Схема расположения колонн и стоек

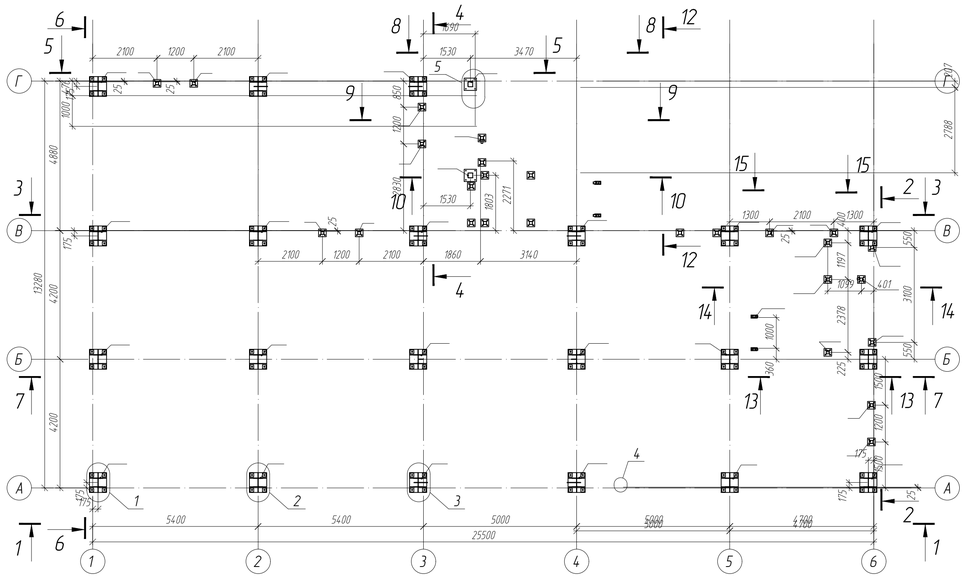
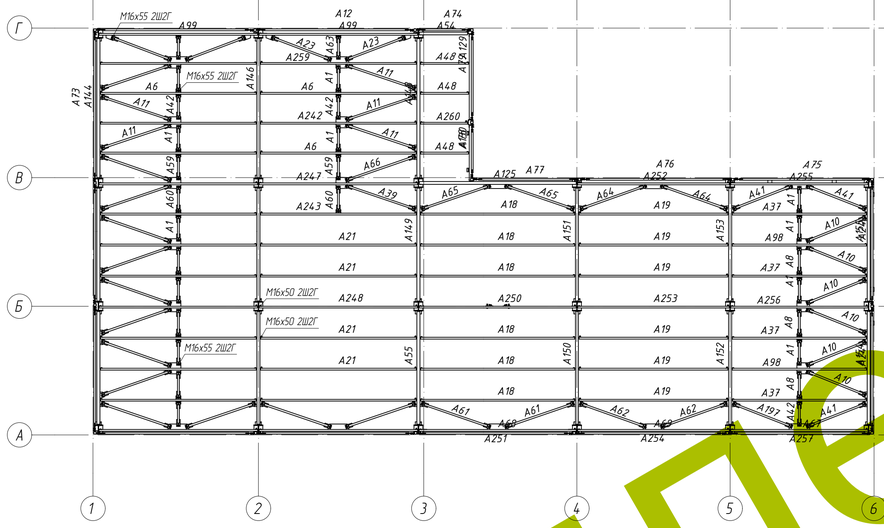
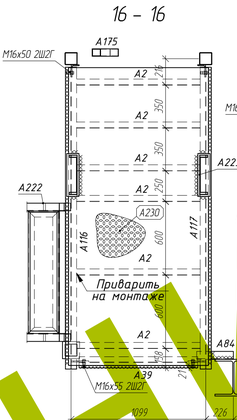


Схема расположения балок и связей на отм.+7.000



16 – 16



18 – 18

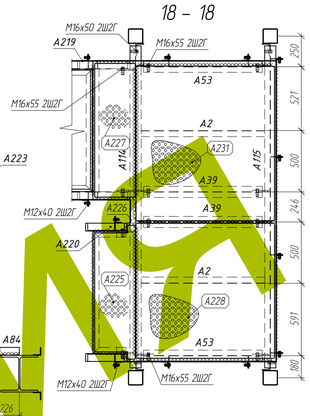
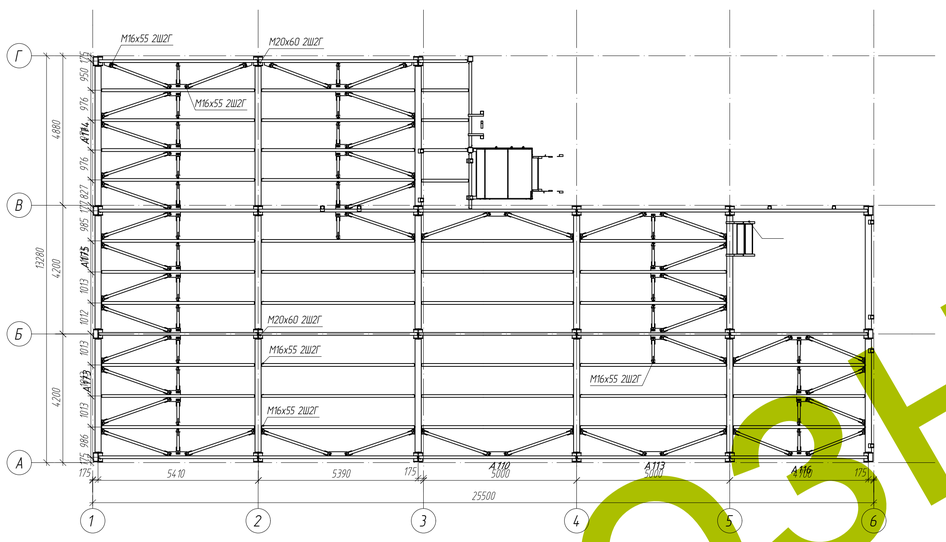
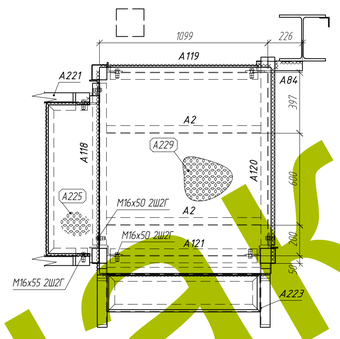


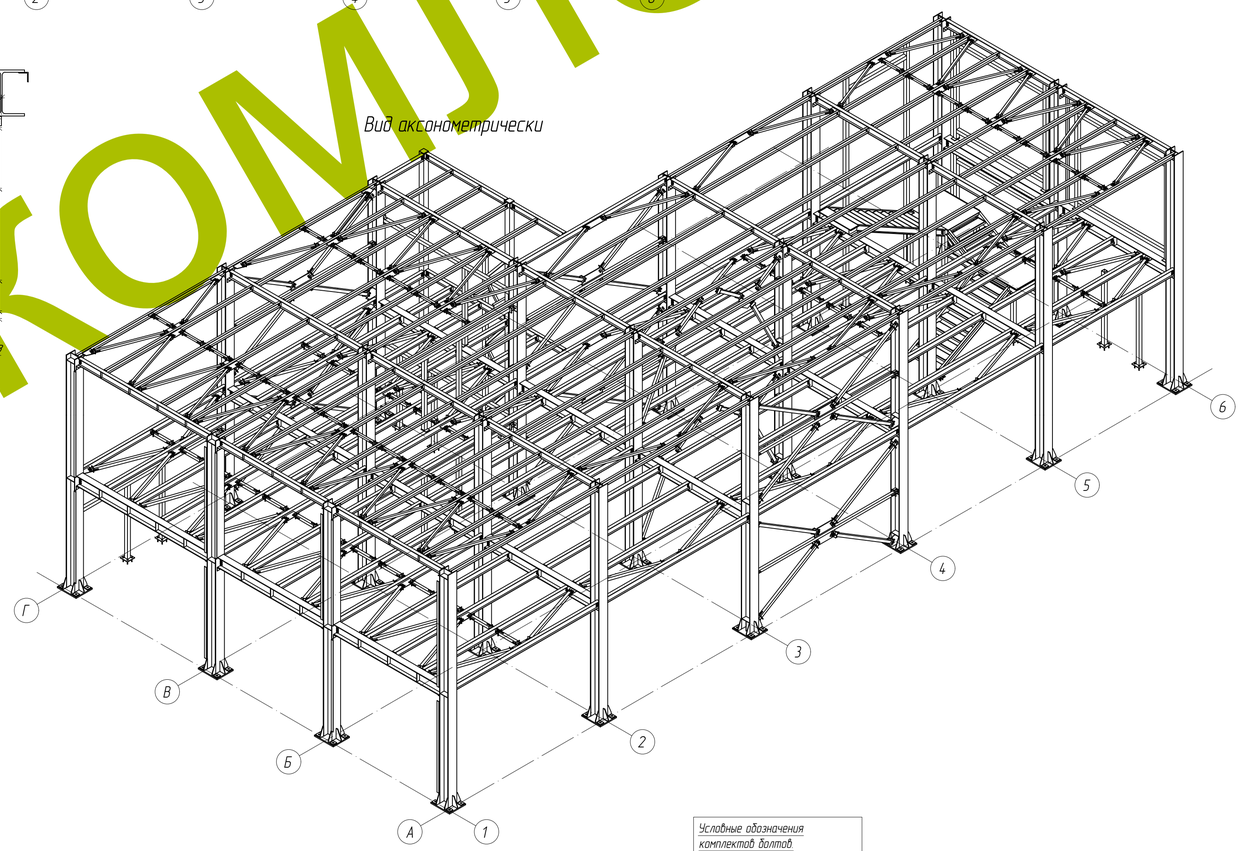
Схема расположения балок и связей на отм.+3.500



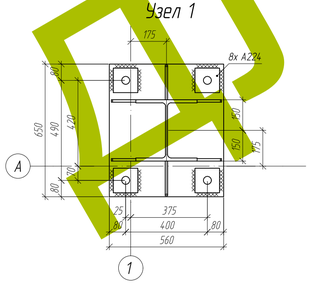
17 – 17



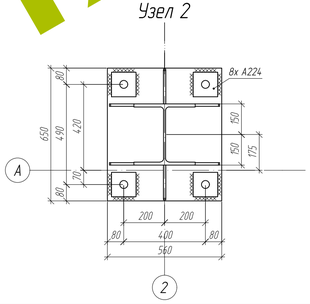
Вид аксонометрически



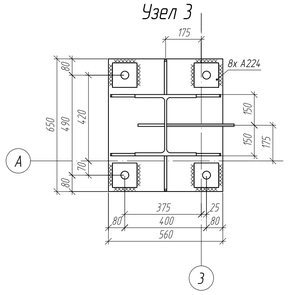
Узел 1



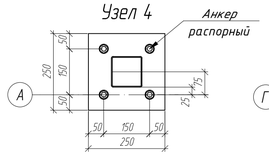
Узел 2



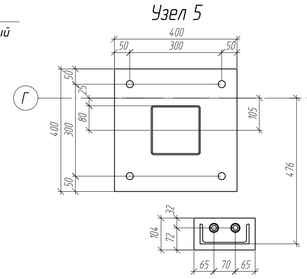
Узел 3



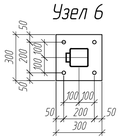
Узел 4



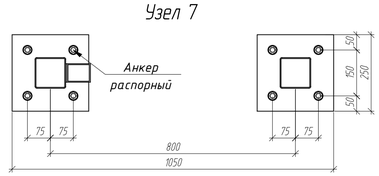
Узел 5



Узел 6



Узел 7



Условные обозначения комплектов болтов

2Ш2Г – две шайбы, 2 гайки
Ш_ШГ – две шайбы, 1 гайка
Ш_КшГ – шайба, косая шайба, гайка
NzW – гайка, шайба со стороны гайки
Ш_ГрГ – шайба, пружинная шайба (гровер), гайка

Примечания:
1. Все швы катетом h = 6 мм (кроме оговоренных)
2. Работать совместно с листами 3.1, 3.2

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Утв.					
Провер.					
Разраб.					12.08.2026

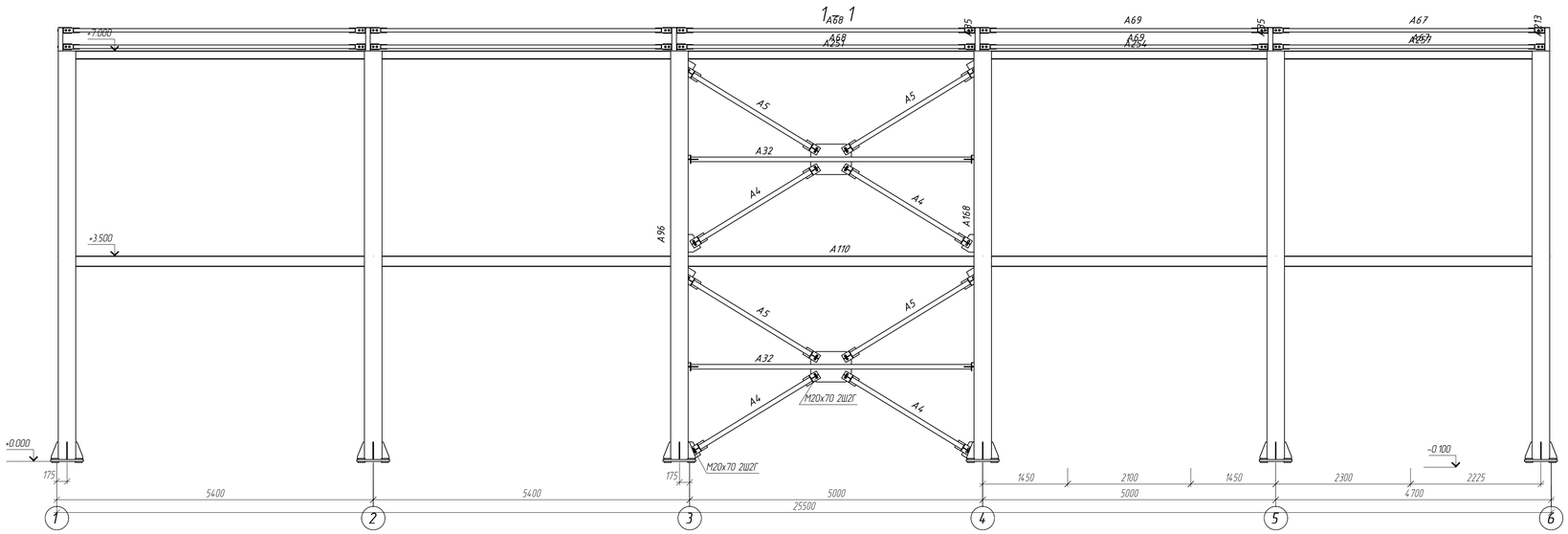
Стадия	Лист	Листов
Р	3	

Для ознакомления

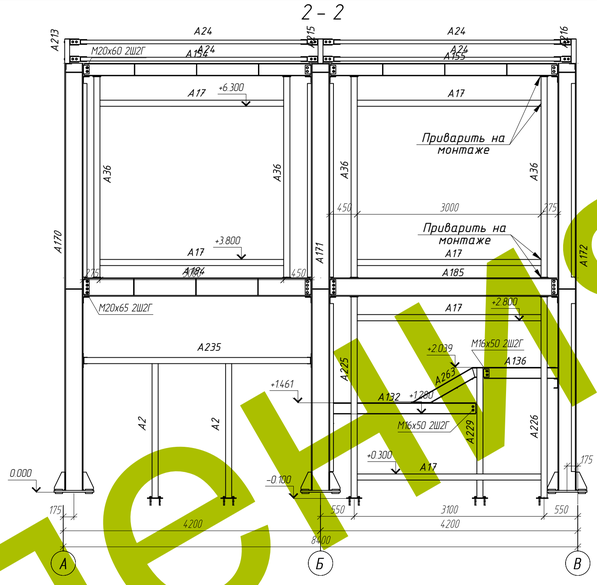
Копировал

Формат А1

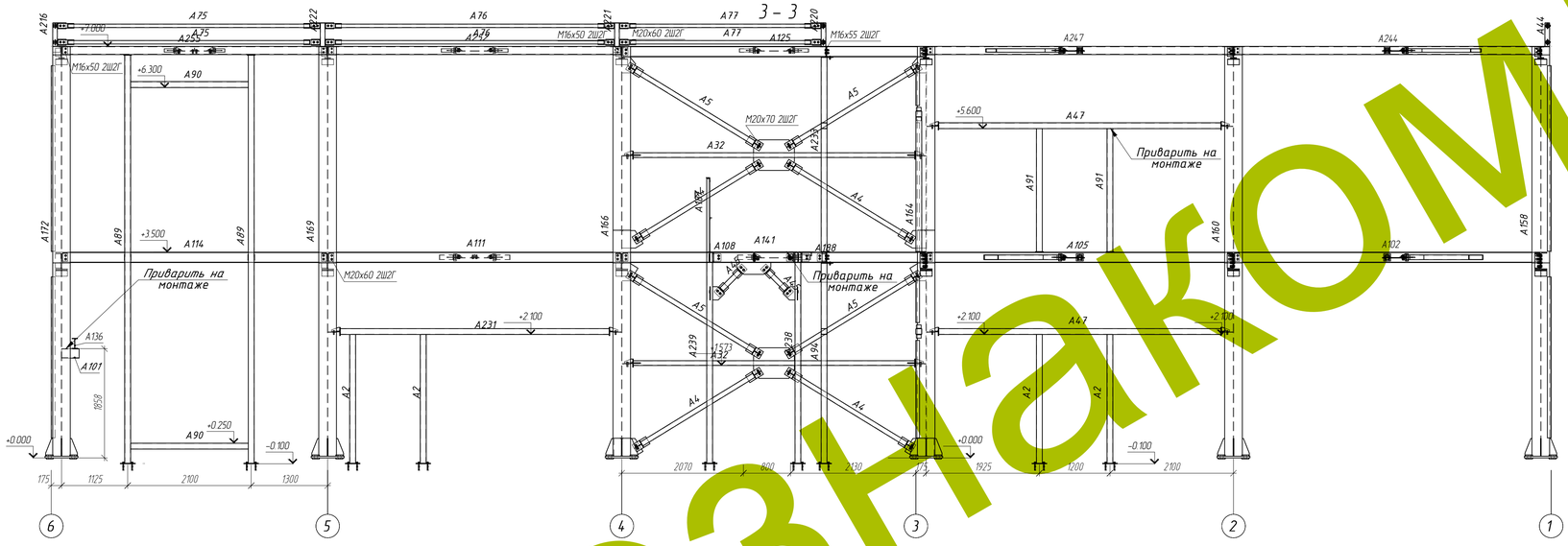
1 – 1



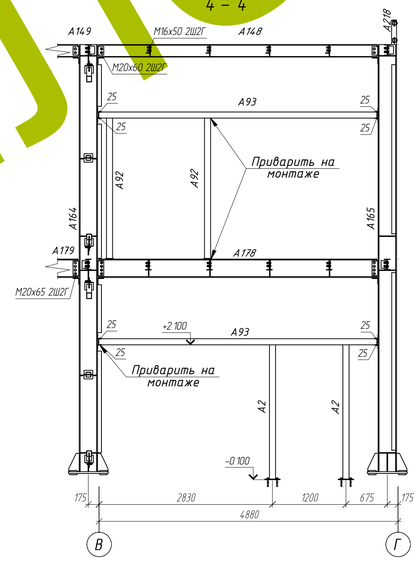
2 – 2



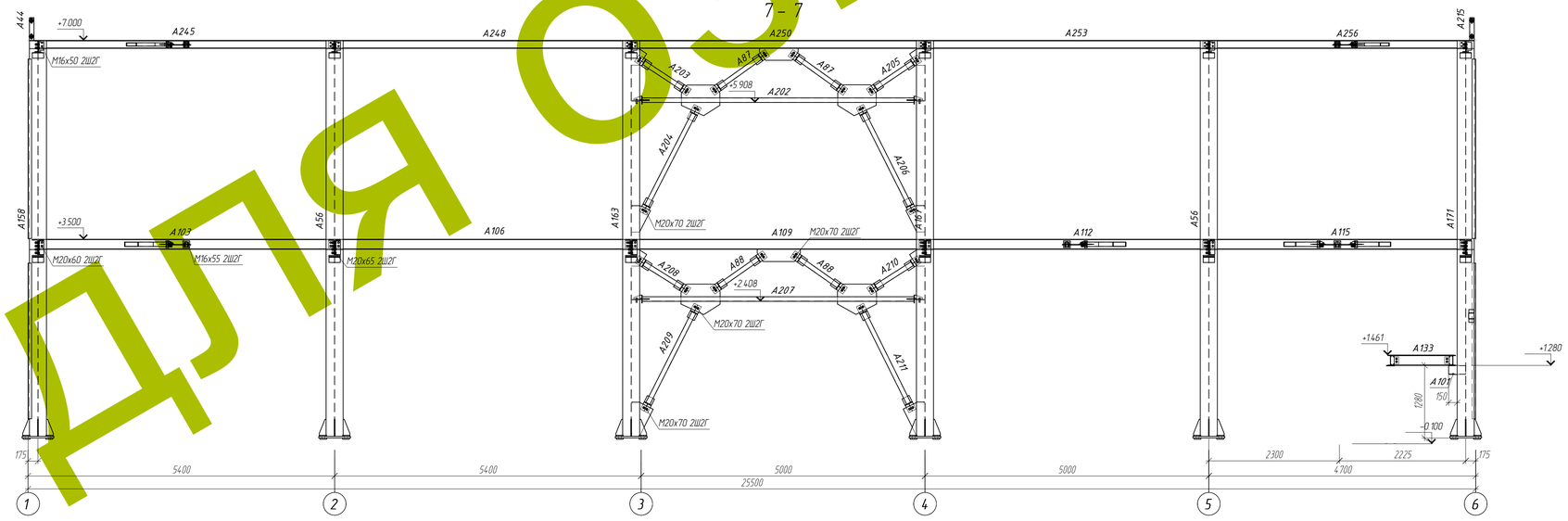
3 – 3



4 – 4



7 – 7



Условные обозначения комплектов болтов.

2Ш2Г – две шайбы, 2 гайки
Ш_Ш – две шайбы, 1 гайка
Ш_КшГ – шайба, косая шайба, гайка
NxW – гайка, шайба со стороны гайки
Ш_ГрГ – шайба, пружинная шайба (гровер), гайка

Примечания:
1. Все швы катетом h = 6 мм (кроме оговоренных)
2.Работать совместно с листами 3, 3.2

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Утв.					
Провер.					
Разраб.					10.08.2026

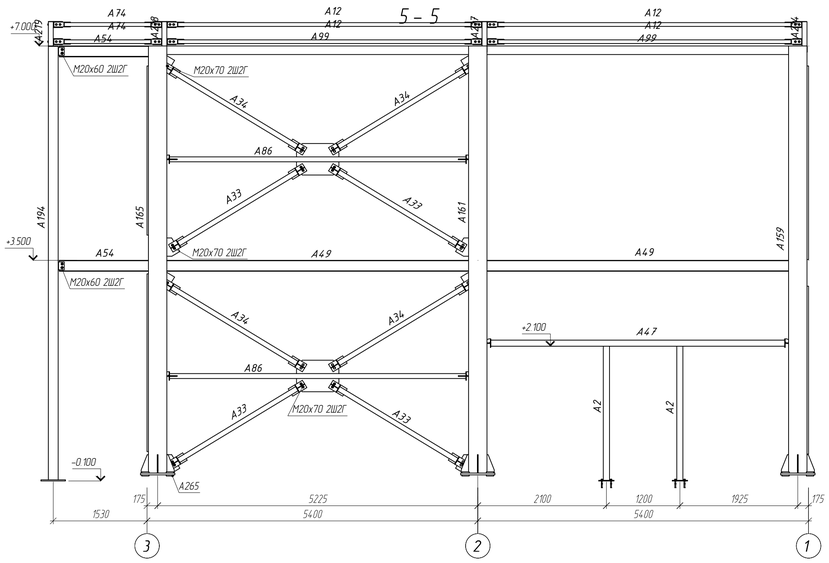
Стадия	Лист	Листов
Р	3.1	

Копировал

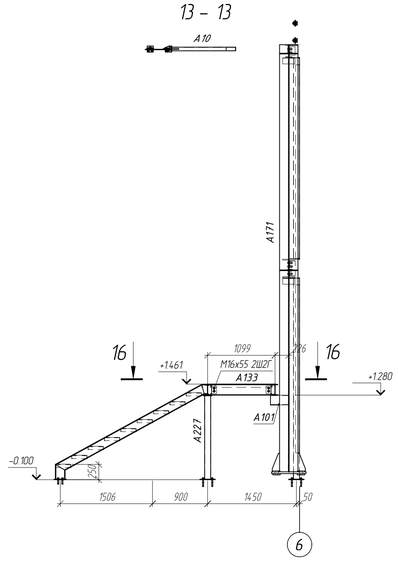
Формат А1

Для ознакомления

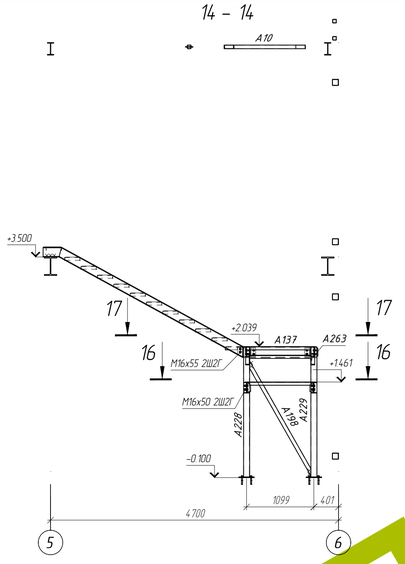
5 – 5



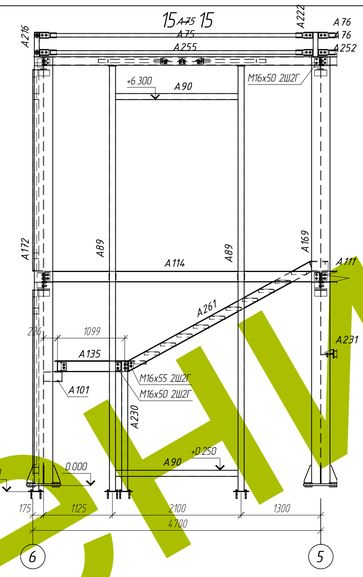
13 – 13



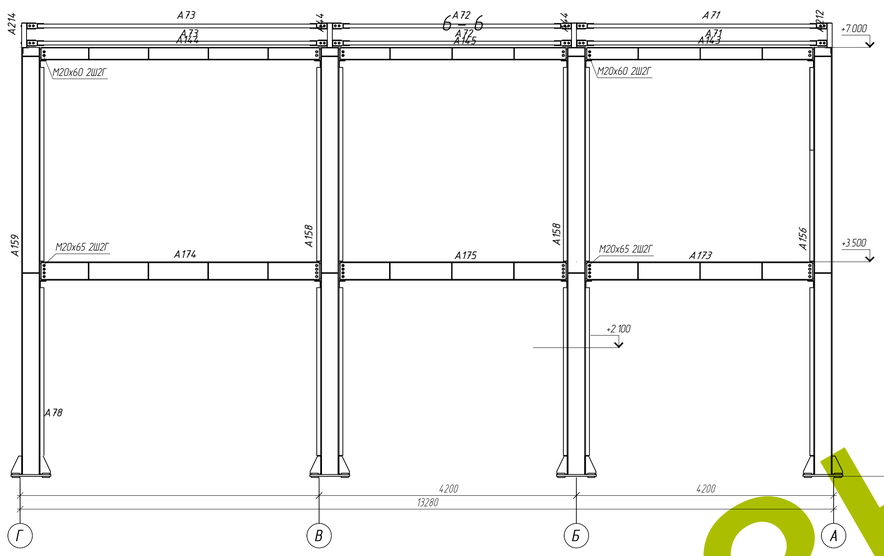
14 – 14



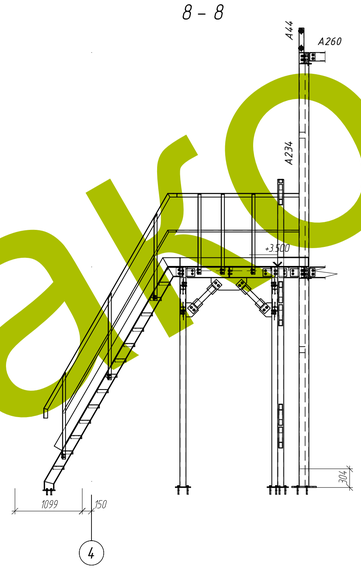
15 – 15



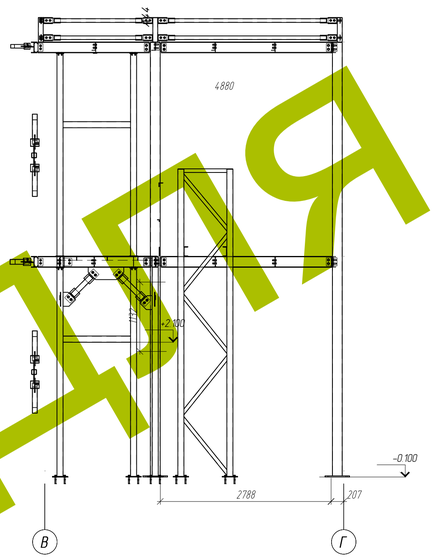
6 – 6



8 – 8



12 – 12



Условные обозначения комплектов болтов:

2Ш2Г – две шайбы, 2 гайки
Ш_ШГ – две шайбы, 1 гайка
Ш_КшГ – шайба, косая шайба, гайка
NzW – гайка, шайба со стороны гайки
Ш_ГрГ – шайба, пружинная шайба (гровер), гайка

Примечания:
1. Все швы катетом h = 6 мм (кроме оговоренных)
2. Работать совместно с листами 3, 3.1

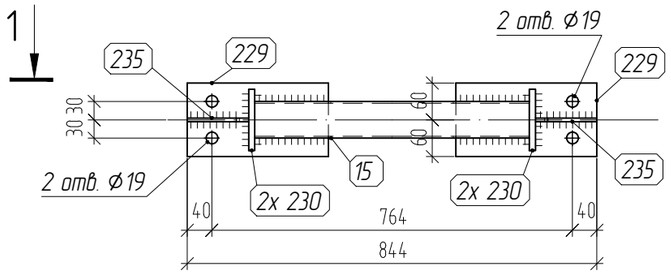
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата			
Утв.						Стадия	Лист	Листов
						Р	3.2	
Провер.								
Разраб.					10.08.2026			

Копировал

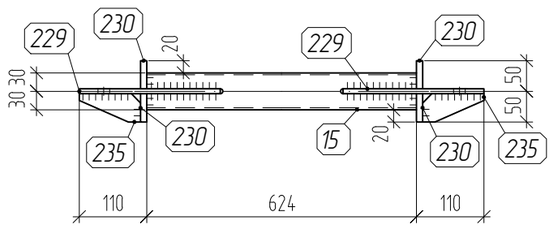
Формат А1

ДЛЯ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

А1



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А1	15	1		Гн. 60х3	624	3.24	3.24	8.67	С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	230	4		t 10х46х100	100	0.36	1.44		С245	
	235	2		t 6х46х100	100	0.22	0.43		С245	
		На сварные швы 1%					0.09			

Выборка металла

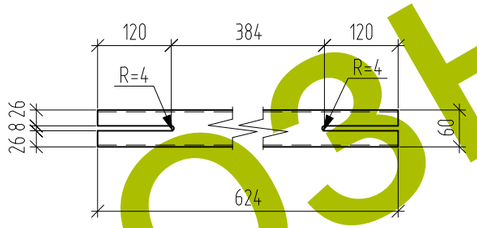
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	15.89	С245	
t 6	4.77	С245	
t 8	38.13	С245	
Гн. 60х3	35.61	С245	
На сварные швы:	0.94		
Итого:	95.34		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А1	11	8.67	95.34
Итого: 95.34			

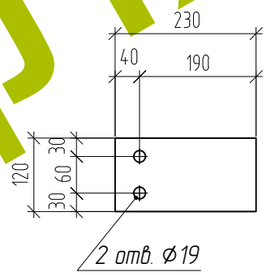
поз.15 (М1:10)

Гн. 60х3х624 С245



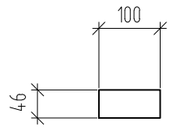
поз.229 (М1:10)

t8х230х120 С245



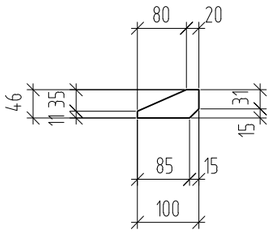
поз.230 (М1:10)

t10х100х46 С245



поз.235 (М1:10)

t6х100х46 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

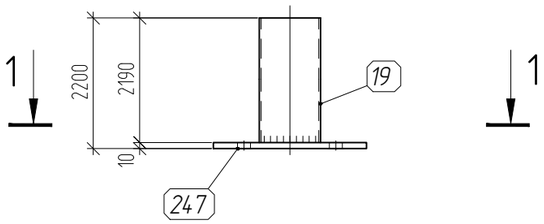
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	04	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

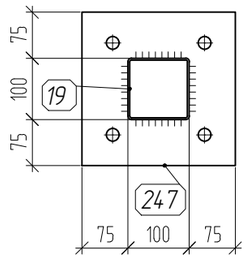
Формат А3

Для ознакомления

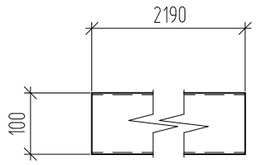
A2



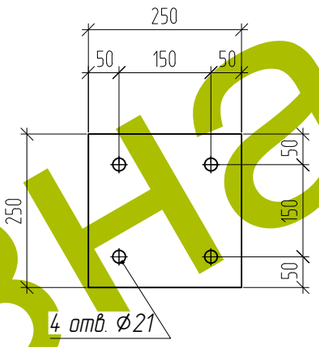
1 - 1



поз.19 (М1:10)
Гн. 100х3х2190 С245



поз.247 (М1:10)
t10х250х250 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А2	19	1		Гн. 100х3	2190	19.62	19.62	24.77	С245	
	247	1		t 10х250х250	250	4.91	4.91		С245	
		На сварные швы 1%					0.25			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	49.06	С245	
Гн. 100х3	196.22	С245	
На сварные швы:	2.45		
Итого:	247.74		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А2	10	24.77	247.74
		Итого:	247.74

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Стадия	Лист	Листов
Р	05	

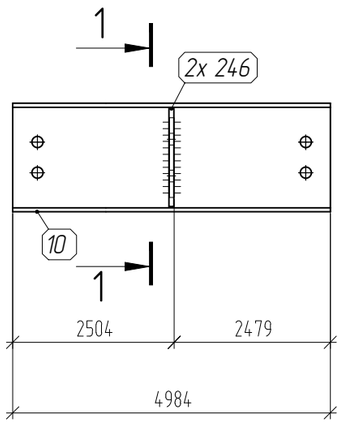
Стойка

Копировал

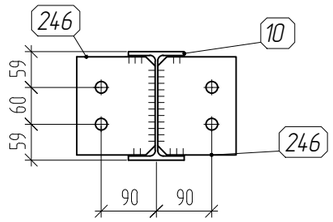
Формат А3

Для ознакомления

А3



1 – 1

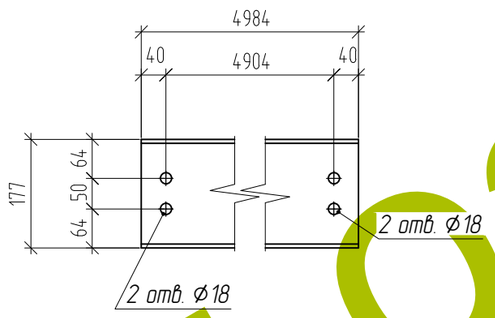


Спецификация на отправочный элемент									
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А3	10	1		I18Б1	4984	76.75	76.75	80.12	С245	
	246	2		t 8х128х160	160	1.28	2.57		С245	
		На сварные швы 1%					0.79			

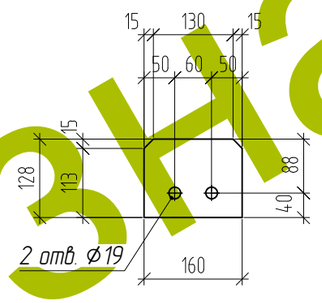
Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	614.03	С245	
t 8	20.55	С245	
На сварные швы:	6.35		
Итого:	640.93		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А3	8	80.12	640.93
		Итого:	640.93

поз.10 (М1:10)
I18Б1х4984 С245



поз.246 (М1:10)
t8х160х128 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

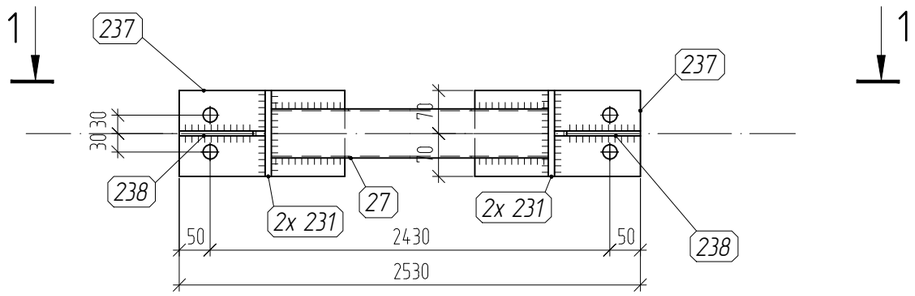
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	06	
Утвердил									

Копировал

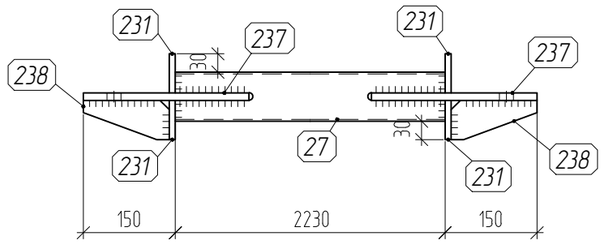
Формат А3

Для ознакомления

А4

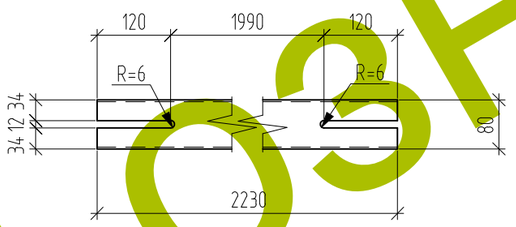


1 – 1



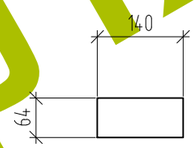
поз.27 (М1:10)

Гн. 80х3х2230 С245



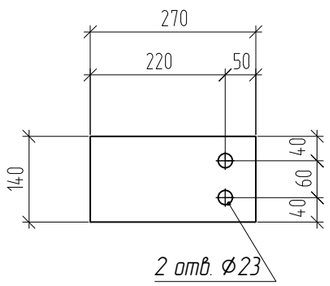
поз.231 (М1:10)

t10х140х64 С245



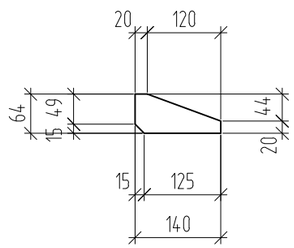
поз.237 (М1:10)

t12х270х140 С245



поз.238 (М1:10)

t8х140х64 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А4	27	1		Гн. 80х3	2230	15.77	15.77	27.1	С245	
	231	4		t 10х64х140	140	0.7	2.81		С245	
	237	2		t 12х140х270	270	3.56	7.12		С245	
	238	2		t 8х64х140	140	0.56	1.13		С245	
		На сварные швы 1%					0.27			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	22.51	С245	
t 12	56.97	С245	
t 8	9	С245	
Гн. 80х3	126.15	С245	
На сварные швы:	2.15		
Итого:	216.78		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А4	8	27.1	216.78
Итого:			216.78

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

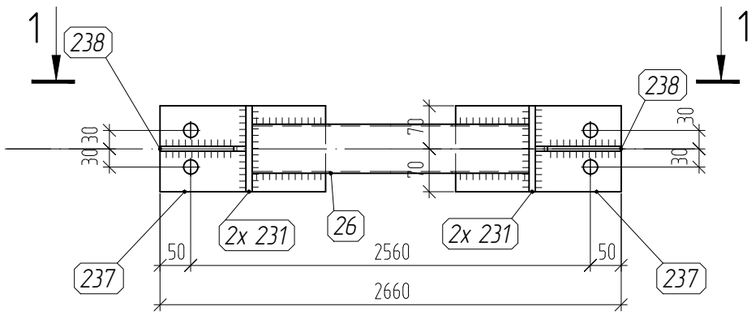
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	07	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

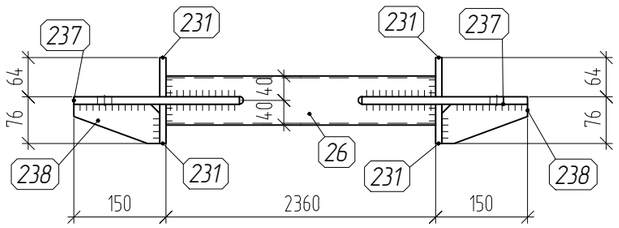
Формат А3

Для ознакомления

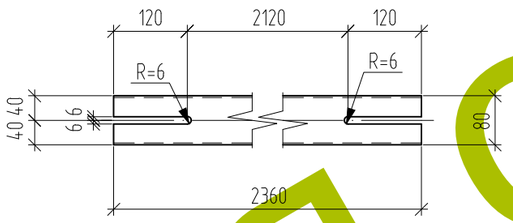
А5



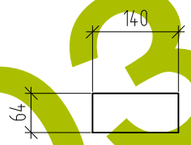
1 - 1



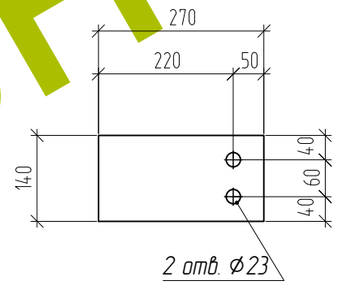
поз.26 (М1:10)
Гн. 80х3х2360 С245



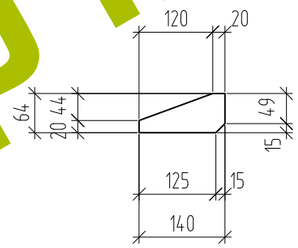
поз.231 (М1:10)
t10х140х64 С245



поз.237 (М1:10)
t12х270х140 С245



поз.238 (М1:10)
t8х140х64 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А5	26	1		Гн. 80х3	2360	16.69	16.69	28.03	С245	
	231	4		t 10х64х140	140	0.7	2.81		С245	
	237	2		t 12х140х270	270	3.56	7.12		С245	
	238	2		t 8х64х140	140	0.56	1.13		С245	
		На сварные швы 1%					0.28			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	22.51	С245	
t 12	56.97	С245	
t 8	9	С245	
Гн. 80х3	133.51	С245	
На сварные швы:	2.22		
Итого:	224.21		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А5	8	28.03	224.21
		Итого:	224.21

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

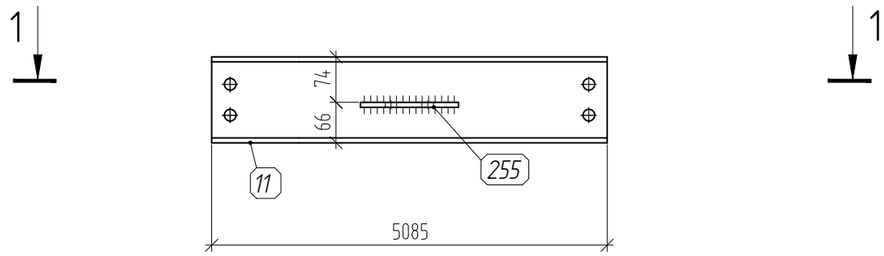
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	08	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

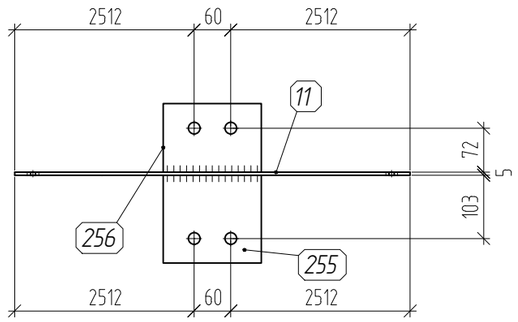
Формат А3

Для ознакомления

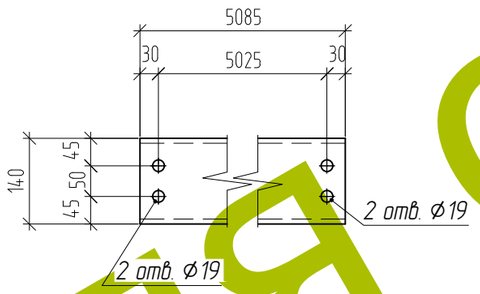
А6



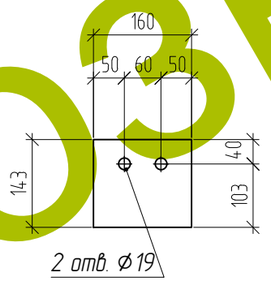
1 – 1



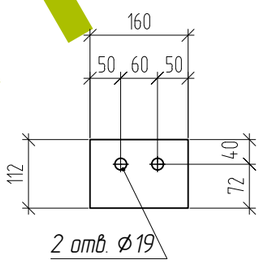
поз.11 (М1:10)
С14Пх5085 С245



поз.255 (М1:10)
t8x160x143 С245



поз.256 (М1:10)
t8x160x112 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А6	11	1		С14П	5085	62.55	62.55	65.76	С245	
	255	1		t 8x143x160	160	1.44	1.44		С245	
	256	1		t 8x112x160	160	1.12	1.12		С245	
		На сварные швы 1%					0.65			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 8	20.51	С245	
С14П	500.36	С245	
На сварные швы:	5.21		
Итого:	526.08		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А6	8	65.76	526.08
		Итого:	526.08

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	09	
Утвердил									

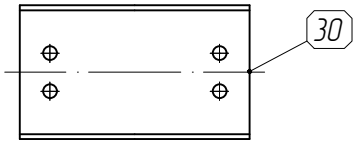
Копировал

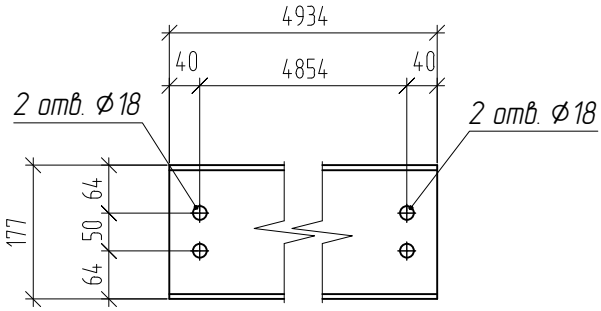
Формат А3

Для ознакомления

поз.30 (М1:10)
I18Б1х4934 С245

А7





СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
А7	30	1		I18Б1	4934	75.98	75.98	75.98	С245	

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	455.9	С245	
На сварные швы:			
Итого:	455.9		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А7	6	75.98	455.9
		Итого:	455.9

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Стадия	Лист	Листов
Р	10	

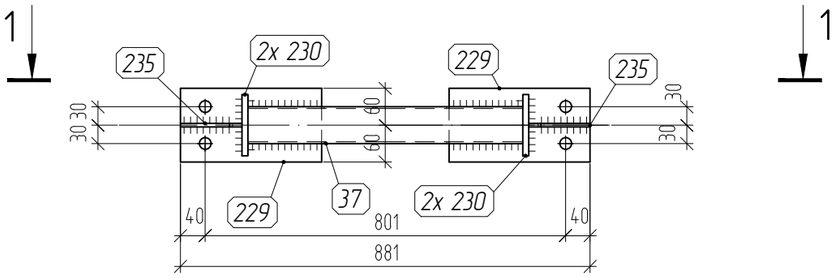
Балка

Копировал

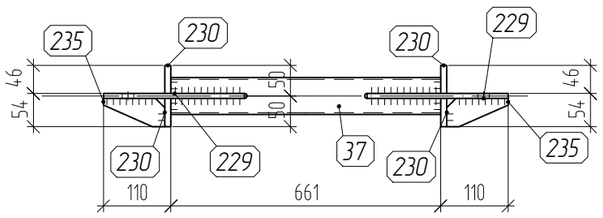
Формат А4

Для ознакомления

А8



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А8	37	1		Гн. 60х3	661	3.43	3.43	8.86	С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	230	4		t 10х46х100	100	0.36	1.44		С245	
	235	2		t 6х46х100	100	0.22	0.43		С245	
		На сварные швы 1%					0.09			

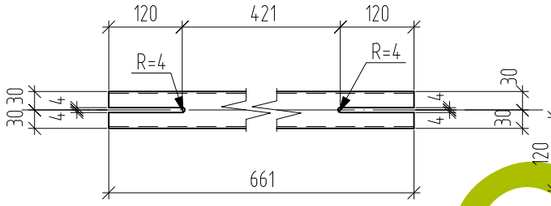
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	8.67	С245	
t 6	2.6	С245	
t 8	20.8	С245	
Гн. 60х3	20.59	С245	
На сварные швы:	0.53		
Итого:	53.18		

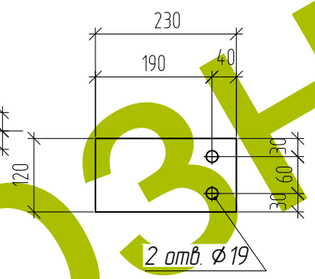
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А8	6	8.86	53.18
Итого: 53.18			

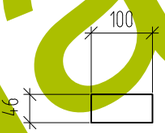
поз.37 (М1:10)
Гн. 60х3х661 С245



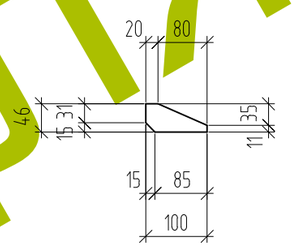
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.230 (М1:10)
t10х100х46 С245



поз.235 (М1:10)
t6х100х46 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

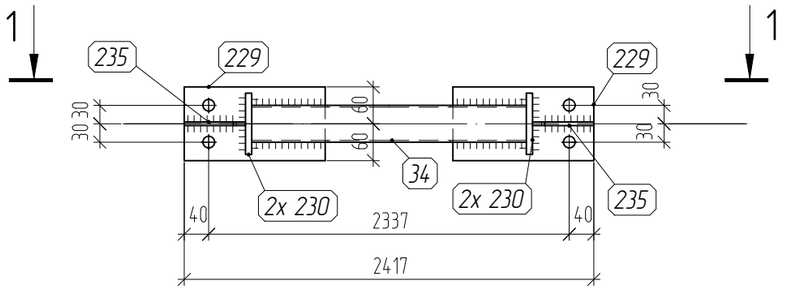
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	11	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

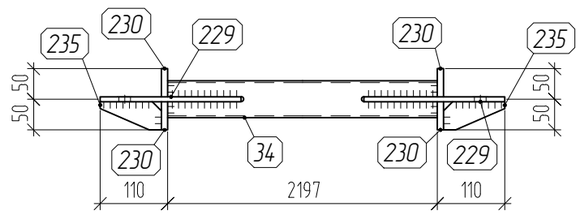
Формат А3

ДЛЯ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

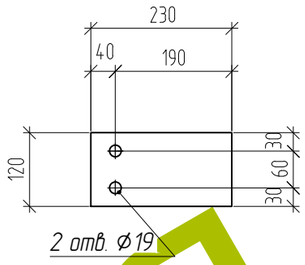
А9



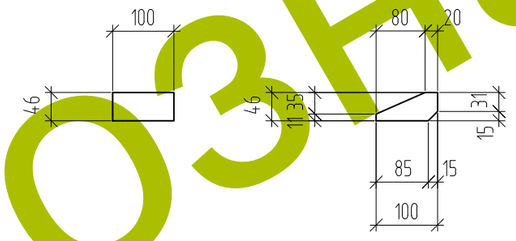
1 – 1



поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245

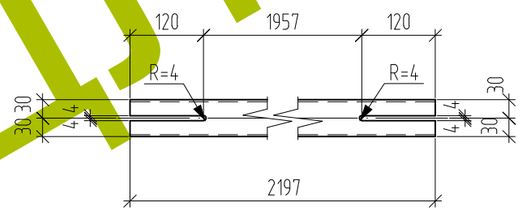


поз.230 (М1:10)
t10х100х46 С245



поз.235 (М1:10)
t6х100х46 С245

поз.34 (М1:10)
Гн. 60х3х2197 С245



Спецификация на отправочный элемент									
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А9	34	1		Гн. 60х3	2197	11.4	11.4	16.91	С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	230	4		t 10х46х100	100	0.36	1.44		С245	
	235	2		t 6х46х100	100	0.22	0.43		С245	
		На сварные швы 1%					0.17			

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	8.67	С245	
t 6	2.6	С245	
t 8	20.8	С245	
Гн. 60х3	68.42	С245	
На сварные швы:	1		
Итого:	101.49		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А9	6	16.91	101.49
Итого: 101.49			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

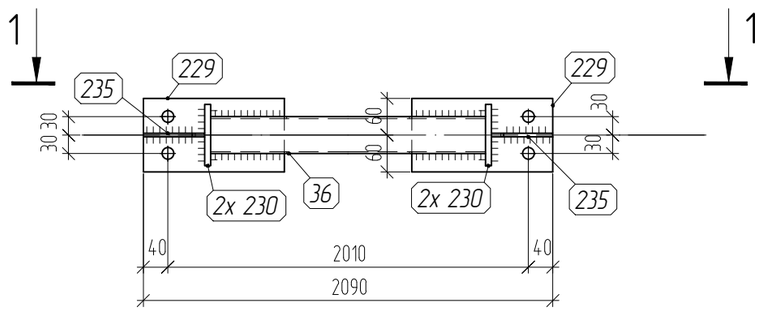
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	12	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

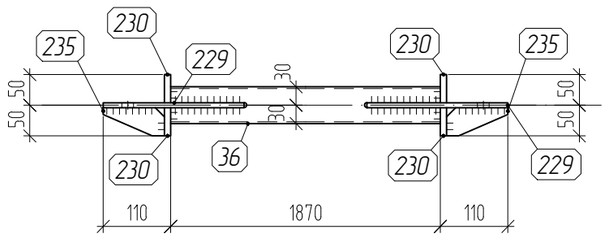
Формат А3

Для ознакомления

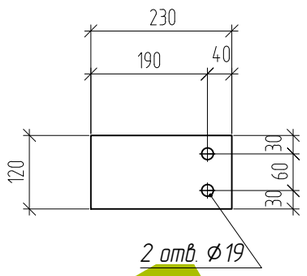
А10



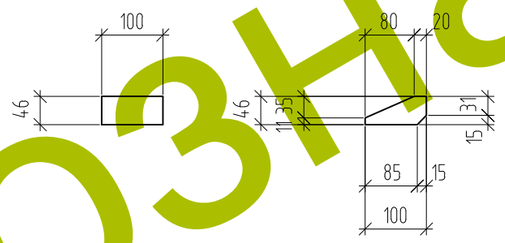
1 – 1



поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245

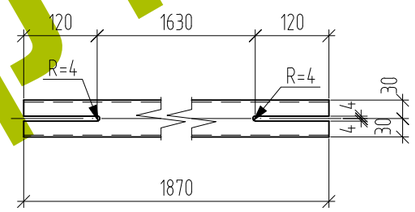


поз.230 (М1:10)
t10х100х46 С245



поз.235 (М1:10)
t6х100х46 С245

поз.36 (М1:10)
Гн. 60х3х1870 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А10	36	1		Гн. 60х3	1869	9.7	9.7	15.2	С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	230	4		t 10х46х100	100	0.36	1.44		С245	
	235	2		t 6х46х100	100	0.22	0.43		С245	
		На сварные швы 1%					0.15			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	8.67	С245	
t 6	2.6	С245	
t 8	20.8	С245	
Гн. 60х3	58.21	С245	
На сварные швы:	0.9		
Итого:	91.18		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А10	6	15.2	91.18
Итого: 91.18			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

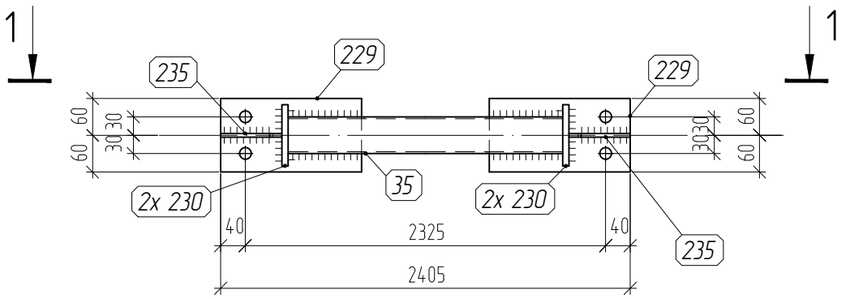
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	13	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

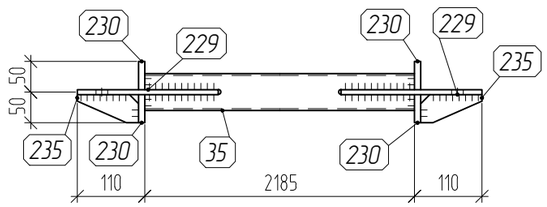
Формат А3

Для ознакомления

A11



1 – 1

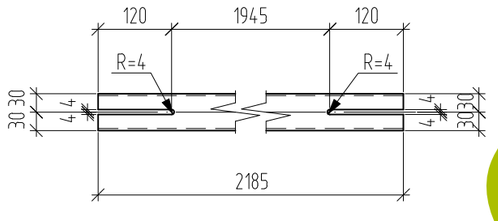


Спецификация на отправочный элемент										
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A11	35	1		Гн. 60x3	2185	11.34	11.34	16.85	C245	
	229	2		t 8x120x230	230	1.73	3.47		C245	
	230	4		t 10x46x100	100	0.36	1.44		C245	
	235	2		t 6x46x100	100	0.22	0.43		C245	
		На сварные швы 1%					0.17			

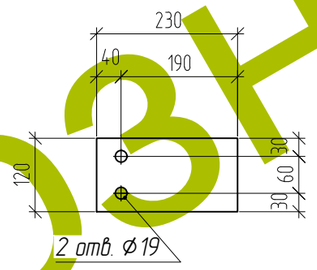
Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	8.67	C245	
t 6	2.6	C245	
t 8	20.8	C245	
Гн. 60x3	68.06	C245	
На сварные швы:	1		
Итого:	101.12		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A11	6	16.85	101.12
Итого: 101.12			

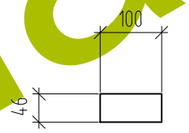
поз.35 (M1:10)
Гн. 60x3x2185 C245



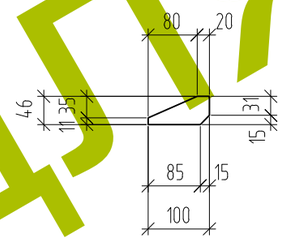
поз.229 (M1:10)
t8x230x120 C245



поз.230 (M1:10)
t10x100x46 C245



поз.235 (M1:10)
t6x100x46 C245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

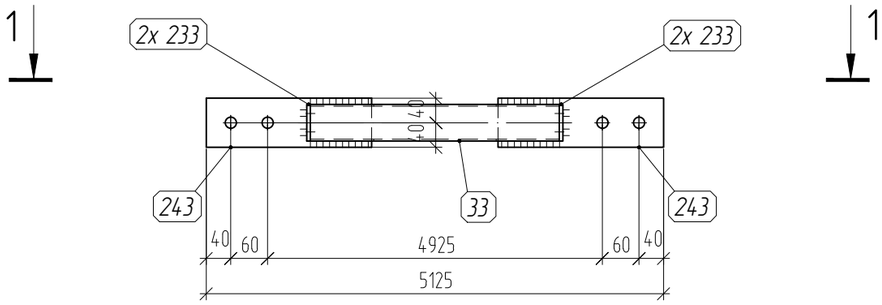
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	14	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

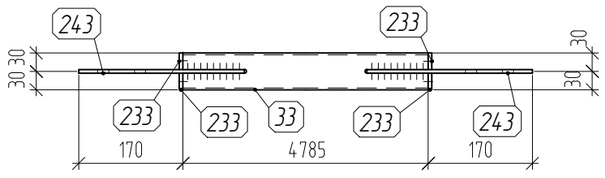
Формат А3

ДЛЯ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

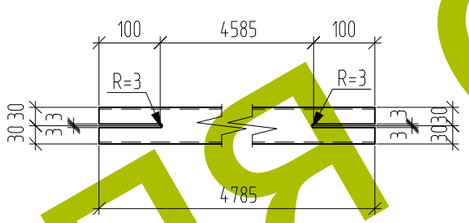
A12



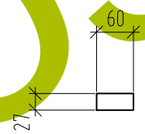
1 – 1



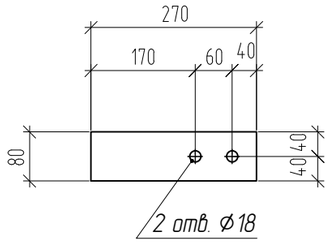
поз.33 (M1:10)
Гн. 60x3x4785 C245



поз.233 (M1:10)
t6x60x27 C245



поз.243 (M1:10)
t6x270x80 C245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A12	33	1		Гн. 60x3	4785	24.83	24.83	27.45	C245	
	233	4		t 6x27x60	60	0.08	0.31		C245	
	243	2		t 6x80x270	270	1.02	2.03		C245	
		На сварные швы 1%					0.27			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	14.04	C245	
Гн. 60x3	14.9	C245	
На сварные швы:	1.63		
Итого:	164.67		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A12	6	27.45	164.67
Итого:			164.67

