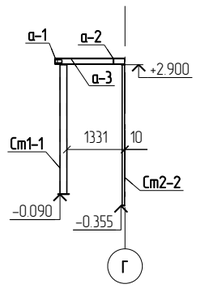
F – F



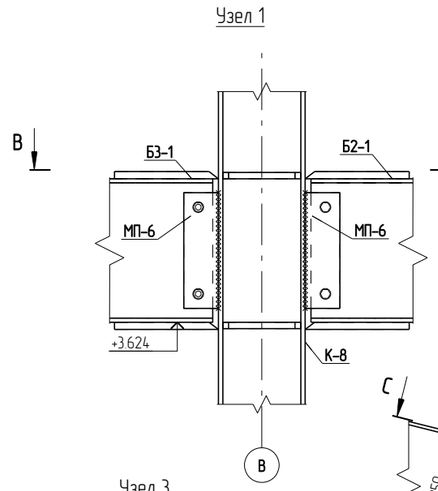
G – G



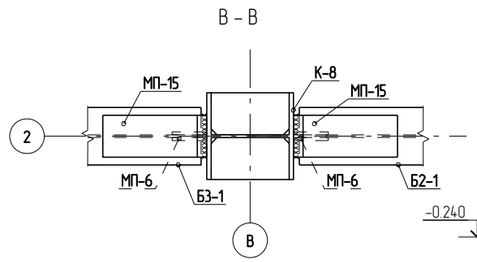
Н – Н



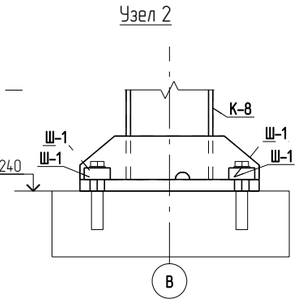
Узел 1



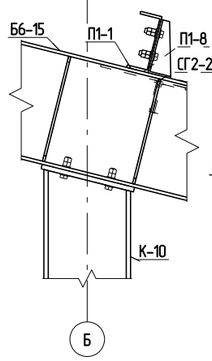
В – В



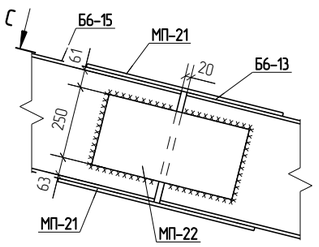
Узел 2



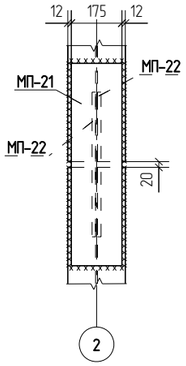
Узел 3



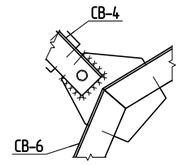
Узел 4



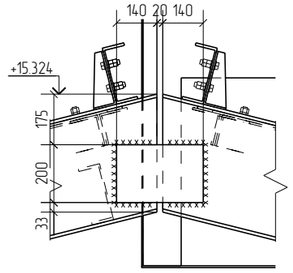
С – С



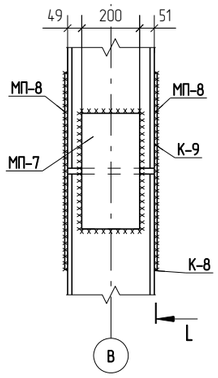
Узел 9



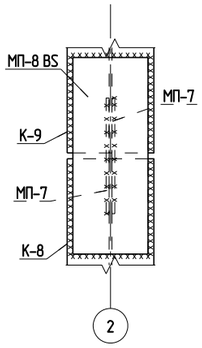
Узел 5



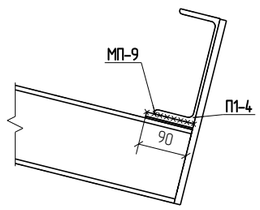
Узел 8



L – L

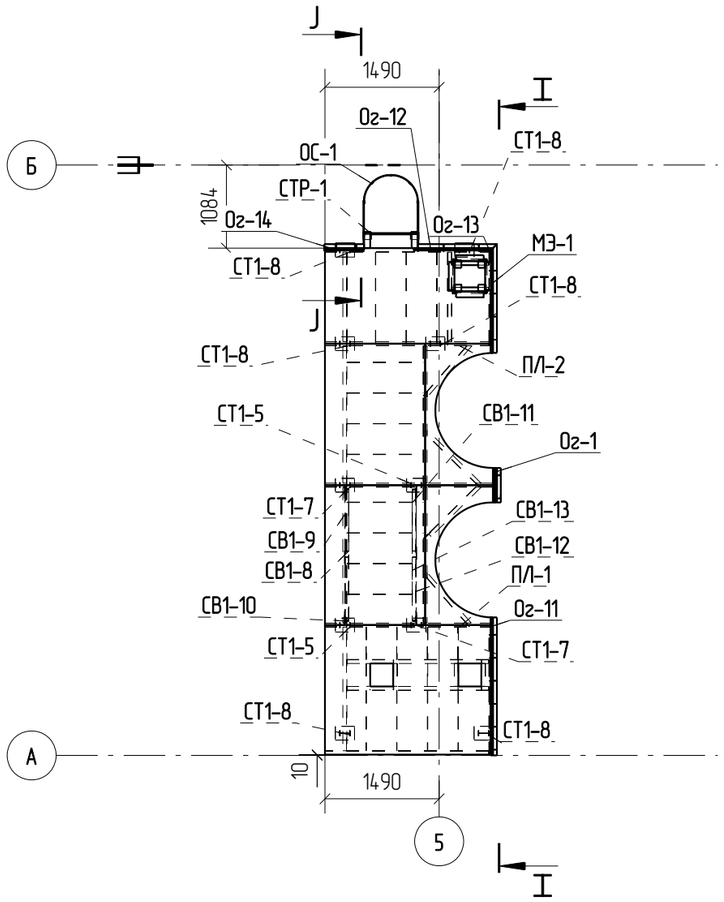


Узел 10

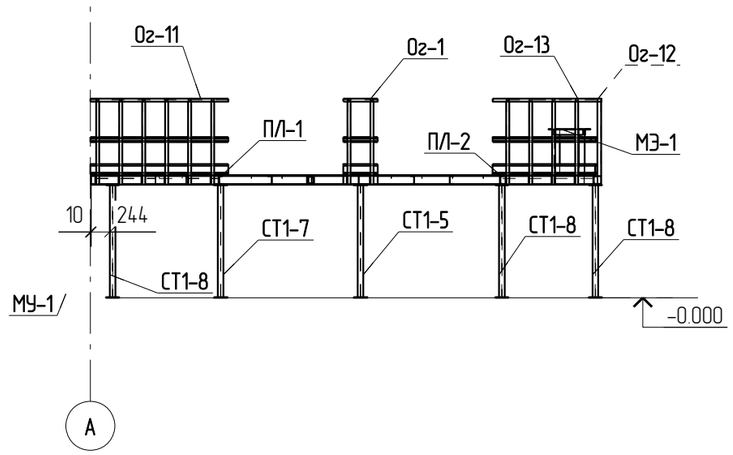


						02-35/3-2015-С-КМД	
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
						Корпус С	Стадия: Р; Лист: 26; Листов:
Разработал		Ким А.Ю.					
Проверил		Пивоваров С.В.				Сечения: А-А, К-К, Е-Е, F-F, G-G, Н-Н	ООО ПТЦ "Лукариндвест"

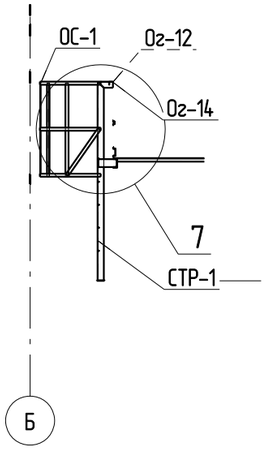
Схема расположения площадки на отм. +1.600



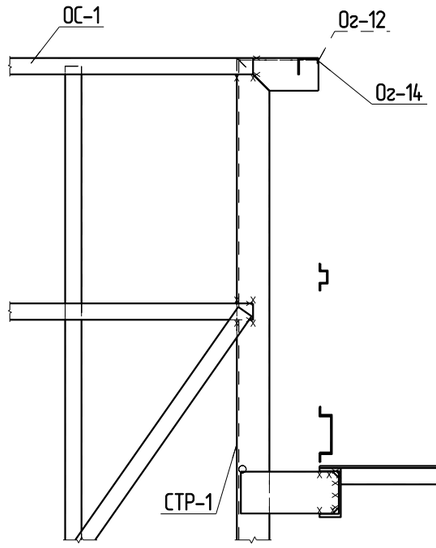
I - I



Ј - Ј

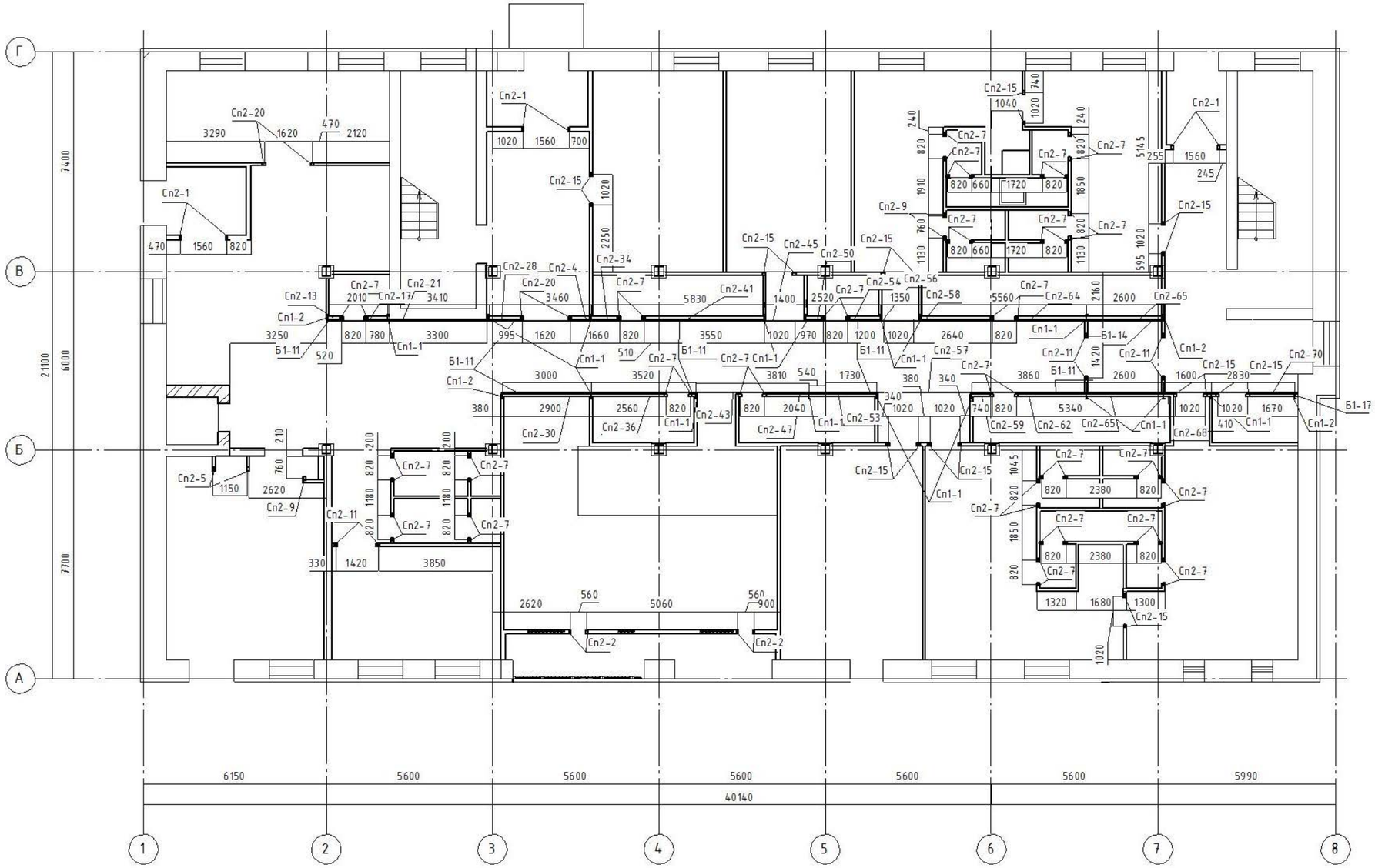


Узел 7

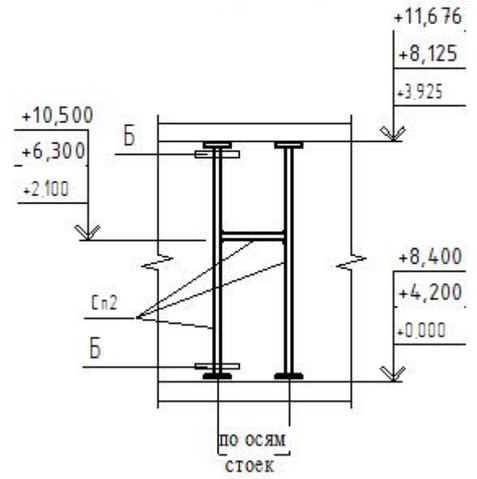


						02-35/3-2015-С-КМД		
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата			
						Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Ким А.Ю.					Р	2.7	
Проверил		Пивоваров С.В.							
						Схема расположения площадки на отм. +1.600	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

Схема усиления перегородок на отм. 0.000

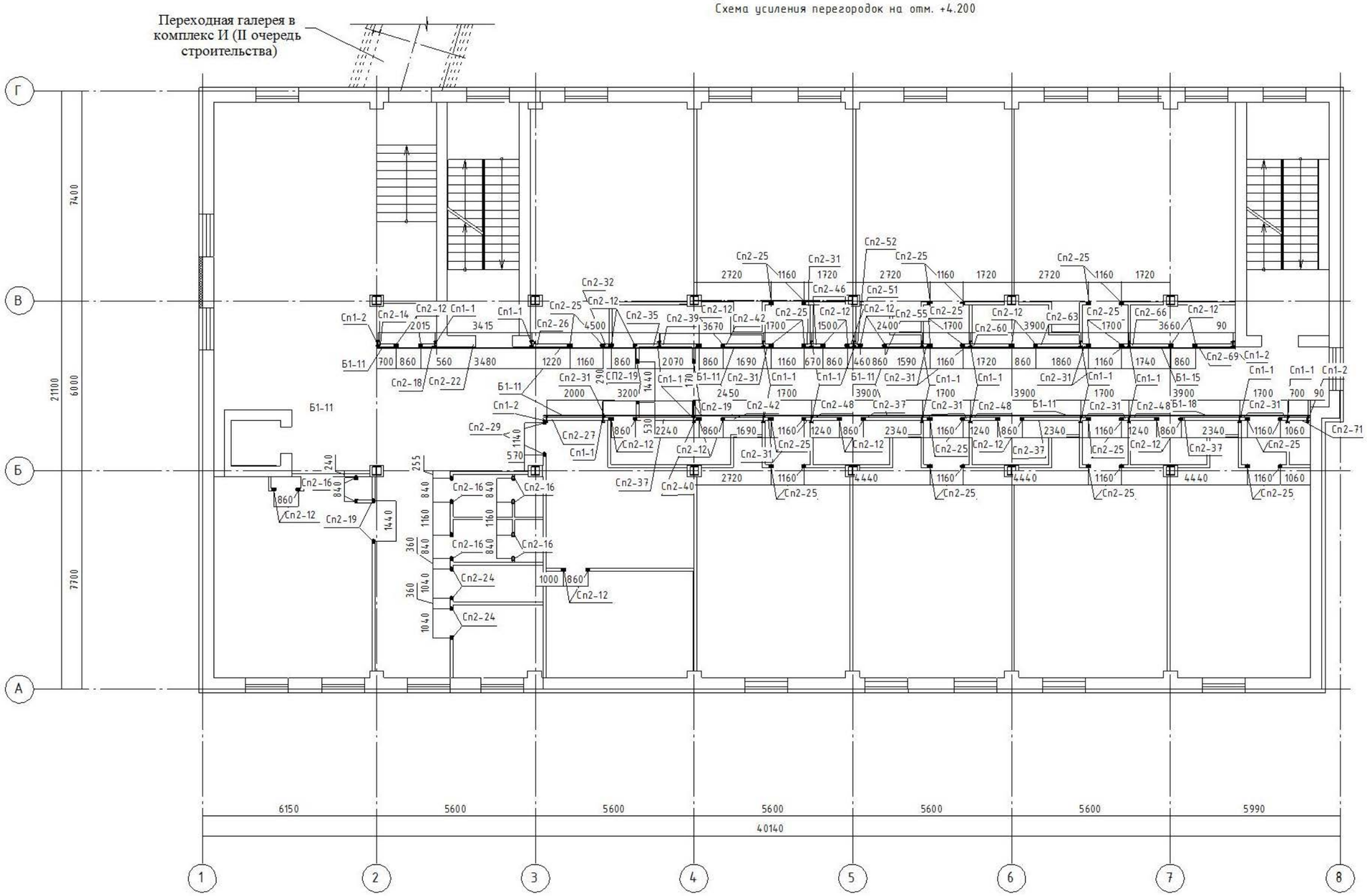


Деталь усиления дверного проёма



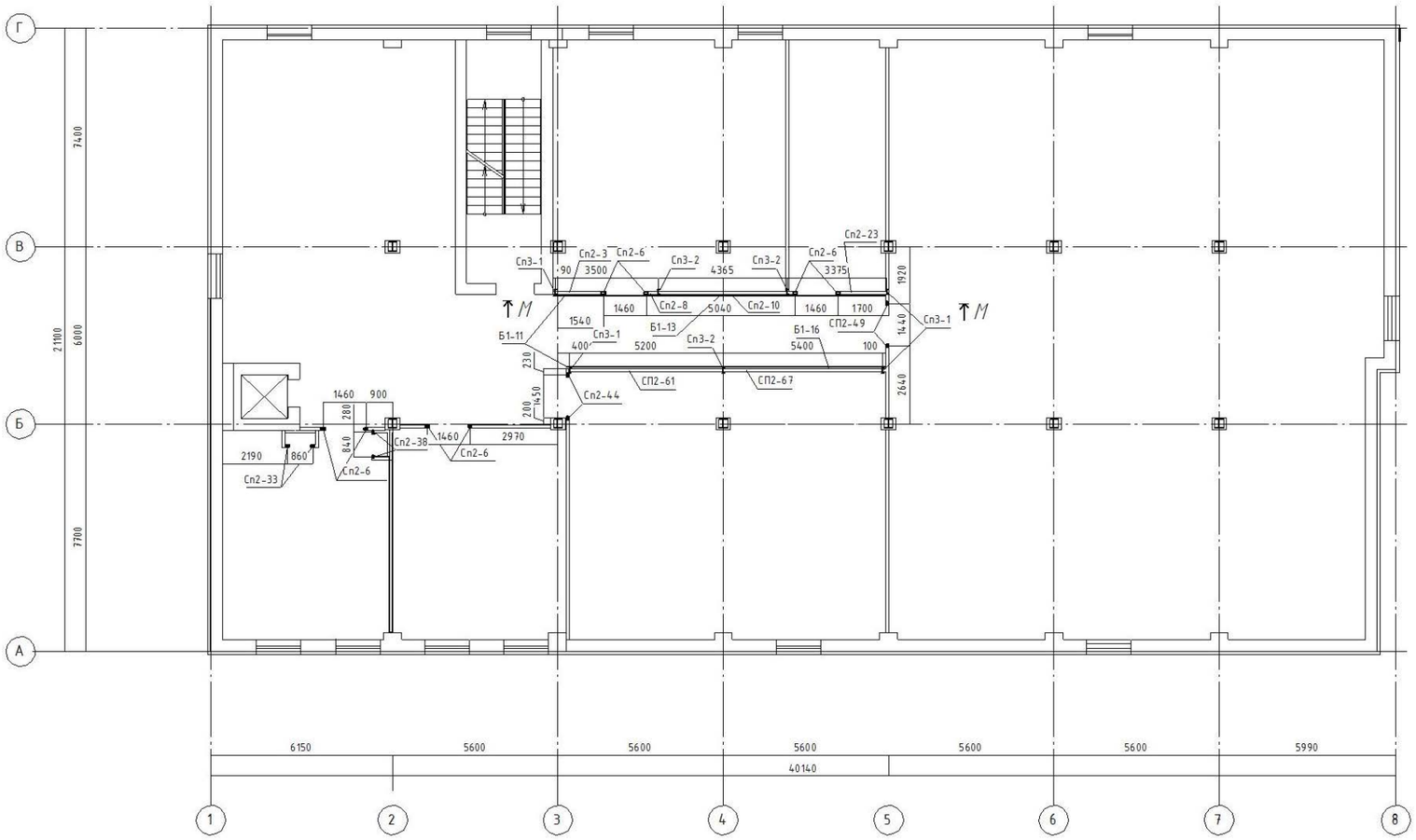
						02-35/3-2015-С-КМД	
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия: Р; Лист: 28; Листов:
Проверил		Пивоваров С.В.					
						План усиления перегородо на отм. +0.000	ООО ПТЦ "Лукариинвест"

Схема усиления перегородок на отм. +4.200

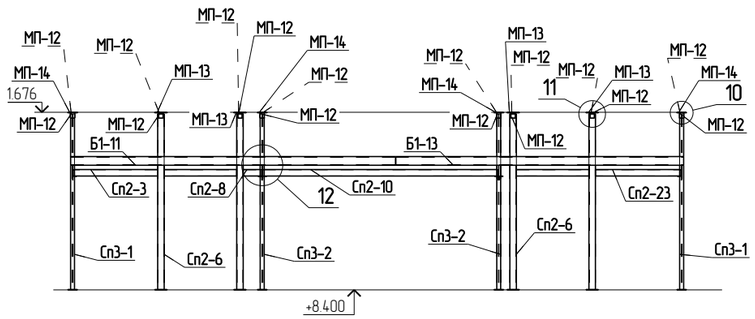


							02-35/3-2015-С-КМД
							"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва II пусковой комплекс.
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия: Р; Лист: 29; Листов:
Проверил		Пивоваров С.В.					
						План усиления перегородо на отм. +4.200	ООО ПТЦ "Лукаринвест"

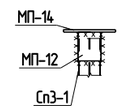
Схема усиления перегородок на отм. +8.400



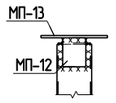
М – М



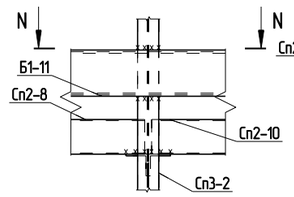
Узел 10



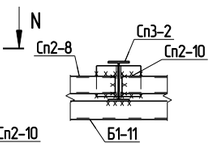
Узел 11



Узел 12



N – N



						02-35/3-2015-С-КМД	
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
						Корпус С	Стадия: Р; Лист: 2.10; Листов:
Разработал		Ким А.Ю.					
Проверил		Пивоваров С.В.				План усиления перегородок на отм. +8.400	ООО ПТЦ "Лукаринвест"

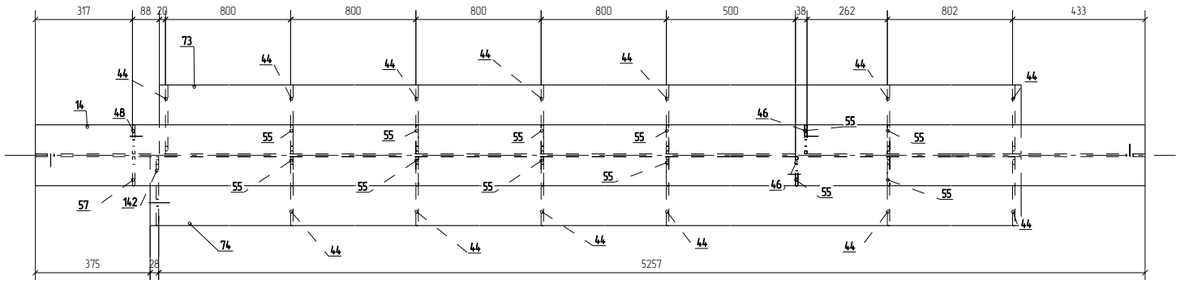
Раздел 3.
Чертежи отправочных марок

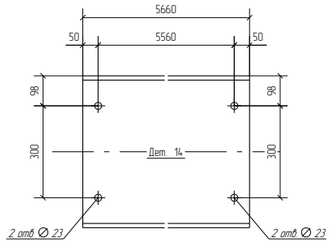
Спецификация деталей

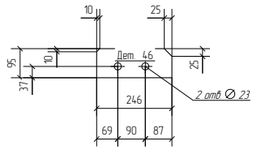
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б2-1	14	1	I 50 Б2	5660	450.0	450.0		С345	
	44	13	−8*225	246	3.5	45.5		С245	
	46	2	−8*95	246	1.5	3.0		С245	
	48	1	−8*95	468	2.8	2.8		С245	
	55	12	−8*95	206	1.2	14.4		С245	
	57	1	−8*95	468	2.8	2.8		С245	
	73	1	−16*225	4850	137.1	137.1		С245	
	74	1	−16*225	4880	137.9	137.9		С245	
	142	1	−8*225	246	3.5	3.5		С245	
					Масса напл. металла 8.0кг		805.0		

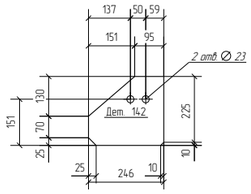
Ведомость отправочных элементов

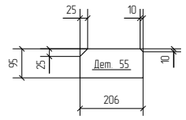
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б2-1	2	805.0	1610.0
		Итого:	1610.0

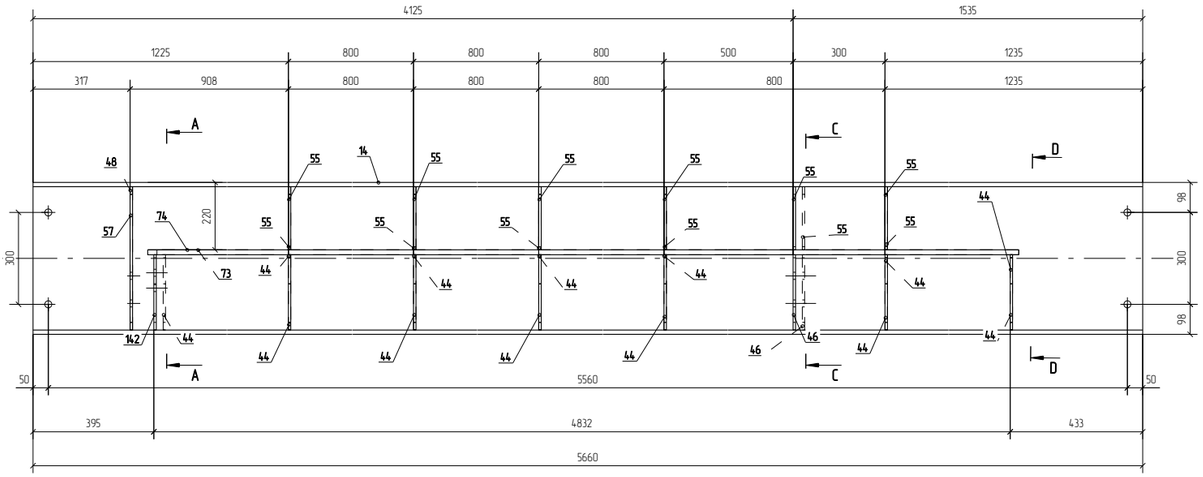


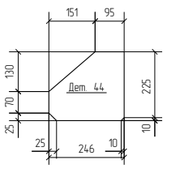


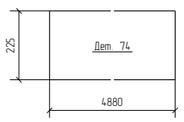


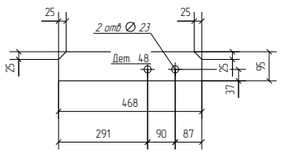


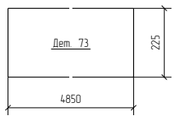


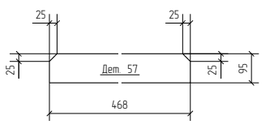




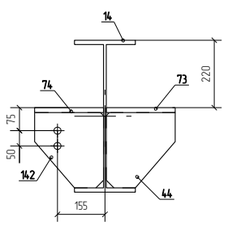




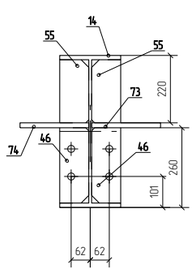




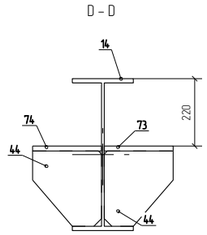
A – A



C – C

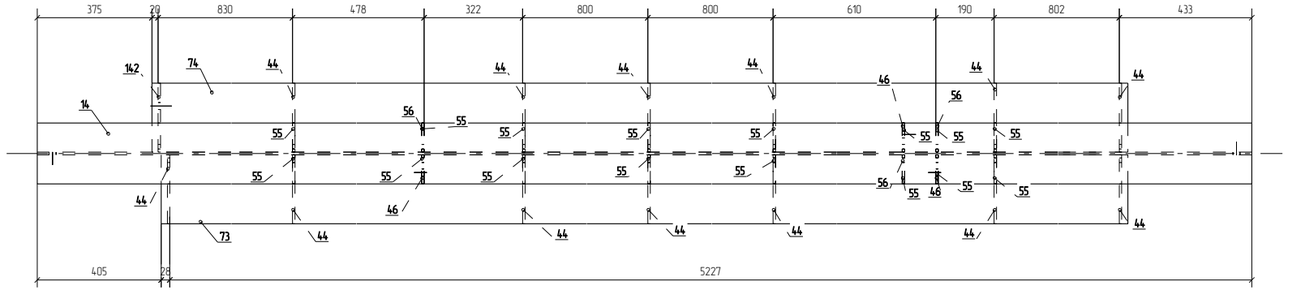


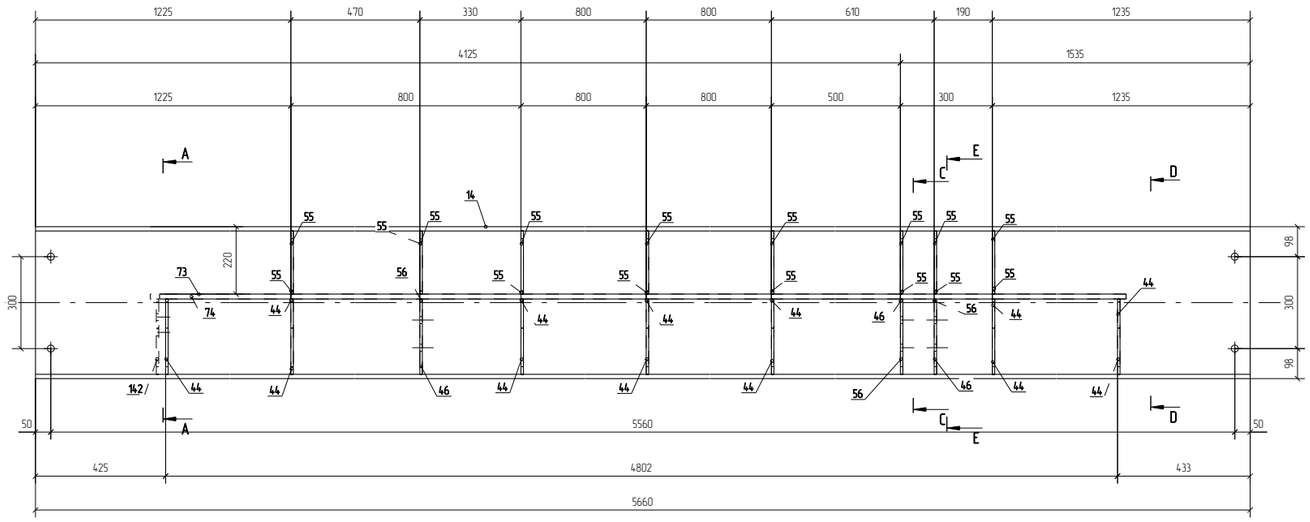
D – D

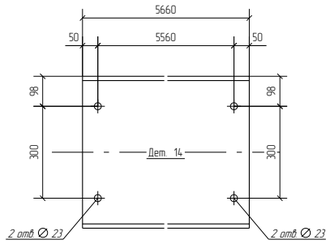


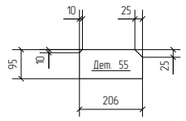
* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сборные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение непоперечинарных ребер уточнить по месту

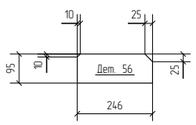
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс			
Разработал	Ким А.Ю					Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Пивоваров С.В						Р	3.1	
						Марка Б2-1	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

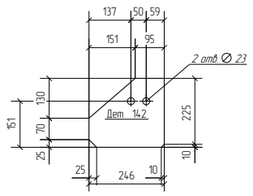


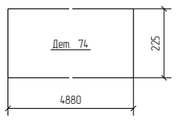


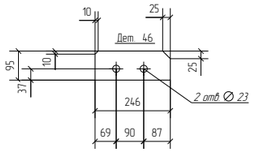


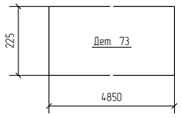


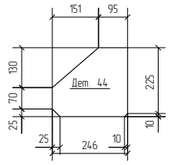




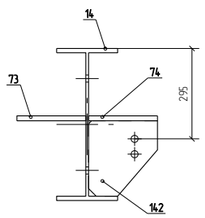




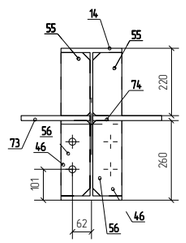




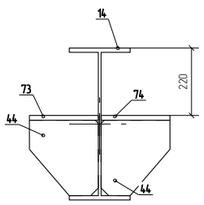
A – A



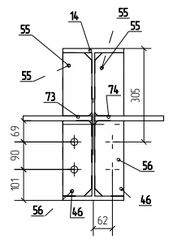
C – C



D – D



E – E



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет N	Кол шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б2-6	14	1	I 50 Б2	5660	450.0	450.0		С345	
	44	13	−8*225	246	3.5	45.5		С245	
	46	3	−8*95	246	1.5	4.5		С245	
	55	16	−8*95	206	1.2	19.2		С245	
	56	3	−8*95	246	1.5	4.5		С245	
	73	1	−16*225	4850	137.1	137.1		С245	
	74	1	−16*225	4880	137.9	137.9		С245	
	142	1	−8*225	246	3.5	3.5		С245	
					Масса напл. металла 8.0кг		810.2		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б2-6	2	810.2	1620.4
		Итого:	1620.4

* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сборные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение непоперечисленных ребер уточнить по месту

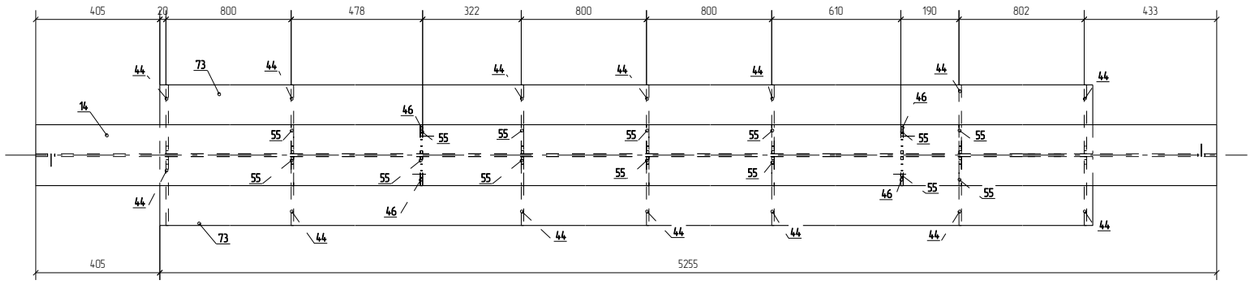
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс			
Разработал	Ким А.Ю					Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Пивоваров С.В						Р	3.2	
						Марка Б2-6	ООО ПТЦ "Лукоринвест"		

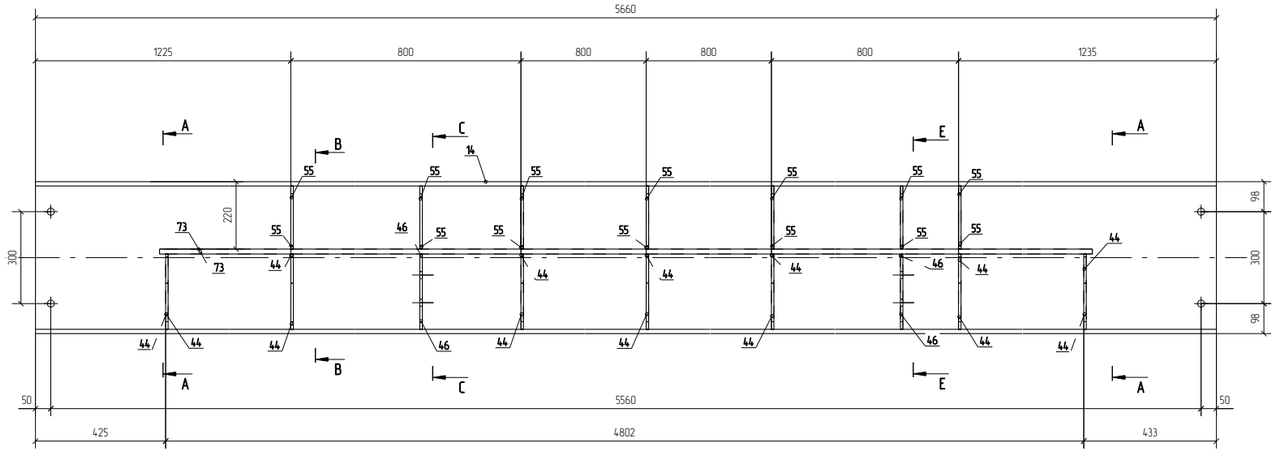
Спецификация деталей

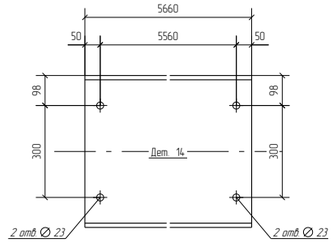
Марка эл-та	Дет N	Кол шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б2-9	14	1	I 50 Б2	5660	450.0	450.0		С345	
	44	14	−8*225	246	3.5	49.0		С245	
	46	4	−8*95	246	1.5	6.0		С245	
	55	14	−8*95	206	1.2	16.8		С245	
	73	2	−16*225	4850	137.1	274.2		С245	
					Масса напл. металла 8.0кг		804.0		

