



ИНН / КПП 3525366956 / 352501001 ОГРН 1163525052877 Р/С 40702810112000010645 в отделение №8638 ОАО «Сбербанк России»
БИК 041909644 К/С 30101810900000000644 Адрес: 160014, г. Вологда, ул. Карла Маркса, д. 31, офис 1 т./ф. (8172) 20-91-09,
E-mail: info@stroyexpert.pro

Торгово-развлекательный центр по Октябрьскому проспекту в г. Череповце

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
Конструкции металлические
Фахверк

20-03-19-КМ.5 (Изм. 4)

Вологда, 2021

Торгово-развлекательный центр по Октябрьскому
проспекту в г. Череповце

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
Конструкции металлические
Фахверк

20-03-19-КМ.5

Руководитель






Вадурин С. А.

Главный инженер проекта



Квасников В. Н.

Изм.	№ док.	Подпись	Дата
1	102-21		09.21
2	114-21		10.21
3	116-21		10.21
4	121-21		11.21

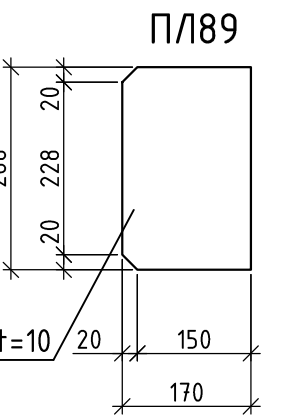
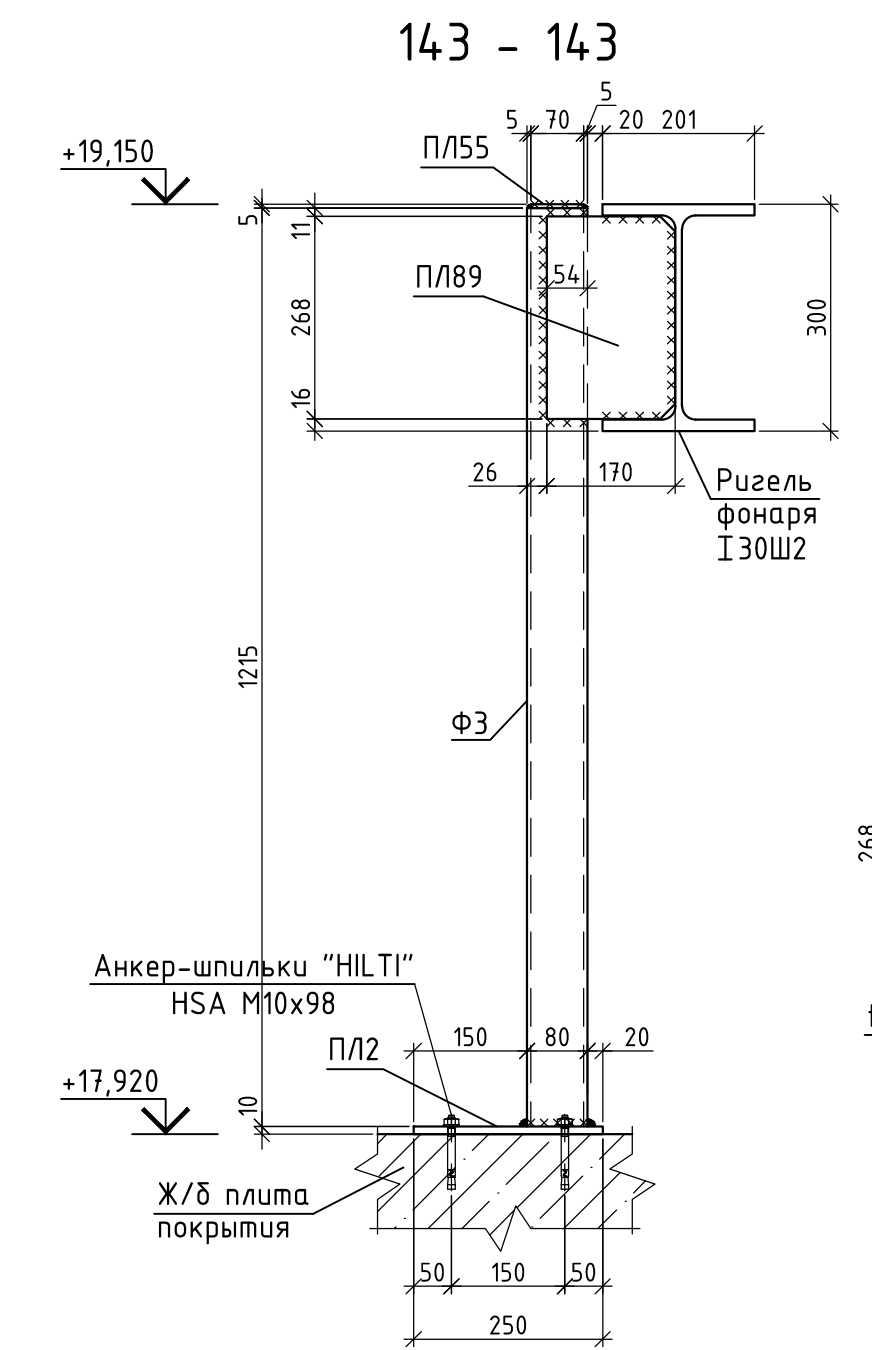
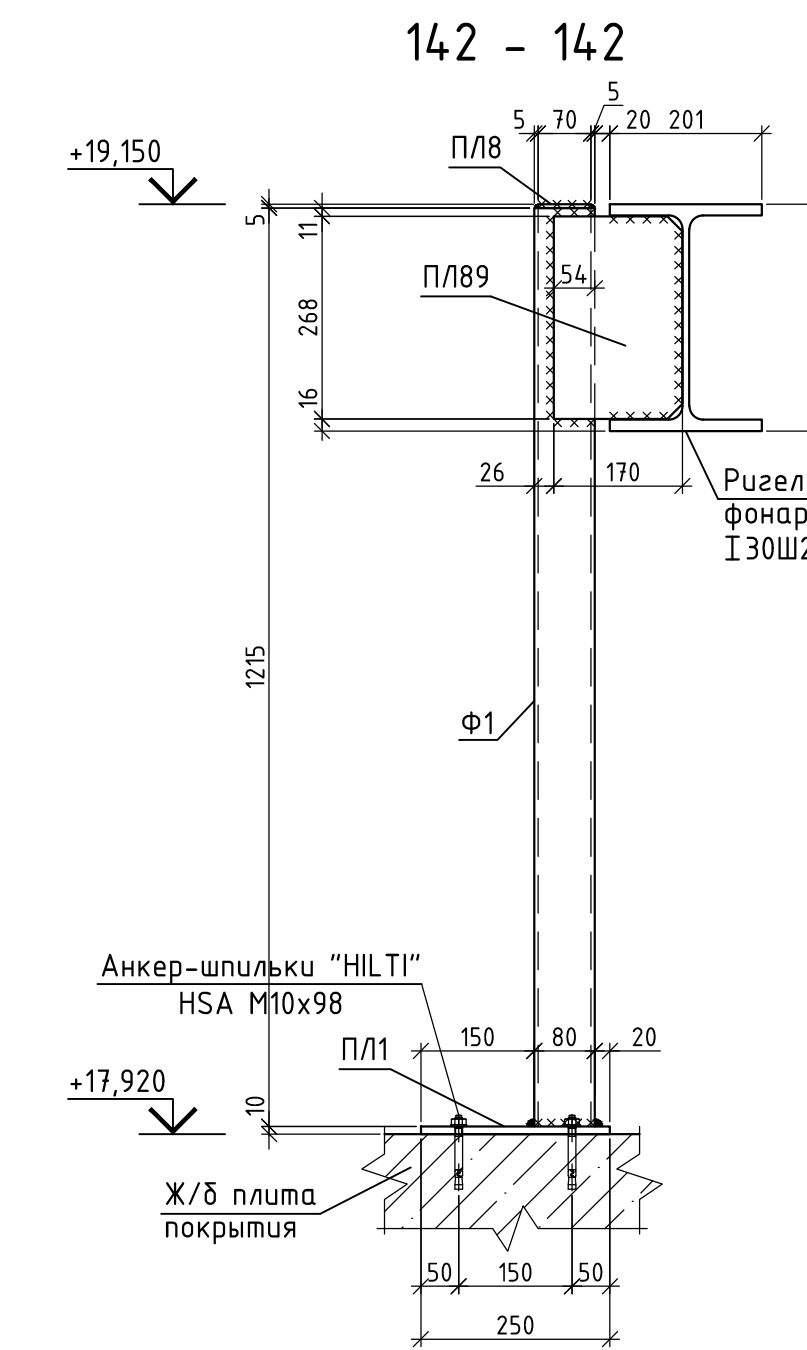
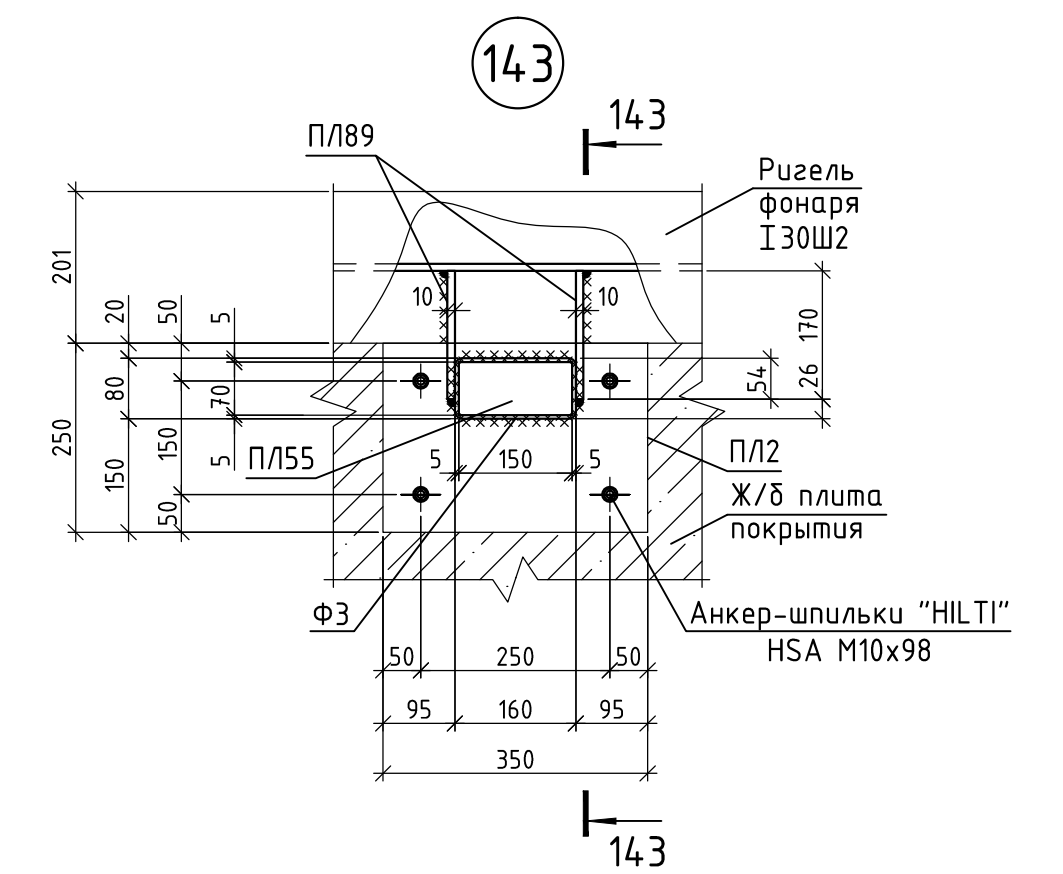
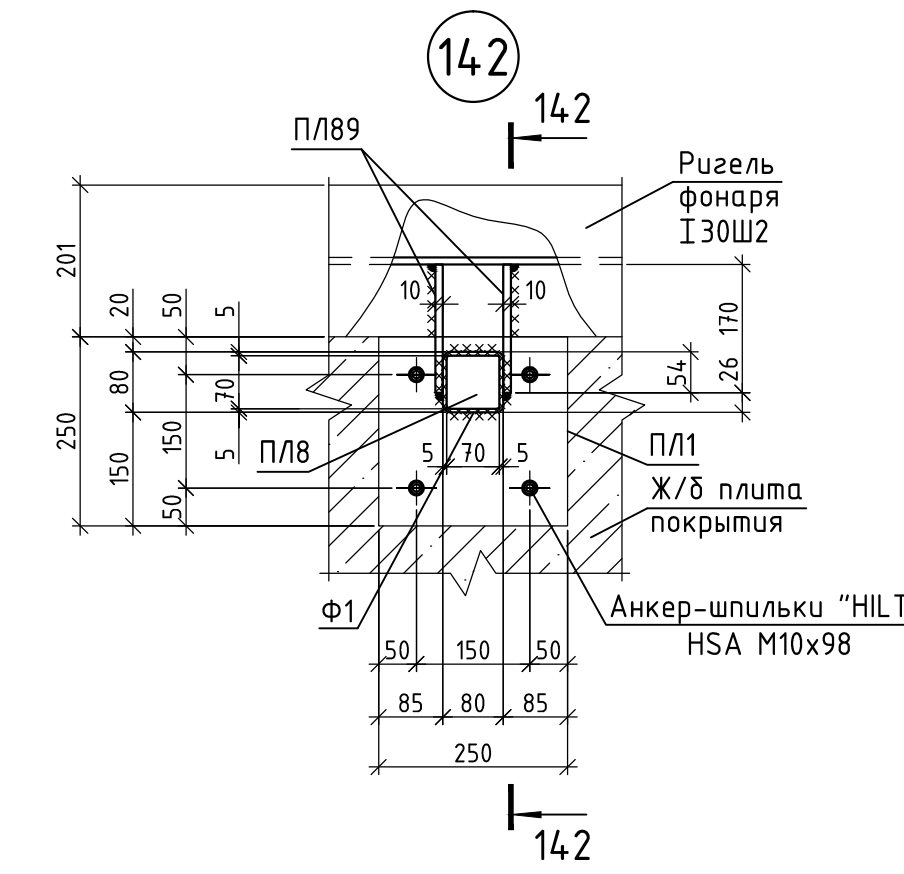
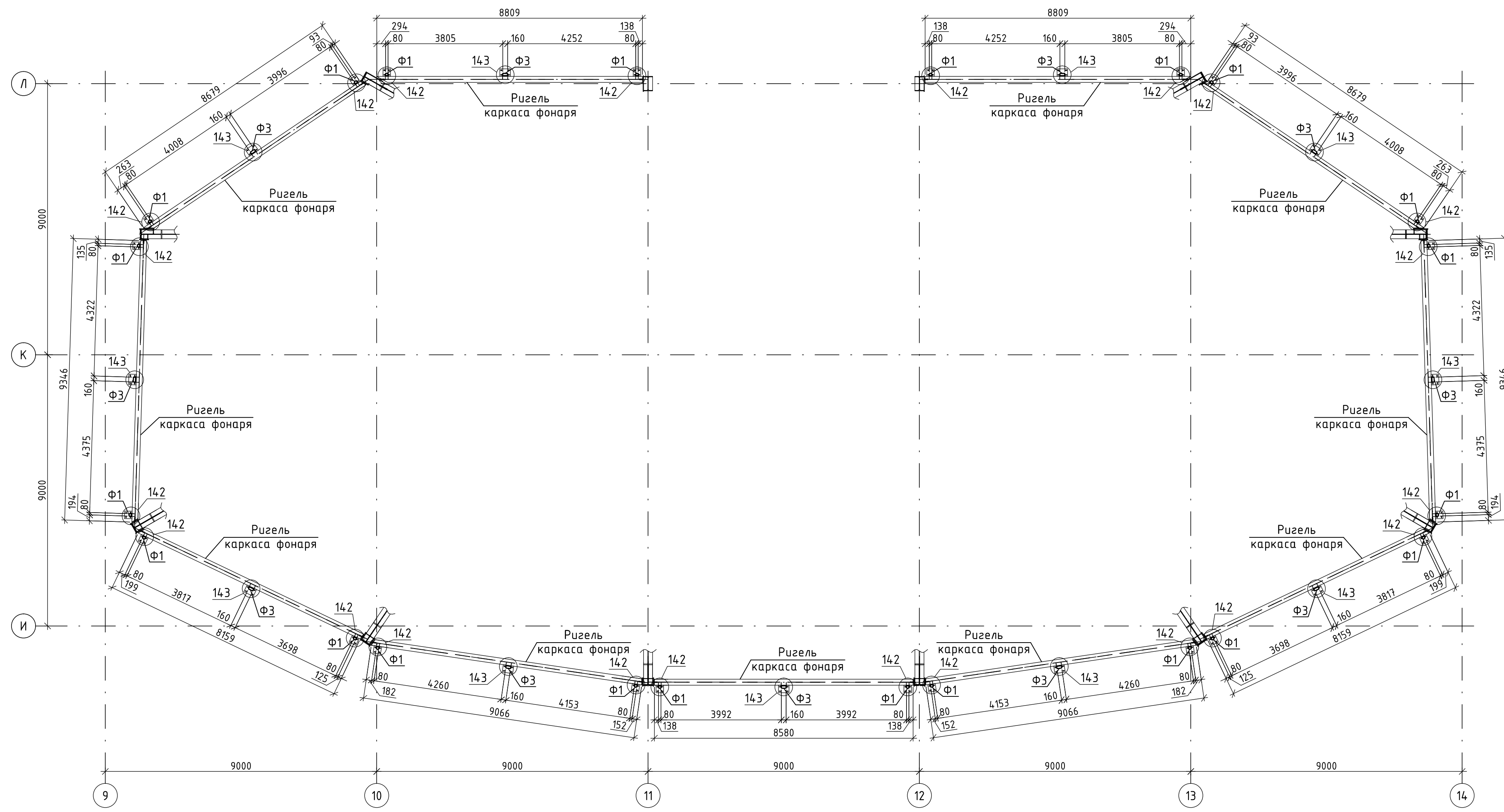
Вологда, 2021