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

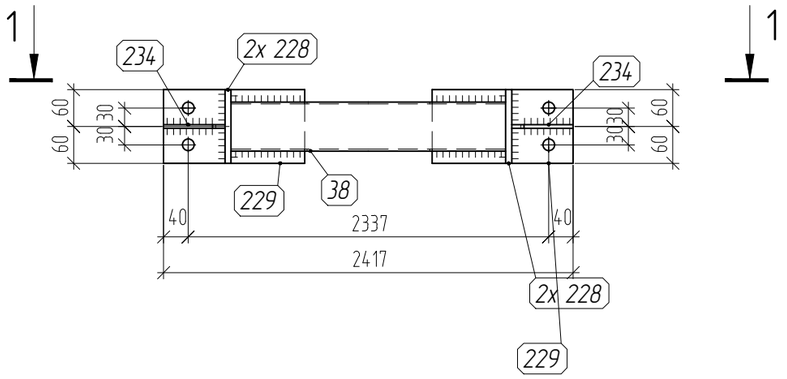
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					27.08.2026	Ригель	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	15	
Утвердил									

Копировал

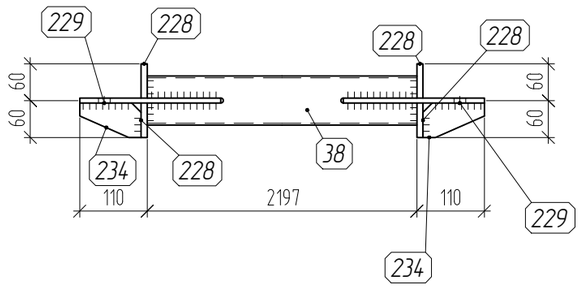
Формат А3

Для ознакомления

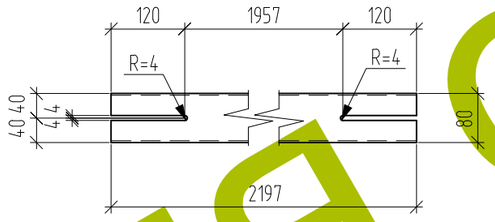
A13



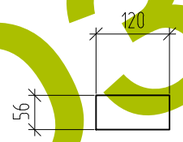
1 - 1



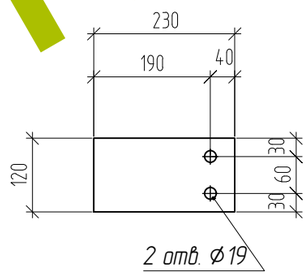
поз.38 (M1:10)
Гн. 80x3x2197 C245



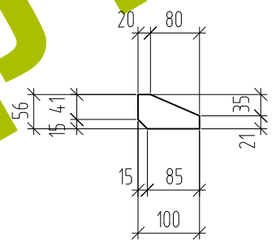
поз.228 (M1:10)
t10x120x56 C245



поз.229 (M1:10)
t8x230x120 C245



поз.234 (M1:10)
t6x100x56 C245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A13	38	1		Гн. 80x3	2197	15.53	15.53	21.85	C245	
	228	4		t 10x56x120	120	0.53	2.11		C245	
	229	2		t 8x120x230	230	1.73	3.47		C245	
	234	2		t 6x56x100	100	0.26	0.53		C245	
		На сварные швы 1%					0.22			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	12.66	C245	
t 6	3.17	C245	
t 8	20.8	C245	
Гн. 80x3	93.2	C245	
На сварные швы:	1.3		
Итого:	131.12		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A13	6	21.85	131.12
Итого:			131.12

Примечания:

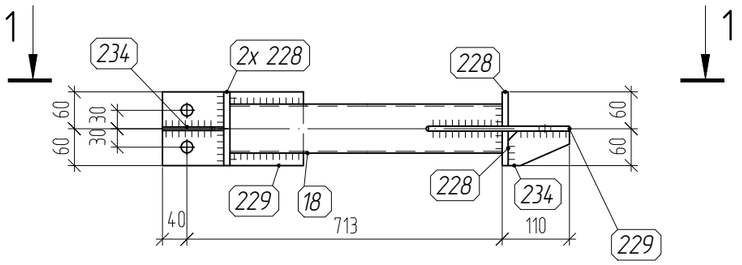
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Связь	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	16	
Утвердил									

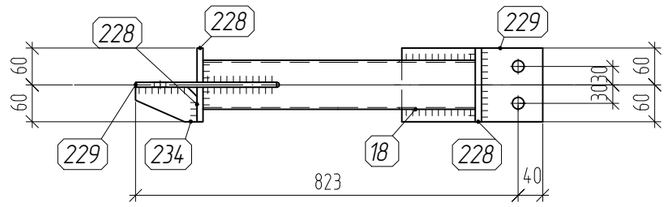
Копировал Формат А3

Для ознакомления

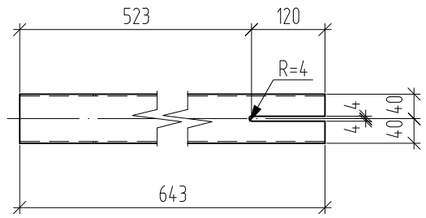
А14

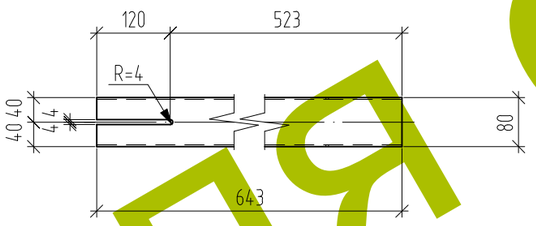


1 – 1

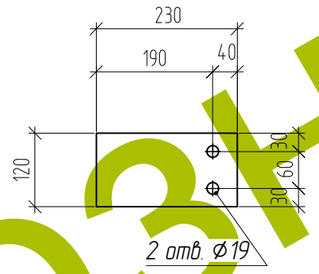


поз.18 (М1:10)
Гн. 80х3х643 С245

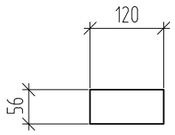




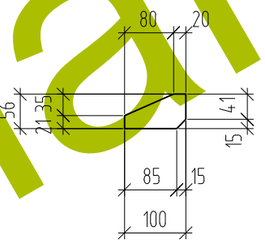
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.228 (М1:10)
t10х120х56 С245



поз.234 (М1:10)
t6х100х56 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А14	18	1		Гн. 80х3	643	4.55	4.55	10.76	С245	
	228	4		t 10х56х120	120	0.53	2.11		С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	234	2		t 6х56х100	100	0.26	0.53		С245	
		На сварные швы 1%					0.11			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	12.66	С245	
t 6	3.17	С245	
t 8	20.8	С245	
Гн. 80х3	27.28	С245	
На сварные швы:	0.64		
Итого:	64.54		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А14	6	10.76	64.54
Итого: 64.54			

Примечания:

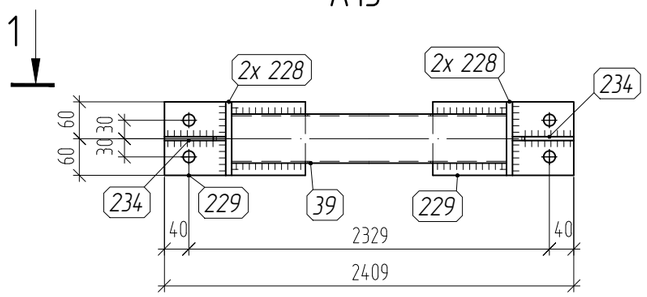
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Связь	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	17	
Утвердил									

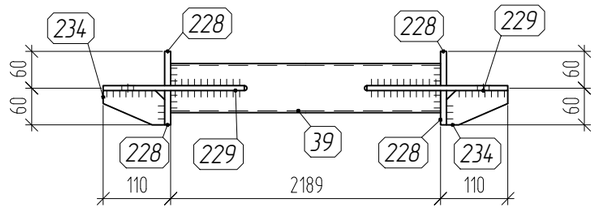
Копировал Формат А3

Для ознакомления

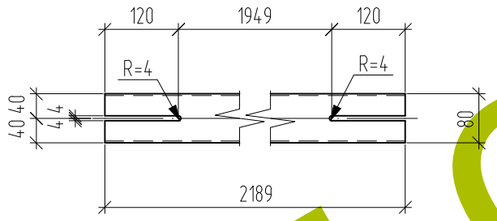
A15



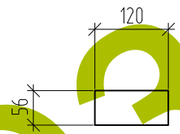
1 – 1



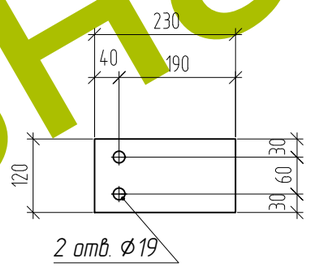
поз.39 (М1:10)
Гн. 80х3х2189 С245



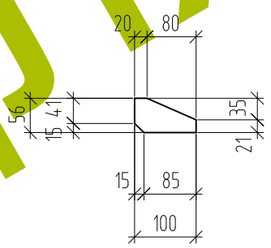
поз.228 (М1:10)
t10х120х56 С245



поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.234 (М1:10)
t6х100х56 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А15	39	1		Гн. 80х3	2189	15.47	15.47	21.79	С245	
	228	4		t 10х56х120	120	0.53	2.11		С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	234	2		t 6х56х100	100	0.26	0.53		С245	
		На сварные швы 1%					0.22			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	12.66	С245	
t 6	3.17	С245	
t 8	20.8	С245	
Гн. 80х3	92.84	С245	
На сварные швы:	1.29		
Итого:	130.76		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А15	6	21.79	130.76
		Итого:	130.76

Примечания:

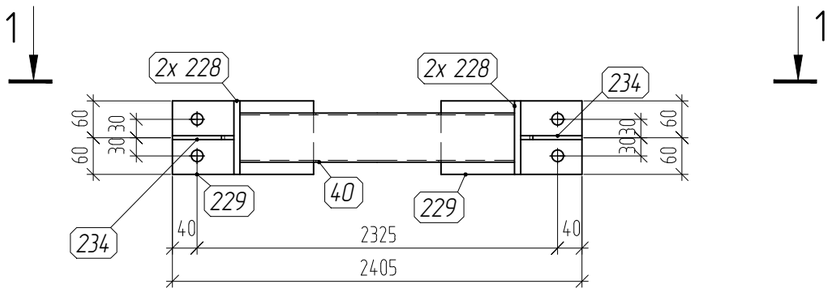
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	18	
						Связь			
Утвердил									

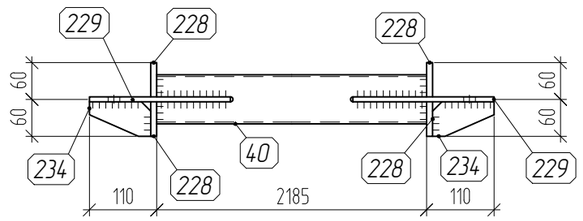
Копировал Формат А3

Для ознакомления

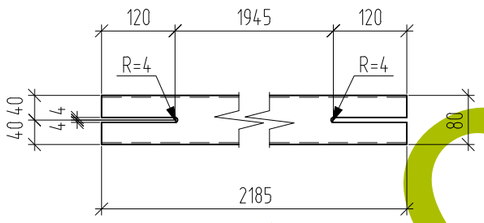
А16



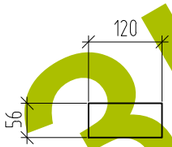
1 – 1



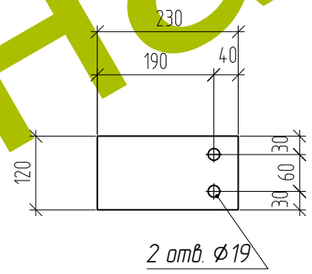
поз.40 (М1:10)
Гн. 80х3х2185 С245



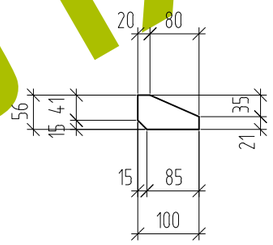
поз.228 (М1:10)
t10х120х56 С245



поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.234 (М1:10)
t6х100х56 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А16	40	1		Гн. 80х3	2185	15.45	15.45	21.77	С245	
	228	4		t 10х56х120	120	0.53	2.11		С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	234	2		t 6х56х100	100	0.26	0.53		С245	
		На сварные швы 1%					0.22			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	12.66	С245	
t 6	3.17	С245	
t 8	20.8	С245	
Гн. 80х3	92.71	С245	
На сварные швы:	1.29		
Итого:	130.63		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А16	6	21.77	130.63
Итого: 130.63			

Примечания:

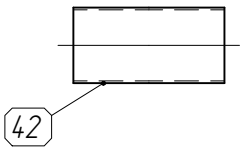
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	19	
						Связь			
Утвердил									

Копировал Формат А3

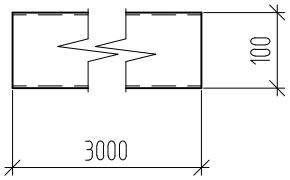
Для ознакомления

А17



поз.42 (М1:10)

Гн. 100х3х3000 С245



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
А17	42	1		Гн. 100х3	3000	26.88	26.88	26.88	С245	

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
Гн. 100х3	161.28	С245	
На сварные швы:			
Итого:	161.28		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А17	6	26.88	161.28
		Итого:	161.28

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Стадия	Лист	Листов
Р	20	

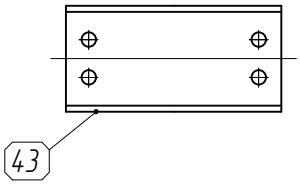
Ригель

Копировал

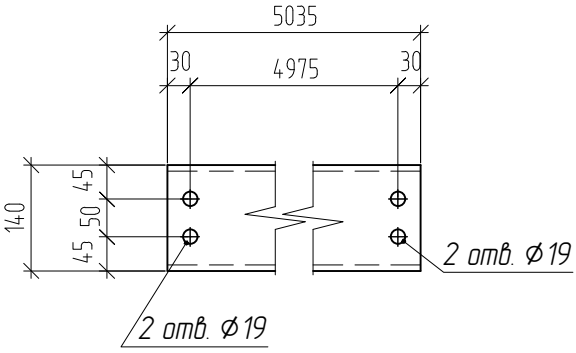
Формат А4

Для ознакомления

А18



поз.43 (М1:10)
С14Пх5035 С245



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
А18	43	1		С14П	5035	61.93	61.93	61.93	С245	

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
С14П	371.58	С245	
На сварные швы:			
Итого:	371.58		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А18	6	61.93	371.58
		Итого:	371.58

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Стадия	Лист	Листов
Р	21	

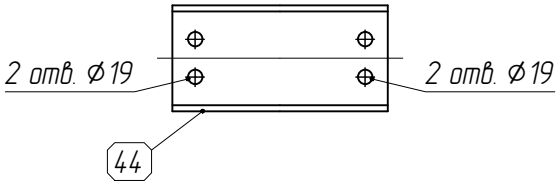
Балка

Копировал

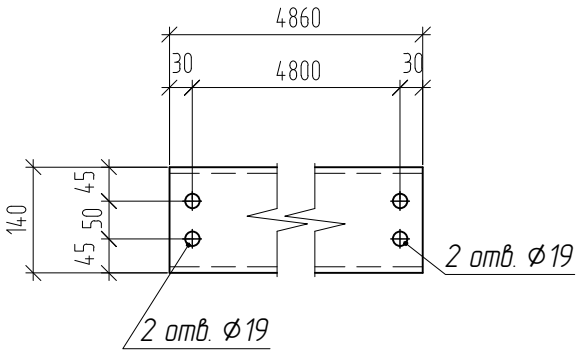
Формат А4

Для ознакомления

А19



поз.44 (М1:10)
С14Пх4860 С245



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
А19	44	1		С14П	4860	59.78	59.78	59.78	С245	

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
С14П	358.67	С245	
На сварные швы:			
Итого:	358.67		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А19	6	59.78	358.67
		Итого:	358.67

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Балка

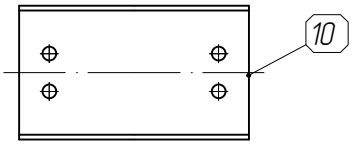
Стадия	Лист	Листов
Р	23	

Копировал

Формат А4

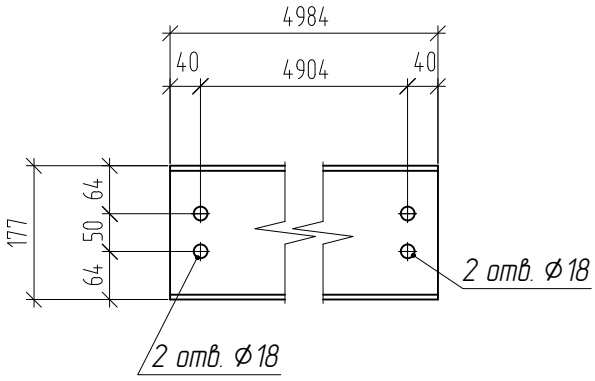
Для ознакомления

А20



поз.10 (М1:10)

I18Б1х4984 С245



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
А20	10	1		I18Б1	4984	76.75	76.75	76.75	С245	

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	383.77	С245	
На сварные швы:			
Итого:	383.77		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А20	5	76.75	383.77
		Итого:	383.77

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Стадия	Лист	Листов
Р	23	

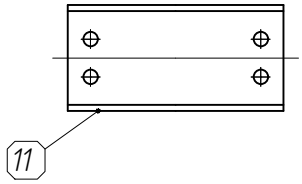
Балка

Копировал

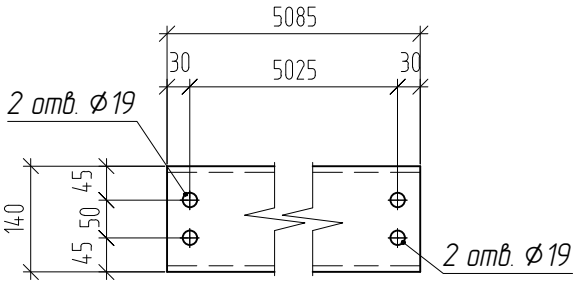
Формат А4

Для ознакомления

А21



поз.11 (М1:10)
С14Пх5085 С245



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
А21	11	1		С14П	5085	62.55	62.55	62.55	С245	

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
С14П	312.73	С245	
На сварные швы:			
Итого:	312.73		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А21	5	62.55	312.73
		Итого:	312.73

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Балка

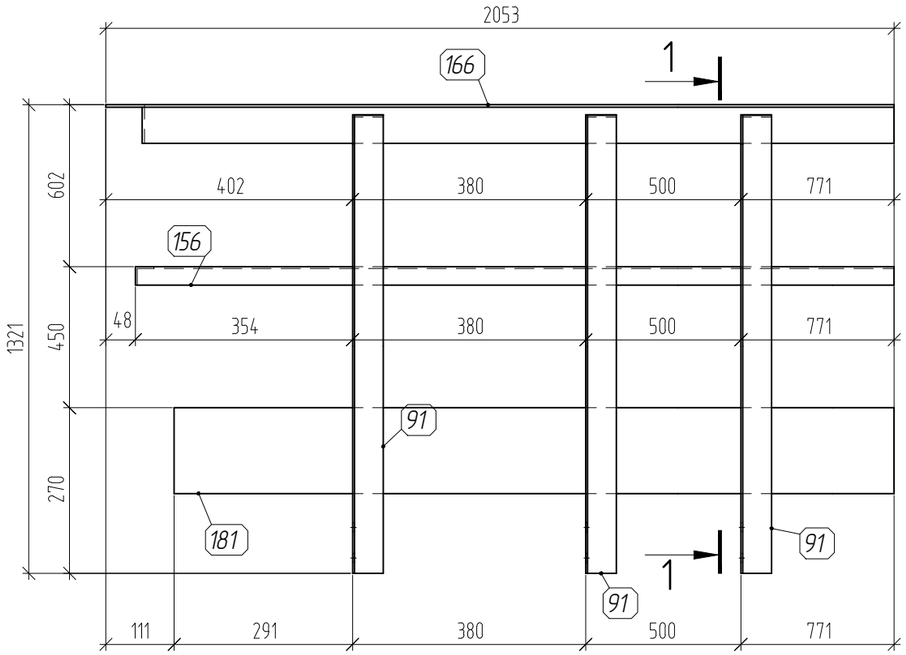
Стадия	Лист	Листов
Р	25	

Копировал

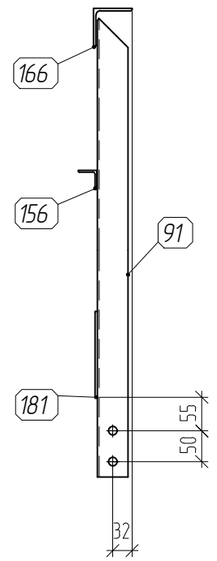
Формат А4

Для ознакомления

А22



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А22	91	3		L50x3	1305	3.03	9.08	28.64	С245	
	156	1		L30X3	2005	2.73	2.73		С245	
	166	1		L63x4	2053	8.01	8.01		С245	
	181	1		t4x140x1942	1942	8.54	8.54		С245	
		На сварные швы 1%					0.28			

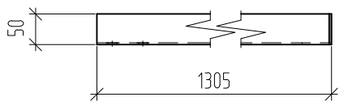
Выборка металла

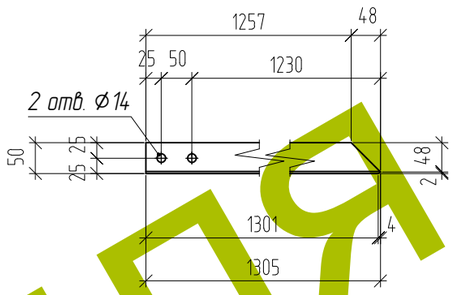
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
L30X3	2.73	С245	
L50x3	9.08	С245	
L63x4	8.01	С245	
t4x140x1942	8.54	С245	
На сварные швы:	0.28		
Итого:	28.64		

Требуется изготовить

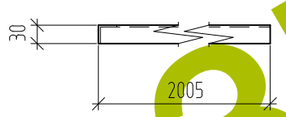
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А22	1	28.64	28.64
		Итого:	28.64

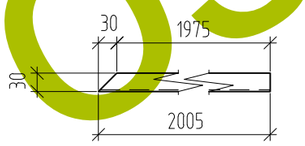
поз.91 (М1:10)
L50x3x1305 С245



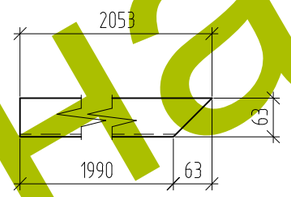


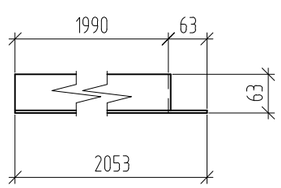
поз.156 (М1:10)
L30X3x2005 С245



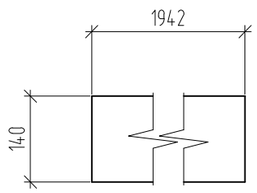


поз.166 (М1:10)
L63x4x2053 С245





поз.181 (М1:10)
t4x140x1942x1942 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

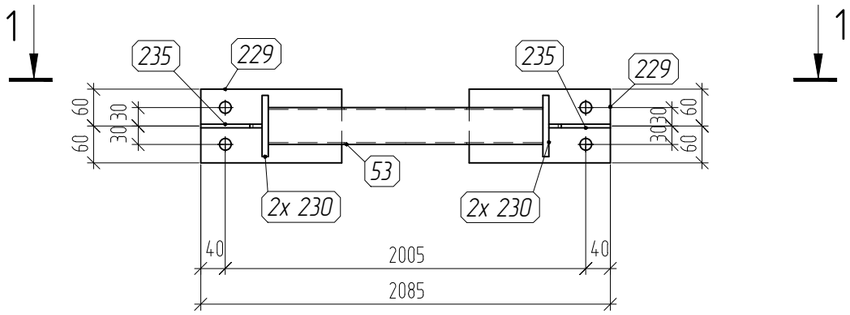
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026	Ограждение площадки	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	25	
Утвердил									

Копировал

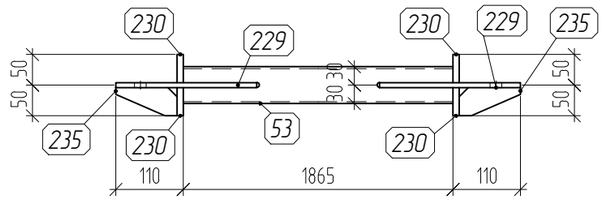
Формат А3

Для ознакомления

A23

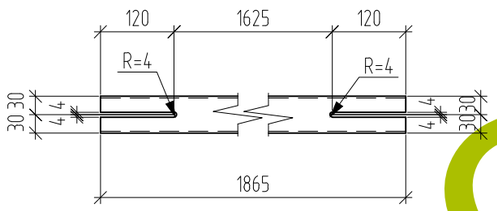


1 - 1



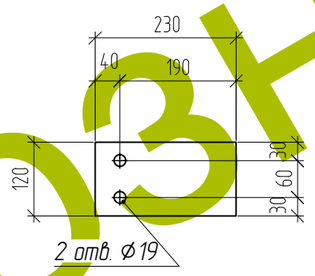
поз.53 (M1:10)

Гн. 60x3x1865 C245



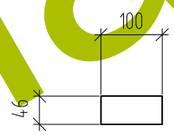
поз.229 (M1:10)

t8x230x120 C245



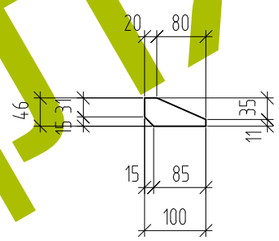
поз.230 (M1:10)

t10x100x46 C245



поз.235 (M1:10)

t6x100x46 C245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A23	53	1		Гн. 60x3	1865	9.68	9.68	15.17	C245	
	229	2		t 8x120x230	230	1.73	3.47		C245	
	230	4		t 10x46x100	100	0.36	1.44		C245	
	235	2		t 6x46x100	100	0.22	0.43		C245	
		На сварные швы 1%					0.15			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	5.78	C245	
t 6	1.73	C245	
t 8	13.87	C245	
Гн. 60x3	38.71	C245	
На сварные швы:	0.6		
Итого:	60.69		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A23	4	15.17	60.69
Итого: 60.69			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

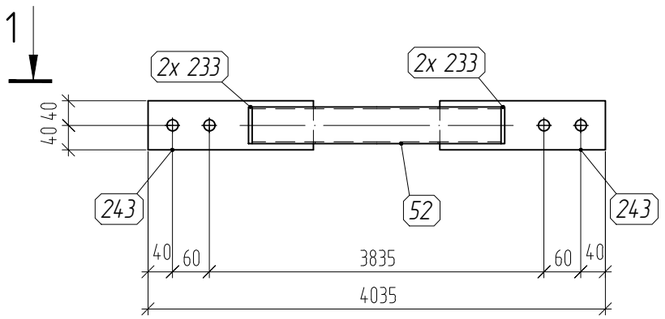
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	26	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

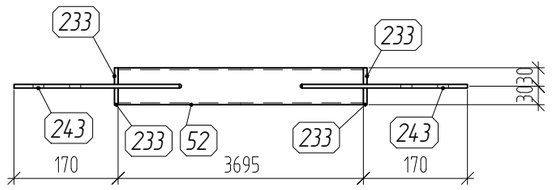
Формат А3

ДЛЯ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

А24



1 - 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А24	52	1		Гн. 60х3	3695	19.18	19.18	21.73	С245	
	233	4		t 6х27х60	60	0.08	0.31		С245	
	243	2		t 6х80х270	270	1.02	2.03		С245	
		На сварные швы 1%					0.22			

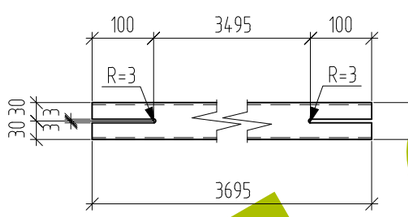
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	9.36	С245	
Гн. 60х3	76.71	С245	
На сварные швы:	0.86		
Итого:	86.93		

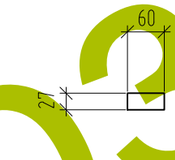
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А24	4	21.73	86.93
		Итого:	86.93

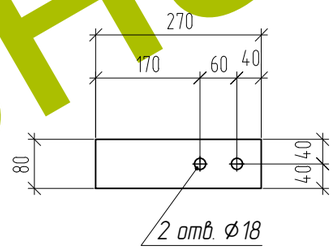
поз.52 (М1:10)
Гн. 60х3х3695 С245



поз.233 (М1:10)
t6х60х27 С245



поз.243 (М1:10)
t6х270х80 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

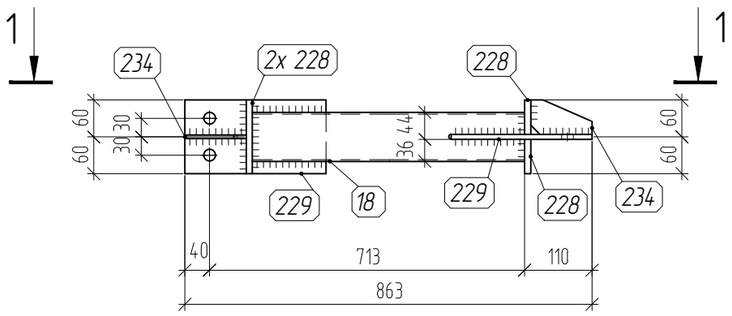
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	27	
Утвердил						Ригель			

Копировал

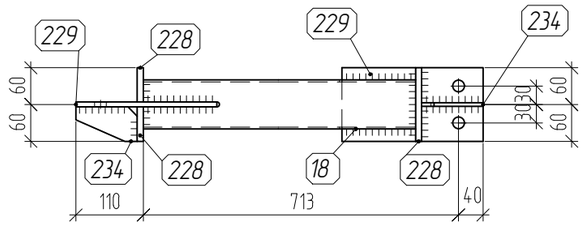
Формат А3

Для ознакомления

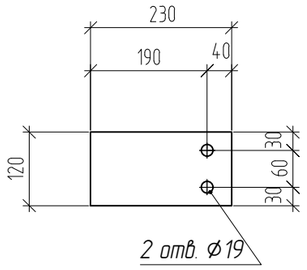
A25



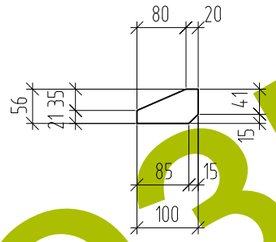
1 - 1



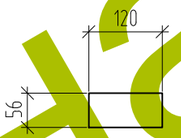
поз.229 (М1:10)
t8x230x120 С245



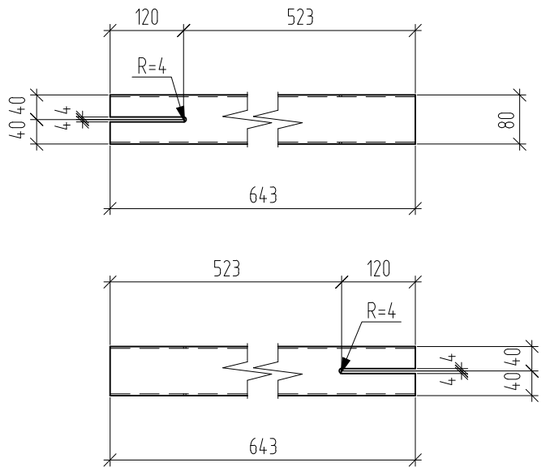
поз.234 (М1:10)
t6x100x56 С245



поз.228 (М1:10)
t10x120x56 С245



поз.18 (М1:10)
Гн. 80х3х643 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А25	18	1		Гн. 80х3	643	4.55	4.55	10.76	С245	
	228	4		t 10х56х120	120	0.53	2.11		С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	234	2		t 6х56х100	100	0.26	0.53		С245	
		На сварные швы 1%					0.11			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	8.44	С245	
t 6	2.11	С245	
t 8	13.87	С245	
Гн. 80х3	18.18	С245	
На сварные швы:	0.43		
Итого:	43.03		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А25	4	10.76	43.03
Итого: 43.03			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

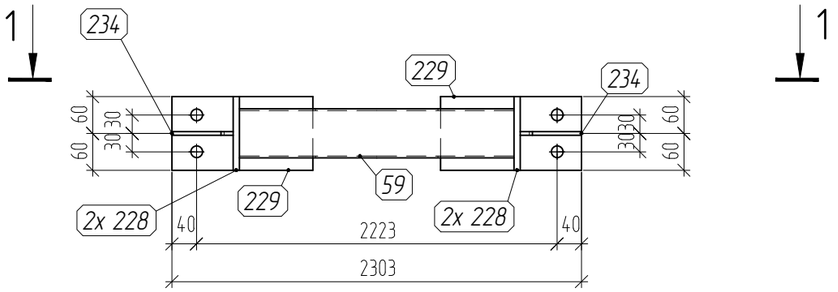
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	28	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

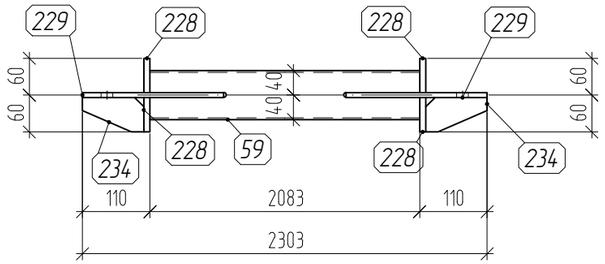
Формат А3

Для ознакомления

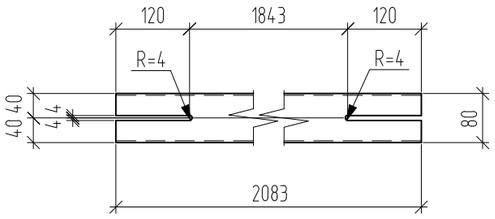
A26

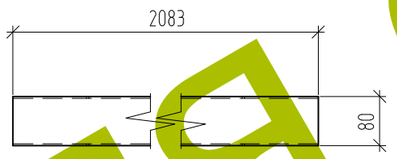


1 - 1

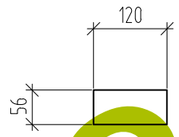


поз.59 (M1:10)
Гн. 80x3x2083 C245

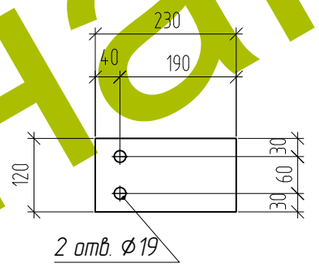




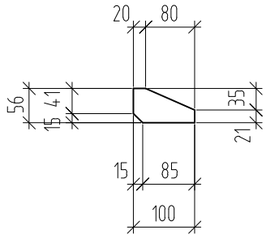
поз.228 (M1:10)
t10x120x56 C245



поз.229 (M1:10)
t8x230x120 C245



поз.234 (M1:10)
t6x100x56 C245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A26	59	1		Гн. 80x3	2083	14.72	14.72	21.04	C245	
	228	4		t 10x56x120	120	0.53	2.11		C245	
	229	2		t 8x120x230	230	1.73	3.47		C245	
	234	2		t 6x56x100	100	0.26	0.53		C245	
		На сварные швы 1%					0.21			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	8.44	C245	
t 6	2.11	C245	
t 8	13.87	C245	
Гн. 80x3	58.9	C245	
На сварные швы:	0.83		
Итого:	84.15		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A26	4	21.04	84.15
Итого: 84.15			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

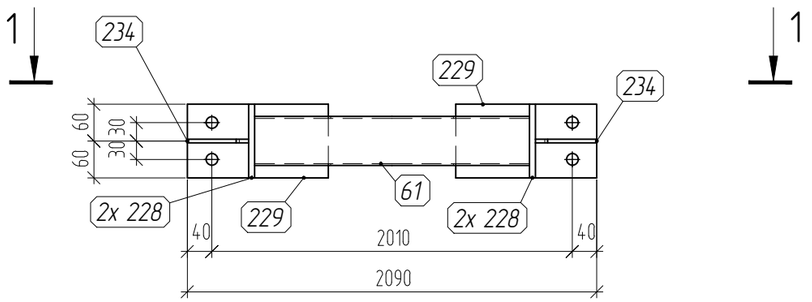
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	29	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

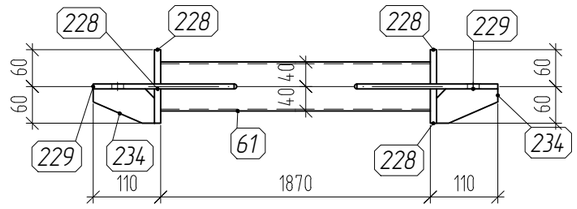
Формат А3

Для ознакомления

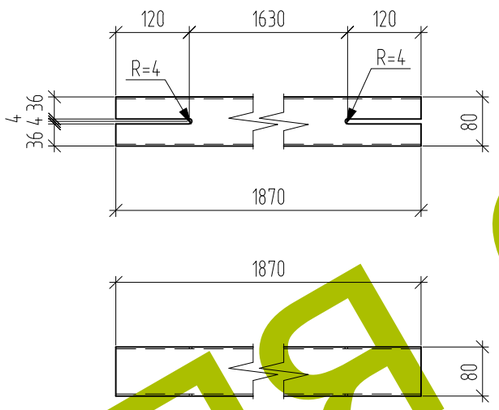
А27



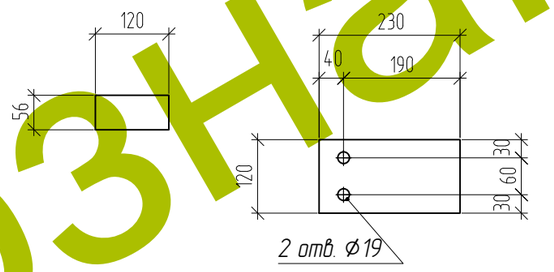
1 – 1



поз.61 (М1:10)
Гн. 80х3х1870 С245

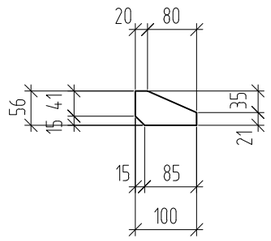


поз.228 (М1:10)
t10х120х56 С245



поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245

поз.234 (М1:10)
t6х100х56 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А27	61	1		Гн. 80х3	1870	13.22	13.22	19.52	С245	
	228	4		t 10х56х120	120	0.53	2.11		С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	234	2		t 6х56х100	100	0.26	0.53		С245	
		На сварные швы 1%					0.19			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	8.44	С245	
t 6	2.11	С245	
t 8	13.87	С245	
Гн. 80х3	52.88	С245	
На сварные швы:	0.77		
Итого:	78.07		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А27	4	19.52	78.07
		Итого:	78.07

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

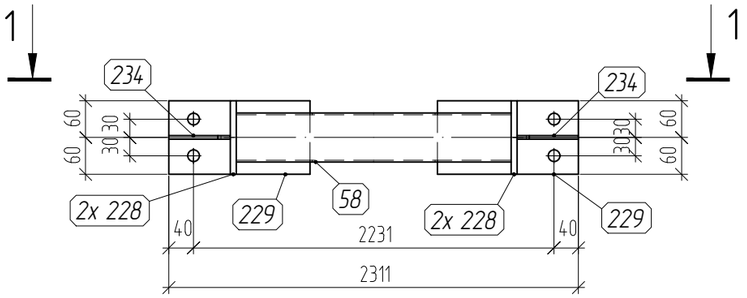
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	30	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

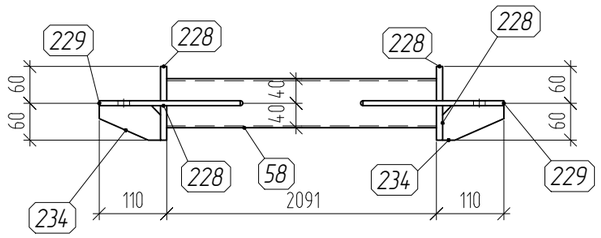
Формат А3

Для ознакомления

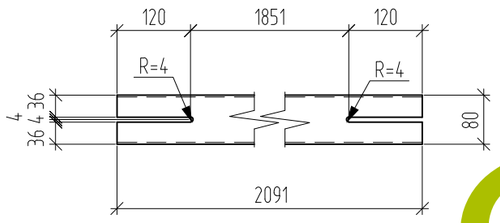
A28

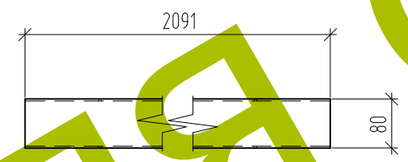


1 - 1

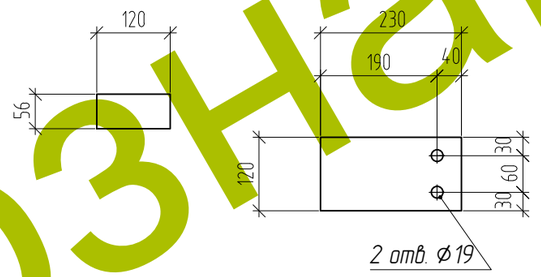


поз.58 (M1:10)
Гн. 80x3x2091 C245



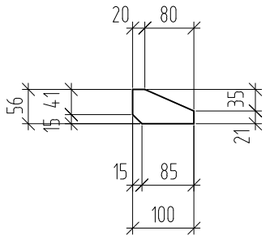


поз.228 (M1:10)
t10x120x56 C245



поз.229 (M1:10)
t8x230x120 C245

поз.234 (M1:10)
t6x100x56 C245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A28	58	1		Гн. 80x3	2091	14.79	14.79	21.1	C245	
	228	4		t 10x56x120	120	0.53	2.11		C245	
	229	2		t 8x120x230	230	1.73	3.47		C245	
	234	2		t 6x56x100	100	0.26	0.53		C245	
		На сварные швы 1%					0.21			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	8.44	C245	
t 6	2.11	C245	
t 8	13.87	C245	
Гн. 80x3	59.15	C245	
На сварные швы:	0.84		
Итого:	84.4		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A28	4	21.1	84.4
Итого: 84.4			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

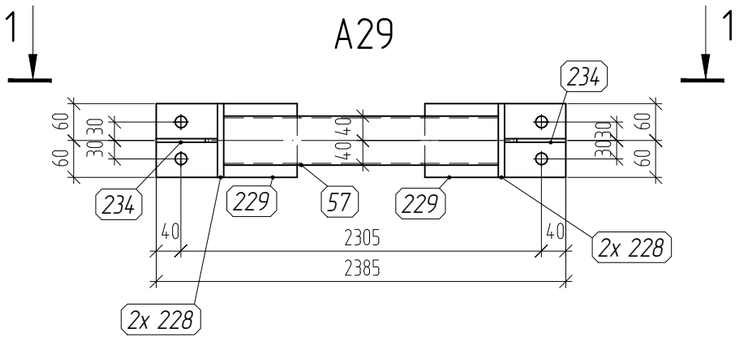
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	31	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

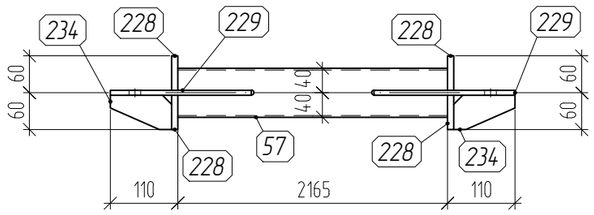
Формат А3

Для ознакомления

А29



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А29	57	1		Гн. 80х3	2165	15.31	15.31	21.63	С245	
	228	4		t 10х56х120	120	0.53	2.11		С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	234	2		t 6х56х100	100	0.26	0.53		С245	
		На сварные швы 1%					0.21			

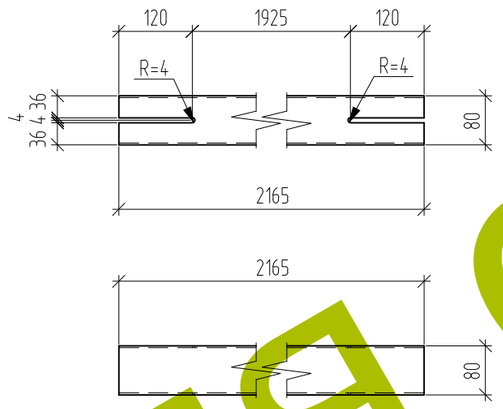
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	8.44	С245	
t 6	2.11	С245	
t 8	13.87	С245	
Гн. 80х3	61.23	С245	
На сварные швы:	0.86		
Итого:	86.51		

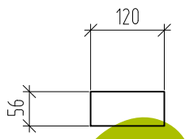
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А29	4	21.63	86.51
Итого: 86.51			

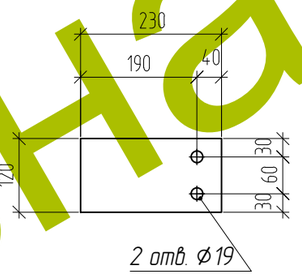
поз.57 (М1:10)
Гн. 80х3х2165 С245



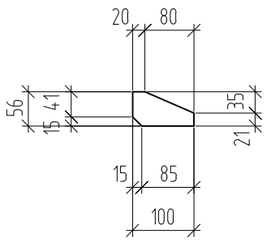
поз.228 (М1:10)
t10х120х56 С245



поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.234 (М1:10)
t6х100х56 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

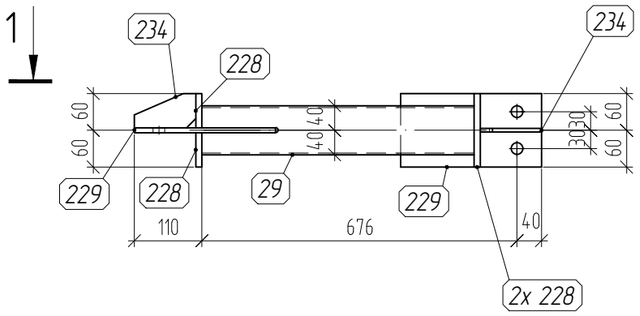
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	32	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

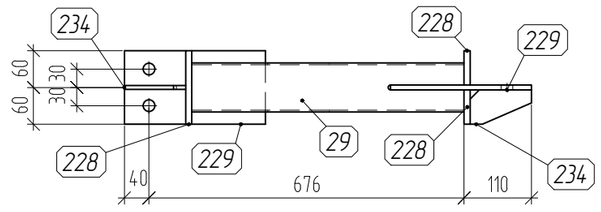
Формат А3

Для ознакомления

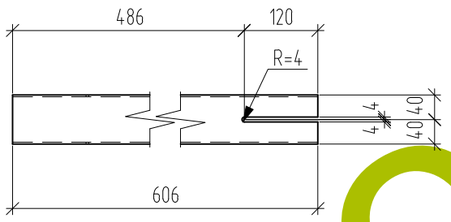
А30

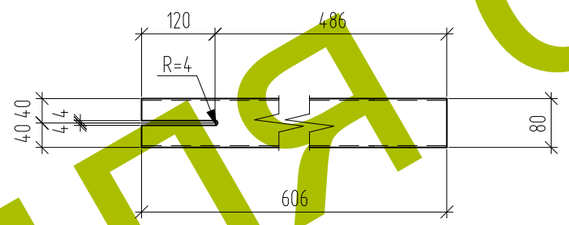


1 – 1

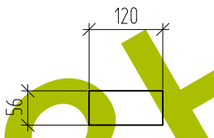


поз.29 (М1:10)
Гн. 80х3х606 С245

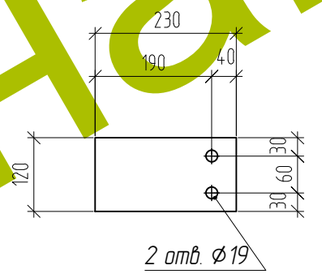




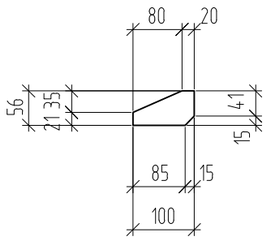
поз.228 (М1:10)
t10х120х56 С245



поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.234 (М1:10)
t6х100х56 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А30	29	1		Гн. 80х3	606	4.28	4.28	10.49	С245	
	228	4		t 10х56х120	120	0.53	2.11		С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	234	2		t 6х56х100	100	0.26	0.53		С245	
		На сварные швы 1%					0.1			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	8.44	С245	
t 6	2.11	С245	
t 8	13.87	С245	
Гн. 80х3	17.14	С245	
На сварные швы:	0.42		
Итого:	41.97		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А30	4	10.49	41.97
Итого: 41.97			

Примечания:

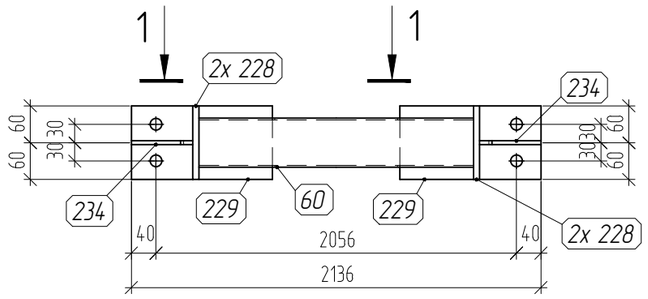
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	33	
						Связь			
Утвердил									

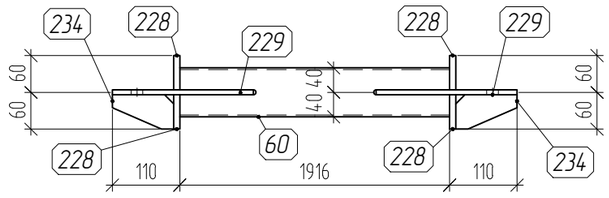
Копировал Формат А3

Для ознакомления

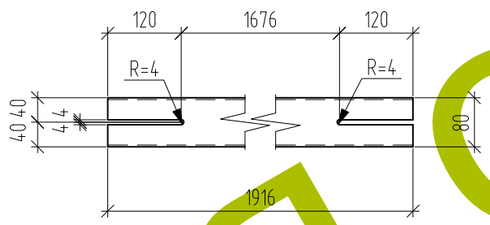
А31



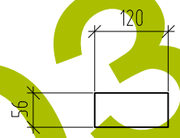
1 – 1



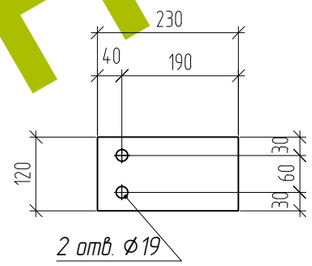
поз.60 (М1:10)
Гн. 80х3х1916 С245



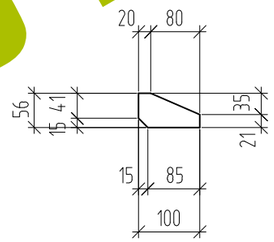
поз.228 (М1:10)
t10х120х56 С245



поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.234 (М1:10)
t6х100х56 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А31	60	1		Гн. 80х3	1916	13.55	13.55	19.85	С245	
	228	4		t 10х56х120	120	0.53	2.11		С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	234	2		t 6х56х100	100	0.26	0.53		С245	
		На сварные швы 1%					0.2			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	8.44	С245	
t 6	2.11	С245	
t 8	13.87	С245	
Гн. 80х3	54.19	С245	
На сварные швы:	0.79		
Итого:	79.39		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А31	4	19.85	79.39
Итого: 79.39			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

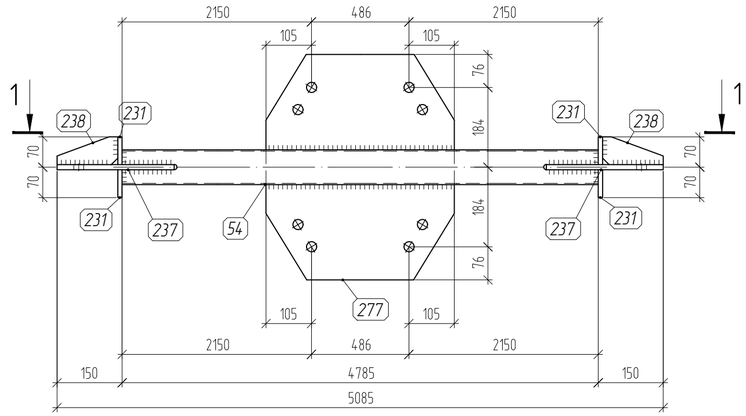
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	34	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

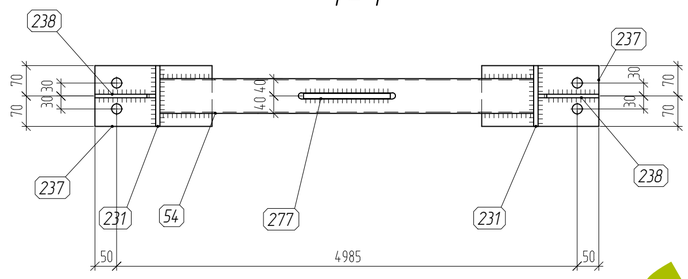
Формат А3

Для ознакомления

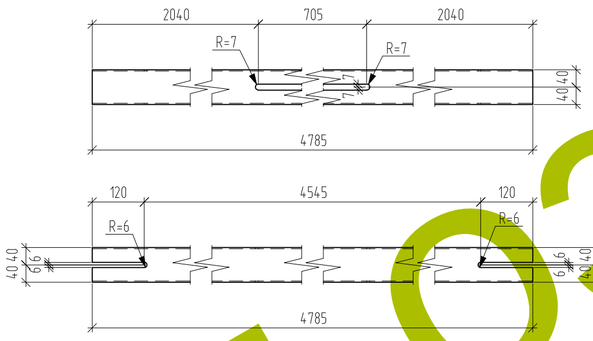
А32



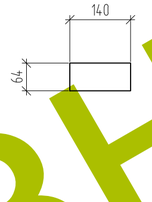
1 – 1



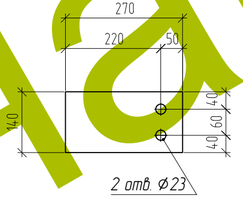
поз.54 (М1:10)
Гн. 80х3х4785 С245



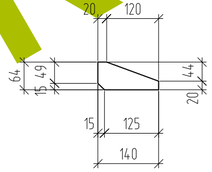
поз.231 (М1:10)
t10х140х64 С245



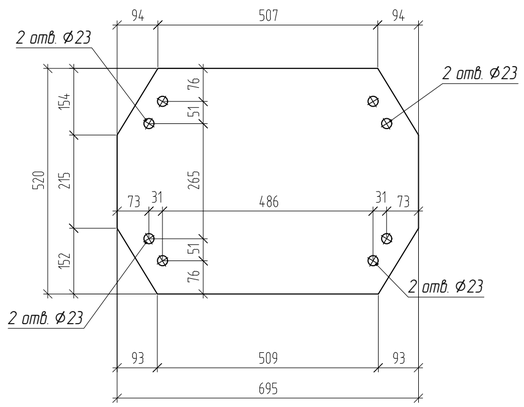
поз.237 (М1:10)
t12х270х140 С245



поз.238 (М1:10)
t8х140х64 С245



поз.277 (М1:10)
t12х695х520 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А32	54	1		Гн. 80х3	4785	33.83	33.83	79.72	С245	
	231	4		t 10х64х140	140	0.7	2.81		С245	
	237	2		t 12х140х270	270	3.56	7.12		С245	
	238	2		t 8х64х140	140	0.56	1.13		С245	
	277	1		t 12х520х695	695	34.04	34.04		С245	
		На сварные швы 1%					0.79			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	11.25	С245	
t 12	164.66	С245	
t 8	4.5	С245	
Гн. 80х3	135.32	С245	
На сварные швы	3.16		
Итого:	318.89		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А32	4	79.72	318.89
Итого:			318.89

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ 23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

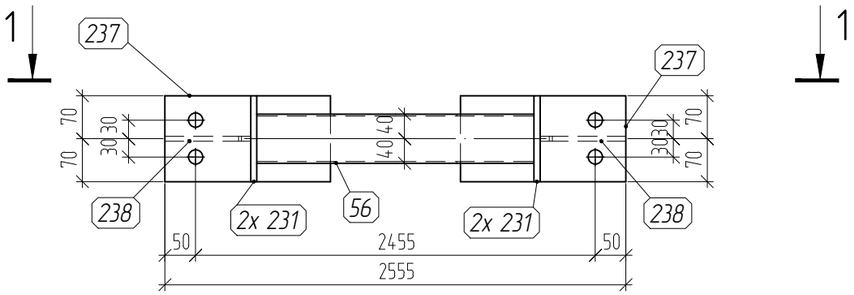
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата			
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	35	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

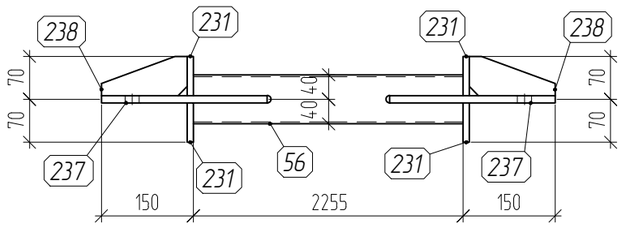
Формат А2

Для ознакомления

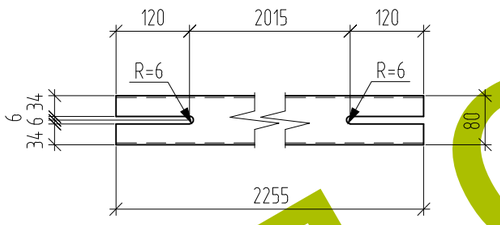
А33



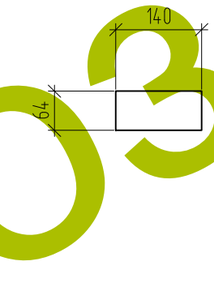
1 - 1



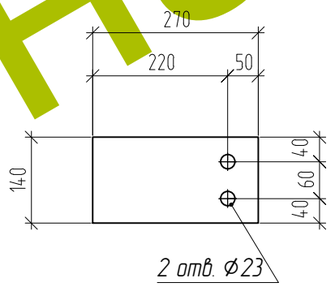
поз.56 (М1:10)
Гн. 80х3х2255 С245



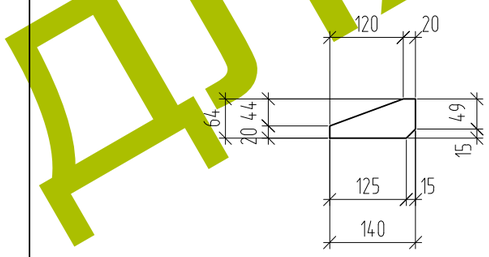
поз.231 (М1:10)
t10х140х64 С245



поз.237 (М1:10)
t12х270х140 С245



поз.238 (М1:10)
t8х140х64 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А33	56	1		Гн. 80х3	2255	15.94	15.94	27.27	С245	
	231	4		t 10х64х140	140	0.7	2.81		С245	
	237	2		t 12х140х270	270	3.56	7.12		С245	
	238	2		t 8х64х140	140	0.56	1.13		С245	
		На сварные швы 1%					0.27			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	11.25	С245	
t 12	28.49	С245	
t 8	4.5	С245	
Гн. 80х3	63.77	С245	
На сварные швы:	1.08		
Итого:	109.09		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А33	4	27.27	109.09
Итого: 109.09			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

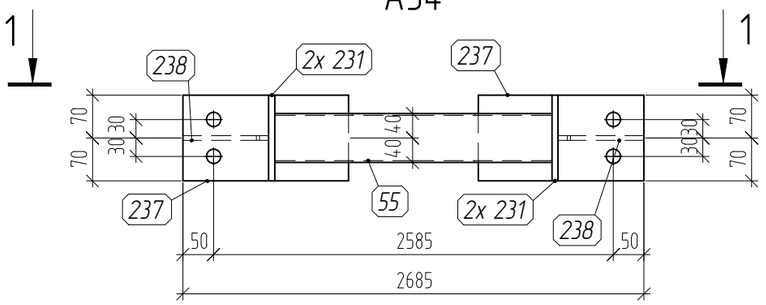
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	36	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

