

Ведомость чертежей основного комплекта КМ10

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схема расположения монтажных стаканов, рам и опор на кровле	
3	Стакан СТ1	
4	Стаканы СТ-2..5, СТ-7...СТ1-5, СТ-18, СТ-18.1	
5	Стаканы СТ-16, СТ-19, СТ-20	
6	Стакан СТ-17	
7	Стакан СТ-22	
8	Стакан СТ-23	
9	Стакан СТ-24	
10	Стакан СТ-25	
11	Стакан СТ-26	
12	Стакан СТ-27	
13	Стакан СТ-28	
14	Стаканы СТ-29...СТ-31	
15	Стаканы СТ-6, СТ-8.1, СТ-9.1, СТ-9.2	
16	Стакан СТ-21	
17	Рама Р-1	
18	Рамы Р-2..Р-18	
19	Рамы Р-19, Р-20	
20	Рама Р-21	
21	Опоры Оп-1..Оп-4	
22	Опора Оп-5	

Ведомость спецификаций

Лист	Наименование	Примечание
2	Спецификация монтажных стаканов, рам и опор на кровле	
3	Спецификация на СТ-1	
4	Спецификация на СТ-2..СТ-5, СТ-7...15, СТ-18, СТ-18.1	
5	Спецификация на СТ-16, СТ-19, СТ-20	
6	Спецификация на СТ-17	
7	Спецификация на СТ-22	
8	Спецификация на СТ-23	
9	Спецификация на СТ-24	
10	Спецификация на СТ-25	
11	Спецификация на СТ-26	
12	Спецификация на СТ-27	
13	Спецификация на СТ-28	
14	Спецификация на СТ-29...СТ-31	
15	Спецификация на СТ-6, СТ-8.1, СТ-9.1, СТ-9.2	
16	Спецификация на СТ-21	
17	Спецификация на Р-1	
18	Спецификация на Р-2..Р-18	
19	Спецификация на Р-19, Р-20	
20	Спецификация на Р-21	
21	Спецификация на Оп-1..Оп-4	
22	Спецификация на Оп-5	

Общие указания

1 Общие сведения:

- В настоящем комплекте рабочих чертежей разработаны металлические конструкции стаканов, рамы на кровле здания и труб для выхода ЭО на кровлю объекта бытового обслуживания, расположенного по адресу: СПб, Бухарестская ул., участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку).
- Уровень ответственности здания – II (нормальный);
- Нормативная документация:
СП 20.13330.2016 "СНиП 2.01.07-85* Нагрузки и воздействия";
СП 16.13330.2017 "СНиП II-23-81 Стальные конструкции. Нормы проектирования".
СП 63.13330.2018 "СНиП 52-01-2003 Бетонные и железобетонные конструкции".

1.4 производство работ в зимнее время вести в соответствии с указаниями СП 70.13330.2012, актуализированная редакция СНиП 3.03.01-87 и предварительно разработанным ППР.

2 Материалы конструкций

2.1 Материал металлических конструкций – сталь марки С245 по ГОСТ 27772-2021 и сталь СтЗсп по ГОСТ 380-2005.

2.2 Все применённые материалы должны иметь сертификаты соответствия (паспорта).

3 Указания по изготовлению монтажу конструкций

3.1 Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями:

- СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции".
- ГОСТ 23118-2012 "Стальные конструкции. Технические требования";
- "Рекомендаций и нормативов по технологии постановки болтов в монтажных соединениях металлоконструкций". Москва, ЦНИИПСК, 1988г.

3.2 Сварочные материалы должны соответствовать свариваемым сталям.

3.3 Для монтажной ручной сварки применять электроды типа Э42А в соответствии с маркой стали свариваемых элементов.

3.4 Минимальные толщины швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов с учетом табл. 38 СП 16.13330.2017

4 Антискоррозионная защита конструкций

4.1 Защита стальных конструкций от коррозии должна производиться в соответствии с требованиями:

- СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии";
- ГОСТ 9.402-2004 "Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием";
- СНиП 3.04.03-85 "Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии";
- ГОСТ 12.3.005-75* "Работы окрасочные. Общие требования безопасности",
- ГОСТ 12.3.016-87 "Строительство. Работы антикоррозионные. Требования безопасности."

4.2 Цвет эмали выбирается заказчиком в соответствии с рекомендациями архитекторов.

4.3 Защиту металлических конструкций каркаса производить в соответствии с СП 28.13330.2012 окраской в два слоя эмалью ПФ115 (ГОСТ 6465-76) по 1 слою грунтотки ГФ-021 (ГОСТ 25129-2020) общей толщиной 55 мкм.

4.4 Окрасочные работы вести в соответствии с правилами производства работ согласно СНиП 3.04.03-85, ГОСТ 12.3-005 и СНиП 12-04-2002.

4.5 Перед нанесением защитных покрытий поверхности стальных конструкций должны быть очищены до степени 2 в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.

4.6 Качество лакокрасочных покрытий по внешнему виду должно соответствовать показателям IV класса ГОСТ 9.032-74.

4.7 Защиту монтажных сварных соединений осуществлять эмалью ПФ 115 (ГОСТ 6465-76) в два слоя по 1 слою грунта ГФ-021 (ГОСТ 25129-2020).

4.8 Срок возобновляемости защитных покрытий стальных конструкций раз в 4 года.

5 Перечень работ, для которых составляются акты скрытых работ

- Антикоррозионная защита сварных соединений.
- Монтаж металлоконструкций.
- Антикоррозионная защита металлоконструкций.

Условные обозначения

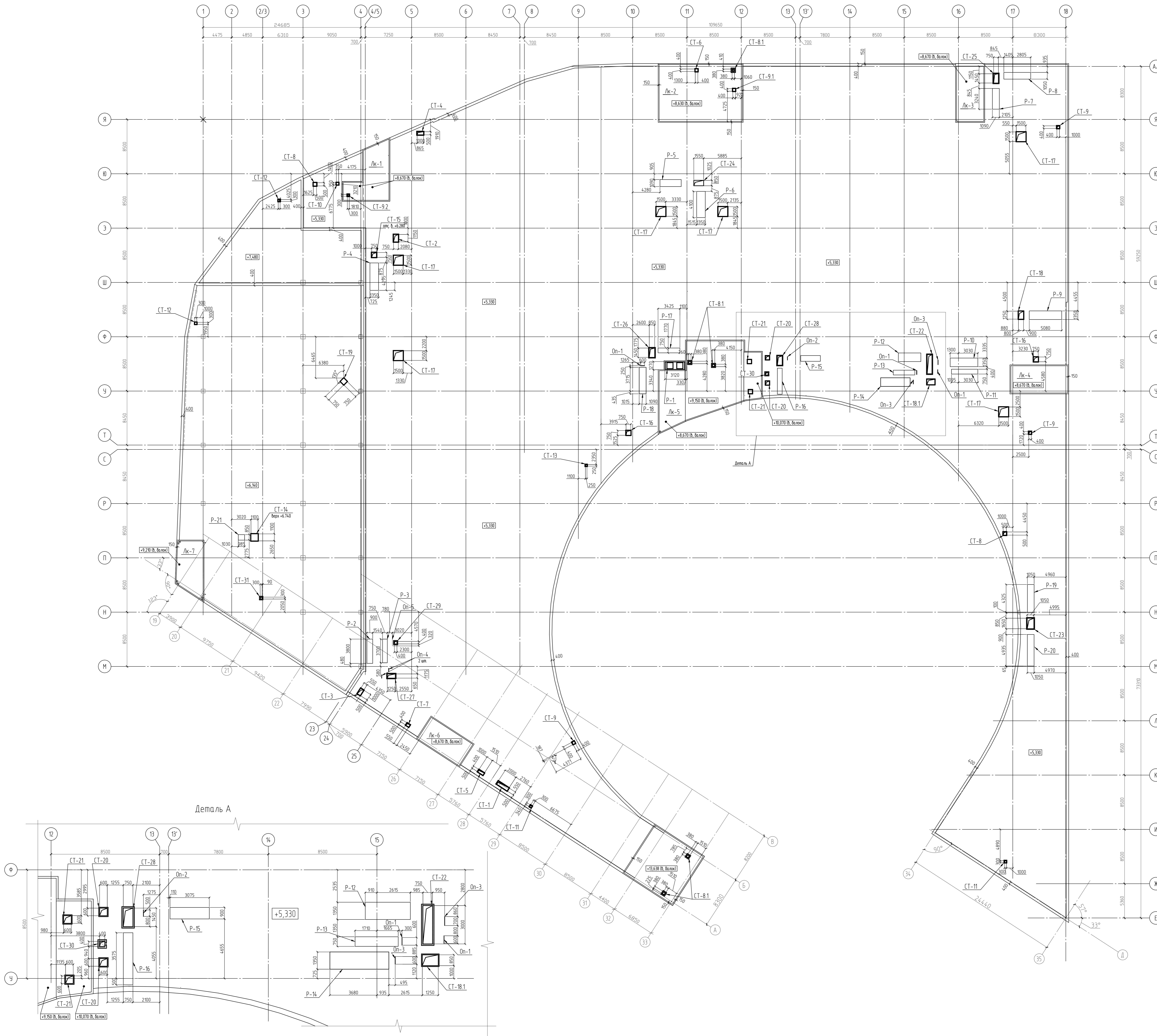
- - сварной шов заводской.
- - сварной шов монтажный.

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

09.008.22-КМ10								
СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)								
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разработал	Логинов				05.24	Объект бытового обслуживания		
Проверил	Кузь				05.24			
Н. контроль						Общие данные	"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб	
ГАП								
						Студия	Лист	Листов
						Р	1	22

Схема расположения монтажных стаканов, рам и труб на кровле

Спецификация монтажных стаканов, рам и опор на кровле

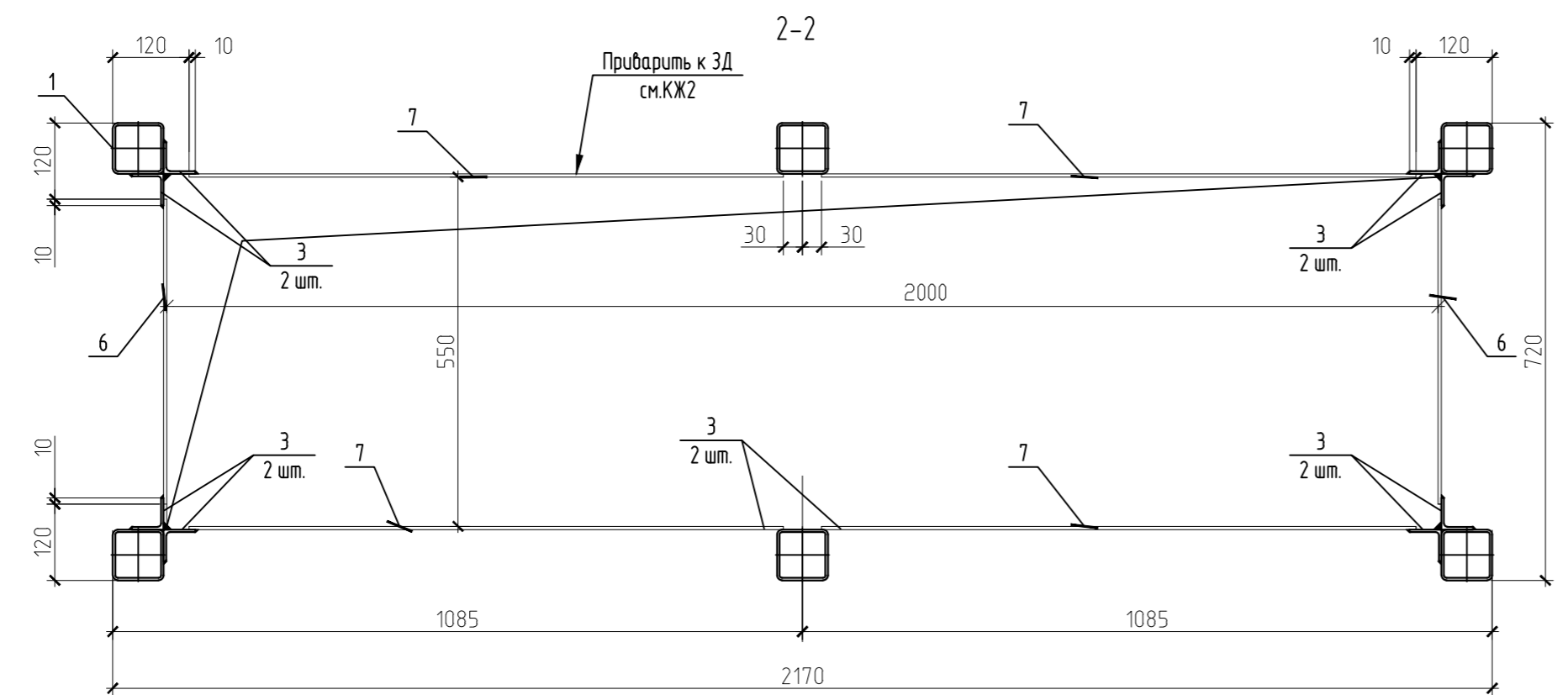
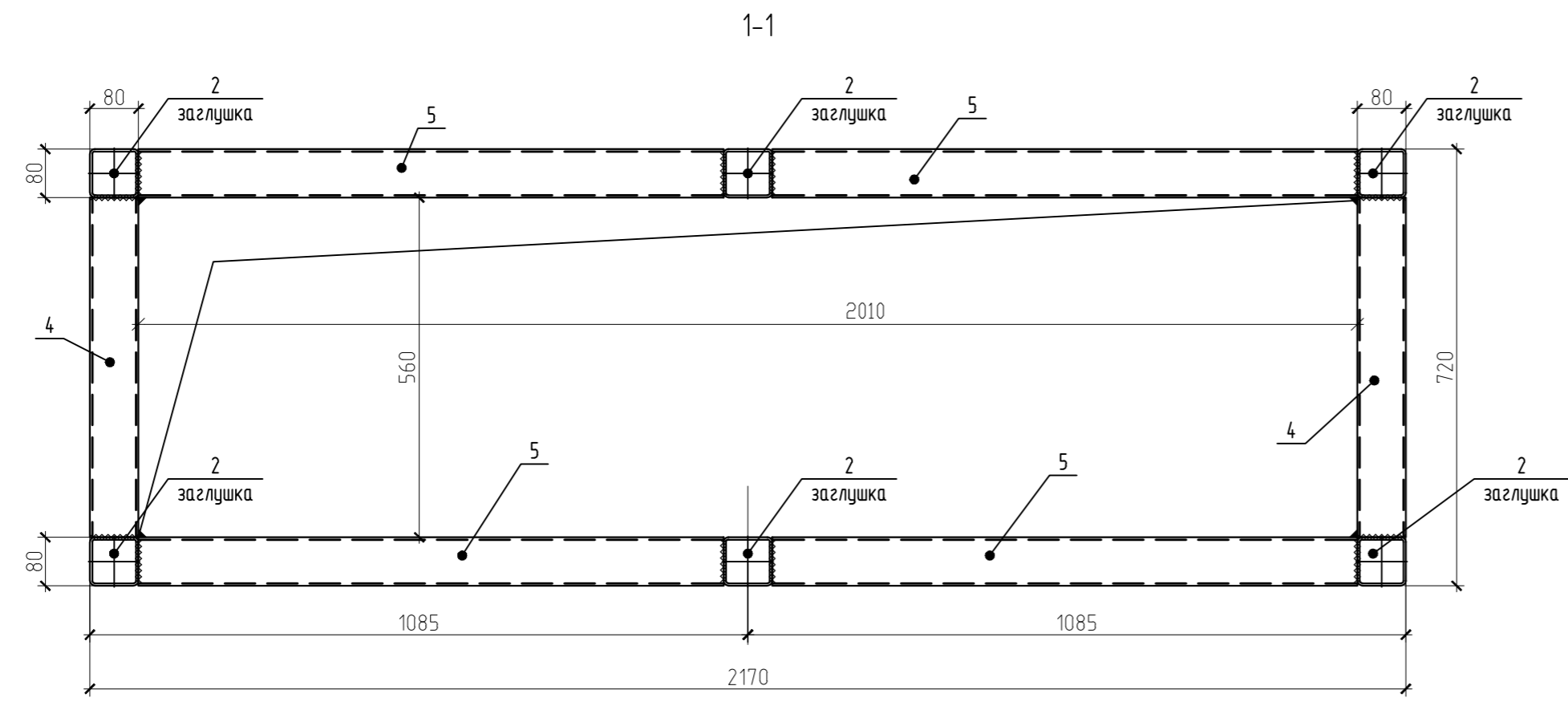
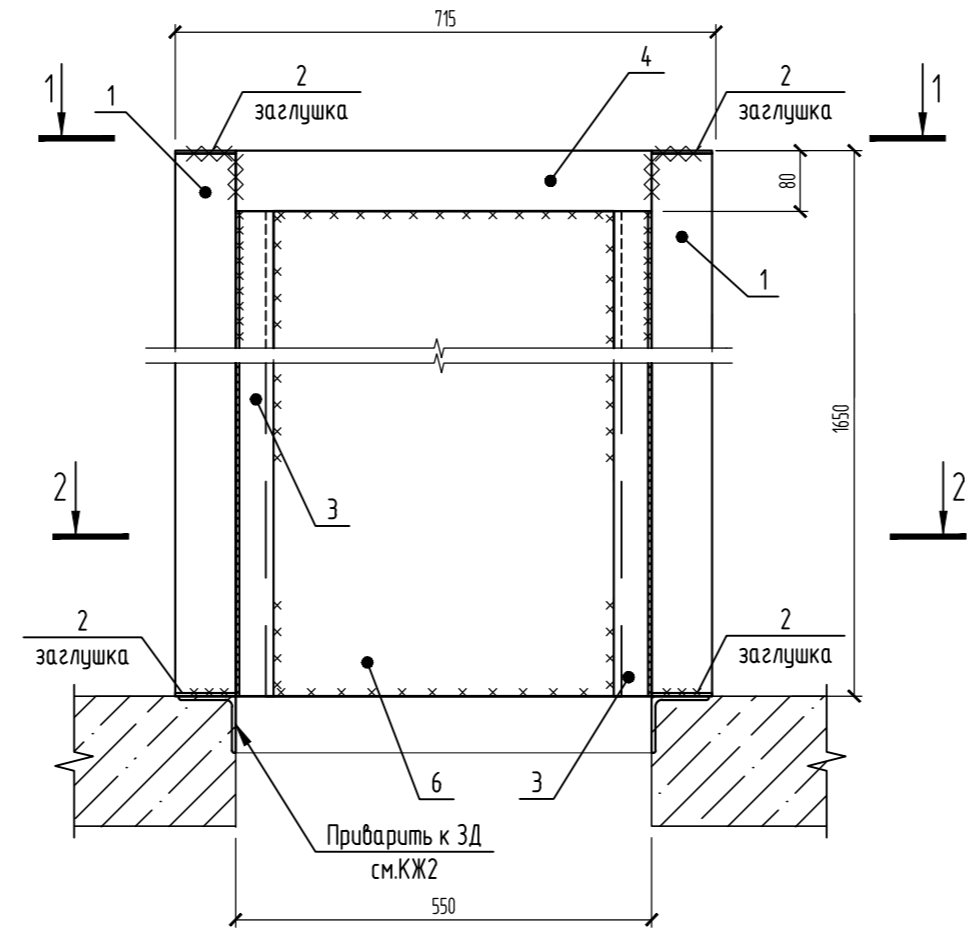


Марк	Обозначения	Наименование	Кол	Масштаб	Примечания
CT-1	см. лист 3	Стакан монтажный CT-1	1		
CT-2	см. лист 4	Стакан монтажный CT-2	1		
CT-3	см. лист 4	Стакан монтажный CT-3	1		
CT-4	см. лист 4	Стакан монтажный CT-4	1		
CT-5	см. лист 4	Стакан монтажный CT-5	1		
CT-6	см. лист 5	Стакан монтажный CT-6	1		
CT-7	см. лист 4	Стакан монтажный CT-7	1		
CT-8	см. лист 4	Стакан монтажный CT-8	2		
CT-8.1	см. лист 5	Стакан монтажный CT-8.1	5		
CT-9	см. лист 4	Стакан монтажный CT-9	3		
CT-9.1	см. лист 5	Стакан монтажный CT-9.1	1		
CT-9.2	см. лист 5	Стакан монтажный CT-9.2	1		
CT-10	см. лист 4	Стакан монтажный CT-10	1		
CT-11	см. лист 4	Стакан монтажный CT-11	2		
CT-12	см. лист 4	Стакан монтажный CT-12	2		
CT-13	см. лист 4	Стакан монтажный CT-13	1		
CT-14	см. лист 4	Стакан монтажный CT-14	1		
CT-15	см. лист 4	Стакан монтажный CT-15	1		
CT-16	см. лист 5	Стакан монтажный CT-16	2		
CT-17	см. лист 6	Стакан монтажный CT-17	6		
CT-18	см. лист 4	Стакан монтажный CT-18	1		
CT-18.1	см. лист 4	Стакан монтажный CT-18.1	1		
CT-19	см. лист 5	Стакан монтажный CT-19	1		
CT-20	см. лист 5	Стакан монтажный CT-20	2		
CT-21	см. лист 5	Стакан монтажный CT-21	2		
CT-22	см. лист 7	Стакан монтажный CT-22	1		
CT-23	см. лист 9	Стакан монтажный CT-23	1		
CT-24	см. лист 9	Стакан монтажный CT-24	1		
CT-25	см. лист 10	Стакан монтажный CT-25	1		
CT-26	см. лист 11	Стакан монтажный CT-26	1		
CT-27	см. лист 12	Стакан монтажный CT-27	1		
CT-28	см. лист 13	Стакан монтажный CT-28	1		
CT-29	см. лист 14	Стакан монтажный CT-29	1		
CT-30	см. лист 14	Стакан монтажный CT-30	1		
CT-31	см. лист 14	Стакан монтажный CT-31	1		
P-1	см. лист 17	Рама металлическая P-1	1		
P-2	см. лист 18	Рама металлическая P-2	1		
P-3	см. лист 18	Рама металлическая P-3	1		
P-4	см. лист 18	Рама металлическая P-4	1		
P-5	см. лист 18	Рама металлическая P-5	1		
P-6	см. лист 18	Рама металлическая P-6	1		
P-7	см. лист 18	Рама металлическая P-7	1		
P-8	см. лист 18	Рама металлическая P-8	1		
P-9	см. лист 18	Рама металлическая P-9	1		
P-10	см. лист 18	Рама металлическая P-10	1		
P-11	см. лист 18	Рама металлическая P-11	1		
P-12	см. лист 18	Рама металлическая P-12	1		
P-13	см. лист 18	Рама металлическая P-13	1		
P-14	см. лист 18	Рама металлическая P-14	1		
P-15	см. лист 18	Рама металлическая P-15	1		
P-16	см. лист 18	Рама металлическая P-16	1		
P-17	см. лист 18	Рама металлическая P-17	1		
P-18	см. лист 18	Рама металлическая P-18	1		
P-19	см. лист 19	Рама металлическая P-19	1		
P-20	см. лист 19	Рама металлическая P-20	1		
P-21	см. лист 20	Рама металлическая P-21	1		
Op-1	см. лист 21	Опора металлическая Op-1	1		
Op-2	см. лист 21	Опора металлическая Op-2	1		
Op-3	см. лист 21	Опора металлическая Op-3	2		
Op-4	см. лист 21	Опора металлическая Op-4	2		
Op-5	см. лист 22	Опора металлическая Op-5	1		

1. Общие данные см. лист 1
2. Технические спецификации стали см. лист 25
3. Привязка к осевым линиям по выпуклому контуру для стаканов, по внешнему контуру для рамных конструкций

09.008.22-КМТО					
СГК, Бурджанская ул. участок 1 (объект - здание перекрестка с улицей Туркестан)					
Имя	Инициалы	Дата	Статус	Лист	Листов
Разработчик	Алиев	11.06.2014	15.24	Р	2
Проверен	Кур	15.06.2014	15.24		
Исполнитель	Гаскорова	15.06.2014	15.24		
Исполнитель	Мамедов	15.06.2014	15.24		

Стакан монтажный СТ-1



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		СТ-1	1	на 1 шт.	399,08
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=1642	6	15,66	93,99
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	12	0,2	2,41
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=1570	8	4,79	38,31
4	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=560	2	5,34	10,68
5	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=965	4	9,21	36,82
6	ГОСТ 19903-2015	-4x80x1580	2	23,81	47,63
7	ГОСТ 19903-2015	-4x935x1580	4	46,39	185,55

1. Общие данные см. лист 1.
2. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов в соответствии с таблицей 38 СП 16.13330.2017.
4. Сварку стального листа поз.6, поз.7 выполнять прерывистым швом с шагом 100x100 мм.