Спецификация металлопроката

Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля, мм	Поз.	Масса металла по элементам конструкции, т				Общая масса, т
				Фахверк				
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Двутавры ГОСТ Р 57837-2017	С345 ГОСТ 27772-2015	I 35Ш2	1	34,31				34,31
	Итого		2	34,31				34,31
Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-2015	С345 ГОСТ 27772-2015	t=5	3	0,27				0,27
		t=10	4	22,60				22,60
	Итого		5	22,87				22,87
Уголки ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-2015	L 75x6	6	0,16				0,16
	Итого		7	0,16				0,16
Уголки ГОСТ 8510-86	С245 ГОСТ 27772-2015	L 100x63x6	8	1,52				1,52
	Итого		9	1,52				1,52
Профили гнутые ГОСТ 30245-2003	С245 ГОСТ 27772-2015	□ 80x5	10	36,57				36,57
		□ 160x5	11	2,00				2,00
		□ 200x6	12	10,67				10,67
		□ 160x80x5	13	25,81				25,81
		□ 160x120x5	14	6,29				6,29
		□ 240x120x8	15	5,48				5,48
Итого		16	86,82				86,82	
Швеллеры гнутые ГОСТ 8278-83	С245 ГОСТ 27772-2015	□ 160x80x5	17	22,67				22,67
	Итого		18	22,67				22,67
	Всего металла		19	168,35				168,35
			20	Масса наплавляемого металла (1%)				1,68

Взам. инв. №									
Подп. и дата	4	-	Зам.	121-21		11.21	20-03-19-КМ.5 Торгово-развлекательный центр по Октябрьскому проспекту в г. Череповце		
	3	-	Зам.	116-21		10.21			
	2	-	Зам.	114-21		10.21			
	1	-	Зам.	102-21		09.21			
	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
	ГИП		Квасников			09.21			
Инв. № подл.	Гл. спец.		Копытова		09.21	Фахверк Спецификация металлопроката	Стадия	Лист	Листов
	Разраб.		Сиванов		09.21		P	66	
	Н. контр.		Квасников		09.21				

Схема фахверка зенитного фонаря 3Ф-2



Спецификация элементов фахверка зенитного фонаря 3Ф-2

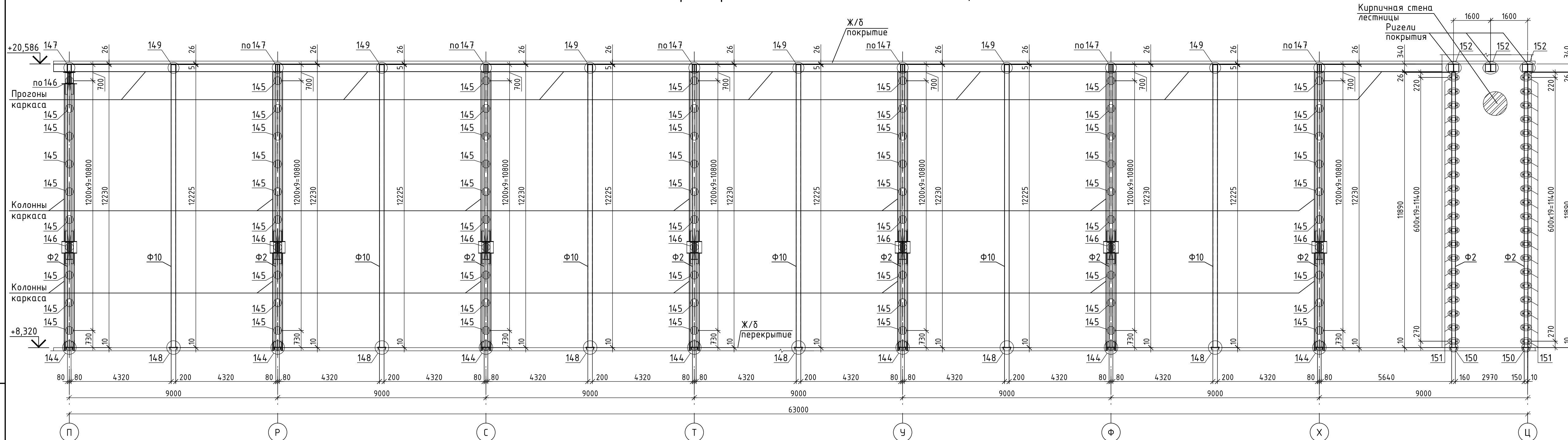
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
Ф1	ГОСТ 30245-2003	□ 80x5, L=27,5 п.м.	-	11,27	309,9 кг
Ф3	ГОСТ 30245-2003	□ 160x80x5, L=13,8 п.м.	-	17,55	242,2 кг
Пл1	ГОСТ 19903-2015	-250x10, L=250	22	4,91	107,94 кг
Пл2	ГОСТ 19903-2015	-250x10, L=350	11	6,87	75,56 кг
Пл8	ГОСТ 19903-2015	-70x5, L=70	22	0,19	4,23 кг
Пл55	ГОСТ 19903-2015	-70x5, L=150	11	0,41	4,53 кг
Пл89	ГОСТ 19903-2015	-170x10, L=268	66	3,58	236,05 кг

- Сэндвич-панели и слои кровли условно не показаны.
- Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75 с катетом шва, равным наименьшей толщине свариваемых элементов кроме оговоренных.
- Металлические конструкции перед покраской подвергнуть очистке 3-й степени от окислов согласно ГОСТ 9.402-2004, окрасить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 по грунтовке ГФ-021 по ГОСТ 25129-82.
- Открытые концы труб должны быть заглушены.
- Сварку производить по контуру сопряжения элементов кроме оговоренных участков конструкций.
- Марка стали элементов Ф1, Ф3 - С245, пластин Пл - С345.
- Длина элементов Ф1, Ф3 в спецификации посчитана с учётом запаса 3%.

20-03-19-КМ.5					
Торгово-развлекательный центр по Октябрьскому проспекту в г. Череповце					
Изм.	Колучи	Лист	№ док	Подпись	Дата
4	-	Нов.	121-21	<i>[Signature]</i>	11.21
Г.л. спец.	Квашников	<i>[Signature]</i>	11.21		
Разраб.	Копытова	<i>[Signature]</i>	11.21		
Н. контр.	Квашников	<i>[Signature]</i>	11.21		
Фахверк				Стация	Лист
				Р	67
Схема фахверка зенитного фонаря 3Ф-2. Узлы фахверка 142-143					

