

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КМ (начало)

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схема расположения колонн, связей и распорок по колоннам	
3	Схема расположения связей по нижним поясам ферм	
4	Схема расположения связей по верхним поясам ферм	
5	Разрезы 1-1, 2-2	
6	Разрезы 3-3, 4-4	
7	Разрезы 5-5, 6-6	
8	Спецификация к схемам расположения элементов каркаса (начало)	
9	Спецификация к схемам расположения элементов каркаса (окончание)	
10	Колонна К1	
11	Колонна К2	
12	Колонна К12	
13	Связь колонная СК1	
14	Связь колонная СК2	
15	Спецификация СК2	
16	Связь колонная СК3	
17	Отправочный элемент ФС1-1	
18	Отправочный элемент ФС1-2	
19	Ферма подстропильная ФП1	
20	Отправочный элемент ФС2-1	
21	Отправочный элемент ФС2-2	
22	Спецификация ФС2-2	
23	Ферма стропильная ФС1	
24	Ферма стропильная ФС2	
25	Связь вертикальная СВ1	
26	Распорки РС5, РС5-1, РС6, РС7	
27	Связь горизонтальная СГ1	
28	Связь горизонтальная СГ2	
29	Связь горизонтальная СГ3	
30	Связь горизонтальная СГ4	

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КМ (окончание)

Лист	Наименование	Примечание
31	Связь горизонтальная СГ5	
32	Узел 1	
33	Узел 2	
34	Узел 3	
35	Узел 4	
36	Узел 5	
37	Узел 6	
38	Узел 7	
39	Узел 8	
40	Узел 9	
41	Узел 10	
42	Узел 11	
43	Узел 12	
44	Узел 13	
45	Узел 14	
46	Узел 15	
47	Узел 16	

Общие указания.

1. Рабочая документация разработана на основании задания на проектирование и действующих нормативных документов.
2. Рабочая документация выпущена в соответствии с требованиями:
 - СНиП 2.01.07-85* "Нагрузки и воздействия",
 - СНиП II-23-81* "Стальные конструкции".
3. Характеристика района строительства:
 - климатический район II в;
 - расчетная зимняя температура воздуха -28°C ;
 - расчетная снеговая нагрузка 1,8 кПа (III район);
 - нормативное значение ветрового давления 0,23 кПа (I район).
4. Расчетная вертикальная нагрузка в узлах верхнего пояса стропильных ферм - 3 т.
5. Основные указания по материалам и конструкциям см. соответствующие листы проекта.
6. Производство и приемку работ выполнять в соответствии с требованиями СНиП 3.02.01-87, СНиП 3.03.01-87, СП 53-101-98.

06-2011-КМ

г. Владимир, ул. Мещерская

Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					
Разраб.						Склад	Стадия	Лист	Листов	
ГИП							P	1	47	
Н. контр.										
							Общие данные			

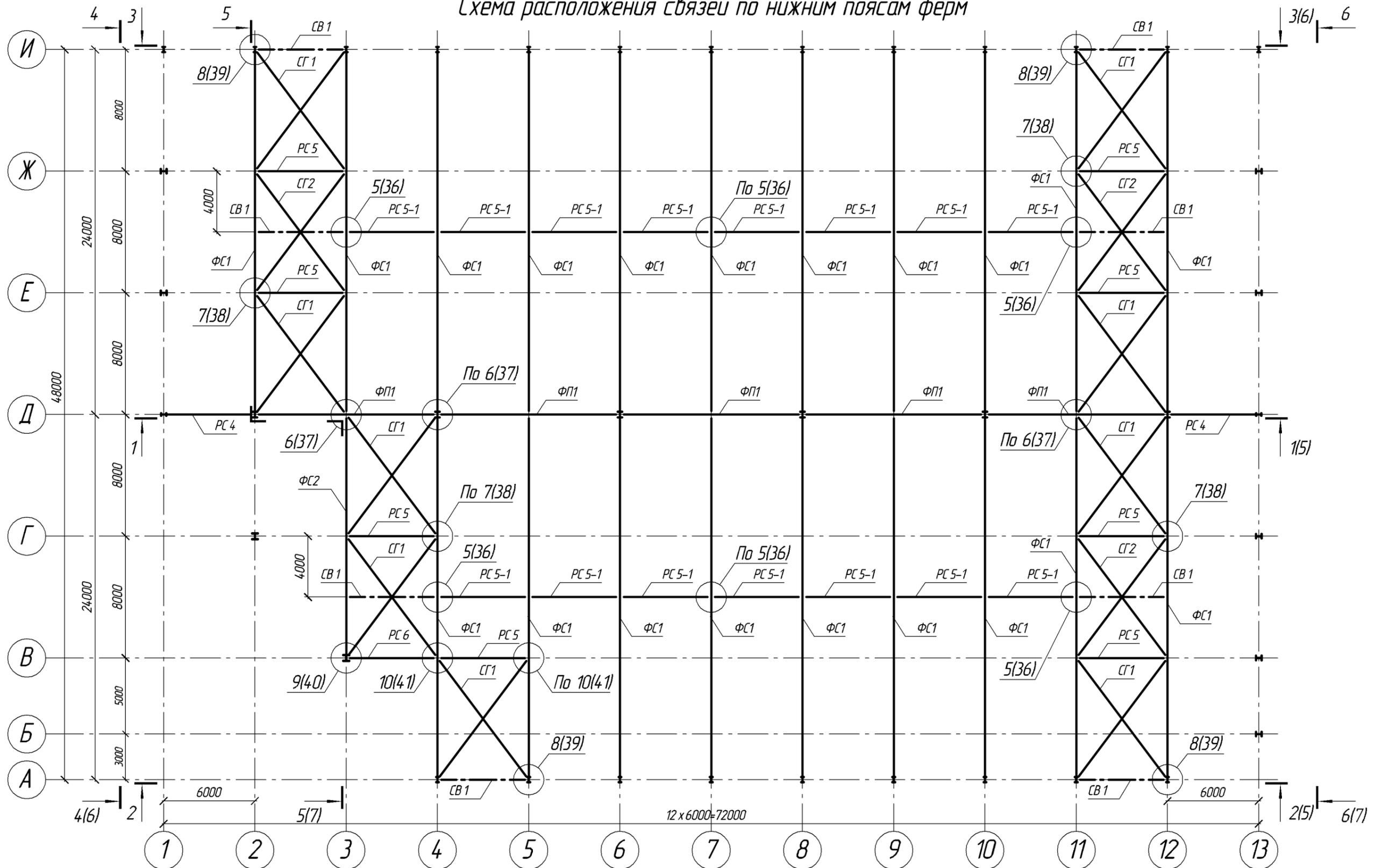
Согласовано:

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

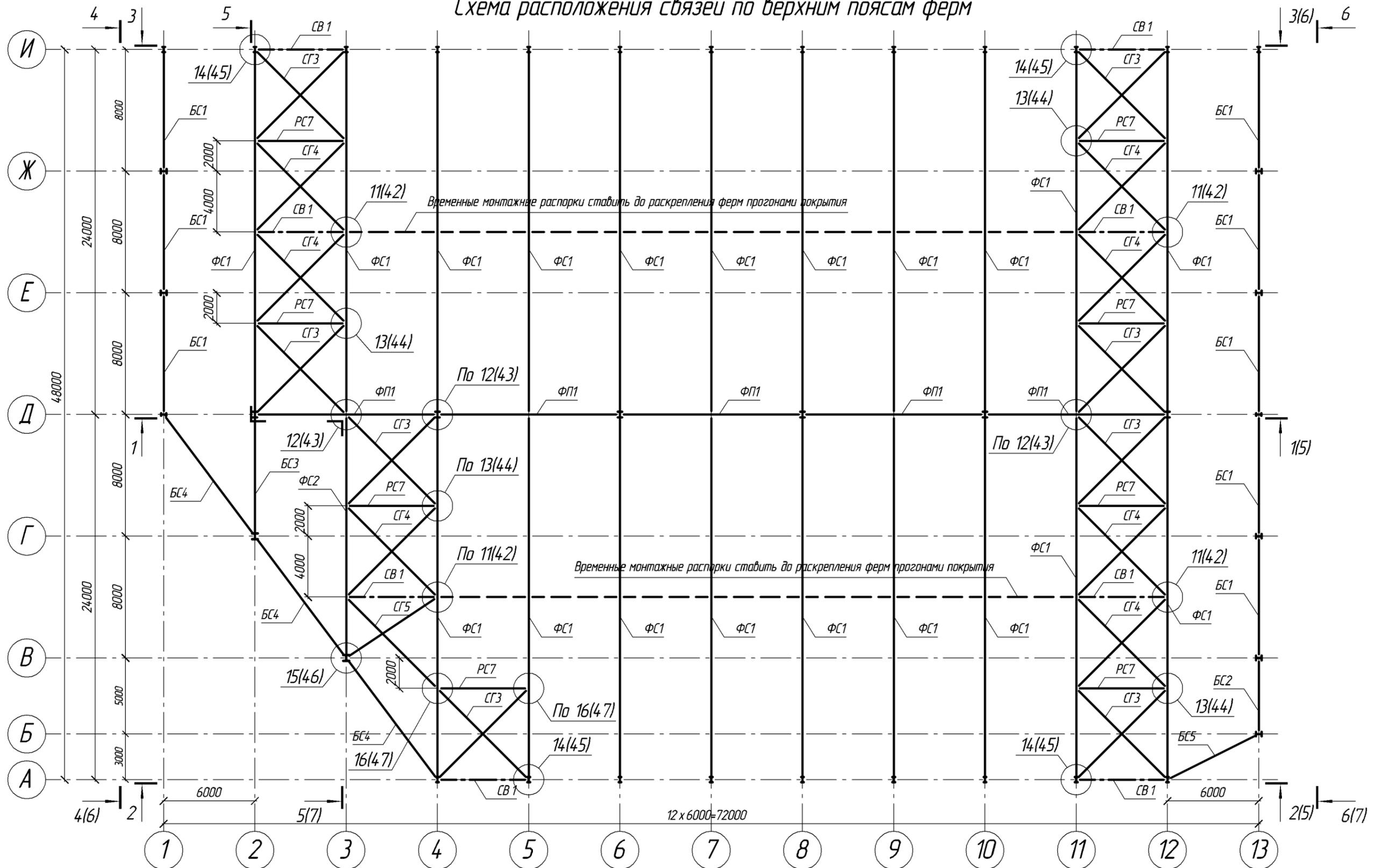
Схема расположения связей по нижним поясам ферм



Согласовано:	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

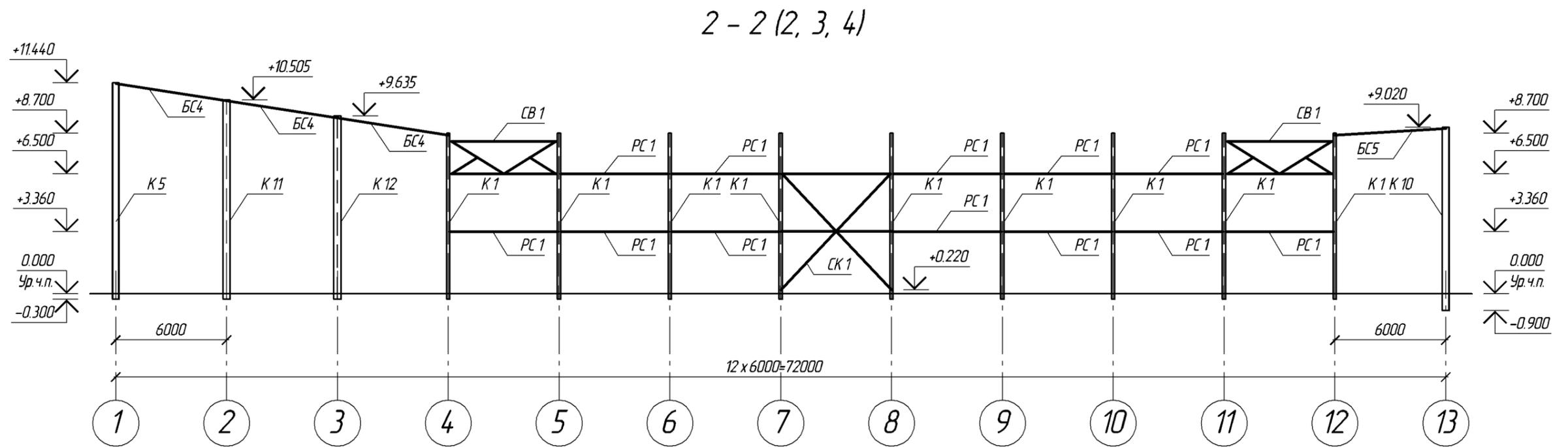
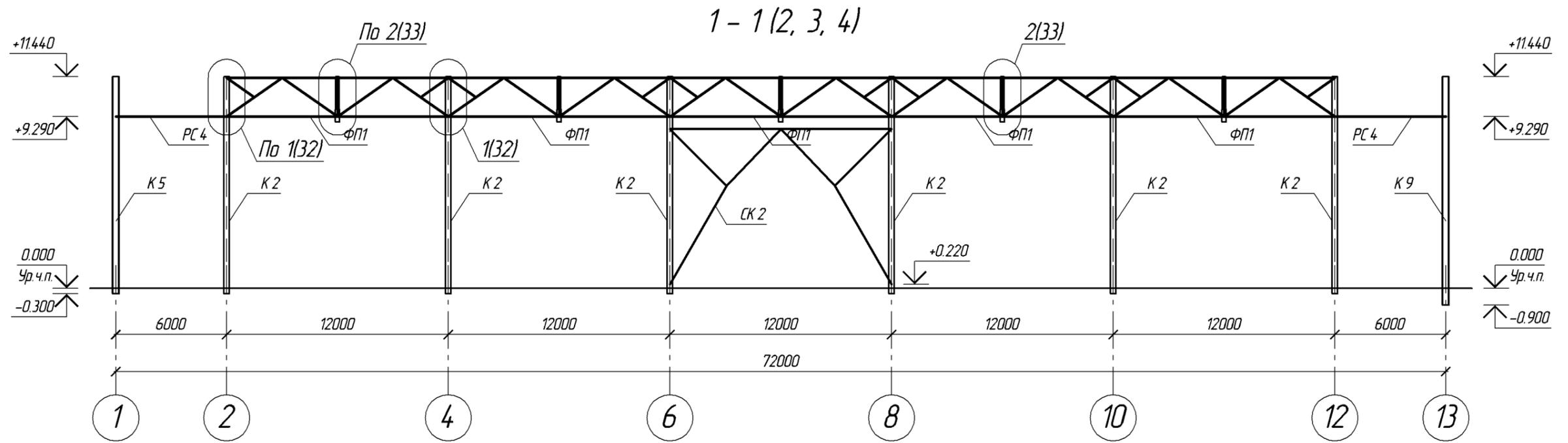
06-2011-КМ					
г. Владимир, ул. Мещерская					
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.					
ГИП					
Н. контр.					
Склад					
					Страница
					Лист
					Листов
Схема расположения связей по нижним поясам ферм					Р
					3

Схема расположения связей по верхним поясам ферм



Согласовано:	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

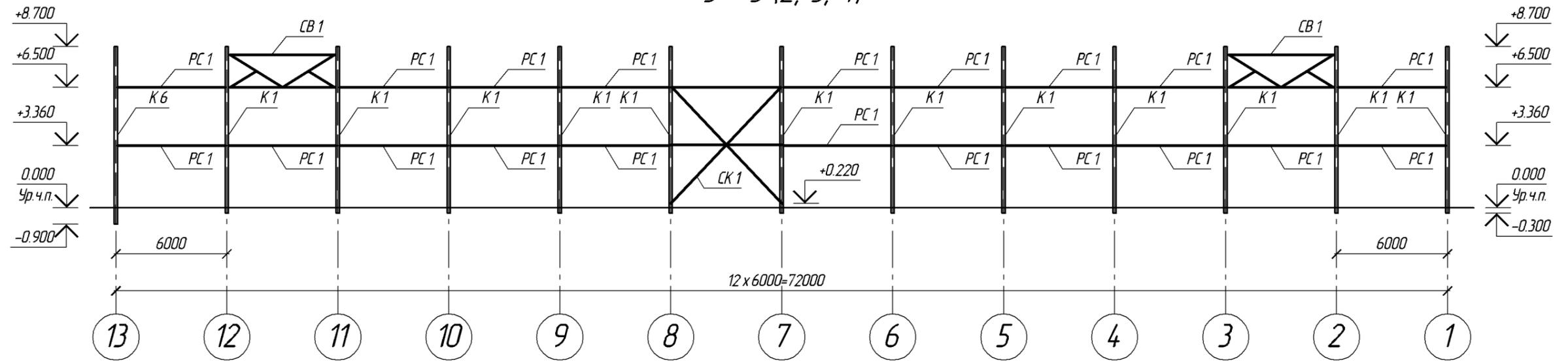
						06-2011-КМ			
						г. Владимир, ул. Мещерская			
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Склад	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							Р	4	
ГИП									
Н. контр.						Схема расположения связей по верхним поясам ферм			



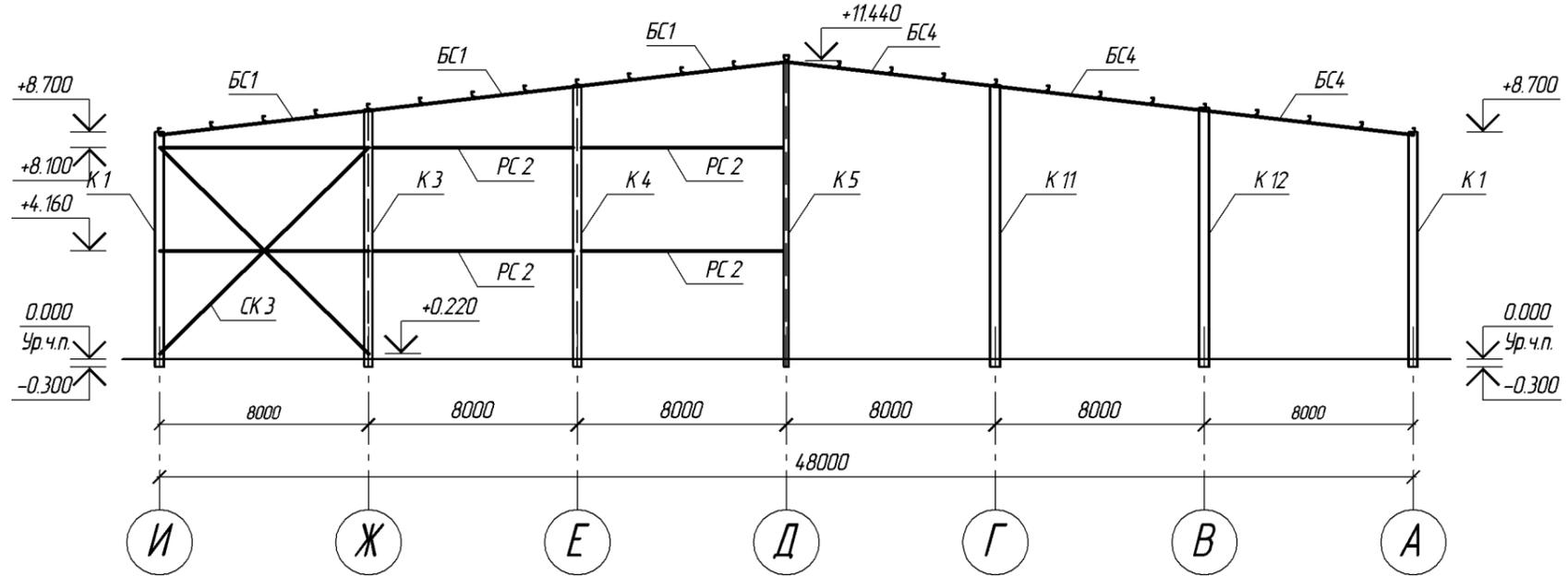
Согласовано:	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

06-2011-КМ					
г. Владимир, ул. Мещерская					
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.					
ГИП					
Н. контр.					
Склад					Стадия
					Лист
					Листов
Разрезы 1-1, 2-2					Р
					5

3 - 3 (2, 3, 4)

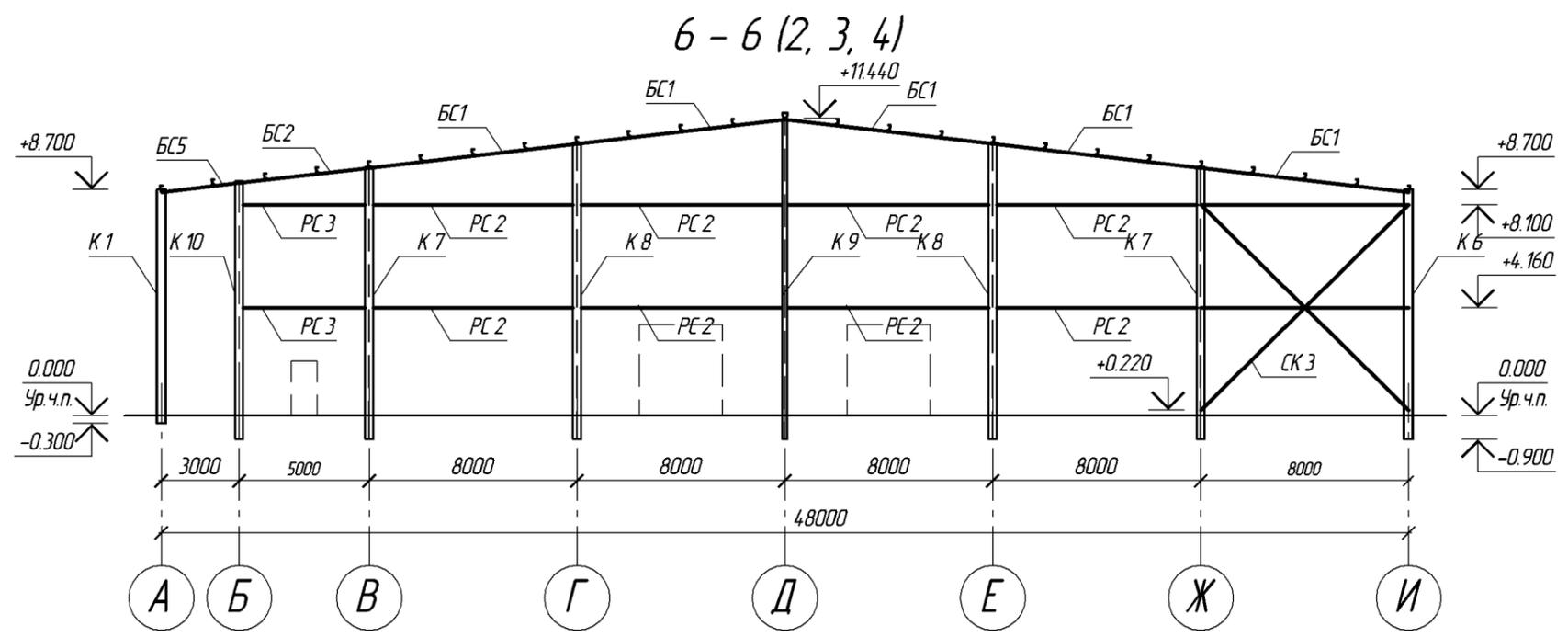
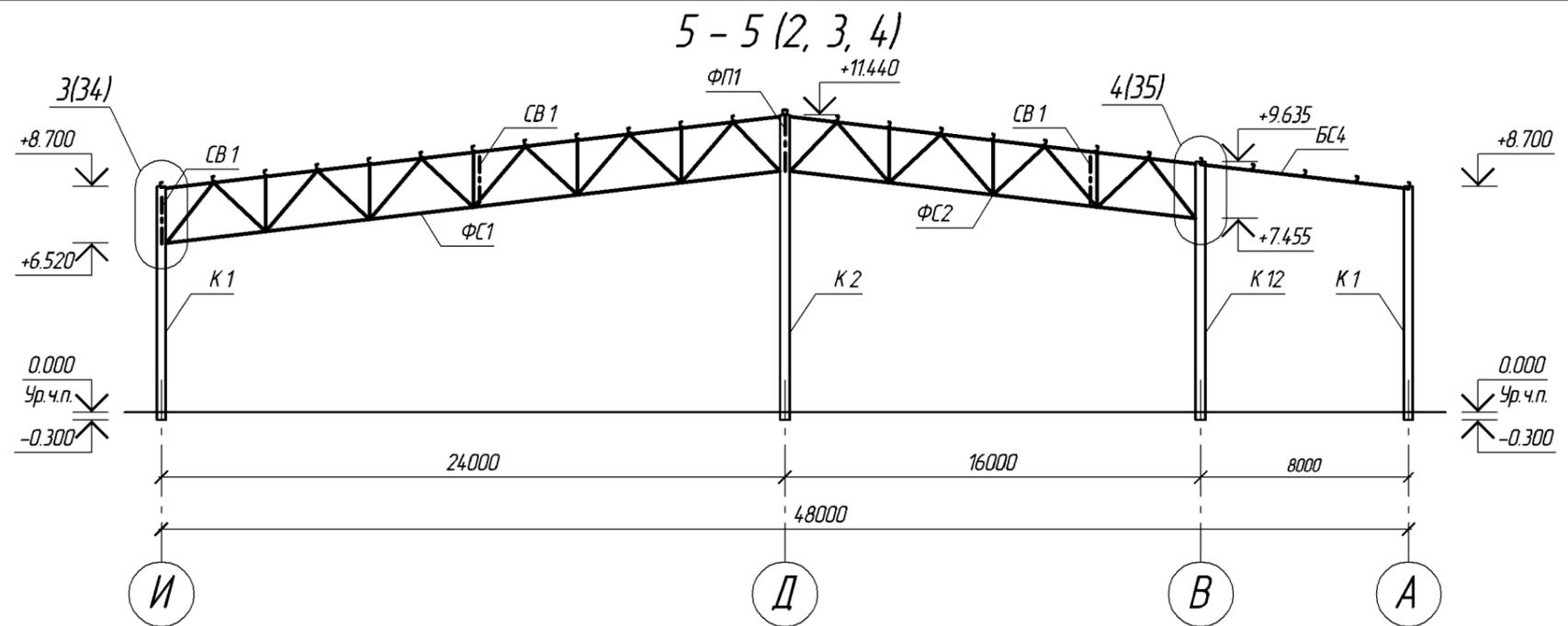


4 - 4 (2, 3, 4)



Согласовано:	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

						06-2011-КМ		
						г. Владимир, ул. Мещерская		
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разраб.						Склад		
ГИП						Стадия	Лист	Листов
Н. контр.						Р	6	
						Разрезы 3-3, 4-4		



Согласовано:
Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

						06-2011-КМ			
						г. Владимир, ул. Мещерская			
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Склад	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							Р	7	
ГИП									
Н. контр.									
Разрезы 5-5, 6-6									

