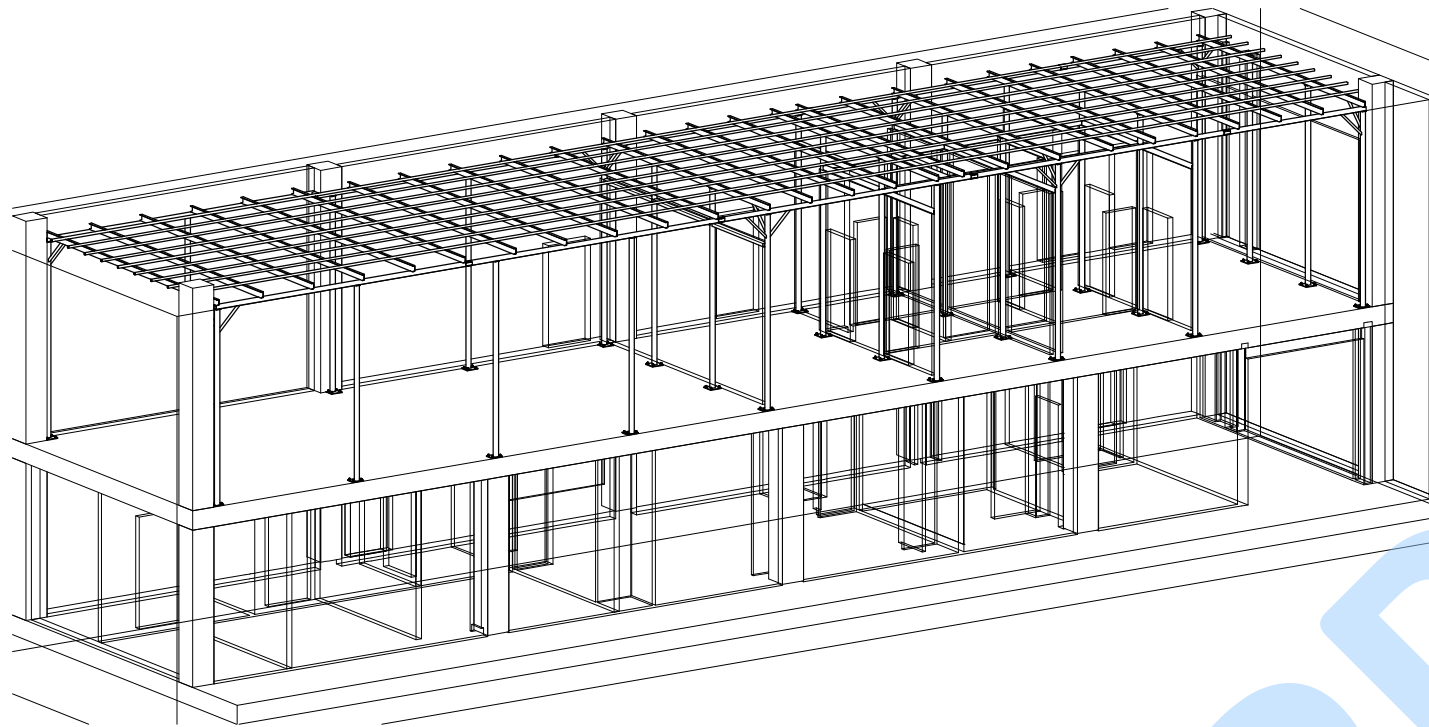


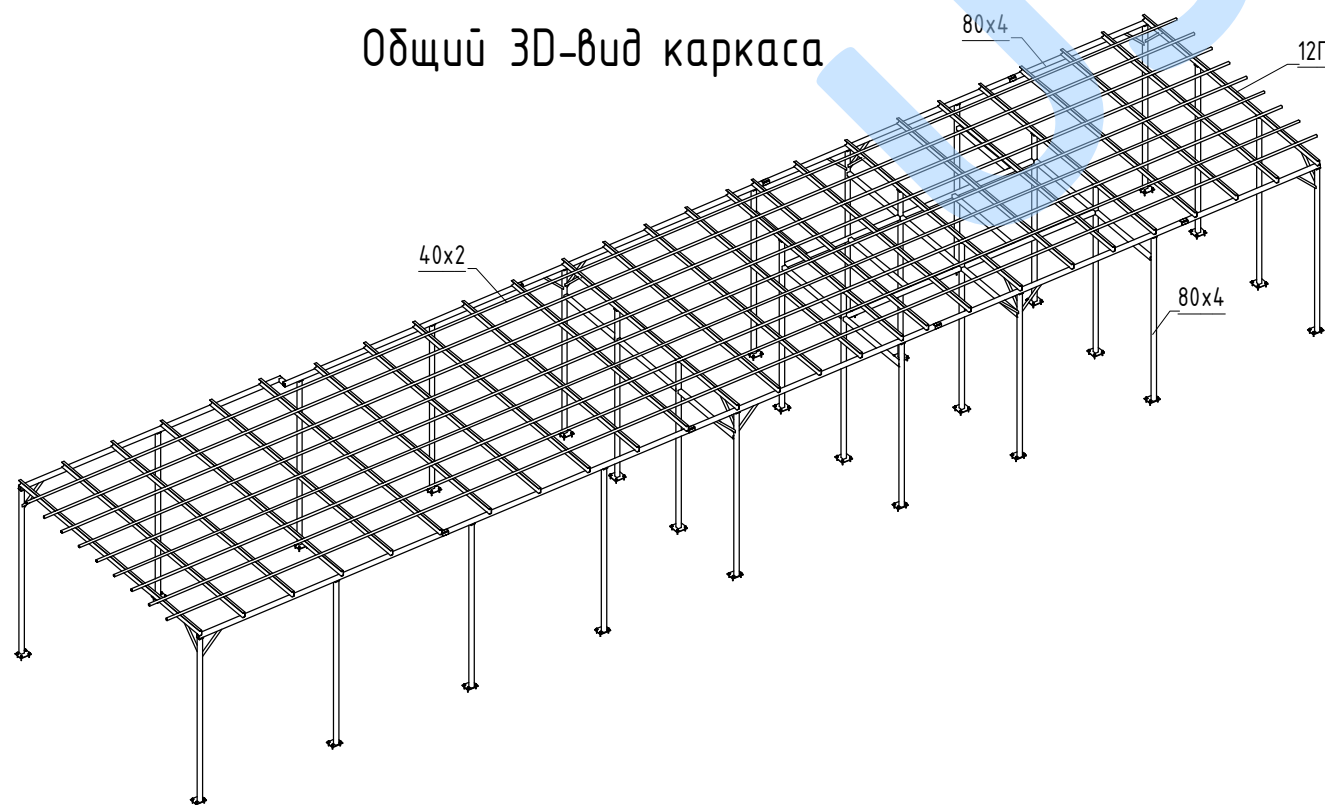
# Техническая спецификация металлопроката