09.008.22-КМ10					
СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)					
Изм.	Кол.ч.	Лист	И док.	Подпись	Дата
Разработал	Логинов				05.24
Проверил	Кузь				05.24
Объект бытового обслуживания					Стация
					Лист
					Листов
Стакан СТ1					Р
					3
					Листов
И. контроль					Гаскарова
					05.24
ГАП					Минакова
					05.24
					"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб

Стаканы монтажные СТ-16, СТ-19, СТ-20

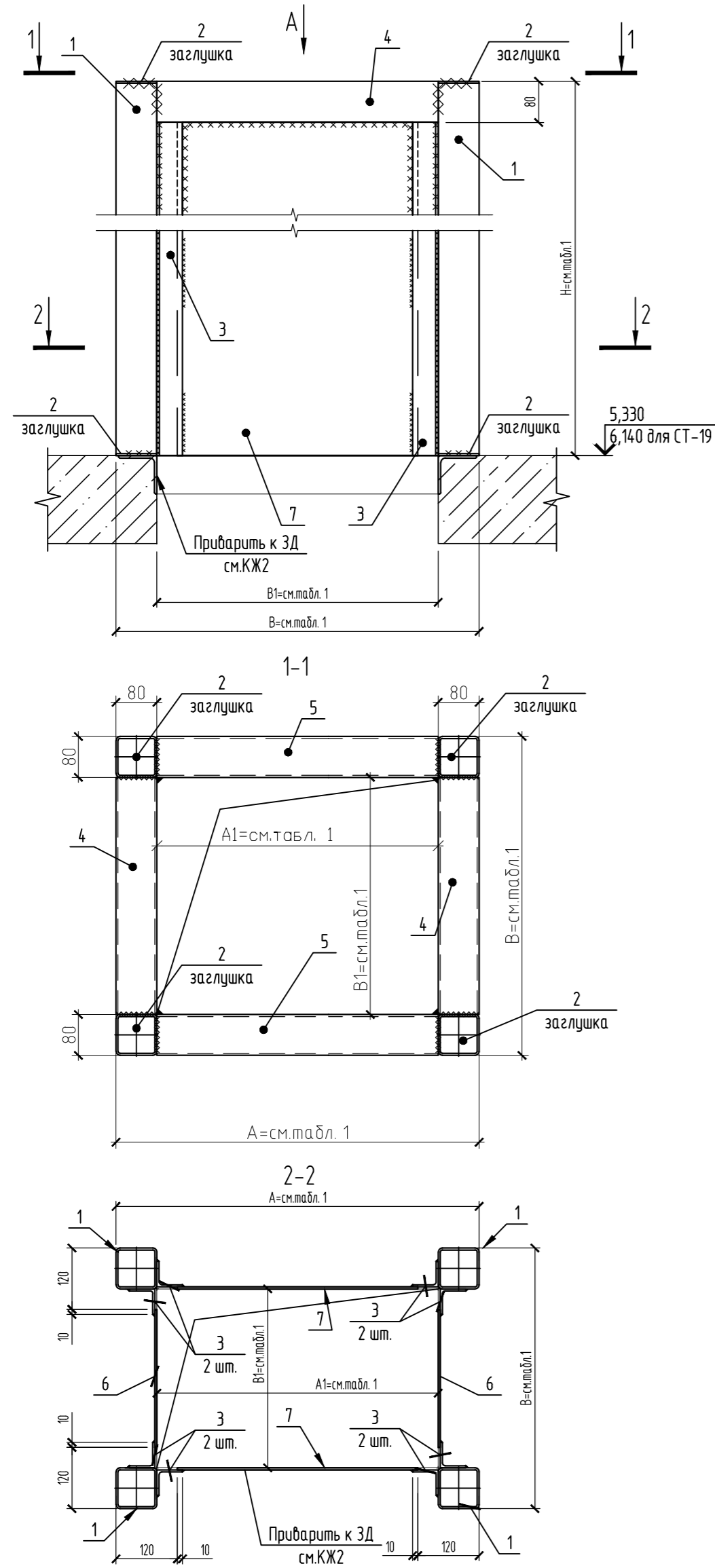


Таблица 1

Поз.	H	A1	B1	A	B	Примечание
СТ-16	1250	750	750	910	910	
СТ-19	1050	750	750	910	910	
СТ-20	1250	600	600	760	760	

Спецификация на СТ-16, СТ-19, СТ-20

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		СТ-16		на 1 шт.	204,63
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=1242	4	11,85	47,39
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	8	0,2	1,61
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=1170	8	3,57	28,55
4	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=750	2	7,15	14,31
5	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=750	2	7,15	14,31
6	ГОСТ 19903-2015	-4 x 670 x 1170	2	24,61	49,23
7	ГОСТ 19903-2015	-4 x 670 x 1170	2	24,61	49,23
		СТ-19		на 1 шт.	175,29
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=1042	4	9,94	39,76
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	8	0,2	1,61
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=970	8	2,96	23,67
4	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=750	2	7,15	14,31
5	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=750	2	7,15	14,31
6	ГОСТ 19903-2015	-4 x 670 x 970	2	20,41	40,81
7	ГОСТ 19903-2015	-4 x 670 x 970	2	20,41	40,81
		СТ-20		на 1 шт.	176,86
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=1242	4	11,85	47,39
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	8	0,2	1,61
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=1170	8	3,57	28,55
4	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=600	2	5,72	11,45
5	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=600	2	5,72	11,45
6	ГОСТ 19903-2015	-4 x 520 x 1170	2	19,1	38,21
7	ГОСТ 19903-2015	-4 x 520 x 1170	2	19,1	38,21

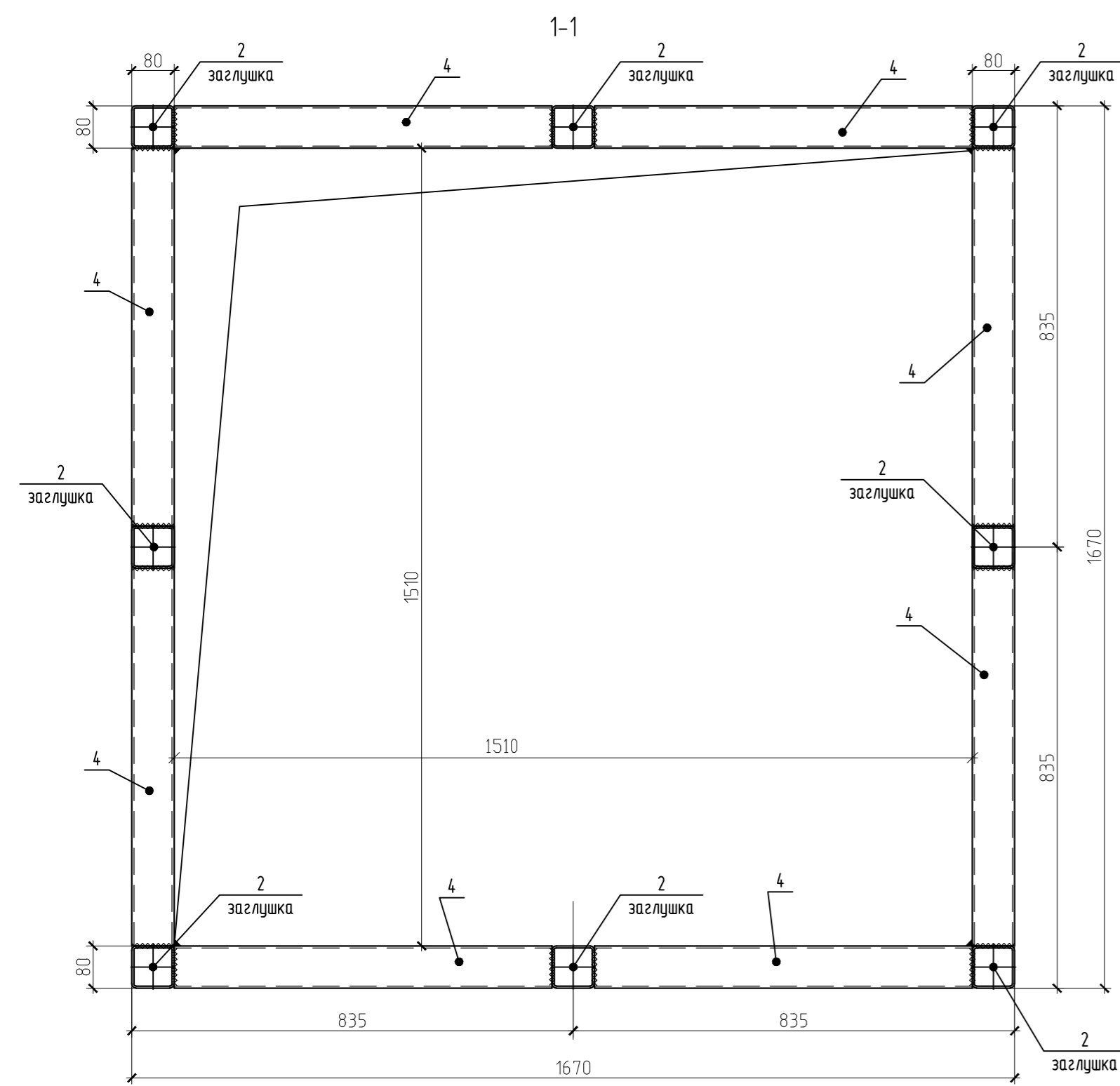
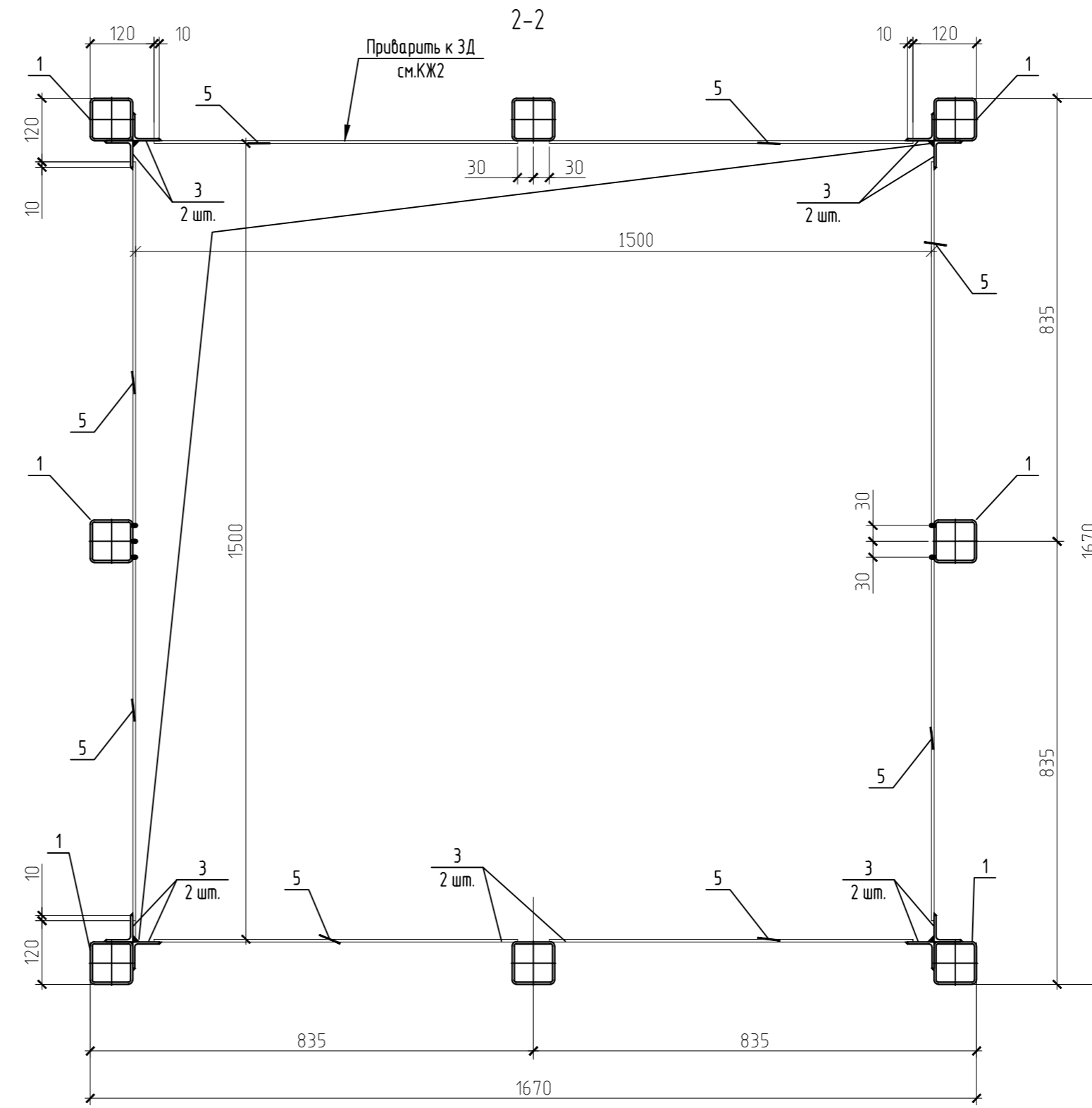
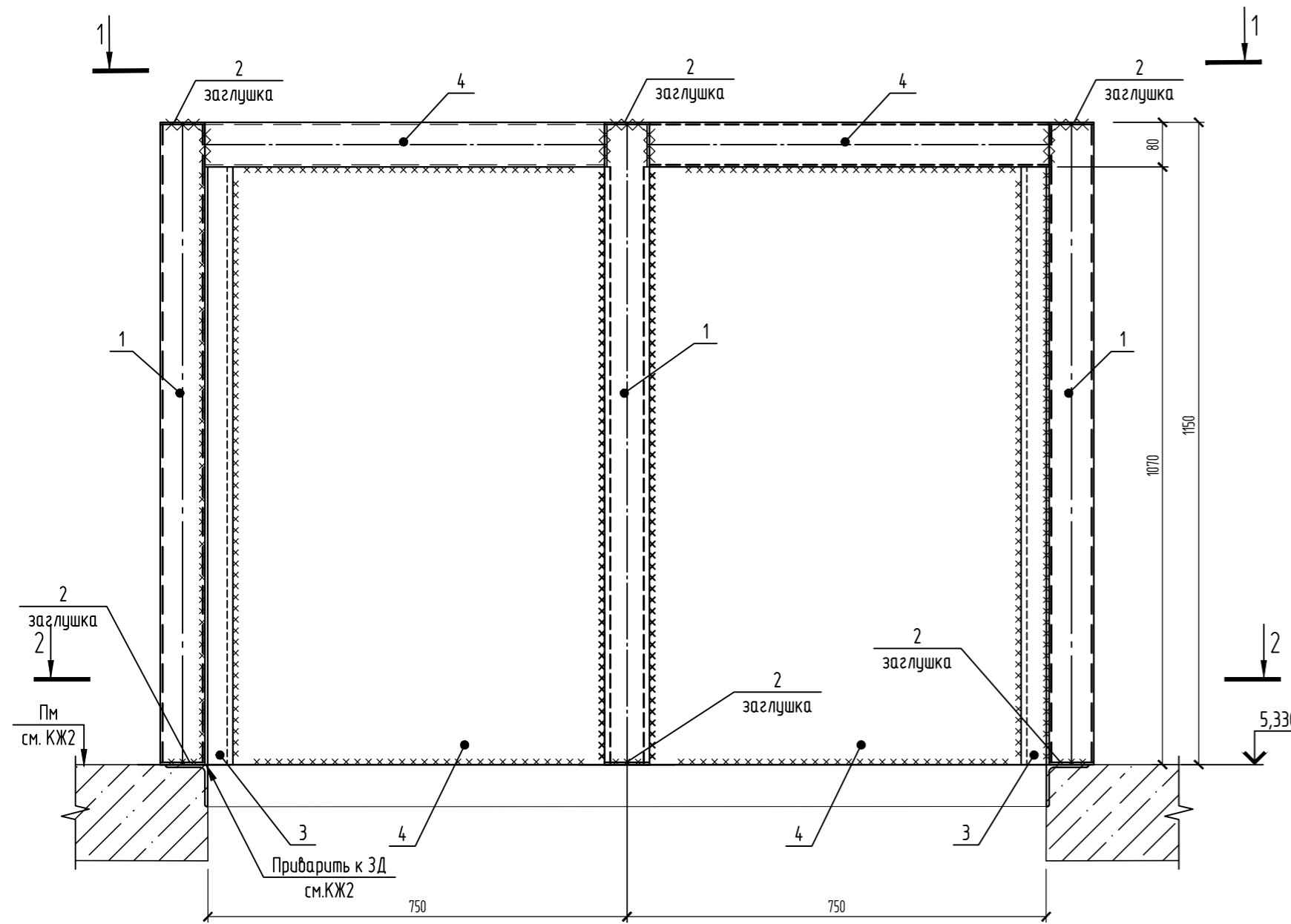
1. Общие данные см. лист 1.
2. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов в соответствии с таблицей 38 СП 16.13330.2017.
4. Сварку стального листа поз.6, поз.7 выполнять прерывистым швом с шагом 100x100 мм.

09.008.22-КМ10					
СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)					
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Логин				05.24
Проверил	Кузь				05.24
Объект бытового обслуживания			Стация	Лист	Листов
			Р	5	
Н. контроль			Гаскарова		
ГАП			Минахова		
			05.24		
			05.24		
Стаканы СТ-16, СТ-19, СТ-20			"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб		

Стакан монтажный СТ-17

Спецификация на СТ-17

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		СТ-17	1	на 1 шт.	355,17
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=1142	8	10,89	87,16
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	16	0,2	3,22
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=1070	8	3,26	26,11
4	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=715	8	6,82	54,57
5	ГОСТ 19903-2015	-4x685x1070	8	23,01	184,12

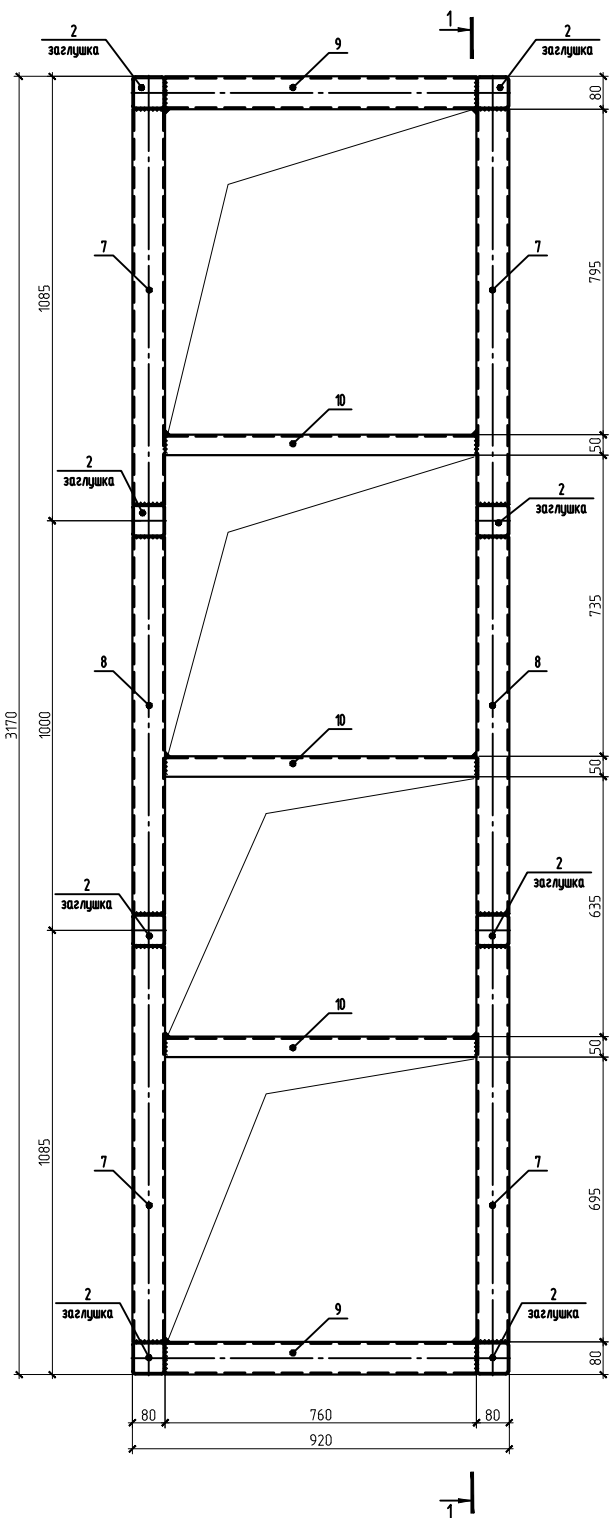


1. Общие данные см. лист 1.
2. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Сварку стального листа поз. 5 выполнять прерывистым швом с шагом 100x100 мм.

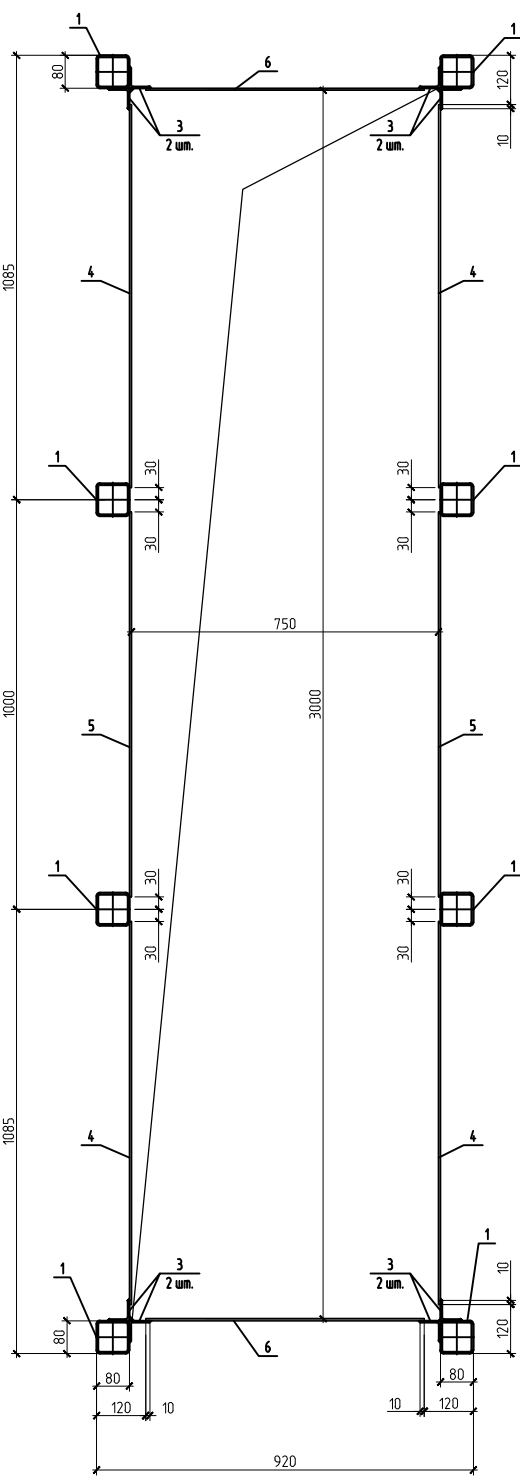
					09.008.22-КМ10				
					СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект бытового обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Логинов				05.24		Р	6	
Проверил	Кузь				05.24	Стакан СТ-17	"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб		
Н. контроль	Гаскарова				05.24				
ГАП	Минакова				05.24				

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		СТ-22		на 1 шт.	359,65
1	ГОСТ 30245-2003	с80x4 1-932	8	8,89	71,13
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	16	0,2	3,22
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 1-860	8	2,62	20,98
4	ГОСТ 19903-2015	-4 x 935 x 860	4	25,25	100,99
5	ГОСТ 19903-2015	-4 x 940 x 860	2	25,38	50,77
6	ГОСТ 19903-2015	-4 x 680 x 860	2	18,36	36,73
7	ГОСТ 30245-2003	с80x4 1-965	4	9,21	36,82
8	ГОСТ 30245-2003	с80x4 1-920	2	8,78	17,55
9	ГОСТ 30245-2003	с80x4 1-760	2	7,25	14,5
10	ГОСТ 8509-93	L50x4 1-760	3	2,32	6,95

