

"АТТА-Интерн"

Многоквартирный многоэтажный дом
с помещениями обслуживания
жилой застройки, подземная автостоянка
по ул. Есенина в Дзержинском районе
г. Новосибирска

Многоквартирный жилой дом
с подземной автостоянкой

СП - 01 - 21 - КЖ1.И

"АТТА-Интерн"

Многоквартирный многоэтажный дом
с помещениями обслуживания
жилой застройки, подземная автостоянка
по ул. Есенина в Дзержинском районе
г. Новосибирска

Многоквартирный жилой дом
с подземной автостоянкой

СП - 01 - 21 - КЖ1.И

| | | |
|--------------|----------------|--------------|
| Инв. N подл. | Подпись и Дата | Взам. инв. N |
| | | |

Главный конструктор



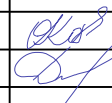
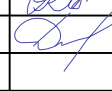
А.В.Дергилёв

2023

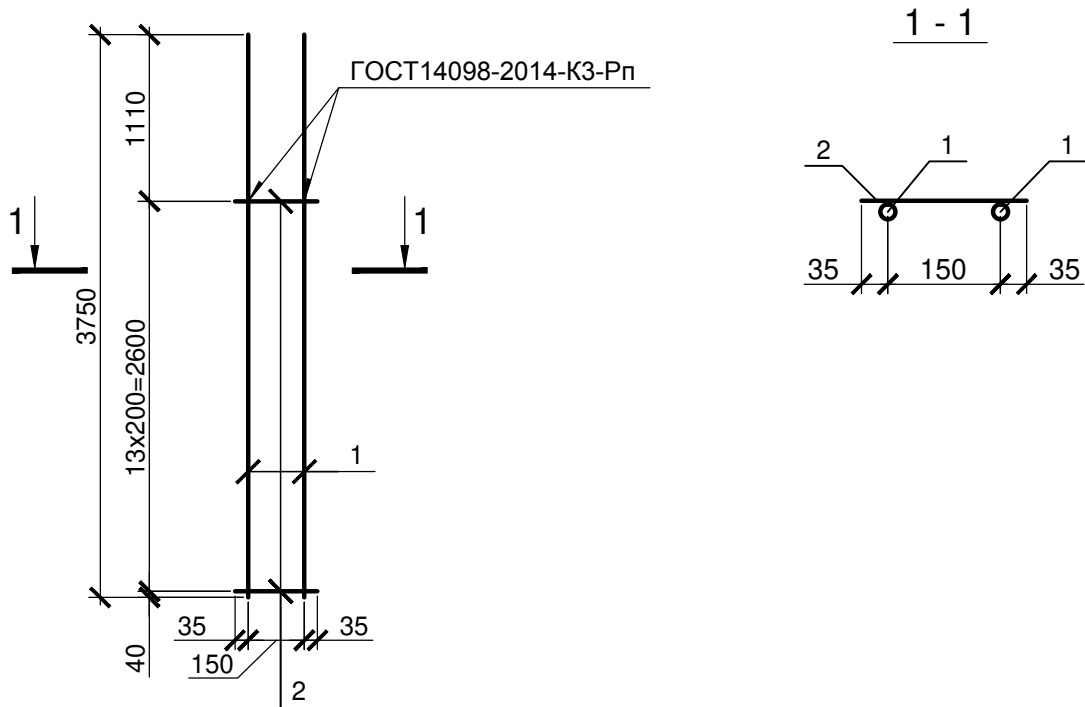
| | | |
|------------|----------------|------------|
| Инв. подл. | Подпись и Дата | Взам. инв. |
| | | |

| Обозначение | Наименование | Стр. | Примечание |
|------------------------|-------------------|------|------------|
| СП-01-21-КЖ1.И-П | Перечень чертежей | 2 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.2 | Каркас КРк1.2 | 3 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.3 | Каркас КРк1.3 | 4 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.4 | Каркас КРк1.4 | 5 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.5 | Каркас КРк1.5 | 6 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.6а | Каркас КРк1.6а | 7 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.6б | Каркас КРк1.6б | 8 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.7 | Каркас КРк1.7 | 9 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.8 | Каркас КРк1.8 | 10 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.9 | Каркас КРк1.9 | 11 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.10 | Каркас КРк1.10 | 12 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк2.4 | Каркас КРк2.4 | 13 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк2.5 | Каркас КРк2.5 | 14 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк2.6 | Каркас КРк2.6 | 15 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк2.7 | Каркас КРк2.7 | 16 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк3.4 | Каркас КРк3.4 | 17 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк3.5 | Каркас КРк3.5 | 18 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк3.6 | Каркас КРк3.6 | 19 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк3.7 | Каркас КРк3.7 | 20 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк4.3 | Каркас КРк4.3 | 21 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк4.4 | Каркас КРк4.4 | 22 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРк4.5 | Каркас КРк4.5 | 23 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРс31 | Каркас КРс31 | 24 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРс32 | Каркас КРс32 | 25 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРс33 | Каркас КРс33 | 26 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРс33 | Каркас КРс33 | 27 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРс35 | Каркас КРс35 | 28 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРс36 | Каркас КРс36 | 29 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРс37 | Каркас КРс37 | 30 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРс38 | Каркас КРс38 | 31 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРс39 | Каркас КРс39 | 32 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРс40 | Каркас КРс40 | 33 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРс41 | Каркас КРс41 | 34 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРс42 | Каркас КРс42 | 35 | |

| Обозначение | Наименование | Стр. | Примечание |
|----------------------|----------------------------|------|------------|
| СП-01-21-КЖ1.И-ЗДк2 | Закладная деталь ЗДк2 | 36 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРл1 | Каркас КРл1 | 37 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-ЗДл1 | Закладная деталь ЗДл1 | 38 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-Кс1.1 | Косоур Кс1.1 | 39 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-Кс1.2 | Косоур Кс1.2 | 40 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-Кс2.1 | Косоур Кс2.1 | 41 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-Кс2.2 | Косоур Кс2.2 | 42 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-Кс3.1 | Косоур Кс3.1 | 43 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-Кс3.2 | Косоур Кс3.2 | 44 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-Кс4.1 | Косоур Кс4.1 | 45 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-Кс4.2 | Косоур Кс4.2 | 46 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-Кс5.1 | Косоур Кс5.1 | 47 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-Кс5.2 | Косоур Кс5.2 | 48 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-Кп1 | Каркас плоский Кп1 | 49 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРп1 | Каркас поддерживающий КРп1 | 50 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРп2 | Каркас поддерживающий КРп2 | 51 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРс43 | Каркас КРс43 | 52 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРс44 | Каркас КРс44 | 53 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-КРс45 | Каркас КРс45 | 54 | |
| СП-01-21-КЖ1.И-ЗД1 | Закладная деталь ЗД1 | 55 | |
| | | | |
| | | | |

| | | | | | | | | | |
|------------|--------|-----------|------|---|-------|--------------------------|---------------|------|--------|
| | | | | | | СП - 01 - 21 - КЖ1.И - П | | | |
| | | | | | | | | | |
| Изм. | Кол.уч | Лист | НДок | Подпись | Дата | | | | |
| | | | |  | 01.23 | Перечень чертежей | Стадия | Лист | Листов |
| Разработал | | Когаленок | | | 01.23 | | Р | 2 | |
| Проверил | | Дергилёв | |  | 01.23 | | "АТТА-Интерн" | | |
| | | | | | | | | | |



Каркас КРк1.2



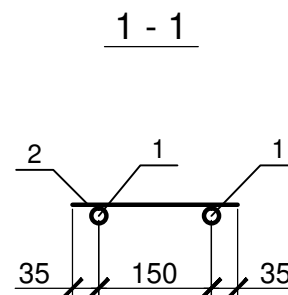
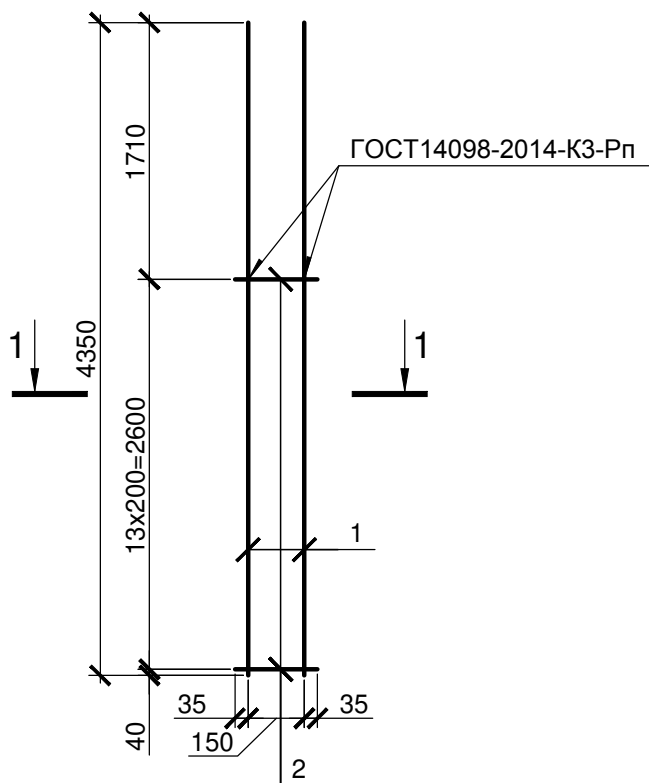
| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø16 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3750 | 2 | 5.92 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 14 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.2

| | | | | | | | | | |
|------------|----------|-----------|--------|---|-------|-----------------------|---------------------|----------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.2 | | | |
| | | | | | | Каркас КРк1.2 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | Р | 13.80 кг | |
| Проверил | | Дергилёв | |  | 11.22 | | | | |
| Разработал | | Когалёнок | |  | 11.22 | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | Лист | | |
| | | | | | | | Листов | | |
| | | | | | | | ООО "АТТА - Интерн" | | |



Каркас КРк1.4



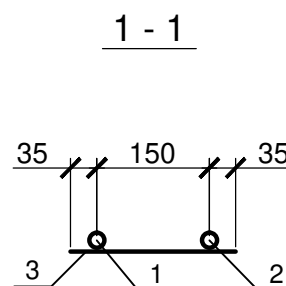
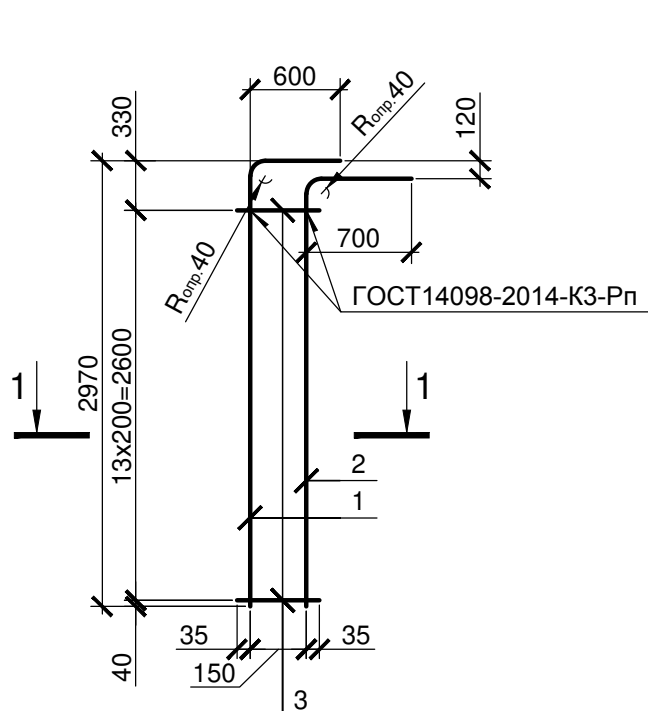
| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø16 A500C ГОСТ 34028-2016, L=4350 | 2 | 6.86 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 14 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.4

| | | | | | | | | | |
|------------|----------|-----------|--------|---|-------|-----------------------|--------|---------------------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.4 | | | |
| | | | | | | Каркас КРк1.4 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | Р | 15.68 кг | |
| Проверил | | Дергилёв | |  | 11.22 | | | | |
| Разработал | | Когалёнок | |  | 11.22 | | Лист | Листов | |
| | | | | | | | | ООО "АТТА - Интерн" | |



Каркас КРк1.6а



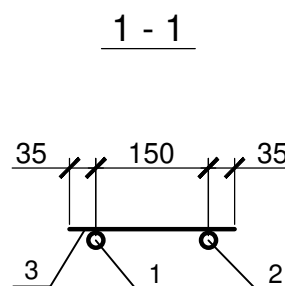
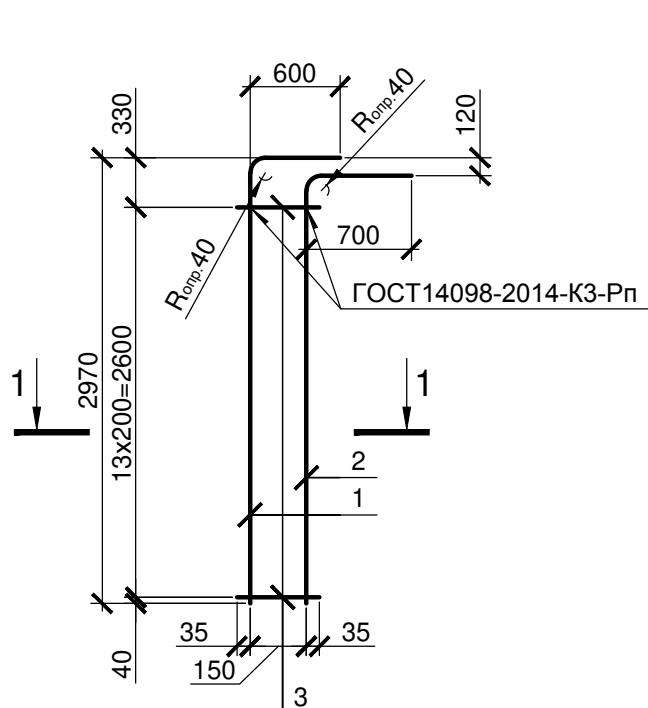
| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø16 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3570 | 1 | 5.63 |
| 2 | Ø16 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3550 | 1 | 5.60 |
| 3 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 14 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.6а

| | | | | | | | | | |
|------------|----------|-----------|--------|---|-------|------------------------|---------------------|----------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.6а | | | |
| | | | | | | Каркас КРк1.6а | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | Р | 13.19 кг | |
| Проверил | | Дергилёв | |  | 11.22 | | | | |
| Разработал | | Когалёнок | |  | 11.22 | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | ООО "АТТА - Интерн" | | |
| | | | | | | | | | |

Каркас КРк1.66



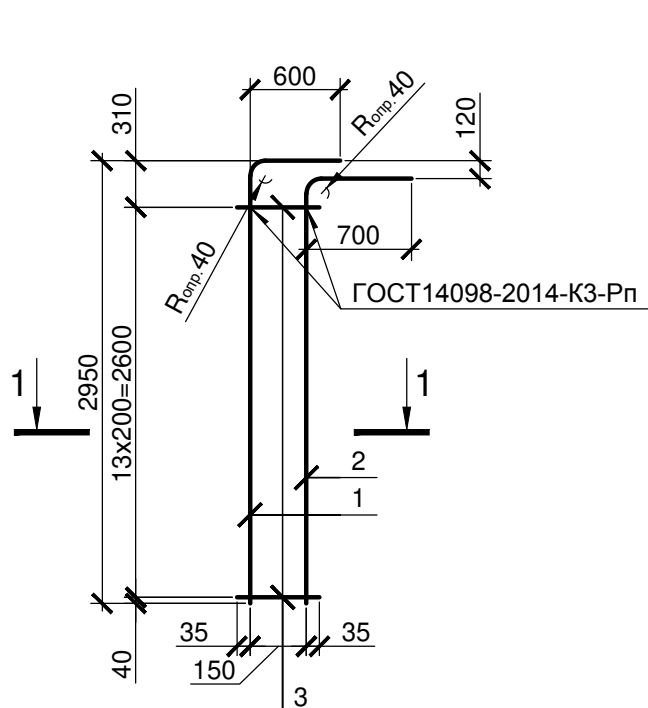
| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø16 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3570 | 1 | 5.63 |
| 2 | Ø16 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3550 | 1 | 5.60 |
| 3 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 14 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

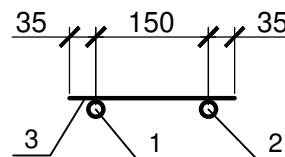
СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.66

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Каркас КРк1.66 | | |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|---------------------|----------|---------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 | Р | 13.19 кг | |
| | | | | | | Лист | Листов | |
| | | | | | | ООО "АТТА - Интерн" | | |

Каркас КРк1.7





1 - 1



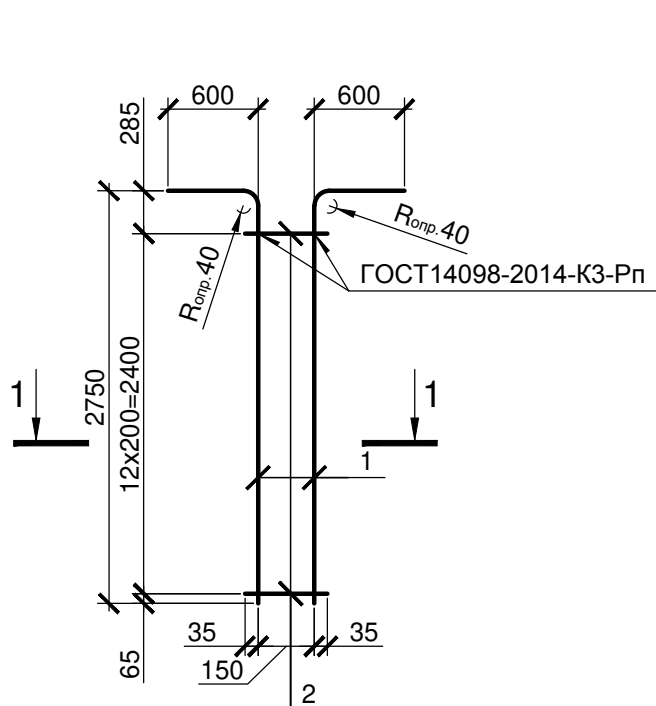
| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø16 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3550 | 1 | 5.60 |
| 2 | Ø16 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3530 | 1 | 5.57 |
| 3 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 14 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

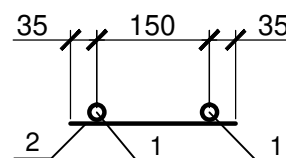
СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.7

| | | | | | | | | | |
|------------|----------|-----------|--------|---|-------|-----------------------|---------------------|----------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.7 | | | |
| | | | | | | Каркас КРк1.7 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | Р | 13.13 кг | |
| Проверил | | Дергилёв | |  | 11.22 | | | | |
| Разработал | | Когалёнок | |  | 11.22 | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | ООО "АТТА - Интерн" | | |
| | | | | | | | | | |

Каркас КРк1.8



1 - 1



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø16 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3350 | 2 | 5.29 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 13 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.8

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Каркас КРк1.8 | | |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|---------------------|----------|---------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 | Р | 12.40 кг | |
| | | | | | | Лист | Листов | |
| | | | | | | ООО "АТТА - Интерн" | | |

Формат

A4

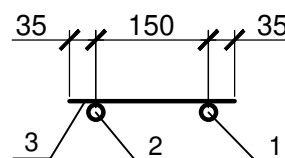
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата



Инв. № подл.

