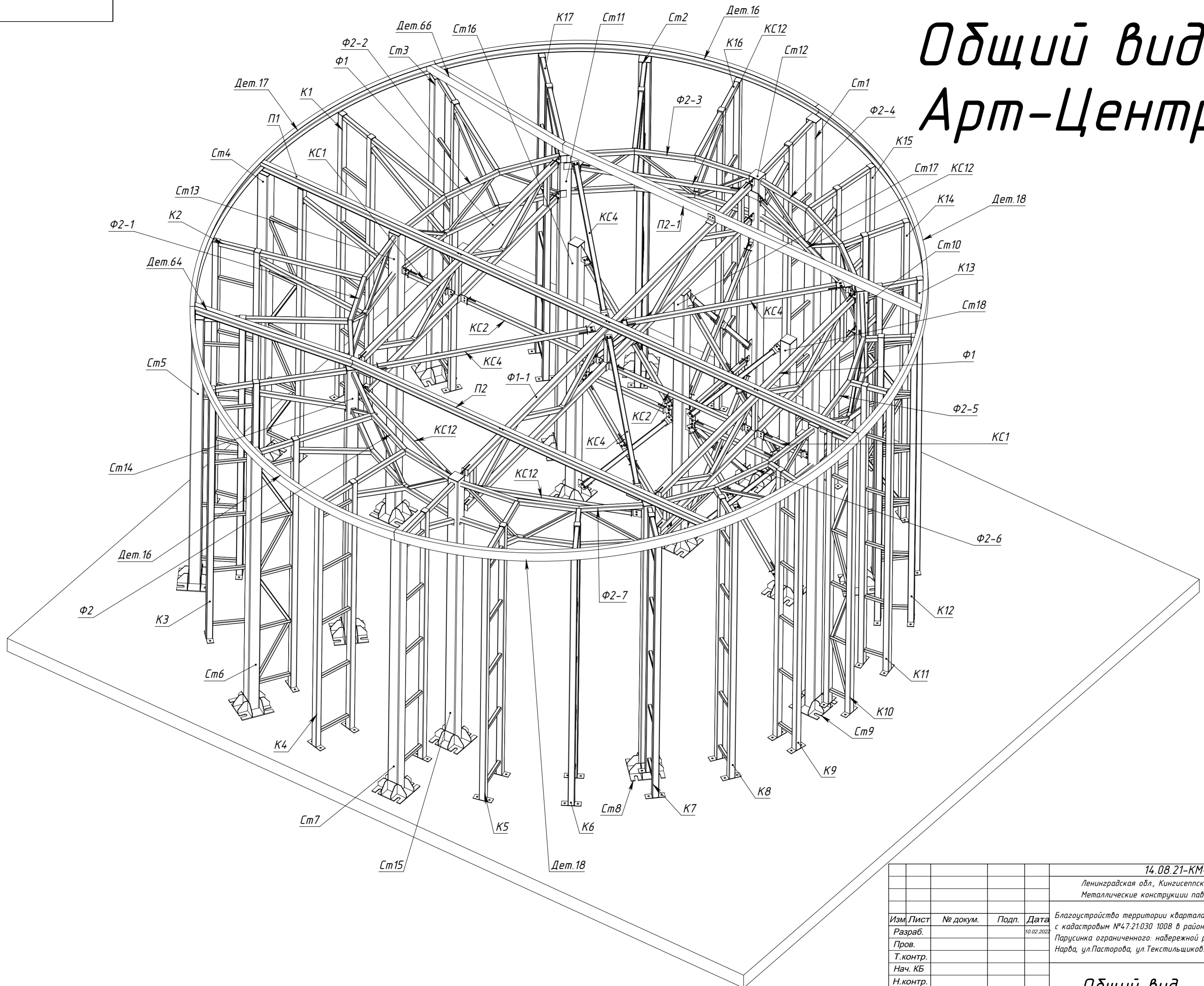


# Общий вид. Арт-Центр



Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Инов. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инов. № подл.

				14.08.21-КМ-КМД1			
				Ленинградская обл., Кингисеппский р-н, г.Ивангород Металлические конструкции павильона Арт-центра.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
				10.02.2022	Р		1:20
Разраб.				Благоустройство территории квартала с кадастровым №47:21:030 1008 в районе Парусинка ограниченного: набережной реки Нарва, ул.Пасторова, ул.Текстильщиков.			
Пров.				Лист 1			Листов 68
Т.контр.				Общий вид			ООО "ПКМК"
Нач. КБ							
Н.контр.							
Утв.				Арт-Центр СБ			Копировал
							Формат А2

Начало							Окончание						
Ведомость отгрузочных марок							Поз	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Примечание
							Дет. 72	1	Тр.60х3	1326	7,22	7,22	верх. связь
							Дет. 73	1	Тр.60х3	1433	7,7	7,7	ниж. связь
							Дет. 81	1	Тр.60х3	1322	7,23	7,23	верх. связь
							Дет. 82	1	Тр.60х3	1407	7,58	7,58	ниж. связь
							Дет. 85	1	Тр.60х3	1243	6,79	6,79	верх. связь
							Дет. 86	1	Тр.60х3	1320	7,11	7,11	ниж. связь
							Дет. 90	1	Тр.60х3	1070	5,83	5,83	верх. связь
							Дет. 91	1	Тр.60х3	1135	6,1	6,1	ниж. связь
							Дет. 93	1	Тр.60х3	960	5,22	5,22	верх. связь
							Дет. 94	1	Тр.60х3	1025	5,48	5,48	ниж. связь
							Дет. 99	1	Тр.60х3	778	4,22	4,22	верх. связь
							Дет. 100	1	Тр.60х3	846	4,5	4,5	ниж. связь
							Дет. 103	1	Тр.60х3	544	2,94	2,94	верх. связь
							Дет. 104	1	Тр.60х3	612	3,2	3,2	ниж. связь
							Дет. 108	1	Тр.60х3	410	2,21	2,21	верх. связь
							Дет. 109	1	Тр.60х3	495	2,53	2,53	ниж. связь
							Дет. 114	1	Тр.60х3	248	1,33	1,33	верх. связь
							Дет. 115	1	Тр.60х3	338	1,62	1,62	ниж. связь
							Дет. 120	1	Тр.60х3	102	0,55	0,55	верх. связь
							Дет. 121	1	Тр.60х3	193	0,75	0,75	ниж. связь
							Дет. 126	1	Тр.60х3	145	0,79	0,79	верх. связь
							Дет. 127	1	Тр.60х3	270	1,14	1,14	ниж. связь
							Дет. 132	1	Тр.60х3	151	0,82	0,82	верх. связь
							Дет. 133	1	Тр.60х3	300	1,25	1,25	ниж. связь
							Дет. 139	1	Тр.60х3	259	0,96	0,96	ниж. связь
							Дет. 138	1	Тр.60х3	106	0,56	0,56	верх. связь
							Дет. 144	1	Тр.60х3	153	0,82	0,82	верх. связь
							Дет. 145	1	Тр.60х3	315	1,32	1,32	ниж. связь
							Дет. 149	1	Тр.60х3	153	0,81	0,81	верх. связь
							Дет. 150	1	Тр.60х3	295	1,24	1,24	ниж. связь
							Дет. 154	1	Тр.60х3	110	0,56	0,56	верх. связь
							Дет. 155	1	Тр.60х3	215	0,82	0,82	ниж. связь
							Дет. 159	1	Тр.60х3	253	1,34	1,34	верх. связь
							Дет. 160	1	Тр.60х3	380	1,79	1,79	ниж. связь
							Дет. 164	1	Тр.60х3	415	2,22	2,22	верх. связь
							Дет. 165	1	Тр.60х3	557	2,79	2,79	ниж. связь
							Дет. 168	1	Тр.60х3	547	2,95	2,95	верх. связь
							Дет. 169	1	Тр.60х3	690	3,55	3,55	ниж. связь
							Дет. 173	1	Тр.60х3	785	4,25	4,25	верх. связь
							Дет. 174	1	Тр.60х3	935	4,92	4,92	ниж. связь
							Дет. 177	1	Тр.60х3	965	5,24	5,24	верх. связь
							Дет. 178	1	Тр.60х3	1108	5,89	5,89	ниж. связь
							Дет. 182	1	Тр.60х3	1075	5,84	5,84	верх. связь
							Дет. 183	1	Тр.60х3	1206	6,44	6,44	ниж. связь
							Дет. 186	1	Тр.60х3	1247	6,79	6,79	верх. связь
							Дет. 187	1	Тр.60х3	1372	7,36	7,36	ниж. связь
							Дет. 188	1	Тр.60х3	1395	7,51	7,51	ниж. связь
							Ф1	2	Ферма	106,87	213,74		
							Ф1-1	1	Ферма	152,95	152,95		
							Ф2	1	Ферма	37,73	37,73		
							Ф2-1	1	Ферма	37,86	37,86		
							Ф2-2	1	Ферма	37,86	37,86		
							Ф2-3	1	Ферма	37,74	37,74		
							Ф2-4	1	Ферма	37,74	37,74		
							Ф2-5	1	Ферма	37,86	37,86		
							Ф2-6	1	Ферма	37,86	37,86		
							Ф2-7	1	Ферма	37,73	37,73		
							Дет. 64	1	Шв. 14П	2235	26,73	26,73	
							Дет. 66	1	Шв. 14П	2238	26,76	26,76	
							Дет. 16	2	Шв. 14П	504,9	61,72	123,44	
							Дет. 17	1	Шв. 14П	54,31	66,39	66,39	
							Дет. 18	2	Шв. 14П	634,1	77,51	155,02	
							В том числе наплавленного металла 1%				49,85		
							ИТОГО				5603,96		

Выборка металла					
Наименование профиля	Сечение	ГОСТ, ТУ...	Чистый вес, кг	Вес с учетом отх. 10%, кг	Марка стали
Профили стальные гнутые сварные ГОСТ 30245-2012	Тр. 150х5	ГОСТ 27772-88	1715,29	1886,82	С245
	Тр. 80х3	ГОСТ 27772-88	1297,44	1427,18	
	Тр. 80х4	ГОСТ 27772-88	256,72	282,39	
	Тр. 40х2	ГОСТ 27772-88	257,11	282,82	
	Тр. 60х3	ГОСТ 27772-88	570,63	627,69	
	Тр. 60х4	ГОСТ 27772-88	246,18	270,80	
	Всего профиля			4343,37	
Уголок стальной горячекатанный ГОСТ 8509-2006	Уг. 100х63х6	ГОСТ 27772-88	9,36	10,30	С245
	Уг. 40х4	ГОСТ 27772-88	2,04	2,24	
	Всего профиля		11,4	12,54	
Швеллеры стальные горячекатанные ГОСТ 8240-97	Шв. 14П	ГОСТ 27772-88	637,42	701,16	С245
	Всего профиля		637,42	701,16	
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74	t8	ГОСТ 27772-88	18,58	20,44	С245
	t4	ГОСТ 27772-88	14,76	16,24	
	t10	ГОСТ 27772-88	228,42	251,26	
	t6	ГОСТ 27772-88	292,78	322,06	
	t3	ГОСТ 27772-88	7,25	7,98	
	Всего профиля		561,79	617,97	
ИТОГО			5553,98	6109,38	

Ведомость монтажных метизов (постоянных)							
Наименование и диаметр	Толщина пакета, мм	Длина, мм	К-во, шт.	Вес, кгс	ГОСТ	Кл.пр.	Примечание
Болт М16х55	16	55	170		Р 52643	5.8	
Анкер Hilti M16х160	200	160	85		Р 52643	8.8	
Гайка М16			340		Р 52643		
Гровер 16			170		6402-70		
Шайба 16			425		Р 52643		

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

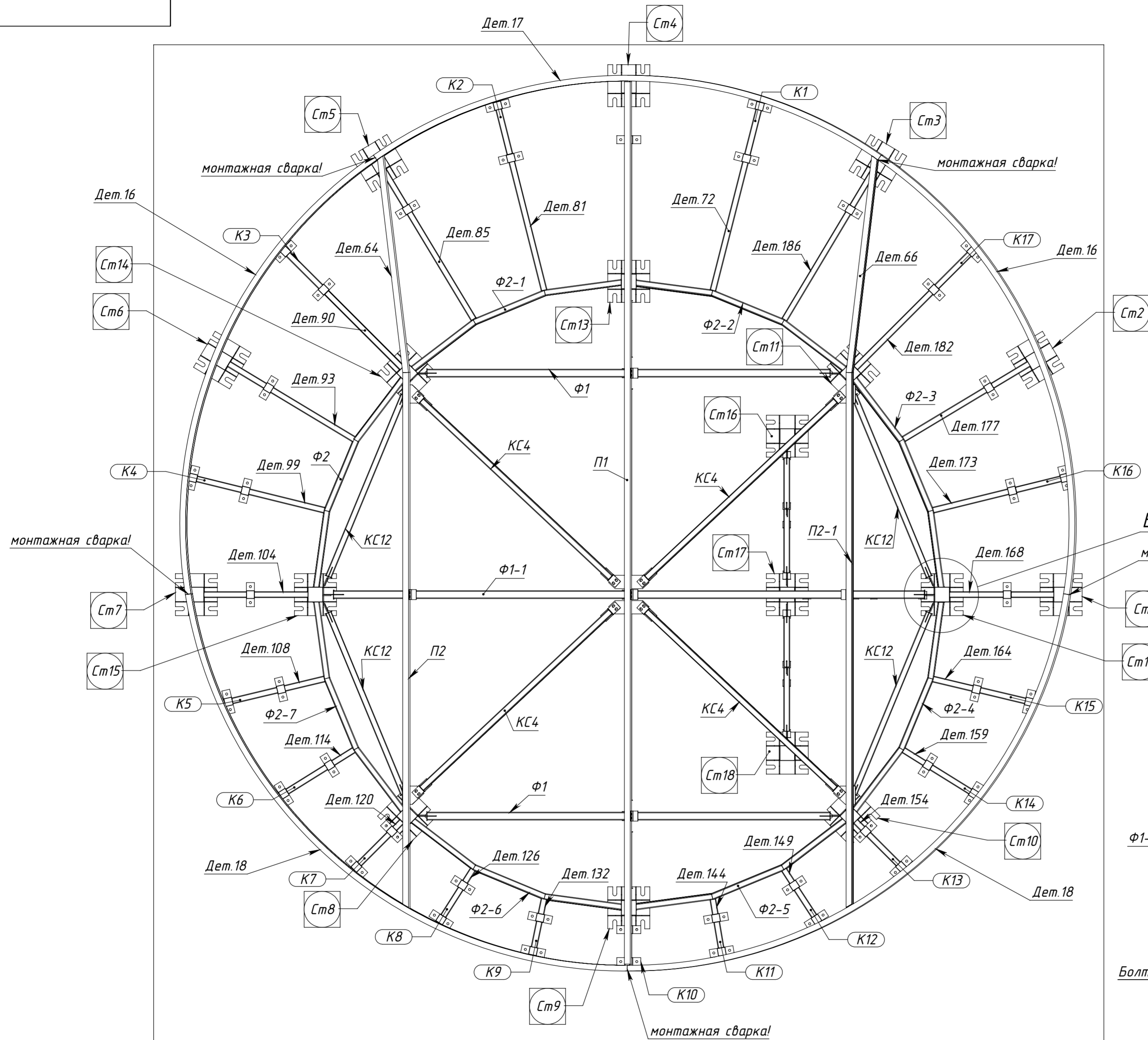
Име. № дубл.

Ваим. име. №

Подпись и дата

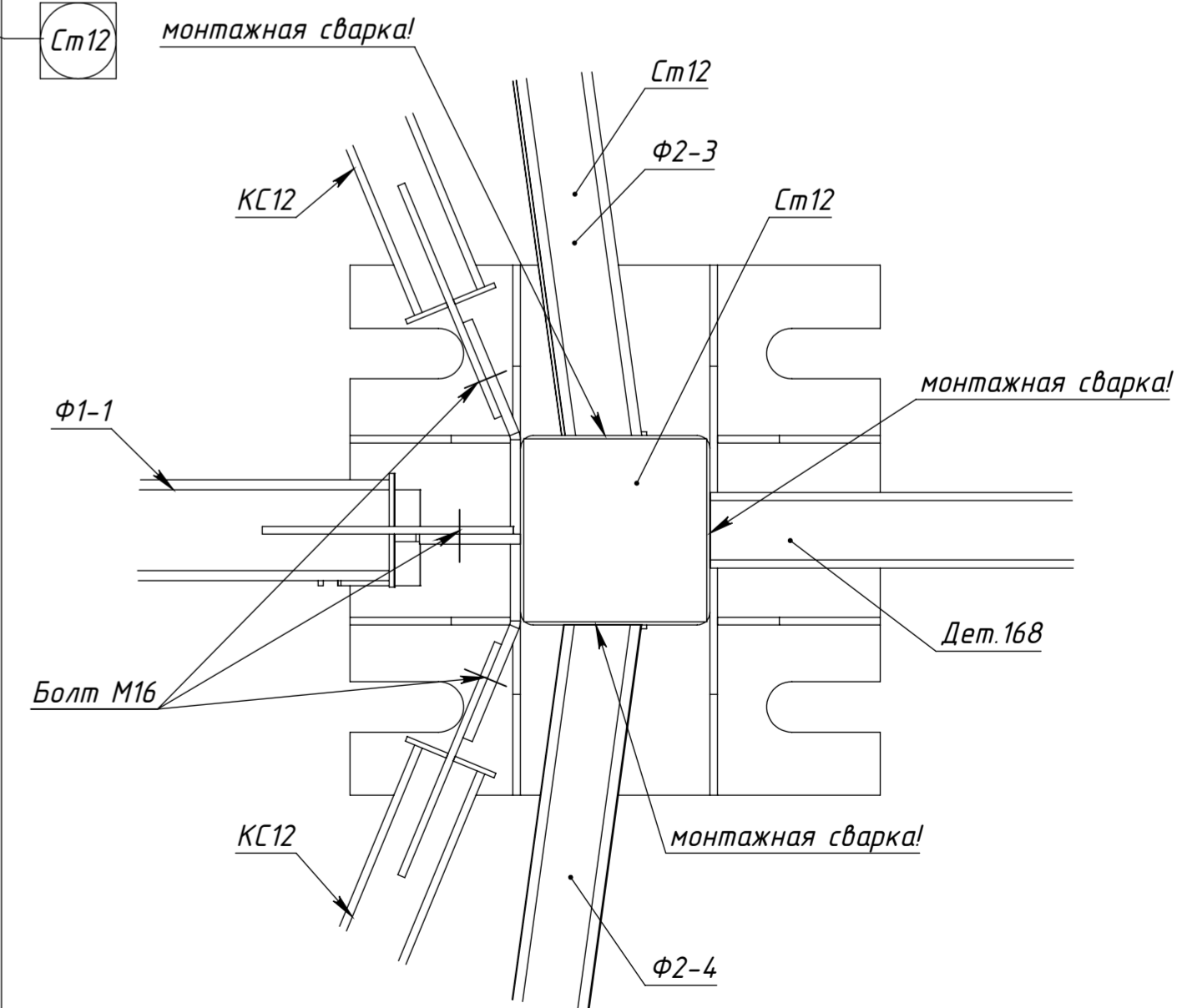
Име. № подл.

# ВИД СВЕРХУ



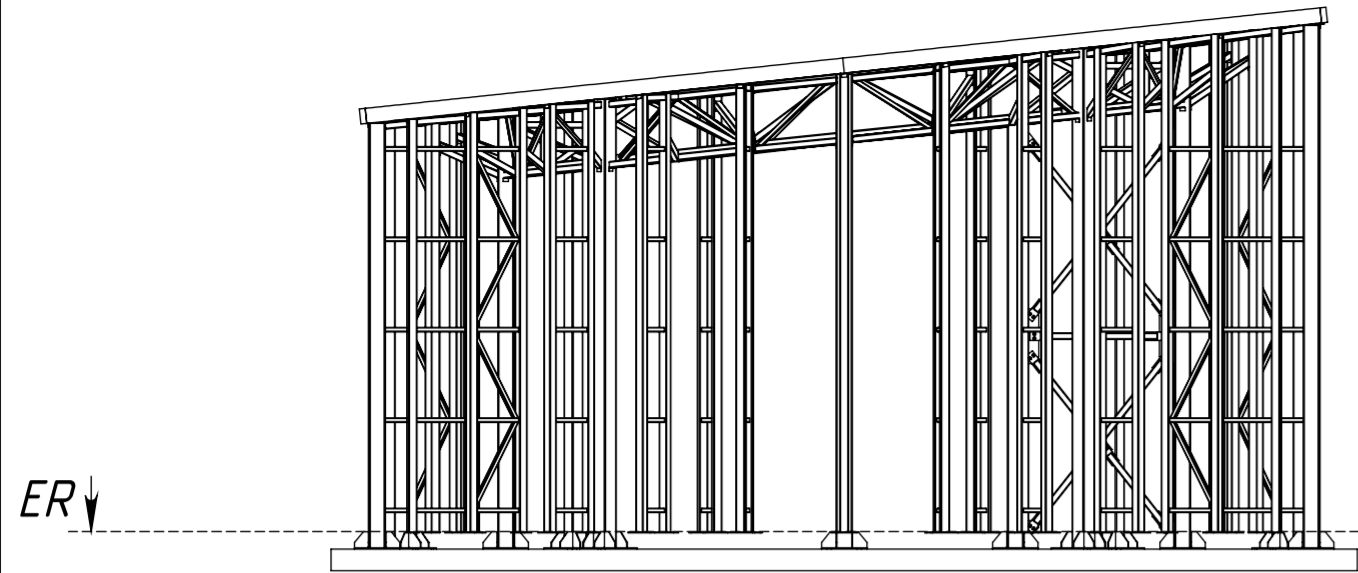
ВИД EQ

ВИД EQ (1 : 5)



- Примечание:**
1. Фермы  $\Phi 2 \dots \Phi 2-7$  подогнуть и сварить на монтаже.
  2. Детали между стойками и фермами приварить на монтаже.

Перв. примен.	
Справ. №	
Подпись и дата	
Изм. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Изм. № подл.	

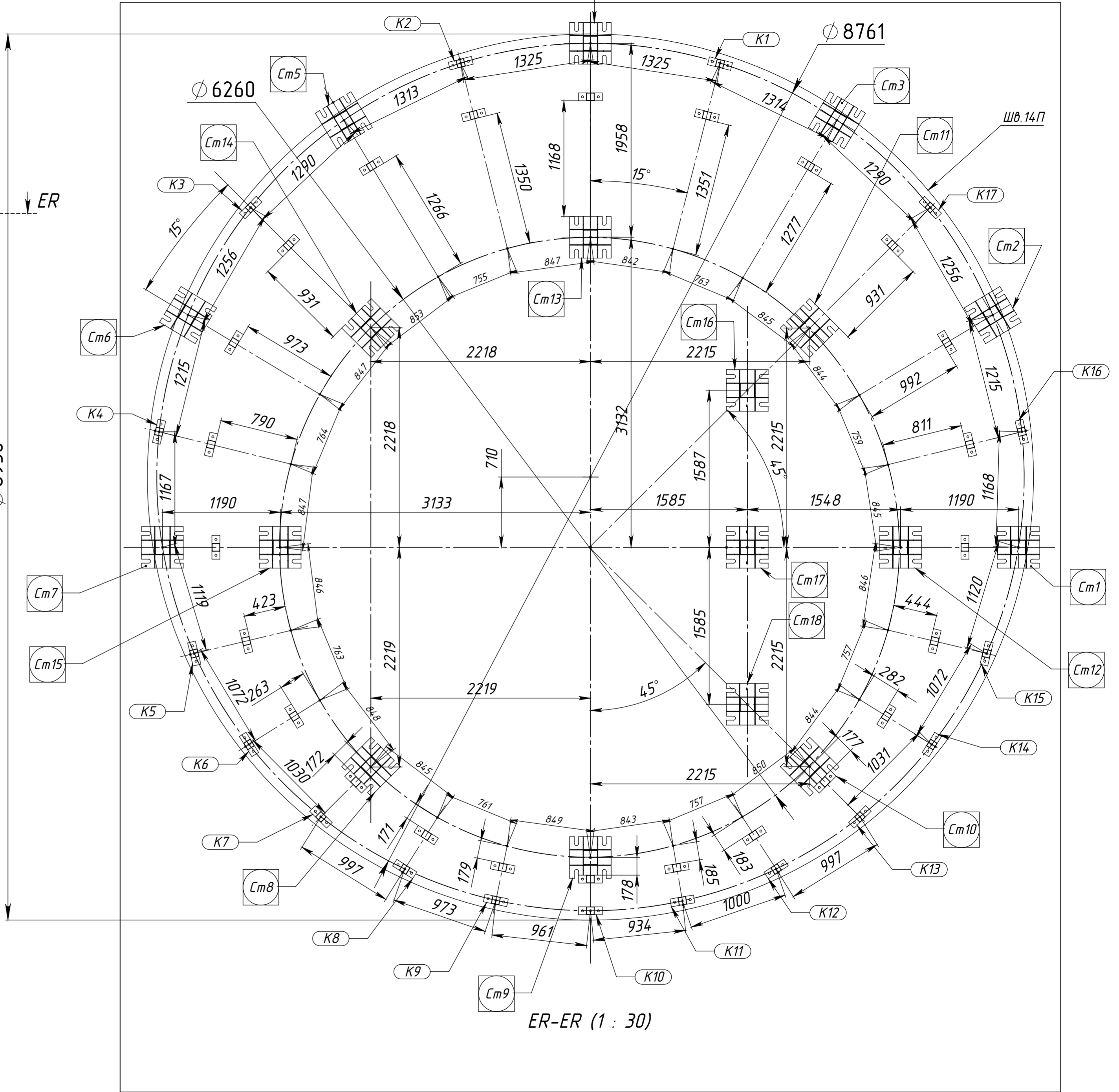


ER ↓

ER ↓

# Установка Стоек.

∅ 8950



ER-ER (1 : 30)

Инов. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инов. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата
Справ. №	Перв. примен.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Схема стоек Арт-Центр

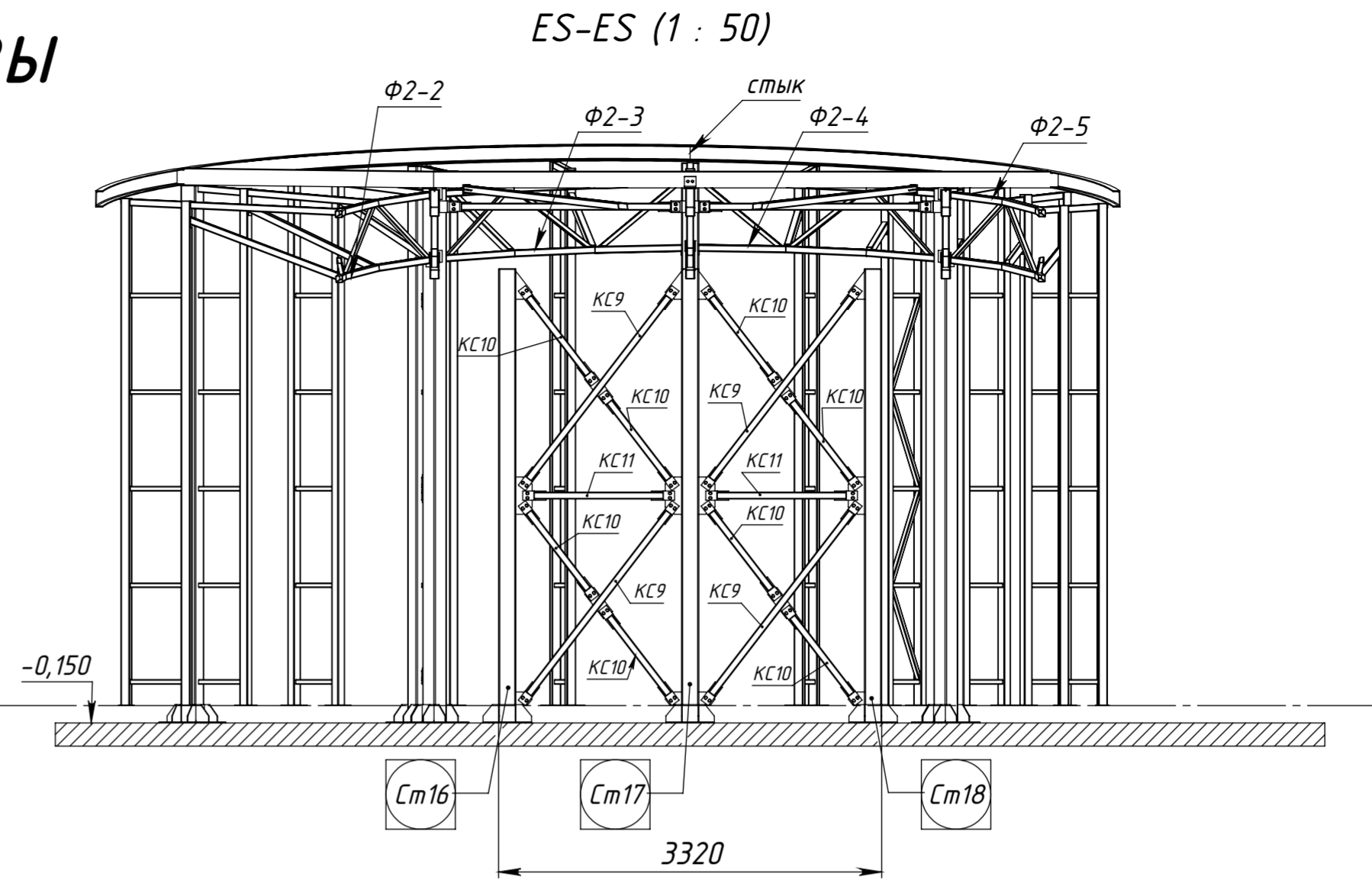
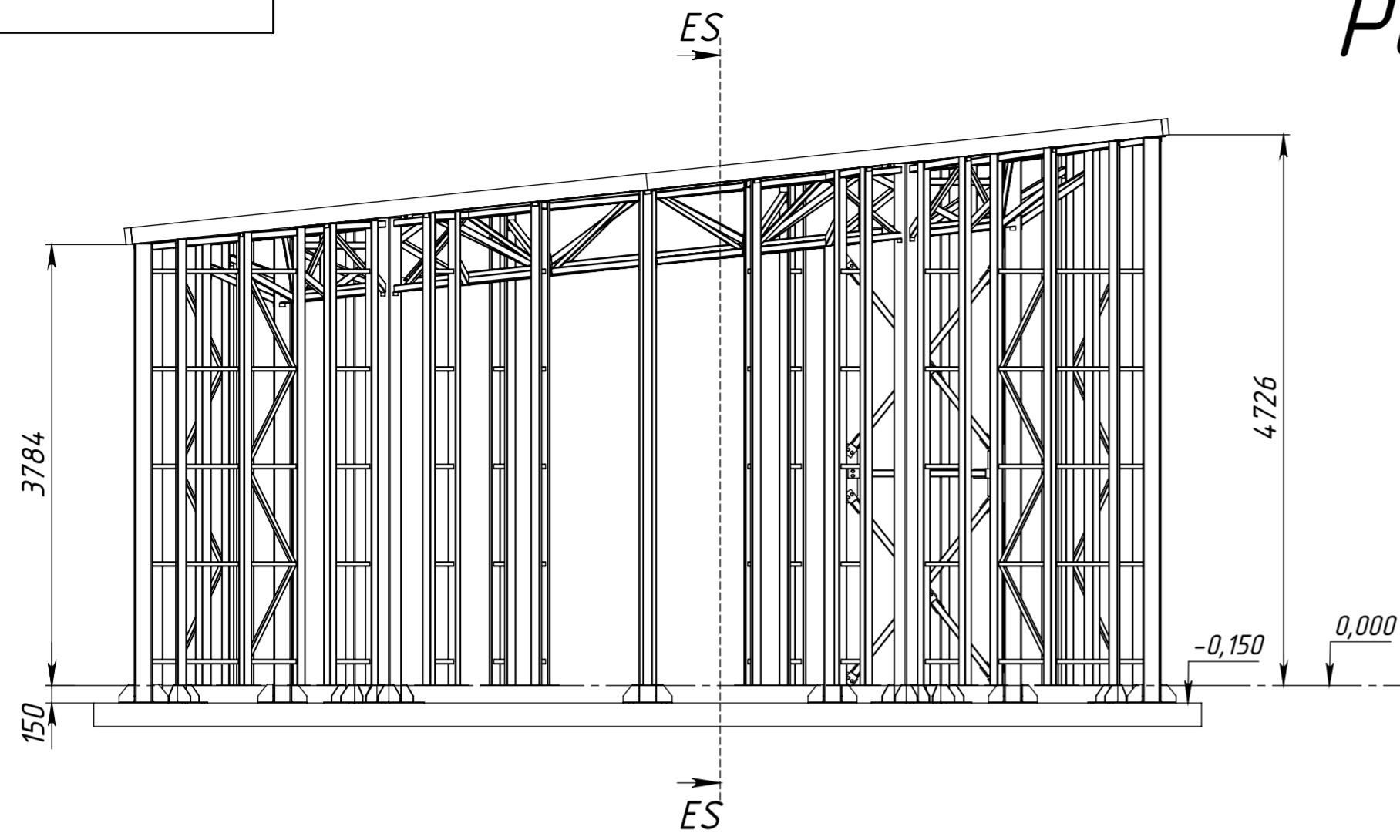
Лист 4

Арт-Центр СБ

Копировал

Формат А2

# Разрезы



Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

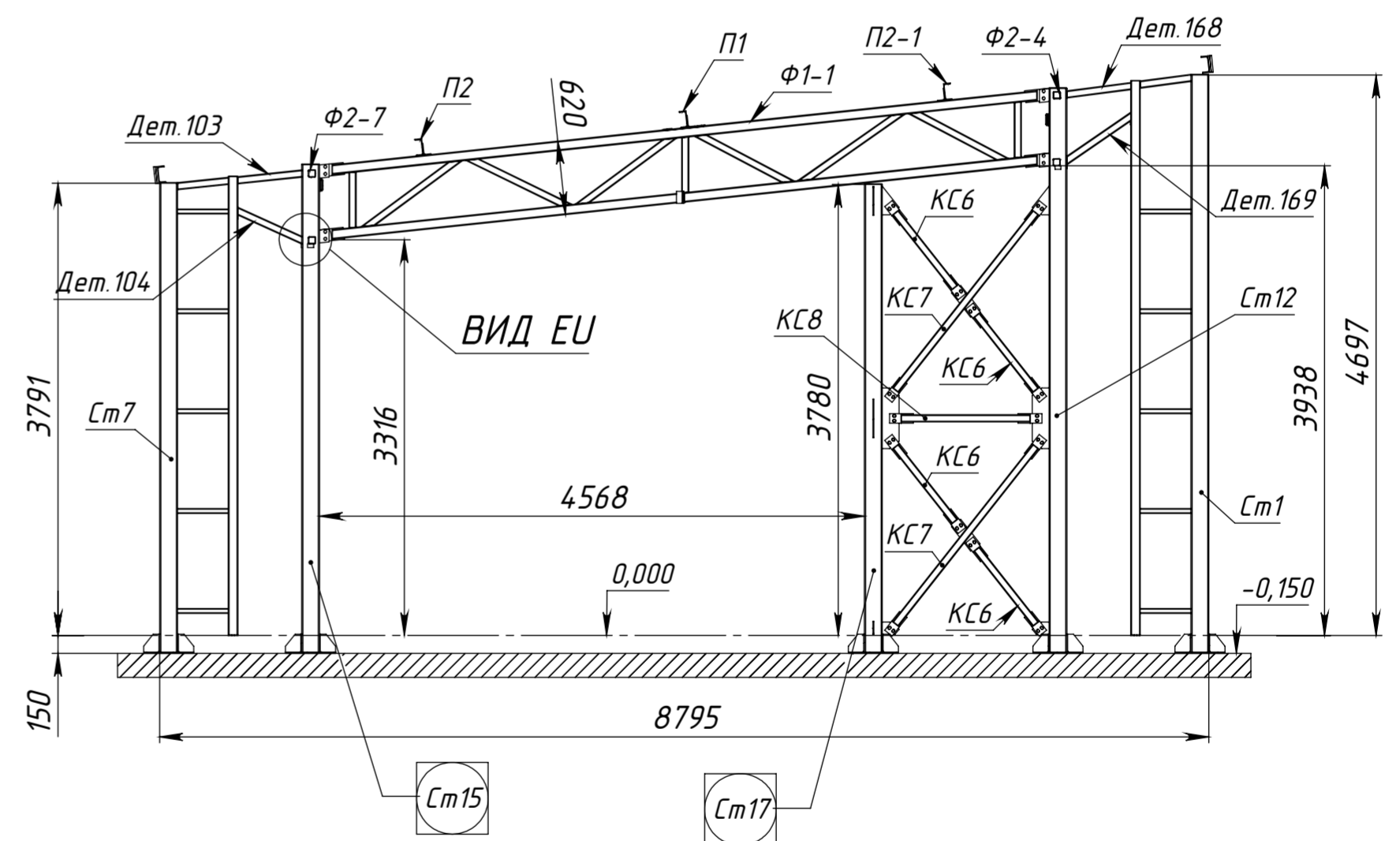
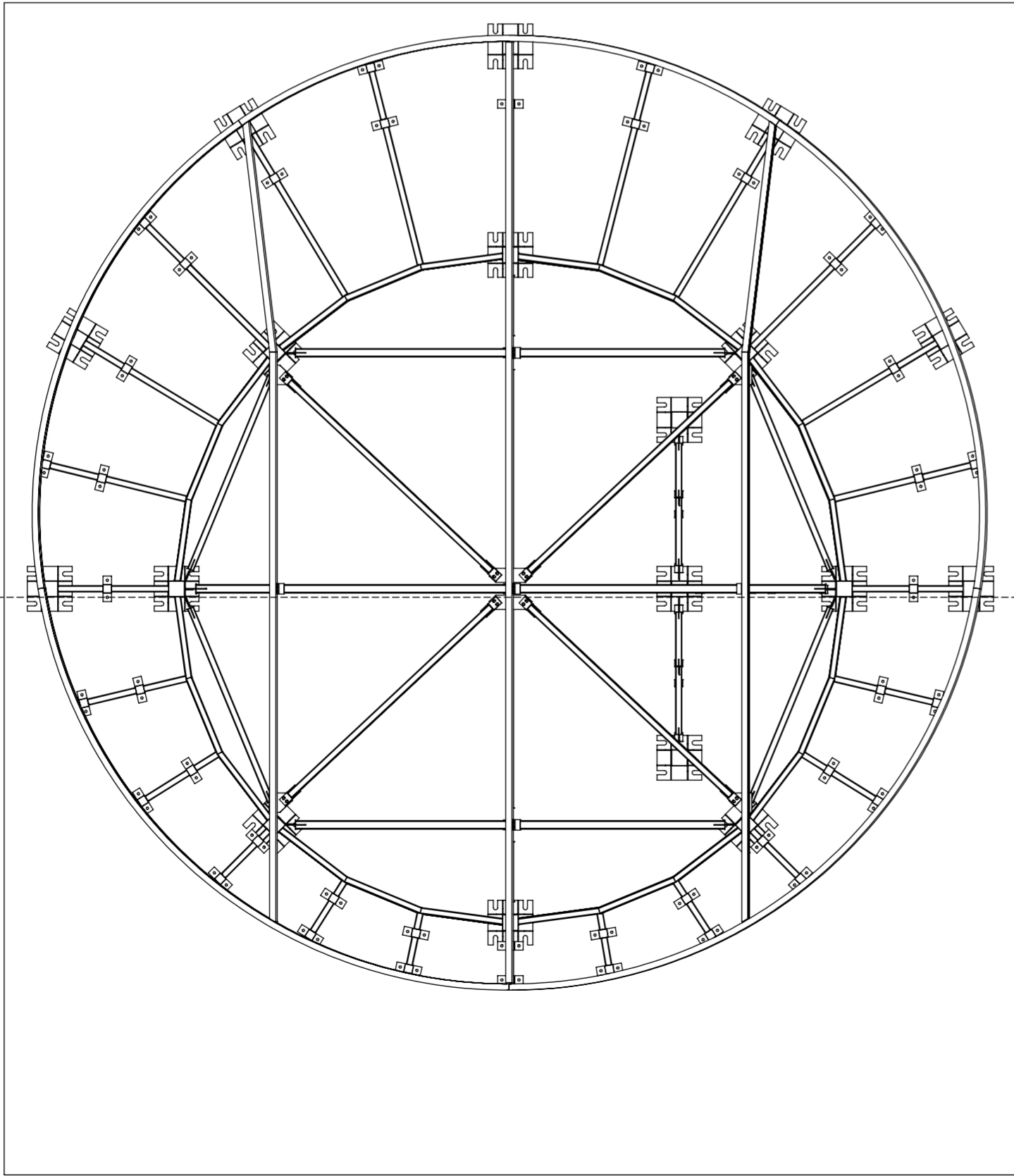
Инов. № дубл.

Взам. инов. №

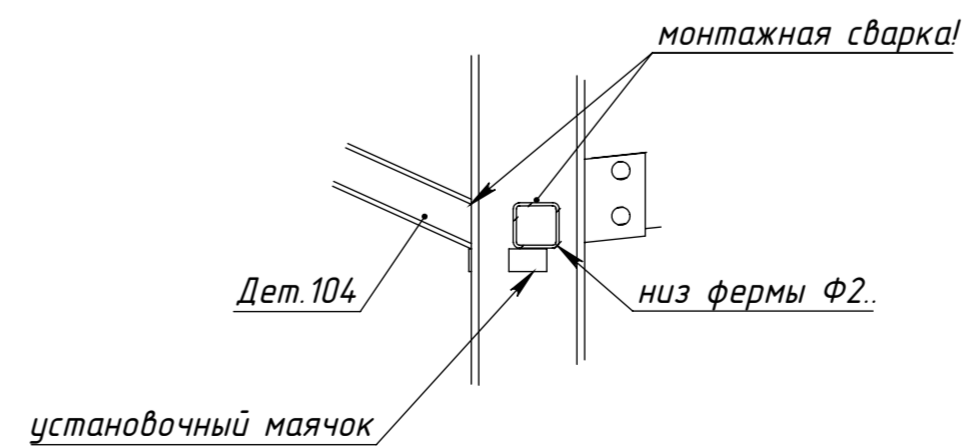
Подпись и дата

Инов. № подл.

ET-ET (1 : 50)

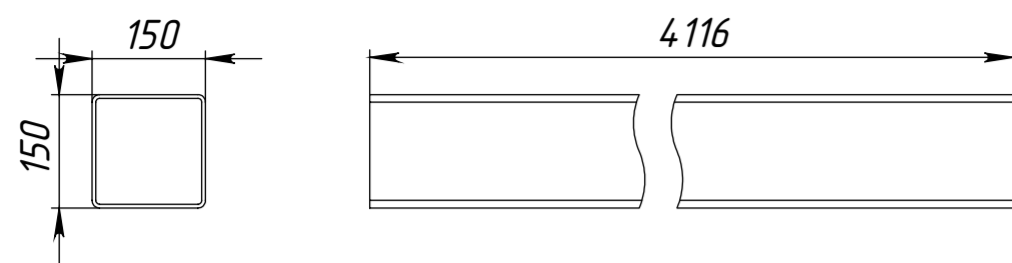


ВИД EU (1 : 10)

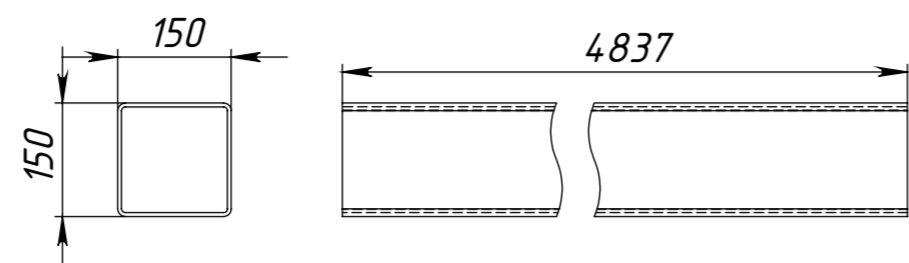


Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

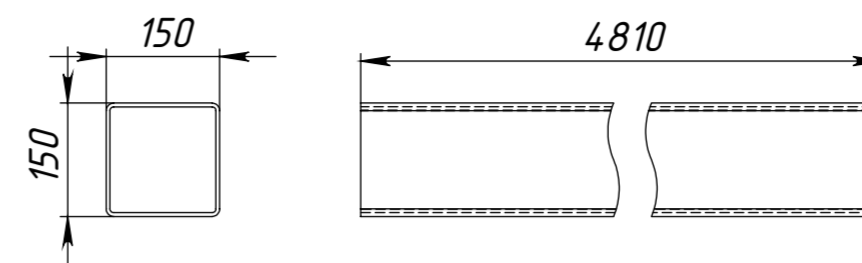
Дет.12 - 1шт.  
Тр.150x5 С245



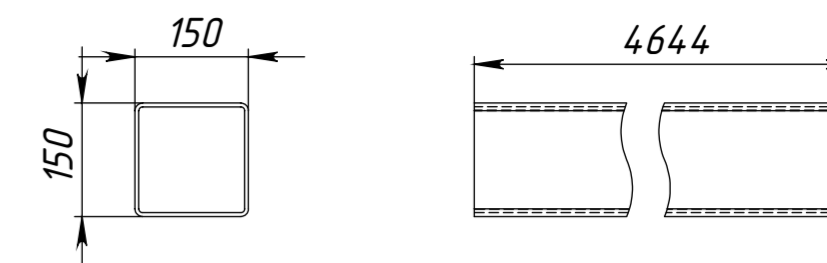
Дет.8 - 1шт.  
Тр.150x5 С245



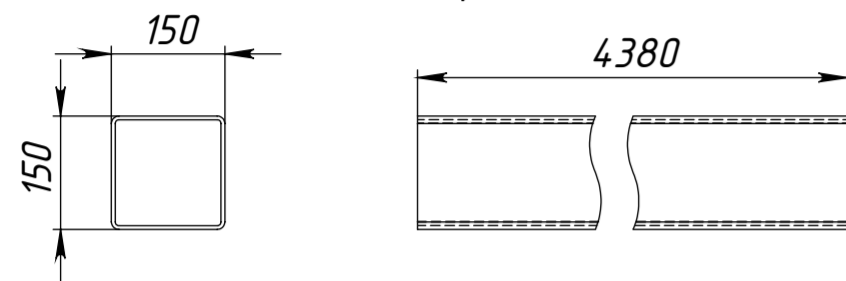
Дет.9 - 1шт.  
Тр.150x5 С245



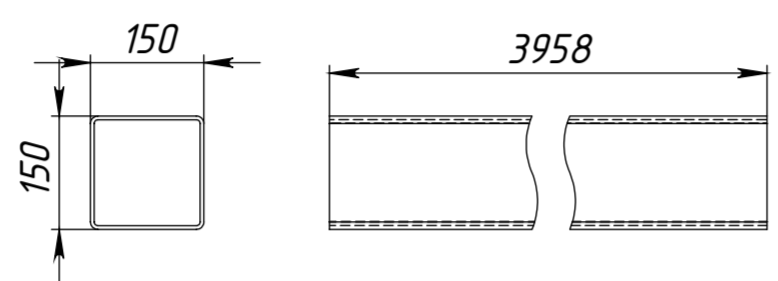
Дет.10 - 1шт.  
Тр.150x5 С245



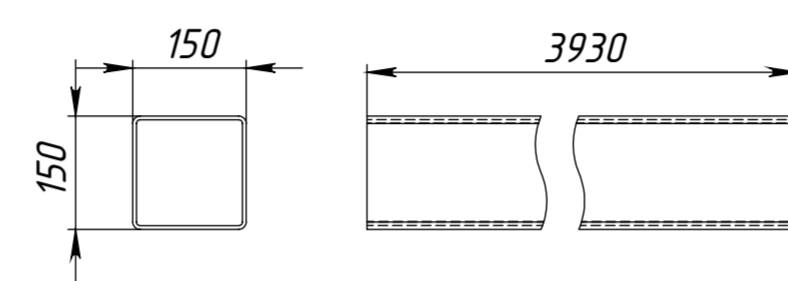
Дет.11 - 1шт.  
Тр.150x5 С245



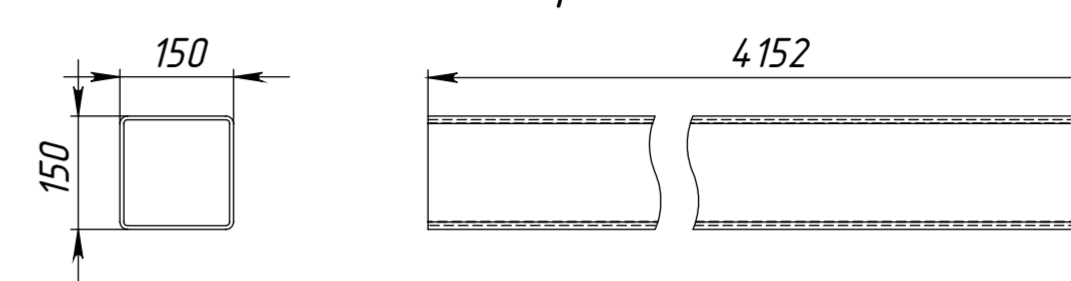
Дет.13 - 1шт.  
Тр.150x5 С245



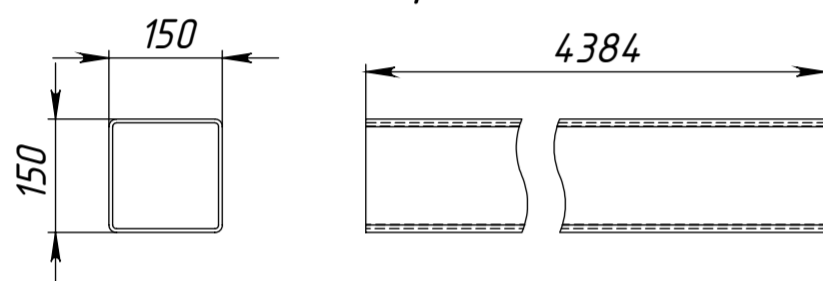
Дет.14 - 1шт.  
Тр.150x5 С245



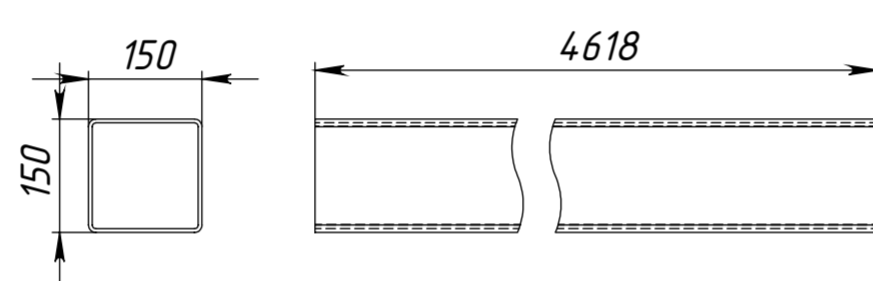
Дет.7 - 1шт.  
Тр.150x5 С245



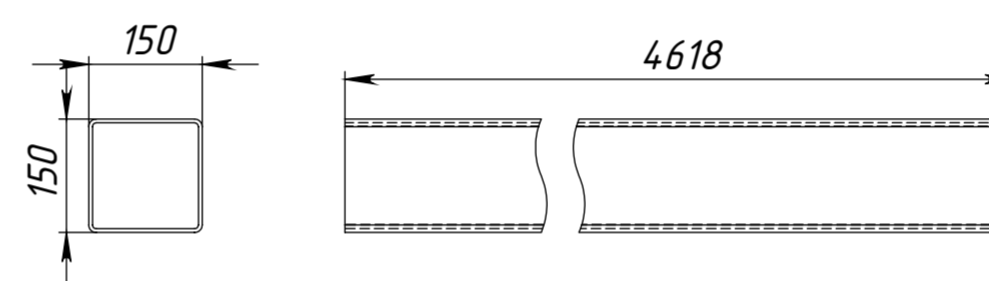
Дет.32 - 1шт.  
Тр.150x5 С245



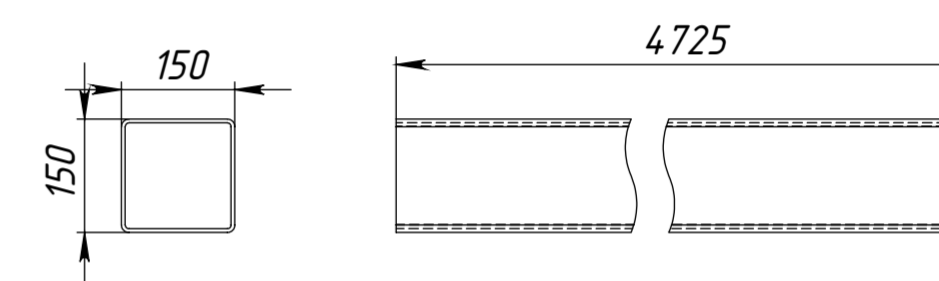
Дет.33 - 1шт.  
Тр.150x5 С245



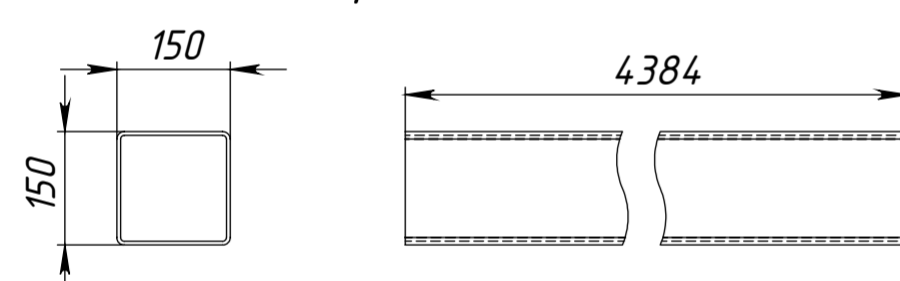
Дет.31 - 1шт.  
Тр.150x5 С245



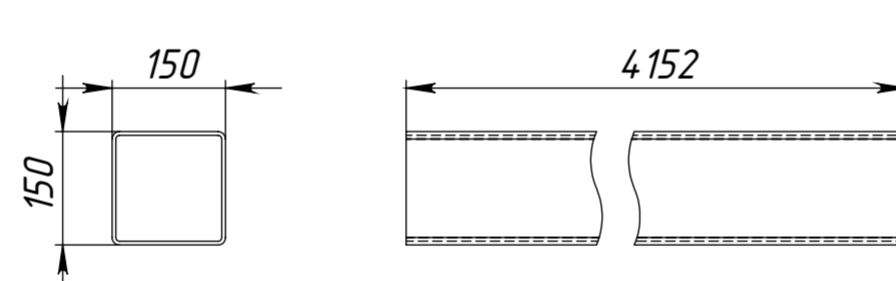
Дет.34 - 1шт.  
Тр.150x5 С245



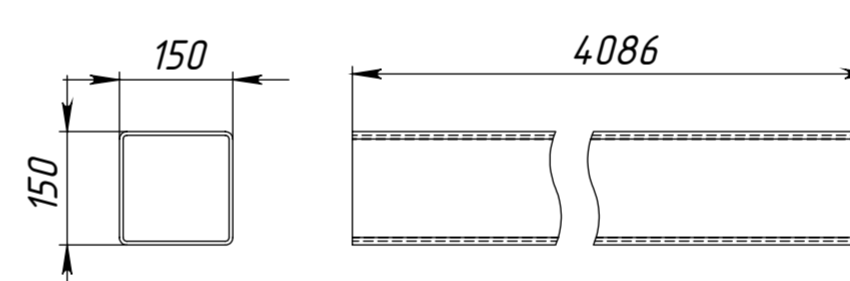
Дет.35 - 1шт.  
Тр.150x5 С245



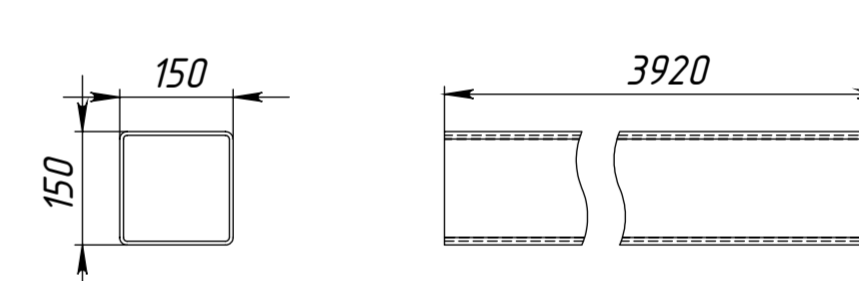
Дет.6 - 1шт.  
Тр.150x5 С245



Дет.15 - 1шт.  
Тр.150x5 С245



Дет.36 - 3шт.  
Тр.150x5 С245



Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Арт-Центр Детали

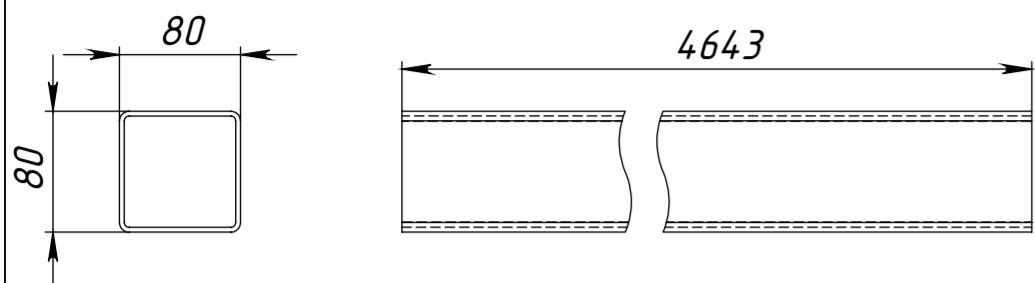
Лист  
6

Арт-Центр СБ

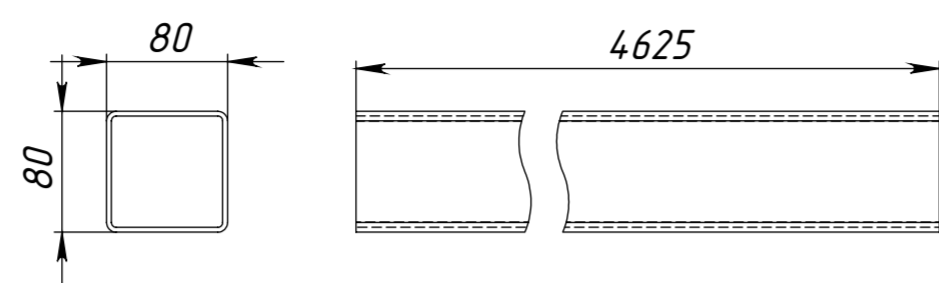
Копировал

Формат А2

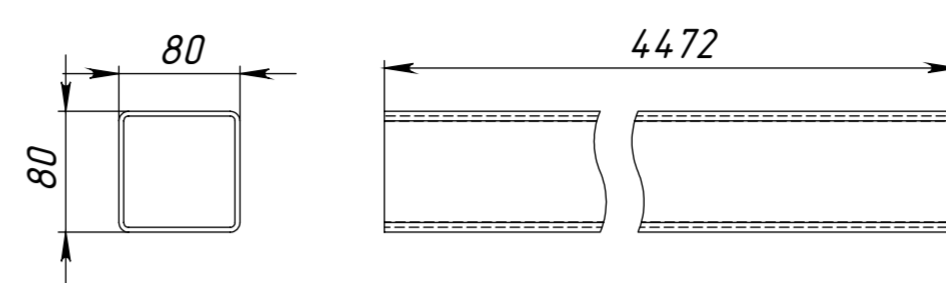
Дет.166 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



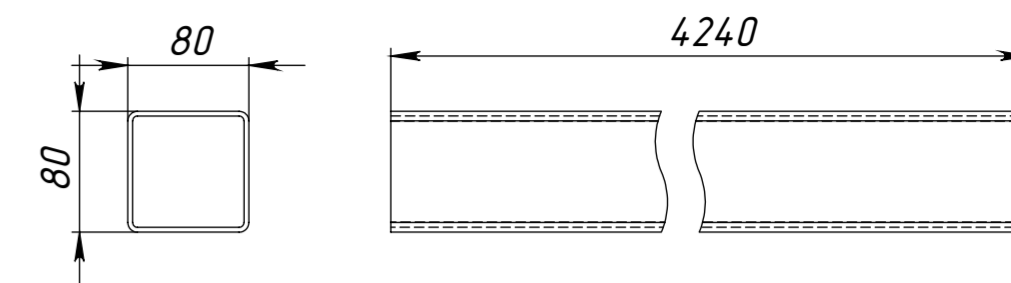
Дет.175 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



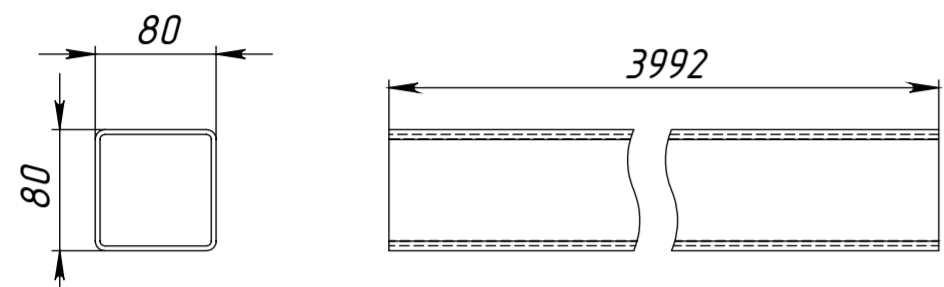
Дет.184 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



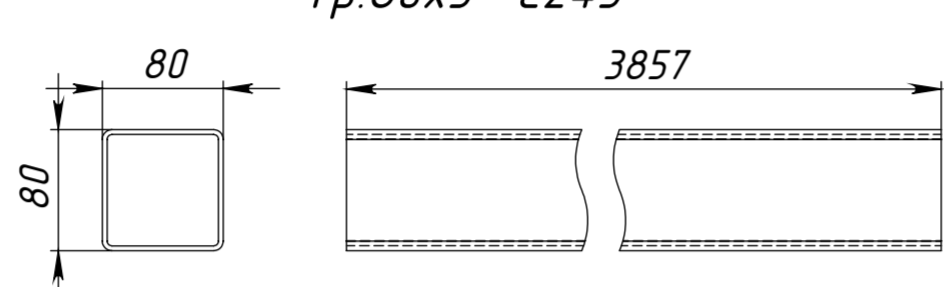
Дет.74 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



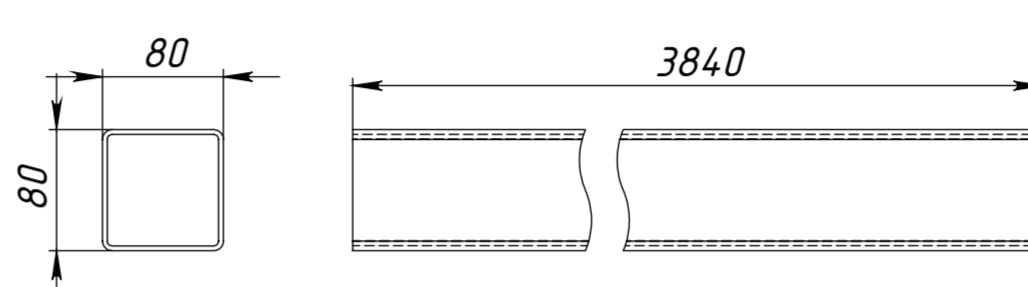
Дет.83 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



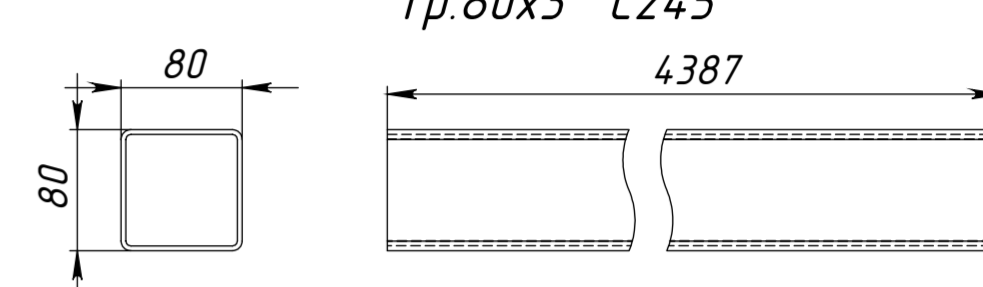
Дет.92 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



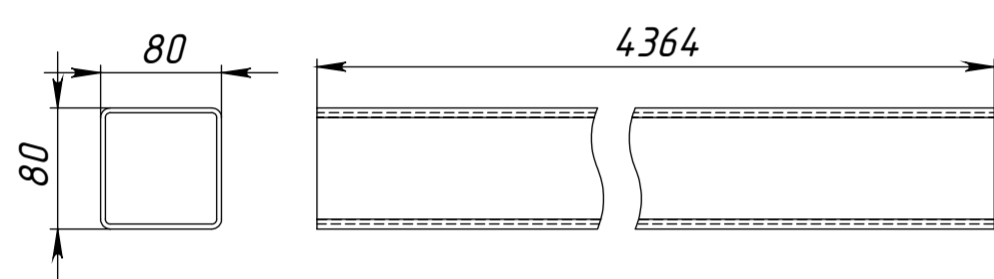
Дет.101 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



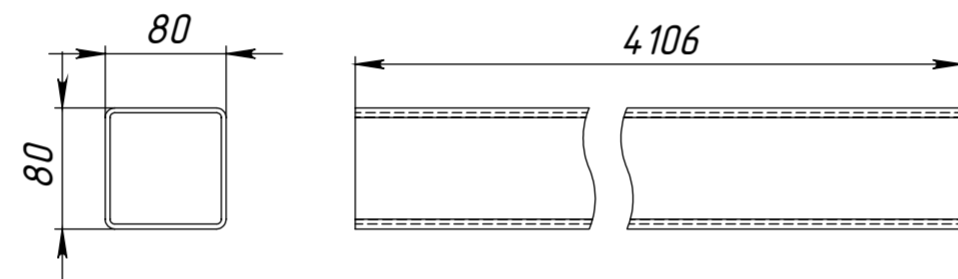
Дет.67 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



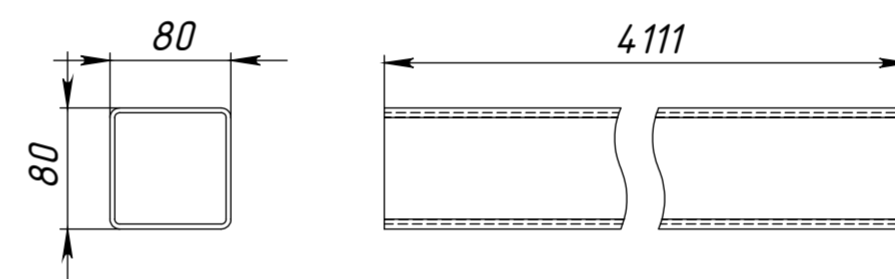
Дет.68 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



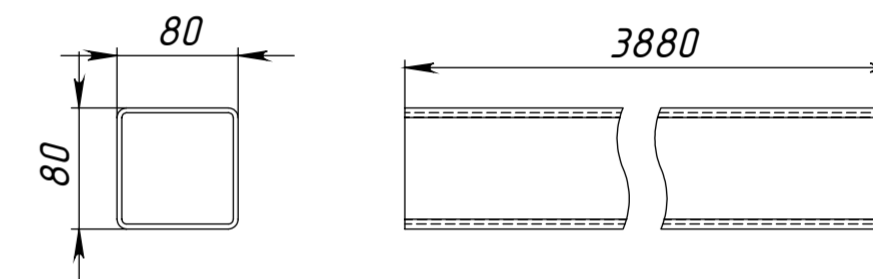
Дет.78 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



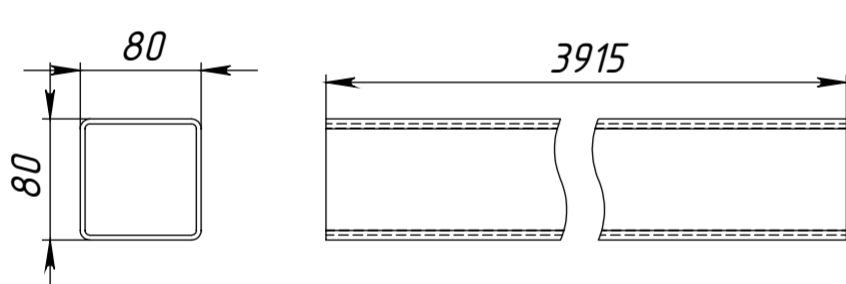
Дет.79 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



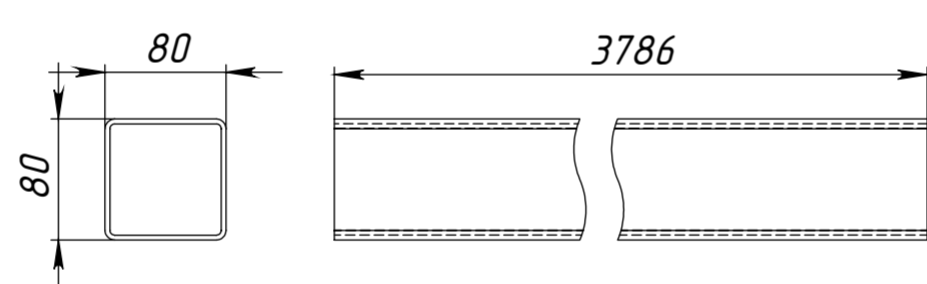
Дет.87 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



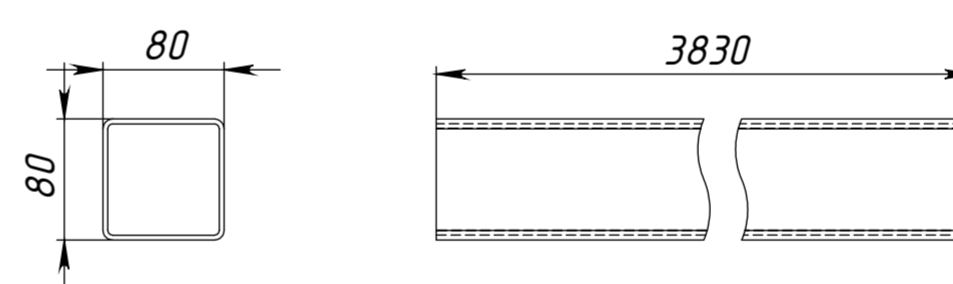
Дет.88 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



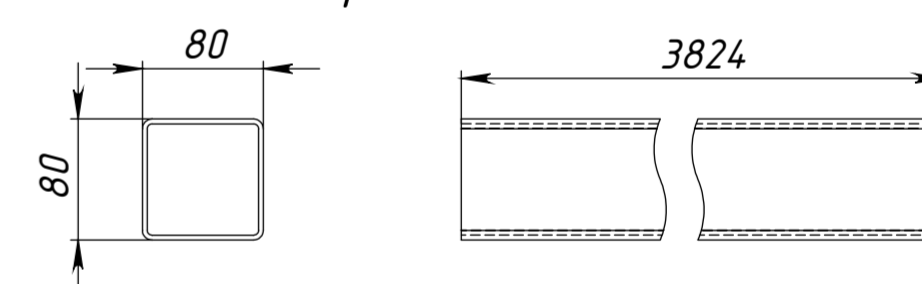
Дет.96 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



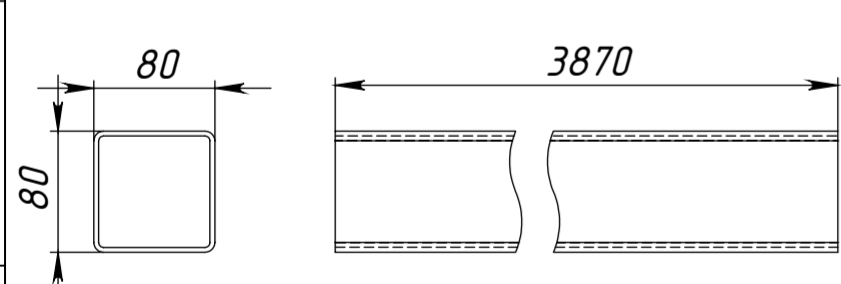
Дет.97 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



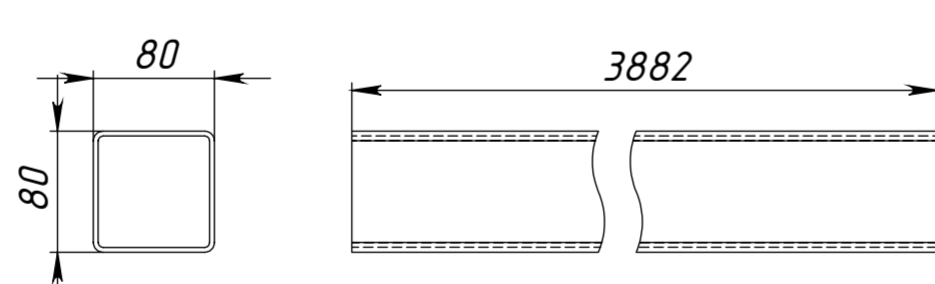
Дет.105 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



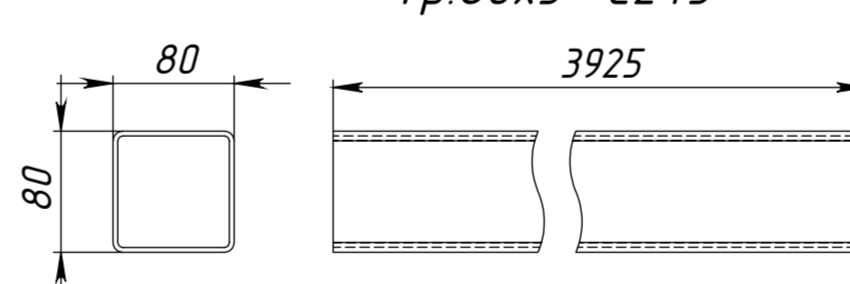
Дет.106 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



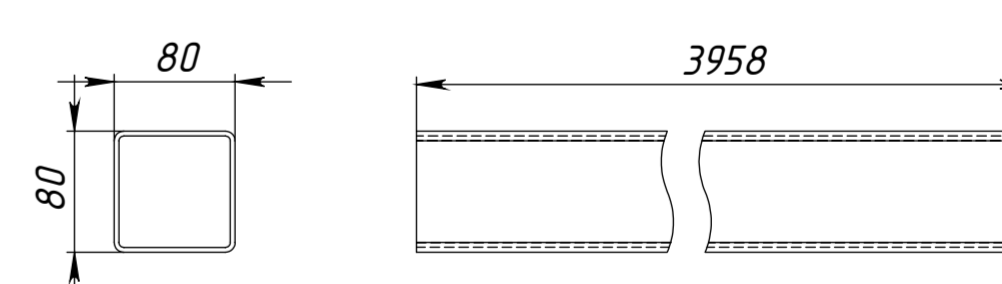
Дет.110 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



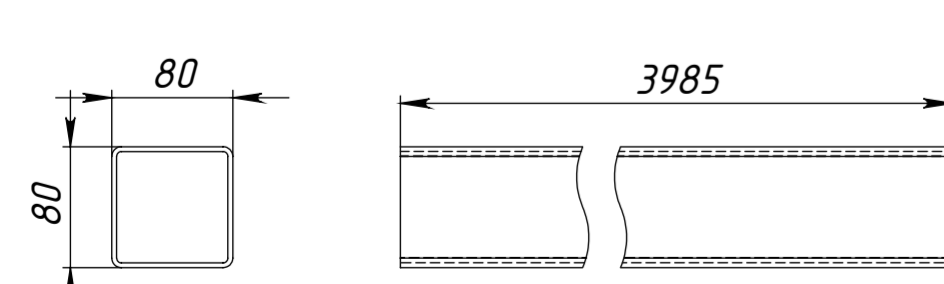
Дет.111 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



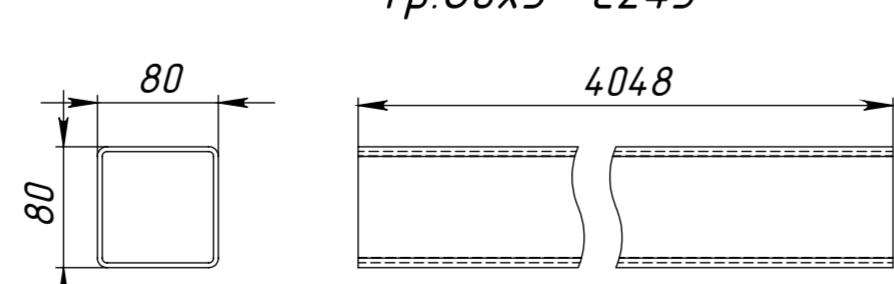
Дет.116 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



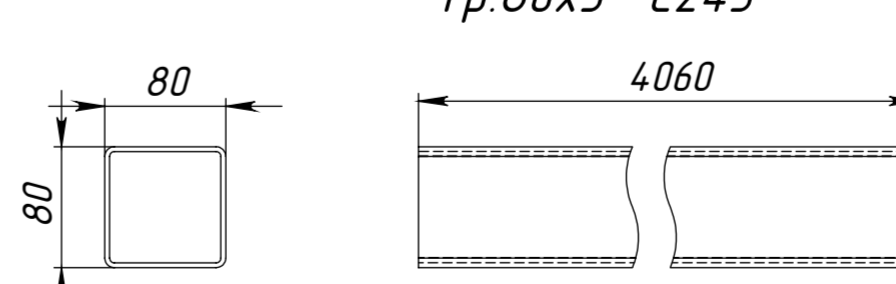
Дет.117 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



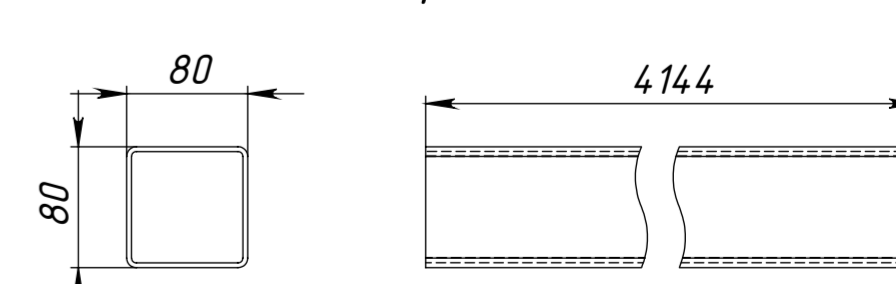
Дет.122 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



Дет.123 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



Дет.128 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

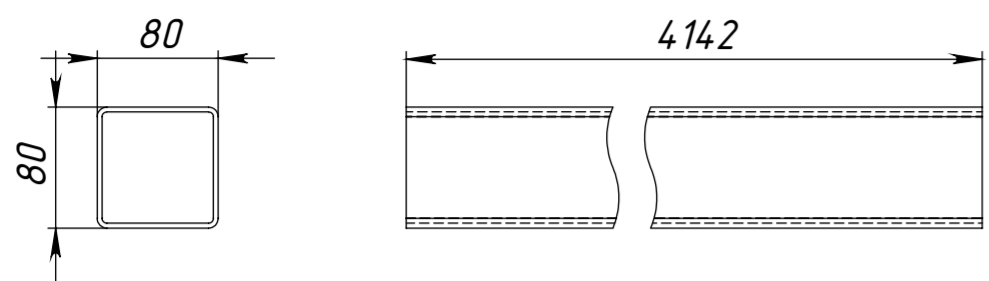
Изм. № дубл.

Взам. инв. №

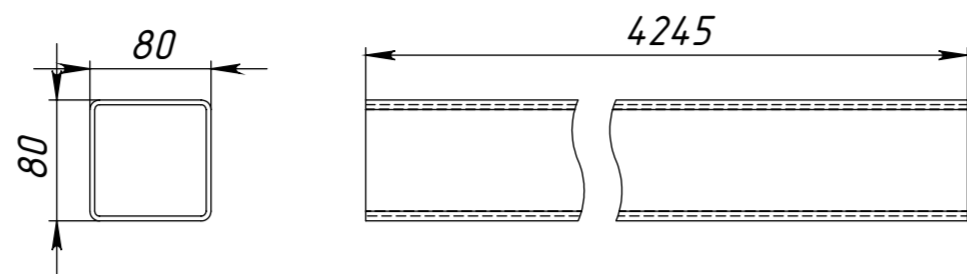
Подпись и дата

Изм. № подл.

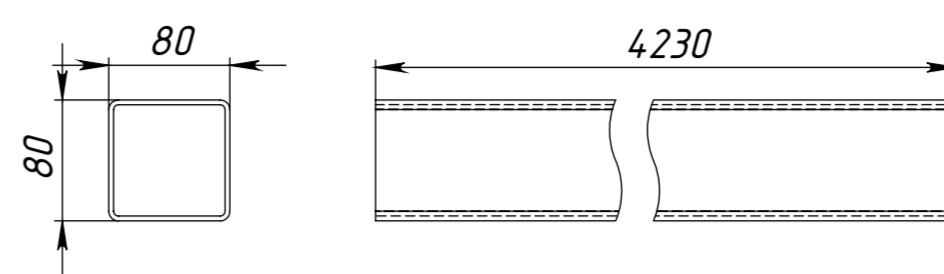
Дет.129 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



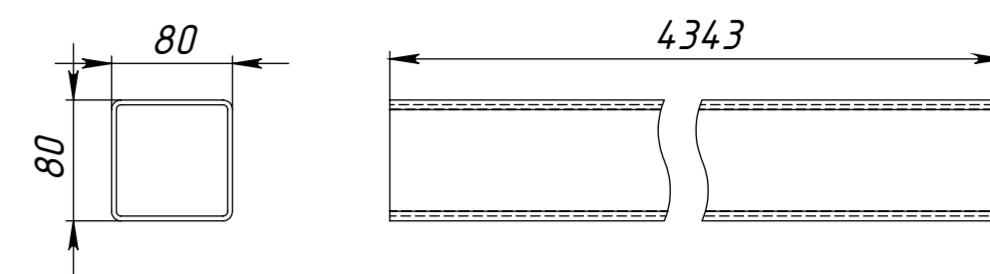
Дет.134 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



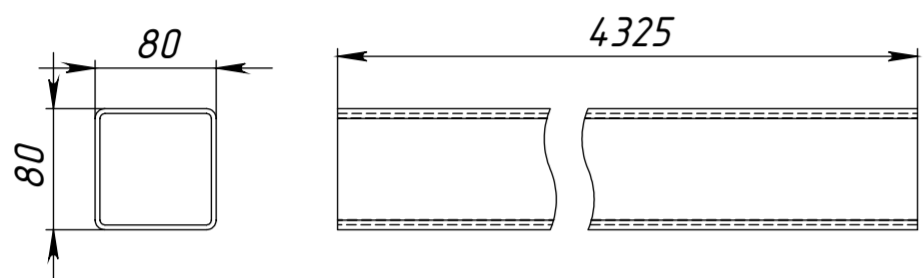
Дет.135 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



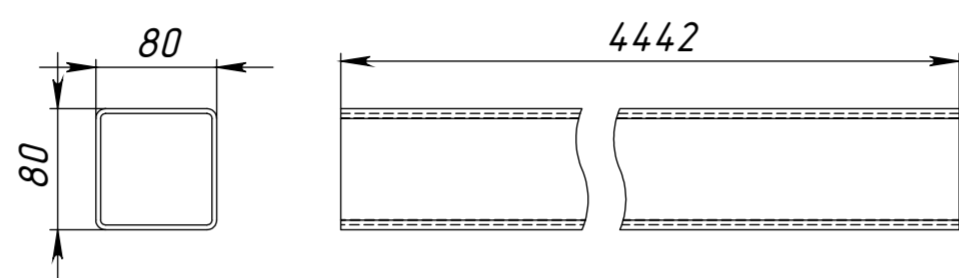
Дет.141 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



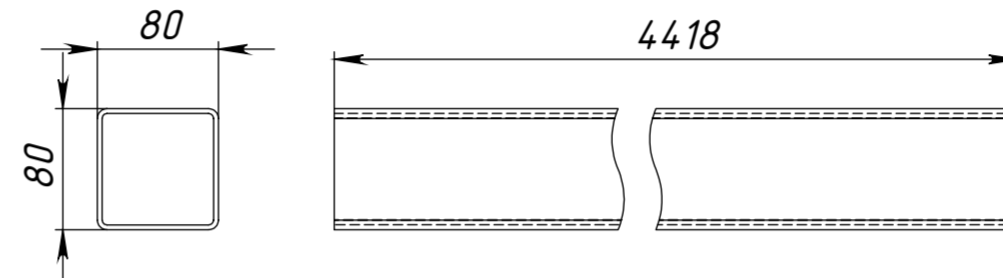
Дет.142 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



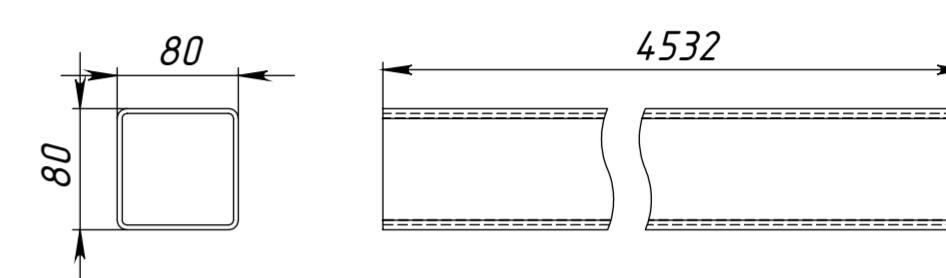
Дет.146 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



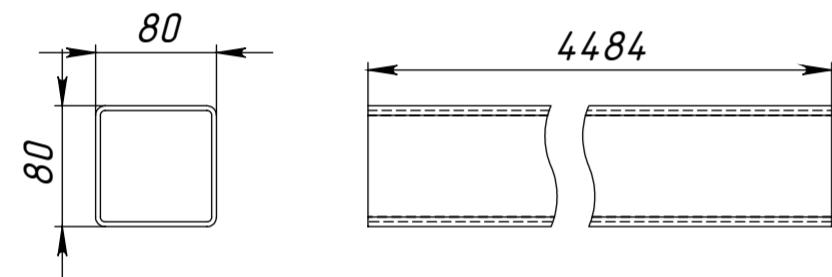
Дет.147 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



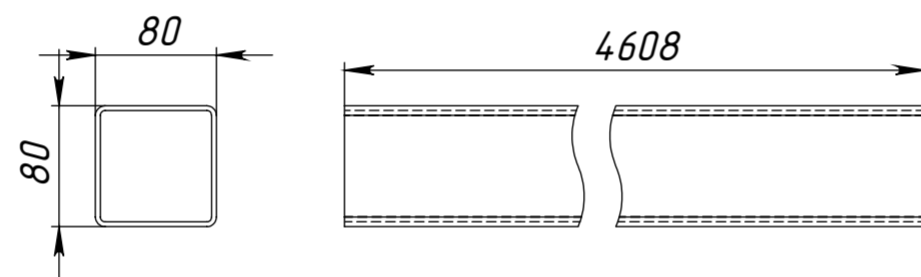
Дет.151 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



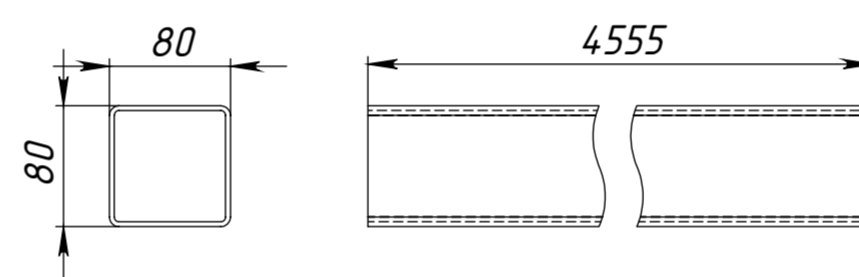
Дет.152 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



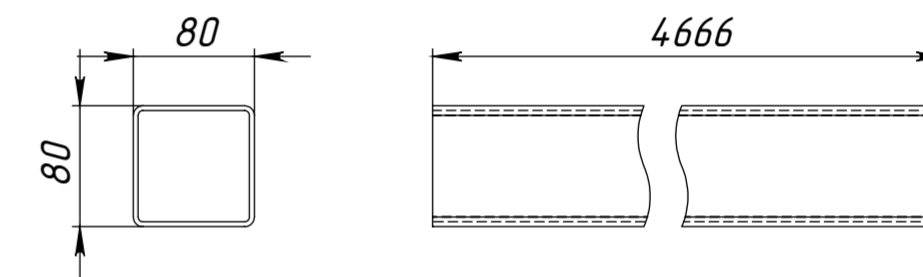
Дет.156 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



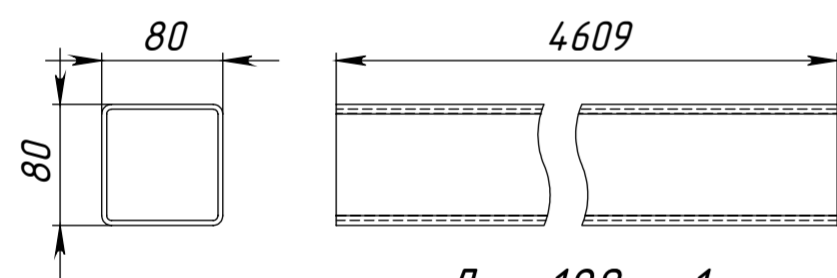
Дет.157 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



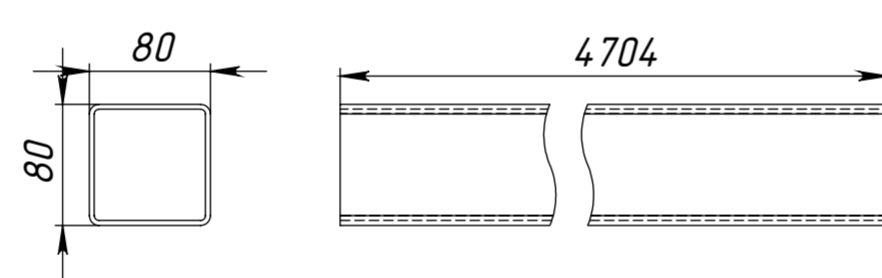
Дет.161 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



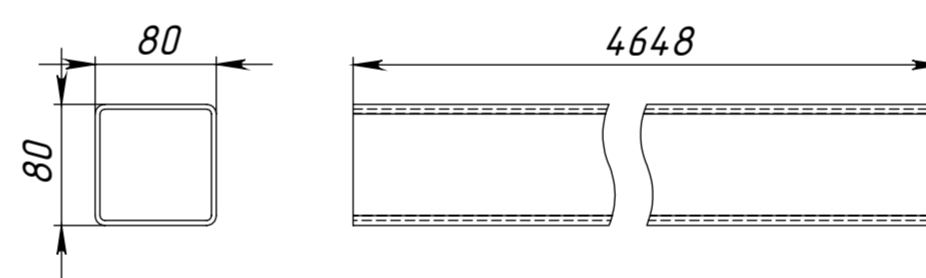
Дет.162 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



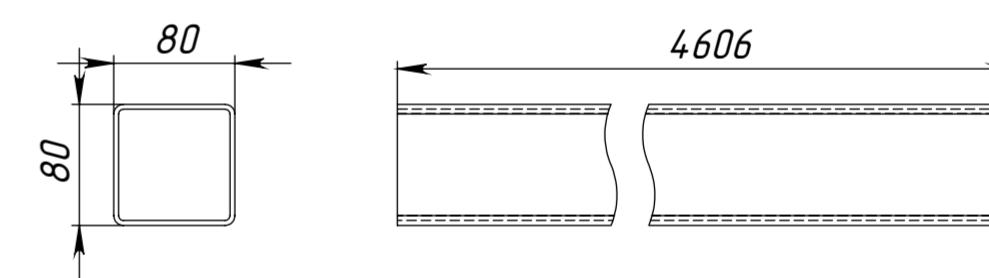
Дет.170 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



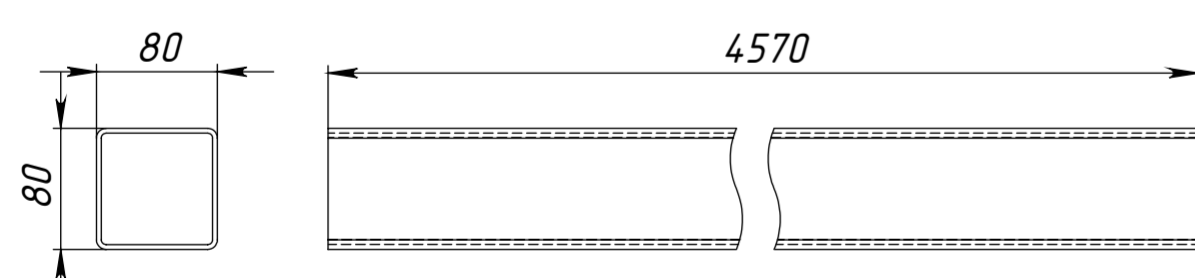
Дет.171 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



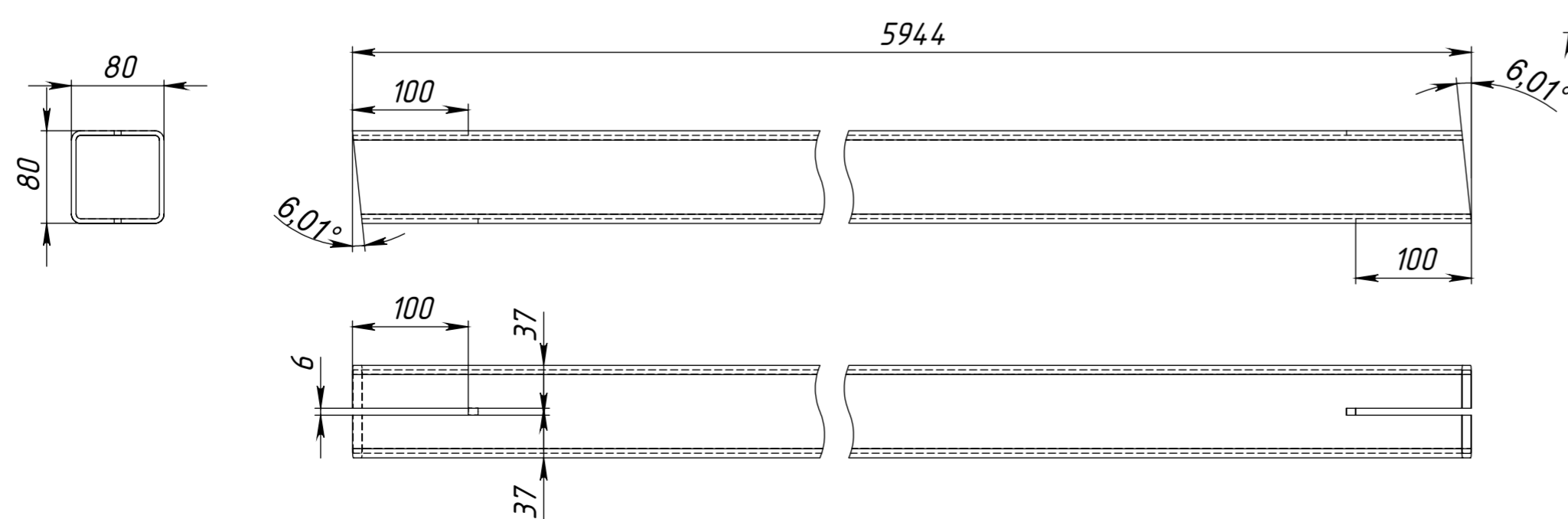
Дет.179 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



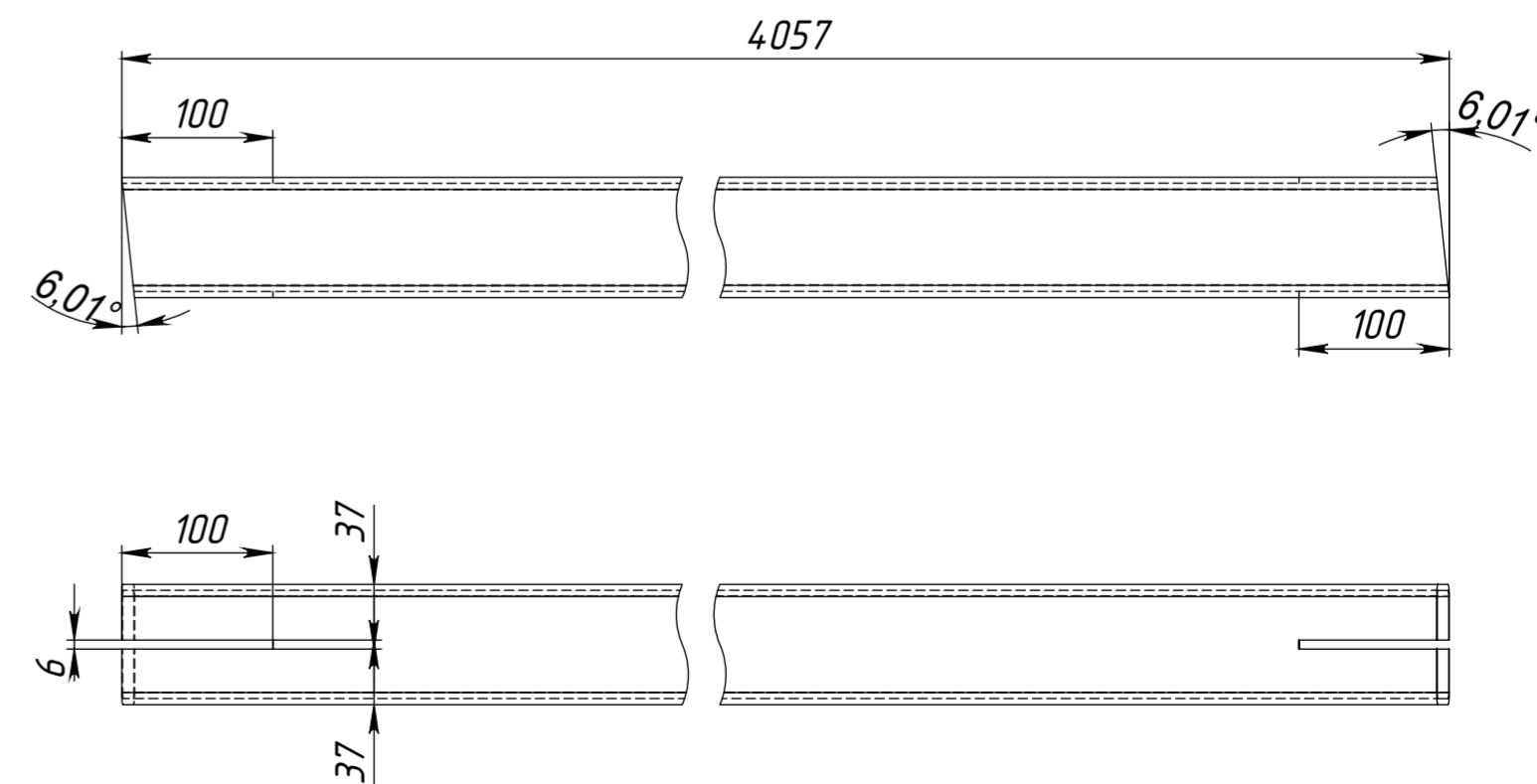
Дет.180 - 1шт.  
Тр.80x3 С245



Дет.23 - 2шт.  
Тр.80x4 С245



Дет.19 - 4шт.  
Тр.80x4 С245



Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Изм. № дубл.