Общий 3D-вид помещения



Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля, мм	№ п.п.	Масса металла элемента	Общая масса, т
				конструкций, т	
				Каркас	
	<По категории>	Гайка М12		0	0
				0	0
Прокат листовой горячекатаный	С245 ГОСТ 27772-2021	-5		0,01	0,01
Прокат листовой горячекатаный	С245 ГОСТ 27772-2021	-10		0,142	0,142
				0,152	0,152
Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные	С245 ГОСТ 27772-2021	□ 40x2		0,615	0,615
Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные	С245 ГОСТ 27772-2021	□ 80x4		1,569	1,906
				2,183	2,521
Швеллеры стальные горячекатаные	С245 ГОСТ 27772-2021	[12П		1,635	1,635
				1,635	1,635
Общая масса (без учета массы наплавленного металла):				3,97	4,308

Общий 3D-вид каркаса



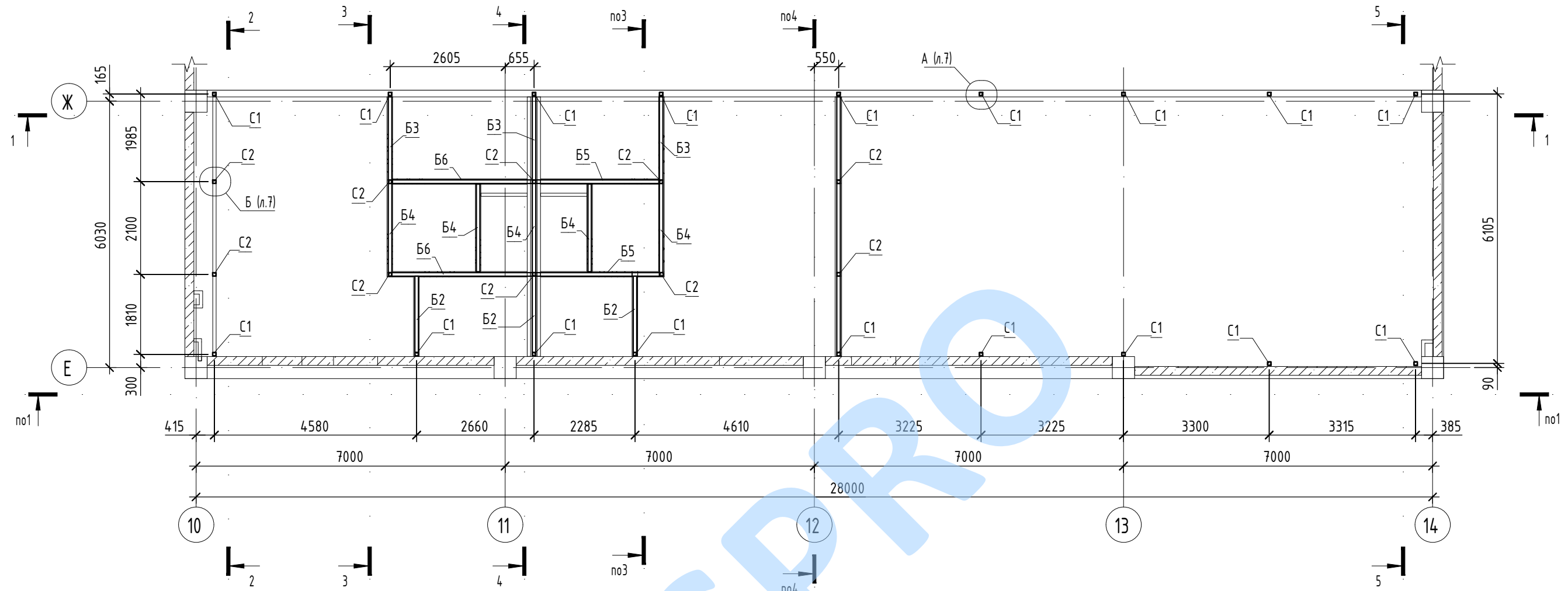
Примечания:

1. Общие данные см. на листе 1.
2. Спецификацию элементов см. лист 8
3. Техническую спецификацию металлопроката см. лист 2
4. Высоту катета шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.
5. Сварку производить электродами типа Э42 (ГОСТ 9467-75\*) по ГОСТ 5264-80.
6. Сварные соединения должны быть выполнены по всему контуру соединяемых элементов.
7. Антикоррозионное покрытие металлических элементов - грунт-ГФ-021(или аналог) в два слоя и окраска ПФ-115 (или аналог) согласно СП 28.13330.2012. Общая толщина лакокрасочного покрытия, включая грунтовку, должна быть не менее 120 мкм. На сварных швах толщина покрытий должна быть увеличена на 30 мкм.
8. Все работы вести согласно СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции"
9. Размеры со знаком "\*" уточнить по месту.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал						Р		
Рук.проекта								
Общий 3D-вид каркаса								