Спецификация к схемам расположения элементов каркаса (начало)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
<u>Колонны</u>					
K1	06-2011-КМ. лист 10	И 35Б1 L=8950	21	541.8	С235
K2	06-2011-КМ. лист 11	И 40Ш1 L=11690	6	1224.8	С235
K3	СТО АСЧМ 20-93	И 40Ш1 L=9820	1	870.1	С235
K4	СТО АСЧМ 20-93	И 40Ш1 L=10755	1	952.9	С235
K5	СТО АСЧМ 20-93	И 35Б1 L=11690	1	484.0	С235
K6	СТО АСЧМ 20-93	И 35Б1 L=9550	1	395.4	С235
K7	СТО АСЧМ 20-93	И 40Ш1 L=10420	2	923.2	С235
K8	СТО АСЧМ 20-93	И 40Ш1 L=11355	2	1006.1	С235
K9	СТО АСЧМ 20-93	И 35Б1 L=12290	1	508.8	С235
K10	СТО АСЧМ 20-93	И 40Ш1 L=9870	1	874.5	С235
K11	СТО АСЧМ 20-93	И 40К1 L=10755	1	1576.7	С235
K12	06-2011-КМ. лист 12	И 40К1 L=9885	1	1637.0	С235
<u>Связи по колоннам</u>					
СК1	06-2011-КМ. лист 13	<u>Связь СК1</u>		2	1024.9
1	ГОСТ 8240-97	L 140x9	L=8685	4	168.5 С235
2	ГОСТ 8240-97	L 140x9	L=6000	2	116.4 С235
3	ГОСТ 8240-97	L 100x7	L=6000	2	64.8 С235
СК2	06-2011-КМ. лист 14	<u>Связь СК2</u>		1	2633.1
1	ГОСТ 8240-97	L 200x12	L=12000	2	443.6 С235
2	ГОСТ 8240-97	L 200x12	L=10395	4	384.3 С235
3	ГОСТ 8240-97	L 100x7	L=4350	4	46.9 С235
СК3	06-2011-КМ. лист 16	<u>Связь СК3</u>		2	2029.7
1	ГОСТ 8240-97	L 180 x 11	L=11370	4	346.4 С235
2	ГОСТ 8240-97	L 180 x 11	L=8000	2	243.8 С235
3	ГОСТ 8240-97	L 125x8	L=8000	2	123.7 С235
<u>Распорки по колоннам</u>					
РС1	ГОСТ 30245-2003	Гн. □ 80x4	L=6000	32	55.3 С235
РС2	ГОСТ 30245-2003	Гн. □ 120x4	L=8000	12	114.0 С235
РС3	ГОСТ 30245-2003	Гн. □ 70x4	L=5000	2	39.9 С235

Спецификация к схемам расположения элементов каркаса (продолжени)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
<u>Фермы</u>					
ФС1	06-2011-КМ. лист 23	<u>Ферма стропильная ФС1</u>		20	2060.5
1	ГОСТ 8240-97	L 125x10	L=11910	4	227.5 С245
2	ГОСТ 8240-97	L 80x8	L=11910	4	114.9 С245
3	ГОСТ 8240-97	L 80x8	L=2950	2	28.5 С245
4	ГОСТ 8240-97	L 80x8	L=2615	2	25.2 С245
5	ГОСТ 8240-97	L 50x5	L=2735	6	10.3 С245
6	ГОСТ 8240-97	L 75x6	L=3075	2	21.2 С245
7	ГОСТ 8240-97	L 63x5	L=3075	2	14.8 С245
8	ГОСТ 8240-97	L 50x5	L=3075	6	11.6 С245
9	ГОСТ 8240-97	L 63x5	L=2735	2	13.2 С245
10	ГОСТ 8240-97	L 75x6	L=2735	2	18.8 С245
11	ГОСТ 8240-97	L 50x5	L=2100	10	7.9 С245
ФС2	06-2011-КМ. лист 24	<u>Ферма стропильная ФС2</u>		1	1260.6
1	ГОСТ 8240-97	L 125x8	L=11885	2	183.7 С245
2	ГОСТ 8240-97	L 125x8	L=3835	2	59.3 С245
3	ГОСТ 8240-97	L 80x8	L=11885	2	114.7 С245
4	ГОСТ 8240-97	L 80x8	L=3835	2	37.0 С245
5	ГОСТ 8240-97	L 80x8	L=2930	2	28.3 С245
6	ГОСТ 8240-97	L 80x8	L=2615	2	25.2 С245
7	ГОСТ 8240-97	L 50x5	L=2735	4	10.3 С245
8	ГОСТ 8240-97	L 63x5	L=3075	2	14.8 С245
9	ГОСТ 8240-97	L 50x5	L=3075	4	11.6 С245
10	ГОСТ 8240-97	L 63x5	L=2735	2	13.2 С245
11	ГОСТ 8240-97	L 50x5	L=2100	6	7.9 С245

06-2011-КМ					
г. Владимир, ул. Мещерская					
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.					
ГИП					
Н. контр.					
Склад				Стация	Лист
				Р	8
Спецификация к схемам расположения элементов каркаса (начало)					

1. В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
2. В массах всех элементов не учтены фасонки из листовой стали.

Согласовано:

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Спецификация к схемам расположения элементов каркаса (продолжение)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кз.	Примеч.
ФП1	06-2011-КМ. лист 19	<u>Ферма подстропильная ФП1</u>	5	1193.3	
1	ГОСТ 8240-97	L 125x10 L=12000	2	229.2	С245
2	ГОСТ 8240-97	L 63x5 L=12000	2	57.7	С245
3	ГОСТ 8240-97	L 63x5 L=1830	2	8.8	С245
4	ГОСТ 8240-97	L 90x8 L=3660	4	40.0	С245
5	ГОСТ 8240-97	L 75x6 L=3660	4	25.2	С245
6	СТО АСЧМ 20-93	И 3552 L=2200	1	109.12	С245
		<u>Связи горизонтальные по фермам</u>			
СГ1	06-2011-КМ. лист 27	<u>Связь СГ1</u>	9	160.4	
1	ГОСТ 8240-97	L 56 x 4 L=10000	4	34.4	С235
СГ2	06-2011-КМ. лист 28	<u>Связь СГ2</u>	3	162.8	
1	ГОСТ 8240-97	L 56 x 4 L=10000	3	34.4	С235
СГ3	06-2011-КМ. лист 29	<u>Связь СГ3</u>	8	106.4	
1	ГОСТ 8240-97	L 50 x 4 L=8485	4	25.9	С235
СГ4	06-2011-КМ. лист 30	<u>Связь СГ4</u>	7	109.6	
1	ГОСТ 8240-97	L 50 x 4 L=8485	4	25.9	С235
СГ5	06-2011-КМ. лист 31	<u>Связь СГ5</u>	1	100.3	
1	ГОСТ 8240-97	L 50 x 4 L=8485	2	25.9	С235
2	ГОСТ 8240-97	L 50 x 4 L=7210	2	21.7	С235
		<u>Связи вертикальные по фермам</u>			
СВ1	06-2011-КМ. лист 25	<u>Связь СВ1</u>	8	296.5	
1	ГОСТ 8240-97	L 75x6 L=6000	2	41.3	С235
2	ГОСТ 8240-97	L 90x6 L=6000	2	50.0	С235
3	ГОСТ 8240-97	L 63x5 L=3660	4	17.6	С235
4	ГОСТ 8240-97	L 63x5 L=1830	2	8.8	С235
		<u>Распорки по фермам</u>			
РС4	ГОСТ 30245-2003	Гн. □ 80x4 L=6000	2	55.3	С235
РС5	06-2011-КМ. лист 26	Гн. □ 50x4 L=5500	8	34.3	С235
РС5-1	06-2011-КМ. лист 26	Гн. □ 50x4 L=5640	15	35.1	С235
РС6	06-2011-КМ. лист 26	Гн. □ 80x4 L=5520	1	55.9	С235
РС7	06-2011-КМ. лист 26	Гн. □ 80x4 L=5440	8	55.2	С235

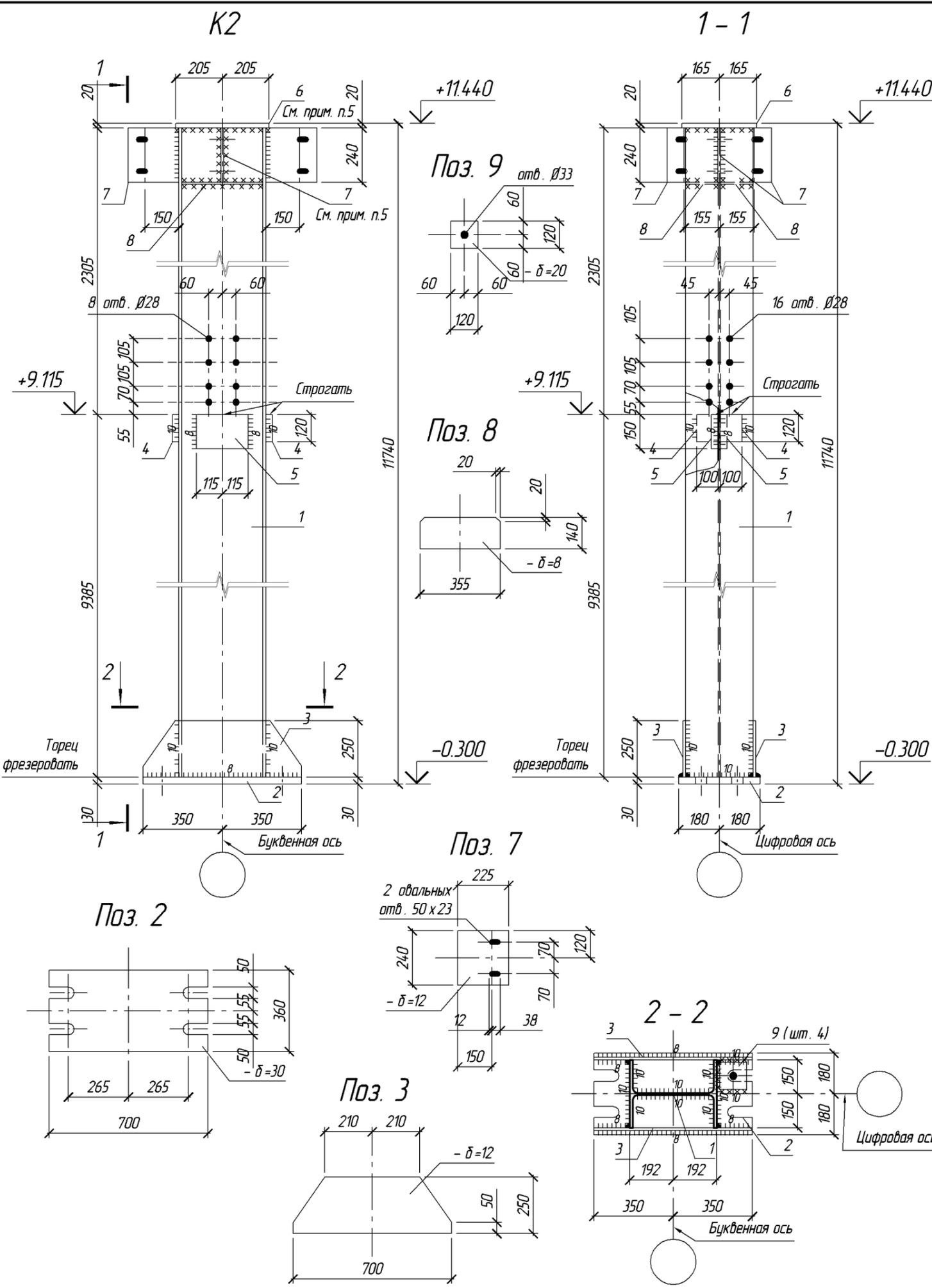
Спецификация к схемам расположения элементов каркаса (окончание)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кз.	Примеч.
		<u>Балки стропильные</u>			
БС1	СТО АСЧМ 20-93	И 30Б1 L=8050	8	257.6	С245
БС2	СТО АСЧМ 20-93	И 20Б1 L=5040	1	112.9	С245
БС3	СТО АСЧМ 20-93	И 30Б1 L=8050	1	257.6	С245
БС4	СТО АСЧМ 20-93	И 30Б1 L=10040	3	321.3	С245
БС5	СТО АСЧМ 20-93	И 20Б1 L=6720	1	150.5	С245

1. В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
2. В массах всех элементов не учтены фасонки из листовой стали.

						06-2011-КМ		
						г. Владимир, ул. Мещерская		
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разраб.	ГИП	Н. контр.				Склад		
						Р	9	
						Спецификация к схемам расположения элементов каркаса (окончание)		

Согласовано:
 Взам. инв. №
 Подпись и дата
 Инв. № подл.

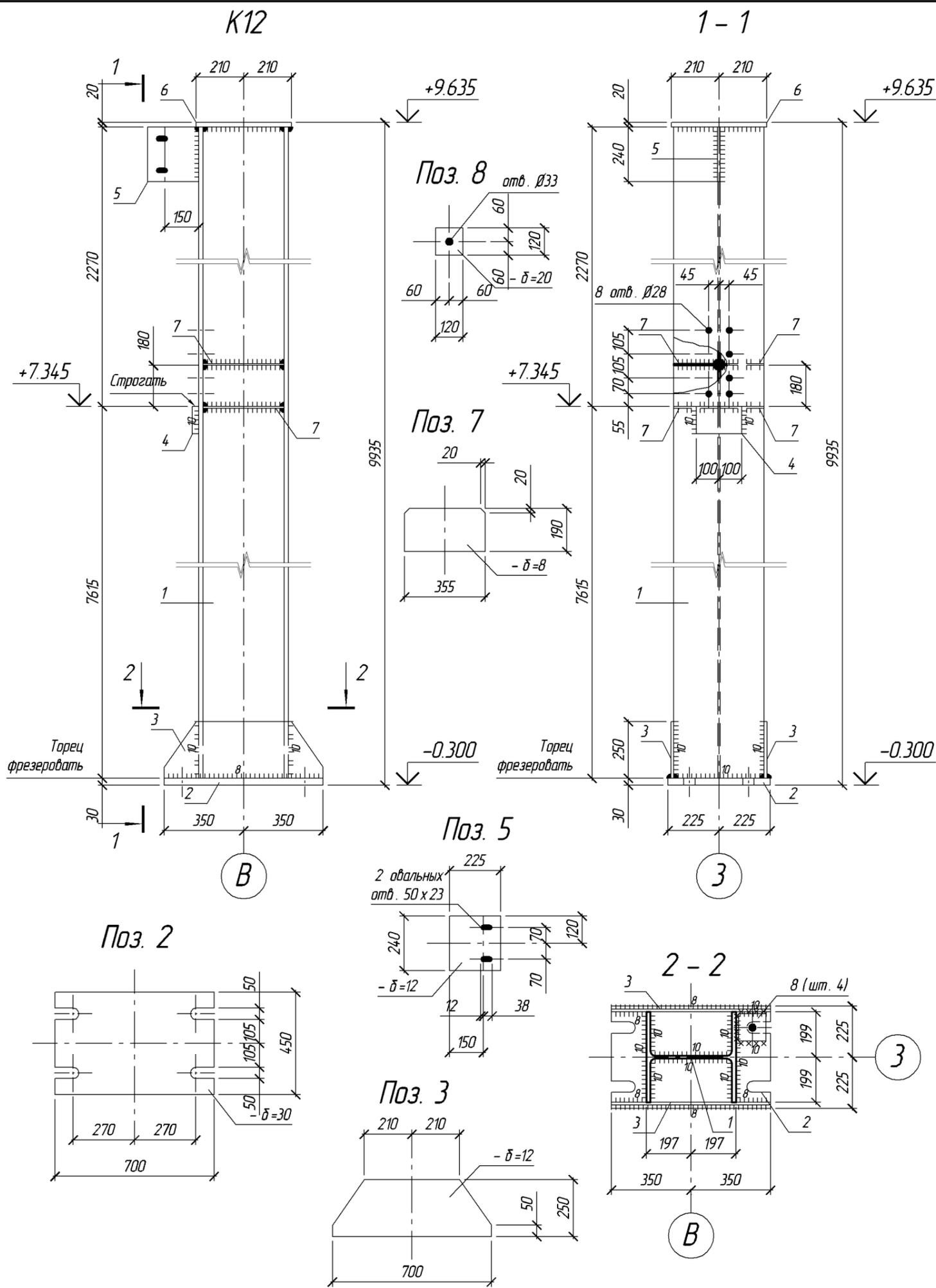


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
K2	06-2011-КМ. лист 11	Колонна K2	6	1224.8	См. п.4
		<u>Детали</u>			
1	СТО АСЧМ 20-93	І 40Ш1 L=11690	1	1035.7	С235
2	ГОСТ 19903-74 *	-30x360x700	1	59.4	С235
3	ГОСТ 19903-74 *	-12x250x700	2	16.5	С235
4	ГОСТ 19903-74 *	-30x120x200	2	5.7	С255
5	ГОСТ 19903-74 *	-30x150x230	2	8.1	С255
6	ГОСТ 19903-74 *	-20x330x4 10	1	21.2	С235
7	ГОСТ 19903-74 *	-12x225x240	4	5.1	С255
8	ГОСТ 19903-74 *	-8x140x355	2	3.1	С235
9	ГОСТ 19903-74 *	-20x120x120	4	2.3	С235
		<u>Масса наплавляемого металла</u>		12.1	1 %

- В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
- Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*), катеты швов принимать равными 6 мм, кроме обозначенных. Длину не оговоренных сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
- Все элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
- Для крайних колонн К2 (шт. 2), стоящих по оси 2 и 12, поз. 4, 5, 7, 8 со стороны прилегающей к осям 1 и 13 не приваривать и не изготавливать. Схему расположения колонн см. лист 2.
- Поз. 6, 7, 8 расположенные на буквенной оси, варить на монтаже после установки в проектное положение на колонне ферм ФП1.

06-2011-КМ					
г. Владимир, ул. Мещерская					
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.					
ГИП					
Н. контр.					
Склад				Стадия	Лист
Колонна K2				P	11
				Листов	

Согласовано:
 Взам. инв. №
 Подпись и дата
 Инв. № подл.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
K12	06-2011-КМ. лист 12	Колонна К12	1	1637.0	
		<u>Детали</u>			
1	СТО АСЧМ 20-93	І 40К1 L=9885	1	1449.1	С235
2	ГОСТ 19903-74 *	-30x450x700	1	74.2	С235
3	ГОСТ 19903-74 *	-12x250x700	2	16.5	С235
4	ГОСТ 19903-74 *	-30x120x200	1	5.7	С255
5	ГОСТ 19903-74 *	-12x225x240	1	5.1	С255
6	ГОСТ 19903-74 *	-20x420x420	1	27.7	С235
7	ГОСТ 19903-74 *	-8x190x355	4	4.2	С235
8	ГОСТ 19903-74 *	-20x120x120	4	2.3	С235
		<u>Масса наплавленного металла</u>		16.2	1 %

- В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
- Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*), катеты швов принимать равными 6 мм, кроме обозначенных. Длину не оговоренных сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
- Все элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).

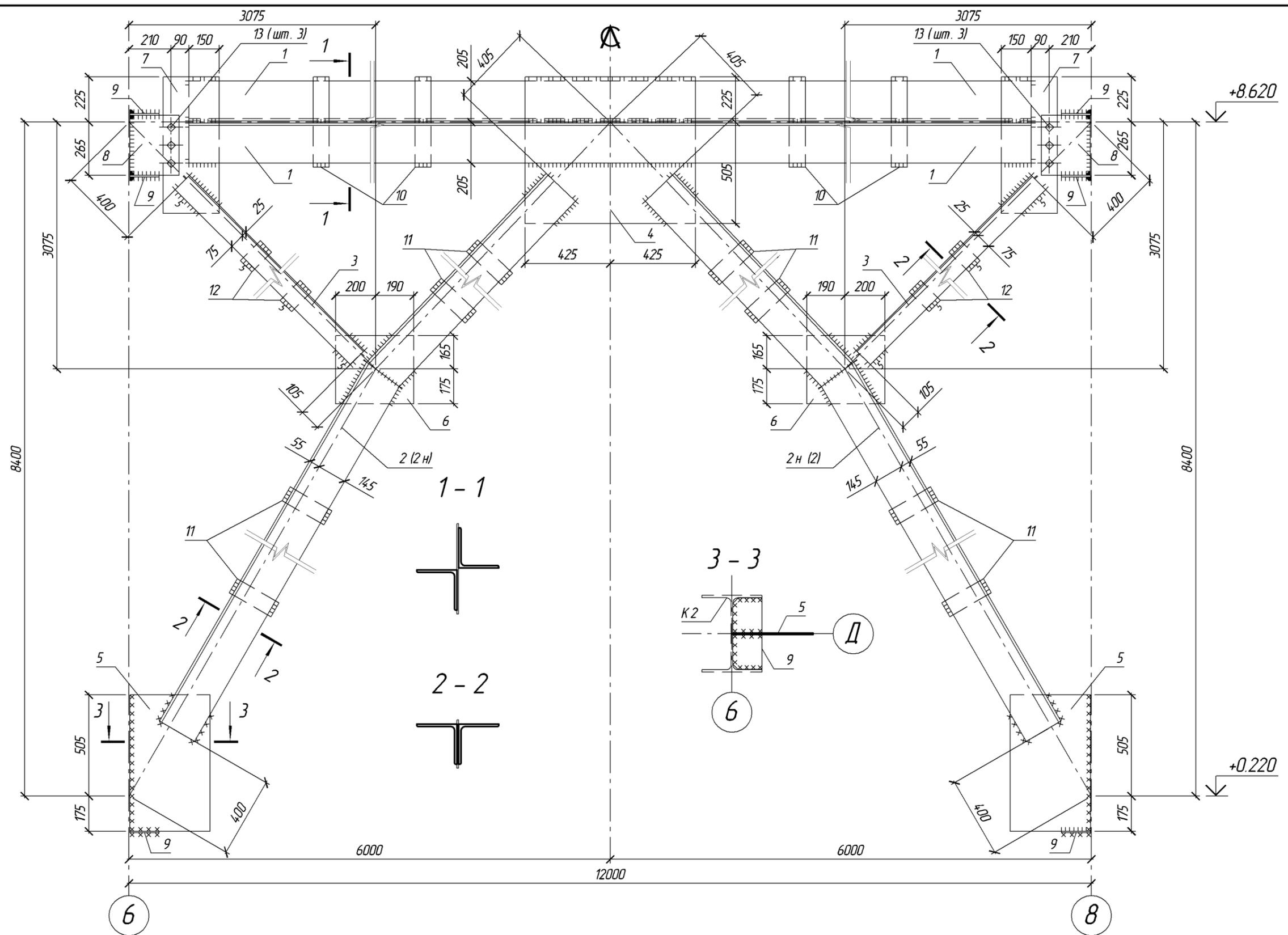
06-2011-КМ					
г. Владимир, ул. Мещерская					
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.					
ГИП					
Н. контр.					
				Склад	
				Колонна К12	
				Стадия	Лист
				P	12
				Листов	

Согласовано:

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

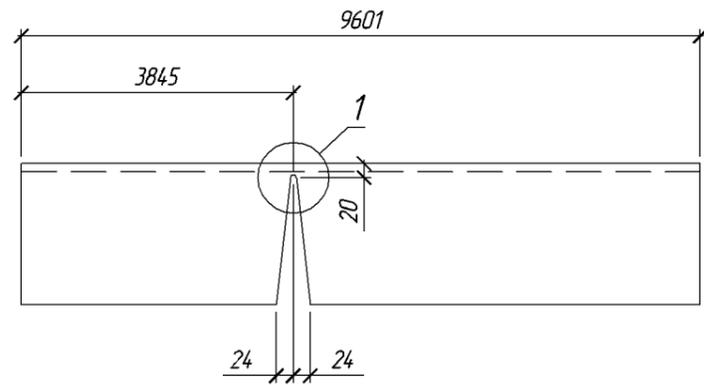


1. Спецификацию, указания см. лист 15.

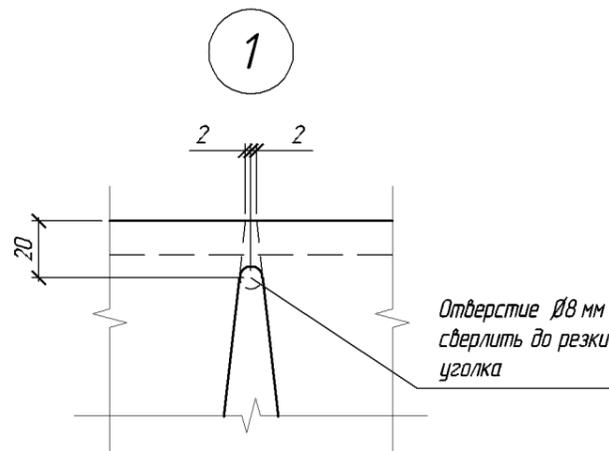
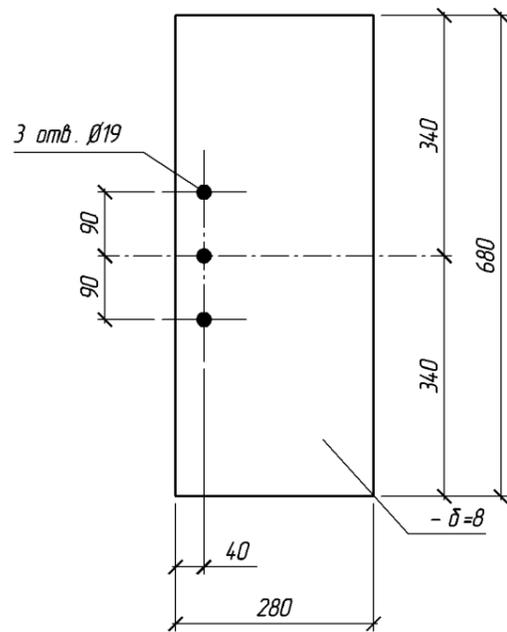
						06-2011-КМ			
						г. Владимир, ул. Мещерская			
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Склад	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							Р	14	
ГИП									
Н. контр.						Связь колонная СК2			

Согласовано:	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

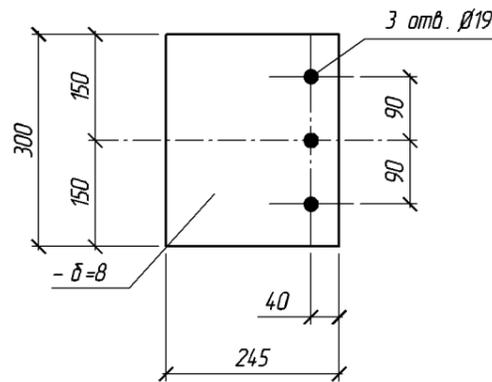
Поз. 2 (Поз. 2н – зеркально)