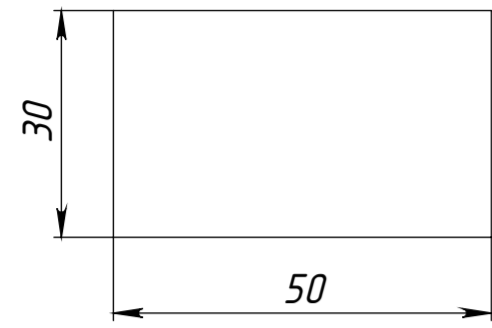
Взам. инв. №

Подпись и дата

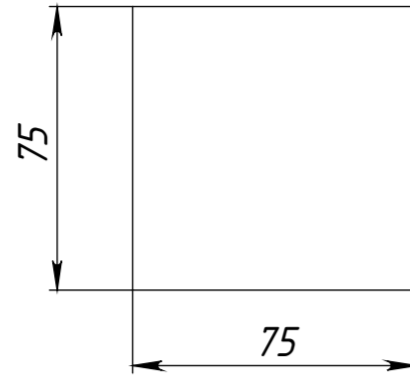
Изм. № подл.



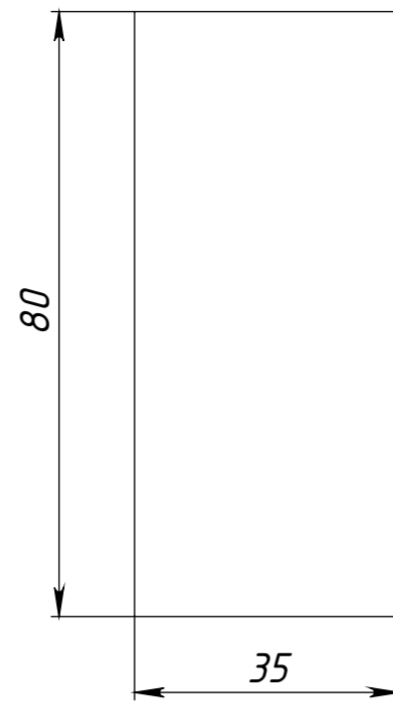
Дет.212 - 48шт.  
t-3мм С245



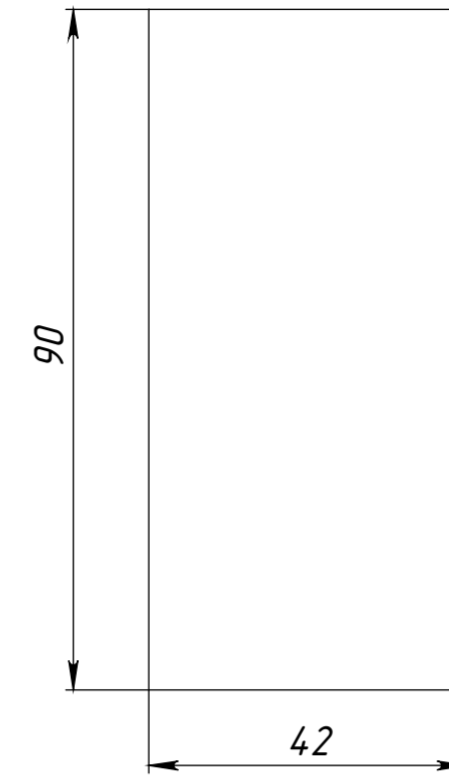
Дет.77 - 41шт.  
t-3мм С245



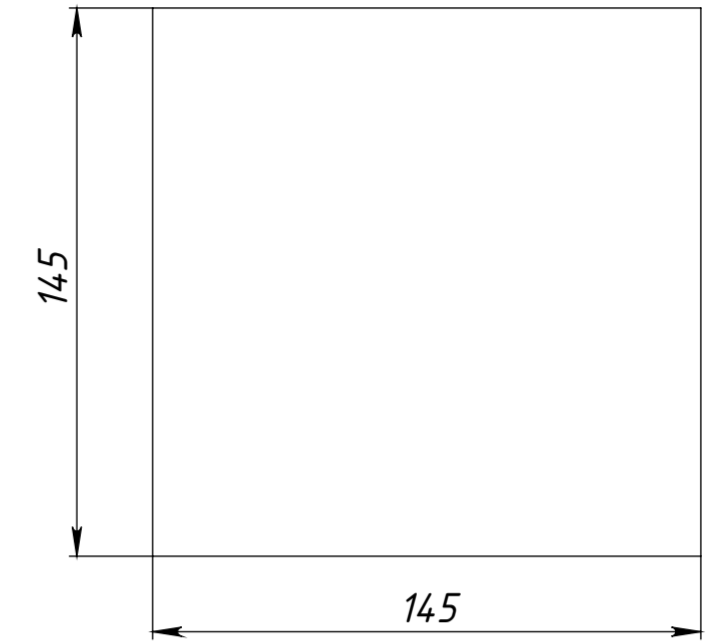
Дет.192 - 132шт.  
t-4мм С245



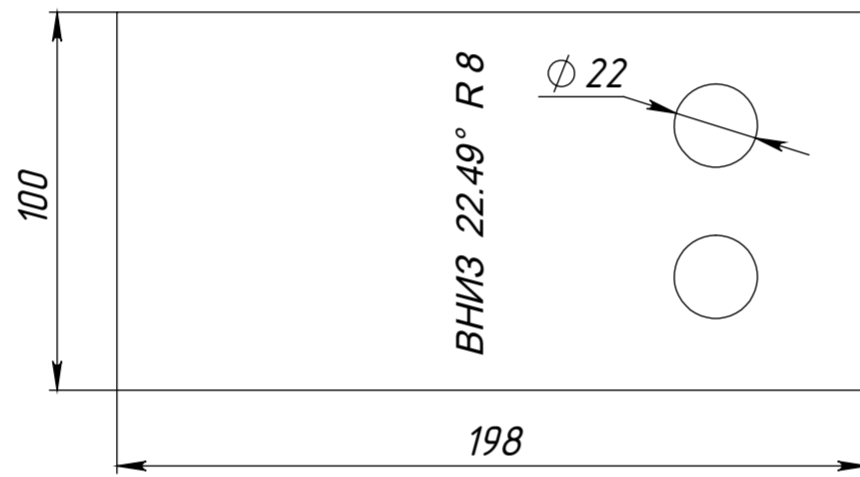
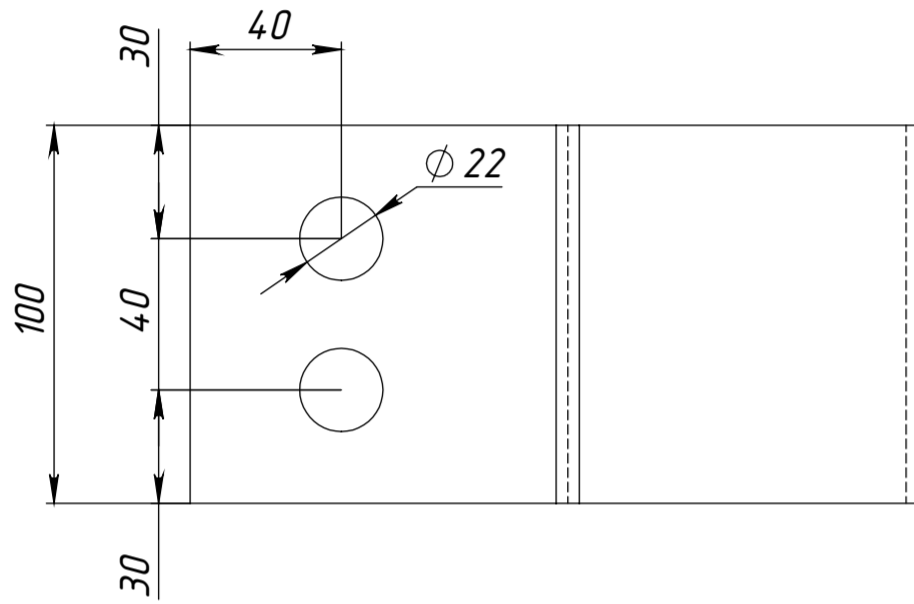
Дет.29 - 24шт.  
t-4мм С245



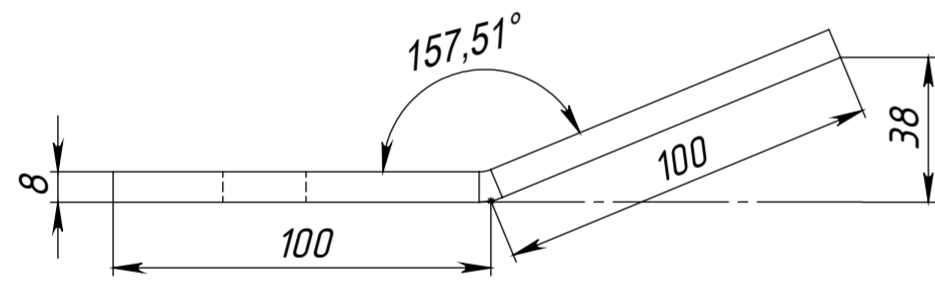
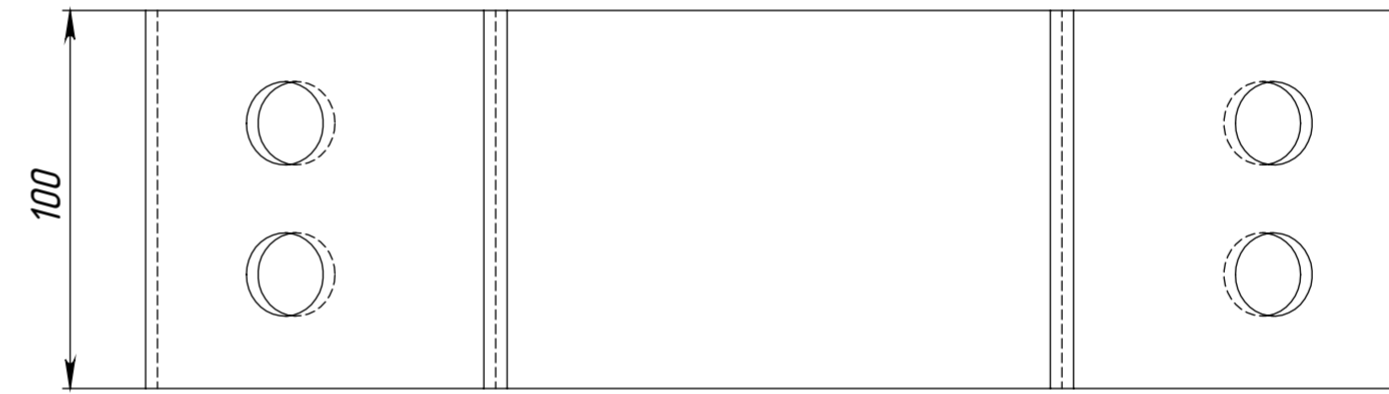
Дет.5 - 18шт.  
t-6мм С245



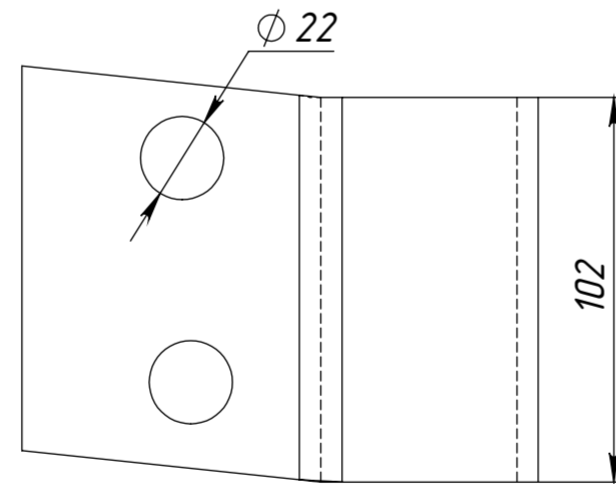
Дет.213 - 4шт.  
t-8мм С245



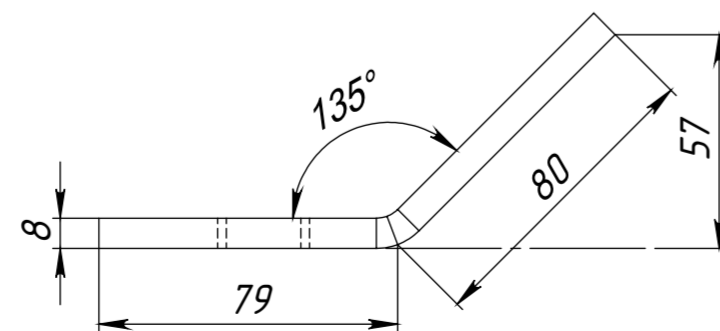
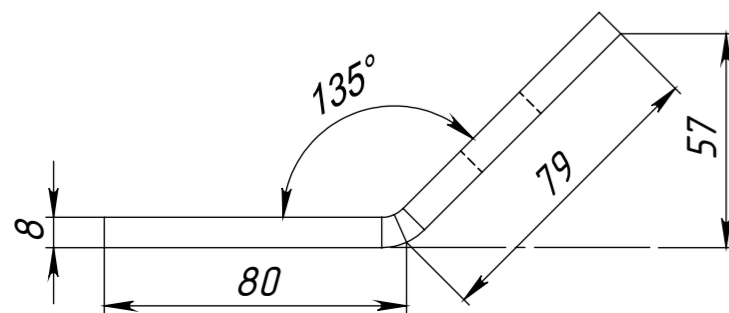
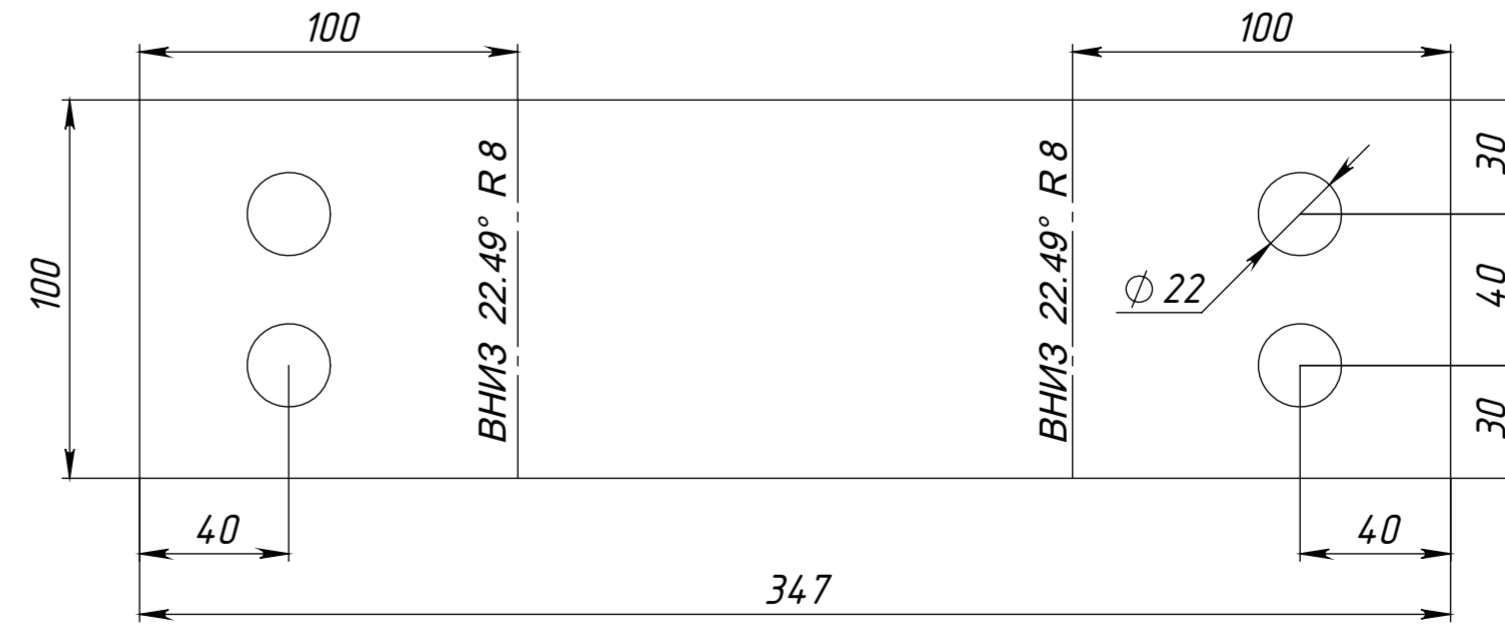
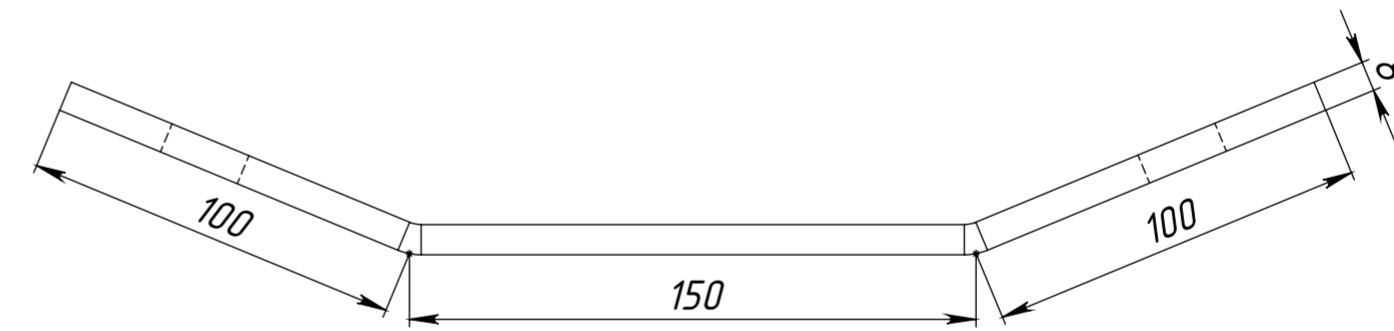
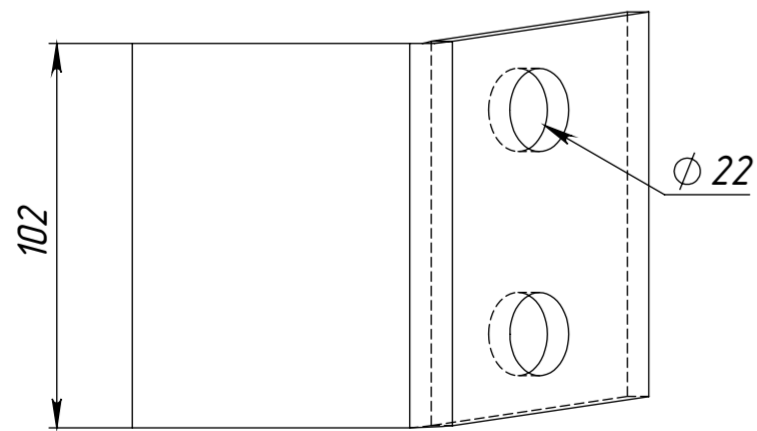
Дет.214 - 2шт.  
t-8мм С245



Дет.30 - 4шт.  
t-8мм С245

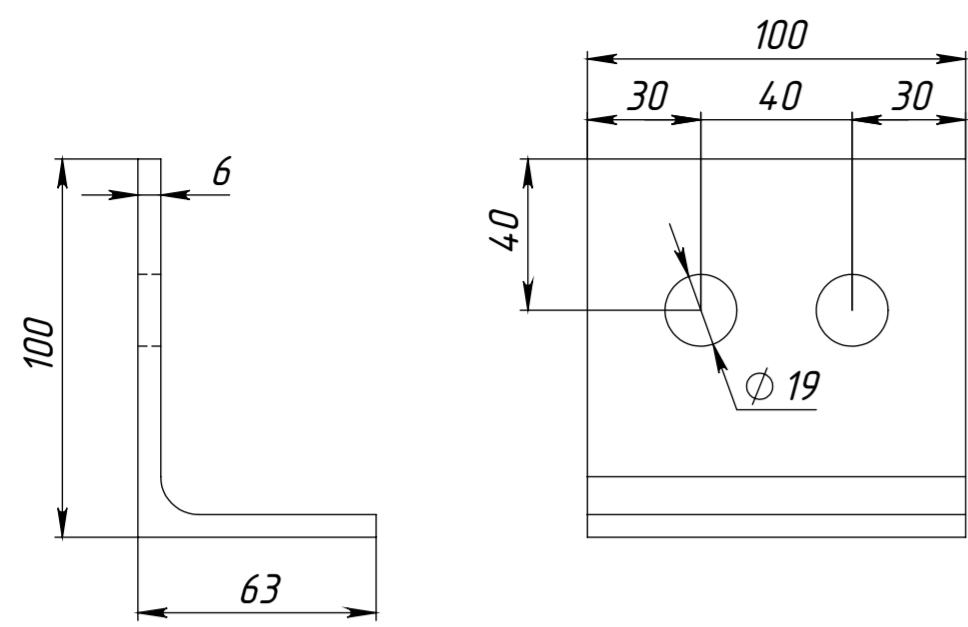


Дет.30-3 - 4шт.  
t-8мм С245

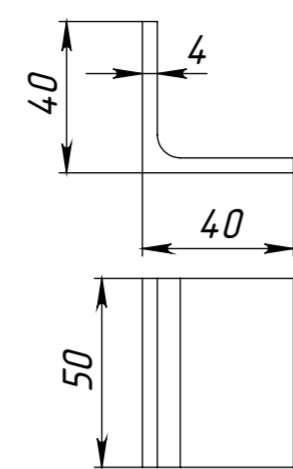


Инов. № подл. Подпись и дата  
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата  
Справ. № Перв. примен.

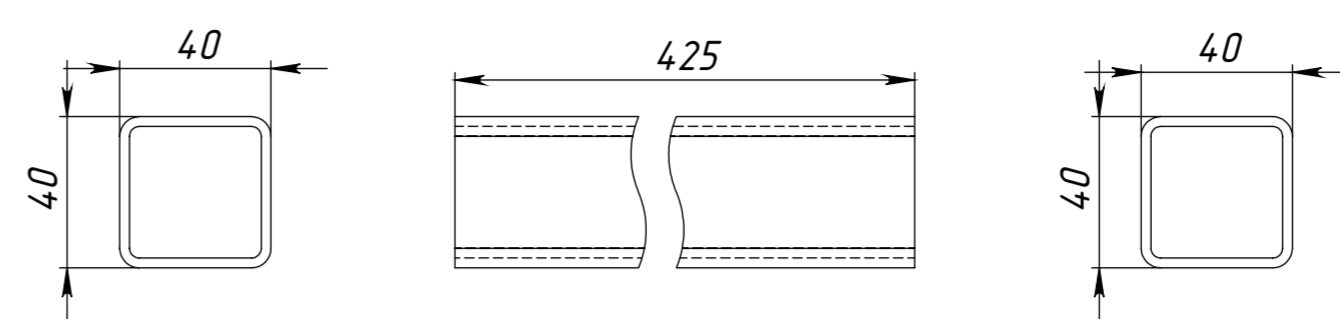
Дет.189 - 13шт.  
Уз.100x63x6 С245



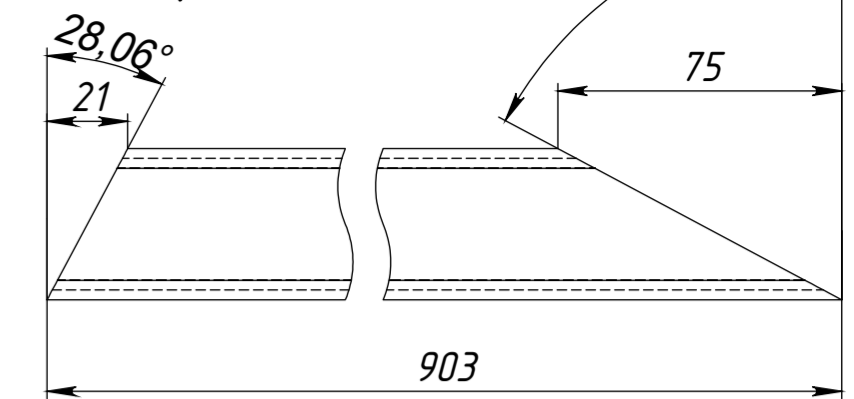
Дет.211 - 17шт.  
Уз.40x4 С245



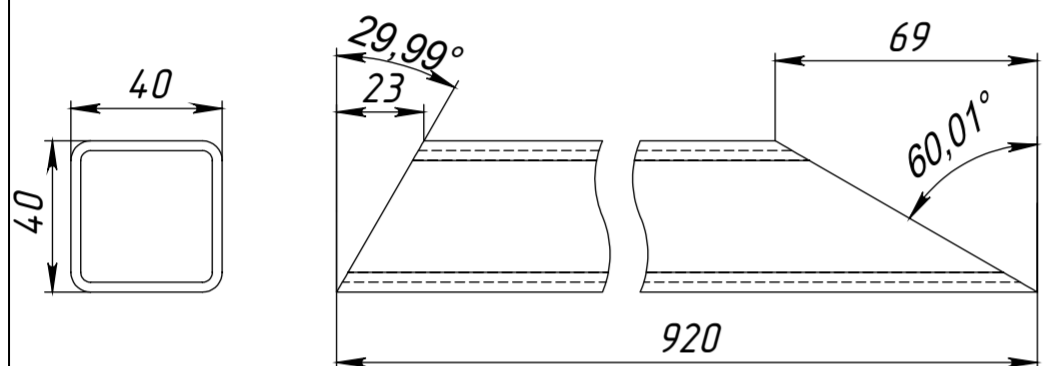
Дет.76 - 35шт.  
Тр.40x2 С245



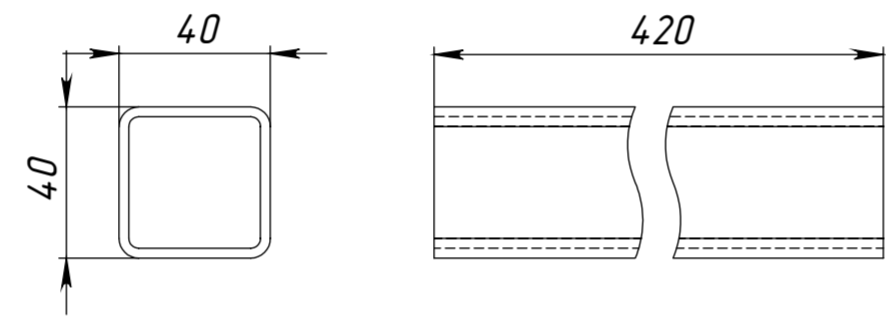
Дет.75 - 12шт.  
Тр.40x2 С245



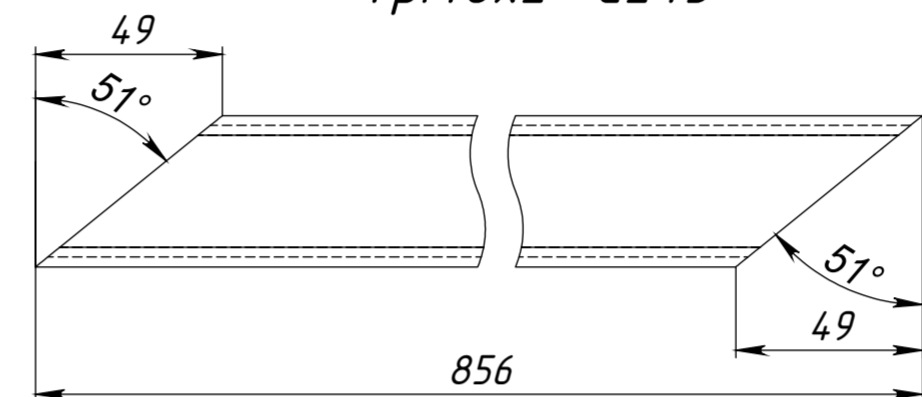
Дет.113 - 8шт.  
Тр.40x2 С245



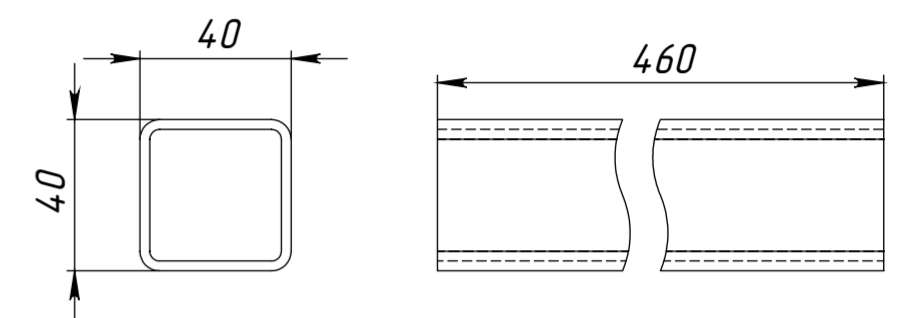
Дет.118 - 10шт.  
Тр.40x2 С245



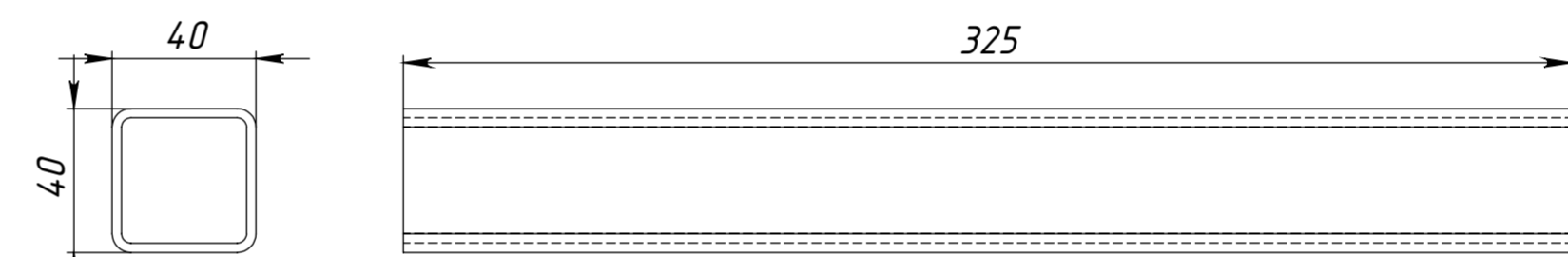
Дет.41-1 - 24шт.  
Тр.40x2 С245



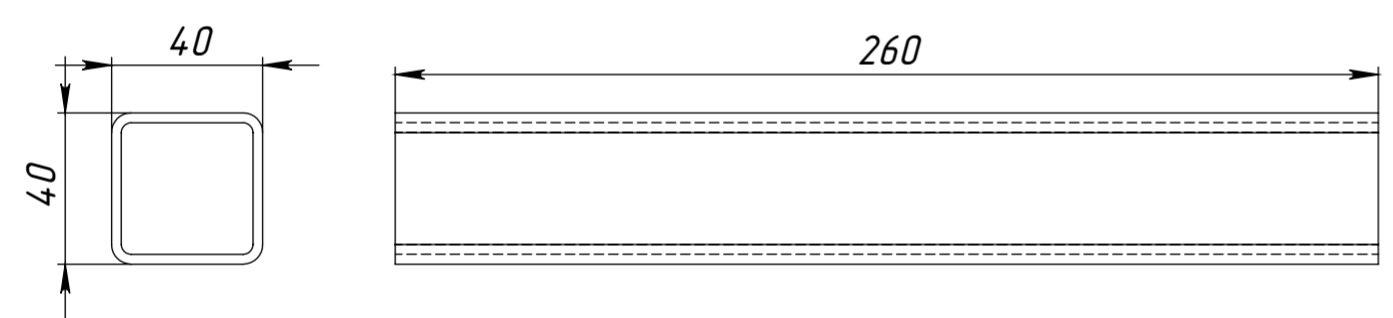
Дет.71 - 50шт.  
Тр.40x2 С245



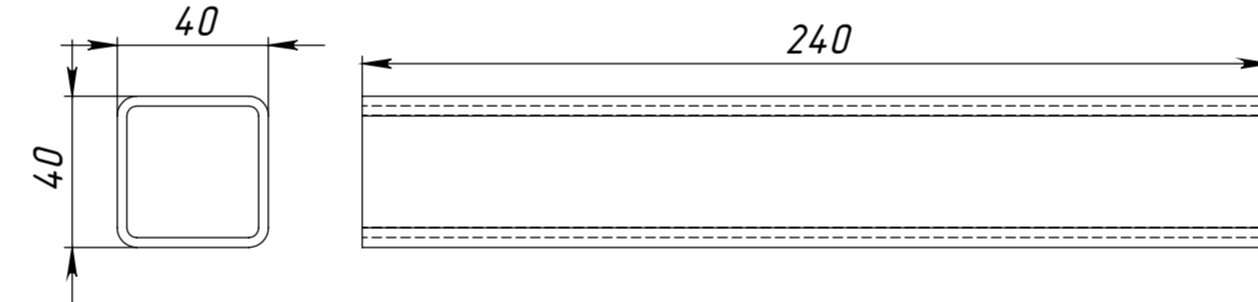
Дет.124 - 10шт.  
Тр.40x2 С245



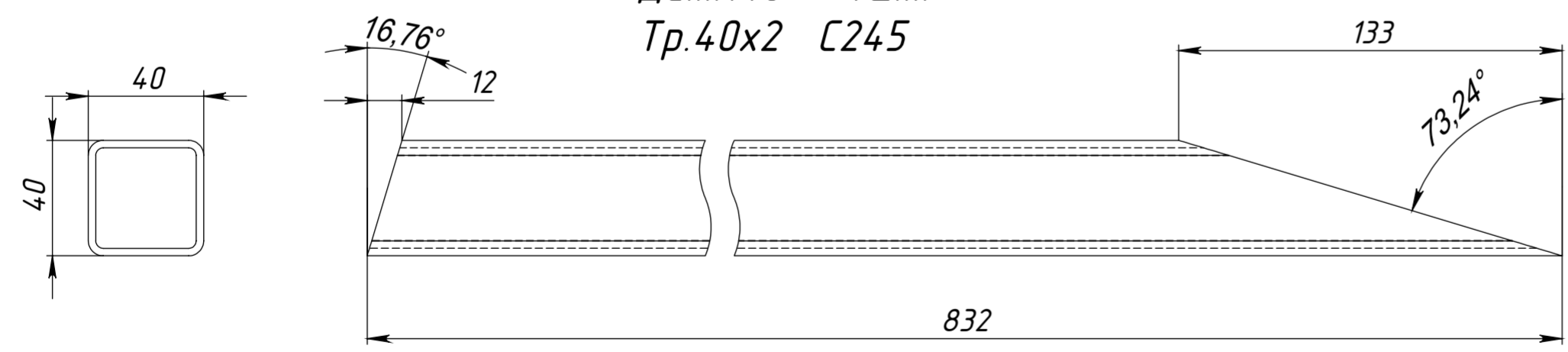
Дет.130 - 10шт.  
Тр.40x2 С245



Дет.136 - 5шт.  
Тр.40x2 С245



Дет.140 - 4шт.  
Тр.40x2 С245



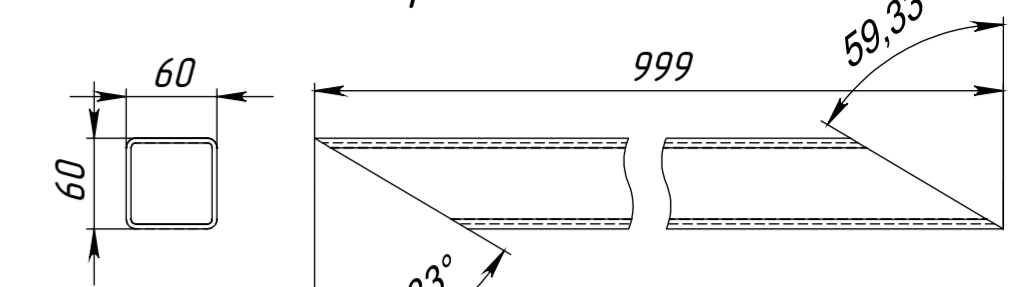
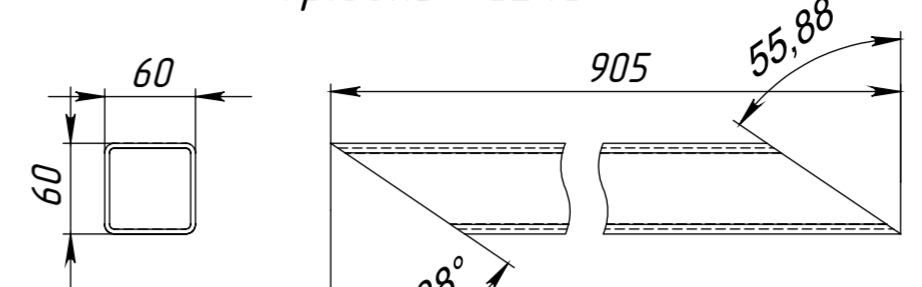
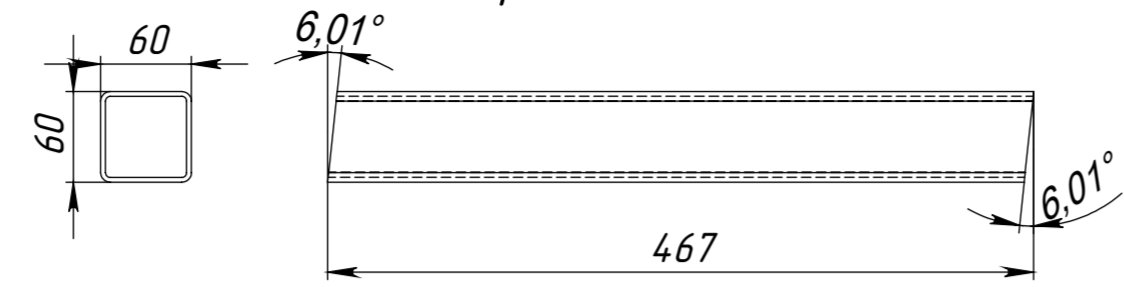
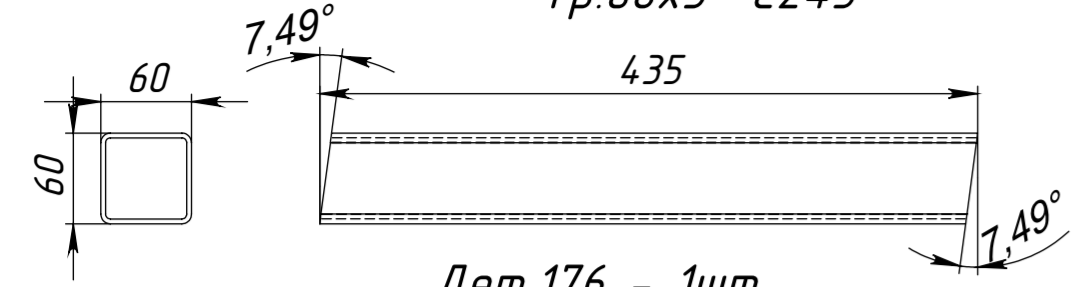
Перв. примен.  
Справ. №  
Подпись и дата  
Инов. № дубл.  
Инов. № дубл.  
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Инов. № подл.

Дет.167 - 1шт.  
Тр.60x3 С245

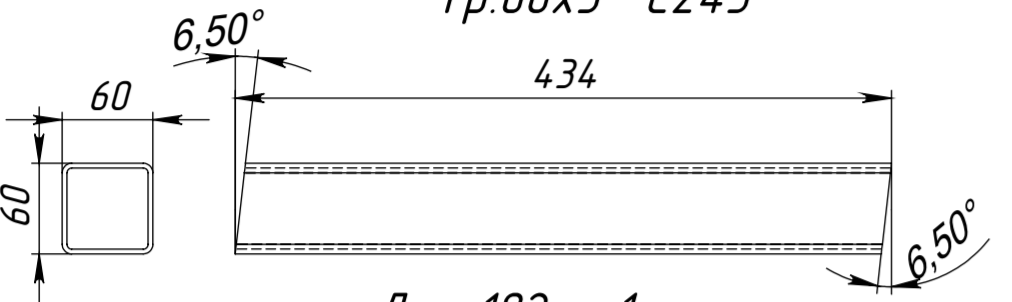
Дет.20 - 9шт.  
Тр.60x3 С245

Дет.21 - 4шт.  
Тр.60x3 С245

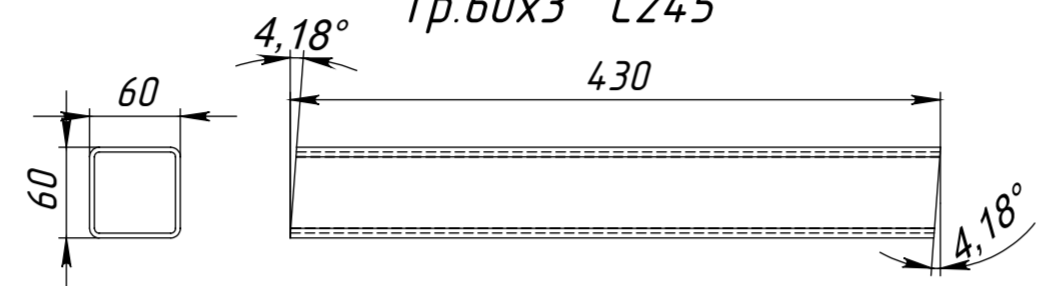
Дет.22 - 4шт.  
Тр.60x3 С245



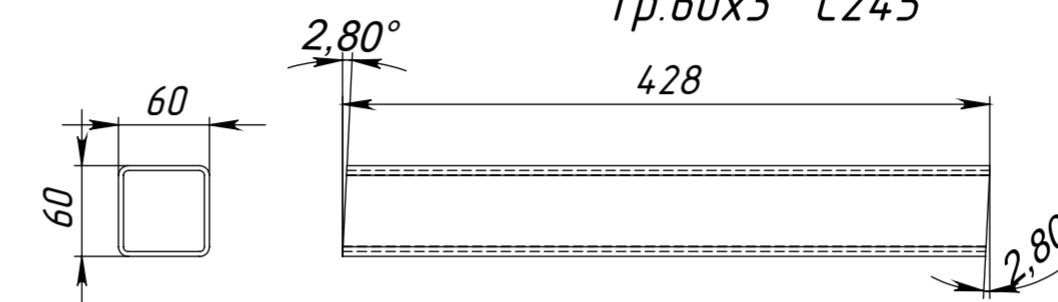
Дет.176 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



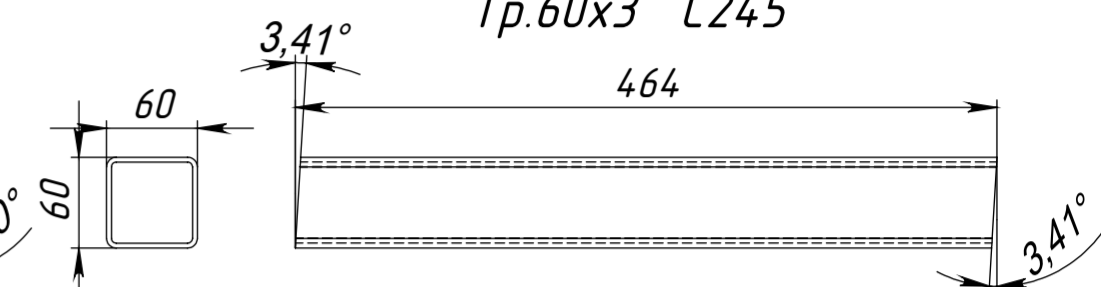
Дет.185 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



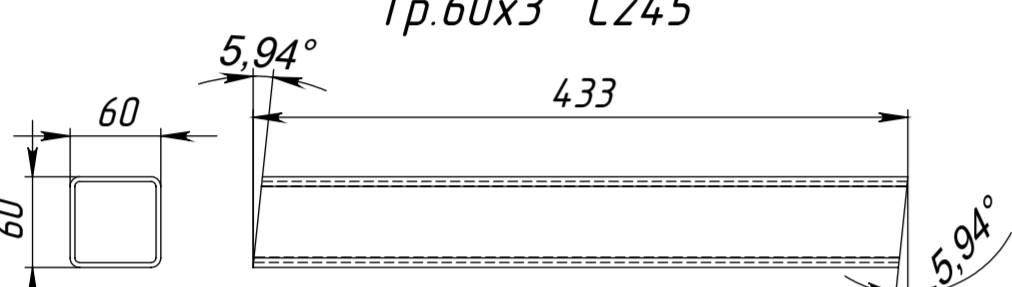
Дет.84 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



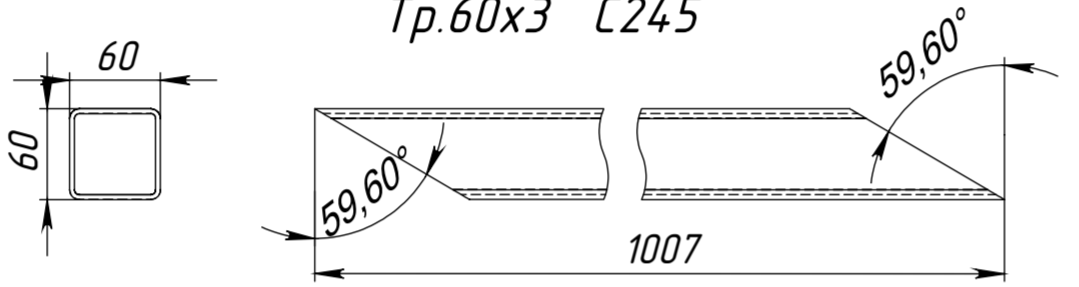
Дет.89 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



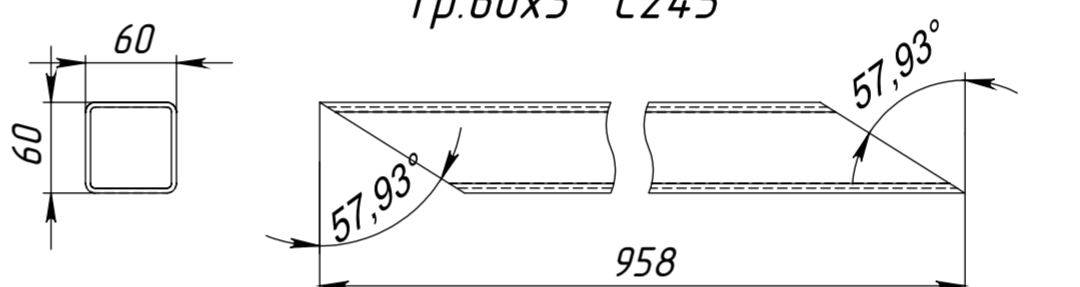
Дет.102 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



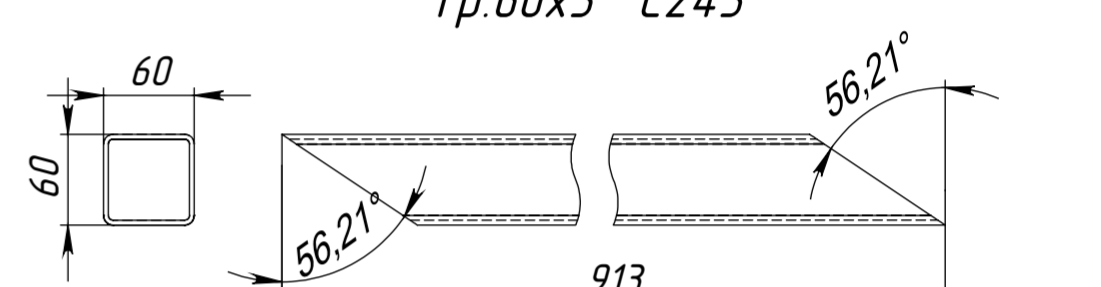
Дет.24 - 2шт.  
Тр.60x3 С245



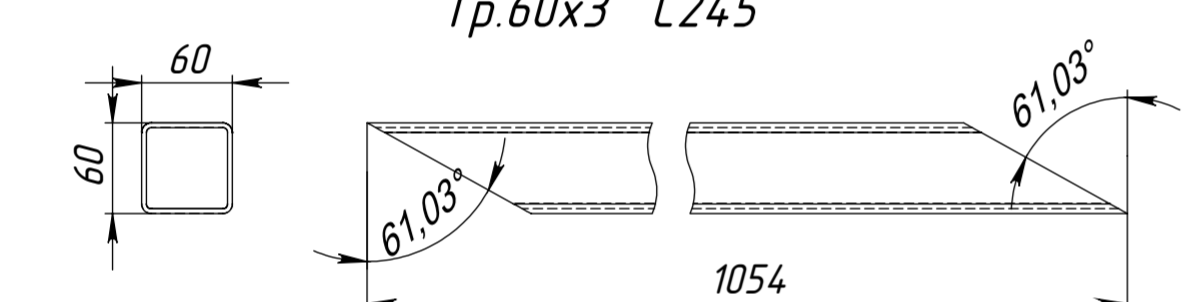
Дет.25 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



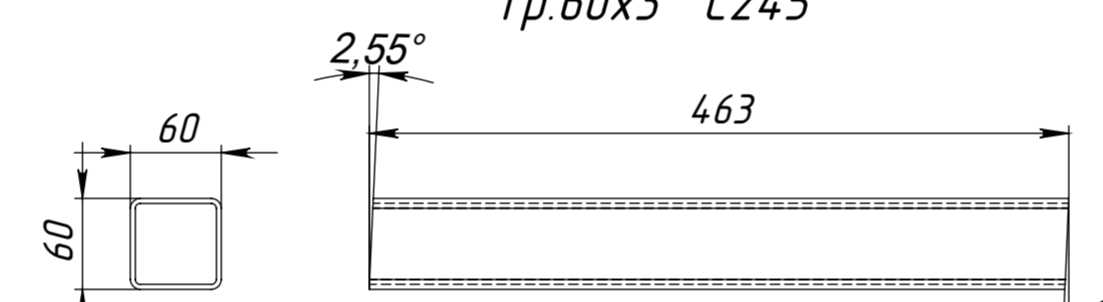
Дет.26 - 2шт.  
Тр.60x3 С245



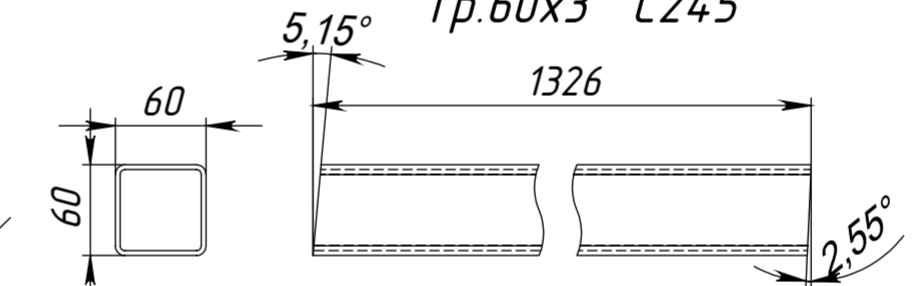
Дет.27 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



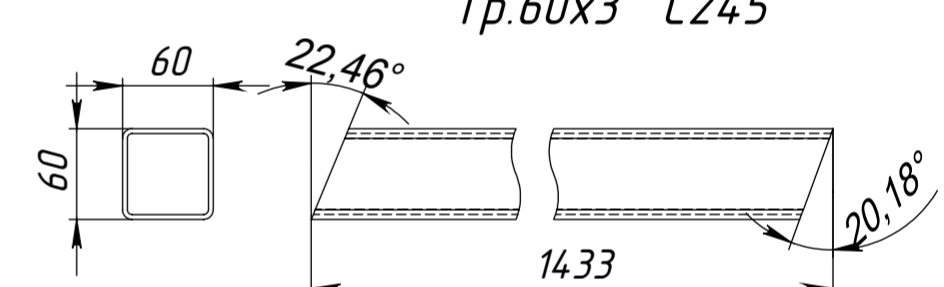
Дет.70 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



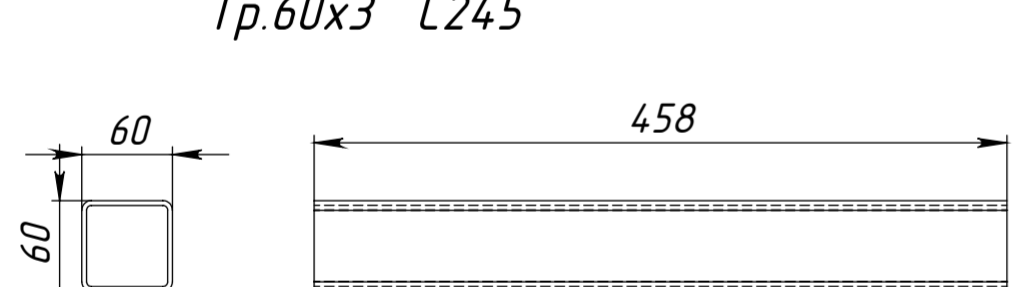
Дет.72 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



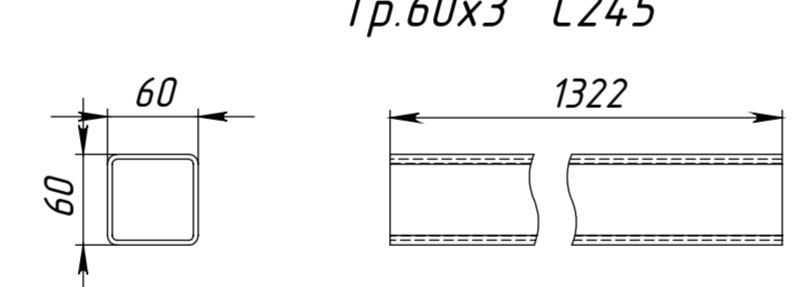
Дет.73 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



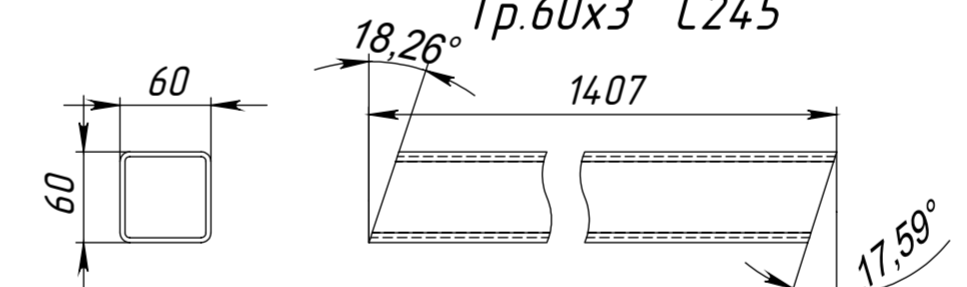
Дет.80 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



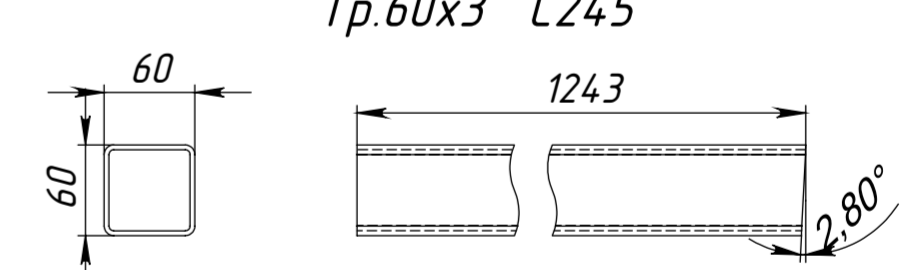
Дет.81 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



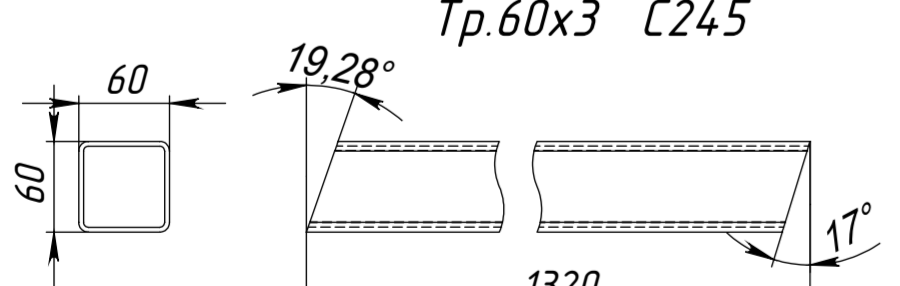
Дет.82 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



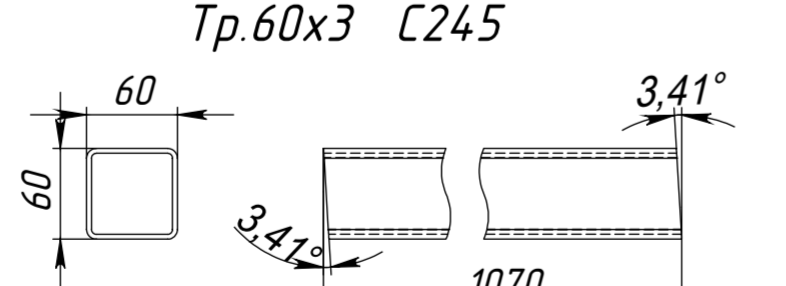
Дет.85 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



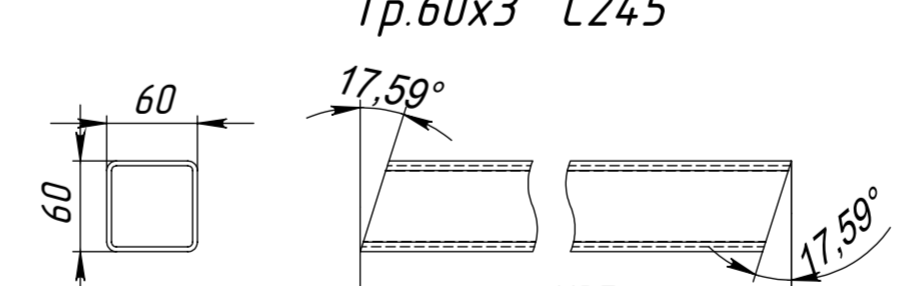
Дет.86 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



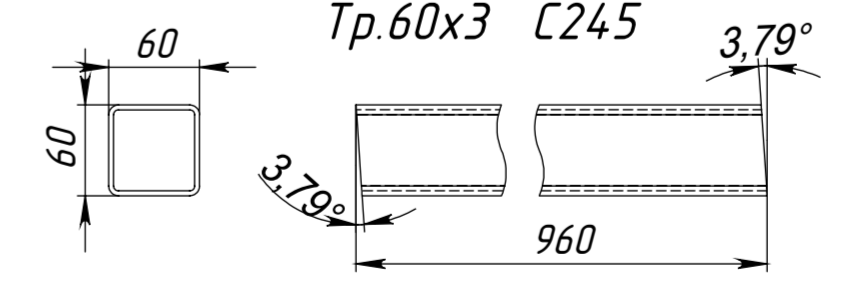
Дет.90 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



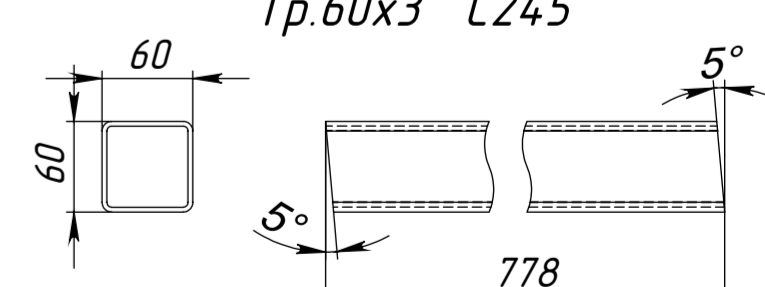
Дет.91 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



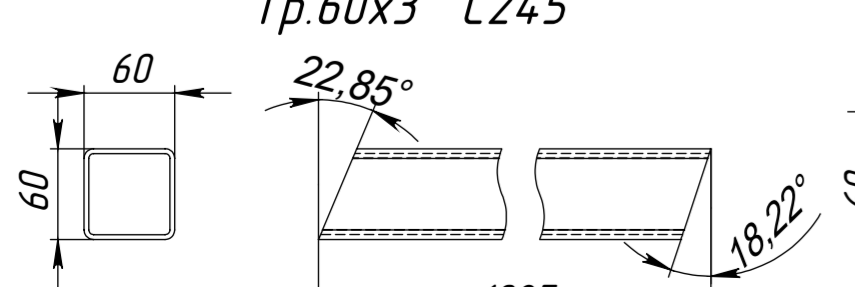
Дет.93 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



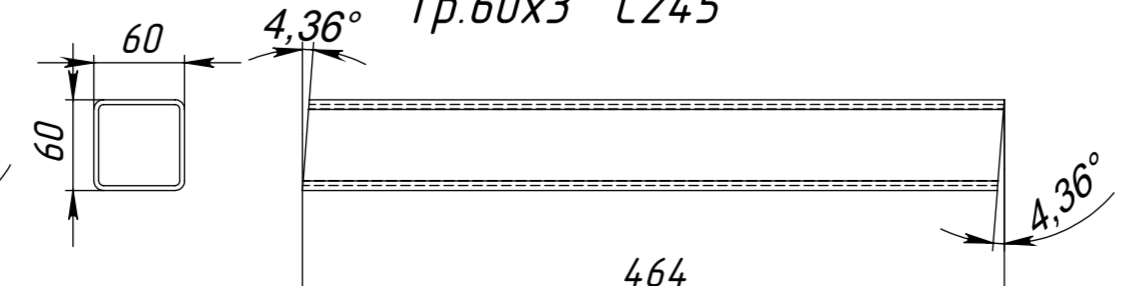
Дет.99 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



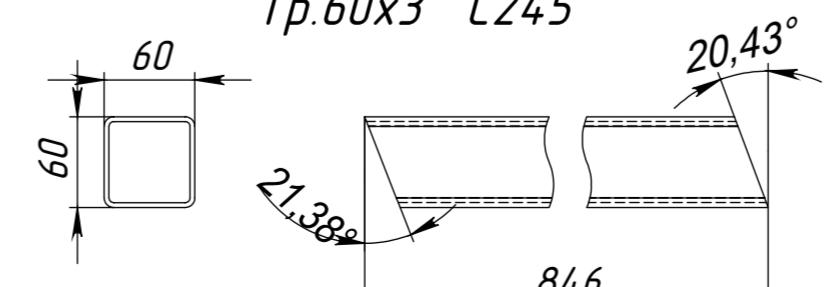
Дет.94 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



Дет.98 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



Дет.100 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

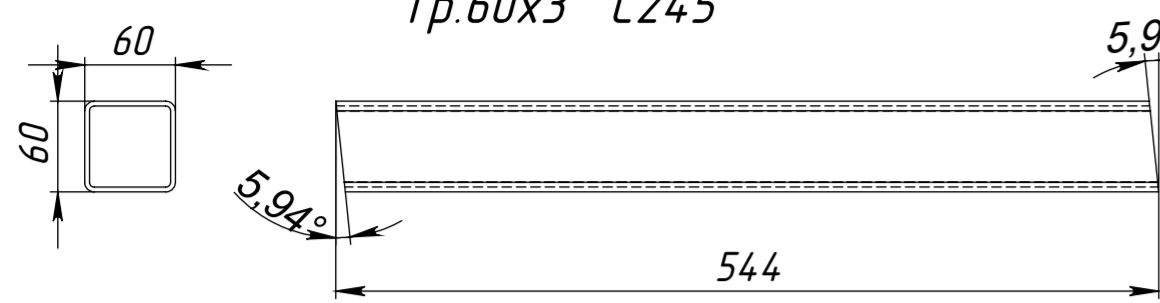
Изм. № дубл.

Взам. инв. №

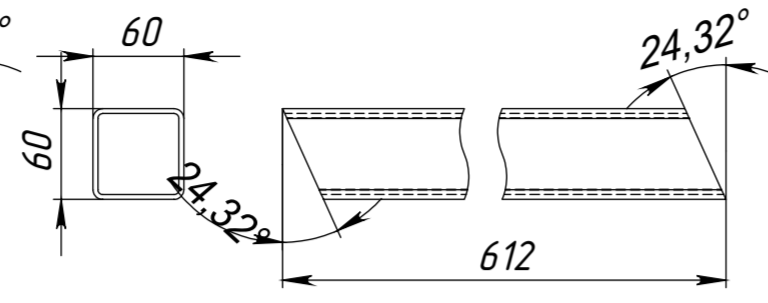
Подпись и дата

Изм. № подл.

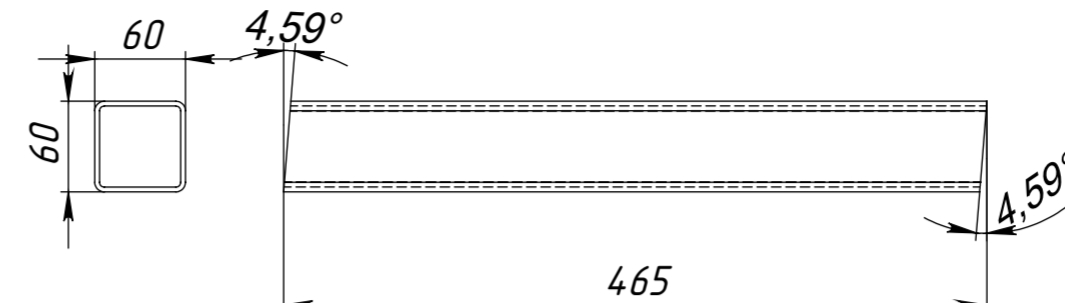
Дет.103 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



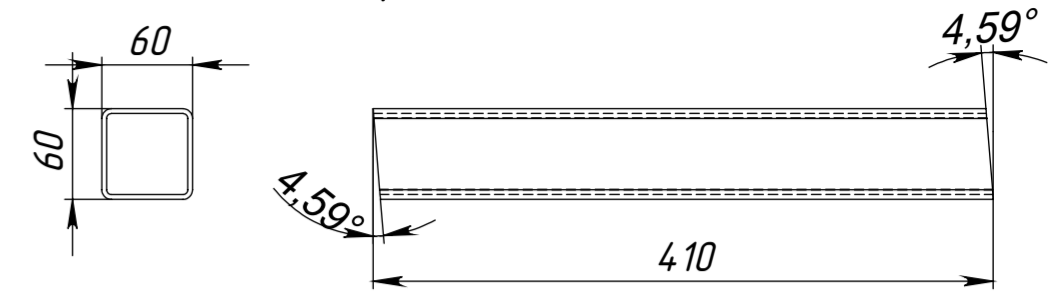
Дет.104 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



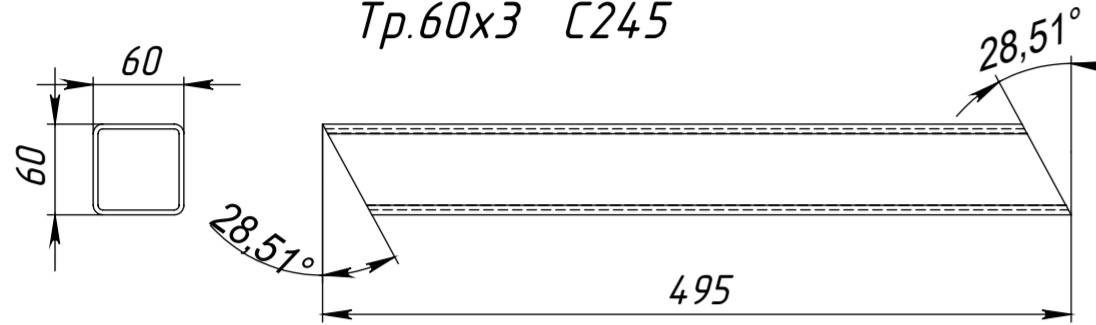
Дет.107 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



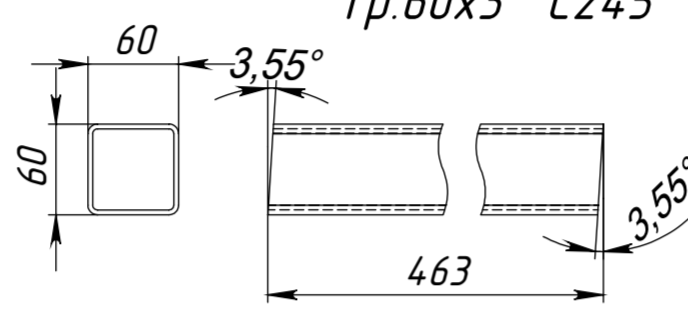
Дет.108 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



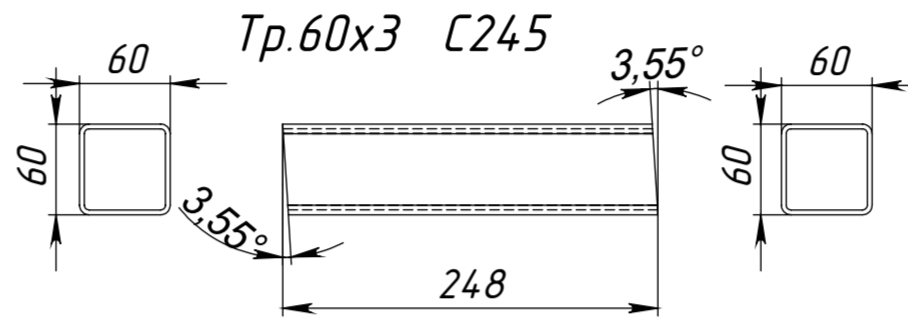
Дет.109 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



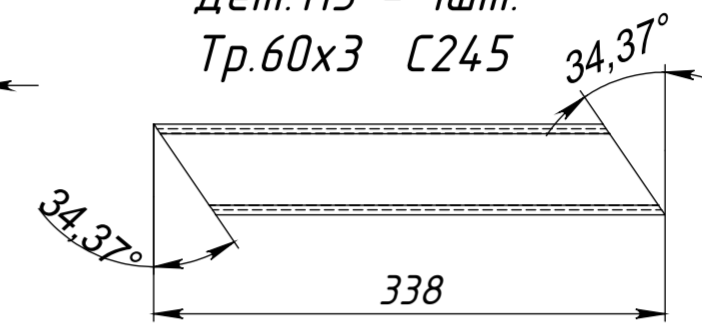
Дет.112 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



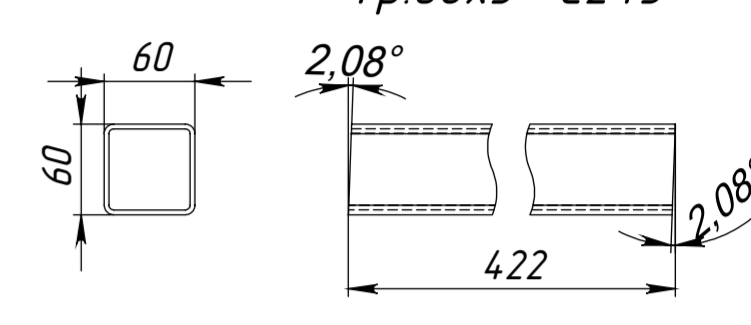
Дет.114 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



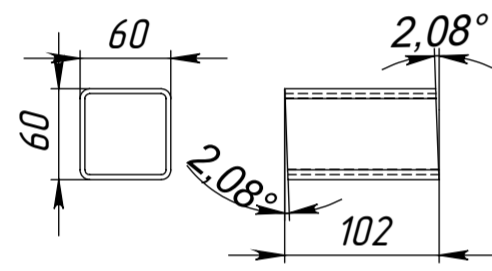
Дет.115 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



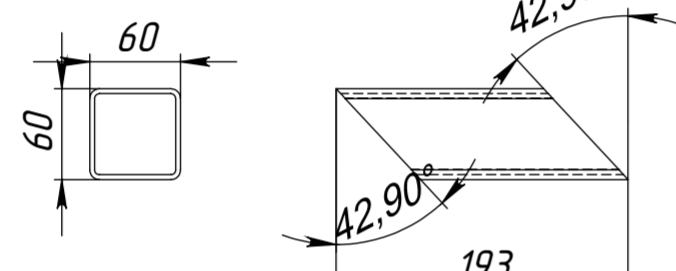
Дет.119 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



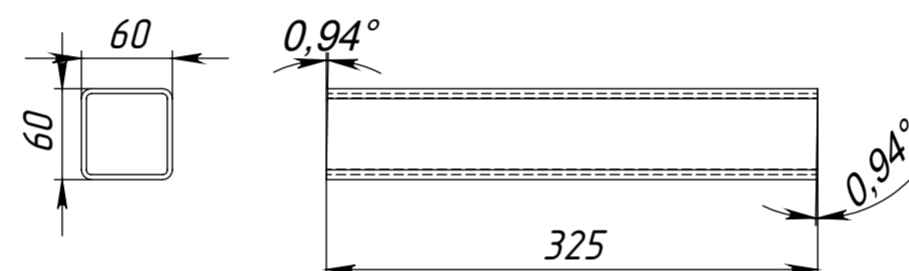
Дет.120 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



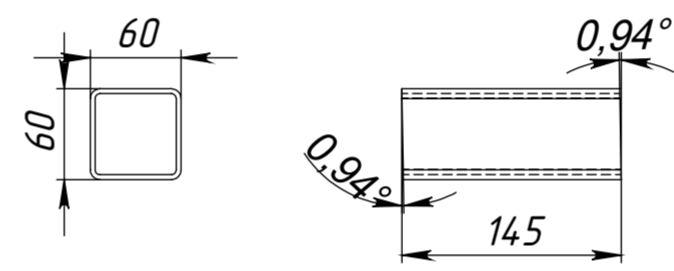
Дет.121 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



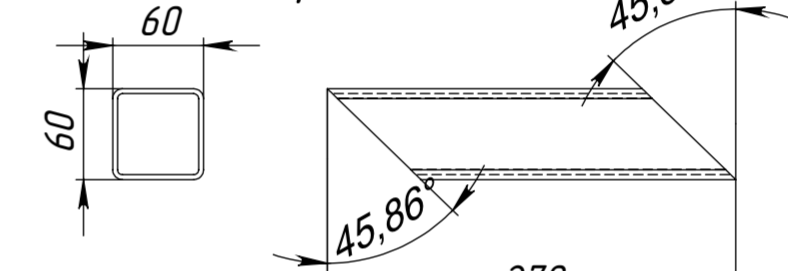
Дет.125 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



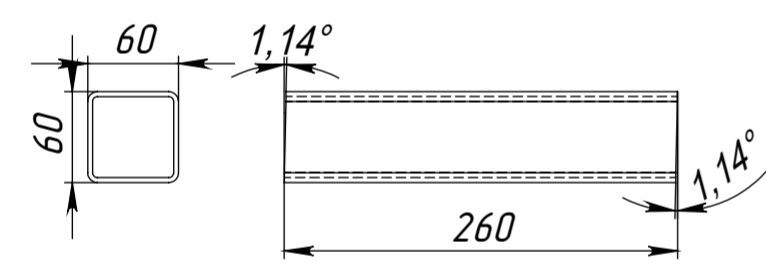
Дет.126 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



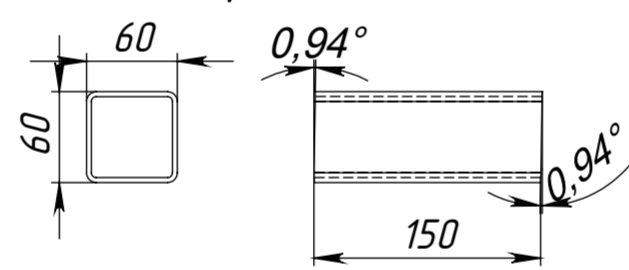
Дет.127 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



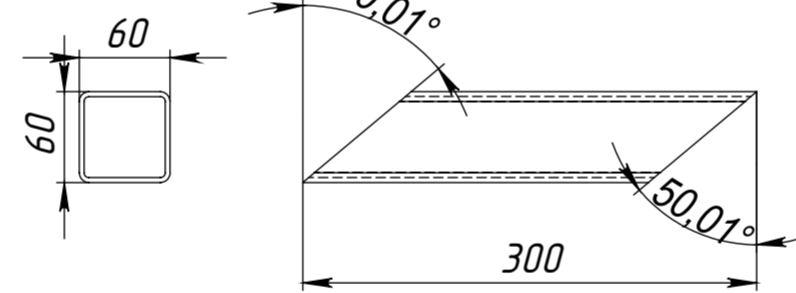
Дет.131 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



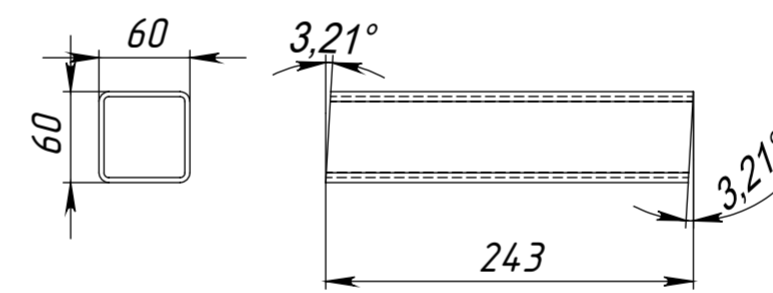
Дет.132 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



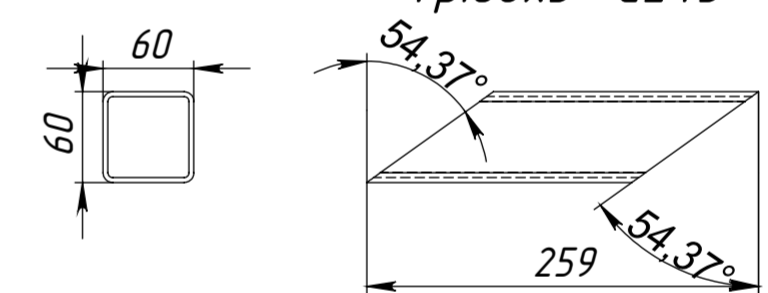
Дет.133 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



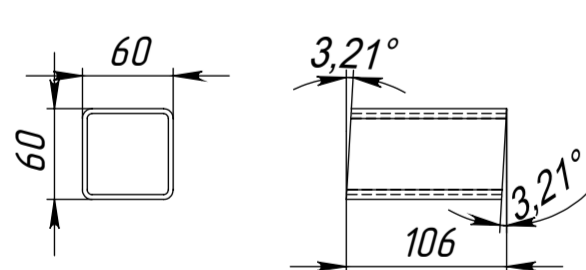
Дет.137 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



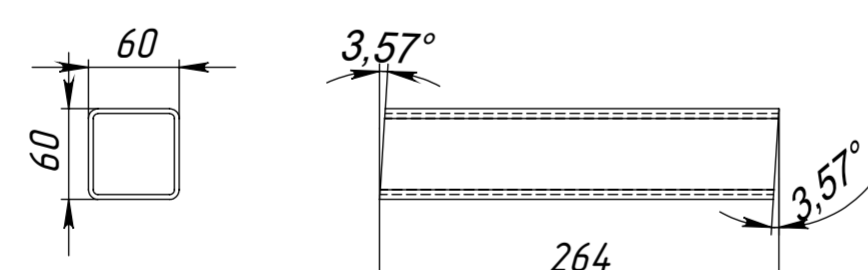
Дет.139 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



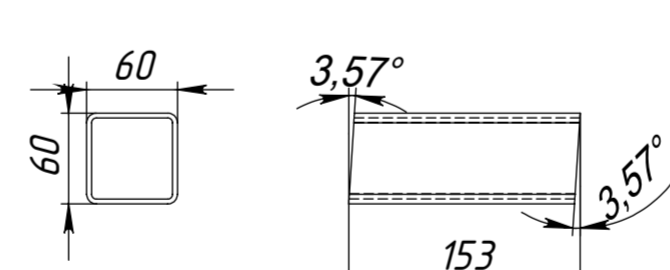
Дет.138 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



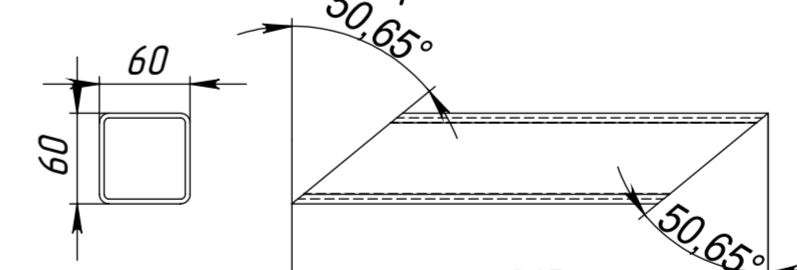
Дет.143 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



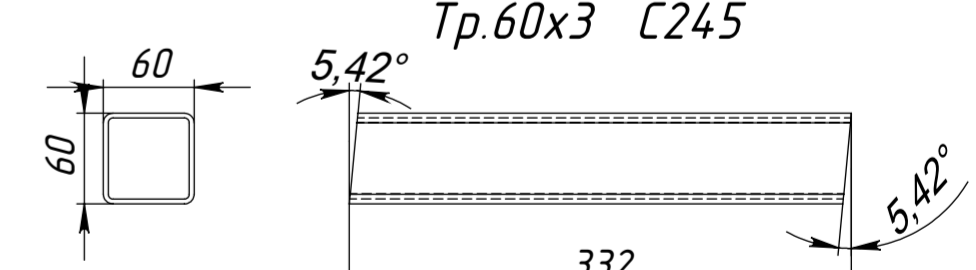
Дет.144 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



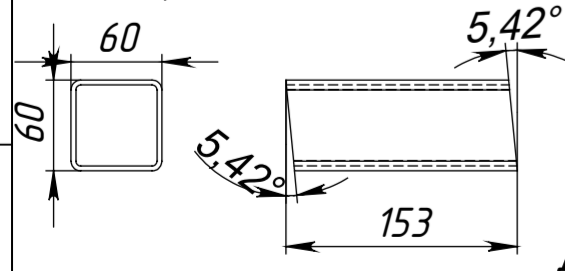
Дет.145 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



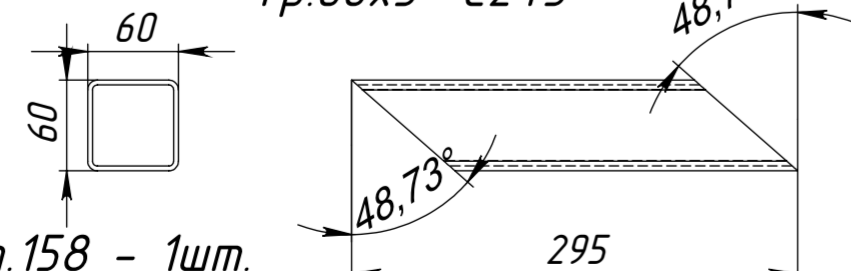
Дет.148 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



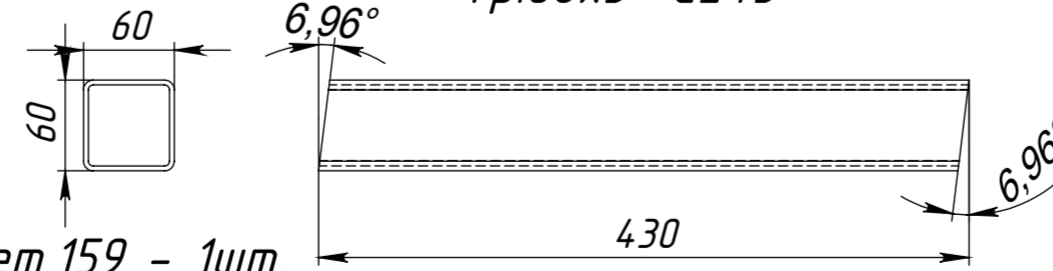
Дет.149 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



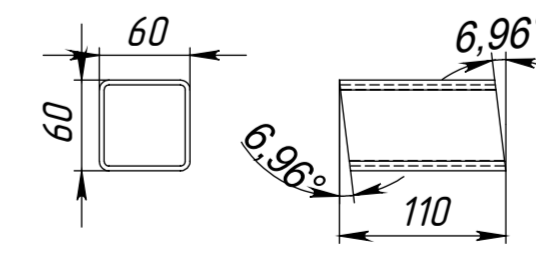
Дет.150 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



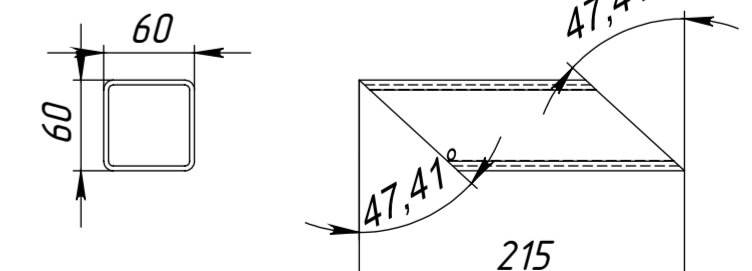
Дет.153 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



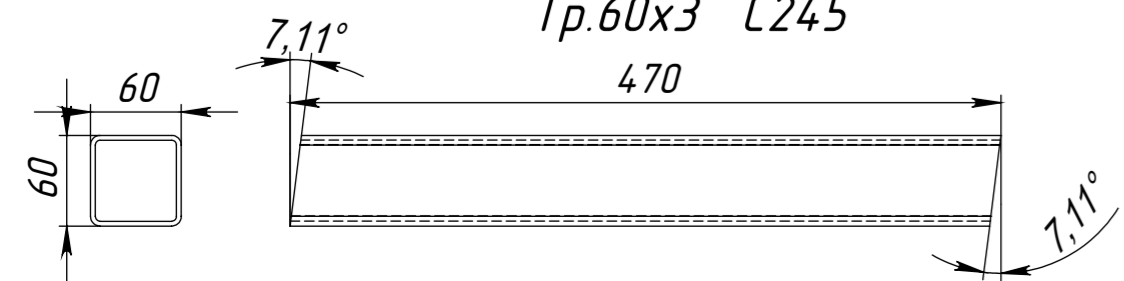
Дет.154 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



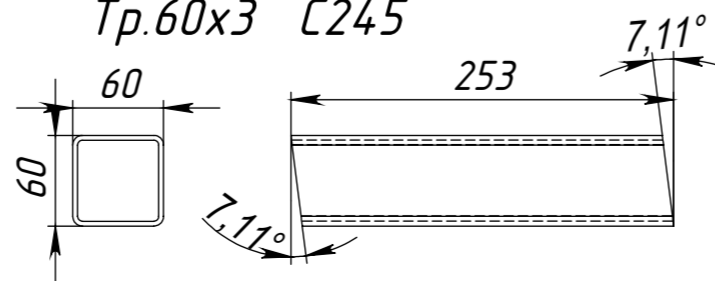
Дет.155 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



Дет.158 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



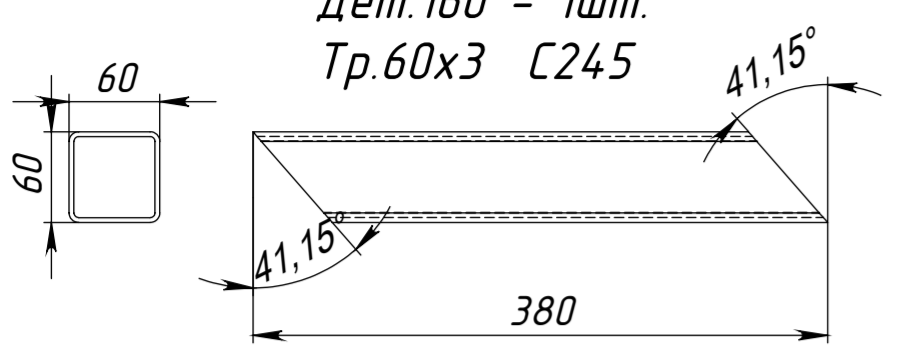
Дет.159 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



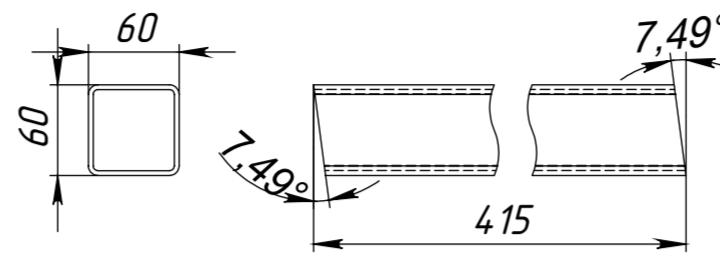
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Инв. № подл.    Подпись и дата    Взам. инв. №    Инв. № дубл.    Подпись и дата    Перв. примен.