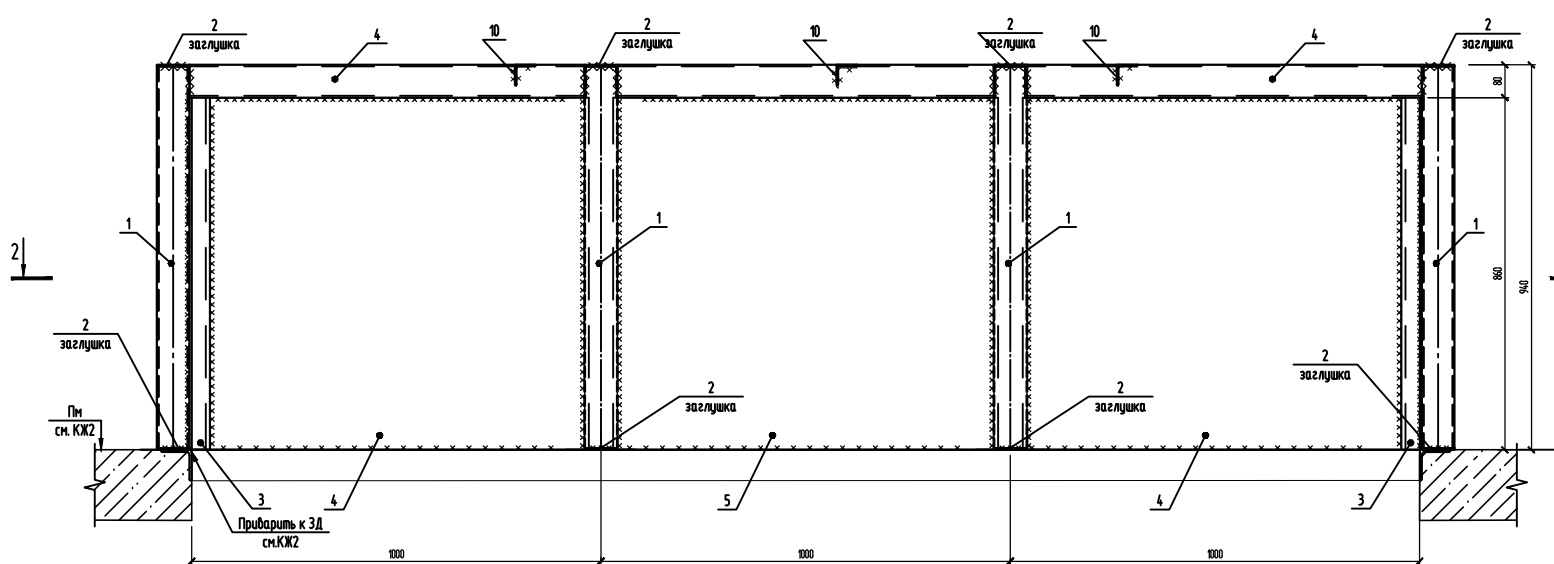
Стакан монтажный СТ-22



2-2



1-1

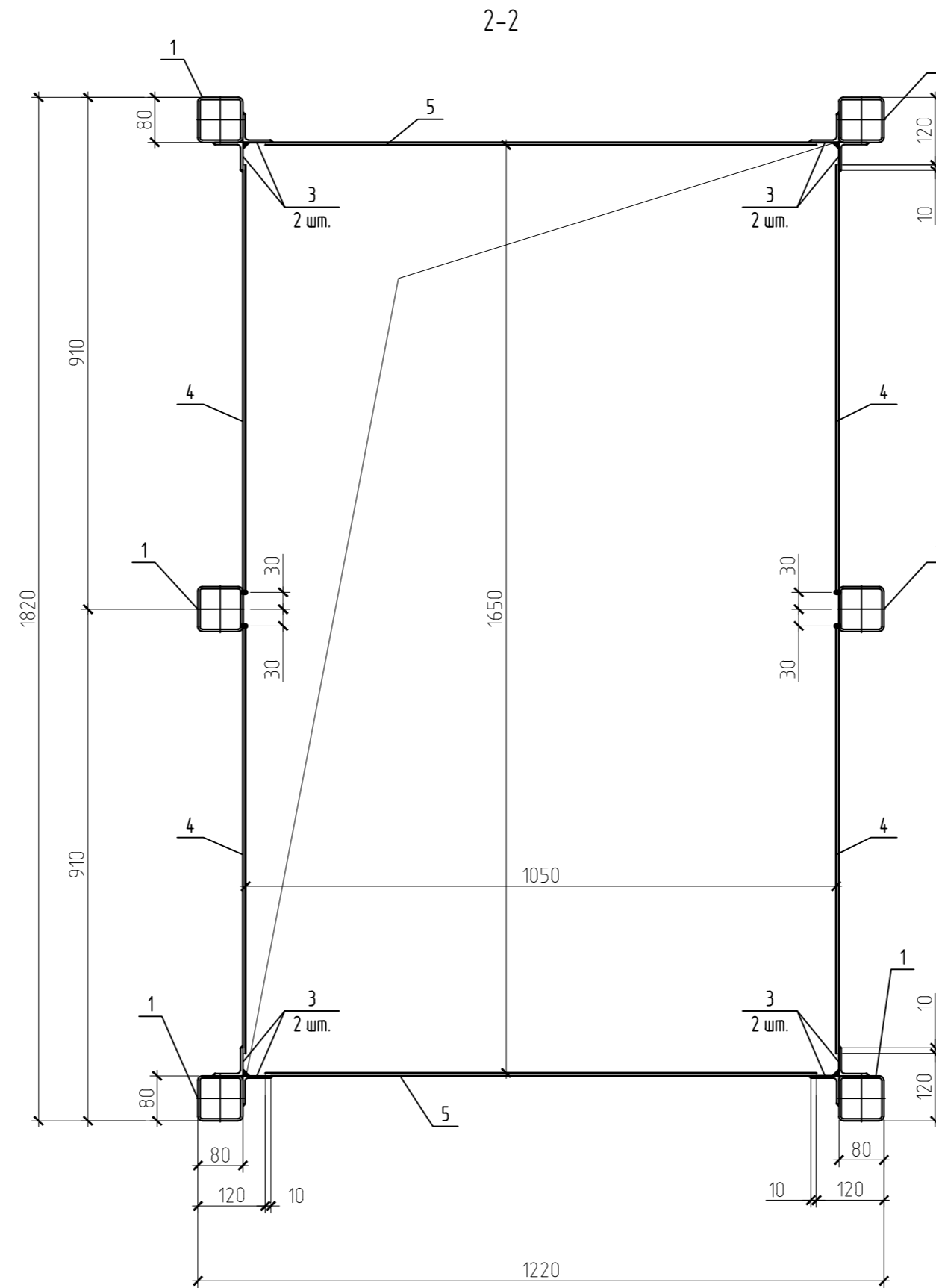
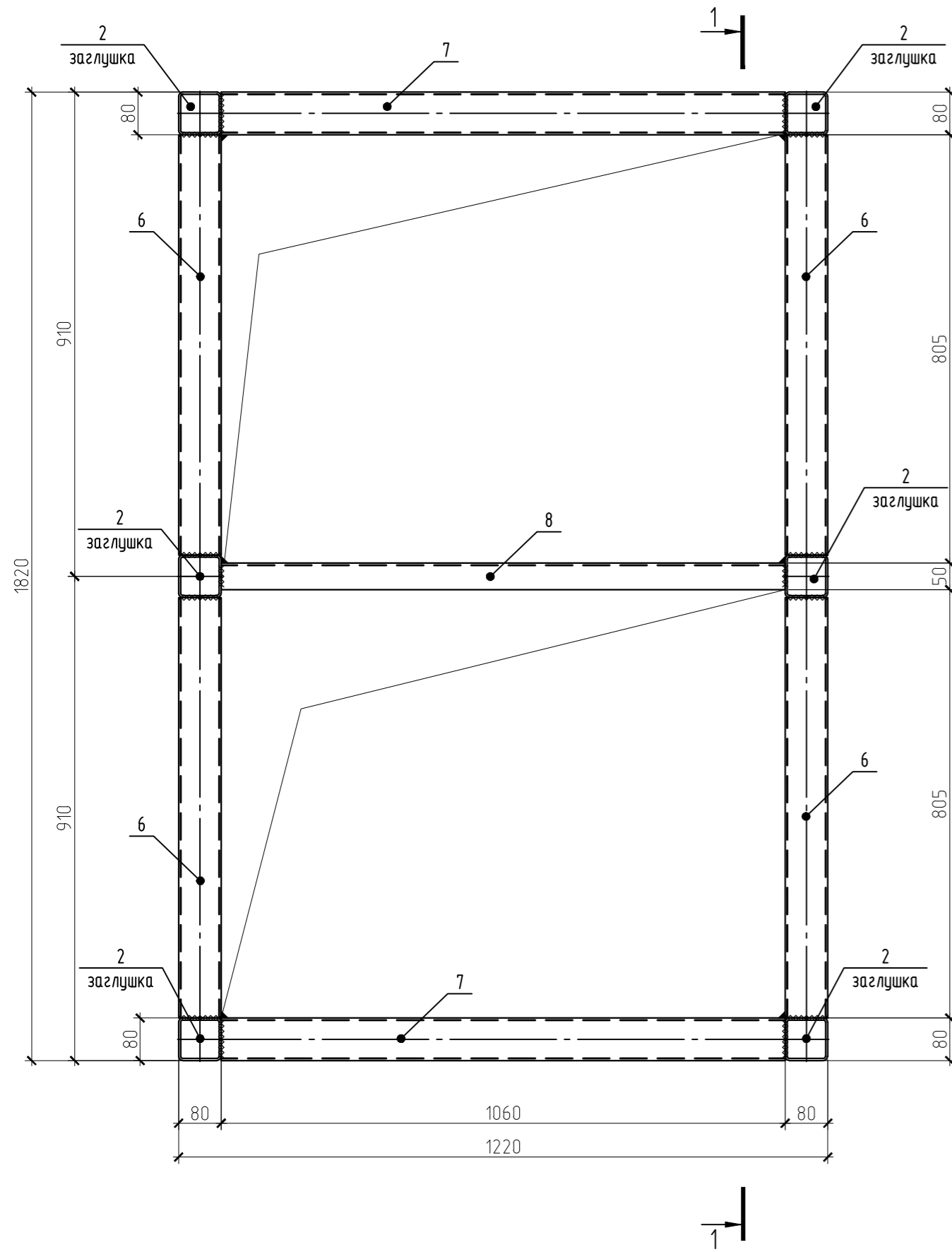


1. Общие данные см. лист 1.
2. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей полнине свариваемых элементов.
4. Сварку стального листа поз.4, поз.5, поз.6 выполнять прерывистым швом с шагом 100x100 мм.

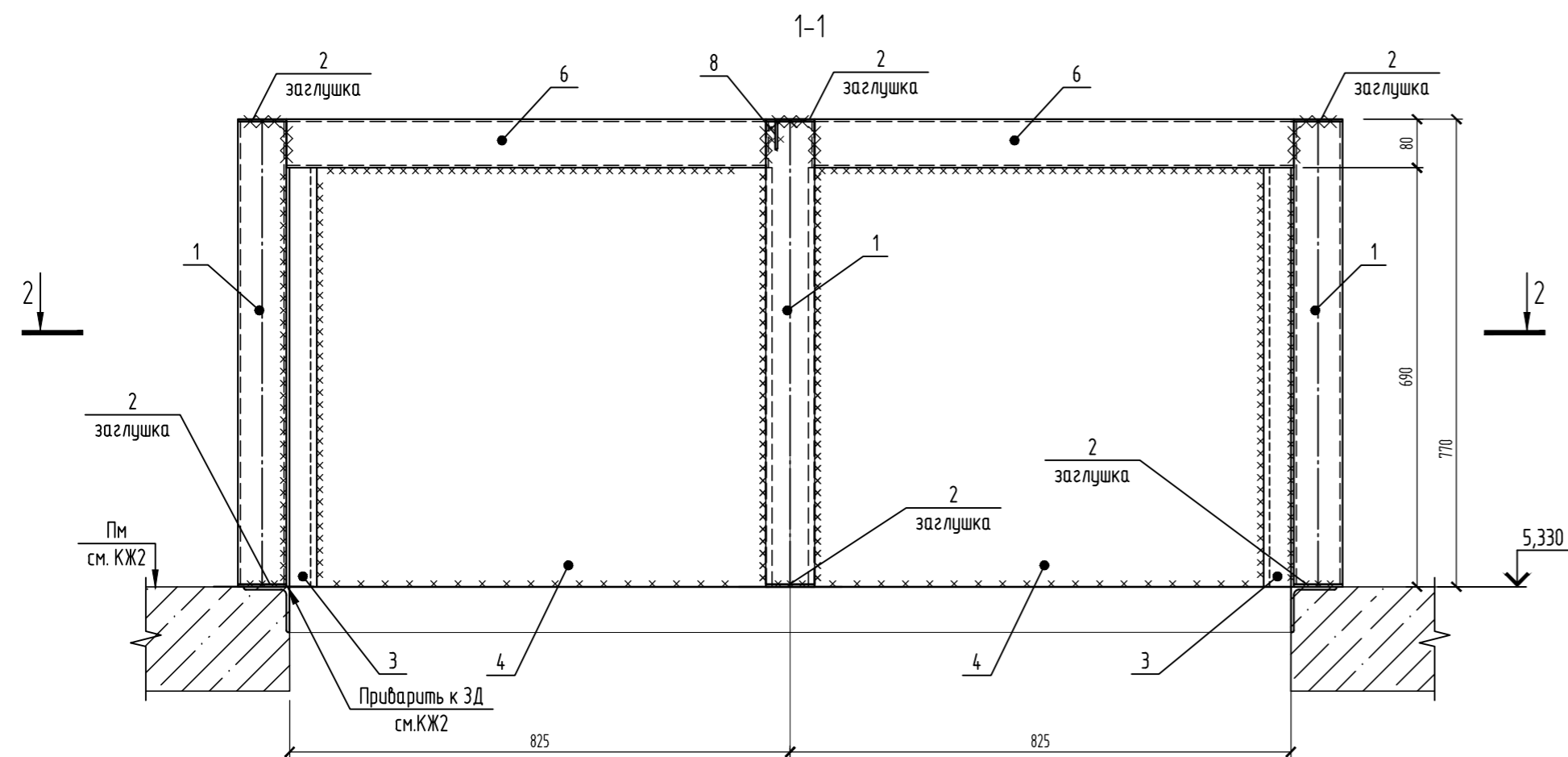
09.008.22-КМ10						СТ-22, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турки)		
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект бытового обслуживания		
Разработал	Логинев				05.24	Склад	Лист	Листов
Проверил	Кузь				05.24	Р	7	
Н. контроль	Гаскарова				05.24	Стакан СТ-22		
ГАП	Минакова				05.24	"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб		

Стакан монтажный СТ-23

Спецификация на СТ-23



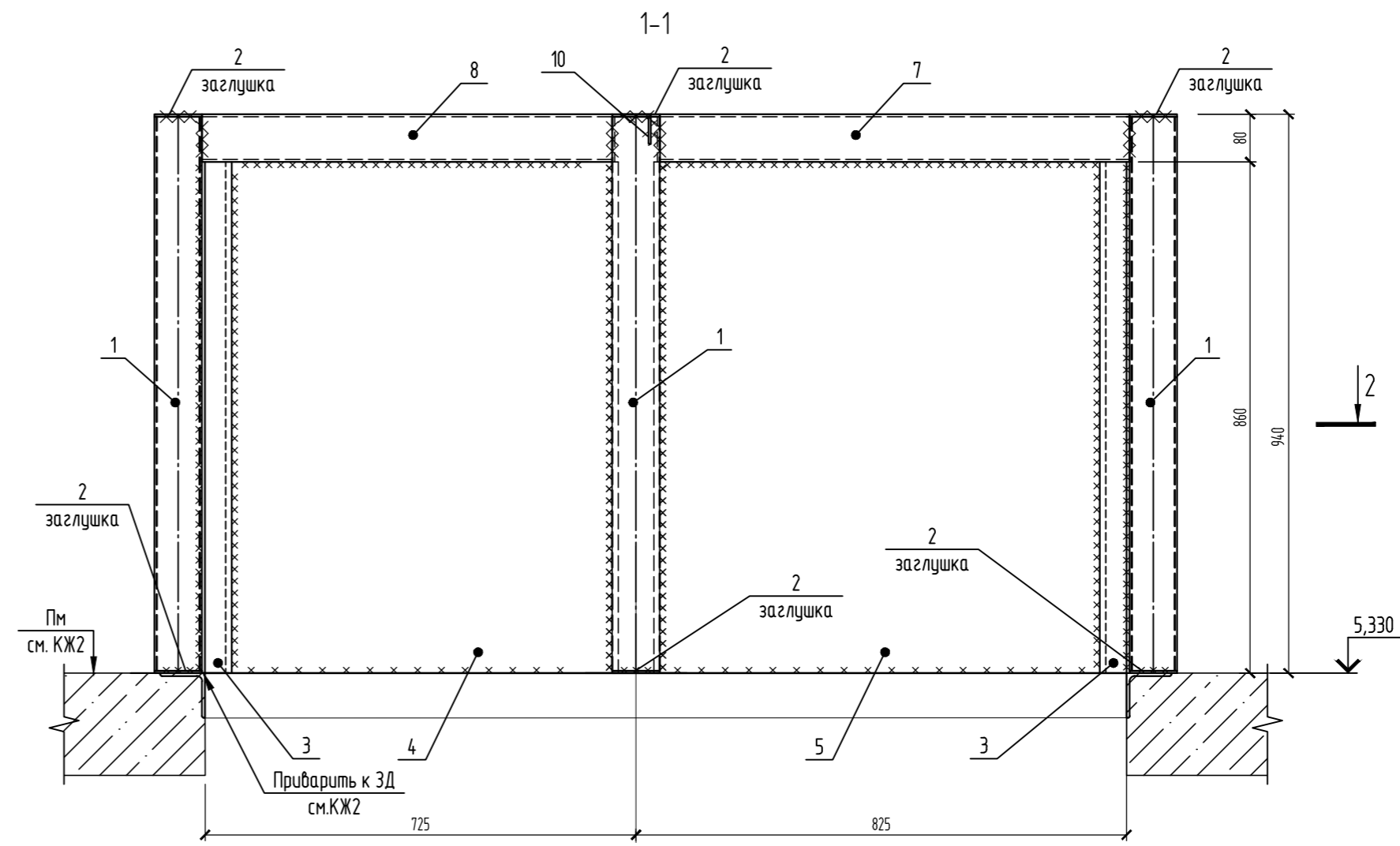
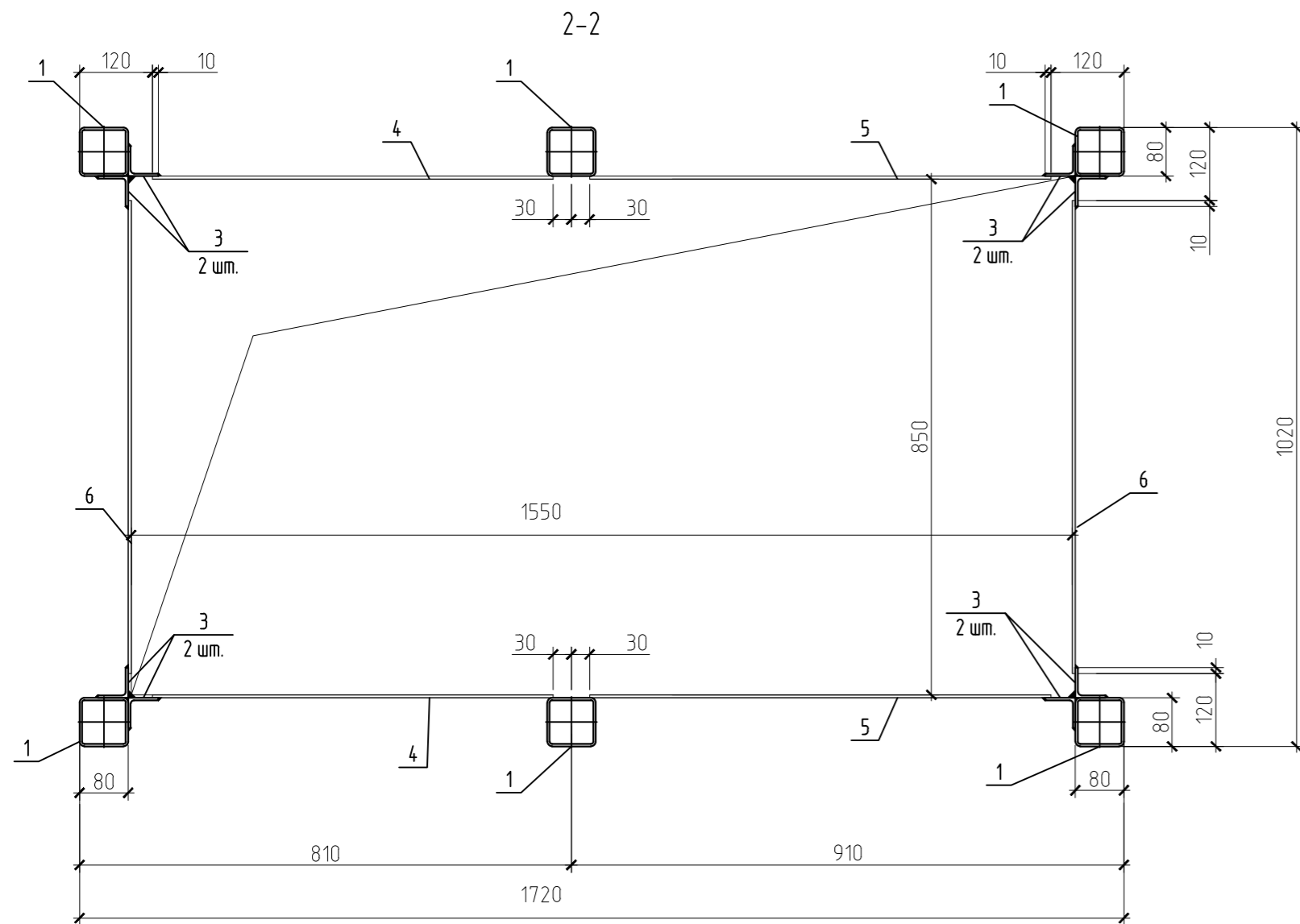
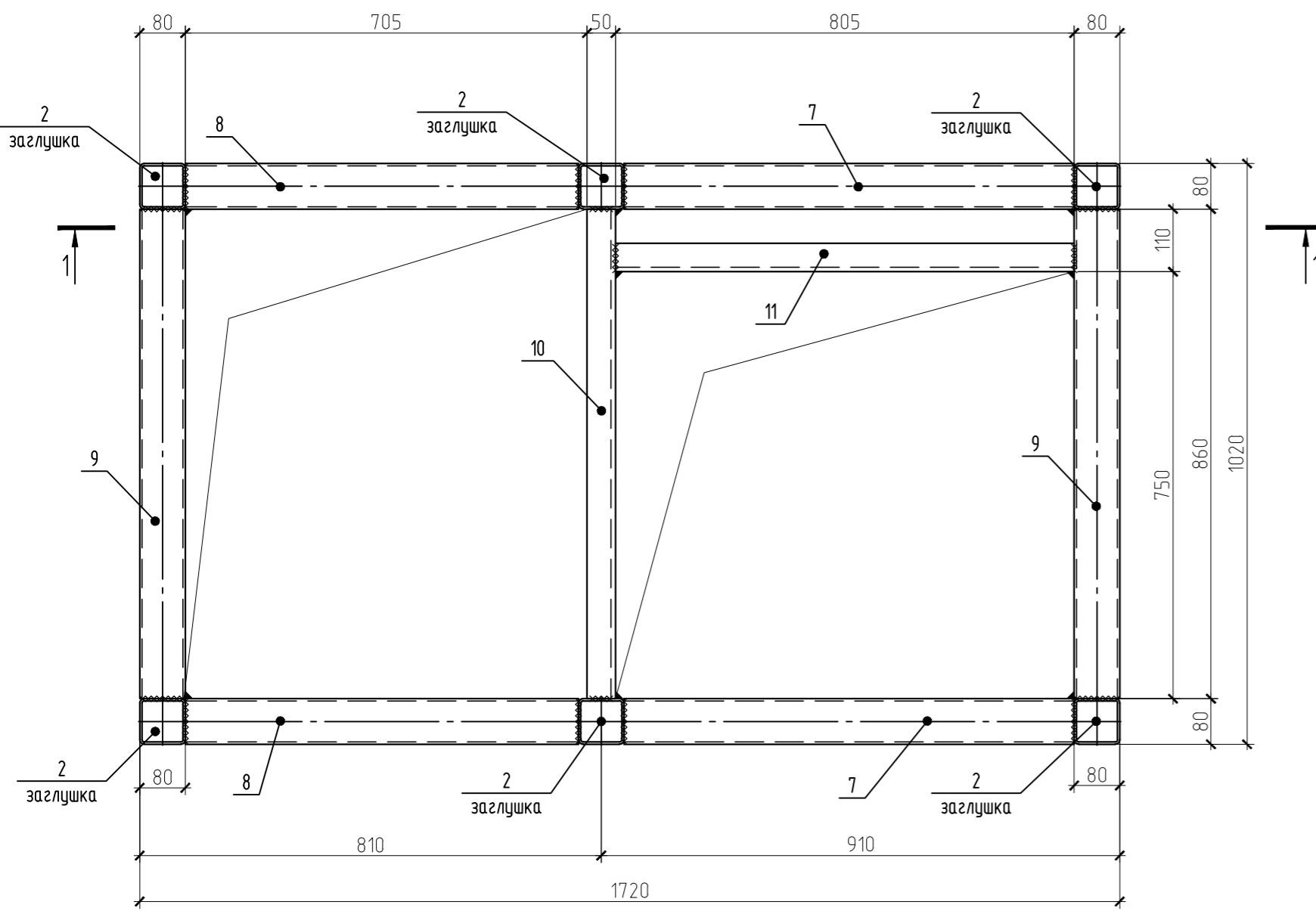
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		СТ-23		на 1 шт.	220,98
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=762	6	7,27	43,62
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	12	0,2	2,41
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=690	8	2,1	16,84
4	ГОСТ 19903-2015	-4 x 760 x 690	4	16,47	65,86
5	ГОСТ 19903-2015	-4 x 980 x 690	2	21,23	42,47
6	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=690	4	6,58	26,33
7	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=1060	2	10,11	20,22
8	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=1060	1	3,23	3,23



1. Общие данные см. лист 1.
2. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Сварку стального листа поз.4, поз.5 выполнять прерывистым швом с шагом 100x100 мм.

09.008.22-КМ10					
СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)					
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Логинов				05.24
Проверил	Кузь				05.24
Н. контроль	Гаскарова				05.24
ГАП	Минакова				05.24
Объект вытового обслуживания				Стадия	Лист
				Р	8
Стакан СТ-23				"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб	