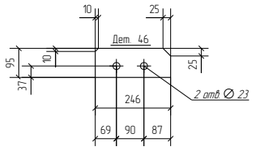
Ведомость отправочных элементов

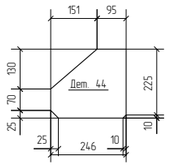
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б2-9	6	804.0	4824.0
		Итого:	4824.0

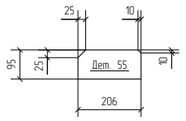


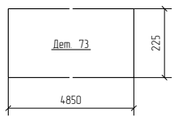




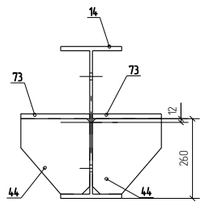




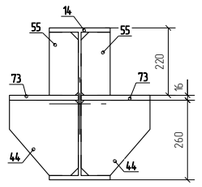




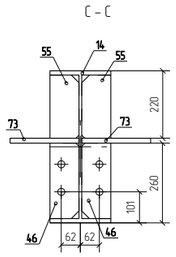
A – A



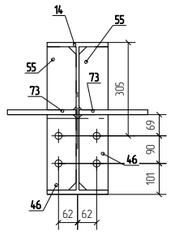
B – B



C – C



E – E



* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение непререндикулярных ребер уточнить по месту

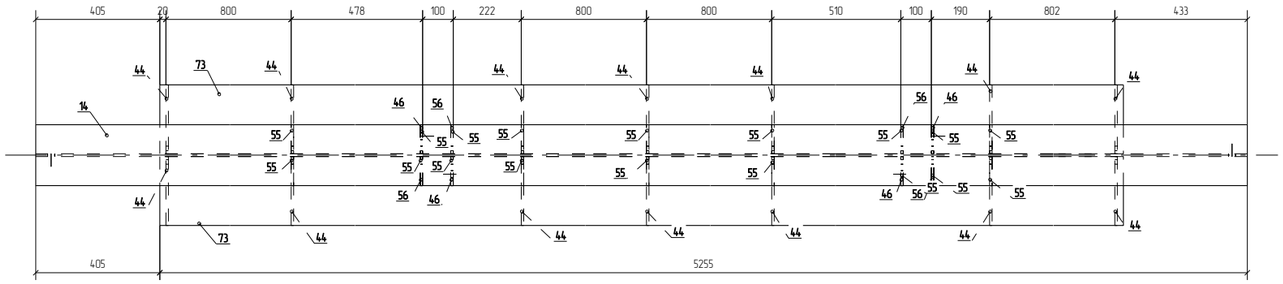
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.Е.					Р	3.3	
						Марка Б2-9	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

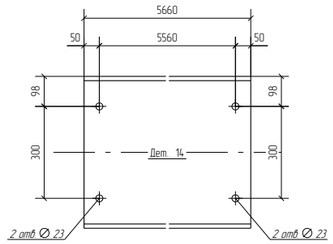
Спецификация деталей

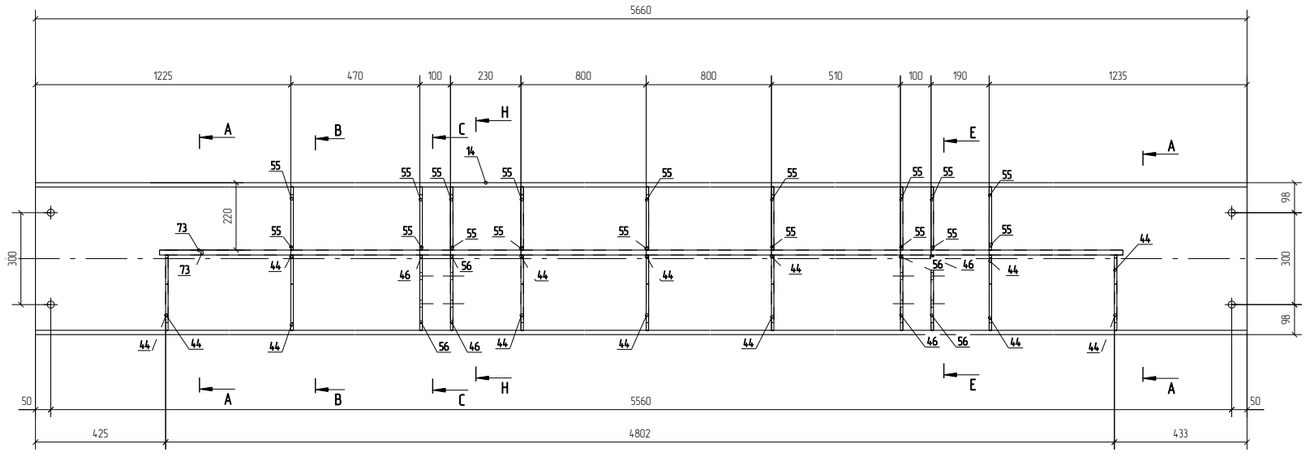
Марка эл-та	Дет N	Кол шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б2-13	14	1	I 50 Б2	5660	450.0	450.0		С345	
	44	14	−8*225	246	3.5	49.0		С245	
	46	4	−8*95	246	1.5	6.0		С245	
	55	18	−8*95	206	1.2	21.6		С245	
	56	4	−8*95	246	1.5	6.0		С245	
	73	2	−16*225	4850	137.1	274.2		С245	
					Масса напл. металла 8.1кг		814.9		

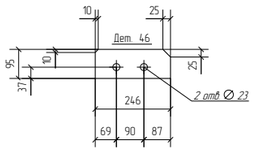
Ведомость отправочных элементов

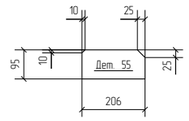
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б2-13	2	814.9	1629.8
		Итого	1629.8

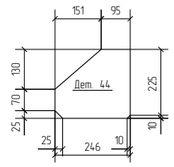


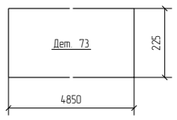


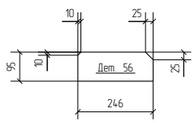


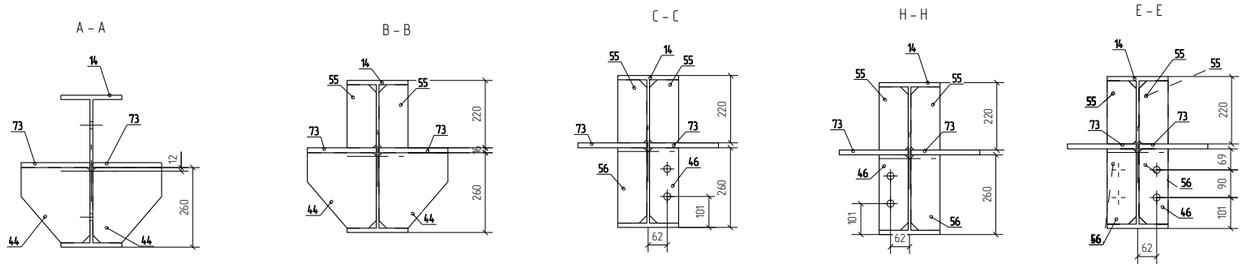








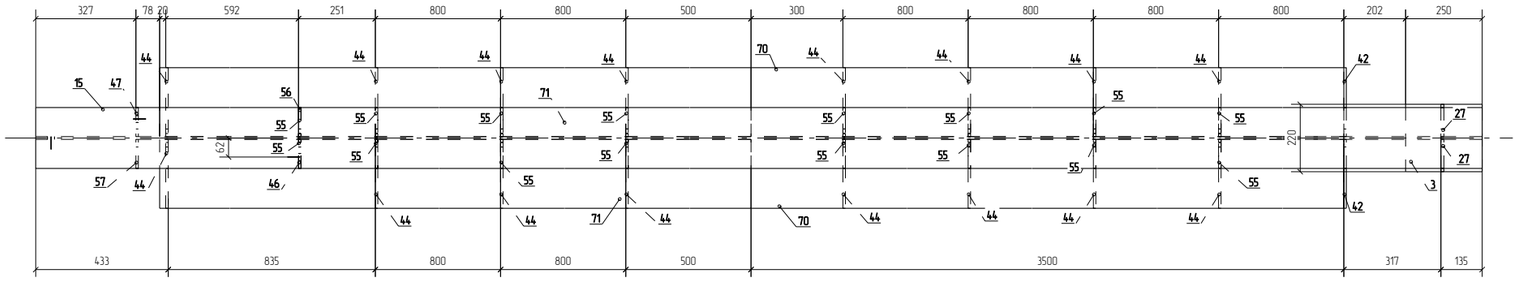


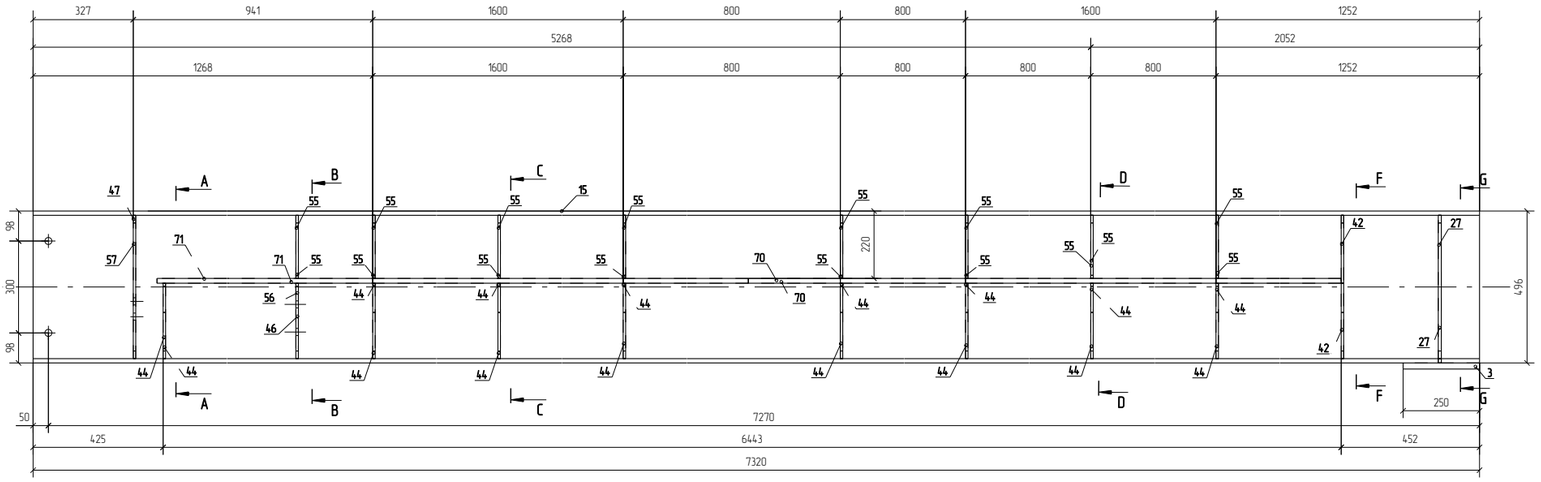


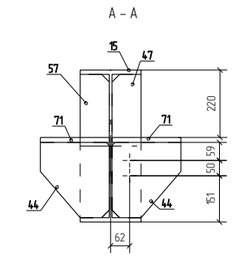
* – размер для справки

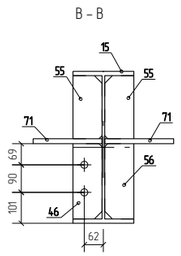
1. Изготовление металлоконструкции производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру косынки
6. Положение непрерывных ребер уточнить по месту

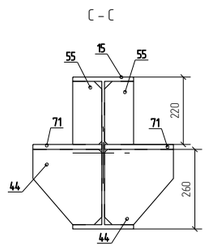
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	34	
						Марка Б2-13	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

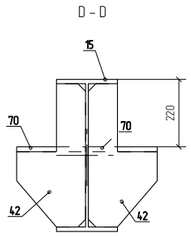


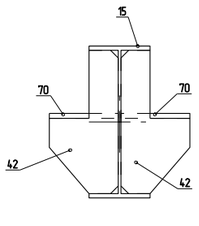


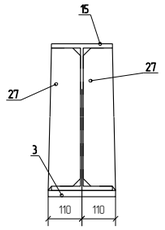


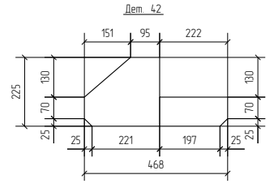


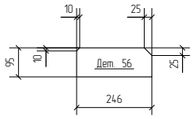


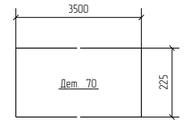


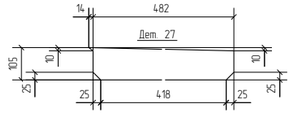


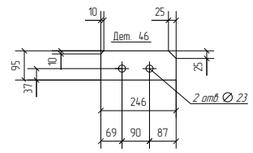


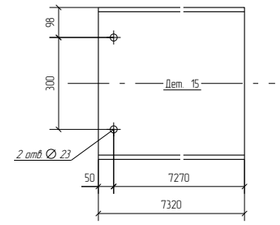


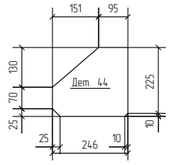


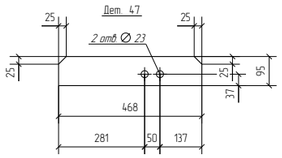


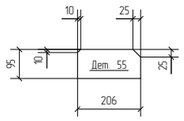


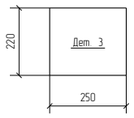


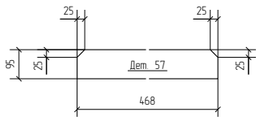


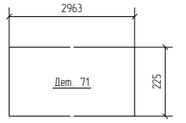












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б1-1	15	1	I 50 Б2	7320	581.9	581.9		С345	
	3	1	−20*220	250	8.6	8.6		С245	
	27	2	−10*105	482	4.0	8.0		С245	
	42	2	−8*225	468	6.6	13.2		С245	
	44	16	−8*225	246	3.5	56.0		С245	
	46	1	−8*95	246	1.5	1.5		С245	
	47	1	−8*95	468	2.8	2.8		С245	
	55	16	−8*95	206	1.2	19.2		С245	
	56	1	−8*95	246	1.5	1.5		С245	
	57	1	−8*95	468	2.8	2.8		С245	
	70	2	−16*225	3500	98.9	197.8		С245	
	71	2	−16*225	2963	83.7	167.4		С245	
					Масса напл. металла 10.6кг		1071.3		

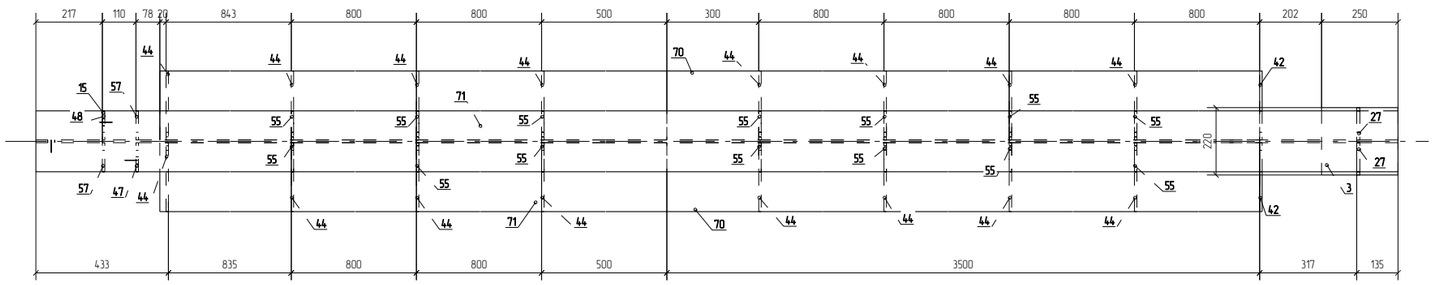
Ведомость отправочных элементов

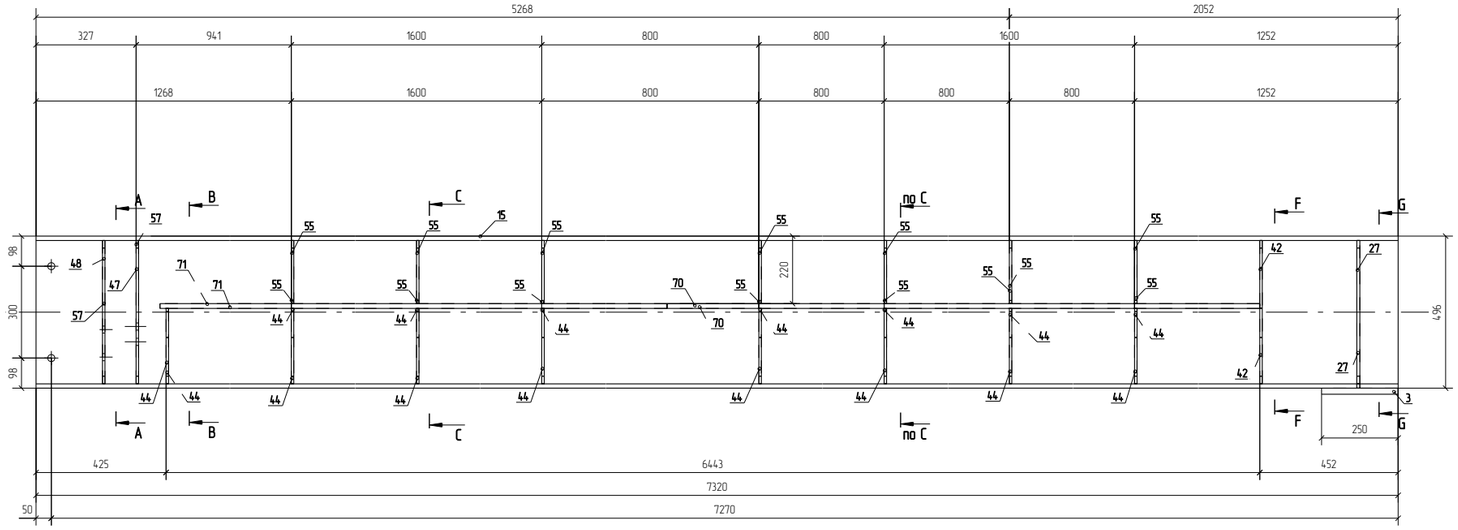
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б1-1	2	1071.3	2142.6
		Итого:	2142.6

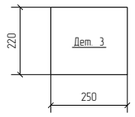
* – размер для справки

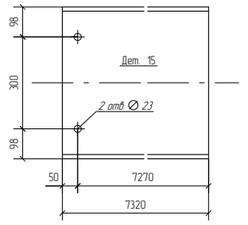
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катеты сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение непрерывных ребер уточнить по месту

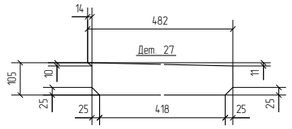
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД		
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I. пусковой комплекс.		
Разработал	Ким А.Ю.					Корпус С	Стадия: Р	Лист: 3.7	Листов:
Проверил	Пивоваров С.В.					Марка Б1-1	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

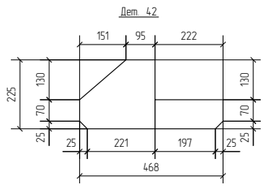


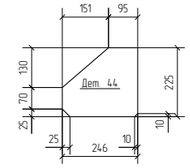


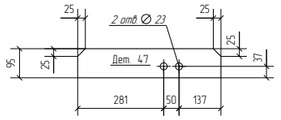


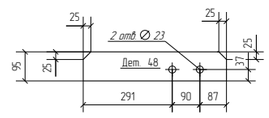


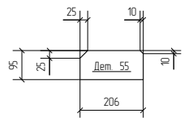


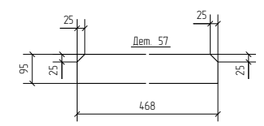


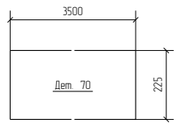


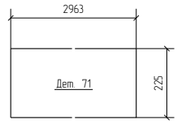


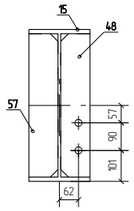


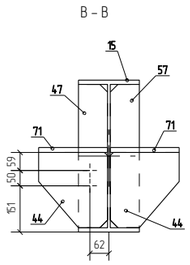


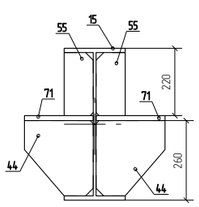


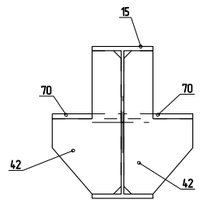


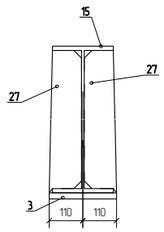












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б1-7	15	1	I 50 Б2	7320	581.9	581.9		С345	
	3	1	−20*220	250	8.6	8.6		С245	
	27	2	−10*105	482	4.0	8.0		С245	
	42	2	−8*225	468	6.6	13.2		С245	
	44	16	−8*225	246	3.5	56.0		С245	
	47	1	−8*95	468	2.8	2.8		С245	
	48	1	−8*95	468	2.8	2.8		С245	
	55	14	−8*95	206	1.2	16.8		С245	
	57	2	−8*95	468	2.8	5.6		С245	
	70	2	−16*225	3500	98.9	197.8		С245	
	71	2	−16*225	2963	83.7	167.4		С245	
					Масса напл. металла 10.6кг		1071.5		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б1-7	2	1071.5	2143.0
		Итого	2143.0

* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сборные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение непредвиденных ребер уточнить по месту

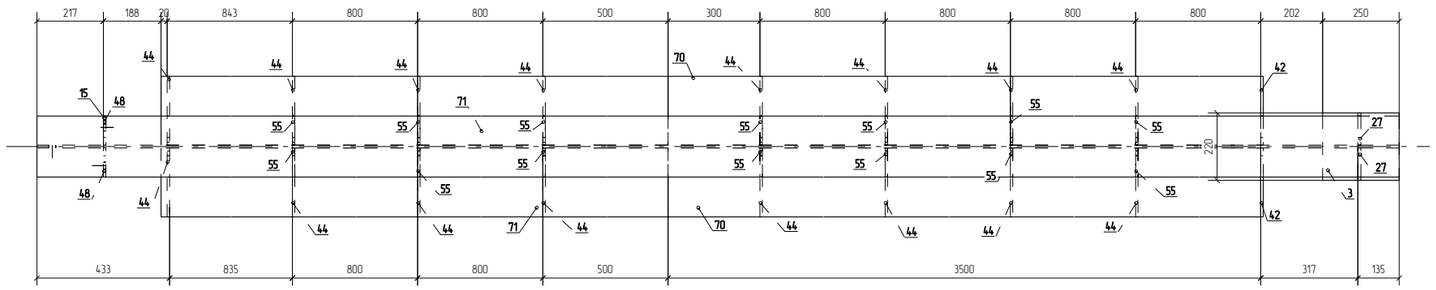
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД		
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс		
Разработал	Ким А.Ю.					Корпус С	Стадия: Р	Лист: 3.8	Листов:
Проверил	Пивоваров С.В.					Марка Б1-7	ООО ПТЦ "Лукоинвест"		

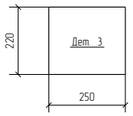
Спецификация деталей

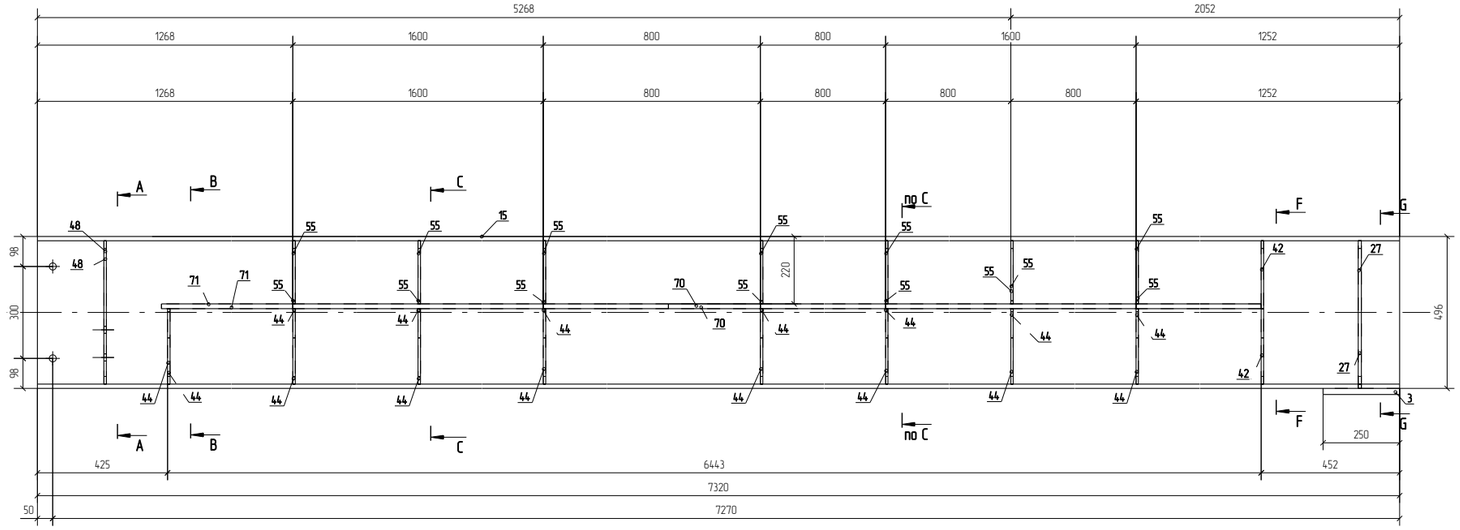
Марка эл-та	Дет N	Кол шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б1-8	15	1	I 50 Б2	7320	581.9	581.9		С345	
	3	1	−20*220	250	8.6	8.6		С245	
	27	2	−10*105	482	4.0	8.0		С245	
	42	2	−8*225	468	6.6	13.2		С245	
	44	16	−8*225	246	3.5	56.0		С245	
	48	2	−8*95	468	2.8	5.6		С245	
	55	14	−8*95	206	1.2	16.8		С245	
	70	2	−16*225	3500	98.9	197.8		С245	
	71	2	−16*225	2963	83.7	167.4		С245	
					Масса нагл. металла 10.6кг		1065.9		

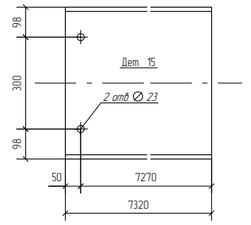
Ведомость отправочных элементов

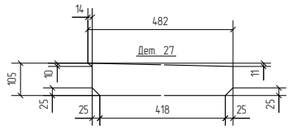
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б1-8	8	1065.9	8527.2
		Итого:	8527.2

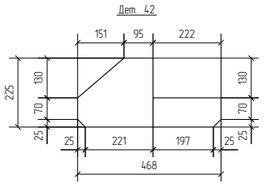


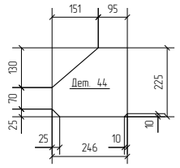


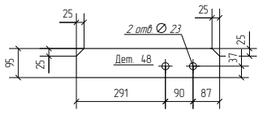


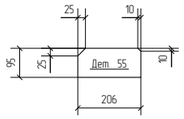


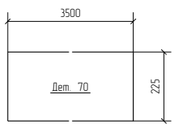


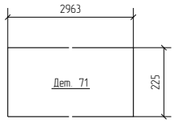


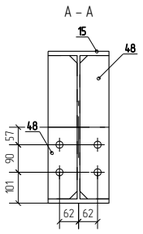


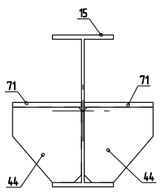


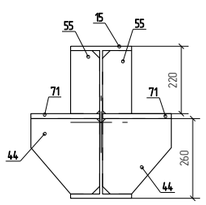


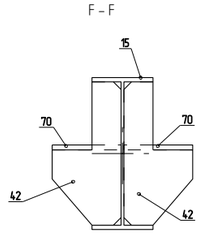


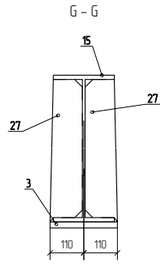






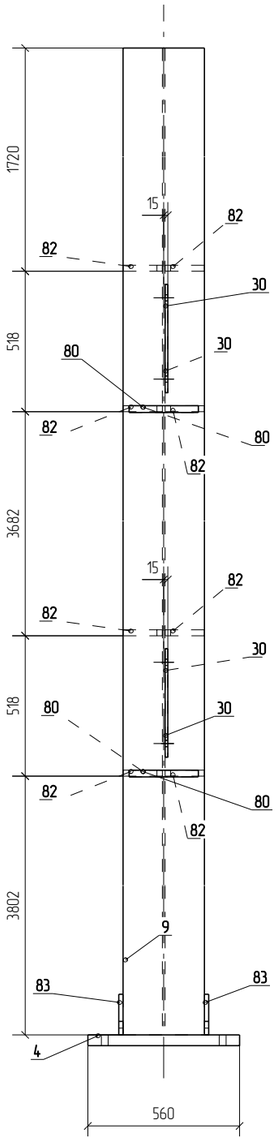


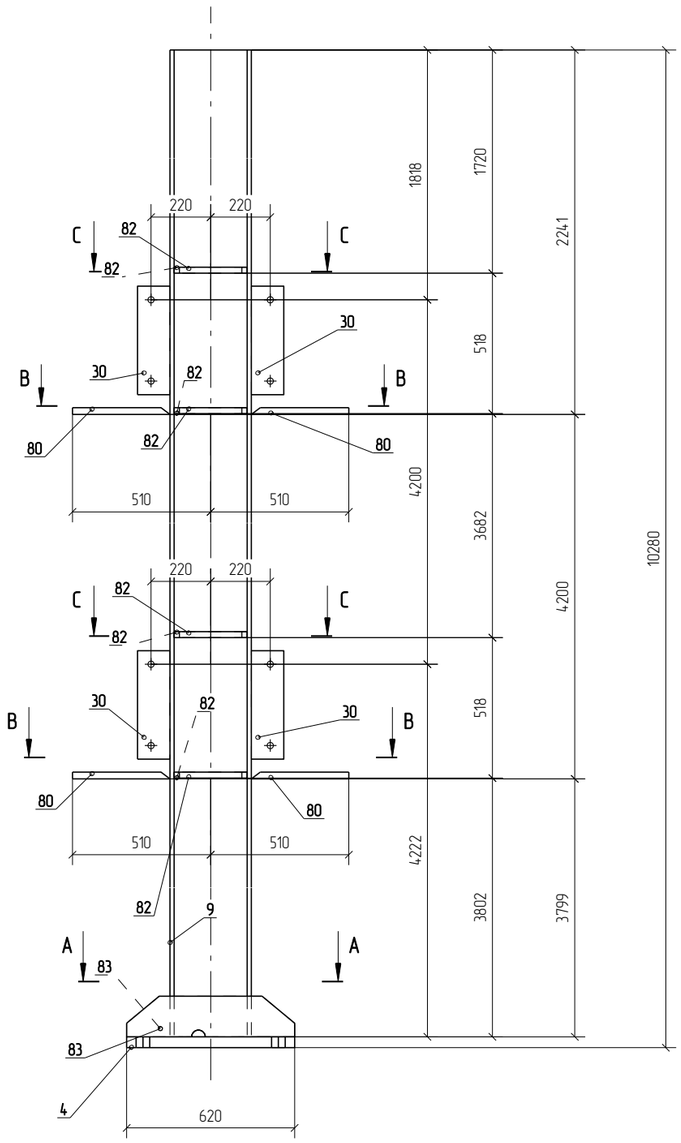


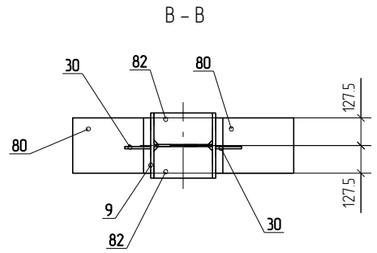


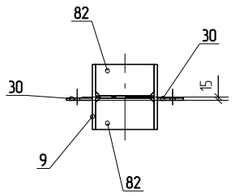
* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру косяка
6. Положение непререндикулярных ребер уточнить по месту

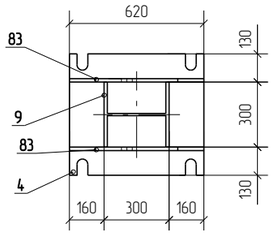
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс			
Разработал	Ким А.Ю.					Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Пивоваров С.В.						Р	39	
						Марка Б1-8	ООО ПТЦ "Лукоринвест"		

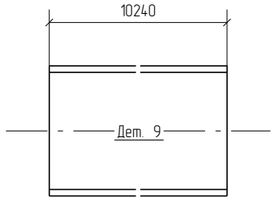


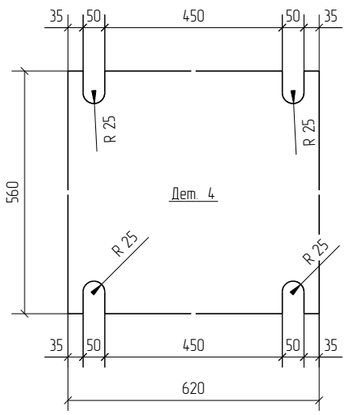


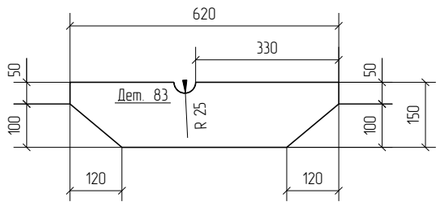


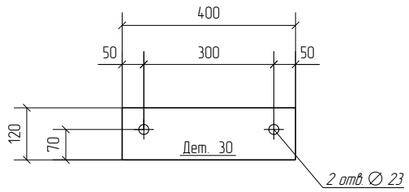


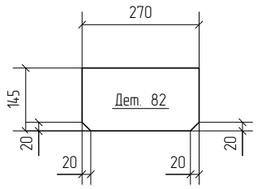


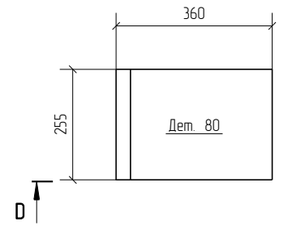


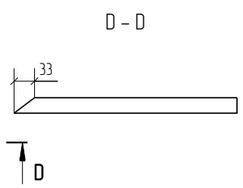












Спецификация деталей

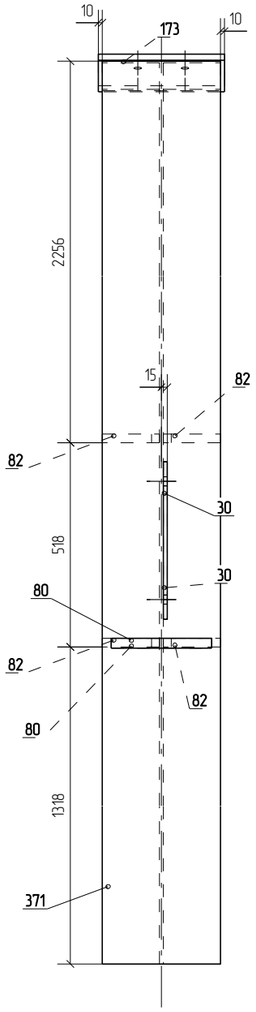
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К-8	9	1	I 30 К2	1024.0	96.2.8	96.2.8		С345	
	4	1	−40*560	620	109.0	109.0		С345	
	30	4	−10*120	400	3.8	15.2		С345	
	80	4	−25*255	360	18.0	72.0		С345	
	82	8	−22*145	270	6.8	54.4		С345	
	83	2	−16*150	620	11.7	23.4		С345	
				Масса напл. металла 12.4кг			1249.2		

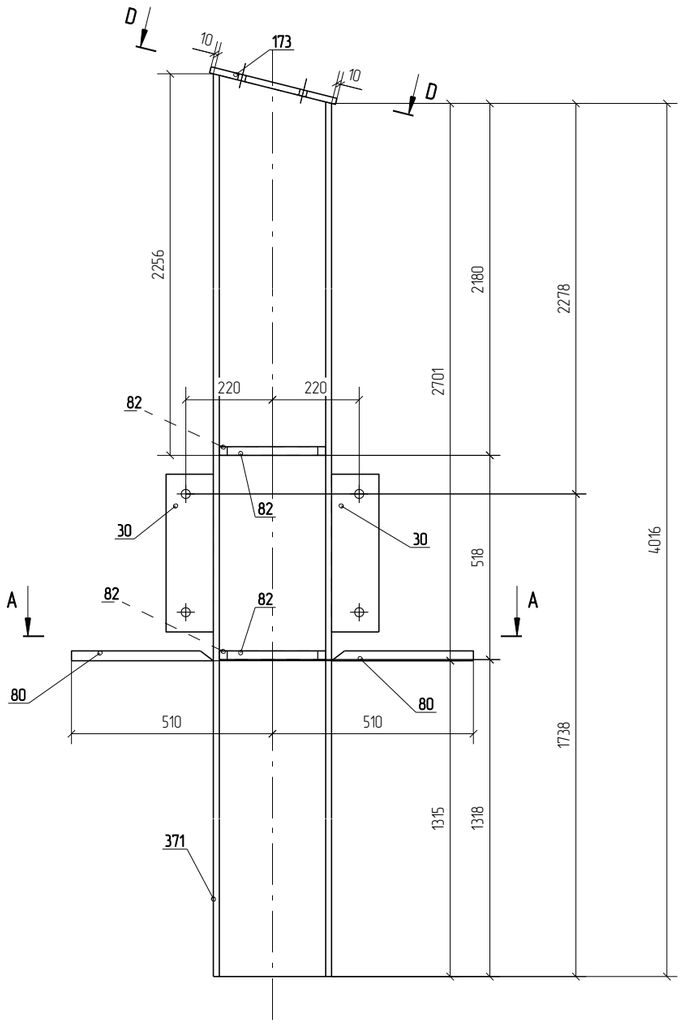
Ведомость отправочных элементов

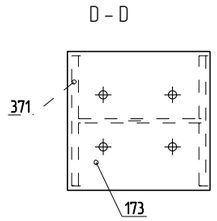
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К-8	8	1249.2	9993.6
		Итого:	9993.6