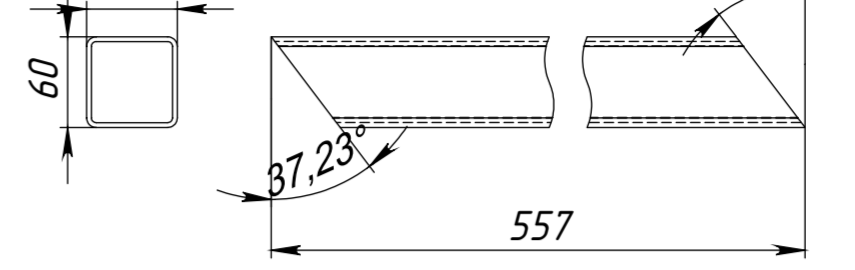
Дет.163 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



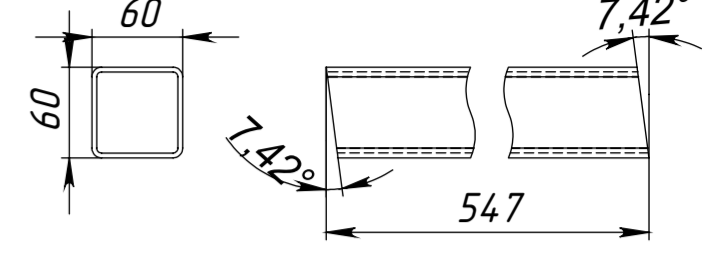
Дет.164 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



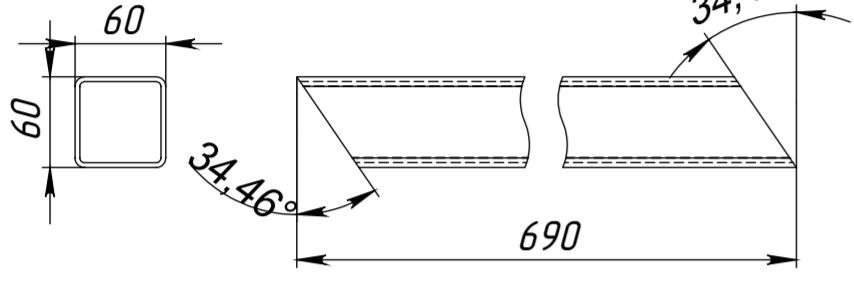
Дет.165 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



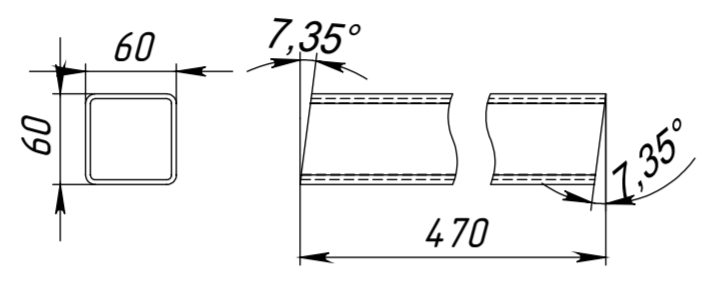
Дет.168 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



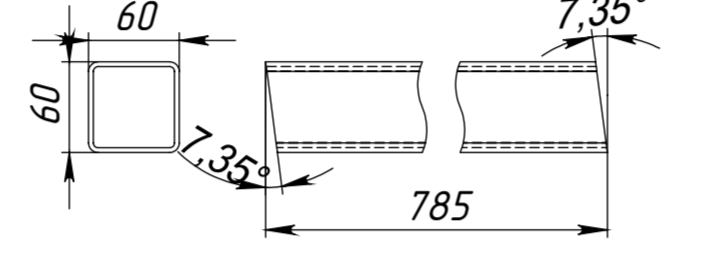
Дет.169 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



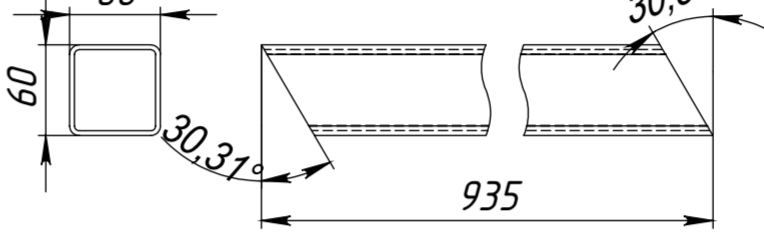
Дет.172 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



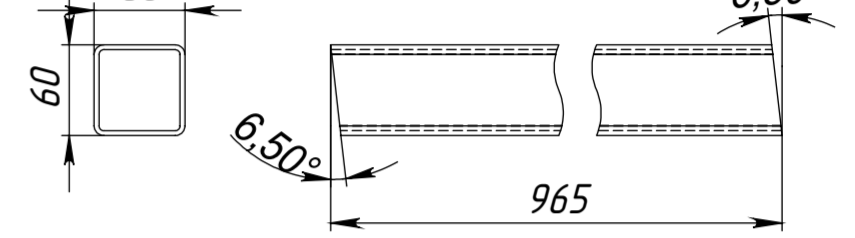
Дет.173 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



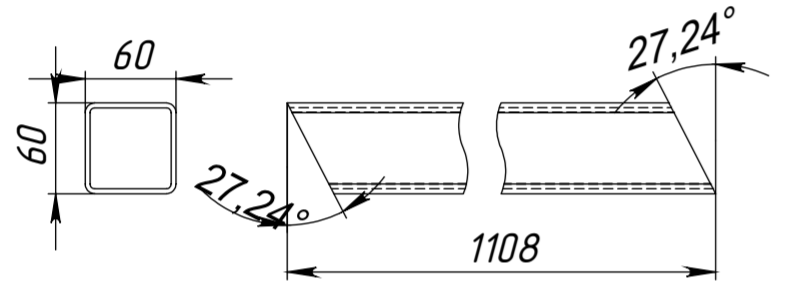
Дет.174 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



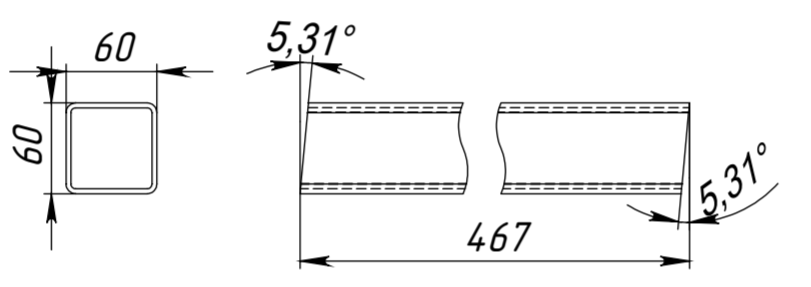
Дет.177 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



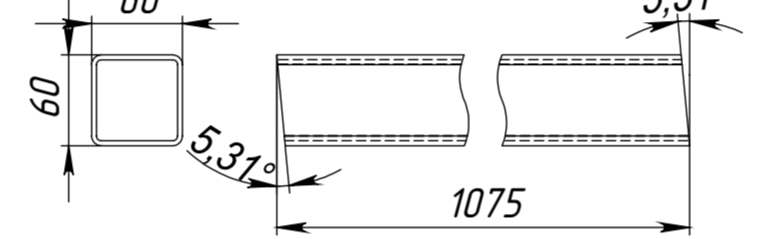
Дет.178 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



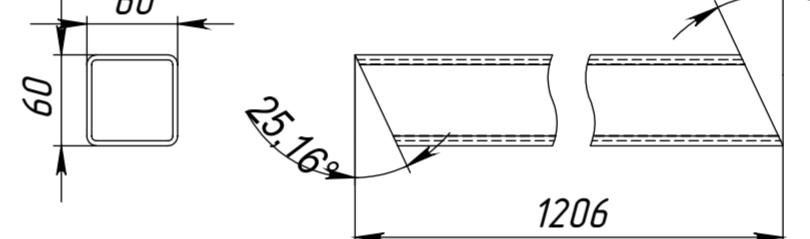
Дет.181 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



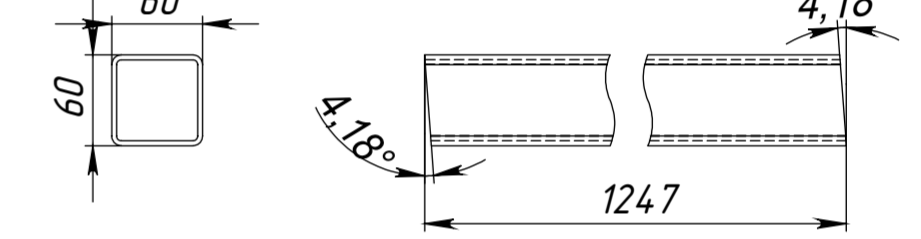
Дет.182 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



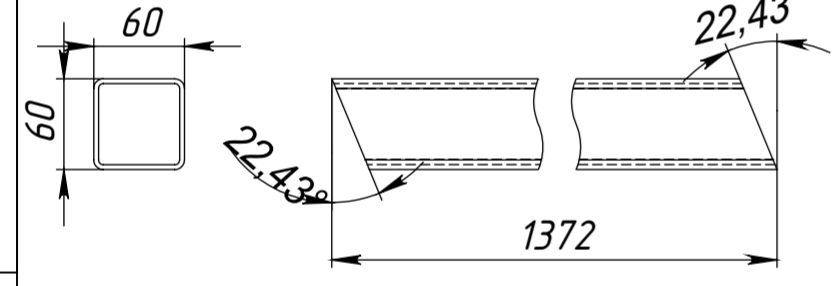
Дет.183 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



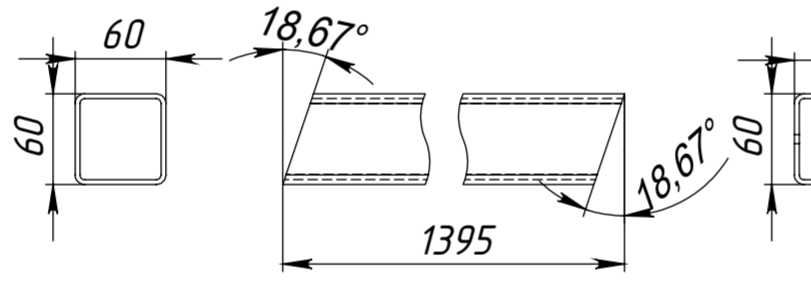
Дет.186 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



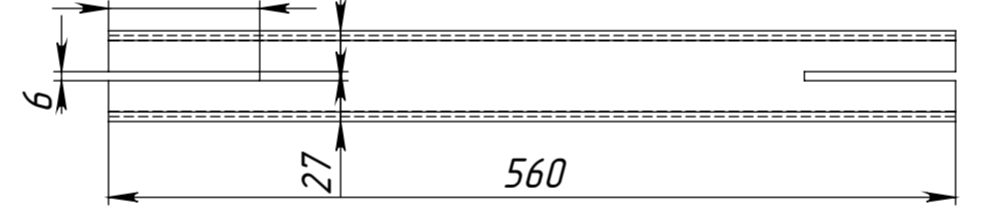
Дет.187 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



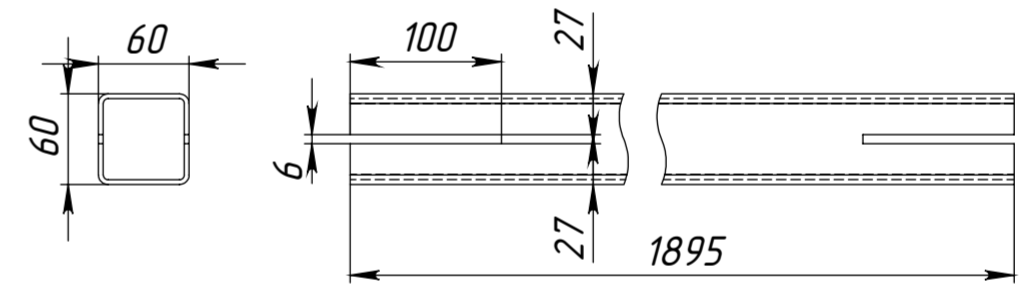
Дет.188 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



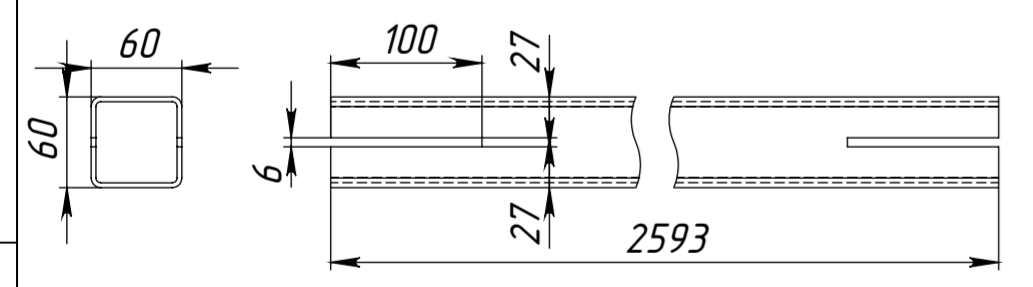
Дет.190 - 2шт.  
Тр.60x3 С245



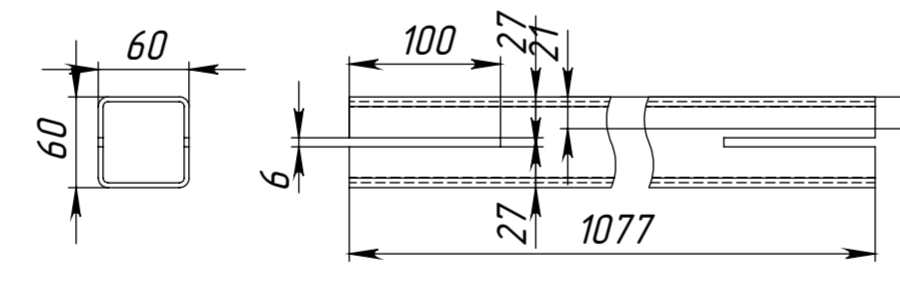
Дет.193 - 2шт.  
Тр.60x3 С245



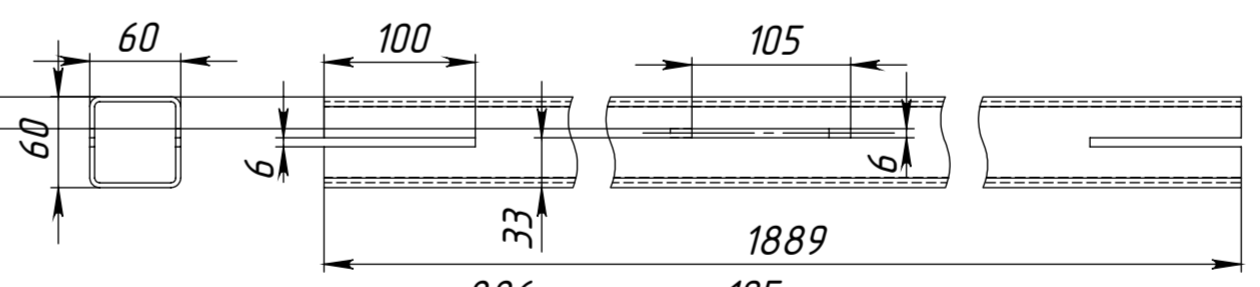
Дет.194 - 4шт.  
Тр.60x3 С245



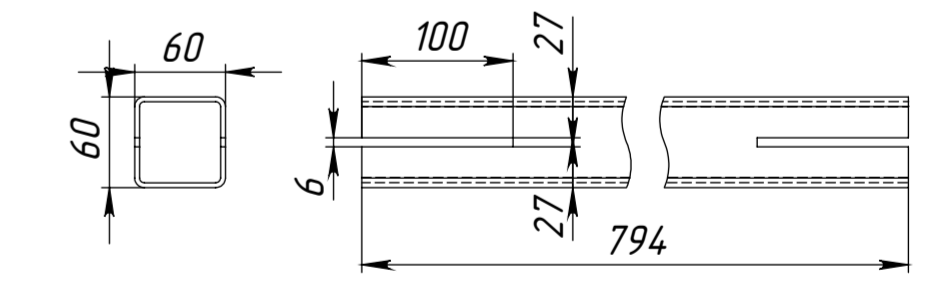
Дет.199 - 1шт.  
Тр.60x3 С245



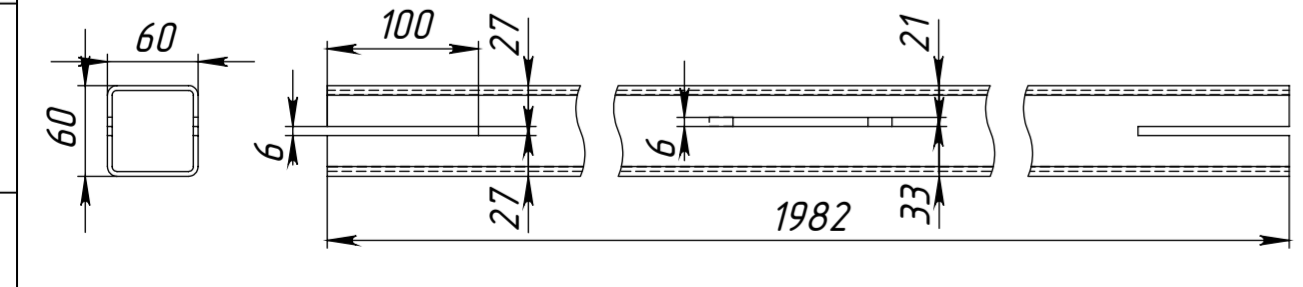
Дет.198 - 2шт.  
Тр.60x3 С245



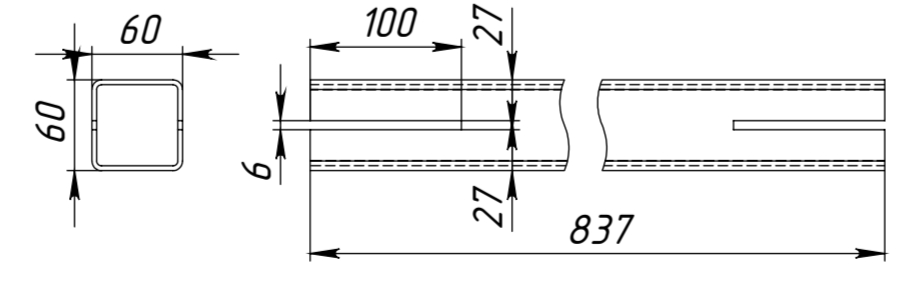
Дет.197 - 4шт.  
Тр.60x3 С245



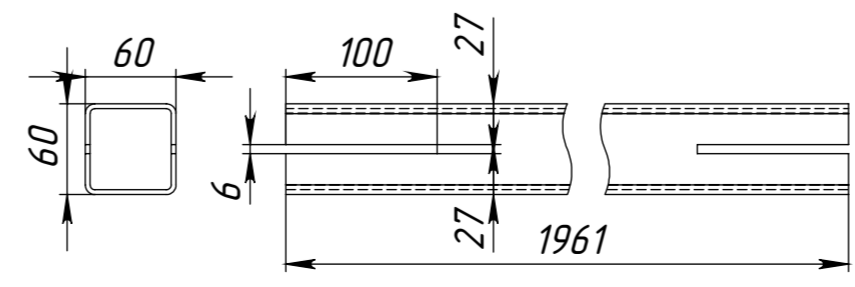
Дет.204 - 4шт.  
Тр.60x3 С245



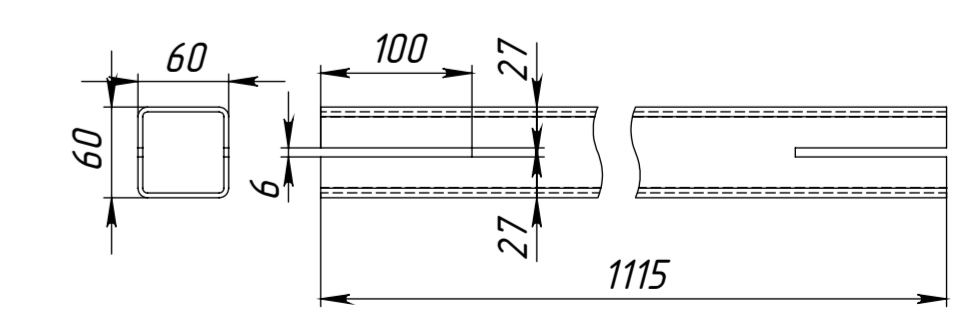
Дет.205 - 8шт.  
Тр.60x3 С245



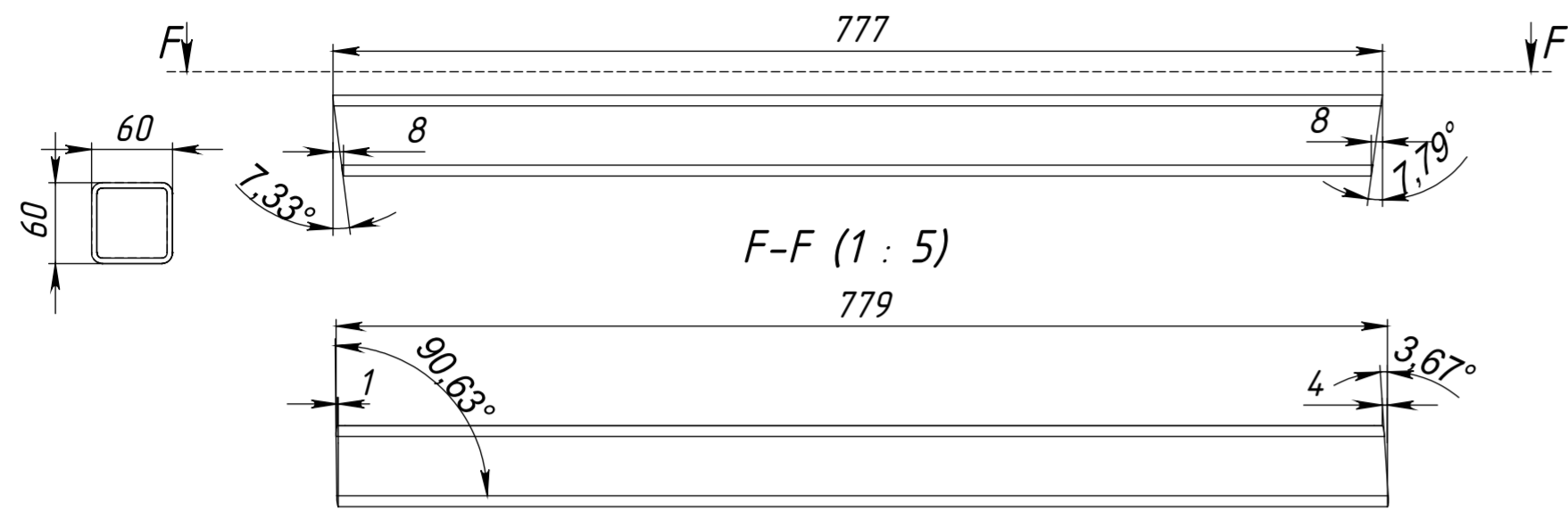
Дет.215 - 4шт.  
Тр.60x3 С245



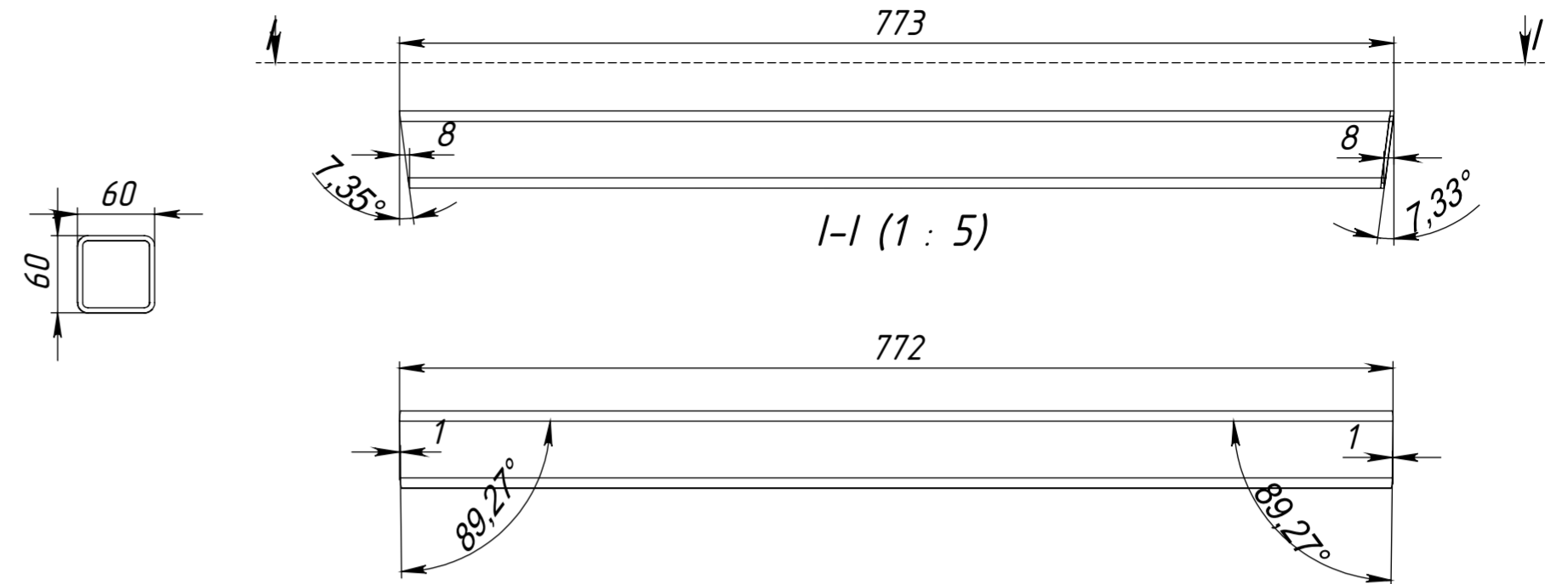
Дет.206 - 2шт.  
Тр.60x3 С245



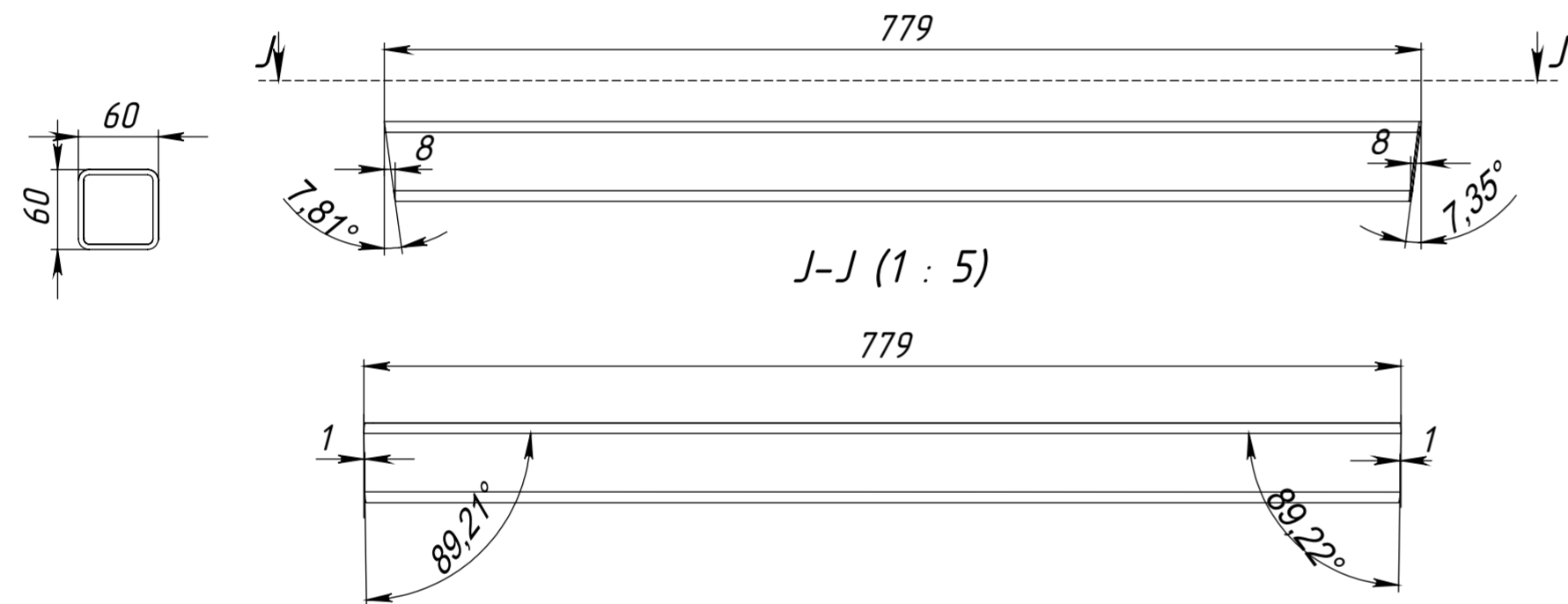
Дет.37 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



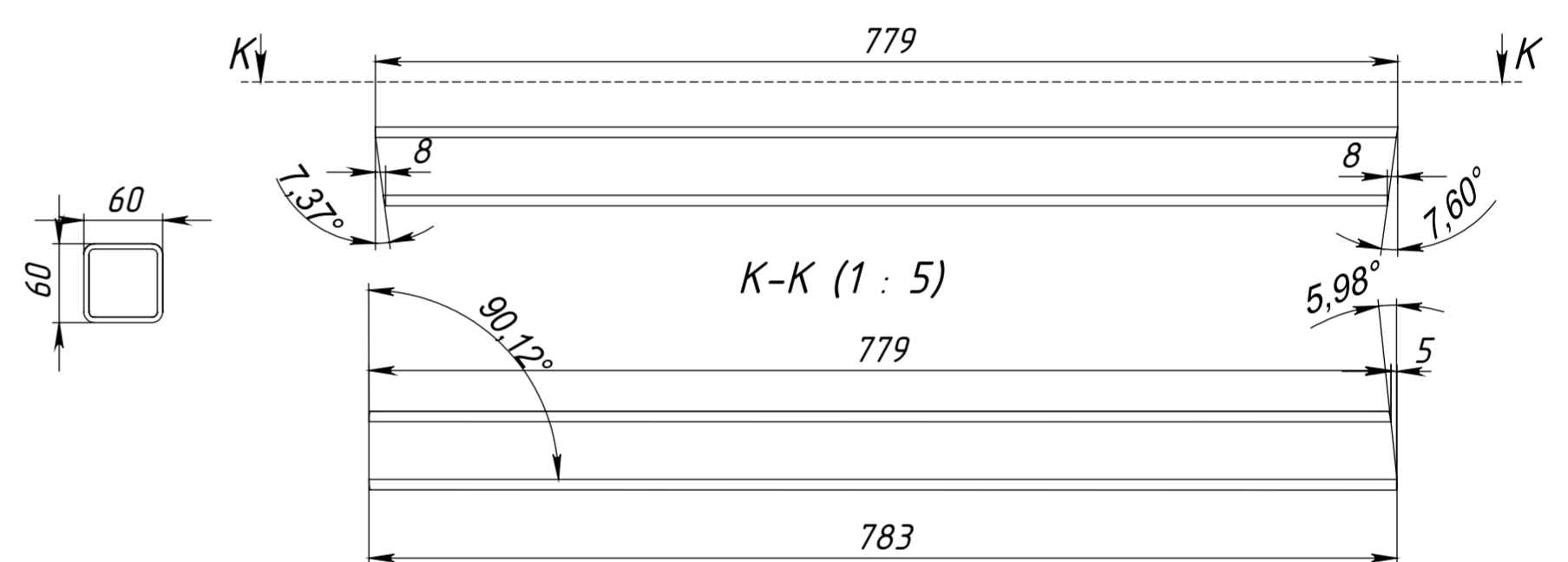
Дет.38 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



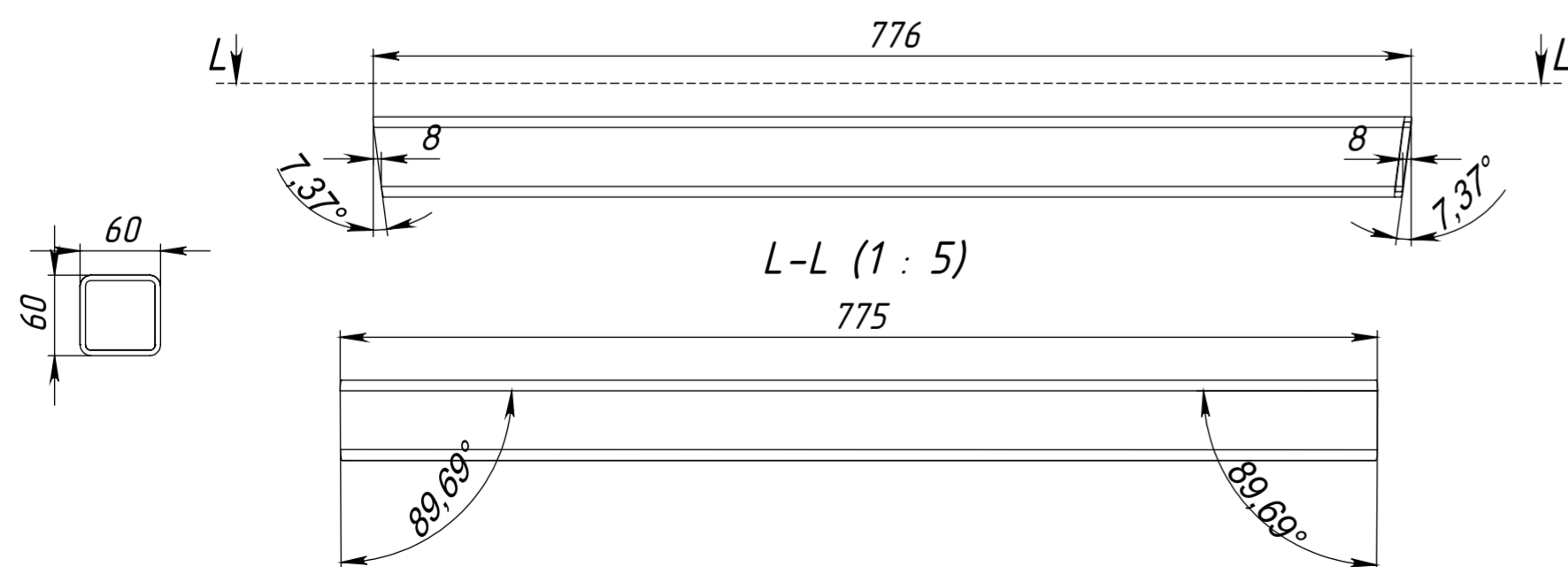
Дет.39 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



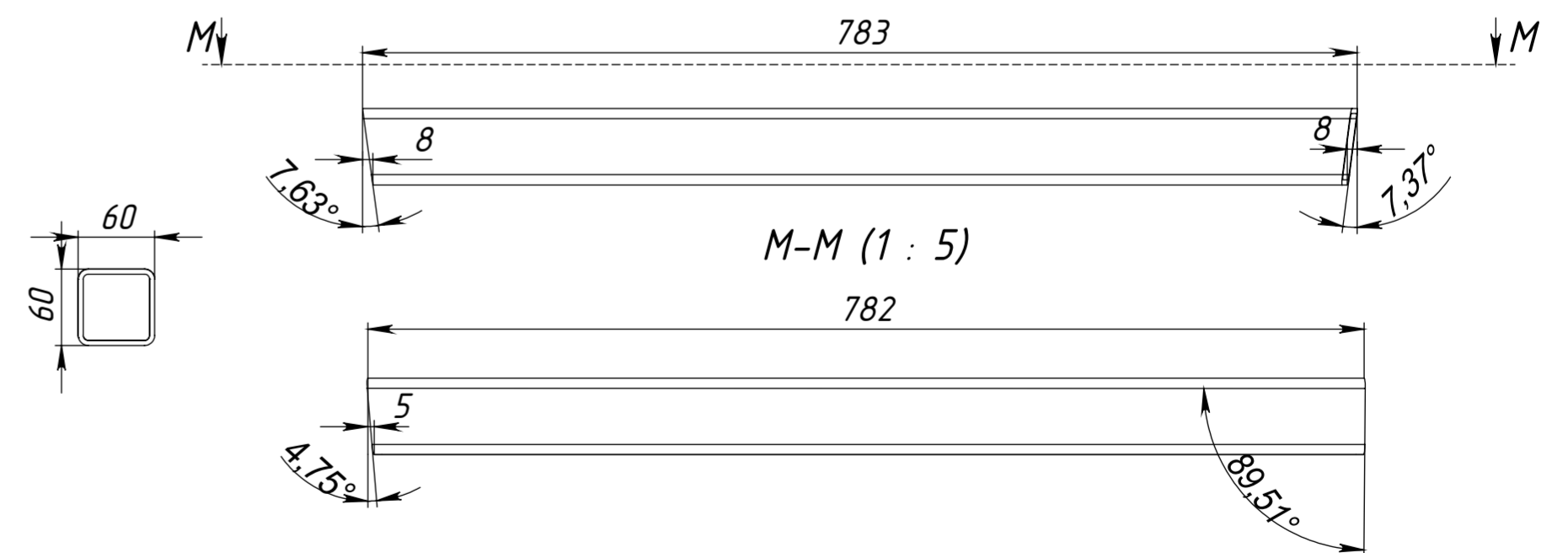
Дет.40 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



Дет.44 - 2шт.  
Тр.60x4 С245

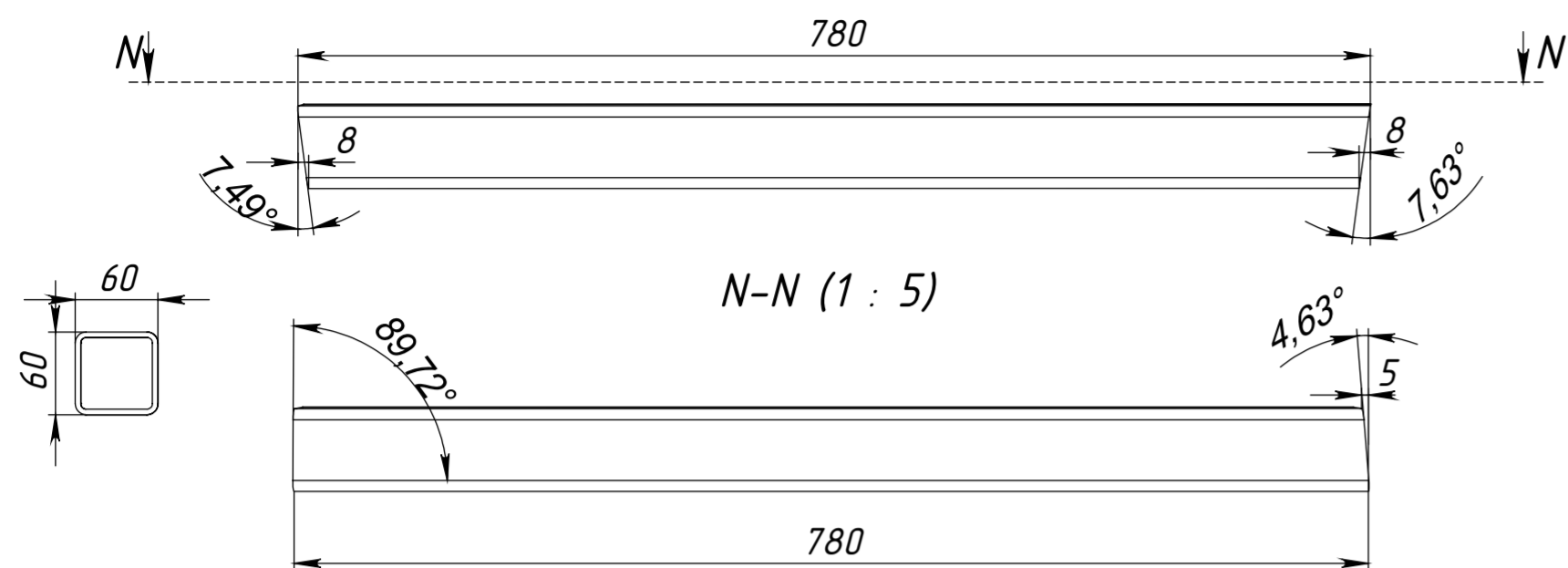


Дет.45 - 2шт.  
Тр.60x4 С245

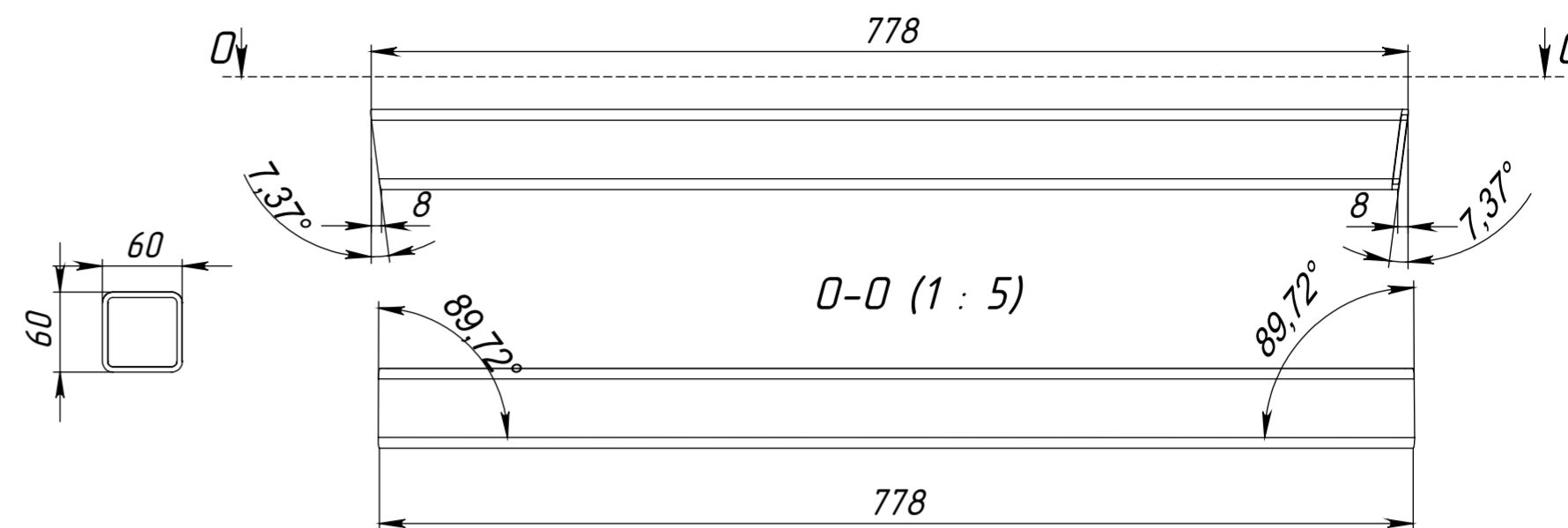


Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Изм. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Изм. № подл.

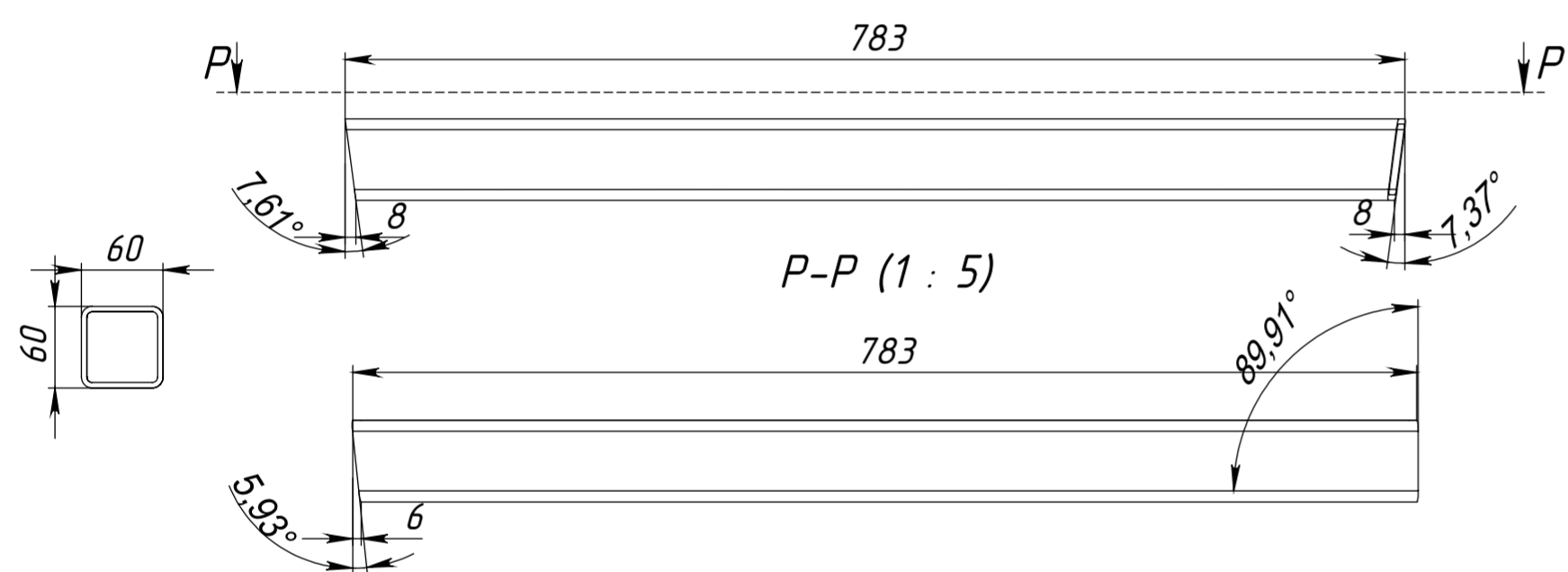
Дет.49 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



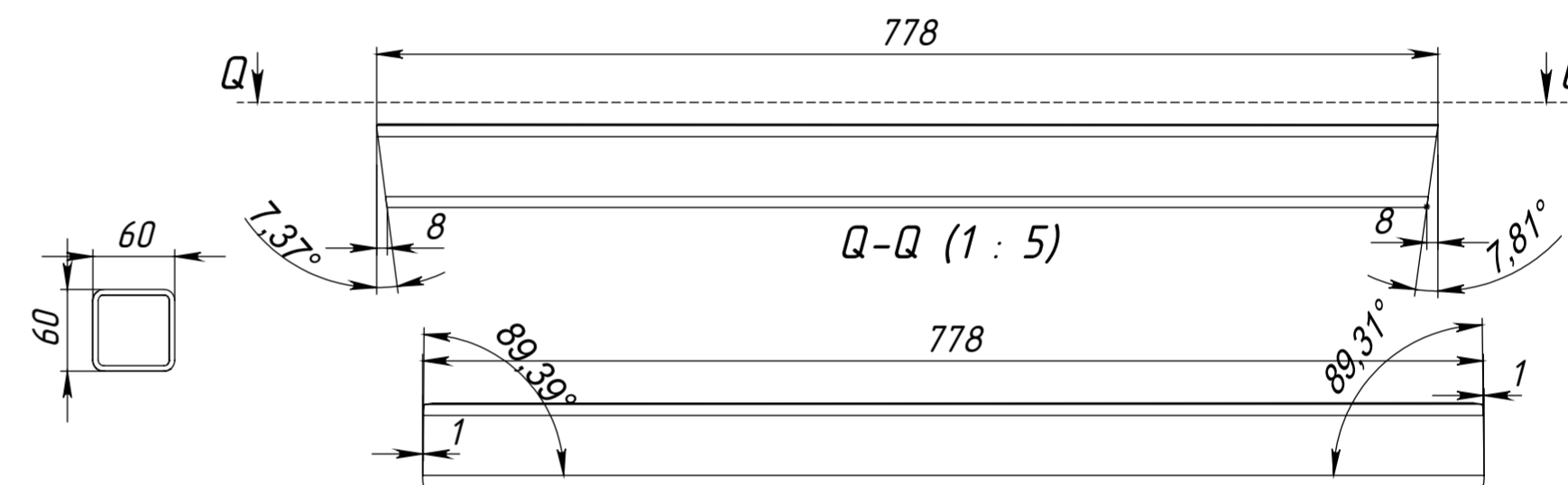
Дет.50 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



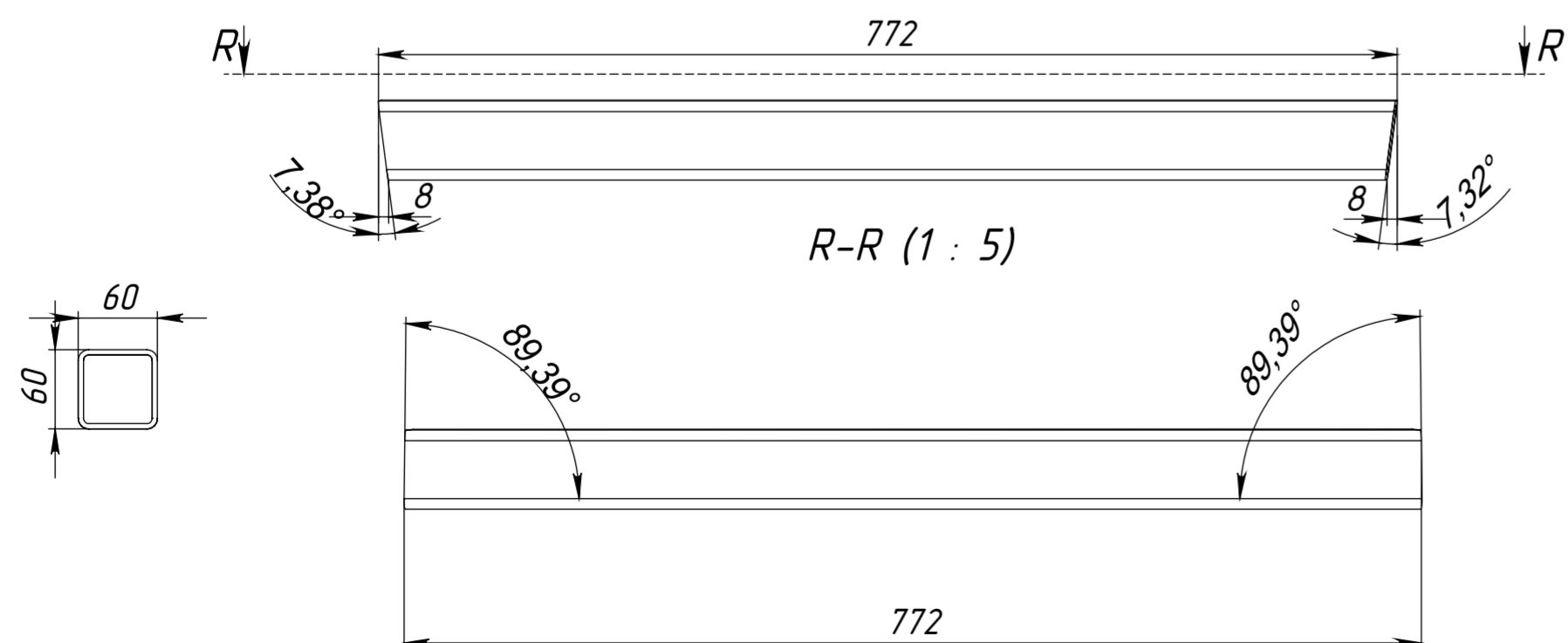
Дет.51 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



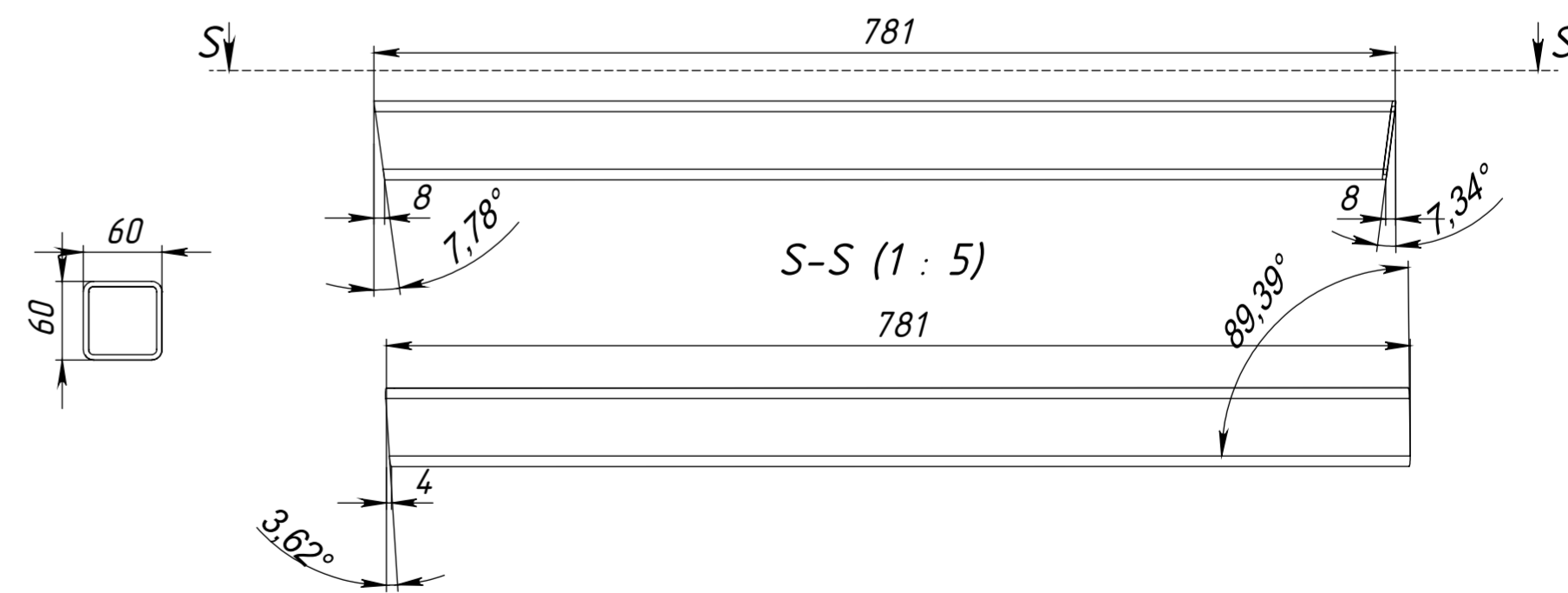
Дет.57 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



Дет.56 - 2шт.  
Тр.60x4 С245

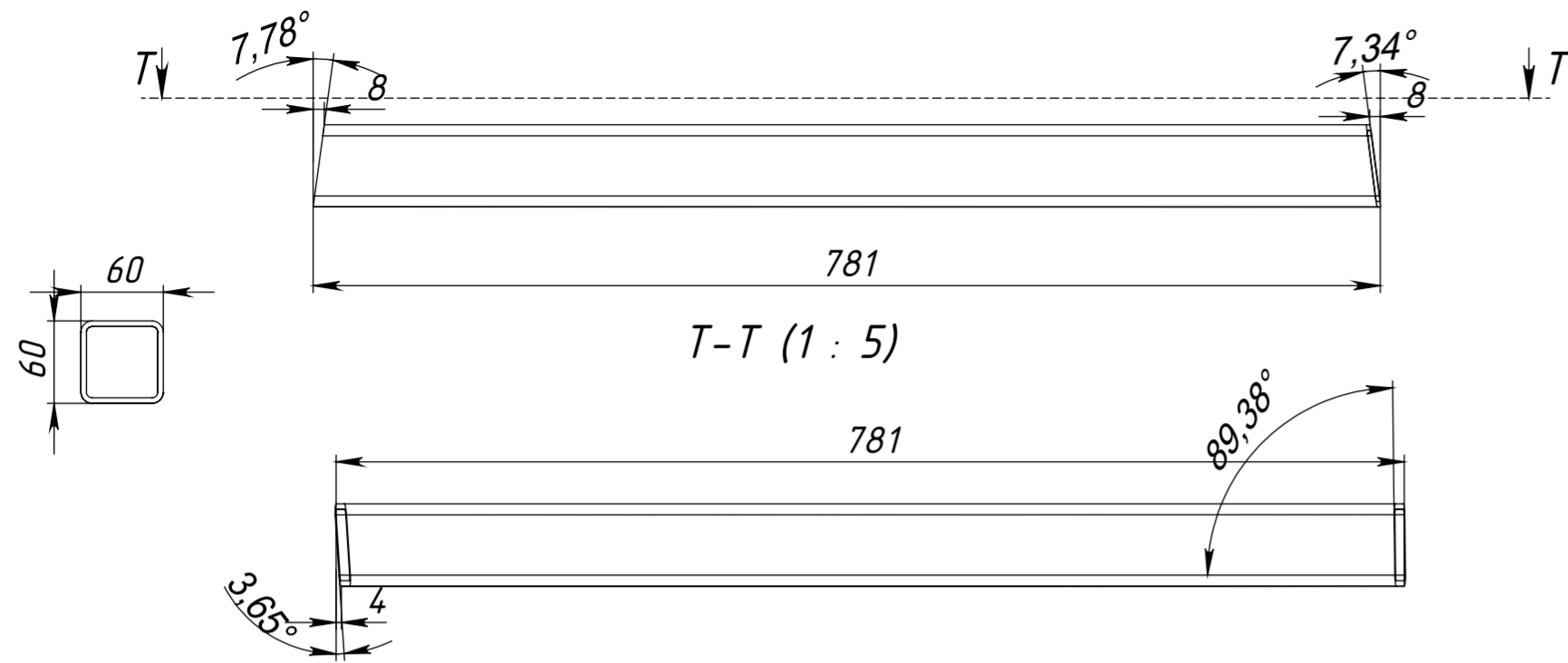


Дет.55 - 2шт.  
Тр.60x4 С245

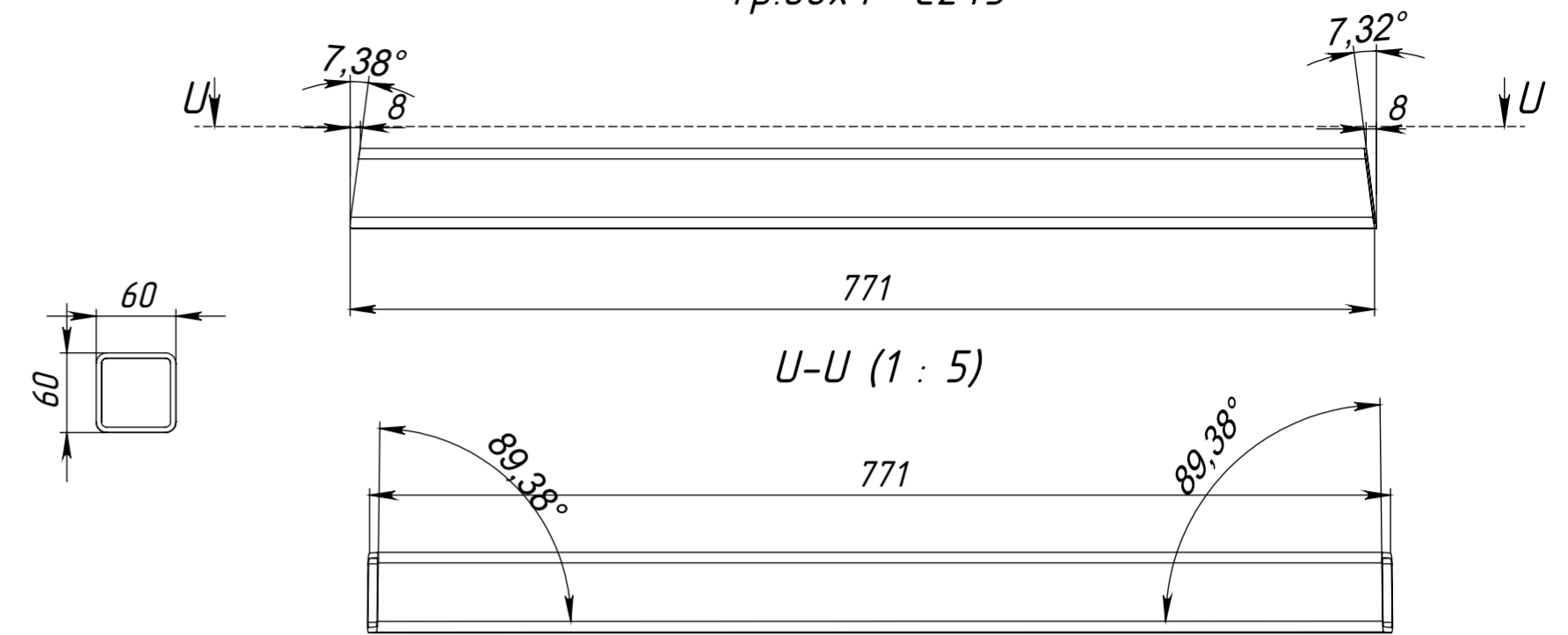


Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Инов. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инов. № подл.

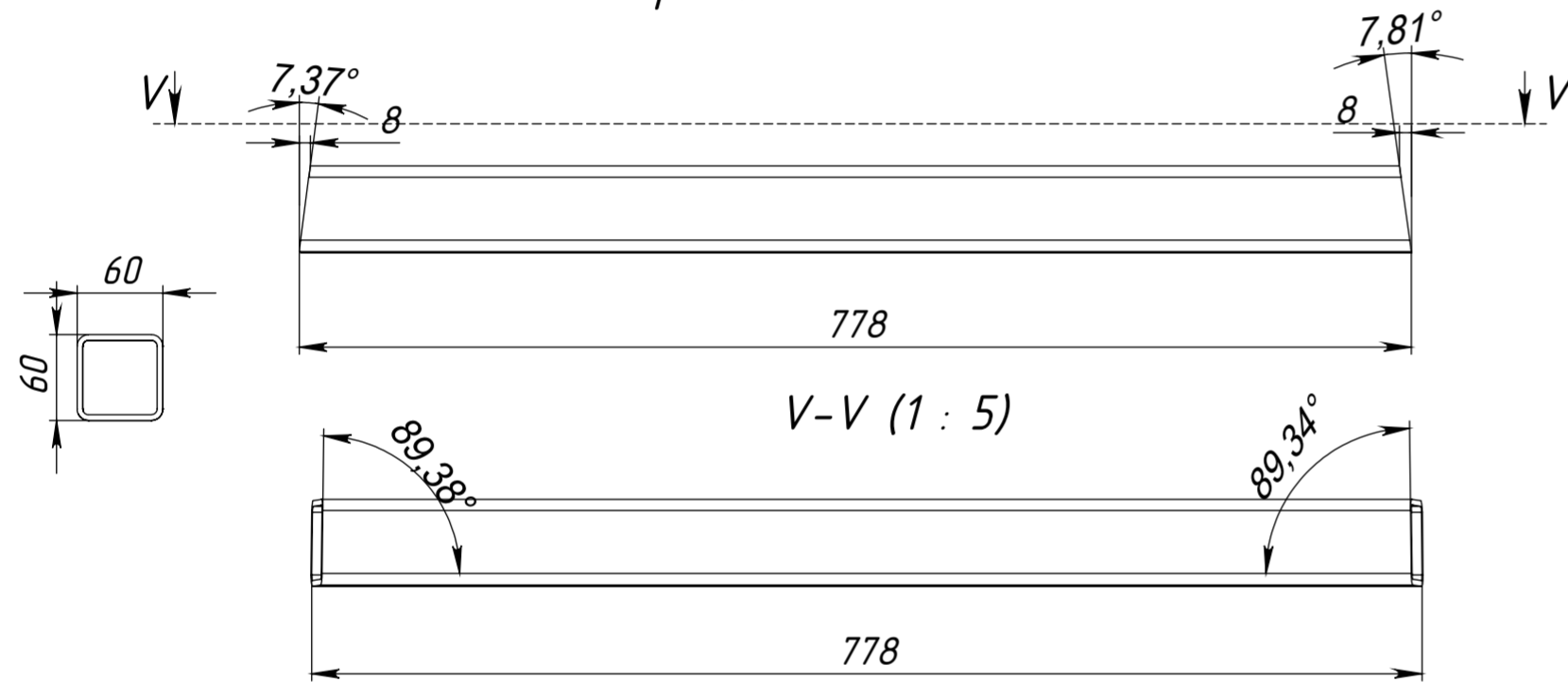
Дет.46 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



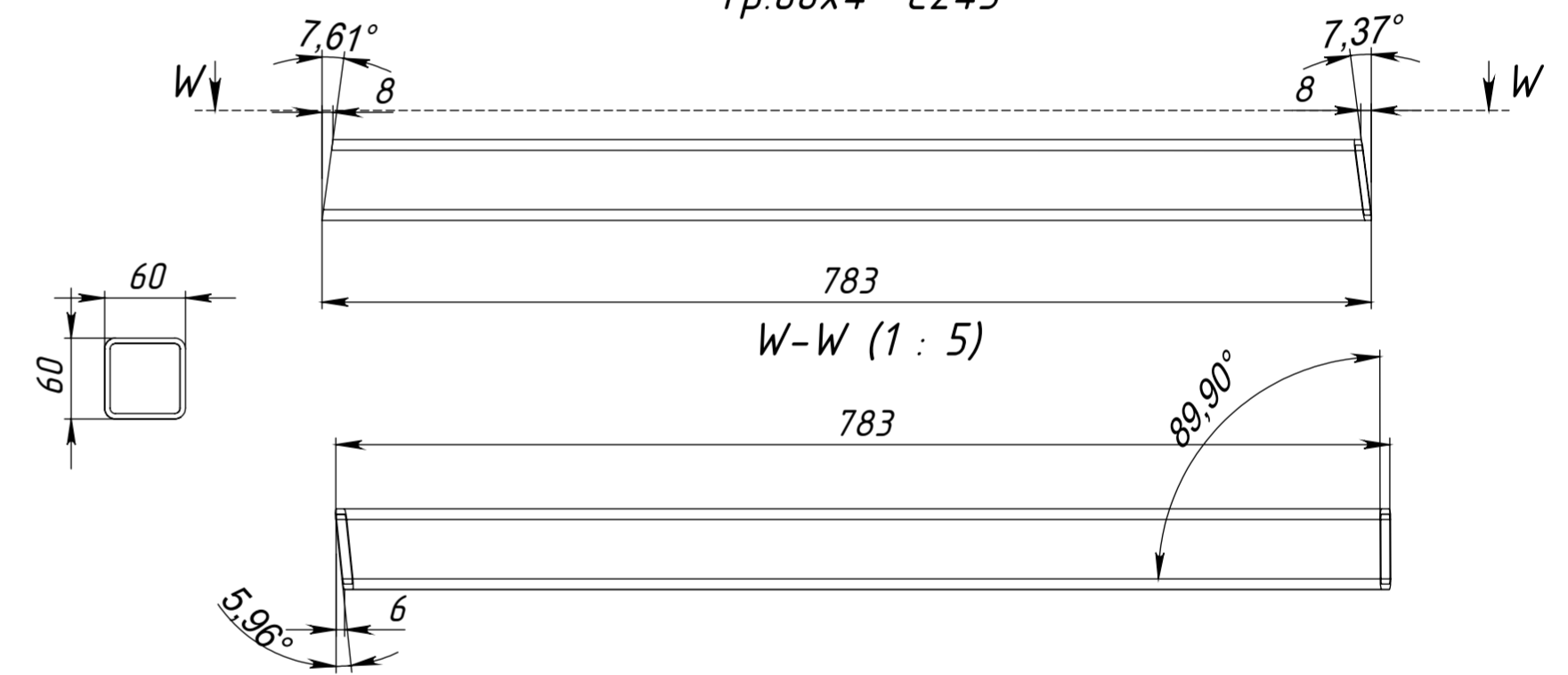
Дет.43 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



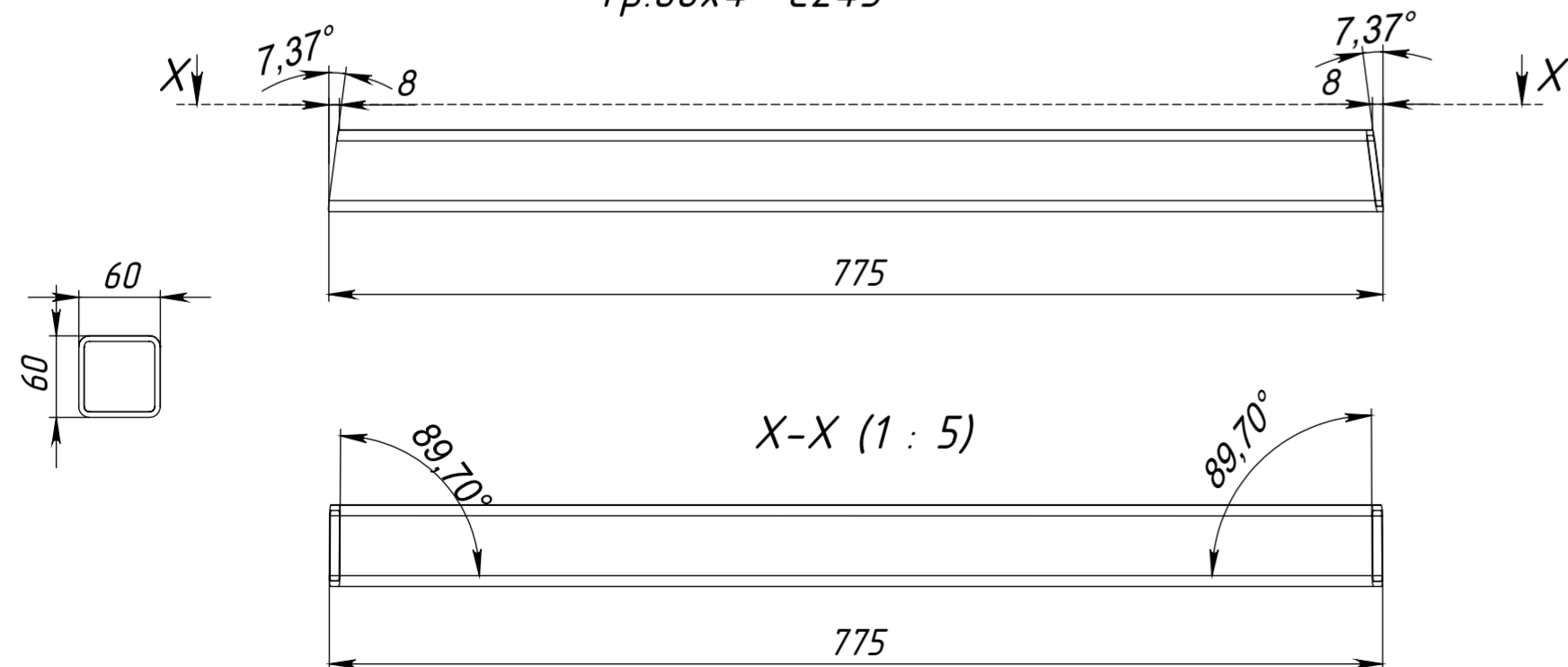
Дет.42 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



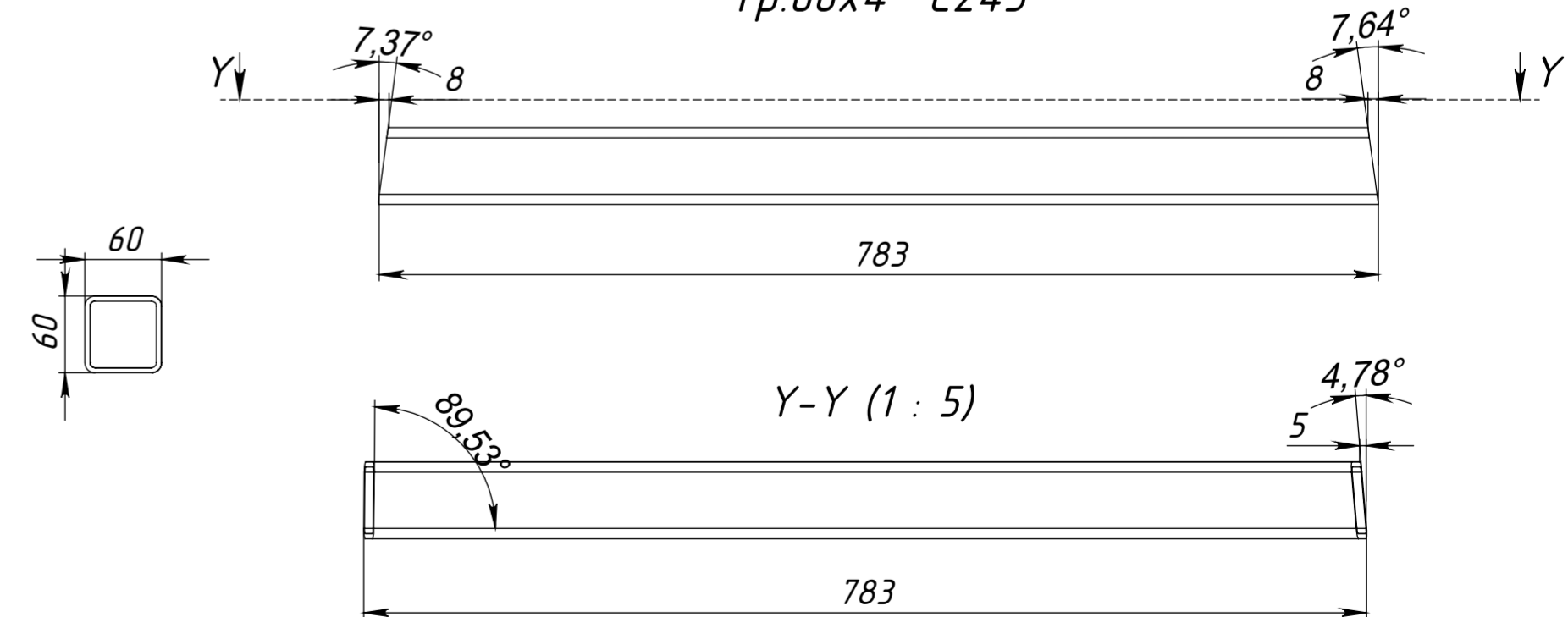
Дет.52 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



Дет.48 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



Дет.47 - 2шт.  
Тр.60x4 С245

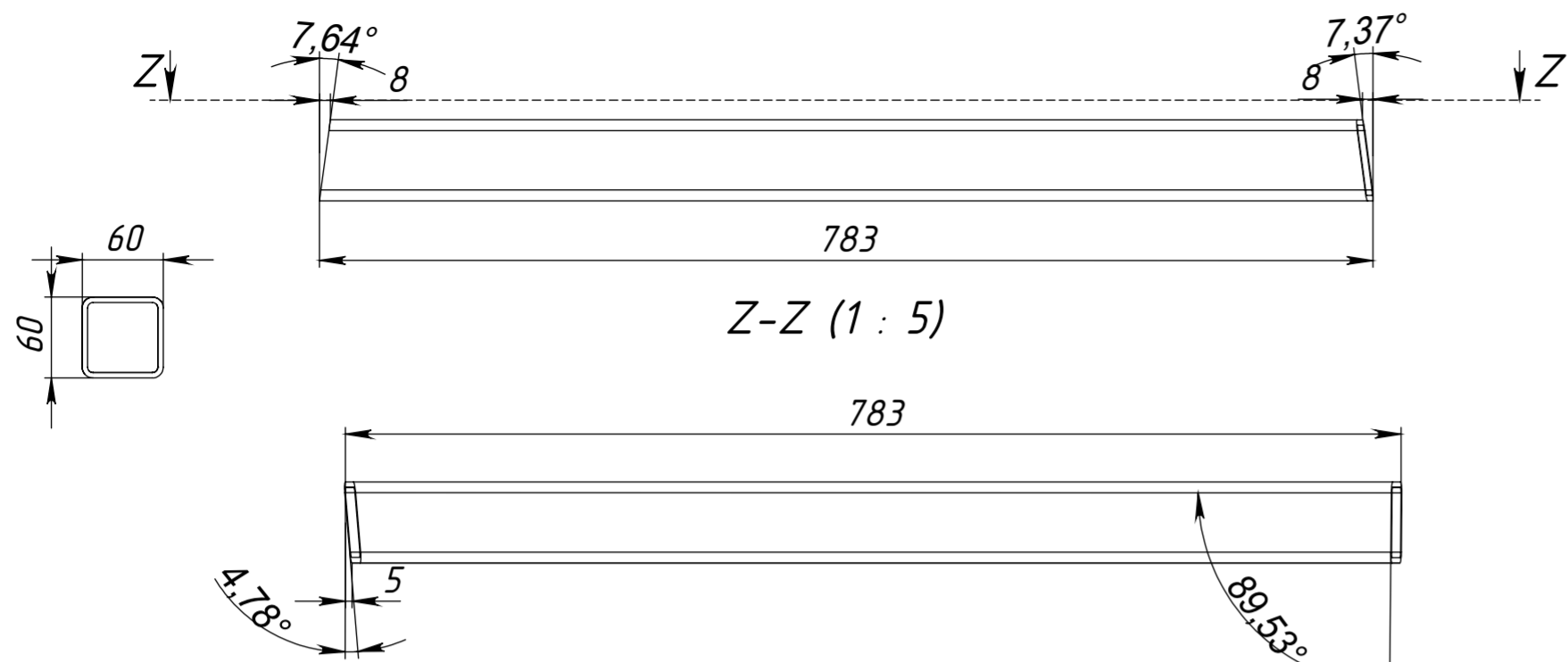


Перв. примен.  
Справ. №  
Подпись и дата  
Изм. № дубл.  
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Изм. № подл.

