**г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит. А**
**Здание склада**

# 01/02-2025/1-ГПР-КМД

**Ведомости, монтажные схемы, отправочные марки**

**г. Санкт-Петербург**
**2025г.**

| Лист | Наименование | Примечание |
|---|---|---|
| В1 | Общие данные. | |
| В2 | Ведомость металла | |
| В3 | Ведомость метизов | |
| В4 | Ведомость элементов | |
| М1 | План ферм, распорок и горизонтальных связей по верхним поясам ферм | |
| М2 | План надколонников, насадок и распорок по нижним поясам ферм | |
| М3 | Схема каркаса на отм. +0,000 | |
| М4 | Разрезы 1-3 | |
| М5 | Разрезы 4, 5, 7 | |
| М6 | Разрезы 6, 8, 9 | |
| М7 | 3-Д вид | |
| 1-196 | Деталировачные чертежи | |

## ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

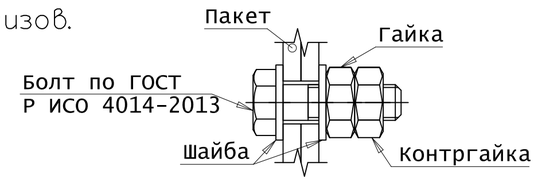
1. Рабочая документация раздела КМД разработана на основании 01/02–2025/1–ГПР–КМ выпущенных ООО "СК–Нева"
2. Материал конструкций – стали С235, С245, С255, С345–3, ... по ГОСТ 27772–2015. Допускается замена сталей, указанных выше, на стали по ГОСТ 535–2005, ГОСТ 380–2005, ГОСТ 14637–89, ГОСТ 19281–2014, ТУ 14–1–5120–92.
3. Соединения элементов:

3.1 Заводские сварные соединения выполнять полуавтоматической сваркой по ГОСТ 14771–76 в среде защитных газов проволокой марки Св–08Г2С по ГОСТ 2246–70 диаметром 1,2мм и автоматической сваркой по ГОСТ 8713–79.

3.2 Разрешается стыковать изделия на накладках. Допускается не более 1 стыка на изделие.

3.3 Монтажные сварные соединения выполнять ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264–80 электродами типа 342, Э50 по ГОСТ 9467–75. Катеты неоговоренных сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, длину шва принимать по периметру стыкуемых элементов.

3.4 Болты – см. ведомость метизов.




4. Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями:
   СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции" (актуализированная редакция СНиП II–23–81*);
   СП 53–101–98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций";
   ГОСТ 23118–2012 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия";
   СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции" (актуализированная редакция СНиП 3.03.01–87);
   СТО 0051–2006 "Конструкции стальные строительные. Болтовые соединения. Изготовление и монтаж".
5. Все конструкции окрасить грунт–эмалью Masscoat 155T толщиной слоя не менее 80 мкм. По окончании монтажных сварочных работ АКЗ восстановить до требуемых показателей.
6. Узлы сопряжения конструкций см. КМ и КМД.

Таблица 1. Катеты заводских швов:

| |
|---|
| Элементы толщиной t=3–5мм, катет kf=4мм |
| Элементы толщиной t=6–8мм, катет kf=6мм |
| Элементы толщиной t=10–12мм, катет kf=8мм |
| Элементы толщиной t=14–16мм, катет kf=10мм |
| Элементы толщиной t=20–22мм, катет kf=12мм |

Согласовано

Взамин N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | В1 | |

Общие данные

ИП Гаричева

Копировал

А3

## Ведомость металла

| Наименование профиля, ГОСТ, ТУ | Марка металла, ГОСТ 27772-2015 | Номер или размеры профиля, мм | Общая масса металла, кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| Двутавры стальные горячекатаные СТО АСЧМ 20-93 | С245-4 | I30Б1 | 7017,4 | |
| | | | | |
| **Всего профиля** | | | **7017,4** | |
| | | | | |
| Уголки стальные горячекатаные ГОСТ 8509-93 | С245-4 | L100x8 | 1178,5 | |
| | | L125x8 | 115,6 | |
| | | L125x80x8 | 145,1 | |
| **Всего профиля** | | | **1439,2** | |
| | | | | |
| Швеллеры стальные горячекатаные ГОСТ 8240-97 | С245-4 | [16П | 1804,2 | |
| | | | | |
| **Всего профиля** | | | **1804,2** | |
| | | | | |
| Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74 | С245-4 | 4 | 3,2 | |
| | | 6 | 328,4 | |
| | | 8 | 1480,0 | |
| | | 10 | 3843,7 | |
| | | 12 | 2416,6 | |
| | | 16 | 448,0 | |
| | | 20 | 1220,9 | |
| | | 25 | 1101,8 | |
| | С255-4 | 6 | 1340,4 | |
| | | 16 | 4892,0 | |
| | | 20 | 910,7 | |
| | | 30 | 676,0 | |
| | С345-3 | 10 | 137,2 | |
| | | 16 | 658,3 | |
| | | 25 | 1371,6 | |
| **Всего профиля** | | | **20828,8** | |
| | | | | |
| Полоса стальная ГОСТ 103-2006 | С245-4 | 40X4t | 274,1 | |
| | | | | |
| **Всего профиля** | | | **274,1** | |
| | | | | |
| Трубы стальные квадратные и прямоугольные ГОСТ 30245-2003 | С245-4 | Кв.Тр.100X4 | 26174,1 | |
| | | Кв.Тр.120X4 | 4882,3 | |
| | | Кв.Тр.160X5 | 5688,2 | |
| | | Кв.Тр.200X8 | 14018,0 | |
| | | ПрТР_80x40x3 | 387,6 | |
| | С345-3 | Кв.Тр.80X4 | 8460,4 | |
| | | Кв.Тр.100X4 | 5124,2 | |
| | | Кв.Тр.120X5 | 12586,0 | |
| | | Кв.Тр.120X6 | 4957,4 | |
| | | Кв.Тр.140X8 | 10311,8 | |
| | | Пр.Тр.160X120X6 | 21071,2 | |
| **Всего профиля** | | | **113661,2** | |
| | | | | |
| Арматура ГОСТ 5781-82 | С245-4 | Ф18(А1) | 167,4 | |
| | | Ф30(А1) | 26,6 | |
| **Всего профиля** | | | **194,0** | |
| | | | | |
| **Всего масса металла** | | | **145218,9** | |
| **Всего масса металла с 4% на сварку и отходы** | | | **151008,4** | |
| **Площадь окрашивания** | | | **3820м*2** | |
| | | | | |

Согласовано

Взамин N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | В2 | |

Ведомость металла

ИП Гаричева

Копировал

А3

## Ведомость метизов

| ГОСТ | Толщина пакета, мм | Диаметр, мм | Длина, мм | Кол-во, шт. | Вес, кг. | Класс прочности | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Болты | | | | | | | |
| Р ИСО 4014-2013 | 13 | 16 | 55 | 64 | 7,7 | 8.8 | крепление рам РМ1 |
| Р ИСО 4014-2013 | 14-18 | 16 | 60 | 990 | 127,7 | 8.8 | крепление распорок, верт. связей |
| Р ИСО 4014-2013 | 20-24 | 16 | 65 | 298 | 40,8 | 8.8 | крепление гор. связей, распорок к надк-ку |
| | | | | | | | |
| Р ИСО 4014-2013 | 13-16 | 20 | 65 | 156 | 35,6 | 8.8 | крепление балок к ж/б колонне и стойкам |
| Р ИСО 4014-2013 | 20 | 20 | 70 | 400 | 96,4 | 8.8 | крепление распорок к ж/б колонне и стойкам |
| Р ИСО 4014-2013 | 24 | 20 | 75 | 400 | 102 | 8.8 | крепление верт. св. из тр. 160х5 к ж/б колонне и стойкам |
| Р ИСО 4014-2013 | 32 | 20 | 85 | 44 | 12,4 | 8.8 | крепление насадки надкол-ка |
| Р ИСО 4014-2013 | 38 | 20 | 90 | 336 | 97,8 | 8.8 | Крепление ФП1 к надкол-ку, верхних поясов ФС1 |
| Р ИСО 4014-2013 | 60 | 20 | 110 | 292 | 98,7 | 8.8 | крепление насадки фахверка надкол-кабалок пок-я меж. собой, ФС1 к надколоннику |
| | | | | | | | |
| Р ИСО 4014-2013 | 57 | 24 | 120 | 384 | 172,8 | 8.8 | Стык нижнего п. ф. ФС1 |
| | | | | | | | |
| Гайки | | | | | | | |
| 5915-70 | | 16 | | 2704 | 101,7 | 8 | 2 гайки на болт |
| 5915-70 | | 20 | | 3256 | 234,4 | 8 | 2 гайки на болт |
| 5915-70 | | 24 | | 768 | 94,5 | 8 | 2 гайки на болт |
| 5915-70 | | 30 | | 32 | 7,8 | 8 | 2 гайки на МД крепление стремянки |
| | | | | | | | |
| Шайбы | | | | | | | |
| 11371-78 | | 16 | | 2704 | 29,7 | 8 | 2 шайбы на болт |
| 11371-78 | | 20 | | 3256 | 55,4 | 8 | 2 шайбы на болт |
| 11371-78 | | 24 | | 768 | 23,8 | 8 | 2 шайбы на болт |
| 11371-78 | | 30 | | 16 | 0,8 | 8 | 1 шайба на МД |
| | | | | | | | |
| | | | Итого | | 1340 | | |
| Все метизы оцинкованы | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| Анкер М12/ 530шт | | | | | | | крепление фахверка |
| Анкер клиновой М16 36шт | | | | | | | крепление стремянки |
| | | | | | | | |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | В3 | |

Ведомость метизов

ИП Гаричева

Копировал

А3

## Ведомость чертежей

| № листа | Марка элемента | Кол-во элементов, шт | Вес элемента, кг | Вес всех элементов, кг | Тип конструкции | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | А-129 | 2 | 68,6 | 137,2 | Ригель-фахверка | |
| 2 | А-130 | 75 | 67,9 | 5092,5 | Ригель-фахверка | |
| 3 | А-131 | 5 | 65,5 | 327,5 | Ригель-фахверка | |
| 4 | А-132 | 6 | 52,2 | 313,2 | Ригель-фахверка | |
| 5 | А-133 | 6 | 14,6 | 87,6 | Ригель-фахверка | |
| 6 | А-134 | 6 | 62,5 | 375,0 | Ригель-фахверка | |
| 7 | А-136 | 2 | 66,9 | 133,8 | Ригель-фахверка | |
| 8 | Б1-43 | 8 | 196,2 | 1569,6 | Балка | |
| 9 | Б1-47 | 1 | 227,3 | 227,3 | Балка | |
| 10 | Б1-48 | 6 | 192,1 | 1152,6 | Балка | |
| 11 | Б1-49 | 3 | 195,4 | 586,2 | Балка | |
| 12 | Б1-50 | 2 | 227,6 | 455,2 | Балка | |
| 13 | Б1-51 | 1 | 227,3 | 227,3 | Балка | |
| 14 | Б1-52 | 1 | 195,4 | 195,4 | Балка | |
| 15 | Б1-53 | 1 | 182,1 | 182,1 | Балка | |
| 16 | Б1-54 | 4 | 182,1 | 728,4 | Балка | |
| 17 | Б1-55 | 1 | 177,1 | 177,1 | Балка | |
| 18 | Б1-56 | 1 | 227,6 | 227,6 | Балка | |
| 19 | Б1-57 | 1 | 227,6 | 227,6 | Балка | |
| 20 | Б1-58 | 1 | 227,6 | 227,6 | Балка | |
| 21 | Б1-59 | 1 | 227,6 | 227,6 | Балка | |
| 22 | Б1-137 | 1 | 185,0 | 185,0 | Балка | |
| 23 | Б1-138 | 1 | 178,4 | 178,4 | Балка | |
| 24 | ВС1-139 | 6 | 132,3 | 793,8 | Связь вертикальная1 | |
| 25 | ВС1-140 | 6 | 204,6 | 1227,6 | Связь вертикальная1 | |
| 26 | ВС1-141 | 6 | 132,3 | 793,8 | Связь вертикальная1 | |
| 27 | ВС1-142 | 12 | 134,3 | 1611,6 | Связь вертикальная1 | |
| 28 | ВС1-143 | 2 | 211,3 | 422,6 | Связь вертикальная1 | |
| 29 | ВС1-144 | 4 | 143,3 | 573,2 | Связь вертикальная1 | |
| 30 | ВС1-145 | 4 | 139,7 | 558,8 | Связь вертикальная1 | |
| 31 | ВС1-146 | 8 | 145,4 | 1163,2 | Связь вертикальная1 | |
| 32 | ВС1-147 | 2 | 211,3 | 422,6 | Связь вертикальная1 | |
| 33 | ВС3-60 | 16 | 84,1 | 1345,6 | Связь вертикальная | |
| 34 | ВС3-61 | 6 | 69,0 | 414,0 | Связь вертикальная | |
| 35 | ВС3-62 | 32 | 39,3 | 1257,6 | Связь вертикальная | |
| 36 | ВС3-63 | 10 | 69,0 | 690,0 | Связь вертикальная | |
| 37 | ГС1-64 | 10 | 130,2 | 1302,0 | Связь горизонтальная | |
| 38 | ГС1-65 | 2 | 129,1 | 258,2 | Связь горизонтальная | |
| 39 | ГС1-66 | 1 | 128,8 | 128,8 | Связь горизонтальная | |
| 40 | ГС1-67 | 8 | 130,1 | 1040,8 | Связь горизонтальная | |
| 41 | ГС1-68 | 1 | 124,1 | 124,1 | Связь горизонтальная | |
| 42 | ГС1-69 | 1 | 130,1 | 130,1 | Связь горизонтальная | |
| 43 | ГС1-70 | 1 | 130,1 | 130,1 | Связь горизонтальная | |
| 44 | ГС1-71 | 1 | 116,1 | 116,1 | Связь горизонтальная | |
| 45 | ГС1-72 | 2 | 116,4 | 232,8 | Связь горизонтальная | |
| 46 | ГС1-73 | 2 | 116,4 | 232,8 | Связь горизонтальная | |
| 47 | ГС1-74 | 2 | 116,3 | 232,6 | Связь горизонтальная | |
| 48 | ГС1-75 | 2 | 116,4 | 232,8 | Связь горизонтальная | |
| 49 | ГС1-76 | 1 | 116,3 | 116,3 | Связь горизонтальная | |
| 50 | ГС1-77 | 1 | 116,3 | 116,3 | Связь горизонтальная | |
| 51 | ГС1-78 | 1 | 116,1 | 116,1 | Связь горизонтальная | |
| 52 | ГС1-79 | 1 | 124,1 | 124,1 | Связь горизонтальная | |
| 53 | ГС1-80 | 1 | 129,1 | 129,1 | Связь горизонтальная | |
| 54 | ГС1-81 | 1 | 128,9 | 128,9 | Связь горизонтальная | |
| 55 | ГС1-82 | 1 | 129,1 | 129,1 | Связь горизонтальная | |
| 56 | ГС1-83 | 1 | 128,9 | 128,9 | Связь горизонтальная | |
| 57 | ГС1-84 | 1 | 129,1 | 129,1 | Связь горизонтальная | |
| 58 | ГС1-85 | 1 | 129,1 | 129,1 | Связь горизонтальная | |
| 59 | ГС1-86 | 1 | 129,1 | 129,1 | Связь горизонтальная | |
| 60 | ГС1-87 | 1 | 129,3 | 129,3 | Связь горизонтальная | |
| 61 | ГС1-89 | 1 | 128,8 | 128,8 | Связь горизонтальная | |
| 62 | НК1-90 | 5 | 72,5 | 362,5 | Надколонник | |
| 63 | НК1-91 | 10 | 72,5 | 725,0 | Надколонник | |
| 64 | НК1-92 | 2 | 76,9 | 153,8 | Надколонник | |
| 65 | НК1-93 | 22 | 76,1 | 1674,2 | Надколонник | |
| 66 | НК1-94 | 1 | 64,3 | 64,3 | Надколонник | |
| 67 | НК1-95 | 1 | 74,4 | 74,4 | Надколонник | |
| 68 | НК1-96 | 1 | 74,4 | 74,4 | Надколонник | |
| 69 | НК1-97 | 3 | 72,5 | 217,5 | Надколонник | |
| 70 | НК1-98 | 4 | 98,7 | 394,8 | Надколонник | |
| 71 | НК1-99 | 4 | 98,7 | 394,8 | Надколонник | |
| 72 | НК1-100 | 1 | 74,4 | 74,4 | Надколонник | |
| 73 | НК1-101 | 1 | 74,4 | 74,4 | Надколонник | |
| 74 | НС1-103 | 3 | 51,0 | 153,0 | Насадка | |
| 75 | НС1-104 | 8 | 56,3 | 450,4 | Насадка | |
| 76 | НС1-105 | 24 | 51,1 | 1226,4 | Насадка | |
| 77 | НС1-106 | 1 | 47,9 | 47,9 | Насадка | |
| 78 | НС1-107 | 1 | 47,9 | 47,9 | Насадка | |
| 79 | П1-44 | 2 | 432,2 | 864,4 | Стремянка | |
| 80 | Р1-109 | 1 | 53,8 | 53,8 | Распорка верх | |
| 81 | Р1-110 | 104 | 72,4 | 7529,6 | Распорка низ, верх | |
| 82 | Р1-111 | 2 | 68,7 | 137,4 | Распорка верх | |
| 83 | Р1-112 | 2 | 70,1 | 140,2 | Распорка верх | |
| 84 | Р1-113 | 2 | 68,7 | 137,4 | Распорка верх | |
| 85 | Р1-115 | 8 | 53,6 | 428,8 | Распорка верх | |
| 86 | Р1-116 | 24 | 71,1 | 1706,4 | Распорка верх | |
| 87 | Р1-117 | 2 | 68,7 | 137,4 | Распорка верх | |
| 88 | Р1-118 | 2 | 70,1 | 140,2 | Распорка верх | |
| 89 | Р1-119 | 14 | 65,2 | 912,8 | Распорка низ, верх | |
| 90 | Р1-120 | 2 | 64,0 | 128,0 | Распорка верх | |
| 91 | Р1-122 | 20 | 70,0 | 1400,0 | Распорка верх | |
| 92 | Р1-123 | 1 | 53,7 | 53,7 | Распорка верх | |
| 93 | Р1-124 | 1 | 53,7 | 53,7 | Распорка верх | |
| 94 | Р1-125 | 2 | 52,4 | 104,8 | Распорка верх | |
| 95 | Р1-127 | 1 | 64,1 | 64,1 | Распорка верх | |
| 96 | Р1-128 | 1 | 64,1 | 64,1 | Распорка верх | |
| 97 | Р1-151 | 26 | 73,1 | 1900,6 | Распорка | |
| 98 | Р1-152 | 14 | 75,3 | 1054,2 | Распорка | |
| 99 | Р1-153 | 3 | 71,7 | 215,1 | Распорка | |
| 100 | Р1-154 | 2 | 70,6 | 141,2 | Распорка | |
| 101 | Р1-155 | 2 | 57,1 | 114,2 | Распорка | |
| 102 | Р1-156 | 2 | 67,5 | 135,0 | Распорка | |
| 103 | Р1-157 | 1 | 69,8 | 69,8 | Распорка | |
| 104 | РМ1-45 | 4 | 288,1 | 1152,4 | Рама | |
| 105 | РМ1-46 | 4 | 288,1 | 1152,4 | Рама | |
| 106 | СТ1-17 | 2 | 567,1 | 1134,2 | Стойка | |
| 107 | СТ1-158 | 1 | 556,7 | 556,7 | Стойка | |
| 108 | СТ1-159 | 1 | 566,7 | 566,7 | Стойка | |
| 109 | СТ1-160 | 2 | 605,9 | 1211,8 | Стойка | |
| 110 | СТ1-161 | 2 | 567,2 | 1134,4 | Стойка | |
| 111 | СТ1-162 | 1 | 629,4 | 629,4 | Стойка | |
| 112 | СТ1-163 | 1 | 575,7 | 575,7 | Стойка | |
| 113 | СТ1-165 | 1 | 605,9 | 605,9 | Стойка | |
| 114 | СТ1-166 | 1 | 626,8 | 626,8 | Стойка | |
| 115 | СТ1-167 | 1 | 605,9 | 605,9 | Стойка | |
| 116 | СТ1-168 | 2 | 565,3 | 1130,6 | Стойка | |
| 117 | СТ1-169 | 1 | 562,2 | 562,2 | Стойка | |
| 118 | СТ1-170 | 1 | 566,7 | 566,7 | Стойка | |
| 119 | СТ1-171 | 1 | 542,5 | 542,5 | Стойка | |
| 120 | СТ1-172 | 2 | 547,5 | 1095,0 | Стойка | |
| 121 | СТ1-173 | 1 | 547,7 | 547,7 | Стойка | |
| 122 | СТ1-174 | 1 | 542,5 | 542,5 | Стойка | |
| 123 | СТ1-175 | 1 | 547,5 | 547,5 | Стойка | |
| 124 | СТ1-176 | 1 | 575,7 | 575,7 | Стойка | |
| 125 | СТ1-177 | 2 | 565,3 | 1130,6 | Стойка | |
| 126 | СТ1-178 | 1 | 629,4 | 629,4 | Стойка | |
| 127 | СТ1-179 | 1 | 627,1 | 627,1 | Стойка | |
| 128 | СТ1-181 | 1 | 561,7 | 561,7 | Стойка | |
| 129 | СФ1-182 | 12 | 45,8 | 549,6 | Стойка фахверка | |
| 130 | СФ1-183 | 20 | 28,7 | 574,0 | Стойка фахверка | |
| 131 | СФ1-185 | 5 | 95,5 | 477,5 | Стойка фахверка | |
| 132 | СФ1-186 | 8 | 56,7 | 453,6 | Стойка фахверка | |
| 133 | ФП1-1 | 15 | 950,6 | 14259,0 | Ферма подстропильная | |
| 134 | ФП1-2 | 3 | 945,5 | 2836,5 | Ферма подстропильная | |
| 135 | ФС1-3 | 4 | 569,3 | 2277,2 | Ферма стропильная | |
| 136 | ФС1-4 | 1 | 582,2 | 582,2 | Ферма стропильная | |
| 137 | ФС1-5 | 1 | 582,2 | 582,2 | Ферма стропильная | |
| 138 | ФС1-6 | 2 | 572,8 | 1145,6 | Ферма стропильная | |
| 139 | ФС1-7 | 6 | 572,2 | 3433,2 | Ферма стропильная | |
| 140 | ФС1-8 | 6 | 565,9 | 3395,4 | Ферма стропильная | |
| 141 | ФС1-9 | 5 | 565,9 | 2829,5 | Ферма стропильная | |
| 142 | ФС1-10 | 28 | 562,3 | 15744,4 | Ферма стропильная | |
| 143 | ФС1-11 | 1 | 569,5 | 569,5 | Ферма стропильная | |
| 144 | ФС1-12 | 1 | 577,7 | 577,7 | Ферма стропильная | |
| 145 | ФС1-13 | 2 | 577,8 | 1155,6 | Ферма стропильная | |
| 146 | ФС1-14 | 6 | 578,6 | 3471,6 | Ферма стропильная | |
| 147 | ФС1-15 | 1 | 566,9 | 566,9 | Ферма стропильная | |
| 148 | ФС1-16 | 3 | 558,7 | 1676,1 | Ферма стропильная | |
| 149 | ФС1-17 | 2 | 578,6 | 1157,2 | Ферма стропильная | |
| 150 | ФС1-18 | 1 | 577,4 | 577,4 | Ферма стропильная | |
| 151 | ФС1-19 | 1 | 574,1 | 574,1 | Ферма стропильная | |
| 152 | ФС1-20 | 1 | 577,4 | 577,4 | Ферма стропильная | |
| 153 | ФС1-21 | 2 | 577,8 | 1155,6 | Ферма стропильная | |
| 154 | ФС1-22 | 1 | 569,5 | 569,5 | Ферма стропильная | |
| 155 | ФС1-23 | 1 | 585,8 | 585,8 | Ферма стропильная | |
| 156 | ФС1-24 | 2 | 558,7 | 1117,4 | Ферма стропильная | |
| 157 | ФС1-25 | 1 | 566,9 | 566,9 | Ферма стропильная | |
| 158 | ФС1-26 | 1 | 566,9 | 566,9 | Ферма стропильная | |
| 159 | ФС1-27 | 1 | 572,2 | 572,2 | Ферма стропильная | |
| 160 | ФС1-28 | 1 | 572,2 | 572,2 | Ферма стропильная | |
| 161 | ФС1-29 | 1 | 582,2 | 582,2 | Ферма стропильная | |
| 162 | ФС1-30 | 1 | 579,2 | 579,2 | Ферма стропильная | |
| 163 | ФС1-31 | 3 | 569,3 | 1707,9 | Ферма стропильная | |
| 164 | ФС1-32 | 1 | 579,2 | 579,2 | Ферма стропильная | |
| 165 | ФС1-33 | 1 | 582,7 | 582,7 | Ферма стропильная | |
| 166 | ФС1-34 | 1 | 572,4 | 572,4 | Ферма стропильная | |
| 167 | ФС1-35 | 1 | 572,4 | 572,4 | Ферма стропильная | |
| 168 | ФС1-36 | 1 | 577,8 | 577,8 | Ферма стропильная | |
| 169 | ФС1-37 | 1 | 577,9 | 577,9 | Ферма стропильная | |
| 170 | ФС1-38 | 1 | 572,4 | 572,4 | Ферма стропильная | |
| 171 | ФС1-39 | 1 | 572,4 | 572,4 | Ферма стропильная | |
| 172 | ФС1-40 | 1 | 582,7 | 582,7 | Ферма стропильная | |
| 173 | Б1-41 | 2 | 231,3 | 462,6 | Балка | |
| 174 | Б1-42 | 2 | 231,3 | 462,6 | Балка | |
| 175 | МД-148 | 8 | 5,5 | 44,0 | Монтажная деталь | |
| 176 | МД-149 | 8 | 5,5 | 44,0 | Монтажная деталь | |
| 177 | МД-150 | 8 | 13,8 | 110,4 | Монтажная деталь | |
| 178 | МД-210 | 4 | 6,4 | 25,6 | Монтажная деталь | |
| 179 | Мд-п187 | 12 | 13,9 | 166,8 | Монтажная деталь | |
| 180 | Мд-п188 | 6 | 12,6 | 75,6 | Монтажная деталь | |
| 181 | Мд-п189 | 6 | 12,6 | 75,6 | Монтажная деталь | |
| 182 | Мд-п190 | 36 | 4,7 | 169,2 | Монтажная деталь | |
| 183 | Мд-п195 | 116 | 1,0 | 116,0 | Монтажная деталь | |
| 184 | Мд-п196 | 174 | 2,7 | 469,8 | Монтажная деталь | |
| 185 | Мд-п197 | 5 | 1,2 | 6,0 | Монтажная деталь | |
| 186 | Мд-п198 | 56 | 2,6 | 145,6 | Монтажная деталь | |
| 187 | Мд-п199 | 12 | 4,7 | 56,4 | Монтажная деталь | |
| 188 | Мд-п200 | 62 | 1,4 | 86,8 | Монтажная шайба | |
| 189 | Мд-п201 | 96 | 4,9 | 470,4 | Монтажная деталь | |
| 190 | Мд-п202 | 48 | 0,7 | 33,6 | Монтажная шайба | |
| 191 | Мд-п203 | 96 | 7,2 | 691,2 | Монтажная деталь | |
| 192 | Мд-п204 | 20 | 4,9 | 98,0 | Монтажная деталь | |
| 193 | Мд-п206 | 6 | 4,9 | 29,4 | Монтажная деталь | |
| 194 | Мд-п207 | 24 | 4,9 | 117,6 | Монтажная деталь | |
| 195 | Мд-ф208 | 4 | 3,1 | 12,4 | Монтажная деталь | |
| 196 | Мд-ф209 | 2 | 4,8 | 9,6 | Монтажная деталь | |
| | | итого | | 151008,4 | | |

Согласовано

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№подл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | В4 | |

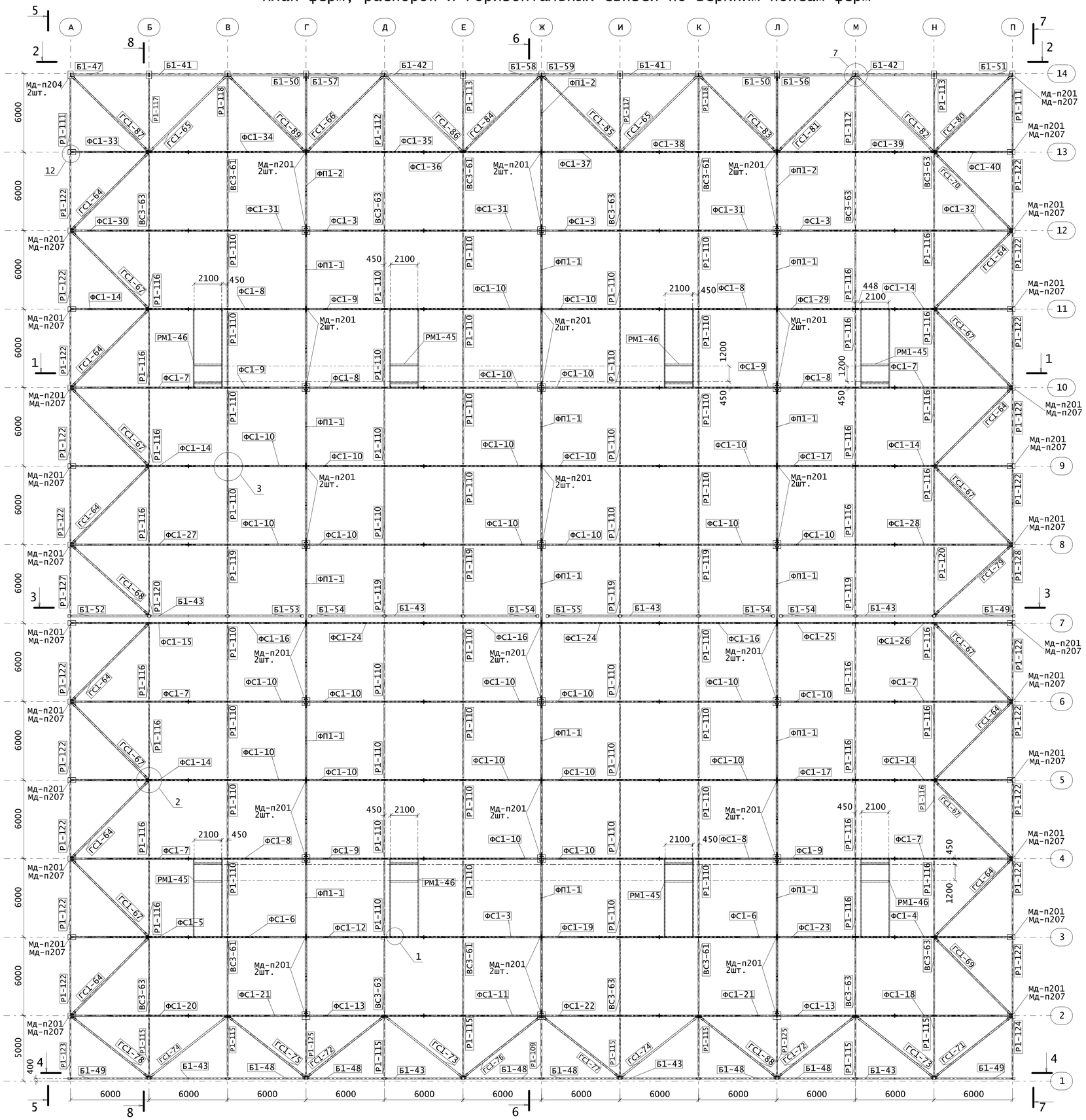
Ведомость чертежей

ИП Гаричева

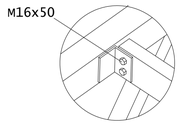
Копировал

А3

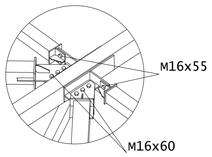
# План ферм, распорок и горизонтальных связей по верхним поясам ферм



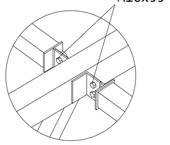

Узел 1



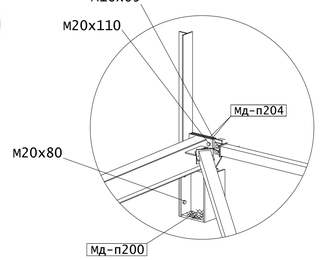

Узел 2



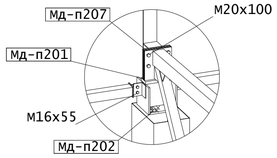

Узел 3




Узел 7




Узел 12




| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Изм. | Кол.уч | Лист | Nдок | Подп. | Дата | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | М1 | |
| | | | | | | План ферм, распорок и горизонтальных связей по верхним поясам ферм | ИП Гаричева | | |

Согласовано

Взам.инв №

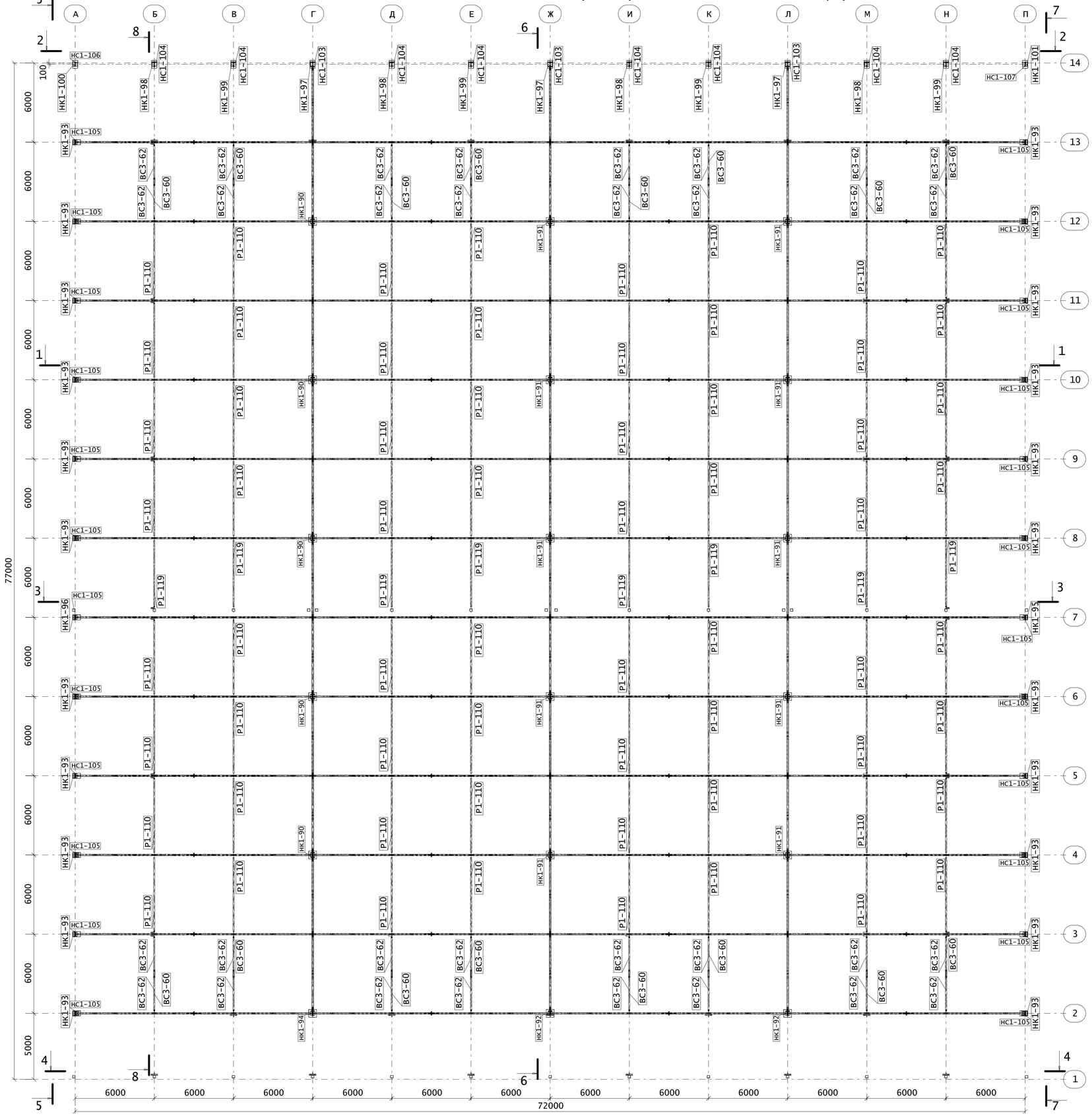
Подп. и дата

Инв.№подл.

Копировал

А1

# План надколонников, насадок и распорок по нижним поясам ферм




| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | План надколонников, насадок и распорок по нижним поясам ферм |

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | М2 | |

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв №

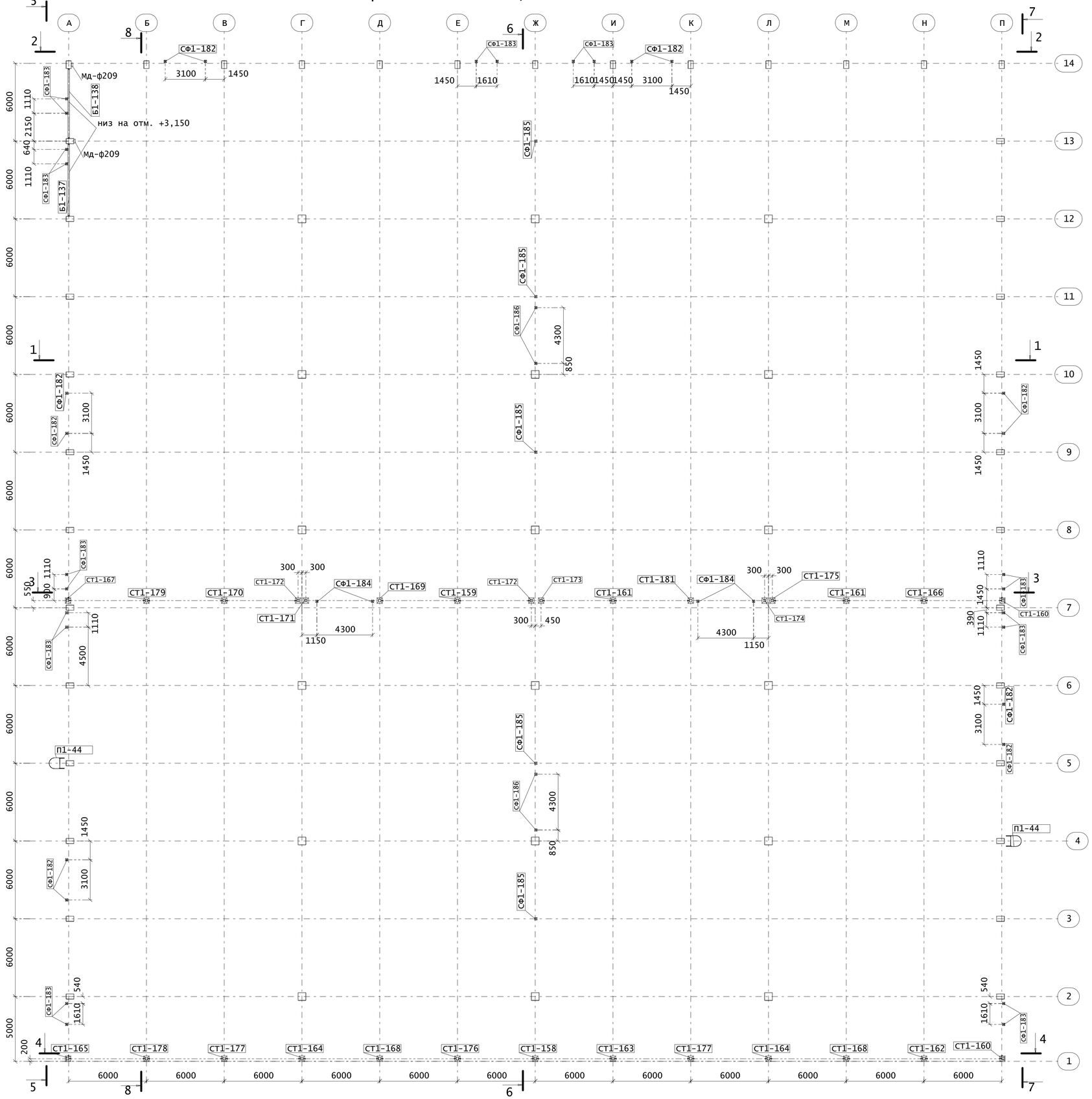
Подп. и дата

Инв.№подл

Копировал

А1

# Схема каркаса на отм. +0,000




| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: М3; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | Схема каркаса на отм. +0,000 — ИП Гаричева |

Согласовано

Взам.инв.№

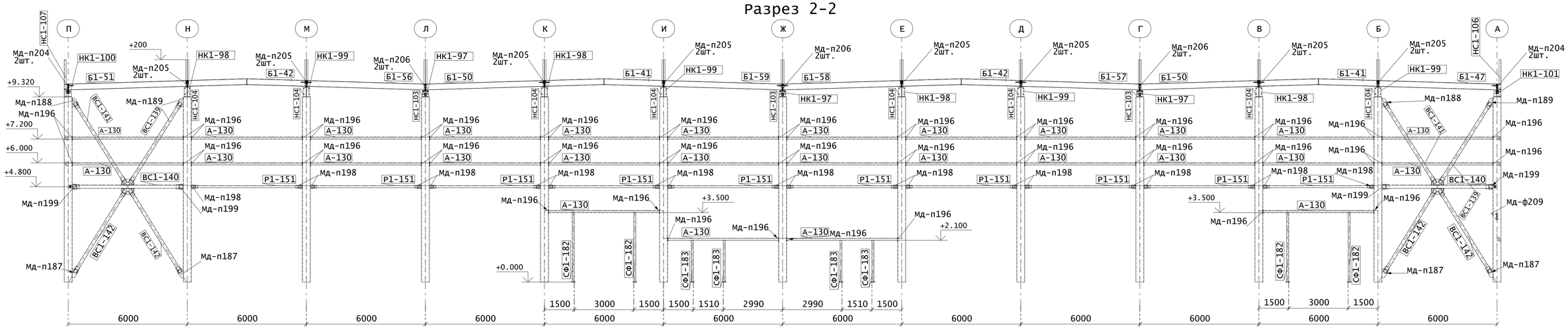
Подп. и дата

Инв.№подл.

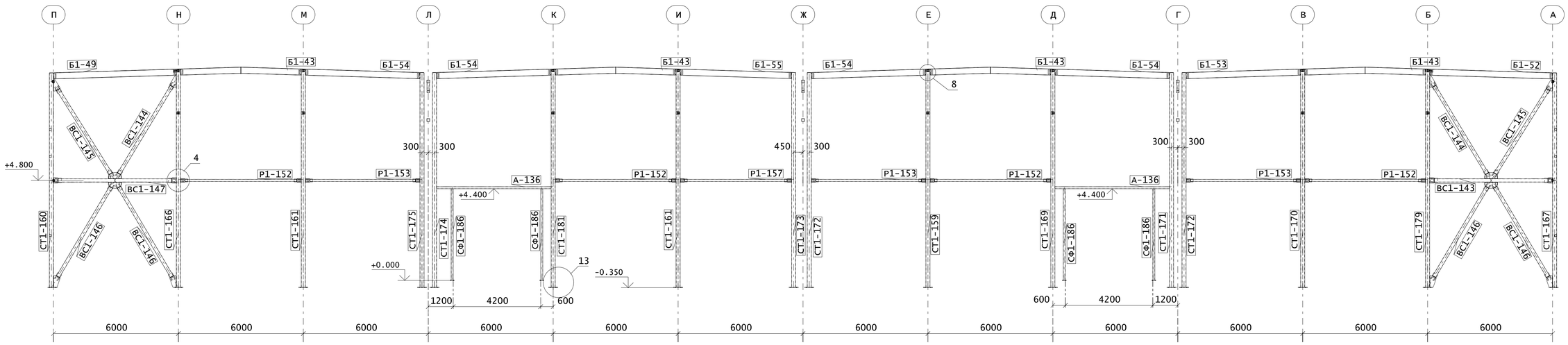
Копировал

А1

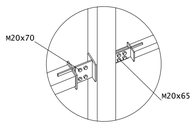
## Разрез 2-2



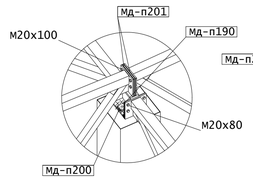

## Разрез 3-3



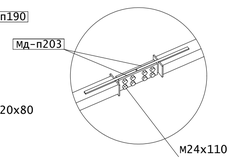

## Узел 4



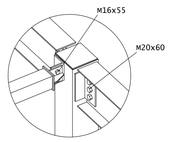

## Узел 5



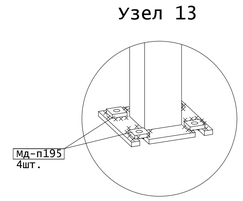

## Узел 6



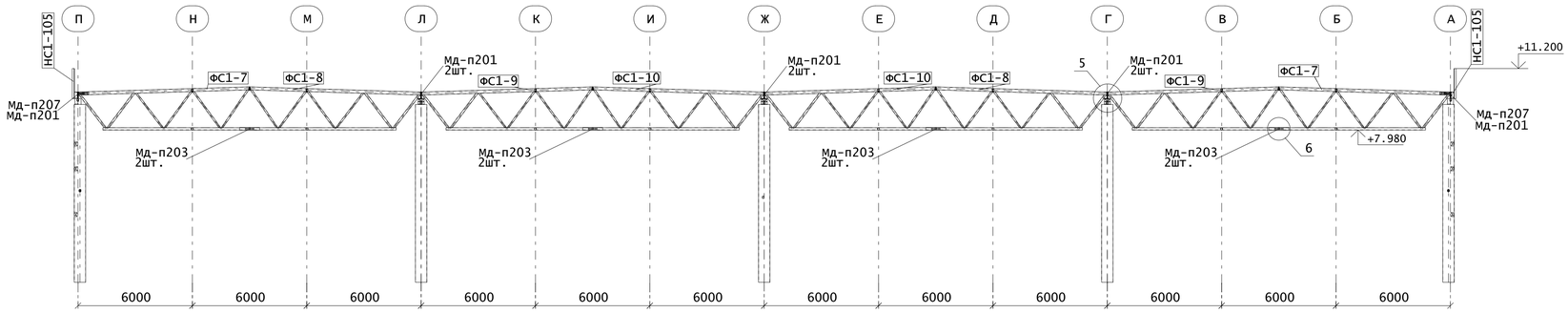

## Узел 8




## Узел 13




## Разрез 1-1




| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | | |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | | |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | N док | Подп. | Дата | | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | М4 | |
| | | | | | | Разрезы 1-1 - 3-3 | ИП Гаричева | | |

Согласовано

Взам.инв №

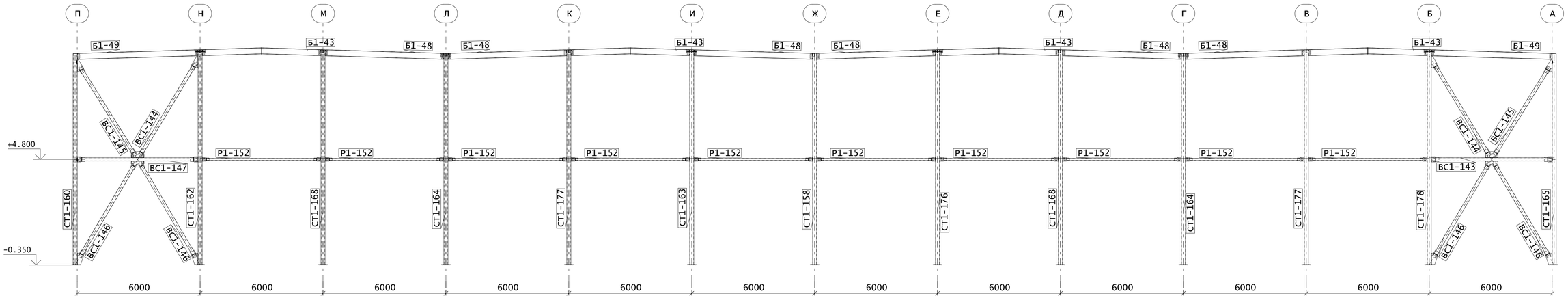
Подп. и дата

Инв.№подл.

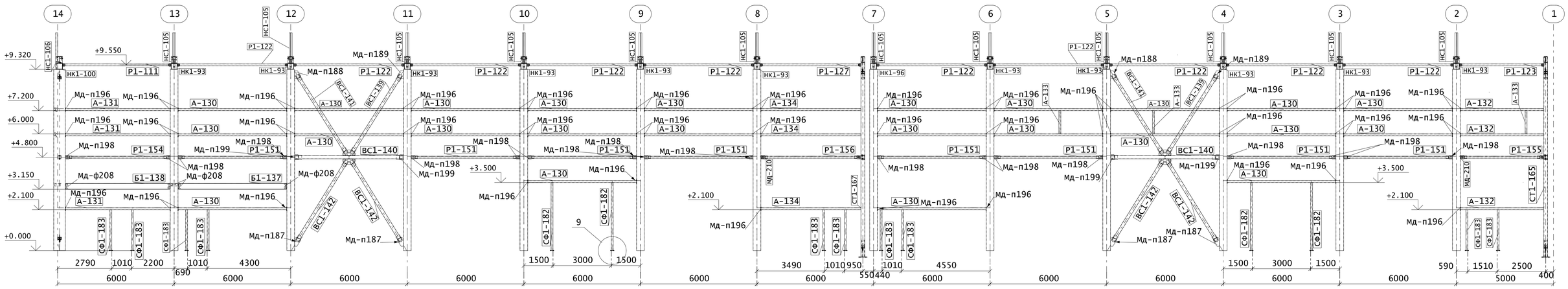
Копировал

А1

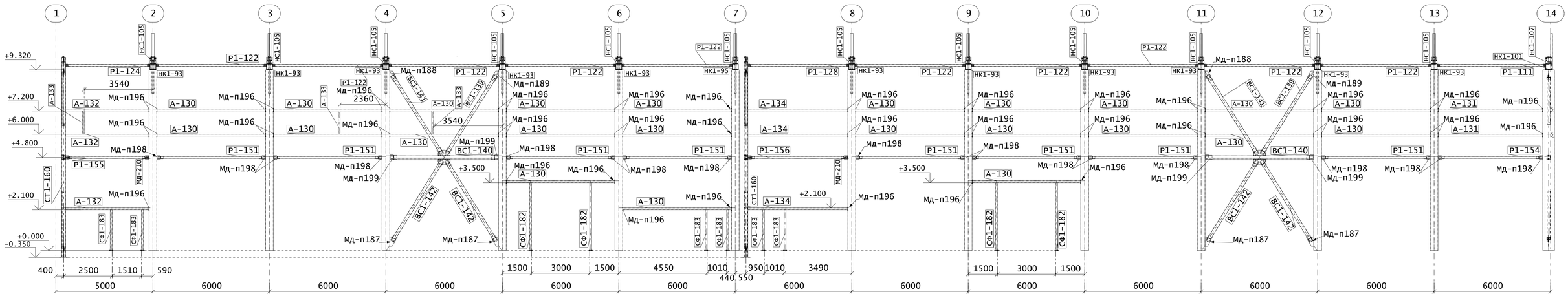
## Разрез 4-4



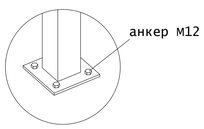

## Разрез 5-5



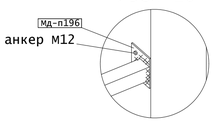

## Разрез 7-7




### Узел 9




### Узел 10




| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | Здание склада |
| | | | | | | Разрезы 4-4, 5-5, 7-7 |

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | М5 | |

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.№

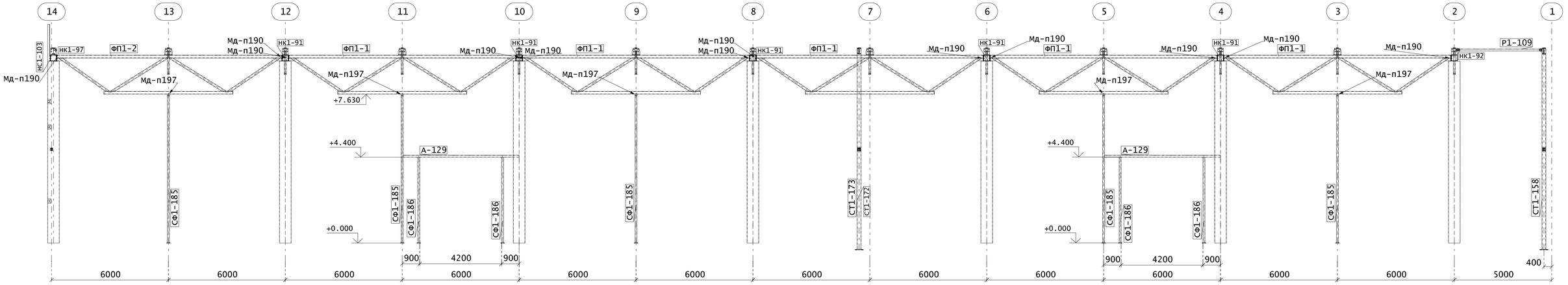
Подп. и дата

Инв.№подл

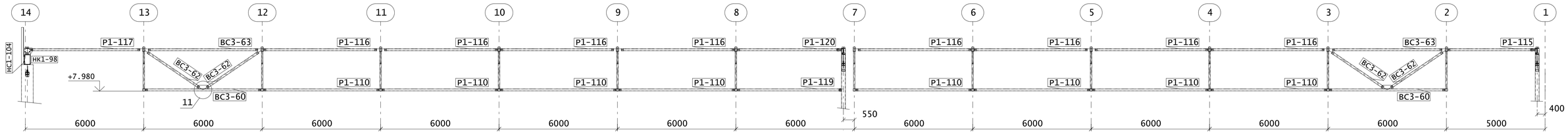
Копировал

А1

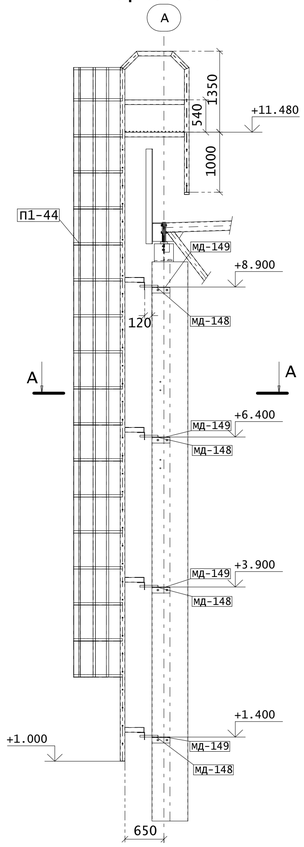
## Разрез 6-6



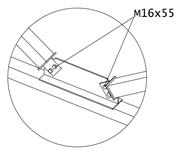

## Разрез 8-8



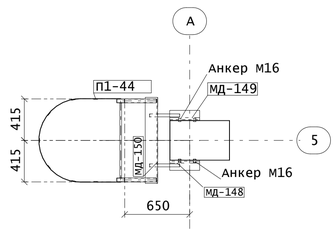

## Разрез 9-9




## Узел 11




## Разрез А-А




| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | | |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | | |
| Изм. | Кол.уч | Лист | Nдок | Подп. | Дата | | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | М6 | |
| | | | | | | Разрезы 6-6, 8-8, 9-9 | ИП Гаричева | | |

Согласовано

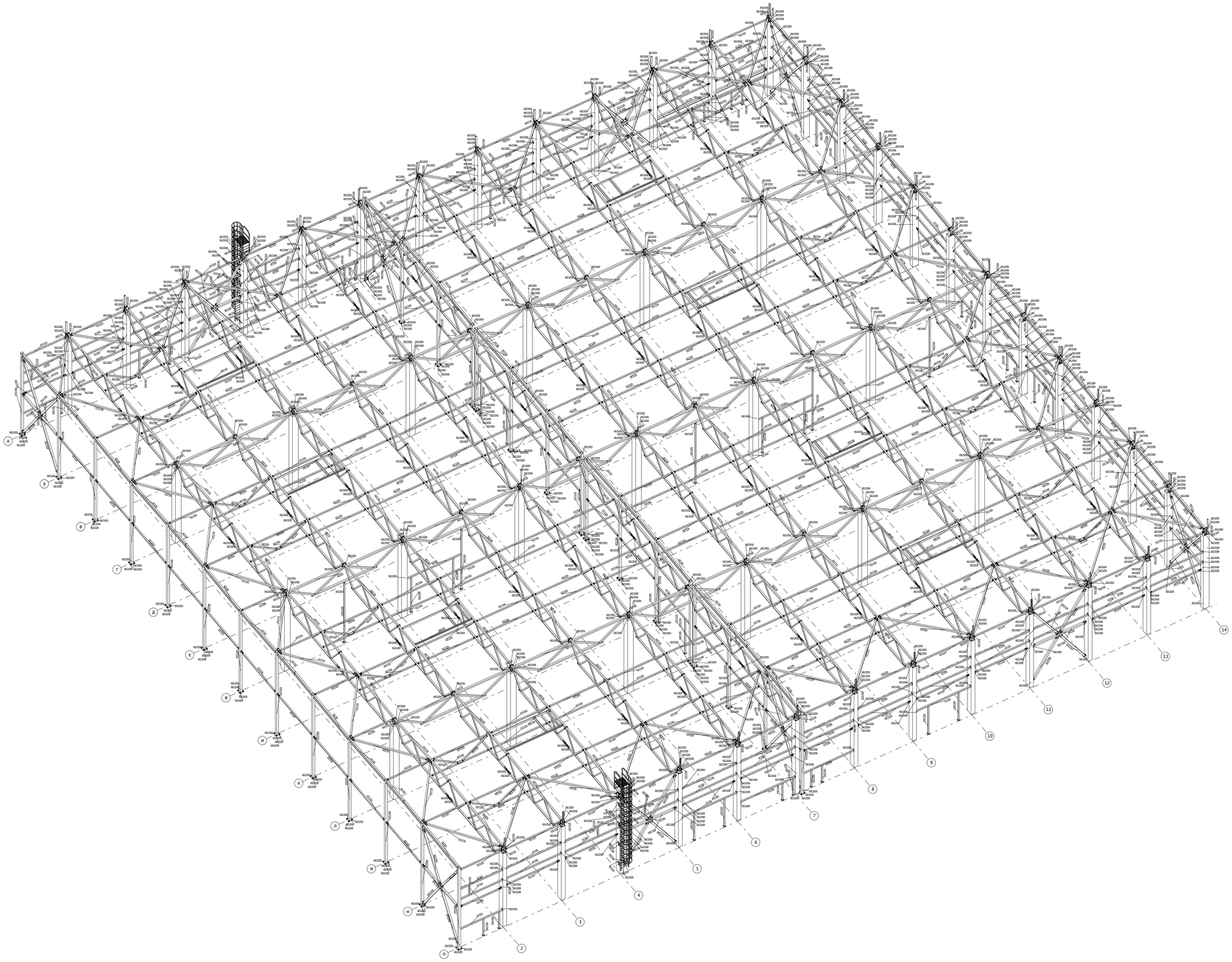
Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№подл.

Копировал

А1




Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | М-7 | |

3Д вид

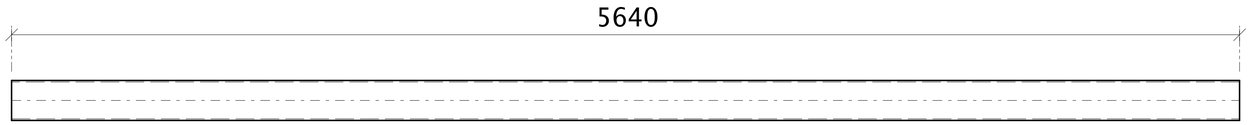
ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А2

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина ММ | Кол-во | Пл. пов-ти М2 | Масса KG |
| А-129 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5640 | 1 | 2.20 | 66.0 |
| | | | | Итого: | 2.20 | 66.0 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 2,6кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| А-129 | 2 | 68,6 | 137,2 |
| | | Итого | 137,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 1 | |

А-129

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

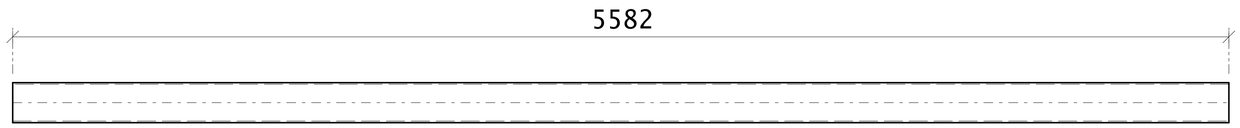
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| А-130 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5582 | 1 | 2.18 | 65.3 |
| | | | | Итого: | 2.18 | 65.3 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 2,6кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| А-130 | 75 | 67,9 | 5092,5 |
| | | Итого | 5092,5 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 2 | |

А-130

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

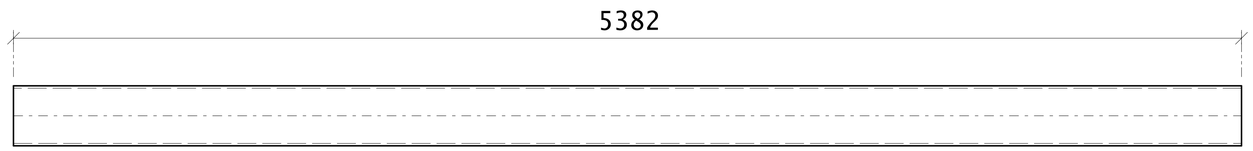
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина MM | Кол-во | Пл. пов-ти M2 | Масса KG |
| А-131 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5382 | 1 | 2.10 | 63.0 |
| | | | | Итого: | 2.10 | 63.0 |




Вес наплавленного металла 2,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| А-131 | 5 | 65,5 | 327,5 |
| | | Итого | 327,5 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 3 | |

А-131

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

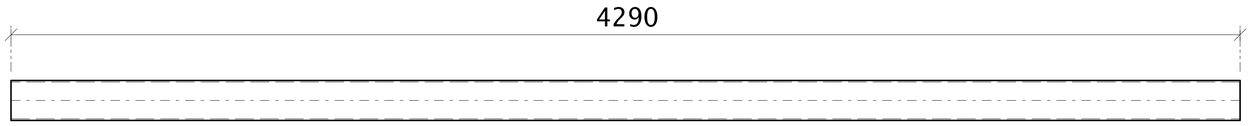
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина MM | Кол-во | Пл. пов-ти M2 | Масса KG |
| А-132 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 4290 | 1 | 1.67 | 50.2 |
| | | | | Итого: | 1.67 | 50.2 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| А-132 | 6 | 52,2 | 313,2 |
| | | Итого | 313,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 4 | |

А-132

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

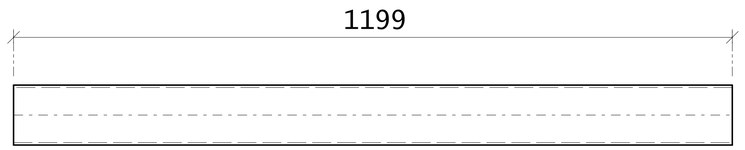
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| А-133 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 1199 | 1 | 0.47 | 14.0 |
| | | | | Итого: | 0.47 | 14.0 |




Вес наплавленного металла 0,6кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| А-133 | 6 | 14,6 | 87,6 |
| | | Итого | 87,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 5 | |

А-133

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

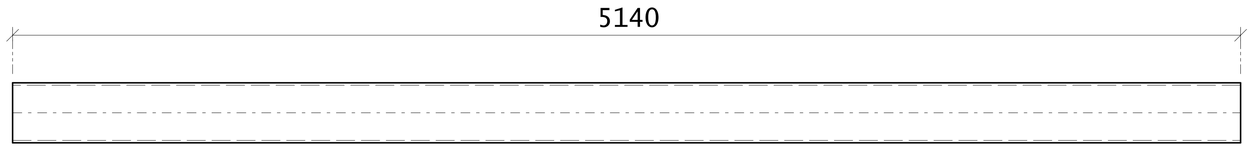
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина MM | Кол-во | Пл. пов-ти M2 | Масса KG |
| А-134 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5140 | 1 | 2.00 | 60.1 |
| | | | | Итого: | 2.00 | 60.1 |




Вес наплавленного металла 2,4кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| А-134 | 6 | 62,5 | 375 |
| | | Итого | 375 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 6 | |

А-134

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

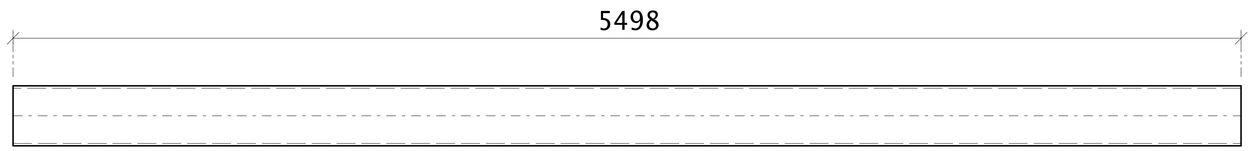
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина MM | Кол-во | Пл. пов-ти M2 | Масса KG |
| А-136 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5498 | 1 | 2.14 | 64.3 |
| | | | | Итого: | 2.14 | 64.3 |




Вес наплавленного металла 2,6кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| А-136 | 2 | 66,9 | 133,8 |
| | | Итого | 133,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 7 | |

А-136

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

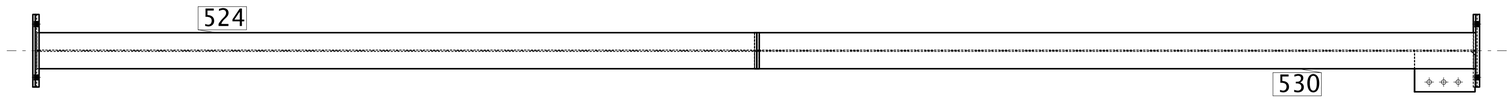
Инв.Nподл

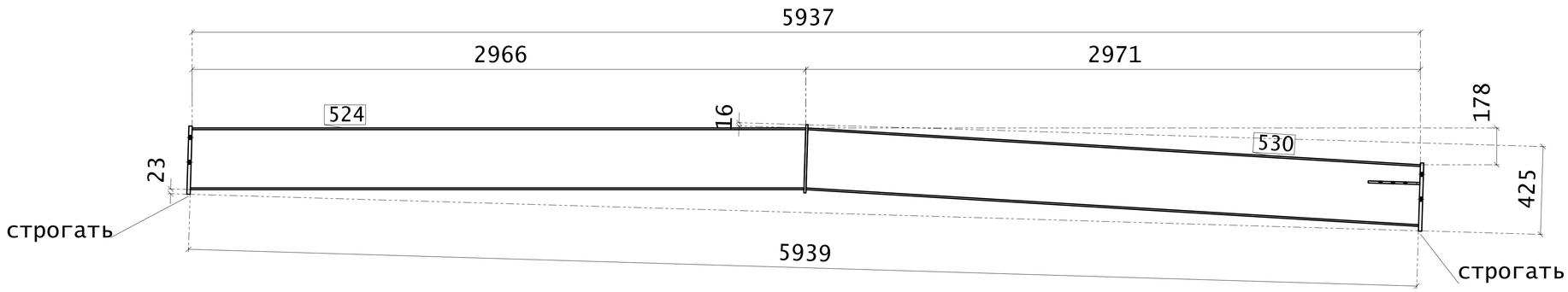
STRUCAD

Копировал

А3

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса кг |
| 524 | I3061 | С245-4 | 2975 | 1 | 3.51 | 95.2 |
| 530 | I3061 | С245-4 | 2975 | 1 | 3.51 | 95.2 |
| п80 | 300X16t | С255-4 | 330 | 2 | 0.44 | 24.9 |
| п92 | 150X10t | С245-4 | 330 | 1 | 0.11 | 3.9 |
| п95 | 250X10t | С245-4 | 167 | 1 | 0.09 | 3.3 |
| | | | | Итого: | 7.66 | 222.4 |




ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,9кг.
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-41 | 2 | 231,3 | 462,6 |
| | | Итого | 462,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 173 | |

Б1-41

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

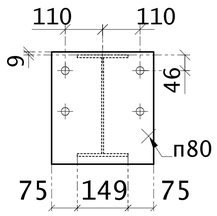
Подп. и дата

Инв.Nподл.

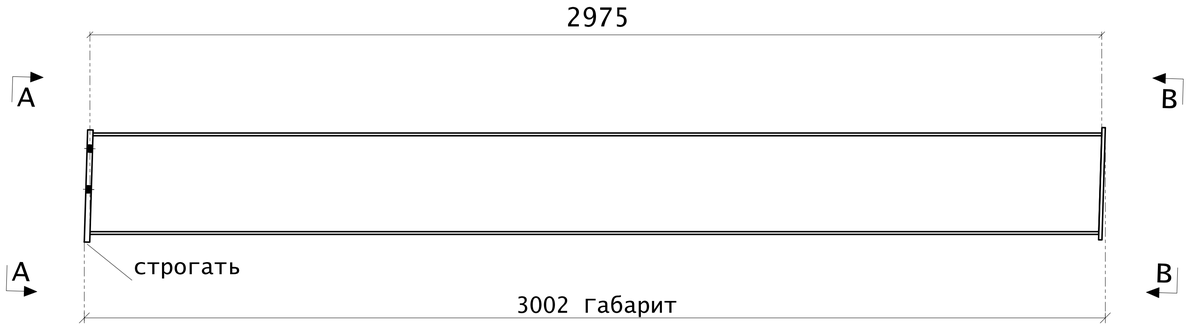
STRUCAD

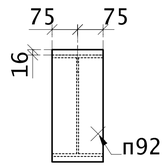
Копировал

А3



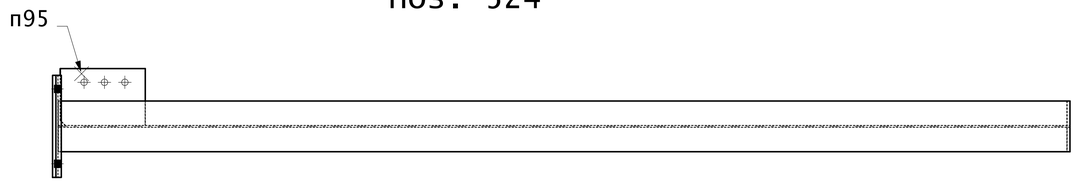

Вид 524-А

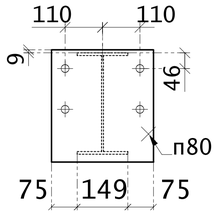


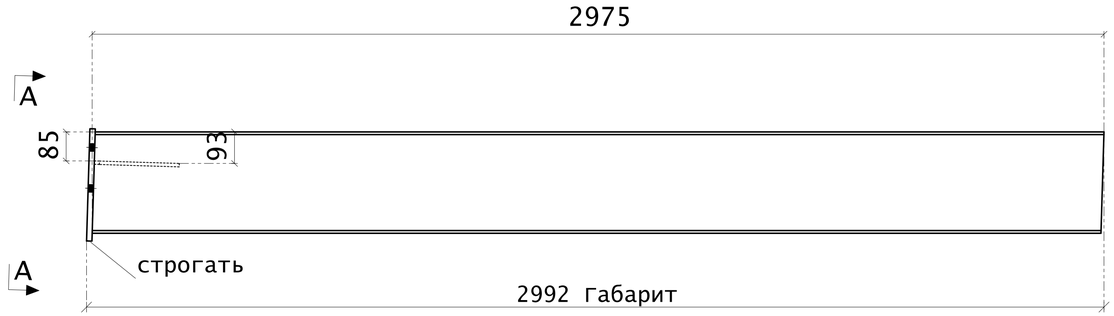

Вид 524-В

Поз. 524




Вид 530-А




Поз. 530

ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

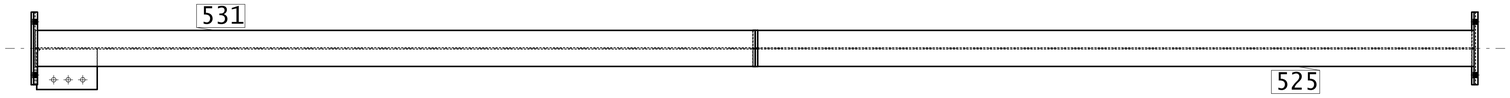
Инв.Nподл

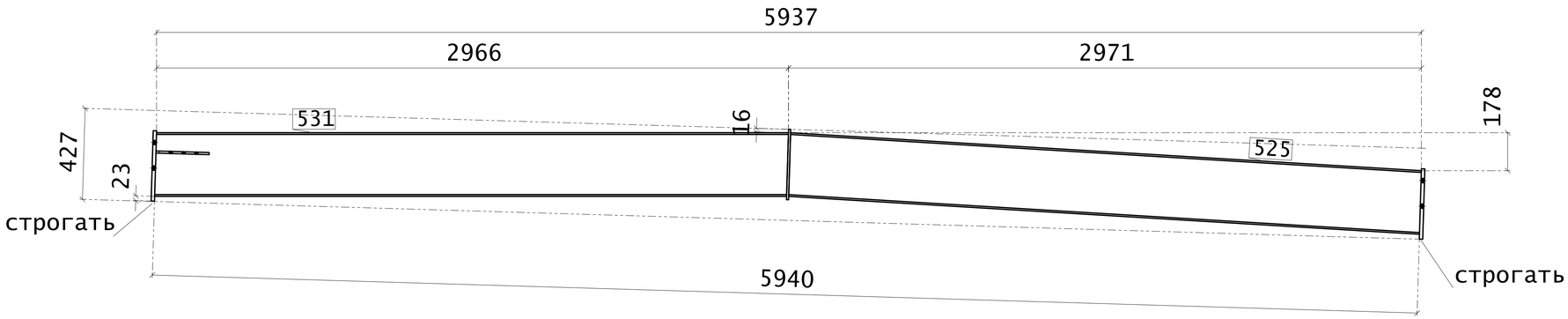
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 41-1 | |
| | | | | | | Б1-41-1 | ИП Гаричева | | |

Копировал

А3

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. развертт. м2 | Масса KG |
| 525 | I3061 | C245-4 | 2975 | 1 | 3.51 | 95.2 |
| 531 | I3061 | C245-4 | 2975 | 1 | 3.51 | 95.2 |
| п80 | 300X16t | C255-4 | 330 | 2 | 0.44 | 24.9 |
| п92 | 150X10t | C245-4 | 330 | 1 | 0.11 | 3.9 |
| п95 | 250X10t | C245-4 | 167 | 1 | 0.09 | 3.3 |
| | | | | Итого: | 7.66 | 222.4 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,9кг.
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-42 | 2 | 231,3 | 462,6 |
| | | Итого | 462,6 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 174 | |

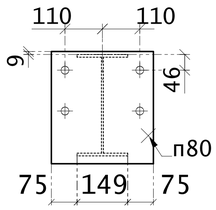
Б1-42

ИП Гаричева

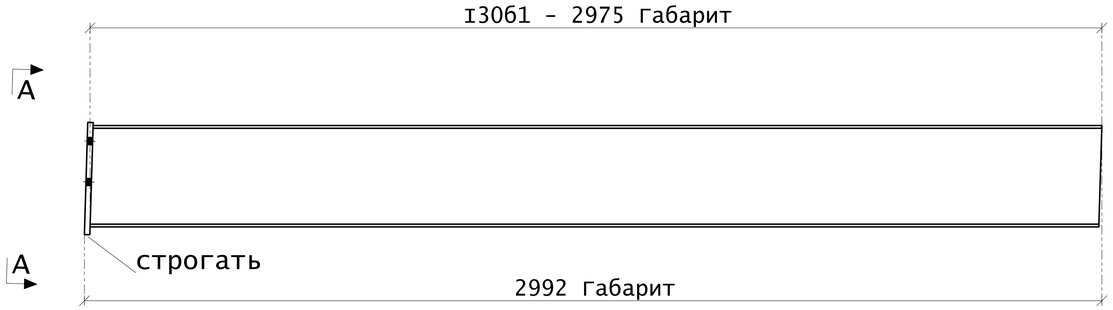
STRUCAD

Копировал

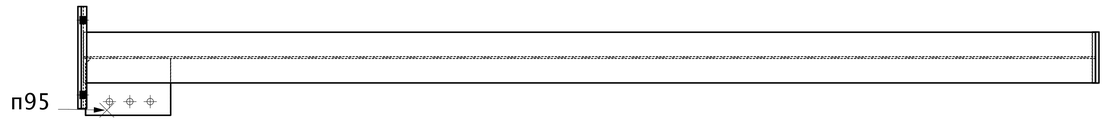
A3

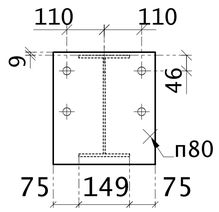



Вид 525-А



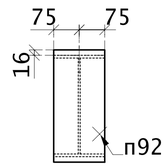

Поз. 525




Вид 531-А

Поз. 531




Вид 531-В

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

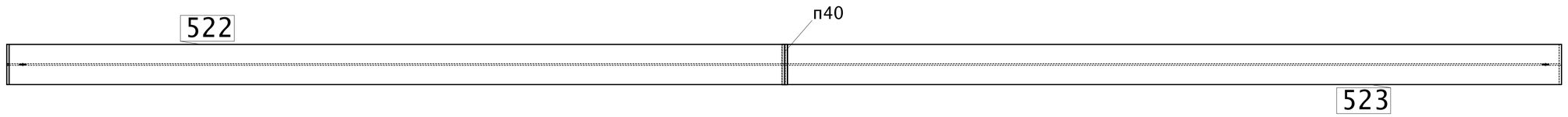
Инв.Nподл

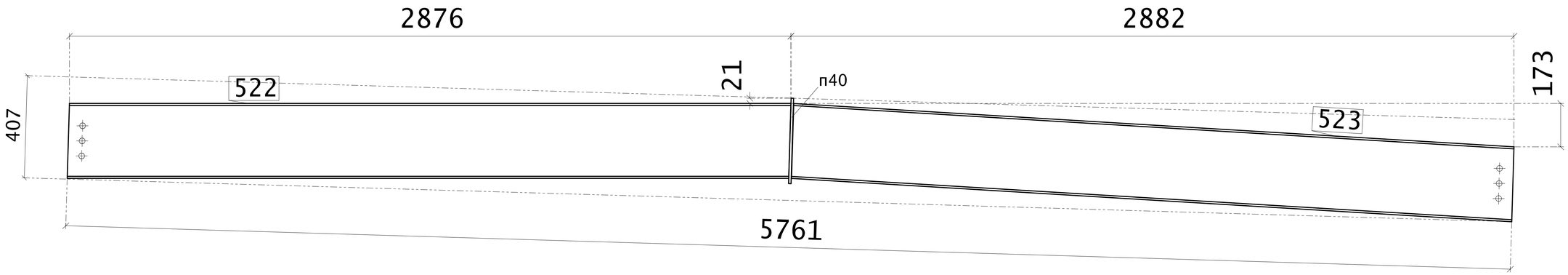
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 42-1 | |
| | | | | | | Б1-42-1 | ИП Гаричева | | |

Копировал

А3

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| 522 | I30Б1 | С245-4 | 2885 | 1 | 3.40 | 92.3 |
| 523 | I30Б1 | С245-4 | 2885 | 1 | 3.40 | 92.3 |
| п40 | 150X10t | С245-4 | 340 | 1 | 0.11 | 4.0 |
| | | | | Итого: | 6.92 | 188.7 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 7,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-43 | 8 | 196,2 | 1569,6 |
| | | Итого | 1569,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 8 | |

Б1-43

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

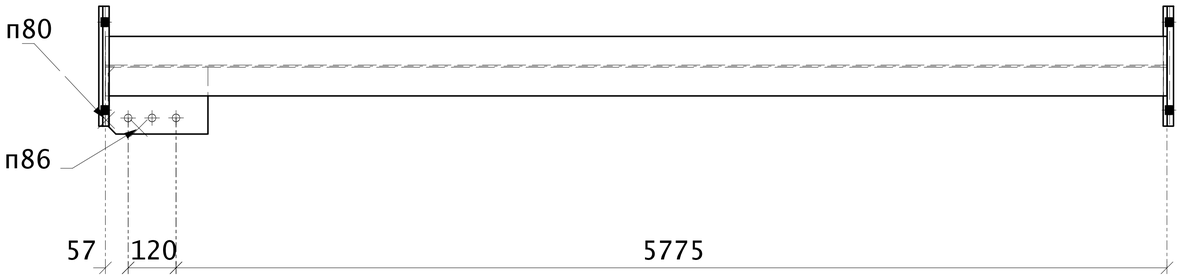
Инв.Nподл

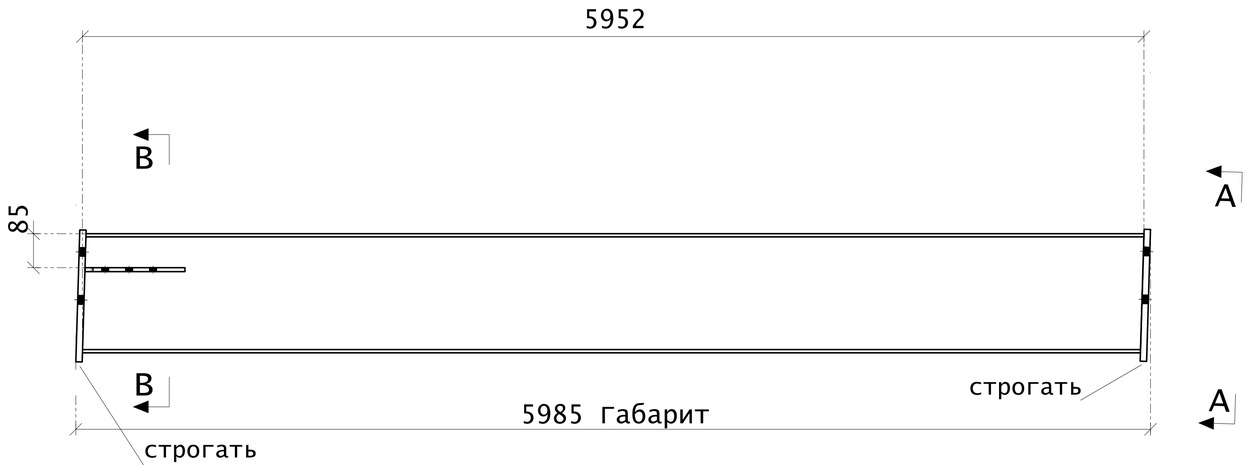
STRUCAD

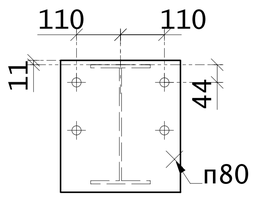
Копировал

А3

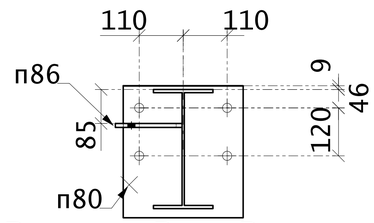
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Б1-47 | I30б1 | С245-4 | 5952 | 1 | 7.03 | 190.5 |
| п80 | 300х16t | С255-4 | 330 | 2 | 0.44 | 24.9 |
| п86 | 250х10t | С245-4 | 167 | 1 | 0.09 | 3.3 |
| | | | | Итого: | 7.55 | 218.6 |




Вид А-А




Разрез В - В

ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,7кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-47 | 1 | 227,3 | 227,3 |
| | | Итого | 227,3 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 9 | |

Б1-47

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

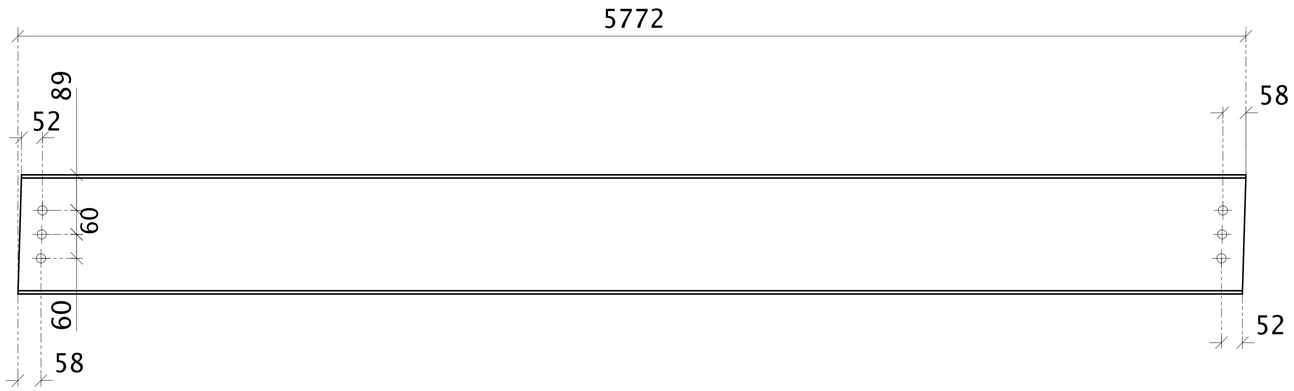
Инв.Nподл.

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Б1-48 | I30Б1 | С245-4 | 5772 | 1 | 6.81 | 184.7 |
| | | | | Итого: | 6.81 | 184.7 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 7,4кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-48 | 6 | 192,1 | 1152,6 |
| | | Итого | 1152,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 10 | |

Б1-48

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

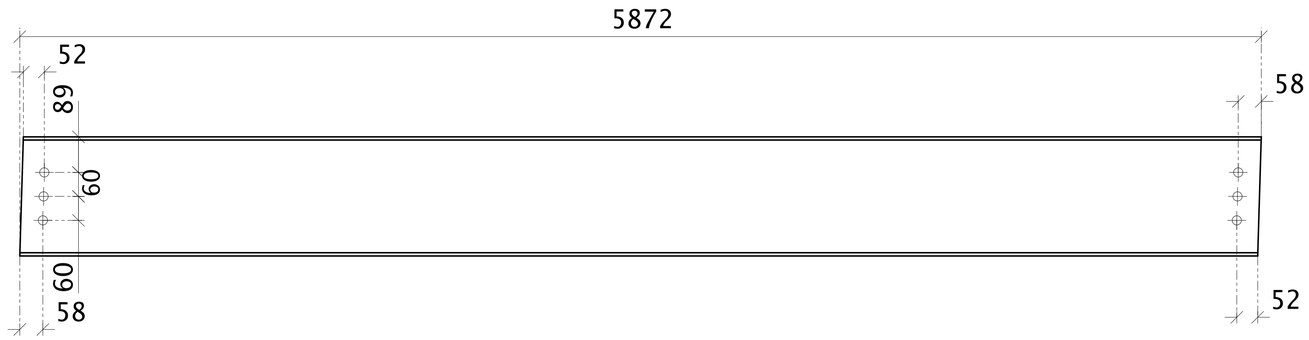
Инв.Nподл.

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Б1-49 | I30Б1 | С245-4 | 5872 | 1 | 6.93 | 187.9 |
| | | | | Итого: | 6.93 | 187.9 |




ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 7,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-49 | 3 | 195,4 | 586,2 |
| | | Итого | 586,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 11 | |

Б1-49

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

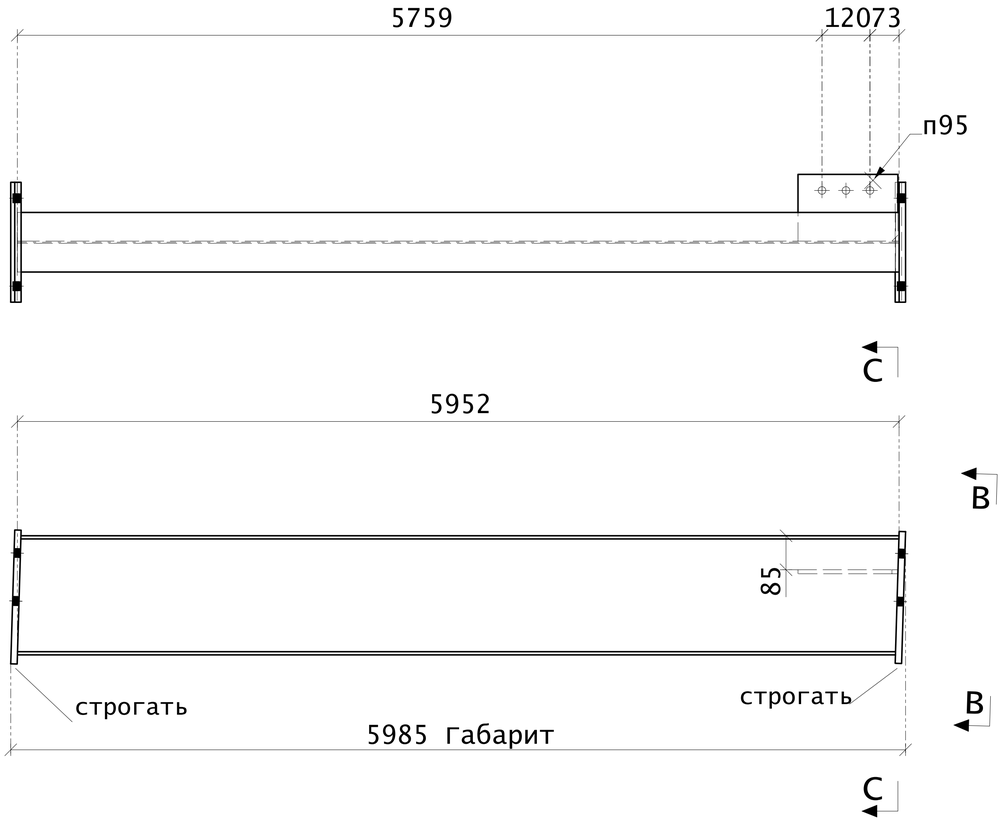
Инв.Nподл

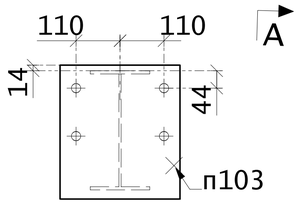
STRUCAD

Копировал

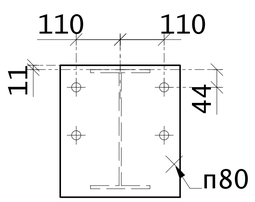
А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Б1-50 | I30Б1 | С245-4 | 5952 | 1 | 7.03 | 190.5 |
| п80 | 300X16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п95 | 250X10t | С245-4 | 167 | 1 | 0.09 | 3.3 |
| п103 | 300X16t | С255-4 | 335 | 1 | 0.22 | 12.6 |
| | | | | Итого: | 7.56 | 218.8 |

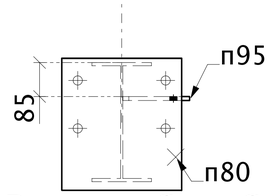



Вид А-А




Вид В-В




Разрез С - С

ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-50 | 2 | 227,6 | 455,2 |
| | | Итого | 455,2 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 12 | |

Б1-50

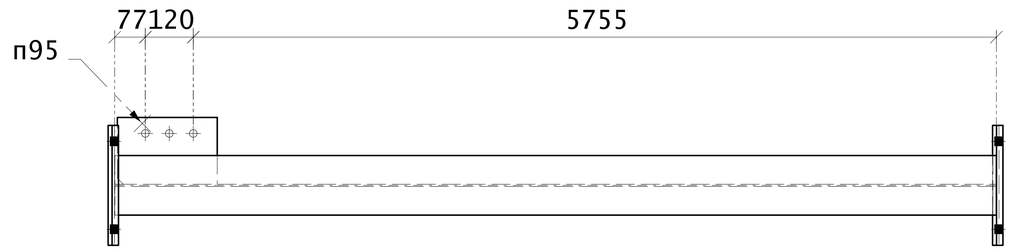
ИП Гаричева

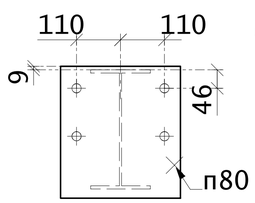
STRUCAD

Копировал

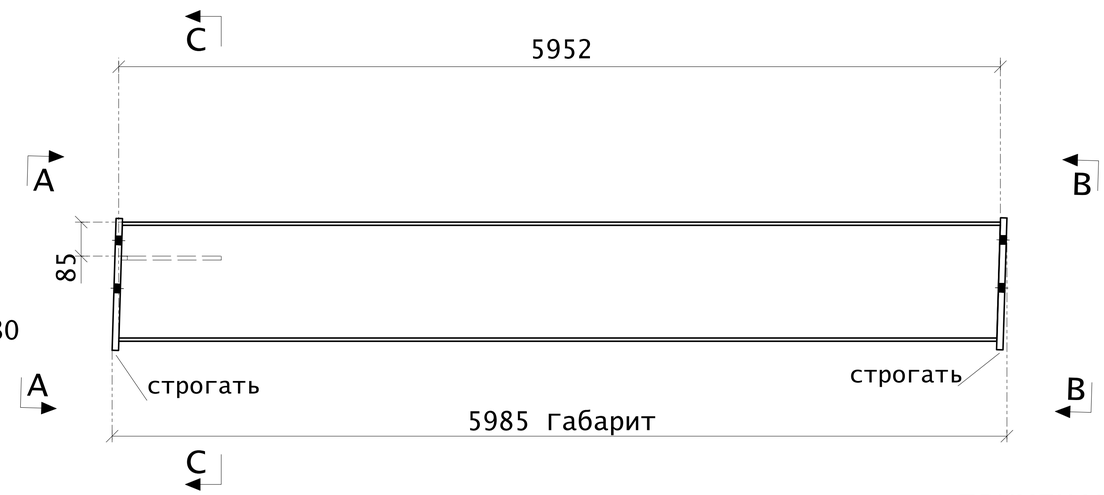
А3

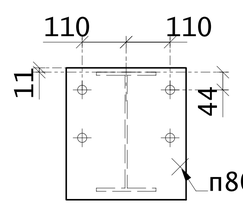
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Б1-51 | I30Б1 | С245-4 | 5952 | 1 | 7.03 | 190.5 |
| п80 | 300X16t | С255-4 | 330 | 2 | 0.44 | 24.9 |
| п95 | 250X10t | С245-4 | 167 | 1 | 0.09 | 3.3 |
| | | | | Итого: | 7.55 | 218.6 |



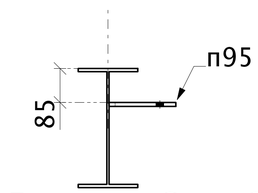




Вид А-А




Вид В-В




Разрез С - С

ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,7кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-51 | 1 | 227,3 | 227,3 |
| | | Итого | 227,3 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 13 | |

Б1-51

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

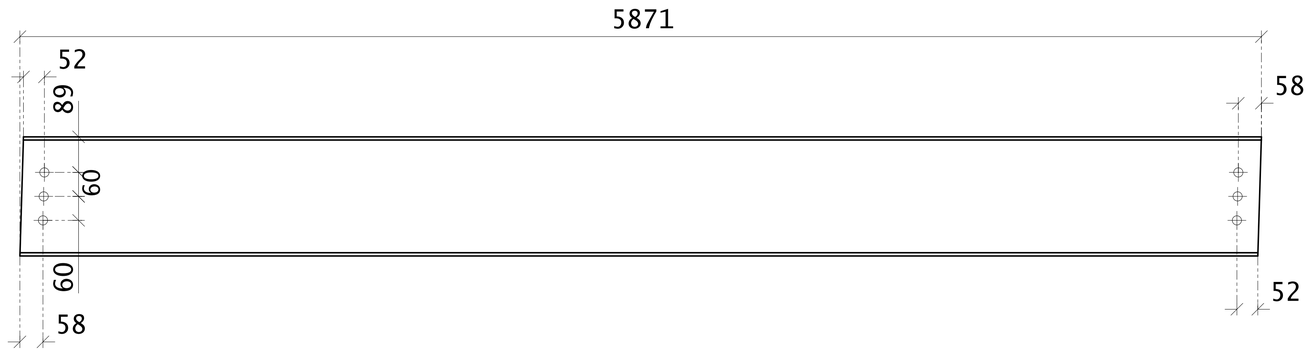
Инв.Nподл.

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Б1-52 | I30Б1 | С245-4 | 5871 | 1 | 6.93 | 187.9 |
| | | | | Итого: | 6.93 | 187.9 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 7,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-52 | 1 | 195,4 | 195,4 |
| | | Итого | 195,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 14 | |

Б1-52

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

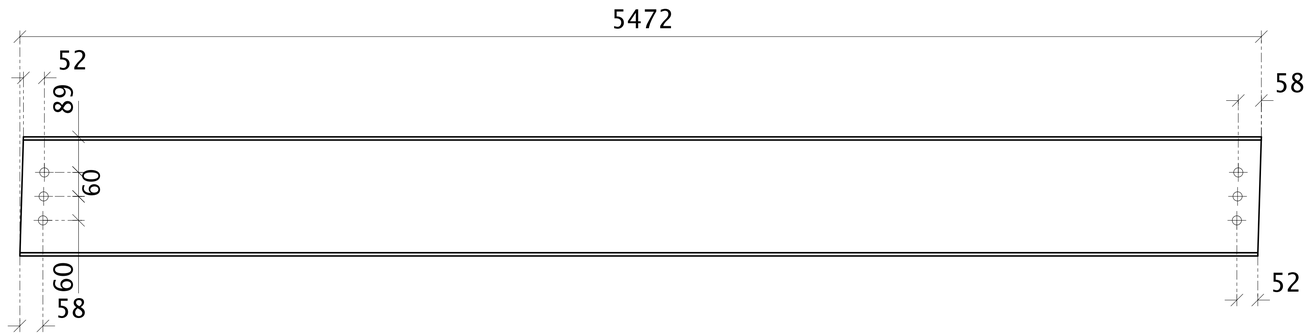
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| Б1-53 | I30Б1 | С245-4 | 5472 | 1 | 6.46 | 175.1 |
| | | | | Итого: | 6.46 | 175.1 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 7кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-53 | 1 | 182,1 | 182,1 |
| | | Итого | 182,1 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 15 | |

Б1-53

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

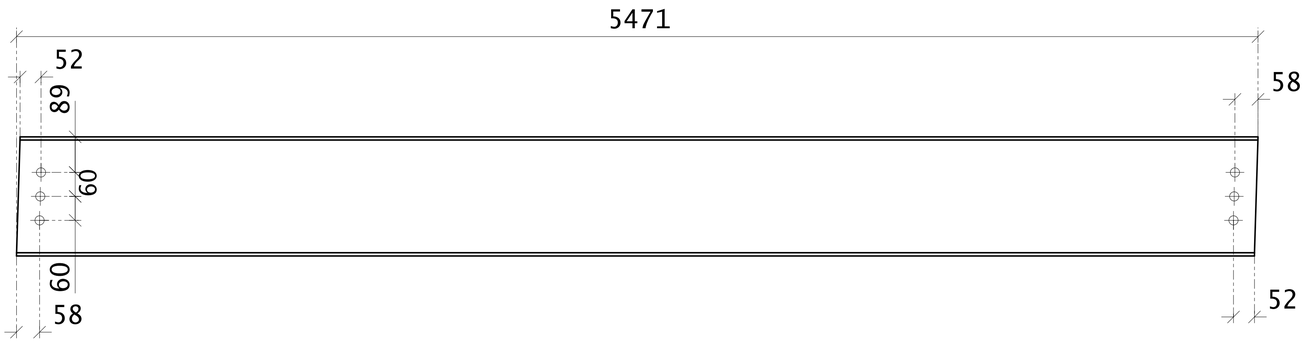
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Б1-54 | I30Б1 | С245-4 | 5471 | 1 | 6.46 | 175.1 |
| | | | | Итого: | 6.46 | 175.1 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 7кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-54 | 4 | 182,1 | 728,4 |
| | | Итого | 728,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 16 | |

Б1-54

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

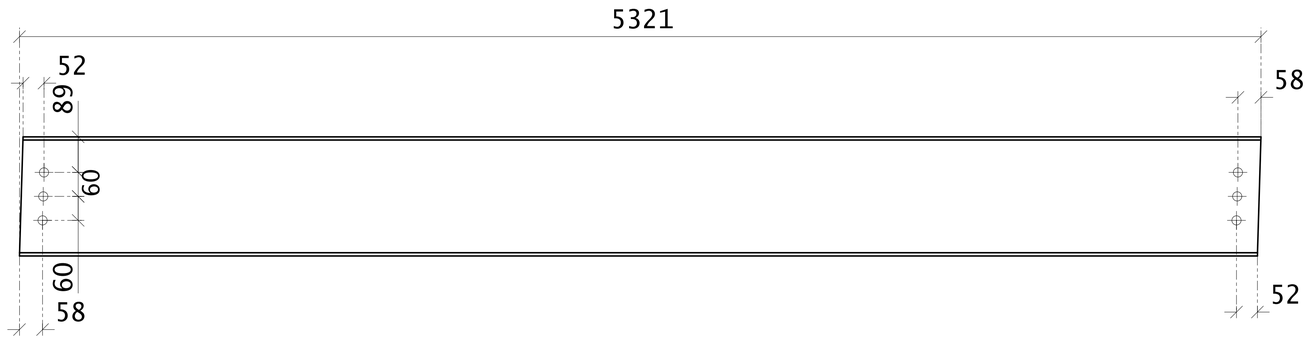
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| Б1-55 | I30Б1 | С245-4 | 5321 | 1 | 6.28 | 170.3 |
| | | | | Итого: | 6.28 | 170.3 |




ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 6,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-55 | 1 | 177,1 | 177,1 |
| | | Итого | 177,1 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 17 | |

Б1-55

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

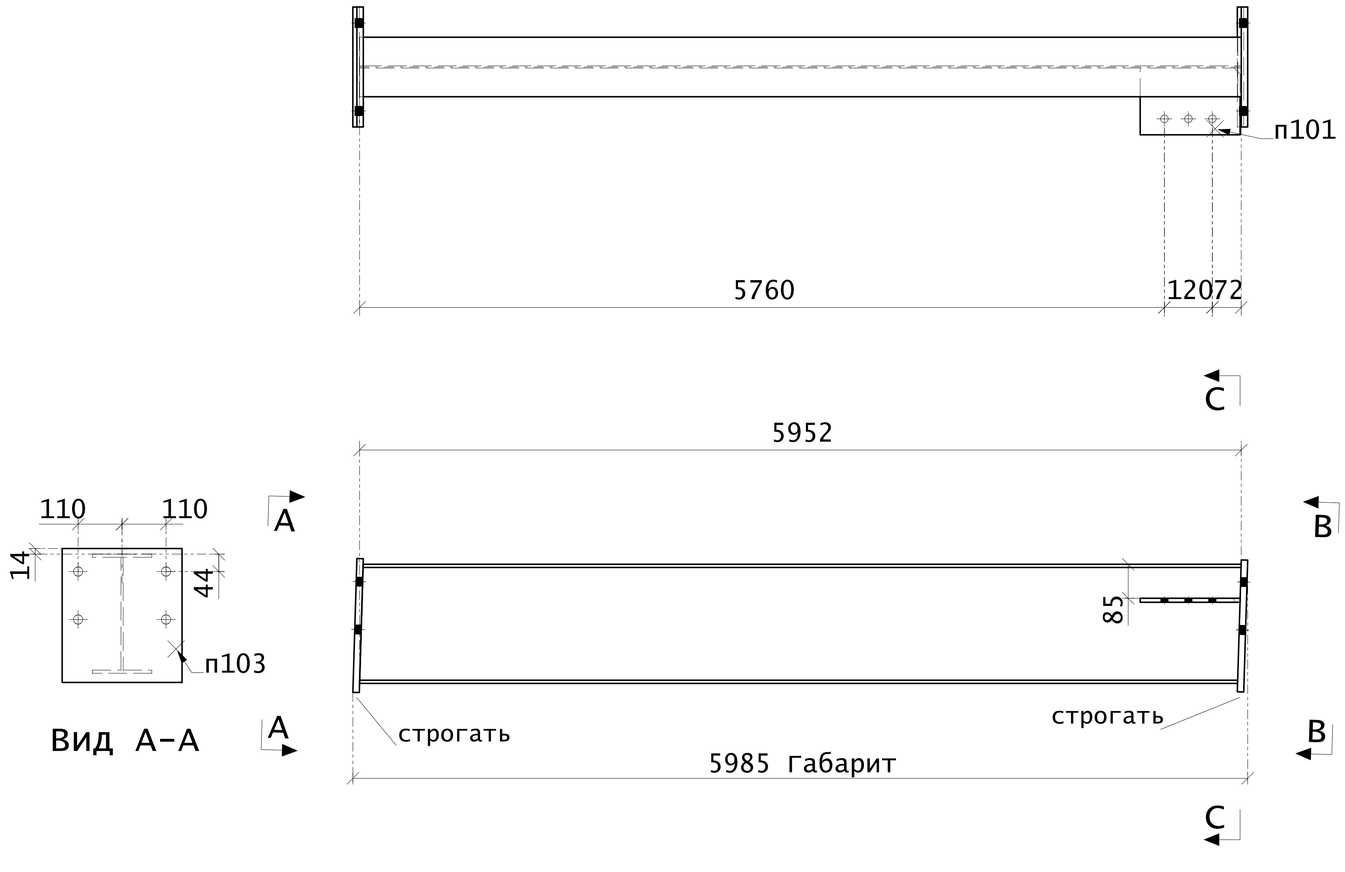
Инв.Nподл

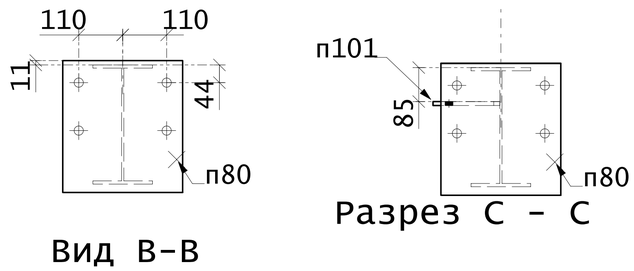
STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| Б1-56 | I30Б1 | С245-4 | 5952 | 1 | 7.03 | 190.5 |
| п80 | 300X16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п101 | 250X10t | С245-4 | 167 | 1 | 0.09 | 3.3 |
| п103 | 300X16t | С255-4 | 335 | 1 | 0.22 | 12.6 |
| | | | | Итого: | 7.56 | 218.8 |




ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-56 | 1 | 227,6 | 227,6 |
| | | Итого | 227,6 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 18 | |

Б1-56

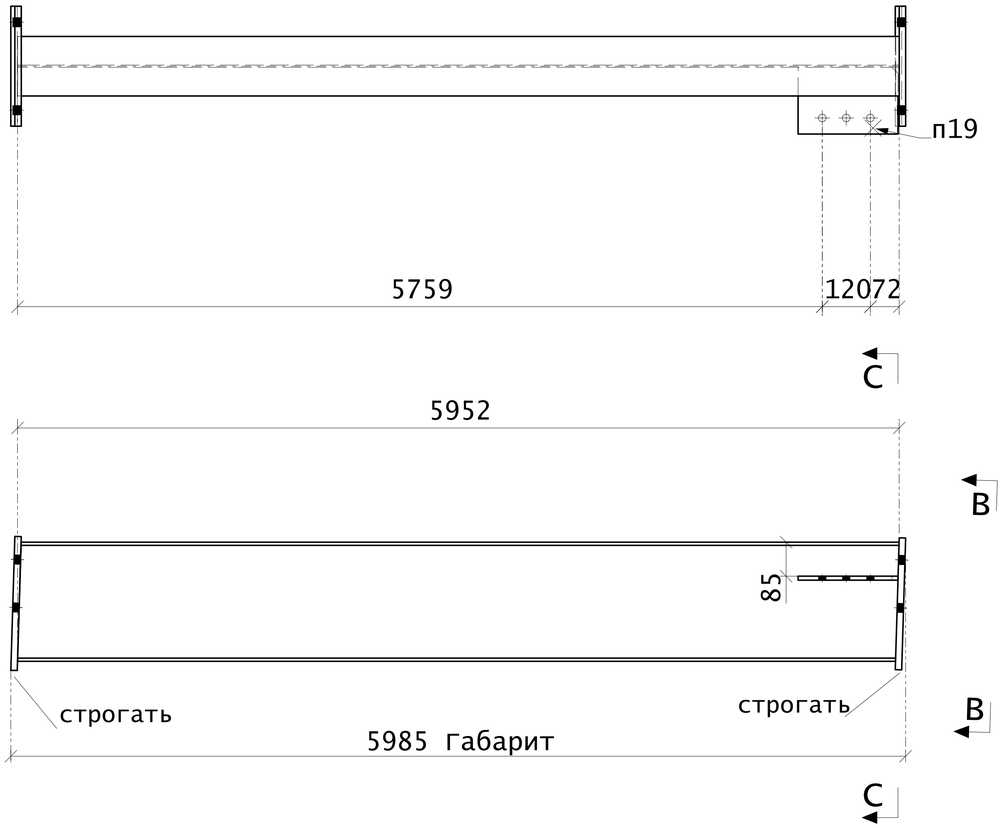
ИП Гаричева

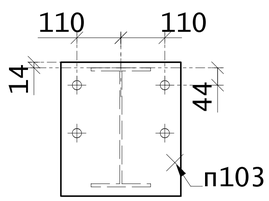
STRUCAD

Копировал

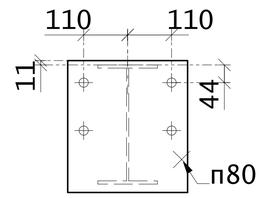
А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Б1-57 | I30Б1 | С245-4 | 5952 | 1 | 7.03 | 190.5 |
| п19 | 250X10t | С245-4 | 167 | 1 | 0.09 | 3.3 |
| п80 | 300X16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п103 | 300X16t | С255-4 | 335 | 1 | 0.22 | 12.6 |
| | | | | Итого: | 7.56 | 218.8 |

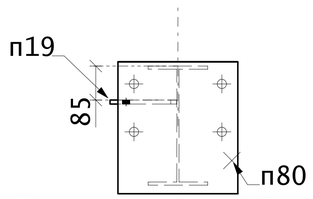



Вид А-А




Вид В-В




Разрез С - С

ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-57 | 1 | 227,6 | 227,6 |
| | | Итого | 227,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 19 | |

Б1-57

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

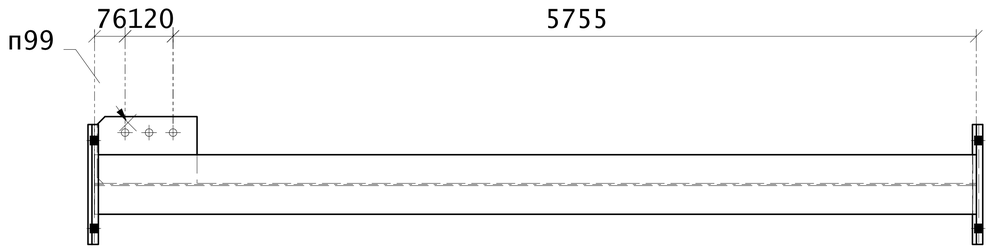
Инв.Nподл

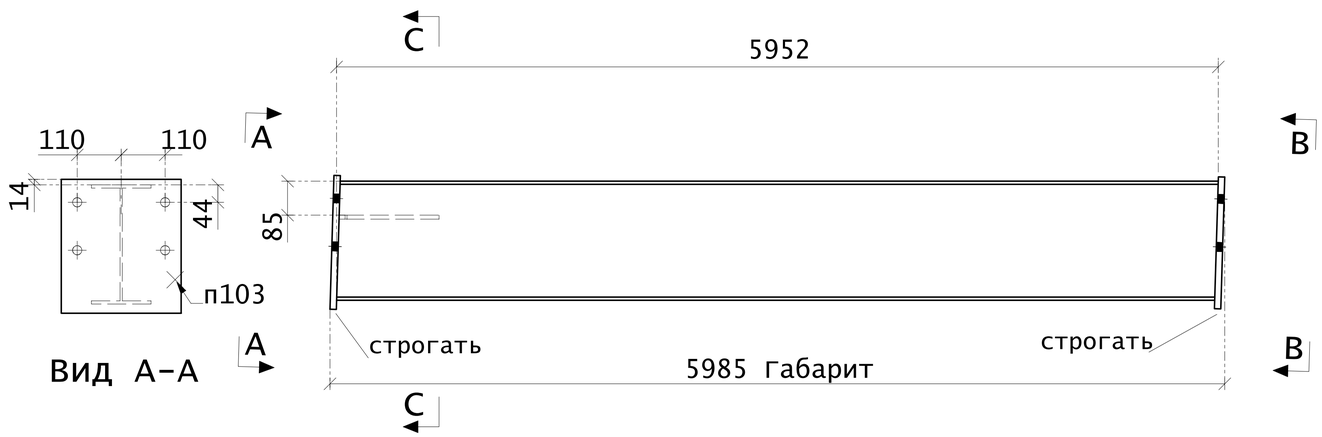
STRUCAD

Копировал

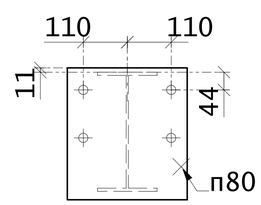
А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Б1-58 | I30Б1 | С245-4 | 5952 | 1 | 7.03 | 190.5 |
| п80 | 300Х16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п99 | 250Х10t | С245-4 | 167 | 1 | 0.09 | 3.3 |
| п103 | 300Х16t | С255-4 | 335 | 1 | 0.22 | 12.6 |
| | | | | Итого: | 7.56 | 218.8 |

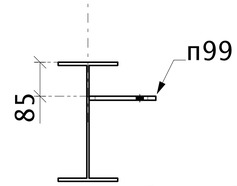



Вид А-А




Вид В-В




Разрез С - С

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-58 | 1 | 227,6 | 227,6 |
| | | Итого | 227,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 20 | |

Б1-58

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

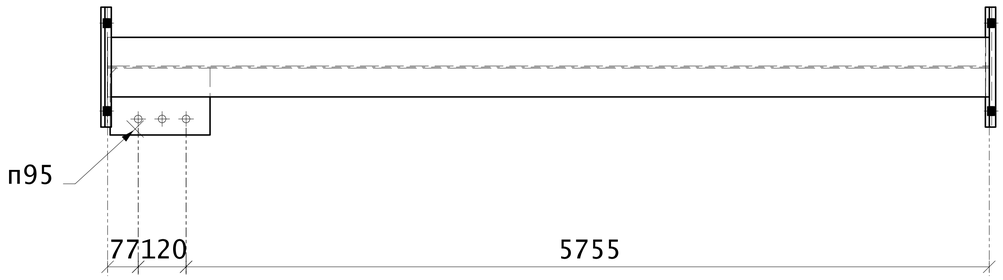
Инв.Nподл

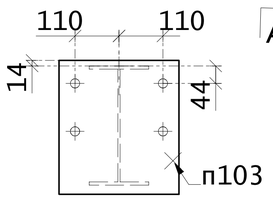
STRUCAD

Копировал

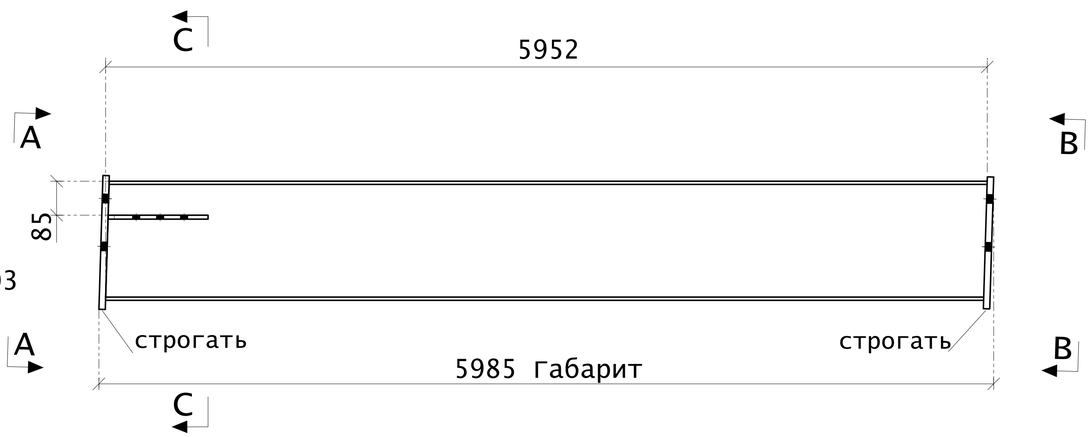
А3

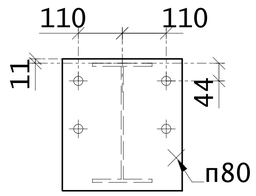
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| Б1-59 | I30Б1 | С245-4 | 5952 | 1 | 7.03 | 190.5 |
| п80 | 300X16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п95 | 250X10t | С245-4 | 167 | 1 | 0.09 | 3.3 |
| п103 | 300X16t | С255-4 | 335 | 1 | 0.22 | 12.6 |
| | | | | Итого: | 7.56 | 218.8 |



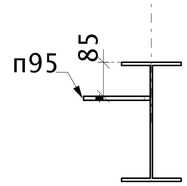




Вид А-А




Вид В-В




Разрез С - С

ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-59 | 1 | 227,6 | 227,6 |
| | | Итого | 227,6 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 21 | |

Б1-59

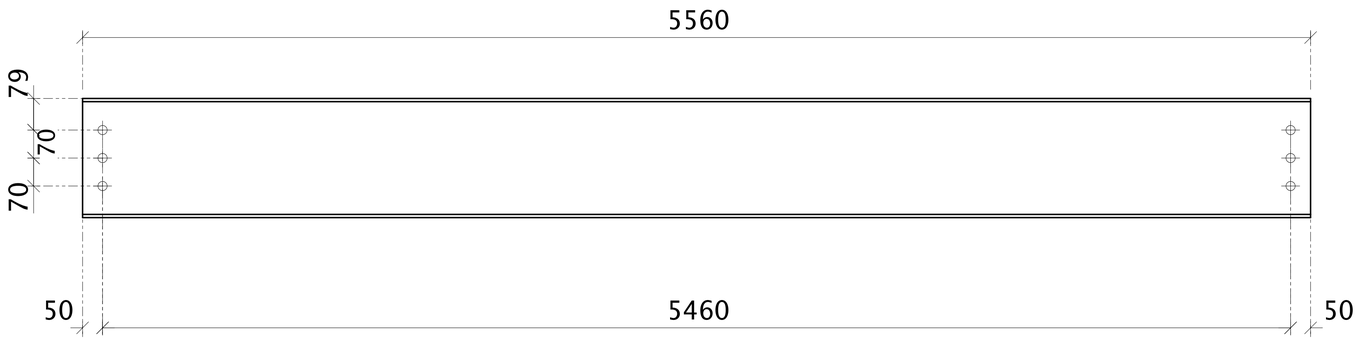
ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| Б1-137 | I30Б1 | С245-4 | 5560 | 1 | 6.57 | 177.9 |
| | | | | Итого: | 6.57 | 177.9 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 7,1кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-137 | 1 | 185 | 185 |
| | | Итого | 185 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 22 | |

Б1-137

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

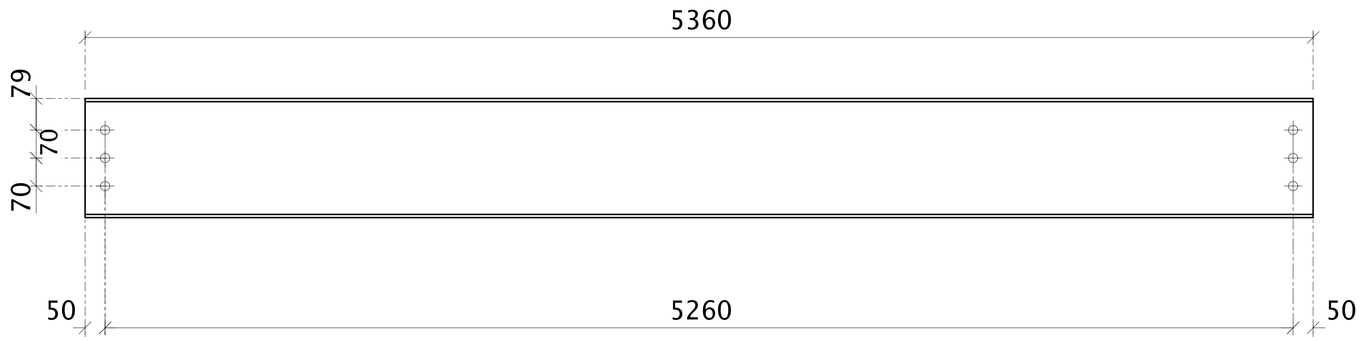
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Б1-138 | I30Б1 | С245-4 | 5360 | 1 | 6.34 | 171.5 |
| | | | | Итого: | 6.34 | 171.5 |




ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 6,9кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-138 | 1 | 178,4 | 178,4 |
| | | Итого | 178,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 23 | |

Б1-138

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

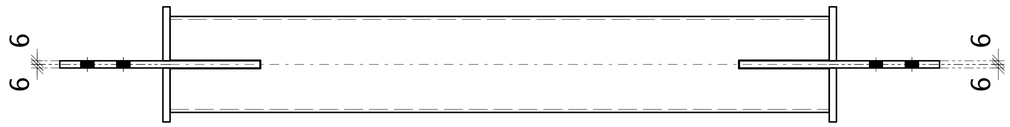
Инв.Nподл

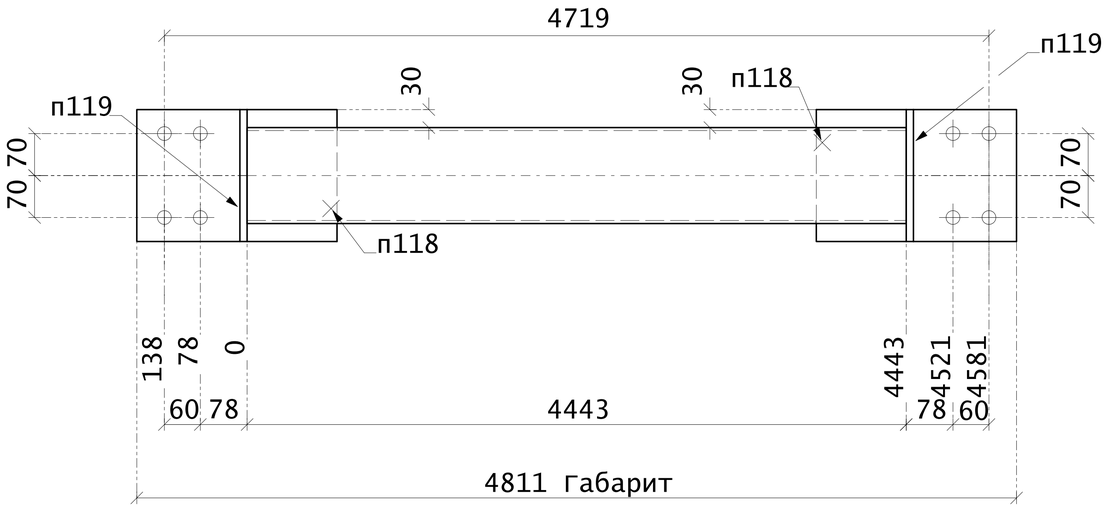
STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| ВС1-139 | Кв.Тр.160Х5 | С245-4 | 4443 | 1 | 2.78 | 105.9 |
| п118 | 220Х12t | С245-4 | 334 | 2 | 0.32 | 13.8 |
| п119 | 90Х12t | С245-4 | 220 | 4 | 0.19 | 7.5 |
| | | | | Итого: | 3.29 | 127.2 |




Вес наплавленного металла 5,1кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ВС1-139 | 6 | 132,3 | 793,8 |
| | | Итого | 793,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 24 | |

ВС1-139

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

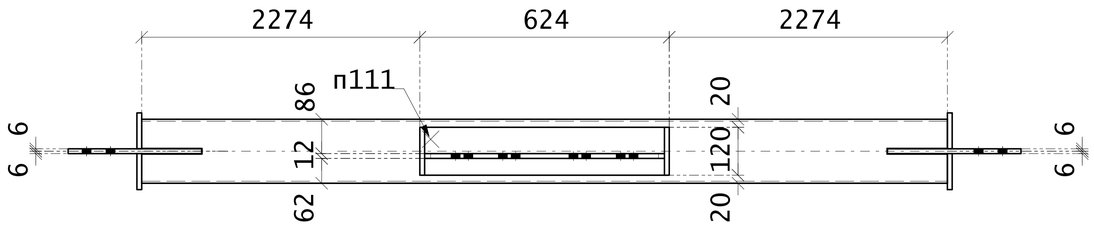
Подп. и дата

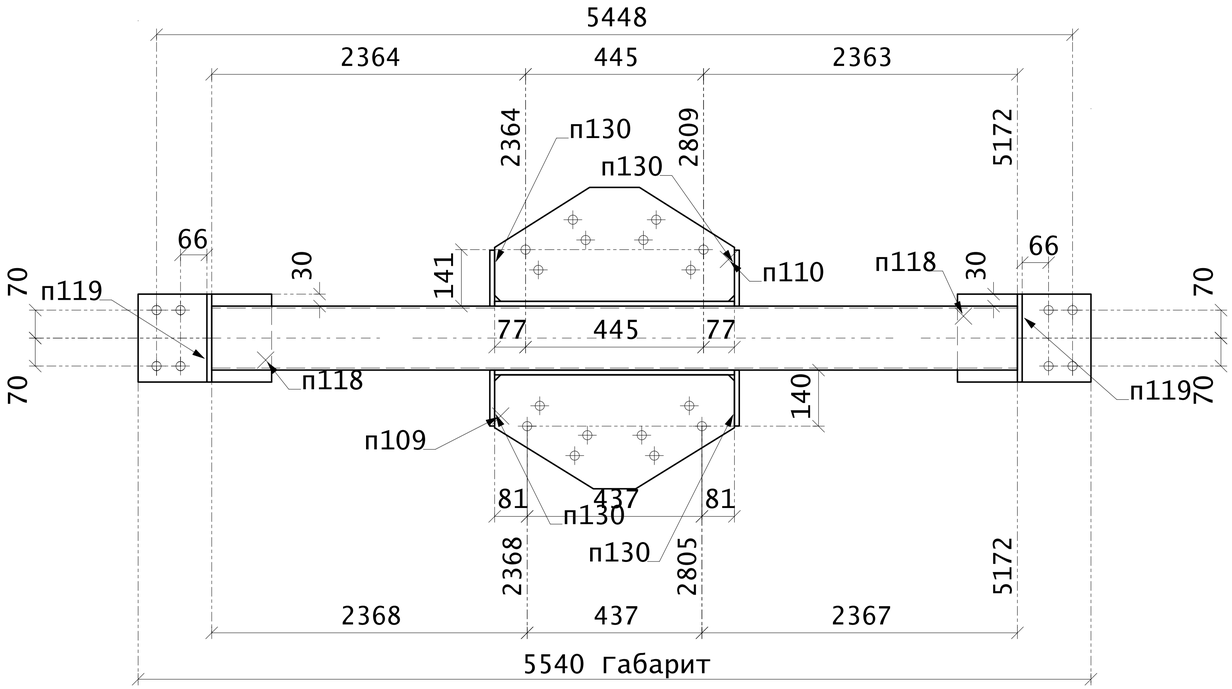
Инв.Nподл

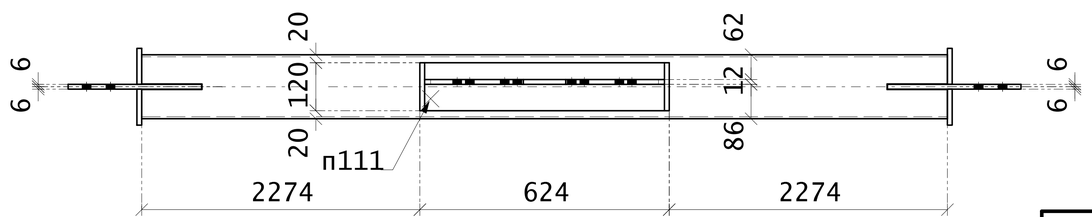
STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ВС1-140 | Кв.Тр.160Х5 | С245-4 | 5172 | 1 | 3.24 | 123.2 |
| п109 | 285Х12t | С245-4 | 600 | 1 | 0.28 | 16.1 |
| п110 | 285Х12t | С245-4 | 600 | 1 | 0.29 | 16.1 |
| п111 | 120Х12t | С245-4 | 600 | 2 | 0.32 | 13.6 |
| п118 | 220Х12t | С245-4 | 334 | 2 | 0.32 | 13.8 |
| п119 | 90Х12t | С245-4 | 220 | 4 | 0.19 | 7.5 |
| п130 | 120Х12t | С245-4 | 140 | 4 | 0.16 | 6.3 |
| | | | | Итого: | 4.80 | 196.7 |

Вес наплавленного металла 7,9кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ВС1-140 | 6 | 204,6 | 1227,6 |
| | | Итого | 1227,6 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 25 | |

ВС1-140

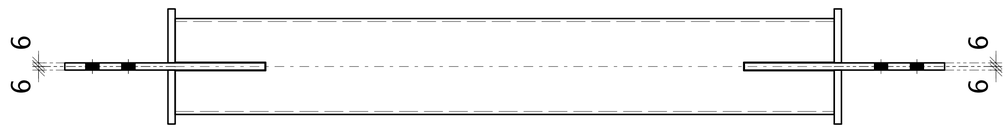
ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ВС1-141 | Кв.Тр.160Х5 | С245-4 | 4444 | 1 | 2.78 | 105.9 |
| п118 | 220Х12t | С245-4 | 334 | 2 | 0.32 | 13.8 |
| п119 | 90Х12t | С245-4 | 220 | 4 | 0.19 | 7.5 |
| | | | | Итого: | 3.29 | 127.2 |



Вес наплавленного металла 5,1кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ВС1-141 | 6 | 132,3 | 793,8 |
| | | Итого | 793,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 26 | |

ВС1-141

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

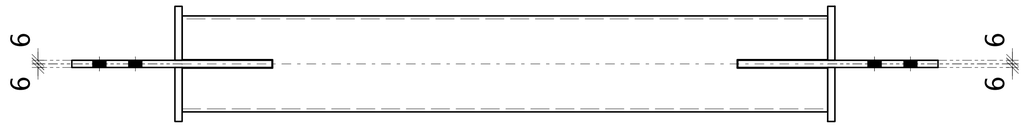
Инв.Nподл.

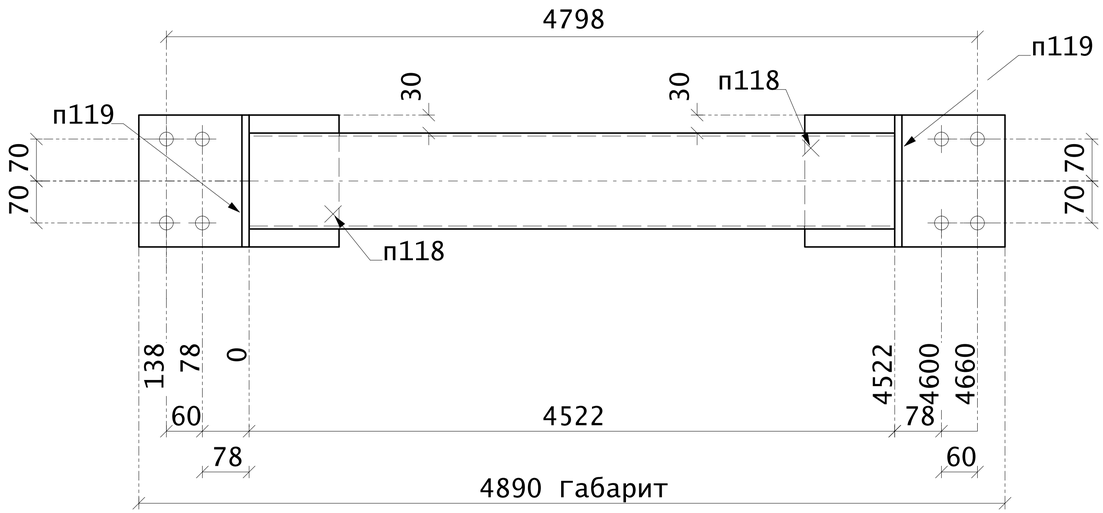
STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ВС1-142 | Кв.Тр.160Х5 | С245-4 | 4522 | 1 | 2.83 | 107.8 |
| п118 | 220Х12t | С245-4 | 334 | 2 | 0.32 | 13.8 |
| п119 | 90Х12t | С245-4 | 220 | 4 | 0.19 | 7.5 |
| | | | | Итого: | 3.34 | 129.1 |




Вес наплавленного металла 5,2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ВС1-142 | 12 | 134,3 | 1611,6 |
| | | Итого | 1611,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 27 | |

ВС1-142

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

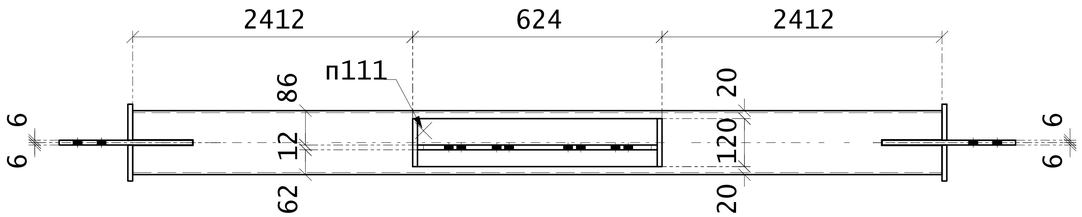
Подп. и дата

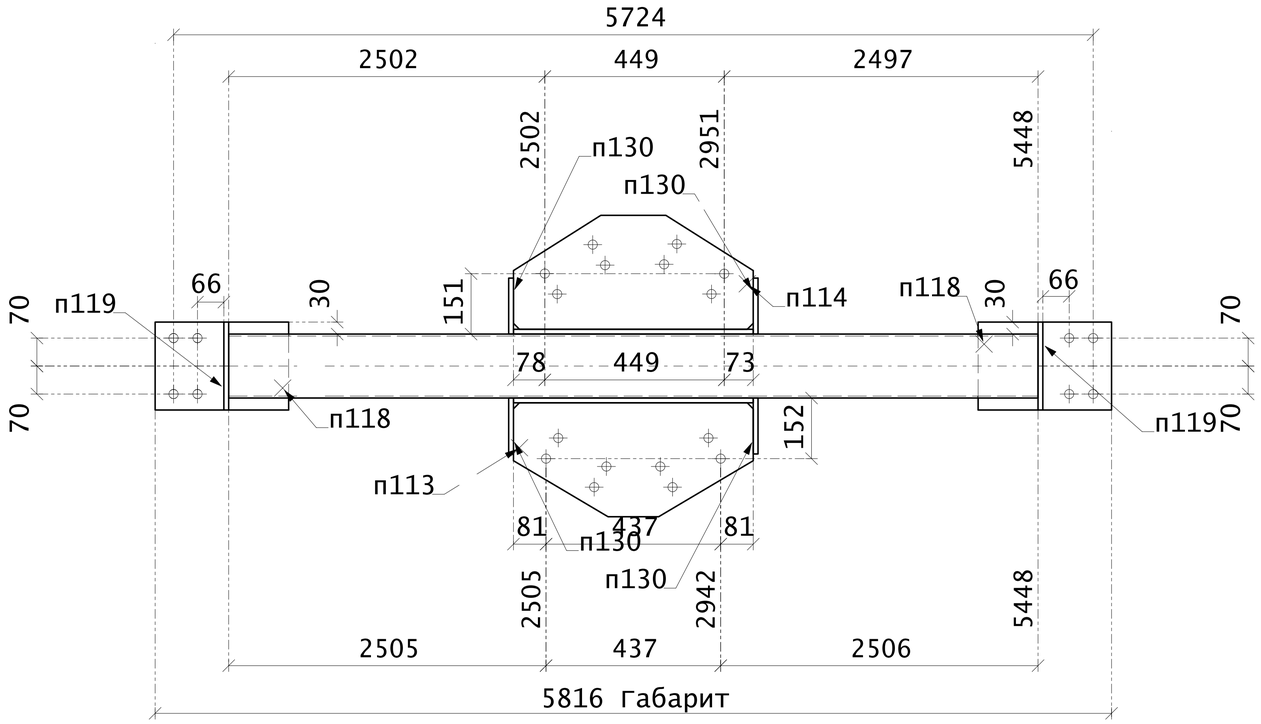
Инв.Nподл.