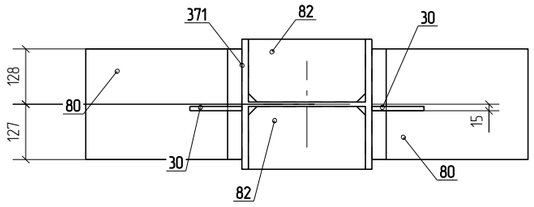
* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

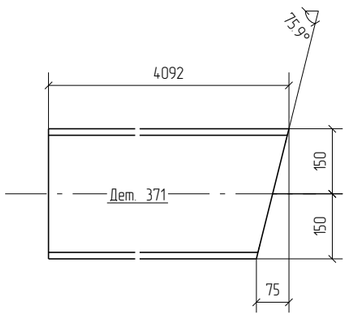
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.10	
						Марка К-8	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

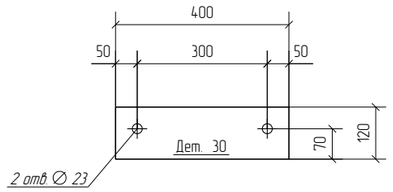


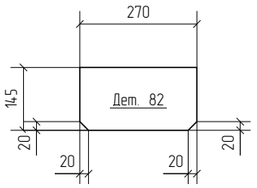


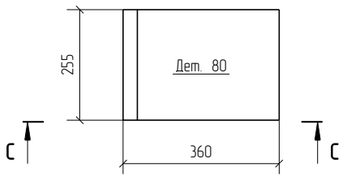


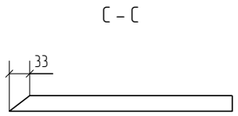


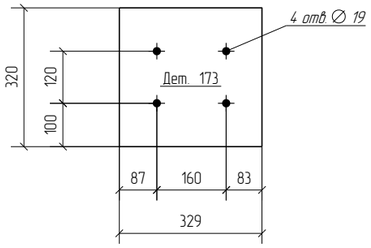












Спецификация деталей

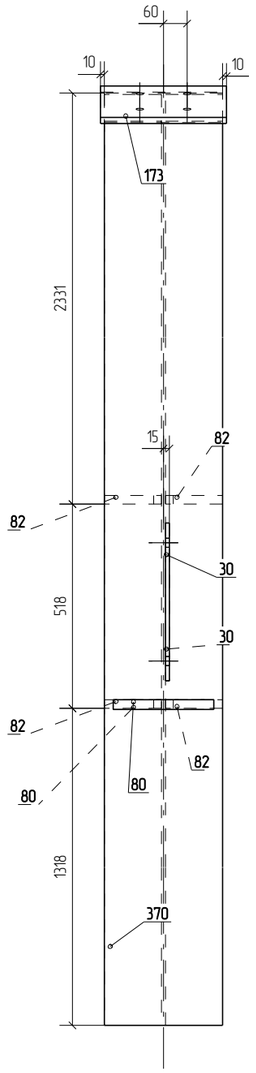
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К-9	371	1	I 30 К2	4092	384.7	384.7		С345	
	30	2	−10*120	400	3.8	7.6		С345	
	80	2	−25*255	360	18.0	36.0		С345	
	82	4	−22*145	270	6.8	27.2		С345	
	173	1	−16*320	329	13.2	13.2		С245	
					Масса напл. металла 4.7кг		473.4		

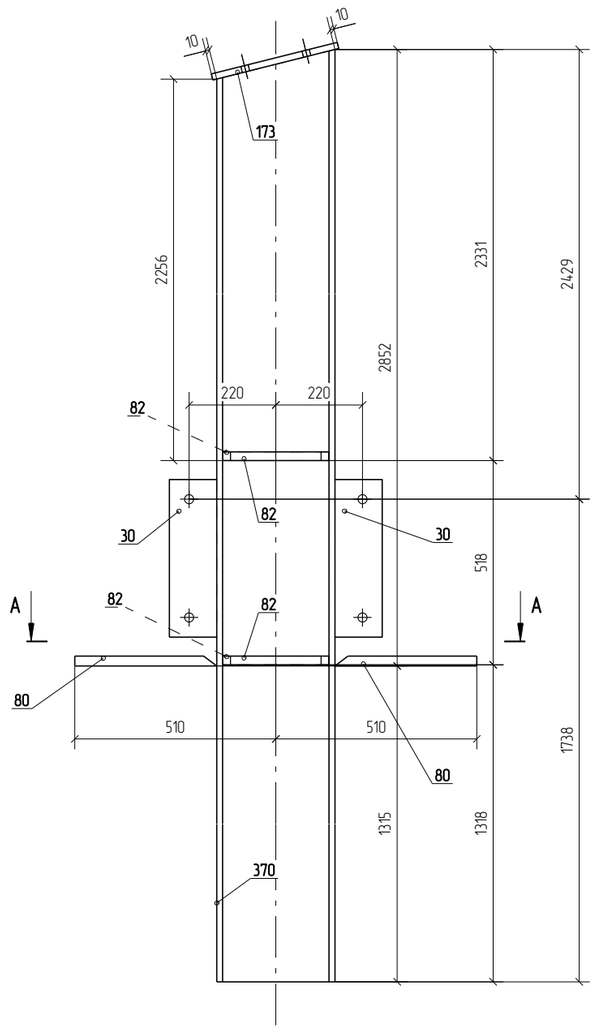
Ведомость отправочных элементов

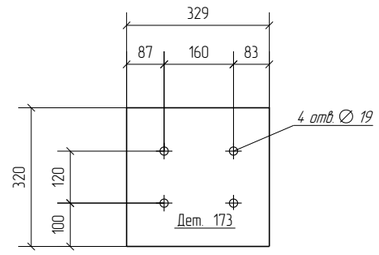
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К-9	4	473.4	1893.6
		Итого:	1893.6

* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

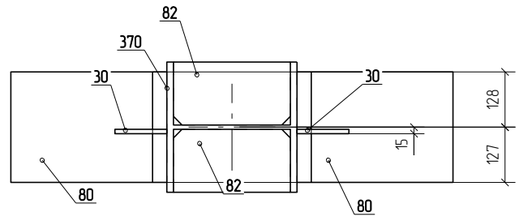
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва II пусковой комплекс
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С
Проверил		Пивоваров С.В.				Стадия: Р; Лист: 3.11; Листов:
						Марка К-9
						ООО ПТЦ "Лукаринвест"

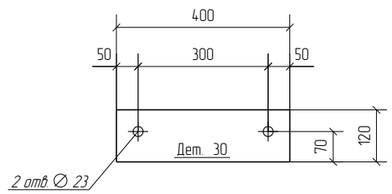


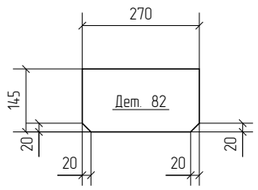


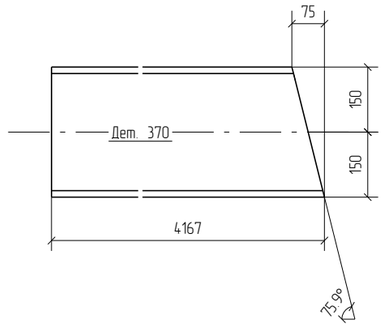


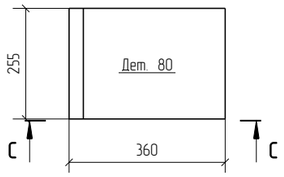
А – А



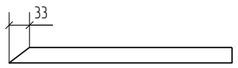








С – С



Спецификация деталей

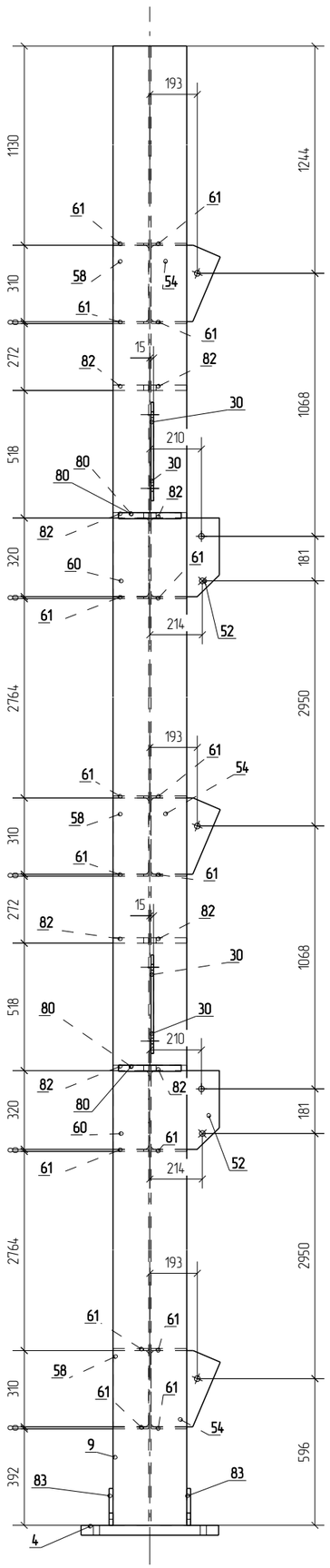
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К-10	370	1	I 30 К2	4167	391.8	391.8		С345	
	30	2	−10*120	400	3.8	7.6		С345	
	80	2	−25*255	360	18.0	36.0		С345	
	82	4	−22*145	270	6.8	27.2		С345	
	173	1	−16*320	329	13.2	13.2		С245	
					Масса напл. металла 4.8кг		480.6		

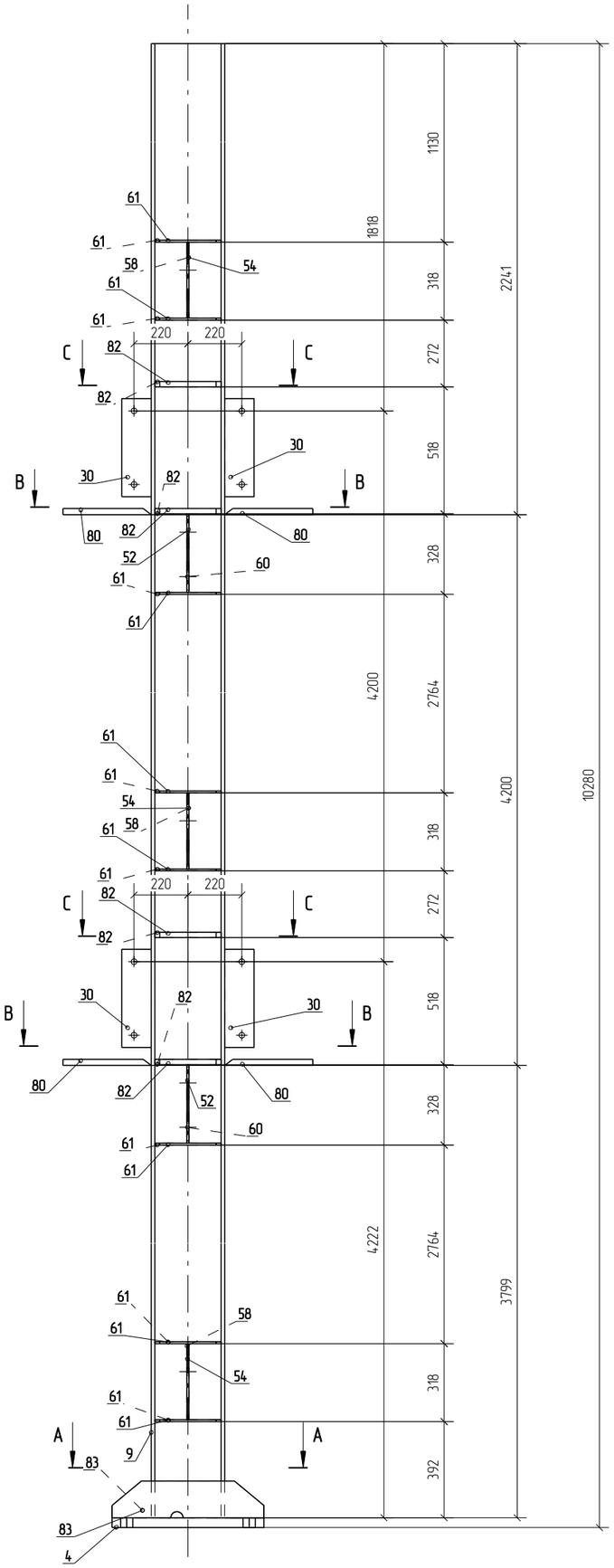
Ведомость отправочных элементов

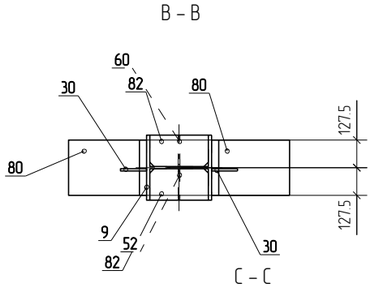
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К-10	4	480.6	1922.4
		Итого:	1922.4

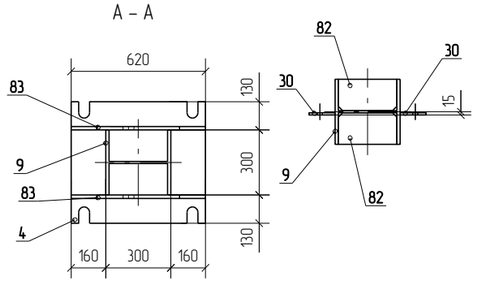
* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

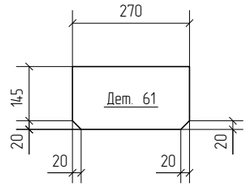
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.12	
						Марка К-10	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

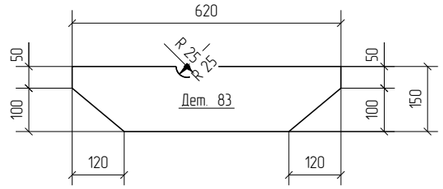


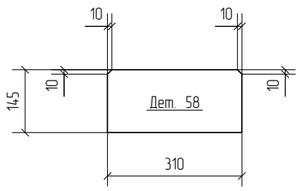


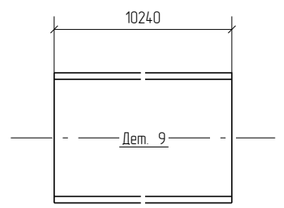


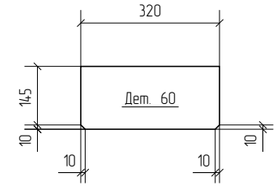


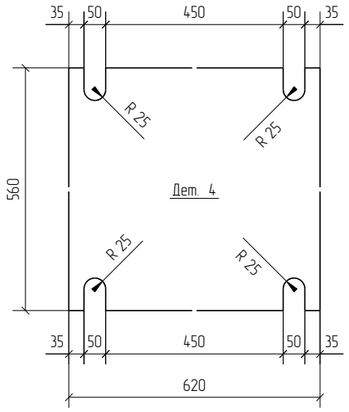


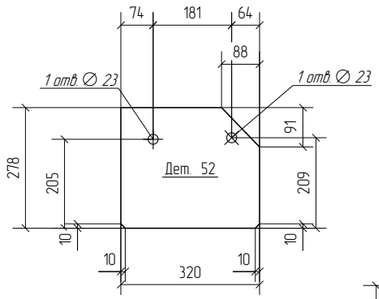


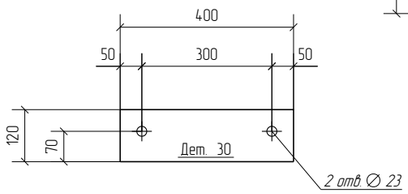


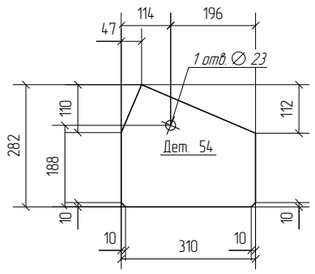


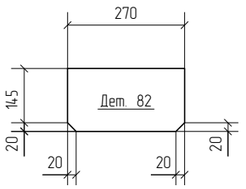




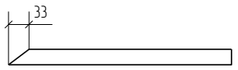


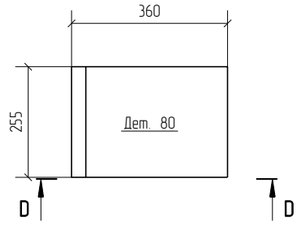






D – D





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К-12	9	1	I 30 К2	10240	962.8	962.8		С345	
	4	1	−40*560	620	109.0	109.0		С345	
	30	4	−10*120	400	3.8	15.2		С345	
	52	2	−8*278	320	5.6	11.2		С345	
	54	3	−8*282	310	5.5	16.5		С345	
	58	3	−8*145	310	2.8	8.4		С345	
	60	2	−8*145	320	2.9	5.8		С345	
	61	16	−8*145	270	2.5	40.0		С345	
	80	4	−25*255	360	18.0	72.0		С345	
	82	8	−22*145	270	6.8	54.4		С345	
	83	2	−16*150	620	11.7	23.4		С345	
				Масса напл. металла 13.2кг			1331.9		

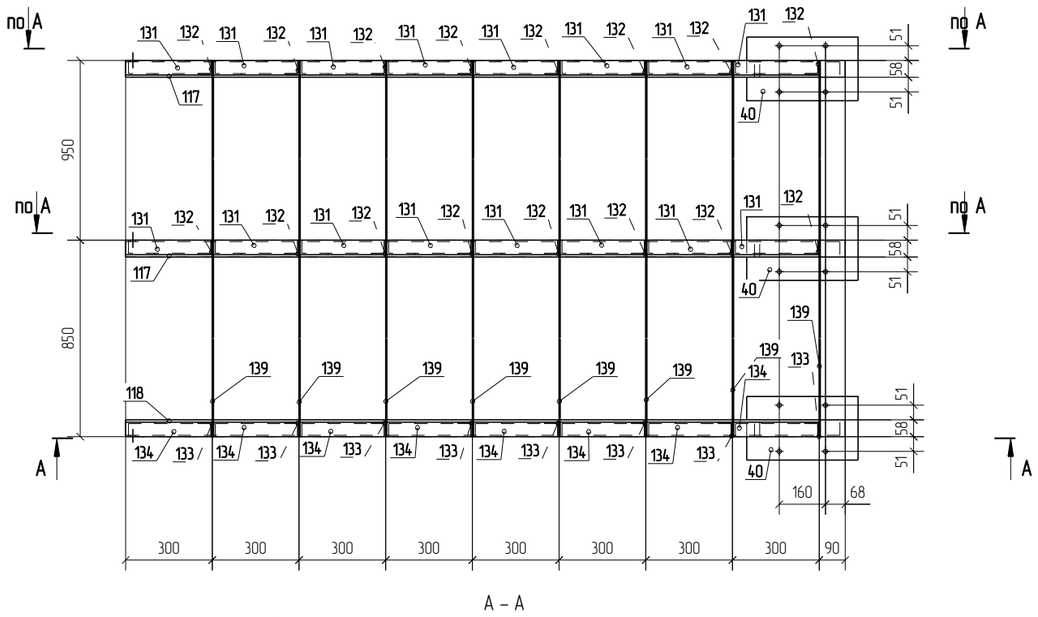
Ведомость отправочных элементов

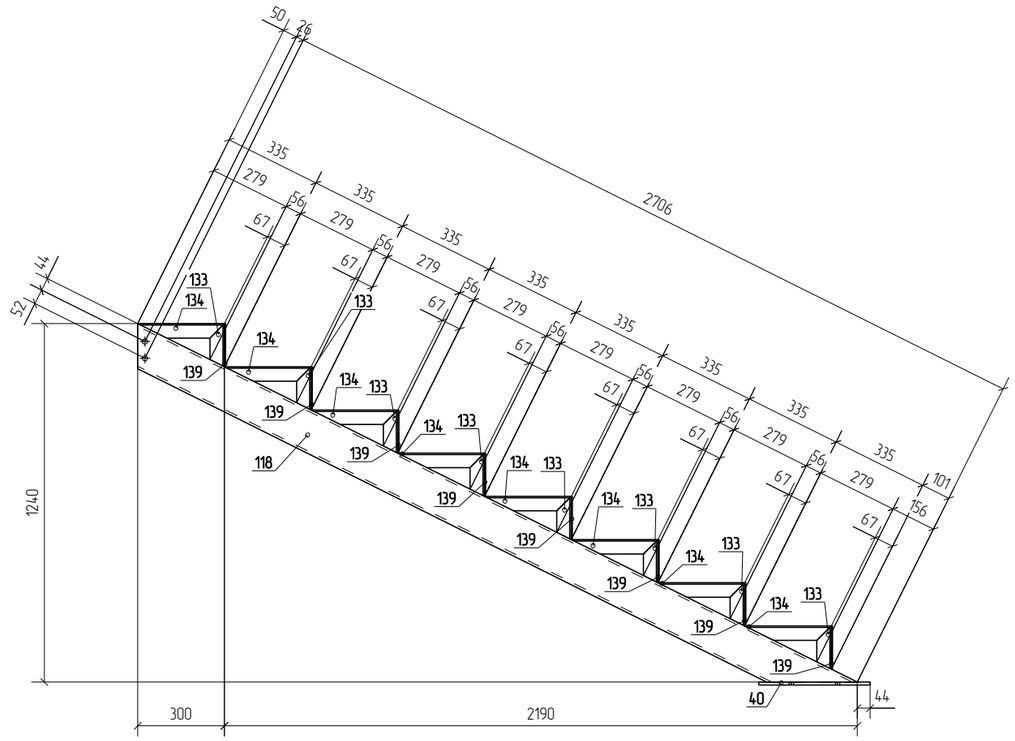
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К-12	2	1331.9	2663.8
		Итого:	2663.8

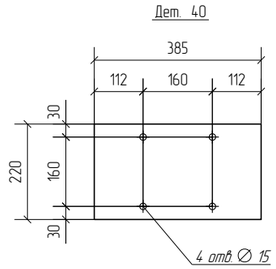
* – размер для справки

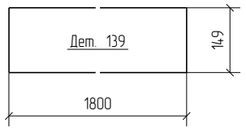
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

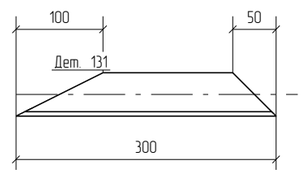
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД		
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва. I пусковой комплекс.		
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия: Р	Лист: 3.13	Листов:
Проверил		Пивоваров С.В.							
						Марка К-12	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

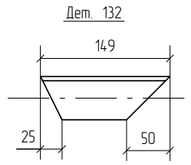


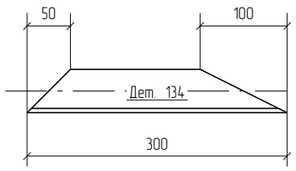


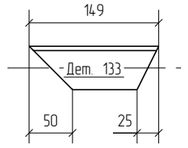


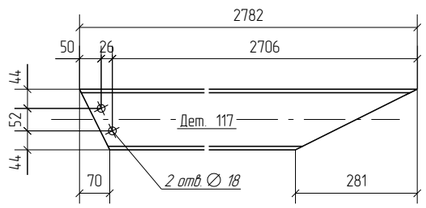


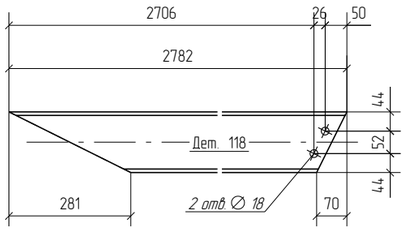












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Л-1	131	16	L 50Х5	300	1.1	17.6		С235	
	40	3	−10*220	385	6.6	19.8		С245	
	117	2	[14 П	2782	34.1	68.2		С245	
	118	1	[14 П	2782	34.1	34.1		С245	
	132	16	L 50Х5	149	0.6	9.6		С235	
	133	8	L 50Х5	149	0.6	4.8		С235	
	134	8	L 50Х5	300	1.1	8.8		С235	
	139	8	−4*149	1800	9.0	72.0		С235 рифл	
					Масса напл. металла 2.3кг		237.2		

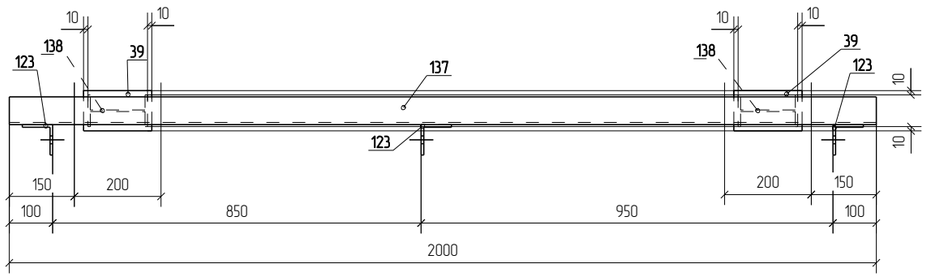
Ведомость отправочных элементов

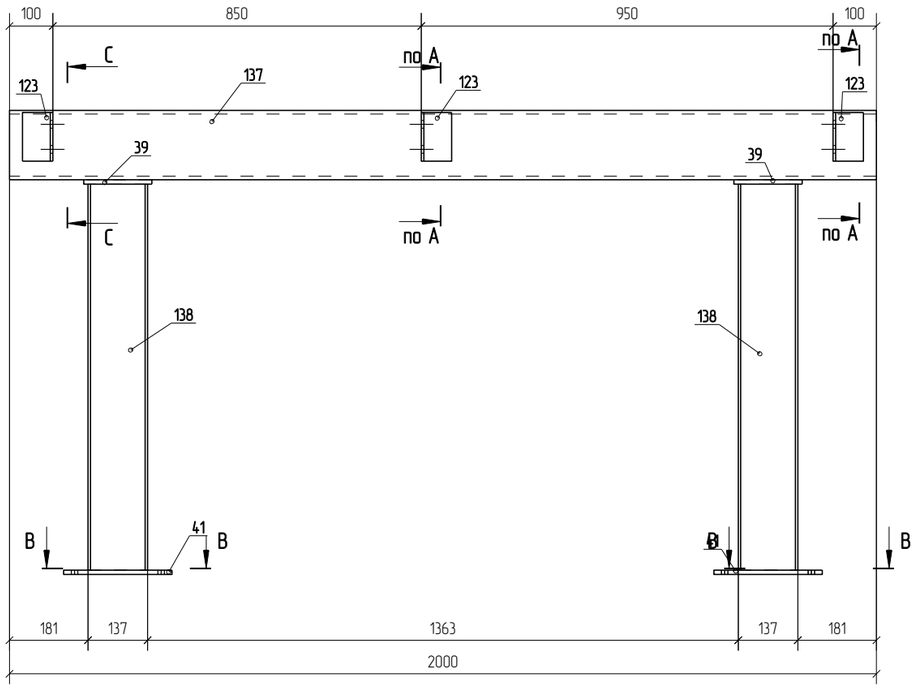
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Л-1	1	237.2	237.2
		Итого:	237.2

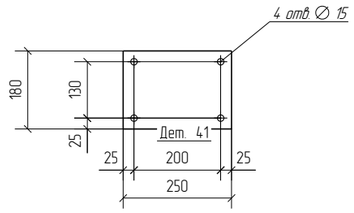
* – размер для справки

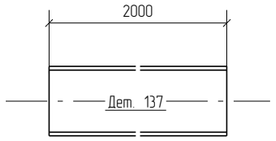
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

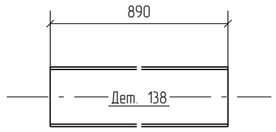
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД		
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва. I пусковой комплекс.		
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия: Р	Лист: 3.40
Проверил		Пивоваров С.В.						Листов:
						Марка Л-1	ООО ПТЦ "Лукариинвест"	

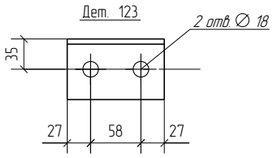


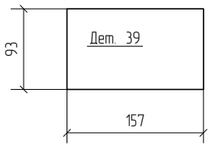


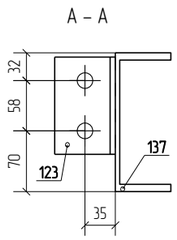


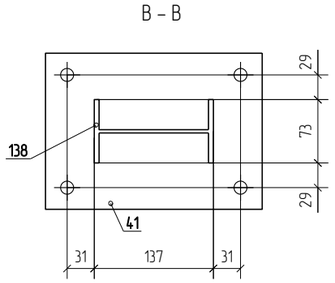


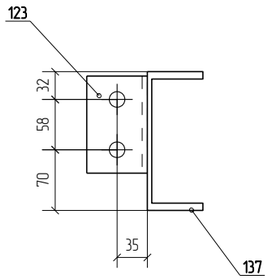












Спецификация деталей

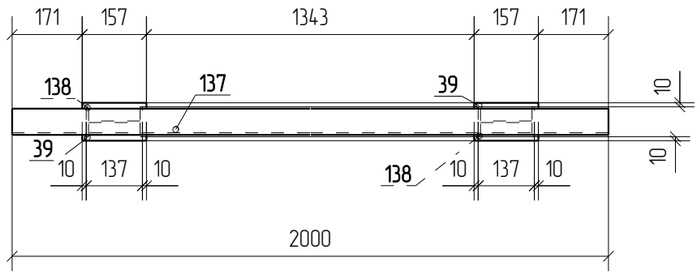
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Л-2	137	1	[16 П	2000	28.4	28.4		С245	
	39	2	−10*93	157	1.1	2.2		С245	
	41	2	−10*180	250	3.5	7.0		С245	
	123	3	L 70Х6	112	0.7	2.1		С245	
	138	2	I 14 Б1	890	9.4	18.8		С245	
						Масса напл. металла 0.6кг	59.1		

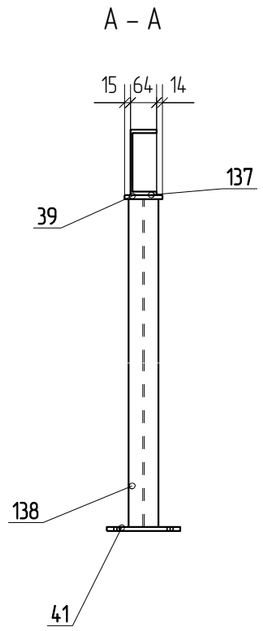
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Л-2	1	59.1	59.1
		Итого:	59.1

* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	341	
						Марка Л-2	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		



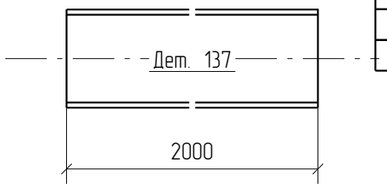


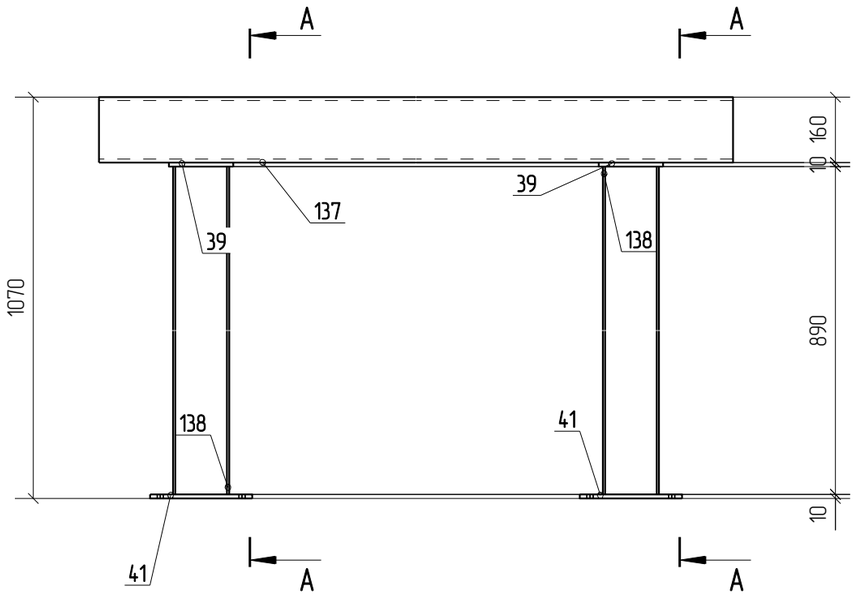
Спецификация деталей

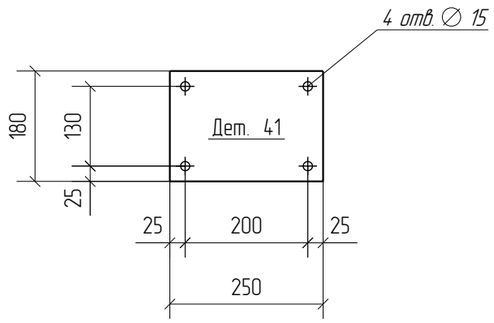
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Л-3	137	1	[16 П	2000	28.4	28.4		С245	
	39	2	–10*93	157	1.1	2.2		С245	
	41	2	–10*180	250	3.5	7.0		С245	
	138	2	I 14 Б1	890	9.4	18.8		С245	
					Масса напл. металла 0.6кг		57.0		

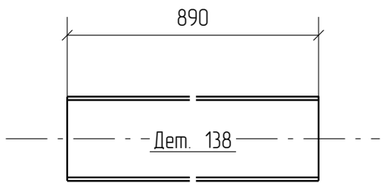
Ведомость отправочных элементов

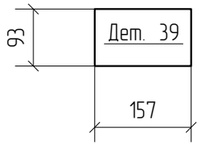
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Л-3	1	57.0	57.0
		Итого:	57.0





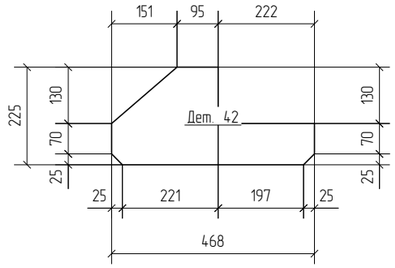


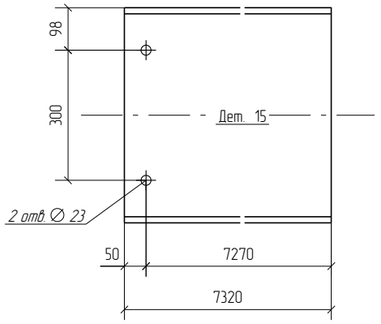


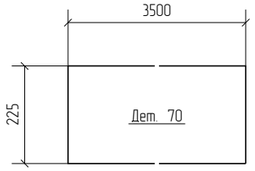


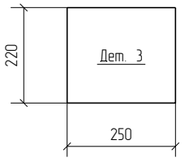
* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98.
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной зашиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

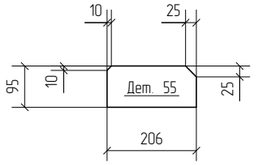
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.4.2	
						Марка Л-3	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

