СМАРТ КОНСТРАКШН
#Sberbuild

Общество с ограниченной ответственностью «Смарт Констракшн»
121205, г. Москва, территория Сколково инновационного центра,
ул. Нобеля д. 5 офис 3/27, 28, 29, 1, 2, 3.
E-mail: info@smartc-sbrf.ru, тел.:+7 (495) 280-78-00
ОГРН 1197746087615; ИНН 9731026963; КПП 773101001

Технопарк ПАО «Сбербанк» в инновационном центре «Сколково»

расположенный по адресу: г. Москва, территория инновационного центра «Сколково»

ЗДАНИЕ ТЕХНОПАРКА

СВСиУ

СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР-02/21

«Монтаж металлоконструкций арок в осях 14/С-Е, 18/С-Е. СВСиУ»

г. Москва 2021 г.

Утверждаю в производство работ:

_____

_____

_____

" " 20____г.

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ СВСиУ
«Монтаж металлоконструкций арок в осях 14/С-Е, 18/С-Е. СВСиУ»

на объекте: Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре «Сколково» (Технопарк Сбербанк) по адресу: г. Москва, территория инновационного центра «Сколково»

Согласовано:

_____

_____

_____

" " 20____г.

Согласовано:

_____

_____

_____

" " 20____г.

Согласовано:

_____

_____

_____

" " 20____г.

Согласовано:

_____

_____

_____

" " 20____г.

Согласовано:

_____

_____

_____

" " 20____г.

Согласовано:

_____

_____

_____

" " 20____г.

ООО «Мост», ИНН 5504037810, КПП 773601001
117246, г. Москва, Научный проезд, д.13
тел. +7 495 723 7424, e-mail: office@most.ooo, web: www.most.ooo

Утверждаю к производству работ
Начальник СМУ-1 ООО «Мост»
Ходяков Д.А.

_____

«_____» _____ 2021 г.

Строительство объекта: «Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре «Сколково». 1 этап – здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра Сколково»

СВСиУ

«Монтаж металлоконструкций арок в осях 14/С-Е, 18/С-Е. СВСиУ»

СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР-02/21

Разработал инженер ООО «Мост»
Дудин А.В.

_____

г. Москва – 2021 г.

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
0	Общие данные	
1	Общий вид ВО в осях 14/С-Е	
2	Общий вид ВО в осях 18/С-Е	
3	Распределительная балка Б1	
4	Распределительная балка Б2	
5	Распределительная балка Б5	
6	Стойка Б25	
7	Распределительная балка Б26	
8	Связь Б30	
9	Связь Б32	
10	Связь Б34	
11	Связь Б39	
12	Стойка Б41	
13	Стойка Б42	
14	Стойка Б43	
15	Опорная балка ОБ-1	
16	Лестница Л1, Л2, Л3	
17	Опорная пластина	
18	Опорный пакет ОП-1	
19	Боковой упор БУ-1	
20	Подмости временной опоры	
21	Устройство элементов усиления для ВО2/18 и ВО3/18	
22	Устройство элементов усиления для ВО2/14 и ВО3/14	

Общие указания

1. Проект производства работ разработан для устройства временных (грузовых) опор ВО2 и ВО3 необходимых для монтажа металлоконструкций арок в осях 14/С-Е, 18/С-Е на объекте: Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва,территория инновационного центра "Сколково"
2. Расположение осей согласно рабочей документации.
3. Проект производства работ соответствует заданию на проектирование, выданным техническим условиям, требованиям действующих технических регламентов, стандартов, сводов правил, других документов, содержащих установленные требования.
4. Нормативные документы:

- СП 35.13330.2011 Мосты и трубы. Актуализированная редакция СНиП 2.05.03-84;
- СП 48.13330.2011 Организация строительства. Актуализированная редакция СНиП 12-01-2004;
- СП 49.13330.2010 Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования;
- СП 70.13330.2012 Несущие и ограждающие конструкции. Актуализированная редакция СНиП 3.03.01-87;
- СНиП 12-04-2002 Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство;
- ВСН 136-78 Инструкция по проектированию вспомогательных сооружений и устройств для строительства мостов.

5. Материалы:

- двутавр нормальный по ГОСТ Р 57837-2017 из стали С245 и С345 по ГОСТ 27772-2015;
- прокат сортовой стальной горячекатаный круглый по ГОСТ 2590-2006 из стали С245 по ГОСТ 27772-2015;
- полоса по ГОСТ 19903-2015 из стали С245 ГОСТ 535-2005;
- листовой прокат по ГОСТ 19903-2015 из стали С245 и С345 по ГОСТ 27772-2015;
- уголок по ГОСТ 8509-93 из стали С245 по ГОСТ 27772-2015;
- пиломатериалы по ГОСТ 8486-86;

6. Стандартные изделия:

- анкер-шпильки HSA;
- гвозди строительные по ГОСТ 4028-80;
- высокопрочные болты класса прочности 10,9 по ГОСТ Р 52644-2006 из стали 40Х, гайки класса прочности 10,9 по ГОСТ Р 52645-2006 из стали 40Х, шайбы к высокопрочным болтам по ГОСТ Р 52646-2006 из стали Ст5сп2 по ГОСТ 380-2005;