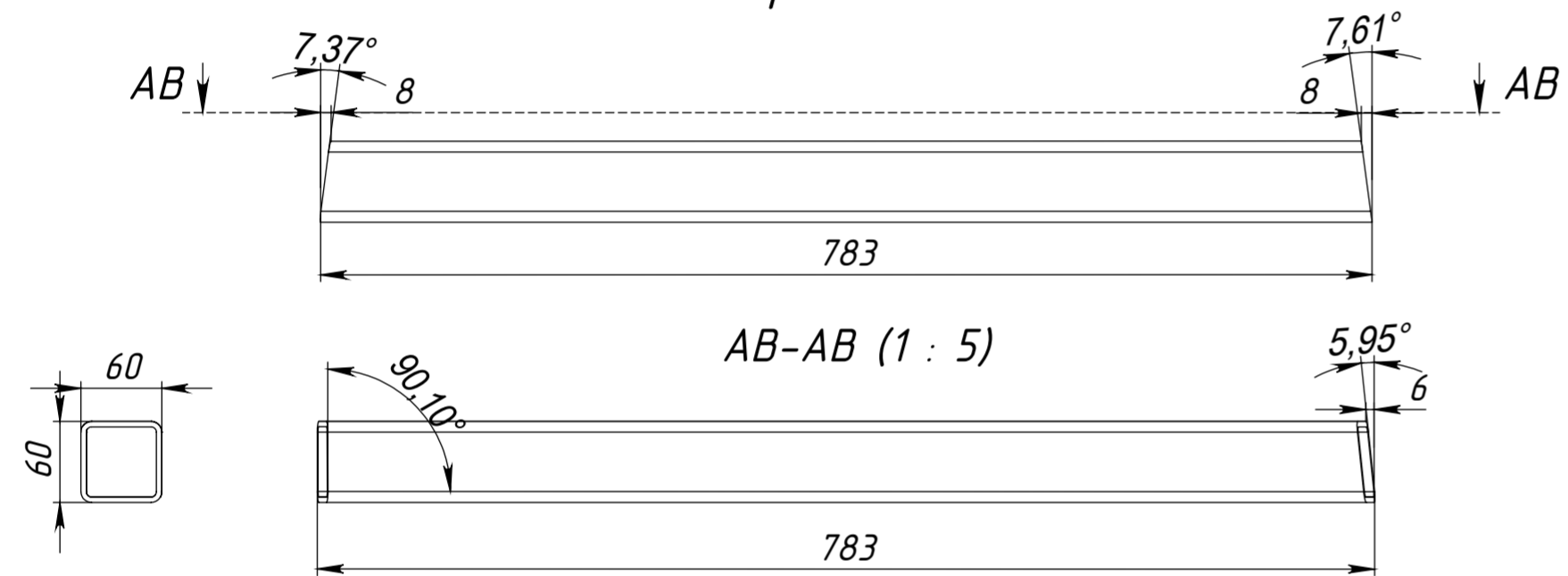
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата



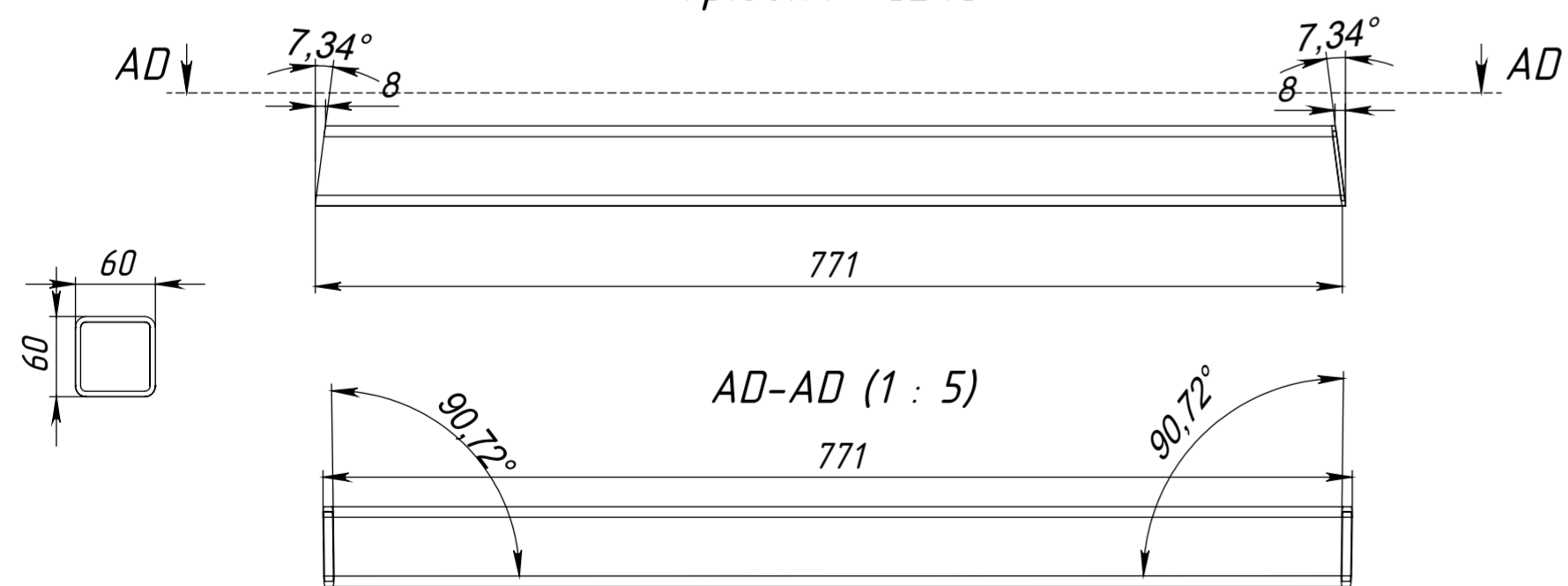
Дет.58 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



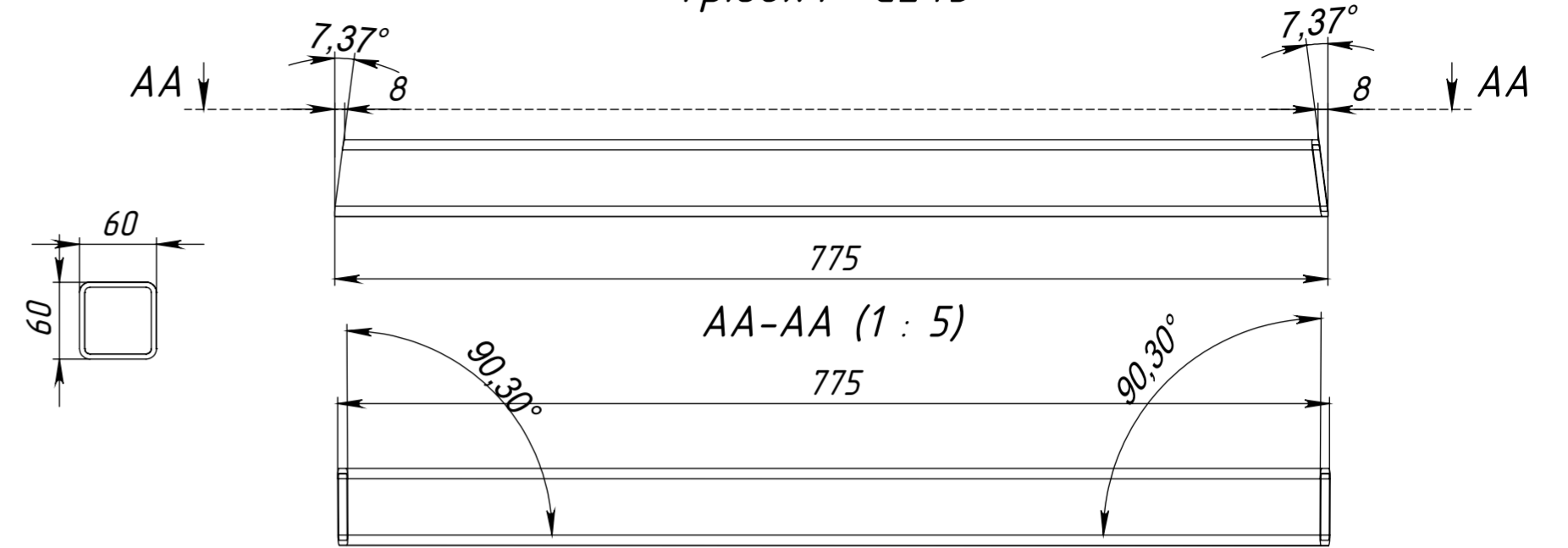
Дет.53 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



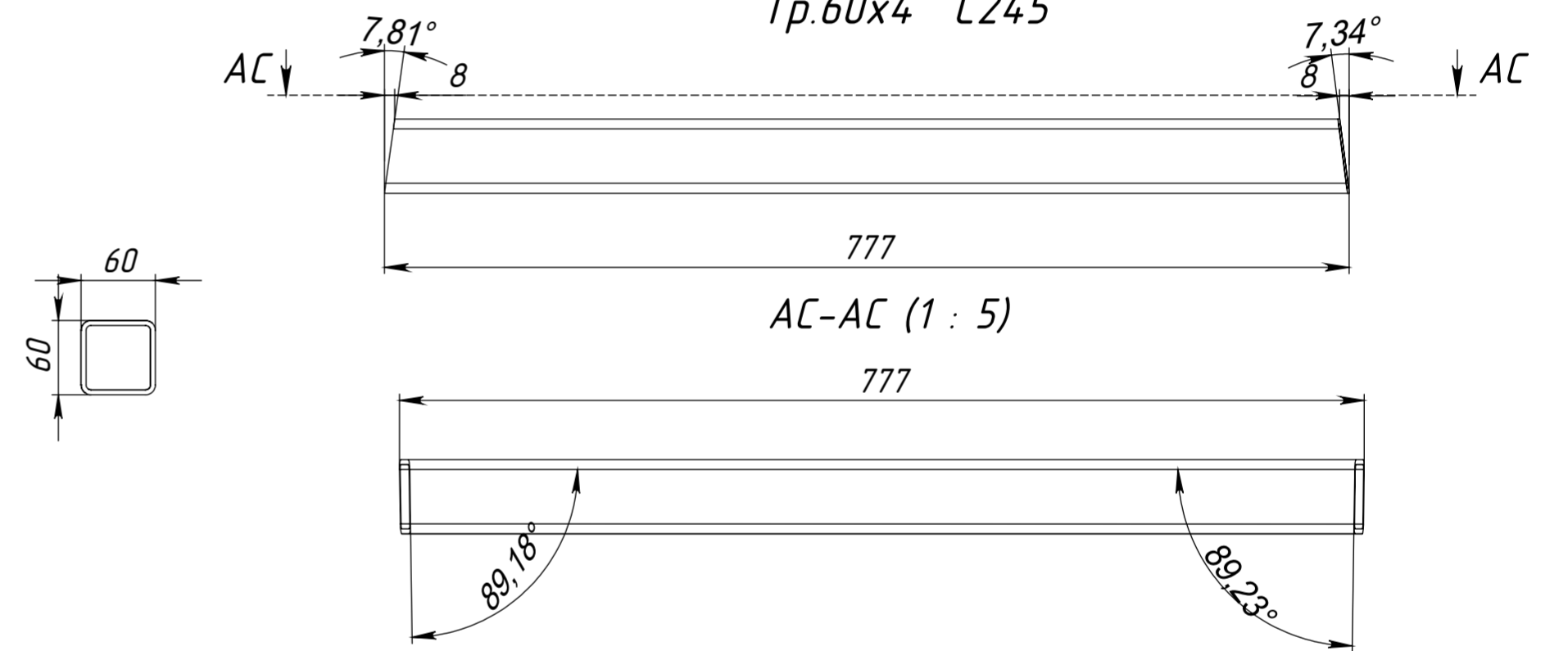
Дет.60 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



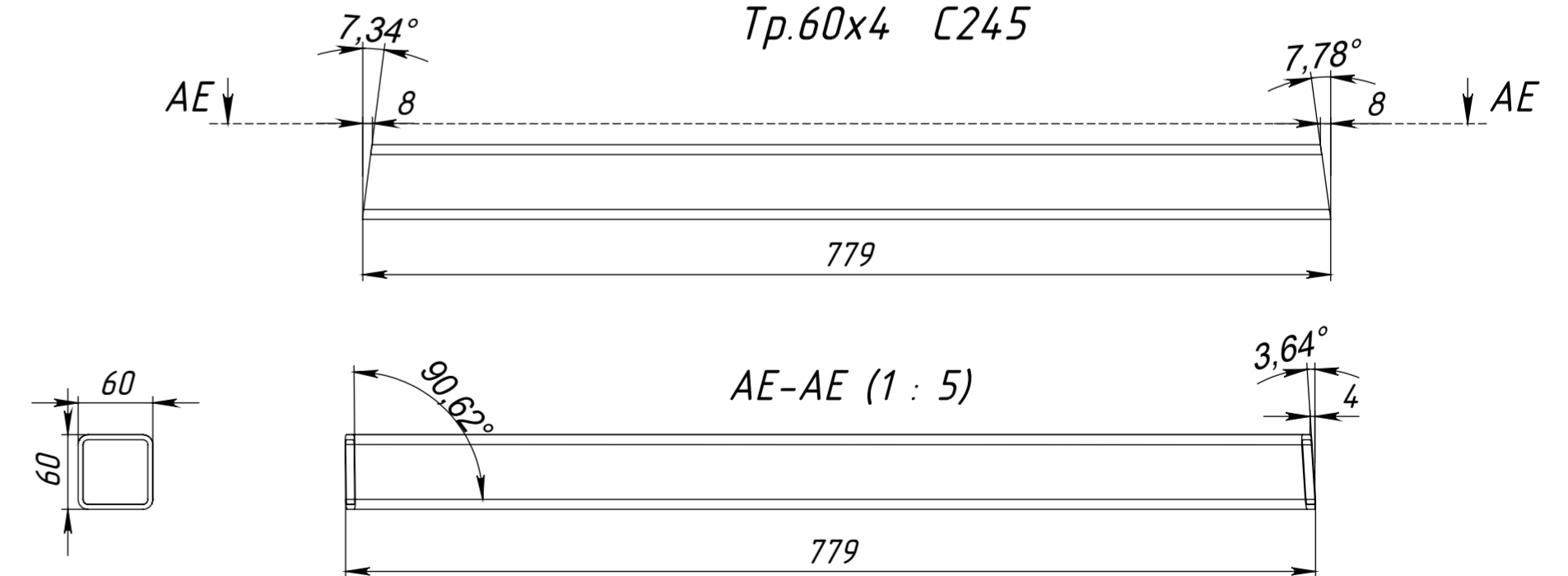
Дет.54 - 2шт.  
Тр.60x4 С245



Дет.61 - 2шт.  
Тр.60x4 С245

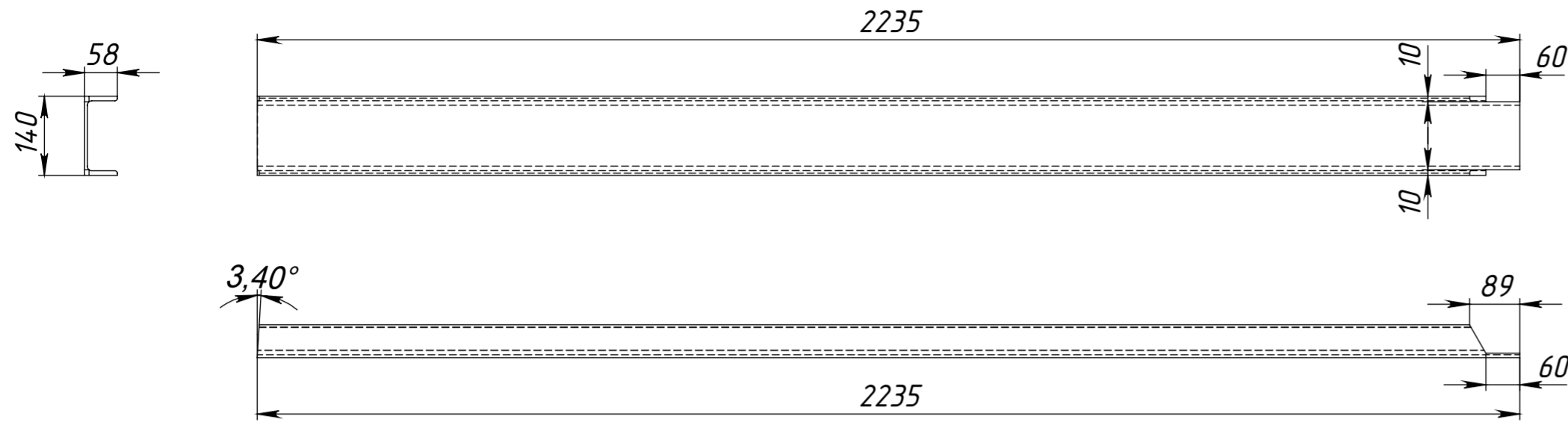


Дет.59 - 2шт.  
Тр.60x4 С245

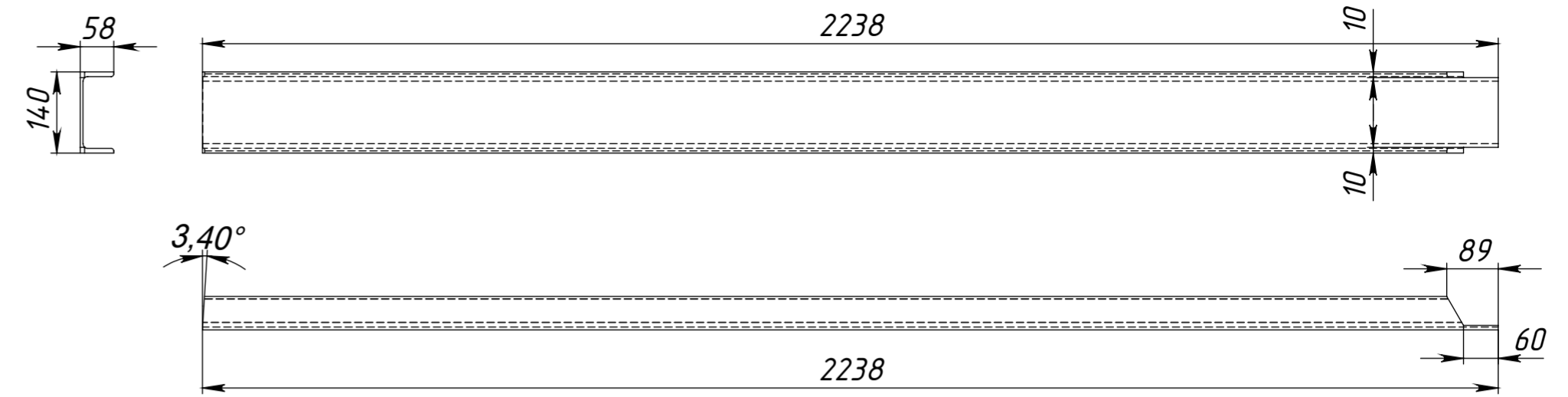


Перв. примен.  
Справ. №  
Подпись и дата  
Инов. № дубл.  
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Инов. № подл.

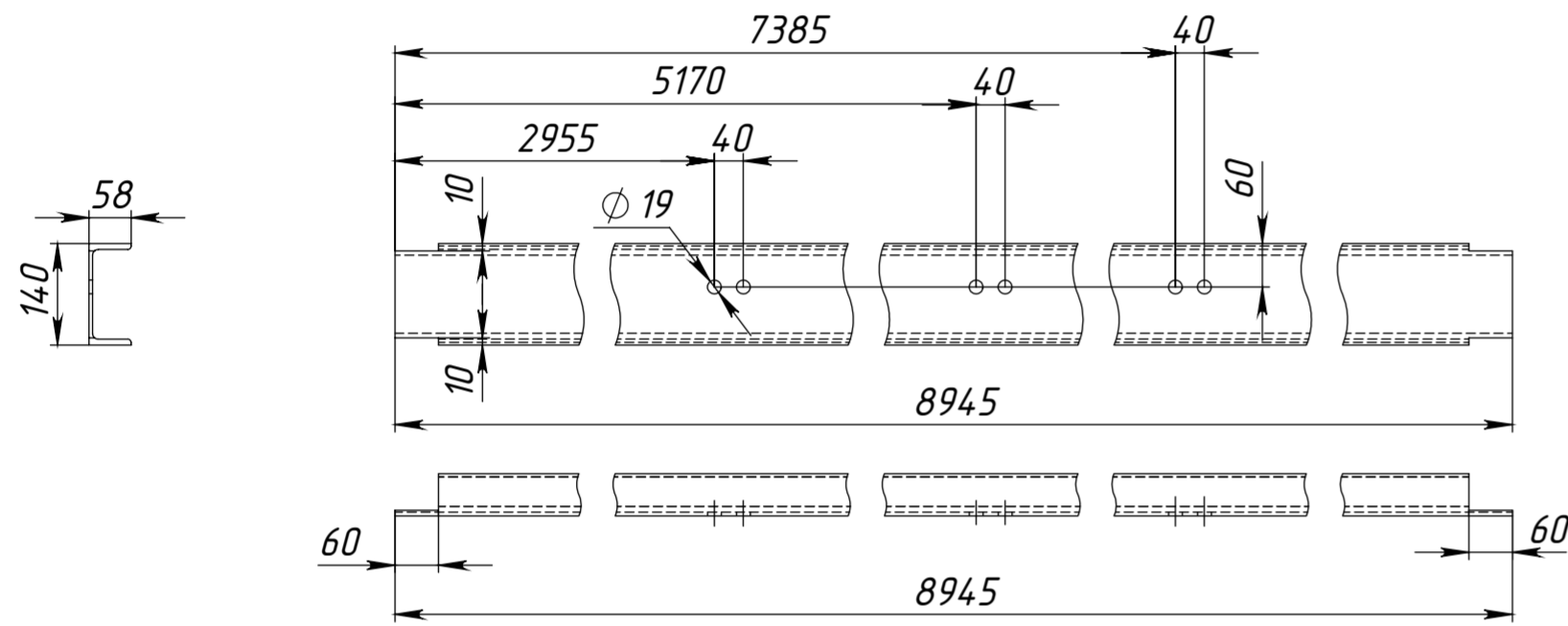
Дет.64 - 1шт.  
Шв.14П С245



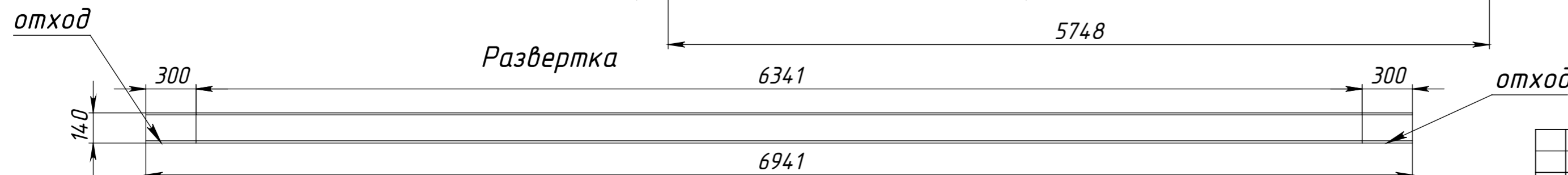
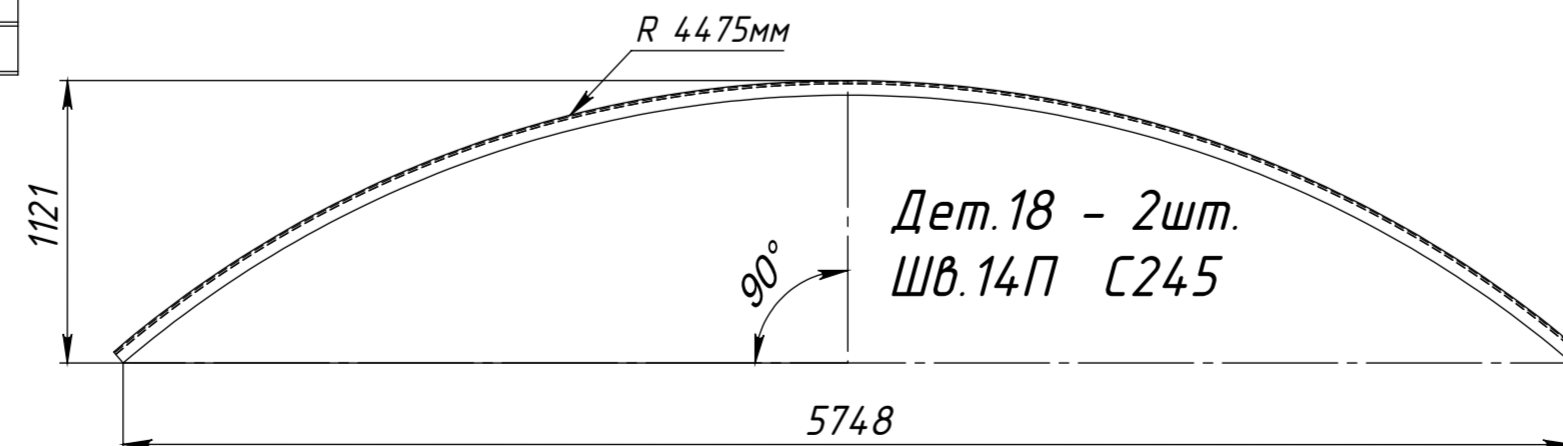
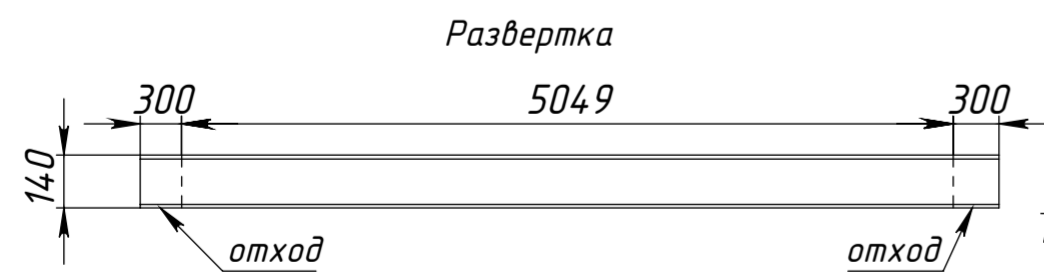
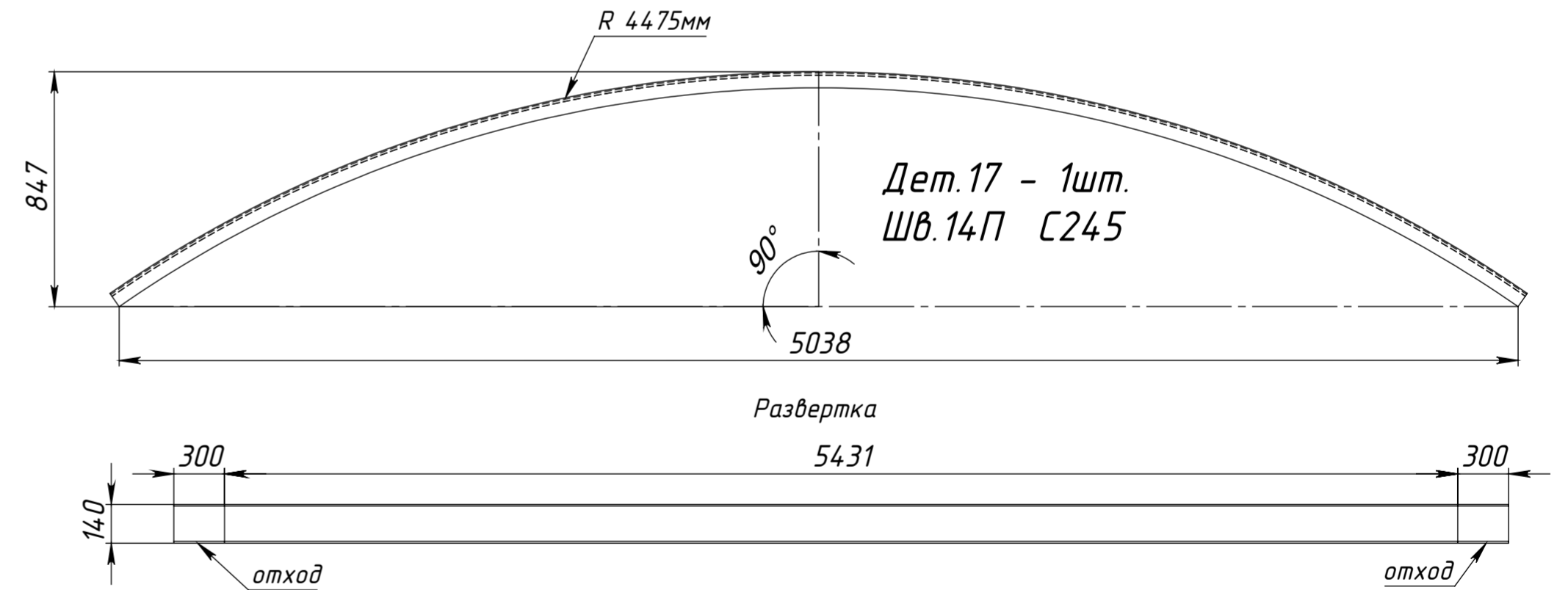
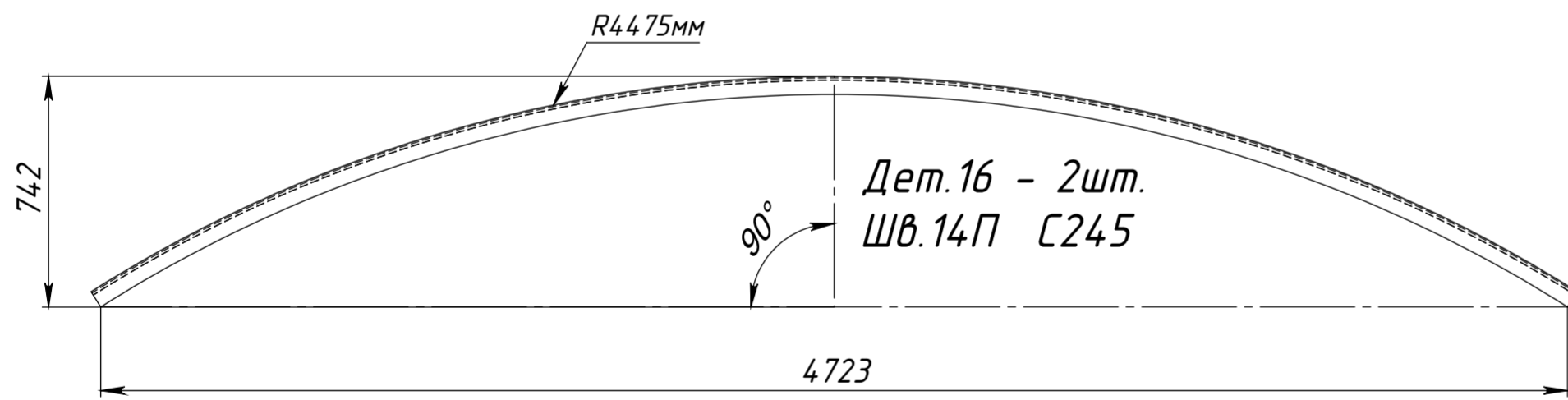
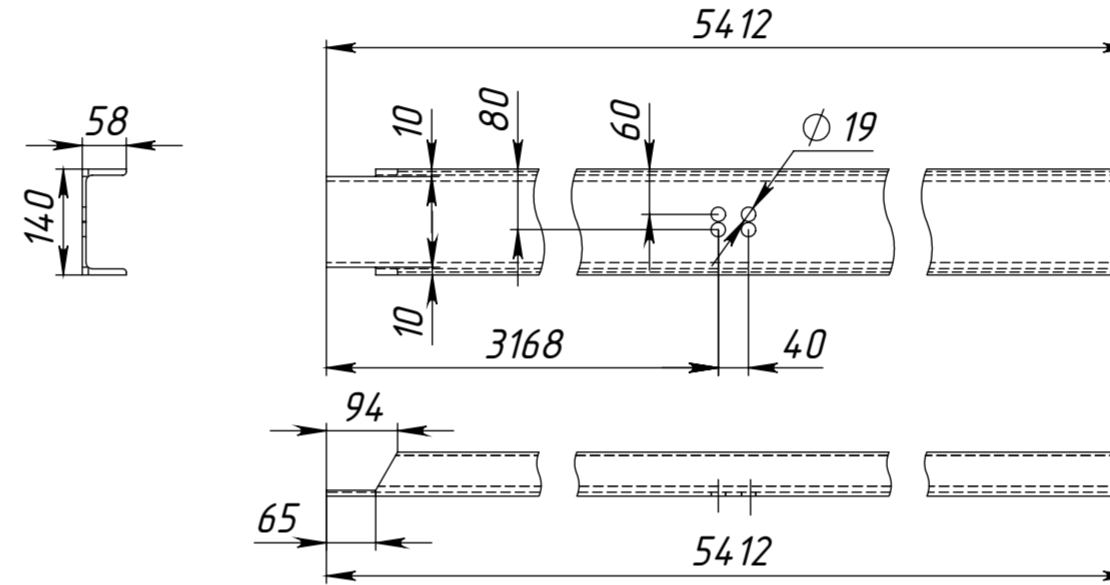
Дет.66 - 1шт.  
Шв.14П С245



Дет.62 - 1шт.  
Шв.14П С245



Дет.63 - 2шт.  
Шв.14П С245

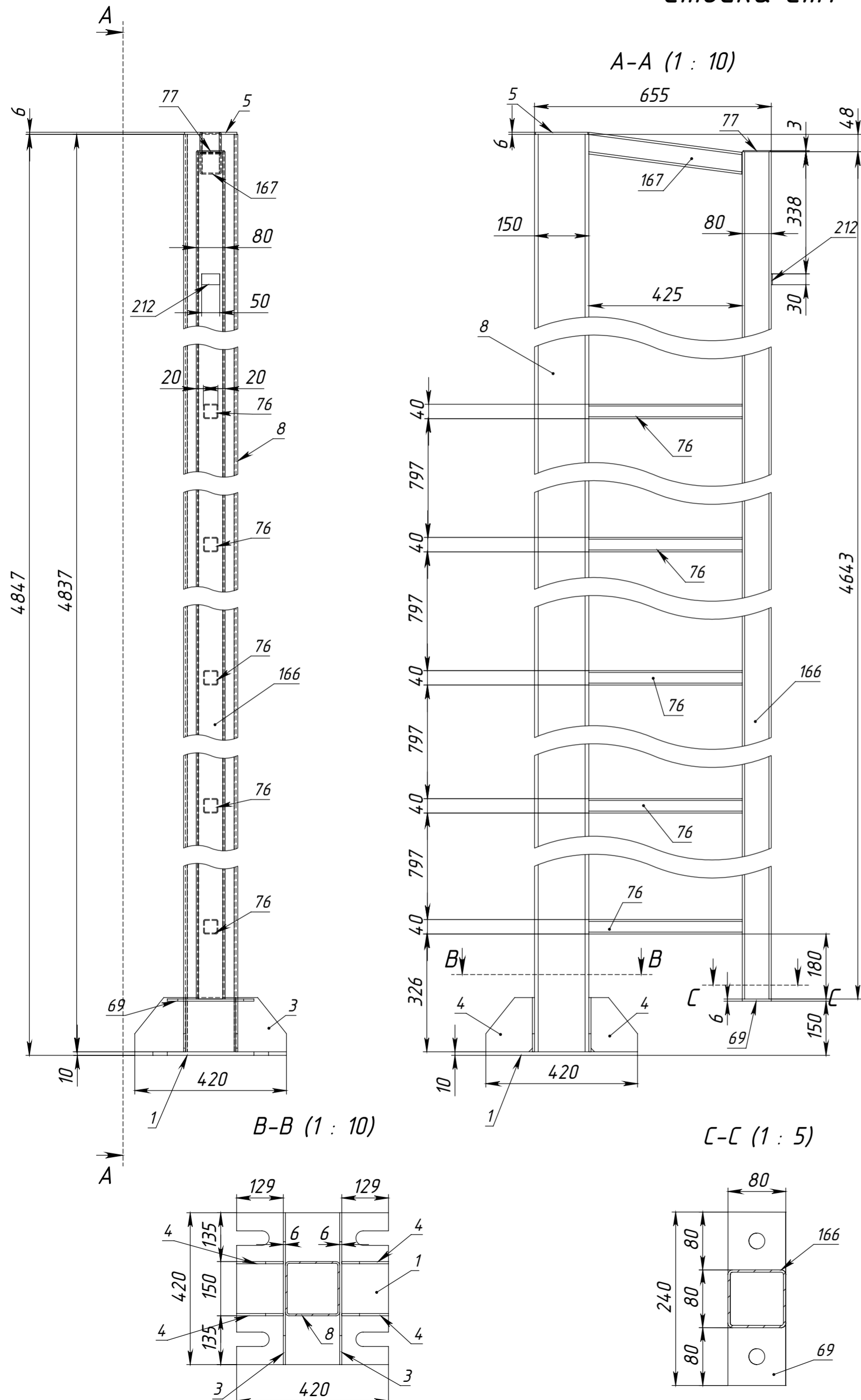


Перв. примен.  
Справ. №  
Подпись и дата  
Изм. № дубл.  
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Изм. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Арт-Центр Детали

# Стойка Ст1 - 1шт.

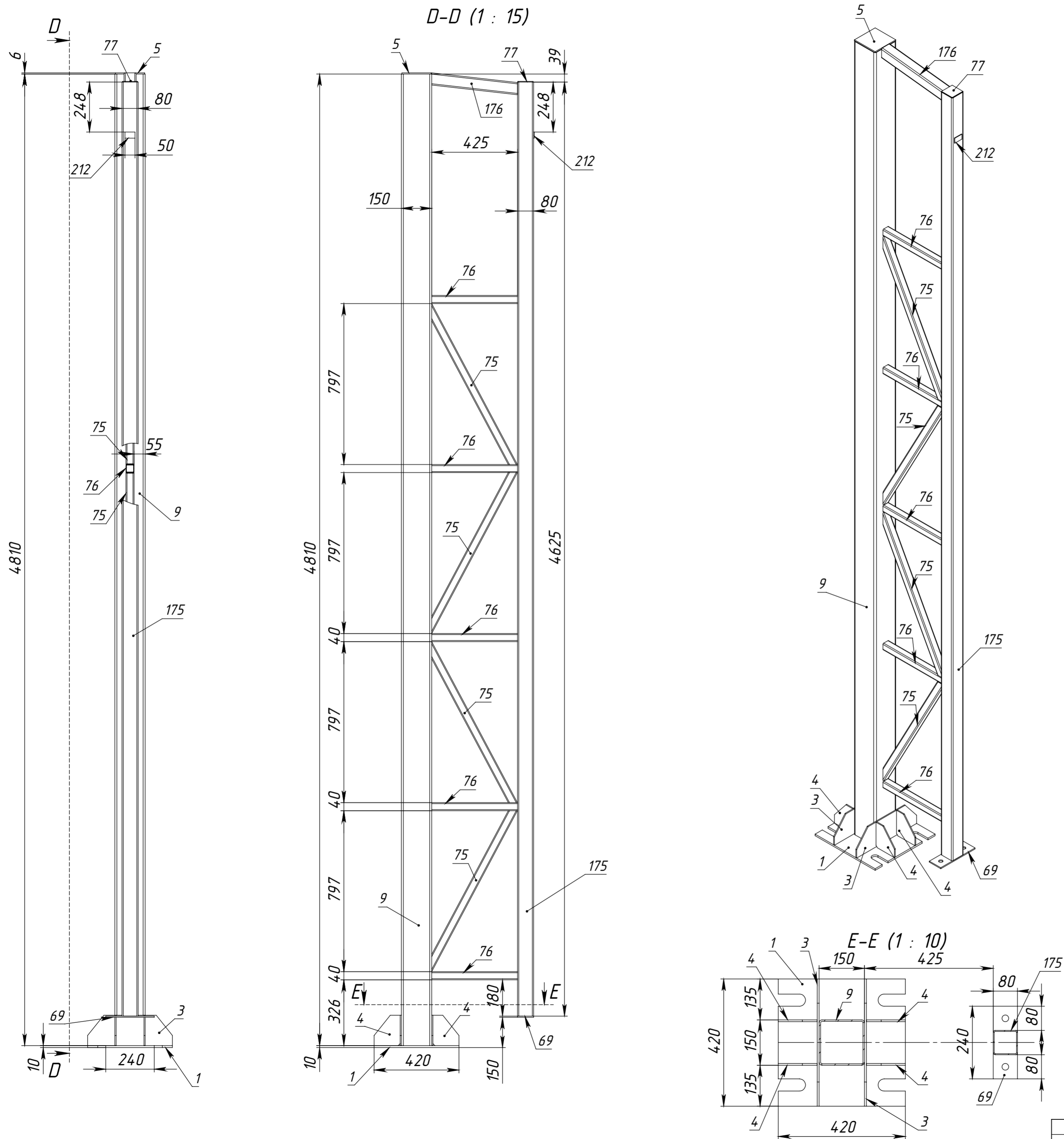


Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, м	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
Ст1	Дет.1	1	10x420	420	12.69	12.69	С245
	Дет.3	2	6x150	420	2.57	5.14	
	Дет.4	4	6x129	150	0.72	2.88	
	Дет.5	1	6x145	145	0.98	0.98	
	Дет.8	1	Тр.150x5	4852	106.98	106.98	
	Дет.166	1	Тр.80x3	4643	34.65	34.65	
	Дет.69	1	6x80	240	0.86	0.86	
	Дет.77	1	3x75	75	0.13	0.13	
	Дет.76	5	Тр.40x2	425	1.23	6.15	
	Дет.167	1	Тр.60x3	435	2.33	2.33	
Дет.212	1	3x30	50	0.04	0.04		
Масса наплавленного металла 1%						172.83	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ст1	1	174,55	174,55				

- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Изм. № подл. | Подпись и дата | Инв. № инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Стр. № | Перв. примен.

# Стойка Ст2 - 1шт.



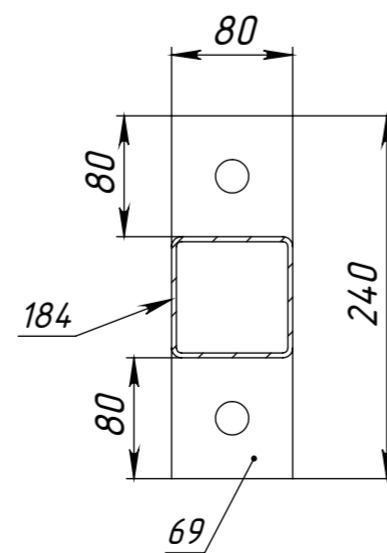
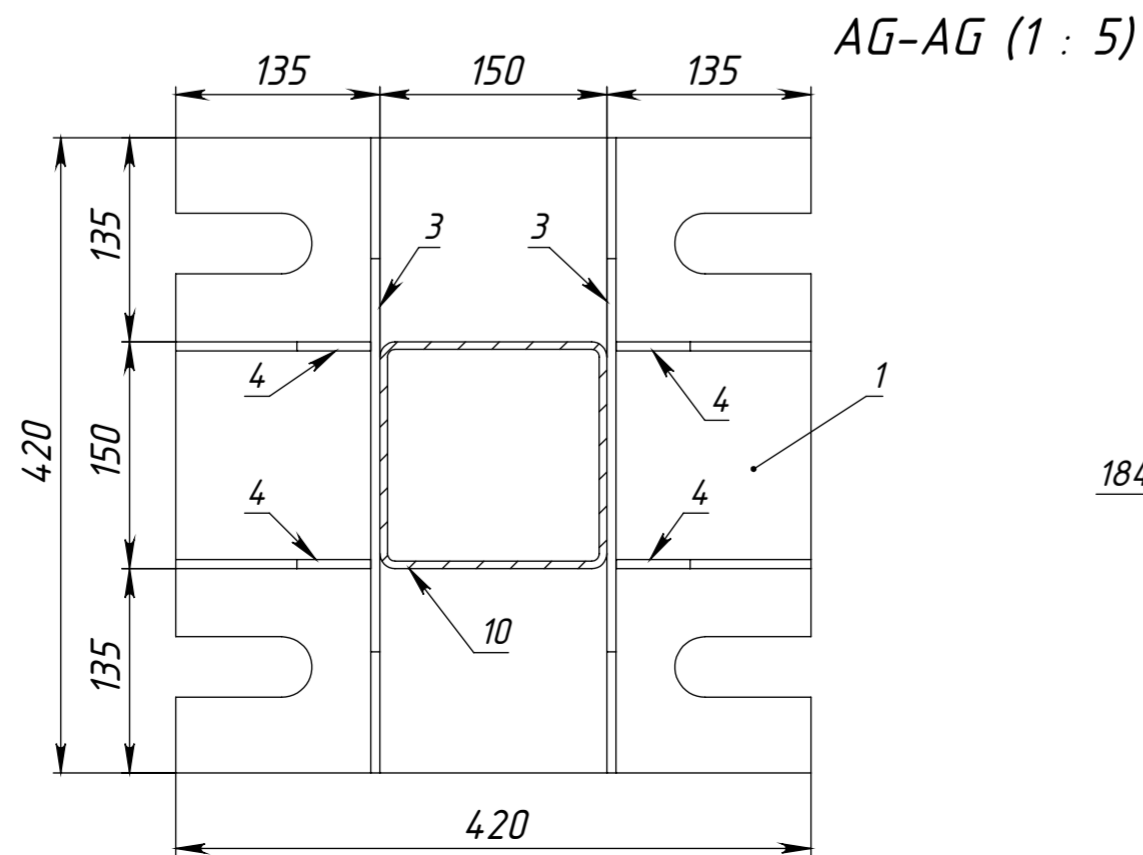
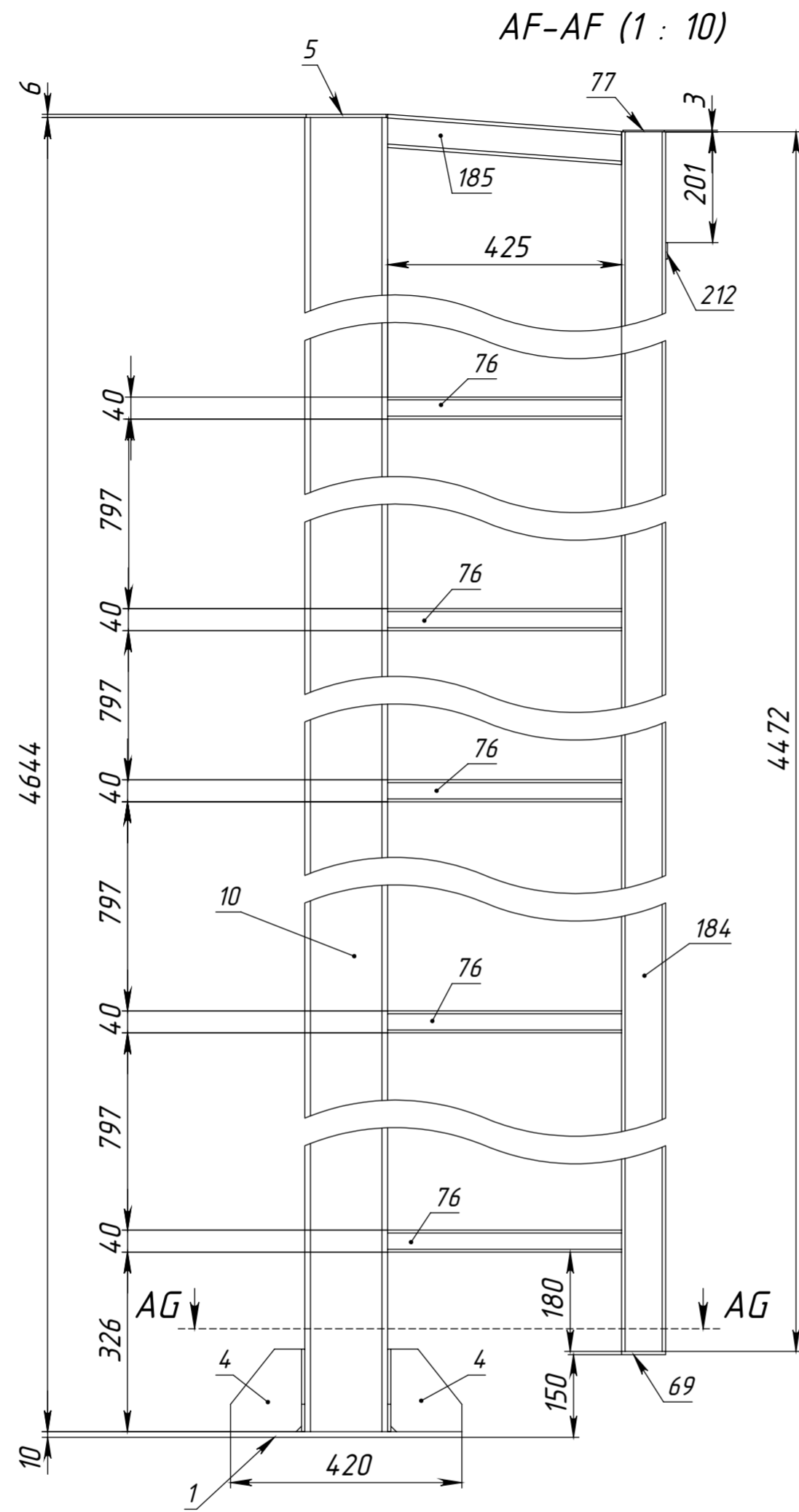
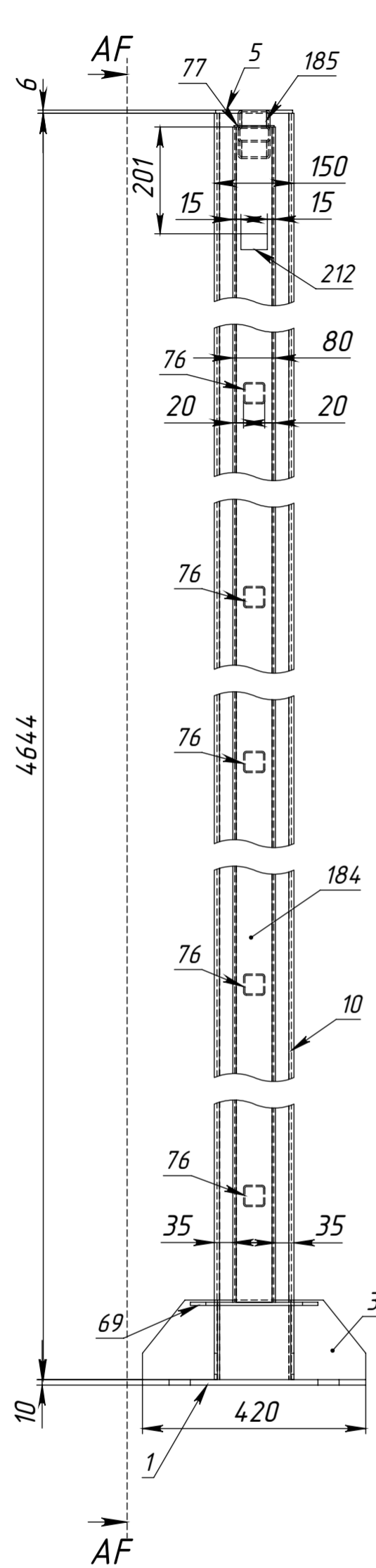
Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг.	Материал
Ст2	Дет.1	1	10x420	420	12.69	12.69	С245
	Дет.3	2	6x150	420	2.57	5.14	
	Дет.4	4	6x129	150	0.72	2.88	
	Дет.5	1	6x145	145	0.98	0.98	
	Дет.9	1	Тр.150x5	4830	106,4	106,4	
	Дет.175	1	Тр.80x3	4625	34,51	34,51	
	Дет.69	1	6x80	240	0.86	0.86	
	Дет.77	1	3x75	75	0.13	0.13	
	Дет.76	5	Тр.40x2	425	1.23	6.15	
	Дет.75	4	Тр.40x2	903	2.48	9.92	
	Дет.176	1	Тр.60x3	434	2.33	2.33	
	Дет.212	1	3x30	50	0.04	0.04	
Масса наплавленного металла 1%						182.03	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ст2	1	183,85	183,85				

**Примечание:**

- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
- Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
- Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
- Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

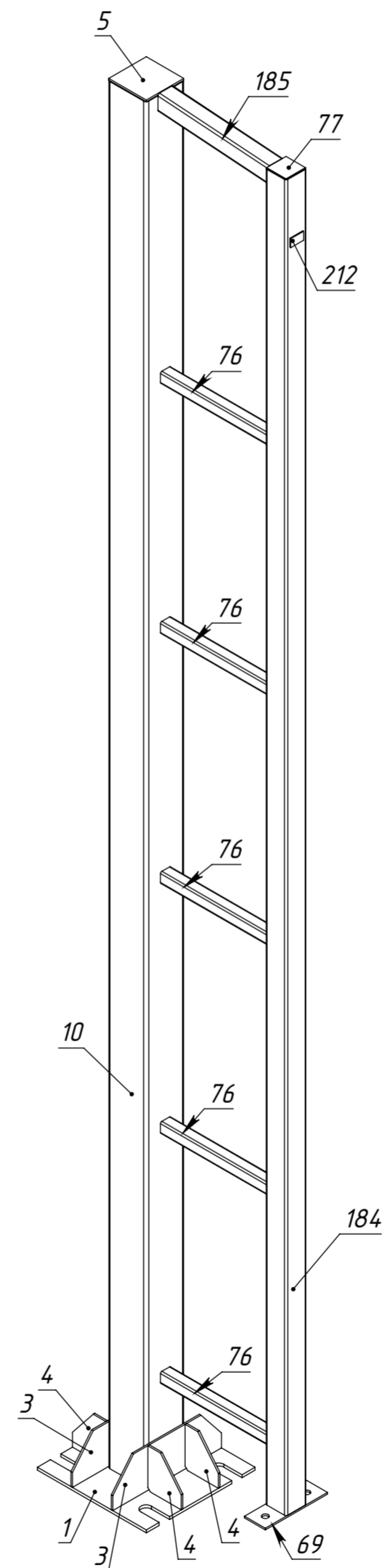
Инь. № подл.	Подпись и дата
Ваам. инв. №	Инь. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата
Справ. №	Перв. примен.

# Стойка СтЗ - 1шт.



AF-AF (1 : 10)

AG-AG (1 : 5)



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
СтЗ	Дет.1	1	10x420	420	12.69	12.69	Ст45
	Дет.3	2	6x150	420	2.57	5.14	
	Дет.4	4	6x129	150	0.72	2.88	
	Дет.5	1	6x145	145	0.98	0.98	
	Дет.10	1	Тр.150x5	4662	102.71	102.71	
	Дет.184	1	Тр.80x3	4472	33.37	33.37	
	Дет.69	1	6x80	240	0.86	0.86	
	Дет.77	1	3x75	75	0.13	0.13	
	Дет.76	5	Тр.40x2	425	1.23	6.15	
Дет.185	1	Тр.60x3	430	2.33	2.33		
Дет.212	1	3x30	50	0.04	0.04		
Масса наплавленного металла 1%						167.28	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
СтЗ	1	168,95	168,95				

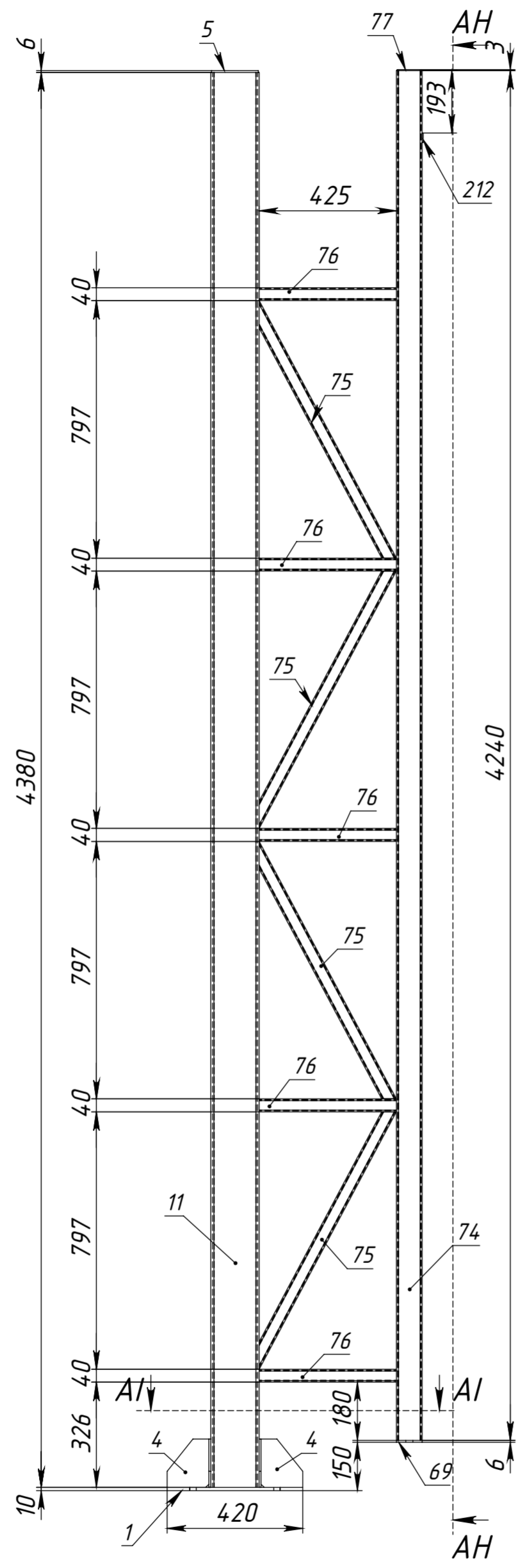
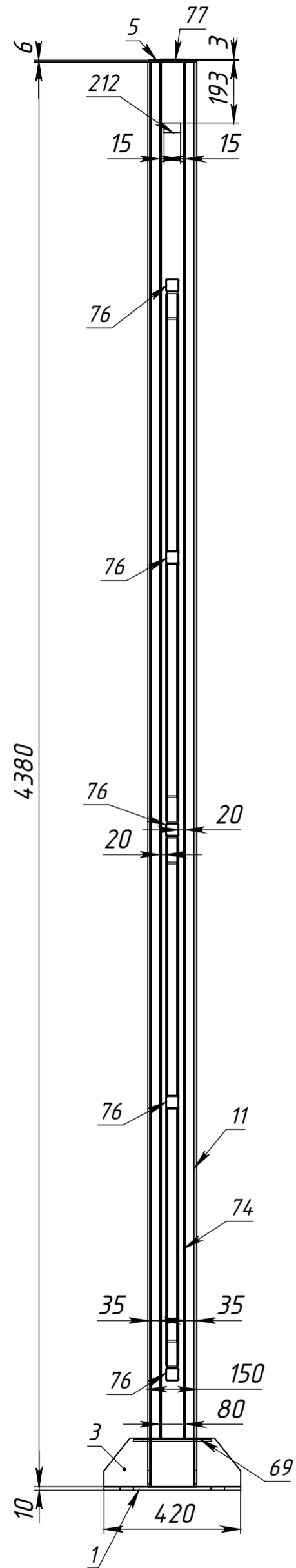
**Примечание:**

- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
- Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
- Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
- Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

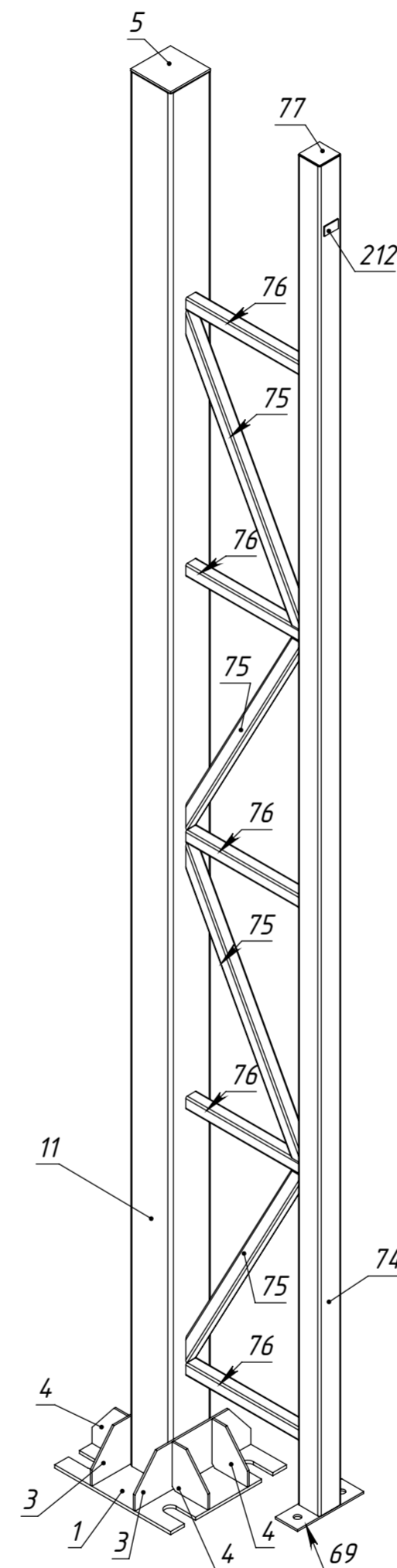
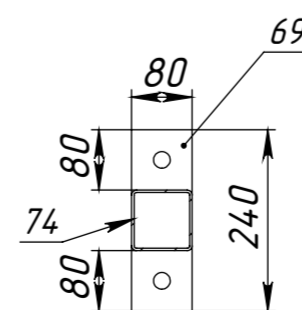
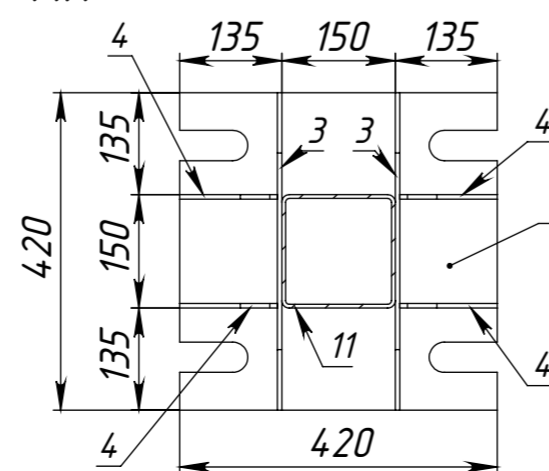
Перв. примен.  
Справ. №  
Подпись и дата  
Изм. № дубл.  
Изм. № инв. №  
Подпись и дата  
Изм. № инв. №  
Изм. № инв. №

# Стойка Ст4 - 1шт.

АН-АН (1 : 15)



AI-AI (1 : 10)



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
Ст4	Дет.1	1	10x420	420	12.69	12.69	С245
	Дет.3	2	6x150	420	2.57	5.14	
	Дет.4	4	6x129	150	0.72	2.88	
	Дет.5	1	6x145	145	0.98	0.98	
	Дет.11	1	Тр.150x5	4397	96.88	96.88	
	Дет.74	1	Тр.80x3	4240	31.64	31.64	
	Дет.69	1	6x80	240	0.86	0.86	
	Дет.76	5	Тр.40x2	425	1.23	6.15	
	Дет.77	1	3x75	75	0.13	0.13	
	Дет.75	4	Тр.40x2	903	2.48	9.92	
	Дет.212	1	3x30	50	0.04	0.04	
Масса наплавленного металла 1%						167.31	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ст4	1	168,98	168,98				

Примечание:

- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
- Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
- Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
- Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Стойка Ст4 Арт-Центр

Лист 22

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

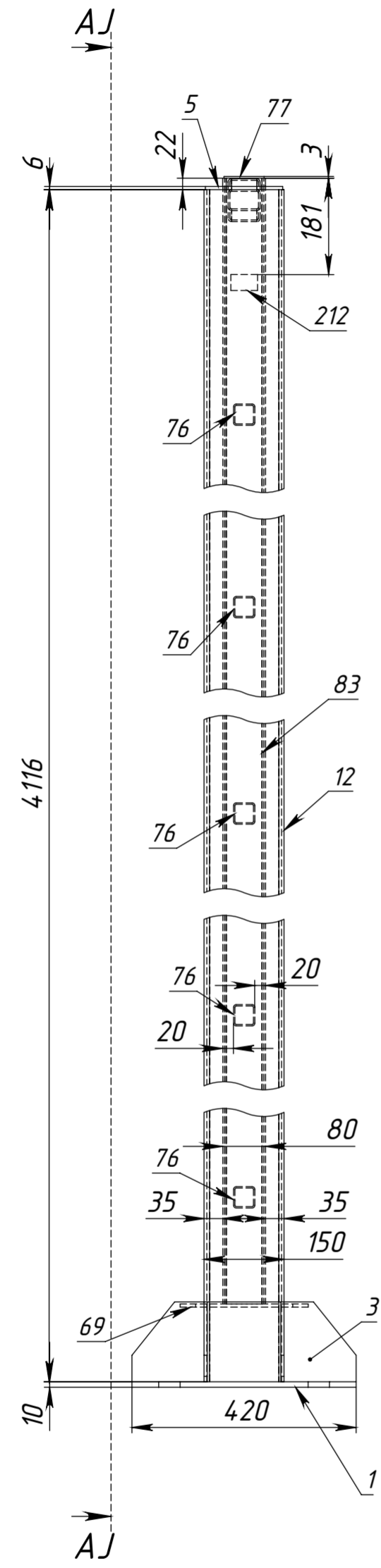
Инов. № дубл.

Взам. инв. №

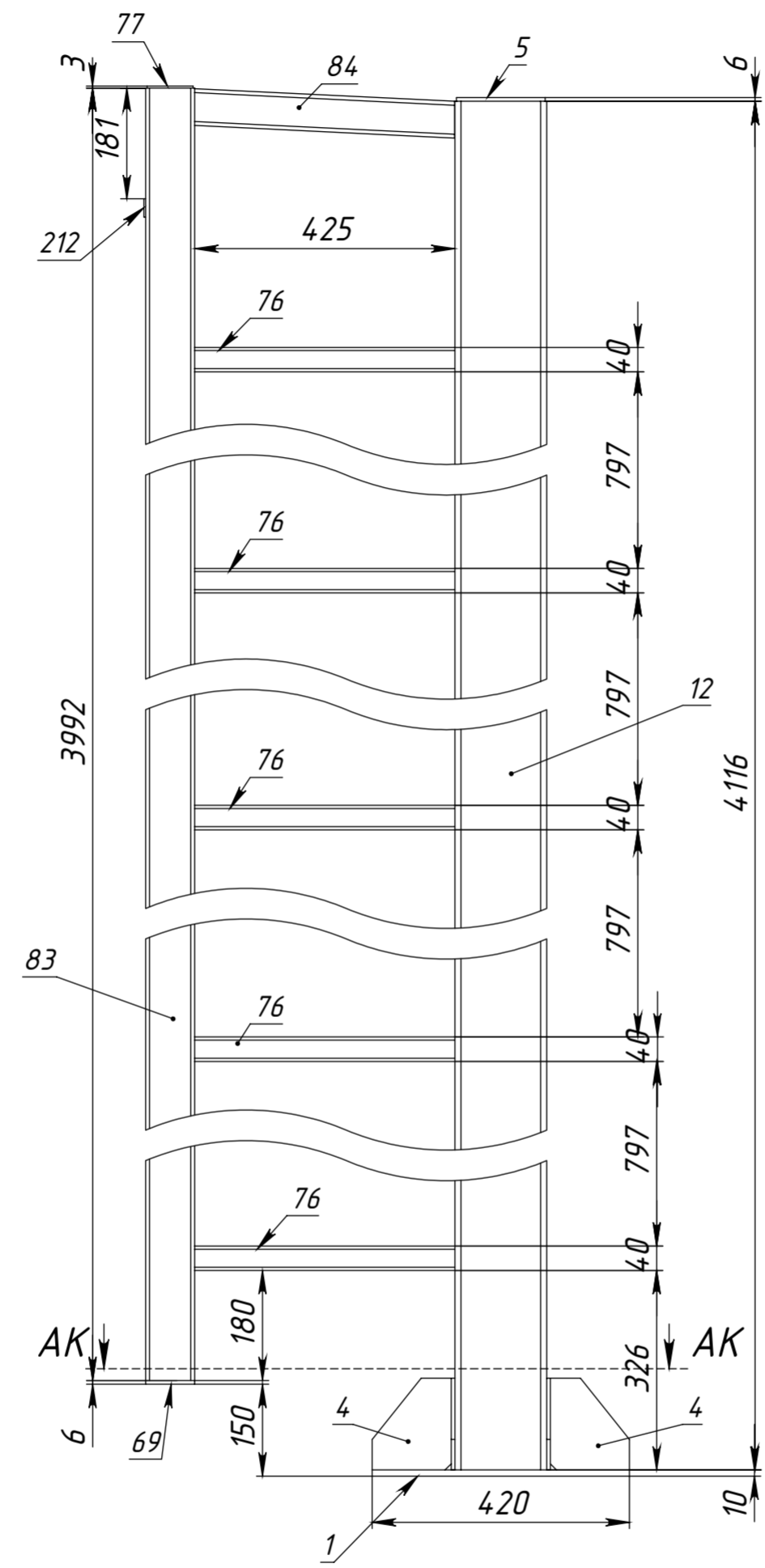
Подпись и дата

Инов. № подл.

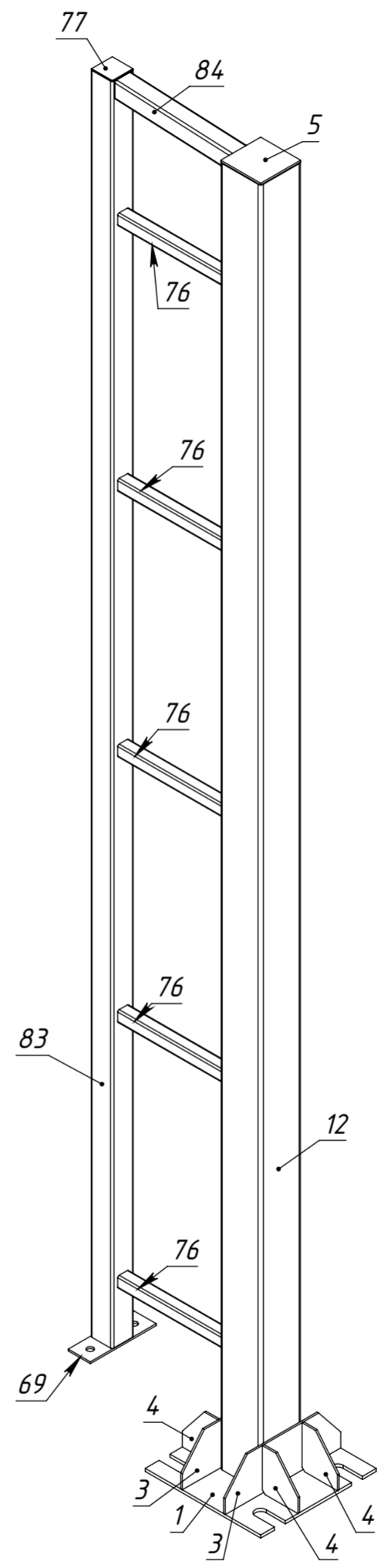
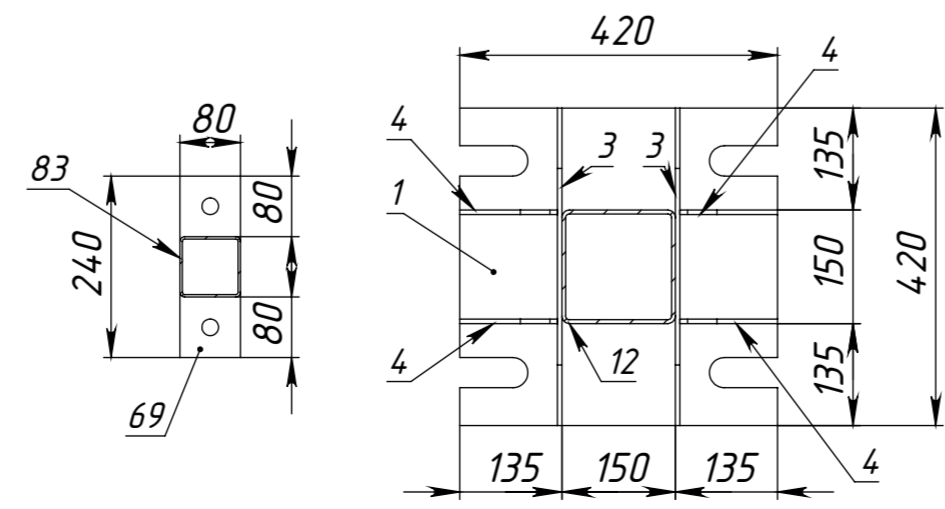
# Стойка Ст5 - 1шт.



AJ-AJ (1 : 10)



AK-AK (1 : 10)

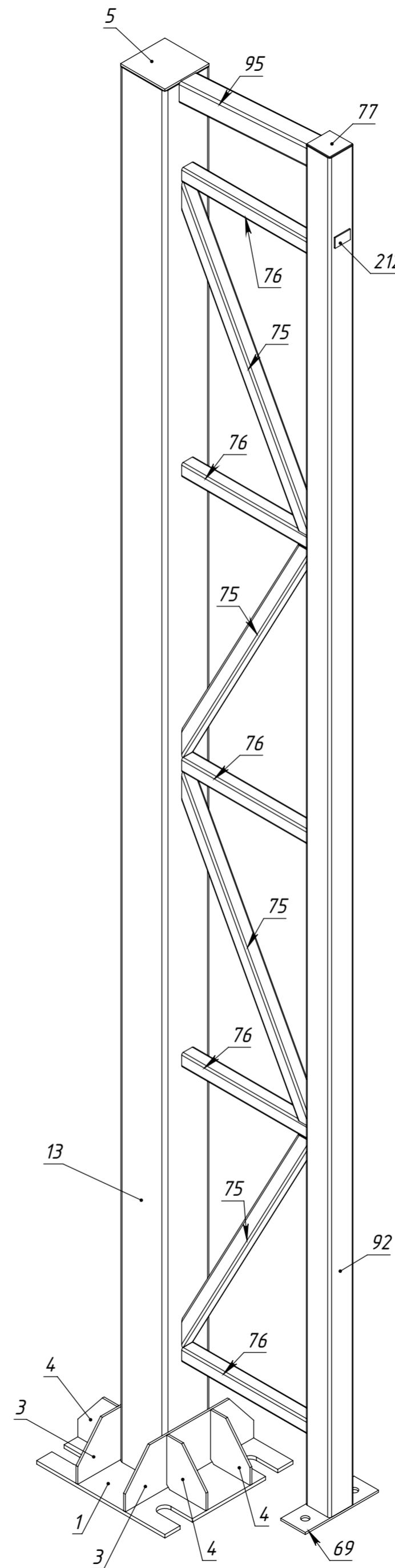
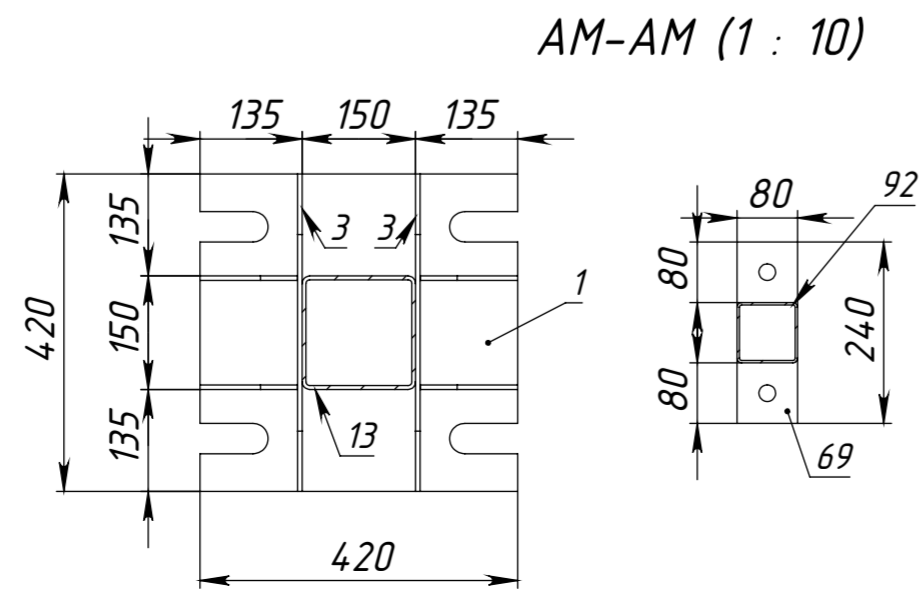
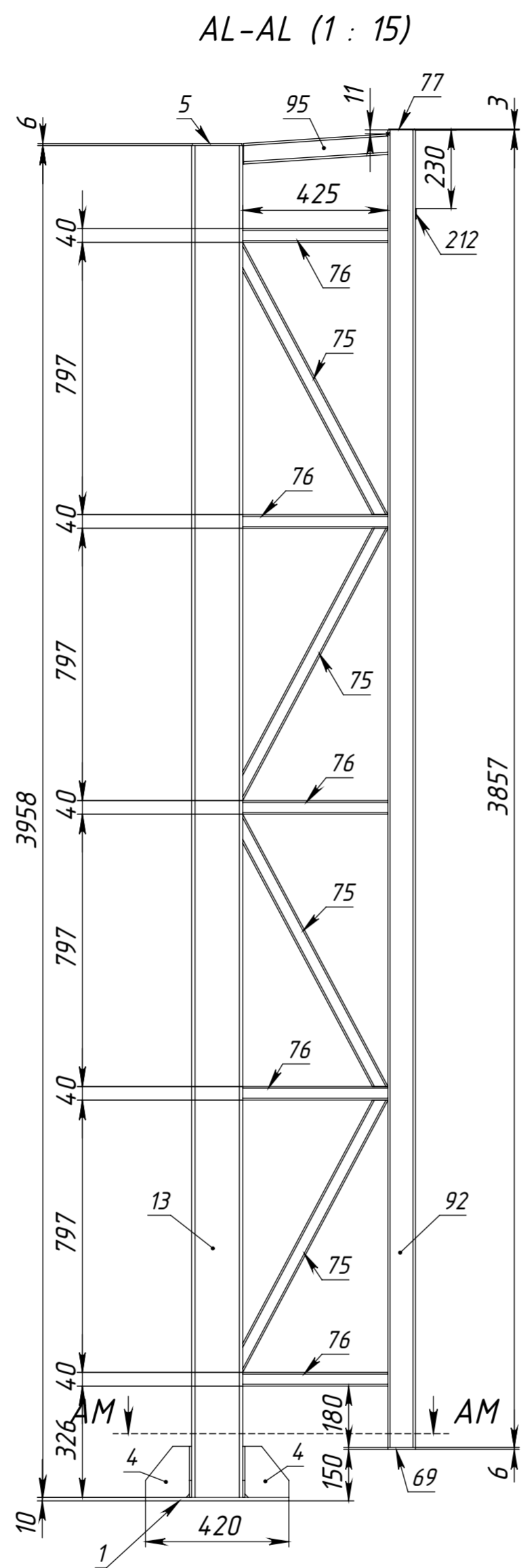
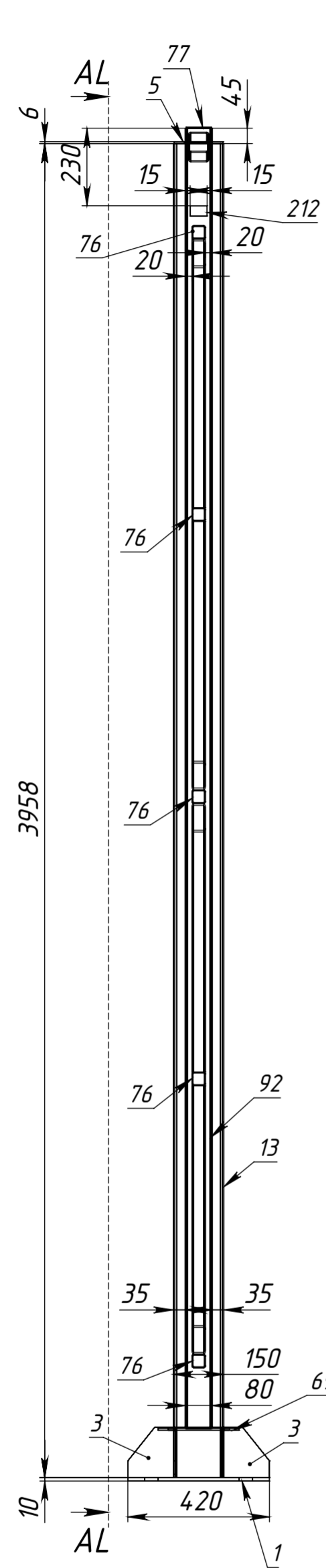


Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
Ст5	Дет.1	1	10x420	420	12.69	12.69	Ст245
	Дет.3	2	6x150	420	2.57	5.14	
	Дет.4	4	6x129	150	0.72	2.88	
	Дет.5	1	6x145	145	0.98	0.98	
	Дет.12	1	150x5	4135	91.04	91.04	
	Дет.83	1	Тр.80x3	3992	29.79	29.79	
	Дет.77	1	3x75	75	0.13	0.13	
	Дет.69	1	6x80	240	0.86	0.86	
	Дет.76	5	Тр.40x2	425	1.23	6.15	
	Дет.84	1	Тр.60x3	428	2.32	2.32	
Дет.212	1	3x30	50	0.04	0.04		
Масса наплавленного металла 1%						152.02	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ст5	1	153,54	153,54				

Примечание:  
 1. Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.  
 2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.  
 3. Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.  
 4. Все стыковые швы выполнить с полным проваром.  
 5. Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Перв. примен.  
 Стр. №  
 Подпись и дата  
 Инв. № дубл.  
 Инв. № инв. №  
 Подпись и дата  
 Инв. № подл.

# Стойка Стб - 1шт.



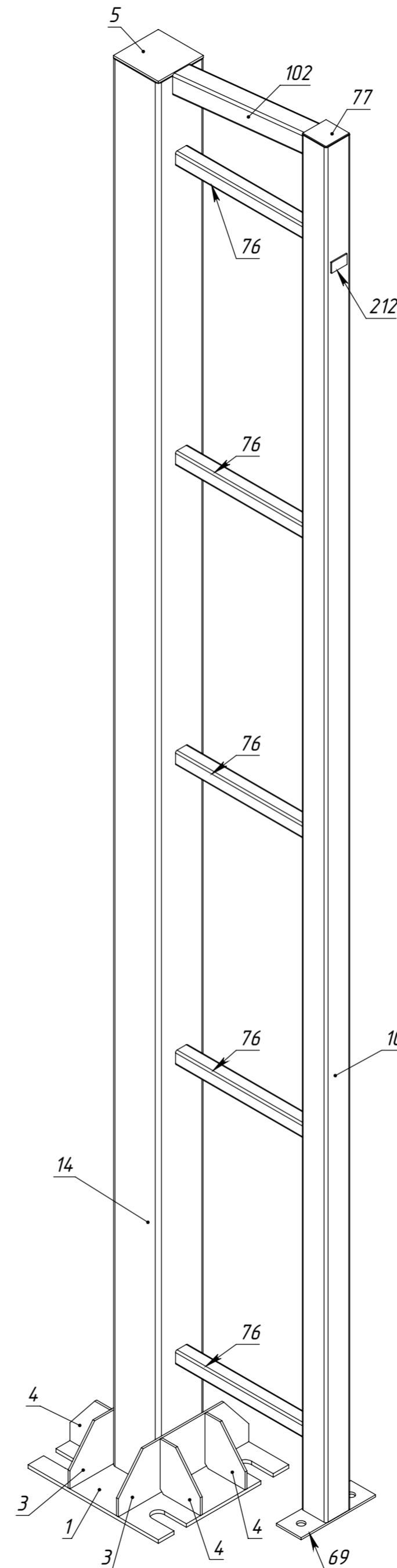
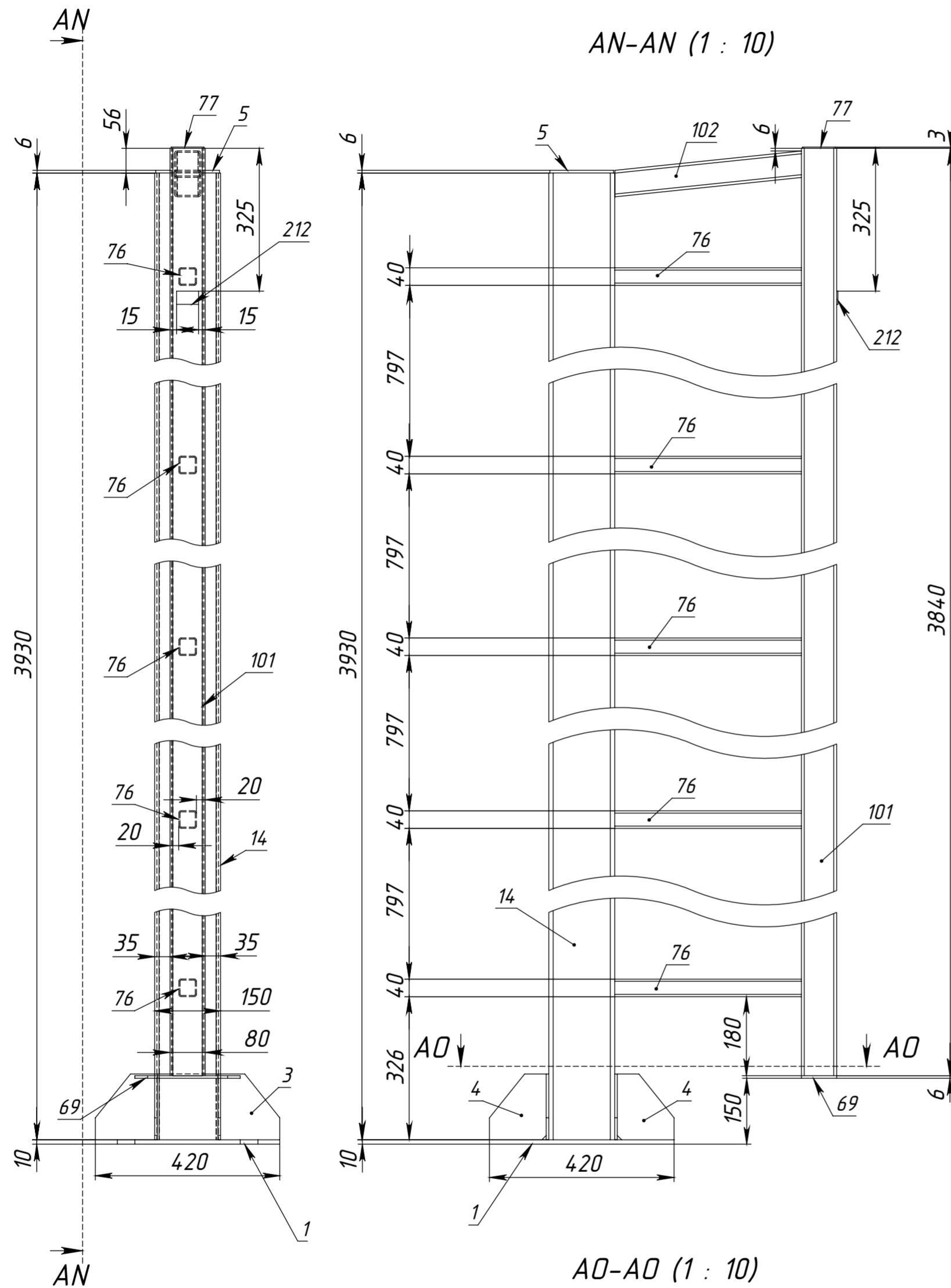
Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
Стб	Дет.1	1	10x420	420	12.69	12.69	С245
	Дет.3	2	6x150	420	2.57	5.14	
	Дет.4	4	6x129	150	0.72	2.88	
	Дет.5	1	6x145	145	0.98	0.98	
	Дет.13	1	Тр.150x5	3969	87.53	87.53	
	Дет.92	1	Тр.80x3	3857	28.78	28.78	
	Дет.69	1	6x80	240	0.86	0.86	
	Дет.77	1	3x75	75	0.13	0.13	
	Дет.76	5	Тр.40x2	425	1.23	6.15	
	Дет.75	4		903	2.48	9.92	
	Дет.89	1	Тр.60x3	428	2.32	2.32	
	Дет.212	1	3x30	50	0.04	0.04	
Масса наплавленного металла 1%						157.42	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Стб	1	158,99	158,99				

- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14.771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Изм. № подл.	Изм. № дубл.	Подпись и дата	Перв. примен.



# Стойка Ст7 - 1шт.

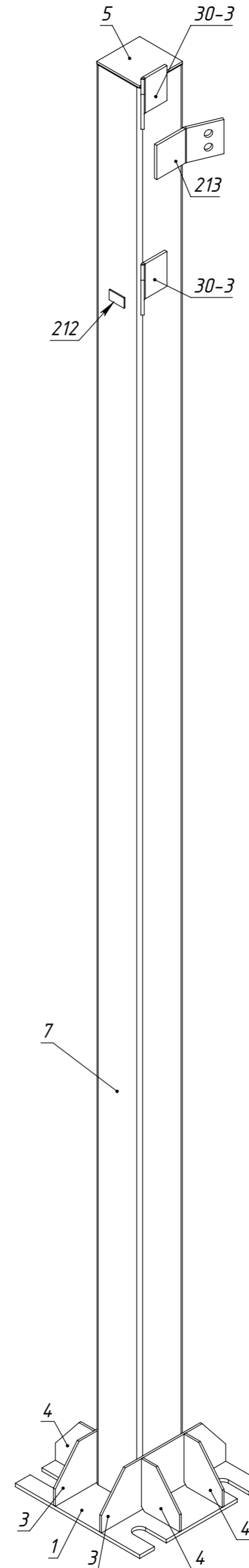
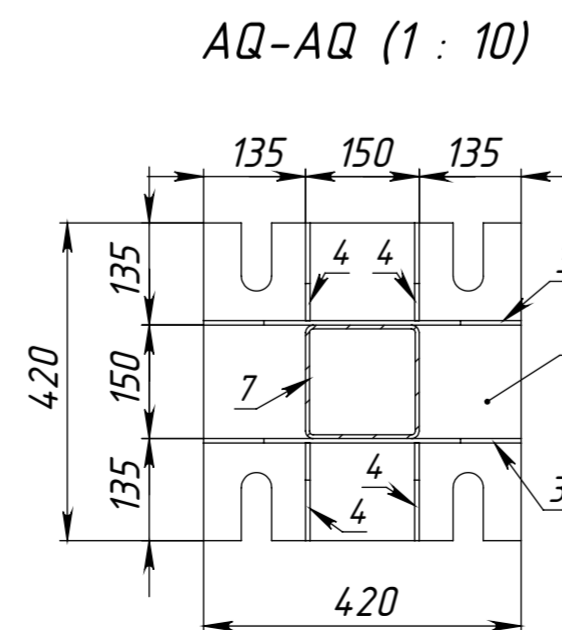
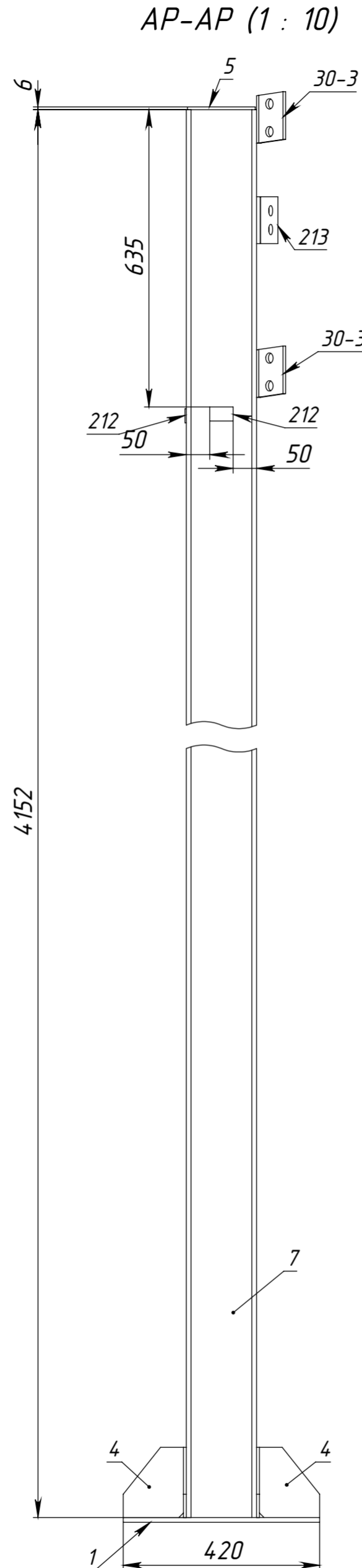
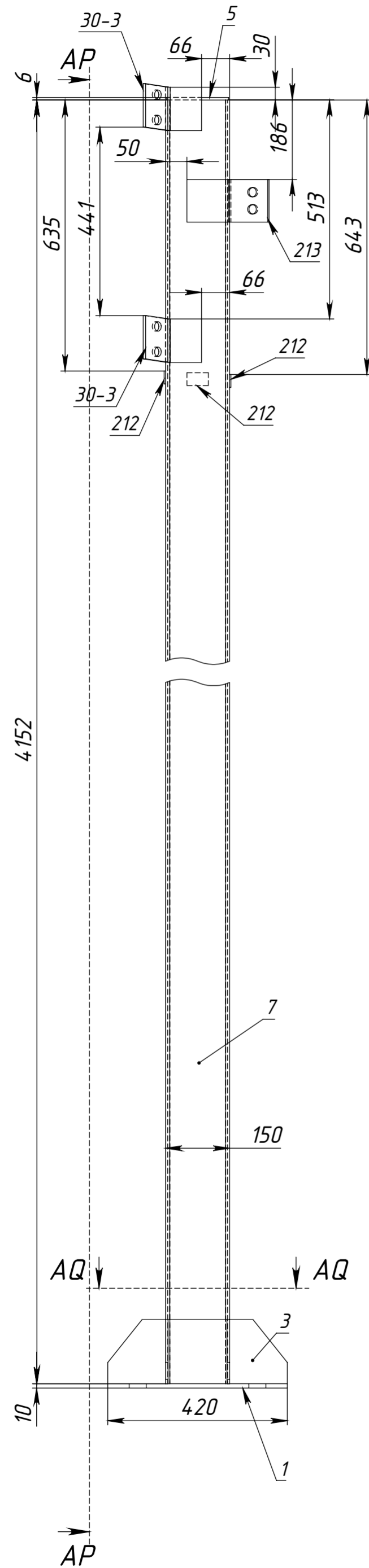


Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг.	Материал
Ст7	Дет.1	1	10x420	420	12.69	12.69	С245
	Дет.3	2	6x150	420	2.57	5.14	
	Дет.4	4	6x129	150	0.72	2.88	
	Дет.5	1	6x145	145	0.98	0.98	
	Дет.14	1	Тр.150x5	3930	86.92	86.92	
	Дет.101	1	Тр.80x3	3840	28.65	28.65	
	Дет.69	1	6x80	240	0.86	0.86	
	Дет.77	1	3x75	75	0.13	0.13	
	Дет.76	5	Тр.40x2	425	1.23	6.15	
	Дет.102	1	Тр.60x3	433	2.33	2.33	
	Дет.212	1	3x30	50	0.04	0.04	
Ст7	1						

- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14.771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Перв. примен.  
Справ. №  
Подпись и дата  
Инов. № дубл.  
Инов. № инв.  
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Инов. № подл.

# Стойка Ст8 - 1шт.

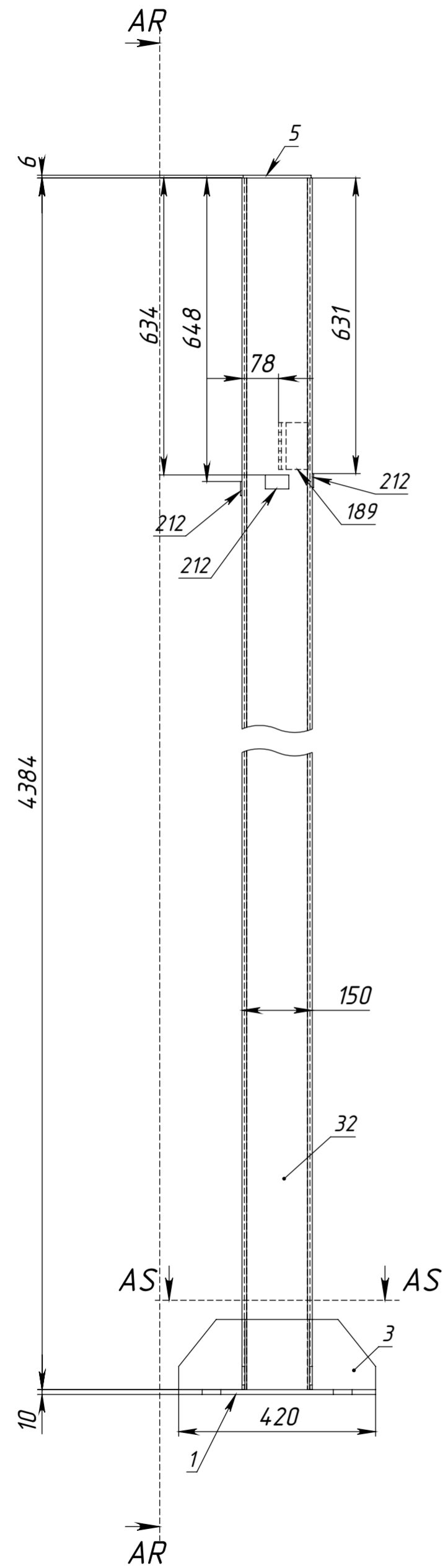


Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал				
Ст8	Дет.1	1	10x420	420	12.69	12.69	С245				
	Дет.3	2	6x150	420	2.57	5.14					
	Дет.4	4	6x129	150	0.72	2.88					
	Дет.5	1	6x145	145	0.98	0.98					
	Дет.7	1	Тр. 150x5	4152	91.83	91.83					
	Дет.30-3	2	8x110	156	0.94	1.88					
	Дет.213	1	8x100	200	1.19	1.19					
Дет.212						3	3x30	50	0.04	0.12	
Масса наплавленного металла 1%							116.71				
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг								
Ст8	1	117,87	117,87								

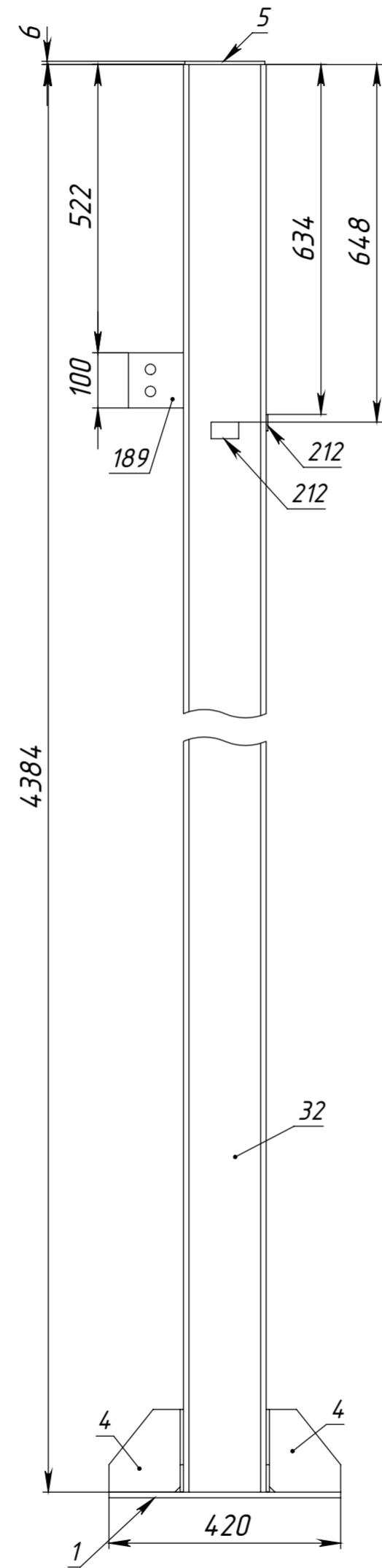
- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Инь. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инь. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата
Справ. №	Перв. примен.