ГОСТ 14098-2014-K3-Рп

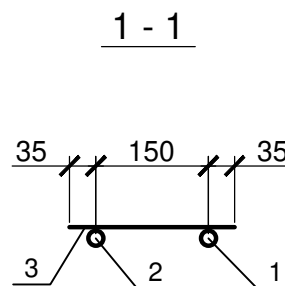
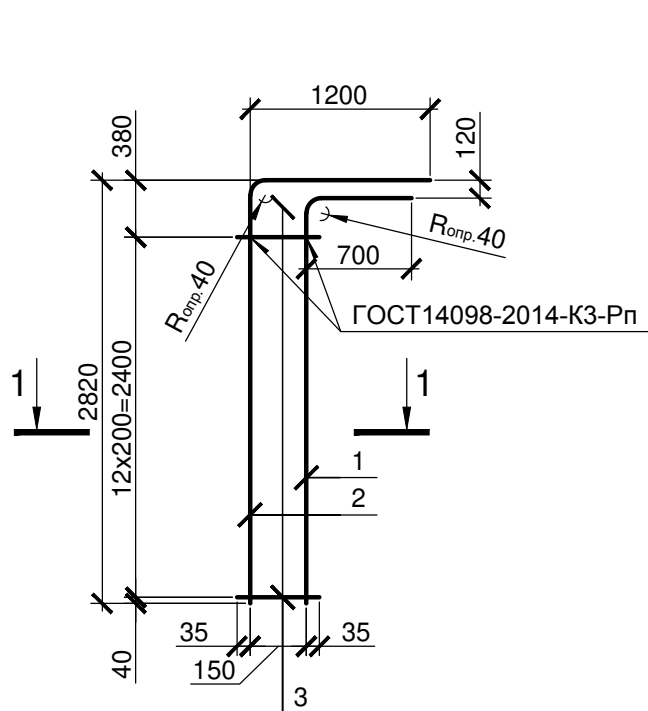


| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø16 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3380 | 1 | 5.33 |
| 2 | Ø16 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4000 | 1 | 6.31 |
| 3 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 13 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

| | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--|----------|-----------|--------|---|-----------------------|---------------|--------|--------|---------------------|--|
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | 1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком. | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.9 | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Каркас КРк1.9 | Стадия | Масса | Масштаб | |
| | | | | | | | | | | | Р | 13.46 кг | |
| | | | Проверил | | Дергилёв | |  | 11.22 | | Лист | Листов | ООО "АТТА - Интерн" | |
| | | | Разработал | | Когалёнок | |  | 11.22 | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |



Каркас КРк1.10



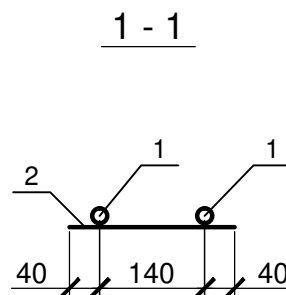
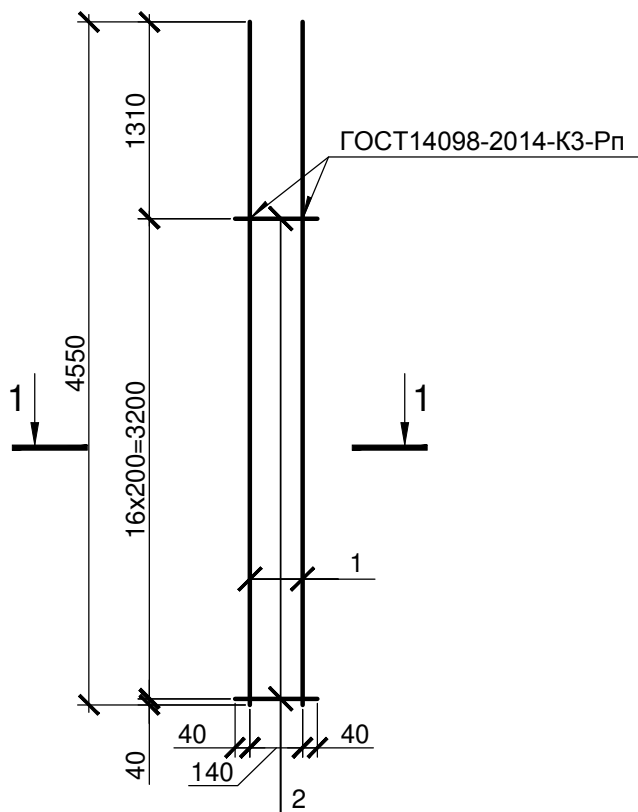
| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø16 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3400 | 1 | 5.37 |
| 2 | Ø16 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4020 | 1 | 6.34 |
| 3 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 13 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.10

| | | | | | | | | | |
|------------|----------|-----------|--------|---|-------|------------------------|---------------------|----------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-КРк1.10 | | | |
| | | | | | | Каркас КРк1.10 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | Р | 13.53 кг | |
| Проверил | | Дергилёв | |  | 11.22 | | | | |
| Разработал | | Когалёнок | |  | 11.22 | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | ООО "АТТА - Интерн" | | |

Каркас КРк2.4



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø20 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4550 | 2 | 11.22 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 17 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРк2.4

Каркас КРк2.4

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|----------|---------|
| Р | 24.82 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

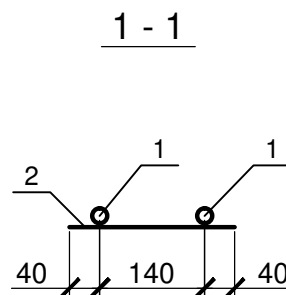
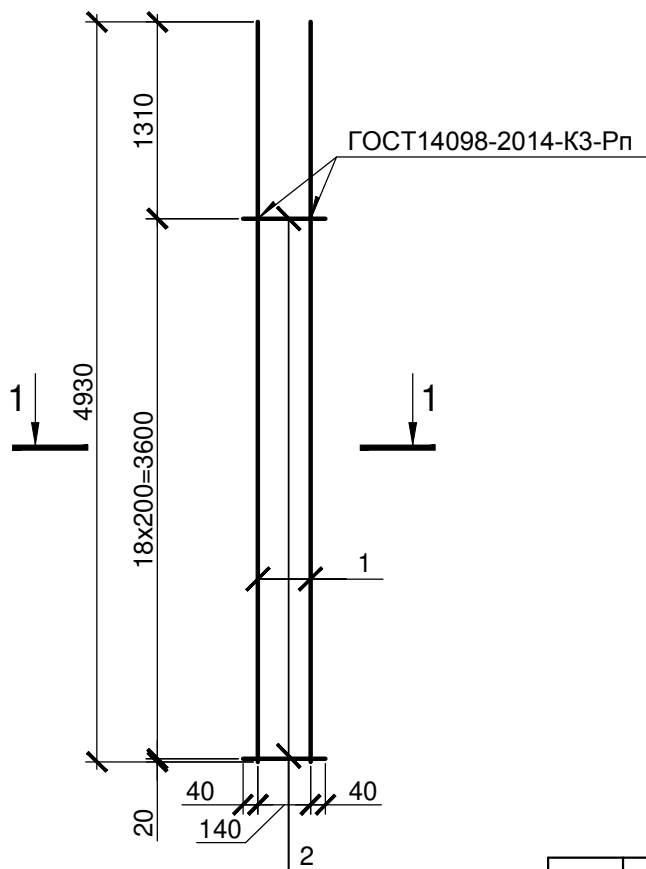
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРк2.5



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø20 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4930 | 2 | 12.16 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 19 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРк2.5

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРк2.5

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|----------|---------|
| Р | 26.98 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

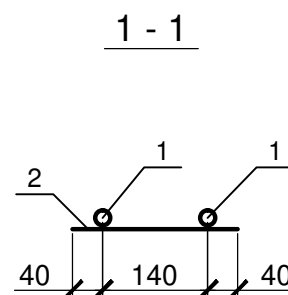
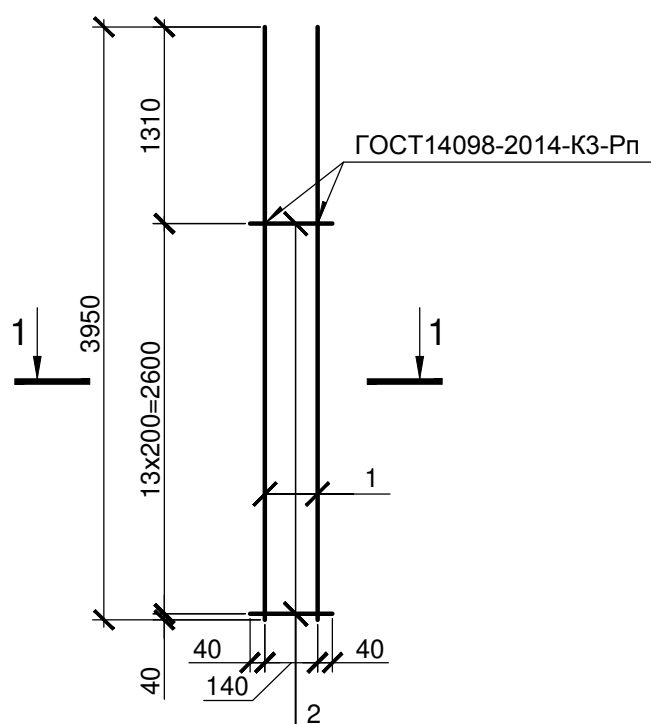
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Каркас КРк2.6



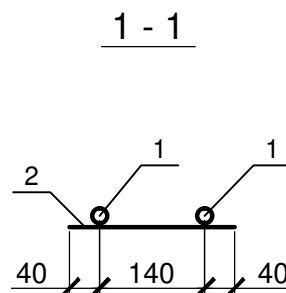
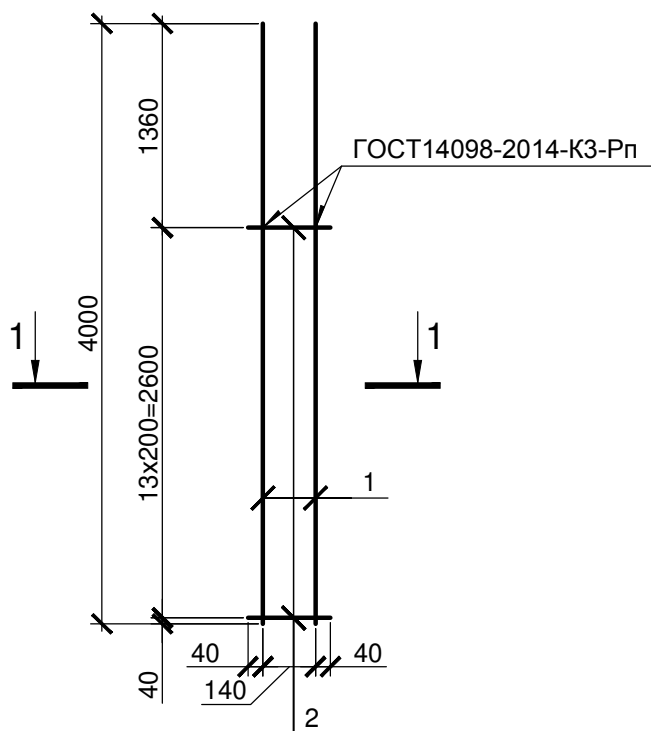
| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø20 A500C ГОСТ 34028-2016, L=3950 | 2 | 9.74 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 14 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРк2.6

| | | | | | | | | | |
|------------|----------|-----------|--------|---|-------|-----------------------|---------------------|----------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-КРк2.6 | | | |
| | | | | | | Каркас КРк2.6 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | Р | 21.44 кг | |
| Проверил | | Дергилёв | |  | 11.22 | | | | |
| Разработал | | Когалёнок | |  | 11.22 | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | ООО "АТТА - Интерн" | | |

Каркас КРк2.7



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø20 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4000 | 2 | 9.86 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 14 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРк2.7

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРк2.7

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|----------|---------|
| Р | 21.68 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

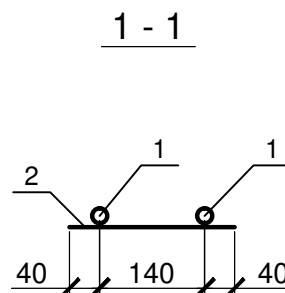
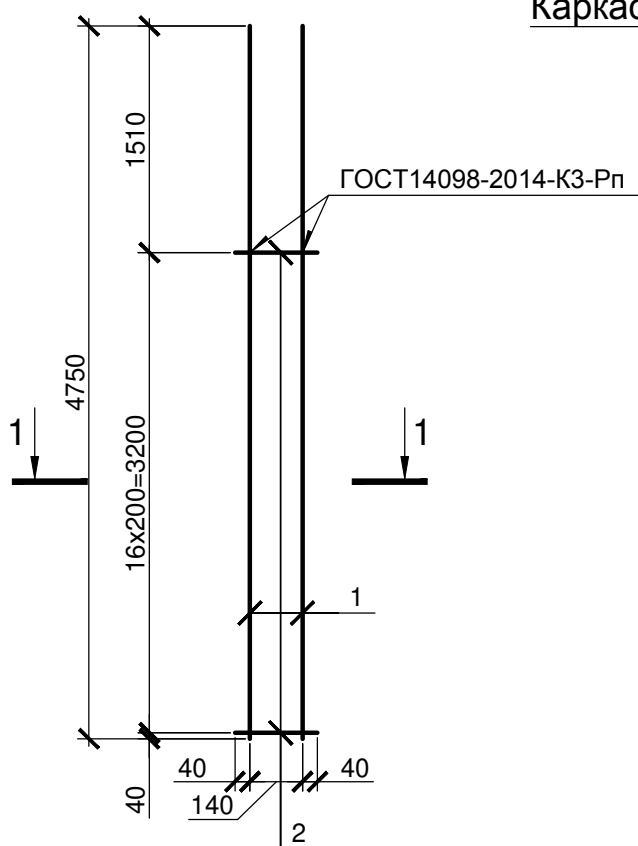
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Каркас КРк3.4



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø25 A500C ГОСТ 34028-2016, L=4750 | 2 | 18.24 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 17 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРк3.4

Каркас КРк3.4

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|----------|---------|
| Р | 38.86 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

А4

Согласовано

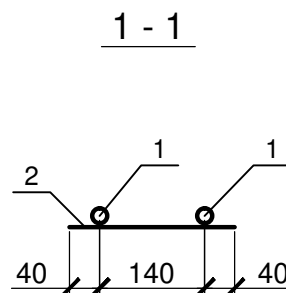
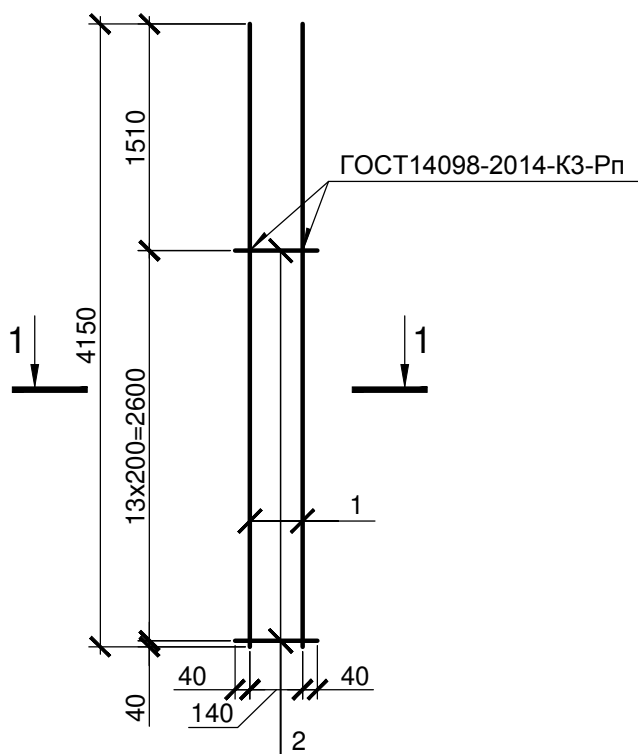
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|----------|-----------|--------|-------|-------|
| Проверил | | Дергилёв | | | 11.22 |
| Разработал | | Когалёнок | | | 11.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРк3.6



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø25 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4150 | 2 | 15.94 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 14 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРк3.6

Каркас КРк3.6

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|----------|---------|
| Р | 33.84 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

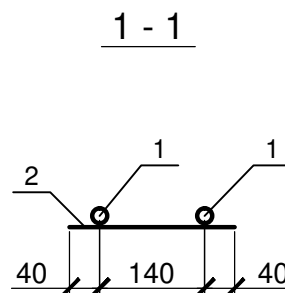
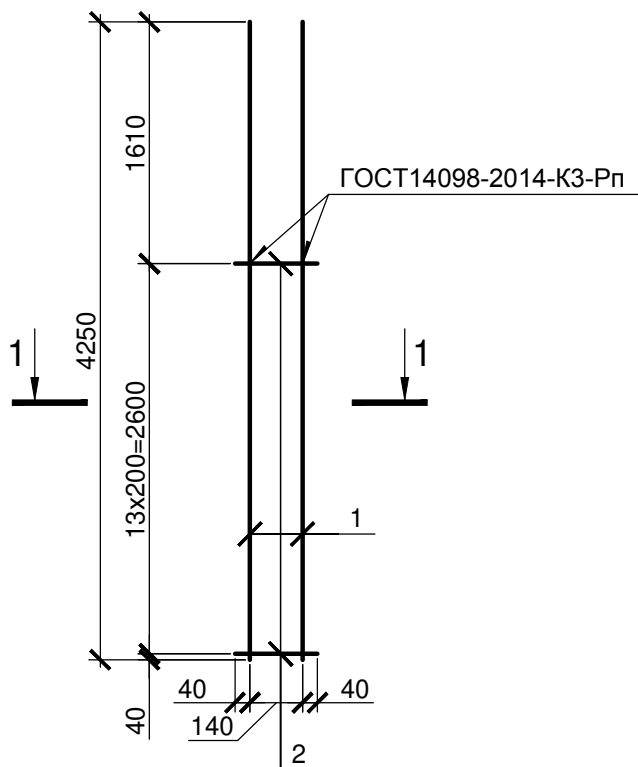
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРк3.7



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø25 A500C ГОСТ 34028-2016, L=4250 | 2 | 16.32 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 14 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРк3.7

Каркас КРк3.7

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|----------|---------|
| Р | 34.60 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

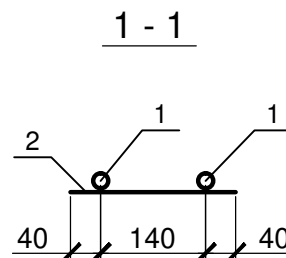
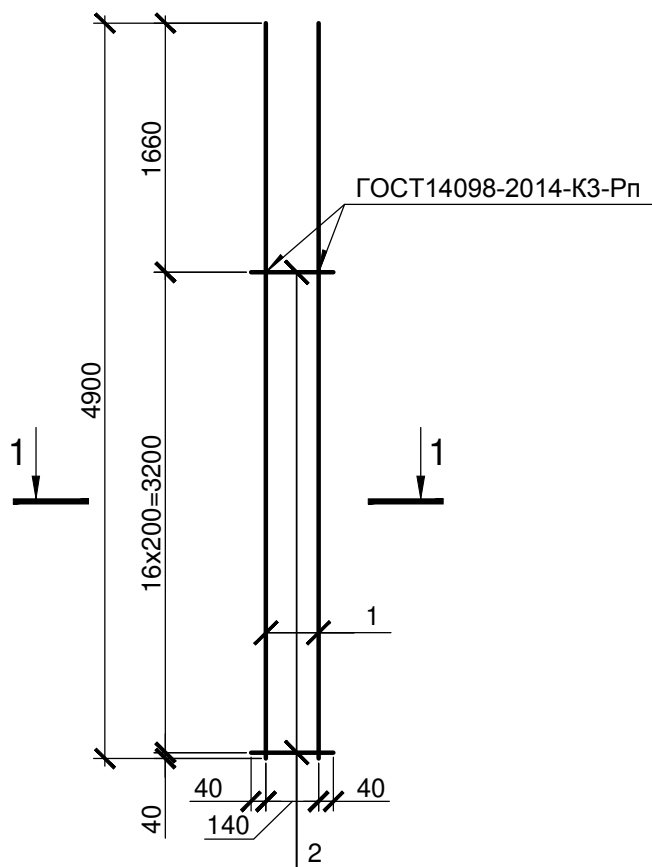
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРк4.3



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø28 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4900 | 2 | 23.67 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 17 | 0.14 |

1. Сварка К3 - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРк4.3

Каркас КРк4.3

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|----------|---------|
| Р | 49.72 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

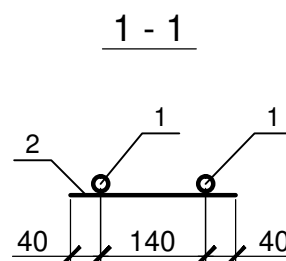
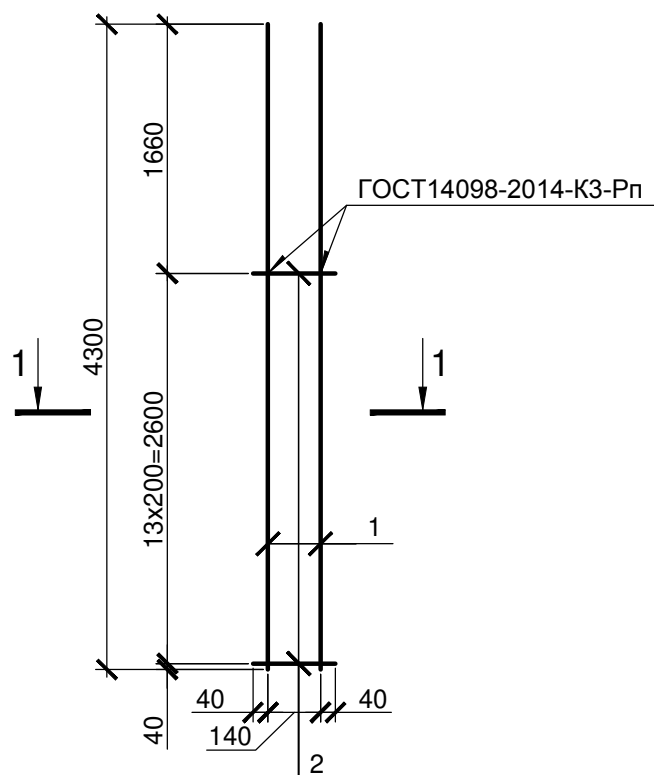
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата