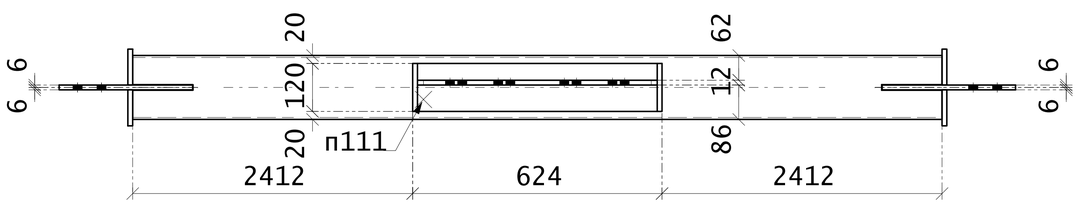
STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| ВС1-143 | Кв.Тр.160Х5 | С245-4 | 5448 | 1 | 3.41 | 129.8 |
| п111 | 120Х12t | С245-4 | 600 | 2 | 0.32 | 13.6 |
| п113 | 285Х12t | С245-4 | 600 | 1 | 0.29 | 16.1 |
| п114 | 285Х12t | С245-4 | 600 | 1 | 0.30 | 16.1 |
| п118 | 220Х12t | С245-4 | 334 | 2 | 0.32 | 13.8 |
| п119 | 90Х12t | С245-4 | 220 | 4 | 0.19 | 7.5 |
| п130 | 120Х12t | С245-4 | 140 | 4 | 0.16 | 6.3 |
| | | | | Итого: | 5.00 | 203.2 |

Вес наплавленного металла 8,1кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ВС1-143 | 2 | 211,3 | 422,6 |
| | | Итого | 422,6 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 28 | |

ВС1-143

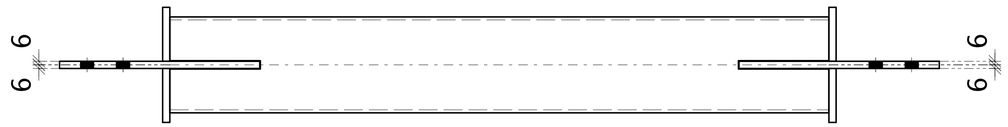
ИП Гаричева

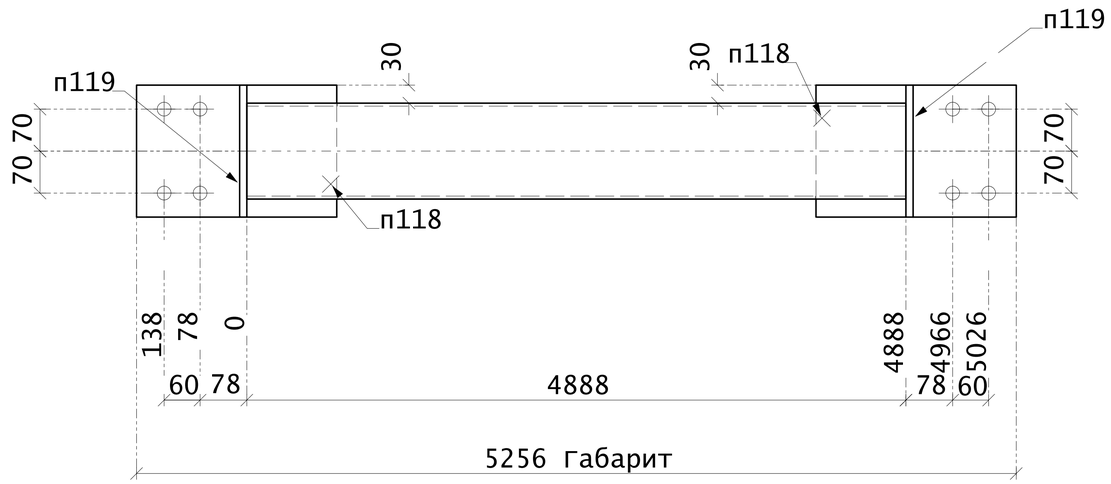
STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| ВС1-144 | Кв.Тр.160Х5 | С245-4 | 4887 | 1 | 3.06 | 116.5 |
| п118 | 220Х12t | С245-4 | 334 | 2 | 0.32 | 13.8 |
| п119 | 90Х12t | С245-4 | 220 | 4 | 0.19 | 7.5 |
| | | | | Итого: | 3.57 | 137.8 |




Вес наплавленного металла 5,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ВС1-144 | 4 | 143,3 | 573,2 |
| | | Итого | 573,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 29 | |

ВС1-144

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

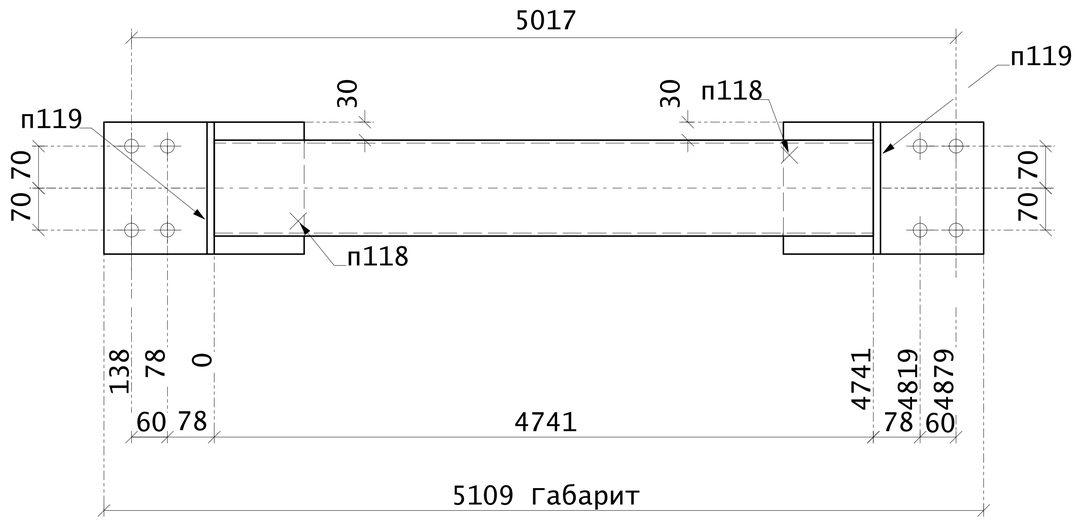
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| ВС1-145 | Кв.Тр.160Х5 | С245-4 | 4741 | 1 | 2.97 | 113.0 |
| п118 | 220Х12t | С245-4 | 334 | 2 | 0.32 | 13.8 |
| п119 | 90Х12t | С245-4 | 220 | 4 | 0.19 | 7.5 |
| | | | | Итого: | 3.48 | 134.3 |




Вес наплавленного металла 5,4кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ВС1-145 | 4 | 139,7 | 558,8 |
| | | Итого | 558,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 30 | |

ВС1-145

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

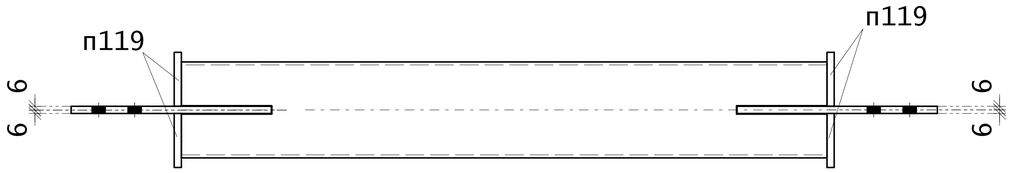
Подп. и дата

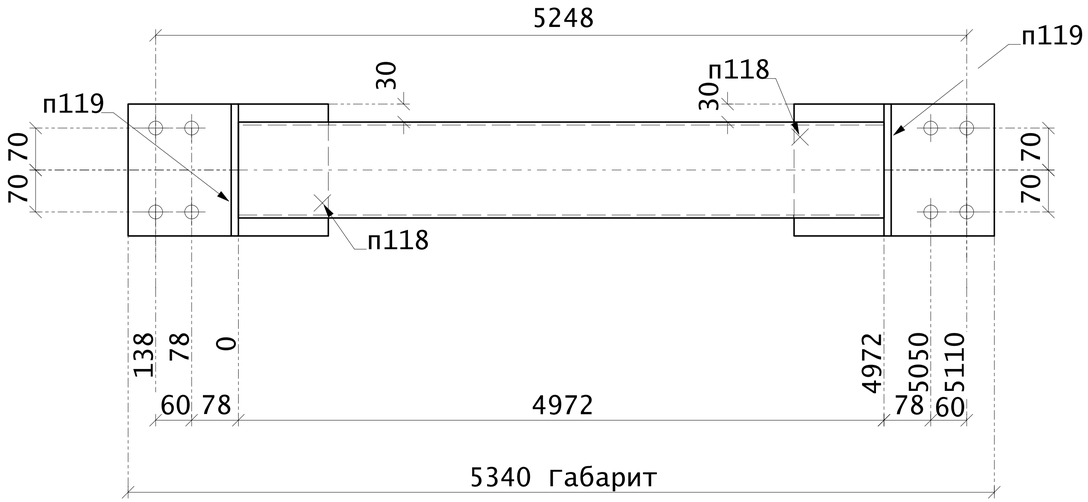
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ВС1-146 | Кв.Тр.160Х5 | С245-4 | 4972 | 1 | 3.12 | 118.5 |
| п118 | 220Х12t | С245-4 | 334 | 2 | 0.32 | 13.8 |
| п119 | 90Х12t | С245-4 | 220 | 4 | 0.19 | 7.5 |
| | | | | Итого: | 3.62 | 139.8 |

Вес наплавленного металла 5,6кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ВС1-146 | 8 | 145,4 | 1163,2 |
| | | Итого | 1163,2 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок. | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 31 | |

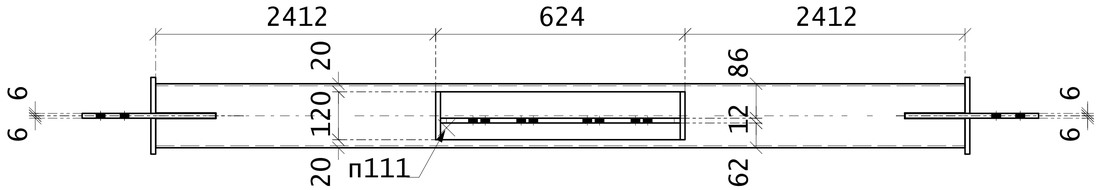
ВС1-146

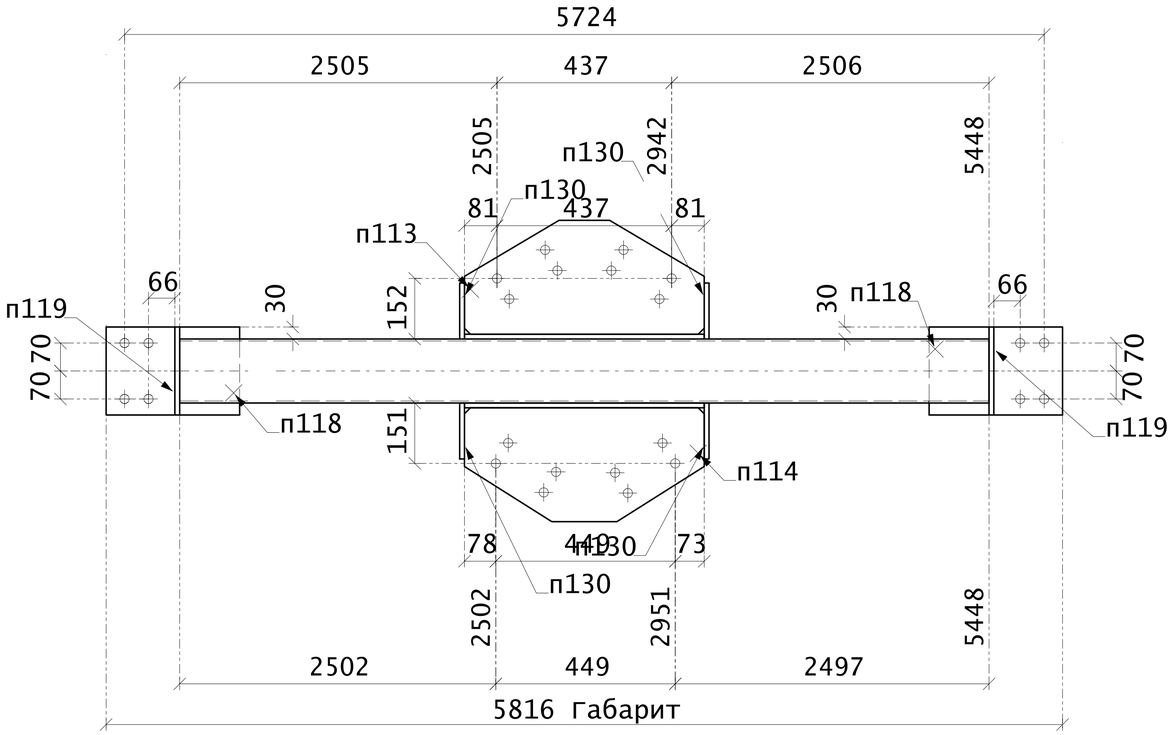
ИП Гаричева

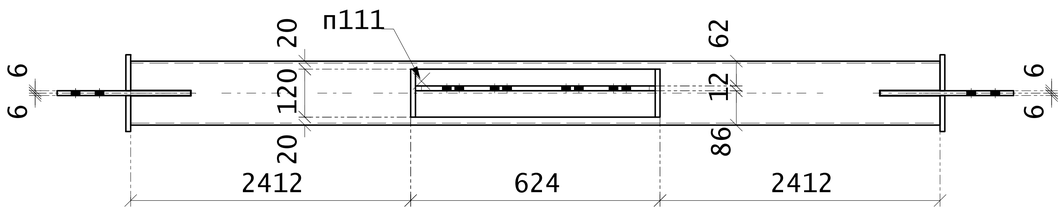
STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| ВС1-147 | Кв.Тр.160Х5 | С245-4 | 5448 | 1 | 3.41 | 129.8 |
| п111 | 120Х12t | С245-4 | 600 | 2 | 0.32 | 13.6 |
| п113 | 285Х12t | С245-4 | 600 | 1 | 0.29 | 16.1 |
| п114 | 285Х12t | С245-4 | 600 | 1 | 0.30 | 16.1 |
| п118 | 220Х12t | С245-4 | 334 | 2 | 0.32 | 13.8 |
| п119 | 90Х12t | С245-4 | 220 | 4 | 0.19 | 7.5 |
| п130 | 120Х12t | С245-4 | 140 | 4 | 0.16 | 6.3 |
| | | | | Итого: | 5.00 | 203.2 |

Вес наплавленного металла 8,1кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ВС1-147 | 2 | 211,3 | 422,6 |
| | | Итого | 422,6 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 32 | |

ВС1-147

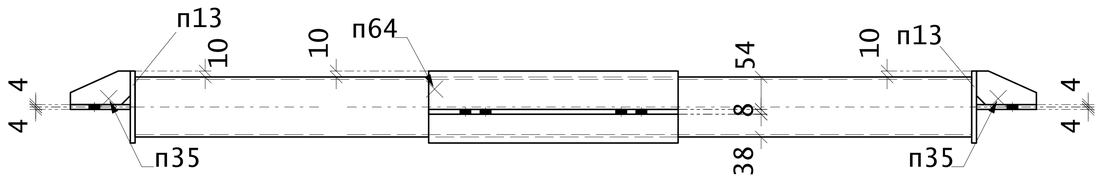
ИП Гаричева

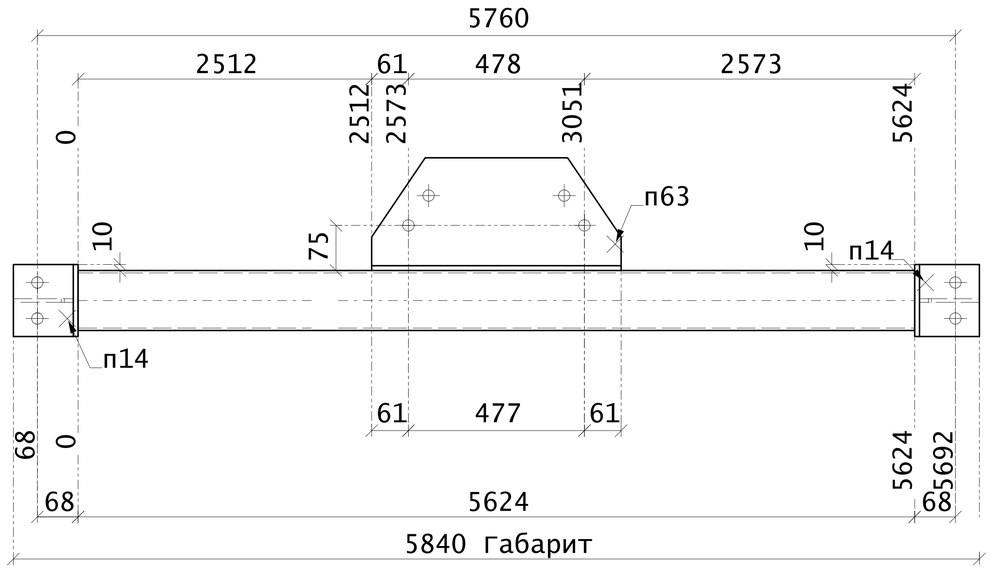
STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| ВС3-60 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5624 | 1 | 2.19 | 65.8 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 2 | 0.02 | 0.5 |
| п63 | 180Х8t | С245-4 | 600 | 1 | 0.20 | 6.8 |
| п64 | 120Х8t | С245-4 | 600 | 1 | 0.16 | 4.5 |
| | | | | Итого: | 2.69 | 80.9 |




Вес наплавленного металла 3,2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ВС3-60 | 16 | 84,1 | 1345,6 |
| | | Итого | 1345,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 33 | |

ВС3-60

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

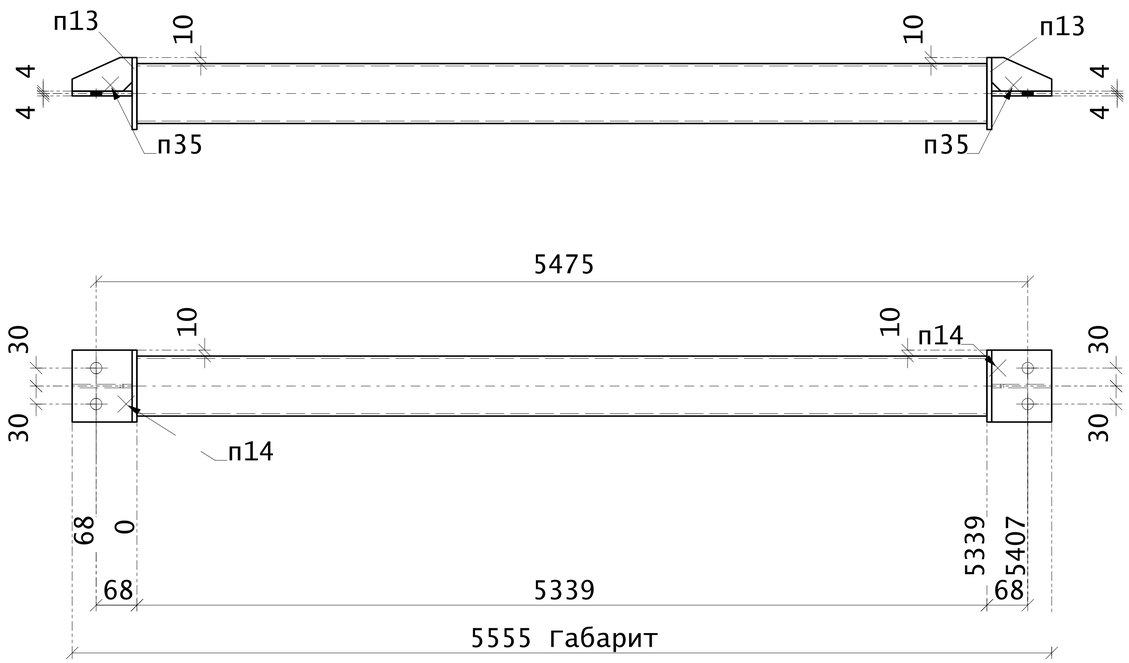
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ВС3-61 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5338 | 1 | 2.08 | 62.5 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 2 | 0.02 | 0.5 |
| | | | | Итого: | 2.22 | 66.3 |




Вес наплавленного металла 2,7кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ВС3-61 | 6 | 69 | 414 |
| | | Итого | 414 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 34 | |

ВС3-61

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

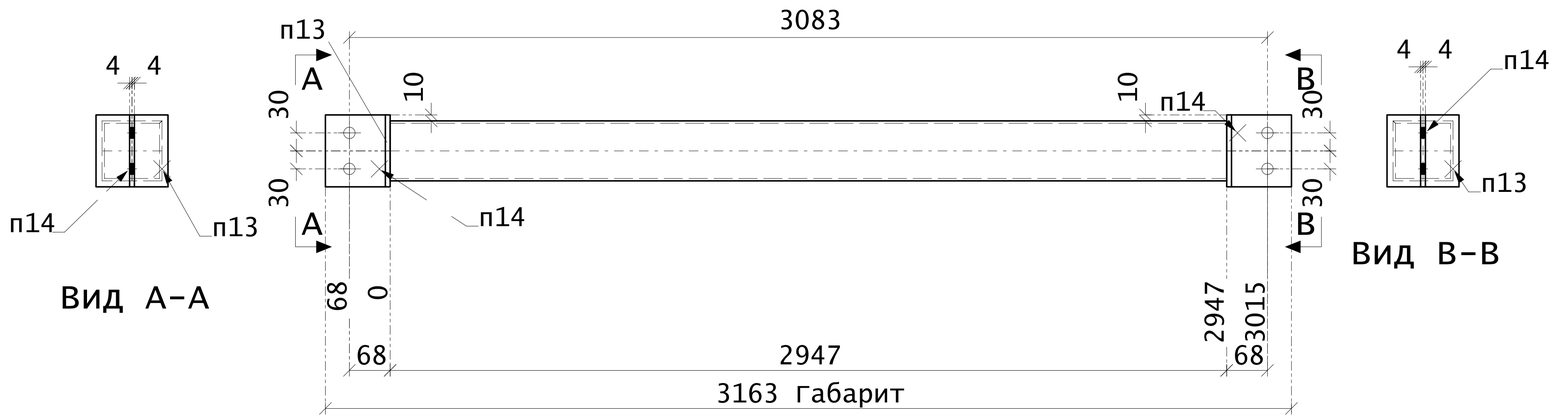
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| ВС3-62 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 2947 | 1 | 1.15 | 34.5 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| | | | | Итого: | 1.27 | 37.8 |




Вес наплавленного металла 1,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ВС3-62 | 32 | 39,3 | 1257,6 |
| | | Итого | 1257,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 35 | |

ВС3-62

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

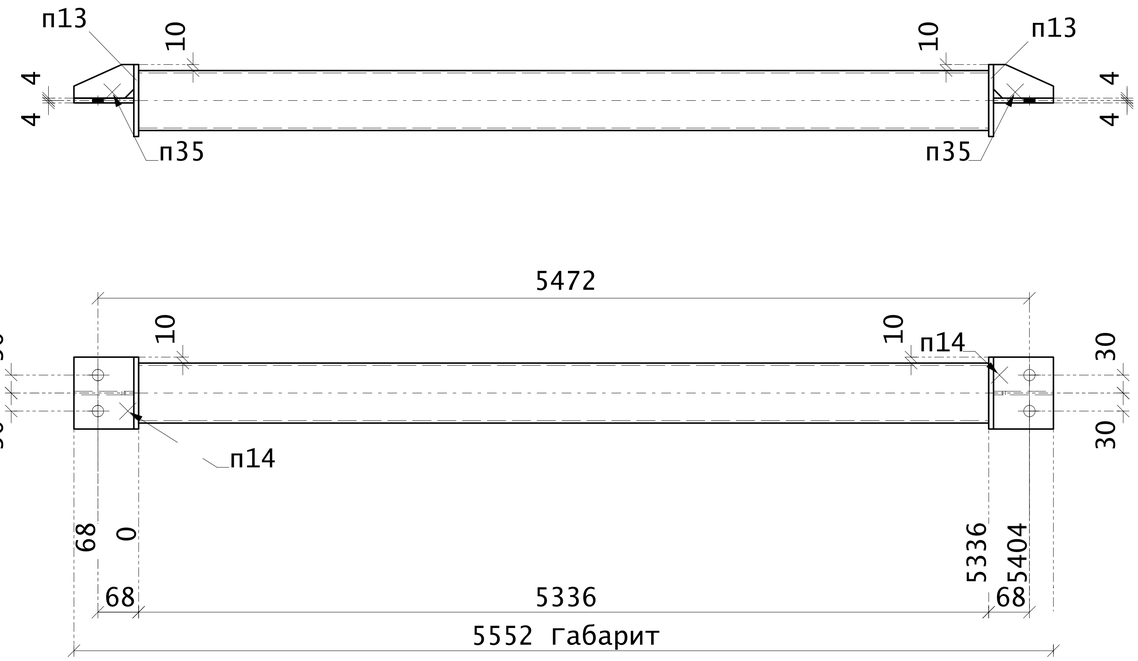
Инв.Nподл.

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| ВС3-63 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5336 | 1 | 2.08 | 62.4 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 2 | 0.02 | 0.5 |
| | | | | Итого: | 2.22 | 66.3 |




Вес наплавленного металла 2,7кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ВС3-63 | 10 | 69 | 690 |
| | | Итого | 690 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 36 | |

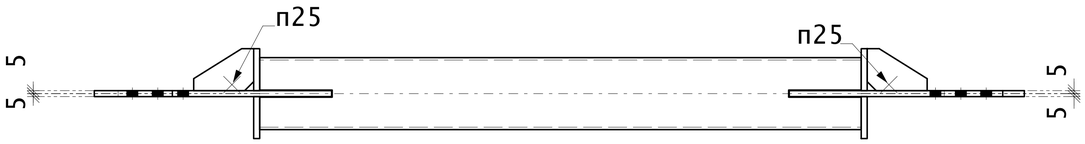
ВС3-63

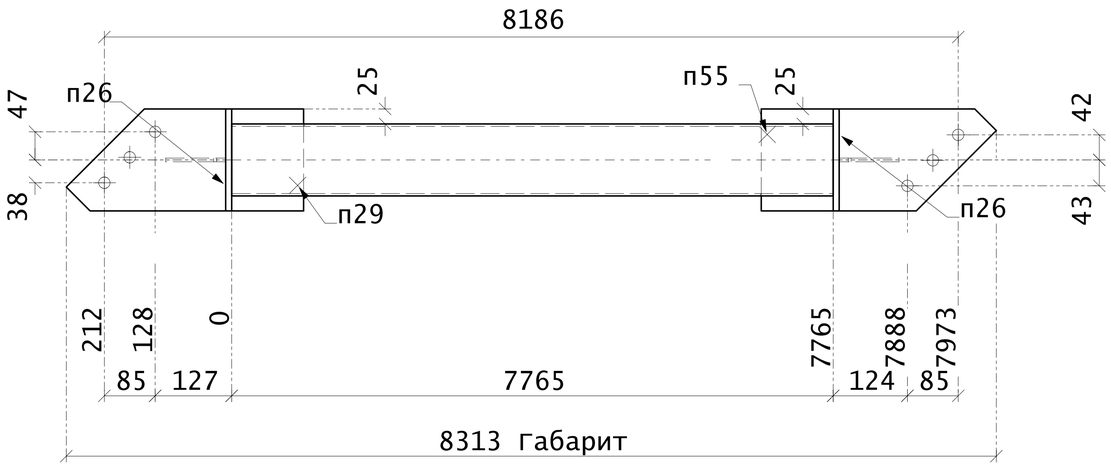
ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-64 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7765 | 1 | 3.64 | 110.3 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п29 | 170Х10t | С245-4 | 396 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п55 | 170Х10t | С245-4 | 392 | 1 | 0.12 | 5.2 |
| | | | | Итого: | 4.03 | 125.2 |

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-64 | 10 | 130,2 | 1302 |
| | | Итого | 1302 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 37 | |

ГС1-64

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

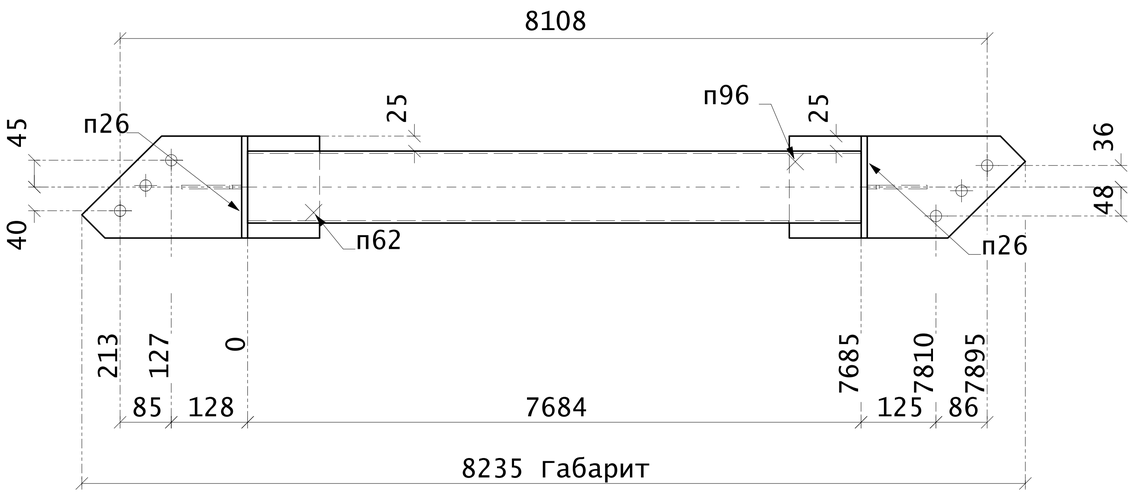
Подп. и дата

Инв.Nподл.

STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-65 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7685 | 1 | 3.61 | 109.1 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п62 | 170Х10t | С245-4 | 397 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п96 | 170Х10t | С245-4 | 394 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| | | | | Итого: | 4.00 | 124.1 |

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-65 | 2 | 129,1 | 258,2 |
| | | Итого | 258,2 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 38 | |

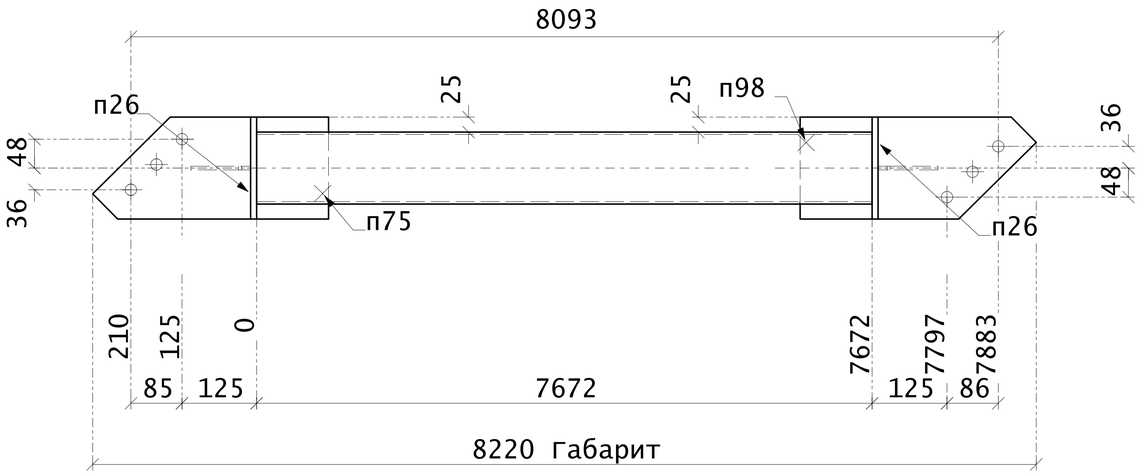
ГС1-65

ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-66 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7672 | 1 | 3.60 | 108.9 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п75 | 170Х10t | С245-4 | 393 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п98 | 170Х10t | С245-4 | 394 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| | | | | Итого: | 3.99 | 123.8 |

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-66 | 1 | 128,8 | 128,8 |
| | | Итого | 128,8 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 39 | |

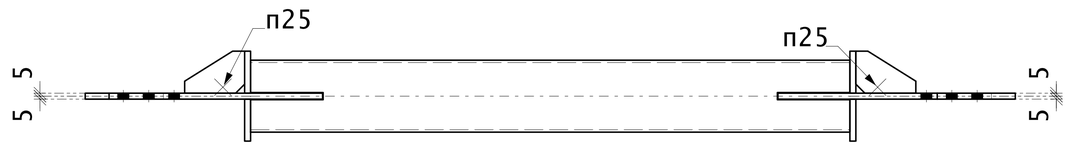
ГС1-66

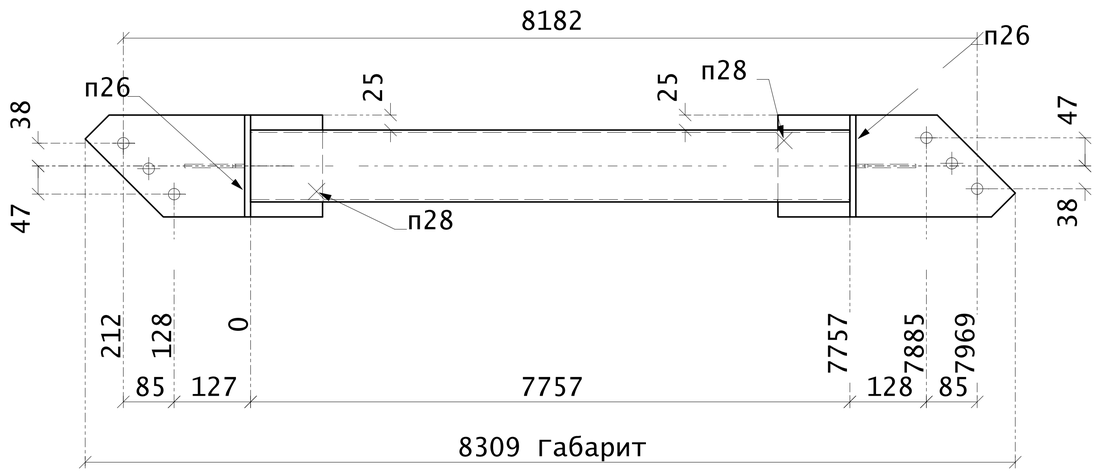
ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| ГС1-67 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7757 | 1 | 3.64 | 110.2 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п28 | 170Х10t | С245-4 | 396 | 2 | 0.25 | 10.6 |
| | | | | Итого: | 4.03 | 125.1 |

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-67 | 8 | 130,1 | 1040,8 |
| | | Итого | 1040,8 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 40 | |

ГС1-67

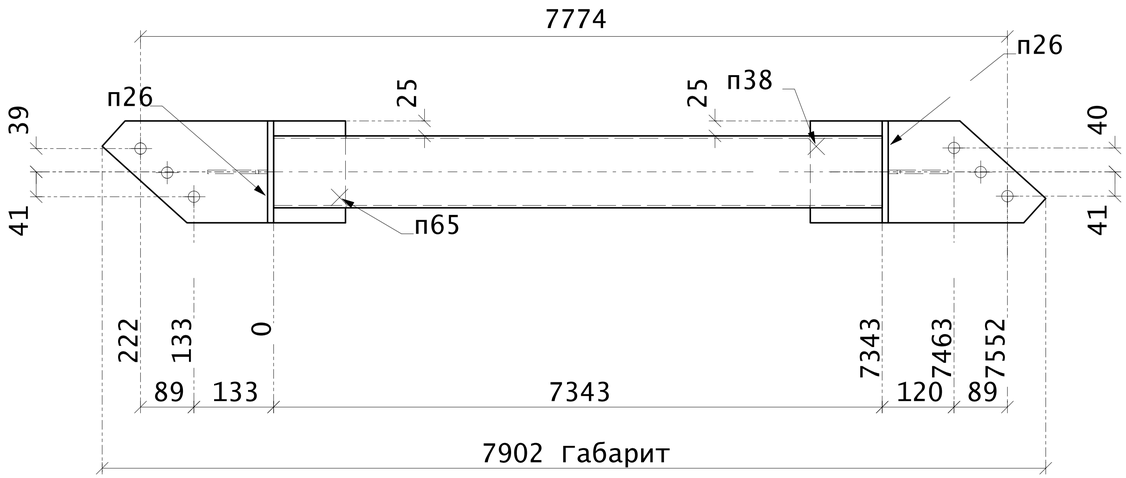
ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-68 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7343 | 1 | 3.45 | 104.3 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п38 | 170Х10t | С245-4 | 393 | 1 | 0.12 | 5.2 |
| п65 | 170Х10t | С245-4 | 406 | 1 | 0.13 | 5.4 |
| | | | | Итого: | 3.84 | 119.3 |




Вес наплавленного металла 4,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-68 | 1 | 124,1 | 124,1 |
| | | Итого | 124,1 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 41 | |

ГС1-68

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

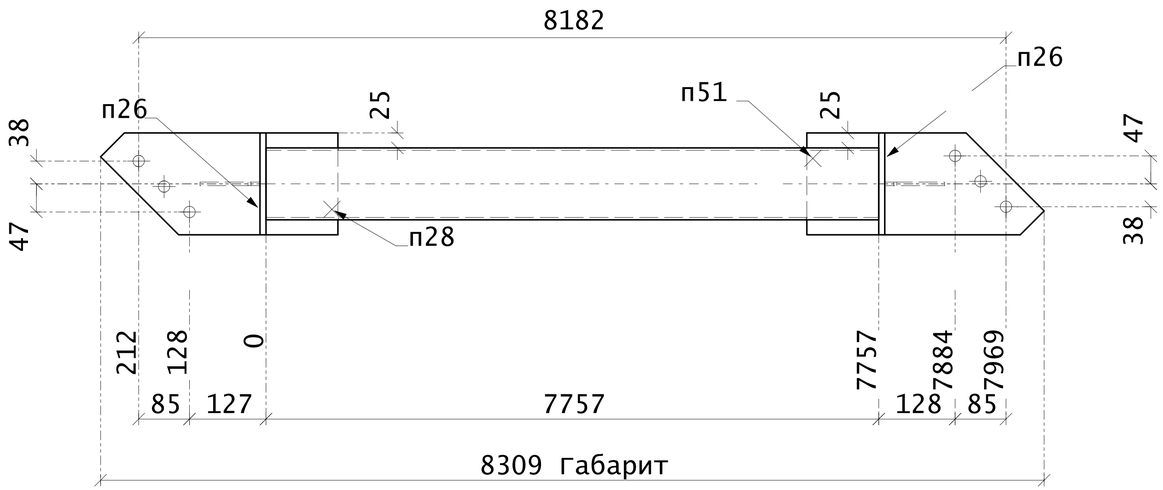
Подп. и дата

Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-69 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7757 | 1 | 3.64 | 110.2 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п28 | 170Х10t | С245-4 | 396 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п51 | 170Х10t | С245-4 | 396 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| | | | | Итого: | 4.03 | 125.1 |

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-69 | 1 | 130,1 | 130,1 |
| | | Итого | 130,1 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 42 | |

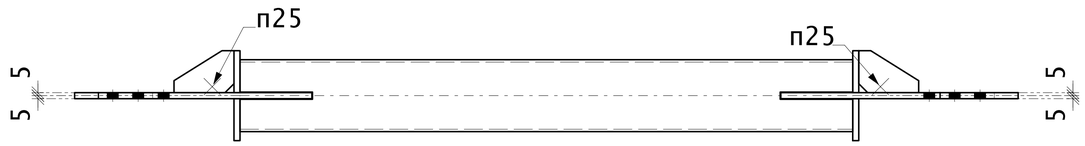
ГС1-69

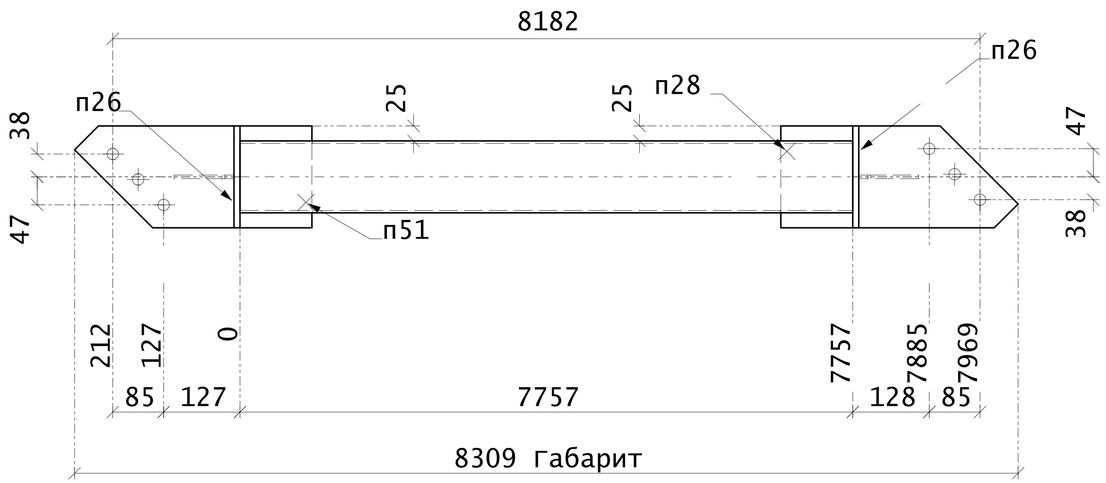
ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-70 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7757 | 1 | 3.64 | 110.2 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п28 | 170Х10t | С245-4 | 396 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п51 | 170Х10t | С245-4 | 396 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| | | | | Итого: | 4.03 | 125.1 |

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-70 | 1 | 130,1 | 130,1 |
| | | Итого | 130,1 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 43 | |

ГС1-70

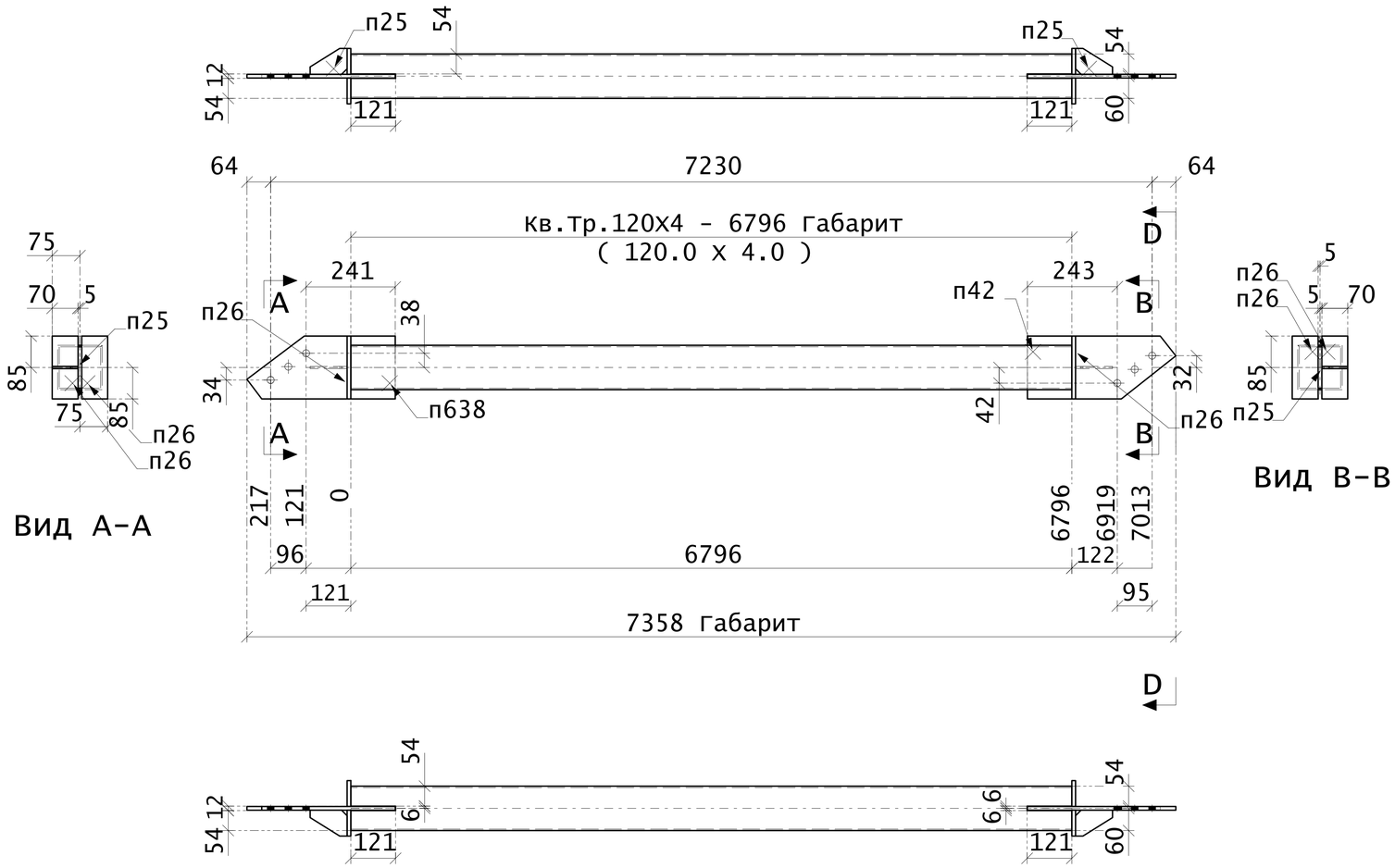
ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-71 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 6796 | 1 | 3.19 | 96.5 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п42 | 170Х10t | С245-4 | 401 | 1 | 0.13 | 5.4 |
| п638 | 170Х10t | С245-4 | 401 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| | | | | Итого: | 3.58 | 111.6 |




Вес наплавленного металла 4,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-71 | 1 | 116,1 | 116,1 |
| | | Итого | 116,1 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 44 | |

ГС1-71

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

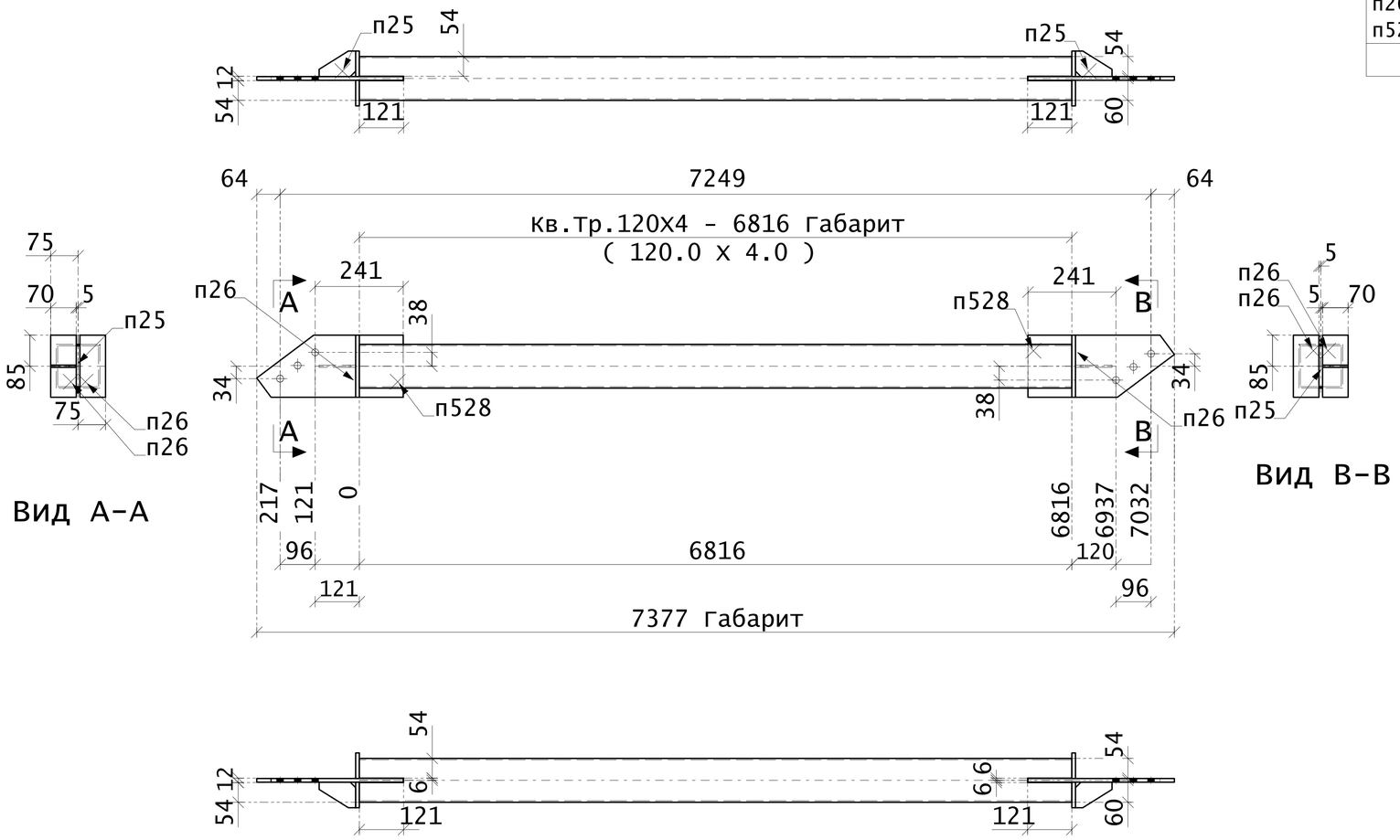
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| ГС1-72 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 6816 | 1 | 3.20 | 96.8 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п528 | 170Х10t | С245-4 | 401 | 2 | 0.25 | 10.7 |
| | | | | Итого: | 3.59 | 111.9 |




Вес наплавленного металла 4,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-72 | 2 | 116,4 | 232,8 |
| | | Итого | 232,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 45 | |

ГС1-72

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

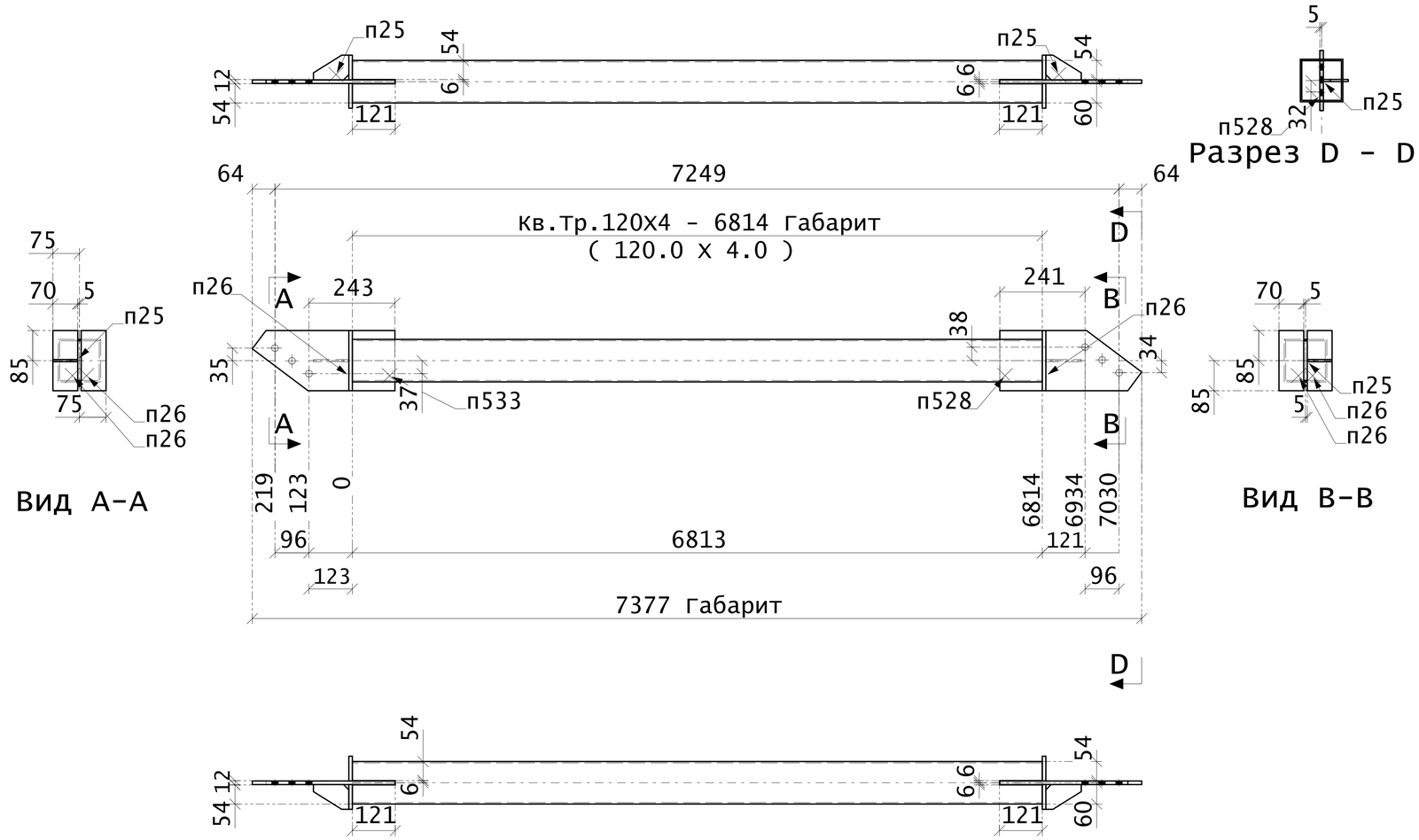
Инв.Nподл.

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| ГС1-73 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 6814 | 1 | 3.20 | 96.8 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п528 | 170Х10t | С245-4 | 401 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п533 | 170Х10t | С245-4 | 403 | 1 | 0.13 | 5.4 |
| | | | | Итого: | 3.59 | 111.9 |




Вес наплавленного металла 4,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-73 | 2 | 116,4 | 232,8 |
| | | Итого | 232,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 46 | |

ГС1-73

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

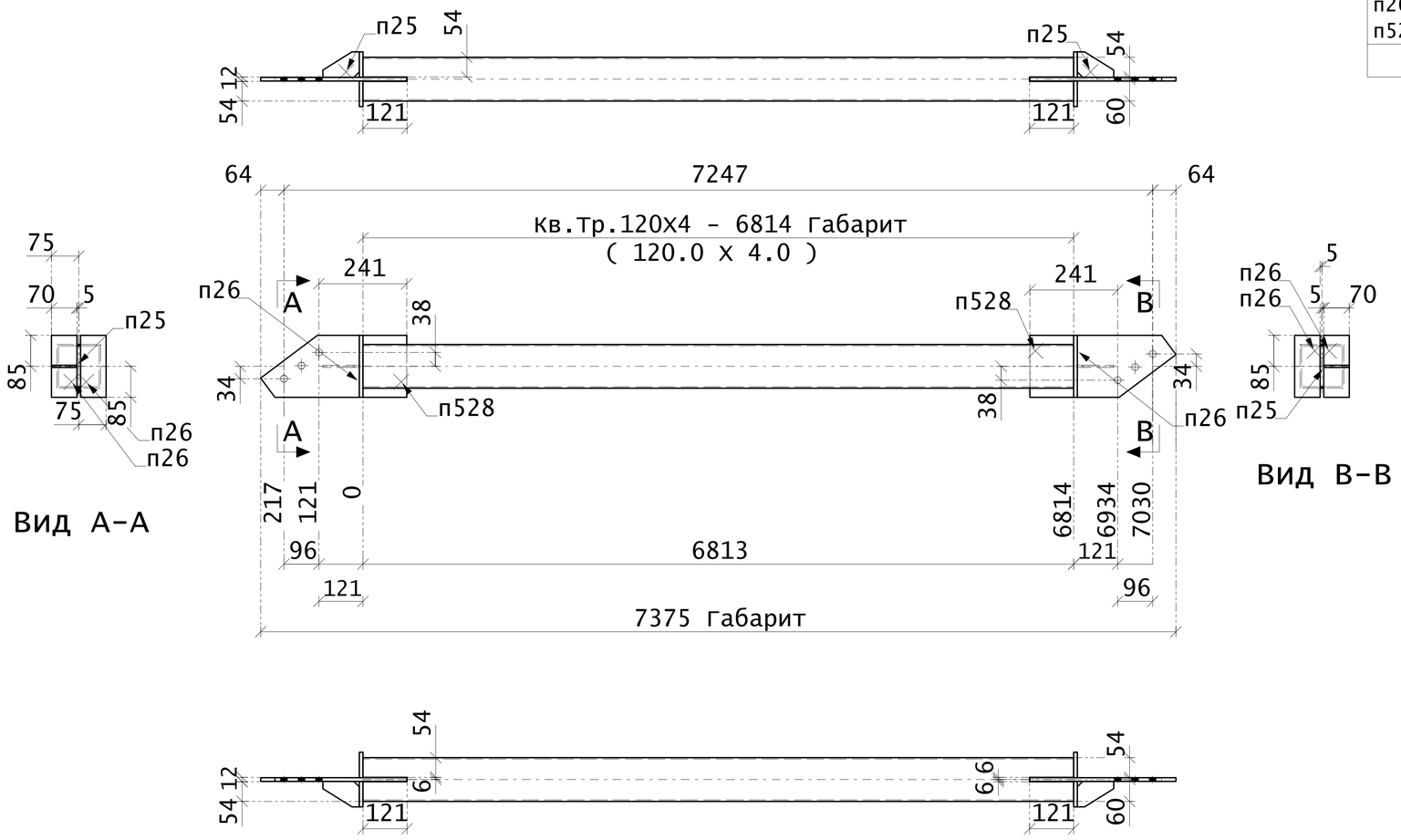
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-74 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 6814 | 1 | 3.20 | 96.8 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п528 | 170Х10t | С245-4 | 401 | 2 | 0.25 | 10.7 |
| | | | | Итого: | 3.59 | 111.8 |




Вес наплавленного металла 4,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-74 | 2 | 116,3 | 232,6 |
| | | Итого | 232,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 47 | |

ГС1-74

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

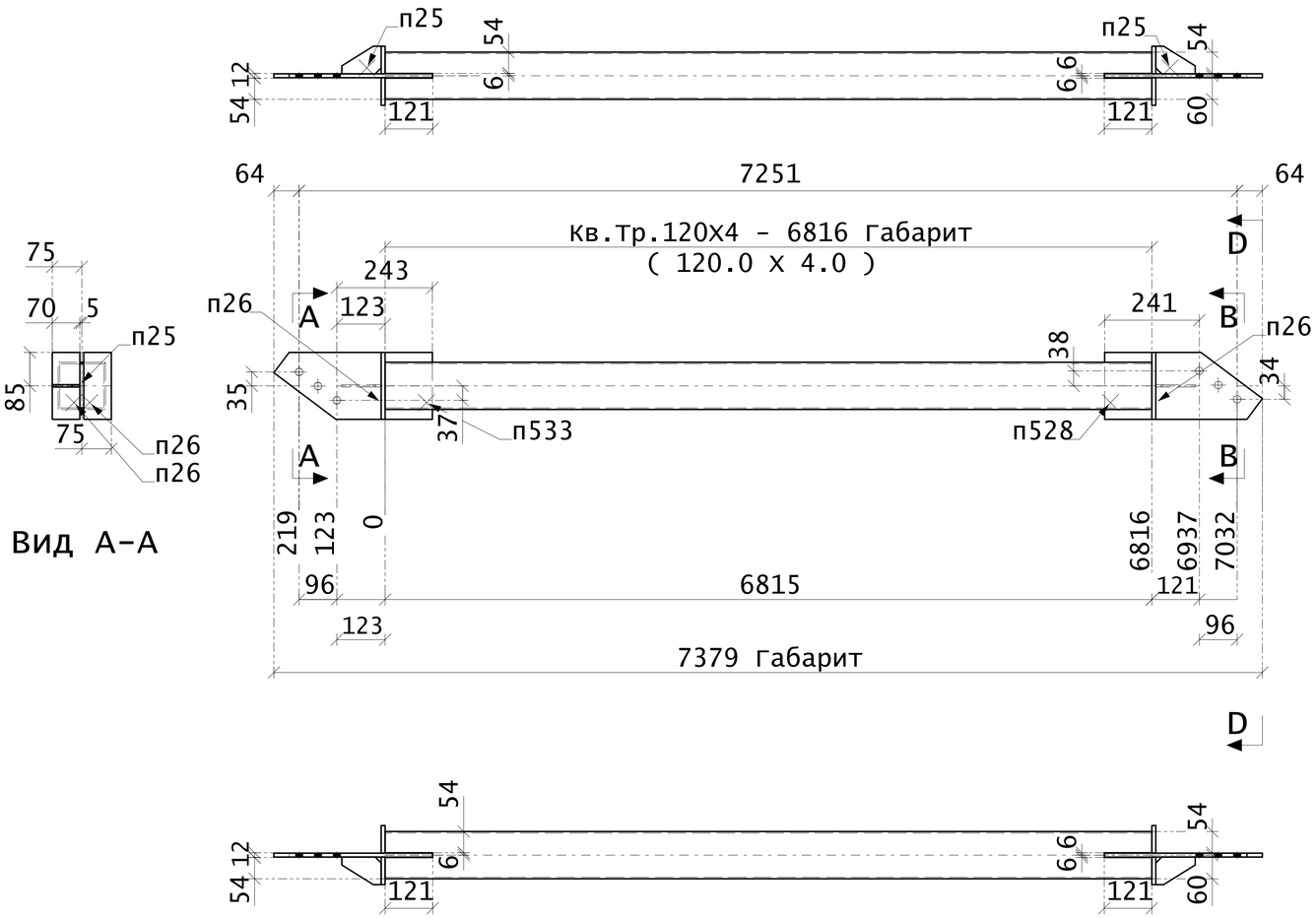
Инв.Nподл.

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-75 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 6816 | 1 | 3.20 | 96.8 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п528 | 170Х10t | С245-4 | 401 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п533 | 170Х10t | С245-4 | 403 | 1 | 0.13 | 5.4 |
| | | | | Итого: | 3.59 | 111.9 |




Вес наплавленного металла 4,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ГС1-75 | 2 | 116,4 | 232,8 |
| | | Итого | 232,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 48 | |

ГС1-75

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

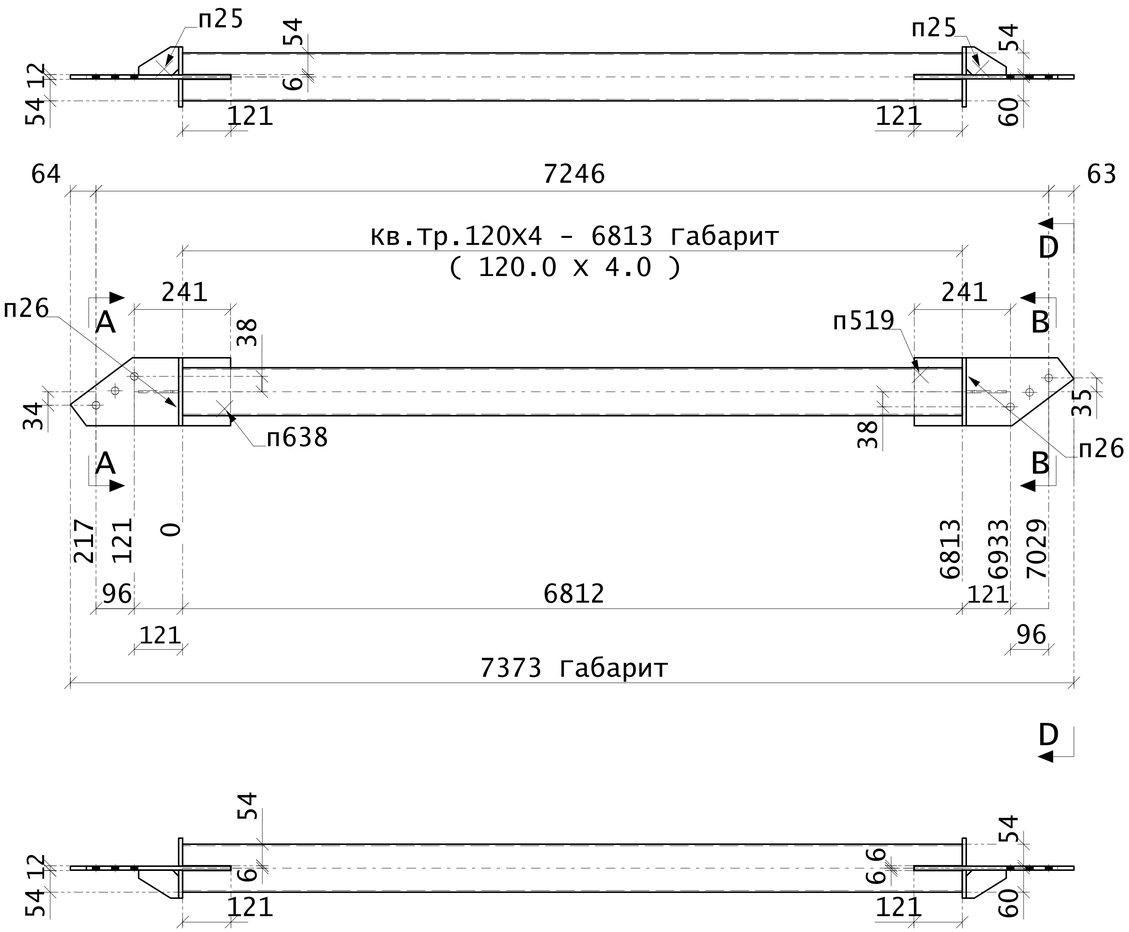
Инв.Nподл

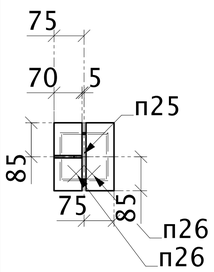
STRUCAD

Копировал

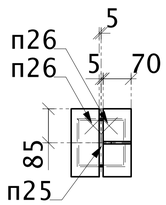
А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| ГС1-76 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 6813 | 1 | 3.20 | 96.7 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п519 | 170Х10t | С245-4 | 399 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п638 | 170Х10t | С245-4 | 401 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| | | | | Итого: | 3.59 | 111.8 |

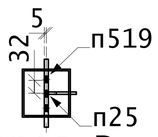



Вид А-А




Вид В-В




Разрез D - D

Вес наплавленного металла 4,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-76 | 1 | 116,3 | 116,3 |
| | | Итого | 116,3 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 49 | |

ГС1-76

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

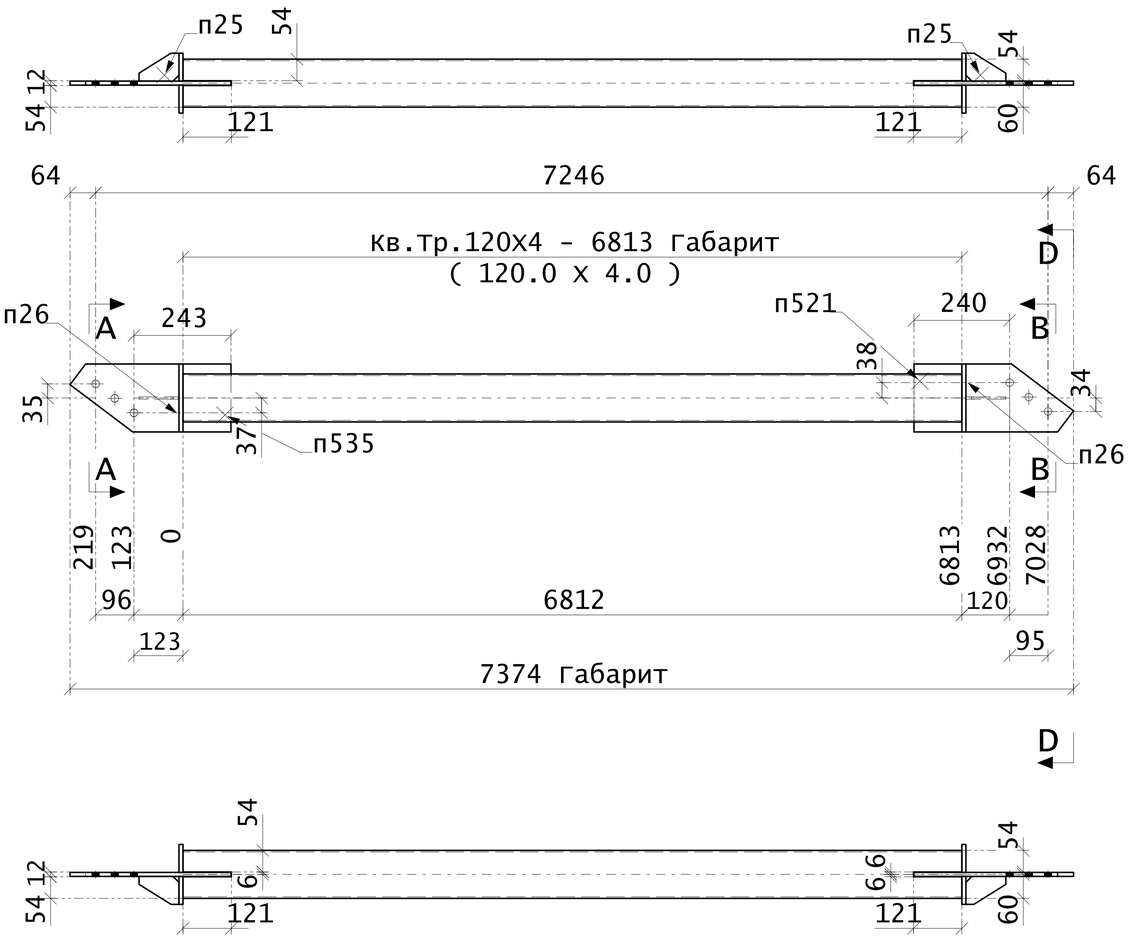
Инв.Nподл

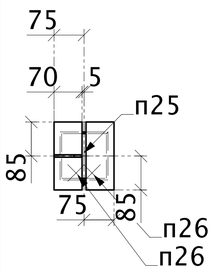
STRUCAD

Копировал

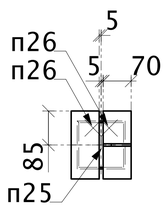
А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| ГС1-77 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 6813 | 1 | 3.20 | 96.7 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п521 | 170Х10t | С245-4 | 399 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п535 | 170Х10t | С245-4 | 403 | 1 | 0.13 | 5.4 |
| | | | | Итого: | 3.59 | 111.8 |

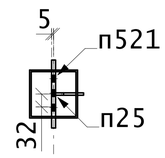



Вид А-А




Вид В-В




Разрез D - D

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

Вес наплавленного металла 4,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-77 | 1 | 116,3 | 116,3 |
| | | Итого | 116,3 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 50 | |

ГС1-77

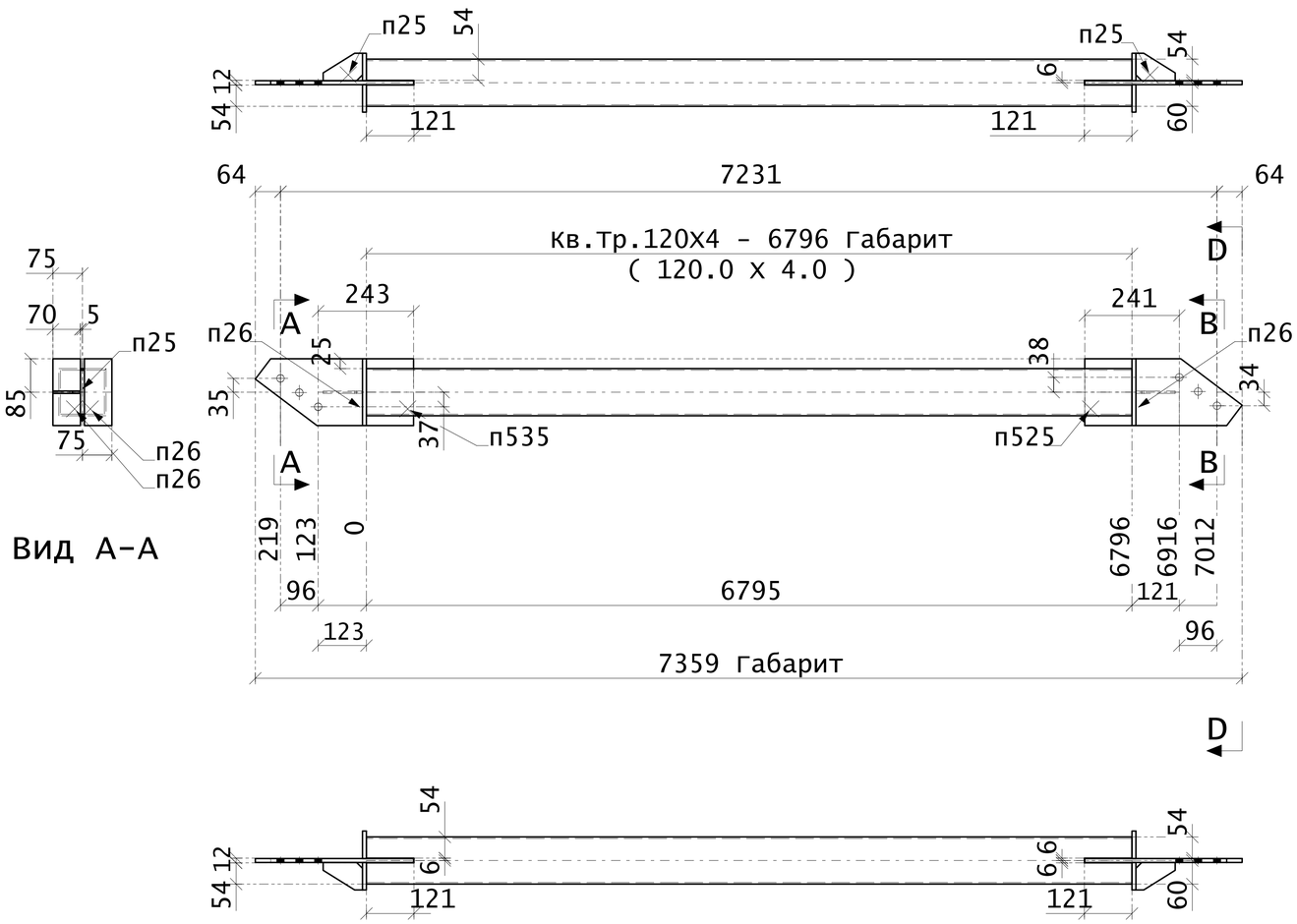
ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А3

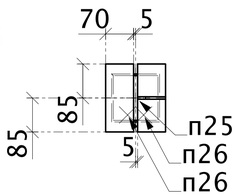
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-78 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 6796 | 1 | 3.19 | 96.5 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п525 | 400Х10t | С245-4 | 170 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п535 | 170Х10t | С245-4 | 403 | 1 | 0.13 | 5.4 |
| | | | | Итого: | 3.58 | 111.6 |



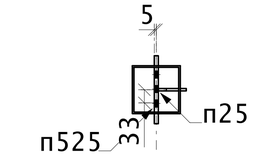




Вид А-А




Вид В-В




Разрез D - D




Вес наплавленного металла 4,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-78 | 1 | 116,1 | 116,1 |
| | | Итого | 116,1 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 51 | |

ГС1-78

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

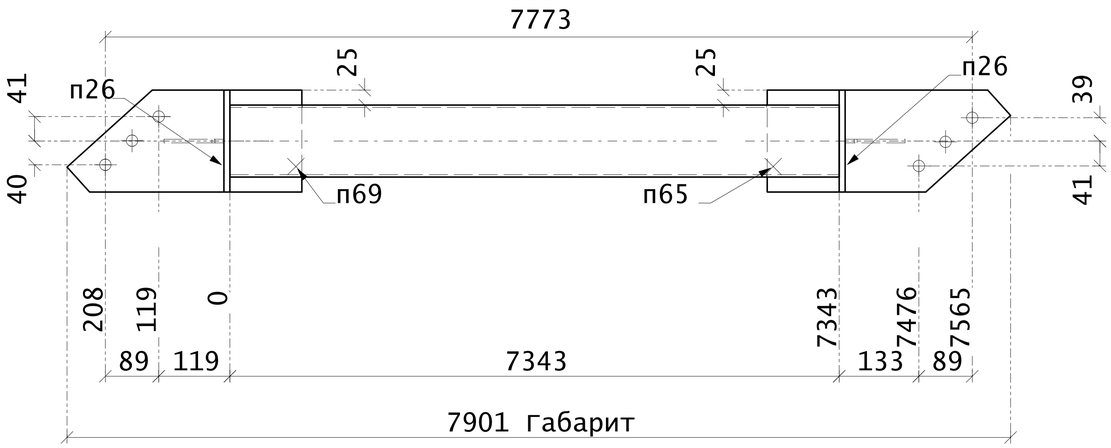
Подп. и дата

Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-79 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7343 | 1 | 3.45 | 104.3 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п65 | 170Х10t | С245-4 | 406 | 1 | 0.13 | 5.4 |
| п69 | 170Х10t | С245-4 | 392 | 1 | 0.12 | 5.2 |
| | | | | Итого: | 3.84 | 119.3 |

Вес наплавленного металла 4,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-79 | 1 | 124,1 | 124,1 |
| | | Итого | 124,1 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 52 | |

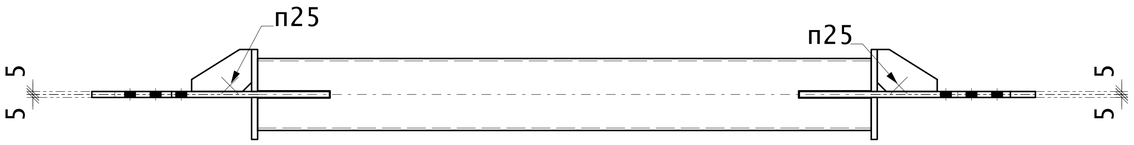
ГС1-79

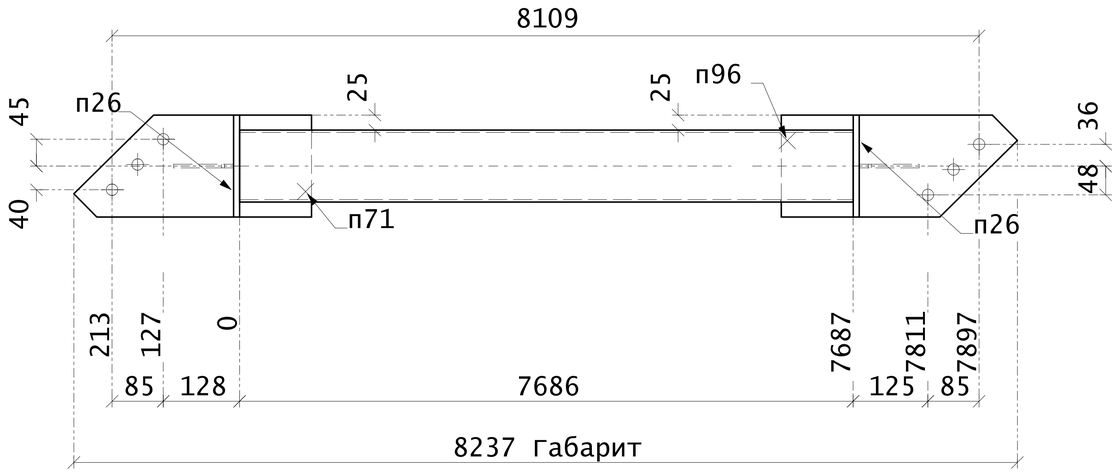
ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-80 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7687 | 1 | 3.61 | 109.1 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п71 | 170Х10t | С245-4 | 396 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п96 | 170Х10t | С245-4 | 394 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| | | | | Итого: | 4.00 | 124.1 |

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-80 | 1 | 129,1 | 129,1 |
| | | Итого | 129,1 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 53 | |

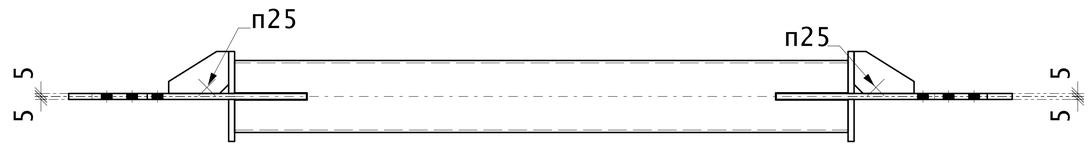
ГС1-80

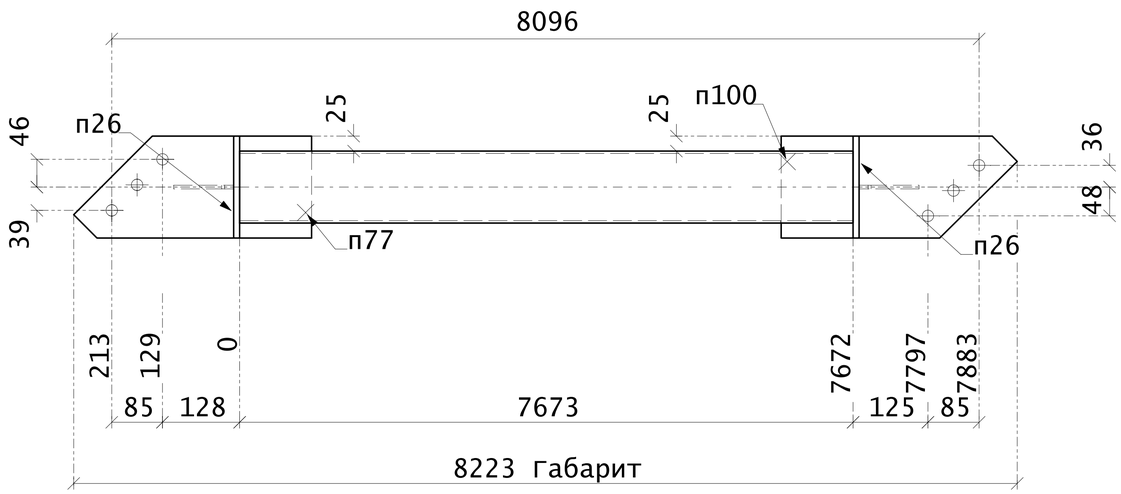
ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-81 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7672 | 1 | 3.60 | 108.9 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п77 | 170Х10t | С245-4 | 397 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п100 | 170Х10t | С245-4 | 394 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| | | | | Итого: | 3.99 | 123.9 |

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-81 | 1 | 128,9 | 128,9 |
| | | Итого | 128,9 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 54 | |

ГС1-81

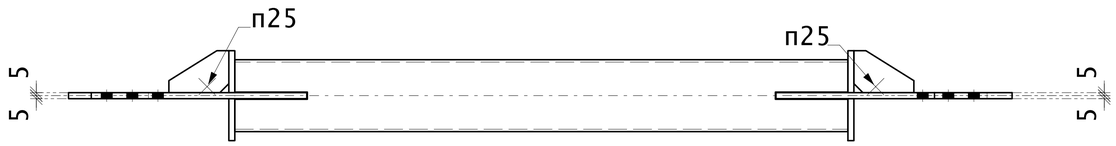
ИП Гаричева

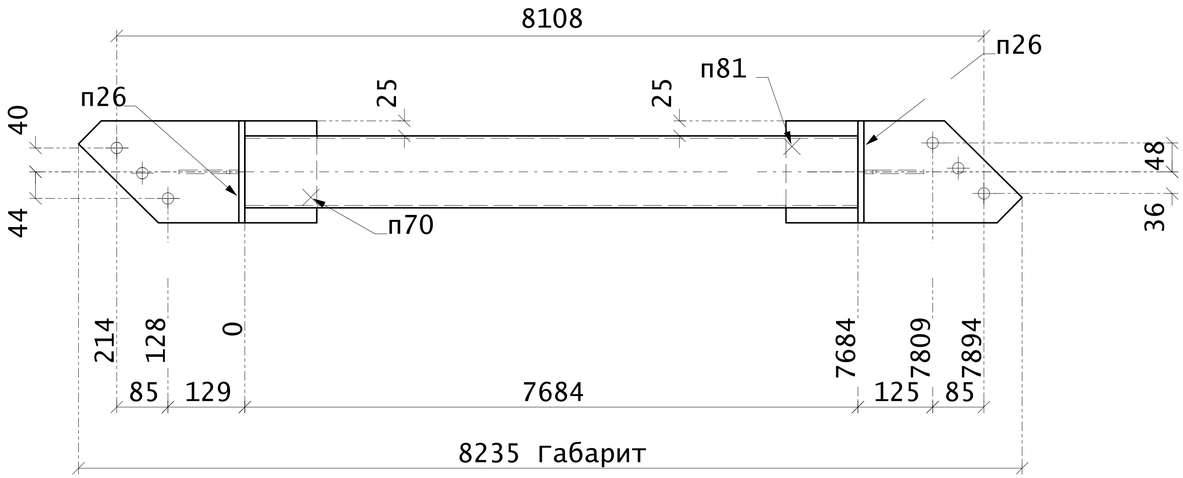
STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-82 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7684 | 1 | 3.61 | 109.1 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п70 | 170Х10t | С245-4 | 397 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п81 | 170Х10t | С245-4 | 394 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| | | | | Итого: | 4.00 | 124.1 |




Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-82 | 1 | 129,1 | 129,1 |
| | | Итого | 129,1 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 55 | |

ГС1-82

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

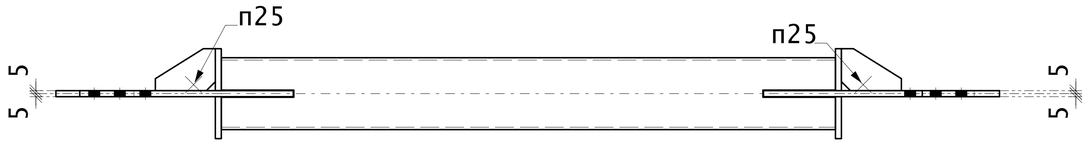
Подп. и дата

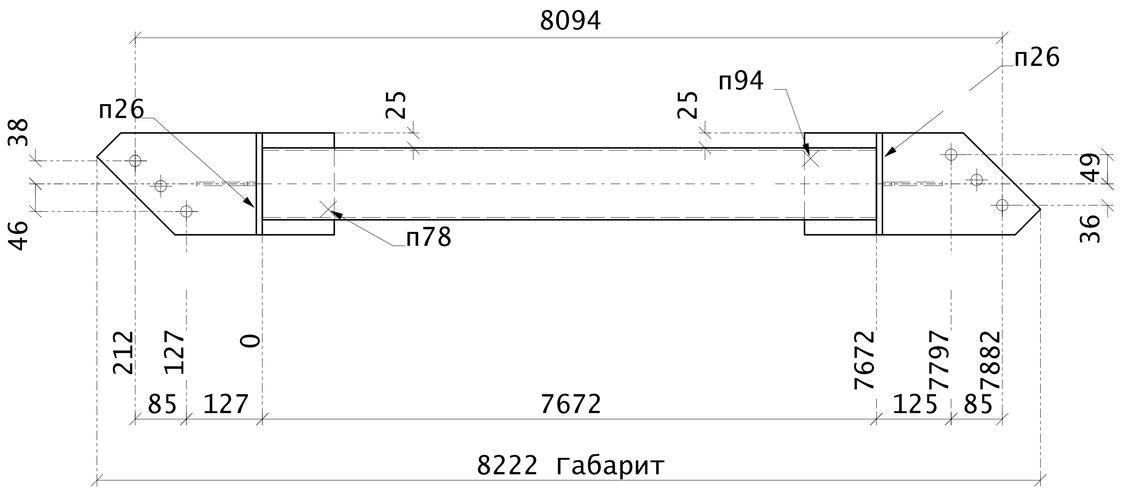
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-83 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7672 | 1 | 3.60 | 108.9 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п78 | 170Х10t | С245-4 | 396 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п94 | 170Х10t | С245-4 | 394 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| | | | | Итого: | 3.99 | 123.9 |

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-83 | 1 | 128,9 | 128,9 |
| | | Итого | 128,9 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 56 | |

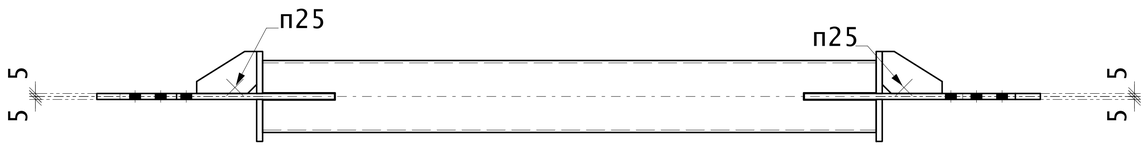
ГС1-83

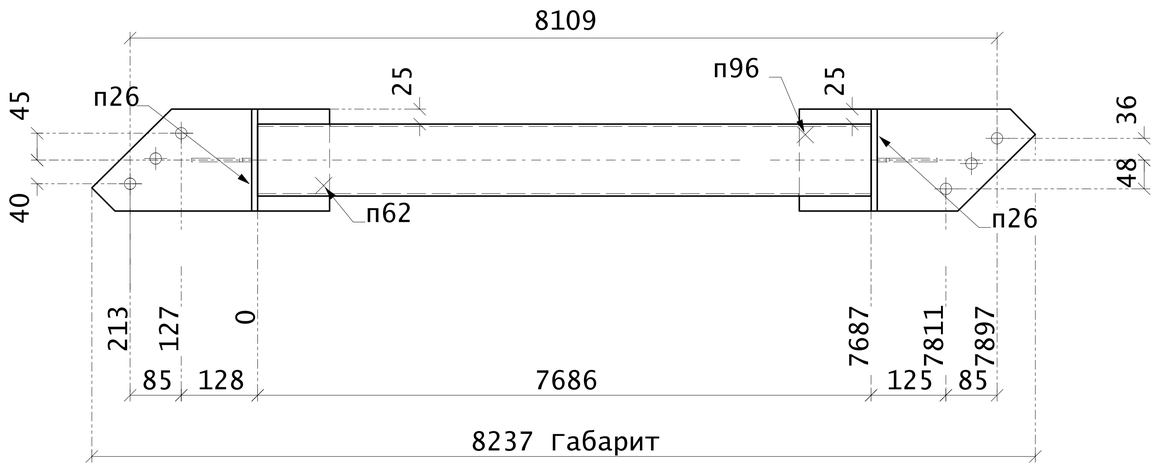
ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-84 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7687 | 1 | 3.61 | 109.1 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п62 | 170Х10t | С245-4 | 397 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п96 | 170Х10t | С245-4 | 394 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| | | | | Итого: | 4.00 | 124.1 |

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-84 | 1 | 129,1 | 129,1 |
| | | Итого | 129,1 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 57 | |

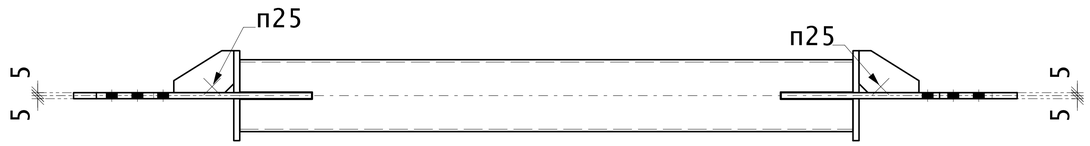
ГС1-84

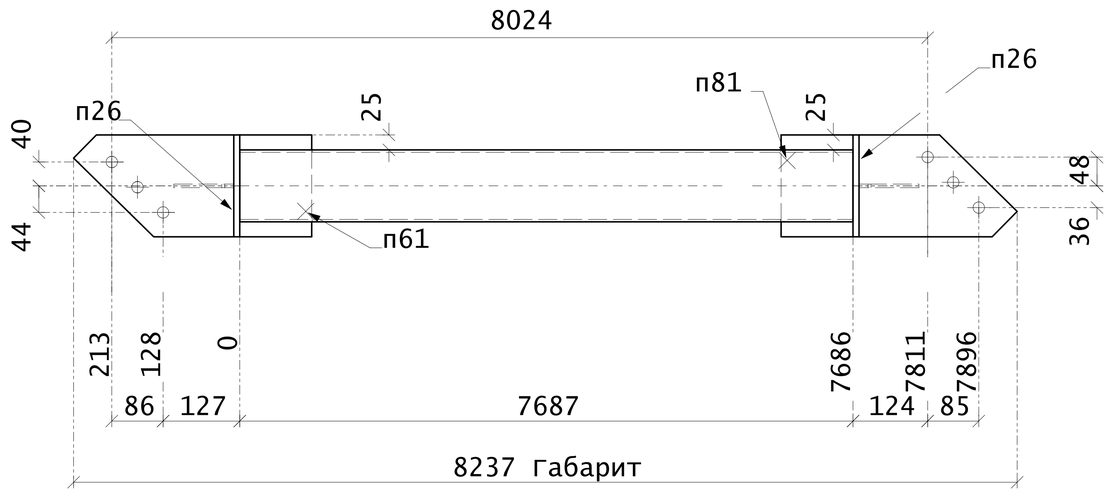
ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-85 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7686 | 1 | 3.61 | 109.1 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п61 | 170Х10t | С245-4 | 397 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п81 | 170Х10t | С245-4 | 394 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| | | | | Итого: | 4.00 | 124.1 |

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-85 | 1 | 129,1 | 129,1 |
| | | Итого | 129,1 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 58 | |

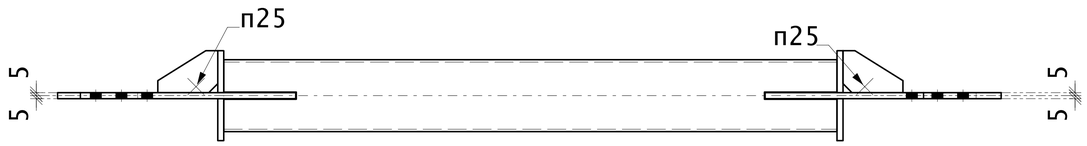
ГС1-85

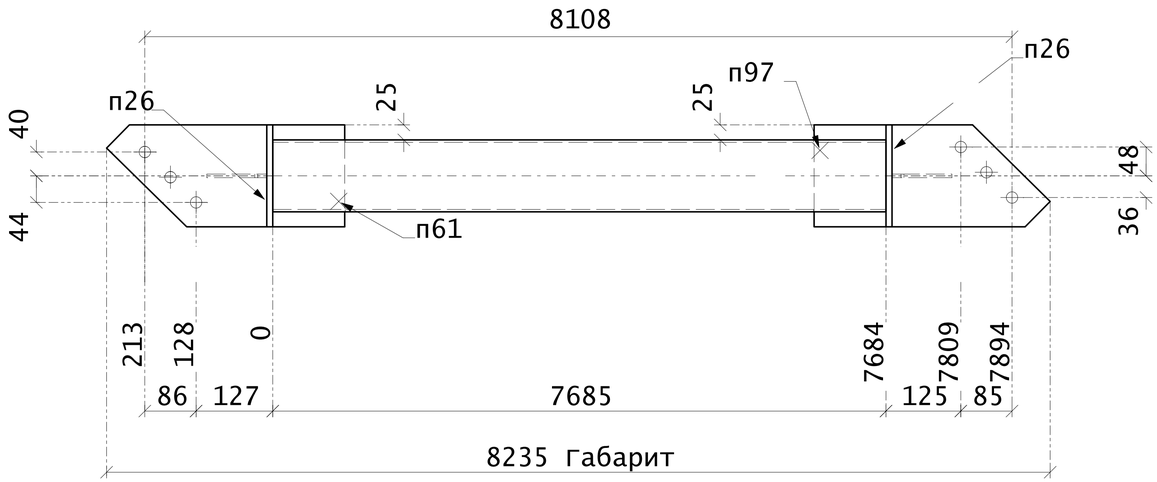
ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-86 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7684 | 1 | 3.61 | 109.1 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п61 | 170Х10t | С245-4 | 397 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п97 | 170Х10t | С245-4 | 394 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| | | | | Итого: | 4.00 | 124.1 |

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-86 | 1 | 129,1 | 129,1 |
| | | Итого | 129,1 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 59 | |

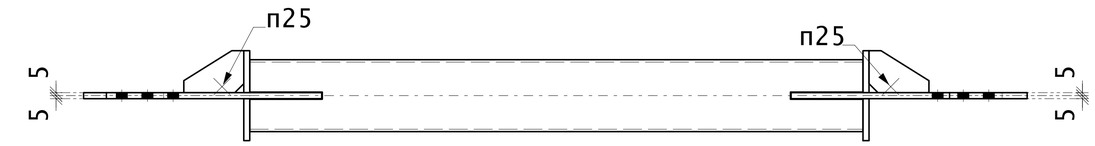
ГС1-86

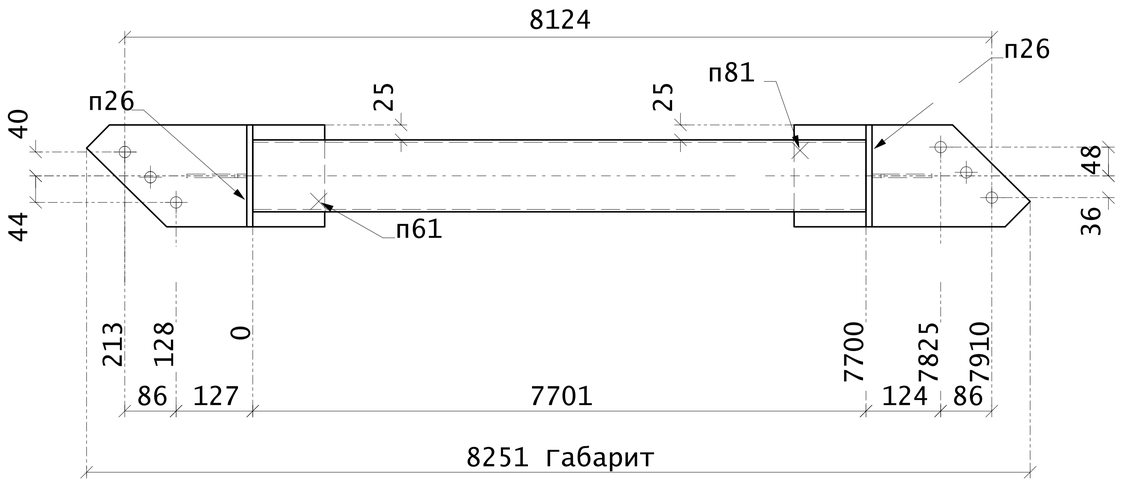
ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-87 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7700 | 1 | 3.61 | 109.3 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п61 | 170Х10t | С245-4 | 397 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п81 | 170Х10t | С245-4 | 394 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| | | | | Итого: | 4.00 | 124.3 |

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-87 | 1 | 129,3 | 129,3 |
| | | Итого | 129,3 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 60 | |

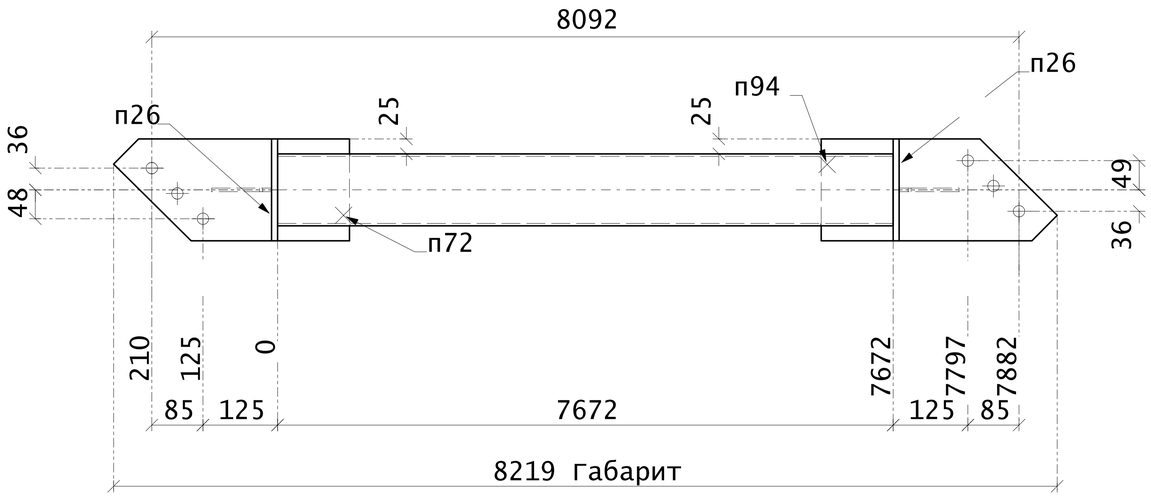
ГС1-87

ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| ГС1-89 | Кв.Тр.120Х4 | С245-4 | 7672 | 1 | 3.60 | 108.9 |
| п25 | 70Х6t | С245-4 | 100 | 2 | 0.02 | 0.7 |
| п26 | 70Х10t | С245-4 | 170 | 4 | 0.11 | 3.7 |
| п72 | 170Х10t | С245-4 | 393 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| п94 | 170Х10t | С245-4 | 394 | 1 | 0.13 | 5.3 |
| | | | | Итого: | 3.99 | 123.8 |

Вес наплавленного металла 5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ГС1-89 | 1 | 128,8 | 128,8 |
| | | Итого | 128,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 61 | |

ГС1-89

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

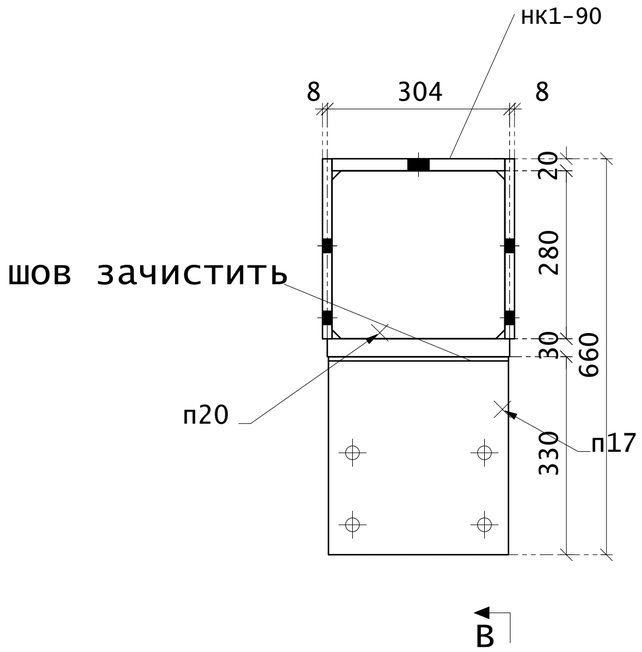
Подп. и дата

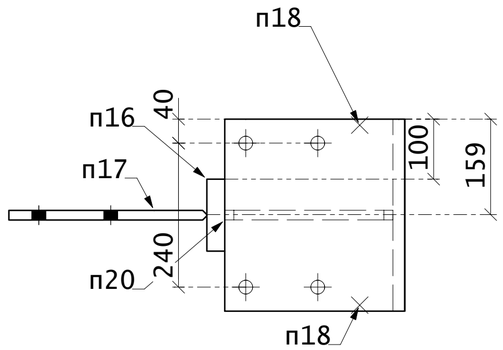
Инв.Nподл

STRUCAD

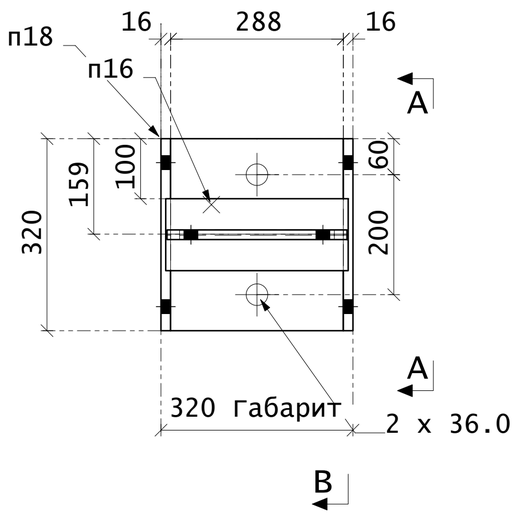
Копировал

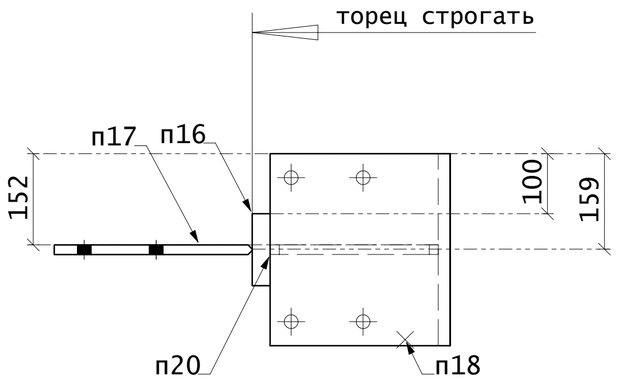
А3




Разрез В - В




Вид А-А

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса kg |
| нк1-90 | 320x20t | С255-4 | 288 | 1 | 0.21 | 14.5 |
| п16 | 120x30t | С255-4 | 304 | 1 | 0.10 | 8.6 |
| п17 | 300x16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п18 | 300x16t | С255-4 | 320 | 2 | 0.42 | 24.1 |
| п20 | 280x16t | С255-4 | 288 | 1 | 0.18 | 10.1 |
| | | | | Итого: | 1.12 | 69.7 |

Вес наплавленного металла 2,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| нк1-90 | 5 | 72,5 | 362,5 |
| | | Итого | 362,5 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 62 | |

нк1-90

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

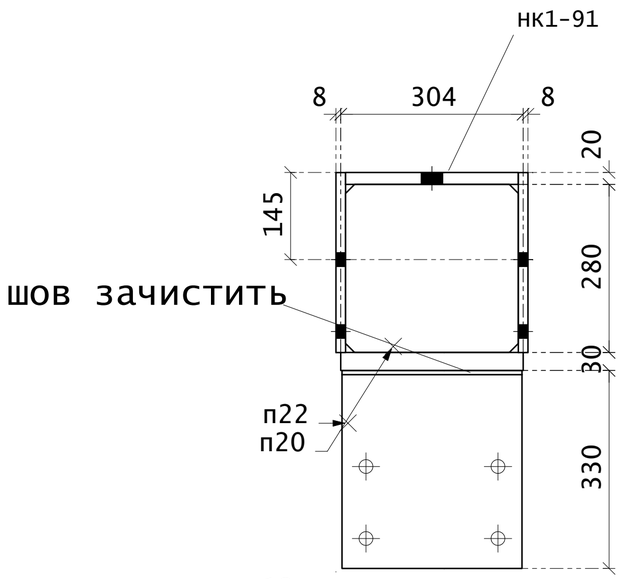
Инв.Nподл

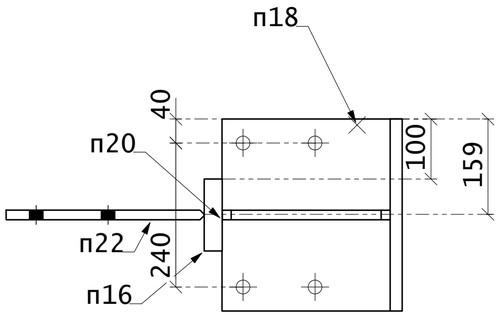
STRUCAD

Копировал

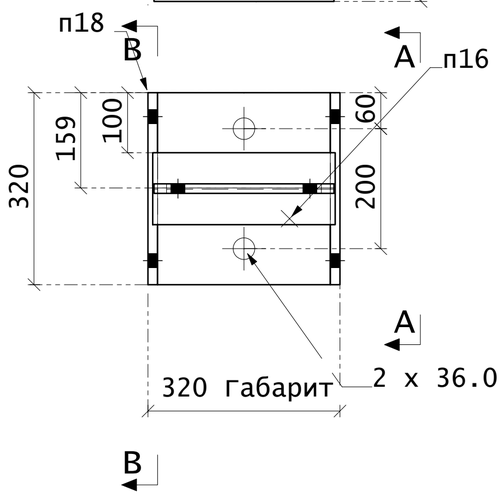
А3

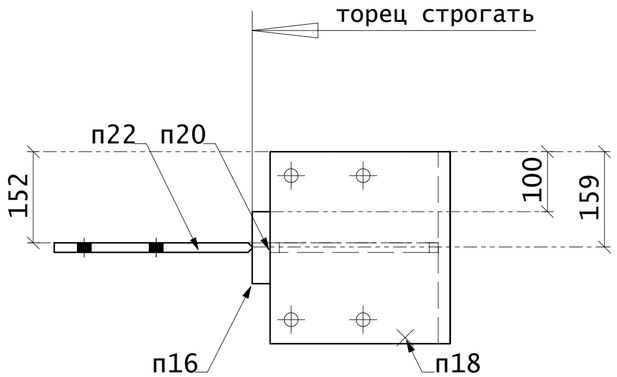
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| НК1-91 | 320X20t | С255-4 | 288 | 1 | 0.21 | 14.5 |
| п16 | 120X30t | С255-4 | 304 | 1 | 0.10 | 8.6 |
| п18 | 300X16t | С255-4 | 320 | 2 | 0.42 | 24.1 |
| п20 | 280X16t | С255-4 | 288 | 1 | 0.18 | 10.1 |
| п22 | 300X16t | С245-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| | | | | Итого: | 1.12 | 69.7 |




Разрез В - В




Вид А-А

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

Вес наплавленного металла 2,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| НК1-91 | 10 | 72,5 | 725 |
| | | Итого | 725 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 63 | |

НК1-91

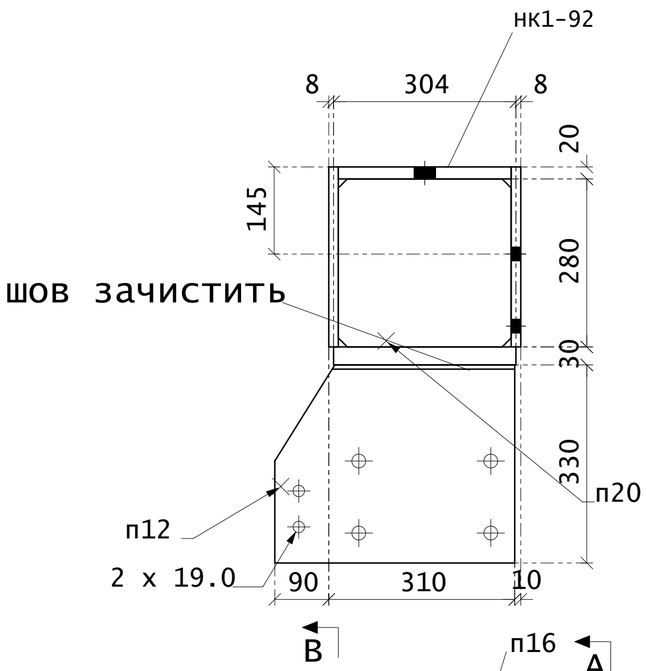
ИП Гаричева

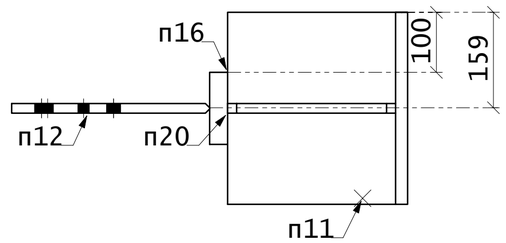
STRUCAD

Копировал

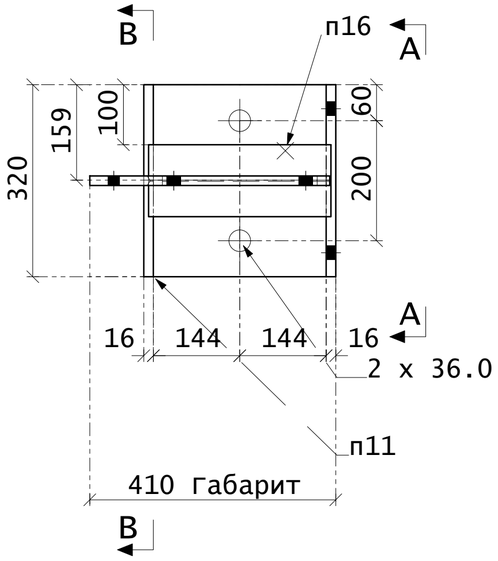
А3

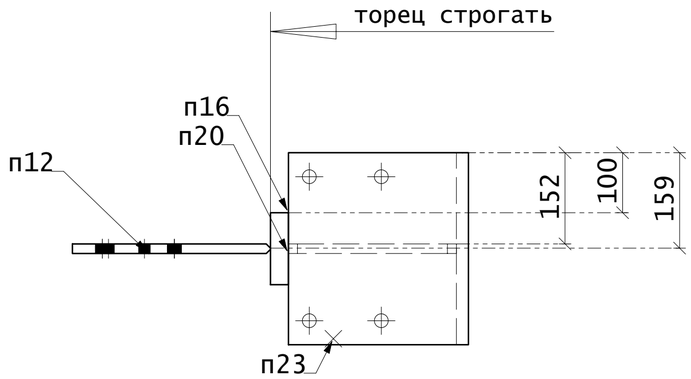
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| НК1-92 | 320X20t | C255-4 | 288 | 1 | 0.21 | 14.5 |
| п11 | 300X16t | C255-4 | 320 | 1 | 0.21 | 12.1 |
| п12 | 330X16t | C255-4 | 400 | 1 | 0.27 | 16.6 |
| п16 | 120X30t | C255-4 | 304 | 1 | 0.10 | 8.6 |
| п20 | 280X16t | C255-4 | 288 | 1 | 0.18 | 10.1 |
| п23 | 300X16t | C255-4 | 320 | 1 | 0.21 | 12.1 |
| | | | | Итого: | 1.18 | 73.9 |




Разрез В - В




Вид А-А

Вес наплавленного металла 3кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| НК1-92 | 3 | 76,9 | 153,8 |
| | | Итого | 153,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 64 | |

НК1-92

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

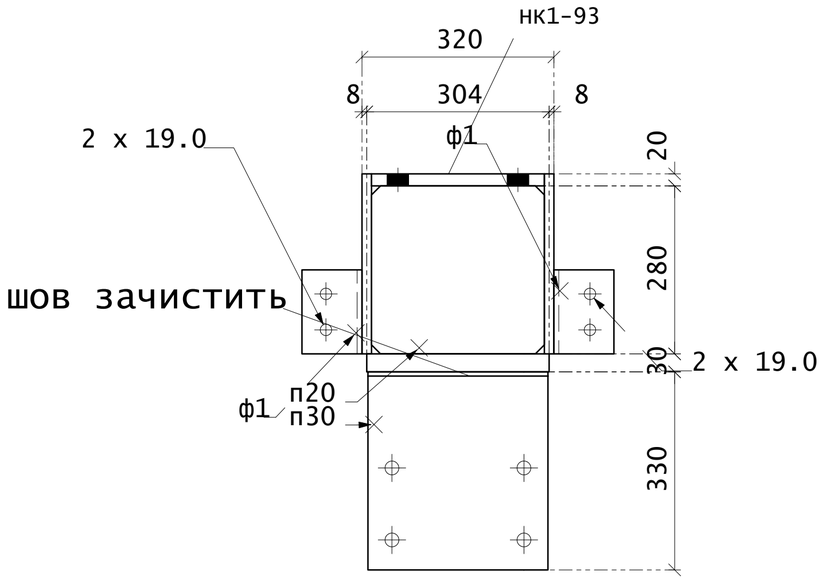
Инв.Nподл

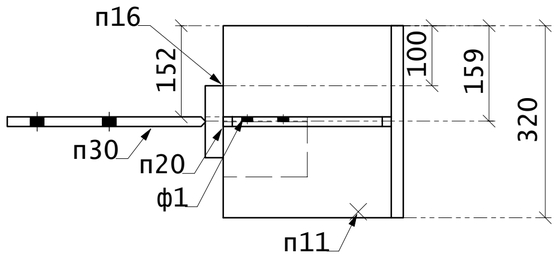
STRUCAD

Копировал

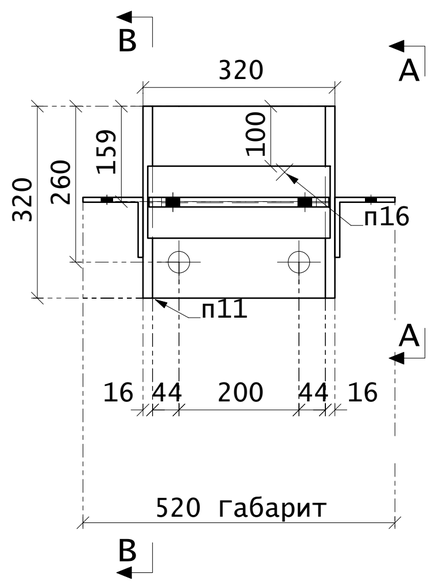
A3

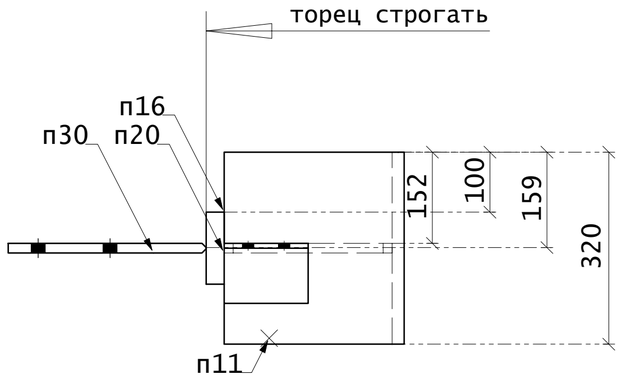
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| НК1-93 | 320X20t | C255-4 | 288 | 1 | 0.21 | 14.5 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| п11 | 300X16t | C255-4 | 320 | 2 | 0.42 | 24.1 |
| п16 | 120X30t | C255-4 | 304 | 1 | 0.10 | 8.6 |
| п20 | 280X16t | C255-4 | 288 | 1 | 0.18 | 10.1 |
| п30 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| | | | | Итого: | 1.24 | 73.1 |




Разрез В - В




Вид А-А

Вес наплавленного металла 2,9кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| НК1-93 | 22 | 76,1 | 1674,2 |
| | | Итого | 1674,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 65 | |

НК1-93

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

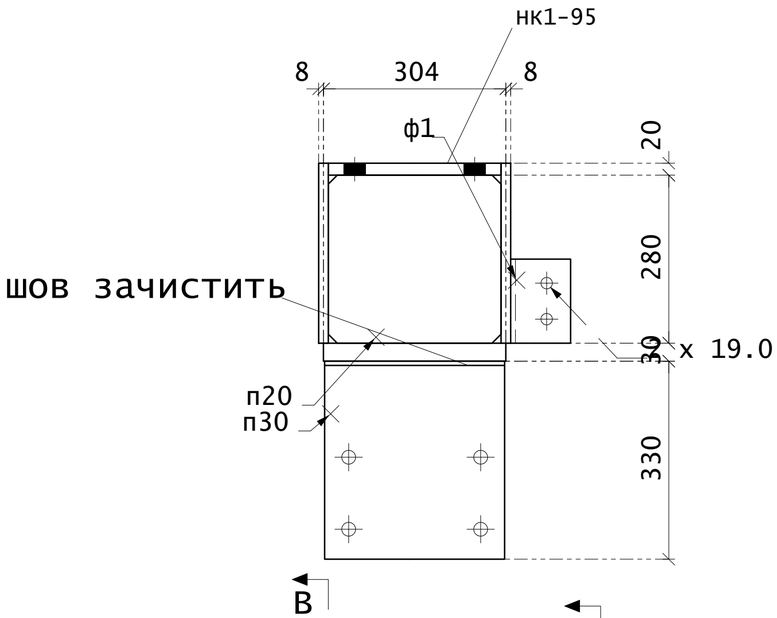
Инв.Nподл

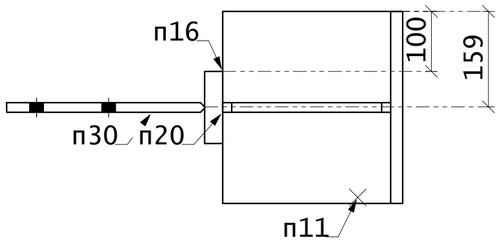
STRUCAD

Копировал

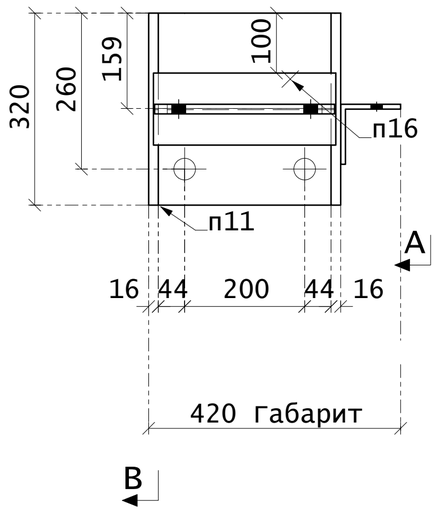
А3

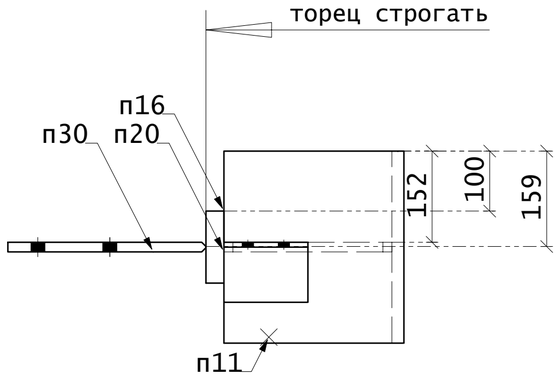
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса kg |
| нк1-95 | 320x20t | С255-4 | 288 | 1 | 0.21 | 14.5 |
| ф1 | L100x8 | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 1.7 |
| п11 | 300x16t | С255-4 | 320 | 2 | 0.42 | 24.1 |
| п16 | 120x30t | С255-4 | 304 | 1 | 0.10 | 8.6 |
| п20 | 280x16t | С255-4 | 288 | 1 | 0.18 | 10.1 |
| п30 | 300x16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| | | | | Итого: | 1.18 | 71.4 |




Разрез В - В




Вид А-А

Вес наплавленного металла 2,9кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| нк1-95 | 1 | 74,4 | 74,4 |
| | | Итого | 74,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 67 | |

НК1-95

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

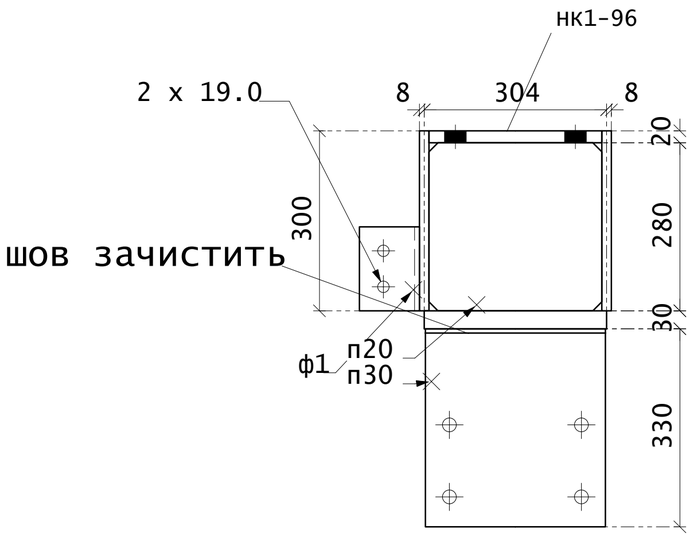
Инв.Nподл.

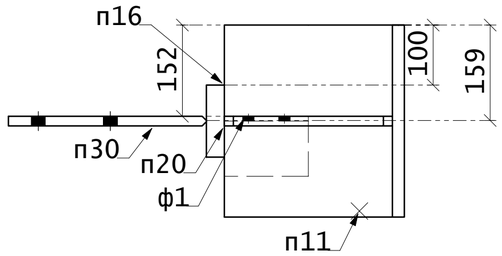
STRUCAD

Копировал

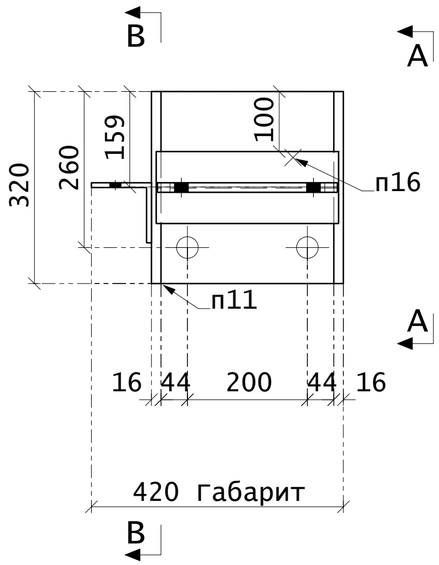
A3

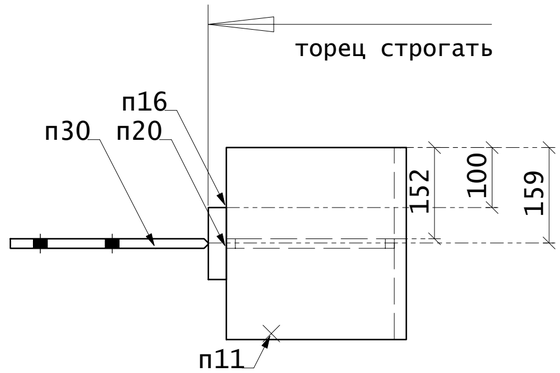
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| нк1-96 | 320х20t | С255-4 | 288 | 1 | 0.21 | 14.5 |
| ф1 | L100х8 | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 1.7 |
| п11 | 300х16t | С255-4 | 320 | 2 | 0.42 | 24.1 |
| п16 | 120х30t | С255-4 | 304 | 1 | 0.10 | 8.6 |
| п20 | 280х16t | С255-4 | 288 | 1 | 0.18 | 10.1 |
| п30 | 300х16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| | | | | Итого: | 1.18 | 71.4 |




Разрез В - В




Вид А-А

Вес наплавленного металла 2,9кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| нк1-96 | 1 | 74,4 | 74,4 |
| | | Итого | 74,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 68 | |

нк1-96

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

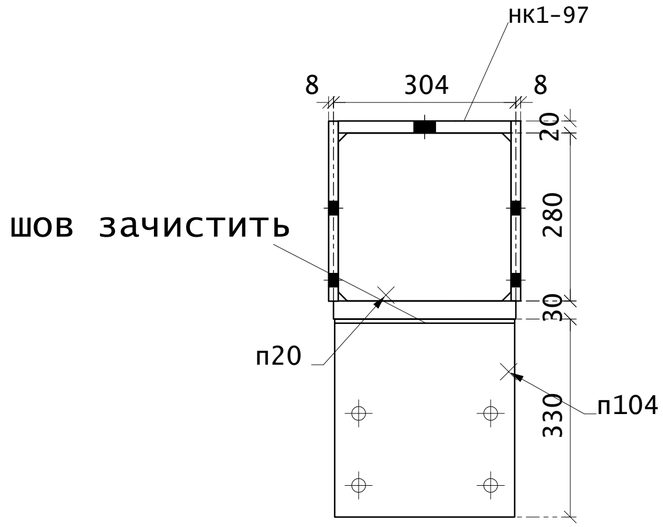
Подп. и дата

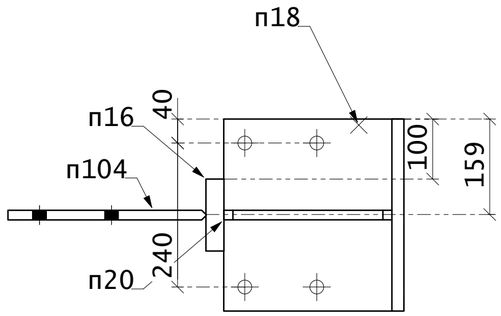
Инв.Nподл

STRUCAD

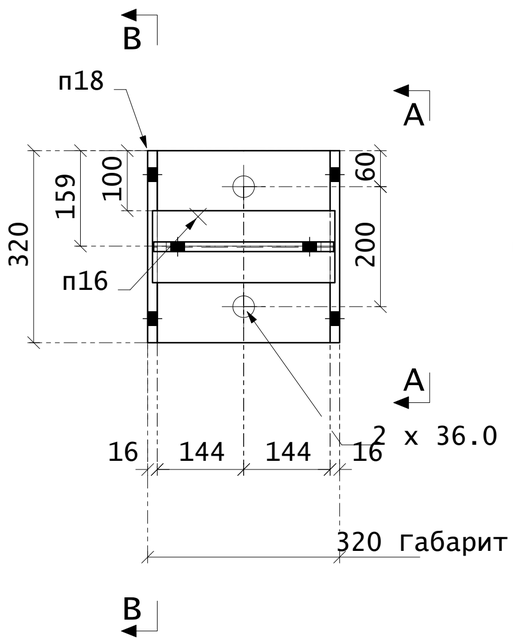
Копировал

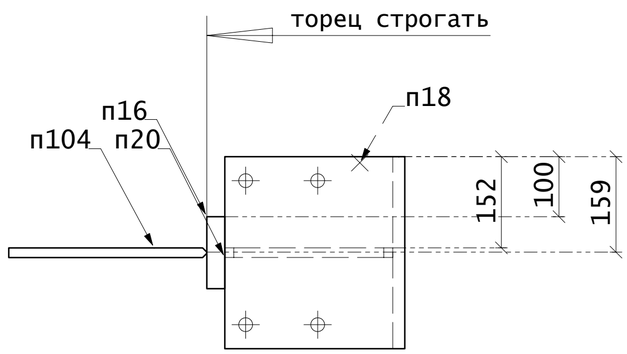
А3




Разрез В - В




Вид А-А

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса kg |
| нк1-97 | 320x20t | С255-4 | 288 | 1 | 0.21 | 14.5 |
| п16 | 120x30t | С255-4 | 304 | 1 | 0.10 | 8.6 |
| п18 | 300x16t | С255-4 | 320 | 2 | 0.42 | 24.1 |
| п20 | 280x16t | С255-4 | 288 | 1 | 0.18 | 10.1 |
| п104 | 300x16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| | | | | Итого: | 1.12 | 69.7 |

Вес наплавленного металла 2,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| нк1-97 | 3 | 72,5 | 217,5 |
| | | Итого | 217,5 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 69 | |

нк1-97

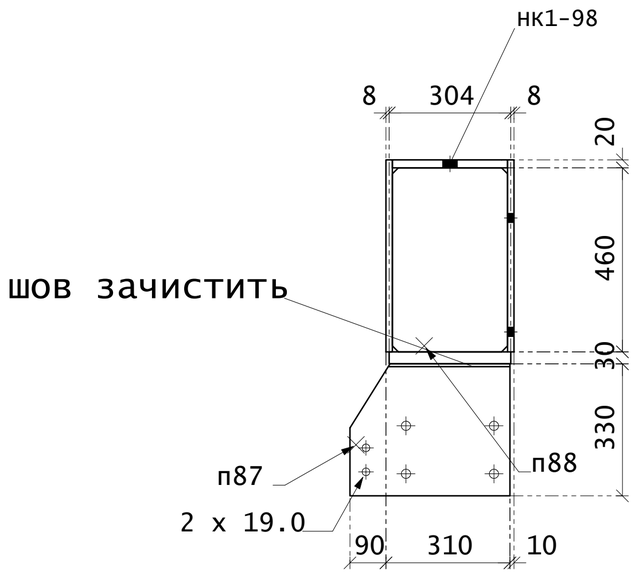
ИП Гаричева

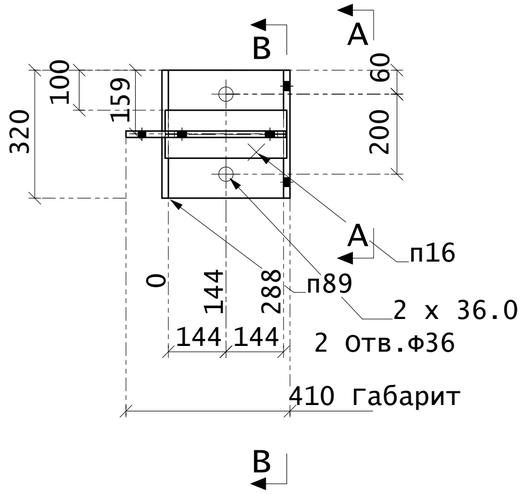
STRUCAD

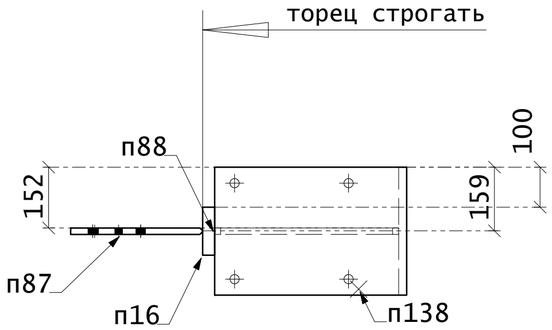
Копировал

А3

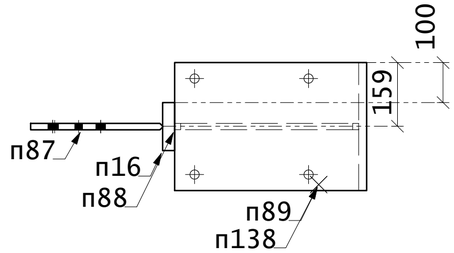
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| нк1-98 | 320х20t | С255-4 | 288 | 1 | 0.21 | 14.5 |
| п16 | 120х30t | С255-4 | 304 | 1 | 0.10 | 8.6 |
| п87 | 330х16t | С255-4 | 400 | 1 | 0.27 | 16.6 |
| п88 | 288х16t | С255-4 | 460 | 1 | 0.29 | 16.6 |
| п89 | 320х16t | С255-4 | 480 | 1 | 0.33 | 19.3 |
| п138 | 320х16t | С255-4 | 480 | 1 | 0.33 | 19.3 |
| | | | | Итого: | 1.53 | 94.9 |




Вид А-А




Разрез В - В

Вес наплавленного металла 3,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| нк1-98 | 4 | 98,7 | 394,8 |
| | | Итого | 394,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 70 | |

НК1-98

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

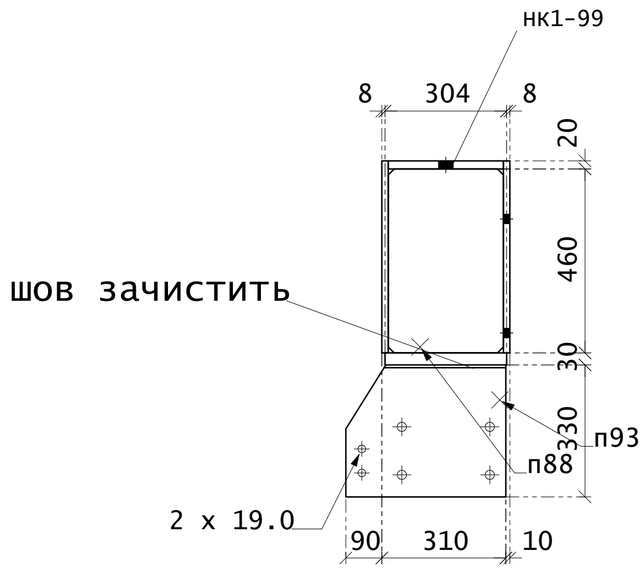
Инв.Nподл

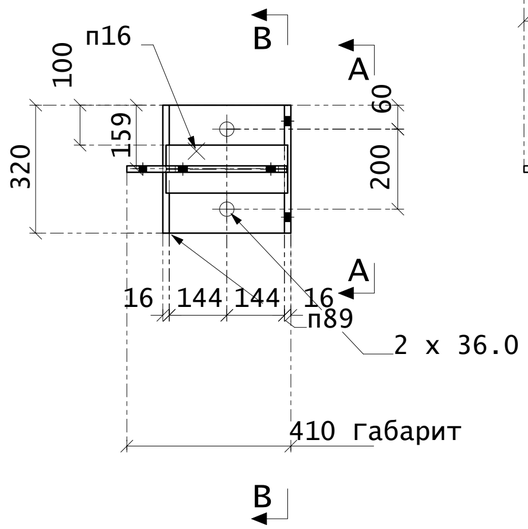
STRUCAD

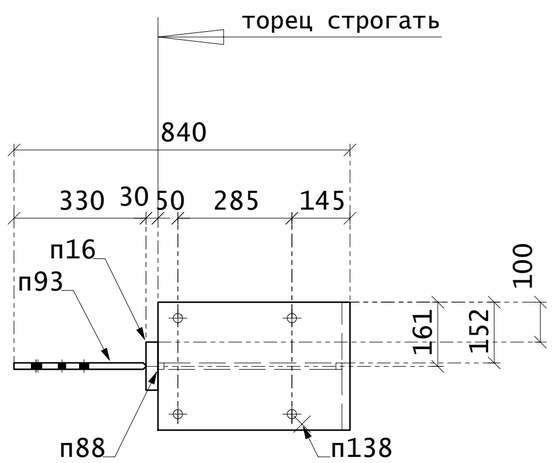
Копировал

А3

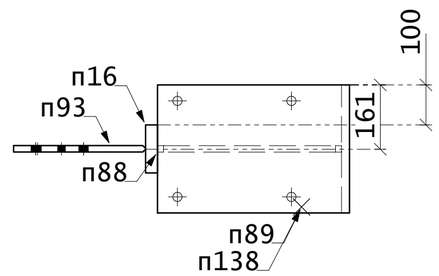
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| НК1-99 | 320X20t | С255-4 | 288 | 1 | 0.21 | 14.5 |
| п16 | 120X30t | С255-4 | 304 | 1 | 0.10 | 8.6 |
| п88 | 288X16t | С255-4 | 460 | 1 | 0.29 | 16.6 |
| п89 | 320X16t | С255-4 | 480 | 1 | 0.33 | 19.3 |
| п93 | 330X16t | С255-4 | 400 | 1 | 0.27 | 16.6 |
| п138 | 320X16t | С255-4 | 480 | 1 | 0.33 | 19.3 |
| | | | | Итого: | 1.53 | 94.9 |




Вид А-А




Разрез В - В

Вес наплавленного металла 3,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| НК1-99 | 4 | 98,7 | 394,8 |
| | | Итого | 394,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 71 | |

НК1-99

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

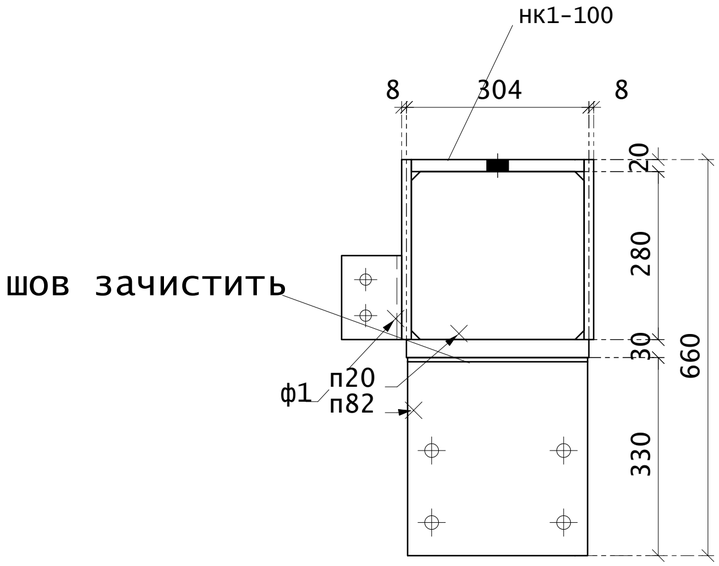
Инв.Nподл

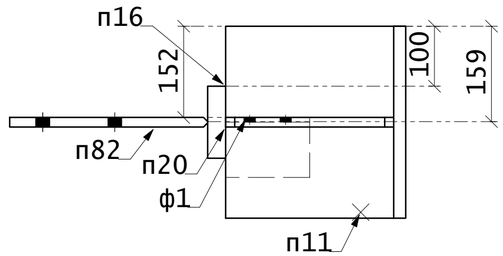
STRUCAD

Копировал

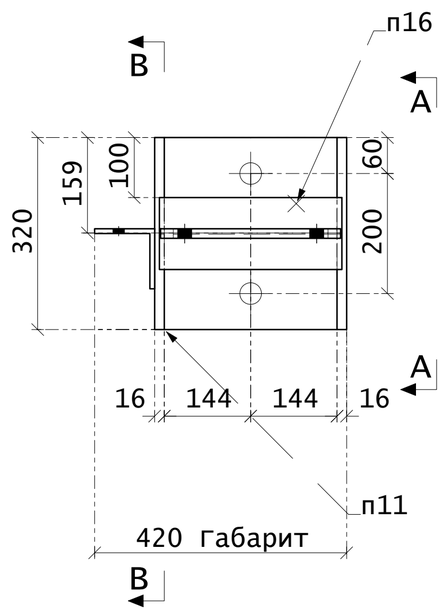
А3

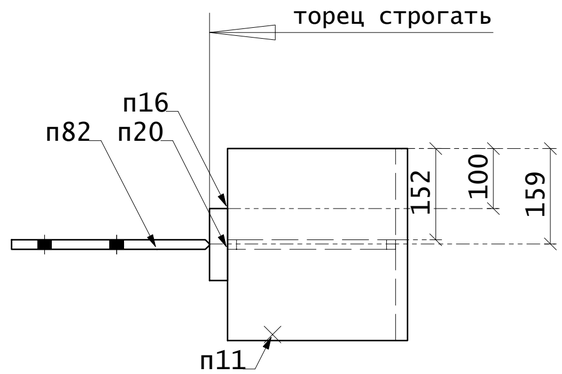
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| НК1-100 | 320X20t | C255-4 | 288 | 1 | 0.21 | 14.5 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 1.7 |
| п11 | 300X16t | C255-4 | 320 | 2 | 0.42 | 24.1 |
| п16 | 120X30t | C255-4 | 304 | 1 | 0.10 | 8.6 |
| п20 | 280X16t | C255-4 | 288 | 1 | 0.18 | 10.1 |
| п82 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| | | | | Итого: | 1.18 | 71.4 |




Разрез В - В




Вид А-А

Вес наплавленного металла 2,9кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| НК1-100 | 1 | 74,4 | 74,4 |
| | | Итого | 74,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 72 | |

НК1-100

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

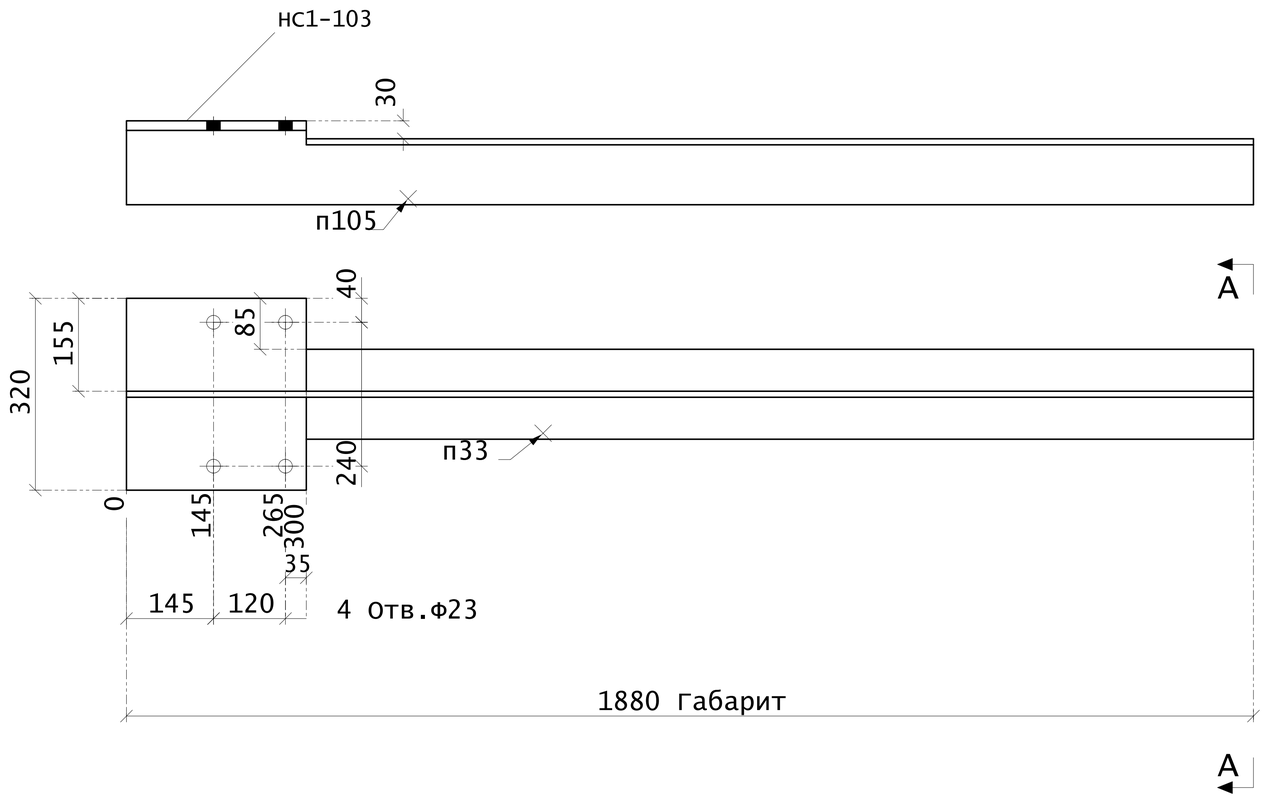
Инв.Nподл.