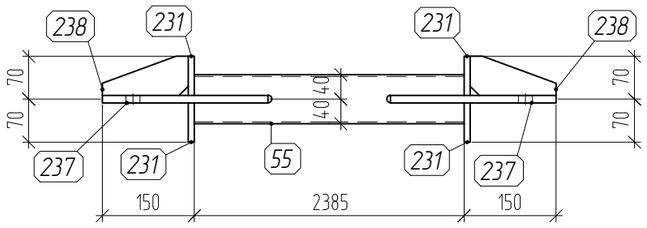
Формат А3

Для ознакомления

А34



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А34	55	1		Гн. 80х3	2385	16.86	16.86	28.2	С245	
	231	4		t 10х64х140	140	0.7	2.81		С245	
	237	2		t 12х140х270	270	3.56	7.12		С245	
	238	2		t 8х64х140	140	0.56	1.13		С245	
		На сварные швы 1%					0.28			

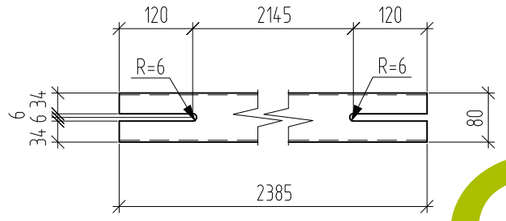
Выборка металла

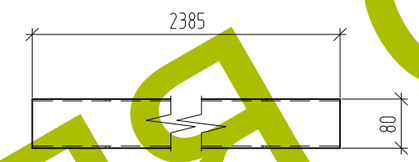
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	11.25	С245	
t 12	28.49	С245	
t 8	4.5	С245	
Гн. 80х3	67.44	С245	
На сварные швы:	1.12		
Итого:	112.8		

Требуется изготовить

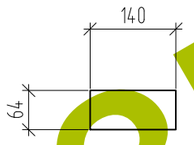
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А34	4	28.2	112.8
Итого: 112.8			

поз.55 (М1:10)
Гн. 80х3х2385 С245

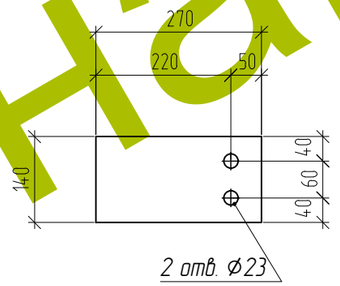




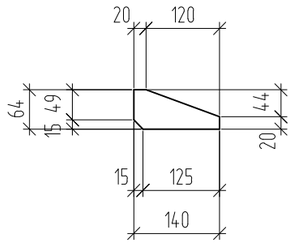
поз.231 (М1:10)
t10х140х64 С245



поз.237 (М1:10)
t12х270х140 С245



поз.238 (М1:10)
t8х140х64 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

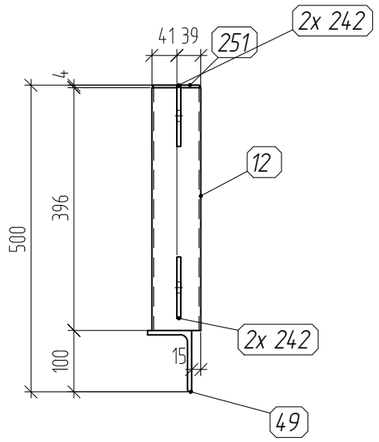
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата			
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	37	
						Связь			
Утвердил									

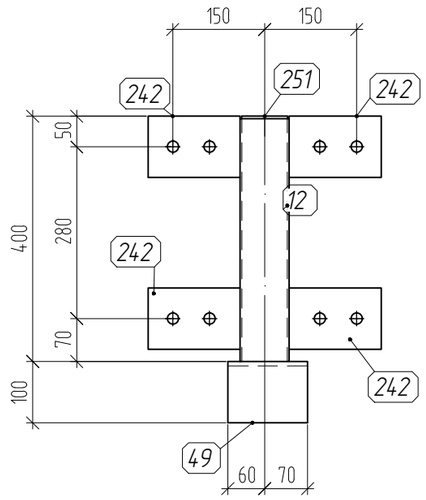
Копировал

Формат А3

Для ознакомления

А35





Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А35	12	1		Гн. 80х3	396	2.8	2.8	7.28	С245	
	49	1		L100х7	130	1.4	1.4		С245	
	242	4		t 6х100х150	150	0.71	2.83		С245	
	251	1		t 4х75х75	75	0.18	0.18		С245	
		На сварные швы 1%					0.07			

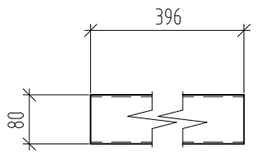
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
L100х7	5.61	С245	
t 4	0.71	С245	
t 6	11.3	С245	
Гн. 80х3	11.2	С245	
На сварные швы:	0.29		
Итого:	29.11		

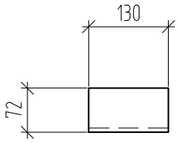
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А35	4	7.28	29.11
Итого:			29.11

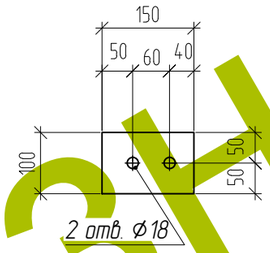
поз.12 (М1:10)
Гн. 80х3х396 С245



поз.49 (М1:10)
L100х7х130 С245



поз.242 (М1:10)
t6х150х100 С245



поз.251 (М1:10)
t4х75х75 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

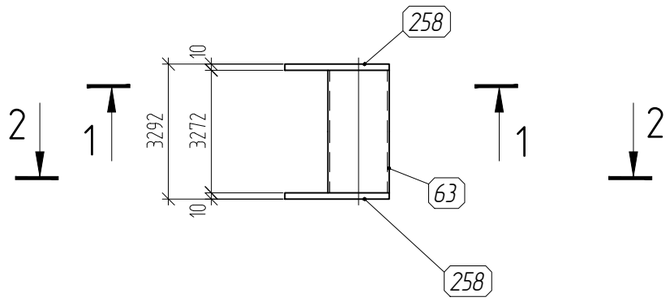
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	38	
						Стойка			
Утвердил									

Копировал

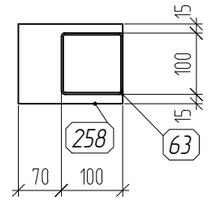
Формат А3

Для ознакомления

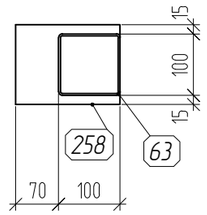
А36



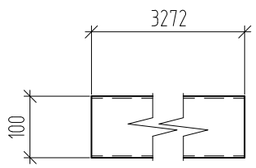
1 – 1



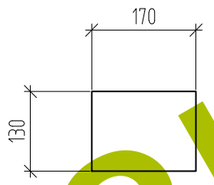
2 – 2



поз.63 (М1:10)
Гн. 100х3х3272 С245



поз.258 (М1:10)
t10х170х130 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А36	63	1		Гн. 100х3	3272	29.32	29.32	33.11	С245	
	258	2		t 10х130х170	170	1.73	3.47		С245	
		На сварные швы 1%					0.33			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	13.88	С245	
Гн. 100х3	117.27	С245	
На сварные швы:	1.31		
Итого:	132.46		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А36	4	33.11	132.46
		Итого:	132.46

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

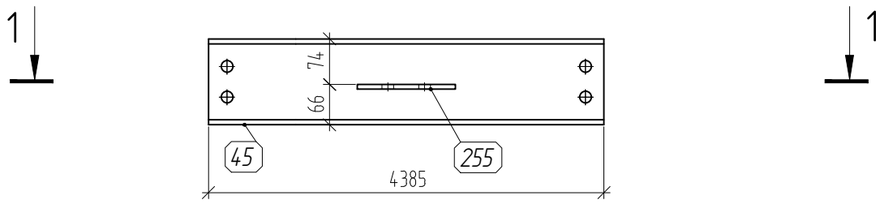
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Стойка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	39	
Утвердил									

Копировал

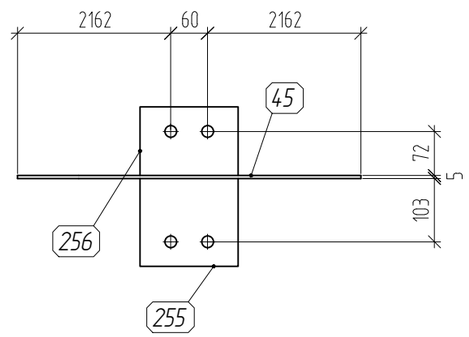
Формат А3

Для ознакомления

А37



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А37	45	1		С14П	4385	53.94	53.94	57.06	С245	
	255	1		t 8х143х160	160	1.44	1.44		С245	
	256	1		t 8х112х160	160	1.12	1.12		С245	
		На сварные швы 1%					0.56			

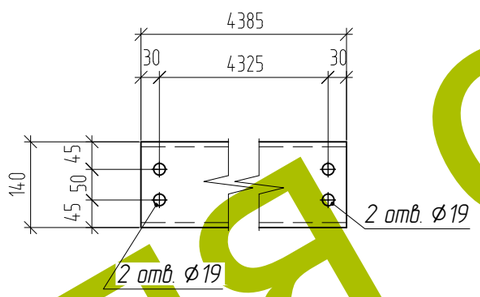
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 8	10.25	С245	
С14П	215.74	С245	
На сварные швы:	2.26		
Итого:	228.25		

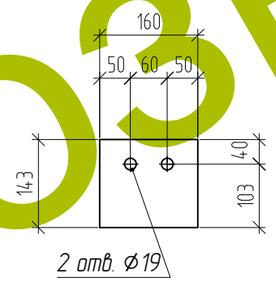
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А37	4	57.06	228.25
		Итого:	228.25

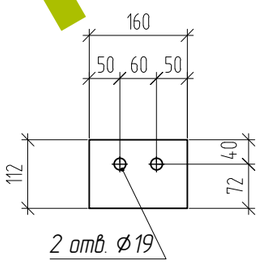
поз.45 (М1:10)
С14Пх4385 С245



поз.255 (М1:10)
t8х160х143 С245



поз.256 (М1:10)
t8х160х112 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

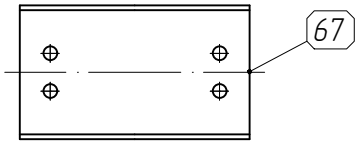
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	40	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

Формат А3

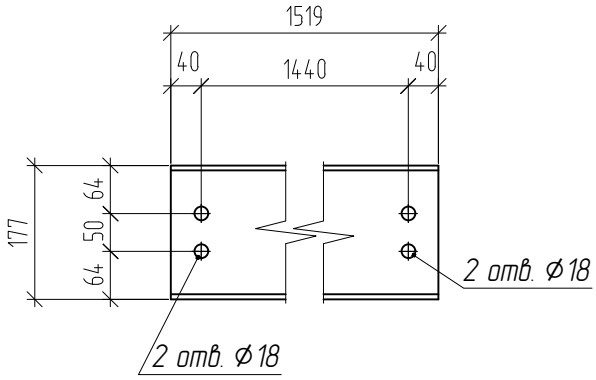
Для ознакомления

А38



поз.67 (М1:10)

I18Б1х1519 С245



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
А38	67	1		I18Б1	1519	23.4	23.4	23.4	С245	

Для ознакомления

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	70.2	С245	
На сварные швы:			
Итого:	70.2		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А38	3	23.4	70.2
		Итого:	70.2

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

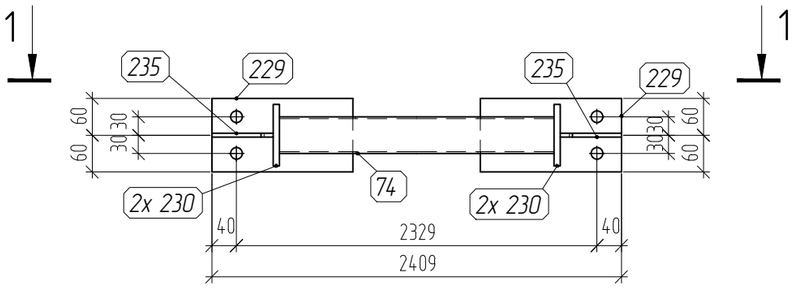
Балка

Стадия	Лист	Листов
Р	41	

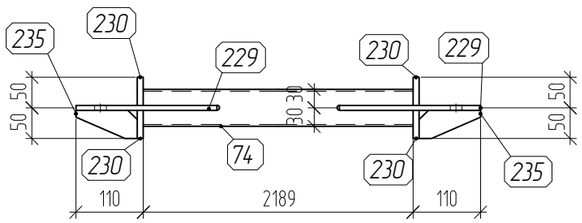
Копировал

Формат А4

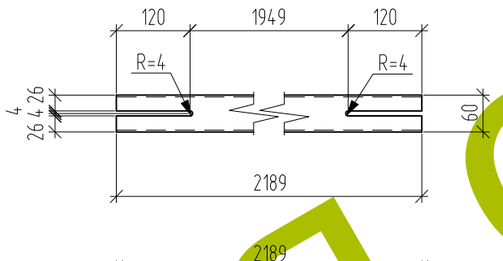
А39



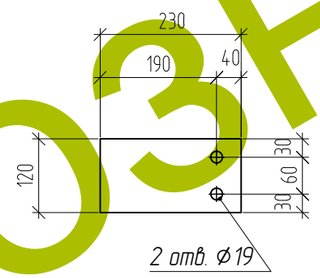
1 – 1



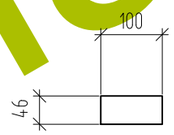
поз.74 (М1:10)
Гн. 60х3х2189 С245



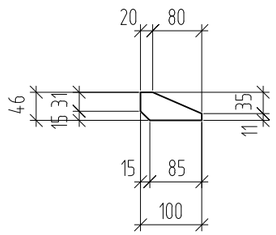
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.230 (М1:10)
t10х100х46 С245



поз.235 (М1:10)
t6х100х46 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А39	74	1		Гн. 60х3	2189	11.36	11.36	16.87	С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	230	4		t 10х46х100	100	0.36	1.44		С245	
	235	2		t 6х46х100	100	0.22	0.43		С245	
		На сварные швы 1%					0.17			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	4.33	С245	
t 6	1.3	С245	
t 8	10.4	С245	
Гн. 60х3	34.08	С245	
На сварные швы:	0.5		
Итого:	50.61		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А39	3	16.87	50.61
Итого: 50.61			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

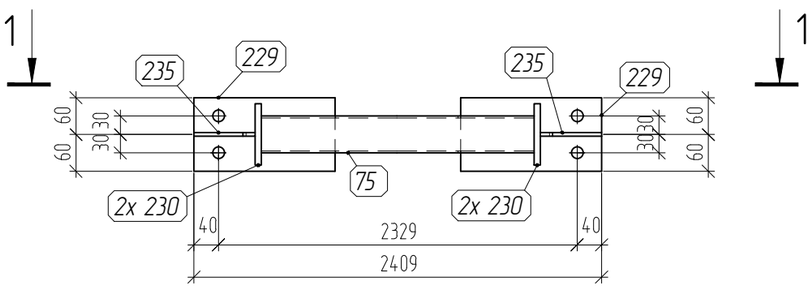
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	42	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

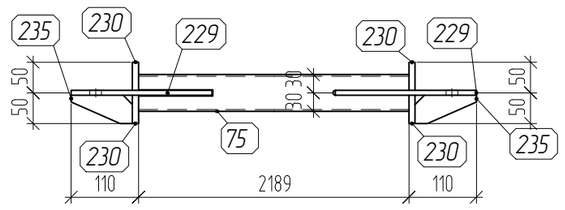
Формат А3

Для ознакомления

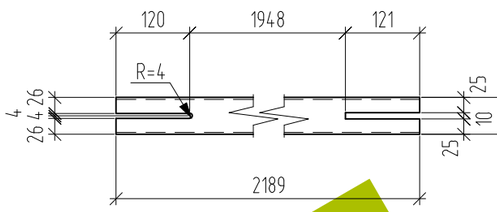
А40



1 – 1

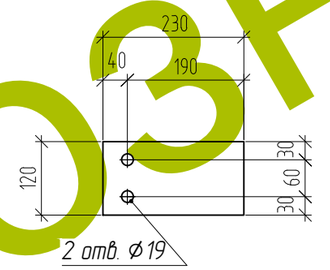


поз.75 (М1:10)
Гн. 60х3х2189 С245

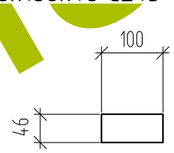




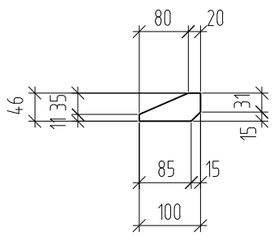
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.230 (М1:10)
t10х100х46 С245



поз.235 (М1:10)
t6х100х46 С245



Спецификация на отправочный элемент									
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А40	75	1		Гн. 60х3	2189	11.36	11.36	16.87	С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	230	4		t 10х46х100	100	0.36	1.44		С245	
	235	2		t 6х46х100	100	0.22	0.43		С245	
		На сварные швы 1%					0.17			

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	4.33	С245	
t 6	1.3	С245	
t 8	10.4	С245	
Гн. 60х3	34.08	С245	
На сварные швы:	0.5		
Итого:	50.61		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А40	3	16.87	50.61
Итого: 50.61			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

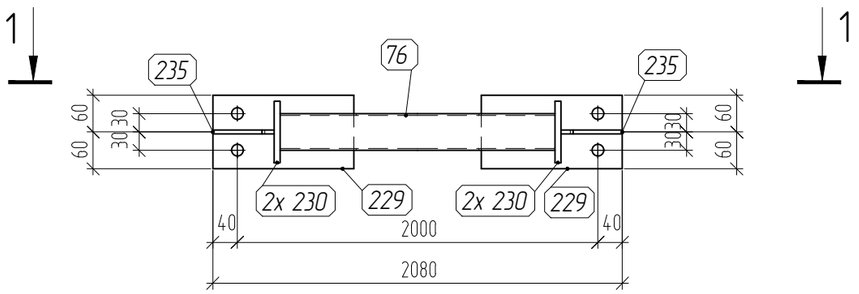
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	43	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

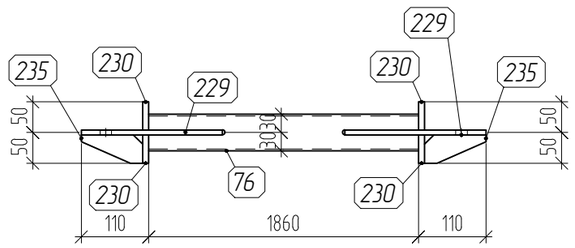
Формат А3

Для ознакомления

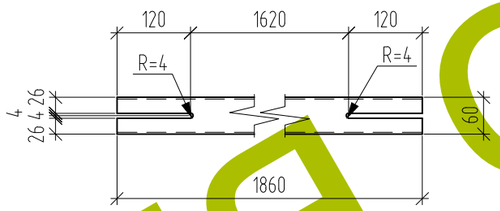
А41



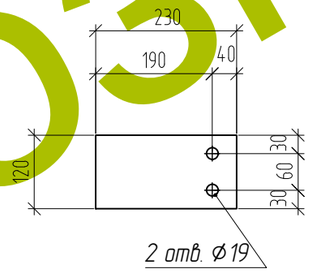
1 – 1



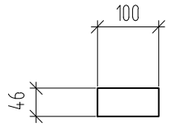
поз.76 (М1:10)
Гн. 60х3х1860 С245



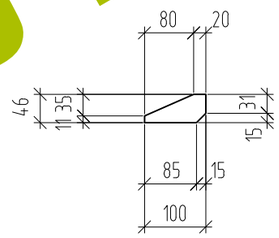
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.230 (М1:10)
t10х100х46 С245



поз.235 (М1:10)
t6х100х46 С245



Спецификация на отправочный элемент									
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А41	76	1		Гн. 60х3	1860	9.65	9.65	15.15	С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	230	4		t 10х46х100	100	0.36	1.44		С245	
	235	2		t 6х46х100	100	0.22	0.43		С245	
		На сварные швы 1%					0.15			

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	4.33	С245	
t 6	1.3	С245	
t 8	10.4	С245	
Гн. 60х3	28.96	С245	
На сварные швы:	0.45		
Итого:	45.44		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А41	3	15.15	45.44
Итого: 45.44			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

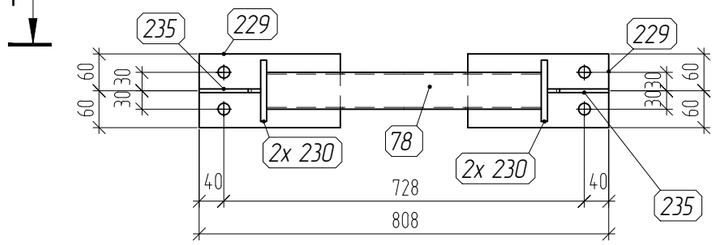
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	44	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

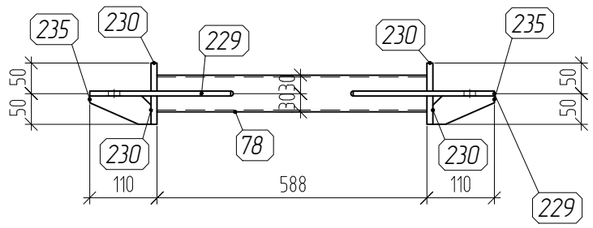
Формат А3

Для ознакомления

А42



1 - 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А42	78	1		Гн. 60х3	588	3.05	3.05	8.48	С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	230	4		t 10х46х100	100	0.36	1.44		С245	
	235	2		t 6х46х100	100	0.22	0.43		С245	
		На сварные швы 1%					0.08			

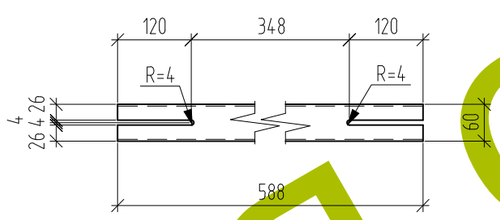
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	4.33	С245	
t 6	1.3	С245	
t 8	10.4	С245	
Гн. 60х3	9.15	С245	
На сварные швы:	0.25		
Итого:	25.44		

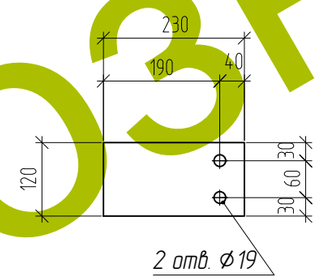
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А42	3	8.48	25.44
		Итого:	25.44

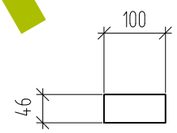
поз.78 (М1:10)
Гн. 60х3х588 С245



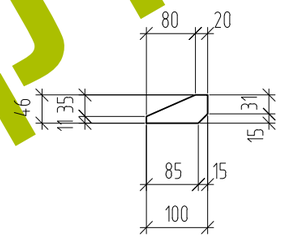
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.230 (М1:10)
t10х100х46 С245



поз.235 (М1:10)
t6х100х46 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

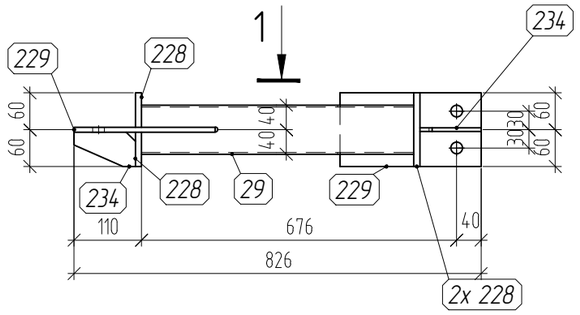
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	45	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

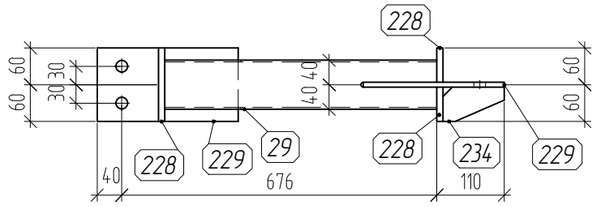
Формат А3

Для ознакомления

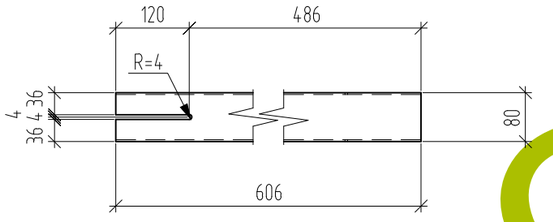
А43

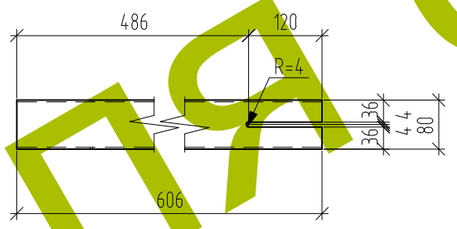


1 - 1

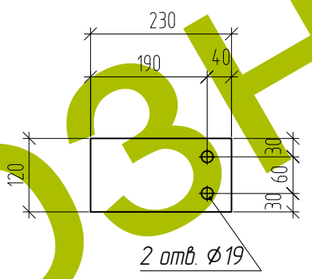


поз.29 (М1:10)
Гн. 80х3х606 С245

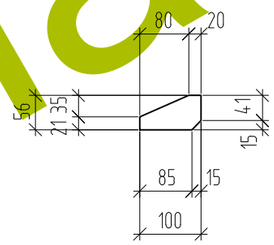




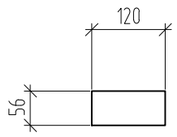
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.234 (М1:10)
t6х100х56 С245



поз.228 (М1:10)
t10х120х56 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А43	29	1		Гн. 80х3	606	4.28	4.28		С245	
	228	4		t 10х56х120	120	0.53	2.11		С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	234	2		t 6х56х100	100	0.26	0.53		С245	
								10.49		
		На сварные швы 1%					0.1			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	6.33	С245	
t 6	1.58	С245	
t 8	10.4	С245	
Гн. 80х3	12.85	С245	
На сварные швы:	0.31		
Итого:	31.48		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А43	3	10.49	31.48
Итого:			31.48

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

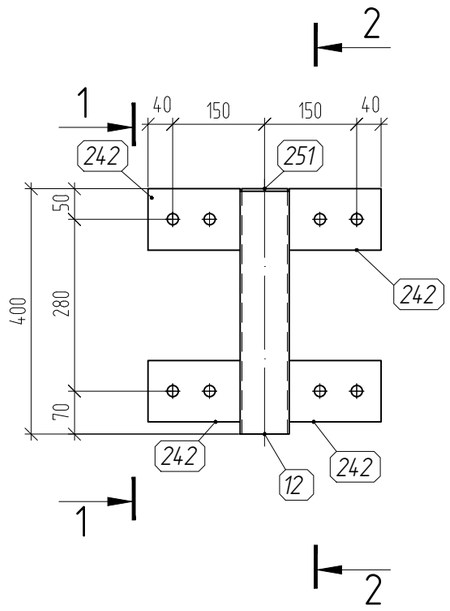
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	46	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

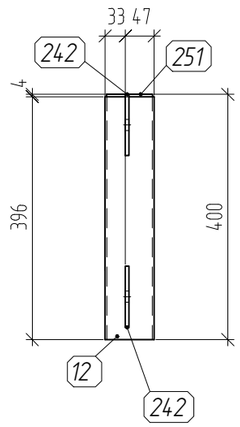
Формат А3

Для ознакомления

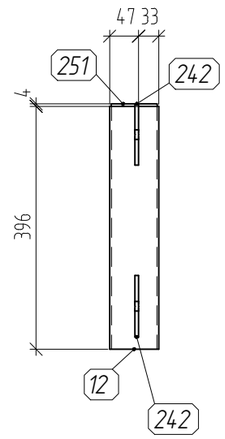
А44



1 – 1



2 – 2



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А44	12	1		Гн. 80х3	396	2.8	2.8	5.86	С245	
	242	4		t 6х100х150	150	0.71	2.83		С245	
	251	1		t 4х75х75	75	0.18	0.18		С245	
		На сварные швы 1%					0.06			

Выборка металла

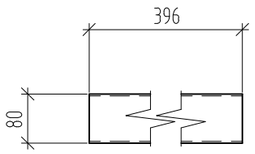
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 4	0.53	С245	
t 6	8.48	С245	
Гн. 80х3	8.4	С245	
На сварные швы:	0.17		
Итого:	17.58		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А44	3	5.86	17.58
Итого: 17.58			

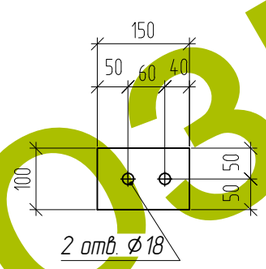
поз.12 (М1:10)

Гн. 80х3х396 С245



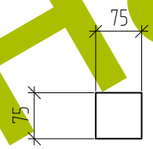
поз.242 (М1:10)

t6х150х100 С245



поз.251 (М1:10)

t4х75х75 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

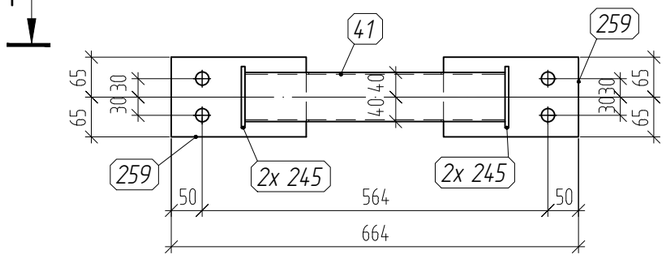
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	56	
						Стойка			
Утвердил									

Копировал

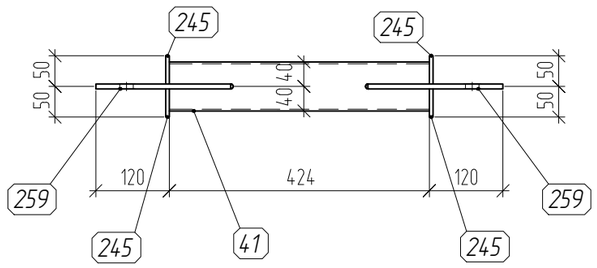
Формат А3

Для ознакомления

A45

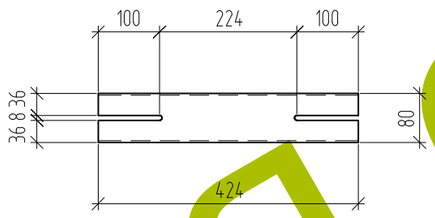


1 - 1



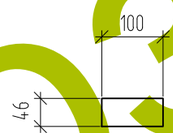
поз.41 (M1:10)

Гн. 80x3x424 C245



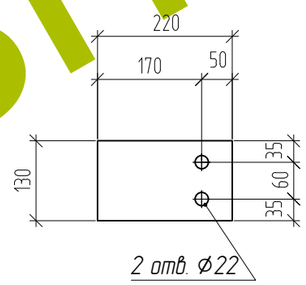
поз.245 (M1:10)

t6x100x46 C245



поз.259 (M1:10)

t8x220x130 C245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A45	41	1		Гн. 80x3	424	3	3	7.53	C245	
	245	4		t 6x46x100	100	0.22	0.87		C245	
	259	2		t 8x130x220	220	1.8	3.59		C245	
		На сварные швы 1%					0.07			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	2.6	C245	
t 8	10.78	C245	
Гн. 80x3	8.99	C245	
На сварные швы:	0.22		
Итого:	22.59		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A45	3	7.53	22.59
Итого:			22.59

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

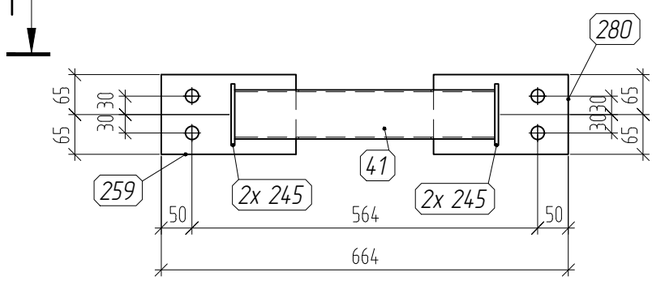
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	48	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

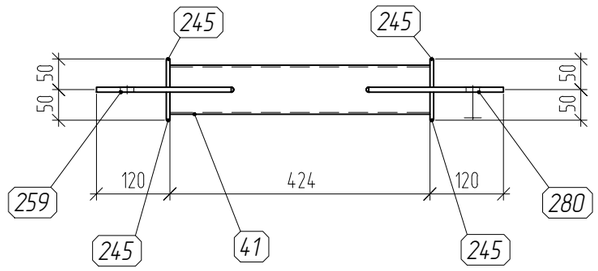
Формат А3

Для ознакомления

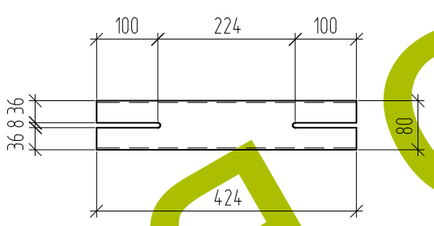
А46



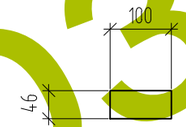
1 – 1



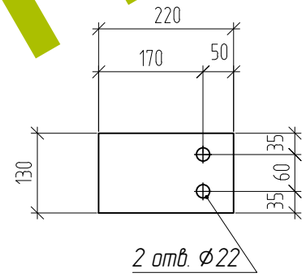
поз.41 (М1:10)
Гн. 80х3х424 С245



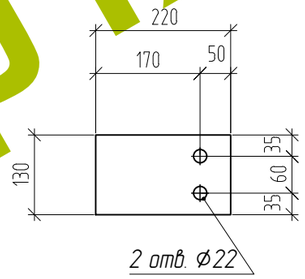
поз.245 (М1:10)
t6х100х46 С245



поз.259 (М1:10)
t8х220х130 С245



поз.280 (М1:10)
t8х220х130 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А46	41	1		Гн. 80х3	424	3	3	7.53	С245	
	245	4		t 6х46х100	100	0.22	0.87		С245	
	259	1		t 8х130х220	220	1.8	1.8		С245	
	280	1		t 8х130х220	220	1.8	1.8		С245	
		На сварные швы 1%					0.07			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	2.6	С245	
t 8	10.78	С245	
Гн. 80х3	8.99	С245	
На сварные швы:	0.22		
Итого:	22.59		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А46	3	7.53	22.59
		Итого:	22.59

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

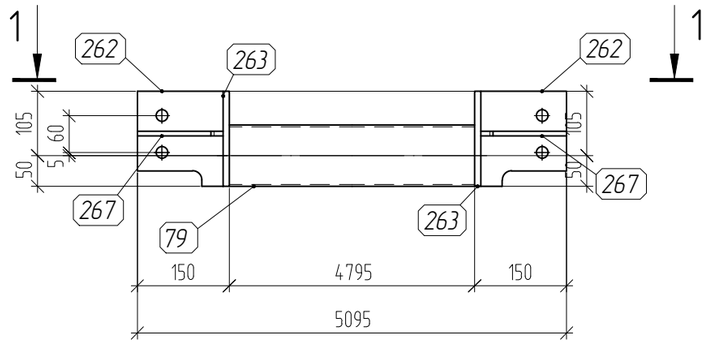
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	49	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

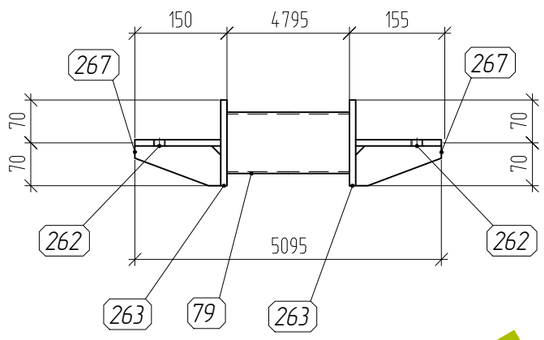
Формат А3

Для ознакомления

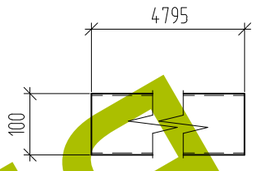
A47



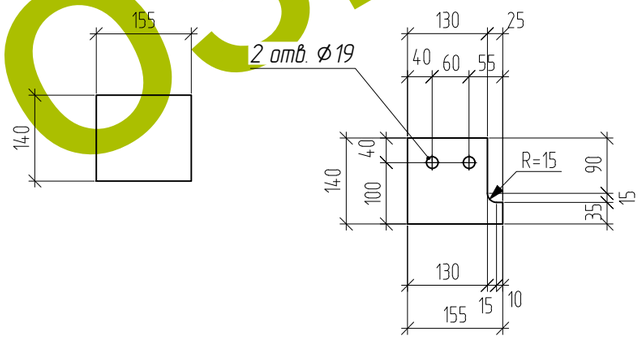
1 - 1



поз.79 (M1:10)
Гн. 100x3x4795 C245

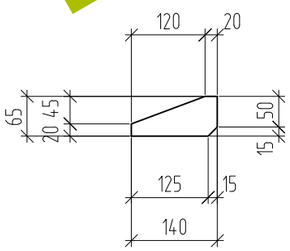


поз.263 (M1:10)
t10x155x140 C245



поз.262 (M1:10)
t10x155x140 C245

поз.267 (M1:10)
t8x140x65 C245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A47	79	1		Гн. 100x3	4795	42.96	42.96	51.43	C245	
	262	2		t 10x140x155	155	1.7	3.41		C245	
	263	2		t 10x140x155	155	1.7	3.41		C245	
	267	2		t 8x65x140	140	0.57	1.14		C245	
		На сварные швы 1%					0.51			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	20.44	C245	
t 8	3.43	C245	
Гн. 100x3	128.89	C245	
На сварные швы:	1.53		
Итого:	154.29		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A47	3	51.43	154.29
Итого:			154.29

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

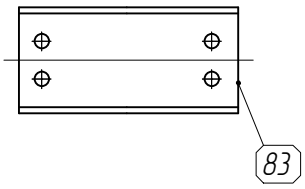
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	50	
						Ригель			
Утвердил									

Копировал

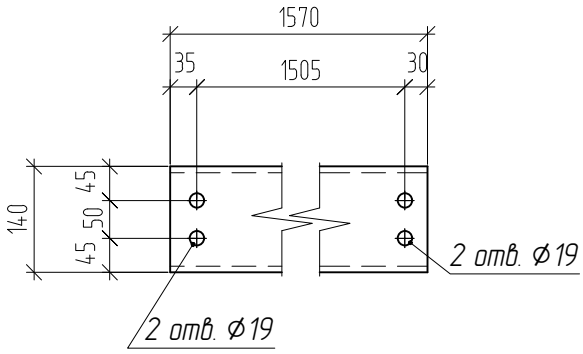
Формат А3

Для ознакомления

A48



поз.83 (М1:10)
С14Пх1570 С245



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
А48	83	1		С14П	1570	19.31	19.31	19.31	С245	

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
С14П	57.93	С245	
На сварные швы:			
Итого:	57.93		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А48	3	19.31	57.93
		Итого:	57.93

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Балка

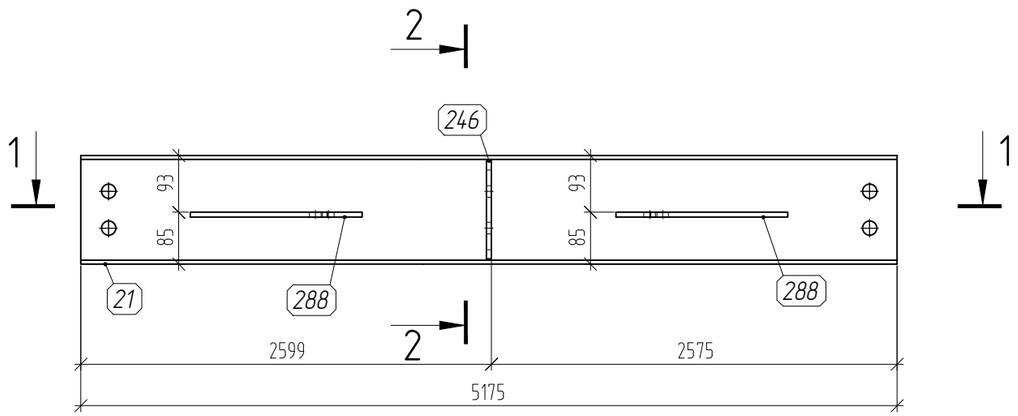
Стадия	Лист	Листов
Р	51	

Копировал

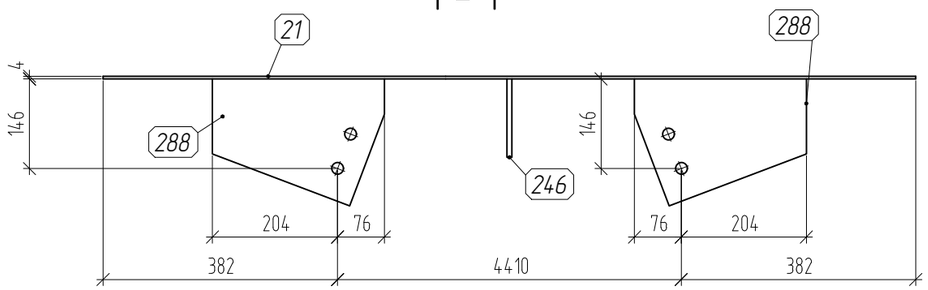
Формат А4

Для ознакомления

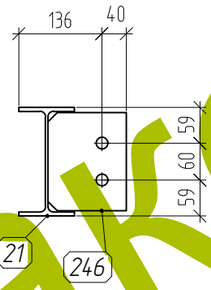
A49



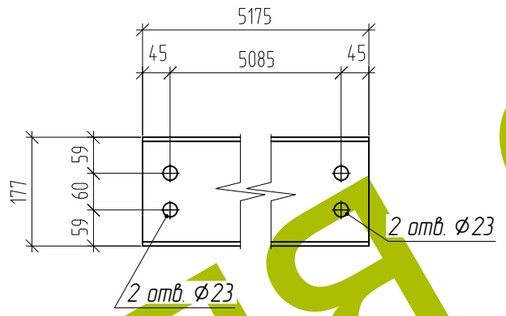
1 – 1



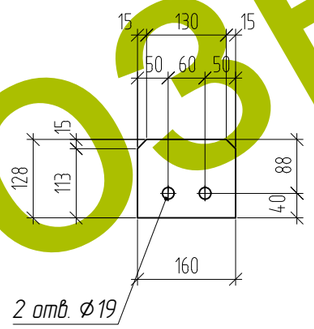
2 – 2



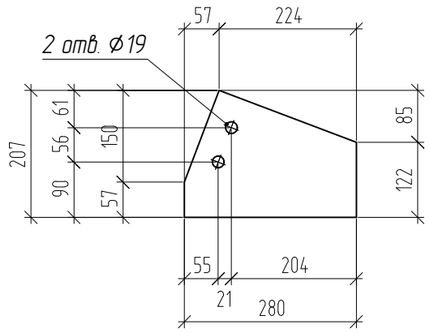
поз.21 (M1:10)
I18Б1x5175 C245



поз.246 (M1:10)
t8x160x128 C245



поз.288 (M1:10)
t8x280x207 C245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A49	21	1		I18Б1	5175	79.69	79.69	89.15	C245	
	246	1		t 8x128x160	160	1.28	1.28		C245	
	288	2		t 8x207x280	280	3.65	7.29		C245	
		На сварные швы 1%					0.88			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	159.39	C245	
t 8	17.15	C245	
На сварные швы:	1.77		
Итого:	178.31		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A49	2	89.15	178.31
		Итого:	178.31

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

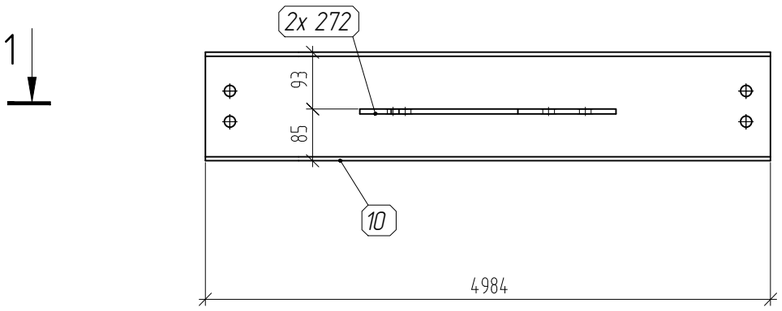
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	52	
Утвердил									

Копировал

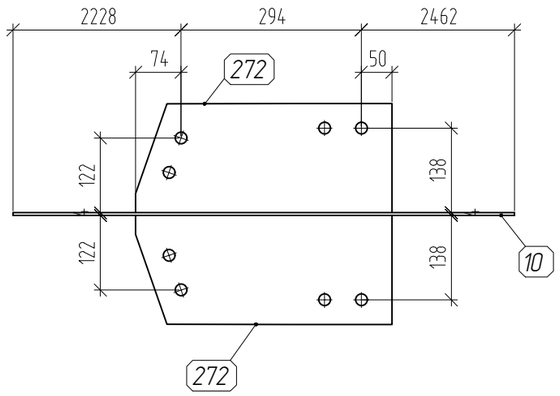
Формат А3

Для ознакомления

A50

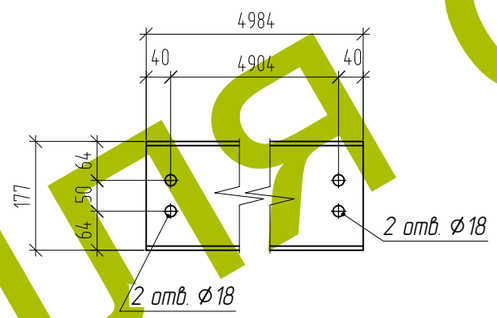


1 - 1



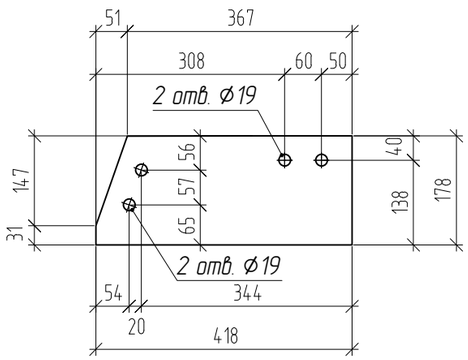
поз.10 (M1:10)

I18Б1x4984 C245



поз.272 (M1:10)

t8x418x178 C245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A50	10	1		I18Б1	4984	76.75	76.75	86.95	C245	
	272	2		t 8x178x418	418	4.67	9.34		C245	
		На сварные швы 1%					0.86			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	153.51	C245	
t 8	18.67	C245	
На сварные швы:	1.72		
Итого:	173.9		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A50	2	86.95	173.9
		Итого:	173.9

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

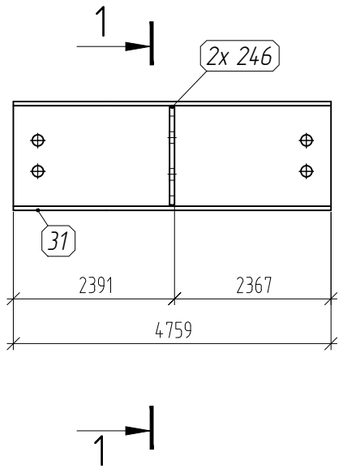
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	53	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

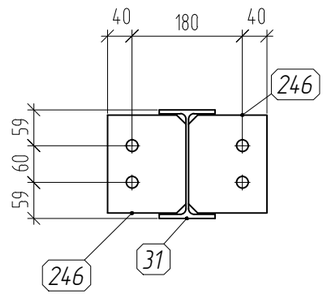
Формат А3

Для ознакомления

A51



1 - 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A51	31	1		I18Б1	4759	73.29	73.29	76.62	C245	
	246	2		t 8x128x160	160	1.28	2.57		C245	
		На сварные швы 1%					0.76			

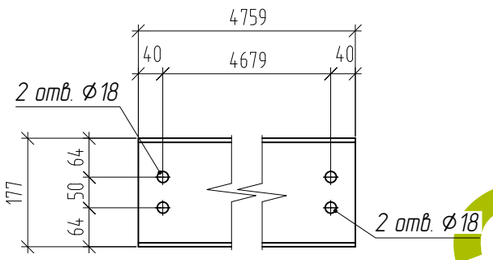
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	146.58	C245	
t 8	5.14	C245	
На сварные швы:	1.52		
Итого:	153.23		

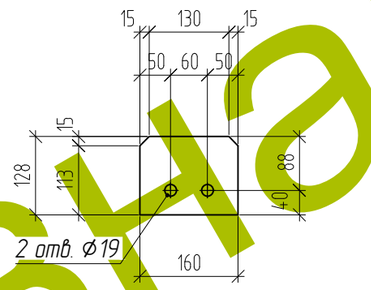
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A51	2	76.62	153.23
		Итого:	153.23

поз.31 (M1:10)
I18Б1x4759 C245



поз.246 (M1:10)
t8x160x128 C245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

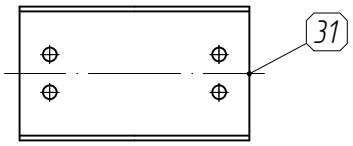
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	54	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

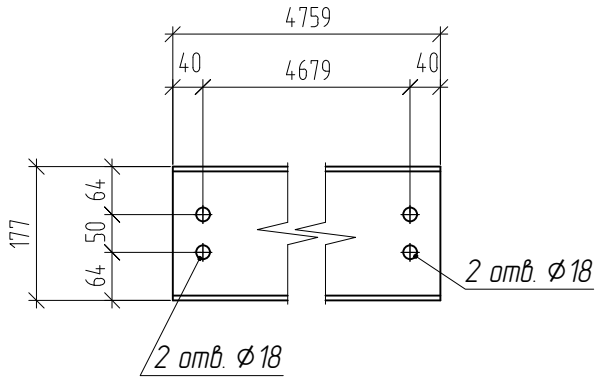
Формат А3

Для ознакомления

А52



поз.31 (М1:10)
I18Б1х4759 С245



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
А52	31	1		I18Б1	4759	73.29	73.29	73.29	С245	

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	146.58	С245	
На сварные швы:			
Итого:	146.58		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А52	2	73.29	146.58
		Итого:	146.58

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Стадия	Лист	Листов
Р	55	

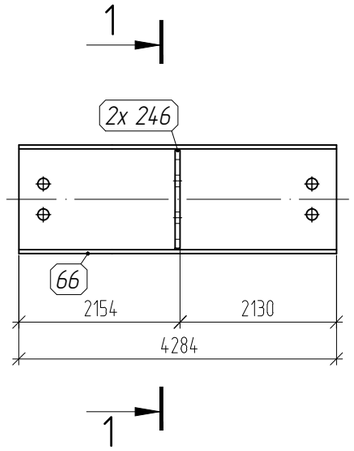
Балка

Копировал

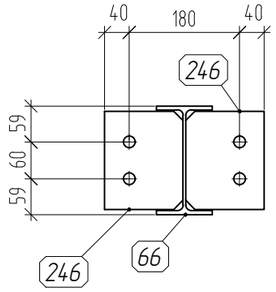
Формат А4

Для ознакомления

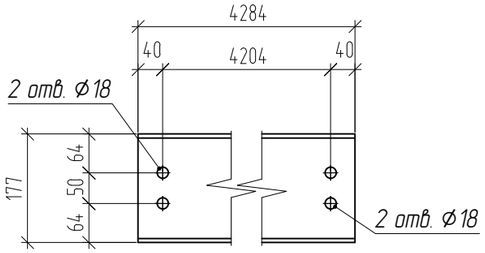
А53



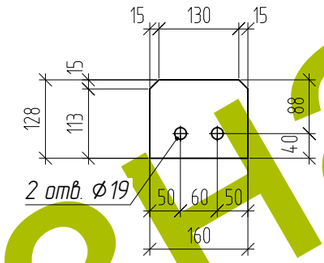
1 – 1



поз.66 (М1:10)
I18Б1х4284 С245



поз.246 (М1:10)
t8х160х128 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А53	66	1		I18Б1	4284	65.97	65.97	69.23	С245	
	246	2		t 8х128х160	160	1.28	2.57		С245	
		На сварные швы 1%					0.69			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	131.95	С245	
t 8	5.14	С245	
На сварные швы:	1.37		
Итого:	138.46		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А53	2	69.23	138.46
		Итого:	138.46

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

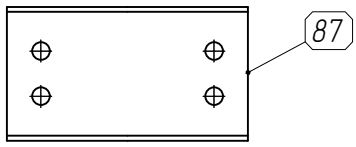
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	56	
						Балка			
Утвердил									

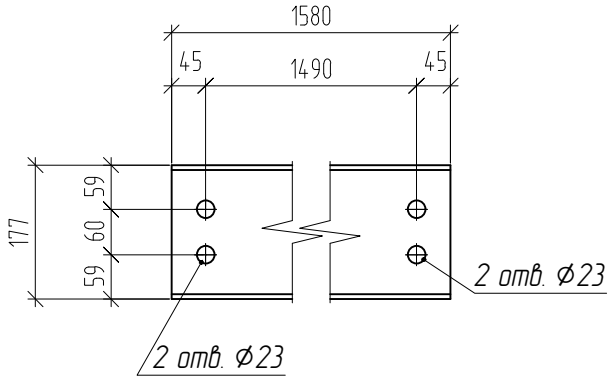
Копировал

Формат А3

Для ознакомления

поз.87 (М1:10)
I18Б1х1580 С245





СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
А54	87	1		I18Б1	1580	24.33	24.33	24.33	С245	

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	48.66	С245	
На сварные швы:			
Итого:	48.66		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А54	2	24.33	48.66
		Итого:	48.66

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Балка

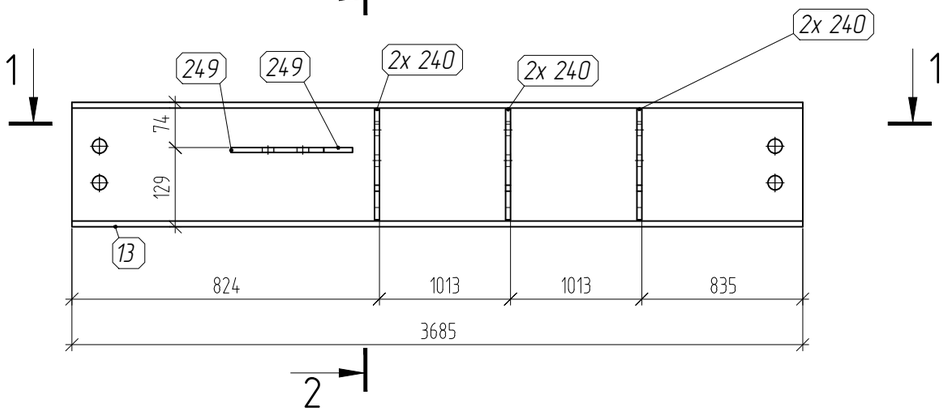
Стадия	Лист	Листов
Р	57	

Копировал

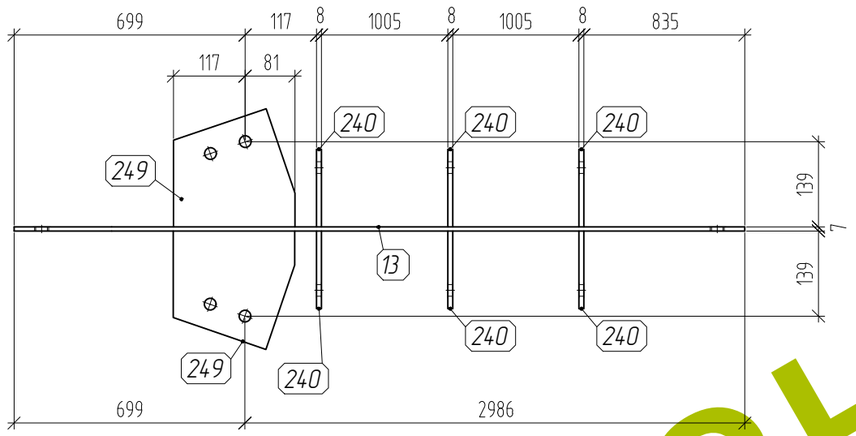
Формат А4

Для ознакомления

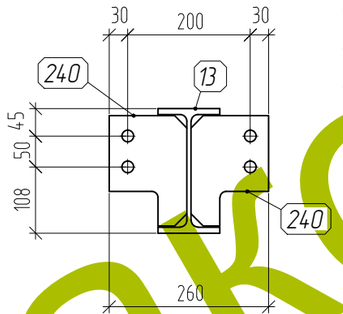
А55



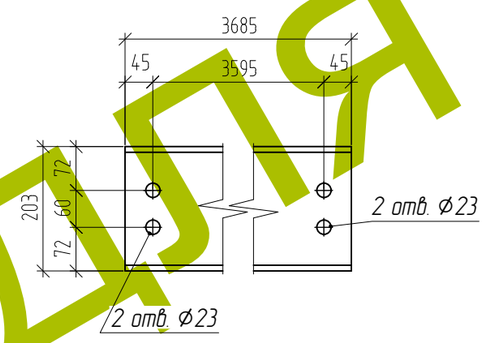
1 – 1



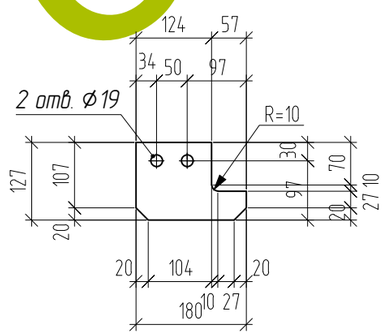
2 – 2



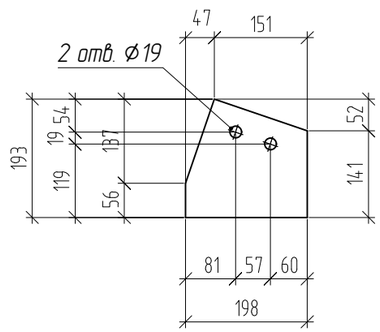
поз.13 (М1:10)
I20Б2х3685 С245



поз.240 (М1:10)
t8х180х127 С245



поз.249 (М1:10)
t8х198х193 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А55	13	1		I20Б2	3685	93.23	93.23	107.7	С245	
	240	6		t 8х127х180	180	1.43	8.6		С245	
	249	2		t 8х193х198	198	2.4	4.8		С245	
		На сварные швы 1%					1.07			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I20Б2	186.46	С245	
t 8	26.8	С245	
На сварные швы:	2.13		
Итого:	215.4		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А55	2	107.7	215.4
		Итого:	215.4