Спецификация элементов фахверка 2 этажа по оси 8 в осях П-Ц

Схема фахверка 2 этажа по оси 8 в осях П-Ц

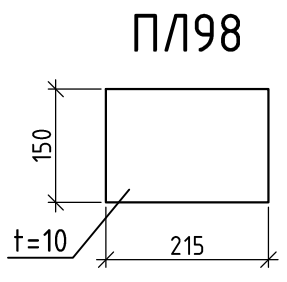
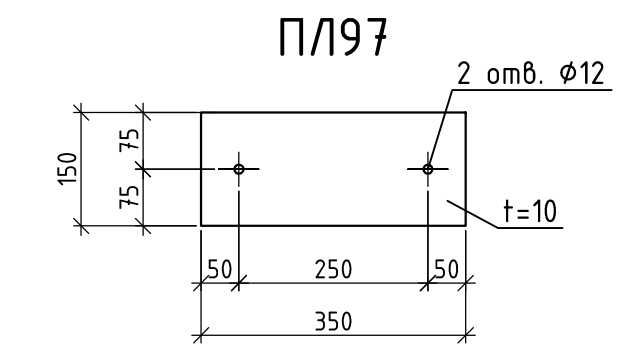
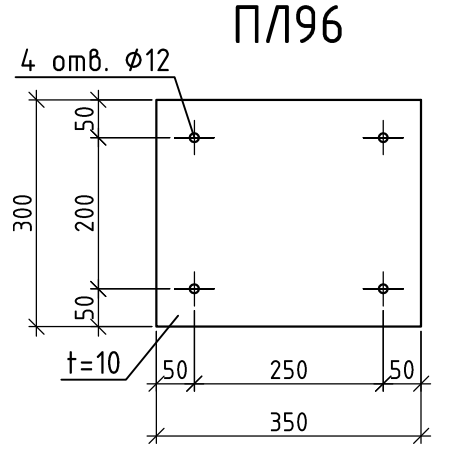
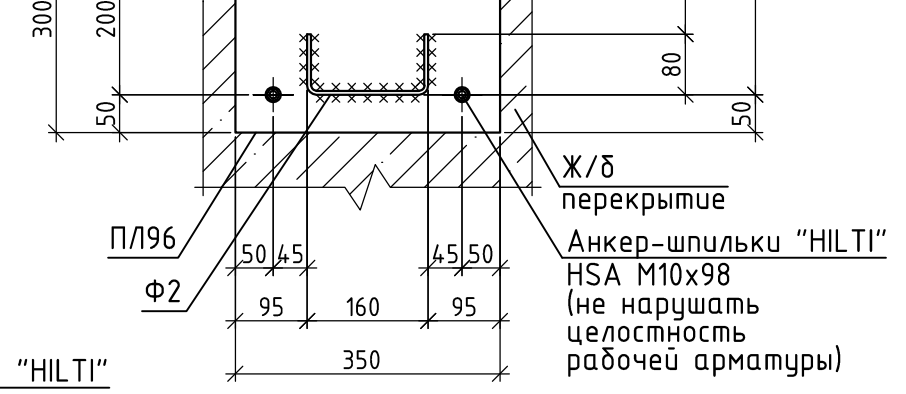
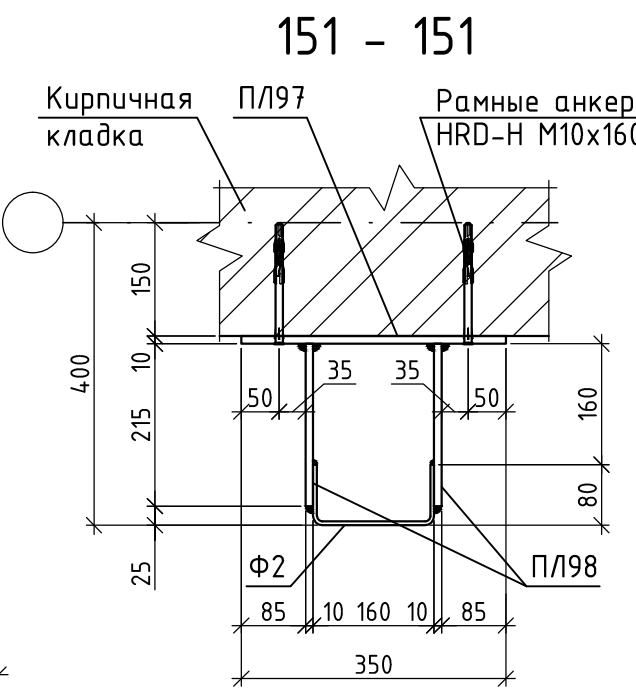
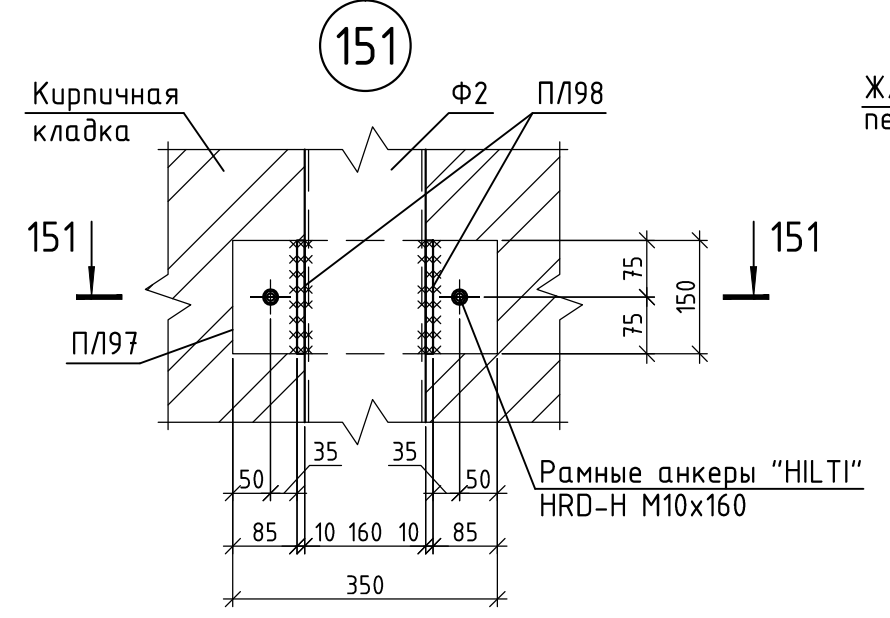
