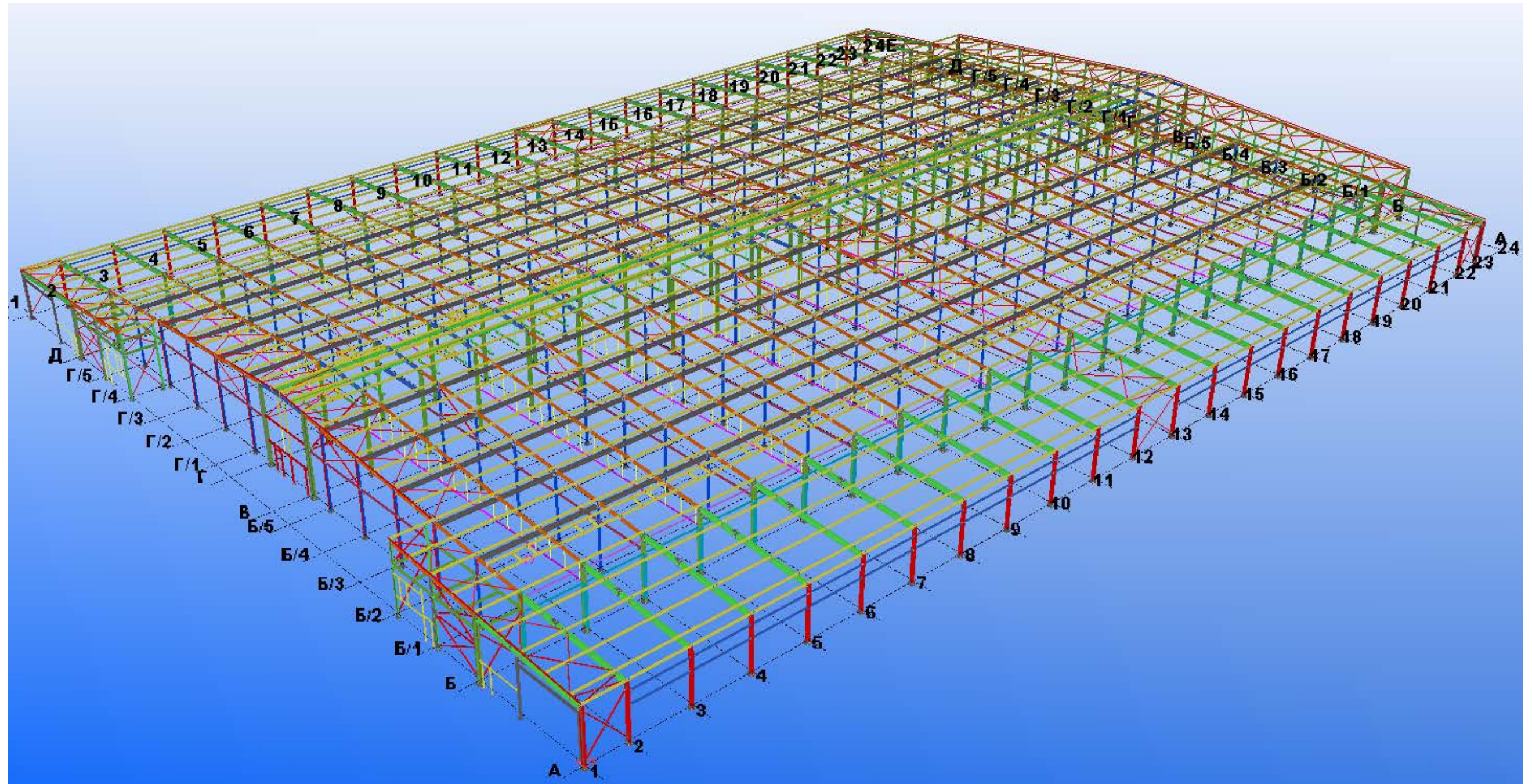


# ООО ПТЦ "Лукаринвест"



*Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЭЗ "Узловая" в Тульской области.*

*Цех выращивания поз 1.1/1.2 по ГП  
Конструкции металлические детализированные.*

Профиль	ГОСТ, ТУ...	Чистый вес ,кг	Марка стали
Гнз80X80X4	ГОСТ 30245-2003	6964.6	C235
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	7517.2	C235
Гнз100X100X4	ГОСТ 30245-2003	4988.6	C245
Гнз140X140X6	ГОСТ 30245-2003	14402.4	C245
Гнз180X180X6	ГОСТ 30245-2003	9399.7	C245
Гн[160X60X5	ГОСТ 8278-83	1437	C245
BLU400*60*5	( Балка )	5547.6	C245
СС162-4-30-110	( Балка )	3162.7	C245
D20	( Балка )	420.7	C245
I20Б1	СТО АСЧМ 20-93	14232.4	C245
I20К1	СТО АСЧМ 20-93	36732.7	C245
I25Б1	СТО АСЧМ 20-93	13162.9	C245
I30Б1	СТО АСЧМ 20-93	56566.7	C245
I35Ш1	СТО АСЧМ 20-93	30626.8	C245
I40Ш1	СТО АСЧМ 20-93	174834.7	C245
I50Ш1	СТО АСЧМ 20-93	67721.3	C245
L63X6	ГОСТ 8509-93	5404.2	C245
L90X6	ГОСТ 8509-93	10853.2	C245
L100*100*4	( Балка )	1247.4	C245
L100X10	ГОСТ 8509-93	3770.1	C245
L100X63X8	ГОСТ 8510-86	201.3	C245
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	2820.9	C245
[14П	ГОСТ 8240-97	3624.8	C245
[24П	ГОСТ 8240-97	137463.5	C245
[30П	ГОСТ 8240-97	1297.8	C245
-4 мм	ГОСТ 19903-74	100.1	C235
-5 мм	ГОСТ 19903-74	71.5	C245
-6 мм	ГОСТ 19903-74	2341.8	C245
-8 мм	ГОСТ 19903-74	6999.3	C245
-8.0 мм	ГОСТ 19903-74	2.8	C245
-10 мм	ГОСТ 19903-74	6160.9	C245
-12 мм	ГОСТ 19903-74	11142.7	C245
-12.0 мм	ГОСТ 19903-74	2496	C245
-14 мм	ГОСТ 19903-74	11018.2	C245
-16 мм	ГОСТ 19903-74	2821.8	C245
-14 мм	ГОСТ 19903-74	29.7	C345
-20 мм	ГОСТ 19903-74	22880.9	C345
-30 мм	ГОСТ 19903-74	4539.6	C345
Итого:		685006.7	

						14.43-35/16-1.1/1.2-КМД				
						Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов				
						мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Цех выращивания		Стадия	Лист	Листов
						поз 1.1/1.2. по ГП		Р	11	
Проверил	Царев В.С.	В.С.Царев			14.08.17	Спецификация стали		ООО ПТЦ "Лужаринвест"		
Разработал	Кочаев Р.В.	Р.В.Кочаев			14.08.17					
Утвердил	Лешин С.Г.	С.Г.Лешин			14.08.17					
НКонтроль	Ким А. Ю.	А.Ю.Ким			14.08.17					

Наименование	ГОСТ, ТУ..	Кол-во, шт	Масса, кг	Масса 1000шт, кг	Примечания
Болт М16х55	7798-70	1060	128.79	121.5	кл.пр. 5.8
Болт М16х60	7798-70	420	54.35	129.4	кл.пр. 5.8
Болт М20х60	7798-70	1258	271.74	216	кл.пр. 5.8
Болт М20х65	7798-70	5112	1167.59	228.4	кл.пр. 5.8
Болт М20х70	7798-70	2500	601.75	240.7	кл.пр. 5.8
Болт М20х75	7798-70	3384	856.15	253	кл.пр. 5.8
Болт М20х80	7798-70	488	129.32	265	кл.пр. 5.8
Болт М20х90	7798-70	1648	478.08	290.1	кл.пр. 5.8
Болт М20х100	7798-70	600	188.82	314.7	кл.пр. 5.8
Гайка М16	5915-70	2960	111.32	37.61	кл.пр. 5.8
Гайка М20	5915-70	29980	2147.77	71.44	кл.пр. 5.8
Шайба16	11371-78*	2960	33.43	11.3	
Шайба20	11371-78*	29980	514.34	17.16	
ВСЕГО:			6683.45		

Запас не учтен!

						<b>1443-35/16-1.1/1.2-КМД</b>		
						<i>Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов</i>		
						<i>мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области</i>		
<i>Изм.</i>	<i>Кол.уч.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ док.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>	<b>Цех выращивания</b>		<i>Стадия</i>
						<b>поз 1.1/1.2. по ГП</b>		<i>Лист</i>
						<b>Ведомость метизов</b>		<i>Листов</i>
<i>Проверил</i>	<i>Царёв В.С.</i>	<i>В.С.Царёв</i>			14.08.17	<b>ООО ПТЦ "Лукаринвест"</b>		<b>Р</b>
<i>Разработал</i>	<i>Комар Р.В.</i>	<i>Р.Комар</i>			14.08.17			
<i>Утвердил</i>	<i>Лешин С.Г.</i>	<i>С.Г.Лешин</i>			14.08.17			
<i>Н.Контроль</i>	<i>Ким А. Ю.</i>	<i>А.Ю.Ким</i>			14.08.17			

№ листа	Отправочная марка	Наименование марки	Количество	Масса, кг	
				1 дем.	Всех
3	K5-10	Колонна	1	587.9	587.9
4	K1-1	Колонна	2	651.6	1303.2
5	K1-2	Колонна	2	651.6	1303.2
6	K1-3	Колонна	2	572.8	1145.6
7	K1-4	Колонна	2	572.8	1145.6
8	K1-5	Колонна	34	560.2	19046.8
9	K1-6	Колонна	2	571.9	1143.8
10	K1-7	Колонна	2	571.9	1143.8
11	K2-1	Колонна	1	1032.7	1032.7
12	K2-2	Колонна	1	1034.9	1034.9
13	K2-5	Колонна	1	1293.2	1293.2
14	K2-6	Колонна	1	1293.2	1293.2
15	K2-7	Колонна	20	817.4	16348
16	K2-8	Колонна	4	1041.1	4164.4
17	K2-9	Колонна	2	1041.1	2082.2
18	K2-10	Колонна	9	822	7398
19	K2-11	Колонна	9	822	7398
20	K2-12	Колонна	1	1045.4	1045.4
21	K2-13	Колонна	1	1045.4	1045.4
22	K2-14	Колонна	14	1018.9	14264.6
23	K2-15	Колонна	6	1023.5	6141
24	K2-16	Колонна	5	1023.5	5117.5
25	K2-17	Колонна	1	1067.7	1067.7
26	K2-18	Колонна	1	1045.4	1045.4
27	K2-19	Колонна	1	1045.7	1045.7
28	K2-20	Колонна	1	1045.4	1045.4
29	K2-21	Колонна	1	831.1	831.1
30	K2-22	Колонна	1	831.1	831.1
31	K2-23	Колонна	1	1063.4	1063.4
32	K2-24	Колонна	1	1063.4	1063.4
33	K2-25	Колонна	1	924.1	924.1
34	K2-26	Колонна	1	924.1	924.1
35	K2-27	Колонна	1	1062.4	1062.4
36	K2-28	Колонна	1	1053	1053
37	K2-29	Колонна	1	925.9	925.9
38	K2-30	Колонна	1	922.9	922.9
39	K2-31	Колонна	1	1284.6	1284.6
40	K2-32	Колонна	1	1293.9	1293.9
41	K2-33	Колонна	1	1045.4	1045.4
42	K4-1	Колонна	1	554.2	554.2
43	K4-2	Колонна	1	554.2	554.2
44	K4-3	Колонна	1	458.3	458.3
45	K4-4	Колонна	1	458.3	458.3
46	K4-5	Колонна	1	353.4	353.4
47	K4-6	Колонна	1	353.4	353.4
48	K4-7	Колонна	1	333.5	333.5
49	K4-8	Колонна	1	333.5	333.5
50	K4-9	Колонна	1	347.6	347.6
51	K4-10	Колонна	1	347.6	347.6
52	K4-11	Колонна	1	361.5	361.5
53	K4-12	Колонна	1	361.5	361.5
54	K4-13	Колонна	1	386.5	386.5
55	K4-14	Колонна	1	386.5	386.5
56	K4-15	Колонна	1	400.5	400.5
57	K4-16	Колонна	1	400.5	400.5
58	K4-17	Колонна	1	420	420
59	K4-18	Колонна	1	419.8	419.8
60	K4-19	Колонна	1	402.9	402.9
61	K4-20	Колонна	1	402.9	402.9
62	K4-21	Колонна	1	421.4	421.4
63	K4-22	Колонна	1	421.4	421.4
64	K4-23	Колонна	1	439.8	439.8
65	K4-24	Колонна	1	439.8	439.8
66	K4-25	Колонна	1	469.2	469.2
67	K4-26	Колонна	1	469.2	469.2
68	K4-27	Колонна	1	487.8	487.8
69	K4-28	Колонна	1	487.8	487.8
70	K5-1	Колонна	1	417.6	417.6
71	K5-2	Колонна	1	417.6	417.6
72	K5-3	Колонна	1	509.2	509.2
73	K5-4	Колонна	1	509.2	509.2
74	K5-5	Колонна	1	531.3	531.3
75	K5-6	Колонна	1	531.3	531.3
76	K5-7	Колонна	1	565.3	565.3
77	K5-8	Колонна	1	565.3	565.3
78	K5-9	Колонна	1	587.9	587.9
79	K5-11	Колонна	18	422	7596
80	K5-12	Колонна	18	440.1	7921.8
81	K5-13	Колонна	18	458.1	8245.8
82	K5-14	Колонна	18	487.7	8778.6
83	K5-15	Колонна	18	505.6	9100.8
84	K5-16	Колонна	1	417.1	417.1
85	K5-17	Колонна	1	417.1	417.1
86	K5-18	Колонна	1	435.2	435.2
87	K5-19	Колонна	1	435.2	435.2
88	K5-20	Колонна	1	453.2	453.2
89	K5-21	Колонна	1	453.2	453.2
90	K5-22	Колонна	1	482.8	482.8
91	K5-23	Колонна	1	482.8	482.8
92	K5-24	Колонна	1	500.8	500.8
93	K5-25	Колонна	1	500.8	500.8
94	B3-9	Балка	7	198.7	1390.9
95	B3-1	Балка	1	205.8	205.8
96	B3-2	Балка	1	205.8	205.8
97	B3-3	Балка	1	199.4	199.4
98	B3-4	Балка	1	199.4	199.4
99	B3-5	Балка	1	211.2	211.2
100	B3-6	Балка	1	211.2	211.2
101	B3-7	Балка	1	198.7	198.7
102	B3-8	Балка	1	198.7	198.7
103	B3-10	Балка	7	198.7	1390.9
104	B3-11	Балка	2	99.8	199.6
105	B3-12	Балка	2	99.8	199.6
106	B3-13	Балка	18	229.3	4127.4
107	B3-14	Балка	66	229.9	15173.4

№ листа	Отправочная марка	Наименование марки	Количество	Масса, кг	
				1 дем.	Всех
108	B3-15	Балка	7	229.9	1609.3
109	B3-16	Балка	7	229.9	1609.3
110	B3-17	Балка	2	114.6	229.2
111	B3-18	Балка	2	114.6	229.2
112	B3-19	Балка	18	211.2	3801.6
113	B3-20	Балка	72	198.7	14306.4
114	B3-21	Балка	18	99.8	1796.4
115	B3-22	Балка	16	114.6	1833.6
116	B3-23	Балка	1	211.2	211.2
117	B3-24	Балка	1	211.2	211.2
118	B3-25	Балка	1	229.3	229.3
119	B3-26	Балка	1	229.3	229.3
120	B3-27	Балка	2	205.8	411.6
121	B3-28	Балка	2	205.8	411.6
122	B3-29	Балка	8	199.4	1595.2
123	B3-30	Балка	8	199.4	1595.2
124	B3-31	Балка	1	100.2	100.2
125	B3-32	Балка	1	100.2	100.2
126	B3-33	Балка	1	100.2	100.2
127	B3-34	Балка	1	100.2	100.2
128	ГС-7	Связь	8	33.8	270.4
129	ГС-1	Связь	4	20	80
130	ГС-3	Связь	4	34.7	138.8
131	ГС-4	Связь	4	35.5	142
132	ГС-5	Связь	4	35.5	142
133	ГС-6	Связь	4	35.6	142.4
134	ГС-8	Связь	22	34.9	767.8
135	ГС-9	Связь	2	56.9	113.8
136	ГС-10	Связь	2	56.9	113.8
137	ГС-11	Связь	4	19.2	76.8
138	ГС-13	Связь	48	42.1	2020.8
139	ГС-14	Связь	44	42.1	1852.4
140	ГС-16	Связь	6	67.6	405.6
141	ГС-17	Связь	6	64.7	388.2
142	ГС-18	Связь	6	63	378
143	ГС-19	Связь	2	28.1	56.2
144	ГС-21	Связь	4	40.6	162.4
145	ГС-23	Связь	4	41.2	164.8
146	ГС-25	Связь	6	41.3	247.8
147	ГС-26	Связь	2	41.3	82.6
148	ГС-27	Связь	1	80.4	80.4
149	ГС-28	Связь	2	67.6	135.2
150	ГС-29	Связь	2	64.1	128.2
151	ГС-30	Связь	1	80.4	80.4
152	ГС-31	Связь	2	27.4	54.8
153	ГС-33	Связь	2	34.9	69.8
154	ГС-35	Связь	4	41.4	165.6
155	П1-11	Прогон	1	112.4	112.4
156	П1-1	Прогон	7	104	728
157	П1-2	Прогон	7	104	728
158	П1-3	Прогон	2	111	222
159	П1-4	Прогон	2	111	222
160	П1-5	Прогон	2	111	222
161	П1-6	Прогон	2	111	222
162	П1-7	Прогон	1	112.4	112.4
163	П1-8	Прогон	1	112.4	112.4
164	П1-9	Прогон	1	105.5	105.5
165	П1-10	Прогон	1	105.5	105.5
166	П1-12	Прогон	1	112.4	112.4
167	П1-13	Прогон	1	105.5	105.5
168	П1-14	Прогон	1	105.5	105.5
169	П1-15	Прогон	380	18.5	7030
170	П1-16	Прогон	466	13	6058
171	П1-17	Прогон	80	33.7	2696
172	П1-18	Прогон	3	153.7	461.1
173	П1-19	Прогон	1	157.9	157.9
174	П1-20	Прогон	2	153.7	307.4
175	П1-21	Прогон	3	162.6	487.8
176	П1-22	Прогон	3	162.6	487.8
177	П1-23	Прогон	3	155.1	465.3
178	П1-24	Прогон	3	155.1	465.3
179	П1-26	Прогон	1	157.7	157.7
180	П1-27	Прогон	1	157.7	157.7
181	П1-28	Прогон	40	42.6	1704
182	П1-29	Прогон	1	164.9	164.9
183	П1-30	Прогон	331	14.6	4832.6
184	П1-31	Прогон	76	152.6	11597.6
185	П1-32	Прогон	340	148.8	50592
186	П1-33	Прогон	20	28.7	574
187	П1-34	Прогон	19	150.1	2851.9
188	П1-35	Прогон	10	164.6	1646
189	П1-37	Прогон	9	164.6	1481.4
190	П1-39	Прогон	4	162.3	649.2
191	П1-41	Прогон	2	153.3	306.6
192	П1-42	Прогон	2	153.3	306.6
193	П1-44	Прогон	8	156.2	1249.6
194	П1-47	Прогон	1	157.7	157.7
195	П1-48	Прогон	1	157.7	157.7
196	П1-49	Прогон	8	96.5	772
197	П1-50	Прогон	20	99.3	1986
198	П1-53	Прогон	1	162.3	162.3
199	П1-54	Прогон	1	162.3	162.3
200	П1-55	Прогон	5	154.9	774.5
201	П1-56	Прогон	5	154.9	774.5
202	П1-57	Прогон	4	162.3	649.2

	<b>1443-35/16-11/12-КМД</b>					
	<i>Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов</i>					
	<i>мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЭ "Узловая" в Тульской области</i>					
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Проверил	Царев В.С.	В.И.И.И.			14.08.17	<b>Цех выращивания поз 1.1/1.2. по ГП</b> <b>Ведомость отправочных марок.</b>
Разработал	Кочаев Р.В.	Р.К.И.И.			14.08.17	
Утвердил	Лещин С.Г.	Л.И.И.И.			14.08.17	
НКонтроль	Ким А.Ю.	К.И.И.И.			14.08.17	
						000 ПТЦ "Лурдинвест"

№ листа	Отправочная марка	Наименование марки	Количество	Масса, кг	
				1 дем.	Всех
203	П1-60	Прозон	1	153.6	153.6
204	П1-61	Прозон	1	153.6	153.6
205	П1-62	Прозон	3	153.6	460.8
206	П1-63	Прозон	3	153.6	460.8
207	СВ-1	Связь	2	38.4	76.8
208	СВ-2	Связь	2	89.1	178.2
209	СВ-3	Связь	2	37.9	75.8
210	СВ-4	Связь	2	67.5	135
211	СВ-5	Связь	2	34.8	69.6
212	СВ-6	Связь	2	34.9	69.8
213	СВ-7	Связь	2	31.3	62.6
214	СВ-8	Связь	2	35.8	71.6
215	СВ-9	Связь	2	23.1	46.2
216	СВ-10	Связь	2	23.1	46.2
217	СВ-11	Связь	2	33.3	66.6
218	СВ-12	Связь	2	33.3	66.6
219	СВ-13	Связь	8	37.8	302.4
220	СВ-14	Связь	4	36.9	147.6
221	СВ-15	Связь	1	74.2	74.2
222	СВ-16	Связь	1	74.2	74.2
223	СВ-17	Связь	1	55.3	55.3
224	СВ-18	Связь	1	55.3	55.3
225	СВ-19	Связь	2	81	162
226	СВ-20	Связь	4	83	332
227	СВ-21	Связь	2	37.4	74.8
228	СВ-22	Связь	22	90.5	1991
229	СВ-23	Связь	2	42.8	85.6
230	СВ-24	Связь	6	42.6	255.6
231	СВ-25	Связь	6	41	246
232	СВ-26	Связь	6	94.3	565.8
233	СВ-27	Связь	6	71.1	426.6
234	СВ-28	Связь	20	37.4	74.8
235	СВ-29	Связь	20	42.8	856
236	СВ-30	Связь	4	47.1	188.4
237	СВ-31	Связь	2	102.6	205.2
238	СВ-32	Связь	2	40.9	81.8
239	СВ-33	Связь	2	93.3	186.6
240	СВ-34	Связь	2	45.6	91.2
241	СВ-35	Связь	2	41.7	83.4
242	СВ-36	Связь	2	94.3	188.6
243	СВ-37	Связь	2	46.2	92.4
244	СВ-38	Связь	1	36.9	36.9
245	СВ-39	Связь	1	37.6	37.6
246	СВ-40	Связь	1	36.1	36.1
247	СВ-41	Связь	1	36.6	36.6
248	СВ-42	Связь	1	84.9	84.9
249	СВ-43	Связь	1	85.8	85.8
250	СВ-44	Связь	1	82.2	82.2
251	СВ-45	Связь	1	82	82
252	СВ-46	Связь	1	38.2	38.2
253	СВ-47	Связь	1	37.4	37.4
254	СВ-48	Связь	1	33.3	33.3
255	СВ-49	Связь	1	32.4	32.4
256	Б1-1	Балка	4	113.2	4452.8
257	Б1-2	Балка	4	113.2	4452.8
258	Б1-3	Балка	4	578.7	2314.8
259	Б1-4	Балка	4	578.7	2314.8
260	Б1-5	Балка	34	113.2	3784.8
261	Б1-6	Балка	34	578.7	19675.8
262	Б1-7	Балка	2	113.2	2226.4
263	Б1-8	Балка	2	113.2	2226.4
264	Б1-9	Балка	2	578.7	1157.4
265	Б1-10	Балка	2	578.7	1157.4
266	Б2-1	Балка	1	589	589
267	Б2-2	Балка	2	603.6	1207.2
268	Б2-3	Балка	3	535.3	1605.9
269	Б2-4	Балка	16	603.6	9657.6
270	Б2-5	Балка	1	574.3	574.3
271	Б2-6	Балка	1	603.6	603.6
272	Б2-7	Балка	1	589	589
273	Б2-8	Балка	1	574.3	574.3
274	Б3-35	Балка	40	204.6	8184
275	Б4-1	Балка	22	58.6	1289.2
276	Б4-2	Балка	86	126.5	10879
277	Б4-3	Балка	20	124.5	2490
278	Б5-1	Балка	1	185	185
279	Б5-2	Балка	1	185	185
280	Б5-3	Балка	2	157.4	314.8
281	Б5-4	Балка	2	85.4	170.8
282	Б5-5	Балка	2	106.3	212.6
283	Б5-6	Балка	4	112	448
284	Б5-7	Балка	2	111	222
285	Б5-8	Балка	2	15.1	30.2
286	Б5-9	Балка	2	156.8	313.6
287	Б5-10	Балка	2	154.3	308.6
288	Б5-11	Балка	10	161.8	1618
289	Б5-12	Балка	2	78.7	157.4
290	Б5-13	Балка	4	115.2	460.8
291	Б5-14	Балка	10	113.6	1136
292	Б5-15	Балка	10	102.8	1028
293	Б5-16	Балка	8	160.5	1284
294	Б5-17	Балка	2	157.8	315.6
295	Б5-18	Балка	4	70.8	283.2
296	Б5-19	Балка	2	17.6	35.2
297	Б5-20	Балка	10	165.5	1655
298	Б5-21	Балка	10	159.3	1593
299	Б5-22	Балка	2	163.9	327.8
300	Б5-23	Балка	2	140.5	281
301	Б5-24	Балка	8	157.4	1259.2
302	Б5-25	Балка	2	154.6	309.2
303	Б7-1	Балка	2	259.9	519.8
304	Б7-2	Балка	1	267.4	267.4
305	Б8-1	Балка	2	138.6	277.2
306	Б8-2	Балка	2	137.5	275

№ листа	Отправочная марка	Наименование марки	Количество	Масса, кг	
				1 дем.	Всех
307	Б8-3	Балка	2	204.8	409.6
308	Б8-4	Балка	2	203	406
309	Б9-1	Балка	100	1163.9	116390
310	Б10-1	Балка	74	50.5	3737
311	Д-1	Деталь	74	4.5	333
312	Д-2	Деталь	74	2.9	214.6
313	Д-3	Деталь	560	1.1	616
314	Д-4	Деталь	552	1.6	883.2
315	Д-5	Деталь	8	3.9	31.2
316	Д-6	Деталь	2	1.4	2.8
317	Д-7	Деталь	92	4.5	414
318	Д-8	Деталь	48	3	144
319	Д-9	Деталь	4	2.5	10
320	Д-10	Деталь	428	18	770.4
321	Д-11	Деталь	12	2.4	28.8
322	Д-12	Деталь	439	2.7	1185.3
323	Д-13	Деталь	52	3.2	166.4
324	Д-14	Деталь	200	3.7	740
325	Д-15	Деталь	74	4.3	318.2
326	Д-17	Деталь	40	6.2	248
327	Д-18	Деталь	40	2.1	84
328	Д-19	Деталь	100	2.9	290
329	К2-3	Колонна	1	84.7	84.7
330	К2-4	Колонна	1	84.7	84.7
331	РФ-1	Фахверк	4	50.9	203.6
332	РФ-2	Фахверк	2	18.2	36.4
333	РФ-3	Фахверк	4	61.9	247.6
334	Т3-37	Балка	2	6.2	12.4
335	РФ-5	Фахверк	4	47.6	190.4
336	РФ-6	Фахверк	2	56.7	113.4
337	РФ-7	Фахверк	2	58.1	116.2
338	РФ-8	Фахверк	4	244.9	979.6
339	РФ-9	Фахверк	4	38.4	153.6
340	РФ-10	Фахверк	6	57.2	343.2
341	РФ-11	Фахверк	4	62.8	251.2
342	РФ-12	Фахверк	1	25.2	25.2
343	РФ-13	Фахверк	4	192.3	769.2
344	РФ-15	Фахверк	76	159.1	12091.6
345	РФ-17	Фахверк	40	81.5	3260
346	РФ-18	Фахверк	2	12.1	24.2
347	РФ-19	Фахверк	1	50.8	50.8
348	РФ-20	Фахверк	2	108.2	216.4
349	РФ-21	Фахверк	2	159.1	318.2
350	РФ-22	Фахверк	5	14.7	73.5
351	РФ-23	Фахверк	1	144.4	144.4
352	РФ-24	Фахверк	1	68.6	68.6
353	РФ-25	Фахверк	2	58.4	116.8
354	РФ-26	Фахверк	40	75	3000
355	СТФ-1	Фахверк	12	37.8	453.6
356	СТФ-2	Фахверк	2	70.3	140.6
357	СТФ-3	Фахверк	4	25.3	101.2
358	СТФ-4	Фахверк	2	175.6	351.2
359	СТФ-5	Фахверк	2	175.6	351.2
360	СТФ-6	Фахверк	4	234.9	939.6
361	СТФ-7	Фахверк	2	30.9	61.8
362	СТФ-8	Фахверк	1	40.8	40.8
363	СТФ-9	Фахверк	1	40.8	40.8
364	СТФ-10	Фахверк	4	81	324
365	СТФ-11	Фахверк	62	92.2	5716.4
366	СТФ-12	Фахверк	2	70.8	141.6
367	СТФ-13	Фахверк	14	32.9	460.6
368	СТФ-14	Фахверк	2	37.9	75.8
369	СТФ-15	Фахверк	2	93.8	187.6
370	СТФ-16	Фахверк	1	46.2	46.2
371	СТФ-17	Фахверк	1	46.2	46.2
372	СТФ-18	Фахверк	4	36.5	146
373	СТФ-19	Фахверк	2	48.8	97.6
374	СТФ-20	Фахверк	8	27.4	219.2
375	СТФ-21	Фахверк	1	2.7	2.7
376	Т1-1	Тяж	10	9.8	98
377	Т1-2	Тяж	10	9.8	98
378	Т1-3	Тяж	10	10.6	106
379	Т1-4	Тяж	10	10.6	106
380	Т1-5	Тяж	10	11.4	114
381	Т1-6	Тяж	10	11.4	114
382	Т1-7	Тяж	10	12.3	123
383	Т1-8	Тяж	10	12.3	123
384	Т1-9	Тяж	10	13.1	131
385	Т1-10	Тяж	10	13.1	131
386	Т1-11	Тяж	10	13.9	139
387	Т1-12	Тяж	10	13.9	139
388	Т1-13	Тяж	10	14.7	147
389	Т1-14	Тяж	10	14.7	147
390	Т1-15	Тяж	10	15.6	156
391	Т1-16	Тяж	10	15.6	156
392	Т1-17	Тяж	10	16.4	164
393	Т1-18	Тяж	10	16.4	164
394	Т1-19	Тяж	10	17.2	172
395	Т1-20	Тяж	10	17.2	172
396	Т1-21	Тяж	10	18	180
397	Т1-22	Тяж	10	18	180
398	Т1-23	Тяж	10	18.8	188
399	Т1-24	Тяж	10	18.8	188

1443-35/16-11/1.2-КМД					
Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов					
мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЭ "Узловая" в Тульской области					
Изм.	Колуч.	Лист	№рек.	Подп.	Дата
Цех выращивания		Стадия	Лист	Листов	
поз 1.1/1.2. по ГП		Р	14		
Ведомость отправочных марок.		ООО ПТЦ "Лугаринвест"			
Проверил	Царев В.С.	В.С.Царев		14.08.17	
Разработал	Комар Р.В.	Р.В.Комар		14.08.17	
Утвердил	Лешин С.Г.	С.Г.Лешин		14.08.17	
НКонтроль	Ким А.Ю.	А.Ю.Ким		14.08.17	

№ листа	Отправочная марка	Наименование марки	Количество	Масса, кг	
				1 дем.	Всех
400	T1-25	Тяж	10	19.7	197
401	T1-26	Тяж	10	19.7	197
402	T1-27	Тяж	10	20.5	205
403	T1-28	Тяж	10	20.5	205
404	T1-29	Тяж	10	21.3	213
405	T1-30	Тяж	10	21.3	213
406	T1-31	Тяж	10	22.1	221
407	T1-32	Тяж	10	22.1	221
408	T1-33	Тяж	10	23	230
409	T1-34	Тяж	10	23	230
410	T2-1	Тяж	20	73.5	1470
411	T2-2	Тяж	20	73.5	1470
412	T2-3	Тяж	40	102.9	4116
413	T2-4	Тяж	40	102.9	4116
414	T3-1	Тяж	2	5.6	11.2
415	T3-2	Тяж	2	5.6	11.2
416	T3-3	Тяж	2	5.6	11.2
417	T3-4	Тяж	2	5.7	11.4
418	T3-5	Тяж	2	5.7	11.4
419	T3-6	Тяж	2	5.7	11.4
420	T3-7	Тяж	2	5.7	11.4
421	T3-8	Тяж	2	5.7	11.4
422	T3-9	Тяж	2	5.7	11.4
423	T3-10	Тяж	2	5.8	11.6
424	T3-11	Тяж	2	5.8	11.6
425	T3-12	Тяж	2	5.8	11.6
426	T3-13	Тяж	2	5.8	11.6
427	T3-14	Тяж	2	5.8	11.6
428	T3-15	Тяж	2	5.8	11.6
429	T3-16	Тяж	2	5.8	11.6
430	T3-17	Тяж	2	5.8	11.6
431	T3-18	Тяж	2	5.9	11.8
432	T3-19	Тяж	2	5.9	11.8
433	T3-20	Тяж	2	5.9	11.8
434	T3-21	Тяж	2	5.9	11.8
435	T3-22	Тяж	2	5.9	11.8
436	T3-23	Тяж	2	5.9	11.8
437	T3-24	Тяж	2	6	12
438	T3-25	Тяж	2	6	12
439	T3-26	Тяж	2	6	12
440	T3-27	Тяж	2	6	12
441	T3-28	Тяж	2	6	12
442	T3-29	Тяж	2	6	12
443	T3-30	Тяж	2	6	12
444	T3-31	Тяж	2	6.1	12.2
445	T3-32	Тяж	2	6.1	12.2
446	T3-33	Тяж	2	6.1	12.2
447	T3-34	Тяж	2	6.1	12.2
448	T3-35	Тяж	2	6.1	12.2
449	T3-36	Тяж	2	6.1	12.2
Количество отправочных марок:			7072	Итого:	710536.9

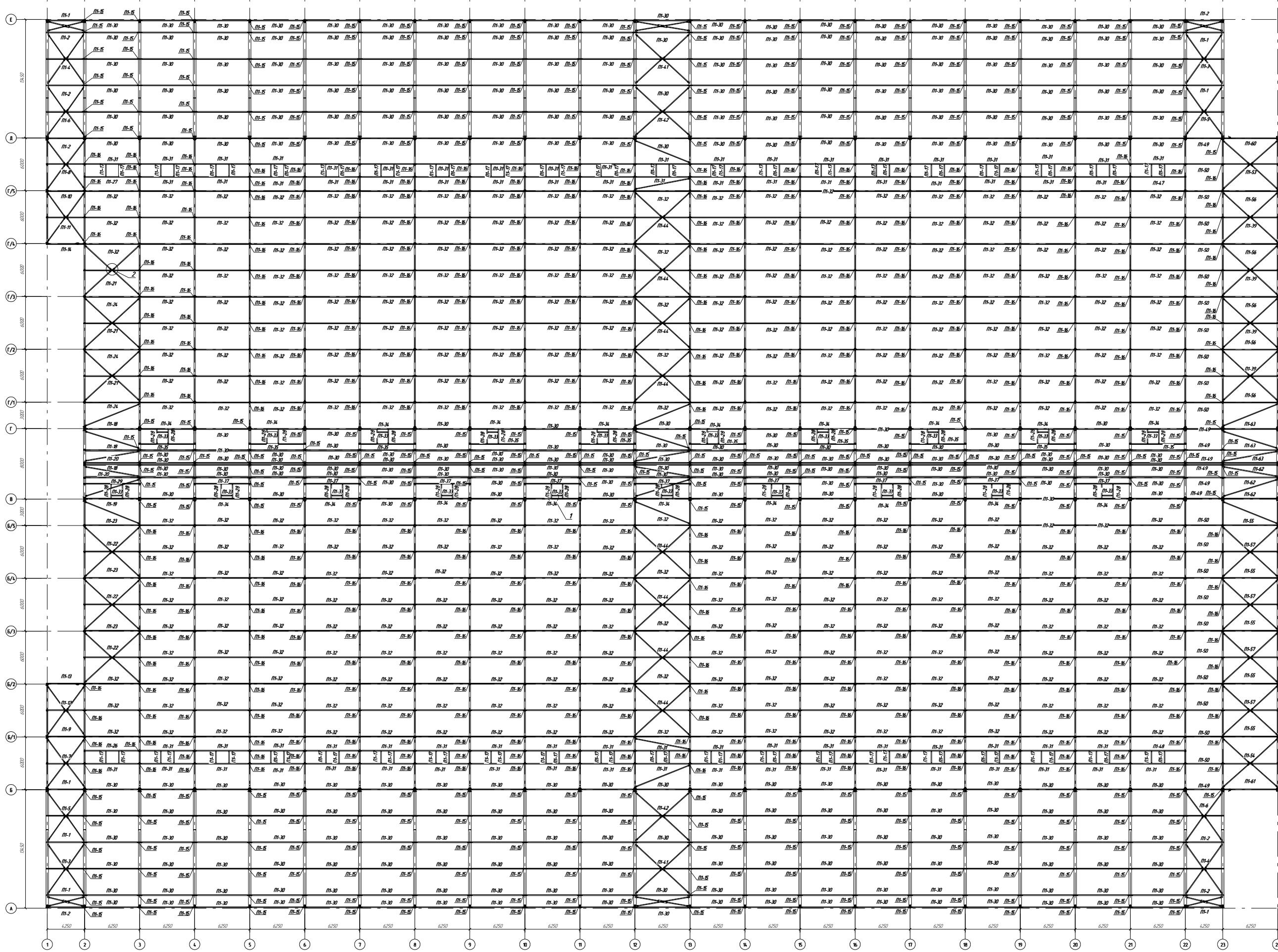
						<b>1443-35/16-1.1/1.2-КМД</b>		
						<i>Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов</i>		
						<i>мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области</i>		
<i>Изм.</i>	<i>Кол.уч.</i>	<i>Лист</i>	<i>№док.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>	<b>Цех выращивания</b>		<i>Стадия</i>
						<b>поз 1.1/1.2. по ГП</b>		<i>Лист</i>
						<b>Ведомость отправочных марок.</b>		<i>Листов</i>
<i>Проверил</i>	<i>Царёв В.С.</i>	<i>В.С.Царёв</i>	<i>14.08.17</i>			<b>Р</b>	<b>15</b>	
<i>Разработал</i>	<i>Комар Р.В.</i>	<i>Р.В.Комар</i>	<i>14.08.17</i>			<i>ООО ПТЦ "Лукаринвест"</i>		
<i>Утвердил</i>	<i>Лешин С.Г.</i>	<i>С.Г.Лешин</i>	<i>14.08.17</i>					
<i>Н.Контроль</i>	<i>Ким А. Ю.</i>	<i>А.Ю.Ким</i>	<i>14.08.17</i>					

## Общие указания.

1. Чертежи марки КМ разработаны на основании задания на проектирование
2. Проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами:
  - СП 131.13330.2012 "Строительная климатология"
  - СП 56.13330.2011 "Производственные здания"
  - СНиП 21-01-97 "Пожарная безопасность зданий и сооружений"
3. За относительную отм. 0.000 принят уровень чистого пола первого этажа, соответствующий абсолютной отметке 236,93
4. Проект разработан для условий IIB климатического района с расчетной зимней температурой наружного воздуха  $-27^{\circ}\text{C}$ .
  - нормативное ветровое давление ветра  $-23 \text{ кг/м}^2$
  - нормативный вес снегового покрова  $- 126 \text{ кг/м}^2$
5. Степень огнестойкости здания – II  
 Класс конструктивной пожарной опасности – CO;  
 Класс функциональной пожарной опасности Ф5.1.
6. Конструктивная схема здания – рамно-связевый каркас. Пространственная жесткость, устойчивость и неизменяемость каркаса обеспечивается работой рам в поперечном направлении и работой системы связей и жесткого диска покрытия – в продольном.
7. Заводскую сварку выполнять в среде углекислого газа сварочной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70\*, монтажную сварку выполнять электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75\*.
8. Монтаж конструкций вести на сварке и на болтах согласно СНиП 3.03.01-87.  
 Болты нормальной точности класса прочности 5,8.
9. Антикоррозионную защиту металлических конструкций производственных помещений выполнить путем горячего цинкования. Толщина покрытия не менее 60мкм.  
 Антикоррозионную защиту металлических конструкций помещений АБК выполнить путем нанесения эмали ПФ-115 в два слоя по слою грунта ГФ-021.
10. Несущие элементы каркаса, подлежащие огнезащите, окрасить огнезащитной краской с доведением до соответствующего предела огнестойкости (огнезащитное покрытие "Прометей").  
 Для обеспечения требуемой степени огнестойкости здания (II) несущие конструкции каркаса покрыть огнезащитными составами для достижения предела огнестойкости не менее R 90.