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

# Схема расположения стоек



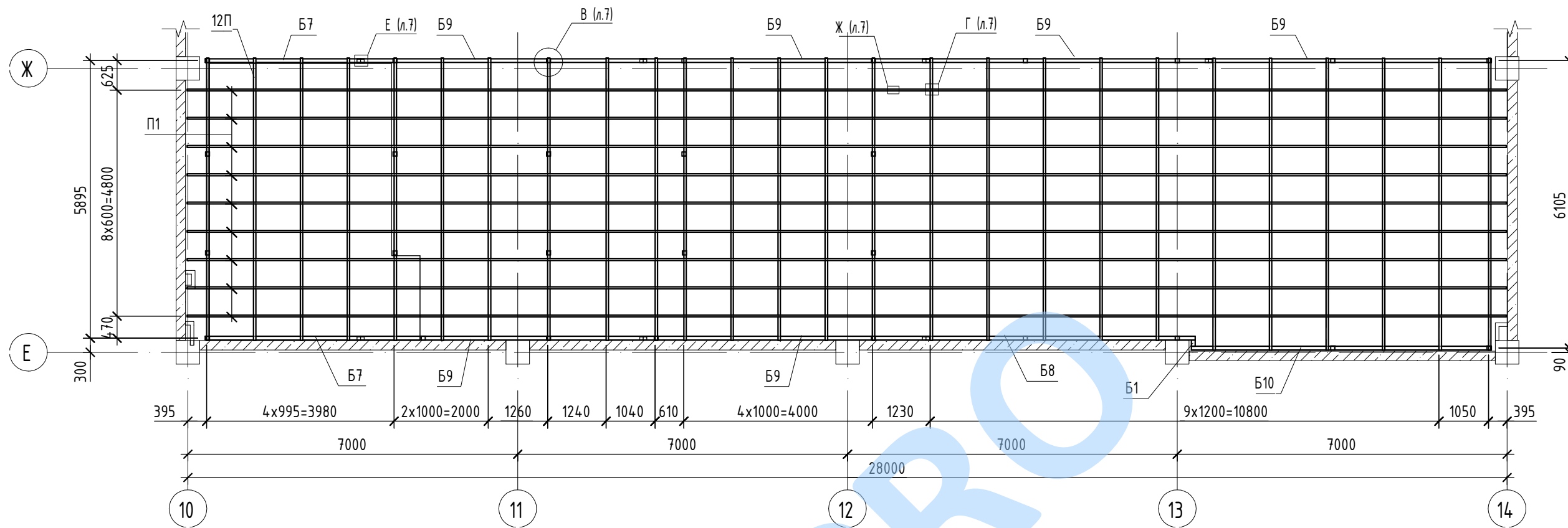
## Примечания:

1. Общие данные см. на листе 1.
2. Спецификацию элементов см. лист 8
3. Техническую спецификацию металлопроката см. лист 2
4. Высоту катета шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.
5. Сварку производить электродами типа Э42 (ГОСТ 9467-75\*) по ГОСТ 5264-80.
6. Сварные соединения должны быть выполнены по всему контуру соединяемых элементов.
7. Антискоррозионное покрытие металлических элементов - грунт-ГФ-021(или аналог) в два слоя и окраска ПФ-115 (или аналог) согласно СП 28.13330.2012. Общая толщина лакокрасочного покрытия, включая грунтовку, должна быть не менее 120 мкм. На сварных швах толщина покрытий должна быть увеличена на 30 мкм.
8. Все работы вести согласно СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции"
9. Размеры со знаком "\*" уточнить по месту.

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал						Р		
Рук.проекта								
Схема расположения стоек								

# Схема расположения балок



### Примечания:

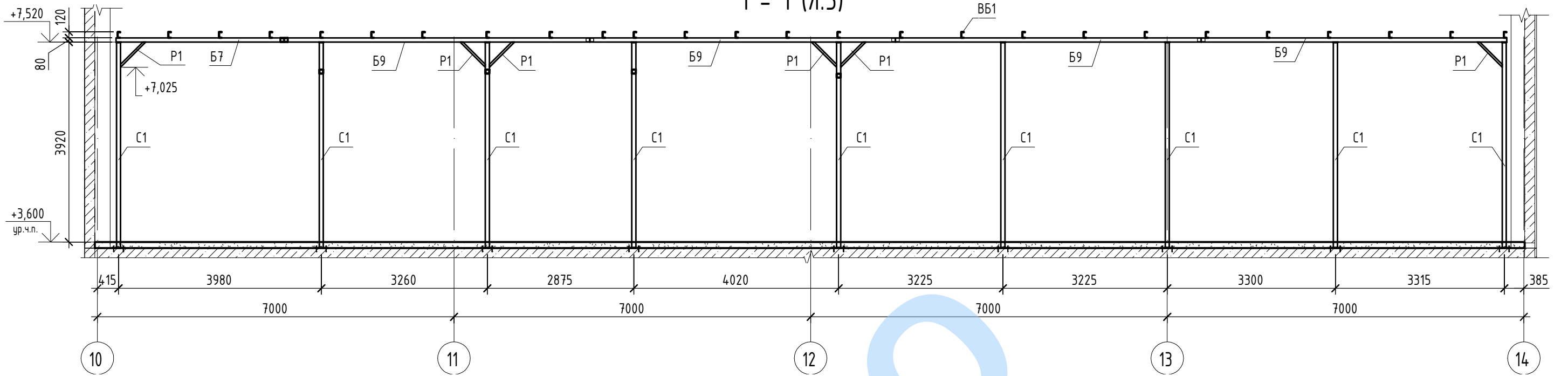
1. Общие данные см. на листе 1.
2. Спецификацию элементов см. лист 8
3. Техническую спецификацию металлопроката см. лист 2
4. Высоту катета шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.
5. Сварку производить электродами типа Э42 (ГОСТ 9467-75\*) по ГОСТ 5264-80.
6. Сварные соединения должны быть выполнены по всему контуру соединяемых элементов.
7. Антискоррозионное покрытие металлических элементов - грунт-ГФ-021(или аналог) в два слоя и окраска ПФ-115 (или аналог) согласно СП 28.13330.2012. Общая толщина лакокрасочного покрытия, включая грунтовку, должна быть не менее 120 мкм. На сварных швах толщина покрытий должна быть увеличена на 30 мкм.
8. Все работы вести согласно СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции"
9. Размеры со знаком "\*" уточнить по месту.