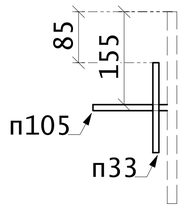
STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| НС1-103 | 320х16t | С245-4 | 300 | 1 | 0.21 | 12.1 |
| п33 | 150х10t | С245-4 | 1580 | 1 | 0.51 | 18.6 |
| п105 | 124х10t | С245-4 | 1880 | 1 | 0.43 | 18.3 |
| | | | | Итого: | 1.15 | 49.0 |




Разрез А - А

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

Вес наплавленного металла 2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| НС1-103 | 3 | 51 | 153 |
| | | Итого | 153 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 74 | |

НС1-103

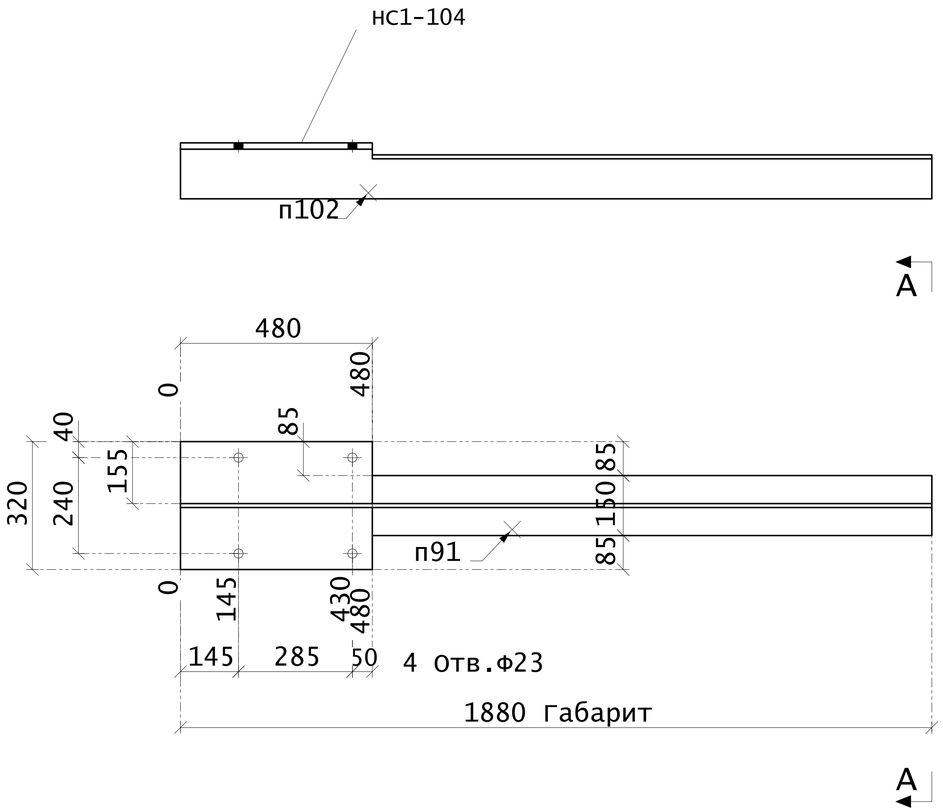
ИП Гаричева

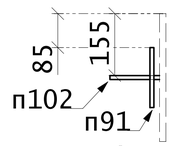
STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| НС1-104 | 320X16t | С245-4 | 480 | 1 | 0.33 | 19.3 |
| п91 | 150X10t | С245-4 | 1400 | 1 | 0.45 | 16.5 |
| п102 | 124X10t | С245-4 | 1880 | 1 | 0.44 | 18.3 |
| | | | | Итого: | 1.22 | 54.1 |




Разрез А - А

Вес наплавленного металла 2,2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| НС1-104 | 8 | 56,3 | 450,4 |
| | | Итого | 450,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 75 | |

НС1-104

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

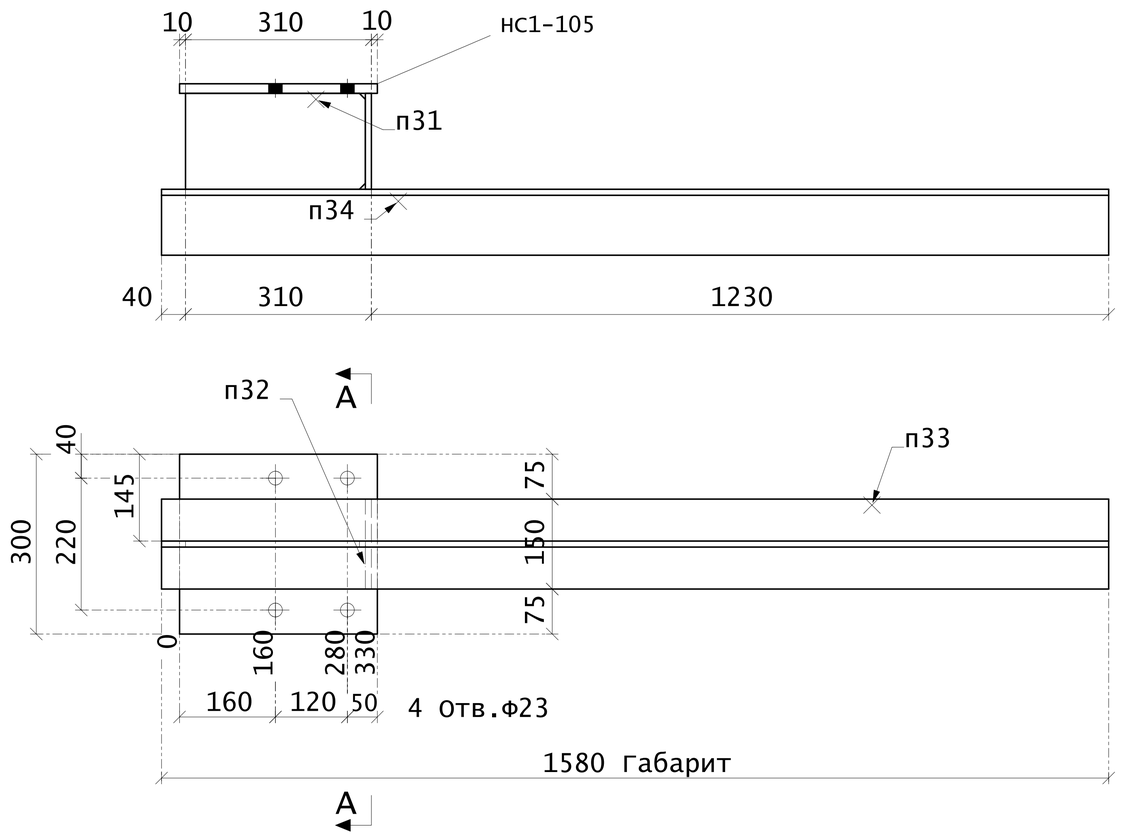
Инв.Nподл.

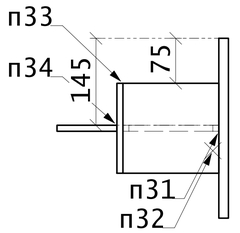
STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| НС1-105 | 300х16t | С245-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п31 | 300х10t | С245-4 | 160 | 1 | 0.10 | 3.8 |
| п32 | 150х10t | С245-4 | 160 | 1 | 0.05 | 1.9 |
| п33 | 150х10t | С245-4 | 1580 | 1 | 0.51 | 18.6 |
| п34 | 100х10t | С245-4 | 1580 | 1 | 0.35 | 12.4 |
| | | | | Итого: | 1.24 | 49.1 |




Разрез А - А

Вес наплавленного металла 2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| НС1-105 | 24 | 51,1 | 1226,4 |
| | | Итого | 1226,4 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 76 | |

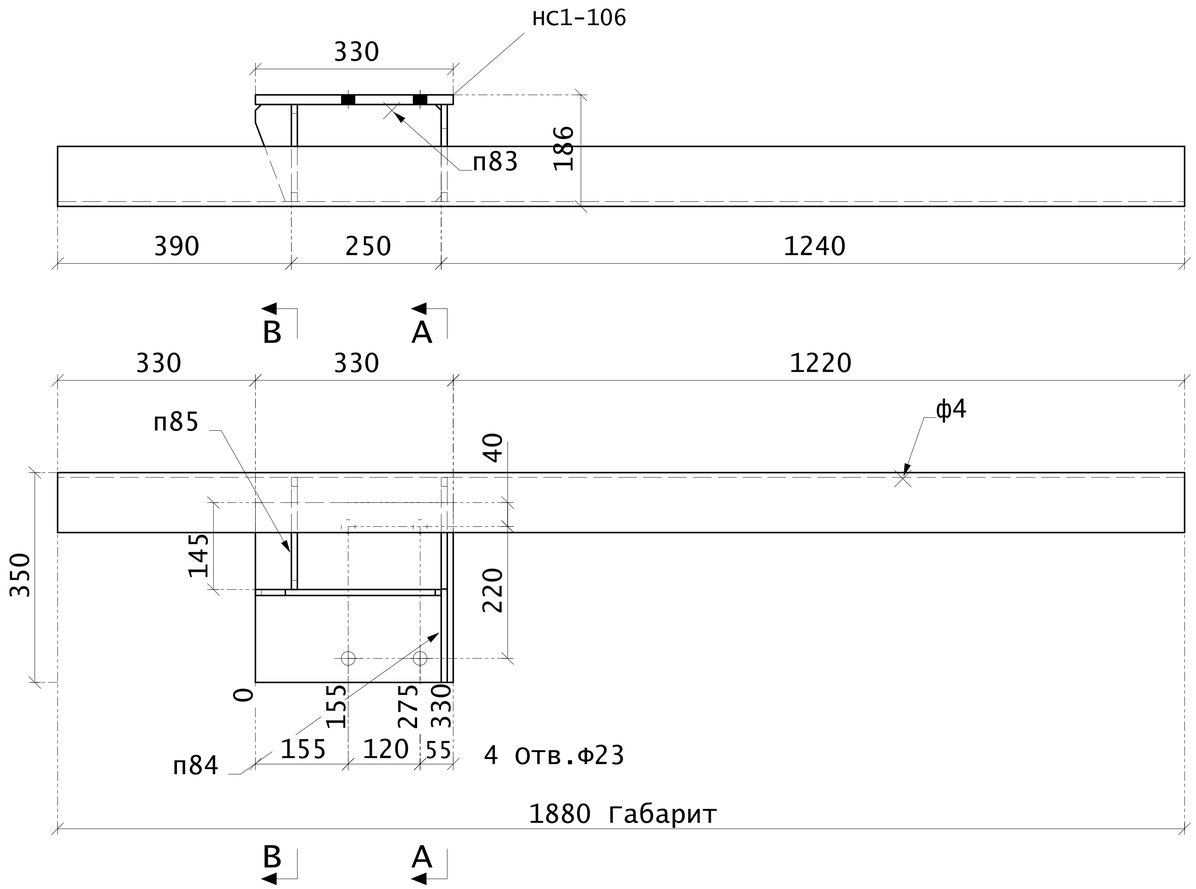
НС1-105

ИП Гаричева

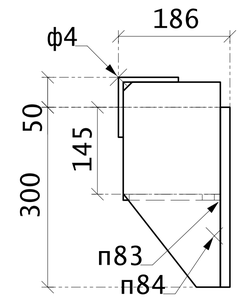
STRUCAD

Копировал

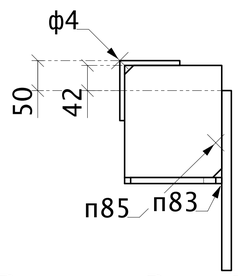
А3




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| НС1-106 | 300X16t | C245-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| ф4 | L100x8 | C245-4 | 1880 | 1 | 0.76 | 22.7 |
| п83 | 162X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.10 | 3.9 |
| п84 | 162X10t | C245-4 | 342 | 1 | 0.10 | 4.3 |
| п85 | 162X10t | C245-4 | 187 | 1 | 0.07 | 2.4 |
| | | | | Итого: | 1.24 | 45.8 |




Разрез А - А




Разрез В - В

Вес наплавленного металла 1,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| НС1-106 | 1 | 47,9 | 47,9 |
| | | Итого | 47,9 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 77 | |

НС1-106

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

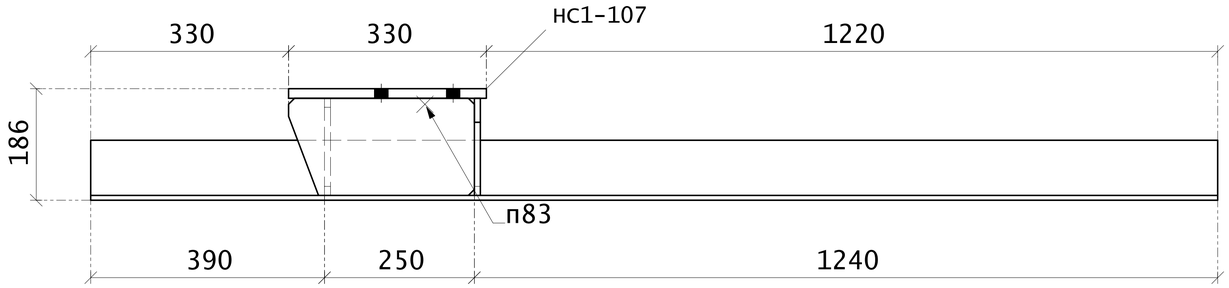
Подп. и дата

Инв.Nподл

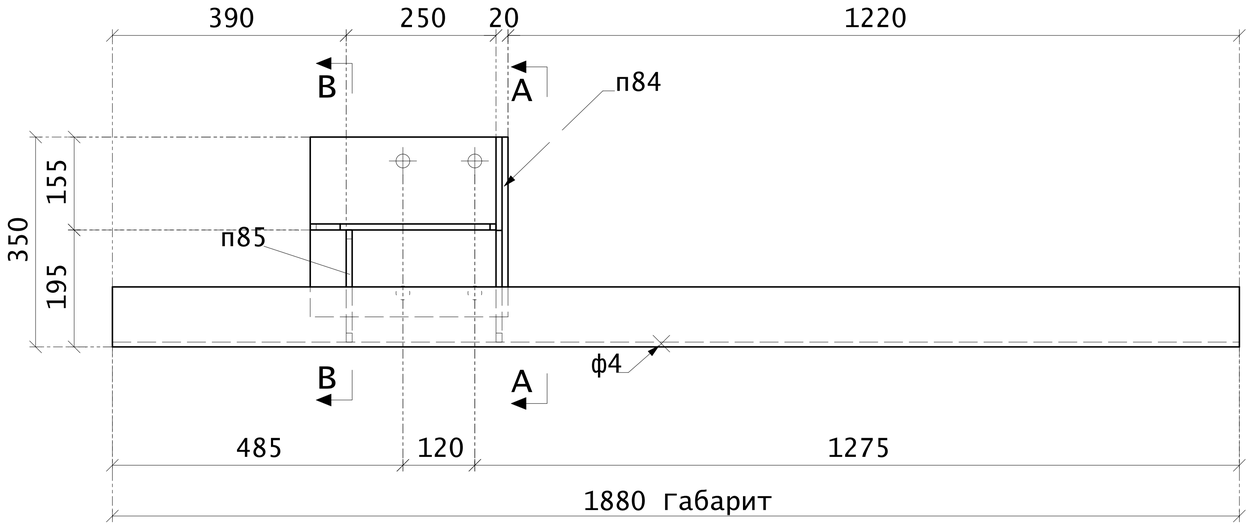
STRUCAD

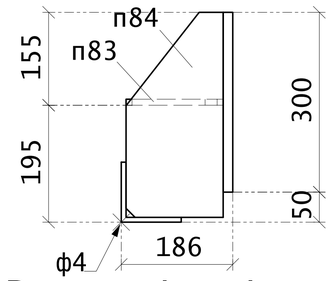
Копировал

А3

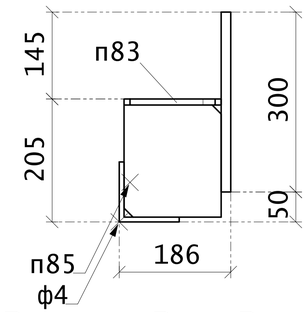



| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| НС1-107 | 300X16t | C245-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| ф4 | L100x8 | C245-4 | 1880 | 1 | 0.76 | 22.7 |
| п83 | 162X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.10 | 3.9 |
| п84 | 162X10t | C245-4 | 342 | 1 | 0.10 | 4.3 |
| п85 | 162X10t | C245-4 | 187 | 1 | 0.07 | 2.4 |
| | | | | Итого: | 1.24 | 45.8 |




Разрез А - А




Разрез В - В

Вес наплавленного металла 1,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| НС1-107 | 1 | 47,9 | 47,9 |
| | | Итого | 47,9 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 78 | |

НС1-107

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

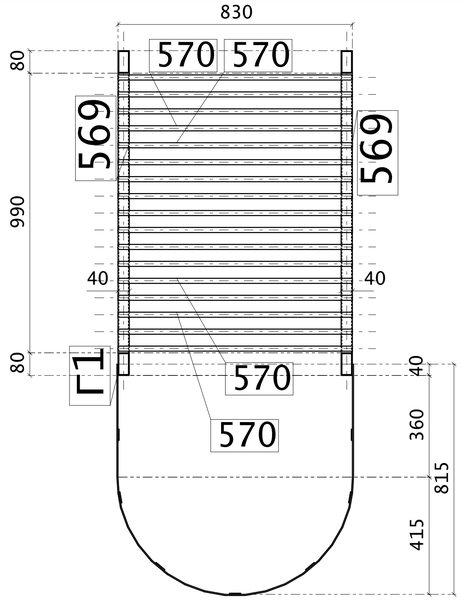
Подп. и дата

Инв.Nподл

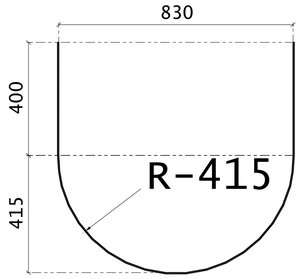
STRUCAD

Копировал

А3

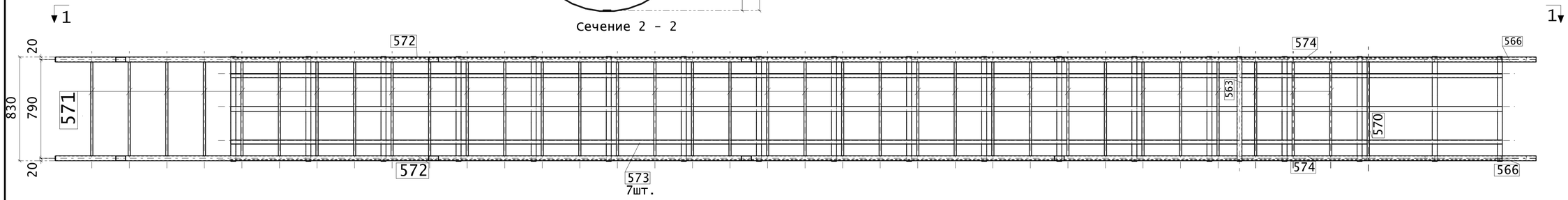


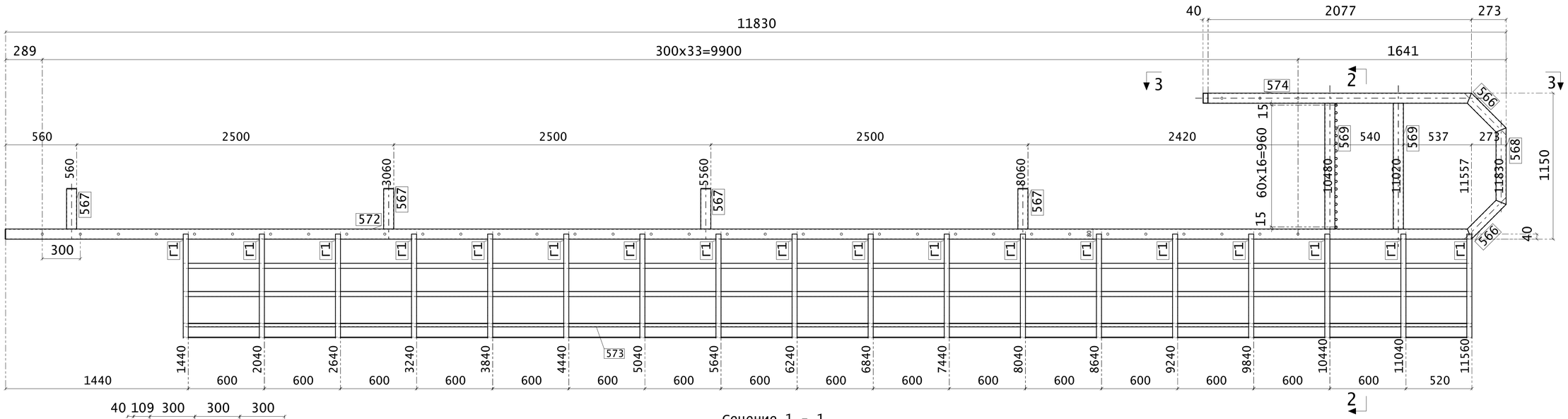

Сечение 2 - 2



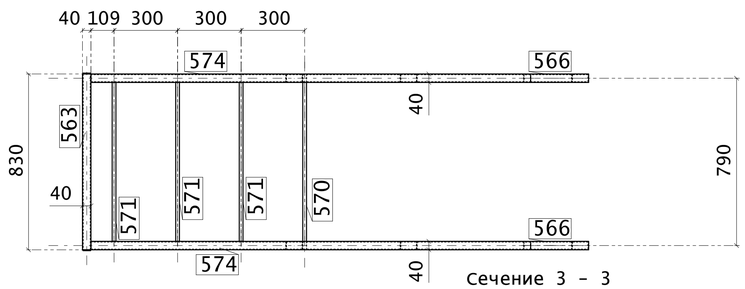

поз.Г1

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| Г1 | 40Х4t | С235 | 2104 | 18 | 3.35 | 47.7 |
| 563 | ПрТР_80х40х3 | С245-4 | 830 | 1 | 0.19 | 4.3 |
| 566 | ПрТР_80х40х3 | С245-4 | 387 | 4 | 0.33 | 8.0 |
| 567 | ПрТР_80х40х3 | С245-4 | 316 | 8 | 0.59 | 13.1 |
| 568 | ПрТР_80х40х3 | С245-4 | 603 | 2 | 0.27 | 6.3 |
| 569 | ПрТР_80х40х3 | С245-4 | 990 | 4 | 0.92 | 20.6 |
| 570 | Ф18(А1) | С235 | 830 | 17 | 0.81 | 28.2 |
| 571 | Ф18(А1) | С235 | 750 | 37 | 1.59 | 55.5 |
| 572 | ПрТР_80х40х3 | С245-4 | 11557 | 2 | 5.36 | 120.0 |
| 573 | 40Х4t | С235 | 10160 | 7 | 6.26 | 89.3 |
| 574 | ПрТР_80х40х3 | С245-4 | 2077 | 2 | 0.96 | 21.6 |
| п121 | 36Х4t | С235 | 76 | 12 | 0.08 | 1.0 |
| | | | | Итого: | 20.70 | 415.6 |




Сечение 1 - 1




Сечение 3 - 3

Вес наплавленного металла 16,6кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| П1-44 | 2 | 432,2 | 864,4 |
| | | Итого | 864,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 79 | |

П1-44

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

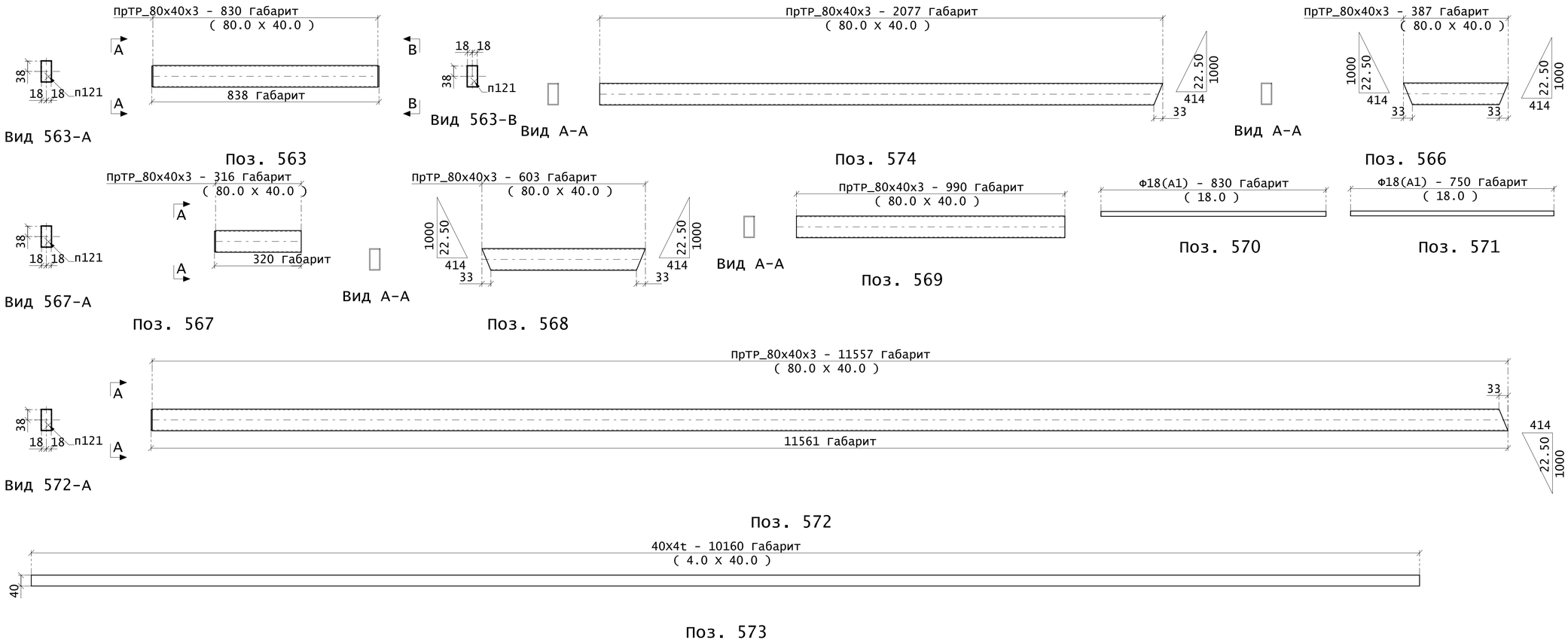
Подп. и дата

Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

A2




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 79-1 | |
| | | | | | | П1-44 | ИП Гаричева | | |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

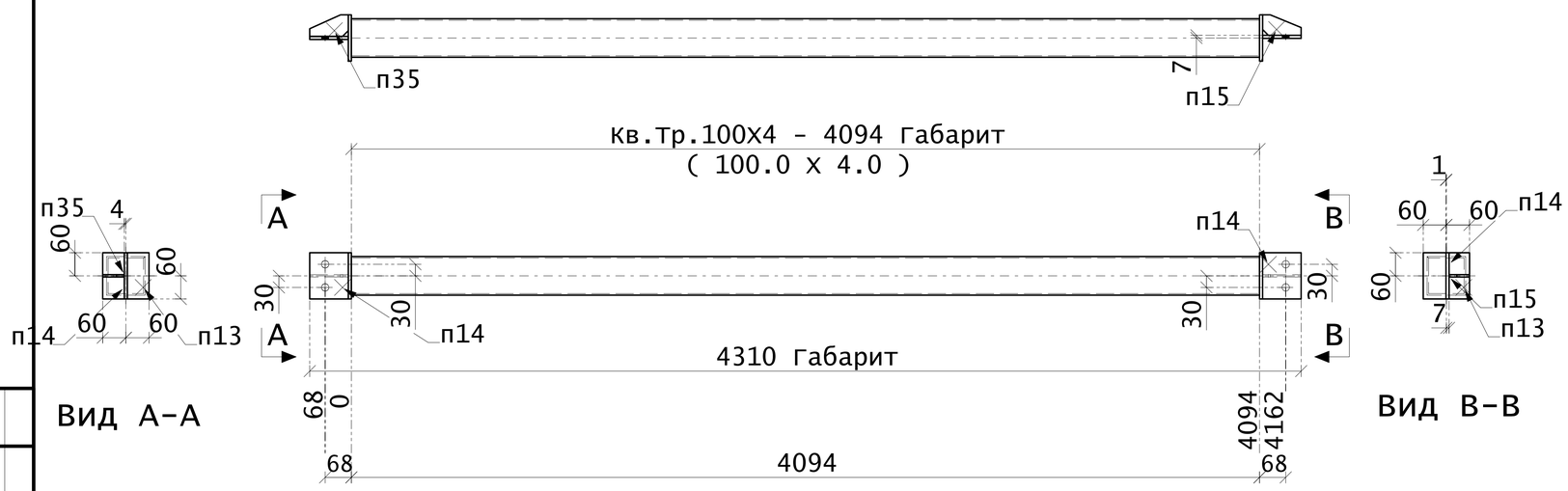
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А2

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Р1-109 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 4094 | 1 | 1.60 | 47.9 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п15 | 100Х6t | С245-4 | 53 | 1 | 0.01 | 0.2 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 1 | 0.01 | 0.3 |
| | | | | Итого: | 1.74 | 51.7 |




Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

Вес наплавленного металла 2,1кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| Р1-109 | 1 | 53,8 | 53,8 |
| | | Итого | 53,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 80 | |

Р1-109

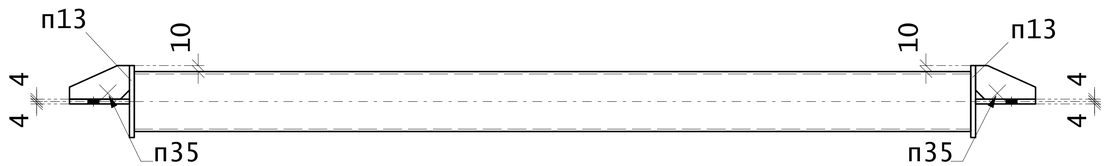
ИП Гаричева

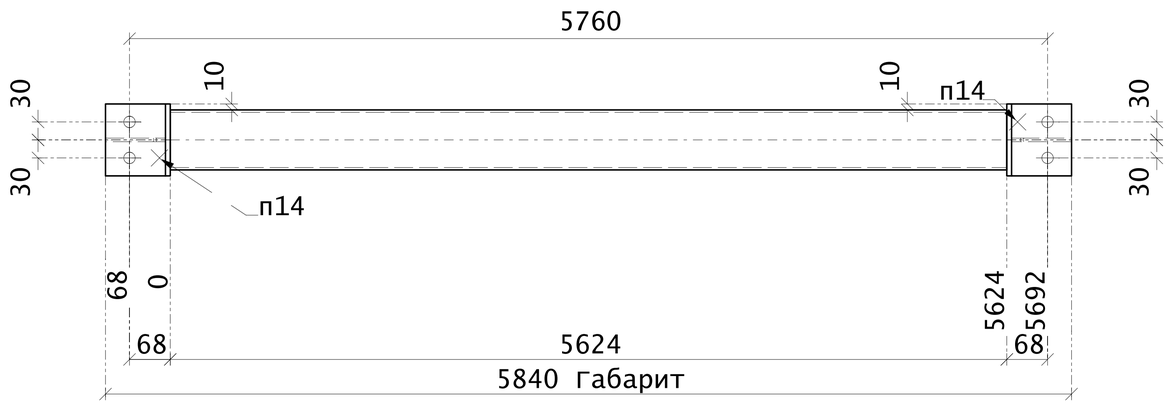
STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| Р1-110 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5624 | 1 | 2.19 | 65.8 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 2 | 0.02 | 0.5 |
| | | | | Итого: | 2.33 | 69.6 |




Вес наплавленного металла 2,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-110 | 104 | 72,4 | 7529,6 |
| | | Итого | 7529,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 81 | |

Р1-110

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

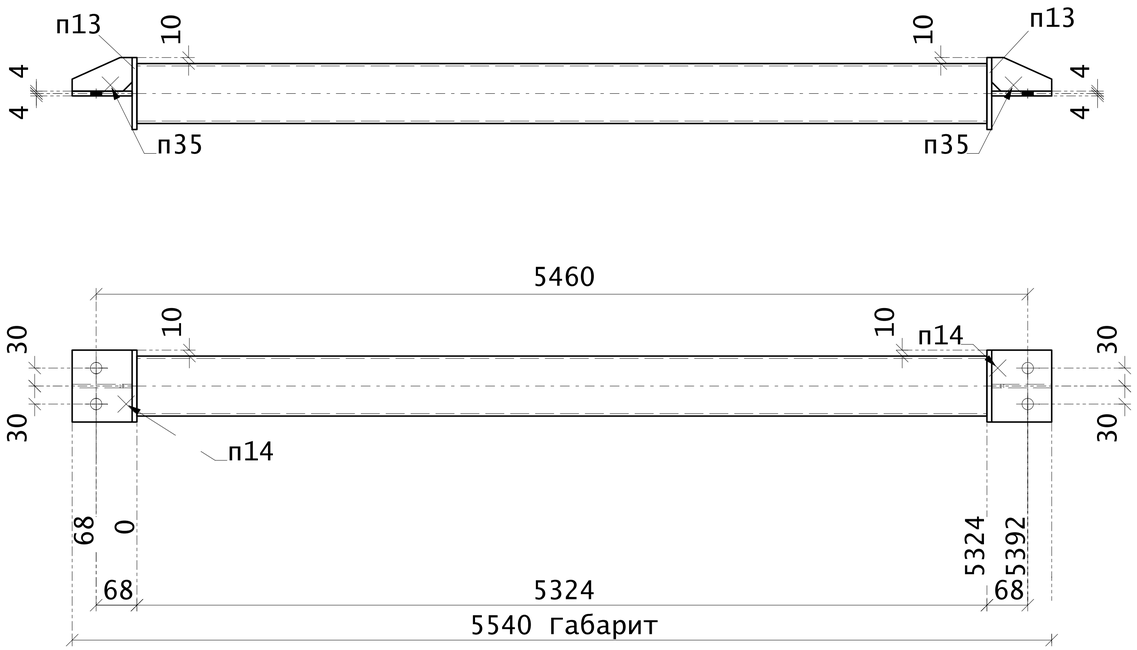
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| Р1-111 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5324 | 1 | 2.08 | 62.3 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 2 | 0.02 | 0.5 |
| | | | | Итого: | 2.22 | 66.1 |




Вес наплавленного металла 2,6кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-111 | 2 | 68,7 | 137,4 |
| | | Итого | 137,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 82 | |

Р1-111

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

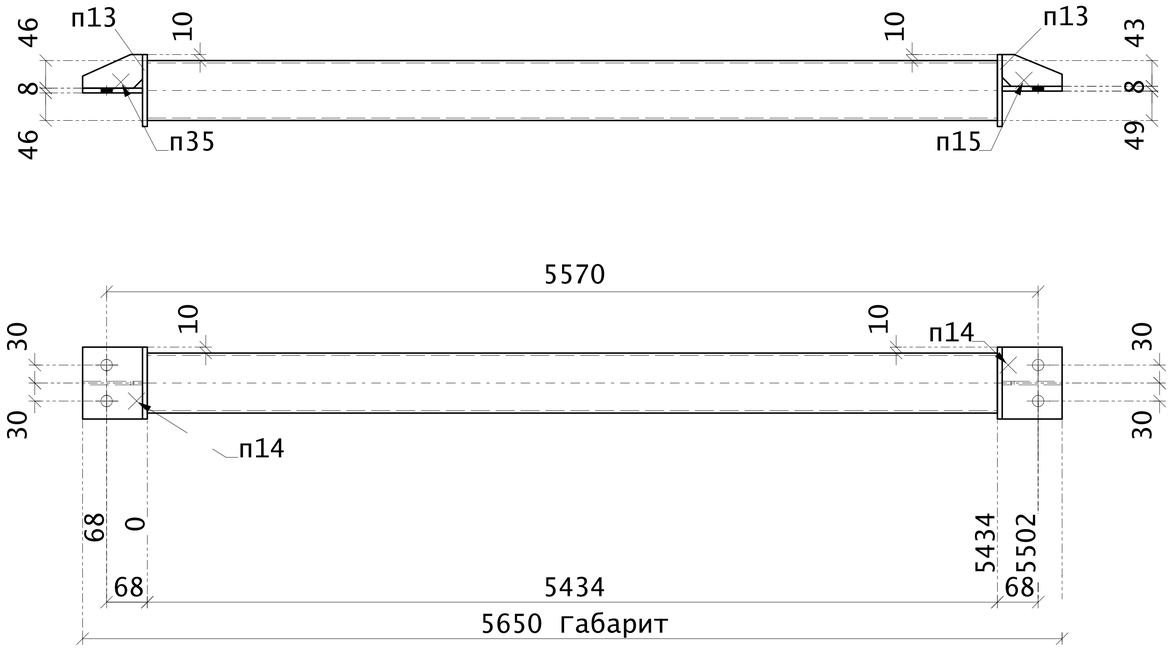
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| Р1-112 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5434 | 1 | 2.12 | 63.6 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п15 | 100Х6t | С245-4 | 53 | 1 | 0.01 | 0.2 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 1 | 0.01 | 0.3 |
| | | | | Итого: | 2.26 | 67.4 |




Вес наплавленного металла 2,7кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-112 | 2 | 70,1 | 140,2 |
| | | Итого | 140,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 83 | |

Р1-112

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

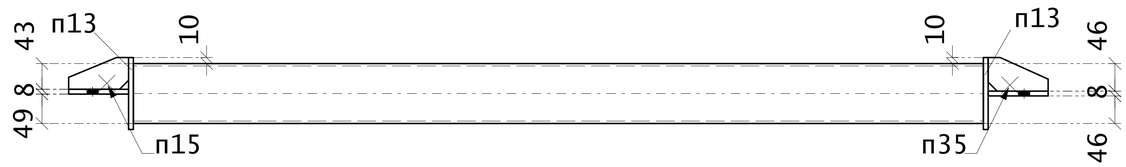
Инв.Nподл

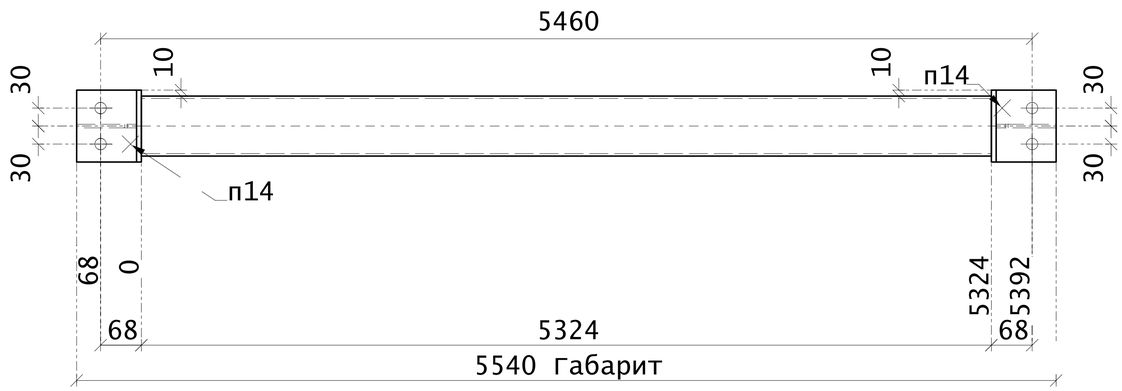
STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Р1-113 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5324 | 1 | 2.08 | 62.3 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п15 | 100Х6t | С245-4 | 53 | 1 | 0.01 | 0.2 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 1 | 0.01 | 0.3 |
| | | | | Итого: | 2.22 | 66.1 |




Вес наплавленного металла 2,6кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-113 | 2 | 68,7 | 137,4 |
| | | Итого | 137,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 84 | |

Р1-113

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

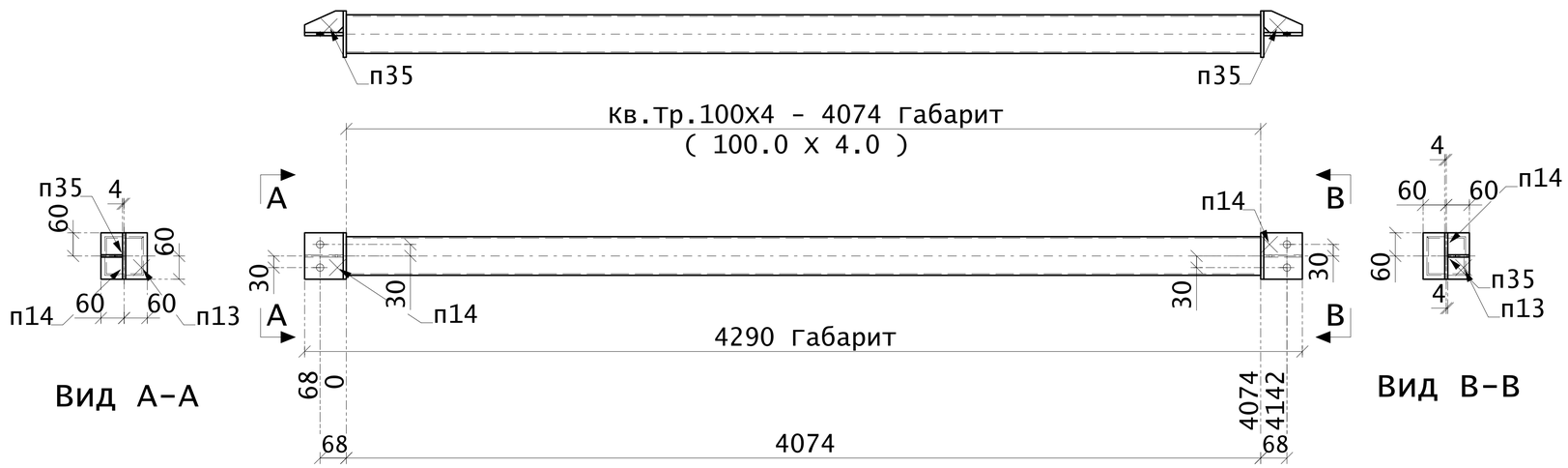
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Р1-115 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 4074 | 1 | 1.59 | 47.7 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 2 | 0.02 | 0.5 |
| | | | | Итого: | 1.73 | 51.5 |




Вес наплавленного металла 2,1кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-115 | 8 | 53,6 | 428,8 |
| | | Итого | 428,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 85 | |

Р1-115

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

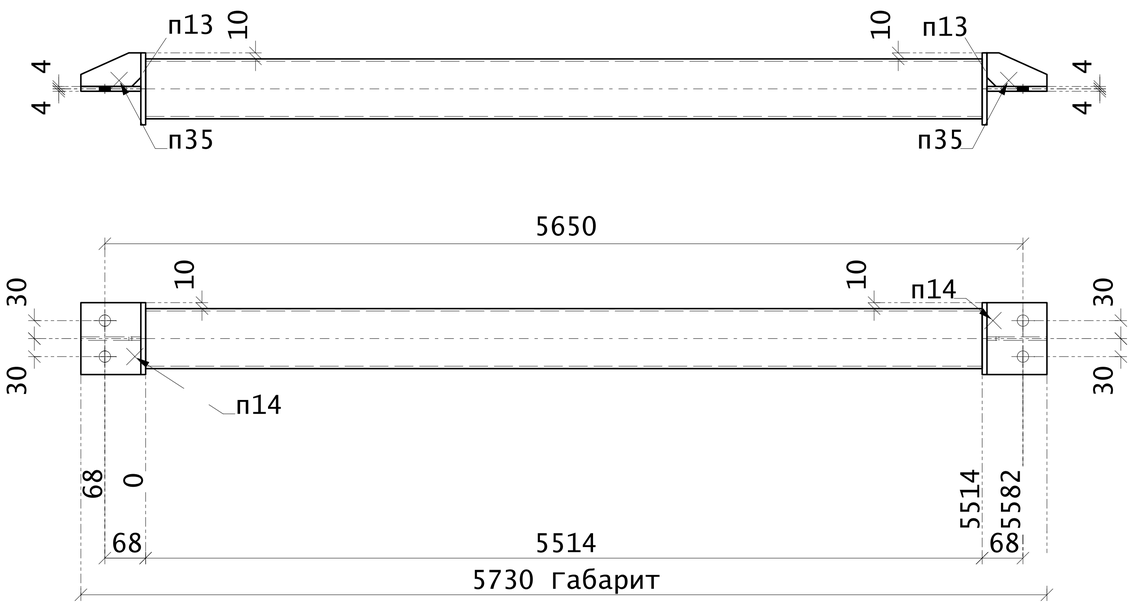
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| Р1-116 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5514 | 1 | 2.15 | 64.5 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 2 | 0.02 | 0.5 |
| | | | | Итого: | 2.29 | 68.4 |




Вес наплавленного металла 2,7кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-116 | 24 | 71,1 | 1706,4 |
| | | Итого | 1706,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 86 | |

Р1-116

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

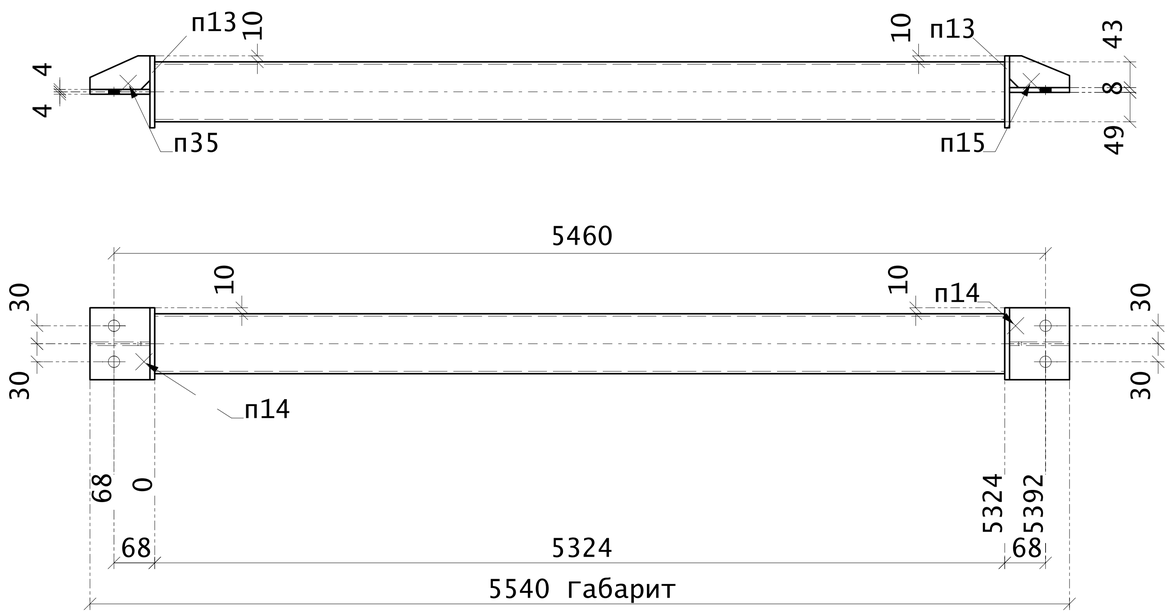
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| Р1-117 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5324 | 1 | 2.08 | 62.3 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п15 | 100Х6t | С245-4 | 53 | 1 | 0.01 | 0.2 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 1 | 0.01 | 0.3 |
| | | | | Итого: | 2.22 | 66.1 |




Вес наплавленного металла 2,6кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-117 | 2 | 68,7 | 137,4 |
| | | Итого | 137,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 87 | |

Р1-117

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

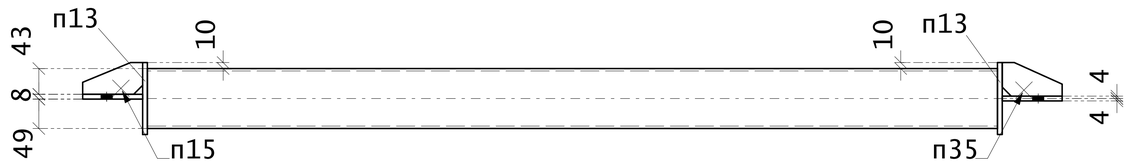
Инв.Nподл

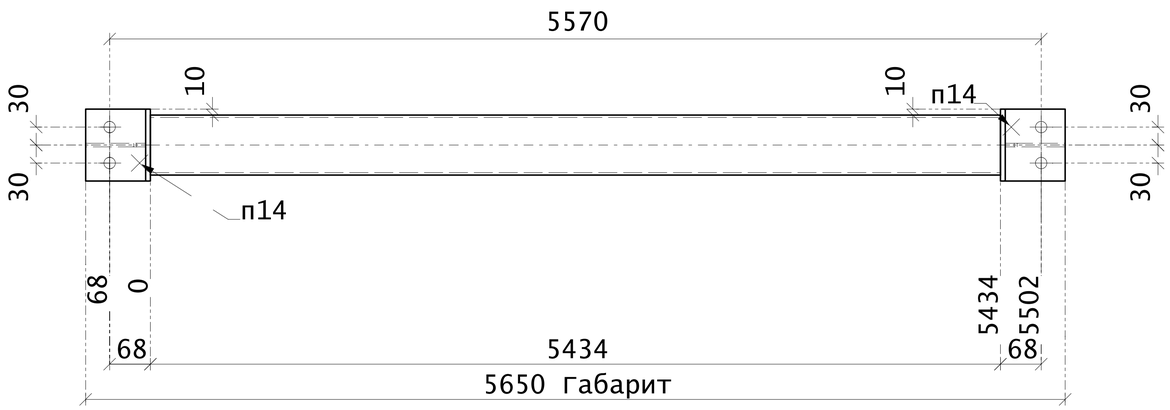
STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| Р1-118 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5434 | 1 | 2.12 | 63.6 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п15 | 100Х6t | С245-4 | 53 | 1 | 0.01 | 0.2 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 1 | 0.01 | 0.3 |
| | | | | Итого: | 2.26 | 67.4 |




Вес наплавленного металла 2,7кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-118 | 2 | 70,1 | 140,2 |
| | | Итого | 140,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 88 | |

Р1-118

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

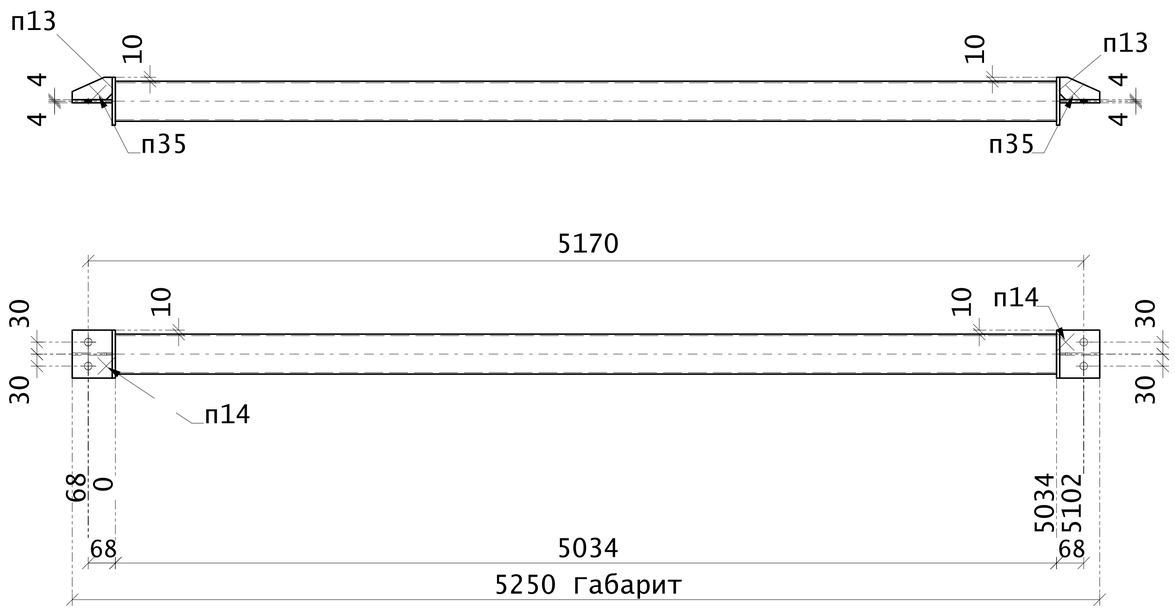
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| Р1-119 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5034 | 1 | 1.96 | 58.9 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 2 | 0.02 | 0.5 |
| | | | | Итого: | 2.10 | 62.7 |




Вес наплавленного металла 2,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-119 | 14 | 65,2 | 912,8 |
| | | Итого | 912,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 89 | |

Р1-119

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

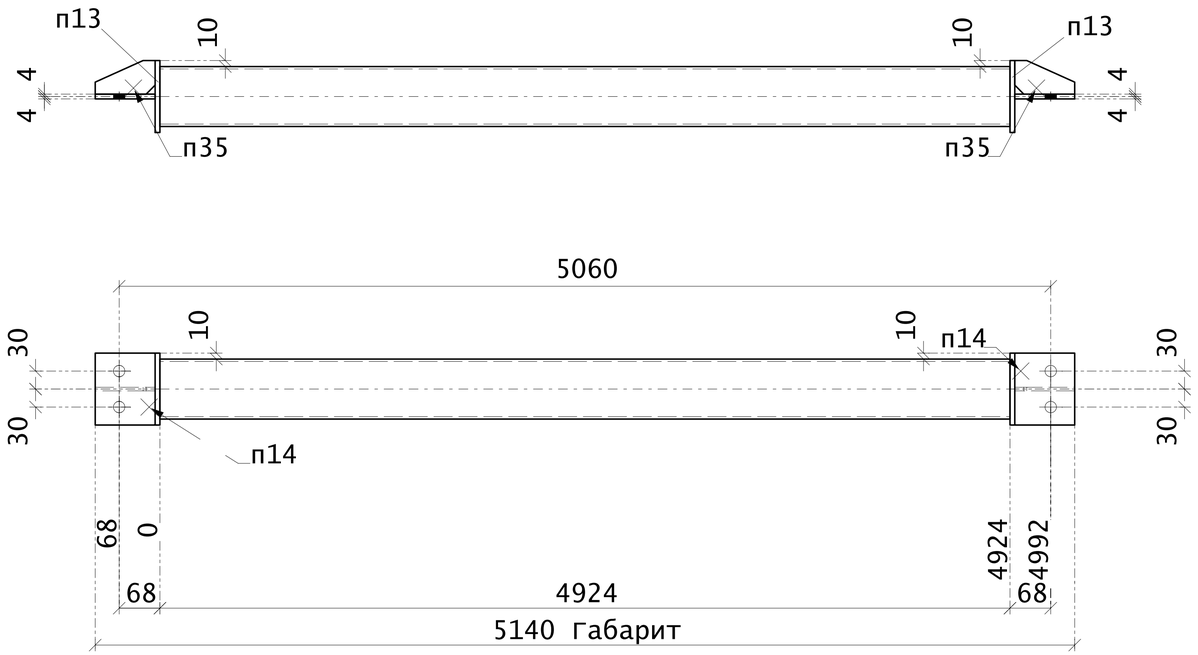
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| Р1-120 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 4924 | 1 | 1.92 | 57.6 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 2 | 0.02 | 0.5 |
| | | | | Итого: | 2.06 | 61.5 |




Вес наплавленного металла 2,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-120 | 2 | 64 | 128 |
| | | Итого | 128 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 90 | |

Р1-120

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

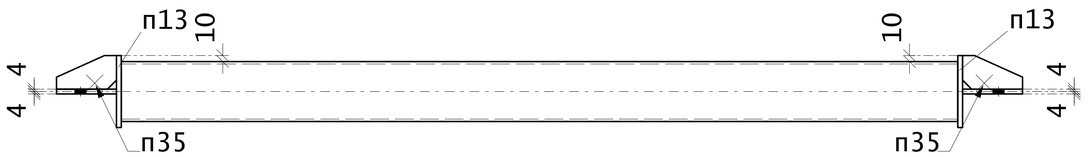
Инв.Nподл.

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Р1-122 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5424 | 1 | 2.12 | 63.5 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 2 | 0.02 | 0.5 |
| | | | | Итого: | 2.25 | 67.3 |



Вес наплавленного металла 2,7кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-122 | 20 | 70 | 1400 |
| | | Итого | 1400 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 91 | |

Р1-122

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

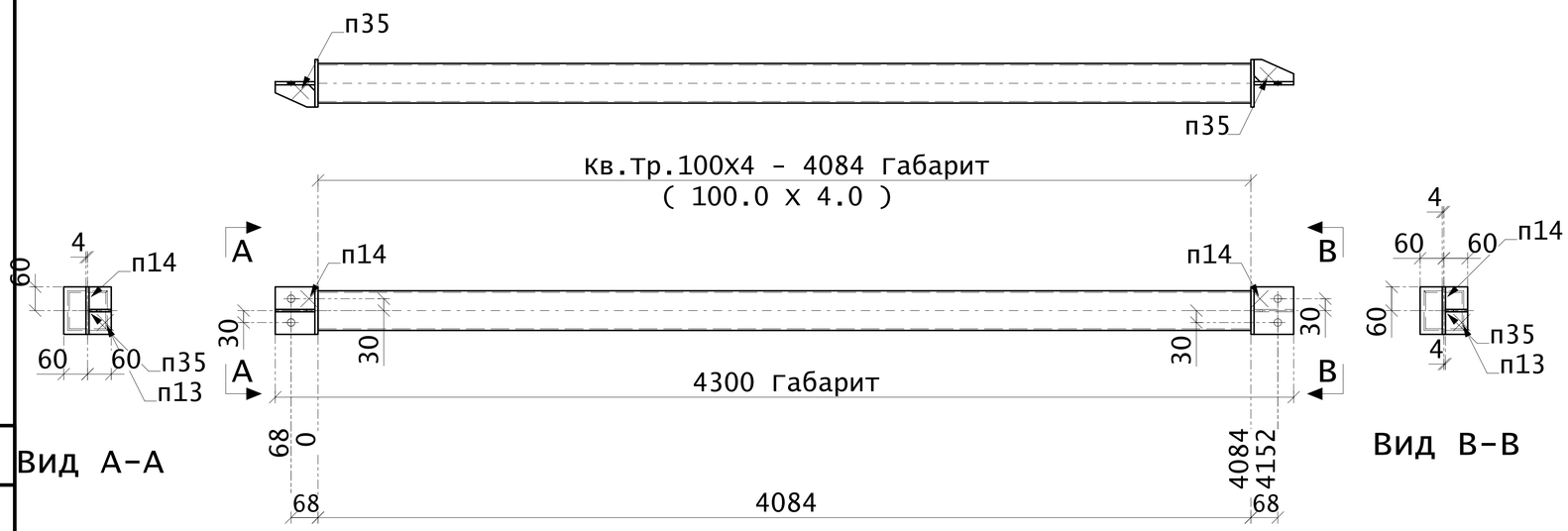
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Р1-123 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 4084 | 1 | 1.59 | 47.8 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 2 | 0.02 | 0.5 |
| | | | | Итого: | 1.73 | 51.6 |




Вес наплавленного металла 2,1кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| Р1-123 | 1 | 53,7 | 53,7 |
| | | Итого | 53,7 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 92 | |

Р1-123

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

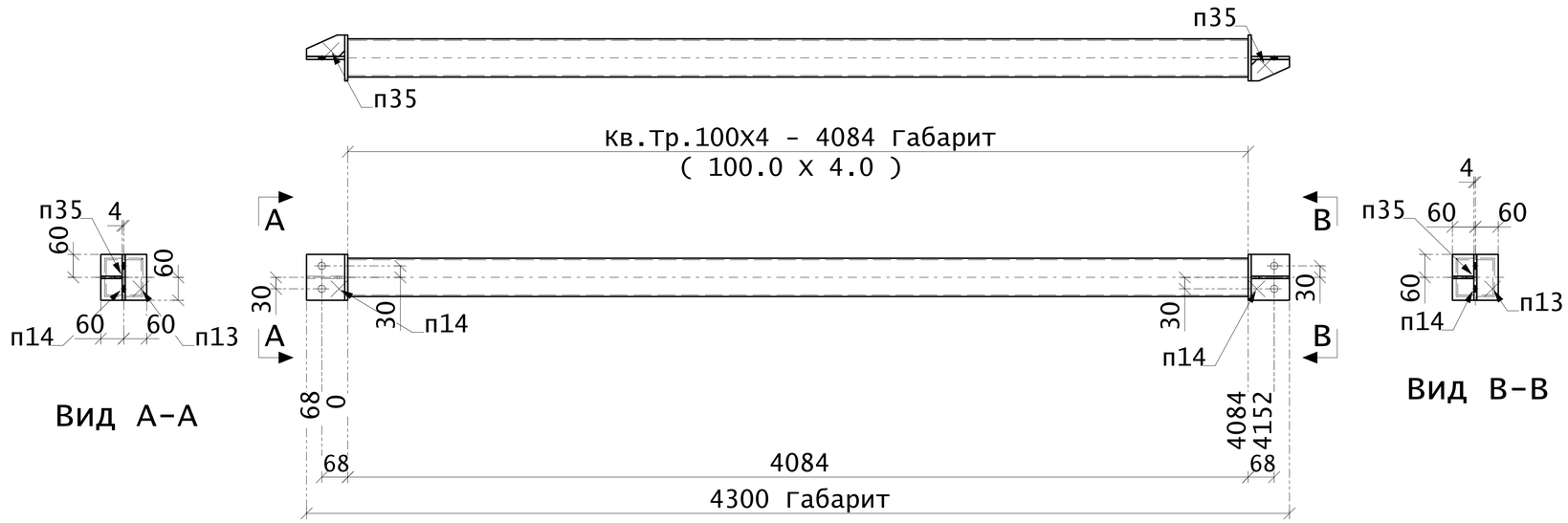
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Р1-124 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 4084 | 1 | 1.59 | 47.8 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 2 | 0.02 | 0.5 |
| | | | | Итого: | 1.73 | 51.6 |




Вес наплавленного металла 2,1кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-124 | 1 | 53,7 | 53,7 |
| | | Итого | 53,7 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 93 | |

Р1-124

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

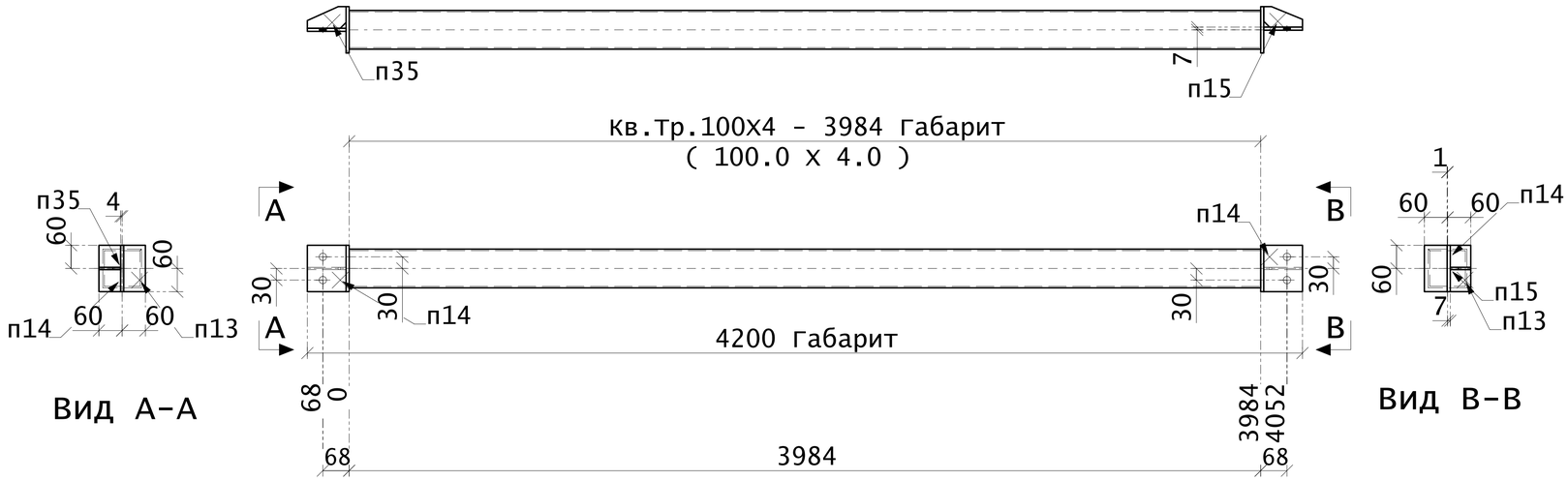
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| Р1-125 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 3984 | 1 | 1.55 | 46.6 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п15 | 100Х6t | С245-4 | 53 | 1 | 0.01 | 0.2 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 1 | 0.01 | 0.3 |
| | | | | Итого: | 1.69 | 50.4 |




Вес наплавленного металла 2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-125 | 2 | 52,4 | 104,8 |
| | | Итого | 104,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 94 | |

Р1-125

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

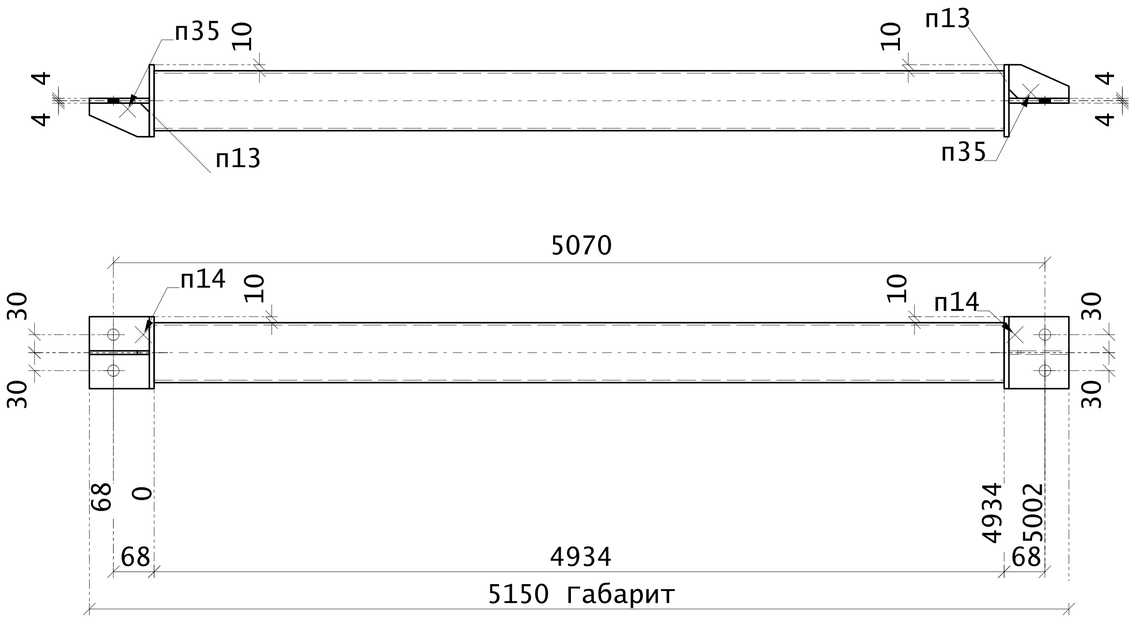
Инв.Nподл.

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| Р1-127 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 4934 | 1 | 1.92 | 57.7 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 2 | 0.02 | 0.5 |
| | | | | Итого: | 2.06 | 61.6 |




Вес наплавленного металла 2,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-127 | 1 | 64,1 | 64,1 |
| | | Итого | 64,1 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 95 | |

Р1-127

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

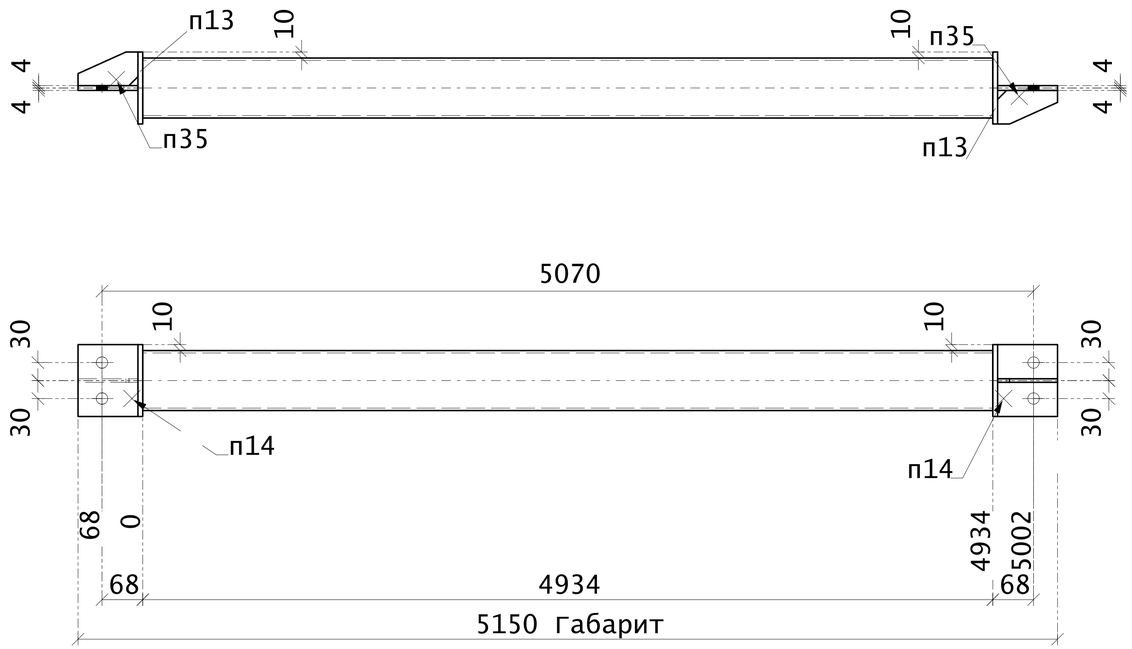
Инв.Nподл.

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| Р1-128 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 4934 | 1 | 1.92 | 57.7 |
| п13 | 120Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.07 | 1.8 |
| п14 | 100Х8t | С245-4 | 120 | 2 | 0.06 | 1.5 |
| п35 | 100Х6t | С245-4 | 56 | 2 | 0.02 | 0.5 |
| | | | | Итого: | 2.06 | 61.6 |




Вес наплавленного металла 2,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-128 | 1 | 64,1 | 64,1 |
| | | Итого | 64,1 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 96 | |

Р1-128

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

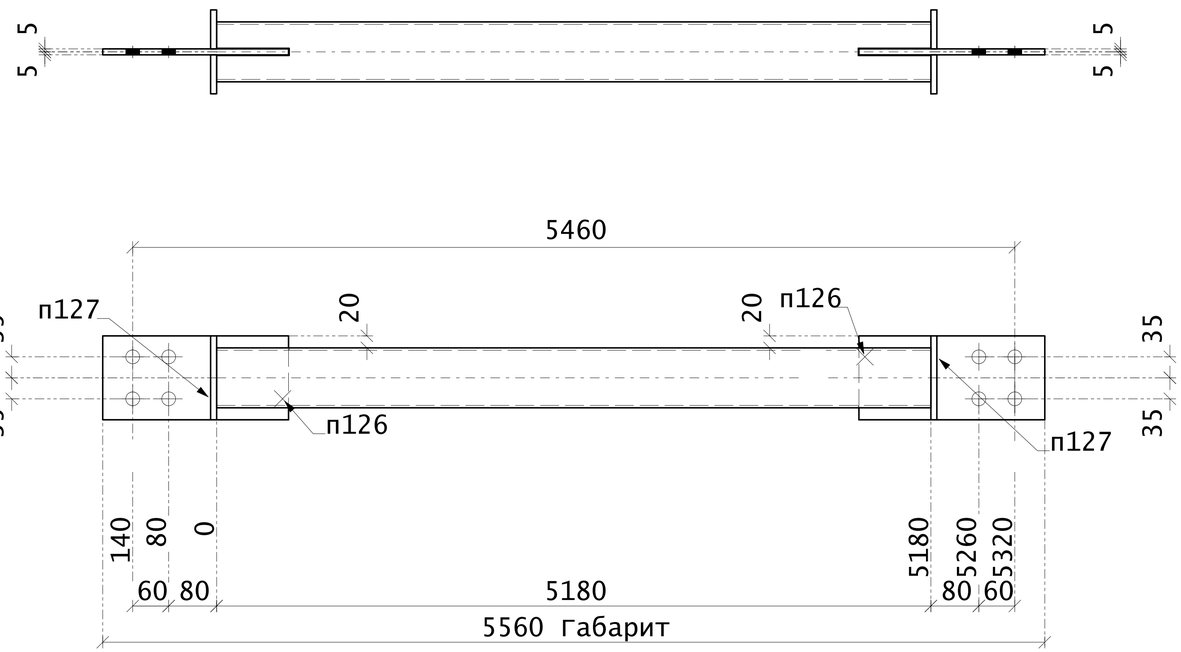
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| Р1-151 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5180 | 1 | 2.02 | 60.6 |
| п126 | 140Х10t | С245-4 | 310 | 2 | 0.19 | 6.8 |
| п127 | 65Х10t | С245-4 | 140 | 4 | 0.09 | 2.9 |
| | | | | Итого: | 2.30 | 70.3 |




Вес наплавленного металла 2,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-151 | 26 | 73,1 | 1900,6 |
| | | Итого | 1900,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 97 | |

Р1-151

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

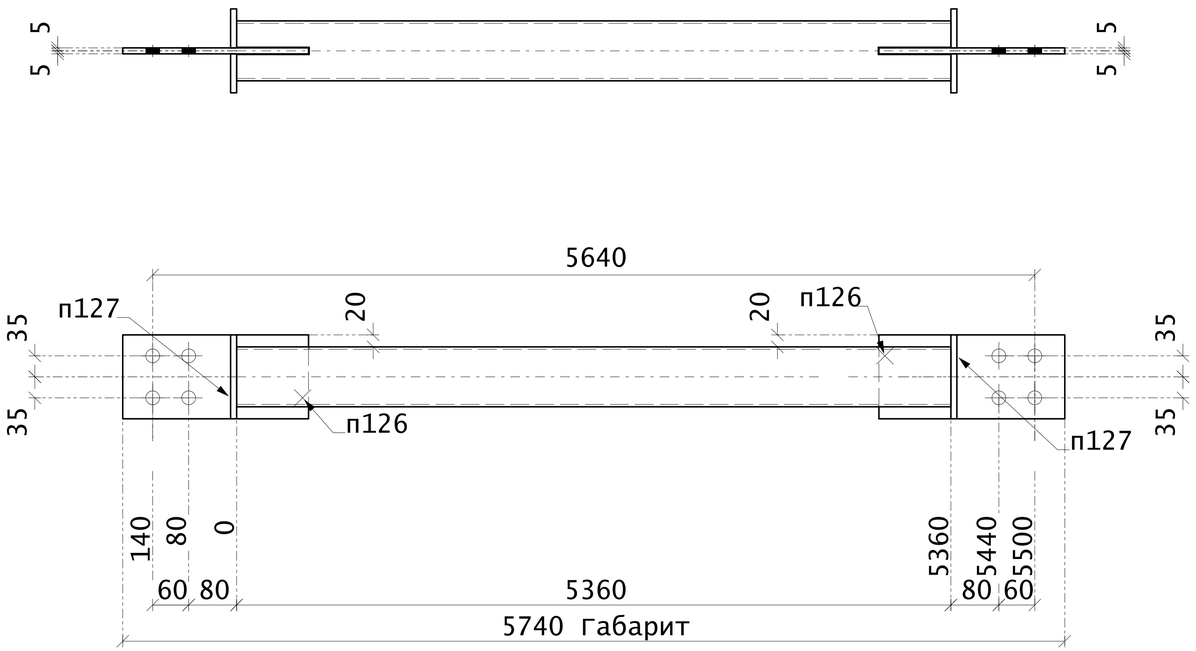
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| Р1-152 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5360 | 1 | 2.09 | 62.7 |
| п126 | 140Х10t | С245-4 | 310 | 2 | 0.19 | 6.8 |
| п127 | 65Х10t | С245-4 | 140 | 4 | 0.09 | 2.9 |
| | | | | Итого: | 2.37 | 72.4 |




Вес наплавленного металла 2,9кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-152 | 14 | 75,3 | 1054,2 |
| | | Итого | 1054,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 98 | |

Р1-152

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

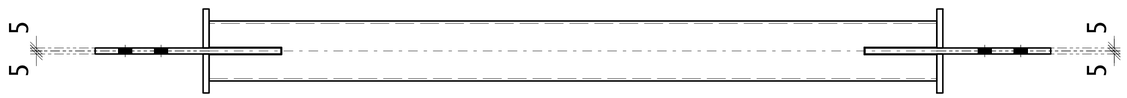
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| Р1-153 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 5060 | 1 | 1.97 | 59.2 |
| п126 | 140Х10t | С245-4 | 310 | 2 | 0.19 | 6.8 |
| п127 | 65Х10t | С245-4 | 140 | 4 | 0.09 | 2.9 |
| | | | | Итого: | 2.25 | 68.9 |



Вес наплавленного металла 2,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-153 | 3 | 71,7 | 215,1 |
| | | Итого | 215,1 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 99 | |

Р1-153

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

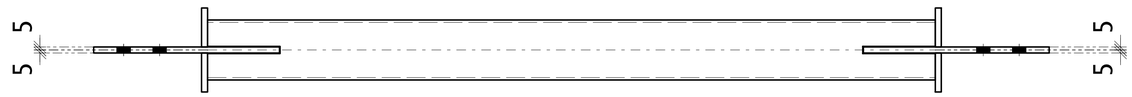
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| Р1-154 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 4980 | 1 | 1.94 | 58.3 |
| п126 | 140Х10t | С245-4 | 310 | 2 | 0.19 | 6.8 |
| п127 | 65Х10t | С245-4 | 140 | 4 | 0.09 | 2.9 |
| | | | | Итого: | 2.22 | 67.9 |



Вес наплавленного металла 2,7кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-154 | 2 | 70,6 | 141,2 |
| | | Итого | 141,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 100 | |

Р1-154

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

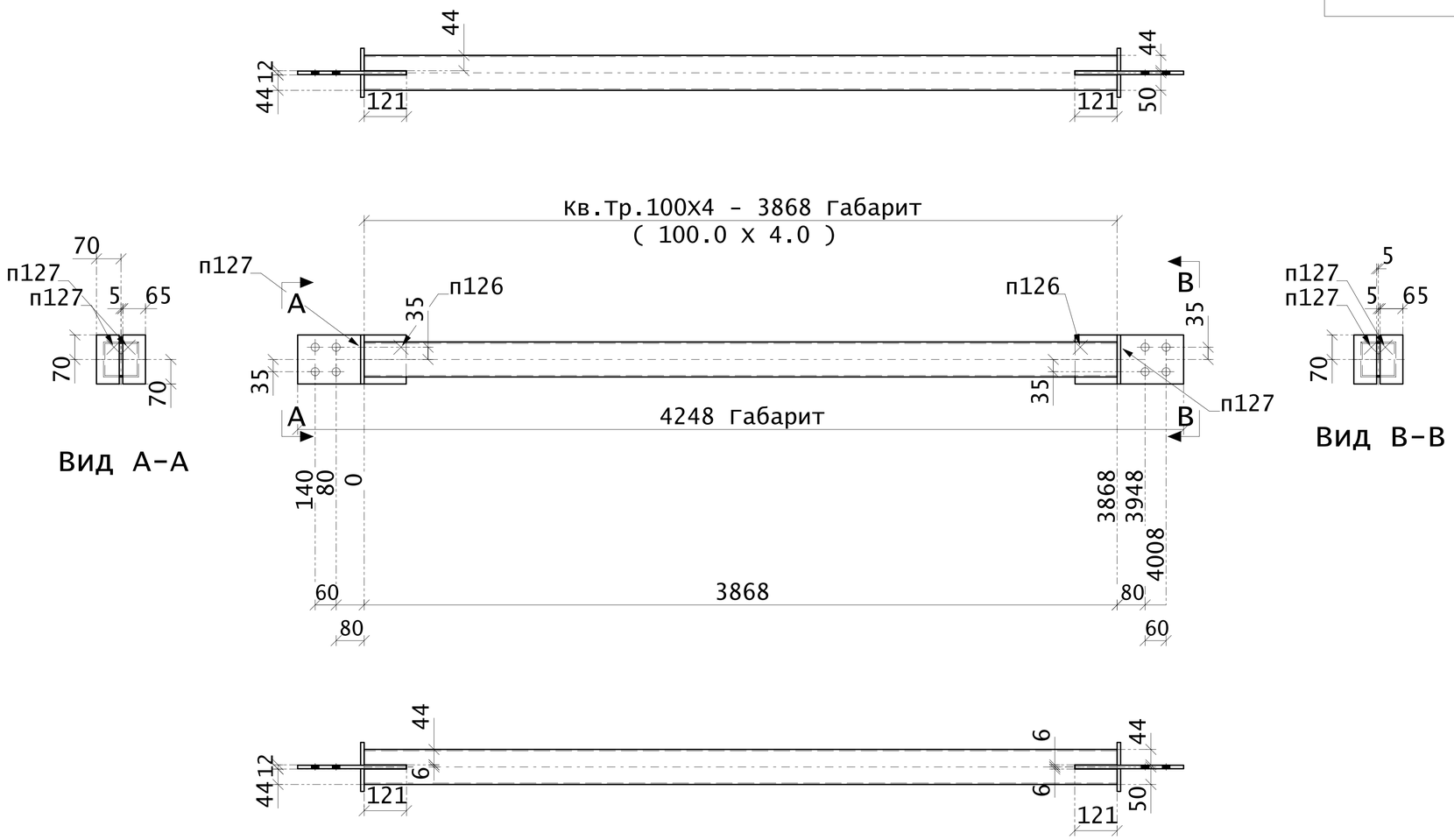
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| Р1-155 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 3868 | 1 | 1.50 | 45.3 |
| п126 | 140Х10t | С245-4 | 310 | 2 | 0.19 | 6.8 |
| п127 | 65Х10t | С245-4 | 140 | 4 | 0.09 | 2.9 |
| | | | | Итого: | 1.79 | 54.9 |




Вес наплавленного металла 2,2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| Р1-155 | 2 | 57,1 | 114,2 |
| | | Итого | 114,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 101 | |

Р1-155

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

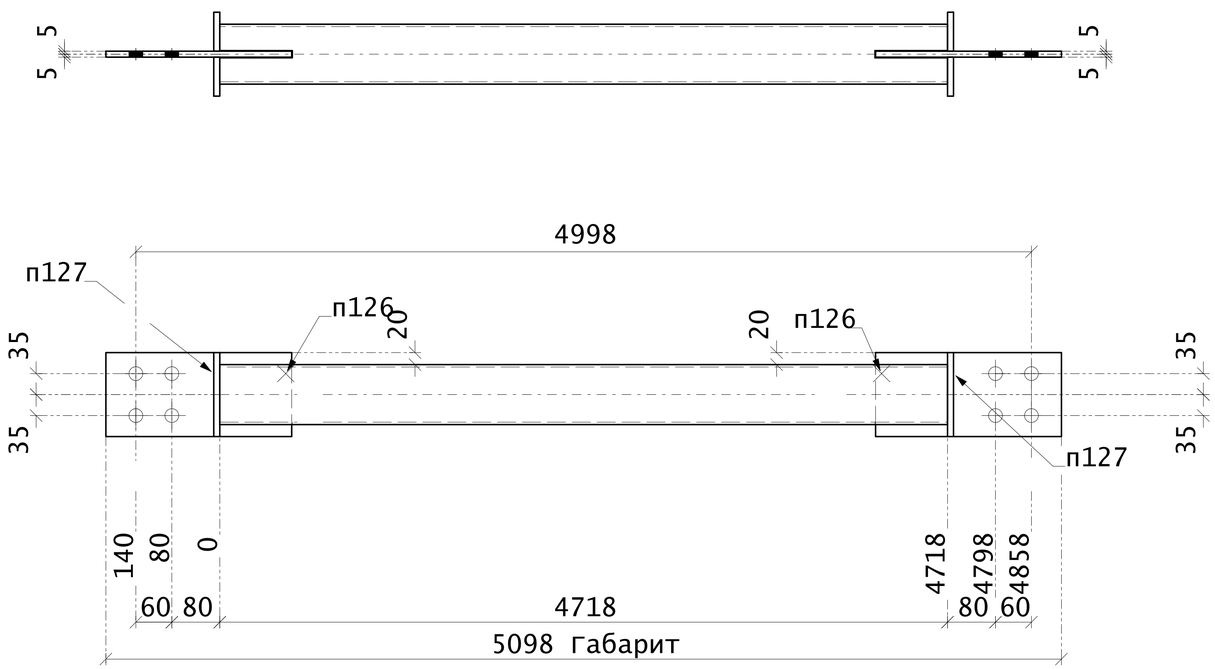
Инв.Nподл.

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| Р1-156 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 4718 | 1 | 1.84 | 55.2 |
| п126 | 140Х10t | С245-4 | 310 | 2 | 0.19 | 6.8 |
| п127 | 65Х10t | С245-4 | 140 | 4 | 0.09 | 2.9 |
| | | | | Итого: | 2.12 | 64.9 |




Вес наплавленного металла 2,6кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-156 | 2 | 67,5 | 135 |
| | | Итого | 135 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 102 | |

Р1-156

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

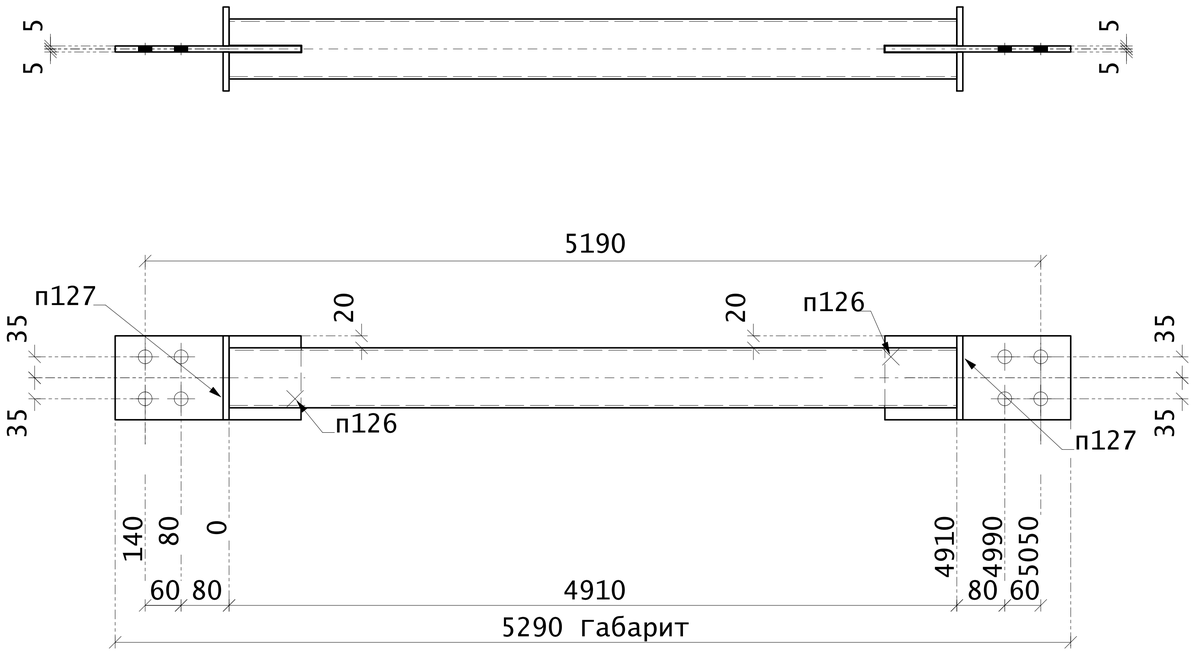
Инв.Nподл.

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса kg |
| Р1-157 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 4910 | 1 | 1.91 | 57.4 |
| п126 | 140Х10t | С245-4 | 310 | 2 | 0.19 | 6.8 |
| п127 | 65Х10t | С245-4 | 140 | 4 | 0.09 | 2.9 |
| | | | | Итого: | 2.19 | 67.1 |




Вес наплавленного металла 2,7кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Р1-157 | 1 | 69,8 | 69,8 |
| | | Итого | 69,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 103 | |

Р1-157

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

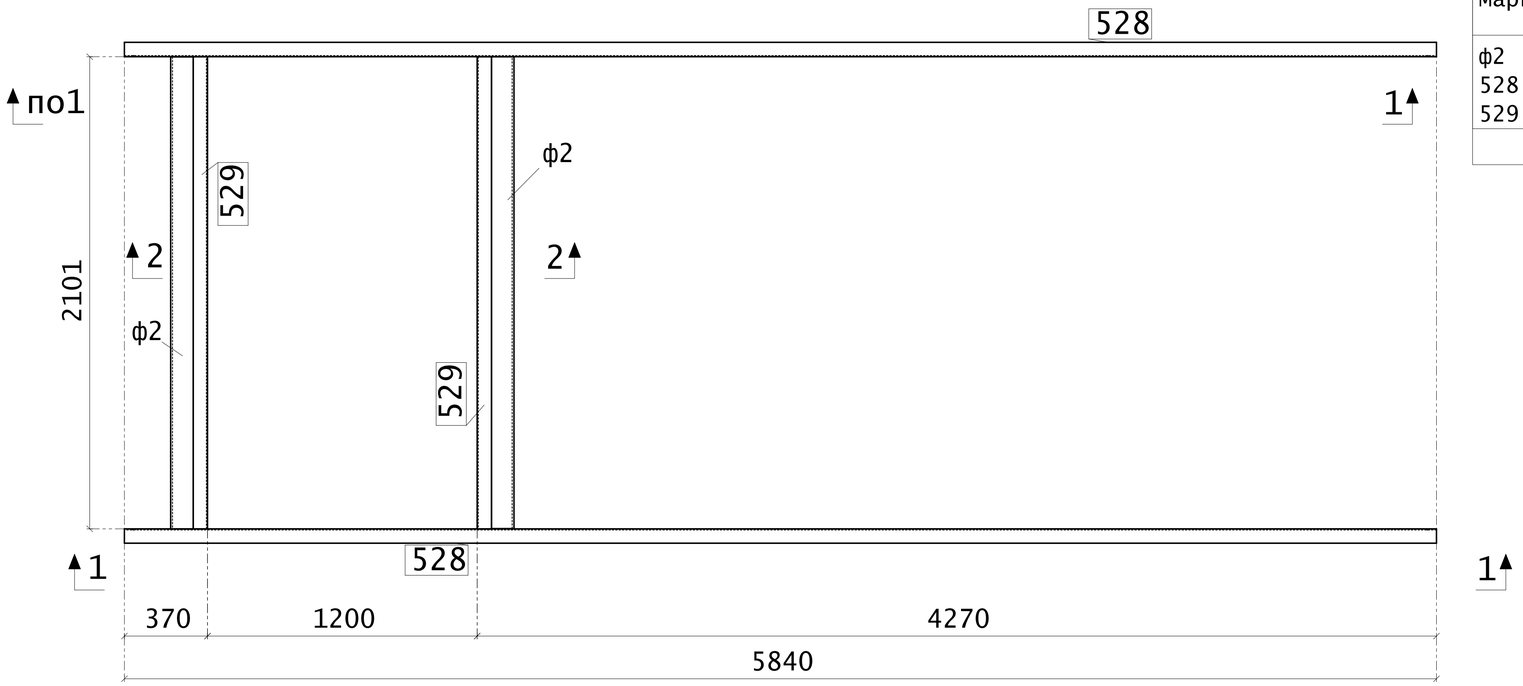
Подп. и дата

Инв.Nподл

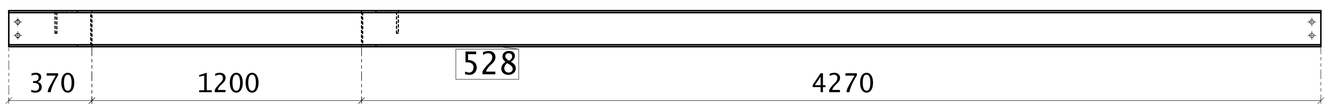
STRUCAD

Копировал

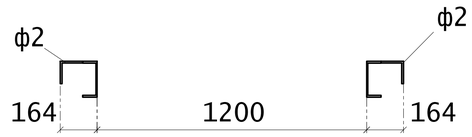
А3




| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса кG |
| ф2 | L100x8 | С245-4 | 2100 | 2 | 1.69 | 50.6 |
| 528 | [16п | С245-4 | 5840 | 2 | 6.62 | 165.9 |
| 529 | [16п | С245-4 | 2101 | 2 | 2.39 | 59.7 |
| | | | | Итого: | 10.69 | 276.2 |




Сечение 1 - 1




Сечение 2 - 2

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 11,1кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| РМ1-45 | 4 | 288,1 | 1152,4 |
| | | Итого | 1152,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 104 | |

РМ1-45

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

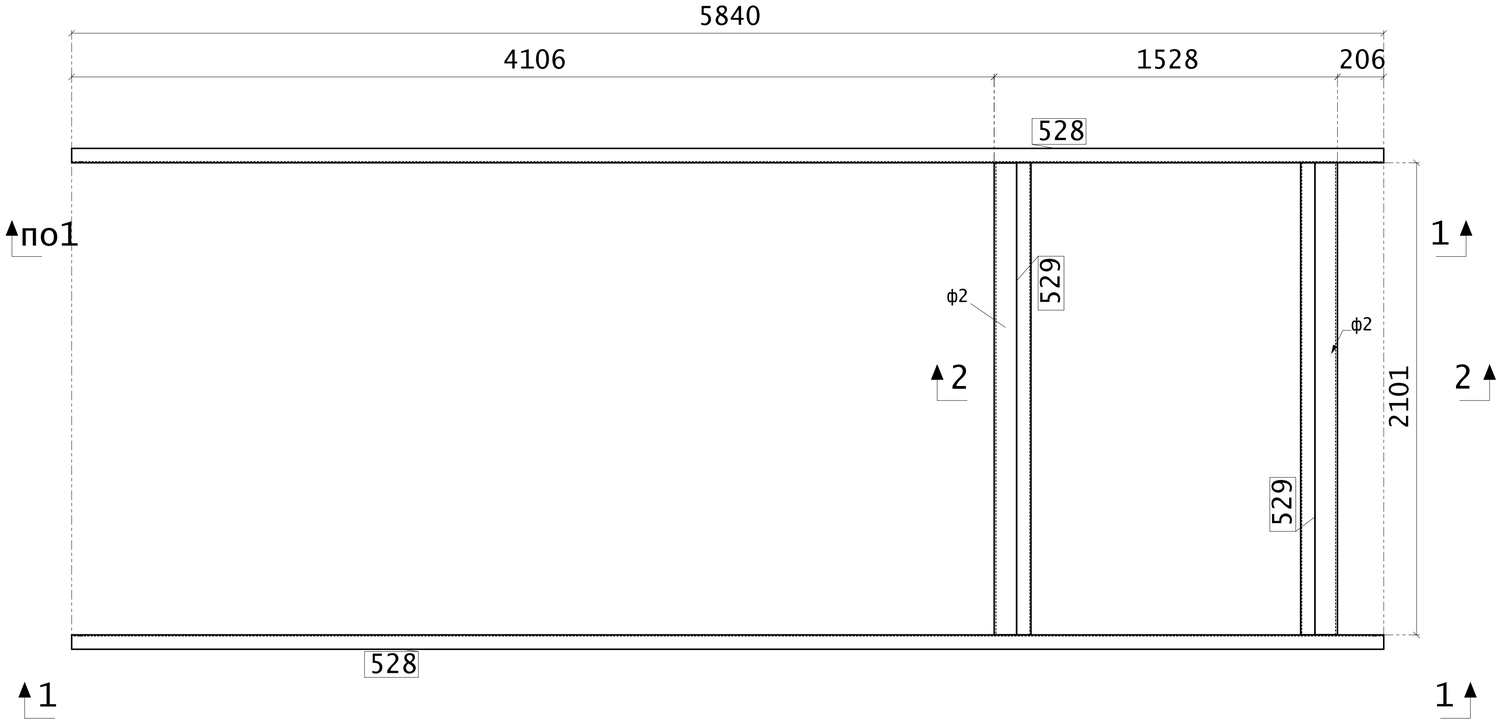
Подп. и дата

Инв.Nподл

STRUCAD

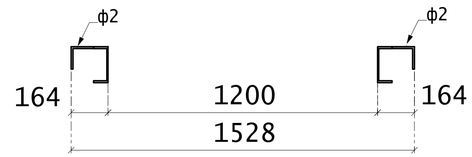
Копировал

А3




| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса кG |
| ф2 | L100x8 | С245-4 | 2100 | 2 | 1.69 | 50.6 |
| 528 | [16п | С245-4 | 5840 | 2 | 6.62 | 165.9 |
| 529 | [16п | С245-4 | 2101 | 2 | 2.39 | 59.7 |
| | | | | Итого: | 10.69 | 276.2 |

Сечение 1 - 1




Сечение 2 - 2

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 11,1кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| РМ1-46 | 4 | 288,1 | 1152,4 |
| | | Итого | 1152,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 105 | |

РМ1-46

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

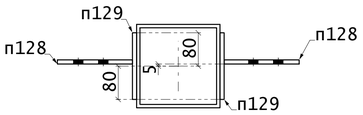
Инв.Nподл.

STRUCAD

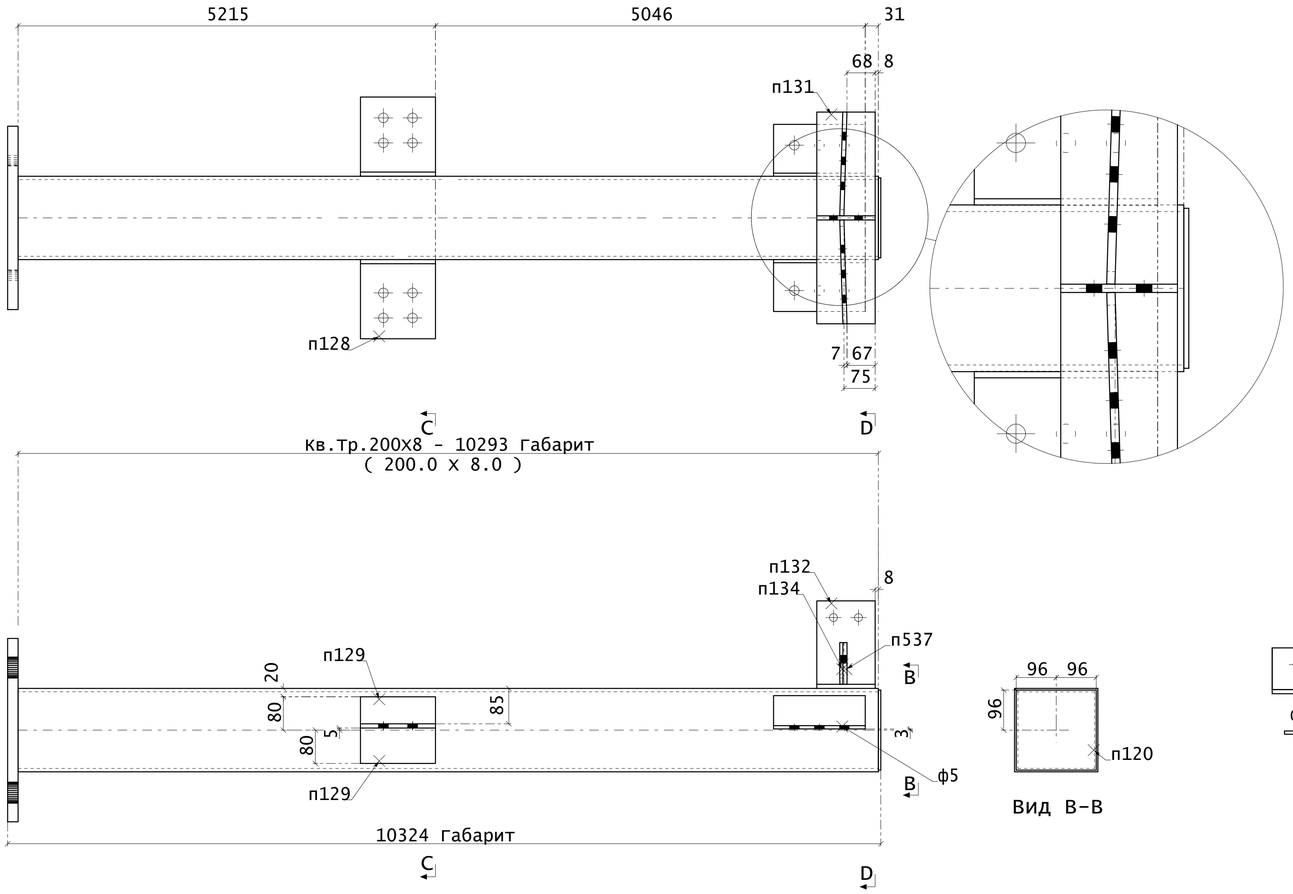
Копировал

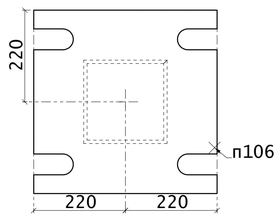
А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти M2 | Масса KG |
| СТ1-17 | Кв.Тр.200X8 | C245-4 | 10293 | 1 | 8.03 | 478.7 |
| ф5 | L125x80x8 | C245 | 220 | 2 | 0.19 | 5.4 |
| п106 | 440X25t | C245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п120 | 192X6t | C245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180X10t | C245-4 | 180 | 2 | 0.14 | 5.1 |
| п129 | 180X10t | C245-4 | 160 | 2 | 0.13 | 4.5 |
| п131 | 140X10t | C245-4 | 508 | 1 | 0.16 | 5.6 |
| п132 | 200X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п134 | 100X10t | C245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п537 | 100X10t | C245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| | | | | Итого: | 9.31 | 545.2 |



Разрез C - C

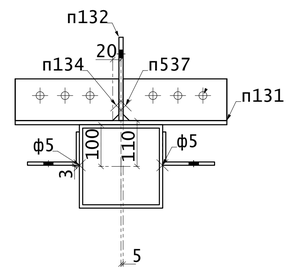


Вид A-A



Вид B-B



Разрез D - D

Согласовано

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№подл.

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 21,8кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| СТ1-17 | 2 | 567,1 | 1134,2 |
| | | Итого | 1134,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 106 | |

СТ1-17

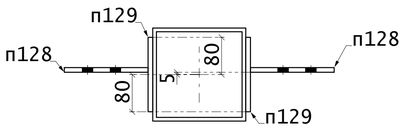
ИП Гаричева

STRUCAD

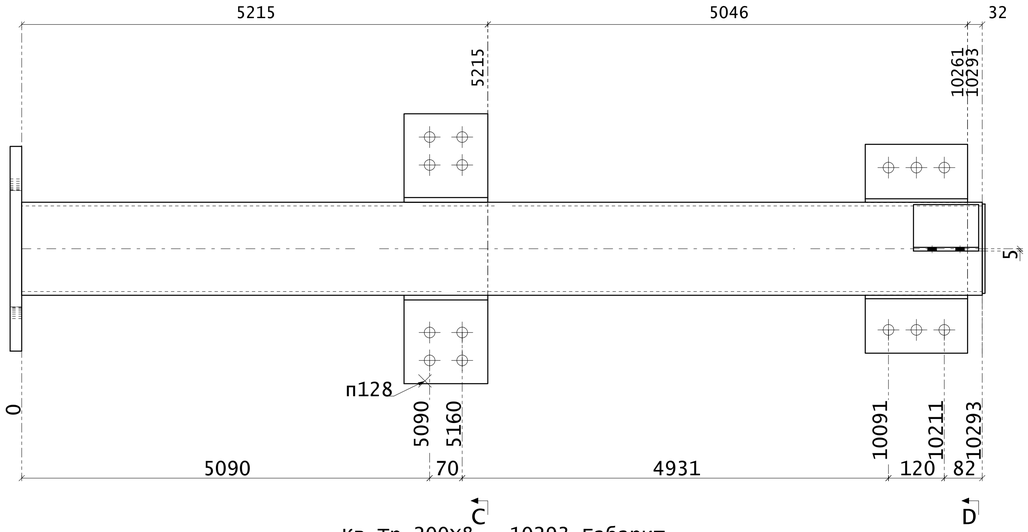
Копировал

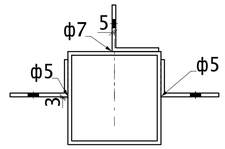
A2

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-158 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10293 | 1 | 8.03 | 478.7 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 2 | 0.19 | 5.4 |
| ф7 | L100x8 | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 1.7 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 2 | 0.14 | 5.1 |
| п129 | 180Х10t | С245-4 | 160 | 2 | 0.13 | 4.5 |
| | | | | Итого: | 9.04 | 535.2 |



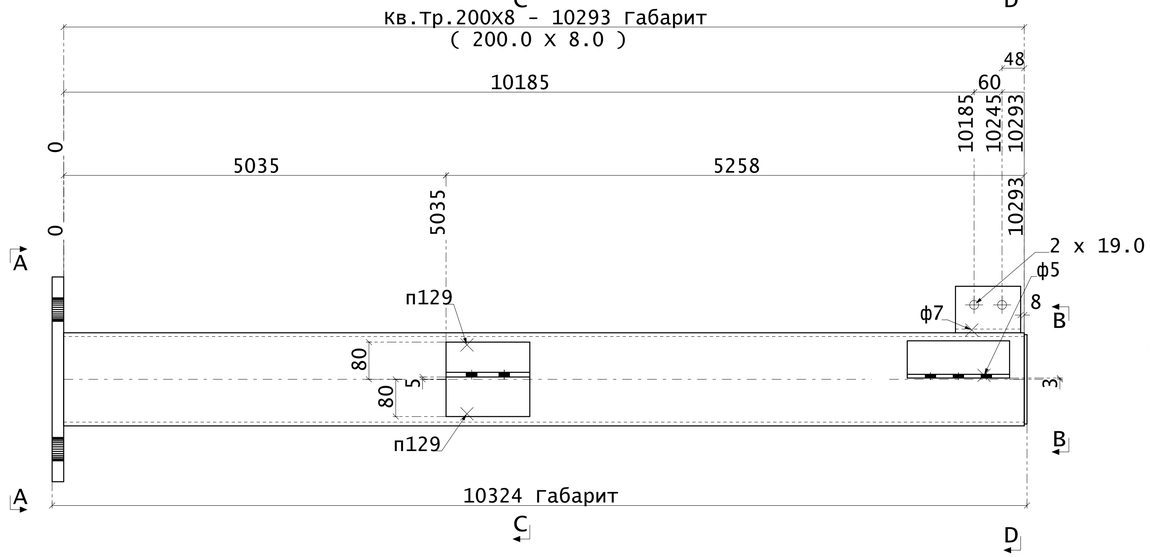
Разрез C - C

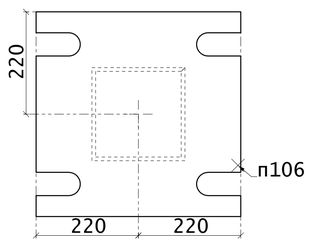


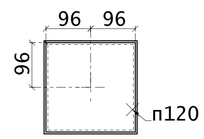
Разрез D - D

Кв.Тр.200Х8 - 10293 Габарит
( 200.0 X 8.0 )



Вид A-A



Вид B-B

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 21,4кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| СТ1-158 | 1 | 556,7 | 556,7 |
| | | Итого | 556,7 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 107 | |

СТ1-158

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

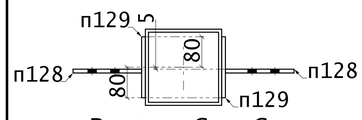
Инв.Nподл

STRUCAD

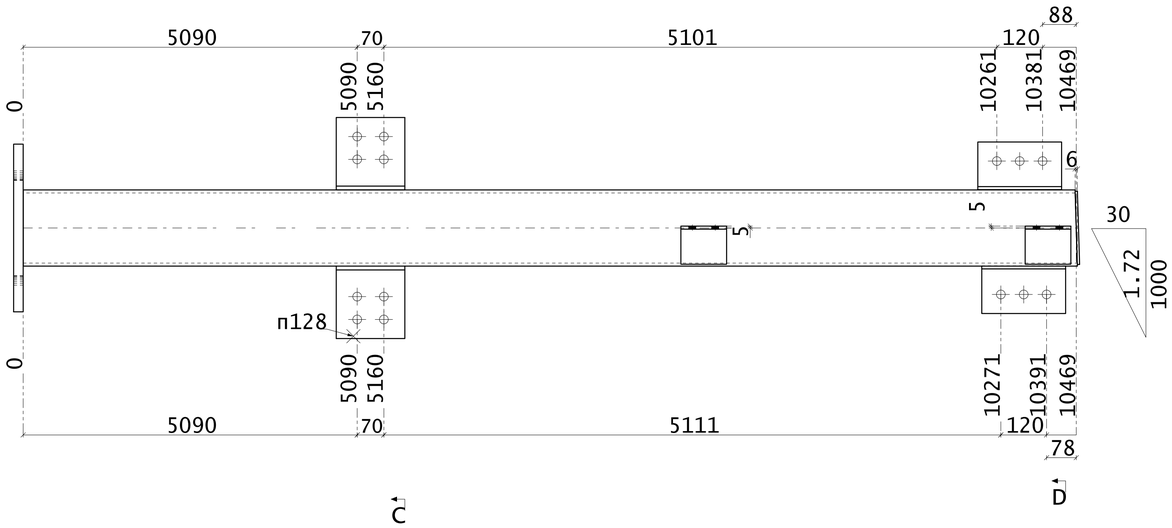
Копировал

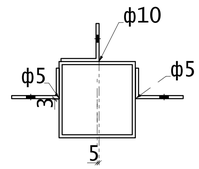
A2

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-159 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10472 | 1 | 8.16 | 487.1 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 2 | 0.19 | 5.4 |
| ф10 | L100x8 | С245-4 | 120 | 2 | 0.10 | 2.9 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 2 | 0.14 | 5.1 |
| п129 | 180Х10t | С245-4 | 160 | 2 | 0.13 | 4.5 |
| | | | | Итого: | 9.22 | 544.7 |



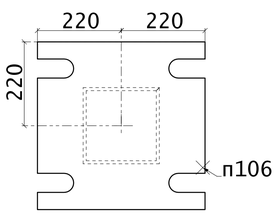

Разрез С - С



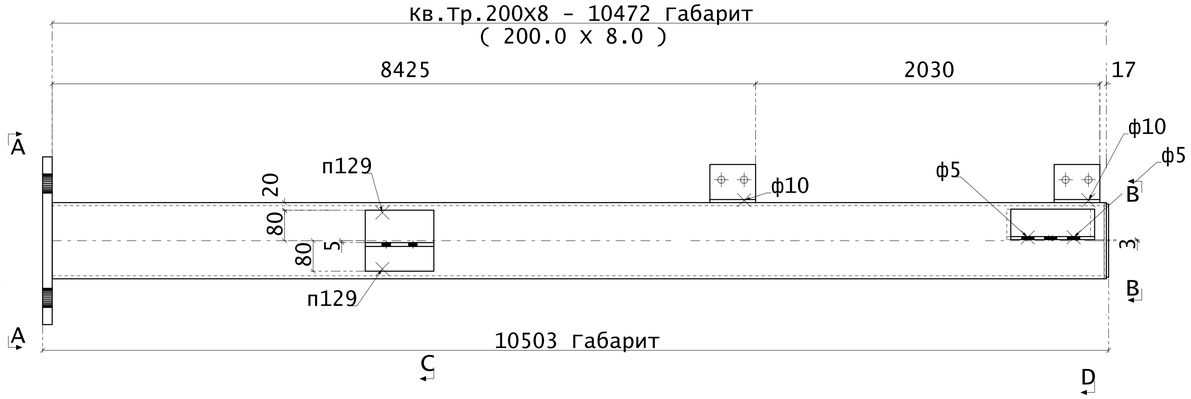



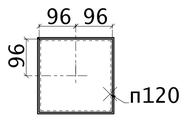

Разрез D - D

Кв.Тр.200Х8 - 10472 Габарит
( 200.0 X 8.0 )

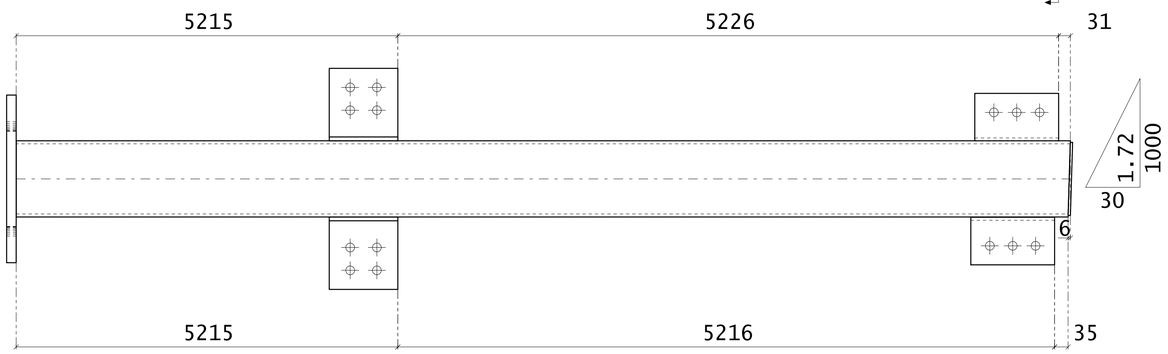



Вид А-А




Вид В-В




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 21,8кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| СТ1-159 | 1 | 566,7 | 566,7 |
| | | Итого | 566,7 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 108 | |

СТ1-159

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

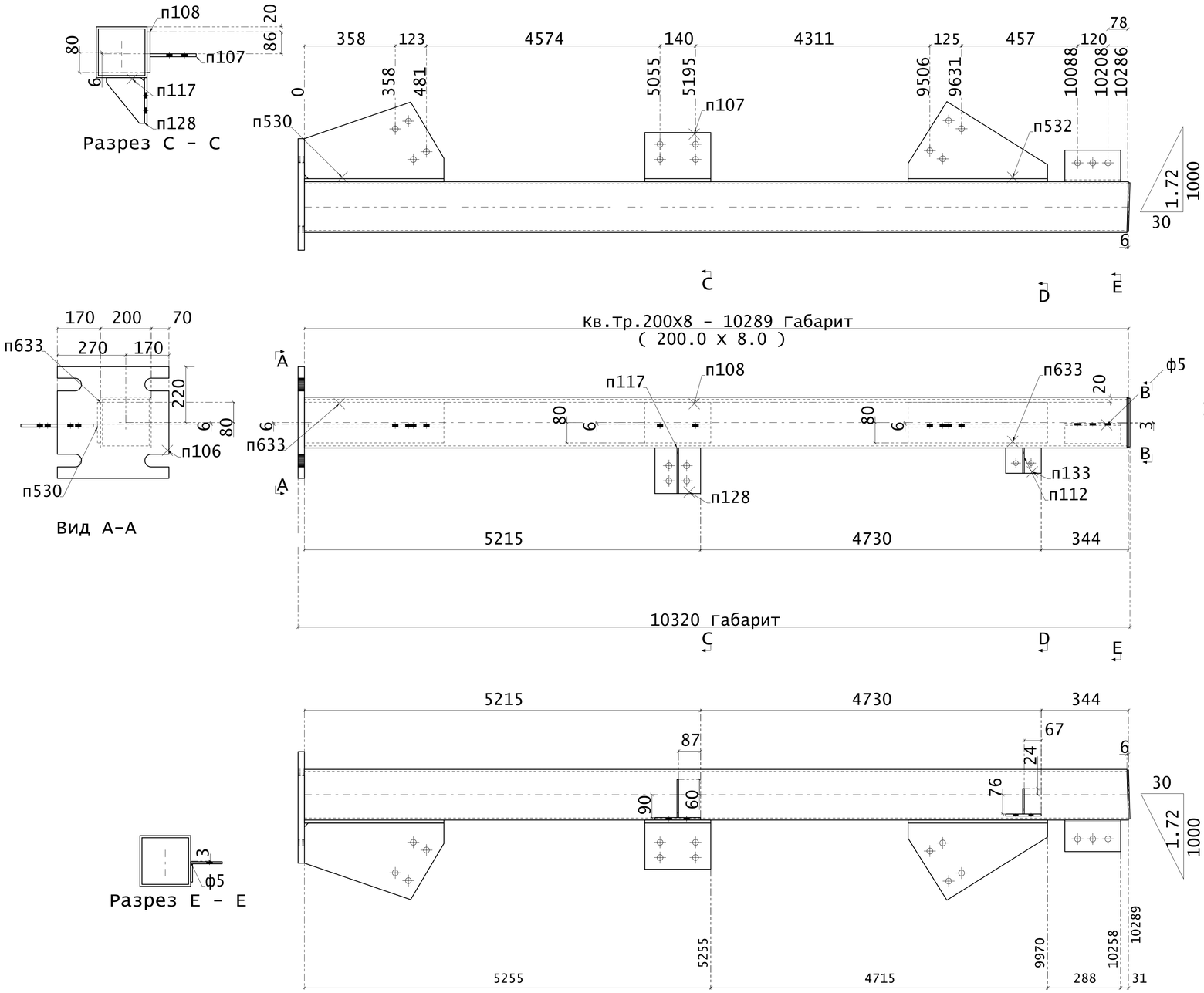
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

A2

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-160 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10289 | 1 | 8.02 | 478.5 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 1 | 0.09 | 2.7 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п107 | 260Х12t | С245-4 | 182 | 1 | 0.11 | 4.5 |
| п108 | 260Х12t | С245-4 | 160 | 1 | 0.09 | 3.9 |
| п112 | 100Х6t | С245-4 | 100 | 1 | 0.02 | 0.5 |
| п117 | 150Х6t | С245-4 | 180 | 1 | 0.04 | 1.3 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 1 | 0.07 | 2.5 |
| п133 | 100Х8t | С245-4 | 140 | 1 | 0.03 | 0.9 |
| п530 | 302Х12t | С245-4 | 550 | 1 | 0.26 | 15.6 |
| п532 | 304Х12t | С245-4 | 550 | 1 | 0.22 | 15.8 |
| п633 | 160Х12t | С245-4 | 550 | 2 | 0.39 | 16.6 |
| | | | | Итого: | 9.82 | 582.5 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 23,3кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| СТ1-160 | 2 | 605,9 | 1211,8 |
| | | Итого | 1211,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 109 | |

СТ1-160

ИП Гаричева

Согласовано

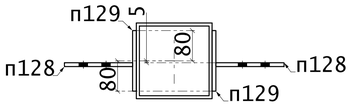
Взам.инв.N | Подп. и дата | Инв.Nподл

STRUCAD

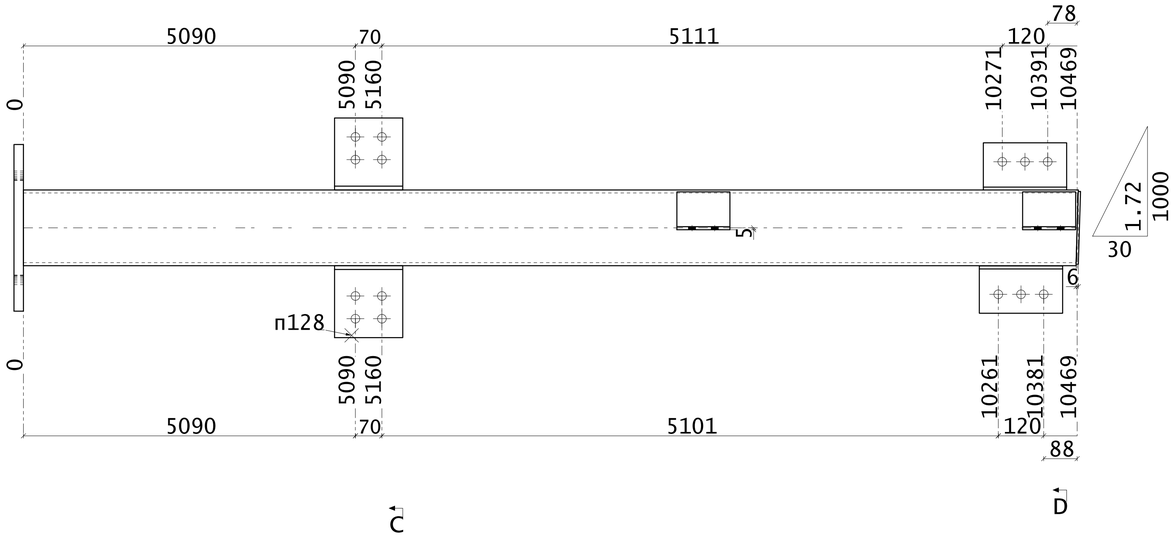
Копировал

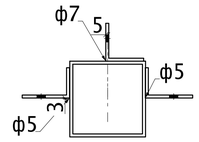
А2

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти M2 | Масса KG |
| СТ1-161 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10472 | 1 | 8.16 | 487.1 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 2 | 0.19 | 5.4 |
| ф7 | L100x8 | С245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 2 | 0.14 | 5.1 |
| п129 | 180Х10t | С245-4 | 160 | 2 | 0.13 | 4.5 |
| | | | | Итого: | 9.23 | 545.2 |



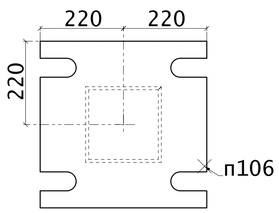

Разрез C - C



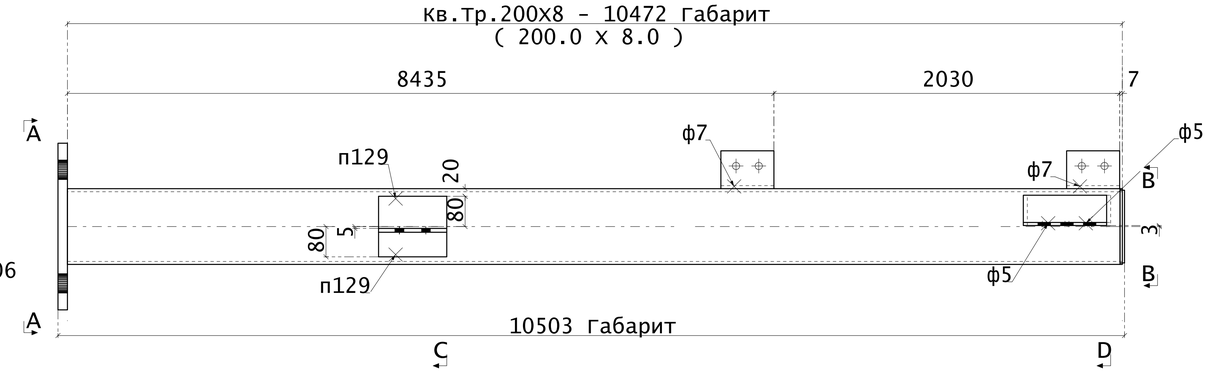



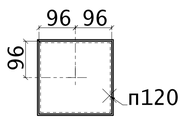

Разрез D - D

Кв.Тр.200Х8 - 10472 Габарит
( 200.0 X 8.0 )

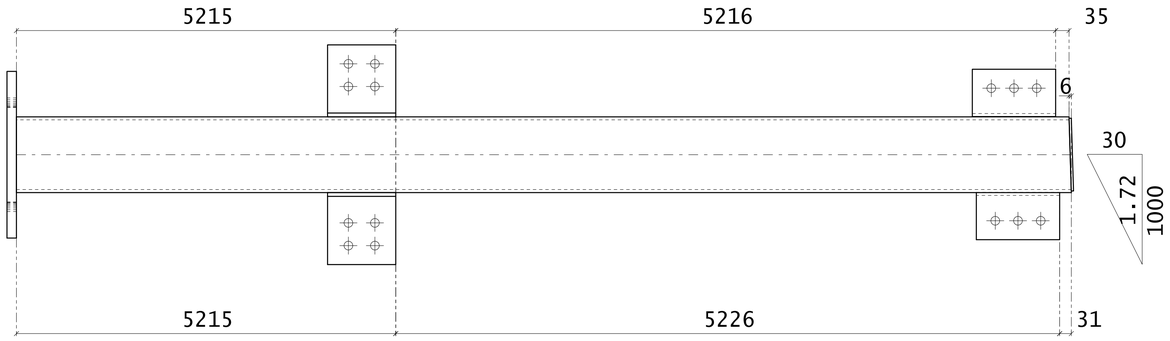



Вид A-A




Вид B-B




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 21,8кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| СТ1-161 | 2 | 567,2 | 1134,4 |
| | | Итого | 1134,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 110 | |

СТ1-161

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

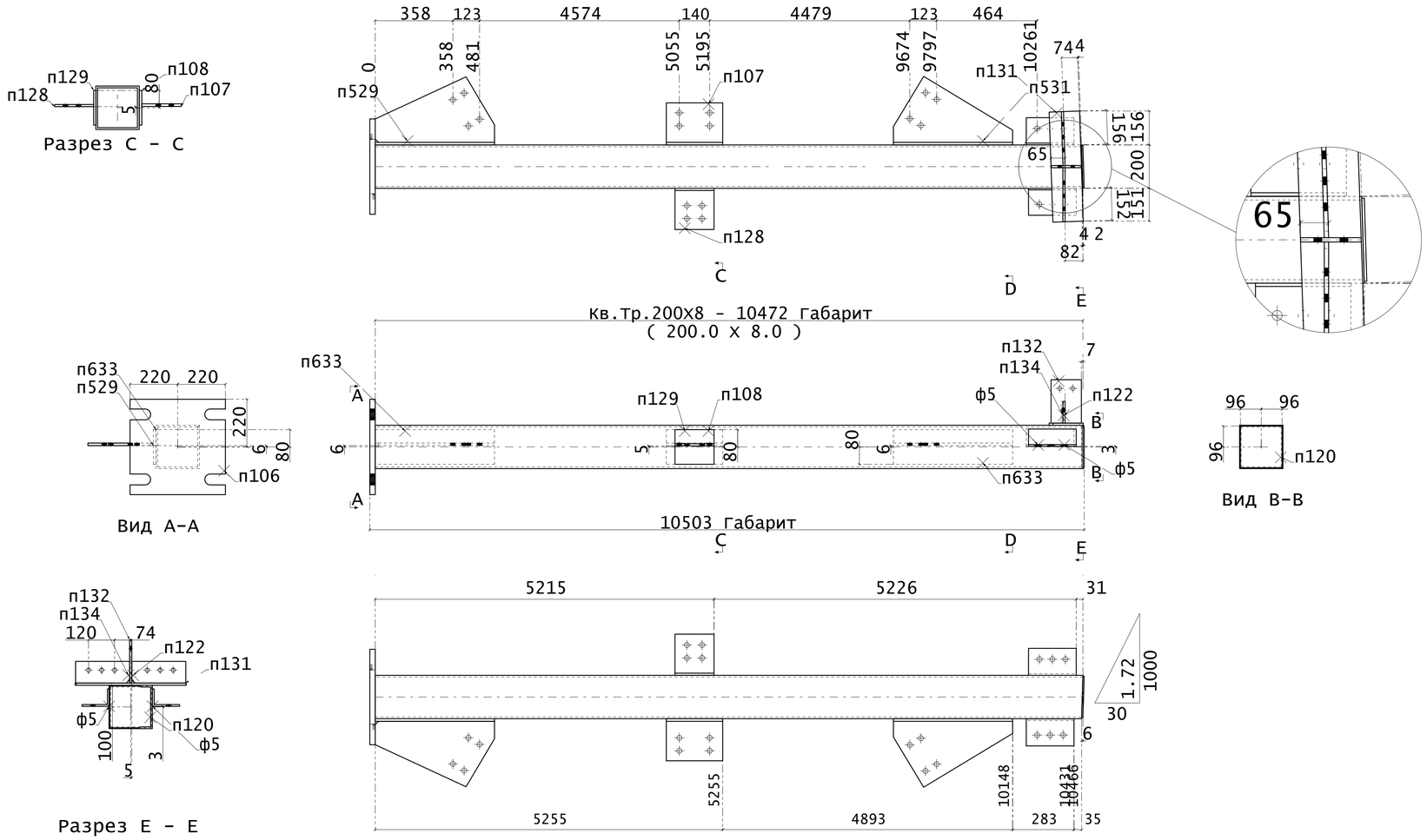
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

A2

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-162 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10472 | 1 | 8.16 | 487.1 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 2 | 0.19 | 5.4 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п107 | 260Х12t | С245-4 | 182 | 1 | 0.11 | 4.5 |
| п108 | 260Х12t | С245-4 | 160 | 1 | 0.09 | 3.9 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п122 | 100Х10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 1 | 0.07 | 2.5 |
| п129 | 180Х10t | С245-4 | 160 | 1 | 0.06 | 2.3 |
| п131 | 140Х10t | С245-4 | 508 | 1 | 0.16 | 5.6 |
| п132 | 200Х10t | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п134 | 100Х10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п529 | 302Х12t | С245-4 | 550 | 1 | 0.24 | 15.6 |
| п531 | 304Х12t | С245-4 | 550 | 1 | 0.22 | 15.8 |
| п633 | 160Х12t | С245-4 | 550 | 2 | 0.39 | 16.6 |
| | | | | Итого: | 10.35 | 605.1 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 24,2кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| СТ1-162 | 1 | 629,4 | 629,4 |
| | | Итого | 629,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 111 | |