						<b>1443-35/16-1.1/1.2-КМД</b>			
						<i>Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов</i>			
						<i>мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области</i>			
<i>Изм.</i>	<i>Кол.уч.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ док.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>	<b>Цех выращивания поз 1.1/1.2. по ГП</b>	<i>Стадия</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>
							Р	16	
<i>Проверил</i>		<i>Царёв В.С.</i>		<i>В.С.Царёв</i>	14.08.17	<b>Общие данные</b>	<i>ООО ПТЦ "Лукаринвест"</i>		
<i>Разработал</i>		<i>Комар Р.В.</i>		<i>Р.Комар</i>	14.08.17				
<i>Утвердил</i>		<i>Лешин С.Г.</i>		<i>С.Г.Лешин</i>	14.08.17				
<i>Н.Контроль</i>		<i>Ким А. Ю.</i>		<i>А.Ю.Ким</i>	14.08.17				

Схема расположения прогонной кровли



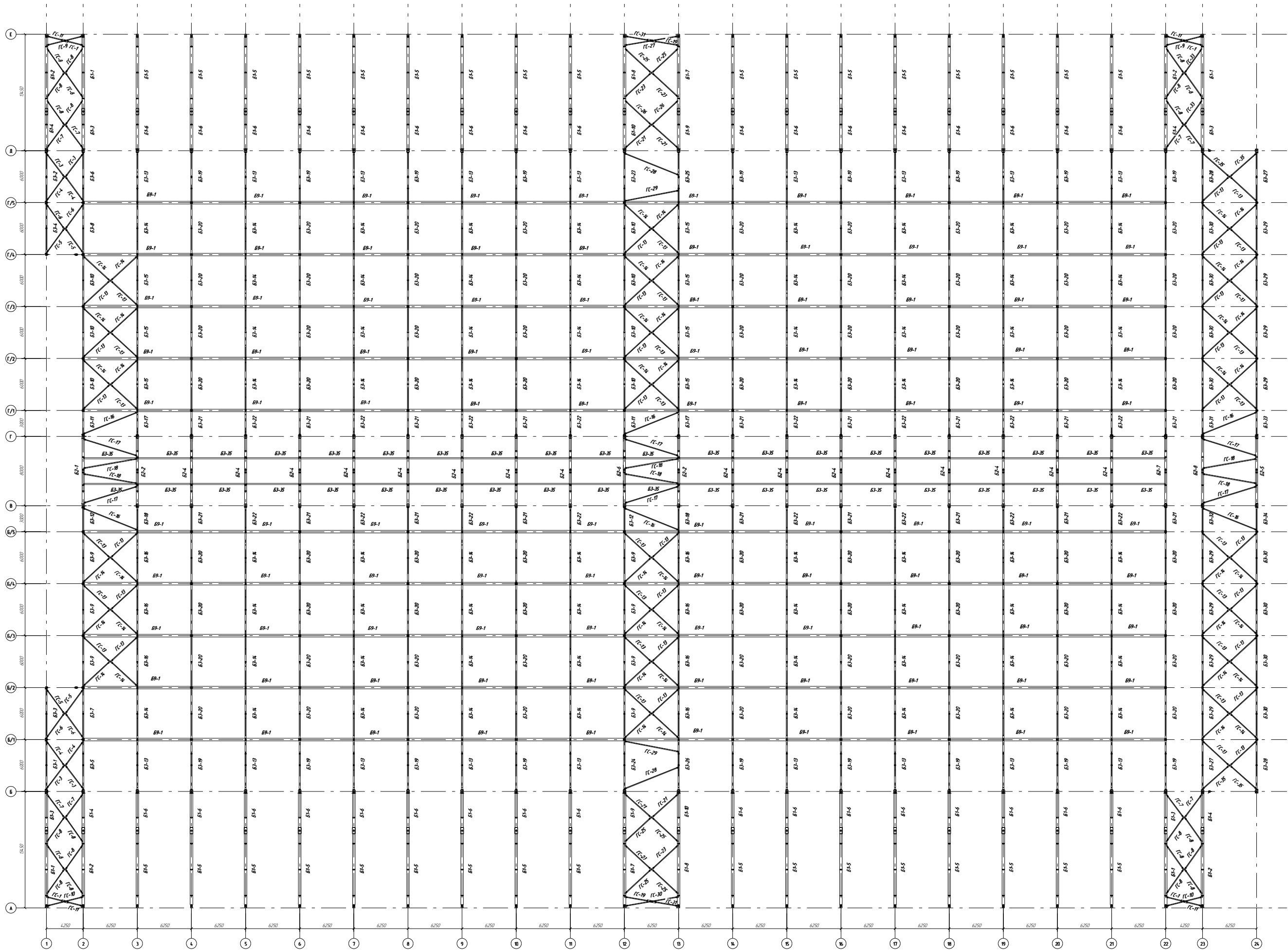
Имен. Колич. Лист. №Лист		Лист		Дата	
Разработчик	Иванов В.С.	Проверен	Петров П.И.	Дата	
Специалист	Кочерев Р.В.	Инженер	Кузнецов С.С.	Дата	
Инженер	Морозов А.И.	Архитектор	Смирнов А.А.	Дата	

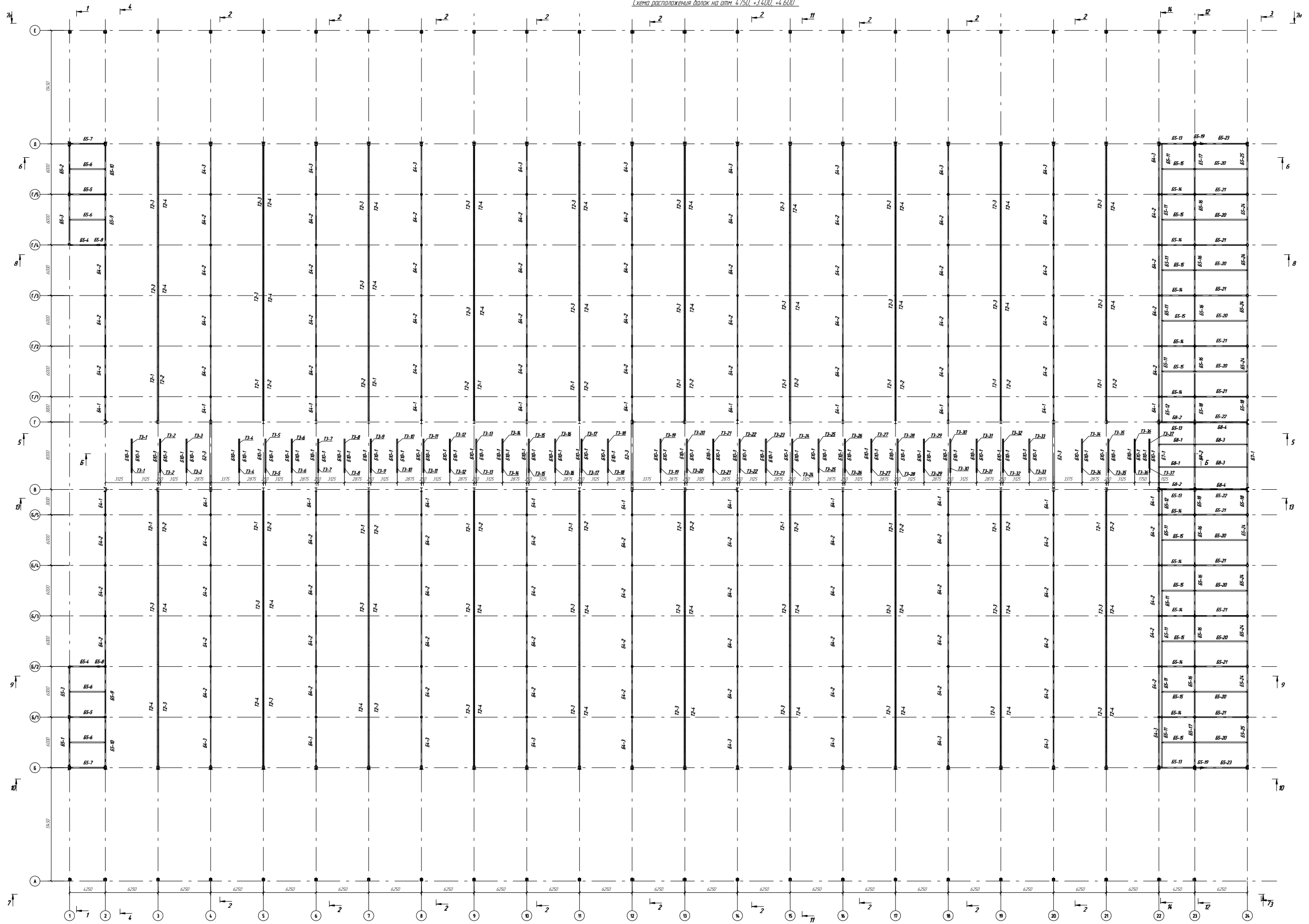
1443-35/16-11/12-КМД		
Листы этой строительной документации по выделению в отдельный документ		
Итого листов 25000 листов в листе по территории: 033 "Земельный" в Тульской области		
Цех выработки поз. 11/12 по ПП		
Страна	Лист	Листов
Р	21	
Схема расположения прогонной кровли		
001 ПП "Архитект"		



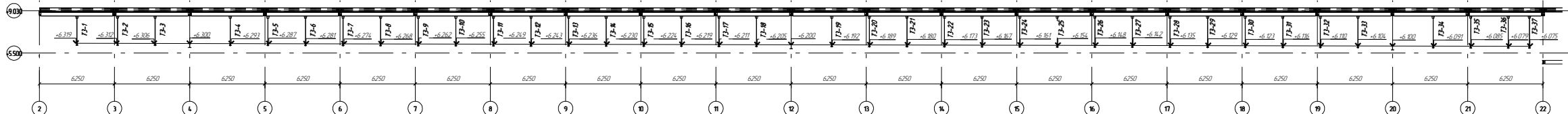
Схема расположения ригеля и связей покрытия



		1443-35/16-11/12-КМД	
		Листы этой строительной документации по выработке заготовок	
		количество 25000 штук в год на территории ООО "Сибирь" в Тульской области	
		Цех выработки	
		полз 11/12 по ПП	
		Р 22	
		000 010 "Армстрой"	

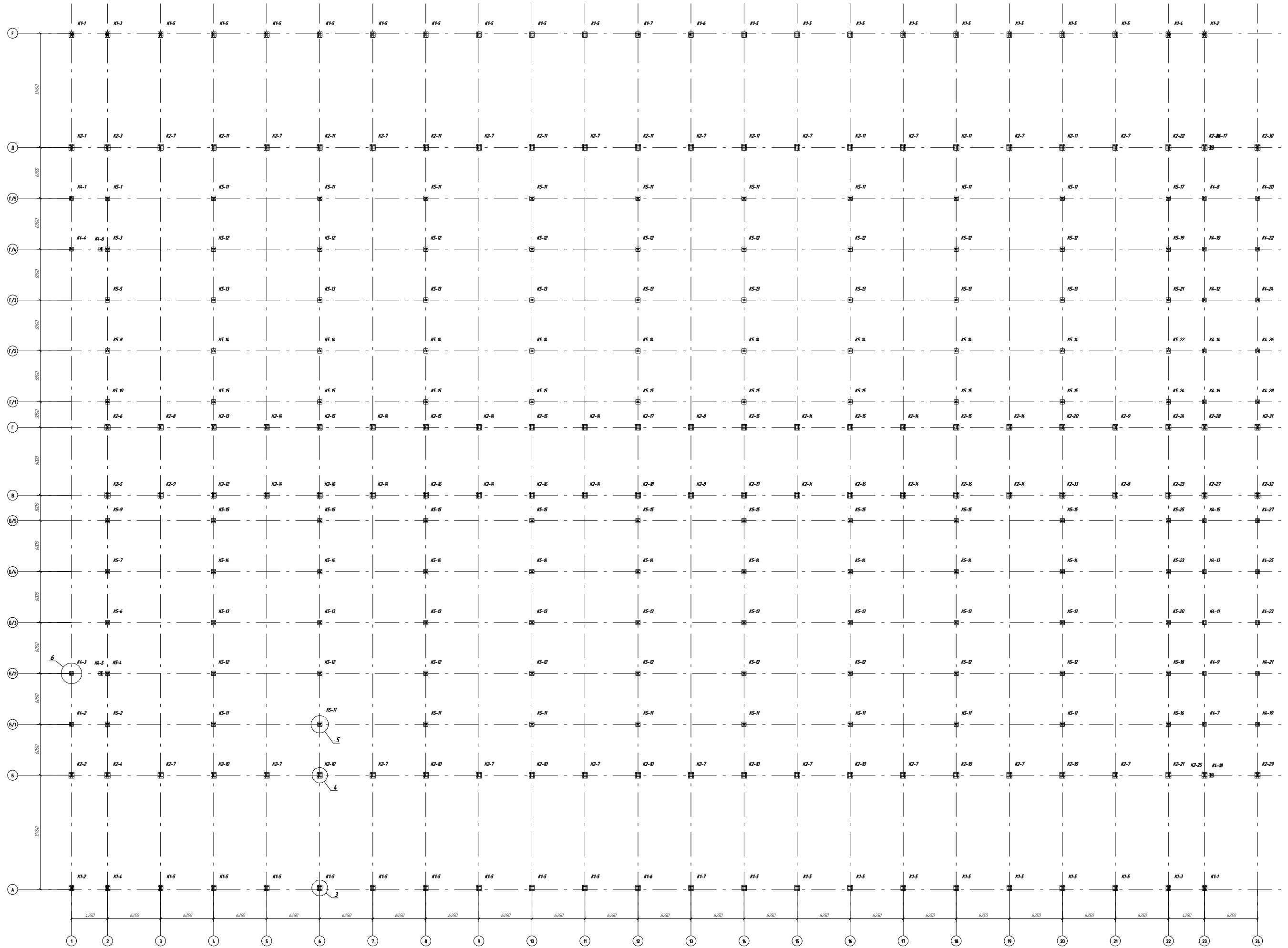


Б-Б

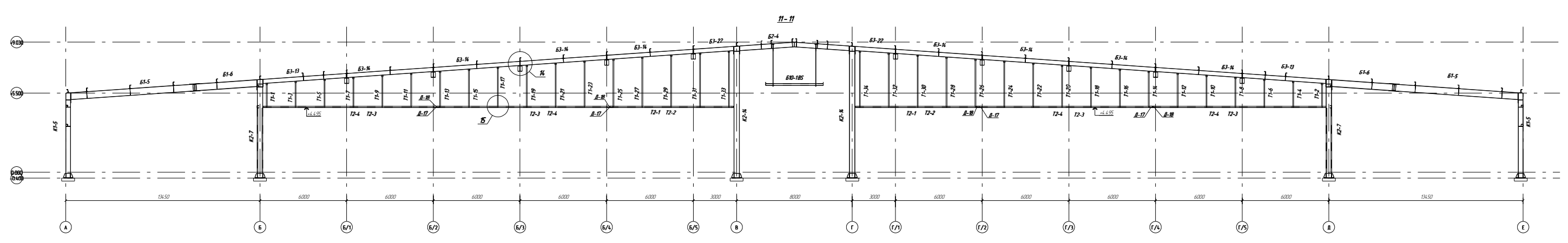
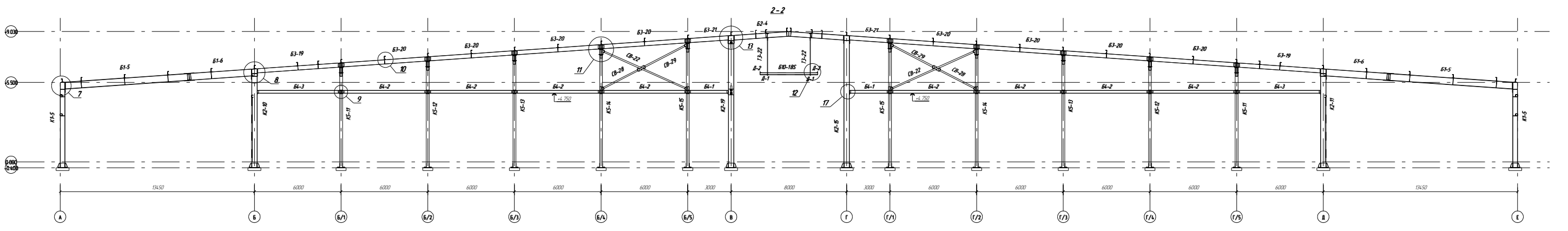
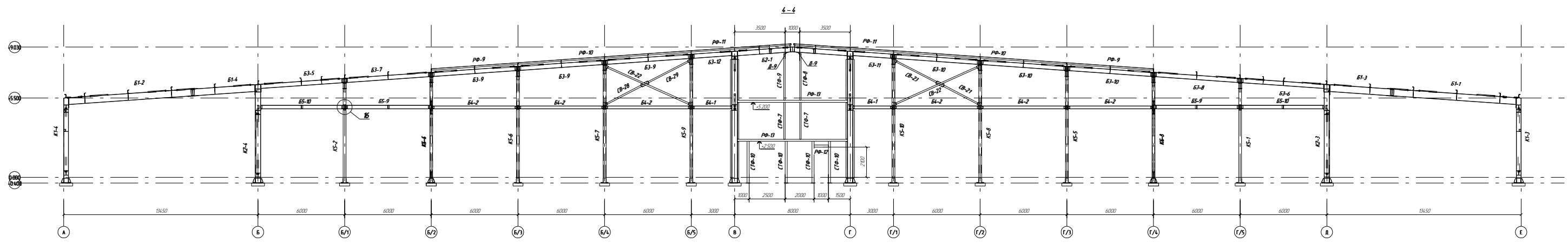
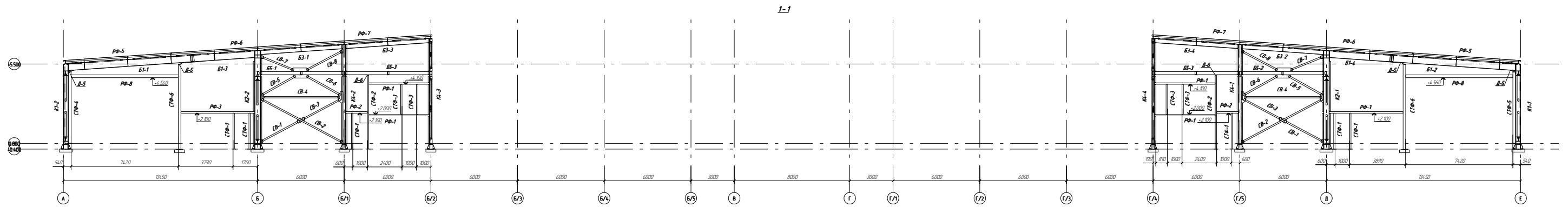


Итого: 25000 пач в год на территории: 033 "Земель" в Тульской области				1443-35/16-11/12-КМД		
Цех выщелачивания поз 11/12 по ПП				Смета		
Смета расположения балок на отм. 4.750, +3.400, +4.600				Лист 23		
000 010 "Лурдент"						

Схема расположения колонн



					1443-35/16-11/12-КМД		
					Итого: эта строится компания по разработке интеллектуальной		
					площади 25000 кв.м на территории ООО "Славия" в Тульской области		
Имен	Кол	Лист	№/Вс	Лист	Дата		
						Цех выработки	
						поз 11/12 по ПП	
Разработчик	Иван В.С.	И.Иван	01.08.17				
Проверенный	Кочер Р.В.	Р.Кочер	01.08.17				
Утвержденный	Варин С.С.	С.Варин	01.08.17				
Исполнитель	Иван А.И.	И.Иван	01.08.17				
						Схема расположения колонн	
						001 ПП "Славия"	

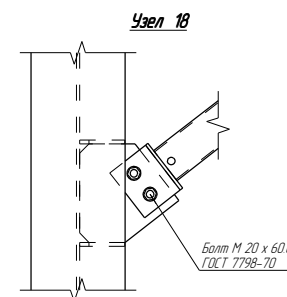
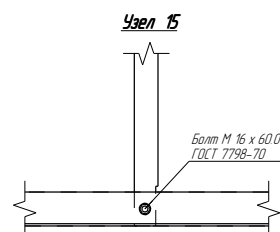
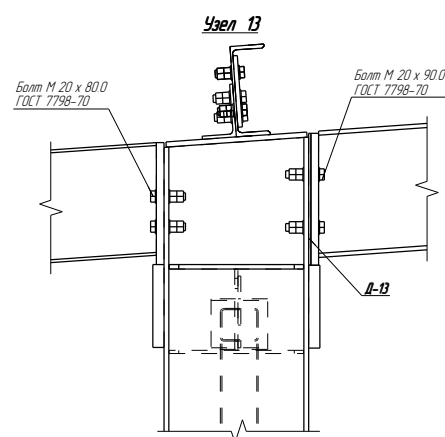
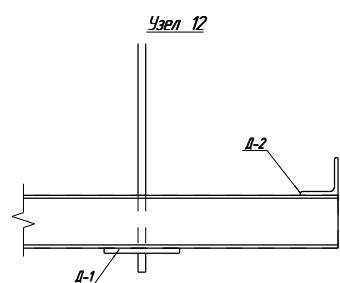
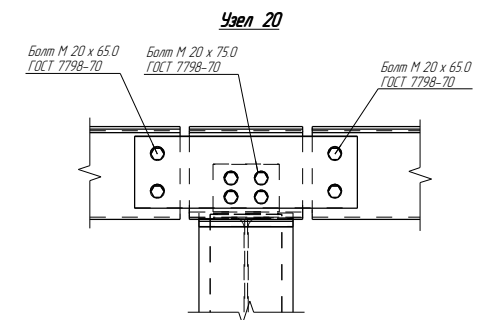
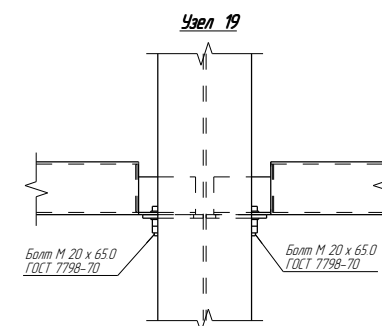
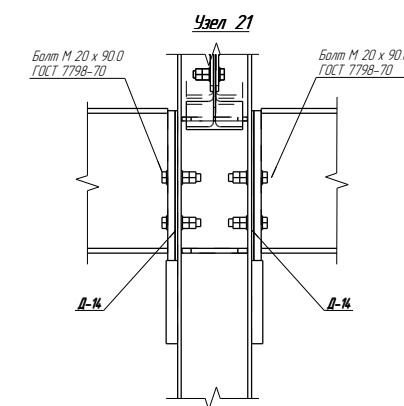
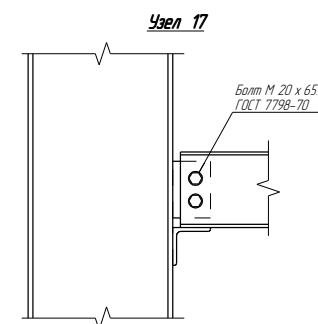
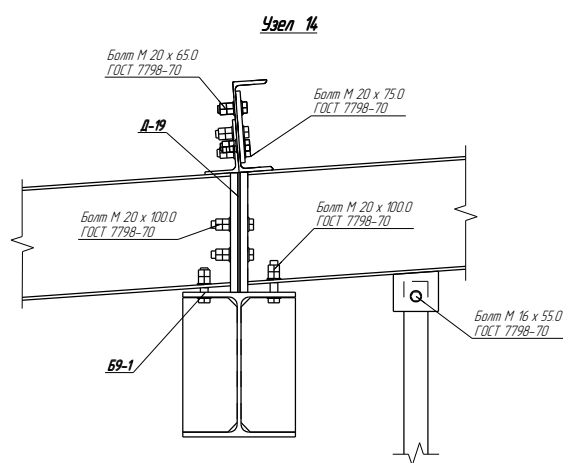
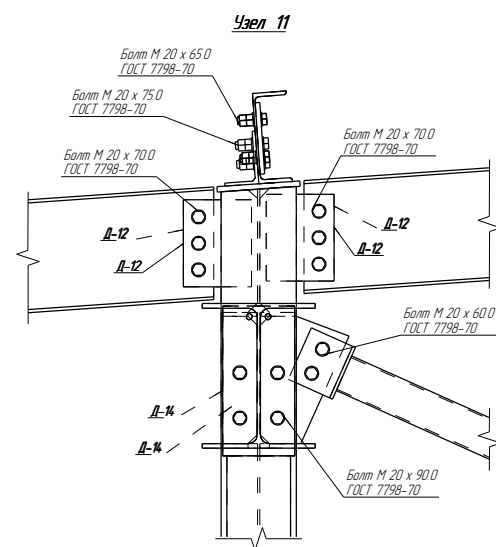
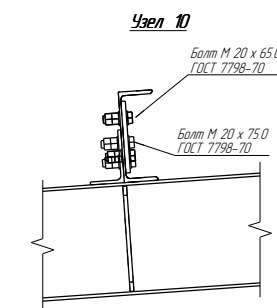
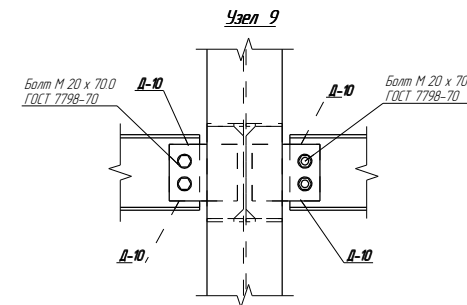
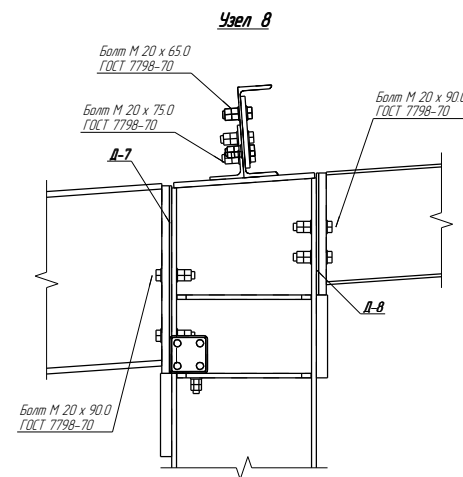
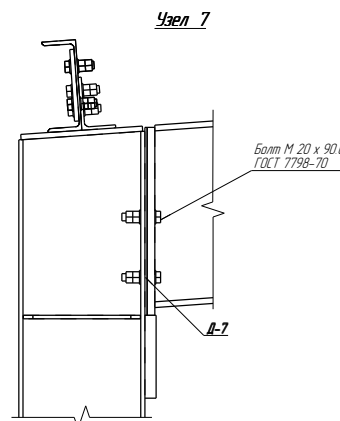
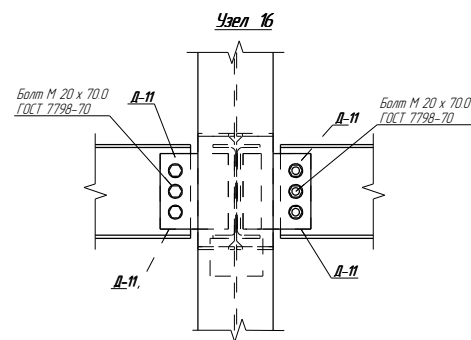
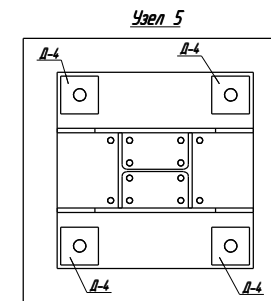
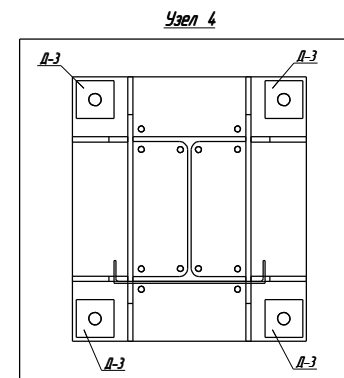
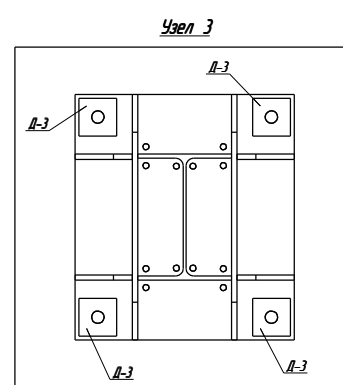
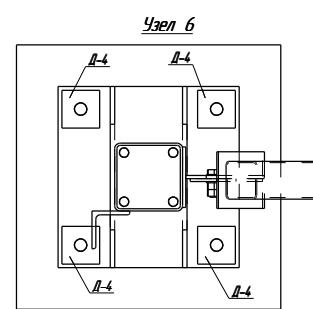
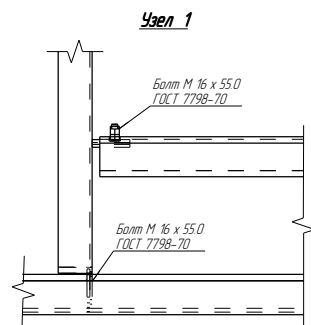
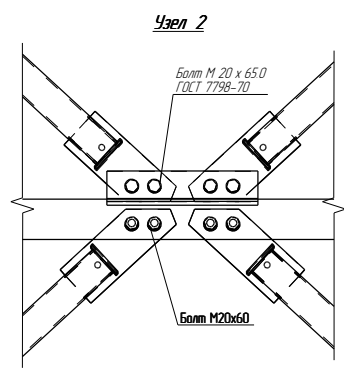


						1443-35/16-11/12-КМД		
						Листы этой строительной документации по выработке вальцовки		
						Итого листов 25000 листов в год на территории ООО "Сибирь" в Тульской области		
Имен	Кол-во	Лист	№Лист	Лист	Дата	Цех выработки поз 11/12 по 111 Разрез 1-1, 2-2, 4-4, 11-11		
Разработчик	Иван В.С.	Л.И.	Л.И.	Л.И.	Л.И.			
Проверенный	Кочер П.В.	Л.И.	Л.И.	Л.И.	Л.И.			
Исполнитель	Иван С.Г.	Л.И.	Л.И.	Л.И.	Л.И.			
Исполнитель	Иван А.В.	Л.И.	Л.И.	Л.И.	Л.И.	ООО "Сибирь"		





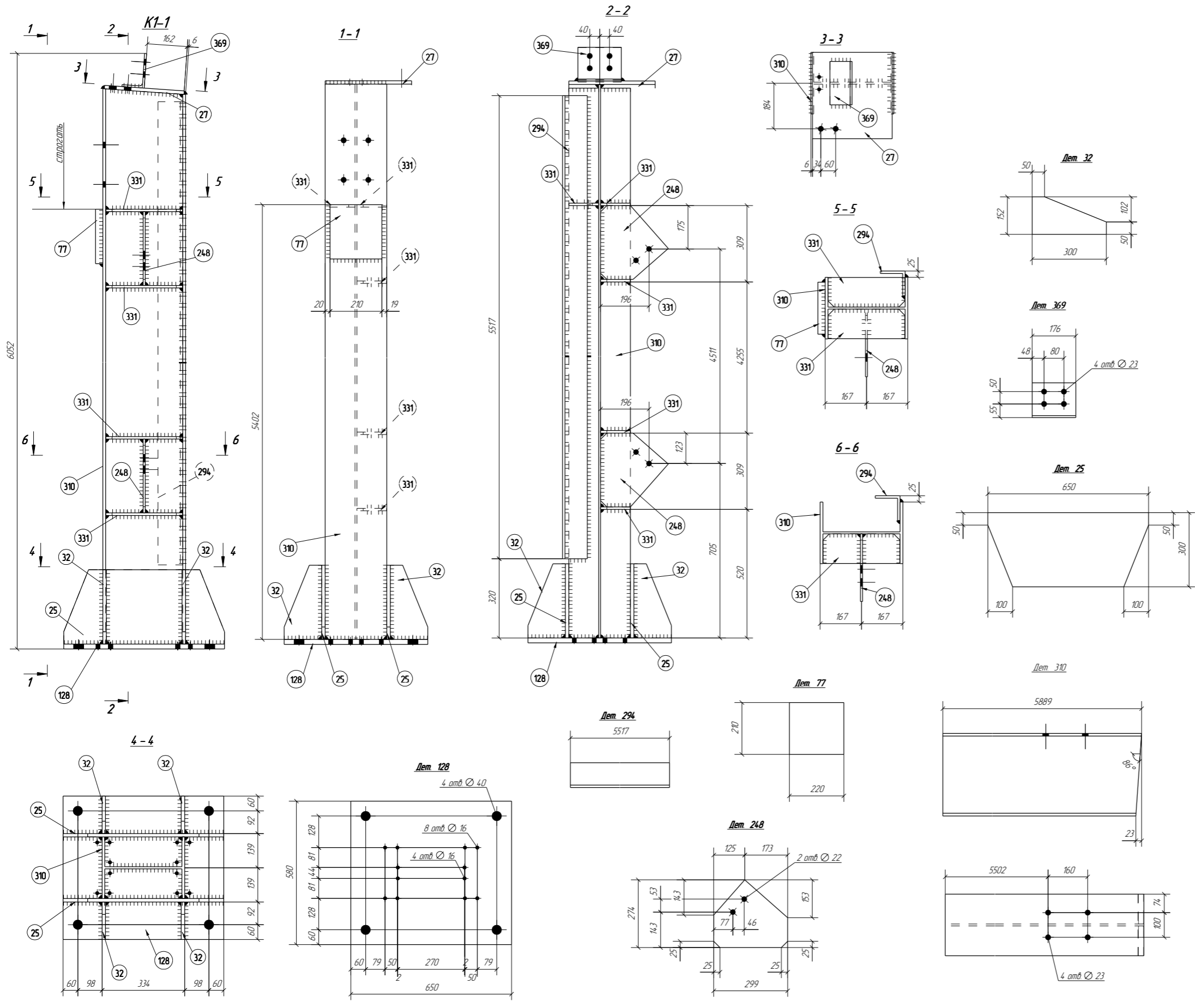




						1443-35/16-11/12-КМД		
						Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов		
						мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Зеловая" в Тульской области		
						Цех выращивания		
						поз 1.1/1.2 по ГП		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	29	
						Узлы		
						ООО ПТЦ "Аграринвест"		
Изм.	Кол.ч.	Лист	ИР/Вж	Подп.	Дата			
Проверил	Щерб В.С.	В.-Иевл			16.08.17			
Разработал	Кочев Р.В.	Р.Иев			16.08.17			
Утвердил	Лешин С.Г.	Л.Иев			16.08.17			
Н.Контроль	Ким А. В.	И.-Иев			16.08.17			