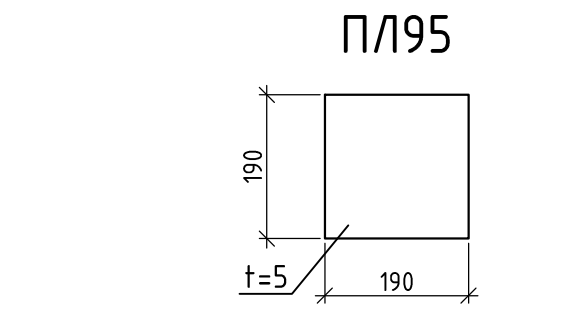
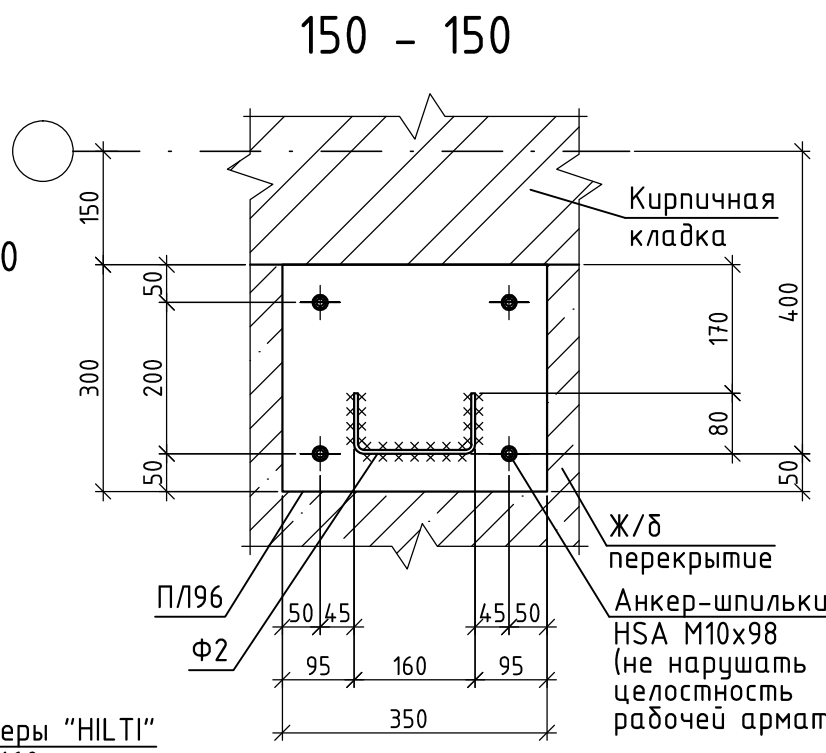
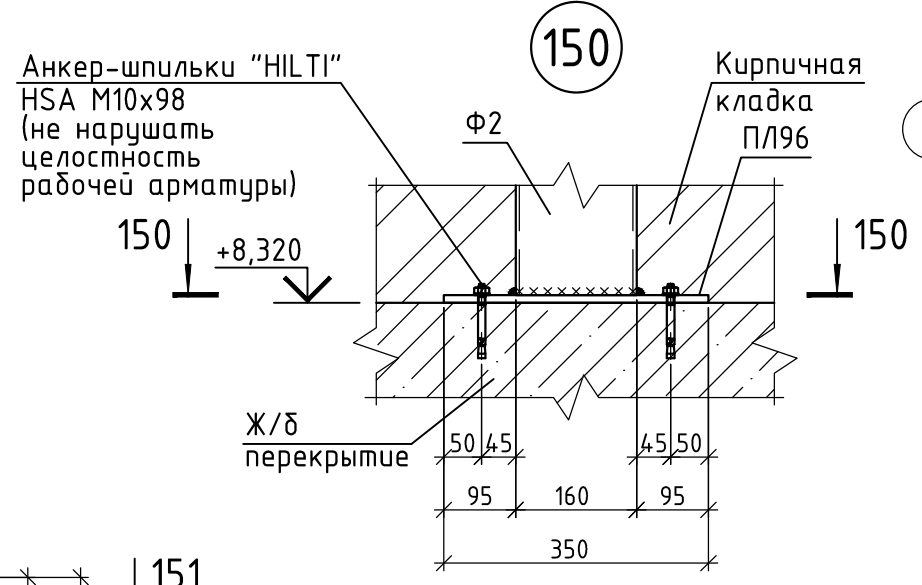
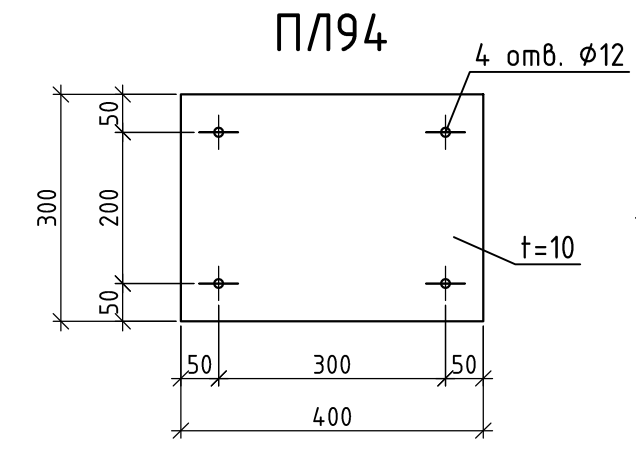
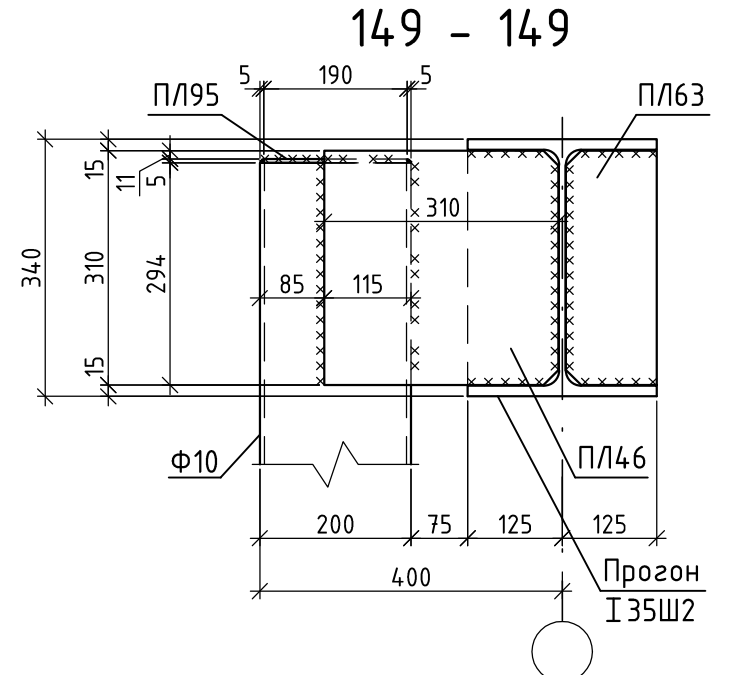
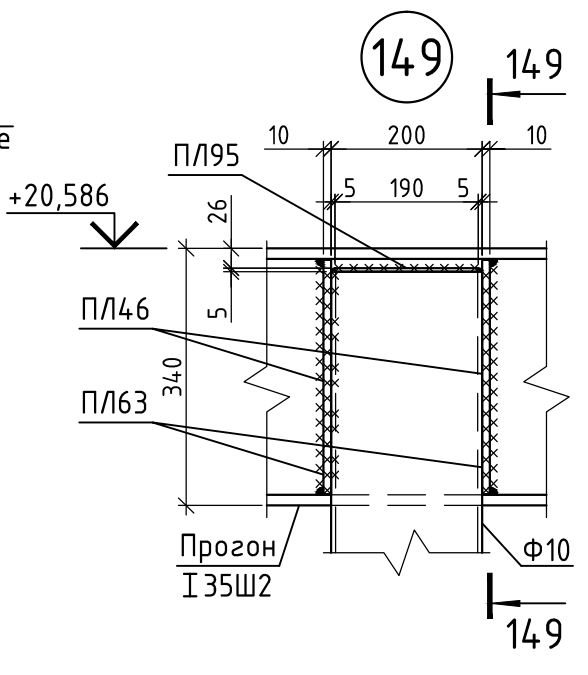
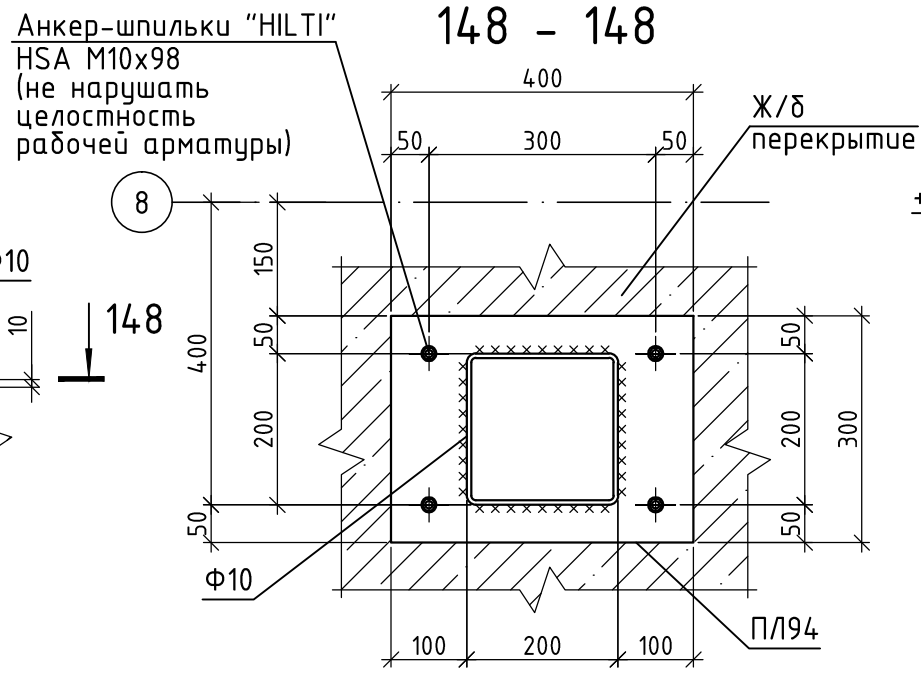
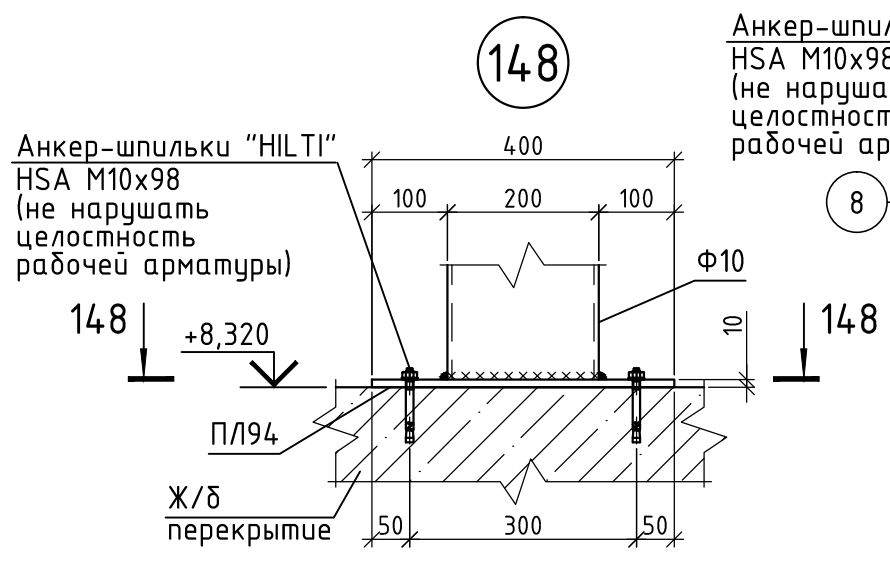