7. При изготовлении и монтаже следует учитывать утвержденные изменения стандартов и технических условий, ссылки на которые имеются в проекте. Изменения публикуются в журнале «Бюллетень строительной техники» и информационном указателе «Национальные стандарты»;

Взам. инв. N

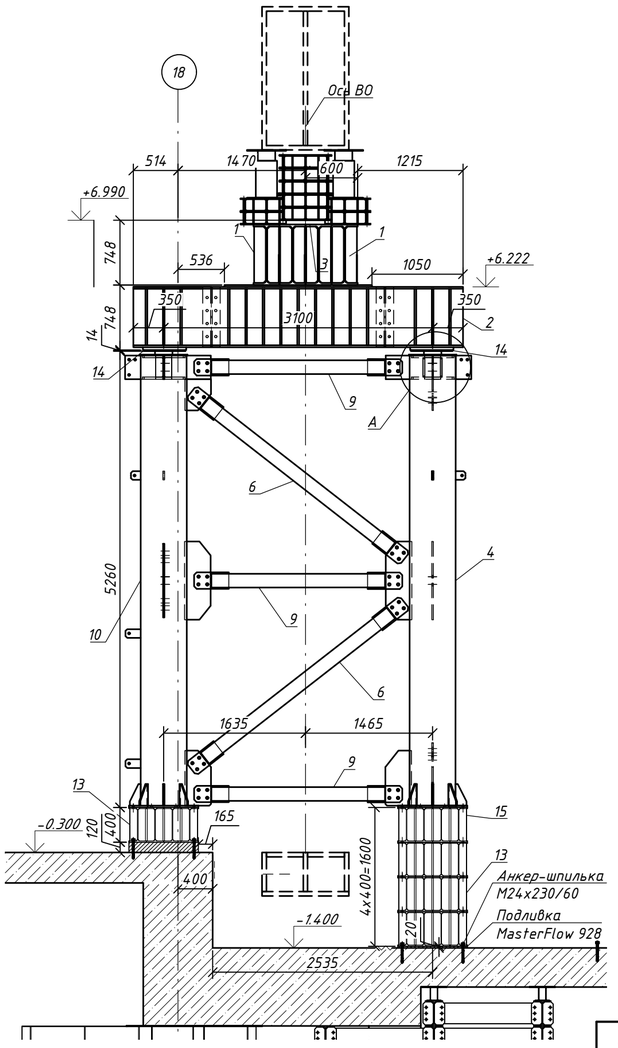
Подп. и дата

Инв. N подл.

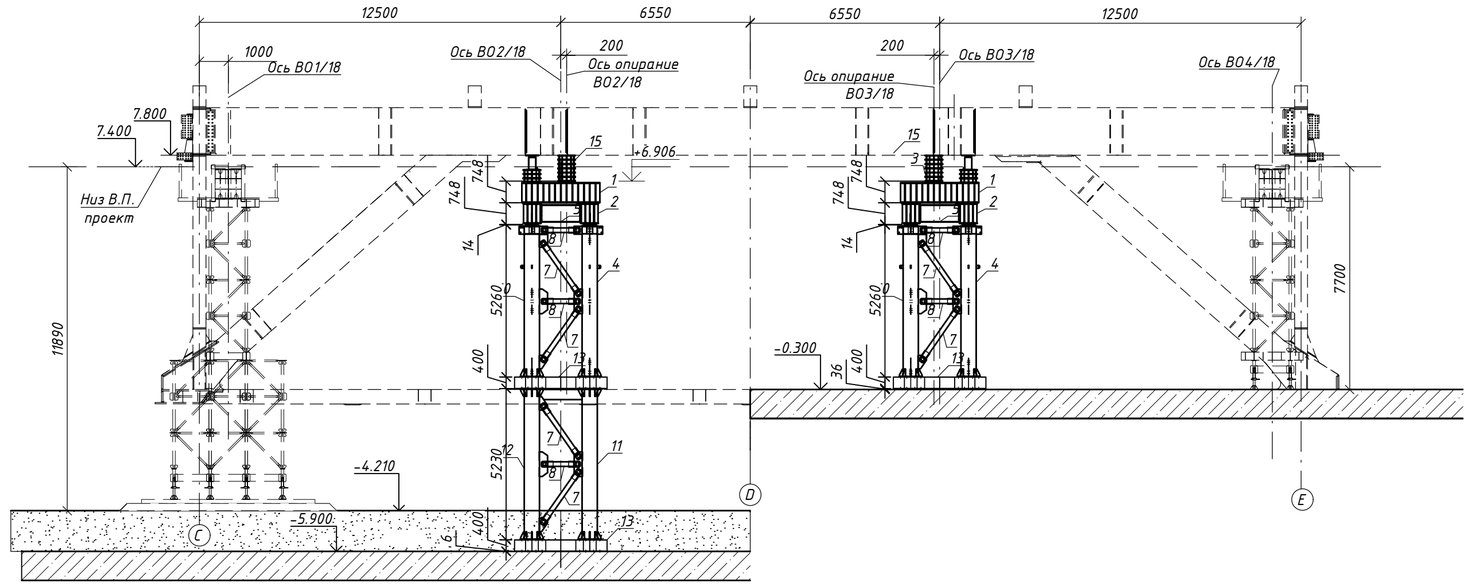
Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСиУ 02/21			
						Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"			
Разраб.		Дудин А. В.			04.21	Монтаж металлоконструкций арок в осях 14/С-Е, 18/С-Е	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21		Р	0	
Н.контр.		Новиков С. Б.			04.21	Общие данные	МОСТ		