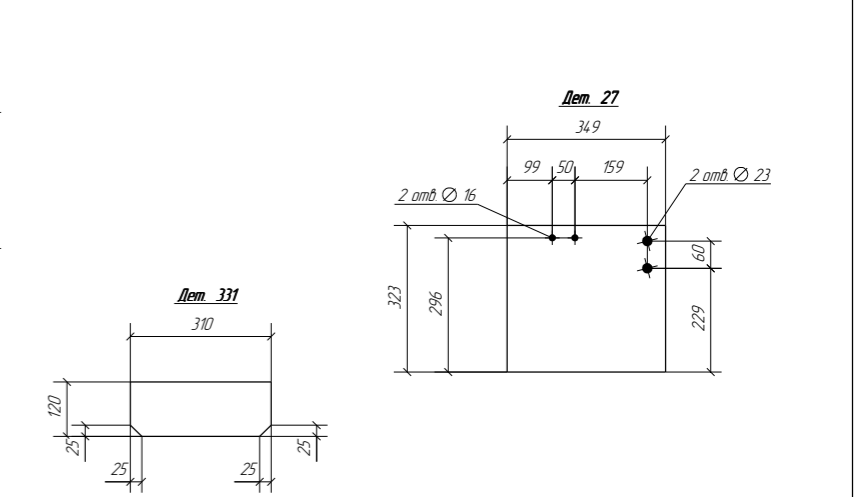




Спецификация деталей								
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
K1-1	310	1	I35Ш1	5889	384.51	384.51	C245	
	25	2	-14x300	650	18.68	37.36		
	27	1	-14x323	349	12.38	12.38		
	32	4	-14x152	300	3.60	14.40		
	77	1	-30x210	220	10.88	10.88		
	128	1	-20x580	650	59.19	59.19		
	248	2	-8x274	299	3.70	7.40		
	294	1	L100X10	5517	83.32	83.32		
	331	5	-10x120	310	2.87	14.35		
369	1	L140X90X8	176	2.49	2.49			
Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 30%					251 кг	6516		

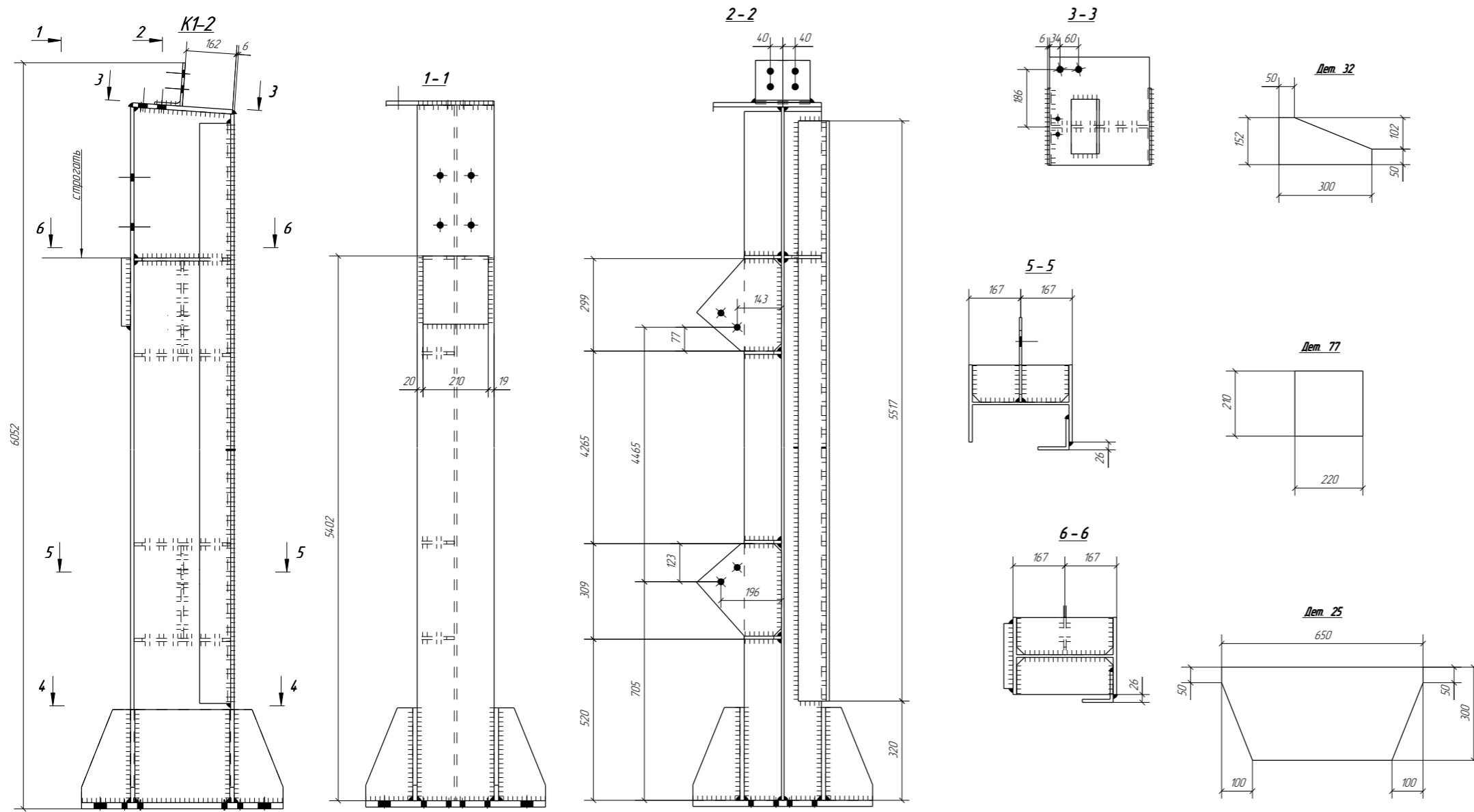
Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-8 мм	ГОСТ 19903-74	C245	14.8	K1-1	2	6516	1303.2
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C245	29.0				
-14 мм	ГОСТ 19903-74	C245	128.4				
I35Ш1	СТО АСМ 20-93	C245	769.0				
L100X10	ГОСТ 8509-93	C245	166.6				
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	C245	5.0				
-20 мм	ГОСТ 19903-74	C345	118.4				
-30 мм	ГОСТ 19903-74	C345	21.8				
			Итого:				1303.2

\*Наплавка и раскрой не учитываются. Итого: 1253.0



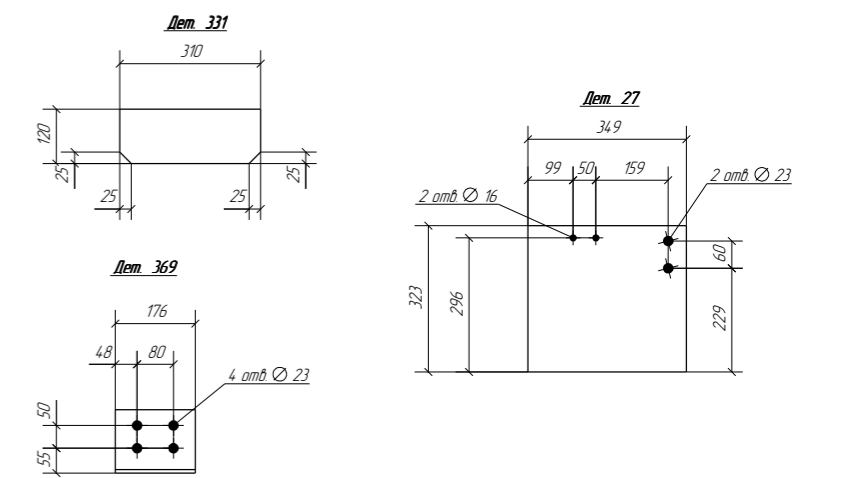
Примечание:  
 1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;  
 2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;  
 3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;  
 4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);  
 5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;  
 6. Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;  
 7. Разделку краев выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;  
 8. Сварочные швы по ГОСТ 14774-76 кроме оговоренных. Односторонние и симметричные сварочные швы показаны один раз;  
 9. Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;  
 10. Антикоррозионное покрытие марки выполнять способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)\*;  
 11. Зажатые наплавки швы недоаваривать на 10 мм.

1443-35/16-11/12-КМД				
Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области				
Цех выращивания поз 11/12. по ГП				
Марка-K1-1				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.
Проверил	Царёв В.С.	В.С.	29.07.17	
Разработал	Комар Р.В.	Р.В.	29.07.17	
Утвердил	Лешин С.Г.	С.Г.	29.07.17	
Н.Контроль	Ким А. Ю.	А.Ю.	29.07.17	
				Листов
				Р 4
				Листов
				000 ПТЦ "Лукарвест"

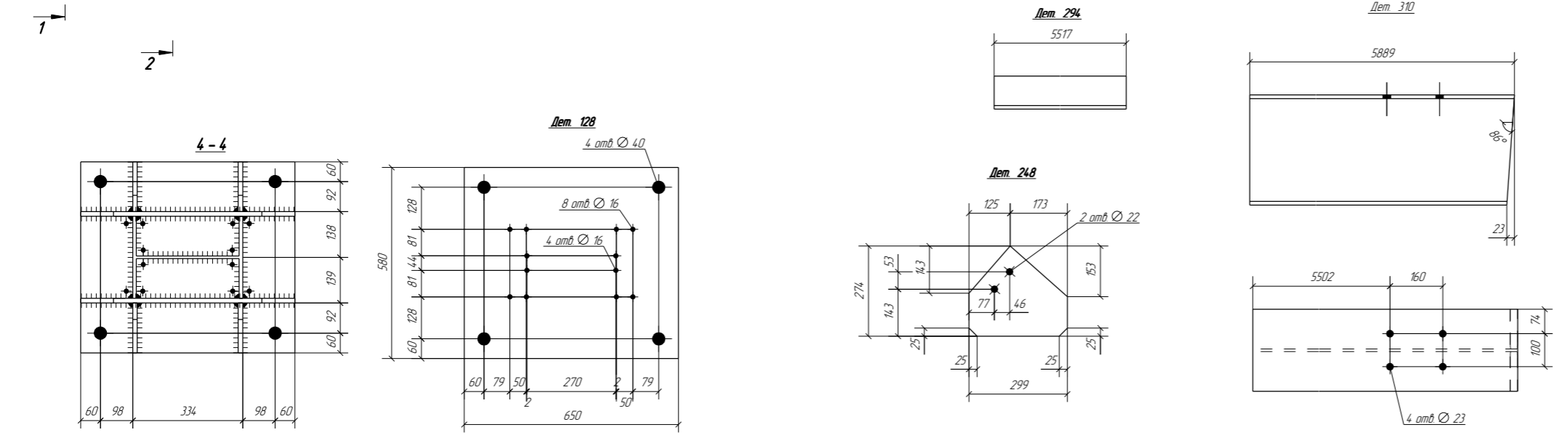


Спецификация деталей								
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
К1-2	310	1	I35Ш1	5889	384.51	384.51	С245	
	25	2	-14x300	650	18.68	37.36		
	27	1	-14x323	349	12.38	12.38		
	32	4	-14x152	300	3.60	14.40		
	77	1	-30x210	220	10.88	10.88		
	128	1	-20x580	650	59.19	59.19		
	248	2	-8x274	299	3.70	7.40		
	294	1	L100X10	5517	83.32	83.32		
	331	5	-10x120	310	2.87	14.35		
	369	1	L140X90X8	176	2.49	2.49		
	Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%					251 кг		

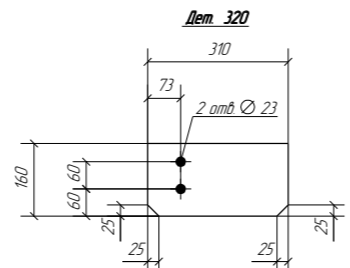
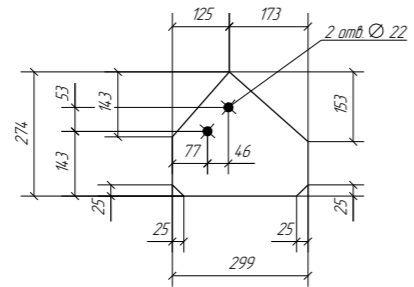
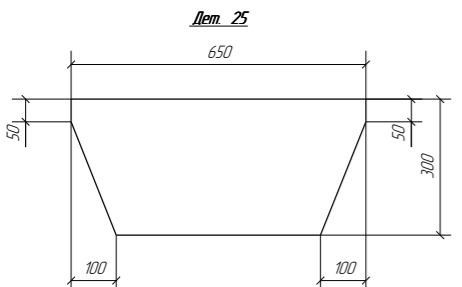
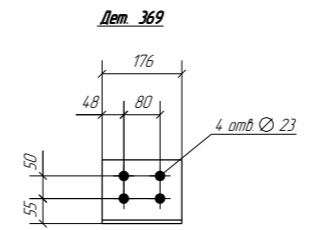
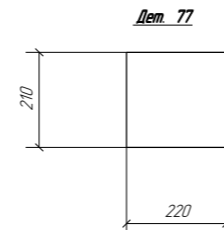
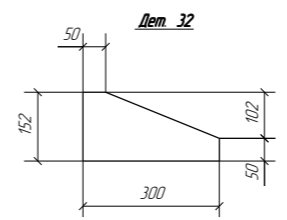
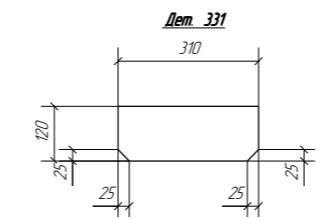
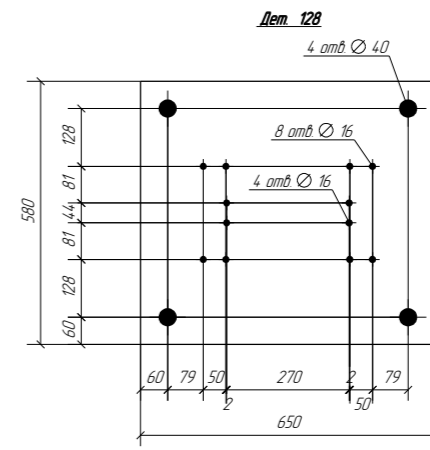
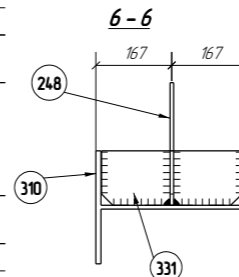
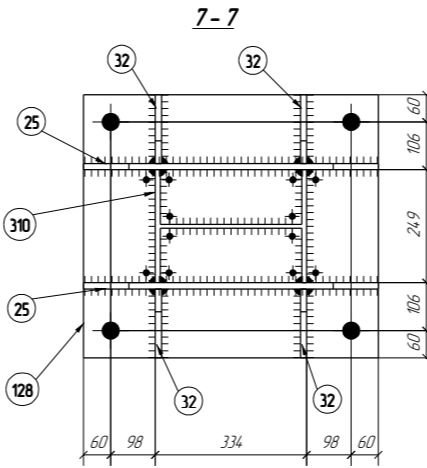
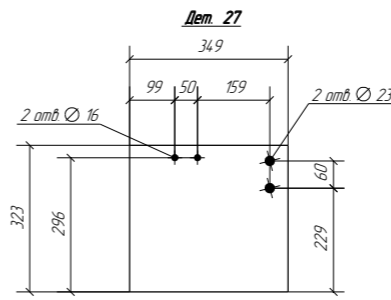
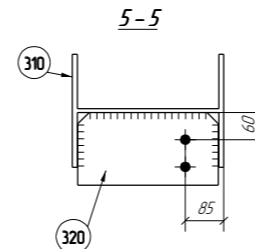
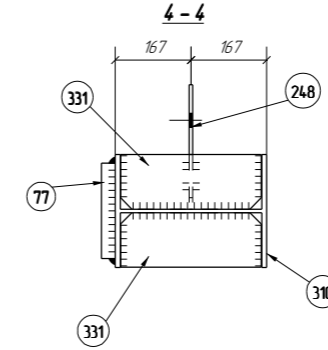
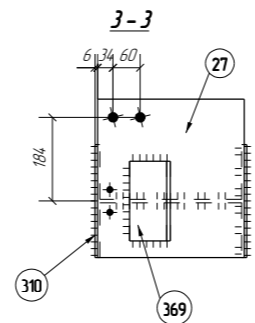
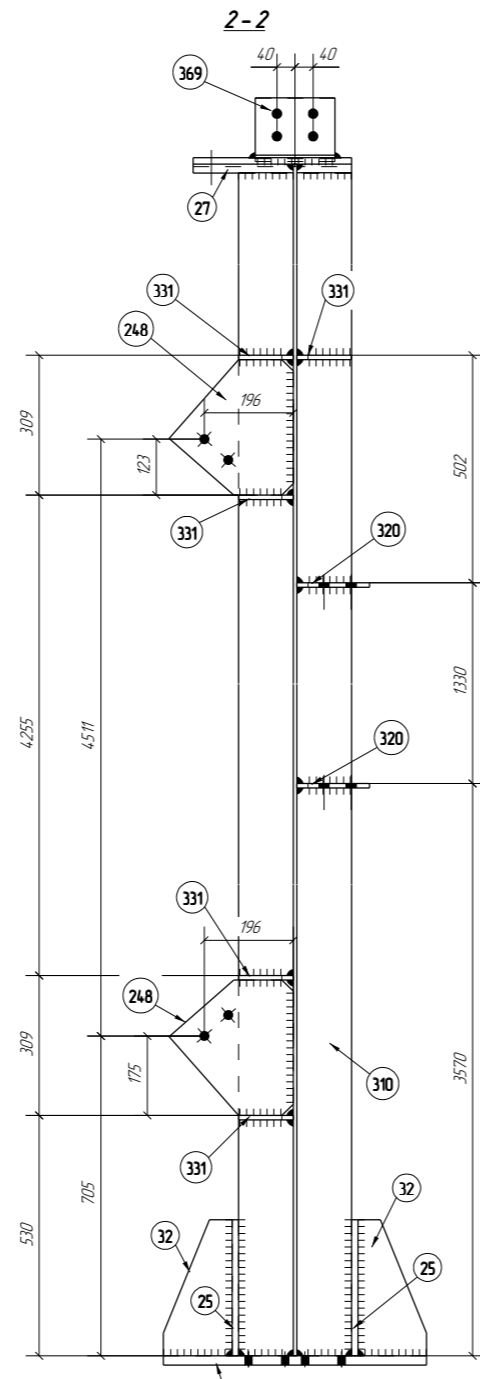
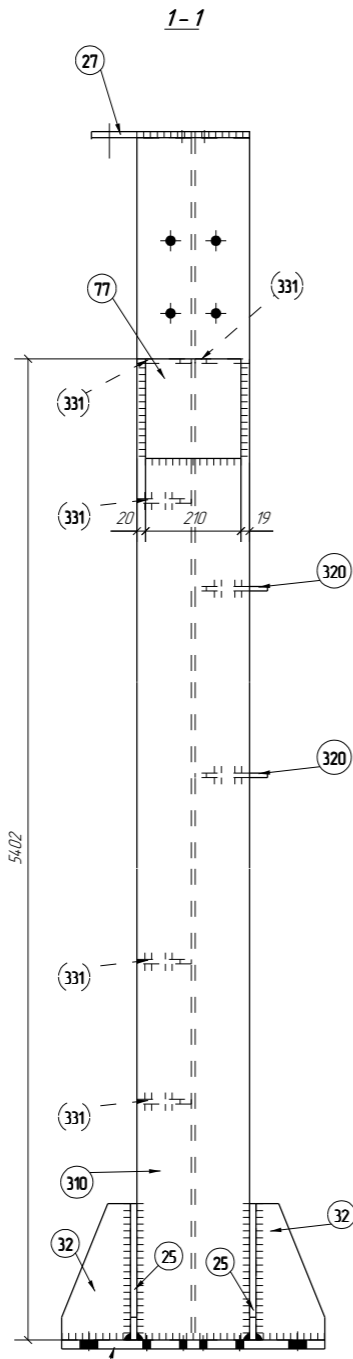
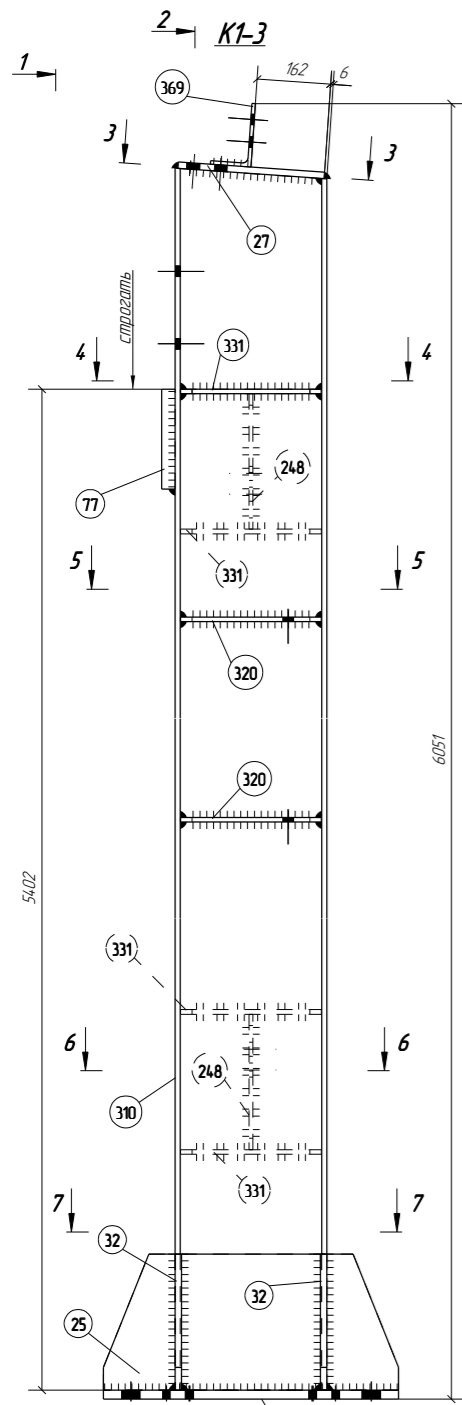
Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов							
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг					
						Марки	Всех				
-8 мм	ГОСТ 19903-74	С245	14.8	К1-2	2	6516	1303.2				
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	29.0								
-14 мм	ГОСТ 19903-74	С245	128.4								
I35Ш1	СТО АСМ 20-93	С245	769.0								
L100X10	ГОСТ 8509-93	С245	166.6								
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245	5.0								
-20 мм	ГОСТ 19903-74	С345	118.4								
-30 мм	ГОСТ 19903-74	С345	21.8								
			Итого:							1253.0	
*Наплавка и раскрой не учитываются											



Примечание:  
1 Изготовление конструкции производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;  
2 Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;  
3 В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;  
4 Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);  
5 Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;  
6 Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;  
7 Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;  
8 Сварочные швы по ГОСТ 14771-76 кроме оговоренных.  
Односторонние и симметричные сварочные швы показаны один раз;  
9 Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;  
10 Антикоррозионное покрытие марки выполнять способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)\*;  
11 Зажатые нахлестные швы недоаваривать на 10 мм.



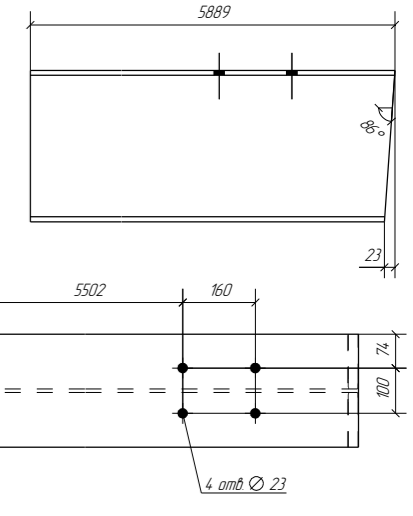
1443-35/16-11/12-КМД				
Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области				
Цех выращивания поз 11/12. по ГП				
Марка-К1-2				
Изм.	Кал.уч.	Лист	№ док.	Подп.
Проверил	Царёв В.С.	В.С.	29.07.17	
Разработал	Комар Р.В.	Р.В.	29.07.17	
Утвердил	Лешин С.Г.	С.Г.	29.07.17	
Н.Контроль	Ким А. Ю.	А.Ю.	29.07.17	
			Лист	Листов
			Р	5
				ООО ПТЦ "Лукарвест"



Спецификация деталей

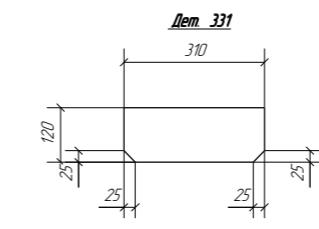
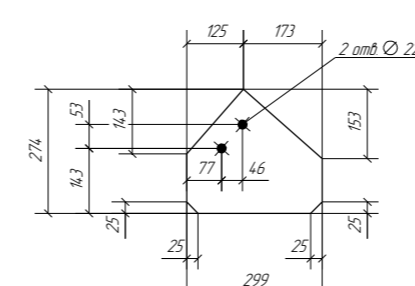
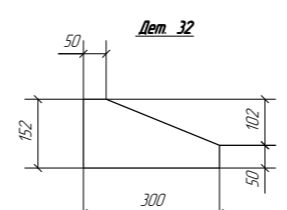
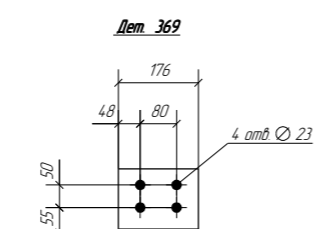
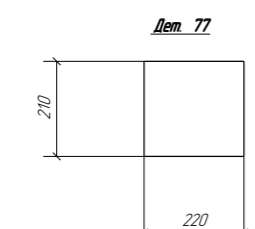
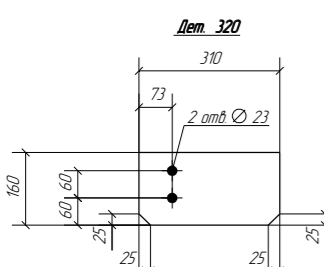
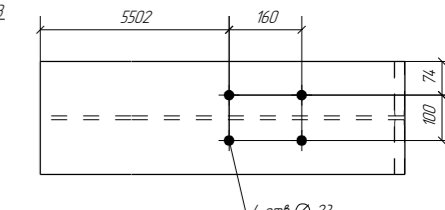
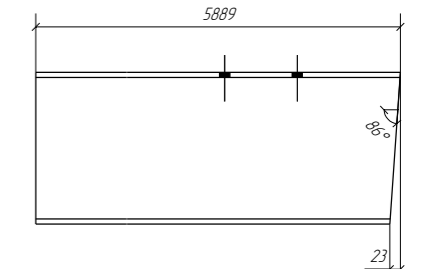
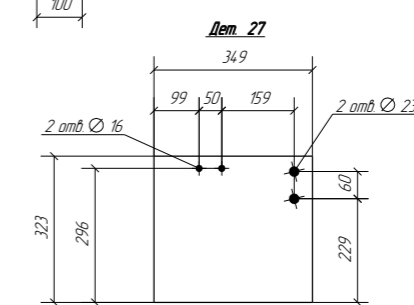
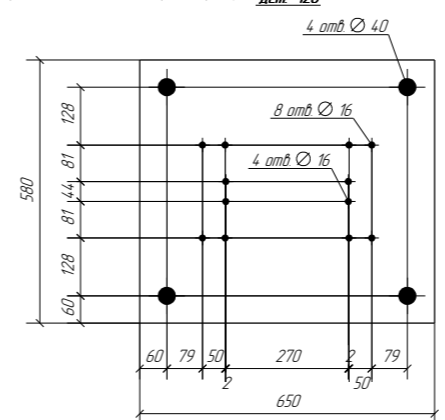
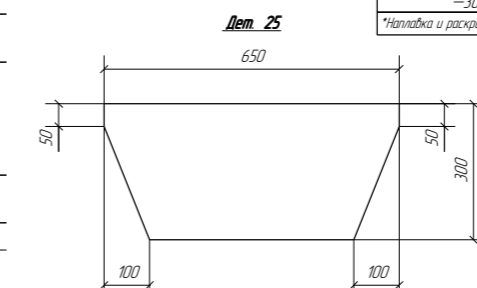
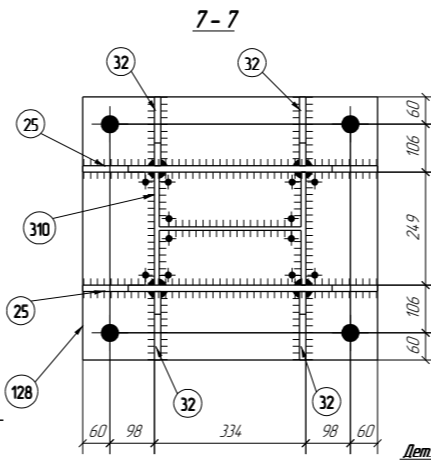
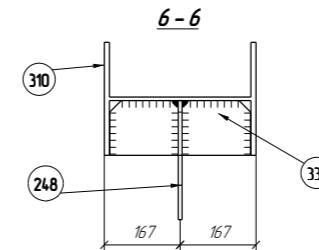
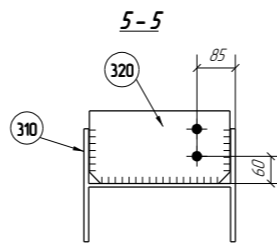
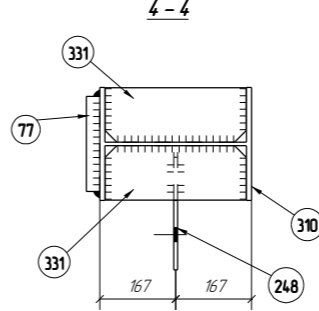
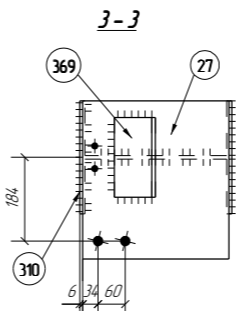
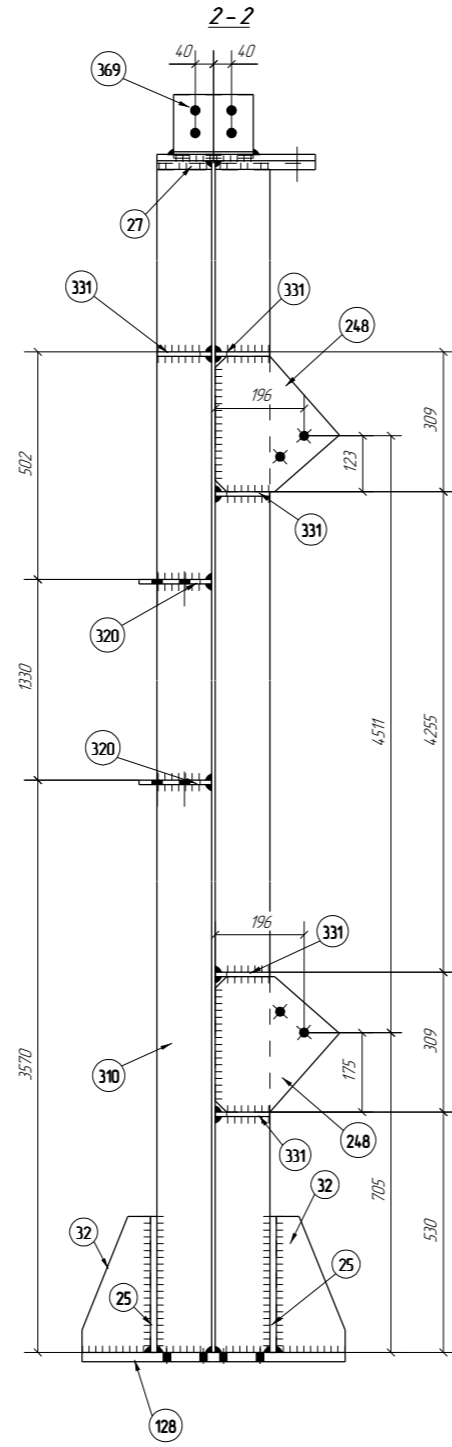
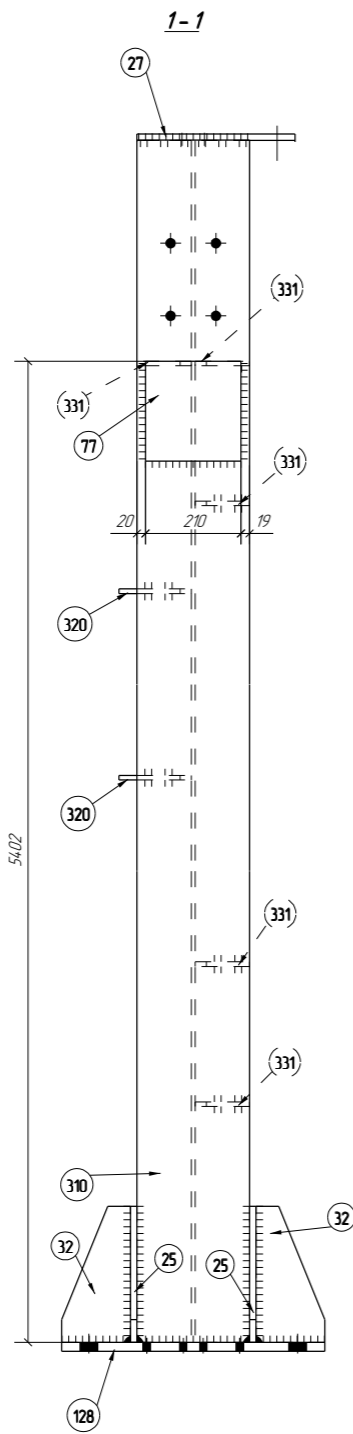
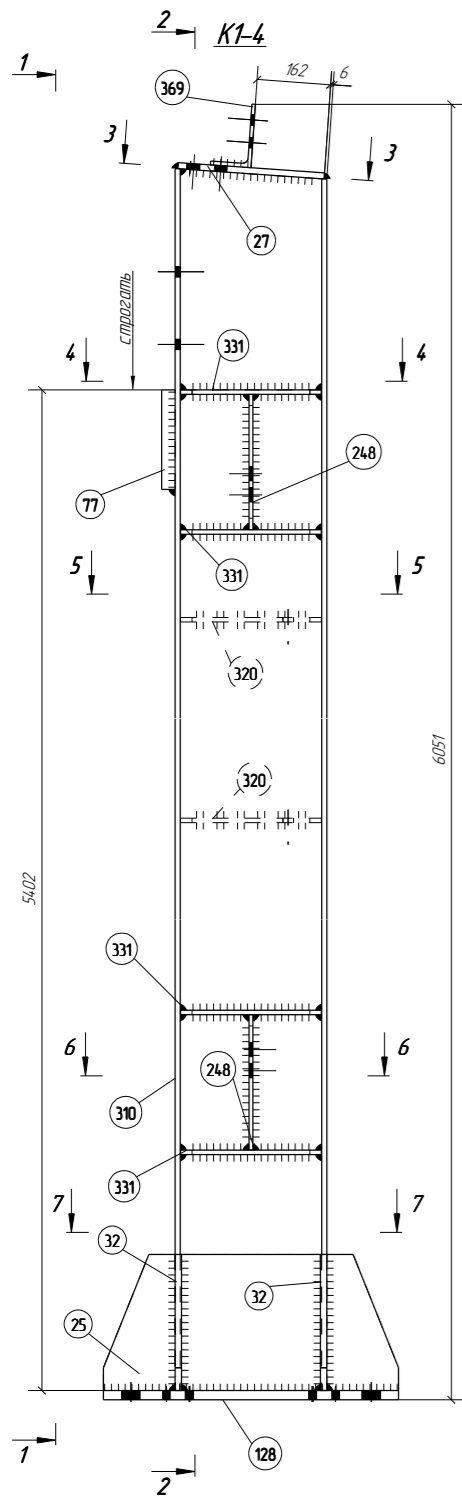
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
K1-3	310	1	I35Ш1	5889	384.51	384.51		C245	
	25	2	-14x300	650	18.68	37.36		C245	
	27	1	-14x323	349	12.38	12.38		C245	
	32	4	-14x152	300	3.60	14.40		C245	
	77	1	-30x210	220	10.88	10.88		C345	
	128	1	-20x580	650	59.19	59.19		C345	
	248	2	-8x274	299	3.70	7.40		C245	
	320	2	-10x160	310	3.84	7.68		C245	
	331	5	-10x120	310	2.87	14.35		C245	
	369	1	L140X90X8	176	2.49	2.49		C245	
	Масса нетто металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%					22.0	22.0	572.8	

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-8 мм	ГОСТ 19903-74	C245	14.8	K1-3	2	572.8	1145.6
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C245	44.2				
-14 мм	ГОСТ 19903-74	C245	128.4				
I35Ш1	СТО АСМ 20-93	C245	769.0				
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	C245	5.0				
-20 мм	ГОСТ 19903-74	C345	118.4				
-30 мм	ГОСТ 19903-74	C345	21.8	Итого:		1101.6	



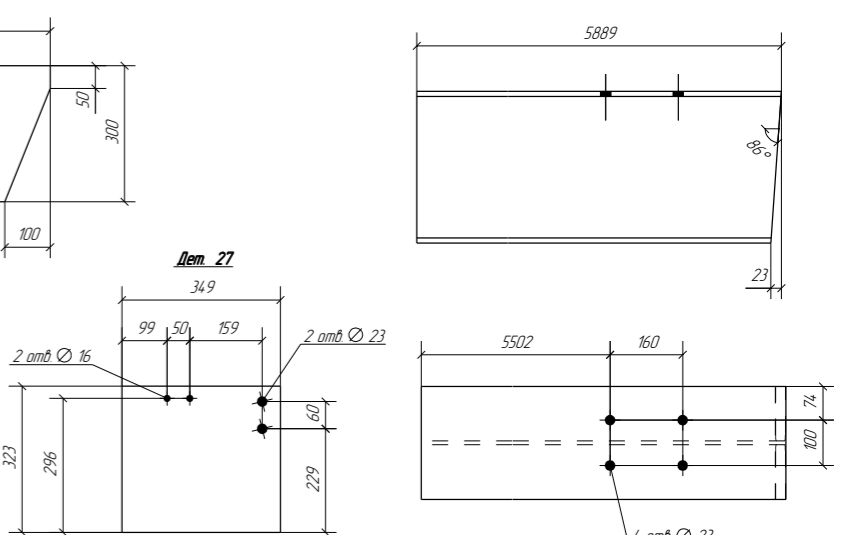
- Примечание:
- Изготовление конструкции производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
  - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
  - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
  - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
  - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
  - Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;
  - Разделку краев выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
  - Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных. Односторонние и симметричные сварочные швы показаны один раз;
  - Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;
  - Антикоррозионное покрытие марки выполнять способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)\*;
  - Законченные наклепанные швы недоаваривать на 10 мм.