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
Ф2	ГОСТ 8278-83	зн. С160x80x5, Лощ=112,7 п.м	-	11,85	1335,5 кг
Ф10	ГОСТ 30245-2003	□200x6, Лощ=75,6 п.м.	-	35,82	2708,0 кг
П/Л46	ГОСТ 19903-2015	-310x10, L=310	12	7,54	90,53 кг
П/Л52	ГОСТ 19903-2015	-220x10, L=310	6	5,35	32,12 кг
П/Л63	ГОСТ 19903-2015	-120x10, L=310	12	2,92	35,04 кг
П/Л90	ГОСТ 19903-2015	-200x10, L=350	7	5,50	38,47 кг
П/Л91	ГОСТ 19903-2015	-135x10, L=200	124	2,12	262,82 кг
П/Л92	ГОСТ 19903-2015	-115x10, L=200	16	1,81	28,89 кг
П/Л93	ГОСТ 19903-2015	-310x10, L=370	14	9,00	126,06 кг
П/Л94	ГОСТ 19903-2015	-300x10, L=400	6	9,42	56,52 кг
П/Л95	ГОСТ 19903-2015	-190x5, L=190	6	1,42	8,50 кг
П/Л96	ГОСТ 19903-2015	-300x10, L=350	2	8,24	16,49 кг
П/Л97	ГОСТ 19903-2015	-150x10, L=350	40	4,12	164,85 кг
П/Л98	ГОСТ 19903-2015	-150x10, L=215	80	2,53	202,53 кг

- Сэндвич-панели и пол условно не показаны.
- Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75 с катетом шва, равным наименьшей толщине свариваемых элементов кроме оговоренных.
- Металлические конструкции перед покраской подвергнуть очистке 3-й степени от окислов согласно ГОСТ 9.402-2004, окрасить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 по грунтовке ГФ-021 по ГОСТ 25129-82.
- Открытые концы труб должны быть заглушены.
- Сварку производить по контуру сопряжения элементов кроме оговоренных участков конструкций.
- Марка стали элементов Ф2, Ф10 - С245, пластин ПЛ - С345.
- Длина элементов Ф2, Ф10 в спецификации посчитана с учётом запаса 3%.
- Узлы фахверка - см. листы 70-72.