Формат А3

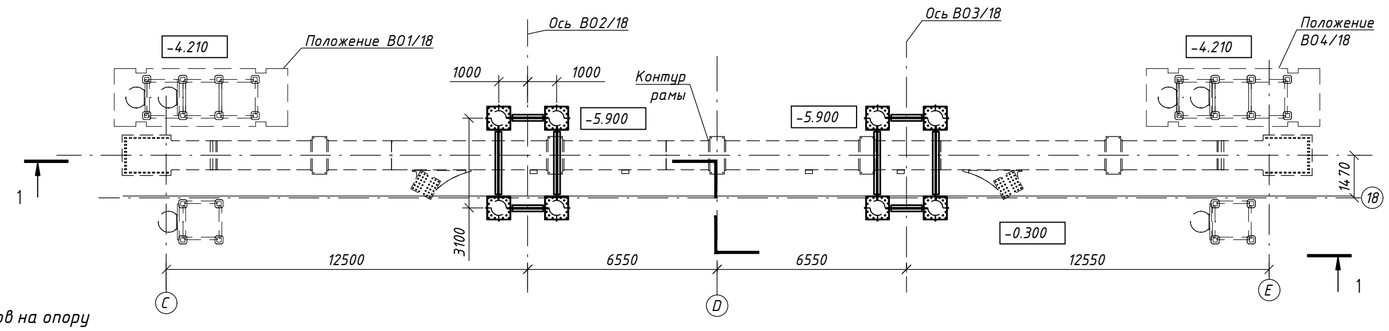
3-3 (М1:50)



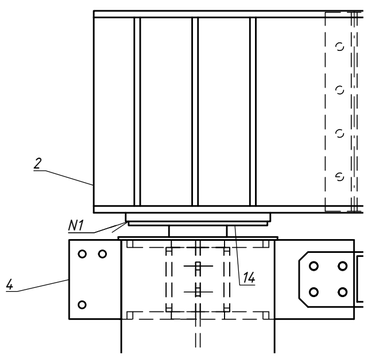
1-1
(подмости, лестницы , боковые упоры не показаны)
(М1:150)



2-2 (М1:150)



Узел А



Спецификация элементов на опору

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1	Б1	Балка	2	856.40	1712.8
2	Б2	Балка	2	2391.00	4782.0
3	Б5	Балка	1	1792.20	1792.2
4	Б25	Стойка	2	1393.00	2786.0
5	Б26	Балка	2	161.00	322.0
6	Б30	Связь	4	80.40	321.6
7	Б32	Связь	4	61.60	246.4
8	Б34	Связь	4	39.20	156.8
9	Б39	Связь	6	64.10	384.6
10	Б41	Стойка	2	1409.00	2818.0
13	ОБ-1	Балка	5	891.14	4455.7
14	Опорная пластина	Лист	4	18.10	72.4
15	ОП-1	Пакет	9	96.63	869.7
	Л1	Лестница	2	387.00	774.0
		Подмости	2	702.00	1404.0
				Итого, кг	22898
		Метизы			
	ГОСТ Р 53664-2009	Болт М24х75	232	0.42	97.7
	ГОСТ Р 53664-2009	Болт М24х80	32	0.44	14.0
	ГОСТ Р 53664-2009	Гайка М24	264	0.17	45.1
	ГОСТ Р 53664-2009	Шайба М24	496	0.09	44.1
				Итого, кг	201

Таблица 1 - Сварные швы

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Примечание
1	ГОСТ 5264-80	Н1	