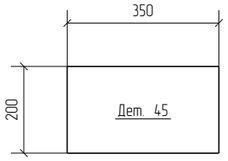










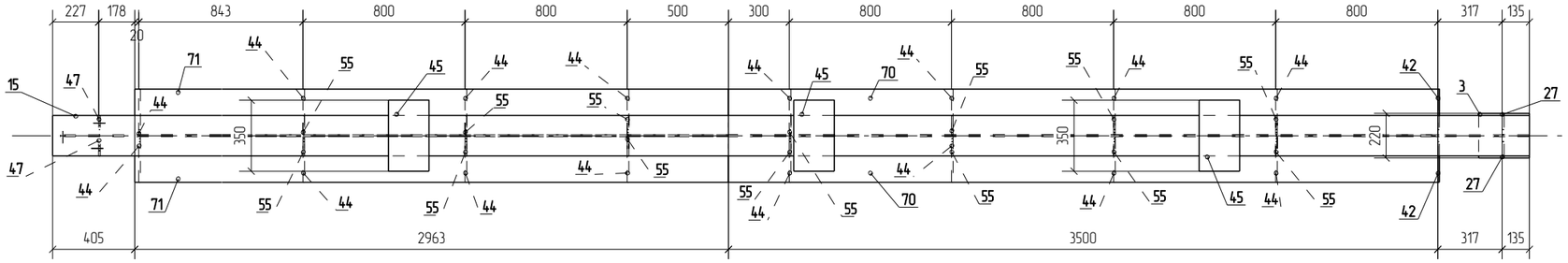


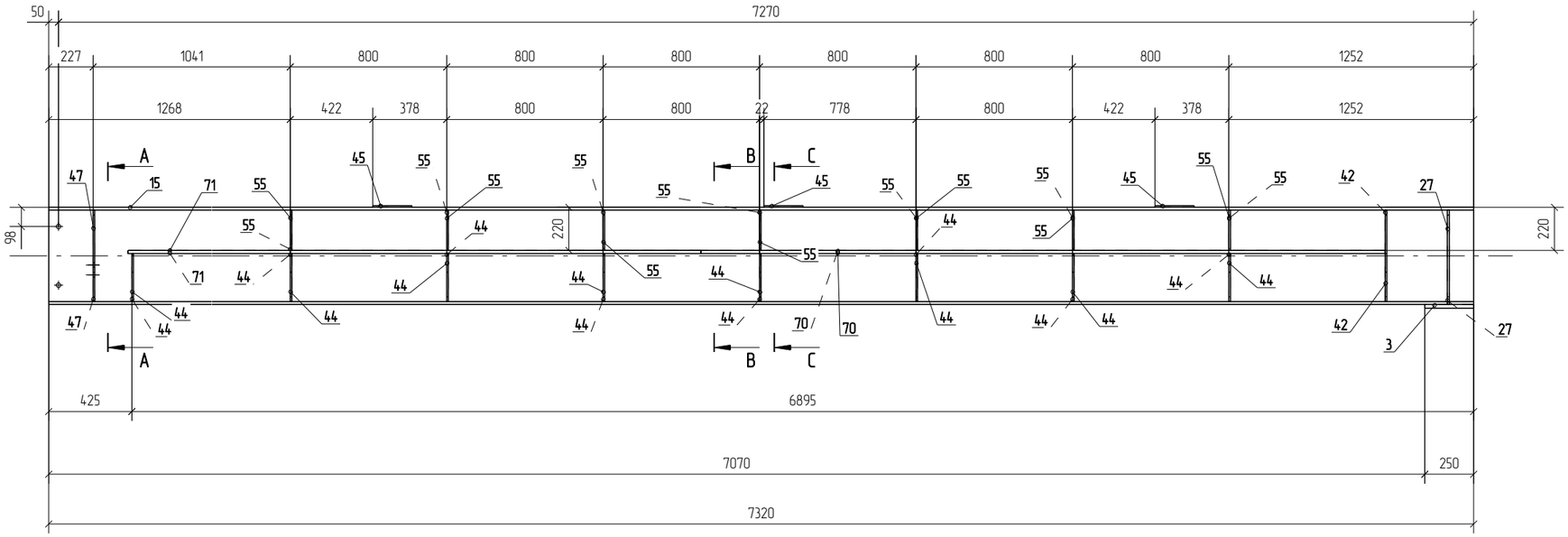
Спецификация деталей

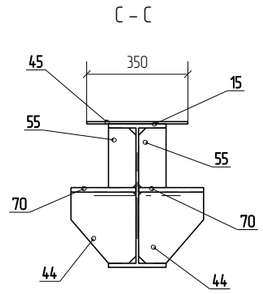
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-2	15	1	I 50 Б2	7320	581.9	581.9		С345	
	3	1	−20*220	250	8.6	8.6		С245	
	27	2	−10*105	482	4.0	8.0		С245	
	42	2	−8*225	468	6.6	13.2		С245	
	44	16	−8*225	246	3.5	56.0		С245	
	45	3	−8*200	350	4.4	13.2		С245	
	47	2	−8*95	468	2.8	5.6		С245	
	55	14	−8*95	206	1.2	16.8		С245	
	70	2	−16*225	3500	98.9	197.8		С245	
	71	2	−16*225	2963	83.7	167.4		С245	
				Масса напл. металла 10.7кг			1079.2		

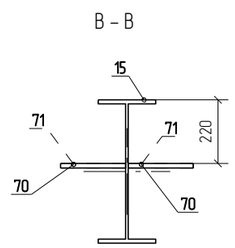
Ведомость отправочных элементов

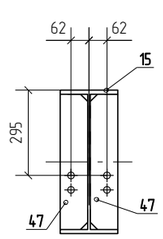
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-2	6	1079.2	6475.2
		Итого:	6475.2



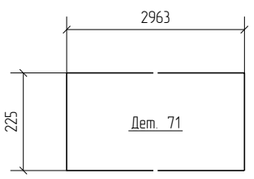


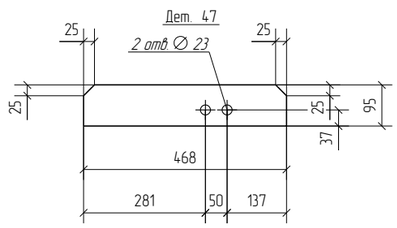


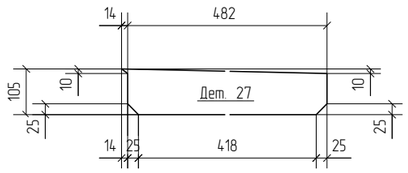


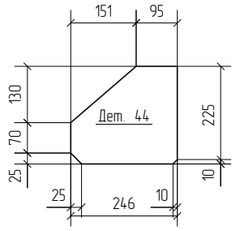


* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

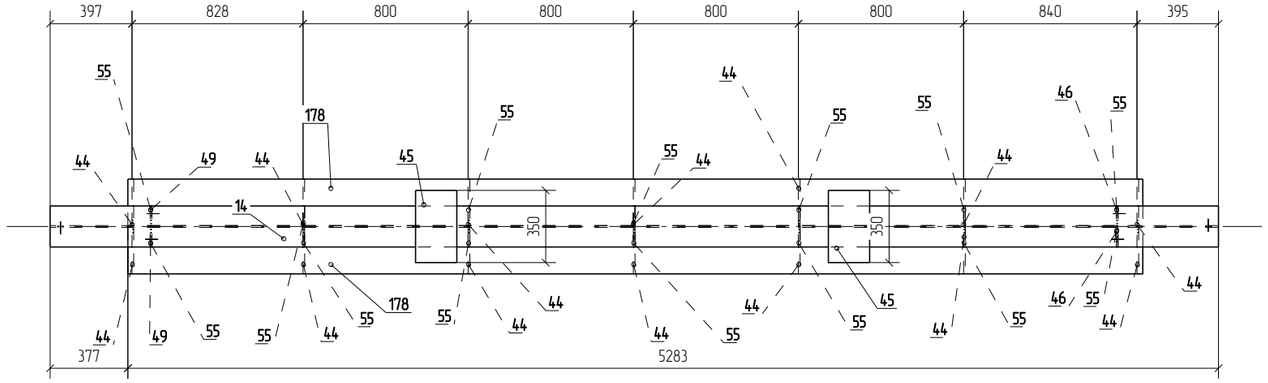








							02-35/3-2015-С-КМД	
							"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва II пусковой комплекс.	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата			
Разработал		Ким А.Ю.					Корпус С	Стадия: Р; Лист: 343; Листов:
Проверил		Пивоваров С.В.						
							Марка Б1-2	ООО ПТЦ "Лукариндвест"

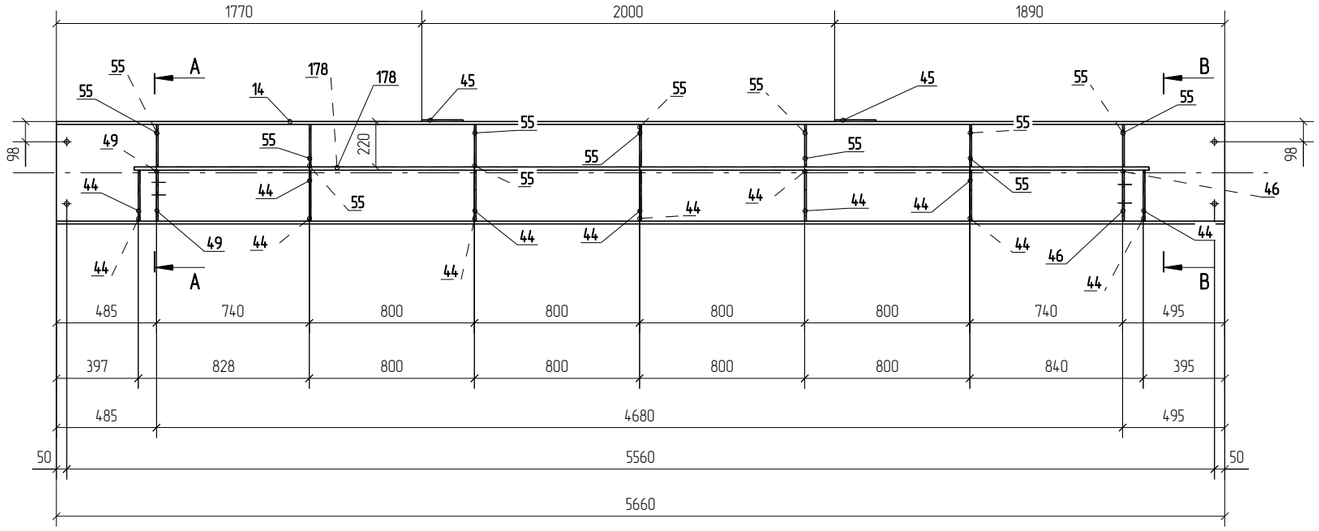


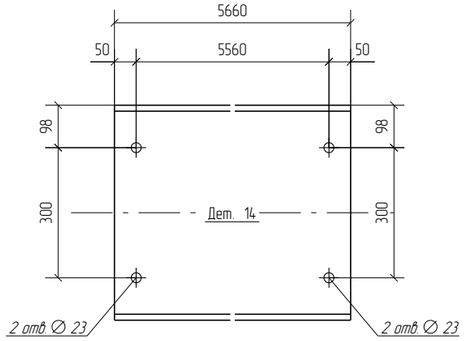
Спецификация деталей

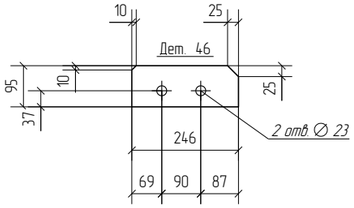
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б2-2	14	1	I 50 Б2	5660	450.0	450.0		С345	
	44	14	−8*225	246	3.5	49.0		С245	
	45	2	−8*200	350	4.4	8.8		С245	
	46	2	−8*95	246	1.5	3.0		С245	
	49	2	−8*95	246	1.5	3.0		С245	
	55	14	−8*95	206	1.2	16.8		С245	
	178	2	−16*225	4916	138.9	277.8		С245	
					Масса напл. металла 8.1кг		816.5		

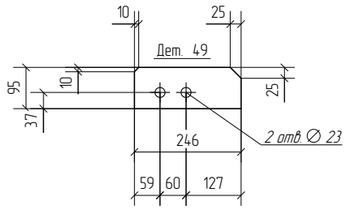
Ведомость отправочных элементов

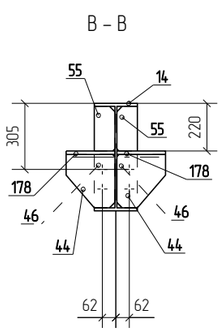
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б2-2	1	816.5	816.5
		Итого:	816.5

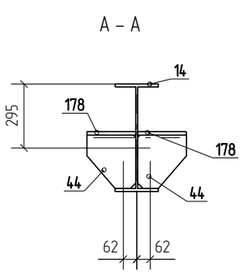


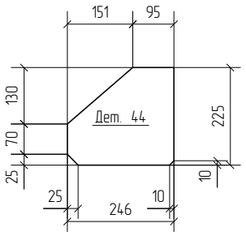


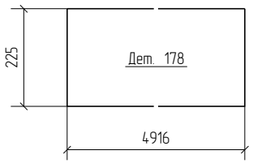


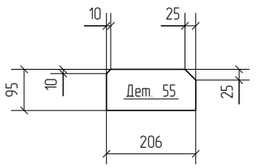


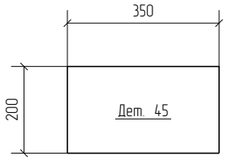






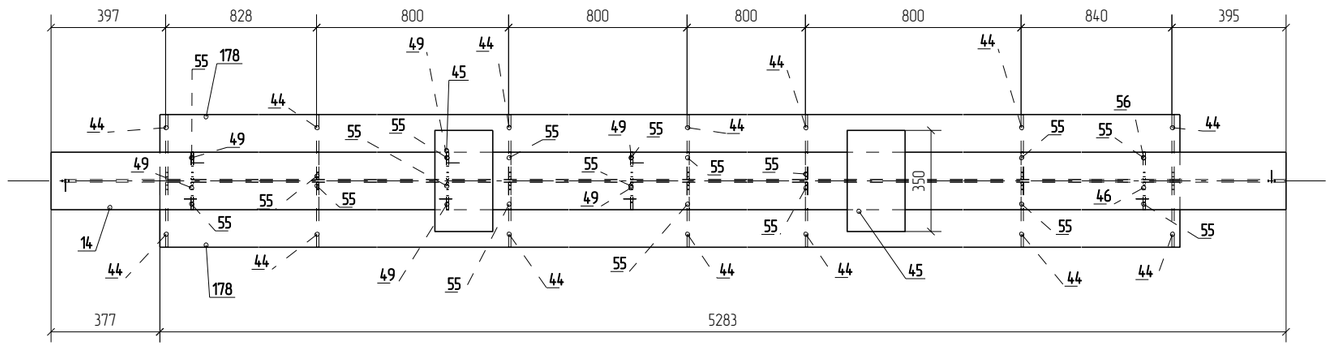


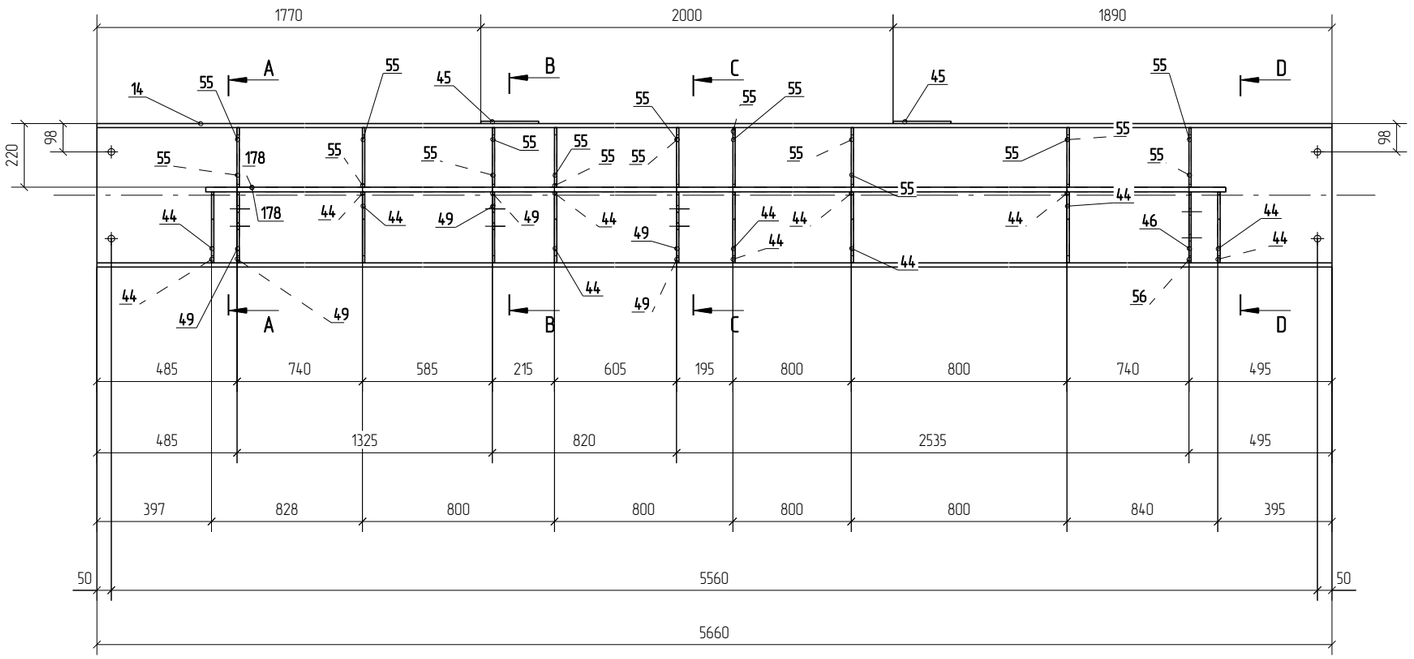


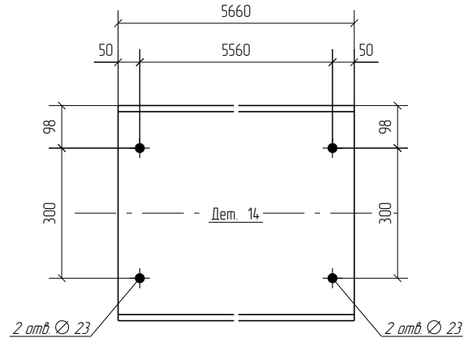


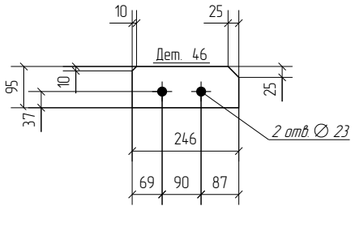
* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	344	
						Марка Б2-2	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

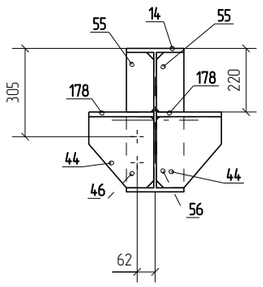




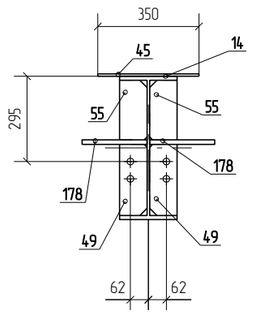




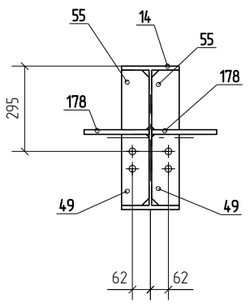
D – D



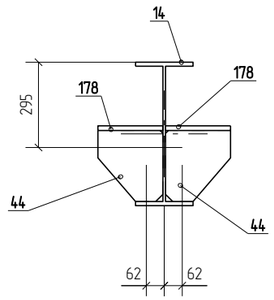
B – B

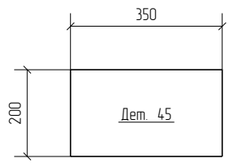


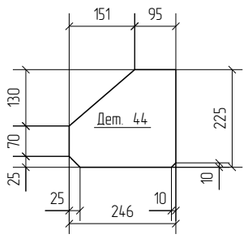
C – C

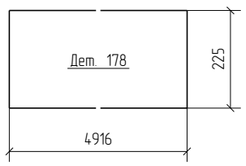


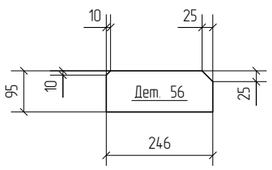
A – A

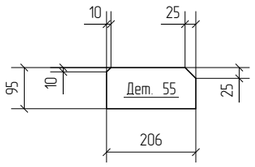












Спецификация деталей

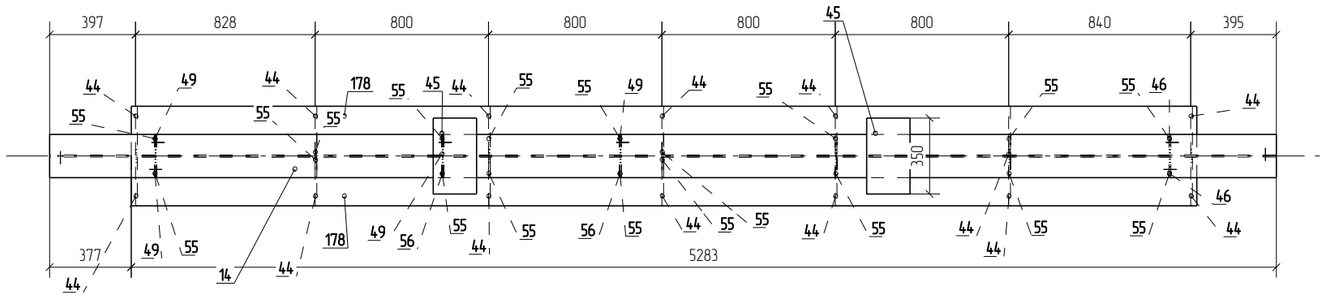
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б2-8	14	1	I 50 Б2	5660	450.0	450.0		С345	
	44	14	−8*225	246	3.5	49.0		С245	
	45	2	−8*200	350	4.4	8.8		С245	
	46	1	−8*95	246	1.5	1.5		С245	
	49	6	−8*95	246	1.5	9.0		С245	
	55	18	−8*95	206	1.2	21.6		С245	
	56	1	−8*95	246	1.5	1.5		С245	
	178	2	−16*225	4.916	138.9	277.8		С245	
					Масса напл. металла 8.2кг		827.4		

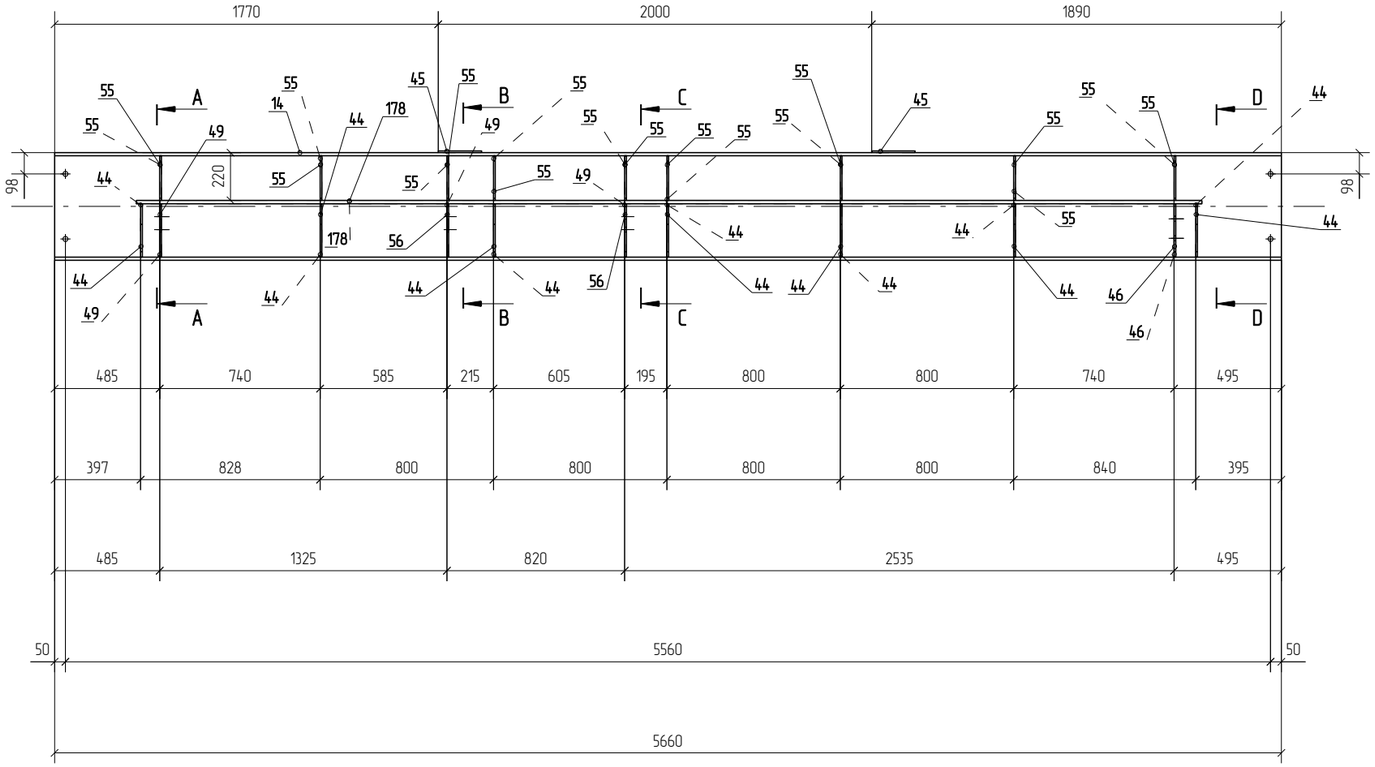
Ведомость отправочных элементов

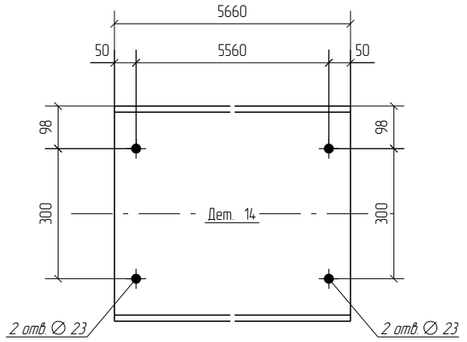
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б2-8	1	827.4	827.4
		Итого:	827.4

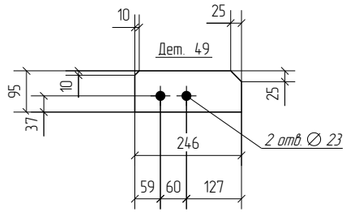
* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98.
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

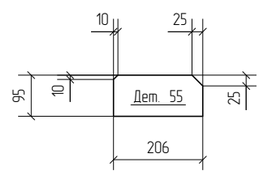
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД		
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва II пусковой комплекс.		
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия: Р	Лист: 3.45
Проверил		Пивоваров С.В.						Листов:
						Марка Б2-8	ООО ПТЦ "Лукариинвест"	

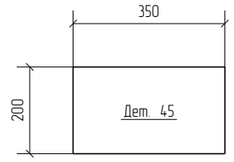


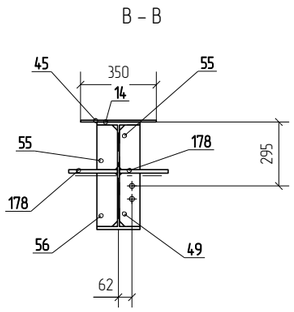


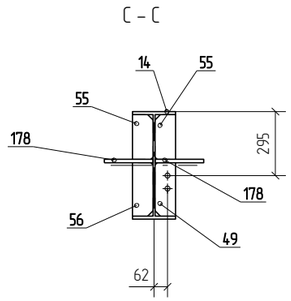


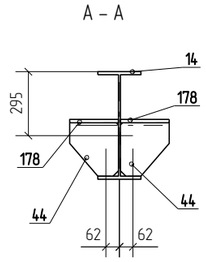


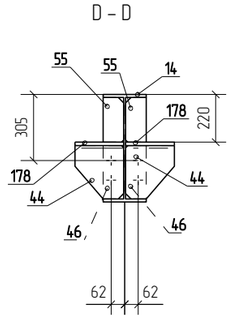


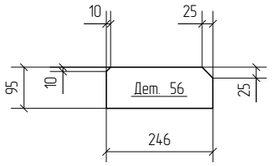












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б2-12	14	1	I 50 Б2	5660	450.0	450.0		С345	
	44	14	−8*225	246	3.5	49.0		С245	
	45	2	−8*200	350	4.4	8.8		С245	
	46	2	−8*95	246	1.5	3.0		С245	
	49	4	−8*95	246	1.5	6.0		С245	
	55	18	−8*95	206	1.2	21.6		С245	
	56	2	−8*95	246	1.5	3.0		С245	
	178	2	−16*225	4916	138.9	277.8		С245	
					Масса напл. металла 8.2кг		827.4		

Ведомость отправочных элементов

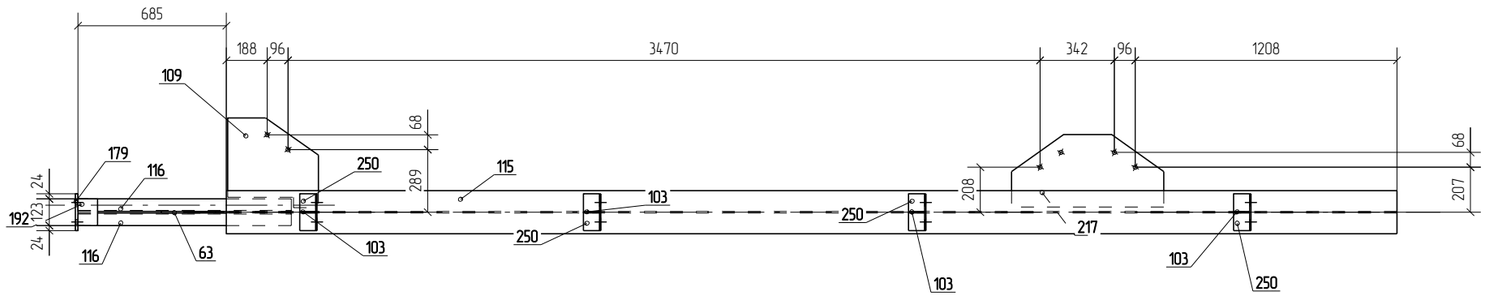
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б2-12	1	827.4	827.4
		Итого:	827.4

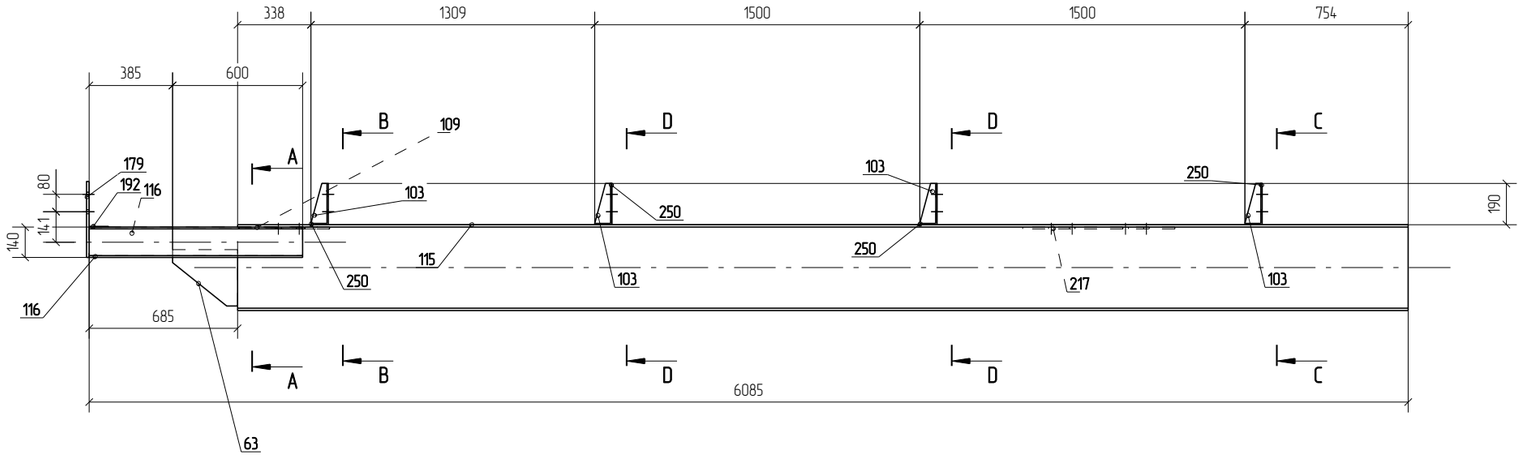
* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва. I. пусковой комплекс.
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С
Проверил		Пивоваров С.В.				
						Марка Б2-12

Стадия	Лист	Листов
Р	3.46	

ООО ПТЦ "Лукаринвест"



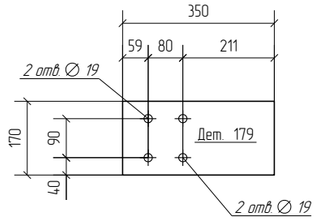


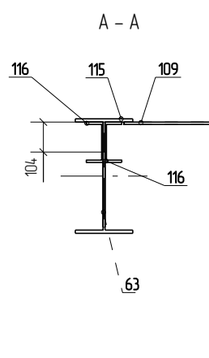
Спецификация деталей

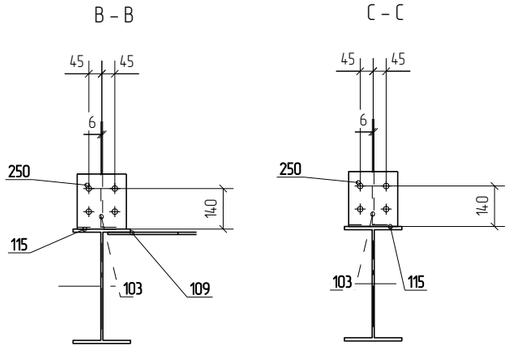
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б6-1	115	1	I 40 Б1	5401	305.9	305.9		С345	
	63	1	−8*260	300	4.9	4.9		С245	
	103	4	−6*74	184	0.6	2.4		С245	
	109	1	−8*419	414	10.9	10.9		С245	
	116	2	[14 П	985	12.1	24.2		С245	
	179	1	−12*170	350	5.6	5.6		С245	
	192	1	−3*90	123	0.3	0.3		С245	
	217	1	−8*334	703	14.7	14.7		С245	
	250	4	−6*170	264	2.11	8.4		С245	
					Масса напл. металла 3.8кг		381.1		

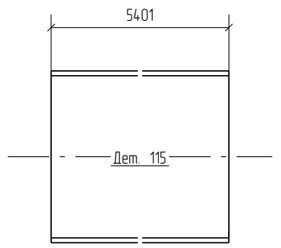
Ведомость отправочных элементов

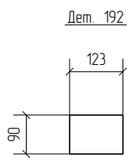
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б6-1	2	381.1	762.2
		Итого:	762.2

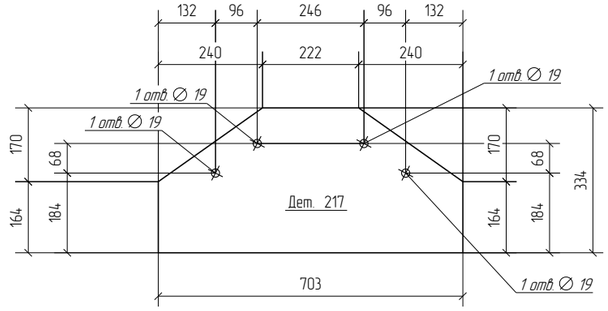


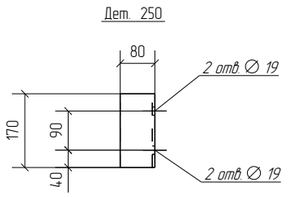


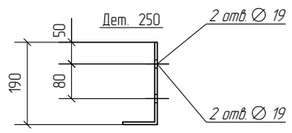


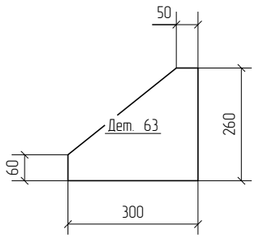


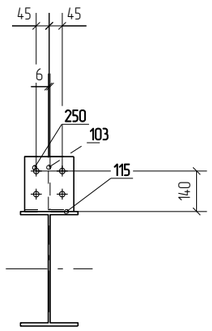


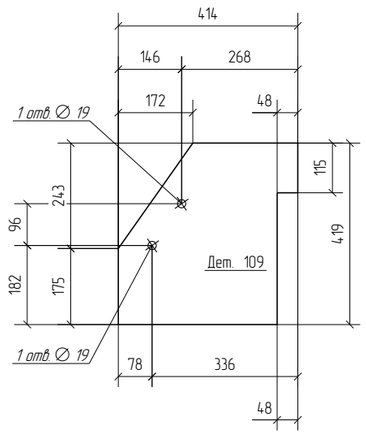


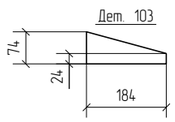


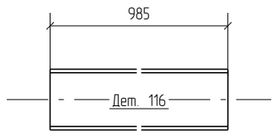








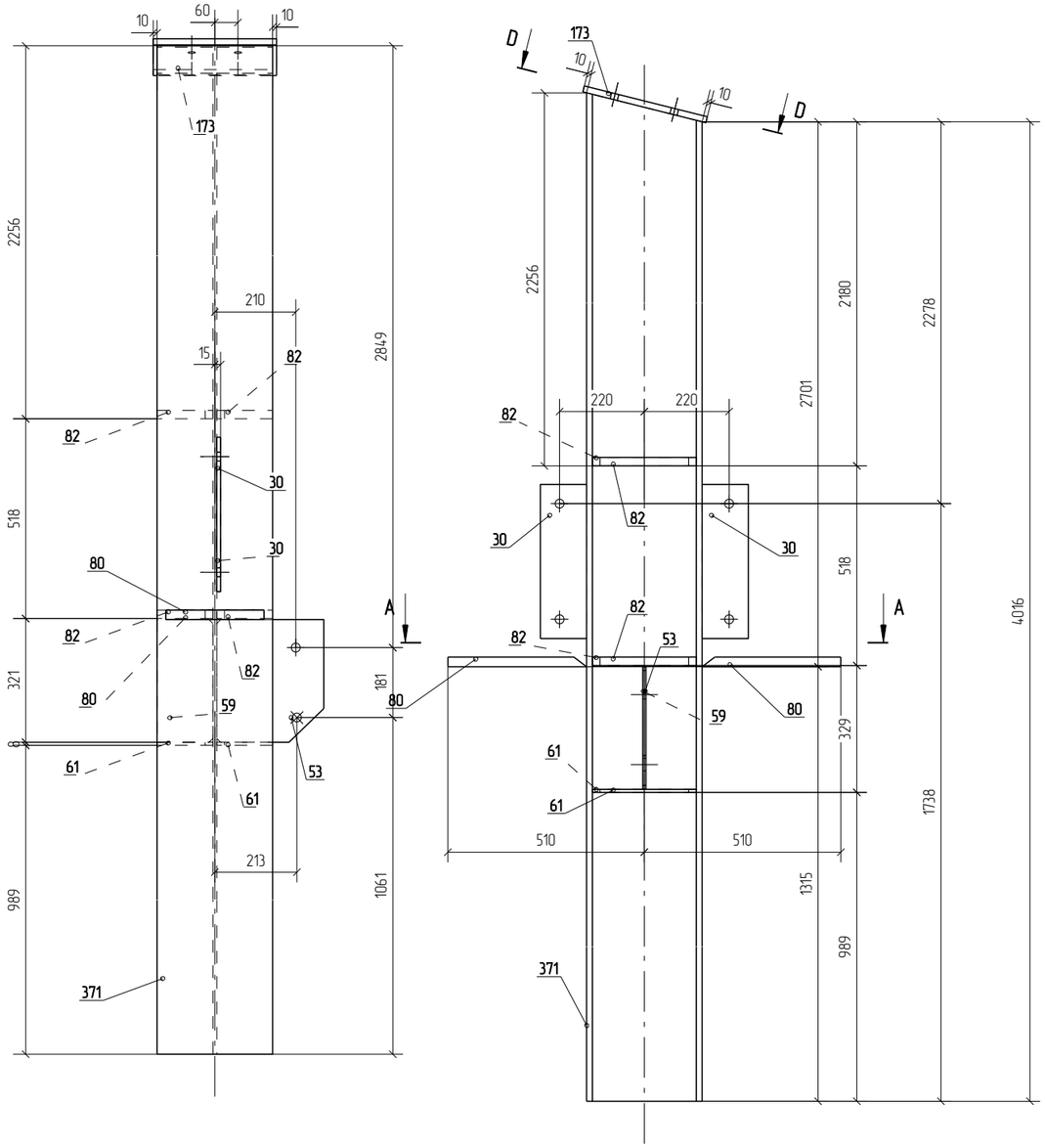




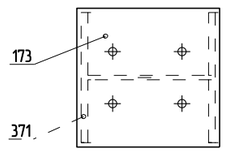
* – размер для справки

1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

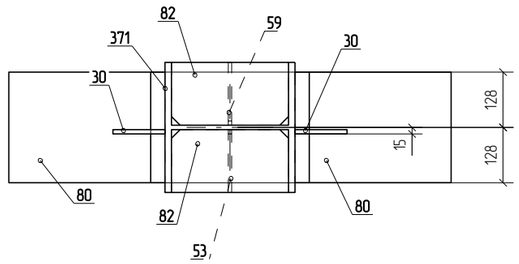
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	347	
						Марка Б6-1	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		