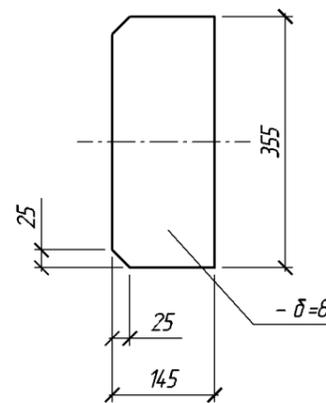
Поз. 7



Поз. 8



Поз. 9

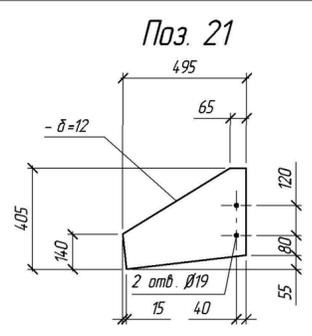
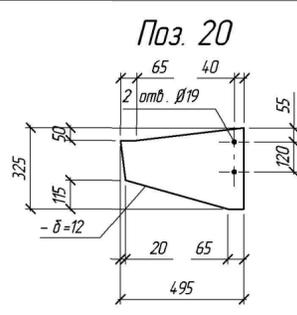
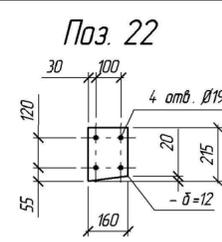
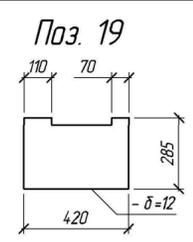
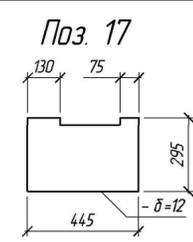
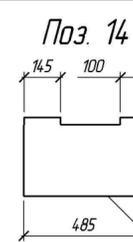
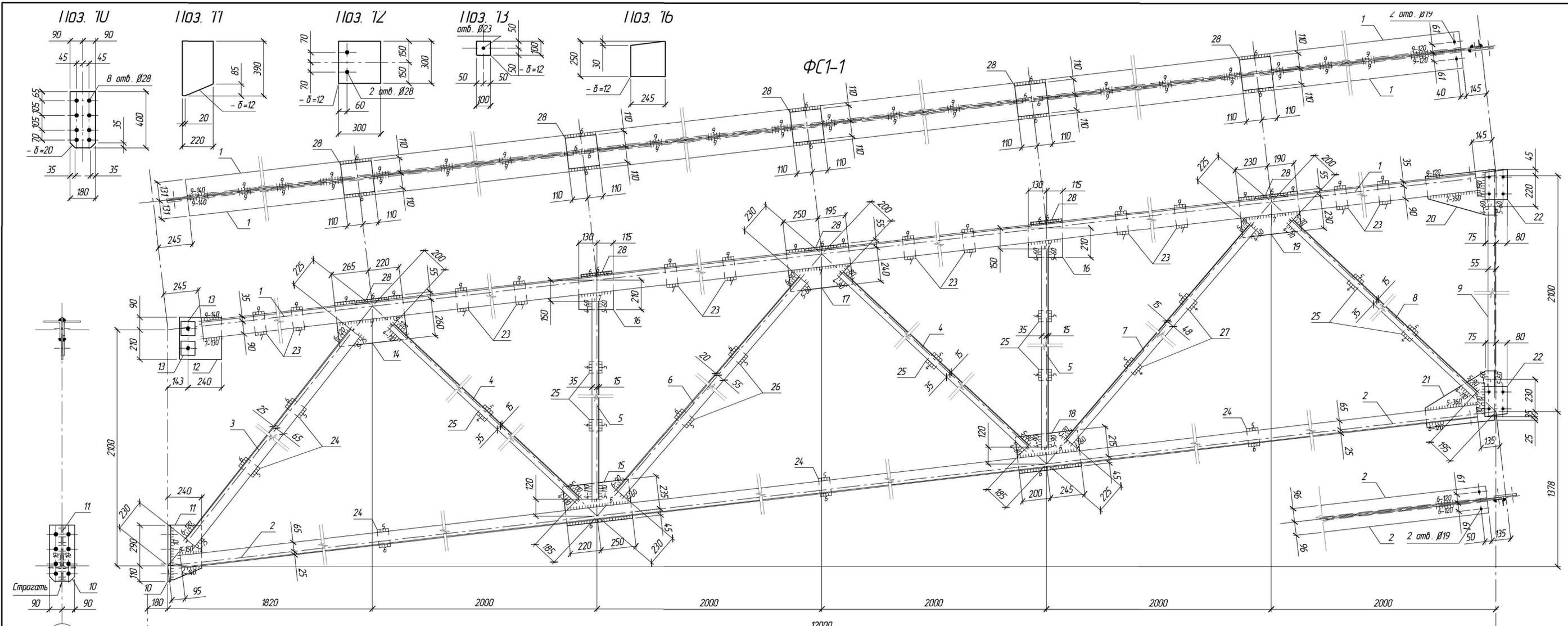


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.	
СК2	06-2011-КМ. лист 14	Связь колонная СК2	1	2633.1		
<u>Детали</u>						
1	ГОСТ 8509-93	Л 200 x 12 L=11400	2	421.8	С235	
2	ГОСТ 8509-93	Л 200 x 12 L=9601	2	355.2	С235	
2н	ГОСТ 8509-93	Л 200 x 12 L=9601	2	355.2	С235	
3	ГОСТ 8509-93	Л 100 x 7 L=3843	4	41.5	С235	
4	ГОСТ 19903-74 *	-8x730x850	1	39.0	С235	
5	ГОСТ 19903-74 *	-8x400x680	2	17.1	С235	
6	ГОСТ 19903-74 *	-8x340x390	2	8.3	С235	
7	ГОСТ 19903-74 *	-8x280x680	2	12.0	С235	
8	ГОСТ 19903-74 *	-8x245x300	2	4.6	С235	
9	ГОСТ 19903-74 *	-8x145x355	6	3.2	С235	
10	ГОСТ 19903-74 *	-8x80x450	4	2.3	С235	
11	ГОСТ 19903-74 *	-8x80x240	8	1.2	С235	
12	ГОСТ 19903-74 *	-8x80x140	4	0.7	С235	
				<u>Масса наплавляемого металла</u>	38.9	15 %
				<u>Стандартные изделия</u>		
13	ГОСТ 7798-70*	Болт М16х55.58	6		См. п.4	

- В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
- Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*), катеты швов принимать равными 6 мм, кроме обозначенных. Длину сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
- Все элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
- Каждый болт (поз. 13) укомплектовать двумя гайками (ГОСТ 5915-70), двумя шайбами (ГОСТ 11371-78).

						06-2011-КМ				
						г. Владимир, ул. Мещерская				
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					
Разраб.	ГИП	Н. контр.				Склад		Стация	Лист	Листов
						Спецификация СК2		P	15	

Согласовано:
Взам. инж. Н
Подпись и дата
Инв. № подл.

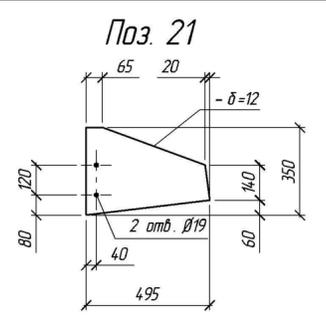
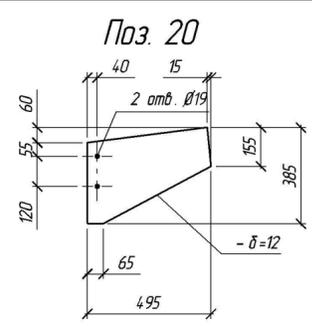
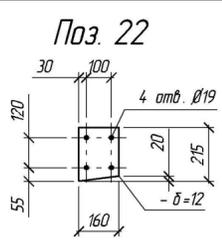
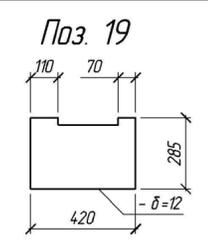
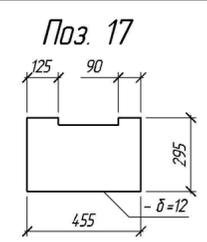
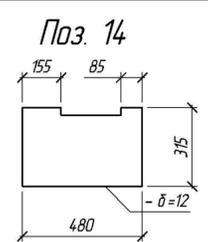
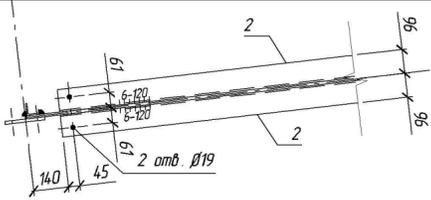
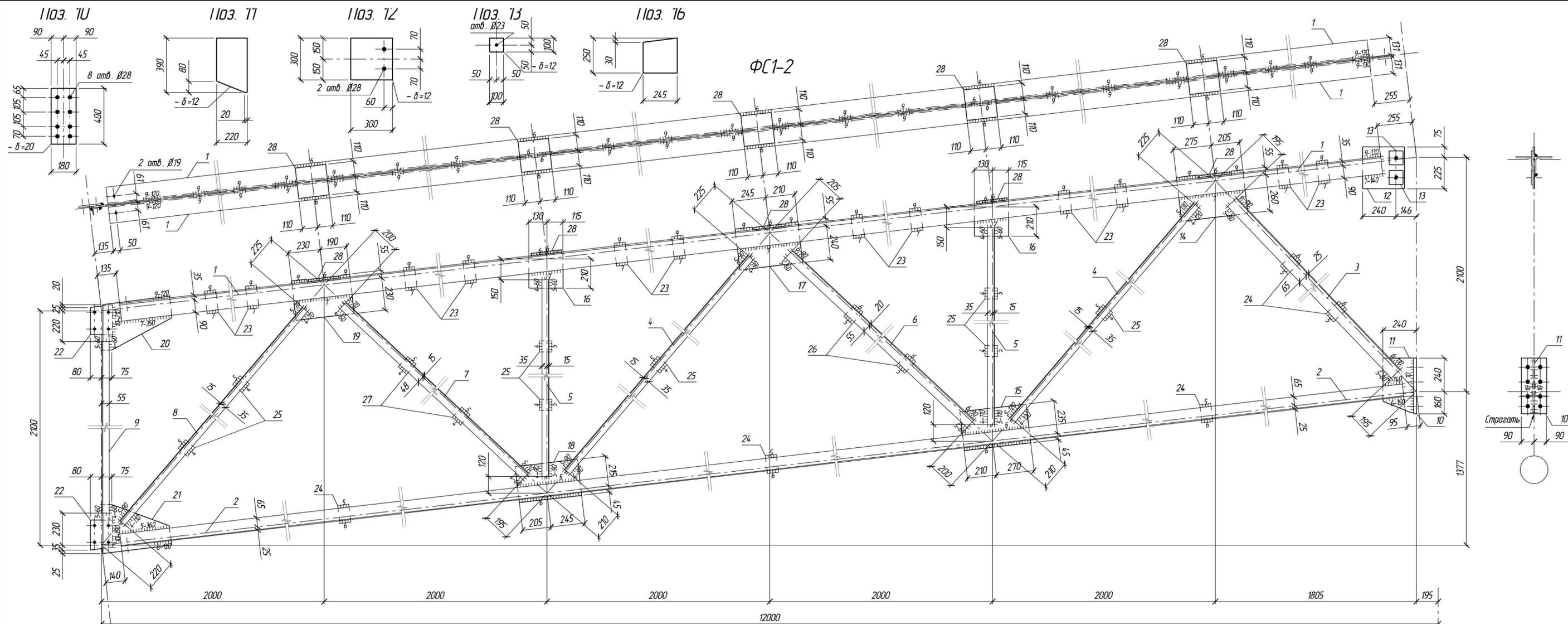


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
ФС1-1	06-2011-КМ. лист 17	Отправочный элемент ФС1-1	20	999.1	
Детали					
1	ГОСТ 8509-93	L 125 x 9 L=11510	2	199.1	С245
2	ГОСТ 8509-93	L 90 x 6 L=11670	2	97.2	С245
3	ГОСТ 8509-93	L 90 x 6 L=2488	2	20.7	С245
4	ГОСТ 8509-93	L 50 x 5 L=2351	4	8.9	С245
5	ГОСТ 8509-93	L 50 x 5 L=1830	4	6.9	С245
6	ГОСТ 8509-93	L 75 x 6 L=2613	2	18.0	С245
7	ГОСТ 8509-93	L 63 x 5 L=2623	2	12.6	С245
8	ГОСТ 8509-93	L 50 x 5 L=2341	2	8.8	С245
9	ГОСТ 8509-93	L 50 x 5 L=1650	1	6.2	С245
10	ГОСТ 19903-74 *	-20x180x400	1	11.3	С255
11	ГОСТ 19903-74 *	-12x220x390	1	8.1	С255
12	ГОСТ 19903-74 *	-12x300x300	1	8.5	С255
13	ГОСТ 19903-74 *	-12x100x100	2	0.9	С255
14	ГОСТ 19903-74 *	-12x315x485	1	14.4	С255

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
15	ГОСТ 19903-74 *	-12x280x470	1	12.4	С255
16	ГОСТ 19903-74 *	-12x245x250	2	5.8	С255
17	ГОСТ 19903-74 *	-12x295x445	1	12.4	С255
18	ГОСТ 19903-74 *	-12x260x445	1	10.9	С255
19	ГОСТ 19903-74 *	-12x285x420	1	11.3	С255
20	ГОСТ 19903-74 *	-12x325x495	1	15.2	С255
21	ГОСТ 19903-74 *	-12x405x495	1	18.9	С255
22	ГОСТ 19903-74 *	-12x160x215	2	3.2	С255
23	ГОСТ 19903-74 *	-12x80x165	12	1.2	С255
24	ГОСТ 19903-74 *	-12x80x130	5	1.0	С255
25	ГОСТ 19903-74 *	-12x80x90	8	0.7	С255
26	ГОСТ 19903-74 *	-12x80x115	2	0.9	С255
27	ГОСТ 19903-74 *	-12x80x100	2	0.8	С255
28	ГОСТ 19903-74 *	-16x220x220	5	6.1	С255
		Масса наплавляемого металла		14.8	1.5 %

- В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
- Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Неоговоренную длину сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
- Все элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).

06-2011-КМ					
г. Владимир, ул. Мещерская					
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.					
ГИП					
Н. контр.					
Склад				Стация	Лист
				P	17
Отправочный элемент ФС1-1					

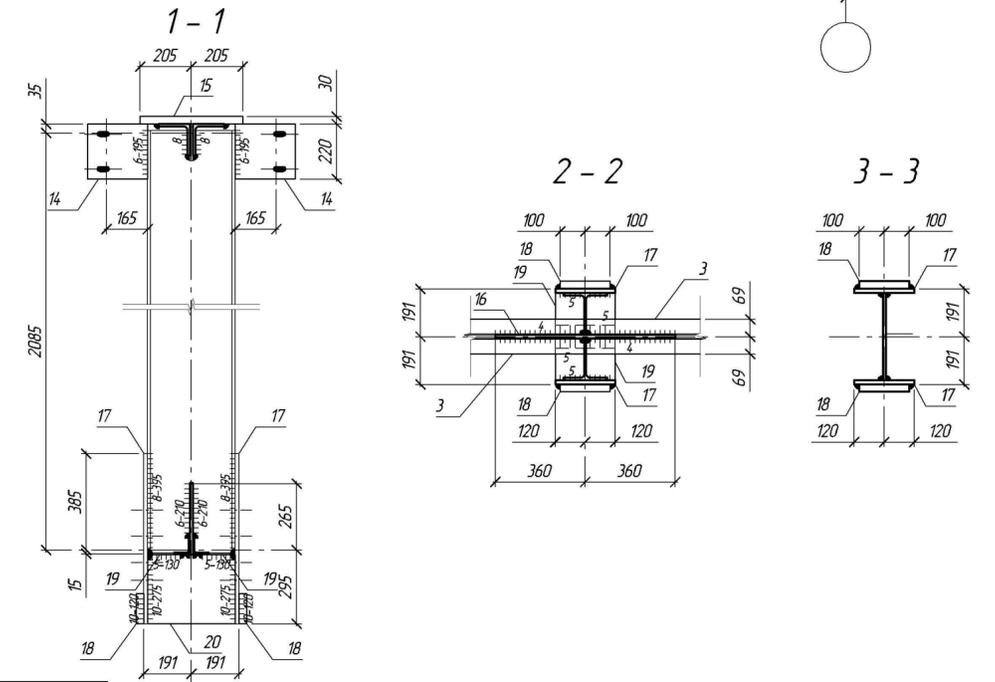
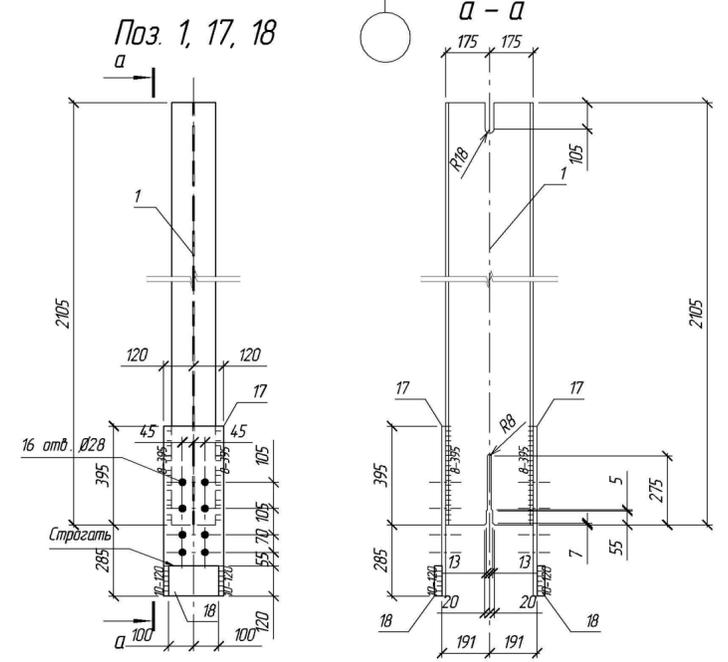
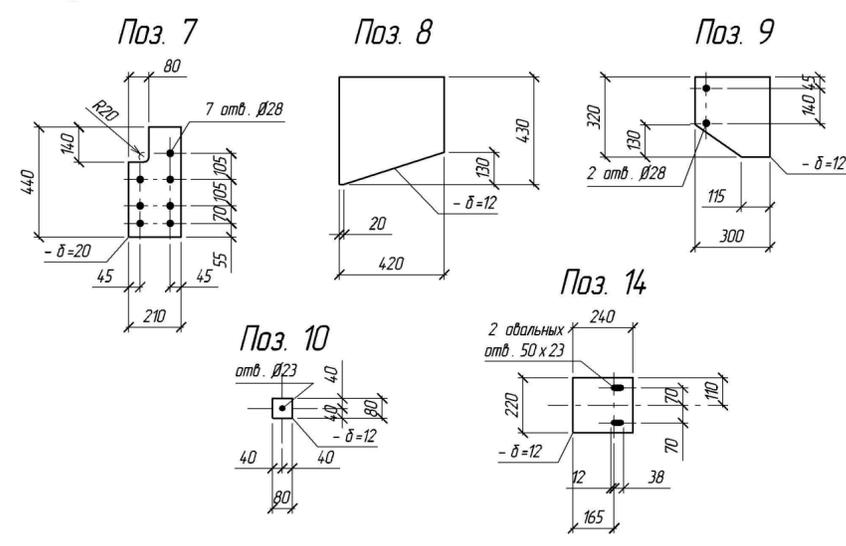
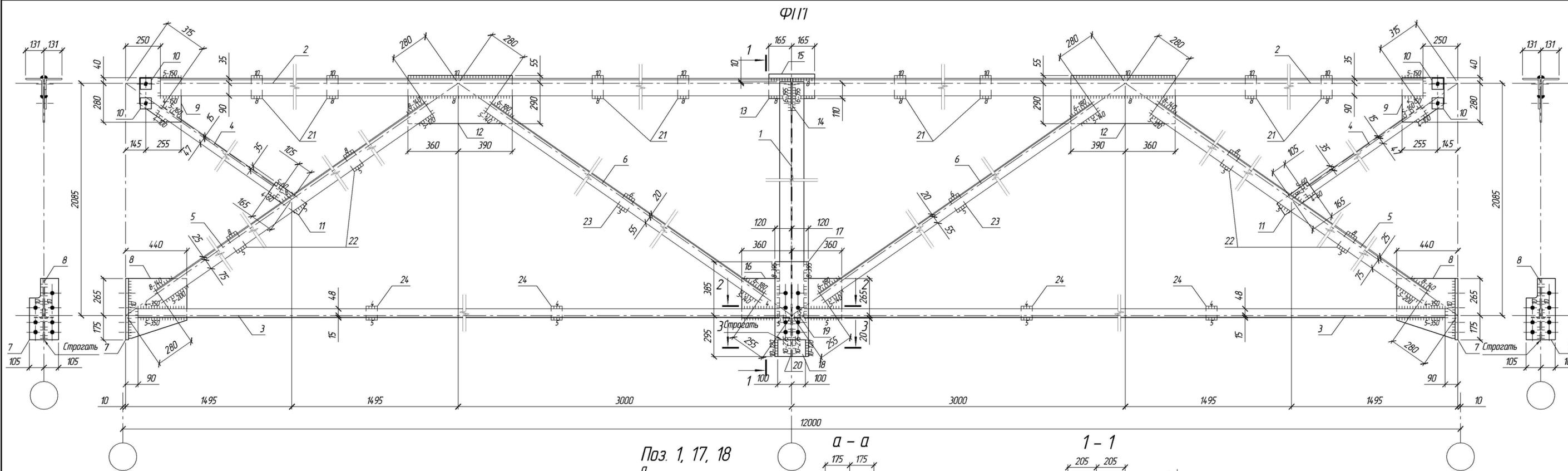


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
ФС1-2	06-2011-КМ. лист 18	Отправочный элемент ФС1-2	20	994.2	
<i>Детали</i>					
1	ГОСТ 8509-93	L 125 x 9	L=11495	2	198.9 C245
2	ГОСТ 8509-93	L 90 x 6	L=11650	2	97.0 C245
3	ГОСТ 8509-93	L 90 x 6	L=2223	2	18.5 C245
4	ГОСТ 8509-93	L 50 x 5	L=2638	4	9.9 C245
5	ГОСТ 8509-93	L 50 x 5	L=1830	4	6.9 C245
6	ГОСТ 8509-93	L 75 x 6	L=2331	2	16.1 C245
7	ГОСТ 8509-93	L 63 x 5	L=2341	2	11.3 C245
8	ГОСТ 8509-93	L 50 x 5	L=2628	2	9.9 C245
9	ГОСТ 8509-93	L 50 x 5	L=1650	1	6.2 C245
10	ГОСТ 19903-74 *	-20x180x400		1	11.3 C255
11	ГОСТ 19903-74 *	-12x220x390		1	8.1 C255
12	ГОСТ 19903-74 *	-12x300x300		1	8.5 C255
13	ГОСТ 19903-74 *	-12x100x100		2	0.9 C255
14	ГОСТ 19903-74 *	-12x315x480		1	14.2 C255

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
15	ГОСТ 19903-74 *	-12x280x480	1	12.7	C255
16	ГОСТ 19903-74 *	-12x245x250	2	5.8	C255
17	ГОСТ 19903-74 *	-12x295x455	1	12.6	C255
18	ГОСТ 19903-74 *	-12x260x450	1	11.0	C255
19	ГОСТ 19903-74 *	-12x285x420	1	11.3	C255
20	ГОСТ 19903-74 *	-12x385x495	1	18.0	C255
21	ГОСТ 19903-74 *	-12x350x495	1	16.3	C255
22	ГОСТ 19903-74 *	-12x160x215	2	3.2	C255
23	ГОСТ 19903-74 *	-12x80x165	12	1.2	C255
24	ГОСТ 19903-74 *	-12x80x130	5	1.0	C255
25	ГОСТ 19903-74 *	-12x80x90	8	0.7	C255
26	ГОСТ 19903-74 *	-12x80x115	2	0.9	C255
27	ГОСТ 19903-74 *	-12x80x100	2	0.8	C255
28	ГОСТ 19903-74 *	-16x220x220	5	6.1	C255
		Масса наплавляемого металла		14.7	1.5 %

- В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
- Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Неоговоренную длину сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
- Все элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).

06-2011-КМ					
г. Владимир, ул. Мещерская					
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.					
ГИП					
Н. контр.					
Склад				Р	18
Отправочный элемент ФС1-2					

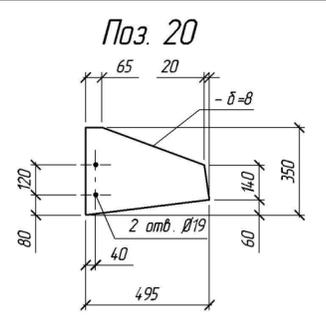
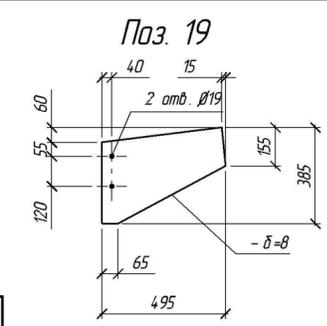
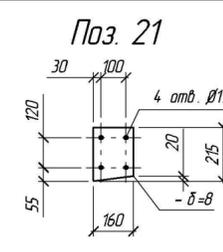
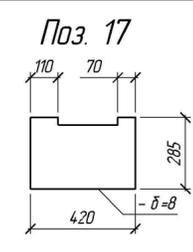
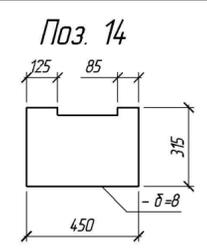
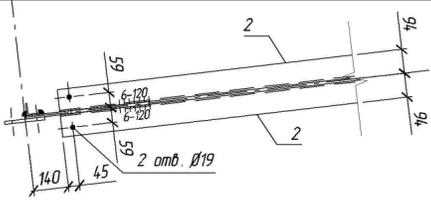
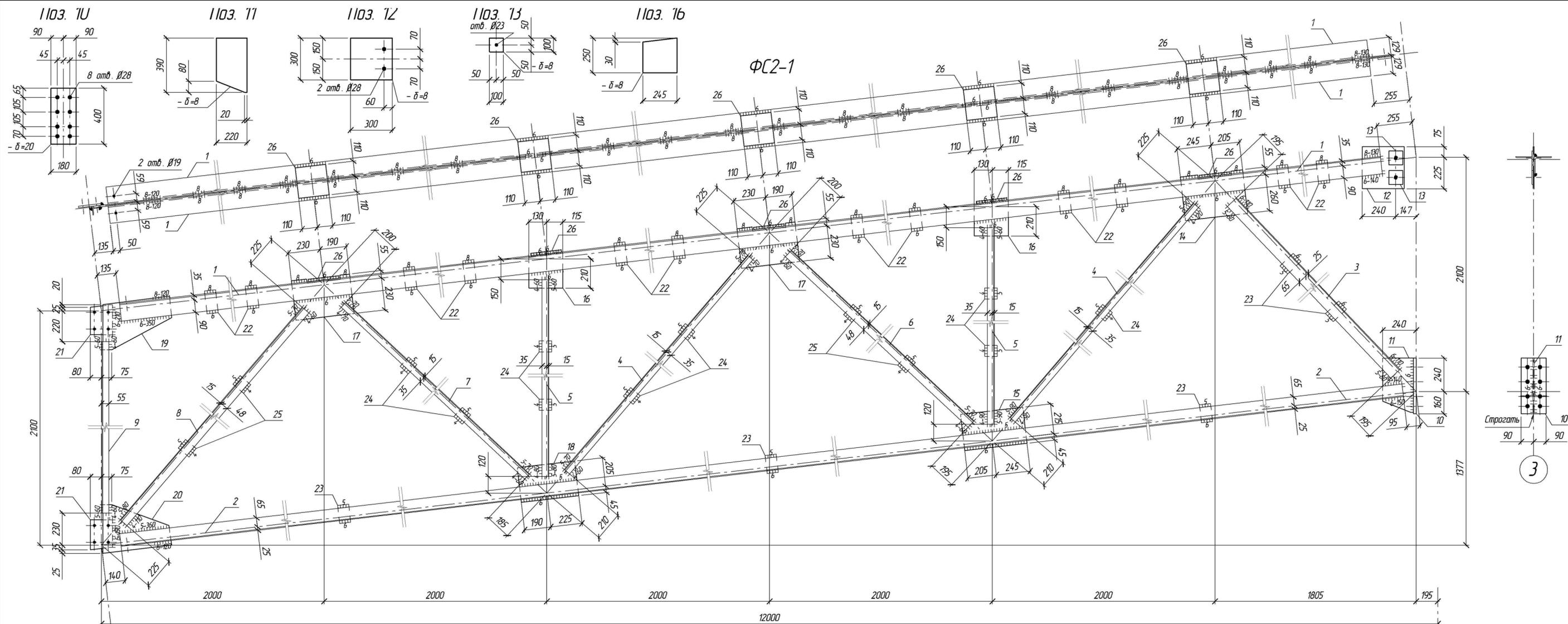


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
ФП1	06-2011-КМ, лист 19	Ферма подстропильная ФП1	5	1193.3	
<u>Детали</u>					
1	СТО АСЧМ 20-93	І 35Б2 L=2105	1	104.4	С245
2	ГОСТ 8509-93	L 125 x 10 L=11480	2	219.3	С245
3	ГОСТ 8509-93	L 63 x 5 L=11800	2	57.1	С245
4	ГОСТ 8509-93	L 63 x 5 L=1403	2	6.8	С245
5	ГОСТ 8509-93	L 100 x 7 L=3085	4	33.3	С245
6	ГОСТ 8509-93	L 75 x 6 L=3118	4	21.5	С245
7	ГОСТ 19903-74 *	-20x210x440	2	14.5	С255
8	ГОСТ 19903-74 *	-12x420x430	2	17.0	С255
9	ГОСТ 19903-74 *	-12x300x320	2	9.0	С255
10	ГОСТ 19903-74 *	-12x80x80	4	0.6	С255
11	ГОСТ 19903-74 *	-12x100x270	2	2.6	С255
12	ГОСТ 19903-74 *	-12x345x750	2	24.4	С255

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
13	ГОСТ 19903-74 *	-12x135x330	1	4.2	С255
14	ГОСТ 19903-74 *	-12x220x240	2	5.0	С255
15	ГОСТ 19903-74 *	-30x330x410	1	31.9	С255
16	ГОСТ 19903-74 *	-12x285x720	1	19.3	С255
17	ГОСТ 19903-74 *	-16x240x680	2	20.5	С255
18	ГОСТ 19903-74 *	-30x120x200	2	5.7	С255
19	ГОСТ 19903-74 *	-5x130x240	2	1.2	С255
20	ГОСТ 19903-74 *	-12x275x350	1	9.1	С255
21	ГОСТ 19903-74 *	-12x80x165	8	1.2	С255
22	ГОСТ 19903-74 *	-12x80x140	4	1.1	С255
23	ГОСТ 19903-74 *	-12x80x115	2	0.9	С255
24	ГОСТ 19903-74 *	-12x80x100	4	0.8	С255
		Масса наплавляемого металла		17.6	1.5 %

- В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
- Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Неогорженную длину сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
- Все элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).