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Стадия	Лист	Листов
Р	58	

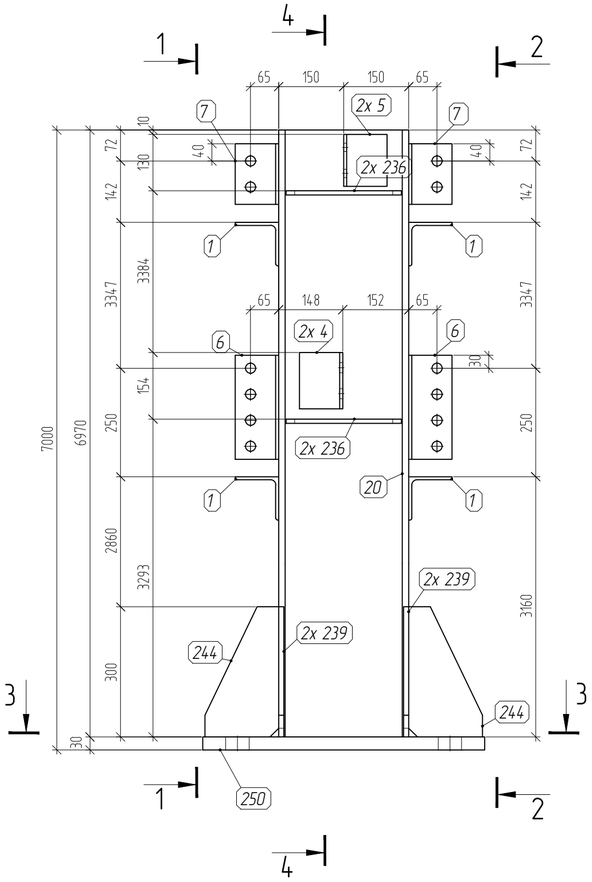
Балка

Копировал

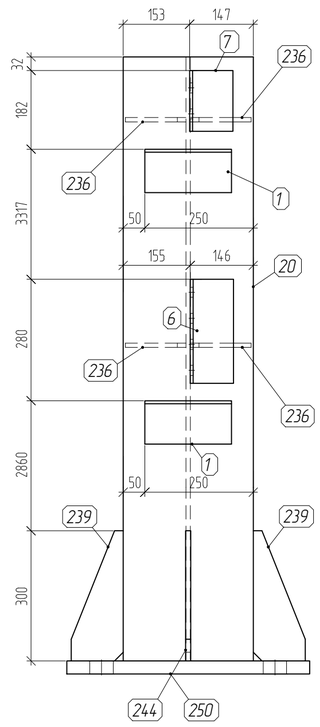
Формат А3

Для ознакомления

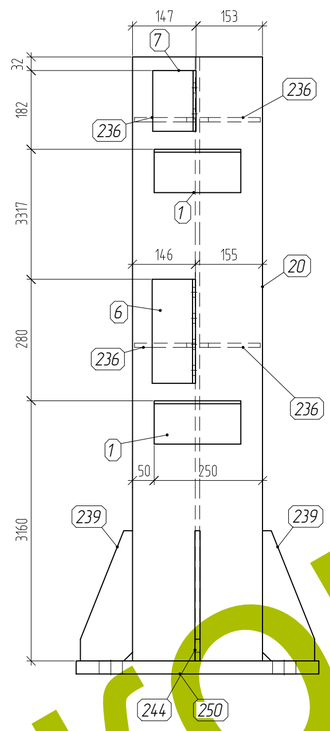
А56



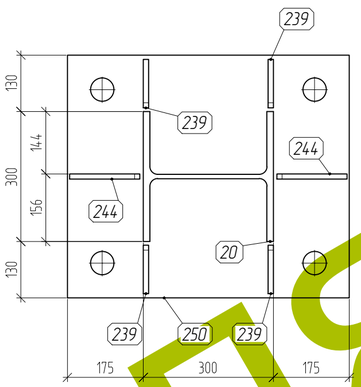
1 – 1



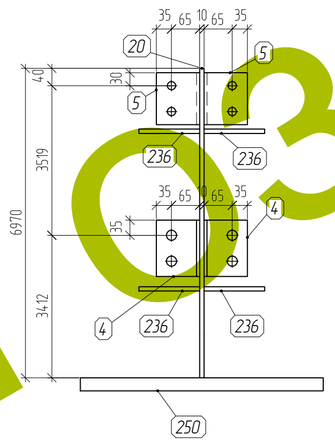
2 – 2



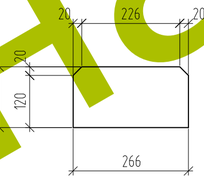
3 – 3



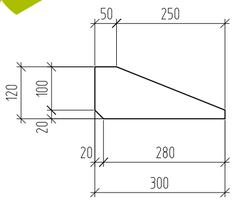
4 – 4



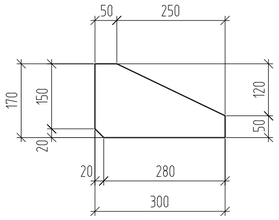
поз.236 (М1:10)
t10x266x140 С245



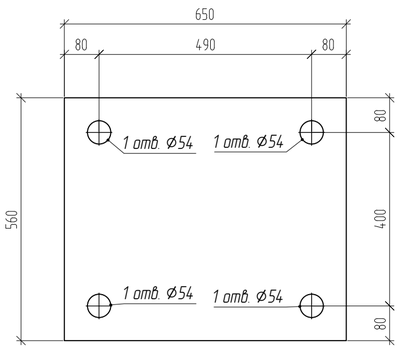
поз.239 (М1:10)
t12x300x120 С245



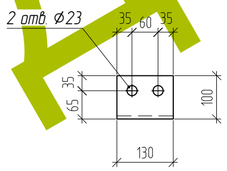
поз.244 (М1:10)
t12x300x170 С245



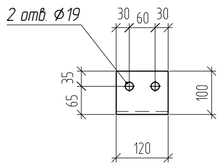
поз.250 (М1:10)
t30x650x560 С245



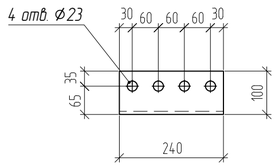
поз.4 (М1:10)
L100x7x130 С245



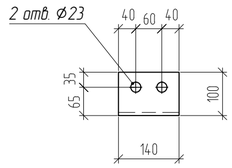
поз.5 (М1:10)
L100x7x120 С245



поз.6 (М1:10)
L100x7x240 С245



поз.7 (М1:10)
L100x7x140 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А56	1	4		L100x7	200	2.16	8.63	805.98	С245	
	4	2		L100x7	130	1.4	2.81		С245	
	5	2		L100x7	120	1.29	2.59		С245	
	6	2		L100x7	240	2.59	5.18		С245	
	7	2		L100x7	140	1.51	3.02		С245	
	20	1		I30К2	6970	655.18	655.18		С245	
	236	4		t 10x140x266	266	2.92	11.69		С245	
	239	4		t 12x120x300	300	3.39	13.56		С245	
	244	2		t 12x170x300	300	4.8	9.61		С245	
	250	1		t 30x560x650	650	85.72	85.72		С245	
		На сварные швы 1%					7.98			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I30К2	1310.36	С245	
L100x7	44.45	С245	
t 10	23.39	С245	
t 12	46.35	С245	
t 30	171.44	С245	
На сварные швы:	15.96		
Итого:	1611.95		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А56	2	805.98	1611.95
		Итого:	1611.95

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ 23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

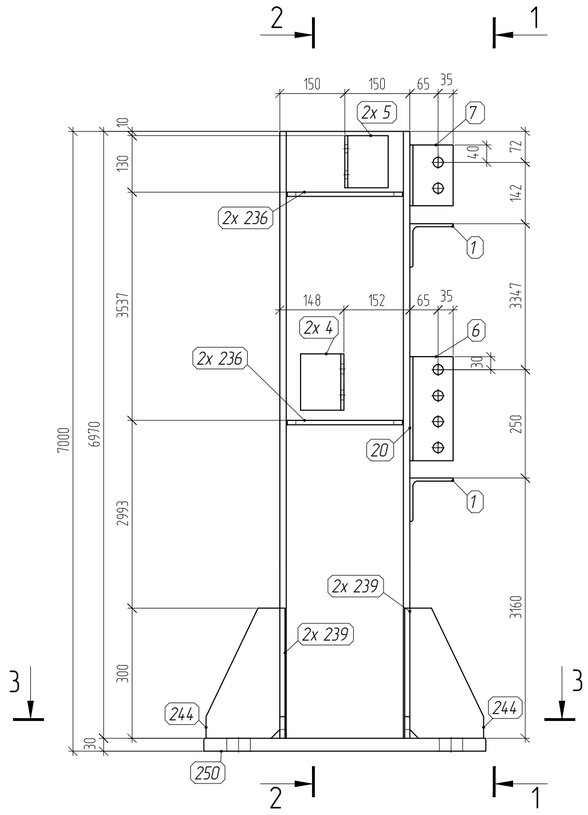
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	
Разработал					12.08.2026	Стадия: Р; Лист: 59; Листов:
Проверил						
Утвердил						Колонна

Копировал

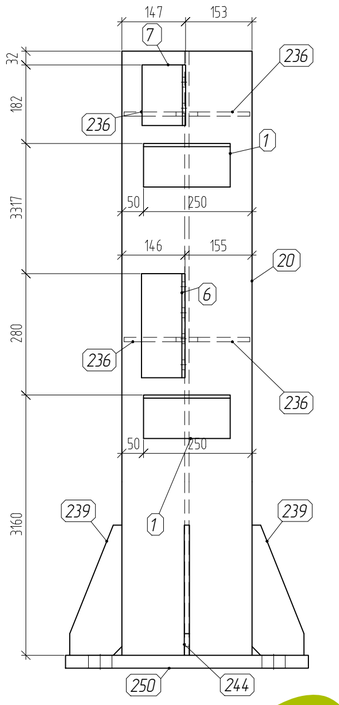
Формат А2

Для ознакомления

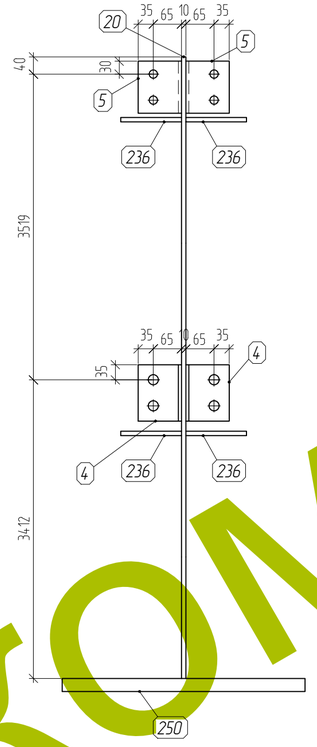
А57



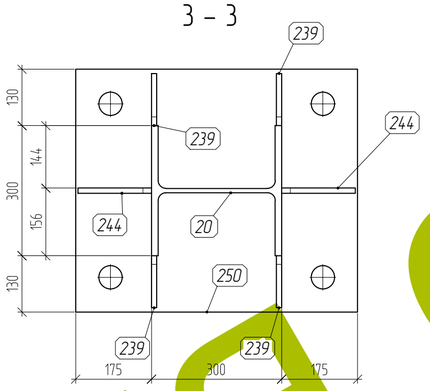
1 – 1



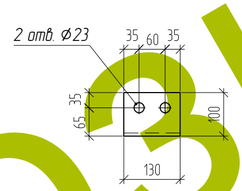
2 – 2



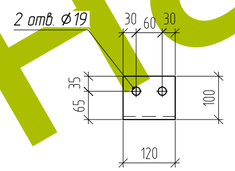
3 – 3



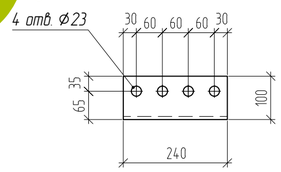
поз.4 (М1:10)
L100х7х130 С245



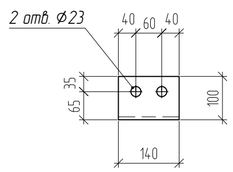
поз.5 (М1:10)
L100х7х120 С245



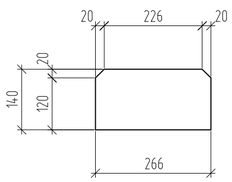
поз.6 (М1:10)
L100х7х240 С245



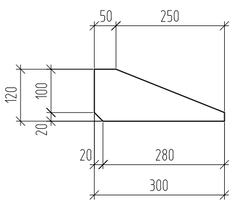
поз.7 (М1:10)
L100х7х140 С245



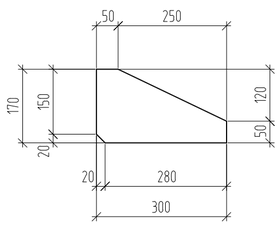
поз.236 (М1:10)
t10х266х140 С245



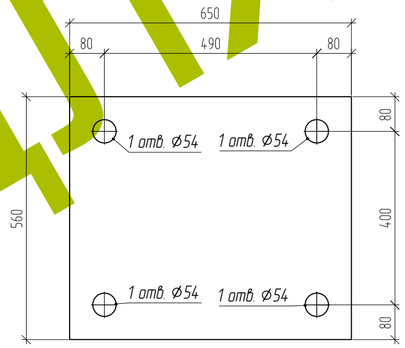
поз.239 (М1:10)
t12х300х120 С245



поз.244 (М1:10)
t12х300х170 С245



поз.250 (М1:10)
t30х650х560 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А57	1	2		L100х7	200	2.16	4.32	797.48	С245	
	4	2		L100х7	130	1.4	2.81		С245	
	5	2		L100х7	120	1.29	2.59		С245	
	6	1		L100х7	240	2.59	2.59		С245	
	7	1		L100х7	140	1.51	1.51		С245	
	20	1		I30К2	6970	655.18	655.18		С245	
	236	4		t 10х140х266	266	2.92	11.69		С245	
	239	4		t 12х120х300	300	3.39	13.56		С245	
	244	2		t 12х170х300	300	4.8	9.61		С245	
	250	1		t 30х560х650	650	85.72	85.72		С245	
		На сварные швы 1%					7.9			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I30К2	1310.36	С245	
L100х7	27.62	С245	
t 10	23.39	С245	
t 12	46.35	С245	
t 30	171.44	С245	
На сварные швы:	15.79		
Итого:	1594.95		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А57	2	797.48	1594.95
		Итого:	1594.95

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ 23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	
Разработал					12.08.2026	Колонна
Проверил						
Утвердил						

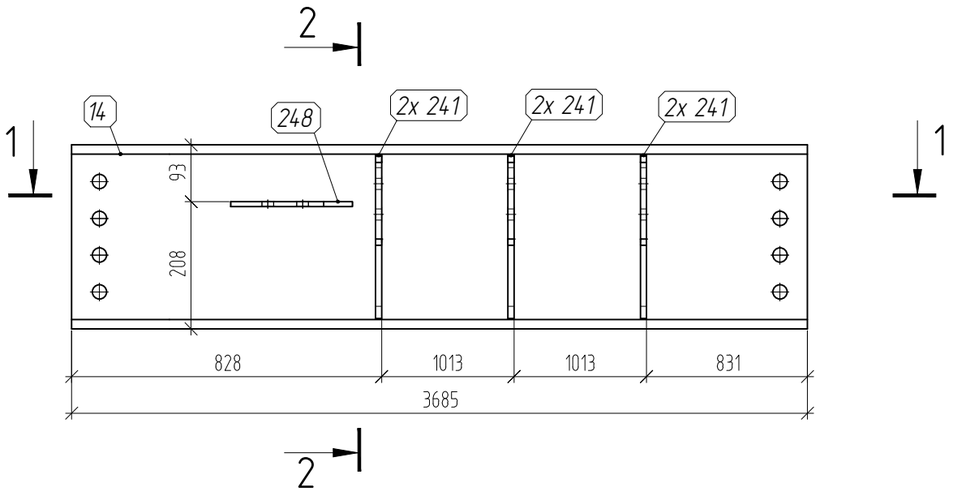
Стадия	Лист	Листов
Р	60	

Копировал

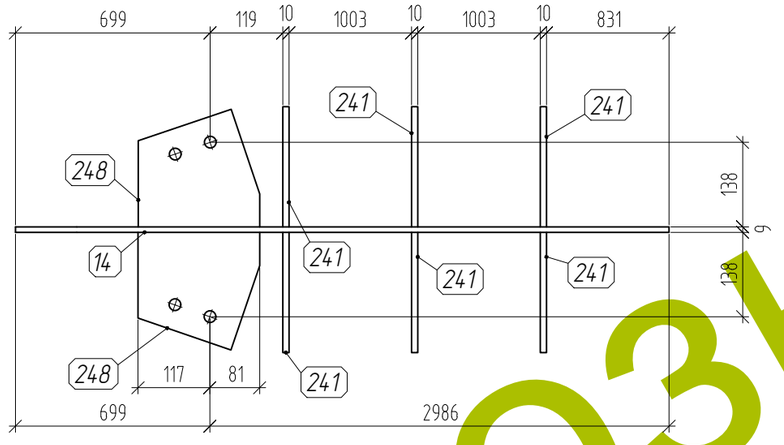
Формат А2

Для ознакомления

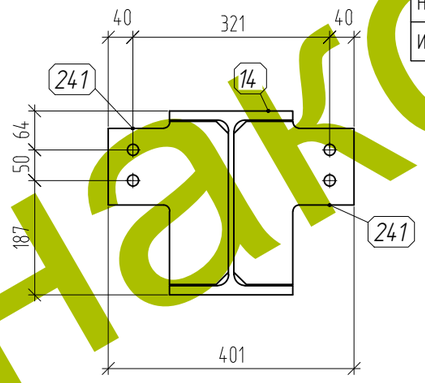
А58



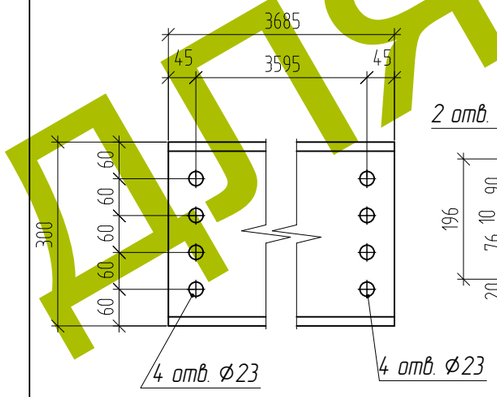
1 – 1



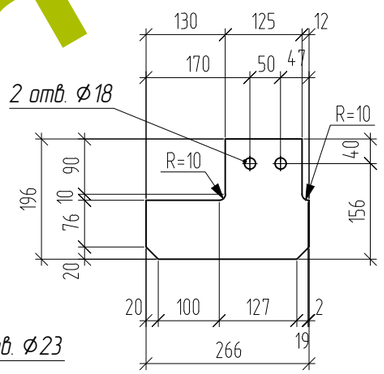
2 – 2



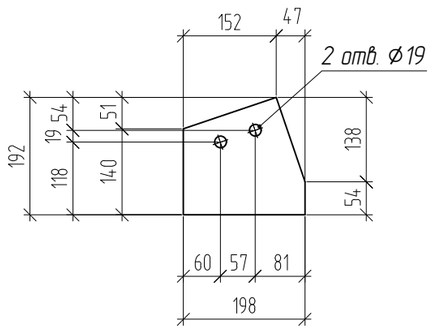
поз.14 (М1:10)
I30Ш2х3685 С245



поз.241 (М1:10)
t10х266х196 С245



поз.248 (М1:10)
t8х198х192 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А58	14	1		I30Ш2	3685	252.79	252.79	284.95	С245	
	241	6		t 10х196х266	266	4.09	24.56		С245	
	248	2		t 8х192х198	198	2.39	4.78		С245	
		На сварные швы 1%					2.82			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I30Ш2	505.58	С245	
t 10	49.11	С245	
t 8	9.56	С245	
На сварные швы:	5.64		
Итого:	569.9		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А58	2	284.95	569.9
Итого:			569.9

Примечания:

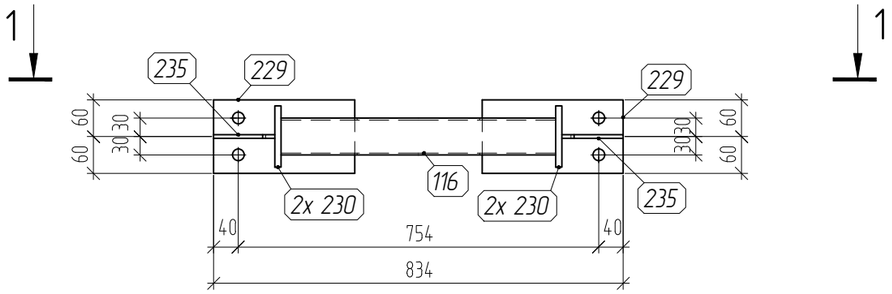
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	61	
						Балка			
Утвердил									

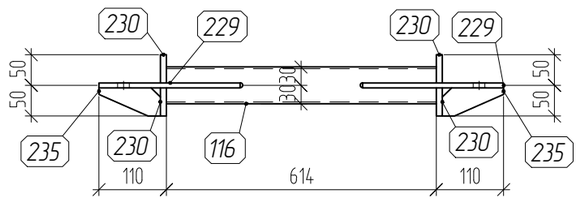
Копировал Формат А3

Для ознакомления

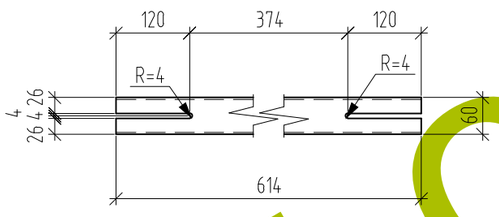
А59



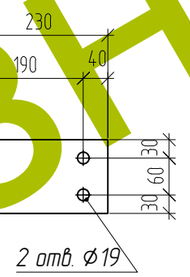
1 – 1



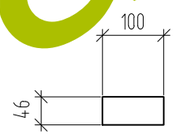
поз.116 (М1:10)
Гн. 60х3х614 С245



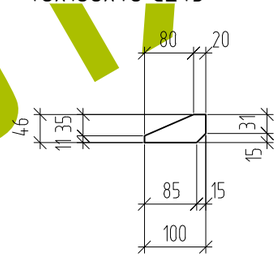
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.230 (М1:10)
t10х100х46 С245



поз.235 (М1:10)
t6х100х46 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А59	116	1		Гн. 60х3	614	3.19	3.19	8.62	С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	230	4		t 10х46х100	100	0.36	1.44		С245	
	235	2		t 6х46х100	100	0.22	0.43		С245	
		На сварные швы 1%					0.09			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	2.89	С245	
t 6	0.87	С245	
t 8	6.93	С245	
Гн. 60х3	6.37	С245	
На сварные швы:	0.17		
Итого:	17.23		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А59	2	8.62	17.23
Итого: 17.23			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

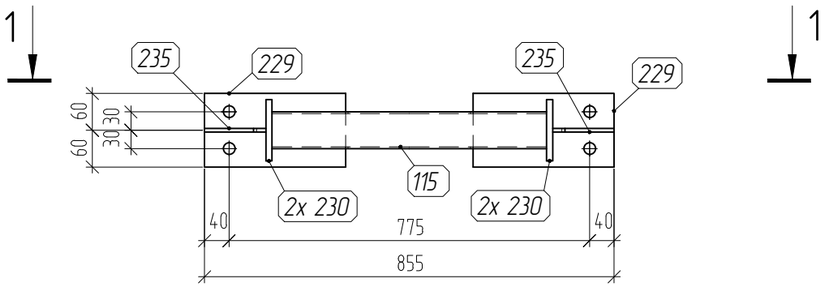
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	62	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

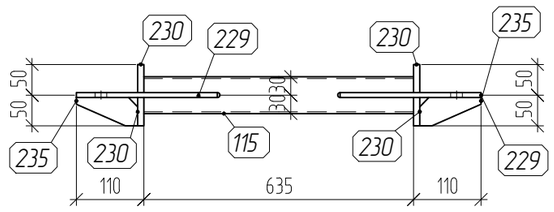
Формат А3

Для ознакомления

А60



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А60	115	1		Гн. 60х3	635	3.3	3.3	8.73	С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	230	4		t 10х46х100	100	0.36	1.44		С245	
	235	2		t 6х46х100	100	0.22	0.43		С245	
		На сварные швы 1%					0.09			

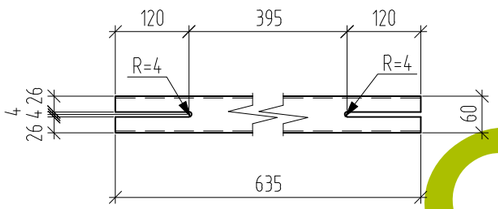
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	2.89	С245	
t 6	0.87	С245	
t 8	6.93	С245	
Гн. 60х3	6.59	С245	
На сварные швы:	0.17		
Итого:	17.45		

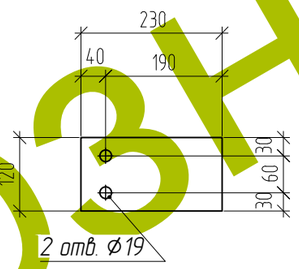
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А60	2	8.73	17.45
Итого: 17.45			

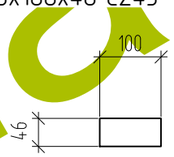
поз.115 (М1:10)
Гн. 60х3х635 С245



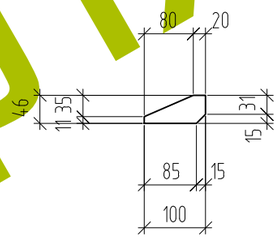
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.230 (М1:10)
t10х100х46 С245



поз.235 (М1:10)
t6х100х46 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

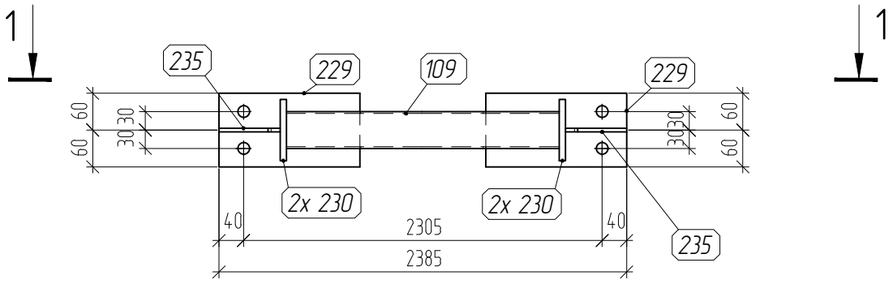
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	63	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

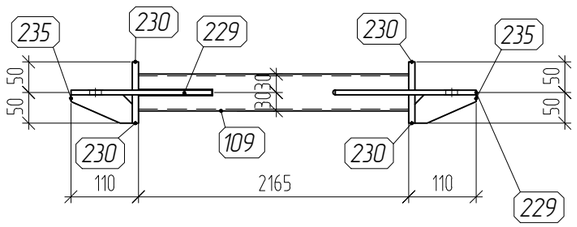
Формат А3

Для ознакомления

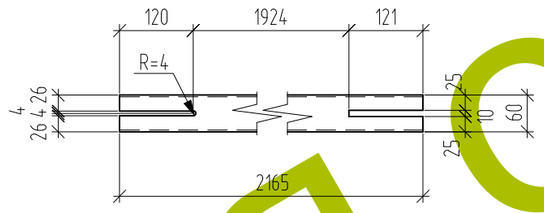
А61



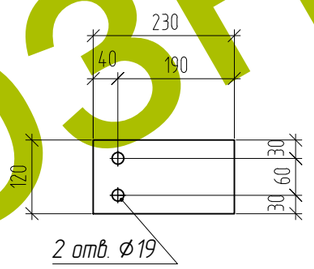
1 – 1



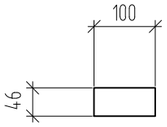
поз.109 (М1:10)
Гн. 60х3х2165 С245



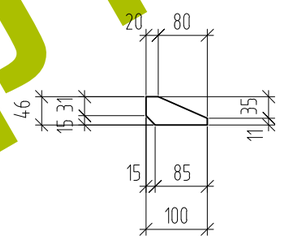
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.230 (М1:10)
t10х100х46 С245



поз.235 (М1:10)
t6х100х46 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А61	109	1		Гн. 60х3	2165	11.24	11.24	16.75	С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	230	4		t 10х46х100	100	0.36	1.44		С245	
	235	2		t 6х46х100	100	0.22	0.43		С245	
		На сварные швы 1%					0.17			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	2.89	С245	
t 6	0.87	С245	
t 8	6.93	С245	
Гн. 60х3	22.47	С245	
На сварные швы:	0.33		
Итого:	33.49		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А61	2	16.75	33.49
Итого: 33.49			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

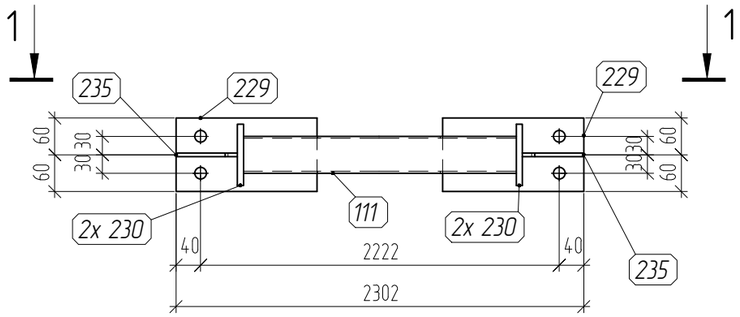
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	64	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

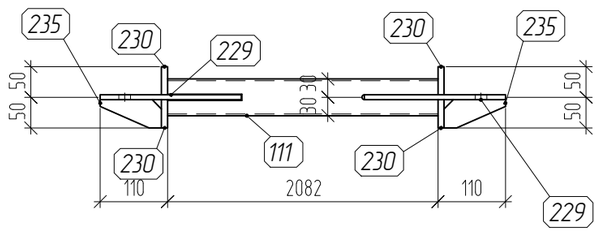
Формат А3

Для ознакомления

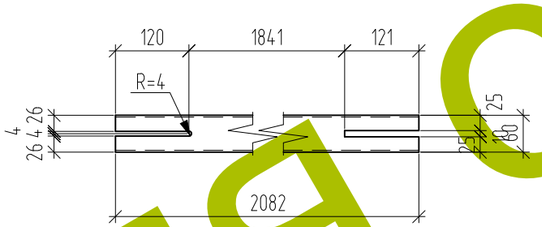
A62



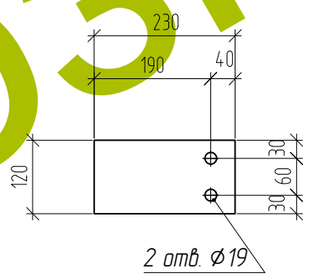
1 - 1



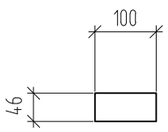
поз.111 (M1:10)
Гн. 60x3x2082 C245



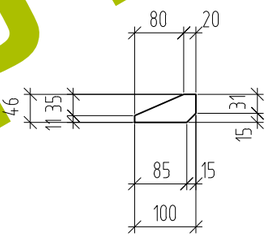
поз.229 (M1:10)
t8x230x120 C245



поз.230 (M1:10)
t10x100x46 C245



поз.235 (M1:10)
t6x100x46 C245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A62	111	1		Гн. 60x3	2082	10.81	10.81	16.31	C245	
	229	2		t 8x120x230	230	1.73	3.47		C245	
	230	4		t 10x46x100	100	0.36	1.44		C245	
	235	2		t 6x46x100	100	0.22	0.43		C245	
		На сварные швы 1%					0.16			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	2.89	C245	
t 6	0.87	C245	
t 8	6.93	C245	
Гн. 60x3	21.61	C245	
На сварные швы:	0.32		
Итого:	32.63		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A62	2	16.31	32.63
Итого:			32.63

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

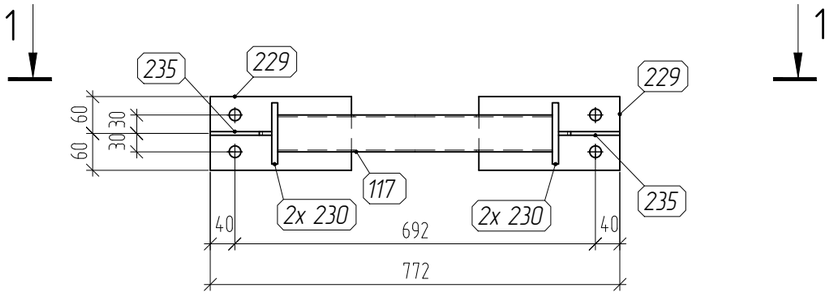
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	65	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

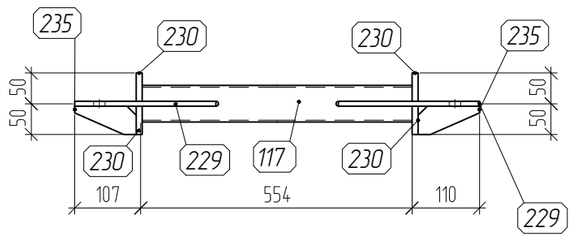
Формат А3

Для ознакомления

А63



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А63	117	1		Гн. 60х3	552	2.86	2.86	8.29	С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	230	4		t 10х46х100	100	0.36	1.44		С245	
	235	2		t 6х46х100	100	0.22	0.43		С245	
		На сварные швы 1%					0.08			

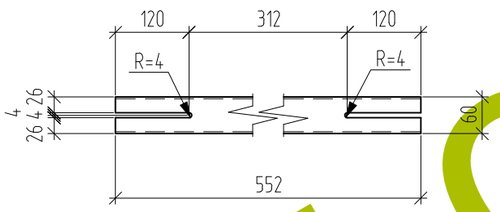
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	2.89	С245	
t 6	0.87	С245	
t 8	6.93	С245	
Гн. 60х3	5.73	С245	
На сварные швы:	0.16		
Итого:	16.58		

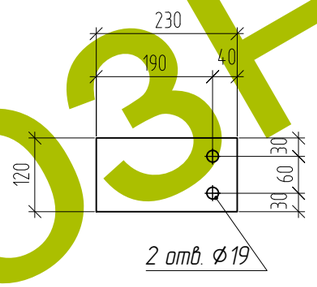
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А63	2	8.29	16.58
Итого:			16.58

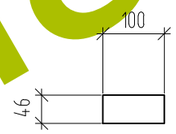
поз.117 (М1:10)
Гн. 60х3х552 С245



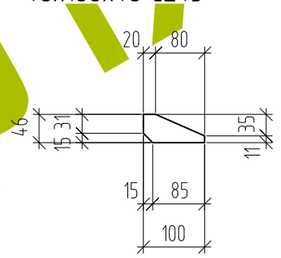
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.230 (М1:10)
t10х100х46 С245



поз.235 (М1:10)
t6х100х46 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

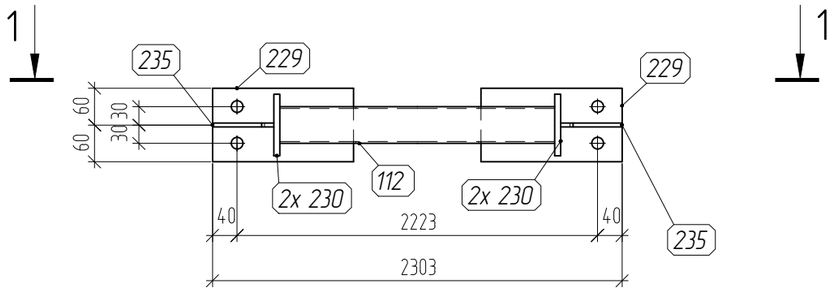
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	66	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

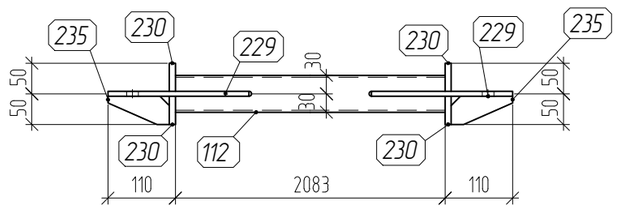
Формат А3

Для ознакомления

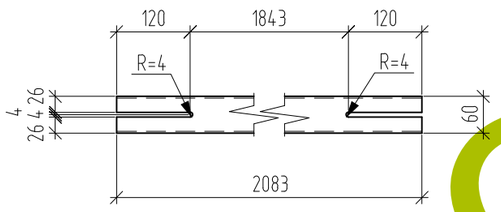
А64



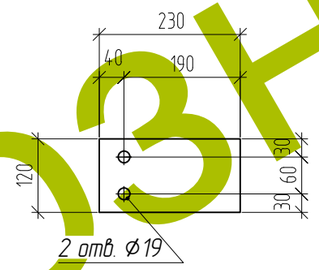
1 – 1



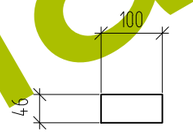
поз.112 (М1:10)
Гн. 60х3х2083 С245



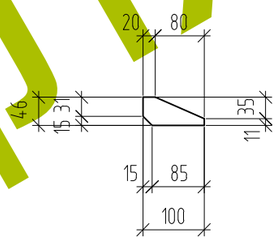
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.230 (М1:10)
t10х100х46 С245



поз.235 (М1:10)
t6х100х46 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А64	112	1		Гн. 60х3	2083	10.81	10.81	16.31	С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	230	4		t 10х46х100	100	0.36	1.44		С245	
	235	2		t 6х46х100	100	0.22	0.43		С245	
		На сварные швы 1%					0.16			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	2.89	С245	
t 6	0.87	С245	
t 8	6.93	С245	
Гн. 60х3	21.62	С245	
На сварные швы:	0.32		
Итого:	32.63		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А64	2	16.31	32.63
Итого: 32.63			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

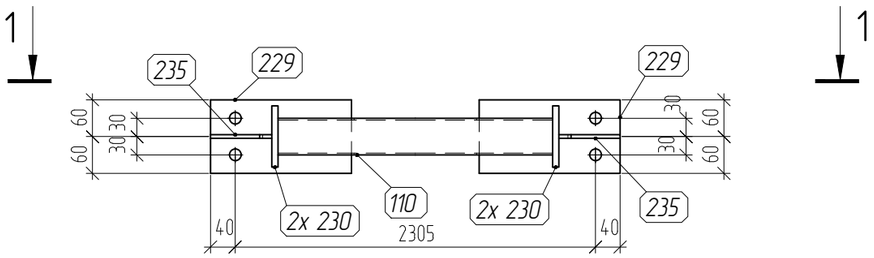
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	67	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

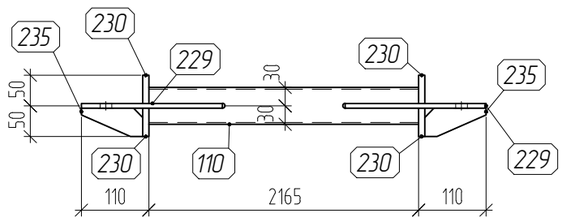
Формат А3

Для ознакомления

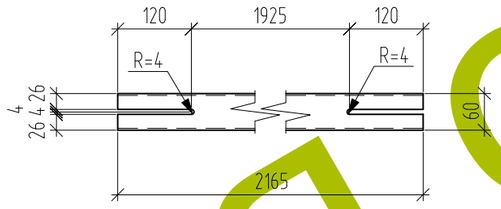
A65



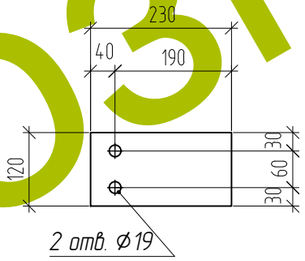
1 - 1



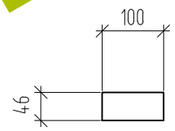
поз.110 (M1:10)
Гн. 60x3x2165 C245



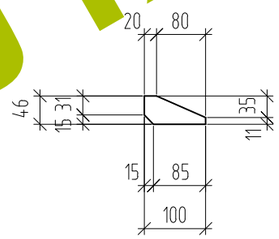
поз.229 (M1:10)
t8x230x120 C245



поз.230 (M1:10)
t10x100x46 C245



поз.235 (M1:10)
t6x100x46 C245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A65	110	1		Гн. 60x3	2165	11.24	11.24	16.75	C245	
	229	2		t 8x120x230	230	1.73	3.47		C245	
	230	4		t 10x46x100	100	0.36	1.44		C245	
	235	2		t 6x46x100	100	0.22	0.43		C245	
		На сварные швы 1%					0.17			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	2.89	C245	
t 6	0.87	C245	
t 8	6.93	C245	
Гн. 60x3	22.48	C245	
На сварные швы:	0.33		
Итого:	33.5		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A65	2	16.75	33.5
Итого: 33.5			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

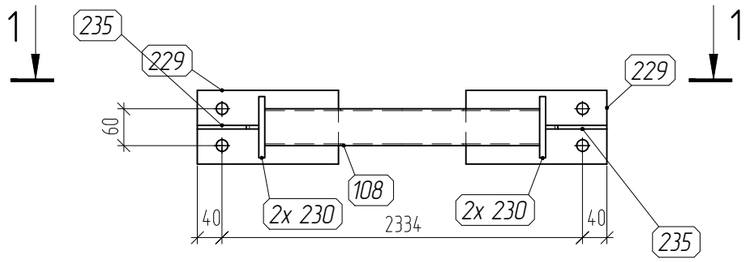
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	68	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

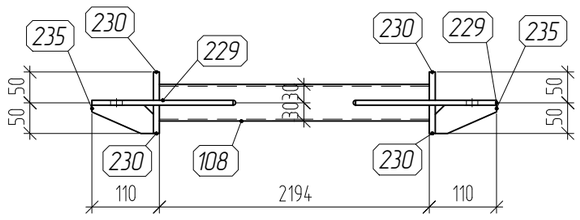
Формат А3

Для ознакомления

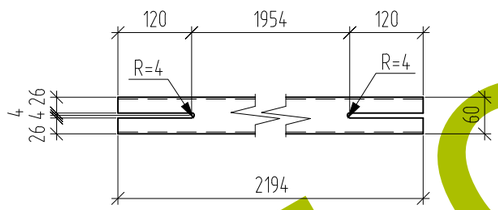
А66



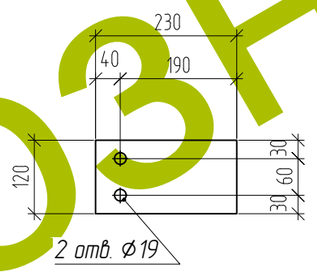
1 – 1



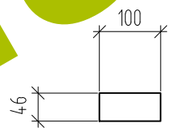
поз.108 (М1:10)
Гн. 60х3х2194 С245



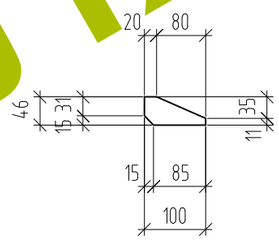
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.230 (М1:10)
t10х100х46 С245



поз.235 (М1:10)
t6х100х46 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А66	108	1		Гн. 60х3	2194	11.39	11.39	16.9	С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	230	4		t 10х46х100	100	0.36	1.44		С245	
	235	2		t 6х46х100	100	0.22	0.43		С245	
		На сварные швы 1%					0.17			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	2.89	С245	
t 6	0.87	С245	
t 8	6.93	С245	
Гн. 60х3	22.77	С245	
На сварные швы:	0.33		
Итого:	33.8		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А66	2	16.9	33.8
Итого: 33.8			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

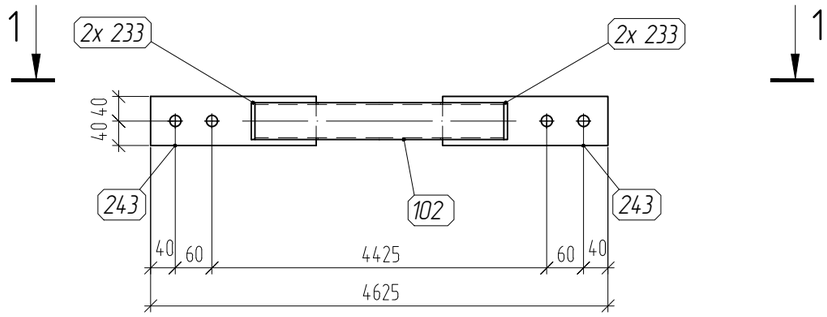
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	69	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

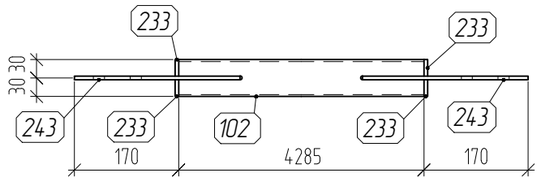
Формат А3

Для ознакомления

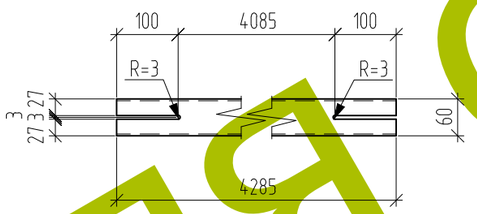
А67



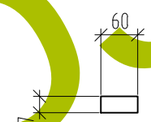
1 – 1



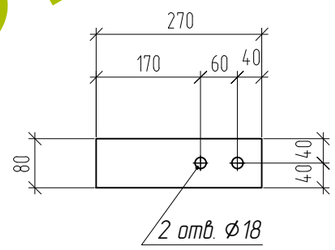
поз.102 (М1:10)
Гн. 60х3х4285 С245



поз.233 (М1:10)
t6х60х27 С245



поз.243 (М1:10)
t6х270х80 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А67	102	1		Гн. 60х3	4285	22.24	22.24	24.82	С245	
	233	4		t 6х27х60	60	0.08	0.31		С245	
	243	2		t 6х80х270	270	1.02	2.03		С245	
		На сварные швы 1%					0.25			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	4.68	С245	
Гн. 60х3	44.48	С245	
На сварные швы:	0.49		
Итого:	49.65		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А67	2	24.82	49.65
		Итого:	49.65

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

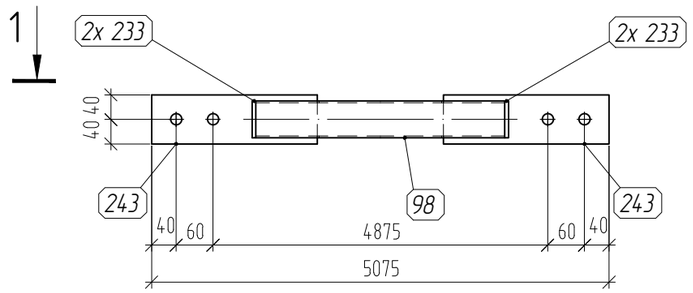
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	70	
Утвердил						Ригель			

Копировал

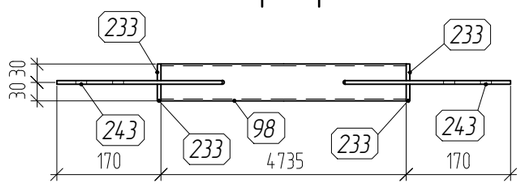
Формат А3

Для ознакомления

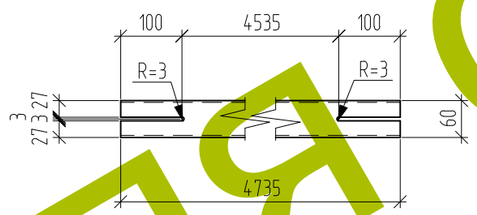
А68



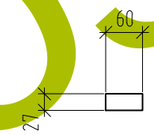
1 – 1



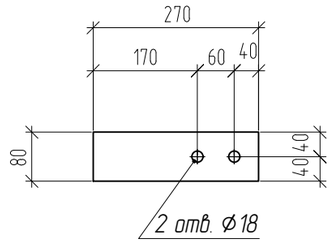
поз.98 (М1:10)
Гн. 60х3х4735 С245



поз.233 (М1:10)
t6х60х27 С245



поз.243 (М1:10)
t6х270х80 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А68	98	1		Гн. 60х3	4735	24.57	24.57	27.18	С245	
	233	4		t 6х27х60	60	0.08	0.31		С245	
	243	2		t 6х80х270	270	1.02	2.03		С245	
		На сварные швы 1%					0.27			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	4.68	С245	
Гн. 60х3	49.15	С245	
На сварные швы:	0.54		
Итого:	54.37		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А68	2	27.18	54.37
		Итого:	54.37

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

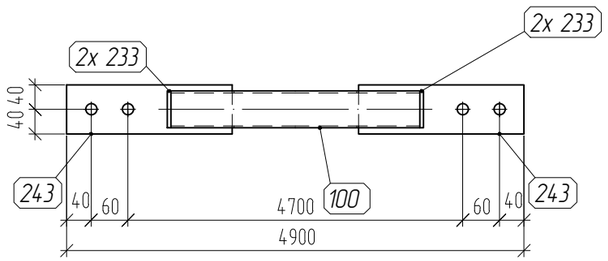
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026	Ригель	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	71	
Утвердил									

Копировал

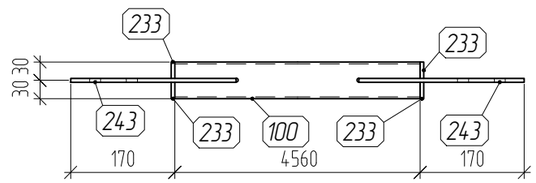
Формат А3

Для ознакомления

А69



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А69	100	1		Гн. 60х3	4560	23.67	23.67	26.27	С245	
	233	4		t 6х27х60	60	0.08	0.31		С245	
	243	2		t 6х80х270	270	1.02	2.03		С245	
		На сварные швы 1%					0.26			

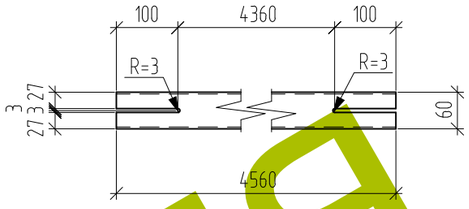
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	4.68	С245	
Гн. 60х3	47.33	С245	
На сварные швы:	0.52		
Итого:	52.53		

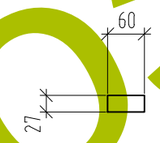
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А69	2	26.27	52.53
		Итого:	52.53

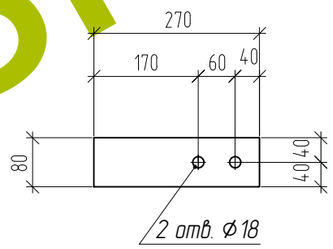
поз.100 (М1:10)
Гн. 60х3х4560 С245



поз.233 (М1:10)
t6х60х27 С245



поз.243 (М1:10)
t6х270х80 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

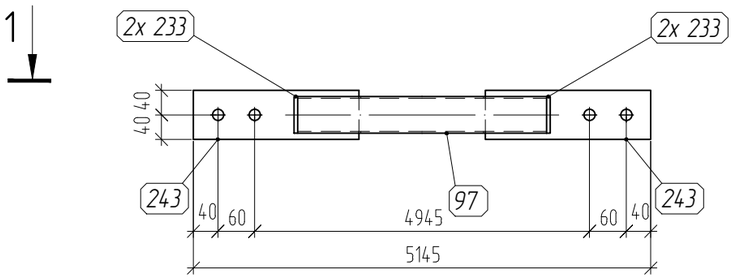
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					27.08.2026	Ригель	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	72	
Утвердил									

Копировал

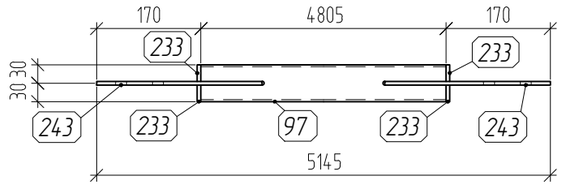
Формат А3

Для ознакомления

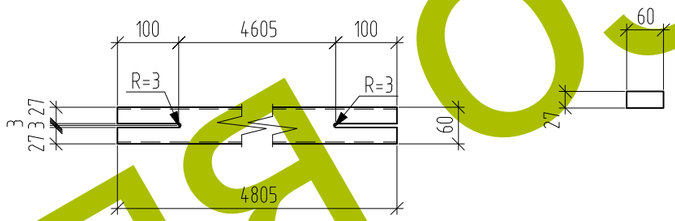
А70



1 – 1

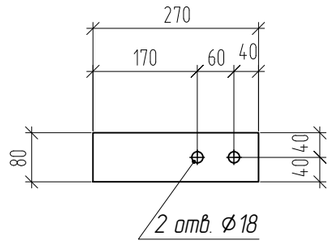


поз.97 (М1:10)
Гн. 60х3х4805 С245



поз.233 (М1:10)
t6х60х27 С245

поз.243 (М1:10)
t6х270х80 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А70	97	1		Гн. 60х3	4805	24.94	24.94	27.55	С245	
	233	4		t 6х27х60	60	0.08	0.31		С245	
	243	2		t 6х80х270	270	1.02	2.03		С245	
		На сварные швы 1%					0.27			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	4.68	С245	
Гн. 60х3	49.88	С245	
На сварные швы:	0.55		
Итого:	55.1		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А70	2	27.55	55.1
Итого: 55.1			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

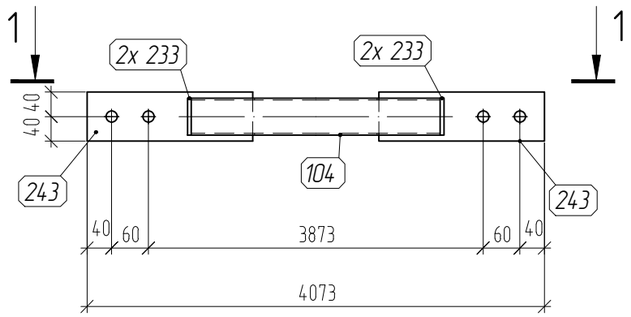
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026	Ригель	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	73	
Утвердил									

Копировал

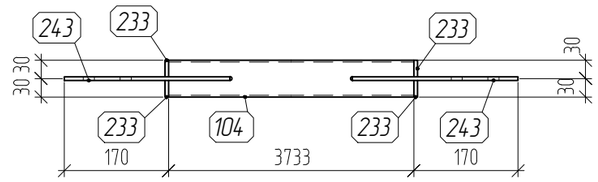
Формат А3

Для ознакомления

А71



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А71	104	1		Гн. 60х3	3733	19.37	19.37	21.93	С245	
	233	4		t 6х27х60	60	0.08	0.31		С245	
	243	2		t 6х80х270	270	1.02	2.03		С245	
		На сварные швы 1%					0.22			

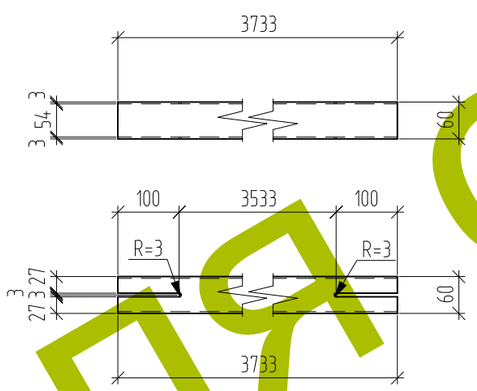
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	4.68	С245	
Гн. 60х3	38.75	С245	
На сварные швы:	0.43		
Итого:	43.86		

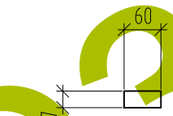
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А71	2	21.93	43.86
		Итого:	43.86

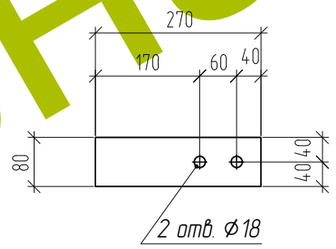
поз.104 (М1:10)
Гн. 60х3х3733 С245



поз.233 (М1:10)
t6х60х27 С245



поз.243 (М1:10)
t6х270х80 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

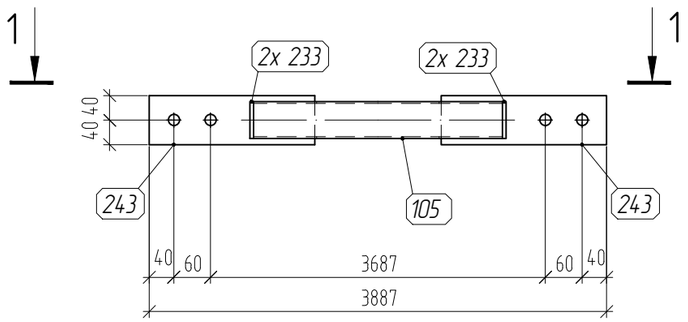
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					27.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	74	
						Ригель			
Утвердил									

Копировал

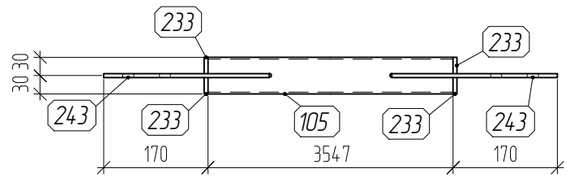
Формат А3

Для ознакомления

А72



1 - 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А72	105	1		Гн. 60х3	3547	18.41	18.41	20.96	С245	
	233	4		t 6х27х60	60	0.08	0.31		С245	
	243	2		t 6х80х270	270	1.02	2.03		С245	
		На сварные швы 1%					0.21			

Выборка металла

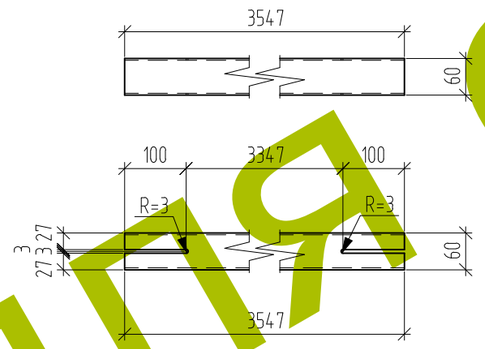
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	4.68	С245	
Гн. 60х3	36.82	С245	
На сварные швы:	0.41		
Итого:	41.91		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А72	2	20.96	41.91
Итого: 41.91			

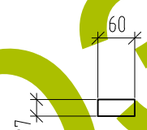
поз.105 (М1:10)

Гн. 60х3х3547 С245



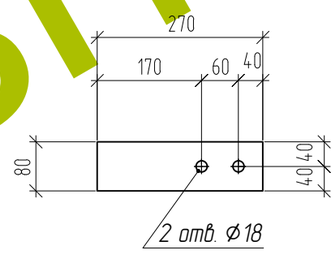
поз.233 (М1:10)

t6х60х27 С245



поз.243 (М1:10)

t6х270х80 С245



Примечания:

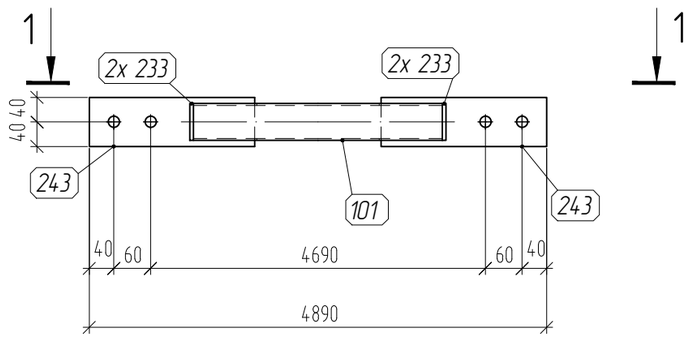
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					27.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	75	
Утвердил						Ригель			

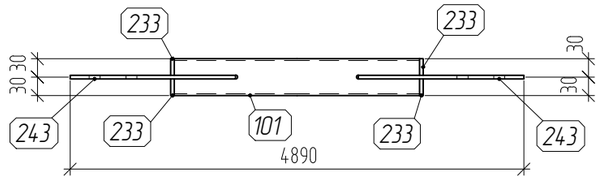
Копировал

Формат А3

Для ознакомления



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А73	101	1		Гн. 60х3	4550	23.61	23.61	26.21	С245	
	233	4		t 6х27х60	60	0.08	0.31		С245	
	243	2		t 6х80х270	270	1.02	2.03		С245	
		На сварные швы 1%					0.26			

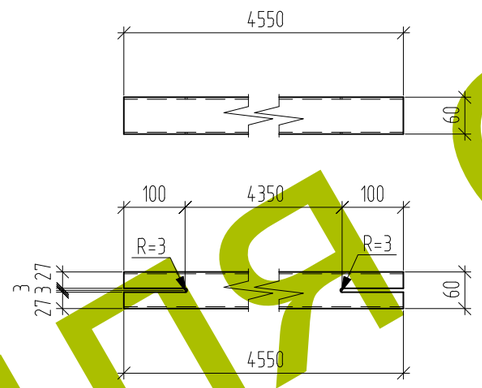
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	4.68	С245	
Гн. 60х3	47.23	С245	
На сварные швы:	0.52		
Итого:	52.43		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А73	2	26.21	52.43
Итого: 52.43			

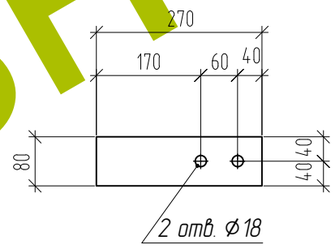
поз.101 (М1:10)
Гн. 60х3х4550 С245



поз.233 (М1:10)
t6х60х27 С245



поз.243 (М1:10)
t6х270х80 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

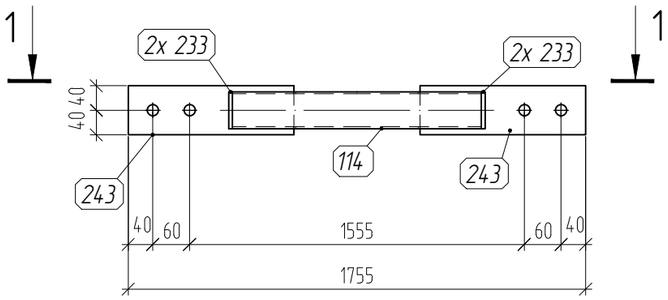
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026	Ригель	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	76	
Утвердил									

Копировал

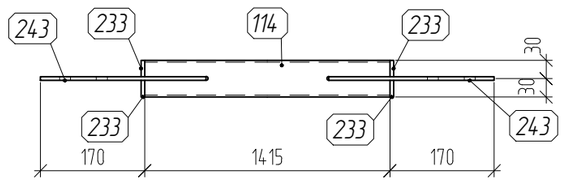
Формат А3

Для ознакомления

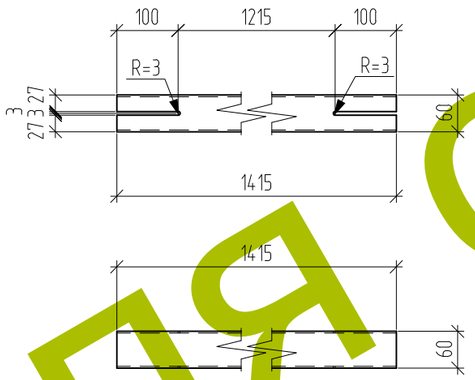
А74



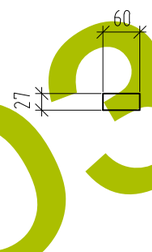
1 – 1



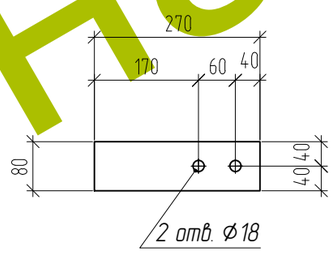
поз.114 (М1:10)
Гн. 60х3х1415 С245



поз.233 (М1:10)
t6х60х27 С245



поз.243 (М1:10)
t6х270х80 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А74	114	1		Гн. 60х3	1415	7.34	7.34	9.78	С245	
	233	4		t 6х27х60	60	0.08	0.31		С245	
	243	2		t 6х80х270	270	1.02	2.03		С245	
		На сварные швы 1%					0.1			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	4.68	С245	
Гн. 60х3	14.69	С245	
На сварные швы:	0.19		
Итого:	19.56		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А74	2	9.78	19.56
		Итого:	19.56