Стакан монтажный СТ-24



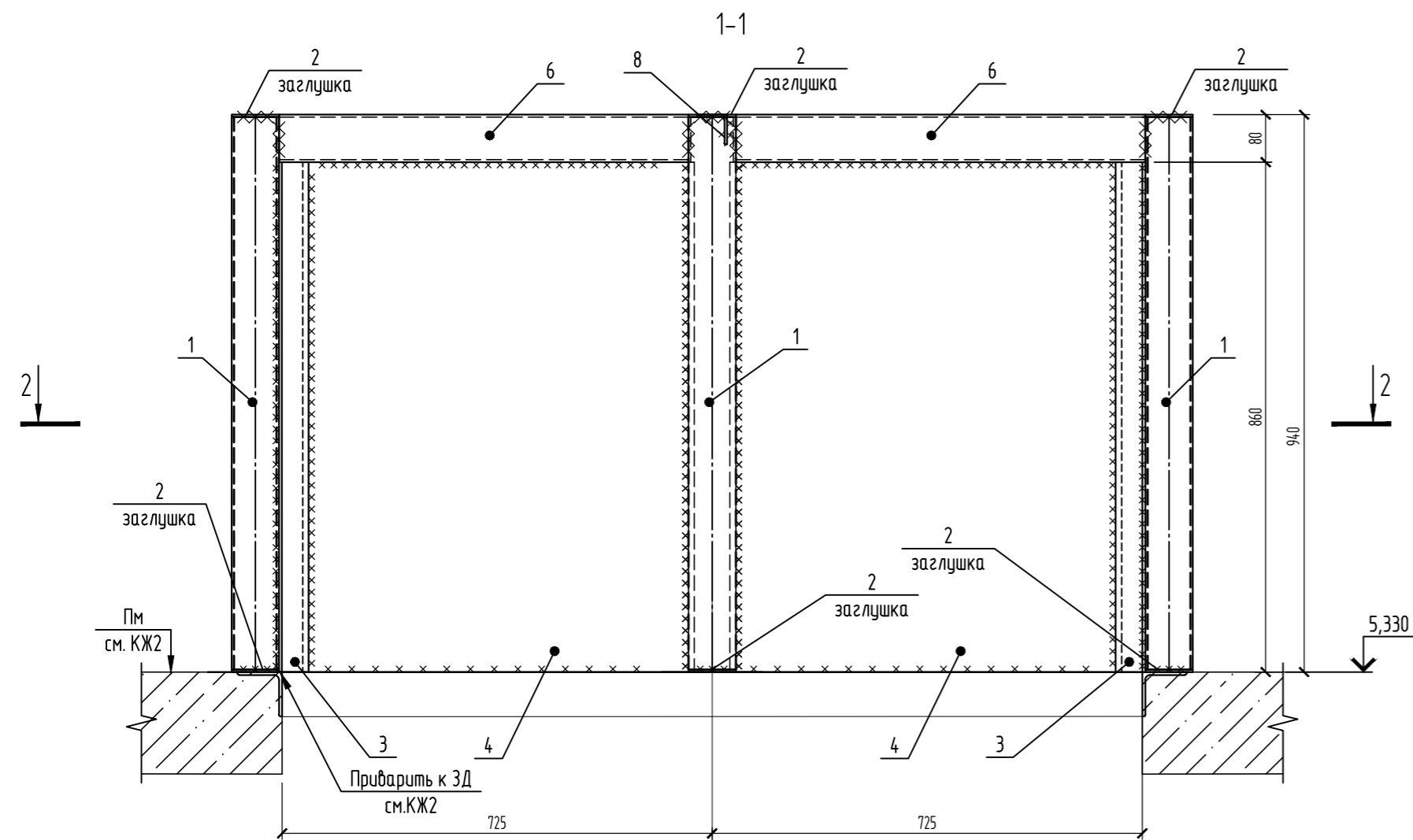
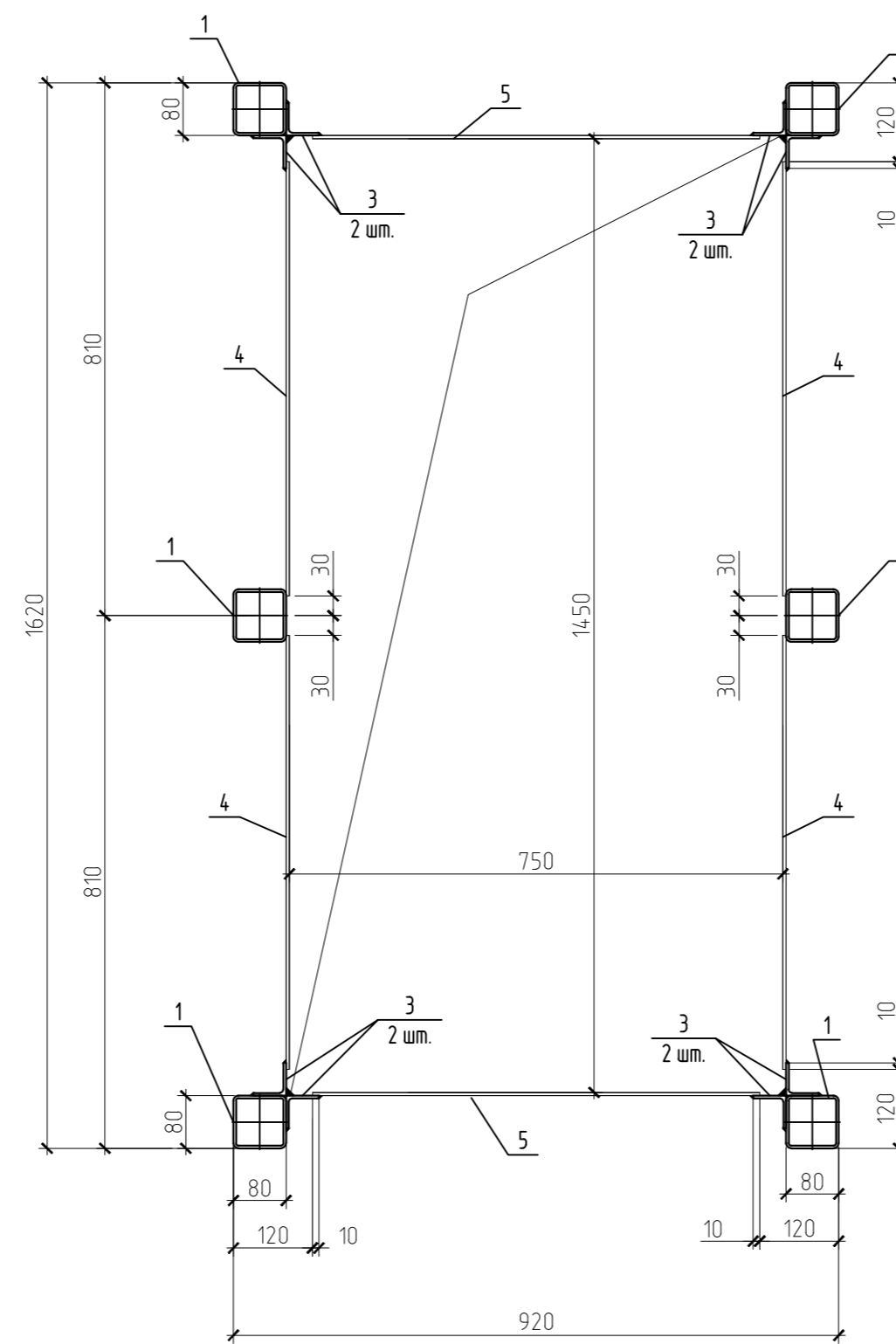
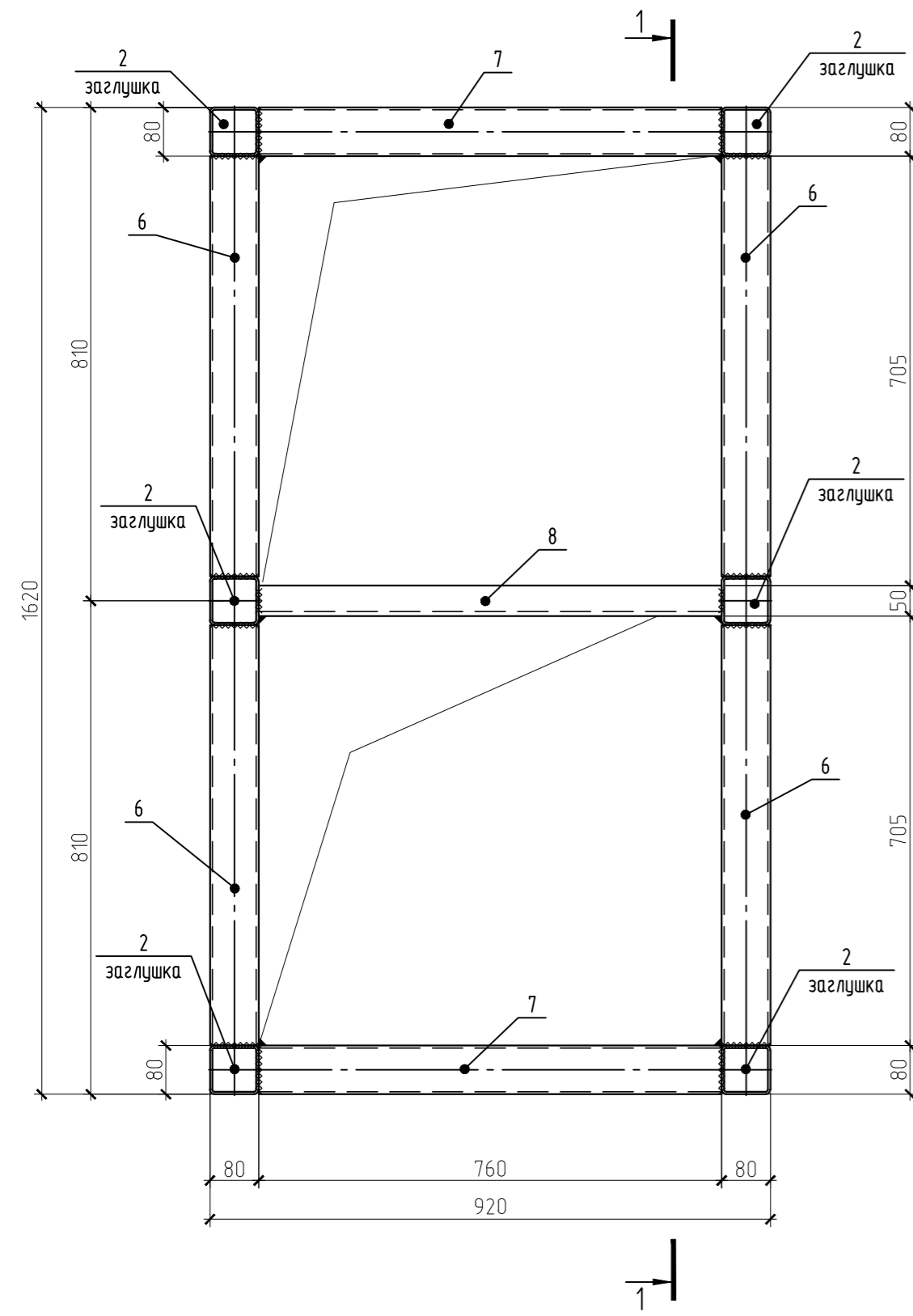
- 1. Общие данные см. лист 1.
- 2. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
- 3. Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
- 4. Сварку стального листа поз.4, поз.5, поз.6 выполнять прерывистым швом с шагом 100х100 мм.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		СТ-24		на 1 шт.	245,29
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=932	6	8,89	53,35
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	12	0,2	2,41
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=860	8	2,62	20,98
4	ГОСТ 19903-2015	-4 x 660 x 860	2	17,82	35,65
5	ГОСТ 19903-2015	-4 x 760 x 860	2	20,52	41,05
6	ГОСТ 19903-2015	-4 x 780 x 860	2	21,06	42,13
7	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=790	2	7,54	15,07
8	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=690	2	6,58	13,17
9	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=860	2	8,2	16,41
10	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=860	1	2,62	2,62
11	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=805	1	2,46	2,46

					09.008.22-КМ10				
					СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект бытового обслуживания	Стация	Лист	Листов
Разработал	Логинов				05.24		Р	9	
Проверил	Кузь				05.24				
Н. контроль	Гаскарова				05.24				
ГАП	Минахова				05.24	Стакан СТ-24		"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб	

Стакан монтажный СТ-25

2-2



Спецификация на СТ-25

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		СТ-25		на 1 шт.	227,91
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=932	6	8,89	53,35
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	12	0,2	2,41
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=860	8	2,62	20,98
4	ГОСТ 19903-2015	-4 x 660 x 860	4	17,82	71,29
5	ГОСТ 19903-2015	-4 x 680 x 860	2	18,36	36,73
6	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=690	4	6,58	26,33
7	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=760	2	7,25	14,5
8	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=760	1	2,32	2,32

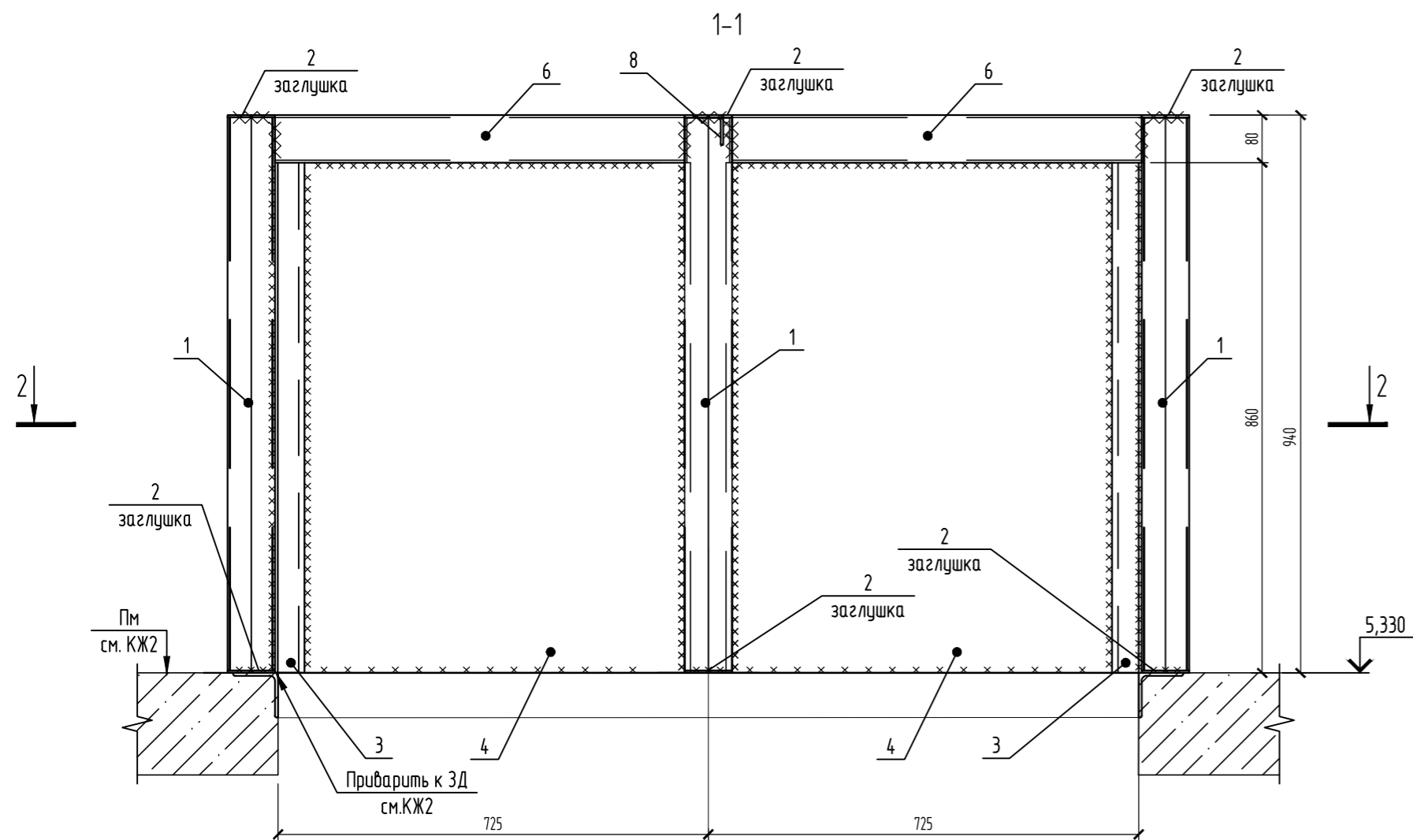
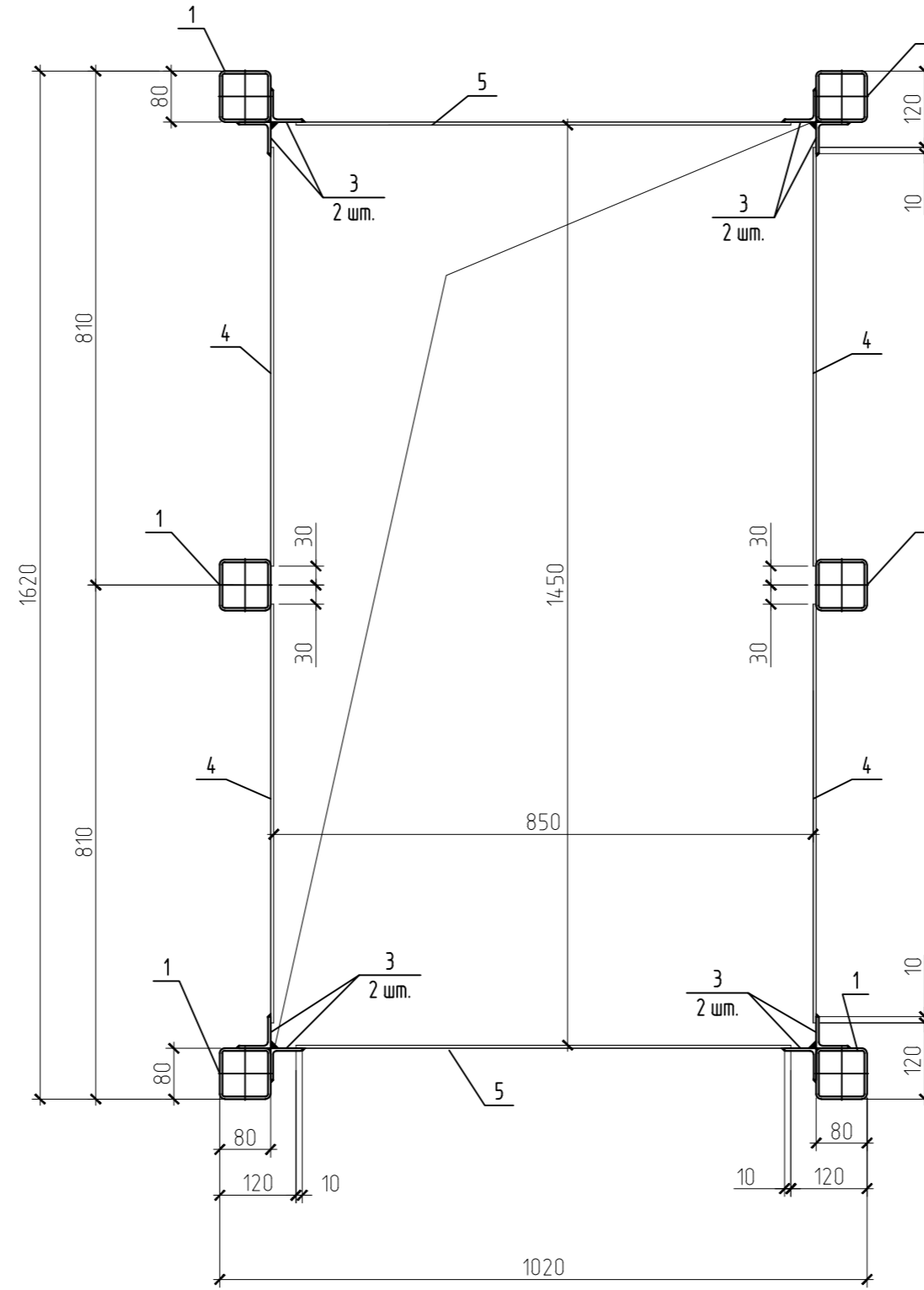
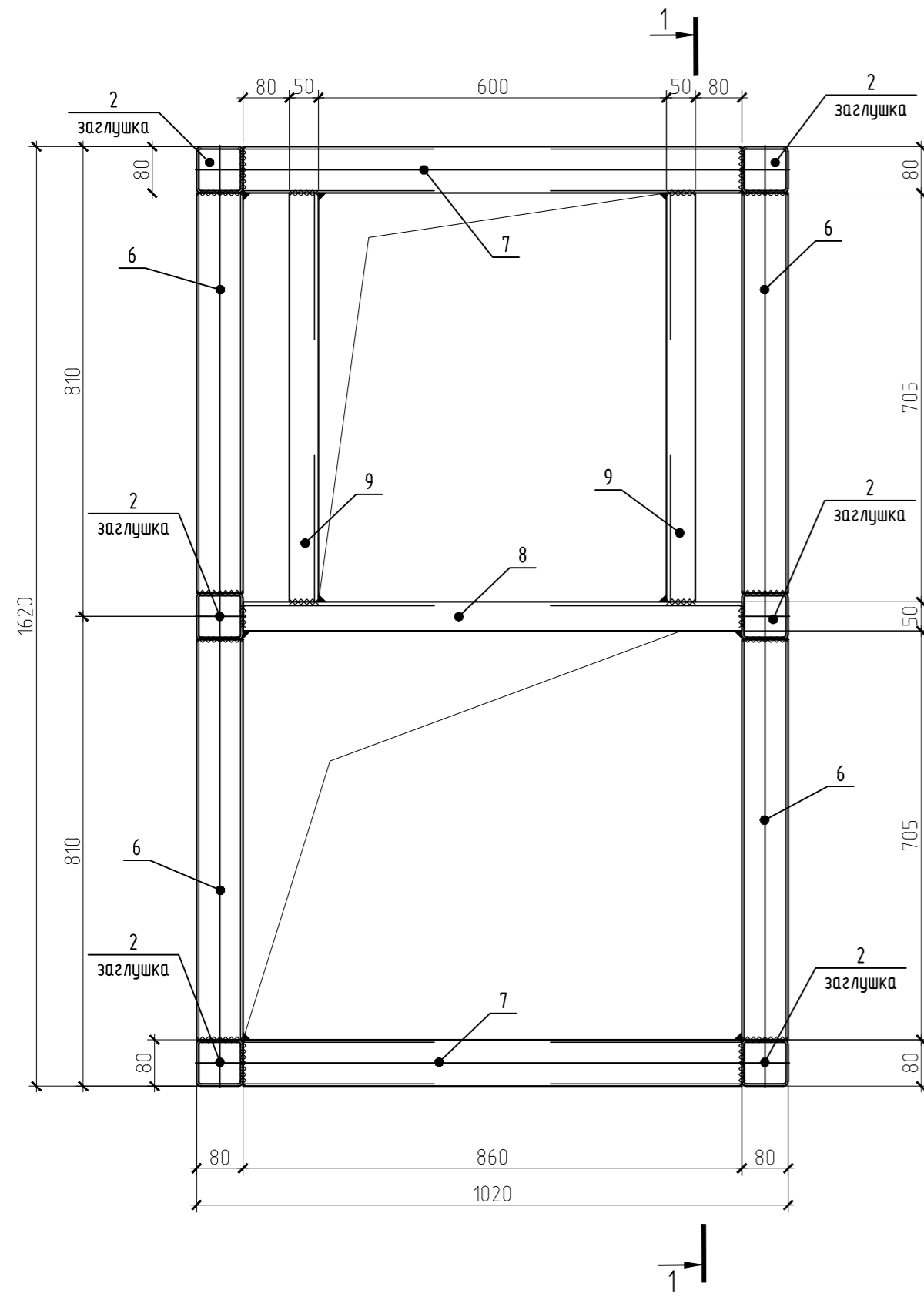
- Общие данные см. лист 1.
- Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
- Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Сварку стального листа поз.4, поз.5 выполнять прерывистым швом с шагом 100x100 мм.

09.008.22-КМ10					
СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)					
Изм.	Колуч.	Лист	И док.	Подпись	Дата
Разработал	Логин				05.24
Проверил	Кузь				05.24
Объект вытового обслуживания					Листов
					Р
					10
Стакан СТ-25					Листов
					10
Н. контроль					Листов
ГАП					10
Гаскарова					05.24
Минахова					05.24
"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб					

Стакан монтажный СТ-26

2-2

Спецификация на СТ-26

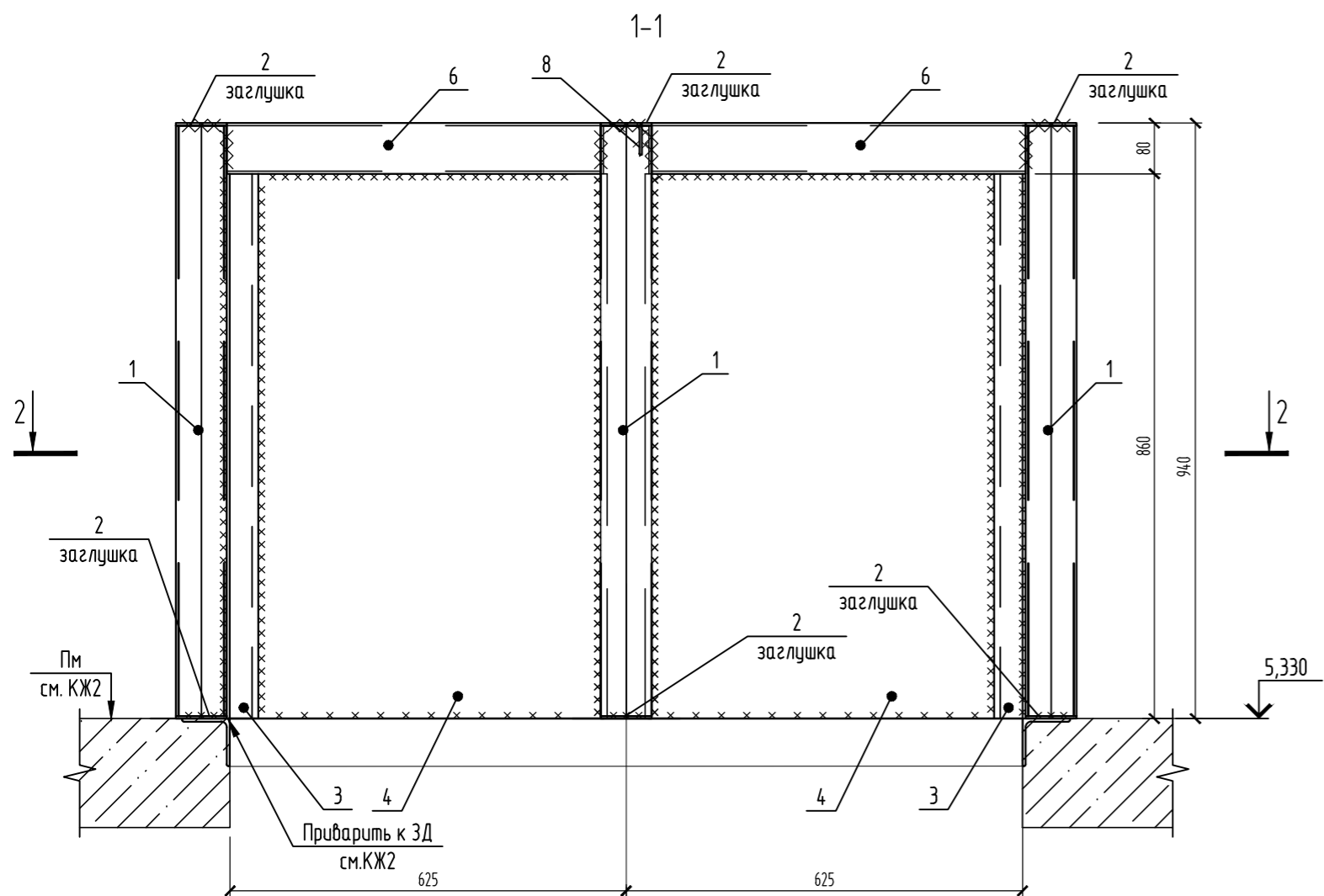
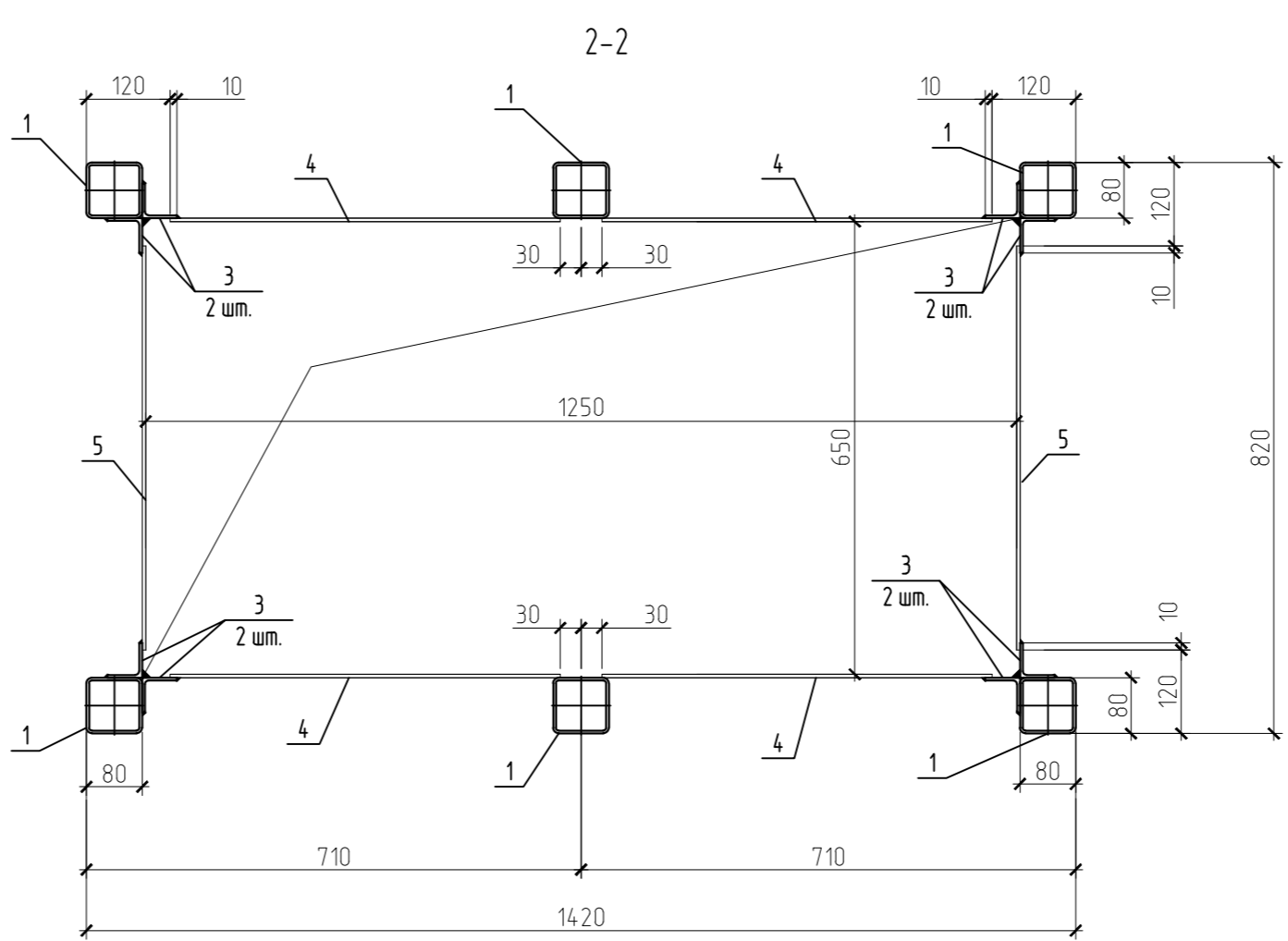
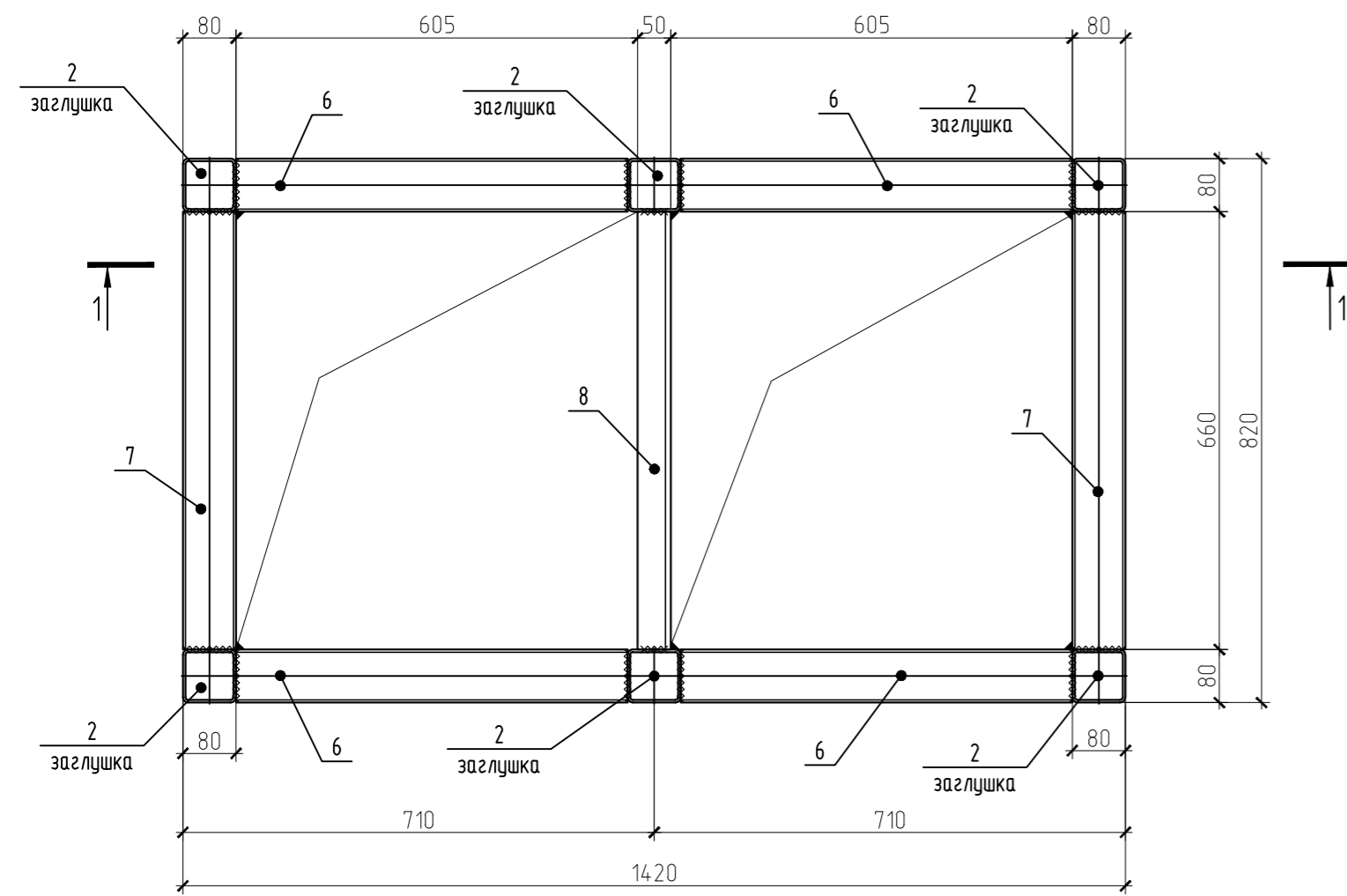