06-2011-КМ					
г. Владимир, ул. Мещерская					
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.					
ГИП					
Н. контр.					
Склад				Лист	Листов
Ферма подстропильная ФП1				Р	19



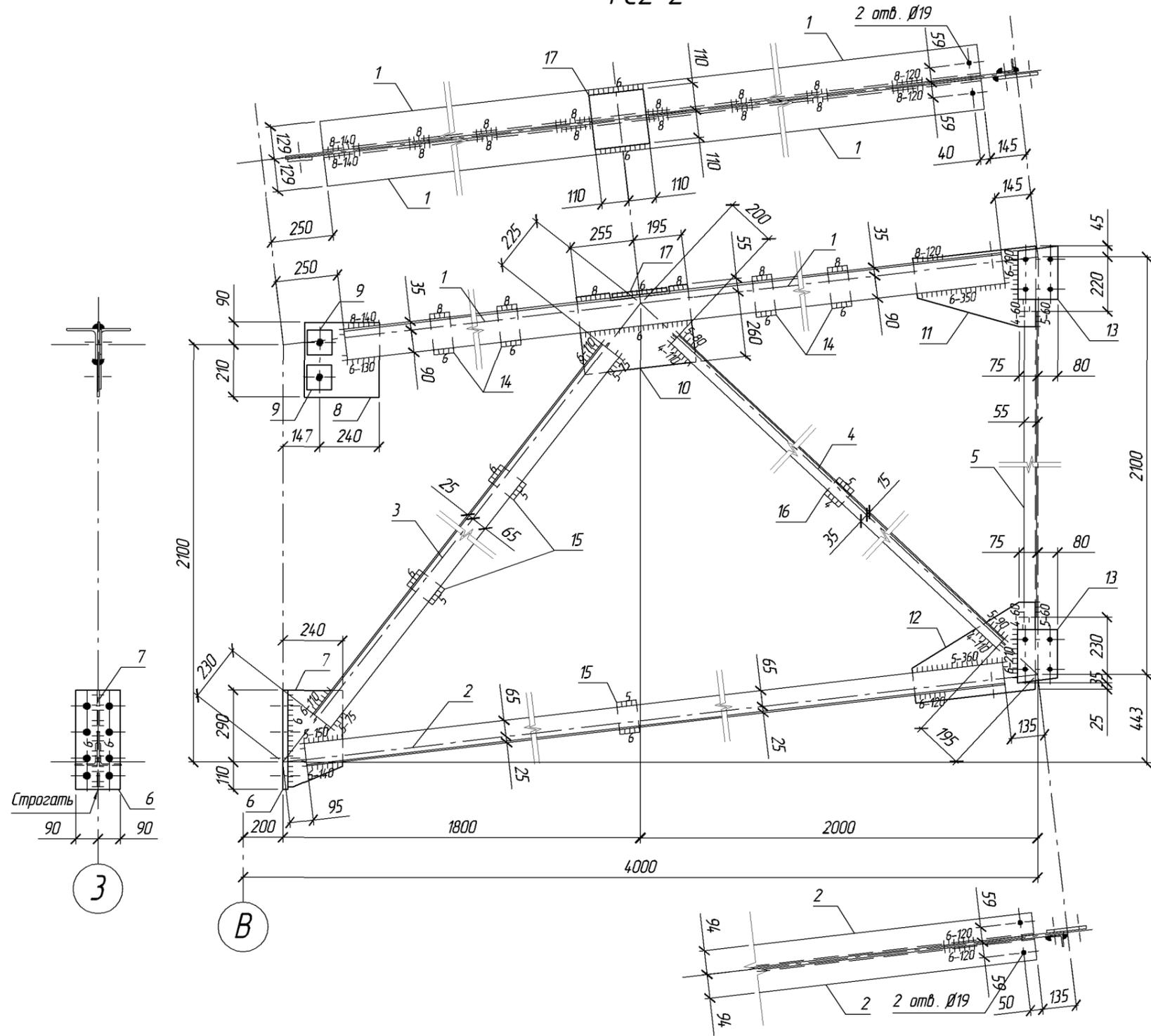
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
ФС2-1	06-2011-КМ. лист 20	Отправочный элемент ФС2-1	1	885.8	
<u>Детали</u>					
1	ГОСТ 8509-93	L 125 x 8 L=11495	2	178.2	С245
2	ГОСТ 8509-93	L 90 x 6 L=11650	2	97.0	С245
3	ГОСТ 8509-93	L 90 x 6 L=2223	2	18.5	С245
4	ГОСТ 8509-93	L 50 x 5 L=2638	4	9.9	С245
5	ГОСТ 8509-93	L 50 x 5 L=1830	4	6.9	С245
6	ГОСТ 8509-93	L 63 x 5 L=2341	2	11.3	С245
7	ГОСТ 8509-93	L 50 x 5 L=2351	2	8.9	С245
8	ГОСТ 8509-93	L 63 x 5 L=2623	2	12.6	С245
9	ГОСТ 8509-93	L 50 x 5 L=1650	1	6.2	С245
10	ГОСТ 19903-74 *	-20x180x400	1	11.3	С255
11	ГОСТ 19903-74 *	-8x220x390	1	5.4	С255
12	ГОСТ 19903-74 *	-8x300x300	1	5.7	С255
13	ГОСТ 19903-74 *	-8x100x100	2	0.6	С255

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
14	ГОСТ 19903-74 *	-8x315x450	1	8.9	С255
15	ГОСТ 19903-74 *	-8x260x450	1	7.3	С255
16	ГОСТ 19903-74 *	-8x245x250	2	3.8	С255
17	ГОСТ 19903-74 *	-8x285x420	2	7.5	С255
18	ГОСТ 19903-74 *	-8x250x415	1	6.5	С255
19	ГОСТ 19903-74 *	-8x385x495	1	12.0	С255
20	ГОСТ 19903-74 *	-8x350x495	1	10.9	С255
21	ГОСТ 19903-74 *	-8x160x215	2	2.2	С255
22	ГОСТ 19903-74 *	-8x80x165	12	0.8	С255
23	ГОСТ 19903-74 *	-8x80x130	5	0.7	С255
24	ГОСТ 19903-74 *	-8x80x90	9	0.5	С255
25	ГОСТ 19903-74 *	-8x80x100	4	0.5	С255
26	ГОСТ 19903-74 *	-16x220x220	5	6.1	С255
		<u>Масса наплавляемого металла</u>		13.1	1.5 %

- В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
- Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Неоговоренную длину сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
- Все элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).

06-2011-КМ					
г. Владимир, ул. Мещерская					
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.					
ГИП					
Н. контр.					
Склад				Лист	Листов
Отправочный элемент ФС2-1				P	20

ФС2-2

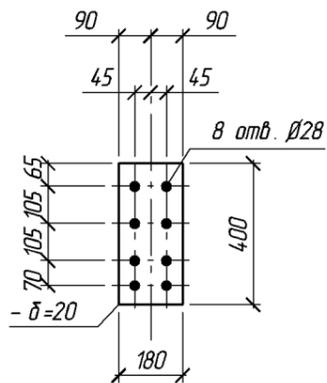


1. Спецификацию, указания см. лист 22.

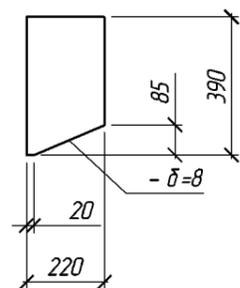
						06-2011-КМ				
						г. Владимир, ул. Мещерская				
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Склад	Стадия	Лист	Листов	
Разраб.							Отправочный элемент ФС2-2	Р	21	
ГИП										
Н. контр.										

Исполнитель
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

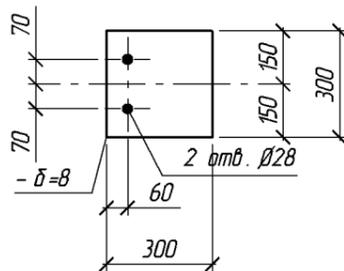
Поз. 6



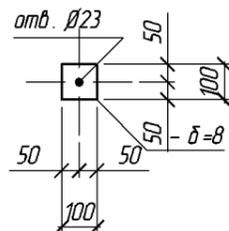
Поз. 7



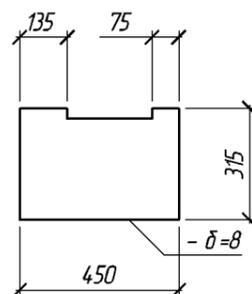
Поз. 8



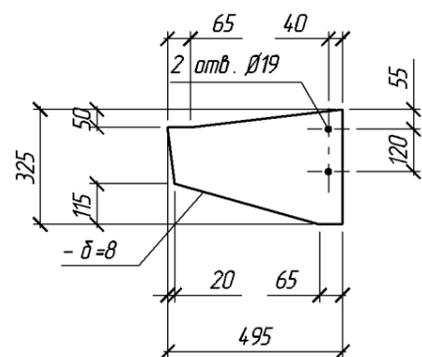
Поз. 9



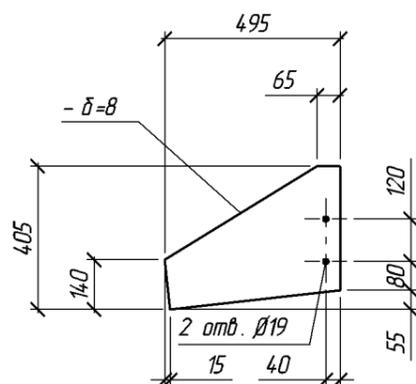
Поз. 10



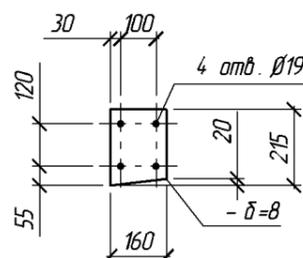
Поз. 11



Поз. 12



Поз. 13



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.	
ФС2-2	06-2011-КМ. лист 21	Отправочный элемент ФС2-2	1	308.2		
<u>Детали</u>						
1	ГОСТ 8509-93	L 125 x 8 L=3431	2	53.2	С245	
2	ГОСТ 8509-93	L 90 x 6 L=3596	2	30.0	С245	
3	ГОСТ 8509-93	L 90 x 6 L=2473	2	20.6	С245	
4	ГОСТ 8509-93	L 50 x 5 L=2341	2	8.8	С245	
5	ГОСТ 8509-93	L 50 x 5 L=1650	1	6.2	С245	
6	ГОСТ 19903-74 *	-20x180x400	1	11.3	С255	
7	ГОСТ 19903-74 *	-8x220x390	1	5.4	С255	
8	ГОСТ 19903-74 *	-8x300x300	1	5.7	С255	
9	ГОСТ 19903-74 *	-8x100x100	2	0.6	С255	
10	ГОСТ 19903-74 *	-8x315x485	1	9.6	С255	
11	ГОСТ 19903-74 *	-8x325x495	1	10.1	С255	
12	ГОСТ 19903-74 *	-8x405x495	1	12.6	С255	
13	ГОСТ 19903-74 *	-8x160x215	2	2.2	С255	
14	ГОСТ 19903-74 *	-8x80x165	4	0.8	С255	
15	ГОСТ 19903-74 *	-8x80x130	3	0.7	С255	
16	ГОСТ 19903-74 *	-8x80x90	1	0.5	С255	
17	ГОСТ 19903-74 *	-16x220x220	1	6.1	С255	
				<u>Масса наплавленного металла</u>	4.6	1.5 %

- В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
- Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Неоговоренную длину сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
- Все элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).

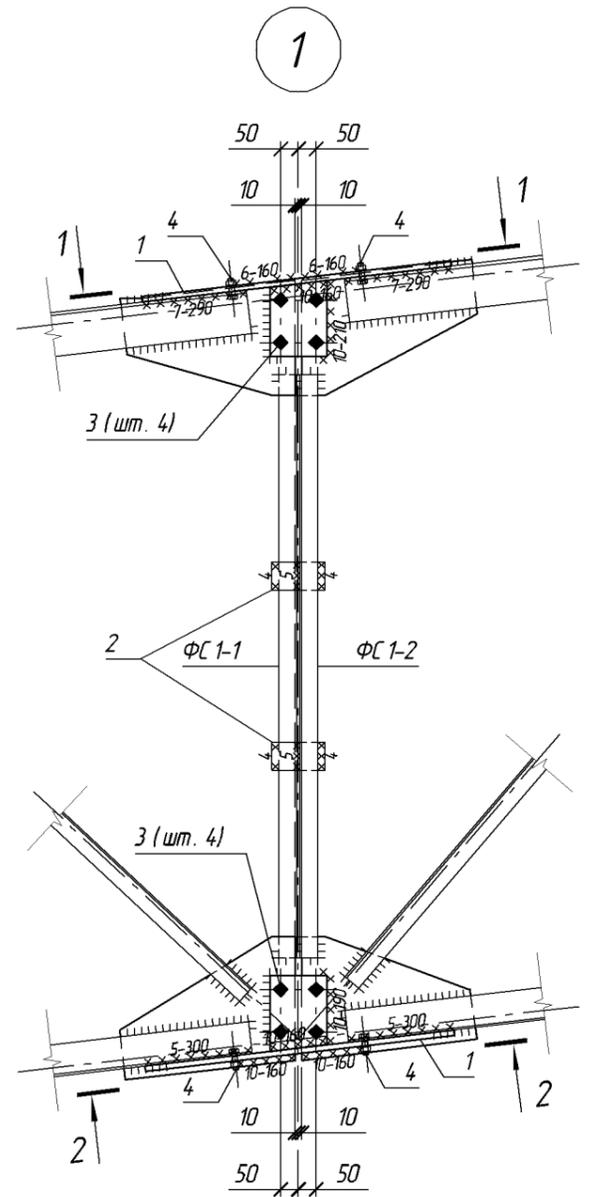
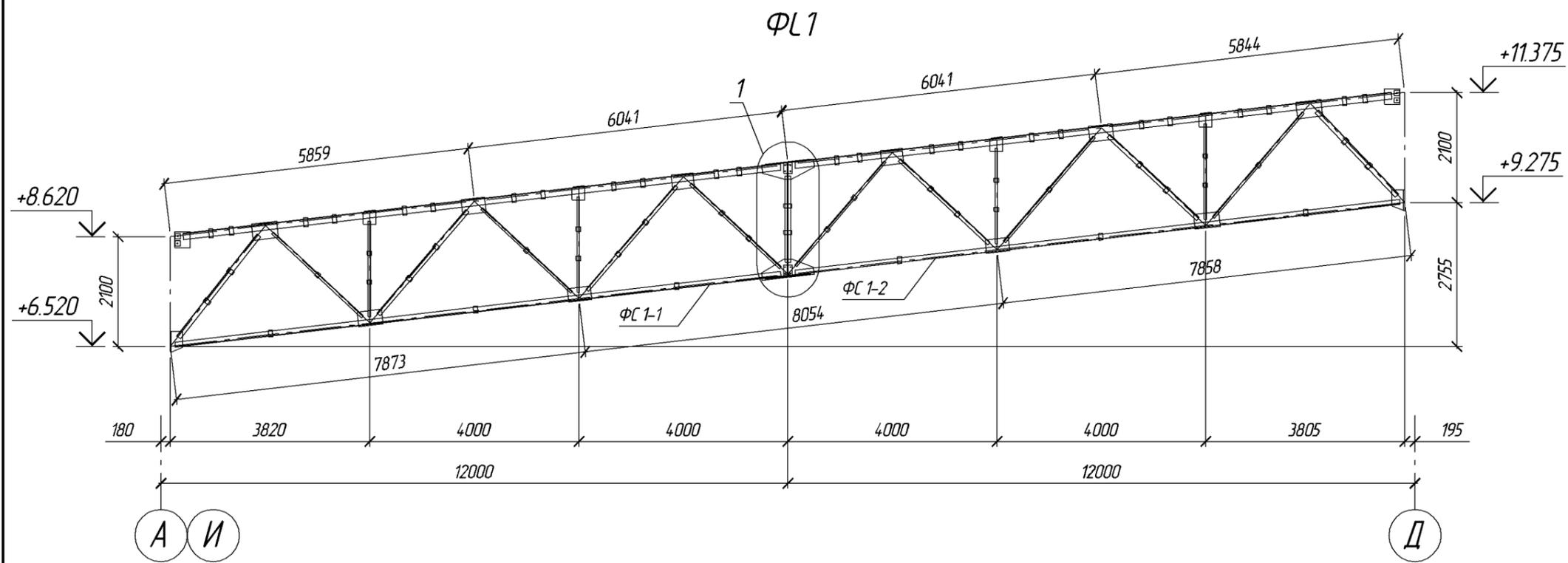
						06-2011-КМ		
						г. Владимир, ул. Мещерская		
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разраб.						Склад		
ГИП								
Н. контр.								
						Р	22	
						Спецификация ФС2-2		

С.С.С.С.С.С.С.С.

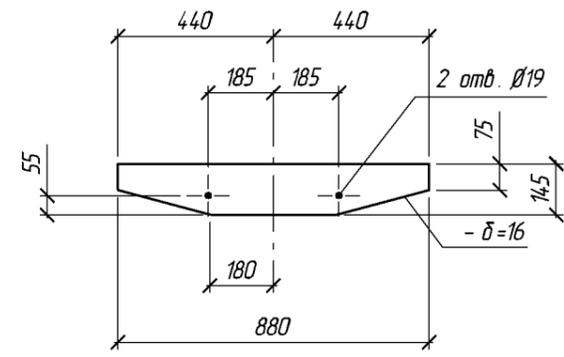
Взам. инв. N

Подпись и дата

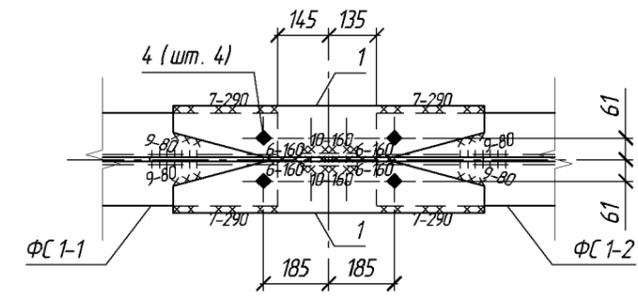
Инв. N подл.



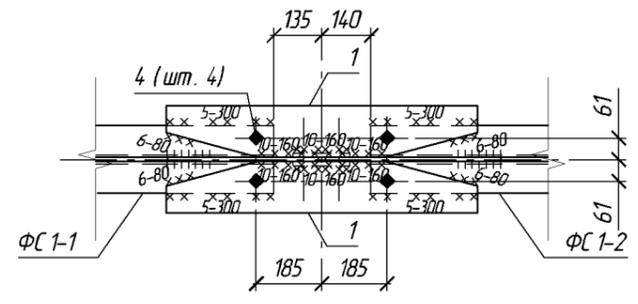
Поз. 1



1-1



2-2

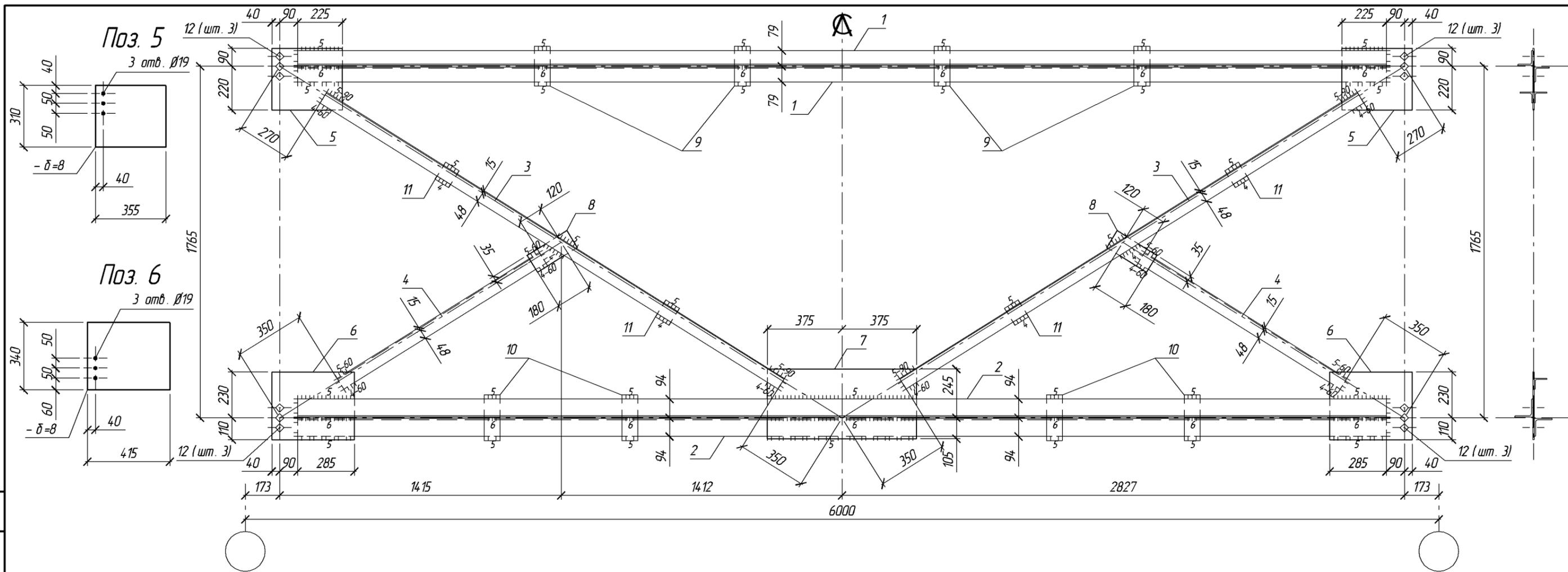


1. В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
2. Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Неогорденную длину сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
3. Все незащищенные элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
4. Каждый болт (поз. 3, 4) укомплектовать одной гайкой (ГОСТ 5915-70), двумя шайбами (ГОСТ 11371-78).

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
ФС1	06-2011-КМ. лист 23	Ферма стропильная ФС1	20	2060.5	
		<u>Сборочные единицы</u>			
ФС1-1	06-2011-КМ. лист 17	Отправочный элемент ФС1-1	1	999.1	
ФС1-2	06-2011-КМ. лист 18	Отправочный элемент ФС1-2	1	994.2	
		<u>Детали</u>			
1	ГОСТ 19903-74 *	-16x145x880	4	16.0	С255
2	ГОСТ 19903-74 *	-12x80x150	2	11	С255
		<u>Масса наплавленного металла</u>		1.0	15 %
		<u>Стандартные изделия</u>			
3	ГОСТ 7798-70*	Болт М16х60.58	8		См. п.4
4	ГОСТ 7798-70*	Болт М16х50.58	8		См. п.4

						06-2011-КМ			
						г. Владимир, ул. Мещерская			
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Разраб.	ГИП					Склад	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.					P		23		
							Ферма стропильная ФС1		

Согласовано:
 Взам. инв. №
 Подпись и дата
 Инв. № подл.