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

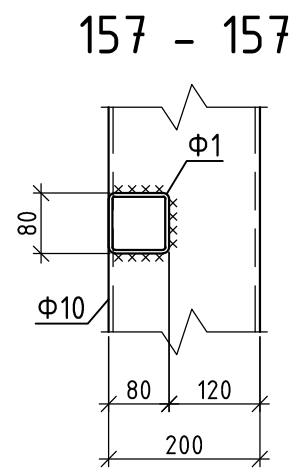
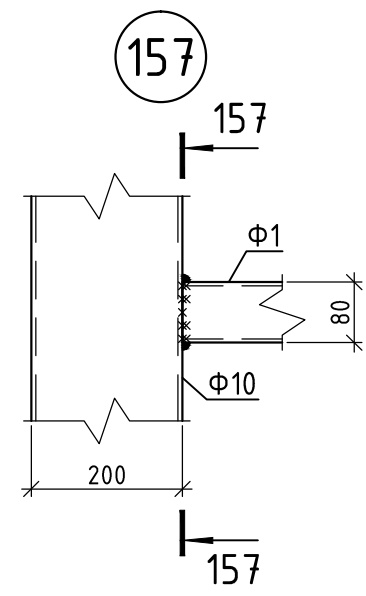
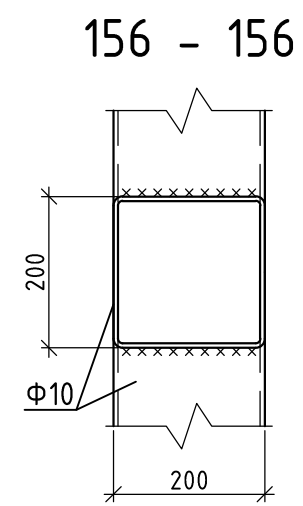
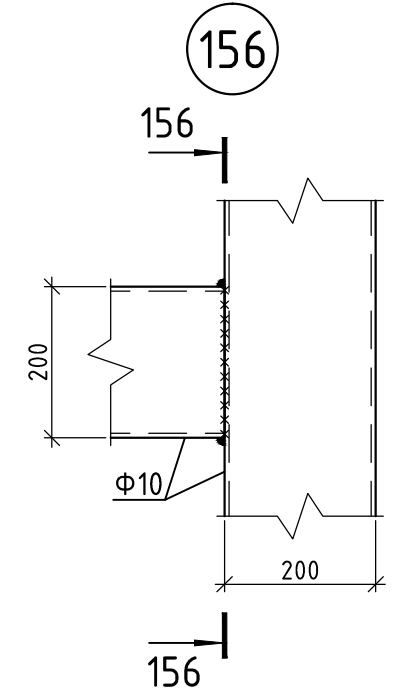
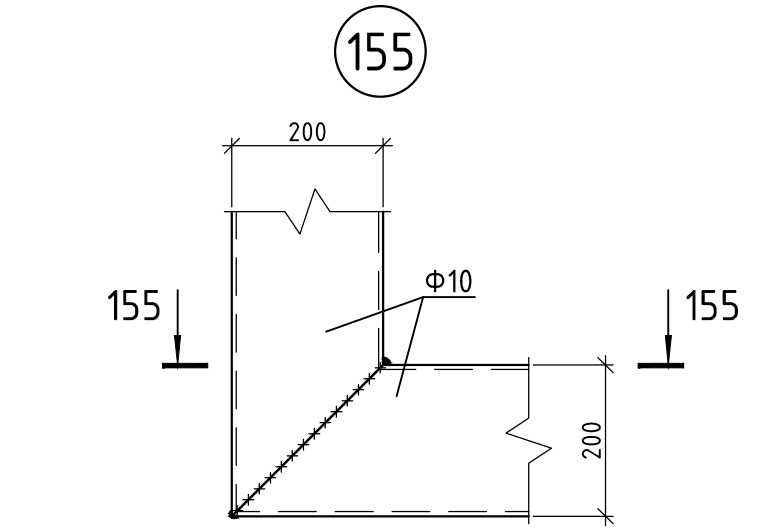
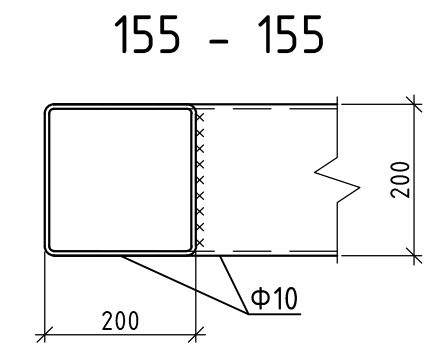
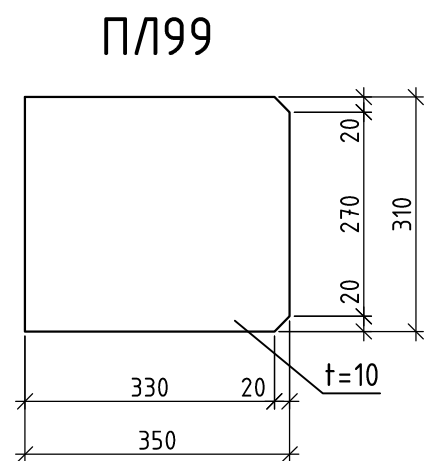
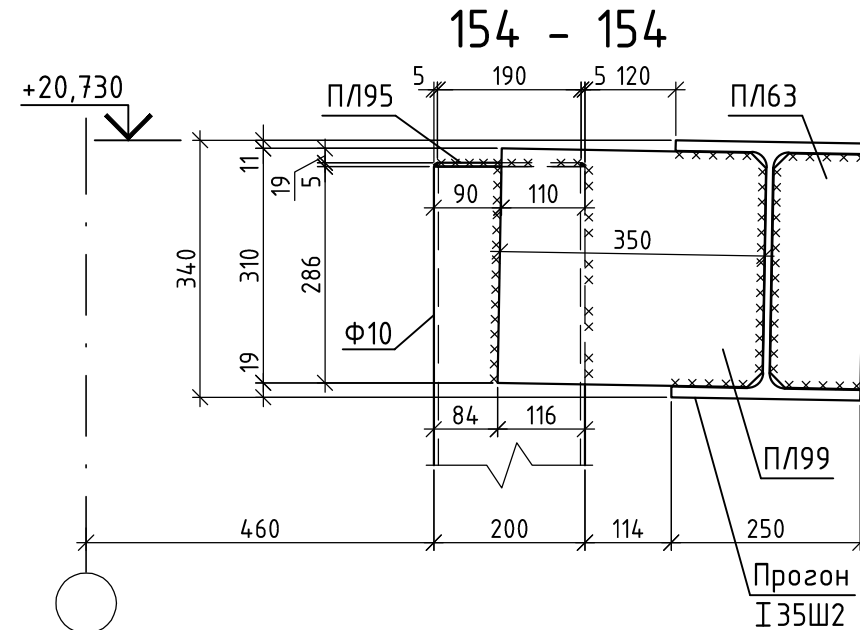
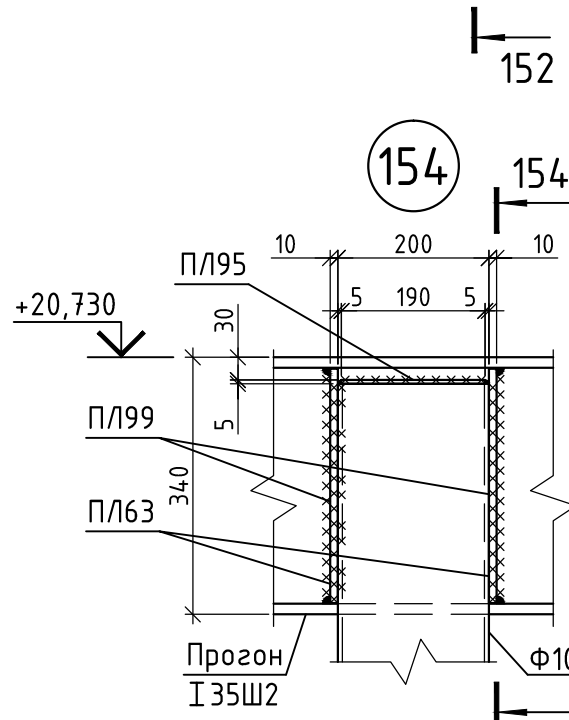
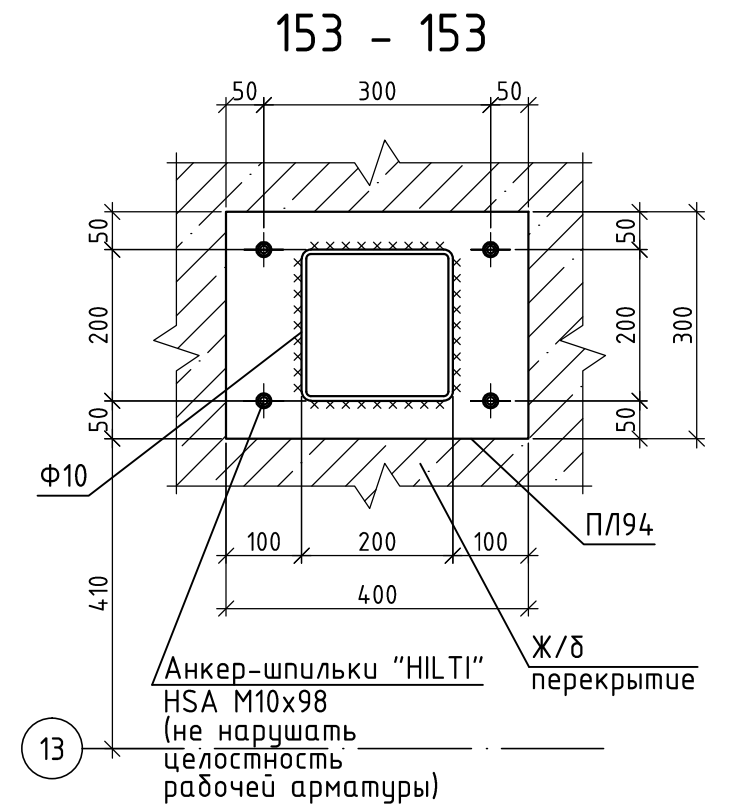
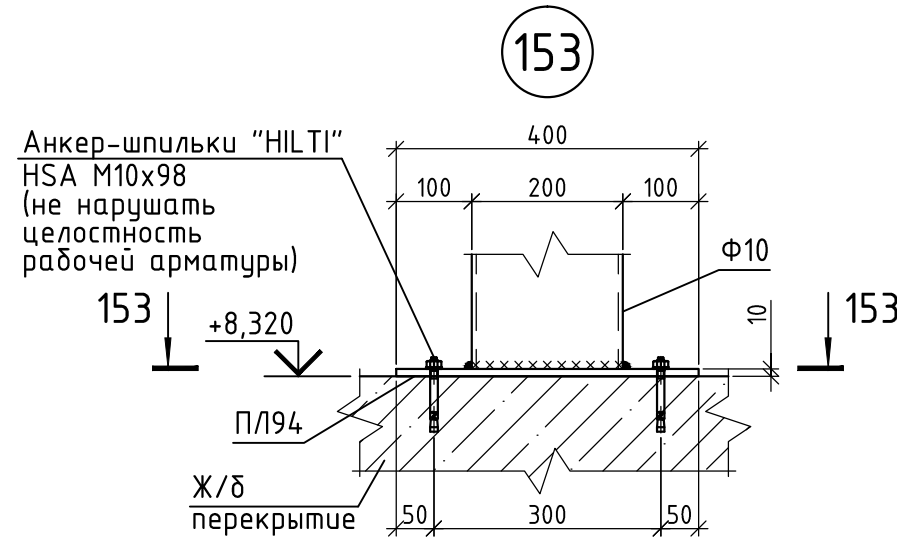
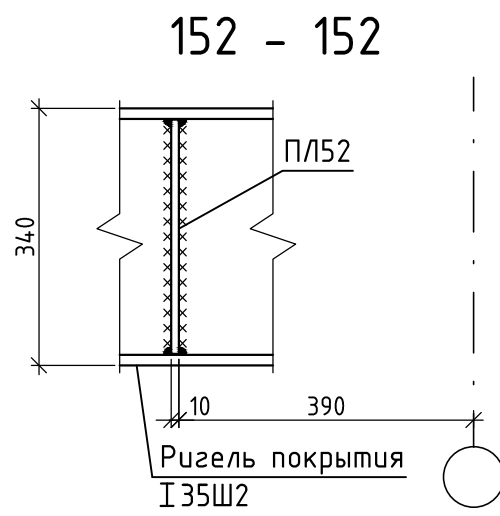
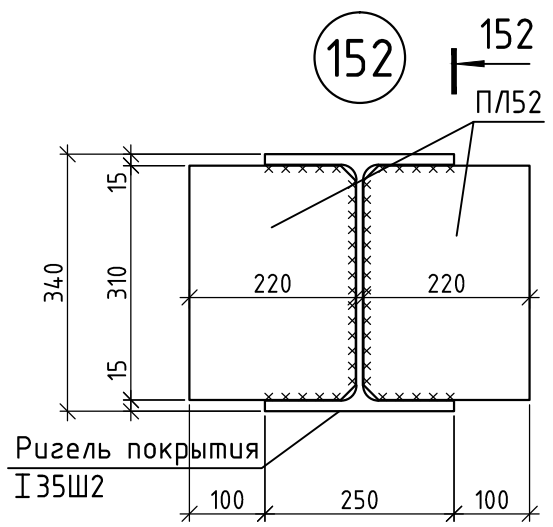
20-03-19-КМ.5					
Торгово-развлекательный центр по Октябрьскому проспекту в г. Череповце					
4	-	Нов.	121-21		11.21
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата
ГИП		Квасников			11.21
Гл. спец.		Копытова			11.21
Разраб.		Сиванов			11.21
Н. контр.		Квасников			11.21
Фахверк				Стация	Лист
Схема фахверка 2 этажа по оси 8 в осях П-Ц				Р	68
Схема фахверка 2 этажа по оси 8 в осях П-Ц					