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		СТ-26		на 1 шт.	239,82
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=932	6	8,89	53,35
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	12	0,2	2,41
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=860	8	2,62	20,98
4	ГОСТ 19903-2015	-4 x 660 x 860	4	17,82	71,29
5	ГОСТ 19903-2015	-4 x 780 x 860	2	21,06	42,13
6	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=690	4	6,58	26,33
7	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=860	2	8,2	16,41
8	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=860	1	2,62	2,62
9	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=705	2	2,15	4,3

1. Общие данные см. лист 1.
2. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Сварку стального листа поз.4, поз.5 выполнять прерывистым швом с шагом 100x100 мм.

09.008.22-КМ10					
СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)					
Изм.	Колуч.	Лист	И док.	Подпись	Дата
Разработал	Логинов				05.24
Проверил	Кузь				05.24
Н. контроль			Гаскарова		05.24
ГАП			Минахова		05.24
Объект вытового обслуживания				Р	11
Стакан СТ-26				"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб	

Стакан монтажный СТ-27



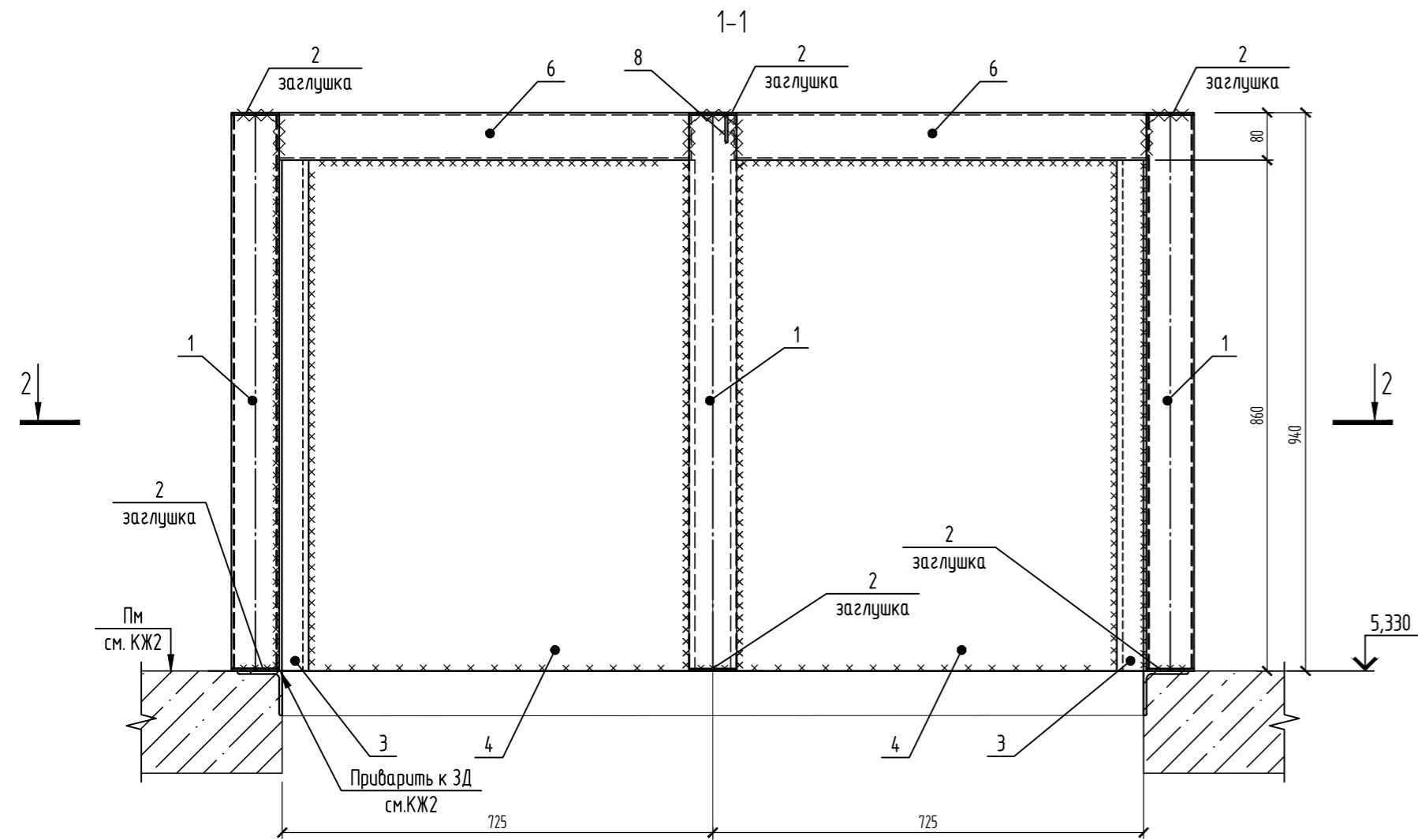
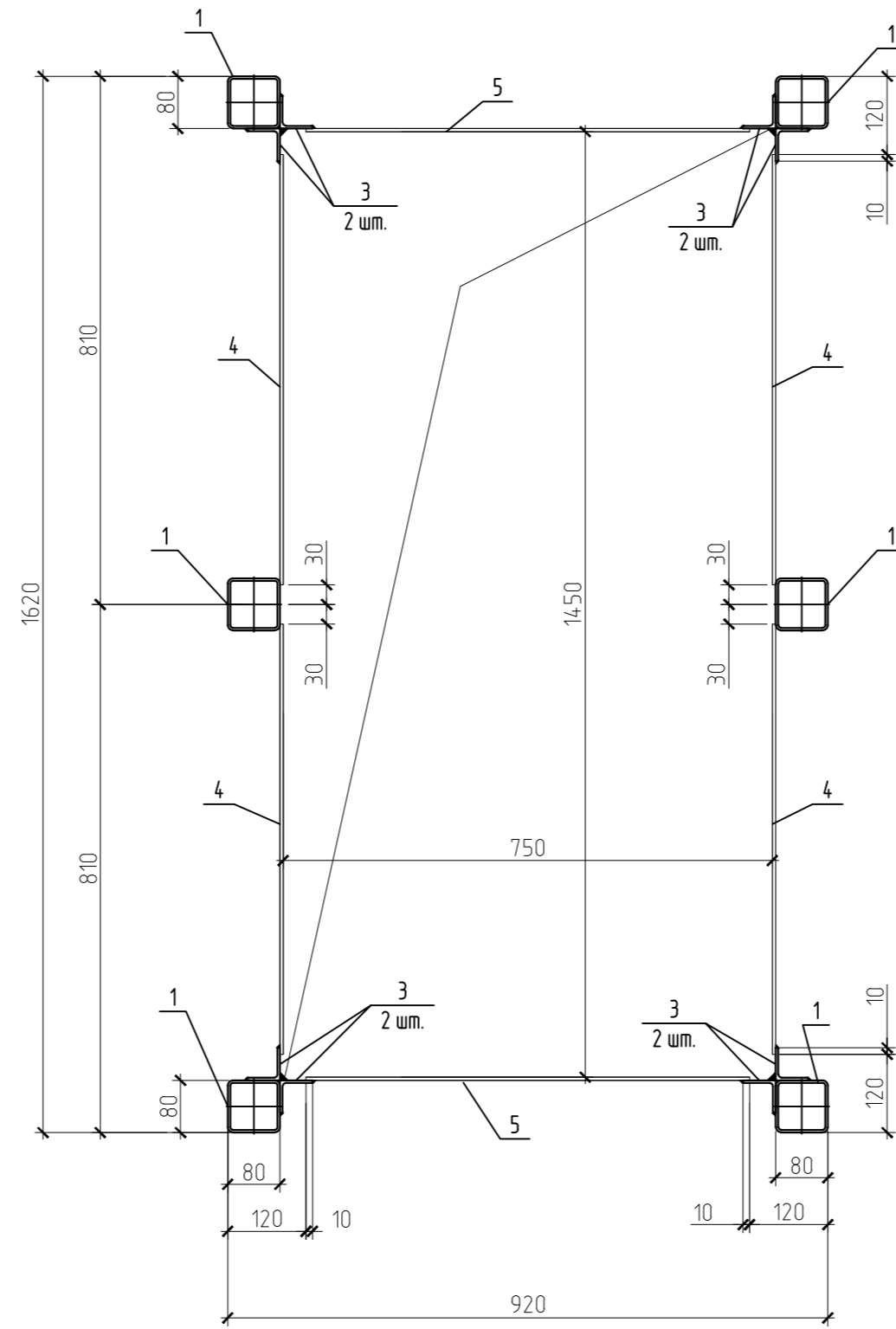
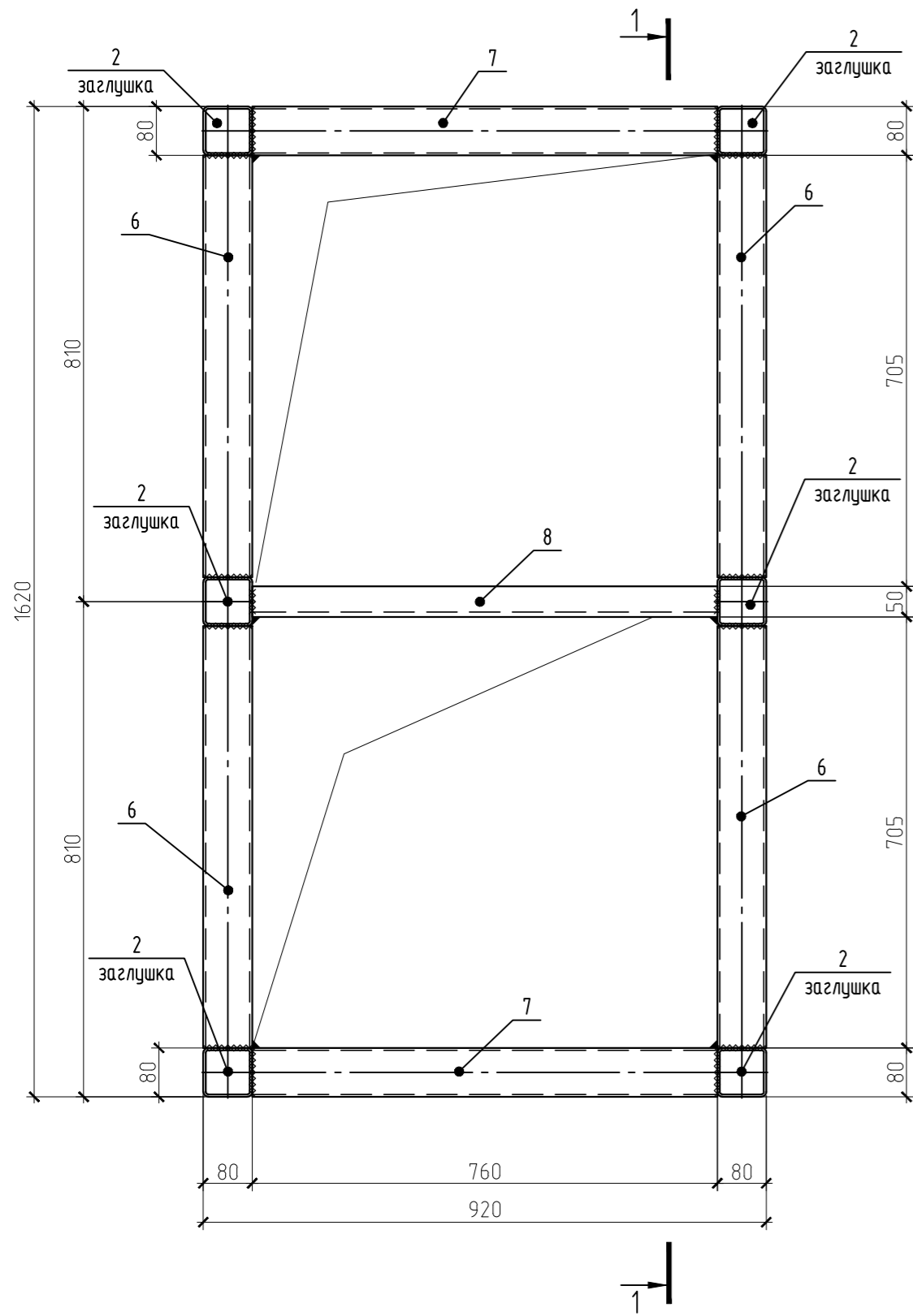
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		СТ-27		на 1 шт.	205,68
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=932	6	8,89	53,35
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	12	0,2	2,41
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=860	8	2,62	20,98
4	ГОСТ 19903-2015	-4 x 560 x 860	4	15,12	60,49
5	ГОСТ 19903-2015	-4 x 580 x 860	2	15,66	31,32
6	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=590	4	5,63	22,51
7	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=660	2	6,3	12,59
8	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=660	1	2,01	2,01

1. Общие данные см. лист 1.
2. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Сварку стального листа поз. 4, поз. 5 выполнять прерывистым швом с шагом 100x100 мм.

						09.008.22-КМ10			
						СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)			
Изм.	Колуч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект вытового обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Логинов				05.24		Р	12	
Проверил	Кузь				05.24				
Н. контроль	Гаскарова				05.24	Стакан СТ-27	"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб		
ГАП	Минахова				05.24				

Стакан монтажный СТ-28

2-2



Спецификация на СТ-28

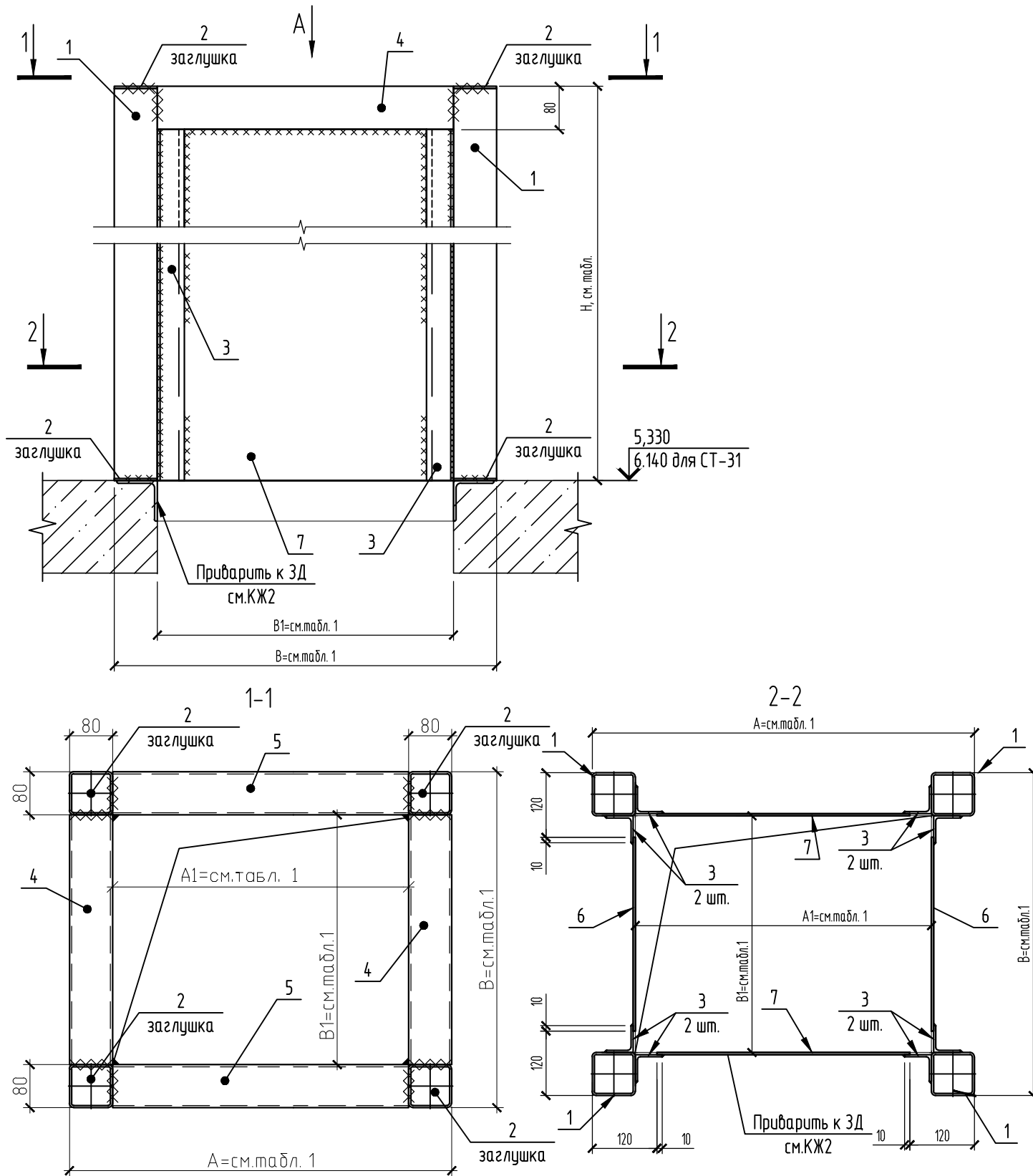
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		СТ-28		на 1 шт.	227,91
1	ГОСТ 30245-2003	Ø80x4 l=932	6	8,89	53,35
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	12	0,2	2,41
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=860	8	2,62	20,98
4	ГОСТ 19903-2015	-4 x 660 x 860	4	17,82	71,29
5	ГОСТ 19903-2015	-4 x 680 x 860	2	18,36	36,73
6	ГОСТ 30245-2003	Ø80x4 l=690	4	6,58	26,33
7	ГОСТ 30245-2003	Ø80x4 l=760	2	7,25	14,5
8	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=760	1	2,32	2,32

1. Общие данные см. лист 1.
2. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Сварку стального листа поз.4, поз.5 выполнять прерывистым швом с шагом 100x100 мм.

					09.008.22-КМ10				
					СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)				
Изм.	Колуч	Лист	И док.	Подпись	Дата	Объект бытового обслуживания	Стация	Лист	Листов
Разработал	Логачев				05.24		Р	13	
Проверил	Кузь				05.24	Стакан СТ-28	"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб		
Н. контроль	Гаскарова				05.24				
ГАП	Минаякова				05.24				

Стаканы монтажные

СТ-29...СТ-31



1. Общие данные см. лист 1.
2. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Сварку стального листа поз.6, поз.7 выполнять прерывистым швом с шагом 100x100 мм.