1443-35/16-11/12-КМД				
Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области				
Цех выращивания поз 11/12 по ГП				
Марка-K1-3				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.
Проверил	Царёв В.С.	В.С.	29.07.17	
Разработал	Комар Р.В.	Р.В.	29.07.17	
Утвердил	Лещин С.Г.	С.Г.	29.07.17	
Н.Контроль	Ким А. Ю.	А.Ю.	29.07.17	
				Листов
				Р 6
				ООО ПТЦ "Лукарвест"



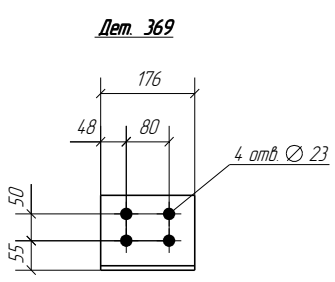
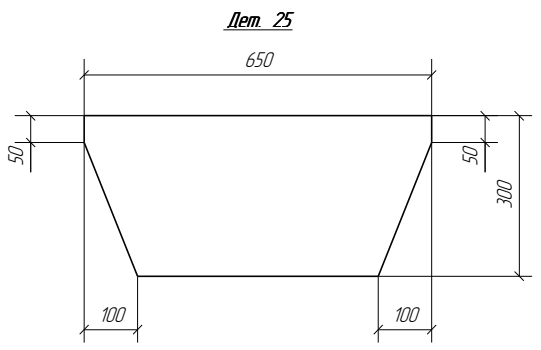
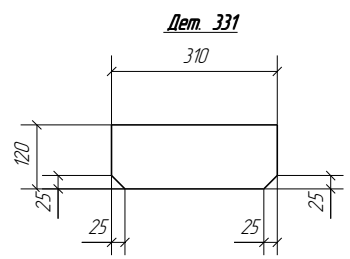
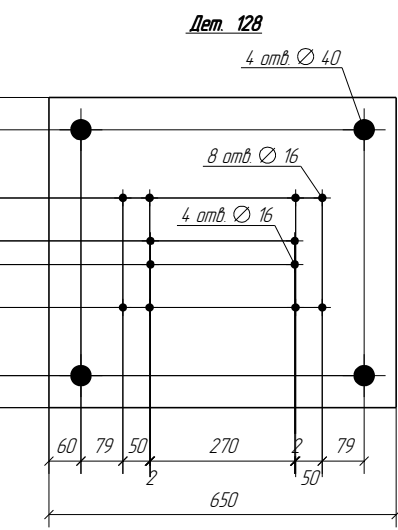
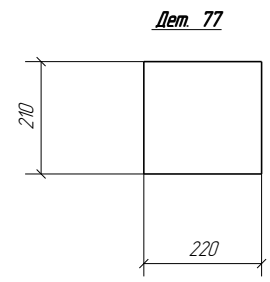
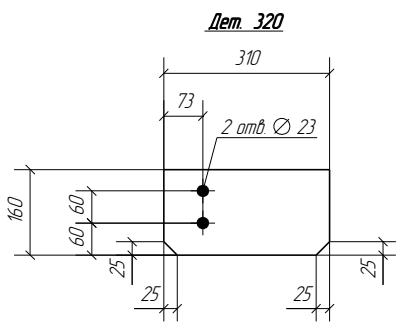
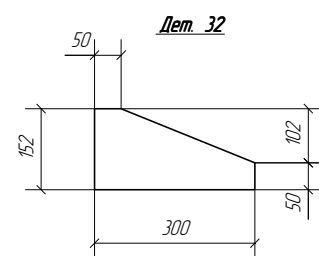
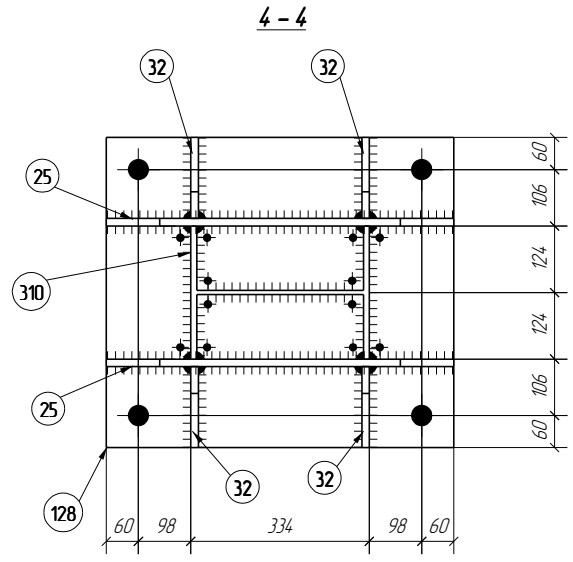
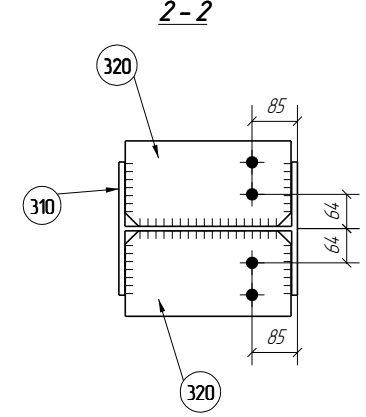
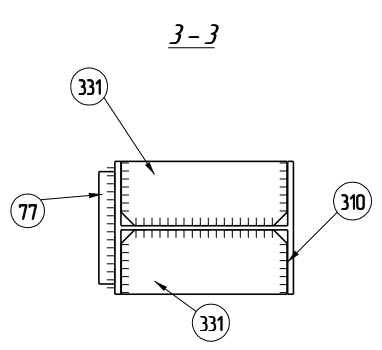
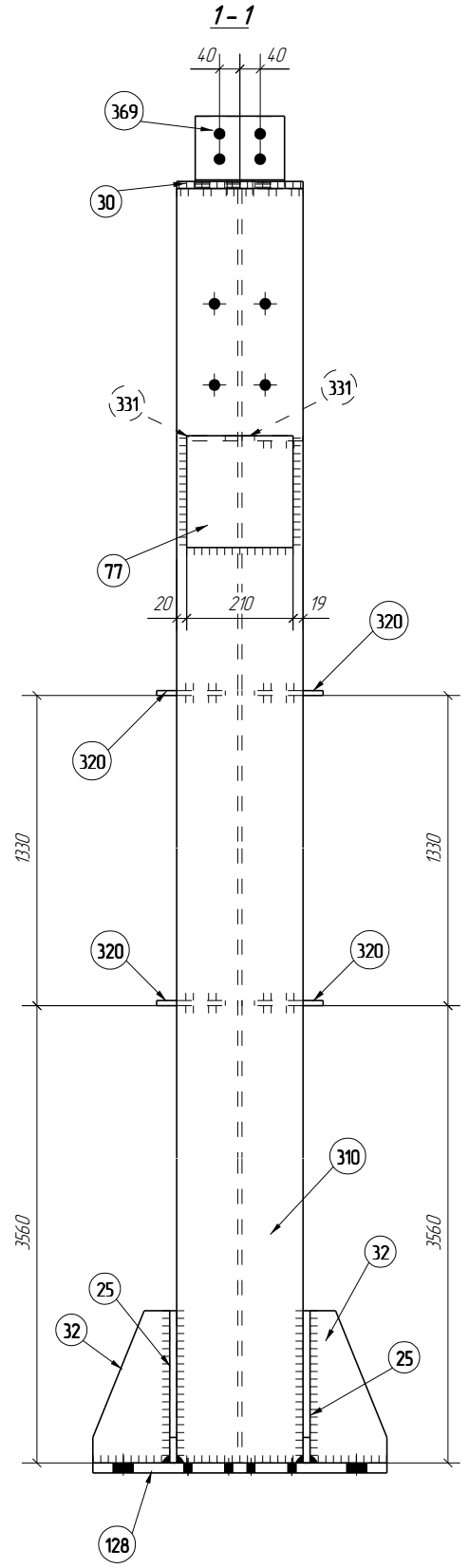
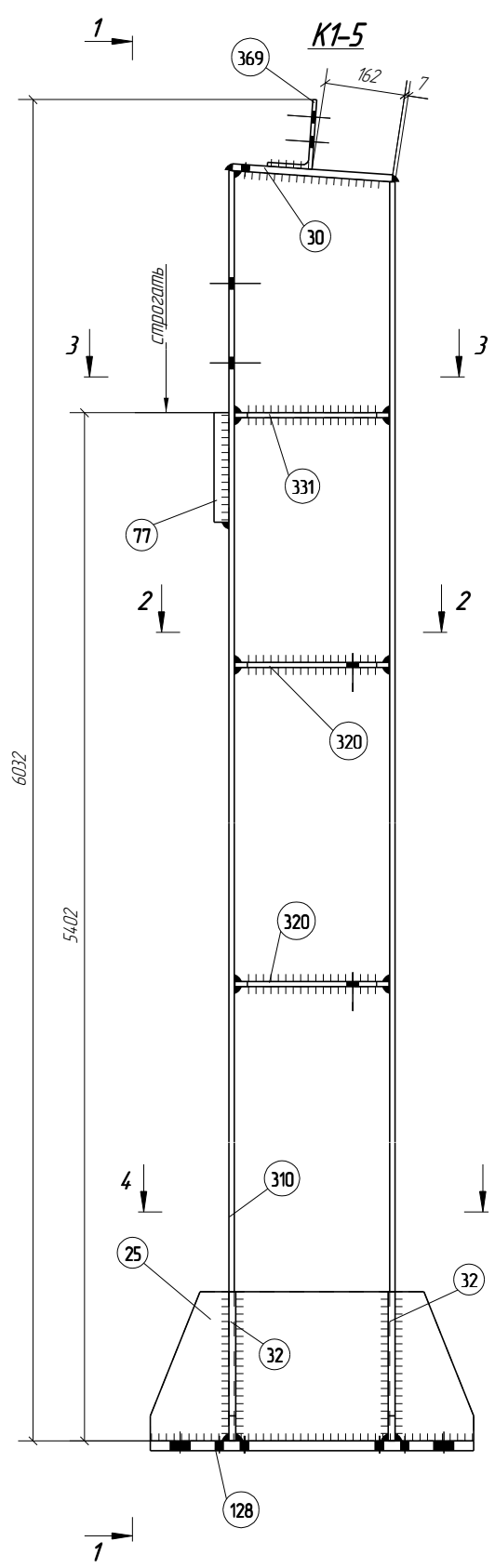
Спецификация деталей								
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
K1-4	310	1	I35Ш1	5889	384.51	384.51	C245	
	25	2	-14x300	650	18.68	37.36		C245
	27	1	-14x323	349	12.38	12.38		C245
	32	4	-14x152	300	3.60	14.40		C245
	77	1	-30x210	220	10.88	10.88		C345
	128	1	-20x580	650	59.19	59.19		C345
	248	2	-8x274	299	3.70	7.40		C245
	320	2	-10x160	310	3.84	7.68		C245
	331	5	-10x120	310	2.87	14.35		C245
369	1	L140X90X8	176	2.49	2.49	C245		
Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%					22.0 кг	572.8		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-8 мм	ГОСТ 19903-74	C245	14.8	K1-4	2	572.8	1145.6
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C245	44.2				
-14 мм	ГОСТ 19903-74	C245	128.4				
I35Ш1	СТО АСМ 20-93	C245	769.0				
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	C245	5.0				
-20 мм	ГОСТ 19903-74	C345	118.4				
-30 мм	ГОСТ 19903-74	C345	21.8				
Итого:			1101.6	Итого:		1101.6	



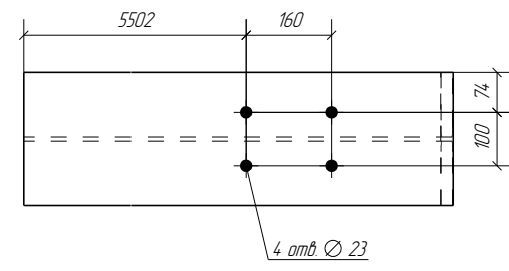
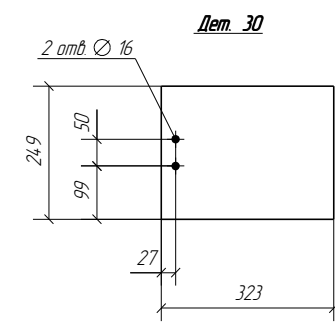
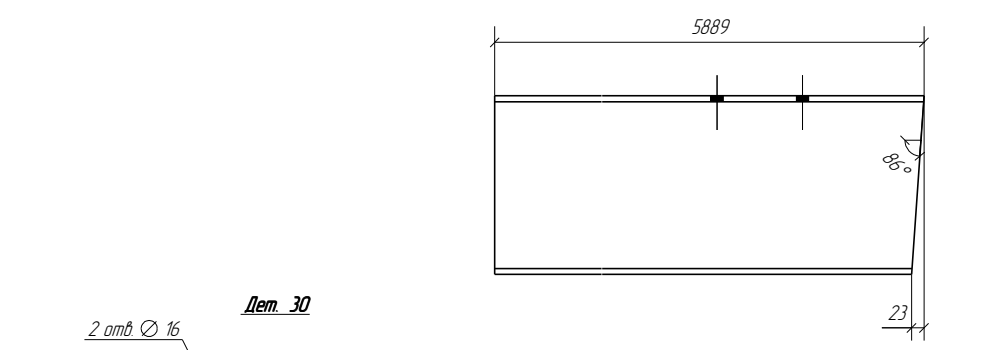
Примечание:  
 1. Изготовление конструкции производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;  
 2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;  
 3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;  
 4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);  
 5. Минимальный катет неразученных сварных швов принимать согласно СП 16.133.2011, таблица 38;  
 6. Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;  
 7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;  
 8. Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных. Односторонние и симметричные сварочные швы показаны один раз;  
 9. Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;  
 10. Антикоррозионное покрытие марки выполнять способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)\*;  
 11. Зажатые нахлестные швы недоаваривать на 10 мм.

1443-35/16-11/12-КМД				
Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области				
<b>Цех выращивания поз 11/12. по ГП</b>				
<b>Марка-К1-4</b>				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.
Проверил	Царёв В.С.	В.С.	29.07.17	
Разработал	Комар Р.В.	Р.В.	29.07.17	
Утвердил	Лещин С.Г.	С.Г.	29.07.17	
Н.Контроль	Ким А. Ю.	А.Ю.	29.07.17	
			Лист	Листов
			Р	7
				ООО ПТЦ "Лукарвест"



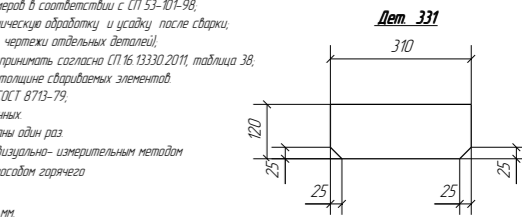
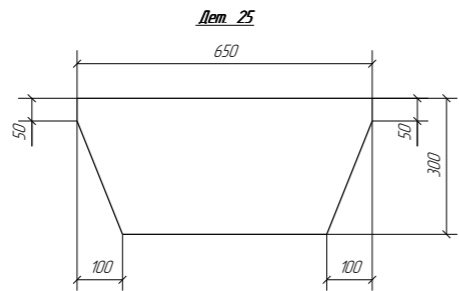
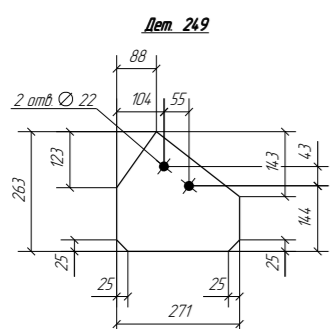
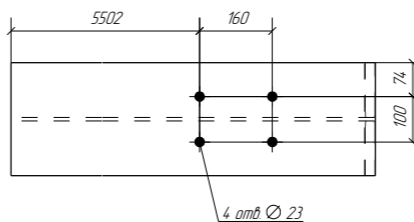
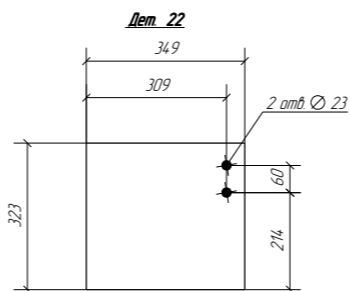
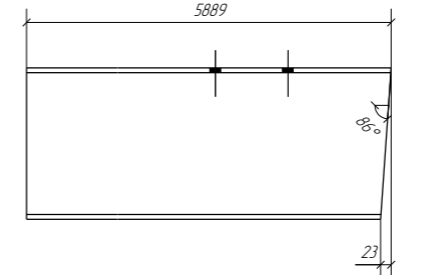
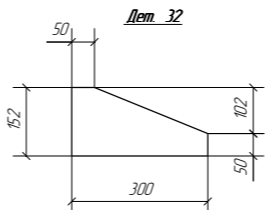
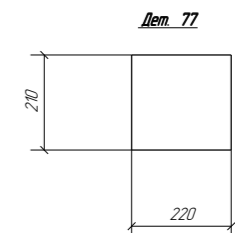
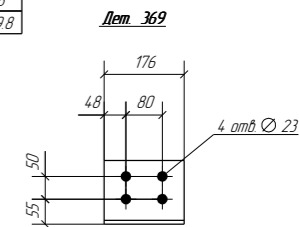
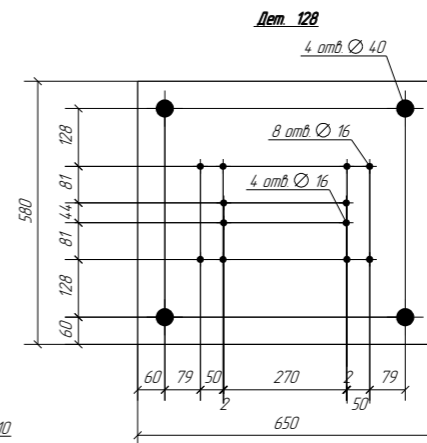
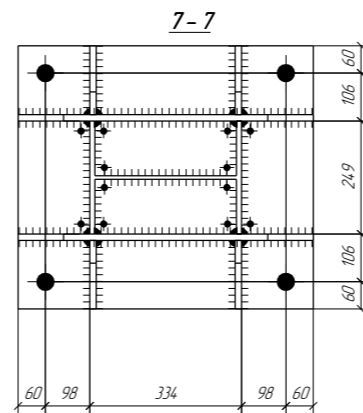
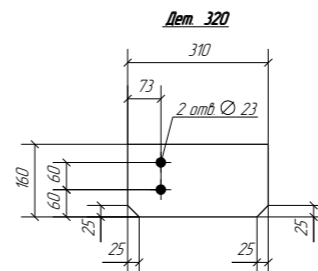
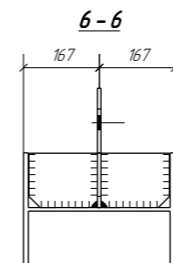
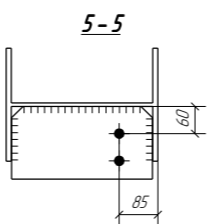
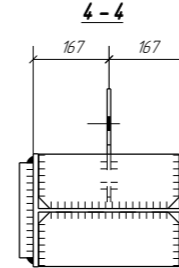
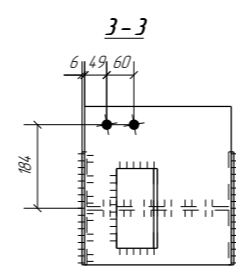
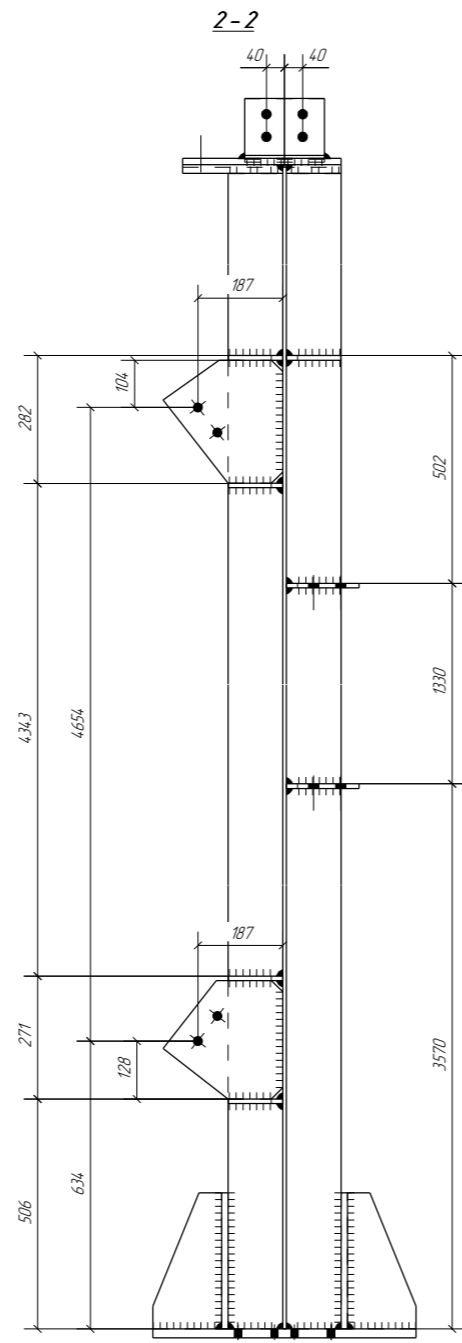
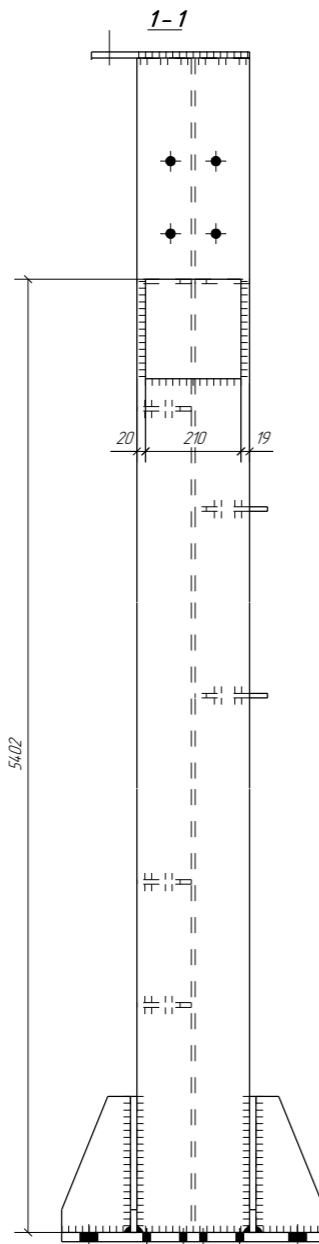
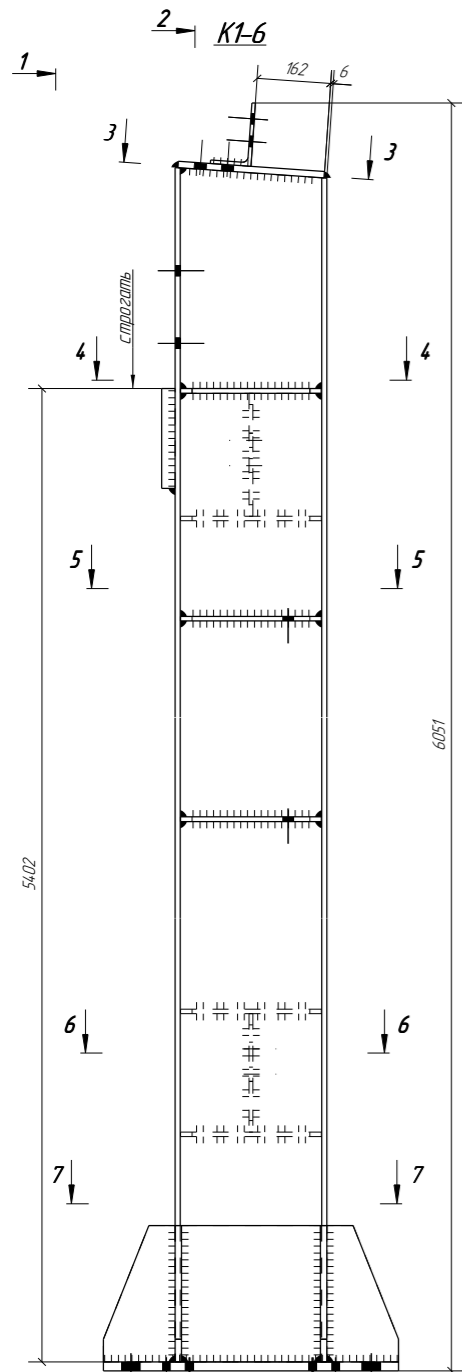
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.	марки			
K1-5	310	1	Г35Ш1	5889	384.51	384.51		C245		
	25	2	-14x300	650	18.68	37.36		C245		
	30	1	-14x249	323	8.83	8.83		C245		
	32	4	-14x152	300	3.60	14.40		C245		
	77	1	-30x210	220	10.88	10.88		C345		
	128	1	-20x580	650	59.19	59.19		C345		
	320	4	-10x160	310	3.84	15.36		C245		
	331	2	-10x120	310	2.87	5.74		C245		
	369	1	L140X90X8	176	2.49	2.49		C245		
	Масса нал. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%					215 кг	560.2			

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C245	714.0	K1-5	34	560.2	19046.8
-14 мм	ГОСТ 19903-74	C245	2060.4				
Г35Ш1	СТО АСЧМ 20-93	C245	13073.0				
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	C245	85.0				
-20 мм	ГОСТ 19903-74	C345	2012.8				
-30 мм	ГОСТ 19903-74	C345	370.6				
			Итого:				19046.8



- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
  - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
  - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
  - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
  - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
  - Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;
  - Разделку краев выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
  - Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных. Односторонние и симметричные сварочные швы показаны один раз;
  - Все сварочные швы подлежат 100% контролю - визуально - измерительным методом;
  - Антикоррозийное покрытие мастики выполнять способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 ИСО 1461-89;
  - Закнутые нахлестные швы недодаривать на 10 мм.

						1443-35/16-11/12-КМД		
						Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Цех выращивания поз 11/12. по ГП		
Проверил	Царев В.С.	В.И.И./И/И			29.07.17	Стая	Лист	Листов
Разработал	Камар Р.В.	Р.В.А.			29.07.17	Р	8	
Утвердил	Лешин С.Г.	Л.И.С.			29.07.17	Марка-К1-5		
Н.Контроль	Ким А. Ю.	К.И.С.			29.07.17	ООО ПТЦ "Лукоринвест"		

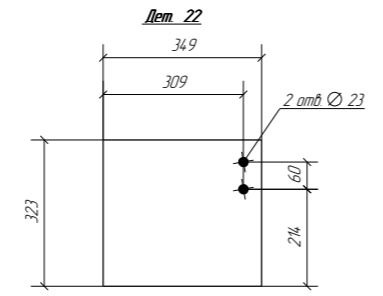
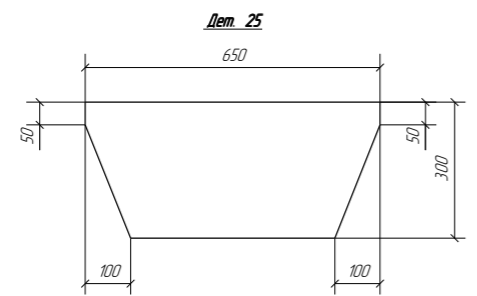
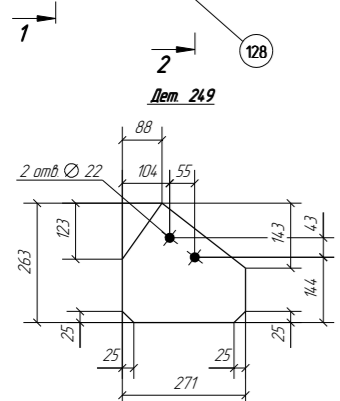
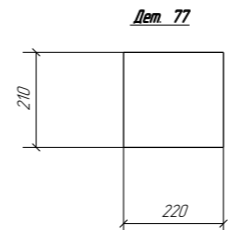
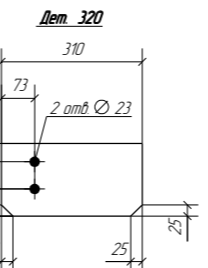
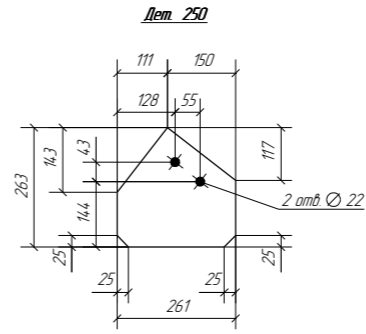
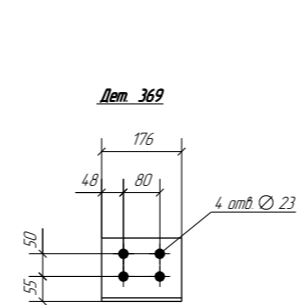
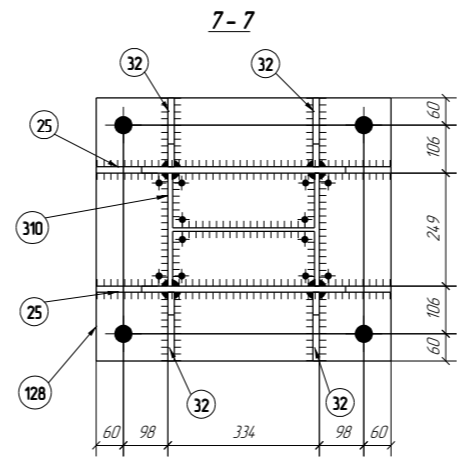
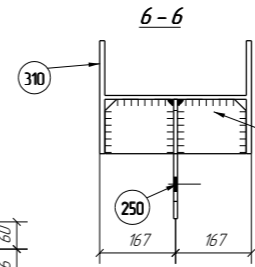
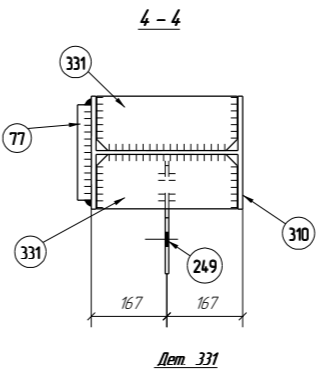
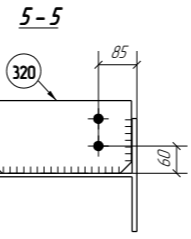
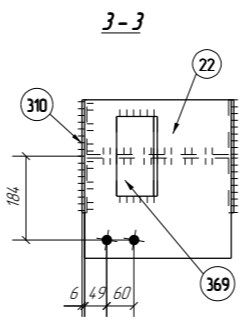
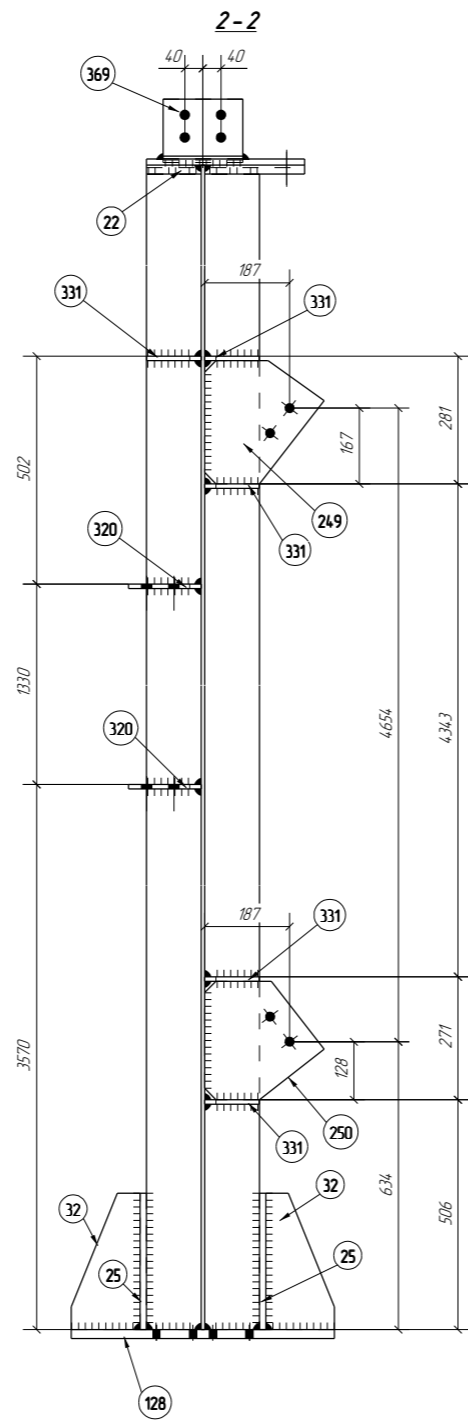
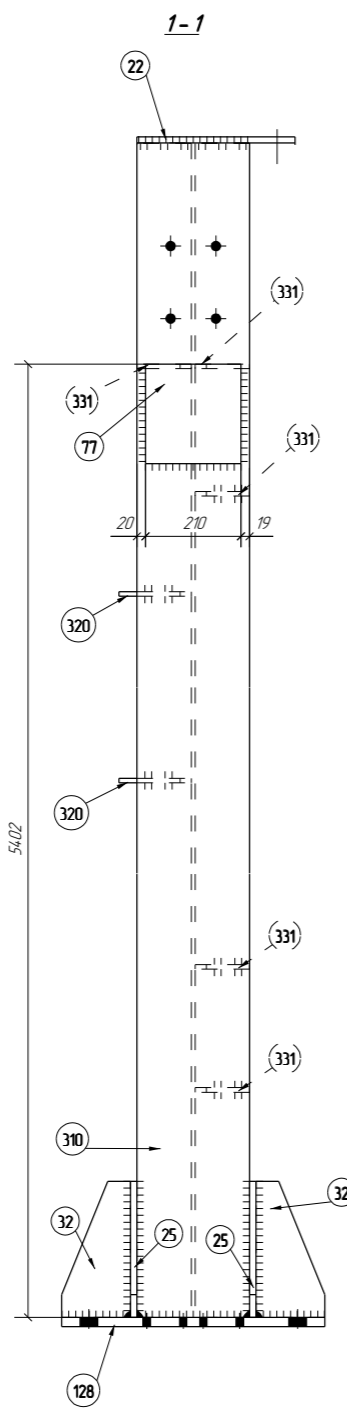
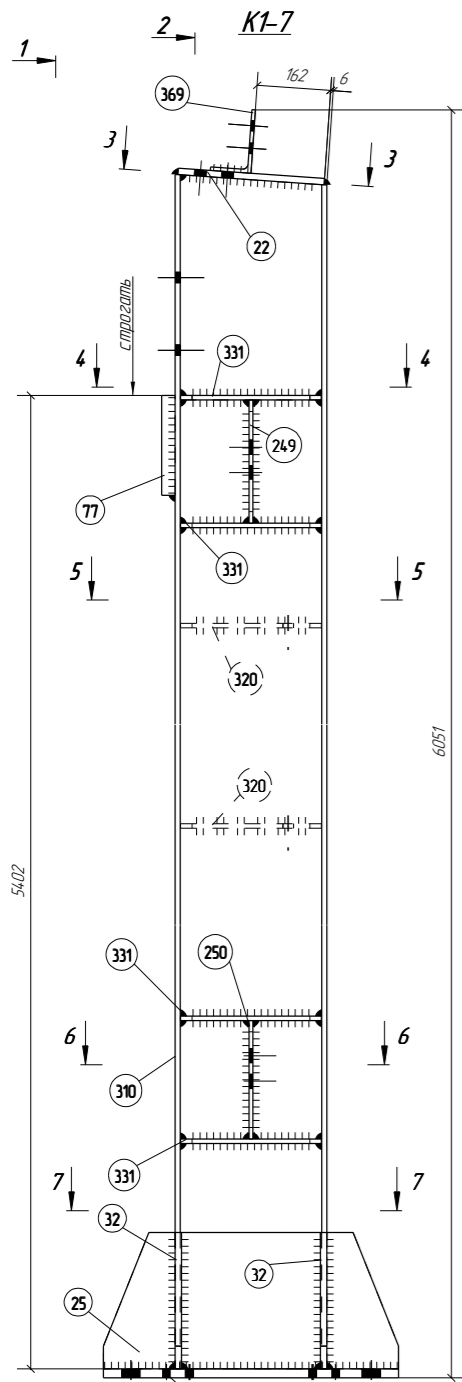