Инв. № подл.

| | | | | | |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| | | | | | |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

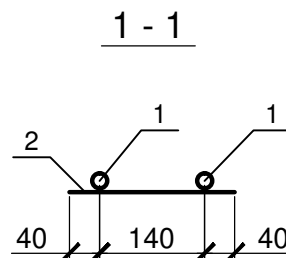
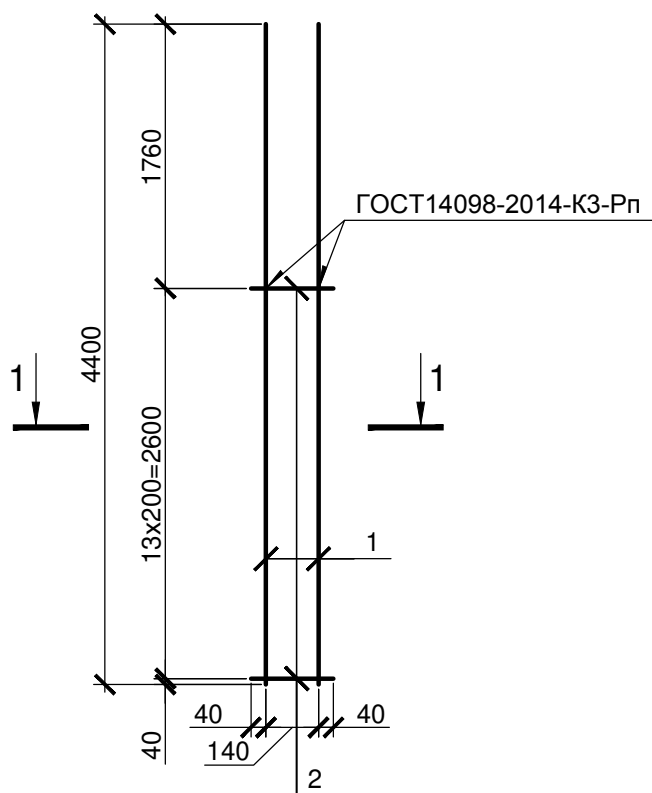


| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø28 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4300 | 2 | 20.77 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 14 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

| | | | | | | | | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--|---|-------|--------|-------|-----------------------|---------------|---------------------|----------|---------|
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | 1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком. | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-КРк4.4 | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Каркас КРк4.4 | Стадия | Масса | Масштаб |
| | | | | | | | | | | Р | 43.50 кг | |
| Проверил | | Дергилёв | |  | 11.22 | | | | | | | |
| Разработал | | Когалёнок | |  | 11.22 | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | Лист | Листов | |
| | | | | | | | | | | ООО "АТТА - Интерн" | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

Каркас КРк4.5



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø28 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4400 | 2 | 21.25 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=220 | 14 | 0.14 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРк4.5

Каркас КРк4.5

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|----------|---------|
| Р | 44.46 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

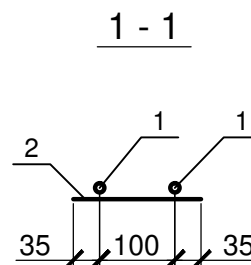
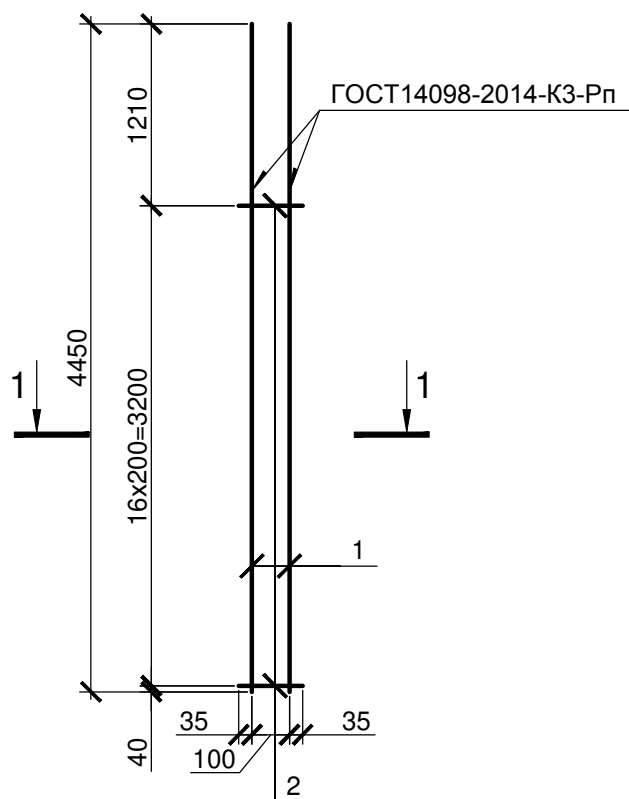
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРс31



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø12 A500С ГОСТ 34028-2016, L=4450 | 2 | 3.95 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170 | 17 | 0.105 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРс31

Каркас КРс31

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|---------|---------|
| Р | 9.69 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

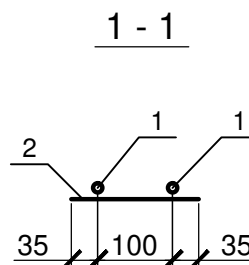
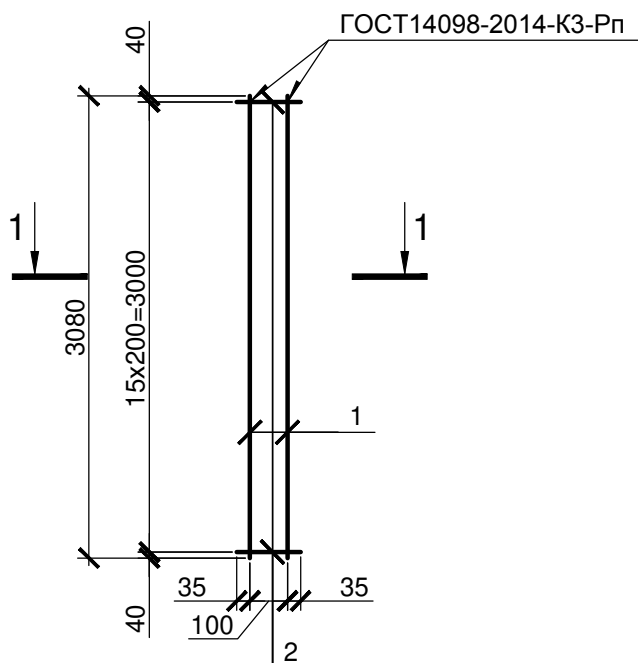
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 12.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 12.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРс32



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø12 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3080 | 2 | 2.74 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170 | 16 | 0.105 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРс32

Каркас КРс32

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|---------|---------|
| Р | 7.16 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

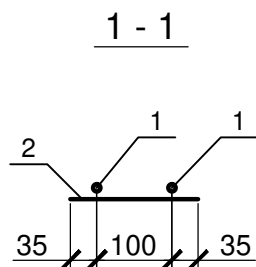
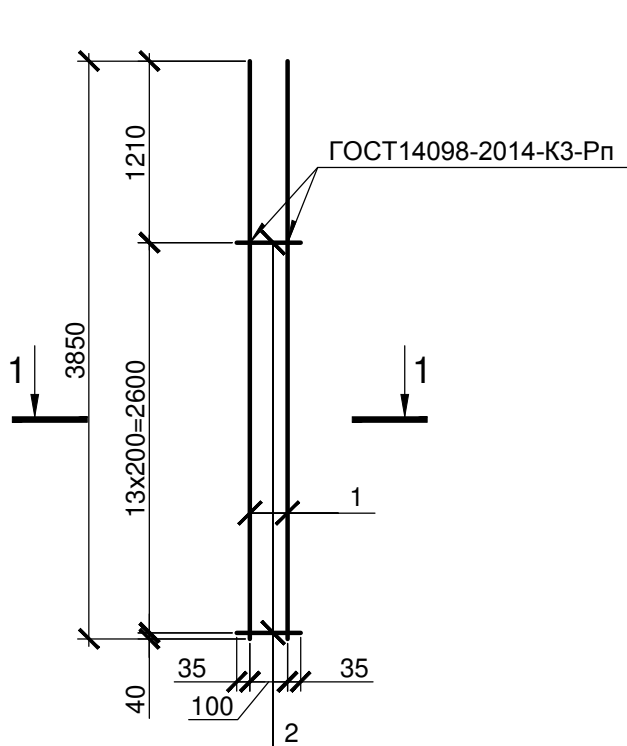
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 12.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 12.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРс33



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3850 | 2 | 2.38 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170 | 14 | 0.105 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРс33

Каркас КРс33

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|---------|---------|
| Р | 6.23 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

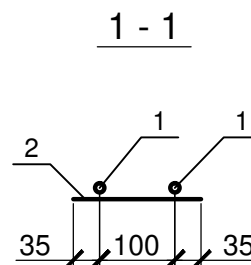
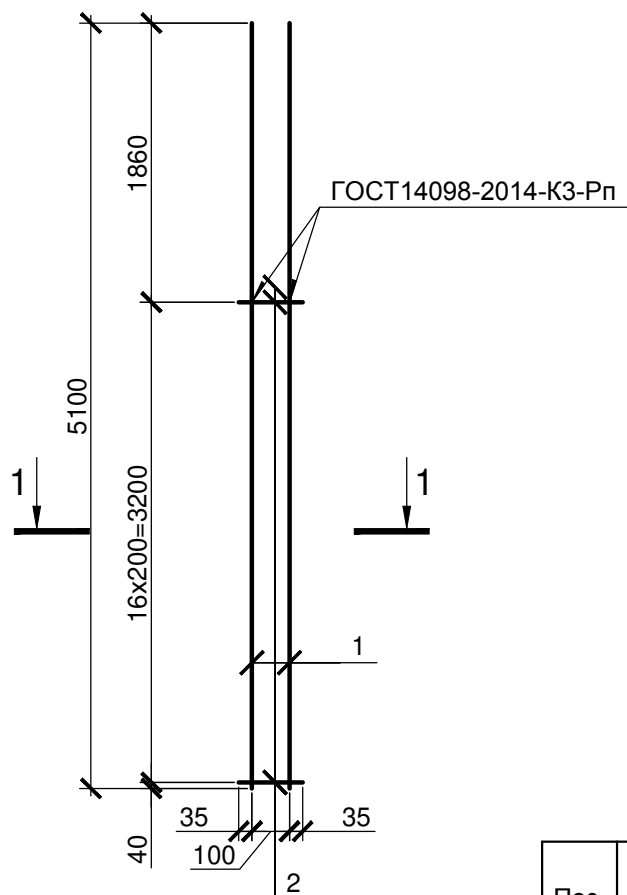
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 12.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 12.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРс34



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø12 A500С ГОСТ 34028-2016, L=5100 | 2 | 4.53 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170 | 17 | 0.105 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРс34

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 12.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 12.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРс34

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|----------|---------|
| Р | 10.85 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

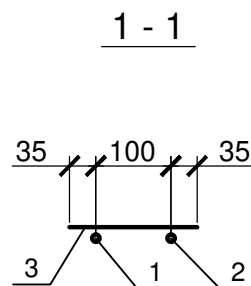
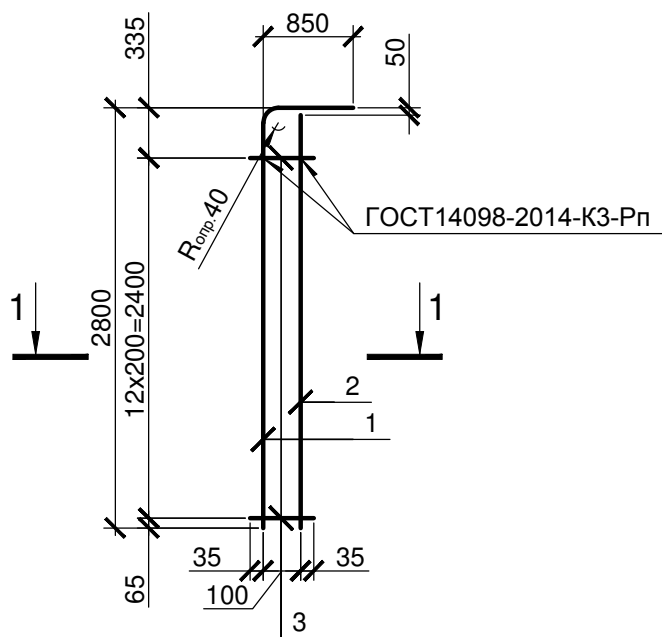
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Каркас КРс35



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3650 | 1 | 2.25 |
| 2 | Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=2750 | 1 | 1.70 |
| 3 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170 | 13 | 0.105 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРс35

Каркас КРс35

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|---------|---------|
| Р | 5.38 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

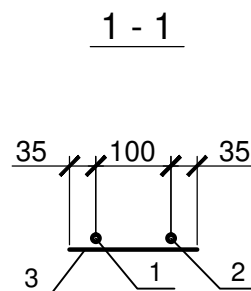
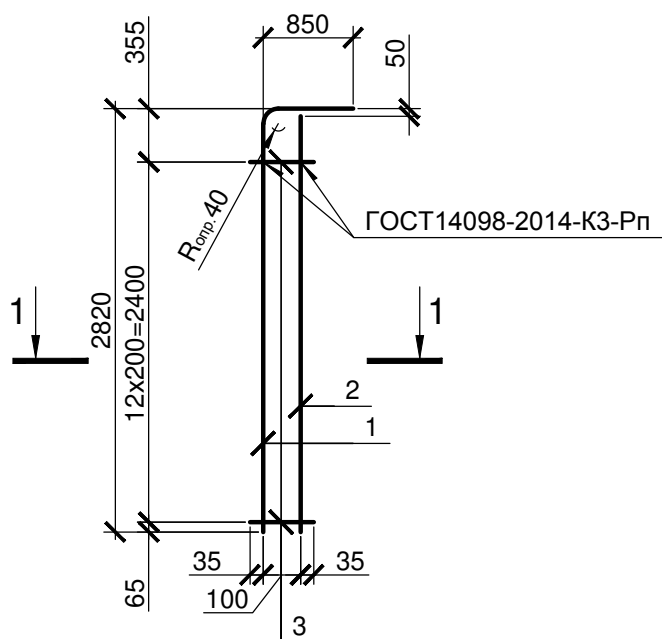
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| | | | | | |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| | | | | | |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРс37



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3670 | 1 | 2.26 |
| 2 | Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=2770 | 1 | 1.71 |
| 3 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170 | 13 | 0.105 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРс37

Каркас КРс37

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|---------|---------|
| Р | 5.40 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

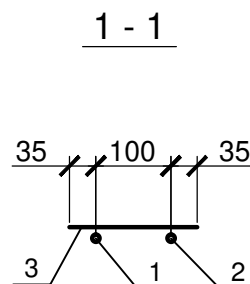
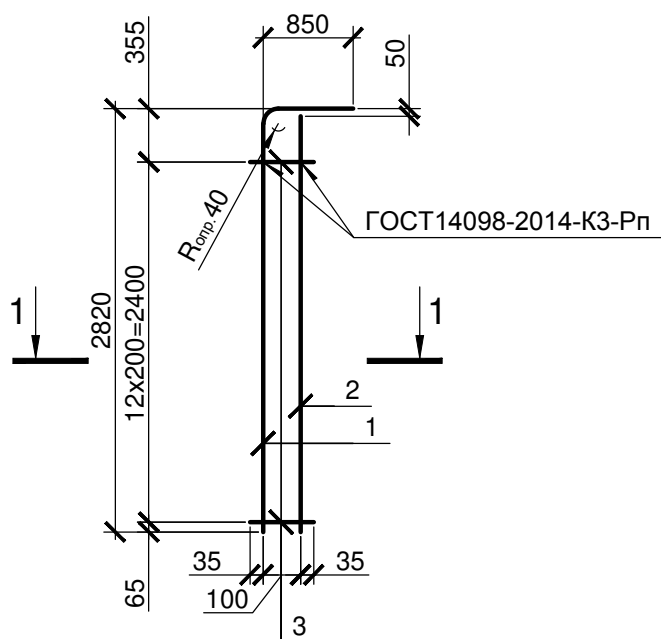
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРс38



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3670 | 1 | 2.26 |
| 2 | Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=2770 | 1 | 1.71 |
| 3 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170 | 13 | 0.105 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРс38

Каркас КРс38

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|---------|---------|
| Р | 5.40 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

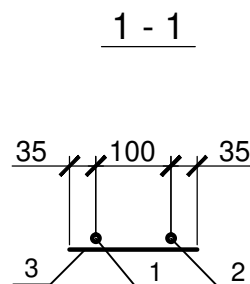
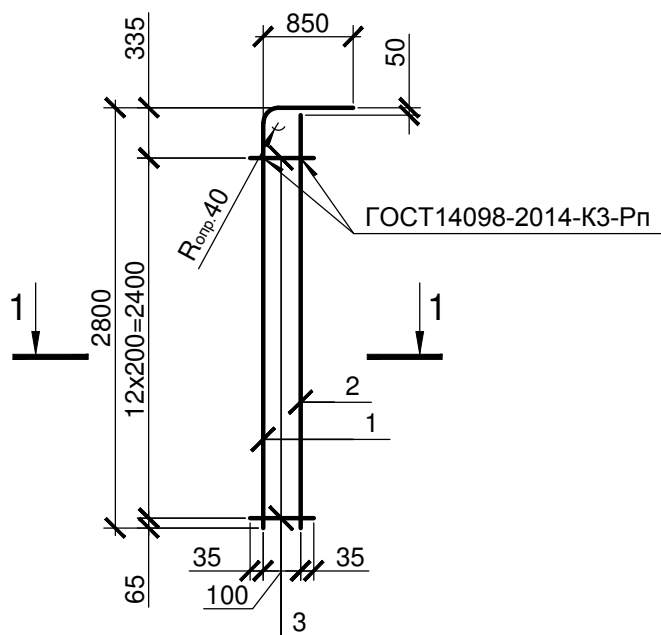
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРс39



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3650 | 1 | 2.25 |
| 2 | Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=2750 | 1 | 1.70 |
| 3 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170 | 13 | 0.105 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРс39

Каркас КРс39

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|---------|---------|
| Р | 5.38 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

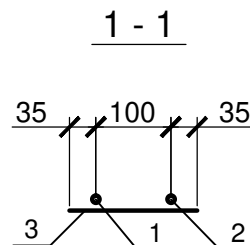
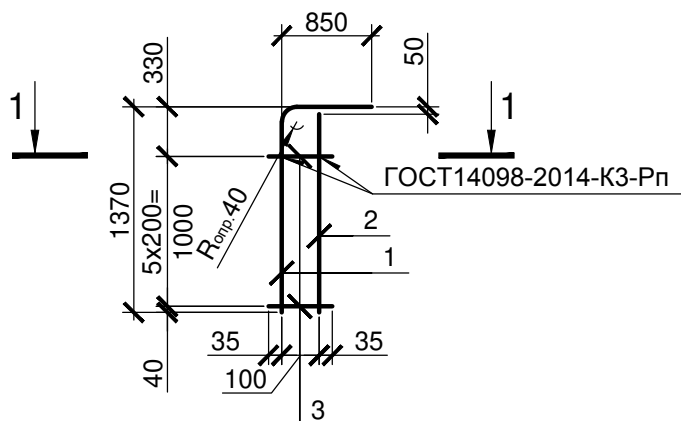
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРс40