Спецификация на СТ-29...СТ-31

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		СТ-29, СТ-30		на 1 шт.	128,54
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=1132	4	10,8	43,2
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	8	0,2	1,61
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=1060	8	3,23	25,86
4	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=400	2	3,82	7,63
5	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=400	2	3,82	7,63
6	ГОСТ 19903-2015	-4 x 320 x 1060	2	10,65	21,3
7	ГОСТ 19903-2015	-4 x 320 x 1060	2	10,65	21,3
		СТ-31		на 1 шт.	92,47
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=922	4	8,8	35,18
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	8	0,2	1,61
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=850	8	2,59	20,74
4	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=300	2	2,86	5,72
5	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=300	2	2,86	5,72
6	ГОСТ 19903-2015	-4 x 220 x 850	2	5,87	11,74
7	ГОСТ 19903-2015	-4 x 220 x 850	2	5,87	11,74

Таблица 1

Поз.	H	A1	B1	A	B	Примечание
СТ-29	1140	400	400	560	560	
СТ-30	1140	400	400	560	560	
СТ-31	930	300	300	460	460	

						09.008.22-КМ10			
						СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект бытового обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Логинов				05.24		Р	14	
Проверил	Кузь				05.24	Стаканы СТ-29...СТ-31	"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб		
Н. контроль	Гаскарова				05.24				
ГАП	Минакова				05.24				

Стаканы монтажные
СТ-6, СТ-8.1, СТ-9.1, СТ-9.2

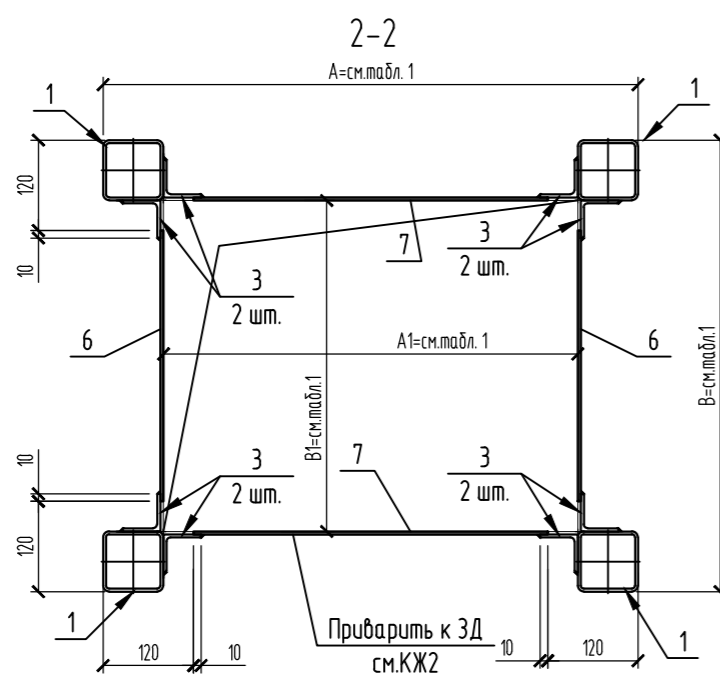
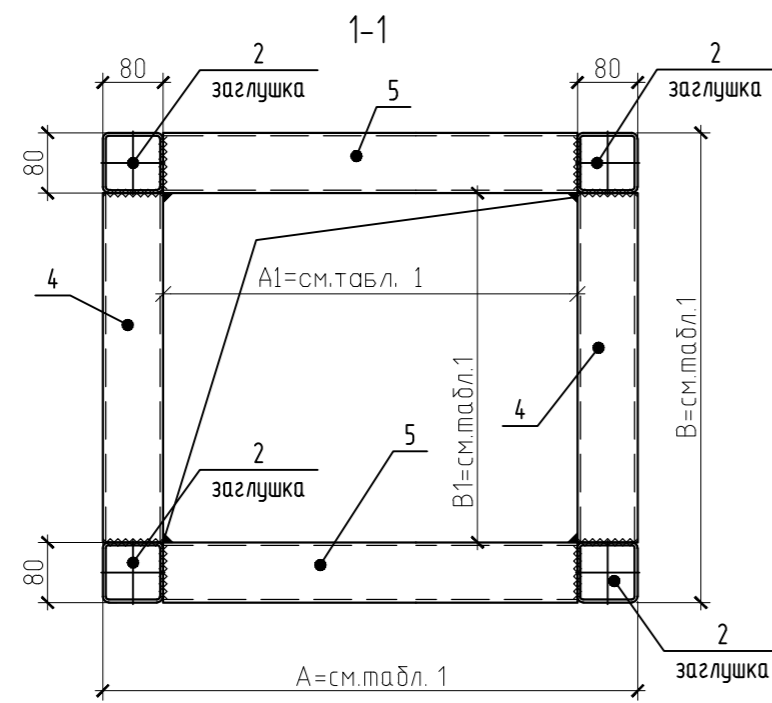
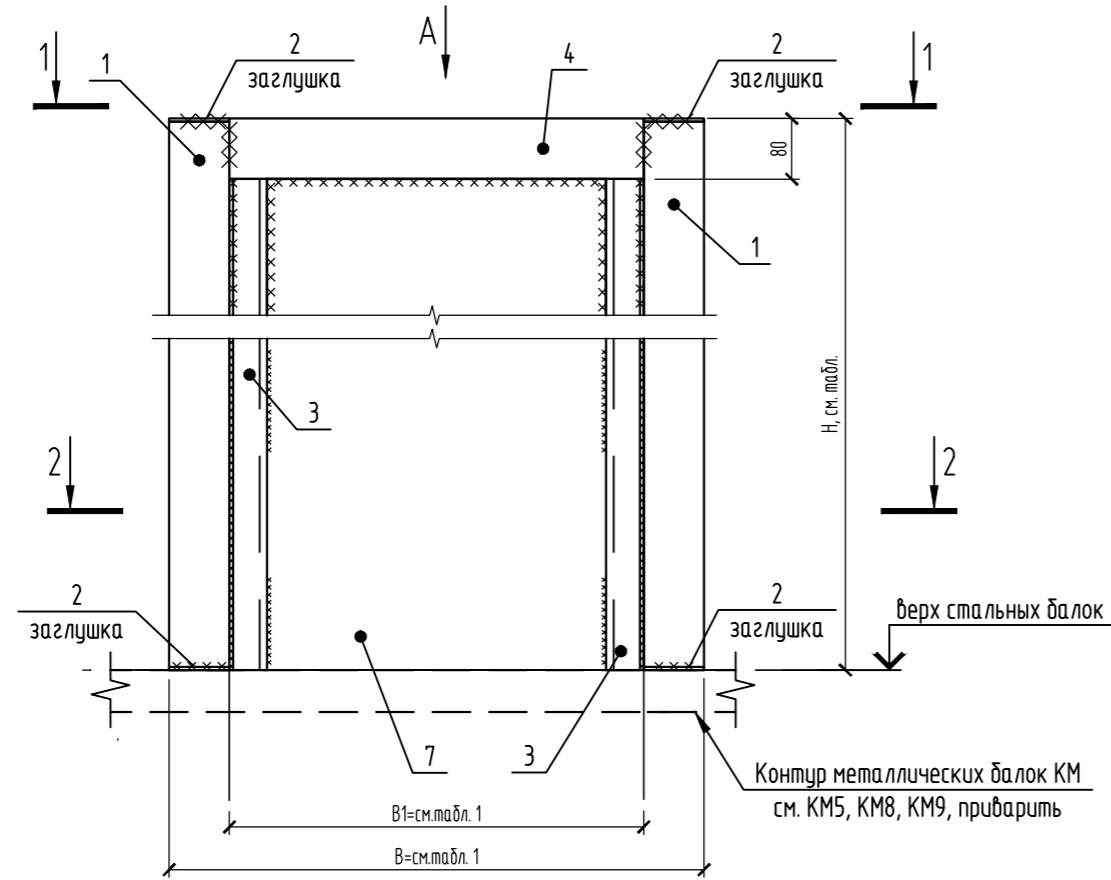


Таблица 1

Поз.	H	A1	B1	A	B	Примечание
СТ-6	880	400	400	560	560	
СТ-8.1	700	380	380	540	540	
СТ-9.1	900	400	400	560	560	
СТ-9.2	900	300	300	460	460	

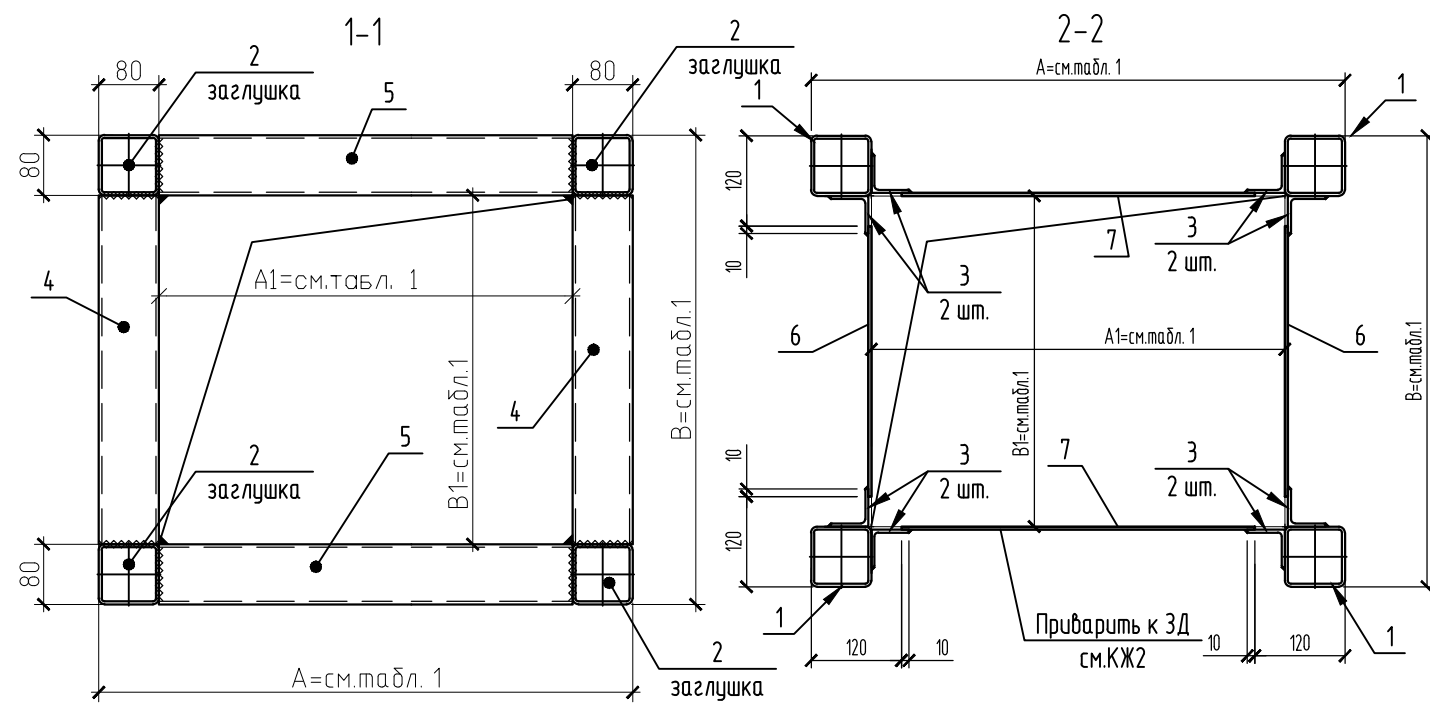
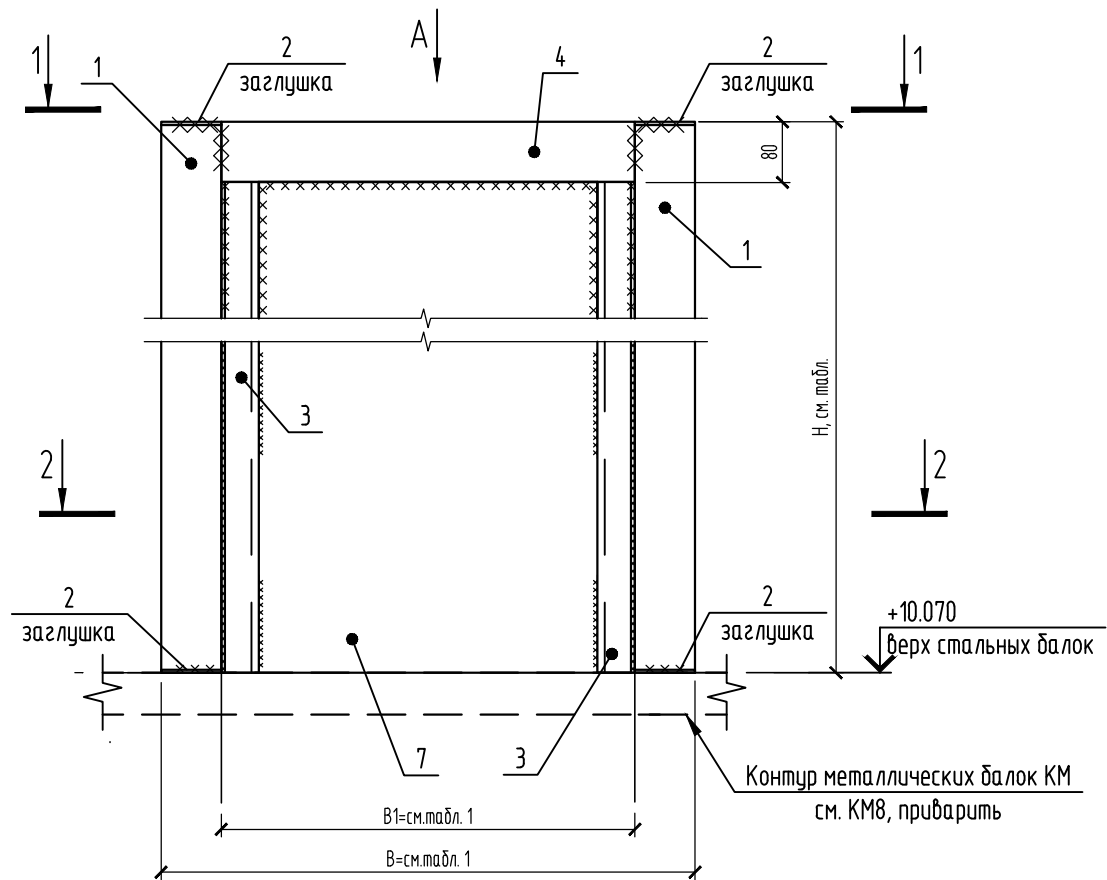
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		СТ-6		на 1 шт.	101,82
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=872	4	8,32	33,28
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	8	0,2	1,61
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=800	8	2,44	19,52
4	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=400	2	3,82	7,63
5	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=400	2	3,82	7,63
6	ГОСТ 19903-2015	-4 x 320 x 800	2	8,04	16,08
7	ГОСТ 19903-2015	-4 x 320 x 800	2	8,04	16,08
		СТ-8.1		на 1 шт.	81
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=692	4	6,6	26,41
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	8	0,2	1,61
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=620	8	1,89	15,13
4	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=380	2	3,63	7,25
5	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=380	2	3,63	7,25
6	ГОСТ 19903-2015	-4 x 300 x 620	2	5,84	11,68
7	ГОСТ 19903-2015	-4 x 300 x 620	2	5,84	11,68
		СТ-9.1		на 1 шт.	103,88
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=892	4	8,51	34,04
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	8	0,2	1,61
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=820	8	2,5	20,01
4	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=400	2	3,82	7,63
5	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=400	2	3,82	7,63
6	ГОСТ 19903-2015	-4 x 320 x 820	2	8,24	16,48
7	ГОСТ 19903-2015	-4 x 320 x 820	2	8,24	16,48
		СТ-9.2		на 1 шт.	89,76
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=892	4	8,51	34,04
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	8	0,2	1,61
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=820	8	2,5	20,01
4	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=300	2	2,86	5,72
5	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=300	2	2,86	5,72
6	ГОСТ 19903-2015	-4 x 220 x 820	2	5,66	11,33
7	ГОСТ 19903-2015	-4 x 220 x 820	2	5,66	11,33

1. Общие данные см. лист 1.
2. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Сварку стального листа поз.6, поз.7 выполнять прерывистым швом с шагом 100x100 мм.

						09.008.22-КМ10				
						СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)				
Изм.	Колуч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект бытового обслуживания		Стация	Лист	Листов
Разработал	Логинов				05.24			Р	15	
Проверил	Кузь				05.24	Стаканы СТ-6, СТ-8.1, СТ-9.1, СТ-9.2		"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб		
Н. контроль	Гаскарова				05.24					
ГАП	Минахова				05.24				Формат	A2

Стакан монтажный

СТ-21



Спецификация на СТ-21

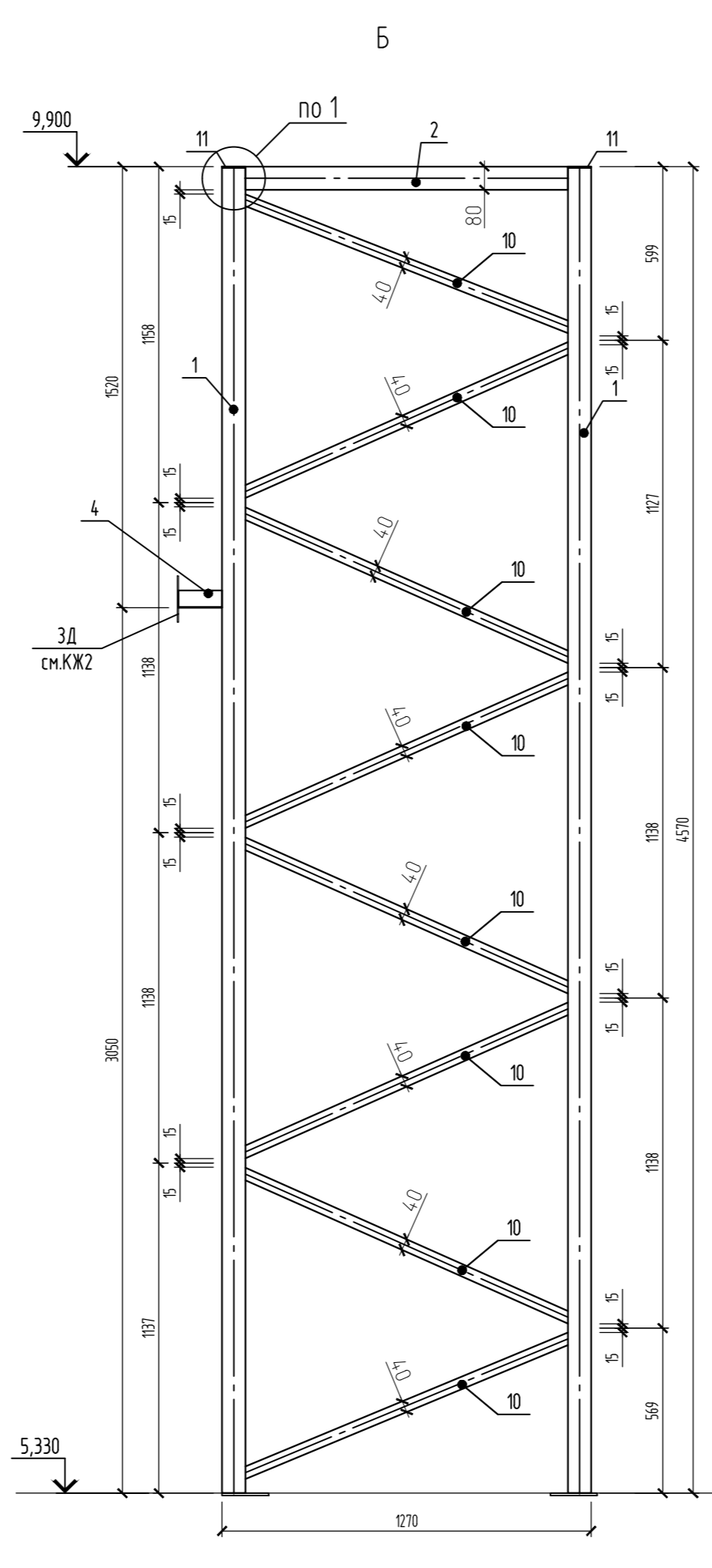
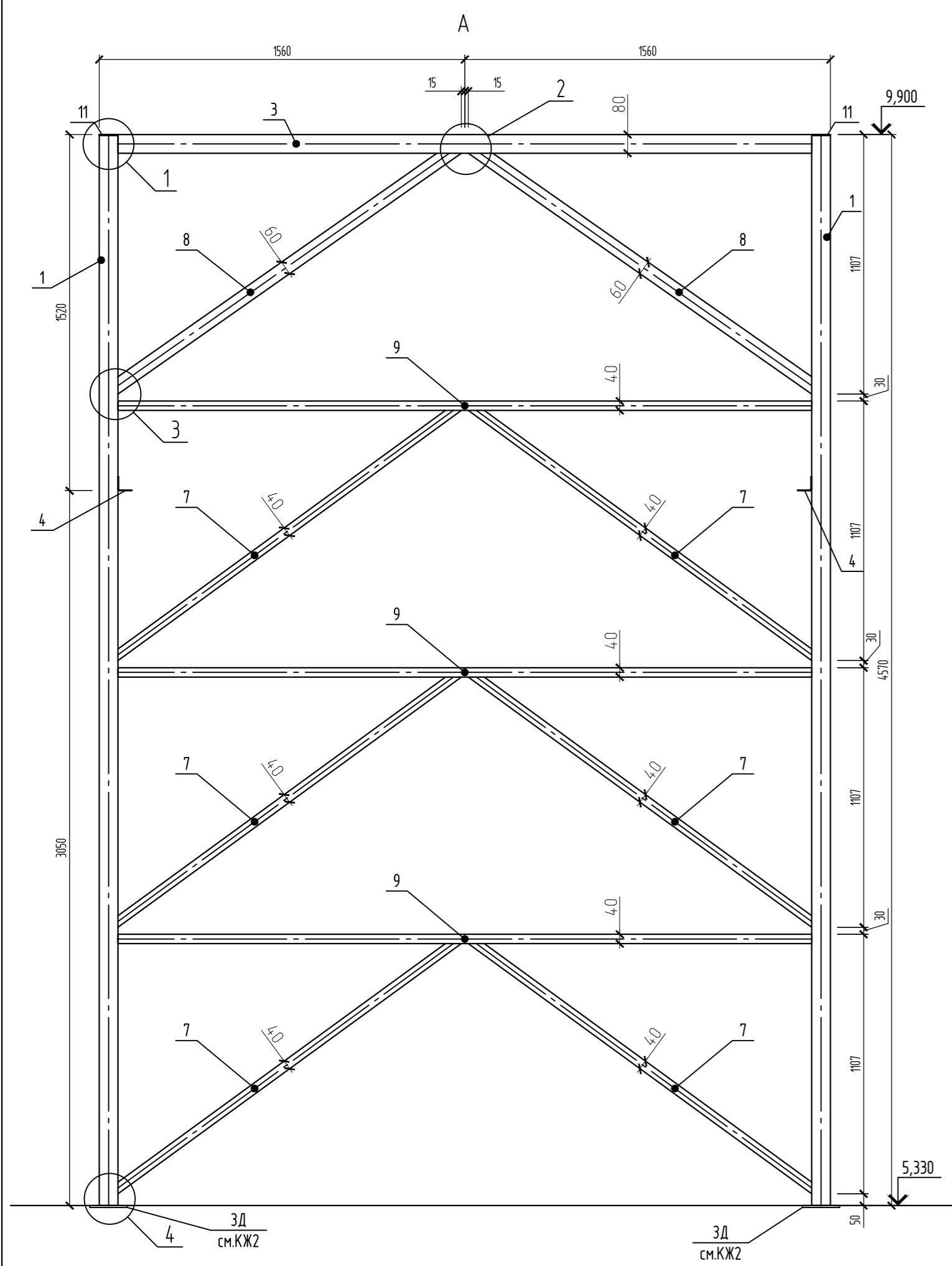
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		СТ-21		на 1 шт.	112,93
1	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=742	4	7,08	28,31
2	ГОСТ 19903-2015	-4x80x80	8	0,2	1,61
3	ГОСТ 8509-93	L50x4 l=670	8	2,04	16,35
4	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=600	2	5,72	11,45
5	ГОСТ 30245-2003	□80x4 l=600	2	5,72	11,45
6	ГОСТ 19903-2015	-4 x 520 x 670	2	10,94	21,88
7	ГОСТ 19903-2015	-4 x 520 x 670	2	10,94	21,88