1. Сэндвич-панели и пол условно не показаны.
2. Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75 с катетом шва, равным наименьшей толщине свариваемых элементов кроме оговоренных.
3. Сварку производить по контуру сопряжения элементов кроме оговоренных участков конструкций.

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

20-03-19-КМ.5					
Торгово-развлекательный центр по Октябрьскому проспекту в г. Череповце					
4	-	Нов.	121-21		11.21
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
ГИП		Квасников			11.21
Гл. спец.		Копытова			11.21
Разраб.		Сиванов			11.21
Н. контр.		Квасников			11.21
Фахверк			Стадия	Лист	Листов
Узлы фахверка 148-151			Р	71	

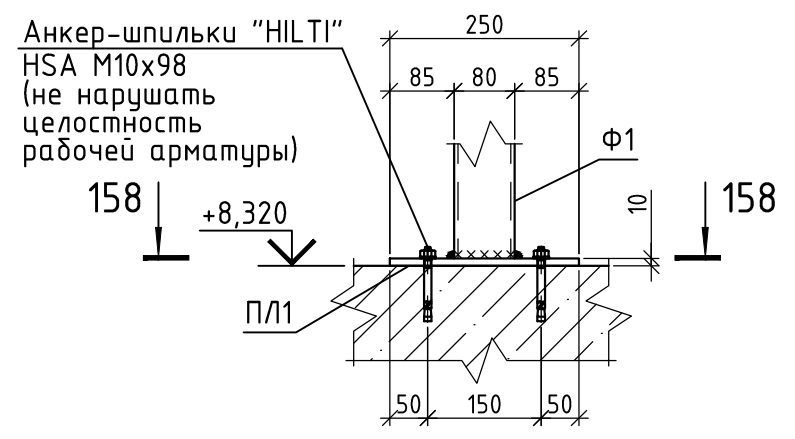


1. Сэндвич-панели и пол условно не показаны.
2. Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75 с катетом шва, равным наименьшей толщине свариваемых элементов кроме оговоренных.
3. Сварку производить по контуру сопряжения элементов кроме оговоренных участков конструкций.

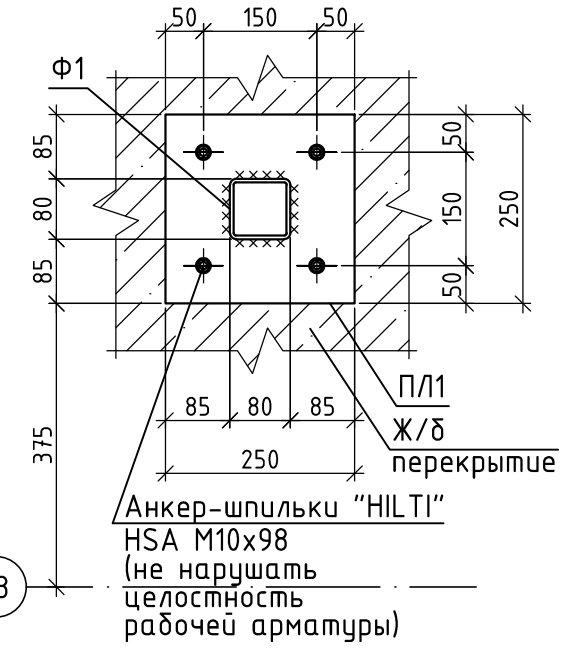
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
--------------	--------------	--------------

20-03-19-КМ.5					
Торгово-развлекательный центр по Октябрьскому проспекту в г. Череповце					
4	-	Нов.	121-21		11.21
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
ГИП		Квасников			11.21
Гл. спец.		Копытова			11.21
Разраб.		Сиванов			11.21
Н. контр.		Квасников			11.21
Узлы фахверка 152-157				Стадия	Лист
				Р	72