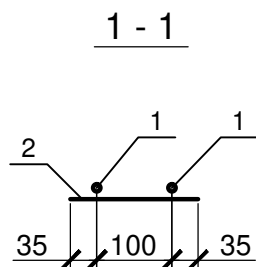
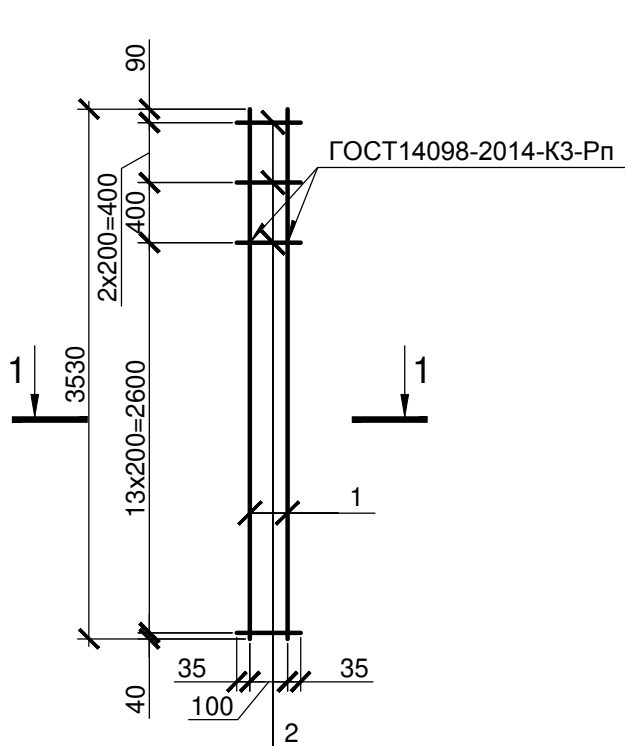
| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=2220 | 1 | 1.37 |
| 2 | Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=1320 | 1 | 0.81 |
| 3 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170 | 6 | 0.105 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРс40

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Каркас КРс40 | | |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|---------------------|---------|---------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 | Р | 2.84 кг | |
| | | | | | | Лист | Листов | |
| | | | | | | ООО "АТТА - Интерн" | | |



Каркас КРс41



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3530 | 2 | 2.18 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170 | 17 | 0.105 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРс41

| | | | | | | | | | |
|------------|----------|-----------|--------|---|-------|----------------------|--------|---------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-КРс41 | | | |
| | | | | | | Каркас КРс41 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | Р | 6.23 кг | |
| | | | |  | 12.22 | | | | |
| Проверил | | Дергилёв | | | 12.22 | | | | |
| Разработал | | Когалёнок | |  | 12.22 | | | | |
| | | | | | | Лист | | Листов | |
| | | | | | | ООО "АТТА - Интерн" | | | |

Формат

A4

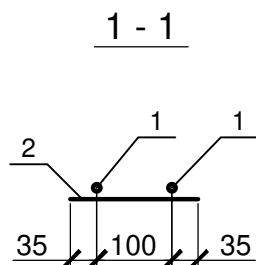
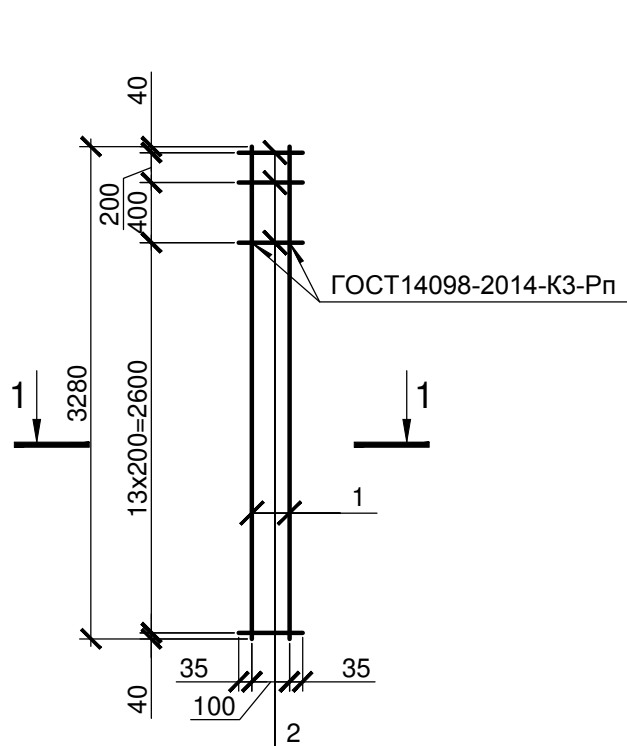
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Каркас КРс42



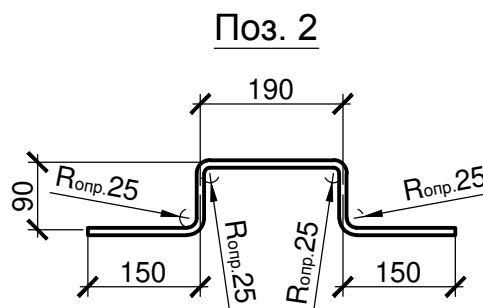
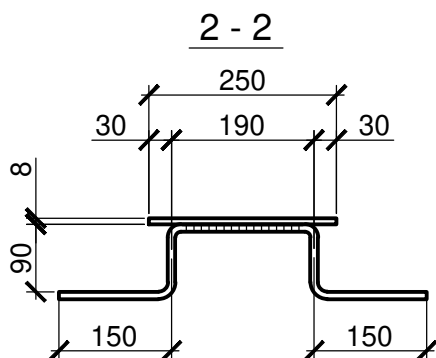
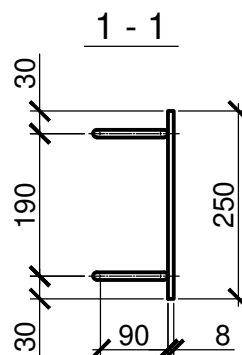
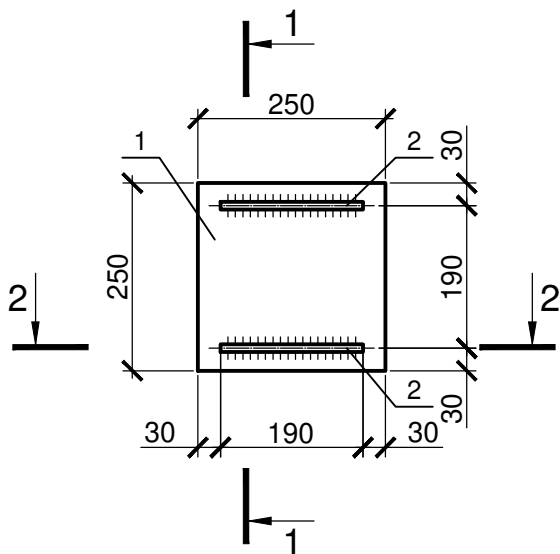
| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=3280 | 2 | 2.02 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170 | 16 | 0.105 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРс42

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Каркас КРс42 | | |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|---------------------|---------|---------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 12.22 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Разработал | Когалёнок | | | | 12.22 | Р | 5.80 кг | |
| | | | | | | Лист | Листов | |
| | | | | | | ООО "АТТА - Интерн" | | |

Закладная деталь 3Дк2



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|---|------|------------------|
| 1 | Прокат листовой 250x250x8 ГОСТ103-2006 С245 ГОСТ27772-15 | 1 | 3.93 |
| 2 | Ø10 А240 ГОСТ 34028-2016, L=680 | 2 | 0.42 |

1. Соединение деталей выполнять при помощи сварки по ГОСТ 14098 - 2014.

СП-01-21-КЖ1.И-3Дк2

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Закладная деталь 3Дк2

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|---------|---------|
| Р | 4.77 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

А4

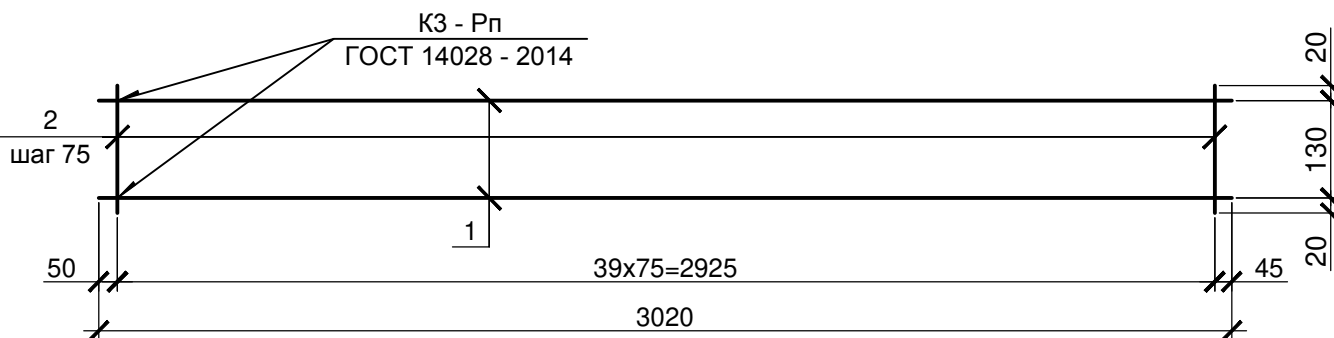
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

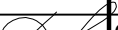

Каркас КРл1



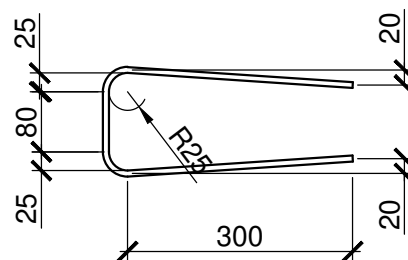
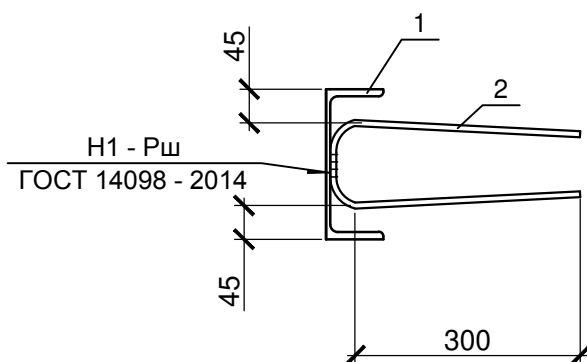
| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø16 А500С ГОСТ 34028-2016, L=3020 | 2 | 4.77 |
| 2 | Ø10 А240 ГОСТ 34028-2016, L=170 | 40 | 0.105 |

1. Сварка К3 - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРл1



| | | | | | | | | | | | |
|------------|----------|-----------|--------|---|-------|---------------------|--------|----------|---------|--|--|
| | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-КРл1 | | | | | |
| | | | | | | Каркас КРл1 | Стадия | Масса | Масштаб | | |
| | | | | | | | Р | 13.74 кг | | | |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | Лист | | Листов | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| Проверил | | Дергилёв | |  | 09.22 | | | | | | |
| Разработал | | Когалёнок | |  | 09.22 | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | ООО "АТТА - Интерн" | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

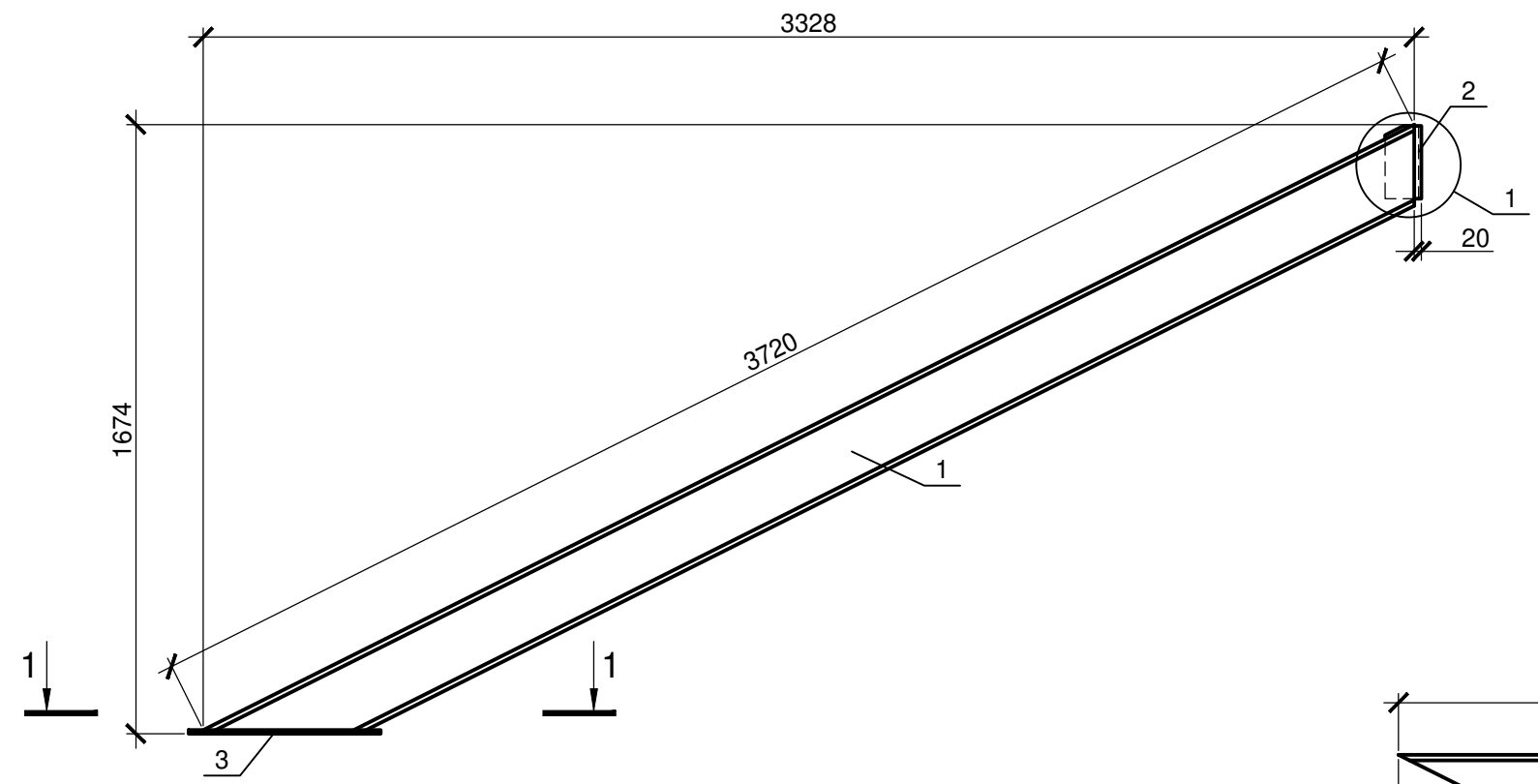
Деталь поз.2



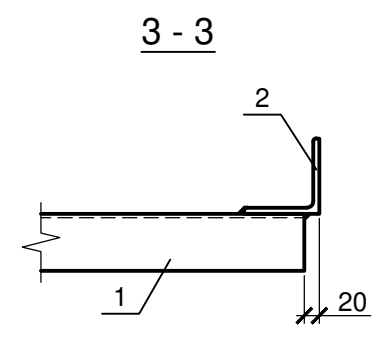
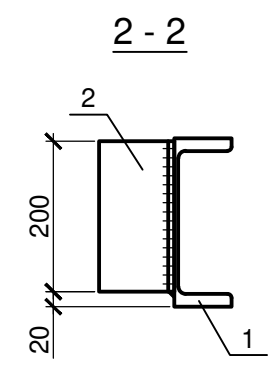
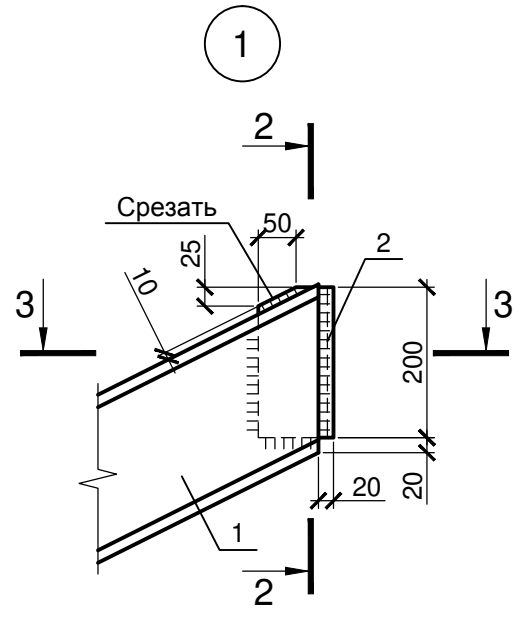
| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|---|------|------------------|
| 1 | Швеллер $\frac{20\text{П ГОСТ 8240 - 97}}{\text{С245 ГОСТ27772-15}}$ L = 1000 | 1 | 18.40 |
| 2 | Ø10 А240 ГОСТ 34028-2016, L=760 | 5 | 0.47 |

1. Длина закладной детали Здл1 дана в м.п. Количество см. спецификацию.

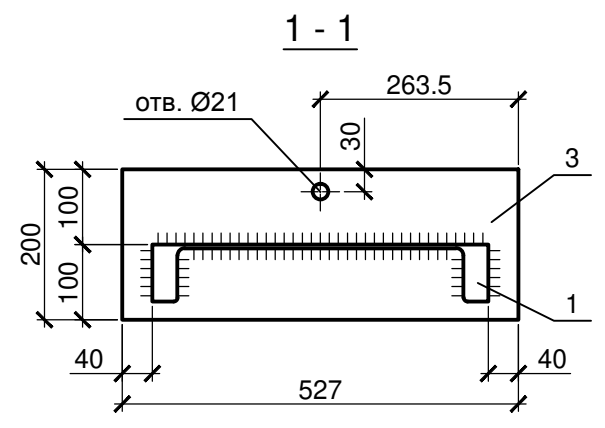
| | | | | | | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|------|---|---|---------------|-----------------------|--------|----------|---------|
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-Здл1 | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Закладная деталь Здл1 | Стадия | Масса | Масштаб |
| | | | | |  | | | Р | 20.75 кг | |
| | Разработал | Когалёнок | | | | 08.22 | | Лист | Листов | |
| Проверил | Когаленок | | |  | 08.22 | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | "АТТА-Интерн" | | | | |
| | | | | | | | | | | |





| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|--|------|------------------|
| 1 | Швеллер 20П ГОСТ 8240 - 97 С245 ГОСТ27772-15 L = 3720 | 1 | 68.45 |
| 2 | Уголок 100х8 ГОСТ 8509 - 93 С245 ГОСТ27772-15 L = 200 | 1 | 2.45 |
| 3 | Прокат листовой 527х200х16 ГОСТ103-2006 С245 ГОСТ27772-15 | 1 | 13.24 |



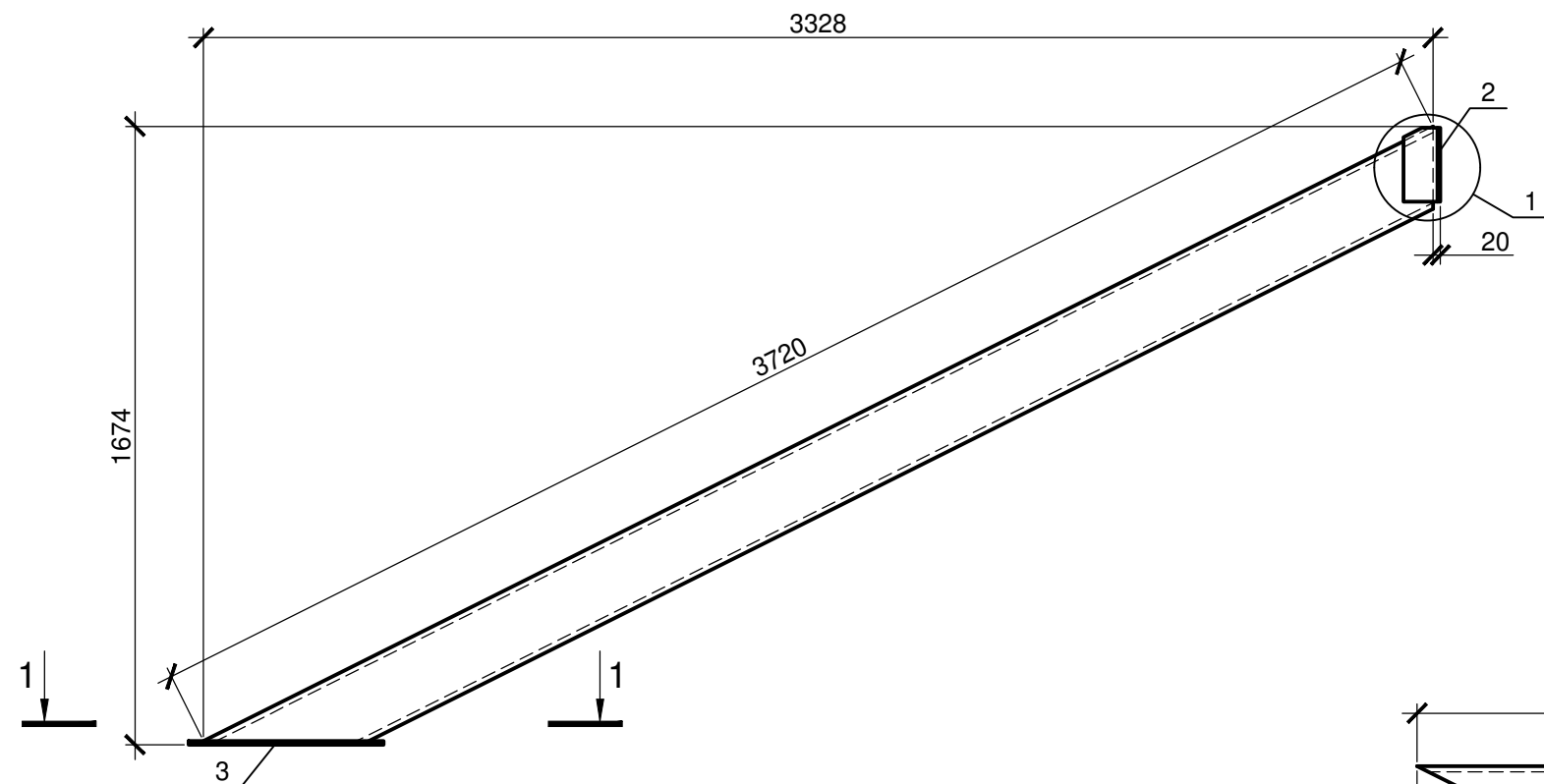
1. Сварку элементов выполнять по ГОСТ 5264 - 80 электродами Э42 по ГОСТ 9467 - 75, длина швов - по линии касания элементов, катет сварного шва $h_k = 6$ мм.
2. Косоур окрасить эмалью ПФ - 115 по ГОСТ 6485 - 76 за два раза слою грунтовки ГФ - 021 ГОСТ 25129 - 2020. Перед нанесением защитных слоев покрытия произвести очистку поверхностей металлоконструкций. Степень очистки поверхностей от окислов - третья по ГОСТ 9.402 - 2004.