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

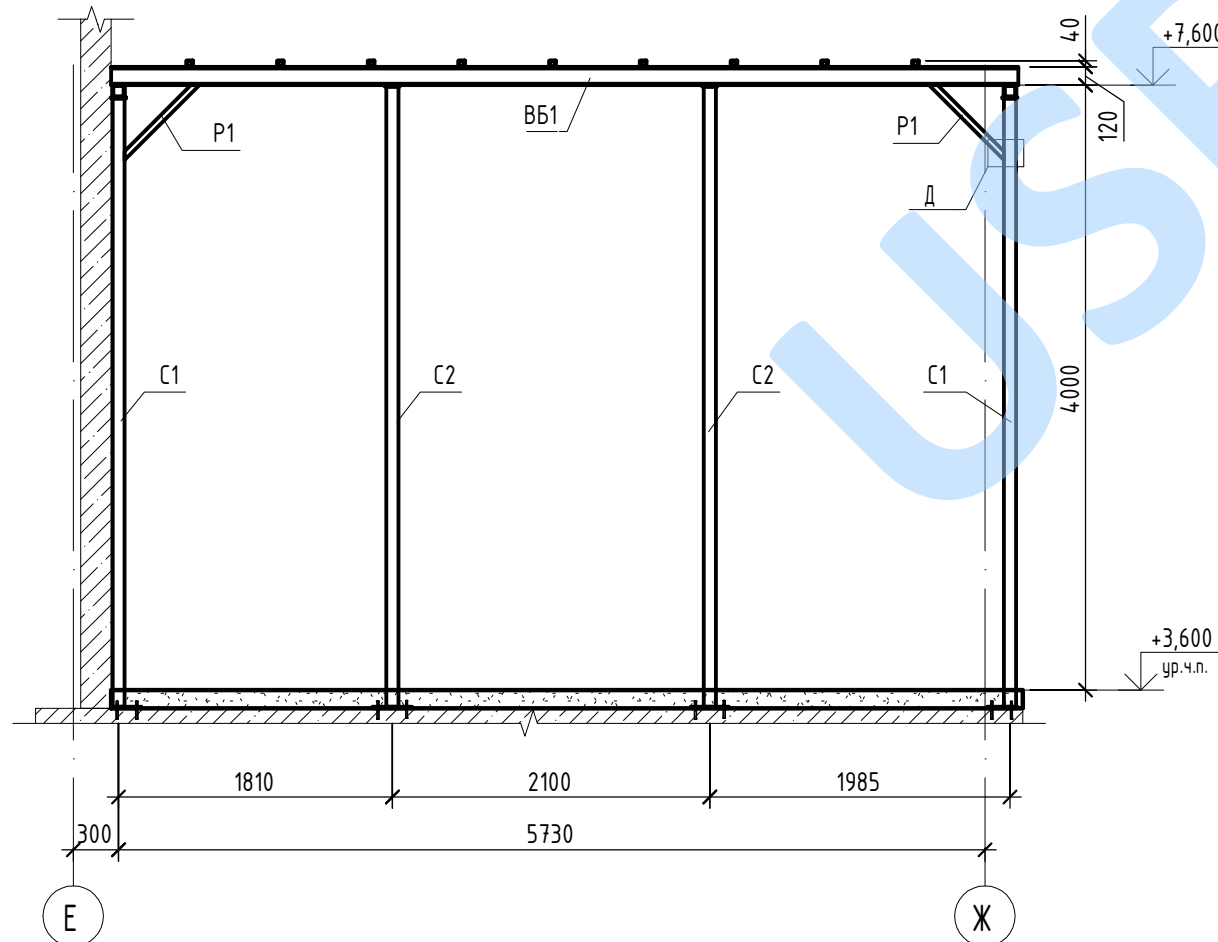
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал						Р		
Рук.проекта								



1 - 1 (л.3)



2 - 2 (л.3)



Примечания:

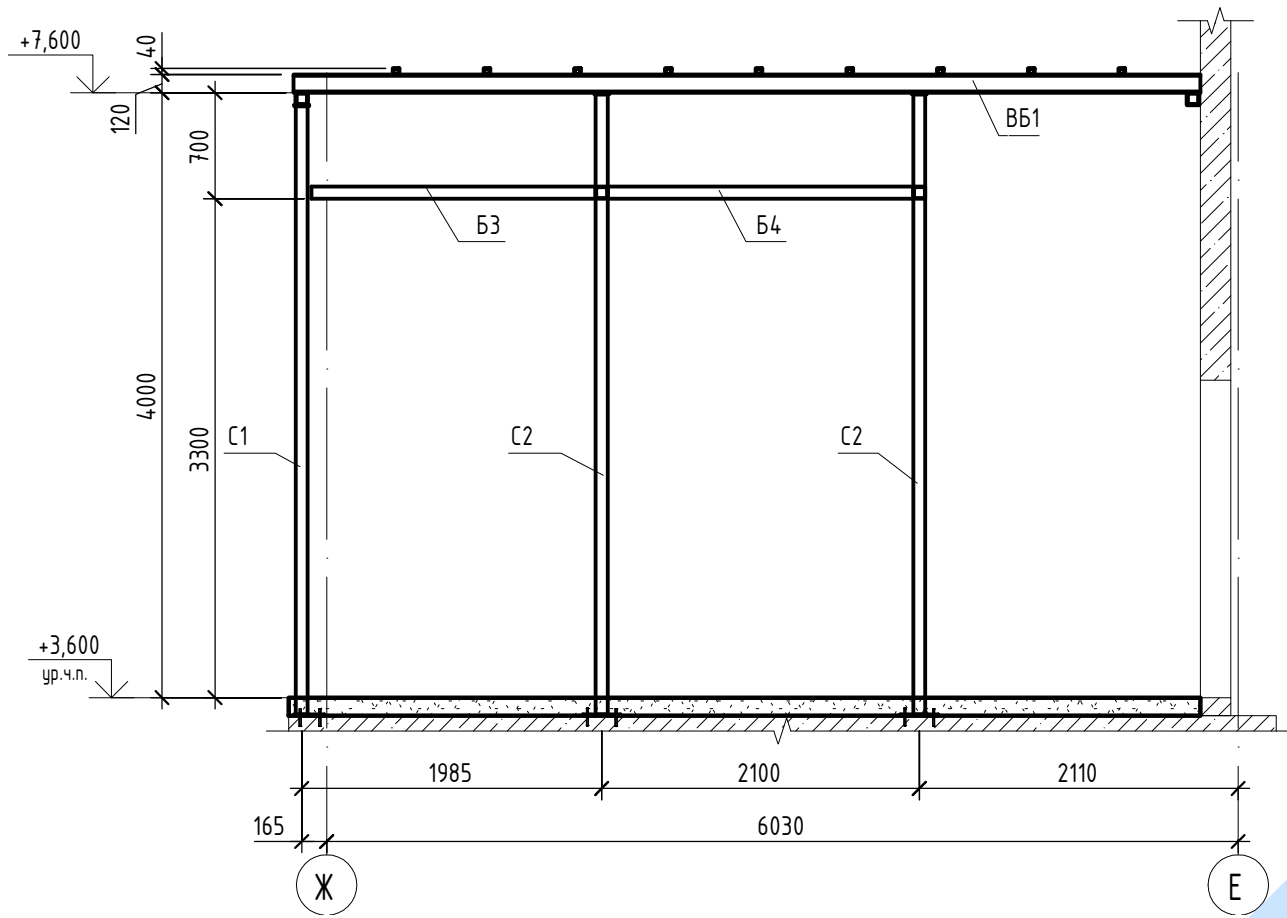
1. Общие данные см. на листе 1.
2. Спецификацию элементов см. лист 8
3. Техническую спецификацию металлопроката см. лист 2
4. Высоту катета шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.
5. Сварку производить электродами типа Э42 (ГОСТ 9467-75\*) по ГОСТ 5264-80.
6. Сварные соединения должны быть выполнены по всему контуру соединяемых элементов.
7. Антикоррозионное покрытие металлических элементов - грунт-ГФ-021(или аналог) в два слоя и окраска ПФ-115 (или аналог) согласно СП 28.13330.2012. Общая толщина лакокрасочного покрытия, включая грунтовку, должна быть не менее 120 мкм. На сварных швах толщина покрытий должна быть увеличена на 30 мкм.
8. Все работы вести согласно СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции"
9. Размеры со знаком "\*" уточнить по месту.