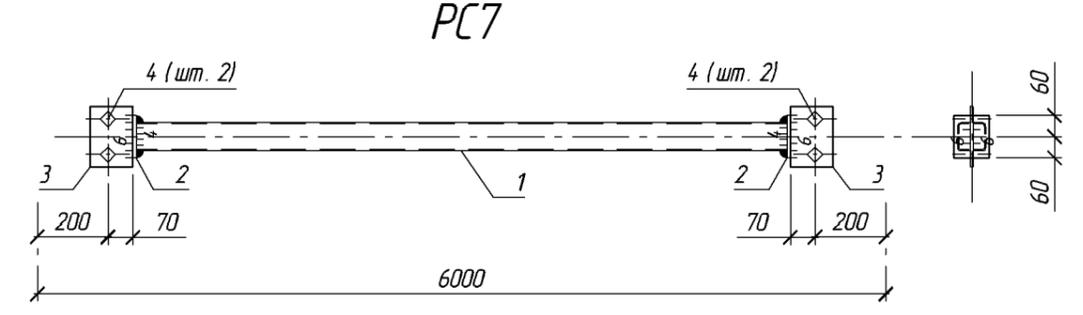
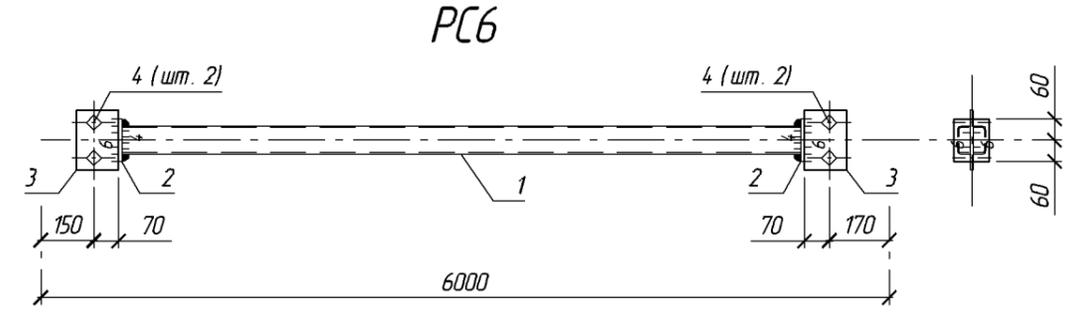
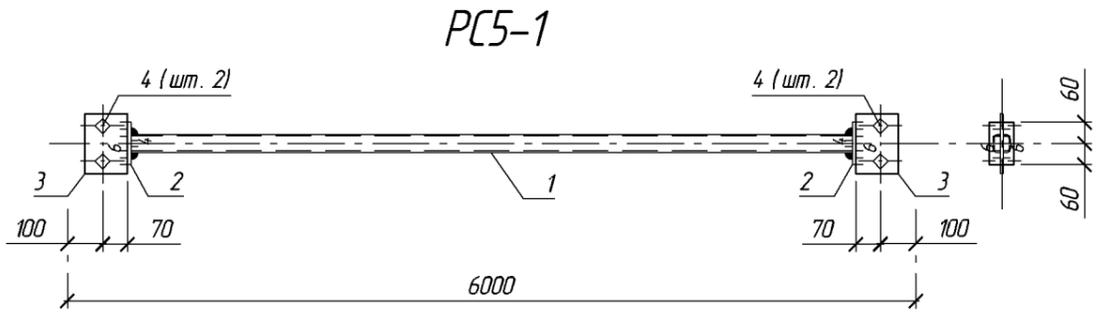
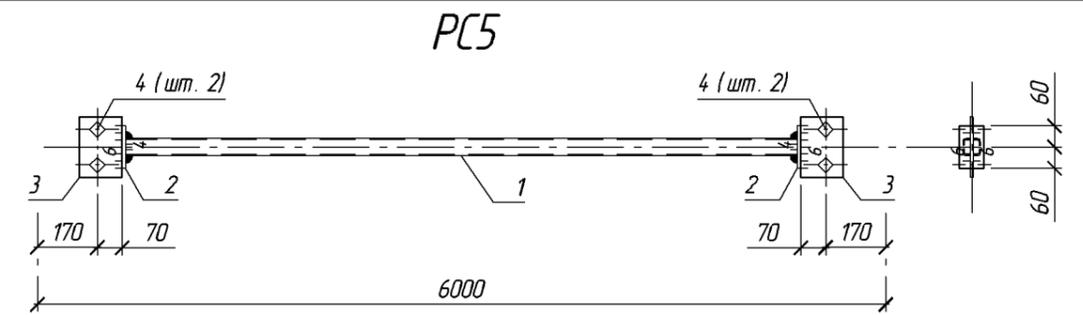
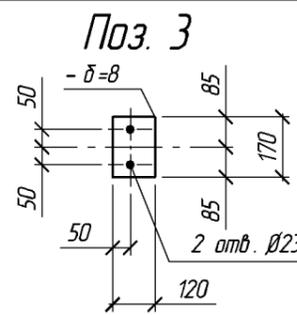


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кз.	Примеч.	
СВ1	06-2011-КМ. лист 25	<u>Связь вертикальная СВ1</u>	8	296.5		
		<u>Детали</u>				
1	ГОСТ 8509-93	L 75 x 6	L=5474	2	37.7	С235
2	ГОСТ 8509-93	L 90 x 6	L=5474	2	45.6	С235
3	ГОСТ 8509-93	L 63 x 5	L=2713	4	13.0	С235
4	ГОСТ 8509-93	L 63 x 5	L=1197	2	5.8	С235
5	ГОСТ 19903-74 *	-8x310x355		2	6.9	С235
6	ГОСТ 19903-74 *	-8x340x415		2	8.9	С235
7	ГОСТ 19903-74 *	-8x350x750		1	16.5	С235
8	ГОСТ 19903-74 *	-8x100x235		2	1.5	С235
9	ГОСТ 19903-74 *	-8x80x200		4	1.0	С235
10	ГОСТ 19903-74 *	-8x80x230		4	1.2	С235
11	ГОСТ 19903-74 *	-8x80x100		4	0.5	С235
		<u>Масса наплавляемого металла</u>		4.4	1.5 %	
		<u>Стандартные изделия</u>				
12	ГОСТ 7798-70*	Болт М16x55 5.8	12		ГМ п.л.	

- В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
- Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Неоговоренную длину сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
- Все элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
- Каждый болт (поз. 12) укомплектовать двумя гайками (ГОСТ 5915-70), двумя шайбами (ГОСТ 11371-78).

						06-2011-КМ		
						г. Владимир, ул. Мещерская		
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разраб.						Склад		
ГИП								
Н. контр.								
						Связь вертикальная СВ1		
						Стация	Лист	Листов
						Р	25	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
РС5	06-2011-КМ. лист 26	Распорка РС5	8	34.3	
		<u>Детали</u>			
1	ГОСТ 30245-2003	Гн. □ 50x4 L=5500	1	30.0	С235
2	ГОСТ 19903-74 *	-10x70x120	2	0.7	С235
3	ГОСТ 19903-74 *	-8x120x170	2	1.3	С235
		<u>Масса наплавляемого металла</u>		0.3	1 %
		<u>Стандартные изделия</u>			
4	ГОСТ 7798-70*	Болт М20x60.58	4		См. п.4
РС5-1	06-2011-КМ. лист 26	Распорка РС5-1	15	35.1	
		<u>Детали</u>			
1	ГОСТ 30245-2003	Гн. □ 50x4 L=5640	1	30.7	С235
2	ГОСТ 19903-74 *	-10x70x120	2	0.7	С235
3	ГОСТ 19903-74 *	-8x120x170	2	1.3	С235
		<u>Масса наплавляемого металла</u>		0.4	1 %
		<u>Стандартные изделия</u>			
4	ГОСТ 7798-70*	Болт М20x70.58	4		См. п.4
РС6	06-2011-КМ. лист 26	Распорка РС6	1	55.9	
		<u>Детали</u>			
1	ГОСТ 30245-2003	Гн. □ 80x4 L=5520	1	50.9	С235
2	ГОСТ 19903-74 *	-10x100x120	2	0.9	С235
3	ГОСТ 19903-74 *	-8x120x170	2	1.3	С235
		<u>Масса наплавляемого металла</u>		0.6	1 %
		<u>Стандартные изделия</u>			
4	ГОСТ 7798-70*	Болт М20x60.58	4		См. п.4
РС7	06-2011-КМ. лист 26	Распорка РС7	8	55.2	
		<u>Детали</u>			
1	ГОСТ 30245-2003	Гн. □ 80x4 L=5440	1	50.2	С235
2	ГОСТ 19903-74 *	-10x100x120	2	0.9	С235
3	ГОСТ 19903-74 *	-8x120x170	2	1.3	С235
		<u>Масса наплавляемого металла</u>		0.6	1 %
		<u>Стандартные изделия</u>			
4	ГОСТ 7798-70*	Болт М20x60.58	4		См. п.4

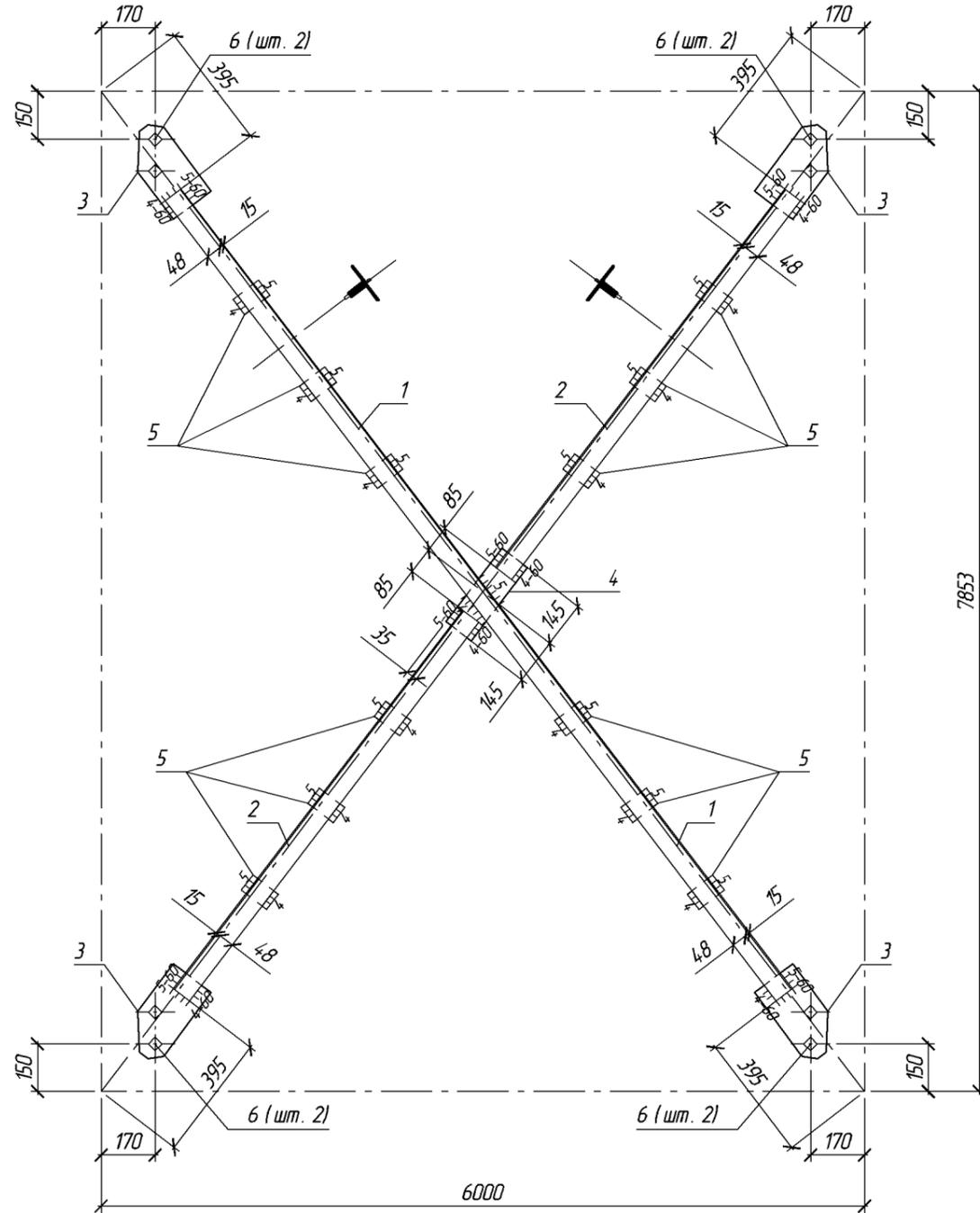


1. В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
2. Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Длину сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
3. Все элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
4. Каждый болт (поз. 4) укомплектовать двумя гайками (ГОСТ 5915-70), двумя шайбами (ГОСТ 11371-78).

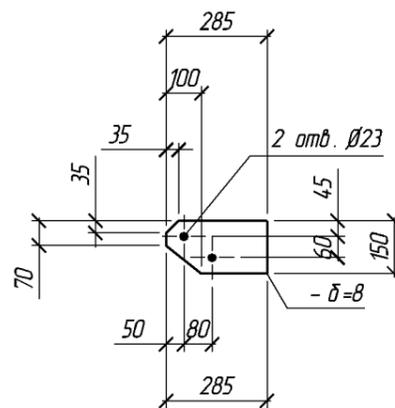
						06-2011-КМ		
						г. Владимир, ул. Мещерская		
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разраб.						Склад		
ГИП								
Н. контр.								
						Распорки РС5, РС5-1, РС6, РС7		
						Стация	Лист	Листов
						P	26	

Листы чертежа
 Взам. инв. №
 Подпись и дата
 Инв. № подл.

СГ1



Поз. 3



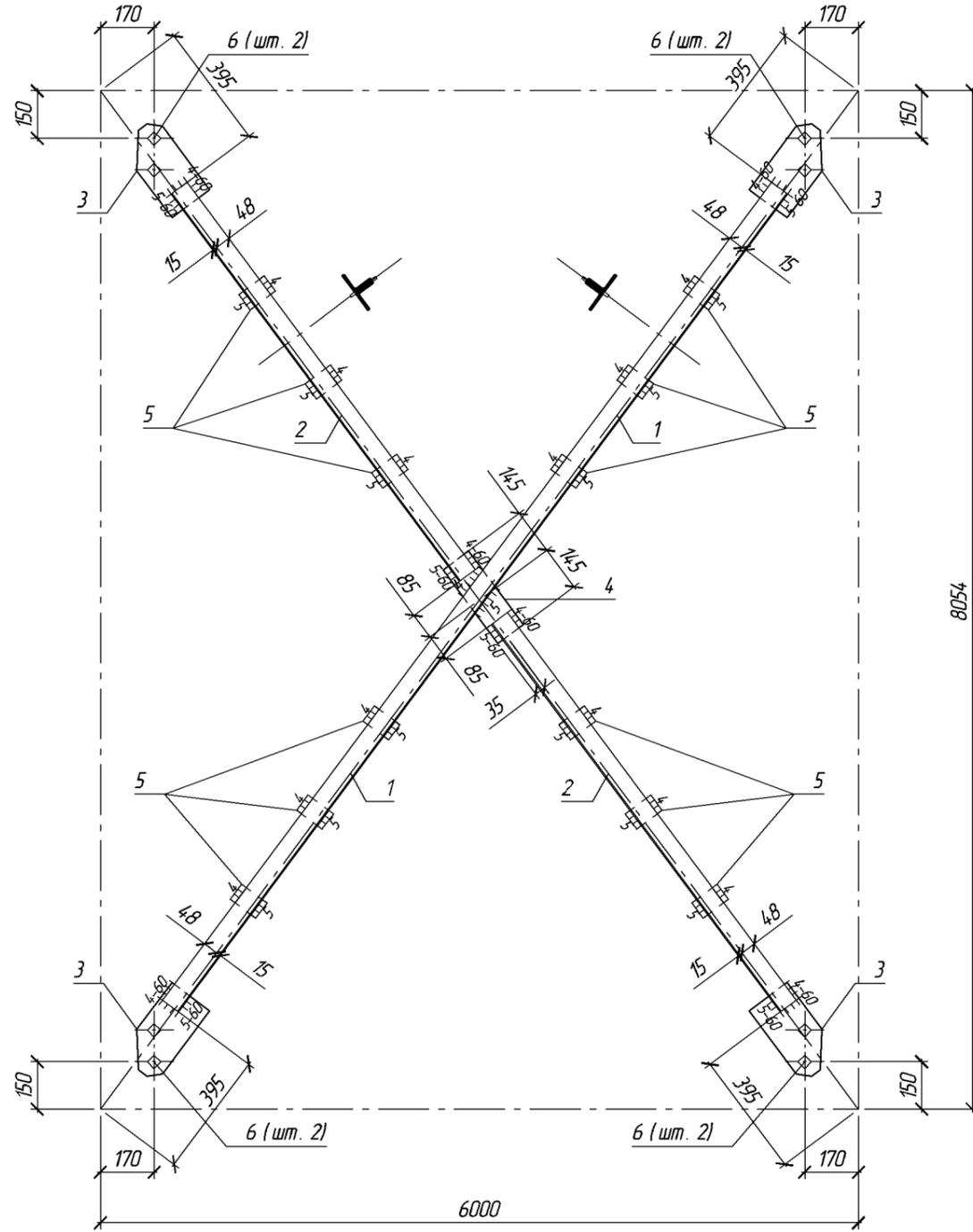
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.	
СГ1	06-2011-КМ. лист 27	Связь горизонтальная СГ1	9	160.4		
<u>Детали</u>						
1	ГОСТ 8509-93	L 63 x 4 L=9093	2	35.5	С235	
2	ГОСТ 8509-93	L 63 x 4 L=4461	4	17.4	С235	
3	ГОСТ 19903-74 *	-8x150x285	4	2.7	С235	
4	ГОСТ 19903-74 *	-8x100x290	1	1.8	С235	
5	ГОСТ 19903-74 *	-8x60x100	12	0.4	С235	
				<u>Масса наплавляемого металла</u>	2.4	1.5 %
				<u>Стандартные изделия</u>		
6	ГОСТ 7798-70*	Болт М20х60.58	8		См. п.4	

1. В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
2. Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Неоговоренную длину сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
3. Все элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
4. Каждый болт (поз. 6) укомплектовать двумя гайками (ГОСТ 5915-70), двумя шайбами (ГОСТ 11371-78).

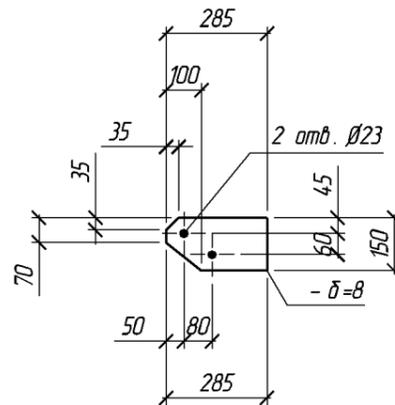
Лицевая сторона
Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

						06-2011-КМ		
						г. Владимир, ул. Мещерская		
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разраб.	ГИП	Н. контр.				Склад		
						Стация	Лист	Листов
						Р	27	
						Связь горизонтальная СГ1		

СГ2



Поз. 3



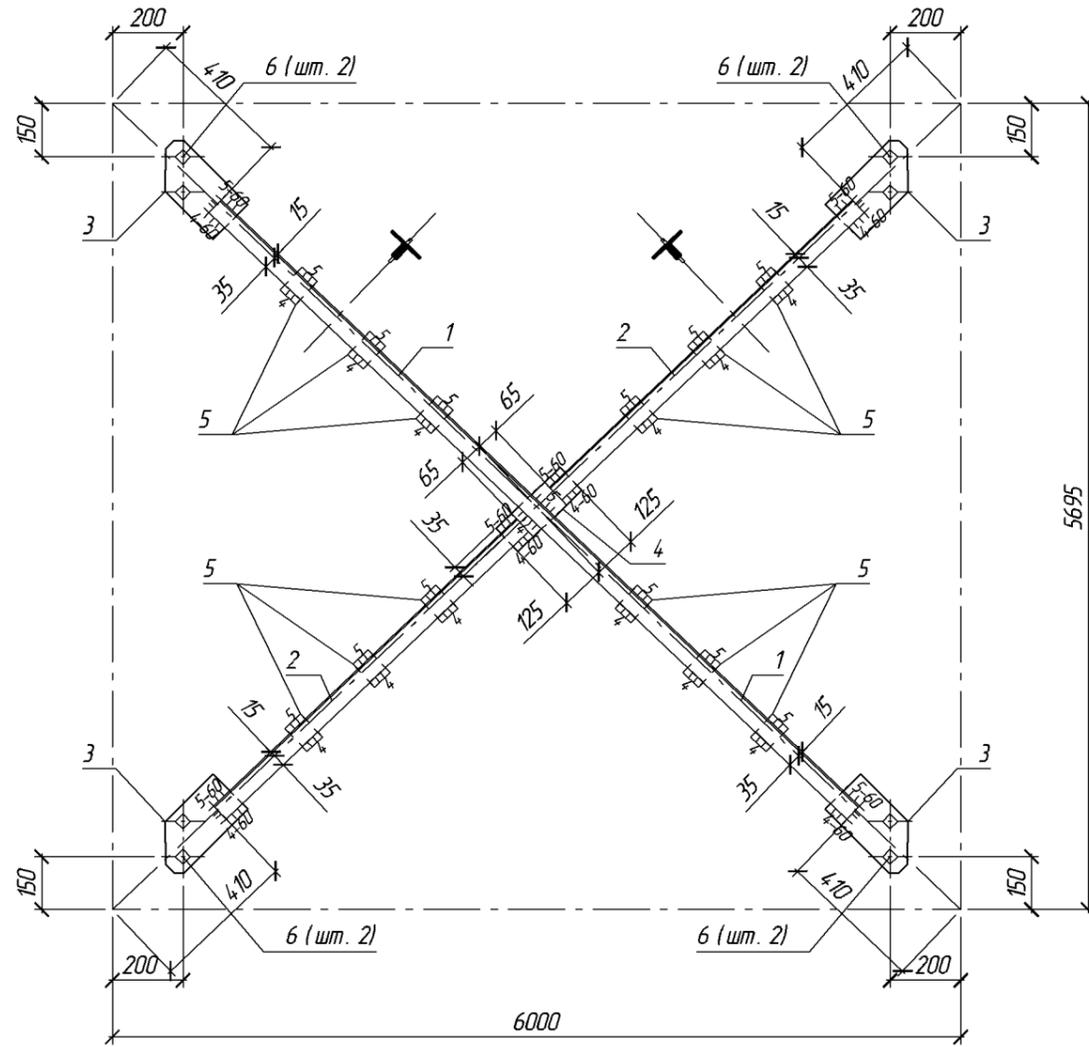
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.	
СГ2	06-2011-КМ. лист 28	Связь горизонтальная СГ2	3	162.8		
<u>Детали</u>						
1	ГОСТ 8509-93	L 63 x 4 L=9253	2	36.1	С235	
2	ГОСТ 8509-93	L 63 x 4 L=4542	4	17.7	С235	
3	ГОСТ 19903-74 *	-8x150x285	4	2.7	С235	
4	ГОСТ 19903-74 *	-8x100x290	1	1.8	С235	
5	ГОСТ 19903-74 *	-8x60x100	12	0.4	С235	
				<u>Масса наплавляемого металла</u>	2.4	1.5 %
				<u>Стандартные изделия</u>		
6	ГОСТ 7798-70*	Болт М20х60.58	8		См. п.4	

1. В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
2. Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Неоговоренную длину сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
3. Все элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
4. Каждый болт (поз. 6) укомплектовать двумя гайками (ГОСТ 5915-70), двумя шайбами (ГОСТ 11371-78).

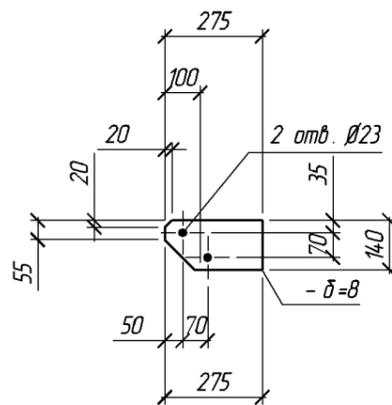
Лицевая сторона	
Взам. инв. N	
Подпись и дата	
Инв. N подл.	

						06-2011-КМ				
						г. Владимир, ул. Мещерская				
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Склад	Стация	Лист	Листов	
Разраб.							Р	28		
ГИП										
Н. контр.						Связь горизонтальная СГ2				

СГЗ



Поз. 3



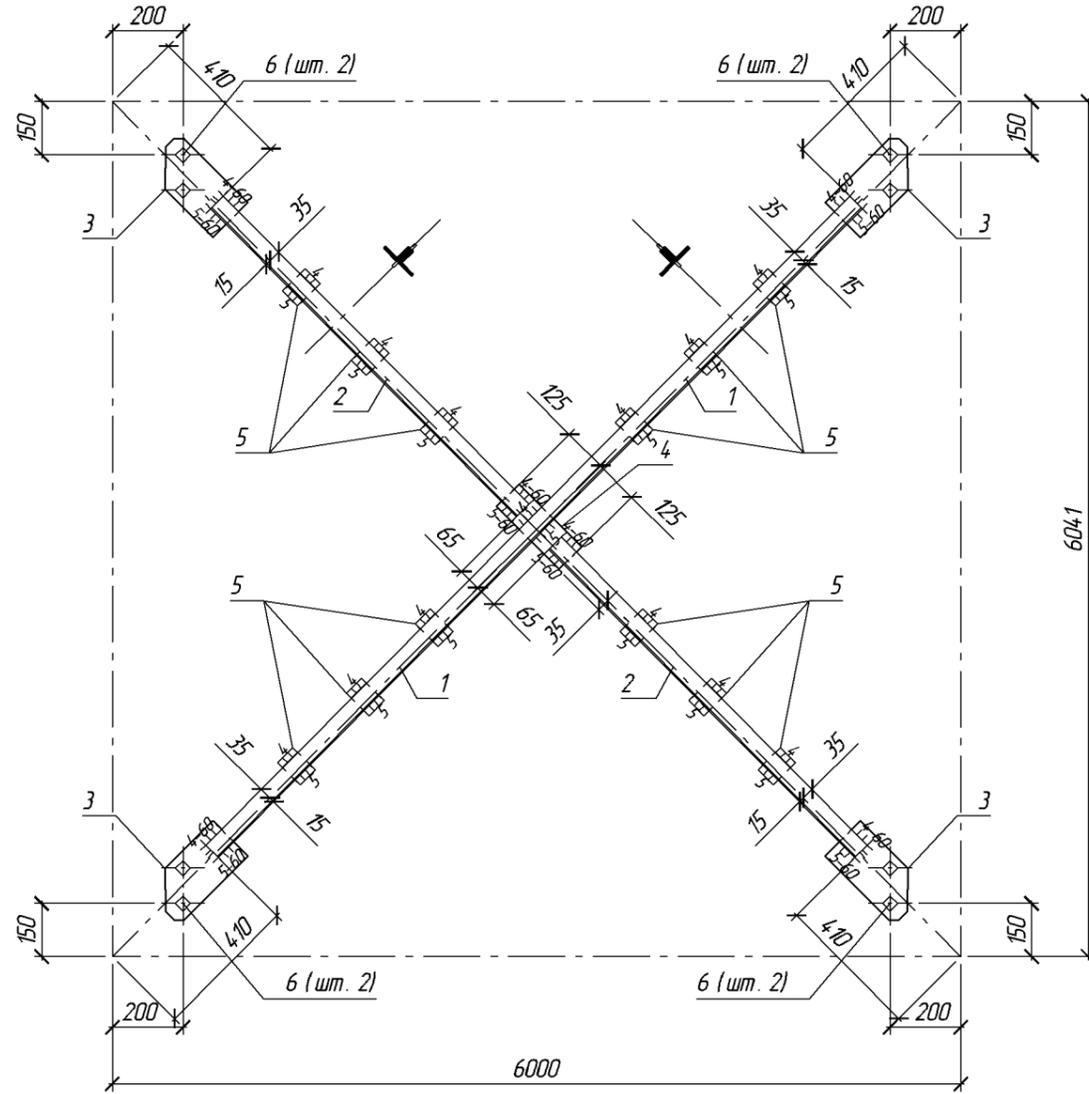
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.	
СГЗ	06-2011-КМ. лист 29	Связь горизонтальная СГЗ	8	106.4		
<u>Детали</u>						
1	ГОСТ 8509-93	L 50 x 4 L=7452	2	22.7	С235	
2	ГОСТ 8509-93	L 50 x 4 L=3661	4	11.2	С235	
3	ГОСТ 19903-74 *	-8x140x275	4	2.4	С235	
4	ГОСТ 19903-74 *	-8x90x250	1	1.4	С235	
5	ГОСТ 19903-74 *	-8x60x90	12	0.3	С235	
				<u>Масса наплавляемого металла</u>	1.6	1.5 %
<u>Стандартные изделия</u>						
6	ГОСТ 7798-70*	Болт М20х60.58	8		См. п.4	

1. В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
2. Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Неоговоренную длину сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
3. Все элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
4. Каждый болт (поз. 6) укомплектовать двумя гайками (ГОСТ 5915-70), двумя шайбами (ГОСТ 11371-78).