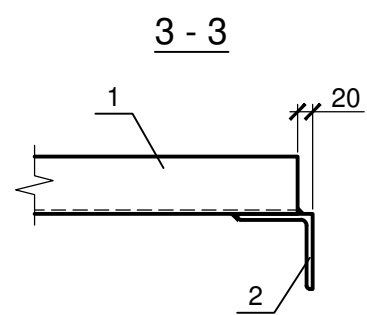
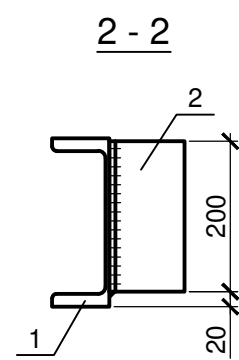
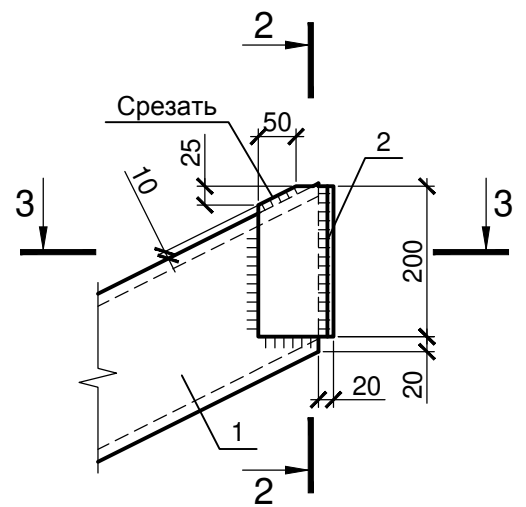
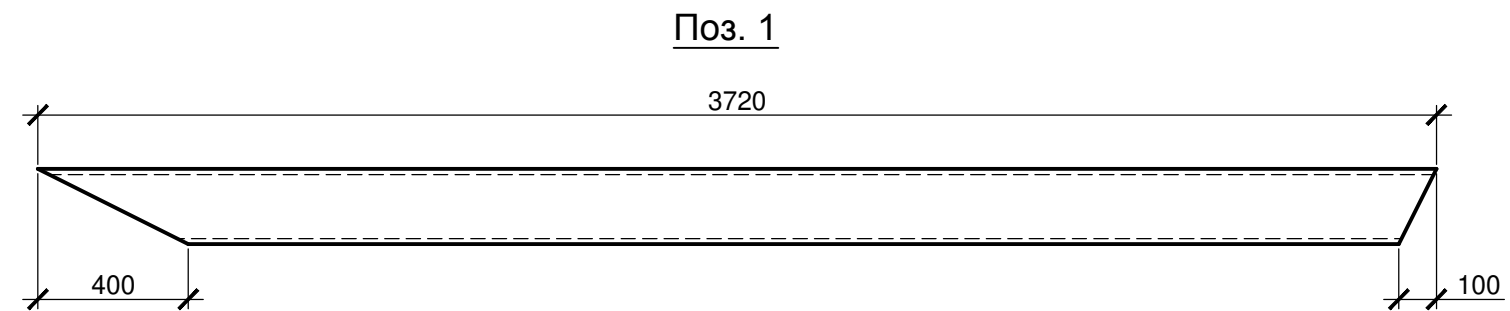
| | | | | | | | | | |
|------------|----------|-----------|--------|---|-------|----------------------|---------------|----------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-Кс1.1 | | | |
| | | | | | | Косоур Кс1.1 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Коп. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | Р | 84.14 кг | |
| | | | |  | 08.22 | | | | |
| Разработал | | Когалёнок | |  | 08.22 | | | | |
| Проверил | | Когаленок | | | | | Лист | Листов | |
| | | | | | | | "АТТА-Интерн" | | |
| | | | | | | | | | |

| | | | | | |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| Разработал | Когалёнок | | | | 08.22 |
| Проверил | Когаленок | | | | 08.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

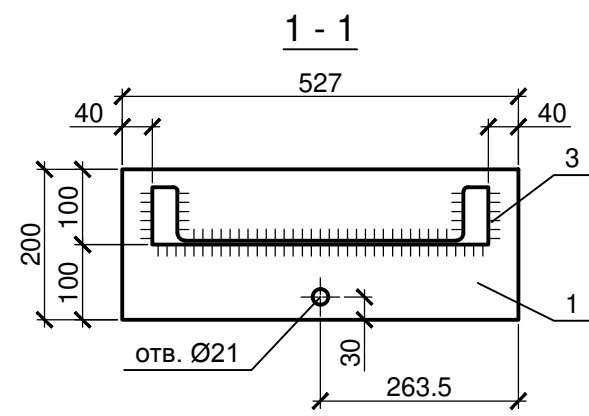
| | | | | | |
|---------------|--------------|--------------|--|--|--|
| Согласовано | | | | | |
| | | | | | |
| Инов. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | | | |
| | | | | | |





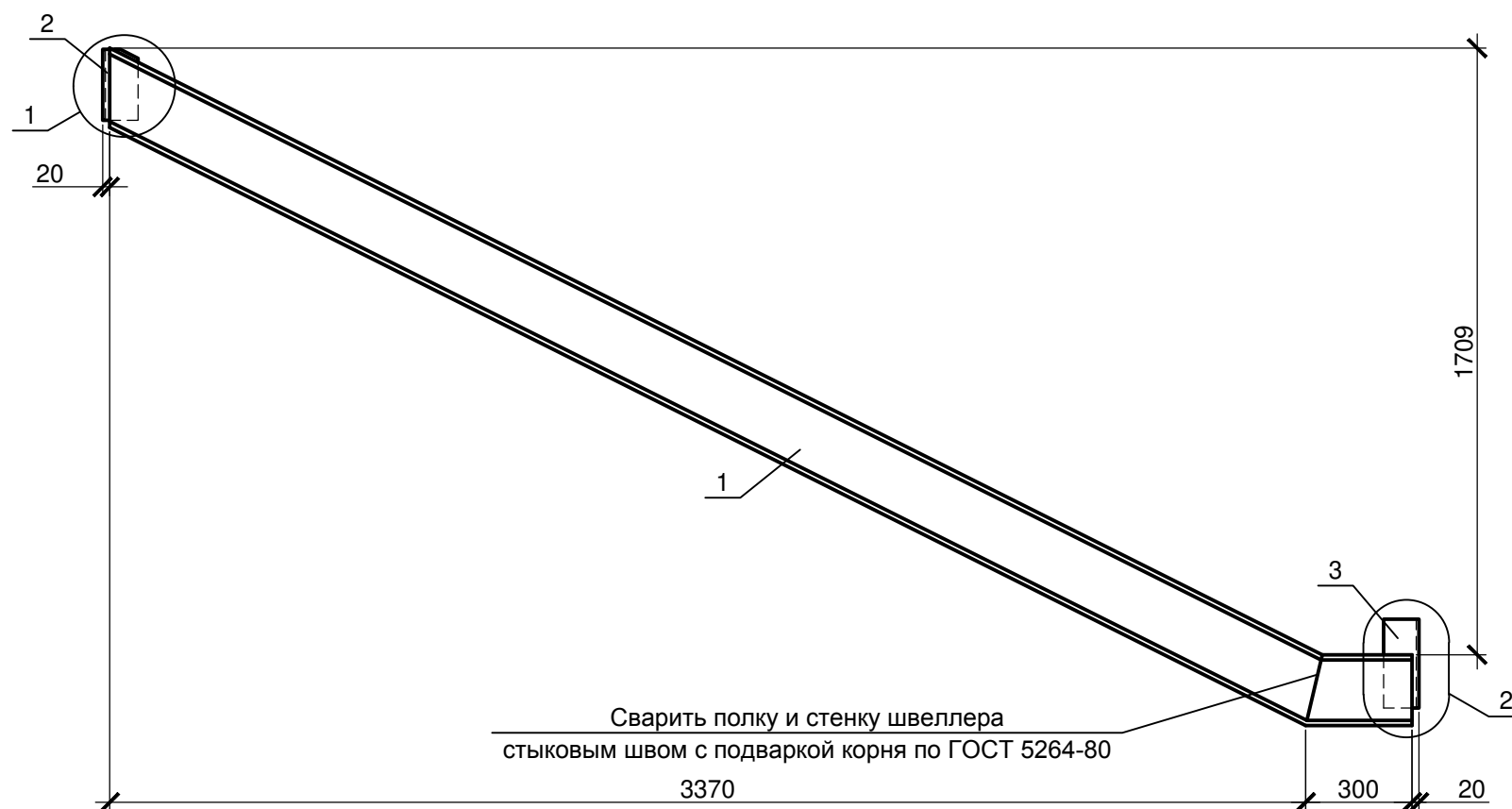
| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|--|------|------------------|
| 1 | Швеллер 20П ГОСТ 8240 - 97 С245 ГОСТ27772-15 L = 3720 | 1 | 68.45 |
| 2 | Уголок 100х8 ГОСТ 8509 - 93 С245 ГОСТ27772-15 L = 200 | 1 | 2.45 |
| 3 | Прокат листовой 527х200х16 ГОСТ103-2006 С245 ГОСТ27772-15 | 1 | 13.24 |



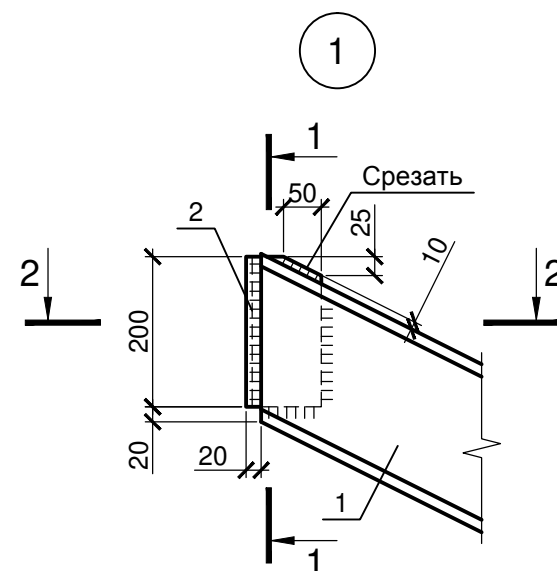
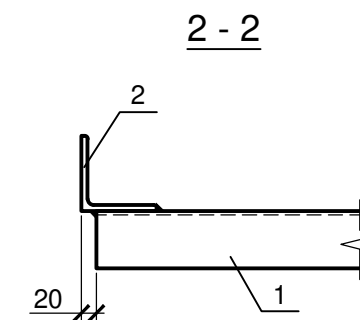
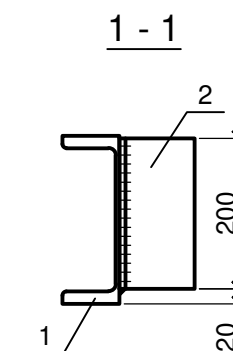
1. Сварку элементов выполнять по ГОСТ 5264 - 80 электродами Э42 по ГОСТ 9467 - 75, длина швов - по линии касания элементов, катет сварного шва $h_k = 6$ мм.
2. Косоур окрасить эмалью ПФ - 115 по ГОСТ 6485 - 76 за два раза слою грунтовки ГФ - 021 ГОСТ 25129 - 2020. Перед нанесением защитных слоев покрытия произвести очистку поверхностей металлоконструкций. Степень очистки поверхностей от окислов - третья по ГОСТ 9.402 - 2004.



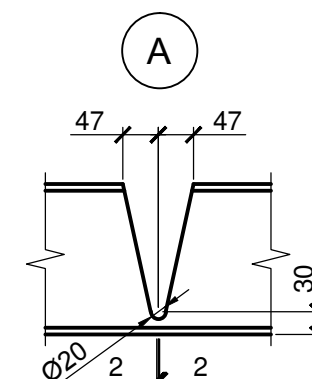
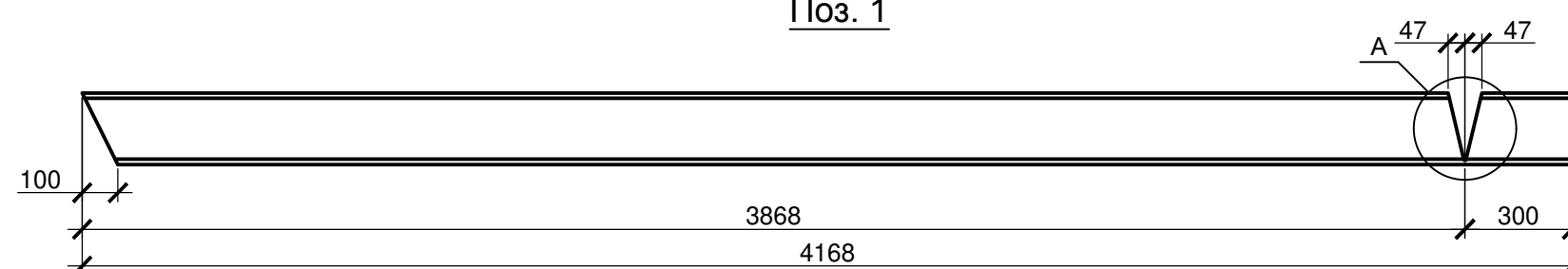
| | | | | | | | | | |
|------------|-----------|------|--------|---|-------|----------------------|---------------|----------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-Кс1.2 | | | |
| | | | | | | Косоур Кс1.2 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | Р | 84.14 кг | |
| | | | |  | 08.22 | | | | |
| Разработал | Когалёнок | | |  | 08.22 | | | | |
| Проверил | Когаленок | | | | | | Лист | Листов | |
| | | | | | | | "АТТА-Интерн" | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |



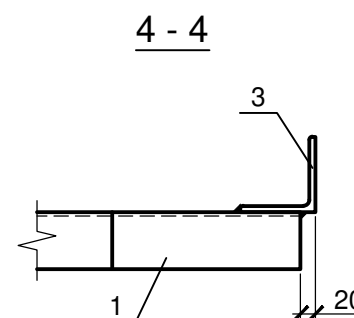
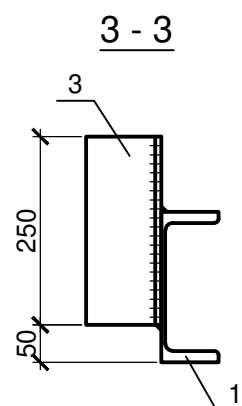
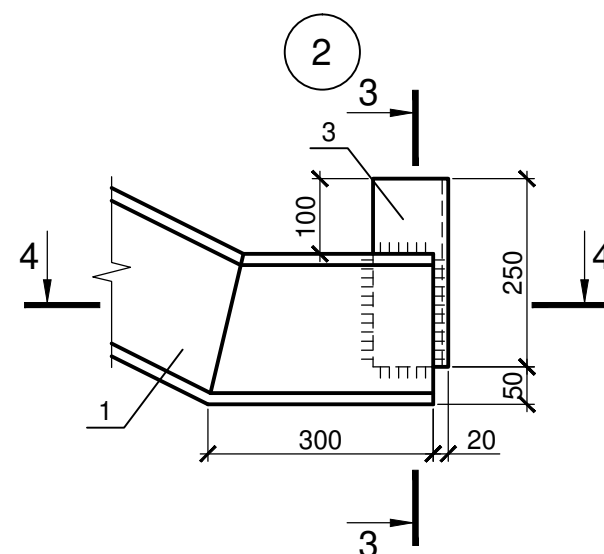
| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|--|------|------------------|
| 1 | Швеллер 20П ГОСТ 8240 - 97 С245 ГОСТ27772-15 L = 4168 | 1 | 76.69 |
| 2 | Уголок 100х8 ГОСТ 8509 - 93 С245 ГОСТ27772-15 L = 200 | 1 | 2.45 |
| 3 | Уголок 100х8 ГОСТ 8509 - 93 С245 ГОСТ27772-15 L = 250 | 1 | 3.06 |






Поз. 1



1. Сварку элементов выполнять по ГОСТ 5264 - 80 электродами Э42 по ГОСТ 9467 - 75, длина швов - по линии касания элементов, катет сварного шва $h_k = 6$ мм.
2. Косоур окрасить эмалью ПФ - 115 по ГОСТ 6485 - 76 за два раза слою грунтовки ГФ - 021 ГОСТ 25129 - 2020. Перед нанесением защитных слоев покрытия произвести очистку поверхностей металлоконструкций. Степень очистки поверхностей от окислов - третья по ГОСТ 9.402 - 2004.