Таблица 1

Поз.	H	A1	B1	A	B	Примечание
СТ-21	750	600	600	760	760	

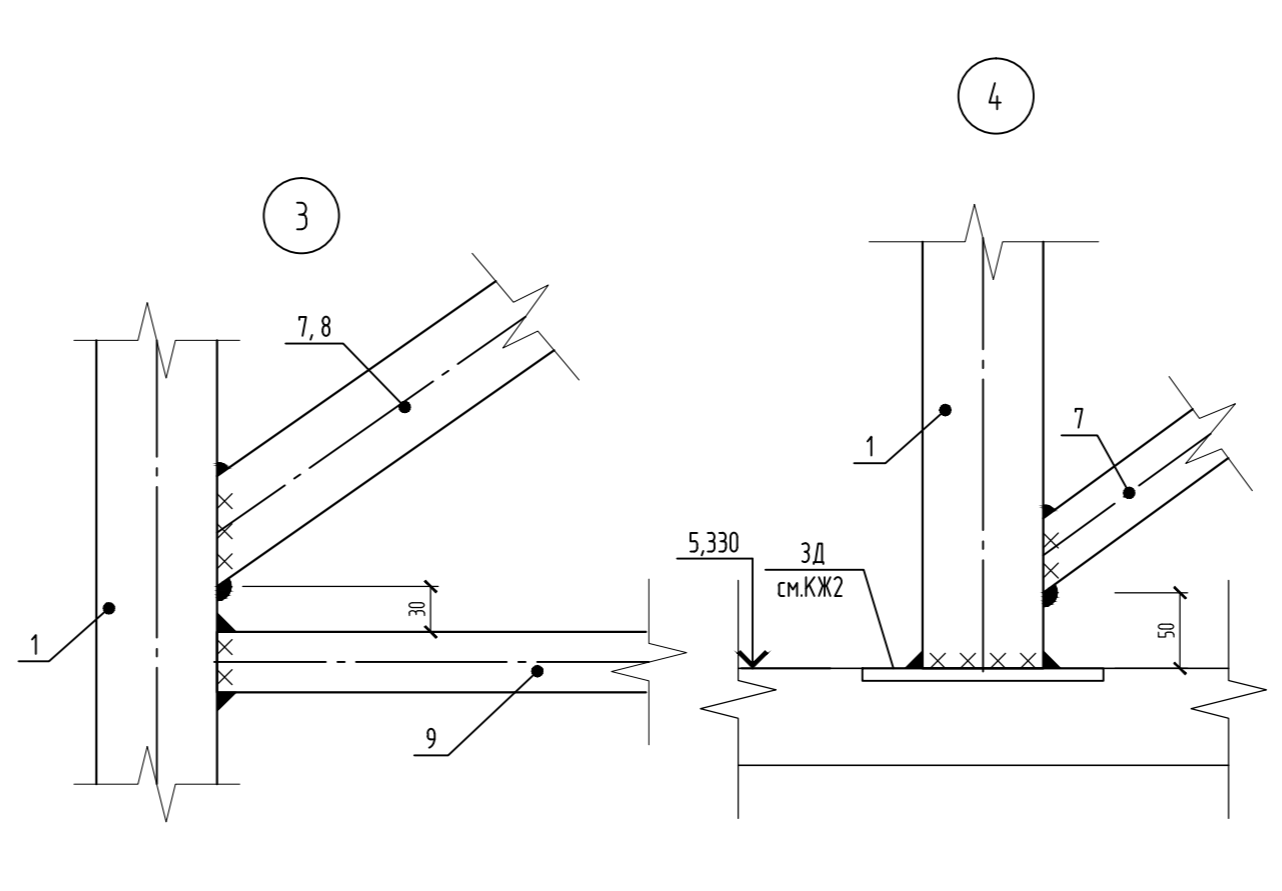
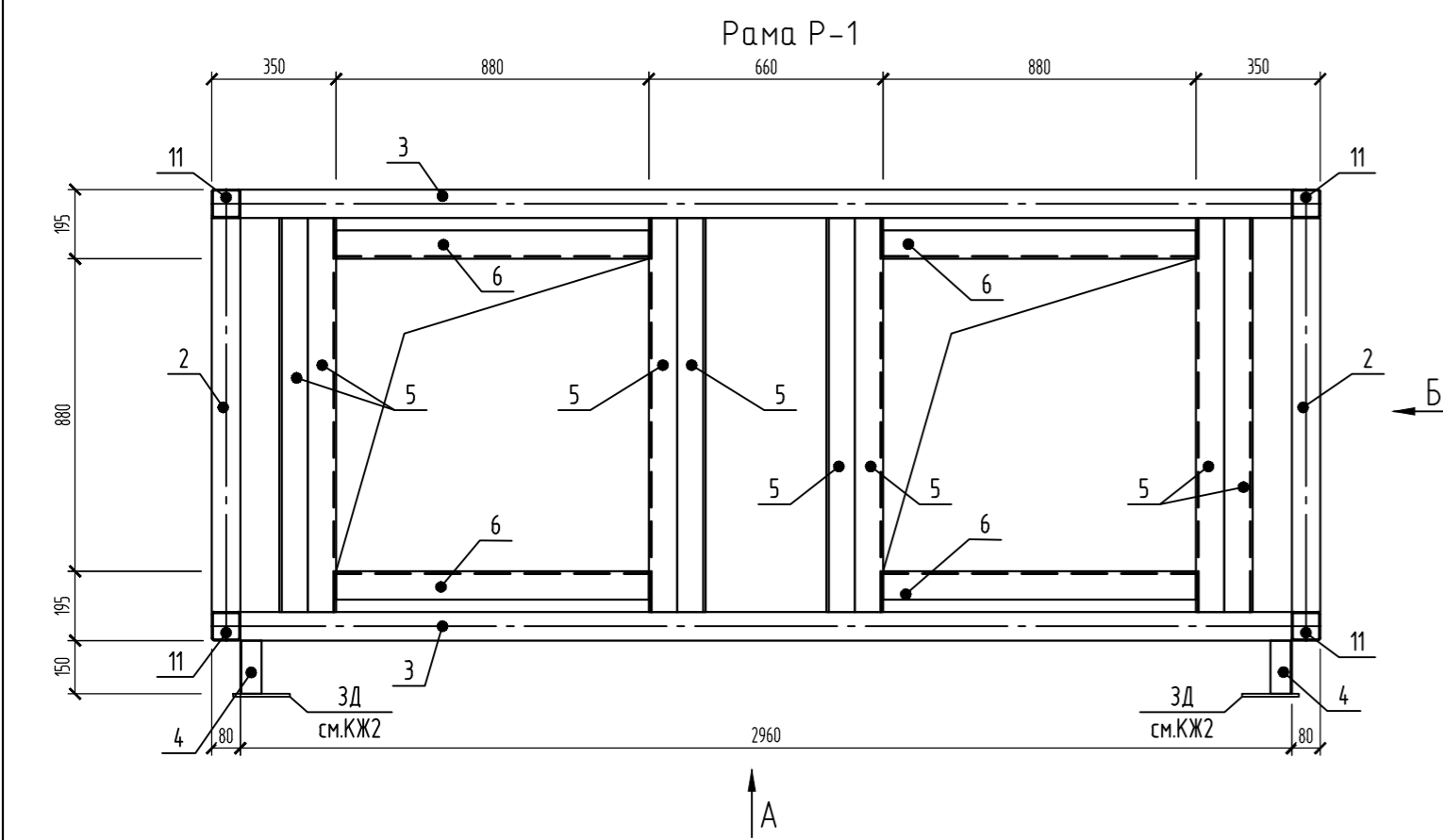
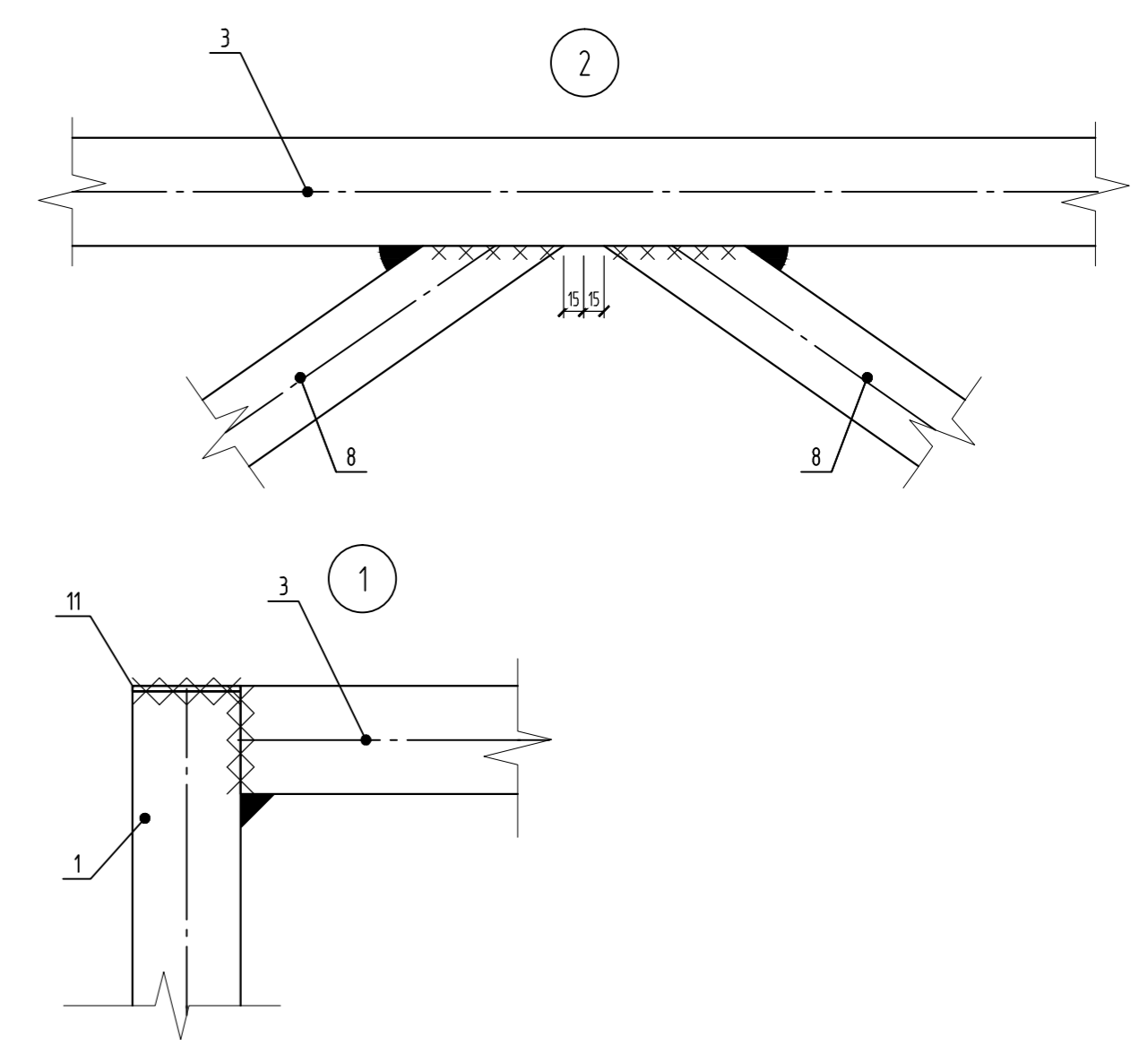
1. Общие данные см. лист 1.
2. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Сварку стального листа поз.6, поз.7 выполнять прерывистым швом с шагом 100x100 мм.

						09.008.22-КМ10			
						СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)			
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Объект бытового обслуживания	Стация	Лист	Листов
Разработал	Логинов				05.24		Р	16	
Проверил	Кузь				05.24	Стакан СТ-21	"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб		
Н. контроль	Гаскарова				05.24				
ГАП	Минакова				05.24				



Спецификация на Р-1

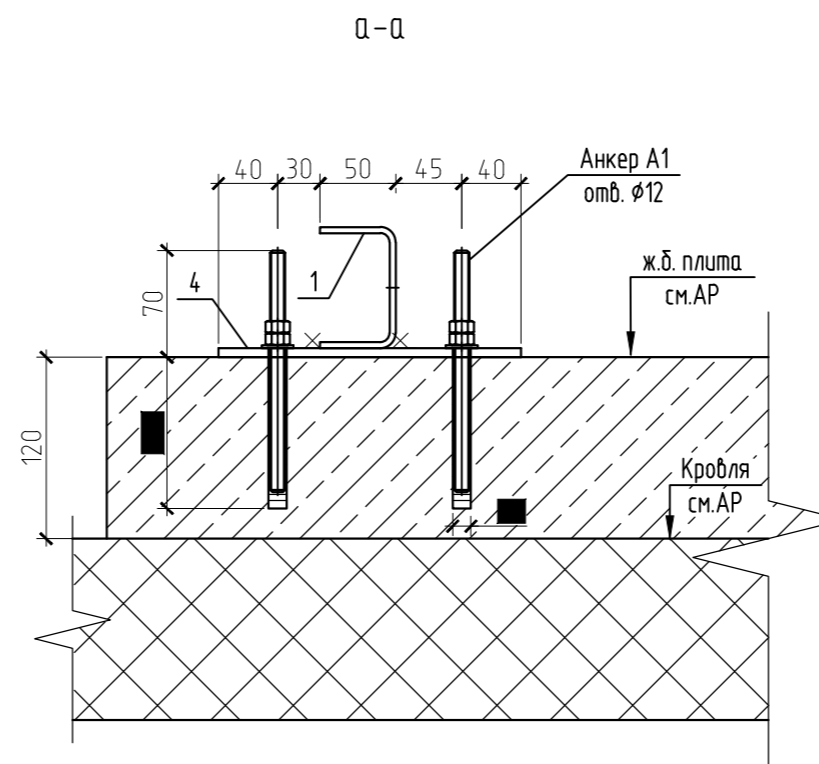
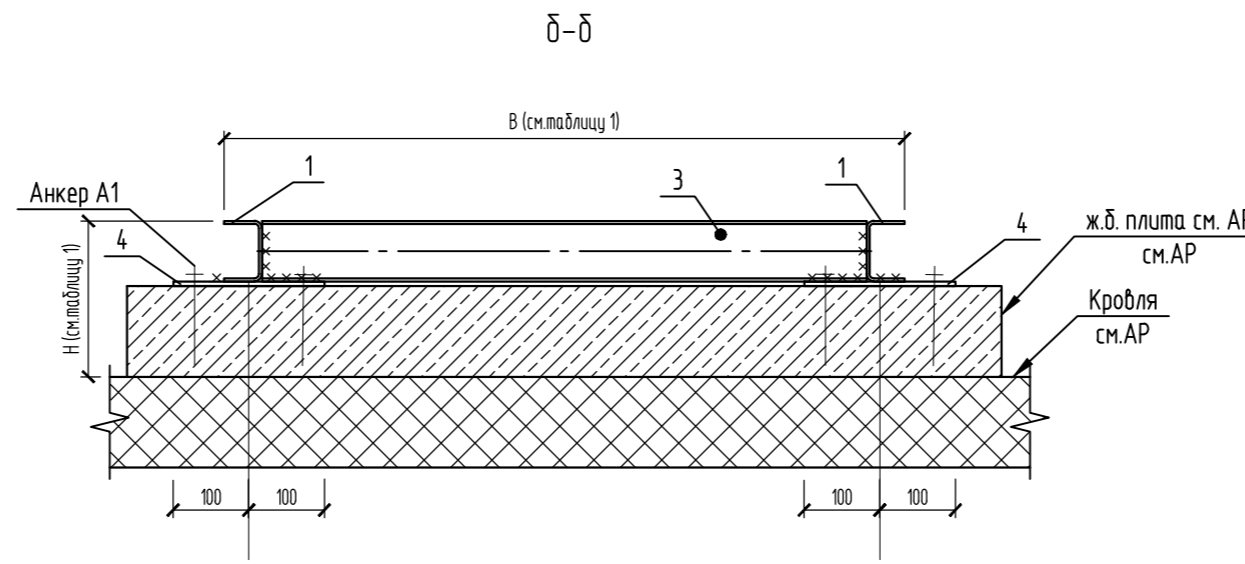
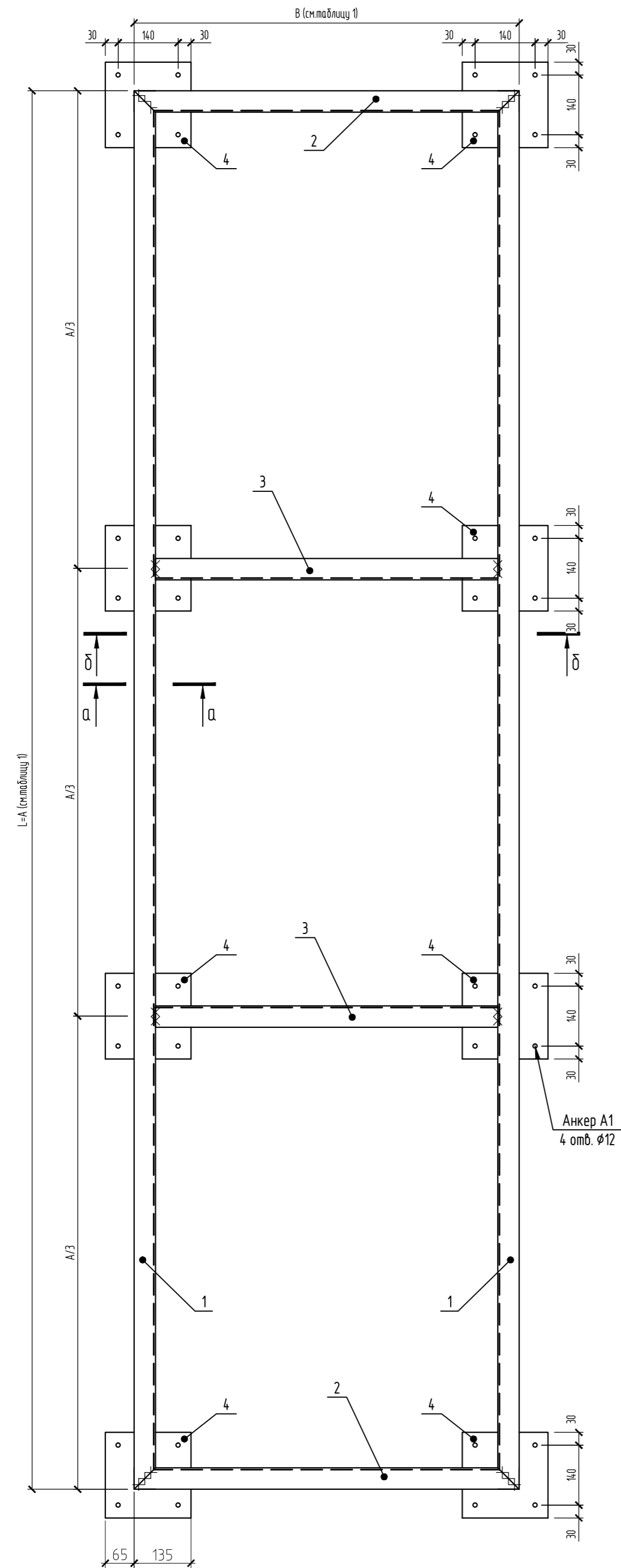
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 30245-2003	Гн.Ø80x80x3 L=4566	4	32,28	129,13
2	ГОСТ 30245-2003	Гн.Ø80x80x3 L=1110	2	7,85	15,70
3	ГОСТ 30245-2003	Гн.Ø80x80x3 L=2960	2	20,93	41,85
4	ГОСТ 19771-93	Гн.L60x60x3 L=230	2	0,62	1,24
5	ГОСТ 19771-93	Гн.L50x50x5 L=1110	8	0,51	2,04
6	ГОСТ 19771-93	Гн.L50x50x5 L=880	4	1,96	7,92
7	ГОСТ 30245-2003	Гн.Ø60x40x3 L=1815	12	7,71	92,51
8	ГОСТ 30245-2003	Гн.Ø60x60x3 L=1780	4	9,24	36,96
9	ГОСТ 30245-2003	Гн.Ø60x40x3 L=2960	6	12,58	75,48
10	ГОСТ 30245-2003	Гн.Ø60x40x3 L=1215	16	5,19	83,04
11	ГОСТ 19903-2015	-4x80 L=80	4	0,20	0,80



- Общие данные см. лист 1.
- Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
- Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.

09.008.22-КМ10					
СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)					
Изм.	Колуч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Логинов				05.24
Проверил	Кузь				05.24
Н. контроль			Гаскарова		05.24
ГАП			Минахова		05.24
Объект бытового обслуживания				Стация	Лист
				Р	17
Рама Р-1				"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб	
Формат А2					

Рама Р-19, Р-20



Спецификация на Р-19, Р-20

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		Р-19	1	на 1 шт.	80,6
1	ГОСТ 8278-83	Гн.С80х50х4 l=4325	2	22,4	44,81
2	ГОСТ 8278-83	Гн.С80х50х4 l=1050	2	5,44	10,88
3	ГОСТ 8278-83	Гн.С80х50х4 l=950	2	4,92	9,84
4	ГОСТ 19903-2015	-6х200 l=200	8	1,88	15,07
A1		Анкер ПН 410 W1, шпилька М10L=160, глубина заделки 90мм	32		
		Р-20	1	на 1 шт.	86,92
1	ГОСТ 8278-83	Гн.С80х50х4 l=4935	2	25,56	51,13
2	ГОСТ 8278-83	Гн.С80х50х4 l=1050	2	5,44	10,88
3	ГОСТ 8278-83	Гн.С80х50х4 l=950	2	4,92	9,84
4	ГОСТ 19903-2015	-6х200 l=200	8	1,88	15,07
A1		Анкер ПН 410 W1, шпилька М10L=160, глубина заделки 90мм	32		

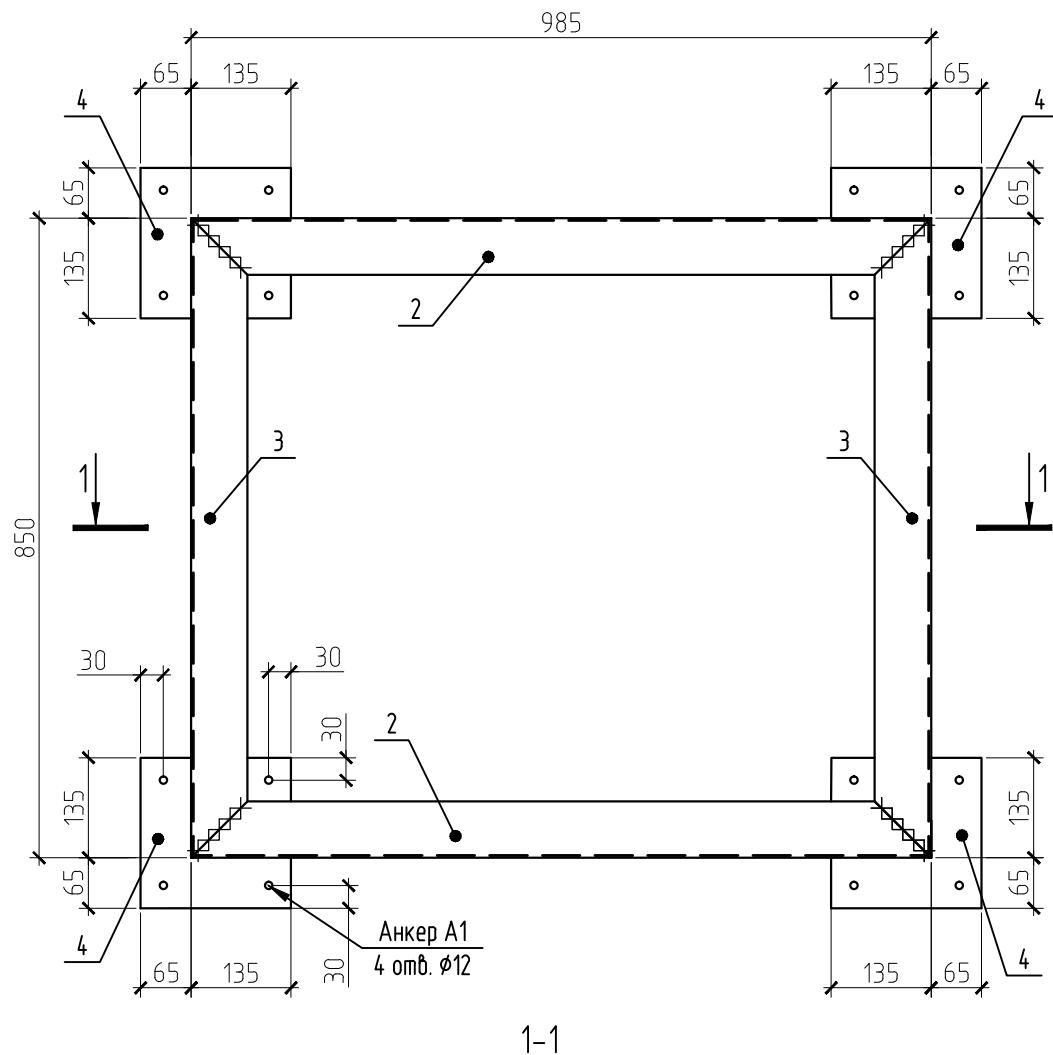
Таблица 1

Поз.	Обозначение	А	В	Н	Примечание
Р-19	Р-19	4325	1050	200	
Р-20	Р-20	4935	1050	200	

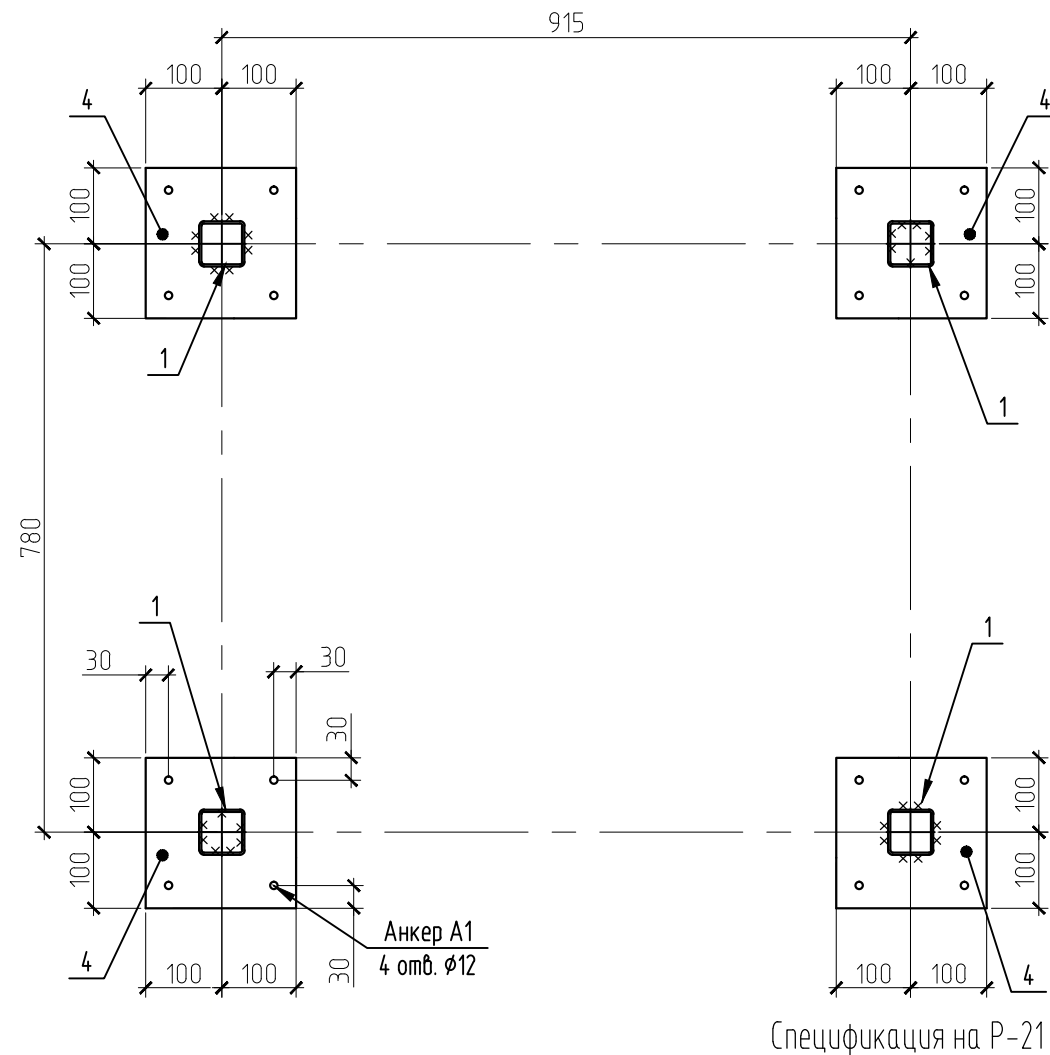
1. Общие данные см. лист 1.
2. Спецификацию на изделие см. лист 24.
3. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. Сварку рам выполнять после прибытия вент.оборудования из задания ОВ на строй.площадку для уточнения возможности крепления рам к вент.оборудованию. Монтаж рам осуществлять совместно с вент.оборудованием.
6. Выполнить выравнивание рамы путём устройства подбетонки под опорными плитами рамы.

						09.008.22-КМ10			
						СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)			
Изм.	Кол.уч.	Лист	И.док.	Подпись	Дата	Объект бытового обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Логинов				05.24		Р	19	
Проверил	Кузь				05.24	Рама Р-19, Р-20	"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб		
И. контроль	Гаскарова				05.24				
ГАП	Миначога				05.24				

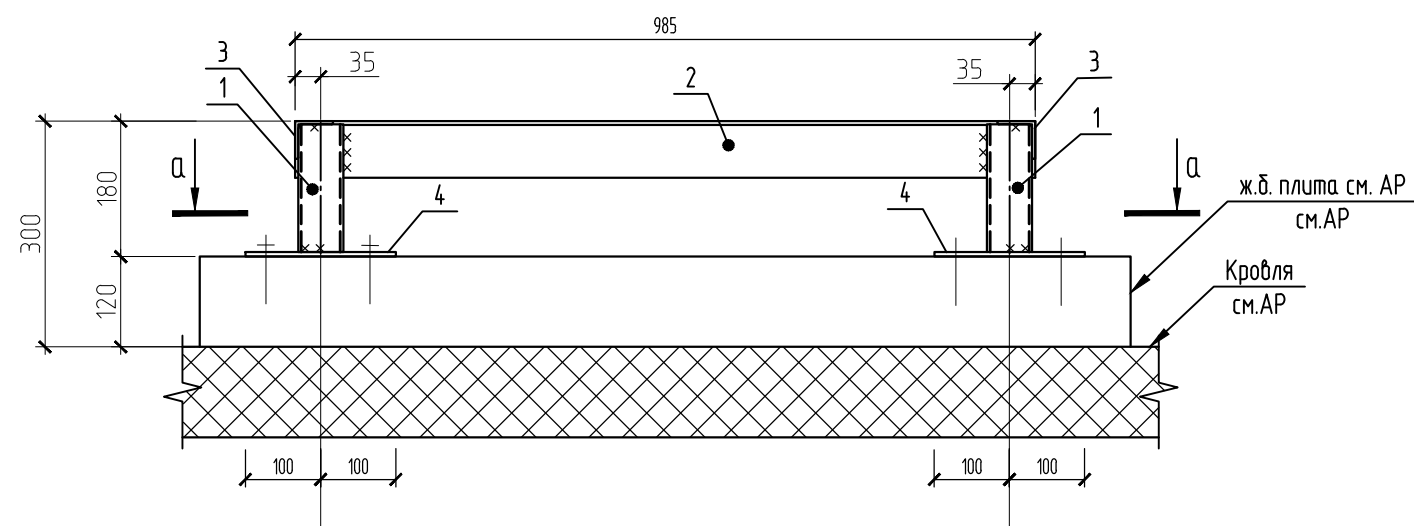
Рама Р-21



а-а



Спецификация на Р-21



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		Р-21	1	на 1 шт.	33,33
1	ГОСТ 30245-2003	□60x4 l=168	4	1,13	4,51
2	ГОСТ 30245-2003	L75x5 l=985	2	5,71	11,43
3	ГОСТ 8509-93	L75x5 l=850	2	4,93	9,86
4	ГОСТ 19903-2015	-6x200 l=200	4	1,88	7,54
A1		Анкер ITH 410 W1, шпилька M10L=160, глубина заделки 90мм	16		

1. Общие данные см. лист 1.
2. Спецификацию на изделие см. лист 24.
3. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. Сварку рам выполнять после прибытия вент.оборудования из задания ОВ на строй.площадку для уточнения возможности крепления рам к вент.оборудованию. Монтаж рам осуществлять совместно с вент.оборудованием.
6. Выполнить выравнивание рамы путём устройства подбетонки под опорными плитами рамы.