СТ1-162

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

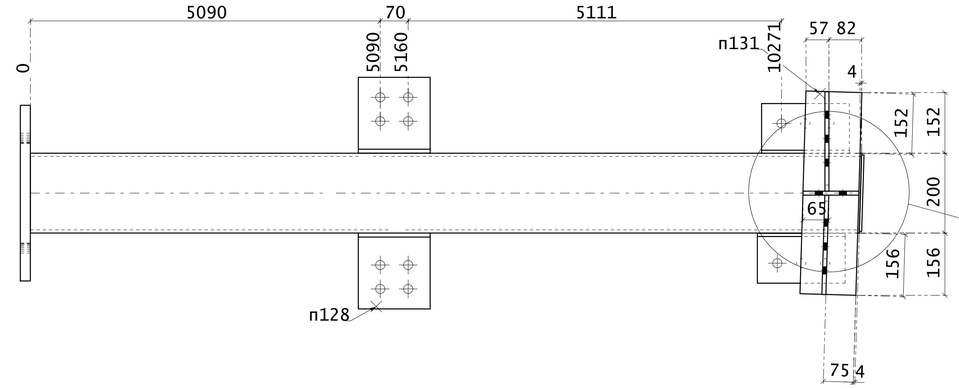
Инв.Nподл

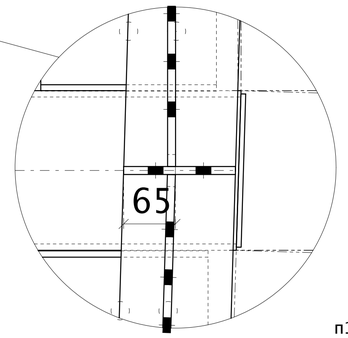
STRUCAD

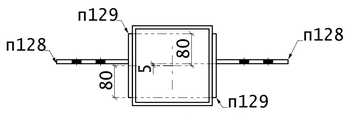
Копировал

А2

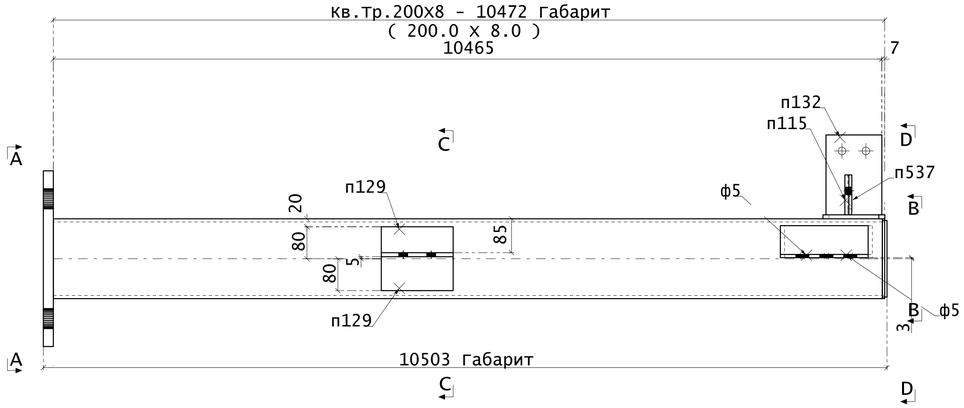
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-163 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10472 | 1 | 8.16 | 487.1 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 2 | 0.19 | 5.4 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п115 | 100Х10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 2 | 0.14 | 5.1 |
| п129 | 180Х10t | С245-4 | 160 | 2 | 0.13 | 4.5 |
| п131 | 140Х10t | С245-4 | 508 | 1 | 0.16 | 5.6 |
| п132 | 200Х10t | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п537 | 100Х10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| | | | | Итого: | 9.45 | 553.5 |

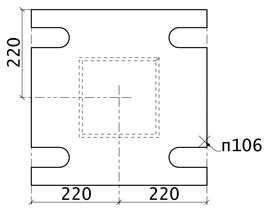


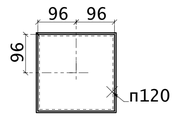




Разрез С - С

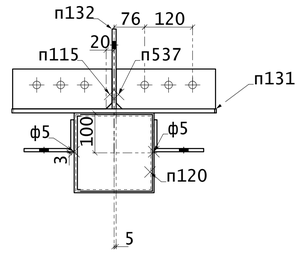


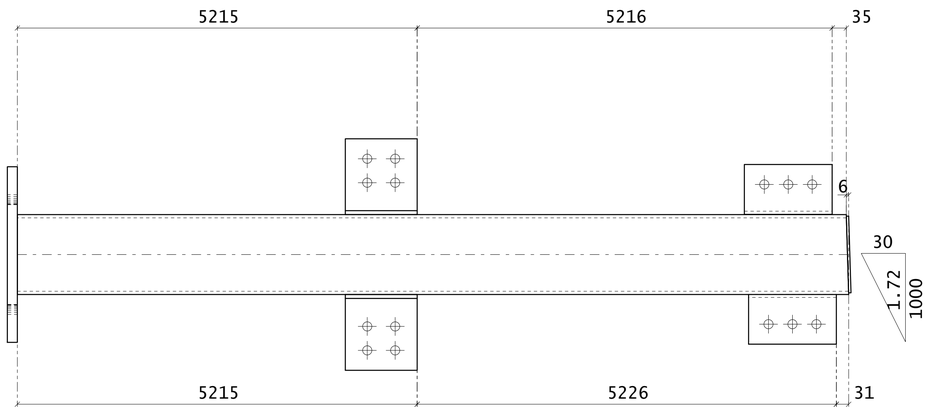

Вид А-А




Вид В-В




Разрез D - D




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 22,1кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| СТ1-163 | 1 | 575,7 | 575,7 |
| | | Итого | 575,7 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 112 | |

СТ1-163

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

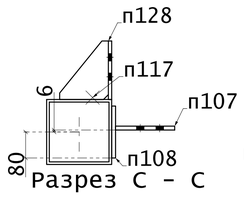
Инв.Nподл

STRUCAD

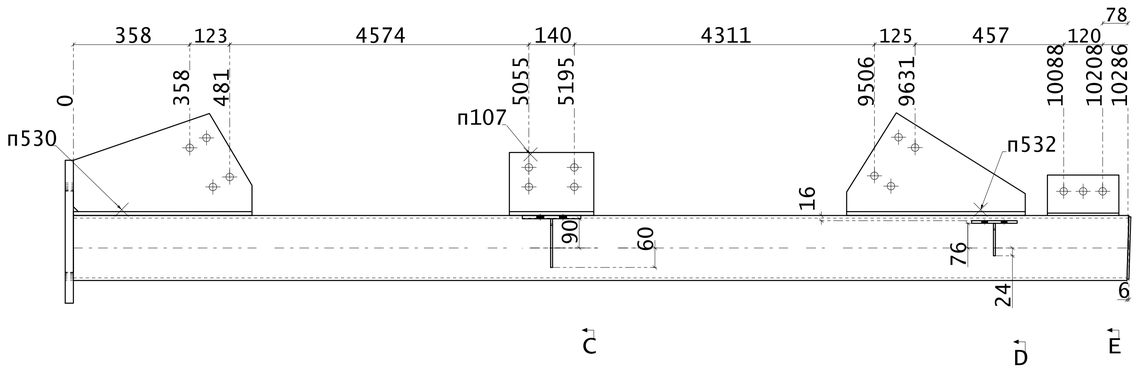
Копировал

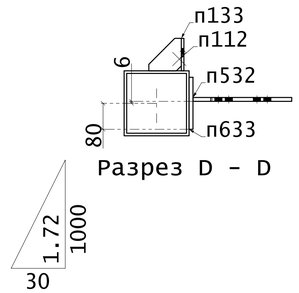
А2

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-165 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10289 | 1 | 8.02 | 478.5 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 1 | 0.09 | 2.7 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п107 | 260Х12t | С245-4 | 182 | 1 | 0.11 | 4.5 |
| п108 | 260Х12t | С245-4 | 160 | 1 | 0.09 | 3.9 |
| п112 | 100Х6t | С245-4 | 100 | 1 | 0.02 | 0.5 |
| п117 | 150Х6t | С245-4 | 180 | 1 | 0.04 | 1.3 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 1 | 0.07 | 2.5 |
| п133 | 100Х8t | С245-4 | 140 | 1 | 0.03 | 0.9 |
| п530 | 302Х12t | С245-4 | 550 | 1 | 0.26 | 15.6 |
| п532 | 304Х12t | С245-4 | 550 | 1 | 0.22 | 15.8 |
| п633 | 160Х12t | С245-4 | 550 | 2 | 0.39 | 16.6 |
| | | | | Итого: | 9.82 | 582.5 |



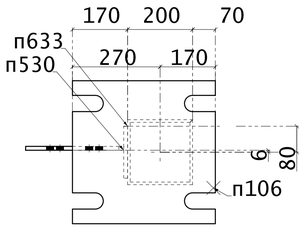

Разрез C - C



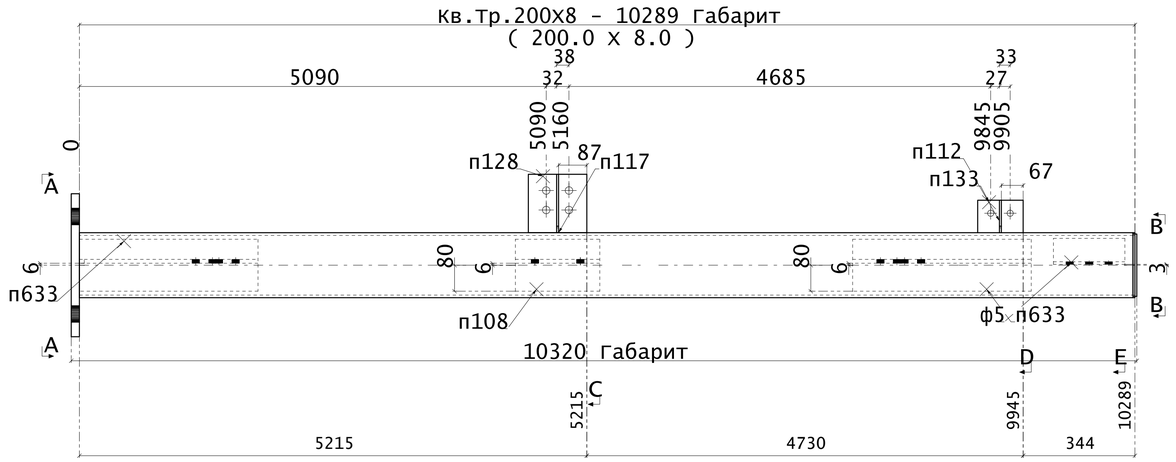



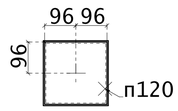

Разрез D - D

Кв.Тр.200Х8 - 10289 Габарит
( 200.0 X 8.0 )

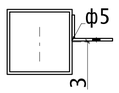



Вид A-A

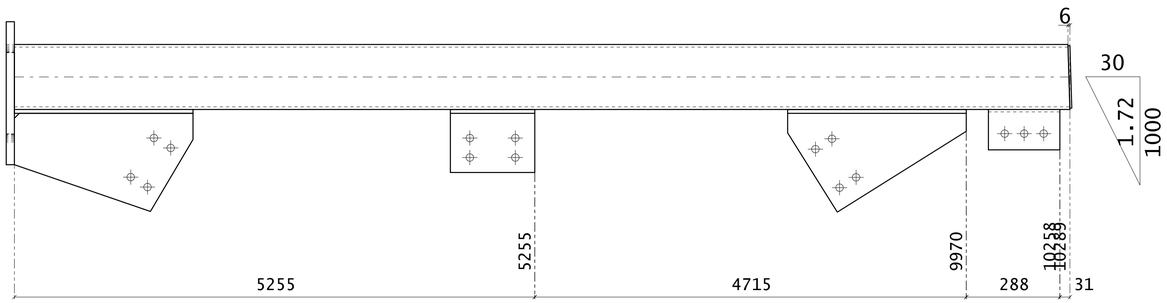



Вид B-B




Разрез E - E




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 23,3кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| СТ1-165 | 1 | 605,9 | 605,9 |
| | | Итого | 605,9 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 113 | |

СТ1-165

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

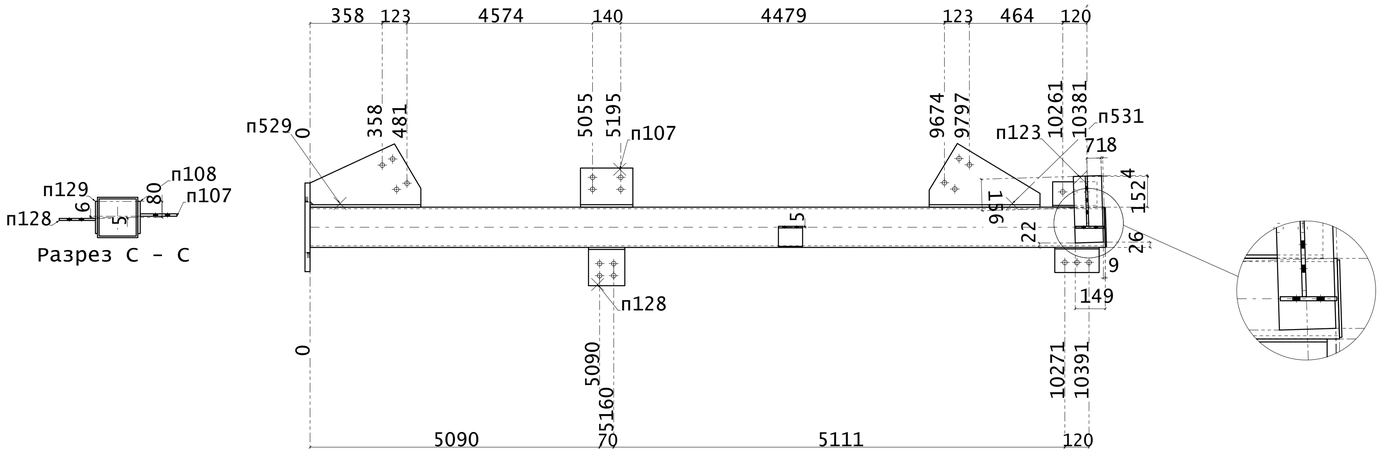
Инв.Nподл

STRUCAD

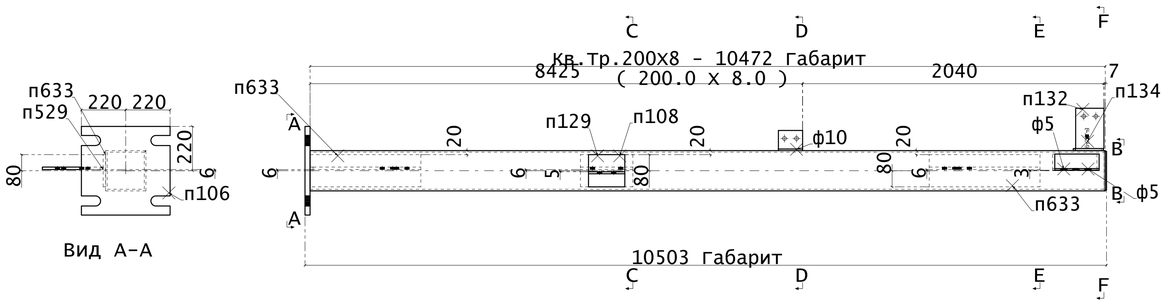
Копировал

A2

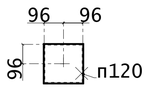
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-166 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10472 | 1 | 8.16 | 487.1 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 2 | 0.19 | 5.4 |
| ф10 | L100x8 | С245-4 | 120 | 1 | 0.05 | 1.4 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п107 | 260Х12t | С245-4 | 182 | 1 | 0.11 | 4.5 |
| п108 | 260Х12t | С245-4 | 160 | 1 | 0.09 | 3.9 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п123 | 140Х10t | С245-4 | 330 | 1 | 0.10 | 3.6 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 1 | 0.07 | 2.5 |
| п129 | 180Х10t | С245-4 | 160 | 1 | 0.06 | 2.3 |
| п132 | 200Х10t | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п134 | 100Х10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п529 | 302Х12t | С245-4 | 550 | 1 | 0.24 | 15.6 |
| п531 | 304Х12t | С245-4 | 550 | 1 | 0.22 | 15.8 |
| п633 | 160Х12t | С245-4 | 550 | 2 | 0.39 | 16.6 |
| | | | | Итого: | 10.29 | 602.6 |



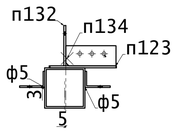

Разрез C - C



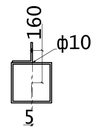

Вид A-A



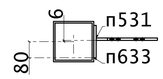

Вид B-B



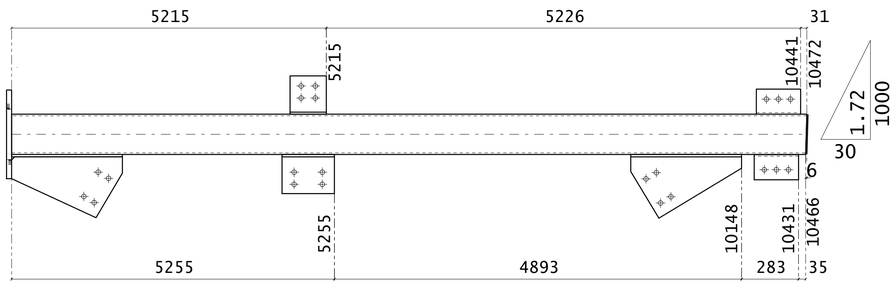

Разрез F - F




Разрез D - D




Разрез E - E




Вес наплавленного металла 24,1кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| СТ1-166 | 1 | 626,8 | 626,8 |
| | | Итого | 626,8 |

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 114 | |

СТ1-166

ИП Гаричева

Согласовано

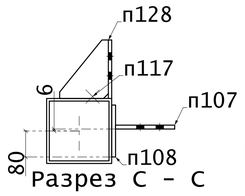
Взам.инв.№ | Подп. и дата | Инв.Nподл

STRUCAD

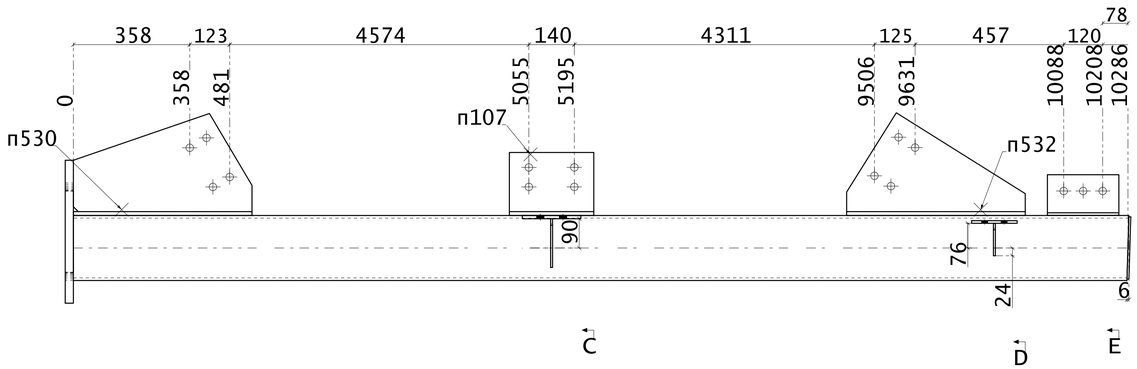
Копировал

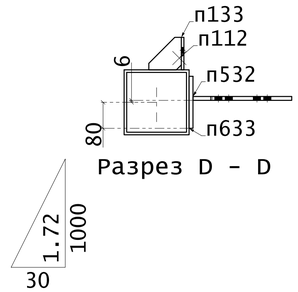
A2

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-167 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10289 | 1 | 8.02 | 478.5 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 1 | 0.09 | 2.7 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п107 | 260Х12t | С245-4 | 182 | 1 | 0.11 | 4.5 |
| п108 | 260Х12t | С245-4 | 160 | 1 | 0.09 | 3.9 |
| п112 | 100Х6t | С245-4 | 100 | 1 | 0.02 | 0.5 |
| п117 | 150Х6t | С245-4 | 180 | 1 | 0.04 | 1.3 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 1 | 0.07 | 2.5 |
| п133 | 100Х8t | С245-4 | 140 | 1 | 0.03 | 0.9 |
| п530 | 302Х12t | С245-4 | 550 | 1 | 0.26 | 15.6 |
| п532 | 304Х12t | С245-4 | 550 | 1 | 0.22 | 15.8 |
| п633 | 160Х12t | С245-4 | 550 | 2 | 0.39 | 16.6 |
| | | | | Итого: | 9.82 | 582.5 |



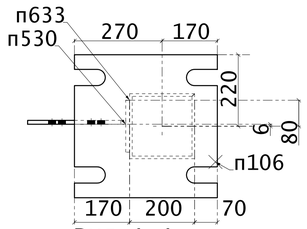
Разрез C - C



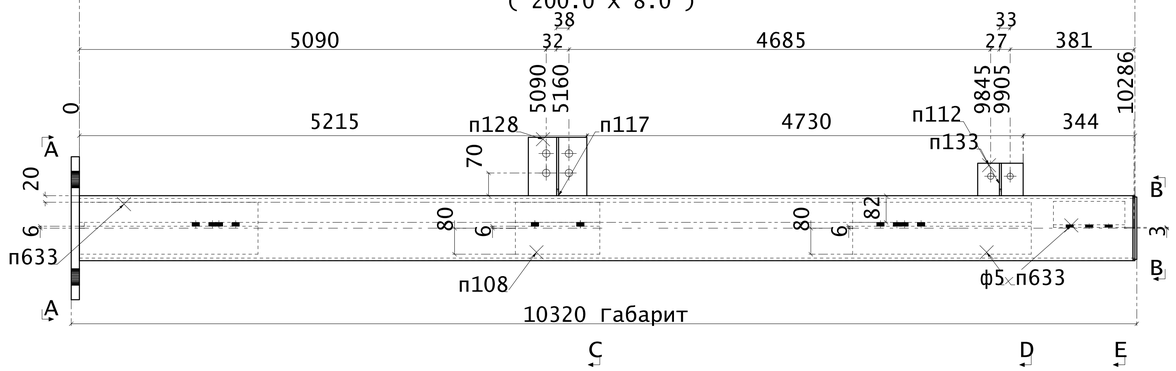



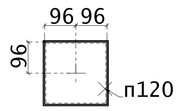
Разрез D - D

Кв.Тр.200Х8 - 10289 Габарит
( 200.0 X 8.0 )

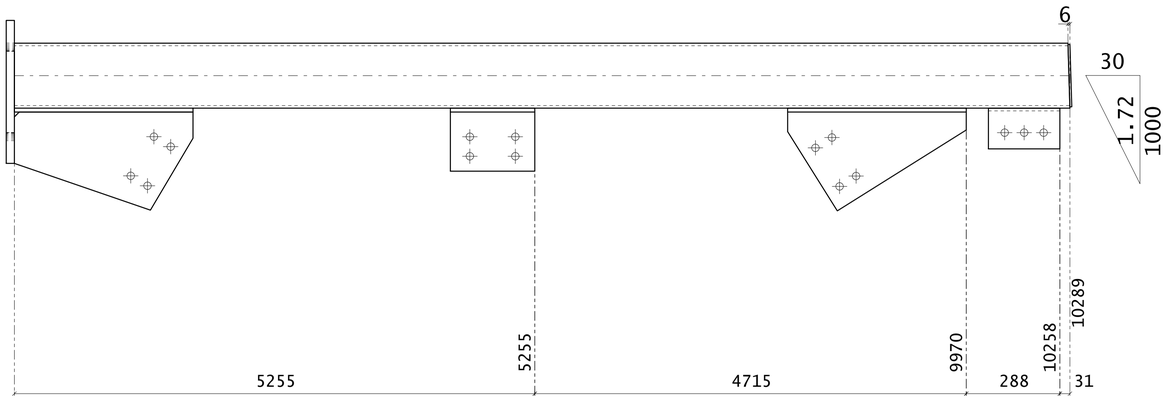


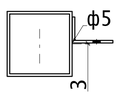
Вид A-A



Вид B-B



Разрез E - E

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 23,3кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| СТ1-167 | 1 | 605,9 | 605,9 |
| | | Итого | 605,9 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 115 | |

СТ1-167

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

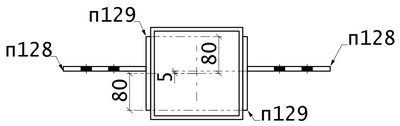
Инв.Nподл

STRUCAD

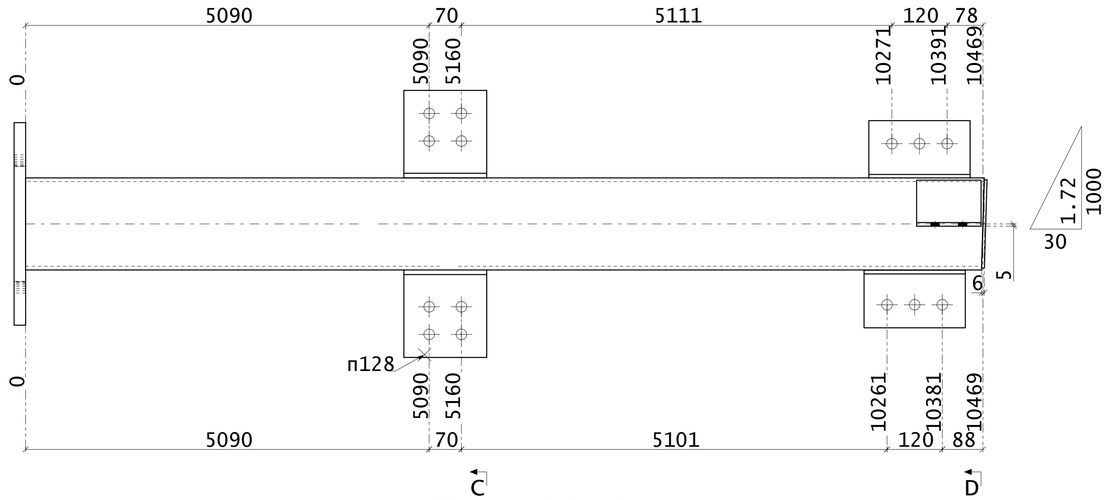
Копировал

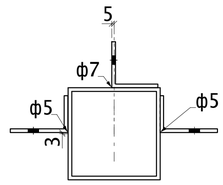
A2

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-168 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10472 | 1 | 8.16 | 487.1 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 2 | 0.19 | 5.4 |
| ф7 | L100x8 | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 1.7 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 2 | 0.14 | 5.1 |
| п129 | 180Х10t | С245-4 | 160 | 2 | 0.13 | 4.5 |
| | | | | Итого: | 9.17 | 543.5 |



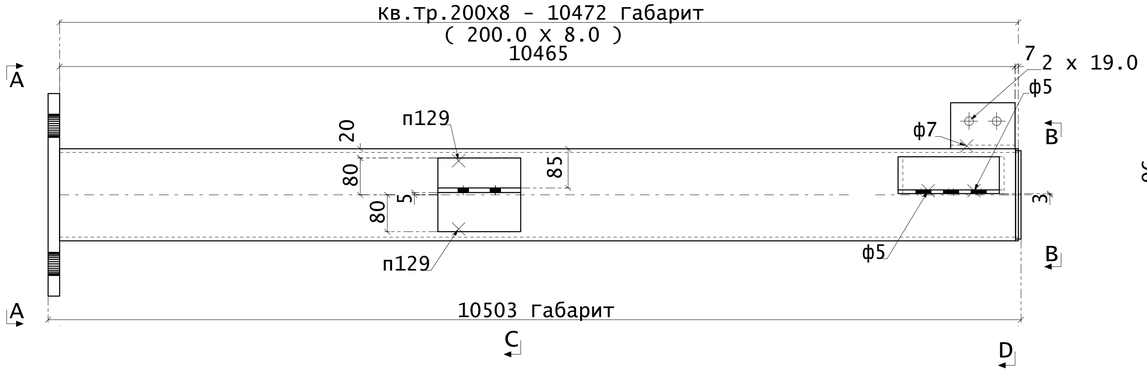

Разрез C - C

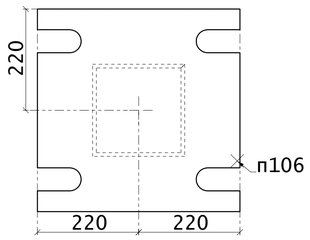


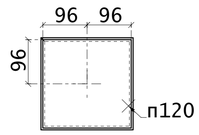

Разрез D - D

Кв.Тр.200Х8 - 10472 Габарит
( 200.0 x 8.0 )

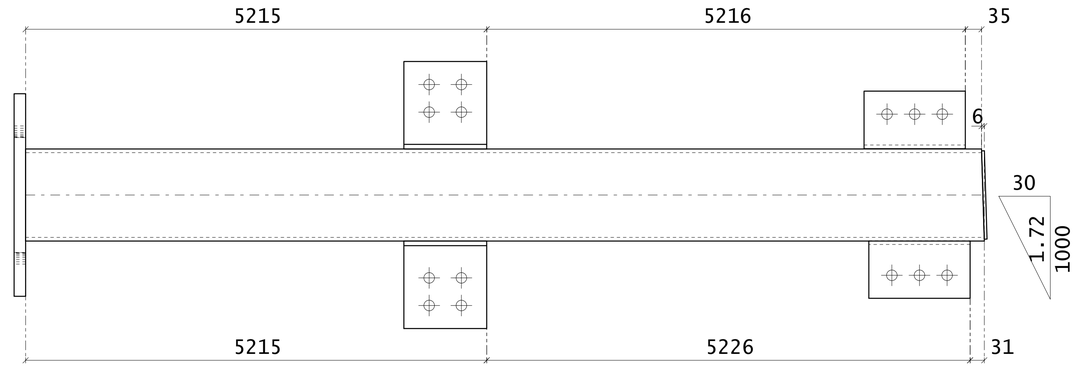



Вид A-A




Вид B-B




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 21,7кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| СТ1-168 | 2 | 565,3 | 1130,6 |
| | | Итого | 1130,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 116 | |

СТ1-168

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

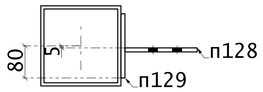
Подп. и дата

Инв.Nподл

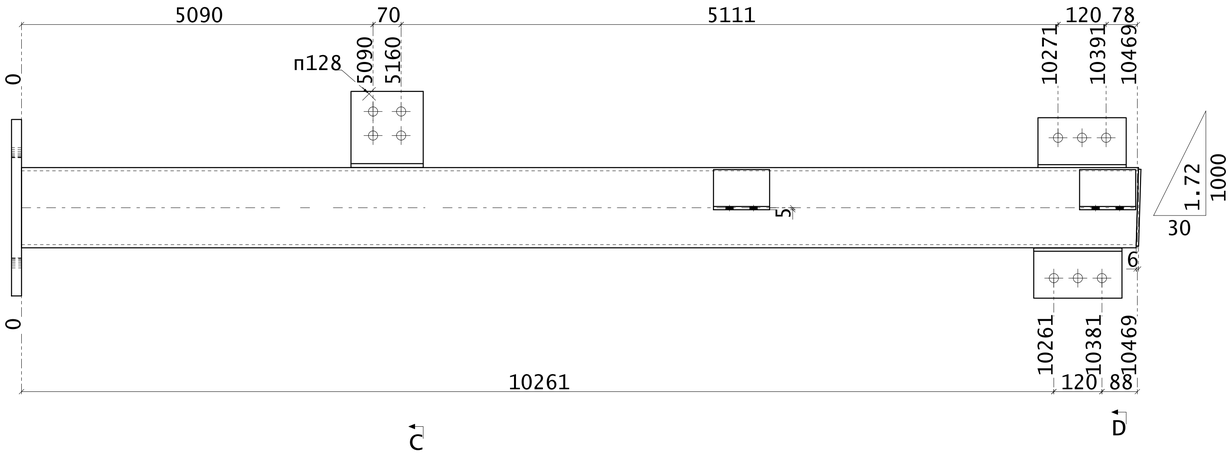
STRUCAD

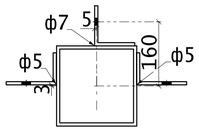
Копировал

A2



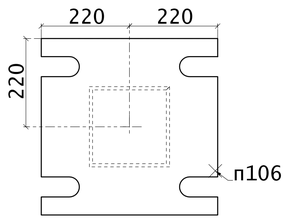

Разрез C - C



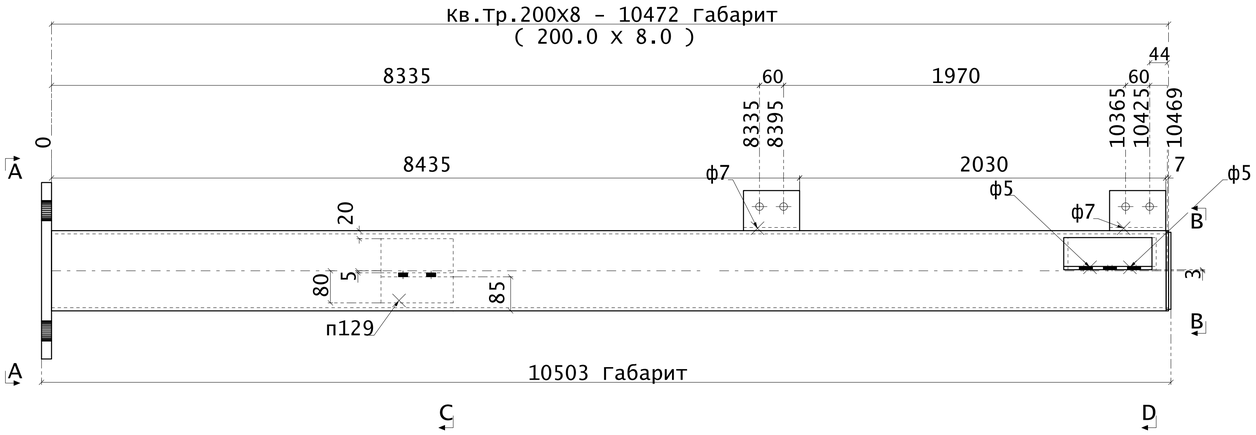



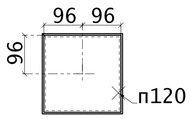

Разрез D - D

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-169 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10472 | 1 | 8.16 | 487.1 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 2 | 0.19 | 5.4 |
| ф7 | L100x8 | С245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 1 | 0.07 | 2.5 |
| п129 | 180Х10t | С245-4 | 160 | 1 | 0.06 | 2.3 |
| | | | | Итого: | 9.10 | 540.4 |

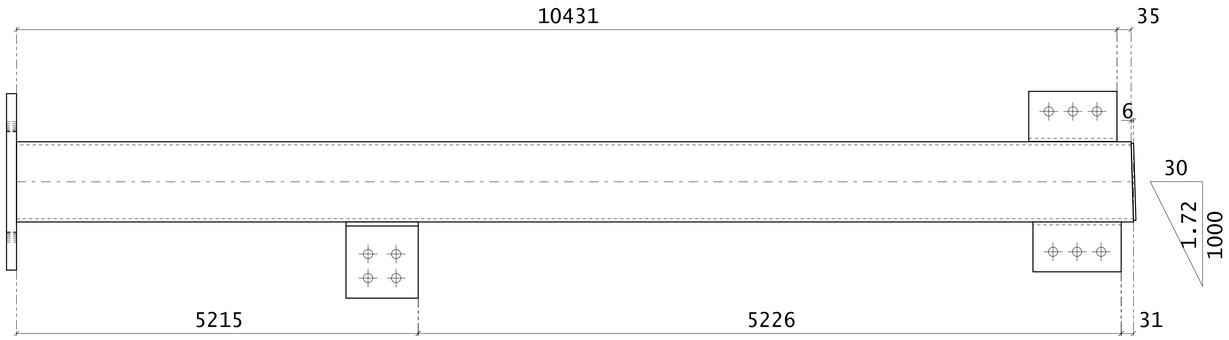



Вид A-A




Вид B-B




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 21,6кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| СТ1-169 | 1 | 562,2 | 562,2 |
| | | Итого | 562,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 117 | |

СТ1-169

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

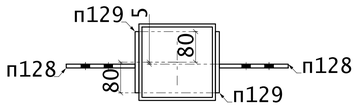
Подп. и дата

Инв.Nподл

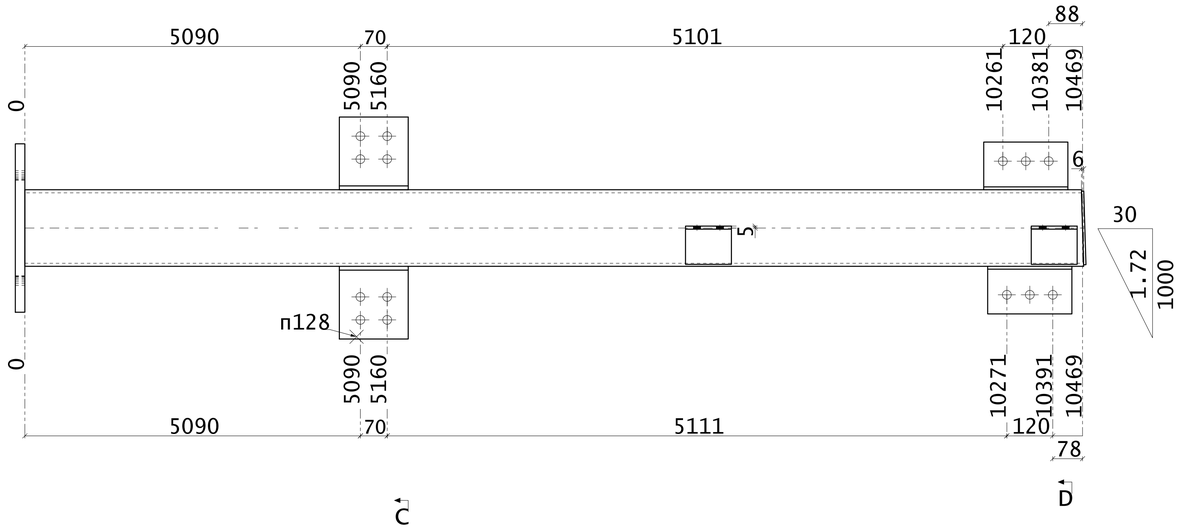
STRUCAD

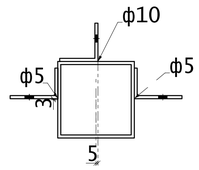
Копировал

A2




Разрез C - C

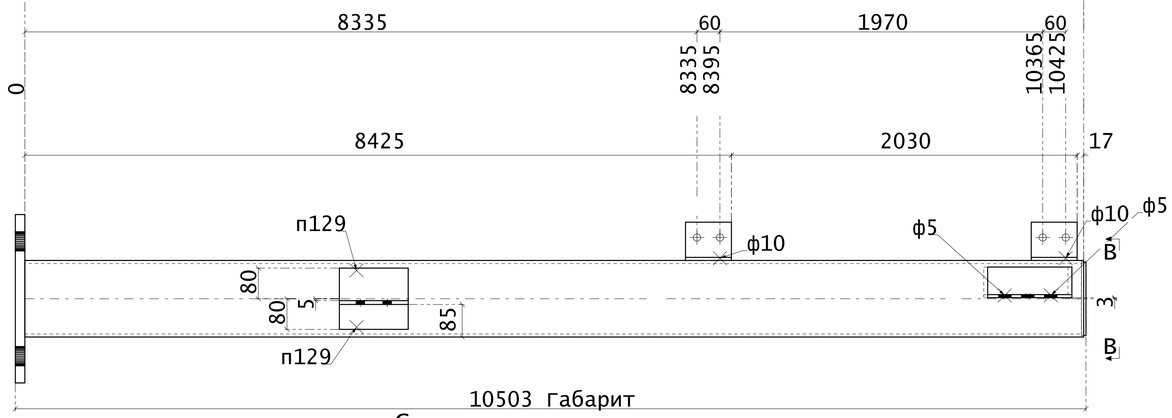


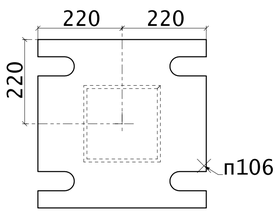




Разрез D - D

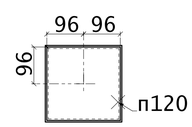
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-170 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10472 | 1 | 8.16 | 487.1 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 2 | 0.19 | 5.4 |
| ф10 | L100x8 | С245-4 | 120 | 2 | 0.10 | 2.9 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 2 | 0.14 | 5.1 |
| п129 | 180Х10t | С245-4 | 160 | 2 | 0.13 | 4.5 |
| | | | | Итого: | 9.22 | 544.7 |

Кв.Тр.200Х8 - 10472 Габарит
( 200.0 X 8.0 )

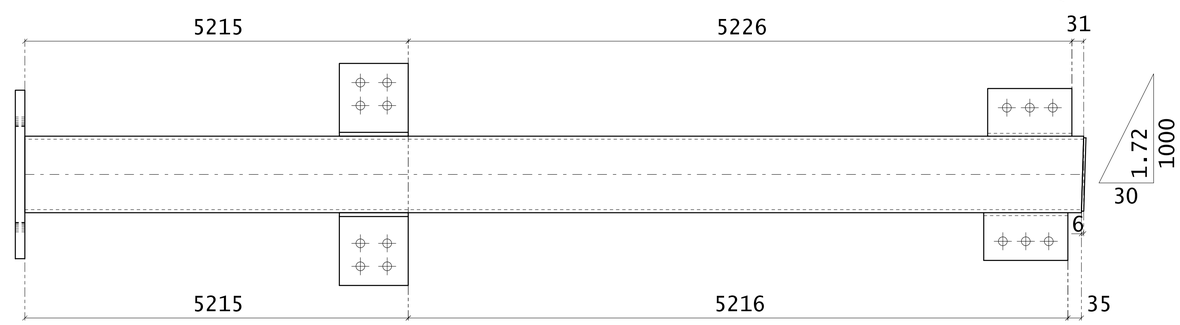



Вид A-A




Вид B-B




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 21,8кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| СТ1-170 | 1 | 566,7 | 566,7 |
| | | Итого | 566,7 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 118 | |

СТ1-170

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

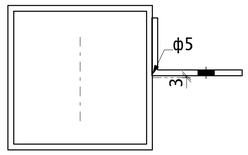
Подп. и дата

Инв.Nподл

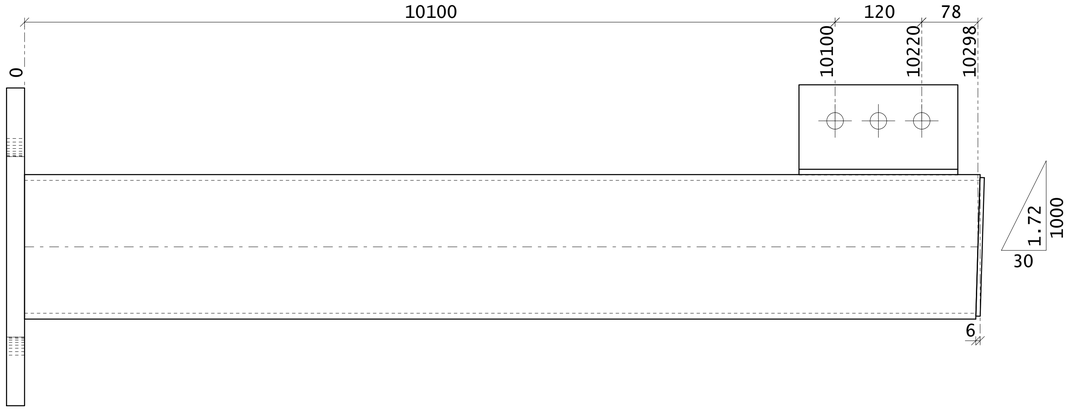
STRUCAD

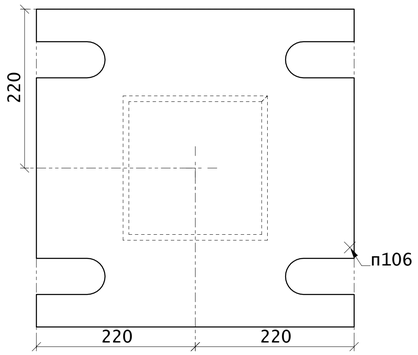
Копировал

A2

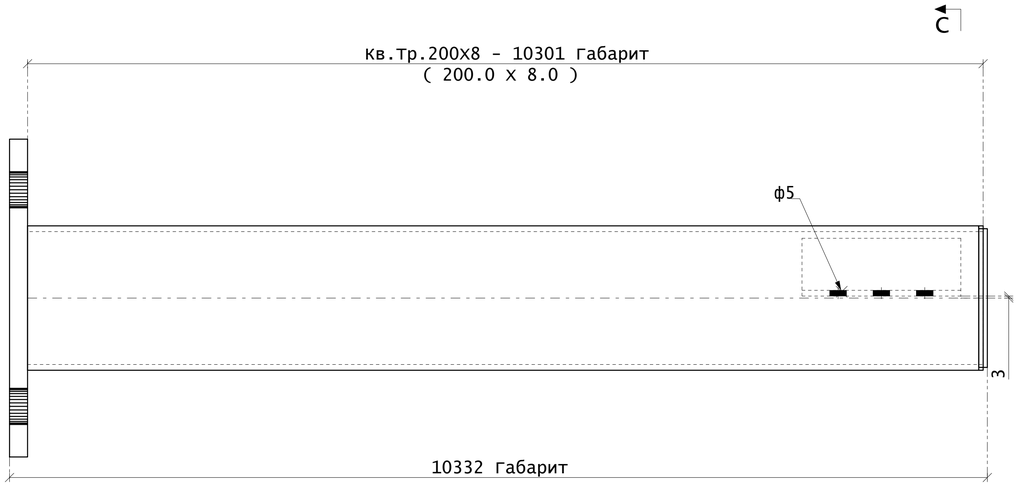


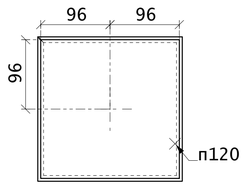

Разрез С - С



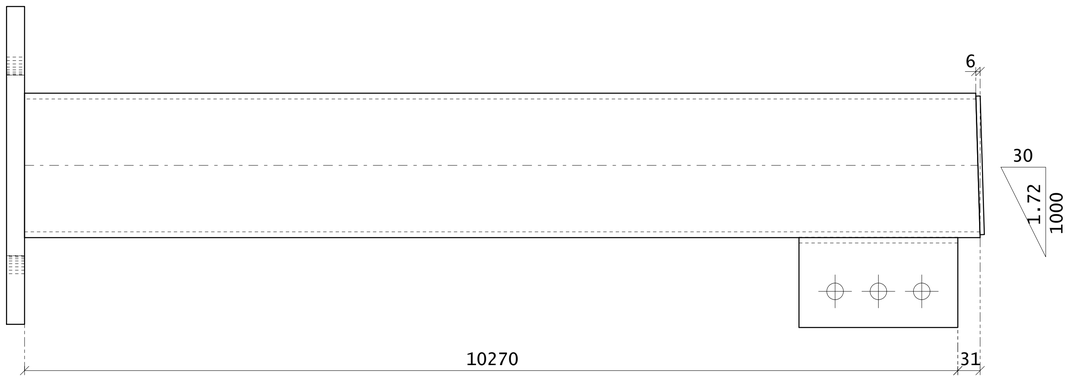




Вид А-А




Вид В-В




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-171 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10301 | 1 | 8.03 | 479.1 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 1 | 0.09 | 2.7 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| | | | | Итого: | 8.62 | 521.6 |

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 20,9кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| СТ1-171 | 1 | 542,5 | 542,5 |
| | | Итого | 542,5 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 119 | |

СТ1-171

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

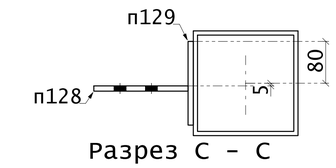
Подп. и дата

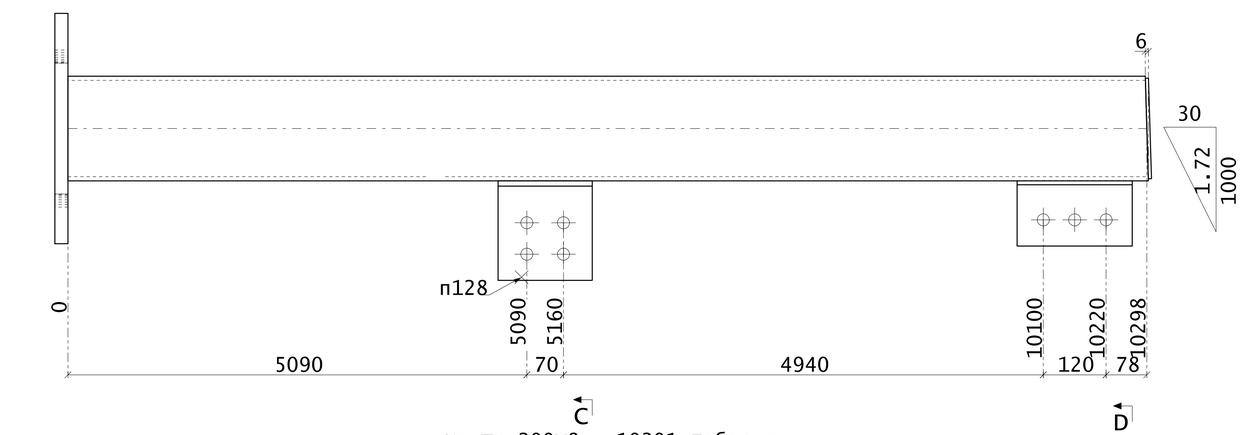
Инв.Nподл

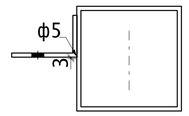
STRUCAD

Копировал

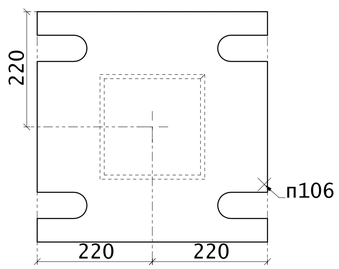
A2

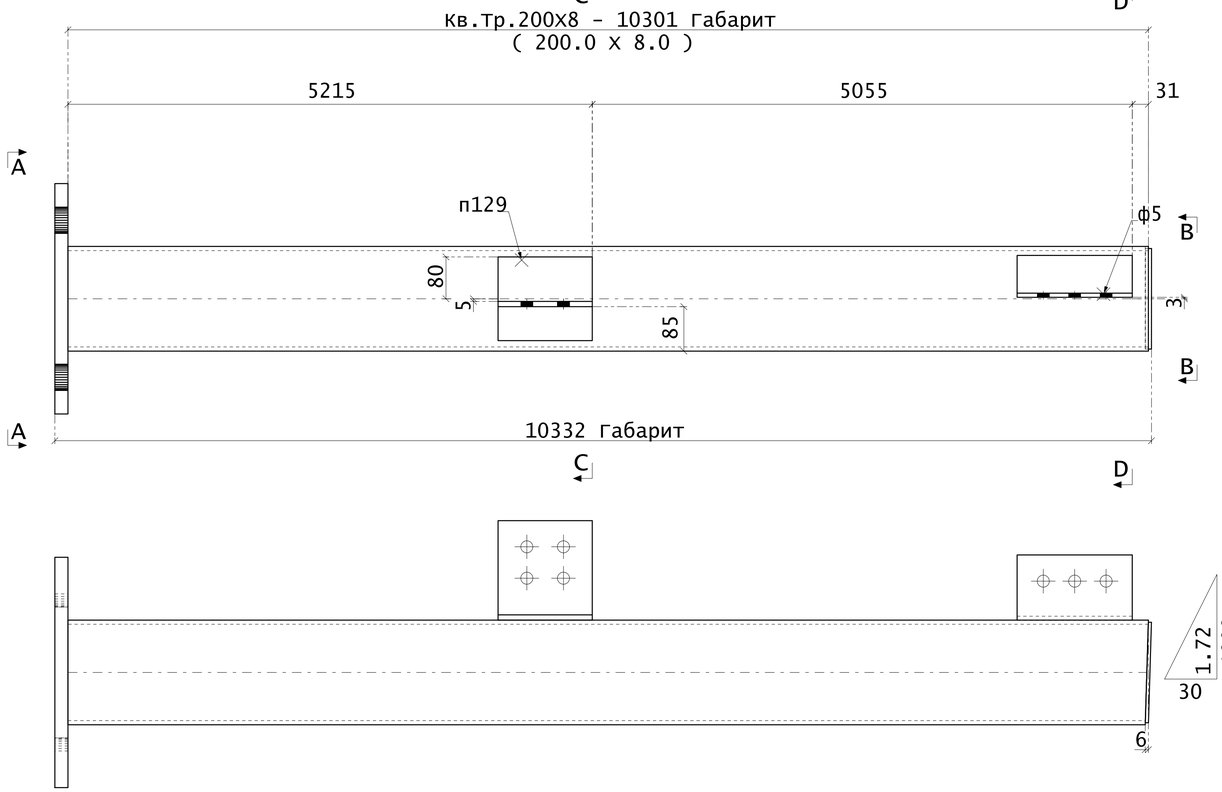


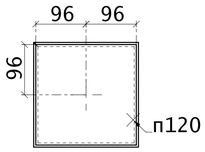




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти M2 | Масса KG |
| СТ1-172 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10301 | 1 | 8.03 | 479.1 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 1 | 0.09 | 2.7 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 1 | 0.07 | 2.5 |
| п129 | 180Х10t | С245-4 | 160 | 1 | 0.06 | 2.3 |
| | | | | Итого: | 8.75 | 526.4 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 21,1кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| СТ1-172 | 2 | 547,5 | 1095 |
| | | Итого | 1095 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 120 | |

СТ1-172

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.№

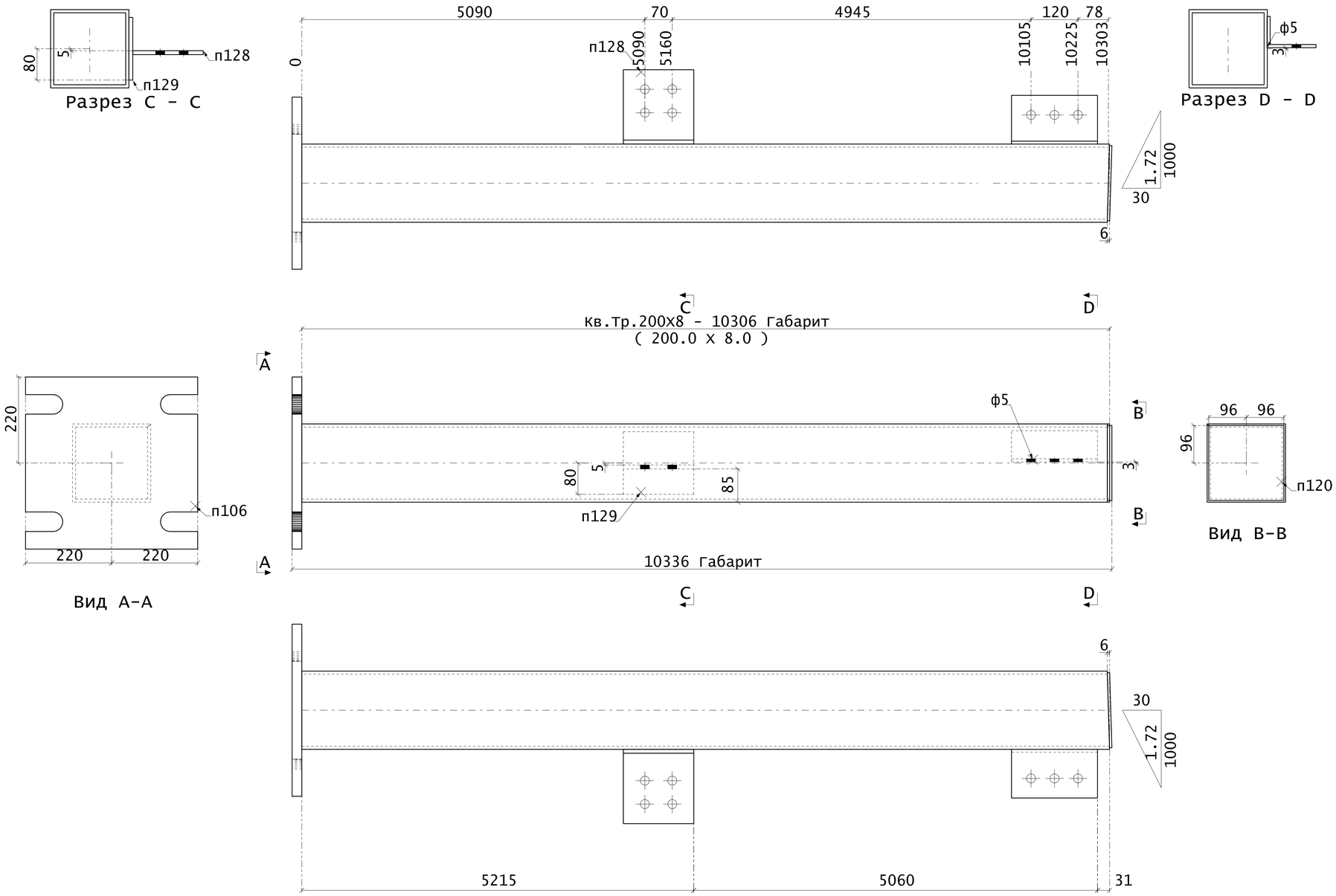
Подп. и дата

Инв.№подл

STRUCAD

Копировал

A2




Ведомость металла на отправочную марку

| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
|---|---|---|---|---|---|---|
| СТ1-173 | Кв.Тр.200X8 | C245-4 | 10306 | 1 | 8.04 | 479.3 |
| ф5 | L125x80x8 | C245 | 220 | 1 | 0.09 | 2.7 |
| п106 | 440X25t | C245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п120 | 192X6t | C245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180X10t | C245-4 | 180 | 1 | 0.07 | 2.5 |
| п129 | 180X10t | C245-4 | 160 | 1 | 0.06 | 2.3 |
| | | | | Итого: | 8.76 | 526.6 |

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 21,1кг

Требуется изготовить

| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
|---|---|---|---|
| СТ1-173 | 1 | 547,7 | 547,7 |
| | | Итого | 547,7 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 121 | |

СТ1-173

ИП Гаричева

Согласовано

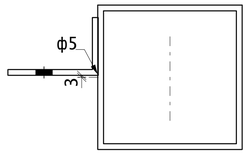
Взам.инв.N | Подп. и дата | Инв.Nподл

STRUCAD

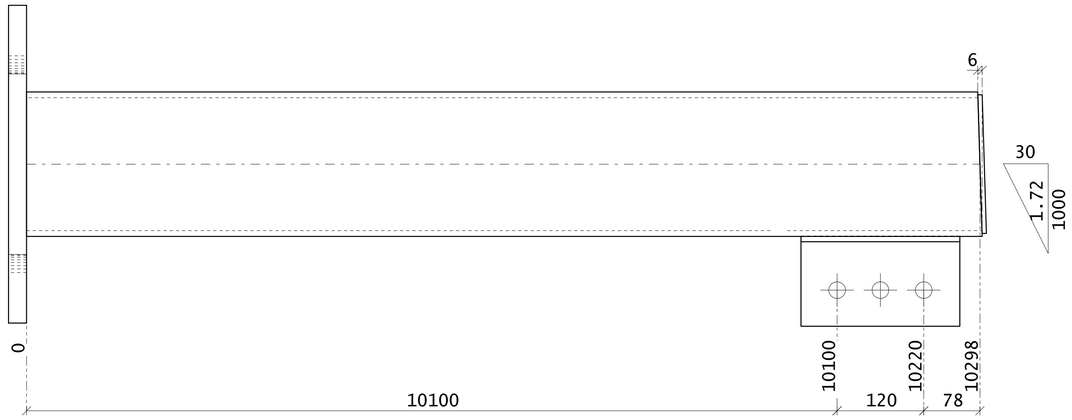
Копировал

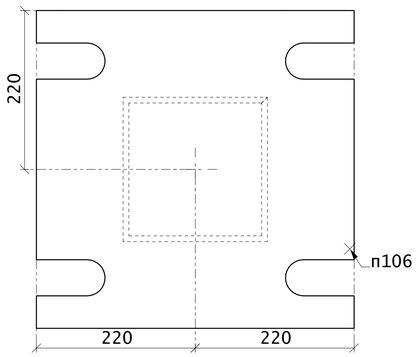
A2

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-174 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10301 | 1 | 8.03 | 479.1 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 1 | 0.09 | 2.7 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| | | | | Итого: | 8.62 | 521.6 |

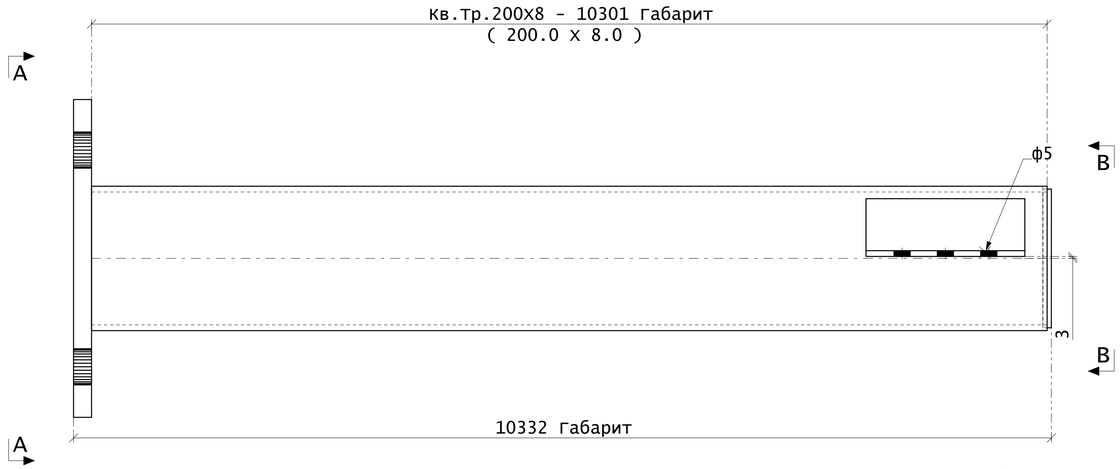


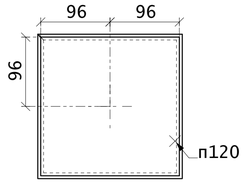

Разрез С - С



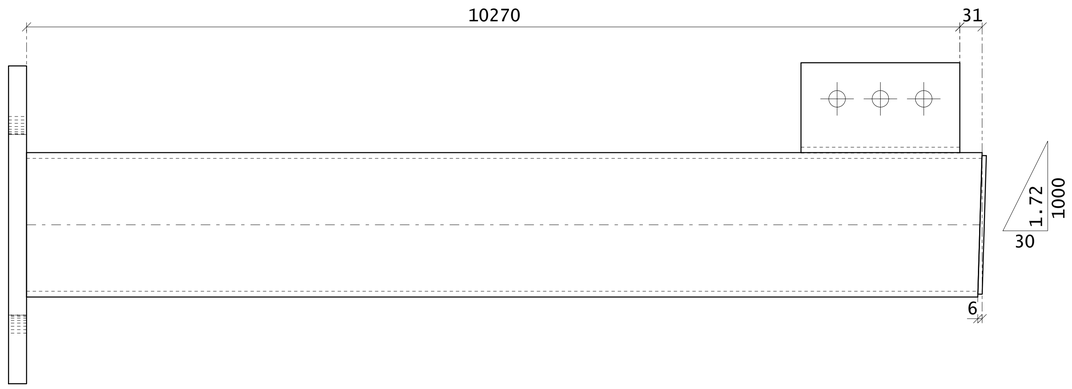




Вид А-А




Вид В-В




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 20,9кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| СТ1-174 | 1 | 542,5 | 542,5 |
| | | Итого | 542,5 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 122 | |

СТ1-174

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

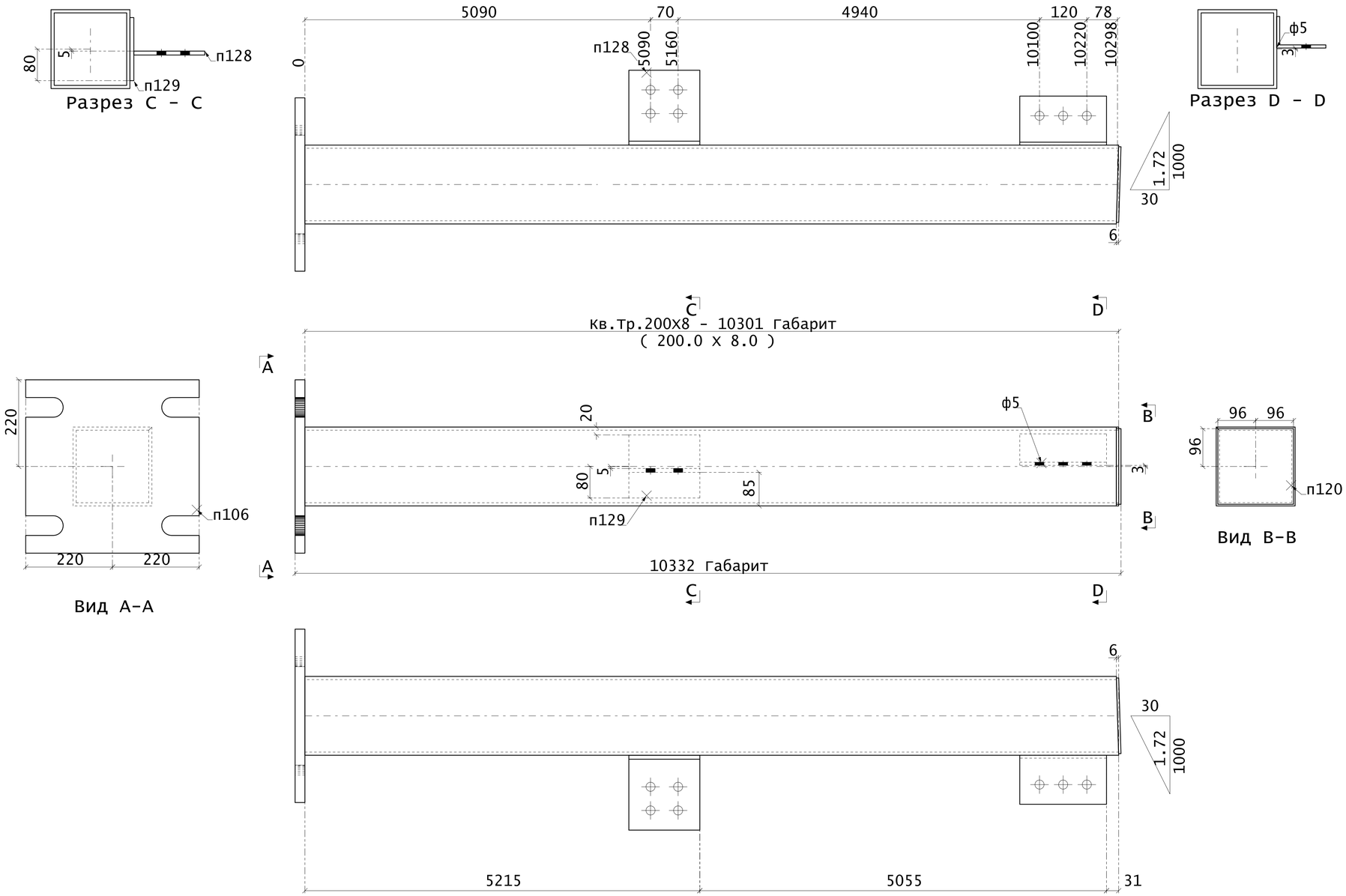
Подп. и дата

Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

A2




| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-175 | Кв.Тр.200X8 | C245-4 | 10301 | 1 | 8.03 | 479.1 |
| ф5 | L125x80x8 | C245 | 220 | 1 | 0.09 | 2.7 |
| п106 | 440X25t | C245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п120 | 192X6t | C245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180X10t | C245-4 | 180 | 1 | 0.07 | 2.5 |
| п129 | 180X10t | C245-4 | 160 | 1 | 0.06 | 2.3 |
| | | | | Итого: | 8.75 | 526.4 |

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 21,1кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| СТ1-175 | 1 | 547,5 | 547,5 |
| | | Итого | 547,5 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 123 | |

СТ1-175

ИП Гаричева

Согласовано

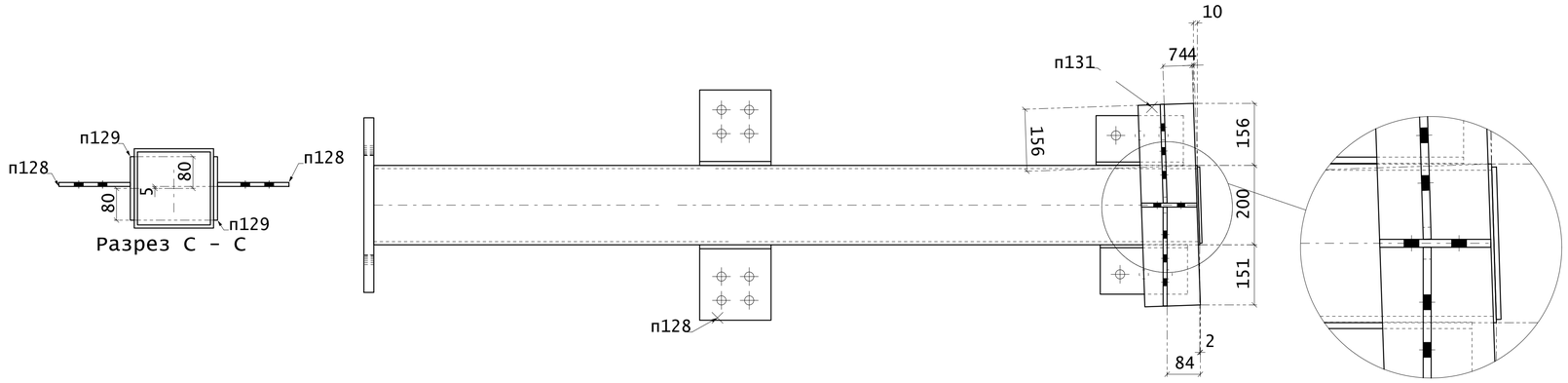
Взам.инв.N | Подп. и дата | Инв.Nподл

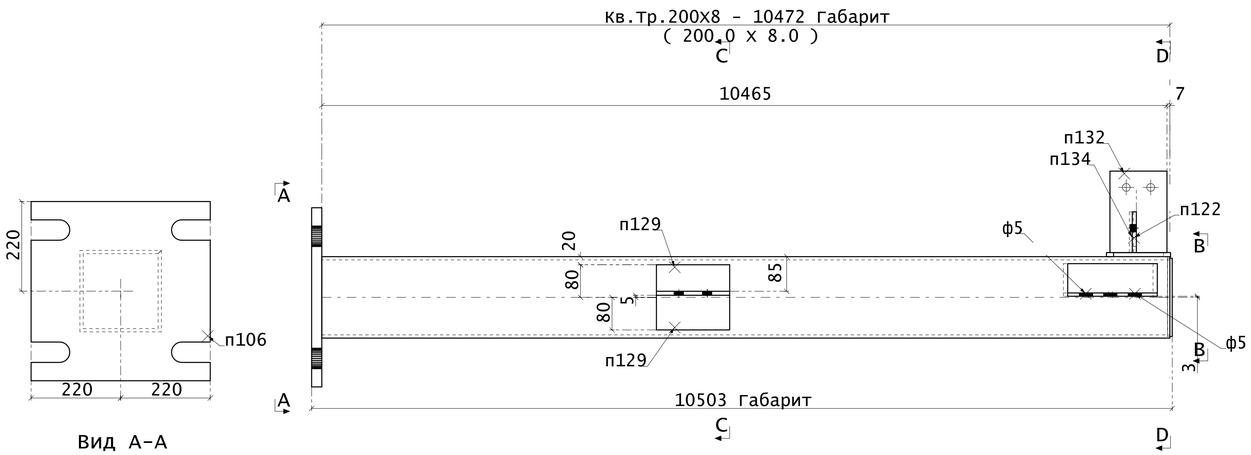
STRUCAD

Копировал

A2

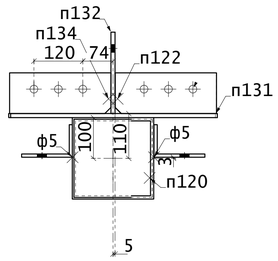
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-176 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10472 | 1 | 8.16 | 487.1 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 2 | 0.19 | 5.4 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п122 | 100Х10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 2 | 0.14 | 5.1 |
| п129 | 180Х10t | С245-4 | 160 | 2 | 0.13 | 4.5 |
| п131 | 140Х10t | С245-4 | 508 | 1 | 0.16 | 5.6 |
| п132 | 200Х10t | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п134 | 100Х10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| | | | | Итого: | 9.45 | 553.5 |

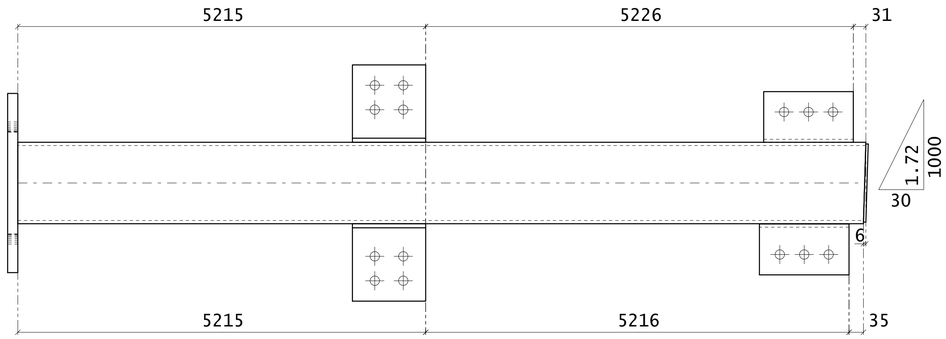









ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 22,1кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| СТ1-176 | 1 | 575,7 | 575,7 |
| | | Итого | 575,7 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 124 | |

СТ1-176

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

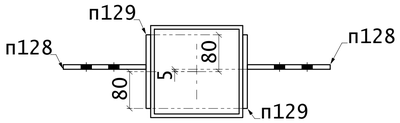
Подп. и дата

Инв.Nподл

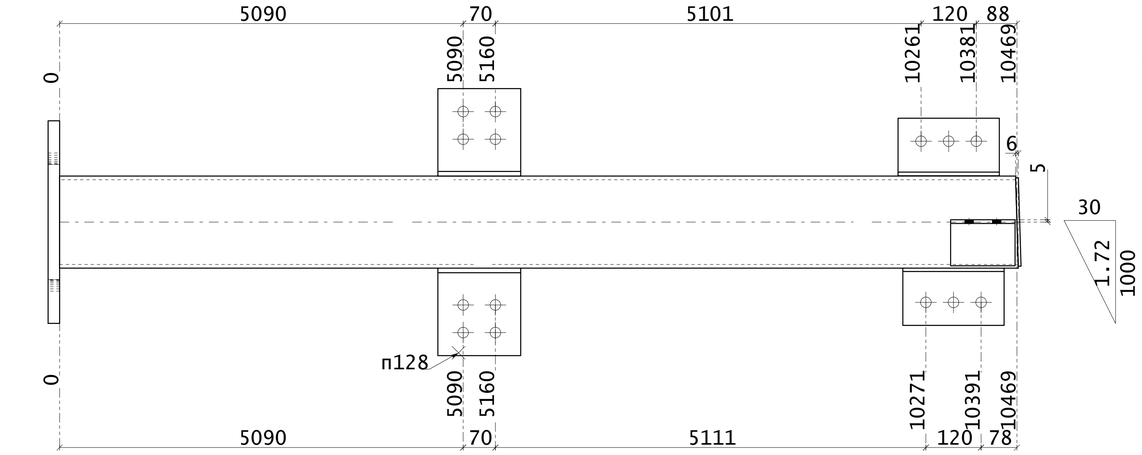
STRUCAD

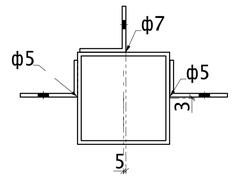
Копировал

A2



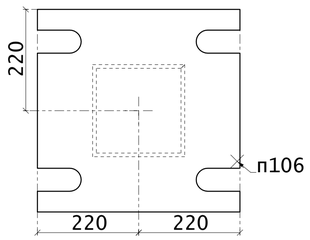

Разрез C - C



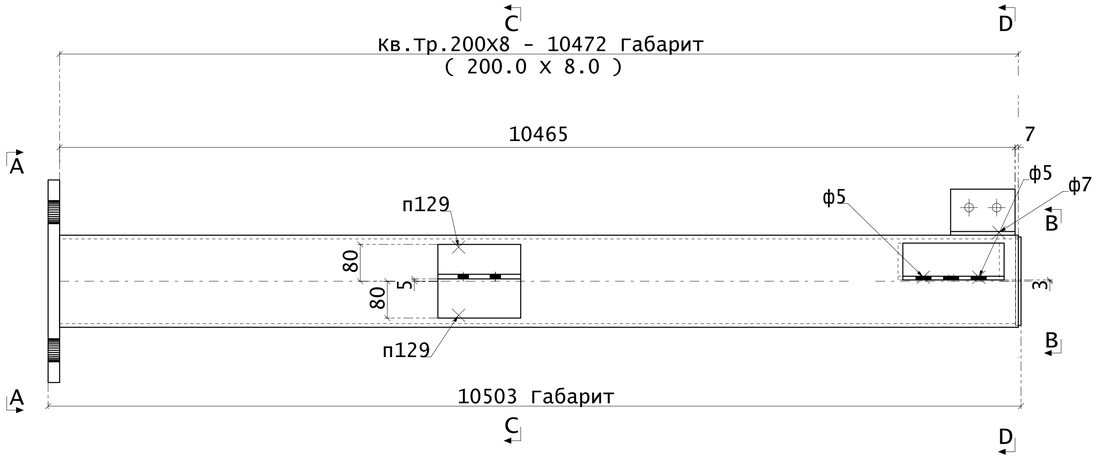



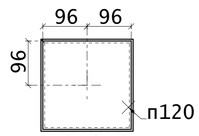

Разрез D - D

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти M2 | Масса KG |
| СТ1-177 | Кв.Тр.200X8 | C245-4 | 10472 | 1 | 8.16 | 487.1 |
| ф5 | L125x80x8 | C245 | 220 | 2 | 0.19 | 5.4 |
| ф7 | L100x8 | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 1.7 |
| п106 | 440X25t | C245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п120 | 192X6t | C245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180X10t | C245-4 | 180 | 2 | 0.14 | 5.1 |
| п129 | 180X10t | C245-4 | 160 | 2 | 0.13 | 4.5 |
| | | | | Итого: | 9.17 | 543.5 |

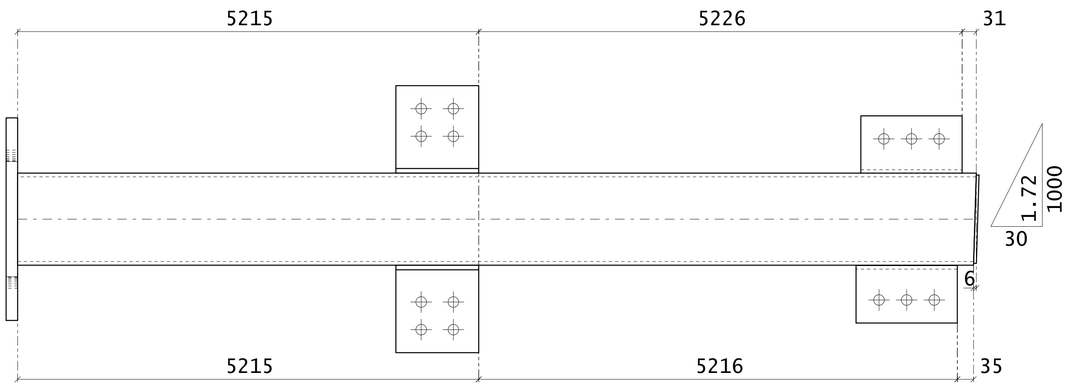



Вид A-A




Вид B-B




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 21,7кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| СТ1-177 | 2 | 565,3 | 1130,6 |
| | | Итого | 1130,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 125 | |

СТ1-177

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

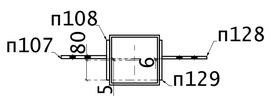
Инв.Nподл

STRUCAD

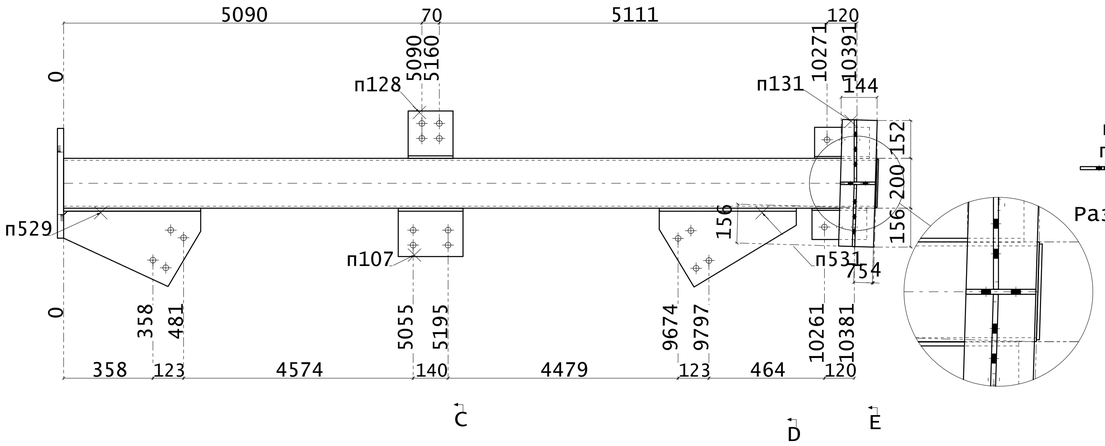
Копировал

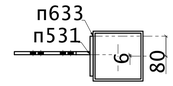
A2

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-178 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10472 | 1 | 8.16 | 487.1 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 2 | 0.19 | 5.4 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п107 | 260Х12t | С245-4 | 182 | 1 | 0.11 | 4.5 |
| п108 | 260Х12t | С245-4 | 160 | 1 | 0.09 | 3.9 |
| п115 | 100Х10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 1 | 0.07 | 2.5 |
| п129 | 180Х10t | С245-4 | 160 | 1 | 0.06 | 2.3 |
| п131 | 140Х10t | С245-4 | 508 | 1 | 0.16 | 5.6 |
| п132 | 200Х10t | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п529 | 302Х12t | С245-4 | 550 | 1 | 0.24 | 15.6 |
| п531 | 304Х12t | С245-4 | 550 | 1 | 0.22 | 15.8 |
| п537 | 100Х10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п633 | 160Х12t | С245-4 | 550 | 2 | 0.39 | 16.6 |
| | | | | Итого: | 10.35 | 605.1 |

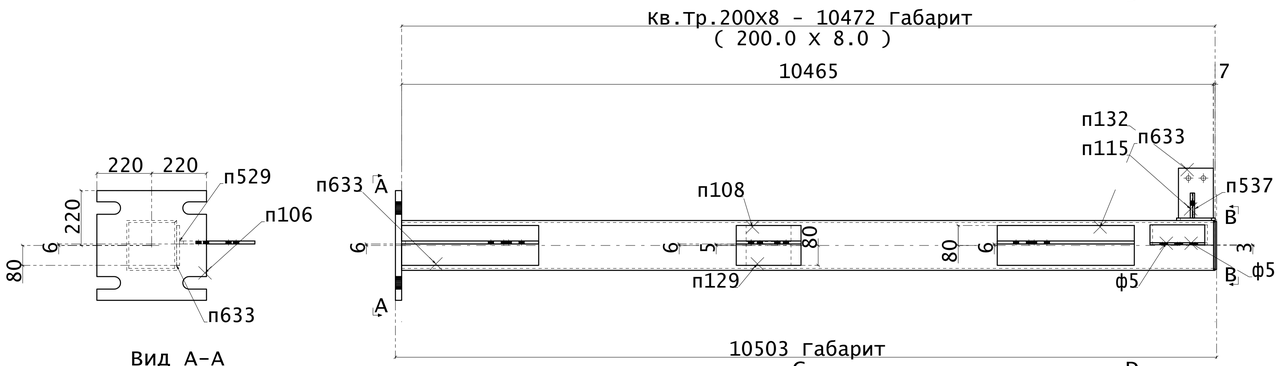



Разрез C - C



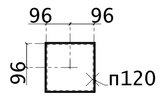

Разрез D - D



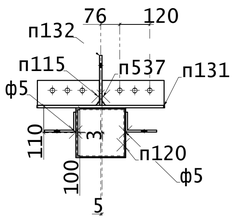




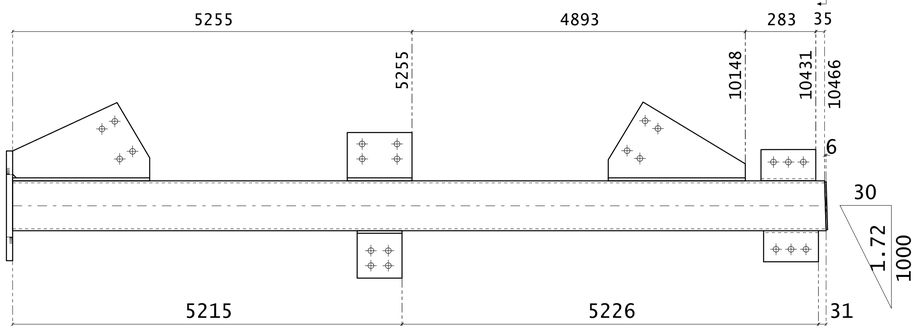
Вид A-A




Вид B-B




Разрез E - E




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 24,2кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| СТ1-178 | 1 | 629,4 | 629,4 |
| | | Итого | 629,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 126 | |

СТ1-178

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

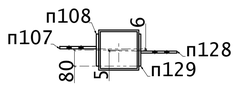
Инв.Nподл

STRUCAD

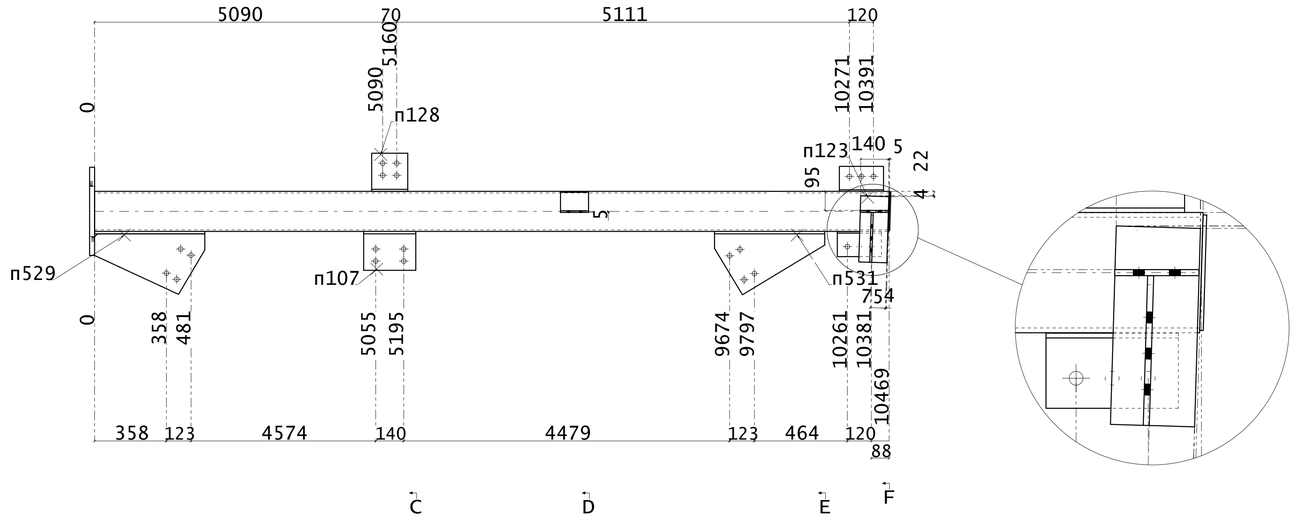
Копировал

A2

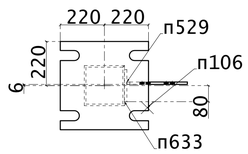
| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-179 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10472 | 1 | 8.16 | 487.1 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 2 | 0.19 | 5.4 |
| ф7 | L100x8 | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 1.7 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п107 | 260Х12t | С245-4 | 182 | 1 | 0.11 | 4.5 |
| п108 | 260Х12t | С245-4 | 160 | 1 | 0.09 | 3.9 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п123 | 140Х10t | С245-4 | 330 | 1 | 0.10 | 3.6 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 1 | 0.07 | 2.5 |
| п129 | 180Х10t | С245-4 | 160 | 1 | 0.06 | 2.3 |
| п132 | 200Х10t | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п134 | 100Х10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п529 | 302Х12t | С245-4 | 550 | 1 | 0.24 | 15.6 |
| п531 | 304Х12t | С245-4 | 550 | 1 | 0.22 | 15.8 |
| п633 | 160Х12t | С245-4 | 550 | 2 | 0.39 | 16.6 |
| | | | | Итого: | 10.30 | 602.9 |



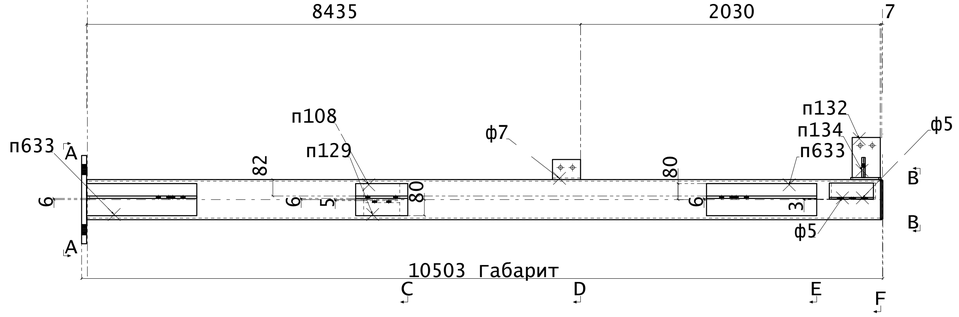
Разрез C - C

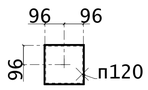



Кв.Тр.200Х8 - 10472 Габарит
( 200.0 X 8.0 )



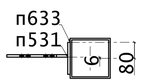
Вид A-A



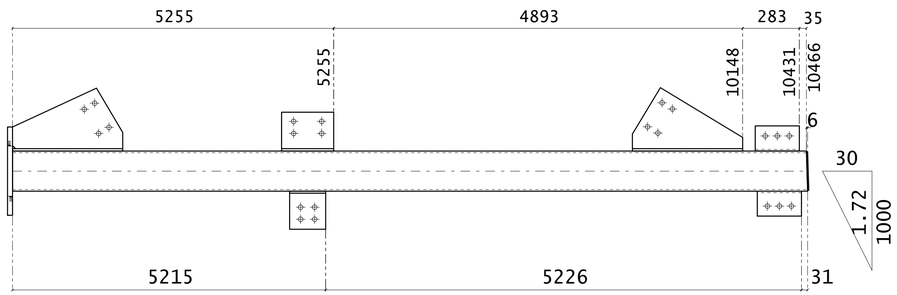



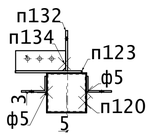
Вид B-B

Разрез D - D



Разрез E - E



Разрез F - F

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 24,1кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| СТ1-179 | 1 | 627,1 | 627,1 |
| | | Итого | 627,1 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 127 | |

СТ1-179

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

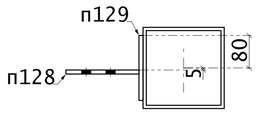
Подп. и дата

Инв.Nподл

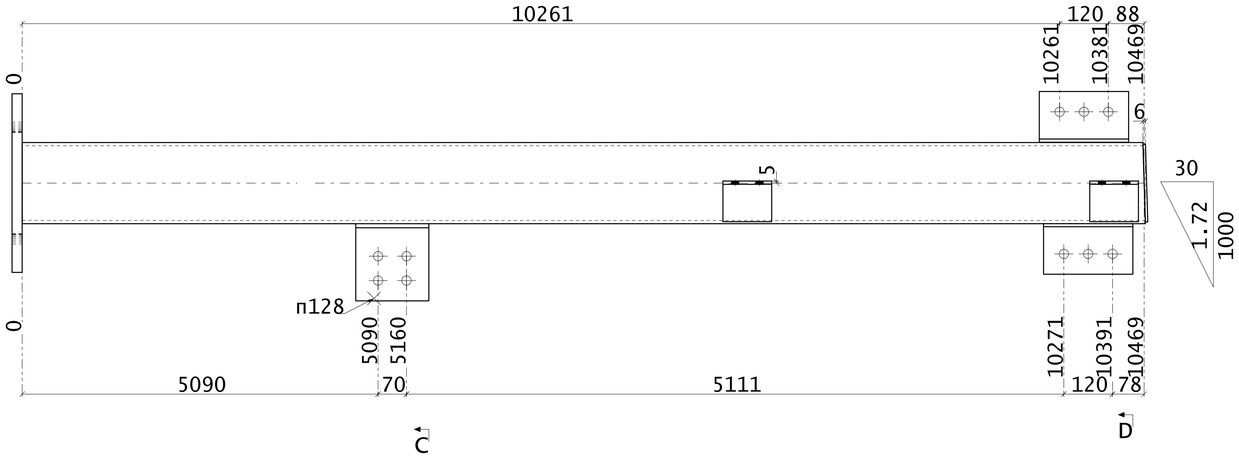
STRUCAD

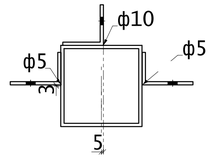
Копировал

A2



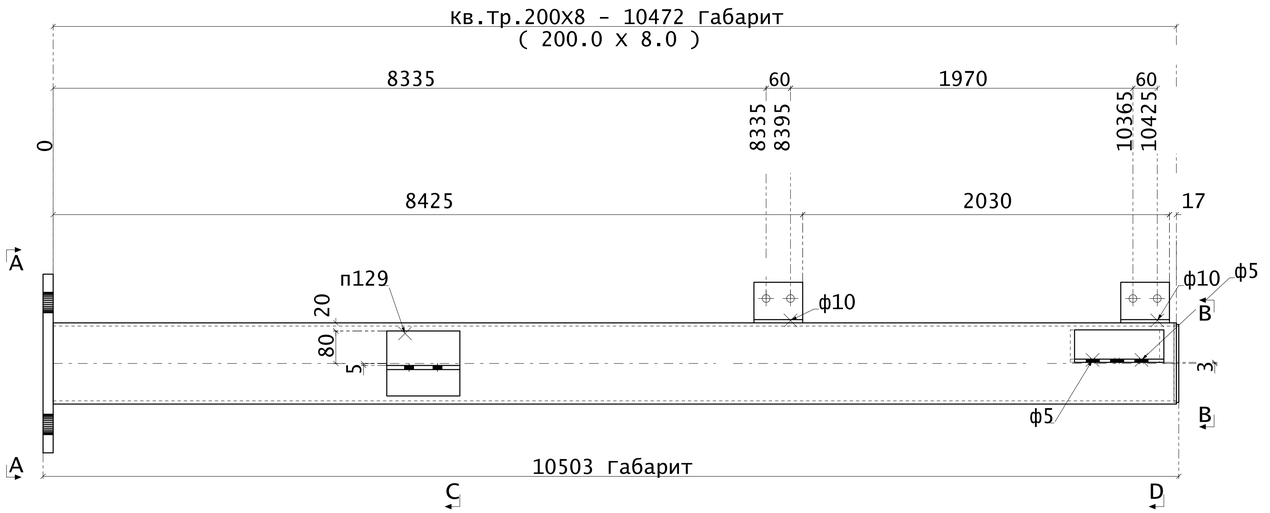

Разрез C - C

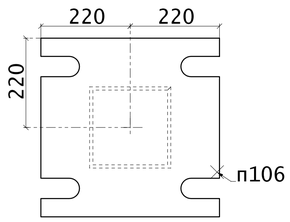


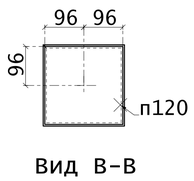

Разрез D - D

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| СТ1-181 | Кв.Тр.200Х8 | С245-4 | 10472 | 1 | 8.16 | 487.1 |
| ф5 | L125x80x8 | С245 | 220 | 2 | 0.19 | 5.4 |
| ф10 | L100x8 | С245-4 | 120 | 2 | 0.10 | 2.9 |
| п106 | 440Х25t | С245-4 | 440 | 1 | 0.41 | 38.0 |
| п120 | 192Х6t | С245-4 | 192 | 1 | 0.08 | 1.7 |
| п128 | 180Х10t | С245-4 | 180 | 1 | 0.07 | 2.5 |
| п129 | 180Х10t | С245-4 | 160 | 1 | 0.06 | 2.3 |
| | | | | Итого: | 9.08 | 539.9 |

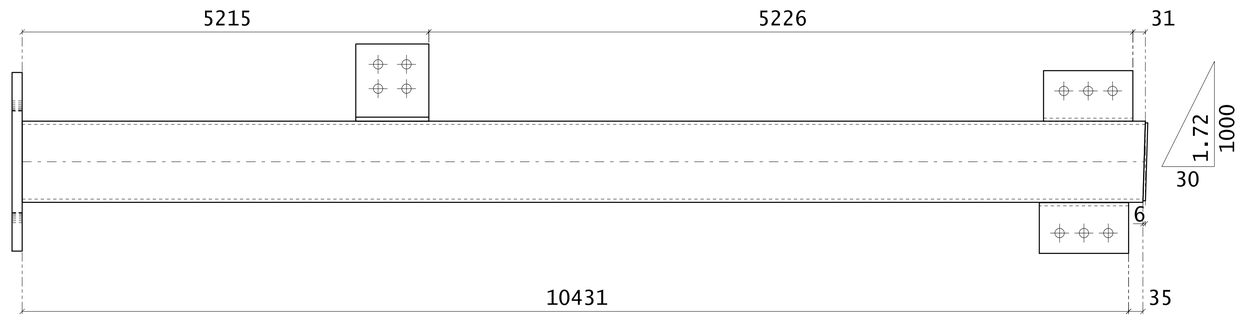



Вид A-A




Вид B-B




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
4.Размер катета сварных швов- 6 mm, кроме оговоренных.Для деталей толщиной менее 5мм размер катета сварных швов не более 4-х мм.
5.Все отверстия диаметром 23.0 mm, кроме указанных.

Вес наплавленного металла 21,6кг

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| СТ1-181 | 1 | 561,7 | 561,7 |
| | | Итого | 561,7 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 128 | |

СТ1-181

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

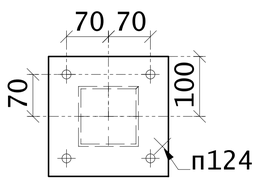
Инв.Nподл

STRUCAD

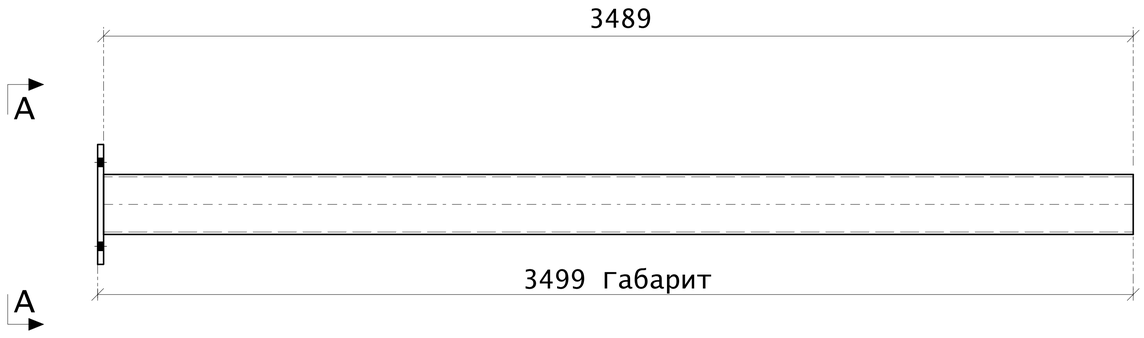
Копировал

A2

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| СФ1-182 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 3489 | 1 | 1.36 | 40.8 |
| п124 | 200Х10t | С245-4 | 200 | 1 | 0.09 | 3.1 |
| | | | | Итого: | 1.45 | 44.0 |




Вид А-А




Вес наплавленного металла 1,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| СФ1-182 | 12 | 45,8 | 549,6 |
| | | Итого | 549,6 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 129 | |

СФ1-182

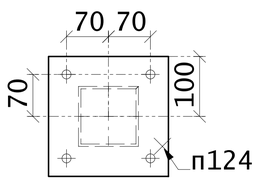
ИП Гаричева

STRUCAD

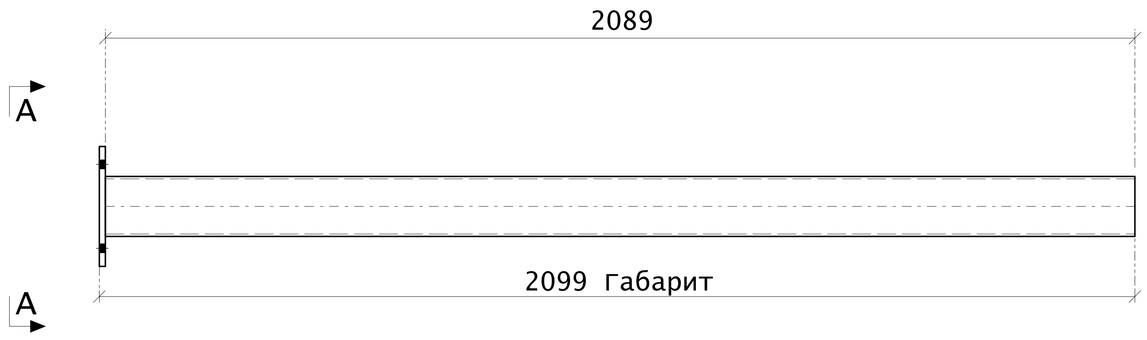
Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| СФ1-183 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 2089 | 1 | 0.82 | 24.4 |
| п124 | 200Х10t | С245-4 | 200 | 1 | 0.09 | 3.1 |
| | | | | Итого: | 0.90 | 27.6 |




Вид А-А




Вес наплавленного металла 1,1кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| СФ1-183 | 20 | 28,7 | 574 |
| | | Итого | 574 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 130 | |

СФ1-183

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

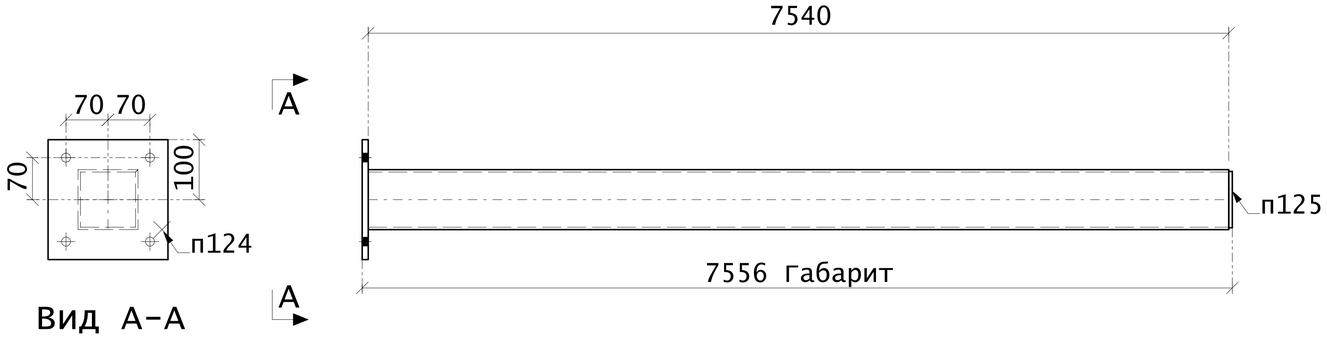
Инв.Nподл.

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| СФ1-185 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 7540 | 1 | 2.94 | 88.2 |
| п124 | 200Х10t | С245-4 | 200 | 1 | 0.09 | 3.1 |
| п125 | 94Х6t | С245-4 | 94 | 1 | 0.02 | 0.4 |
| | | | | Итого: | 3.05 | 91.8 |




Вес наплавленного металла 3,7кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| СФ1-185 | 5 | 95,5 | 477,5 |
| | | Итого | 477,5 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 131 | |

СФ1-185

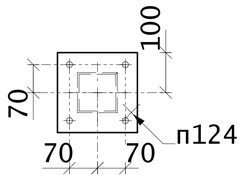
ИП Гаричева

STRUCAD

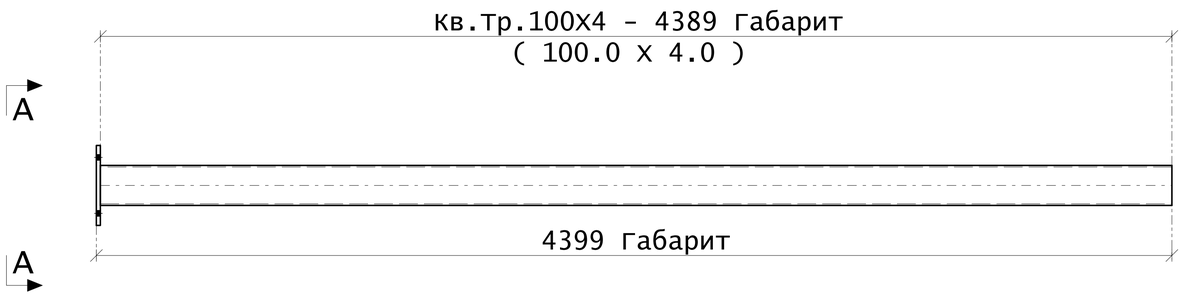
Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| СФ1-186 | Кв.Тр.100Х4 | С245-4 | 4389 | 1 | 1.71 | 51.4 |
| п124 | 200Х10т | С245-4 | 200 | 1 | 0.09 | 3.1 |
| | | | | Итого: | 1.80 | 54.5 |




Вид А-А




Вес наплавленного металла 2,2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| СФ1-186 | 8 | 56,7 | 453,6 |
| | | Итого | 453,6 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 132 | |

СФ1-186

ИП Гаричева

STRUCAD

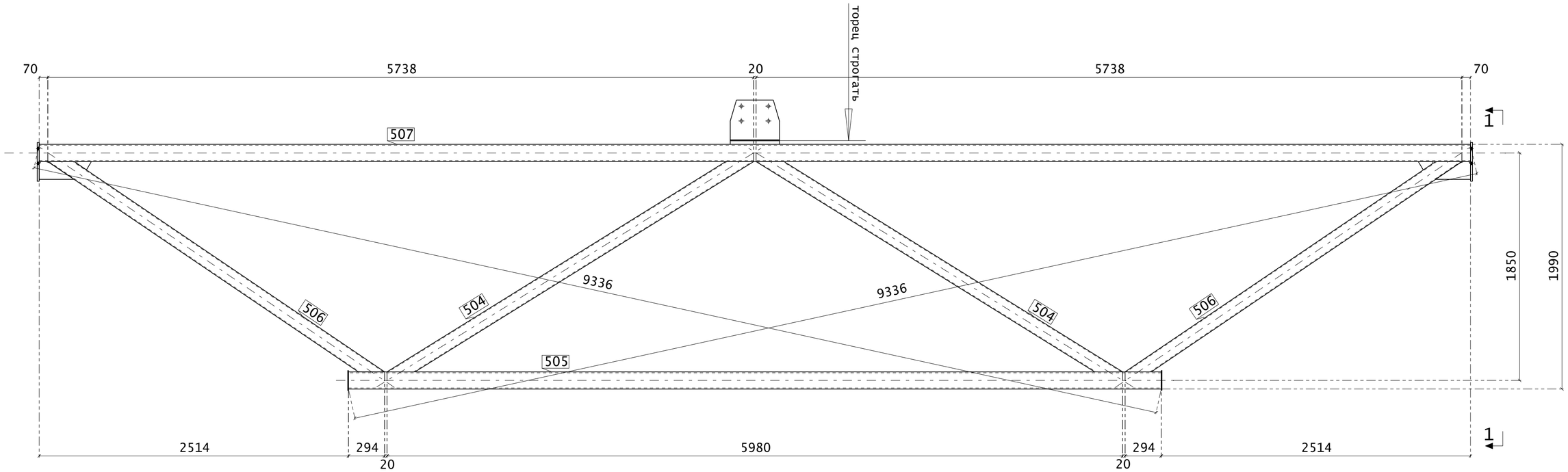
Копировал

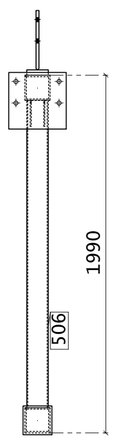
А3

Вес наплавленного металла 36.6кг.
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ФП1-1 | 15 | 950.6 | 14259 |
| | | Итого | 14259 |

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина ММ | Кол-во | Пл. разверт. М2 | Масса KG |
| п1 | 315X16t | С255-4 | 320 | 2 | 0.44 | 25.3 |
| п2 | 145X6t | С255-4 | 284 | 4 | 0.22 | 7.8 |
| п3 | 120X6t | С255-4 | 68 | 4 | 0.04 | 1.5 |
| п4 | 400X30t | С255-4 | 120 | 1 | 0.13 | 11.3 |
| п5 | 330X16t | С255-4 | 400 | 1 | 0.27 | 16.6 |
| п6 | 160X6t | С255-4 | 160 | 2 | 0.11 | 2.4 |
| 504 | Кв.Тр.120X6 | С345-3 | 3434 | 2 | 3.02 | 142.2 |
| 505 | Кв.Тр.140X8 | С345-3 | 6607 | 1 | 3.57 | 207.7 |
| 506 | Кв.Тр.120X6 | С345-3 | 3226 | 2 | 2.84 | 133.5 |
| 507 | Кв.Тр.140X8 | С345-3 | 11636 | 1 | 6.28 | 365.7 |
| | | | | Итого: | 16.92 | 914.0 |




Сечение 1 - 1

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

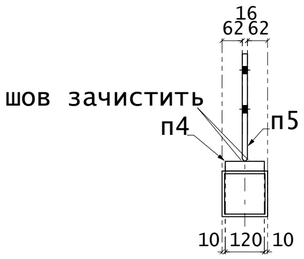
Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 133 | |

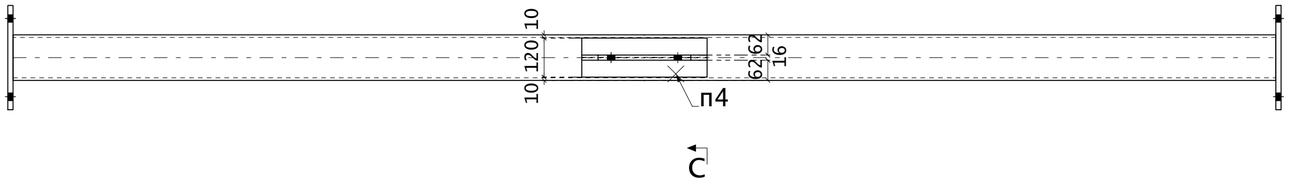
ФП1-1

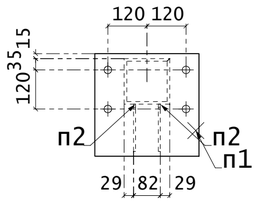
Копировал

A2



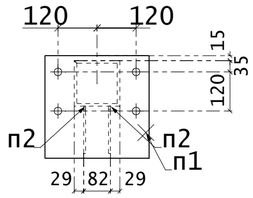

Разрез 507 - С



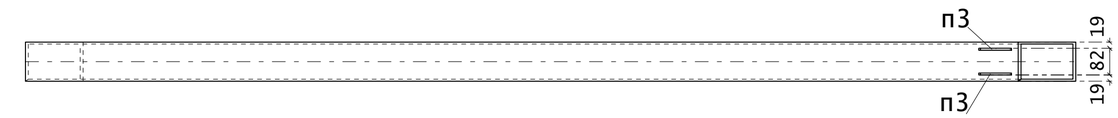




Вид 507-А

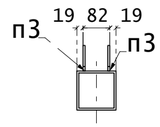
Поз. 507

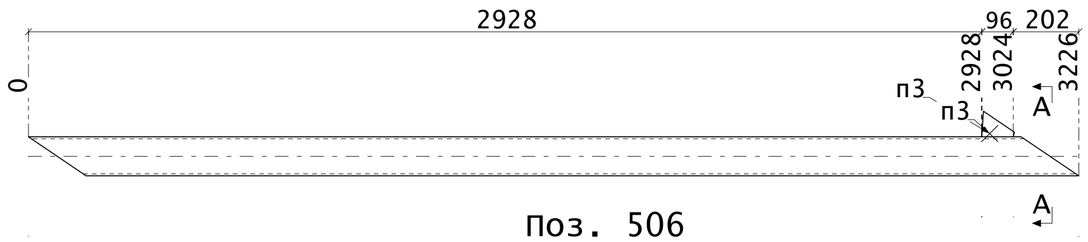



Вид 507-В




Разрез 506 - А




Поз. 506

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 133-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФП1-1-1 |

Согласовано

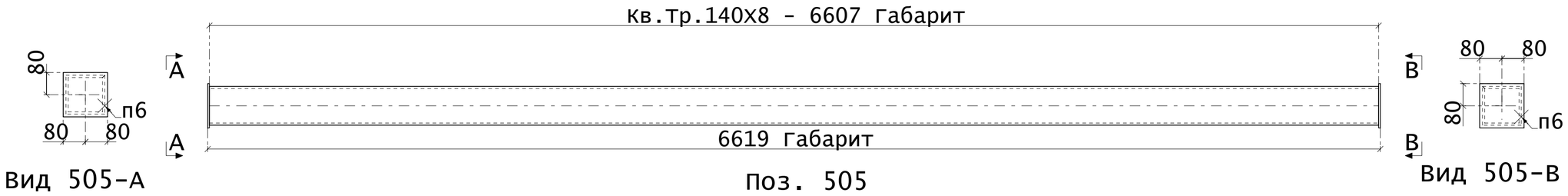
Взам.инв.N

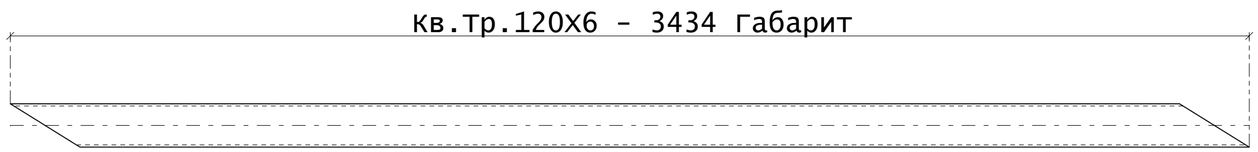
Подп. и дата

Инв.Nподл

Копировал

А2




Поз. 504

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФП1-1-2 |

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 133-2 | |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

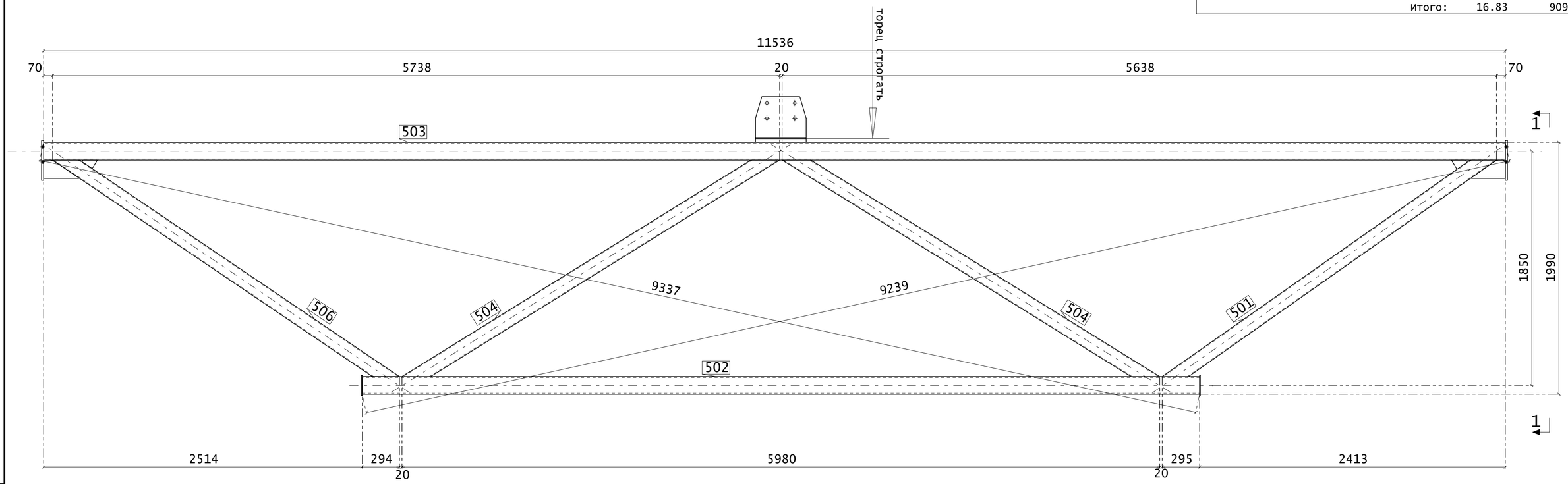
Копировал

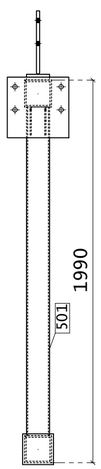
А2

Вес наплавленного металла 36.4кг.
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ФП1-2 | 3 | 945.5 | 2836.5 |
| | | Итого | 2836.5 |

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п1 | 315X16t | C255-4 | 320 | 2 | 0.44 | 25.3 |
| п2 | 145X6t | C255-4 | 284 | 2 | 0.11 | 3.9 |
| п3 | 120X6t | C255-4 | 68 | 2 | 0.02 | 0.8 |
| п4 | 400X30t | C255-4 | 120 | 1 | 0.13 | 11.3 |
| п5 | 330X16t | C255-4 | 400 | 1 | 0.27 | 16.6 |
| п6 | 160X6t | C255-4 | 160 | 2 | 0.11 | 2.4 |
| п7 | 120X6t | C255-4 | 73 | 2 | 0.02 | 0.8 |
| п8 | 145X6t | C255-4 | 276 | 2 | 0.11 | 3.8 |
| 501 | Кв.Тр.120X6 | C345-3 | 3142 | 1 | 1.38 | 65.0 |
| 502 | Кв.Тр.140X8 | C345-3 | 6608 | 1 | 3.57 | 207.7 |
| 503 | Кв.Тр.140X8 | C345-3 | 11536 | 1 | 6.23 | 362.6 |
| 504 | Кв.Тр.120X6 | C345-3 | 3434 | 2 | 3.02 | 142.2 |
| 506 | Кв.Тр.120X6 | C345-3 | 3226 | 1 | 1.42 | 66.8 |
| | | | | Итого: | 16.83 | 909.1 |




Сечение 1 - 1

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам инв №

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

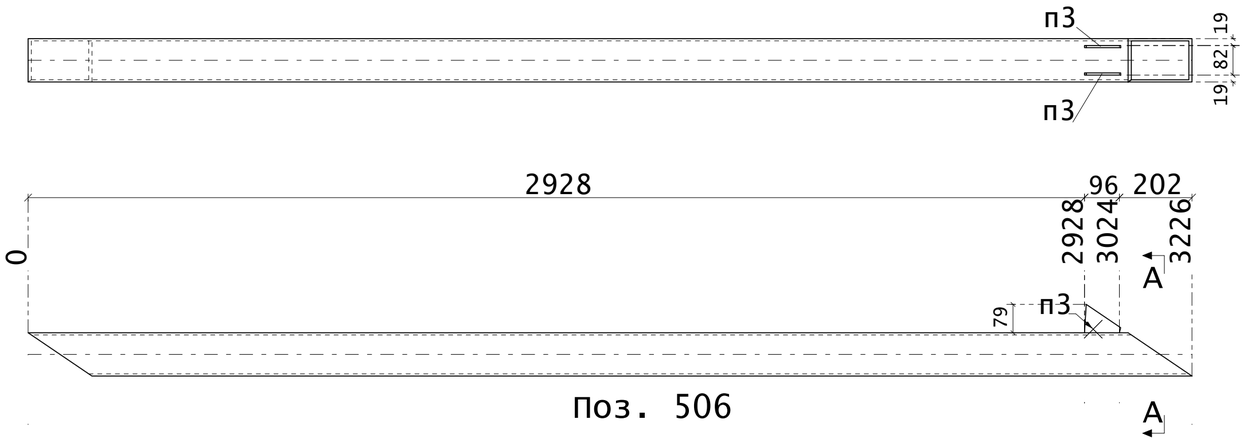
Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 134 | |

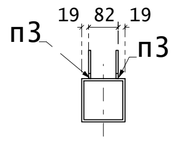
ФП1-2

Копировал

A2

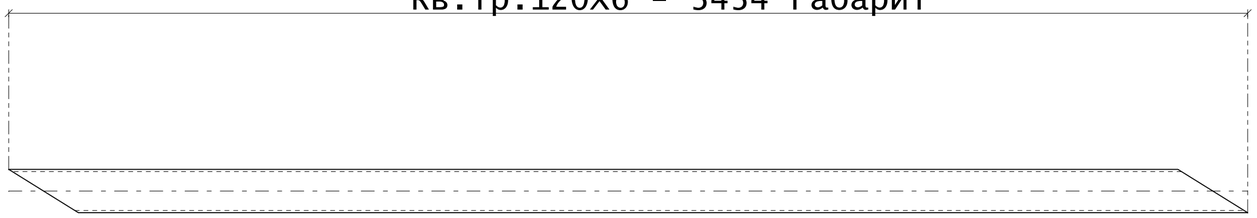



Поз. 506

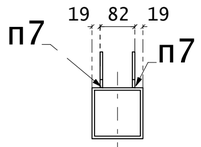



Разрез 506 - А

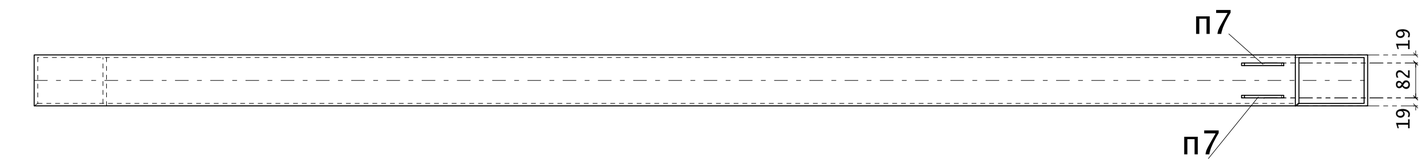
Кв.Тр.120Х6 - 3434 Габарит

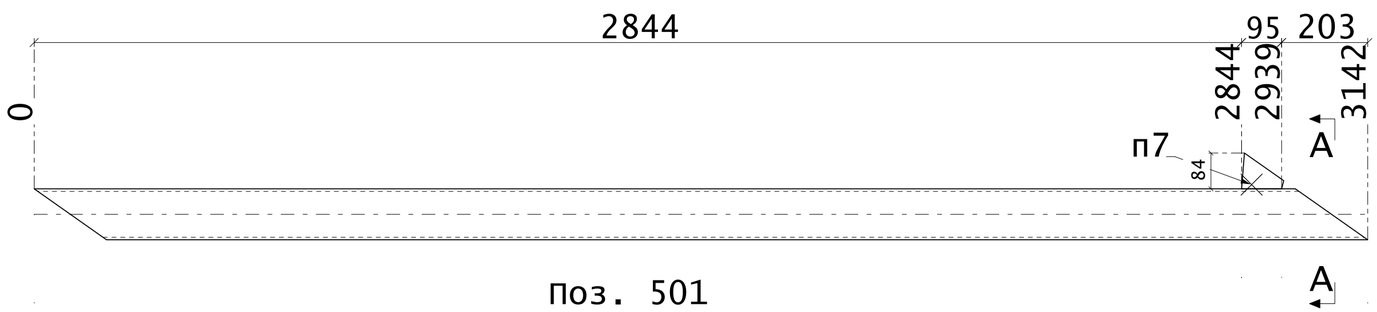


Поз. 504




Разрез 501 - А




Поз. 501

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | | |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | | |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 134-1 | |
| | | | | | | ФП1-2-1 | | | |

Согласовано

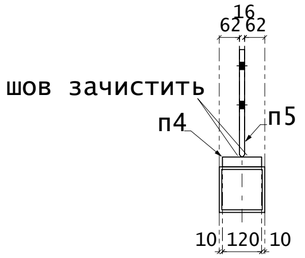
Взам.инв.N

Подп. и дата

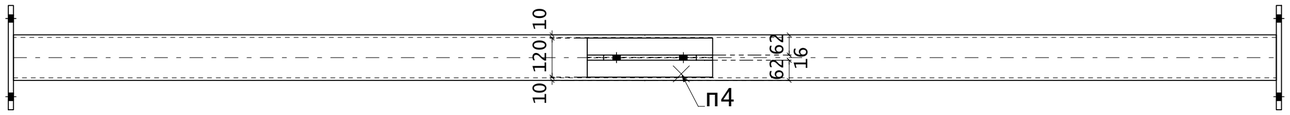
Инв.Nподл

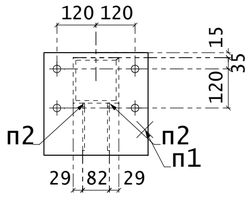
Копировал

А2

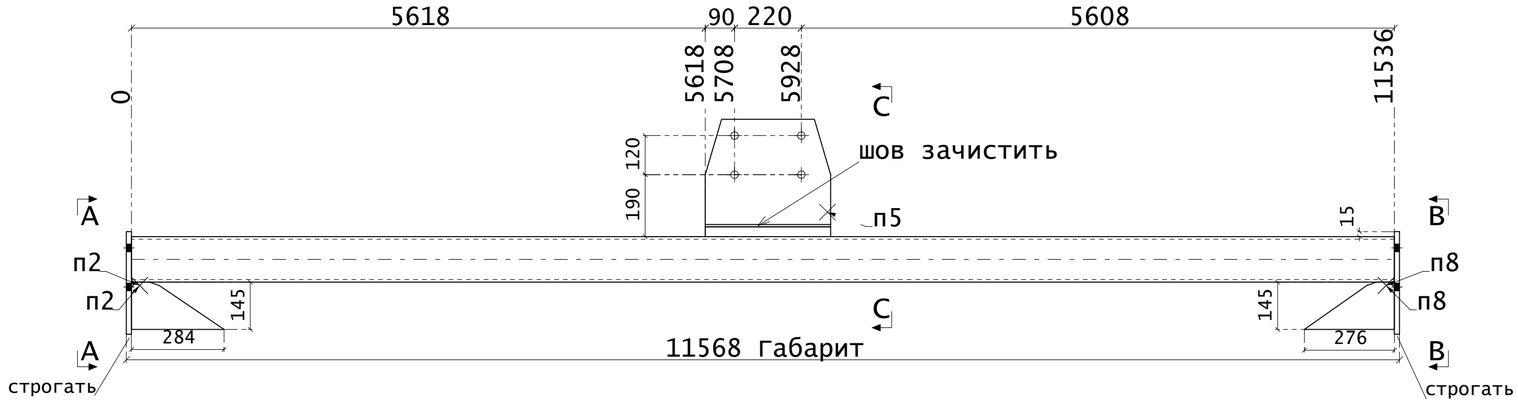



Разрез 503 - С

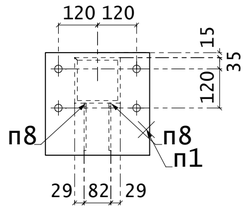


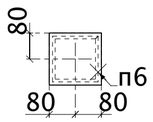

Вид 503-А



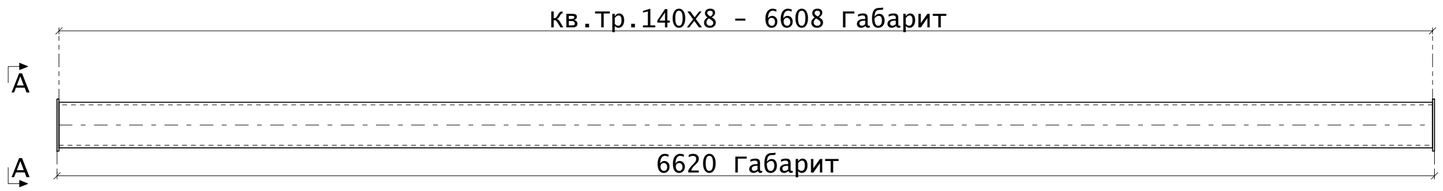

Поз. 503

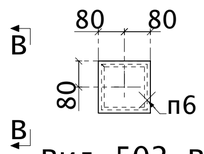



Вид 503-В




Вид 502-А




Вид 502-В

Поз. 502

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | | |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | | |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 134-2 | |
| | | | | | | ФП1-2-2 | | | |

Согласовано

Взам.инв.N

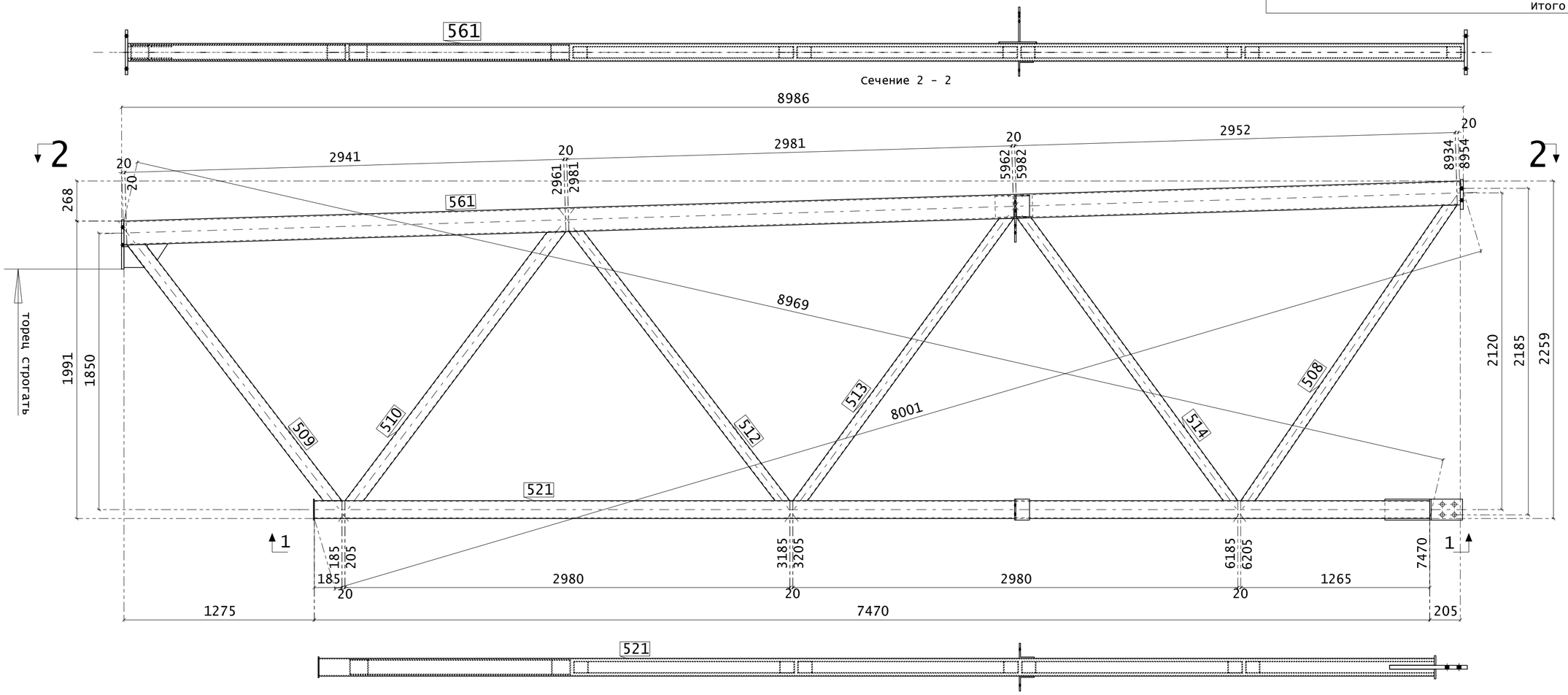
Подп. и дата

Инв.Nподл

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 3 | 0.18 | 5.1 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 561 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п52 | 233X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п53 | 250X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.08 | 547.3 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,9кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-3 | 4 | 569,3 | 2277,2 |
| | | Итого | 2277,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 135 | |

ФС1-3

ИП Гаричева

Согласовано

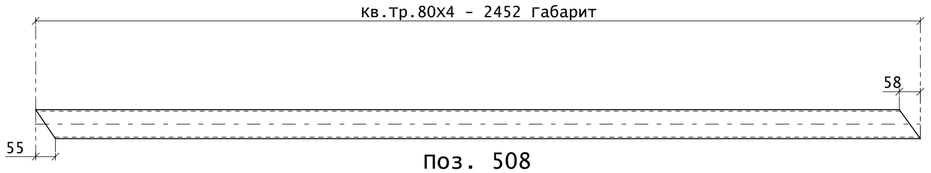
Взам.инв.N

Подп. и дата

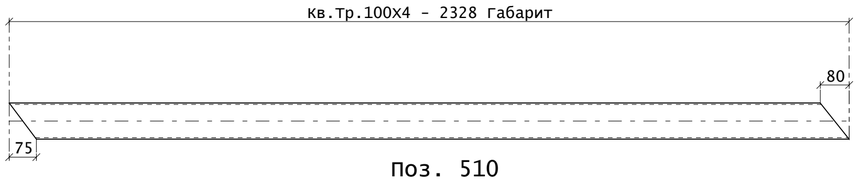
Инв.Nподл

Копировал

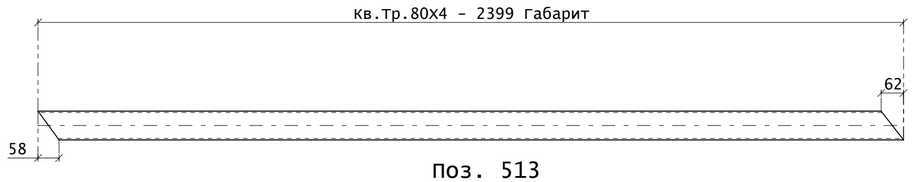
A2



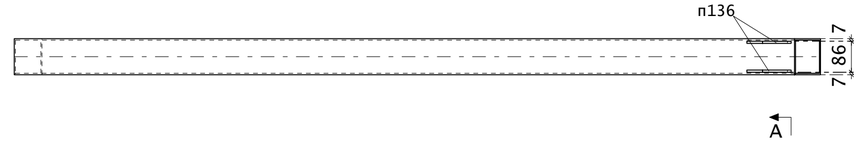

Поз. 508

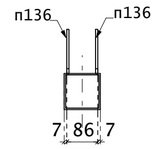



Поз. 510

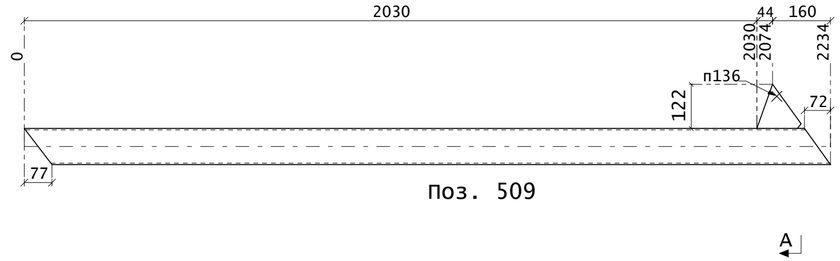



Поз. 513

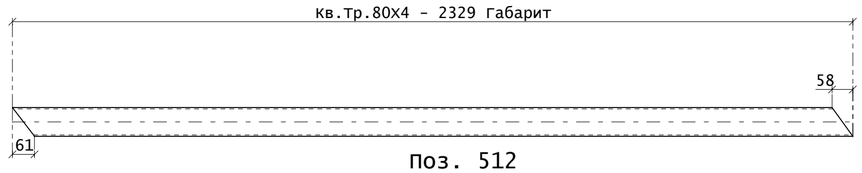


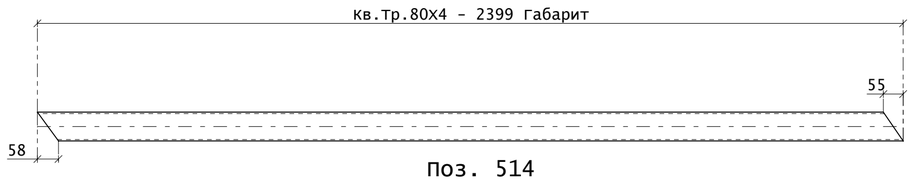

Разрез 509 - А



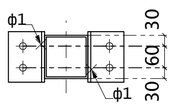

Поз. 509



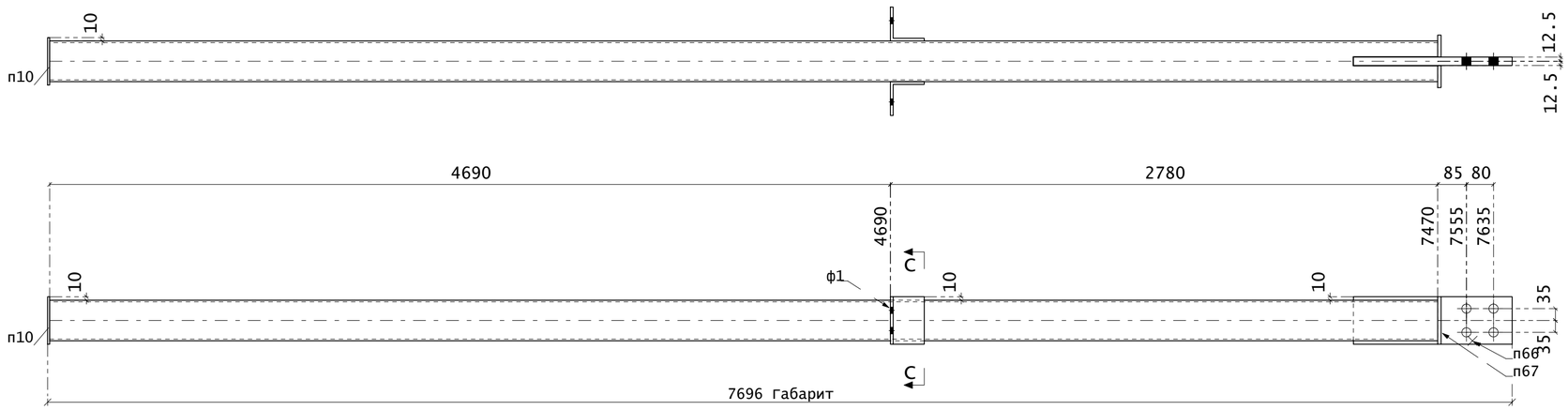

Поз. 512




Поз. 514




Разрез 521 - С




Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 3-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-3-1 — ИП Гаричева |