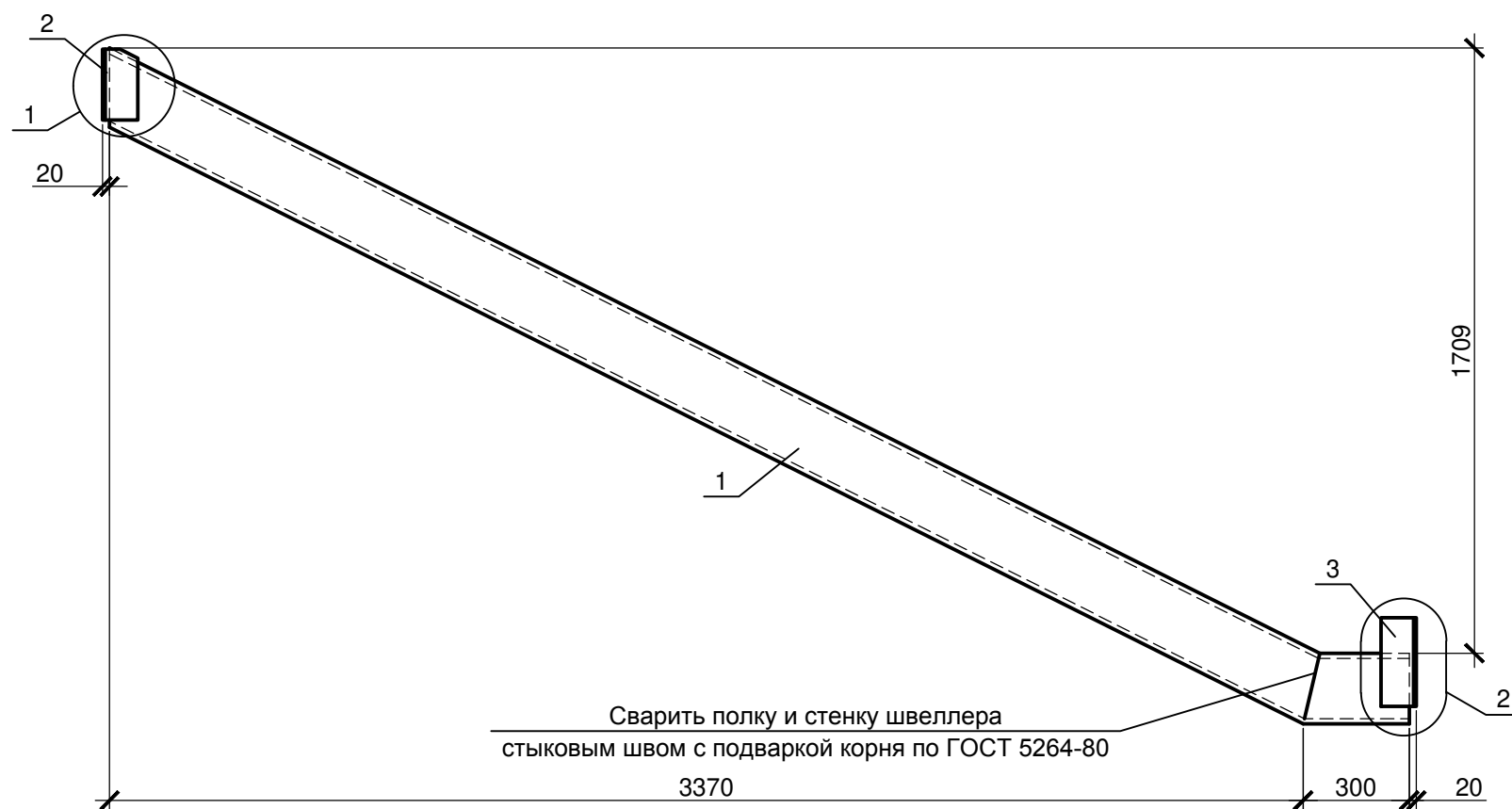
| | | | | | | | | | |
|------------|----------|-----------|--------|---|-------|----------------------|---------------|----------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-Кс2.1 | | | |
| | | | | | | Косоур Кс2.1 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | Р | 82.20 кг | |
| | | | |  | | | | | |
| Разработал | | Когалёнок | |  | 08.22 | | | | |
| Проверил | | Когаленок | |  | 08.22 | | | | |
| | | | | | | | Лист | Листов | |
| | | | | | | | "АТТА-Интерн" | | |

Согласовано

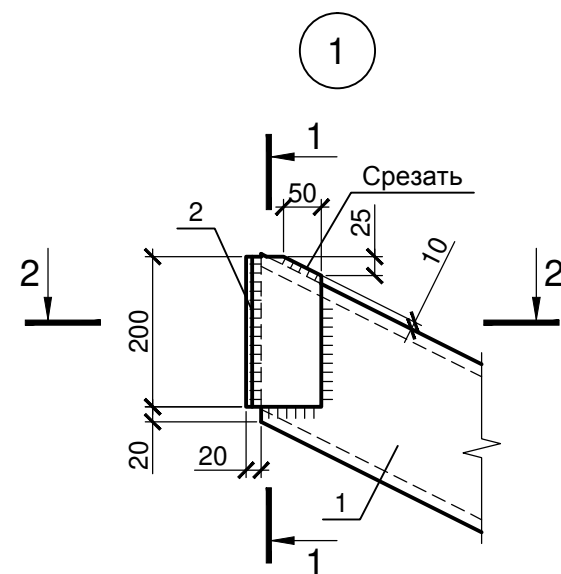
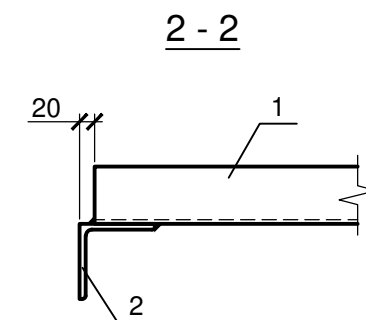
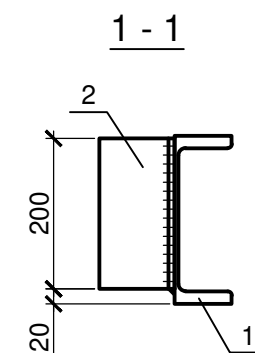
Изм. № подл.

Подп. и дата

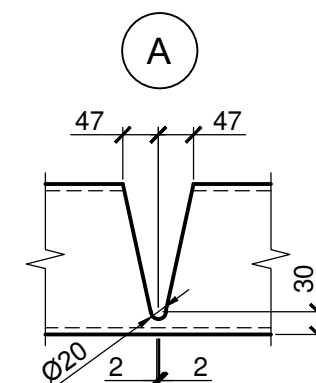
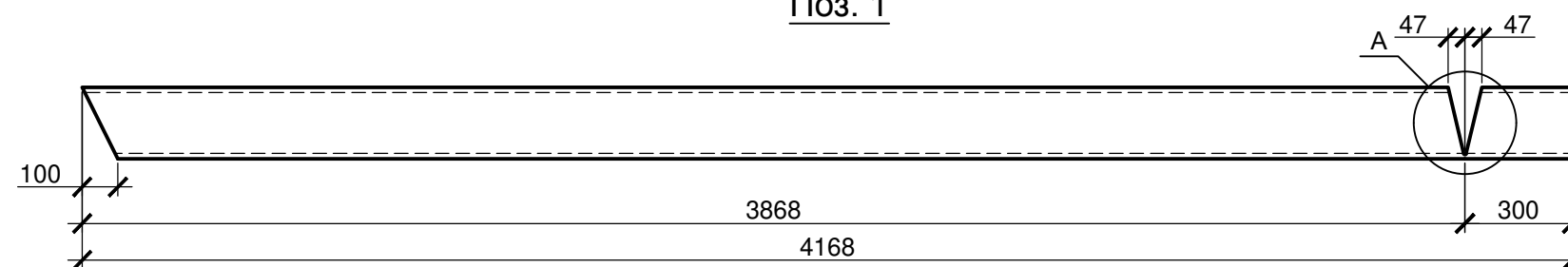
Взам. инв. №



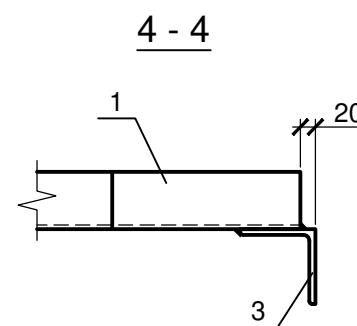
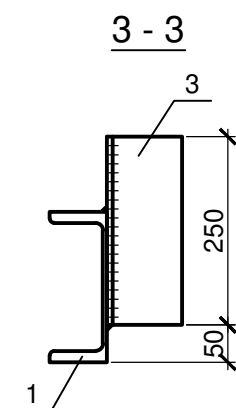
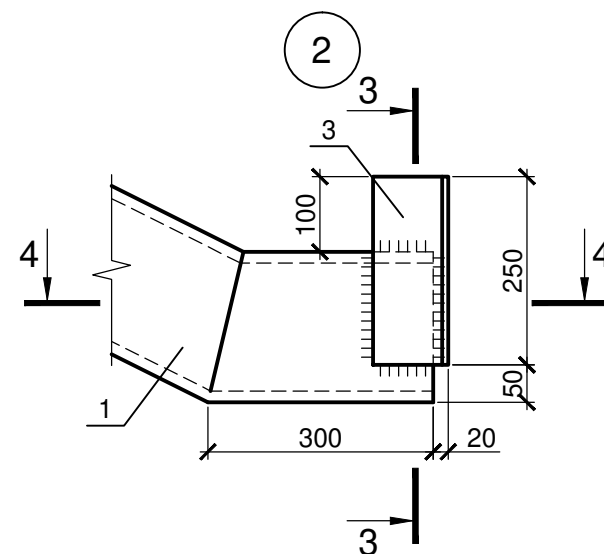
| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|--|------|------------------|
| 1 | Швеллер 20П ГОСТ 8240 - 97 С245 ГОСТ27772-15 L = 4168 | 1 | 76.69 |
| 2 | Уголок 100х8 ГОСТ 8509 - 93 С245 ГОСТ27772-15 L = 200 | 1 | 2.45 |
| 3 | Уголок 100х8 ГОСТ 8509 - 93 С245 ГОСТ27772-15 L = 250 | 1 | 3.06 |





Поз. 1



1. Сварку элементов выполнять по ГОСТ 5264 - 80 электродами Э42 по ГОСТ 9467 - 75, длина швов - по линии касания элементов, катет сварного шва $h_k = 6$ мм.
2. Косоур окрасить эмалью ПФ - 115 по ГОСТ 6485 - 76 за два раза слою грунтовки ГФ - 021 ГОСТ 25129 - 2020. Перед нанесением защитных слоев покрытия произвести очистку поверхностей металлоконструкций. Степень очистки поверхностей от окислов - третья по ГОСТ 9.402 - 2004.



| | | | | | | | | | |
|------------|----------|-----------|--------|---|-------|----------------------|---------------|----------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-Кс2.2 | | | |
| | | | | | | Косоур Кс2.2 | Стадия | Масса | Масштаб |
| | | | | | | | Р | 82.20 кг | |
| | | | | | | | Лист | | Листов |
| | | | | | | | "АТТА-Интерн" | | |
| | | | | | | | | | |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | | | |
| Разработал | | Когалёнок | |  | 08.22 | | | | |
| Проверил | | Когаленок | |  | 08.22 | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Согласовано

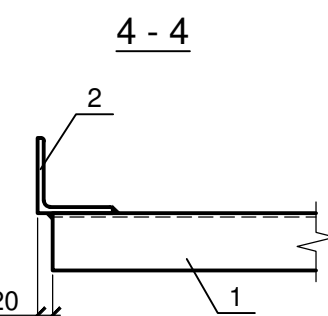
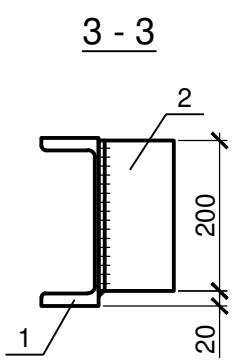
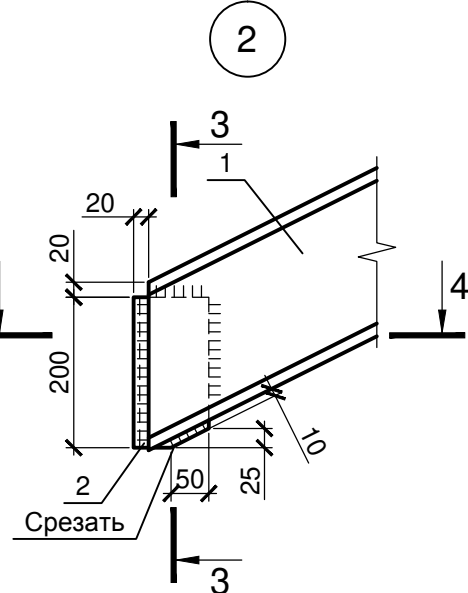
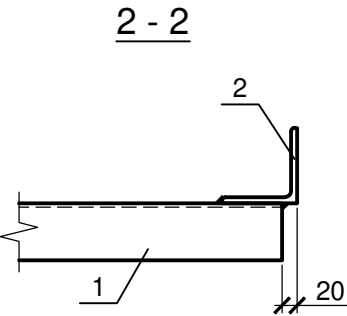
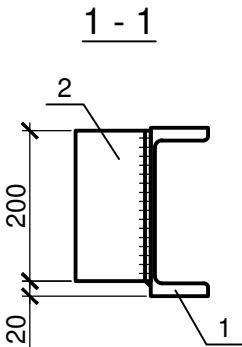
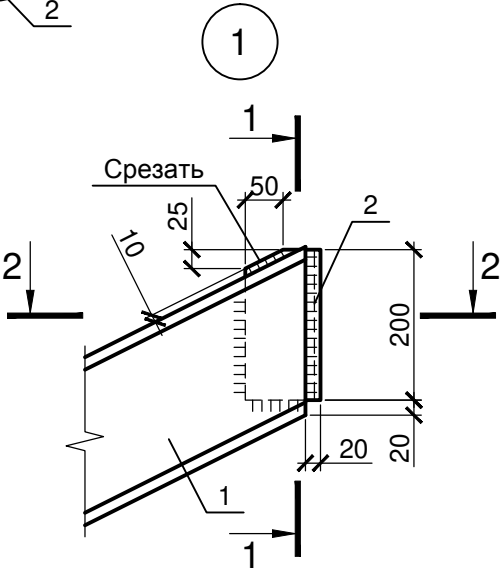
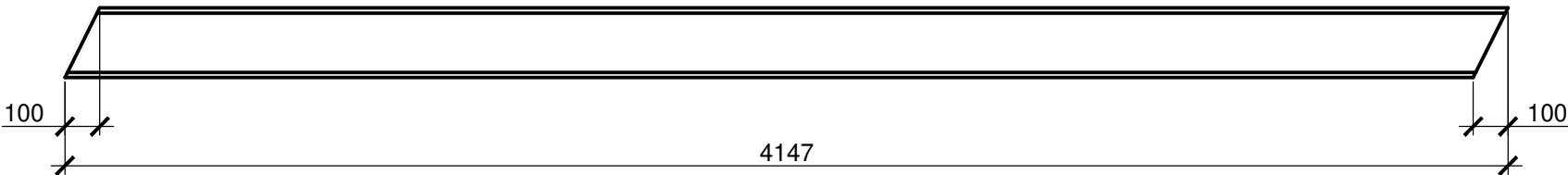
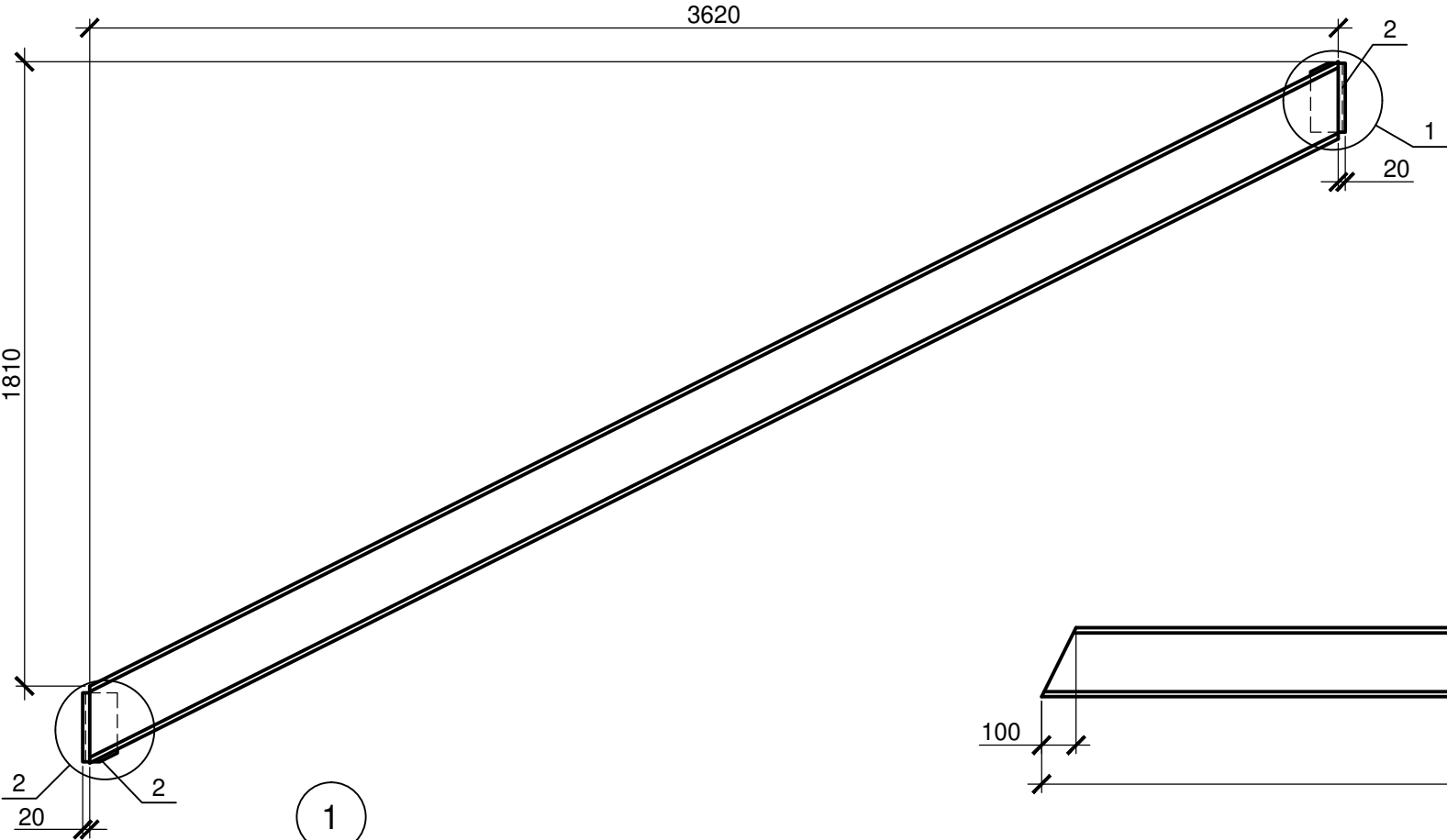
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|--|------|------------------|
| 1 | Швеллер 20П ГОСТ 8240 - 97 С245 ГОСТ27772-15 L = 4147 | 1 | 76.30 |
| 2 | Уголок 100х8 ГОСТ 8509 - 93 С245 ГОСТ27772-15 L = 200 | 2 | 2.45 |

Поз. 1

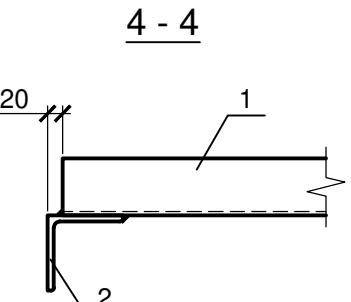
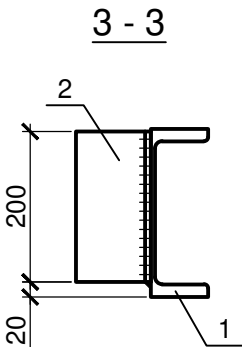
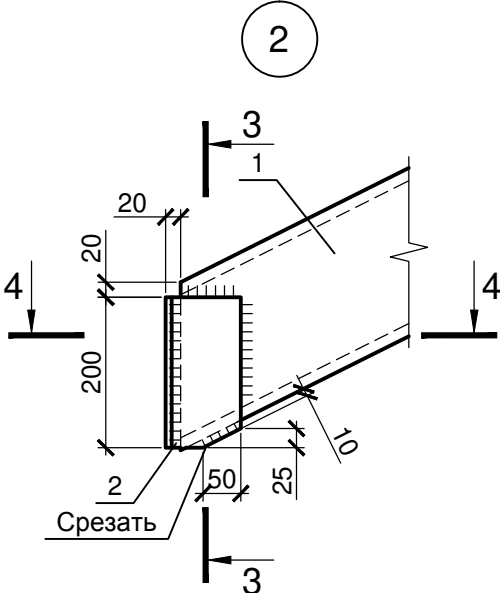
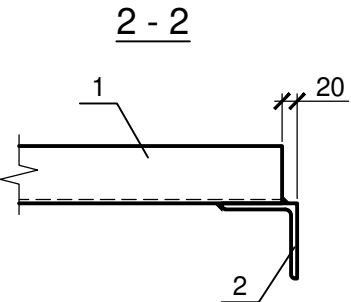
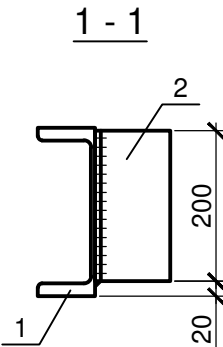
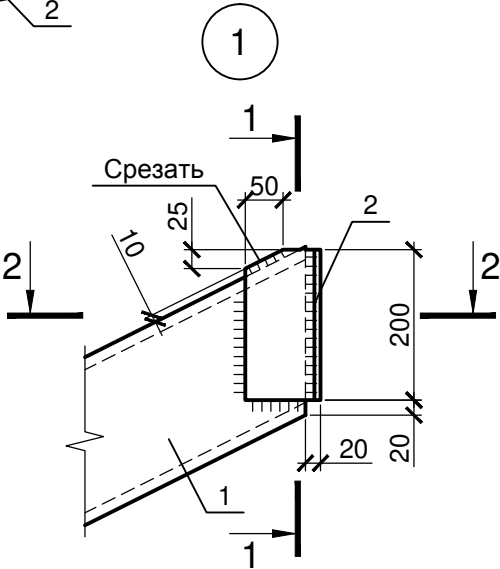
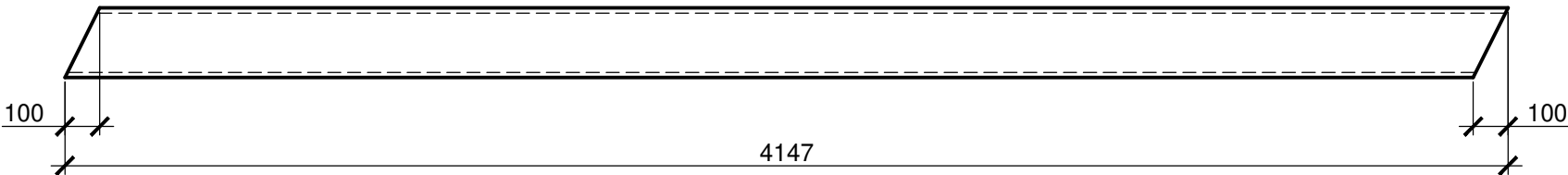
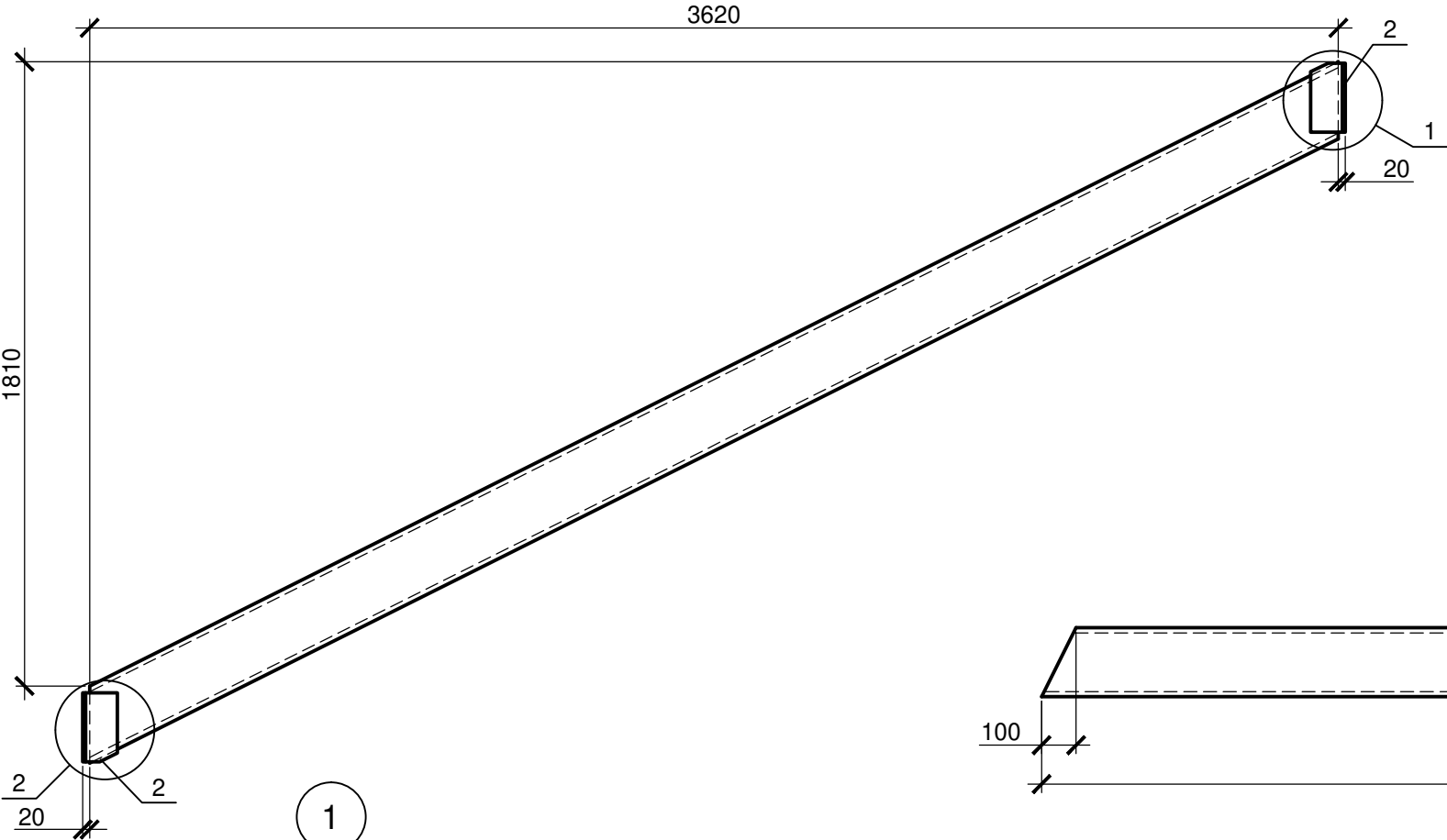