D – D

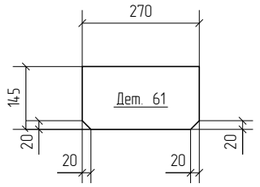


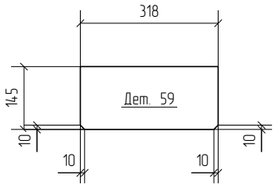
A – A

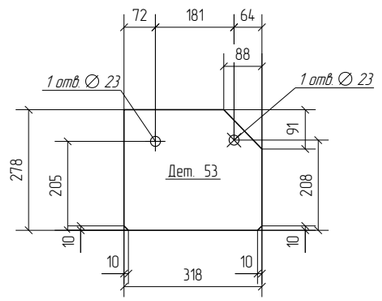


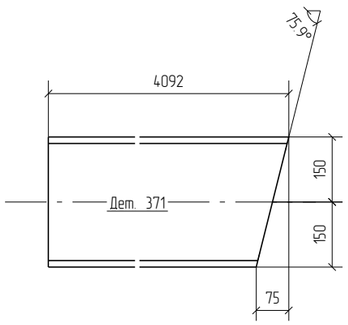
Спецификация деталей								
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
К-13	371	1	I 30 К2	4092	384.7	384.7		С345	
	30	2	−10*120	400	3.8	7.6		С345	
	53	1	−8*278	318	5.6	5.6		С345	
	59	1	−8*145	318	2.9	2.9		С345	
	61	2	−8*145	270	2.5	5.0		С345	
	80	2	−25*255	360	18.0	36.0		С345	
	82	4	−22*145	270	6.8	27.2		С345	
	173	1	−16*320	329	13.2	13.2		С245	
					Масса напл. металла 4.8кг		487.0		

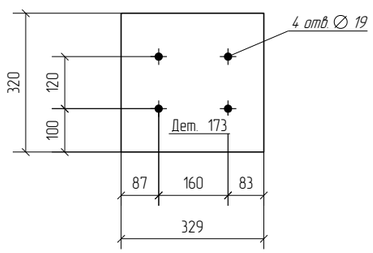
Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
К-13	1	487.0	487.0
		Итого:	487.0

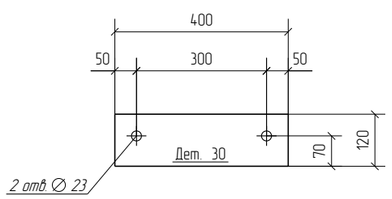


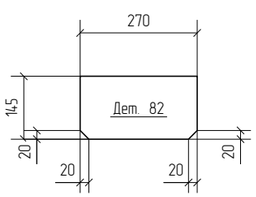


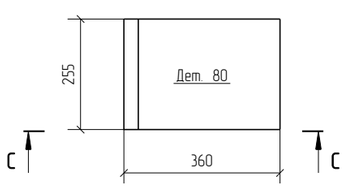




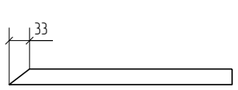








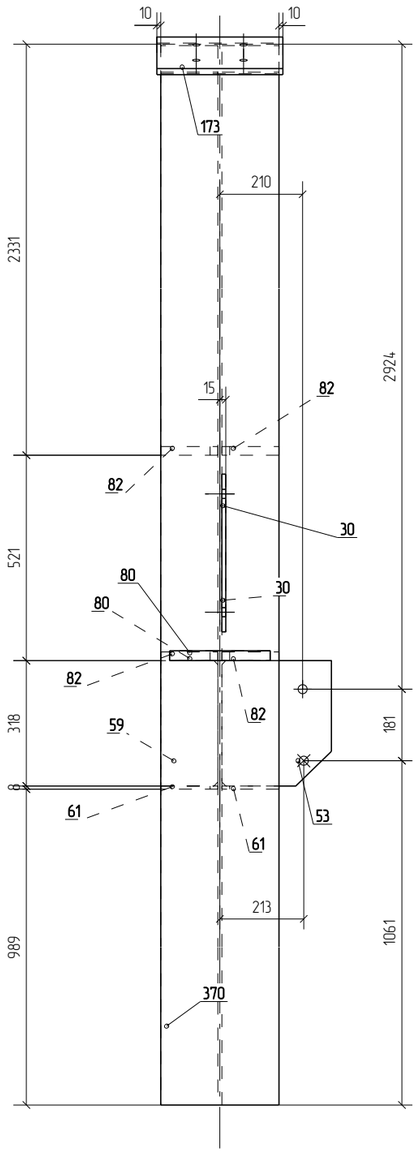
C – C

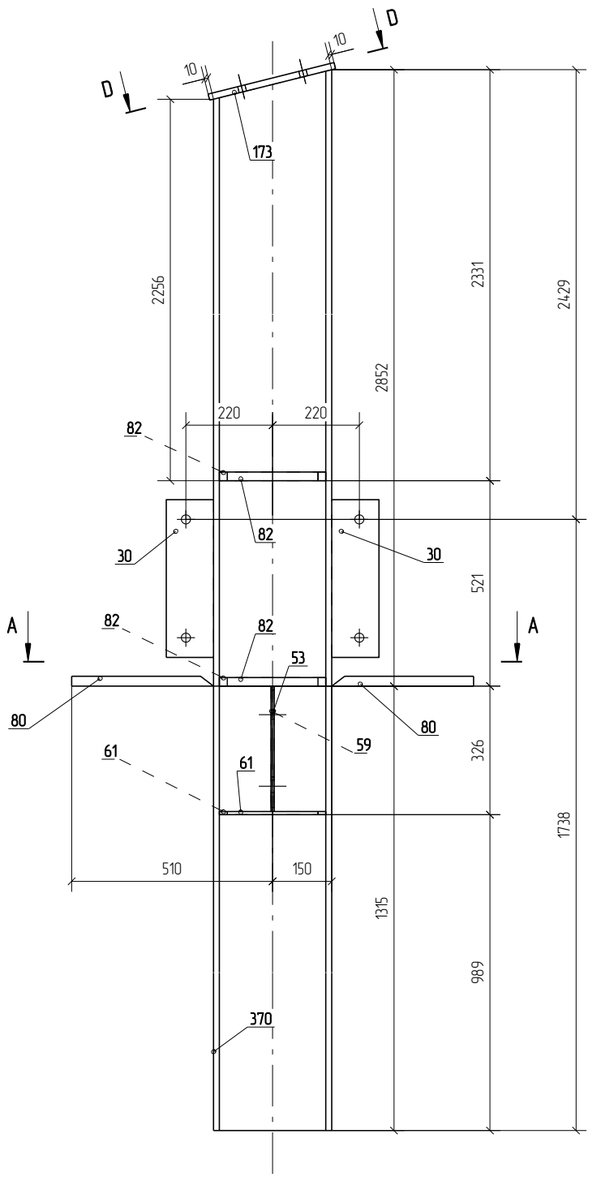


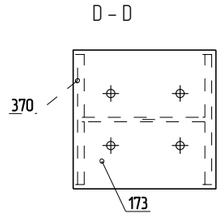
* – размер для справки

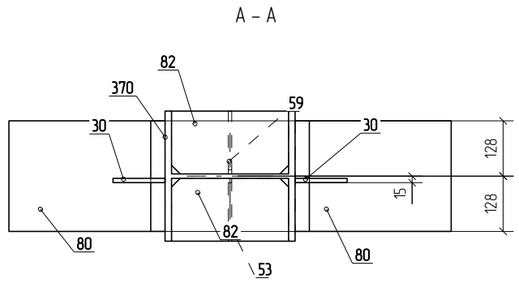
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

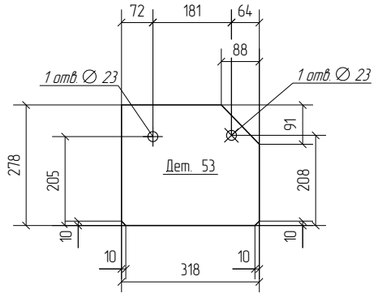
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	348	
						Марка К-13	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

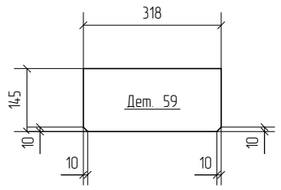


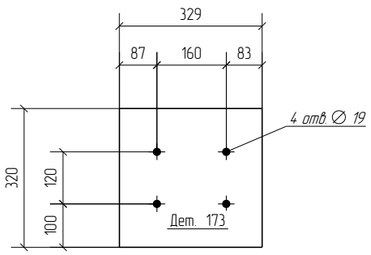


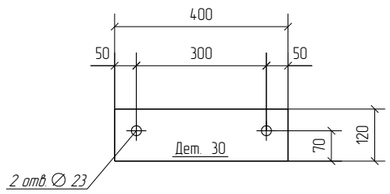


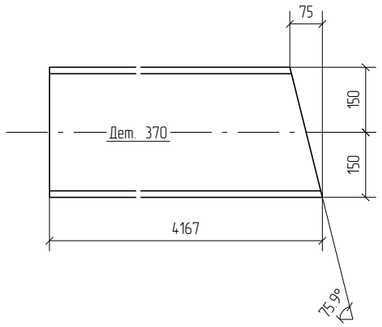


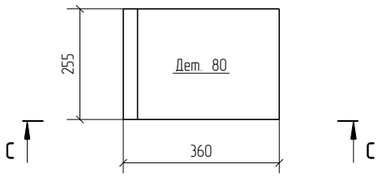


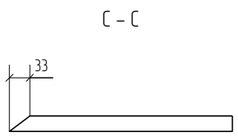


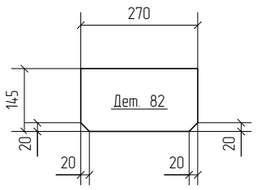


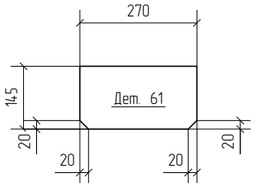












Спецификация деталей

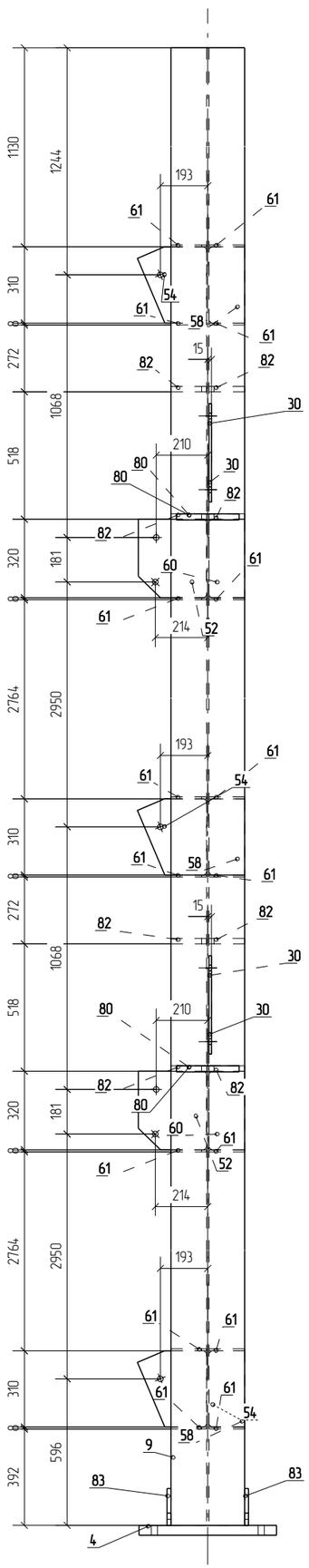
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
К-14	370	1	I 30 К2	4167	391.8	391.8		С345	
	30	2	−10*120	400	3.8	7.6		С345	
	53	1	−8*278	318	5.6	5.6		С345	
	59	1	−8*145	318	2.9	2.9		С345	
	61	2	−8*145	270	2.5	5.0		С345	
	80	2	−25*255	360	18.0	36.0		С345	
	82	4	−22*145	270	6.8	27.2		С345	
	173	1	−16*320	329	13.2	13.2		С245	
					Масса напл. металла 4.9кг		494.2		

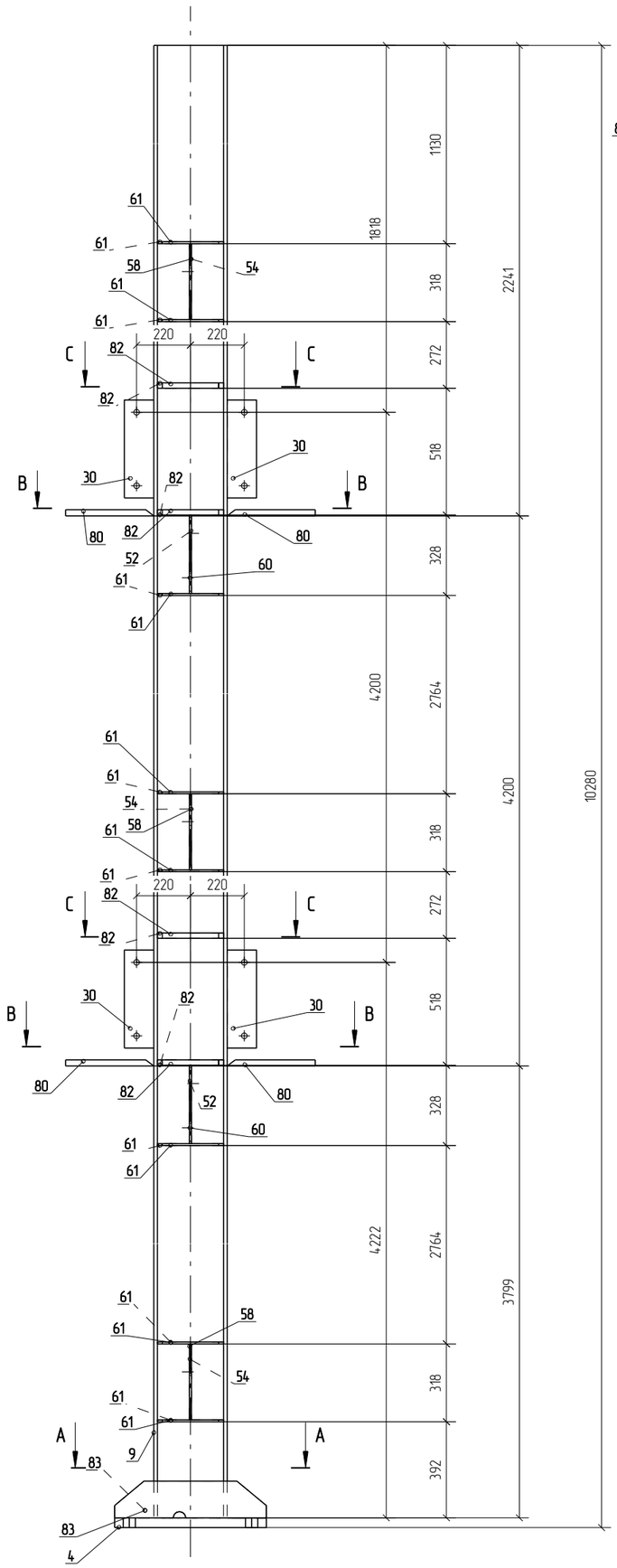
Ведомость отправочных элементов

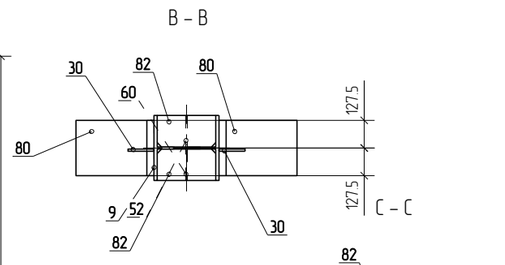
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
К-14	1	494.2	494.2
		Итого:	494.2

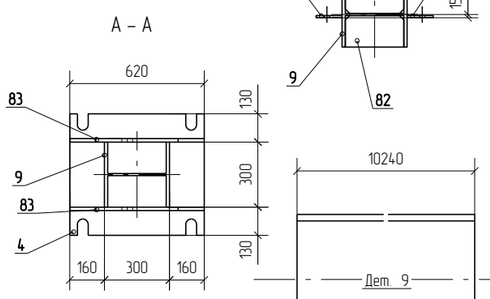
* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

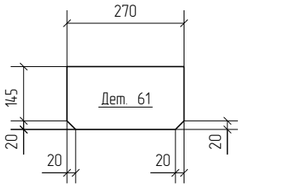
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	349	
						Марка К-14	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

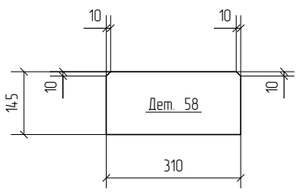


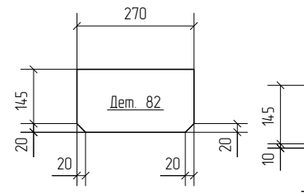


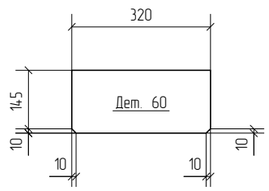


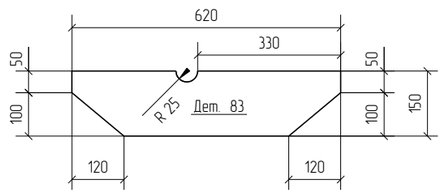


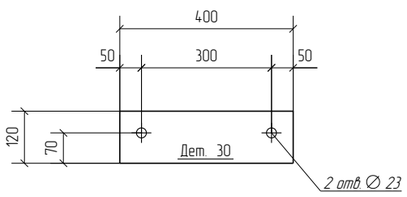


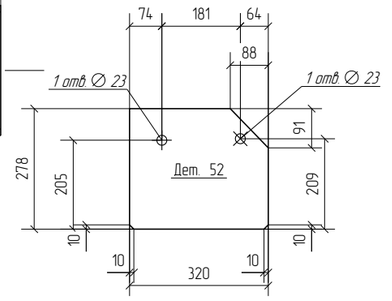


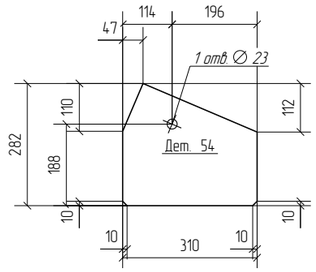


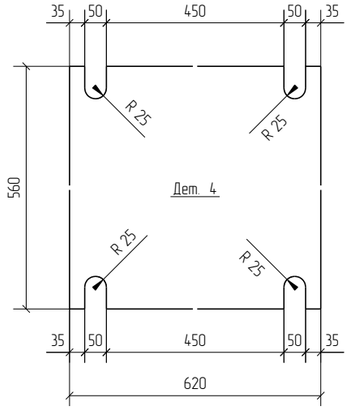


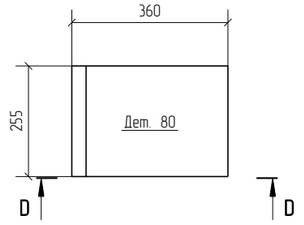












Спецификация деталей

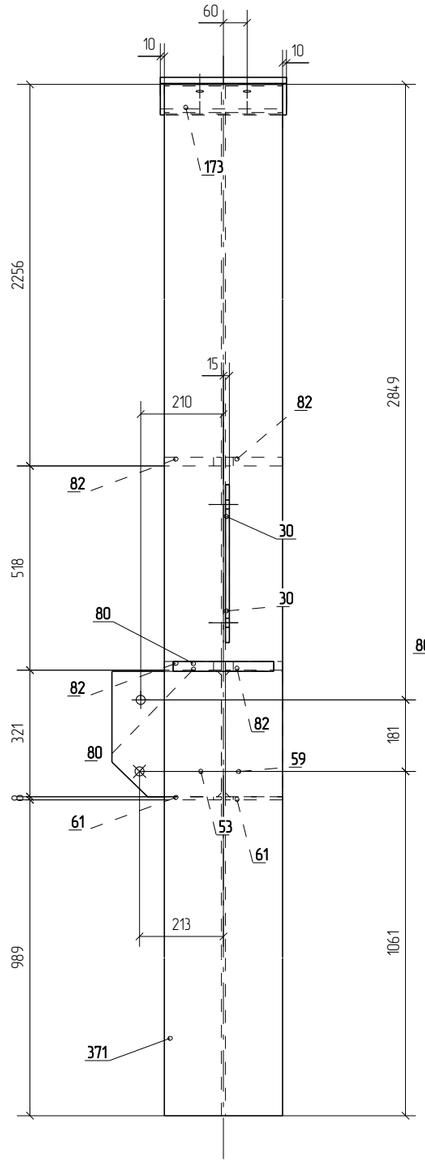
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К-16	9	1	I 30 К2	10240	962.8	962.8		С345	
	4	1	−40*560	620	109.0	109.0		С345	
	30	4	−10*120	400	3.8	15.2		С345	
	52	2	−8*278	320	5.6	11.2		С345	
	54	3	−8*282	310	5.5	16.5		С345	
	58	3	−8*145	310	2.8	8.4		С345	
	60	2	−8*145	320	2.9	5.8		С345	
	61	16	−8*145	270	2.5	40.0		С345	
	80	4	−25*255	360	18.0	72.0		С345	
	82	8	−22*145	270	6.8	54.4		С345	
	83	2	−16*150	620	11.7	23.4		С345	
				Масса напл. металла 13.2кг			1331.9		

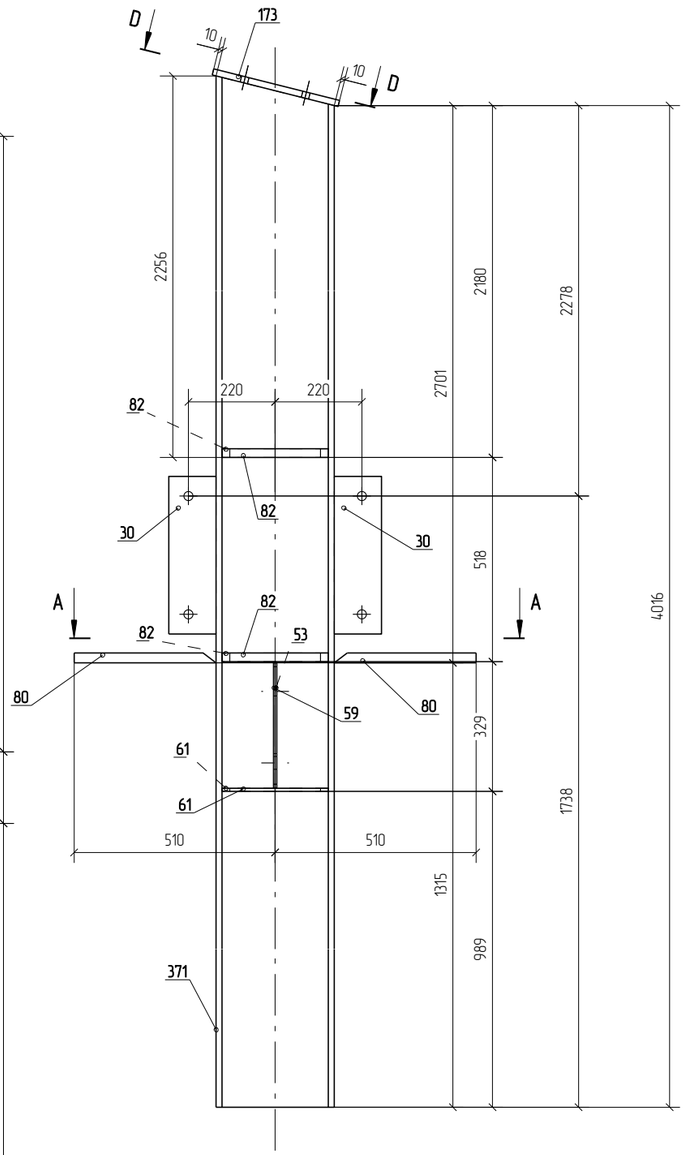
Ведомость отправочных элементов

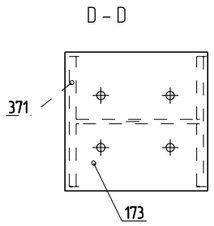
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К-16	2	1331.9	2663.8
		Итого:	2663.8

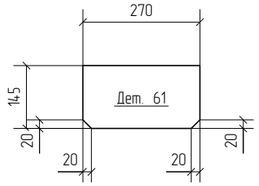
* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

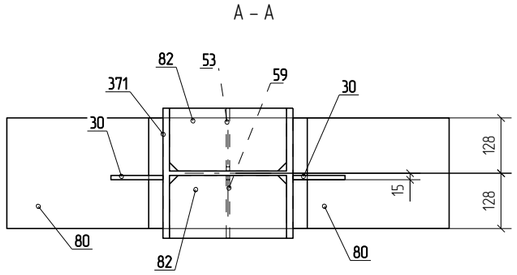
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД		
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва. I. пусковой комплекс.		
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия: Р	Лист: 3.50
Проверил		Пивоваров С.В.						Листов:
						Марка К-16	ООО ПТЦ "Лукаринвест"	

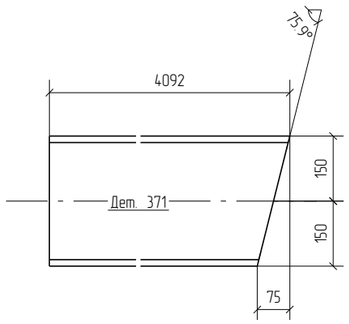


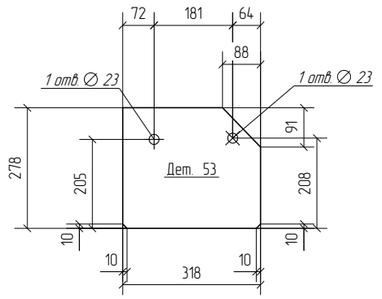


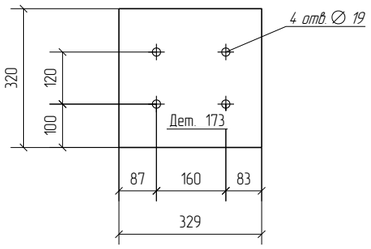


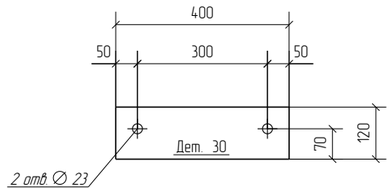


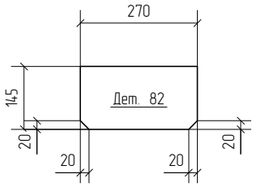


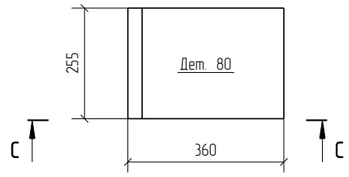


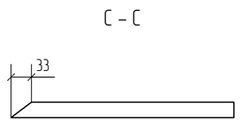


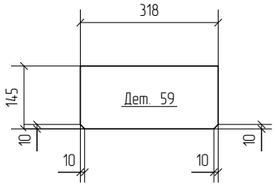












Спецификация деталей

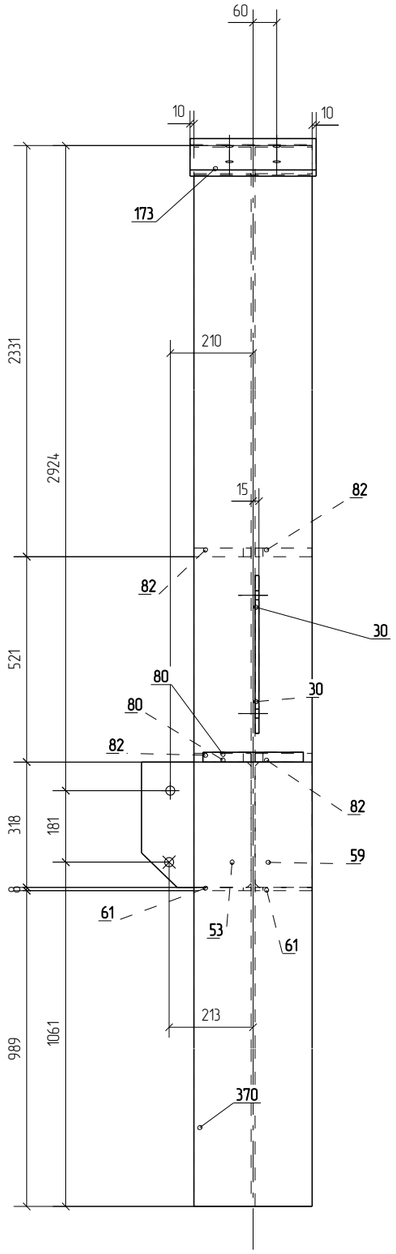
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К-17	371	1	I 30 К2	4092	384.7	384.7		С345	
	30	2	−10*120	400	3.8	7.6		С345	
	53	1	−8*278	318	5.6	5.6		С345	
	59	1	−8*145	318	2.9	2.9		С345	
	61	2	−8*145	270	2.5	5.0		С345	
	80	2	−25*255	360	18.0	36.0		С345	
	82	4	−22*145	270	6.8	27.2		С345	
	173	1	−16*320	329	13.2	13.2		С245	
				Масса напл. металла 4.8кг			487.0		

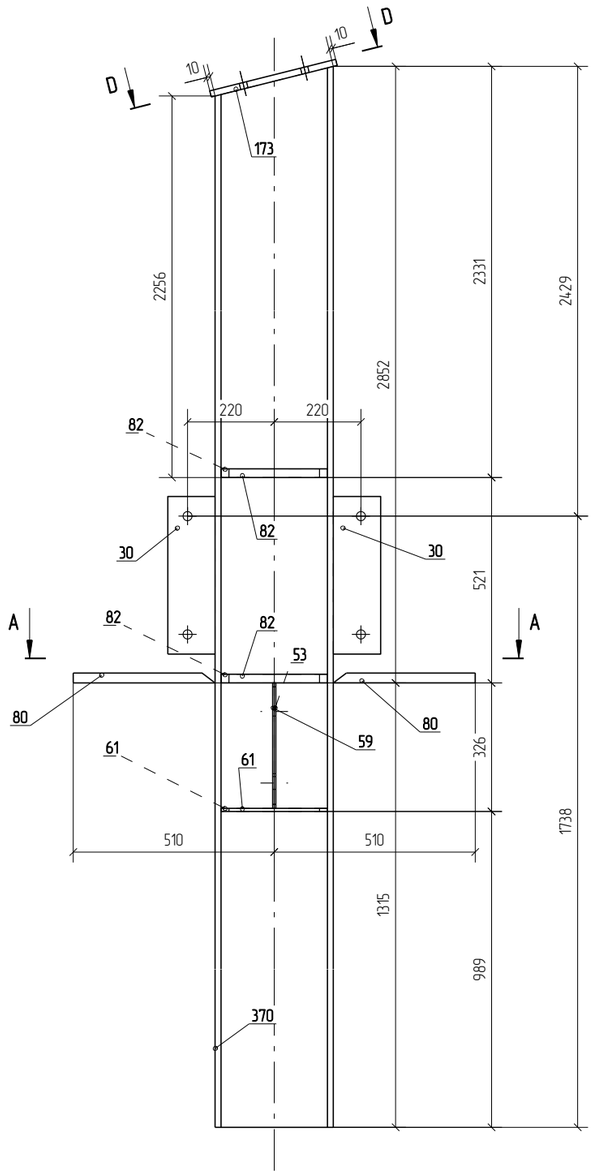
Ведомость отправочных элементов

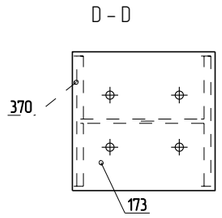
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К-17	1	487.0	487.0
		Итого:	487.0

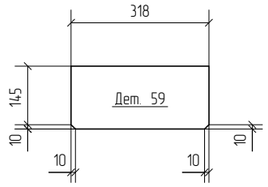
* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

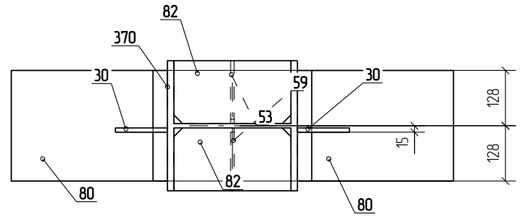
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва. I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.51	
						Марка К-17	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

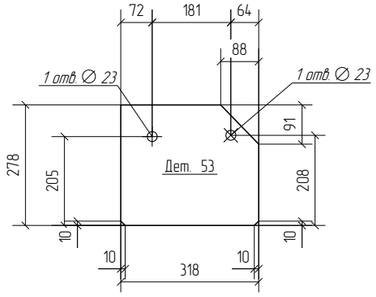


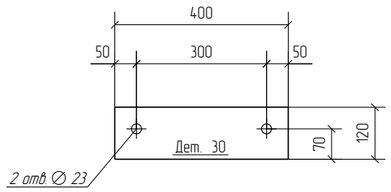


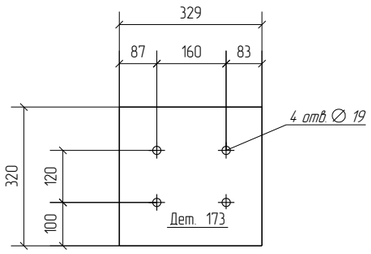


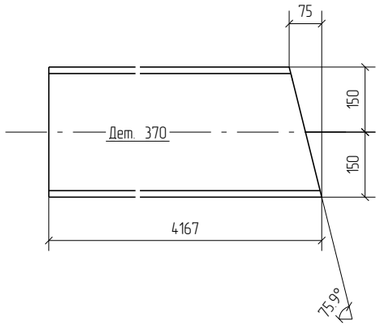


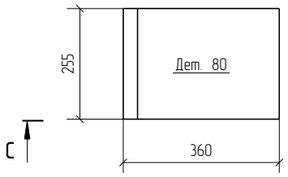


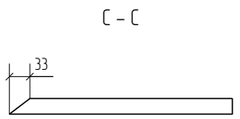


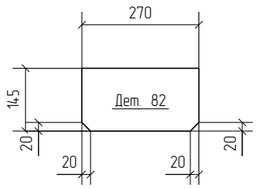


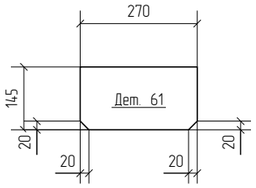












Спецификация деталей

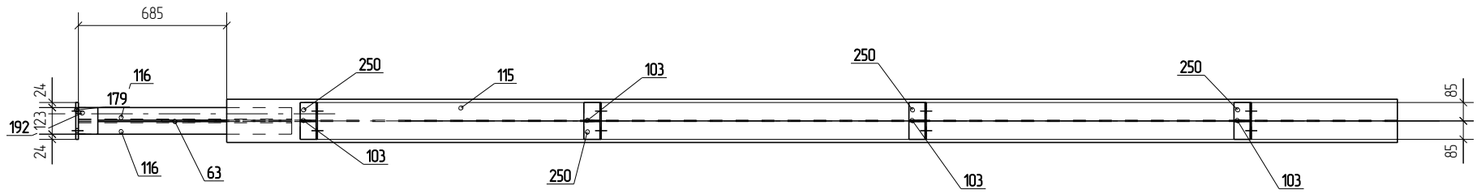
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К-18	370	1	I 30 К2	4167	391.8	391.8		С345	
	30	2	−10*120	400	3.8	7.6		С345	
	53	1	−8*278	318	5.6	5.6		С345	
	59	1	−8*145	318	2.9	2.9		С345	
	61	2	−8*145	270	2.5	5.0		С345	
	80	2	−25*255	360	18.0	36.0		С345	
	82	4	−22*145	270	6.8	27.2		С345	
	173	1	−16*320	329	13.2	13.2		С245	
					Масса напл. металла 4.9кг		494.2		