Согласовано

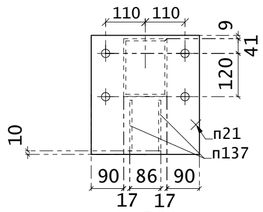
Взам.инв.N

Подп. и дата

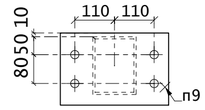
Инв.Nподл

Копировал

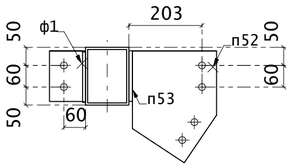
A2



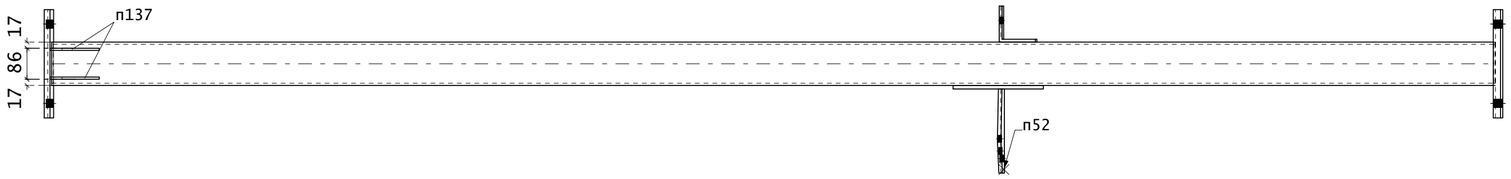

Вид 561-А




Вид 561-В




Разрез 561 - С




Поз. 561

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 3-2 | |

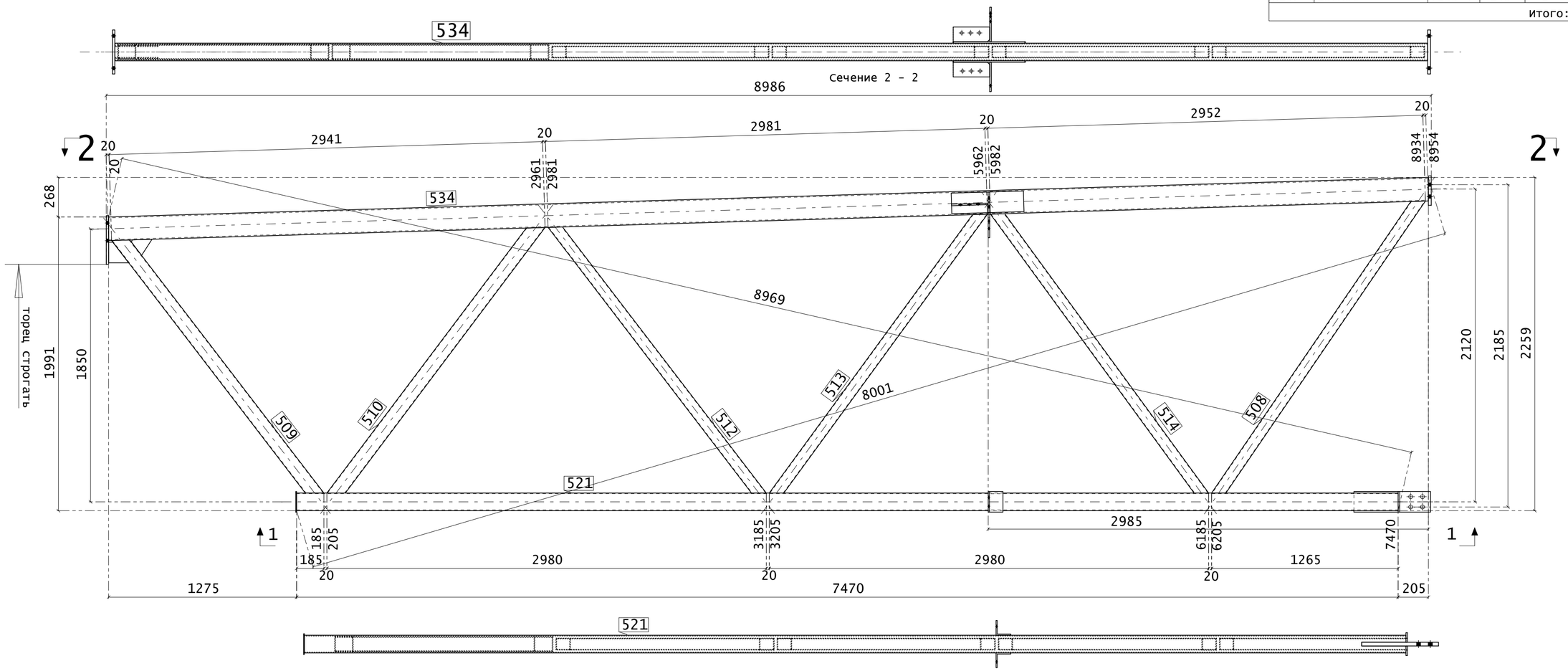
ФС1-3-2

ИП Гаричева

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200Х20t | С245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100х8 | С245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100Х4 | С345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100Х4 | С345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120Х5 | С345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 534 | Пр.Тр.160Х120Х6 | С345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140Х6t | С255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300Х16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п44 | 200Х10t | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п45 | 100Х10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п54 | 140Х10t | С245-4 | 490 | 2 | 0.30 | 10.8 |
| п56 | 100Х10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п57 | 235Х10t | С245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п66 | 140Х25t | С345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65Х10t | С345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109Х6t | С255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136Х6t | С255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.41 | 559.8 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,4кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-4 | 1 | 582,2 | 582,2 |
| | | Итого | 582,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 136 | |

ФС1-4

ИП Гаричева

Согласовано

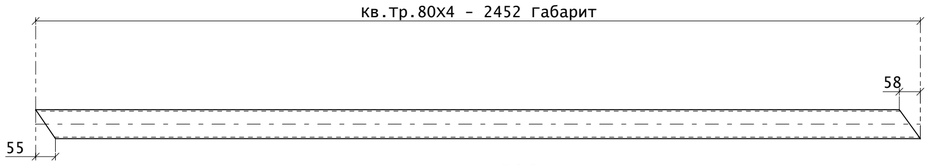
Взам.инв.№

Подп. и дата

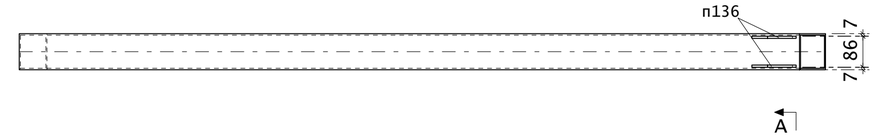
Инв.№подл

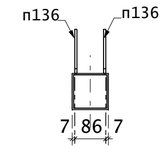
Копировал

А2

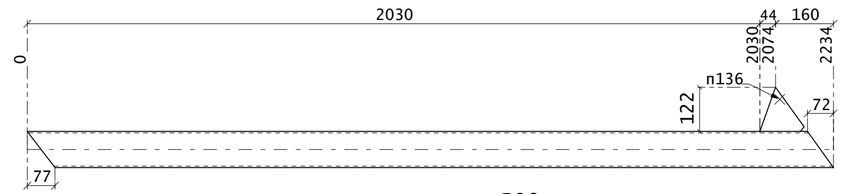



Поз. 508

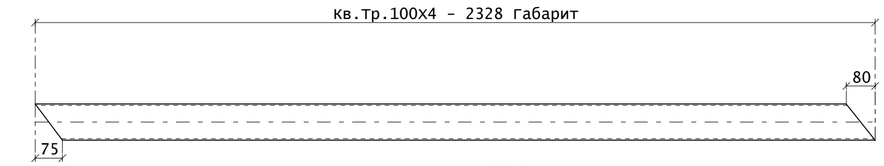


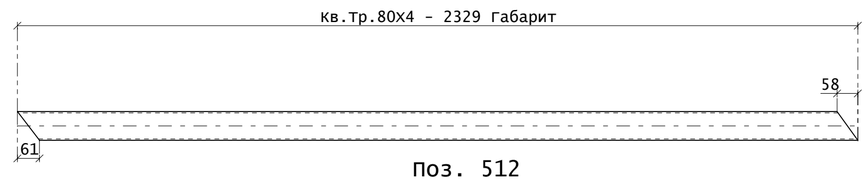

Разрез 509 - А



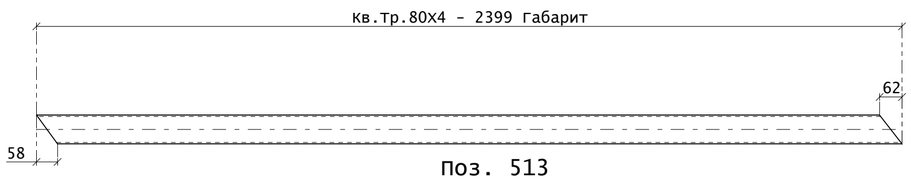

Поз. 509



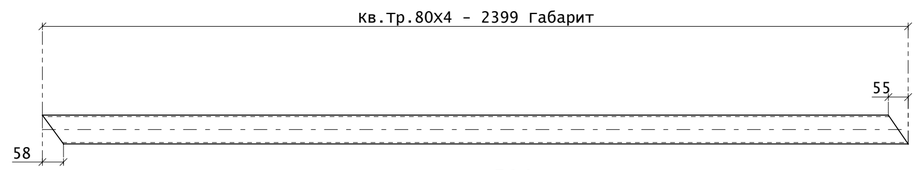

Поз. 510



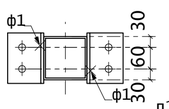

Поз. 512



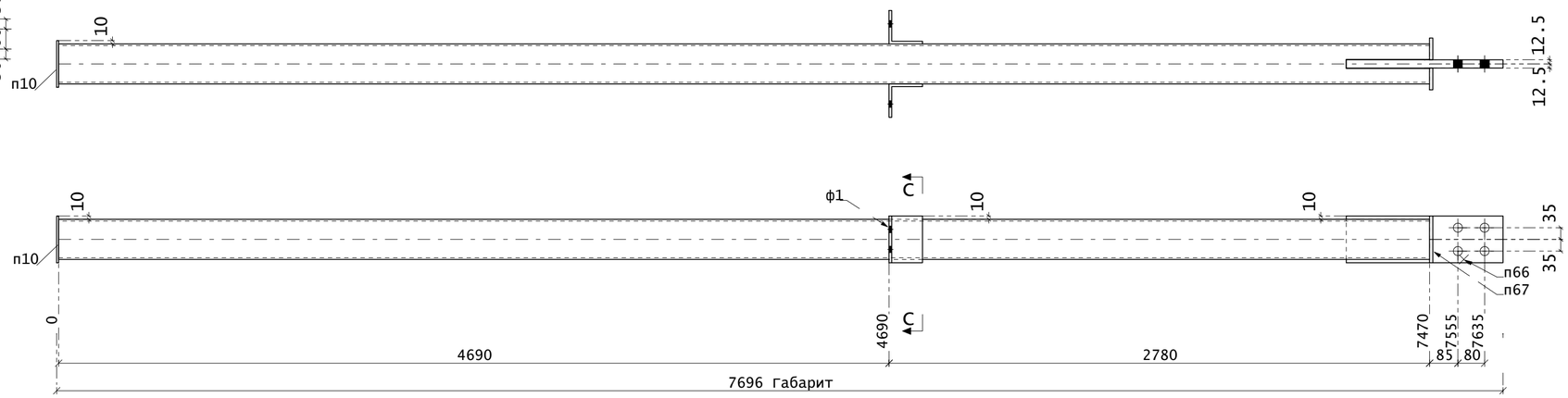

Поз. 513




Поз. 514




Разрез 521 - С




Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 4-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-4-1 — ИП Гаричева |

Согласовано

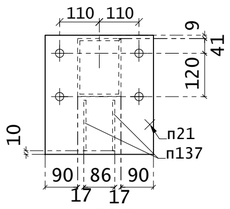
Взам инв N

Подп. и дата

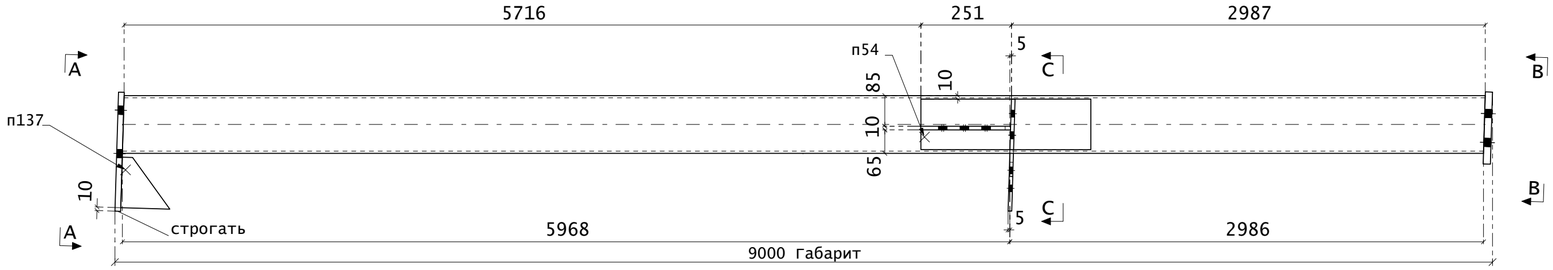
Инв.Nподл

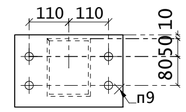
Копировал

A2

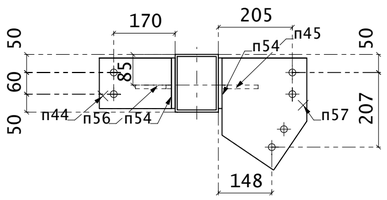



Вид 534-А

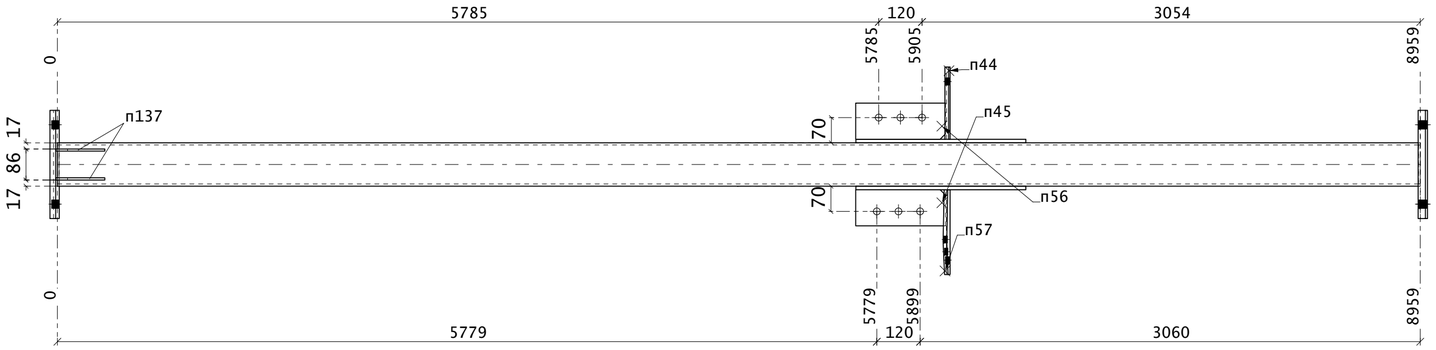



Вид 534-В




Разрез 534 - С




Поз. 534

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам инв.N

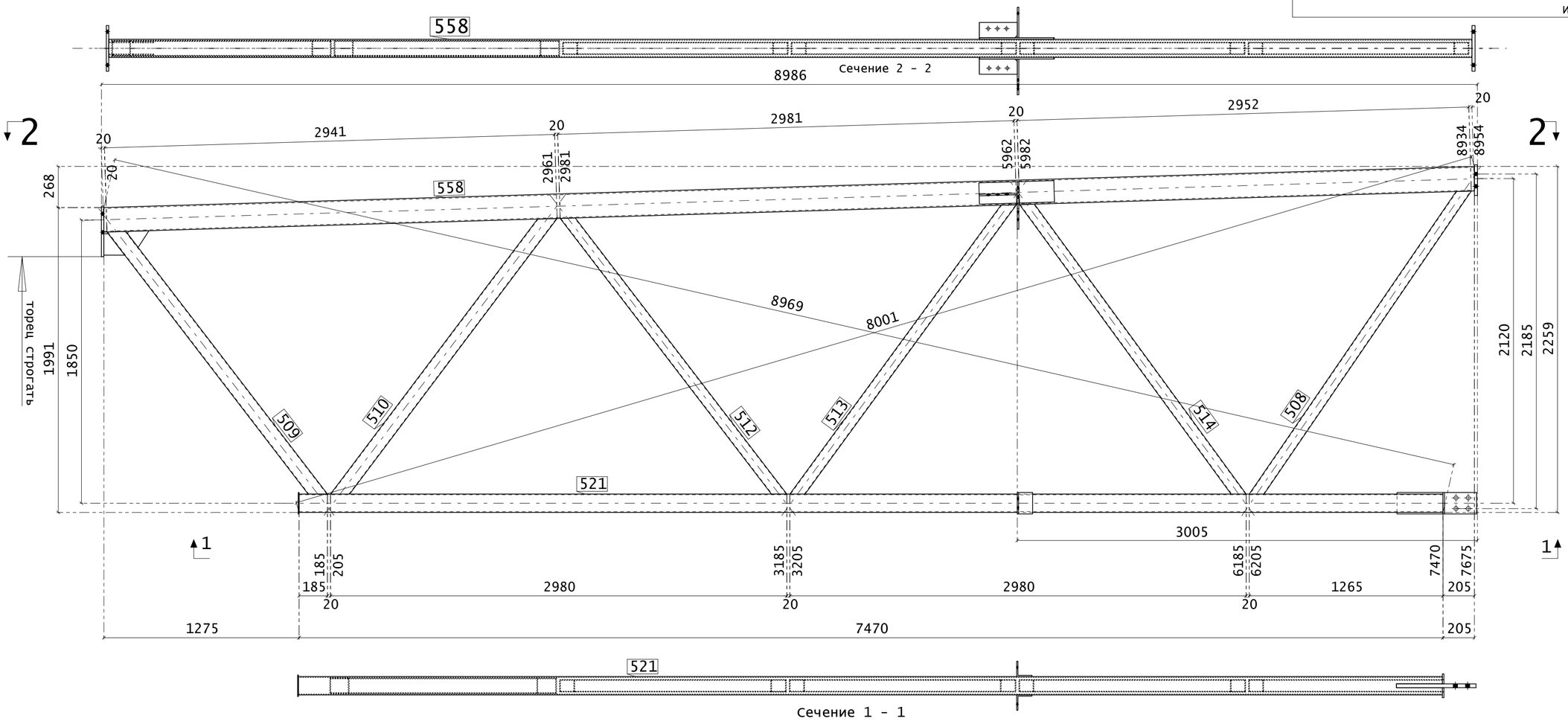
Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 4-2 | |
| | | | | | | ФС1-4-2 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | С245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | С245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | С345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | С345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120X5 | С345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 558 | Пр.Тр.160X120X6 | С345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | С255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п44 | 200X10t | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п45 | 100X10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п54 | 140X10t | С245-4 | 490 | 2 | 0.30 | 10.8 |
| п56 | 100X10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п57 | 235X10t | С245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п66 | 140X25t | С345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | С345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | С255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | С255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.41 | 559.8 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,4кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-5 | 1 | 582,2 | 582,2 |
| | | Итого | 582,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 137 | |

ФС1-5

ИП Гаричева

Согласовано

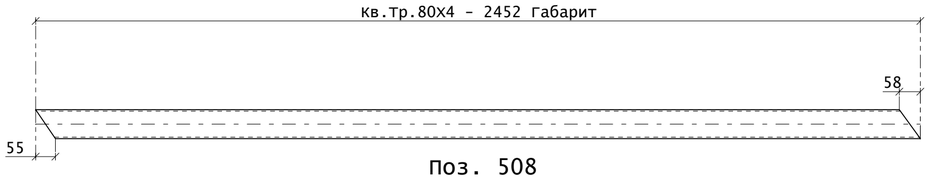
Взам.инв.N

Подп. и дата

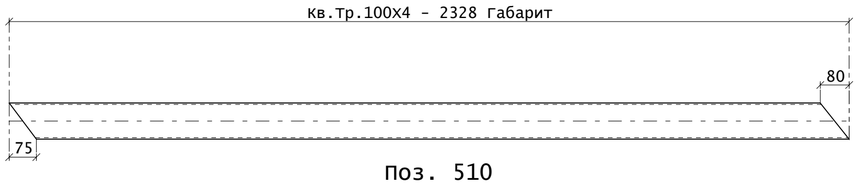
Инв.Nподл

Копировал

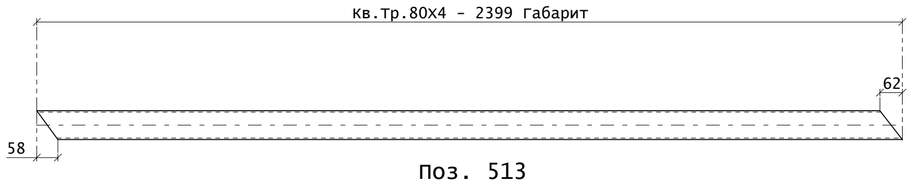
A2



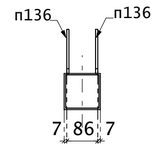

Поз. 508



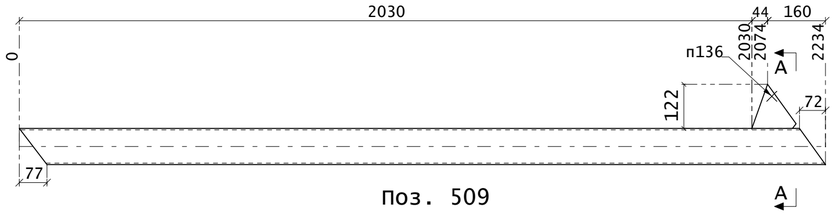

Поз. 510



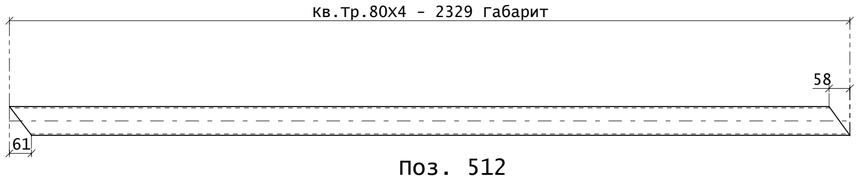

Поз. 513



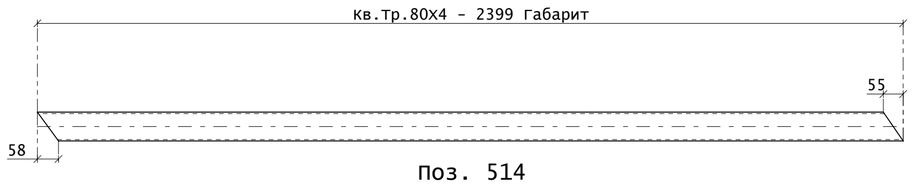

Разрез 509 - А



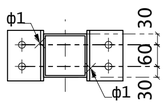

Поз. 509



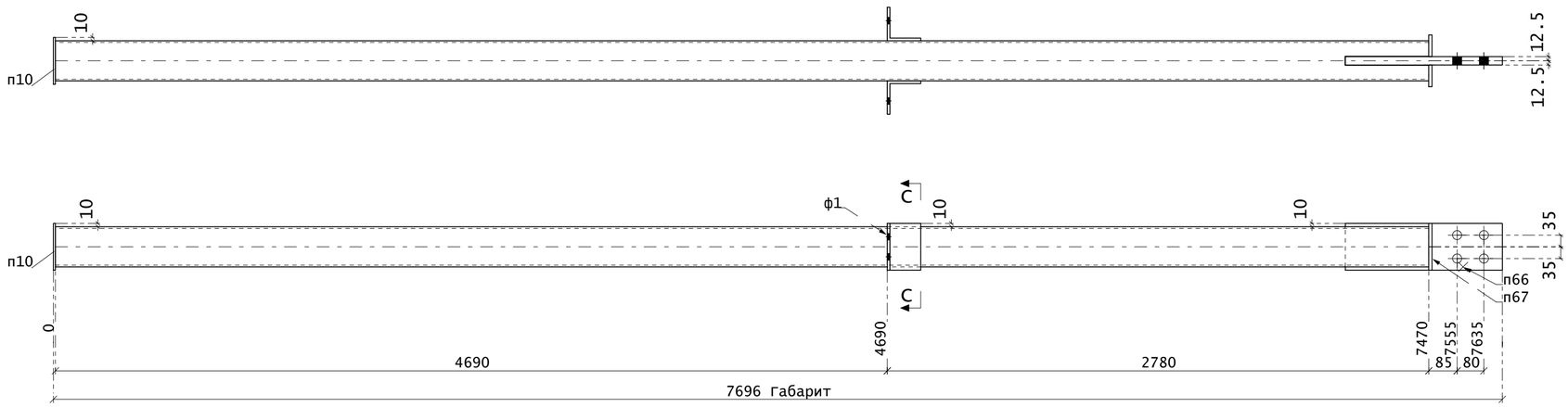

Поз. 512




Поз. 514




Разрез 521 - С




Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 5-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-5-1 — ИП Гаричева |

Согласовано

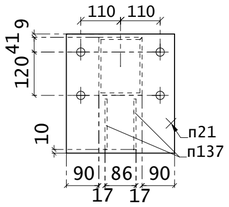
Взам.инв.N

Подп. и дата

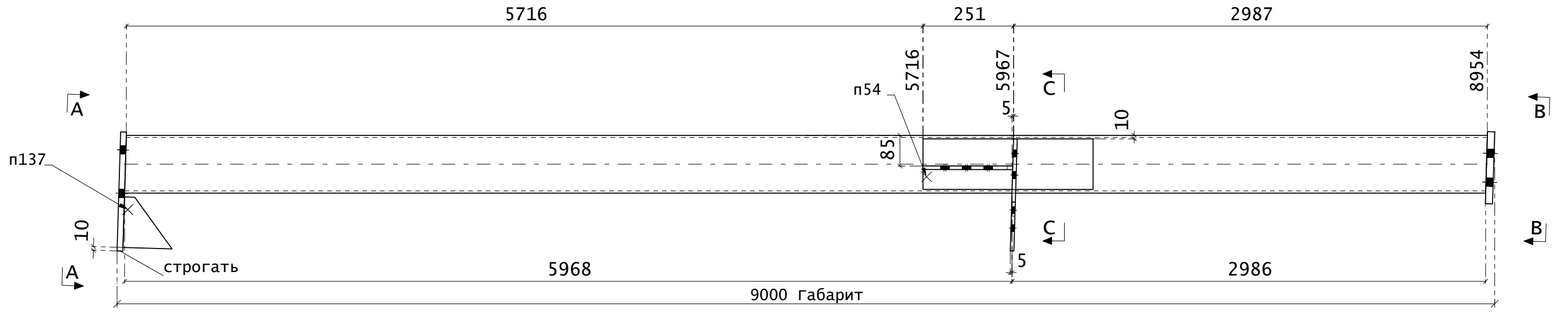
Инв.Nподл

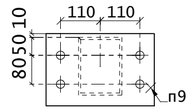
Копировал

A2

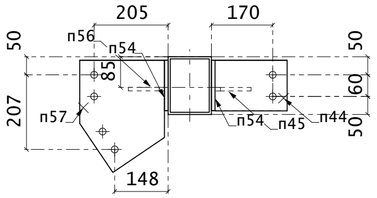



Вид 558-А

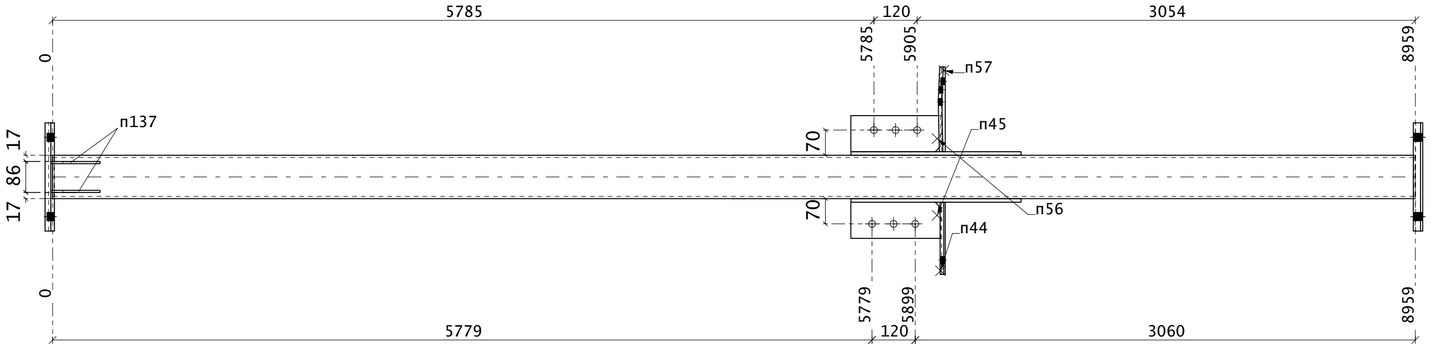



Вид 558-В




Разрез 558 - С




Поз. 558

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.№

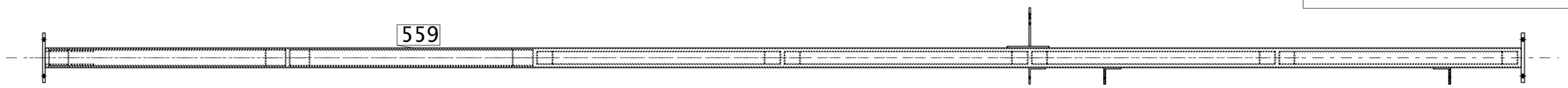
Подп. и дата

Инв.№подл

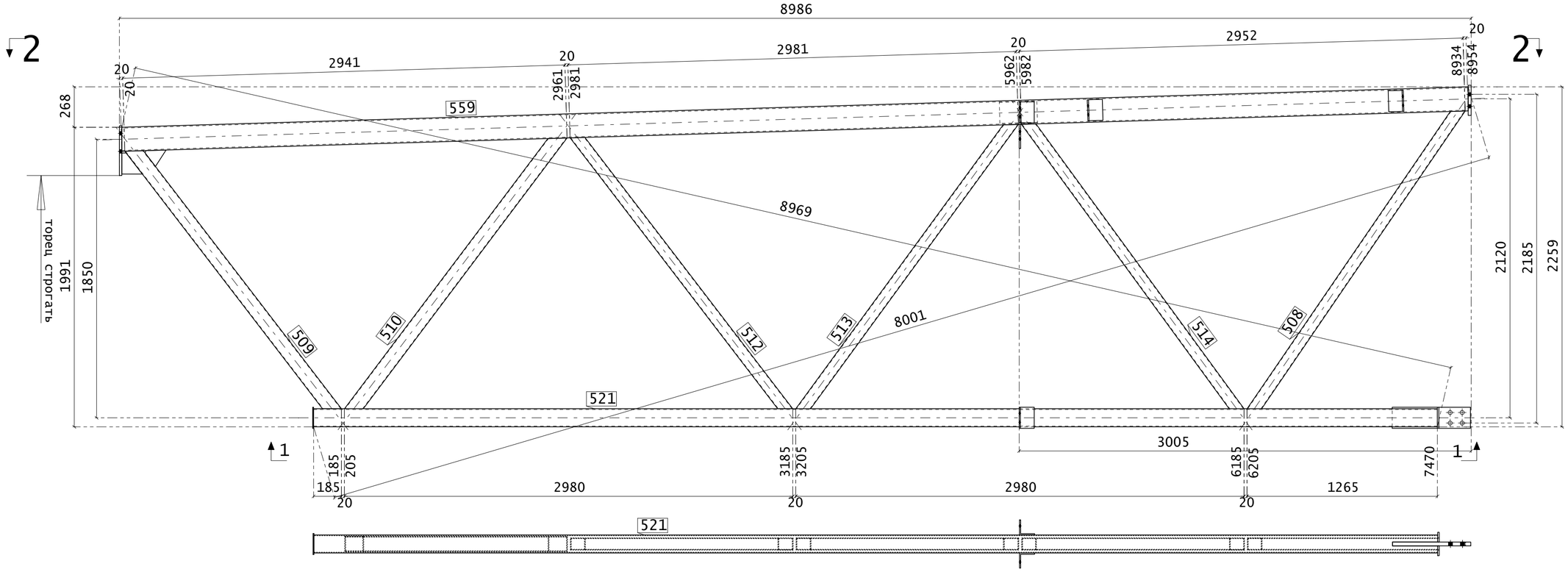
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 5-2 | |
| | | | | | | ФС1-5-2 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 3 | 0.18 | 5.1 |
| ф3 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 559 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п52 | 233X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п53 | 250X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.19 | 550.7 |




Сечение 2 - 2




Сечение 1 - 1

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-6 | 2 | 572,8 | 1145,6 |
| | | Итого | 1145,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 138 | |

ФС1-6

ИП Гаричева

Согласовано

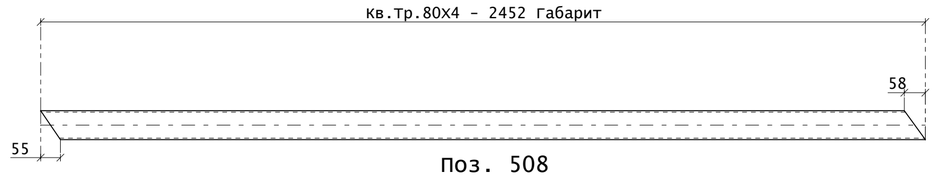
Взам.инв.N

Подп. и дата

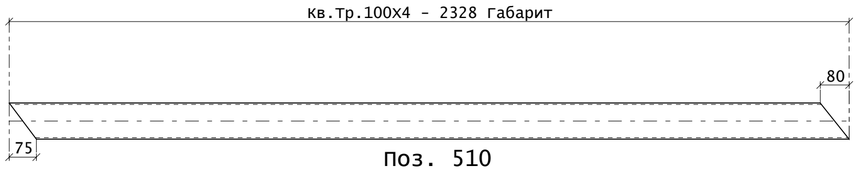
Инв.Nподл

Копировал

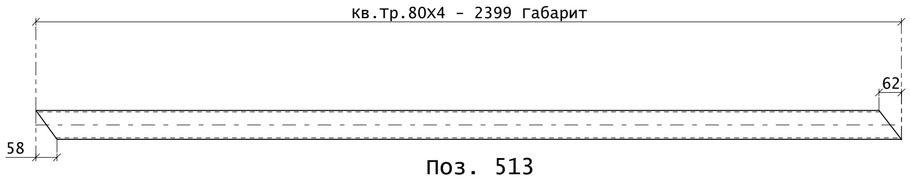
A2



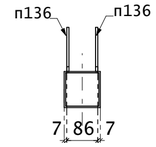

Поз. 508



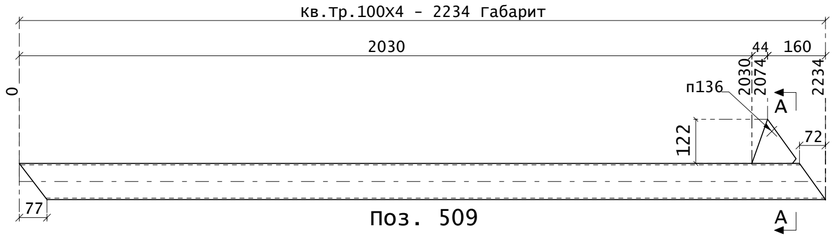

Поз. 510



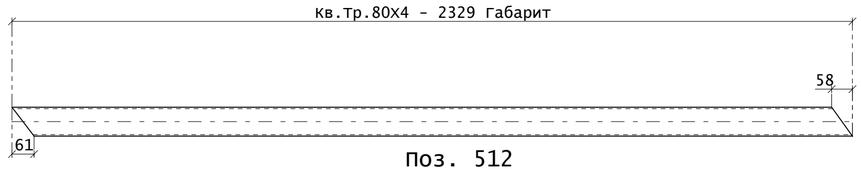

Поз. 513



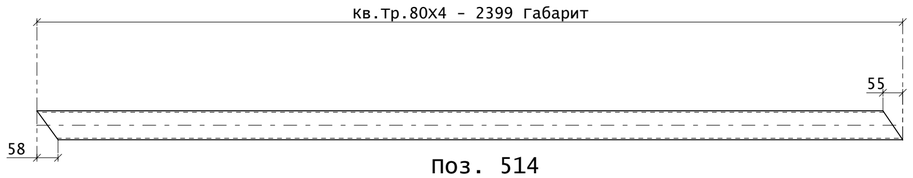

Разрез 509 - А



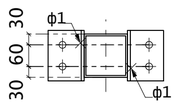

Поз. 509



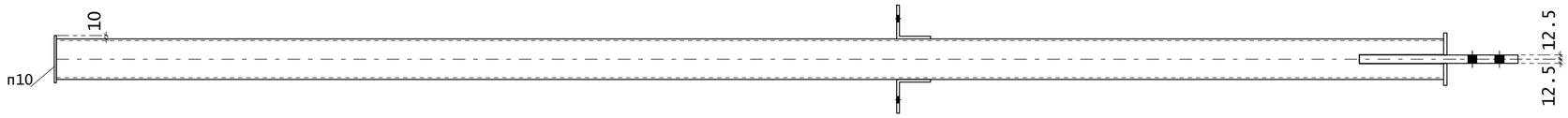

Поз. 512

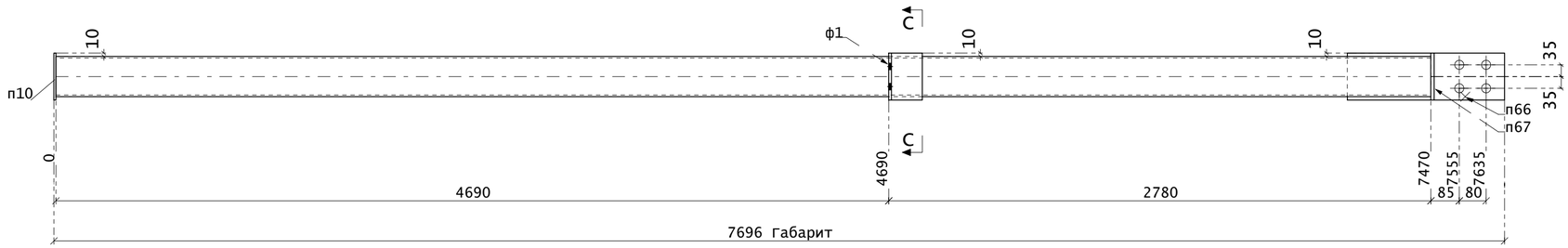



Поз. 514




Разрез 521 - С




Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 6-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-6-1 — ИП Гаричева |

Согласовано

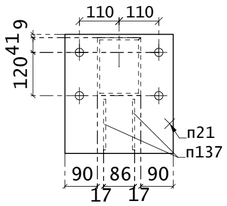
Взам.инв.N

Подп. и дата

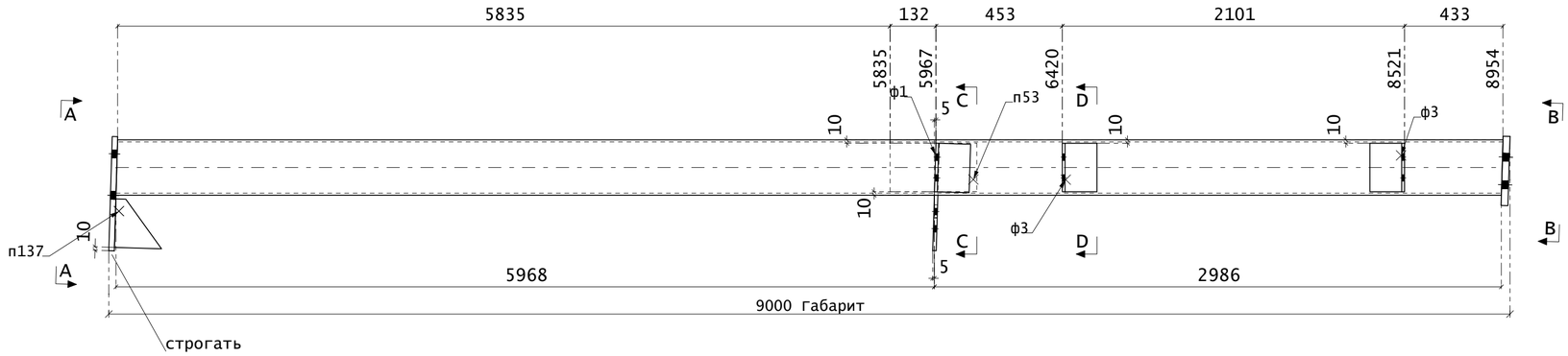
Инв.Nподл

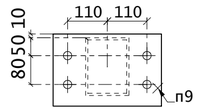
Копировал

А2

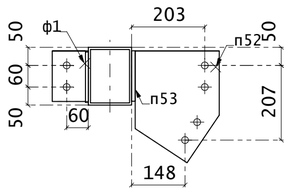



Вид 559-А

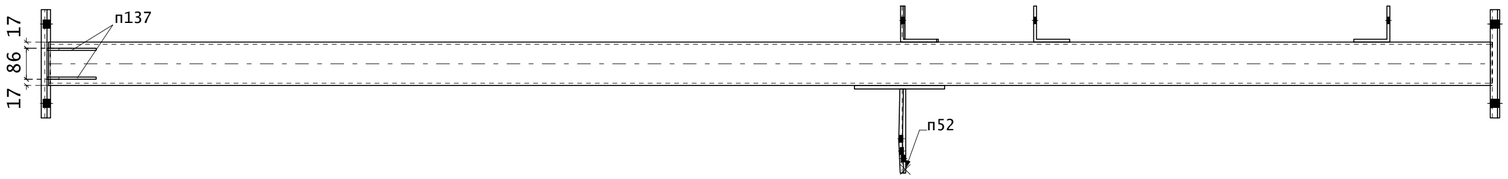


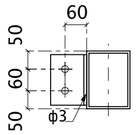

Вид 559-В




Разрез 559 - С




Поз. 559




Разрез 559 - D

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 6-2 | |

ФС1-6-2

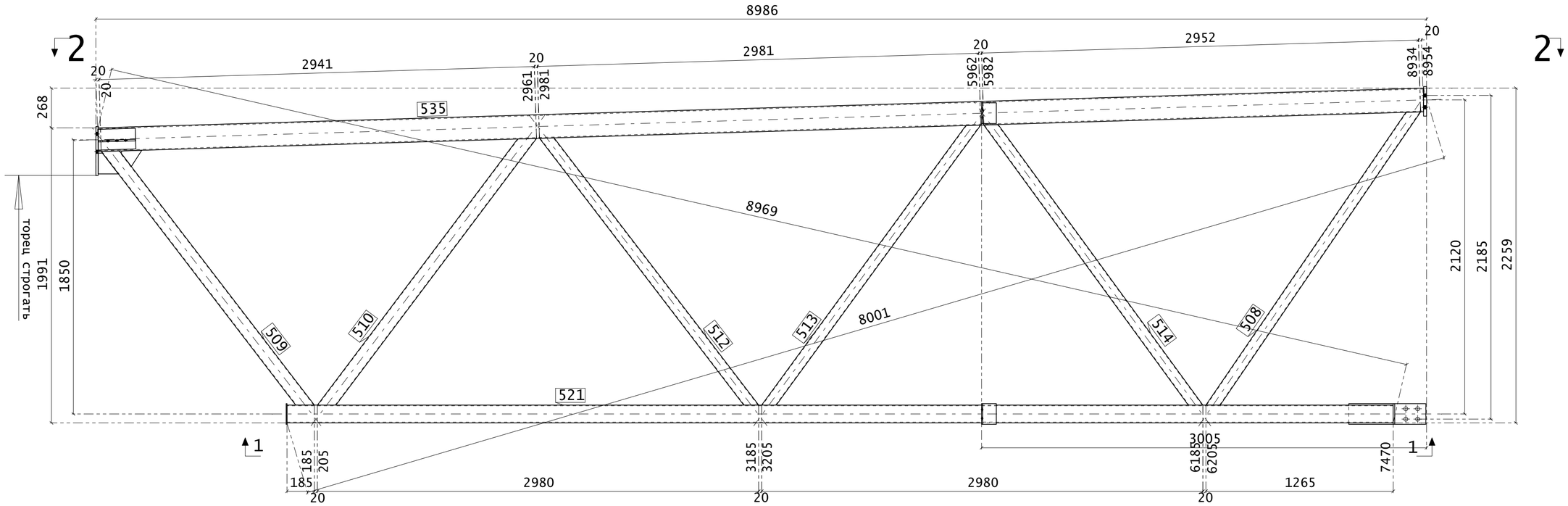
ИП Гаричева

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 4 | 0.24 | 6.8 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 535 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п36 | 100X10t | C245-4 | 250 | 2 | 0.11 | 3.9 |
| п37 | 140X10t | C245-4 | 254 | 2 | 0.16 | 5.6 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.20 | 550.1 |

Сечение 2 - 2




Сечение 1 - 1

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ФС1-7 | 6 | 572,2 | 3433,2 |
| | | Итого | 3433,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 139 | |

ФС1-7

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

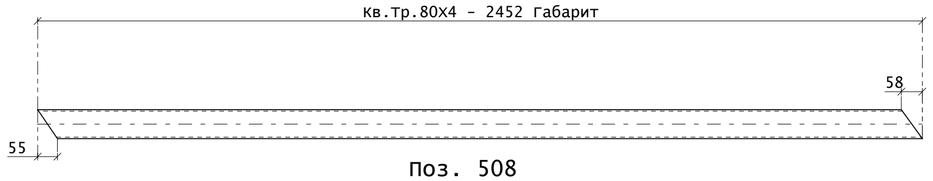
Подп. и дата

Инв.Nподл

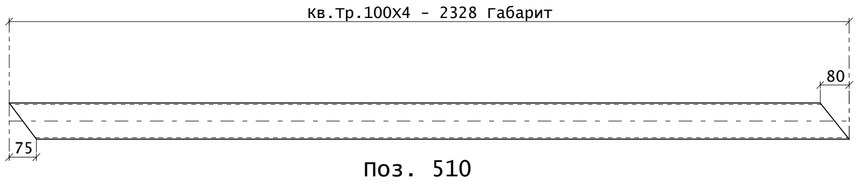
STRUCAD

Копировал

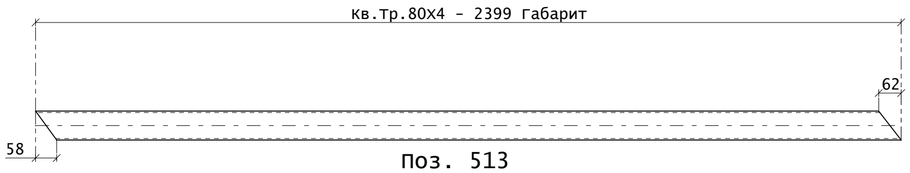
A2



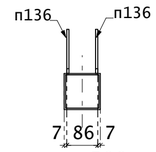

Поз. 508



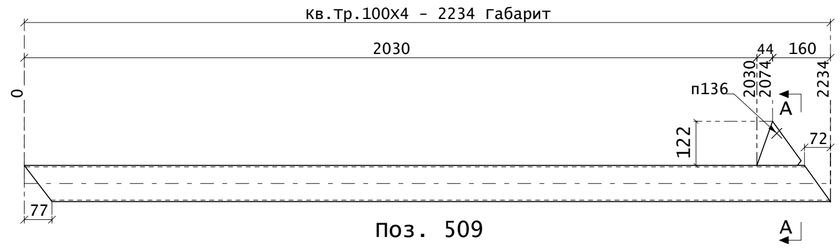

Поз. 510



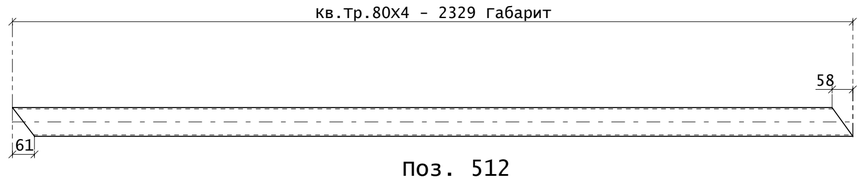

Поз. 513



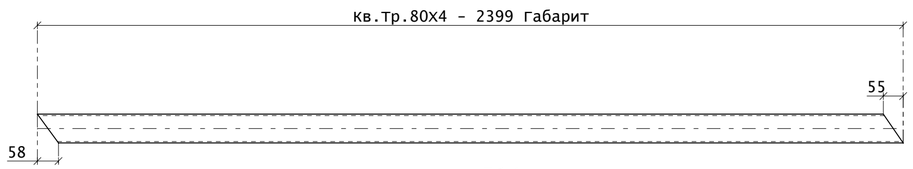

Разрез 509 - А



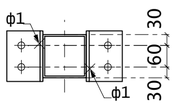

Поз. 509



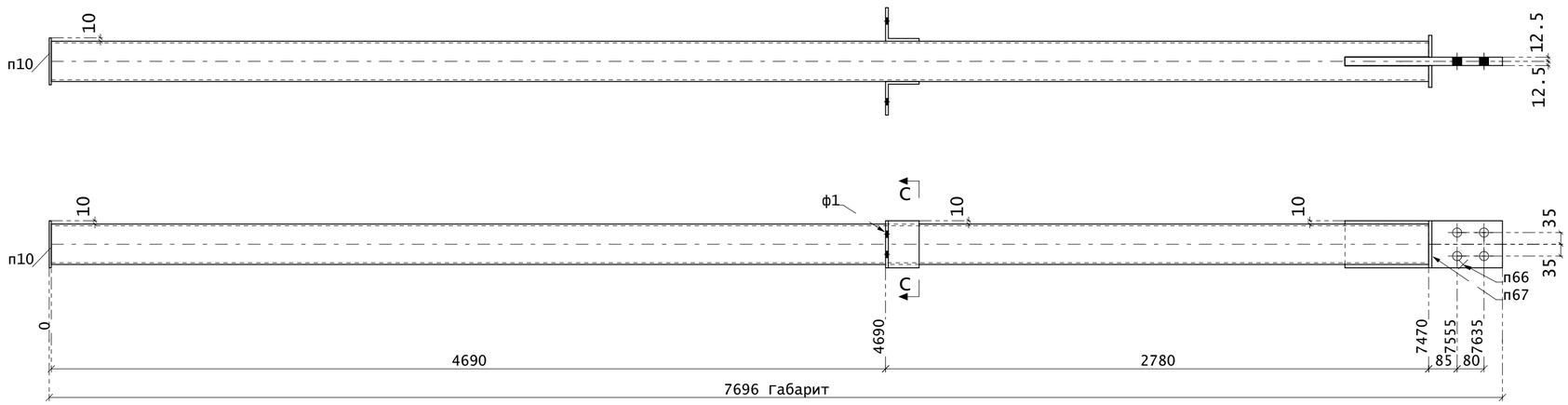

Поз. 512




Поз. 514




Разрез 521 - С




Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 7-1 | |
| | | | | | | ФС1-7-1 | ИП Гаричева | | |

Согласовано

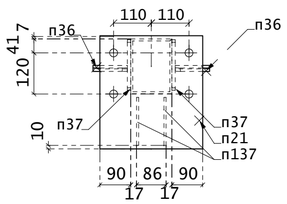
Взам.инв.N

Подп. и дата

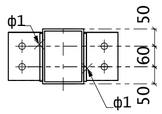
Инв.Nподл

Копировал

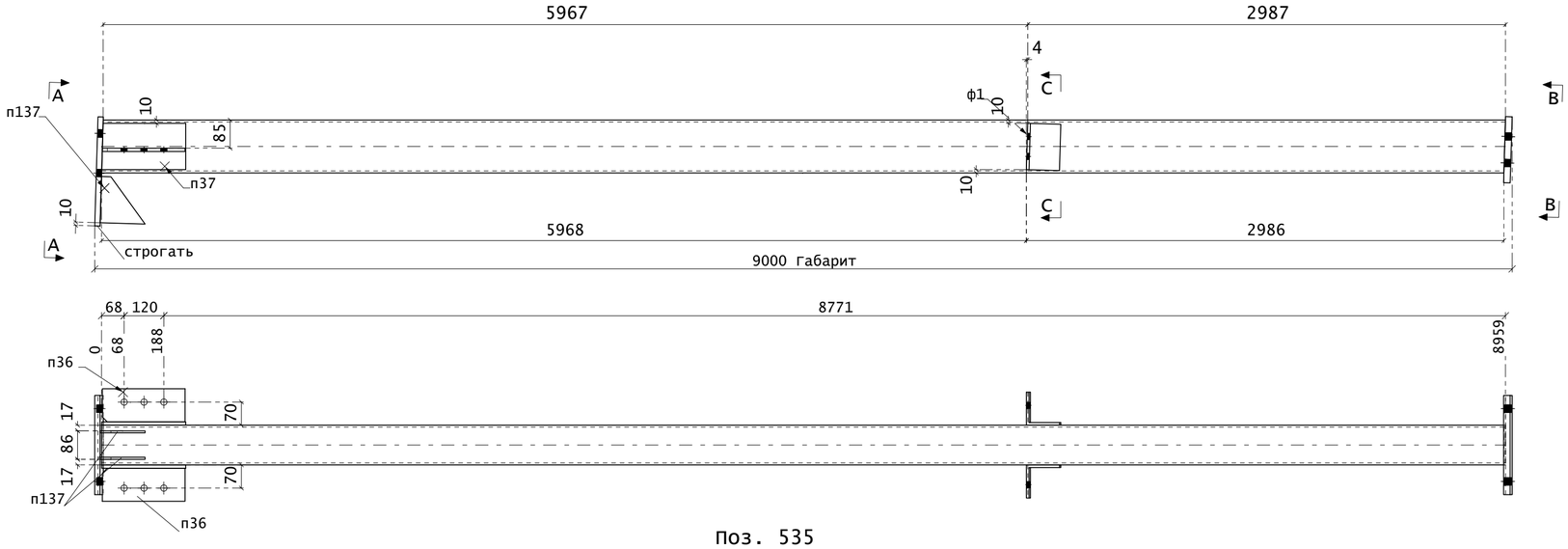
А2



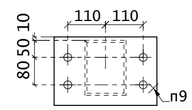

Вид 535-А




Разрез 535 - С




Поз. 535




Вид 535-В

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 7-2 | |

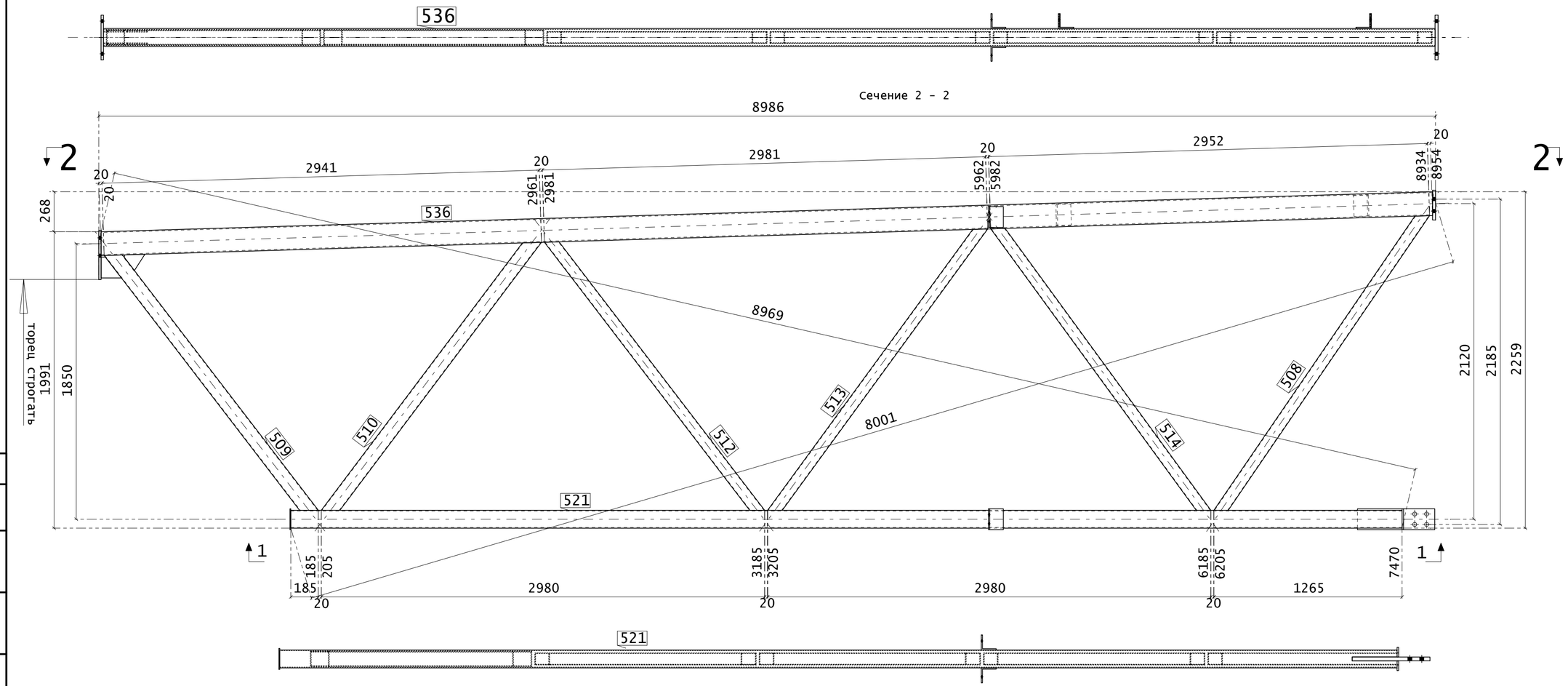
ФС1-7-2

ИП Гаричева

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 4 | 0.24 | 6.8 |
| ф3 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 536 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.05 | 543.9 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-8 | 6 | 565,9 | 3395,4 |
| | | Итого | 3395,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 140 | |

ФС1-8

ИП Гаричева

Согласовано

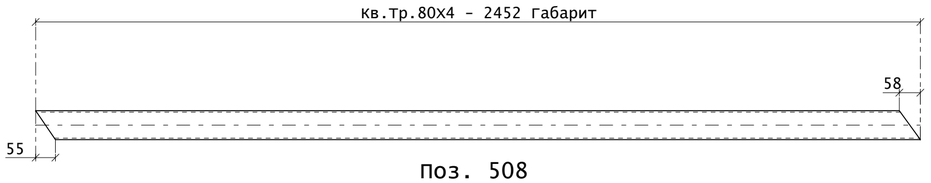
Взам.инв.N

Подп. и дата

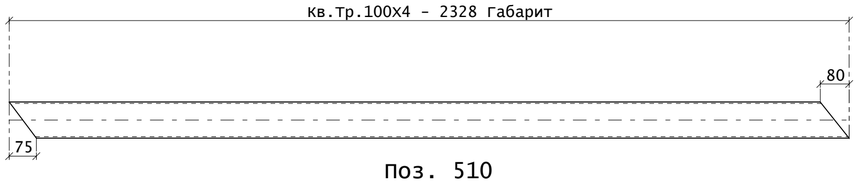
Инв.Nподл

Копировал

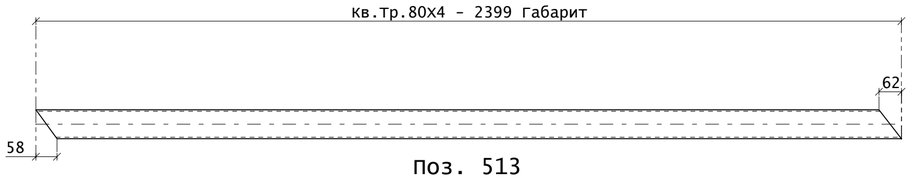
A2



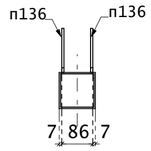

Поз. 508



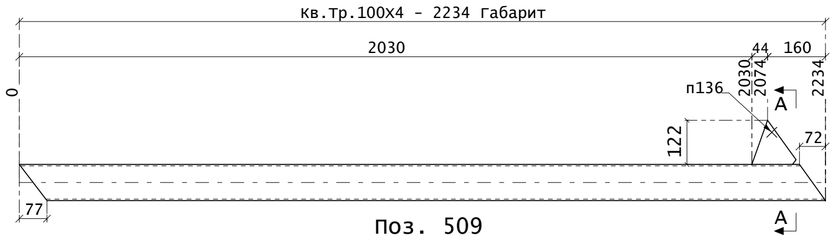

Поз. 510



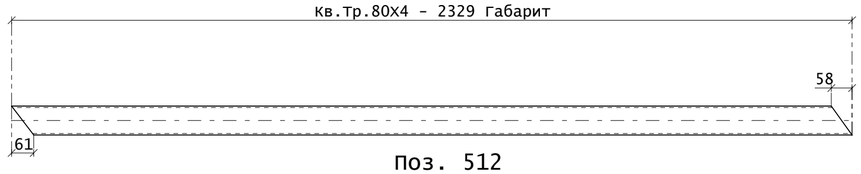

Поз. 513



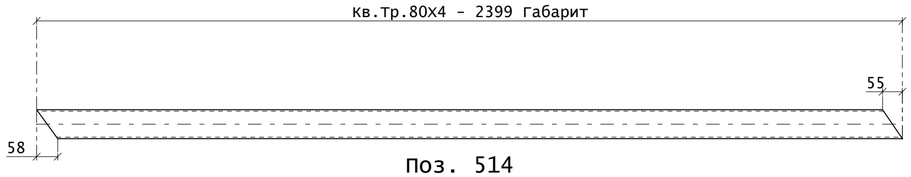

Разрез 509 - А



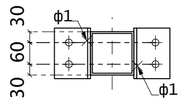

Поз. 509



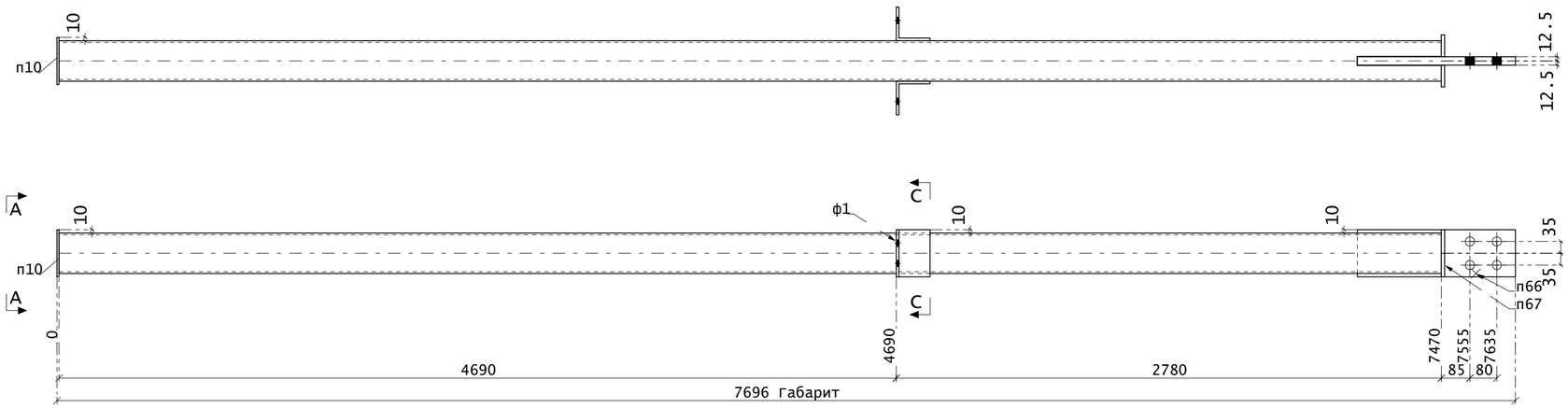

Поз. 512




Поз. 514




Разрез 521 - С




Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 8-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-8-1 — ИП Гаричева |

Согласовано

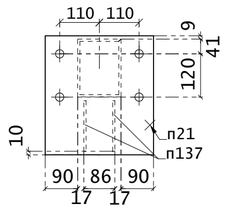
Взам.инв.N

Подп. и дата

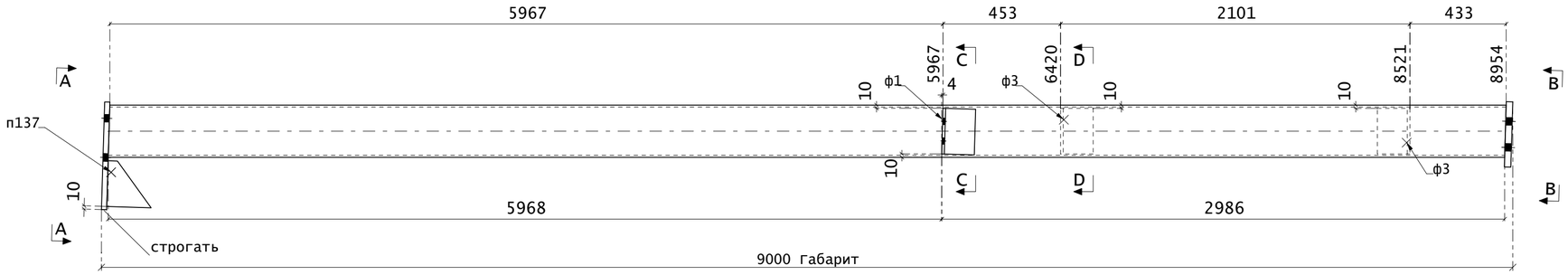
Инв.Nподл

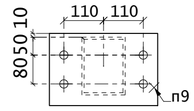
Копировал

А2

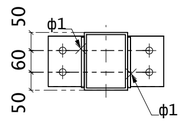



Вид 536-А

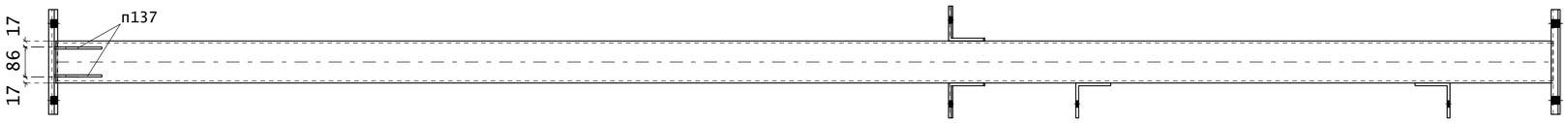


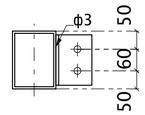

Вид 536-В




Разрез 536 - С




Поз. 536




Разрез 536 - D

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 8-2 | |

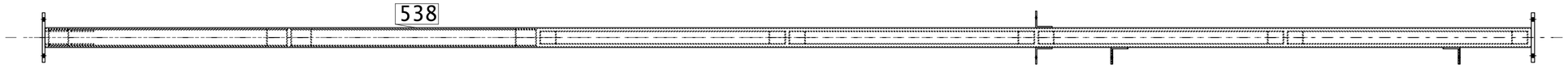
ФС1-8-2

ИП Гаричева

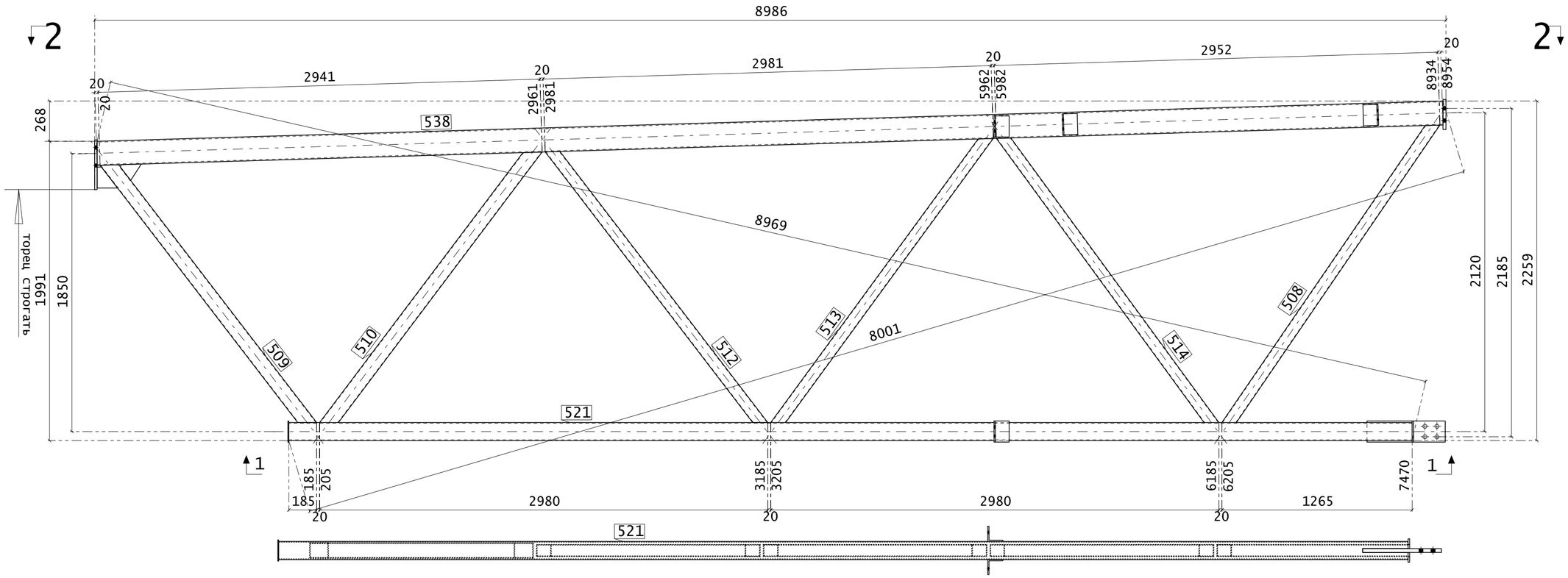
Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 4 | 0.24 | 6.8 |
| ф3 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 538 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.05 | 543.9 |




Сечение 2 - 2




Сечение 1 - 1

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-9 | 5 | 565,9 | 2829,5 |
| | | Итого | 2829,5 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 141 | |

ФС1-9

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

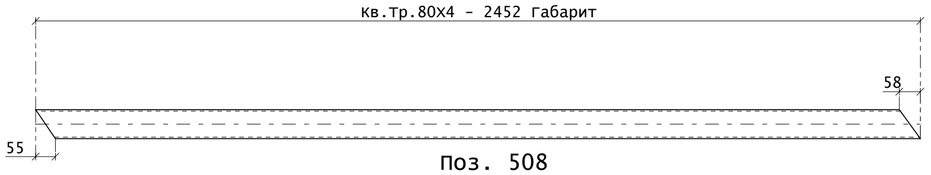
Подп. и дата

Инв.Nподл

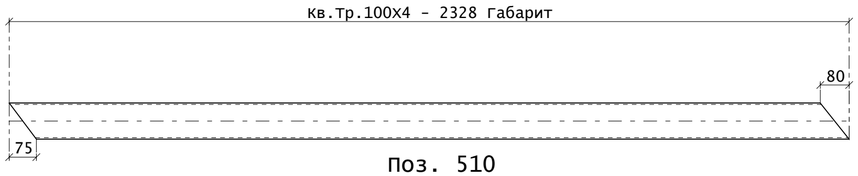
STRUCAD

Копировал

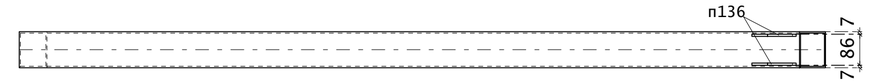
A2



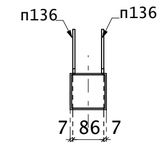

Поз. 508



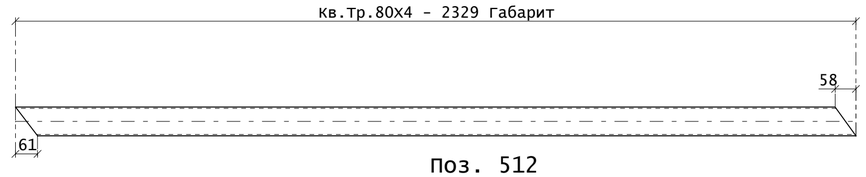

Поз. 510



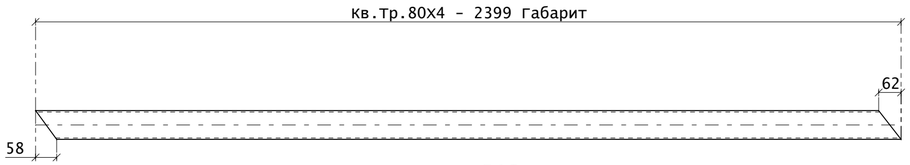
Поз. 509



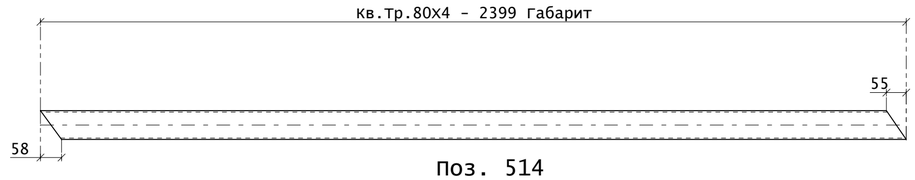

Разрез 509 - А



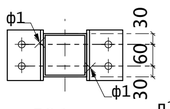

Поз. 512



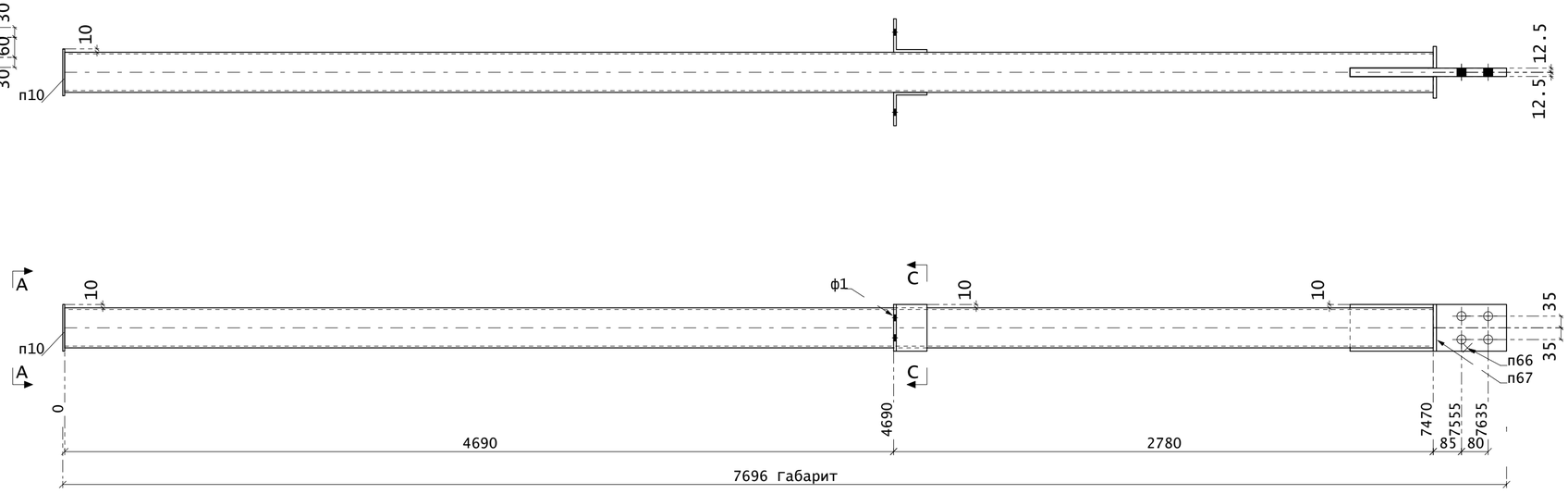

Поз. 513




Поз. 514




Разрез 521 - С




Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 9-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-9-1 — ИП Гаричева |

Согласовано

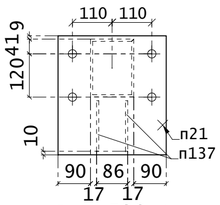
Взам.инв.N

Подп. и дата

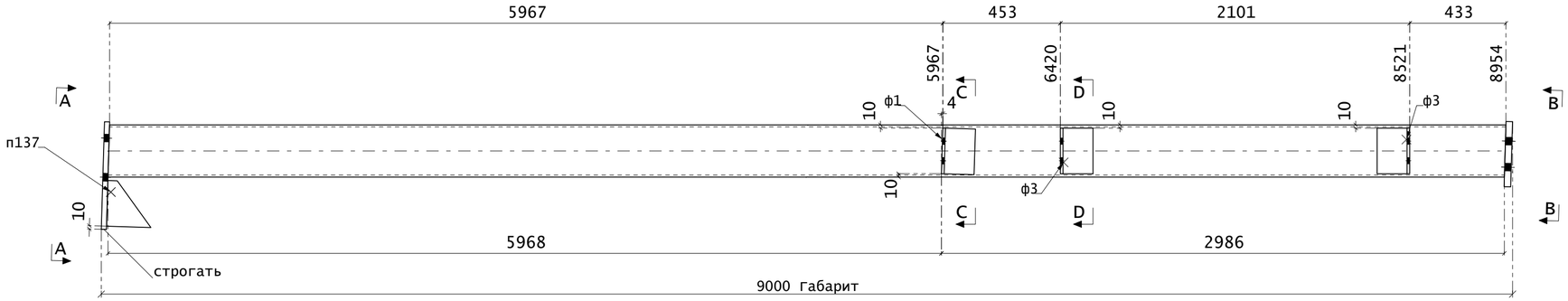
Инв.Nподл

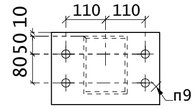
Копировал

A2

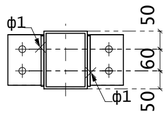



Вид 538-А

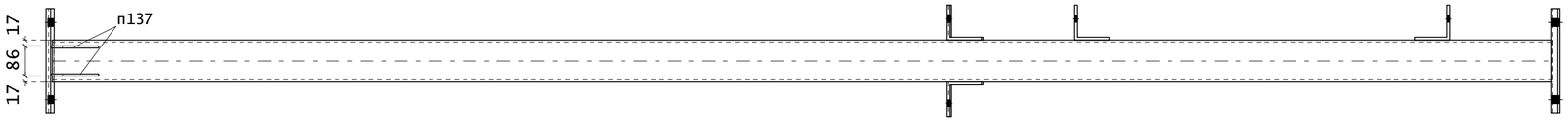


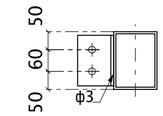

Вид 538-В




Разрез 538 - С




Поз. 538




Разрез 538 - D

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 19-2 | |

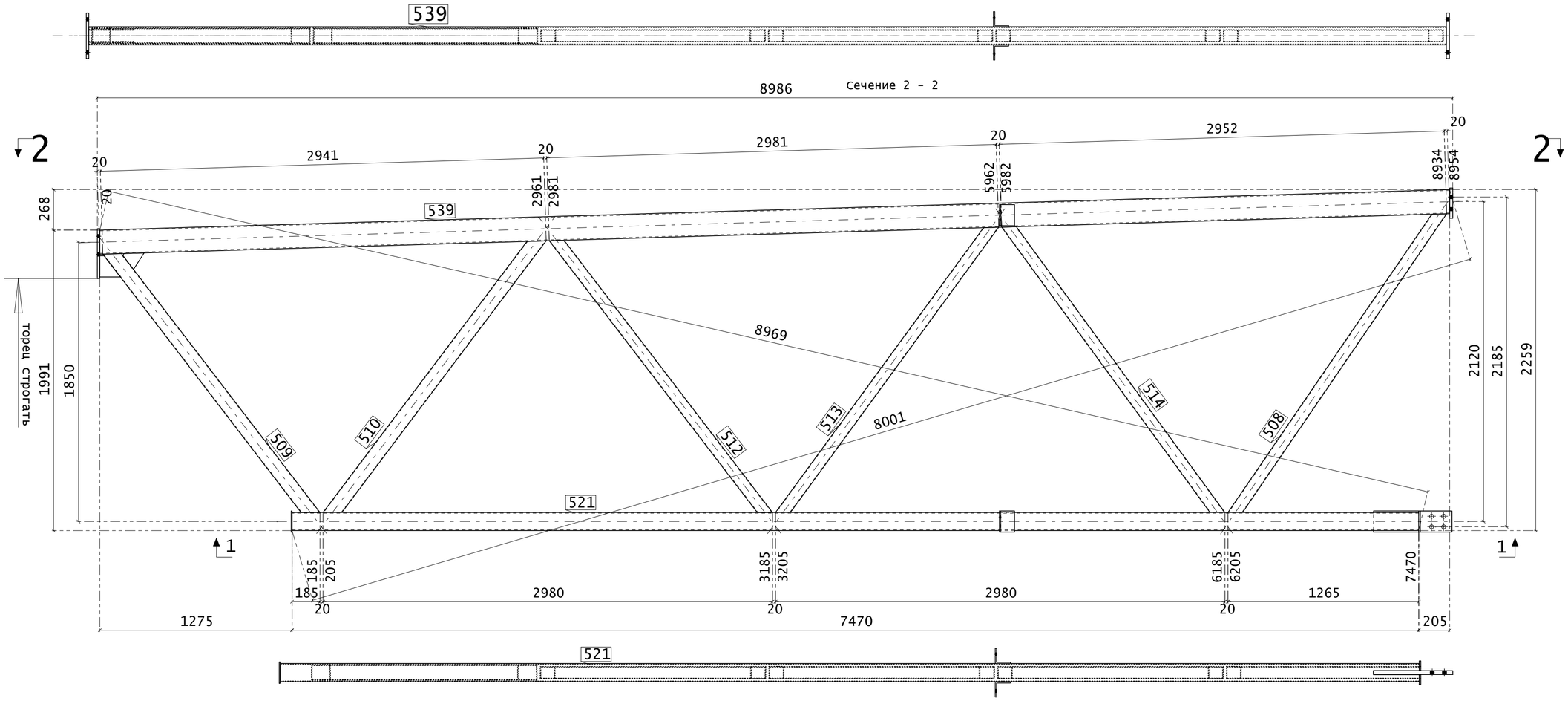
ФС1-9-2

ИП Гаричева

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса кг |
| п9 | 200х20t | С245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100х8 | С245-4 | 140 | 4 | 0.24 | 6.8 |
| 508 | Кв.Тр.80х4 | С345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100х4 | С345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100х4 | С345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80х4 | С345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80х4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80х4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120х5 | С345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 539 | Пр.Тр.160х120х6 | С345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140х6t | С255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300х16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п66 | 140х25t | С345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65х10t | С345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109х6t | С255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136х6t | С255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 13.93 | 540.6 |




Сечение 1 - 1

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,6кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-10 | 28 | 562,3 | 15744,4 |
| | | Итого | 15744,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 142 | |

ФС1-10

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

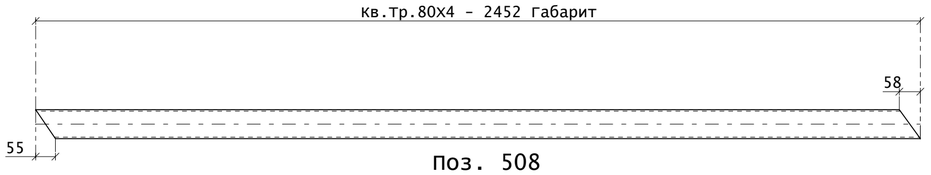
Подп. и дата

Инв.Nподл

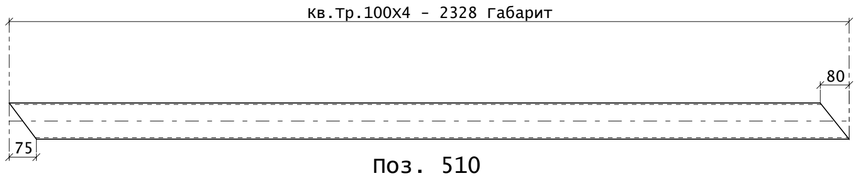
STRUCAD

Копировал

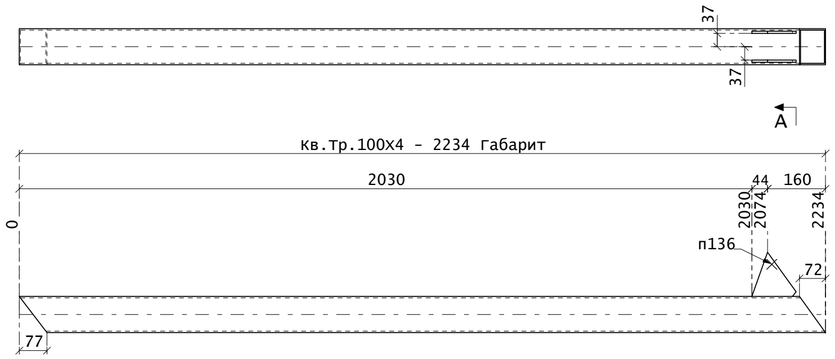
A2



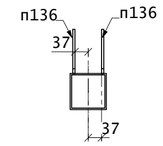

Поз. 508



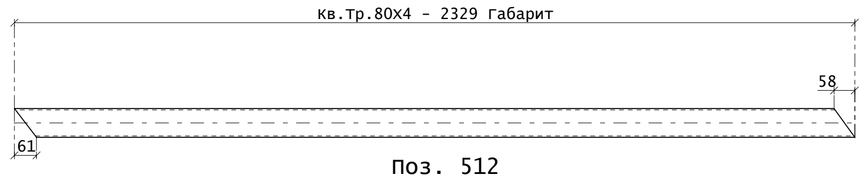

Поз. 510



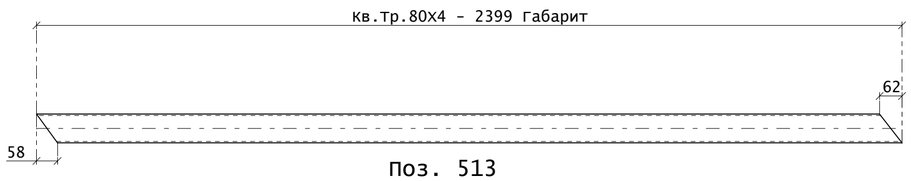

Поз. 509



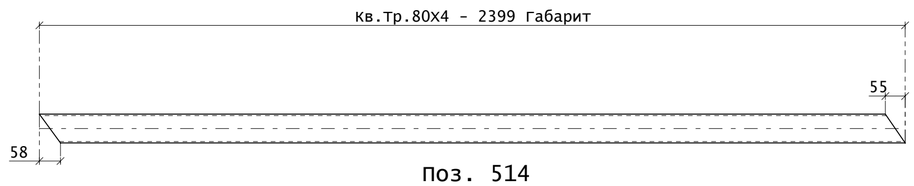

Разрез 509 - А




Поз. 512




Поз. 513




Поз. 514

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

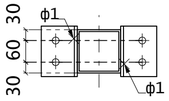
Взам инв N

Подп. и дата

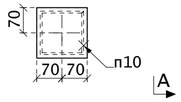
Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 10-1 | |
| | | | | | | ФС1-10-1 | ИП Гаричева | | |

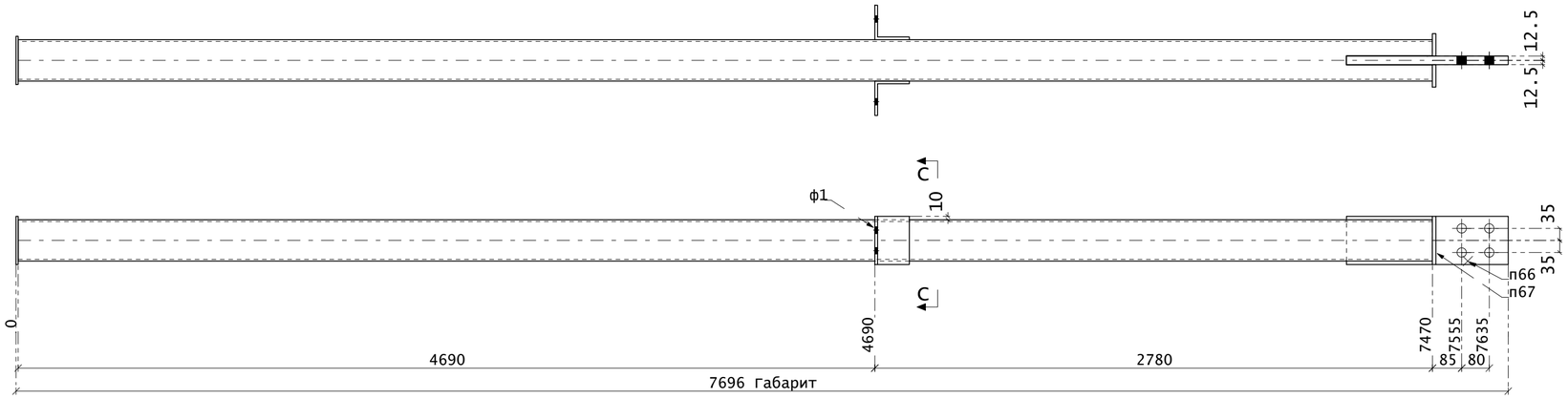
Копировал A2



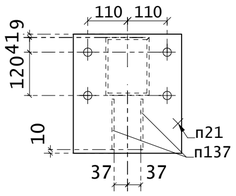

Разрез 521 - С



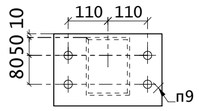

Вид 521-А



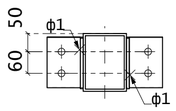

Поз. 521



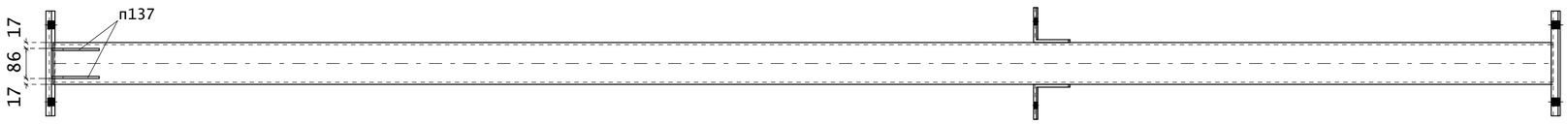

Вид 539-А




Вид 539-В




Разрез 539 - С




Поз. 539

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.N

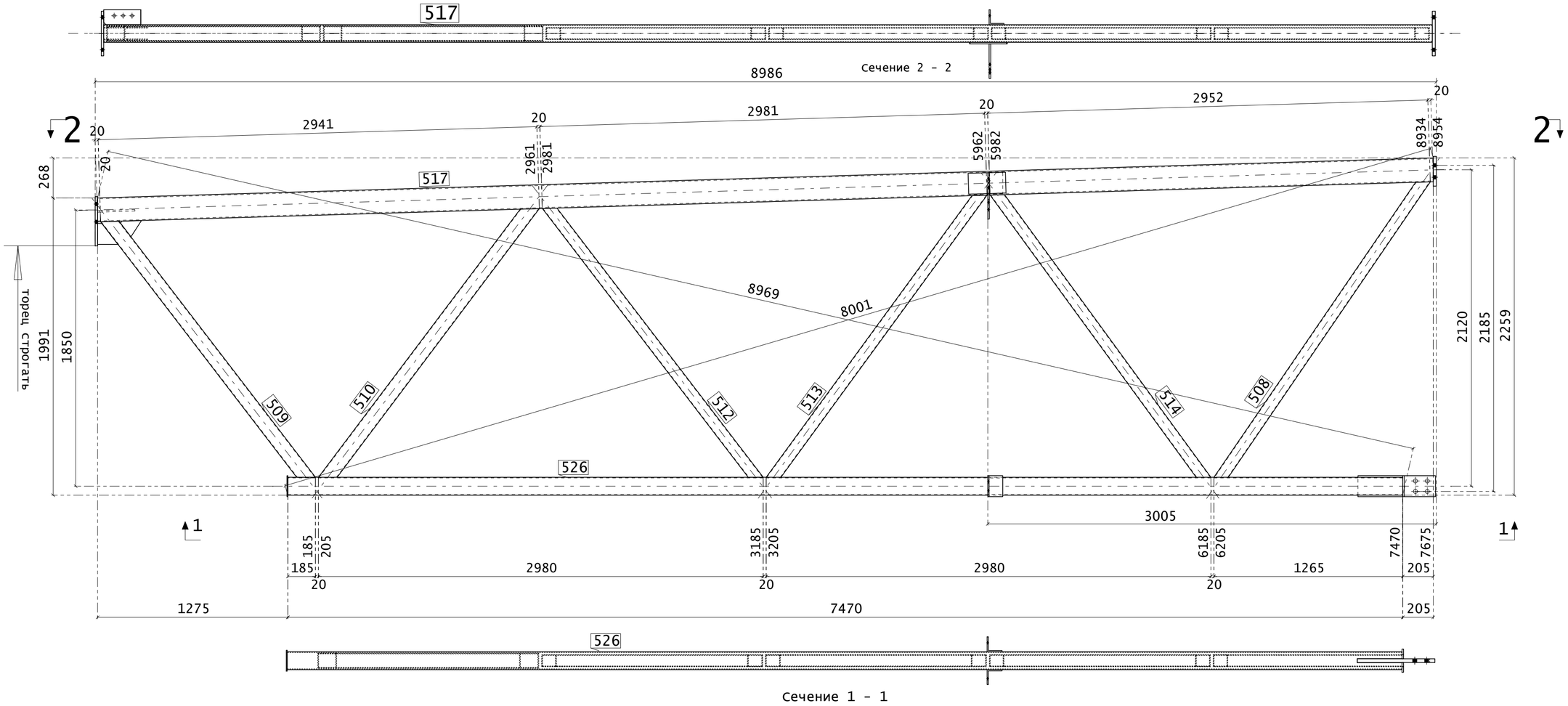
Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 10-2 | |
| | | | | | | ФС1-10-2 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | С245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | С245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | С345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | С345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 517 | Пр.Тр.160X120X6 | С345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| 526 | Кв.Тр.120X5 | С345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| п10 | 140X6t | С255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п52 | 233X10t | С245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п53 | 250X10t | С245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п66 | 140X25t | С345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | С345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | С255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | С255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| п522 | 100X10t | С245-4 | 250 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| | | | | Итого: | 14.07 | 547.6 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,9кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-11 | 1 | 569,5 | 569,5 |
| | | Итого | 569,5 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 143 | |

ФС1-11

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

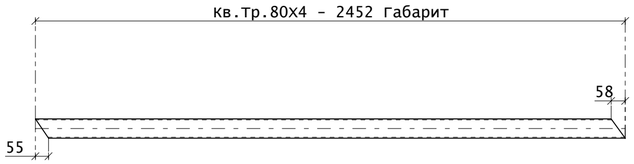
Подп. и дата

Инв.Nподл

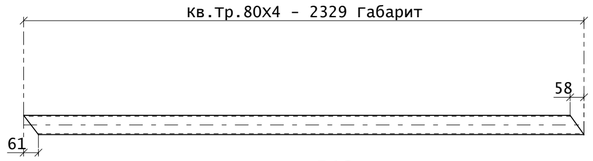
Копировал

STRUCAD

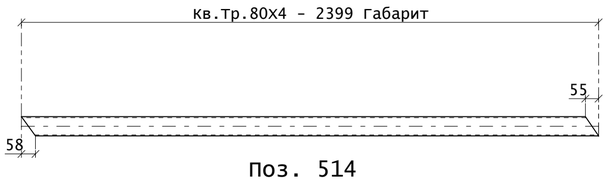
A2



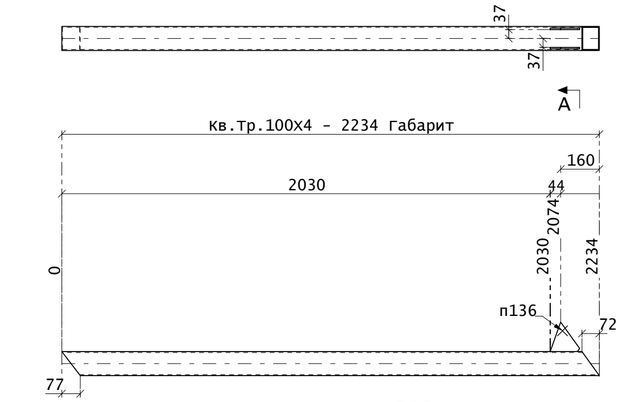

Поз. 508



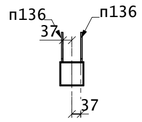

Поз. 512



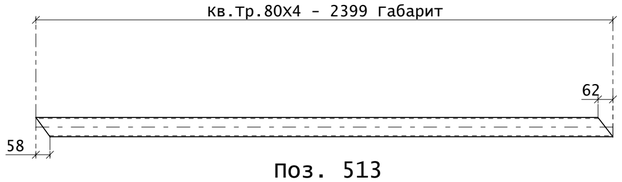

Поз. 514



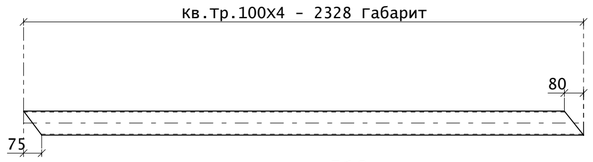

Поз. 509




Разрез 509 - А




Поз. 513




Поз. 510

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

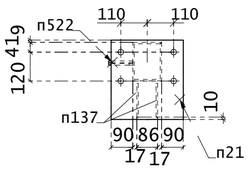
Взам инв.N

Подп. и дата

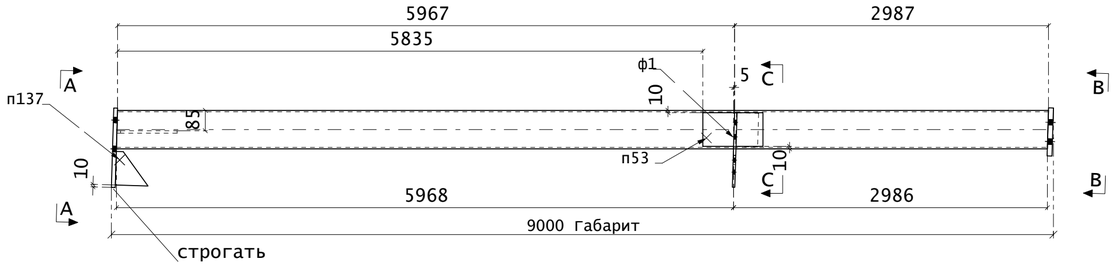
Инв.Nподл

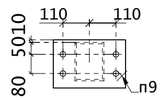
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 11-1 | |
| | | | | | | ФС1-11-1 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2

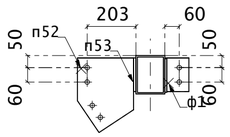



Вид 517-А

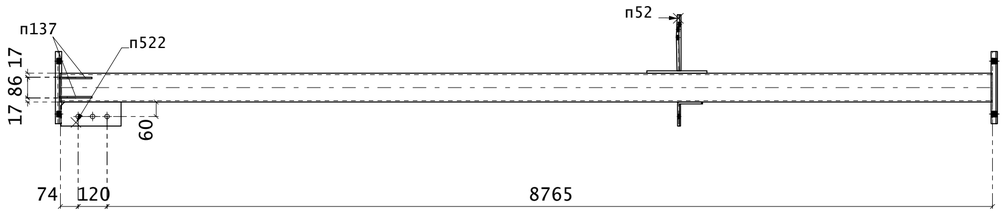


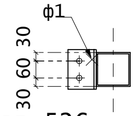

Вид 517-В



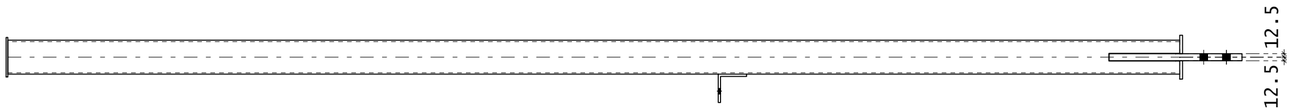

Разрез 517 - С

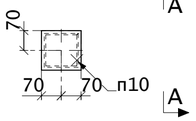



Поз. 517

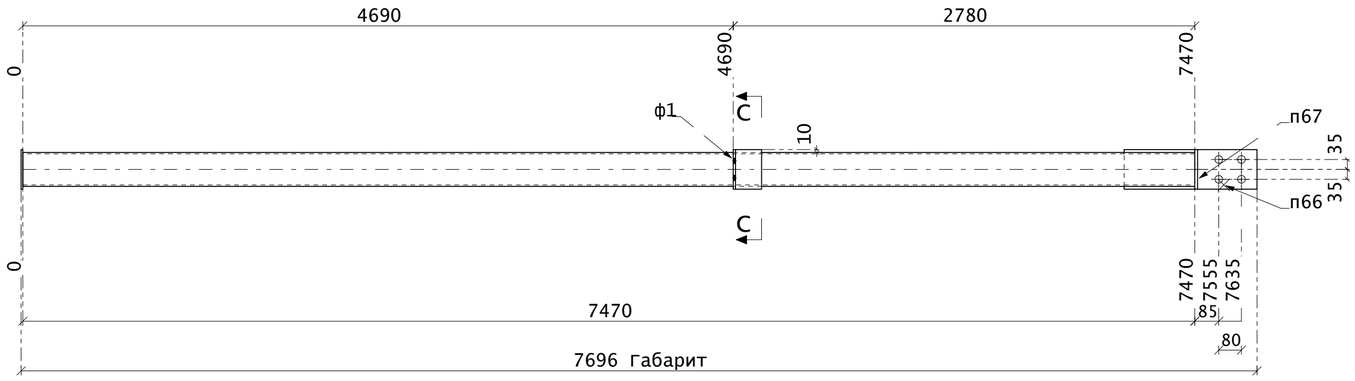



Разрез 526 - С




Вид 526-А




Поз. 526

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 11-2; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-11-2 — ИП Гаричева |

Согласовано

Взам.инв.N

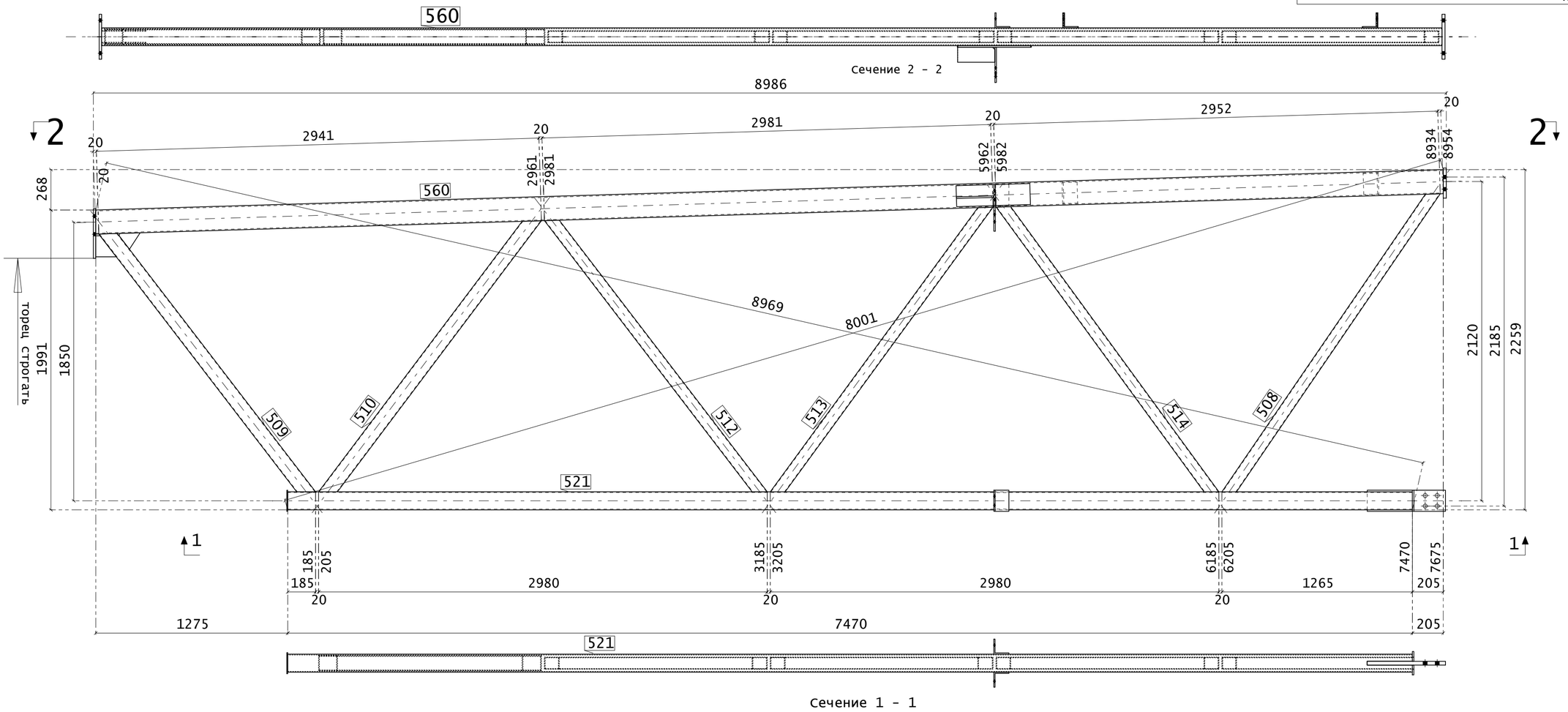
Подп. и дата

Инв.Nподл

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200Х20t | С245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100х8 | С245-4 | 140 | 3 | 0.18 | 5.1 |
| ф3 | L100х8 | С245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100Х4 | С345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100Х4 | С345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120Х5 | С345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 560 | Пр.Тр.160Х120Х6 | С345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140Х6t | С255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300Х16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п49 | 100Х10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п54 | 140Х10t | С245-4 | 490 | 1 | 0.15 | 5.4 |
| п57 | 235Х10t | С245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п66 | 140Х25t | С345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65Х10t | С345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109Х6t | С255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136Х6t | С255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.32 | 555.3 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-12 | 1 | 577,7 | 577,7 |
| | | Итого | 577,7 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 144 | |

ФС1-12

ИП Гаричева

Согласовано

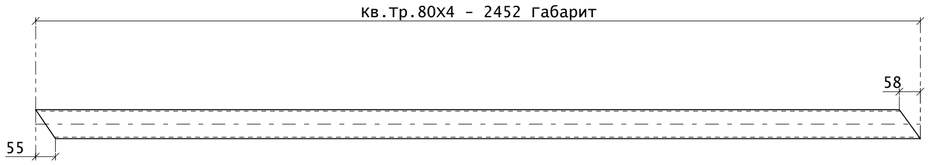
Взам.инв.N

Подп. и дата

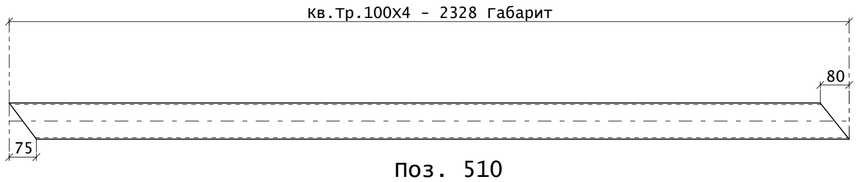
Инв.Nподл

Копировал

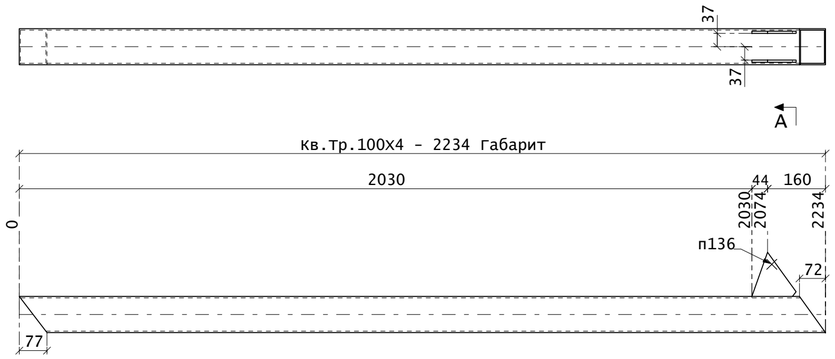
А2



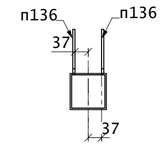

Поз. 508



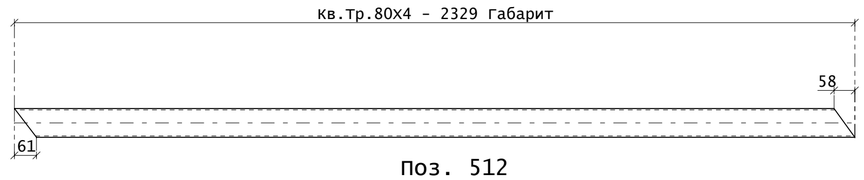

Поз. 510



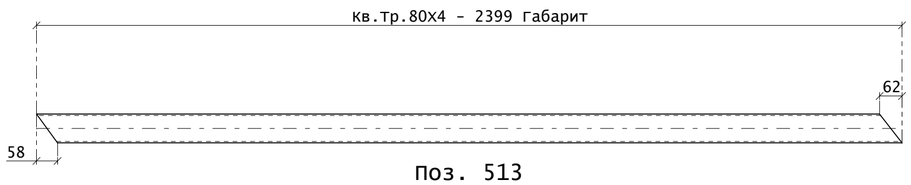

Поз. 509



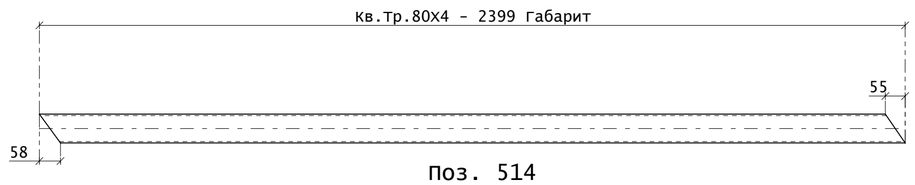

Разрез 509 - А




Поз. 512




Поз. 513




Поз. 514

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

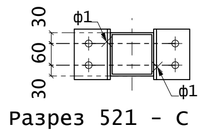
Взам инв N

Подп. и дата

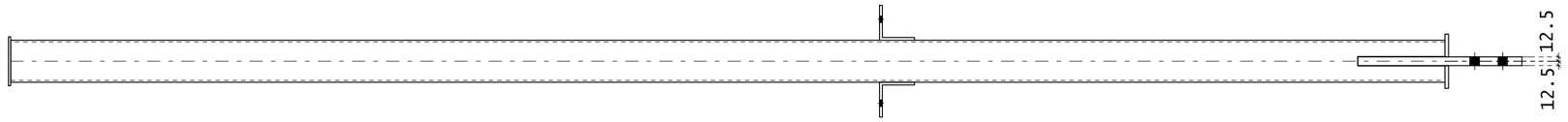
Инв.Nподл

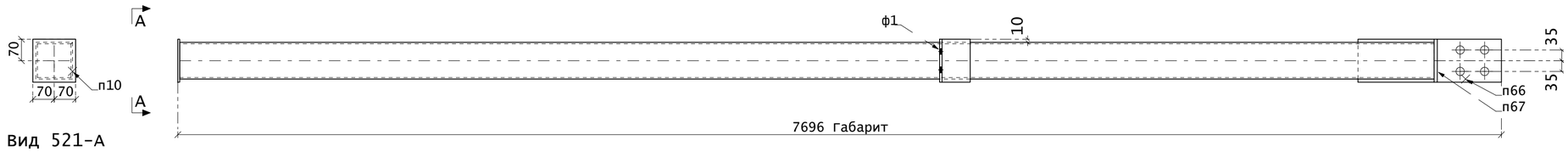
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 12-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-12-1 — ИП Гаричева |

Копировал A2



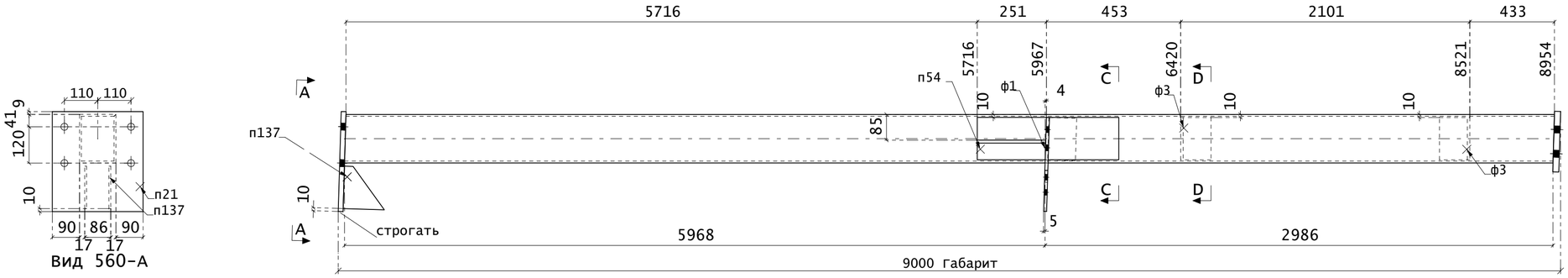

Разрез 521 - С




Вид 521-А

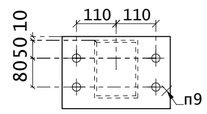
Поз. 521



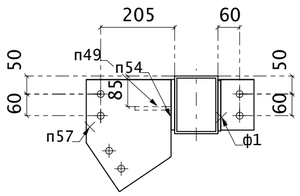




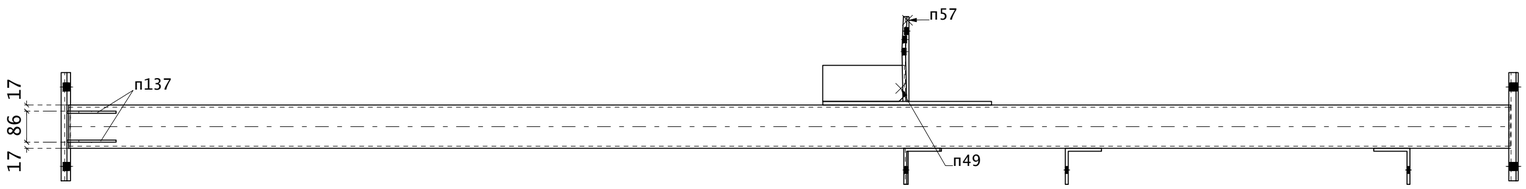
Вид 560-А



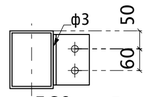

Вид 560-В




Разрез 560 - С




Поз. 560




Разрез 560 - D

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 12-2; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-12-2 — ИП Гаричева |

Согласовано

Взам.инв.N

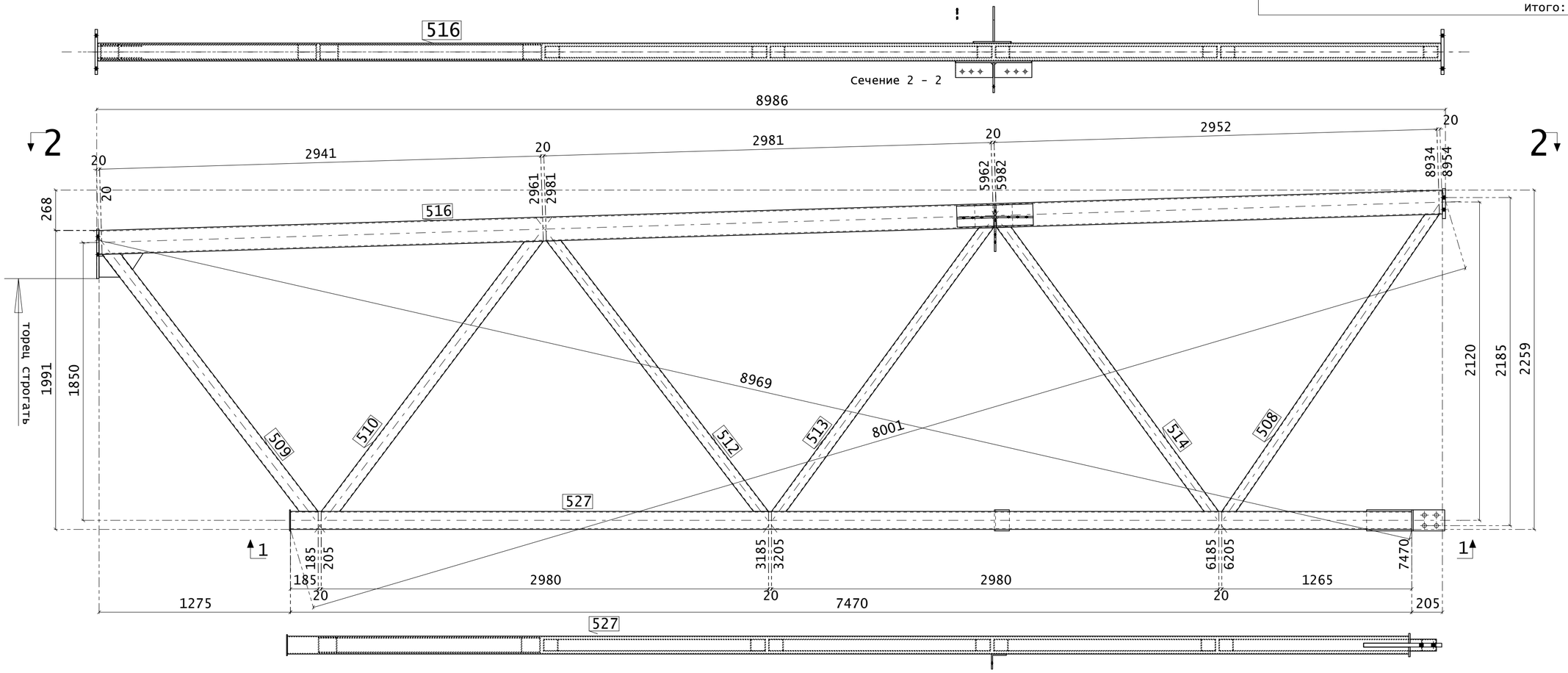
Подп. и дата

Инв.Nподл

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 1.7 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 516 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| 527 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п43 | 140X10t | C245-4 | 508 | 1 | 0.16 | 5.6 |
| п44 | 200X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п52 | 233X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п53 | 250X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| п527 | 100X10t | C245-4 | 249 | 2 | 0.11 | 3.9 |
| | | | | Итого: | 14.29 | 555.6 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-13 | 2 | 577,8 | 1155,6 |
| | | Итого | 1155,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 145 | |

ФС1-13

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

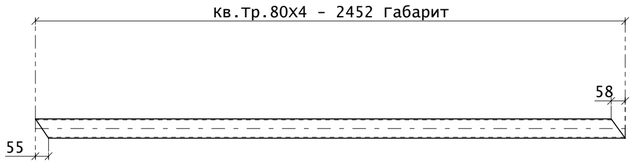
Подп. и дата

Инв.Nподл

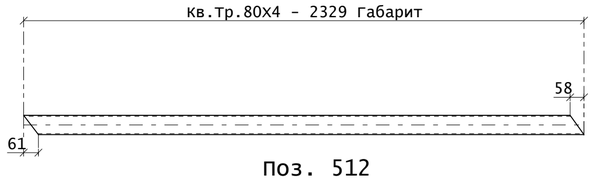
STRUCAD

Копировал

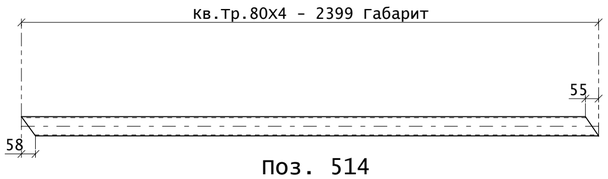
A2



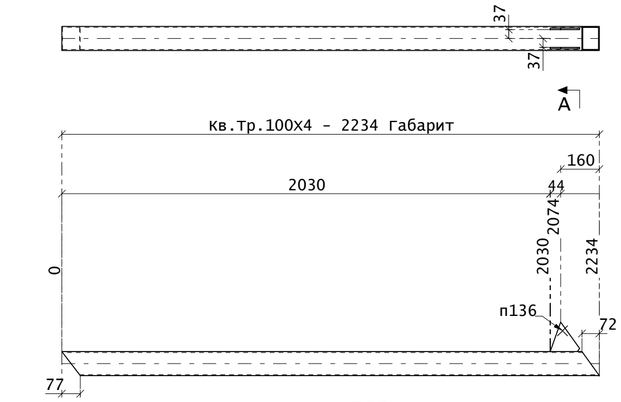

Поз. 508



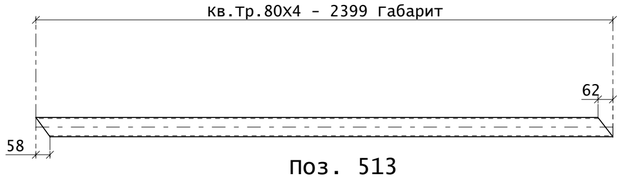

Поз. 512



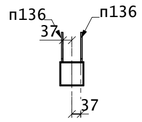

Поз. 514



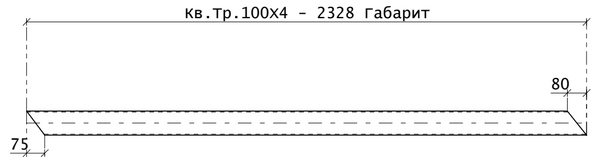

Поз. 509




Поз. 513




Разрез 509 - А




Поз. 510

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

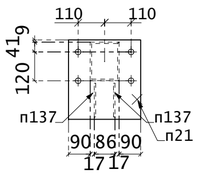
Взам инв.N

Подп. и дата

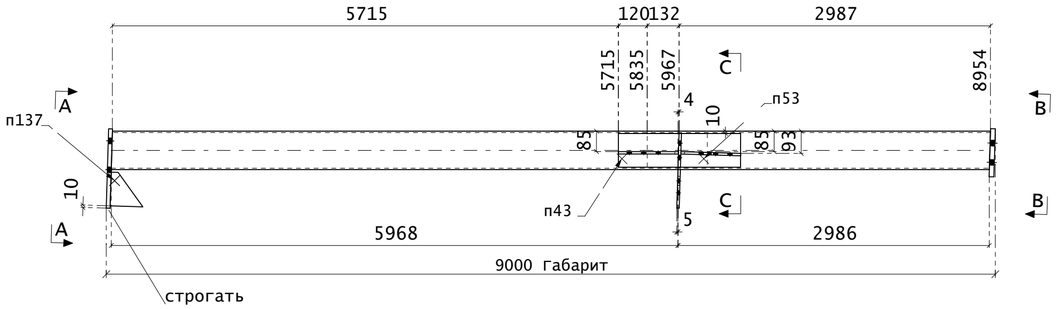
Инв.Nподл

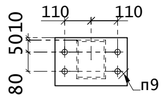
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 13-1 | |
| | | | | | | ФС1-13-1 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2

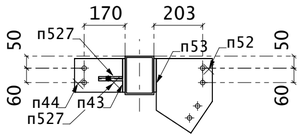



Вид 516-А

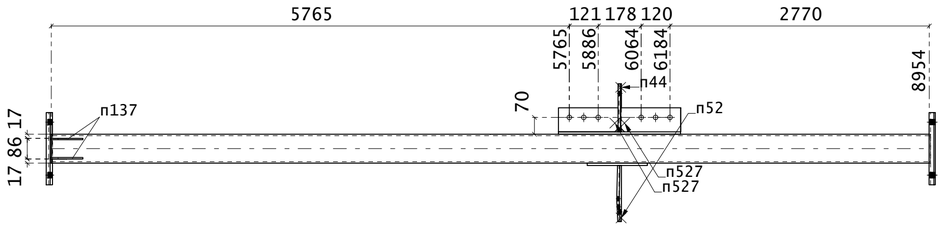


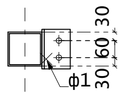

Вид 516-В



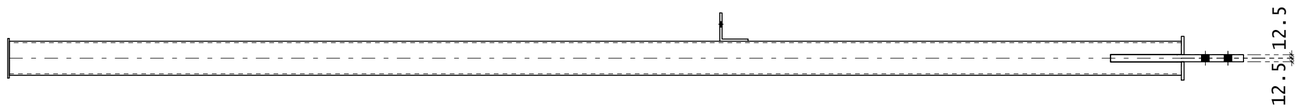

Разрез 516 - С

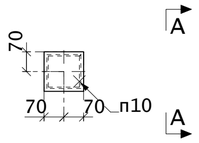



Поз. 516

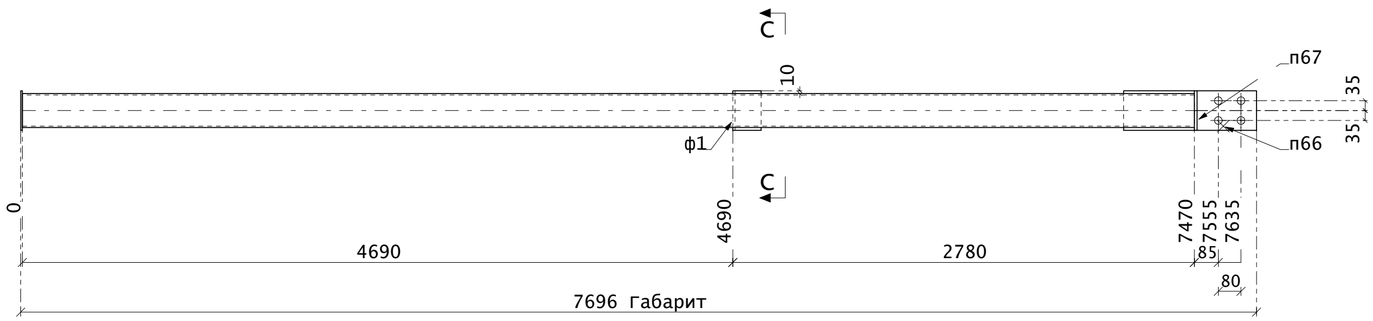



Разрез 527 - С




Вид 527-А




Поз. 527

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | Стадия: Р; Лист: 13-2; Листов: |
| | | | | | | ФС1-13-2 |
| | | | | | | ИП Гаричева |

Согласовано

Взам.инв.N

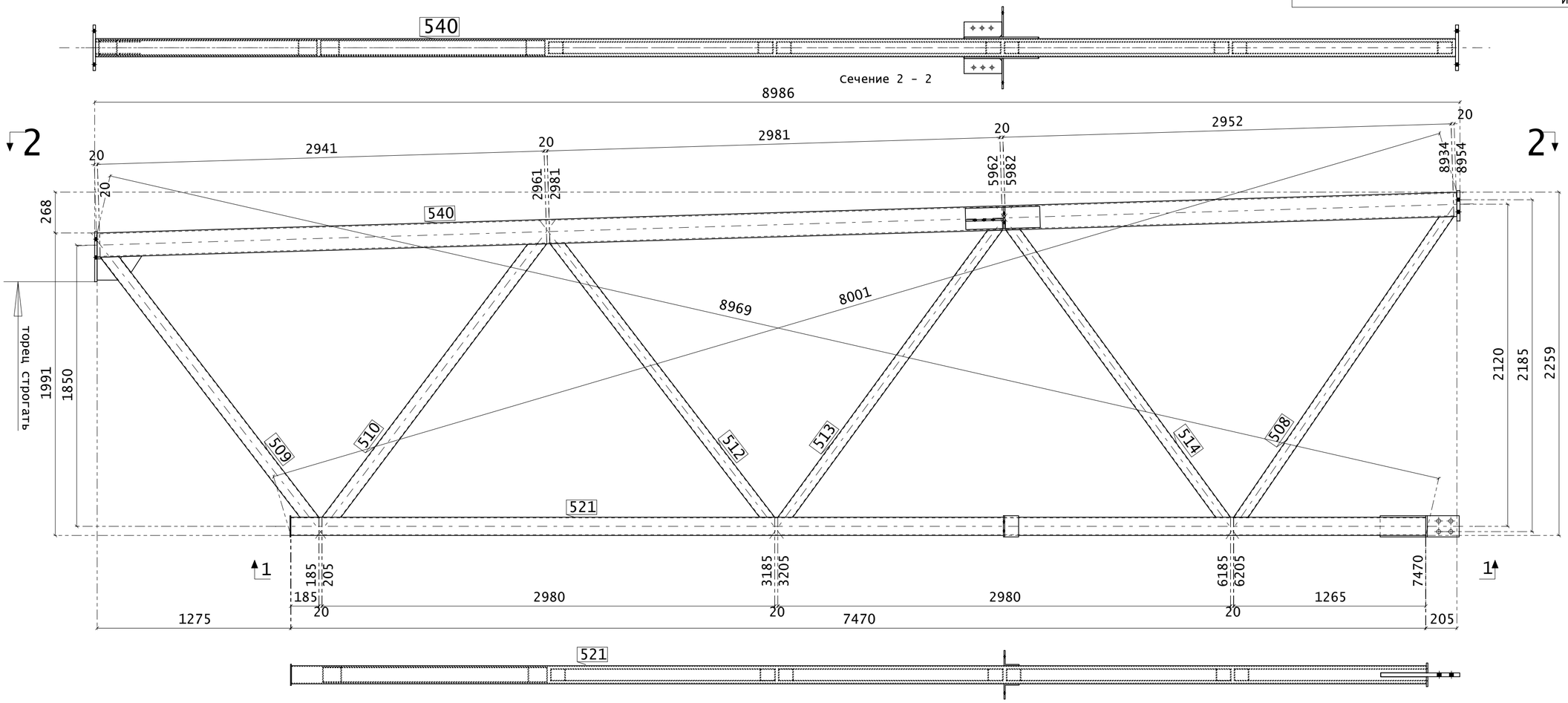
Подп. и дата

Инв.Nподл

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 540 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п44 | 200X10t | C245-4 | 140 | 2 | 0.13 | 4.4 |
| п45 | 100X10t | C245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п54 | 140X10t | C245-4 | 490 | 2 | 0.30 | 10.8 |
| п56 | 100X10t | C245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.35 | 556.3 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,3кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ФС1-14 | 6 | 578,6 | 3471,6 |
| | | Итого | 3471,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 146 | |

ФС1-14

ИП Гаричева

Согласовано

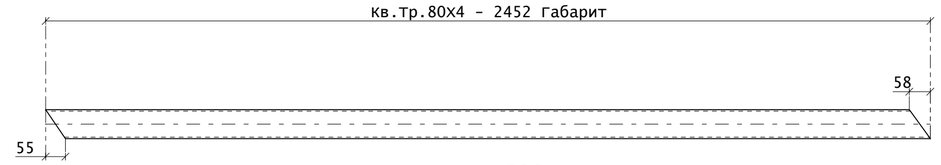
Взам.инв.N

Подп. и дата

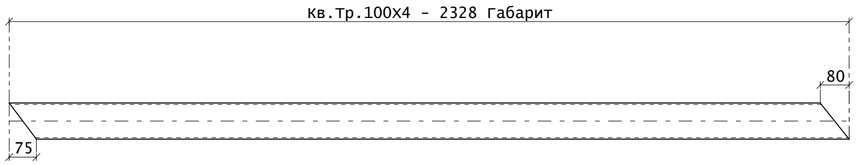
Инв.Nподл

Копировал

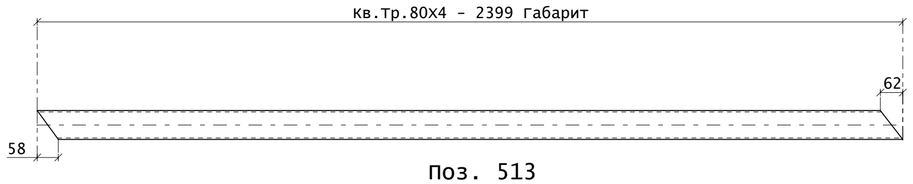
A2



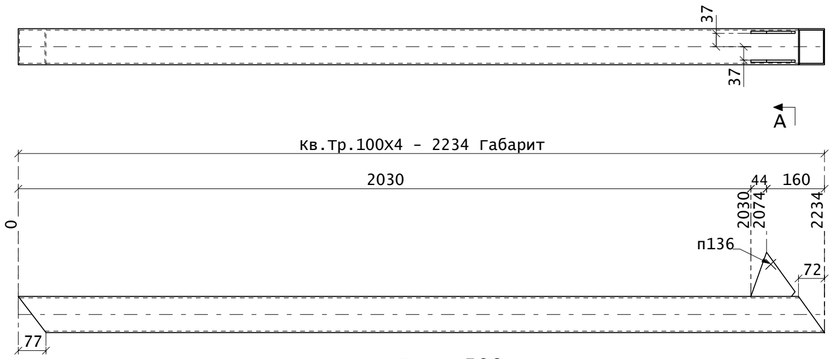

Поз. 508



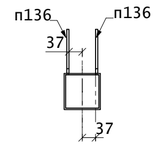

Поз. 510



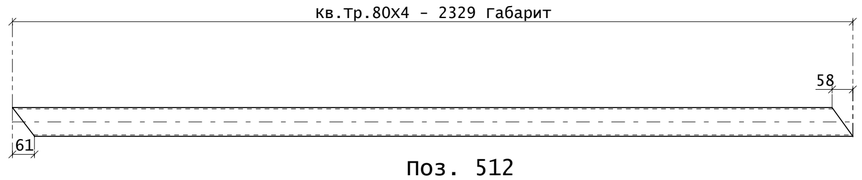

Поз. 513



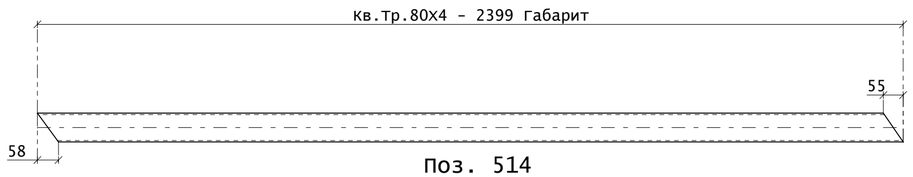

Поз. 509



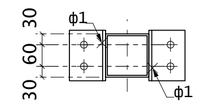

Разрез 509 - А



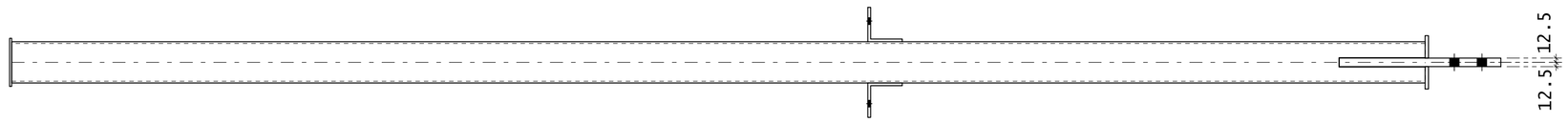

Поз. 512

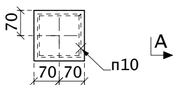



Поз. 514

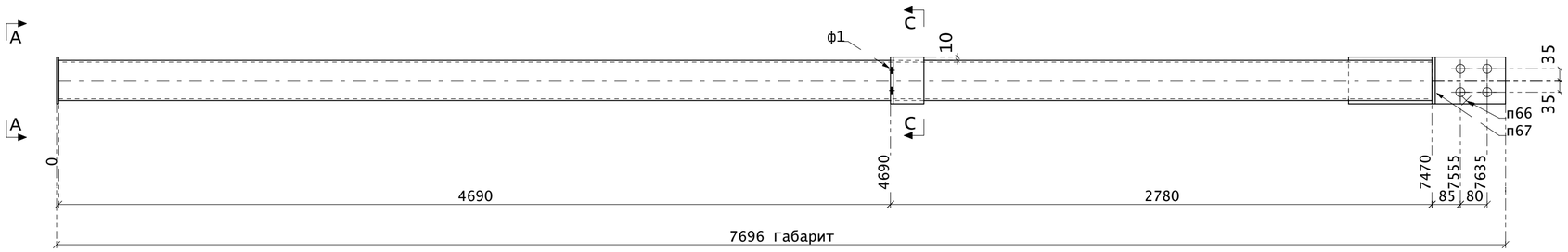



Разрез 521 - С




Вид 521-А




Поз. 521

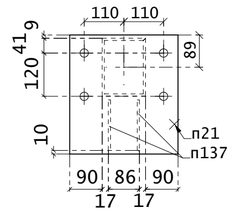
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