1. Сварку элементов выполнять по ГОСТ 5264 - 80 электродами Э42 по ГОСТ 9467 - 75, длина швов - по линии касания элементов, катет сварного шва $h_k = 6$ мм.
2. Косоур окрасить эмалью ПФ - 115 по ГОСТ 6485 - 76 за два раза слою грунтовки ГФ - 021 ГОСТ 25129 - 2020. Перед нанесением защитных слоев покрытия произвести очистку поверхностей металлоконструкций. Степень очистки поверхностей от окислов - третья по ГОСТ 9.402 - 2004.



| | | | | | | | | |
|----------------------|-----------|-------|--------|-------|------|---------------|--------|----------|
| СП-01-21-КЖ1.И-Кс3.1 | | | | | | Косоур Кс3.1 | | |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Р | Стадия | Масса |
| Разработал | Когалёнок | 08.22 | | | | | Р | 81.20 кг |
| Проверил | Когаленок | 08.22 | | | | Лист | | Листов |
| | | | | | | "АТТА-Интерн" | | |

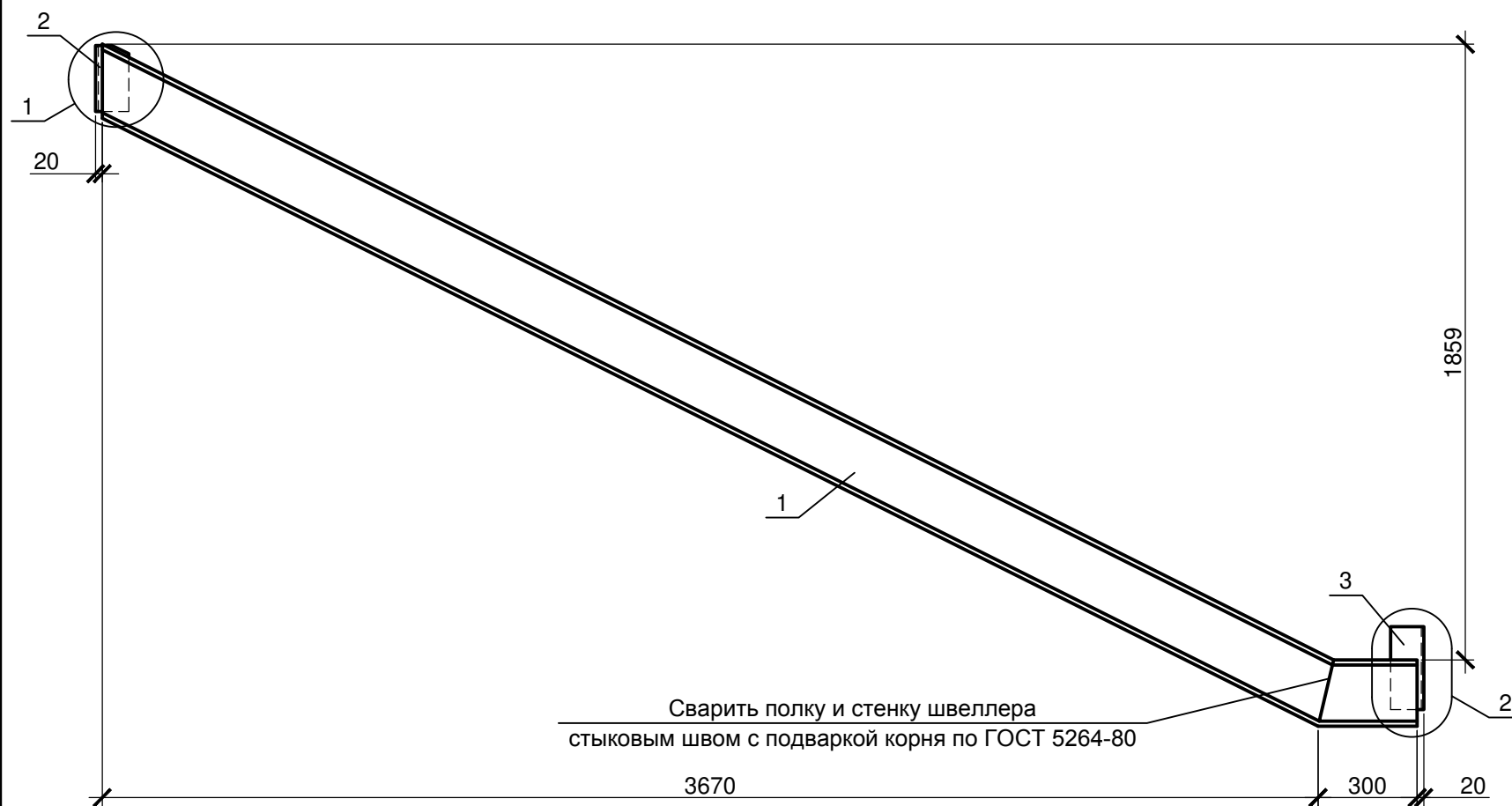
| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|--|------|------------------|
| 1 | Швеллер 20П ГОСТ 8240 - 97 С245 ГОСТ27772-15 L = 4147 | 1 | 76.30 |
| 2 | Уголок 100х8 ГОСТ 8509 - 93 С245 ГОСТ27772-15 L = 200 | 2 | 2.45 |

Поз. 1

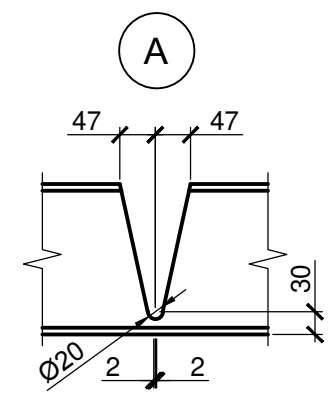
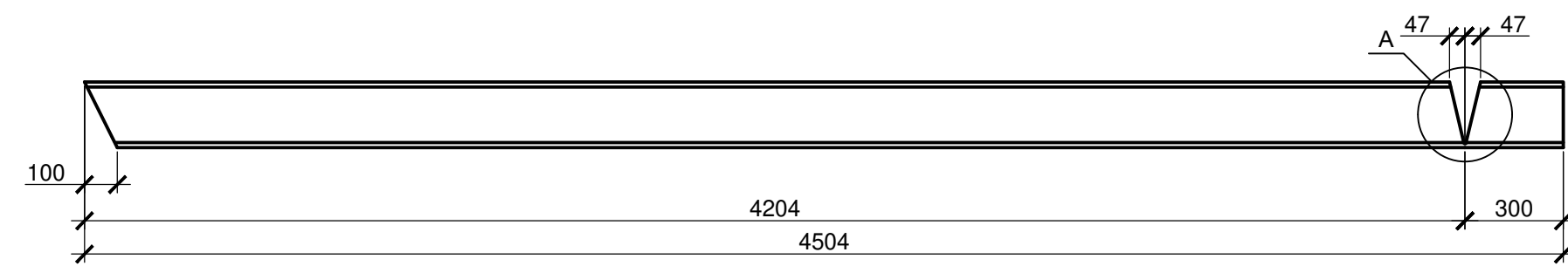
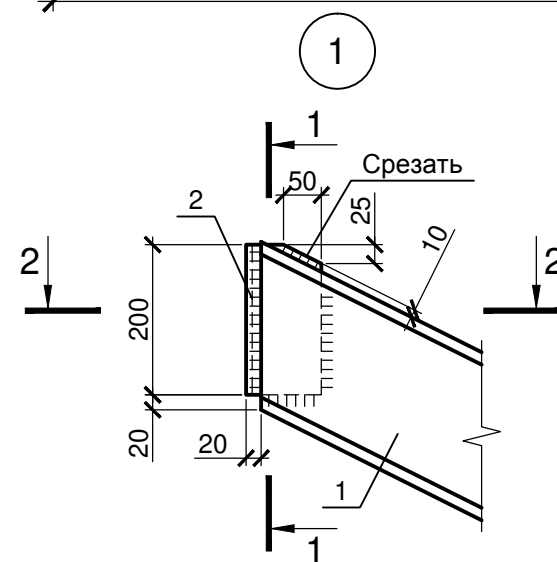
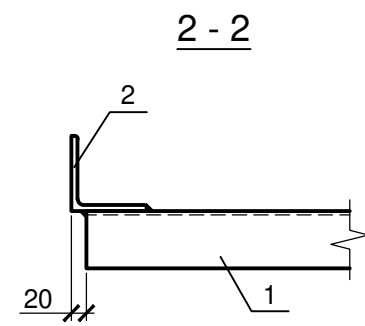
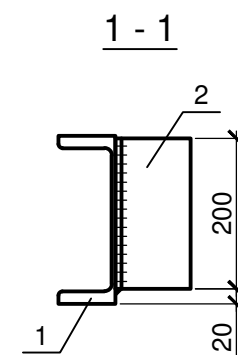


1. Сварку элементов выполнять по ГОСТ 5264 - 80 электродами Э42 по ГОСТ 9467 - 75, длина швов - по линии касания элементов, катет сварного шва $h_k = 6$ мм.
2. Косоур окрасить эмалью ПФ - 115 по ГОСТ 6485 - 76 за два раза слою грунтовки ГФ - 021 ГОСТ 25129 - 2020. Перед нанесением защитных слоев покрытия произвести очистку поверхностей металлоконструкций. Степень очистки поверхностей от окислов - третья по ГОСТ 9.402 - 2004.

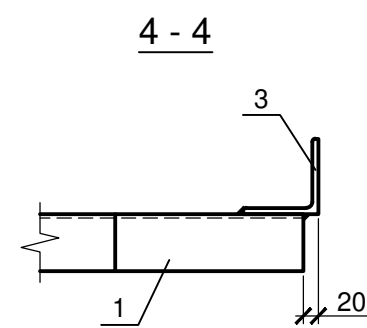
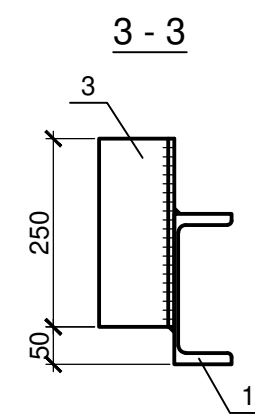
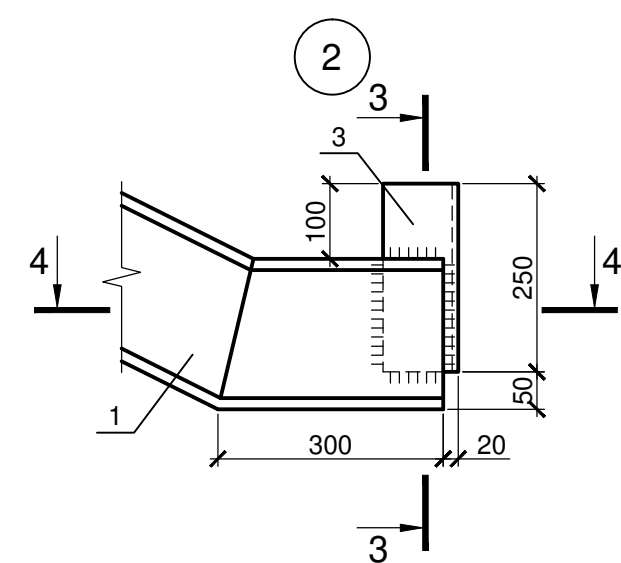
| | | | | | | | | | |
|------------|----------|-----------|--------|---|-------|----------------------|---------------|----------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-Кс3.2 | | | |
| | | | | | | Косоур Кс3.2 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | Р | 81.20 кг | |
| Разработал | | Когалёнок | |  | 08.22 | | | | |
| Проверил | | Когаленок | |  | 08.22 | | Лист | Листов | |
| | | | | | | | "АТТА-Интерн" | | |





| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|---|------|---------------|
| 1 | Швеллер 20П ГОСТ 8240 - 97 С245 ГОСТ27772-15 L = 4504 | 1 | 82.87 |
| 2 | Уголок 100х8 ГОСТ 8509 - 93 С245 ГОСТ27772-15 L = 200 | 1 | 2.45 |
| 3 | Уголок 100х8 ГОСТ 8509 - 93 С245 ГОСТ27772-15 L = 250 | 1 | 3.06 |



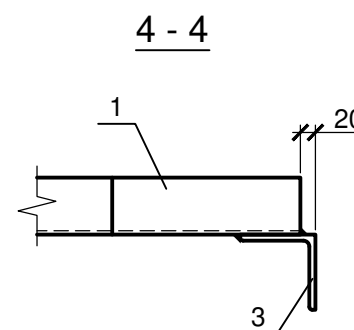
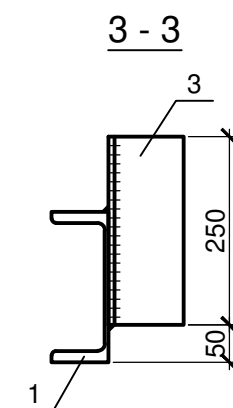
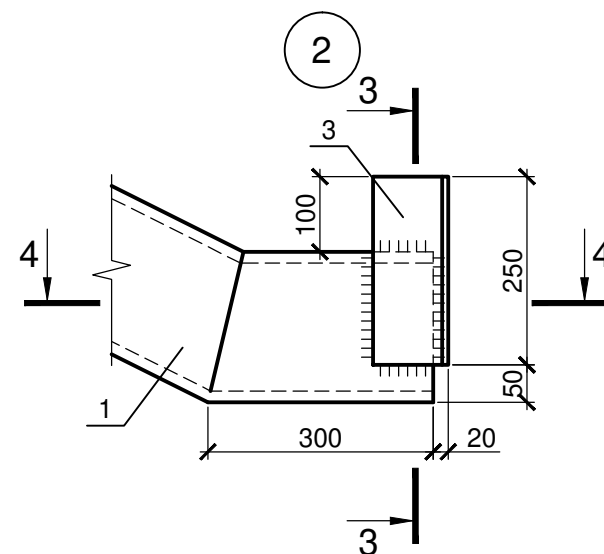
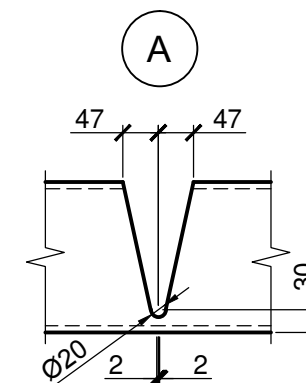
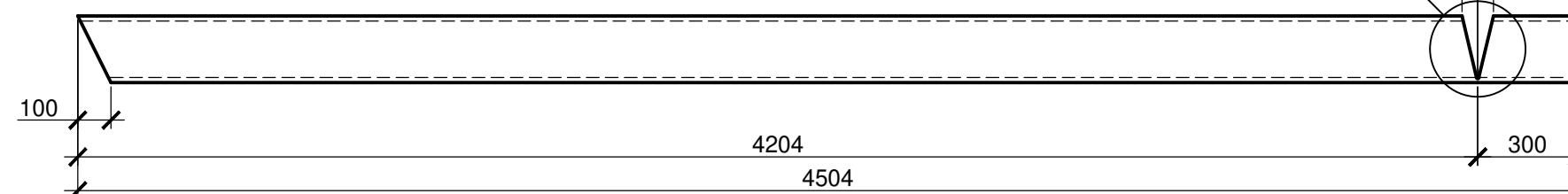
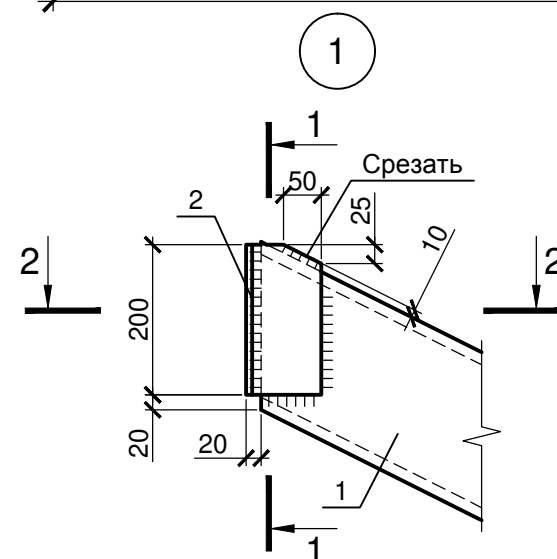
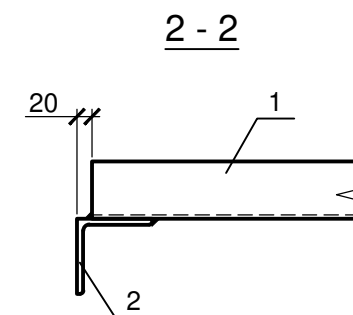
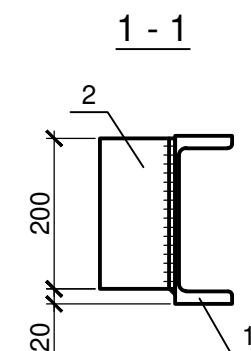
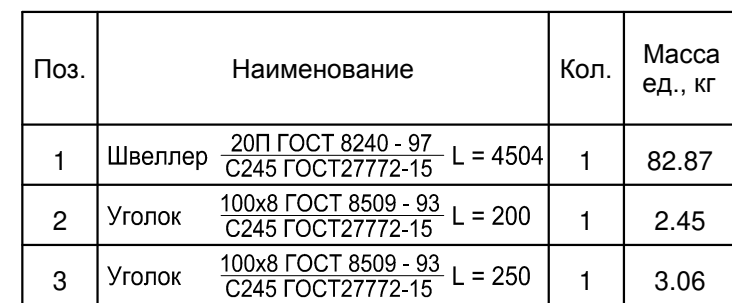
1. Сварку элементов выполнять по ГОСТ 5264 - 80 электродами Э42 по ГОСТ 9467 - 75, длина швов - по линии касания элементов, катет сварного шва $h_k = 6$ мм.
2. Косоур окрасить эмалью ПФ - 115 по ГОСТ 6485 - 76 за два раза слою грунтовки ГФ - 021 ГОСТ 25129 - 2020. Перед нанесением защитных слоев покрытия произвести очистку поверхностей металлоконструкций. Степень очистки поверхностей от окислов - третья по ГОСТ 9.402 - 2004.