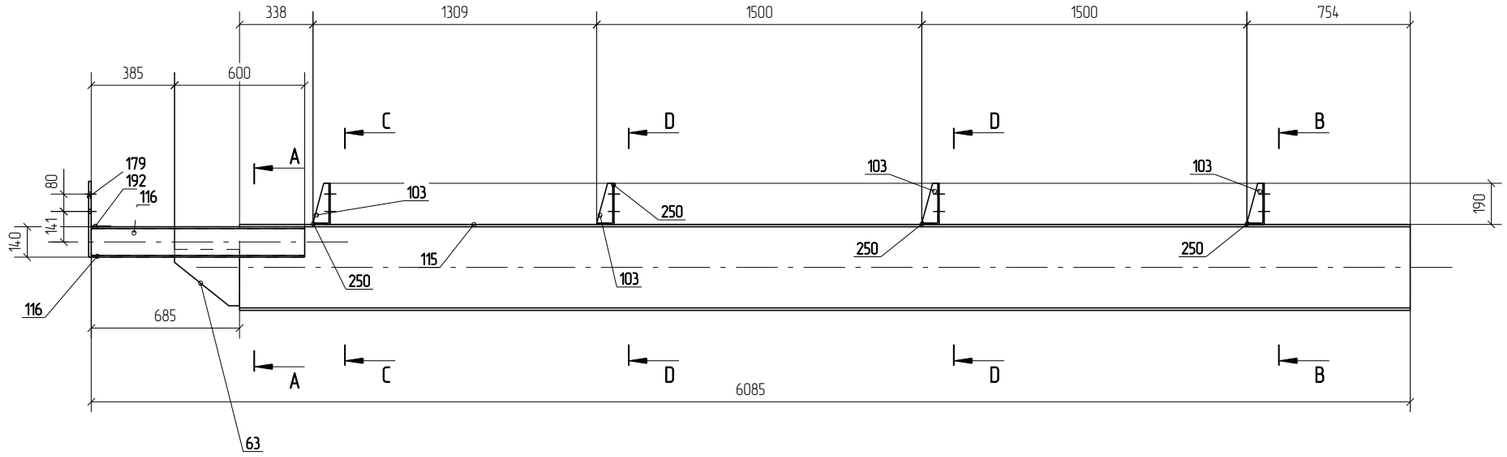
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К-18	1	494.2	494.2
		Итого:	494.2

* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В					Р	3.52	
						Марка К-18	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		





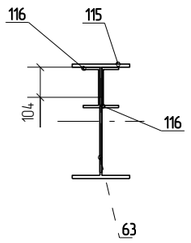
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б6-7	115	1	I 40 Б1	5401	305.9	305.9		С345	
	63	1	−8*260	300	4.9	4.9		С245	
	103	4	−6*74	184	0.6	2.4		С245	
	116	2	[14 П	985	12.1	24.2		С245	
	179	1	−12*170	350	5.6	5.6		С245	
	192	1	−3*90	123	0.3	0.3		С245	
	250	4	−6*170	264	2.11	8.4		С245	
					Масса напл. металла 3.5кг		355.2		

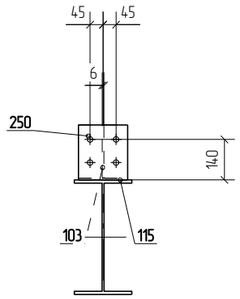
Ведомость отправочных элементов

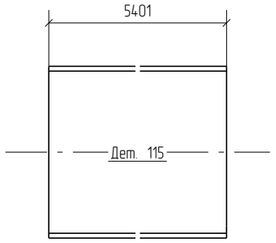
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б6-7	4	355.2	1420.8
		Итого:	1420.8

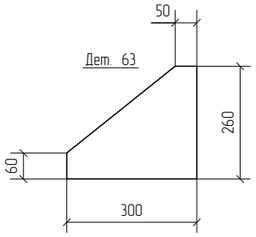
A – A



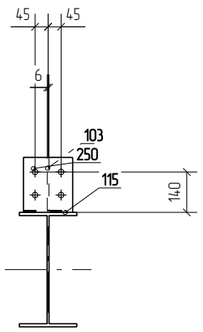
B – B

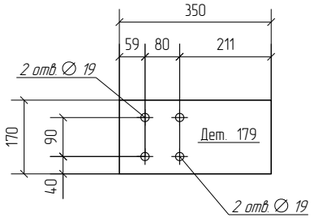


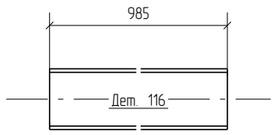


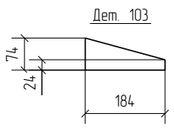


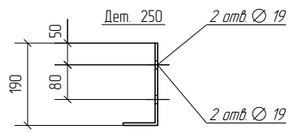
C – C

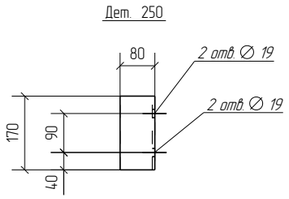




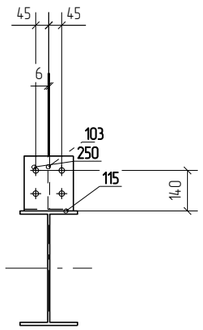


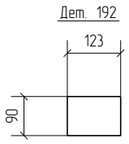






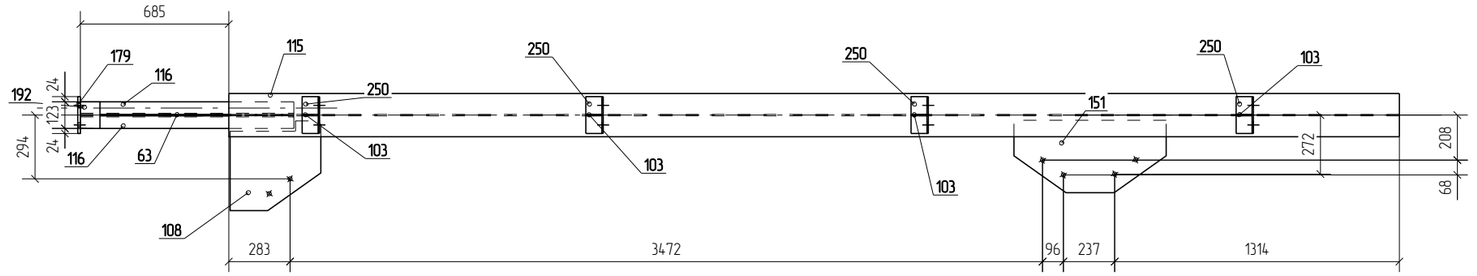
D – D

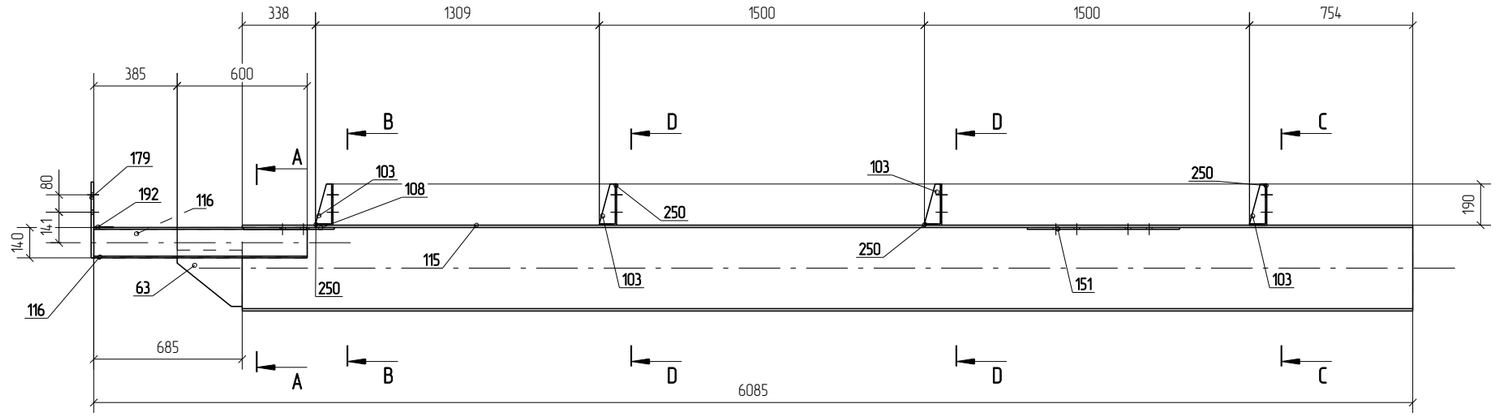




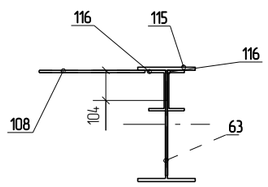
* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	353	
						Марка Б6-7	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

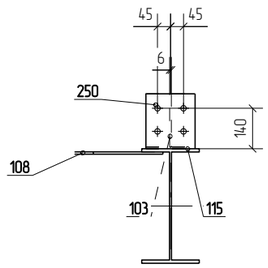




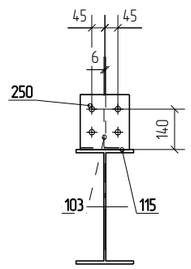
A – A

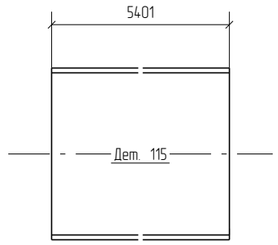


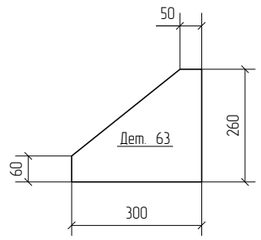
B – B

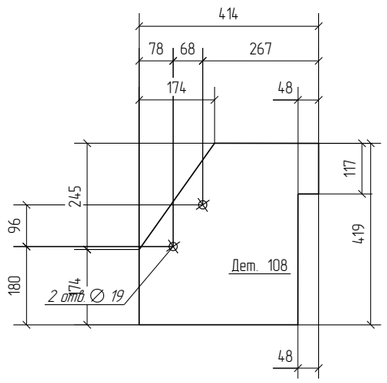


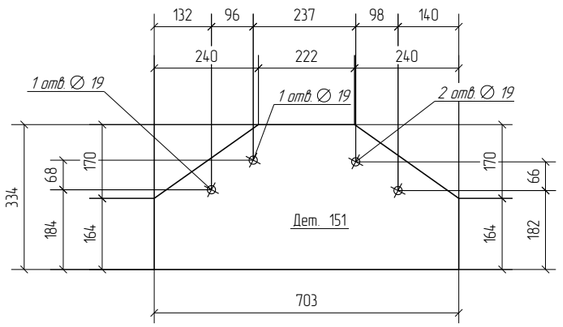
C – C

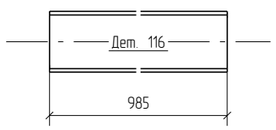


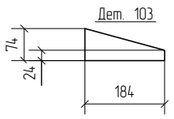


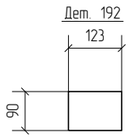


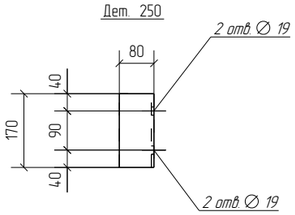


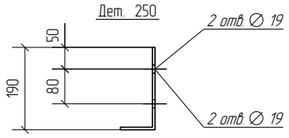




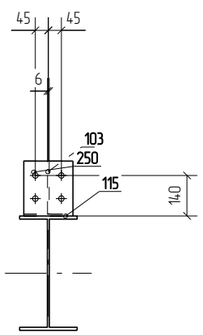


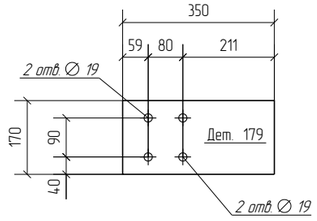






D – D





Спецификация деталей

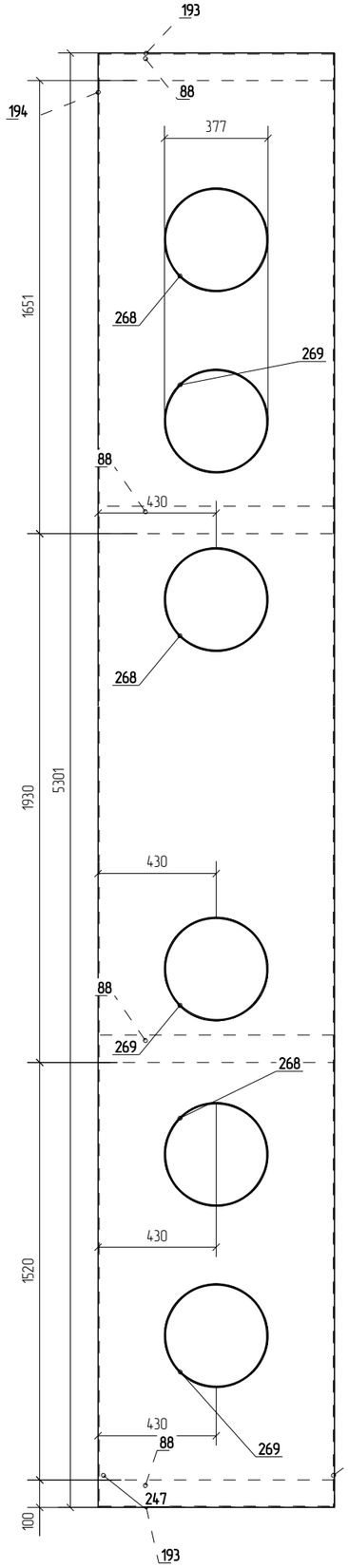
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б6-13	115	1	I 40 Б1	5401	305.9	305.9		С345	
	63	1	−8*260	300	4.9	4.9		С245	
	103	4	−6*74	184	0.6	2.4		С245	
	108	1	−8*419	414	10.9	10.9		С245	
	116	2	[14 П	985	12.1	24.2		С245	
	151	1	−8*334	703	14.7	14.7		С245	
	179	1	−12*170	350	5.6	5.6		С245	
	192	1	−3*90	123	0.3	0.3		С245	
	250	4	−6*170	264	2.1	8.4		С245	
					Масса напл. металла 3.7кг		381		

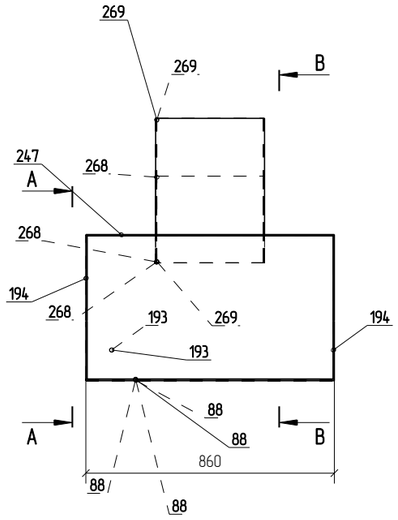
Ведомость отправочных элементов

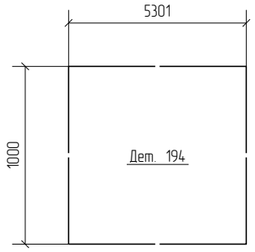
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б6-13	2	381	762
		Итого:	762

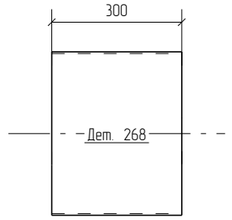
* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

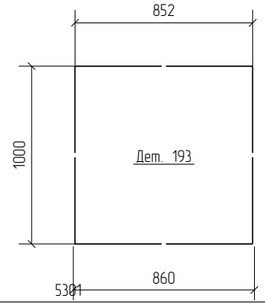
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.54	
						Марка Б6-13	ООО ПТЦ "Лукариинвест"		

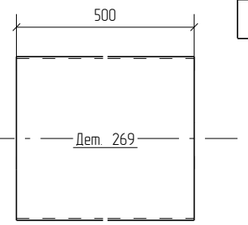


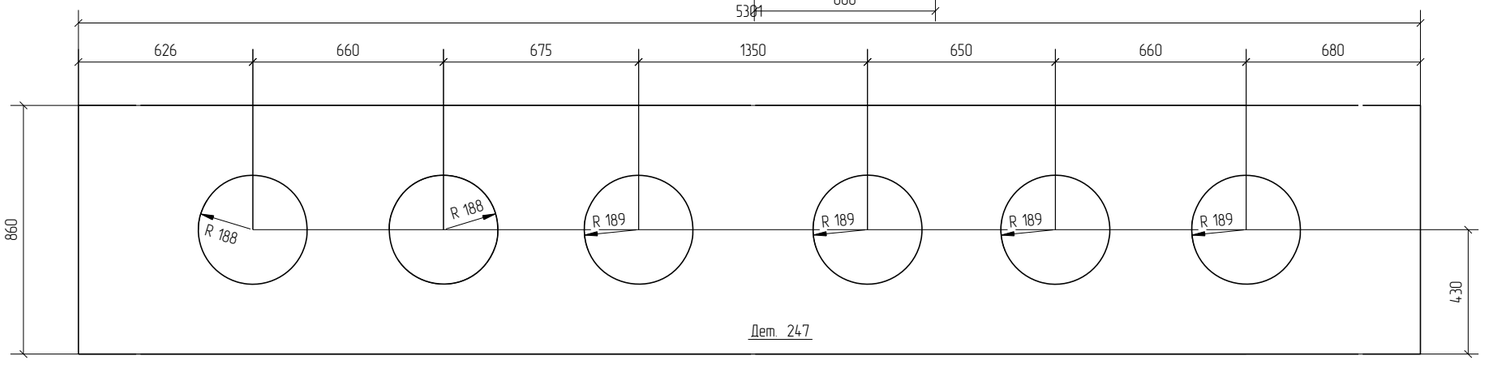




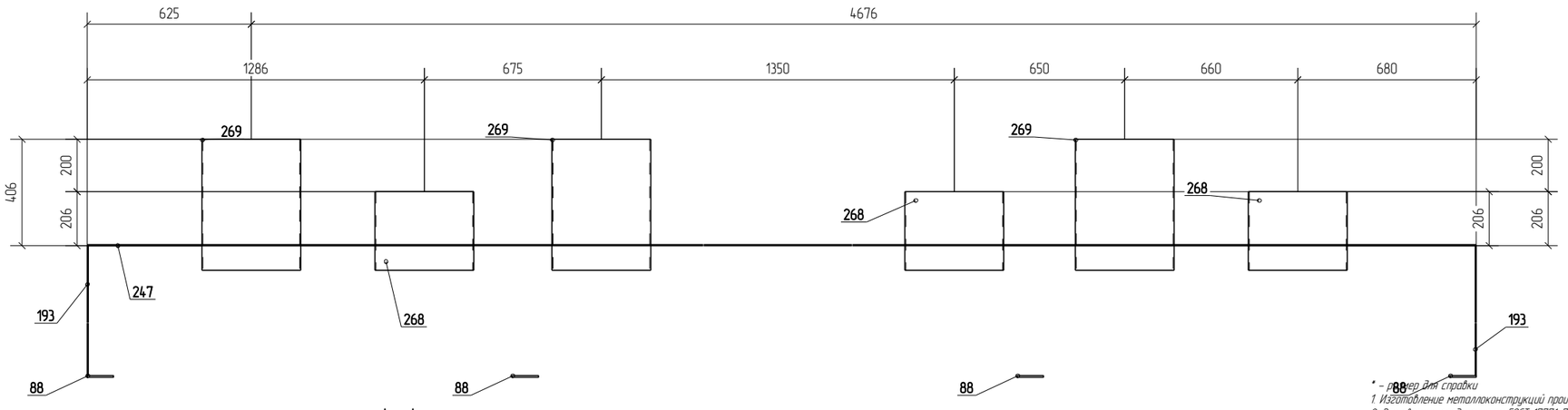




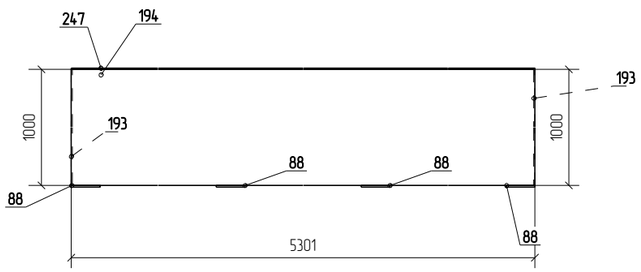


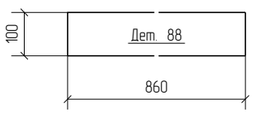


В – В



А – А





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Кор-1	193	2	−4*1000	852	26.8	53.6		С235	
	88	4	−6*100	860	4.1	16.4		С245	
	194	2	−4*1000	5301	166.5	333.0		С235	
	247	1	−4*860	5301	143.1	143.1		С235	
	268	3	0377*4	300	11.0	33.0		С235	
	269	3	0377*4	500	18.3	54.9		С235	
					Масса напл. металла 6.3кг		640.3		

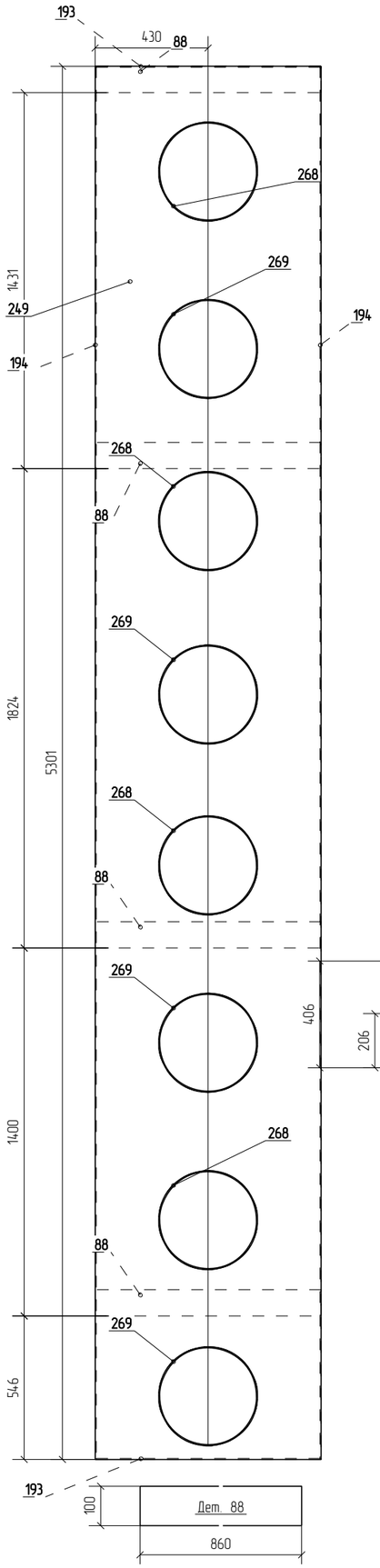
Ведомость отправочных элементов

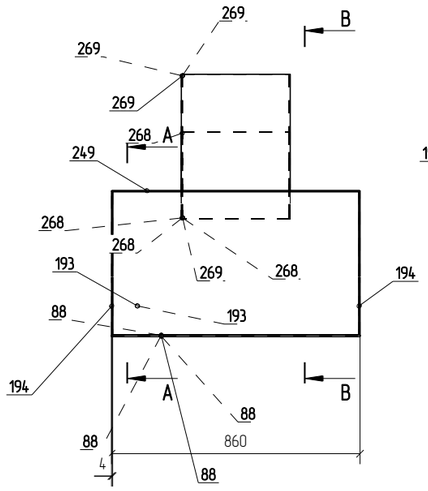
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Кор-1	1	640.3	640.3
		Итого:	640.3

* - размер для справки

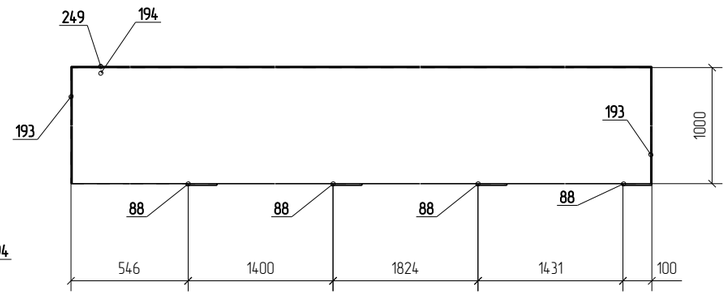
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту
7. Сварные швы делать внутри корода

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва. I. пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.104	
						Марка Кор-1	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		





А – А

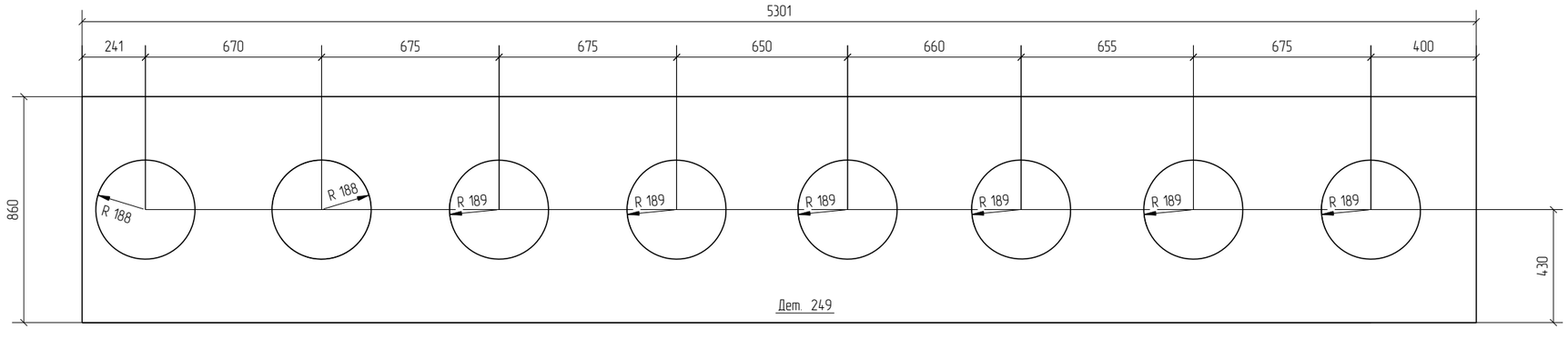


Спецификация деталей

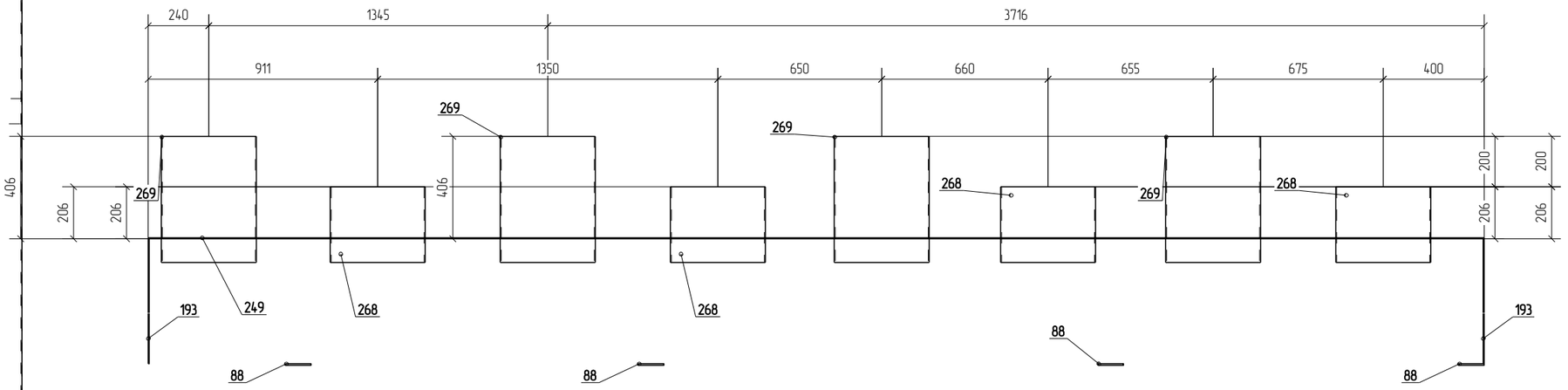
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Кор-2	193	2	−4*1000	852	26.8	53.6		С235	
	88	4	−6*100	860	4.1	16.4		С245	
	194	2	−4*1000	5301	166.5	333.0		С235	
	249	1	−4*860	5301	143.1	143.1		С235	
	268	4	0377*4	300	11.0	44.0		С235	
	269	4	0377*4	500	18.3	73.2		С235	
					Масса напл. металла 6.6кг		669.9		

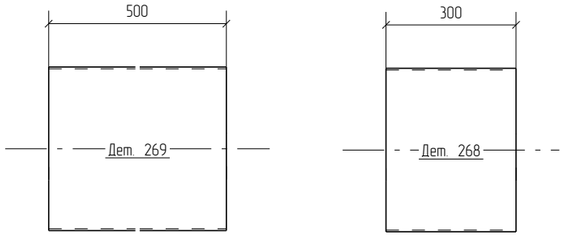
Ведомость отправочных элементов

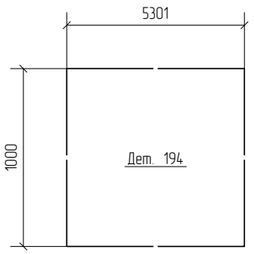
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Кор-2	1	669.9	669.9
		Итого:	669.9

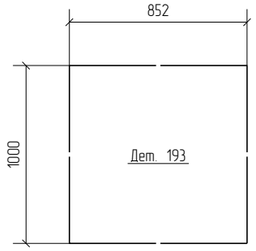


В – В



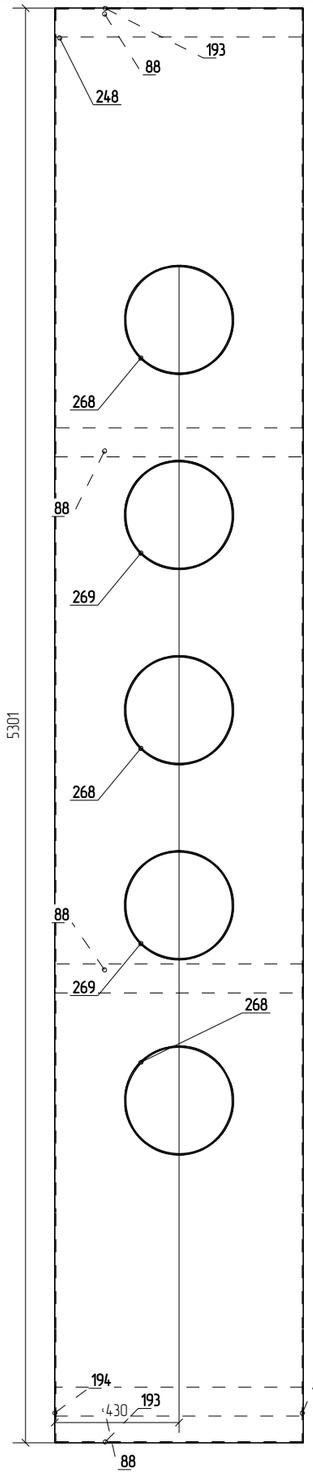


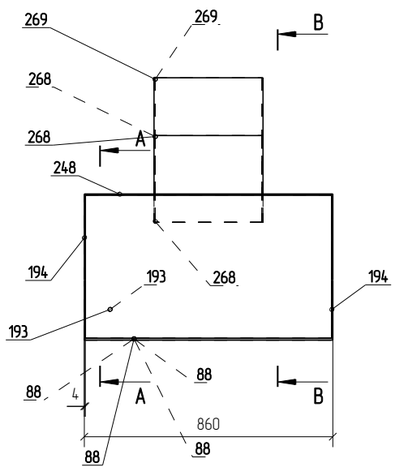




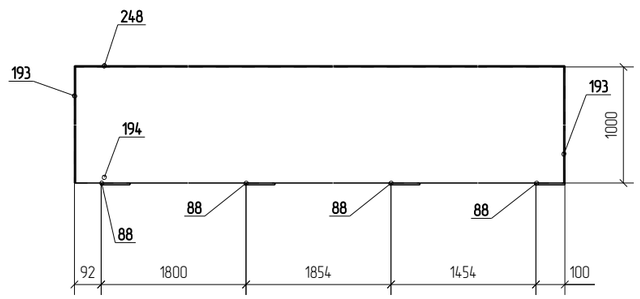
* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту
7. Сварные швы делать внутри корода

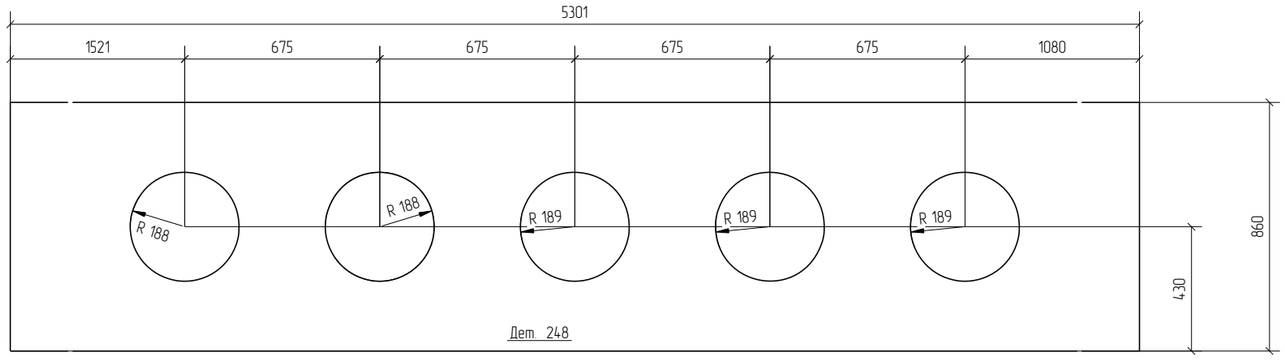
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД		
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва .I. пусковой комплекс.		
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия: Р	Лист: 3.105	Листов:
Проверил		Пивоваров С.В.							
						Марка Кор-2	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		



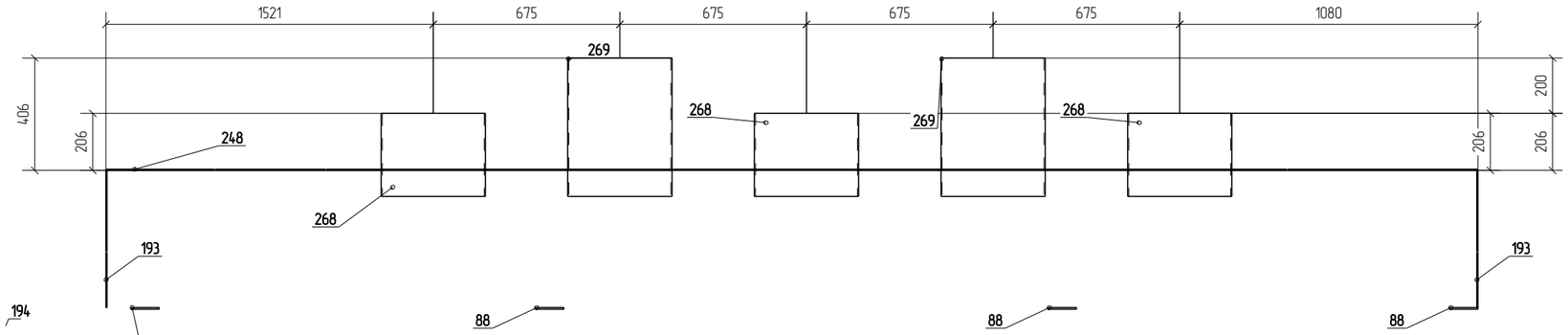


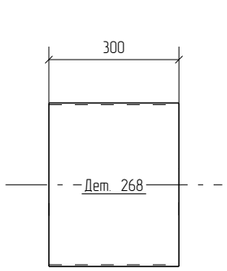
А – А

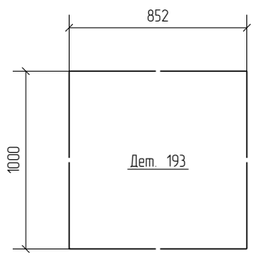


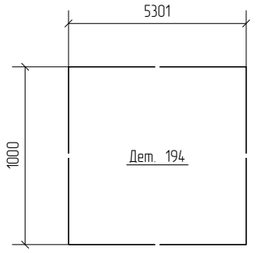


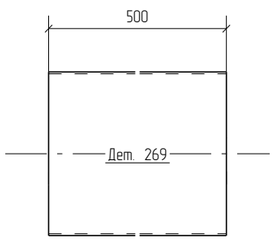
В – В

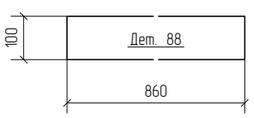












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Кор-3	193	2	−4*1000	852	26.8	53.6		С235	
	88	4	−6*100	860	4.1	16.4		С245	
	194	2	−4*1000	5301	166.5	333.0		С235	
	248	1	−4*860	5301	143.1	143.1		С235	
	268	3	0377*4	300	11.0	33.0		С235	
	269	2	0377*4	500	18.3	36.6		С235	
					Масса напл. металла 6.2кг		6219		

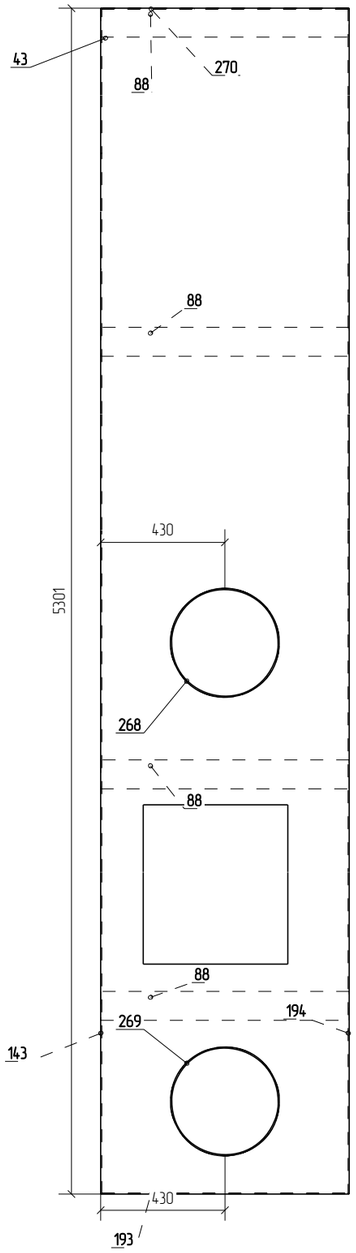
Ведомость отправочных элементов

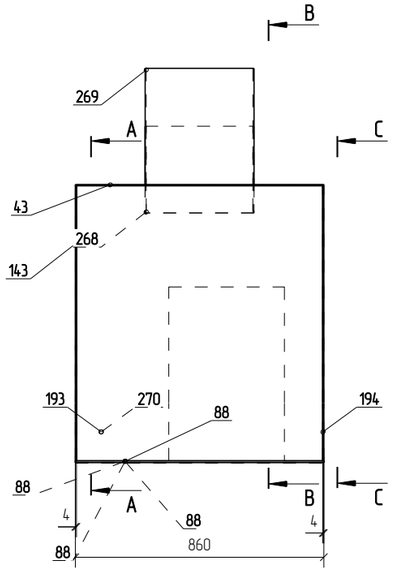
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Кор-3	1	6219	6219
		Итого:	6219