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

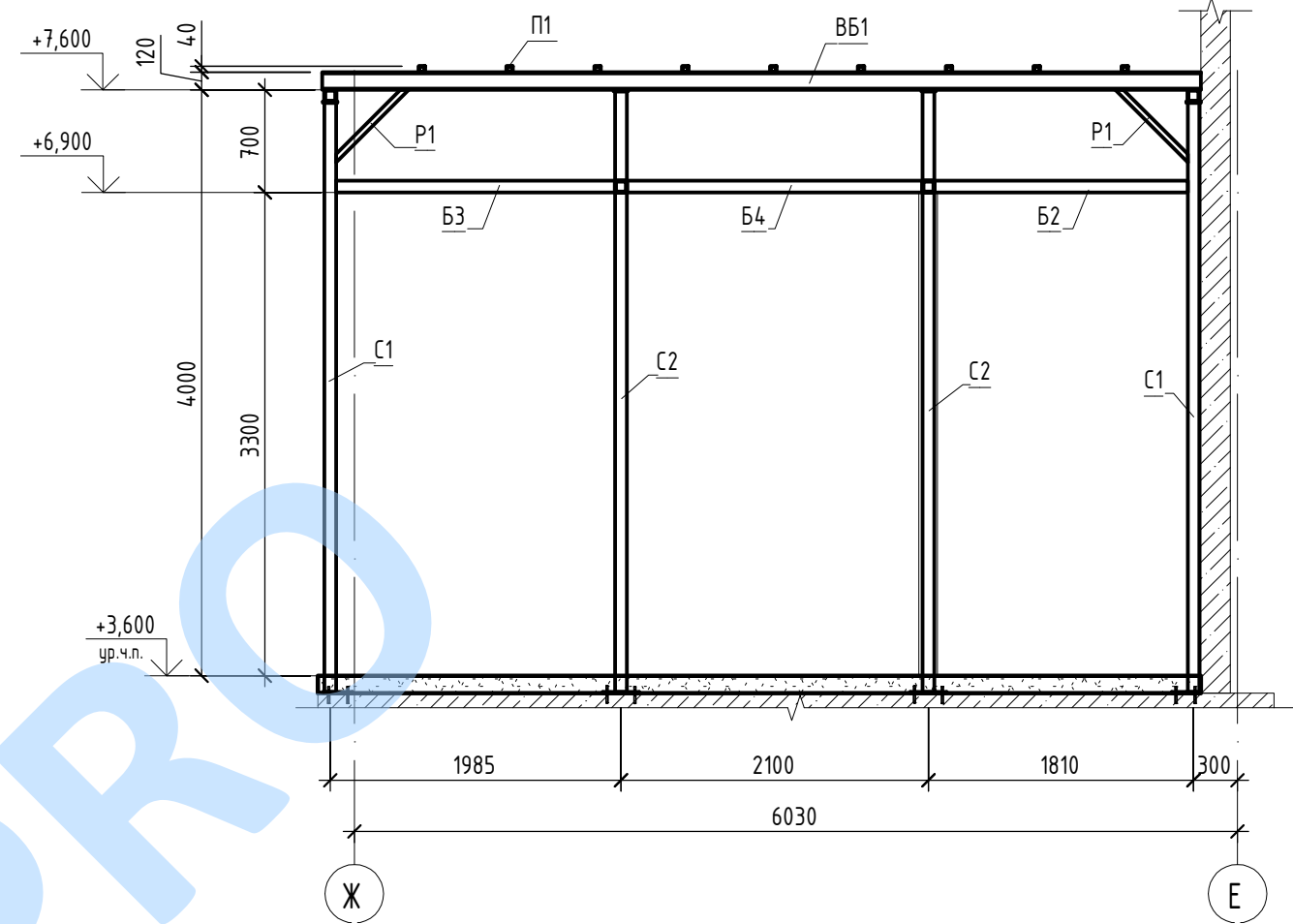
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал						Р		
Рук.проекта								