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	
					шт.	общ.			марки
K1-6	310	1	I35Ш1	5889	384.51	384.51	C245		
	22	1	-14x323	349	12.38	12.38		C245	
	25	2	-14x300	650	18.68	37.36		C245	
	32	4	-14x152	300	3.60	14.40		C245	
	77	1	-30x210	220	10.88	10.88		C345	
	128	1	-20x580	650	59.19	59.19		C345	
	249	1	-8x263	271	3.28	3.28		C245	
	250	1	-8x261	261	3.23	3.23		C245	
	320	2	-10x160	310	3.84	7.68		C245	
	331	5	-10x120	310	2.87	14.35		C245	
	369	1	L14.0X90X8	176	2.49	2.49		C245	
Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%					22.0 кг		5719		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-8 мм	ГОСТ 19903-74	C245	13.0	K1-6	2	5719	1143.8
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C245	44.2			Итого:	1143.8
-14 мм	ГОСТ 19903-74	C245	128.4				
I35Ш1	СТО АСЧМ 20-93	C245	769.0				
L14.0X90X8	ГОСТ 8510-86	C245	5.0				
-20 мм	ГОСТ 19903-74	C345	118.4				
-30 мм	ГОСТ 19903-74	C345	218				
			Итого:				

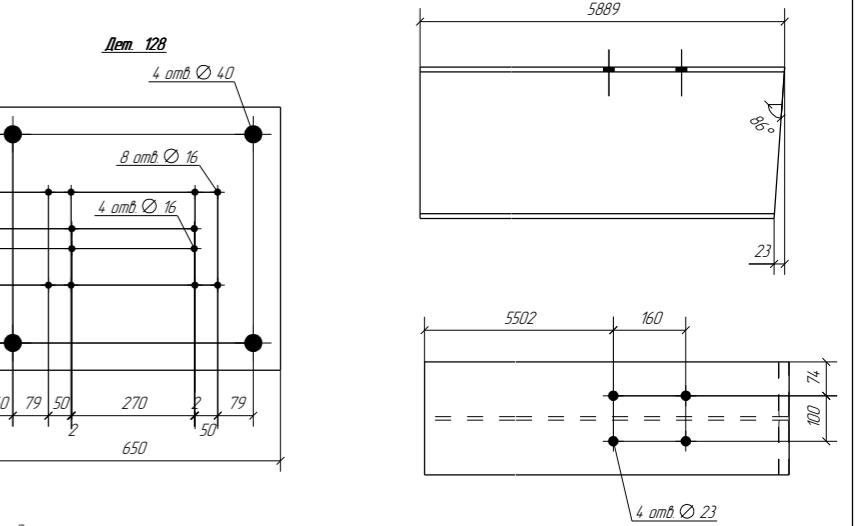
Примечание:  
1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;  
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;  
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;  
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);  
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;  
6. Все расчетные катеты принять в соответствии с ГОСТ 8713-79;  
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;  
8. Сварочные швы по ГОСТ 14771-76 кроме оговоренных. Однотипные и симметричные сварочные швы показаны один раз;  
9. Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;  
10. Антикоррозионное покрытие марки выполнять способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)\*;  
11. Зажатые нахлестные швы недоваривать на 10 мм.

1443-35/16-11/1.2-КМД					
Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области					
Цех выращивания поз 1.1/1.2 по ГП					
Марка-K1-6					
Изм.	Кал.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Царёв В.С.	В.И.И./			29.07.17
Разработал	Комар Р.В.	Р.В.А./			29.07.17
Утвердил	Лешин С.Г.	Л.С.С./			29.07.17
Н.Контроль	Ким А. Ю.	К.А.Ю./			29.07.17
					Листов
					9
					ООО ПТЦ "Лукаривест"



Спецификация деталей								
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт.	общ.		
K1-7	310	1	I35Ш1	5889	384.51	384.51	C245	
	22	1	-14x323	349	12.38	12.38		C245
	25	2	-14x300	650	18.68	37.36		C245
	32	4	-14x152	300	3.60	14.40		C245
	77	1	-30x210	220	10.88	10.88		C345
	128	1	-20x580	650	59.19	59.19		C345
	249	1	-8x263	271	3.28	3.28		C245
	250	1	-8x261	261	3.23	3.23		C245
	320	2	-10x160	310	3.84	7.68		C245
	331	5	-10x120	310	2.87	14.35		C245
	369	1	L140X90X8	176	2.49	2.49		C245
Масса нетто металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%					22.0	22.0	5719	

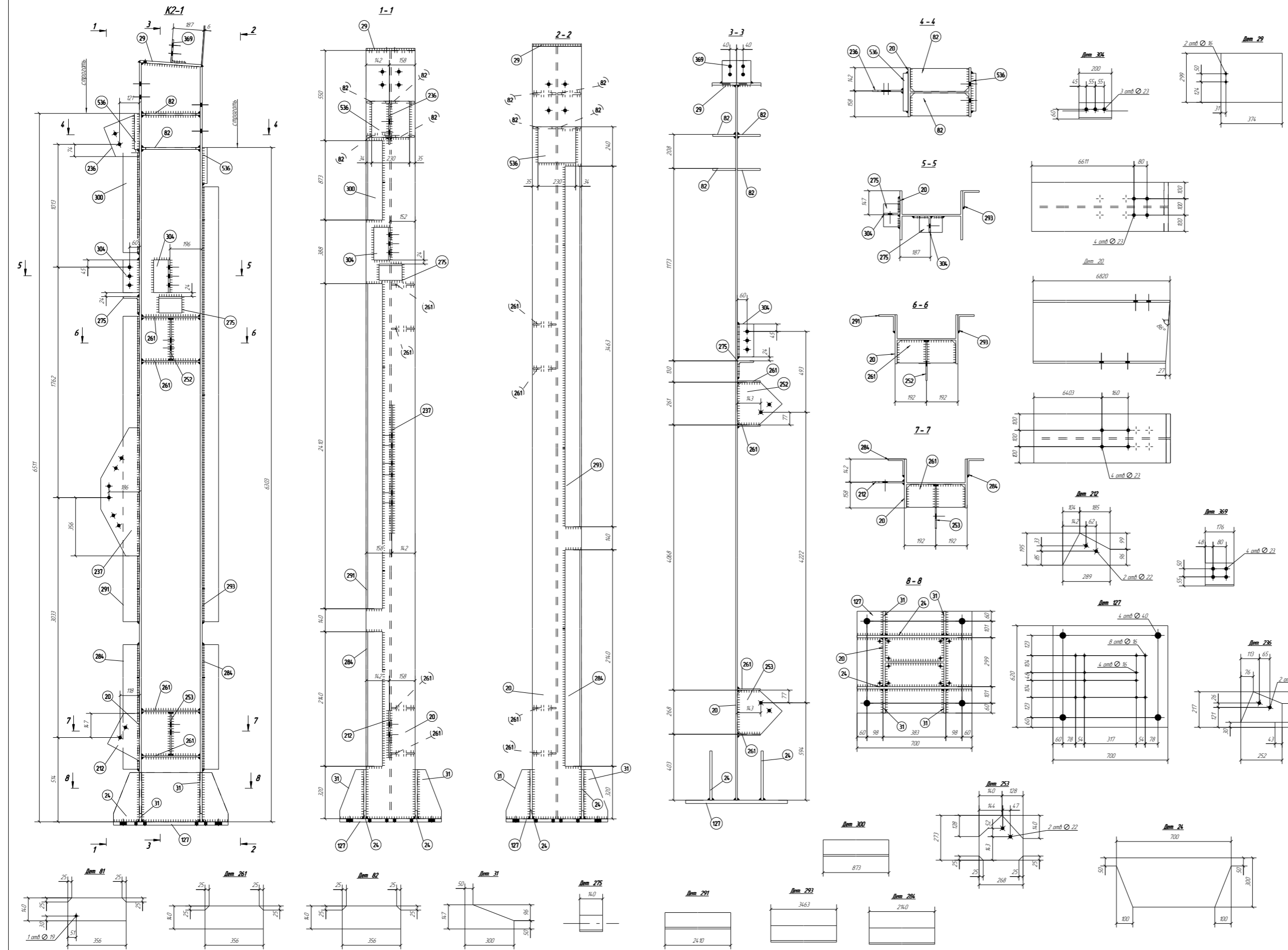
Выборка металла на все сборки				Ведомость отработанных элементов		
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг
-8 мм	ГОСТ 19903-74	C245	13.0	K1-7	2	114.3.8
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C245	44.2			
-14 мм	ГОСТ 19903-74	C245	128.4			
I35Ш1	СТД АСЧМ 20-93	C245	769.0			
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	C245	5.0			
-20 мм	ГОСТ 19903-74	C345	118.4	Итого: 1143.8		
-30 мм	ГОСТ 19903-74	C345	21.8			
Итого: 1099.8				Дет. 310		



Примечание:  
 1. Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;  
 2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;  
 3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;  
 4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);  
 5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.133.2011, таблица 38;  
 6. Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;  
 7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;  
 8. Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных;  
 Однотипные и симметричные сварочные швы показаны один раз;  
 9. Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;  
 10. Антикоррозионное покрытие марки выполнять способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)\*;  
 11. Зажатые нахлестные швы недоаваривать на 10 мм.

1443-35/16-11/12-КМД						
Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области						
Цех выращивания поз 11/12 по ГП				Стадия	Лист	Листов
Проверил	Царев В.С.	В.И.И./	29.07.17	Р	10	
Разработал	Комар Р.В.	Р.В.А./	29.07.17			
Утвердил	Лещин С.Г.	Л.С.С./	29.07.17			
Н.Контроль	Ким А. Ю.	К.А.Ю./	29.07.17			
<b>Марка-K1-7</b>						
ООО ПТЦ "Лукервест"						





**Спецификация деталей**

Марка эл-та	Дет. N	Кол-во шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт	общ		
K2-1	20	1	I40Ш1	6820	604.53	604.53		C245
	24	2	-14x200	700	20.33	40.66		C245
	29	1	-14x299	374	12.29	12.29		C245
	31	4	-14x14.7	300	3.50	14.00		C245
	82	4	-12x14.0	356	4.64	18.56		C245
	127	1	-20x620	700	68.14	68.14		C345
	212	1	-8x195	289	2.33	2.33		C245
	236	1	-8x217	264	2.20	2.20		C245
	237	1	-8x236	782	8.54	8.54		C245
	252	1	-8x261	261	3.32	3.32		C245
	253	1	-8x268	268	3.43	3.43		C245
	261	4	-8x14.0	356	3.09	12.36		C245
	275	2	L100X10	140	2.11	4.22		C245
	284	2	L100X10	2140	32.32	64.64		C245
	291	1	L100X10	2410	36.40	36.40		C245
	293	1	L100X10	3463	52.30	52.30		C245
	300	1	L100X10	873	13.18	13.18		C245
	304	2	L100X10	200	3.02	6.04		C245
	369	1	L140X90X8	176	2.49	2.49		C245
	536	2	-30x220	230	11.92	23.84		C345
Масса металла 107% раскрас, выносы стоек, монтажные крепления 307% 397 кг					1032.7			

**Выборка металла на все сборки**

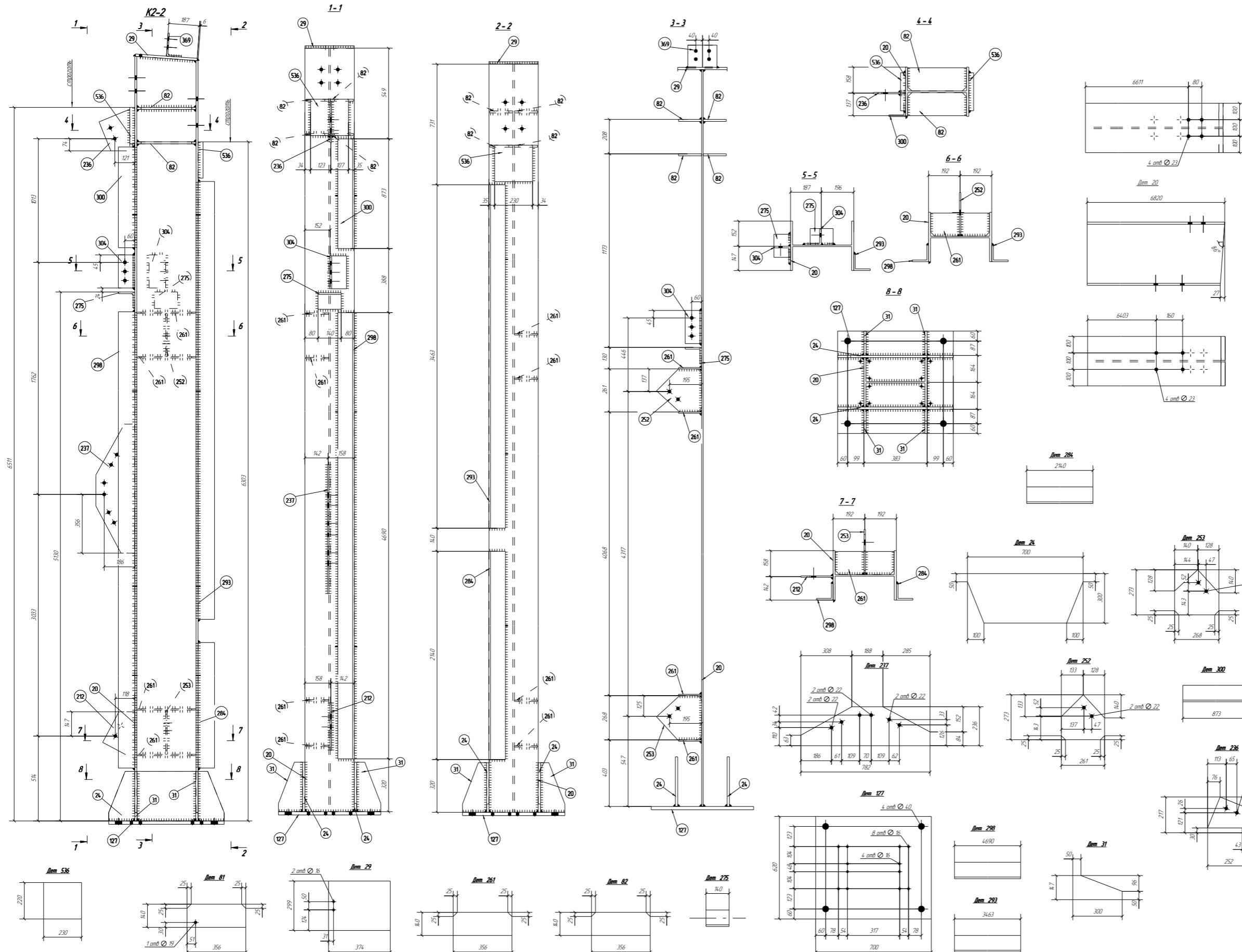
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг
-8 мм	ГОСТ 19903-74	C245	32.1	K2-1	1	1032.7
-12 мм	ГОСТ 19903-74	C245	18.4			1032.7
-14 мм	ГОСТ 19903-74	C245	66.9			1032.7
I40Ш1	СТО АСЧМ 20-93	C245	604.5			1032.7
L100X10	ГОСТ 8509-93	C245	176.7			
L140X90X8	ГОСТ 8502-86	C245	2.5			
-20 мм	ГОСТ 19903-74	C345	68.1			
-30 мм	ГОСТ 19903-74	C345	23.8			
Итого			993.0			

**Ведомость отработанных элементов**

Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг
K2-1	1	1032.7
Итого		1032.7

Примечание:  
1 Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СТ 53-104-98  
2 Провальные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СТ 53-104-98  
3 В размеры детали не учтены припуски на механическую обработку и шпатель после сборки  
4 Все отверстия, радиусы и обемы обработки (по чертежу отдельных деталей)  
5 Максимальные катеты нерасчетных сварных швов принимать согласно СТ 16 13330.2011, таблица 38  
6 Все расчетные катеты принять по максимальным толщинам сварочных элементов  
7 Расстояние между выносами в соответствии с ГОСТ 8719-79  
8 Сварочные швы по ГОСТ 14717-76 после изготовления  
9 Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом  
10 Антикоррозийное покрытие марки выносов сплавом цинково-алюминиевым по ГОСТ 9.301-89 ИСО 1461-89  
11 Значимые количества швов не приводятся на 10 мм

				1443-35/16-11/12-КМД	
				Первый этап строительства комплекса по выращиванию шпината	
				мощностью 25000 тонн в год на территории ЦЗЗ "Садовая" в Тульской области	
				Цех выращивания поз 11/12 по ГП	
				Марка-K2-1	
Проектировщик	Щербак В.С.	П.И.И.	29.01.17	Страница	11
Разработчик	Канар П.В.	Р.И.И.	29.01.17	Лист	
Утвердил	Лешин С.Г.	Л.И.И.	29.01.17		
Н.Контроль	Ким А. Ю.	Л.И.И.	29.01.17		



**Спецификация деталей**

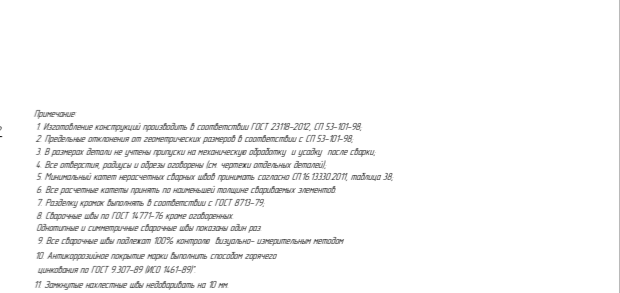
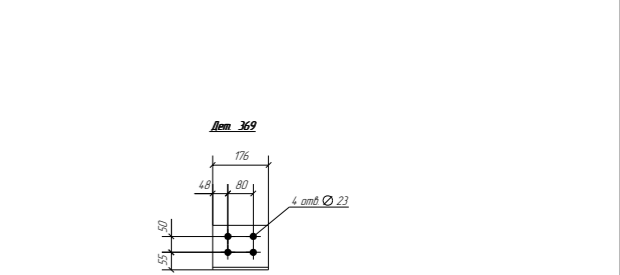
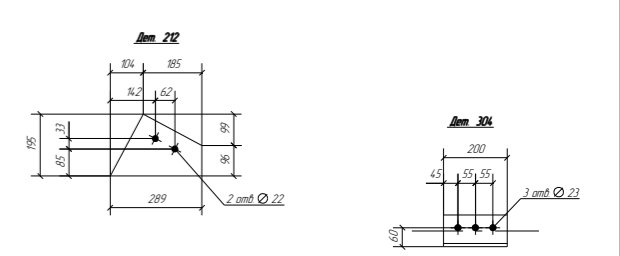
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
K2-2	20	1	I40Ш1	6820	604.53	604.53		C245	
	24	2	-14x200	700	20.33	40.66		C245	
	29	1	-14x299	374	12.29	12.29		C245	
	31	4	-14x14.7	300	3.50	14.00		C245	
	82	4	-12x14.0	356	4.64	18.56		C245	
	127	1	-20x620	700	68.14	68.14		C345	
	212	1	-8x195	289	2.33	2.33		C245	
	236	1	-8x217	264	2.20	2.20		C245	
	237	1	-8x236	782	8.54	8.54		C245	
	252	1	-8x261	261	3.32	3.32		C245	
	253	1	-8x268	268	3.43	3.43		C245	
	261	4	-8x14.0	356	3.09	12.36		C245	
	275	2	L100x10	14.0	2.11	4.22		C245	
	284	1	L100x10	214.0	32.32	32.32		C245	
	293	1	L100x10	34.63	52.30	52.30		C245	
	298	1	L100x10	46.90	70.83	70.83		C245	
	300	1	L100x10	87.3	13.18	13.18		C245	
	304	2	L100x10	200	3.02	6.04		C245	
	369	1	L140x90x8	176	2.49	2.49		C245	
	536	2	-30x220	230	11.92	23.84		C345	
Масса метал. деталей 110% раскрас. (включая шпатель) монтажные крепления 3.01% 39.8 кг					1034.9				

**Выборка металла на все сборки**

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг
-8 мм	ГОСТ 19903-74	C245	32.1	K2-2	1	1034.9
-12 мм	ГОСТ 19903-74	C245	18.4			1034.9
-14 мм	ГОСТ 19903-74	C245	66.9			1034.9
I40Ш1	СТО АСМ 20-93	C245	604.5			1034.9
L100x10	ГОСТ 8509-93	C245	178.8			
L140x90x8	ГОСТ 8502-86	C245	2.5			
-20 мм	ГОСТ 19903-74	C345	68.1			
-30 мм	ГОСТ 19903-74	C345	23.8			
Итого			995.1			

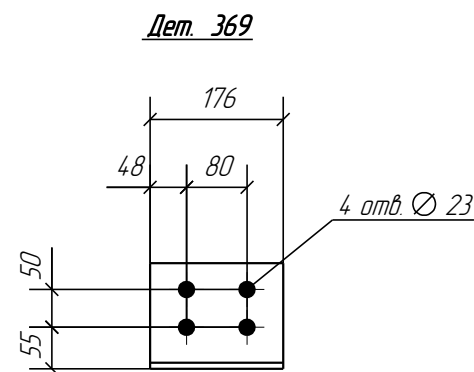
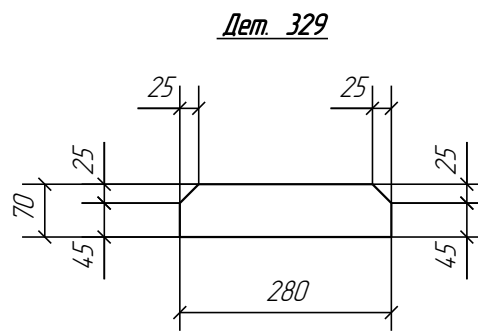
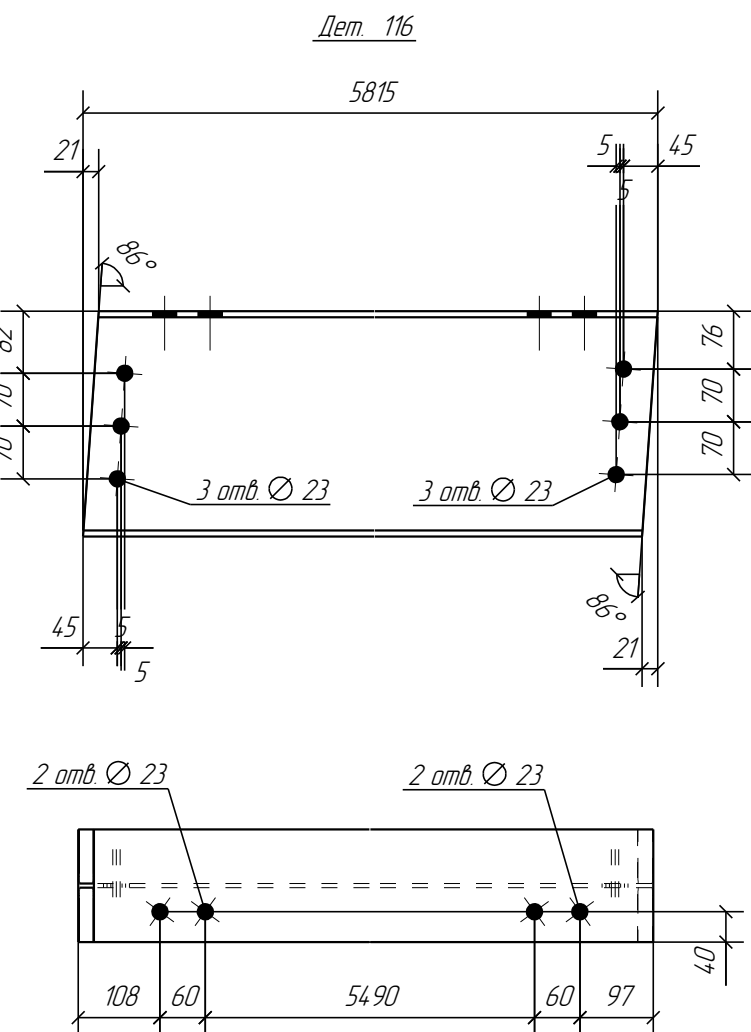
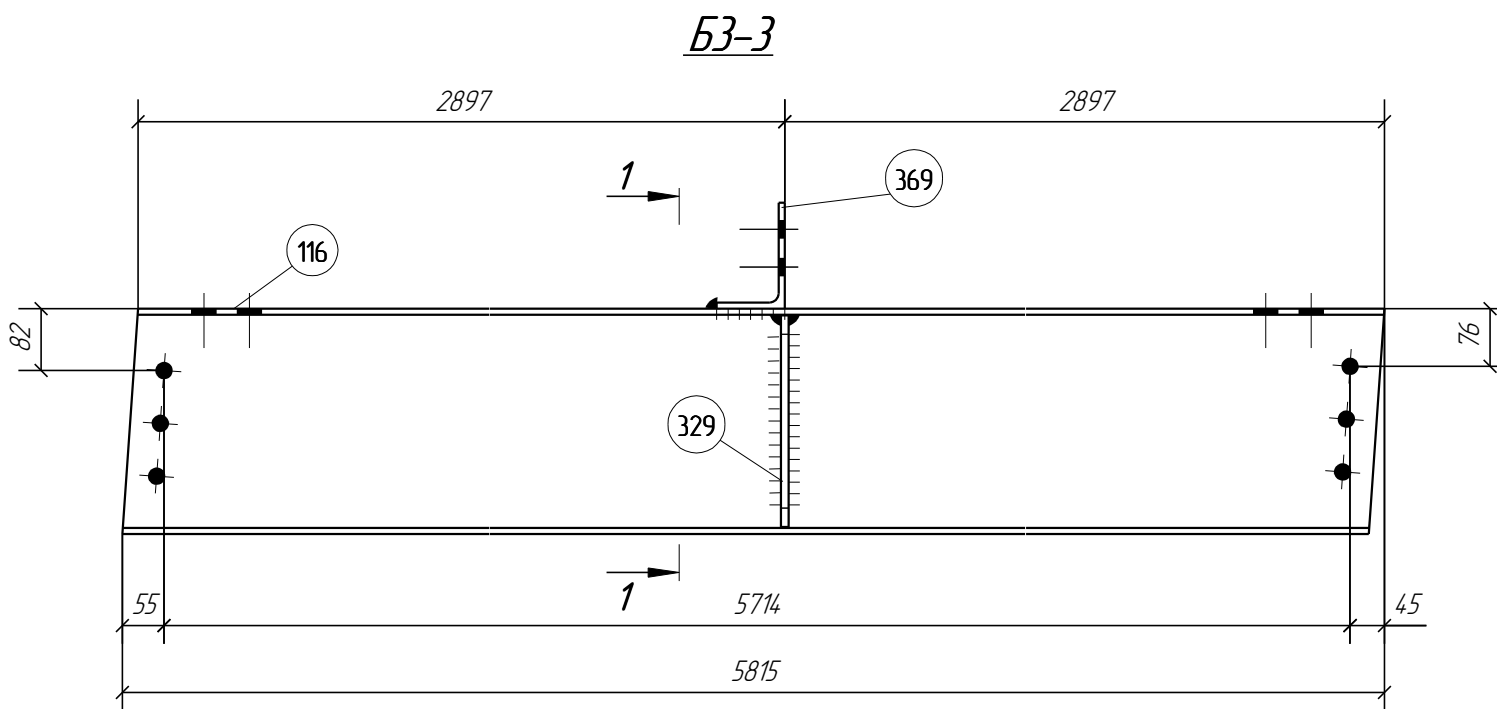
**Ведомость отработанных элементов**

Марка	Кол-во, шт	Масса, кг
K2-2	1	1034.9
Итого		1034.9



Примечание:  
1 Изготовление конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СТ 53-019-98  
2 Провальные отклонения при лазерной разметке в соответствии с ГОСТ 101-98  
3 В размеры детали не учесть припуски на механическую обработку и шпатель после сборки  
4 Все отверстия, радиусы и образы обозначены (см. чертежи отдельных деталей)  
5 Максимальный зазор при сборке шпатель принимать согласно СТ 16 1330.2011 таблица 38  
6 Все расчетные катеты принять по максимальным толщине отработанных элементов  
7 Расстояние между болтами в соответствии с ГОСТ 8719-79  
8 Шпатель шпатель по ГОСТ 14711-76 шпатель обозначения  
9 Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом  
10 Антикоррозийное покрытие марки выкатки способом горячего цинкования по ГОСТ 9301-89 ИСО 1461-89  
11 Значимые величины шпатель не приводятся на 10 мм

					1443-35/16-11/12-КМД	
					Первый этап строительства комплекса по выращиванию шпательных	
					мощностью 25000 тонн в год на территории ПЗЗ "Узлован" в Тульской области	
					Цех выращивания	
					поз 11/12 по ГП	
					Марка-K2-2	
Проверил	Щерб В.С.	П.И.И.	29.01.17		Р	12
Разработал	Канар П.В.	Р.И.И.	29.01.17			
Утвердил	Лешин С.Г.	Л.И.И.	29.01.17			
Н.Контроль	Ким А. Ю.	Л.И.И.	29.01.17			



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-3	116	1	Г30Б1	5815	186.24	186.24		С245	
	329	2	-10x70	280	1.49	2.98		С245	
	369	1	L140X90X8	176	2.49	2.49		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 7.7 кг 199.4

Выборка металла на все сборки

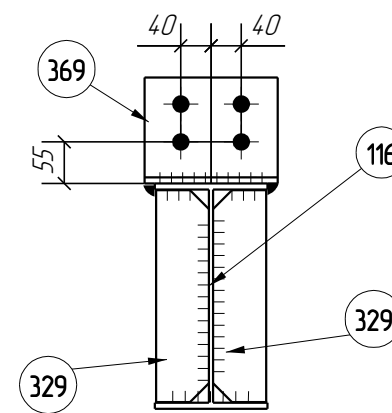
Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	3.0	Б3-3	1	199.4	199.4
Г30Б1	СТО АСЧМ 20-93	С245	186.2			199.4	199.4
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245	2.5			Итого:	199.4

\*Наплавка и раскрой не учитываются

Итого: 191.7

1-1



Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных. Односторонние и симметричные сварочные швы показаны один раз;
- Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;
- Антикоррозионное покрытие марки выполнить способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89);
- Замкнутые нахлестные швы недоаваривать на 10 мм.