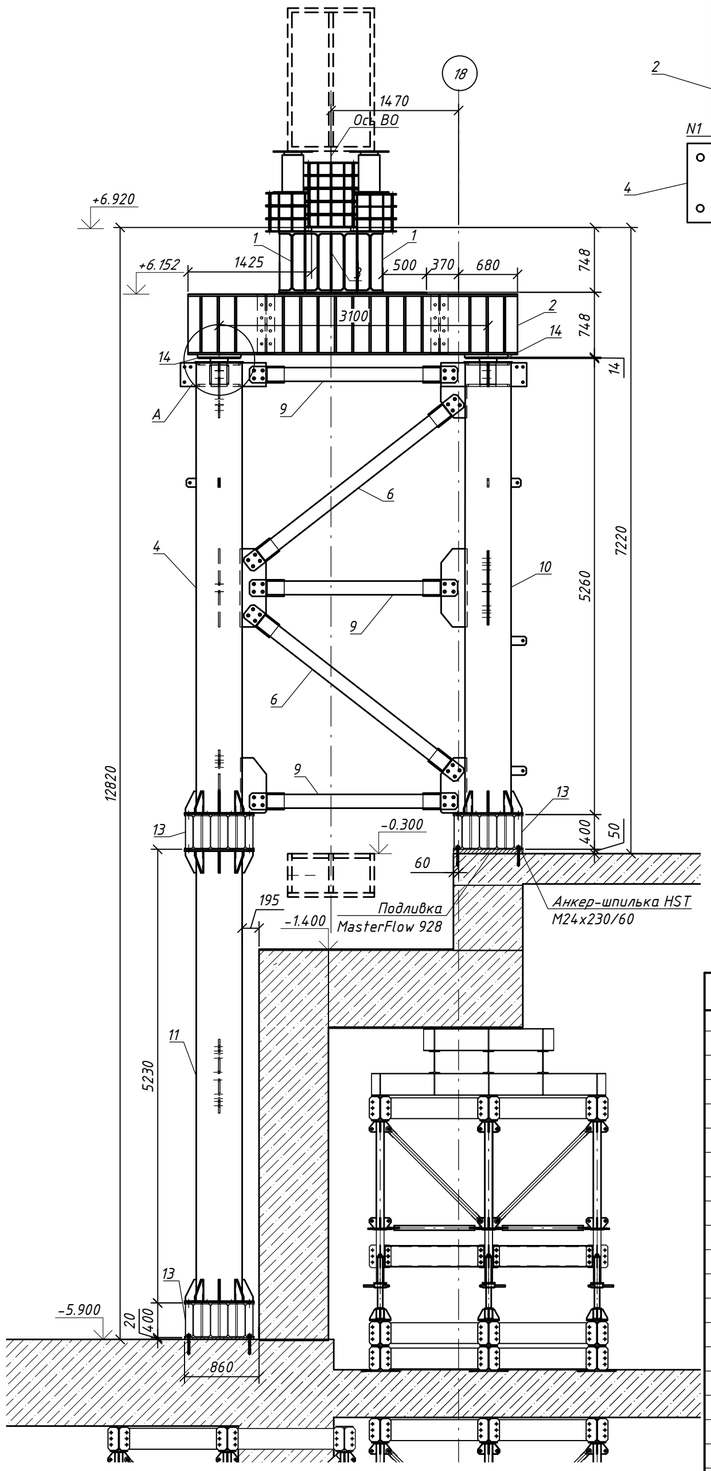
Примечание:
1. Соединения остальных элементов осуществляются на высокопрочных болтах диаметром 24 мм, закручиваемых обычным ключом с моментом порядка 20-30 кгс*м, без обработки контактных поверхностей и без контроля величины натяжения;
2. Перед опусканием рамы произвести установку боковых упоров БУ1.
3. Подъем на временные опоры производить по лестницам;
4. Все размеры даны в миллиметрах, отметки - в метрах;
5. Общая потребность материалов указана в ВОР;
6. Поз.14 приварить на месте.

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСиУ 02/21			
						Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"			
Разраб.		Дудин А. В.			04.21	Монтаж металлоконструкций арок в осях 18/С-Е	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21		Р	1	
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21	Общий вид ВО в осях 14/С-Е	МОСТ		

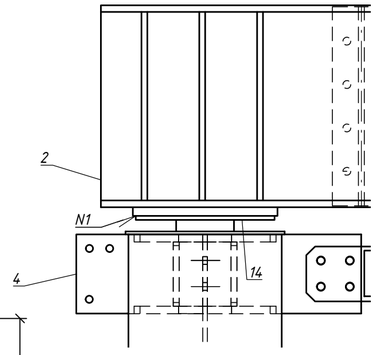
Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Формат А2

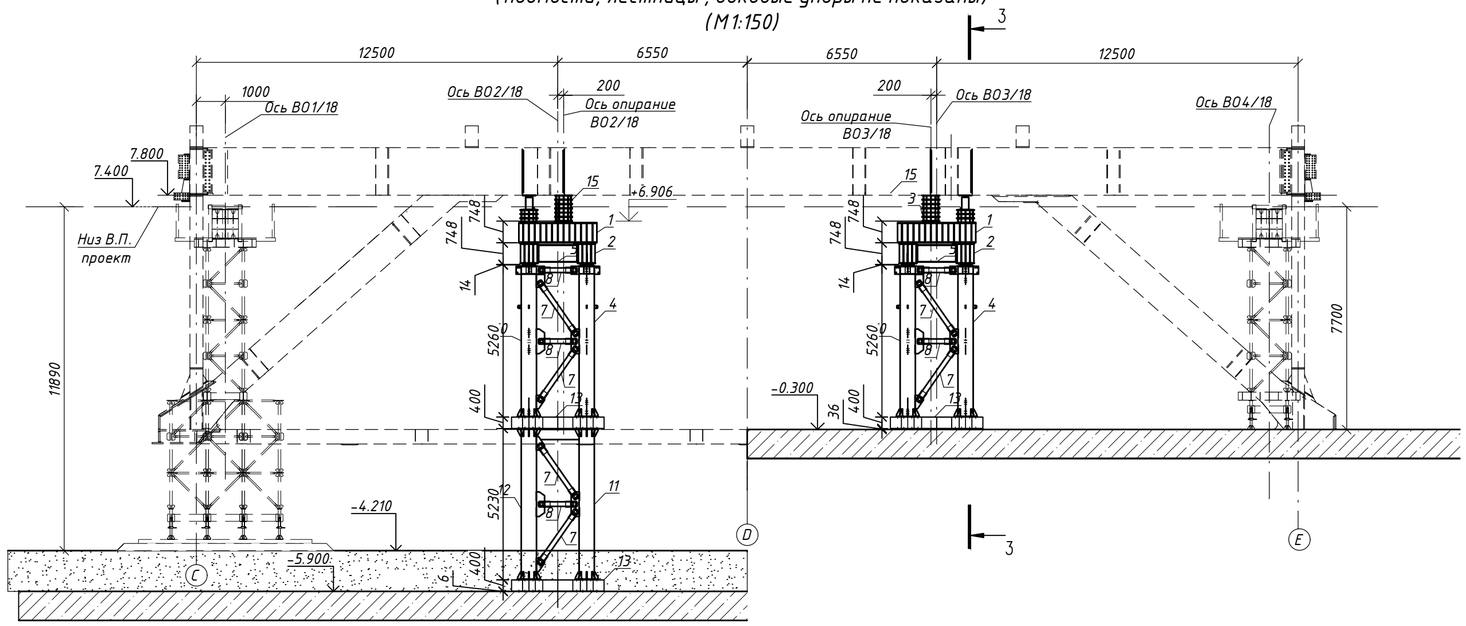
3-3 (М1:50)