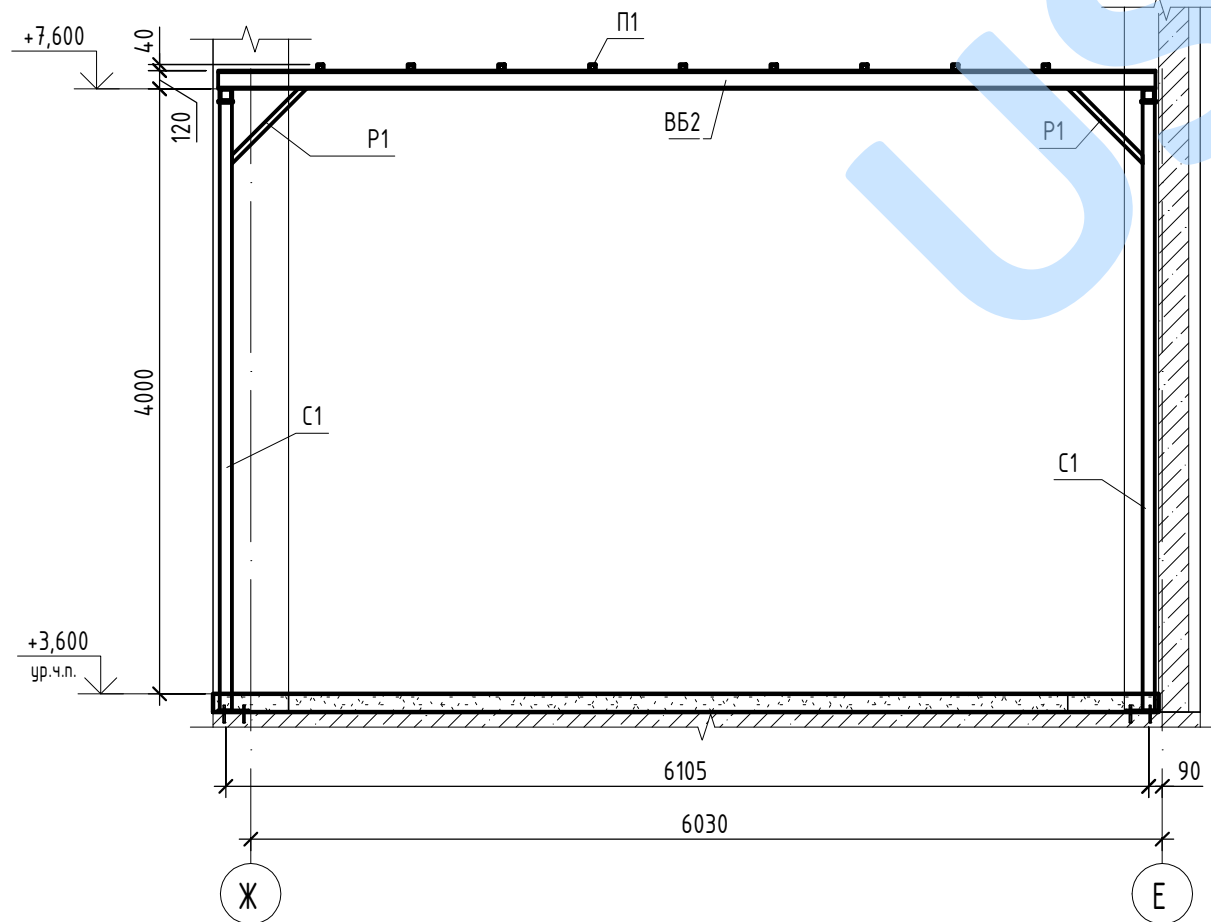
3 - 3 (л.3)



4 - 4 (л.3)



5 - 5 (л.3)

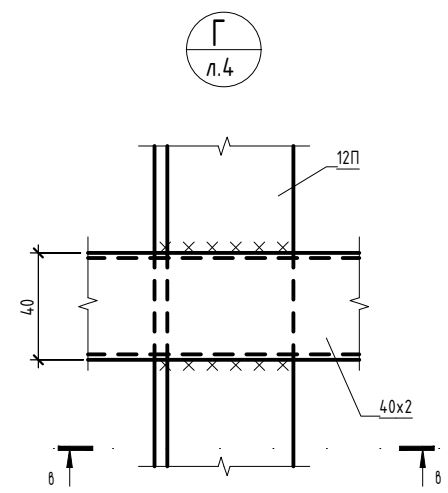
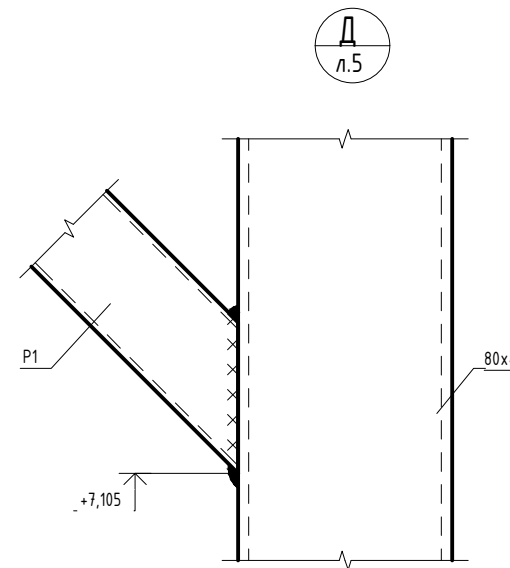
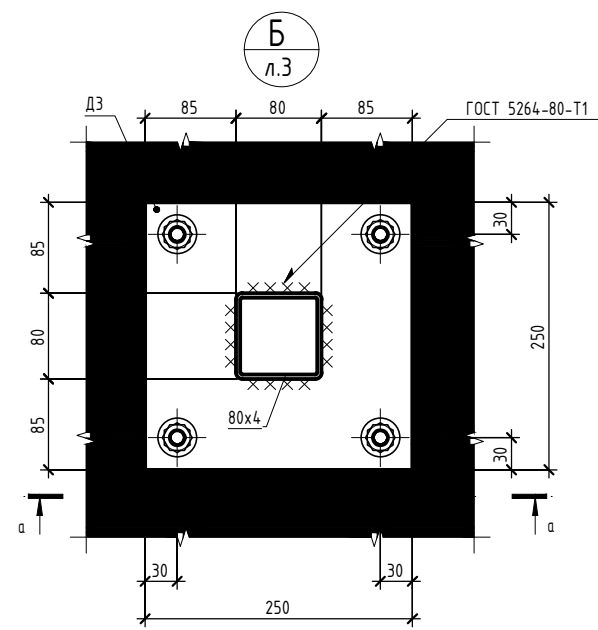
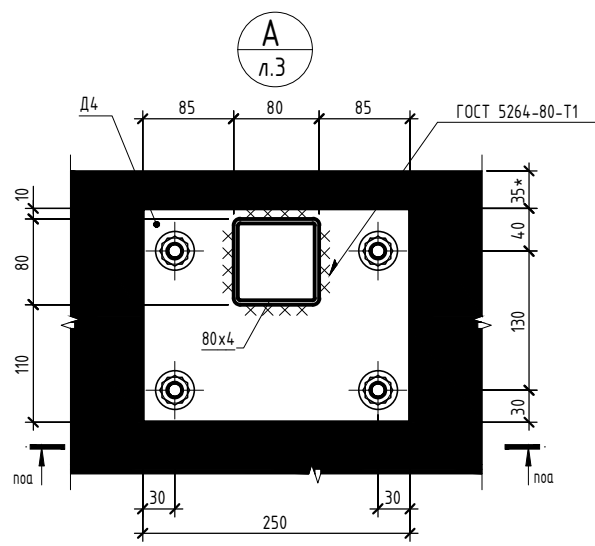