1443-35/16-1.1/1.2-КМД

Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области

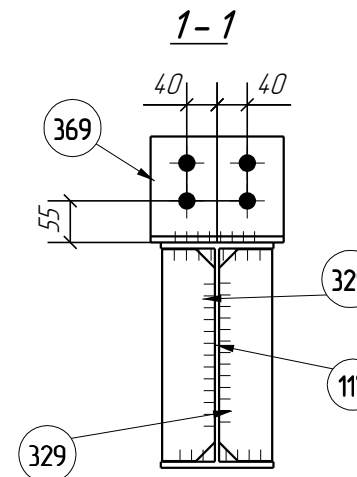
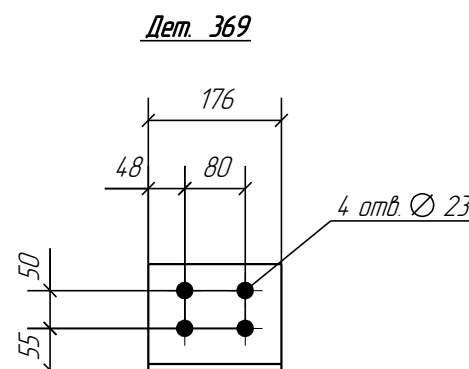
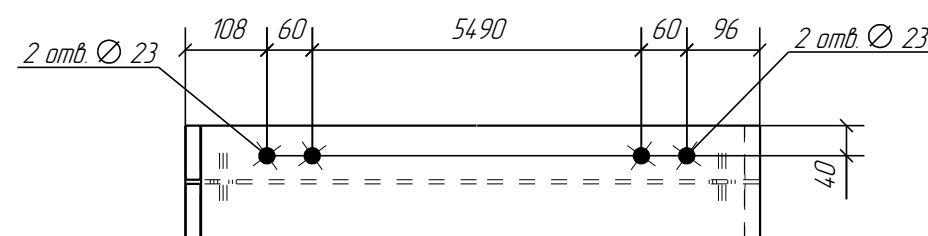
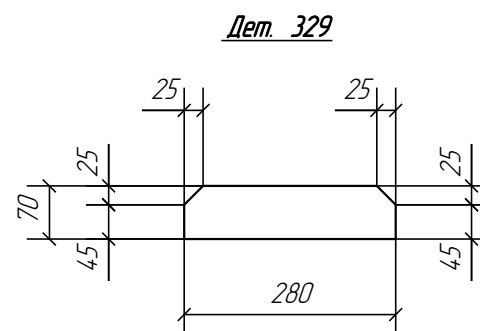
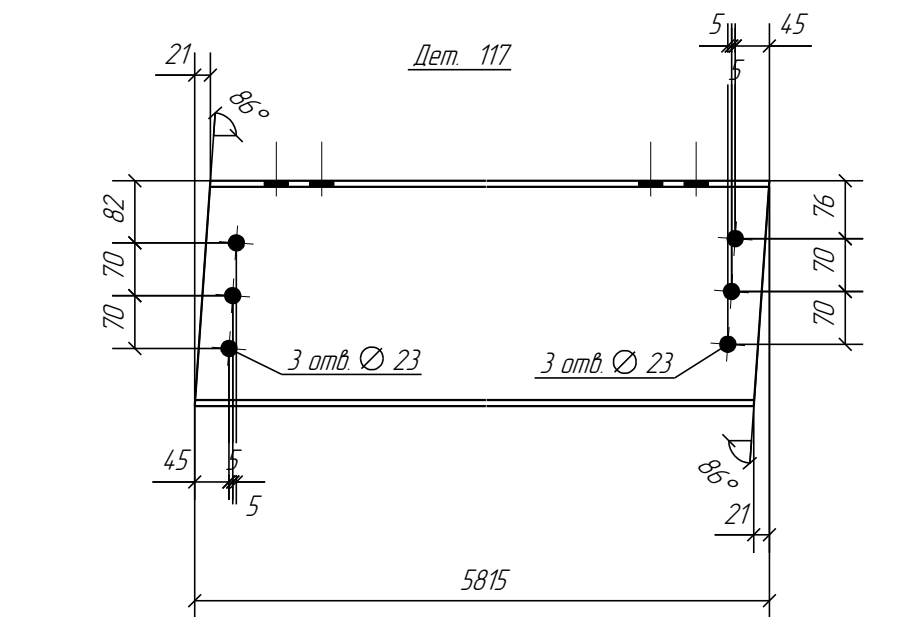
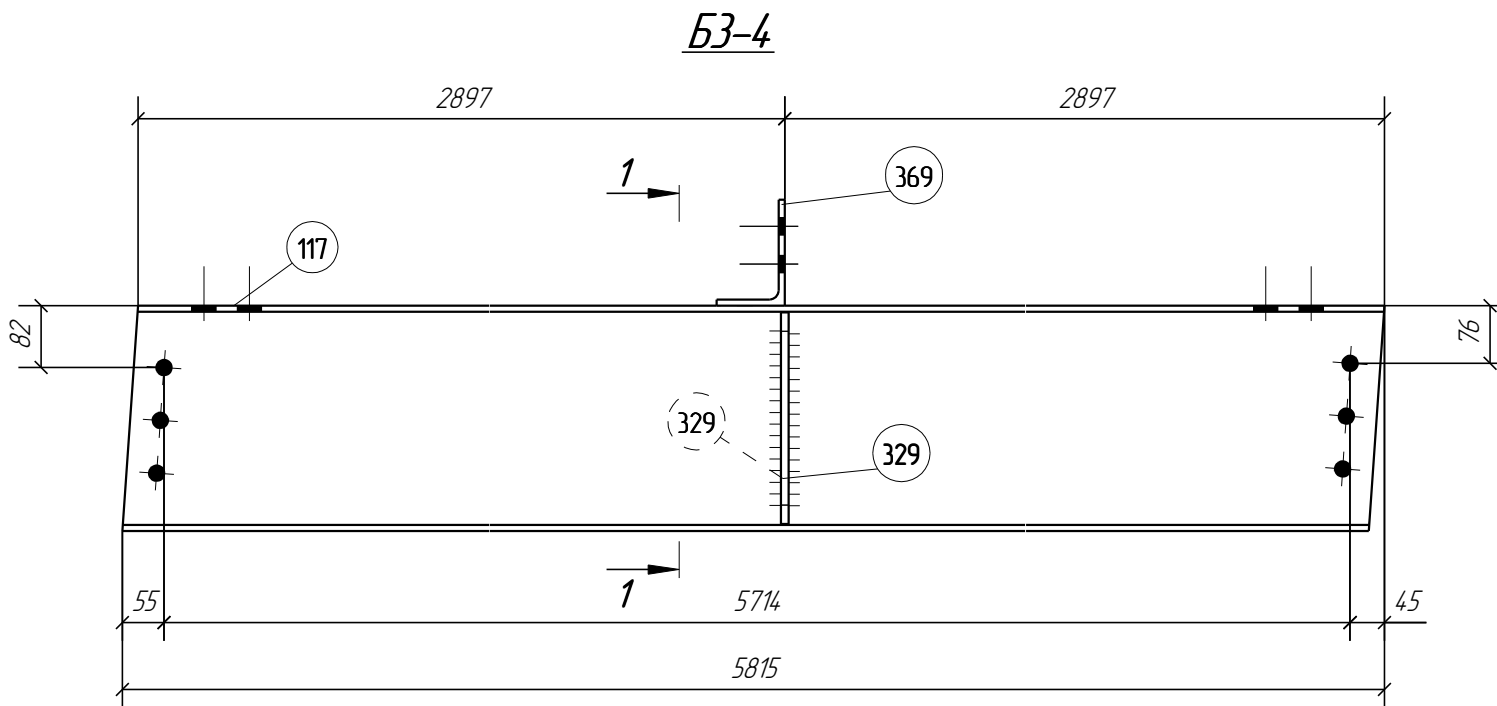
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Царёв В.С.			В.С.Царёв	28.07.17
Разработал	Комар Р.В.			Р.В.Комар	28.07.17
Утвердил	Лешин С.Г.			С.Г.Лешин	28.07.17
Н.Контроль	Ким А. Ю.			А.Ю.Ким	28.07.17

Цех выращивания поз 1.1/1.2. по ГП

Стадия	Лист	Листов
Р	97	

Марка-Б3-3

ООО ПТЦ "Лукаринвест"



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
БЗ-4	117	1	Г30Б1	5815	186.24	186.24		С245	
	329	2	-10x70	280	1.49	2.98		С245	
	369	1	L140X90X8	176	2.49	2.49		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 7.7 кг 199.4

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	3.0	БЗ-4	1	199.4	199.4
Г30Б1	СТО АСЧМ 20-93	С245	186.2			199.4	199.4
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245	2.5			Итого:	199.4
			Итого:			191.7	

\*Наплавка и раскрой не учитываются

Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных. Односторонние и симметричные сварочные швы показаны один раз;
- Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;
- Антикоррозионное покрытие марки выполнить способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89);
- Замкнутые нахлестные швы недоаваривать на 10 мм.

1443-35/16-1.1/1.2-КМД

Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области

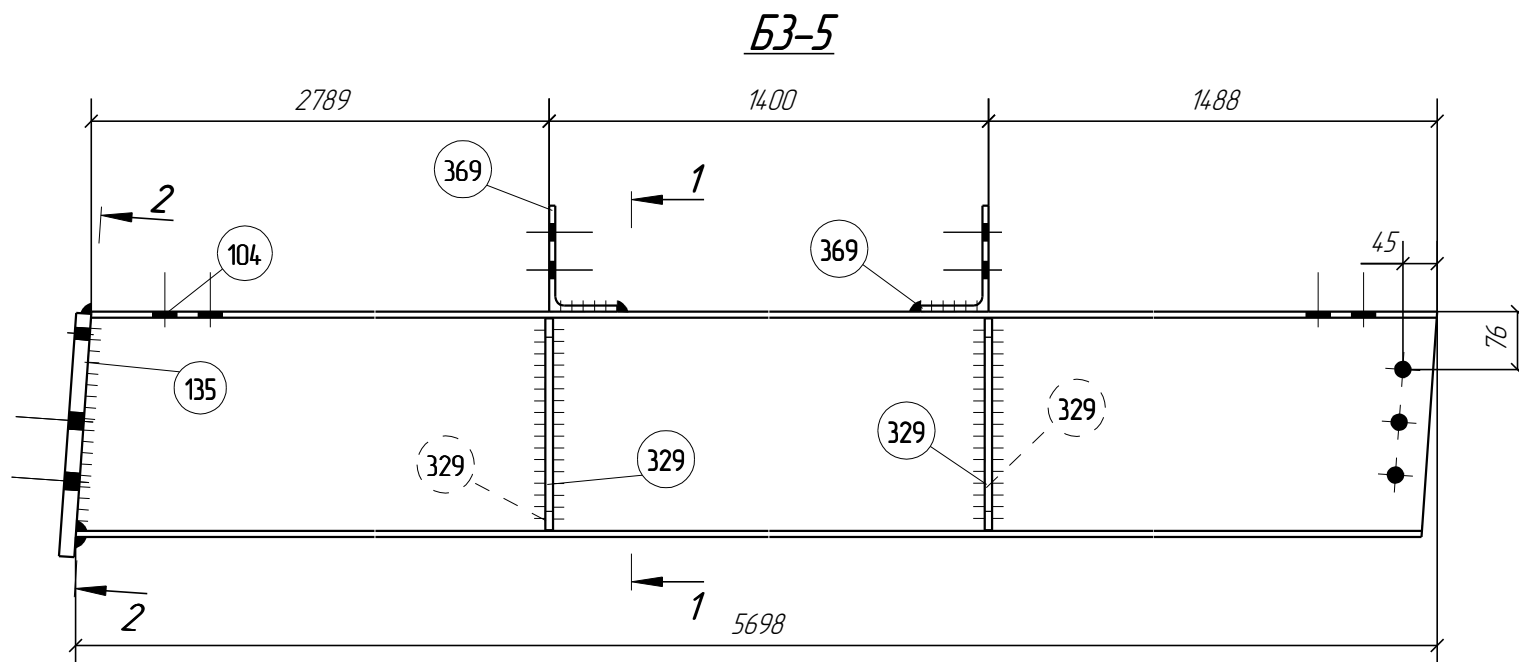
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Царёв В.С.			В.С.Царёв	28.07.17
Разработал	Комар Р.В.			Р.В.Комар	28.07.17
Утвердил	Лешин С.Г.			С.Г.Лешин	28.07.17
Н.Контроль	Ким А. Ю.			А.Ю.Ким	28.07.17

Цех выращивания поз 1.1/1.2. по ГП

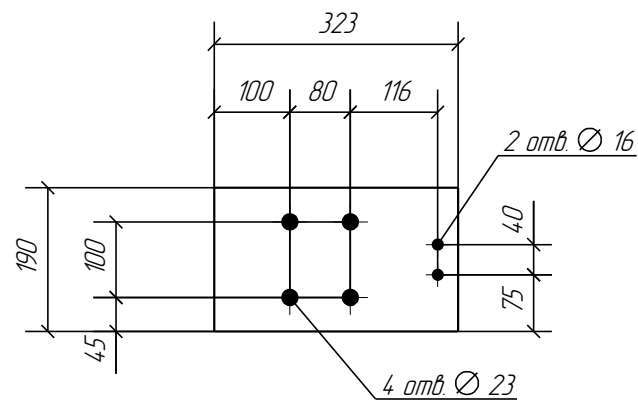
Стадия	Лист	Листов
Р	98	

Марка-БЗ-4

ООО ПТЦ "Лукаринвест"

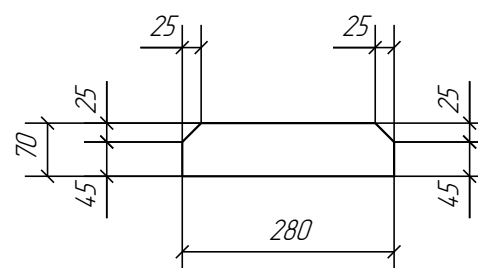


Дет. 135

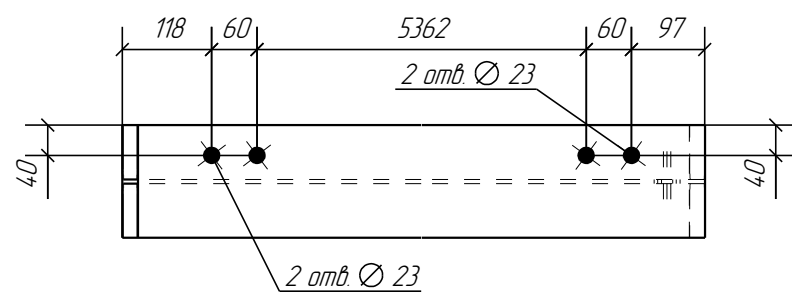
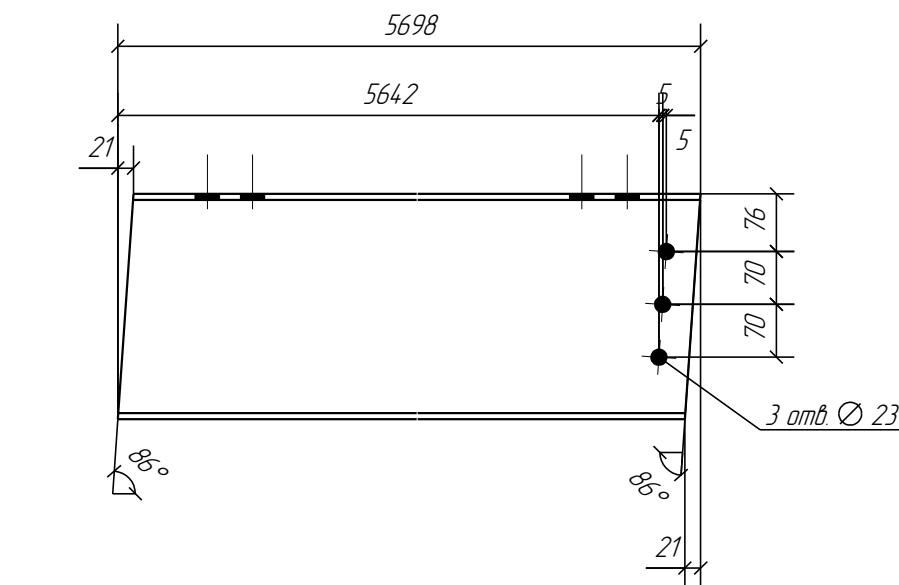
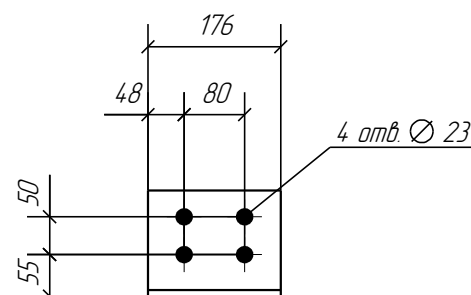


Дет. 104

Дет. 329



Дет. 369



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
БЗ-5	104	1	Г30Б1	5698	182.49	182.49		С245	
	135	1	-20x190	322	9.62	9.62		С345	
	329	4	-10x70	280	1.49	5.96		С245	
	369	2	L140X90X8	176	2.49	4.98		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 8.1 кг

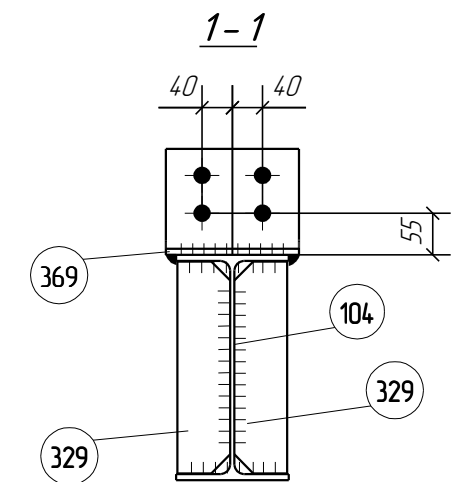
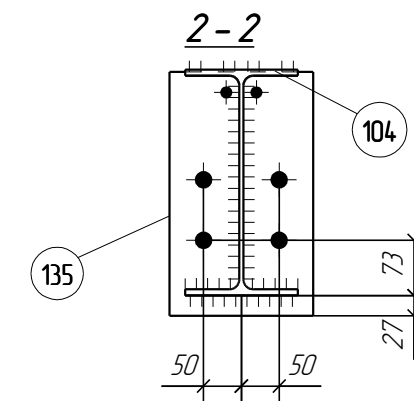
211.2

Выборка металла на все сборки

Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	6.0	БЗ-5	1	211.2	211.2
Г30Б1	СТО АСЧМ 20-93	С245	182.5			Итого:	211.2
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245	5.0				
-20 мм	ГОСТ 19903-74	С345	9.6				
			Итого:			203.1	

\*Наплавка и раскрой не учитываются



Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных. Однотипные и симметричные сварочные швы показаны один раз;
- Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;
- Антикоррозийное покрытие марки выполнить способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89);
- Замкнутые нахлестные швы недоаваривать на 10 мм.

1443-35/16-1.1/1.2-КМД

Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Царёв В.С.			В.С.Царёв	28.07.17
Разработал	Комар Р.В.			Р.В.Комар	28.07.17
Утвердил	Лешин С.Г.			С.Г.Лешин	28.07.17
Н.Контроль	Ким А. Ю.			А.Ю.Ким	28.07.17

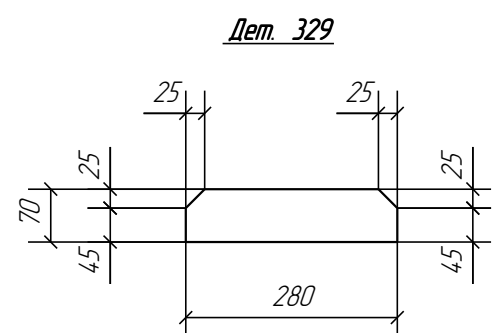
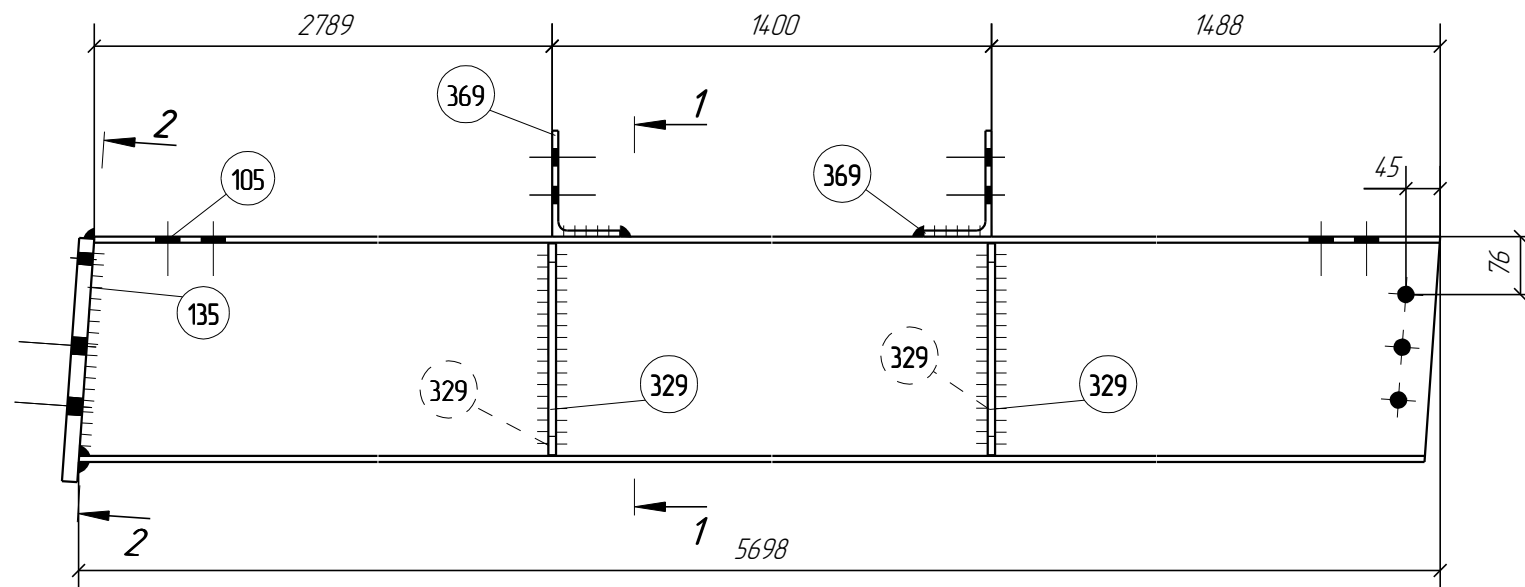
Цех выращивания поз 1.1/1.2. по ГП

Марка-БЗ-5

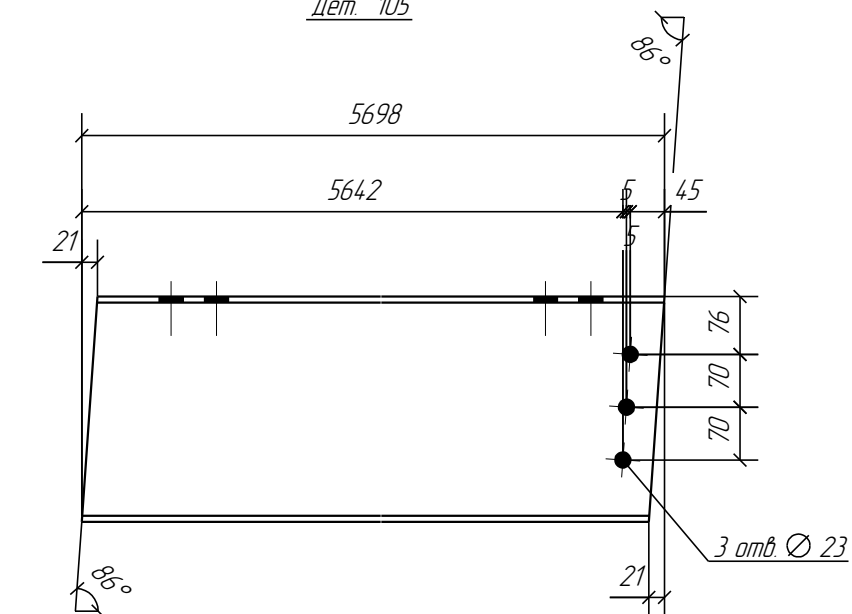
Стадия	Лист	Листов
Р	99	

ООО ПТЦ "Лукаринвест"

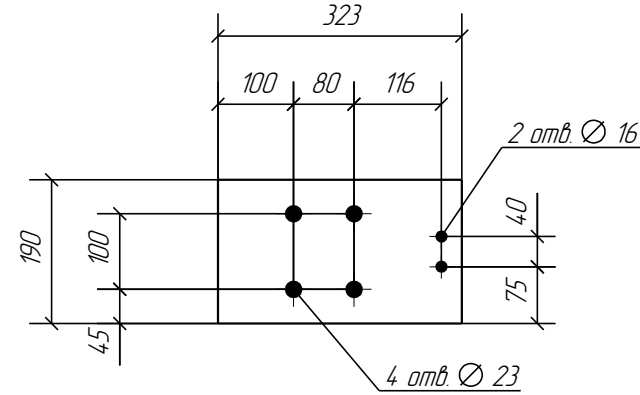
# БЗ-6



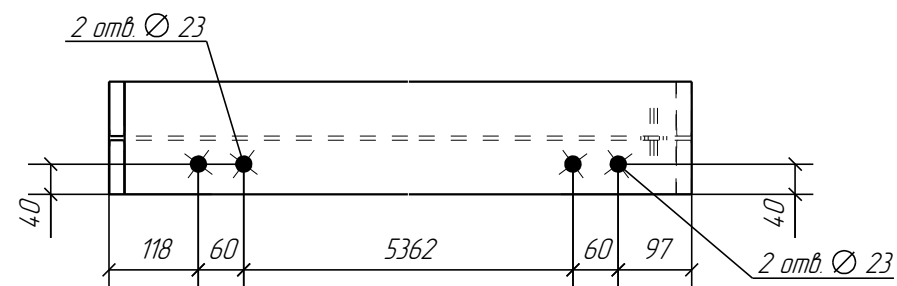
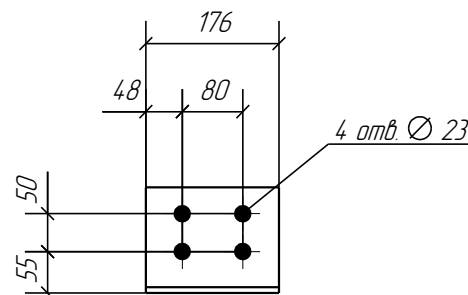
Дет. 105



Дет. 135



Дет. 369



## Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
БЗ-6	105	1	Г30Б1	5698	182.49	182.49		С245	
	135	1	-20x190	322	9.62	9.62		С345	
	329	4	-10x70	280	1.49	5.96		С245	
	369	2	L140X90X8	176	2.49	4.98		С245	

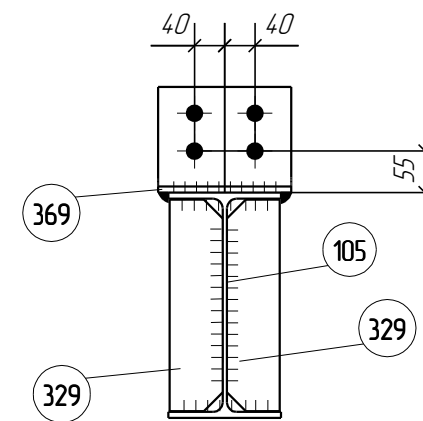
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 8.1 кг

211.2

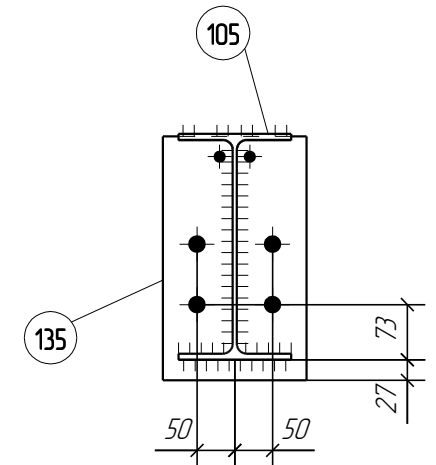
Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	6.0	БЗ-6	1	211.2	211.2
Г30Б1	СТО АСЧМ 20-93	С245	182.5			Итого:	211.2
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245	5.0				
-20 мм	ГОСТ 19903-74	С345	9.6				
			Итого:			203.1	

\*Наплавка и раскрой не учитываются

1-1



2-2

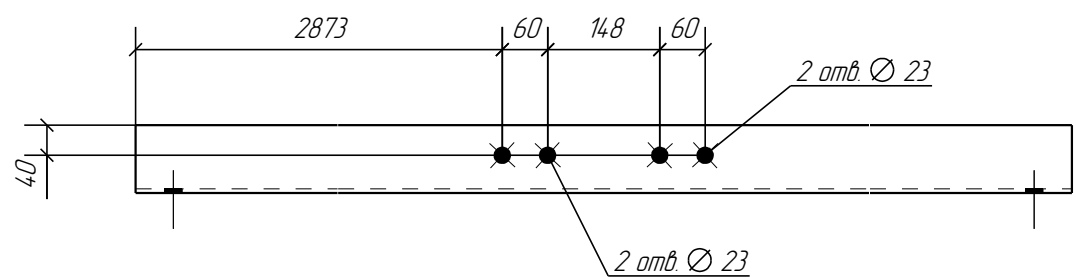
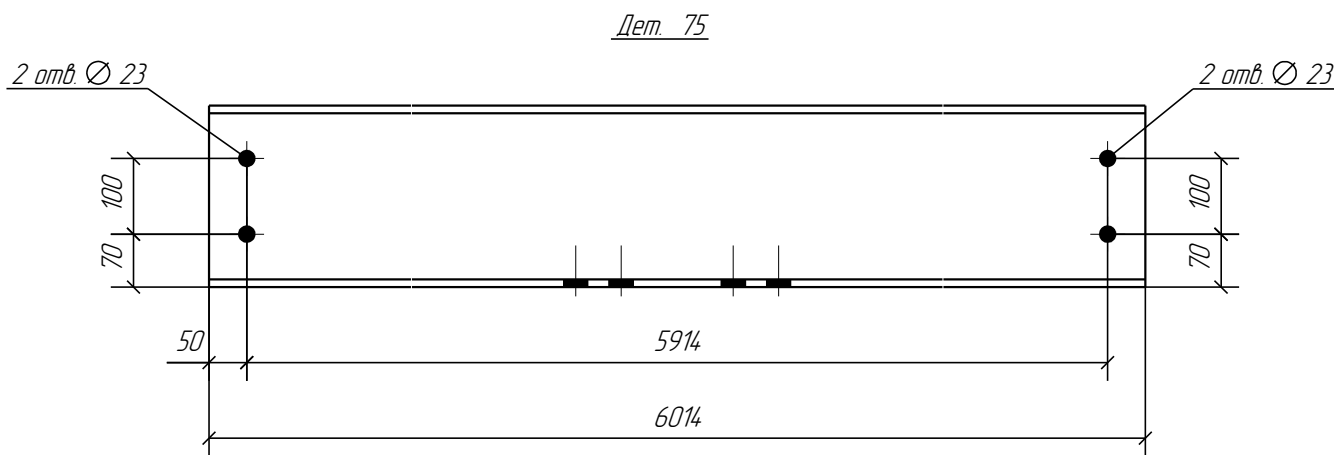
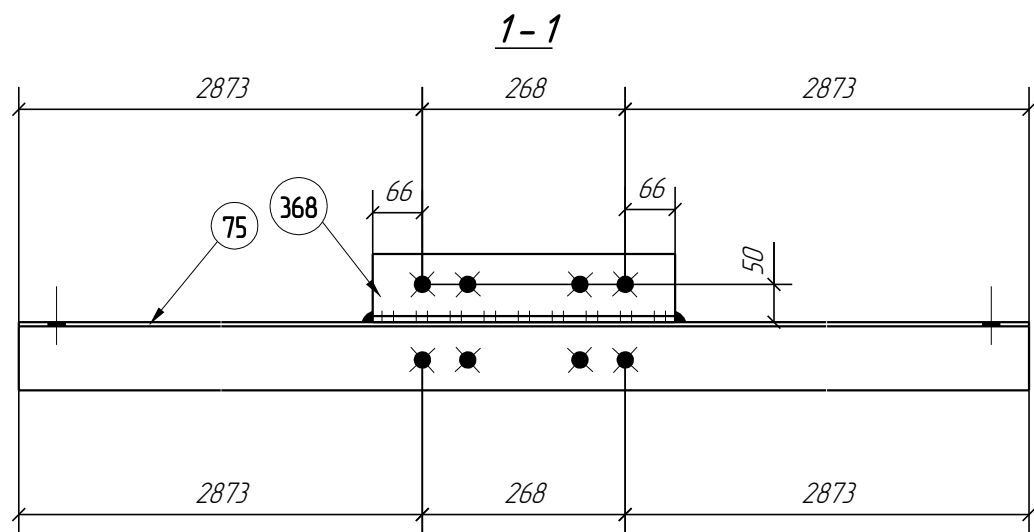
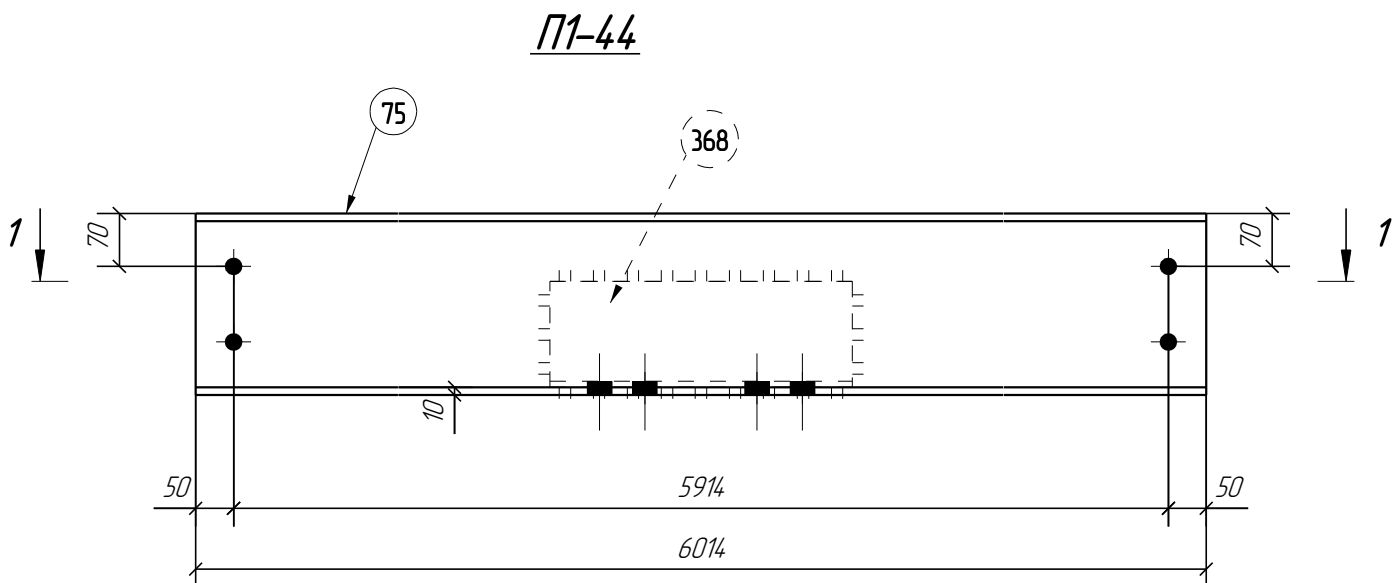


### Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных. Однотипные и симметричные сварочные швы показаны один раз;
- Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;
- Антикоррозийное покрытие марки выполнить способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)\*;
- Замкнутые нахлестные швы недоаваривать на 10 мм.

1443-35/16-1.1/1.2-КМД

Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области						Стадия	Лист	Листов
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Р	100	
Проверил	Царёв В.С.			В.С.Царёв	28.07.17			
Разработал	Комар Р.В.			Р.В.Комар	28.07.17	Цех выращивания поз 1.1/1.2. по ГП		
Утвердил	Лешин С.Г.			С.Г.Лешин	28.07.17			
Н.Контроль	Ким А. Ю.			А.Ю.Ким	28.07.17			
<b>Марка-БЗ-6</b>						ООО ПТЦ "Лукаринвест"		



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
П1-44	75	1	[24П	6014	144.46	144.46		С245	
	368	1	L140X90X8	400	5.65	5.65		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 6.0 кг 156.2

Выборка металла на все сборки

Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245	45.6	П1-44	8	156.2	1249.6
[24П	ГОСТ 8240-97	С245	1156.0			Итого:	Итого:

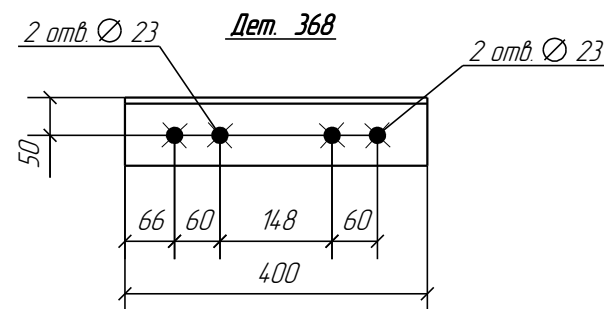
\*Наплавка и раскрой не учитываются

Итого:

Итого:

Итого:

Итого:



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных. Односторонние и симметричные сварочные швы показаны один раз;
9. Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;
10. Антикоррозионное покрытие марки выполнить способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89);
11. Замкнутые нахлестные швы недосваривать на 10 мм.