09.008.22-КМ10					
СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Логинов				05.24
Проверил	Кузь				05.24
Н. контроль	Гаскарова				05.24
ГАП	Минакова				05.24
Объект бытового обслуживания				Стадия	Лист
Рама Р-21				Р	20
				"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб	

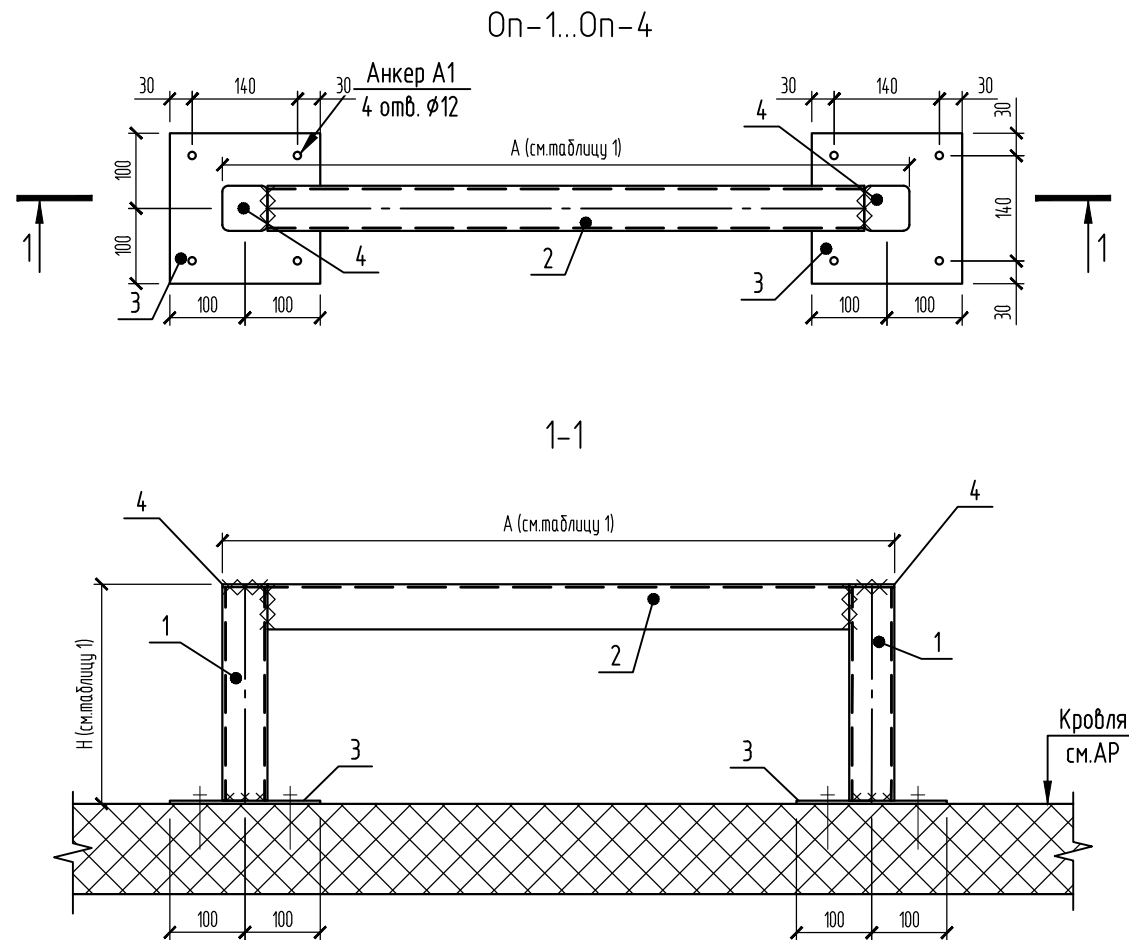


Таблица 1

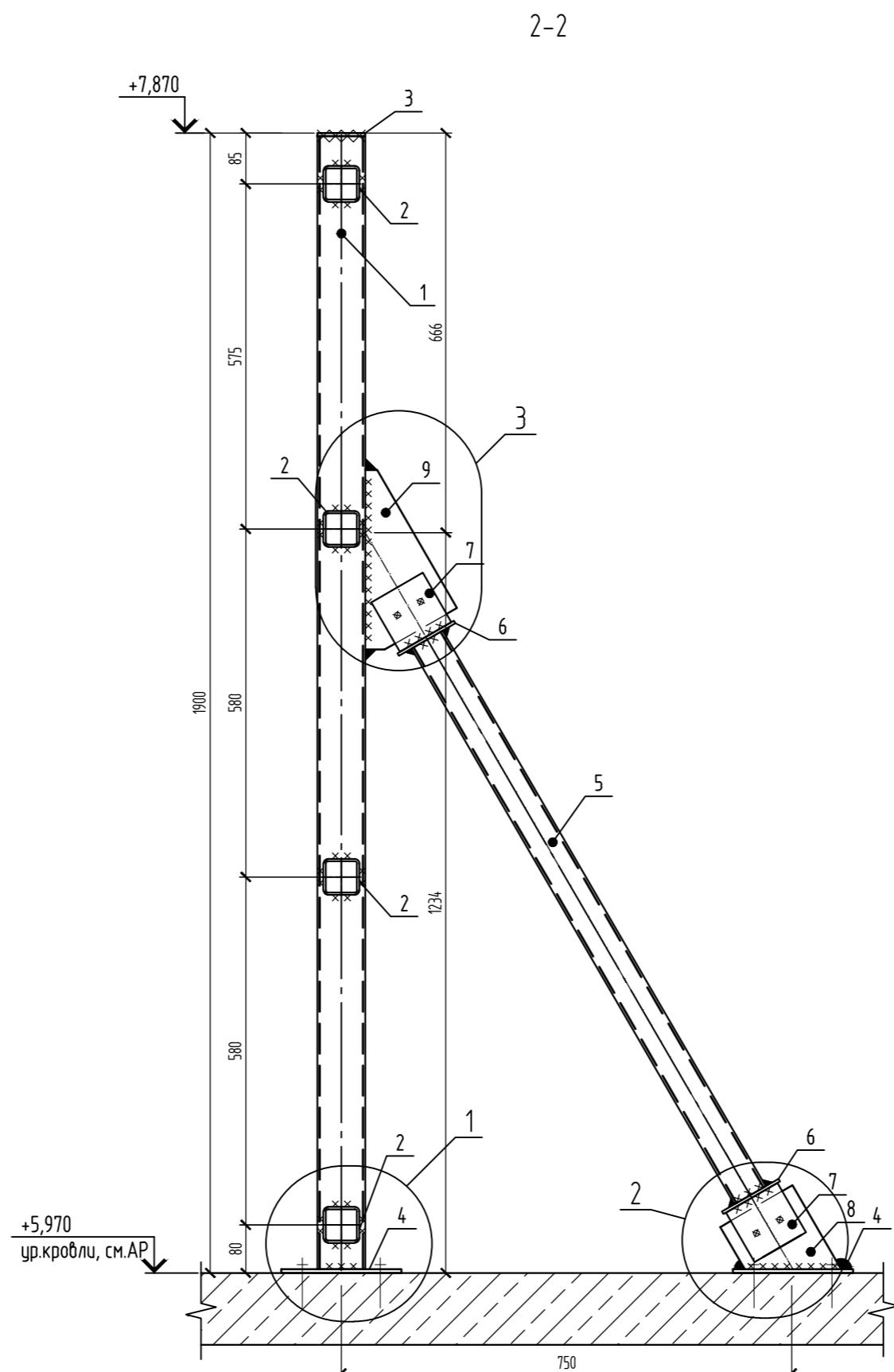
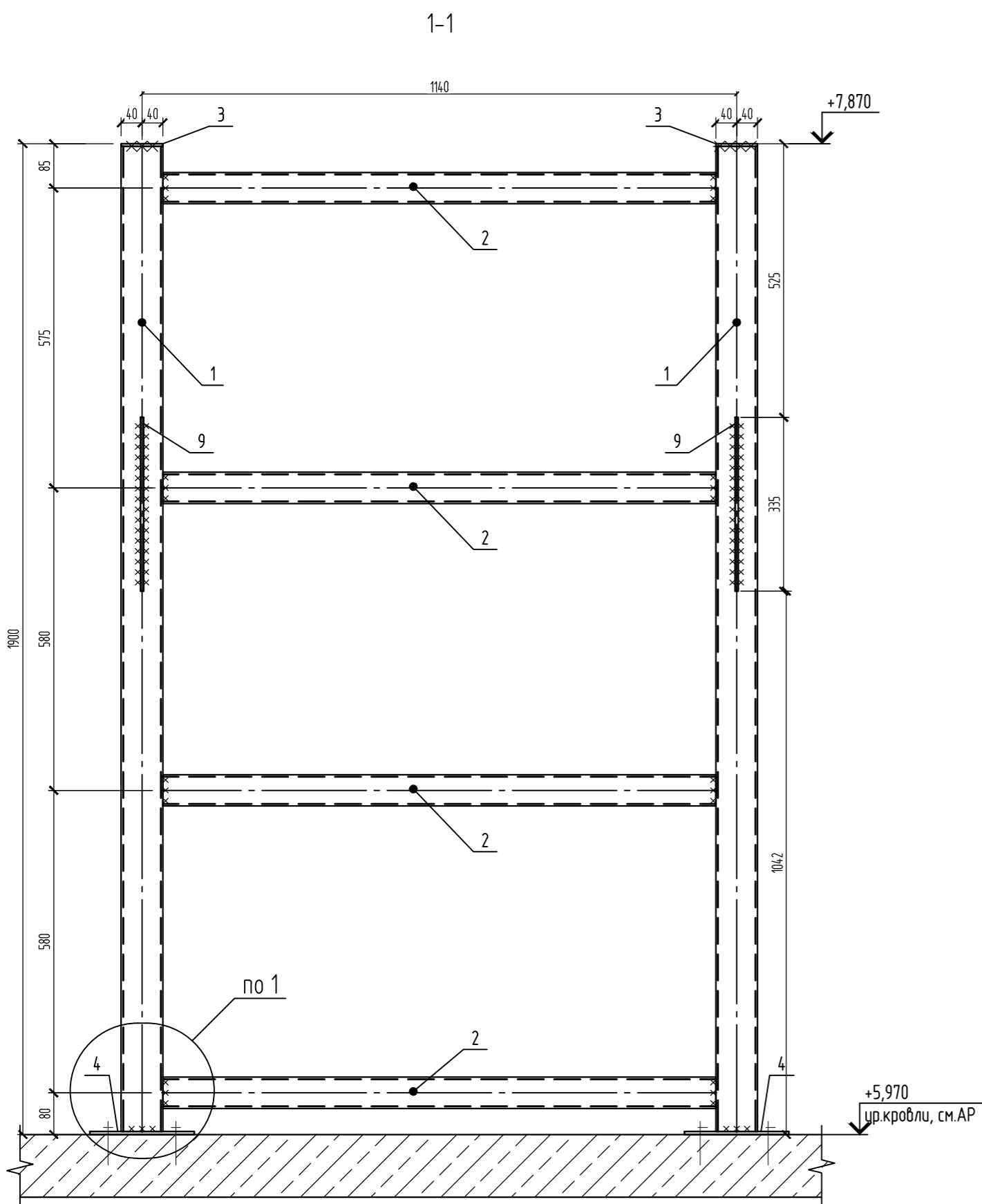
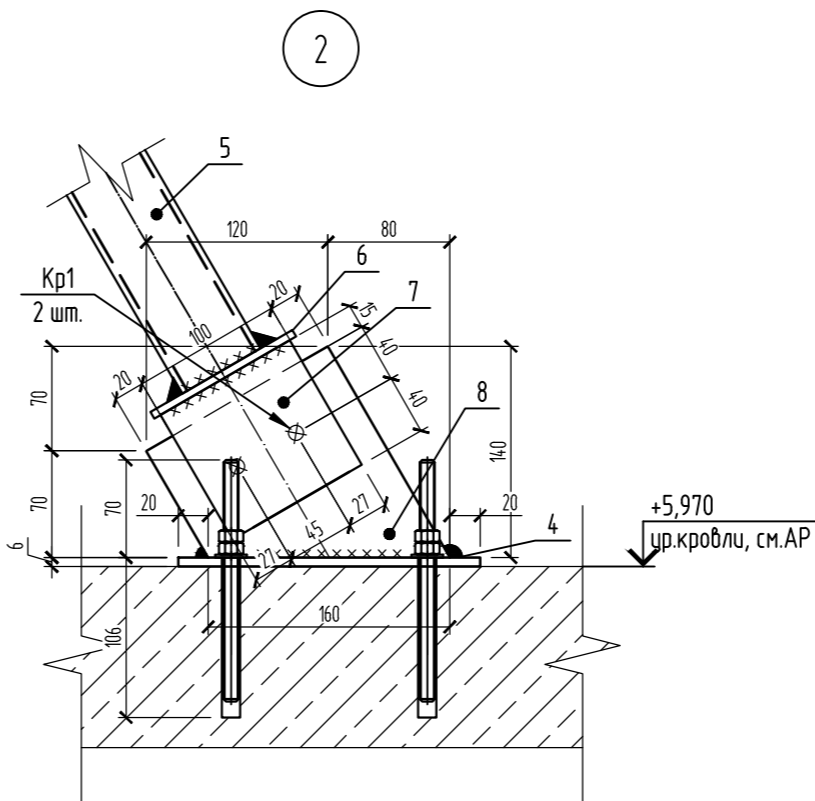
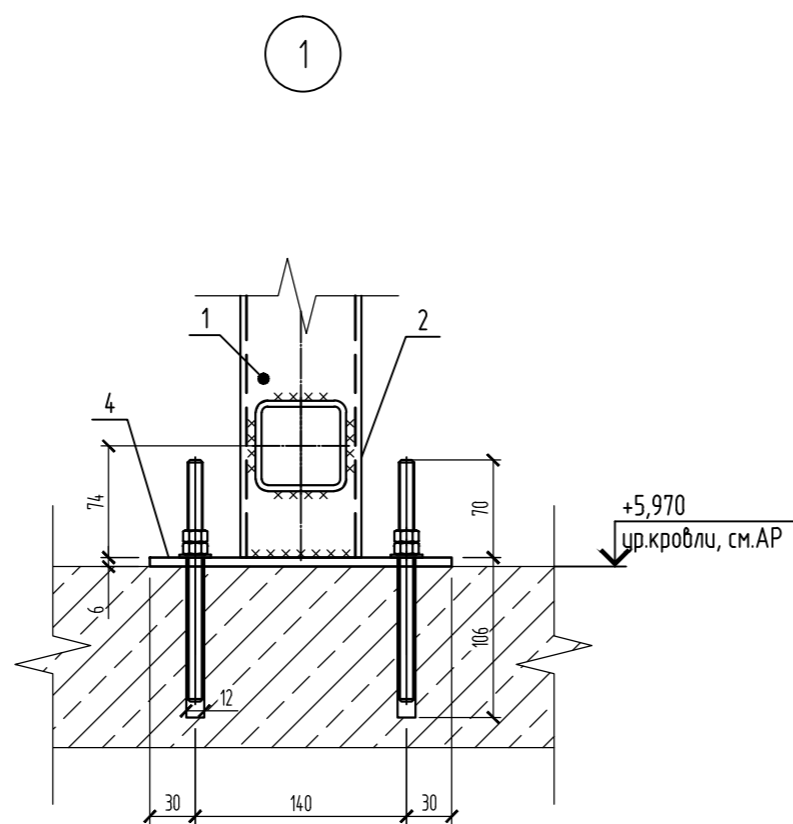
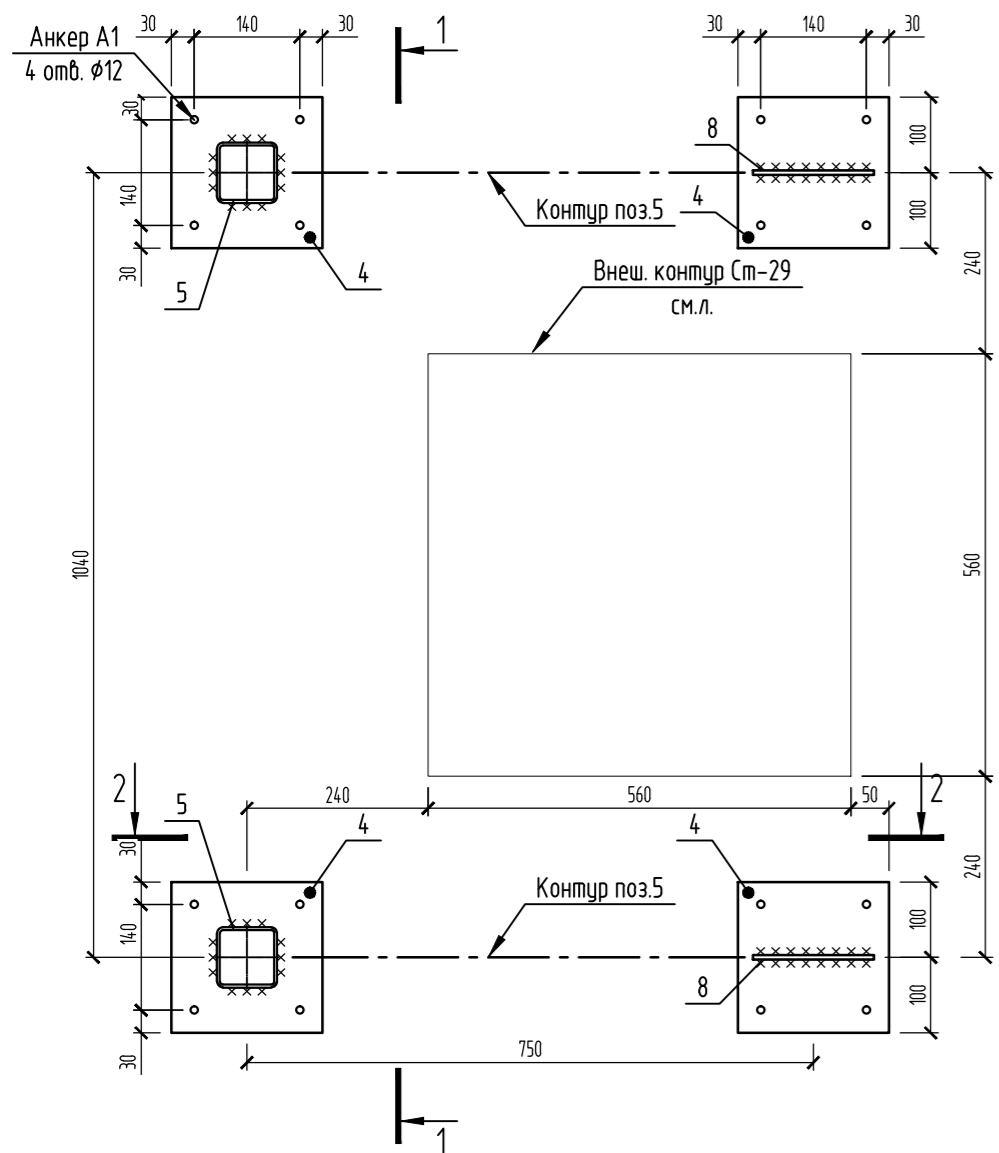
Поз.	Обозначение	A	H	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
Оп-1	Оп-1	600	400			
Оп-2	Оп-2	500	300			
Оп-3	Оп-3	700	400			
Оп-4	Оп-4	500	400			

1. Общие данные см. лист 1.
2. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Выполнить выравнивание рамы путём устройства подбетонки под опорными плитами рамы.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		Оп-1	1	на 1 шт.	11,71
1	ГОСТ 30245-2003	Гн.п60x4 l=390	2	2,62	5,23
2	ГОСТ 8278-83	Гн.С60x60x4 l=480	1	2,49	2,49
3	ГОСТ 19903-2015	-6x200 l=200	2	1,88	3,77
4	ГОСТ 19903-2015	-4x60 l=60	2	0,11	0,23
A1		Анкер ITN 410 W1, шпилька M10L=160, глубина заделки 90мм	8		
		Оп-2	1		9,85
1	ГОСТ 30245-2003	Гн.п60x4 l=290	2	1,95	3,89
2	ГОСТ 8278-83	Гн.С60x60x4 l=380	1	1,97	1,97
3	ГОСТ 19903-2015	-6x200 l=200	2	1,88	3,77
4	ГОСТ 19903-2015	-4x60 l=60	2	0,11	0,23
A1		Анкер ITN 410 W1, шпилька M10L=160, глубина заделки 90мм	8		
		Оп-3	1		12,23
1	ГОСТ 30245-2003	Гн.п60x4 l=390	2	2,62	5,23
2	ГОСТ 8278-83	Гн.С60x60x4 l=580	1	3	3
3	ГОСТ 19903-2015	-6x200 l=200	2	1,88	3,77
4	ГОСТ 19903-2015	-4x60 l=60	2	0,11	0,23
A1		Анкер ITN 410 W1, шпилька M10L=160, глубина заделки 90мм	8		
		Оп-4	1		11,2
1	ГОСТ 30245-2003	Гн.п60x4 l=390	2	2,62	5,23
2	ГОСТ 8278-83	Гн.С60x60x4 l=380	1	1,97	1,97
3	ГОСТ 19903-2015	-6x200 l=200	2	1,88	3,77
4	ГОСТ 19903-2015	-4x60 l=60	2	0,11	0,23
A1		Анкер ITN 410 W1, шпилька M10L=160, глубина заделки 90мм	8		

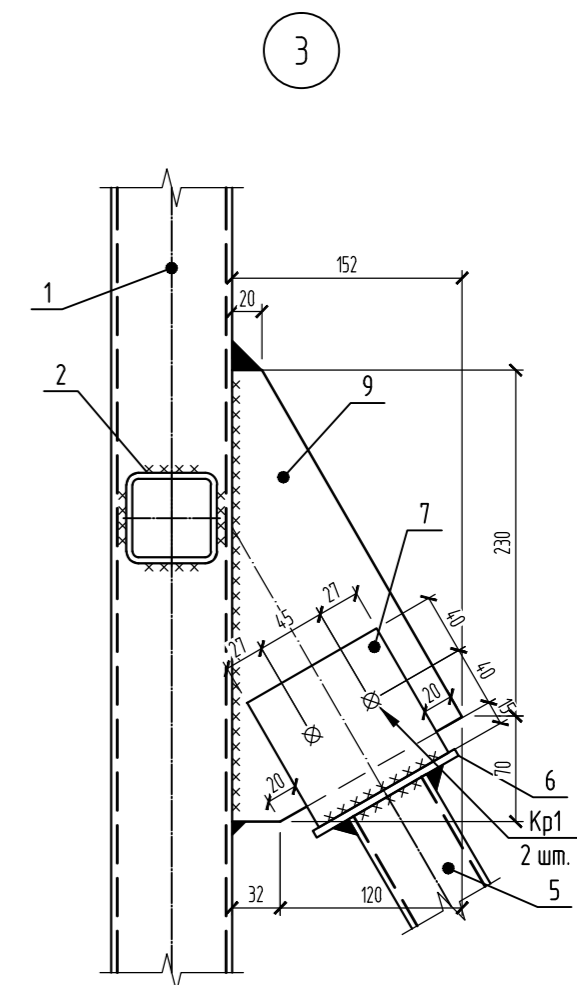
						09.008.22-КМ10			
						СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объект бытового обслуживания	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Логинов			05.24		Р	21	
Проверил		Кузь			05.24	Опора Оп-1...Оп-4	"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб		
Н. контроль		Гаскарова			05.24				
ГАП		Минакова			05.24				

Оп-5



Спецификация на Оп-5

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		Оп-1	1	на 1 шт.	94,81
1	ГОСТ 30245-2003	Гн.σ80x4 l=1890	2	17,43	34,85
2	ГОСТ 30245-2003	Гн.σ60x4 l=1060	4	7,11	28,45
3	ГОСТ 19903-2015	-4x80 l=80	2	0,2	0,4
4	ГОСТ 19903-2015	-6x200 l=200	4	1,88	7,54
5	ГОСТ 30245-2003	Гн.σ60x4 l=1070	2	7,18	14,36
6	ГОСТ 19903-2015	-5x110 l=110	4	0,47	1,9
7	ГОСТ 19903-2015	-5x95 l=100	4	0,37	1,49
8	ГОСТ 19903-2015	-5x165 l=140	2	0,91	1,81
9	ГОСТ 19903-2015	-5x300 l=170	2	2	4
A1		Анкер ПН 410 W1, шпилька М10L=160, глубина заделки 90мм	8		
Кр1		Комплект болт, гайка, шайба М16	8		



1. Общие данные см. лист 1.
2. Сварку выполнять электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Катеты всех сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Выполнить выравнивание рамы путём устройства подбетонки под опорными плитами рамы.

09.008.22-КМ10				
СПб, Бухарестская ул, участок 1 (северо-западнее пересечения с улицей Турку)				
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись
Разработал	Логинюв			05.24
Проверил	Кузь			05.24
Объект электрообслуживания			Стация	Лист
			Р	22
Опора Оп-5			"АВАНГАРД-ПРОЕКТ" СПб	
Н. контроль	Гаскарова			05.24
ГАП	Минакова			05.24