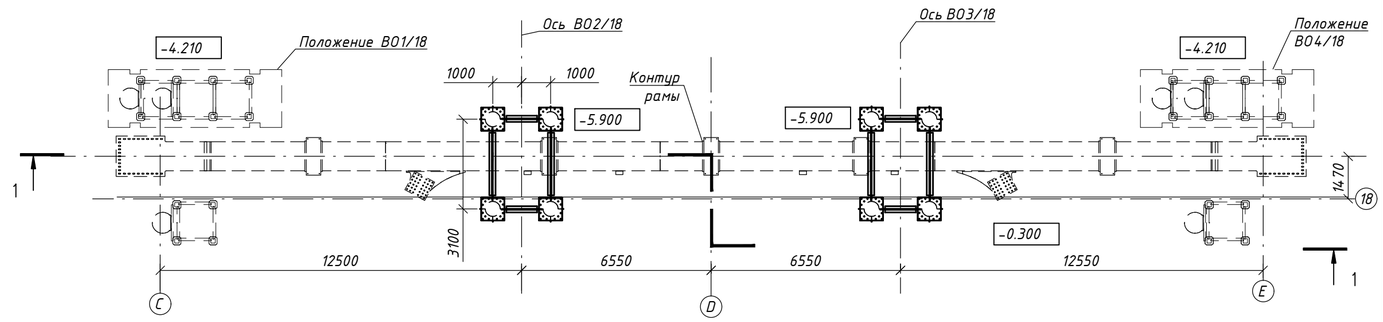
Узел А



1-1
(подмости, лестницы , боковые упоры не показаны)
(М1:150)



2-2 (М1:150)



Спецификация элементов на опору

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1	Б1	Балка	2	856.40	1712.8
2	Б2	Балка	2	2391.00	4782.0
3	Б5	Балка	1	1792.20	1792.2
4	Б25	Стойка	2	1393.00	2786.0
5	Б26	Балка	2	161.00	322.0
6	Б30	Связь	4	80.40	321.6
7	Б32	Связь	6	61.60	369.6
8	Б34	Связь	5	39.20	196.0
9	Б39	Связь	6	64.10	384.6
10	Б41	Стойка	2	1409.00	2818.0
11	Б42	Стойка	1	1165.20	1165.2
12	Б43	Стойка	1	1189.80	1189.8
13	ОБ-1	Балка	3	891.14	2673.4
14	Опорная пластина	Лист	4	18.10	72.4
15	ОП-1	Пакет	11	96.63	1062.9
	Л1	Лестница	2	387.00	774.0
		Подмости	2	702.00	1404.0
				Итого, кг	23827
		Метизы			
	ГОСТ Р 53664-2009	Болт М24х75	232	0.42	97.7
	ГОСТ Р 53664-2009	Болт М24х80	32	0.44	14.0
	ГОСТ Р 53664-2009	Гайка М24	264	0.17	45.1
	ГОСТ Р 53664-2009	Шайба М24	496	0.09	44.1
				Итого, кг	201

Таблица 1 - Сварные швы

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Примечание
1	ГОСТ 5264-80	Н1	