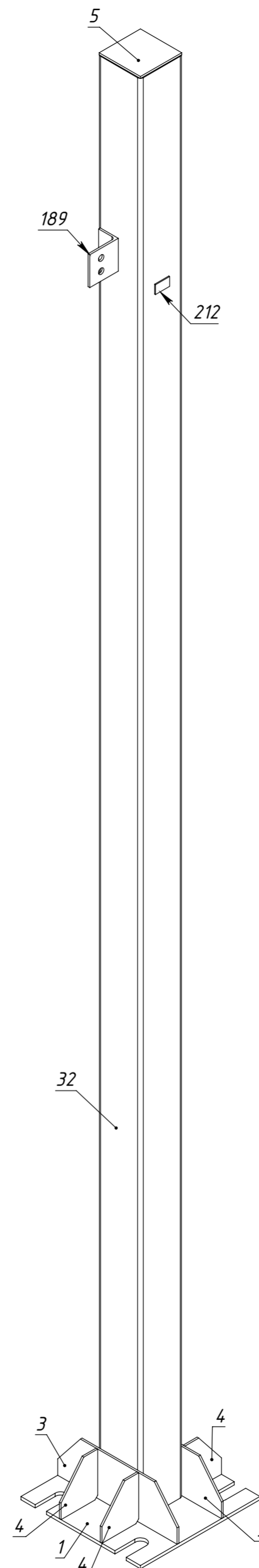
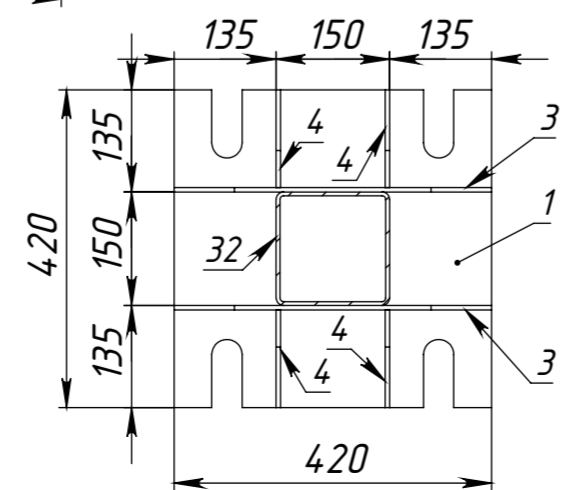
# Стойка Ст9 - 1шт.



AR-AR (1 : 10)



AS-AS (1 : 10)



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
Ст9	Дет.1	1	10x420	420	12.69	12.69	С245
	Дет.3	2	6x150	420	2.57	5.14	
	Дет.4	4	6x129	150	0.72	2.88	
	Дет.5	1	6x145	145	0.98	0.98	
	Дет.32	1	Тр.150x5	4384	96.96	96.96	
	Дет.189	1	Уз.100x63x6	100	0.72	0.72	
	Дет.212	3	3x30	50	0.04	0.12	
Масса наплавленного металла 1%						119.49	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ст9	1	120,68	120,68				

Примечание:

- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
- Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
- Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
- Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

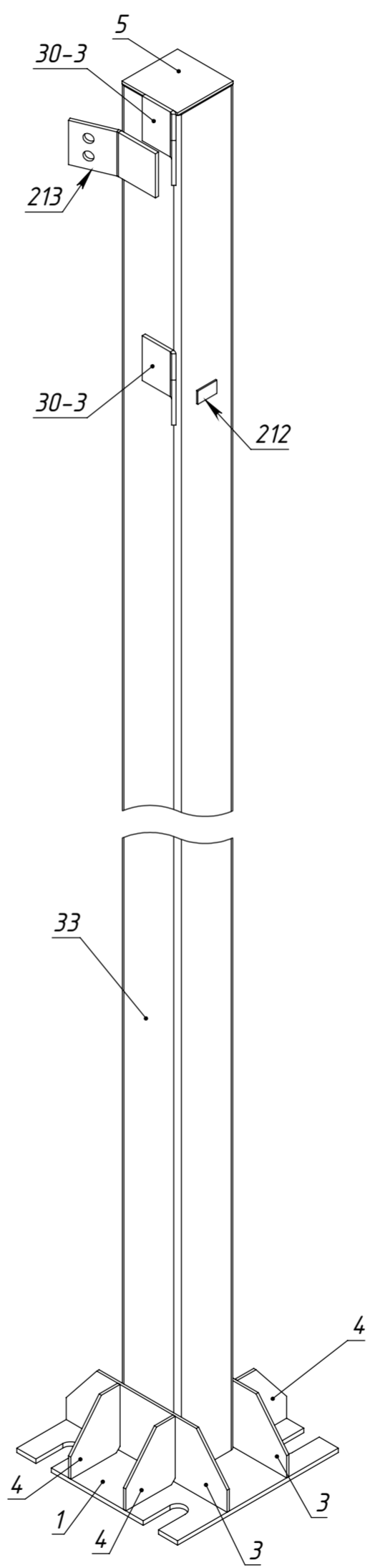
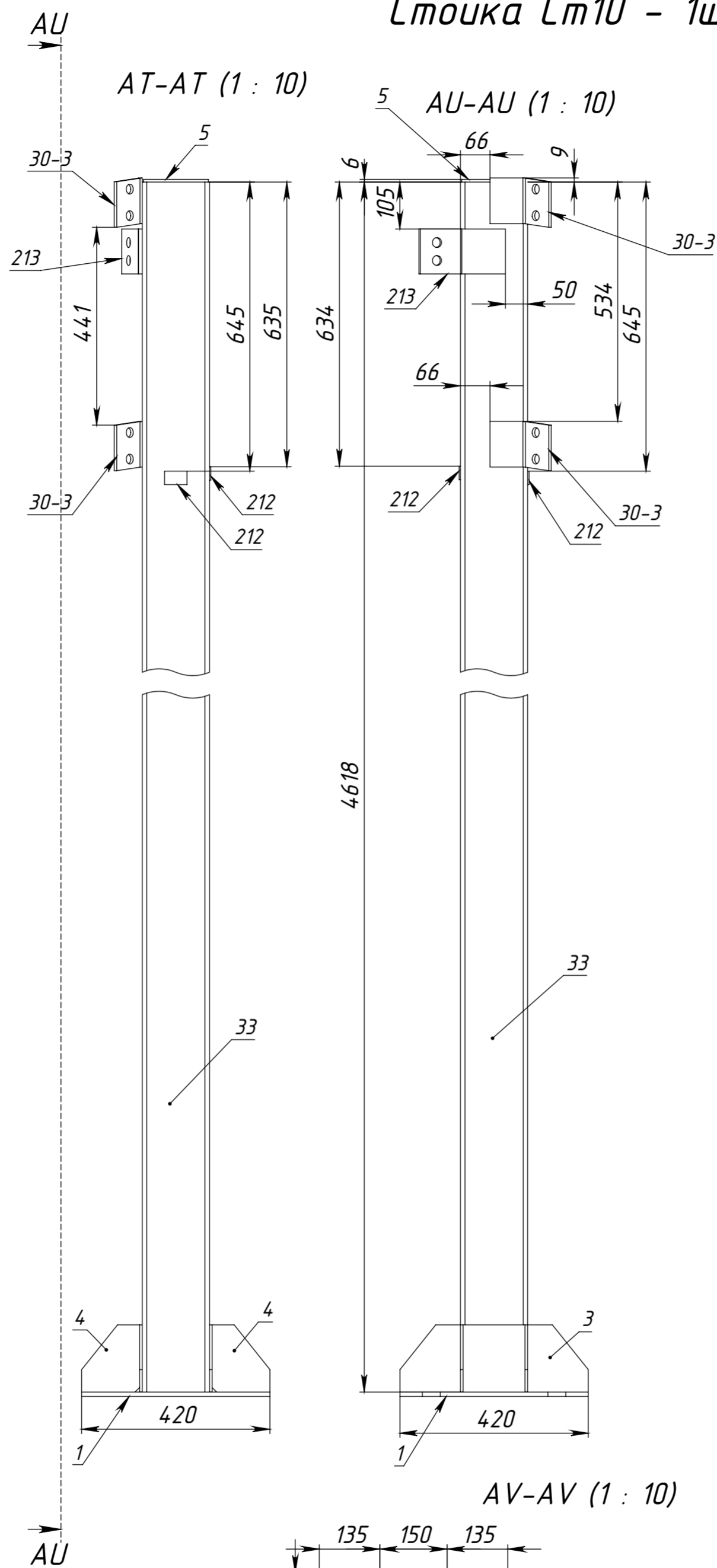
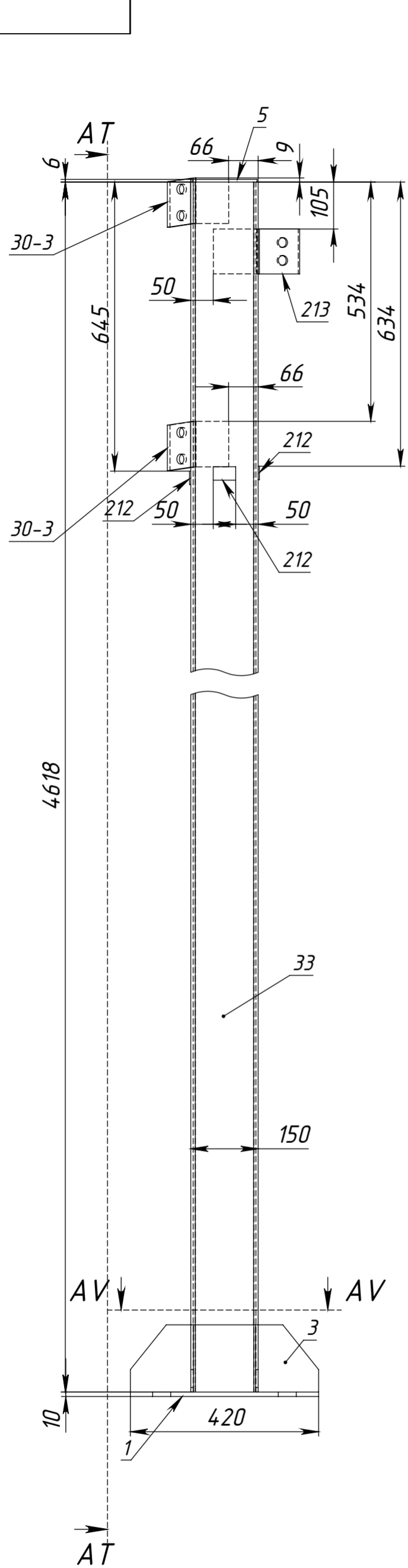
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Стойка Ст9 Арт-Центр

Лист 27

Инов. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инов. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата
Справ. №	Перв. примен.

# Стойка Ст10 - 1шт.

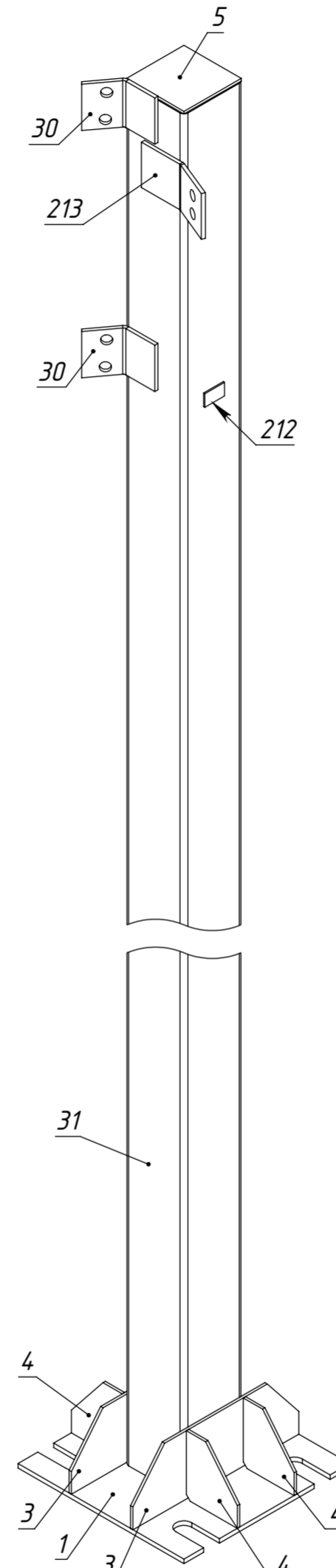
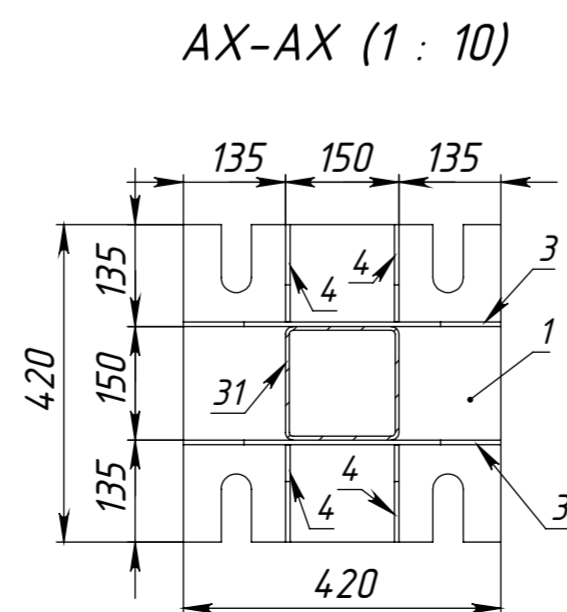
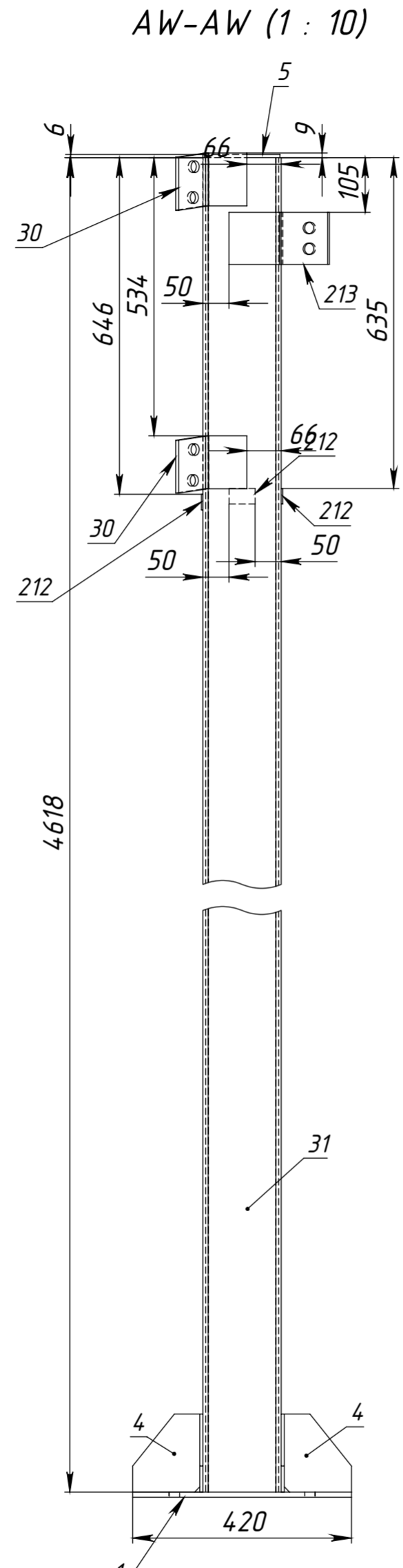
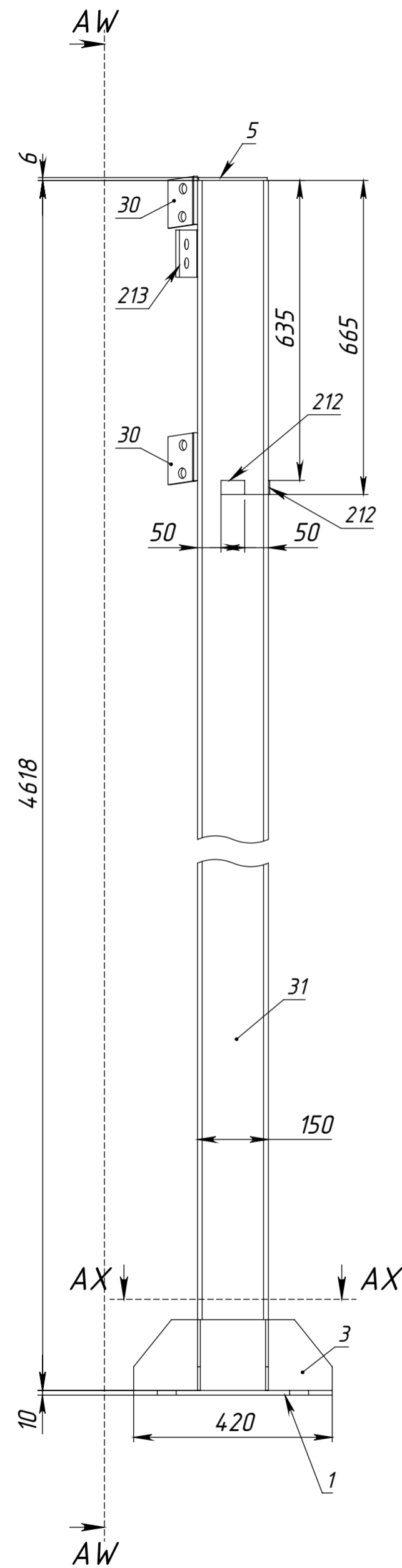


Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
Ст10	Дет.1	1	10x420	420	12.69	12.69	С245
	Дет.3	2	6x150	420	2.57	5.14	
	Дет.4	4	6x129	150	0.72	2.88	
	Дет.5	1	6x145	145	0.98	0.98	
	Дет.33	1	Тр.150x5	4618	102,14	102.14	
	Дет.30-3	2	8x110	156	0.94	1.88	
	Дет.213	1	8x100	200	1.19	1.19	
Дет.212	3	3x30	50	0.04	0.12		
Масса наплавленного металла 1%						127.02	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ст10	1	128,29	128,29				

Примечание:  
 1. Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.  
 2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.  
 3. Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.  
 4. Все стыковые швы выполнить с полным проваром.  
 5. Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Инов. № подл. Подпись и дата  
 Взам. инв. № Инов. № дубл. Подпись и дата  
 Стр. № Перв. примен.

# Стойка Cm11 - 1шт.



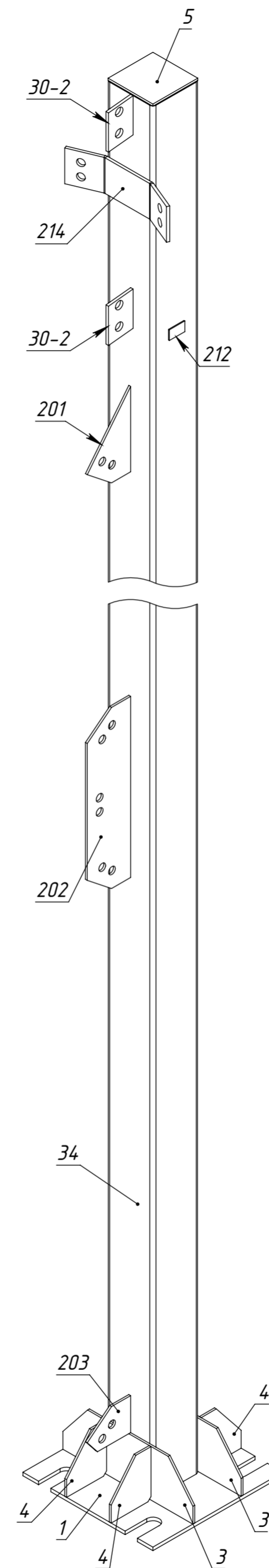
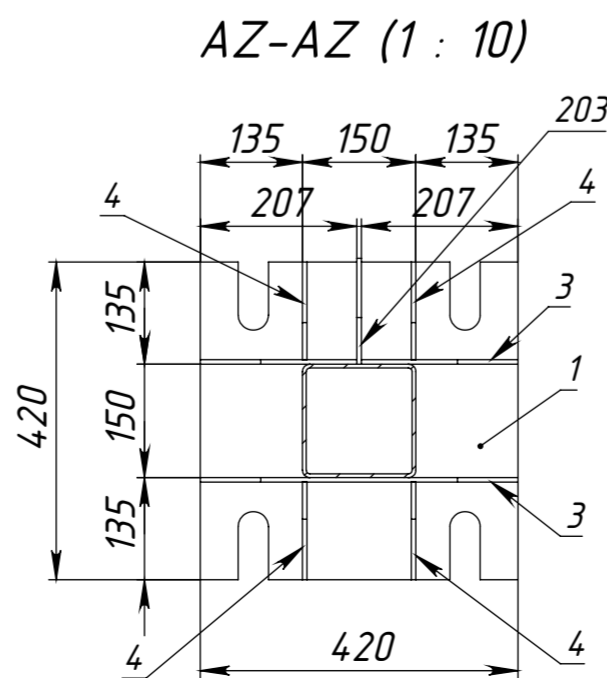
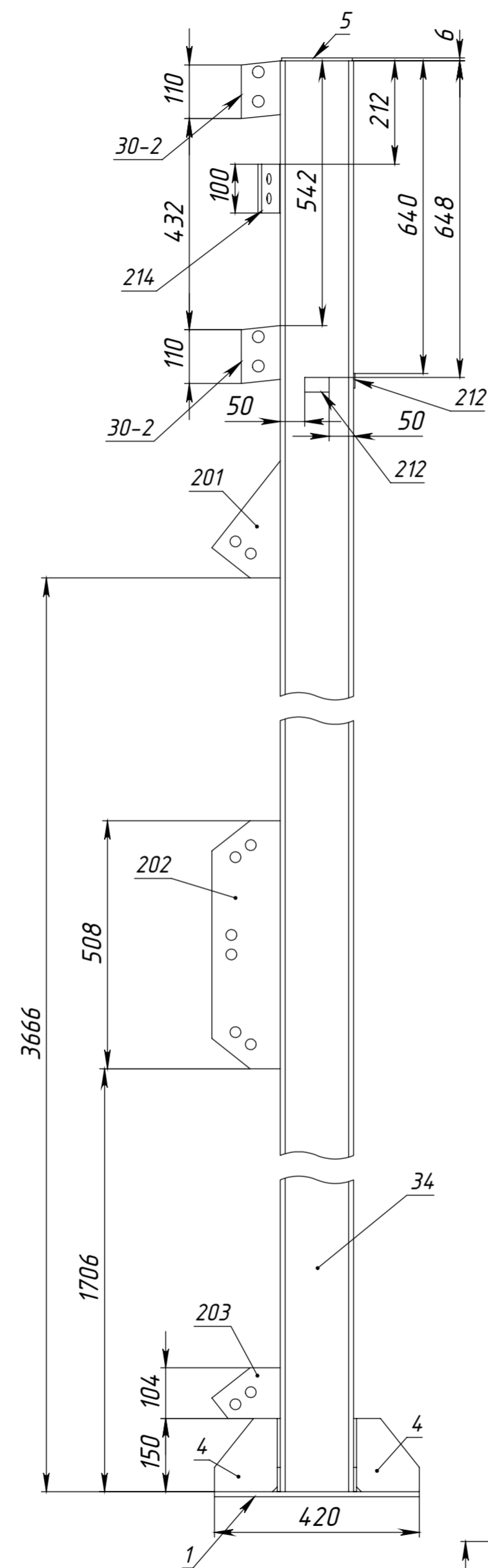
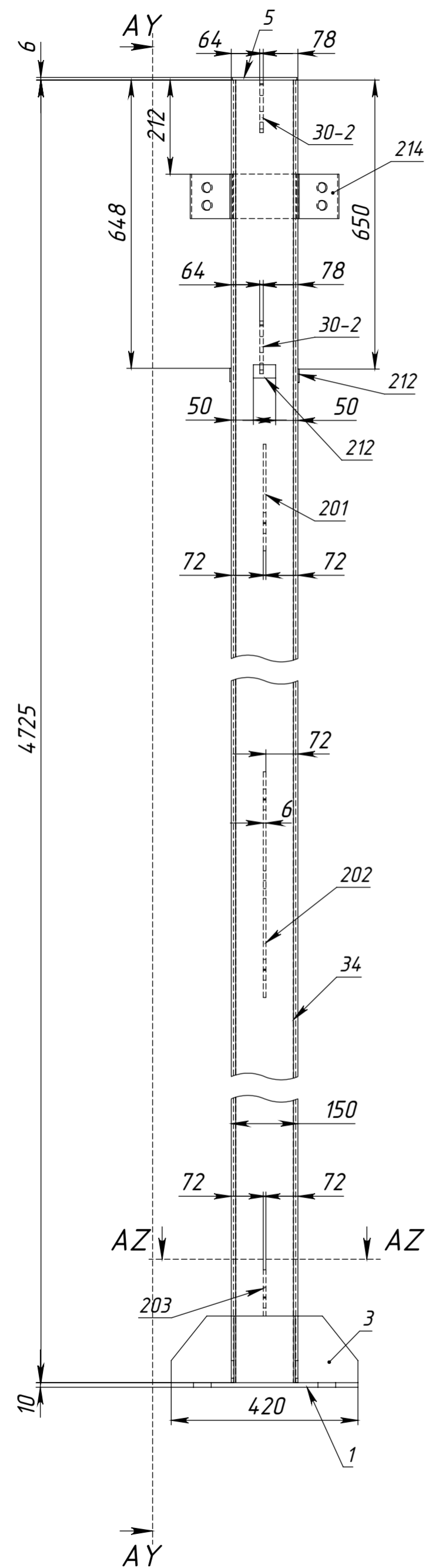
Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг.	Материал
Cm11	Дет.1	1	10x420	420	12.69	12.69	C245
	Дет.3	2	6x150	420	2.57	5.14	
	Дет.4	4	6x129	150	0.72	2.88	
	Дет.5	1	6x145	145	0.98	0.98	
	Дет.31	1	Тр.150x5	4618	102,14	102.14	
	Дет.30	2	8x110	156	0.94	1.88	
	Дет.213	1	8x100	200	1.19	1.19	
Дет.212	3	3x30	50	0.04	0.12		
Масса наплавленного металла 1%						127.02	
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Cm11	1	128,29	128,29				

Примечание:  
 1. Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.  
 2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.  
 3. Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.  
 4. Все стыковые швы выполнить с полным проваром.  
 5. Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Инов. № подл. Подпись и дата  
 Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата  
 Стр. № Перв. примен.

# Стойка Ст12 - 1шт.

AY-AY (1 : 10)



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг.	Материал
Ст12	Дет.1	1	10x420	420	12.69	12.69	С245
	Дет.3	2	6x150	420	2.57	5.14	
	Дет.4	4	6x129	150	0.72	2.88	
	Дет.5	1	6x145	145	0.98	0.98	
	Дет.34	1	Тр.150x5	4725	104,5	104.5	
	Дет.30-2	2	8x80	110	0.49	0.98	
	Дет.201	1	6x140	239	0.84	0.84	
	Дет.202	1	6x140	508	3.00	3	
	Дет.203	1	6x104	140	0.50	0.5	
	Дет.214	1	8x100	350	2.07	2.07	
Дет.212	3	3x30	50	0.04	0.12		
Масса наплавленного металла 1%						133.7	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ст12	1	135,03	135,03				

Примечание:

- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
- Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
- Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
- Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Стойка Ст12 Арт-Центр

Лист 30

Арт-Центр СБ

Копировал

Формат А2

Перв. примен.

Стр. №

Подпись и дата

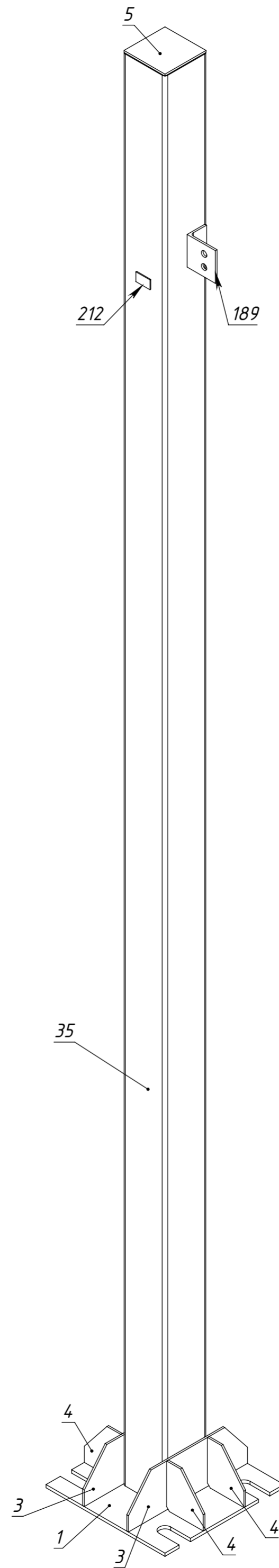
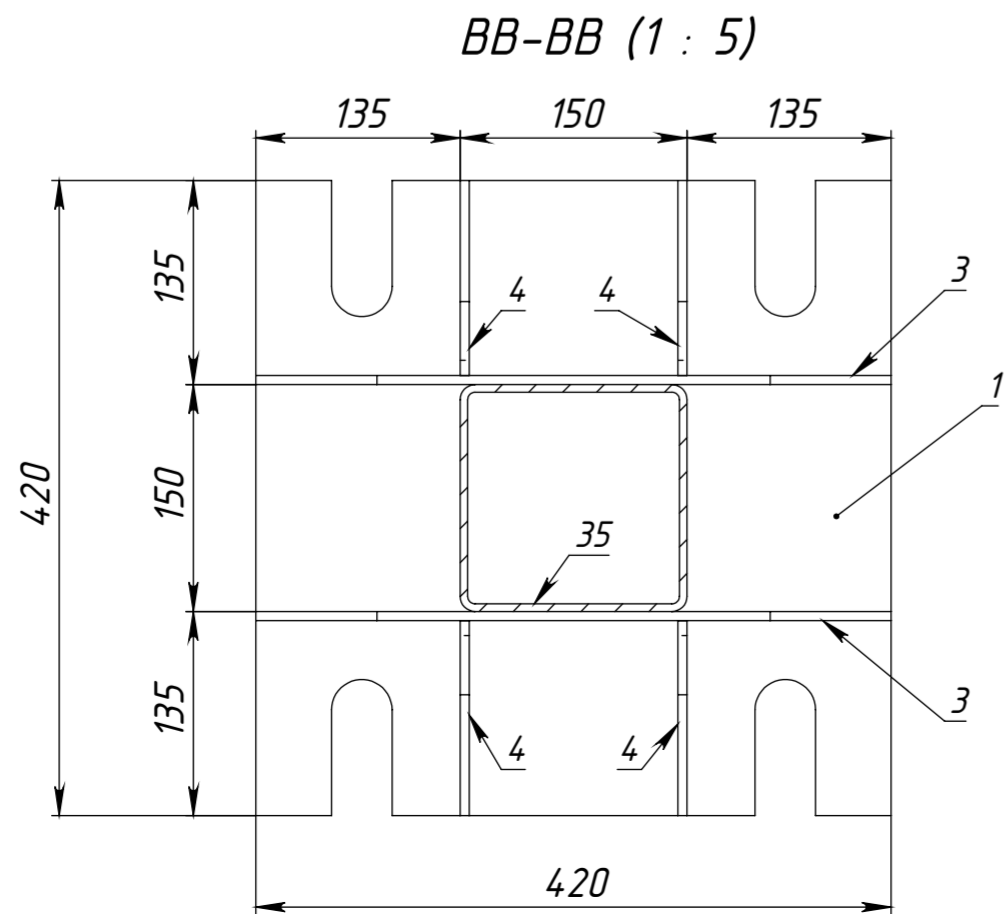
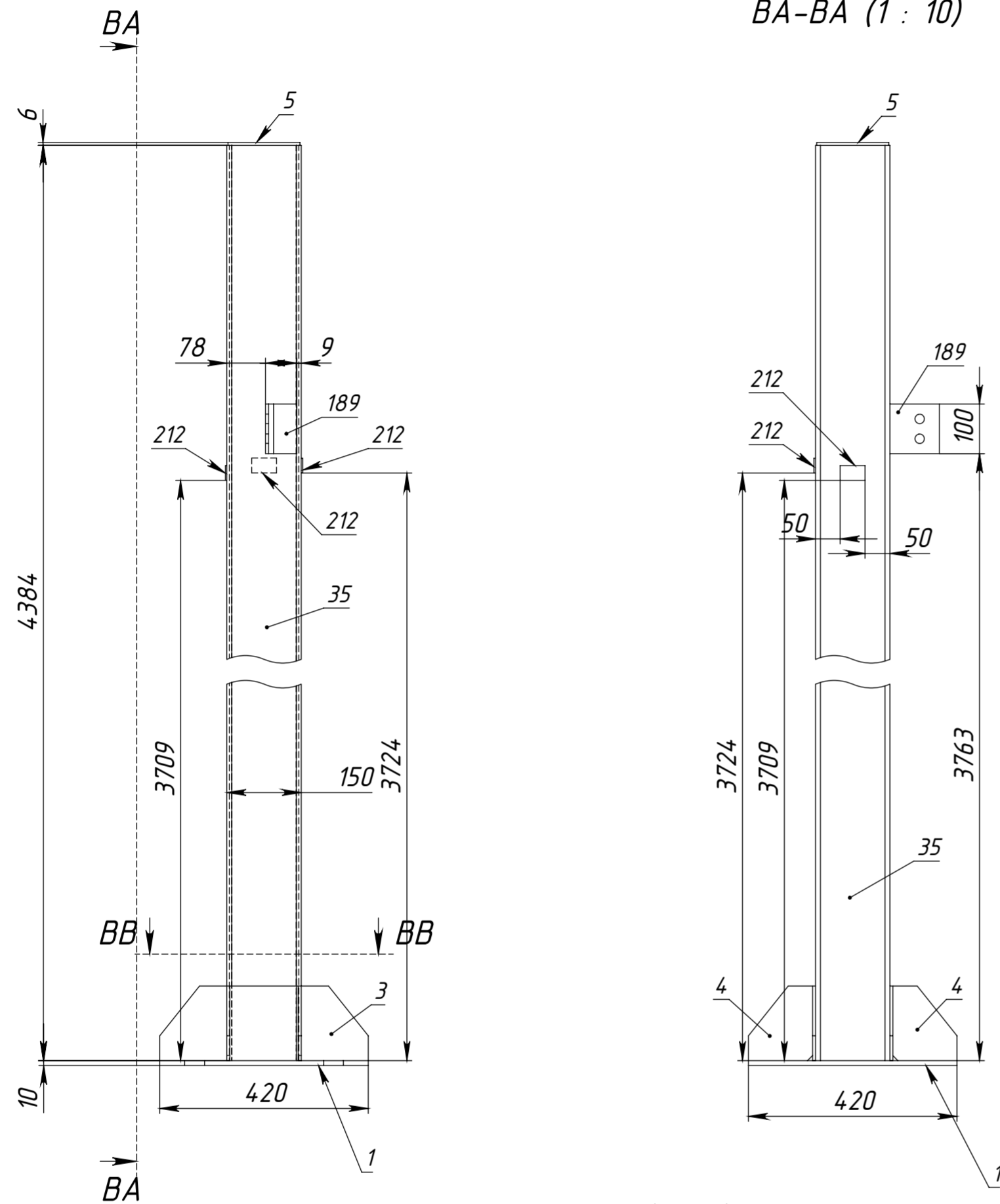
Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

# Стойка Ст13 - 1шт.



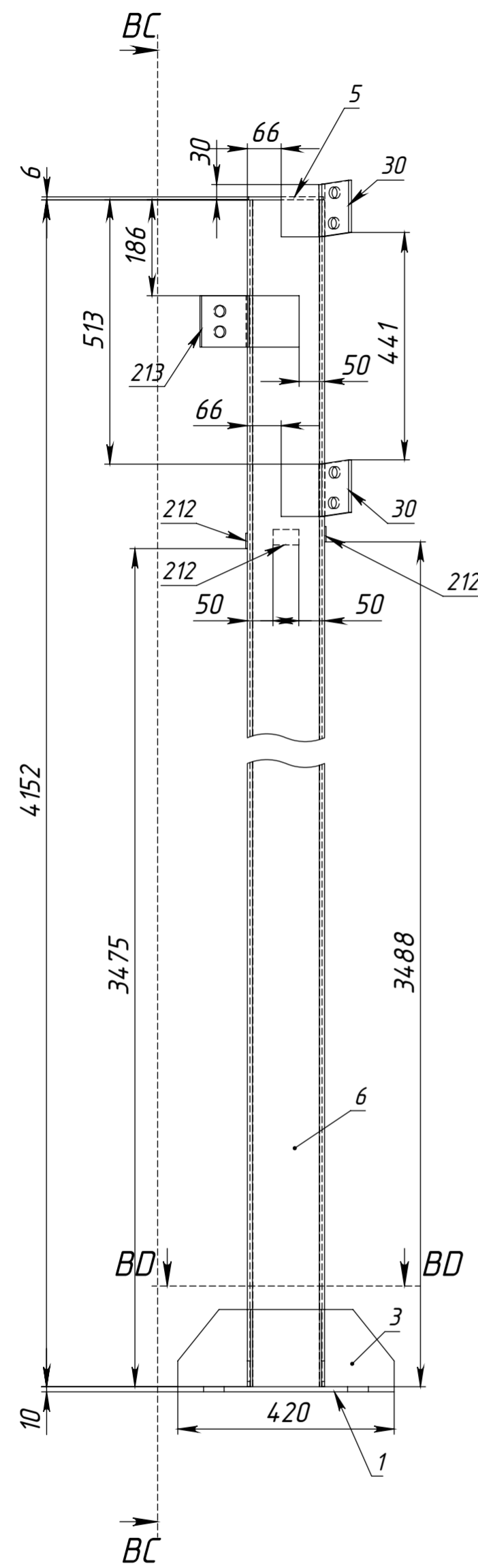
Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал				
Ст13	Дет.1	1	10x420	420	12.69	12.69	С245				
	Дет.3	2	6x150	420	2.57	5.14					
	Дет.4	4	6x129	150	0.72	2.88					
	Дет.5	1	6x145	145	0.98	0.98					
	Дет.35	1	Тр.150x5	4384	96.96	96.96					
	Дет.189	1	Чз.100x63x6	100	0.72	0.72					
Дет.212						3	3x30	50	0.04	0.12	
Масса наплавленного металла 1%										119.49	

Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ст13	1	120,68	120,68				

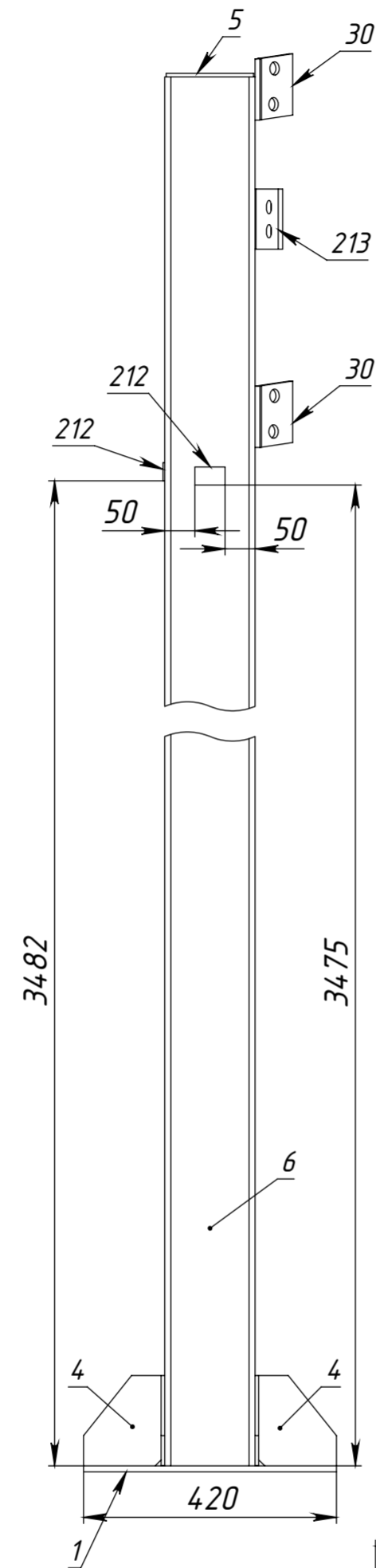
Примечание:  
 1. Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.  
 2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.ЗВСП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.  
 3. Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.  
 4. Все стыковые швы выполнить с полным проваром.  
 5. Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Перв. примен.  
 Стр. №  
 Подпись и дата  
 Инв. № дубл.  
 Инв. № инв. №  
 Взам. инв. №  
 Подпись и дата  
 Инв. № подл.

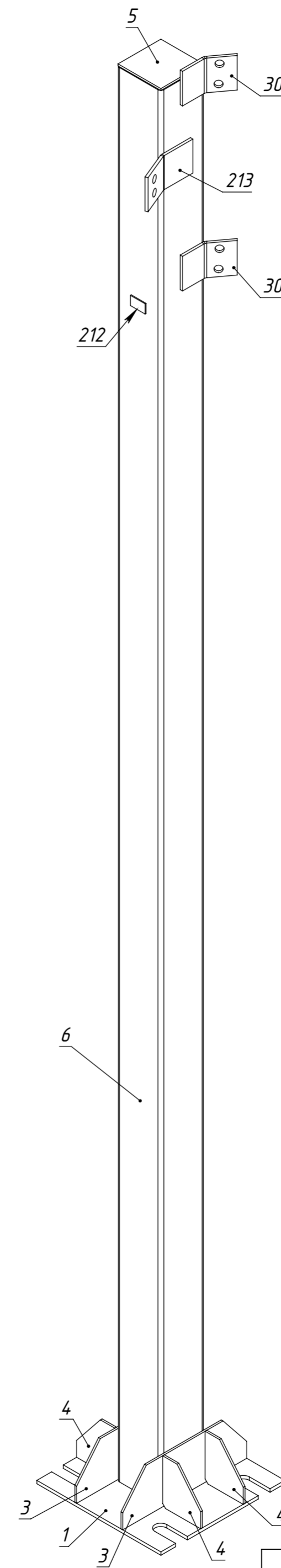
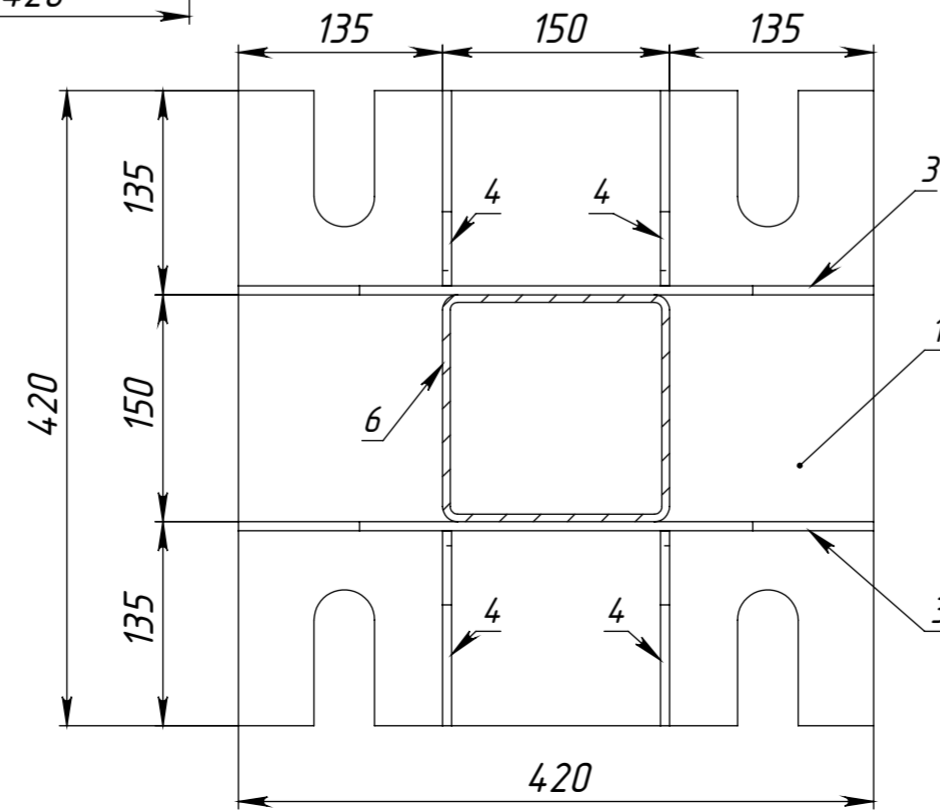
# Стойка Ст14 - 1шт.



BC-BC (1 : 10)



BD-BD (1 : 5)



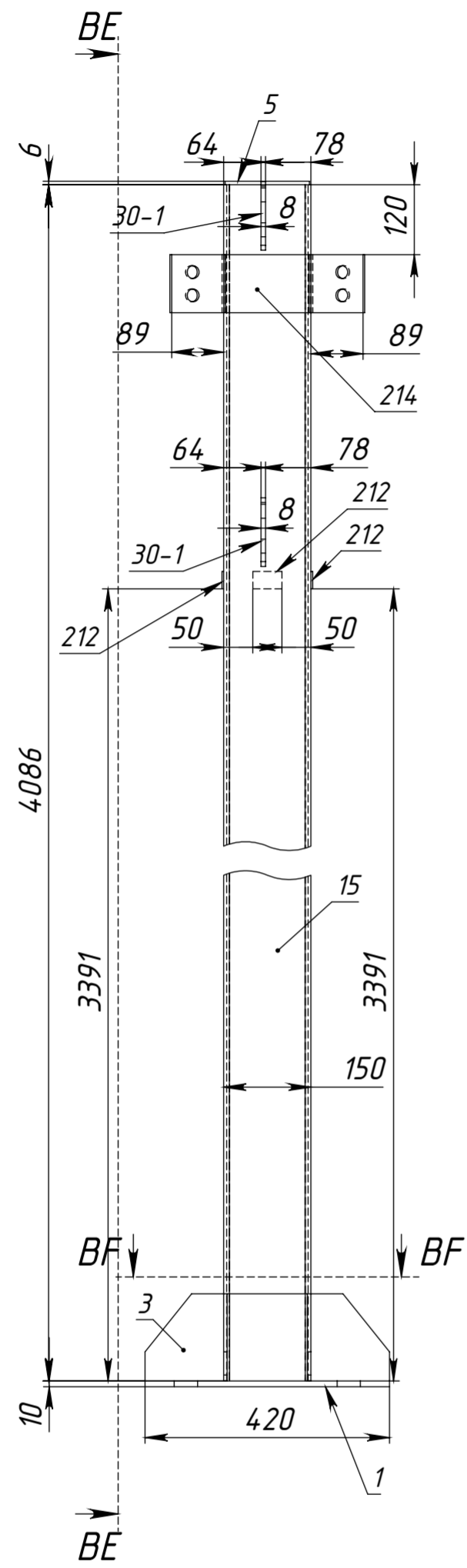
Марка	Поз.	Кол-во,шт.	Сечение	Размер,мм	Масса ед.кг	Общ.вес,кг	Материал
Ст14	Дет.1	1	10x420	420	12.69	12.69	С245
	Дет.6	1	Тр.150x5	4152	91,83	91.83	
	Дет.3	2	6x150	420	2.57	5.14	
	Дет.4	4	6x129	150	0.72	2.88	
	Дет.5	1	6x145	145	0.98	0.98	
	Дет.30	2	8x110	156	0.94	1.88	
	Дет.213	1	8x100	200	1.19	1.19	
	Дет.212	3	3x30	50	0.04	0.12	
Масса наплавленного металла 1%						116.71	
Марка эл-та	Кол-во,шт	Вес марки,кг	Вес всех марок,кг				
Ст14	1	117,87	117,87				

- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14.771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

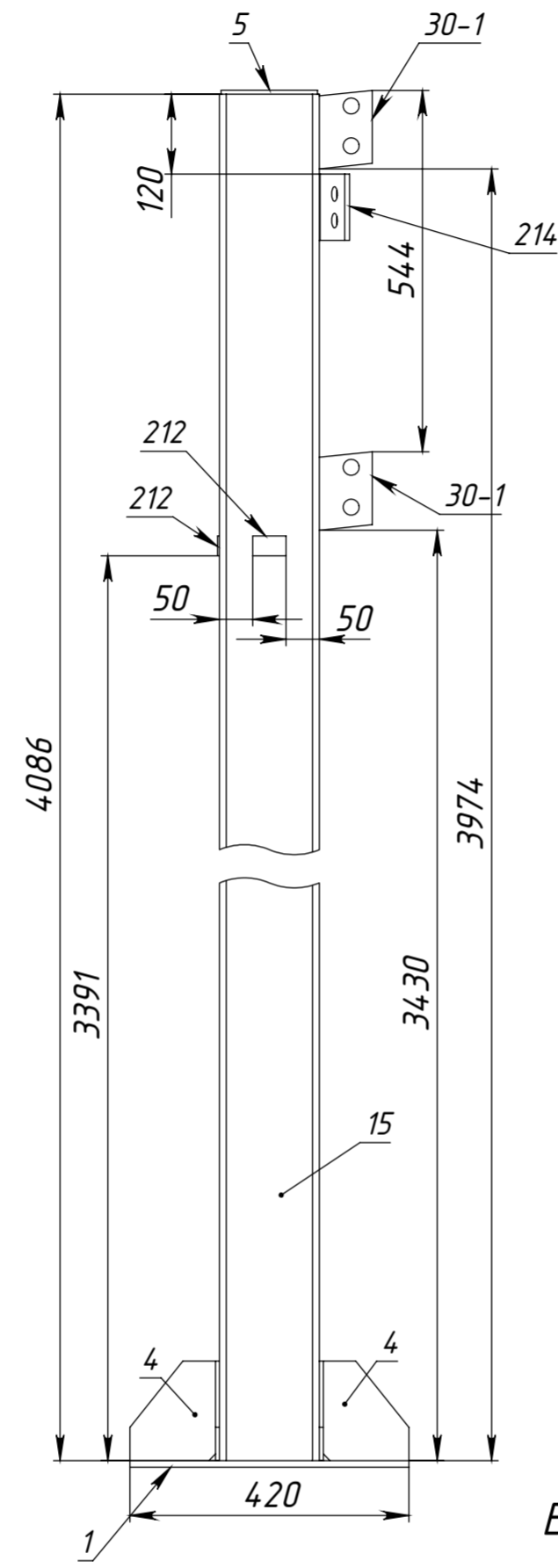
Изм. № дубл. Инв. № дубл. Взам. инв. № Подпись и дата Инв. № подл. Подпись и дата



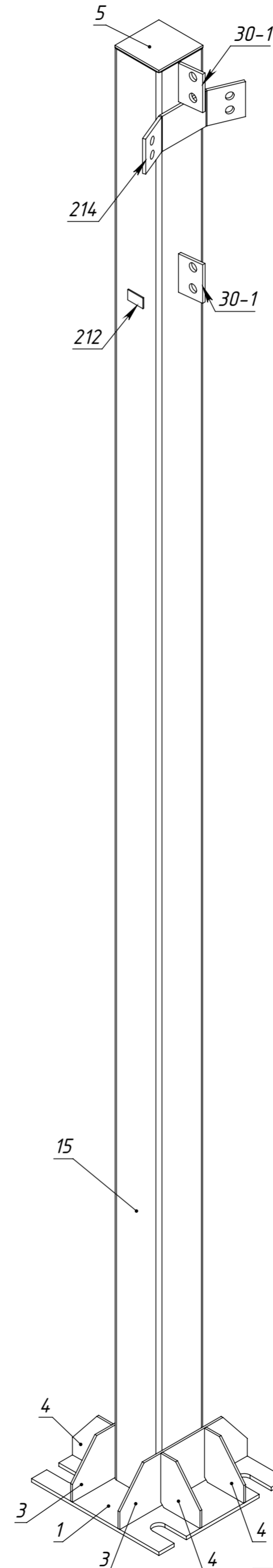
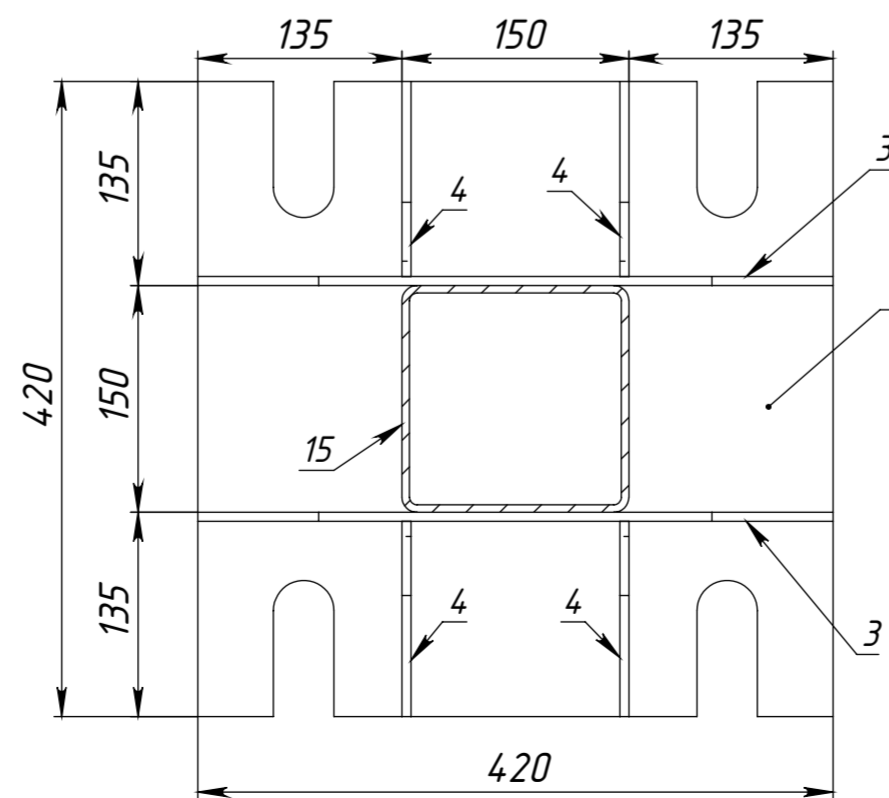
# Стойка Ст15 - 1шт.



BE-BE (1 : 10)



BF-BF (1 : 5)



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
Ст15	Дет.1	1	10x420	420	12.69	12.69	С245
	Дет.15	1	Гр. 150x5	4086	90.37	90.37	
	Дет.3	2	6x150	420	2.57	5.14	
	Дет.4	4	6x129	150	0.72	2.88	
	Дет.5	1	6x145	145	0.98	0.98	
	Дет.30-1	2	8x80	110	0.49	0.98	
Дет.212	3	3x30	50	0.04	0.12		
Дет.214	1	8x100	350	2.07	2.07		
Масса наплавленного металла 1%						115.23	
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ст15	1	116,38	116,38				

**Примечание:**

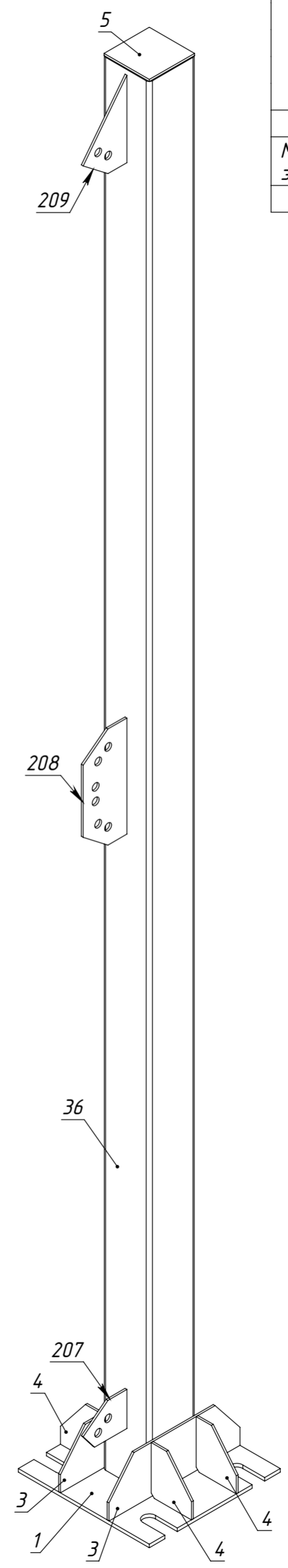
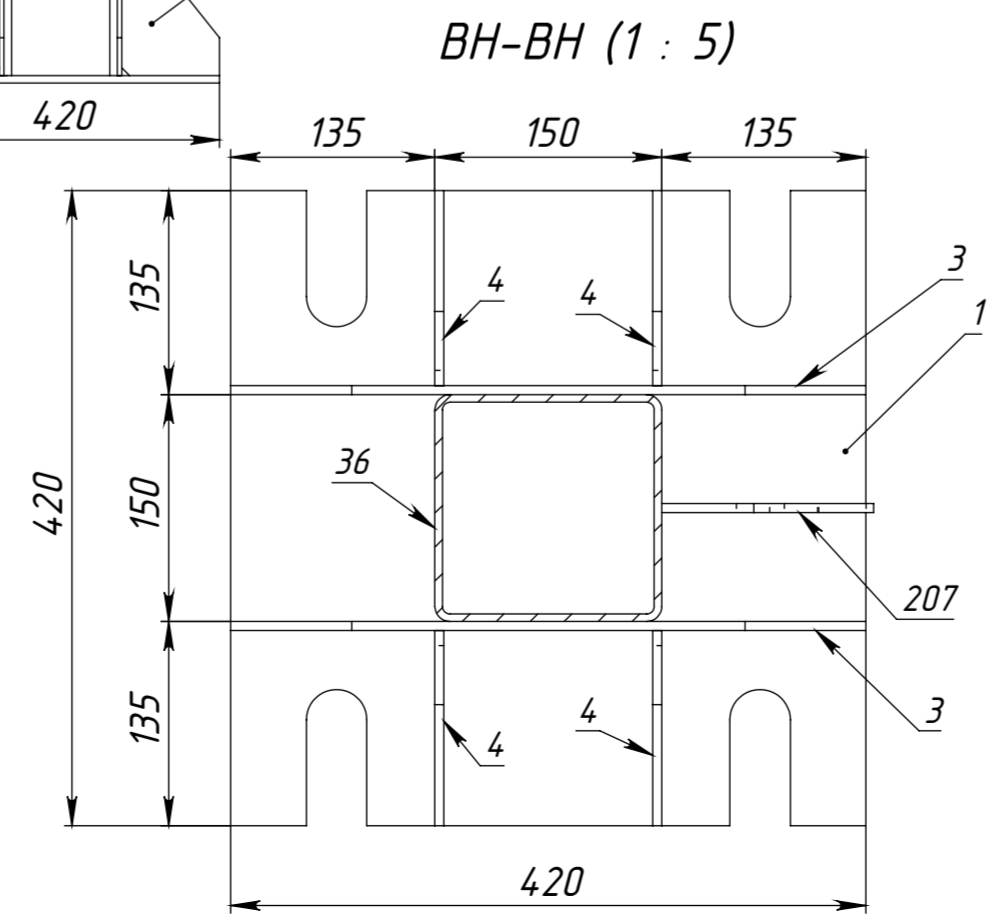
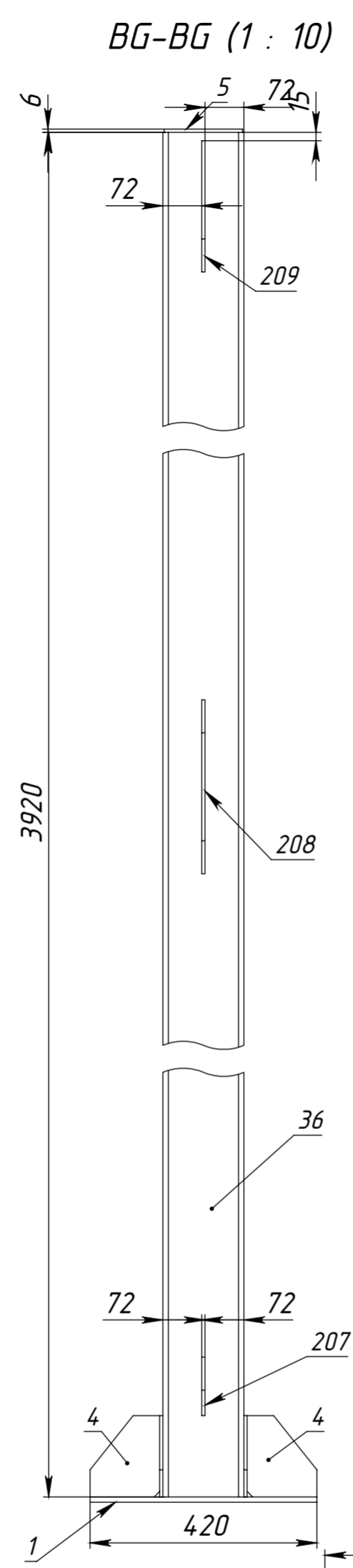
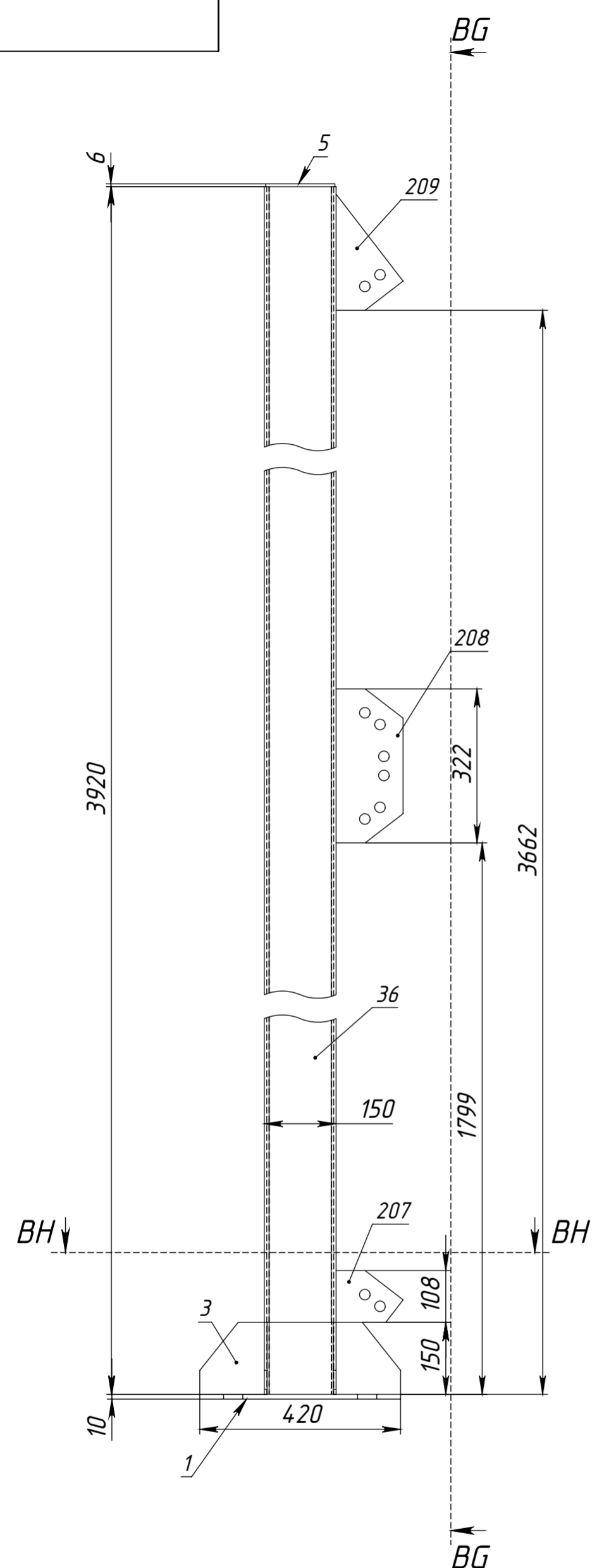
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
- Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
- Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
- Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Перв. примен.	
Справ. №	
Подпись и дата	
Инов. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инов. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

# Стойка Ст16 - 1шт.

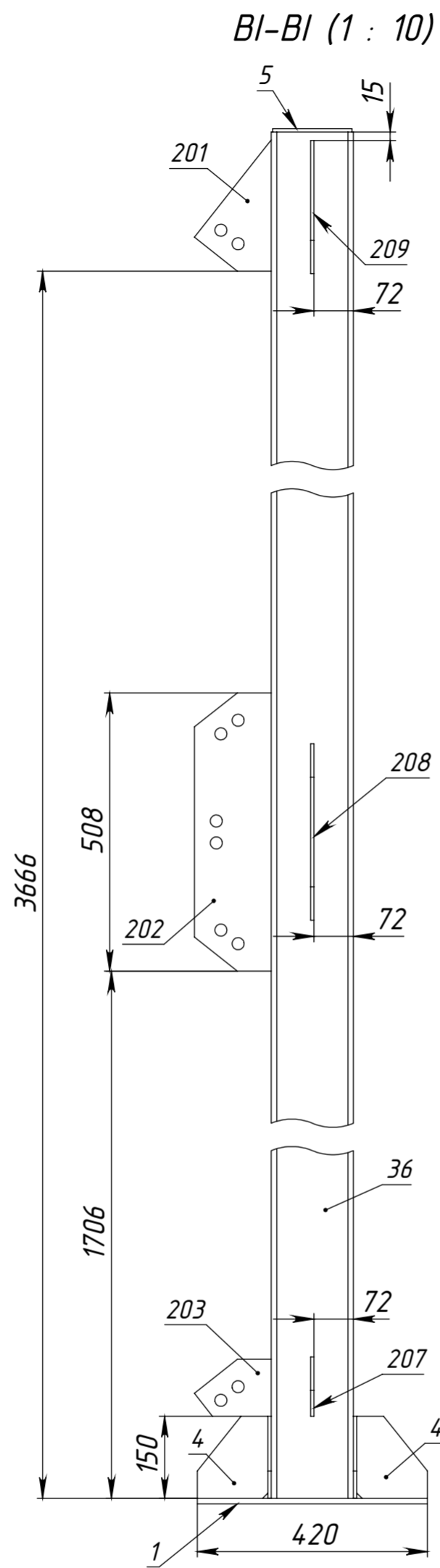
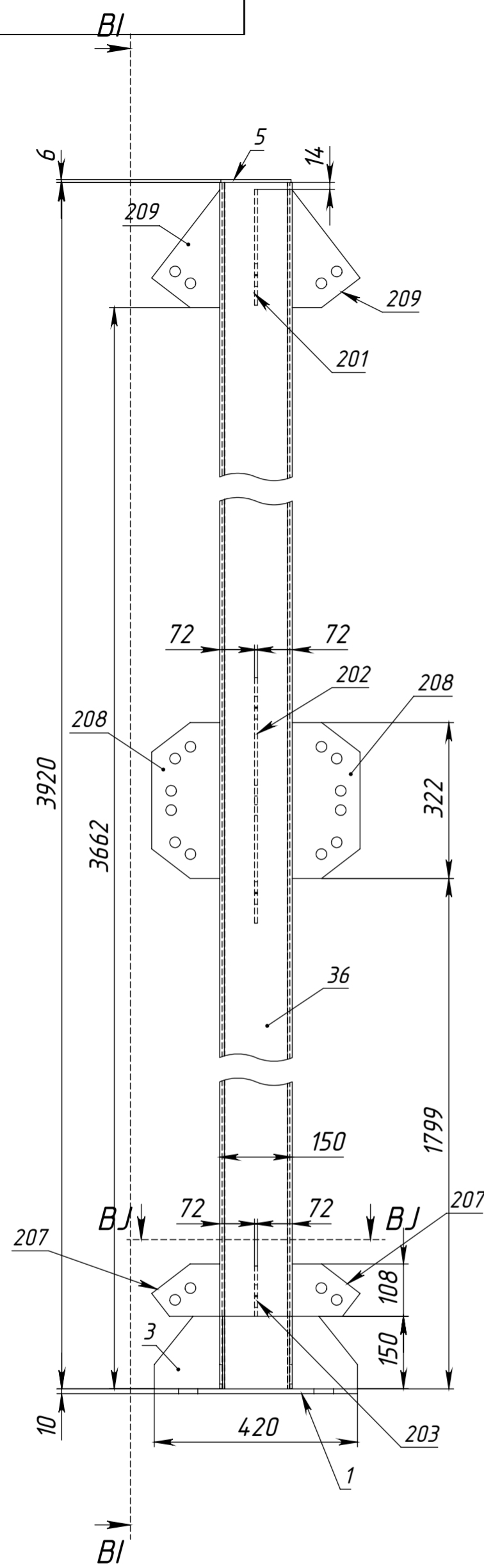
Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
Ст16	Дет.36	1	Тр. 150x5	3920	86,7	86,7	С245
	Дет.1	1	10x420	420	12,69	12,69	
	Дет.3	2	6x150	420	2,57	5,14	
	Дет.4	4	6x129	150	0,72	2,88	
	Дет.5	1	6x145	145	0,98	0,98	
	Дет.209	1	6x140	243	0,85	0,85	
	Дет.208	1	6x140	322	1,78	1,78	
Масса наплавленного металла 1%						111,54	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ст16	1	112,65	112,65				



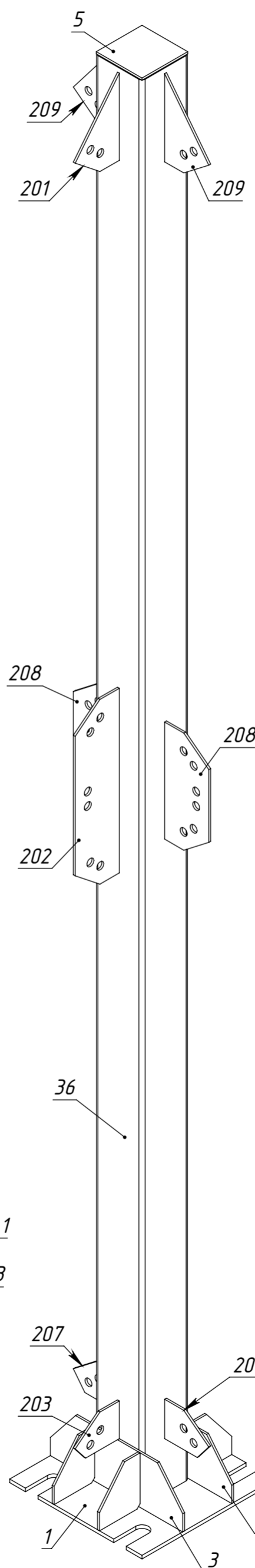
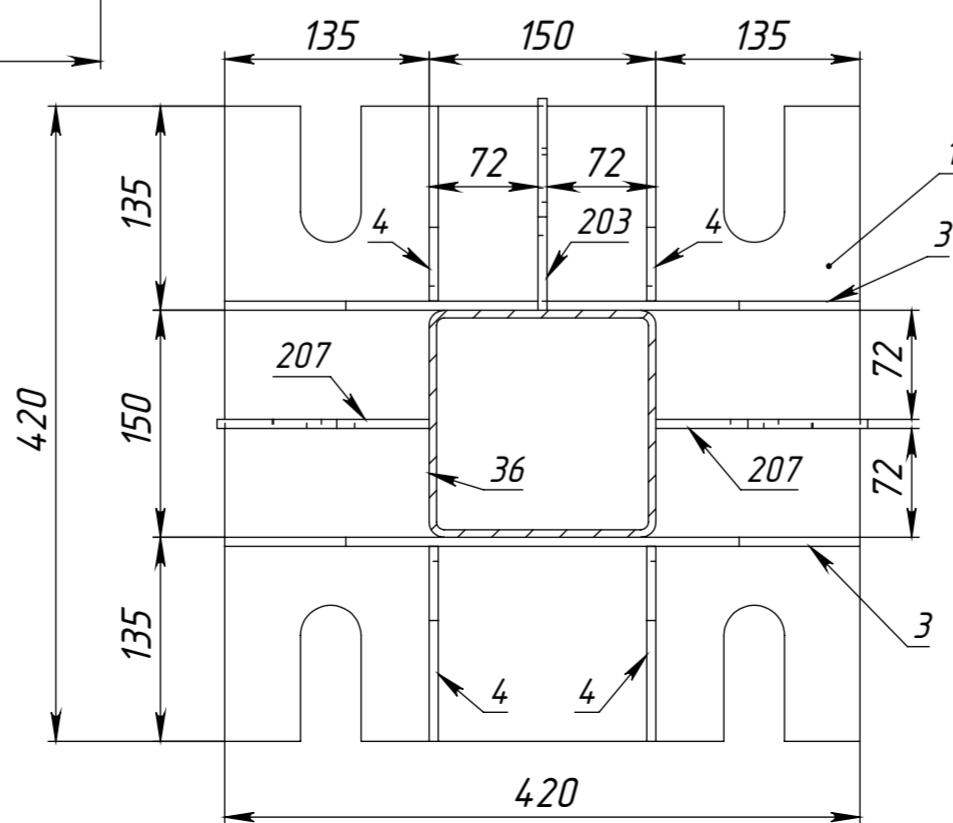
Примечание:  
 1. Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.  
 2. Сварные швы по ГОСТ 14-771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.  
 3. Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.  
 4. Все стыковые швы выполнить с полным проваром.  
 5. Покрытие - Грунт ПФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

# Стойка Ст17 - 1шт.



BJ-BJ (1 : 5)



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг.	Материал
Ст17	Дет.36	1	Тр. 150x5	3920	86,7	86,7	С245
	Дет.1	1	10x420	420	12,69	12,69	
	Дет.3	2	6x150	420	2,57	5,14	
	Дет.4	4	6x129	150	0,72	2,88	
	Дет.5	1	6x145	145	0,98	0,98	
	Дет.202	1	6x140	508	3,00	3	
	Дет.203	1	6x104	140	0,50	0,5	
	Дет.201	1	6x140	239	0,84	0,84	
	Дет.209	2	6x140	243	0,85	1,7	
	Дет.208	2	6x140	322	1,78	3,56	
Дет.207	2	6x108	140	0,52	1,04		
Масса наплавленного металла 1%						119,03	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ст17	1	120,22	120,22				

Примечание:  
 1. Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.  
 2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.  
 3. Швы выполнять по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.  
 4. Все стыковые швы выполнить с полным проваром.  
 5. Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Изм. № дубл. Инв. № дубл. Инв. № инв. № Инв. № инв. № Инв. № инв. № Инв. № инв. №

Подпись и дата

Подпись и дата

Подпись и дата

Подпись и дата

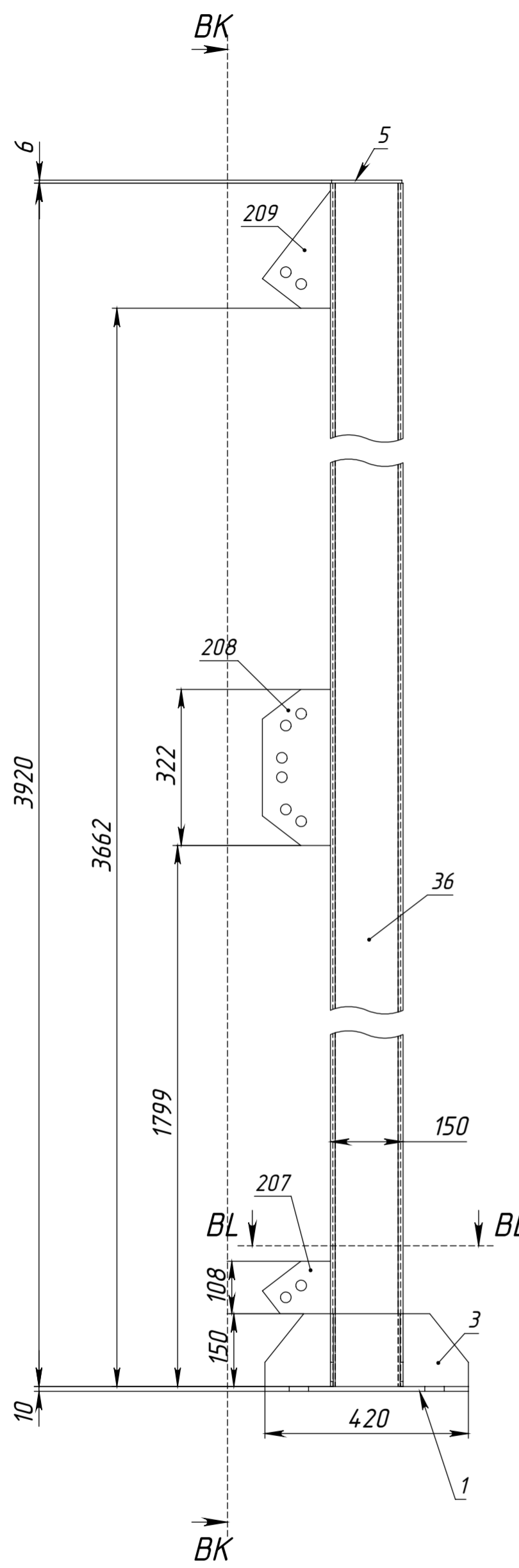
Подпись и дата

Перв. примен.

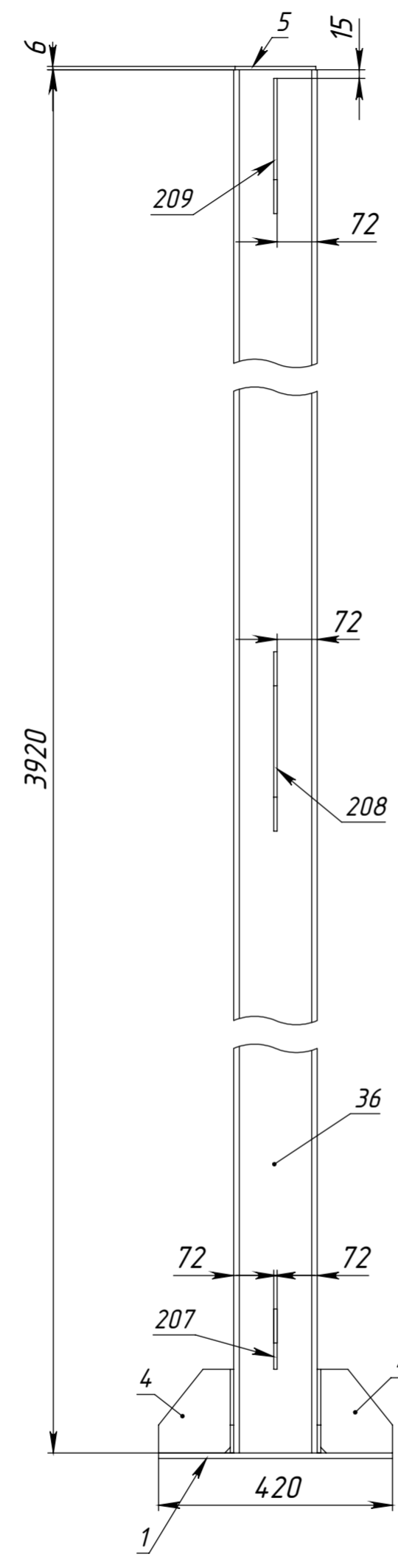
Справ. №

# Стойка Ст18 - 1шт.

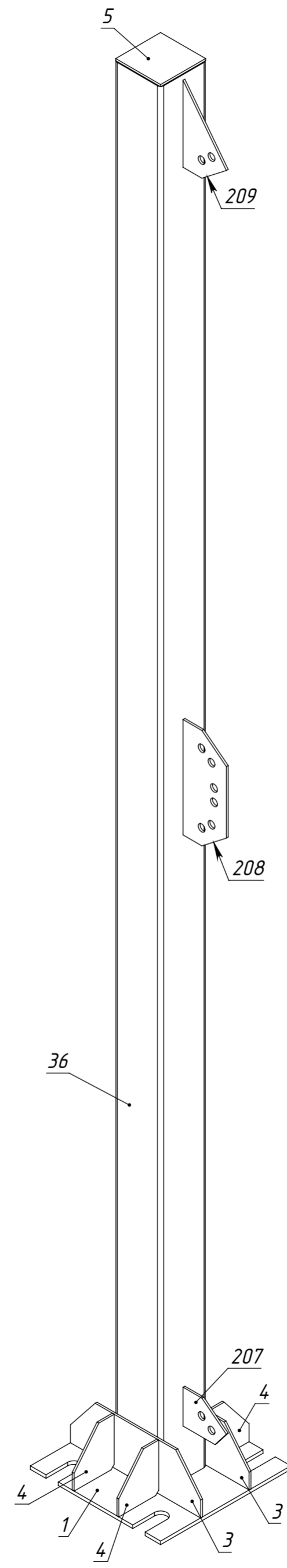
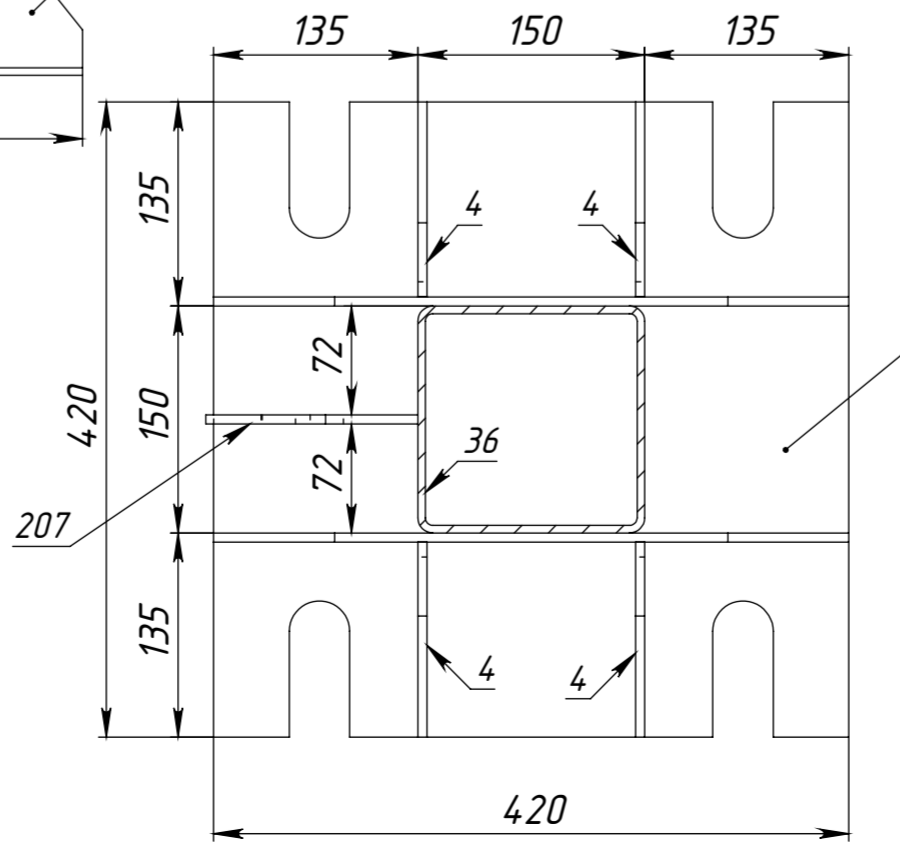
Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал				
Ст18	Дет.36	1	Тр.150x5	3920	86,7	86,7	С245				
	Дет.1	1	10x420	420	12,69	12,69					
	Дет.3	2	6x150	420	2,57	5,14					
	Дет.4	4	6x129	150	0,72	2,88					
	Дет.5	1	6x145	145	0,98	0,98					
	Дет.209	1	6x140	243	0,85	0,85					
	Дет.208	1	6x140	322	1,78	1,78					
Дет.207						1	6x108	140	0,52	0,52	
Масса наплавленного металла 1%						111,54					
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг								
Ст18	1	112,65	112,65								



БК-БК (1 : 10)



BL-BL (1 : 5)



- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.
Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.
Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.
Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

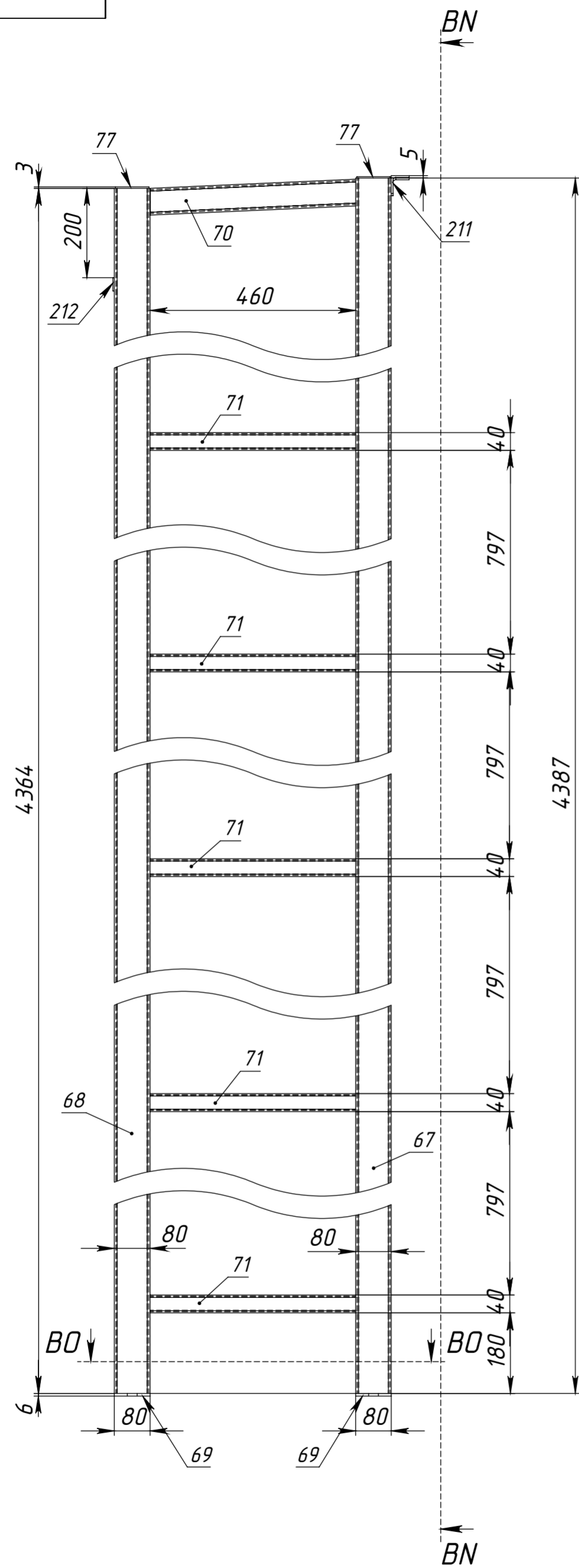
Изм. № дубл.

Взам. инв. №

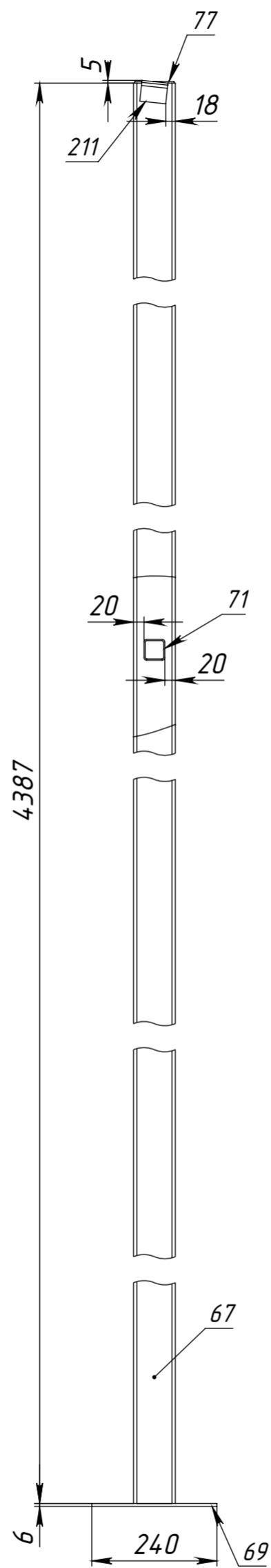
Подпись и дата

Изм. № подл.

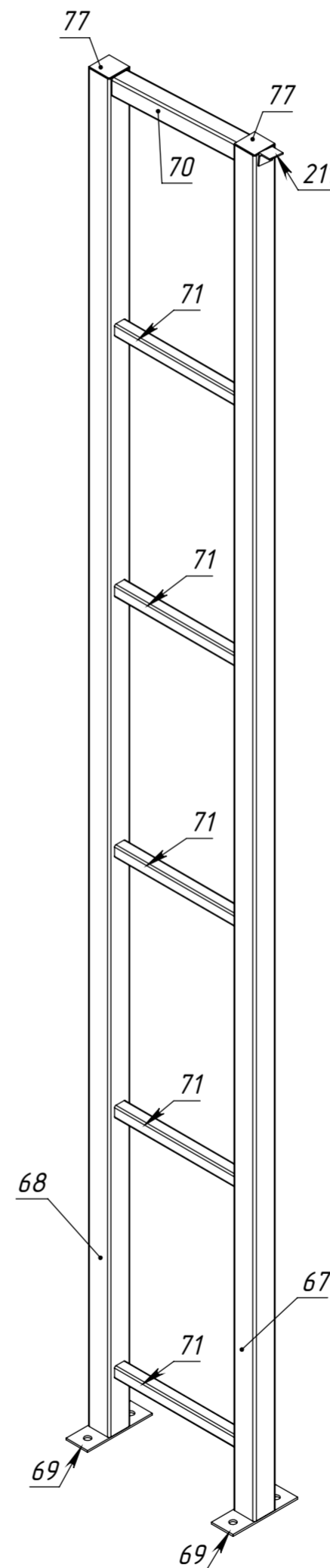
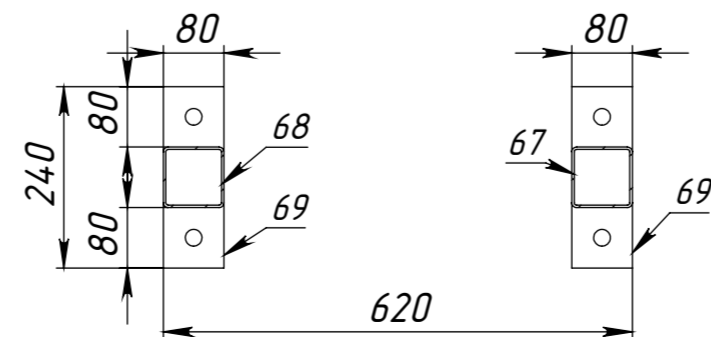
# Стойка К1 - 1шт.