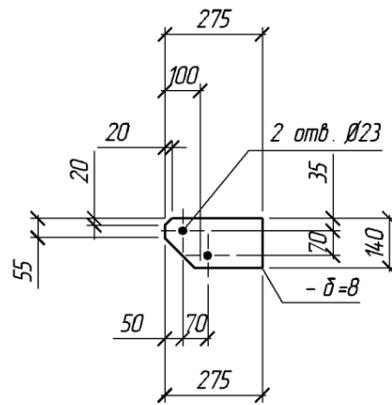
Лицевая сторона
Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

						06-2011-КМ		
						г. Владимир, ул. Мещерская		
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разраб.	ГИП	Н. контр.				Склад		
						Стация	Лист	Листов
						P	29	
						Связь горизонтальная СГЗ		

СГ4



Поз. 3



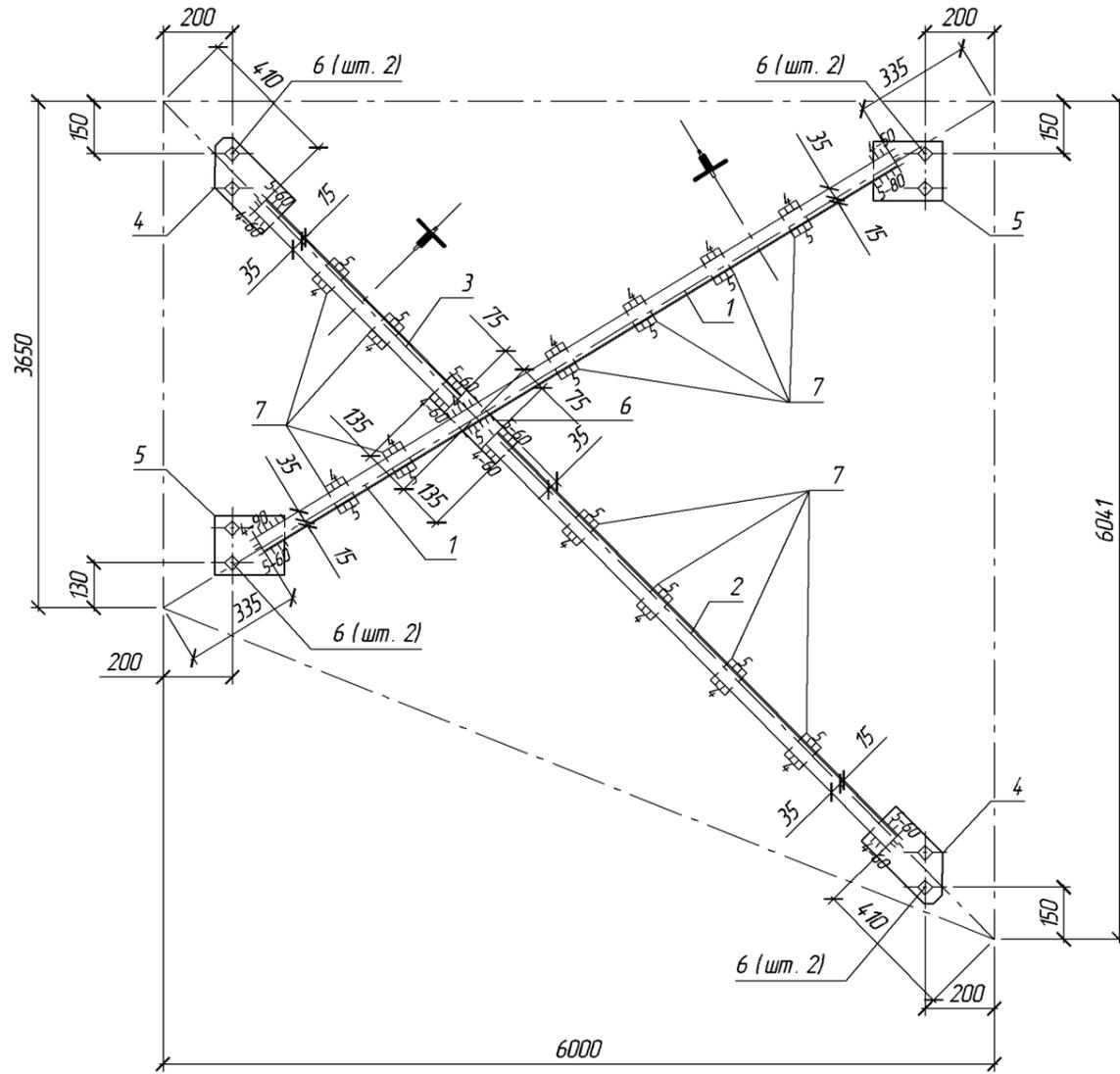
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.	
СГ4	06-2011-КМ. лист 30	Связь горизонтальная СГ4	7	109.6		
<u>Детали</u>						
1	ГОСТ 8509-93	L 50 x 4 L=7694	2	23.5	С235	
2	ГОСТ 8509-93	L 50 x 4 L=3782	4	11.6	С235	
3	ГОСТ 19903-74 *	-8x140x275	4	2.4	С235	
4	ГОСТ 19903-74 *	-8x90x250	1	1.4	С235	
5	ГОСТ 19903-74 *	-8x60x90	12	0.3	С235	
				<u>Масса наплавляемого металла</u>	1.6	1.5 %
				<u>Стандартные изделия</u>		
6	ГОСТ 7798-70*	Болт М20х60.58	8		См. п.4	

- В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
- Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Неоговоренную длину сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
- Все элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
- Каждый болт (поз. 6) укомплектовать двумя гайками (ГОСТ 5915-70), двумя шайбами (ГОСТ 11371-78).

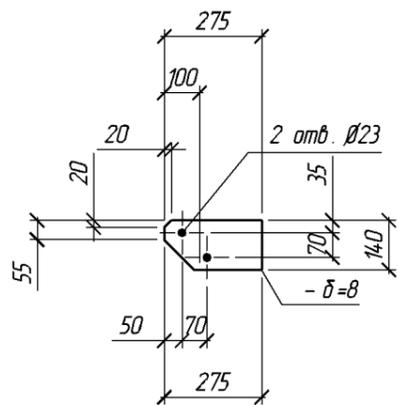
Лицевая сторона
Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

						06-2011-КМ		
						г. Владимир, ул. Мещерская		
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разраб.	ГИП	Н. контр.				Склад		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	30	
						Связь горизонтальная СГ4		

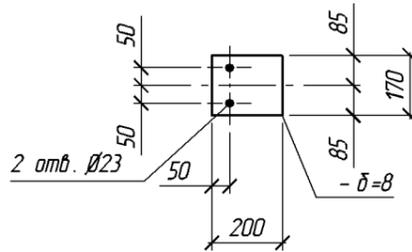
СГ5



Поз. 4



Поз. 5

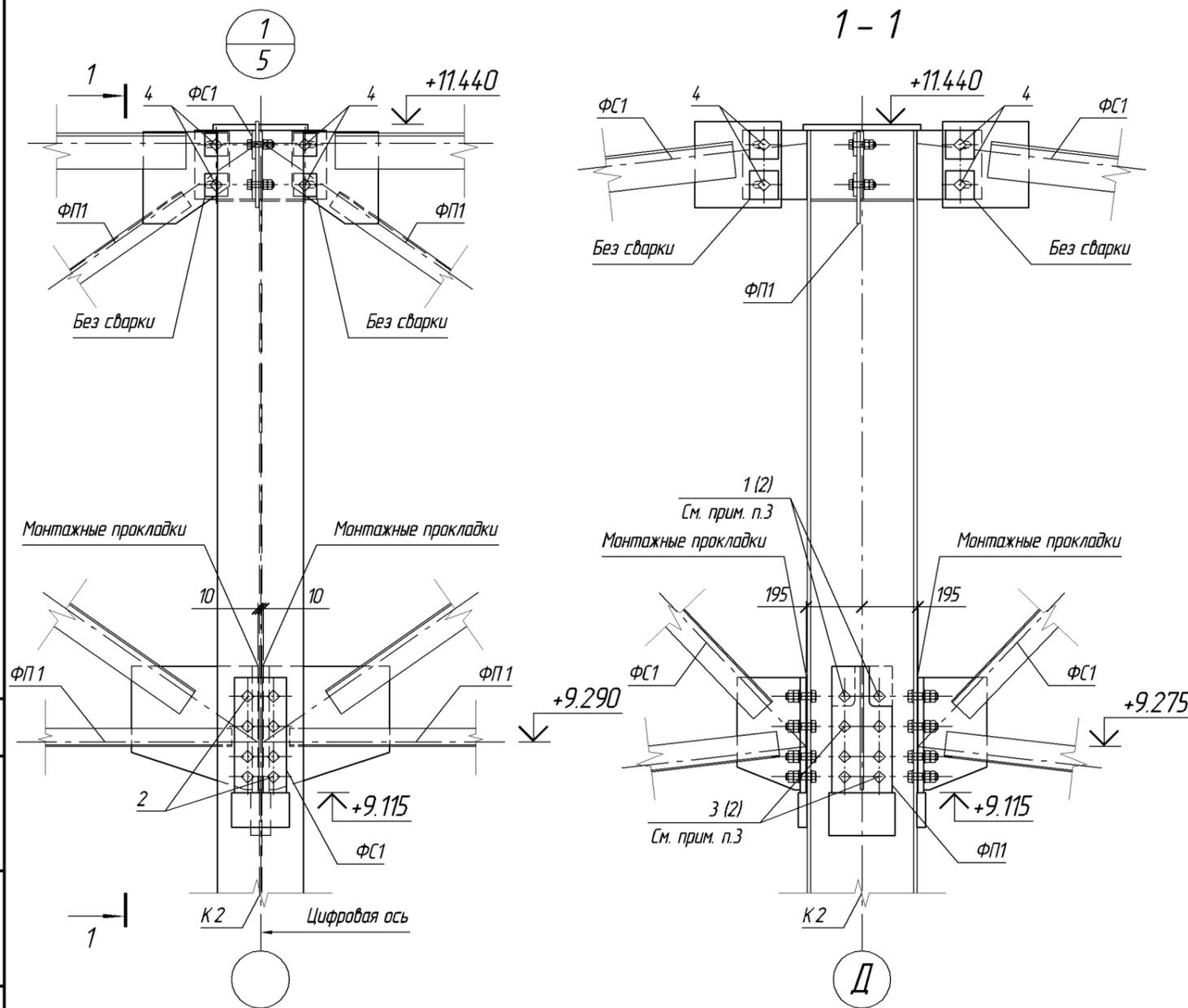


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.	
СГ5	06-2011-КМ. лист 31	Связь горизонтальная СГ5	1	100.3		
<u>Детали</u>						
1	ГОСТ 8509-93	L 50 x 4 L=6353	2	19.4	С235	
2	ГОСТ 8509-93	L 50 x 4 L=4823	2	14.7	С235	
3	ГОСТ 8509-93	L 50 x 4 L=2722	2	8.3	С235	
4	ГОСТ 19903-74 *	-8x140x275	2	2.4	С235	
5	ГОСТ 19903-74 *	-8x170x200	2	2.1	С235	
6	ГОСТ 19903-74 *	-8x90x250	1	1.4	С235	
7	ГОСТ 19903-74 *	-8x60x90	12	0.3	С235	
				<u>Масса наплавленного металла</u>	1.5	1.5 %
				<u>Стандартные изделия</u>		
8	ГОСТ 7798-70*	Болт М20х60.58	8		См. п.4	

1. В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
2. Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Неоговоренную длину сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
3. Все элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
4. Каждый болт (поз. 8) укомплектовать двумя гайками (ГОСТ 5915-70), двумя шайбами (ГОСТ 11371-78).

Лицевые листы
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

						06-2011-КМ				
						г. Владимир, ул. Мещерская				
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					
Разраб.	ГИП	Н. контр.				Склад		Стация	Лист	Листов
						Р		31		
						Связь горизонтальная СГ5				

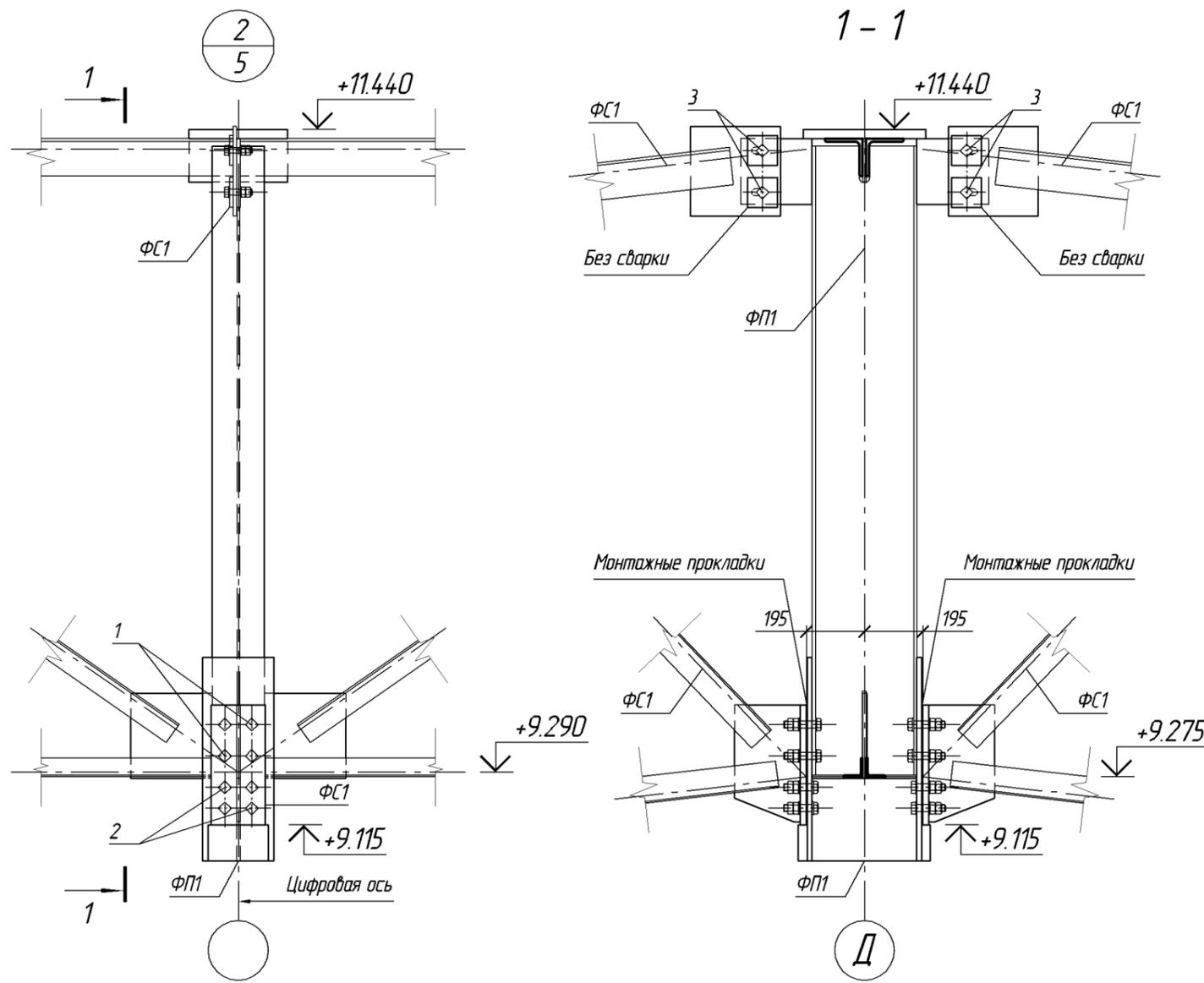


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
	06-2011-КМ. лист 32	Узел 1			См. п.1
		Стандартные изделия			
1	ГОСТ 7796-70*	Болт М24х90.58	8		
2	ГОСТ 7798-70*	Болт М24х90.58	102		
3	ГОСТ 7798-70*	Болт М24х110.58	24		
4	ГОСТ 7798-70*	Болт М20х80.58	42		

1. В графе количество указано общее количество болтов для всех узлов типа "1".
2. Каждый болт укомплектовать двумя гайками (ГОСТ 5915-70), двумя шайбами (ГОСТ 11371-78).
3. Болт (поз. 2) для крепления подстропильных ферм к колонне по осям "2", "12". Болт (поз. 1) с уменьшенной головкой – монтажный. Болт (поз. 3) для крепления смежных подстропильных ферм через колонну.
4. Опирание ферм на колонну обеспечить через опорное ребро по всей его площади.

Спецификация
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

						06-2011-КМ			
						г. Владимир, ул. Мещерская			
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Склад	Стадия	Лист	Листов
							Р	32	
							Узел 1		

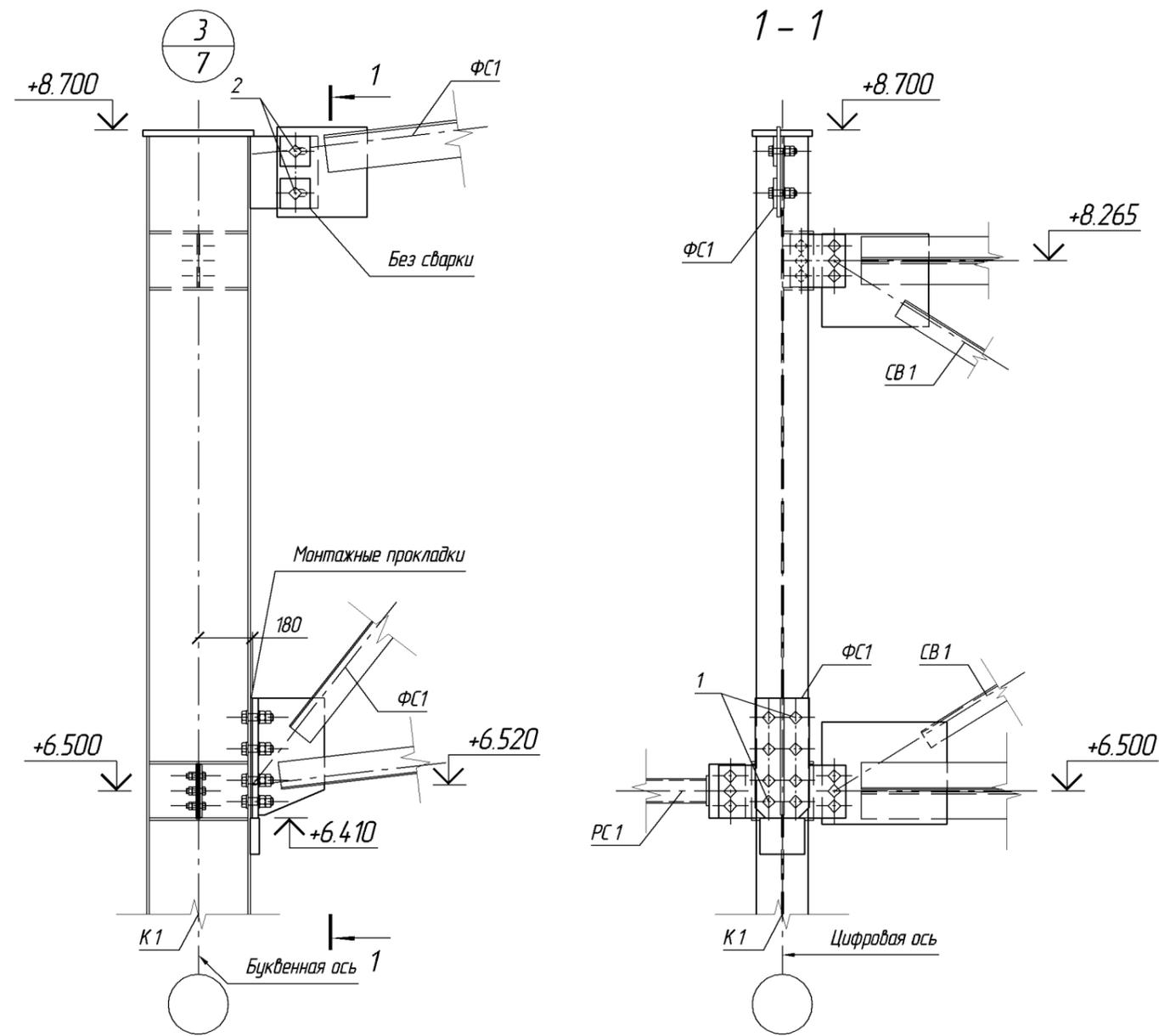


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
	06-2011-КМ. лист 33	Узел 2			См. п.1
		Стандартные изделия			
1	ГОСТ 7798-70*	Болт М24х110.58	40		
2	ГОСТ 7798-70*	Болт М24х100.58	40		
3	ГОСТ 7798-70*	Болт М20х80.58	20		

1. В графе количество указано общее количество болтов для всех узлов типа "2".
2. Каждый болт укомплектовать двумя гайками (ГОСТ 5915-70), двумя шайбами (ГОСТ 11371-78).
3. Опирание стропильных ферм на подстропильную обеспечить через опорное ребро по всей его площади.

						06-2011-КМ			
						г. Владимир, ул. Мещерская			
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Разраб.	ГИП	Н. контр.				Склад	Стадия	Лист	Листов
							Р	33	
						Узел 2			

Лицевая сторона
 Взам. инв. №
 Подпись и дата
 Инв. № подл.

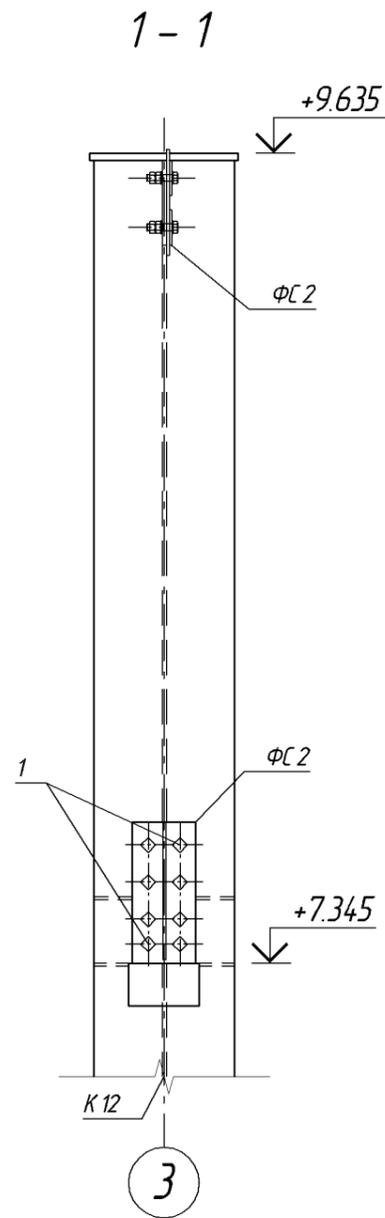
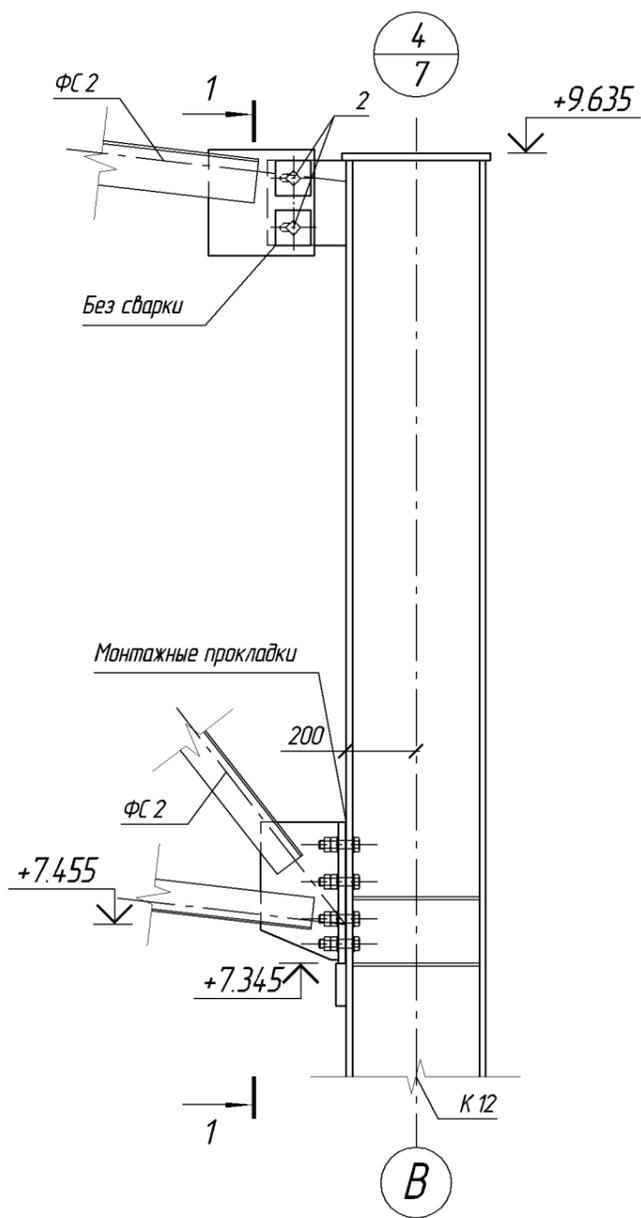


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
	06-2011-КМ. лист 34	Узел 3	20		
		Стандартные изделия			
1	ГОСТ 7798-70*	Болт М24х90.58	8		
2	ГОСТ 7798-70*	Болт М20х80.58	2		

1. Каждый болт укомплектовать двумя гайками (ГОСТ 5915-70), двумя шайбами (ГОСТ 11371-78).
2. Опирание фермы на колонну обеспечить через опорное ребро по всей его площади.

Спецификация
Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

						06-2011-КМ			
						г. Владимир, ул. Мещерская			
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Склад	Стадия	Лист	Листов
							Р	34	
							Узел 3		



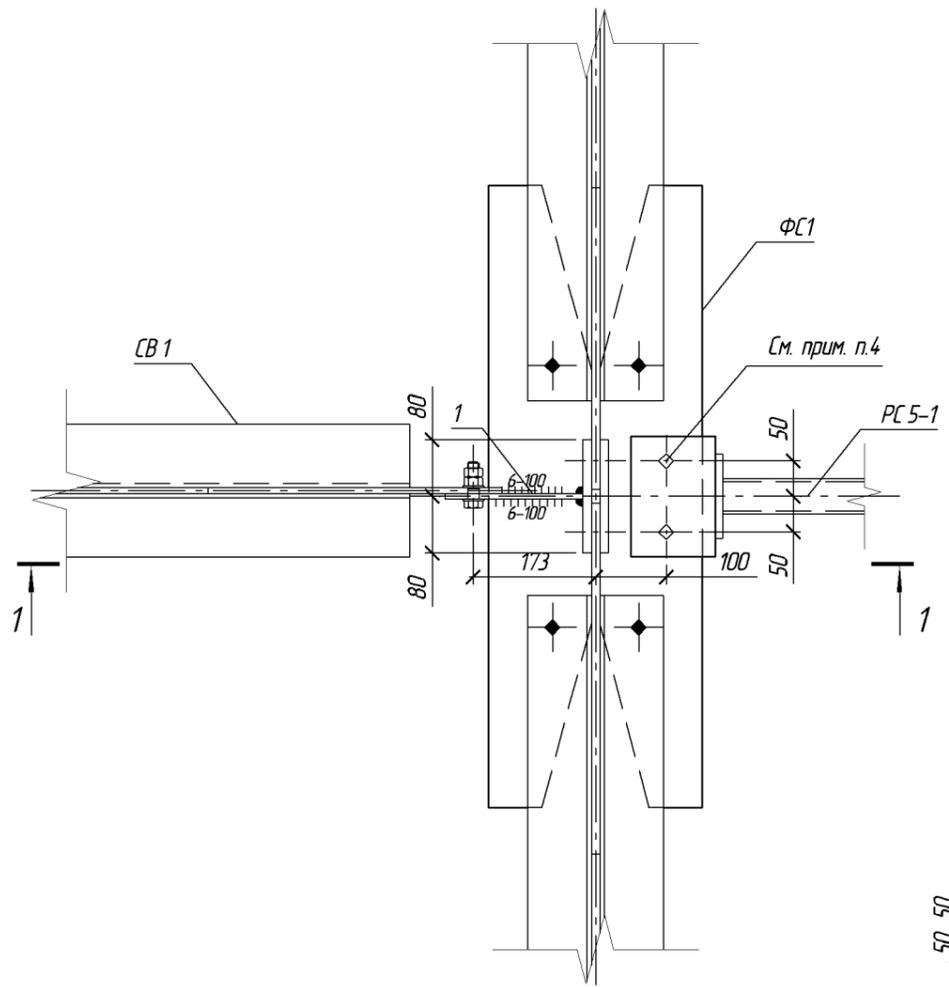
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
	06-2011-КМ. лист 35	Узел 4	1		
		Стандартные изделия			
1	ГОСТ 7798-70*	Болт М24х100.58	8		
2	ГОСТ 7798-70*	Болт М20х75.58	2		

1. Каждый болт укомплектовать двумя гайками (ГОСТ 5915-70), двумя шайбами (ГОСТ 11371-78).
2. Опирание фермы на колонну обеспечить через опорное ребро по всей его площади.