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

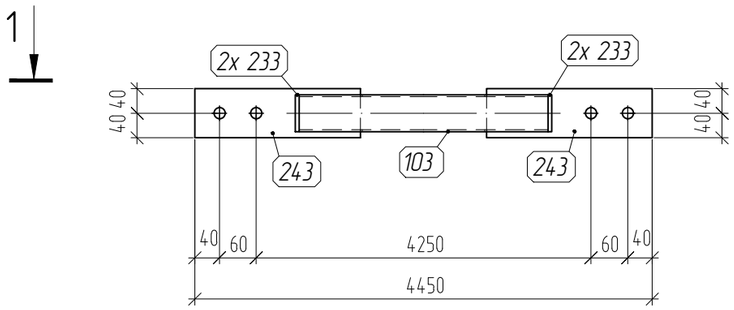
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	77	
						Ригель			
Утвердил									

Копировал

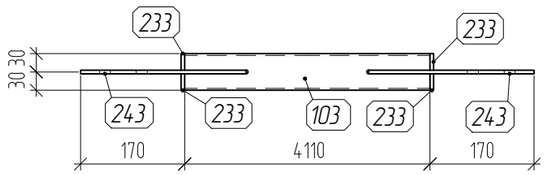
Формат А3

Для ознакомления

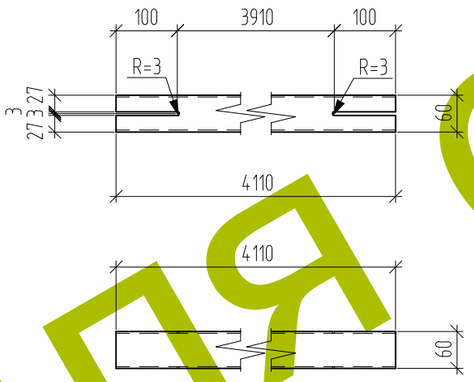
А75



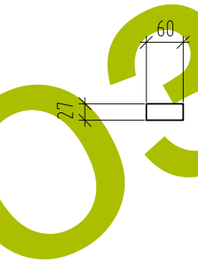
1 – 1



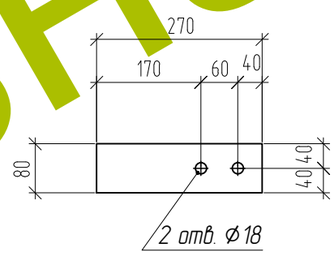
поз.103 (М1:10)
Гн. 60х3х4110 С245



поз.233 (М1:10)
t6х60х27 С245



поз.243 (М1:10)
t6х270х80 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А75	103	1		Гн. 60х3	4110	21.33	21.33	23.91	С245	
	233	4		t 6х27х60	60	0.08	0.31		С245	
	243	2		t 6х80х270	270	1.02	2.03		С245	
		На сварные швы 1%					0.24			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	4.68	С245	
Гн. 60х3	42.66	С245	
На сварные швы:	0.47		
Итого:	47.82		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А75	2	23.91	47.82
Итого:			47.82

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

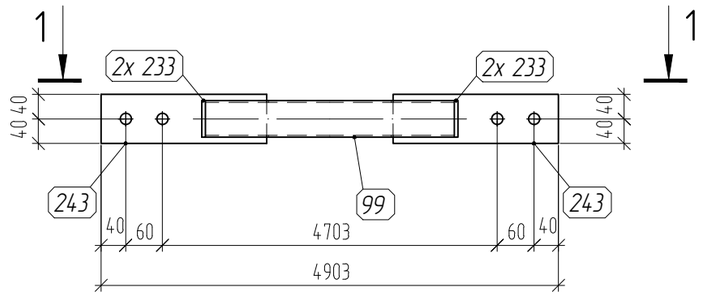
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					27.08.2026	Ригель	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	78	
Утвердил									

Копировал

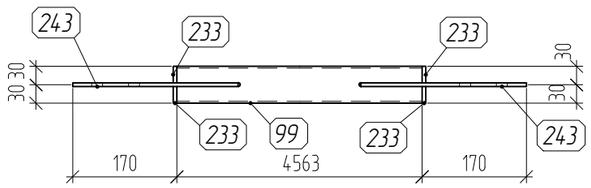
Формат А3

Для ознайомлення

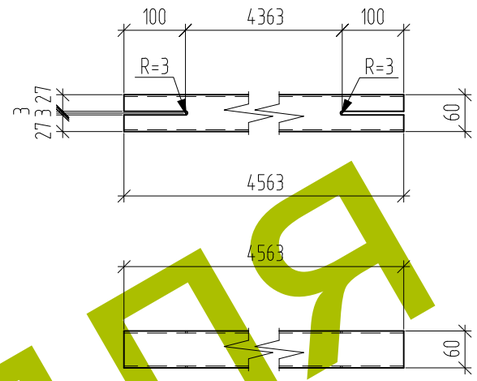
А76



1 – 1



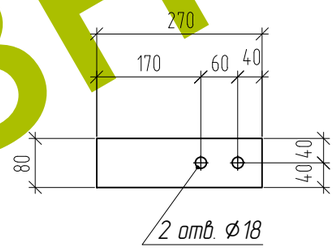
поз.99 (М1:10)
Гн. 60х3х4563 С245



поз.233 (М1:10)
t6х60х27 С245



поз.243 (М1:10)
t6х270х80 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А76	99	1		Гн. 60х3	4563	23.68	23.68	26.28	С245	
	233	4		t 6х27х60	60	0.08	0.31		С245	
	243	2		t 6х80х270	270	1.02	2.03		С245	
		На сварные швы 1%					0.26			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	4.68	С245	
Гн. 60х3	47.36	С245	
На сварные швы:	0.52		
Итого:	52.56		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А76	2	26.28	52.56
		Итого:	52.56

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

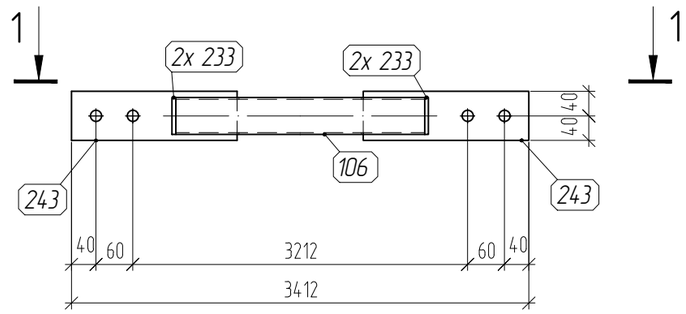
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	79	
Утвердил						Ригель			

Копировал

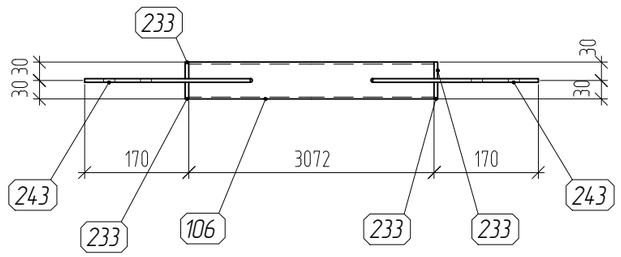
Формат А3

Для ознакомления

А77



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А77	106	1		Гн. 60х3	3072	15.94	15.94	18.47	С245	
	233	4		t 6х27х60	60	0.08	0.31		С245	
	243	2		t 6х80х270	270	1.02	2.03		С245	
		На сварные швы 1%					0.18			

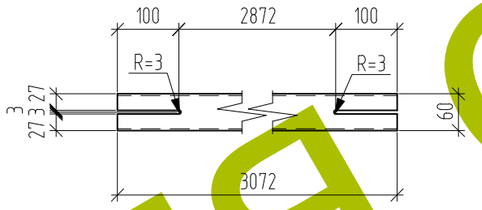
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	4.68	С245	
Гн. 60х3	31.89	С245	
На сварные швы:	0.37		
Итого:	36.94		

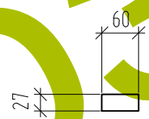
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А77	2	18.47	36.94
		Итого:	36.94

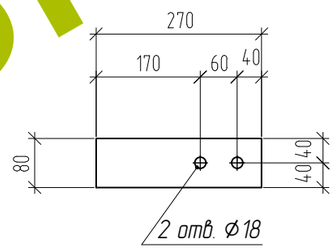
поз.106 (М1:10)
Гн. 60х3х3072 С245



поз.233 (М1:10)
t6х60х27 С245



поз.243 (М1:10)
t6х270х80 С245



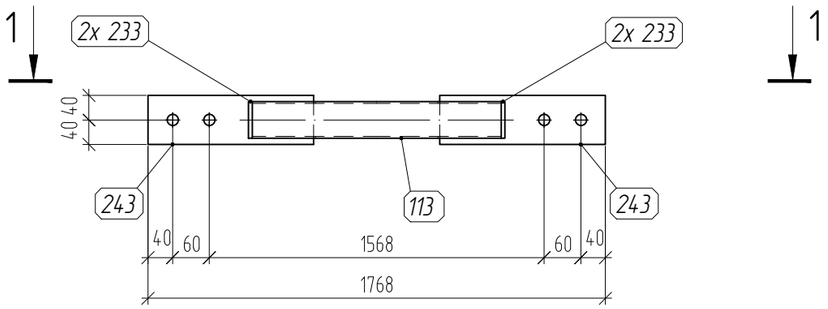
Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

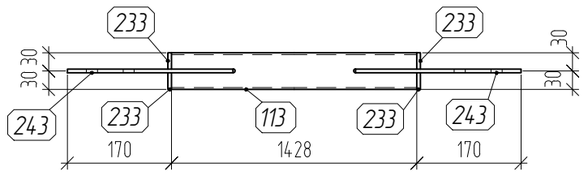
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026	Ригель	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	80	
Утвердил									

Копировал Формат А3

Для ознакомления



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А78	113	1		Гн. 60х3	1428	7.41	7.41	9.85	С245	
	233	4		t 6х27х60	60	0.08	0.31		С245	
	243	2		t 6х80х270	270	1.02	2.03		С245	
		На сварные швы 1%					0.1			

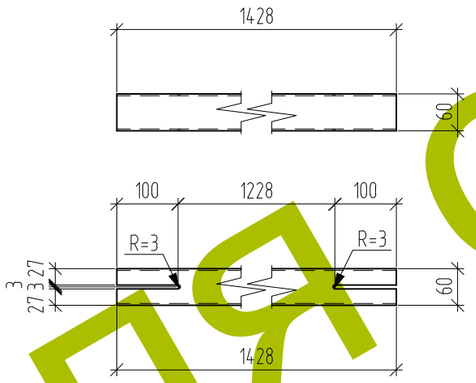
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	4.68	С245	
Гн. 60х3	14.82	С245	
На сварные швы:	0.2		
Итого:	19.7		

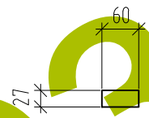
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А78	2	9.85	19.7
Итого: 19.7			

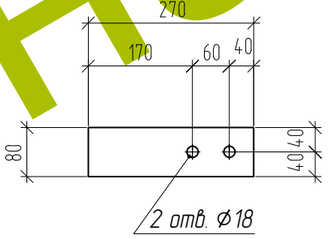
поз.113 (М1:10)
Гн. 60х3х1428 С245



поз.233 (М1:10)
t6х60х27 С245



поз.243 (М1:10)
t6х270х80 С245



Примечания:

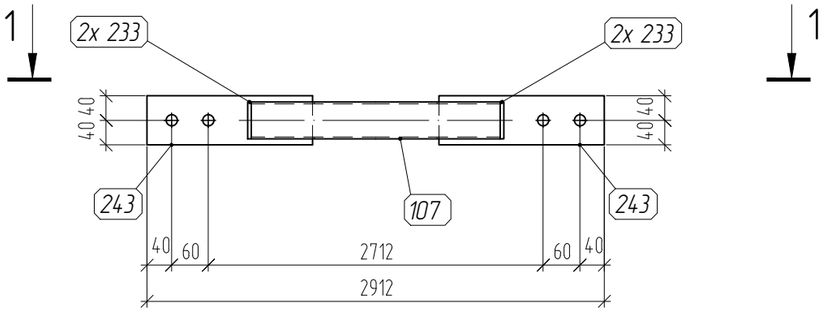
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026	Ригель	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	81	
Утвердил									

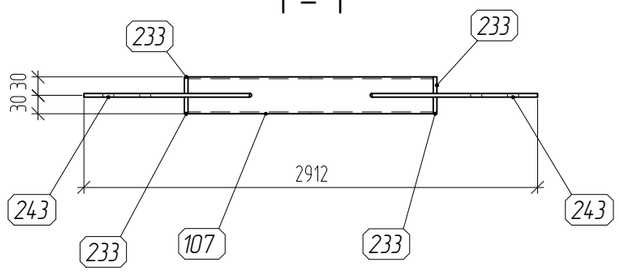
Копировал Формат А3

Для ознакомления

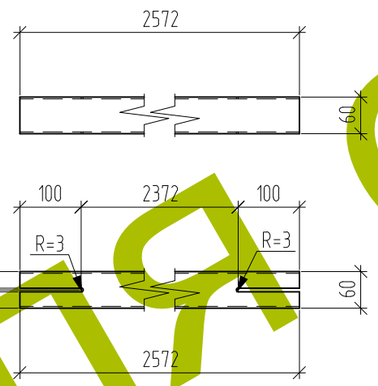
А79



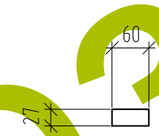
1 – 1



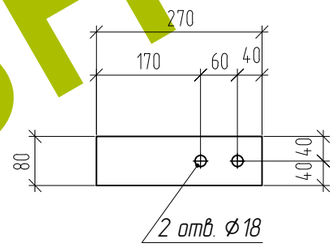
поз.107 (М1:10)
Гн. 60х3х2572 С245



поз.233 (М1:10)
t6х60х27 С245



поз.243 (М1:10)
t6х270х80 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А79	107	1		Гн. 60х3	2572	13.35	13.35	15.85	С245	
	233	4		t 6х27х60	60	0.08	0.31		С245	
	243	2		t 6х80х270	270	1.02	2.03		С245	
		На сварные швы 1%					0.16			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 6	4.68	С245	
Гн. 60х3	26.7	С245	
На сварные швы:	0.31		
Итого:	31.69		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А79	2	15.85	31.69
Итого:			31.69

Примечания:

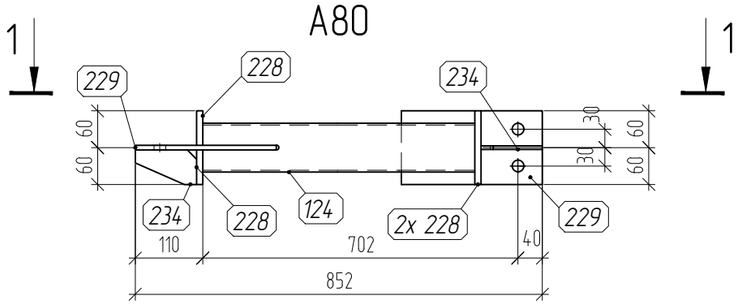
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026	Ригель	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	82	
Утвердил									

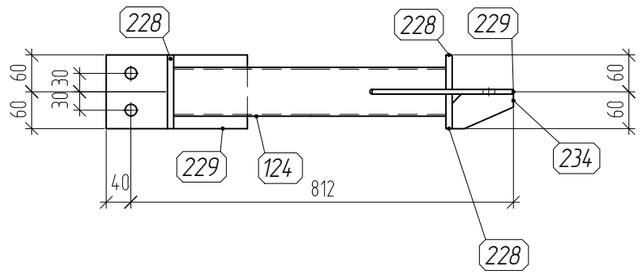
Копировал Формат А3

Для ознакомления

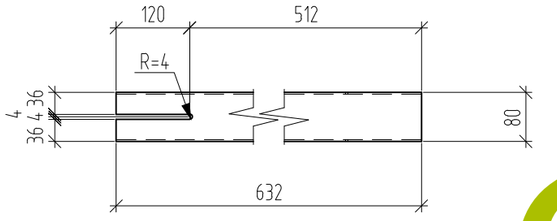
А80

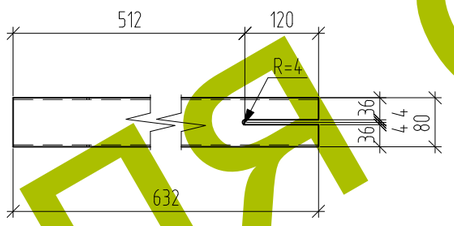


1 – 1

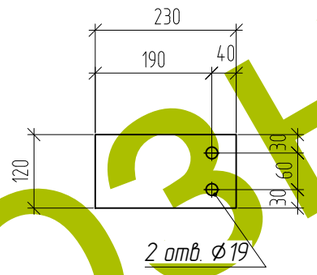


поз.124 (М1:10)
Гн. 80х3х632 С245

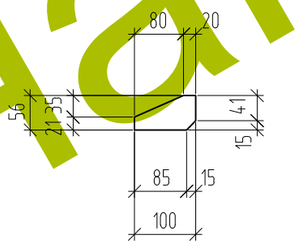




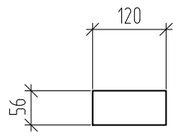
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.234 (М1:10)
t6х100х56 С245



поз.228 (М1:10)
t10х120х56 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А80	124	1		Гн. 80х3	632	4.47	4.47	10.68	С245	
	228	4		t 10х56х120	120	0.53	2.11		С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	234	2		t 6х56х100	100	0.26	0.53		С245	
		На сварные швы 1%					0.11			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	4.22	С245	
t 6	1.06	С245	
t 8	6.93	С245	
Гн. 80х3	8.94	С245	
На сварные швы:	0.21		
Итого:	21.36		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А80	2	10.68	21.36
Итого: 21.36			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

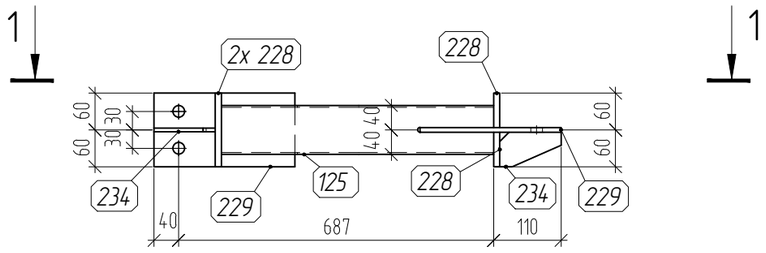
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	83	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

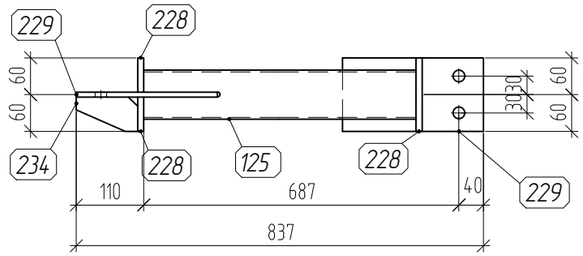
Формат А3

Для ознакомления

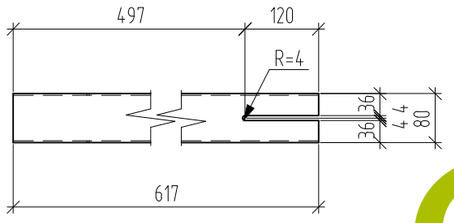
А81

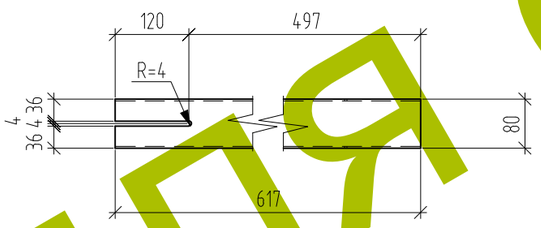


1 – 1

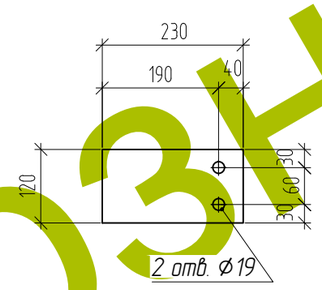


поз.125 (М1:10)
Гн. 80х3х617 С245

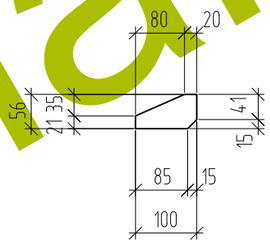




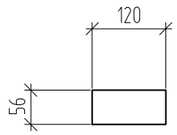
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.234 (М1:10)
t6х100х56 С245



поз.228 (М1:10)
t10х120х56 С245



Спецификация на отправочный элемент									
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А81	125	1		Гн. 80х3	617	4.36	4.36	10.57	С245	
	228	4		t 10х56х120	120	0.53	2.11		С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	234	2		t 6х56х100	100	0.26	0.53		С245	
		На сварные швы 1%					0.1			

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	4.22	С245	
t 6	1.06	С245	
t 8	6.93	С245	
Гн. 80х3	8.72	С245	
На сварные швы:	0.21		
Итого:	21.14		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А81	2	10.57	21.14
Итого: 21.14			

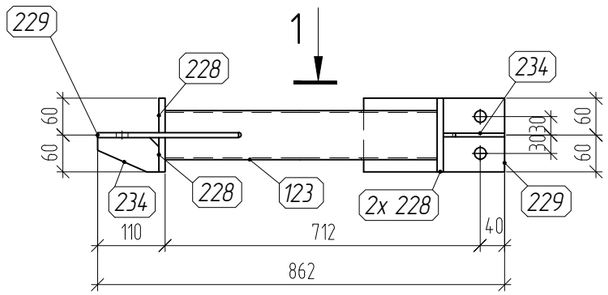
Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	84	
						Связь			
Утвердил									

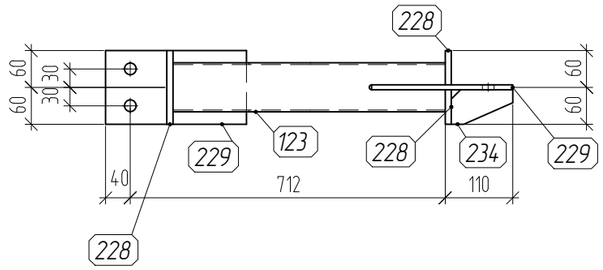
Копировал Формат А3

Для ознакомления

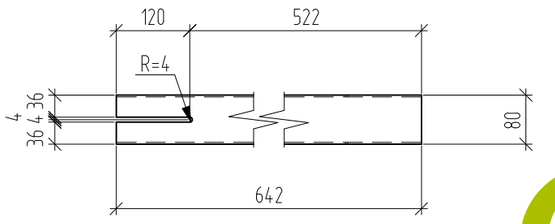
A82

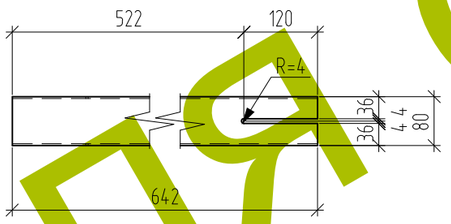


1 – 1

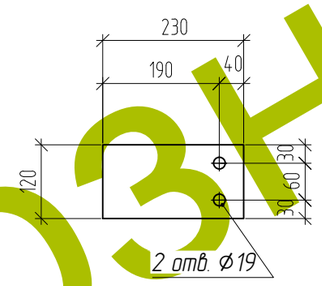


поз.123 (М1:10)
Гн. 80х3х642 С245

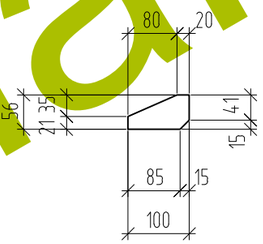




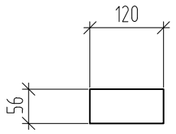
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.234 (М1:10)
t6х100х56 С245



поз.228 (М1:10)
t10х120х56 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А82	123	1		Гн. 80х3	642	4.54	4.54	10.75	С245	
	228	4		t 10х56х120	120	0.53	2.11		С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	234	2		t 6х56х100	100	0.26	0.53		С245	
		На сварные швы 1%					0.11			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	4.22	С245	
t 6	1.06	С245	
t 8	6.93	С245	
Гн. 80х3	9.08	С245	
На сварные швы:	0.21		
Итого:	21.5		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А82	2	10.75	21.5
Итого: 21.5			

Примечания:

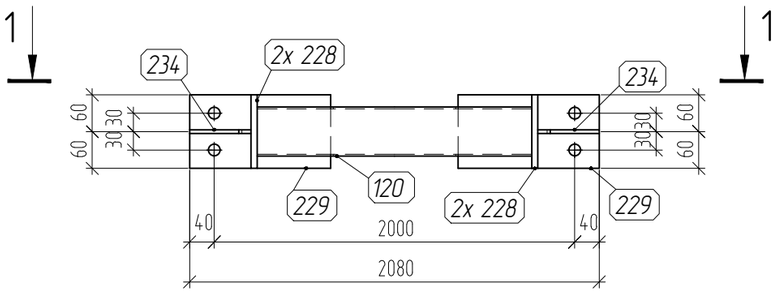
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	85	
						Связь			
Утвердил									

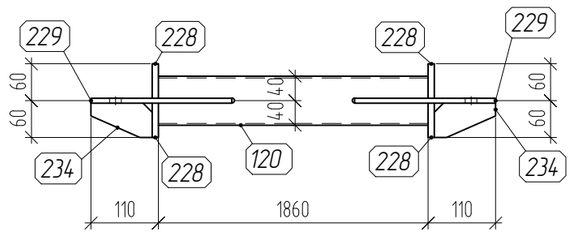
Копировал Формат А3

Для ознакомления

А83



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А83	120	1		Гн. 80х3	1860	13.15	13.15	19.45	С245	
	228	4		t 10х56х120	120	0.53	2.11		С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	234	2		t 6х56х100	100	0.26	0.53		С245	
		На сварные швы 1%					0.19			

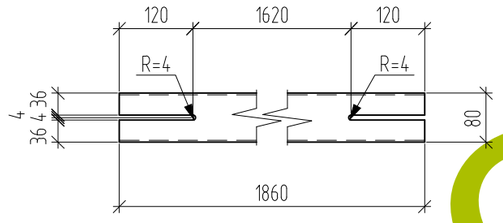
Выборка металла

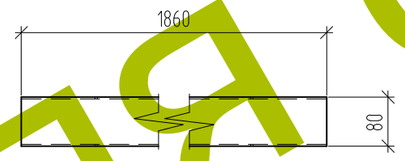
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	4.22	С245	
t 6	1.06	С245	
t 8	6.93	С245	
Гн. 80х3	26.3	С245	
На сварные швы:	0.39		
Итого:	38.89		

Требуется изготовить

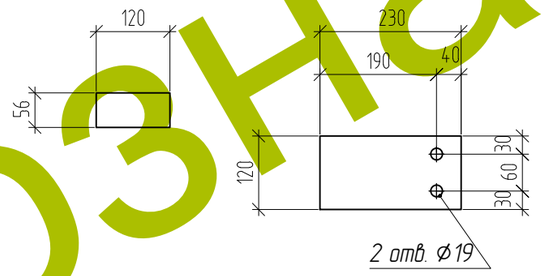
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А83	2	19.45	38.89
		Итого:	38.89

поз.120 (М1:10)
Гн. 80х3х1860 С245



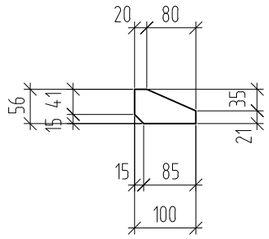


поз.228 (М1:10)
t10х120х56 С245



поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245

поз.234 (М1:10)
t6х100х56 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

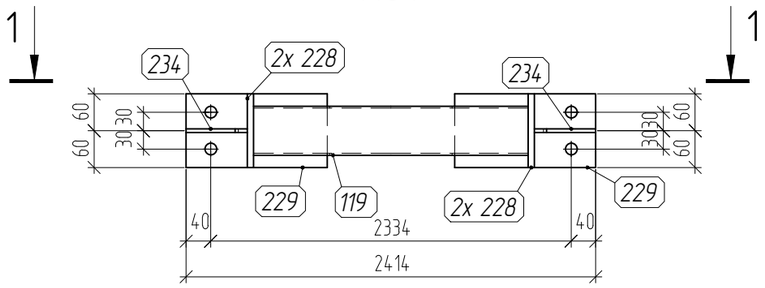
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	86	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

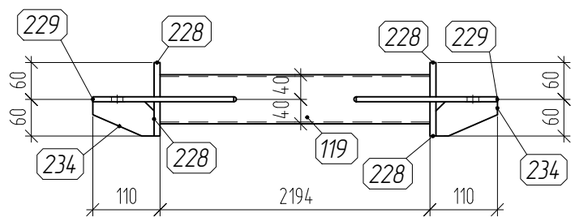
Формат А3

Для ознакомления

А84



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А84	119	1		Гн. 80х3	2194	15.51	15.51	21.83	С245	
	228	4		t 10х56х120	120	0.53	2.11		С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	234	2		t 6х56х100	100	0.26	0.53		С245	
		На сварные швы 1%					0.22			

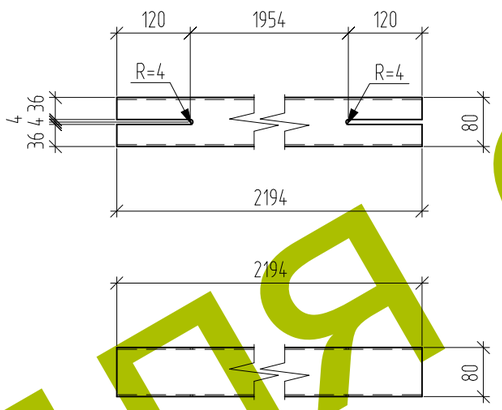
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	4.22	С245	
t 6	1.06	С245	
t 8	6.93	С245	
Гн. 80х3	31.02	С245	
На сварные швы:	0.43		
Итого:	43.66		

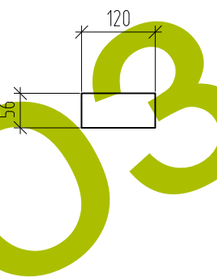
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А84	2	21.83	43.66
Итого: 43.66			

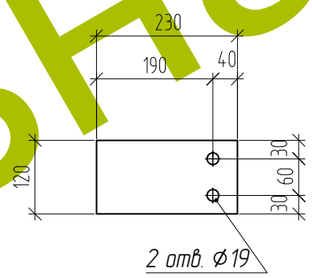
поз.119 (М1:10)
Гн. 80х3х2194 С245



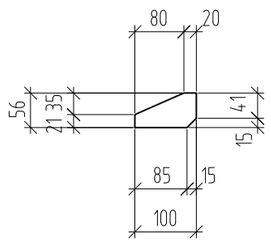
поз.228 (М1:10)
t10х120х56 С245



поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.234 (М1:10)
t6х100х56 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

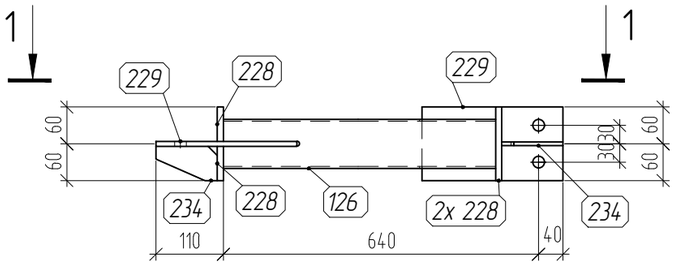
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	87	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

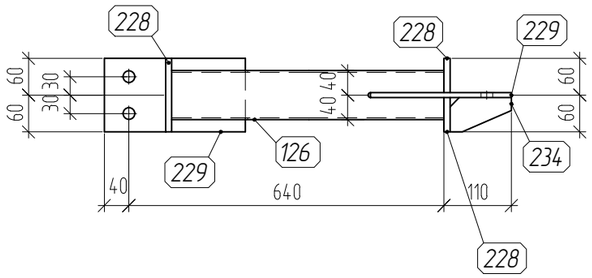
Формат А3

Для ознакомления

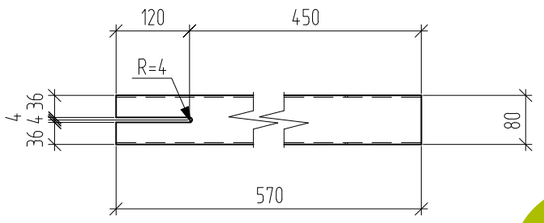
A85

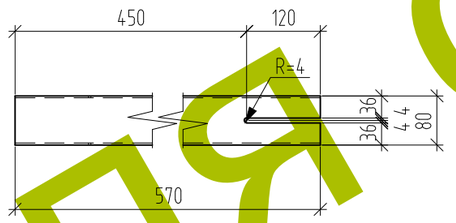


1 - 1

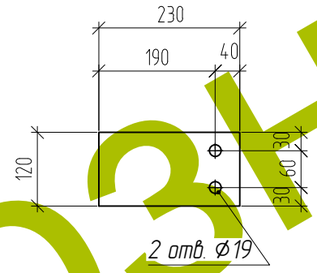


поз.126 (М1:10)
Гн. 80х3х570 С245

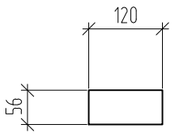




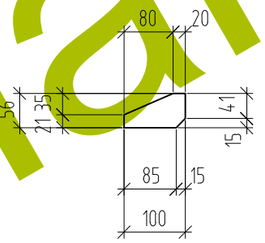
поз.229 (М1:10)
t8х230х120 С245



поз.228 (М1:10)
t10х120х56 С245



поз.234 (М1:10)
t6х100х56 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А85	126	1		Гн. 80х3	570	4.03	4.03		С245	
	228	4		t 10х56х120	120	0.53	2.11		С245	
	229	2		t 8х120х230	230	1.73	3.47		С245	
	234	2		t 6х56х100	100	0.26	0.53		С245	
								10.24		
		На сварные швы 1%					0.1			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	4.22	С245	
t 6	1.06	С245	
t 8	6.93	С245	
Гн. 80х3	8.06	С245	
На сварные швы:	0.2		
Итого:	20.47		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А85	2	10.24	20.47
Итого:			20.47

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

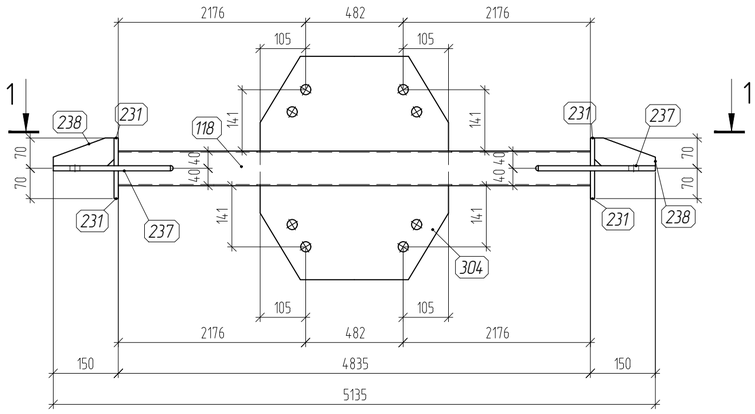
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	88	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

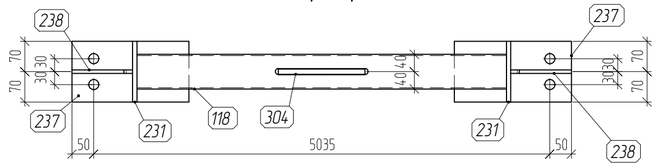
Формат А3

Для ознакомления

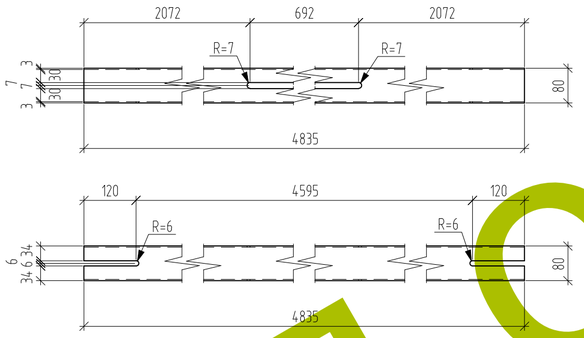
А86



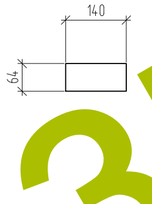
1 – 1



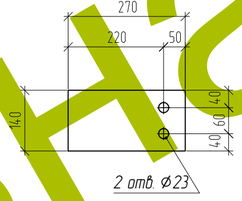
поз.118 (М1:10)
Гн. 80х3х4835 С245



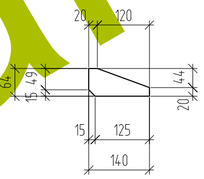
поз.231 (М1:10)
t10х140х64 С245



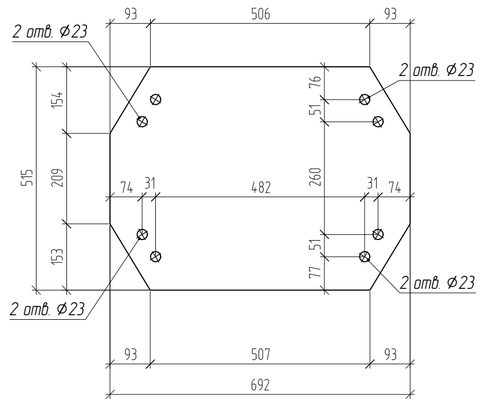
поз.237 (М1:10)
t12х270х140 С245



поз.238 (М1:10)
t8х140х64 С245



поз.304 (М1:10)
t12х692х515 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А86	118	1		Гн. 80х3	4835	34.18	34.18	79.6	С245	
	231	4		t 10х64х140	140	0.7	2.81		С245	
	237	2		t 12х140х270	270	3.56	7.12		С245	
	238	2		t 8х64х140	140	0.56	1.13		С245	
	304	1		t 12х515х692	692	33.57	33.57		С245	
		На сварные швы 1%					0.79			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	5.63	С245	
t 12	81.39	С245	
t 8	2.25	С245	
Гн. 80х3	68.37	С245	
На сварные швы	1.58		
Итого:	159.21		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А86	2	79.6	159.21
Итого:			159.21

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ 23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Связь

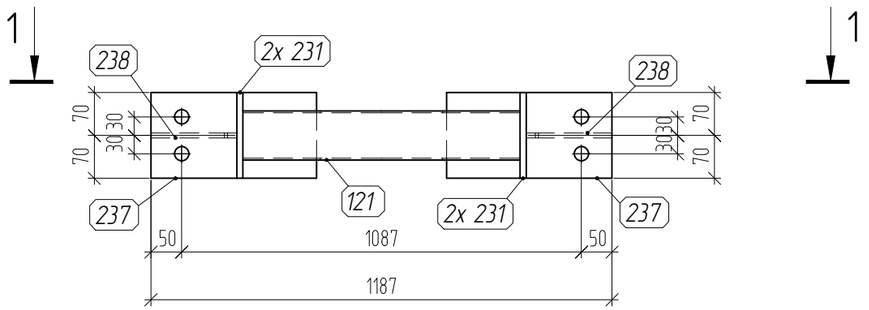
Стадия	Лист	Листов
Р	89	

Копировал

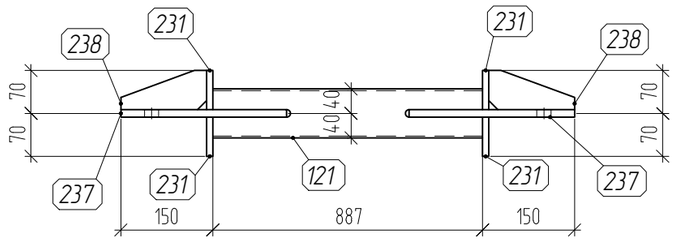
Формат А2

Для ознакомления

A87



1 - 1

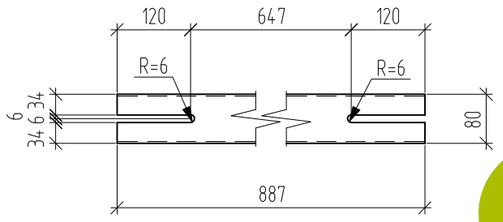


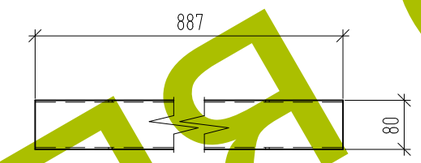
Спецификация на отправочный элемент										
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A87	121	1		Гн. 80x3	887	6.27	6.27	17.5	C245	
	231	4		t 10x64x140	140	0.7	2.81		C245	
	237	2		t 12x140x270	270	3.56	7.12		C245	
	238	2		t 8x64x140	140	0.56	1.13		C245	
		На сварные швы 1%					0.17			

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	5.63	C245	
t 12	14.24	C245	
t 8	2.25	C245	
Гн. 80x3	12.54	C245	
На сварные швы:	0.35		
Итого:	35.01		

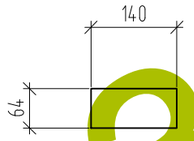
Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A87	2	17.5	35.01
Итого: 35.01			

поз.121 (M1:10)
Гн. 80x3x887 C245

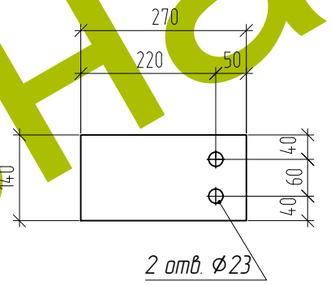




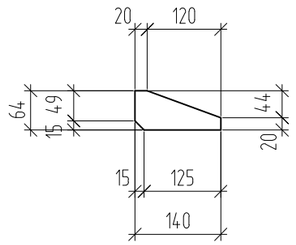
поз.231 (M1:10)
t10x140x64 C245



поз.237 (M1:10)
t12x270x140 C245



поз.238 (M1:10)
t8x140x64 C245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

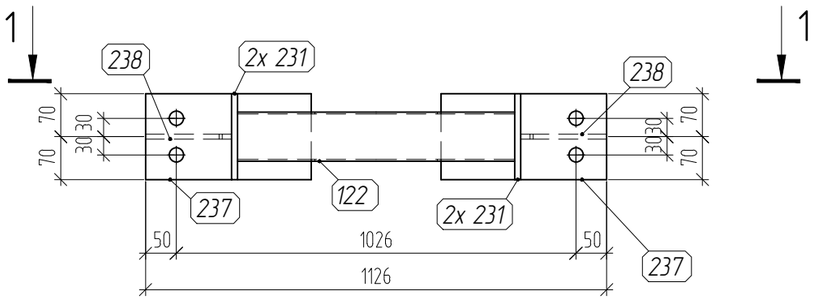
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	90	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

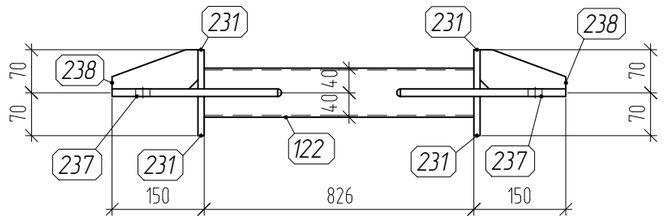
Формат А3

Для ознакомления

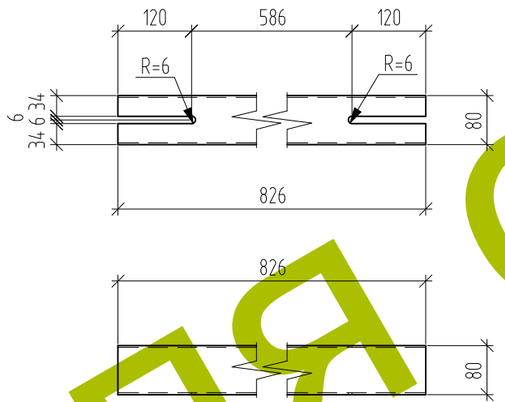
A88



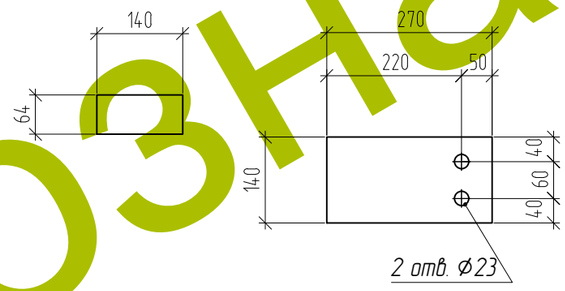
1 – 1



поз.122 (M1:10)
Гн. 80x3x826 C245

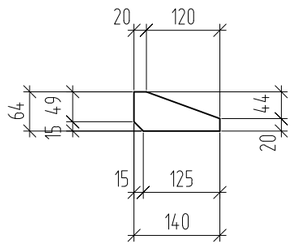


поз.231 (M1:10)
t10x140x64 C245



поз.237 (M1:10)
t12x270x140 C245

поз.238 (M1:10)
t8x140x64 C245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A88	122	1		Гн. 80x3	826	5.84	5.84	17.07	C245	
	231	4		t 10x64x140	140	0.7	2.81		C245	
	237	2		t 12x140x270	270	3.56	7.12		C245	
	238	2		t 8x64x140	140	0.56	1.13		C245	
		На сварные швы 1%					0.17			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	5.63	C245	
t 12	14.24	C245	
t 8	2.25	C245	
Гн. 80x3	11.68	C245	
На сварные швы:	0.34		
Итого:	34.14		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A88	2	17.07	34.14
Итого: 34.14			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

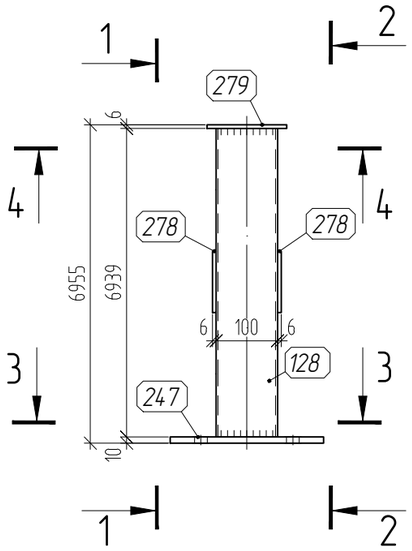
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	91	
						Связь			
Утвердил									

Копировал

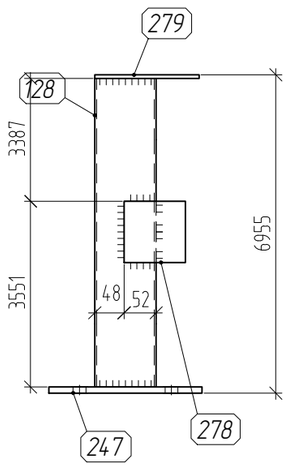
Формат А3

Для ознакомления

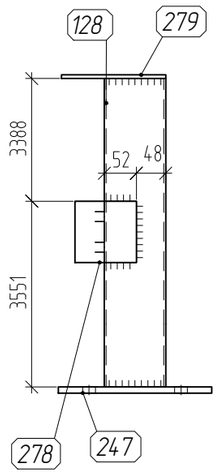
A89



1 – 1



2 – 2

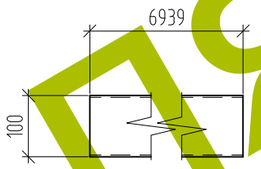


3 – 3

4 – 4

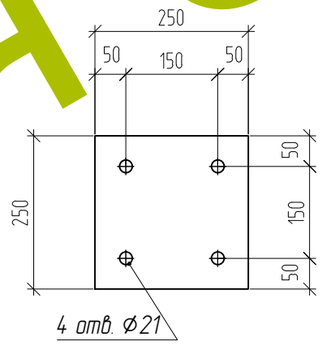
поз.128 (M1:10)

Гн. 100x3x6939 C245



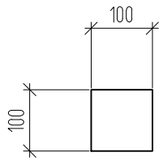
поз.247 (M1:10)

t10x250x250 C245



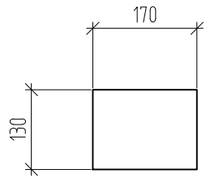
поз.278 (M1:10)

t6x100x100 C245



поз.279 (M1:10)

t6x170x130 C245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A89	128	1		Гн. 100x3	6939	62.17	62.17	69.75	C245	
	247	1		t 10x250x250	250	4.91	4.91		C245	
	278	2		t 6x100x100	100	0.47	0.94		C245	
	279	1		t 6x130x170	170	1.04	1.04		C245	
		На сварные швы 1%					0.69			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	9.81	C245	
t 6	3.97	C245	
Гн. 100x3	124.35	C245	
На сварные швы:	1.38		
Итого:	139.51		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A89	2	69.75	139.51
Итого:			139.51

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	92	
						Стойка			
Утвердил									

Копировал

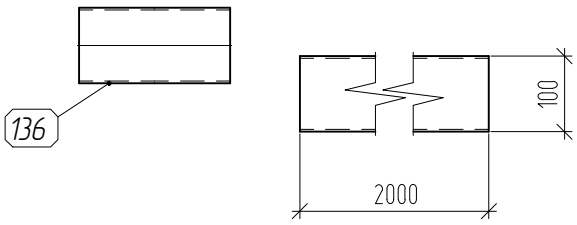
Формат А3

Для ознакомления

A90

поз.136 (М1:10)

Гн. 100х3х2000 С245



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
A90	136	1		Гн. 100х3	2000	17.92	17.92	17.92	С245	

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
Гн. 100х3	35.84	С245	
На сварные швы:			
Итого:	35.84		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A90	2	17.92	35.84
		Итого:	35.84

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					27.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Стадия	Лист	Листов
Р	93	

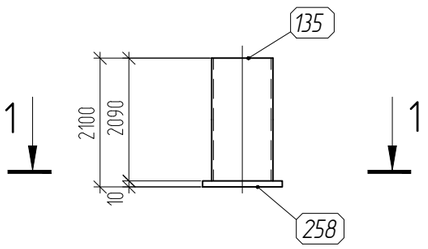
Ригель

Копировал

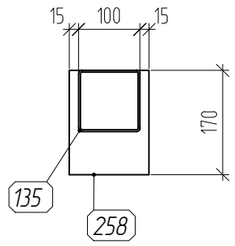
Формат А4

Для ознакомления

A91



1 – 1



поз.135 (M1:10)
Гн. 100x3x2090 С245

поз.258 (M1:10)
t10x170x130 С245

Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А91	135	1		Гн. 100x3	2090	18.73	18.73	20.67	С245	
	258	1		t 10x130x170	170	1.73	1.73		С245	
		На сварные швы 1%					0.2			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	3.47	С245	
Гн. 100x3	37.45	С245	
На сварные швы:	0.41		
Итого:	41.33		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А91	2	20.67	41.33
Итого: 41.33			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

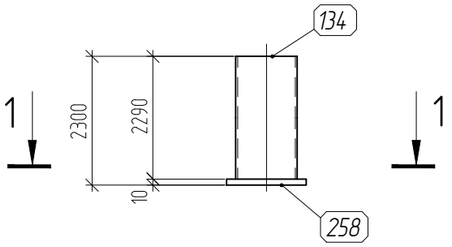
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата			
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	94	
						Стойка			
Утвердил									

Копировал

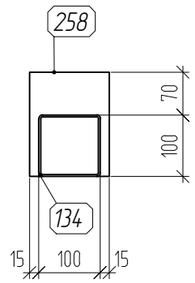
Формат А3

Для ознакомления

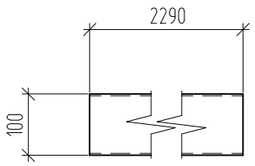
A92



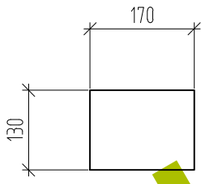
1 - 1



поз.134 (M1:10)
Гн. 100x3x2290 C245



поз.258 (M1:10)
t10x170x130 C245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A92	134	1		Гн. 100x3	2290	20.52	20.52	22.48	C245	
	258	1		t 10x130x170	170	1.73	1.73		C245	
		На сварные швы 1%					0.22			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	3.47	C245	
Гн. 100x3	41.04	C245	
На сварные швы:	0.45		
Итого:	44.95		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A92	2	22.48	44.95
Итого:			44.95

Примечания:

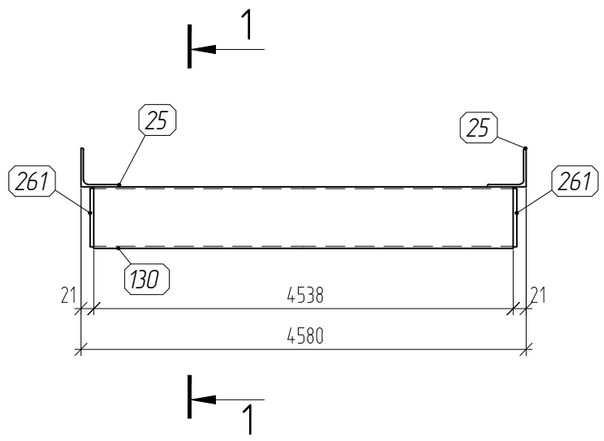
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	95	
						Стойка			
Утвердил									

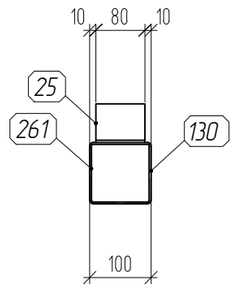
Копировал Формат А3

Для ознакомления

A93



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A93	25	2		L63x4	80	0.31	0.62	42.56	C245	
	130	1		Гн. 100x3	4538	40.66	40.66		C245	
	261	2		t 6x95x95	95	0.43	0.85		C245	
		На сварные швы 1%					0.42			

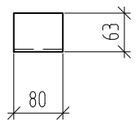
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
L63x4	1.25	C245	
t 6	1.7	C245	
Гн. 100x3	81.32	C245	
На сварные швы:	0.84		
Итого:	85.11		

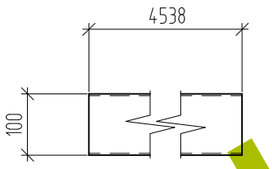
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A93	2	42.56	85.11
Итого: 85.11			

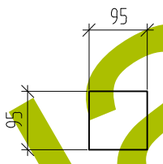
поз.25 (M1:10)
L63x4x80 C245



поз.130 (M1:10)
Гн. 100x3x4538 C245



поз.261 (M1:10)
t6x95x95 C245



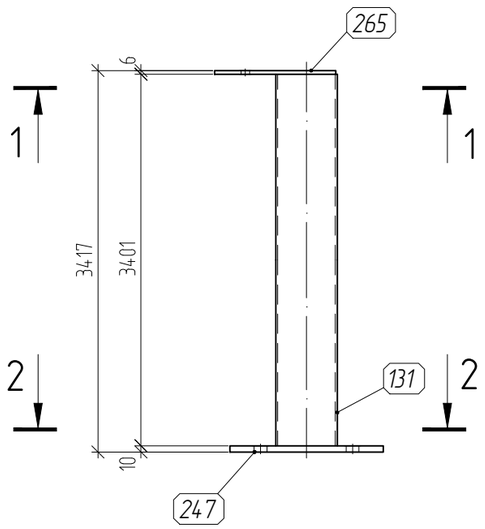
Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

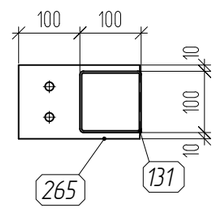
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					30.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	96	
						Ригель			
Утвердил									

Для ознакомления

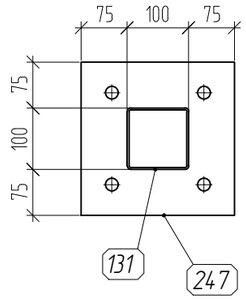
А94



1 – 1



2 – 2



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А94	131	1		Гн. 100х3	3401	30.47	30.47	36.86	С245	
	247	1		t 10х250х250	250	4.91	4.91		С245	
	265	1		t 6х120х198	198	1.12	1.12		С245	
		На сварные швы 1%					0.36			

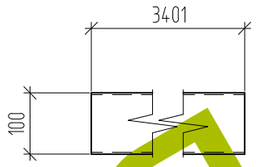
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 10	9.81	С245	
t 6	2.23	С245	
Гн. 100х3	60.95	С245	
На сварные швы:	0.73		
Итого:	73.72		

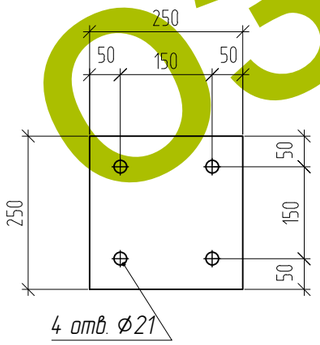
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А94	2	36.86	73.72
Итого: 73.72			

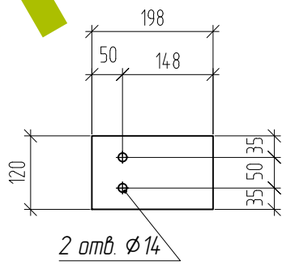
поз.131 (М1:10)
Гн. 100х3х3401 С245



поз.247 (М1:10)
t10х250х250 С245



поз.265 (М1:10)
t6х198х120 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

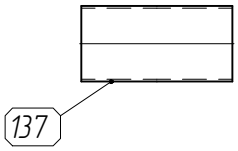
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					27.08.2026	Стойка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	97	
Утвердил									

Копировал

Формат А3

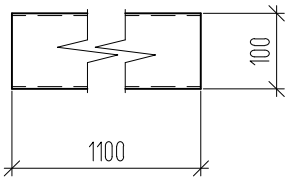
Для ознакомления

А95



поз.137 (М1:10)

Гн. 100х3х1100 С245



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
А95	137	1		Гн. 100х3	1100	9.86	9.86	9.86	С245	

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
Гн. 100х3	19.71	С245	
На сварные швы:			
Итого:	19.71		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А95	2	9.86	19.71
		Итого:	19.71

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					27.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Стадия	Лист	Листов
Р	98	

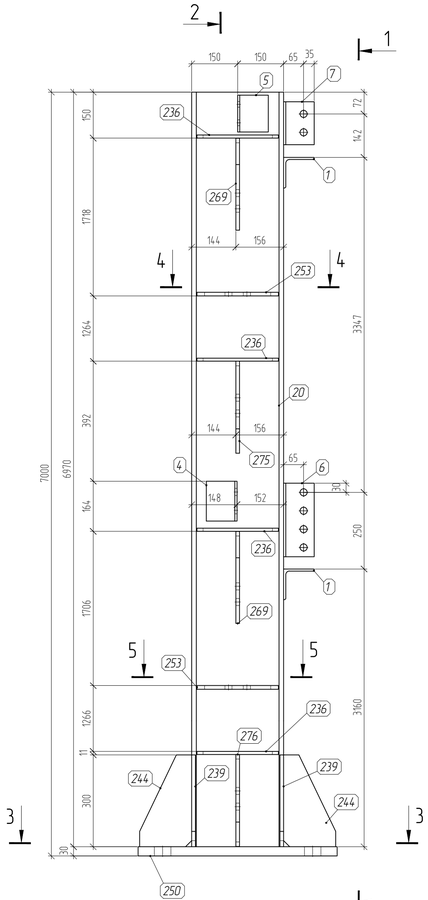
Ригель

Копировал

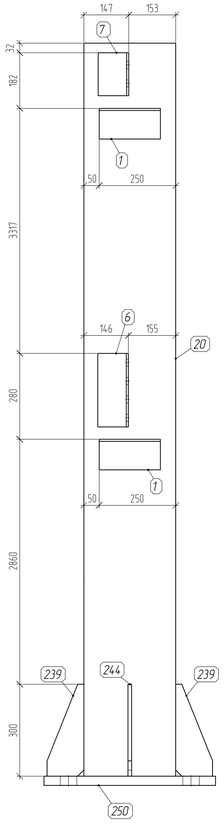
Формат А4

Для ознакомления

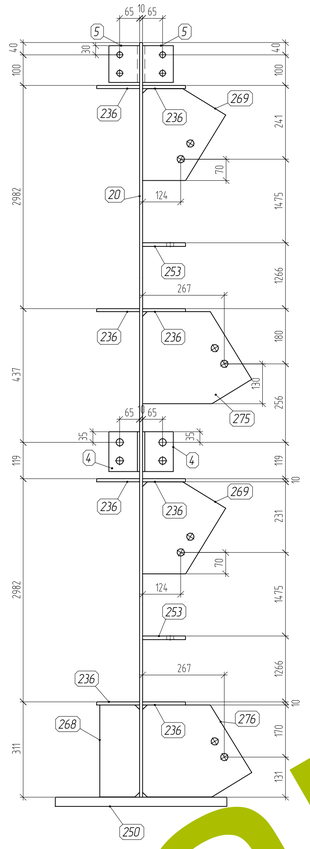
А96



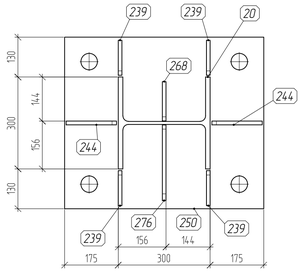
1 – 1



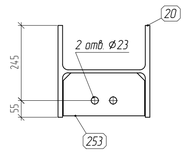
2 – 2



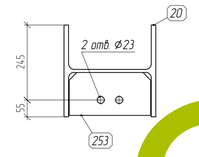
3 – 3



4 – 4



5 – 5



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А96	1	2		L100x7	200	2.16	4.32	855.94	С245	
	4	2		L100x7	130	1.4	2.81		С245	
	5	2		L100x7	120	1.29	2.59		С245	
	6	1		L100x7	240	2.59	2.59		С245	
	7	1		L100x7	140	1.51	1.51		С245	
	20	1		I30К2	6970	655.18	655.18		С245	
	236	8		t 10x140x266	266	2.92	23.39		С245	
	239	4		t 12x120x300	300	3.39	13.56		С245	
	244	2		t 12x170x300	300	4.8	9.61		С245	
	250	1		t 30x560x650	650	85.72	85.72		С245	
	253	2		t 12x140x266	266	3.51	7.02		С245	
	268	1		t 12x130x300	300	3.68	3.68		С245	
	269	2		t 12x271x300	300	7.67	15.34		С245	
	275	1		t 12x300x356	356	10.08	10.08		С245	
	276	1		t 12x300x356	356	10.08	10.08		С245	
	На сварные швы 1%						8.47			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I30К2	655.18	С245	
L100x7	13.81	С245	
t 10	23.39	С245	
t 12	69.37	С245	
t 30	85.72	С245	
На сварные швы	8.47		
Итого	855.94		