BN-BN (1 : 10)



BO-BO (1 : 10)



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг.	Материал
К1	Дет.67	1	Тр.80х3	4387	32.74	32.74	С245
	Дет.68	1	Тр.80х3	4364	32.56	32.56	
	Дет.69	2	6х80	240	0.86	1.72	
	Дет.70	1	Тр.60х3	462	2.51	2.51	
	Дет.71	5	Тр.40х2	460	1.33	6.65	
	Дет.77	2	3х75	75	0.13	0.26	
	Дет.211	1	Чз.40х4	50	0.12	0.12	
	Дет.212	1	3х30	50	0.04	0.04	
Масса наплавленного металла 1%						76.6	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
К1	1	77,36	77,36				

**Примечание:**

- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
- Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
- Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
- Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

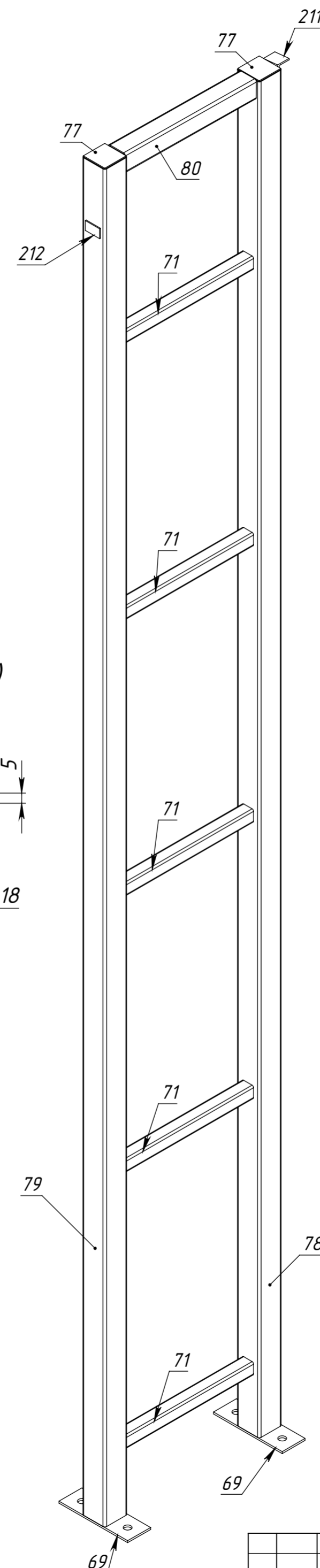
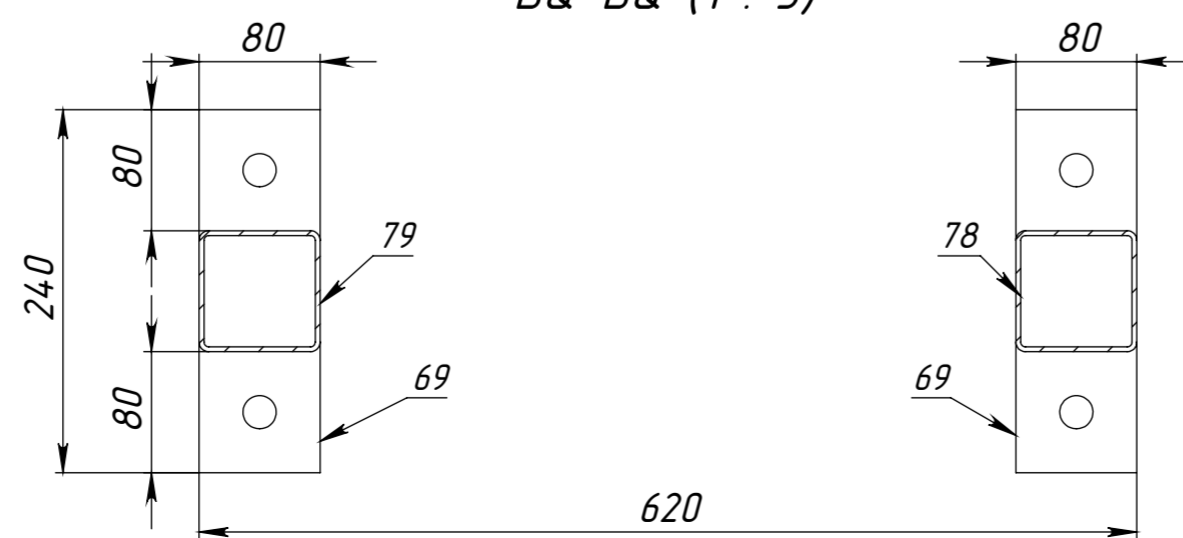
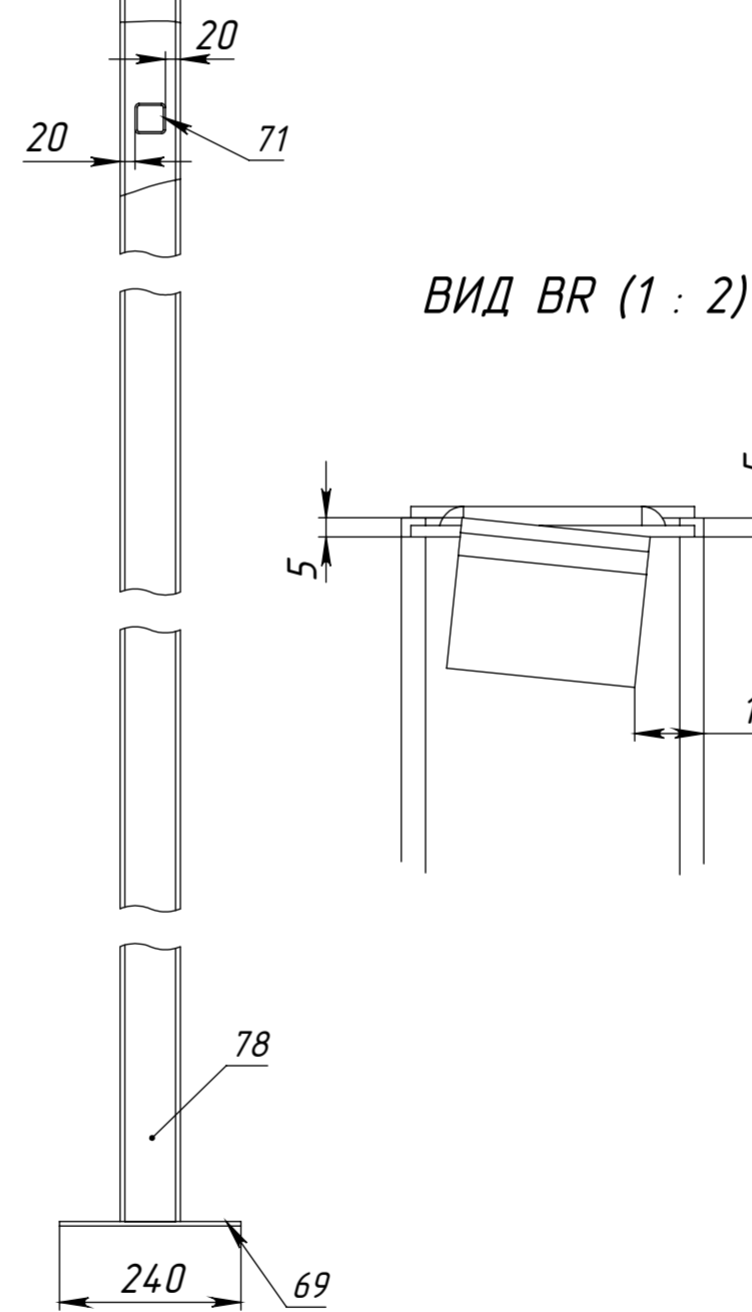
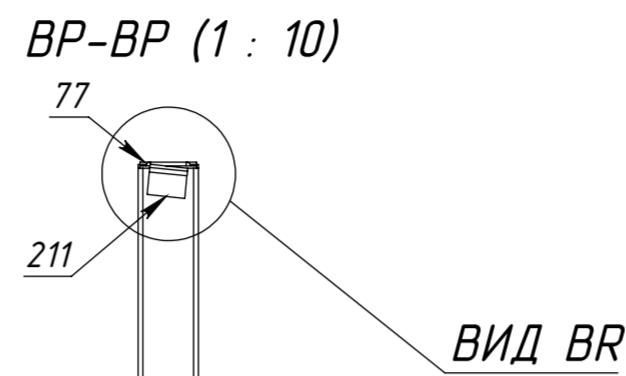
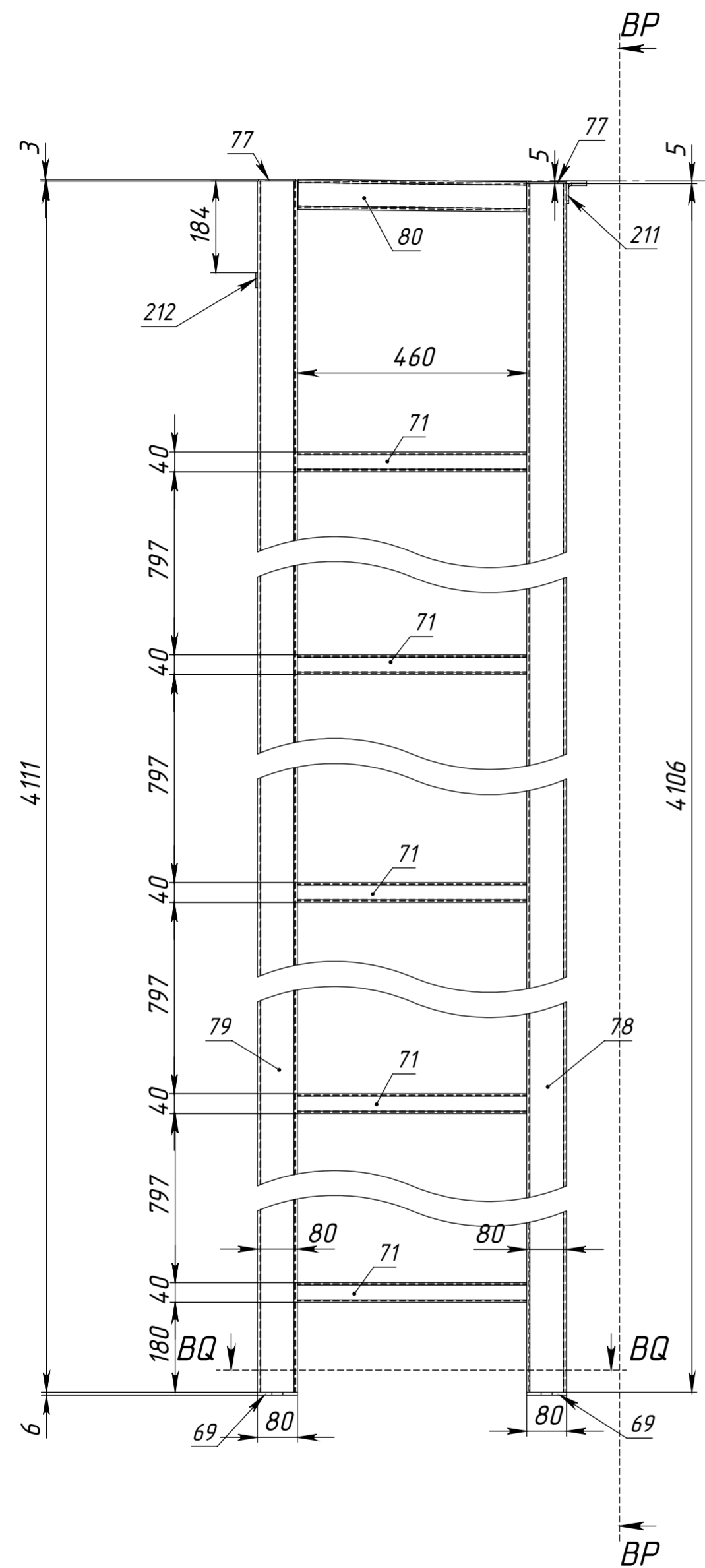
Изм. № подл. Подпись и дата  
 Ваам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата  
 Стр. № Перв. примен.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Стойка К1 Арт-Центр

Лист 37

# Стойка К2 - 1шт.



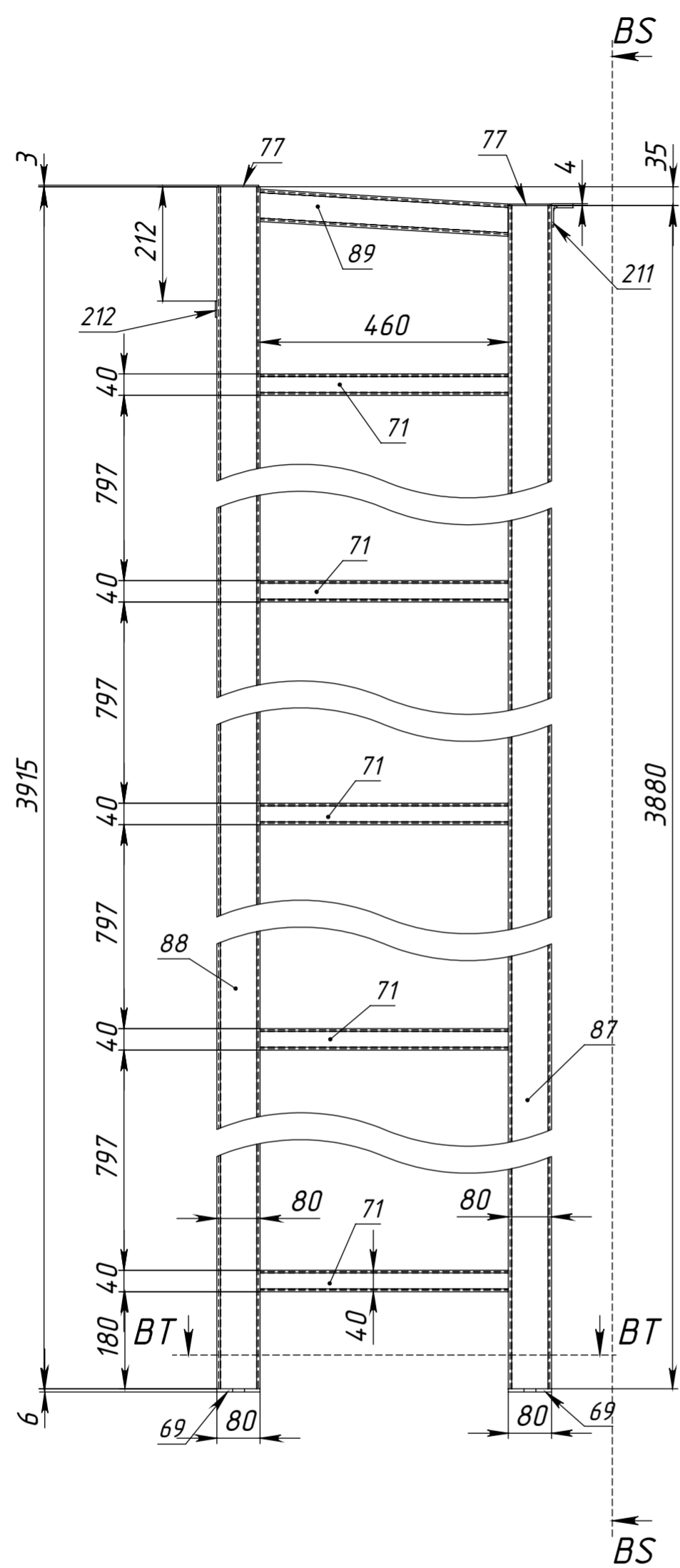
Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
К2	Дет.78	1	Тр.80x3	4106	30.64	30.64	С245
	Дет.79	1	Тр.80x3	4111	30.68	30.68	
	Дет.69	2	6x80	240	0.86	1.72	
	Дет.71	5	Тр.40x2	460	1.33	6.65	
	Дет.77	2	3x75	75	0.13	0.26	
	Дет.80	1	Тр.60x3	458	2.50	2.5	
	Дет.211	1	Уг.40x4	50	0.12	0.12	
	Дет.212	1	3x30	50	0.04	0.04	
Масса наплавленного металла 1%						72.61	

Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг			
К2	1	73,33	73,33			

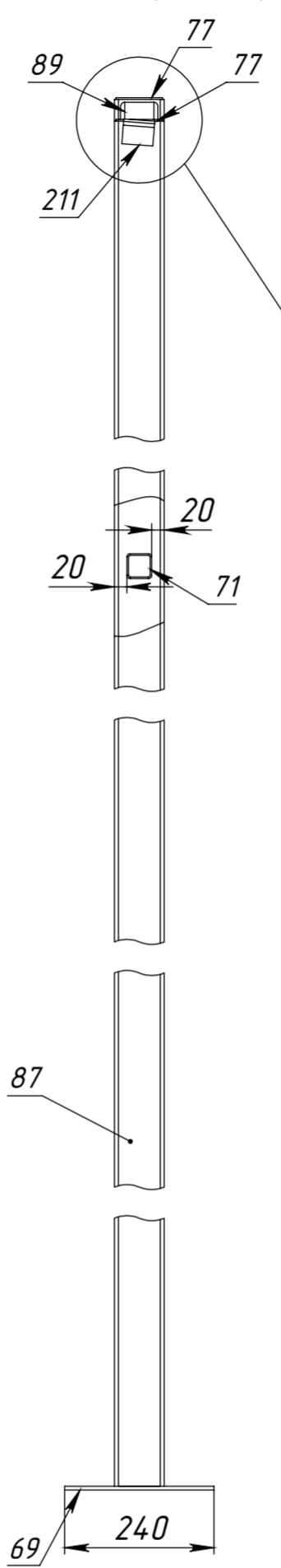
- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.З8СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Инов. № подл. Подпись и дата. Ваам. инв. № Подпись и дата. Инов. № дубл. Подпись и дата. Страв. № Перв. примен.

# Стойка КЗ - 1шт.

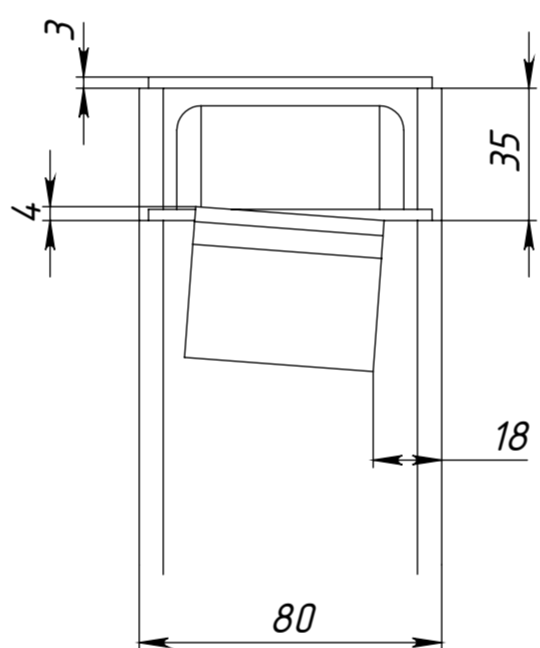


BS-BS (1 : 10)

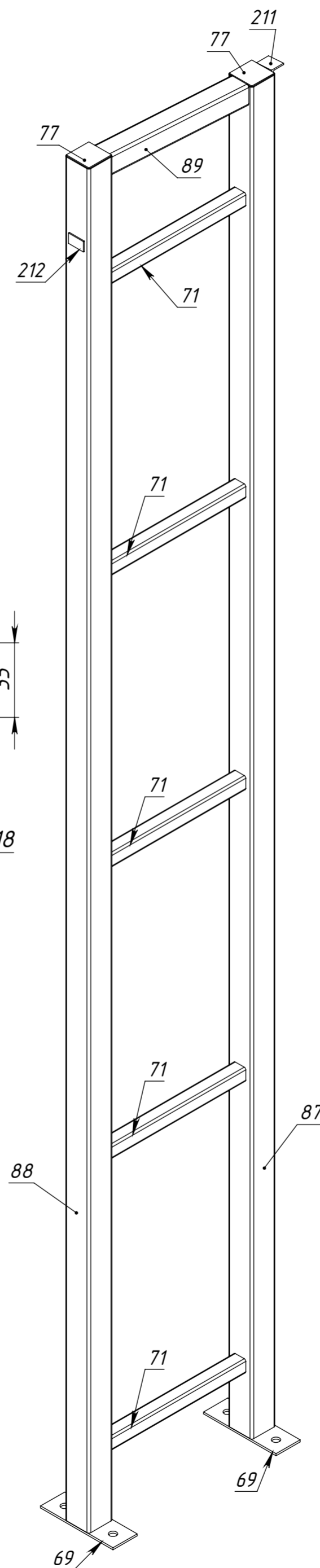
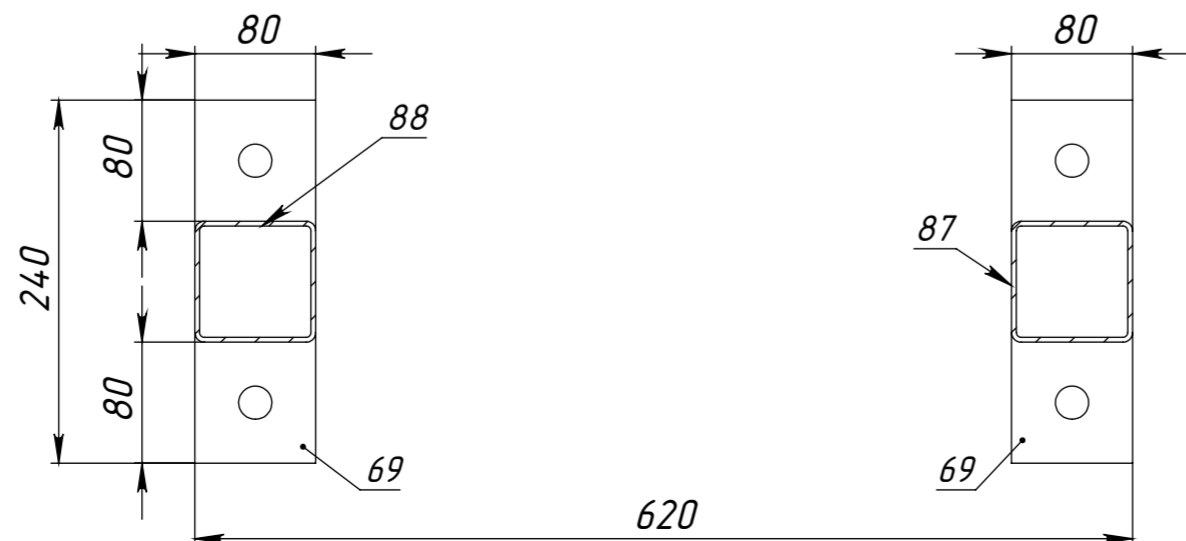


ВИД ВУ

ВИД ВУ (1 : 2)



BT-BT (1 : 5)

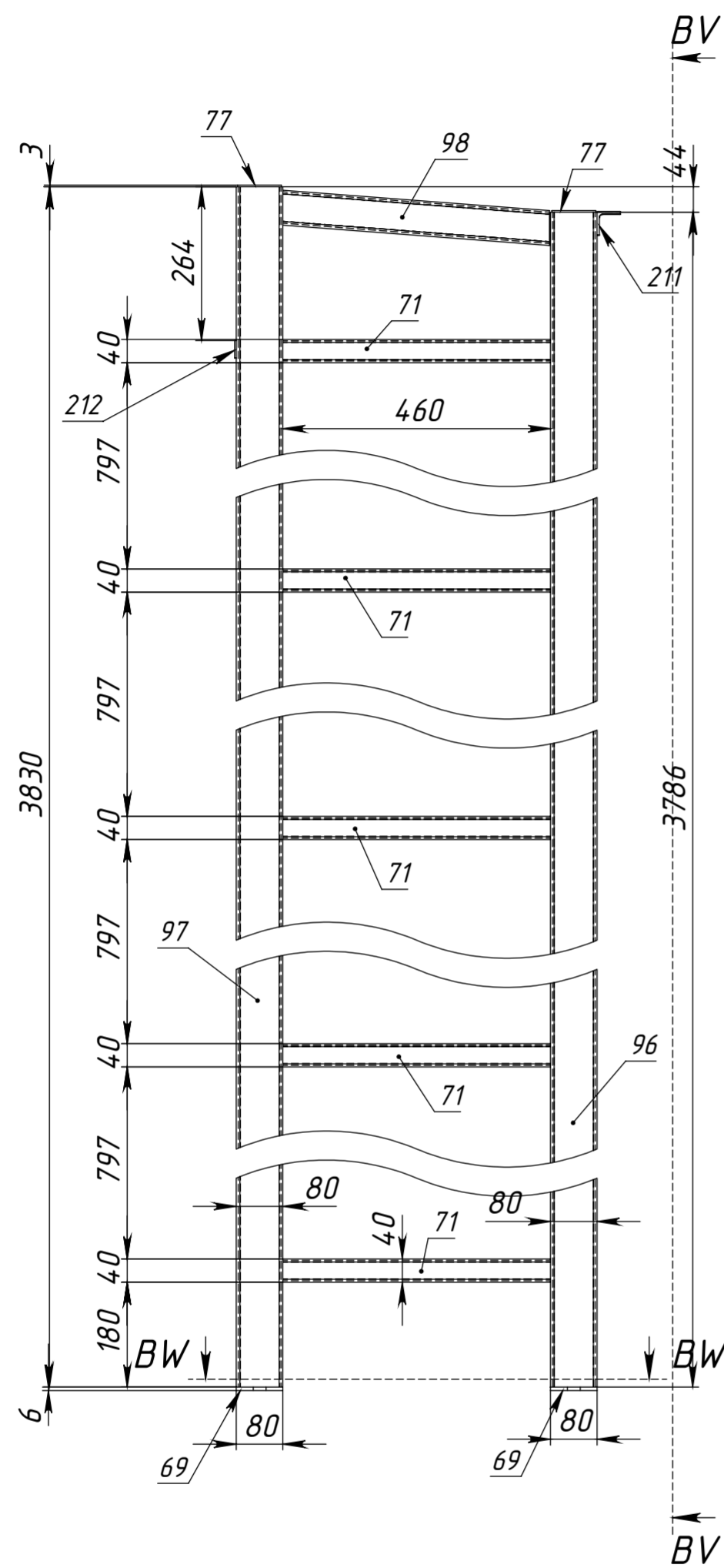


Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед.кг	Общ. вес, кг.	Материал
КЗ	Дет.87	1	Тр.80x3	3880	28.95	28.95	С245
	Дет.88	1	Тр.80x3	3915	29.21	29.21	
	Дет.77	2	3x75	75	0.13	0.26	
	Дет.69	2	6x80	240	0.86	1.72	
	Дет.71	5	Тр.40x2	460	1.33	6.65	
	Дет.89	1	Тр.60x3	464	2.52	2.52	
	Дет.211	1	Чз.40x4	50	0.12	0.12	
	Дет.212	1	3x30	50	0.04	0.04	
Масса наплавленного металла 1%						69.47	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
КЗ	1	70,16	70,16				

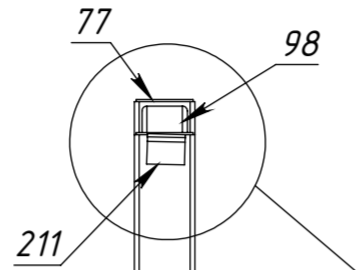
- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Перв. примен.  
Справ. №  
Подпись и дата  
Инов. № дубл.  
Ваам. инов. №  
Подпись и дата  
Инов. № подл.

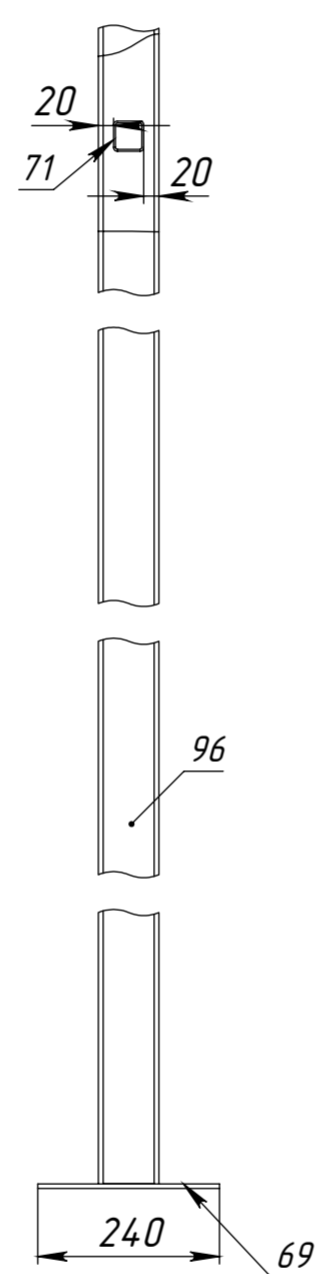
# Стойка К4 - 1шт.



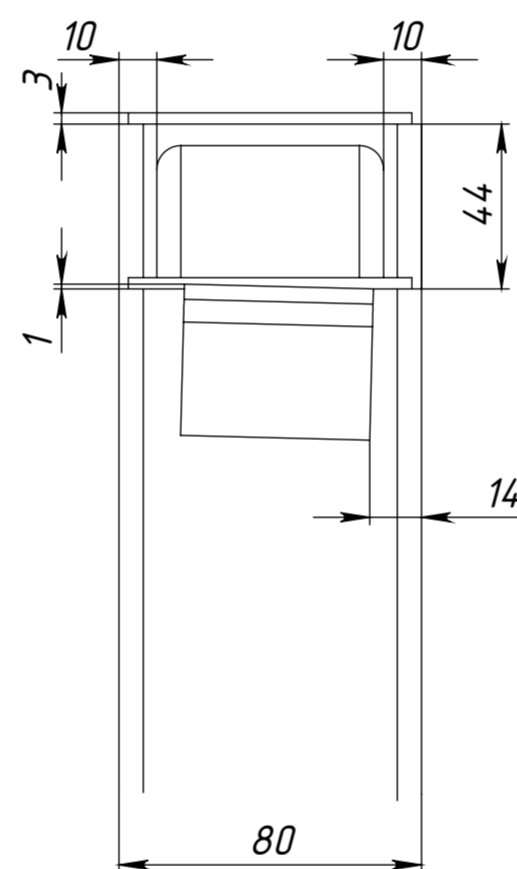
BV-BV (1 : 10)



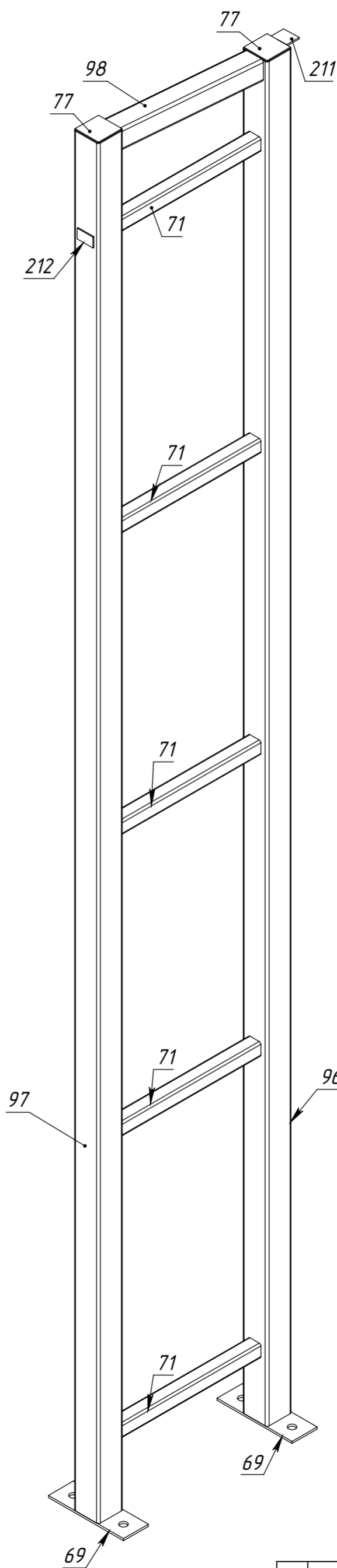
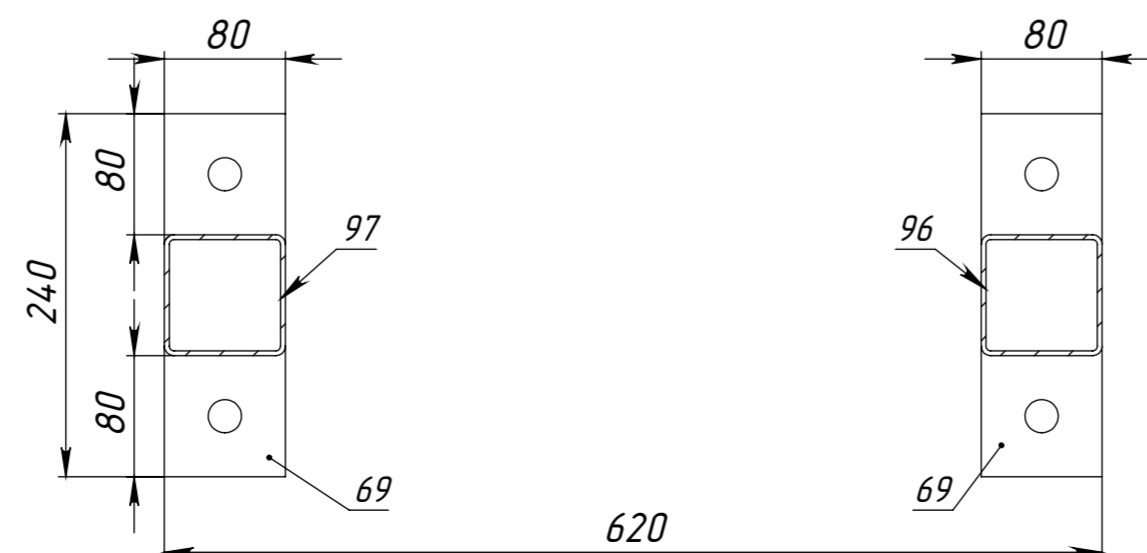
ВИД ВХ



ВИД ВХ (1 : 2)



BW-BW (1 : 5)



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг.	Материал
К4	Дет.96	1	Тр.80x3	3786	28.25	28.25	С245
	Дет.97	1	Тр.80x3	3830	28.58	28.58	
	Дет.77	2	3x75	75	0.13	0.26	
	Дет.69	2	6x80	240	0.86	1.72	
	Дет.71	5	Тр.40x2	460	1.33	6.65	
	Дет.98	1	Тр.60x3	464	2.51	2.51	
	Дет.211	1	Уг.40x4	50	0.12	0.12	
	Дет.212	1	3x30	50	0.04	0.04	
Масса наплавленного металла 1%						68.13	

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
К4	1	68,81	68,81				

Примечание:

- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.З8СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
- Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
- Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
- Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Ваим. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Перв. примен.

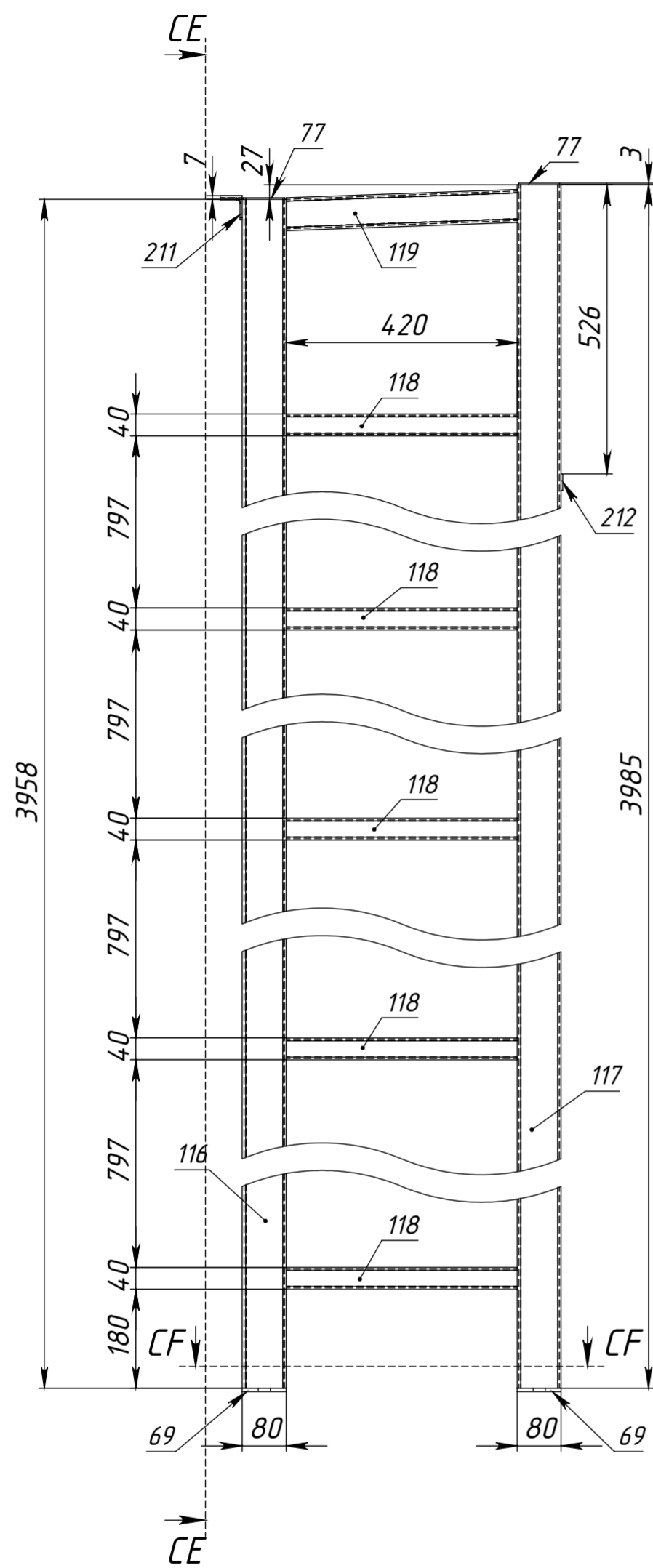
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата



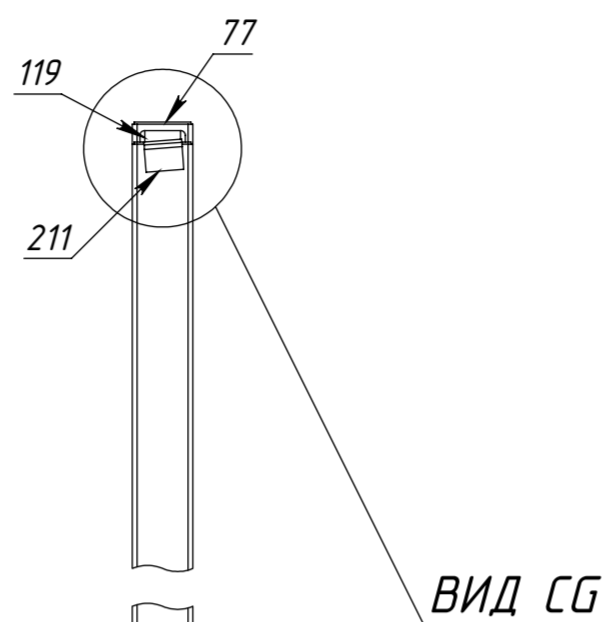




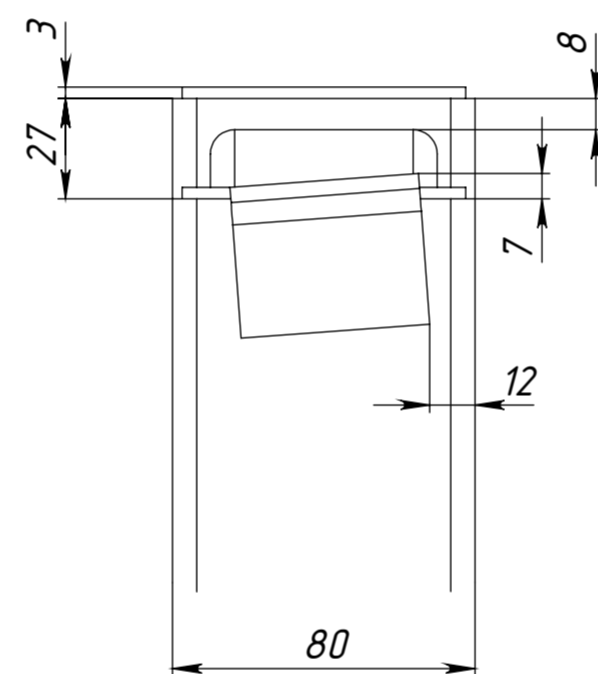
# Стойка К7 - 1шт.



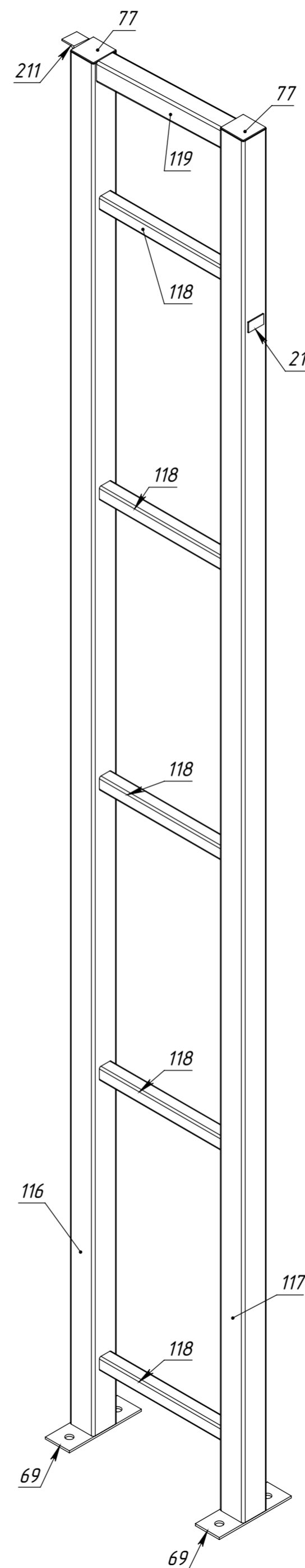
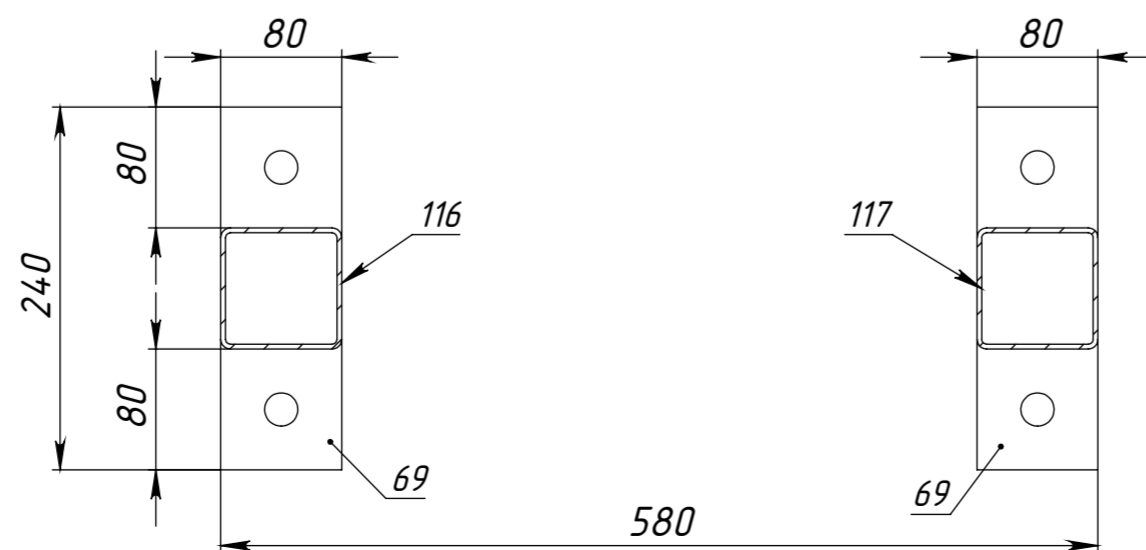
СЕ-СЕ (1 : 10)



ВИД СГ (1 : 2)



СФ-СФ (1 : 5)



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг.	Материал
К7	Дет.116	1	Тр.80х3	3958	29.54	29.54	С245
	Дет.117	1	Тр.80х3	3985	29.74	29.74	
	Дет.69	2	6х80	240	0.86	1.72	
	Дет.77	2	3х75	75	0.13	0.26	
	Дет.118	5	Тр.40х2	420	1.22	6.1	
	Дет.119	1	Тр.60х3	422	2.29	2.29	
	Дет.211	1	Уз.40х4	50	0.12	0.12	
	Дет.212	1	3х30	50	0.04	0.04	
Масса наплавленного металла 1%						69.81	

Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
К7	1	70,5	70,5				

- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

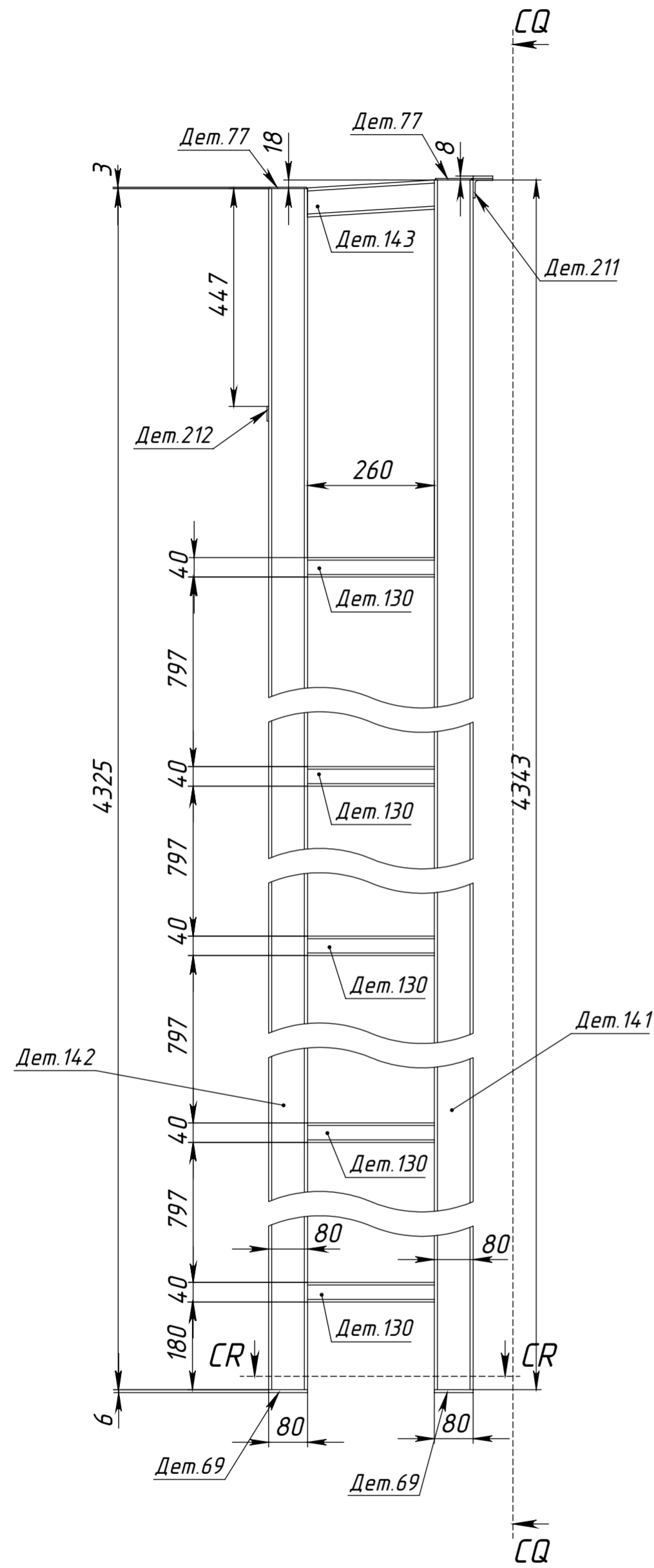
Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подпись и дата. Стр. №. Перв. примен.



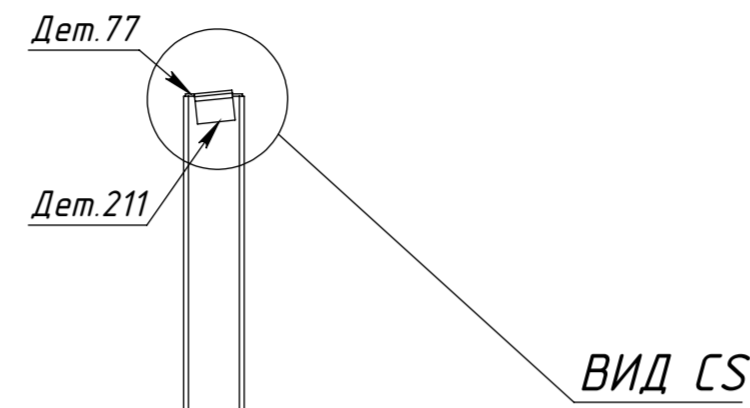




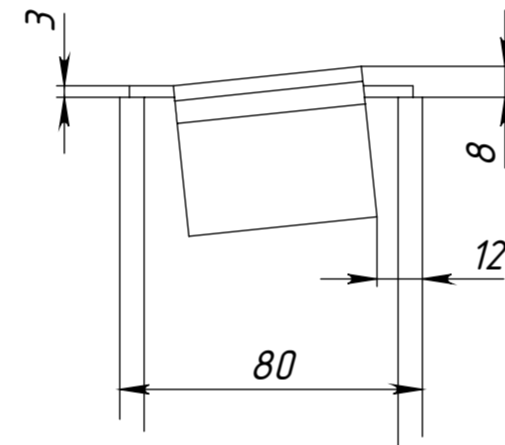
# Стойка К11 - 1шт.



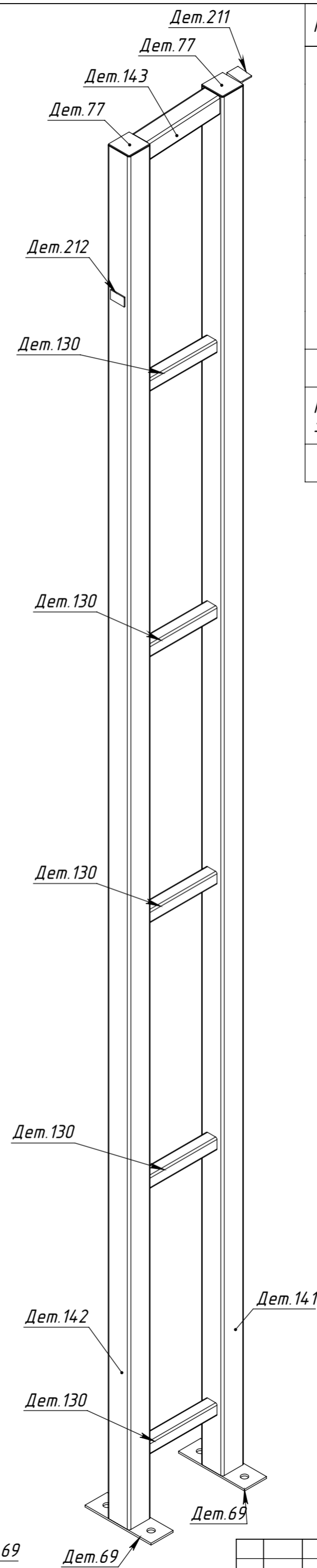
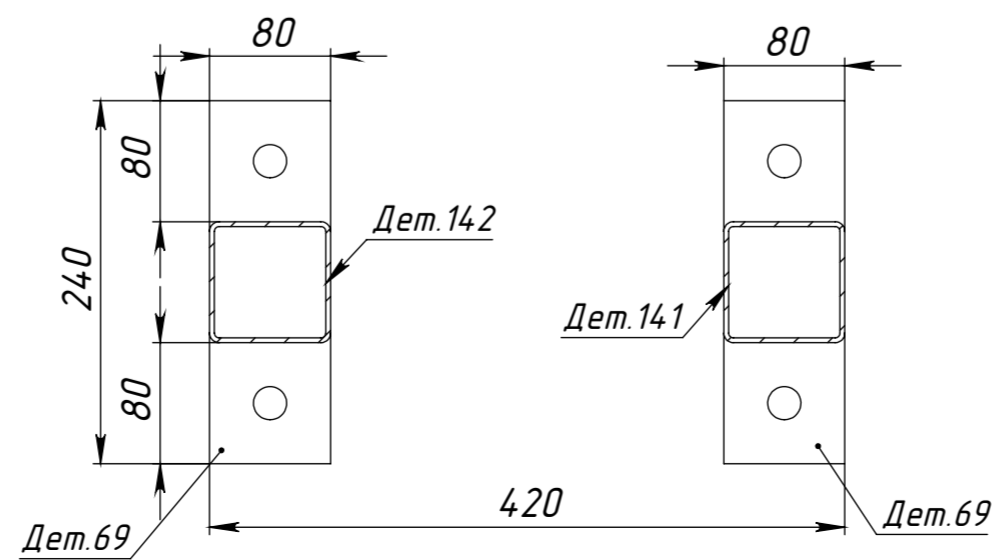
СQ-СQ (1 : 10)



ВИД СС (1 : 2)



СR-СR (1 : 5)



Марка	Поз.	Кол-во,шт.	Сечение	Размер,мм	Масса ед.кг	Общ.вес,кг.	Материал
К11	Дет.141	1	Тр.80х3	4343	32.41	32.41	С245
	Дет.142	1	Тр.80х3	4325	32.27	32.27	
	Дет.69	2	6х80	240	0.86	1.72	
	Дет.77	2	3х75	75	0.13	0.26	
	Дет.130	5	Тр.40х2	260	0.75	3.75	
	Дет.143	1	Тр.60х3	264	1.42	1.42	
	Дет.211	1	Уг.40х4	50	0.12	0.12	
	Дет.212	1	3х30	50	0.04	0.04	
Масса наплавленного металла 1%						71.99	
Марка эл-та	Кол-во,шт	Вес марки,кг	Вес всех марок,кг				
К11	1	72,7	72,7				

- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14-771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

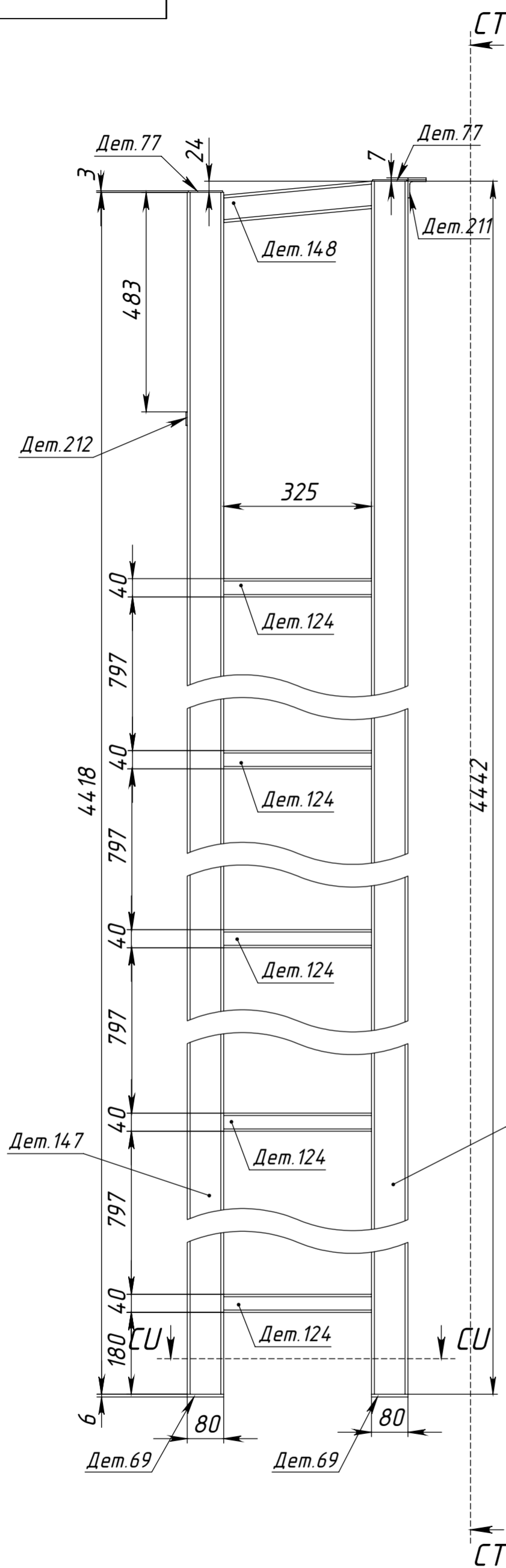
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Стойка К11 Арт-Центр

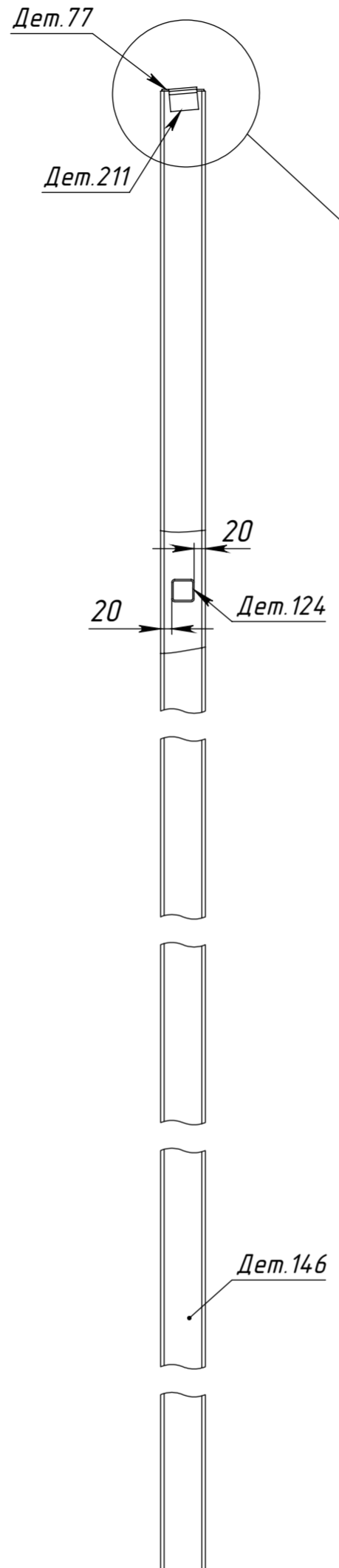
Лист 47

Инов. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инов. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата
Справа. №	Перв. примен.

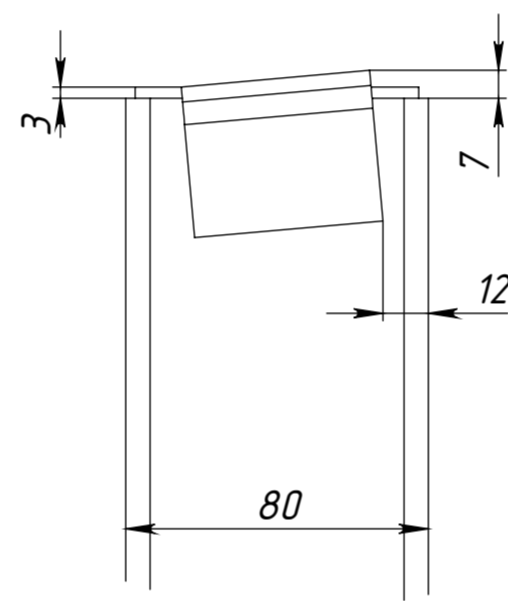
# Стойка К12 - 1шт.



CT-CT (1 : 10)

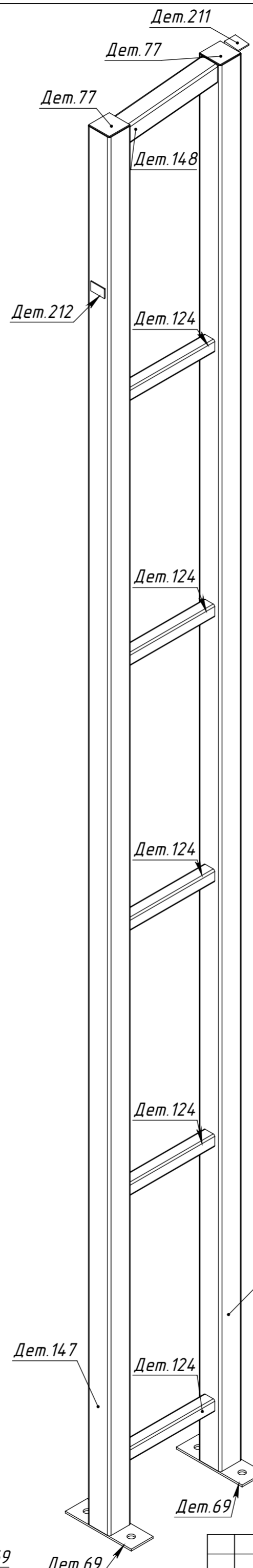
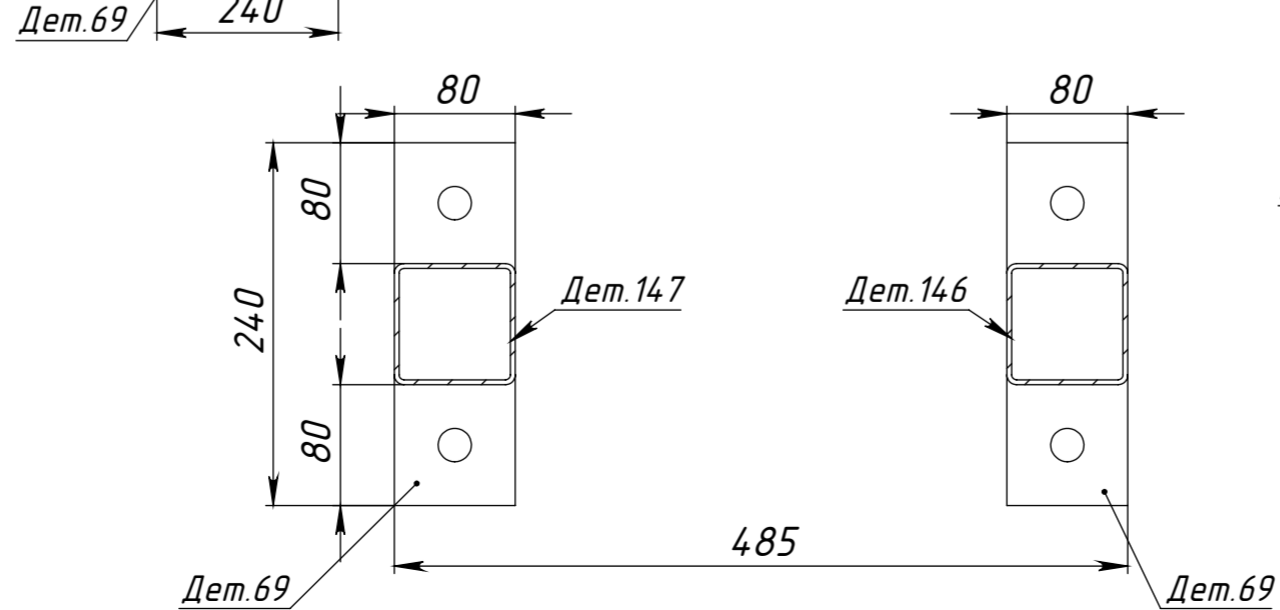


Вид СВ



Вид СВ (1 : 2)

CU-CU (1 : 5)



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг.	Материал
К12	Дет. 146	1	Тр. 80x3	4442	33.15	33.15	С245
	Дет. 147	1	Тр. 80x3	4418	32.97	32.97	
	Дет. 69	2	6x80	240	0.86	1.72	
	Дет. 77	2	3x75	75	0.13	0.26	
	Дет. 124	5	Тр. 40x2	325	0.94	4.7	
	Дет. 148	1	Тр. 60x3	332	1.78	1.78	
	Дет. 211	1	Чз. 40x4	50	0.12	0.12	
	Дет. 212	1	3x30	50	0.04	0.04	
Масса наплавленного металла 1%						74.74	

Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг			
К12	1	75,48	75,48			

- Примечание:
1. Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл. 38 СП 16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  3. Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  4. Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  5. Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Перв. примен.  
Справ. №  
Подпись и дата  
Изм. № дубл.  
Изм. № дубл.  
Изм. № дубл.  
Изм. № дубл.



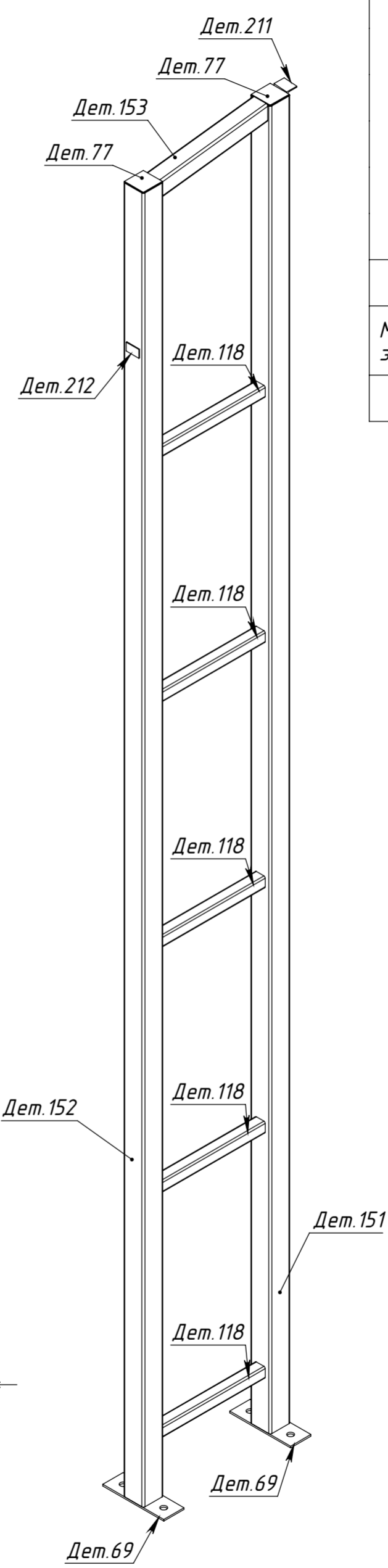
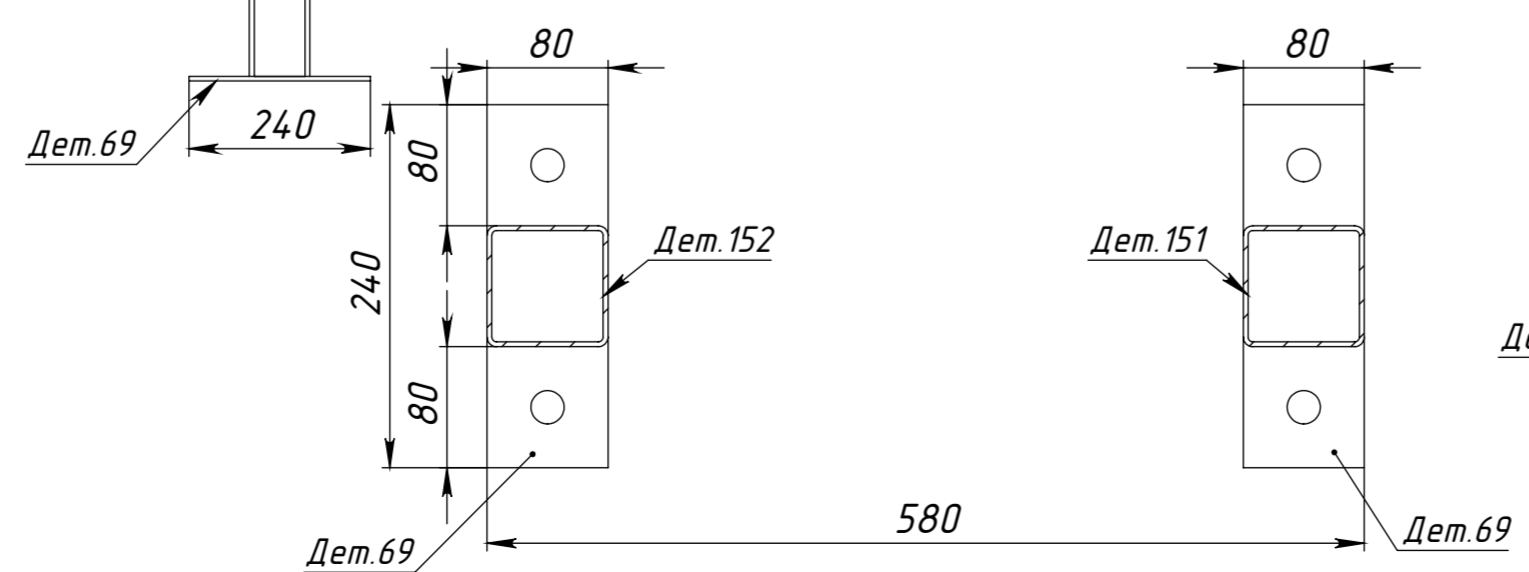
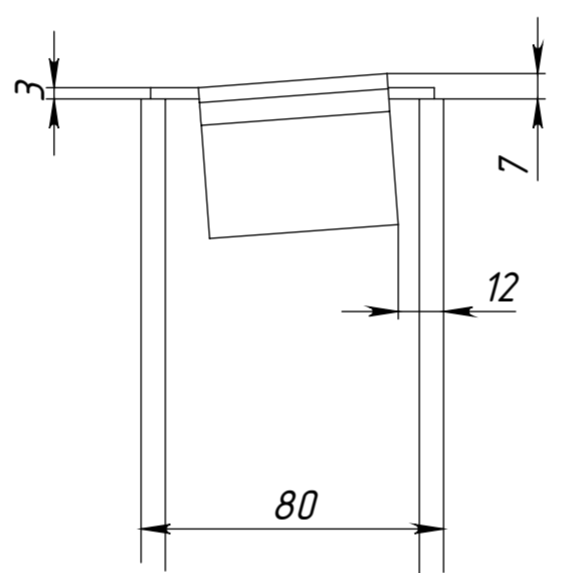
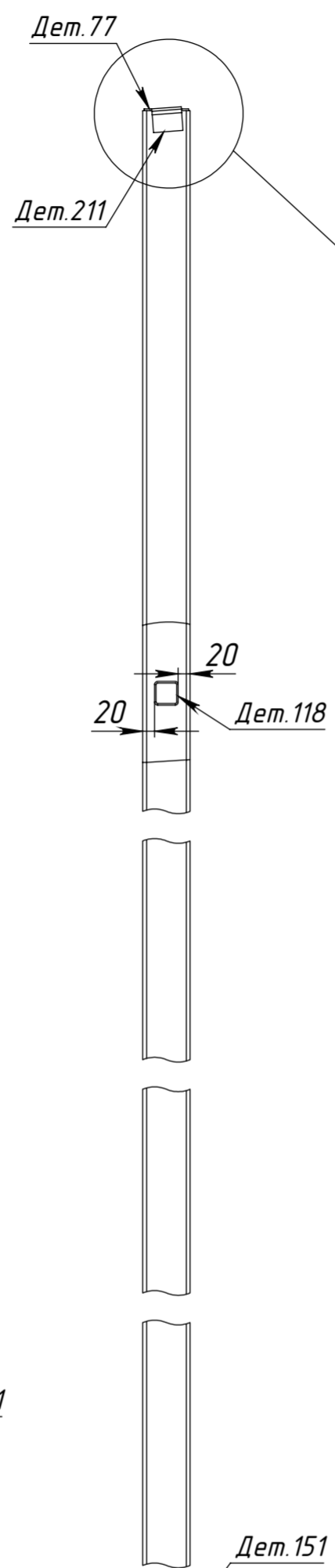
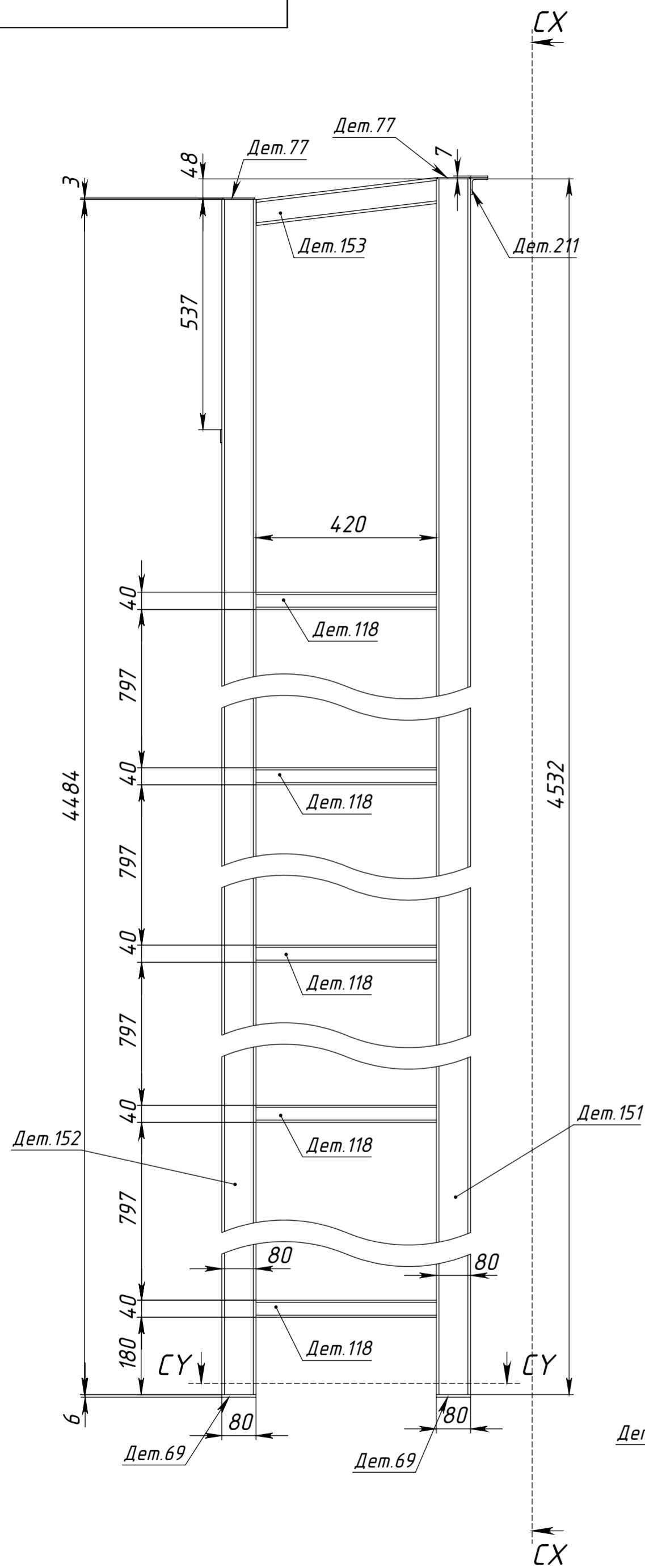
Стойка К13 - 1шт.

СХ-СХ (1 : 10)

ВИД СХ

ВИД СХ (1 : 2)

СУ-СУ (1 : 5)



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед.кг	Общ. вес, кг.	Материал
К13	Дет.151	1	Тр.80х3	4531	33.81	33.81	С245
	Дет.152	1	Тр.80х3	4484	33.46	33.46	
	Дет.69	2	6х80	240	0.86	1.72	
	Дет.77	2	3х75	75	0.13	0.26	
	Дет.118	5	Тр.40х2	420	1.22	6.1	
	Дет.153	1	Тр.60х3	430	2.31	2.31	
	Дет.211	1	Уг.40х4	50	0.12	0.12	
	Дет.212	1	3х30	50	0.04	0.04	
Масса наплавленного металла 1%						77.82	

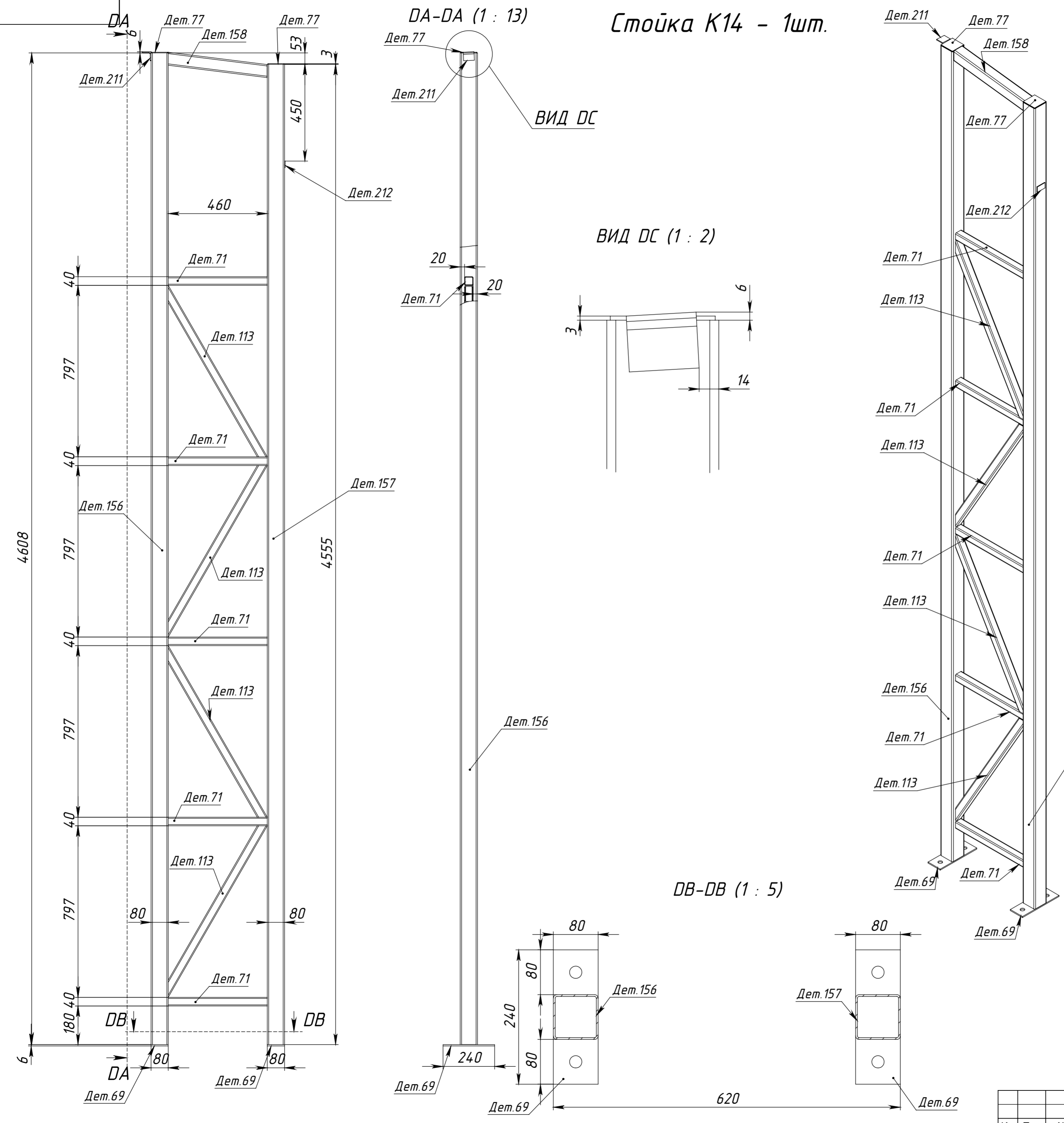
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг			
К13	1	78,6	78,6			

- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Инов. № подл. Подпись и дата  
 Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата  
 Справ. № Перв. примен.

Инов. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Инов. № дубл. Подпись и дата. Стр. №. Перв. примен.

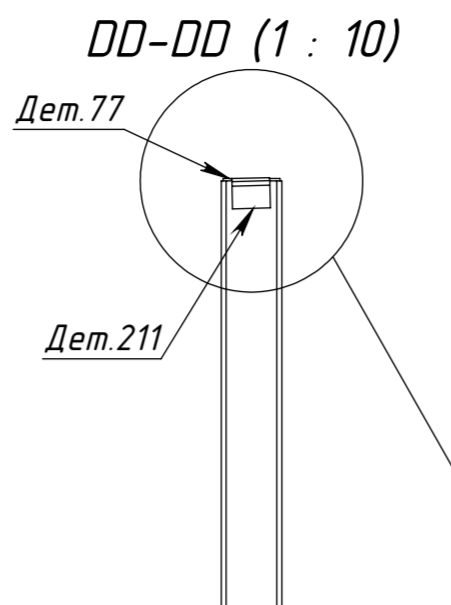
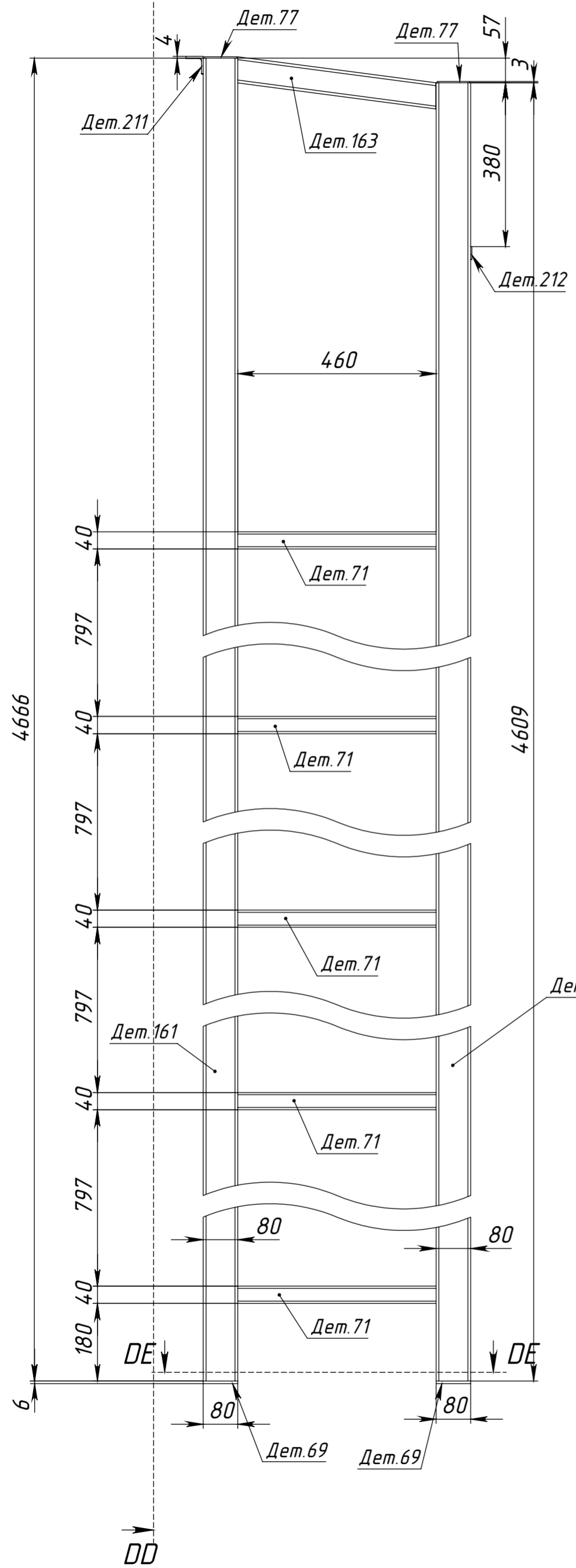
### Стойка К14 - 1шт.