* – размер для справки

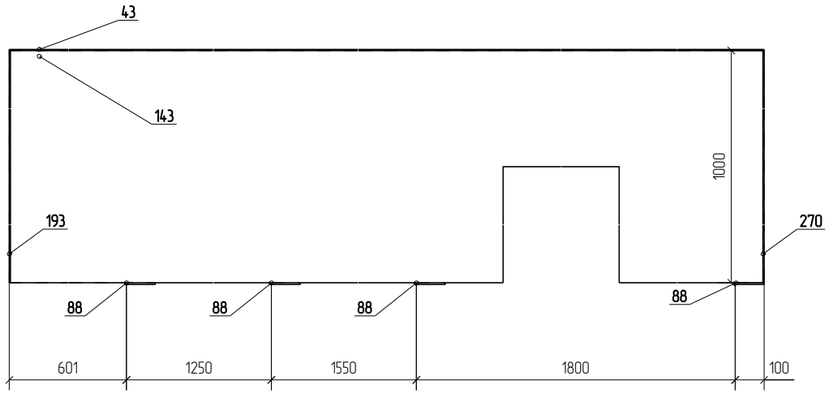
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту
7. Сварные швы делать внутри корода

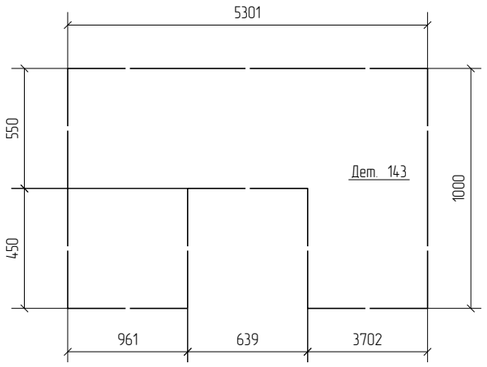
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва. I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.106	
						Марка Кор-3	ООО ПТЦ "Лукоринвест"		

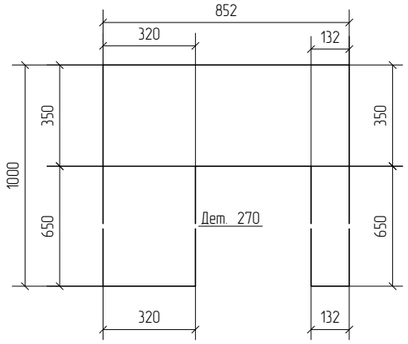


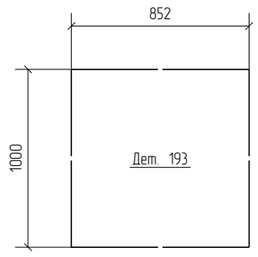


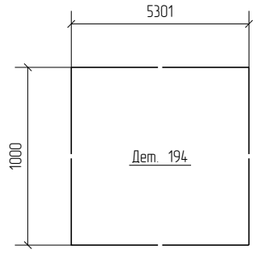
А – А



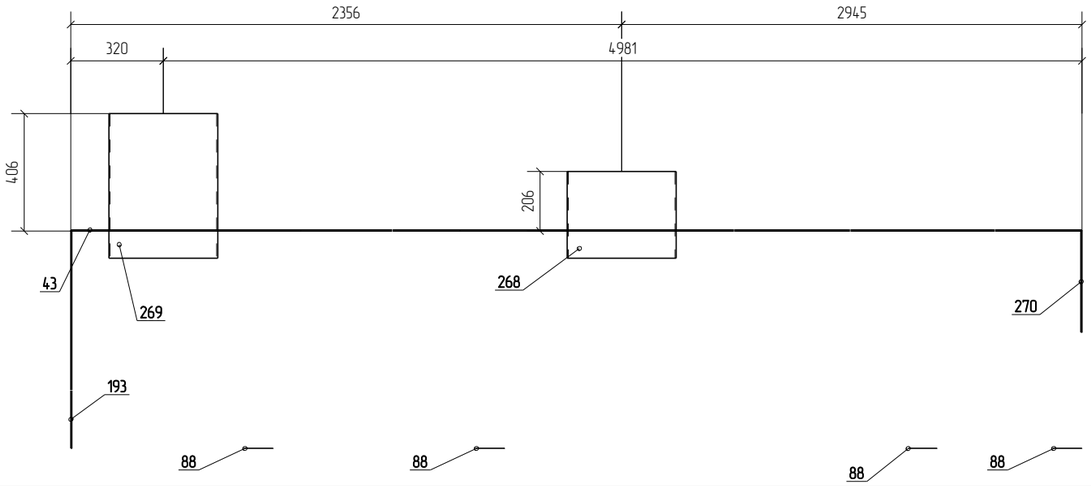


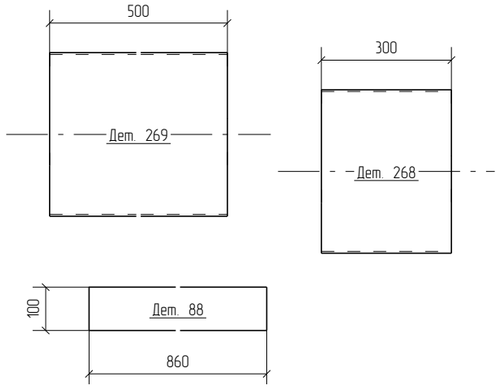


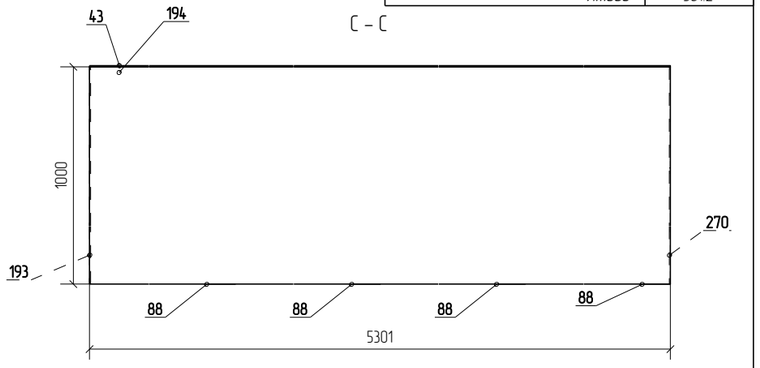


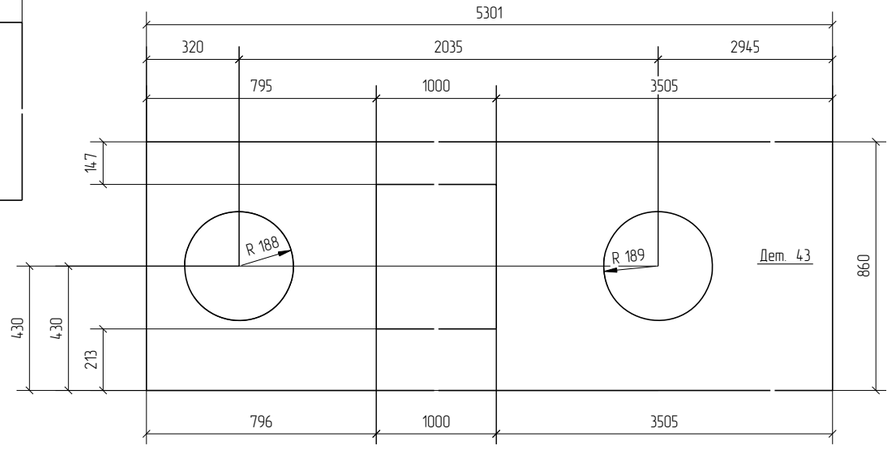


В – В









С – С

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Кор-4	270	1	−4*1000	852	26.8	26.8		С235	
	43	1	−4*860	5301	143.1	143.1		С235	
	88	4	−6*100	860	4.1	16.4		С245	
	143	1	−4*1000	5301	166.5	166.5		С235	
	193	1	−4*1000	852	26.8	26.8		С235	
	194	1	−4*1000	5301	166.5	166.5		С235	
	268	1	0377*4	300	11.0	11.0		С235	
	269	1	0377*4	500	18.3	18.3		С235	
					Масса напл. металла 5.8кг		581.2		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Кор-4	1	581.2	581.2
		Итого:	581.2

* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту
7. Сварные швы делать внутри корода

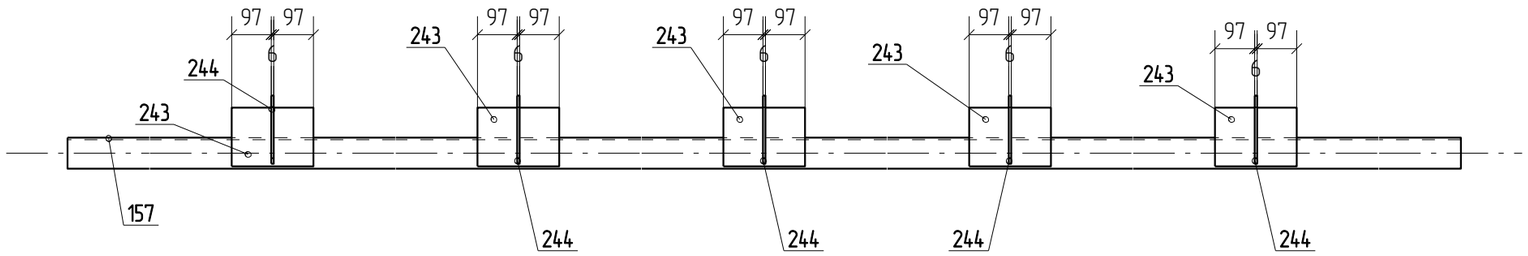
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва .I. пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.107	
						Марка Кор-4	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

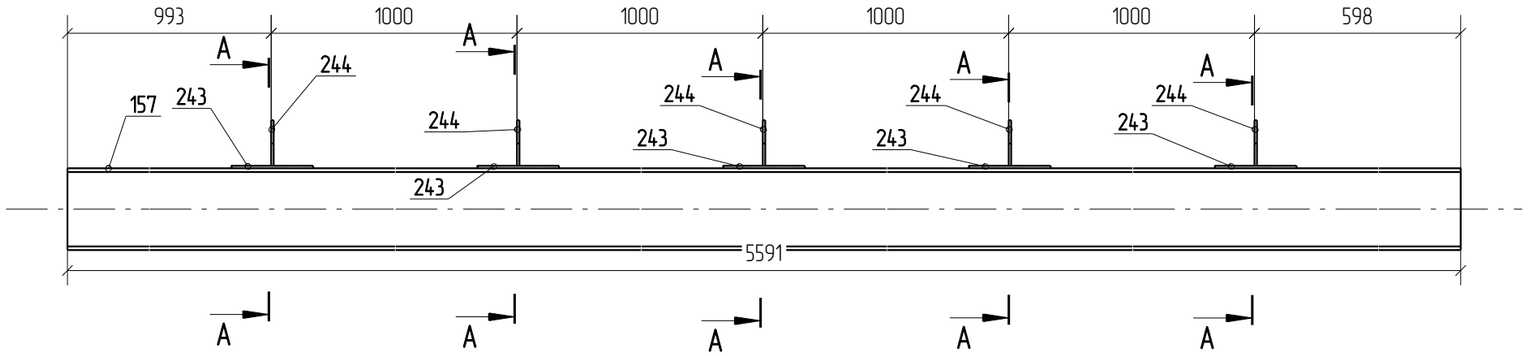
Спецификация деталей

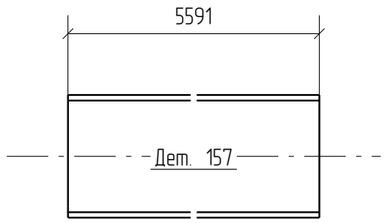
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Кр-1	157	1	[20 П	5591	102.7	102.7		С245	
	243	5	−6*143	200	1.4	7.0		С245	
	244	5	−6*95	195	0.9	4.5		С245	
					Масса напл. металла 1.1кг		115.3		

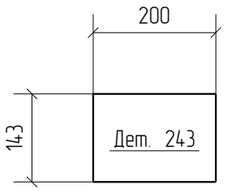
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Кр-1	4	115.3	461.2
		Итого:	461.2

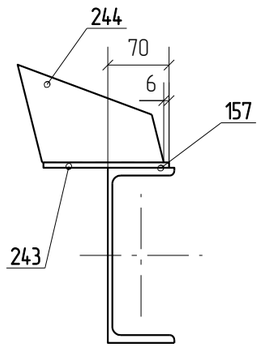




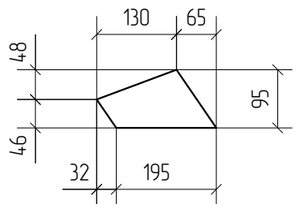




А – А



Дет. 244



* – размер для справки

1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98.
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

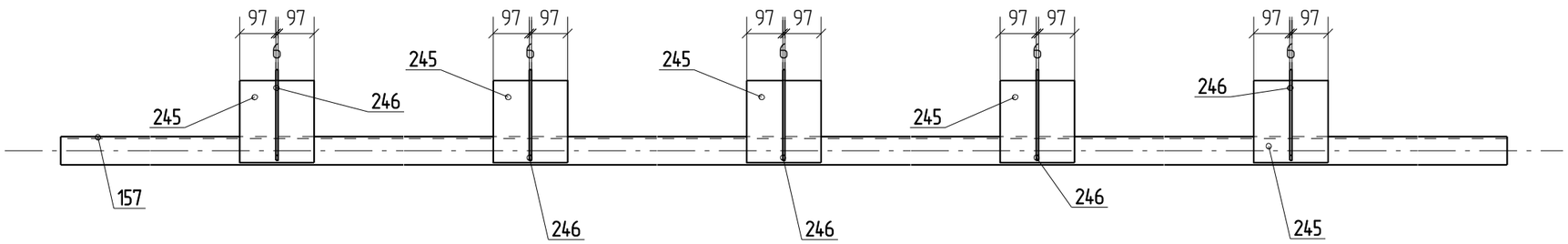
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД		
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.		
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия: Р	Лист: 3.108
Проверил		Пивоваров С.В.						Листов:
						Марка Кр-1	ООО ПТЦ "Лукаринвест"	

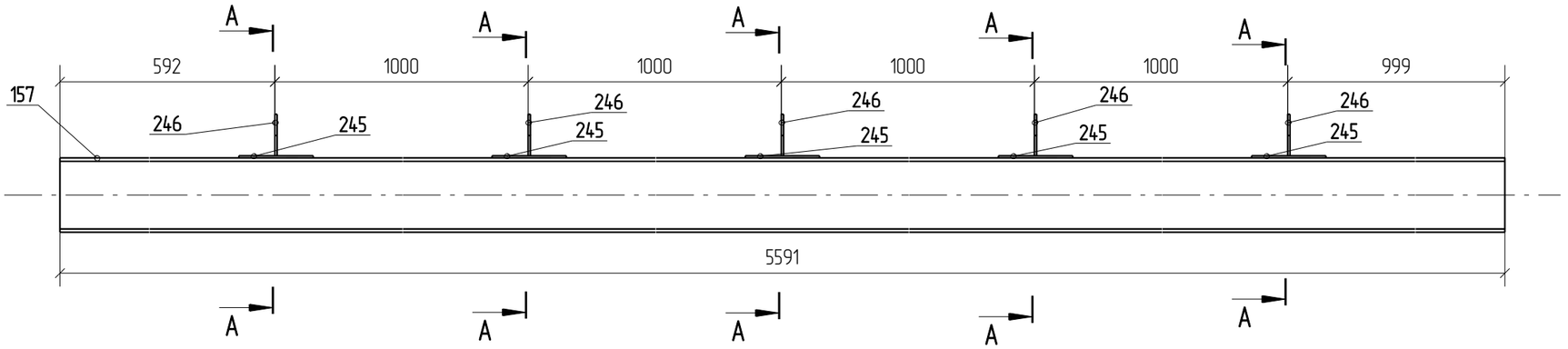
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Кр-2	157	1	[20 П	5591	102.7	102.7		С245	
	245	5	−6*200	220	2.1	10.5		С245	
	246	5	−6*102	263	1.3	6.5		С245	
					Масса напл. металла 1.2кг		120.9		

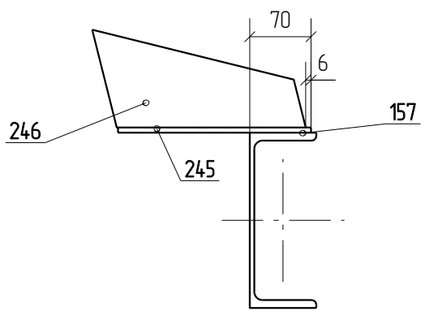
Ведомость отправочных элементов

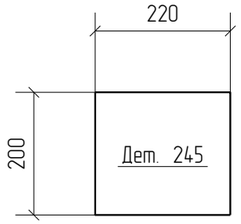
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Кр-2	4	120.9	483.6
		Итого:	483.6

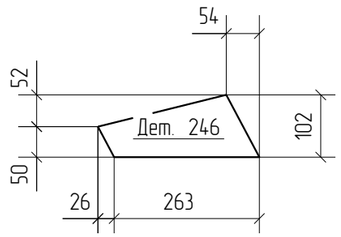




A – A







* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98.
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.109	
						Марка Кр-2	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

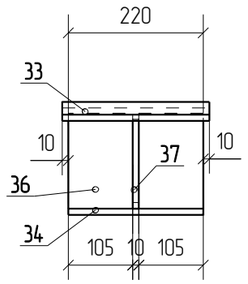
Спецификация деталей

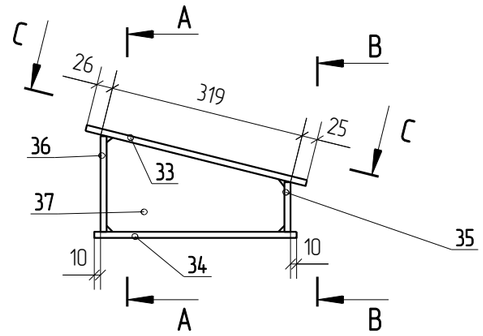
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МП-4	37	1	−10*153	290	3.5	3.5		С245	
	33	1	−10*240	370	7.0	7.0		С245	
	34	1	−10*220	330	5.7	5.7		С245	
	35	1	−10*81	220	1.4	1.4		С245	
	36	1	−10*156	220	2.7	2.7		С245	
Масса напл. металла 0.2кг							20.5		

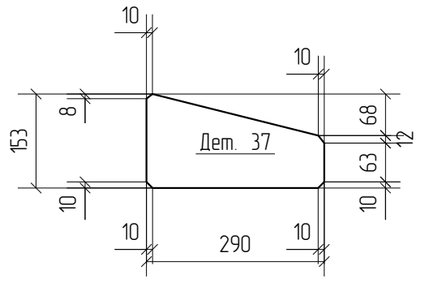
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МП-4	12	20.5	246.0
		Итого:	246.0

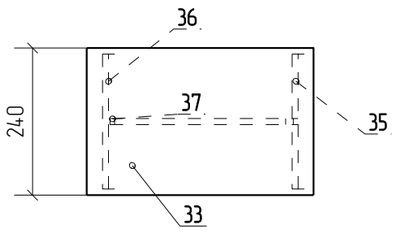
А – А



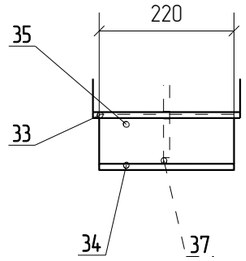


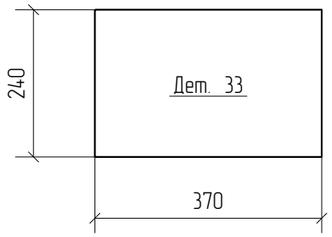


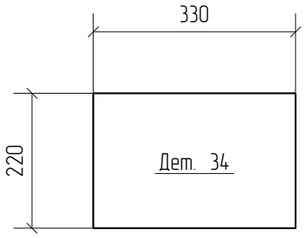
С – С

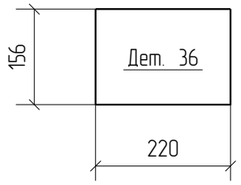


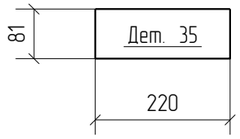
В – В





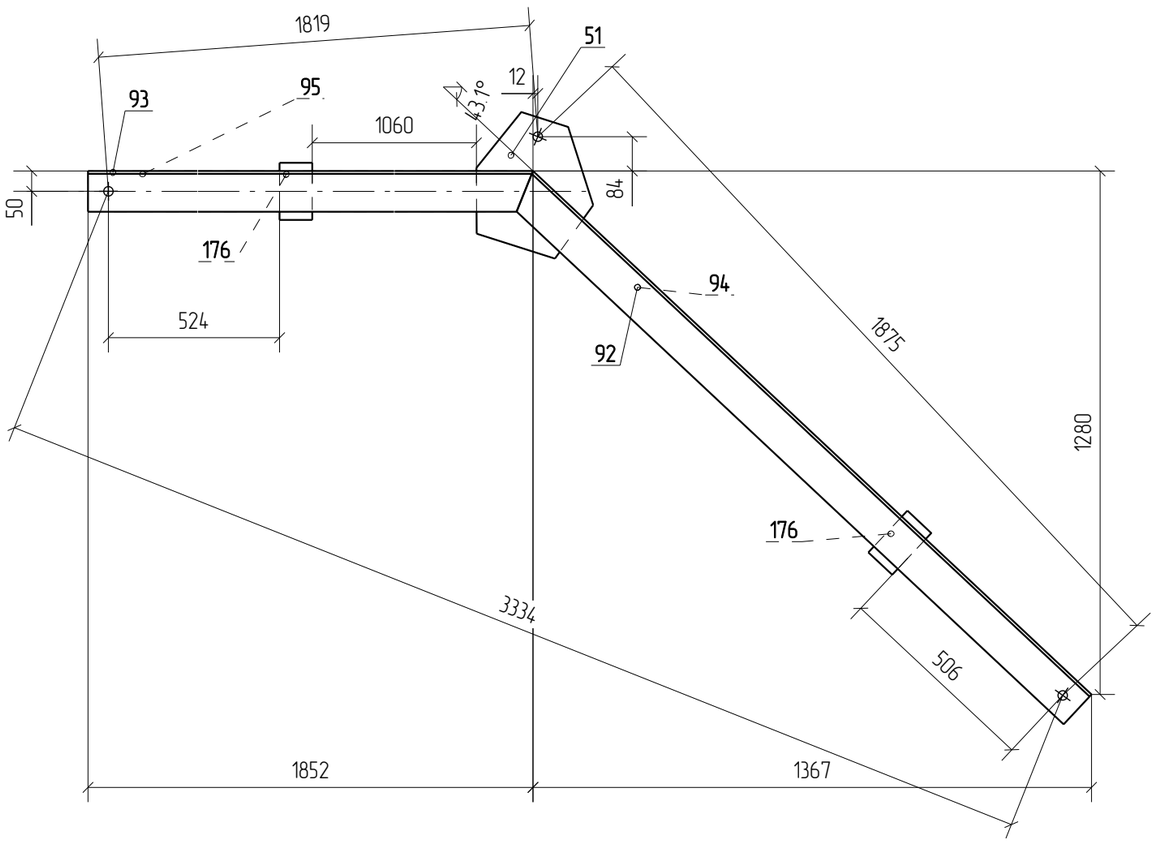






* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98.
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.110	
						Марка МП-4	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

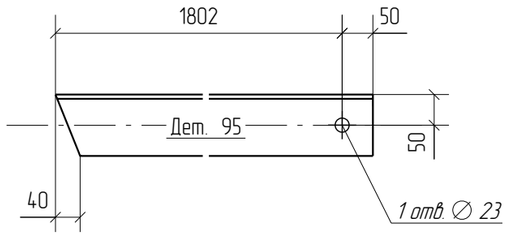


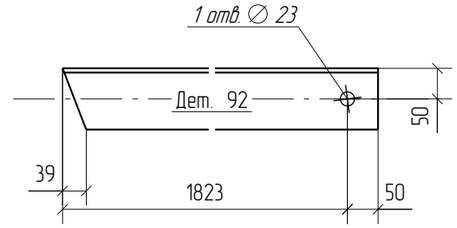
Спецификация деталей

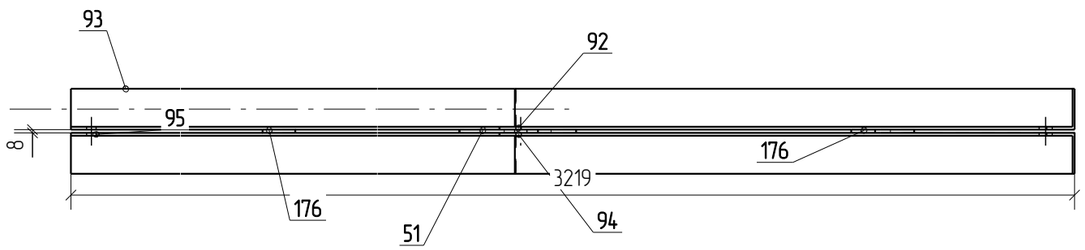
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ-3	93	1	L 100Х7	1852	20.0	20.0		С245	
	51	1	−8*317	300	6.0	6.0		С245	
	92	1	L 100Х7	1873	20.2	20.2		С245	
	94	1	L 100Х7	1873	20.2	20.2		С245	
	95	1	L 100Х7	1852	20.0	20.0		С245	
	176	2	−8*14.0	80	0.7	1.4		С245	
					Масса напл. металла 0.9кг		88.7		

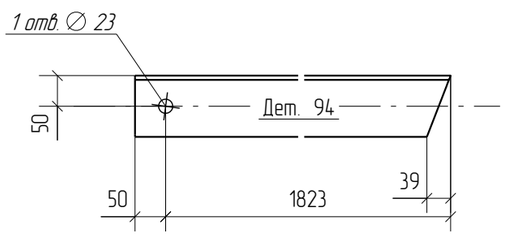
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ-3	4	88.7	354.8
		Итого:	354.8

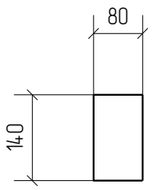


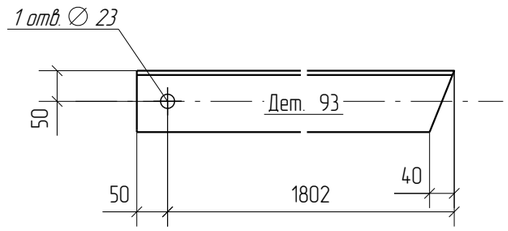


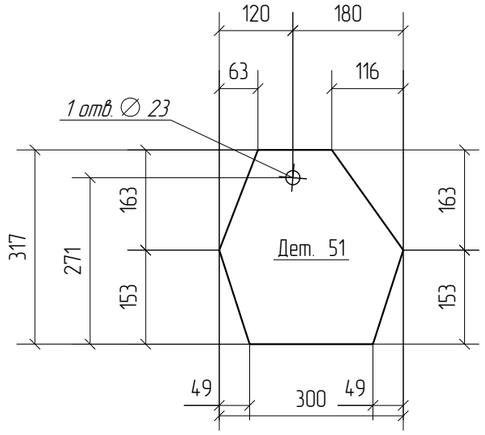




Дет. 176

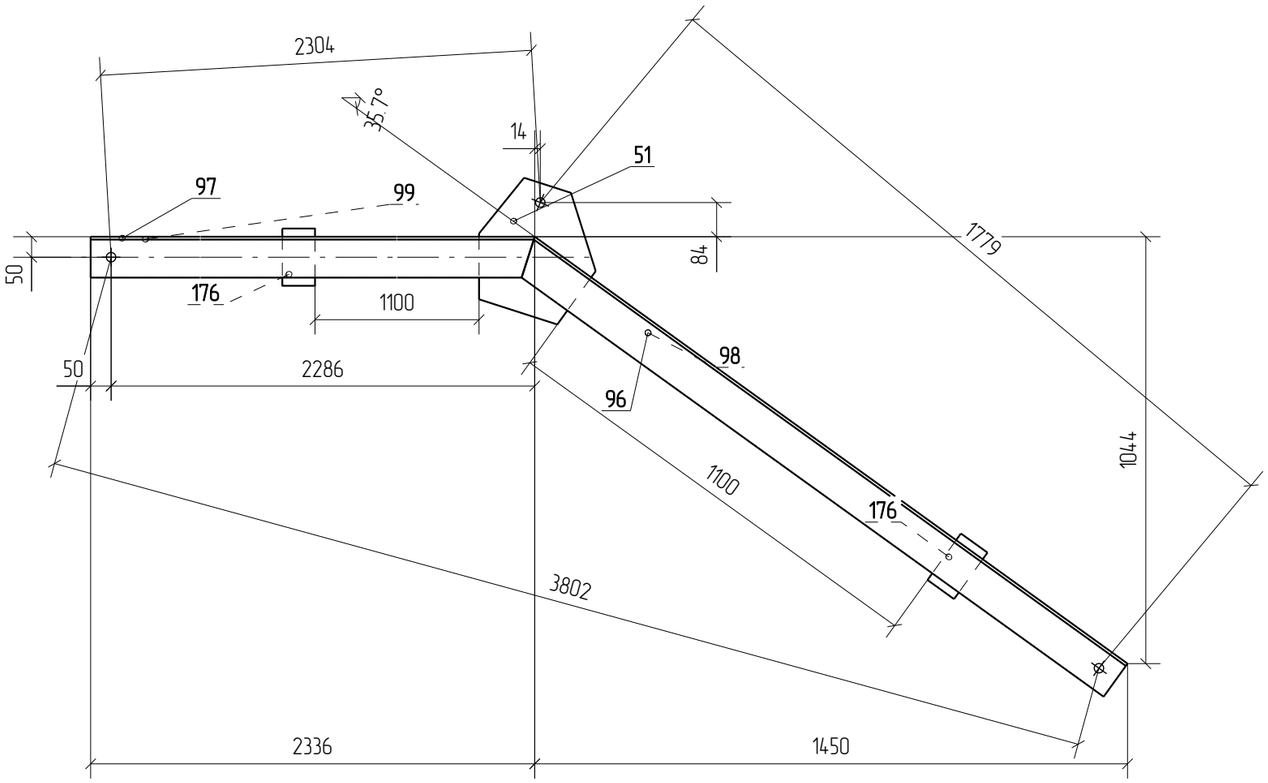






* − размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98.
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва. I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.111	
						Марка СВ-3	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

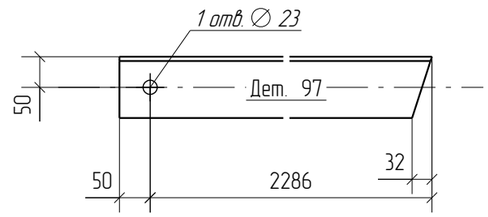


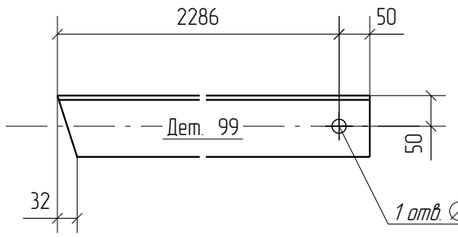
Спецификация деталей

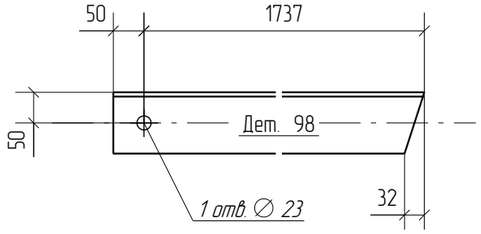
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СВ-6	97	1	L 100Х7	2336	25.2	25.2		С245	
	51	1	−8*317	300	6.0	6.0		С245	
	96	1	L 100Х7	1787	19.3	19.3		С245	
	98	1	L 100Х7	1787	19.3	19.3		С245	
	99	1	L 100Х7	2336	25.2	25.2		С245	
	176	2	−8*140	80	0.7	1.4		С245	
					Масса напл. металла 1.0кг		97.4		

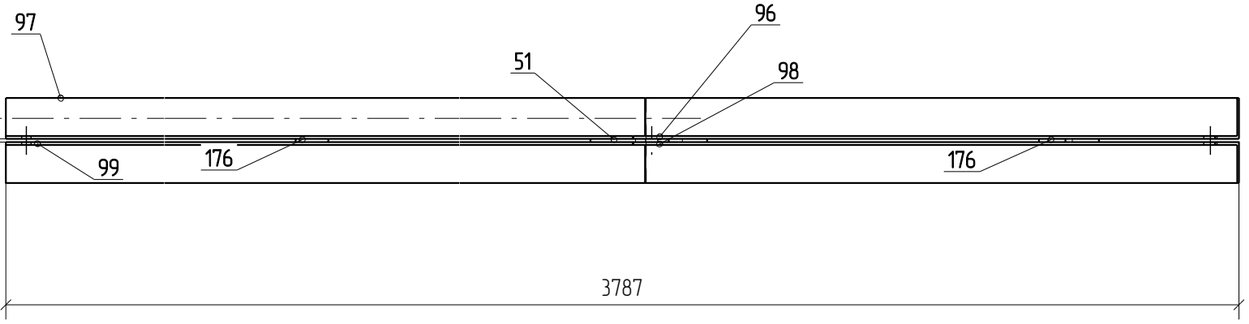
Ведомость отправочных элементов

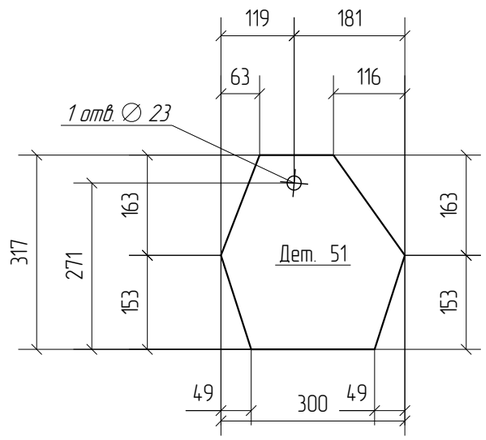
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СВ-6	8	97.4	779.2
		Итого:	779.2

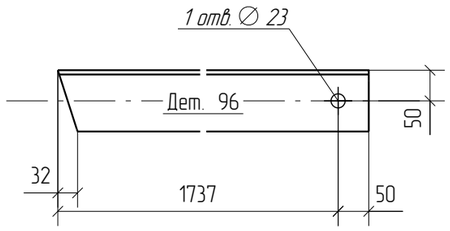


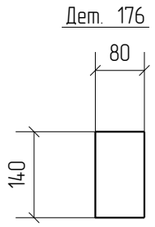






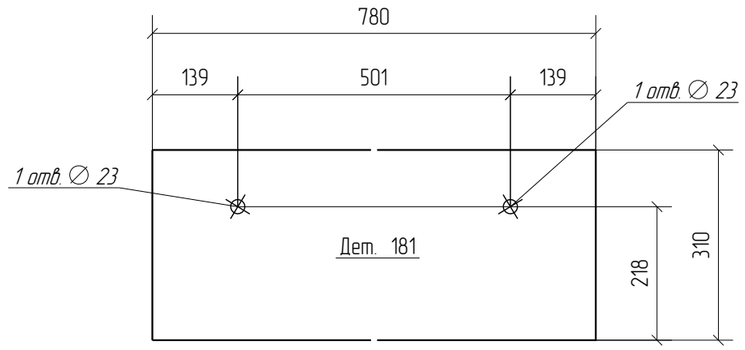






* − размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98.
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.112	
						Марка СВ-6	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

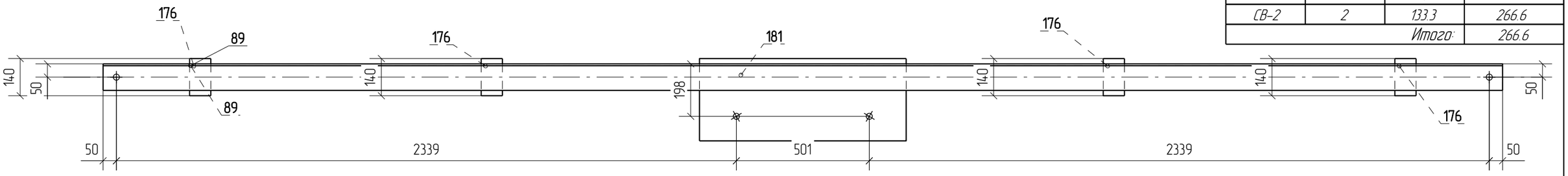


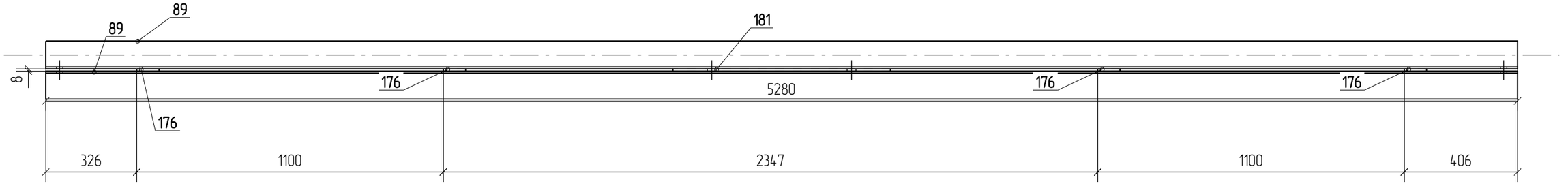
Спецификация деталей

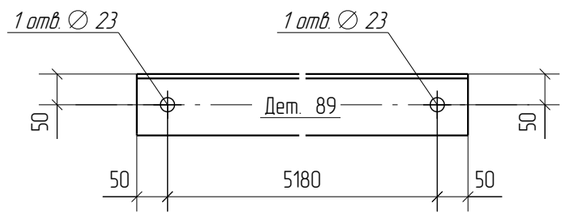
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СВ-2	89	2	L 100X7	5280	57.0	114.0		С245	
	176	4	−8*140	80	0.7	2.8		С245	
	181	1	−8*310	780	15.2	15.2		С245	
					Масса напл. металла 1.3кг		133.3		