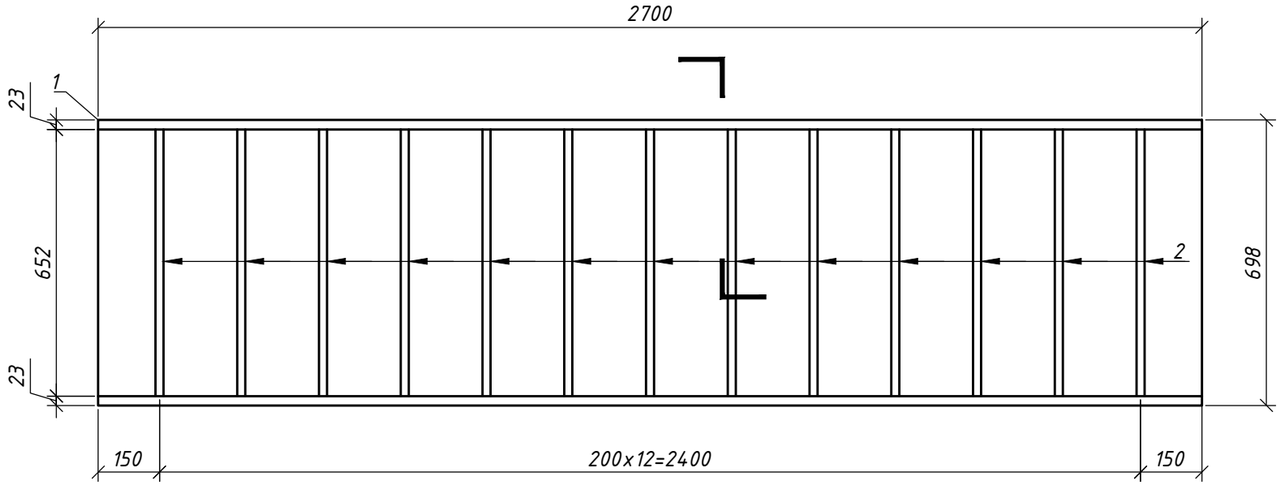
Примечание:

1. Соединения остальных элементов осуществляются на высокопрочных болтах диаметром 24 мм, закручиваемых обычным ключом с моментом порядка 20-30 кгс*м, без обработки контактных поверхностей и без контроля величины натяжения;
2. Перед опусканием рамы произвести установку боковых упоров БУ1.
3. Подъем на временные опоры производить по лестницам;
4. Все размеры даны в миллиметрах, отметки - в метрах;
5. Общая потребность материалов указана в ВОР;
6. Поз.14 приварить на месте.

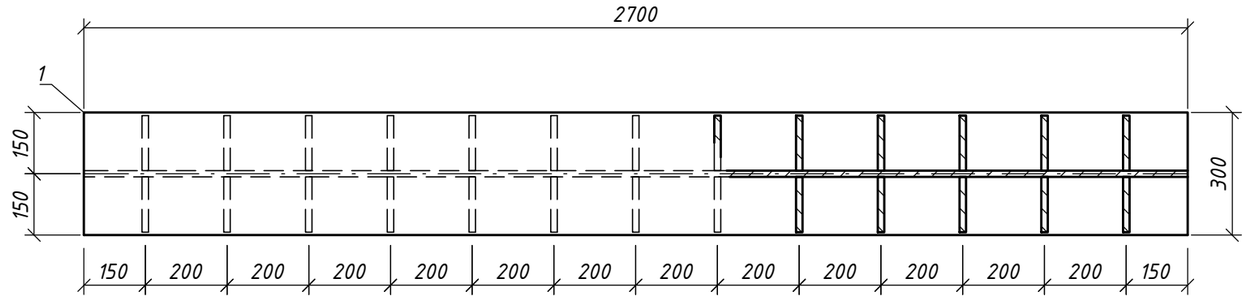
Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСиУ 02/21			
						Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"			
Разраб.		Дудин А. В.			04.21	Монтаж металлоконструкций арок в осях 18/С-Е	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21		Р	2	
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21	Общий вид ВО в осях 18/С-Е	МОСТ		

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

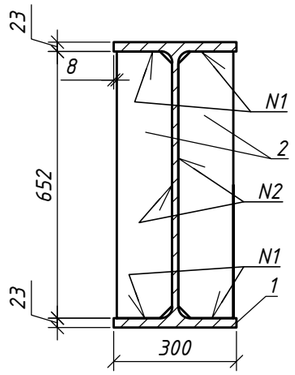
Формат А2



2-2 (М1:15)



1-1(М1:15)



Поз.2
(М1:10)

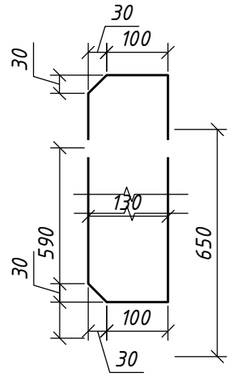


Таблица 1 - Сварные швы

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Примечание
1	ГОСТ 5264-80	Т8	УЗК
2	ГОСТ 5264-80	Т3-∆10	

Спецификация элементов на Распределительную балку Б1-2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Двутавр $\frac{70Ш2\ ГОСТ\ Р\ 57837-2017}{С345\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 2700	1	514	514.0
2		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{С345\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 130x650	26	13,20	343.2
		Итого с учетам сварных швов 1%, кг			866

Примечание:
1. Изготовление вести в соответствии ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
2. Класс точности по ГОСТ 23118-2019 - 1.