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, м	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
К14	Дет.156	1	Тр. 80x3	4608	34.39	34.39	С245
	Дет.157	1	Тр. 80x3	4555	33.99	33.99	
	Дет.69	2	6x80	240	0.86	1.72	
	Дет.77	2	3x75	75	0.13	0.26	
	Дет.71	5	Тр. 4.0x2	460	1.33	6.65	
	Дет.113	4	Тр. 4.0x2	920	2.53	10.12	
	Дет.158	1	Тр. 60x3	470	2.53	2.53	
	Дет.211	1	Чз. 4.0x4	50	0.12	0.12	
Дет.212	1	3x30	50	0.04	0.04		
Масса наплавленного металла 1%						89.82	
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
К14	1	90,72	90,72				

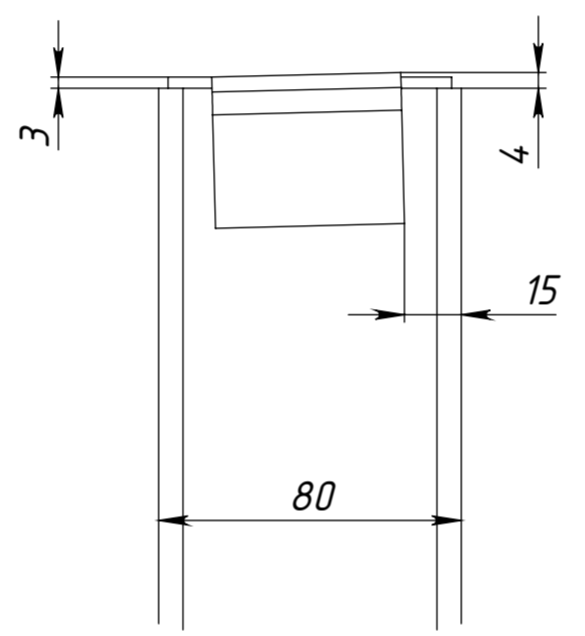
- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

# Стойка К15 - 1шт.

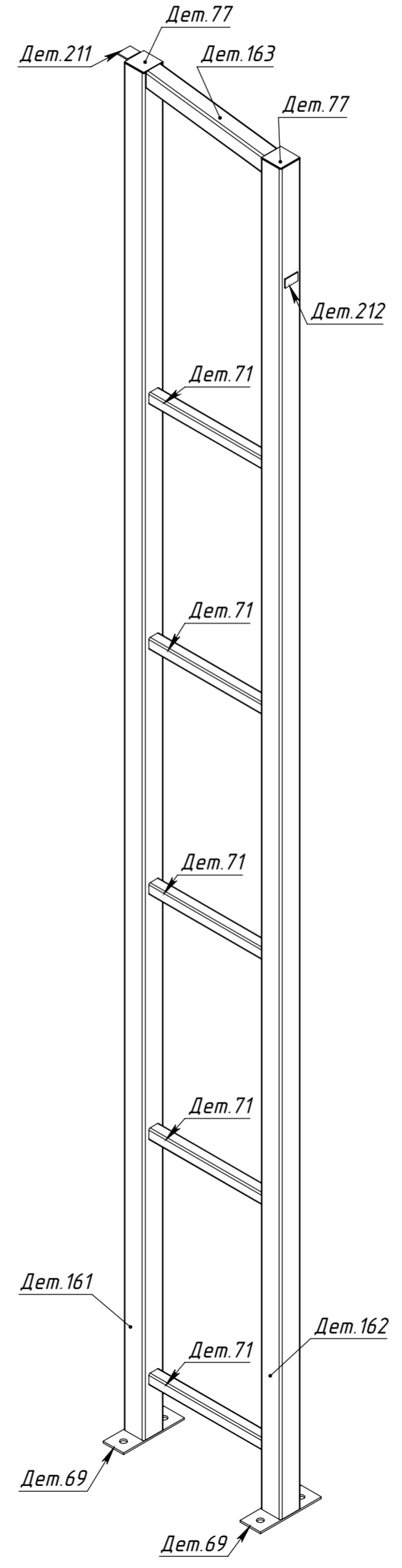
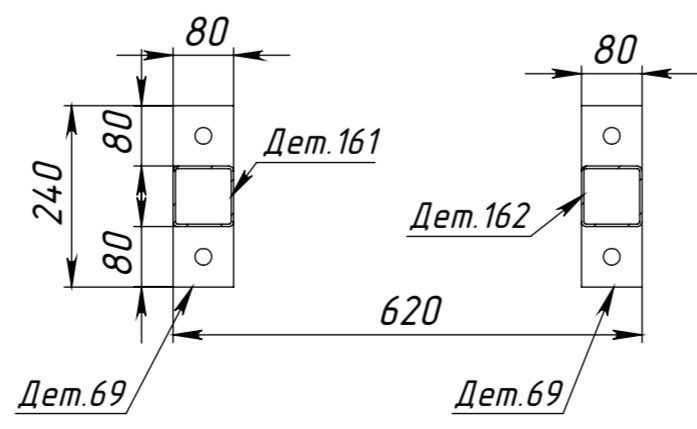


ВИД DF

ВИД DF (1:2)



DE-DE (1:10)

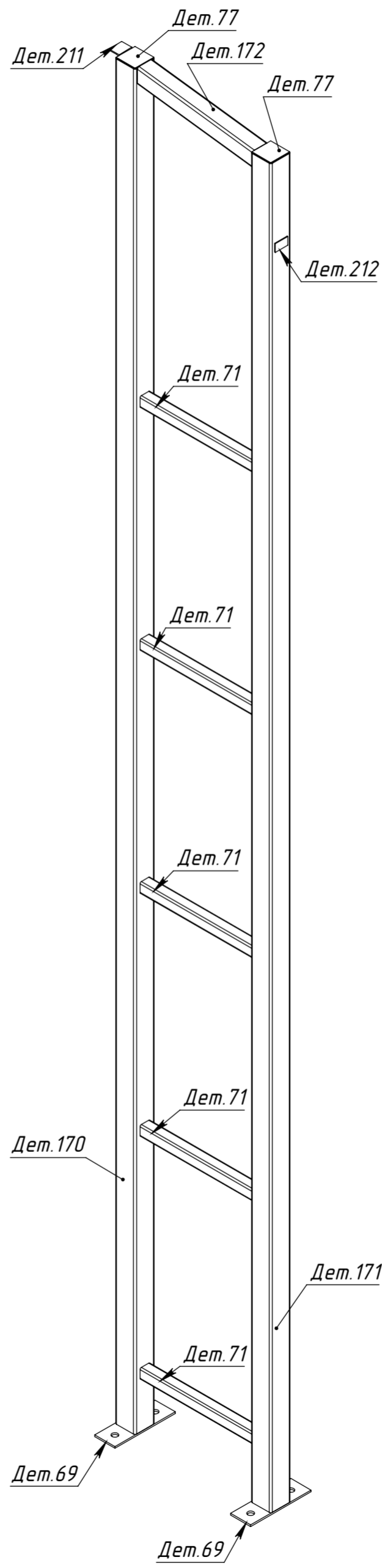
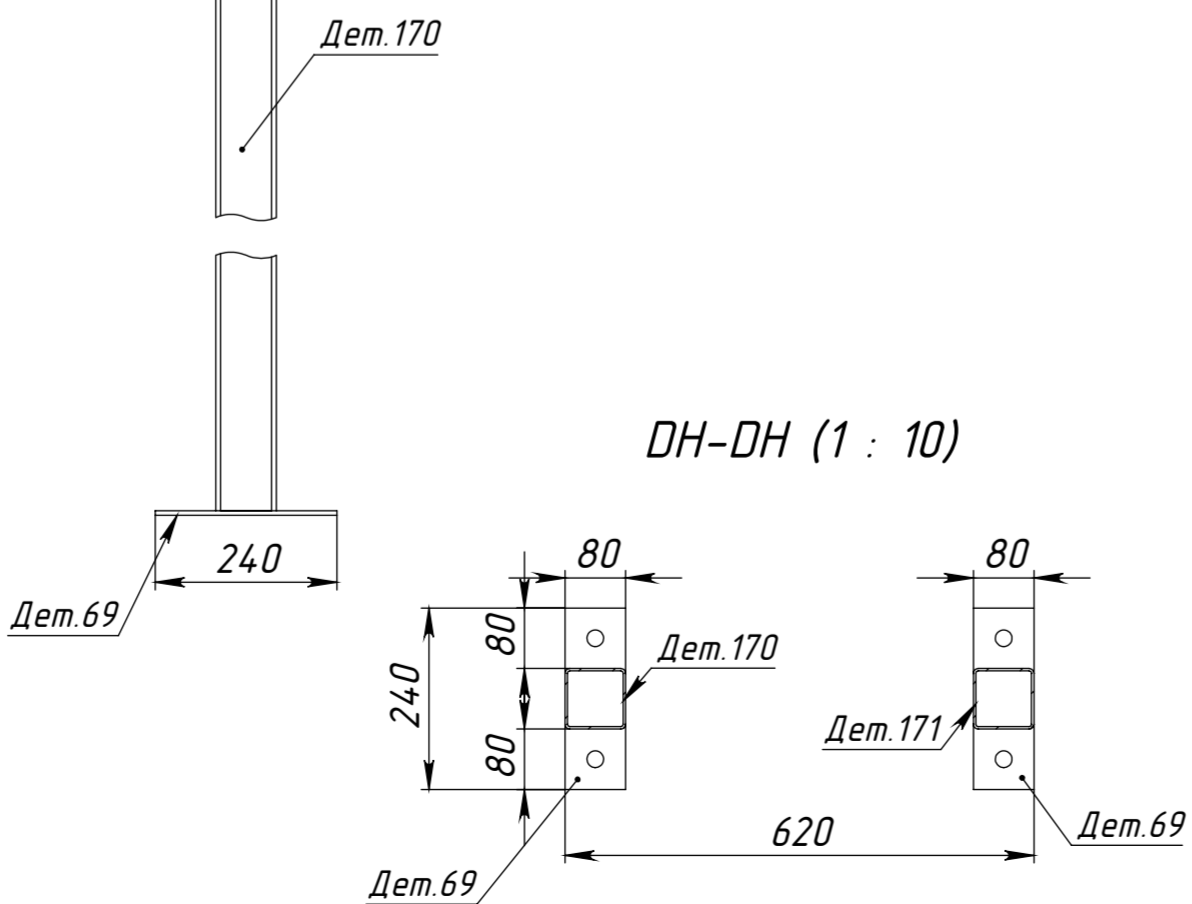
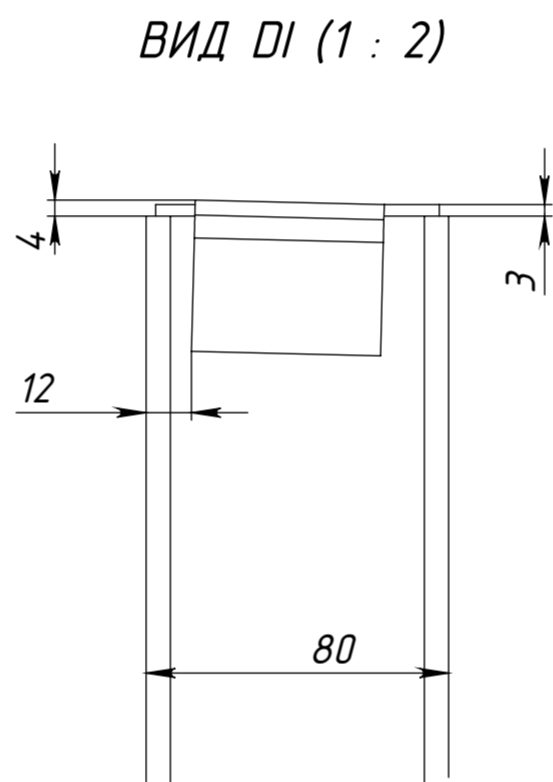
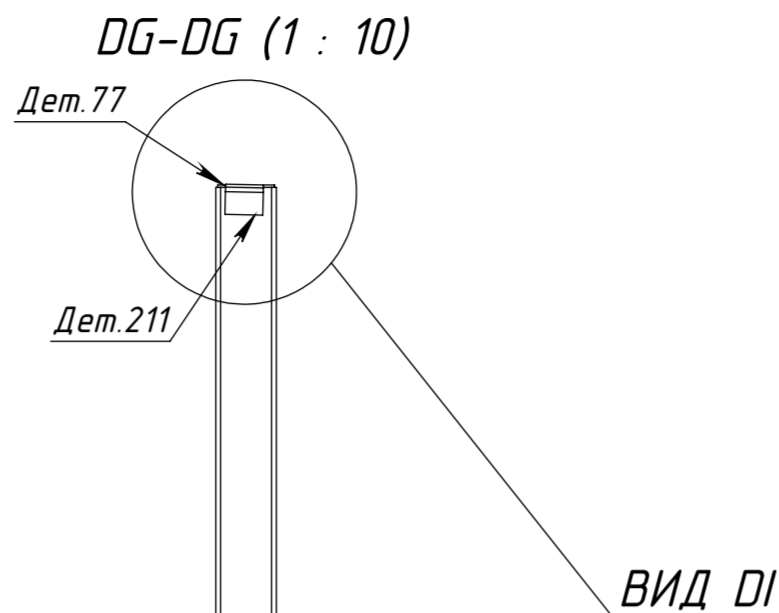
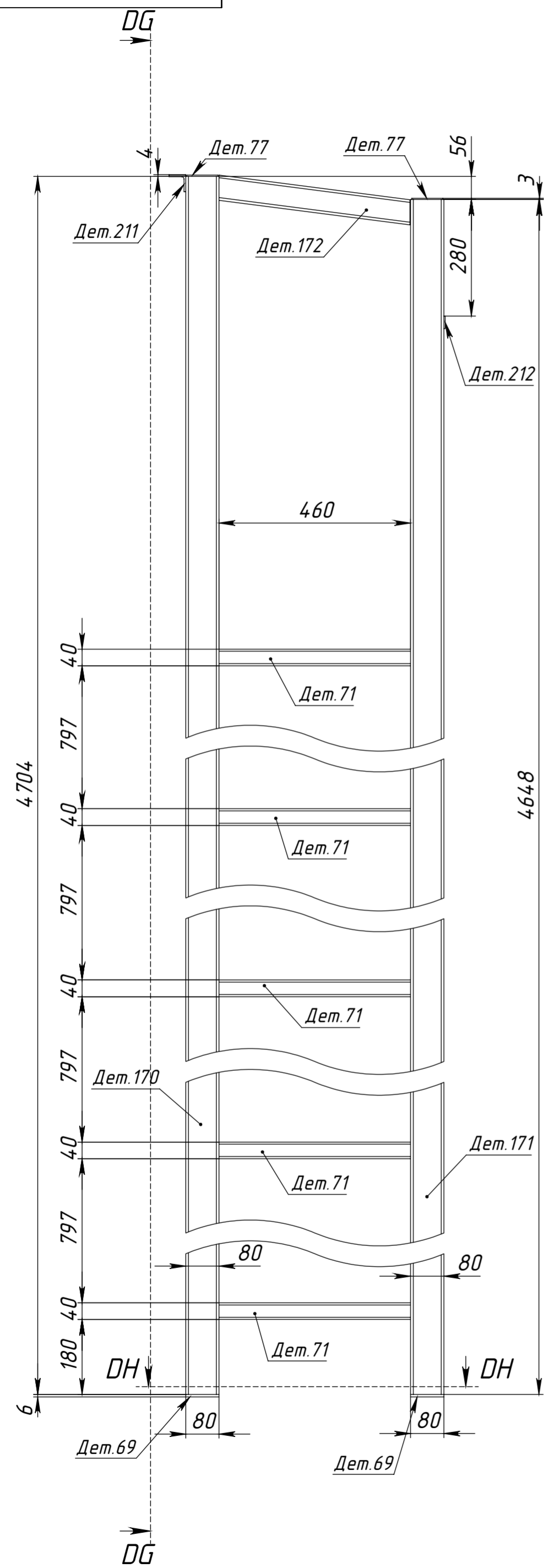


Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
К15	Дет.161	1	Тр.80x3	4666	34.82	34.82	С245
	Дет.162	1	Тр.80x3	4609	34.39	34.39	
	Дет.69	2	6x80	240	0.86	1.72	
	Дет.77	2	3x75	75	0.13	0.26	
	Дет.71	5	Тр.40x2	460	1.33	6.65	
	Дет.163	1	Тр.60x3	471	2.53	2.53	
	Дет.211	1	Чз.40x4	50	0.12	0.12	
	Дет.212	1	3x30	50	0.04	0.04	
Масса наплавленного металла 1%						80.53	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
К15	1	81,33	81,33				

- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Изм. № подл. / Подпись и дата / Инв. № дубл. / Инв. № дубл. / Подпись и дата / Стр. № / Перв. примен.

# Стойка К16 - 1шт.

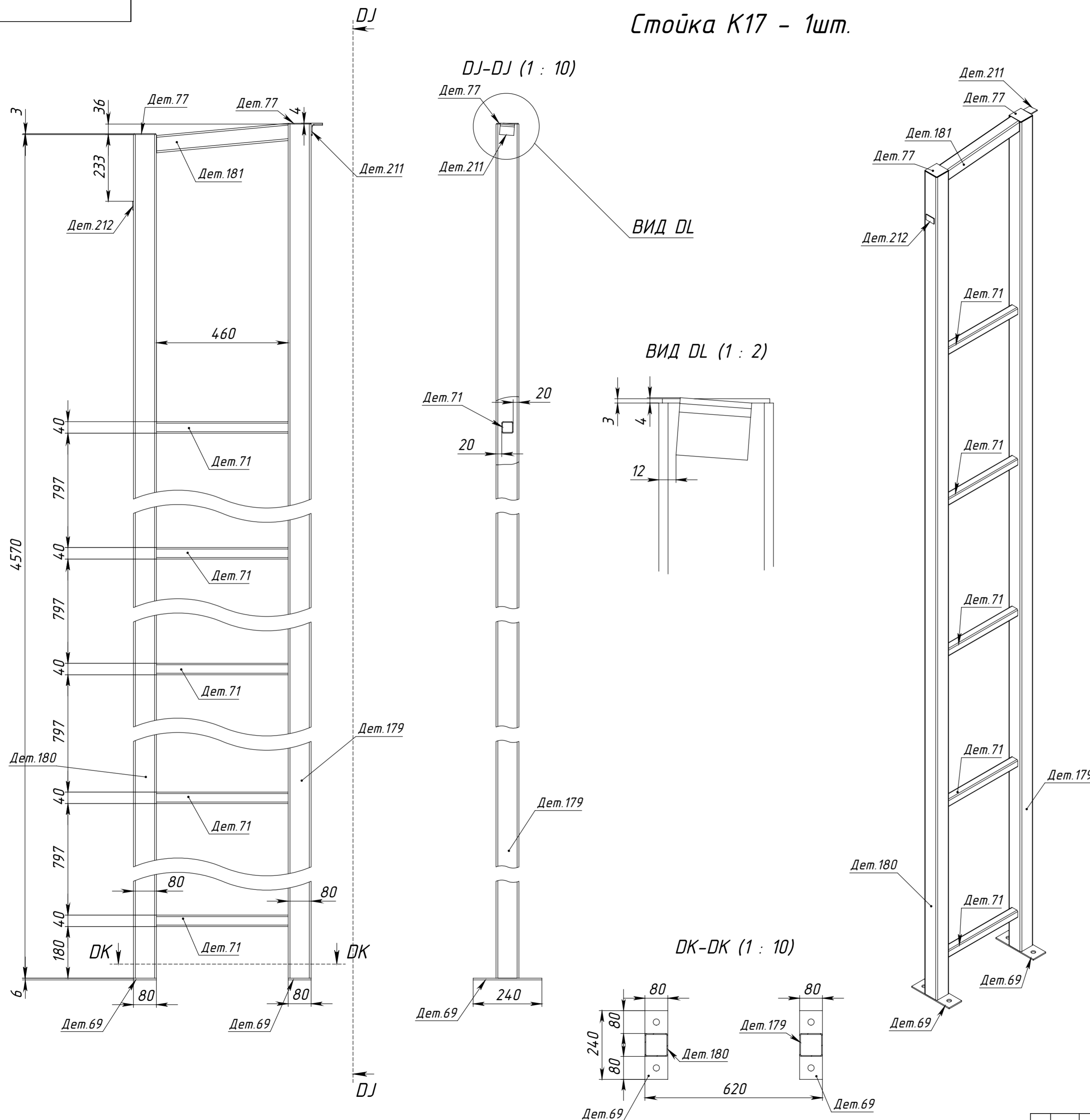


Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, м	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
К16	Дет.170	1	Тр.80x3	4704	35.10	35.1	С245
	Дет.171	1	Тр.80x3	4648	34.68	34.68	
	Дет.69	2	6x80	240	0.86	1.72	
	Дет.77	2	3x75	75	0.13	0.26	
	Дет.71	5	Тр.40x2	460	1.33	6.65	
	Дет.172	1	Тр.60x3	470	2.53	2.53	
	Дет.211	1	Уг.40x4	50	0.12	0.12	
	Дет.212	1	3x30	50	0.04	0.04	
Масса наплавленного металла 1%						81.1	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
К16	1	81,91	81,91				

- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Имя, № подл. Подпись и дата  
 Ваим. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата  
 Справ. № Перв. примен.

# Стойка К17 - 1шт.



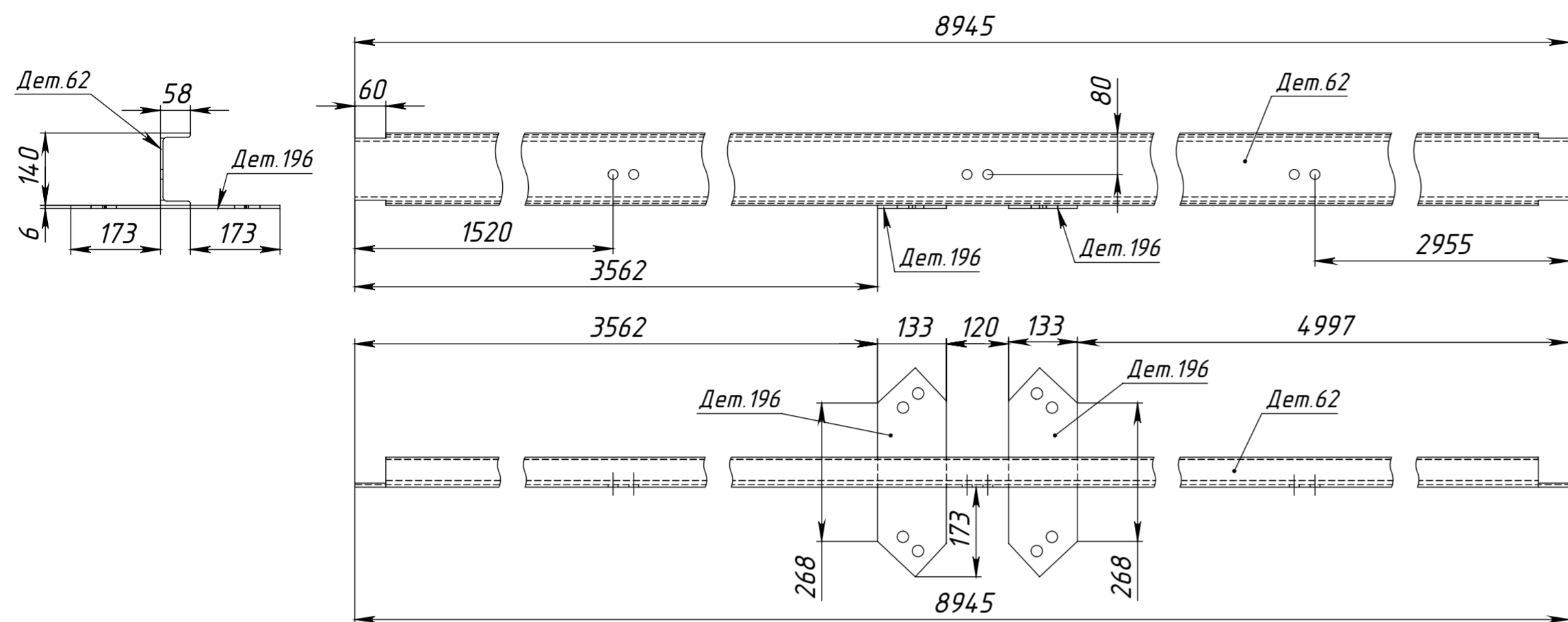
Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
К17	Дет.179	1	Тр.80x3	4606	34.37	34.37	С245
	Дет.180	1	Тр.80x3	4570	34.10	34.1	
	Дет.69	2	6x80	240	0.86	1.72	
	Дет.77	2	3x75	75	0.13	0.26	
	Дет.71	5	Тр.40x2	460	1.33	6.65	
	Дет.181	1	Тр.60x3	467	2.52	2.52	
	Дет.211	1	Уг.40x4	50	0.12	0.12	
	Дет.212	1	3x30	50	0.04	0.04	
Масса наплавленного металла 1%						79.78	

Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг			
К17	1	80,57	80,57			

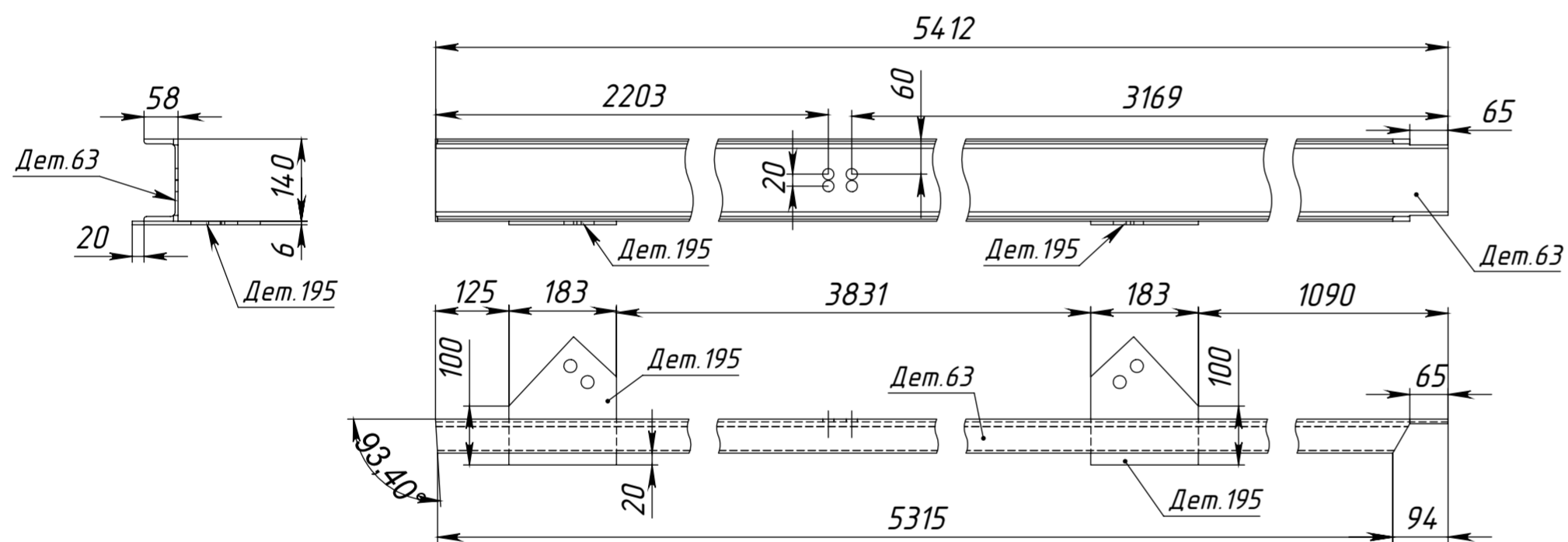
Примечание:  
 1. Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.  
 2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.  
 3. Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.  
 4. Все стыковые швы выполнить с полным проваром.  
 5. Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Перв. примен.  
 Справа. №  
 Подпись и дата  
 Инв. № дубл.  
 Инв. № инв.  
 Подпись и дата  
 Инв. № подл.

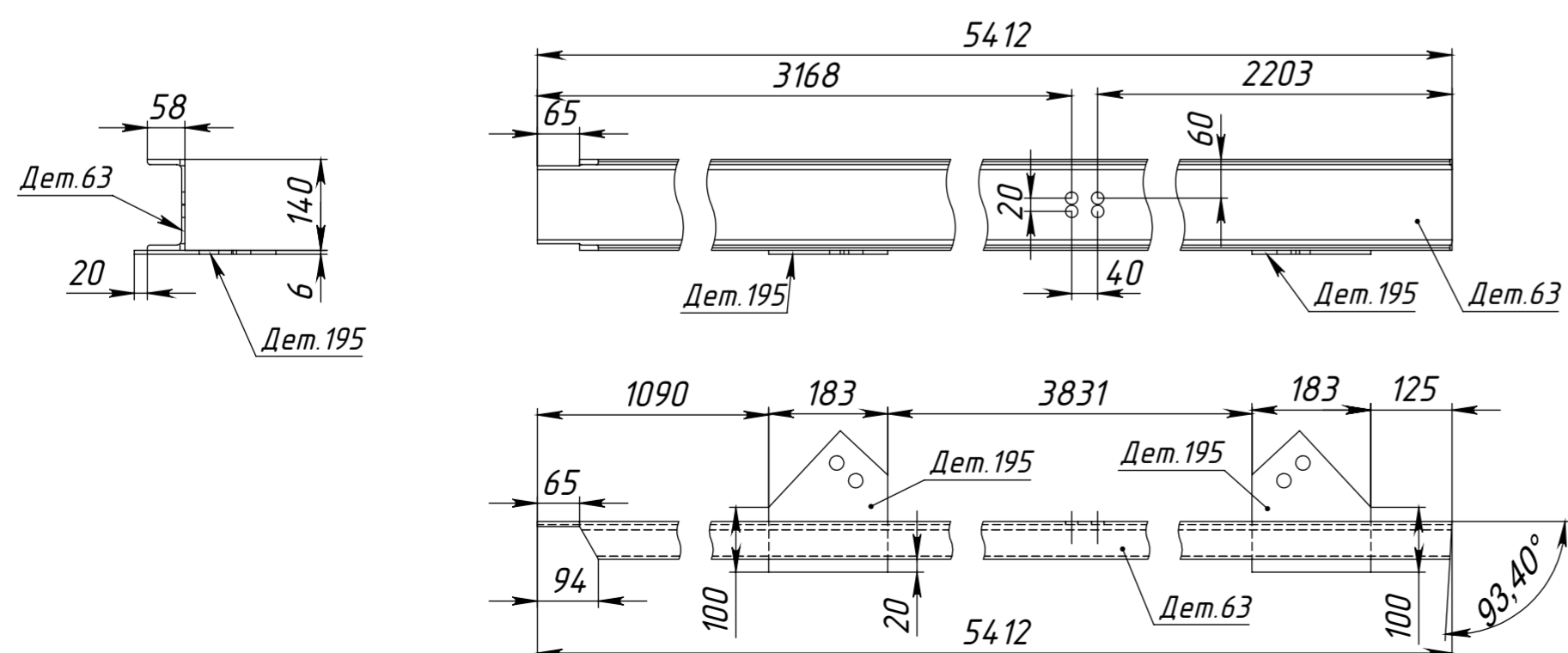
### Прогон П1 - 1шт.



### Прогон П2 - 1шт.



### Прогон П2-1 - 1шт.



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
П1	Дет.62	1	Шв. 14П	8945	108.22	108.22	С245
	Дет.196	2	6x133	404	2.03	4.06	
Масса наплавленного металла 1%						112.28	
Марка эл-та	кол-во, шт	Вес марки, кг	вес всех марок, кг				
П1	1	113,4	113,4				

Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
П2	Дет.63	1	Шв. 14П	5412	65.43	65.43	С245
	Дет.195	2	6x183	217	1.41	2.82	
Масса наплавленного металла 1%						68.25	

Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	вес всех марок, кг				
П2	1	68,88	68,88				

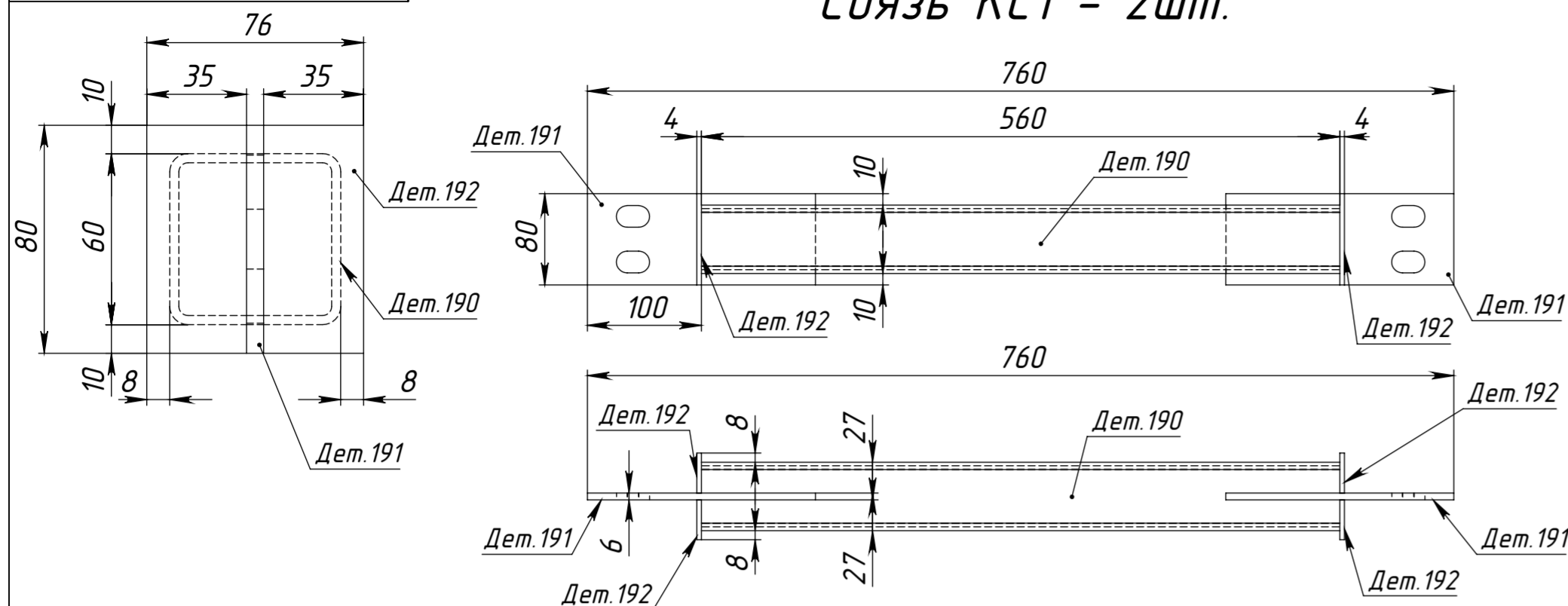
Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
П2-1	Дет.63	1	Шв. 14П	5412	65.43	65.43	С245
	Дет.195	2	6x183	217	1.41	2.82	
Масса наплавленного металла 1%						68.25	

Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	вес всех марок, кг				
П2-1	1	68,88	68,88				

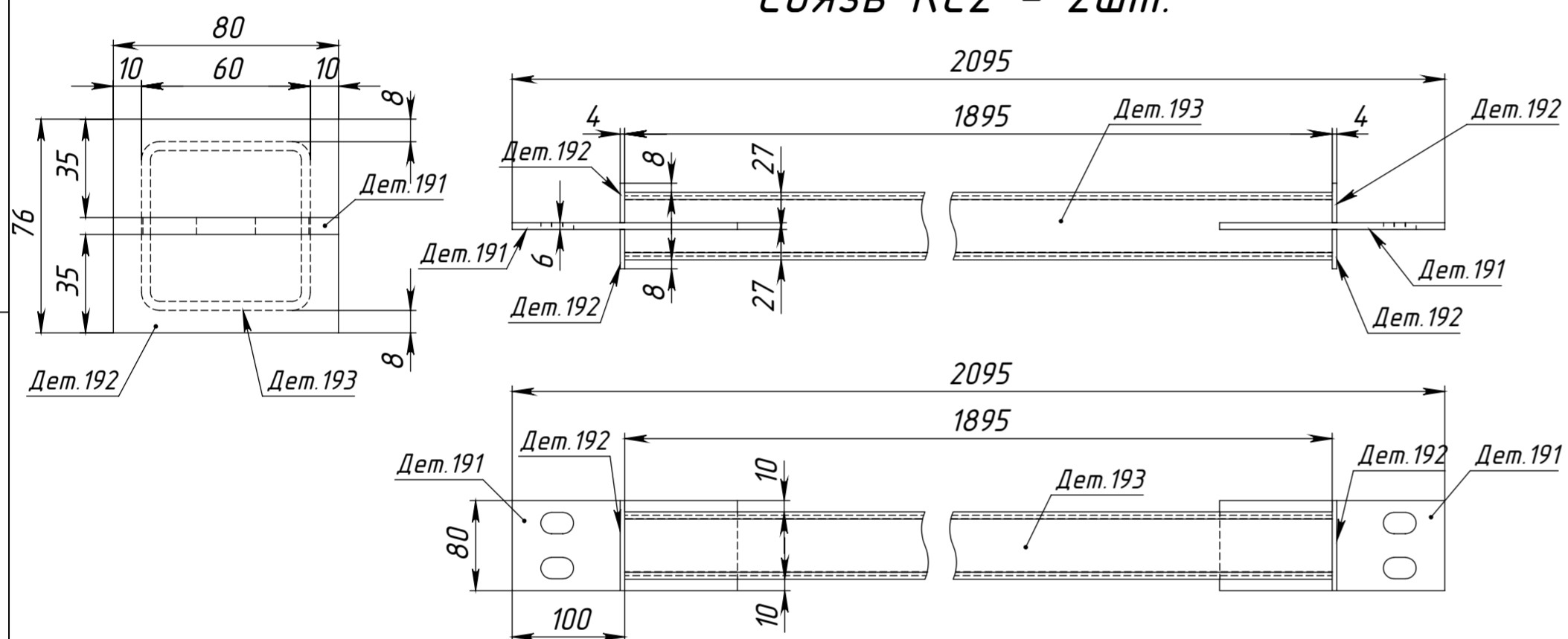
**Примечание:**

1. Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
3. Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
4. Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
5. Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

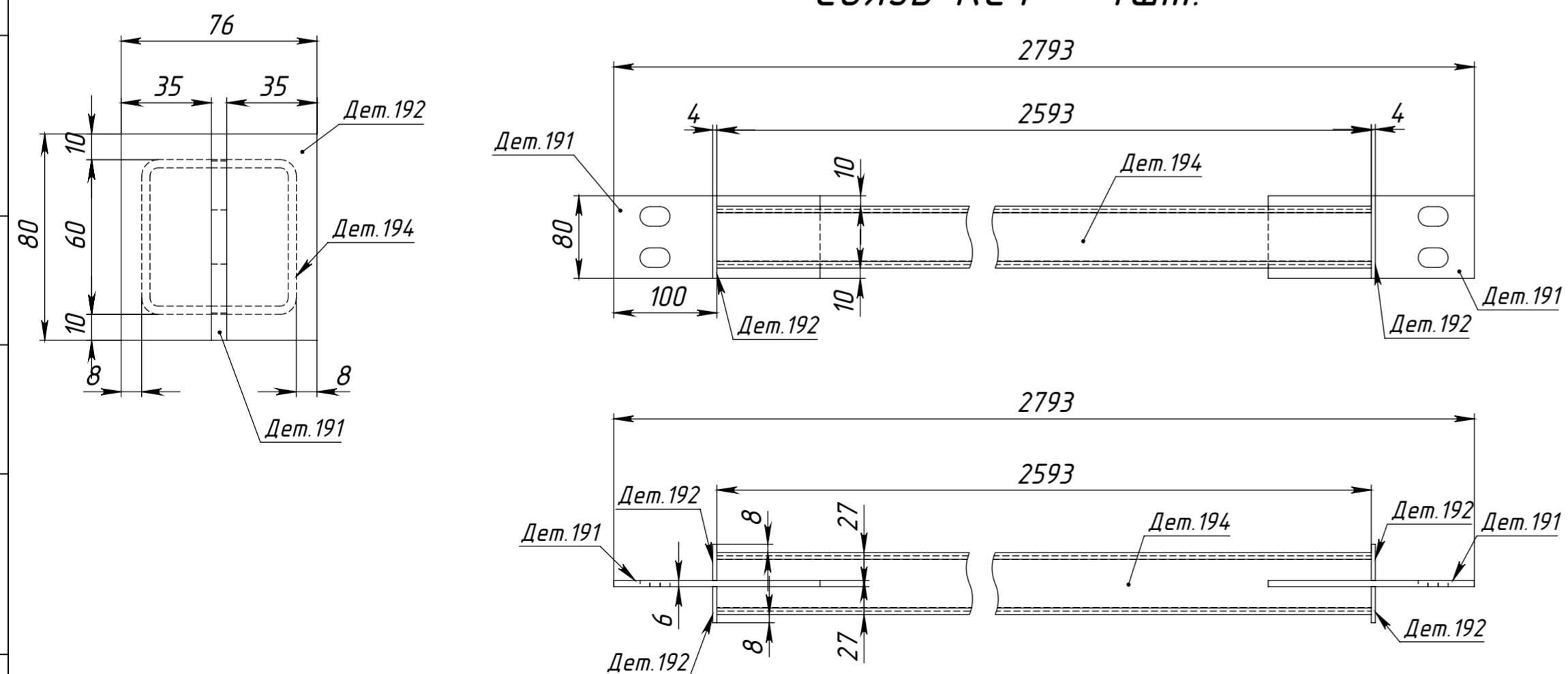
### Связь КС1 - 2шт.



### Связь КС2 - 2шт.



### Связь КС4 - 4шт.



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
КС1	Дет.190	1	Тр.60x3	560	3.00	3	С245
	Дет.191	2	6x80	200	0.70	1.4	
	Дет.192	4	4x35	80	0.09	0.36	
Масса наплавленного металла 1%						4.76	
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
КС1	2	4,8	9,61				

Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
КС2	Дет.193	1	Тр.60x3	1895	10.30	10.3	С245
	Дет.191	2	6x80	200	0.70	1.4	
	Дет.192	4	4x35	80	0.09	0.36	
Масса наплавленного металла 1%						12.06	
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
КС2	2	12,18	24,36				

Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
КС4	Дет.194	1	Тр.60x3	2592	14.11	14.11	С245
	Дет.191	2	6x80	200	0.70	1.4	
	Дет.192	4	4x35	80	0.09	0.36	
Масса наплавленного металла 1%						15.87	
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
КС4	4	16,03	64,11				

Примечание:

- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
- Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
- Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
- Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

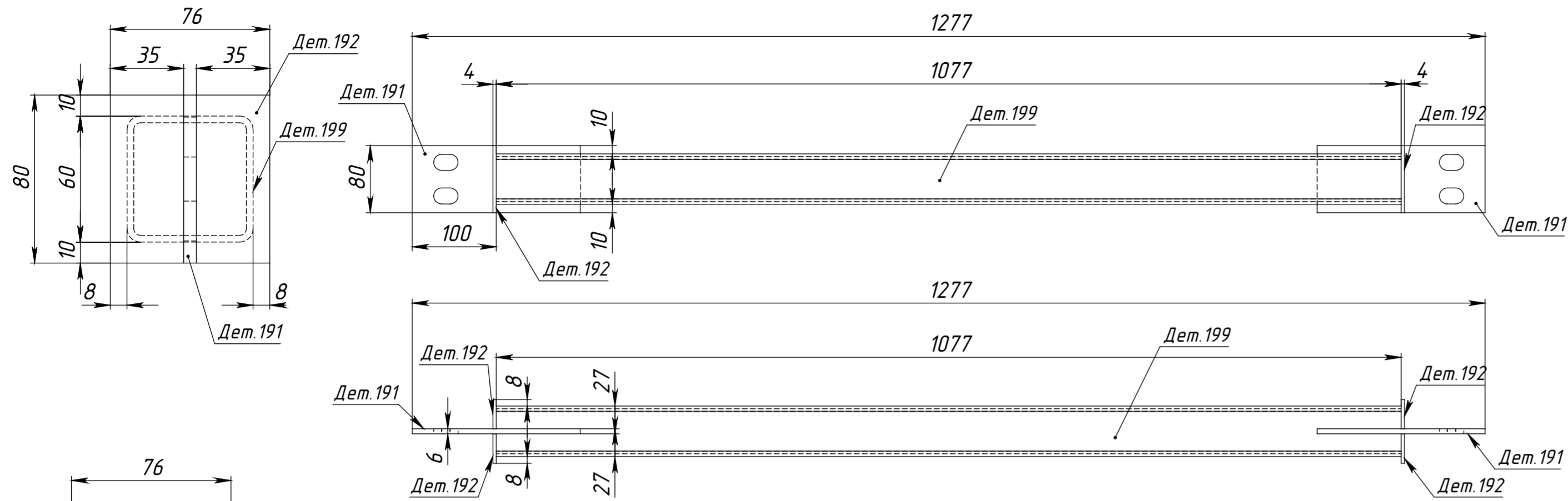
Инов. № дубл.

Взам. инв. №

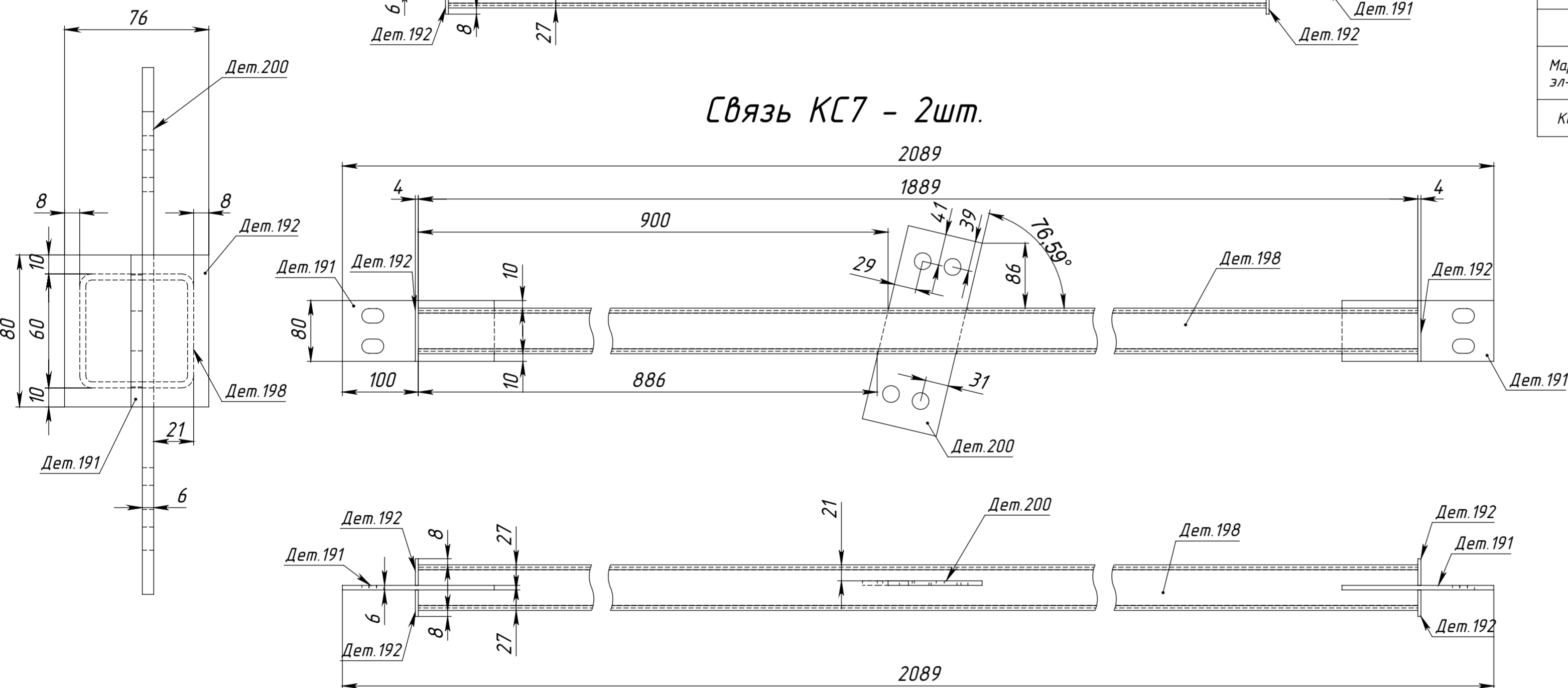
Подпись и дата

Инов. № подл.

### Связь КС8 - 1шт.



### Связь КС7 - 2шт.



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
КС8	Дет.199	1	Тр.60x3	1077	5.83	5.83	С245
	Дет.191	2	6x80	200	0.70	1.4	
	Дет.192	4	4x35	80	0.09	0.36	
Масса наплавленного металла 1%						7.59	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
КС8	1	7,66	7,66				

Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
КС7	Дет.198	1	Тр.60x3	1889	10.23	10.23	С245
	Дет.191	2	6x80	200	0.70	1.4	
	Дет.192	4	4x35	80	0.09	0.36	
	Дет.200	1	6x100	261	1.15	1.15	
Масса наплавленного металла 1%						13.14	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
КС7	2	13,27	26,54				

- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

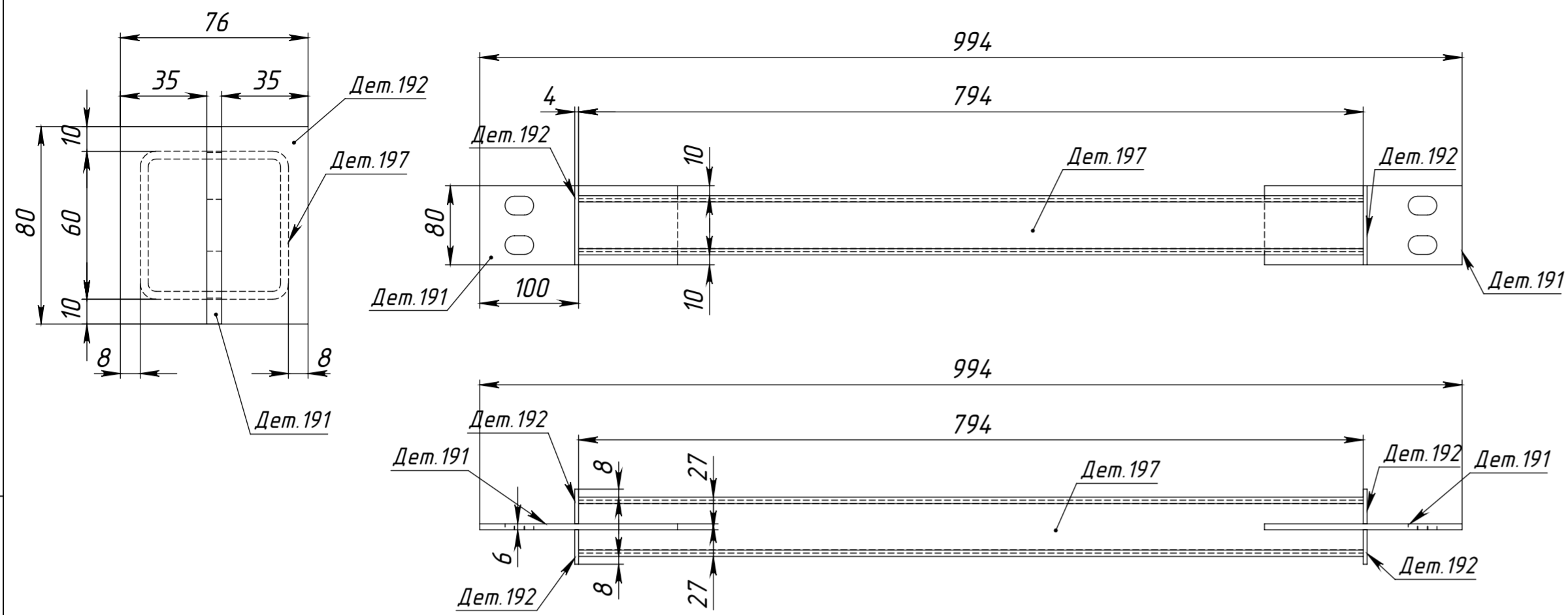
Связь КС Арт-Центр

Лист 56

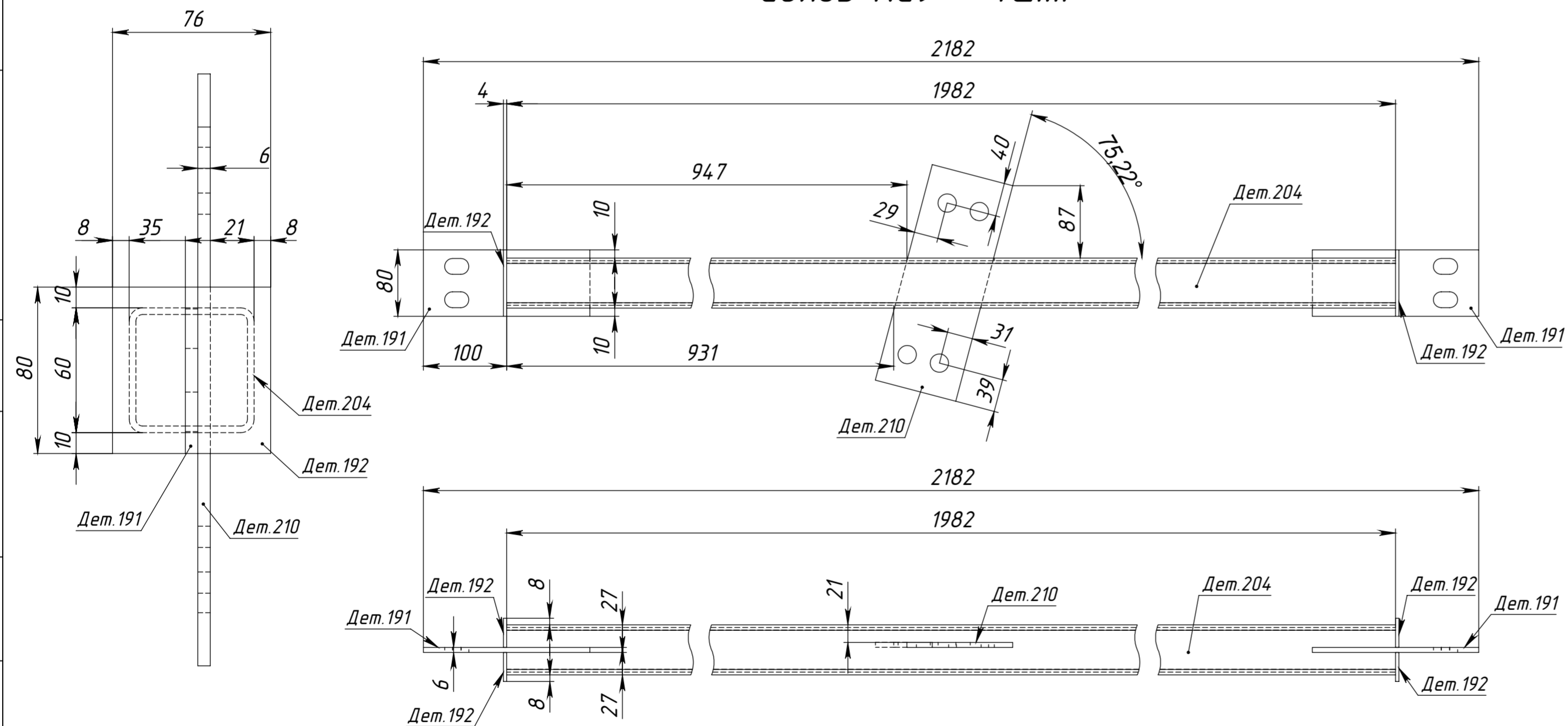
Перв. примен.  
 Справ. №  
 Подпись и дата  
 Инв. № дубл.  
 Ваам. инв. №  
 Подпись и дата  
 Инв. № подл.



### Связь КС6 - 4шт.



### Связь КС9 - 4шт.



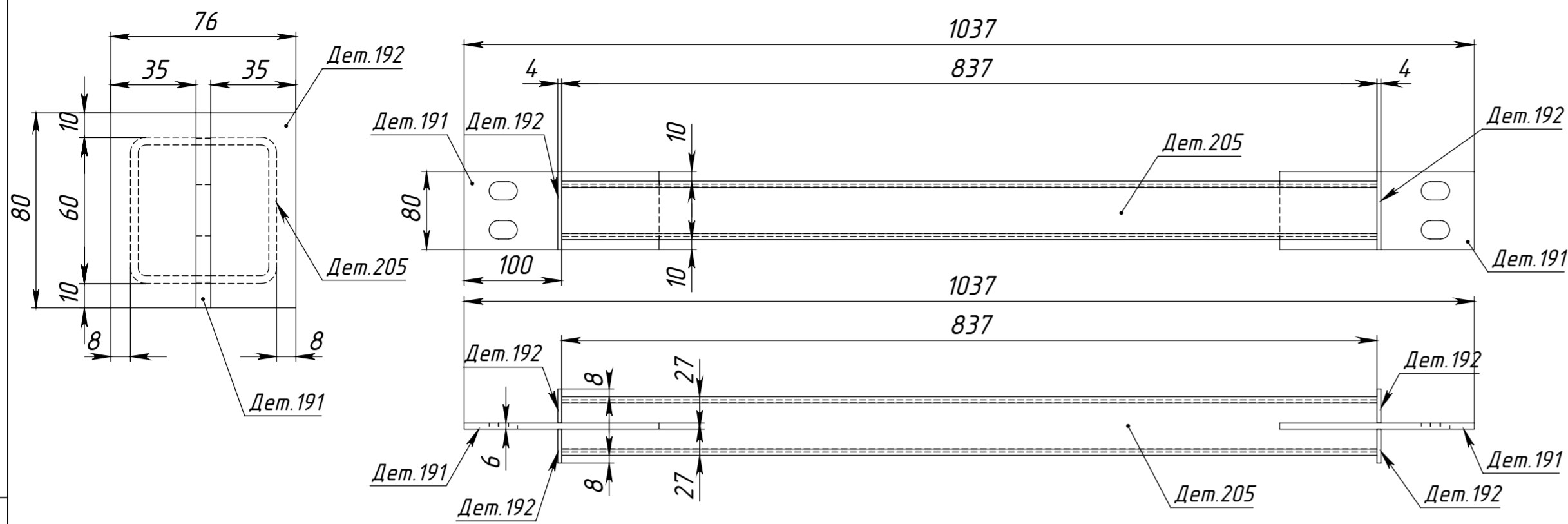
Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
КС6	Дет.197	1	Тр.60x3	794	4.28	4.28	С245
	Дет.191	2	6x80	200	0.70	1.4	
	Дет.192	4	4x35	80	0.09	0.36	
Масса наплавленного металла 1%						6.04	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
КС6	4	6,1	24,4				

Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
КС9	Дет.204	1	Тр.60x3	1982	10.74	10.74	С245
	Дет.210	1	6x100	268	1.18	1.18	
	Дет.191	2	6x80	200	0.70	1.4	
	Дет.192	4	4x35	80	0.09	0.36	
масса наплавленного металла 1%						13.68	
Марка эл-та	Кол-во, шт	вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
КС9	4	13,81	55,26				

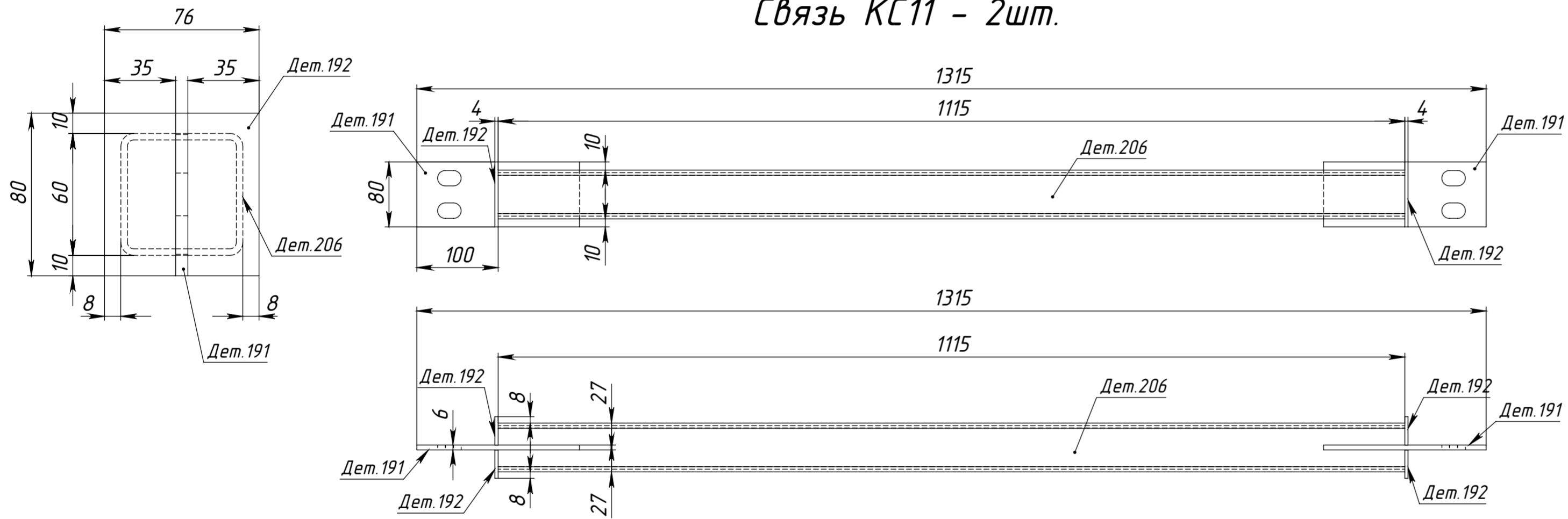
Перв. примен.  
Справа. №  
Подпись и дата  
Инов. № дубл.  
Ваам. инов. №  
Подпись и дата  
Инов. № подл.

- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  – толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие – Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

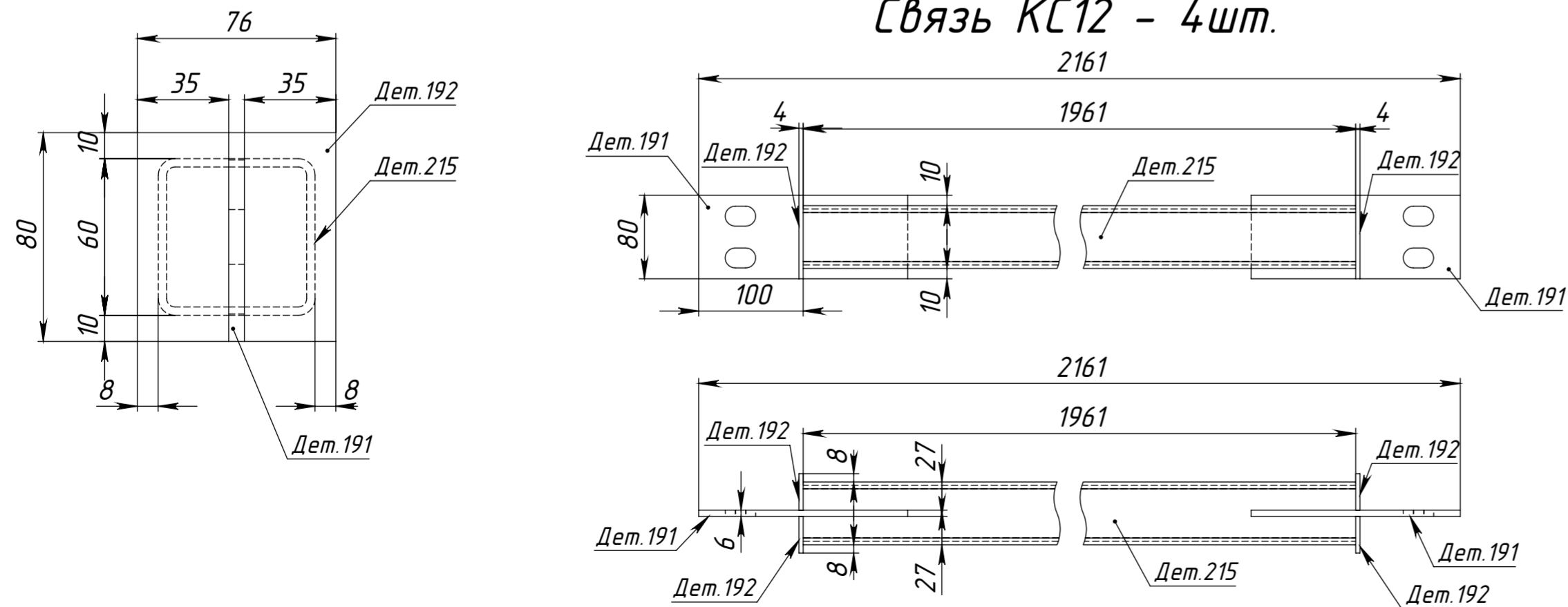
### Связь КС10 - 8шт.



### Связь КС11 - 2шт.



### Связь КС12 - 4шт.



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
КС10	Дет.205	1	Тр.60х3	837	4.51	4.51	С245
	Дет.191	2	6х80	200	0.70	1.4	
	Дет.192	4	4х35	80	0.09	0.36	
Масса наплавленного металла 1%						6.27	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
КС10	8	6,33	50,66				

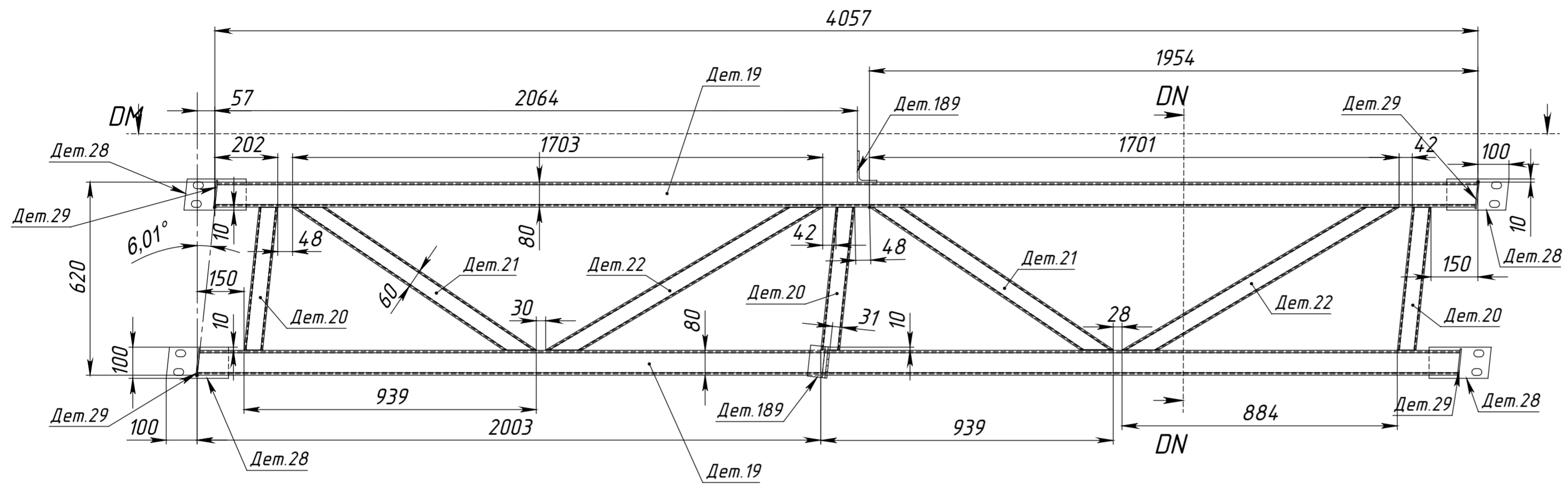
Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
КС11	Дет.206	1	Тр.60х3	1115	6.03	6.03	С245
	Дет.191	2	6х80	200	0.70	1.4	
	Дет.192	4	4х35	80	0.09	0.36	
Масса наплавленного металла 1%						7.79	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
КС11	2	7,86	15,73				

Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
КС12	Дет.215	1	Тр.60х3	1961	10.66	10.66	С245
	Дет.191	2	6х80	200	0.70	1.4	
	Дет.192	4	4х35	80	0.09	0.36	
Масса наплавленного металла 1%						12.42	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
КС12	4	12,54	50,17				

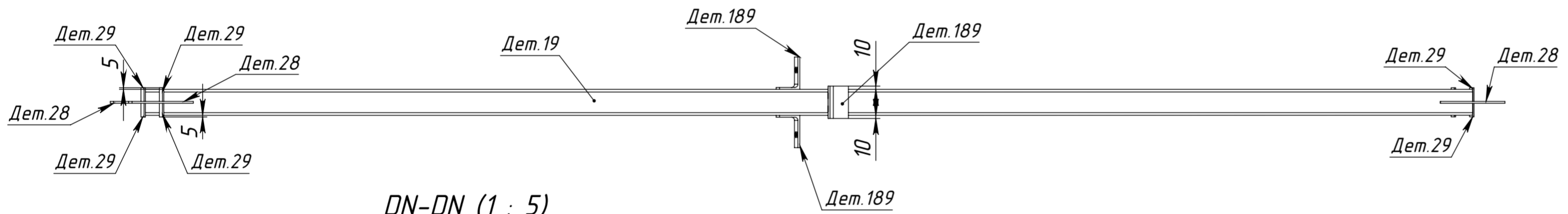
**Примечание:**

- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
- Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
- Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
- Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

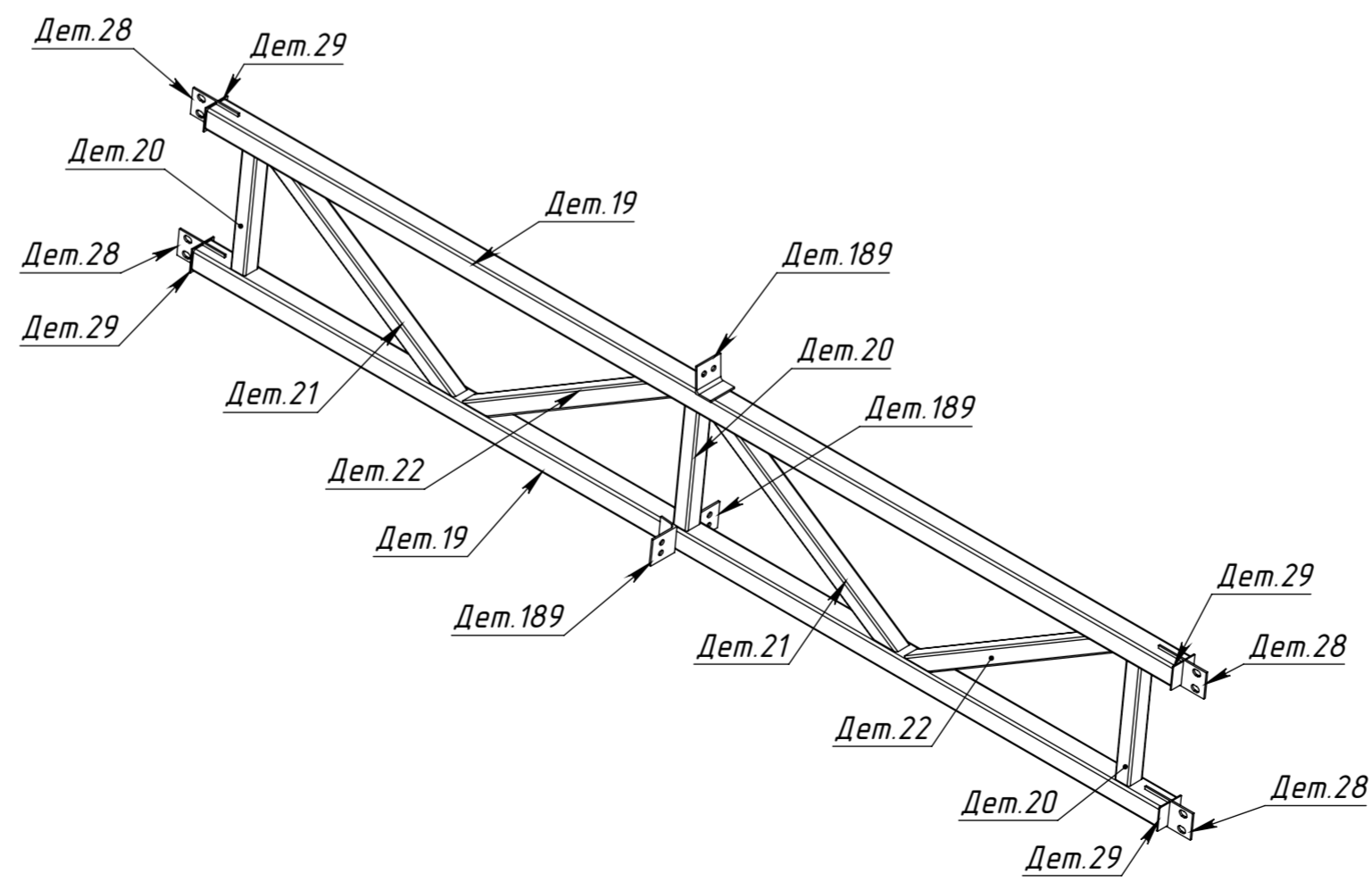
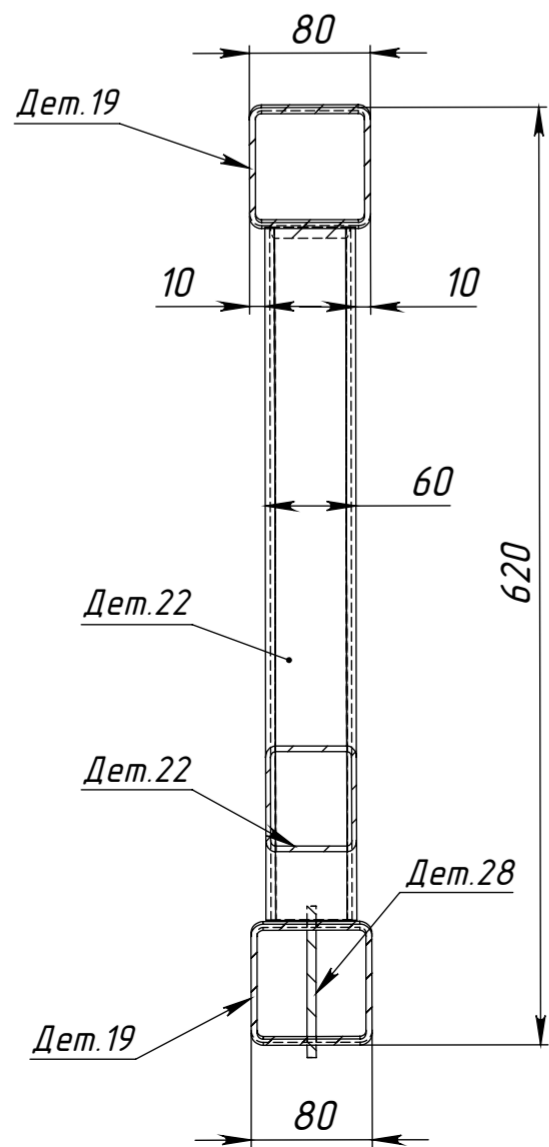
# Ферма Ф1 - 2шт.



DM-DM (1 : 13)



DN-DN (1 : 5)

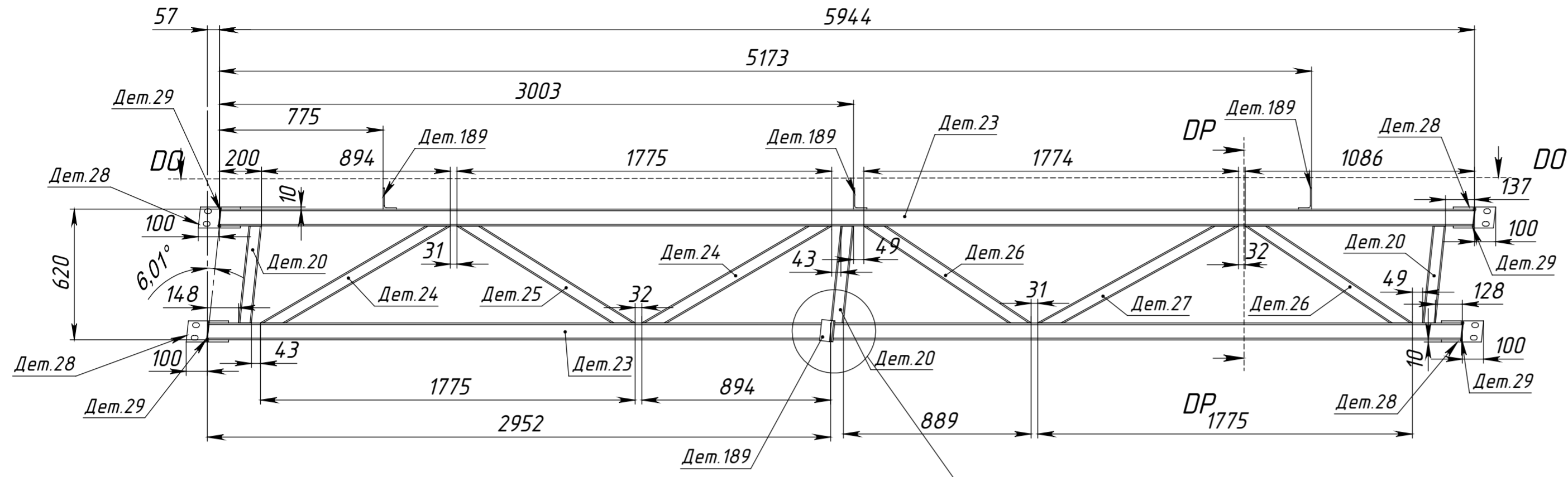


Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал				
Ф1	Дет.19	2	Тр.80x4	4057	37,02	74.04	С245				
	Дет.20	3	Тр.60x3	467	2,52	7.56					
	Дет.21	2	Тр.60x3	905	4,46	8.92					
	Дет.22	2	Тр.60x3	999	4,91	9.82					
	Дет.28	4	6x100	200	0.86	3.44					
	Дет.29	8	4x42	90	0.12	0.96					
Дет.189						3	Уг.100x63x6	100	0.72	2.16	
Масса наплавленного металла 1%										106.9	
Марка	Кол-во, шт.	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг								
Ф1	2	107,97	215,94								

- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

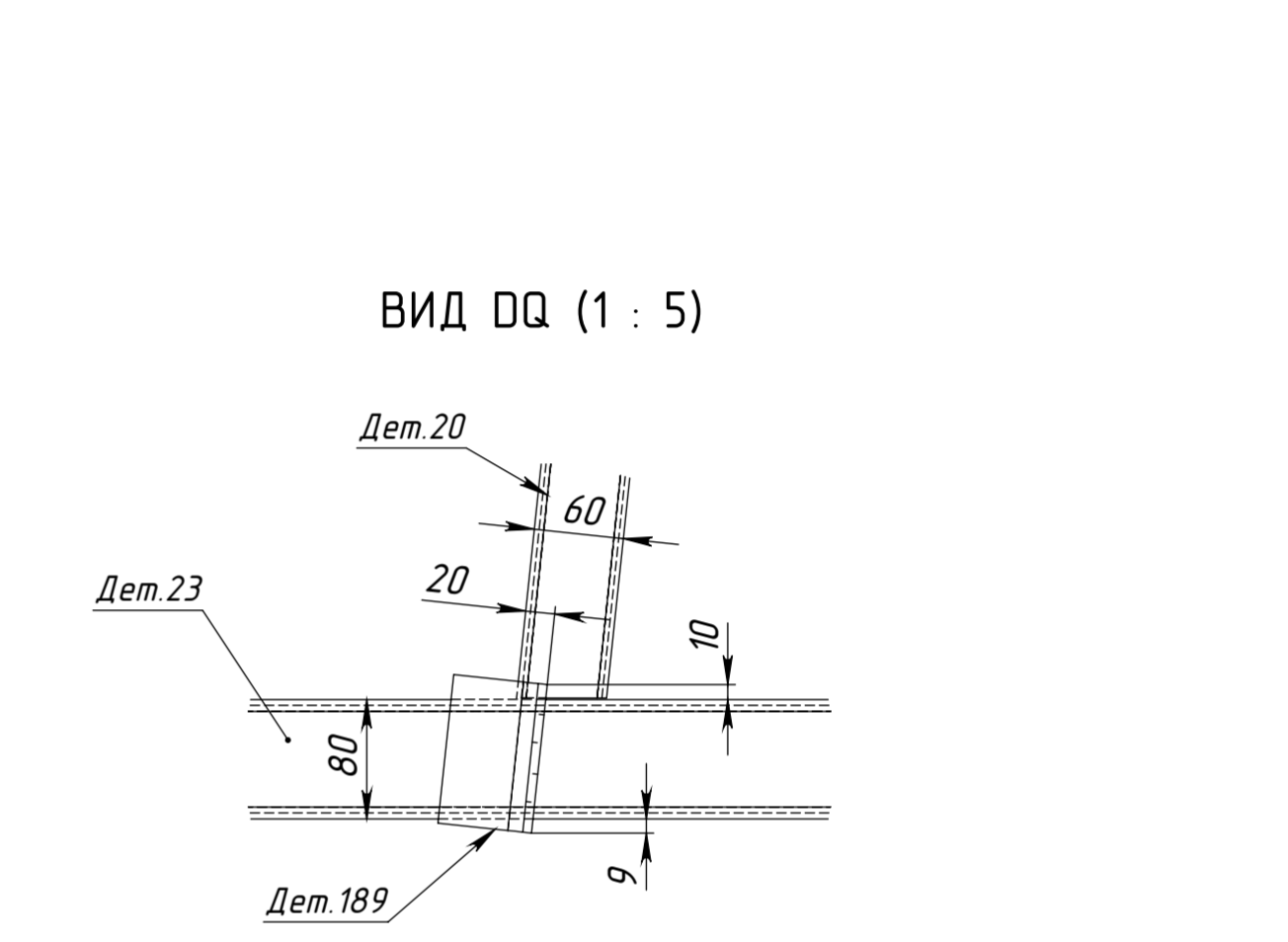
Перв. примен.  
 Стр. №  
 Подпись и дата  
 Инв. № дубл.  
 Инв. № инв. №  
 Подпись и дата  
 Инв. № подл.

# Ферма Ф1-1 - 1шт.

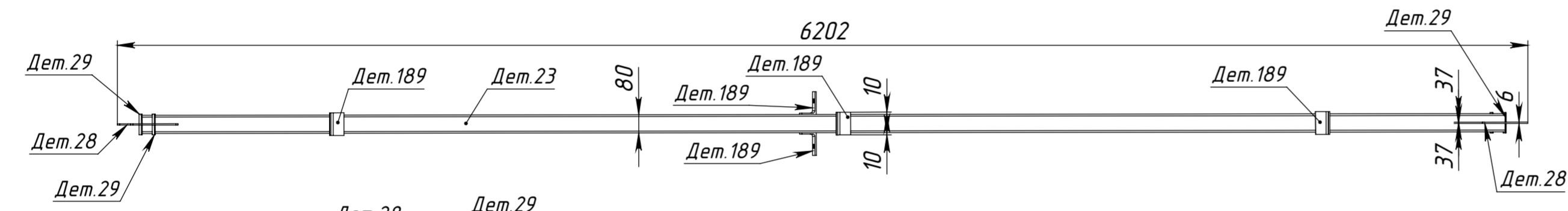


ВИД DQ  
DO-DO

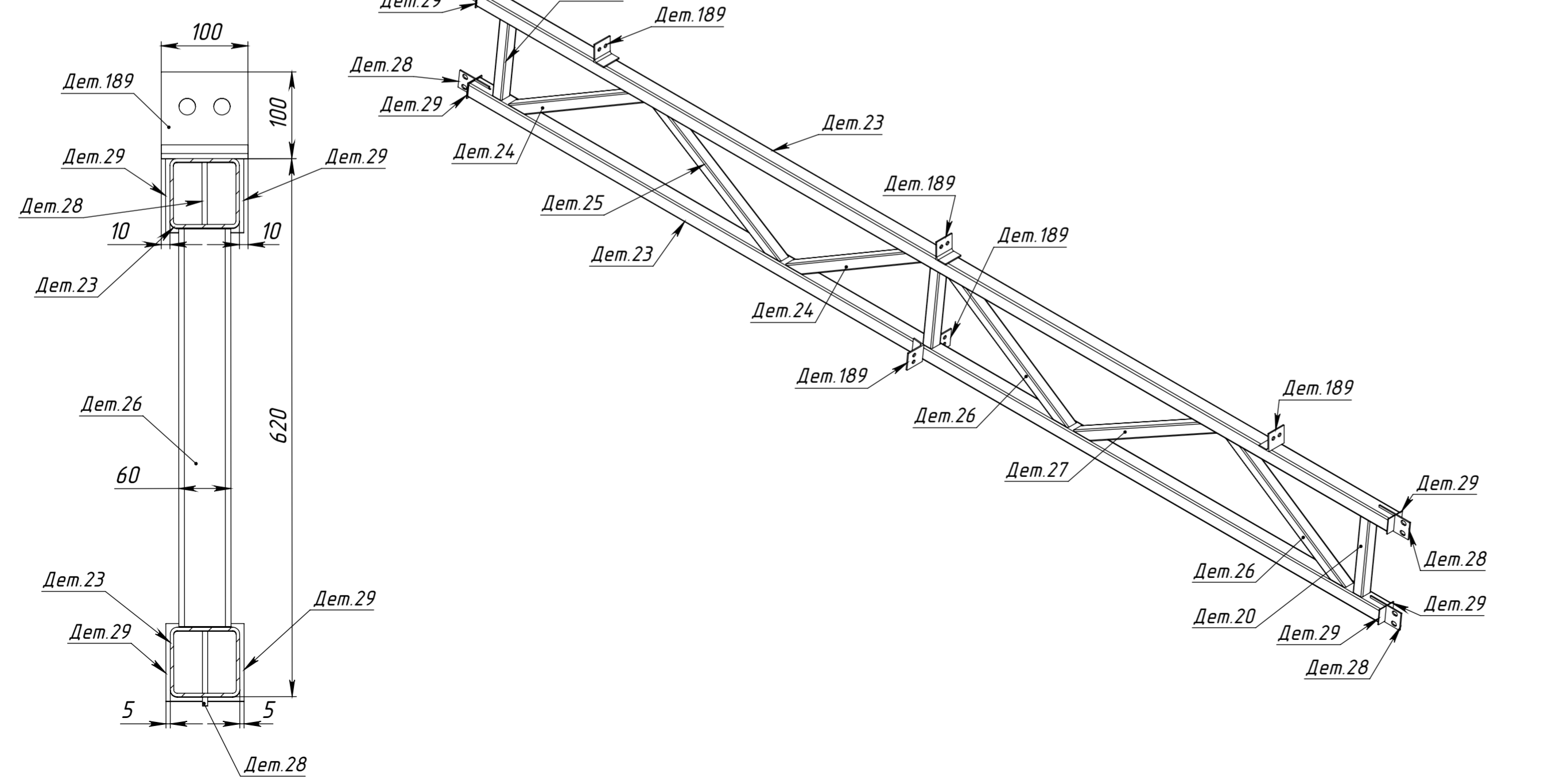
Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
Ф1-1	Дет.23	2	Тр.80x4	5944	54,32	108,64	С245
	Дет.20	3	Тр.60x3	467	2,52	7,56	
	Дет.24	2	Тр.60x3	1007	4,95	9,9	
	Дет.25	1	Тр.60x3	958	4,71	4,71	
	Дет.26	2	Тр.60x3	913	4,5	9	
	Дет.27	1	Тр.60x3	1054	5,17	5,17	
	Дет.28	4	6x100	200	0,86	3,44	
	Дет.29	8	4x42	90	0,12	0,96	
Дет.189	5	Уг.100x63x6	100	0,72	3,6		
Масса наплавленного металла 1%						152,98	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ф1-1	1	154,5	154,5				



ВИД DQ (1 : 5)



DP-DP (1 : 5)

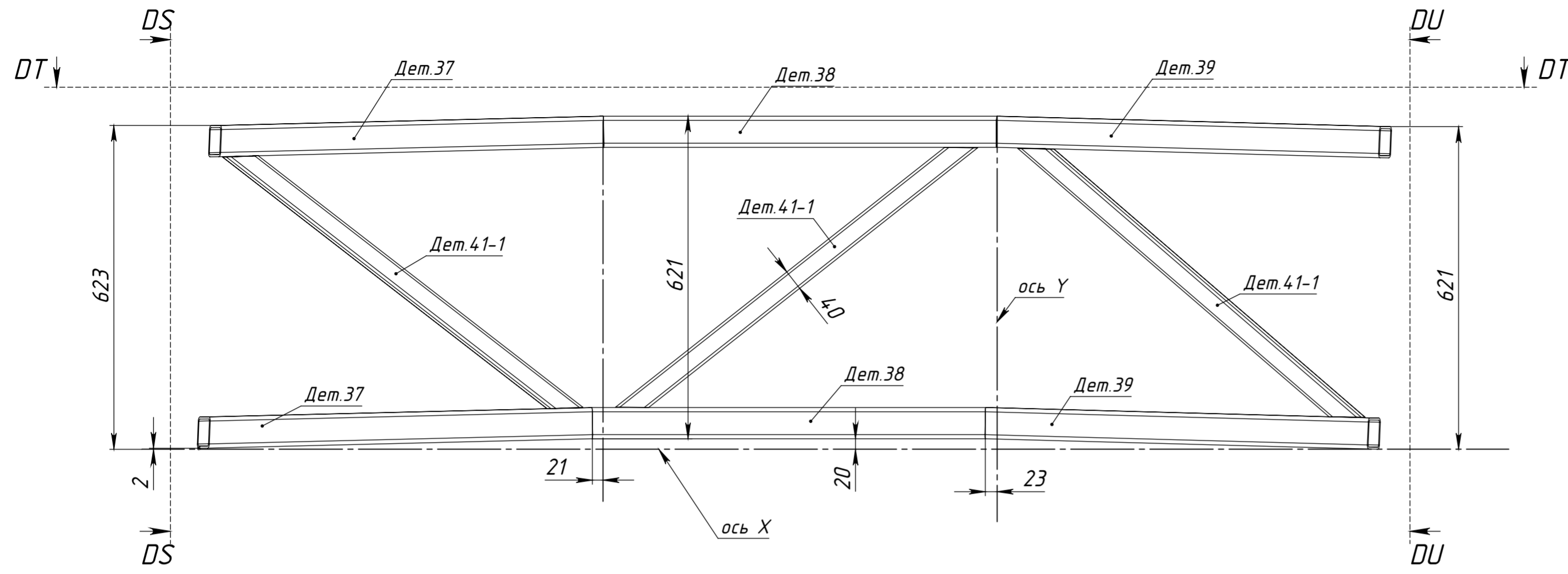


- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14-771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

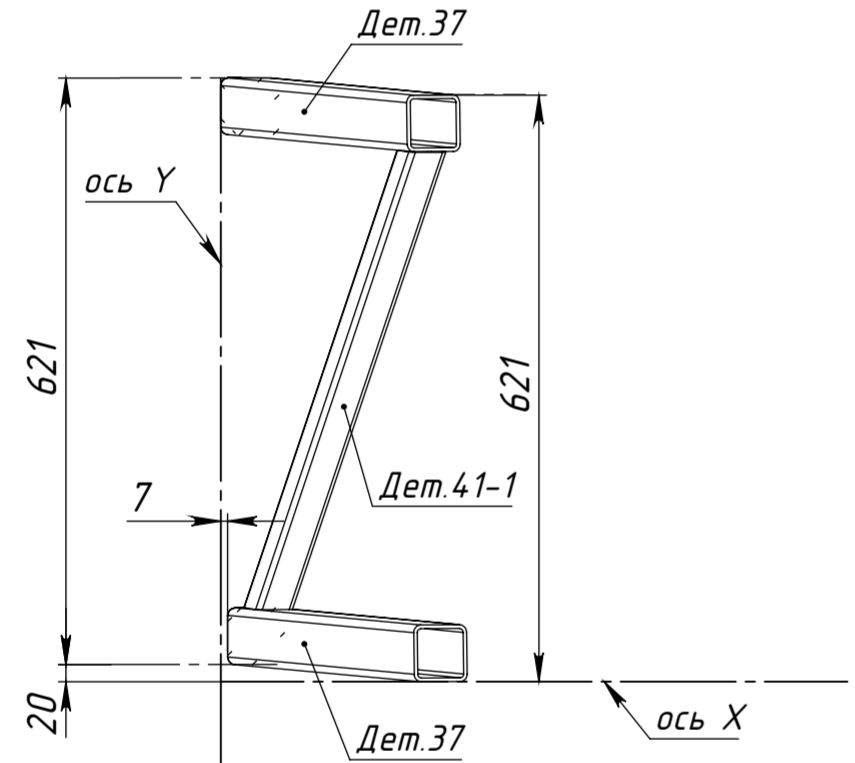
Перв. примен. / Стр. № / Подпись и дата / Инв. № дубл. / Инв. № / Ваим. инв. № / Подпись и дата / Инв. № подл.