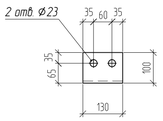
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А96	1	855.94	855.94
Итого:			855.94

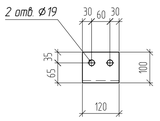
поз.1 (М1:10)
L100x7x200 С245



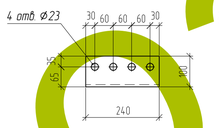
поз.4 (М1:10)
L100x7x130 С245



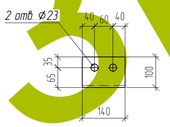
поз.5 (М1:10)
L100x7x120 С245



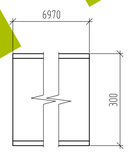
поз.6 (М1:10)
L100x7x240 С245



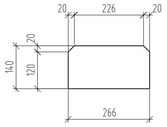
поз.7 (М1:10)
L100x7x140 С245



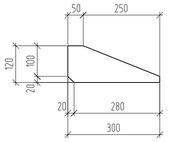
поз.20 (М1:10)
I30К2x6970 С245



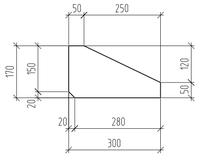
поз.236 (М1:10)
t10x266x140 С245



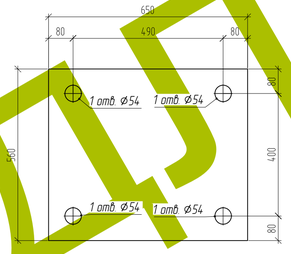
поз.239 (М1:10)
t12x300x120 С245



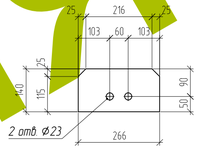
поз.244 (М1:10)
t12x300x170 С245



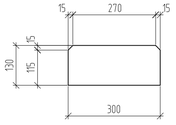
поз.250 (М1:10)
t30x650x560 С245



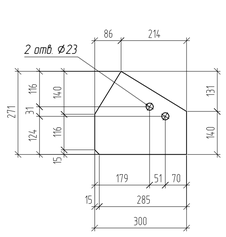
поз.253 (М1:10)
t12x266x140 С245



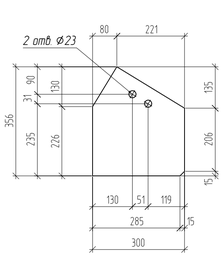
поз.268 (М1:10)
t12x300x130 С245



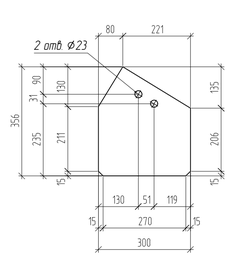
поз.269 (М1:10)
t12x300x271 С245



поз.275 (М1:10)
t12x356x300 С245



поз.276 (М1:10)
t12x356x300 С245



Примечания

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ 23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сборочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

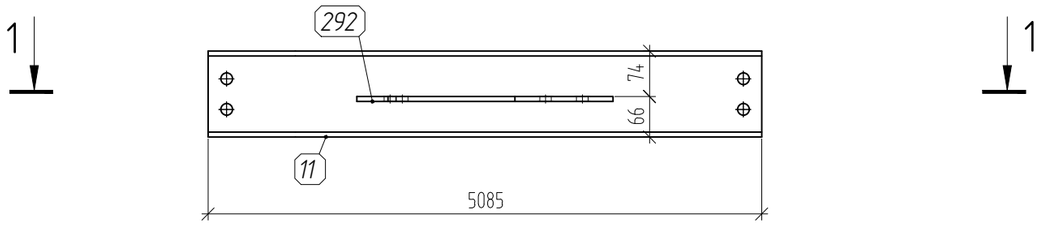
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					30.06.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	99	
						Колонна			
Утвердил									

Копировал

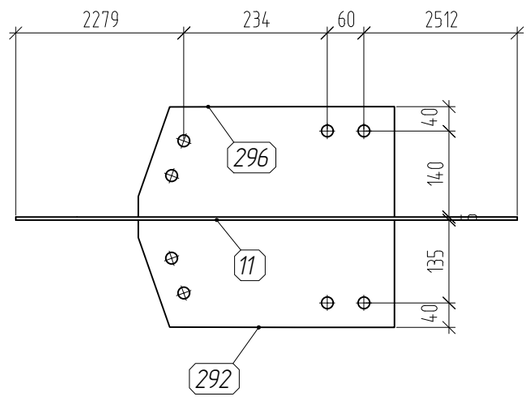
Формат А1

Для ознакомления

A97



1 – 1

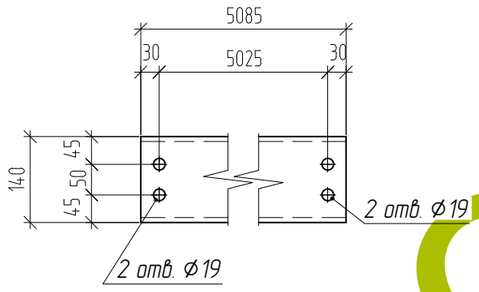


Спецификация на отправочный элемент										
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A97	11	1		C14П	5085	62.55	62.55	72.58	C245	
	292	1		t 8x175x418	418	4.6	4.6		C245	
	296	1		t 8x180x418	418	4.72	4.72		C245	
		На сварные швы 1%					0.72			

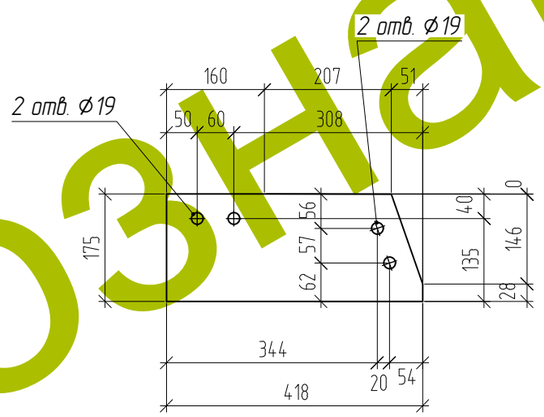
Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 8	18.64	C245	
C14П	125.09	C245	
На сварные швы:	1.44		
Итого:	145.17		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A97	2	72.58	145.17
		Итого:	145.17

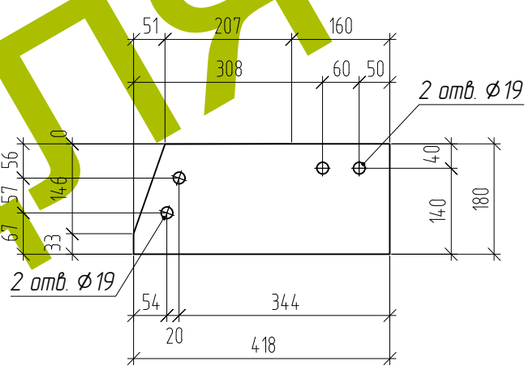
поз.11 (M1:10)
C14Пx5085 C245



поз.292 (M1:10)
t8x418x175 C245



поз.296 (M1:10)
t8x418x180 C245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

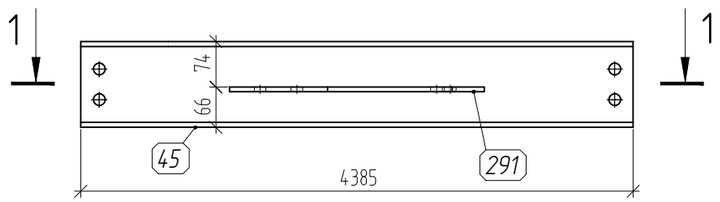
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	100	
Утвердил									

Копировал

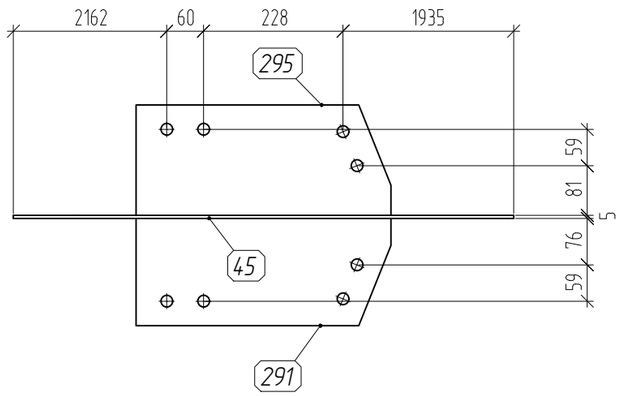
Формат А3

Для ознакомления

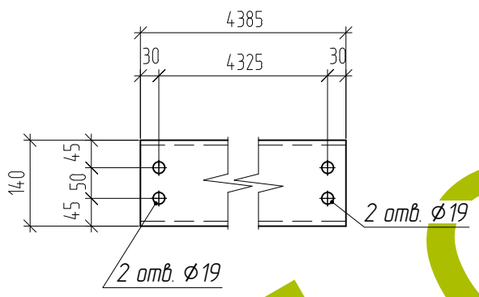
A98



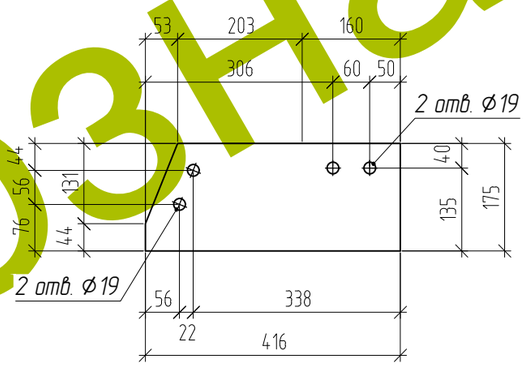
1 – 1



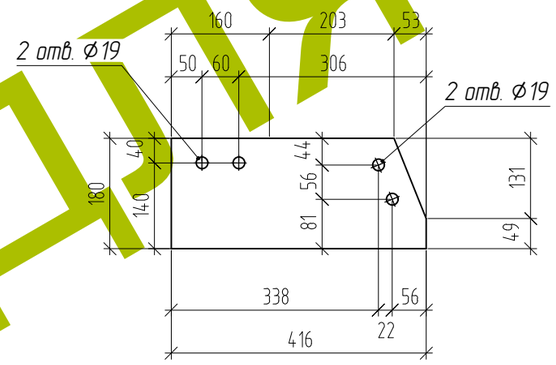
поз.45 (М1:10)
С14Пх4385 С245



поз.291 (М1:10)
t8х416х175 С245



поз.295 (М1:10)
t8х416х180 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А98	45	1		С14П	4385	53.94	53.94	63.85	С245	
	291	1		t 8х175х416	416	4.58	4.58		С245	
	295	1		t 8х180х416	416	4.7	4.7		С245	
		На сварные швы 1%					0.63			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 8	18.56	С245	
С14П	107.87	С245	
На сварные швы:	1.26		
Итого:	127.69		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А98	2	63.85	127.69
		Итого:	127.69

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

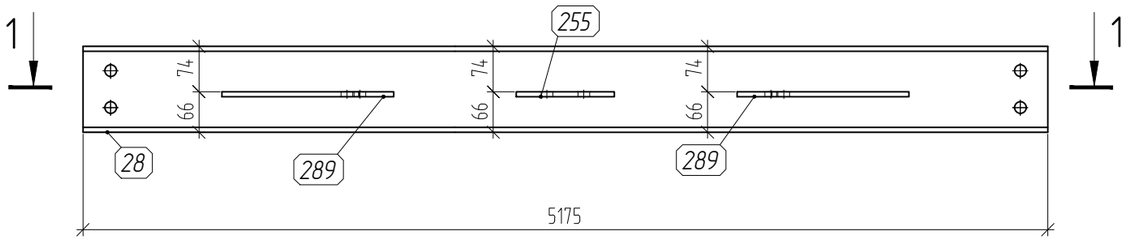
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	101	
Утвердил									

Копировал

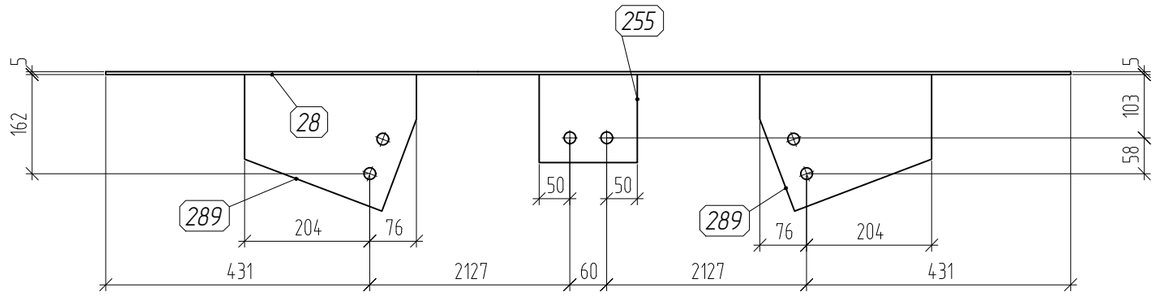
Формат А3

Для ознакомления

A99



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A99	28	1		С14П	5175	63.65	63.65	73.66	С245	
	255	1		t 8x143x160	160	1.44	1.44		С245	
	289	2		t 8x223x280	280	3.92	7.84		С245	
		На сварные швы 1%					0.73			

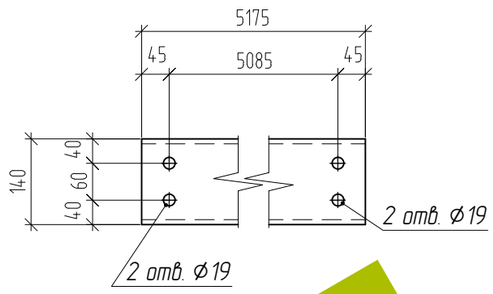
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
t 8	18.55	С245	
С14П	127.3	С245	
На сварные швы:	1.46		
Итого:	147.31		

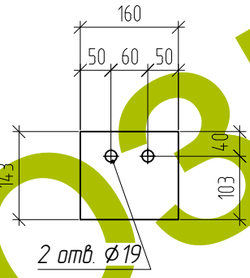
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A99	2	73.66	147.31
		Итого:	147.31

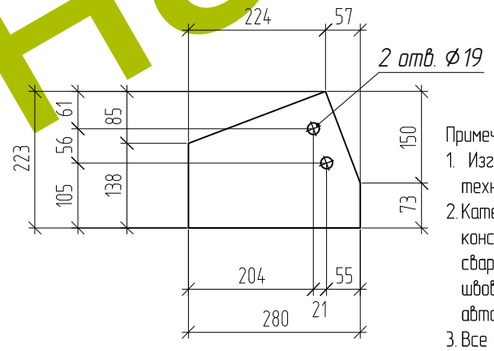
поз.28 (M1:10)
С14Пх5175 С245



поз.255 (M1:10)
t8x160x143 С245



поз.289 (M1:10)
t8x280x223 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

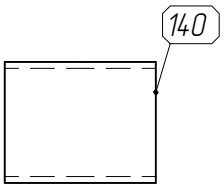
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	102	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

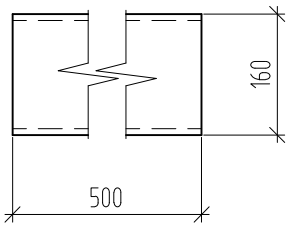
Формат А3

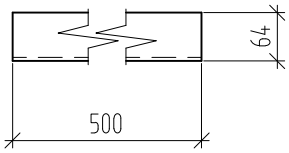
Для ознакомления

A100



поз.140 (М1:10)
С16Пх500 С245





СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт. т	Кол-во шт. н	Сечение	Длина мм	Вес, кг: Одной детали	Вес, кг: Всех шт.	Вес, кг: Элемента	Марка стали	Примечание
А100	140	1		С16П	500	7.1	7.1	7.1	С245	

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
С16П	14.2	С245	
На сварные швы:			
Итого:	14.2		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг: шт.	Масса, кг: общ.
А100	2	7.1	14.2
		Итого:	14.2

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Балка

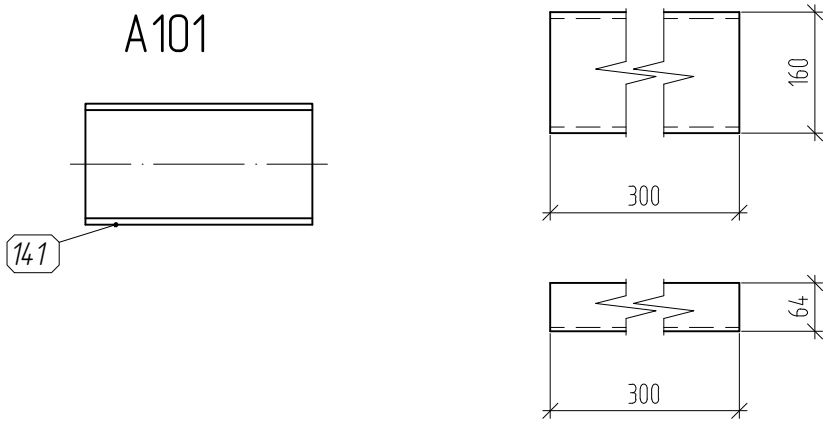
Стадия	Лист	Листов
Р	103	

Копировал

Формат А4

Для ознакомления

поз.141 (М1:10)
С16Пх300 С245



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
А101	141	1		С16П	300	4.26	4.26	4.26	С245	

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
С16П	8.52	С245	
На сварные швы:			
Итого:	8.52		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А101	2	4.26	8.52
		Итого:	8.52

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Балка

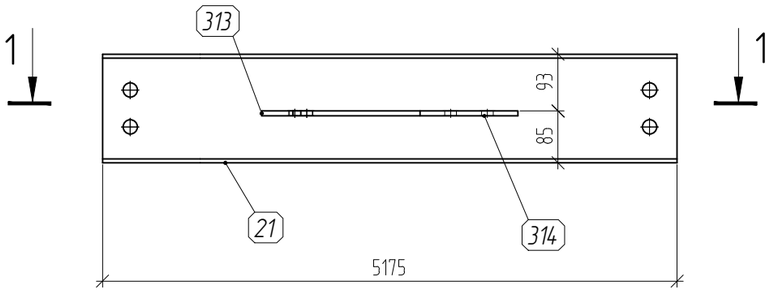
Стадия	Лист	Листов
Р	104	

Копировал

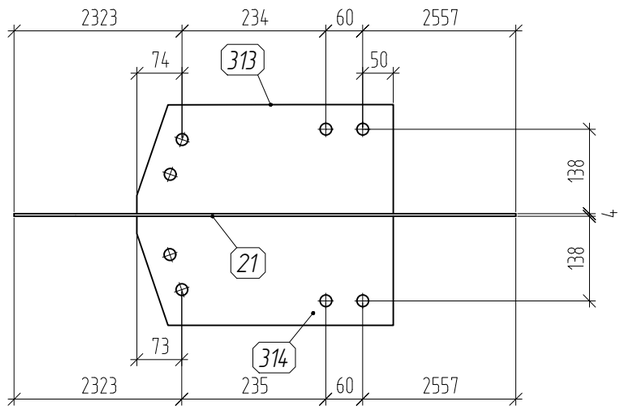
Формат А4

Для ознакомления

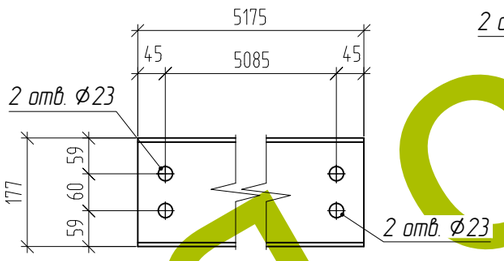
А102



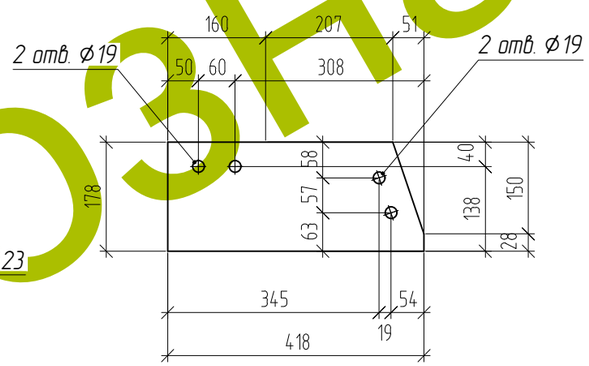
1 – 1



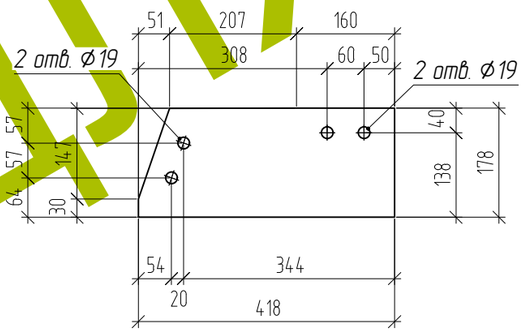
поз.21 (М1:10)
I18Б1х5175 С245



поз.314 (М1:10)
t8х418х178 С245



поз.313 (М1:10)
t8х418х178 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А102	21	1		I18Б1	5175	79.69	79.69	89.93	С245	
	313	1		t 8х178х418	418	4.67	4.67		С245	
	314	1		t 8х178х418	418	4.67	4.67		С245	
	На сварные швы 1%						0.89			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	79.69	С245	
t 8	9.34	С245	
На сварные швы:	0.89		
Итого:	89.93		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А102	1	89.93	89.93
		Итого:	89.93

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

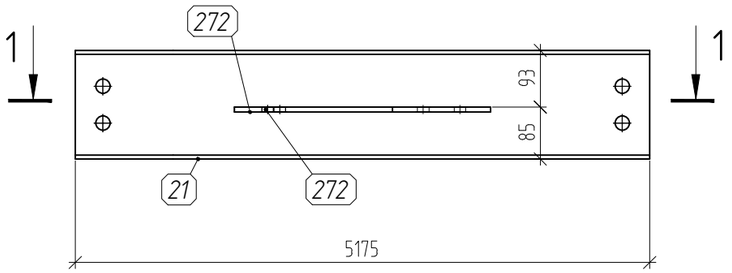
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	105	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

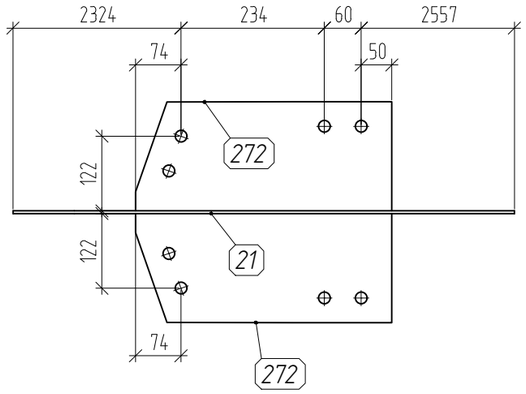
Формат А3

Для ознакомления

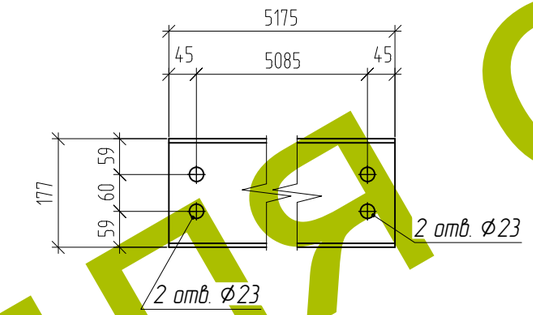
А103



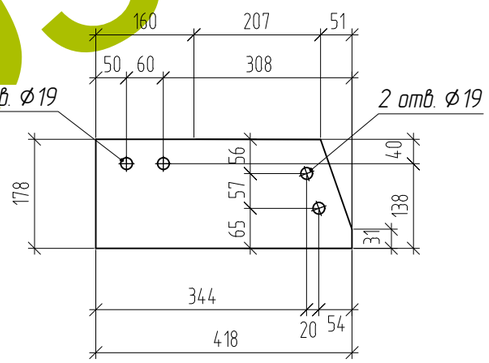
1 – 1



поз.21 (М1:10)
I18Б1х5175 С245



поз.272 (М1:10)
t8х418х178 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А103	21	1		I18Б1	5175	79.69	79.69	89.92	С245	
	272	2		t 8х178х418	418	4.67	9.34		С245	
		На сварные швы 1%					0.89			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	79.69	С245	
t 8	9.34	С245	
На сварные швы:	0.89		
Итого:	89.92		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А103	1	89.92	89.92
		Итого:	89.92

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

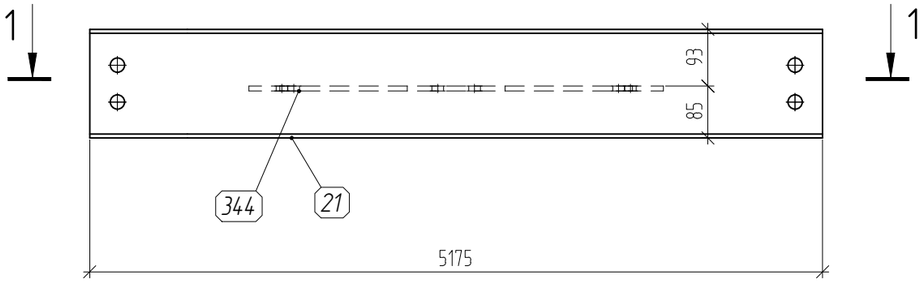
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	106	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

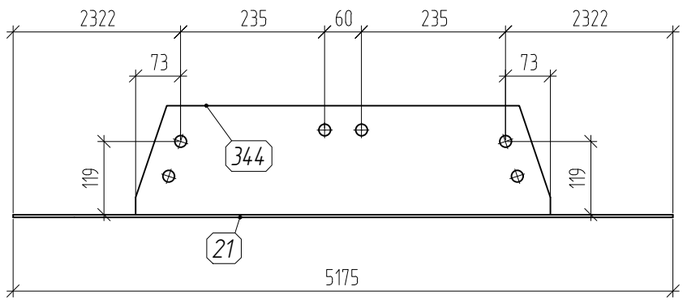
Формат А3

Для ознакомления

А104



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А104	21	1		I18Б1	5175	79.69	79.69	88.12	С245	
	344	1		t 8х178х676	676	7.55	7.55		С245	
		На сварные швы 1%					0.87			

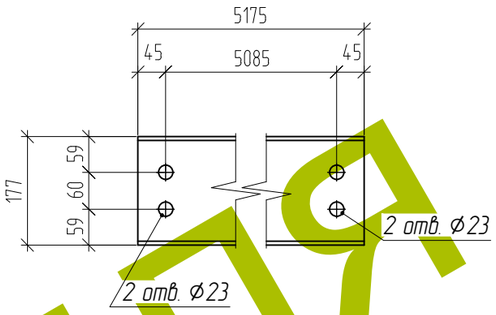
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	79.69	С245	
t 8	7.55	С245	
На сварные швы:	0.87		
Итого:	88.12		

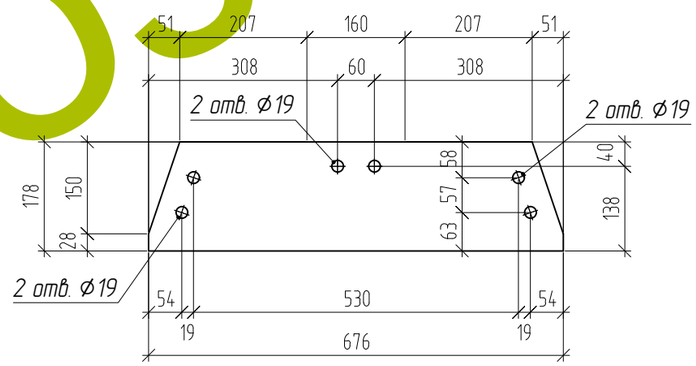
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А104	1	88.12	88.12
		Итого:	88.12

поз.21 (М1:10)
I18Б1х5175 С245



поз.344 (М1:10)
t8х676х178 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

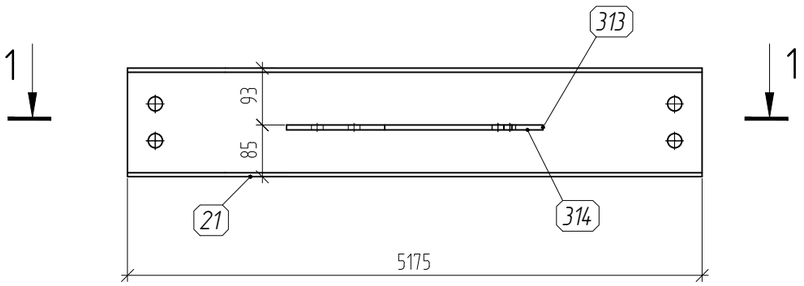
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	107	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

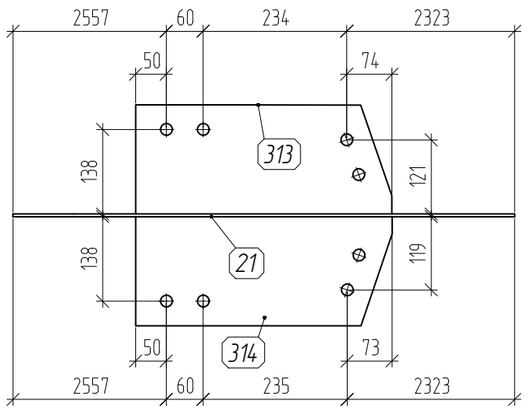
Формат А3

Для ознакомления

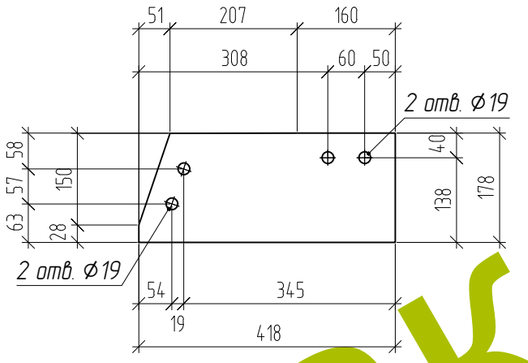
А105



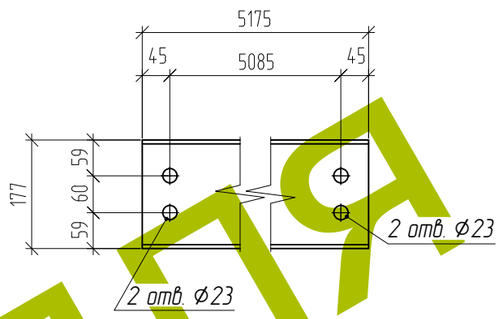
1 – 1



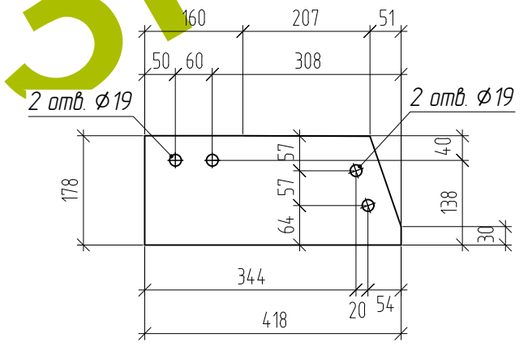
поз.314 (М1:10)
t8х418х178 С245



поз.21 (М1:10)
I18Б1х5175 С245



поз.313 (М1:10)
t8х418х178 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А105	21	1		I18Б1	5175	79.69	79.69	89.93	С245	
	313	1		t 8х178х418	418	4.67	4.67		С245	
	314	1		t 8х178х418	418	4.67	4.67		С245	
		На сварные швы 1%					0.89			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	79.69	С245	
t 8	9.34	С245	
На сварные швы:	0.89		
Итого:	89.93		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А105	1	89.93	89.93
		Итого:	89.93

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	108	
Утвердил									

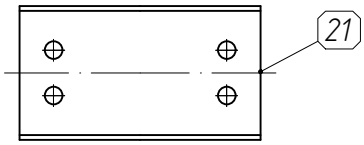
Копировал

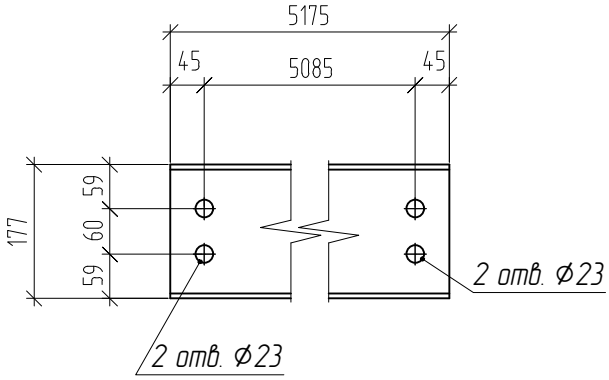
Формат А3

Для ознакомления

поз.21 (М1:10)
I18Б1х5175 С245

А106





СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
А106	21	1		I18Б1	5175	79.69	79.69	79.69	С245	

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	79.69	С245	
На сварные швы:			
Итого:	79.69		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А106	1	79.69	79.69
		Итого:	79.69

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Балка

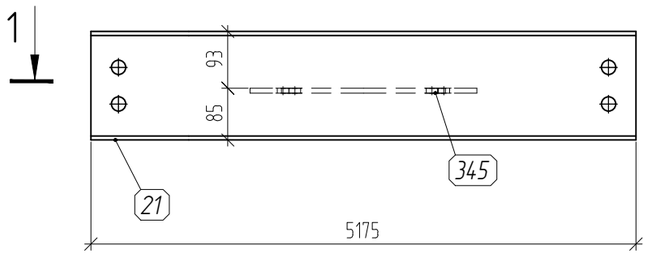
Стадия	Лист	Листов
Р	109	

Копировал

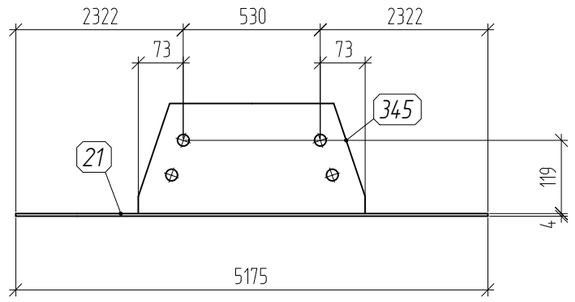
Формат А4

Для ознакомления

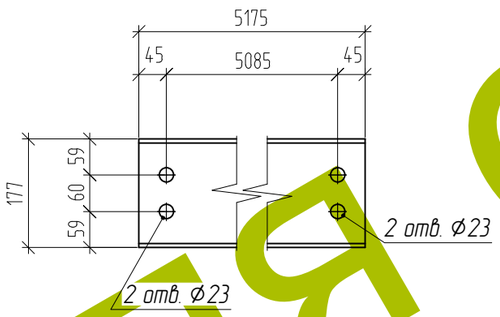
А107



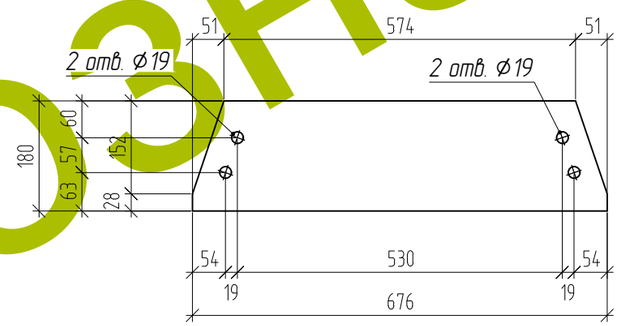
1 - 1



поз.21 (М1:10)
I18Б1х5175 С245



поз.345 (М1:10)
t8х676х180 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А107	21	1		I18Б1	5175	79.69	79.69	88.2	С245	
	345	1		t 8х180х676	676	7.63	7.63		С245	
		На сварные швы 1%					0.87			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	79.69	С245	
t 8	7.63	С245	
На сварные швы:	0.87		
Итого:	88.2		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А107	1	88.2	88.2
Итого: 88.2			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

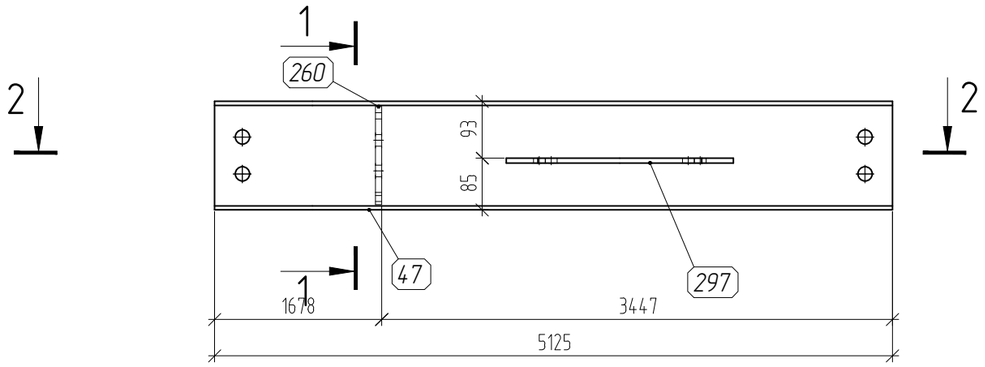
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	110	
Утвердил									

Копировал

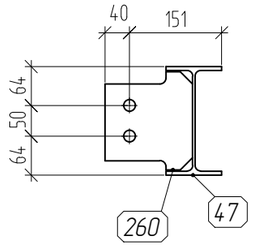
Формат А3

Для ознакомления

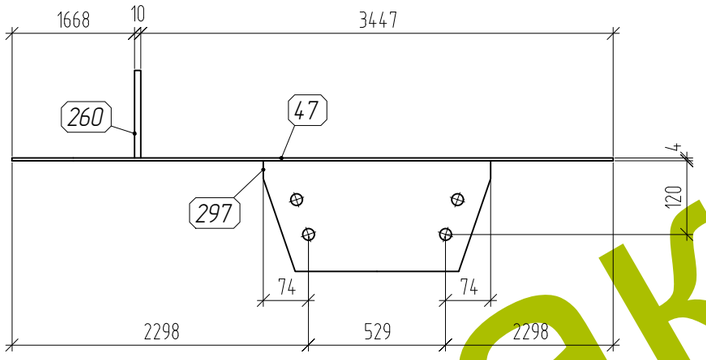
А108



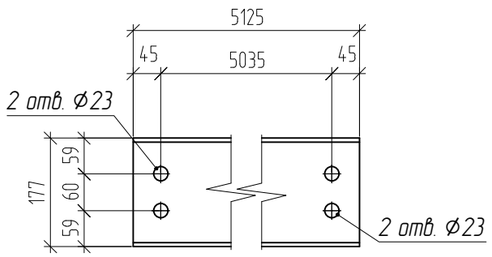
1 – 1



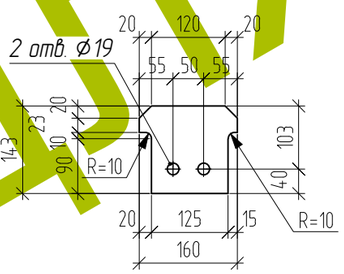
2 – 2



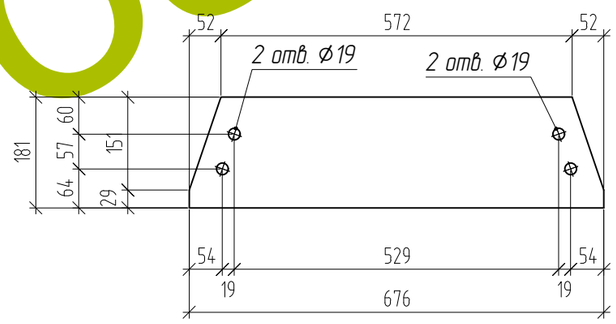
поз.47 (М1:10)
I18Б1х5125 С245



поз.260 (М1:10)
t10х160х143 С245



поз.297 (М1:10)
t8х676х181 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А108	47	1		I18Б1	5125	78.92	78.92	89.26	С245	
	260	1		t 10х143х160	160	1.79	1.79		С245	
	297	1		t 8х180х676	676	7.65	7.65		С245	
		На сварные швы 1%					0.88			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	78.92	С245	
t 10	1.79	С245	
t 8	7.65	С245	
На сварные швы:	0.88		
Итого:	89.26		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А108	1	89.26	89.26
		Итого:	89.26

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

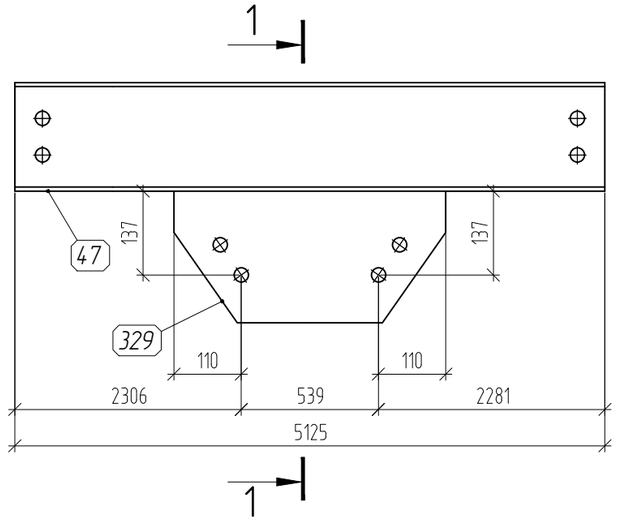
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	111	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

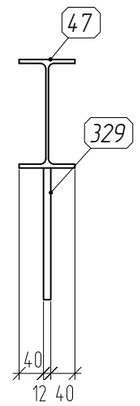
Формат А3

Для ознакомления

A109



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A109	47	1		I18Б1	5125	78.92	78.92	95.21	C245	
	329	1		t 12x215x758	758	15.34	15.34		C245	
		На сварные швы 1%					0.94			

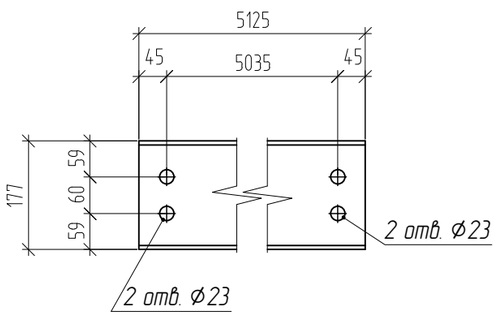
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	78.92	C245	
t 12	15.34	C245	
На сварные швы:	0.94		
Итого:	95.21		

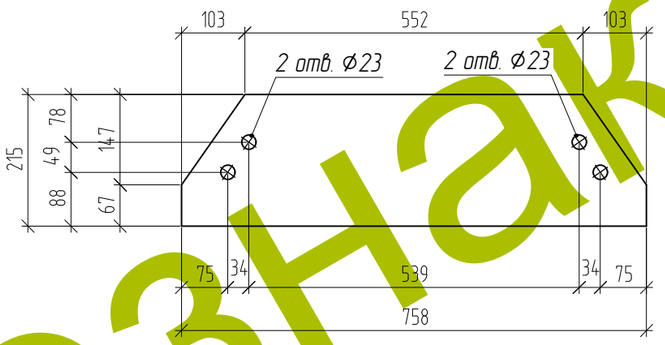
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A109	1	95.21	95.21
Итого:			95.21

поз.47 (M1:10)
I18Б1x5125 C245



поз.329 (M1:10)
t12x758x215 C245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

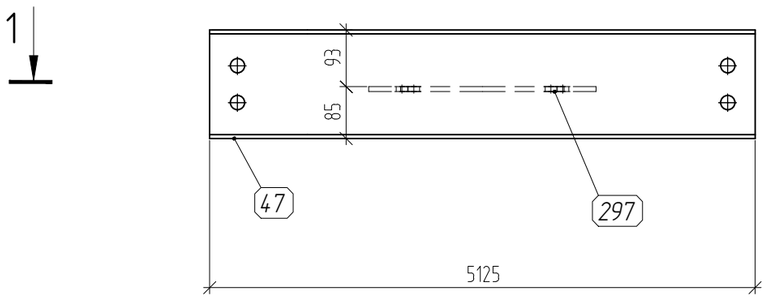
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	112	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

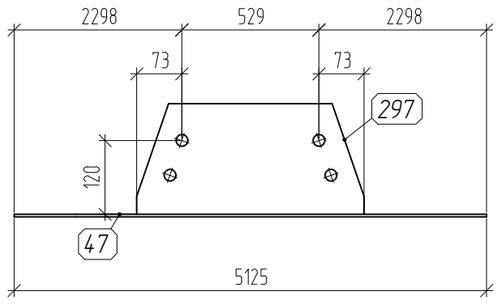
Формат А3

Для ознакомления

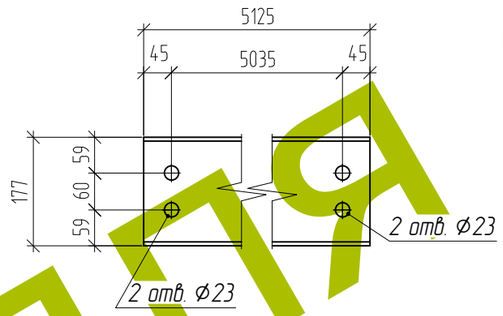
А110



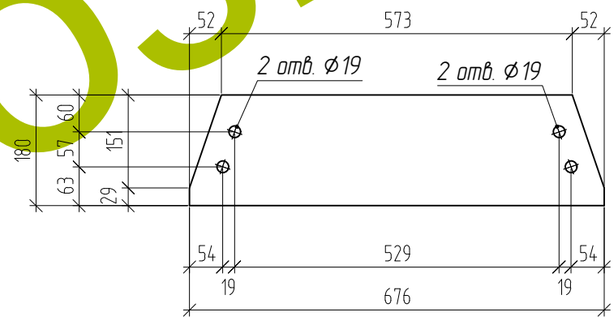
1 – 1



поз.47 (М1:10)
I18Б1х5125 С245



поз.297 (М1:10)
t8х676х180 С245



1

Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А110	47	1		I18Б1	5125	78.92	78.92	87.44	С245	
	297	1		t 8х180х676	676	7.65	7.65		С245	
		На сварные швы 1%					0.87			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	78.92	С245	
t 8	7.65	С245	
На сварные швы:	0.87		
Итого:	87.44		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А110	1	87.44	87.44
		Итого:	87.44

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

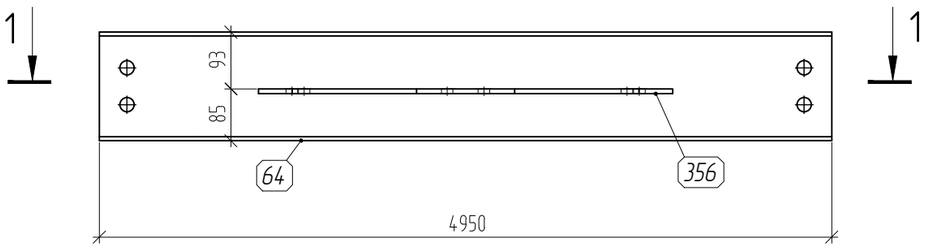
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	113	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

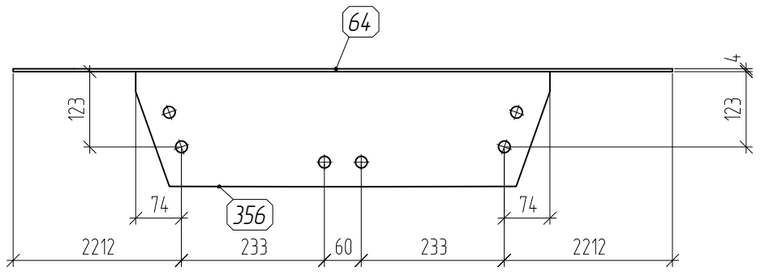
Формат А3

Для ознакомления

А111



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А111	64	1		I18Б1	4950	76.23	76.23	85.04	С245	
	356	1		t 8х188х676	676	7.97	7.97		С245	
		На сварные швы 1%					0.84			

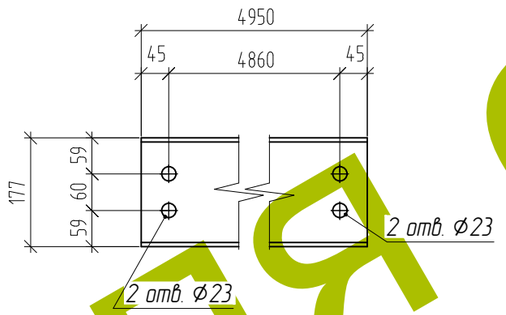
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	76.23	С245	
t 8	7.97	С245	
На сварные швы:	0.84		
Итого:	85.04		

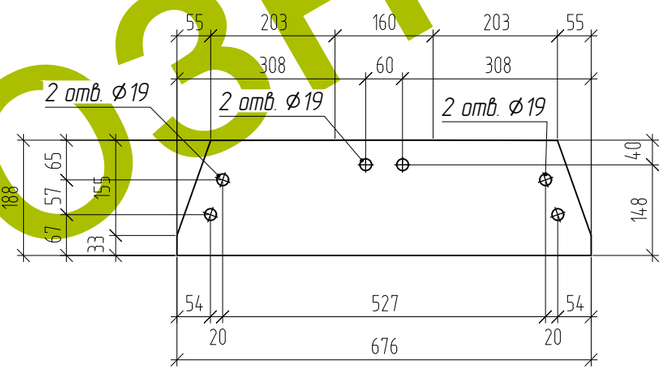
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А111	1	85.04	85.04
		Итого:	85.04

поз.64 (М1:10)
I18Б1х4950 С245



поз.356 (М1:10)
t8х676х188 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Стадия	Лист	Листов
Р	114	

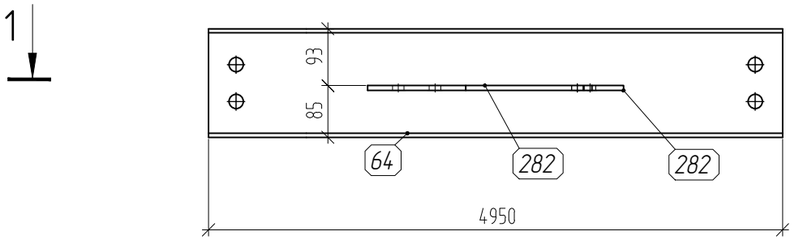
Балка

Копировал

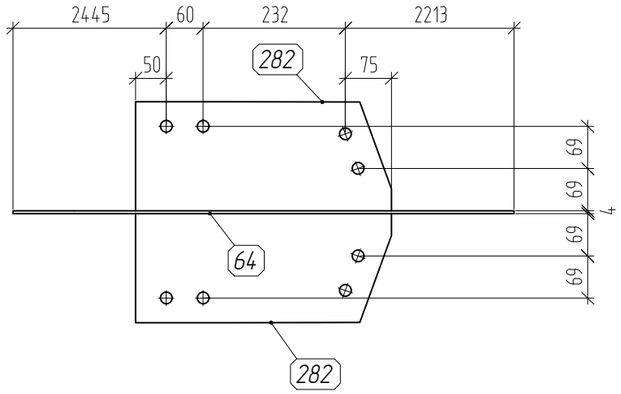
Формат А3

Для ознайомлення

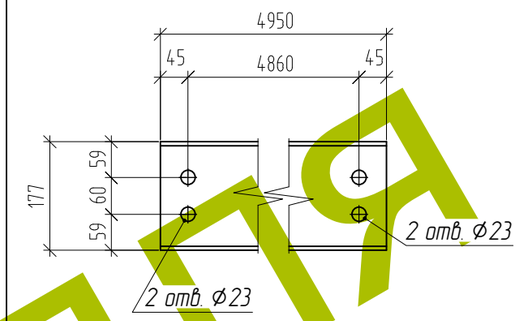
А112



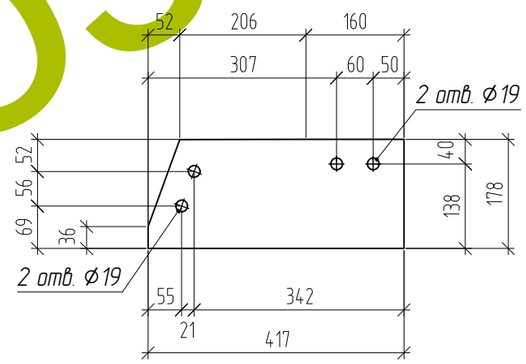
1 – 1



поз.64 (М1:10)
I18Б1х4950 С245



поз.282 (М1:10)
t8х417х178 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А112	64	1		I18Б1	4950	76.23	76.23	86.41	С245	
	282	2		t 8х178х417	417	4.66	9.32		С245	
		На сварные швы 1%					0.86			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	76.23	С245	
t 8	9.32	С245	
На сварные швы:	0.86		
Итого:	86.41		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А112	1	86.41	86.41
		Итого:	86.41

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

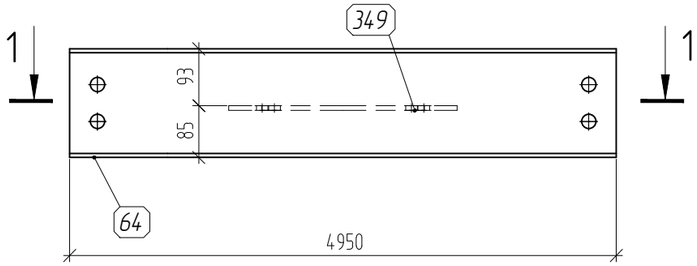
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	115	
Утвердил									

Копировал

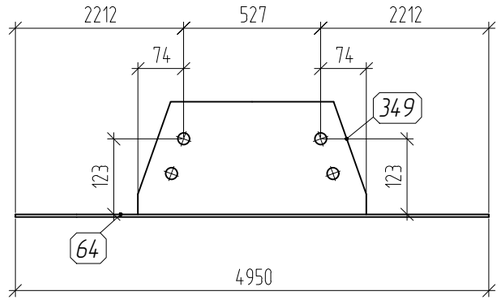
Формат А3

Для ознакомления

А113



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А113	64	1		I18Б1	4950	76.23	76.23	84.85	С245	
	349	1		t 8х183х676	676	7.78	7.78		С245	
		На сварные швы 1%					0.84			

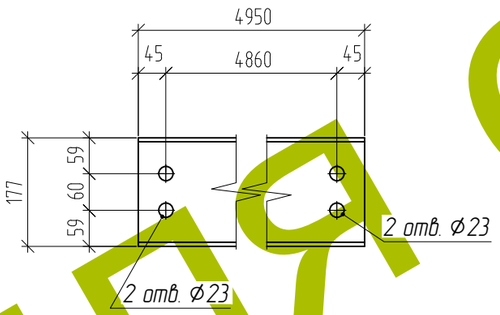
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	76.23	С245	
t 8	7.78	С245	
На сварные швы:	0.84		
Итого:	84.85		

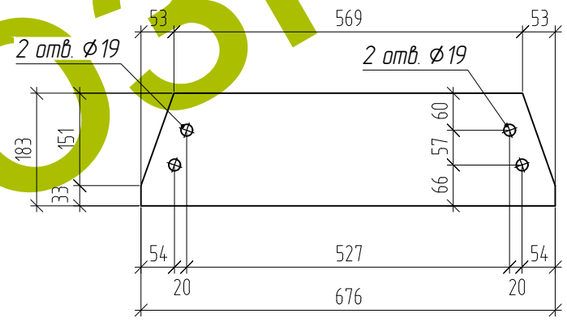
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А113	1	84.85	84.85
		Итого:	84.85

поз.64 (М1:10)
I18Б1х4950 С245



поз.349 (М1:10)
t8х676х183 С245



Примечания:

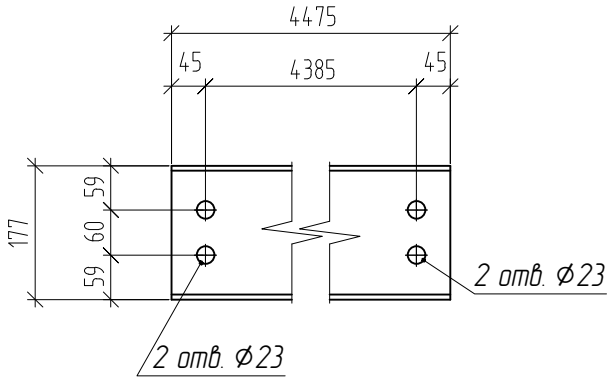
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	116	
Утвердил						Балка			

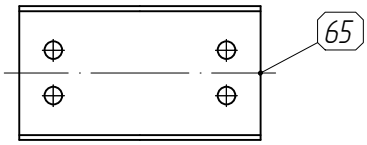
Копировал Формат А3

Для ознакомления

поз.65 (М1:10)
I18Б1х4475 С245



А114



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
А114	65	1		I18Б1	4475	68.91	68.91	68.91	С245	

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	68.91	С245	
На сварные швы:			
Итого:	68.91		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А114	1	68.91	68.91
		Итого:	68.91

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Стадия	Лист	Листов
Р	117	

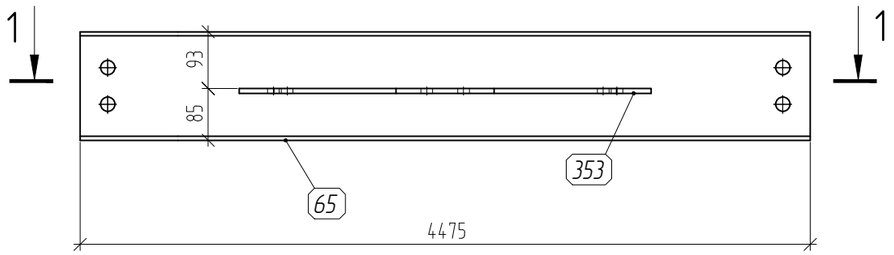
Балка

Копировал

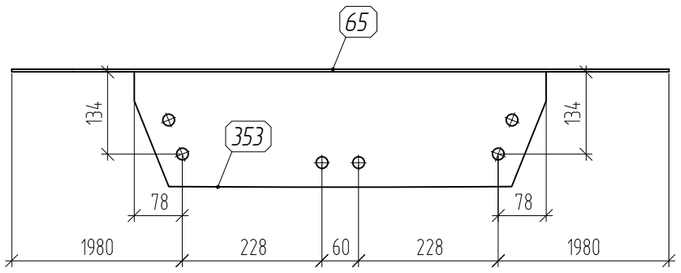
Формат А4

Для ознакомления

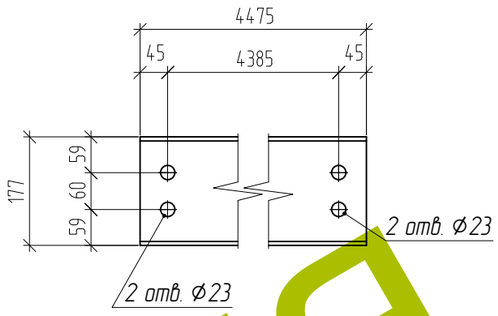
А115



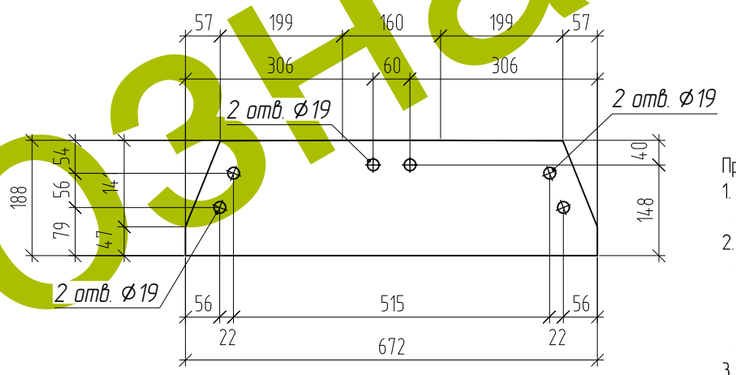
1 – 1



поз.65 (М1:10)
I18Б1х4475 С245



поз.353 (М1:10)
t8х672х188 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А115	65	1		I18Б1	4475	68.91	68.91	77.61	С245	
	353	1		t 8х188х672	672	7.93	7.93		С245	
		На сварные швы 1%					0.77			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	68.91	С245	
t 8	7.93	С245	
На сварные швы:	0.77		
Итого:	77.61		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А115	1	77.61	77.61
		Итого:	77.61