Примечания:

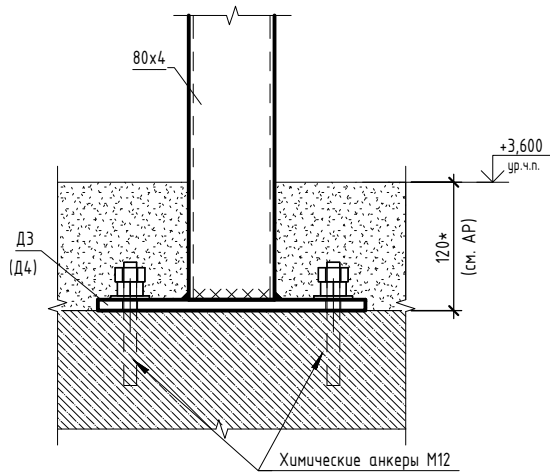
1. Общие данные см. на листе 1.
2. Спецификацию элементов см. лист 8
3. Техническую спецификацию металлопроката см. лист 2
4. Высоту катета шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.
5. Сварку производить электродами типа Э42 (ГОСТ 9467-75\*) по ГОСТ 5264-80.
6. Сварные соединения должны быть выполнены по всему контуру соединяемых элементов.
7. Антискоррозионное покрытие металлических элементов - грунт-ГФ-021(или аналог) в два слоя и окраска ПФ-115 (или аналог) согласно СП 28.13330.2012. Общая толщина лакокрасочного покрытия, включая грунтовку, должна быть не менее 120 мкм. На сварных швах толщина покрытий должна быть увеличена на 30 мкм.
8. Все работы вести согласно СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции"
9. Размеры со знаком "\*" уточнить по месту.

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

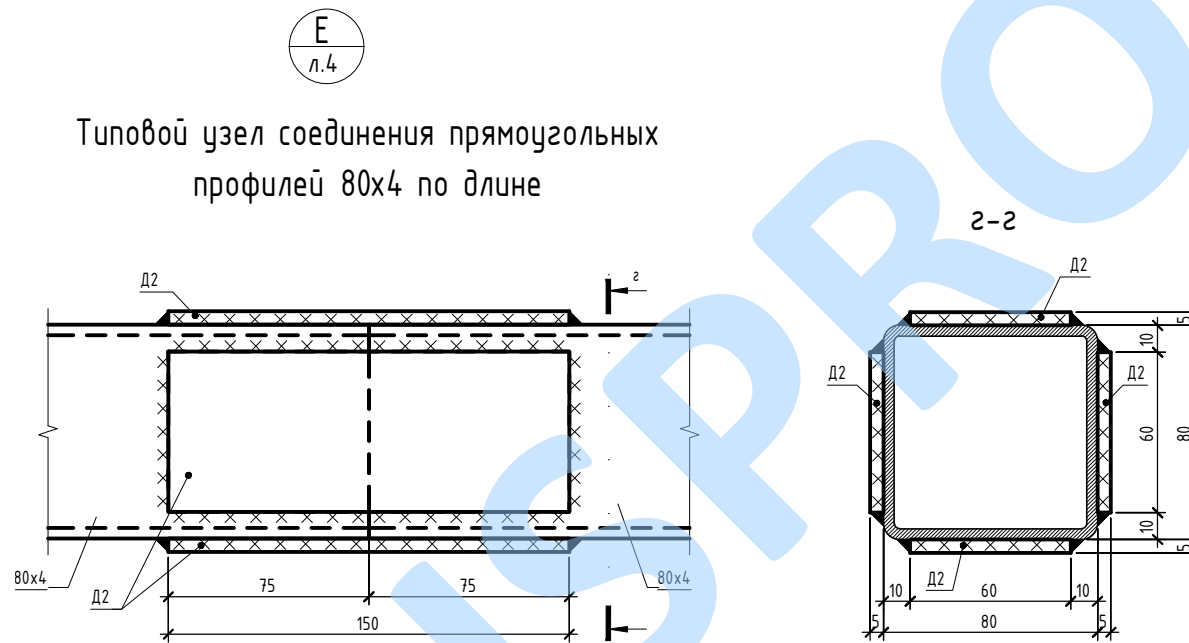
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал						Р		
Рук.проекта								



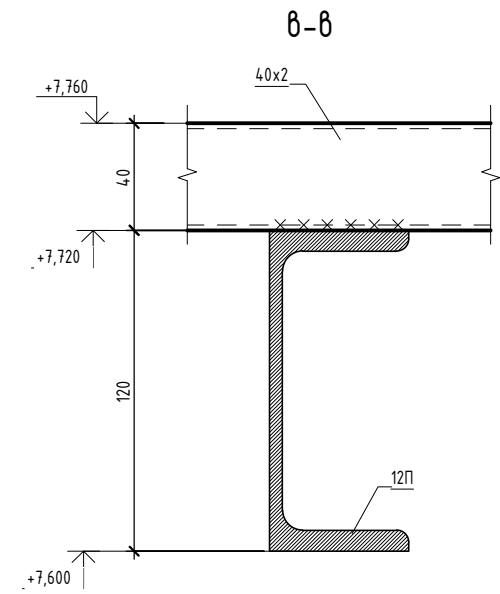
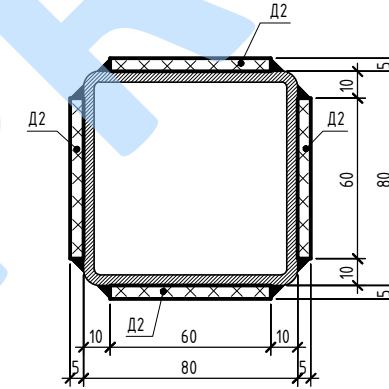
А-А