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата
Разраб.		Дудин А. В.			04.21
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21

СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСиУ 02/21

Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"

Монтаж металлоконструкций арок в осях 18/С-Е

Стадия	Лист	Листов
Р	3	

Распределительная балка Б1

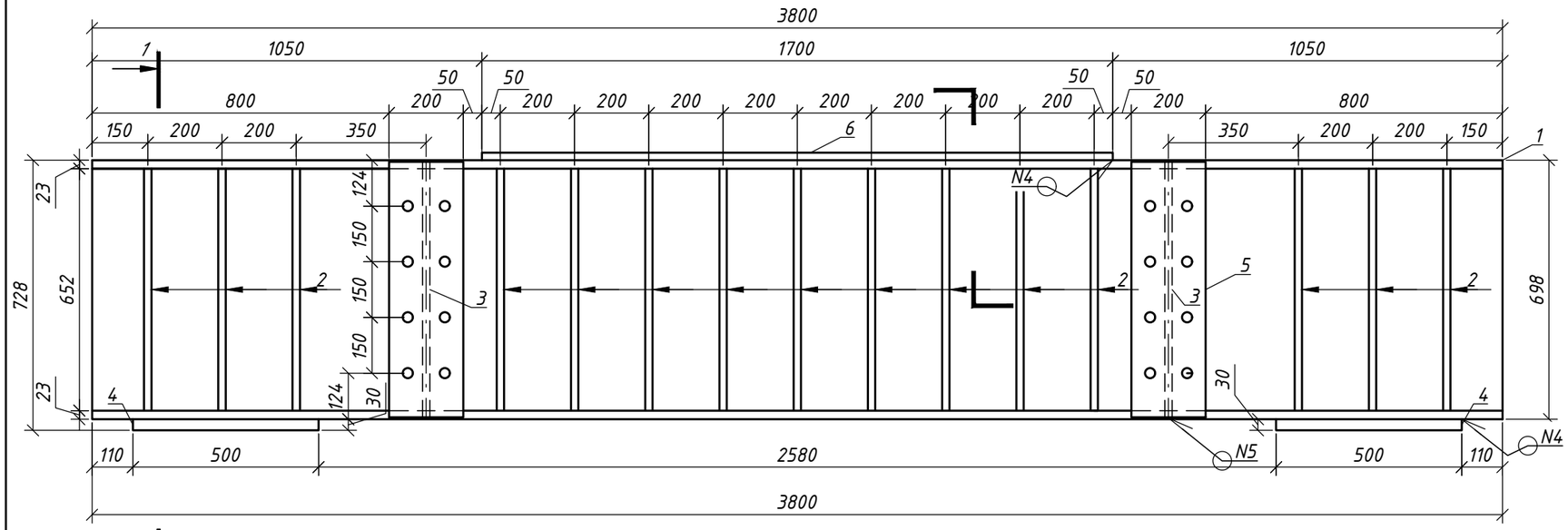
МОСТ

Взам. инв. N

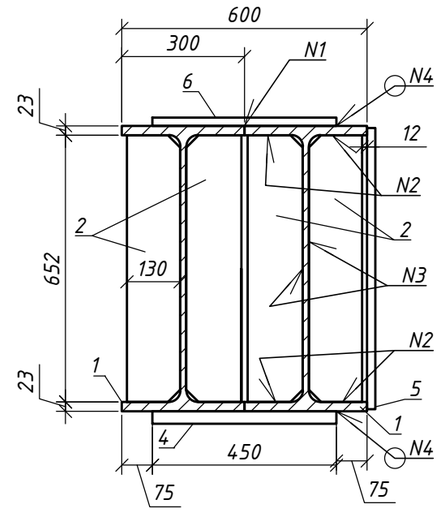
Подп. и дата

Инв. N подл.

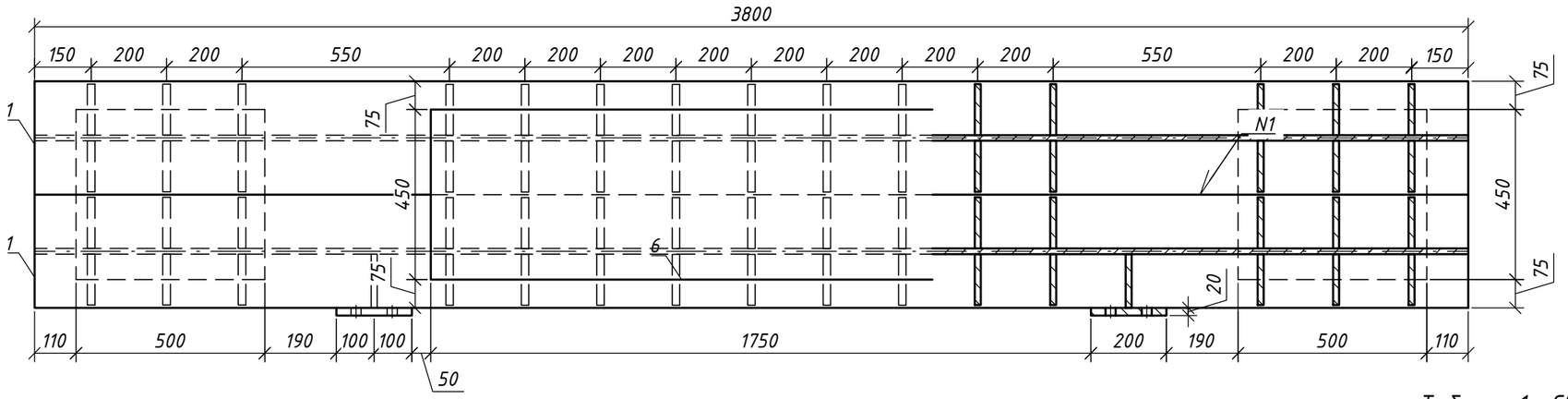
Формат А3



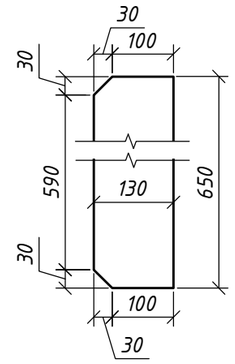
1–1
(М1:15)