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

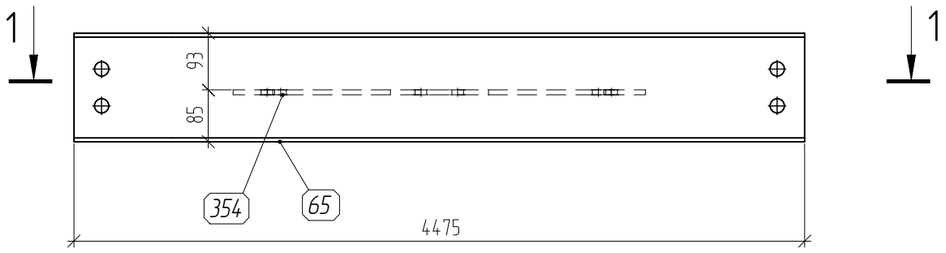
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	118	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

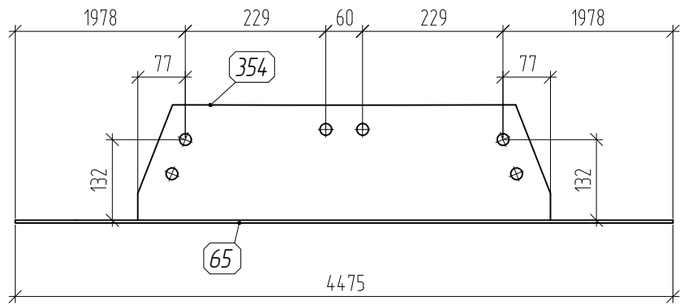
Формат А3

Для ознакомления

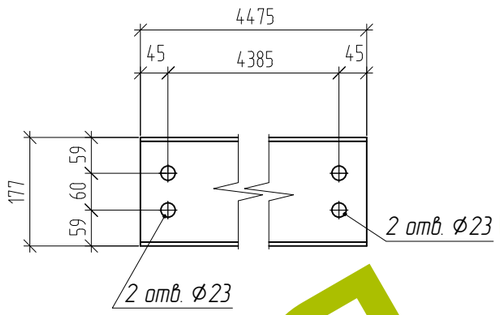
А116



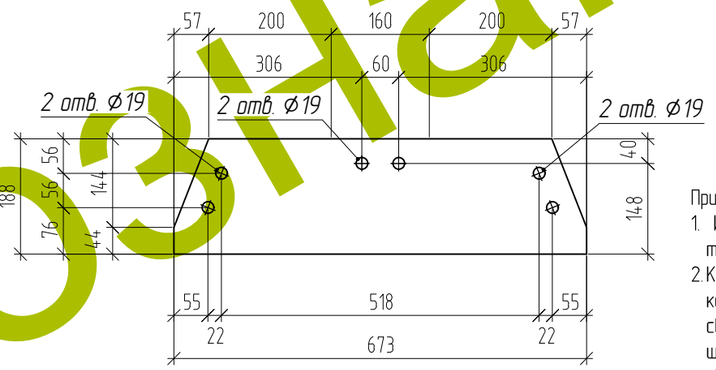
1 – 1



поз.65 (М1:10)
I18Б1х4475 С245



поз.354 (М1:10)
t8х673х188 С245



Спецификация на отправочный элемент									
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А116	65	1		I18Б1	4475	68.91	68.91	77.63	С245	
	354	1		t 8х188х673	673	7.95	7.95		С245	
		На сварные швы 1%					0.77			

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	68.91	С245	
t 8	7.95	С245	
На сварные швы:	0.77		
Итого:	77.63		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А116	1	77.63	77.63
		Итого:	77.63

Примечания:

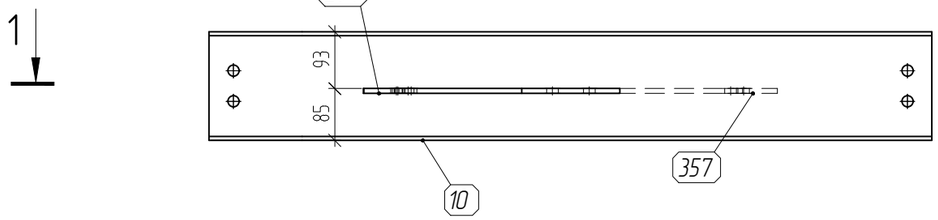
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	119	
Утвердил									

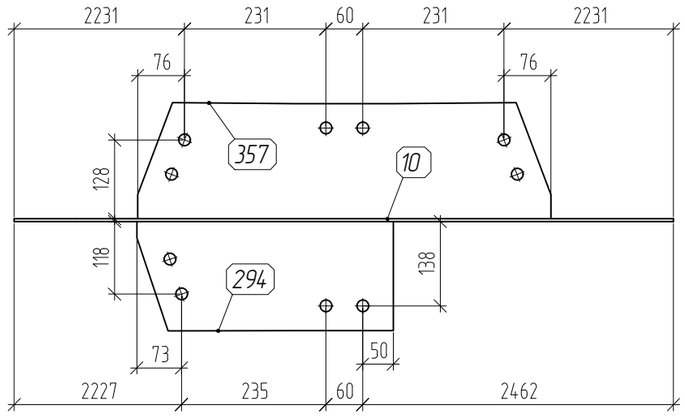
Копировал

Формат А3

Для ознакомления



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А117	10	1		I18Б1	4984	76.75	76.75	90.36	С245	
	294	1		t 8х179х418	418	4.69	4.69		С245	
	357	1		t 8х189х674	674	8.02	8.02		С245	
		На сварные швы 1%					0.89			

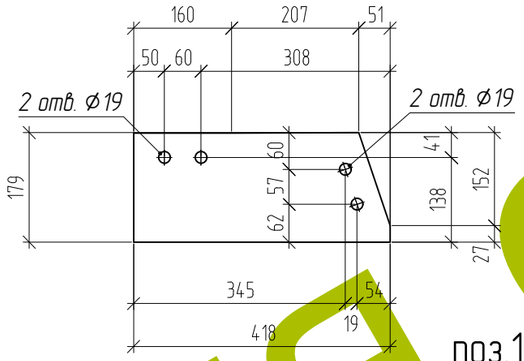
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	76.75	С245	
t 8	12.71	С245	
На сварные швы:	0.89		
Итого:	90.36		

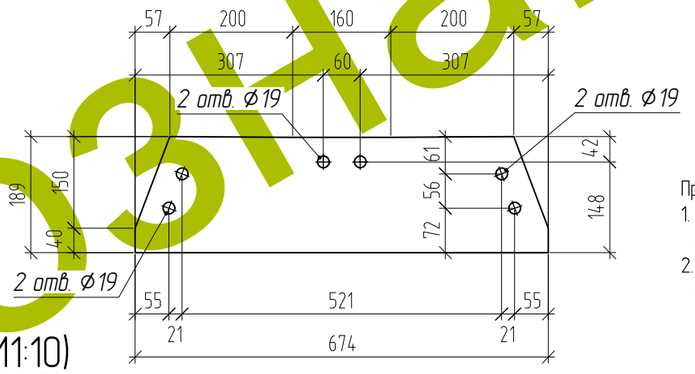
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А117	1	90.36	90.36
		Итого:	90.36

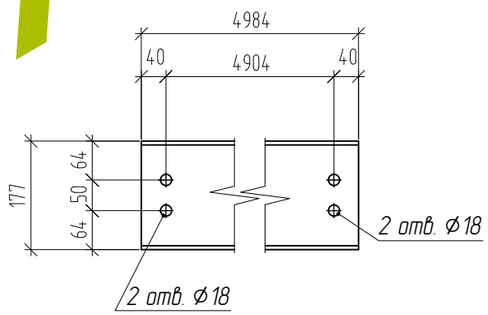
поз.294 (М1:10)
t8х418х179 С245



поз.357 (М1:10)
t8х674х189 С245



поз.10 (М1:10)
I18Б1х4984 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

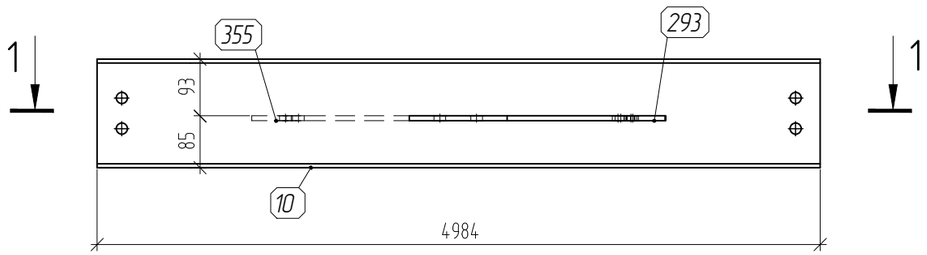
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	120	
Утвердил									

Копировал

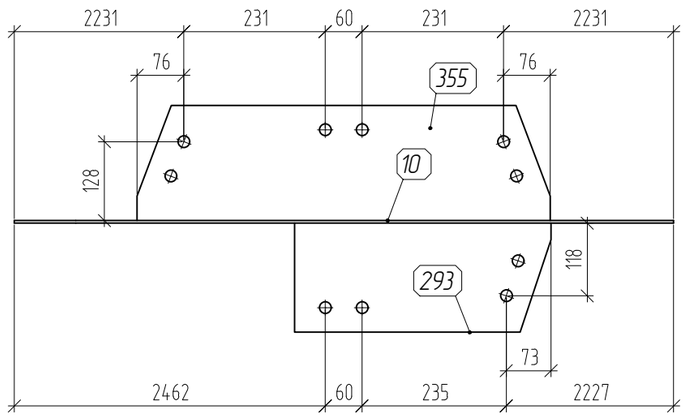
Формат А3

Для ознакомления

А118



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А118	10	1		I18Б1	4984	76.75	76.75	90.27	С245	
	293	1		t 8х178х418	418	4.67	4.67		С245	
	355	1		t 8х188х674	674	7.95	7.95		С245	
		На сварные швы 1%					0.89			

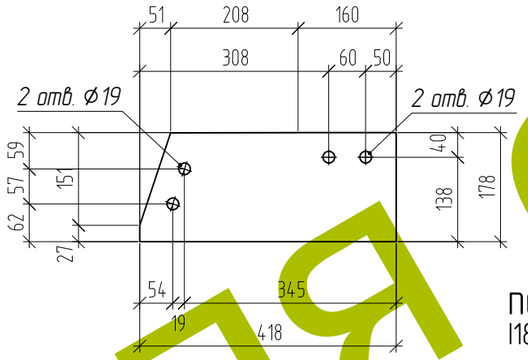
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	76.75	С245	
t 8	12.62	С245	
На сварные швы:	0.89		
Итого:	90.27		

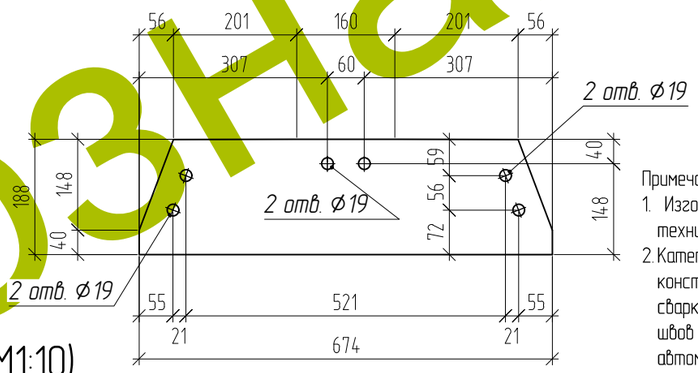
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А118	1	90.27	90.27
		Итого:	90.27

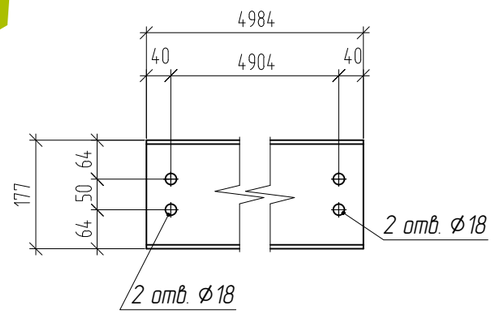
поз.293 (М1:10)
t8х418х178 С245



поз.355 (М1:10)
t8х674х188 С245



поз.10 (М1:10)
I18Б1х4984 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

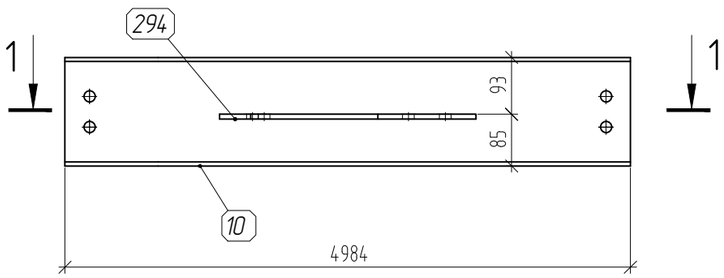
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	121	
Утвердил									

Копировал

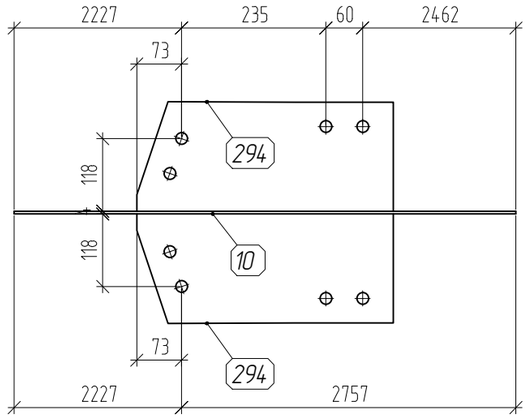
Формат А3

Для ознакомления

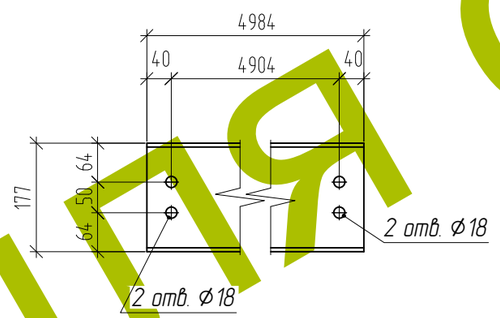
А119



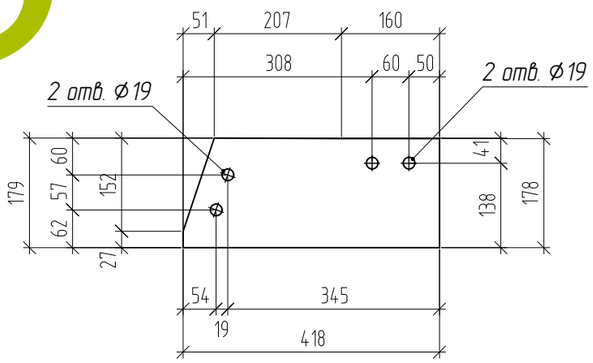
1 – 1



поз.10 (М1:10)
I18Б1х4984 С245



поз.294 (М1:10)
t8х418х179 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А119	10	1		I18Б1	4984	76.75	76.75	87	С245	
	294	2		t 8х179х418	418	4.69	9.38		С245	
		На сварные швы 1%					0.86			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	76.75	С245	
t 8	9.38	С245	
На сварные швы:	0.86		
Итого:	87		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А119	1	87	87
Итого: 87			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

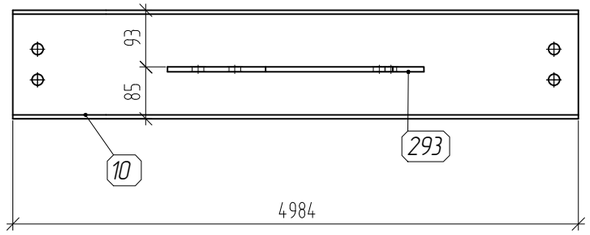
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	122	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

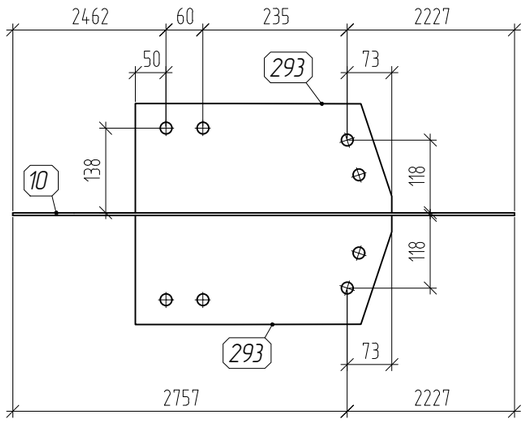
Формат А3

Для ознакомления

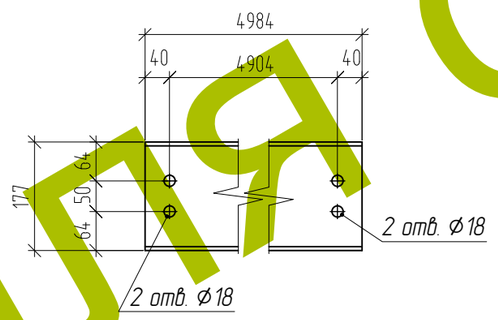
A120



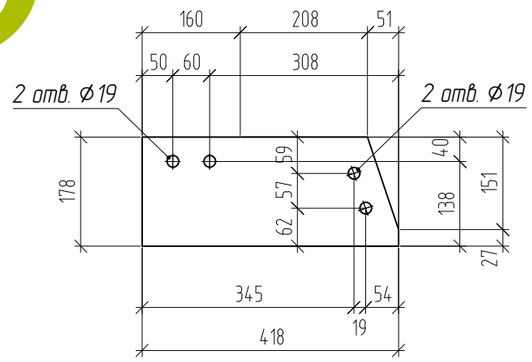
1 - 1



поз.10 (M1:10)
I18Б1x4984 C245



поз.293 (M1:10)
t8x418x178 C245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A120	10	1		I18Б1	4984	76.75	76.75	86.96	C245	
	293	2		t 8x178x418	418	4.67	9.34		C245	
		На сварные швы 1%					0.86			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	76.75	C245	
t 8	9.34	C245	
На сварные швы:	0.86		
Итого:	86.96		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A120	1	86.96	86.96
		Итого:	86.96

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

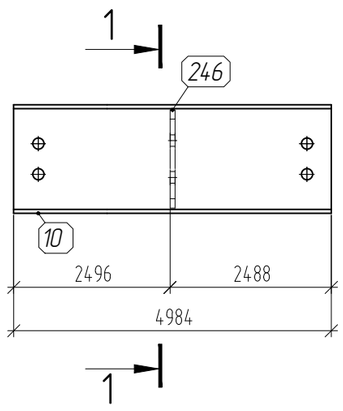
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	123	
Утвердил									

Копировал

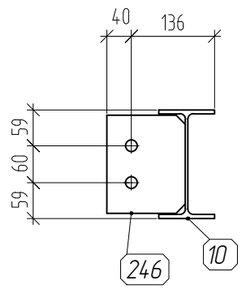
Формат А3

Для ознакомления

А121



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А121	10	1		I18Б1	4984	76.75	76.75	78.82	С245	
	246	1		t 8х128х160	160	1.28	1.28		С245	
		На сварные швы 1%					0.78			

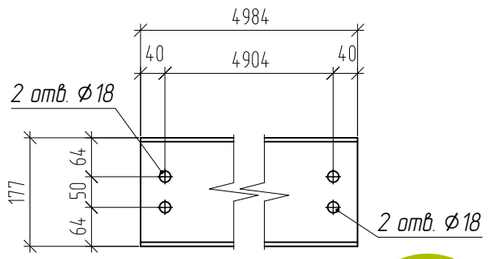
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	76.75	С245	
t 8	1.28	С245	
На сварные швы:	0.78		
Итого:	78.82		

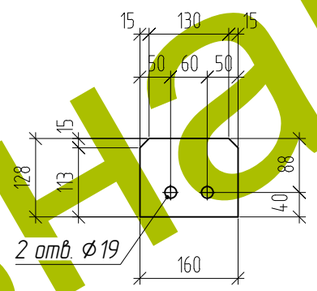
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А121	1	78.82	78.82
		Итого:	78.82

поз.10 (М1:10)
I18Б1х4984 С245



поз.246 (М1:10)
t8х160х128 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

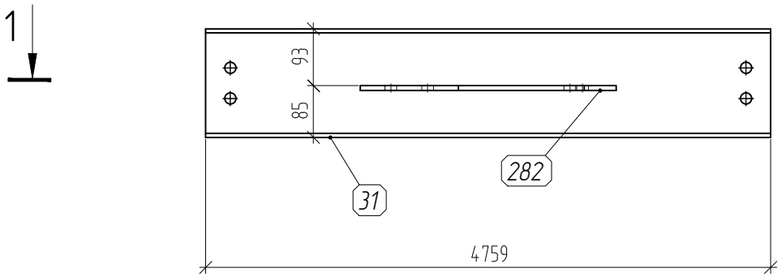
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	124	
Утвердил									

Копировал

Формат А3

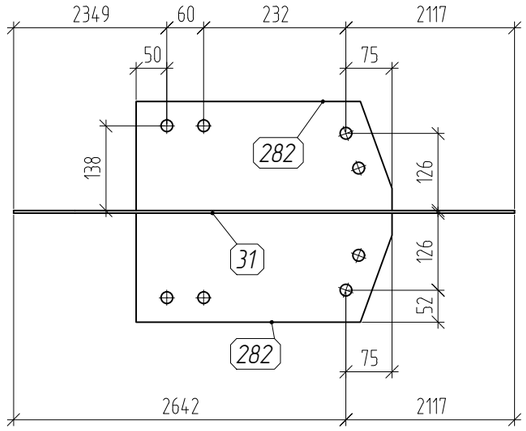
Для ознакомления

А122

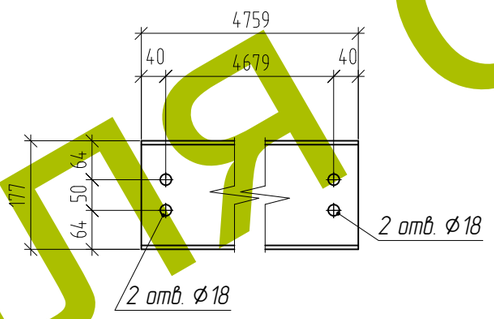




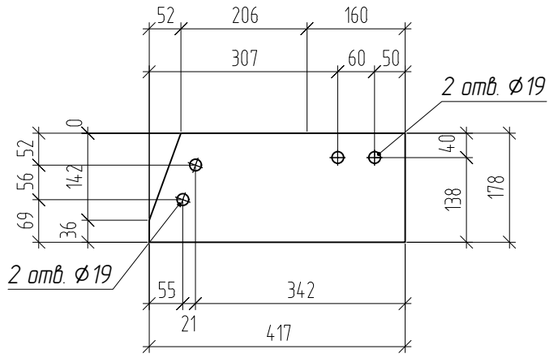
1 – 1



поз.31 (М1:10)
I18Б1х4759 С245



поз.282 (М1:10)
t8х417х178 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А122	31	1		I18Б1	4759	73.29	73.29	83.44	С245	
	282	2		t 8х178х417	417	4.66	9.32		С245	
		На сварные швы 1%					0.83			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	73.29	С245	
t 8	9.32	С245	
На сварные швы:	0.83		
Итого:	83.44		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А122	1	83.44	83.44
		Итого:	83.44

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	125	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

Формат А3

Для ознакомления

Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А123	31	1		I18Б1	4759	73.29	73.29	75.32	С245	
	246	1		t 8х128х160	160	1.28	1.28		С245	
		На сварные швы 1%					0.75			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	73.29	С245	
t 8	1.28	С245	
На сварные швы:	0.75		
Итого:	75.32		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А123	1	75.32	75.32
		Итого:	75.32

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

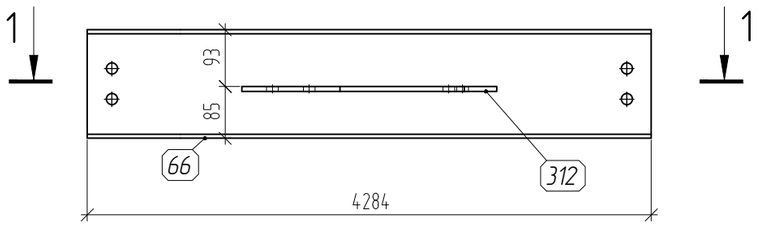
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	109	
						Балка,Узловая фасонка			
Утвердил									

Копировал

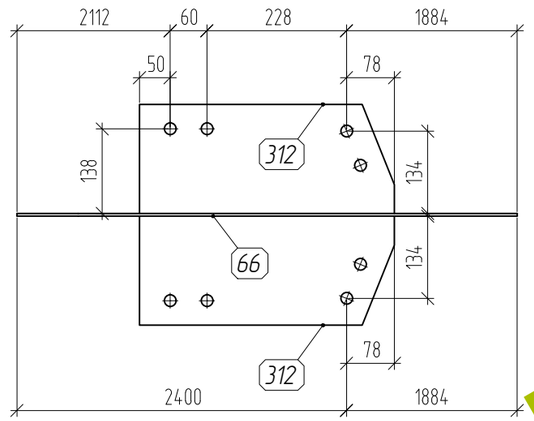
Формат А3

Для ознакомления

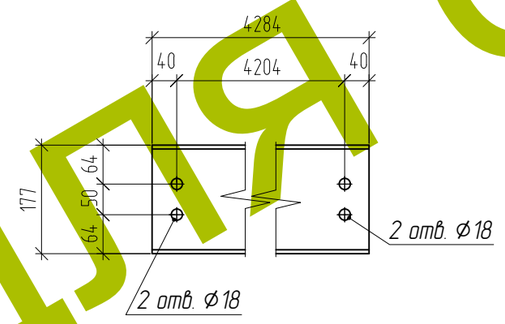
А124



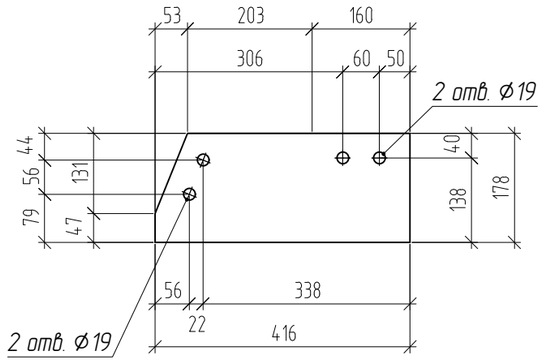
1 – 1



поз.66 (М1:10)
I18Б1х4284 С245



поз.312 (М1:10)
t8х416х178 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А124	66	1		I18Б1	4284	65.97	65.97	76.02	С245	
	312	2		t 8х178х416	416	4.65	9.29		С245	
		На сварные швы 1%					0.75			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	65.97	С245	
t 8	9.29	С245	
На сварные швы:	0.75		
Итого:	76.02		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А124	1	76.02	76.02
Итого:			76.02

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

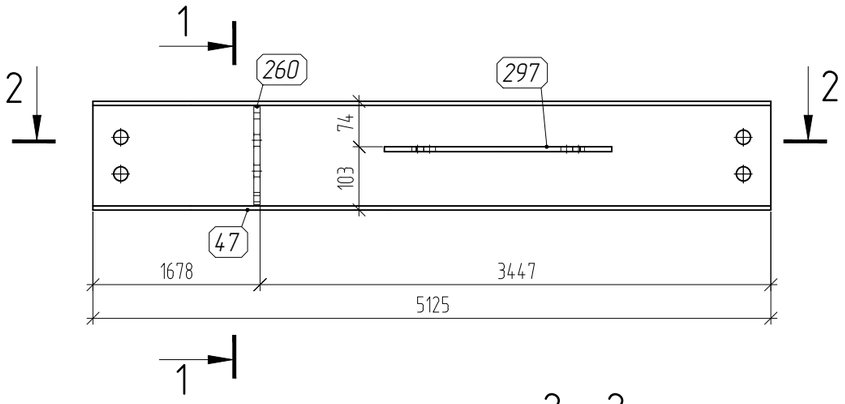
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	127	
Утвердил									

Копировал

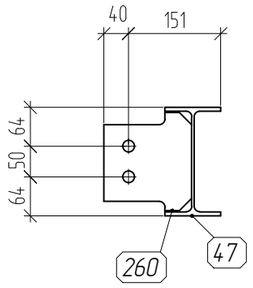
Формат А3

Для ознакомления

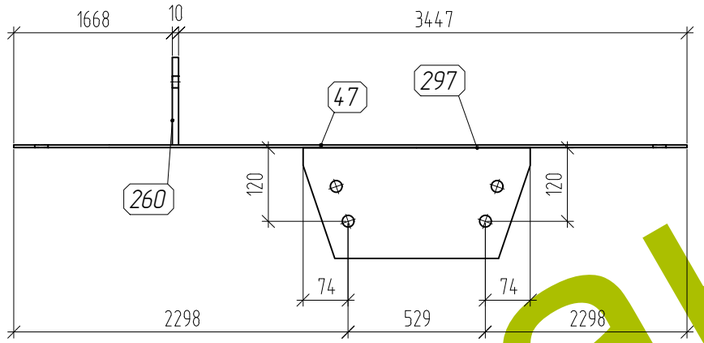
А125



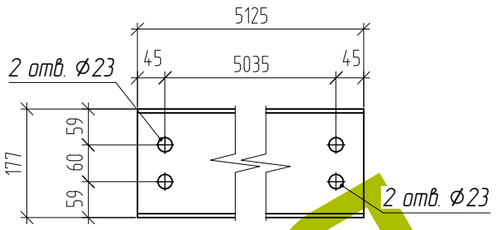
1 – 1



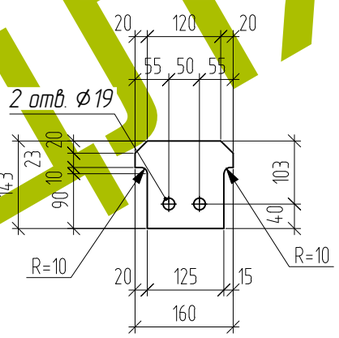
2 – 2



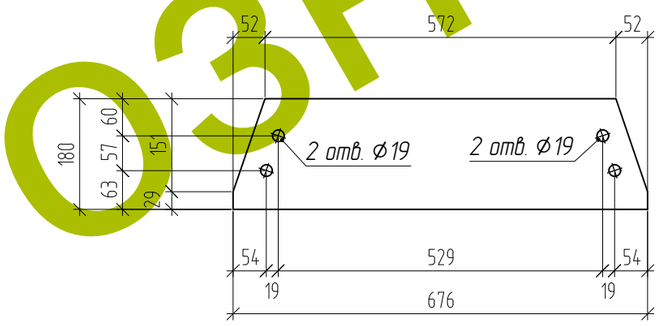
поз.47 (М1:10)
I18Б1х5125 С245



поз.260 (М1:10)
t10х160х143 С245



поз.297 (М1:10)
t8х676х180 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А125	47	1		I18Б1	5125	78.92	78.92	89.26	С245	
	260	1		t 10х143х160	160	1.79	1.79		С245	
	297	1		t 8х180х676	676	7.65	7.65		С245	
		На сварные швы 1%					0.88			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	78.92	С245	
t 10	1.79	С245	
t 8	7.65	С245	
На сварные швы	0.88		
Итого:	89.26		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А125	1	89.26	89.26
Итого:			89.26

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

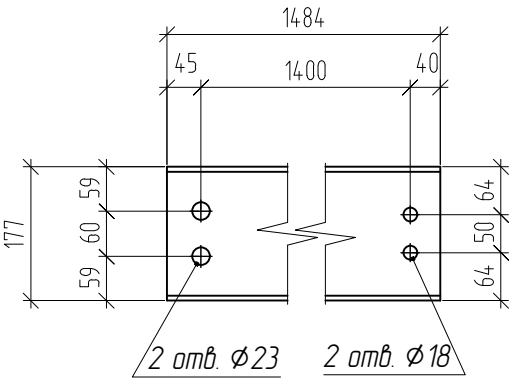
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата			
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	128	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

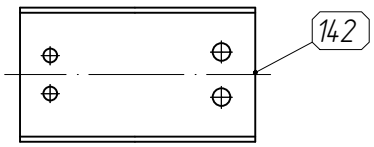
Формат А3

Для ознакомления

поз.142 (М1:10)
I18Б1х1484 С245



А126



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
А126	142	1		I18Б1	1484	22.86	22.86	22.86	С245	

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	22.86	С245	
На сварные швы:			
Итого:	22.86		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А126	1	22.86	22.86
		Итого:	22.86

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Балка

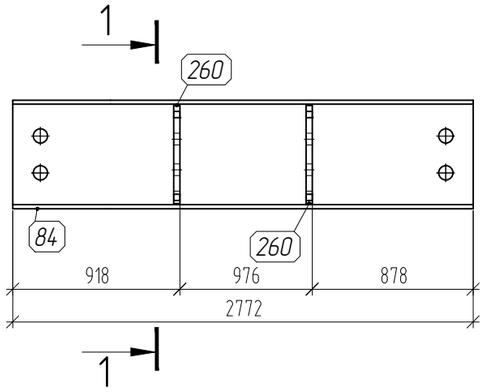
Стадия	Лист	Листов
Р	129	

Копировал

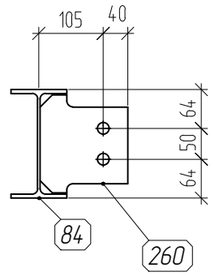
Формат А4

Для ознакомления

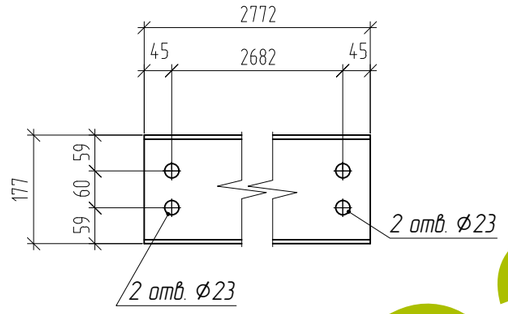
A127



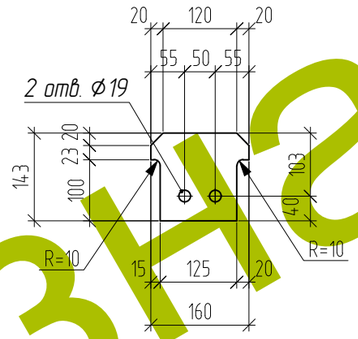
1 – 1



поз.84 (М1:10)
I18Б1х2772 С245



поз.260 (М1:10)
t10х160х143 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А127	84	1		I18Б1	2772	42.69	42.69	46.74	С245	
	260	2		t 10х143х160	160	1.79	3.59		С245	
		На сварные швы 1%					0.46			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	42.69	С245	
t 10	3.59	С245	
На сварные швы:	0.46		
Итого:	46.74		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А127	1	46.74	46.74
		Итого:	46.74

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

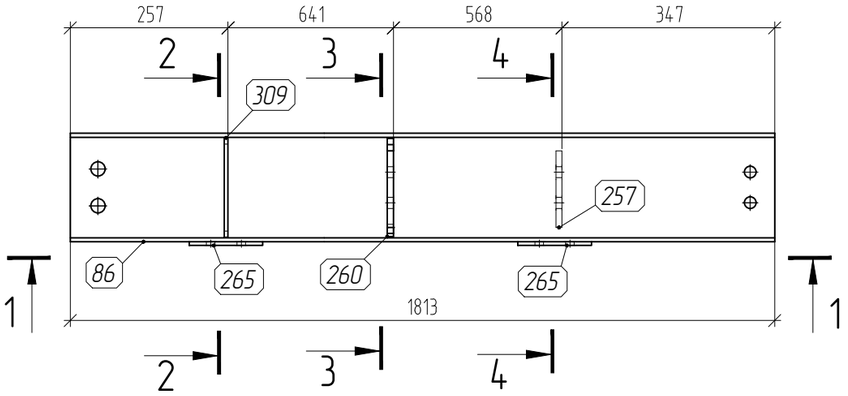
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	130	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

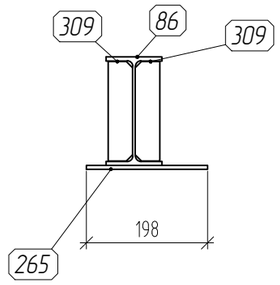
Формат А3

Для ознакомления

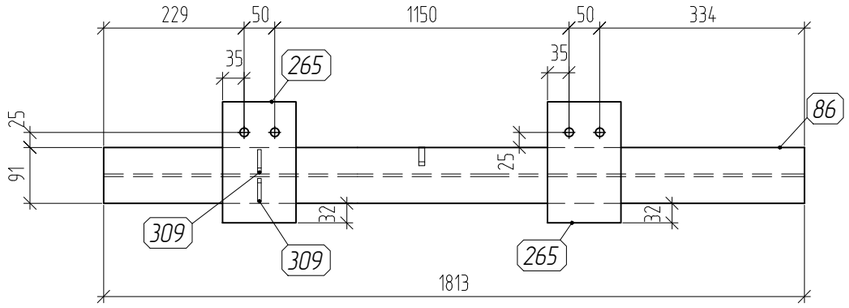
А128



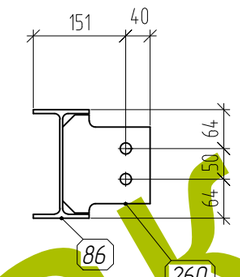
2 – 2



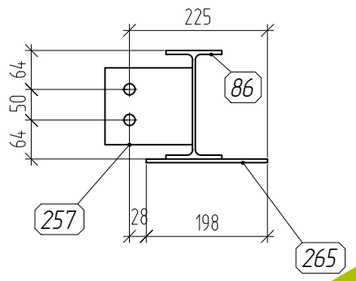
1 – 1



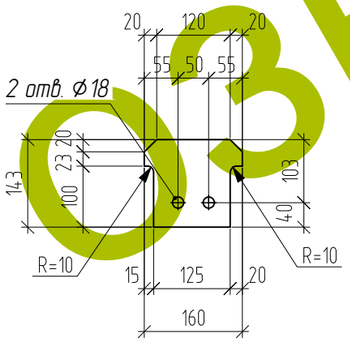
3 – 3



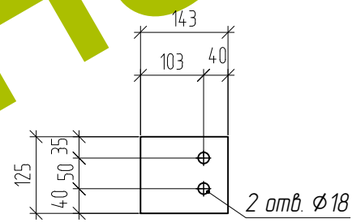
4 – 4



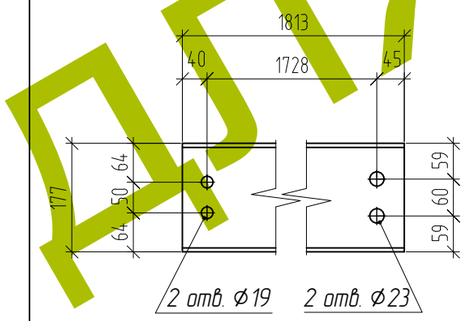
поз.260 (М1:10)
t10х160х143 С245



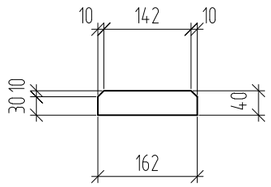
поз.257 (М1:10)
t10х143х125 С245



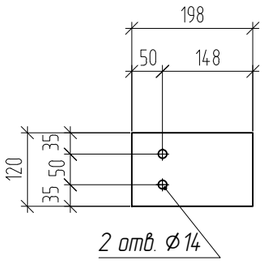
поз.86 (М1:10)
I18Б1х1813 С245



поз.309 (М1:10)
t6х162х40 С245



поз.265 (М1:10)
t6х198х120 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А128	86	1		I18Б1	1813	27.92	27.92	34.3	С245	
	257	1		t 10х125х143	143	1.4	1.4		С245	
	260	1		t 10х143х160	160	1.79	1.79		С245	
	265	2		t 6х120х198	198	1.12	2.23		С245	
	309	2		t 6х40х162	162	0.31	0.61		С245	
		На сварные швы 1%					0.34			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	27.92	С245	
t 10	3.2	С245	
t 6	2.84	С245	
На сварные швы:	0.34		
Итого:	34.3		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А128	1	34.3	34.3
Итого: 34.3			

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

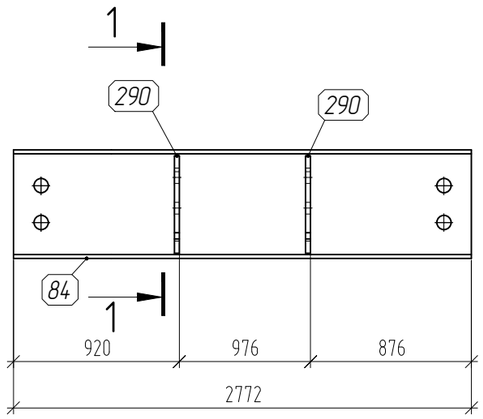
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата				
Разработал					31.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	131	
Утвердил									

Копировал

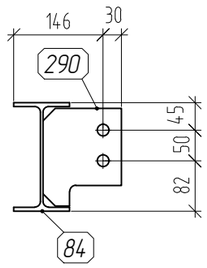
Формат А3

ДЛЯ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

A129



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A129	84	1		I18Б1	2772	42.69	42.69	45.7	C245	
	290	2		t 8x128x159	159	1.28	2.56		C245	
		На сварные швы 1%					0.45			

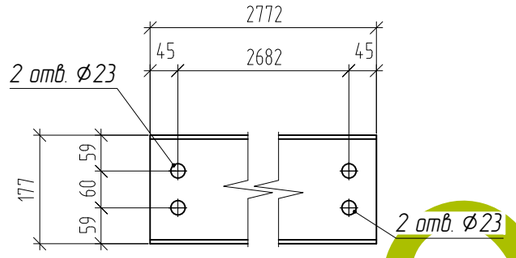
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	42.69	C245	
t 8	2.56	C245	
На сварные швы:	0.45		
Итого:	45.7		

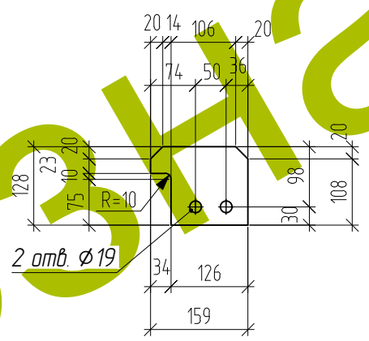
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A129	1	45.7	45.7
Итого: 45.7			

поз.84 (M1:10)
I18Б1x2772 C245



поз.290 (M1:10)
t8x159x128 C245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

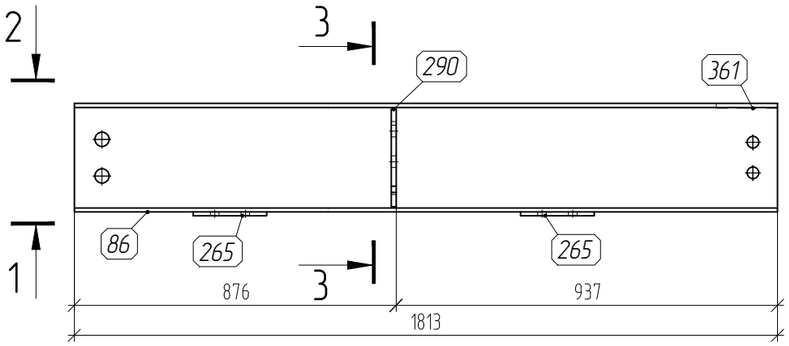
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	132	
Утвердил									

Копировал

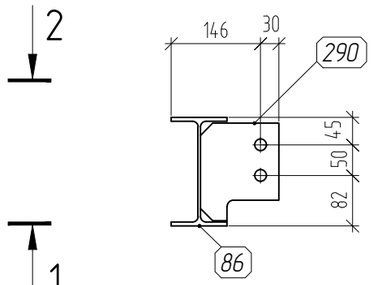
Формат А3

Для ознакомления

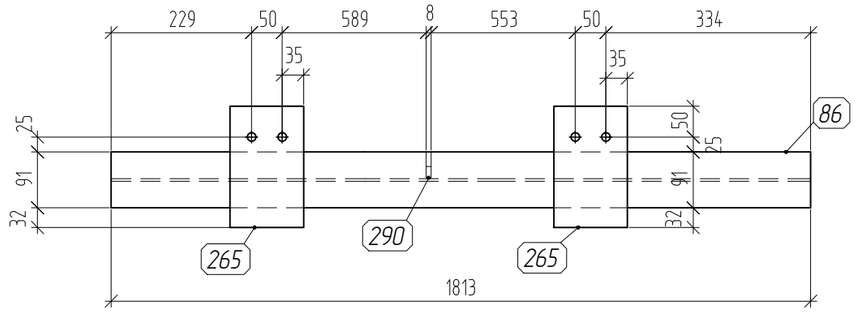
А130



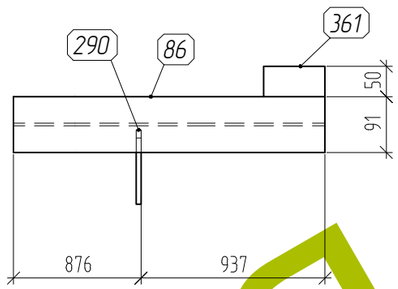
3 – 3



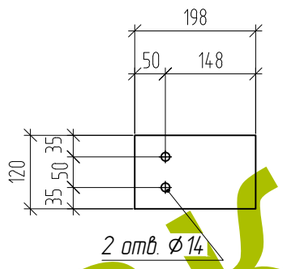
1 – 1



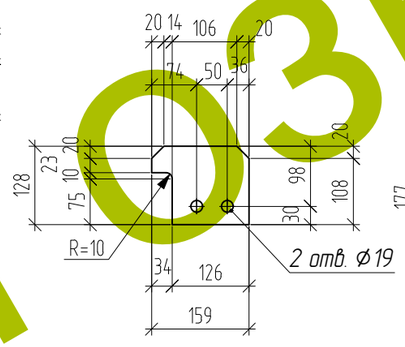
2 – 2



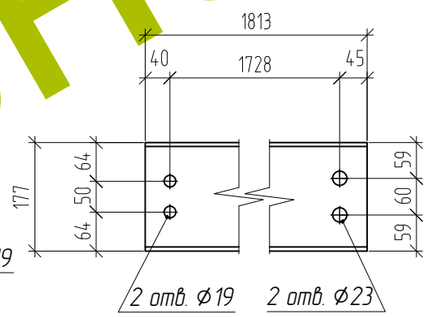
поз.265 (М1:10)
t6x198x120 С245



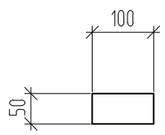
поз.290 (М1:10)
t8x159x128 С245



поз.86 (М1:10)
I18Б1x1813 С245



поз.361 (М1:10)
t8x100x49 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А130	86	1		I18Б1	1813	27.92	27.92	32.06	С245	
	265	2		t 6x120x198	198	1.12	2.23		С245	
	290	1		t 8x128x159	159	1.28	1.28		С245	
	361	1		t 8x49x100	100	0.31	0.31		С245	
		На сварные швы 1%					0.32			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	27.92	С245	
t 6	2.23	С245	
t 8	1.59	С245	
На сварные швы:	0.32		
Итого:	32.06		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А130	1	32.06	32.06
Итого:			32.06

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

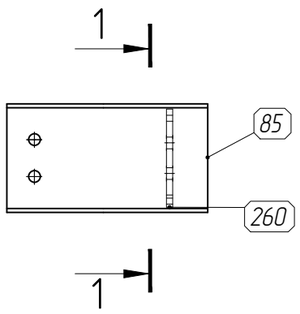
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					31.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	130	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

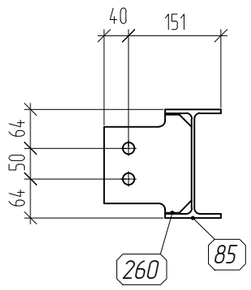
Формат А3

Для ознакомления

А131



1 – 1

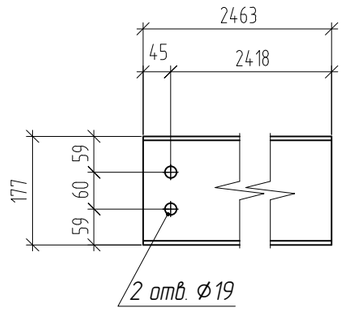


Спецификация на отправочный элемент										
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А131	85	1		I18Б1	2463	37.93	37.93	40.12	С245	
	260	1		t 10х143х160	160	1.79	1.79		С245	
		На сварные швы 1%					0.4			

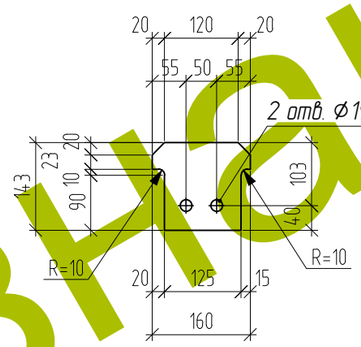
Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	37.93	С245	
t 10	1.79	С245	
На сварные швы:	0.4		
Итого:	40.12		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А131	1	40.12	40.12
Итого:			40.12

поз.85 (М1:10)
I18Б1х2463 С245



поз.260 (М1:10)
t10х160х143 С245

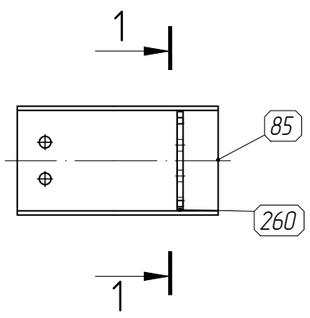


Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

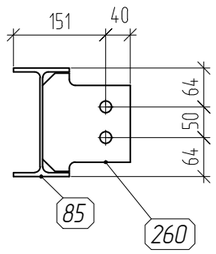
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	134	
						Балка			
Утвердил									

Для ознакомления

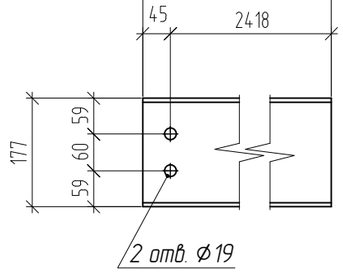
А132



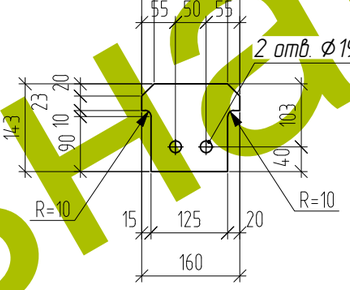
1 – 1



поз.85 (М1:10)
I18Б1х2463 С245



поз.260 (М1:10)
t10х160х143 С245



Спецификация на отправочный элемент									
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А132	85	1		I18Б1	2463	37.93	37.93	40.12	С245	
	260	1		t 10х143х160	160	1.79	1.79		С245	
		На сварные швы 1%					0.4			

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	37.93	С245	
t 10	1.79	С245	
На сварные швы:	0.4		
Итого:	40.12		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А132	1	40.12	40.12
		Итого:	40.12

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

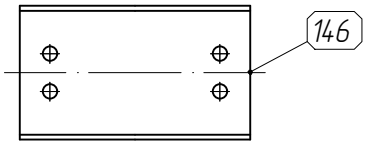
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	135	
Утвердил									

Для ознакомления

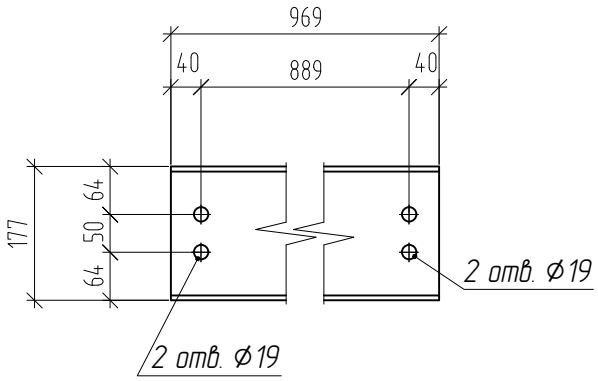
Копировал

Формат А3

А133



поз.146 (М1:10)
I18Б1х969 С245



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
А133	146	1		I18Б1	969	14.92	14.92	14.92	С245	

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	14.92	С245	
На сварные швы:			
Итого:	14.92		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А133	1	14.92	14.92
		Итого:	14.92

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Балка

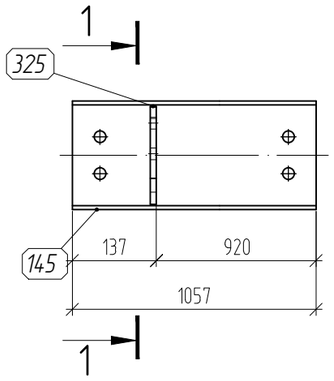
Стадия	Лист	Листов
Р	136	

Копировал

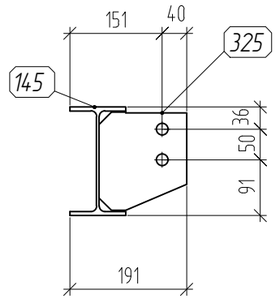
Формат А4

Для ознакомления

А134



1 – 1

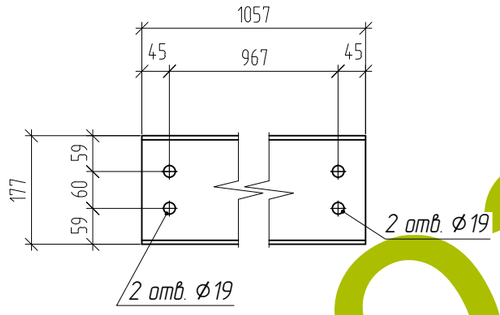


Спецификация на отправочный элемент									
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А134	145	1		I18Б1	1057	16.28	16.28	18.25	С245	
	325	1		t 10х143х160	160	1.79	1.79		С245	
		На сварные швы 1%					0.18			

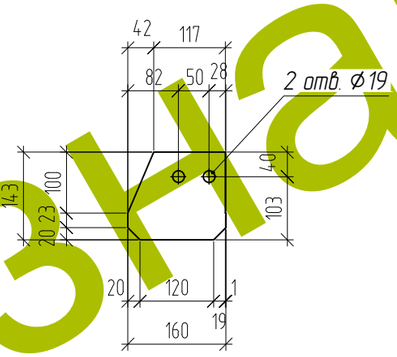
Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	16.28	С245	
t 10	1.79	С245	
На сварные швы:	0.18		
Итого:	18.25		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А134	1	18.25	18.25
Итого:			18.25

поз.145 (М1:10)
I18Б1х1057 С245



поз.325 (М1:10)
t10х160х143 С245



Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

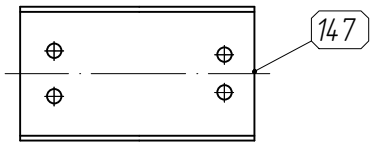
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	137	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

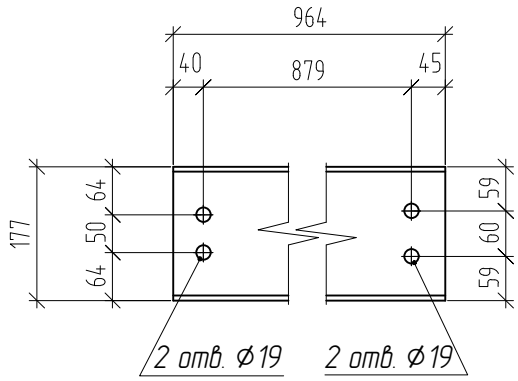
Формат А3

Для ознакомления

А135



поз.147 (М1:10)
I18Б1х964 С245



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
А135	147	1		I18Б1	964	14.85	14.85	14.85	С245	

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	14.85	С245	
На сварные швы:			
Итого:	14.85		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А135	1	14.85	14.85
		Итого:	14.85

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Стадия	Лист	Листов
Р	138	

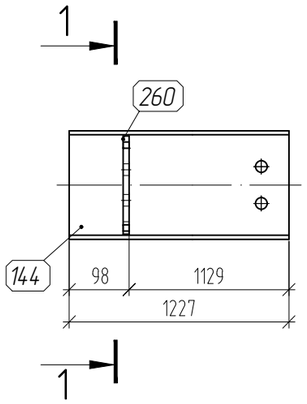
Балка

Копировал

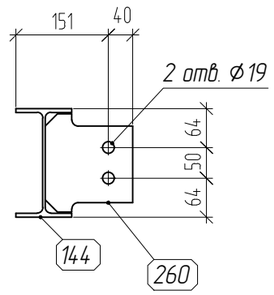
Формат А4

Для ознакомления

А136



1 – 1



поз.144 (М1:10)
I18Б1х1227 С245

поз.260 (М1:10)
t10х160х143 С245

Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А136	144	1		I18Б1	1227	18.9	18.9	20.9	С245	
	260	1		t 10х143х160	160	1.79	1.79		С245	
		На сварные швы 1%					0.21			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	18.9	С245	
t 10	1.79	С245	
На сварные швы:	0.21		
Итого:	20.9		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А136	1	20.9	20.9
Итого:			20.9

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

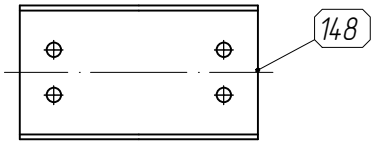
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					12.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	139	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

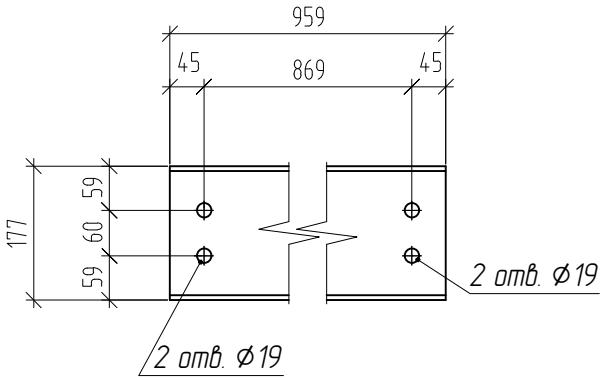
Формат А3

Для ознакомления

А137



поз.148 (М1:10)
I18Б1х959 С245



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
А137	148	1		I18Б1	959	14.77	14.77	14.77	С245	

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	14.77	С245	
На сварные швы:			
Итого:	14.77		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А137	1	14.77	14.77
		Итого:	14.77

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Стадия	Лист	Листов
Р	140	

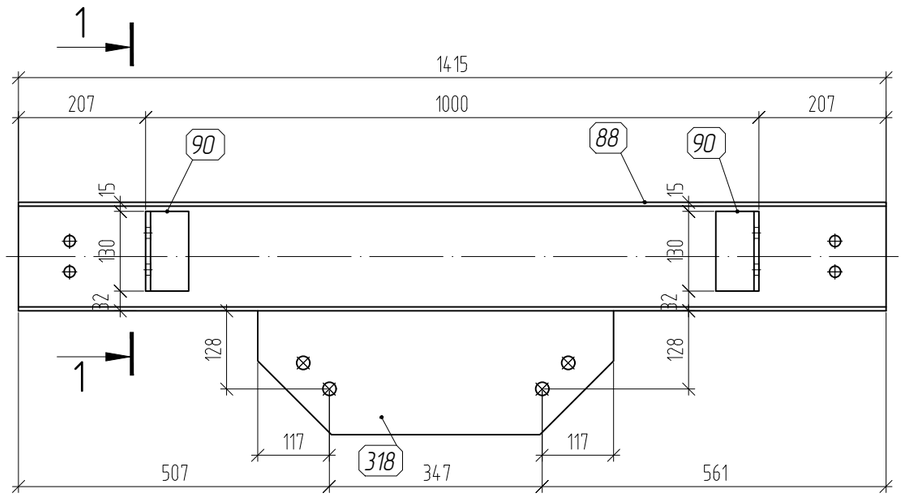
Балка

Копировал

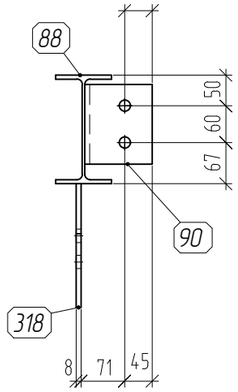
Формат А4

Для ознакомления

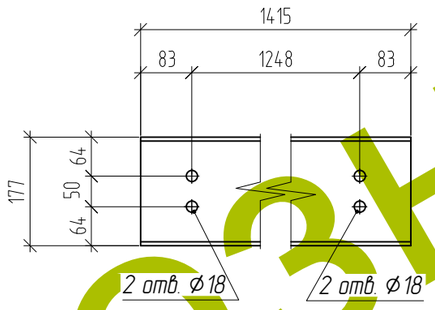
А138



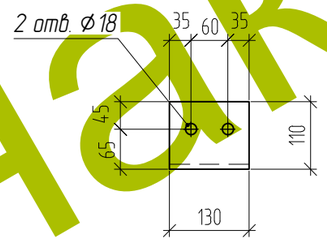
1 – 1



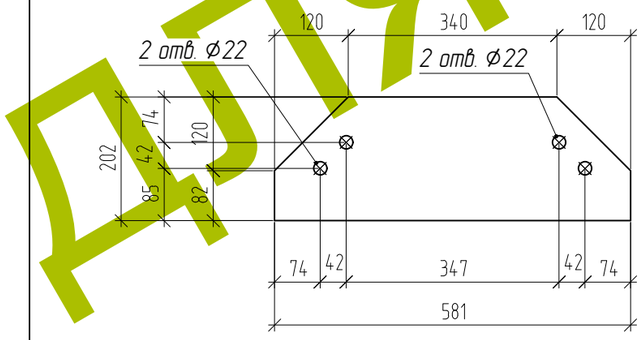
поз.88 (М1:10)
I18Б1х1415 С245



поз.90 (М1:10)
L110х70х8х130 С245



поз.318 (М1:10)
t8х581х202 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А138	88	1		I18Б1	1415	21.79	21.79	32.31	С245	
	90	2		L110х70х8	130	1.42	2.84		С245	
	318	1		t 8х202х581	581	7.36	7.36		С245	
		На сварные швы 1%					0.32			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	21.79	С245	
L110х70х8	2.84	С245	
t 8	7.36	С245	
На сварные швы:	0.32		
Итого:	32.31		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А138	1	32.31	32.31
Итого:			32.31