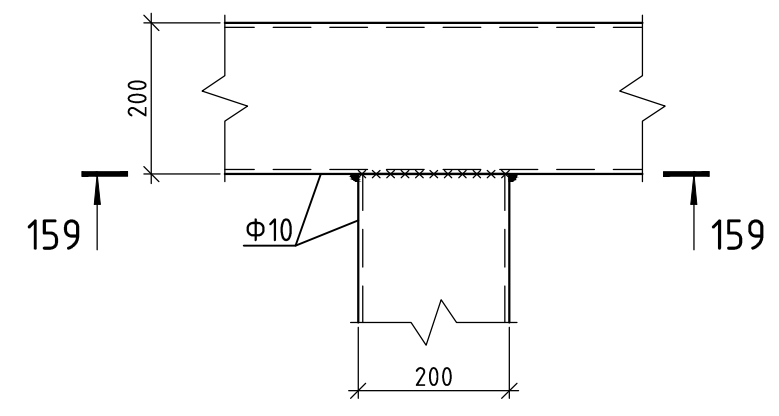
158



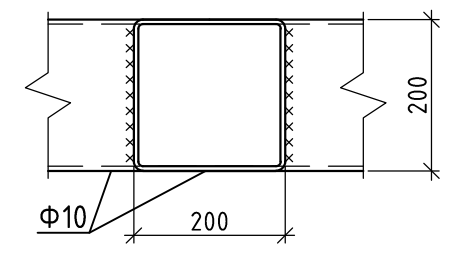
158 - 158



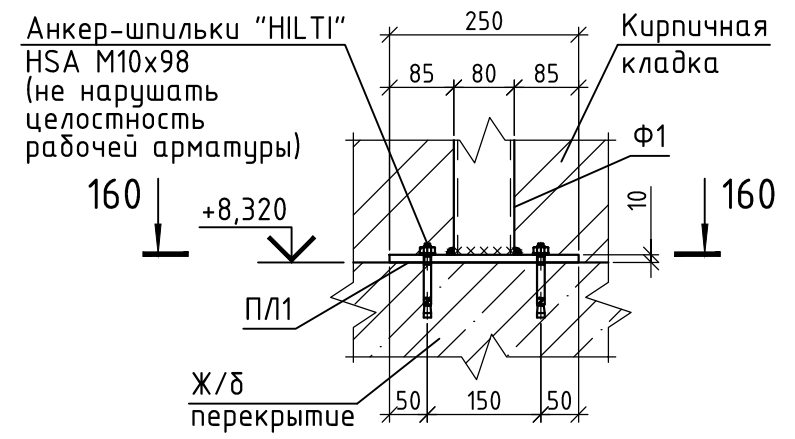
159



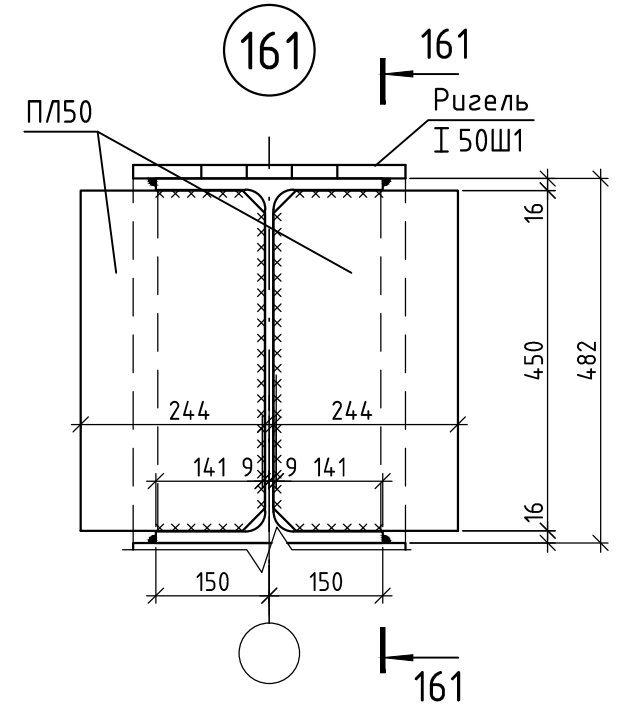
159 - 159



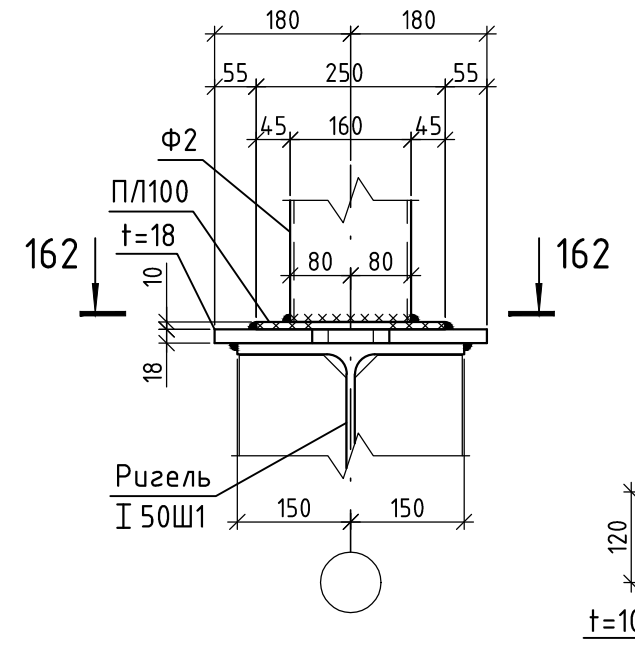
160



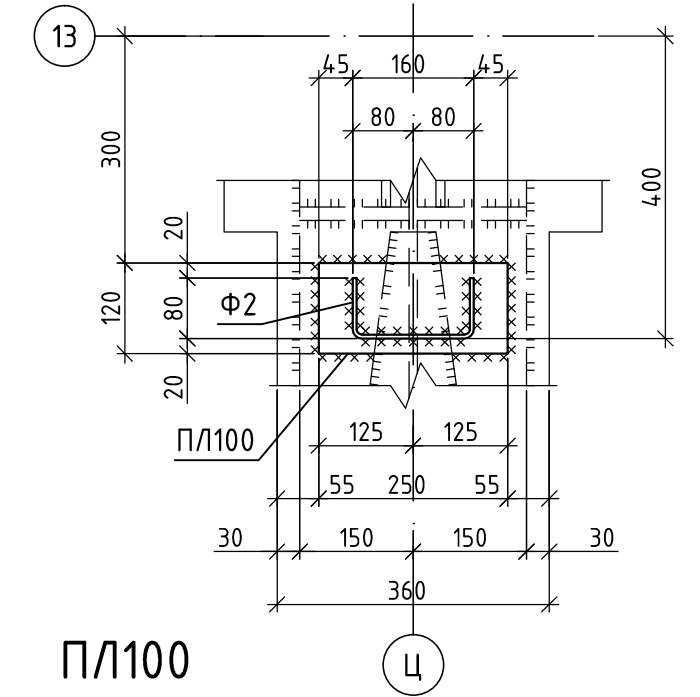
161



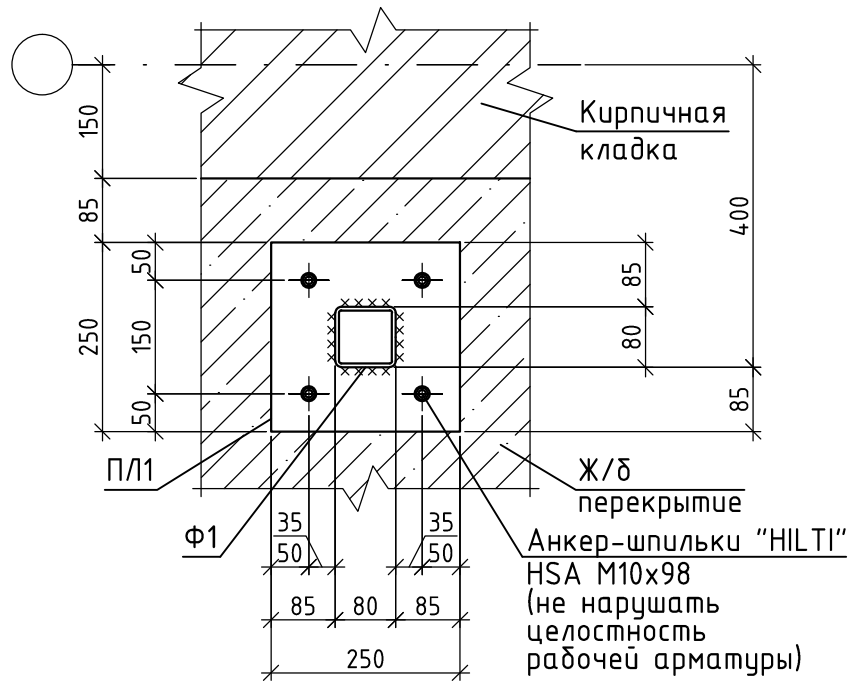
162



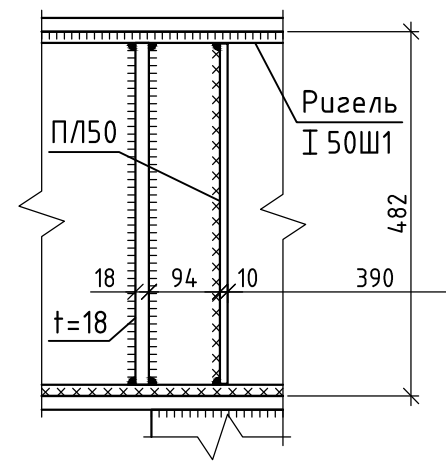
162 - 162



160 - 160



161 - 161



1. Сэндвич-панели и пол условно не показаны.
2. Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75 с катетом шва, равным наименьшей толщине свариваемых элементов кроме оговоренных.
3. Сварку производить по контуру сопряжения элементов кроме оговоренных участков конструкций.

						20-03-19-КМ.5			
						Торгово-развлекательный центр по Октябрьскому проспекту в г. Череповце			
4	-	Нов.	121-21		11.21	Фахверк	Стадия	Лист	Листов
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		Р	73	
ГИП		Квасников			11.21				
Гл. спец.		Копытова			11.21				
Разраб.		Сиванов			11.21				
Н. контр.		Квасников			11.21	Узлы фахверка 158-162			

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