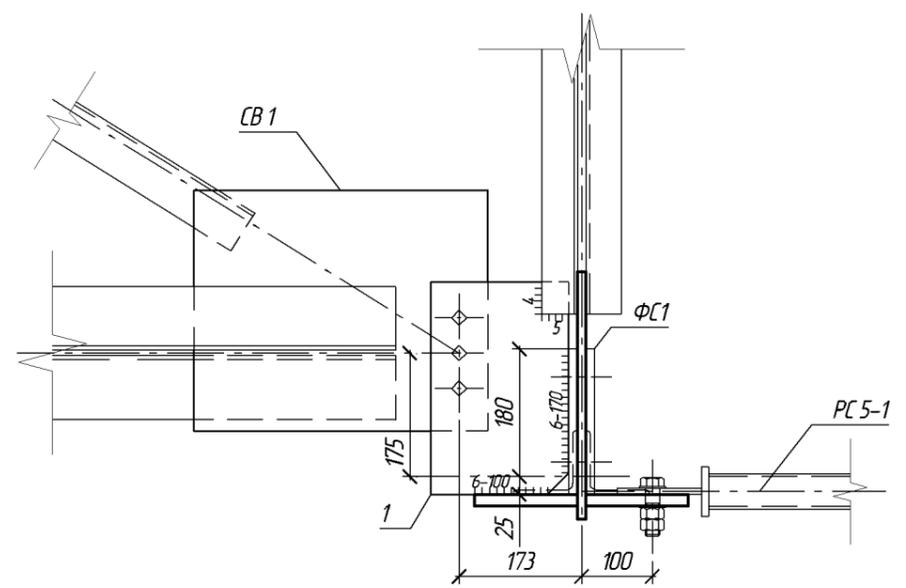
Спецификация
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

						06-2011-КМ			
						г. Владимир, ул. Мещерская			
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Склад	Стадия	Лист	Листов
							Р	35	
							Узел 4		

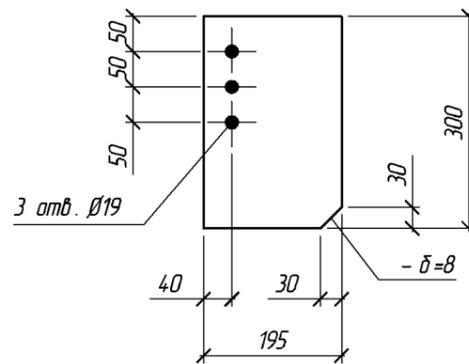
5
3



1 - 1



Поз. 1

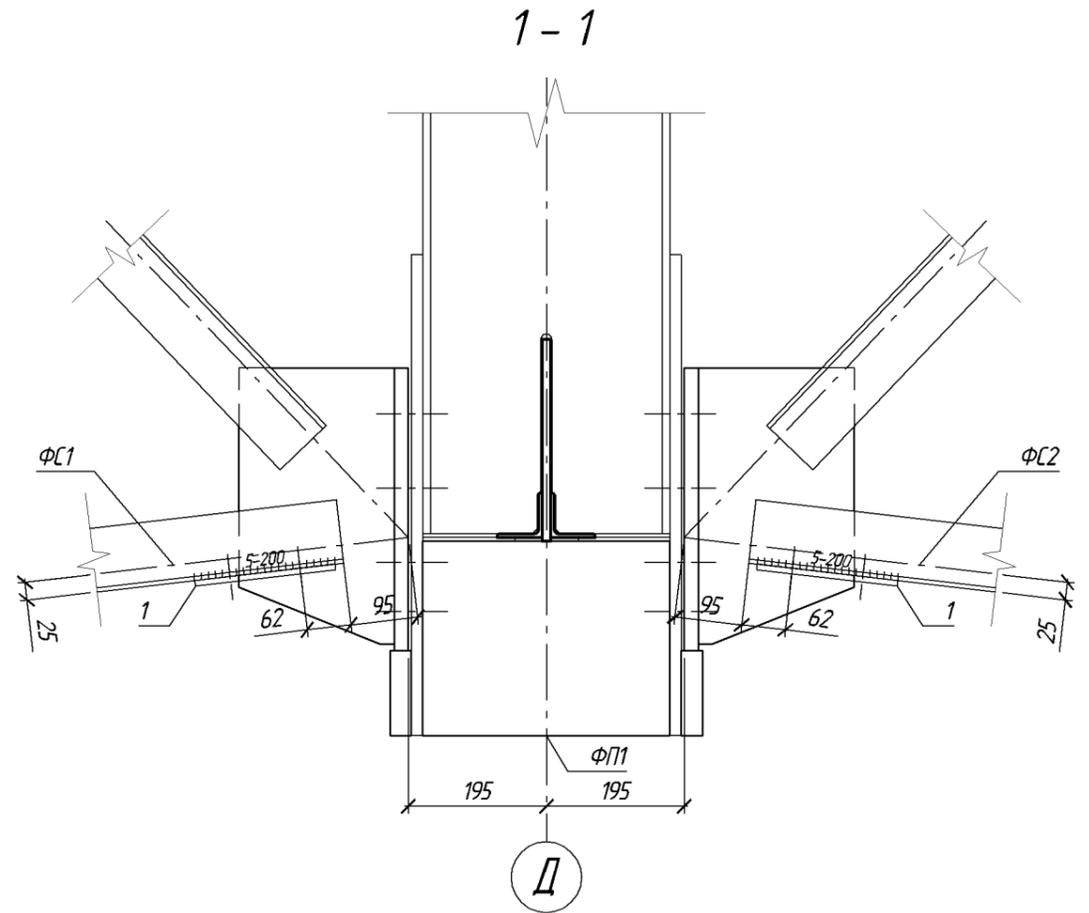
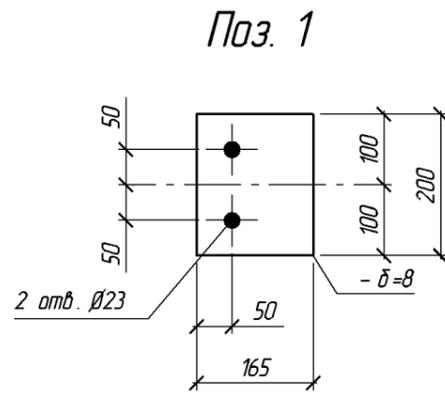
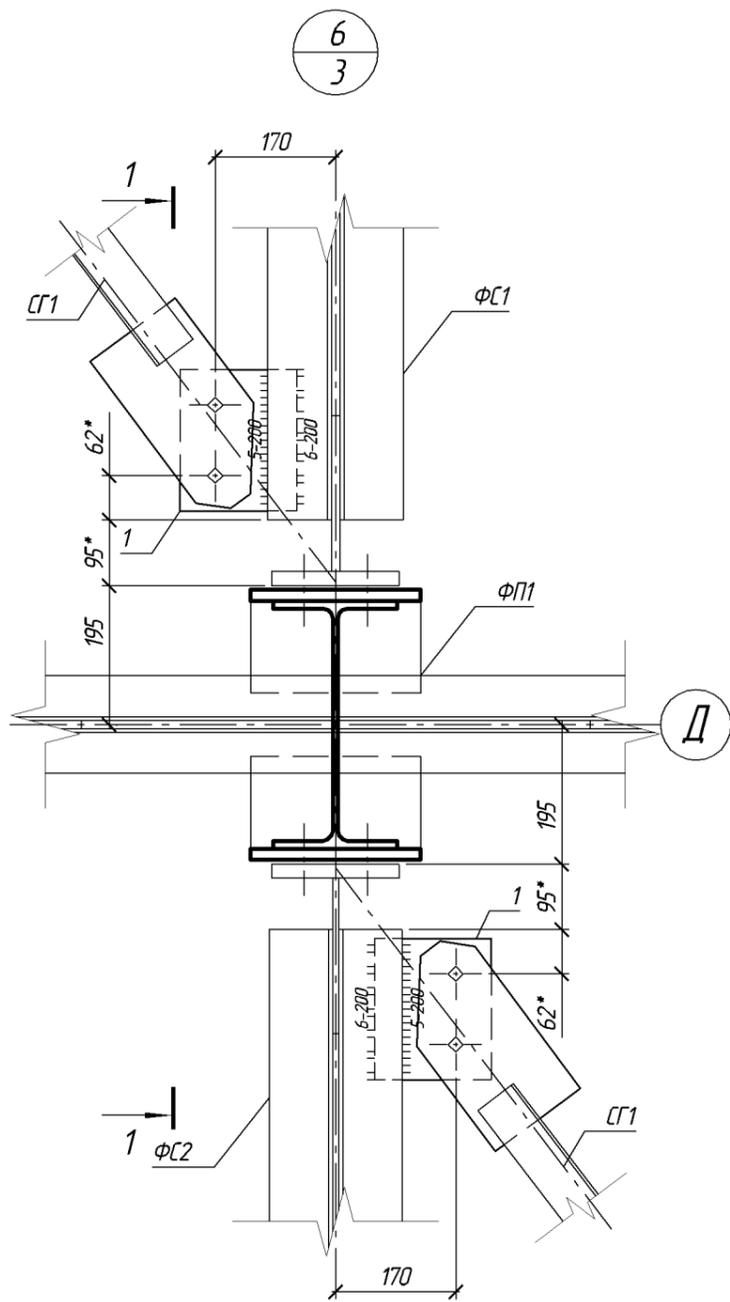


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
	06-2011-КМ. лист 36	Узел 5	8		
		Детали			
1	ГОСТ 19903-74 *	-8x195x300	1	3.7	С235
		Масса наплавляемого металла		0.1	1%

1. В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
2. Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Неоговоренную длину сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
3. Все незащищенные элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
4. В накладке нижнего пояса сверлить 2 отв. Ø23 для крепления болтами распорки РС5-1.

Лицевая сторона
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

						06-2011-КМ			
						г. Владимир, ул. Мещерская			
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Склад	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							Р	36	
ГИП									
Н. контр.						Узел 5			



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
	06-2011-КМ. лист 37	Узел 6			См. п.1
		Детали			
1	ГОСТ 19903-74 *	-8x165x200	8	2.1	С235
		Масса наплавленного металла		0.1	1 %

1. В графе количество указано общее количество деталей для всех узлов типа "6".
2. В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
3. Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
4. Все незащищенные элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
5. * - размер по уклону нижнего пояса ферм.

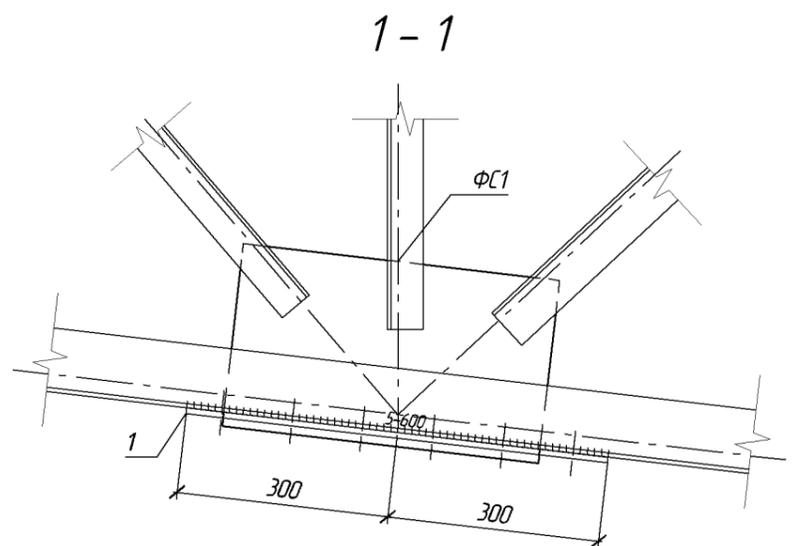
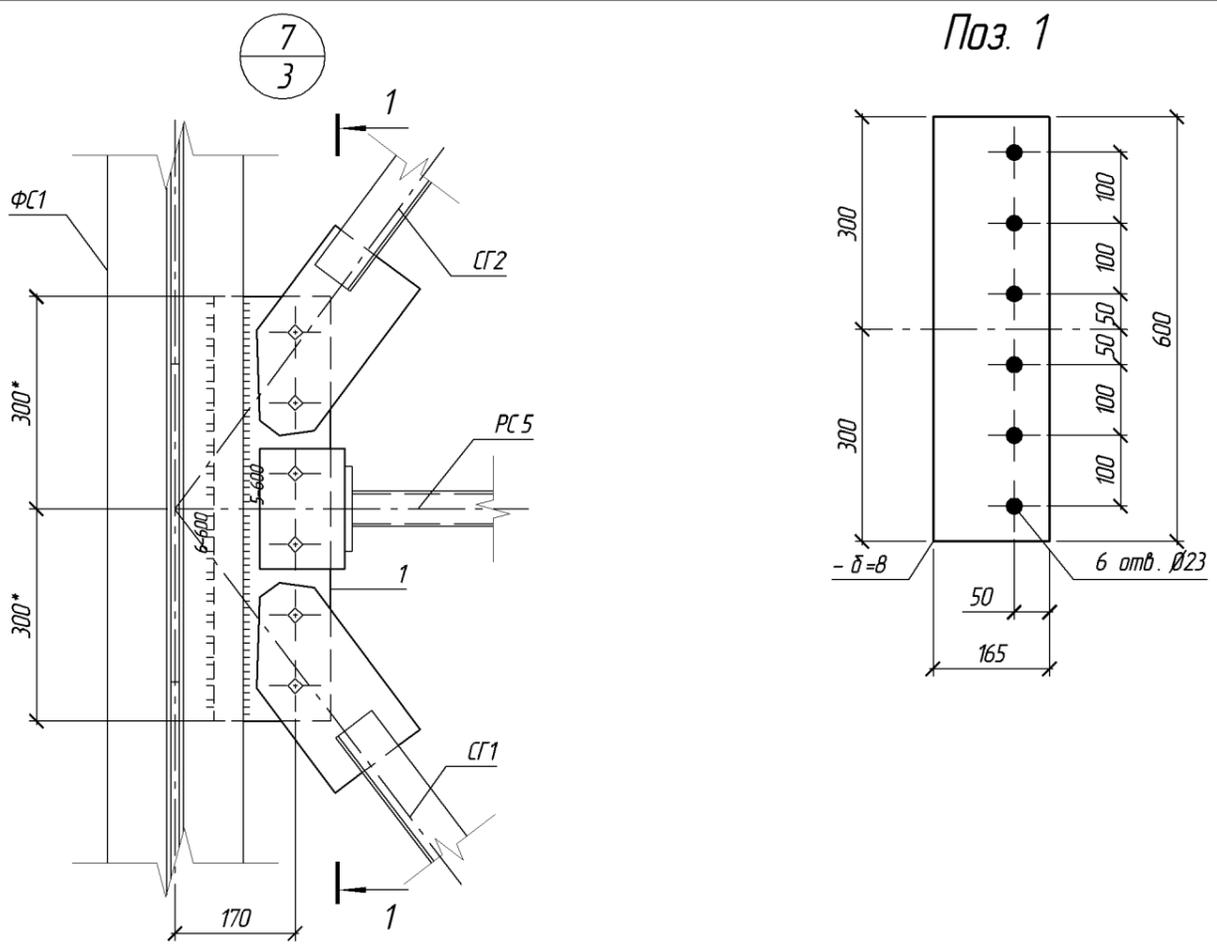
06-2011-КМ					
г. Владимир, ул. Мещерская					
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.					
ГИП					
Н. контр.					
				Склад	
				Узел 6	
				Стадия	Лист
				P	37
				Листов	

С.И.И.И.И.И.И.

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.



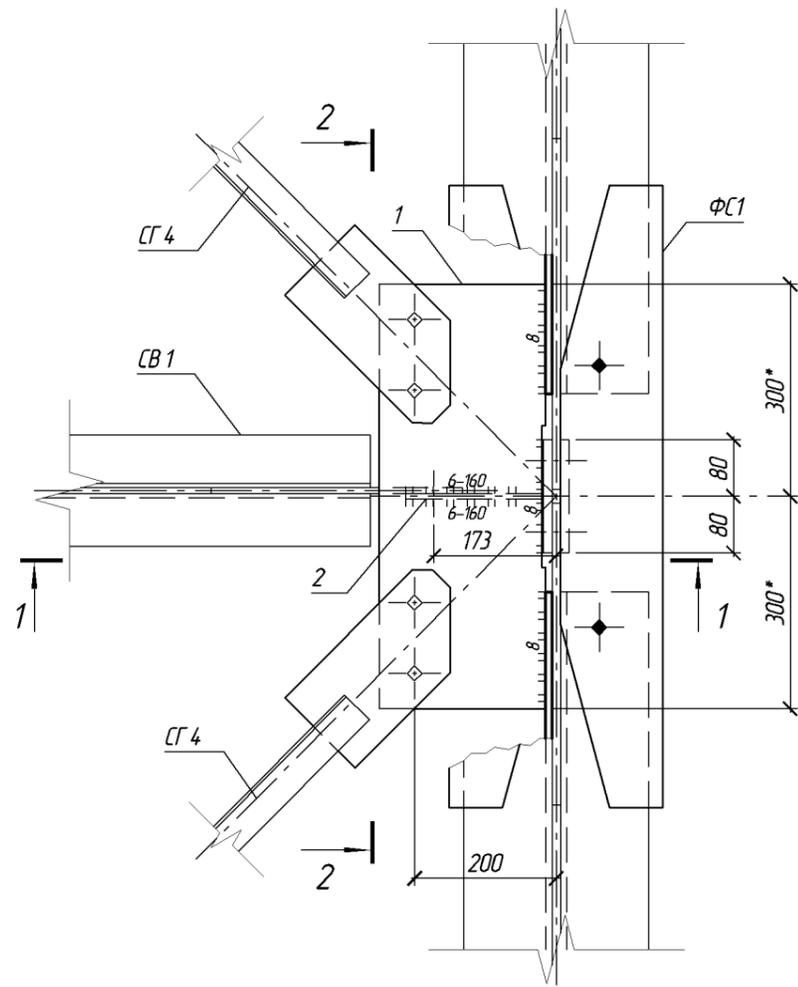
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
	06-2011-КМ. лист 38	Узел 7	14		
		Детали			
1	ГОСТ 19903-74 *	-8x165x600	1	6.2	С235
		Масса наплавленного металла		0.1	1%

1. В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
2. Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
3. Все незащищенные элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
4. * - размер по уклону нижнего пояса ферм.

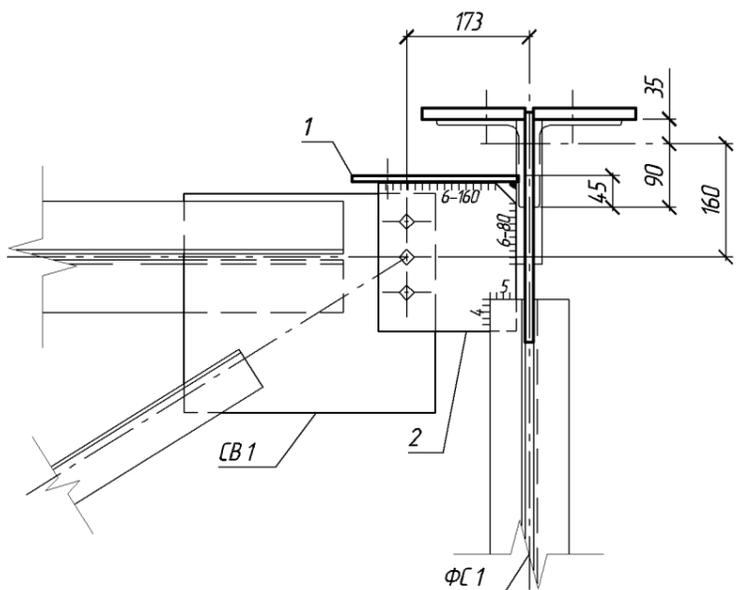
Лицевая сторона
Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

						06-2011-КМ			
						г. Владимир, ул. Мещерская			
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Склад	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							P	38	
ГИП									
Н. контр.						Узел 7			

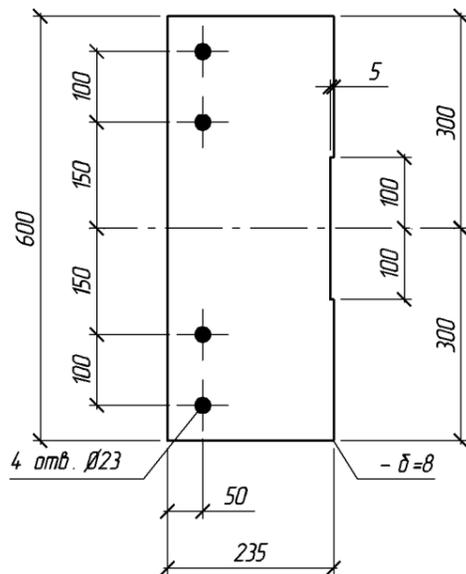
11
4



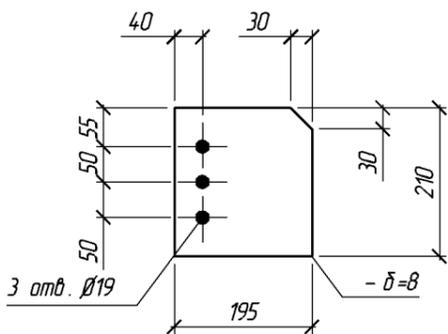
1-1



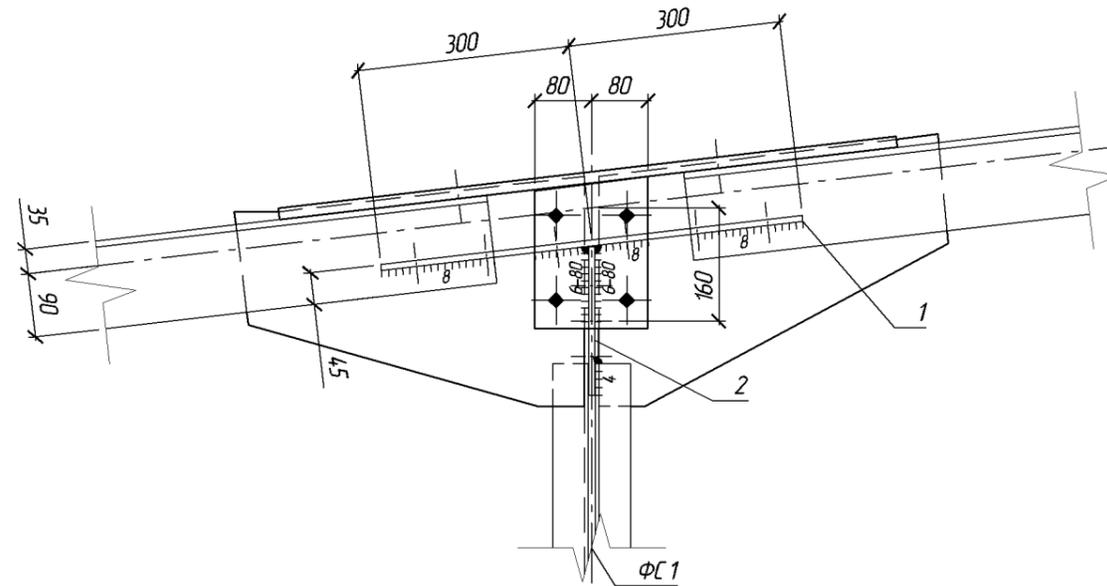
Поз. 1



Поз. 2



2-2



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
	06-2011-КМ. лист 42	Узел 11	8		
		Детали			
1	ГОСТ 19903-74 *	-8x235x600	1	8.9	С235
2	ГОСТ 19903-74 *	-8x195x210	1	2.6	С235
		Масса наплавляемого металла		0.1	1%

1. В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
2. Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Неоговоренную длину сварных швов принимать не менее длины сопряжения свариваемых элементов. Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
3. Все незащищенные элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
4. * - размер по уклону верхнего пояса ферм.