# Ферма Ф2 - 1шт.

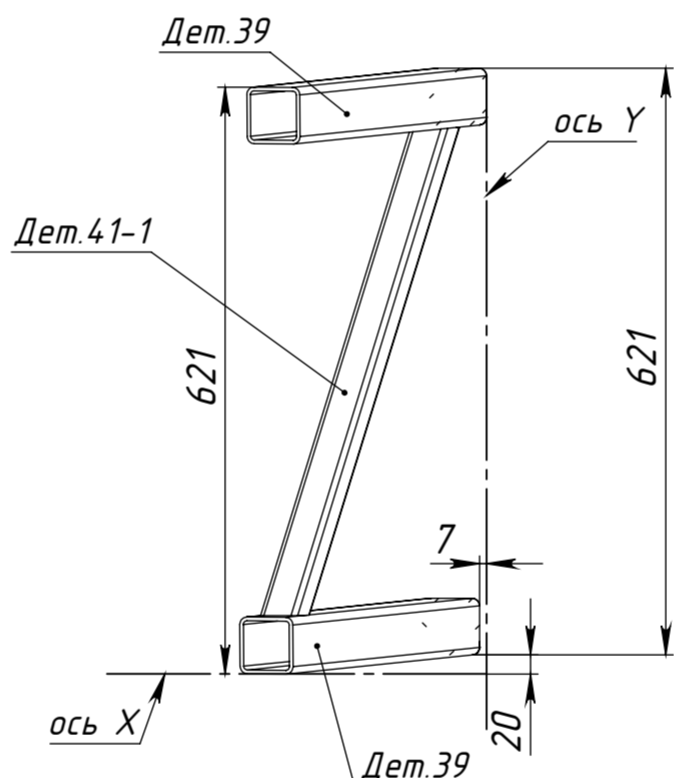
Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
Ф2	Дет.37	2	Тр.60x4	779	5,13	10,26	С245
	Дет.38	2	Тр.60x4	771	5,09	10,18	
	Дет.39	2	Тр.60x4	777	5,13	10,26	
	Дет.41-1	3	Тр.40x2	856	2,34	7,02	
Масса наплавленного металла 1%						37,72	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ф2	1	38,1	38,1				



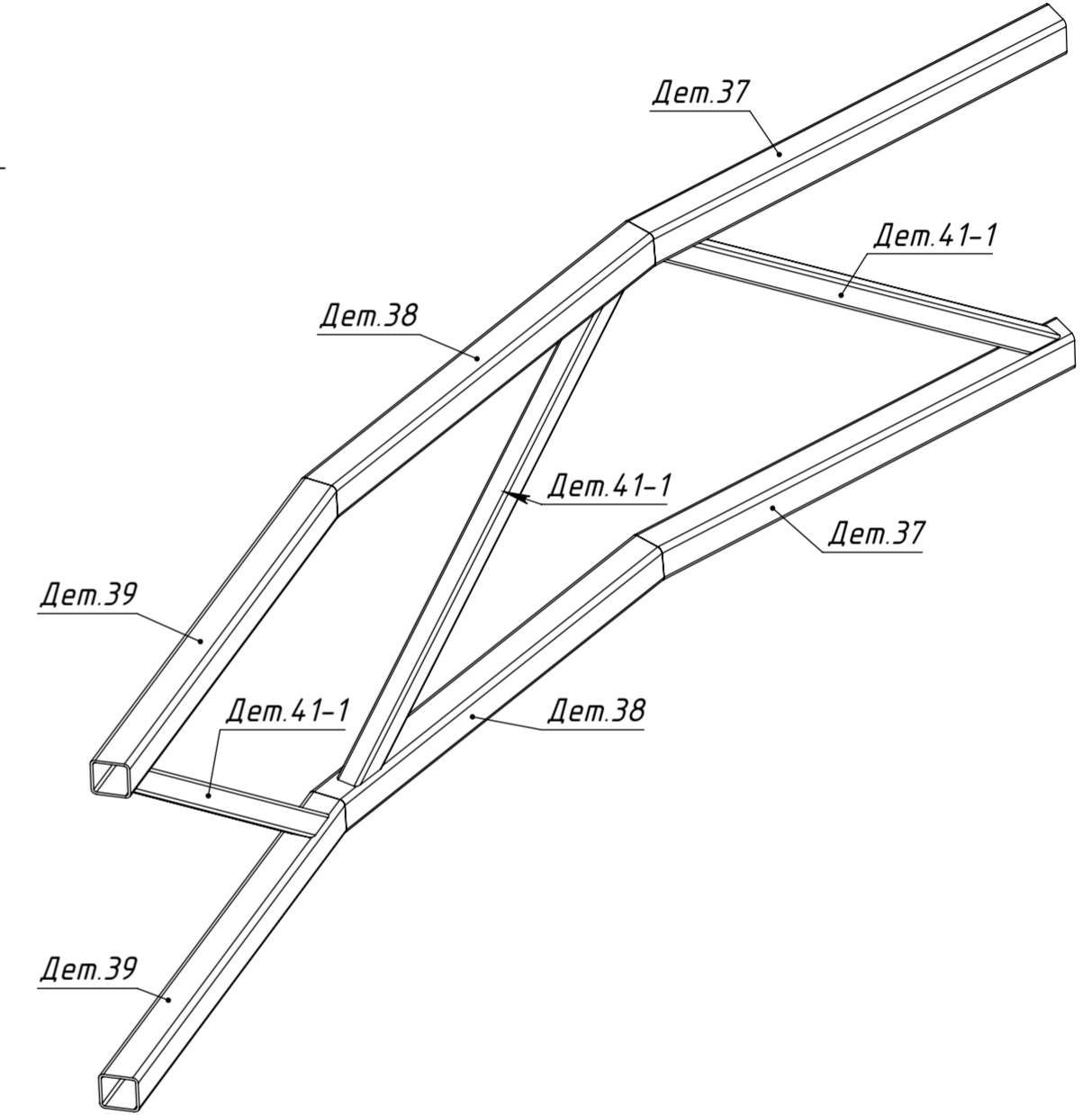
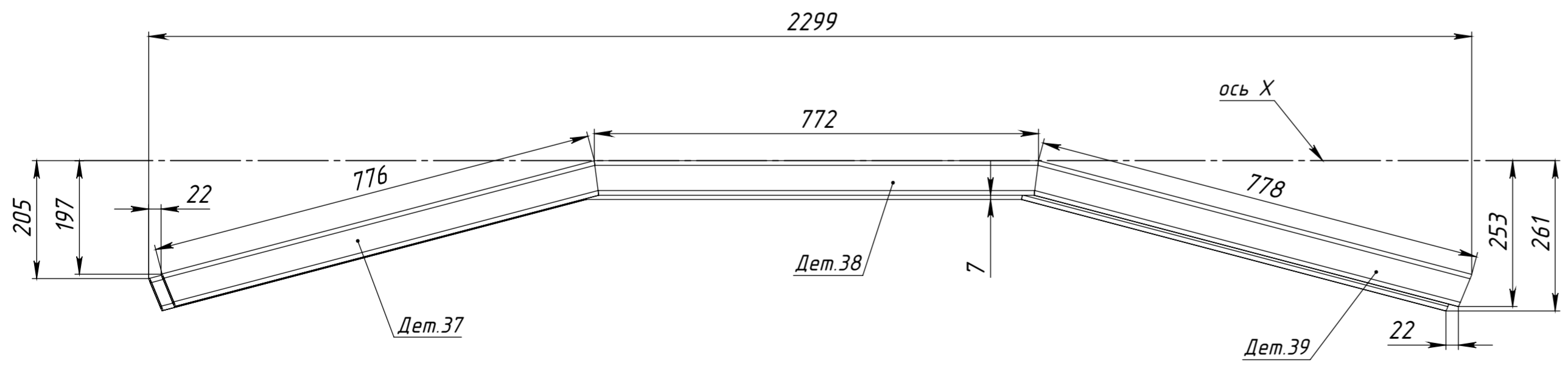
DS-DS (1 : 8)



DU-DU (1 : 8)



DT-DT (1 : 8)



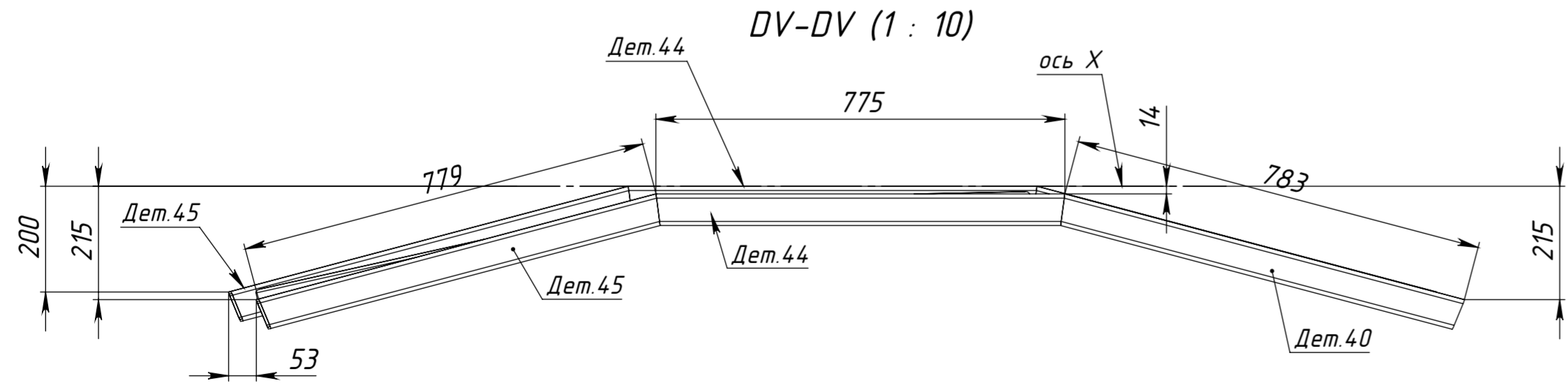
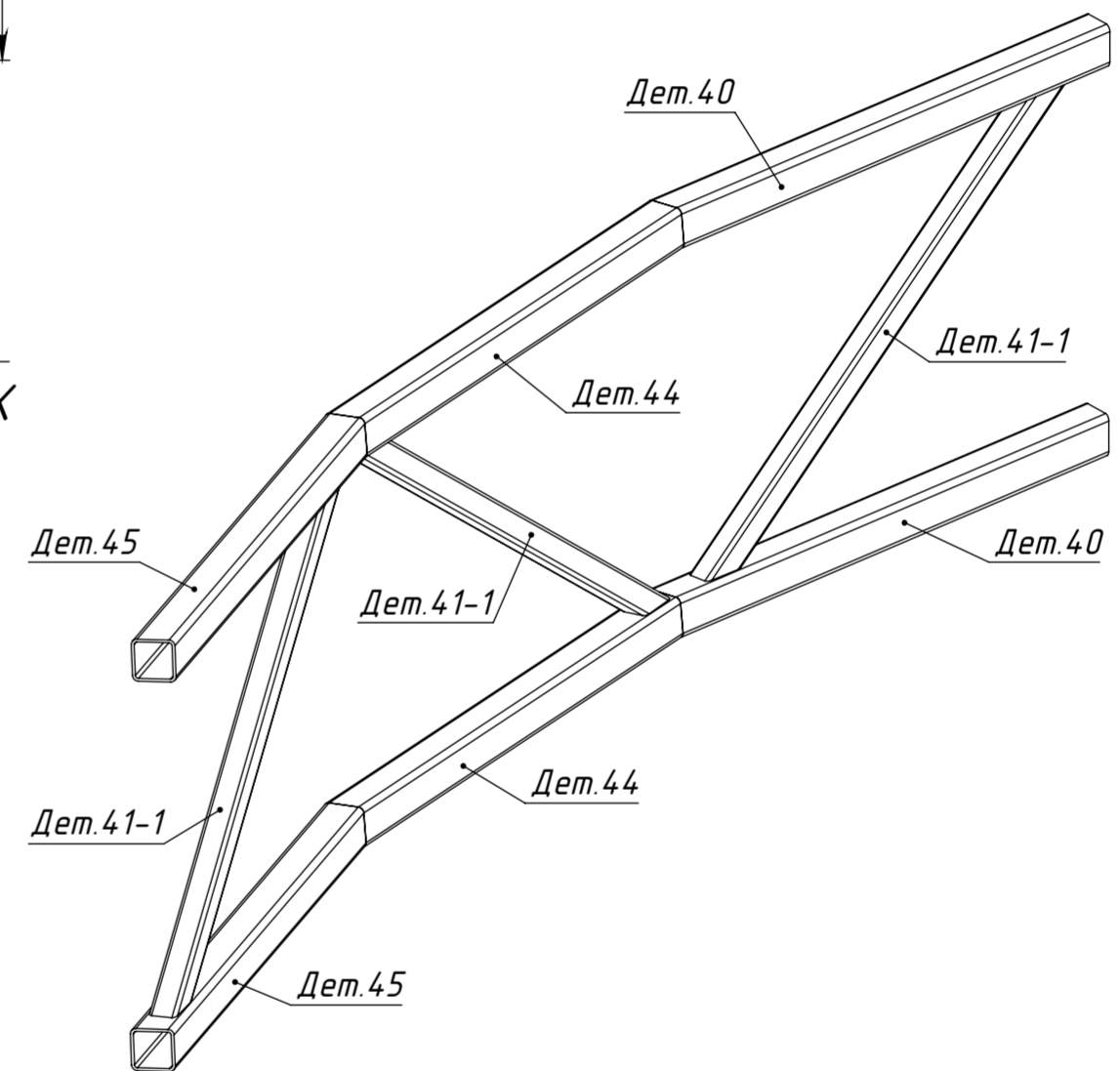
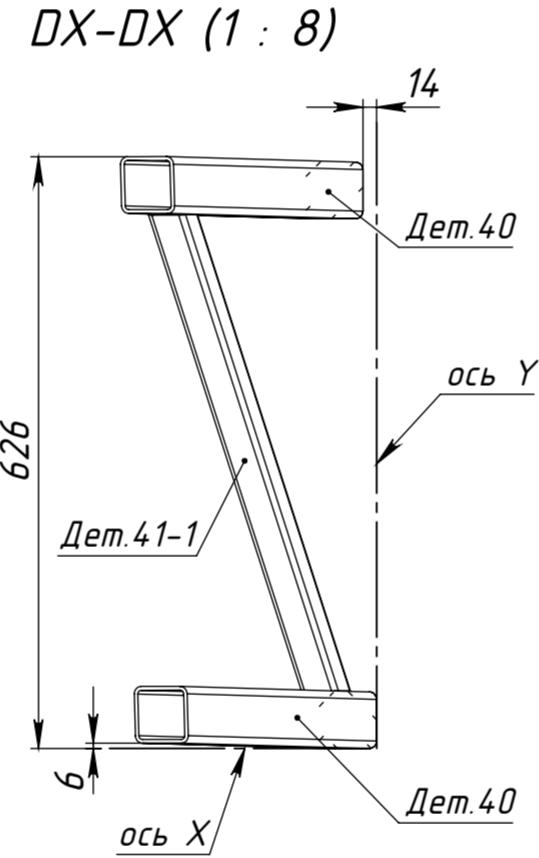
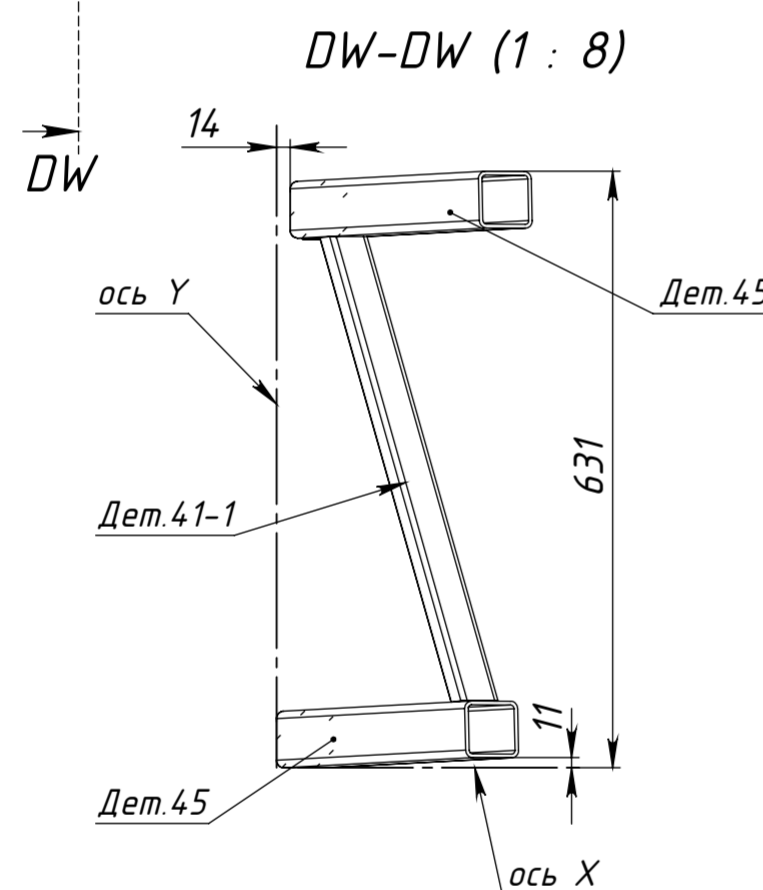
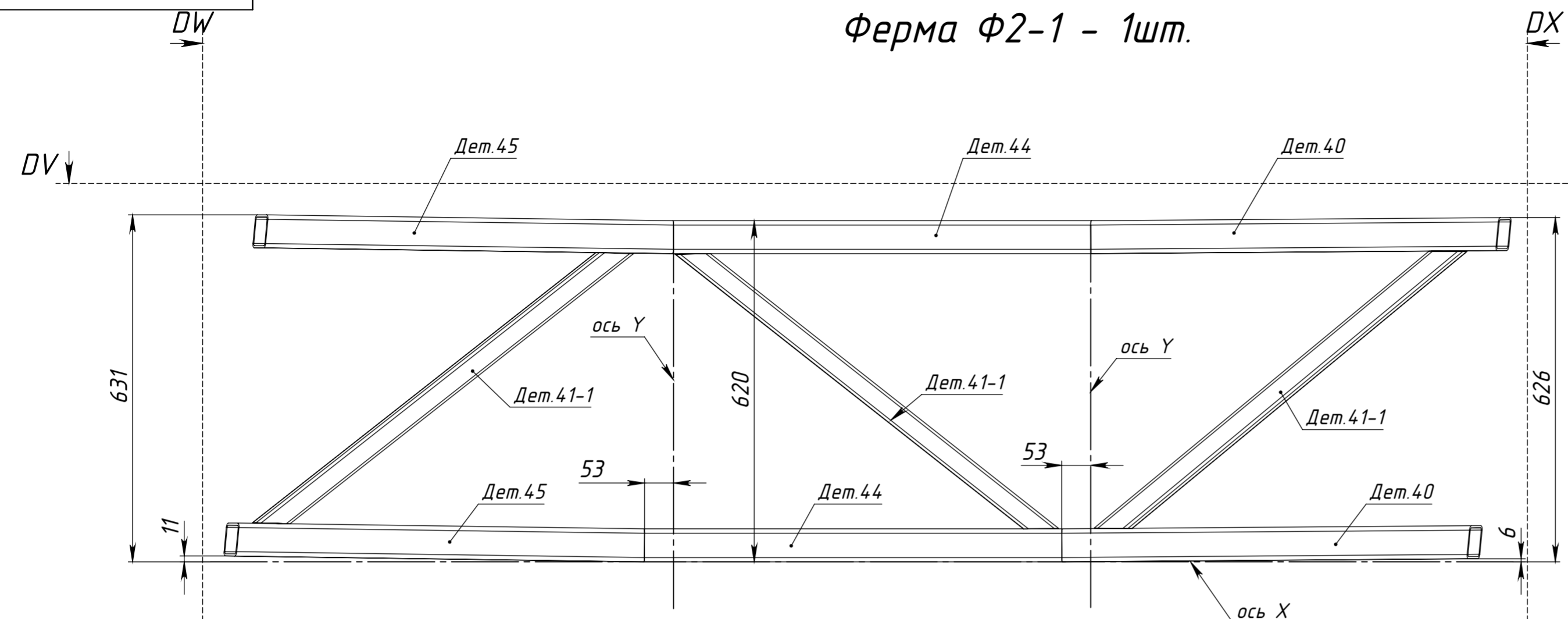
**Примечание:**

- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
- Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
- Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
- Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Инов. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инов. № подл.

# Ферма Ф2-1 - 1шт.

Марка	Поз.	Кол-во,шт.	Сечение	Размер,мм	Масса ед.кг	Общ.вес,кг	Материал
Ф2-1	Дет.40	2	Тр.60x4	783	5,15	10,3	С245
	Дет.44	2	Тр.60x4	775	5,11	10,22	
	Дет.45	2	Тр.60x4	783	5,16	10,32	
	Дет.41-1	3	Тр.40x2	856	2,34	7,02	
Масса наплавленного металла 1%						37,86	
Марка эл-та	Кол-во,шт	Вес марки,кг	Вес всех марок,кг				
Ф2-1	1	38,24	38,24				

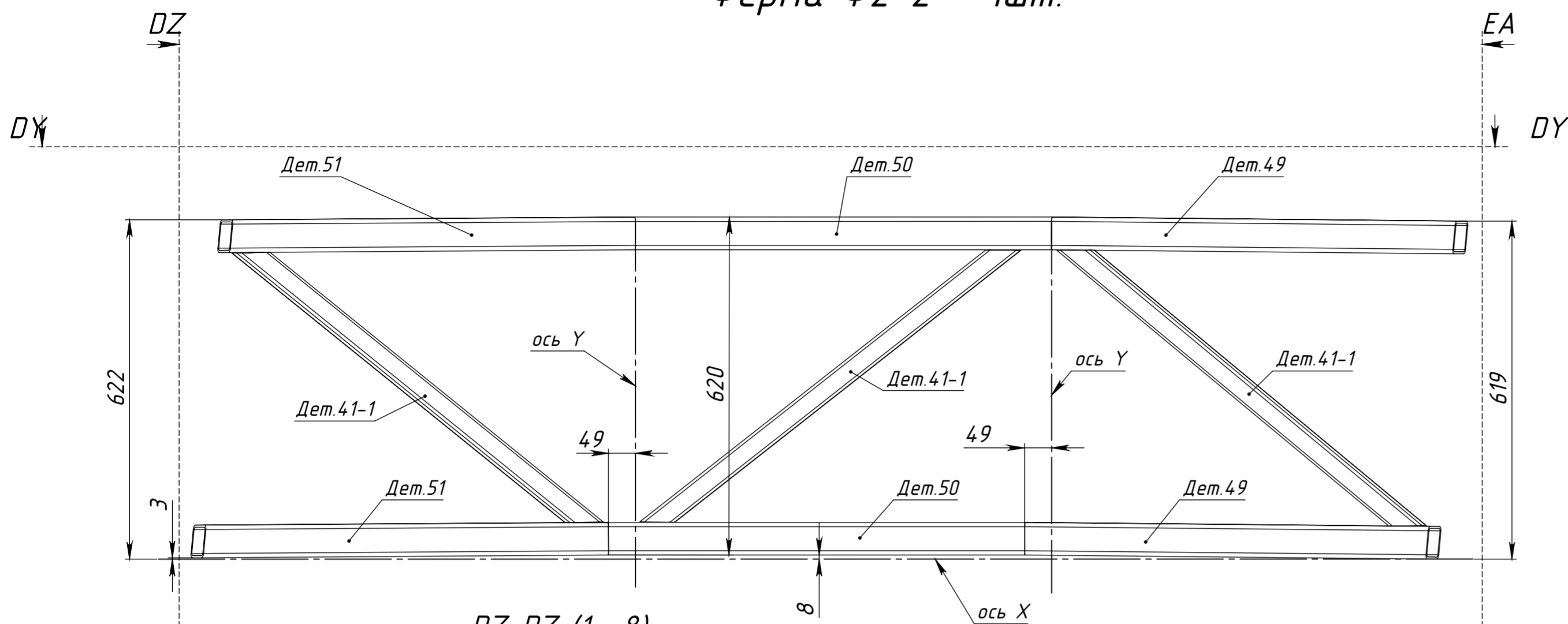


Примечание:  
 1. Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.  
 2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более 1,2\*t, где t - толщина более тонкого из свариваемых элементов.  
 3. Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.  
 4. Все стыковые швы выполнить с полным проваром.  
 5. Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

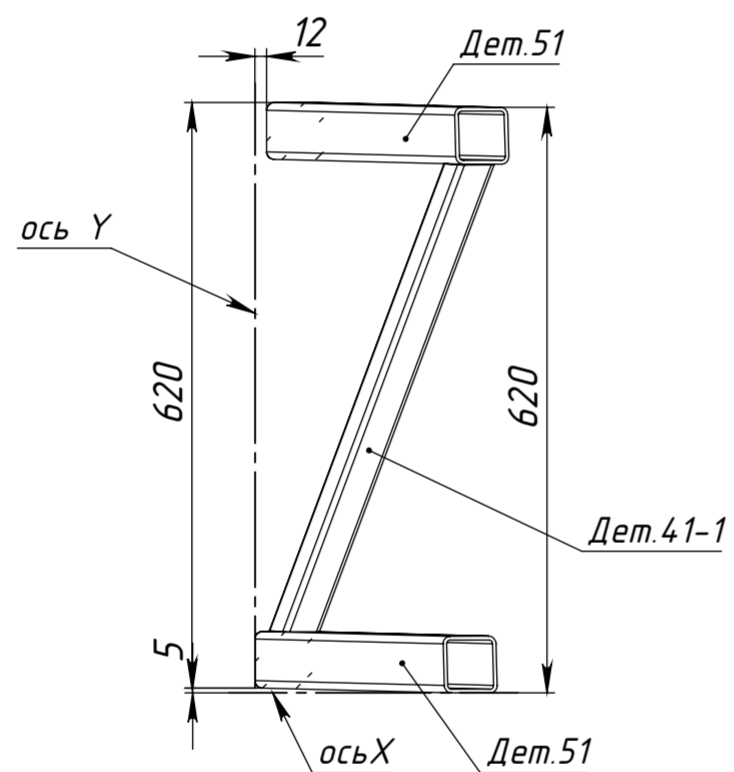
Перв. примен.  
 Стр. №  
 Подпись и дата  
 Инв. № дубл.  
 Инв. № инв. №  
 Подпись и дата  
 Инв. № подл.

# Ферма Ф2-2 - 1шт.

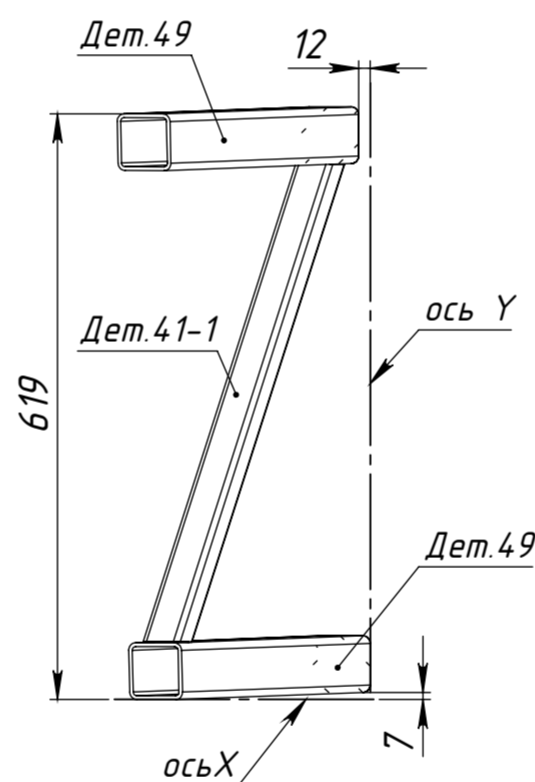
Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
Ф2-2	Дет.49	2	Тр.60x4	780	5,14	10,28	С245
	Дет.50	2	Тр.60x4	778	5,13	10,26	
	Дет.51	2	Тр.60x4	783	5,15	10,3	
	Дет.41-1	3	Тр.40x2	856	2,34	7,02	
Масса наплавленного металла 1%						37,86	
марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ф2-2	1	38,24	38,24				



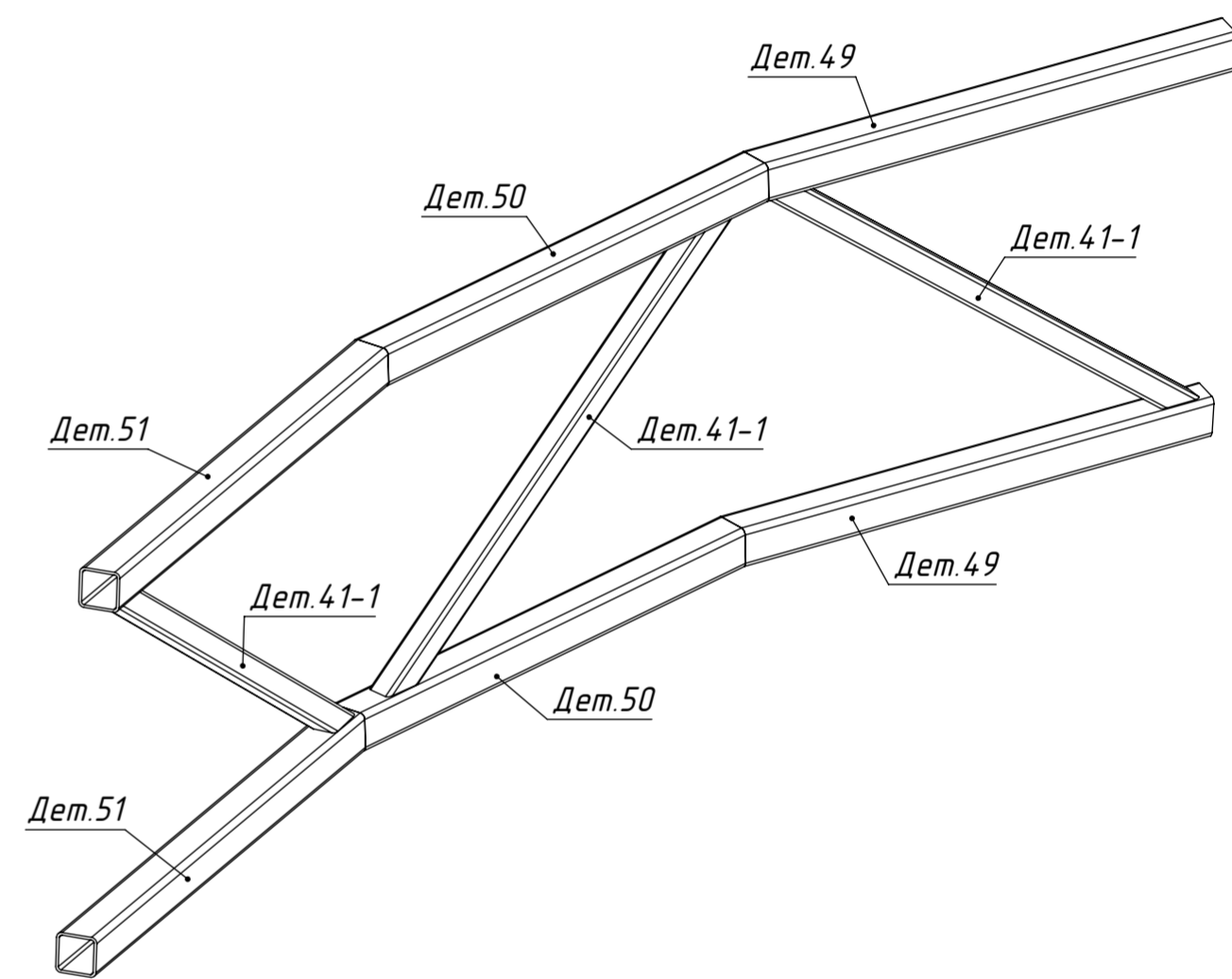
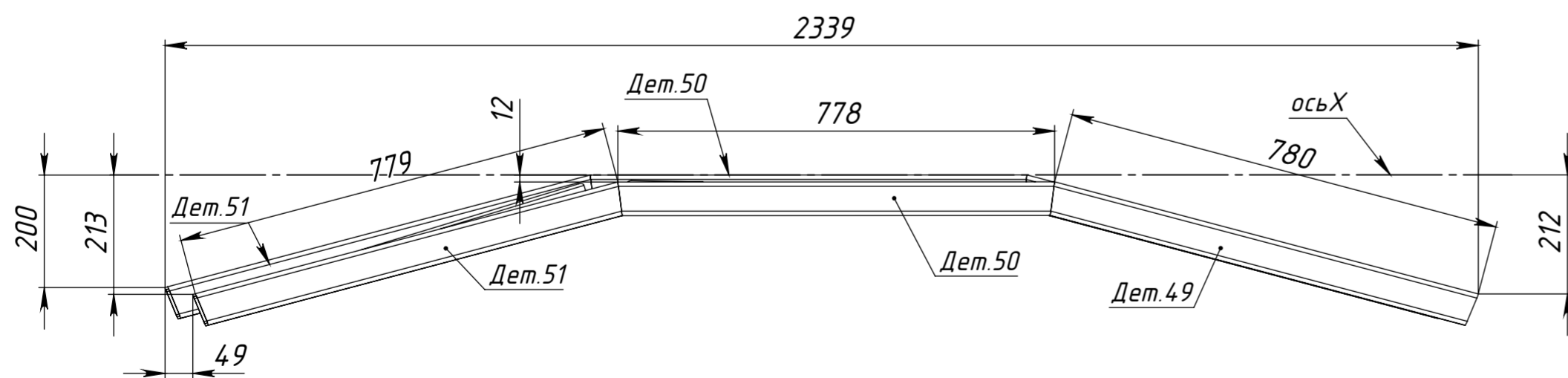
DZ-DZ (1 : 8)



EA-EA (1 : 8)



DY-DY (1 : 10)



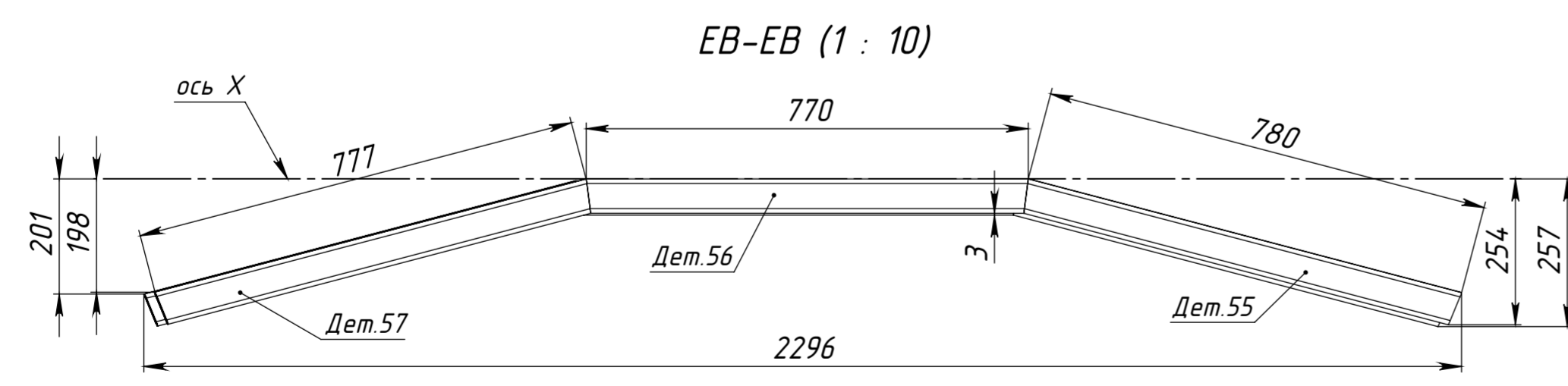
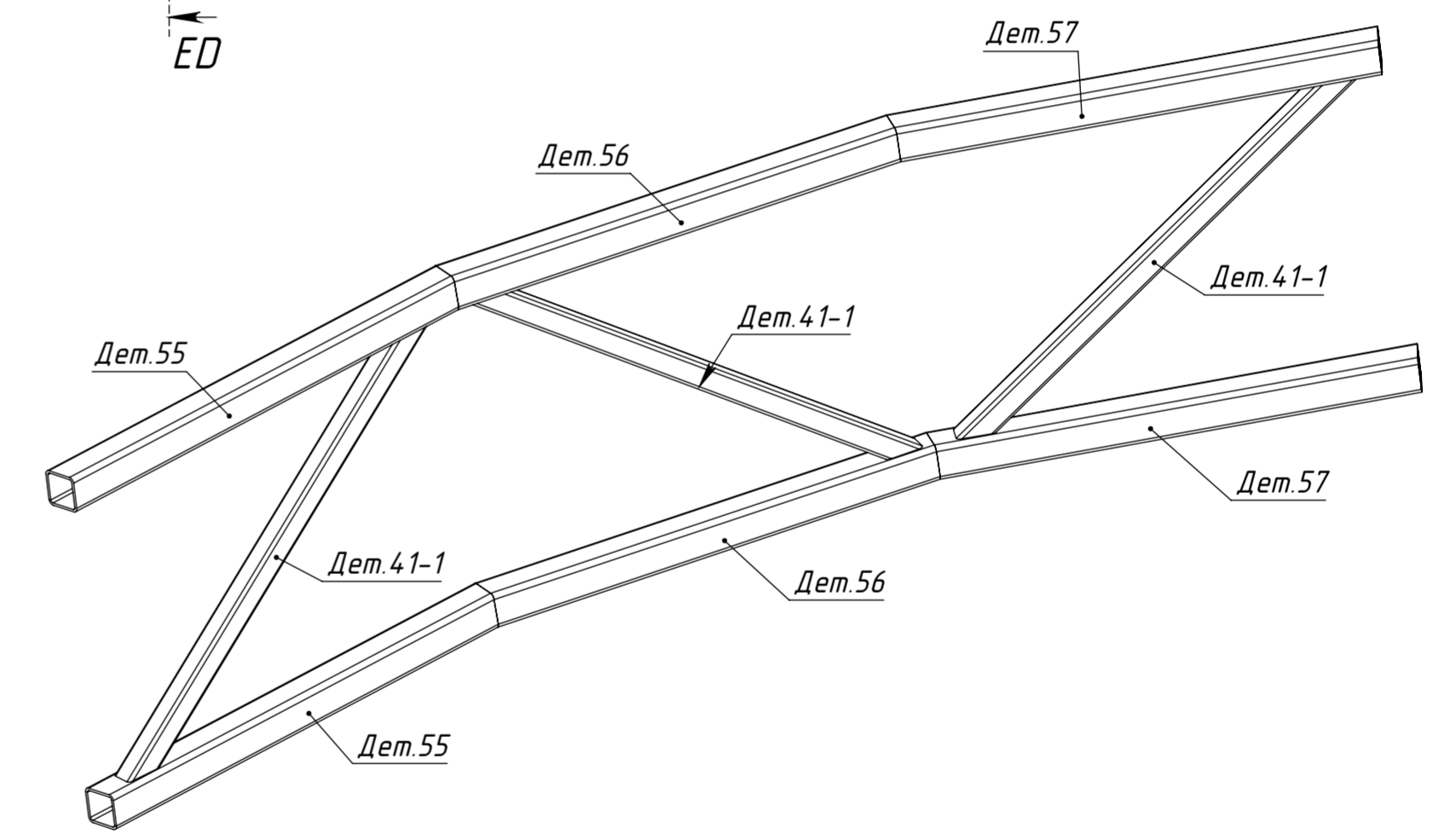
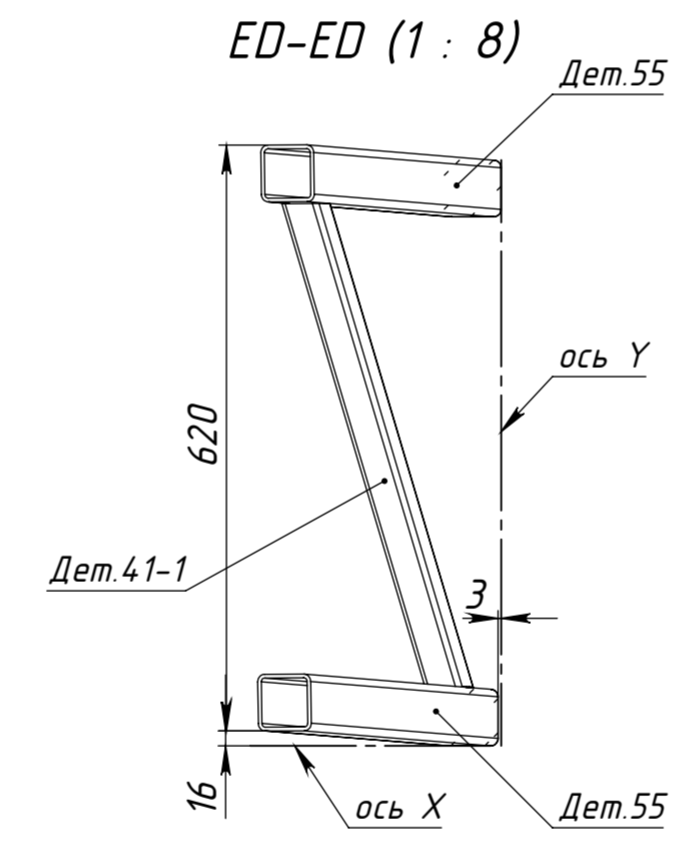
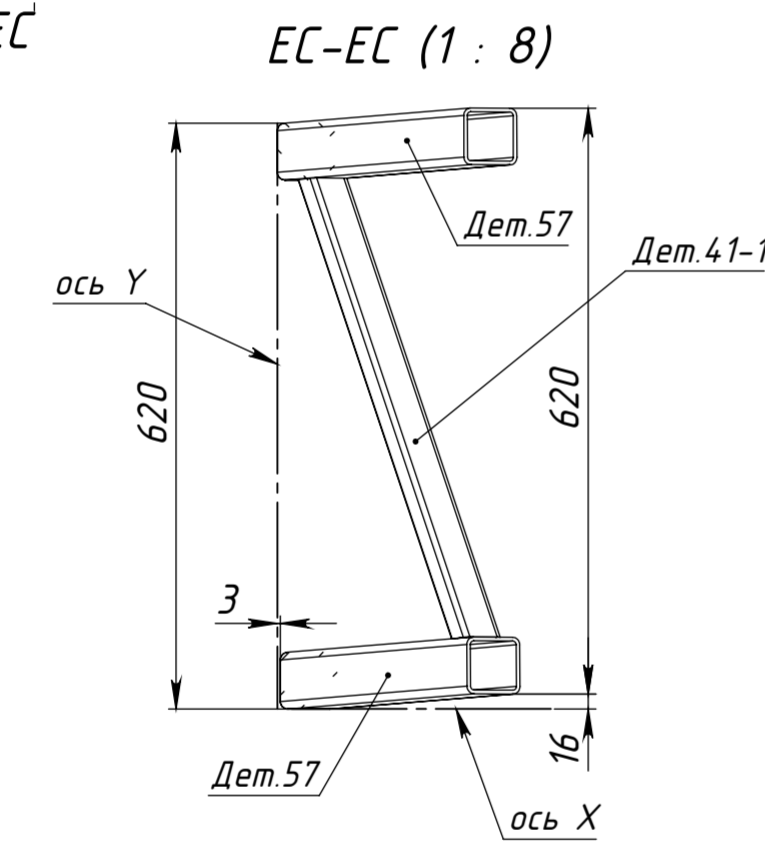
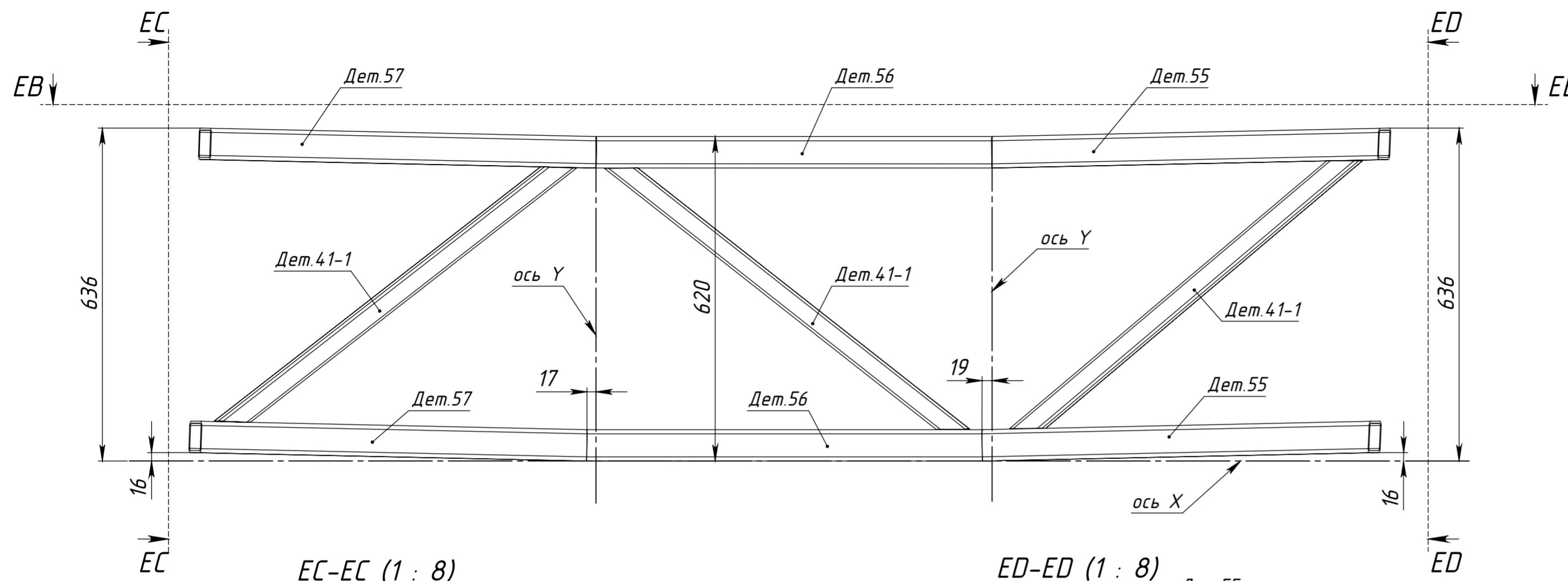
**Примечание:**

1. Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
3. Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
4. Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
5. Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Инов. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инов. № подл.

# Ферма Ф2-3 - 1шт.

Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг.	Материал
Ф2-3	Дет.57	2	Тр.60x4	778	5,13	10.26	С245
	Дет.56	2	Тр.60x4	771	5,09	10.18	
	Дет.55	2	Тр.60x4	781	5,14	10.28	
	Дет.41-1	3	Тр.40x2	856	2.34	7.02	
Масса наплавленного металла 1%						37.74	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ф2-3	1	38,11	38,11				



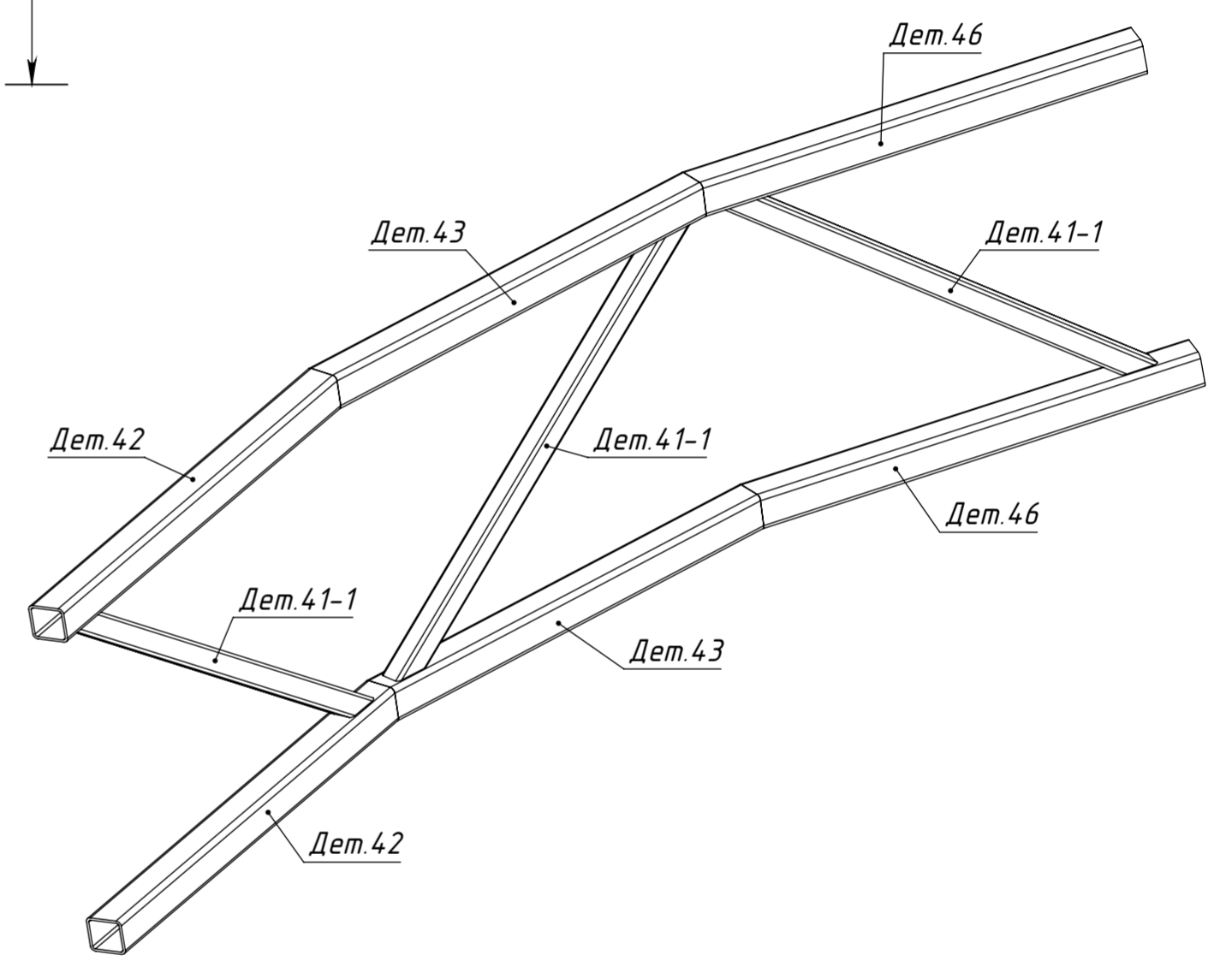
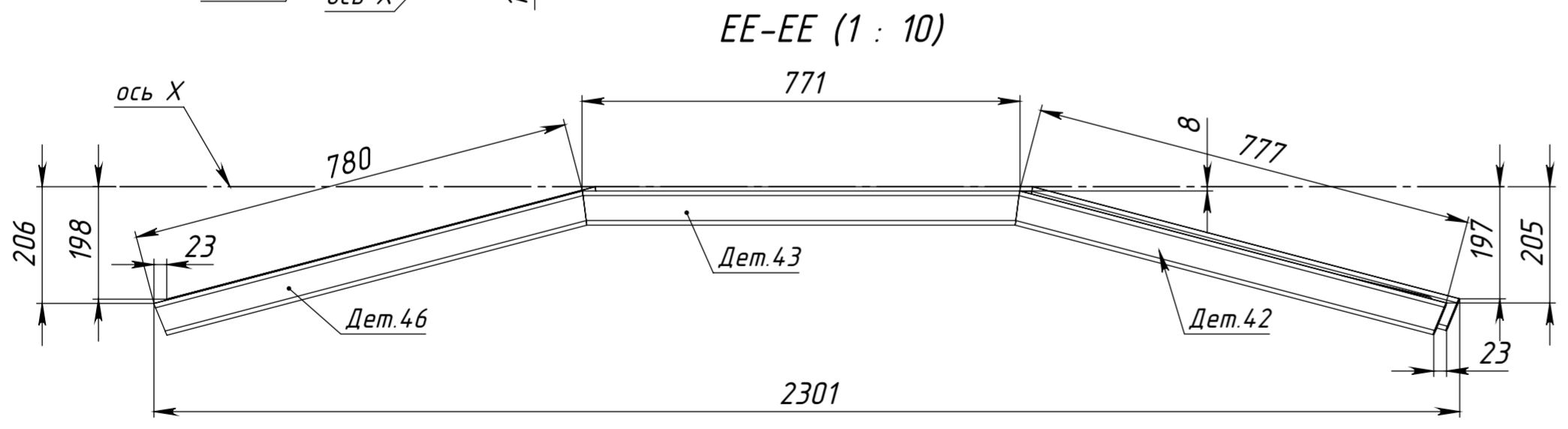
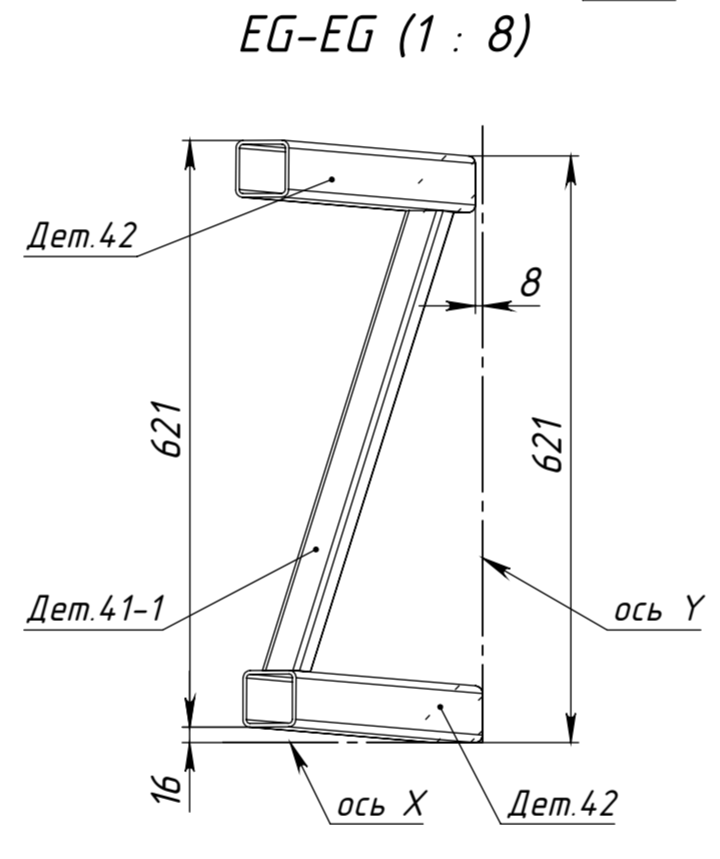
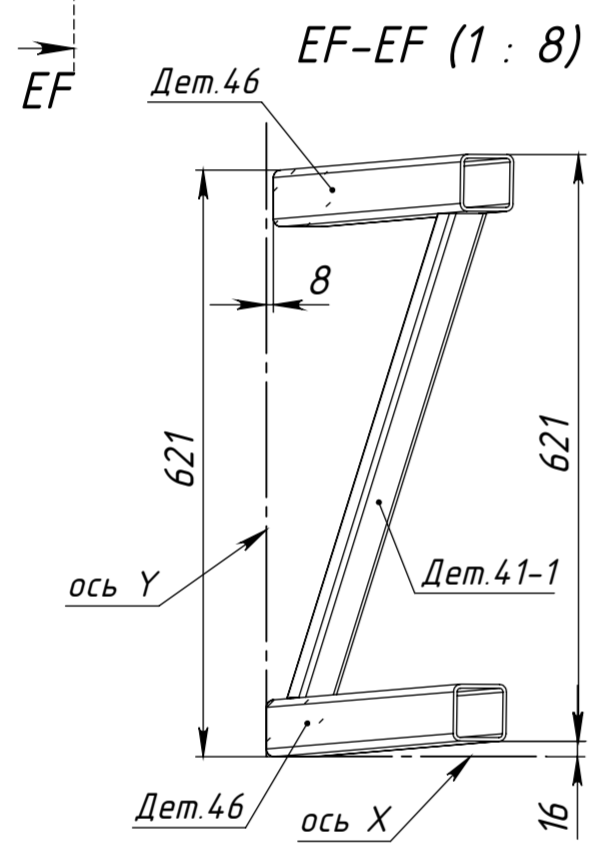
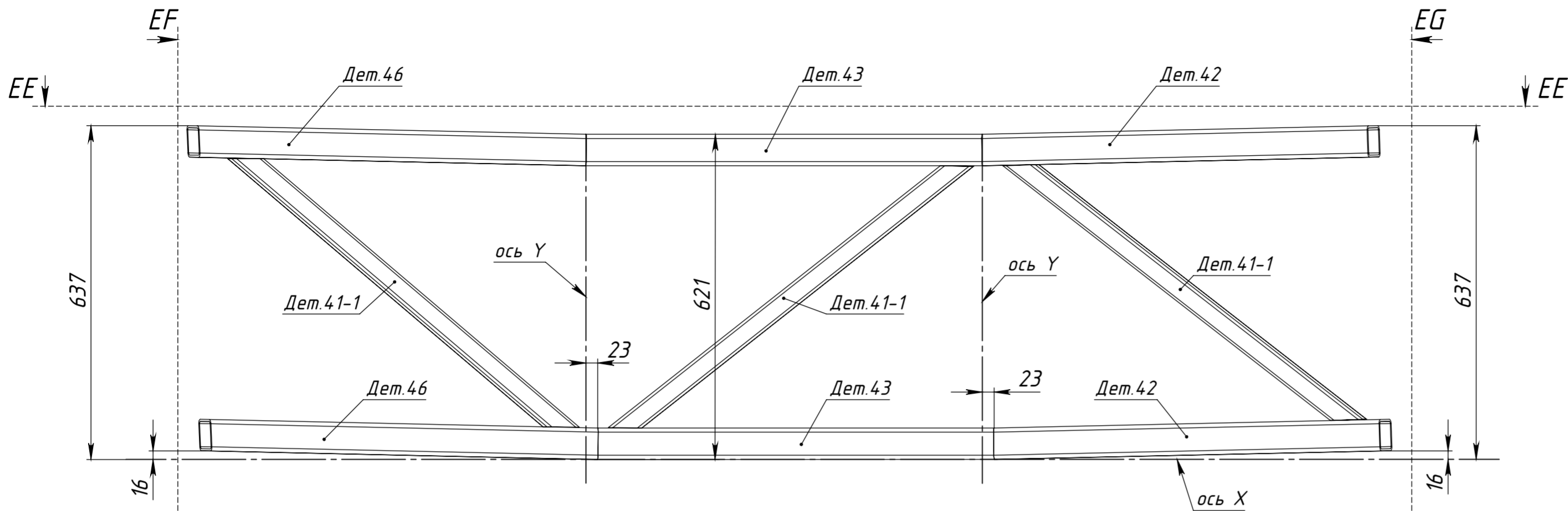
- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14-771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  – толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие – Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Перв. примен.  
Справ. №  
Подпись и дата  
Изм. № дубл.  
Изм. №  
Подпись и дата  
Изм. № подл.



# Ферма Ф2-4 - 1шт.

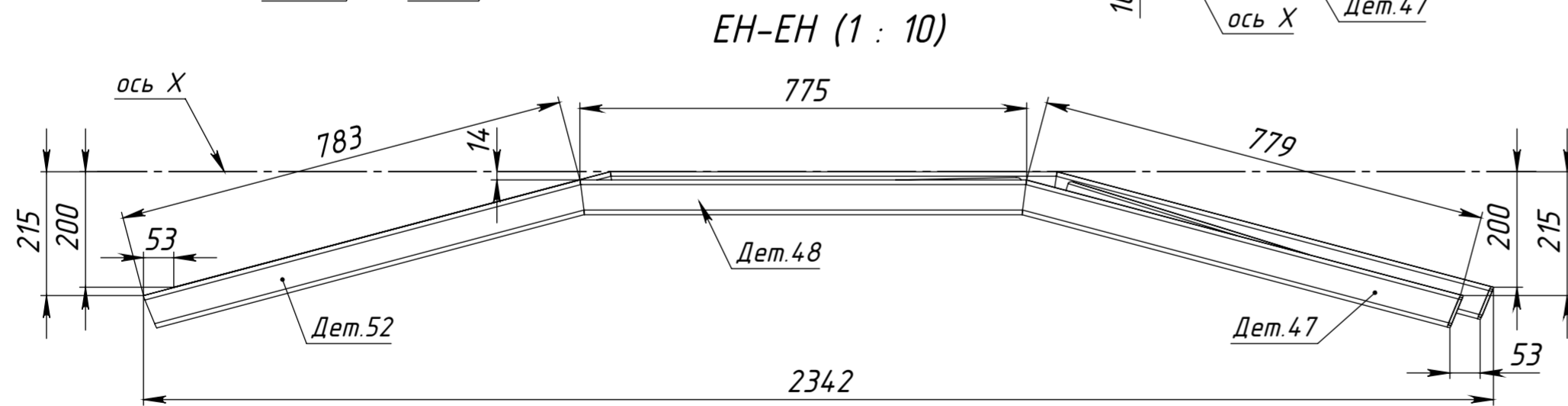
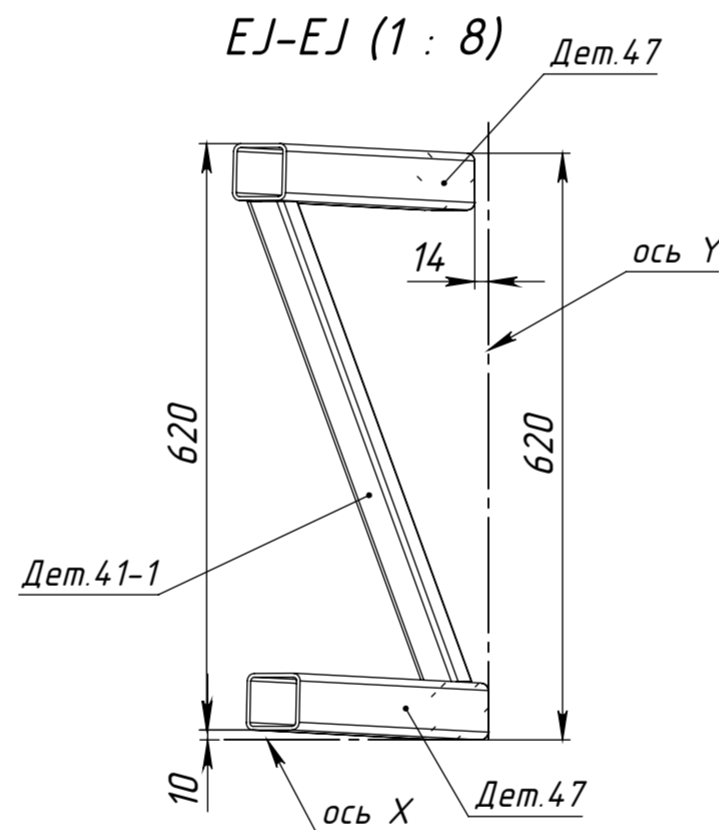
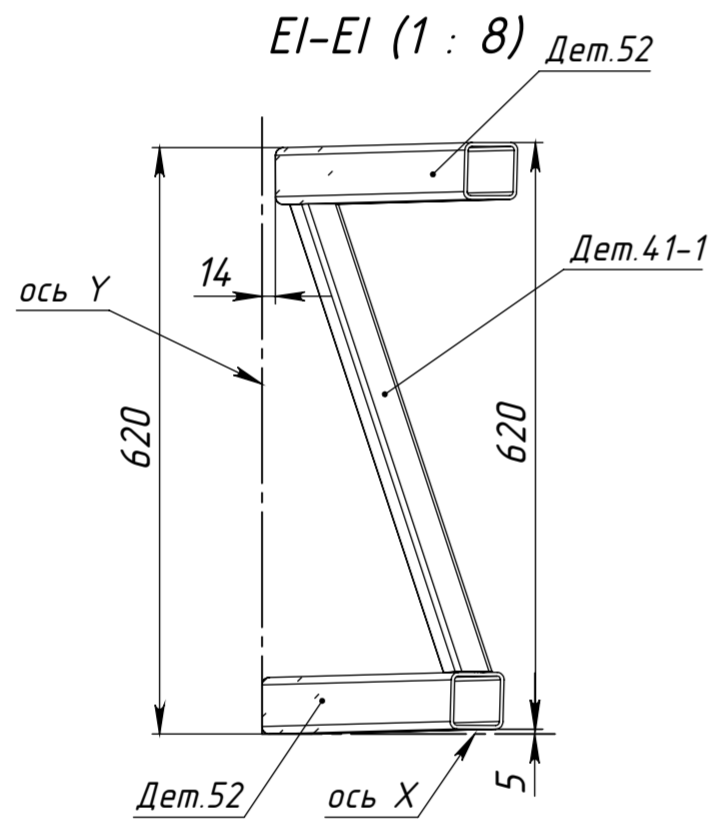
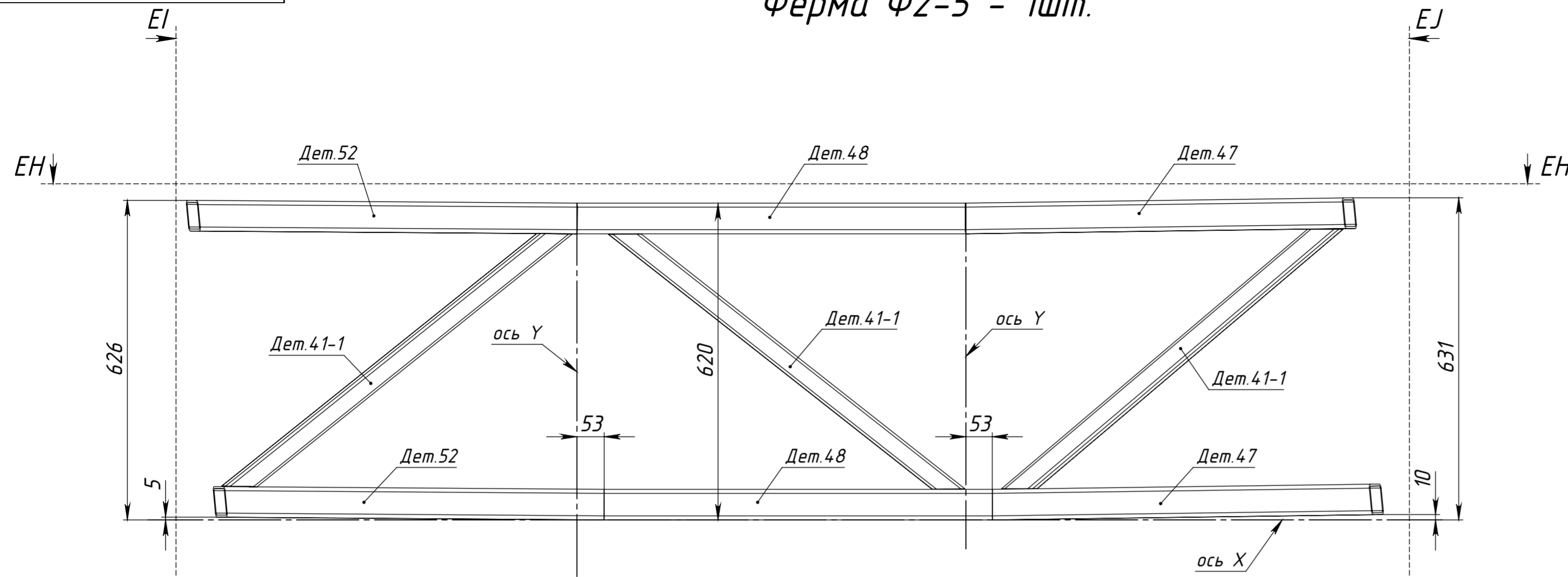
Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
Ф2-4	Дет.46	2	Тр.60x4	781	5,14	10.28	С245
	Дет.43	2	Тр.60x4	771	5,09	10.18	
	Дет.42	2	Тр.60x4	778	5,13	10.26	
	Дет.41-1	3	Тр.40x2	856	2.34	7.02	
Масса наплавленного металла 1%						37.74	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ф2-4	1	38,11	38,11				



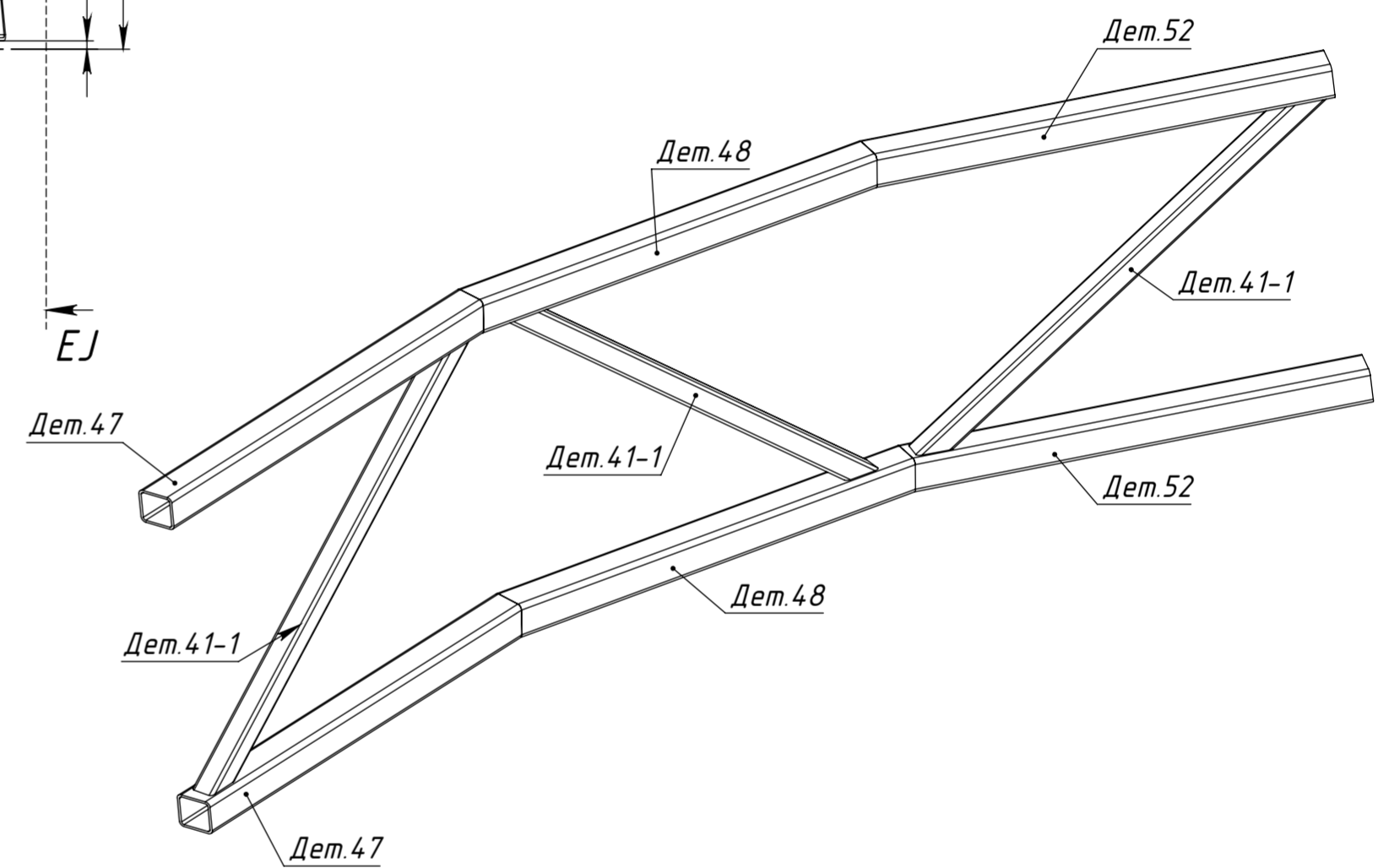
- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Перв. примен.  
Справ. №  
Подпись и дата  
Инов. № дубл.  
Инов. №  
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Инов. № подл.

# Ферма Ф2-5 - 1шт.



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
Ф2-5	Дет.52	2	Тр.60x4	783	5,15	10,3	С245
	Дет.48	2	Тр.60x4	775	5,11	10,22	
	Дет.47	2	Тр.60x4	783	5,15	10,3	
	Дет.41-1	3	Тр.40x2	856	2,34	7,02	
Масса наплавленного металла 1%						37,84	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ф2-5	1	38,22	38,22				



- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Перв. примен.  
Справа. №  
Подпись и дата  
Изм. № дубл.  
Изм. № дубл.  
Изм. № дубл.  
Изм. № дубл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Ферма Ф2-5 Арт-Центр

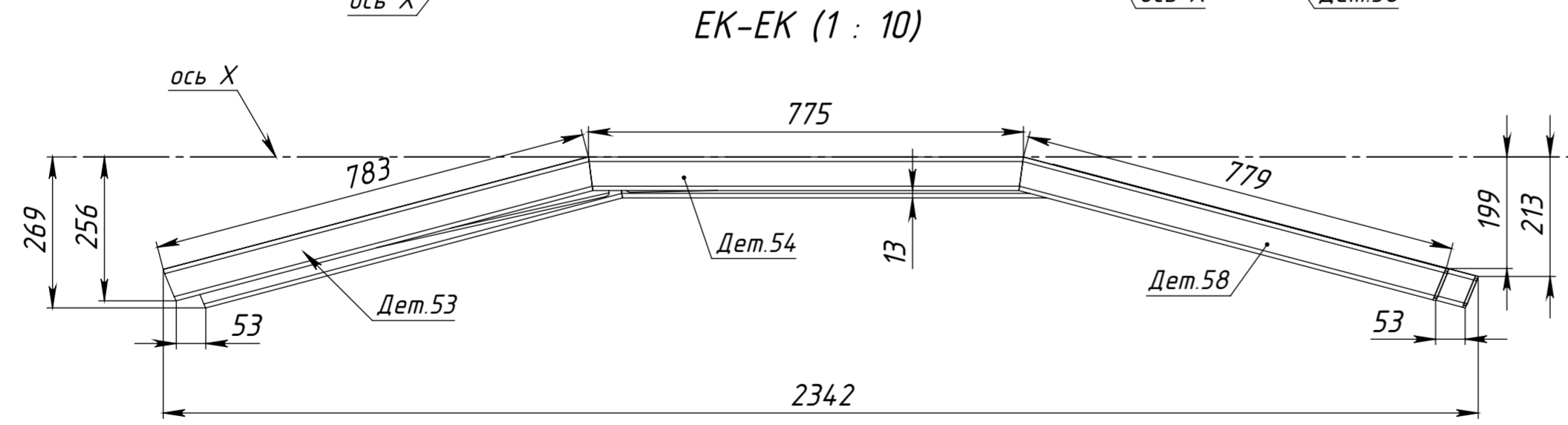
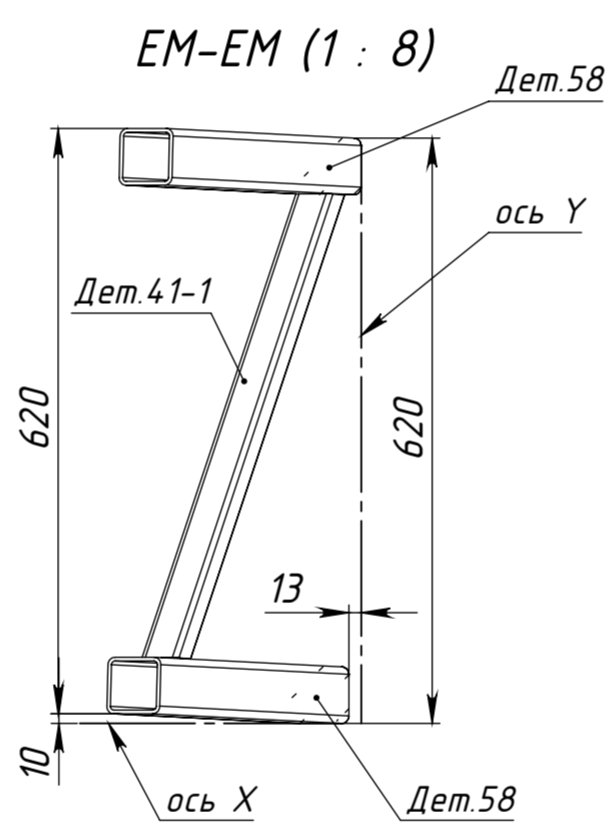
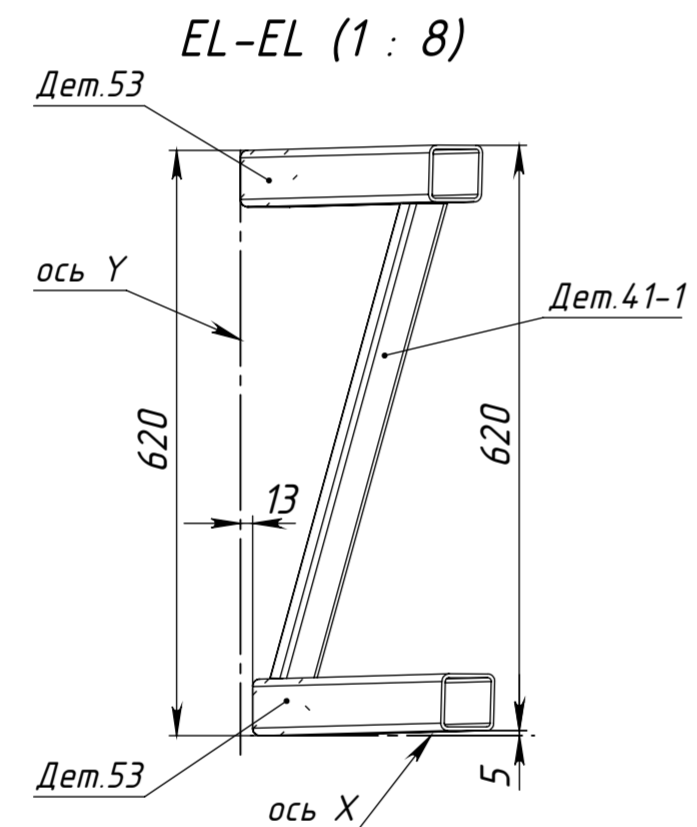
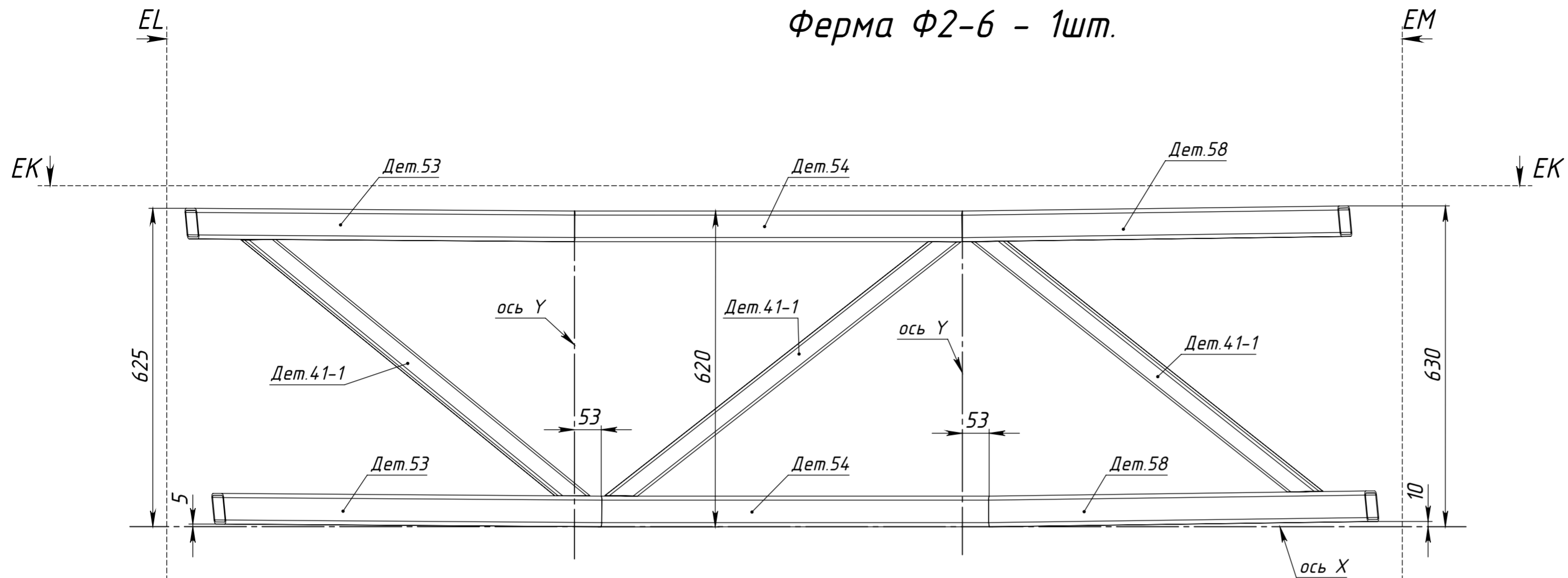
Лист 66

Арт-Центр СБ

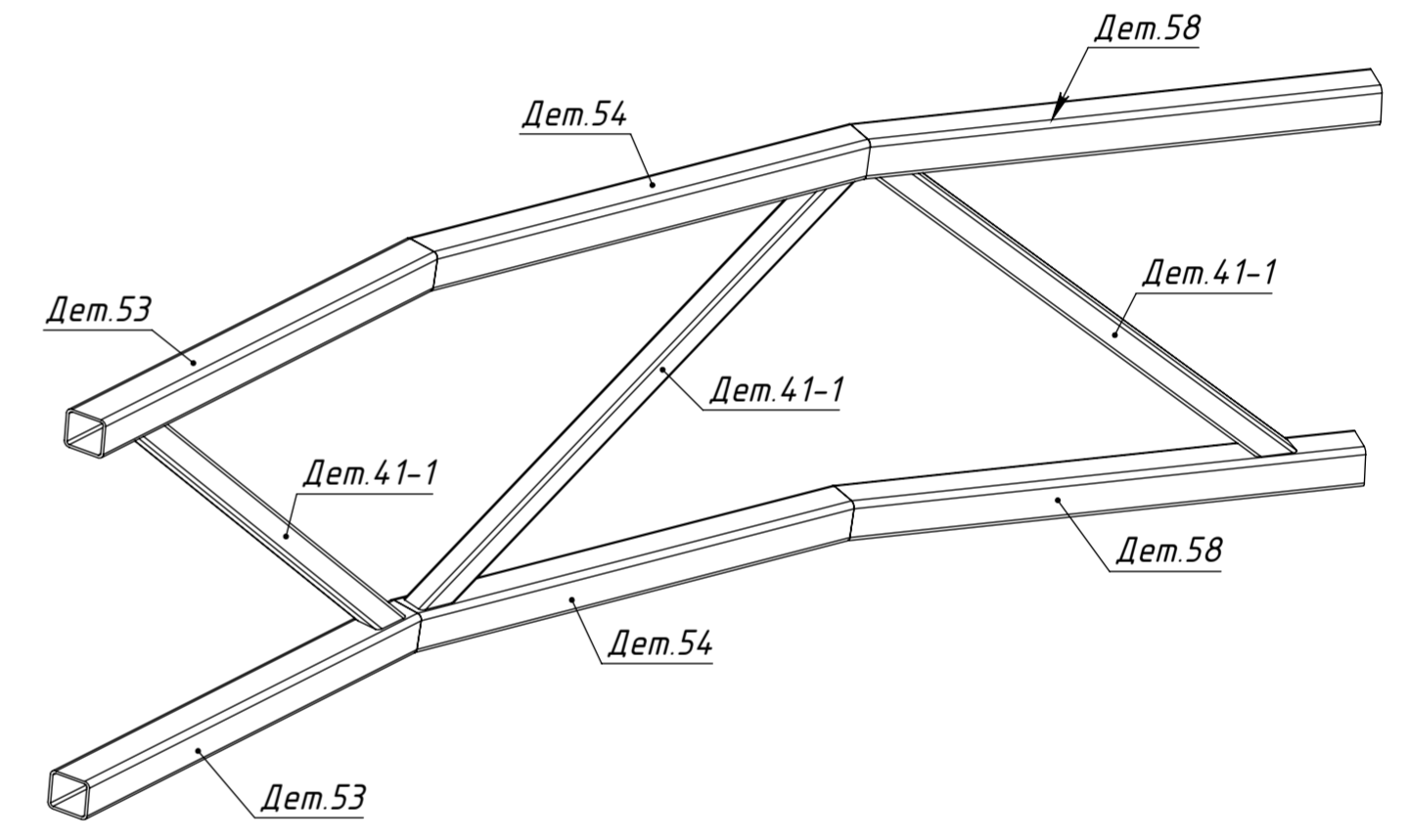
Копировал

Формат А2

# Ферма Ф2-6 - 1шт.



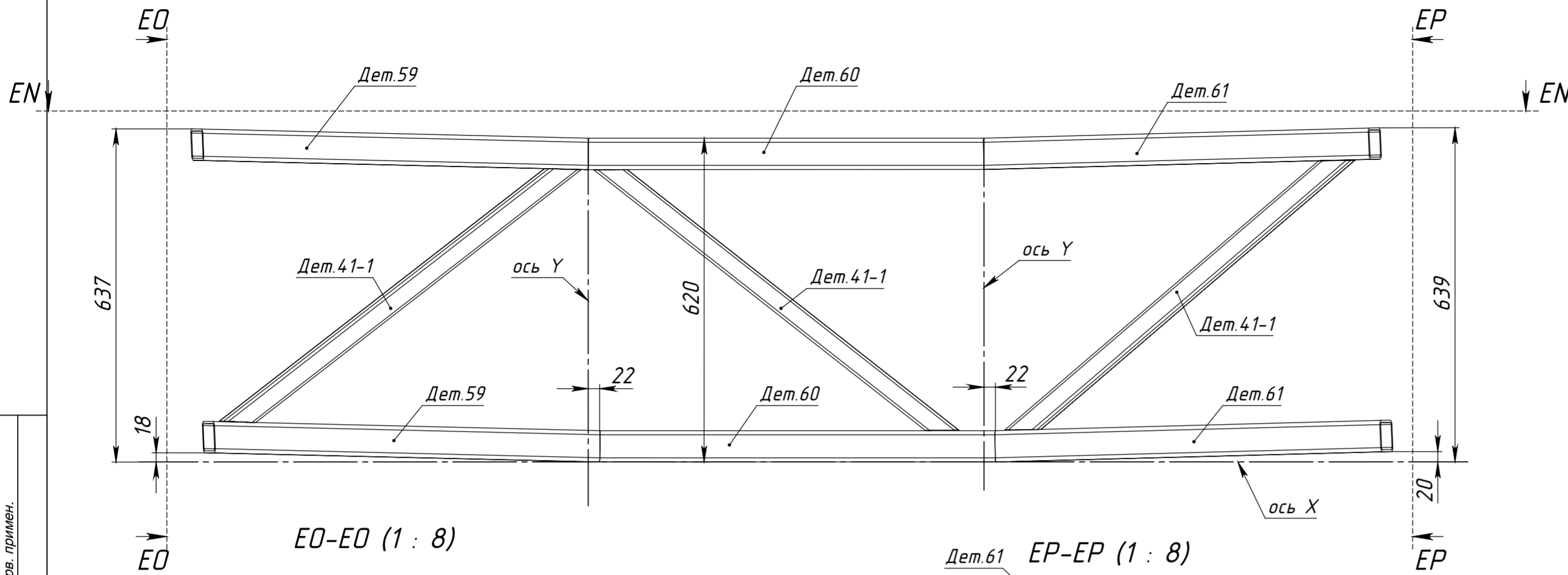
Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
Ф2-6	Дет.58	2	Тр.60x4	783	5,16	10,32	С245
	Дет.54	2	Тр.60x4	775	5,11	10,22	
	Дет.53	2	Тр.60x4	783	5,15	10,3	
	Дет.41-1	3	Тр.40x2	856	2,34	7,02	
Масса наплавленного металла 1%						37,86	
Марка эл-та	Кол-во, шт	Вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ф2-6	1	38,24	38,24				



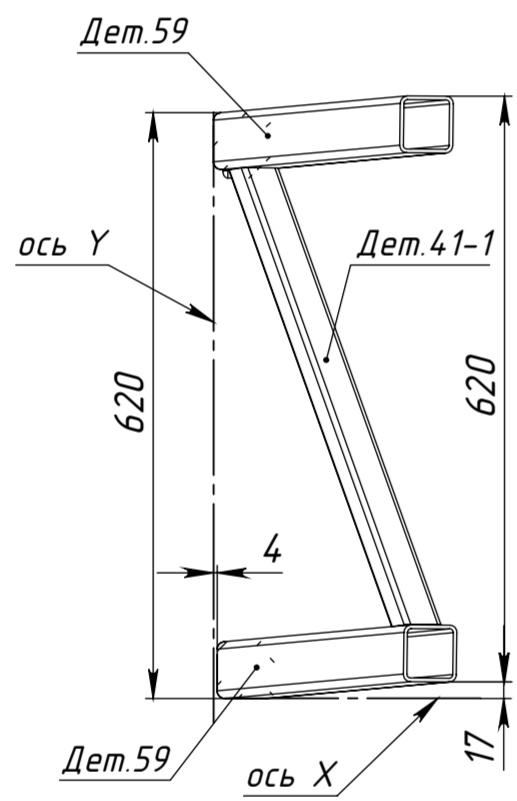
- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38 СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Перв. примен.  
Стр. №  
Подпись и дата  
Изм. № дубл.  
Изм. №  
Взаим. инв. №  
Подпись и дата  
Изм. № подл.

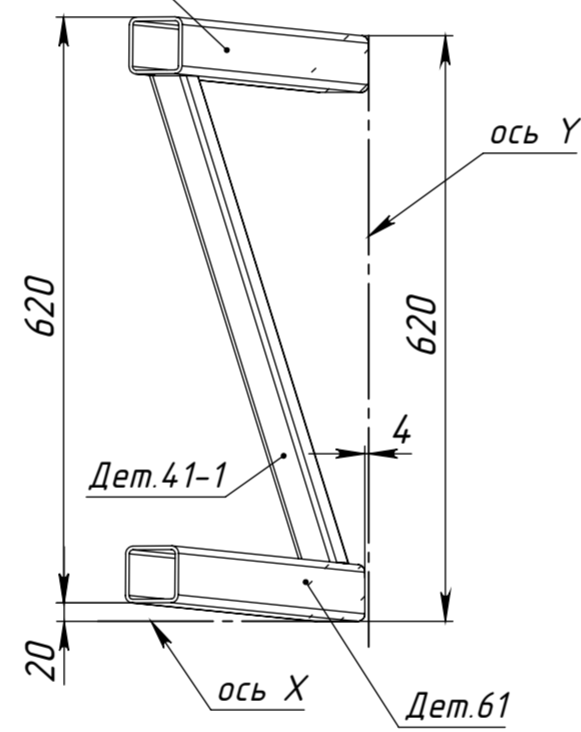
# Ферма Ф2-7 - 1шт.



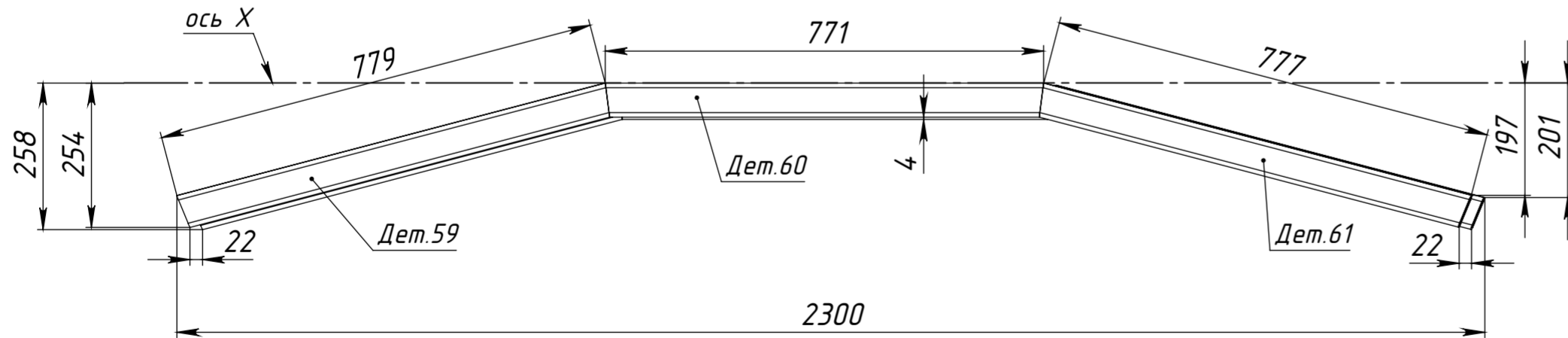
EO-EO (1 : 8)



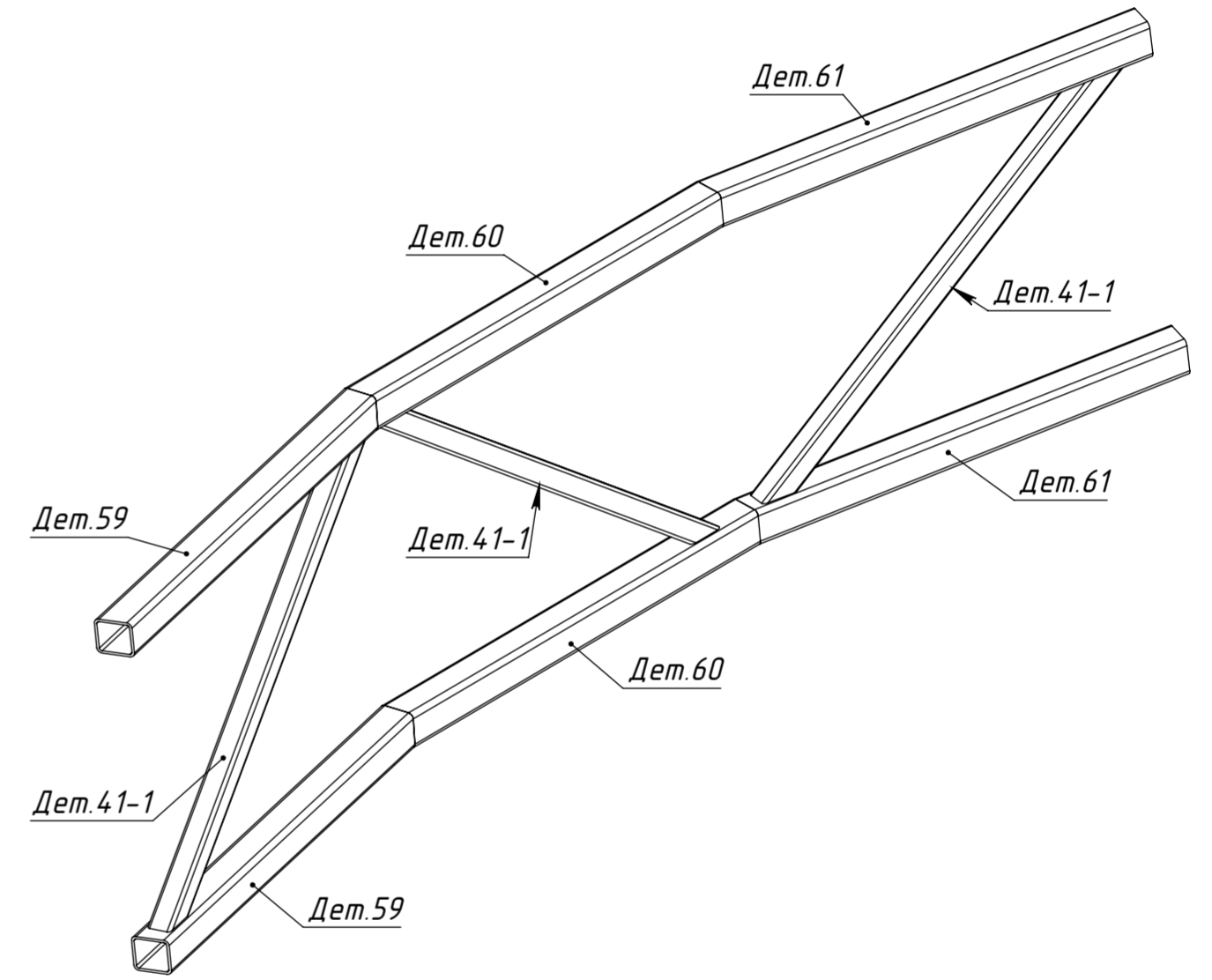
Дет.61 EP-EP (1 : 8)



EN-EN (1 : 10)



Марка	Поз.	Кол-во, шт.	Сечение	Размер, мм	Масса ед. кг	Общ. вес, кг	Материал
Ф2-7	Дет.61	2	Тр.60x4	777	5,13	10.26	С245
	Дет.60	2	Тр.60x4	771	5,09	10.18	
	Дет.59	2	Тр.60x4	779	5,13	10.26	
	Дет.41-1	3	Тр.40x2	856	2.34	7.02	
Масса наплавленного металла 1%						37.72	
Марка эл-та	Кол-во, шт	вес марки, кг	Вес всех марок, кг				
Ф2-7	1	38,1	38,1				



- Примечание:
- Изготовление стальных конструкций производить по ГОСТ 23118-99, СП-53-101-98.
  - Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме оговоренных. Катеты сварных швов, кроме указанных, принимать по табл.38СП16.13330-2011, но не более  $1,2 \cdot t$ , где  $t$  - толщина более тонкого из свариваемых элементов.
  - Швы выполнить по всему контуру прилегания деталей, кроме оговоренных.
  - Все стыковые швы выполнить с полным проваром.
  - Покрытие - Грунт ГФ-021 1 слой и эмаль ПФ-115 в 2 слоя.

Перв. примен.  
Справ. №  
Подпись и дата  
Инов. № дубл.  
Инов. №  
Взаим. инов. №  
Подпись и дата  
Инов. № подл.