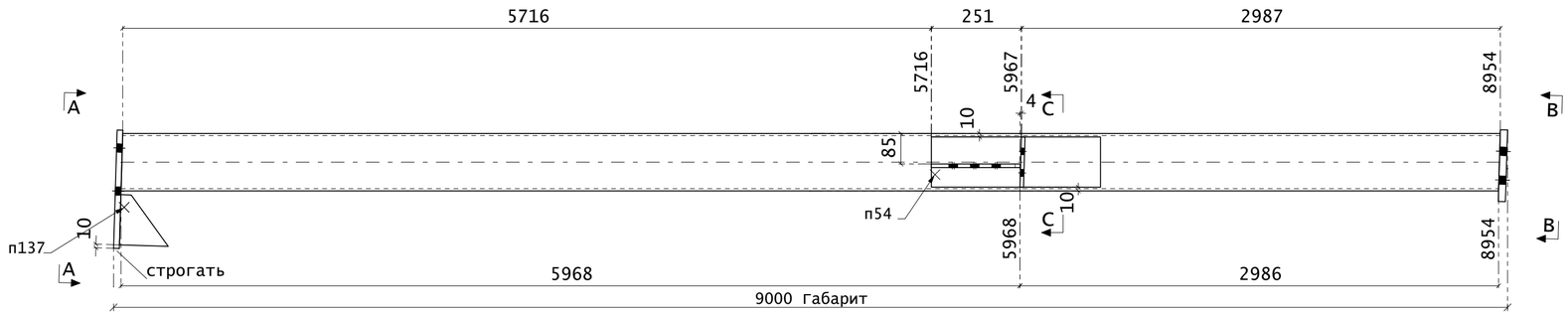
Взам.инв.№ | Подп. и дата | Инв.№подл

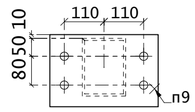
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 14-1 | |
| | | | | | | ФС1-14-1 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2

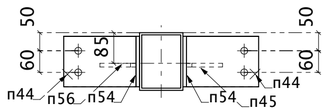



Вид 540-А

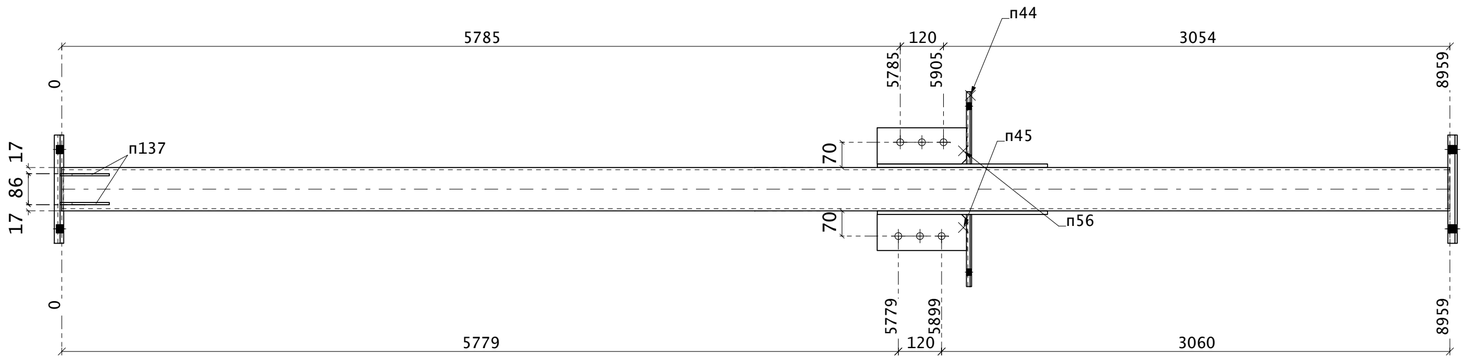



Вид 540-В




Разрез 540 - С




Поз. 540

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам инв.№

Подп. и дата

Инв.№подл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 14-2 | |

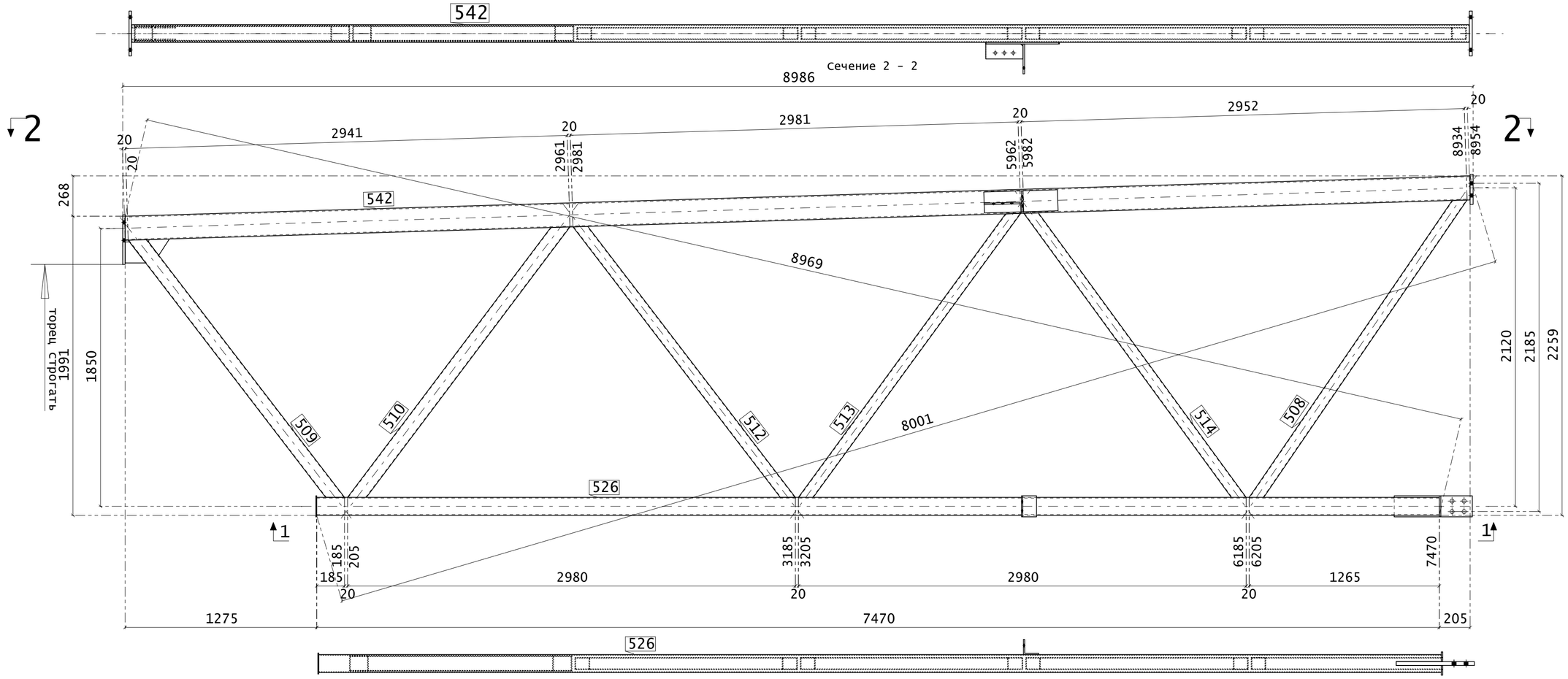
ФС1-14-2

ИП Гаричева

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200Х20t | С245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100х8 | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 1.7 |
| 508 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100Х4 | С345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100Х4 | С345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 526 | Кв.Тр.120Х5 | С345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 542 | Пр.Тр.160Х120Х6 | С345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140Х6t | С255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300Х16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п44 | 200Х10t | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п54 | 140Х10t | С245-4 | 490 | 1 | 0.15 | 5.4 |
| п56 | 100Х10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п66 | 140Х25t | С345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65Х10t | С345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109Х6t | С255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136Х6t | С255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.02 | 545.0 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-15 | 1 | 566,9 | 566,9 |
| | | Итого | 566,9 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 147 | |

ФС1-15

ИП Гаричева

Согласовано

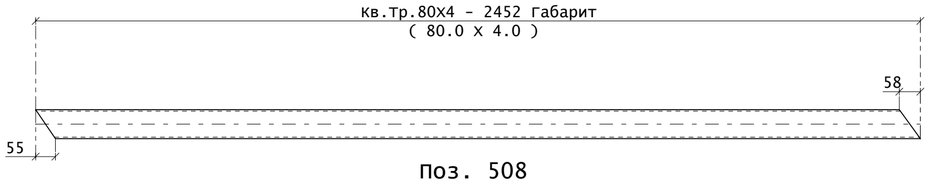
Взам.инв.N

Подп. и дата

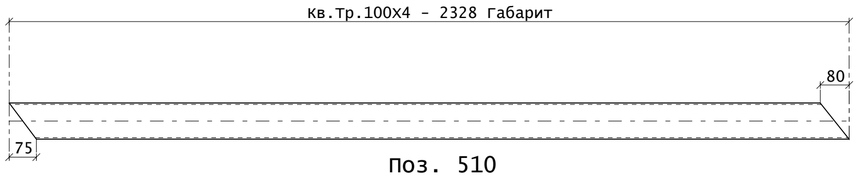
Инв.Nподл

Копировал

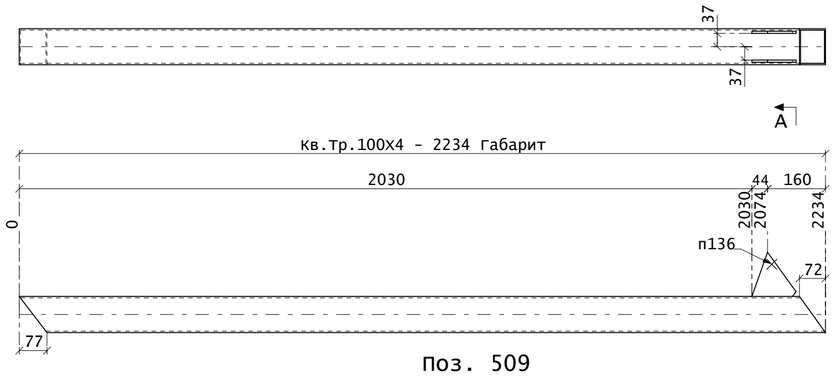
А2



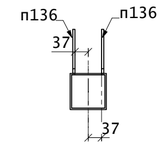

Поз. 508



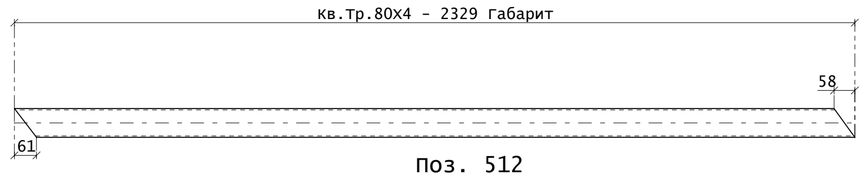

Поз. 510



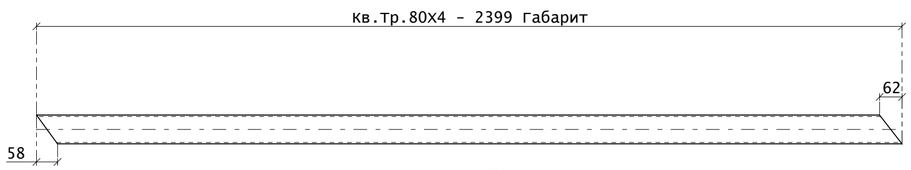

Поз. 509



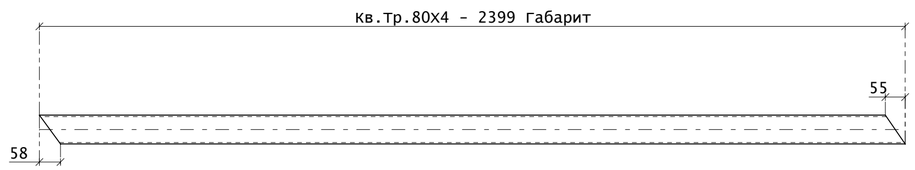

Разрез 509 - А




Поз. 512




Поз. 513




Поз. 514

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

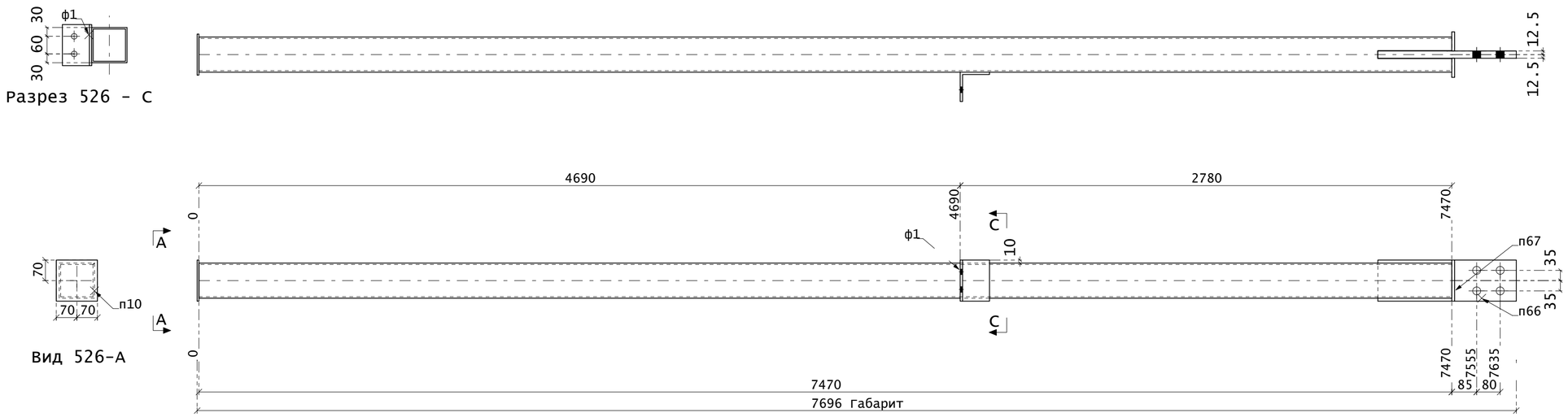
Взам инв N

Подп. и дата

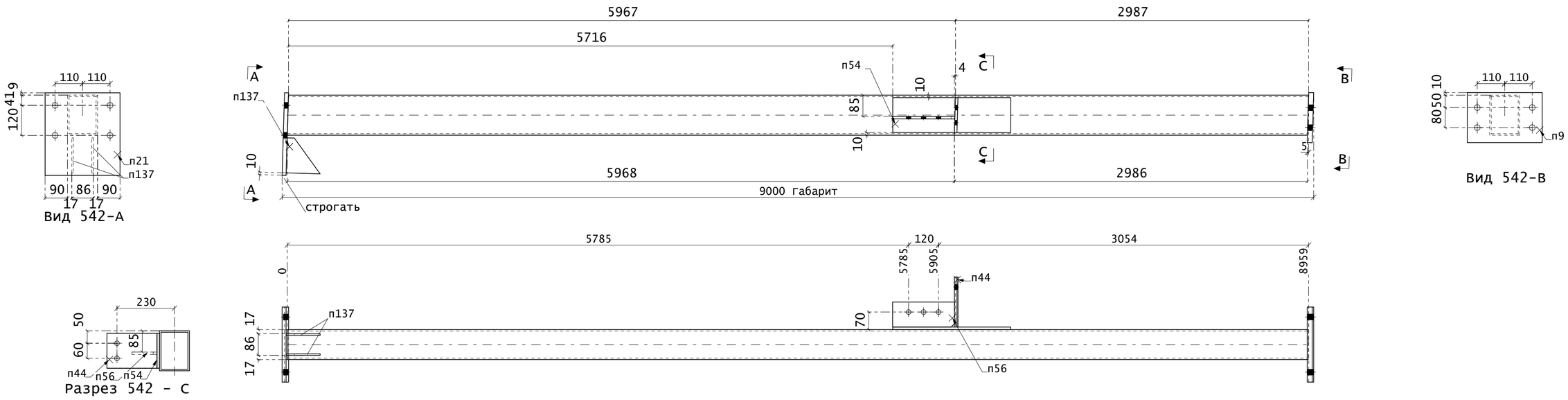
Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 15-1 | |
| | | | | | | ФС1-15-1 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2




Поз. 526




Поз. 542

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 15-2; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-15-2 — ИП Гаричева |

Согласовано

Взам.инв.N

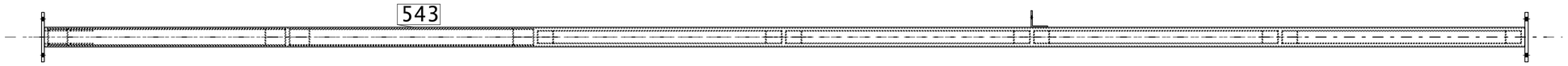
Подп. и дата

Инв.Nподл

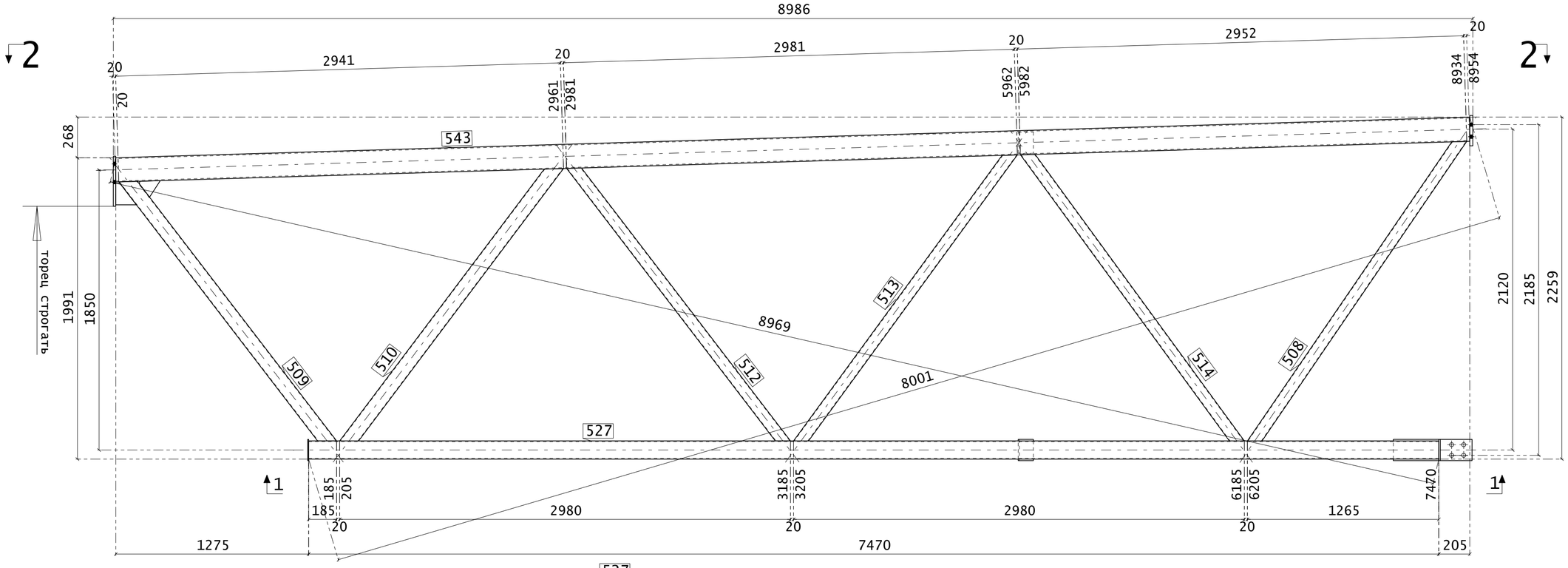
Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 527 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 543 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 13.81 | 537.2 |




Сечение 2 - 2




Сечение 1 - 1

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ФС1-16 | 3 | 558,7 | 1676,1 |
| | | Итого | 1676,1 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 148 | |

ФС1-16

ИП Гаричева

Согласовано

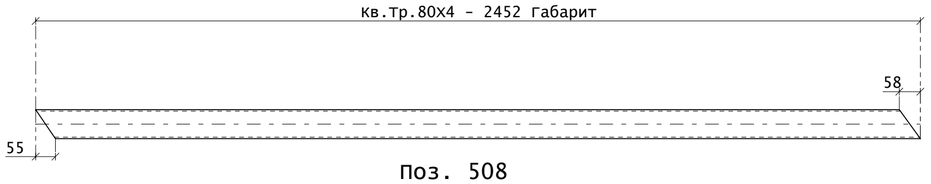
Взам инв.N

Подп. и дата

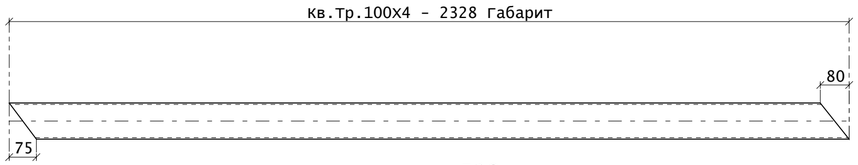
Инв.Nподл

Копировал

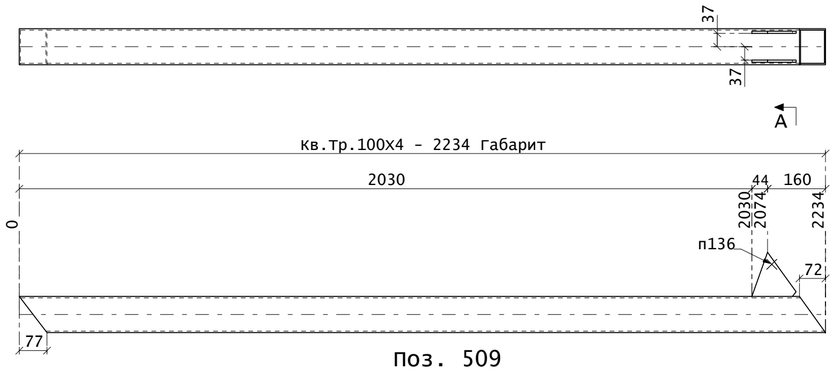
A2



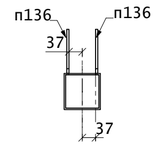

Поз. 508



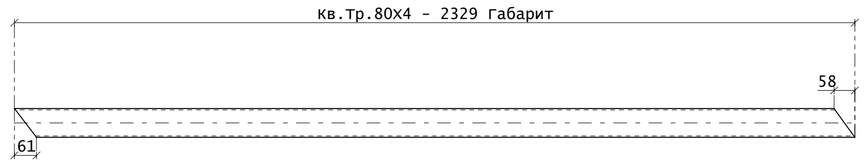

Поз. 510



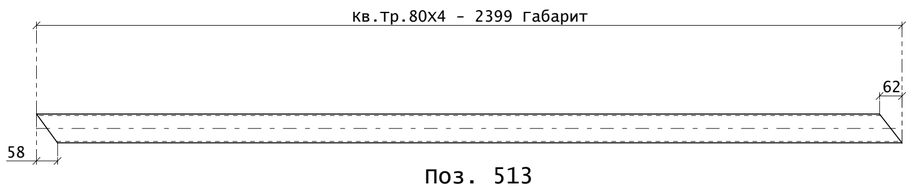

Поз. 509



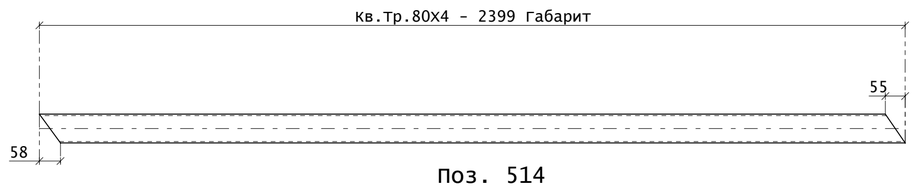

Разрез 509 - А




Поз. 512




Поз. 513




Поз. 514

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

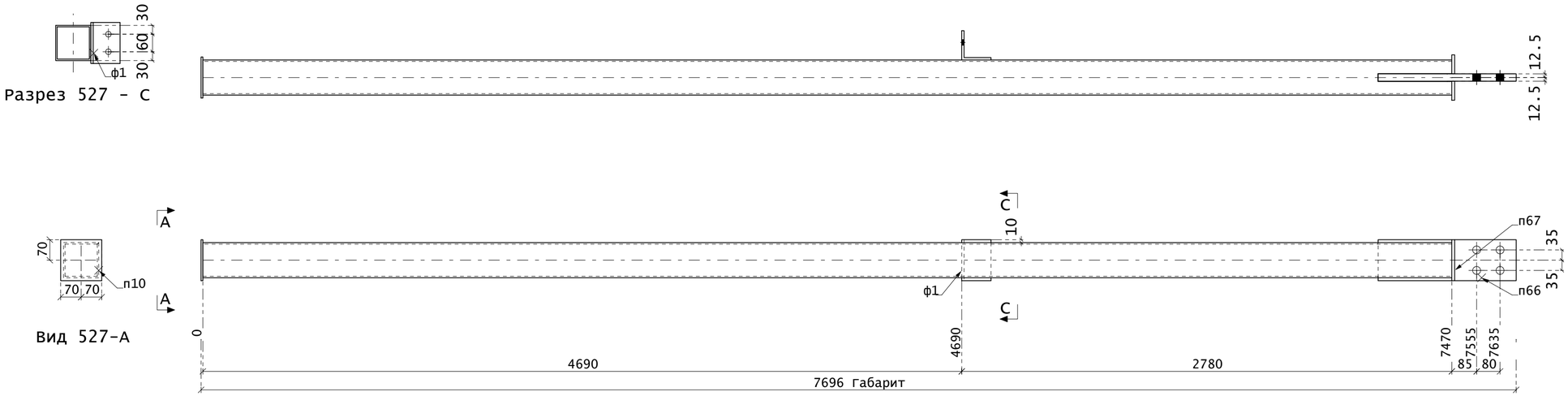
Взам.инв.N

Подп. и дата

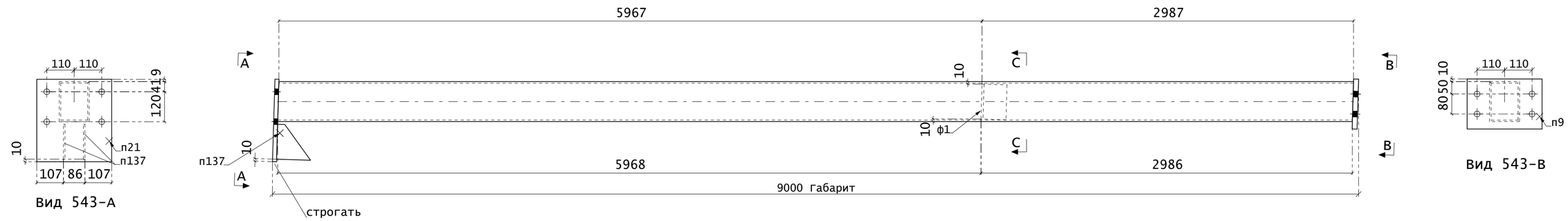
Инв.Nподл

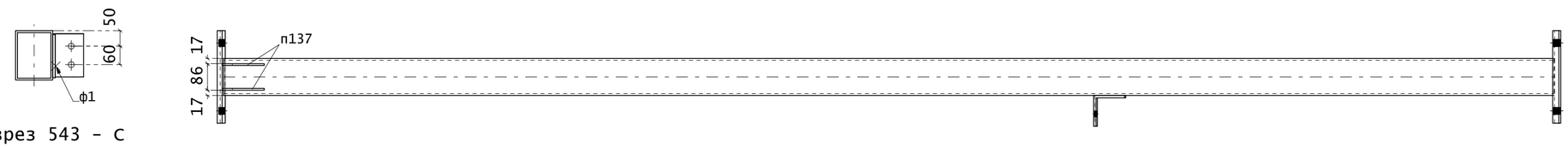
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 16-1 | |
| | | | | | | ФС1-16-1 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2




Поз. 527




Поз. 543

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

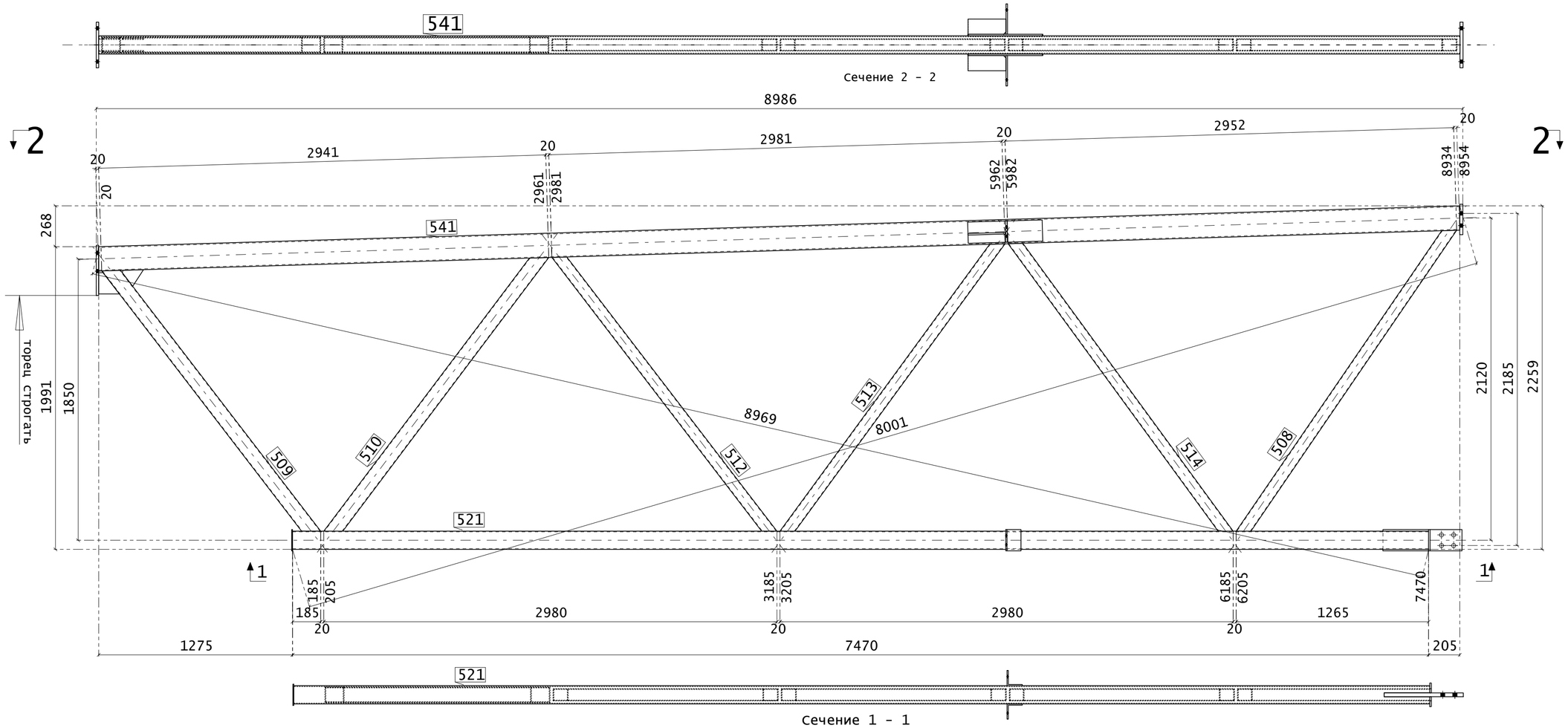
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 16-2; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-16-2 — ИП Гаричева |

Согласовано

Взам.инв.N | Подп. и дата | Инв.Nподл

Копировал A2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 541 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п44 | 200X10t | C245-4 | 140 | 2 | 0.13 | 4.4 |
| п49 | 100X10t | C245-4 | 249 | 2 | 0.11 | 3.9 |
| п54 | 140X10t | C245-4 | 490 | 2 | 0.30 | 10.8 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.35 | 556.3 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,3кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-17 | 2 | 578,6 | 1157,2 |
| | | Итого | 1157,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 149 | |

ФС1-17

ИП Гаричева

Согласовано

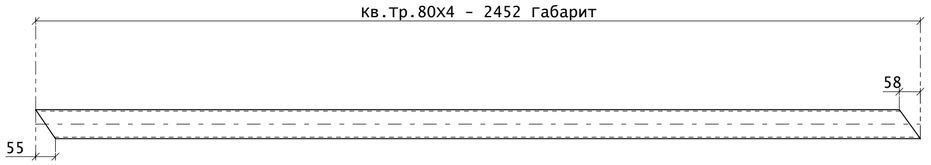
Взам.инв.N

Подп. и дата

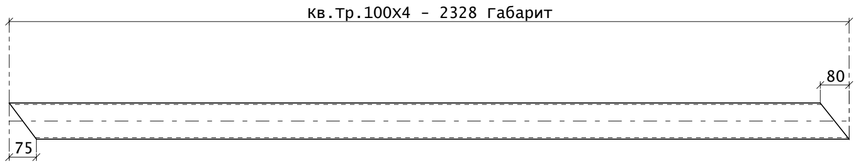
Инв.Nподл

Копировал

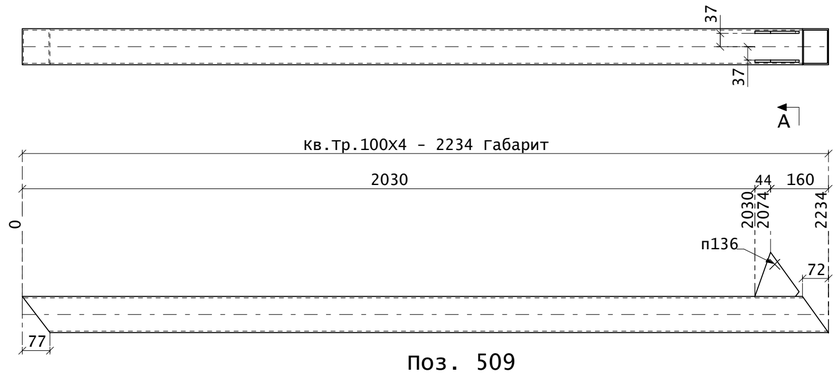
А2



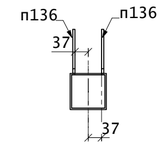

Поз. 508



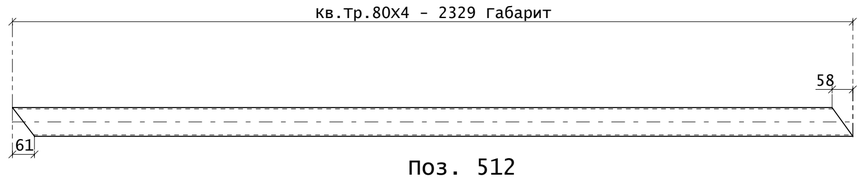

Поз. 510



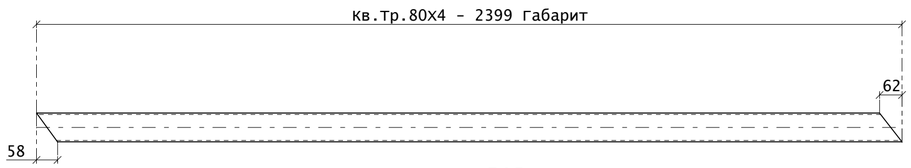

Поз. 509



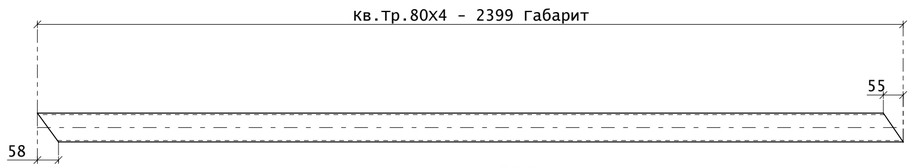

Разрез 509 - А



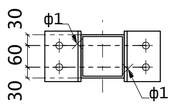

Поз. 512



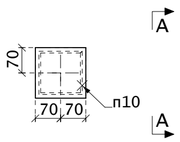

Поз. 513



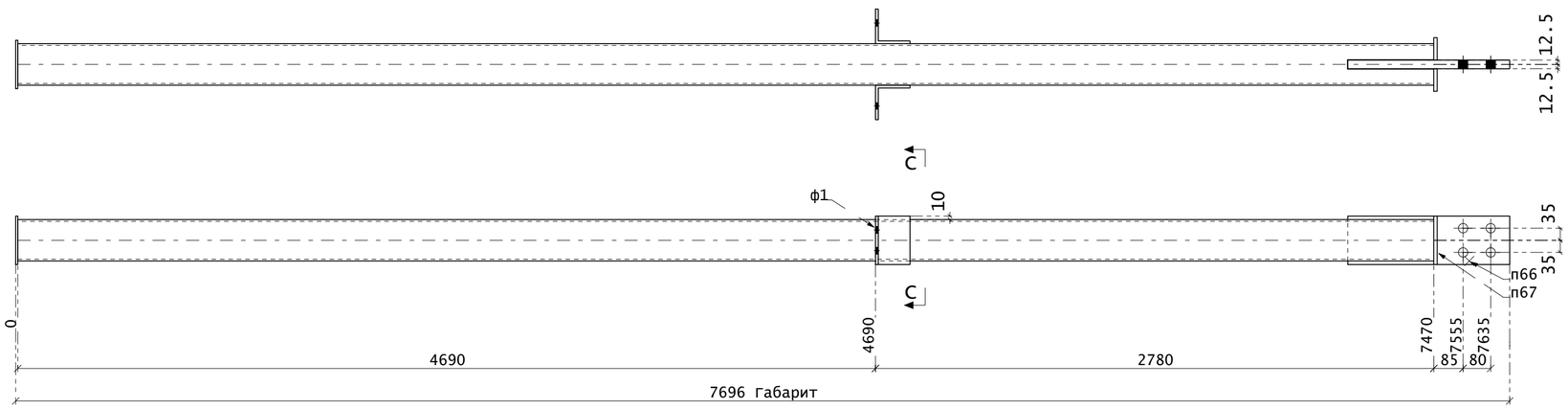

Поз. 514




Разрез 521 - С




Вид 521-А




Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 17-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-17-1 — ИП Гаричева |

Согласовано

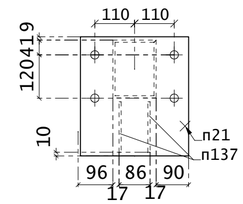
Взам.инв.N

Подп. и дата

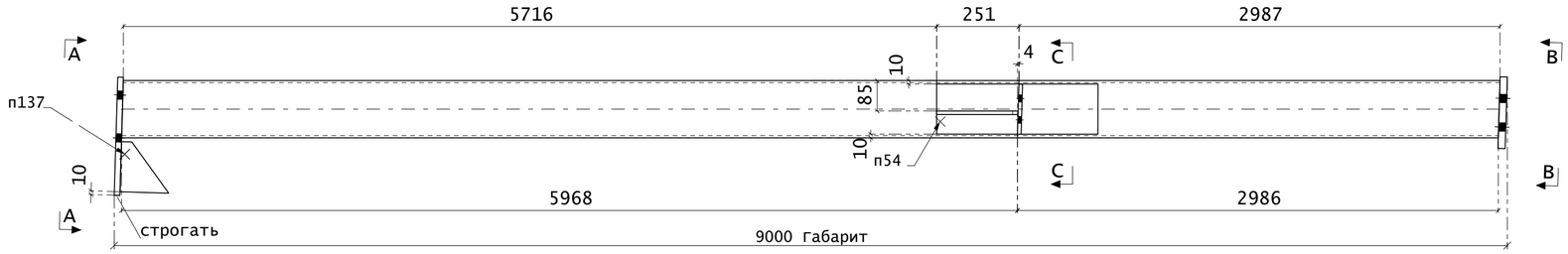
Инв.Nподл

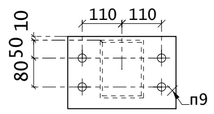
Копировал

А2

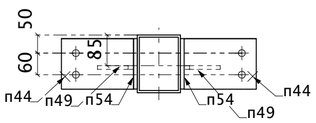



Вид 541-А

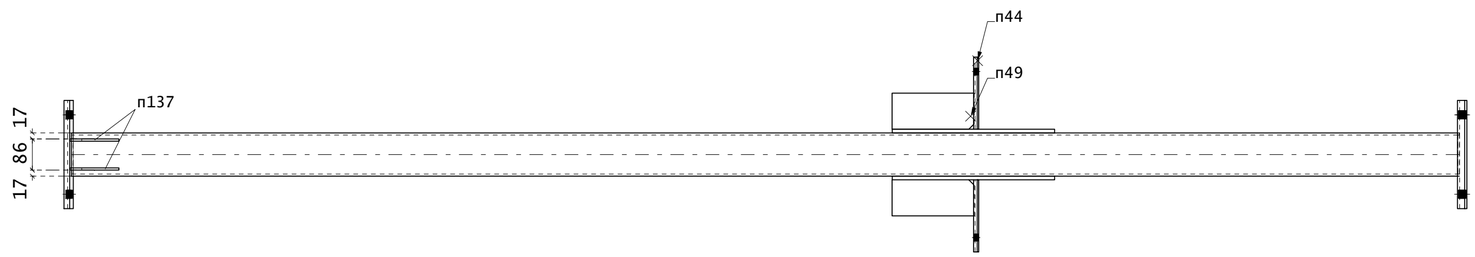



Вид 541-В




Разрез 541 - С




Поз. 541

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.№

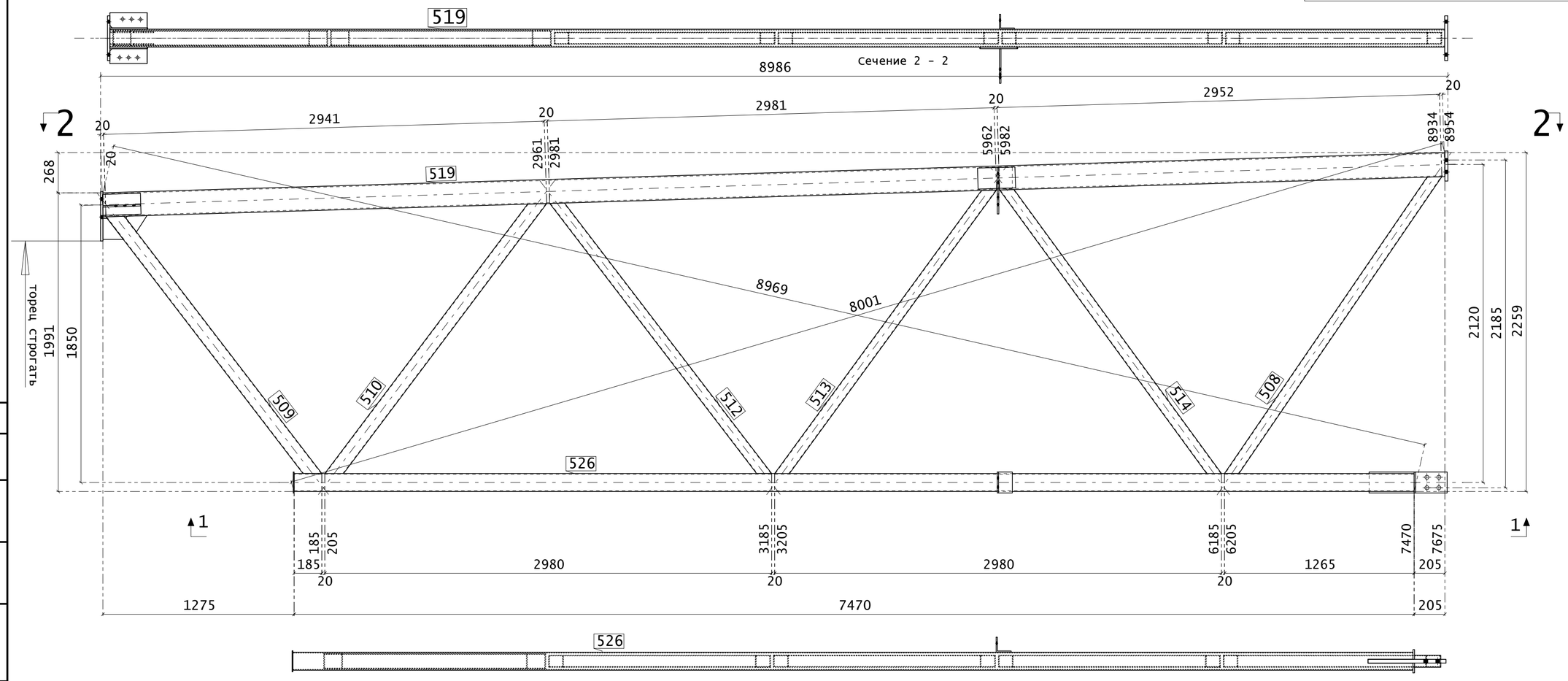
Подп. и дата

Инв.№подл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 17-2 | |
| | | | | | | ФС1-17-2 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 519 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| 526 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п36 | 100X10t | C245-4 | 250 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п37 | 140X10t | C245-4 | 254 | 2 | 0.16 | 5.6 |
| п52 | 233X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п53 | 250X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| п526 | 100X10t | C245-4 | 250 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| | | | | Итого: | 14.29 | 555.1 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ФС1-18 | 1 | 577,4 | 577,4 |
| | | Итого | 577,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 150 | |

ФС1-18

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

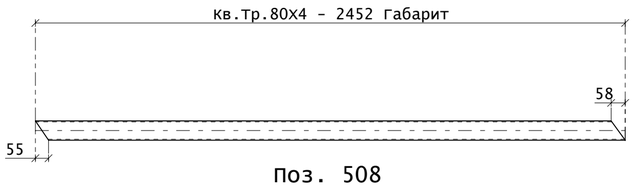
Подп. и дата

Инв.Nподл

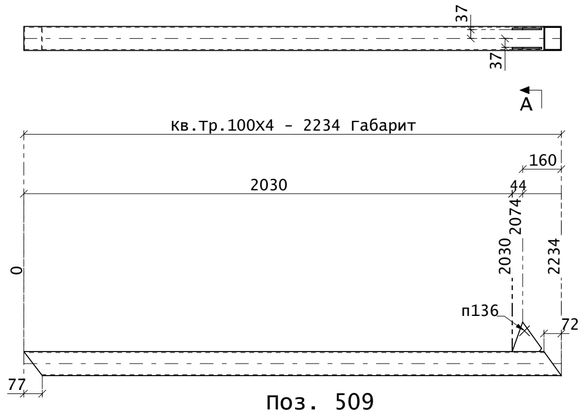
STRUCAD

Копировал

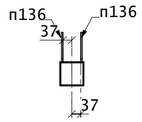
A2



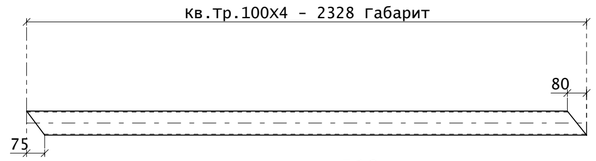

Поз. 508



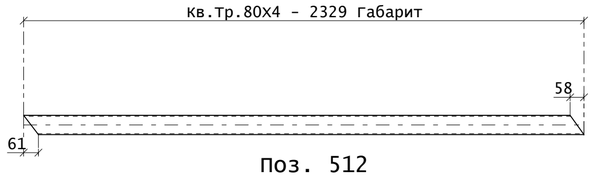

Поз. 509



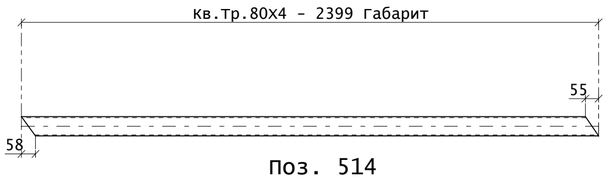

Разрез 509 - А



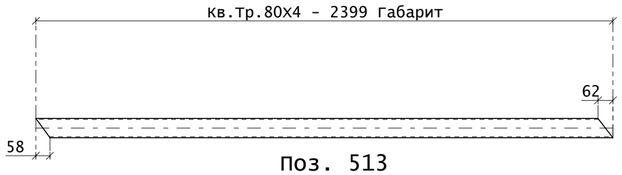

Поз. 510



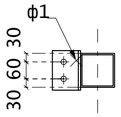

Поз. 512



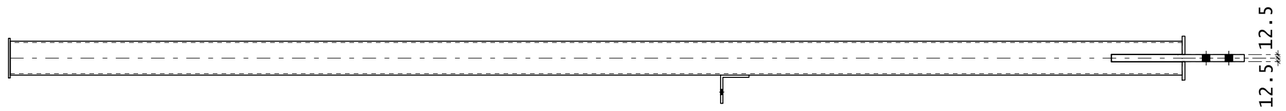

Поз. 514

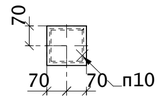



Поз. 513

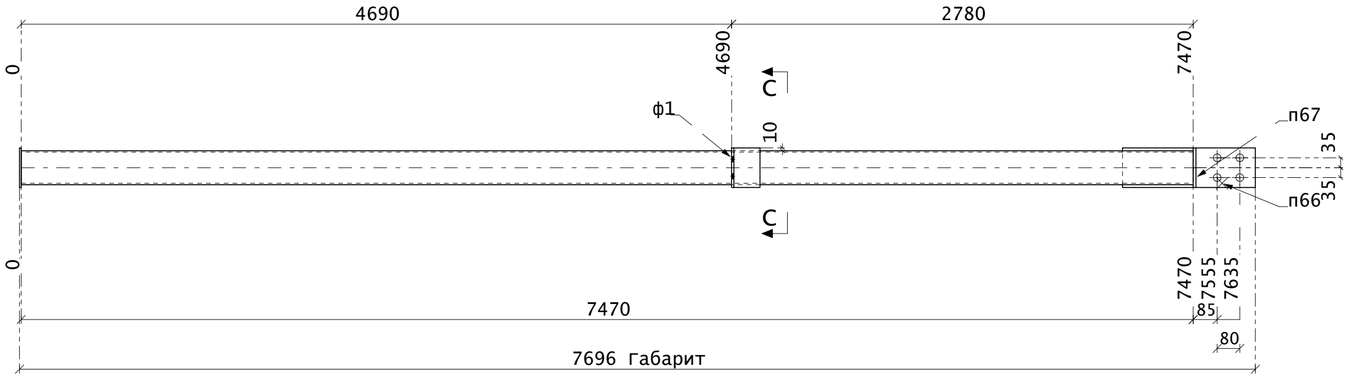



Разрез 526 - С




Вид 526-А




Поз. 526

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

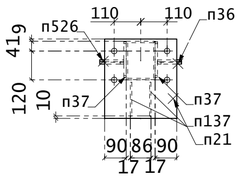
Взам.инв.№

Подп. и дата

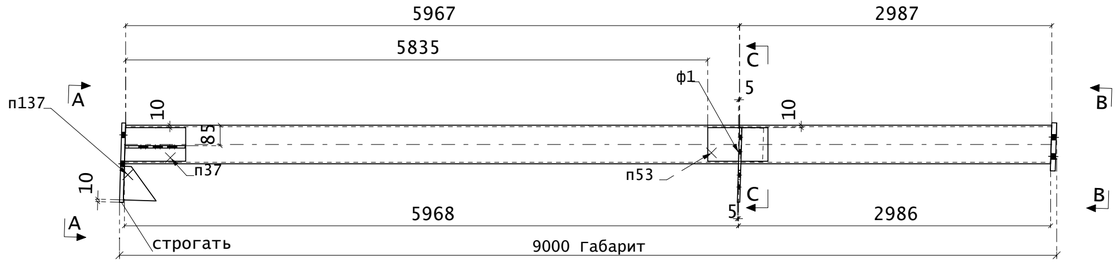
Инв.№подл

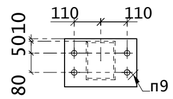
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 18-1 | |
| | | | | | | ФС1-18-1 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2

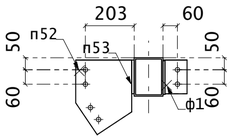



Вид 519-А

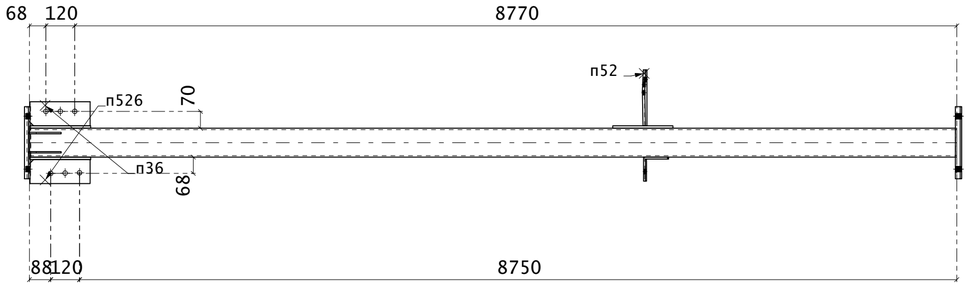



Вид 519-В




Разрез 519 - С




Поз. 519

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№подл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 18-2 | |

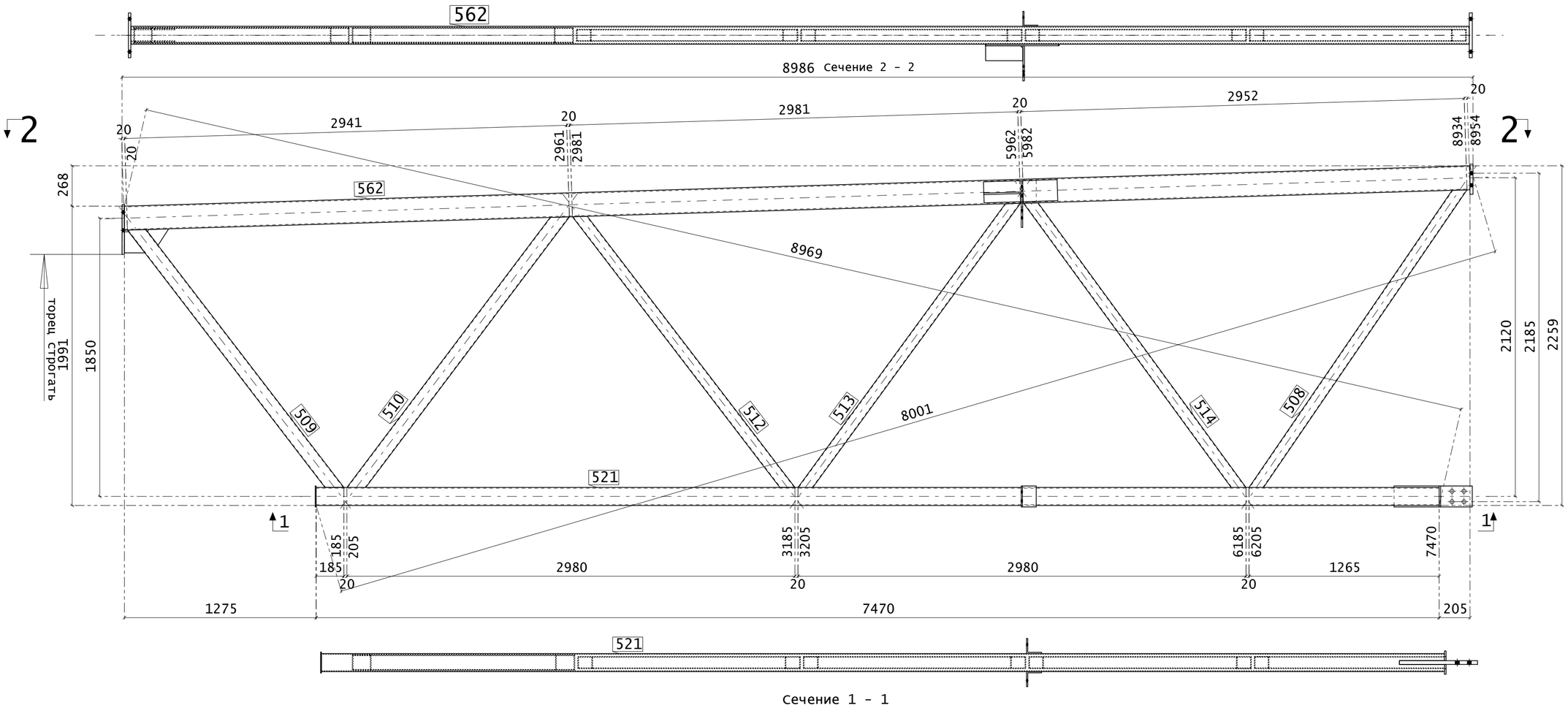
ФС1-18-2

ИП Гаричева

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200Х20t | С245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100х8 | С245-4 | 140 | 3 | 0.18 | 5.1 |
| 508 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100Х4 | С345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100Х4 | С345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120Х5 | С345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 562 | Пр.Тр.160Х120Х6 | С345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140Х6t | С255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300Х16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п49 | 100Х10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п54 | 140Х10t | С245-4 | 490 | 1 | 0.15 | 5.4 |
| п57 | 235Х10t | С245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п66 | 140Х25t | С345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65Х10t | С345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109Х6t | С255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136Х6t | С255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.20 | 551.9 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,1кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-19 | 1 | 574,1 | 574,1 |
| | | Итого | 574,1 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 151 | |

ФС1-19

ИП Гаричева

Согласовано

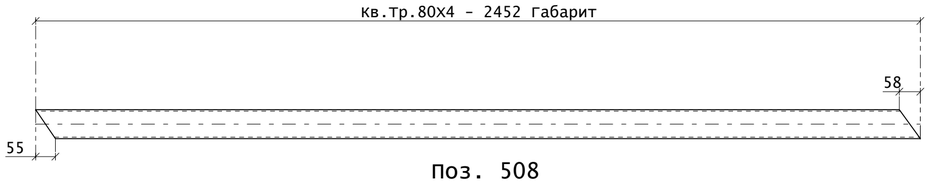
Взам.инв.№

Подп. и дата

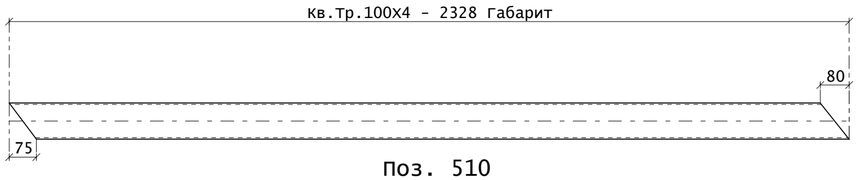
Инв.№подл

Копировал

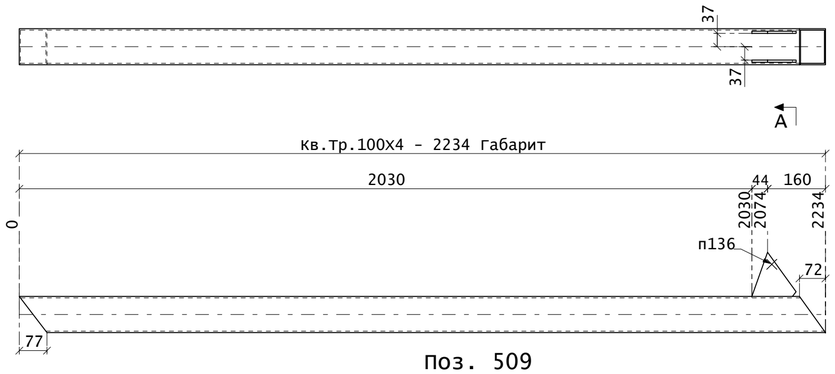
А2



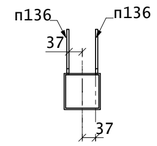

Поз. 508



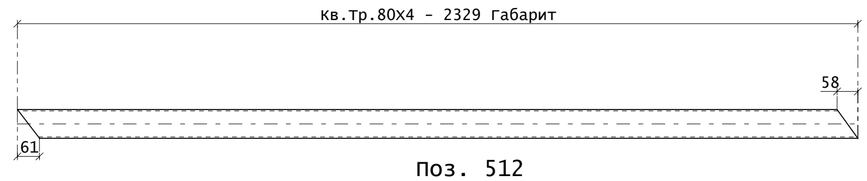

Поз. 510



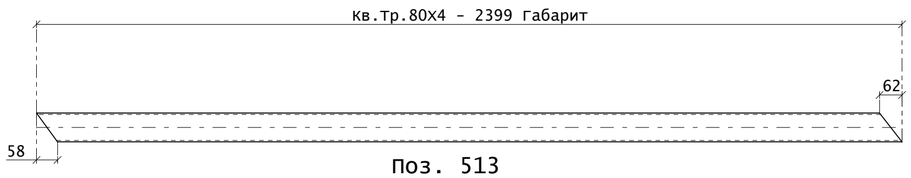

Поз. 509



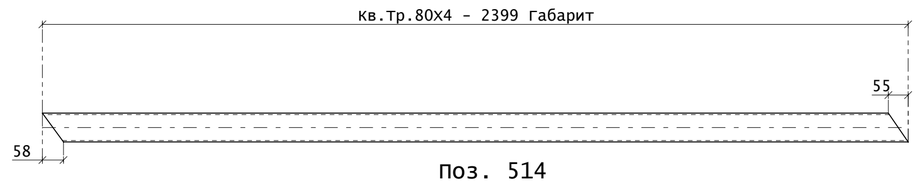

Разрез 509 - А



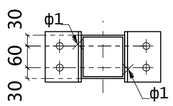

Поз. 512



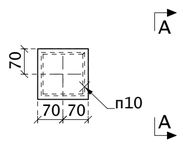

Поз. 513



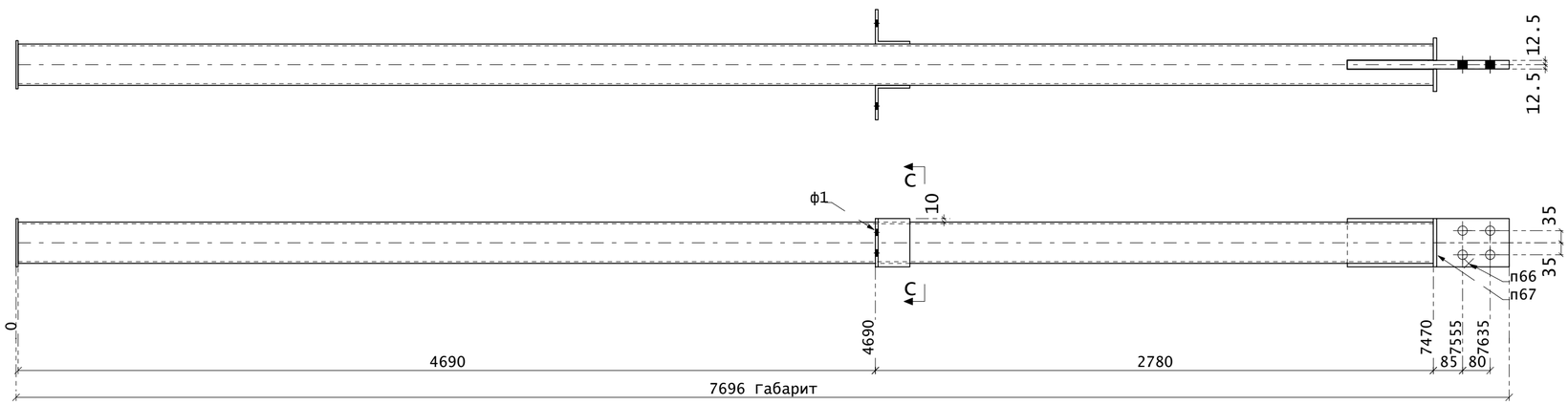

Поз. 514




Разрез 521 - С




Вид 521-А




Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 19-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-19-1 — ИП Гаричева |

Согласовано

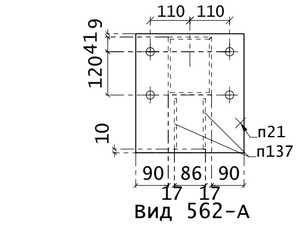
Взам.инв.N

Подп. и дата

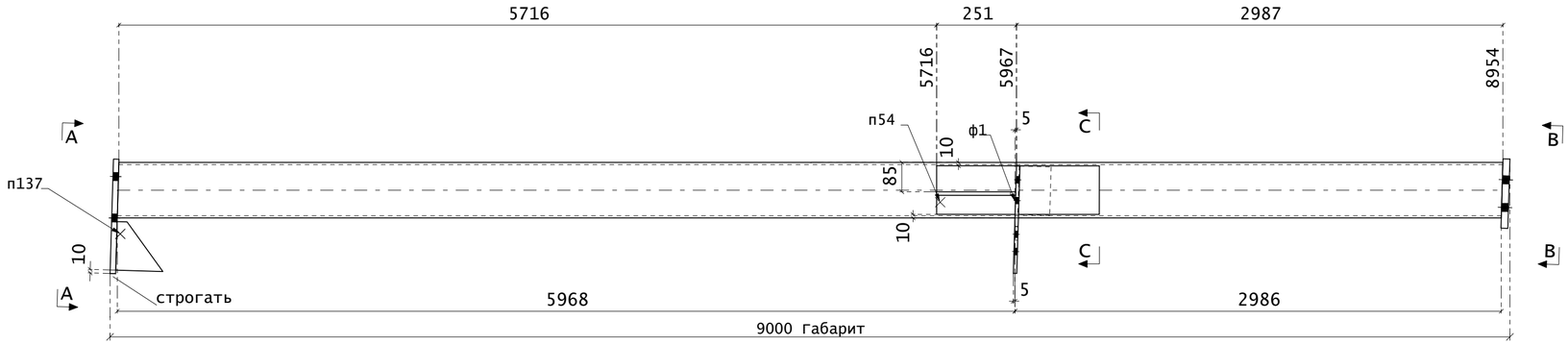
Инв.Nподл

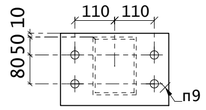
Копировал

А2

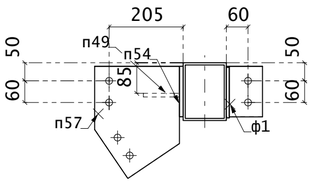



Вид 562-А

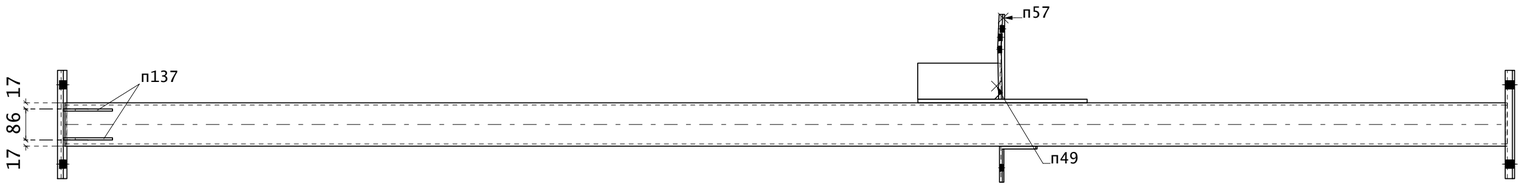



Вид 562-В




Разрез 562 - С




Поз. 562

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 19-2 | |

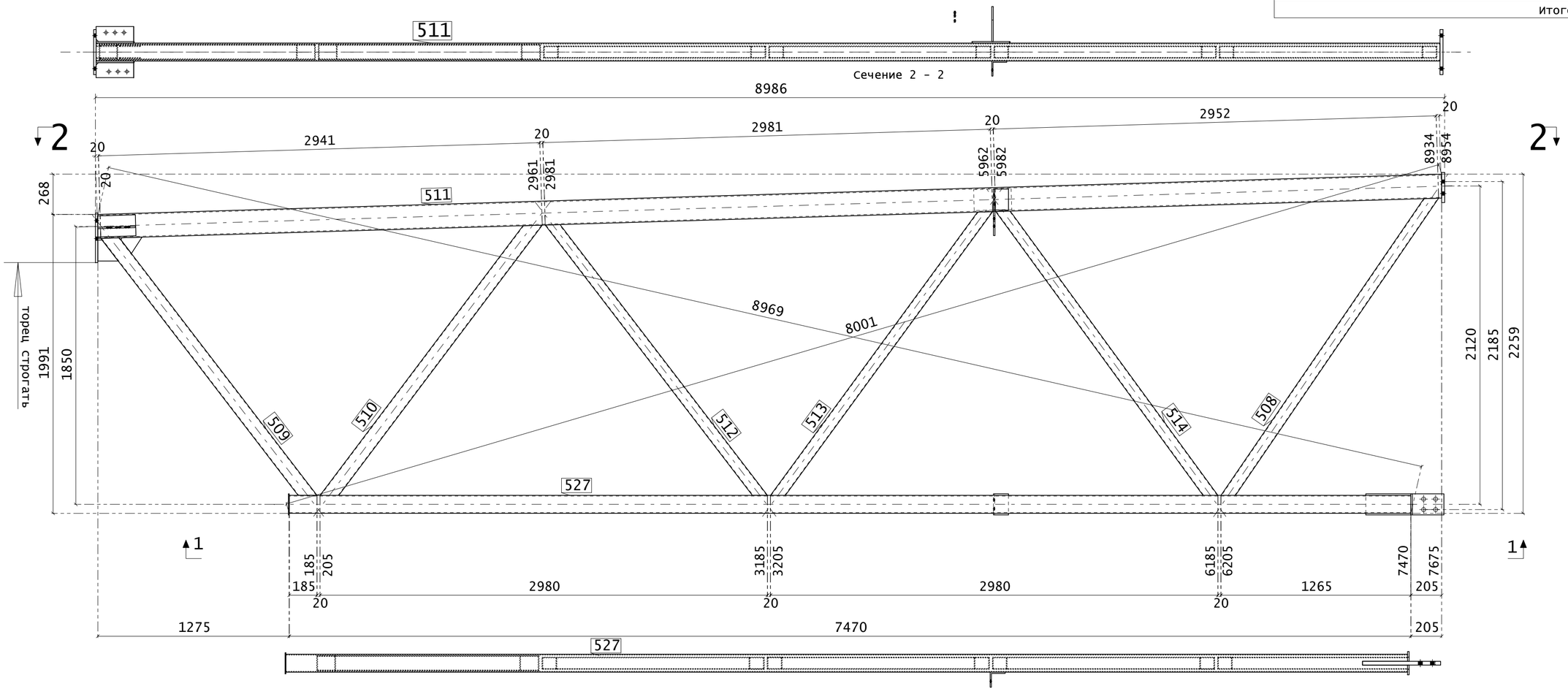
ФС1-19-2

ИП Гаричева

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 511 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 527 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п36 | 100X10t | C245-4 | 250 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п37 | 140X10t | C245-4 | 254 | 2 | 0.16 | 5.6 |
| п52 | 233X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п53 | 250X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| п524 | 100X10t | C245-4 | 250 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| | | | | | Итого: 14.29 | 555.1 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-20 | 1 | 577,4 | 577,4 |
| | | Итого | 577,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 152 | |

ФС1-20

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

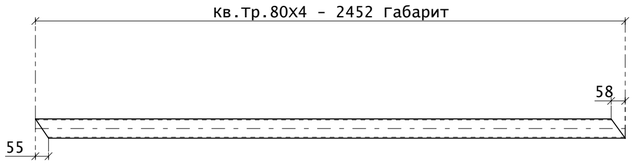
Подп. и дата

Инв.Nподл

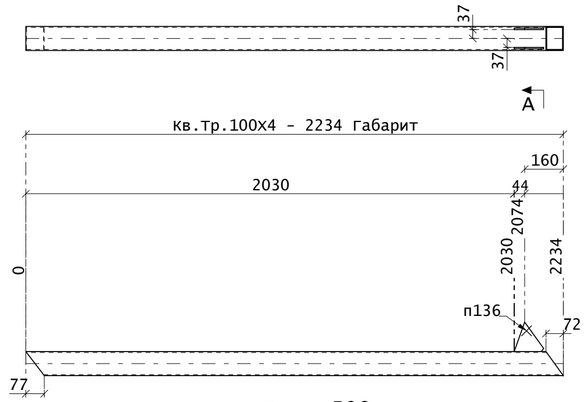
Копировал

A2

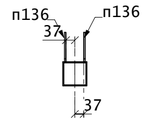
STRUCAD



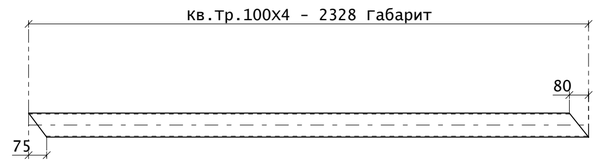

Поз. 508



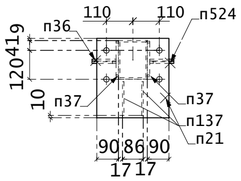

Поз. 509



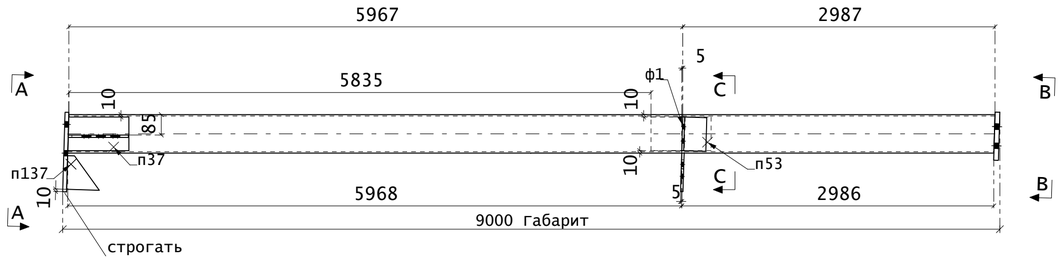

Разрез 509 - А

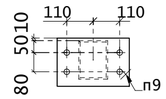



Поз. 510

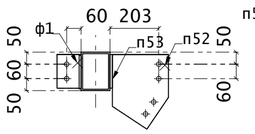



Вид 511-А

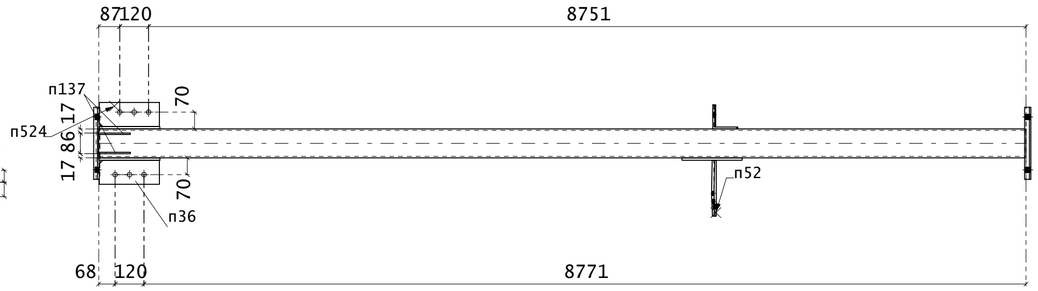



Вид 511-В




Разрез 511 - С




Поз. 511

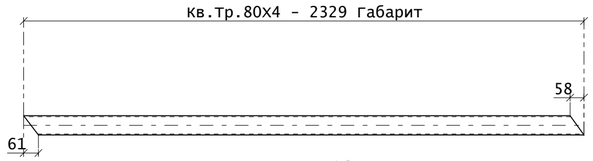
ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 20-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-20-1 — ИП Гаричева |

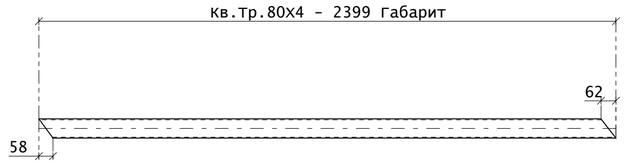
Согласовано

Взам.инв.N | Подп. и дата | Инв.Nподл

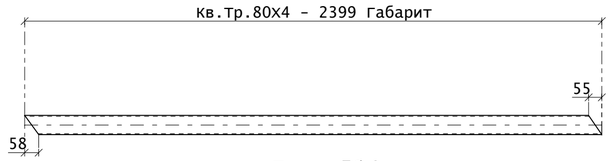
Копировал A2



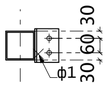

Поз. 512



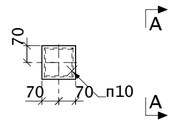

Поз. 513



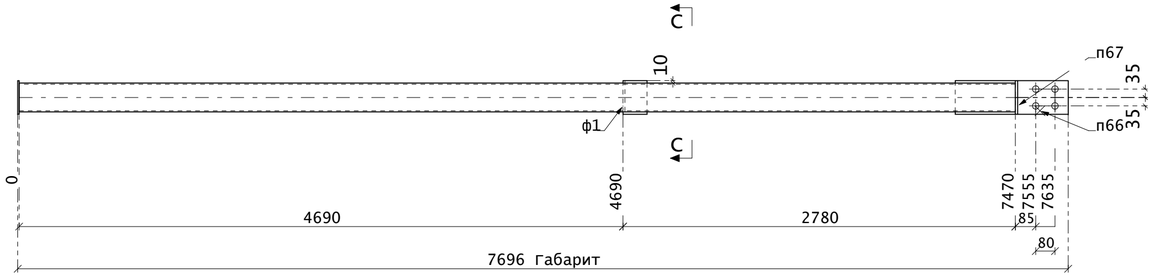

Поз. 514




Разрез 527 - С




Вид 527-А




Поз. 527

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 20-2 | |

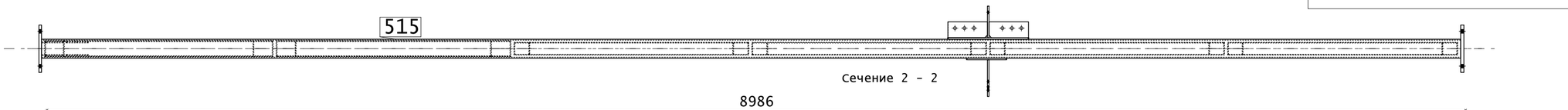
ФС1-20-2

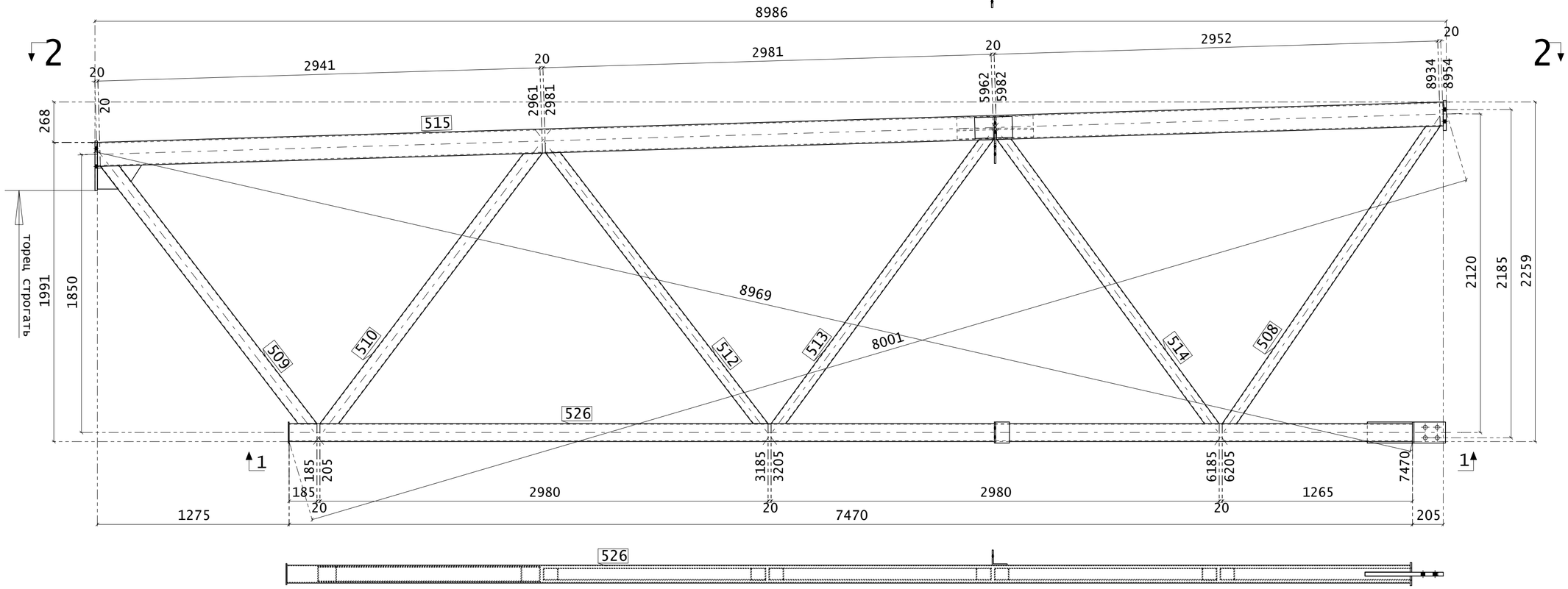
ИП Гаричева

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 1.7 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 515 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| 526 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п43 | 140X10t | C245-4 | 508 | 1 | 0.16 | 5.6 |
| п44 | 200X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п52 | 233X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п53 | 250X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| п527 | 100X10t | C245-4 | 249 | 2 | 0.11 | 3.9 |
| | | | | Итого: | 14.29 | 555.6 |




Сечение 1 - 1

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-21 | 2 | 577,8 | 1155,6 |
| | | Итого | 1155,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 153 | |

ФС1-21

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

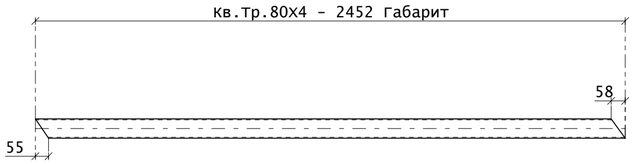
Подп. и дата

Инв.Nподл

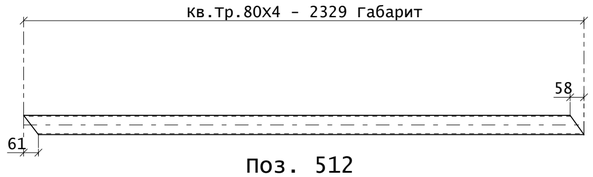
STRUCAD

Копировал

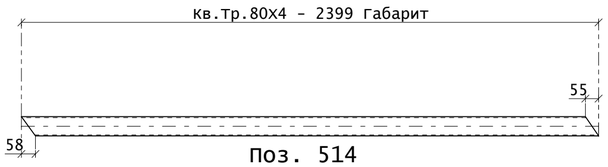
A2



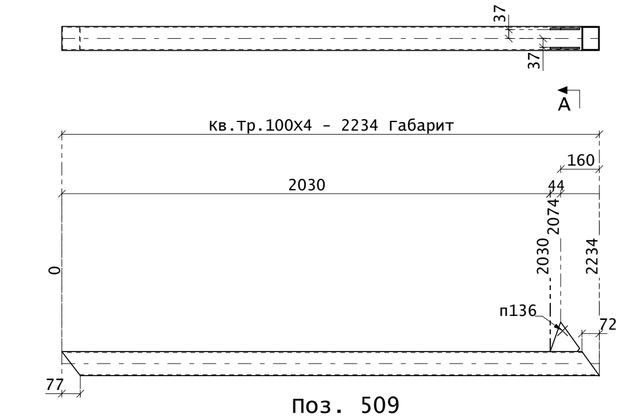

Поз. 508



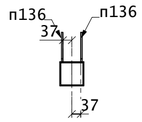

Поз. 512



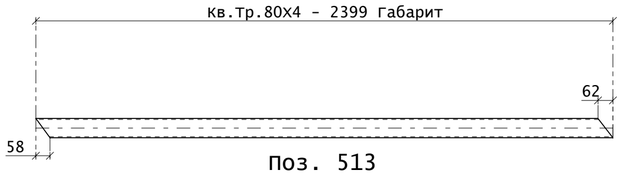

Поз. 514



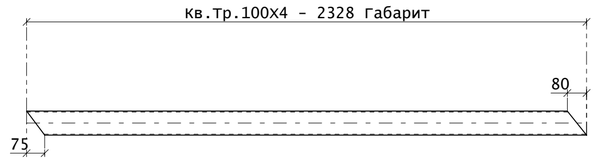

Поз. 509




Разрез 509 - А




Поз. 513




Поз. 510

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

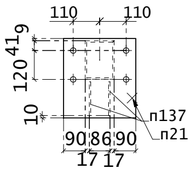
| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 21-1 | |

ФС1-21-1

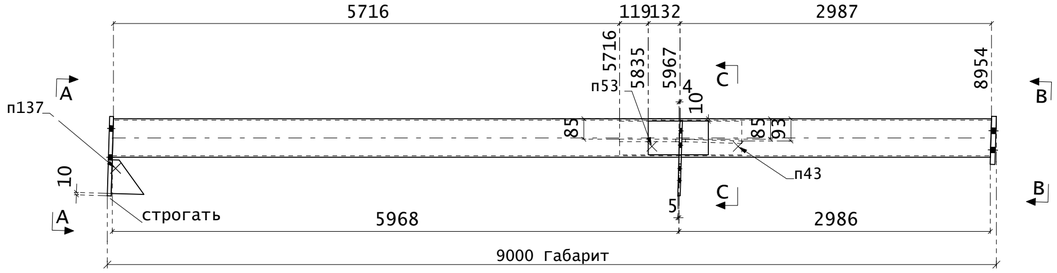
ИП Гаричева

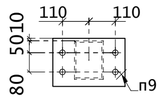
Копировал

А2

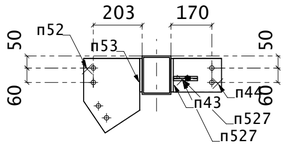



Вид 515-А

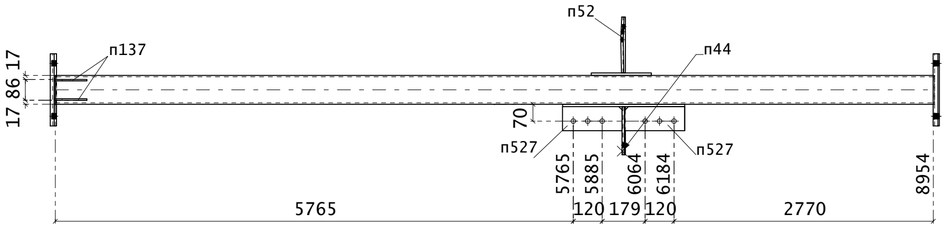


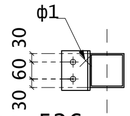

Вид 515-В



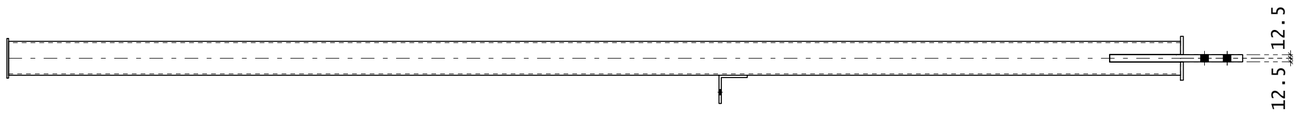

Разрез 515 - С

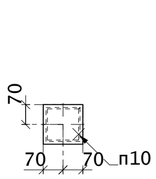



Поз. 515

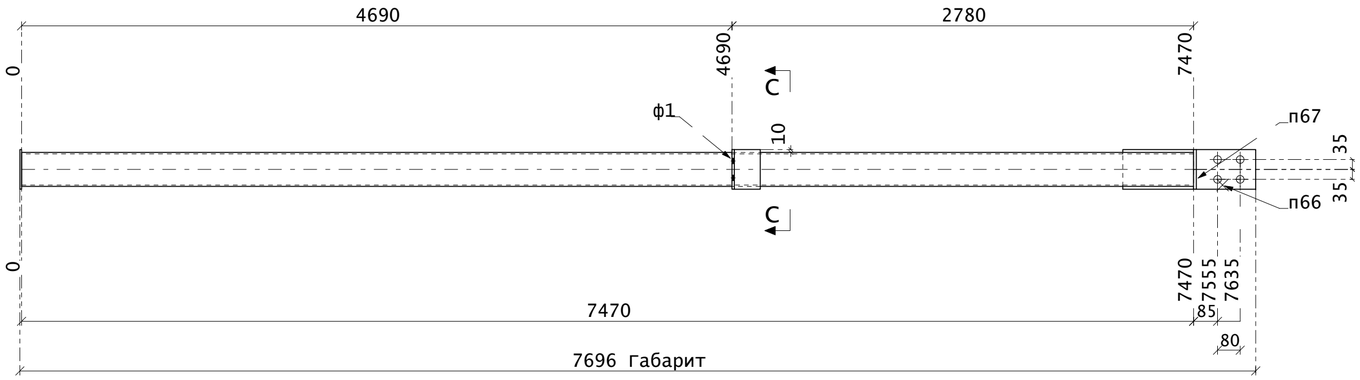



Разрез 526 - С




Вид 526-А




Поз. 526

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | | |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | | |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 21-2 | |
| | | | | | | ФС1-21-2 | ИП Гаричева | | |

Согласовано

Взам инв.N

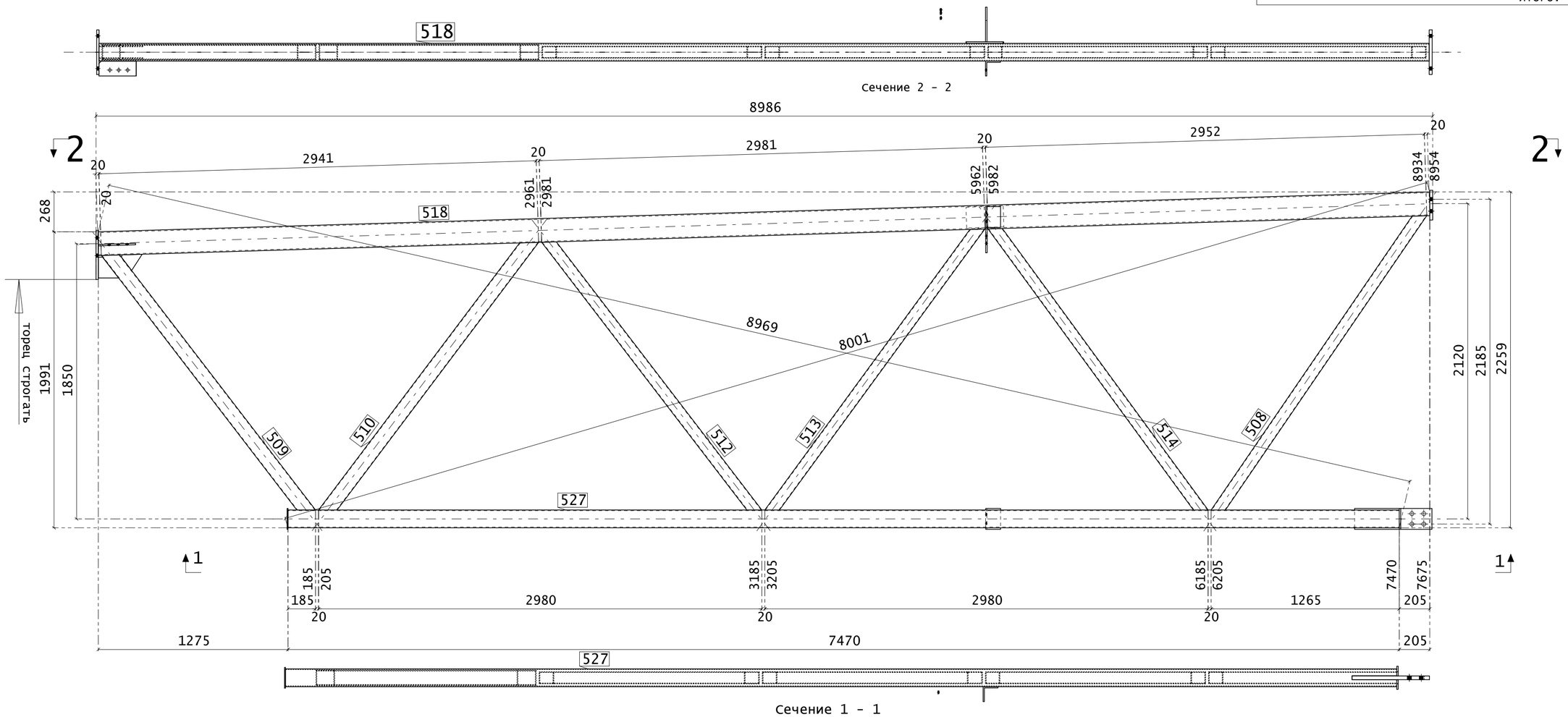
Подп. и дата

Инв.Nподл

Копировал

A2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | С245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | С245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | С345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | С345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 518 | Пр.Тр.160X120X6 | С345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| 527 | Кв.Тр.120X5 | С345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| п10 | 140X6t | С255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п52 | 233X10t | С245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п53 | 250X10t | С245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п66 | 140X25t | С345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | С345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | С255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | С255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| п523 | 100X10t | С245-4 | 250 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| | | | | Итого: | 14.07 | 547.6 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,9кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-22 | 1 | 569,5 | 569,5 |
| | | Итого | 569,5 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 154 | |

ФС1-22

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.№

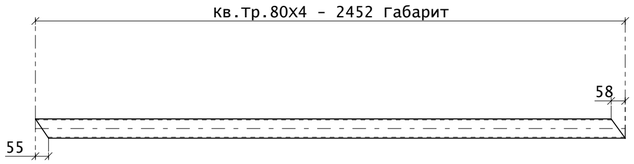
Подп. и дата

Инв.№подл

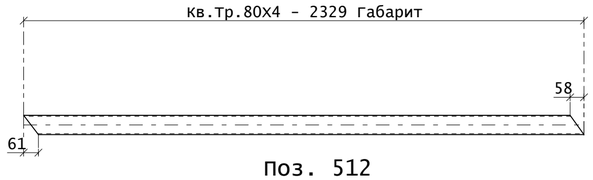
STRUCAD

Копировал

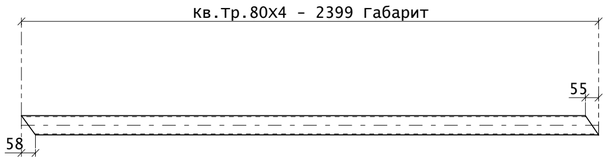
A2



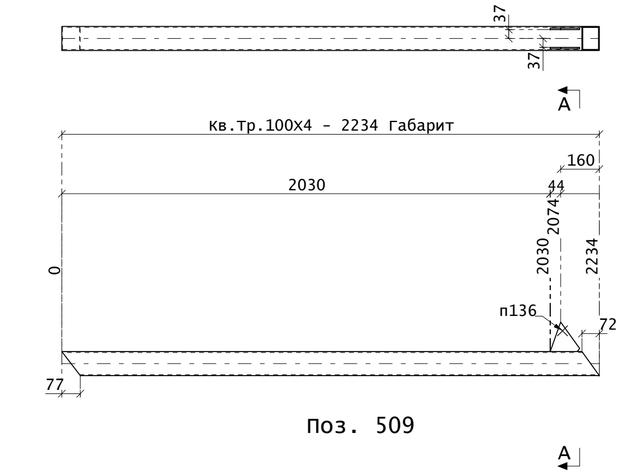

Поз. 508



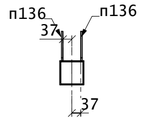

Поз. 512



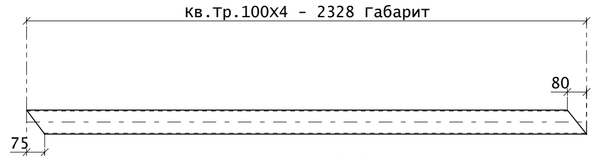

Поз. 514



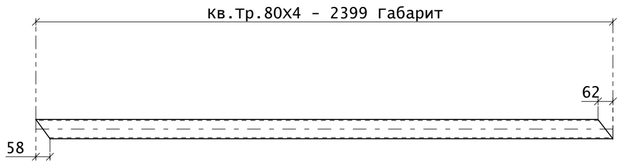

Поз. 509



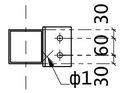

Разрез 509 - А



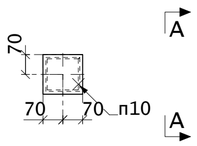

Поз. 510



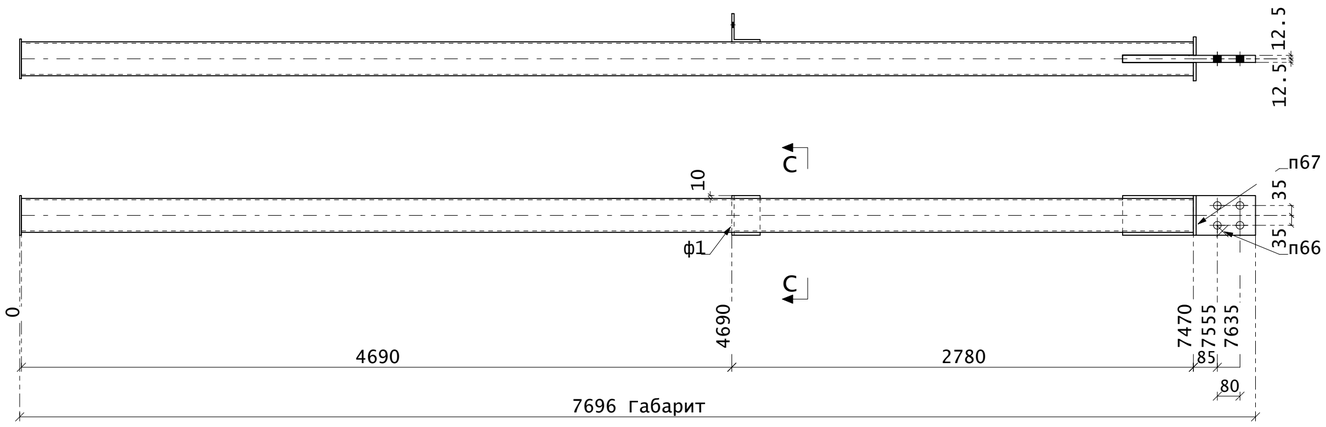

Поз. 513




Разрез 527 - С




Вид 527-А




Поз. 527

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 22-1 | |
| | | | | | | ФС1-22-1 | ИП Гаричева | | |

Согласовано

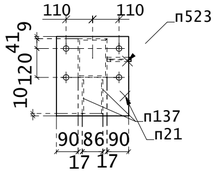
Взам.инв.N

Подп. и дата

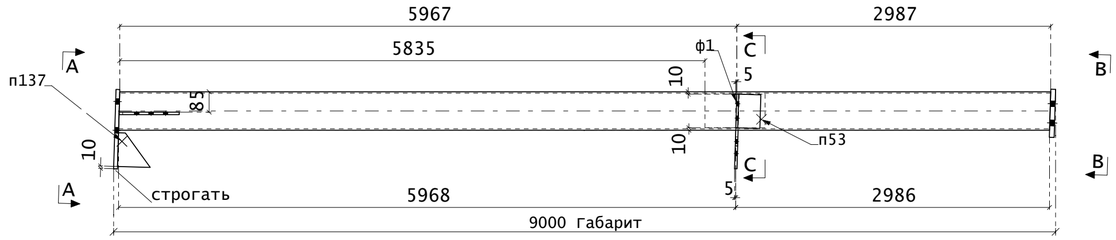
Инв.Nподл

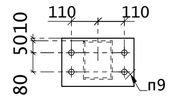
Копировал

А2

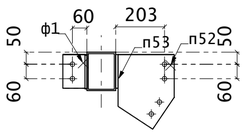



Вид 518-А

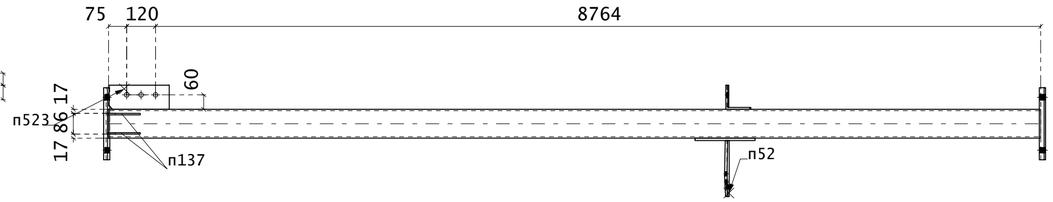



Вид 518-В




Разрез 518 - С




Поз. 518

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 22-2 | |

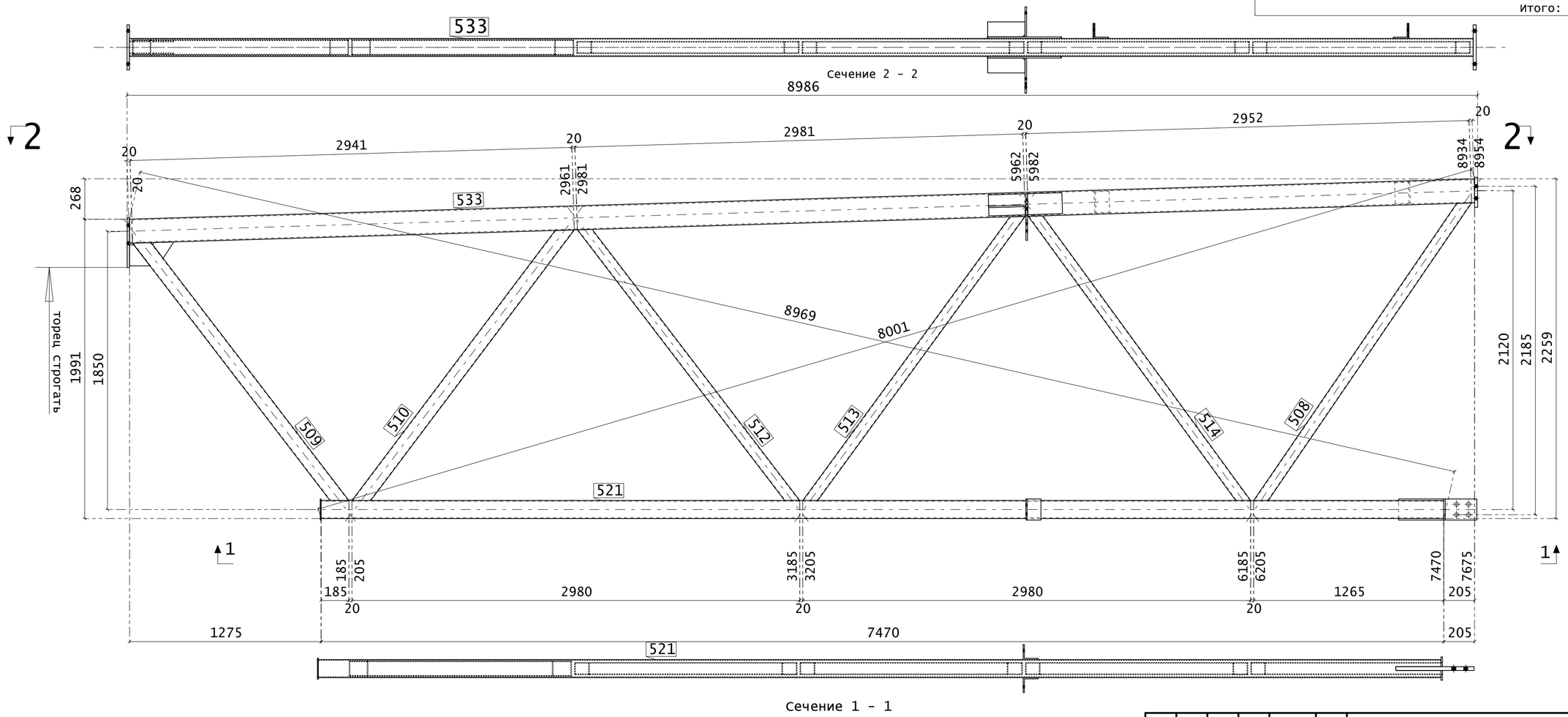
ФС1-22-2

ИП Гаричева

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| ф3 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 533 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п44 | 200X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п49 | 100X10t | C245-4 | 249 | 2 | 0.11 | 3.9 |
| п54 | 140X10t | C245-4 | 490 | 2 | 0.30 | 10.8 |
| п57 | 235X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.53 | 563.2 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-23 | 1 | 585,8 | 585,8 |
| | | Итого | 585,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 155 | |

ФС1-23

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

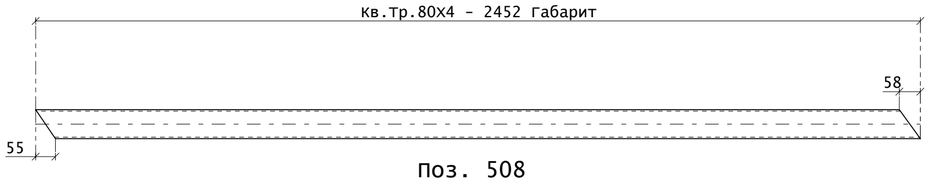
Подп. и дата

Инв.Nподл

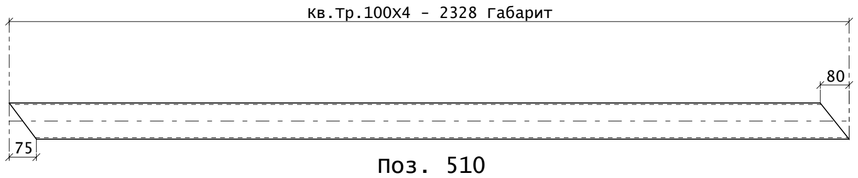
STRUCAD

Копировал

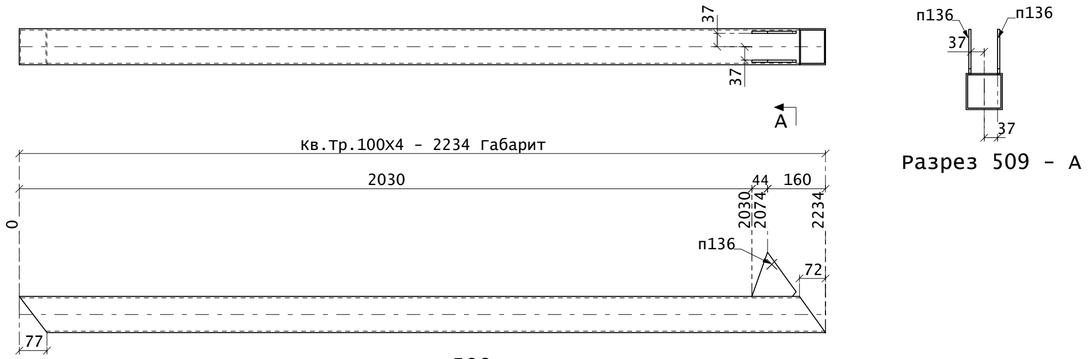
A2




Поз. 508

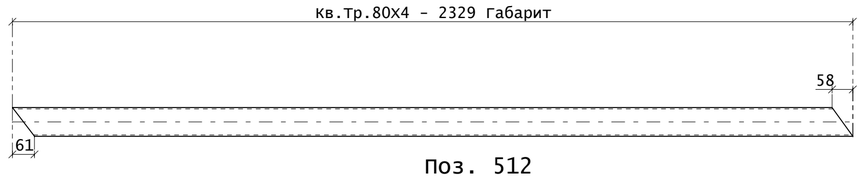



Поз. 510

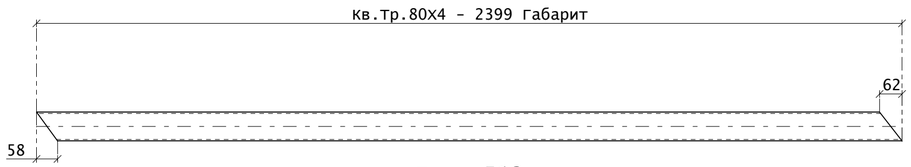



Разрез 509 - А

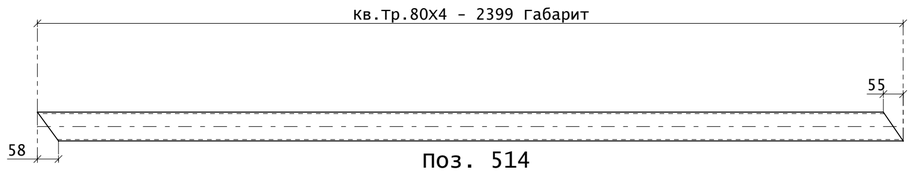
Поз. 509



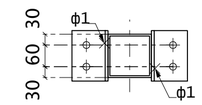

Поз. 512



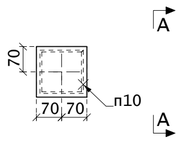

Поз. 513



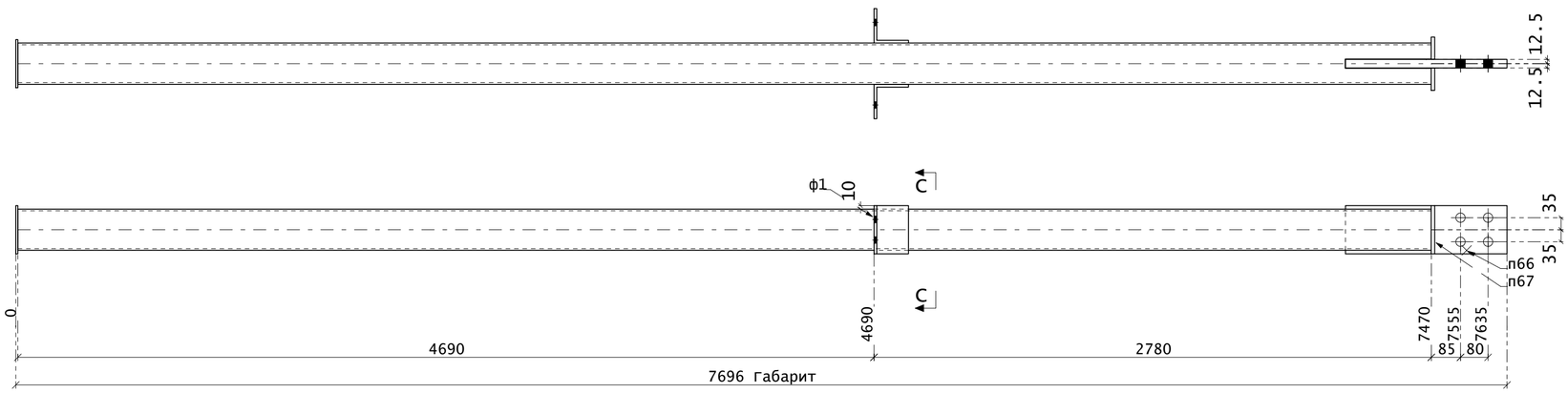

Поз. 514




Разрез 521 - С




Вид 521-А




Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | Стадия: Р; Лист: 23-1; Листов: |
| | | | | | | ФС1-23-1 |
| | | | | | | ИП Гаричева |

Согласовано

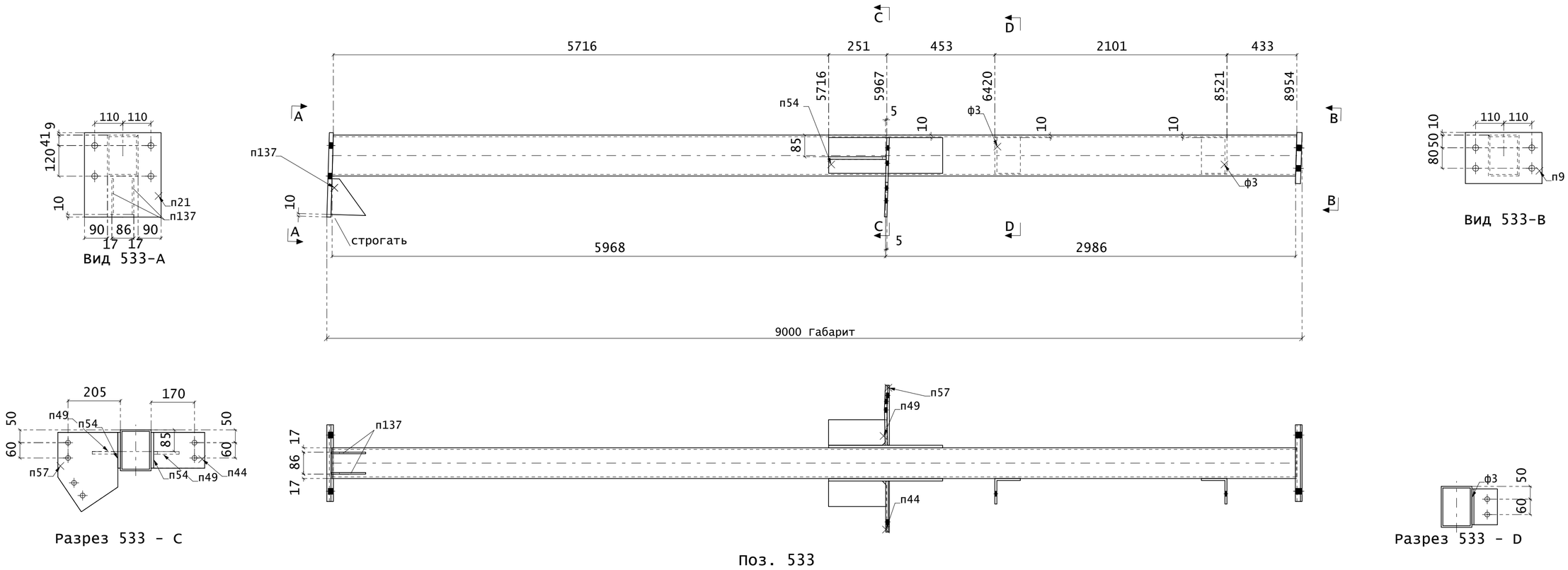
Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

Копировал

А2




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

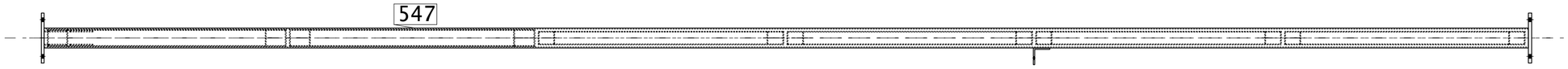
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 23-2; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-23-2 — ИП Гаричева |

Согласовано

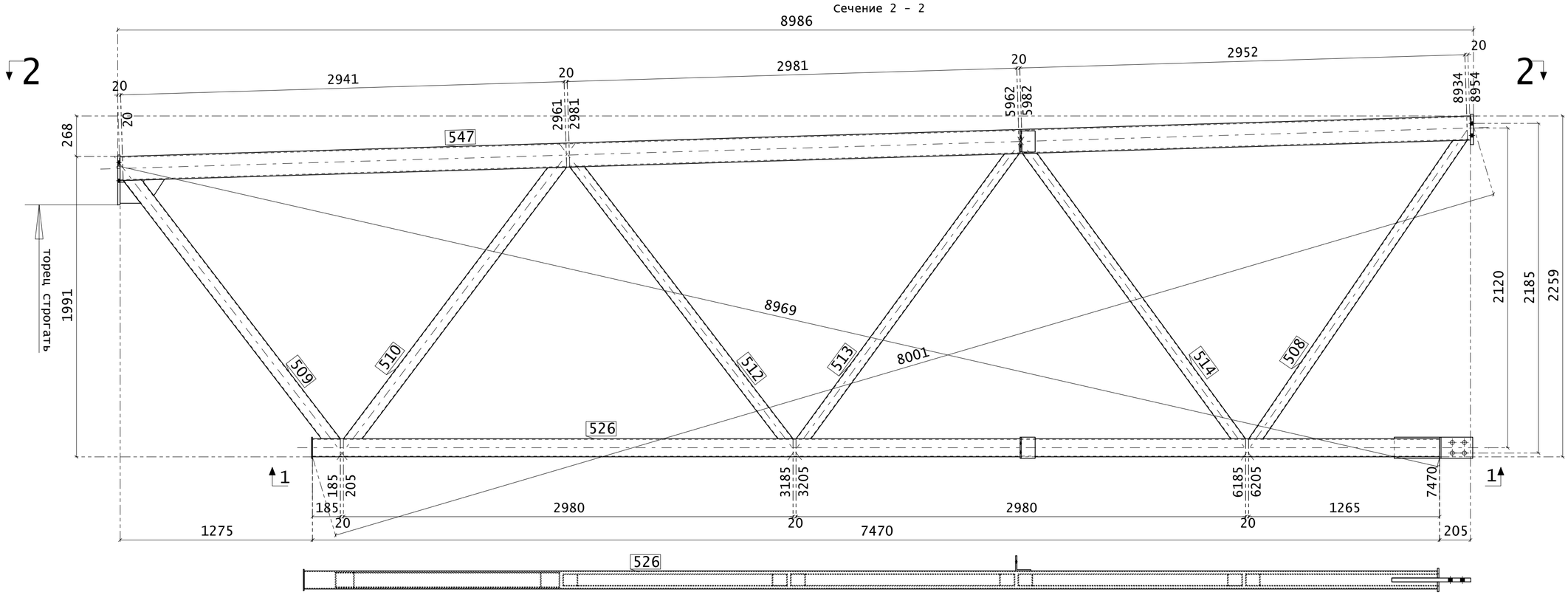
Взам.инв.N | Подп. и дата | Инв.Nподл

Копировал A2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 526 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 547 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 13.81 | 537.2 |




Сечение 2 - 2




Сечение 1 - 1

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-24 | 2 | 558,7 | 1117,4 |
| | | Итого | 1117,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 156 | |

ФС1-24

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

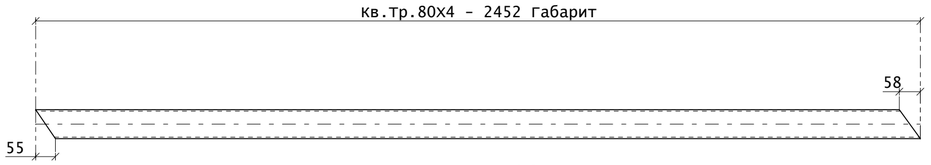
Подп. и дата

Инв.Nподл

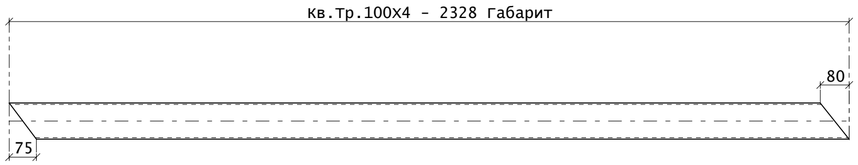
STRUCAD

Копировал

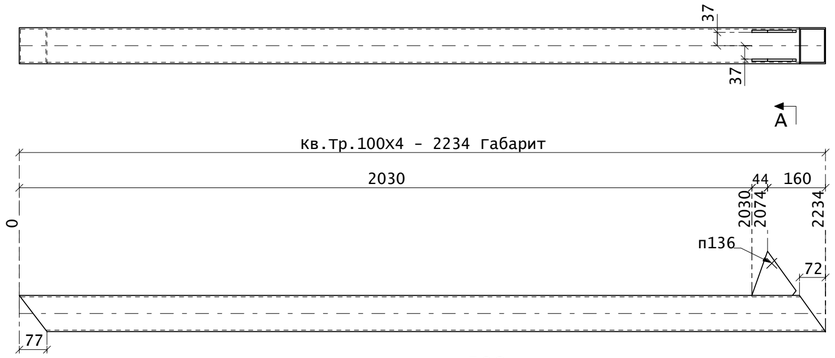
A2



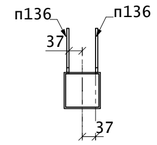

Поз. 508



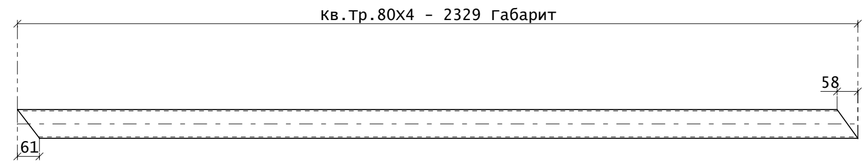

Поз. 510



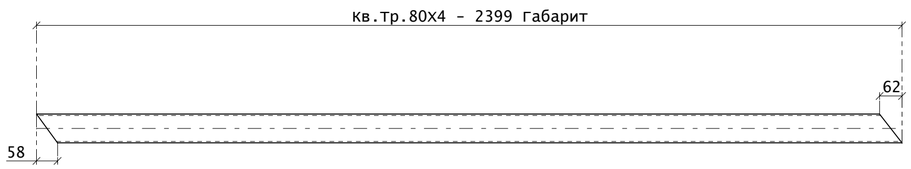

Поз. 509



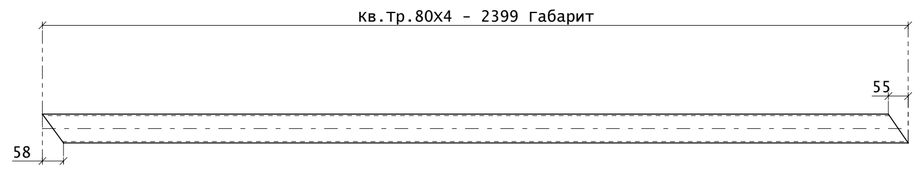

Разрез 509 - А



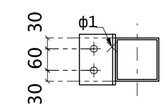

Поз. 512



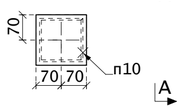

Поз. 513



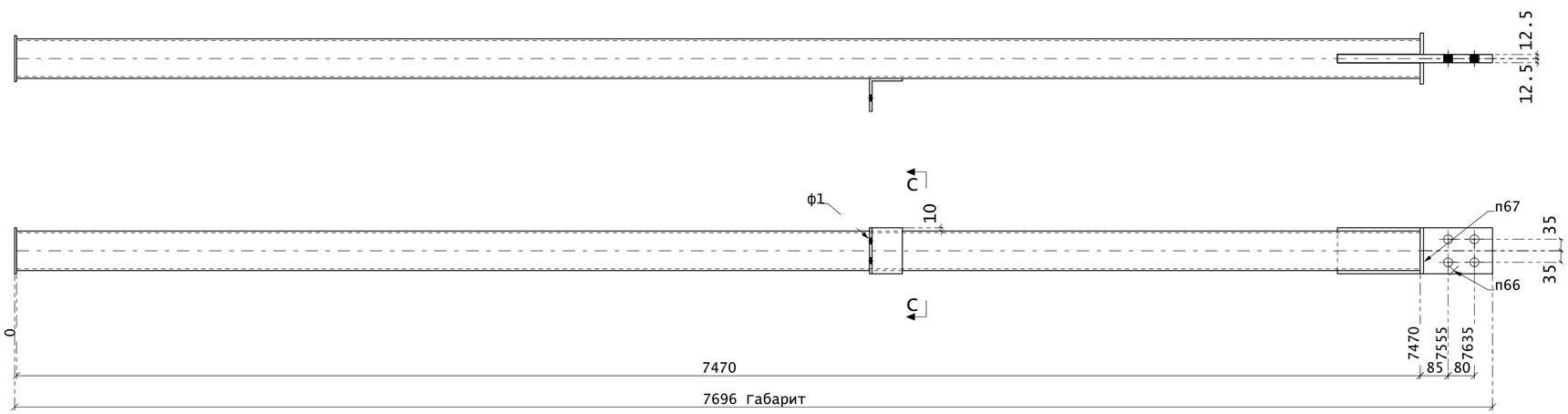

Поз. 514




Разрез 526 - С




Вид 526-А




Поз. 526

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 24-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-24-1 — ИП Гаричева |

Согласовано

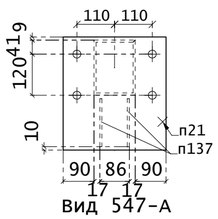
Взам.инв.N

Подп. и дата

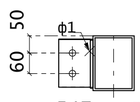
Инв.Nподл

Копировал

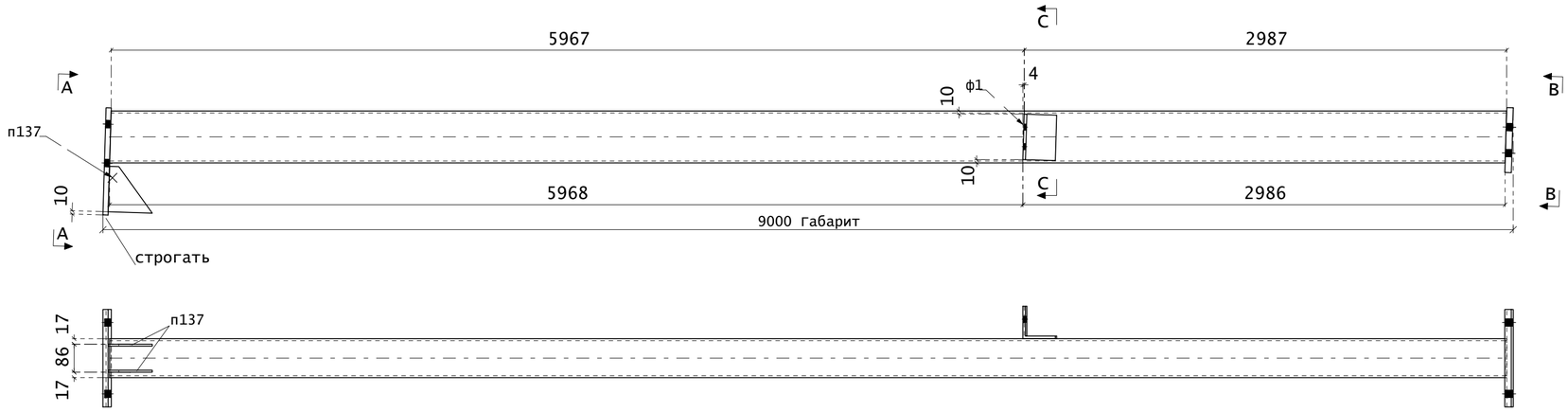
A2



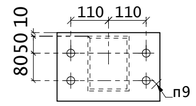

Вид 547-А




Разрез 547 - С




Поз. 547




Вид 547-В

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 24-2 | |

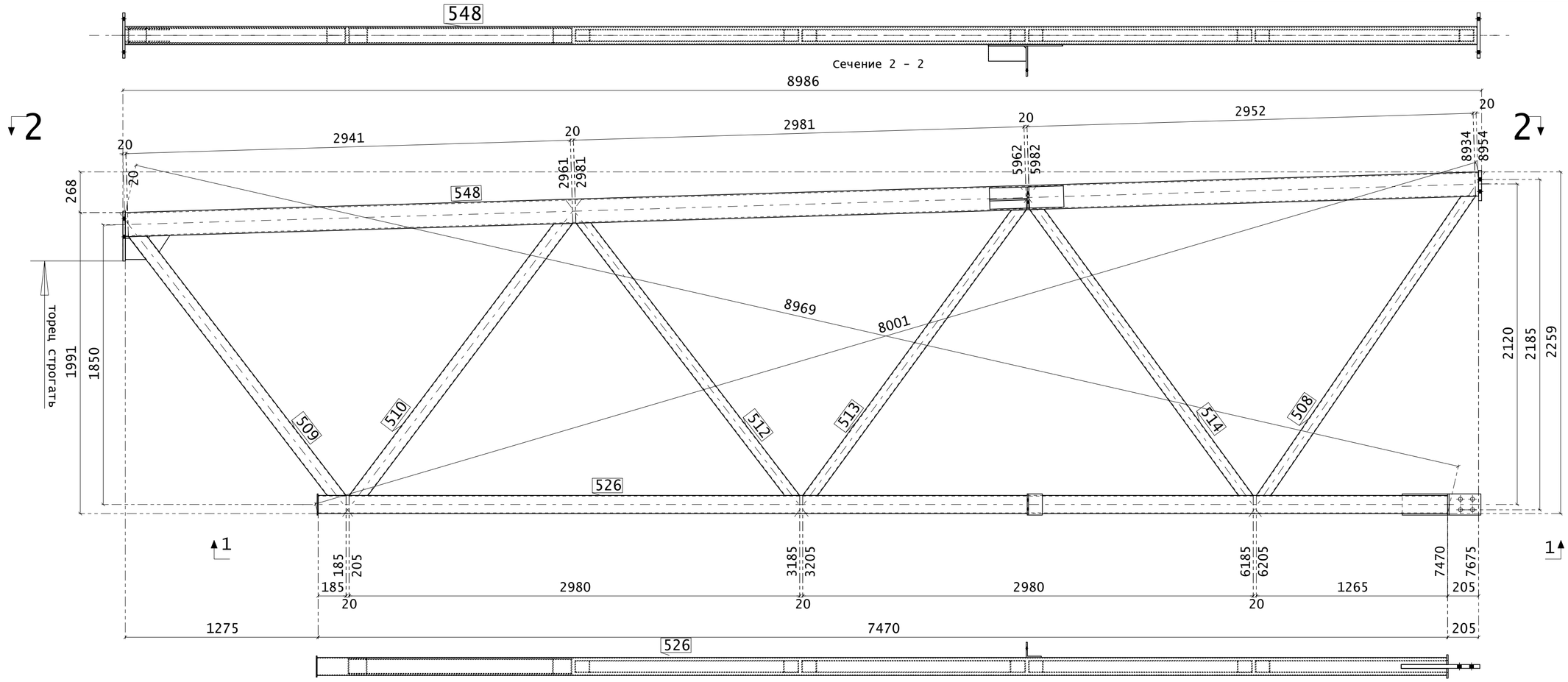
ФС1-24-2

ИП Гаричева

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | С245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 1.7 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | С345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | С345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 526 | Кв.Тр.120X5 | С345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 548 | Пр.Тр.160X120X6 | С345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | С255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п44 | 200X10t | С245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п49 | 100X10t | С245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п54 | 140X10t | С245-4 | 490 | 1 | 0.15 | 5.4 |
| п66 | 140X25t | С345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | С345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | С255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | С255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.02 | 545.0 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-25 | 1 | 566,9 | 566,9 |
| | | Итого | 566,9 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 157 | |

ФС1-25

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

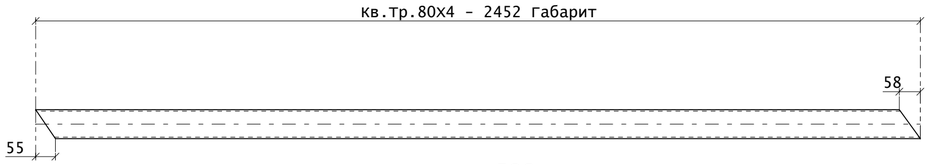
Подп. и дата

Инв.Nподл

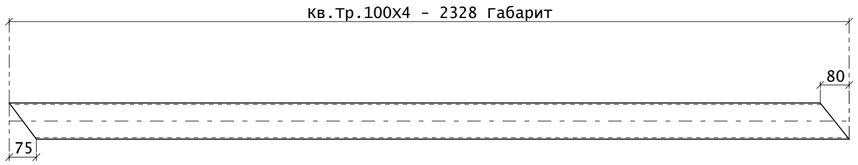
STRUCAD

Копировал

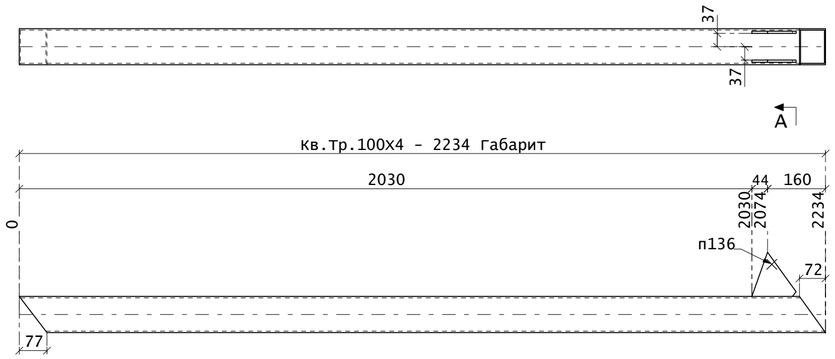
A2



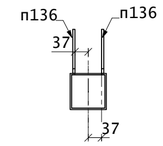

Поз. 508



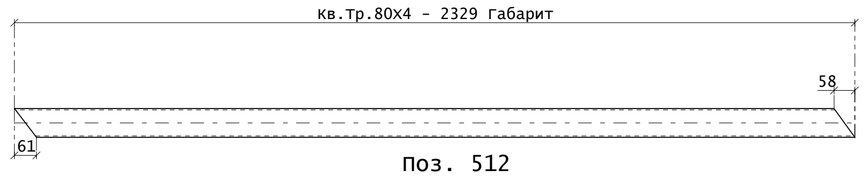

Поз. 510



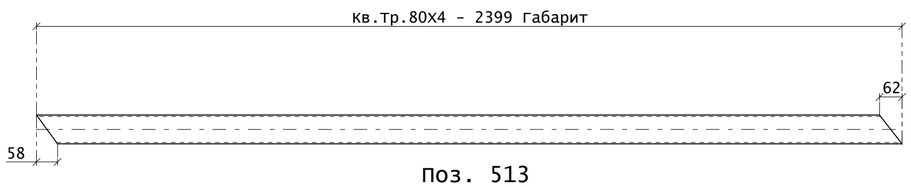

Поз. 509



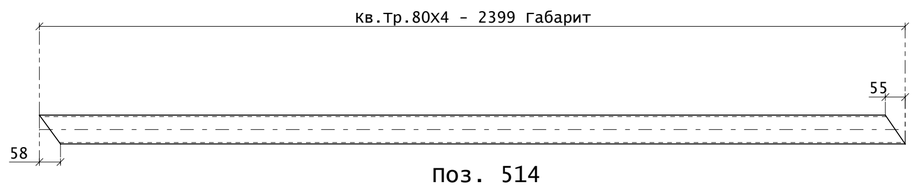

Разрез 509 - А




Поз. 512




Поз. 513




Поз. 514

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

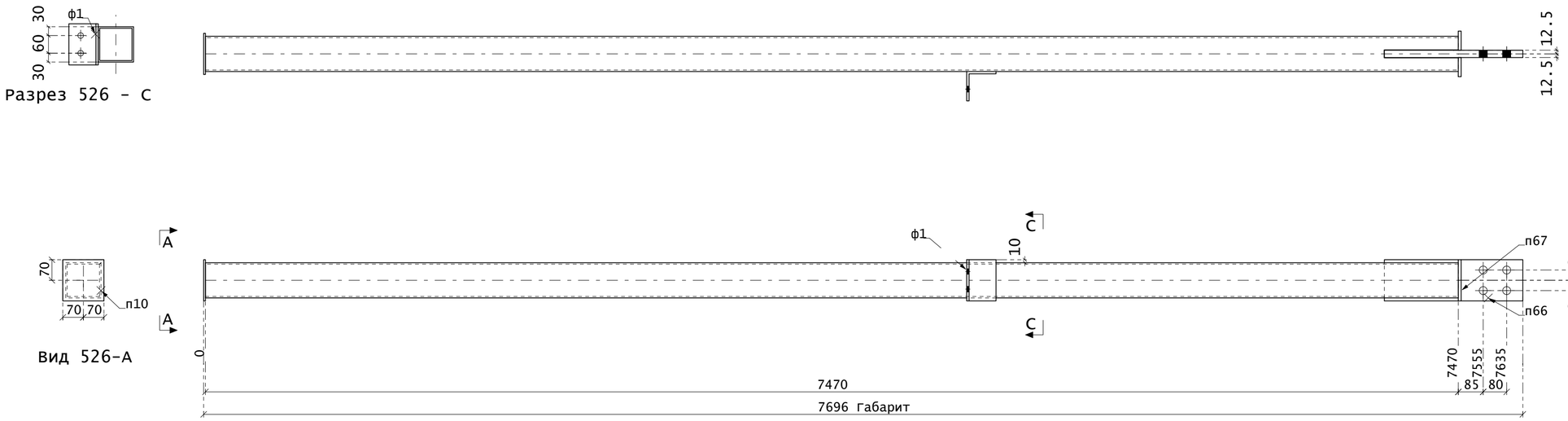
Взам инв N

Подп. и дата

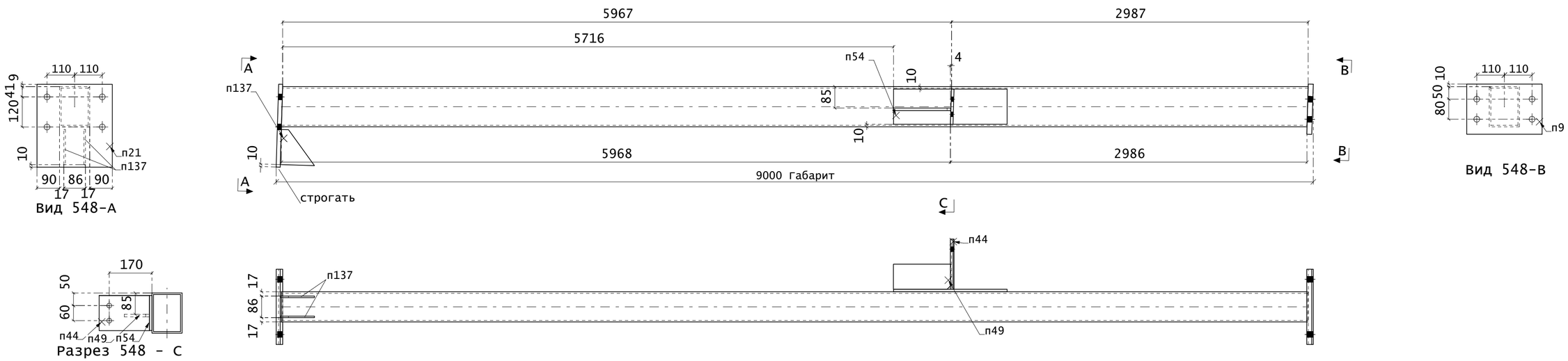
Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 25-1 | |
| | | | | | | ФС1-25-1 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2