						06-2011-КМ			
						г. Владимир, ул. Мещерская			
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Склад	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							P	42	
ГИП									
Н. контр.						Узел 11			

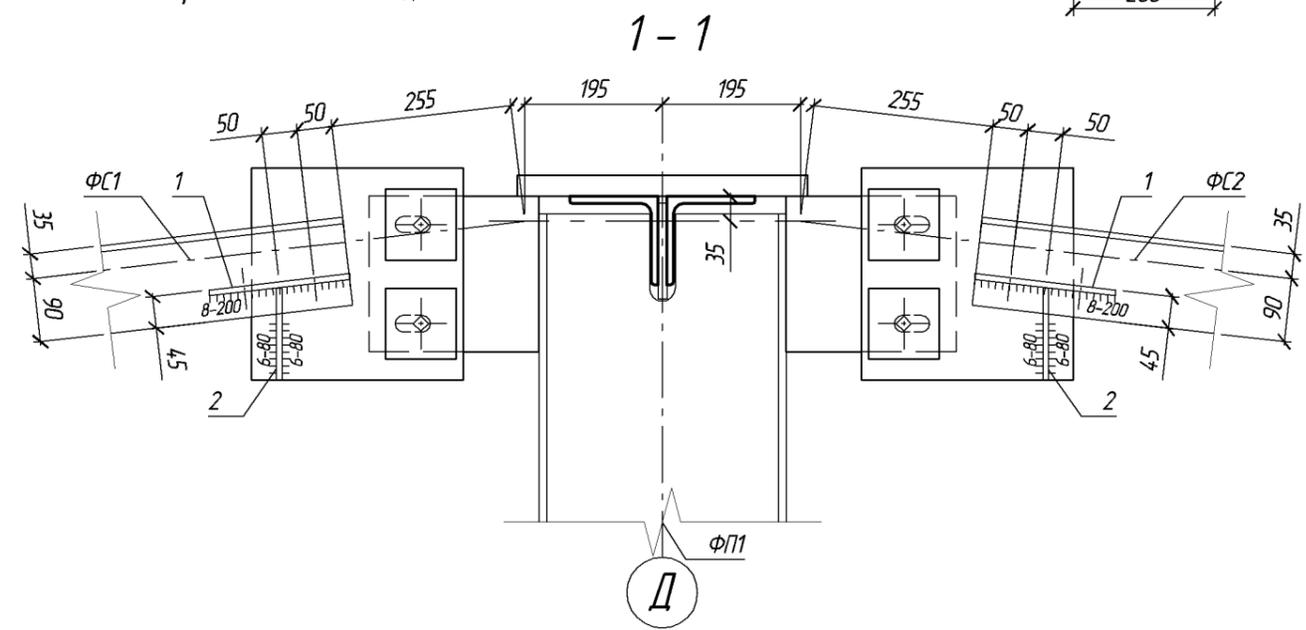
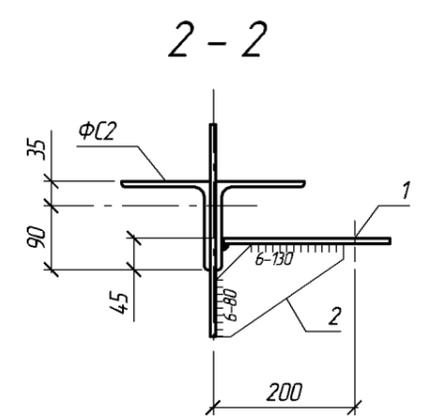
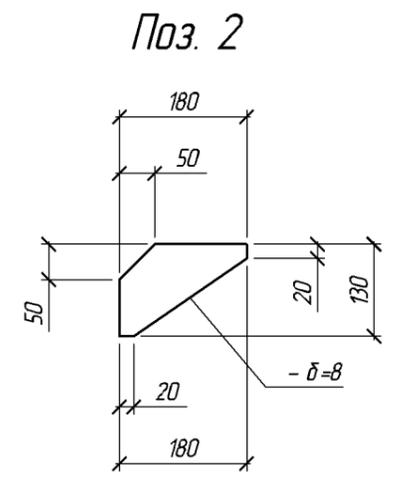
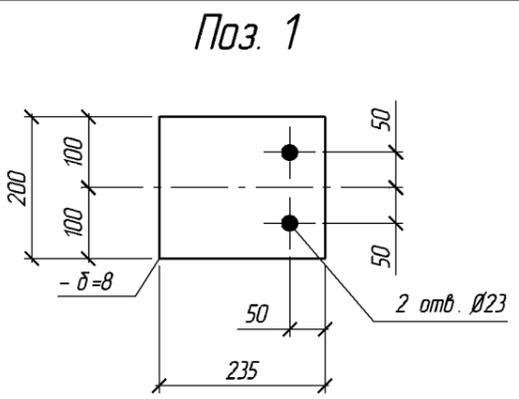
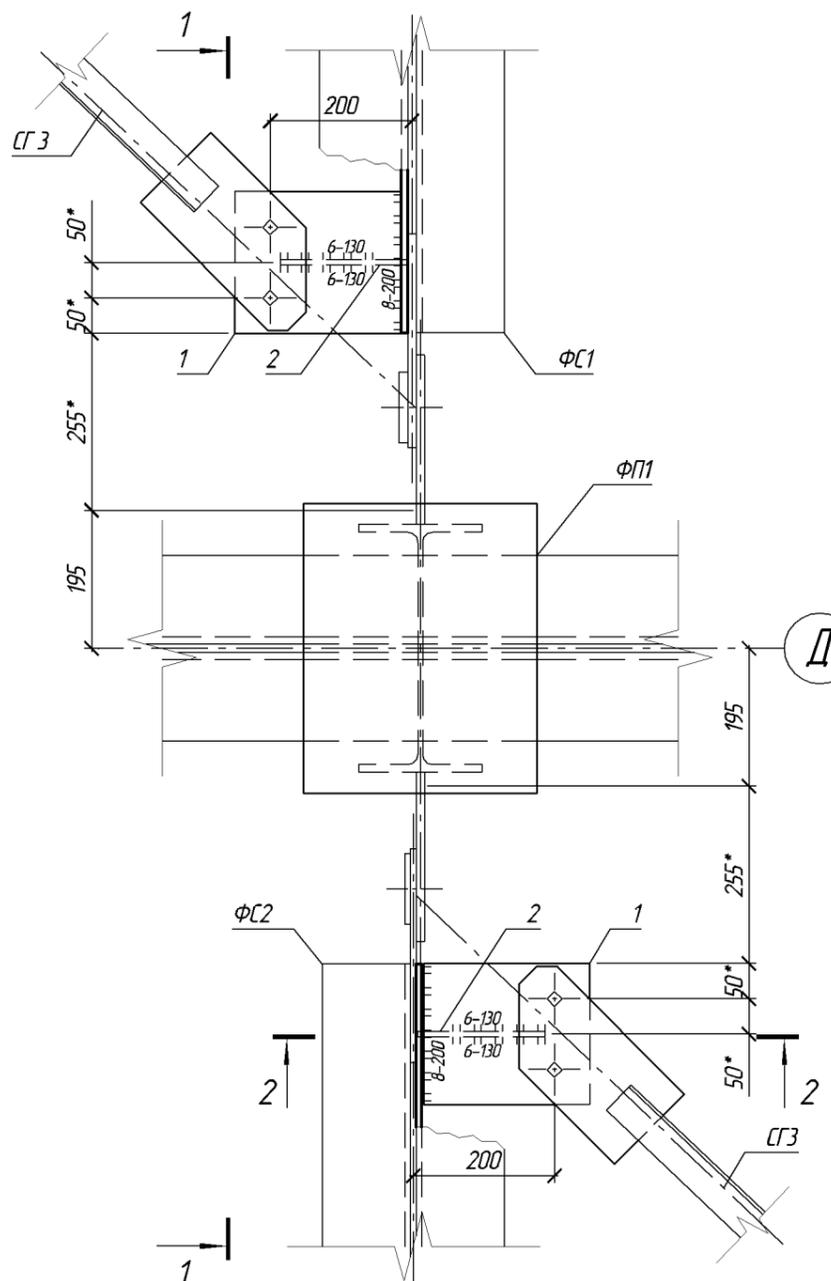
Спецификация

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

12
4



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
	06-2011-КМ. лист 43	Узел 12			См. п.1
		Детали			
1	ГОСТ 19903-74 *	-8x200x235	8	3.0	С235
2	ГОСТ 19903-74 *	-8x130x180	8	1.5	С235
		Масса наплавленного металла		0.1	1%

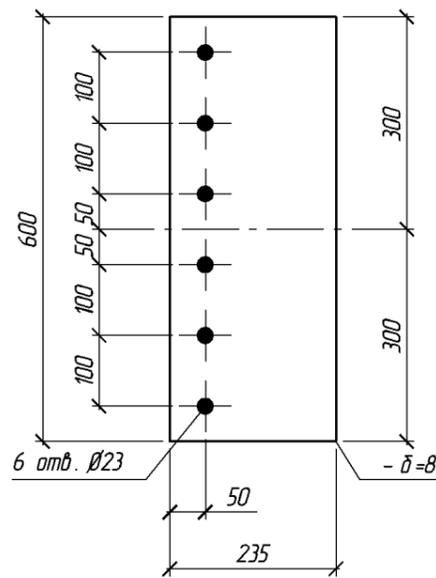
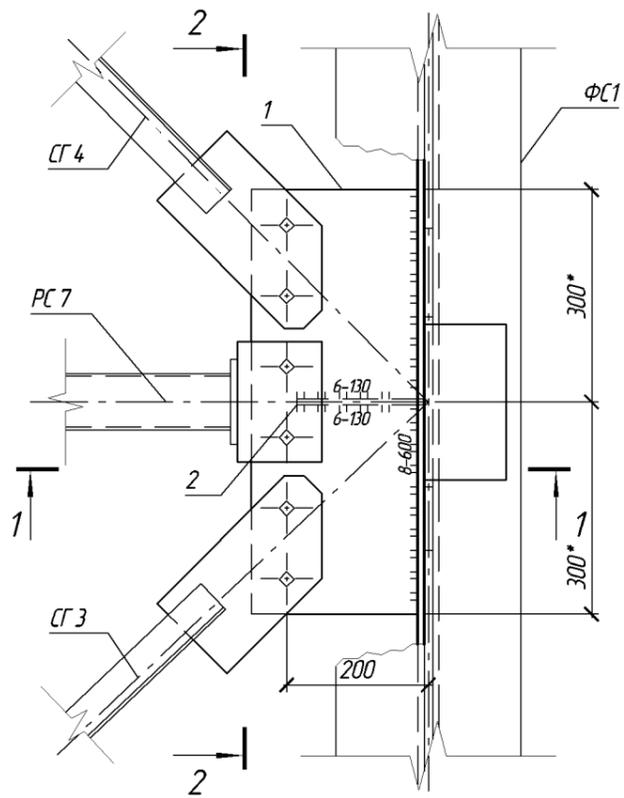
1. В графе количество указано общее количество деталей для всех узлов типа "12".
2. В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
3. Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
4. Все незащищенные элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
5. * - размер по уклону верхнего пояса ферм.

Лицевая сторона
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

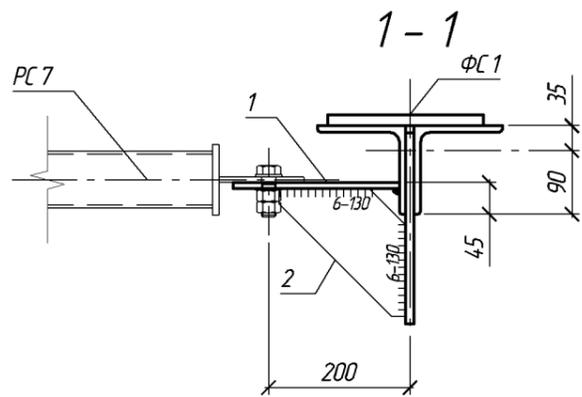
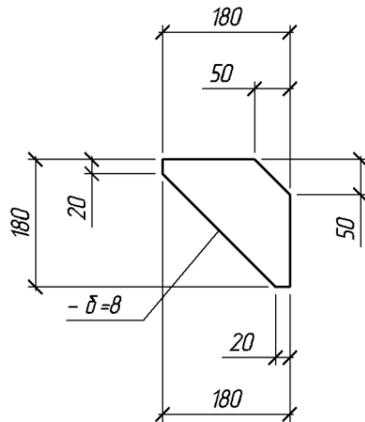
						06-2011-КМ			
						г. Владимир, ул. Мещерская			
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Склад	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							Р	43	
ГИП									
Н. контр.						Узел 12			

13
4

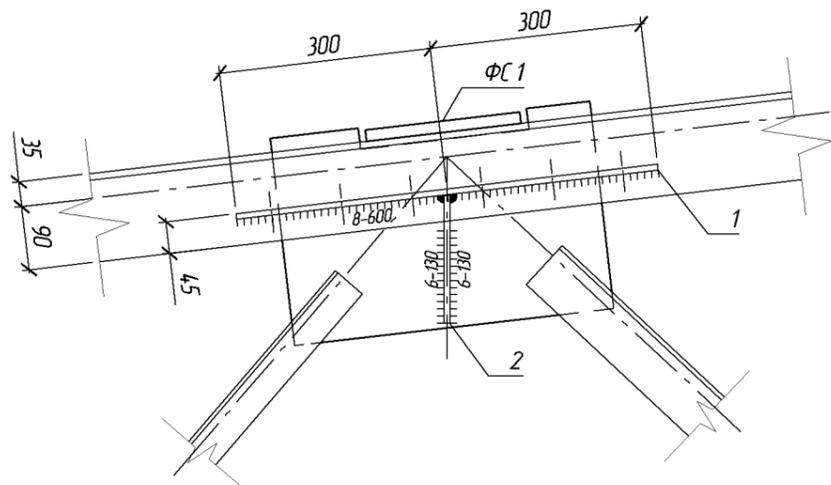
Поз. 1



Поз. 2



2-2

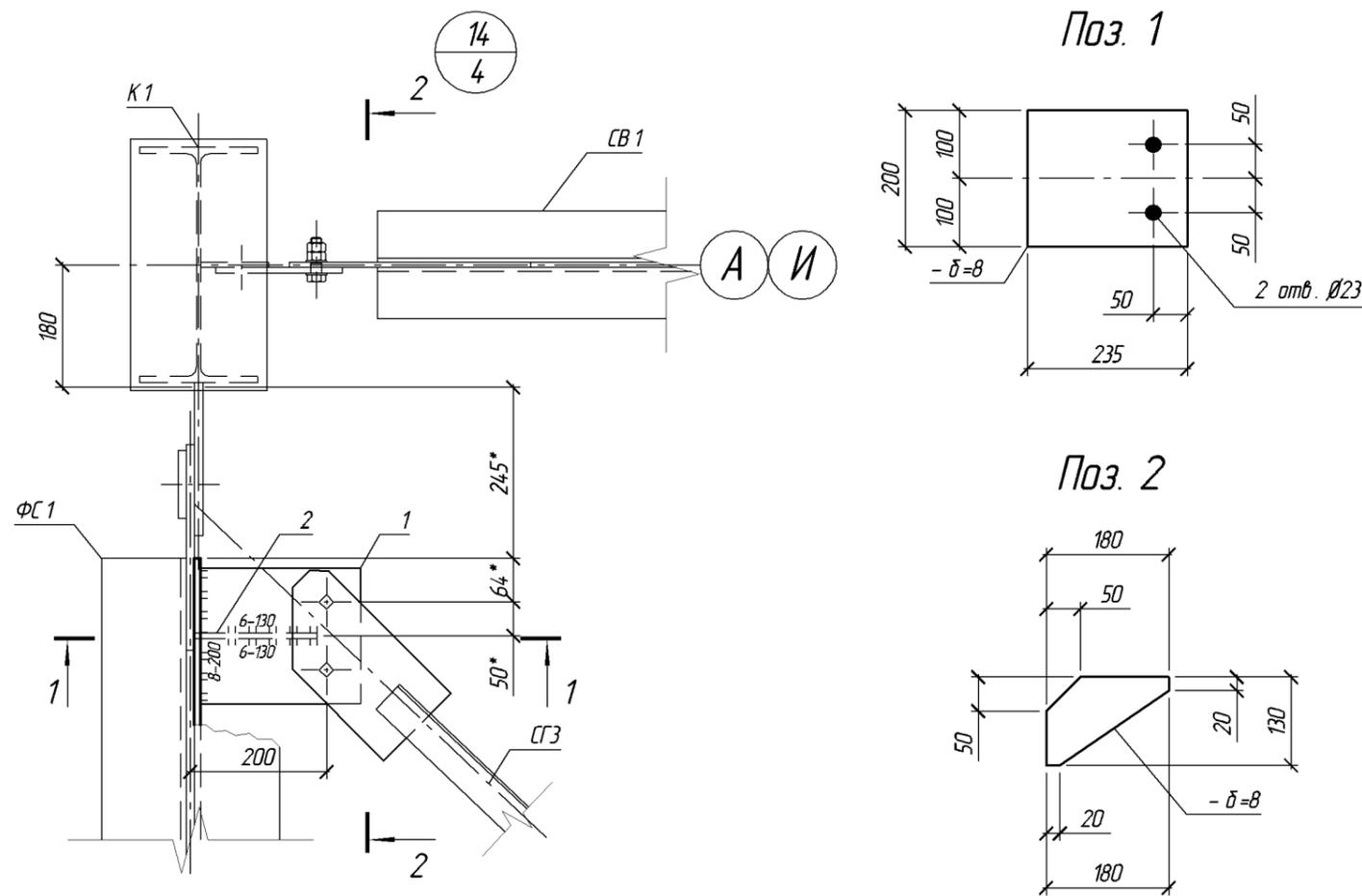


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
	06-2011-КМ. лист 44	Узел 13	14		
		Детали			
1	ГОСТ 19903-74 *	-8x235x600	1	8.9	С235
2	ГОСТ 19903-74 *	-8x180x180	1	2.0	С235
		Масса наплавленного металла		0.1	1%

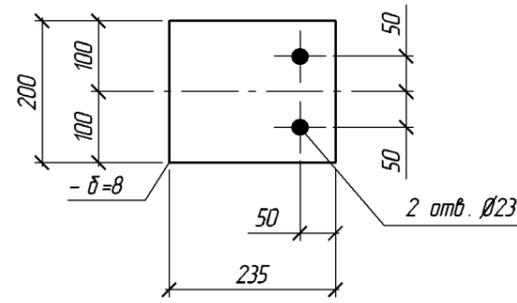
1. В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
2. Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
3. Все незащищенные элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
4. * - размер по уклону верхнего пояса ферм.

Спецификация
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

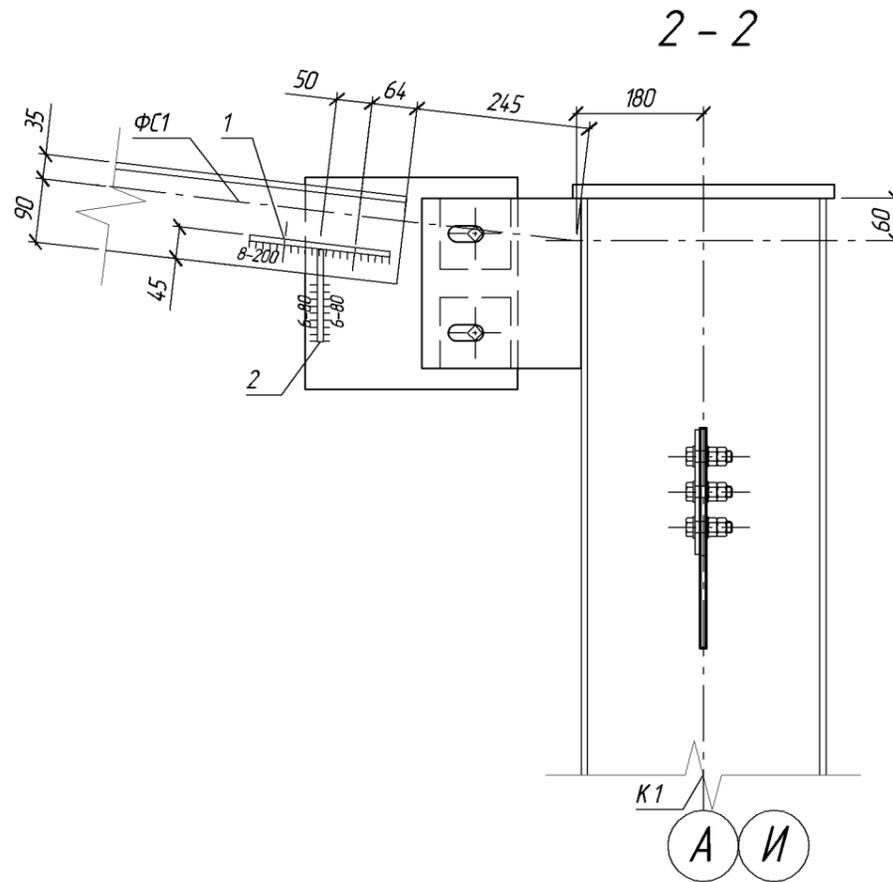
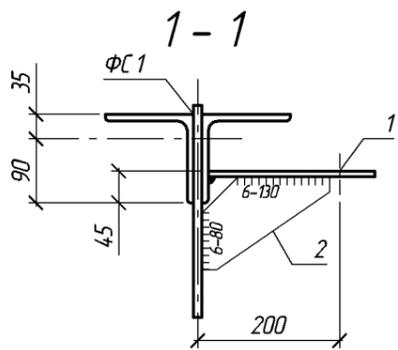
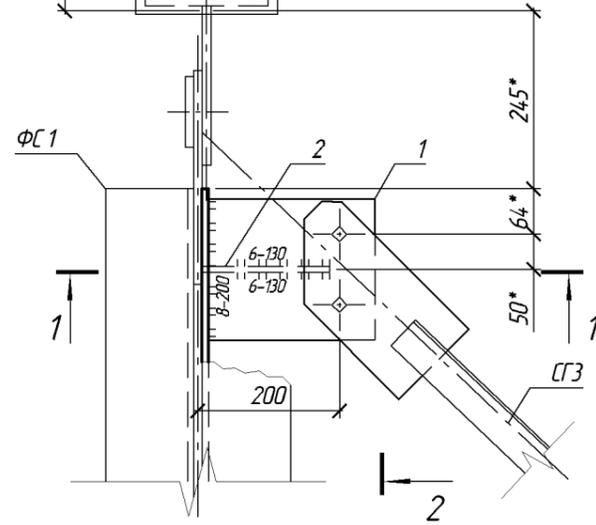
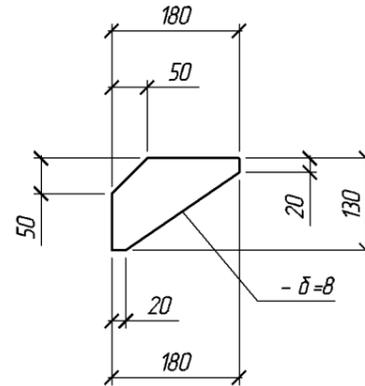
						06-2011-КМ		
						г. Владимир, ул. Мещерская		
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разраб.	ГИП					Склад		
Н. контр.						Стадия	Лист	Листов
						Р	44	
						Узел 13		



Поз. 1



Поз. 2



2-2

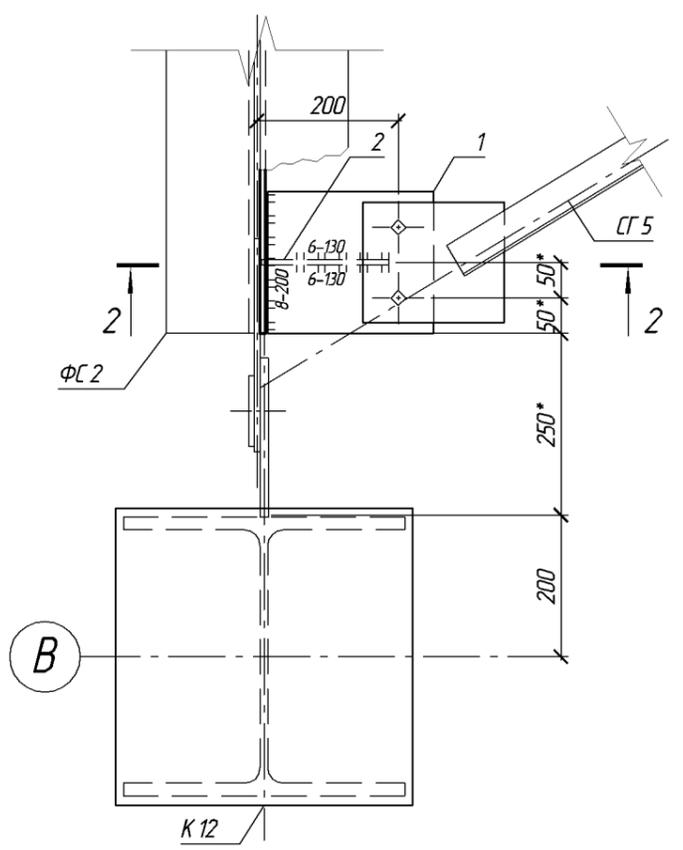
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
	06-2011-КМ. лист 45	Узел 14	8		
		Детали			
1	ГОСТ 19903-74 *	-8x200x235	1	3.0	С235
2	ГОСТ 19903-74 *	-8x130x180	1	1.5	С235
		Масса наплавленного металла		0.1	1%

1. В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
2. Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
3. Все незащищенные элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
4. * - размер по уклону верхнего пояса ферм.

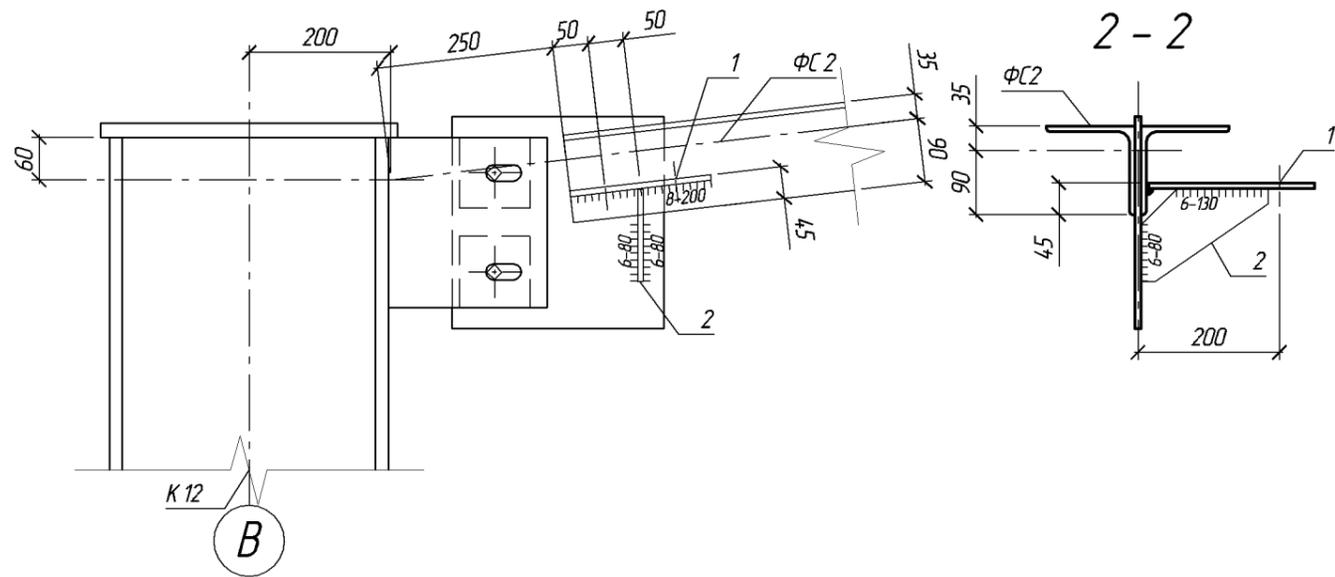
Лицевая сторона
Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

						06-2011-КМ			
						г. Владимир, ул. Мещерская			
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Склад	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	ГИП						P	45	
Н. контр.							Узел 14		

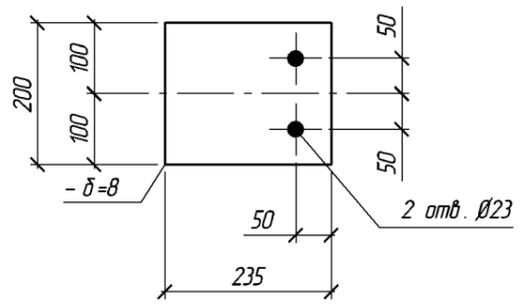
15
4



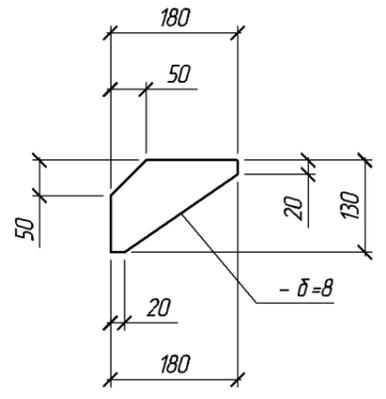
1 - 1



Поз. 1



Поз. 2



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг.	Примеч.
	06-2011-КМ. лист 46	Узел 15	1		
		Детали			
1	ГОСТ 19903-74 *	-8x200x235	1	3.0	С235
2	ГОСТ 19903-74 *	-8x130x180	1	1.5	С235
		Масса наплавленного металла		0.1	1 %

1. В графе примечание указана требуемая марка стали по ГОСТ 27772-88*.
2. Соединение металлоконструкций выполнять ручной электродуговой сваркой по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46 (ГОСТ 9467-75*). Для всех сварных соединений категория швов II, уровень качества средний (ГОСТ 23118-99).
3. Все незащищенные элементы металлоконструкций окрасить эмалью ПФ-133 (ГОСТ 926-82*) в два слоя по грунтовке ГФ-021 (ГОСТ 25129-82*).
4. * - размер по уклону верхнего пояса ферм.

Лицевая сторона
Взам. инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

						06-2011-КМ			
						г. Владимир, ул. Мещерская			
Изм.	№ уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Склад	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							P	46	
ГИП									
Н. контр.						Узел 15			