| | | | | | | | | | |
|------------|----------|-----------|--------|---|-------|----------------------|---------------|----------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-Кс4.1 | | | |
| | | | | | | Косоур Кс4.1 | Стадия | Масса | Масштаб |
| | | | | | | | Р | 88.38 кг | |
| | | | | | | | Лист | | Листов |
| | | | | | | | "АТТА-Интерн" | | |
| | | | | | | | | | |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | | | |
| | | | |  | 08.22 | | | | |
| Разработал | | Когалёнок | |  | 08.22 | | | | |
| Проверил | | Когаленок | | | 08.22 | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

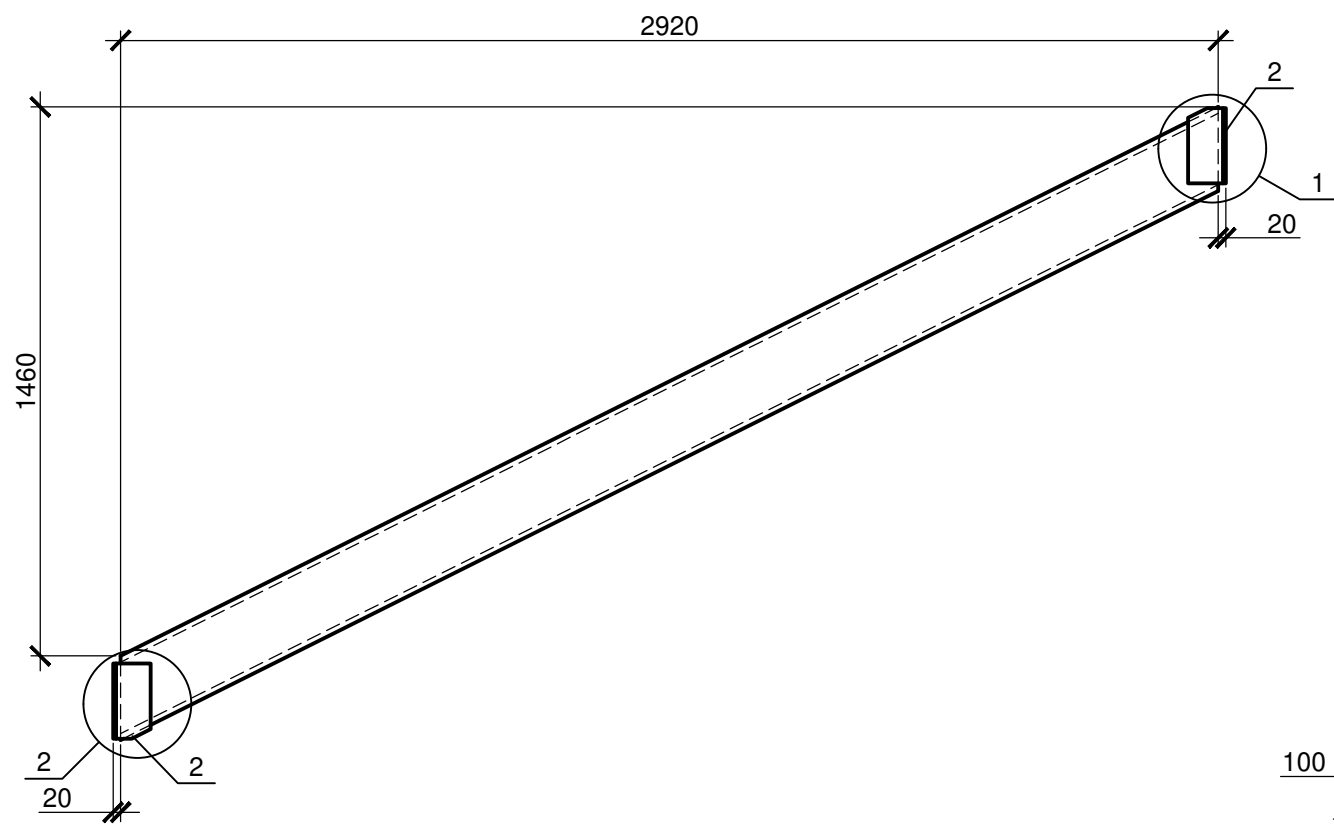
| | | | | | |
|--------------|--|--|--|--|--|
| Согласовано | | | | | |
| Взам. инв. № | | | | | |
| Подп. и дата | | | | | |
| Инв. № подл. | | | | | |

| | | |
|--------------|--------------|--------------|
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № |
|--------------|--------------|--------------|



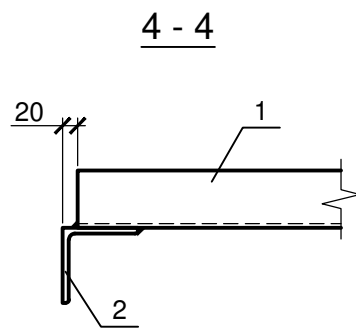
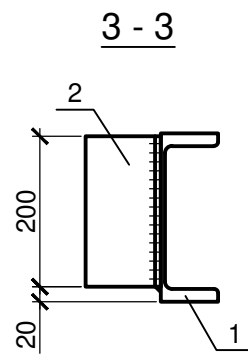
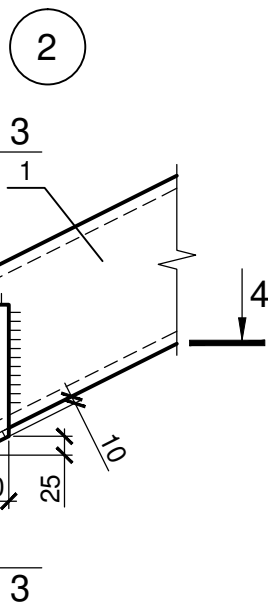
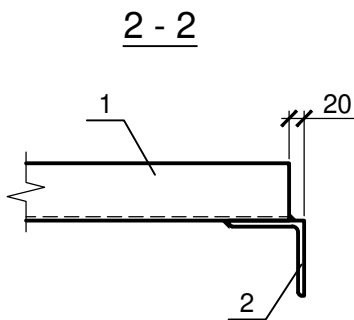
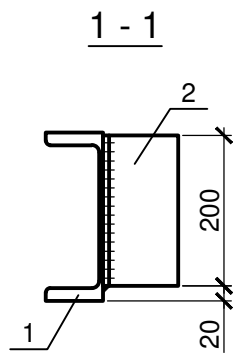
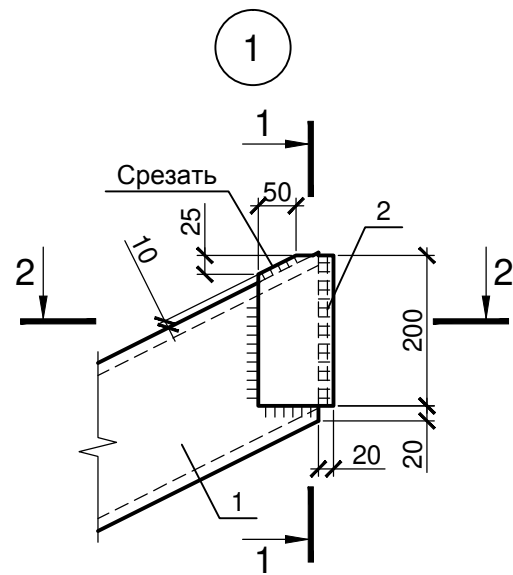
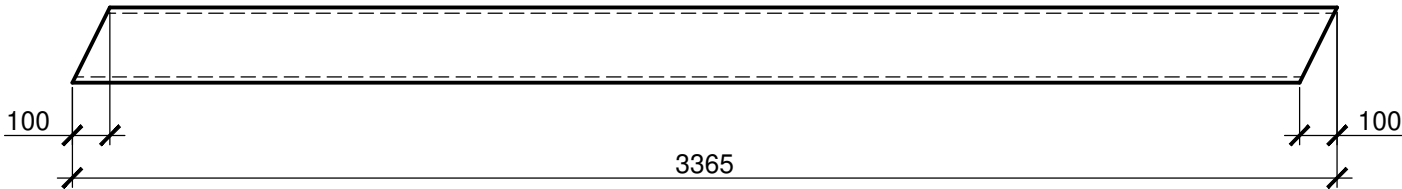
1. Сварку элементов выполнять по ГОСТ 5264 - 80 электродами Э42 по ГОСТ 9467 - 75, длина швов - по линии касания элементов, катет сварного шва $h_k = 6$ мм.
2. Косоур окрасить эмалью ПФ - 115 по ГОСТ 6485 - 76 за два раза слою грунтовки ГФ - 021 ГОСТ 25129 - 2020. Перед нанесением защитных слоев покрытия произвести очистку поверхностей металлоконструкций. Степень очистки поверхностей от окислов - третья по ГОСТ 9.402 - 2004.

| | | | | | | | | | |
|------------|----------|-----------|--------|---|-------|----------------------|---------------|----------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-КЖ1.И-Кс4.2 | | | |
| | | | | | | Косоур Кс4.2 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | Р | 88.38 кг | |
| Разработал | | Когалёнок | |  | 08.22 | | | | |
| Проверил | | Когаленок | |  | 08.22 | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | "АТТА-Интерн" | | |



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|--|------|------------------|
| 1 | Швеллер 20П ГОСТ 8240 - 97 С245 ГОСТ27772-15 L = 3365 | 1 | 61.92 |
| 2 | Уголок 100х8 ГОСТ 8509 - 93 С245 ГОСТ27772-15 L = 200 | 2 | 2.45 |

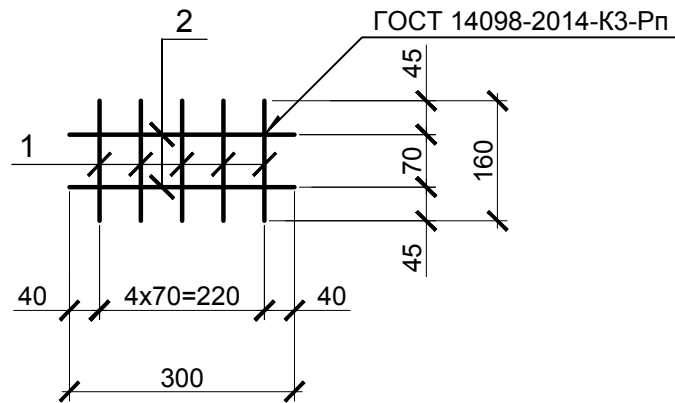
Поз. 1



1. Сварку элементов выполнять по ГОСТ 5264 - 80 электродами Э42 по ГОСТ 9467 - 75, длина швов - по линии касания элементов, катет сварного шва $h_k = 6$ мм.
2. Косоур окрасить эмалью ПФ - 115 по ГОСТ 6485 - 76 за два раза слою грунтовки ГФ - 021 ГОСТ 25129 - 2020. Перед нанесением защитных слоев покрытия произвести очистку поверхностей металлоконструкций. Степень очистки поверхностей от окислов - третья по ГОСТ 9.402 - 2004.



| | | | | | | | | |
|----------------------|-----------|-------|--------|-------|------|---------------|--------|----------|
| СП-01-21-КЖ1.И-Кс5.2 | | | | | | Косоур Кс5.2 | | |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Р | Стадия | Масса |
| Разработал | Когалёнок | 08.22 | | | | | Р | 66.82 кг |
| Проверил | Когаленок | 08.22 | | | | Лист | | Листов |
| | | | | | | "АТТА-Интерн" | | |

Каркас плоский Кп1

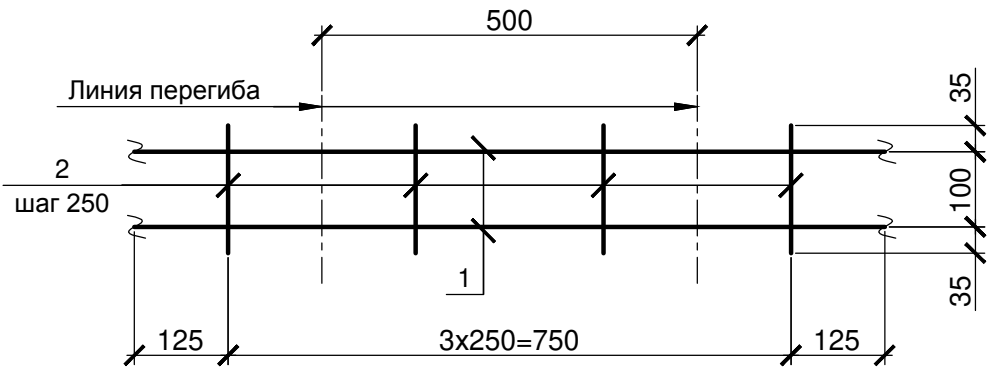


| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|--------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø10A500C ГОСТ 34028-2016 L=160 | 5 | 0.099 |
| 2 | Ø10A500C ГОСТ 34028-2016 L=300 | 2 | 0.185 |
| | | | |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

| | | | | | | | | | | | |
|----------------|------------|--|---------|---|---------|---------|---------------------|---------------------------|--------|---------|---------|
| Взамен инв. N | | 1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком. | | | | | | | | | |
| Подпись и дата | | | | | | | | СП - 01 - 21 - КЖ1.И- Кп1 | | | |
| Инв. N подл. | | Изм. | Кол.уч. | Лист | Ндок. | Подпись | Дата | Каркас плоский Кп1 | Стадия | Масса | Масштаб |
| | | | | | | | | | Р | 0.87 кг | |
| | | | | | | | | | Лист | Листов | |
| | Проверил | Когаленок | |  | 08.2022 | | ООО "АТТА - Интерн" | | | | |
| | Разработал | Осадчева | |  | 08.2022 | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

Каркас поддерживающий КРп2



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=1000 | 2 | 0.62 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170 | 4 | 0.105 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.
2. Длина каркаса 1 м.п. принята для разработки КЖ.И - количество смотри комплект СП-01-21-КЖ1.0.

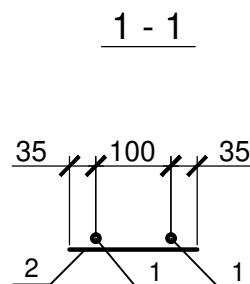
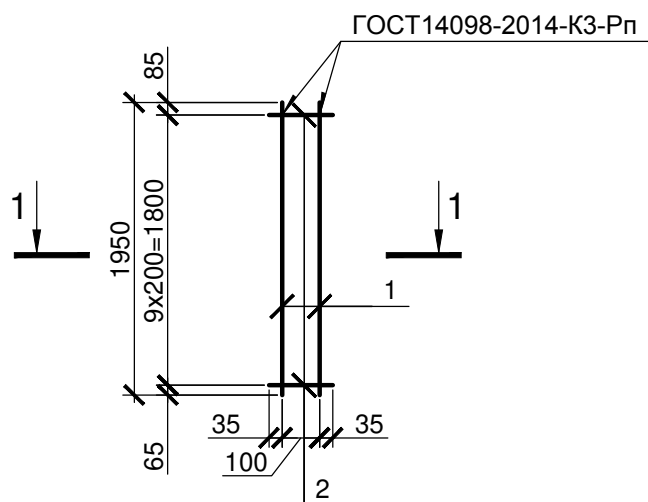
СП-01-21-КЖ1.0.И-КРп2

Каркас поддерживающий КРп2

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|---------|---------|
| Р | 1.66 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Каркас КРс43



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø10 A500C ГОСТ 34028-2016, L=1950 | 2 | 1.20 |
| 2 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170 | 10 | 0.105 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРс43

Каркас КРс43

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|---------|---------|
| Р | 3.45 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

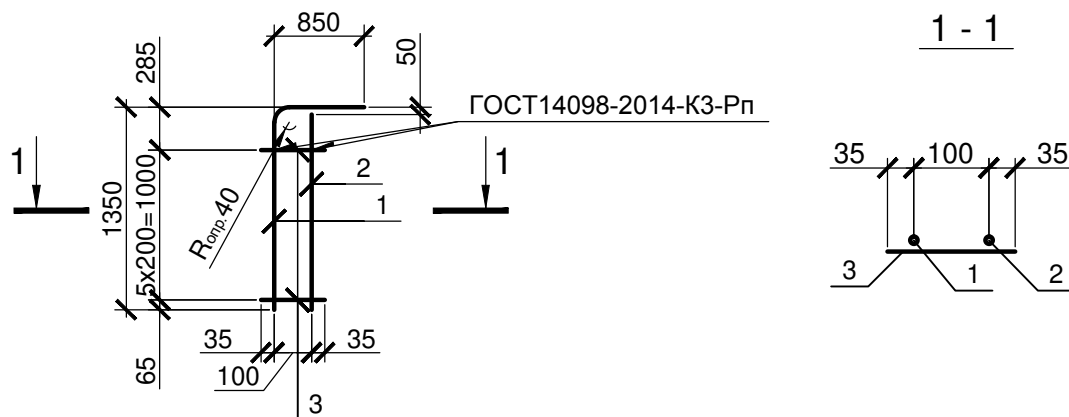
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРс44



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø10 А500С ГОСТ 34028-2016, L=2200 | 1 | 1.36 |
| 2 | Ø10 А500С ГОСТ 34028-2016, L=1300 | 1 | 0.80 |
| 3 | Ø10 А240 ГОСТ 34028-2016, L=170 | 6 | 0.105 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРс44

Каркас КРс44

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|---------|---------|
| Р | 2.79 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

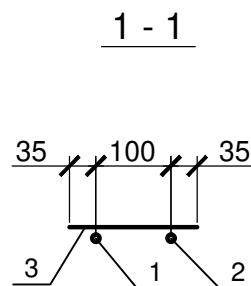
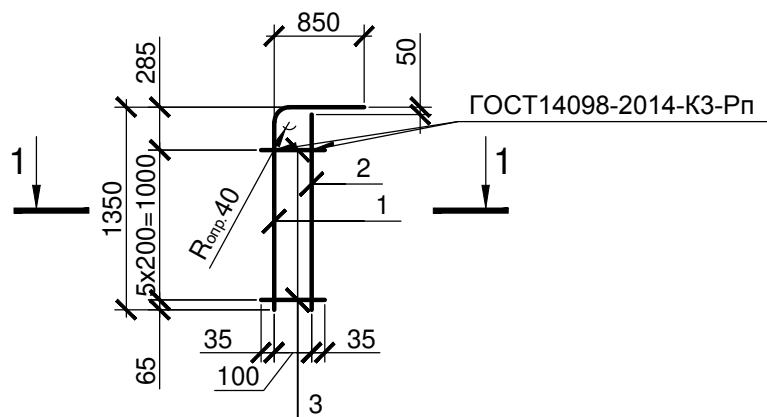
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|----------|-----------|--------|-------|-------|
| Проверил | | Дергилёв | | | 11.22 |
| Разработал | | Когалёнок | | | 11.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |

Каркас КРс45



| Поз. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг |
|------|-----------------------------------|------|------------------|
| 1 | Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=2200 | 1 | 1.36 |
| 2 | Ø10 A500С ГОСТ 34028-2016, L=1300 | 1 | 0.80 |
| 3 | Ø10 A240 ГОСТ 34028-2016, L=170 | 6 | 0.105 |

1. Сварка КЗ - Рп производится в заводских условиях с нормируемым равнопрочным стыком.

СП-01-21-КЖ1.И-КРс45

Каркас КРс45

| Стадия | Масса | Масштаб |
|--------|---------|---------|
| Р | 2.79 кг | |
| Лист | Листов | |

ООО "АТТА - Интерн"

Формат

A4

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------------|-----------|------|--------|-------|-------|
| Проверил | Дергилёв | | | | 11.22 |
| Разработал | Когалёнок | | | | 11.22 |
| | | | | | |
| | | | | | |