Поз. 526




Поз. 548

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | Стадия: Р; Лист: 25-2; Листов: |
| | | | | | | ФС1-25-2 |
| | | | | | | ИП Гаричева |

Согласовано

Взам.инв.N

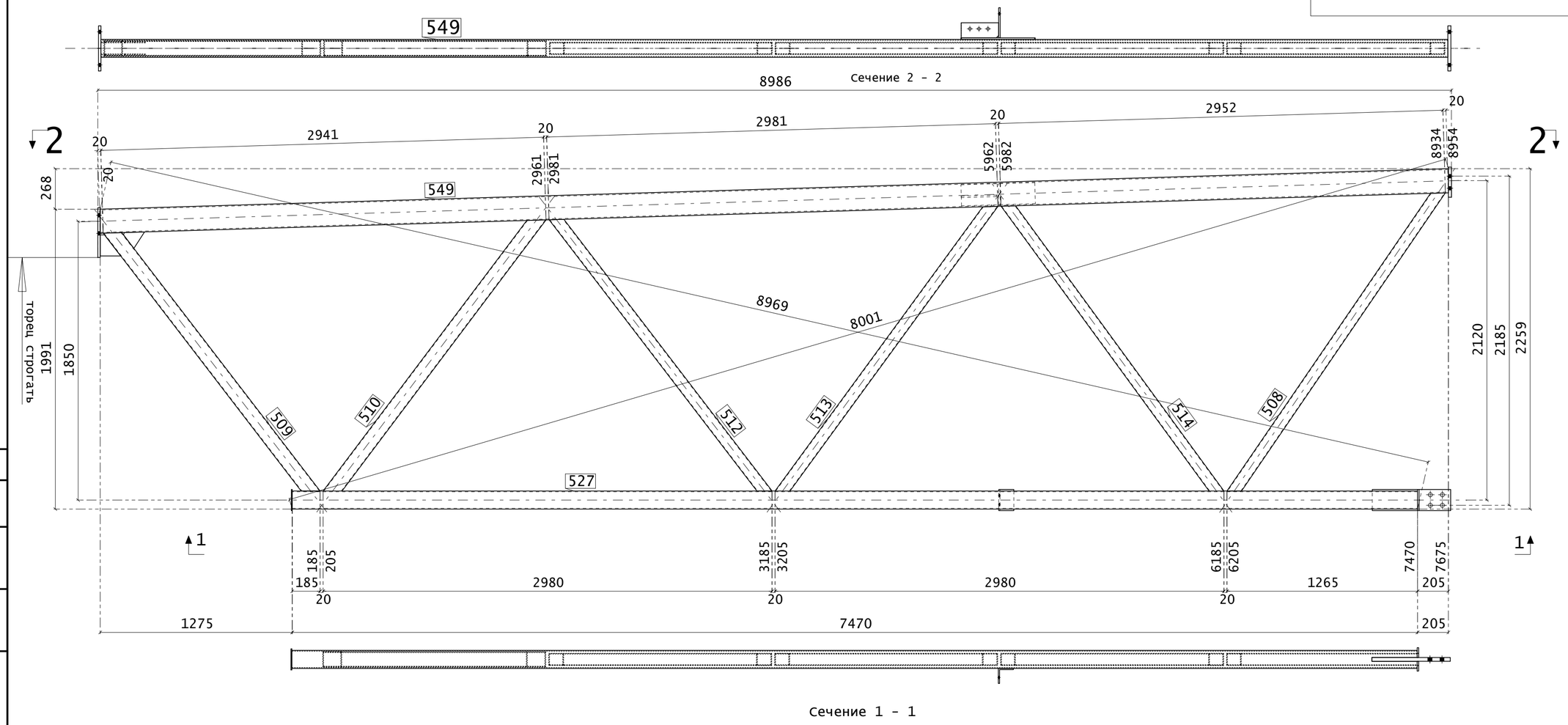
Подп. и дата

Инв.Nподл

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 1.7 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 527 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 549 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п44 | 200X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п45 | 100X10t | C245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п54 | 140X10t | C245-4 | 490 | 1 | 0.15 | 5.4 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.02 | 545.0 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,8кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-26 | 1 | 566,9 | 566,9 |
| | | Итого | 566,9 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 158 | |

ФС1-26

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

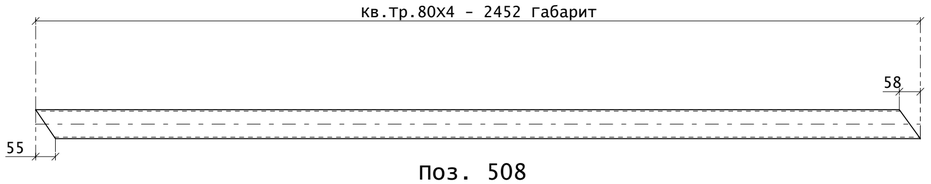
Подп. и дата

Инв.Nподл

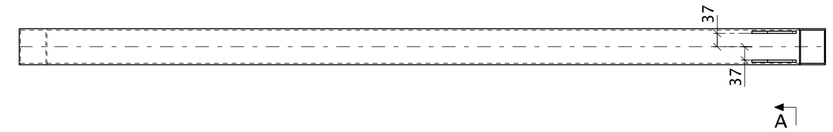
Копировал

A2

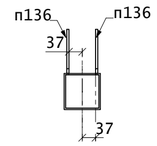
STRUCAD



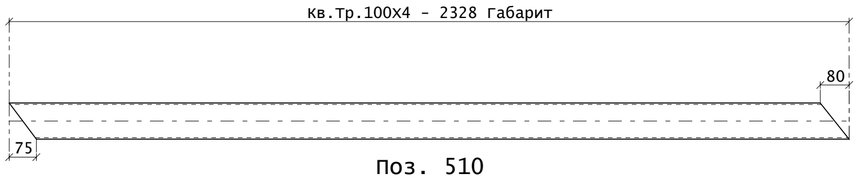

Поз. 508



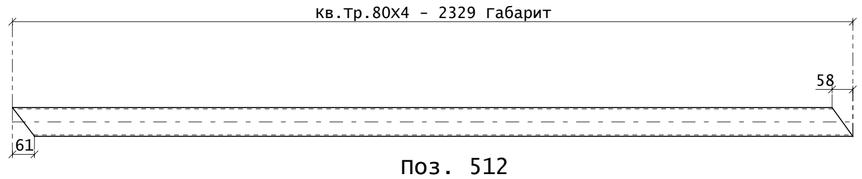
Поз. 509



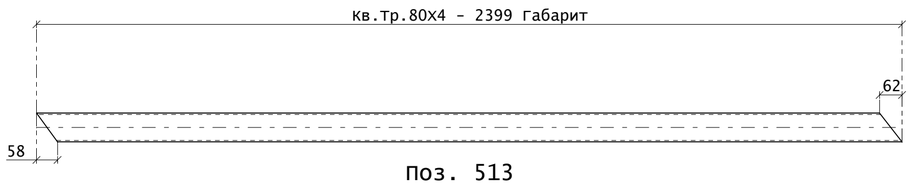

Разрез 509 - А



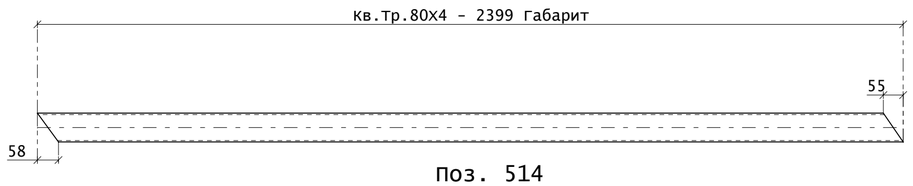

Поз. 510




Поз. 512




Поз. 513




Поз. 514

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

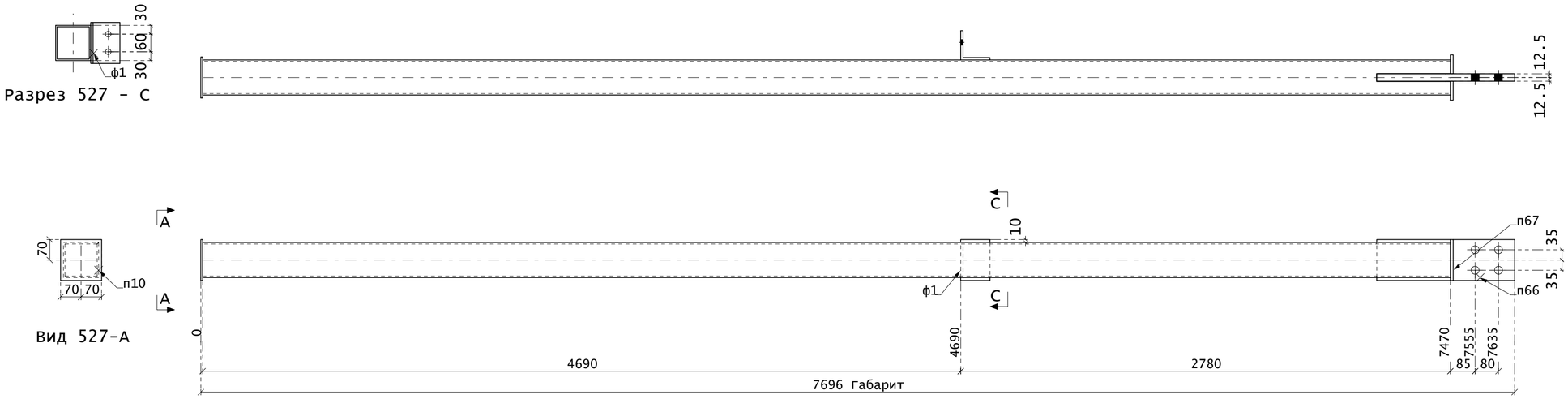
Взам инв N

Подп. и дата

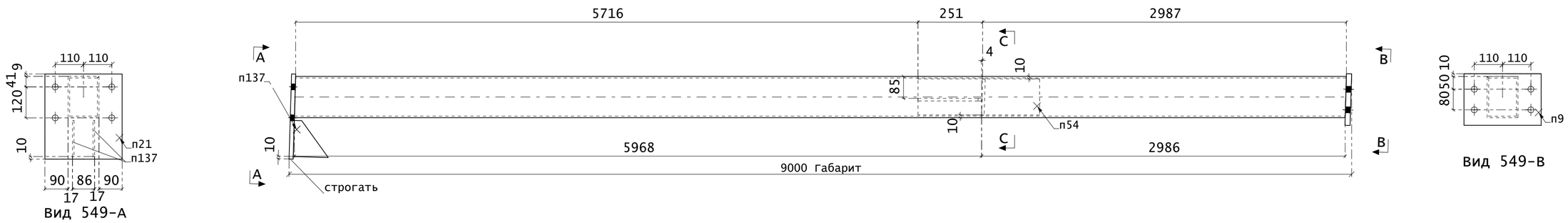
Инв.Nподл

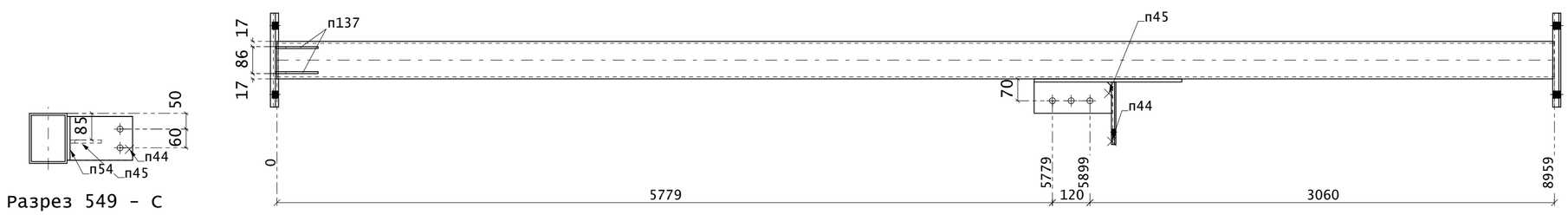
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 26-1 | |
| | | | | | | ФС1-26-1 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2




Поз. 527




Поз. 549

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 26-2; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-26-2 — ИП Гаричева |

Согласовано

Взам.инв.N

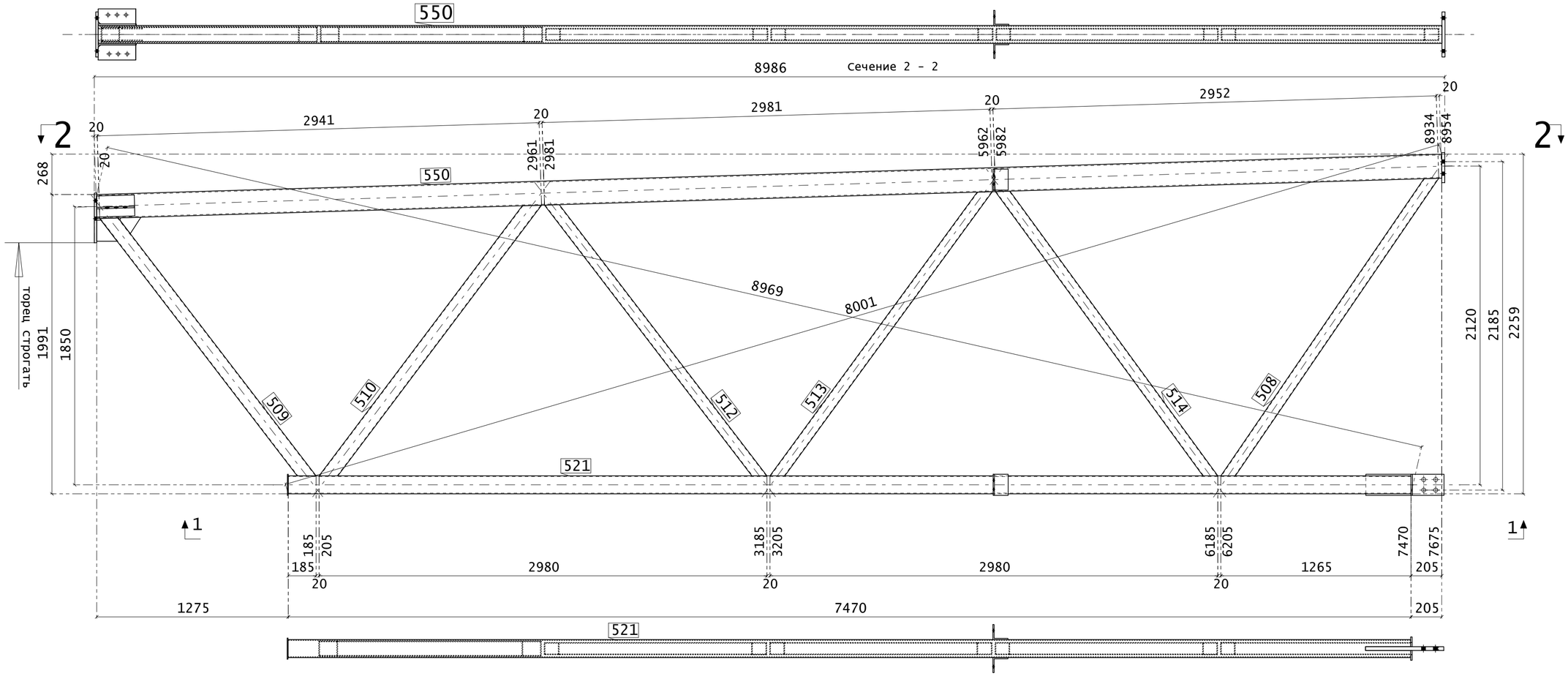
Подп. и дата

Инв.Nподл

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса кG |
| п9 | 200Х20t | С245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100х8 | С245-4 | 140 | 4 | 0.24 | 6.8 |
| 508 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100Х4 | С345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100Х4 | С345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120Х5 | С345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 550 | Пр.Тр.160Х120Х6 | С345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140Х6t | С255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300Х16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п36 | 100Х10t | С245-4 | 250 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п37 | 140Х10t | С245-4 | 254 | 2 | 0.16 | 5.6 |
| п39 | 100Х10t | С245-4 | 250 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п66 | 140Х25t | С345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65Х10t | С345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109Х6t | С255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136Х6t | С255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.20 | 550.1 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-27 | 1 | 572,2 | 572,2 |
| | | Итого | 572,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 159 | |

ФС1-27

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

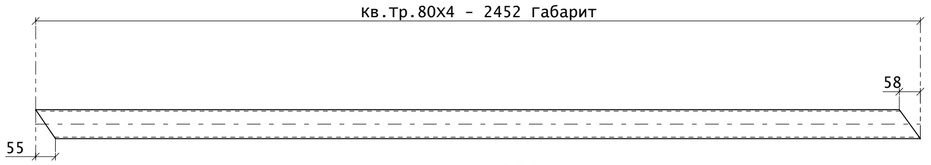
Подп. и дата

Инв.Nподл

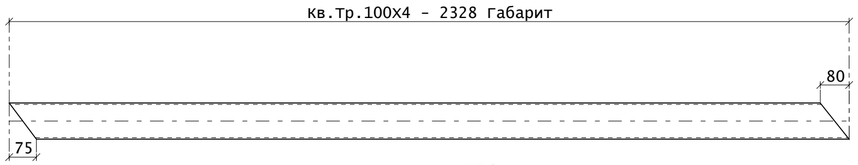
STRUCAD

Копировал

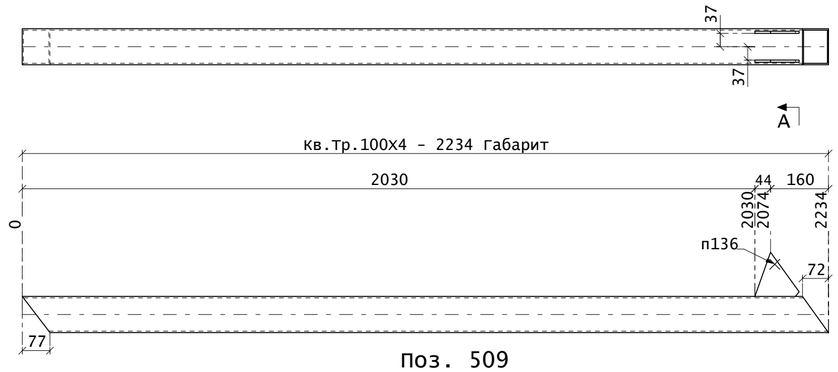
A2



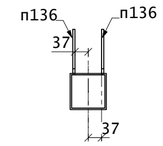

Поз. 508



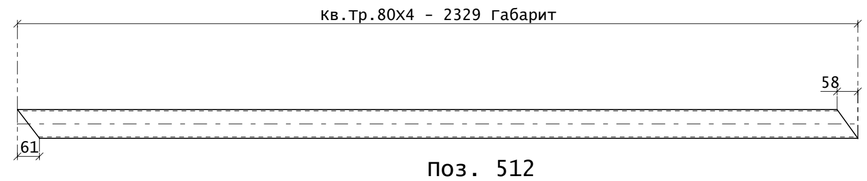

Поз. 510



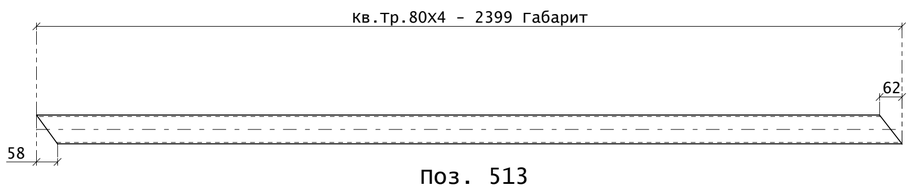

Поз. 509



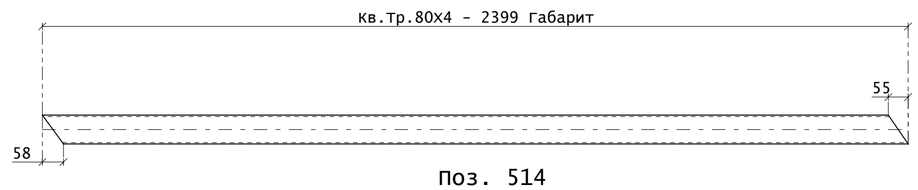

Разрез 509 - А



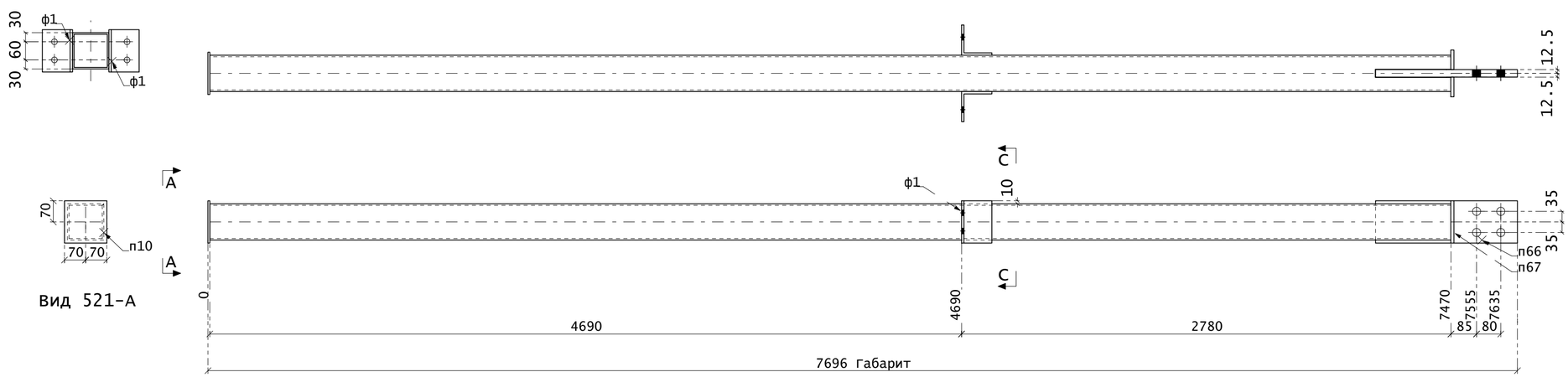

Поз. 512




Поз. 513




Поз. 514




Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | Стадия: Р; Лист: 27-1; Листов: |
| | | | | | | ФС1-27-1 |
| | | | | | | ИП Гаричева |

Согласовано

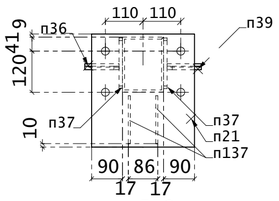
Взам.инв.N

Подп. и дата

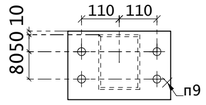
Инв.Nподл

Копировал

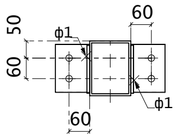
А2



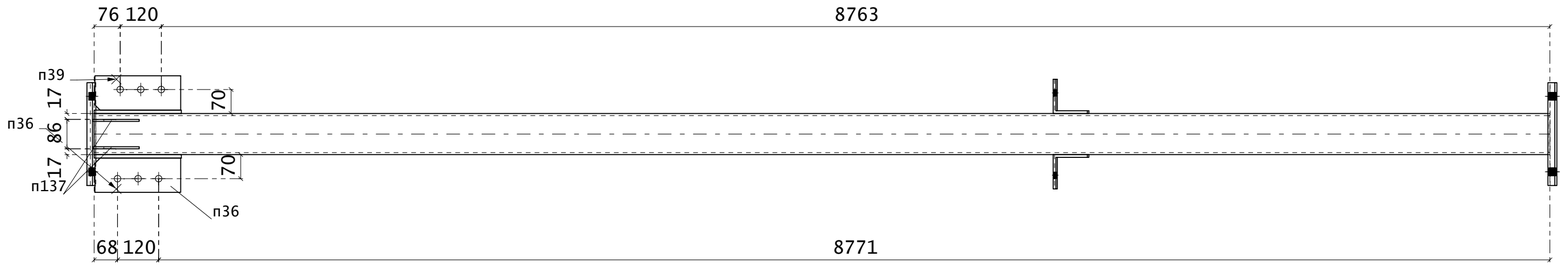

Вид 550-А




Вид 550-В




Разрез 550 - С




Поз. 550

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 27-2 | |

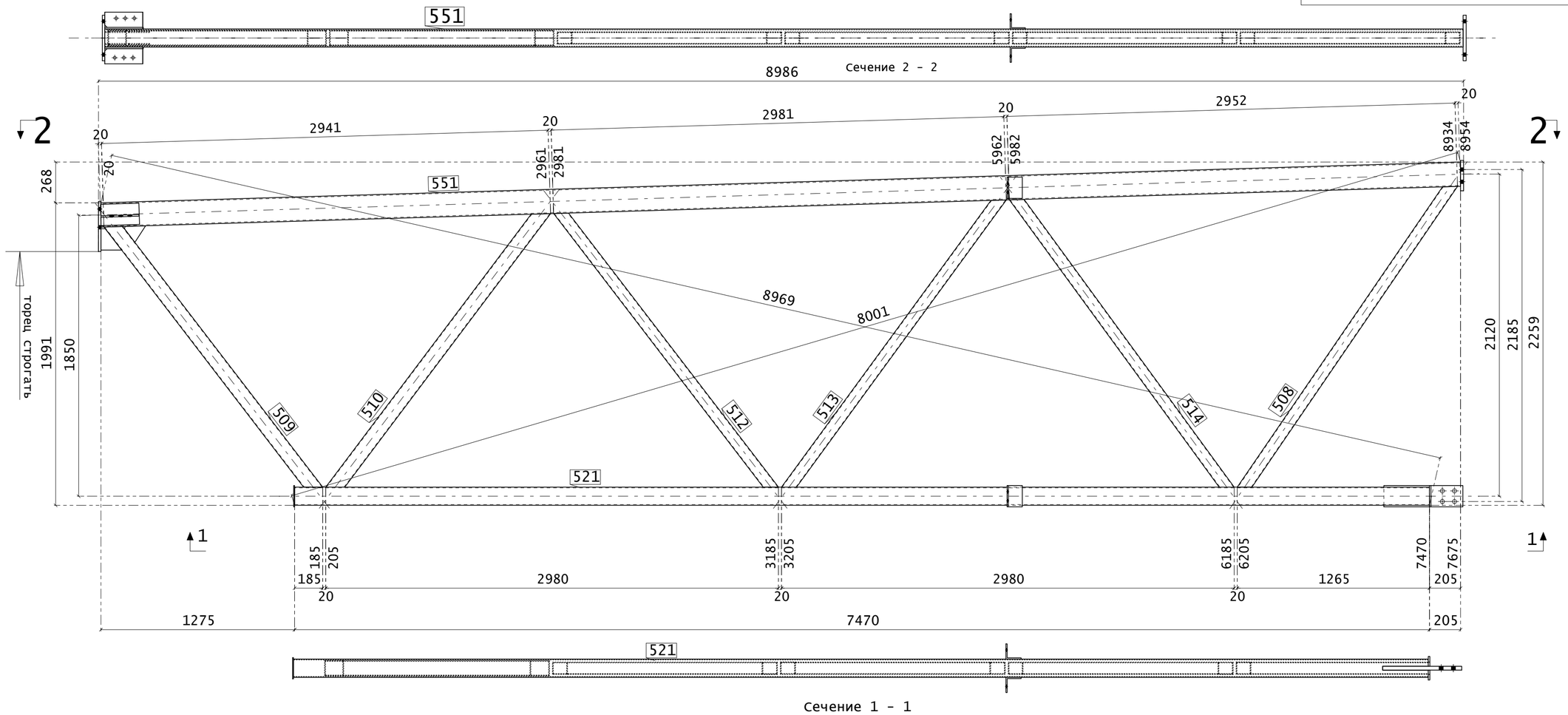
ФС1-27-2

ИП Гаричева

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | С245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | С245-4 | 140 | 4 | 0.24 | 6.8 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | С345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | С345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120X5 | С345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 551 | Пр.Тр.160X120X6 | С345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | С255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п36 | 100X10t | С245-4 | 250 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п37 | 140X10t | С245-4 | 254 | 2 | 0.16 | 5.6 |
| п66 | 140X25t | С345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | С345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п68 | 100X10t | С245-4 | 250 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п136 | 109X6t | С255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | С255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.20 | 550.1 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-28 | 1 | 572,2 | 572,2 |
| | | Итого | 572,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 160 | |

ФС1-28

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

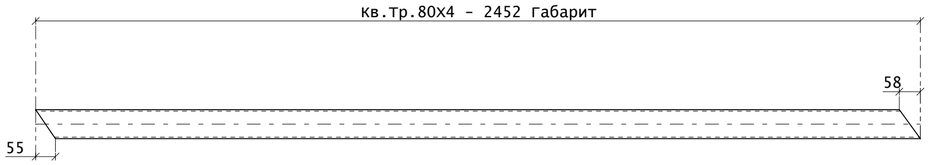
Подп. и дата

Инв.Nподл

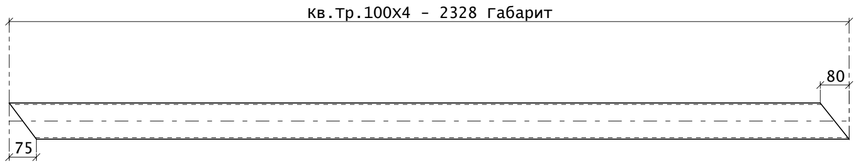
STRUCAD

Копировал

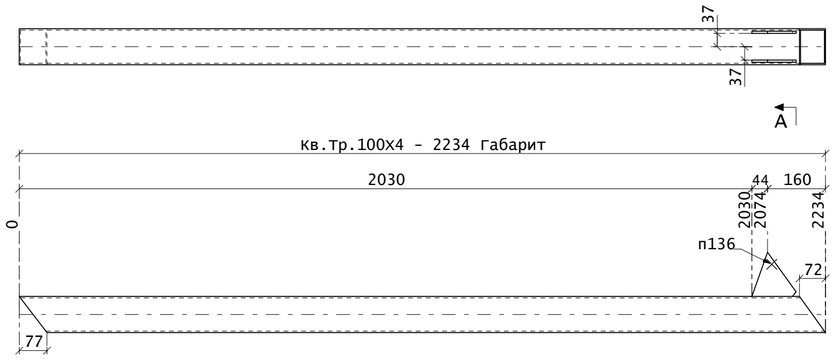
A2



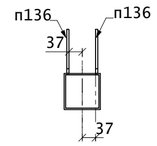

Поз. 508



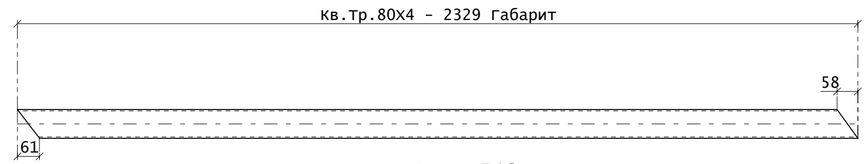

Поз. 510



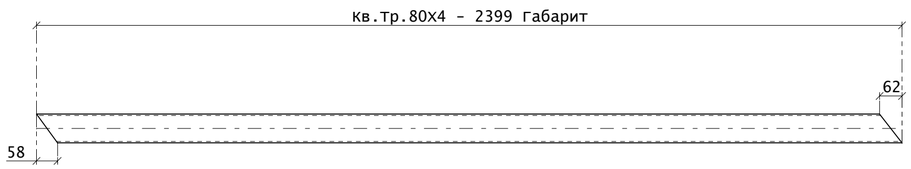

Поз. 509



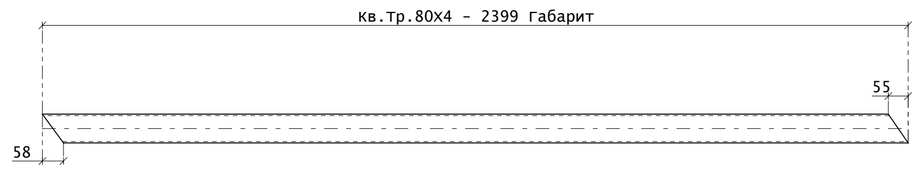

Разрез 509 - А



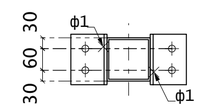

Поз. 512



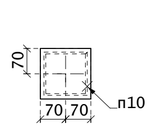

Поз. 513



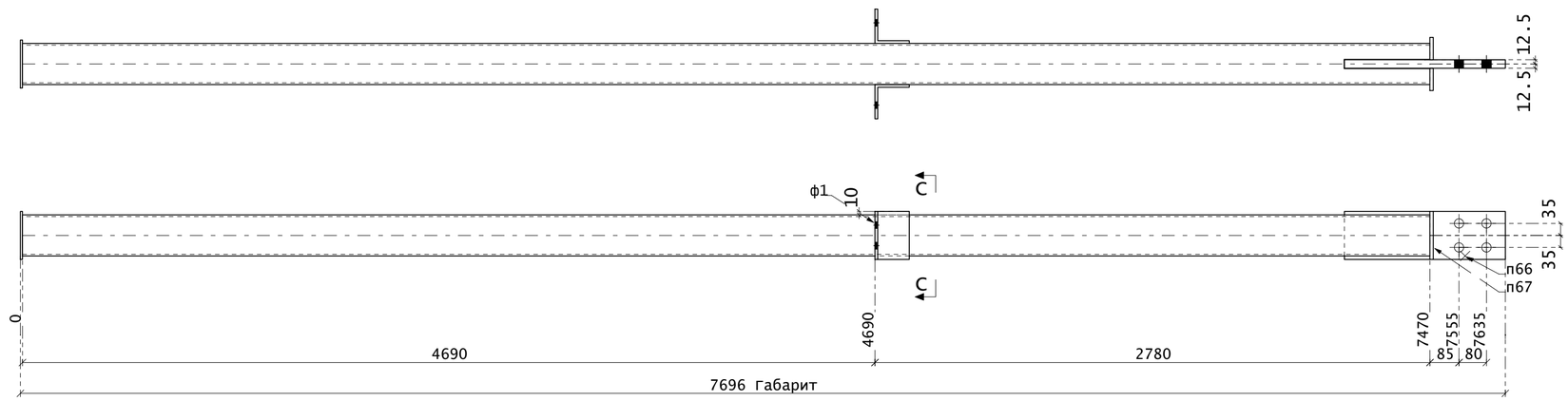

Поз. 514




Разрез 521 - С




Вид 521-А




Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 28-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-28-1 — ИП Гаричева |

Согласовано

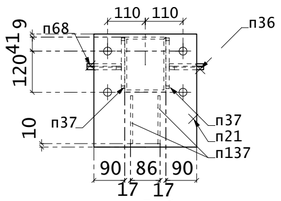
Взам.инв.N

Подп. и дата

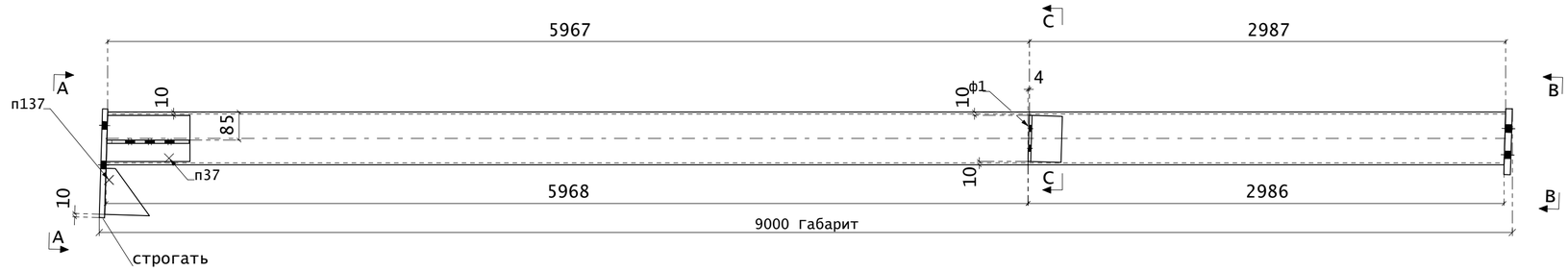
Инв.Nподл

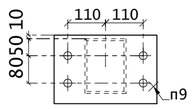
Копировал

А2

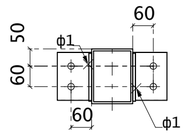



Вид 551-А

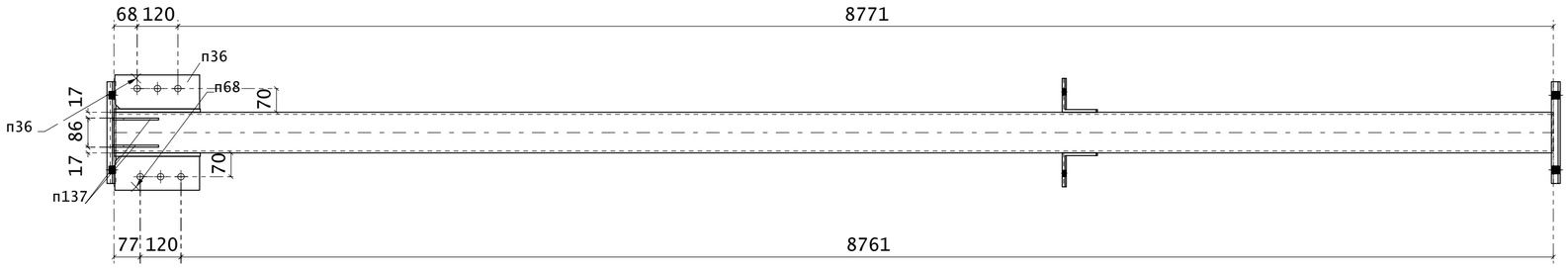



Вид 551-В




Разрез 551 - С




Поз. 551

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 28-2 | |

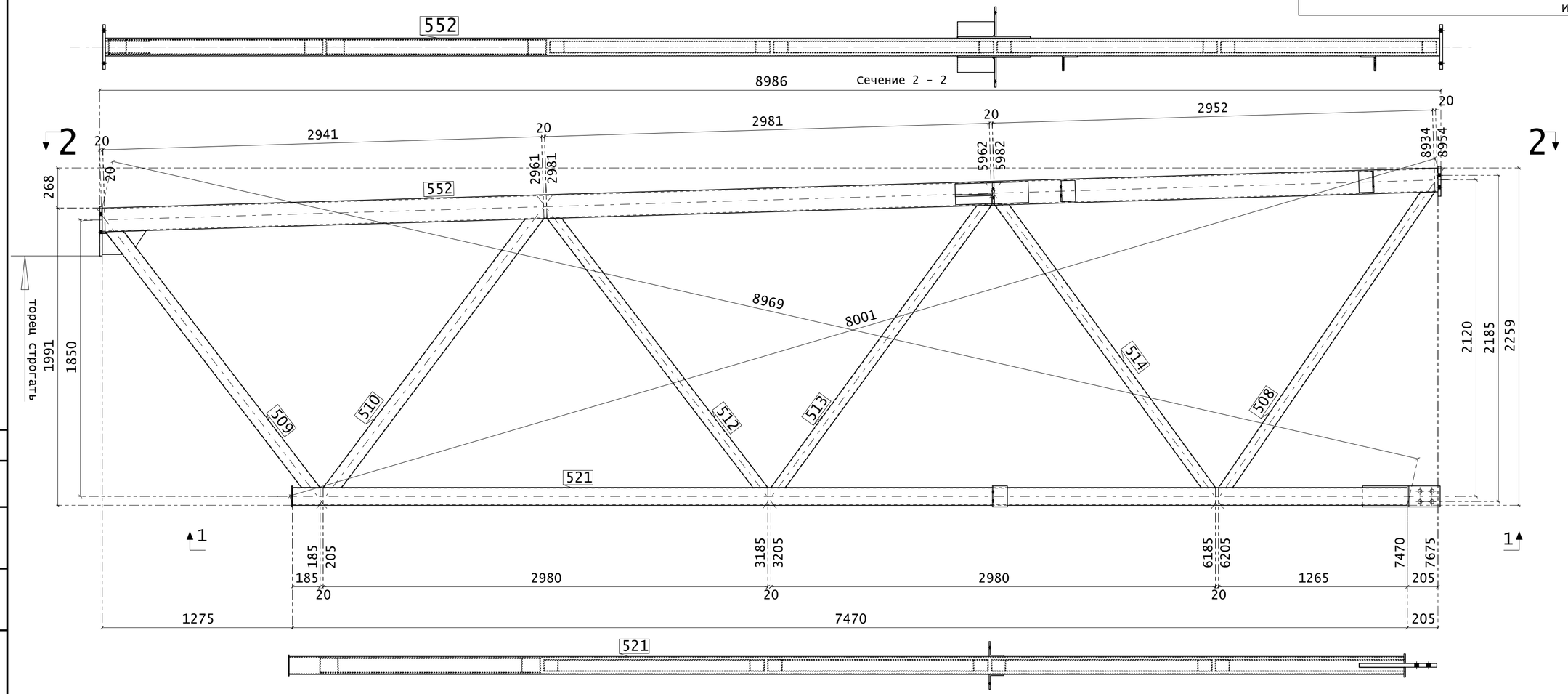
ФС1-28-2

ИП Гаричева

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| ф3 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 552 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п44 | 200X10t | C245-4 | 140 | 2 | 0.13 | 4.4 |
| п49 | 100X10t | C245-4 | 249 | 2 | 0.11 | 3.9 |
| п54 | 140X10t | C245-4 | 490 | 2 | 0.30 | 10.8 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.47 | 559.6 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,4кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-29 | 1 | 582,2 | 582,2 |
| | | Итого | 582,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 161 | |

ФС1-29

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.№

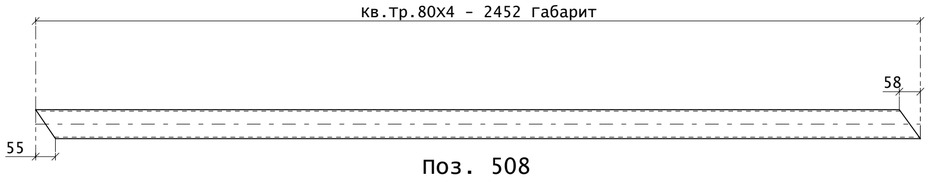
Подп. и дата

Инв.№подл

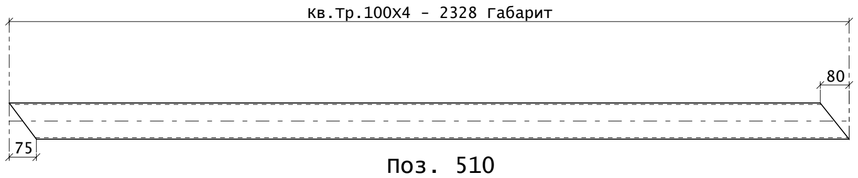
STRUCAD

Копировал

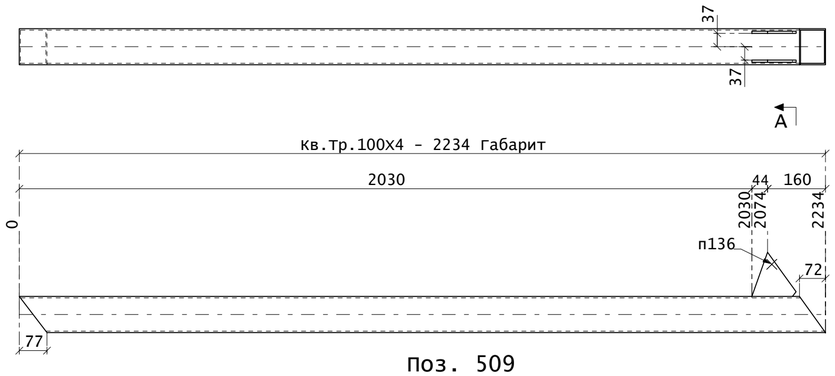
A2



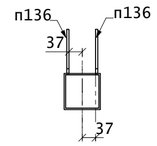

Поз. 508



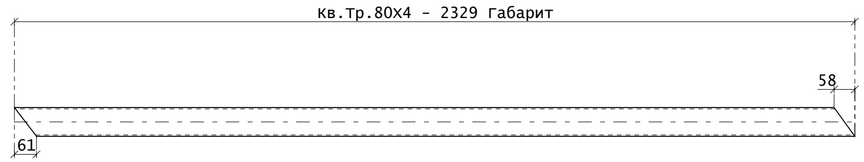

Поз. 510



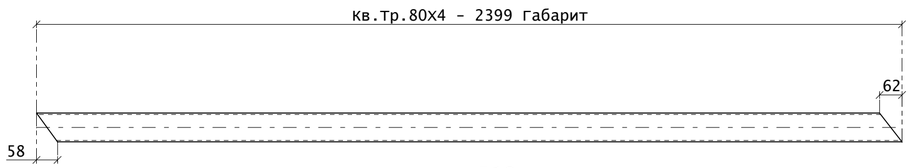

Поз. 509



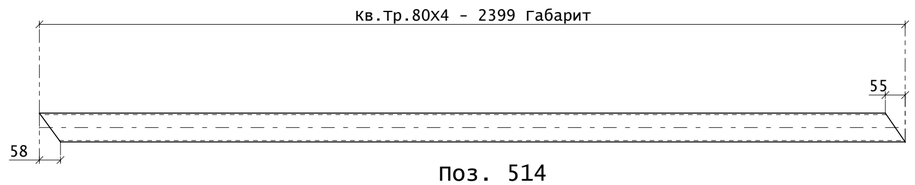

Разрез 509 - А



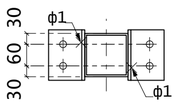

Поз. 512



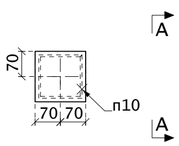

Поз. 513



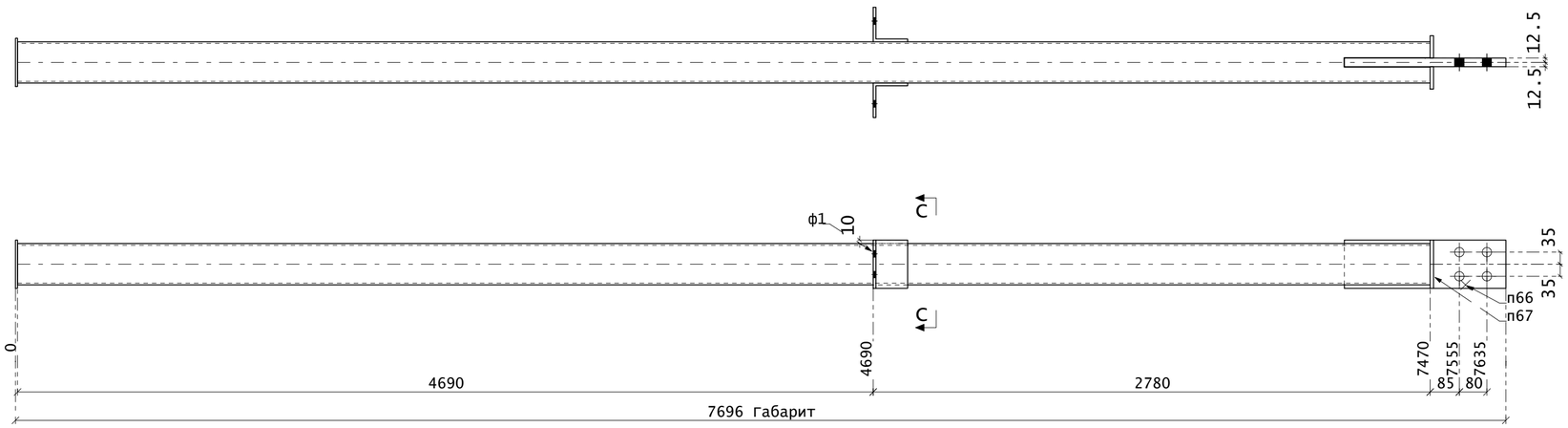

Поз. 514




Разрез 521 - С




Вид 521-А




Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 29-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-29-1 — ИП Гаричева |

Согласовано

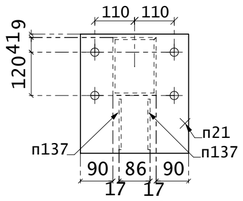
Взам.инв.N

Подп. и дата

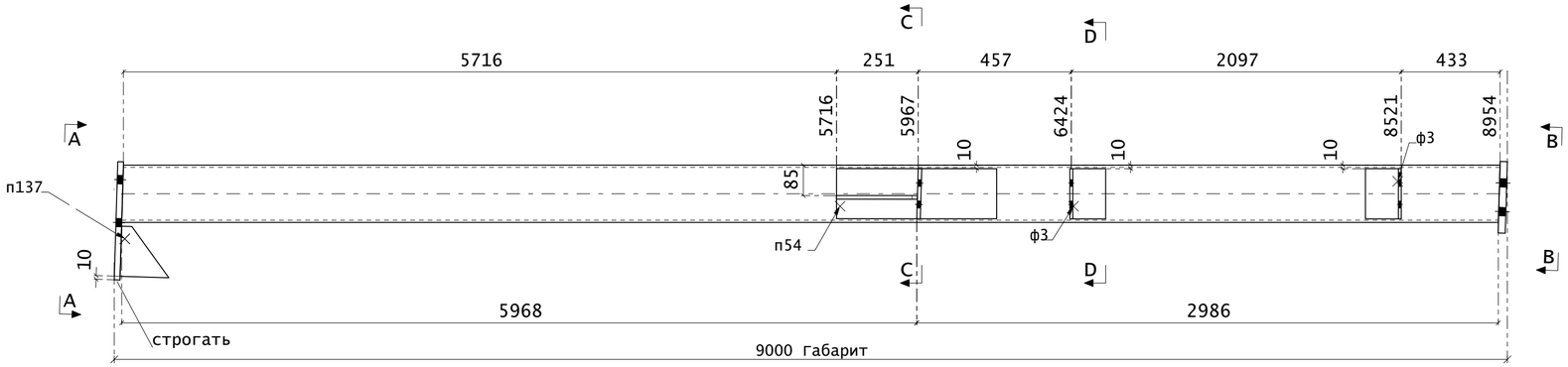
Инв.Nподл

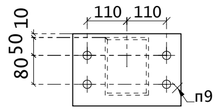
Копировал

А2

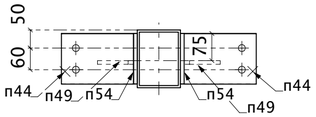



Вид 552-А

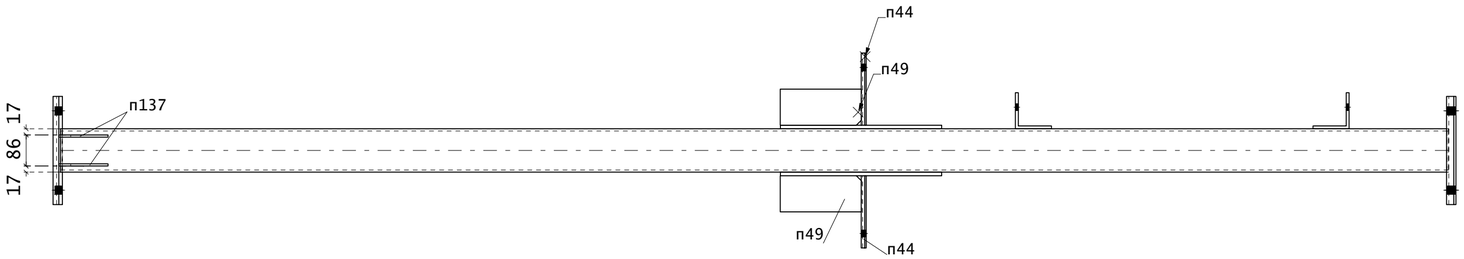


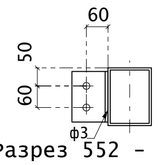

Вид 552-В




Разрез 552 - С




Поз. 552




Разрез 552 - D

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 29-2 | |

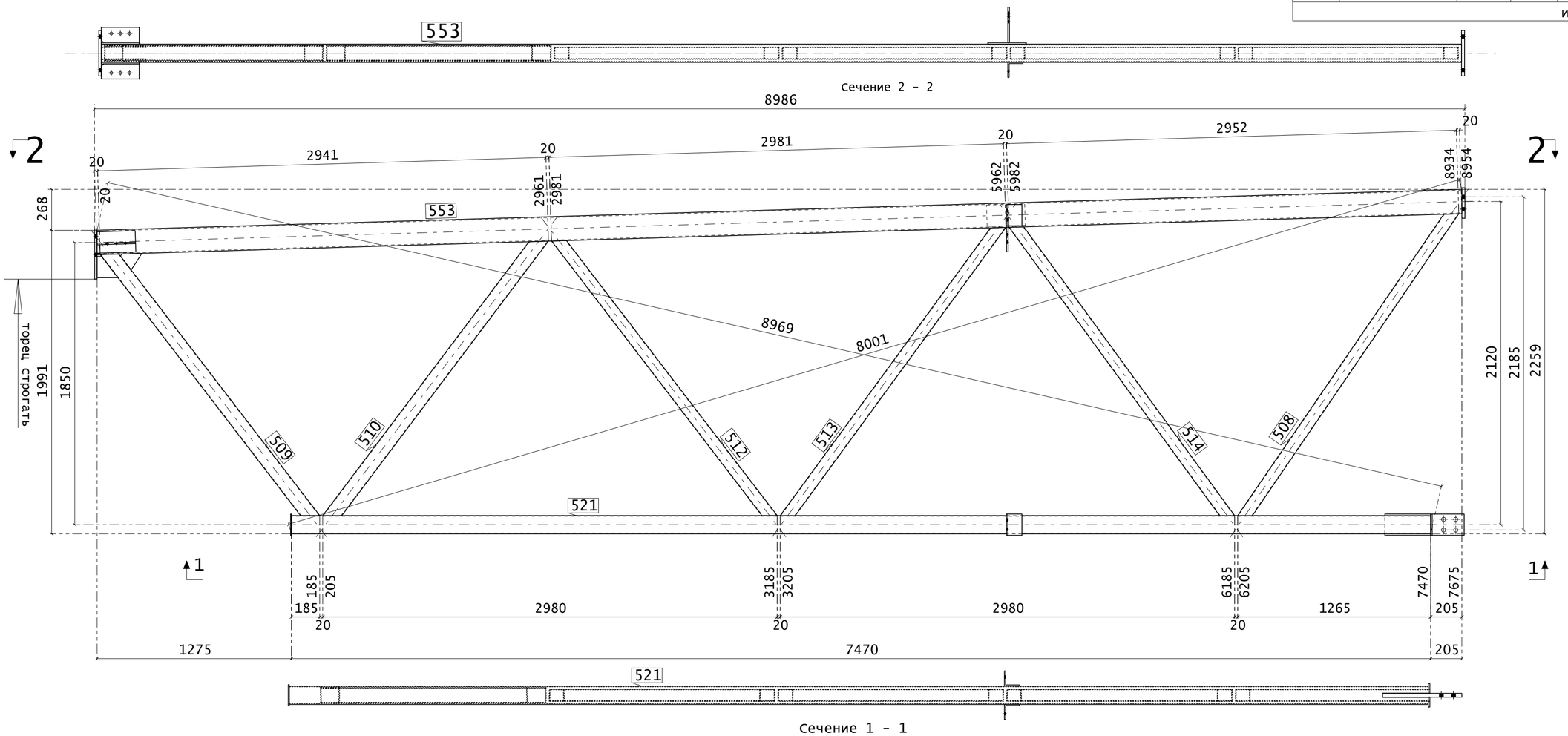
ФС1-29-2

ИП Гаричева

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 3 | 0.18 | 5.1 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 553 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п36 | 100X10t | C245-4 | 250 | 2 | 0.11 | 3.9 |
| п37 | 140X10t | C245-4 | 254 | 2 | 0.16 | 5.6 |
| п52 | 233X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п53 | 250X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.35 | 556.8 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,3кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-30 | 1 | 579,2 | 579,2 |
| | | Итого | 579,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 162 | |

ФС1-30

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

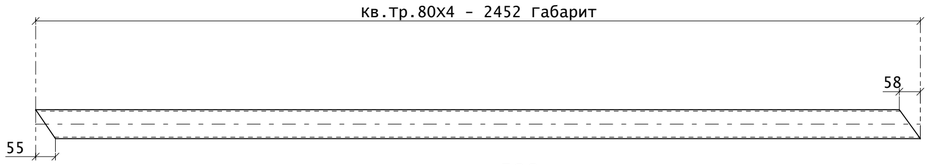
Подп. и дата

Инв.Nподл

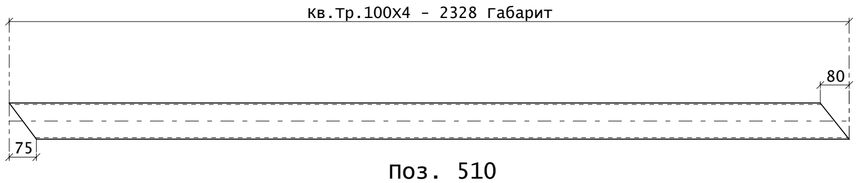
STRUCAD

Копировал

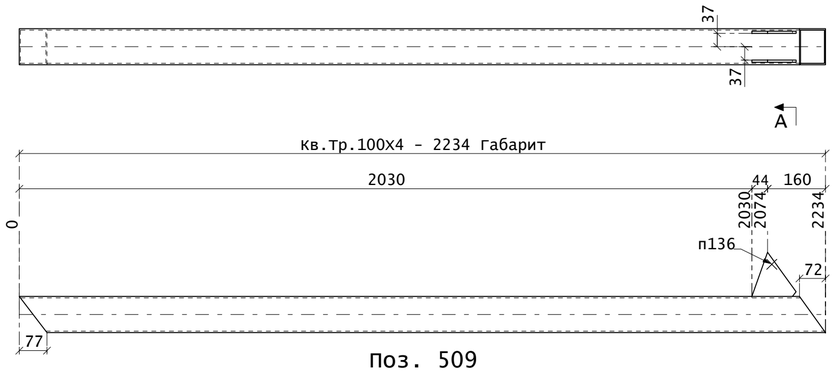
A2



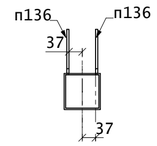

Поз. 508



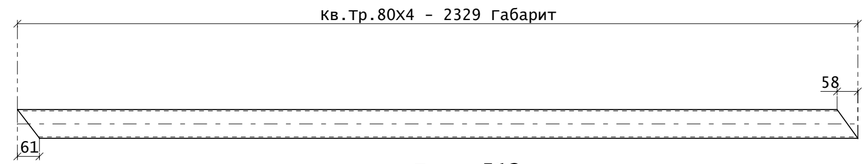

Поз. 510



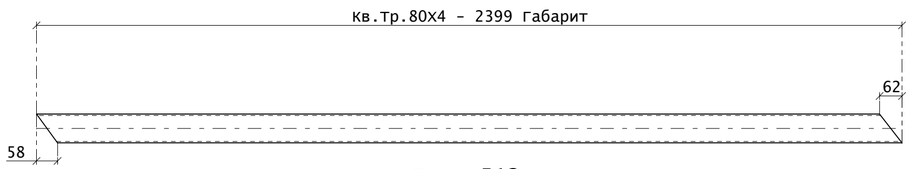

Поз. 509



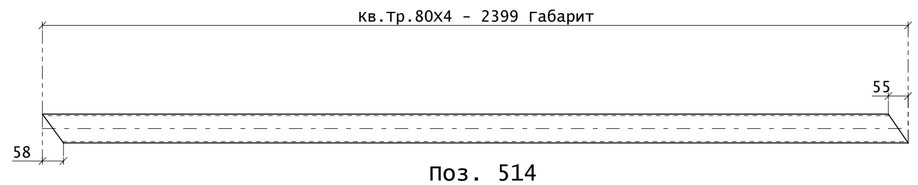

Разрез 509 - А



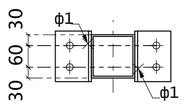

Поз. 512



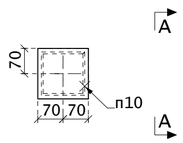

Поз. 513



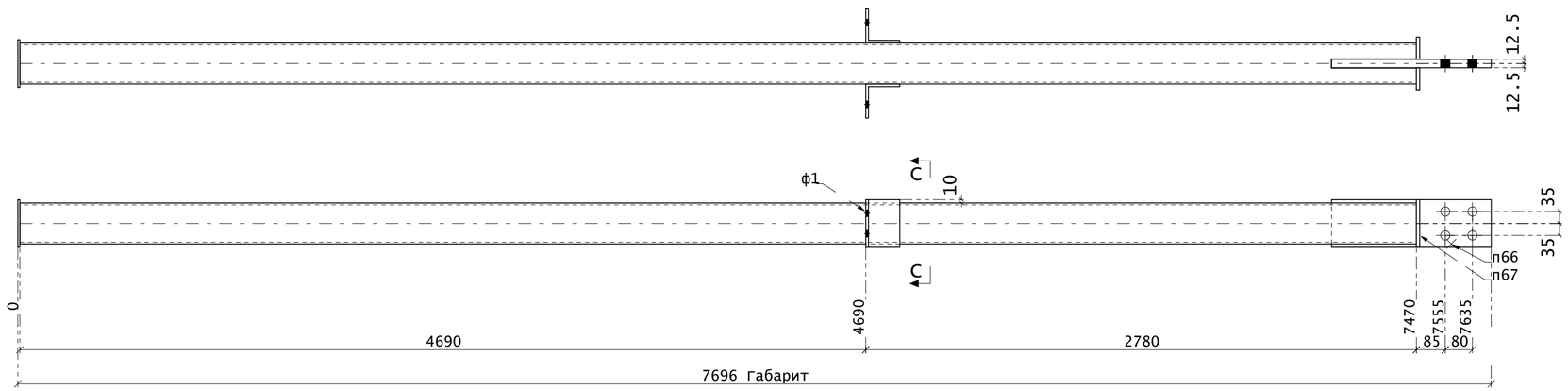

Поз. 514




Разрез 521 - С




Вид 521-А




Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

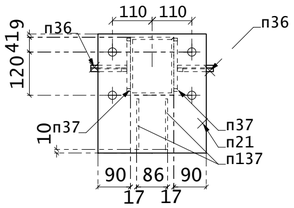
Взам.инв.№

Подп. и дата

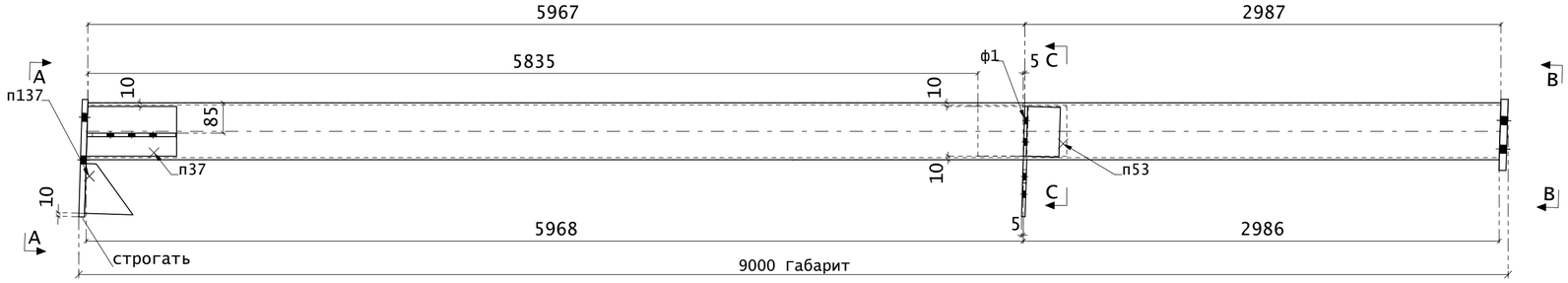
Инв.№подл.

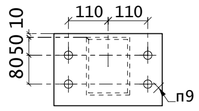
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 30-1 | |
| | | | | | | ФС1-30-1 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2

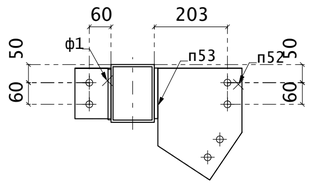



Вид 553-А

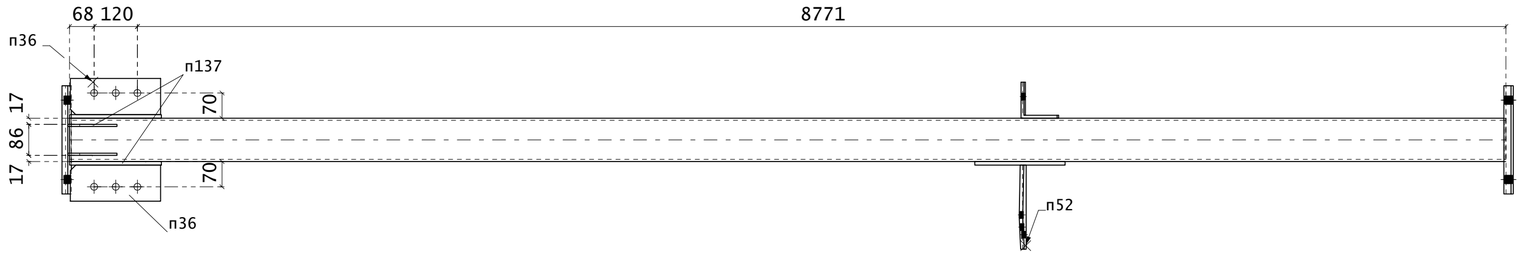



Вид 553-В




Разрез 553 - С




Поз. 553

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам инв.№

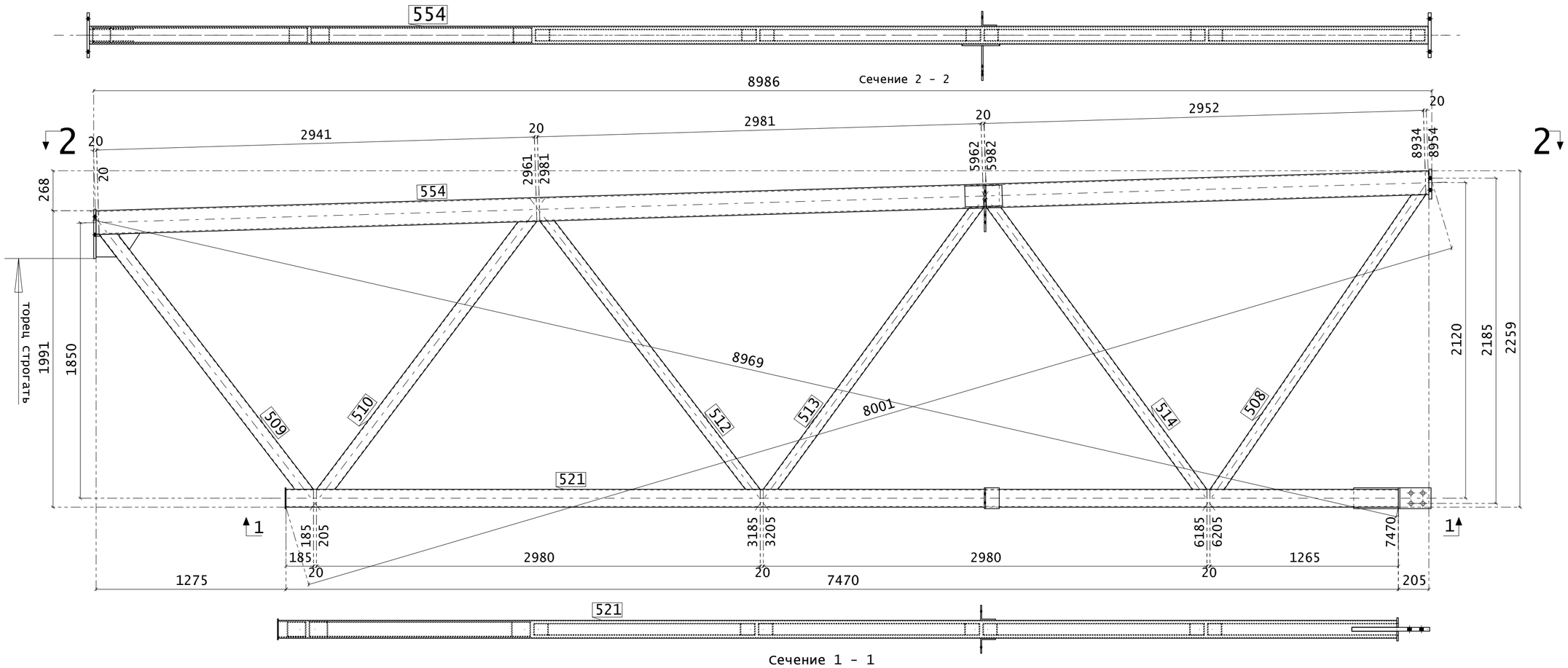
Подп. и дата

Инв.№подл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 30-2 | |
| | | | | | | ФС1-30-2 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 3 | 0.18 | 5.1 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 554 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п52 | 233X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п53 | 250X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.08 | 547.3 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 21,9кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-31 | 3 | 569,3 | 1707,9 |
| | | Итого | 1707,9 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 163 | |

ФС1-31

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

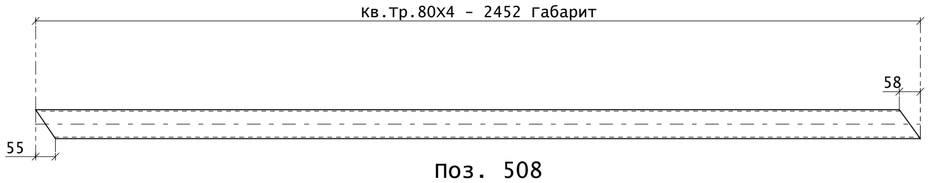
Подп. и дата

Инв.Nподл

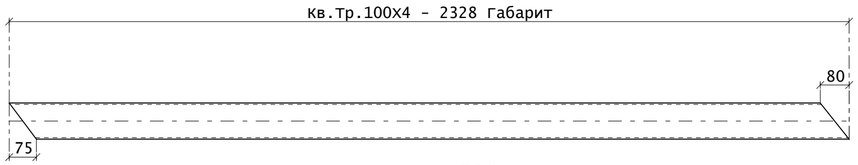
STRUCAD

Копировал

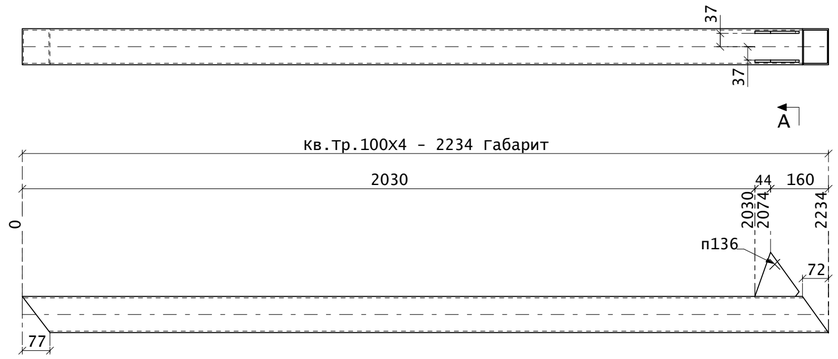
A2



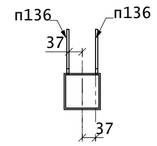

Поз. 508



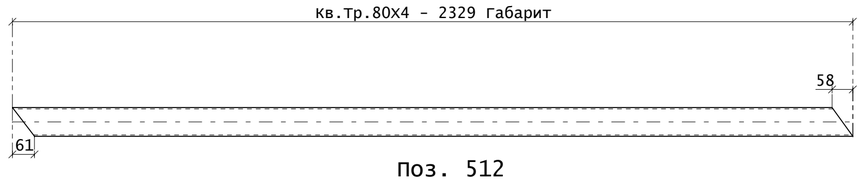

Поз. 510



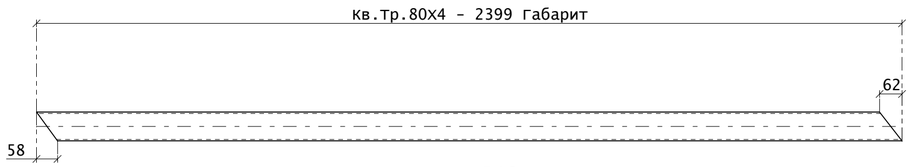

Поз. 509



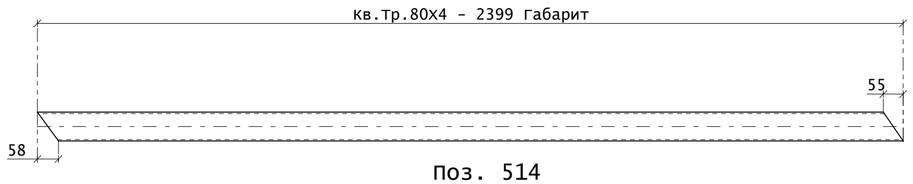

Разрез 509 - А



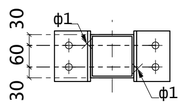

Поз. 512



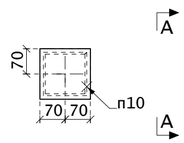

Поз. 513



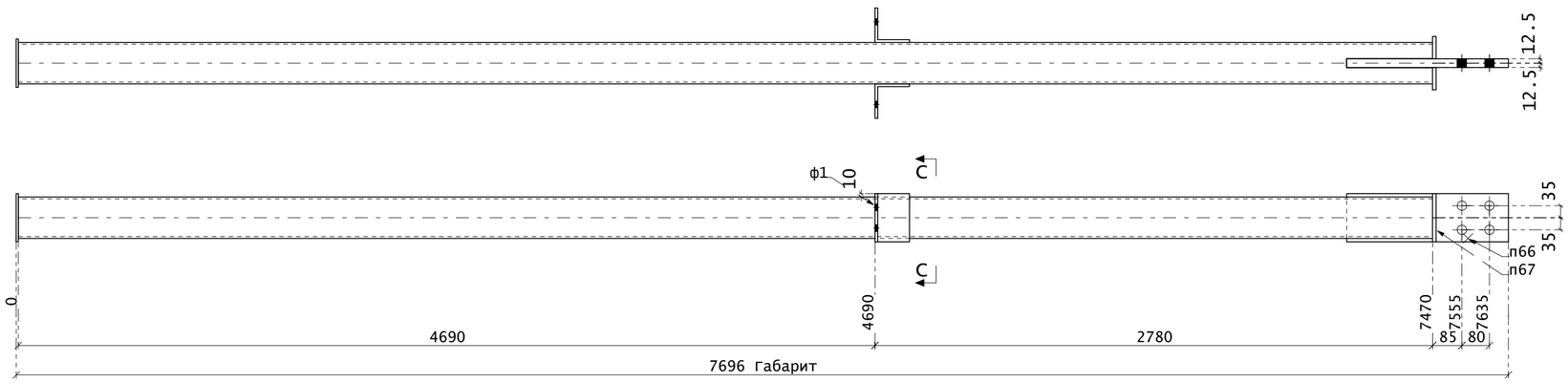

Поз. 514




Разрез 521 - С




Вид 521-А




Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 31-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-31-1 — ИП Гаричева |

Согласовано

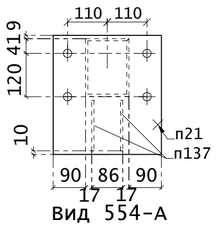
Взам.инв.N

Подп. и дата

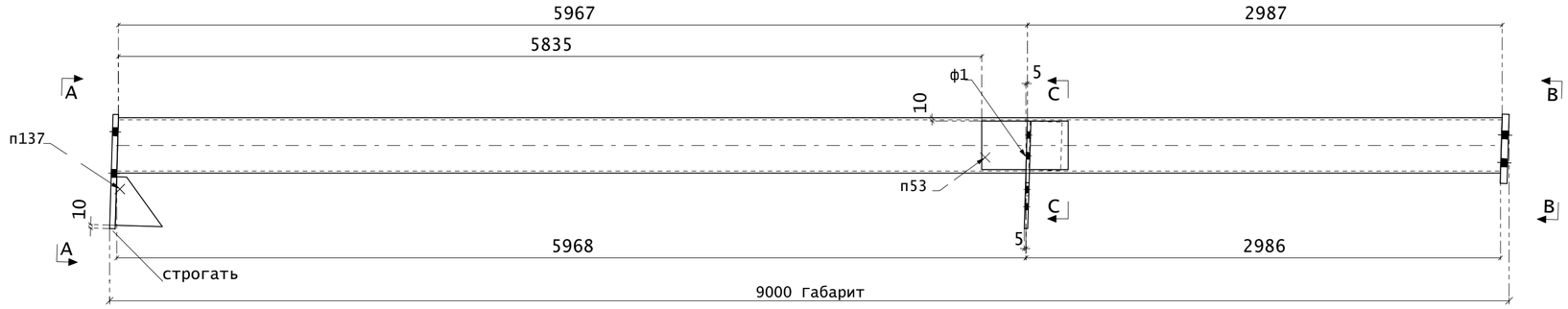
Инв.Nподл

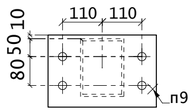
Копировал

А2

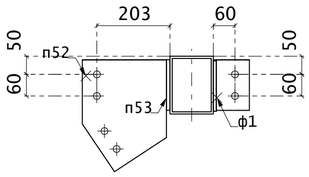



Вид 554-А

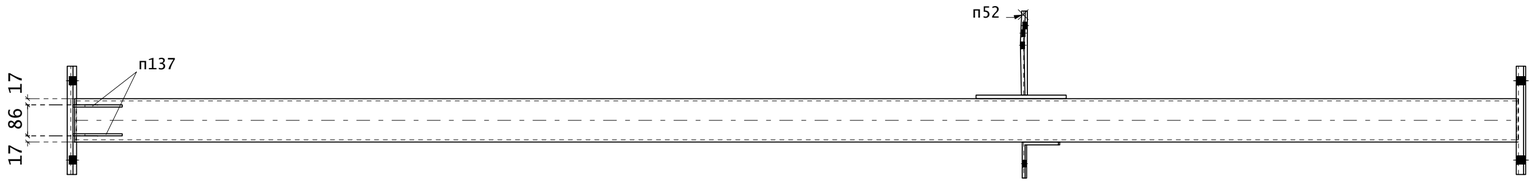



Вид 554-В




Разрез 554 - С




Поз. 554

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 31-2 | |

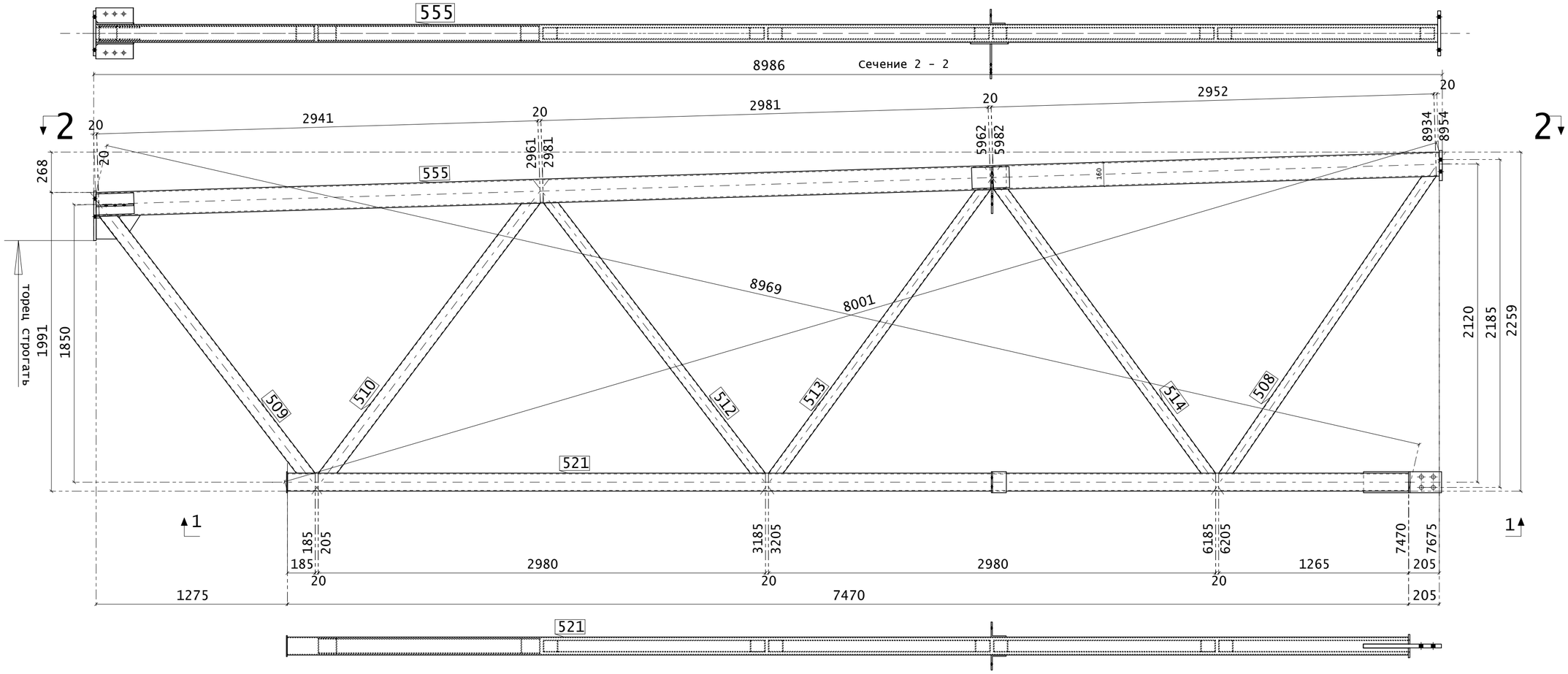
ФС1-31-2

ИП Гаричева

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 3 | 0.18 | 5.1 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 521 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 555 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п36 | 100X10t | C245-4 | 250 | 2 | 0.11 | 3.9 |
| п37 | 140X10t | C245-4 | 254 | 2 | 0.16 | 5.6 |
| п52 | 233X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п53 | 250X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.35 | 556.8 |




Сечение 1 - 1

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,3кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-32 | 1 | 579,2 | 579,2 |
| | | Итого | 579,2 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 164 | |

ФС1-32

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

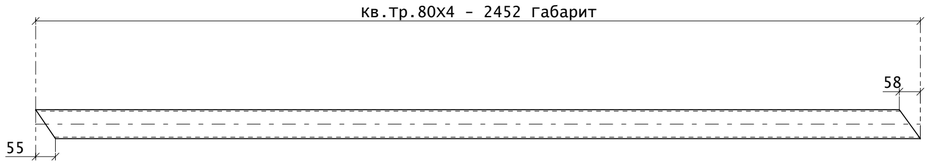
Подп. и дата

Инв.Nподл

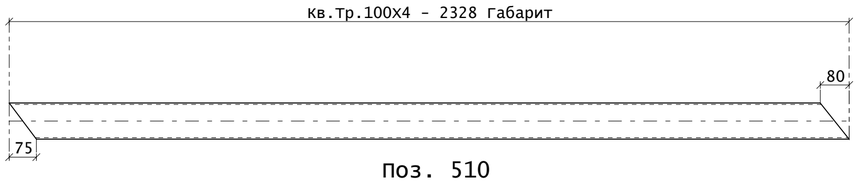
STRUCAD

Копировал

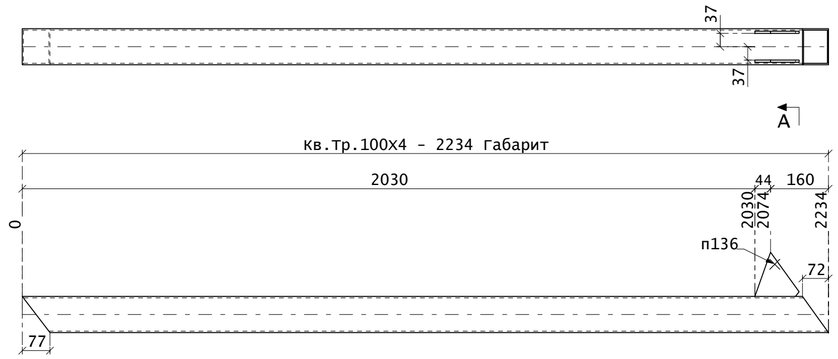
A2



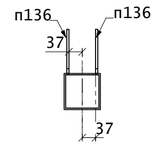

Поз. 508



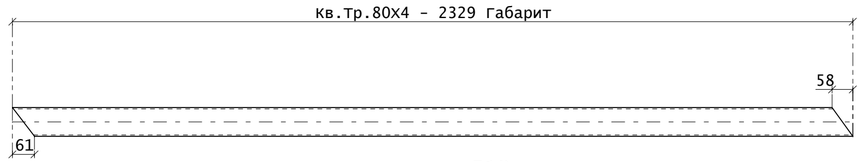

Поз. 510



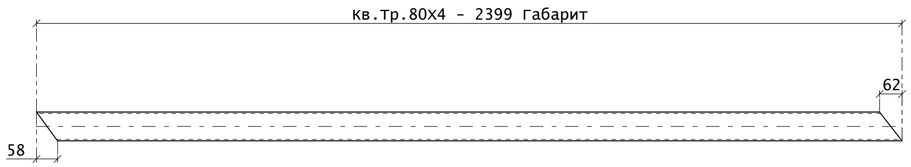

Поз. 509



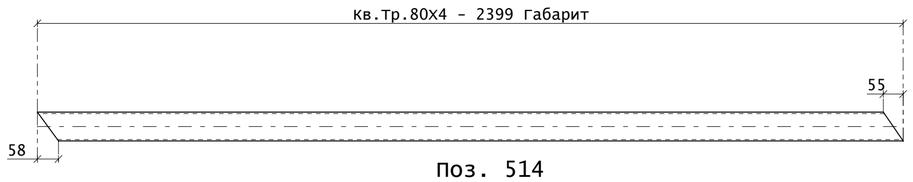

Разрез 509 - А



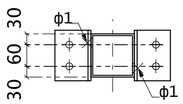

Поз. 512



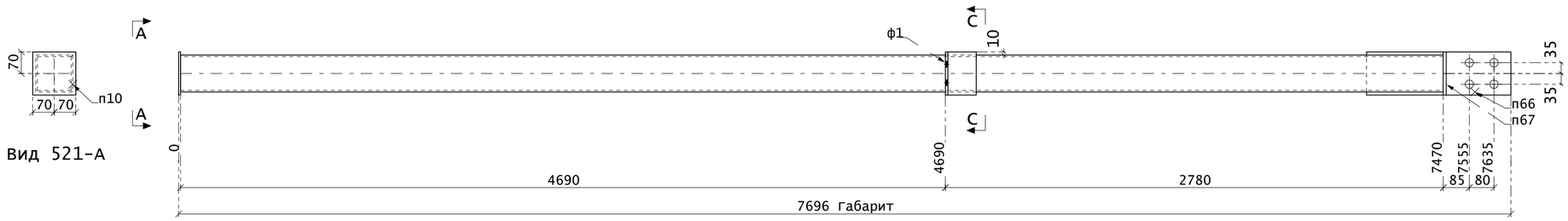

Поз. 513




Поз. 514




Разрез 521 - С




Вид 521-А

Поз. 521

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 32-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-32-1 — ИП Гаричева |

Согласовано

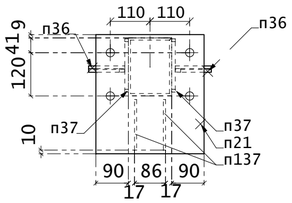
Взам.инв.N

Подп. и дата

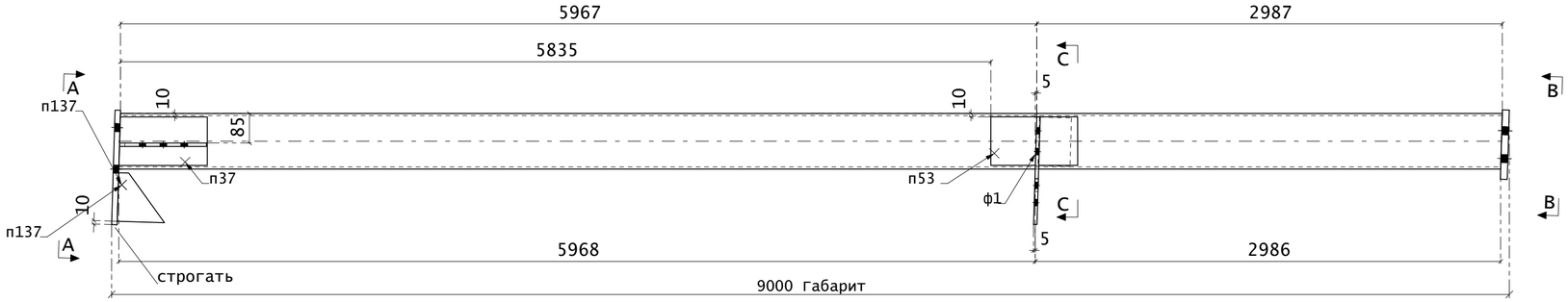
Инв.Nподл

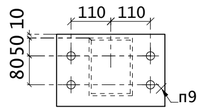
Копировал

А2

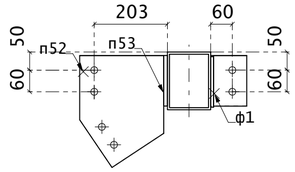



Вид 555-А

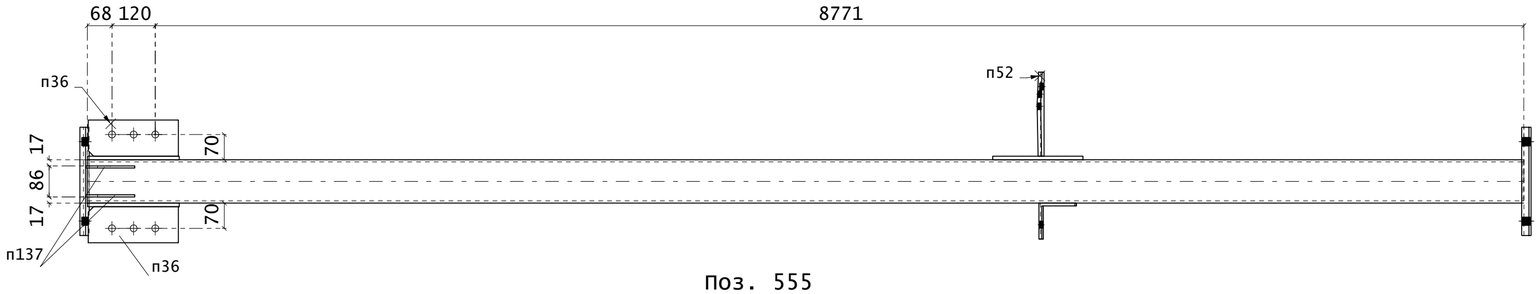



Вид 555-В




Разрез 555 - С




Поз. 555

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

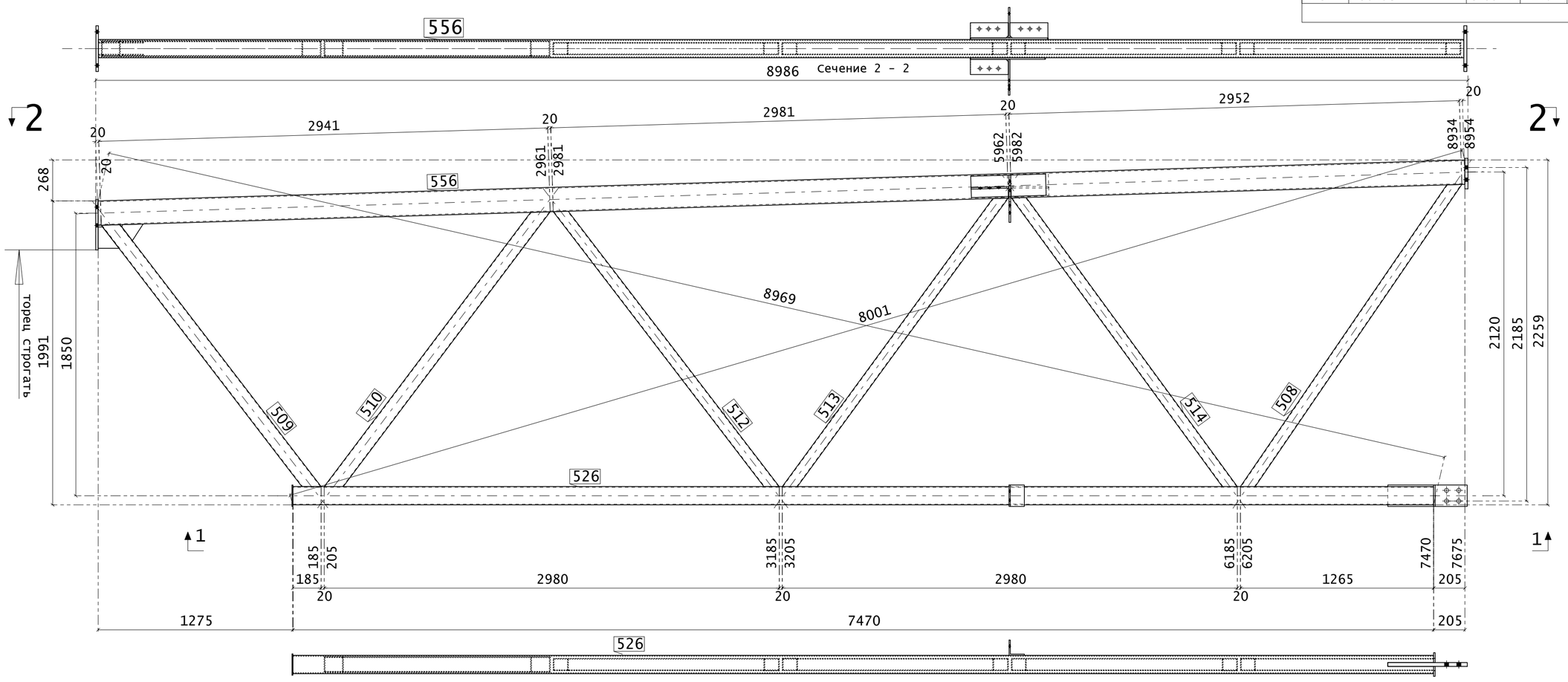
Согласовано

Взам инв N | Подп. и дата | Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 32-2 | |
| | | | | | | ФС1-32-2 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 1.7 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 526 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 556 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п43 | 140X10t | C245-4 | 508 | 1 | 0.16 | 5.6 |
| п44 | 200X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п45 | 100X10t | C245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п54 | 140X10t | C245-4 | 490 | 1 | 0.15 | 5.4 |
| п56 | 100X10t | C245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п57 | 235X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п60 | 100X10t | C245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.42 | 560.3 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,4кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-33 | 1 | 582,7 | 582,7 |
| | | Итого | 582,7 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 165 | |

ФС1-33

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

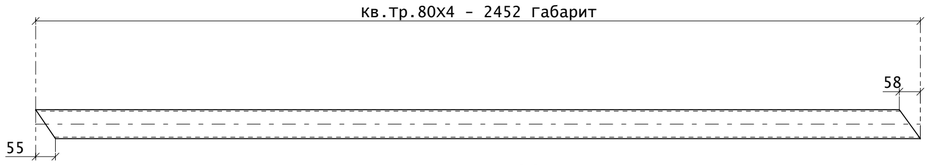
Подп. и дата

Инв.Nподл

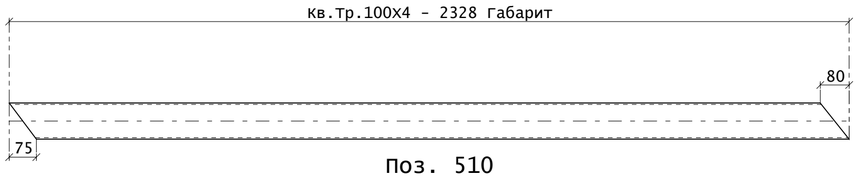
STRUCAD

Копировал

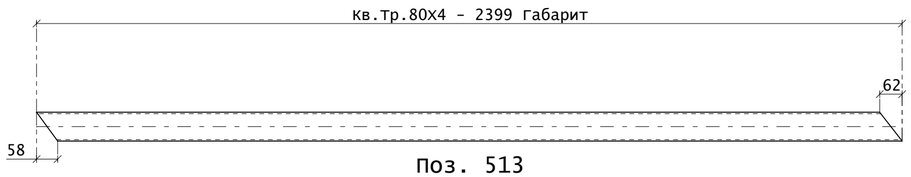
A2



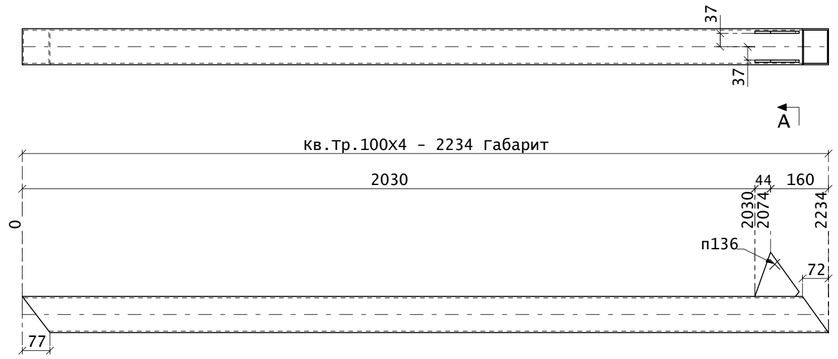

Поз. 508



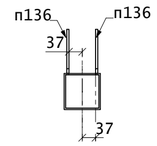

Поз. 510



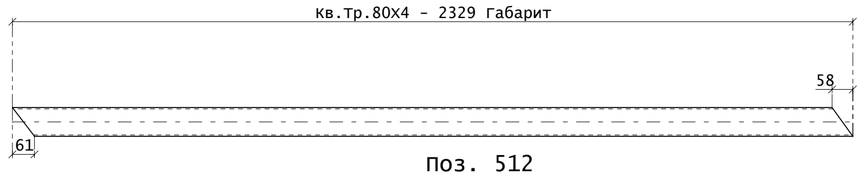

Поз. 513



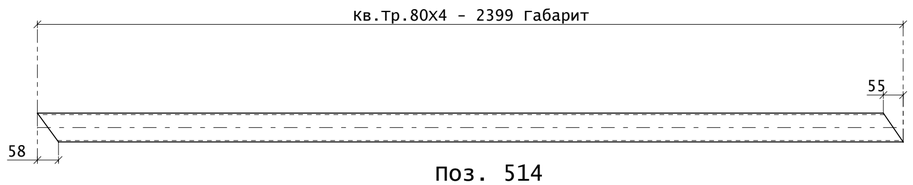

Поз. 509



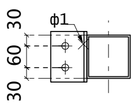

Разрез 509 - А



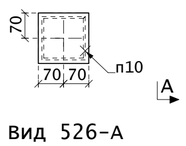

Поз. 512



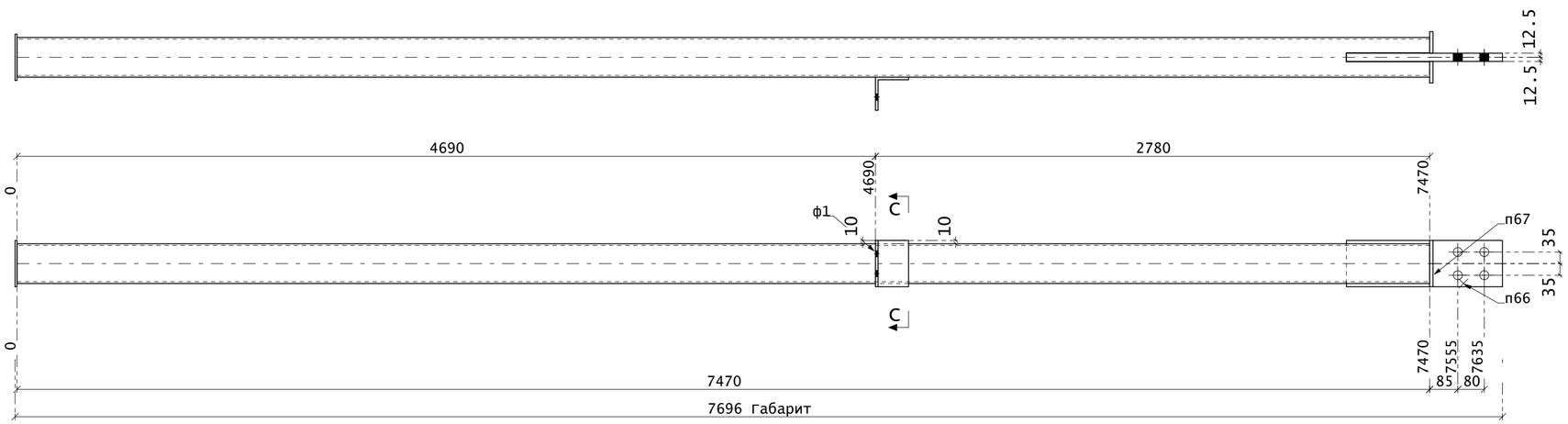

Поз. 514




Разрез 526 - С




Вид 526-А




Поз. 526

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

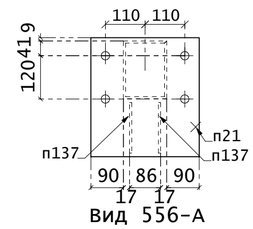
Взам.инв.№

Подп. и дата

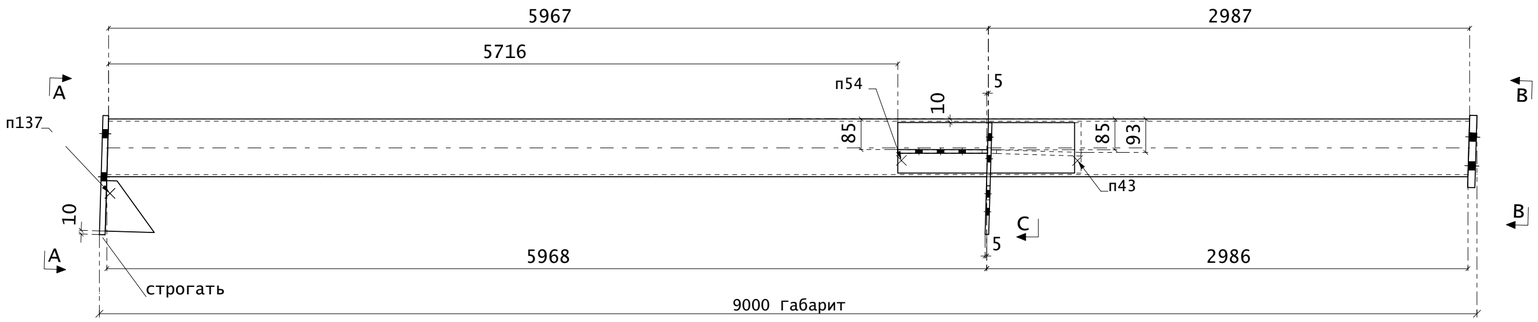
Инв.№подл.

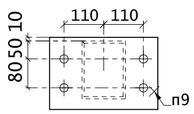
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 33-1 | |
| | | | | | | ФС1-33-1 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2

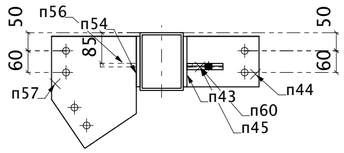



Вид 556-А

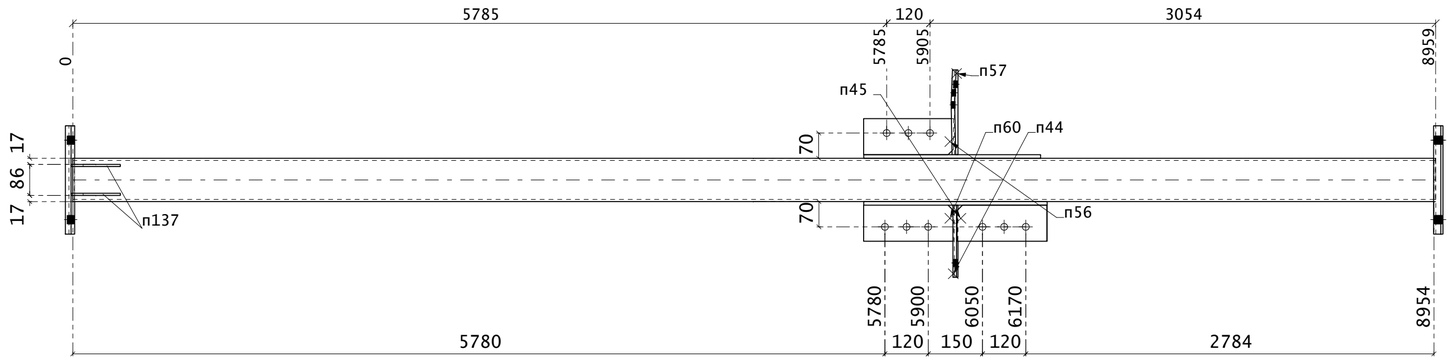



Вид 556-В




Разрез 556 - С




Поз. 556

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№подл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 33-2 | |

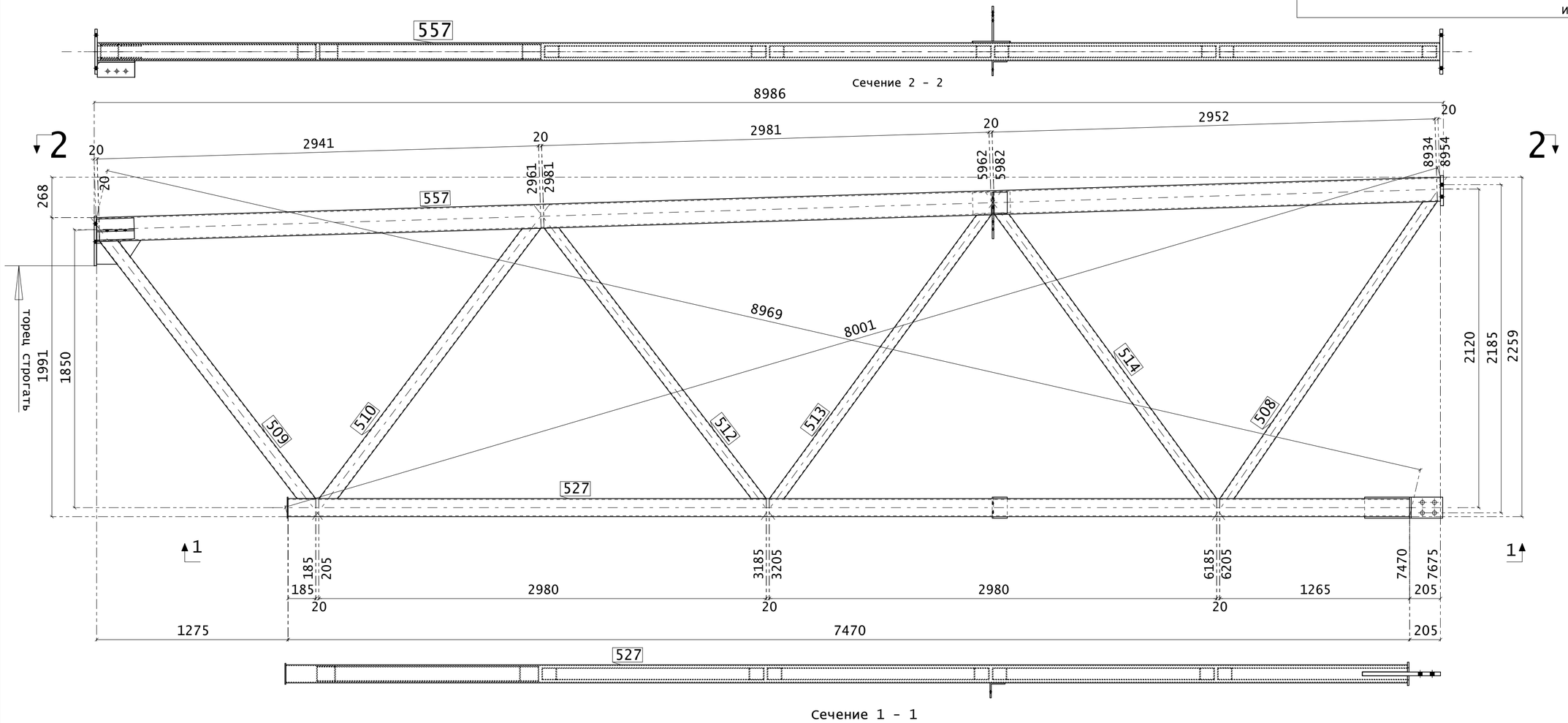
ФС1-33-2

ИП Гаричева

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 527 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 557 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п52 | 233X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п53 | 250X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п73 | 100X10t | C245-4 | 250 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п74 | 140X10t | C245-4 | 251 | 1 | 0.08 | 2.8 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.15 | 550.3 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-34 | 1 | 572,4 | 572,4 |
| | | Итого | 572,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 166 | |

ФС1-34

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

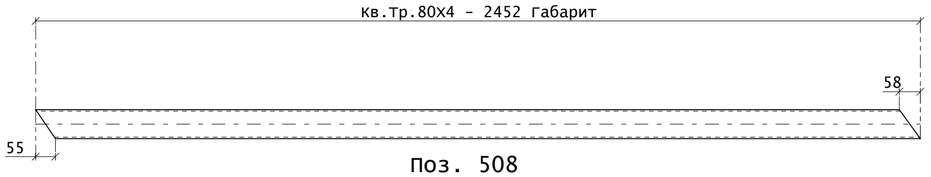
Подп. и дата

Инв.Nподл

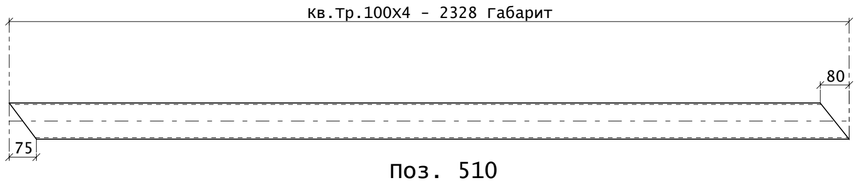
STRUCAD

Копировал

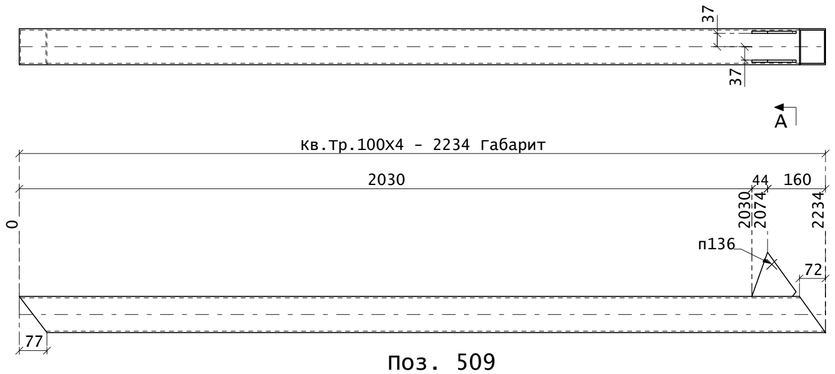
A2



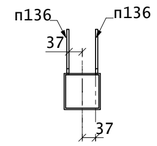

Поз. 508



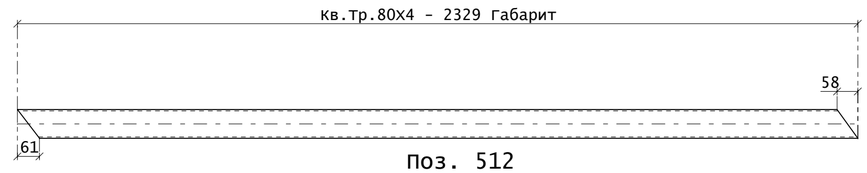

Поз. 510



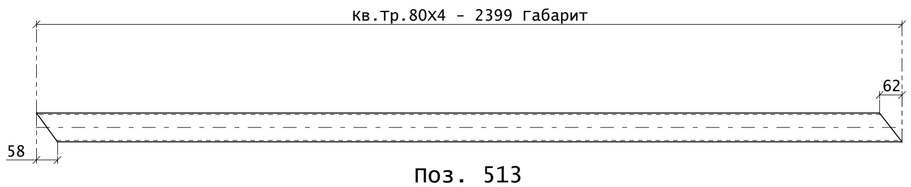

Поз. 509



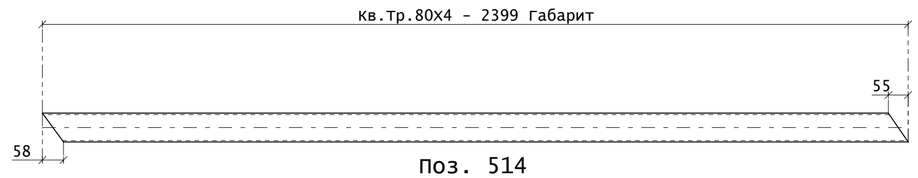

Разрез 509 - А



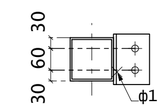

Поз. 512



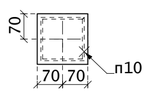

Поз. 513



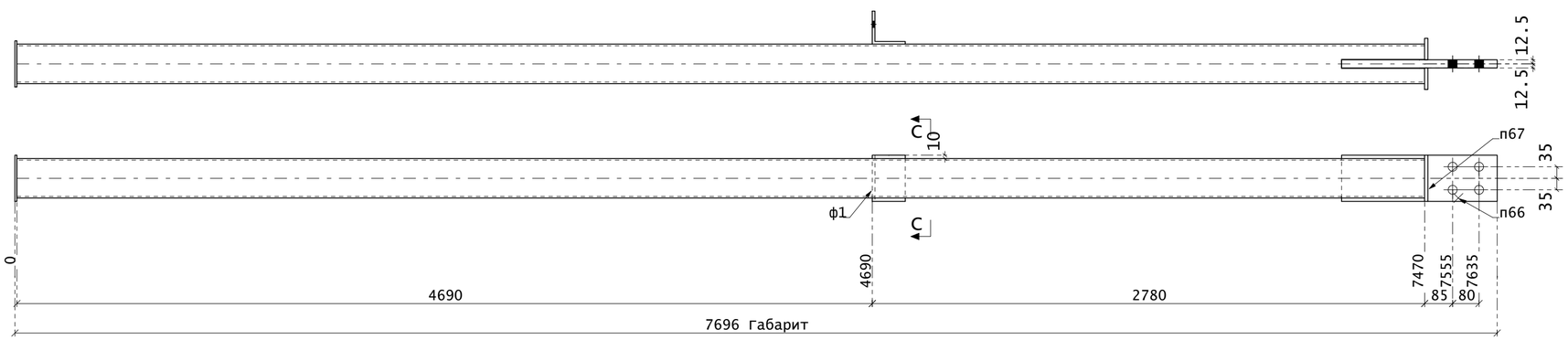

Поз. 514




Разрез 527 - С




Вид 527-А




Поз. 527

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 34-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-34-1 — ИП Гаричева |

Согласовано

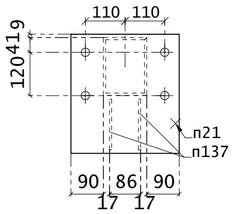
Взам инв N

Подп. и дата

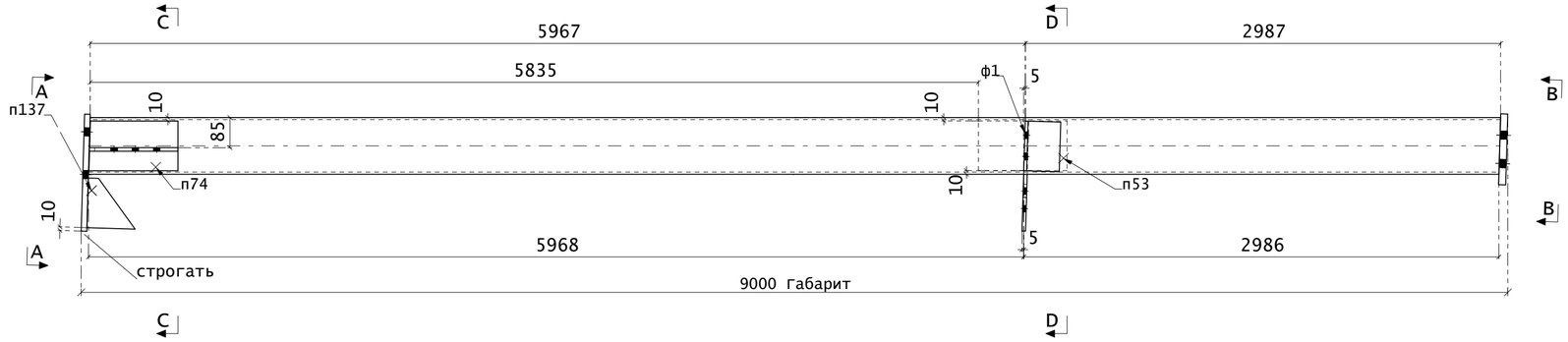
Инв.Nподл

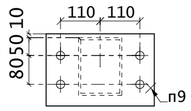
Копировал

А2

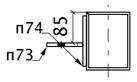



Вид 557-А

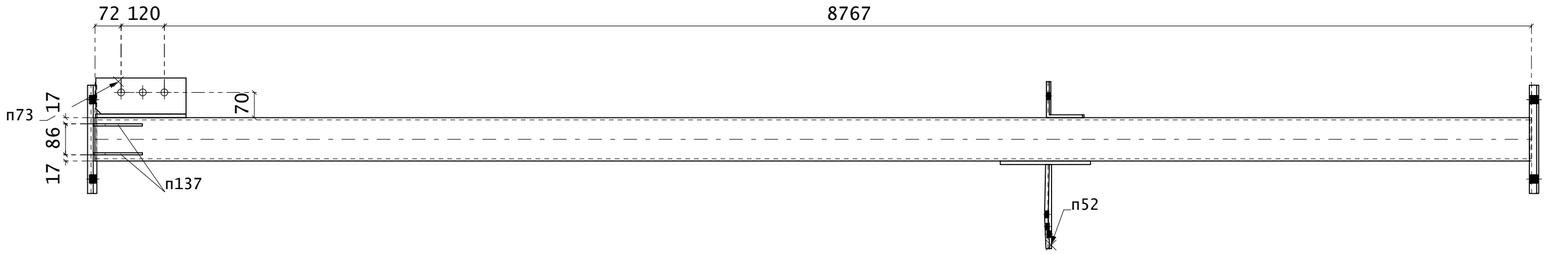


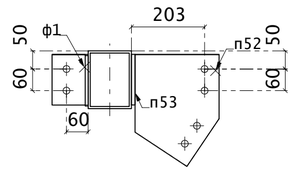




Вид 557-В




Разрез 557 - С




Разрез 557 - D

Поз. 557

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

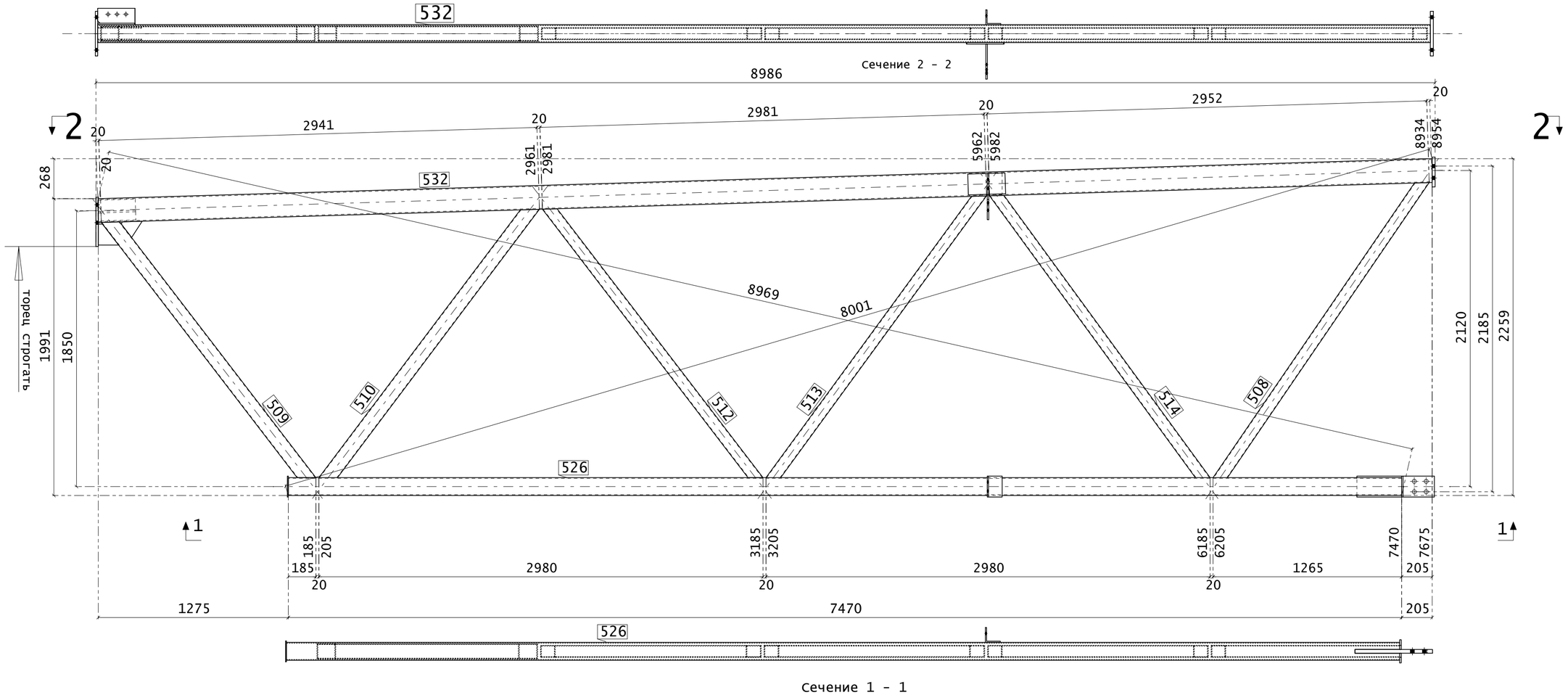
Согласовано

Взам.инв.N | Подп. и дата | Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 34-2 | |
| | | | | | | ФС1-34-2 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 526 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 532 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п53 | 250X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п57 | 235X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п73 | 100X10t | C245-4 | 250 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п74 | 140X10t | C245-4 | 251 | 1 | 0.08 | 2.8 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.15 | 550.4 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-35 | 1 | 572,4 | 572,4 |
| | | Итого | 572,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 167 | |

ФС1-35

ИП Гаричева

Согласовано

Взам инв N

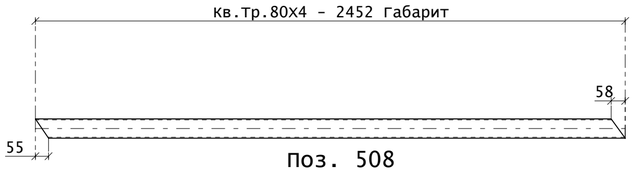
Подп. и дата

Инв.Nподл

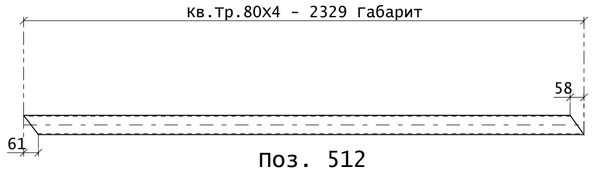
STRUCAD

Копировал

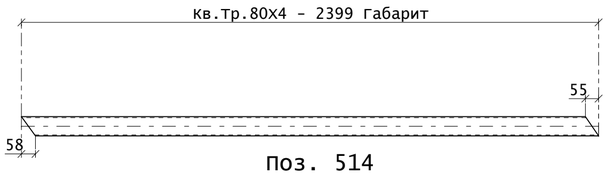
A2



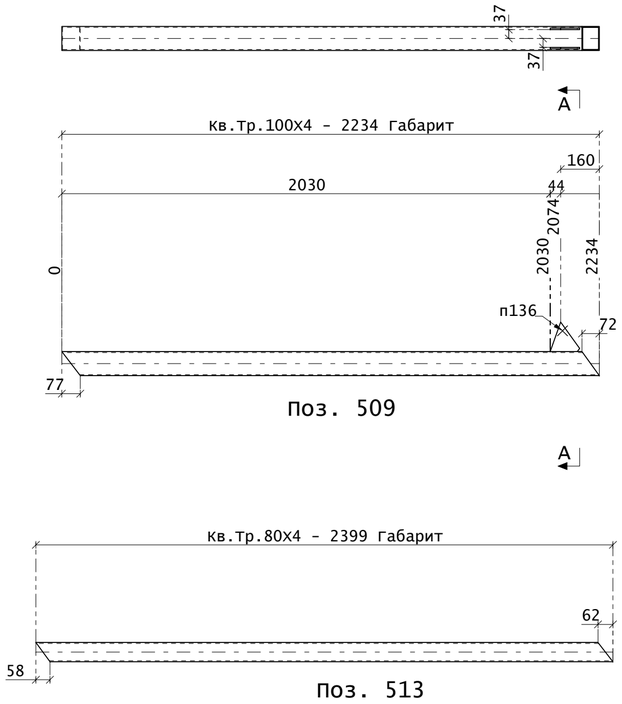

Поз. 508




Поз. 512

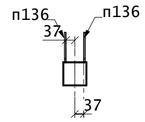



Поз. 514

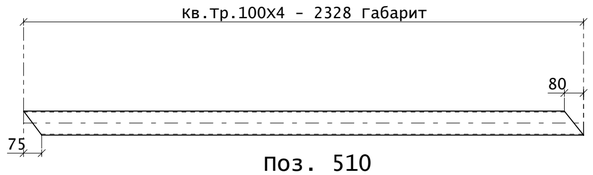



Поз. 509

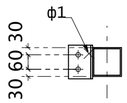
Поз. 513



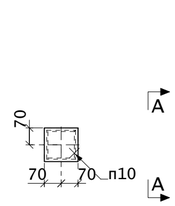

Разрез 509 - А



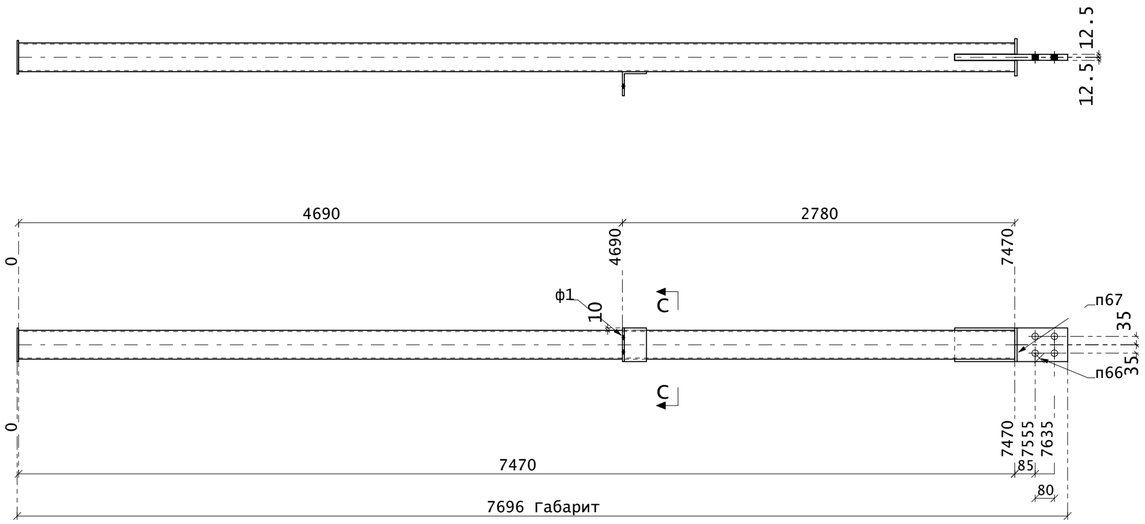

Поз. 510




Разрез 526 - С




Вид 526-А




Поз. 526

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

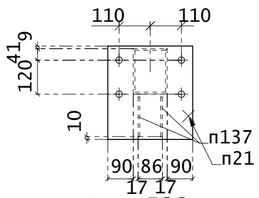
Взам.инв.№

Подп. и дата

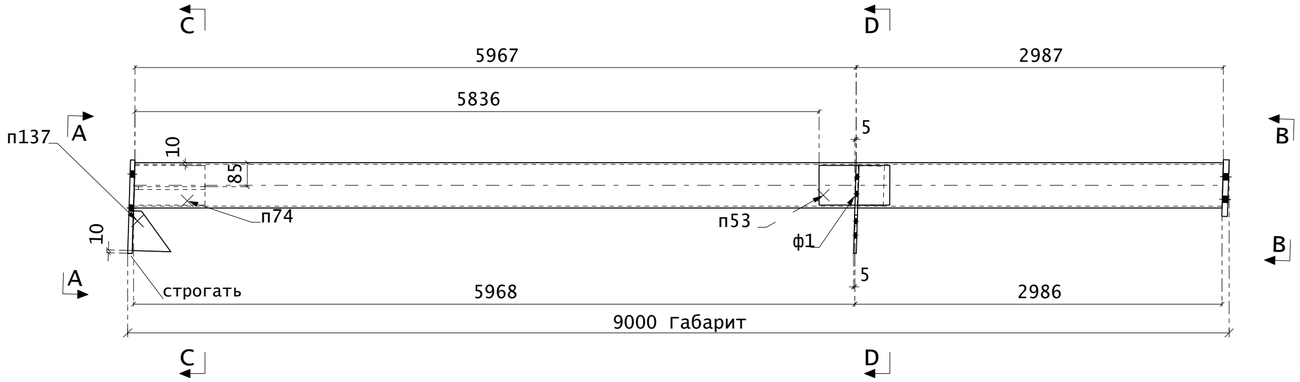
Инв.№подл.

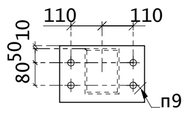
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 35-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-35-1 — ИП Гаричева |

Копировал A2

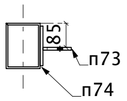



Вид 532-А

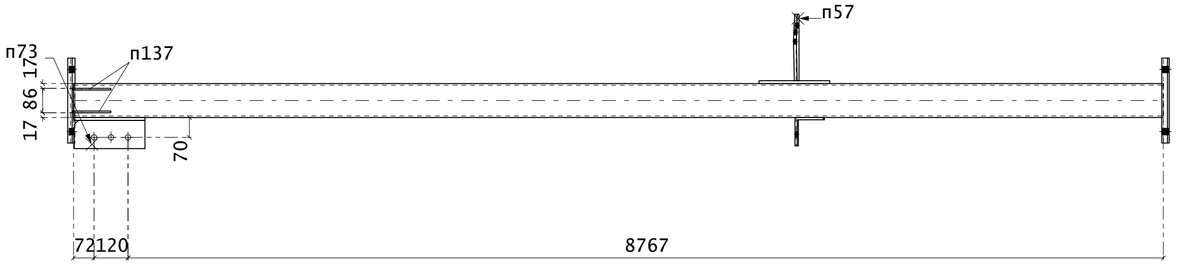


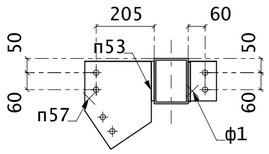




Вид 532-В




Разрез 532 - С




Разрез 532 - D

Поз. 532

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 35-2 | |
| | | | | | | ФС1-35-2 | ИП Гаричева | | |

Согласовано

Взам.инв.N

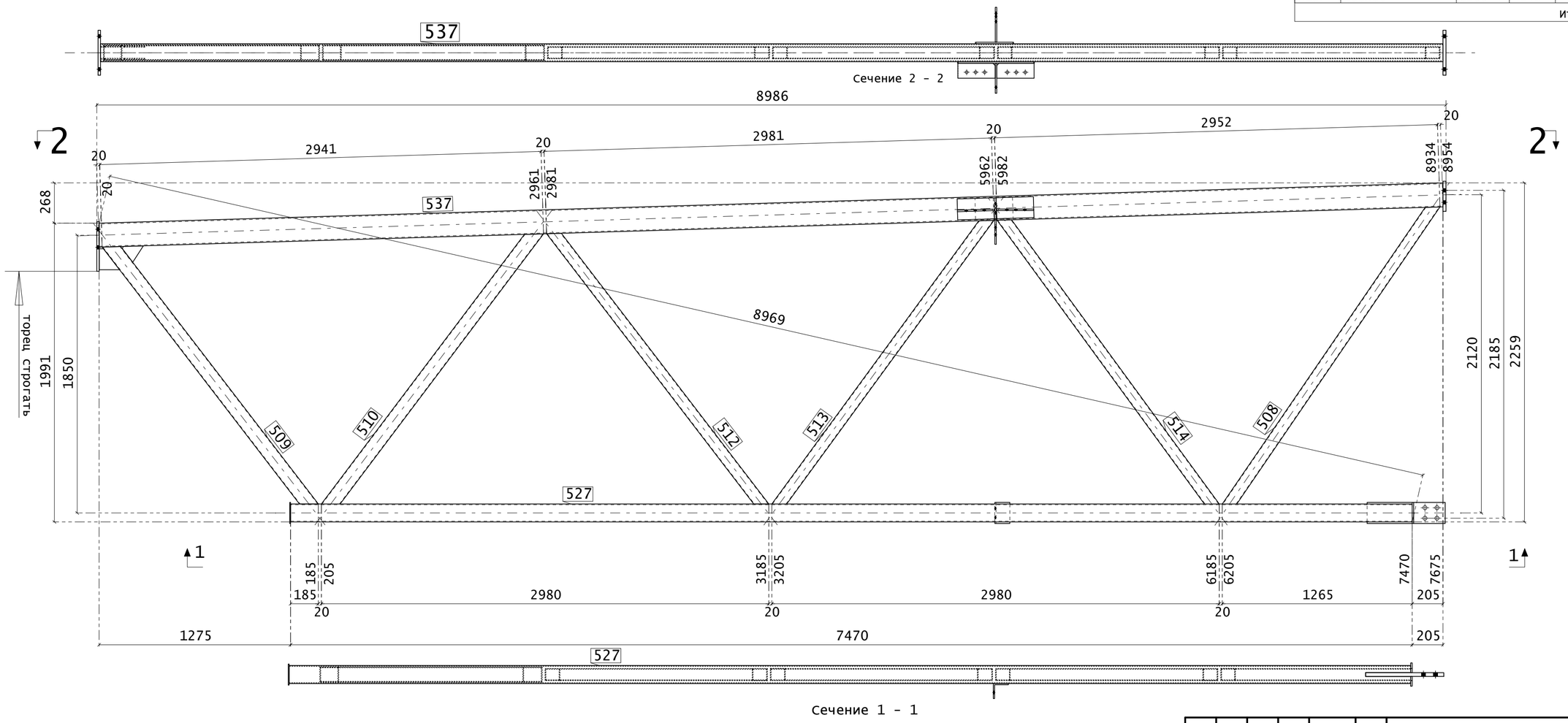
Подп. и дата

Инв.Nподл

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 1.7 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 527 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 537 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п43 | 140X10t | C245-4 | 508 | 1 | 0.16 | 5.6 |
| п44 | 200X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п45 | 100X10t | C245-4 | 249 | 2 | 0.11 | 3.9 |
| п52 | 233X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п53 | 250X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | | Итого: 14.29 | 555.6 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-36 | 1 | 577,8 | 577,8 |
| | | Итого | 577,8 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 168 | |

ФС1-36

ИП Гаричева

Согласовано

Взам инв N

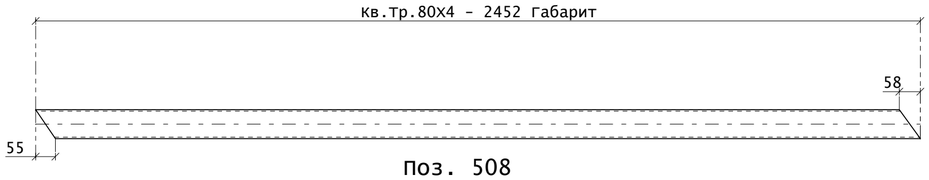
Подп. и дата

Инв.Nподл

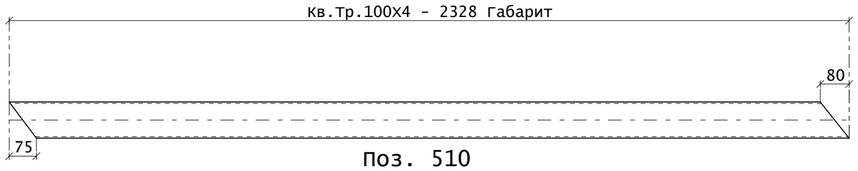
STRUCAD

Копировал

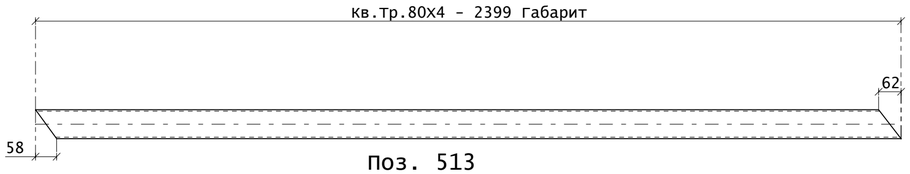
A2



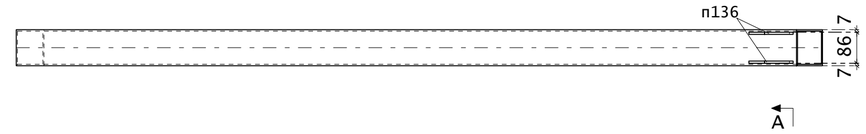

Поз. 508

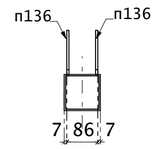



Поз. 510

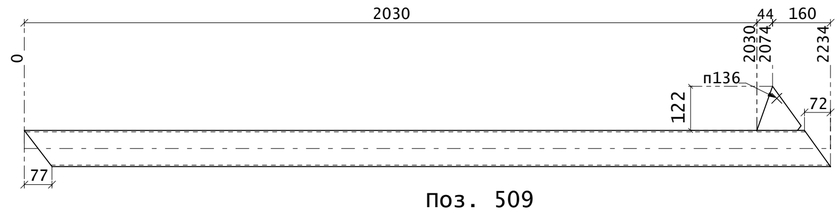



Поз. 513

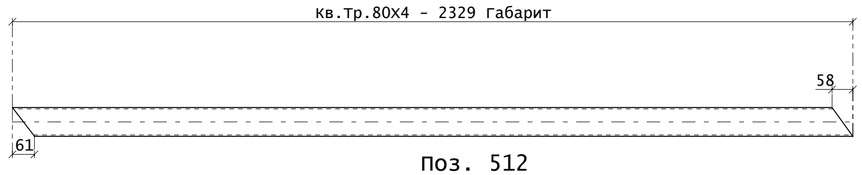


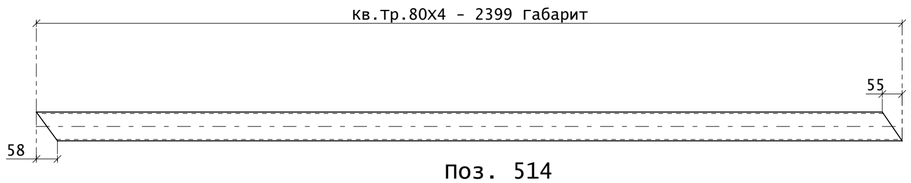

Разрез 509 - А



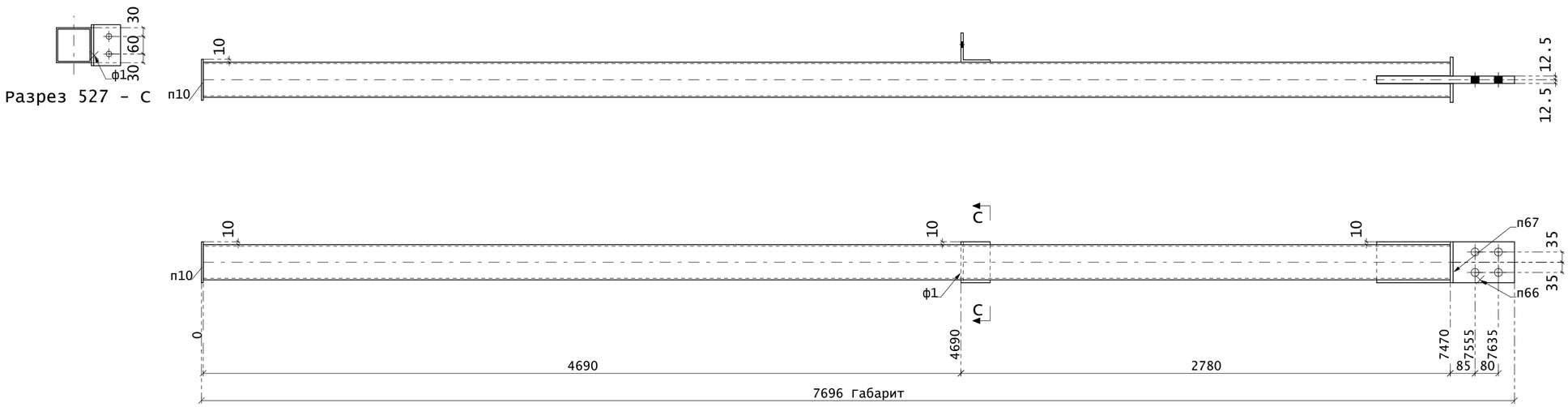

Поз. 509




Поз. 512




Поз. 514




Разрез 527 - С

Поз. 527

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

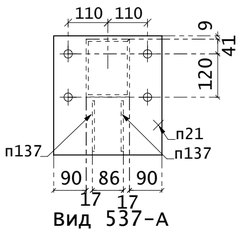
Взам.инв.№

Подп. и дата

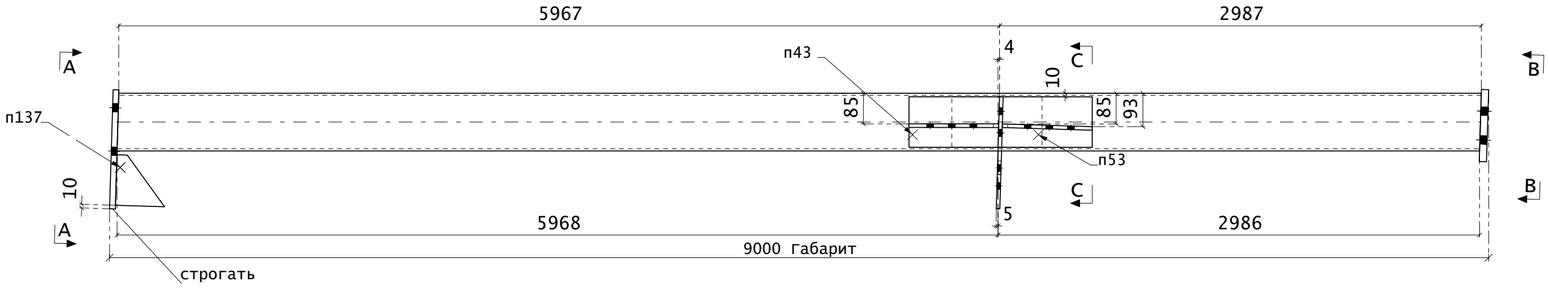
Инв.№подл.