1443-35/16-1.1/1.2-КМД

Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области

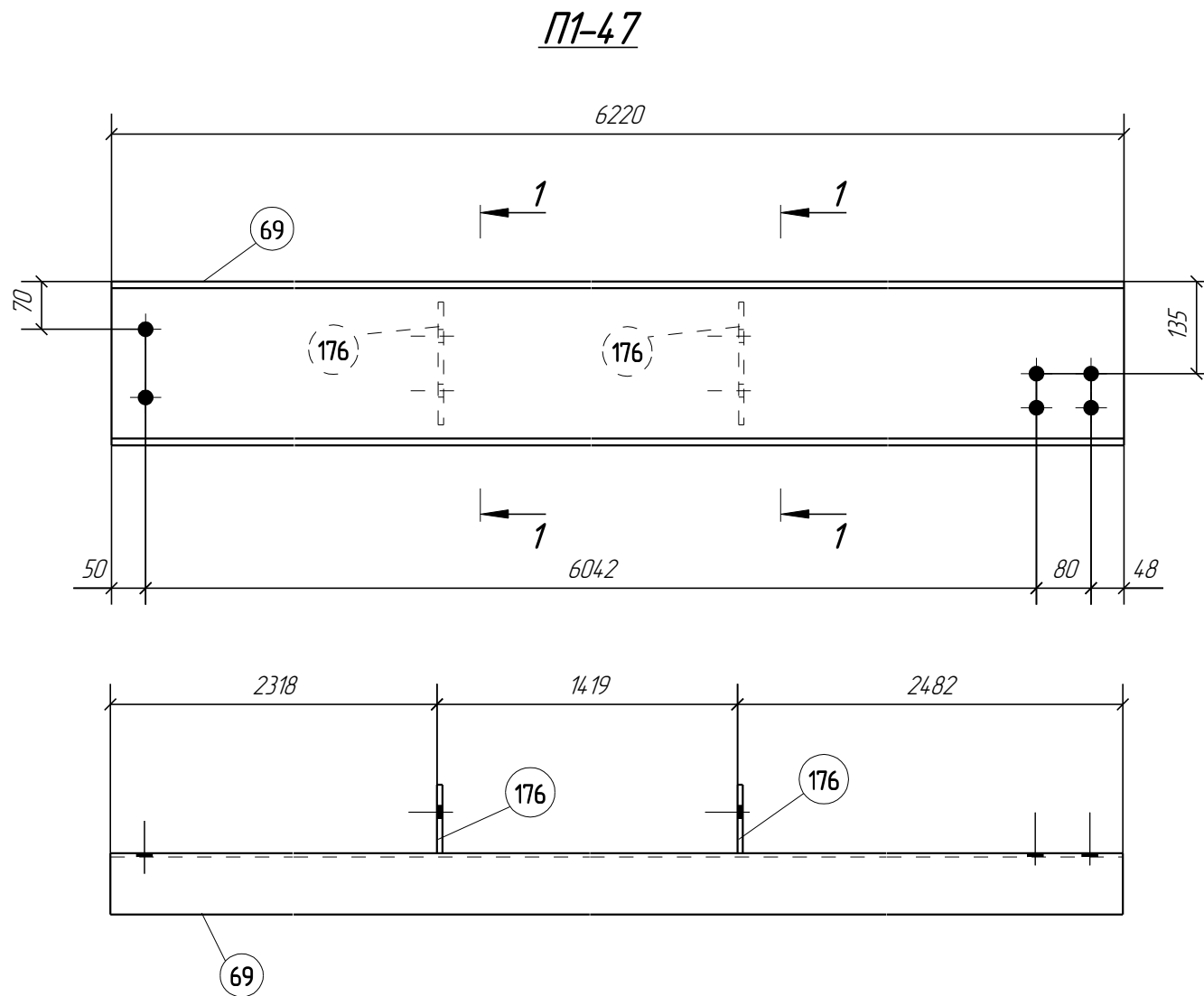
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Царёв В.С.			В.С.Царёв	27.07.17
Разработал	Комар Р.В.			Р.В.Комар	27.07.17
Утвердил	Лешин С.Г.			С.Г.Лешин	27.07.17
Н.Контроль	Ким А. Ю.			А.Ю.Ким	27.07.17

Цех выращивания поз 1.1/1.2. по ГП

Стадия	Лист	Листов
Р	193	

Марка-П1-44

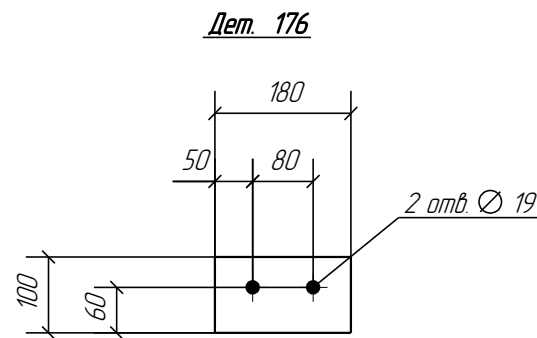
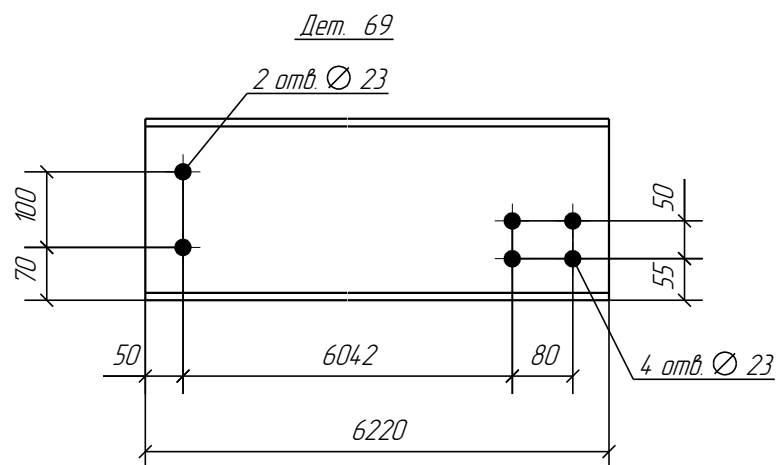
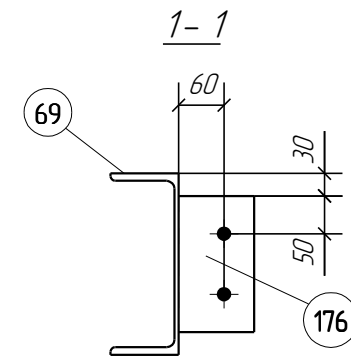
ООО ПТЦ "Лукаринвест"



*Спецификация деталей*

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
П1-47	69	1	[24П	6220	149.41	149.41		С245	
	176	2	-8x100	180	1.13	2.26		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 6.1 кг							157.7		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-8 мм	ГОСТ 19903-74	С245	2.2				
[24П	ГОСТ 8240-97	С245	149.4				
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	П1-47	1	157.7	157.7
						Итого:	157.7



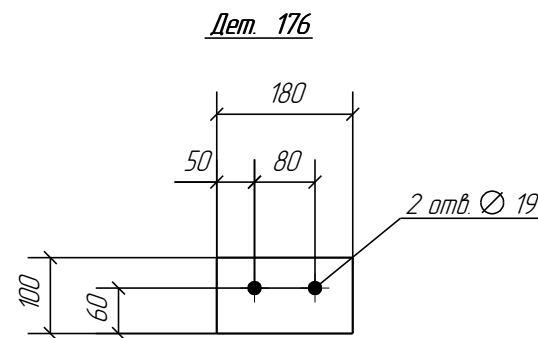
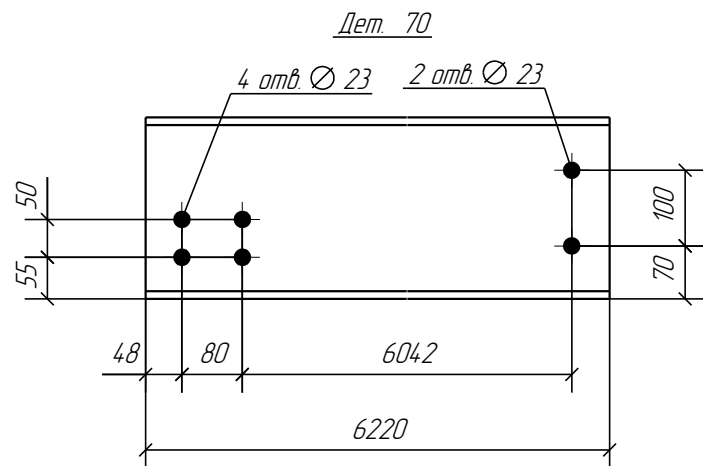
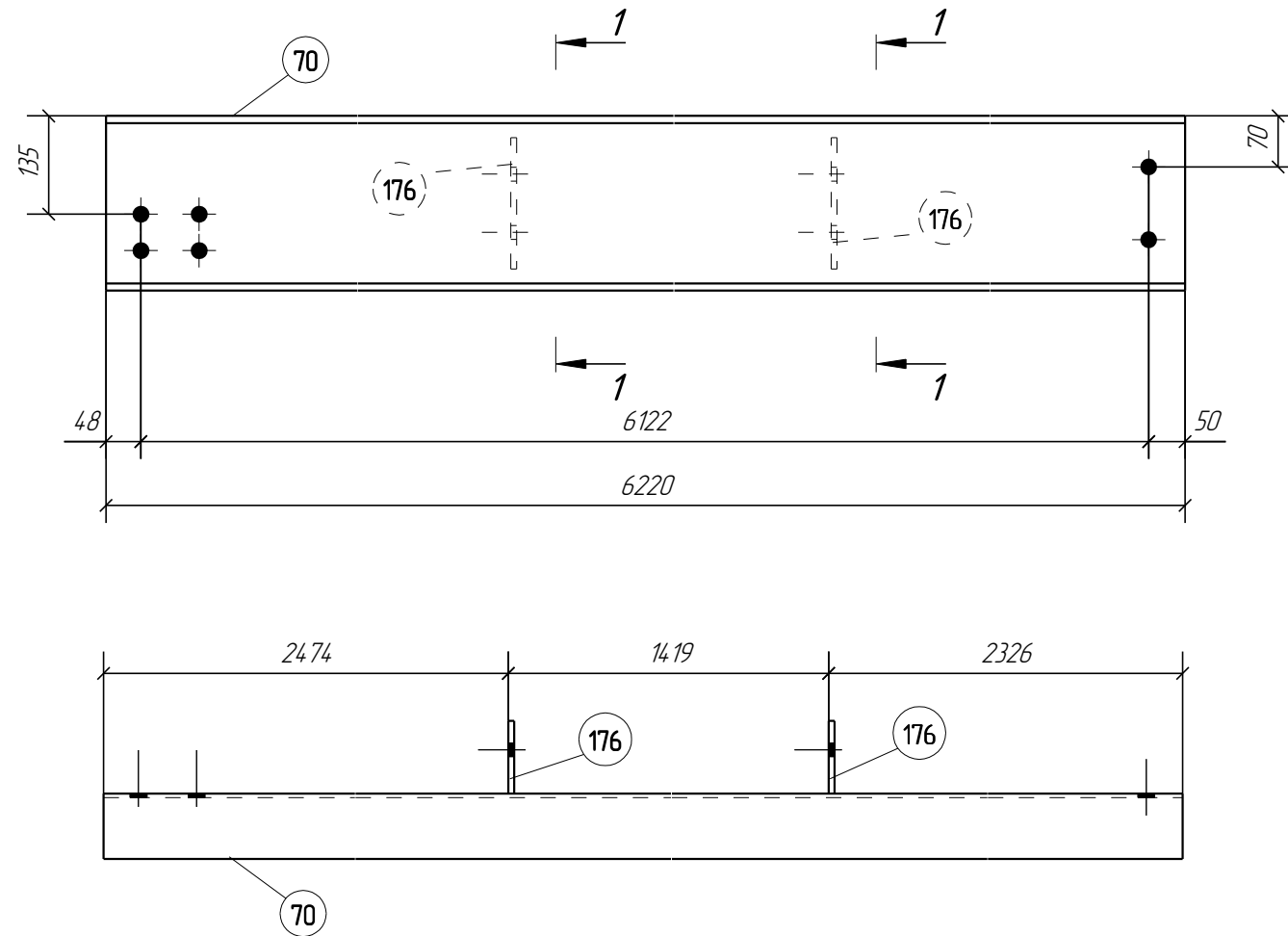
*Примечание:*

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных. Односторонние и симметричные сварочные швы показаны один раз;
9. Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;
10. Антикоррозионное покрытие марки выполнить способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89);
11. Замкнутые нахлестные швы недоаваривать на 10 мм.

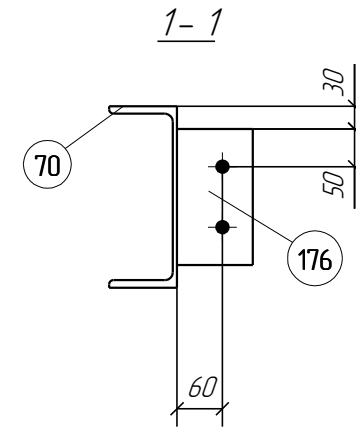
						1443-35/16-1.1/1.2-КМД				
						Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов				
						мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	<b>Цех выращивания поз 1.1/1.2. по ГП</b>		Стадия	Лист	Листов
Проверил	Царёв В.С.			В.С.Царёв	27.07.17	<b>Марка-П1-47</b>		Р	194	
Разработал	Комар Р.В.			Р.В.Комар	27.07.17					
Утвердил	Лешин С.Г.			С.Г.Лешин	27.07.17					
Н.Контроль	Ким А. Ю.			А.Ю.Ким	27.07.17	ООО ПТЦ "Лукаринвест"				



П1-48



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
П1-48	70	1	[24П	6220	149.41	149.41		С245	
	176	2	-8x100	180	1.13	2.26		С245	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 6.1 кг							157.7		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
-8 мм	ГОСТ 19903-74	С245	2.2			Марки	Всех		
[24П	ГОСТ 8240-97	С245	149.4	П1-48	1	157.7	157.7		
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	157.7		

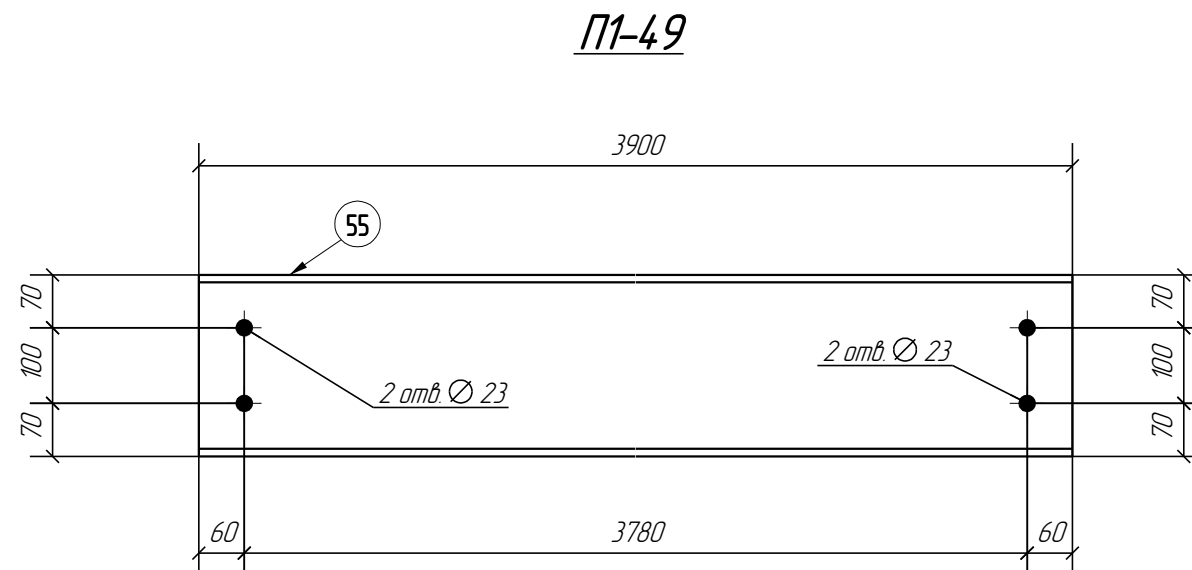


- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
  - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
  - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
  - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
  - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
  - Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;
  - Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
  - Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных. Односторонние и симметричные сварочные швы показаны один раз;
  - Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;
  - Антикоррозийное покрытие марки выполнить способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)\*;
  - Замкнутые нахлестные швы недосваривать на 10 мм.

						1443-35/16-1.1/1.2-КМД				
						Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Цех выращивания поз 1.1/1.2. по ГП		Стадия	Лист	Листов
Проверил	Царёв В.С.			В.С.Царёв	27.07.17	Марка-П1-48		Р	195	
Разработал	Комар Р.В.			Р.В.Комар	27.07.17					
Утвердил	Лешин С.Г.			С.Г.Лешин	27.07.17					
Н.Контроль	Ким А. Ю.			А.Ю.Ким	27.07.17					
						ООО ПТЦ "Лукаринвест"				

Спецификация деталей

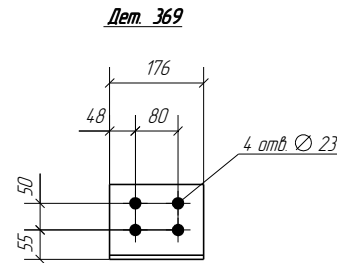
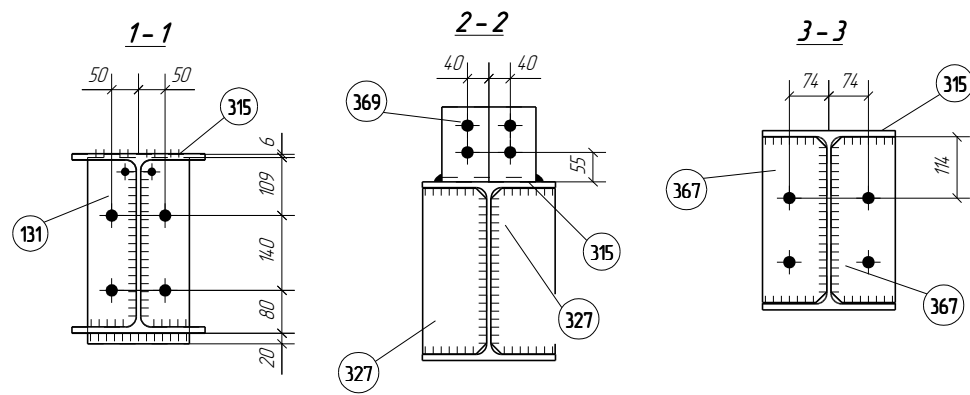
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
П1-49	55	1	[24П	3900	93.68	93.68		С245	
Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 2.8кг							96.5		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
[24П	ГОСТ 8240-97	С245	749.6	П1-49	8	Марки	Всех		
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	П1-49	8	96.5	772.0		
						Итого:	772.0		



Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных. Однотипные и симметричные сварочные швы показаны один раз;
- Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;
- Антикоррозийное покрытие марки выполнить способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)";
- Замкнутые нахлестные швы недоаваривать на 10 мм.

						1443-35/16-1.1/1.2-КМД			
						Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов			
						мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Цех выращивания поз 1.1/1.2. по ГП	Стадия	Лист	Листов
							Р	196	
Проверил	Царёв В.С.			В.С.Царёв	26.07.17	Марка-П1-49	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Разработал	Комар Р.В.			Р.В.Комар	26.07.17				
Утвердил	Лешин С.Г.			С.Г.Лешин	26.07.17				
Н.Контроль	Ким А. Ю.			А.Ю.Ким	26.07.17				



Спецификация деталей

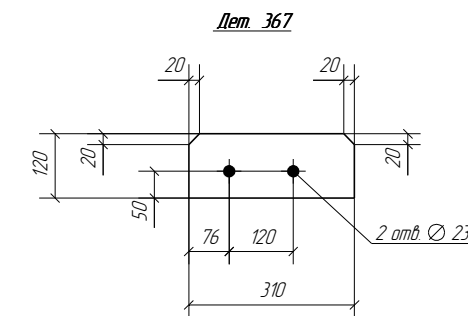
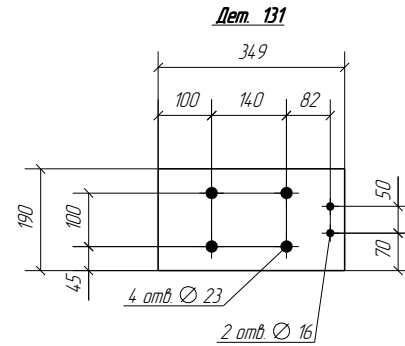
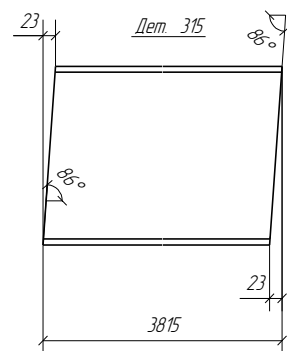
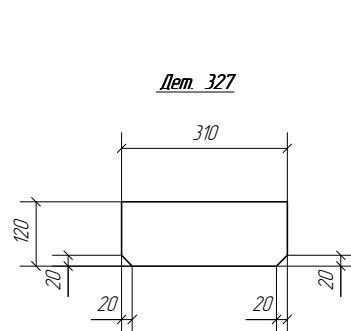
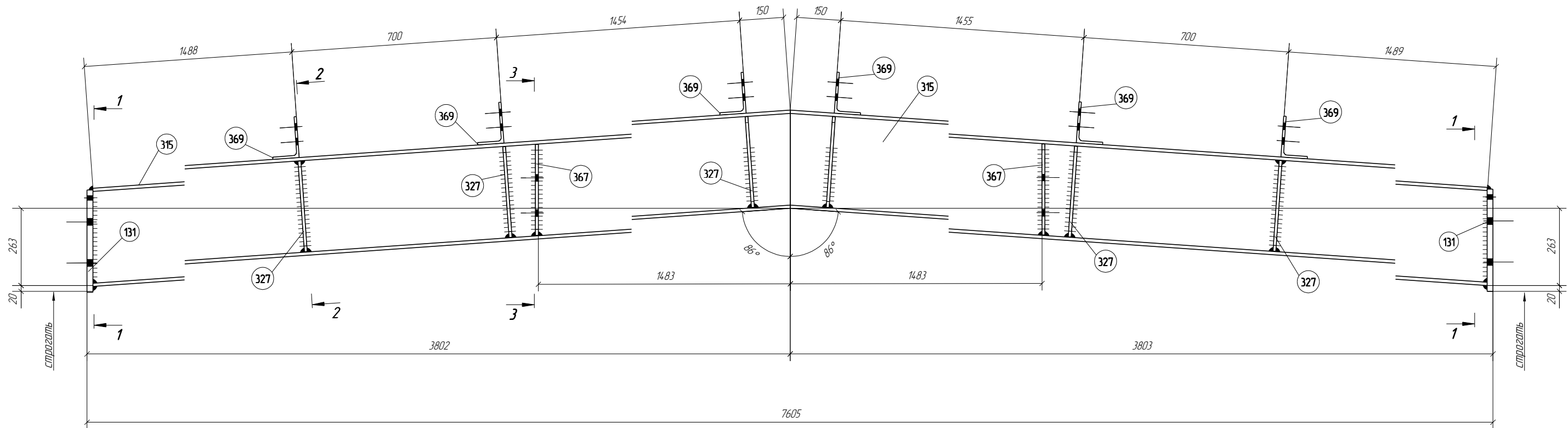
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б2-4	315	2	Г35Ш1	3815	249.08	498.16		С245	
	131	2	-20x190	348	10.41	20.82		С345	
	327	12	-10x120	310	2.89	34.68		С245	
	367	4	-10x120	310	2.89	11.56		С245	
	369	6	L140X90X8	176	2.49	14.94		С245	
Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 23.2 кг							603.6		

Выборка металла на все сборки

Ведомость отправочных элементов

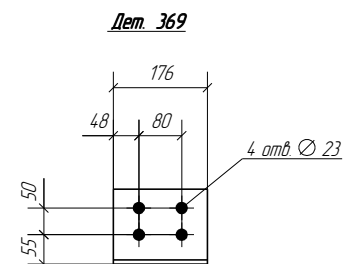
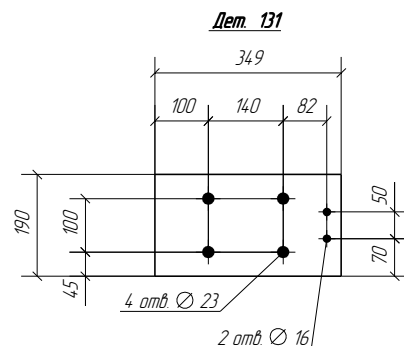
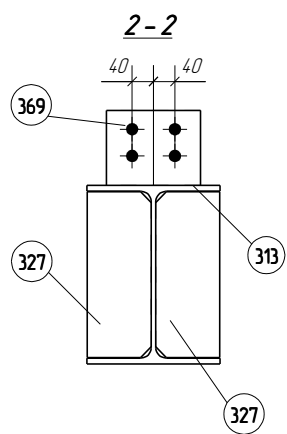
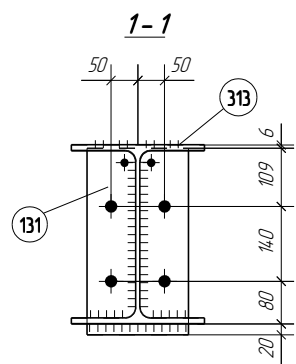
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	74.24	Б2-4	16	603.6	9657.6
Г35Ш1	СТО АСЧМ 20-93	С245	7971.2				
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245	240.0			Итого:	9657.6
-20 мм	ГОСТ 19903-74	С345	332.8				
Итого:			9286.4				

Б2-4



- Примечание:
- Изготовление конструкции производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
  - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
  - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
  - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
  - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
  - Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;
  - Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
  - Сварочные швы по ГОСТ 14.774-76 кроме оговоренных односторонние и симметричные сварочные швы показаны один раз;
  - Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;
  - Антикоррозийное покрытие мастики выполнять способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 ИСО 1461-89;
  - Закнутые нахлестные швы недодваривать на 10 мм.

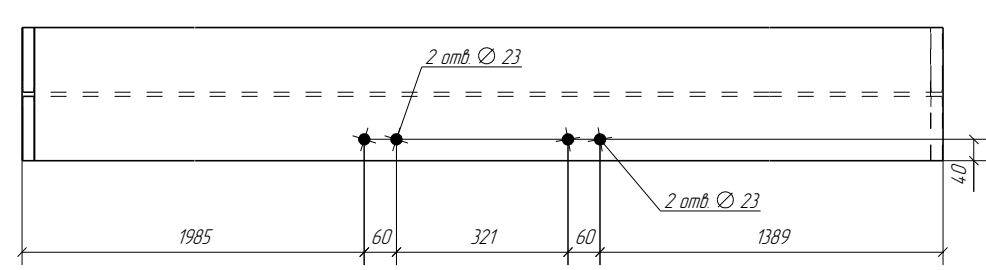
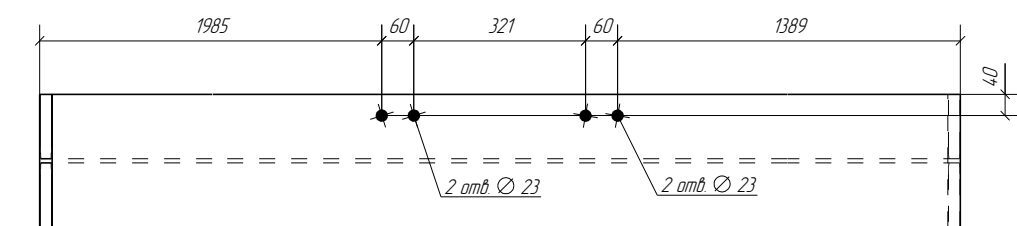
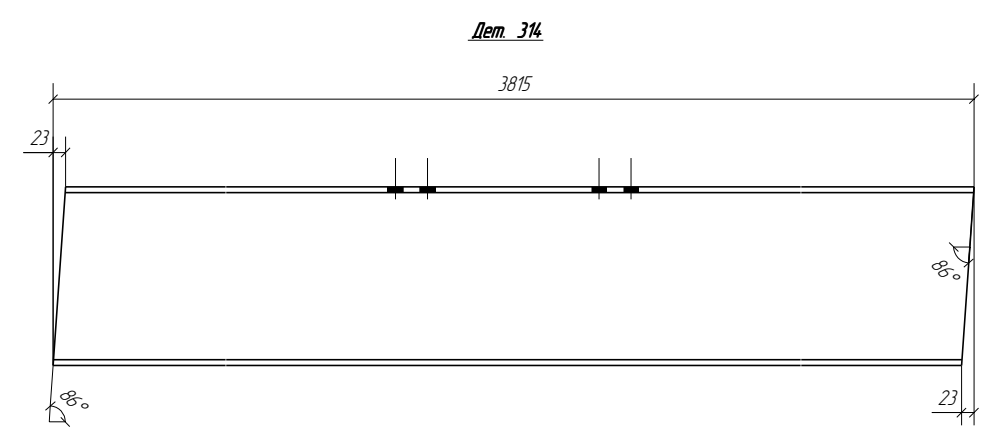
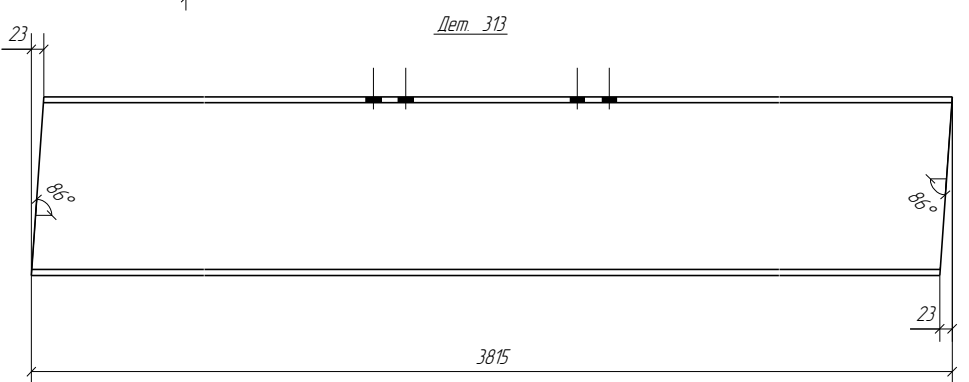
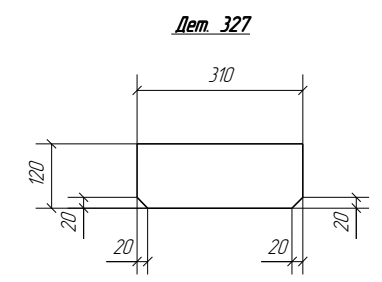
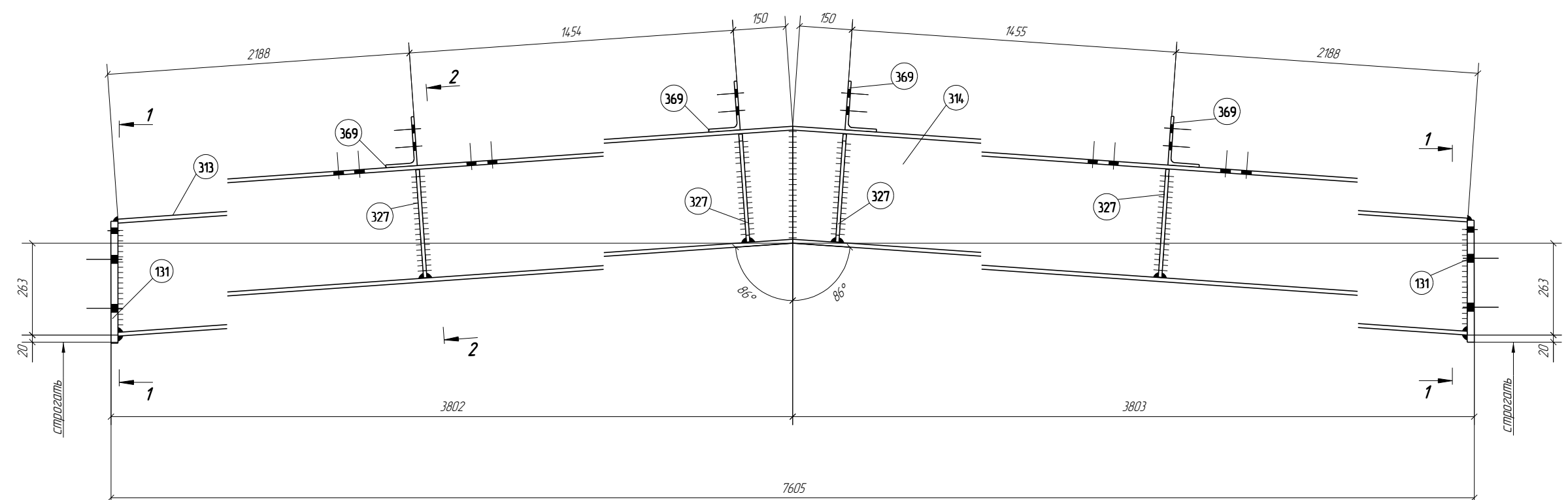
1443-35/16-11/12-КМД					
Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов					
мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Цех выращивания				Стадия	Лист
поз 11/12. по ГП				Р	269
Марка-Б2-4				ООО ПТЦ "Лукоринвест"	
Проверил	Царев В.С.	В.И.И./	12.08.17		
Разработал	Комар Р.В.	Р.В.А./	12.08.17		
Утвердил	Лешин С.Г.	Л.И.С./	12.08.17		
Н.Контроль	Ким А. Ю.	К.И.С./	12.08.17		



Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б2-5	313	1	I35Ш1	3815	249.08	249.08		C245	
	131	2	-20x190	348	10.41	20.82		C345	
	314	1	I35Ш1	3815	249.08	249.08		C245	
	327	8	-10x120	310	2.89	23.12		C245	
	369	4	L140X90X8	176	2.49	9.96		C245	
Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%							22.1 кг	574.3	

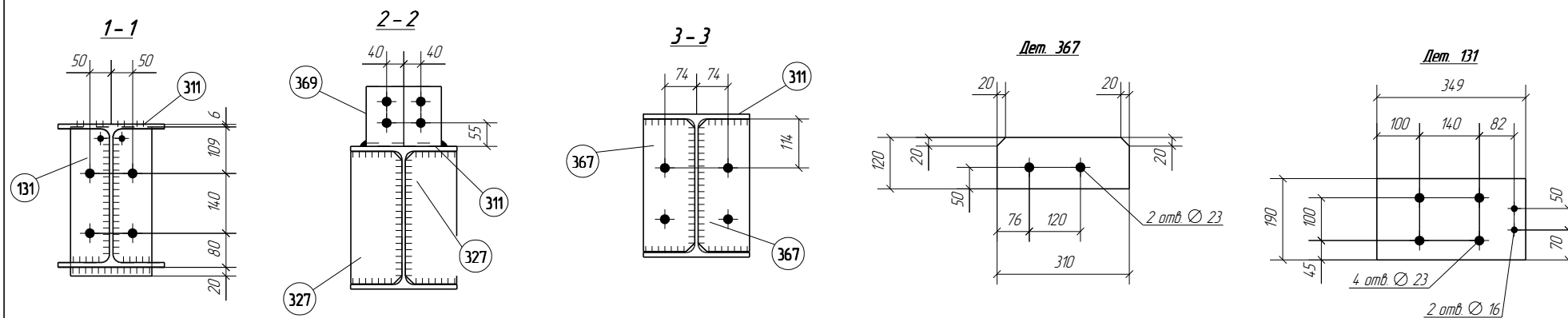
Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-10 мм	ГОСТ 19903-74	C245	23.2	Б2-5	1	574.3	574.3
I35Ш1	СТО АСЧМ 20-93	C245	498.2				
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	C245	10.0				
-20 мм	ГОСТ 19903-74	C345	20.8	Итого: 574.3			
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	552.2			

**Б2-5**



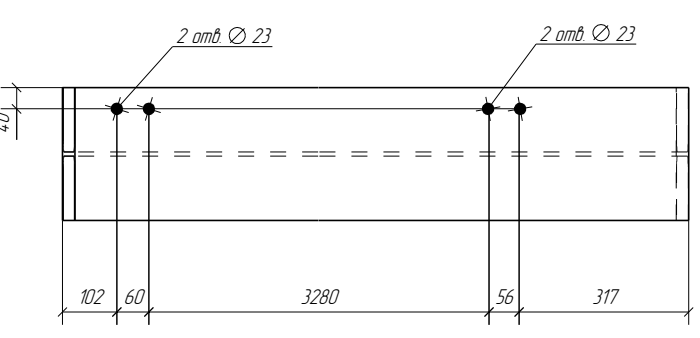
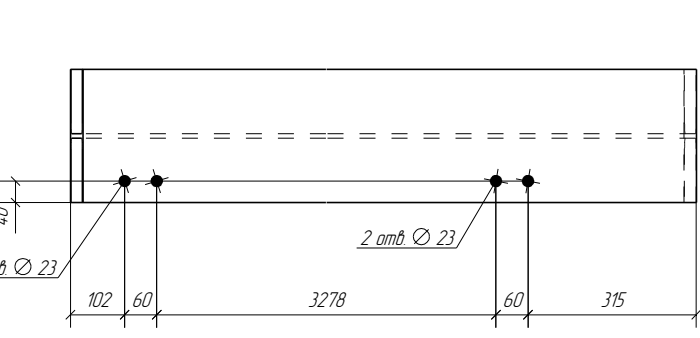
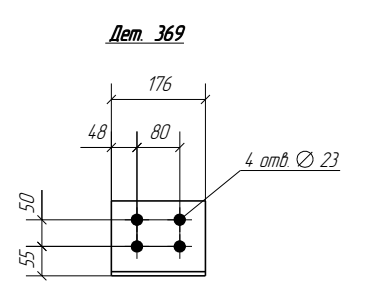
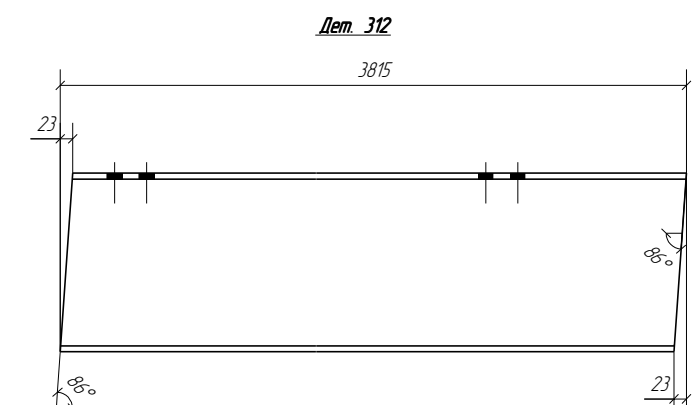
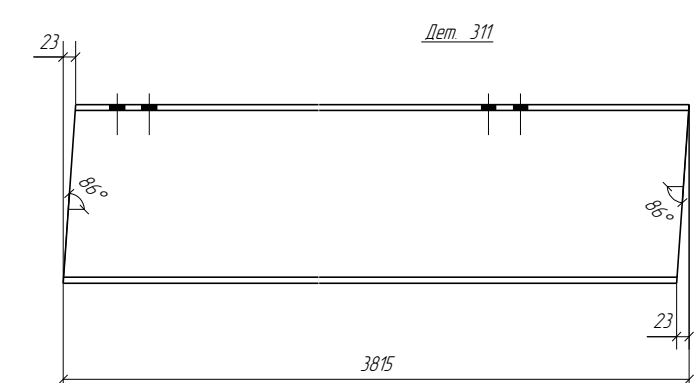
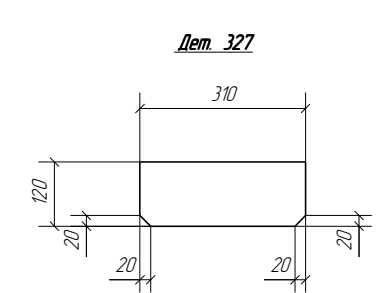
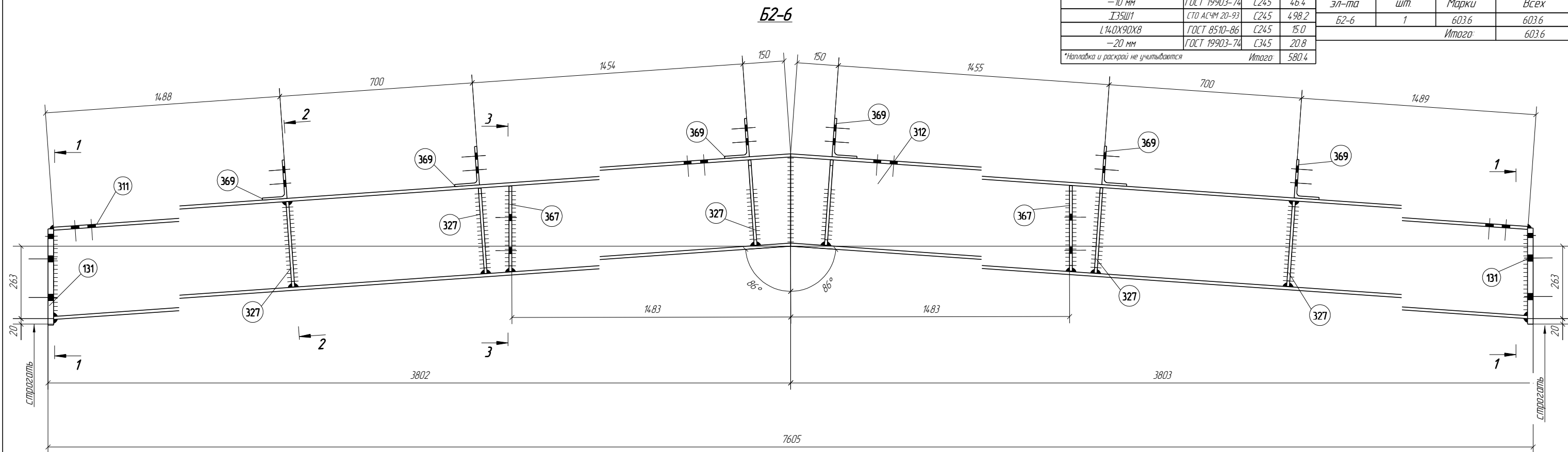
- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
  - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
  - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
  - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
  - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
  - Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;
  - Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
  - Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных. Односторонние и симметричные сварочные швы показаны один раз;
  - Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;
  - Антикоррозийное покрытие мастики выполнять способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 ИСО 1461-89;
  - Закрепленные нахлестные швы недодаривать на 10 мм.