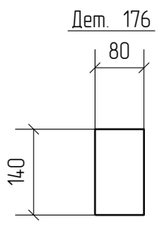
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СВ-2	2	133.3	266.6
		Итого:	266.6









* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98.
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

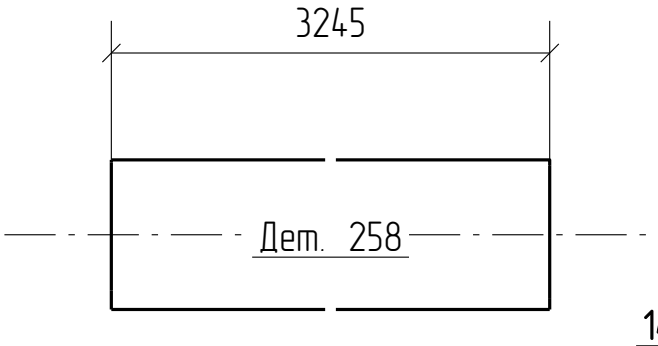
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.113	
						Марка СВ-2	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

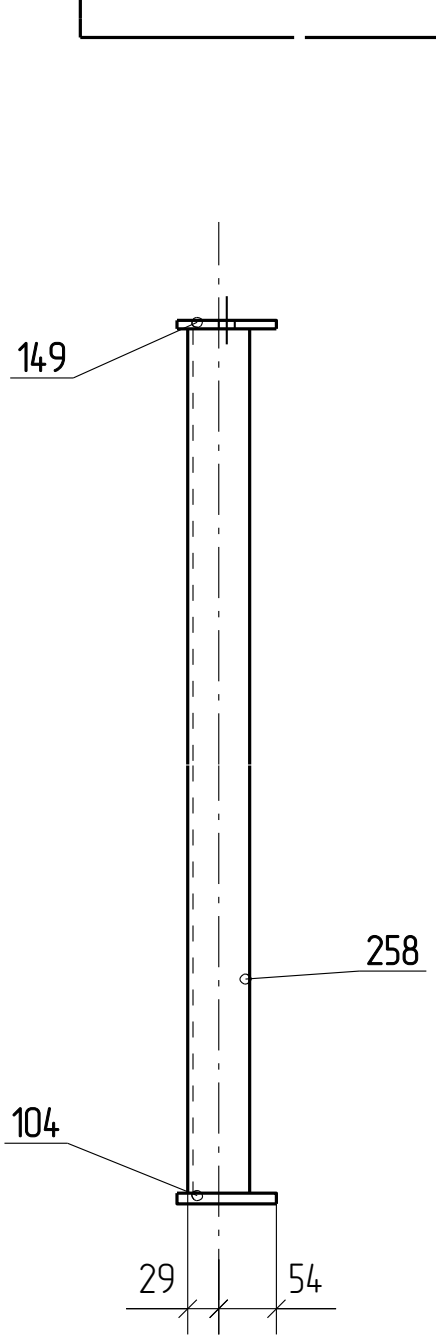
Спецификация деталей

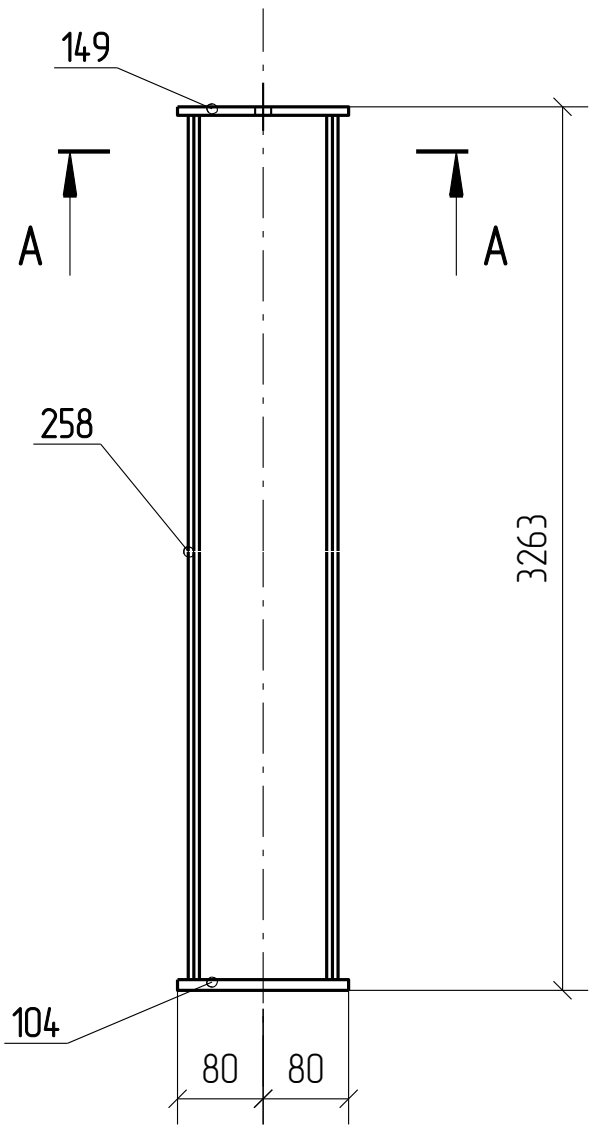
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ст2-2	258	1	[14	3245	39.7	39.7		С245	
	104	1	—10*93	160	1.2	1.2		С245	
	149	1	—8*93	160	0.9	0.9		С245	
					Масса напл. металла 0.4кг		42.2		

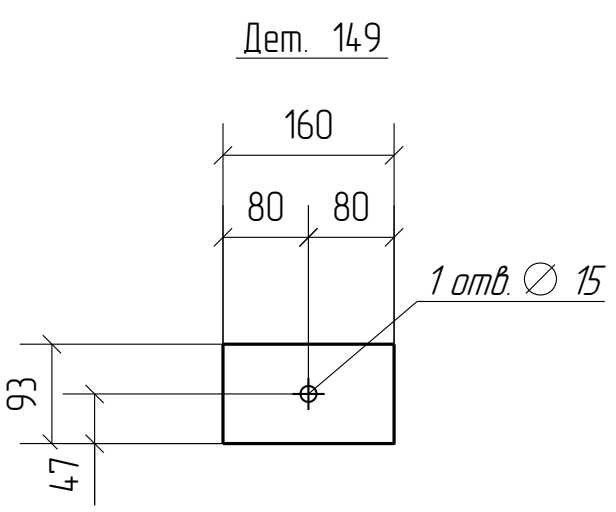
Ведомость отправочных элементов

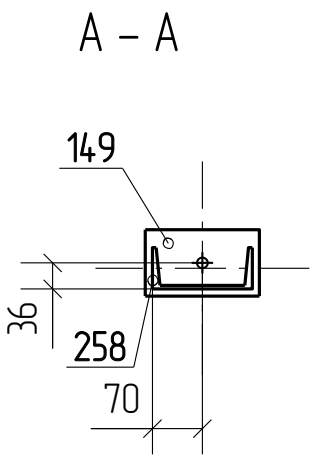
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Ст2-2	8	42.2	337.6
		Итого:	337.6

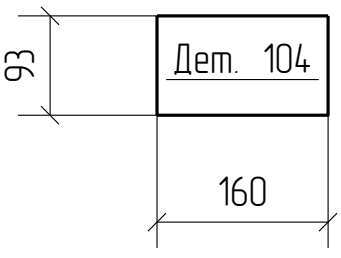












* – размер для справки

1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98.
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

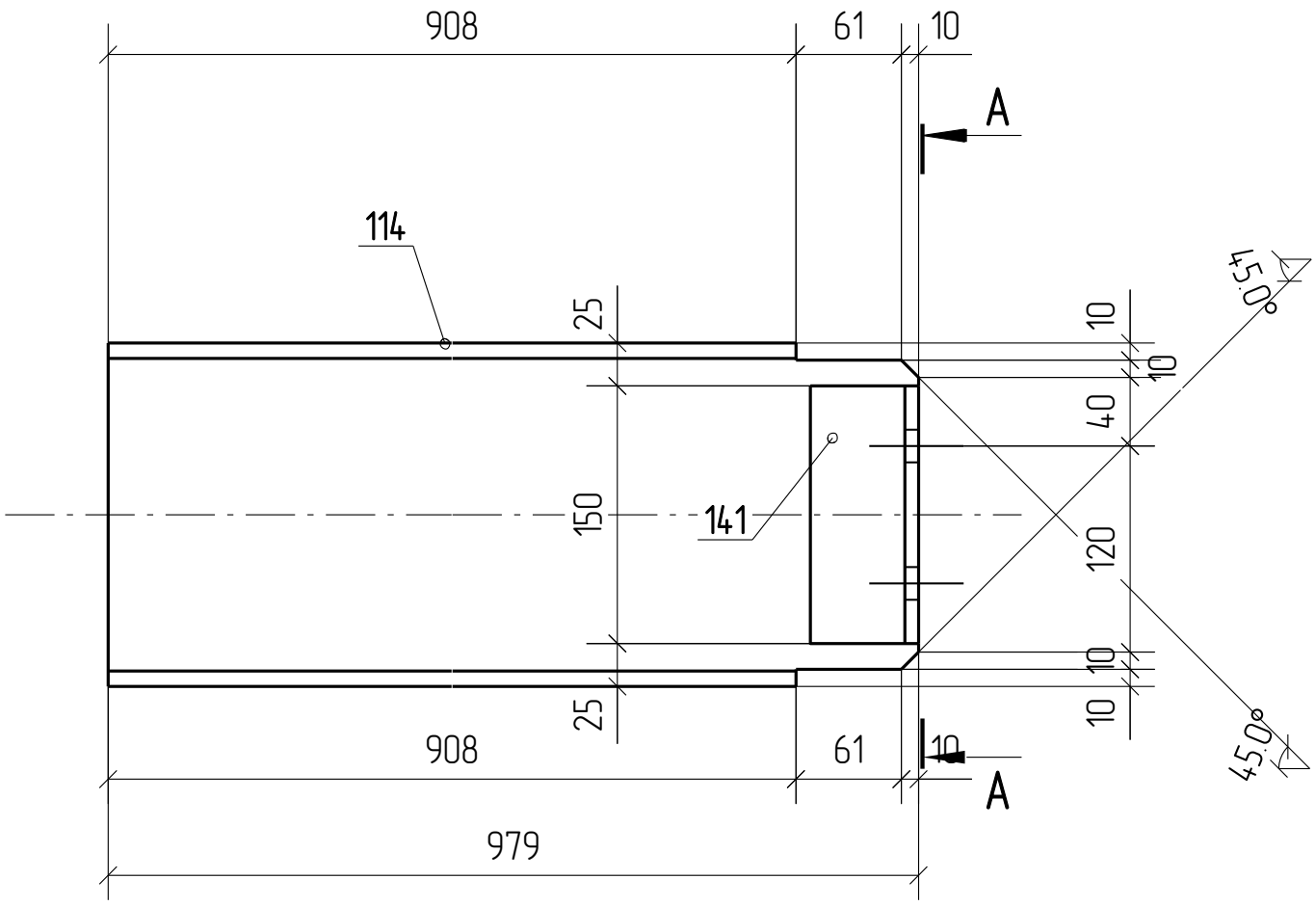
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.114	
						Марка Ст2-2	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

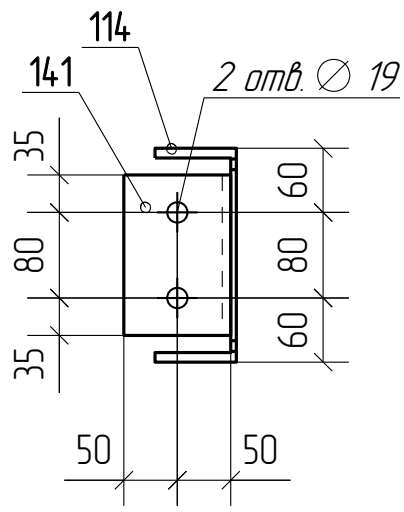
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-1	114	1	[20 П	979	18.0	18.0		С245	
	141	1	L 100Х63Х8	150	1.5	1.5		С245	
					Масса напл. металла 0.2кг		19.7		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-1	4	19.7	78.8
		Итого:	78.8

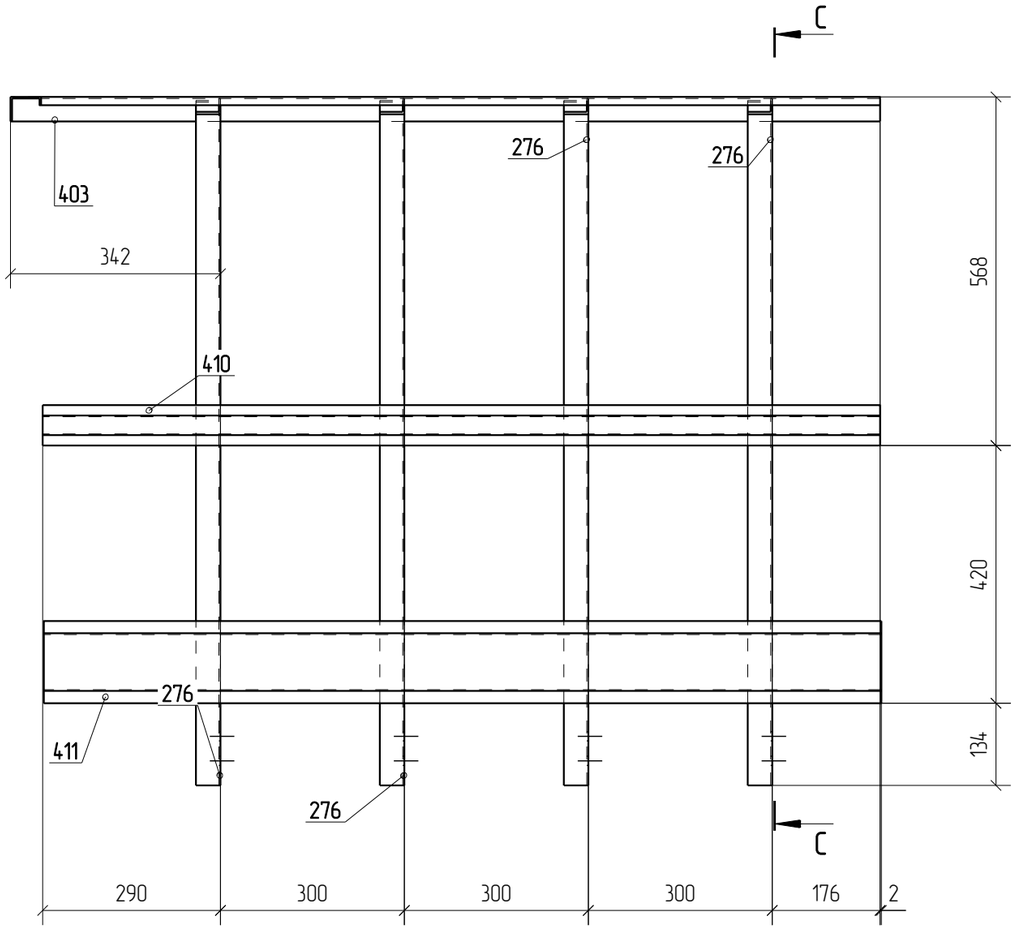




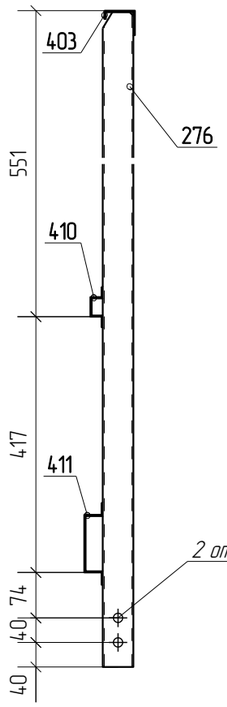
* – размер для справки

1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98.
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

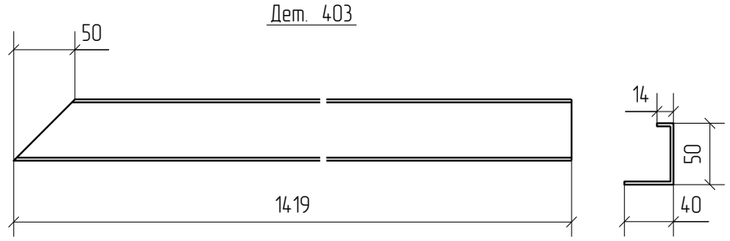
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.115	
						Марка Б-1	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		



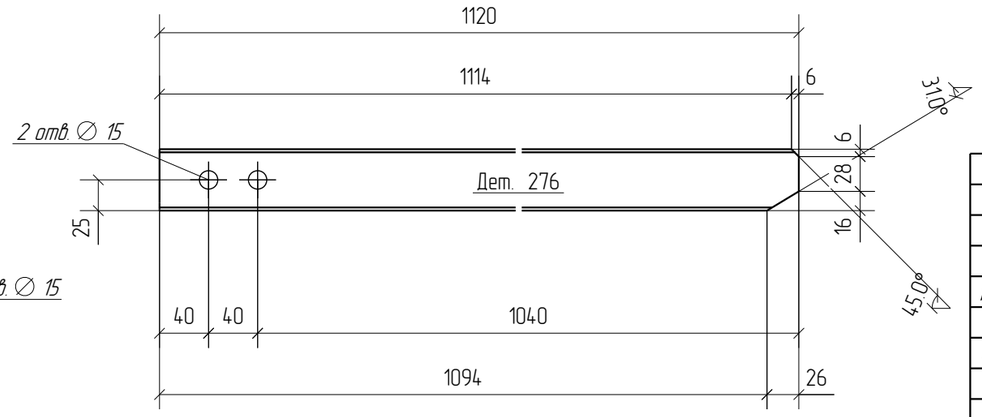
С – С



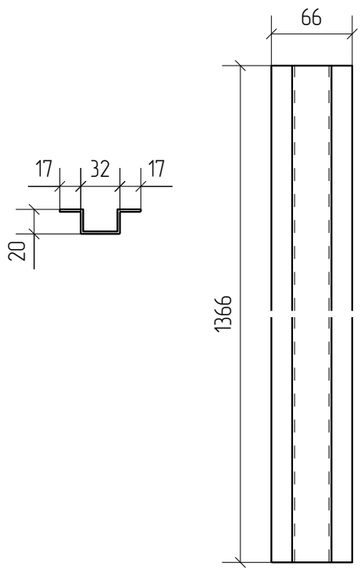
Дет. 403

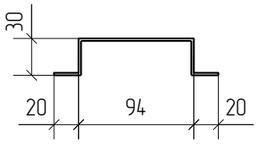


Дет. 276

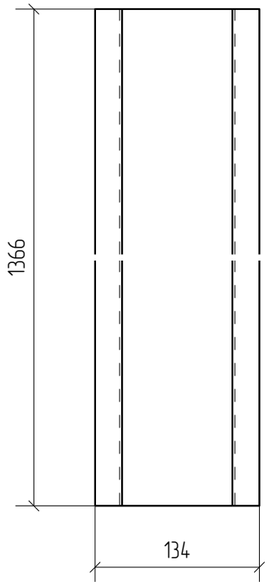


Дет. 410





Дет. 411



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ог-13	403	1	Гн 50*40*12*2,5	1419	12.1	12.1		С245	
	276	4	Гн 50*40*12*2,5	1120	9.6	38.4		С245	
	410	1	–2*1366	102	2.2	2.2		С245	
	411	1	–2*1366	190	4.1	4.1		С245	
Масса напл. металла 0.6кг							57.4		

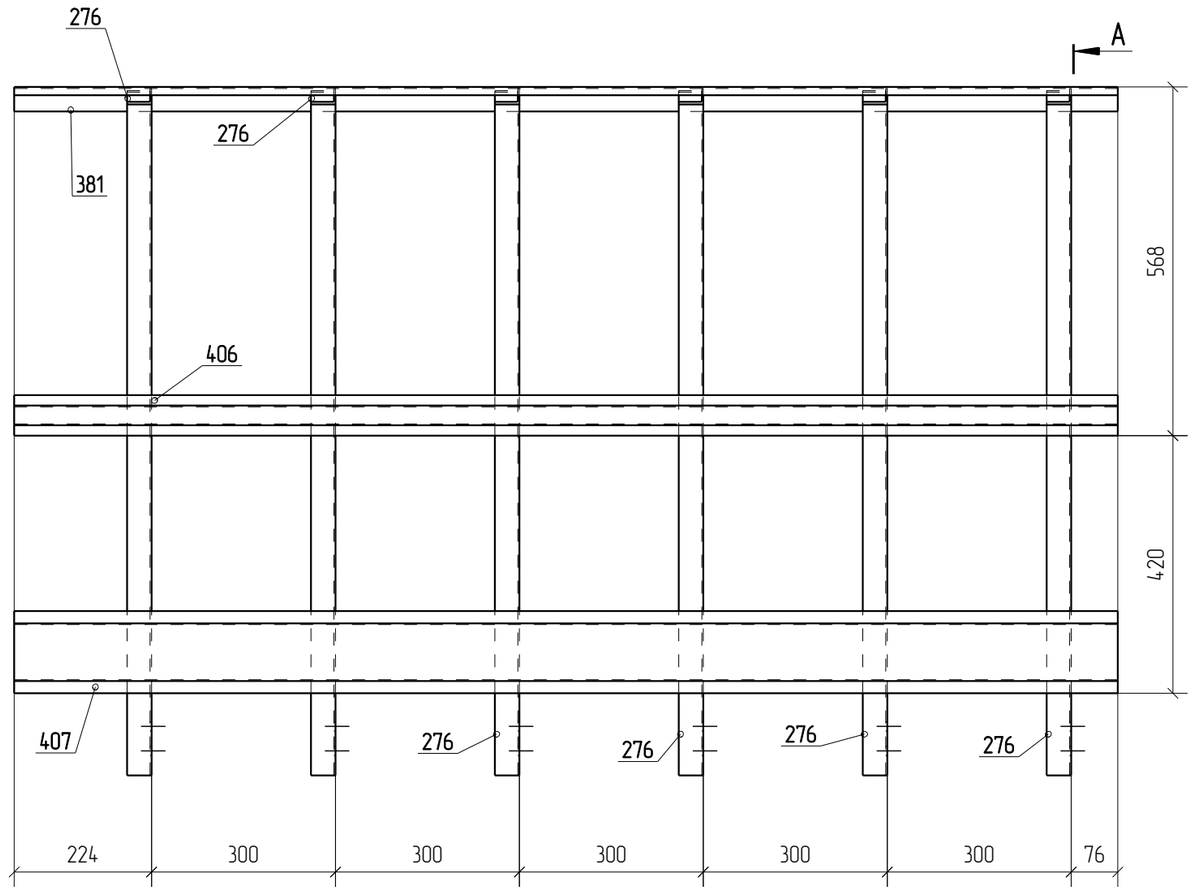
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Ог-13	1	57.4	57.4
		Итого:	57.4

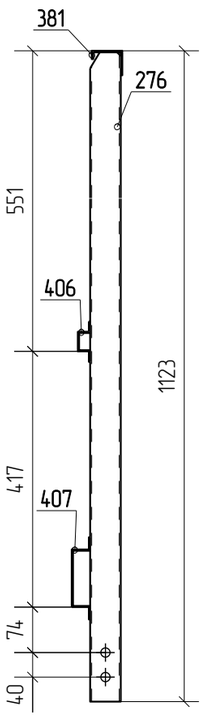
* – размер для справки

1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98.
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

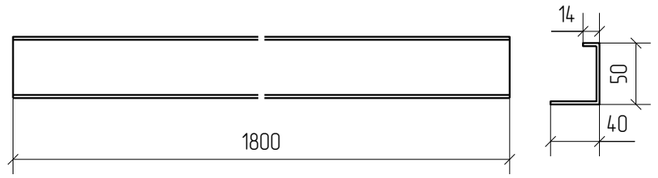
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.133	
						Марка Ог-13	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

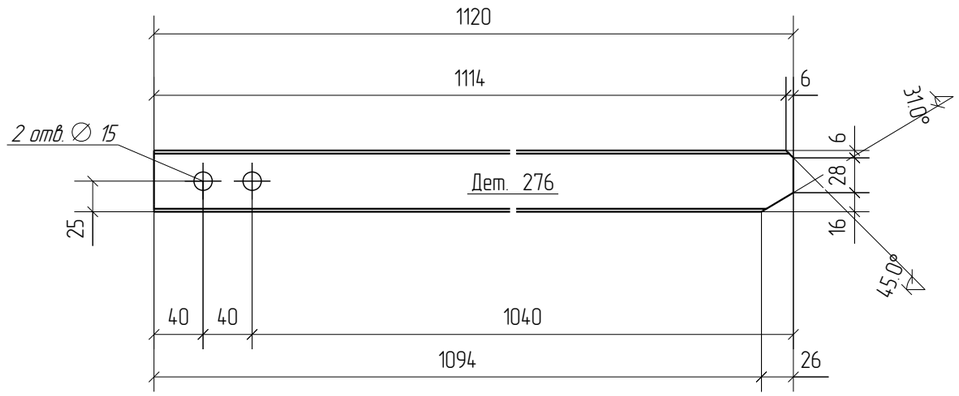


А – А

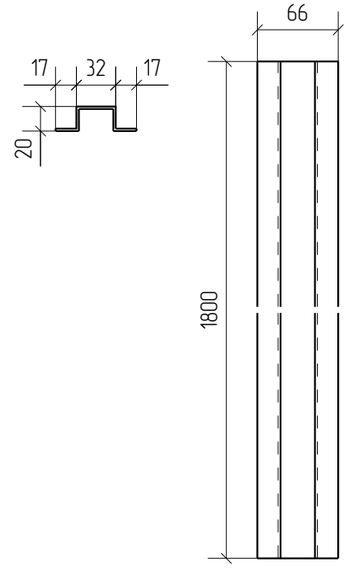


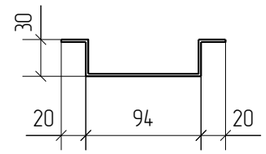
Дет. 381



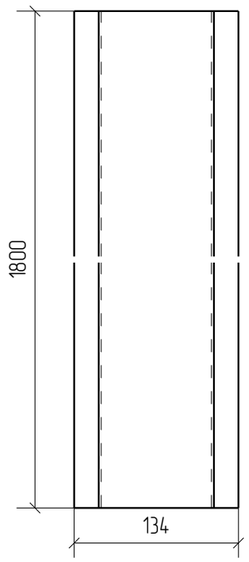


Дет. 406





Дет. 407



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ог-11	381	1	Гн 50*40*12*2,5	1800	15.4	15.4		С245	
	276	6	Гн 50*40*12*2,5	1120	9.6	57.6		С245	
	406	1	–2*1800	102	2.9	2.9		С245	
	407	1	–2*1800	190	5.4	5.4		С245	
Масса напл. металла 0.8кг							82.1		

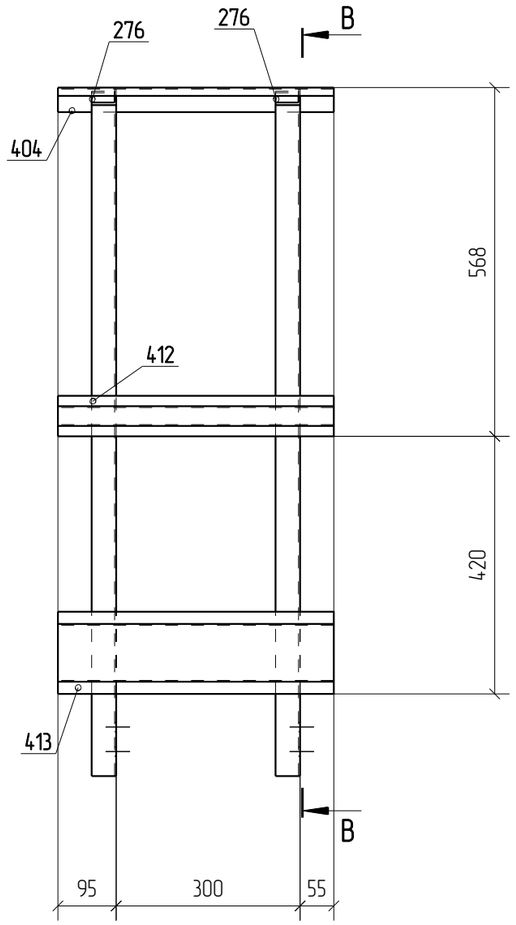
Ведомость отправочных элементов

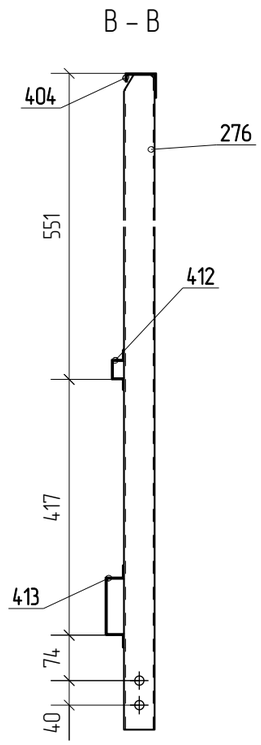
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Ог-11	1	82.1	82.1
		Итого:	82.1

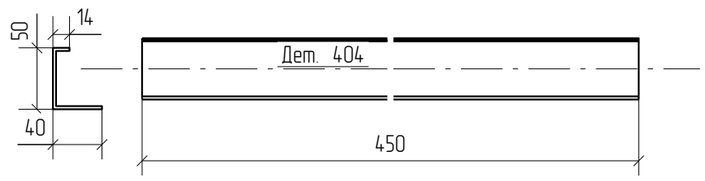
* – размер для справки

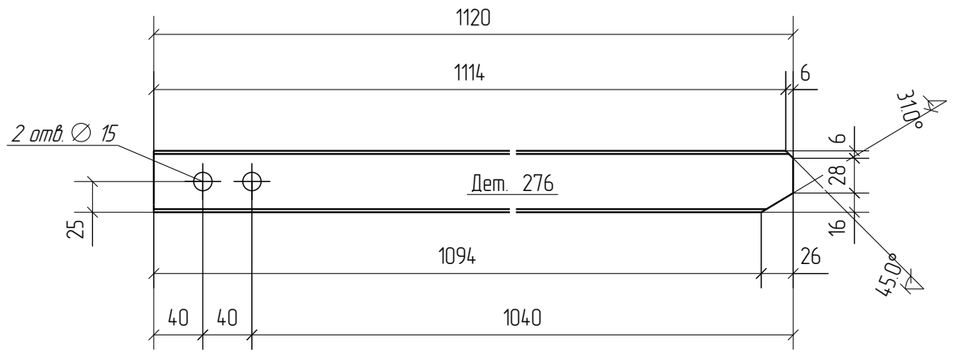
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98.
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

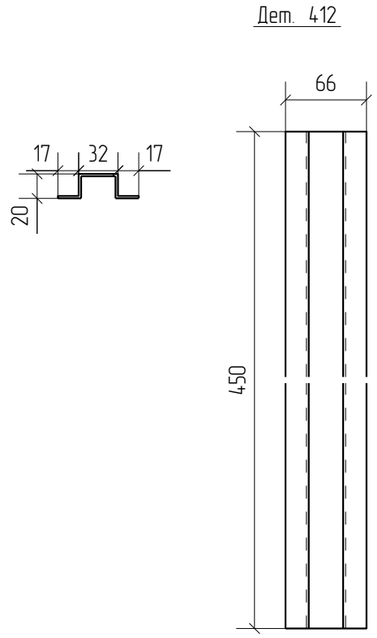
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва. I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.134	
						Марка Ог-11	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

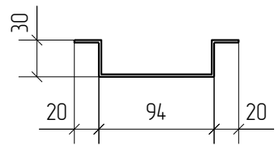


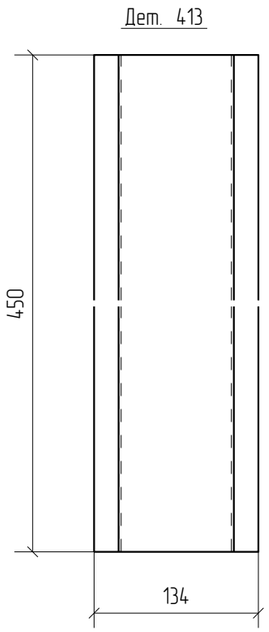












Спецификация деталей

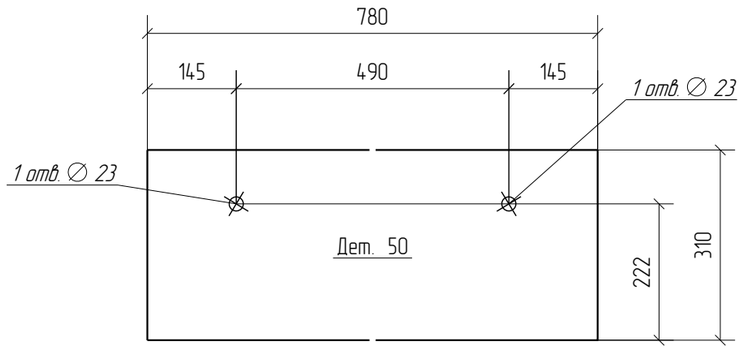
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Ог-1	404	1	Гн 50*40*12*2,5	450	3.9	3.9		С245	
	276	2	Гн 50*40*12*2,5	1120	9.6	19.2		С245	
	412	1	–2*450	102	0.7	0.7		С245	
	413	1	–2*450	190	1.3	1.3		С245	
					Масса напл. металла 0.3кг		25.4		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Ог-1	1	25.4	25.4
		Итого:	25.4

* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98.
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной защиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.135	
						Марка Ог-1	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

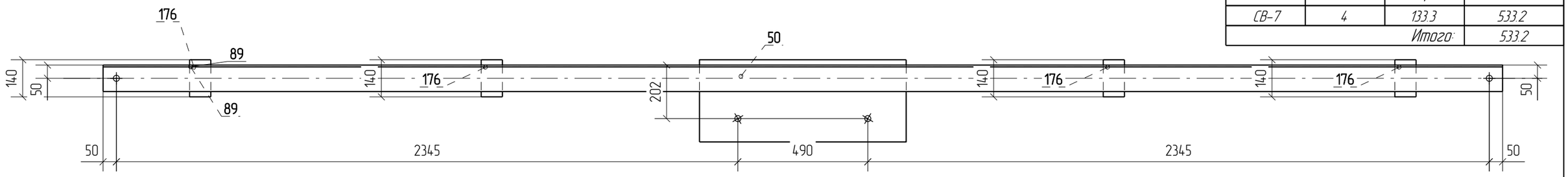


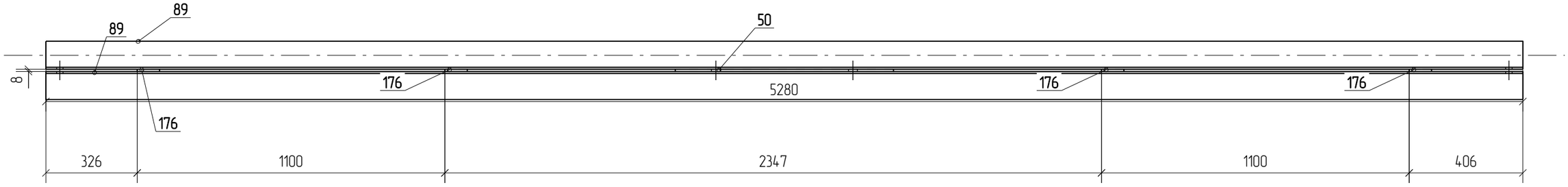
Спецификация деталей

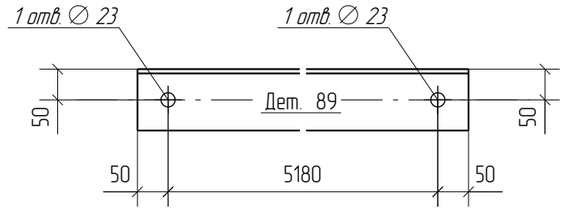
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СВ-7	89	2	L 100Х7	5280	57.0	114.0		С245	
	50	1	−8*310	780	15.2	15.2		С245	
	176	4	−8*140	80	0.7	2.8		С245	
					Масса напл. металла 1.3кг		133.3		

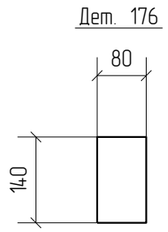
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СВ-7	4	133.3	533.2
		Итого:	533.2









* – размер для справки
1. Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-99
2. Все сварные соединения по ГОСТ 17771-76, контроль швов по СП53-101-98.
3. Катет сварного шва принять по наименьшей толщине соединяемых элементов
4. Состав антикоррозионной и противопожарной зашиты по согласованию с заказчиком
5. Длину сварных швов принять по периметру касания
6. Положение неперпендикулярных ребер уточнить по месту

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	02-35/3-2015-С-КМД			
						"Реконструкция производственной базы для выполнения функций федерального центра испытаний средств мониторинга, обнаружения и индикации химических веществ в различных средах" на ФГУП "ГосНИИОХТ", г.Москва I пусковой комплекс.			
Разработал		Ким А.Ю.				Корпус С	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Пивоваров С.В.					Р	3.269	
						Марка СВ-7	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		