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

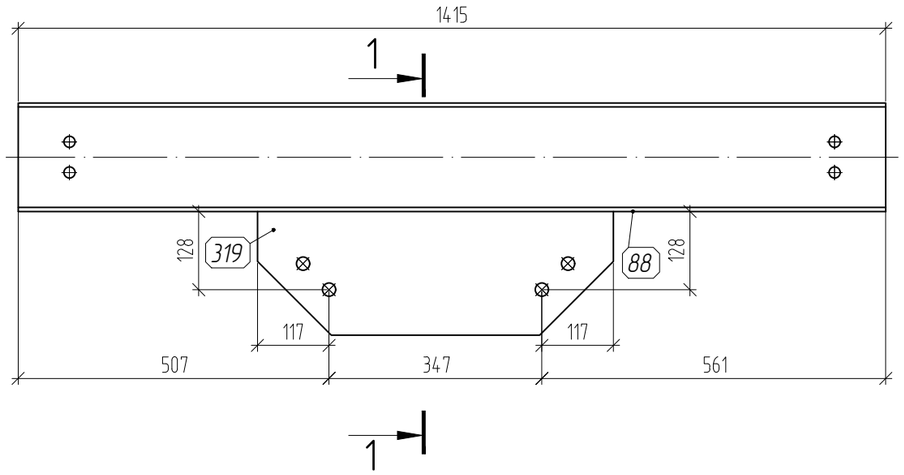
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					27.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	141	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

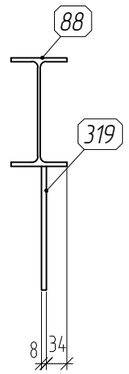
Формат А3

Для ознакомления

А139



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А139	88	1		I18Б1	1415	21.79	21.79	29.44	С245	
	319	1		t 8х202х581	581	7.36	7.36		С245	
		На сварные швы 1%					0.29			

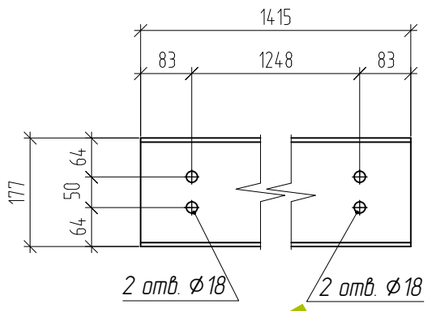
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	21.79	С245	
t 8	7.36	С245	
На сварные швы:	0.29		
Итого:	29.44		

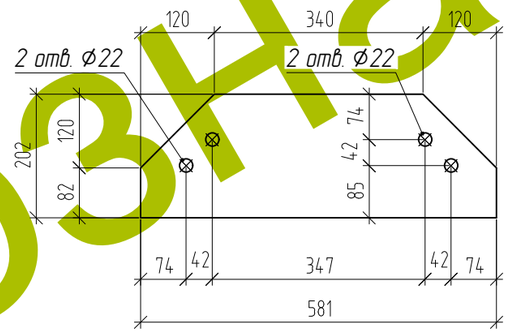
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А139	1	29.44	29.44
		Итого:	29.44

поз.88 (М1:10)
I18Б1х1415 С245



поз.319 (М1:10)
t8х581х202 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

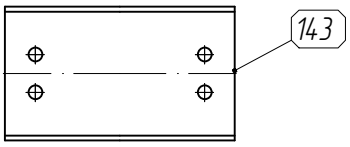
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	142	
Утвердил									

Копировал

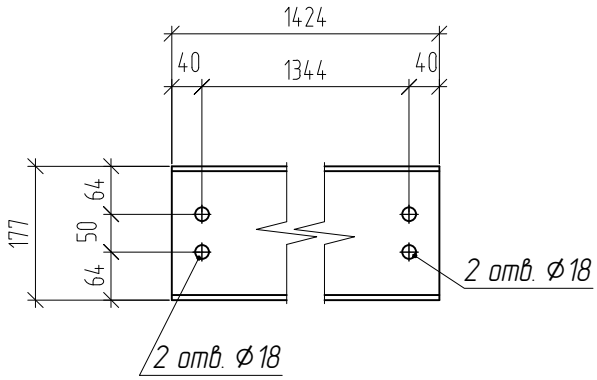
Формат А3

Для ознакомления

А140



поз.143 (М1:10)
I18Б1х1424 С245



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Элемента		
А140	143	1		I18Б1	1424	21.93	21.93	21.93	С245	

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	21.93	С245	
На сварные швы:			
Итого:	21.93		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А140	1	21.93	21.93
		Итого:	21.93

Примечания:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Все отверстия, сверлить.
3. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Разработал					27.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Стадия	Лист	Листов
Р	143	

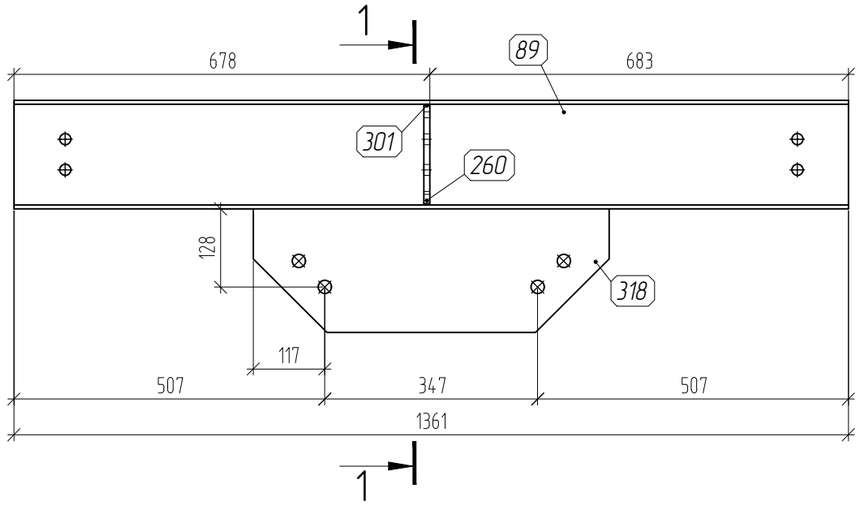
Балка

Копировал

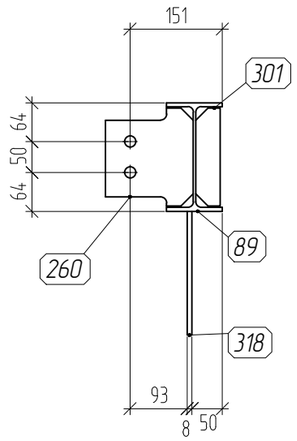
Формат А4

Для ознакомления

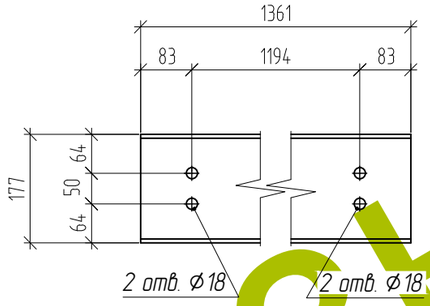
A141



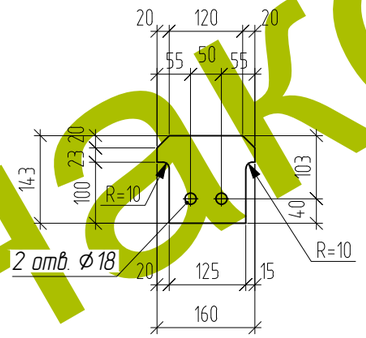
1 – 1



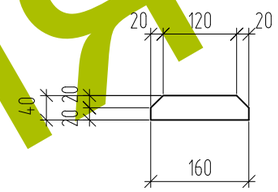
поз.89 (M1:10)
I18Б1x1361 C245



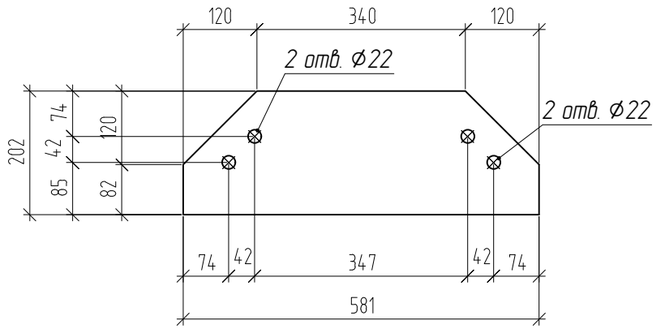
поз.260 (M1:10)
t10x160x143 C245



поз.301 (M1:10)
t10x160x40 C245



поз.318 (M1:10)
t8x581x202 C245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
A141	89	1		I18Б1	1361	20.96	20.96	30.92	C245	
	260	1		t 10x143x160	160	1.79	1.79		C245	
	301	1		t 10x40x160	160	0.5	0.5		C245	
	318	1		t 8x202x581	581	7.36	7.36		C245	
		На сварные швы 1%					0.31			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	20.96	C245	
t 10	2.3	C245	
t 8	7.36	C245	
На сварные швы:	0.31		
Итого:	30.92		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
A141	1	30.92	30.92
		Итого:	30.92

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

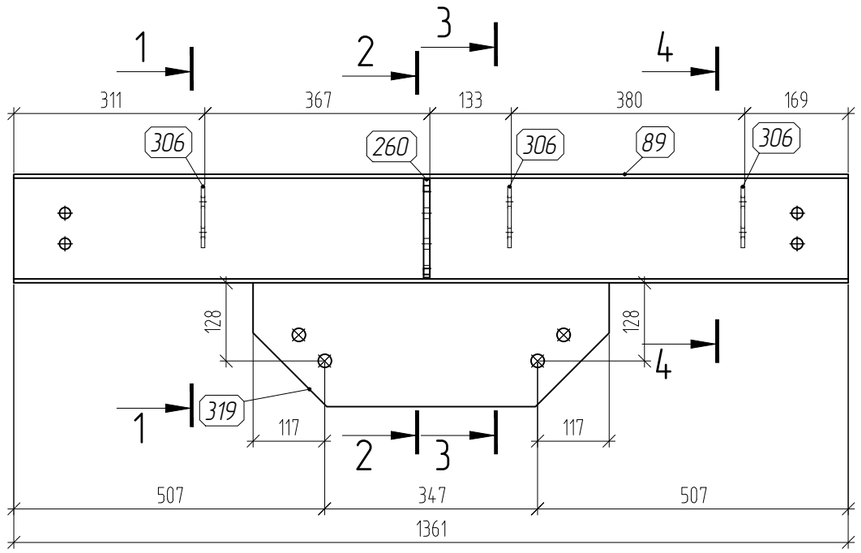
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	144	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

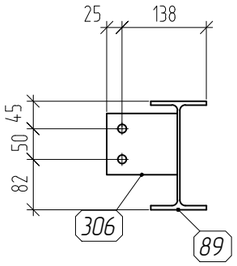
Формат А3

ДЛЯ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

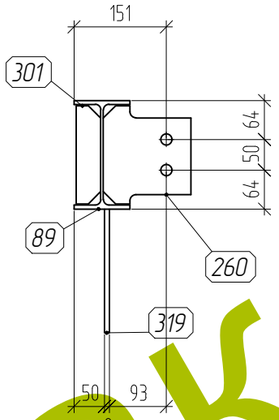
А142



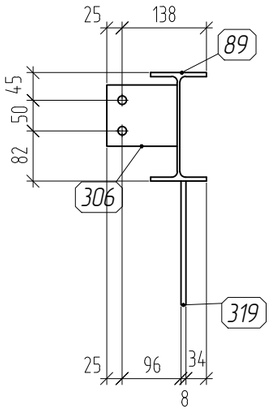
1 – 1



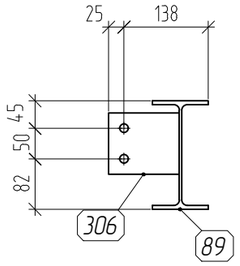
2 – 2



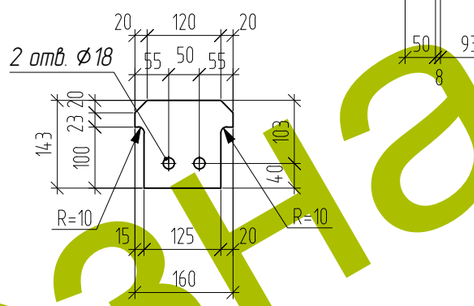
3 – 3



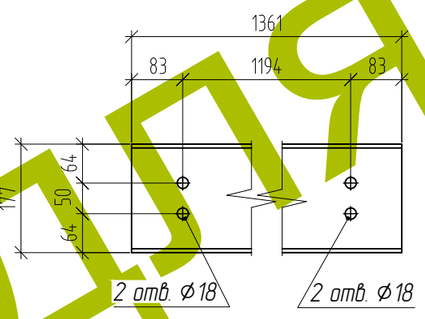
4 – 4



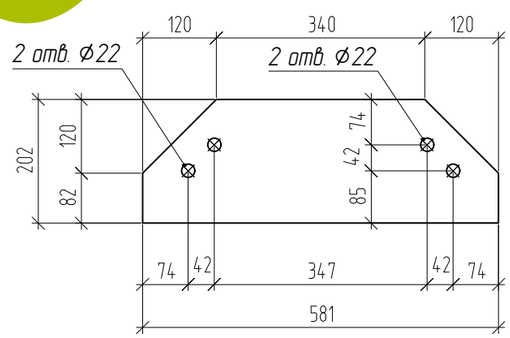
поз.260 (М1:10)
t10x160x143 С245



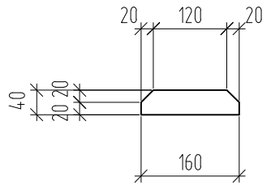
поз.89 (М1:10)
I18Б1x1361 С245



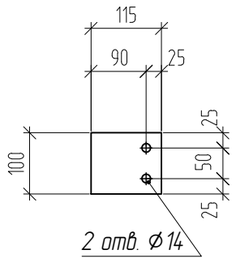
поз.319 (М1:10)
t8x581x202 С245



поз.301 (М1:10)
t10x160x40 С245



поз.306 (М1:10)
t6x115x100 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А142	89	1		I18Б1	1361	20.96	20.96	32.56	С245	
	260	1		t 10x143x160	160	1.79	1.79		С245	
	301	1		t 10x40x160	160	0.5	0.5		С245	
	306	3		t 6x100x115	115	0.54	1.62		С245	
	319	1		t 8x202x581	581	7.36	7.36		С245	
		На сварные швы 1%					0.32			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I18Б1	20.96	С245	
t 10	2.3	С245	
t 6	1.62	С245	
t 8	7.36	С245	
На сварные швы:	0.32		
Итого:	32.56		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А142	1	32.56	32.56
		Итого:	32.56

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

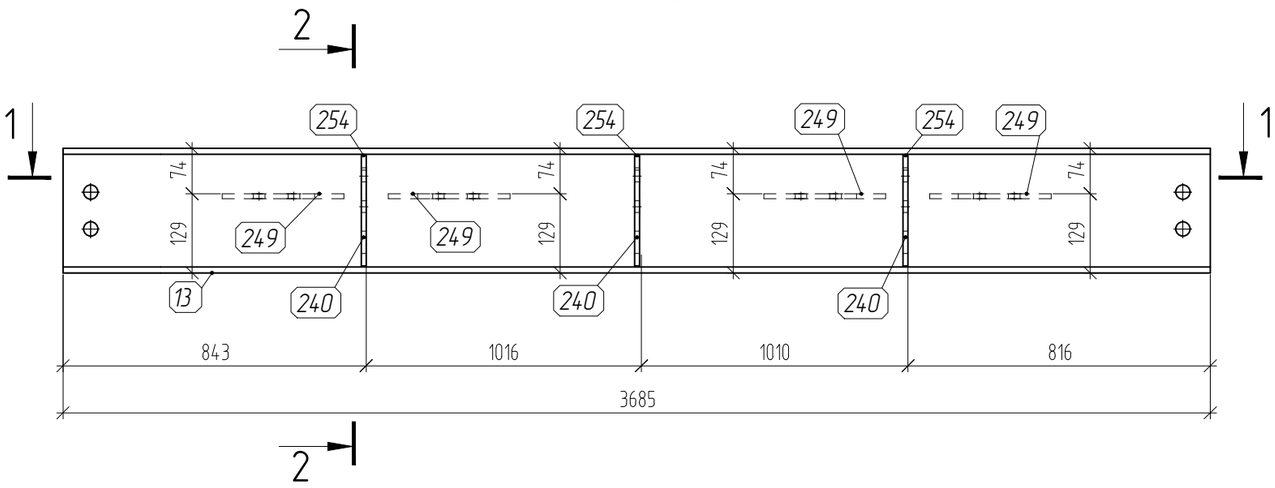
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					27.08.2026		Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	145	
						Балка			
Утвердил									

Копировал

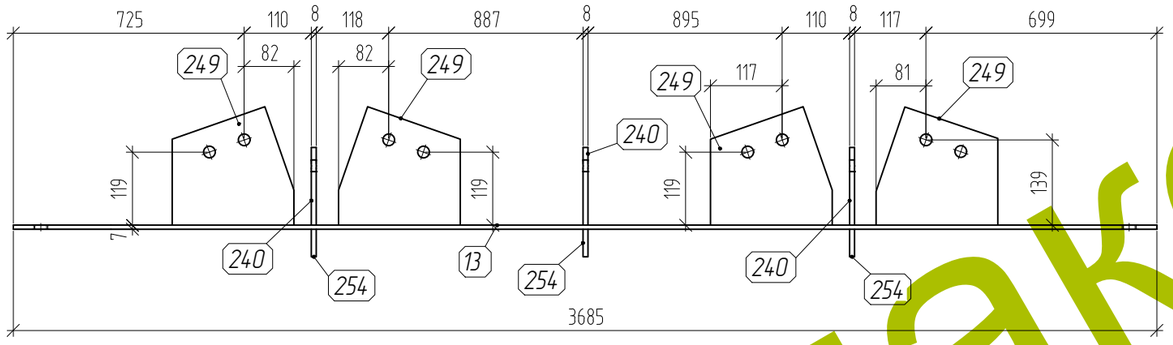
Формат А3

Для ознакомления

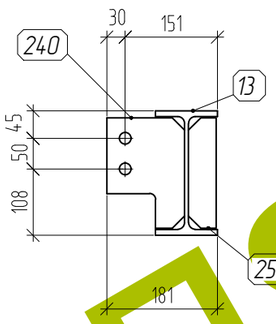
А143



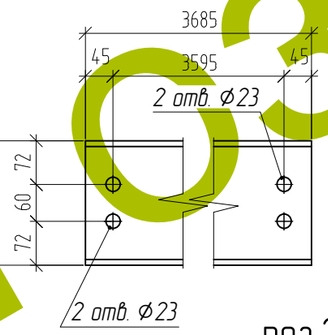
1 – 1



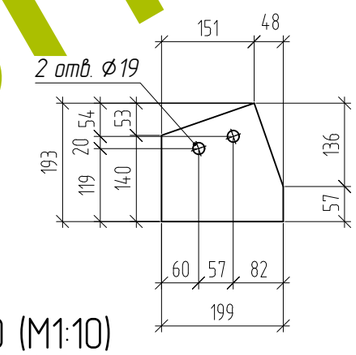
2 – 2



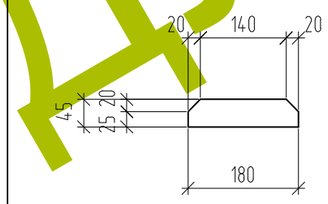
поз.13 (М1:10)
I20Б2х3685 С245



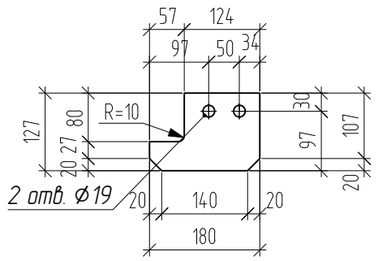
поз.249 (М1:10)
t8х199х193 С245



поз.254 (М1:10)
t8х180х45 С245



поз.240 (М1:10)
t8х180х127 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А143	13	1		I20Б2	3685	93.23	93.23	109.75	С245	
	240	3		t 8х127х180	180	1.43	4.3		С245	
	249	4		t 8х193х198	198	2.4	9.61		С245	
	254	3		t 8х45х180	180	0.51	1.53		С245	
		На сварные швы 1%					1.09			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I20Б2	93.23	С245	
t 8	15.43	С245	
На сварные швы:	1.09		
Итого:	109.75		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А143	1	109.75	109.75
		Итого:	109.75

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

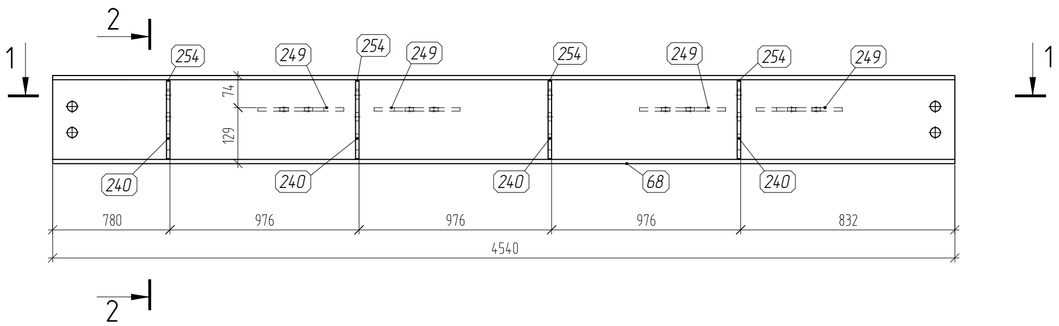
Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	146	
Утвердил									

Копировал

Формат А3

Для ознакомления

А144



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А144	68	1		I20Б2	4540	114.86	114.86	133.56	С245	
	240	4		t 8х127х180	180	1.43	5.73		С245	
	249	4		t 8х193х198	198	2.4	9.61		С245	
	254	4		t 8х45х180	180	0.51	2.03		С245	
		На сварные швы 1%					1.32			

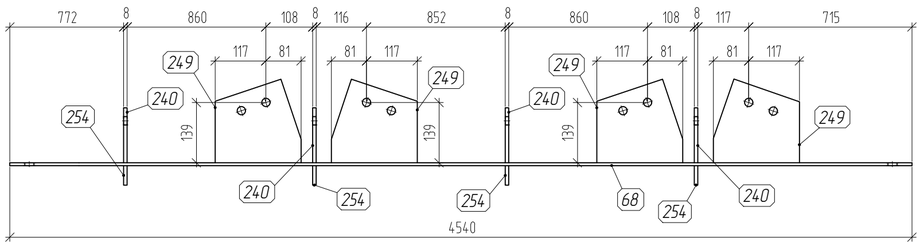
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I20Б2	114.86	С245	
t 8	17.37	С245	
На сварные швы	1.32		
Итого:	133.56		

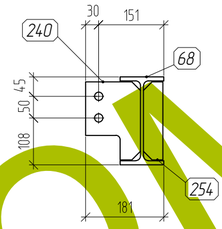
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А144	1	133.56	133.56
Итого:			133.56

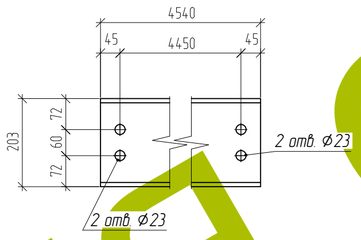
1 – 1



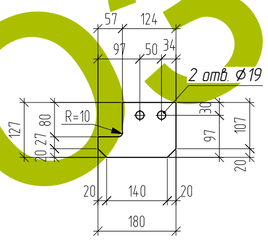
2 – 2



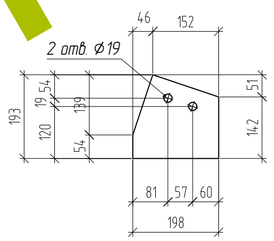
поз.68 (М1:10)
I20Б2х4540 С245



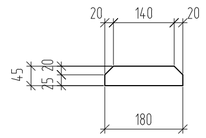
поз.240 (М1:10)
t8х180х127 С245



поз.249 (М1:10)
t8х198х193 С245



поз.254 (М1:10)
t8х180х45 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ 23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

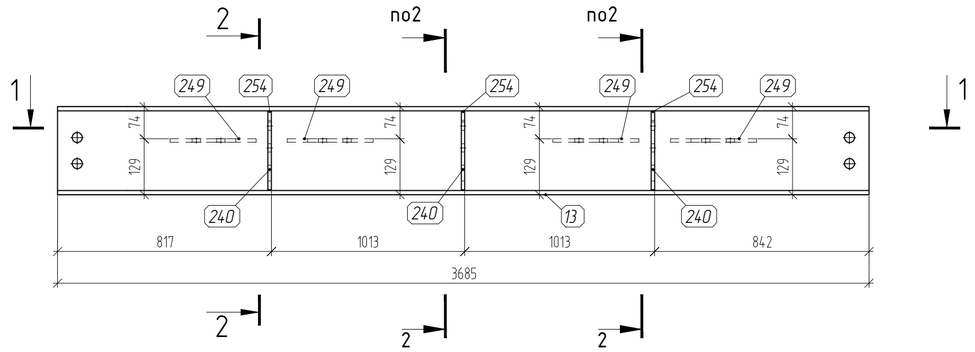
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	147	
Утвердил									

Копировал

Формат А2

Для ознакомления

А145

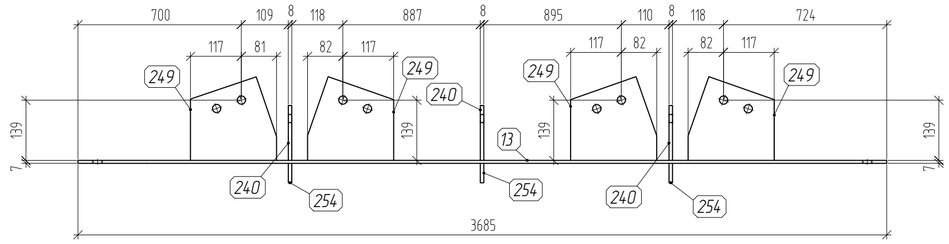


Спецификация на отправочный элемент									
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А145	13	1		I20Б2	3685	93.23	93.23	109.75	С245	
	240	3		t 8х127х180	180	1.43	4.3		С245	
	249	4		t 8х193х198	198	2.4	9.61		С245	
	254	3		t 8х45х180	180	0.51	1.53		С245	
		На сварные швы 1%					1.09			

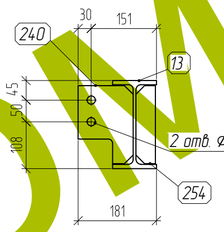
Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I20Б2	93.23	С245	
t 8	15.43	С245	
На сварные швы	1.09		
Итого:	109.75		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А145	1	109.75	109.75
Итого:			109.75

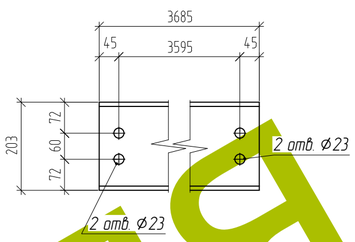
1 – 1



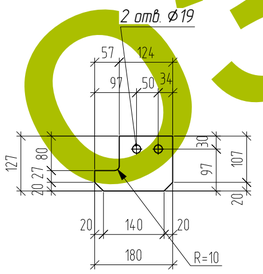
2 – 2



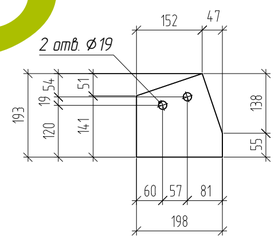
поз.13 (М1:10)
I20Б2х3685 С245



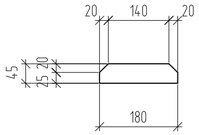
поз.240 (М1:10)
t8х180х127 С245



поз.249 (М1:10)
t8х198х193 С245



поз.254 (М1:10)
t8х180х45 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ 23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

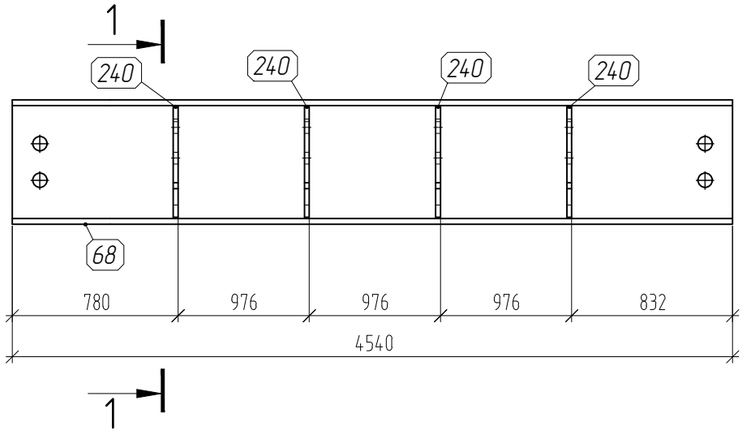
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	148	
Утвердил									

Копировал

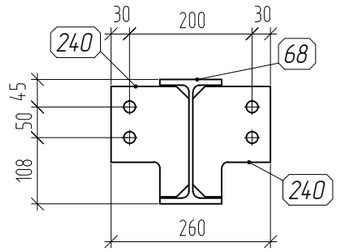
Формат А2

Для ознакомления

А146



1 – 1

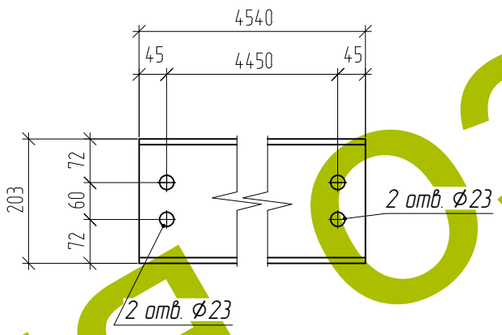


Спецификация на отправочный элемент									
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А146	68	1		I20Б2	4540	114.86	114.86	127.59	С245	
	240	8		t 8x127x180	180	1.43	11.46		С245	
		На сварные швы 1%					1.26			

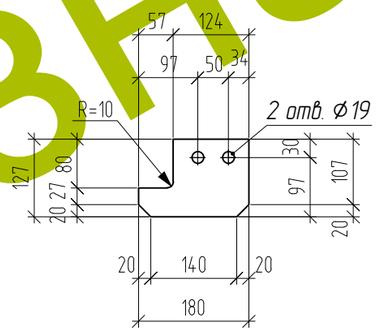
Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I20Б2	114.86	С245	
t 8	11.46	С245	
На сварные швы:	1.26		
Итого:	127.59		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А146	1	127.59	127.59
		Итого:	127.59

поз.68 (М1:10)
I20Б2x4540 С245



поз.240 (М1:10)
t8x180x127 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

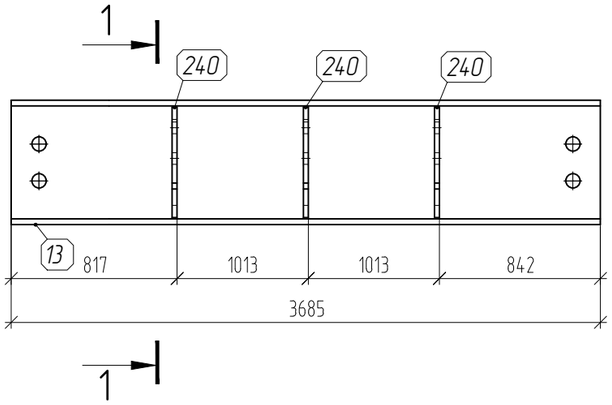
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	149	
Утвердил									

Копировал

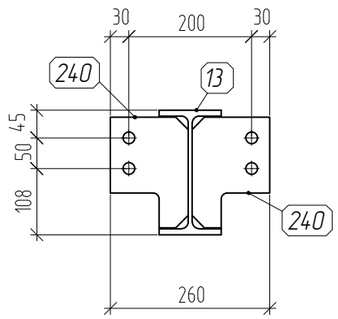
Формат А3

Для ознакомления

А147



1 – 1



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А147	13	1		I20Б2	3685	93.23	93.23	102.85	С245	
	240	6		t 8х127х180	180	1.43	8.6		С245	
		На сварные швы 1%					1.02			

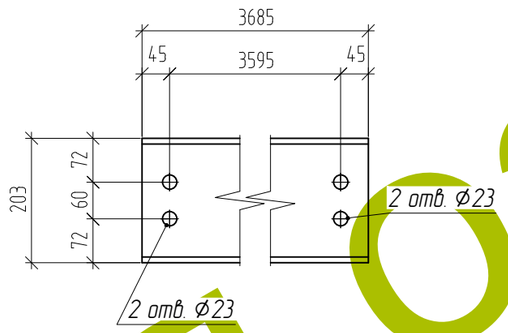
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I20Б2	93.23	С245	
t 8	8.6	С245	
На сварные швы:	1.02		
Итого:	102.85		

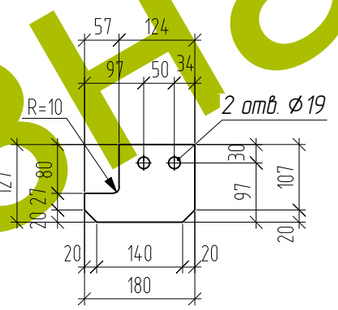
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А147	1	102.85	102.85
		Итого:	102.85

поз.13 (М1:10)
I20Б2х3685 С245



поз.240 (М1:10)
t8х180х127 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

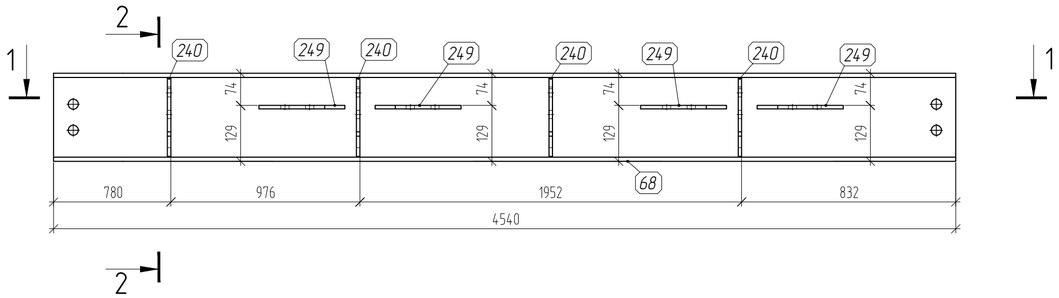
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	150	
Утвердил									

Копировал

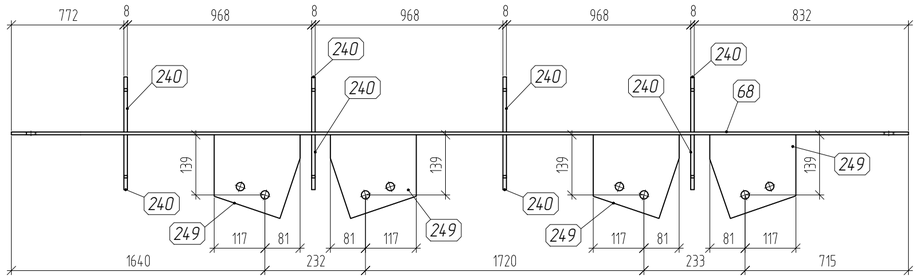
Формат А3

Для ознакомления

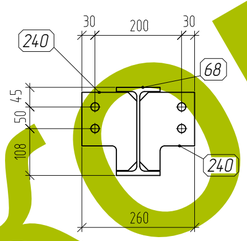
А148



1 – 1



2 – 2



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А148	68	1		I20Б2	4540	114.86	114.86	137.29	С245	
	240	8		t 8х127х180	180	1.43	11.46		С245	
	249	4		t 8х193х198	198	2.4	9.61		С245	
		На сварные швы 1%					1.36			

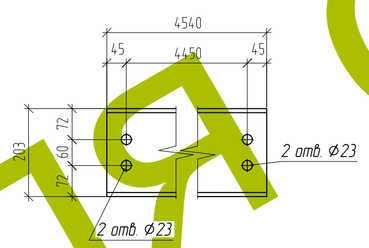
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I20Б2	114.86	С245	
t 8	21.07	С245	
На сварные швы	1.36		
Итого:	137.29		

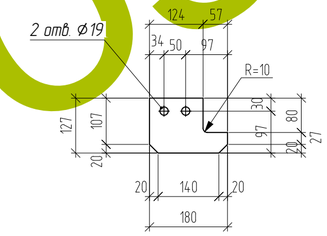
Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А148	1	137.29	137.29
Итого:			137.29

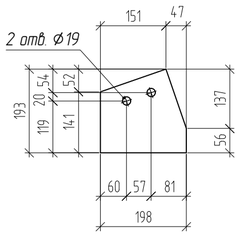
поз.68 (М1:10)
I20Б2х4540 С245



поз.240 (М1:10)
t8х180х127 С245



поз.249 (М1:10)
t8х198х193 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ 23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	
Разработал					12.08.2026	Балка
Проверил						
Утвердил						

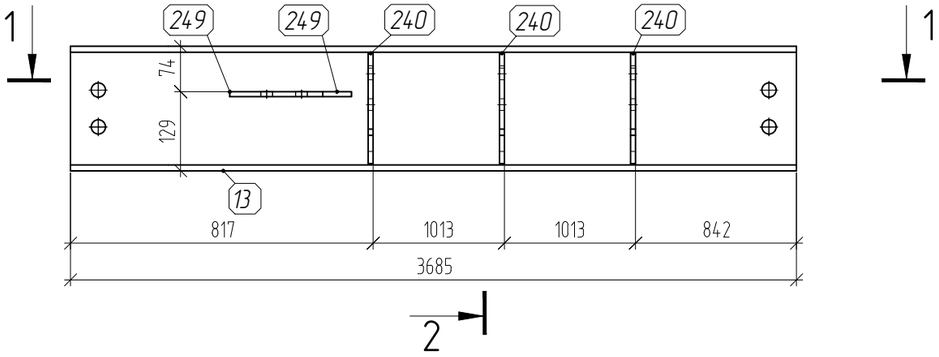
Стадия	Лист	Листов
Р	151	

Копировал

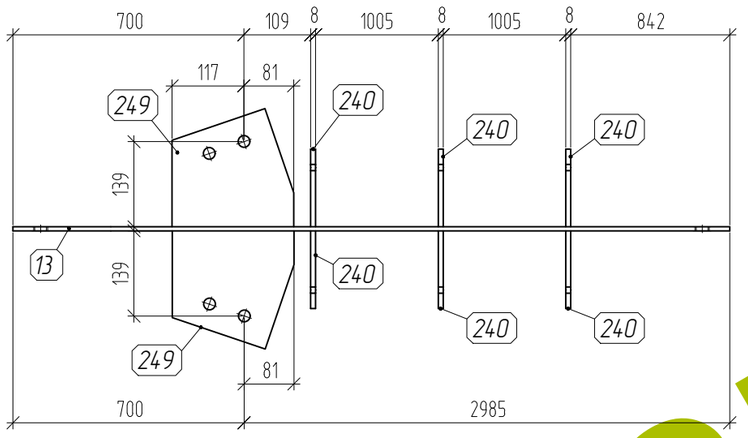
Формат А2

Для ознакомления

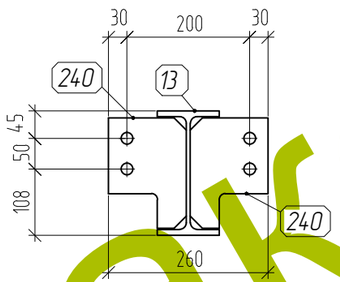
А149



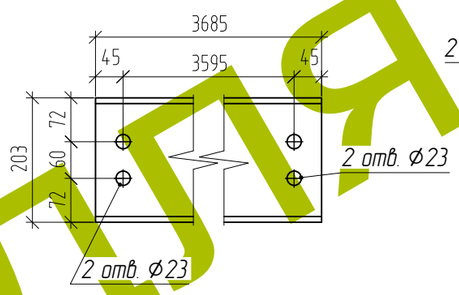
1 - 1



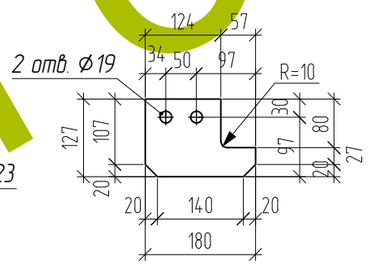
2 - 2



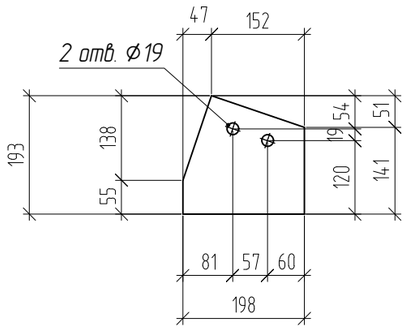
поз.13 (М1:10)
I20Б2х3685 С245



поз.240 (М1:10)
t8х180х127 С245



поз.249 (М1:10)
t8х198х193 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А149	13	1		I20Б2	3685	93.23	93.23	107.7	С245	
	240	6		t 8х127х180	180	1.43	8.6		С245	
	249	2		t 8х193х198	198	2.4	4.8		С245	
		На сварные швы 1%					1.07			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I20Б2	93.23	С245	
t 8	13.4	С245	
На сварные швы:	1.07		
Итого:	107.7		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А149	1	107.7	107.7
Итого:			107.7

Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата
Разработал					12.08.2026
Проверил					
Утвердил					

Балка

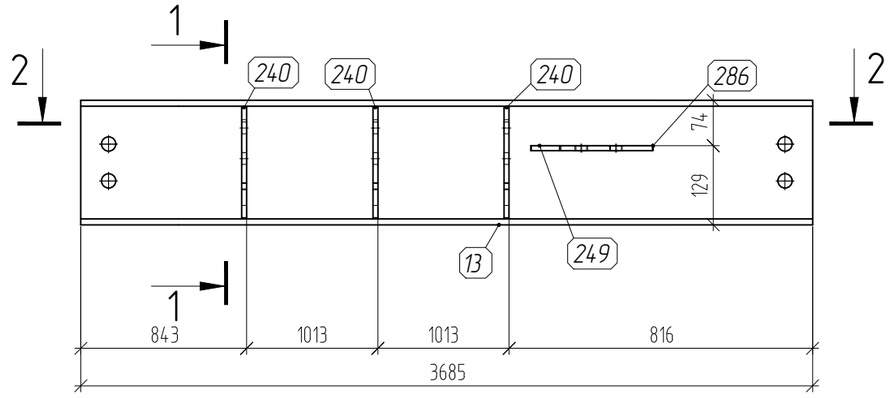
Стадия	Лист	Листов
Р	152	

Копировал

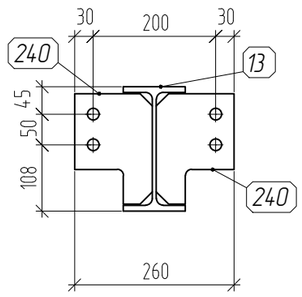
Формат А3

Для ознакомления

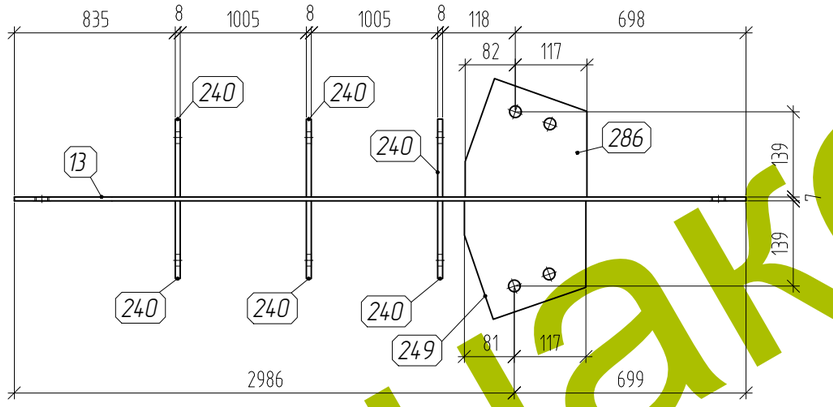
А150



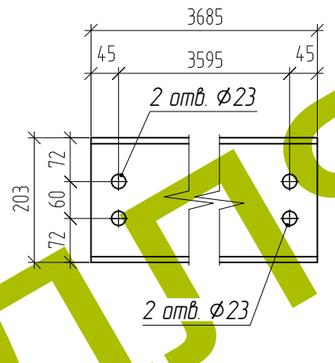
1 – 1



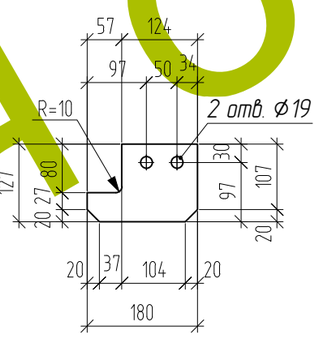
2 – 2



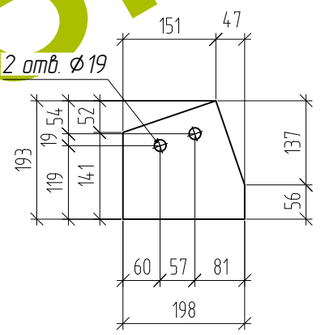
поз.13 (М1:10)
I20Б2х3685 С245



поз.240 (М1:10)
t8х180х127 С245



поз.249 (М1:10)
t8х198х193 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А150	13	1		I20Б2	3685	93.23	93.23	107.71	С245	
	240	6		t 8х127х180	180	1.43	8.6		С245	
	249	1		t 8х193х198	198	2.4	2.4		С245	
	286	1		t 8х193х199	199	2.41	2.41		С245	
		На сварные швы 1%					1.07			

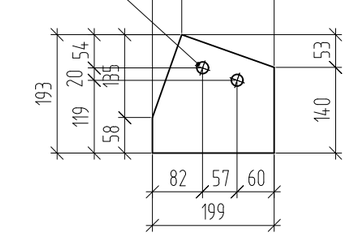
Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I20Б2	93.23	С245	
t 8	13.41	С245	
На сварные швы	1.07		
Итого:	107.71		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А150	1	107.71	107.71
		Итого:	107.71

поз.286 (М1:10)
t8х199х193 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

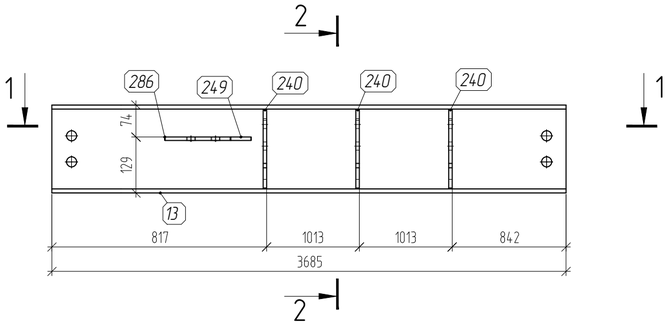
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	153	
Утвердил									

Копировал

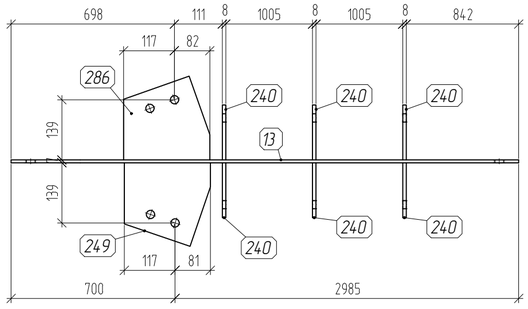
Формат А3

Для ознакомления

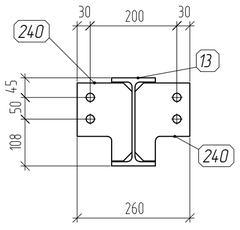
А151



1 – 1



2 – 2

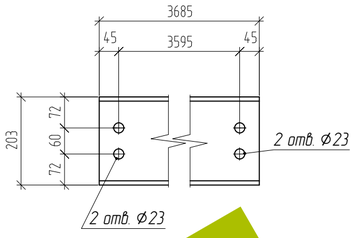


Спецификация на отправочный элемент										
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А151	13	1		I20Б2	3685	93.23	93.23	107.71	С245	
	240	6		t 8х127х180	180	1.43	8.6		С245	
	249	1		t 8х193х198	198	2.4	2.4		С245	
	286	1		t 8х193х199	199	2.41	2.41		С245	
		На сварные швы 1%					1.07			

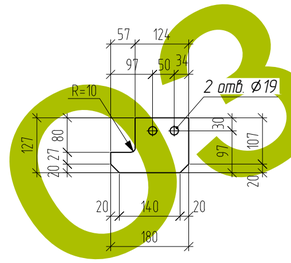
Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I20Б2	93.23	С245	
t 8	13.41	С245	
На сварные швы	1.07		
Итого:	107.71		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А151	1	107.71	107.71
Итого:			107.71

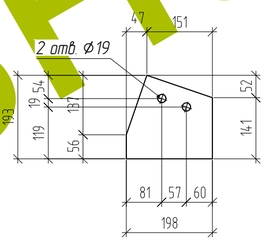
поз.13 (М1:10)
I20Б2х3685 С245



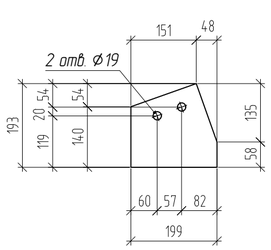
поз.240 (М1:10)
t8х180х127 С245



поз.249 (М1:10)
t8х198х193 С245



поз.286 (М1:10)
t8х199х193 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ 23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

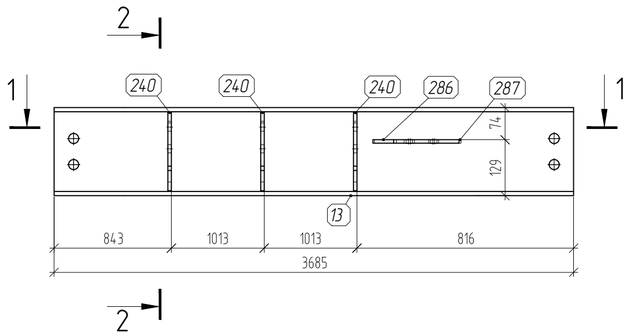
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата			
Разработал					12.08.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	154	
Утвердил									

Копировал

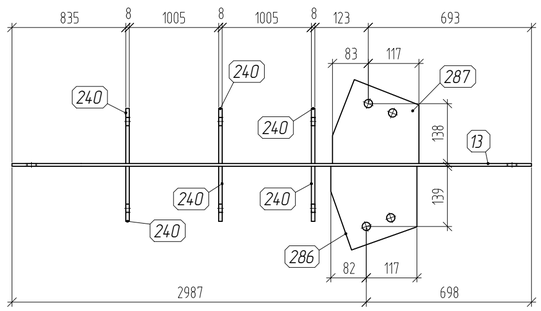
Формат А2

Для ознакомления

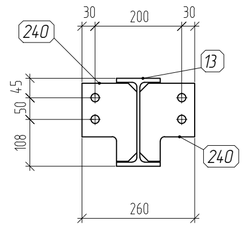
А152



1 – 1



2 – 2

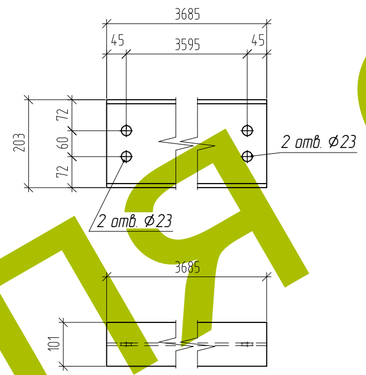


Спецификация на отправочный элемент									
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А152	13	1		I20Б2	3685	93.23	93.23	107.73	С245	
	240	6		t 8х127х180	180	1.43	8.6		С245	
	286	1		t 8х193х199	199	2.41	2.41		С245	
	287	1		t 8х194х200	200	2.43	2.43		С245	
		На сварные швы 1%					1.07			

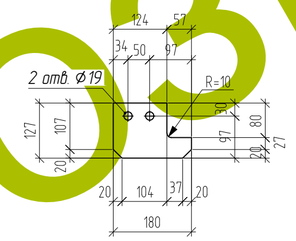
Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I20Б2	93.23	С245	
t 8	13.43	С245	
На сварные швы	1.07		
Итого:	107.73		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А152	1	107.73	107.73
Итого:			107.73

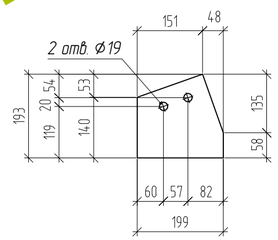
поз.13 (М1:10)
I20Б2х3685 С245



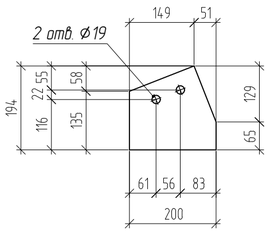
поз.240 (М1:10)
t8х180х127 С245



поз.286 (М1:10)
t8х199х193 С245



поз.287 (М1:10)
t8х200х194 С245



Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ 23118-2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001-018-5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II-23-81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713-79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	
Разработал					12.08.2026	
Проверил						
Утвердил						

Стадия	Лист	Листов
Р	155	

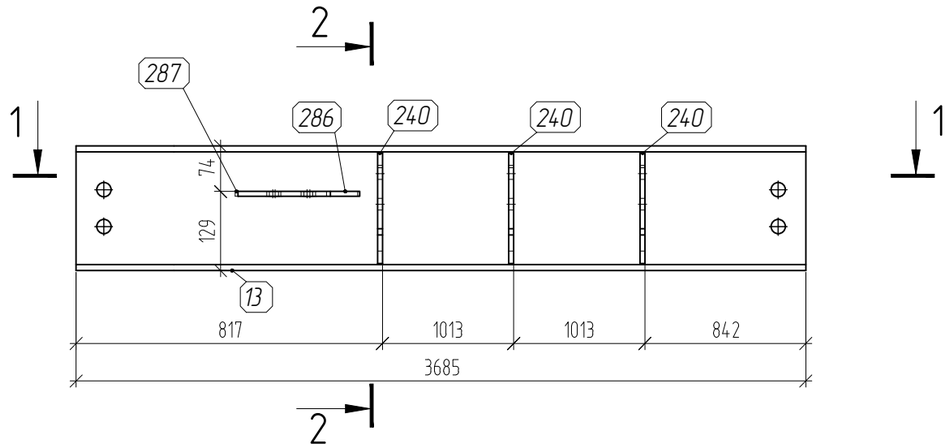
Балка

Копировал

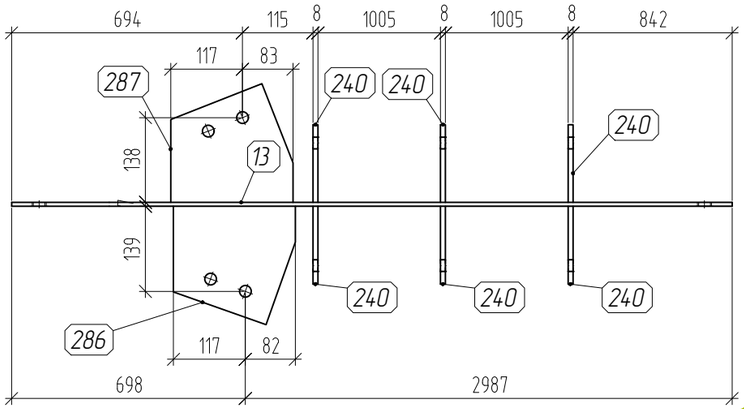
Формат А2

ДЛЯ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

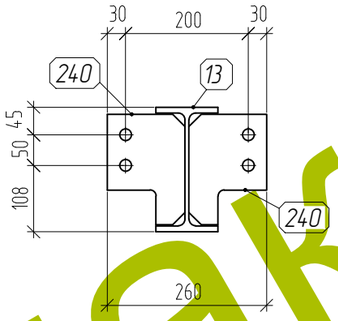
А153



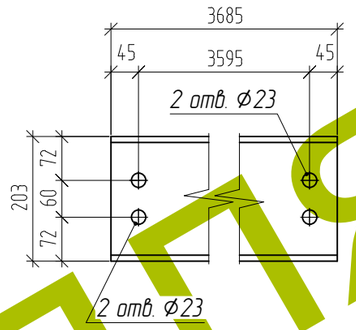
1 – 1



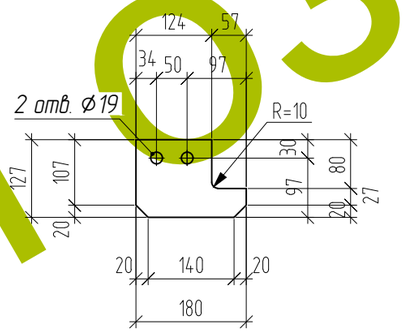
2 – 2



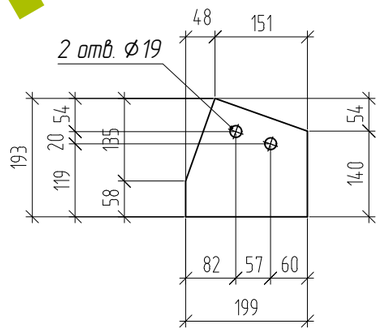
поз.13 (М1:10)
I20Б2х3685 С245



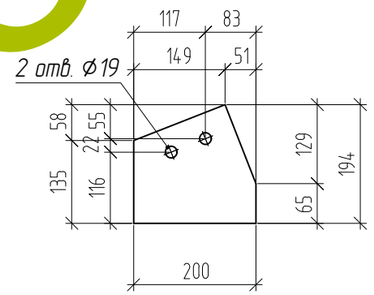
поз.240 (М1:10)
t8х180х127 С245



поз.286 (М1:10)
t8х199х193 С245



поз.287 (М1:10)
t8х200х194 С245



Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элем.		
А153	13	1		I20Б2	3685	93.23	93.23	107.73	С245	
	240	6		t 8х127х180	180	1.43	8.6		С245	
	286	1		t 8х193х199	199	2.41	2.41		С245	
	287	1		t 8х194х200	200	2.43	2.43		С245	
		На сварные швы 1%					1.07			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
I20Б2	93.23	С245	
t 8	13.43	С245	
На сварные швы:	1.07		
Итого:	107.73		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
А153	1	107.73	107.73
Итого:			107.73

Примечания:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии с указаниями ГОСТ23118–2019 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия" и СТО АРСС 11251254.001–018–5 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
2. Катеты угловых швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов согласно табл.38 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Длина угловых швов не менее 60мм. Материалы для сварки, соответствующие используемым маркам стали, видам и условиям сварки выполнить согласно таблице Г.1 СП16.13330.2017 "СниП II–23–81* Стальные конструкции". Конструктивные элементы и размеры сварочных швов должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771–76* для полуавтоматической сварки в среде защитных газов и ГОСТ 8713–79 для автоматической сварки под флюсом.
3. Все отверстия, сверлить.
4. Антикоррозийное покрытие выполнить согласно договора на изготовление металлоконструкций.

Изм.	Кол.уч	Лист	Nдок.	Подпись	Дата				
Разработал					01.09.2026	Балка	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	156	
Утвердил									

Копировал

Формат А3

Для ознакомления