<b>1443-35/16-11/12-КМД</b>					
Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Царев В.С.	В.И.И./И/			12.08.17
Разработал	Комар Р.В.	Р.В.А./			12.08.17
Утвердил	Левшин С.Г.	С.Г.Л./			12.08.17
Н.Контроль	Ким А. Ю.	А.Ю.К./			12.08.17
<b>Цех выращивания поз 11/12. по ГП</b>				Стация	Лист
<b>Марка-Б2-5</b>				Р	270
				000 ПТЦ "Лукоринвест"	



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б2-6	311	1	Г35Ш1	3815	249.08	249.08		С245	
	131	2	-20x190	348	10.41	20.82		С345	
	312	1	Г35Ш1	3815	249.08	249.08		С245	
	327	12	-10x120	310	2.89	34.68		С245	
	367	4	-10x120	310	2.89	11.56		С245	
	369	6	L140x90x8	176	2.49	14.94		С245	
Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% - 23.2 кг							6036		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отработочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ту	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	46.4	Б2-6	1	6036	6036
Г35Ш1	СТО АСЧМ 20-93	С245	498.2			6036	6036
L140x90x8	ГОСТ 8510-86	С245	15.0			6036	6036
-20 мм	ГОСТ 19903-74	С345	20.8			6036	6036
Итого:			580.4	Итого:		6036	6036



Примечание:  
 1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;  
 2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;  
 3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;  
 4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);  
 5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;  
 6. Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;  
 7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;  
 8. Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных. Односторонние и симметричные сварочные швы показаны один раз;  
 9. Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;  
 10. Антикоррозийное покрытие маски выполнять способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 ИСО 1461-89;  
 11. Зажатые нахлестные швы недодаривать на 10 мм.

1443-35/16-11/12-КМД					
Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов					
мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Цех выращивания поз 11/12. по ГП				Стация	Лист
Марка-Б2-6				Р	271
Листов				000 ПТЦ "Лукоринвест"	
Проверил	Царев В.С.	В.И.И./	12.08.17		
Разработал	Комар Р.В.	Р.В.А./	12.08.17		
Утвердил	Лешин С.Г.	Л.С.С./	12.08.17		
Н.Контроль	Ким А. Ю.	К.А.С./	12.08.17		

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б2-7	315	2	Г35Ш1	3815	249.08	498.16		С245	
	131	2	-20x190	348	10.41	20.82		С345	
	327	10	-10x120	310	2.89	28.90		С245	
	367	2	-10x120	310	2.89	5.78		С245	
	369	5	L140X90X8	176	2.49	12.45		С245	

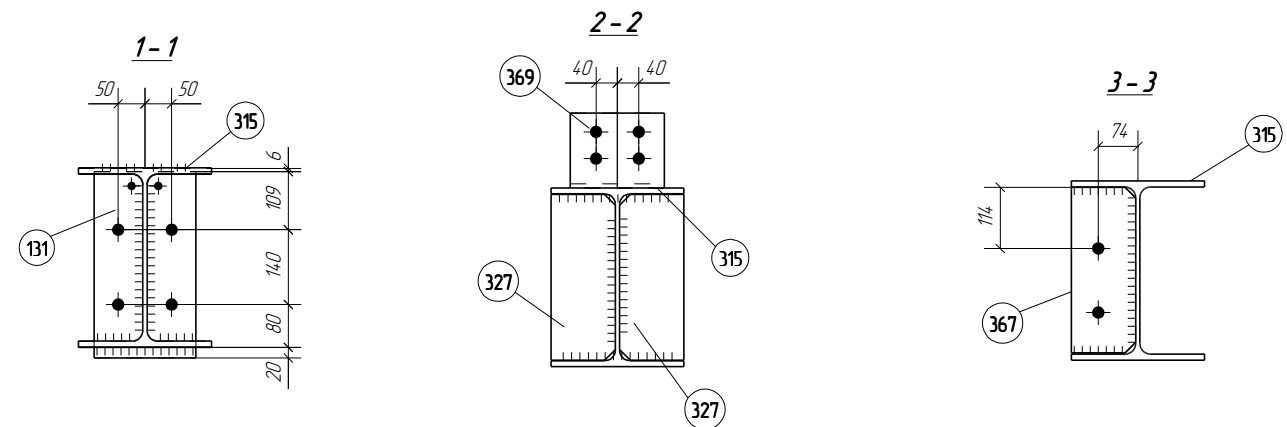
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 22.7 кг 589.0

Выборка металла на все сборки

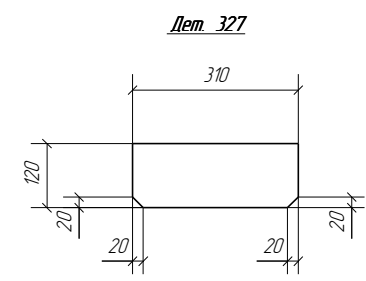
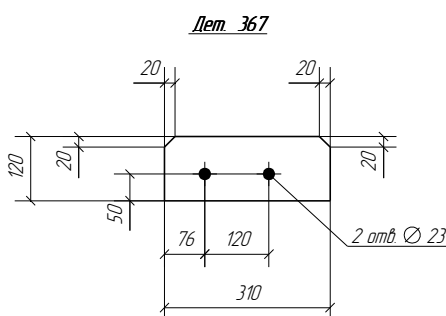
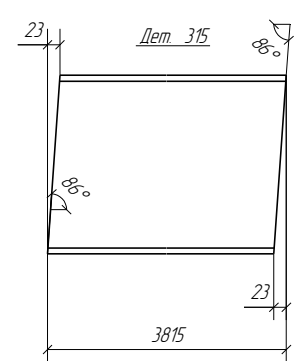
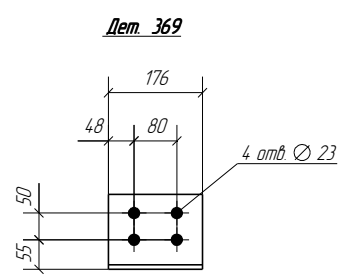
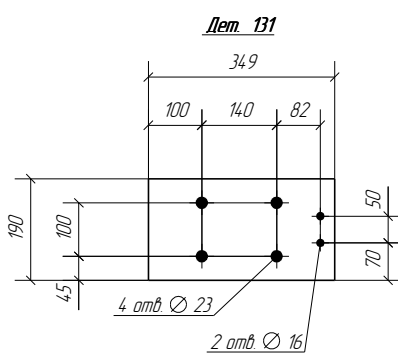
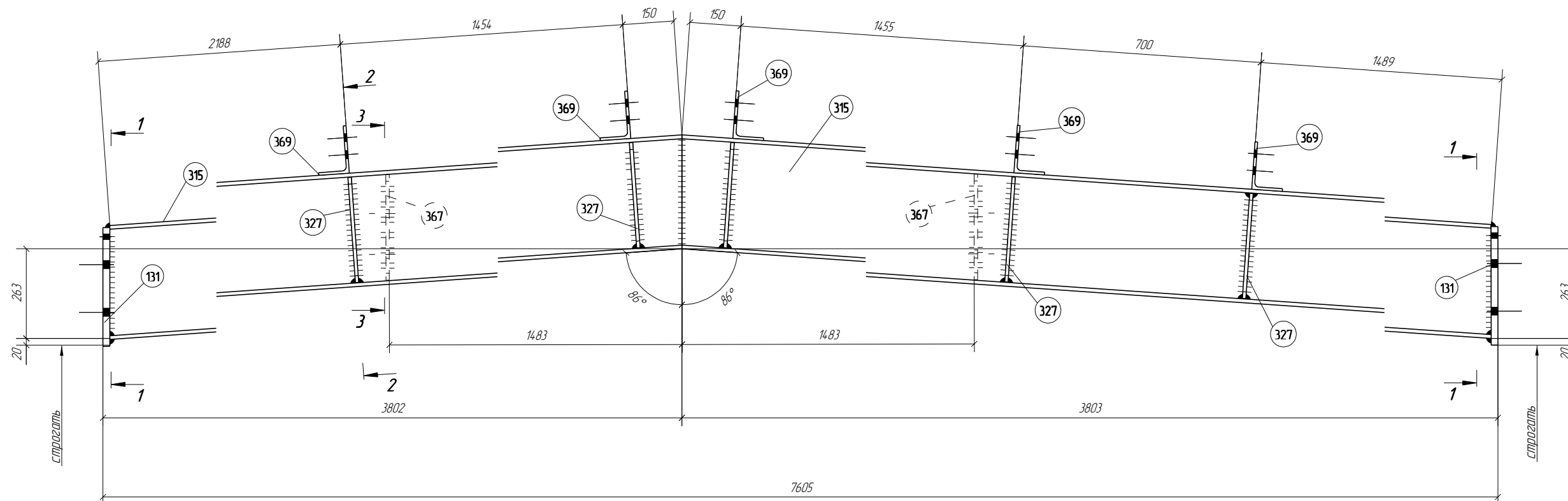
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	34.8
Г35Ш1	СТО АСЧМ 20-93	С245	498.2
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245	12.5
-20 мм	ГОСТ 19903-74	С345	20.8
Итого:			566.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б2-7	1	589.0	589.0
Итого:			589.0

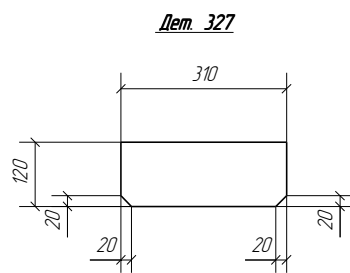
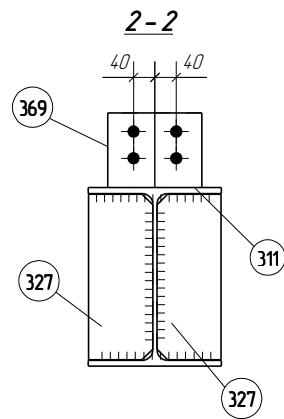
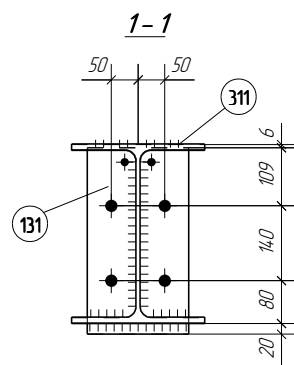


Б2-7

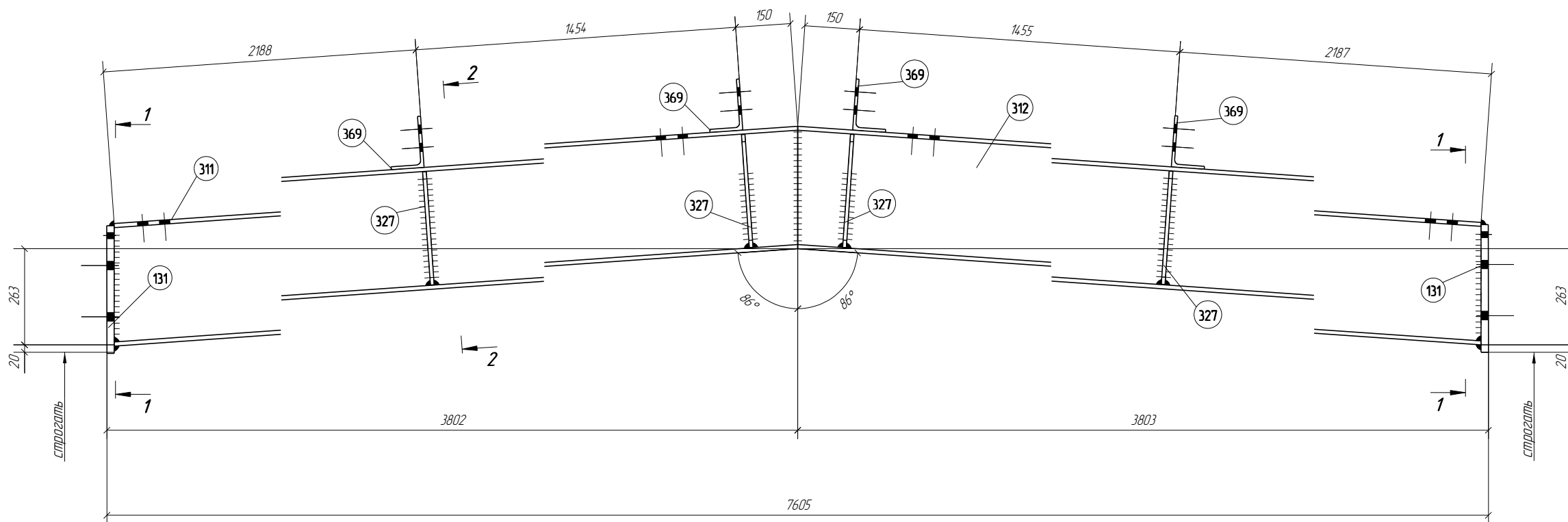


- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
  - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
  - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
  - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
  - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
  - Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине сваряемых элементов;
  - Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
  - Сварочные швы по ГОСТ 14.774-76 кроме оговоренных односторонние и симметричные сварочные швы показаны один раз;
  - Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;
  - Антикоррозийное покрытие маски выполнять способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 ИСО 1461-89;
  - Закнутые нахлестные швы недодваривать на 10 мм.

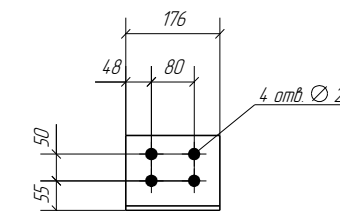
1443-35/16-11/12-КМД					
Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Цех выращивания поз 11/12. по ГП					Лист 272
Марка-Б2-7					000 ПТЦ "Лукоринвест"
Проверил	Царев В.С.	В.И.И./			12.08.17
Разработал	Комар Р.В.	Р.В.А./			12.08.17
Утвердил	Лешин С.Г.	Л.И.С./			12.08.17
Н.Контроль	Ким А. Ю.	К.И.С./			12.08.17



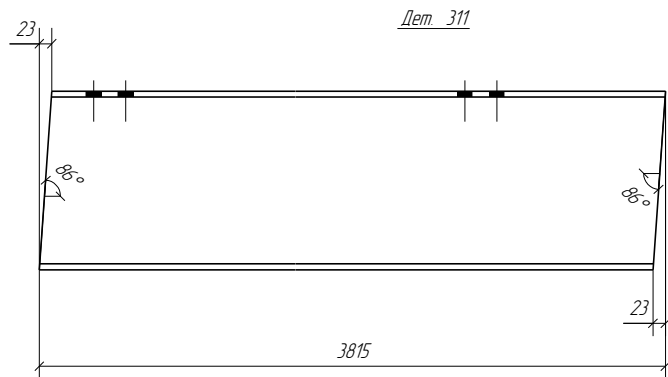
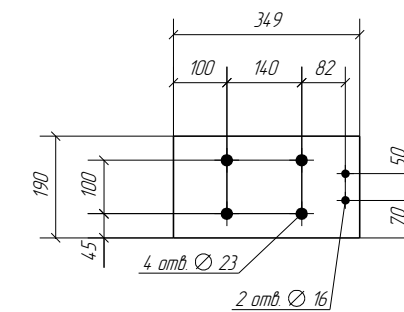
Б2-8



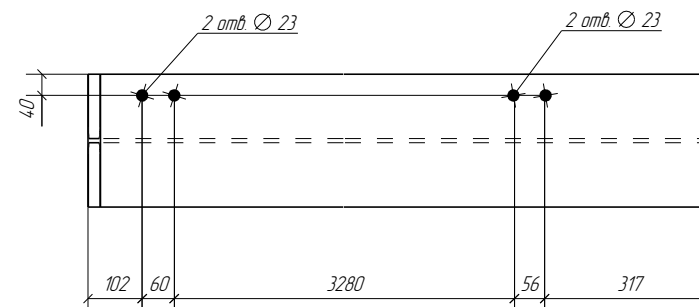
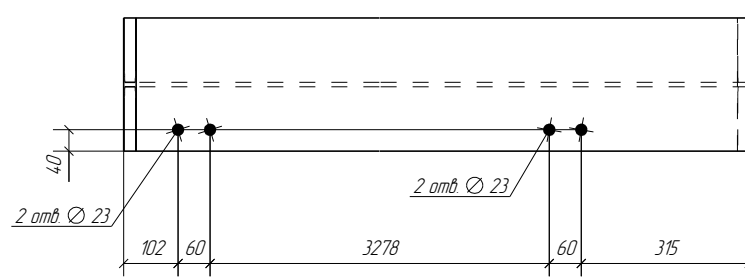
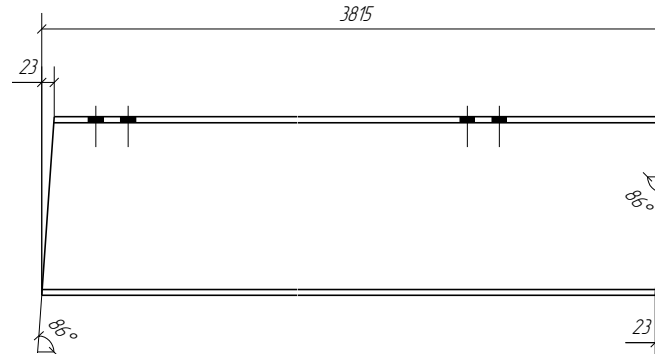
Дем. 369



Дем. 131



Дем. 312



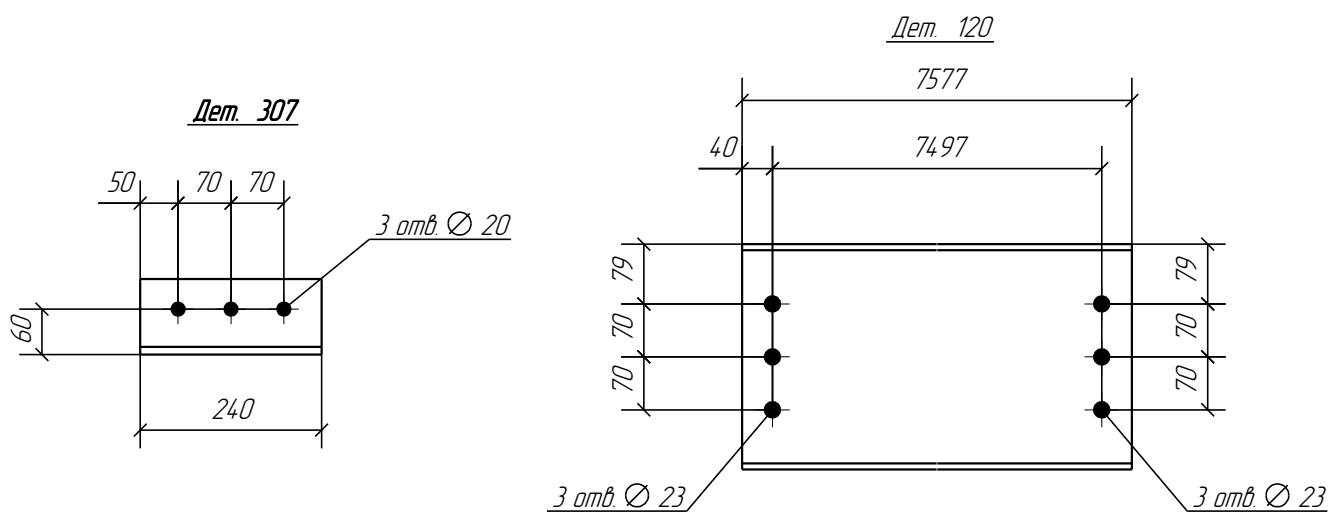
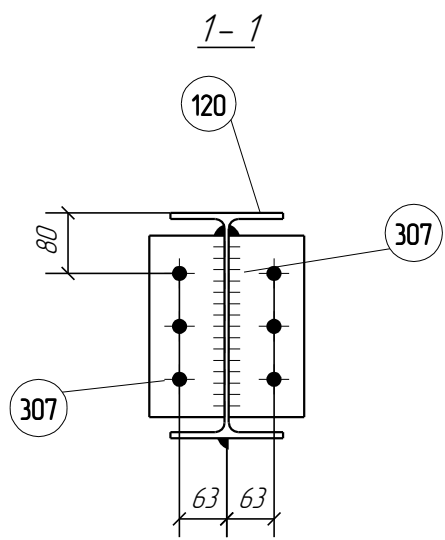
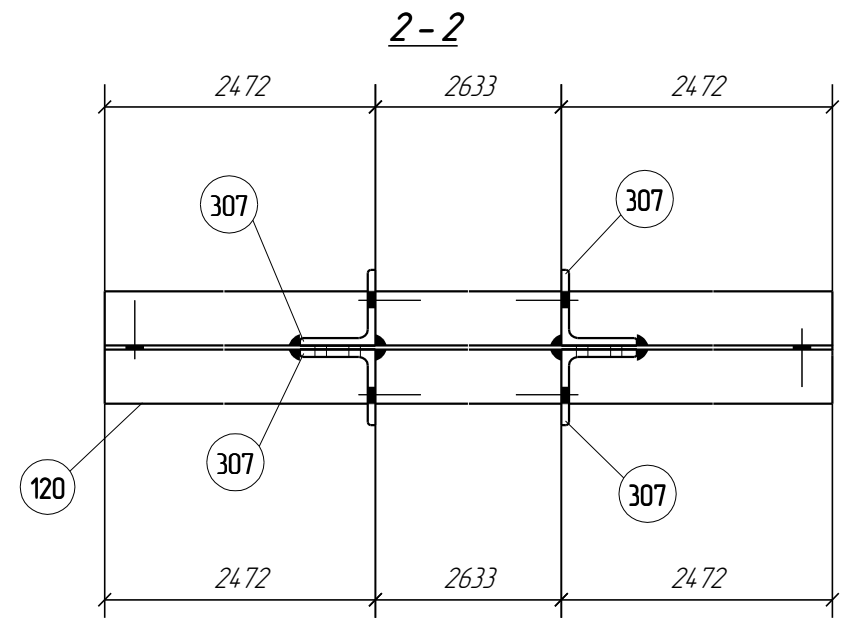
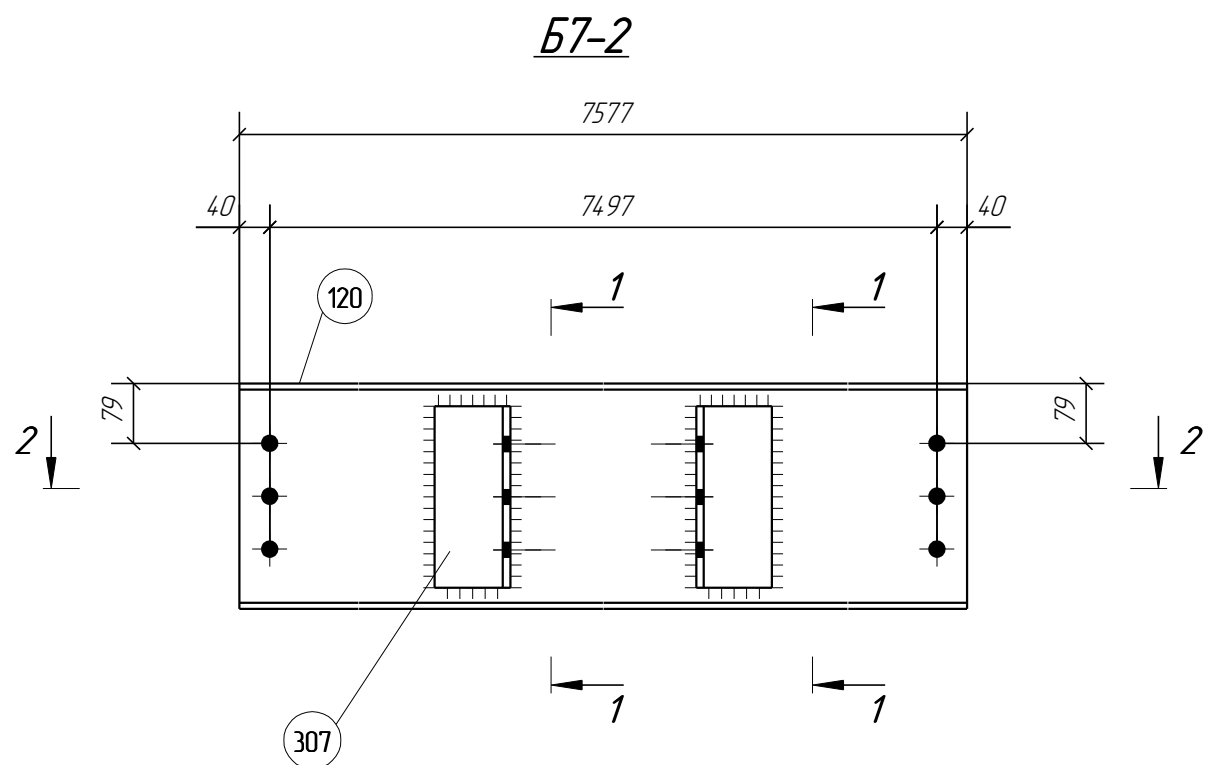
Примечание

1. Изготовление конструкции производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Сварочные швы по ГОСТ 14.774-76 кроме оговоренных. Односторонние и симметричные сварочные швы показаны один раз;
9. Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;
10. Антикоррозийное покрытие маски выполнять способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 ИСО 1461-89;
11. Зажатые нахлестные швы недодаривать на 10 мм.

1443-35/16-11/12-КМД					
Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов					
мощностью 25000 тонн в год на территории 033 "Узловая" в Тульской области					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Проверил	Царев В.С.	В.И.И.И./			12.08.17
Разработал	Камар Р.В.	Р.В.А.			12.08.17
Утвердил	Левшин С.Г.	Л.С.С.			12.08.17
Н.Контроль	Ким А. Ю.	К.А.Ю.			12.08.17
Цех выращивания поз 11/12. по ГП				Лист	Листов
Марка-Б2-8				Р	273
ООО ПТЦ "Лукоринвест"					

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б2-8	311	1	Г35Ш1	3815	249.08	249.08		С245	
	131	2	-20x190	348	10.41	20.82		С345	
	312	1	Г35Ш1	3815	249.08	249.08		С245	
	327	8	-10x120	310	2.89	23.12		С245	
	369	4	L140X90X8	176	2.49	9.96		С245	
Масса нал. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%							22.1 кг	574.3	

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	23.2	Б2-8	1	574.3	574.3
Г35Ш1	СТО АСЧМ 20-93	С245	498.2				
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245	10.0				
-20 мм	ГОСТ 19903-74	С345	20.8				
			Итого:			574.3	574.3
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			552.2	



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
67-2	120	1	Г30Б1	7577	242.68	242.68		С245	
	307	4	L100X10	240	3.62	14.48			
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 10.3 кг							267.4		

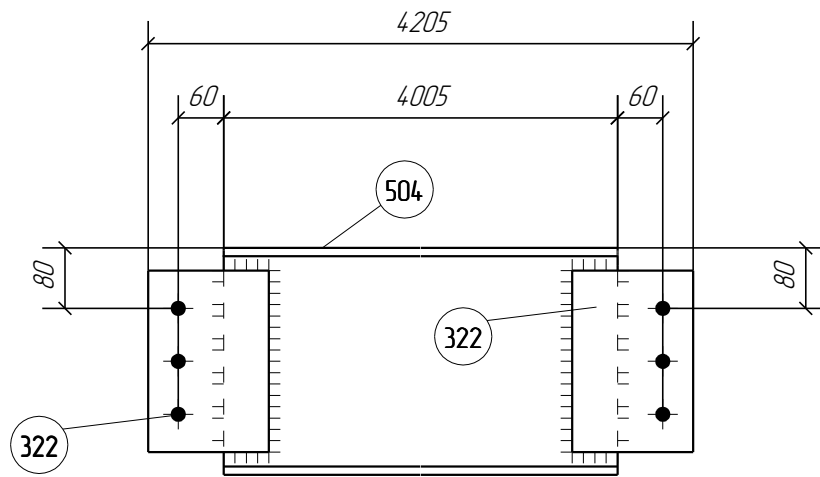
Выборка металла на все сборки				Ведомость отработочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
Г30Б1	СТО АСЧМ 20-93	С245	242.7	67-2	1	267.4	267.4
L100X10	ГОСТ 8509-93	С245	14.4			Итого:	267.4
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			257.1	267.4

- Примечание:
- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
  - Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
  - В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
  - Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
  - Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38;
  - Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;
  - Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
  - Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных. Однотипные и симметричные сварочные швы показаны один раз;
  - Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;
  - Антикоррозионное покрытие марки выполнить способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89);
  - Замкнутые нахлестные швы недоаваривать на 10 мм.

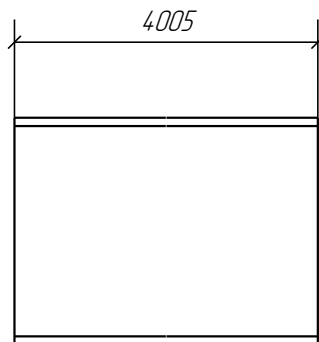
						1443-35/16-1.1/1.2-КМД			
						Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов			
						мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Цех выращивания поз 1.1/1.2. по ГП	Стадия	Лист	Листов
							Р	304	
Проверил	Царёв В.С.			В.С.Царёв	12.08.17	Марка-67-2	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Разработал	Комар Р.В.			Р.В.Комар	12.08.17				
Утвердил	Лешин С.Г.			С.Г.Лешин	12.08.17				
Н.Контроль	Ким А. Ю.			А.Ю.Ким	12.08.17				



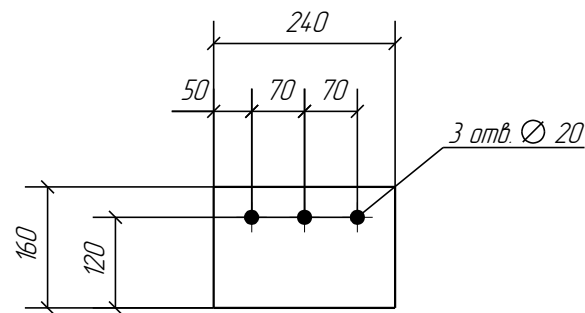
**Б8-1**



Дет. 504



Дет. 322



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б8-1	504	1	[30П	4005	127.33	127.33		С245	
	322	2	-10x160	240	3.01	6.02		С245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 5.3 кг 138.6

Выборка металла на все сборки				Ведомость отработочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	12.0	Б8-1	2	138.6	277.2
[30П	ГОСТ 8240-97	С245	254.6				
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:			Итого:	277.2

Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
- Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных. Однотипные и симметричные сварочные швы показаны один раз;
- Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом;
- Антикоррозионное покрытие марки выполнить способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89);
- Замкнутые нахлестные швы недосваривать на 10 мм.

1443-35/16-1.1/1.2-КМД

Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Цех выращивания поз 1.1/1.2. по ГП	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Царёв В.С.			В.С.Царёв	13.08.17		Марка-Б8-1	Р	305
Разработал	Комар Р.В.			Р.В.Комар	13.08.17				
Утвердил	Лешин С.Г.			С.Г.Лешин	13.08.17				
Н.Контроль	Ким А. Ю.			А.Ю.Ким	13.08.17				

ООО ПТЦ "Лукаринвест"

## Спецификация деталей

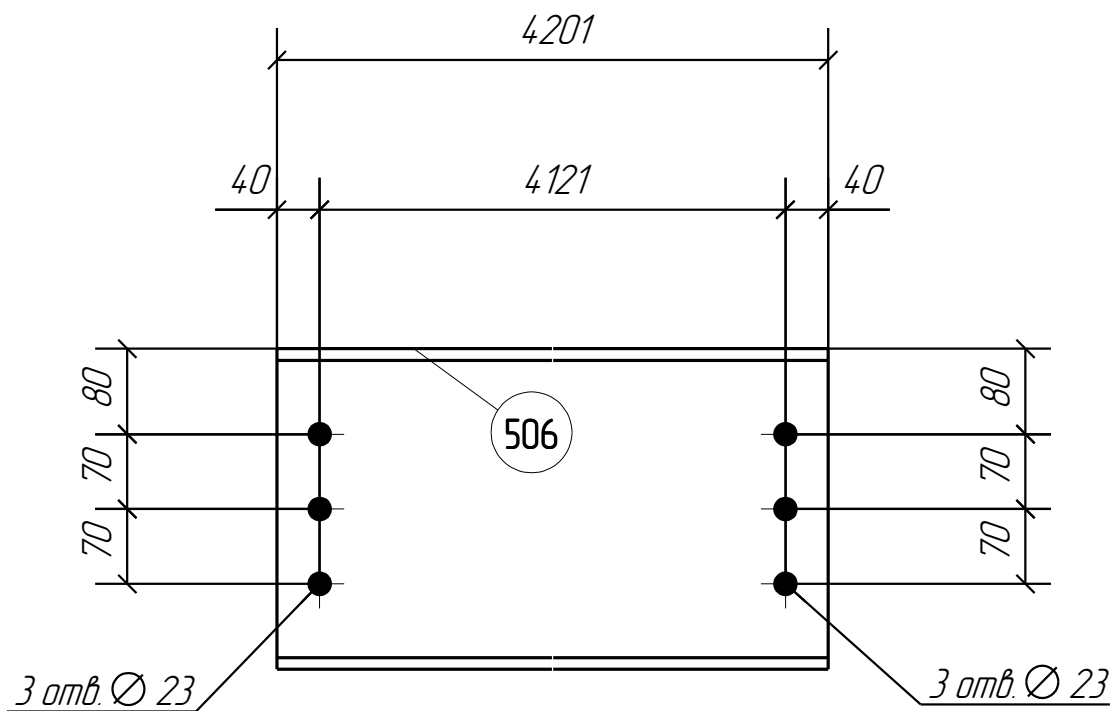
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б8-2	506	1	[30П	4201	133.54	133.54		С245	
<i>Раскрой, деловой отход, монтажные крепления 4.0кг</i>						137.5			

### Выборка металла на все сборки

### Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
[30П	ГОСТ 8240-97	С245	267.0				
<i>*Наплавка и раскрой не учитываются</i>			Итого:	Б8-2	2	137.5	275.0
						Итого:	275.0

## Б8-2



**Примечание:**

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП.16.13330.2011, таблица 38;
6. Все расчетные катеты принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
8. Сварочные швы по ГОСТ 14.771-76 кроме оговоренных.
9. Однотипные и симметричные сварочные швы показаны один раз.
9. Все сварочные швы подлежат 100% контролю визуально-измерительным методом
10. Антикоррозийное покрытие марки выполнить способом горячего цинкования по ГОСТ 9.307-89 (ИСО 1461-89)".
11. Замкнутые нахлестные швы недоovarивать на 10 мм.

<b>1443-35/16-1.1/1.2-КМД</b>					
<i>Первый этап строительства комплекса по выращиванию шампиньонов мощностью 25000 тонн в год на территории ОЗЗ "Узловая" в Тульской области</i>					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
<b>Цех выращивания поз 1.1/1.2. по ГП</b>					
<b>Марка-Б8-2</b>					
ООО ПТЦ "Лукаринвест"					