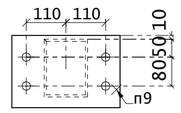
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 36-1 | |
| | | | | | | ФС1-36-1 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2

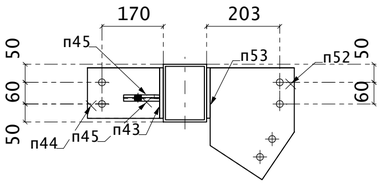



Вид 537-А

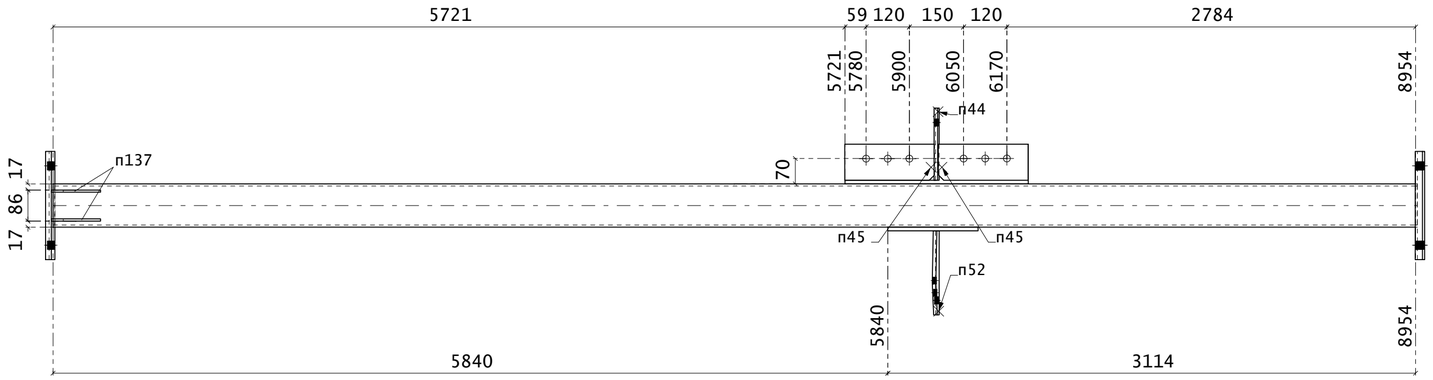



Вид 537-В




Вид 537-С




Поз. 537

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.№

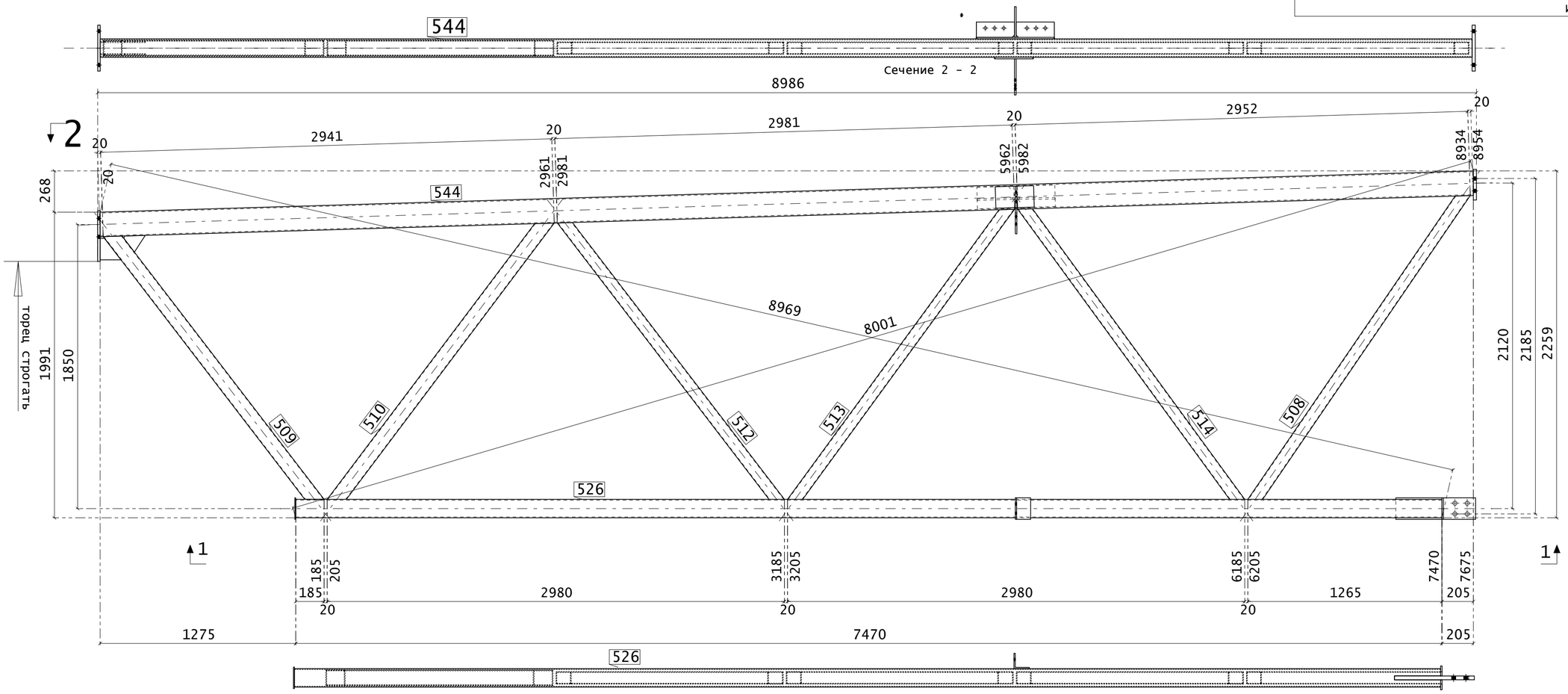
Подп. и дата

Инв.№подл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 36-2 | |
| | | | | | | ФС1-36-2 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 1.7 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 526 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 544 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п43 | 140X10t | C245-4 | 508 | 1 | 0.16 | 5.6 |
| п44 | 200X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п45 | 100X10t | C245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п47 | 100X10t | C245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п53 | 250X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п57 | 235X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.29 | 555.7 |




Вес наплавленного металла 22,2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-37 | 1 | 577,9 | 577,9 |
| | | Итого | 577,9 |

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 169 | |

ФС1-37

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

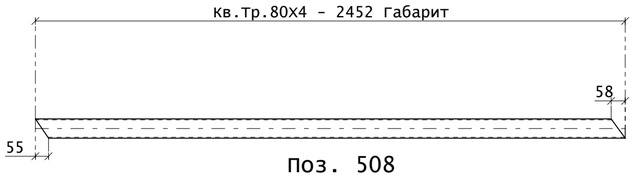
Подп. и дата

Инв.Nподл

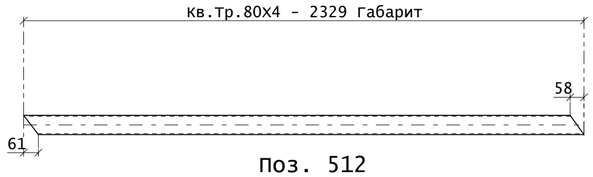
STRUCAD

Копировал

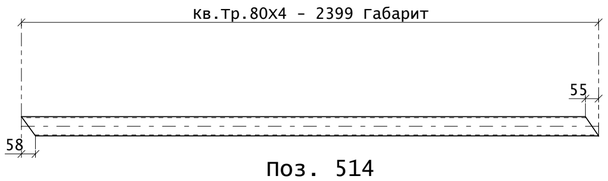
A2



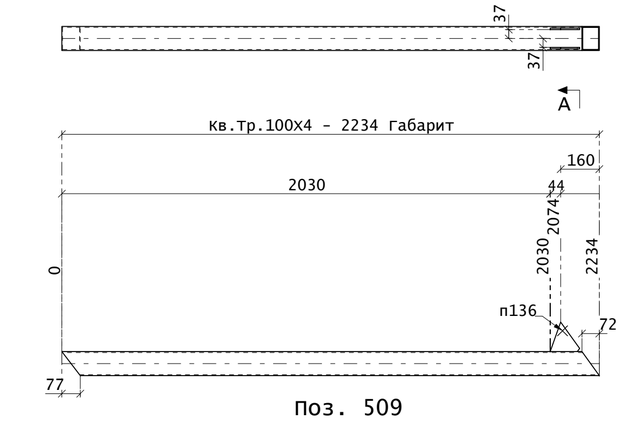

Поз. 508



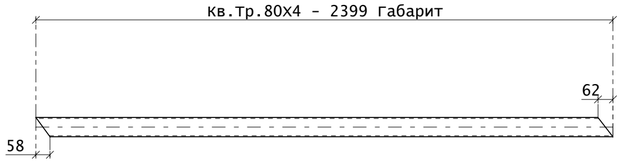

Поз. 512



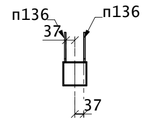

Поз. 514



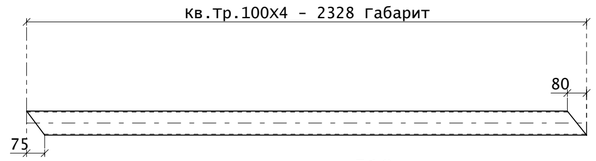

Поз. 509




Поз. 513




Разрез 509 - А




Поз. 510

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

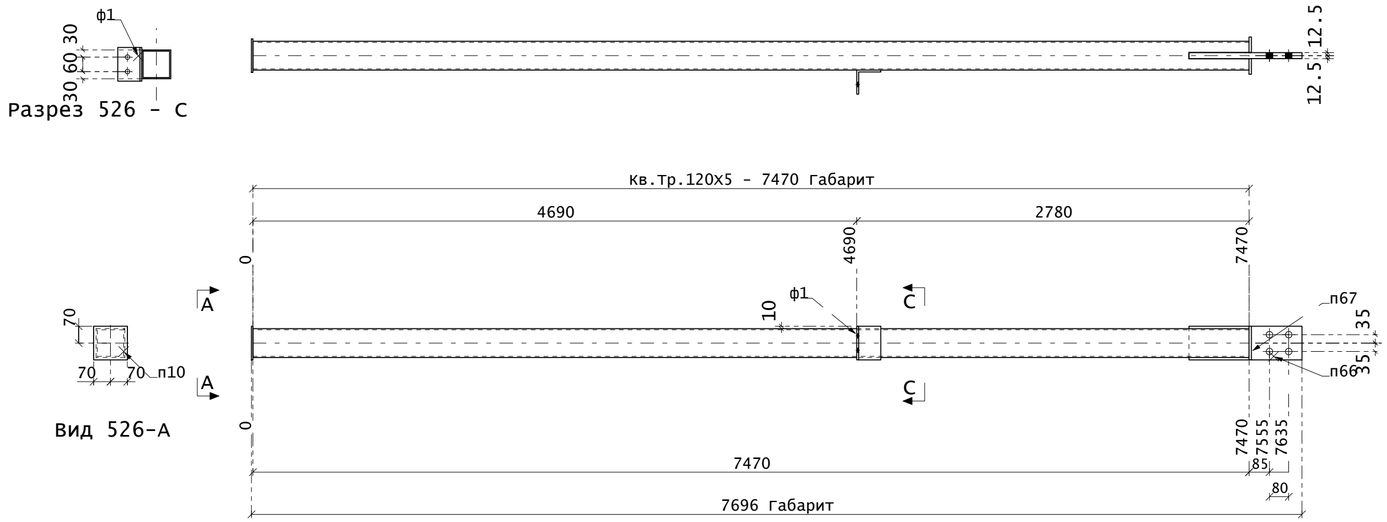
Взам инв.N

Подп. и дата

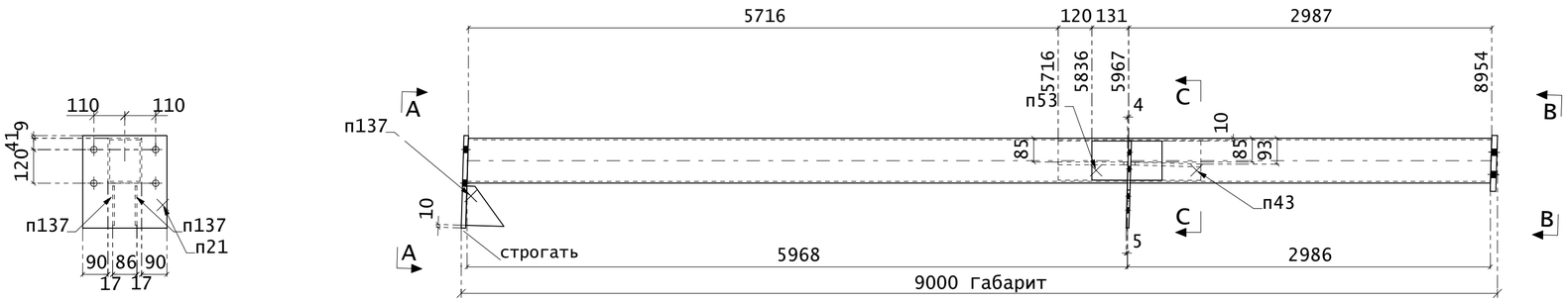
Инв.Nподл

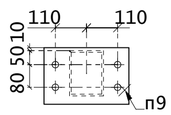
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 37-1 | |
| | | | | | | ФС1-37-1 | ИП Гаричева | | |

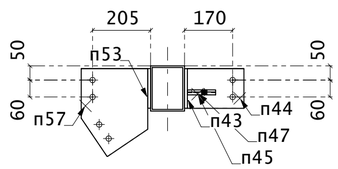
Копировал A2

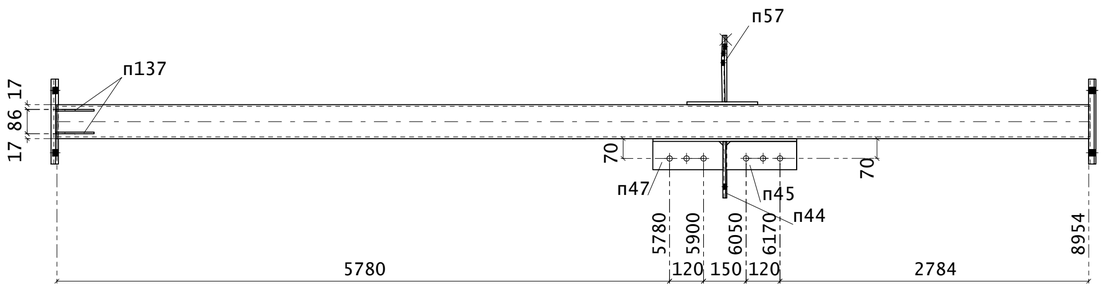



Поз. 526




Поз. 544

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 37-2; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-37-2 — ИП Гаричева |

Согласовано

Взам.инв.N

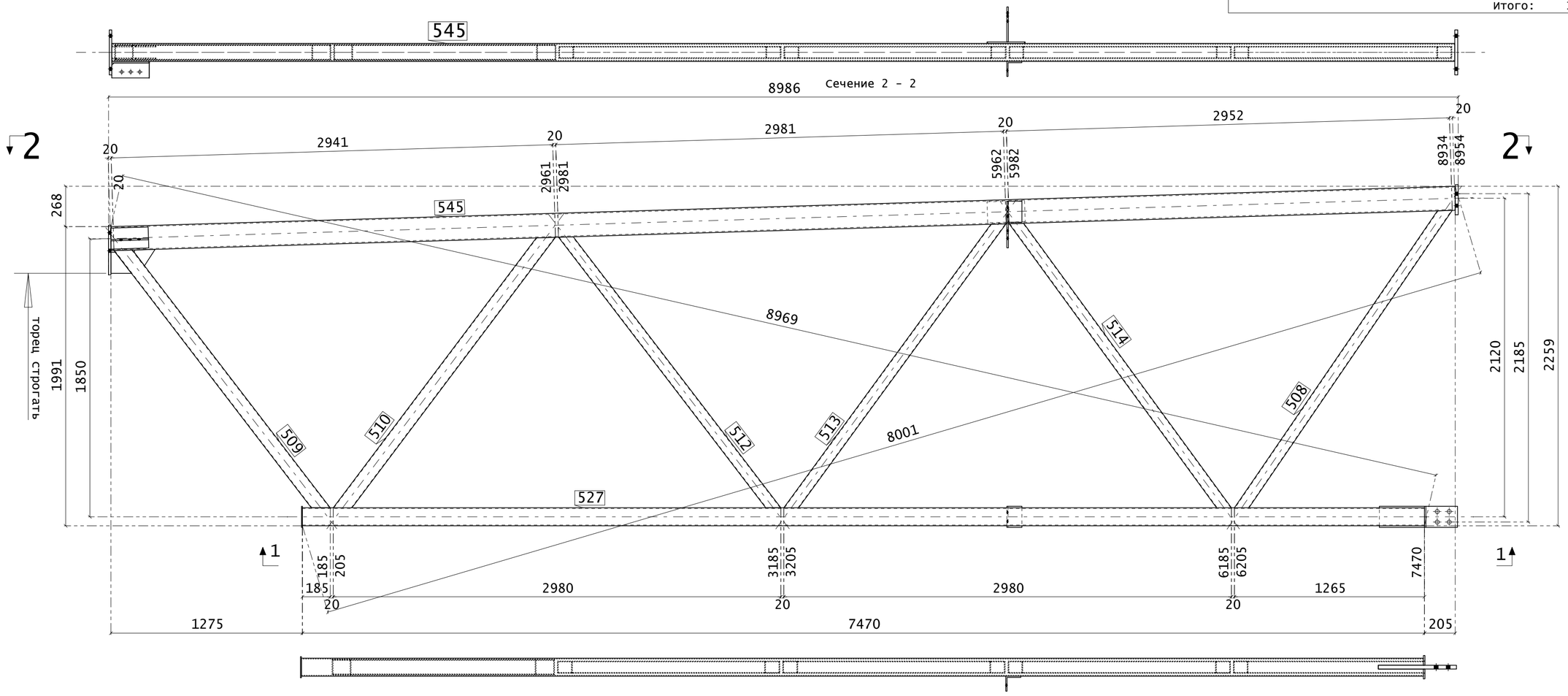
Подп. и дата

Инв.Nподл

Копировал

А2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 527 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 545 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п52 | 233X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п53 | 250X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п74 | 140X10t | C245-4 | 251 | 1 | 0.08 | 2.8 |
| п79 | 100X10t | C245-4 | 250 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.15 | 550.3 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| ФС1-38 | 1 | 572,4 | 572,4 |
| | | Итого | 572,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 170 | |

ФС1-38

ИП Гаричева

Согласовано

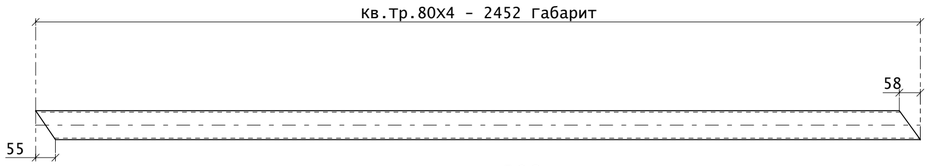
Взам.инв.N

Подп. и дата

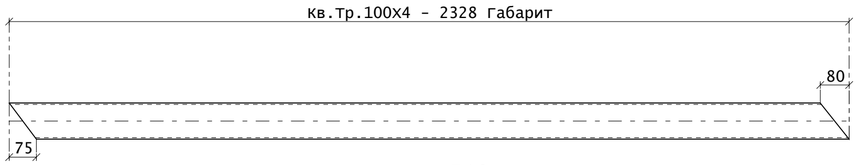
Инв.Nподл

Копировал

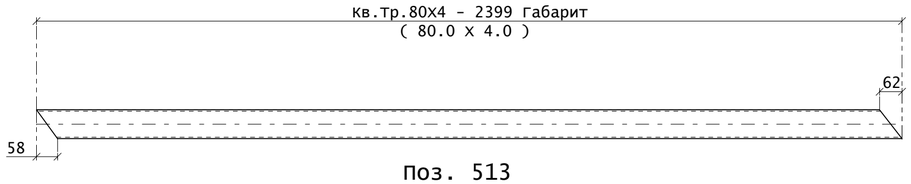
A2



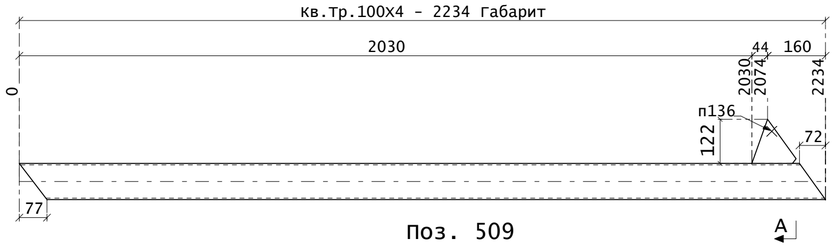

Поз. 508



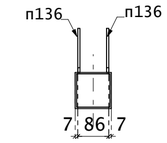

Поз. 510



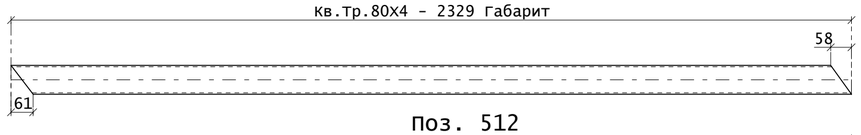

Поз. 513



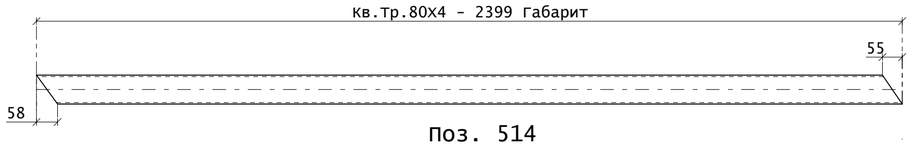

Поз. 509



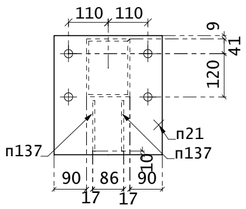

Разрез 509 - А



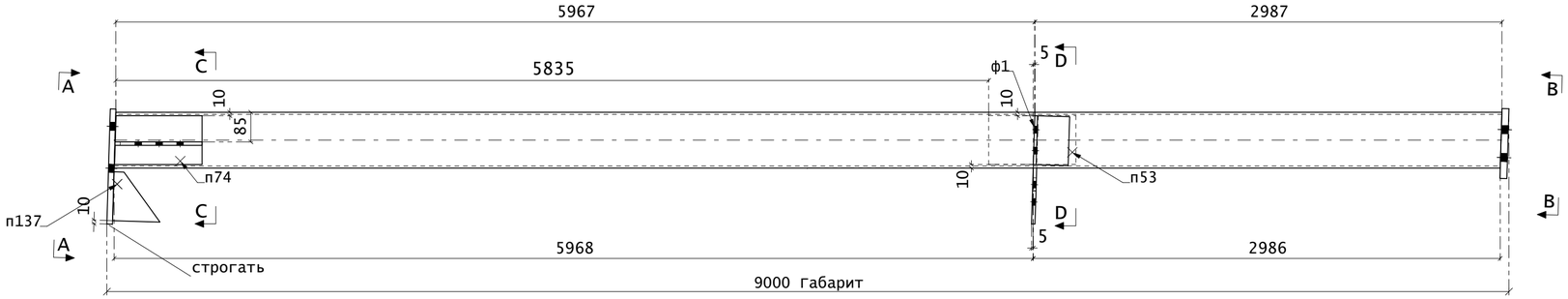

Поз. 512

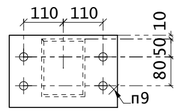



Поз. 514

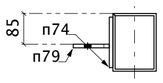



Вид 545-А

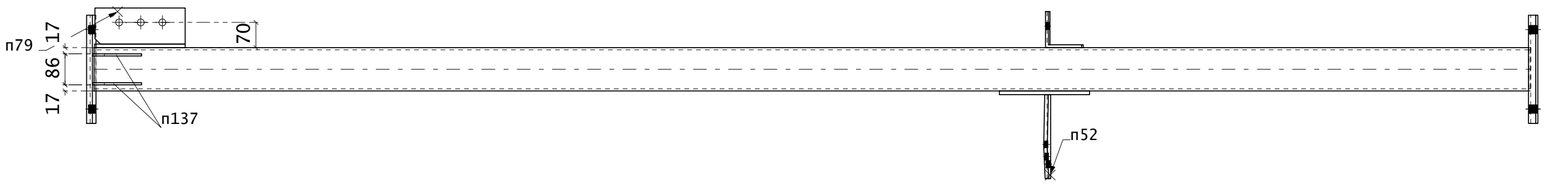


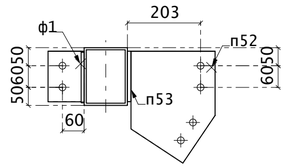

Вид 545-В




Разрез 545 - С




Поз. 545




Разрез 545 - D

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 38-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-38-1 — ИП Гаричева |

Согласовано

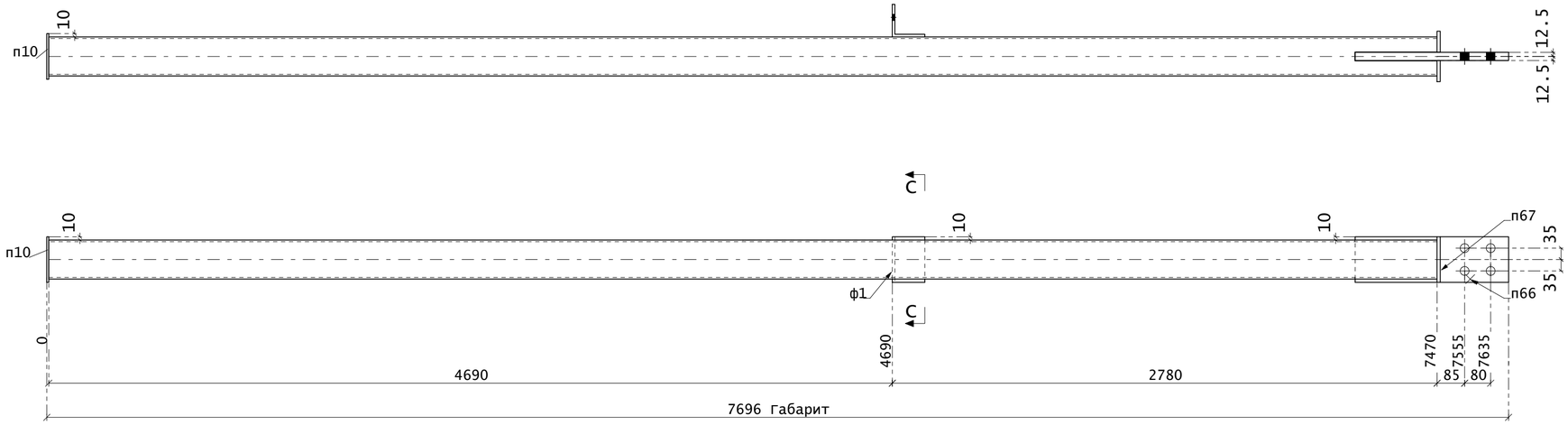
Взам.инв.N

Подп. и дата

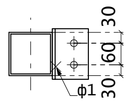
Инв.Nподл

Копировал

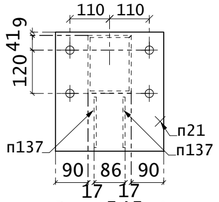
A2



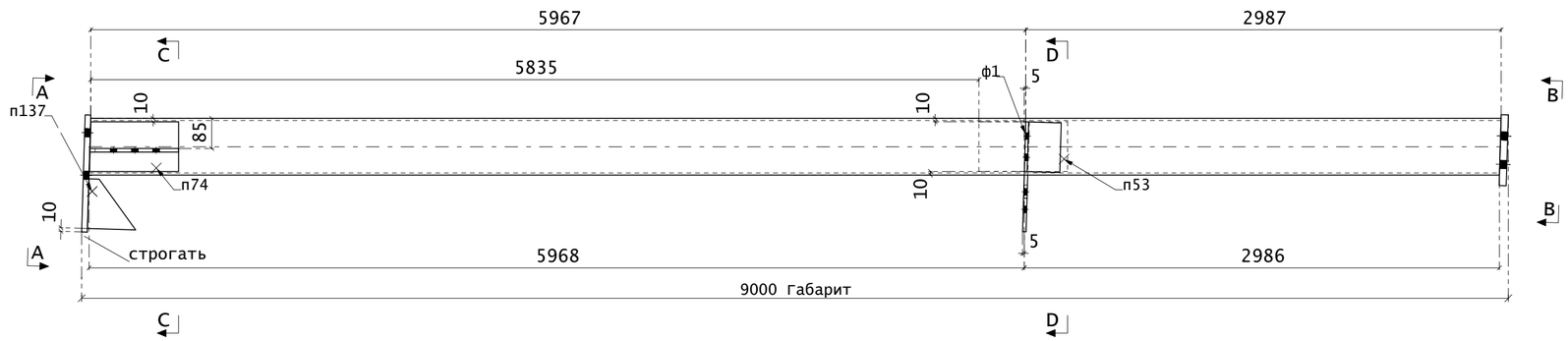

Поз. 527

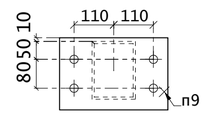



Разрез 527 - C

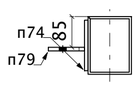



Вид 545-A

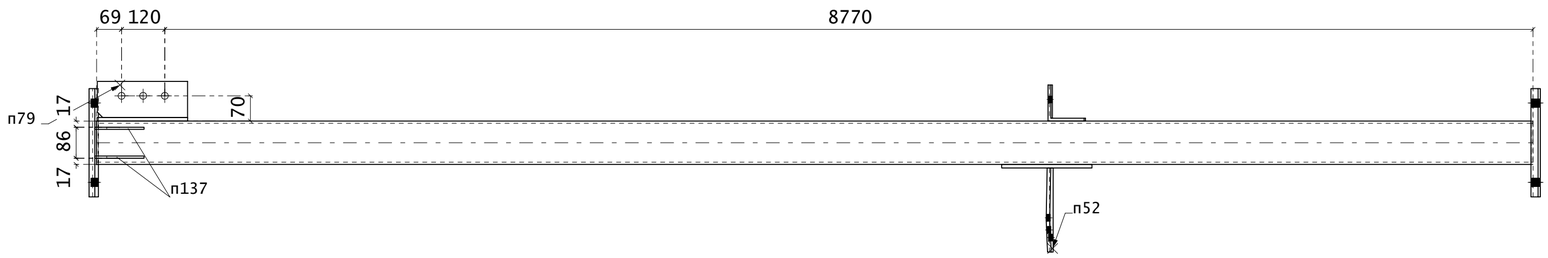


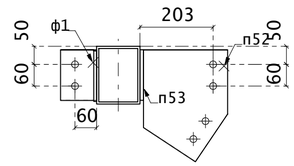

Вид 545-B




Разрез 545 - C




Поз. 545




Разрез 545 - D

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.№

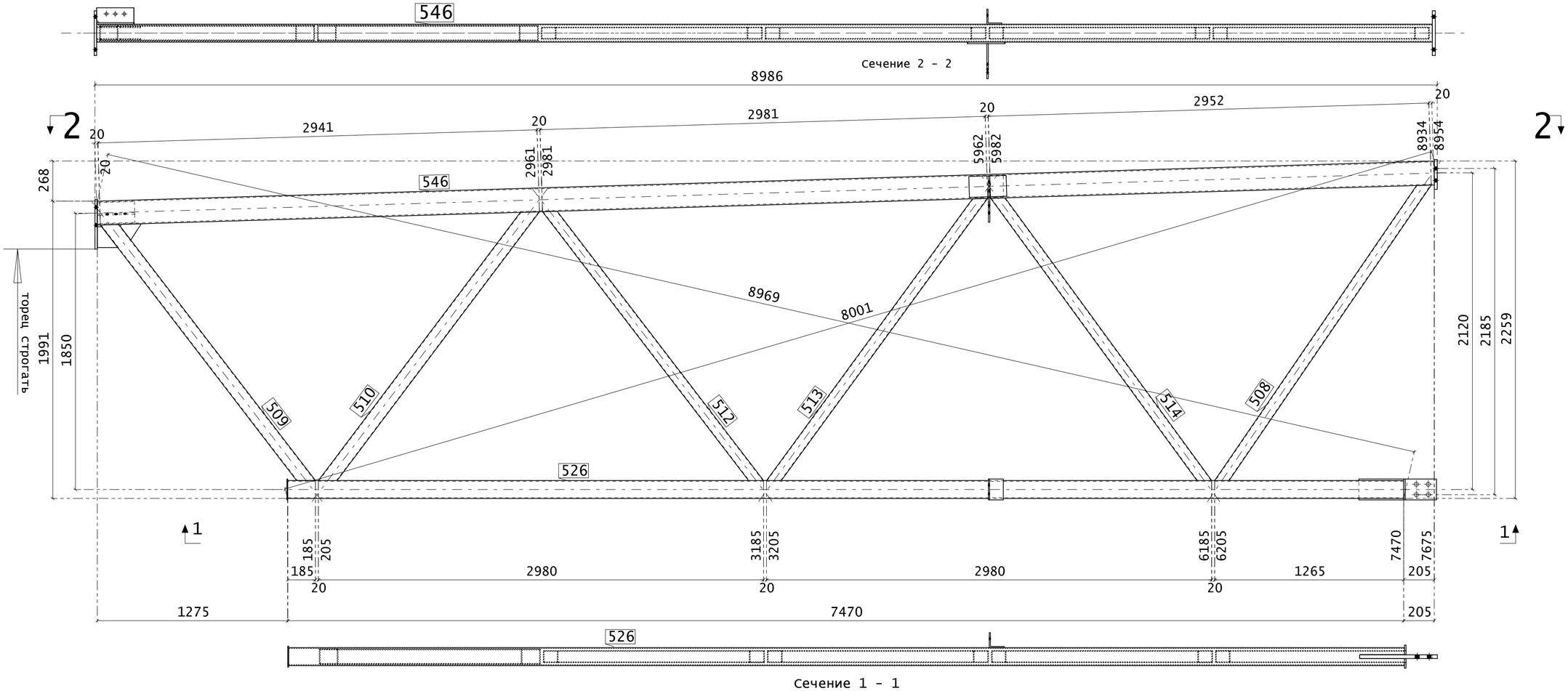
Подп. и дата

Инв.№подл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 38-2 | |
| | | | | | | ФС1-38-2 | ИП Гаричева | | |

Копировал A2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса кG |
| п9 | 200Х20t | С245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100х8 | С245-4 | 140 | 2 | 0.12 | 3.4 |
| 508 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100Х4 | С345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100Х4 | С345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80Х4 | С345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 526 | Кв.Тр.120Х5 | С345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| 546 | Пр.Тр.160Х120Х6 | С345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| п10 | 140Х6t | С255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300Х16t | С255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п53 | 250Х10t | С245-4 | 140 | 1 | 0.08 | 2.7 |
| п57 | 235Х10t | С245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п66 | 140Х25t | С345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65Х10t | С345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п74 | 140Х10t | С245-4 | 251 | 1 | 0.08 | 2.8 |
| п76 | 100Х10t | С245-4 | 250 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п136 | 109Х6t | С255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136Х6t | С255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.15 | 550.4 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-39 | 1 | 572,4 | 572,4 |
| | | Итого | 572,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 171 | |

ФС1-39

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

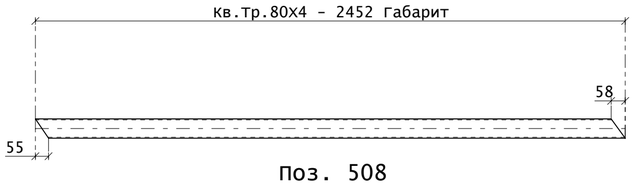
Подп. и дата

Инв.Nподл

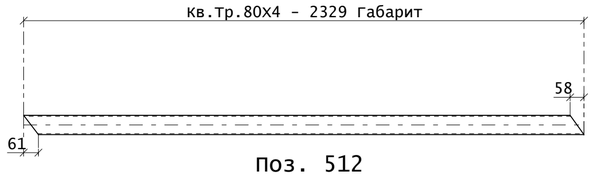
STRUCAD

Копировал

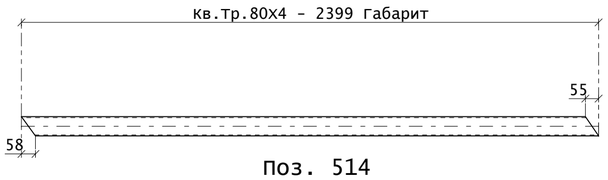
A2



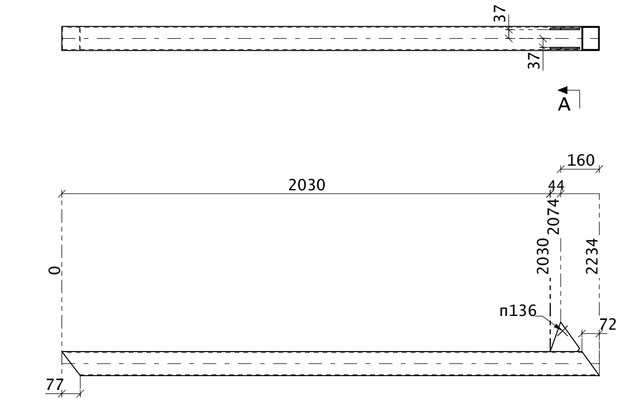

Поз. 508



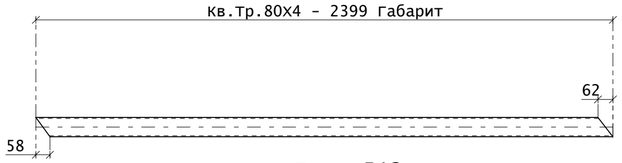

Поз. 512



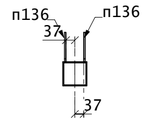

Поз. 514



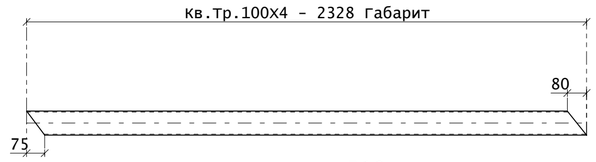

Поз. 509




Поз. 513




Разрез 509 - А




Поз. 510

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

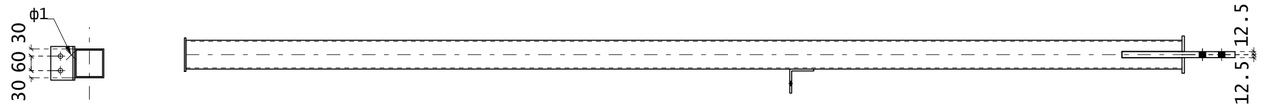
| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 39-1 | |

ФС1-39-1

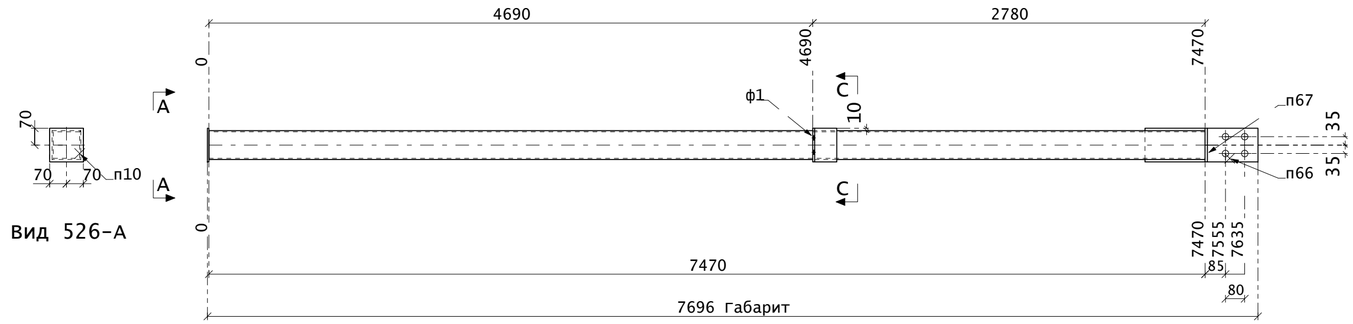
ИП Гаричева

Копировал

А2

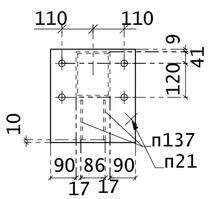



Разрез 526 - С

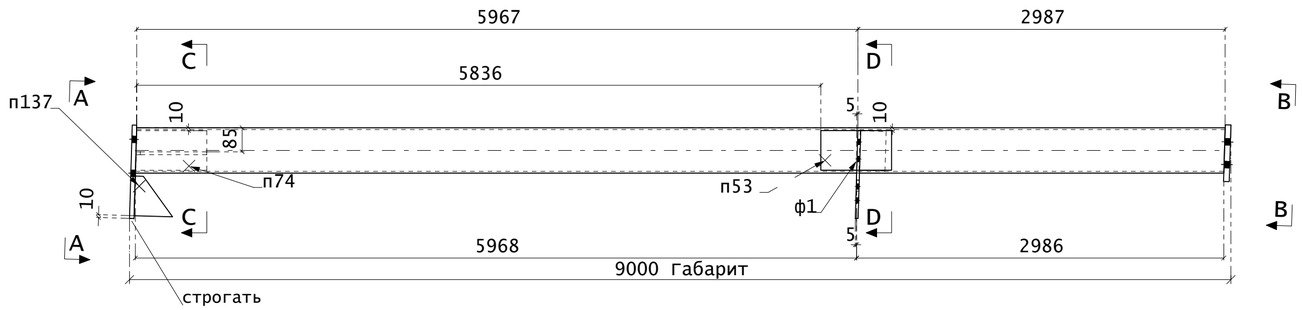


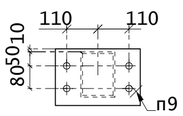

Вид 526-А

Поз. 526

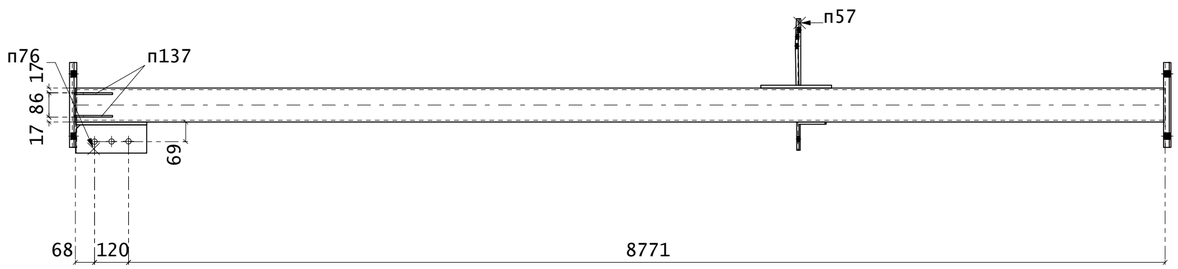


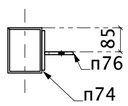

Вид 546-А



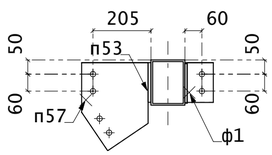




Вид 546-В




Разрез 546 - С




Разрез 546 - D

Поз. 546

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 39-2; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-39-2 — ИП Гаричева |

Согласовано

Взам.инв.N

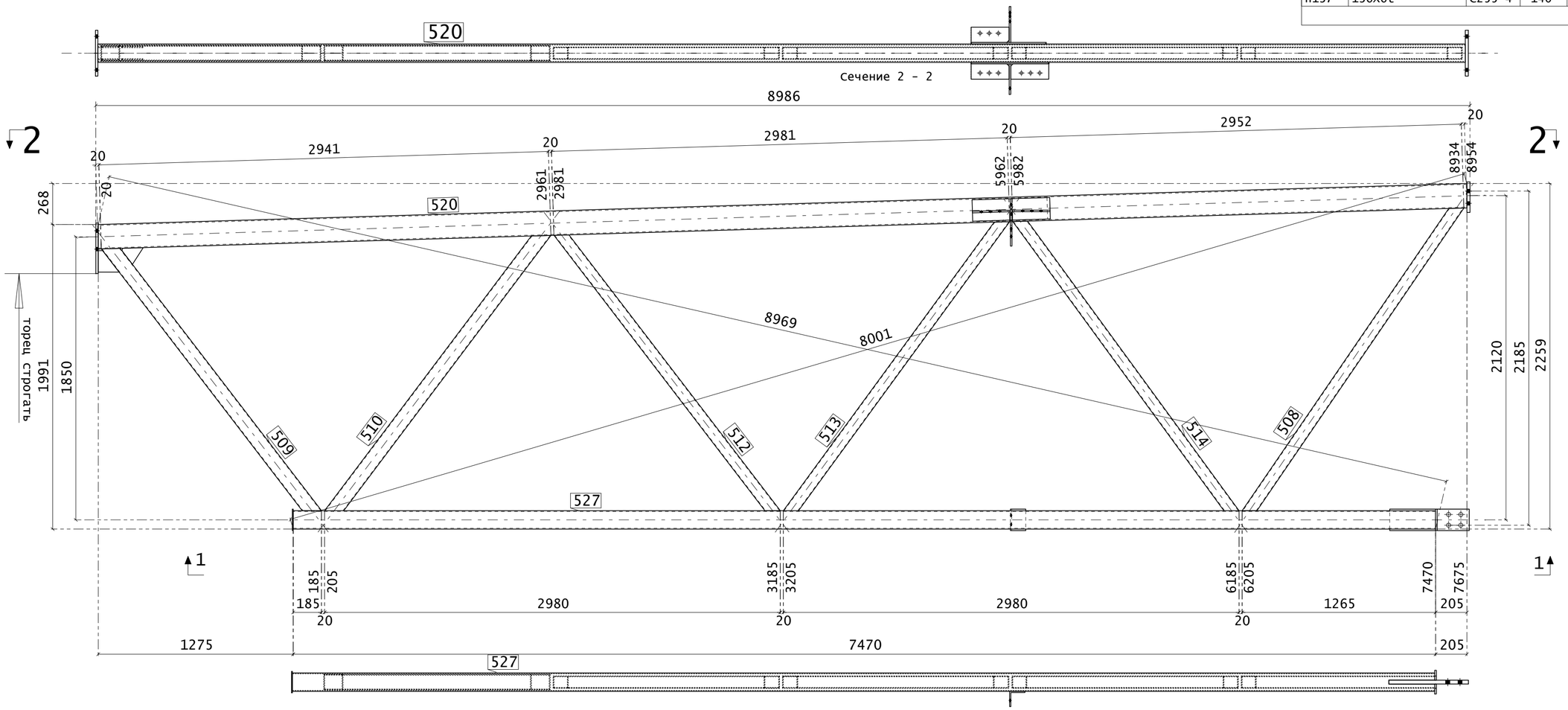
Подп. и дата

Инв.Nподл

Копировал

A2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса KG |
| п9 | 200X20t | C245-4 | 300 | 1 | 0.14 | 9.4 |
| ф1 | L100x8 | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 1.7 |
| 508 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2452 | 1 | 0.74 | 22.6 |
| 509 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2234 | 1 | 0.84 | 26.1 |
| 510 | Кв.Тр.100X4 | C345-3 | 2328 | 1 | 0.88 | 27.2 |
| 512 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2329 | 1 | 0.70 | 21.4 |
| 513 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 514 | Кв.Тр.80X4 | C345-3 | 2399 | 1 | 0.73 | 22.1 |
| 520 | Пр.Тр.160X120X6 | C345-3 | 8959 | 1 | 4.88 | 219.5 |
| 527 | Кв.Тр.120X5 | C345-3 | 7470 | 1 | 3.48 | 131.1 |
| п10 | 140X6t | C255-4 | 140 | 1 | 0.04 | 0.9 |
| п21 | 300X16t | C255-4 | 330 | 1 | 0.22 | 12.4 |
| п43 | 140X10t | C245-4 | 508 | 1 | 0.16 | 5.6 |
| п44 | 200X10t | C245-4 | 140 | 1 | 0.06 | 2.2 |
| п45 | 100X10t | C245-4 | 249 | 2 | 0.11 | 3.9 |
| п47 | 100X10t | C245-4 | 249 | 1 | 0.06 | 2.0 |
| п54 | 140X10t | C245-4 | 490 | 1 | 0.15 | 5.4 |
| п57 | 235X10t | C245-4 | 310 | 1 | 0.13 | 5.7 |
| п66 | 140X25t | C345-3 | 520 | 1 | 0.18 | 14.3 |
| п67 | 65X10t | C345-3 | 140 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п136 | 109X6t | C255-4 | 139 | 2 | 0.04 | 1.4 |
| п137 | 136X6t | C255-4 | 140 | 2 | 0.05 | 1.8 |
| | | | | Итого: | 14.42 | 560.3 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 22,4кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг марки | Вес,кг всех |
| ФС1-40 | 1 | 582,7 | 582,7 |
| | | Итого | 582,7 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 172 | |

ФС1-40

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

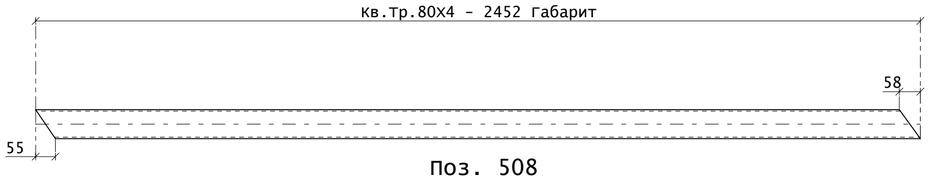
Подп. и дата

Инв.Nподл

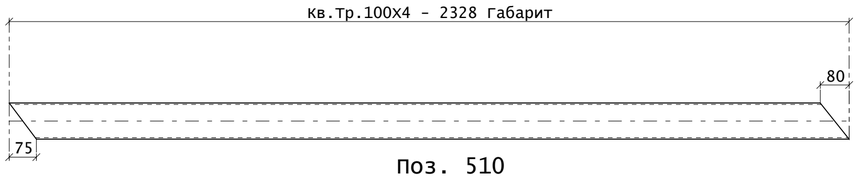
STRUCAD

Копировал

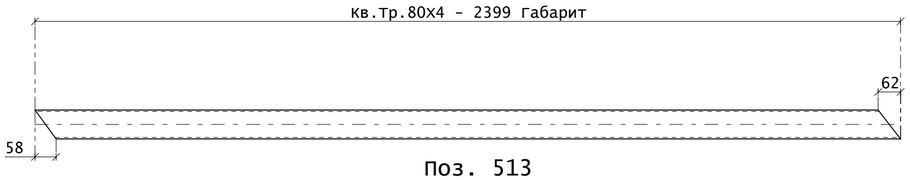
A2



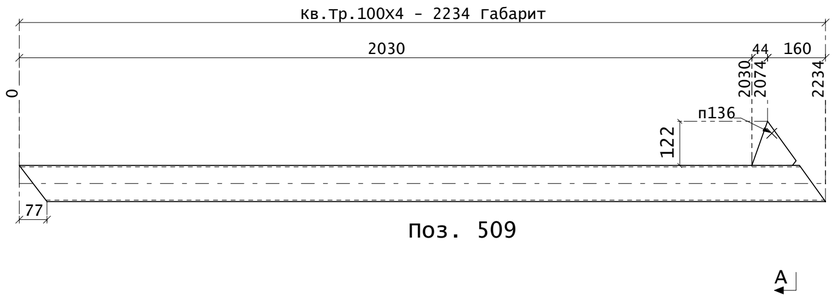

Поз. 508



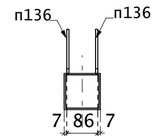

Поз. 510



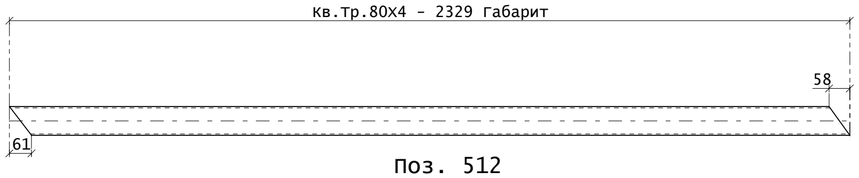

Поз. 513



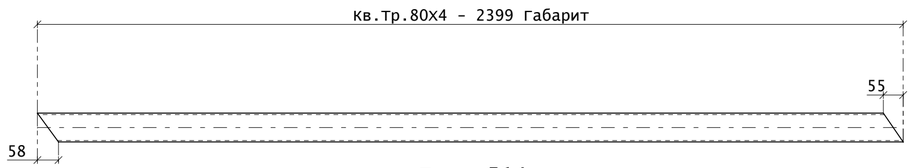

Поз. 509



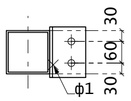

Разрез 509 - А



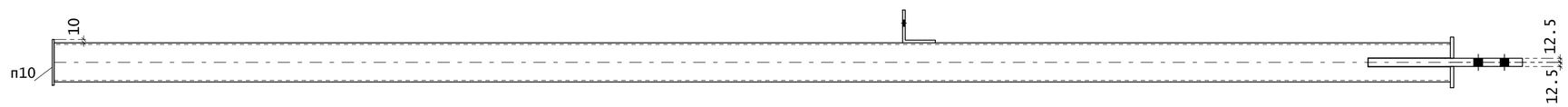

Поз. 512

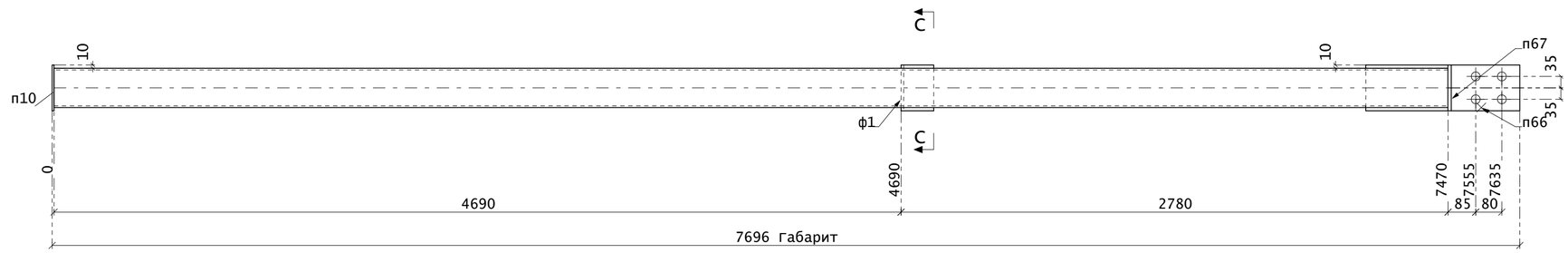



Поз. 514




Разрез 527 - С




Поз. 527

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 40-1; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-40-1 — ИП Гаричева |

Согласовано

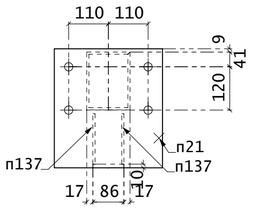
Взам.инв.N

Подп. и дата

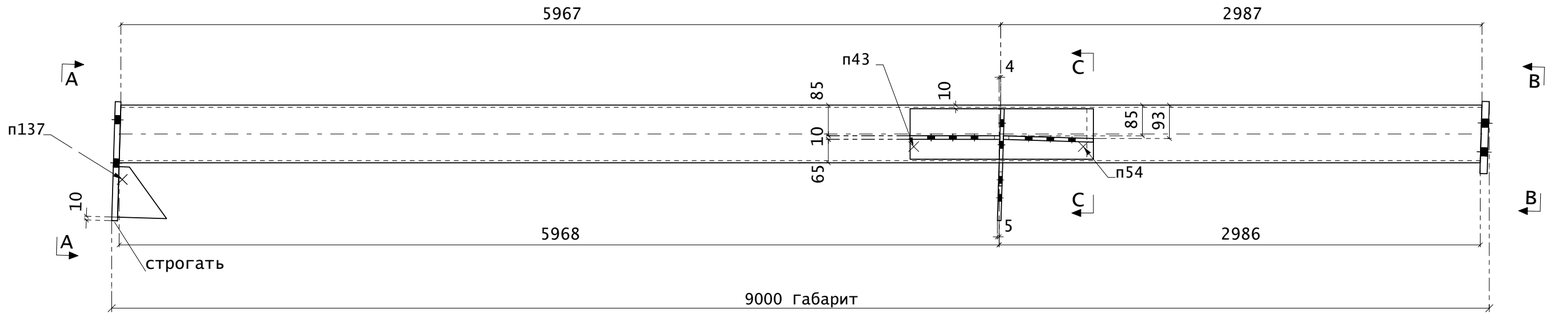
Инв.Nподл

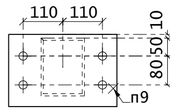
Копировал

A2

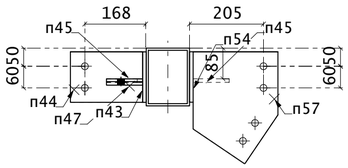



Вид 520-А

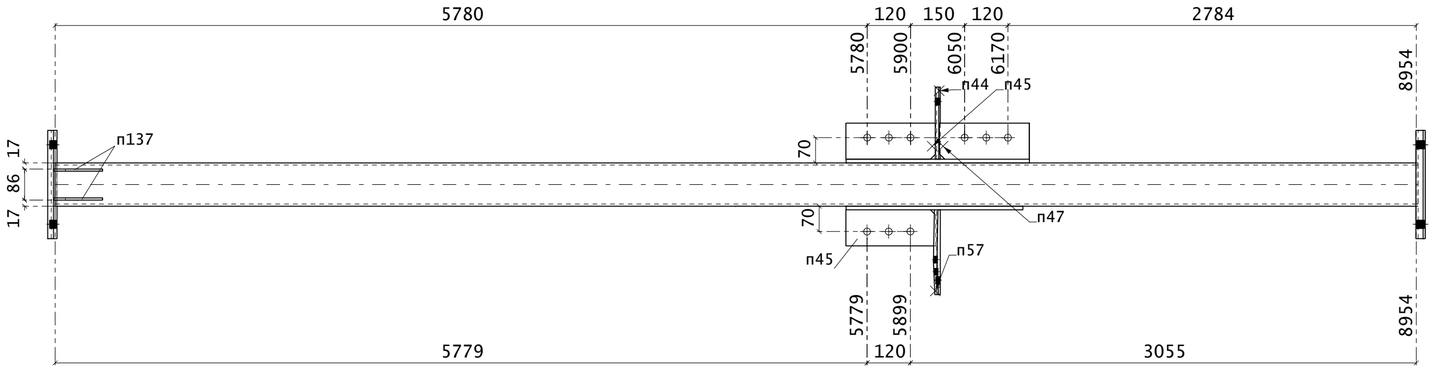



Вид 520-В




Разрез 520 - С




Поз. 520

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.№

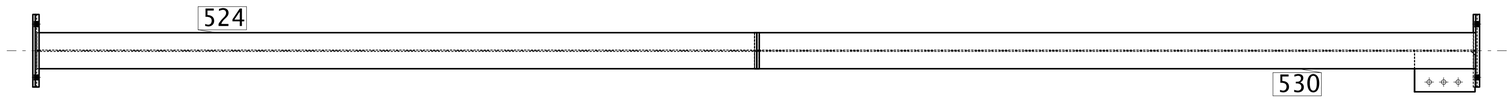
Подп. и дата

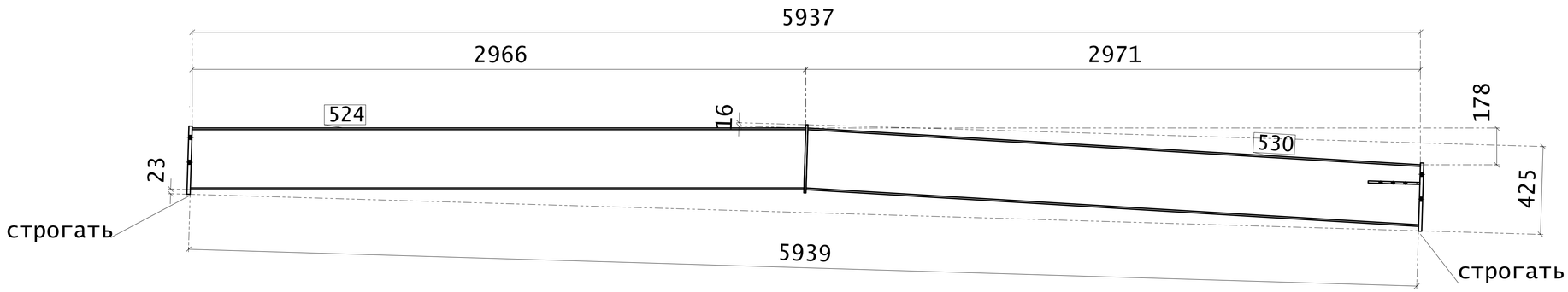
Инв.№подл

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД |
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада — Стадия: Р; Лист: 40-2; Листов: |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | |
| | | | | | | ФС1-40-2 — ИП Гаричева |

Копировал A2

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. разверт. м2 | Масса кг |
| 524 | I3061 | С245-4 | 2975 | 1 | 3.51 | 95.2 |
| 530 | I3061 | С245-4 | 2975 | 1 | 3.51 | 95.2 |
| п80 | 300X16t | С255-4 | 330 | 2 | 0.44 | 24.9 |
| п92 | 150X10t | С245-4 | 330 | 1 | 0.11 | 3.9 |
| п95 | 250X10t | С245-4 | 167 | 1 | 0.09 | 3.3 |
| | | | | Итого: | 7.66 | 222.4 |




ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,9кг.
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-41 | 2 | 231,3 | 462,6 |
| | | Итого | 462,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 173 | |

Б1-41

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

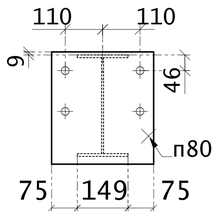
Подп. и дата

Инв.Nподл.

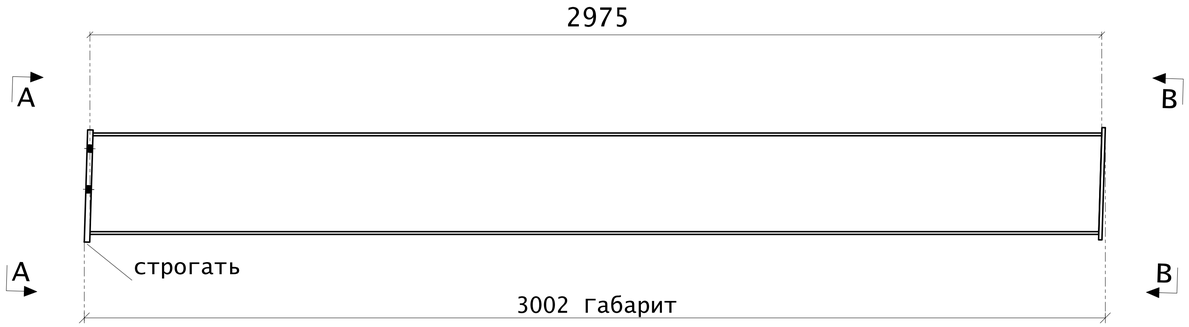
STRUCAD

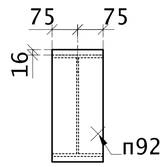
Копировал

А3



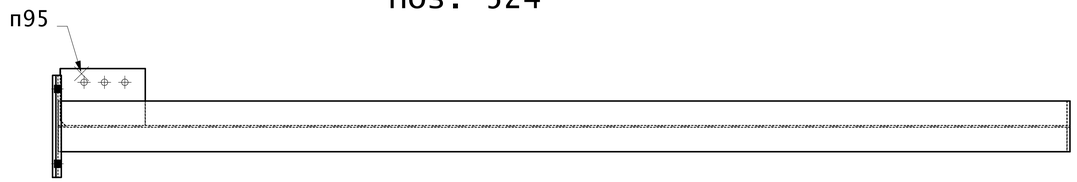

Вид 524-А

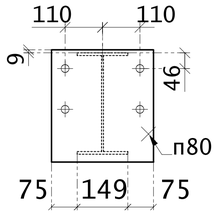


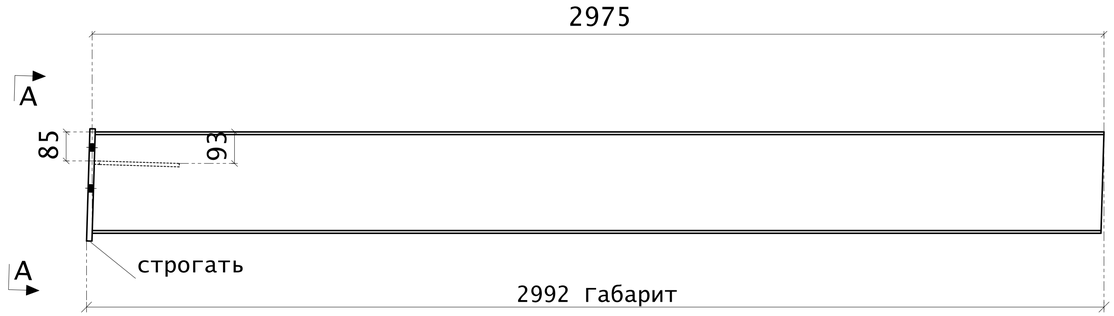

Вид 524-В

Поз. 524




Вид 530-А




Поз. 530

ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

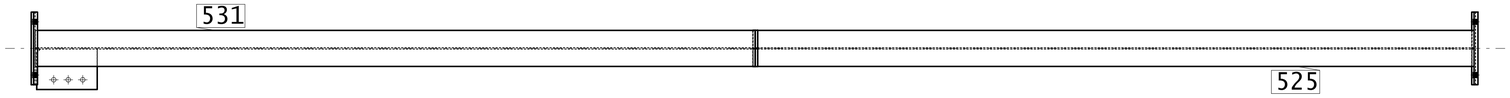
Инв.Nподл

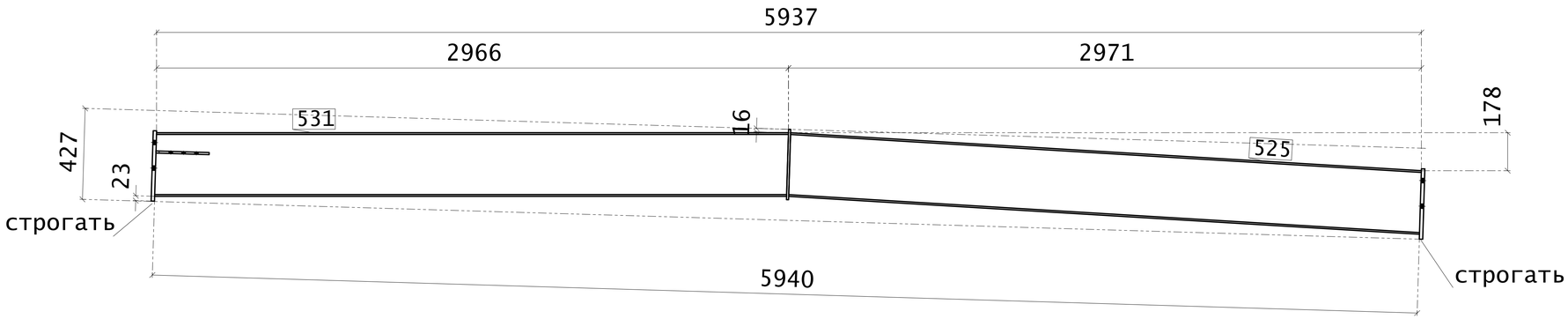
| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 41-1 | |
| | | | | | | Б1-41-1 | ИП Гаричева | | |

Копировал

А3

| Спецификация металла | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. развертт. м2 | Масса KG |
| 525 | I3061 | C245-4 | 2975 | 1 | 3.51 | 95.2 |
| 531 | I3061 | C245-4 | 2975 | 1 | 3.51 | 95.2 |
| п80 | 300X16t | C255-4 | 330 | 2 | 0.44 | 24.9 |
| п92 | 150X10t | C245-4 | 330 | 1 | 0.11 | 3.9 |
| п95 | 250X10t | C245-4 | 167 | 1 | 0.09 | 3.3 |
| | | | | Итого: | 7.66 | 222.4 |




ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2.Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4.Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Вес наплавленного металла 8,9кг.
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Б1-42 | 2 | 231,3 | 462,6 |
| | | Итого | 462,6 |

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 174 | |

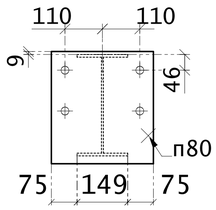
Б1-42

ИП Гаричева

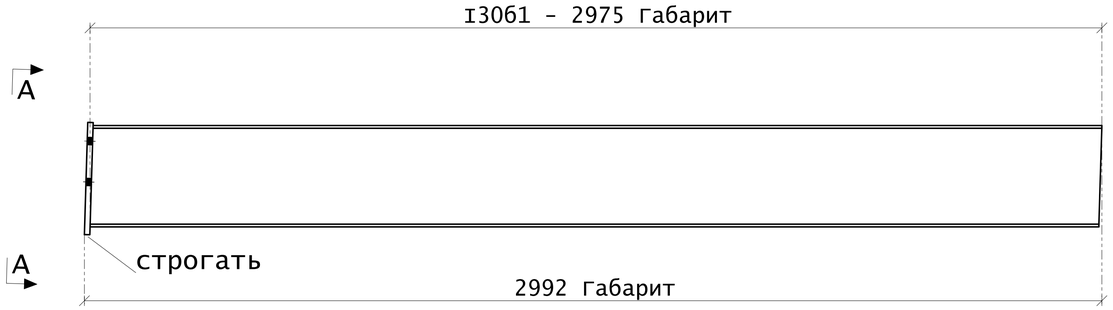
STRUCAD

Копировал

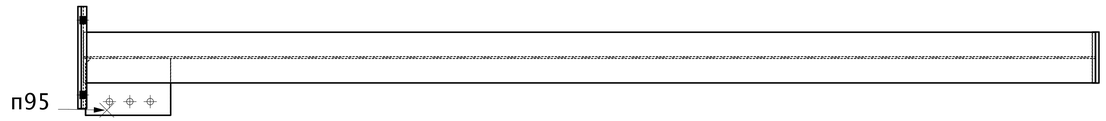
A3

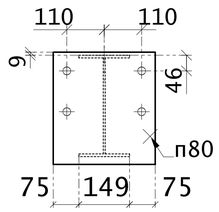



Вид 525-А



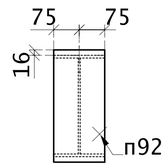

Поз. 525




Вид 531-А

Поз. 531




Вид 531-В

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Размеры деталей - без учета припусков на мех. обработку и усадку.
2. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа сварочной проволокой диаметром 1,4-2мм марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70*.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
4. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Варить по всему контуру прилегания, кроме оговоренных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

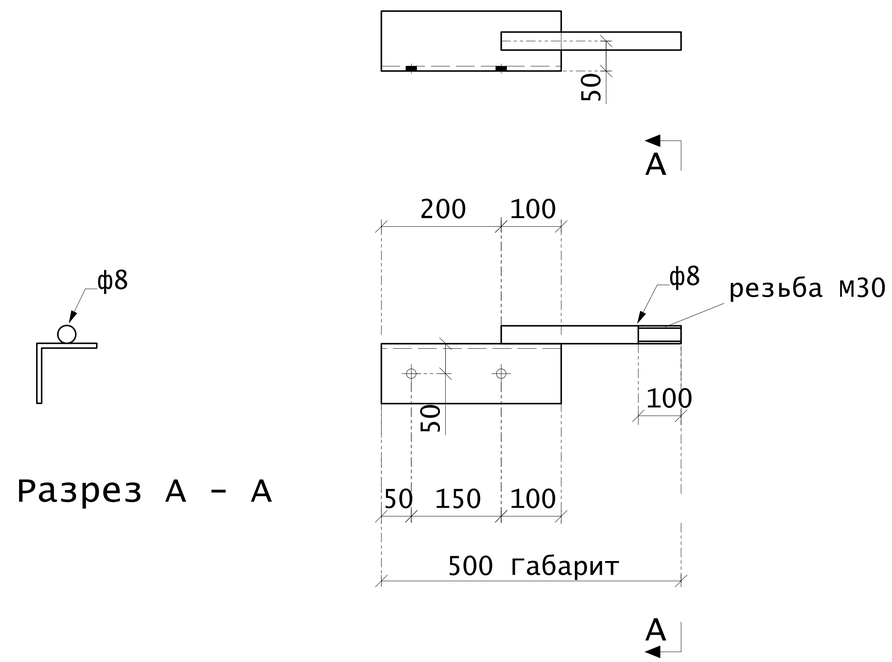
Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата | 01/02-2025/1-ГПР-КМД | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А | | | |
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 | Здание склада | Стадия | Лист | Листов |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 | | Р | 42-1 | |
| | | | | | | Б1-42-1 | ИП Гаричева | | |

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кG |
| МД-148 | L100x8 | С245-4 | 300 | 1 | 0.12 | 3.7 |
| ф8 | Ф30(А1) | С245-4 | 300 | 1 | 0.03 | 1.7 |
| | | | | Итого: | 0.15 | 5.3 |




Разрез А - А

Вес наплавленного металла 0,2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| МД-148 | 8 | 5,5 | 44 |
| | | Итого | 44 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 175 | |

МД-148

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

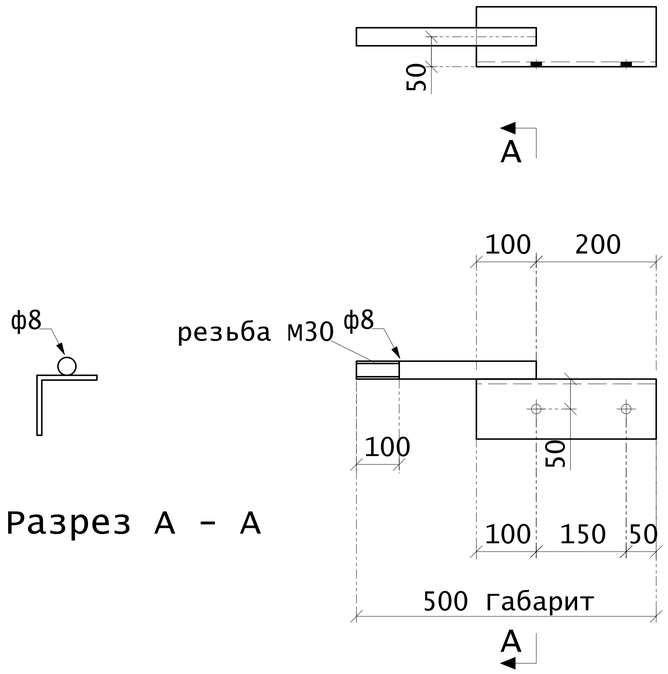
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса кг |
| МД-149 | L100x8 | С245-4 | 300 | 1 | 0.12 | 3.7 |
| ф8 | Ф30(А1) | С245-4 | 300 | 1 | 0.03 | 1.7 |
| | | | | Итого: | 0.15 | 5.3 |




Вес наплавленного металла 0,2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| МД-149 | 8 | 5,5 | 44 |
| | | Итого | 44 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 176 | |

МД-149

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

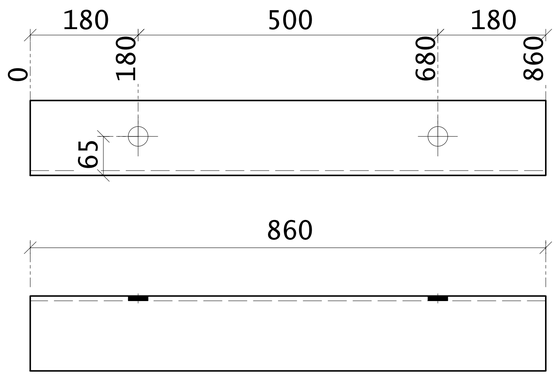
Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса kg |
| МД-150 | L125x8 | С245-4 | 860 | 1 | 0.43 | 13.3 |
| | | | | Итого: | 0.43 | 13.3 |




Вес наплавленного металла 0,5кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| МД-150 | 8 | 13,8 | 110,4 |
| | | Итого | 110,4 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 177 | |

МД-150

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

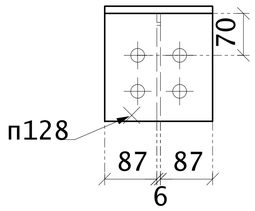
Инв.Nподл

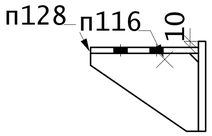
STRUCAD

Копировал

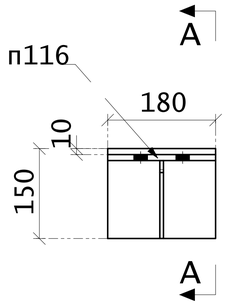
А3

| Ведомость металла на отправочную марку | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Марка | Типоразмер | Сталь | Длина мм | Кол-во | Пл. пов-ти м2 | Масса KG |
| МД-210 | 150X12t | С245-4 | 180 | 1 | 0.06 | 2.5 |
| п116 | 130X6t | С245-4 | 180 | 1 | 0.03 | 1.1 |
| п128 | 180X10t | С245-4 | 180 | 1 | 0.07 | 2.5 |
| | | | | Итого: | 0.17 | 6.2 |




Разрез А - А




Вес наплавленного металла 0,2кг
и 3% на раскрой

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| МД-210 | 4 | 6,4 | 25,6 |
| | | Итого | 25,6 |

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Гаричева | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 178 | |

МД-210

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

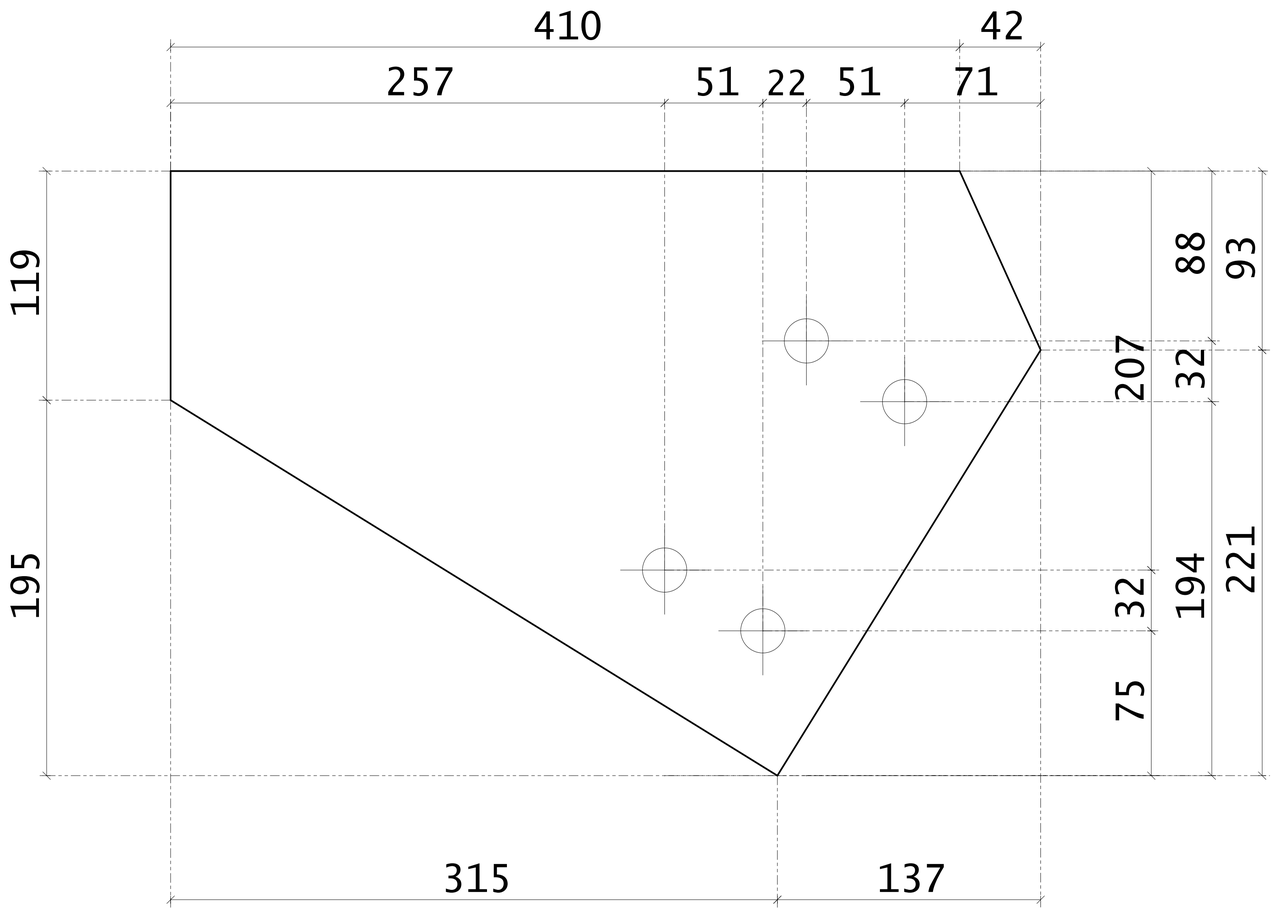
Подп. и дата

Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А3




314x12т x 452

| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| - | - | - | 12 |
| | | Итого | 12 |

Монтажная деталь

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-п187 | 12 | 13,9 | 166,8 |
| | | Итого | 166,8 |

ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.

2.Все отверстия диаметром 23 mm, кроме указанных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 179 | |

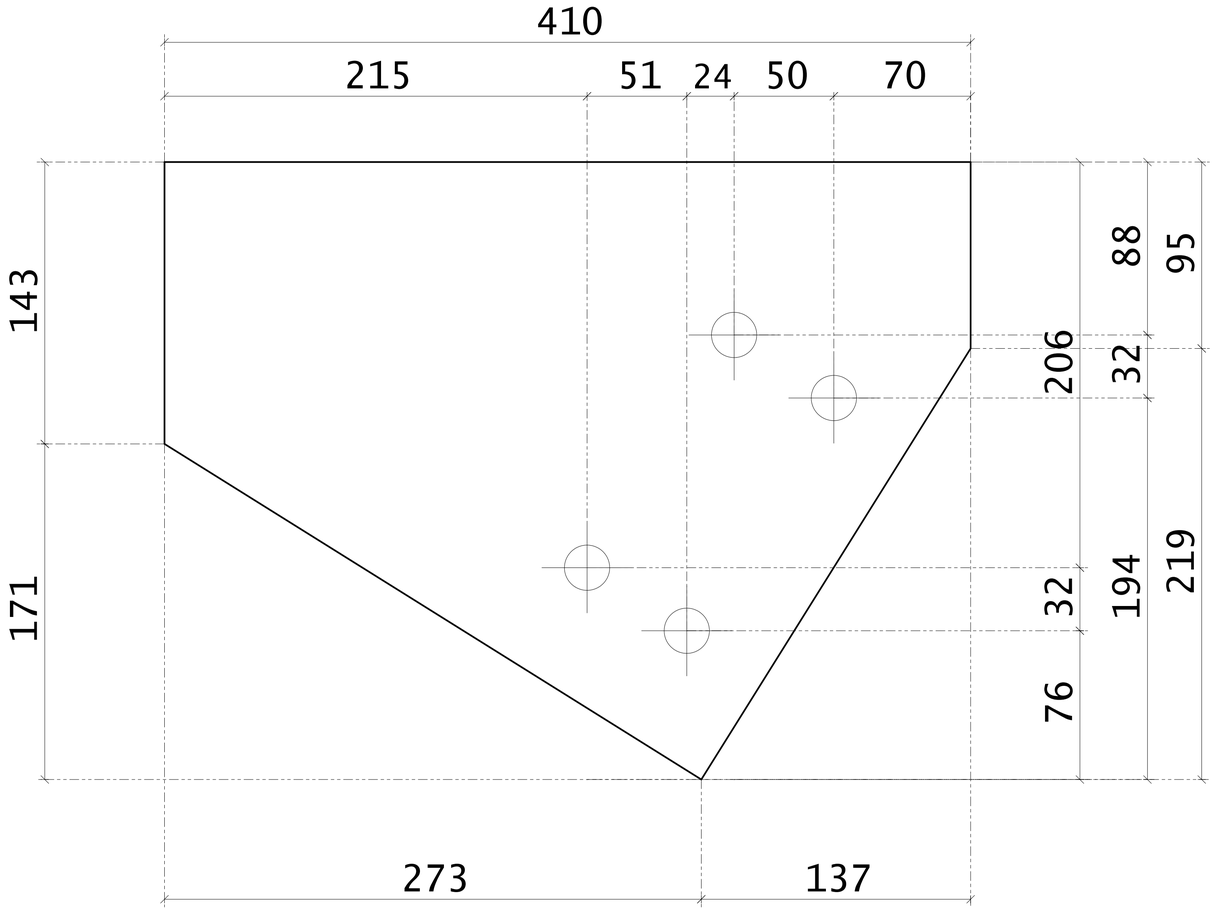
Мд-п187

ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А4




| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| - | - | - | 6 |
| | | Итого | 6 |

# Монтажная деталь

314х12т х 410

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-п188 | 6 | 12,6 | 75,6 |
| | | Итого | 75,6 |

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 23 mm, кроме указанных.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 180 | |

Мд-п188

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

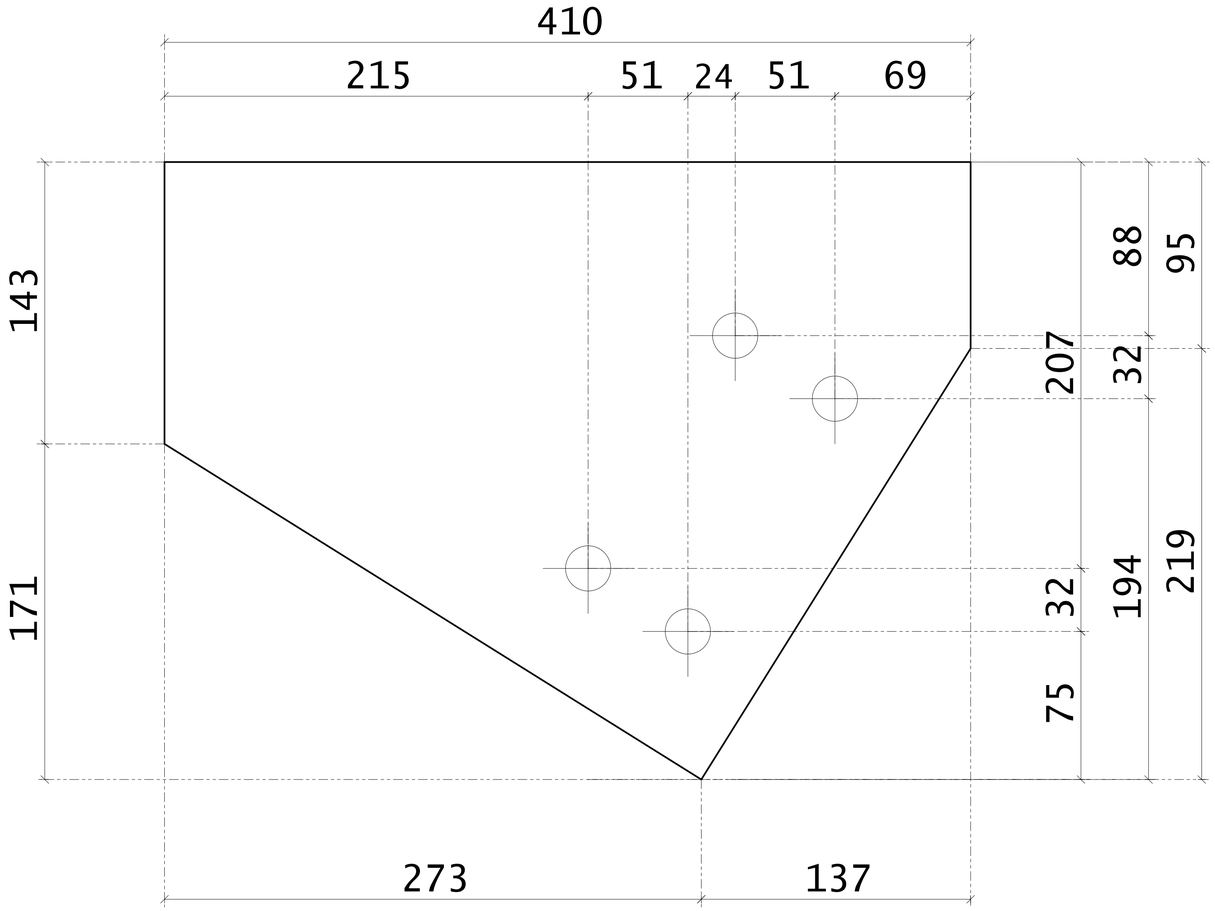
Подп. и дата

Инв.Nподл.

STRUCAD

Копировал

А4




| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| - | - | - | 6 |
| | | Итого | 6 |

# Монтажная деталь

314х12т х 410

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-п189 | 6 | 12,6 | 75,6 |
| | | Итого | 75,6 |

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 23 mm, кроме указанных.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 181 | |

Мд-п189

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

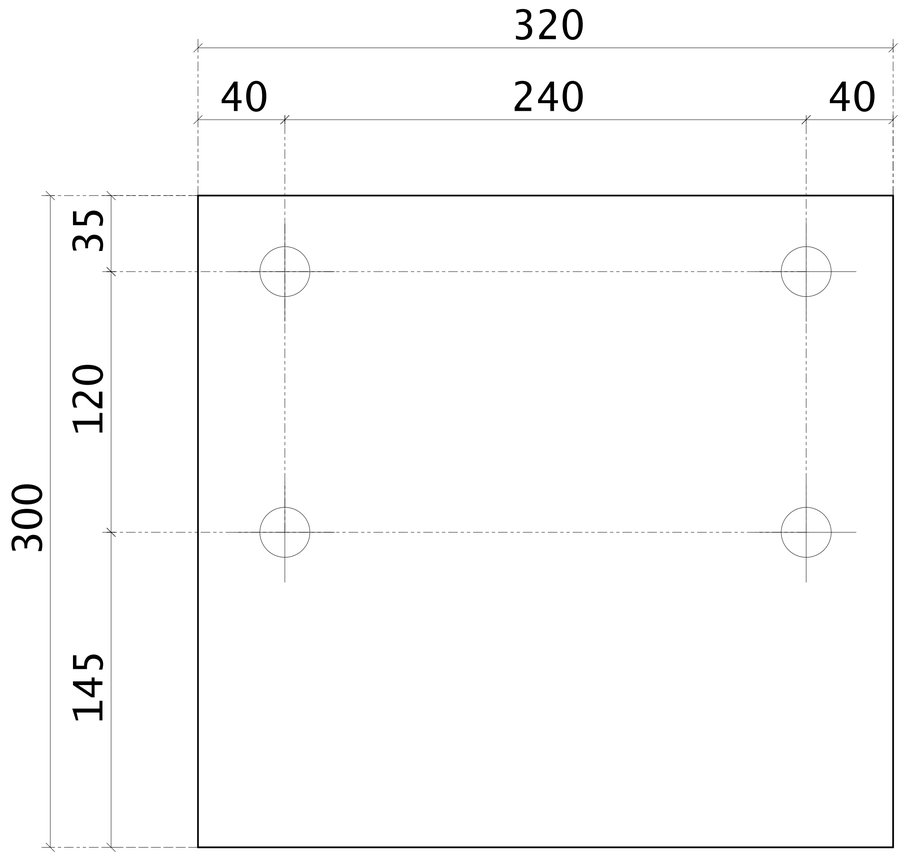
Подп. и дата

Инв.Nподл.

Копировал

A4

STRUCAD




| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| 503 | 2 | 3 | 6 |
| 507 | 2 | 15 | 30 |
| | | Итого | 36 |

# Монтажная деталь

300х6т х 320

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-п190 | 36 | 4,7 | 169,2 |
| | | Итого | 169,2 |

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 23 mm, кроме указанных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 182 | |

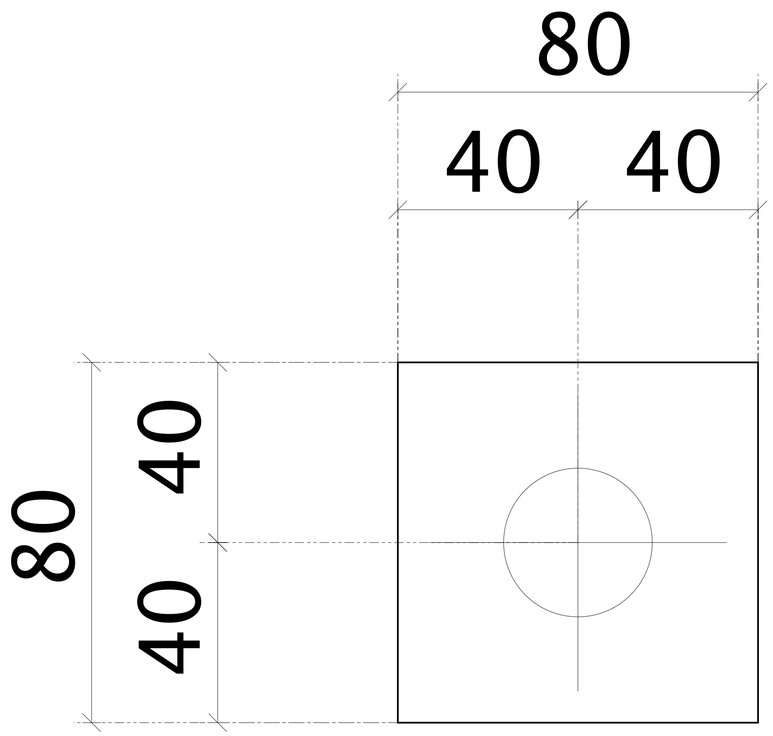
Мд-п190

ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А4




| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| СТ1-17 | 4 | 2 | 8 |
| СТ1-158 | 4 | 1 | 4 |
| СТ1-159 | 4 | 1 | 4 |
| СТ1-160 | 4 | 2 | 8 |
| СТ1-161 | 4 | 2 | 8 |
| СТ1-162 | 4 | 1 | 4 |
| СТ1-163 | 4 | 1 | 4 |
| СТ1-165 | 4 | 1 | 4 |
| СТ1-166 | 4 | 1 | 4 |
| СТ1-167 | 4 | 1 | 4 |
| СТ1-168 | 4 | 2 | 8 |
| СТ1-169 | 4 | 1 | 4 |
| СТ1-170 | 4 | 1 | 4 |
| СТ1-171 | 4 | 1 | 4 |
| СТ1-172 | 4 | 2 | 8 |
| СТ1-173 | 4 | 1 | 4 |
| СТ1-174 | 4 | 1 | 4 |
| СТ1-175 | 4 | 1 | 4 |
| СТ1-176 | 4 | 1 | 4 |
| СТ1-177 | 4 | 2 | 8 |
| СТ1-178 | 4 | 1 | 4 |
| СТ1-179 | 4 | 1 | 4 |
| СТ1-181 | 4 | 1 | 4 |
| | | Итого | 116 |

# Монтажная деталь

80х20т х 80

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-п195 | 116 | 1 | 116 |
| | | Итого | 116 |

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 33 mm, кроме указанных.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 183 | |

Мд-п195

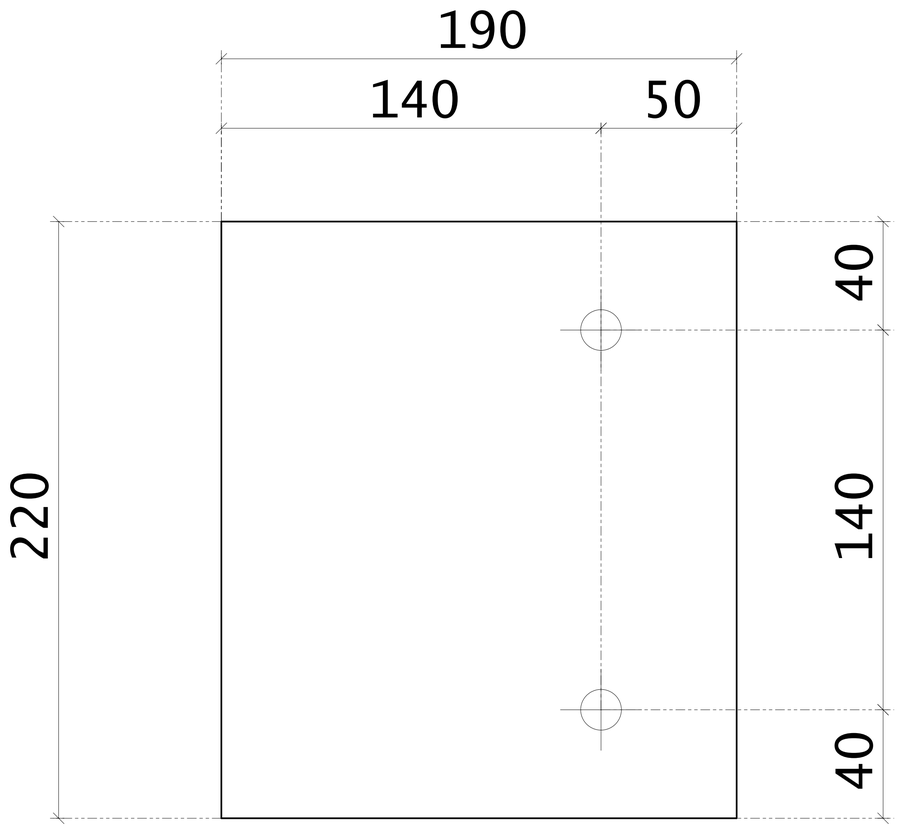
ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.




| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| А-129 | 1 | 2 | 2 |
| А-130 | 2 | 75 | 150 |
| А-131 | 2 | 5 | 10 |
| А-132 | 1 | 6 | 6 |
| А-134 | 1 | 6 | 6 |
| | | Итого | 174 |

# Монтажная деталь

220x8т x 190

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-п196 | 174 | 2,7 | 469,8 |
| | | Итого | 469,8 |

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 15 mm, кроме указанных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 184 | |

Мд-п196

ИП Гаричева

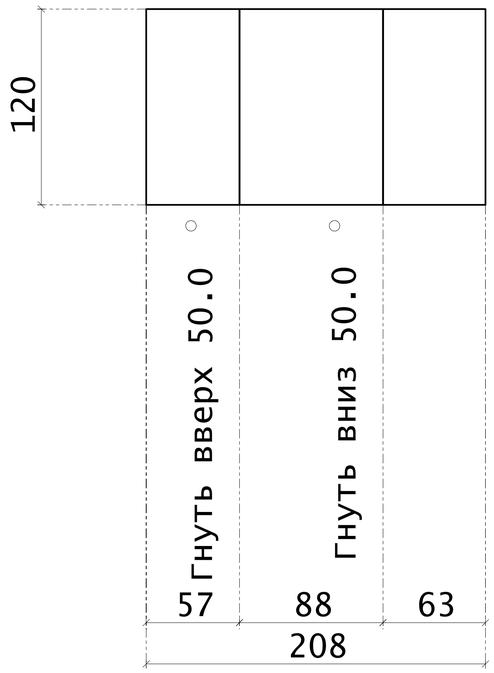
STRUCAD

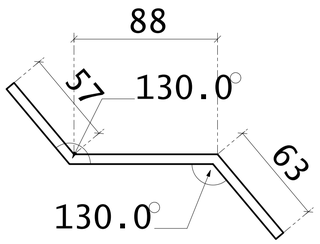
Копировал

А4

| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| СФ1-185 | 1 | 5 | 5 |
| | | Итого | 5 |

# Монтажная деталь




120х6т х 208

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-п197 | 5 | 1,2 | 6 |
| | | Итого | 6 |

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2. Все отверстия диаметром

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 185 | |

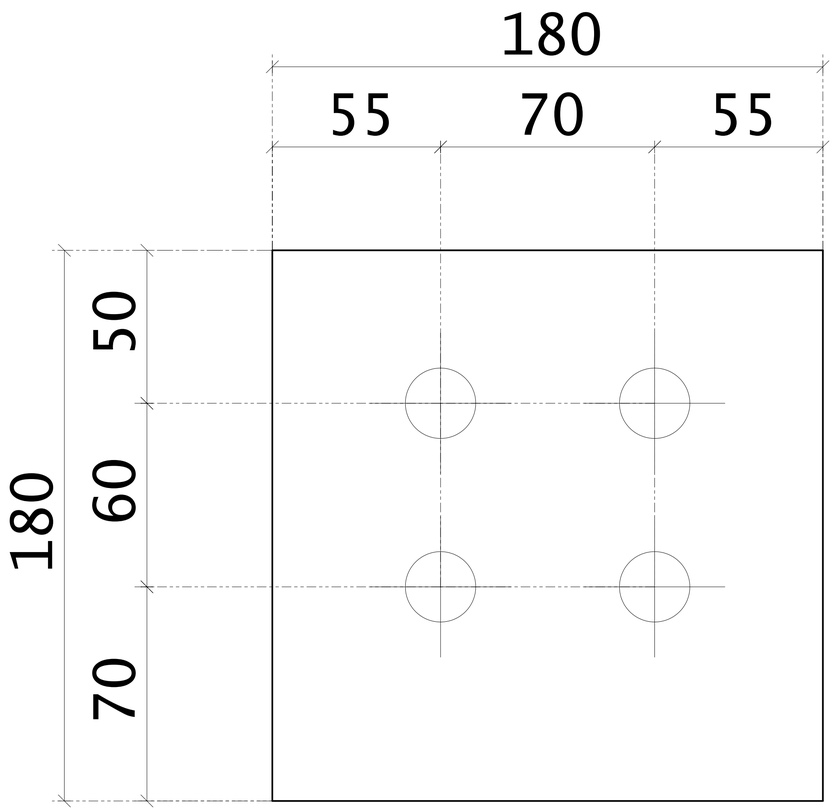
Мд-п197

ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А4




| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| Р1-151 | 2 | 26 | 52 |
| Р1-154 | 2 | 2 | 4 |
| | | Итого | 56 |

# Монтажная деталь

180х10т х 180

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-п198 | 56 | 2,6 | 145,6 |
| | | Итого | 145,6 |

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 23 мм, кроме указанных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 186 | |

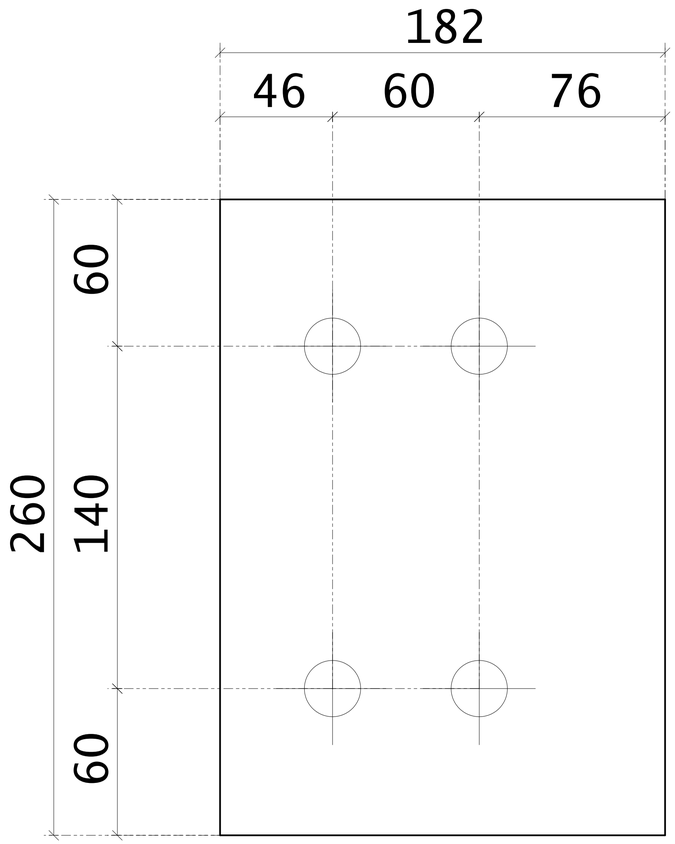
Мд-п198

ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А4




| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| ВС1-140 | 2 | 6 | 12 |
| | | Итого | 12 |

# Монтажная деталь

260х12т х 182

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-п199 | 12 | 4,7 | 56,4 |
| | | Итого | 56,4 |

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 23 mm, кроме указанных.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 187 | |

Мд-п199

ИП Гаричева

Согласовано

Взам инв N

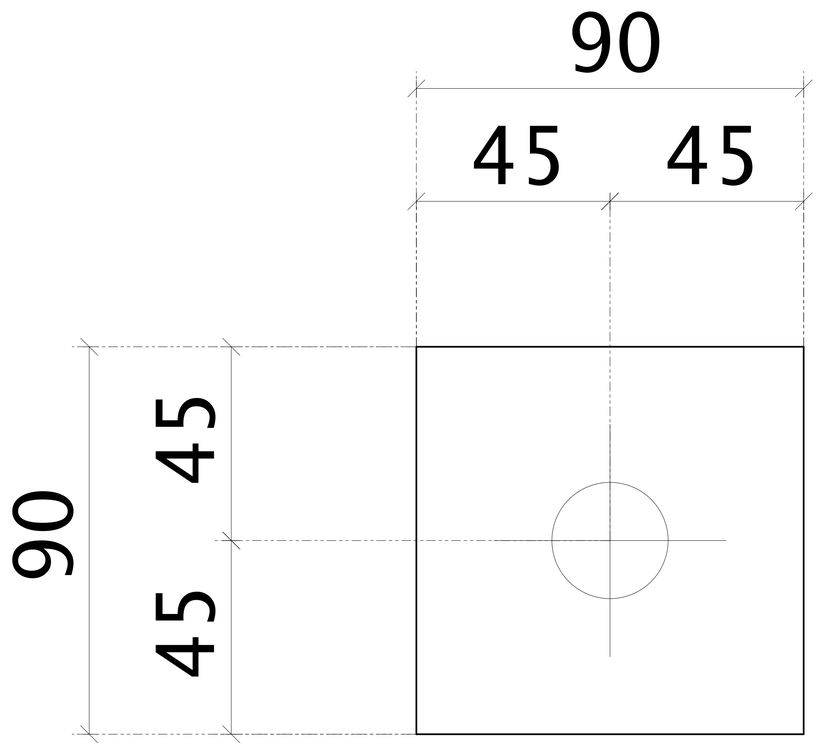
Подп. и дата

Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А4




| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| нк1-90 | 2 | 5 | 10 |
| нк1-91 | 2 | 10 | 20 |
| нк1-92 | 2 | 2 | 4 |
| нк1-94 | 2 | 1 | 2 |
| нк1-97 | 2 | 3 | 6 |
| нк1-98 | 2 | 4 | 8 |
| нк1-99 | 2 | 4 | 8 |
| нк1-100 | 2 | 1 | 2 |
| нк1-101 | 2 | 1 | 2 |
| | | Итого | 62 |

Монтажная деталь

90х20т х 90

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-п200 | 62 | 1,4 | 86,8 |
| | | Итого | 86,8 |

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 27 mm, кроме указанных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

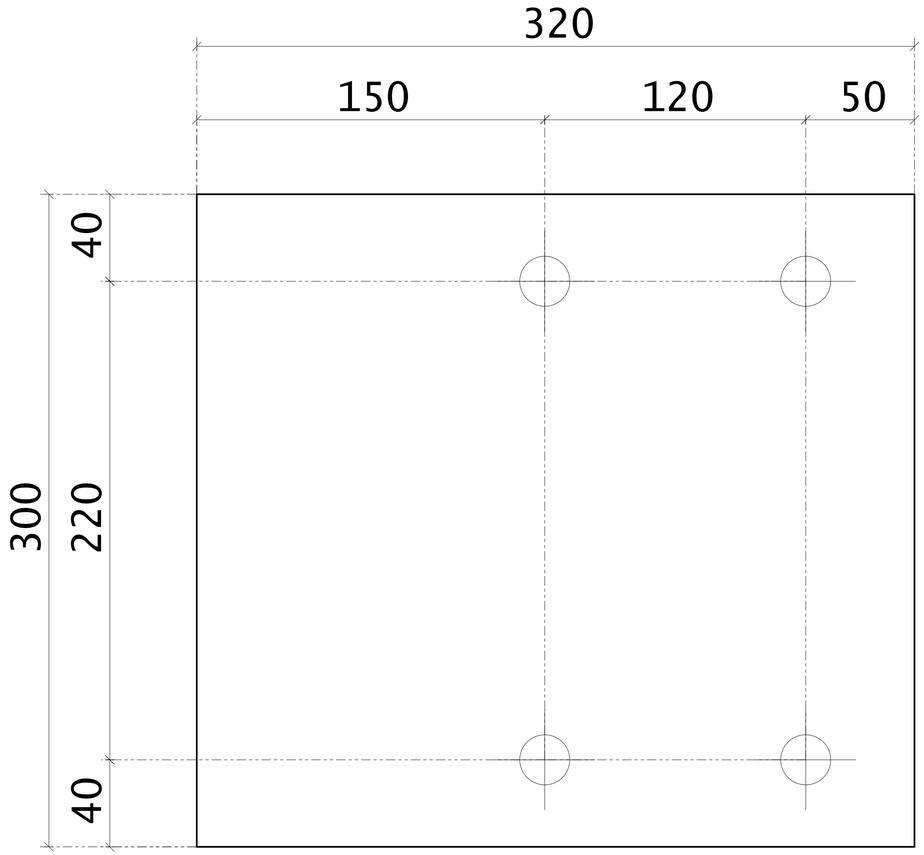
г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 188 | |

Мд-п200

ИП Гаричева




300х6т х 320

| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| 511 | 1 | 1 | 1 |
| 515 | 1 | 2 | 2 |
| 516 | 1 | 2 | 2 |
| 517 | 1 | 1 | 1 |
| 518 | 1 | 1 | 1 |
| 519 | 1 | 1 | 1 |
| 520 | 1 | 1 | 1 |
| 532 | 1 | 1 | 1 |
| 533 | 1 | 1 | 1 |
| 534 | 1 | 1 | 1 |
| 535 | 1 | 6 | 6 |
| 536 | 1 | 6 | 6 |
| 537 | 1 | 1 | 1 |
| 538 | 1 | 5 | 5 |
| 539 | 1 | 28 | 28 |
| 540 | 1 | 6 | 6 |
| 541 | 1 | 2 | 2 |
| 542 | 1 | 1 | 1 |
| 543 | 1 | 3 | 3 |
| 544 | 1 | 1 | 1 |
| 545 | 1 | 1 | 1 |
| 546 | 1 | 1 | 1 |
| 547 | 1 | 2 | 2 |
| 548 | 1 | 1 | 1 |
| 549 | 1 | 1 | 1 |
| 550 | 1 | 1 | 1 |
| 551 | 1 | 1 | 1 |
| 552 | 1 | 1 | 1 |
| 553 | 1 | 1 | 1 |
| 554 | 1 | 3 | 3 |
| 555 | 1 | 1 | 1 |
| 556 | 1 | 1 | 1 |
| 557 | 1 | 1 | 1 |
| 558 | 1 | 1 | 1 |
| 559 | 1 | 2 | 2 |
| 560 | 1 | 1 | 1 |
| 561 | 1 | 4 | 4 |
| 562 | 1 | 1 | 1 |
| | | Итого | 96 |

Монтажная деталь

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-п201 | 96 | 4,9 | 470,4 |
| | | Итого | 470,4 |

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 23 mm, кроме указанных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 189 | |

Мд-п201

ИП Гаричева

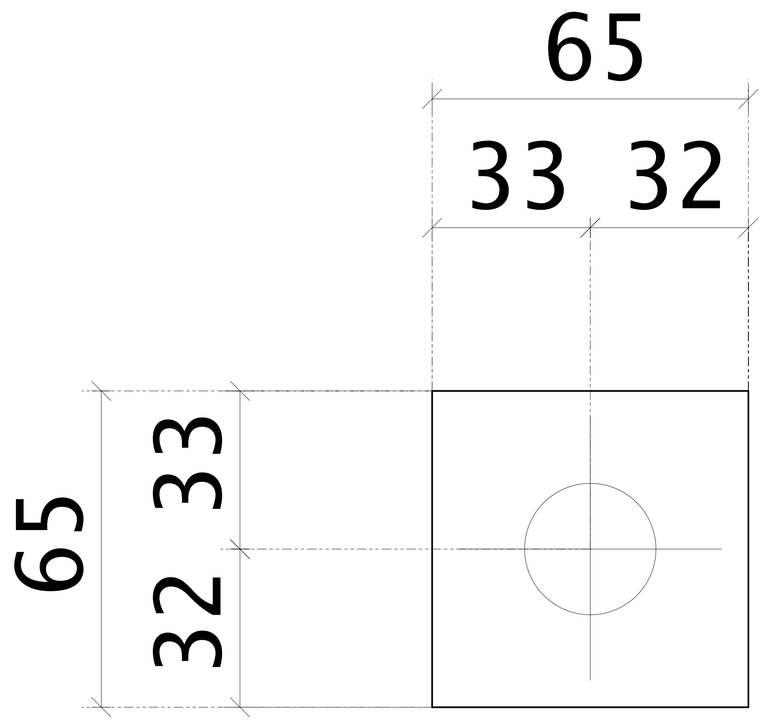
STRUCAD

Копировал

А4

| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| НК1-93 | 2 | 22 | 44 |
| НК1-95 | 2 | 1 | 2 |
| НК1-96 | 2 | 1 | 2 |
| | | Итого | 48 |

Монтажная деталь




65x20т x 65

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-п202 | 48 | 0,7 | 33,6 |
| | | Итого | 33,6 |

ПРИМЕЧАНИЯ:
1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 27 mm, кроме указанных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 190 | |

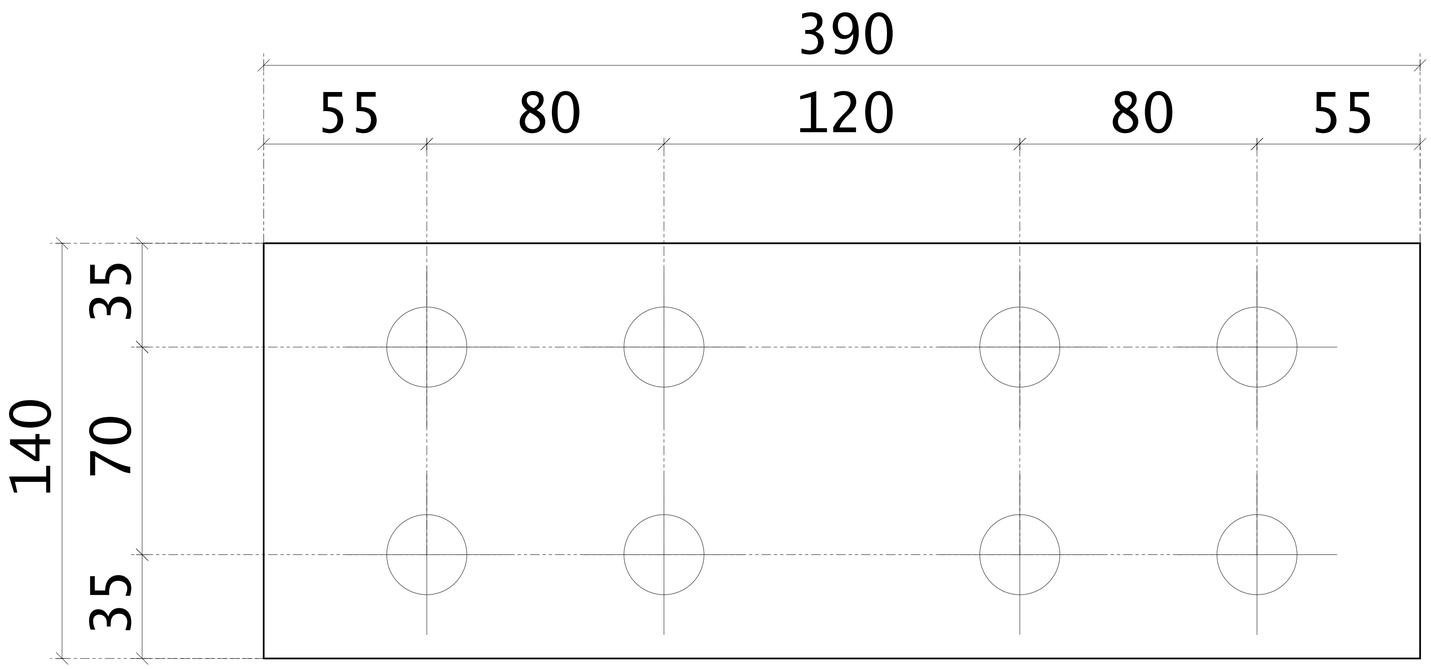
Мд-п202

ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А4




140х16т х 390

| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| 521 | 2 | 36 | 72 |
| 526 | 2 | 8 | 16 |
| 527 | 2 | 4 | 8 |
| | | Итого | 96 |

# Монтажная деталь

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-п203 | 96 | 7,2 | 691,2 |
| | | Итого | 691,2 |

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 27 mm, кроме указанных.

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 191 | |

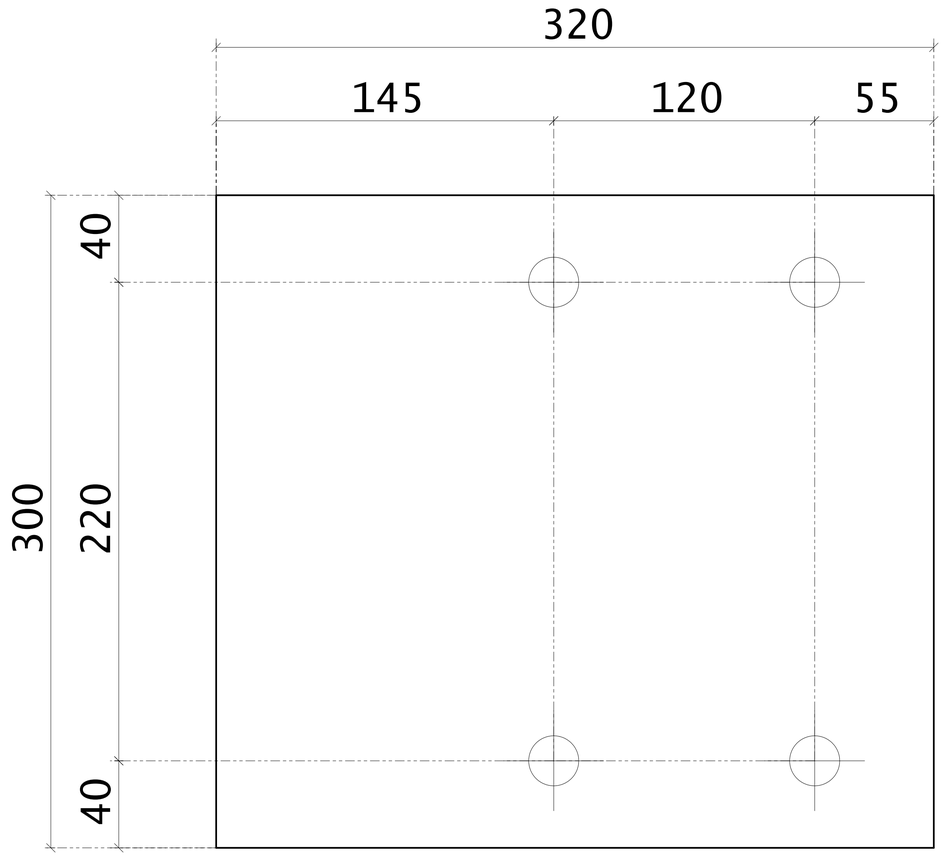
Мд-п203

ИП Гаричева

STRUCAD

Копировал

А4




| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| 524 | 1 | 2 | 2 |
| 525 | 1 | 2 | 2 |
| 530 | 1 | 2 | 2 |
| 531 | 1 | 2 | 2 |
| Б1-47 | 3 | 1 | 3 |
| Б1-50 | 1 | 2 | 2 |
| Б1-51 | 3 | 1 | 3 |
| Б1-56 | 1 | 1 | 1 |
| Б1-57 | 1 | 1 | 1 |
| Б1-58 | 1 | 1 | 1 |
| Б1-59 | 1 | 1 | 1 |
| | | Итого | 20 |

# Монтажная деталь

300х6т х 320

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-п204 | 20 | 4,9 | 98 |
| | | Итого | 98 |

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 23 mm, кроме указанных.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 192 | |

Мд-п204

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

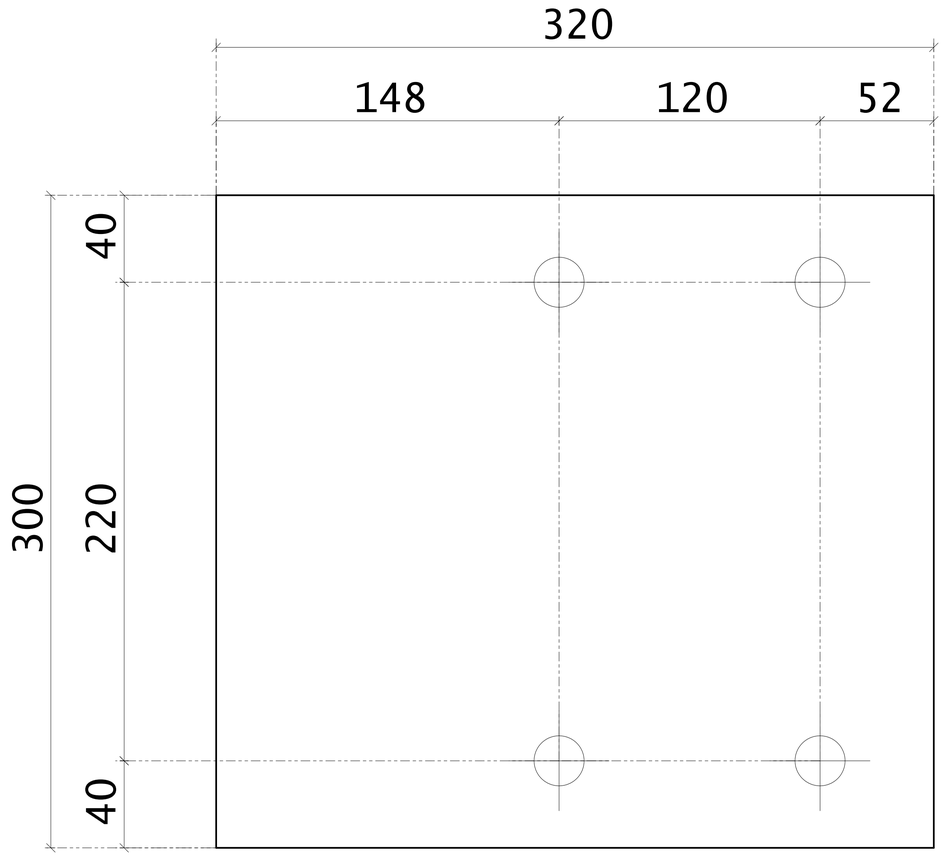
Подп. и дата

Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А4




| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| Б1-50 | 1 | 2 | 2 |
| Б1-56 | 1 | 1 | 1 |
| Б1-57 | 1 | 1 | 1 |
| Б1-58 | 1 | 1 | 1 |
| Б1-59 | 1 | 1 | 1 |
| | | Итого | 6 |

# Монтажная деталь

300х6т х 320

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-п206 | 6 | 4,9 | 29,4 |
| | | Итого | 29,4 |

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 23 mm, кроме указанных.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 193 | |

Мд-п206

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

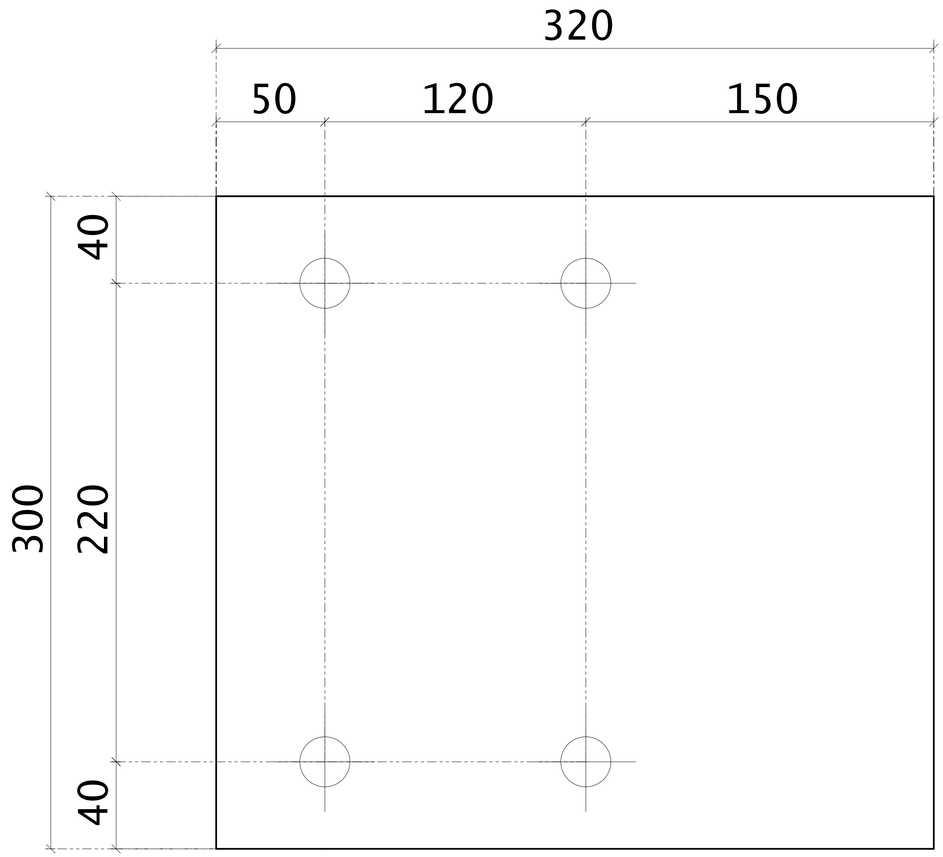
Подп. и дата

Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

А4




| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| НС1-105 | 1 | 24 | 24 |
| | | Итого | 24 |

# Монтажная деталь

300х6т х 320

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-п207 | 24 | 4,9 | 117,6 |
| | | Итого | 117,6 |

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 23 mm, кроме указанных.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 194 | |

Мд-п207

ИП Гаричева

Согласовано

Взам.инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

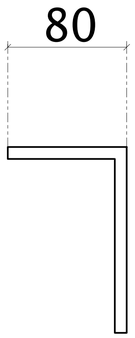
STRUCAD

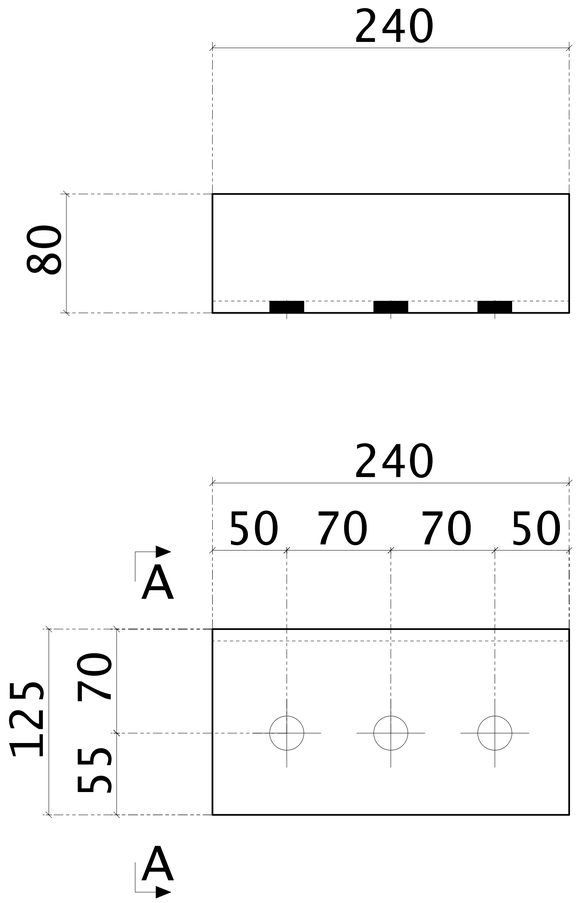
Копировал

А4

| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| Б1-137 | 2 | 1 | 2 |
| Б1-138 | 2 | 1 | 2 |
| | | Итого | 4 |

# Монтажная деталь




Вид А-А

L125X80X8 X 240

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-ф208 | 4 | 3,1 | 12,4 |
| | | Итого | 12,4 |

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 23 mm, кроме указанных.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 195 | |

Мд-ф208

ИП Гаричева

Согласовано

Взам инв.N

Подп. и дата

Инв.Nподл

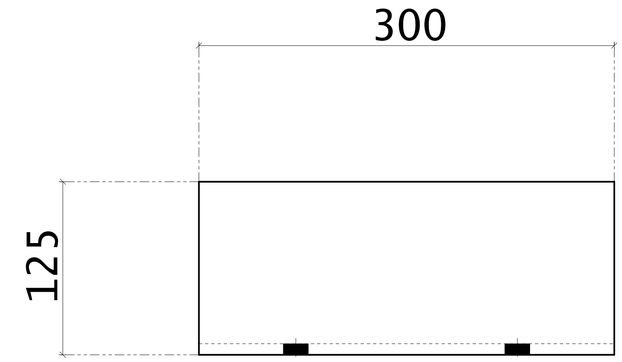
STRUCAD

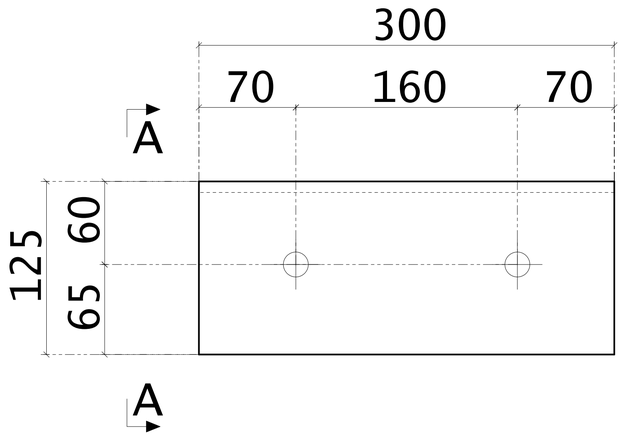
Копировал

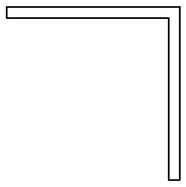
А4

| Ведомость монтажа | | | |
|---|---|---|---|
| Принадл марке | Кол-во н марку | Кол-во марок | Общее кол-во |
| - | - | - | 2 |
| | | Итого | 2 |

# Монтажная деталь



Вид А-А

L125X8 X 300

| Требуется изготовить | | | |
|---|---|---|---|
| Марка | Кол-во | Вес,кг | |
| | | марки | всех |
| Мд-ф209 | 2 | 4,8 | 9,6 |
| | | Итого | 9,6 |

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1.Изготовление производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СНиП 3.03.01-87.
2.Все отверстия диаметром 18 mm, кроме указанных.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | Nдок | Подп. | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Разработал | | Сергеев | | | 10/25 |
| Проверил | | Гусев | | | 10/25 |

01/02-2025/1-ГПР-КМД

г. Санкт-Петербург, ул. Автобусная. д.3. лит.А

Здание склада

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 196 | |

Мд-ф209

ИП Гаричева

Согласовано

Взам инв N

Подп. и дата

Инв.Nподл

STRUCAD

Копировал

A4