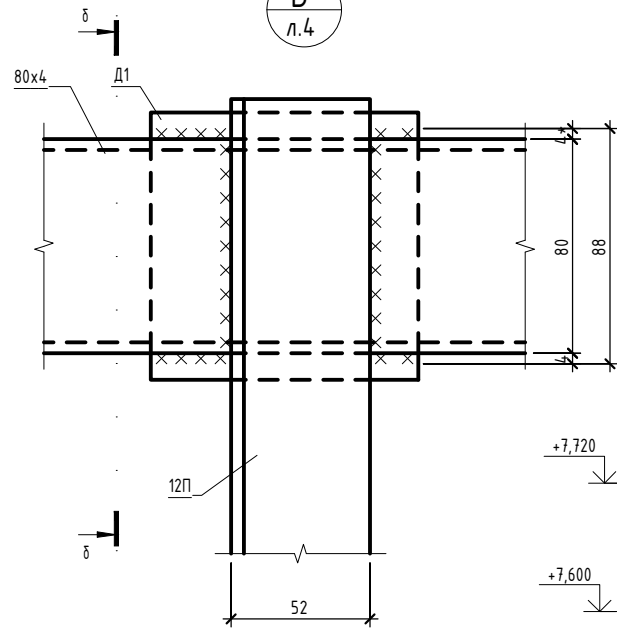
Типовой узел соединения прямоугольных профилей 80x4 по длине



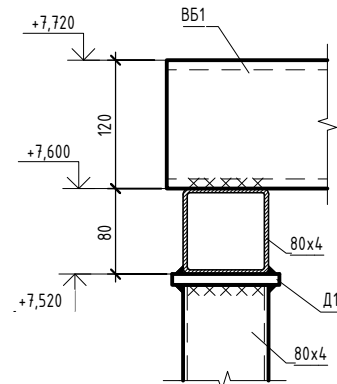
2-2



В л.4

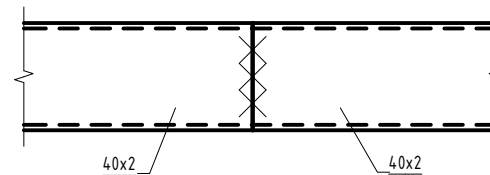


Б-Б



Типовой узел соединения прямоугольных профилей 40x2 по длине

(стыки профилей располагать в 1/3 пролета балок)



Ж л.4

Примечания:

1. Общие данные см. на листе 1.
2. Спецификация элементов см. лист 8
3. Техническую спецификацию металлопроката см. лист 2
4. Высоту катета шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.
5. Сварку производить электродами типа Э42 (ГОСТ 9467-75\*) по ГОСТ 5264-80.
6. Сварные соединения должны быть выполнены по всему контуру соединяемых элементов.
7. Антикоррозионное покрытие металлических элементов - грунт-ГФ-021(или аналог) в два слоя и окраска ПФ-115 (или аналог) согласно СП 28.13330.2012. Общая толщина лакокрасочного покрытия, включая грунтовку, должна быть не менее 120 мкм. На сварных швах толщина покрытий должна быть увеличена на 30 мкм.
8. Все работы вести согласно СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции"
9. Размеры со знаком "\*" уточнить по месту.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Васильев				Р		
Рук.проекта		Ивкова						

## Спецификация элементов каркаса

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
Б1	ГОСТ 30245-2003	Профиль квадратный □80x4 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 130	1	1,20	1,2
Б2	ГОСТ 30245-2003	Профиль квадратный □80x4 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 1730	4	15,96	63,84
Б3	ГОСТ 30245-2003	Профиль квадратный □80x4 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 1880	2	17,34	34,68
Б3	ГОСТ 30245-2003	Профиль квадратный □80x4 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 1905	2	17,57	35,14
Б4	ГОСТ 30245-2003	Профиль квадратный □80x4 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 2020	6	18,63	111,78
Б5	ГОСТ 30245-2003	Профиль квадратный □80x4 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 2795	2	25,77	51,54
Б6	ГОСТ 30245-2003	Профиль квадратный □80x4 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 3180	2	29,32	58,64
Б7	ГОСТ 30245-2003	Профиль квадратный □80x4 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 3300	2	30,43	60,86
С1	ГОСТ 30245-2003	Профиль квадратный □80x4 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 4020	18	37,07	667,26
С2	ГОСТ 30245-2003	Профиль квадратный □80x4 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 4100	10	37,81	378,1
Б8	ГОСТ 30245-2003	Профиль квадратный □80x4 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 5715	1	52,70	52,7
Б9	ГОСТ 30245-2003	Профиль квадратный □80x4 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 6000	6	55,32	331,92
Б10	ГОСТ 30245-2003	Профиль квадратный □80x4 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 6365	1	58,69	58,69
Р1	ГОСТ 30245-2003	Профиль квадратный □40x2 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 700	20	1,62	32,4
П1	ГОСТ 30245-2003	Профиль квадратный □40x2 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 28000	9	64,68	582,12
ВБ1	ГОСТ 8240-97	Швеллер с параллельными гранями полок [12П ГОСТ 8240-97 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 6000	20	62,40	1248
ВБ2	ГОСТ 8240-97	Швеллер с параллельными гранями полок [12П ГОСТ 8240-97 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 6200	6	64,48	386,88
Д1	ГОСТ 19903-2015	Лист -10x100 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 100	28	0,79	22,12
Д2	ГОСТ 19903-2015	Лист -5x60 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 150	28	0,36	10,08
Д3	ГОСТ 19903-2015	Лист -10x250 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 250	10	4,91	49,1
Д4	ГОСТ 19903-2015	Лист -10x200 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2021 L= 250	18	3,93	70,74

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разработал						Стадия	Лист	Листов
Рук.						Р		
						<b>U.S.PRO</b> project . design . management		