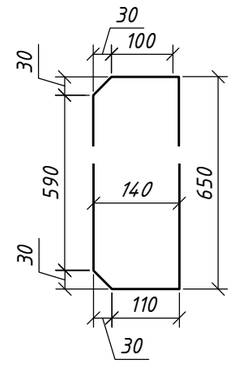
2–2 (М1:15)



Поз.2 (М1:10)



Поз.3 (М1:10)



Спецификация элементов на Распределительную балку 2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Двутавр $\frac{70Ш2\ ГОСТ\ Р\ 57837-2017}{09Г2С\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 3800	2	723,52	1447.0
2		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{С345\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 130х650	60	13.10	786.0
3		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 140х650	2	14,20	28.4
4		Лист $\frac{30\ ГОСТ\ 19903-74}{С345\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 450х500	2	53.00	106.0
5		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{09Г2С\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 200х688	2	21.60	43.2
6		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{С345\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 450х1700	1	120,10	120.1
		Итого с учетам сварных швов 1%, кг			2391

Поз.5 (М1:10)

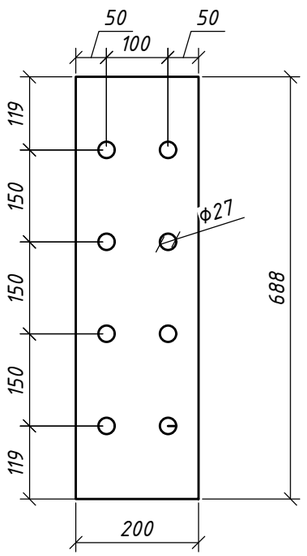


Таблица 1 – Сварные швы

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Примечание
1	ГОСТ 5264-80	С8	УЗК
2	ГОСТ 5264-80	Т8	УЗК
3	ГОСТ 5264-80	Т3-∆10	
4	ГОСТ 5264-80	Н1	
5	ГОСТ 5264-80	У4	

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата
Разраб.		Дудин А. В.			04.21
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21

СБД–987–П–СКЛ02–201–ППР/СВСиУ 02/21

Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап – здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"

Монтаж металлоконструкций арок в осях 18/С–Е

Стадия	Лист	Листов
Р	4	

Распределительная балка Б2

МОСТ

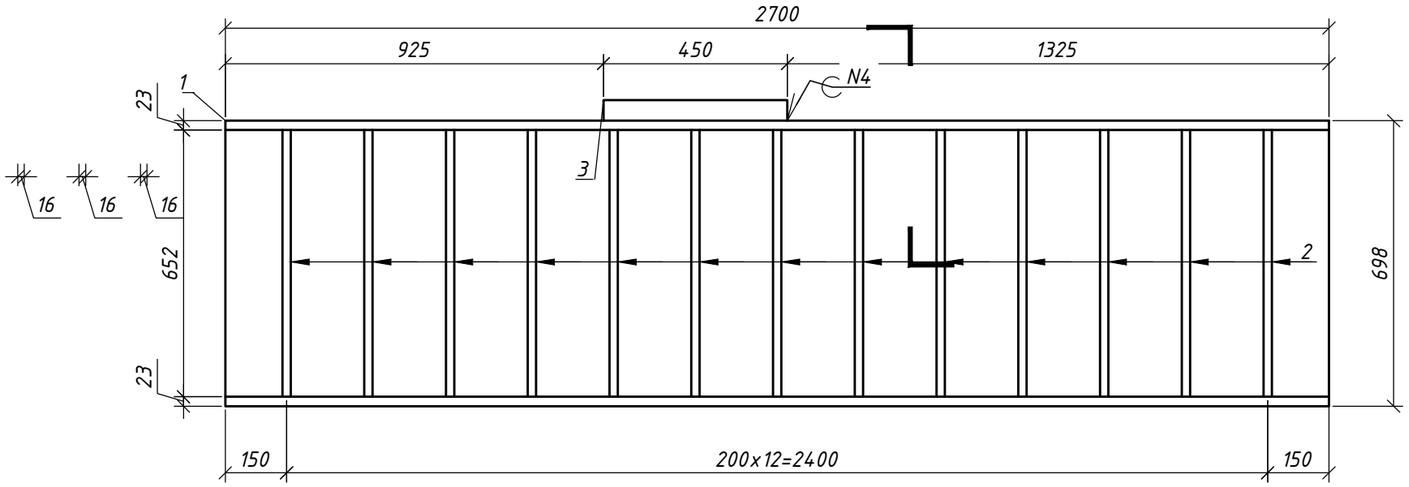
Взам. инв. N

Подп. и дата

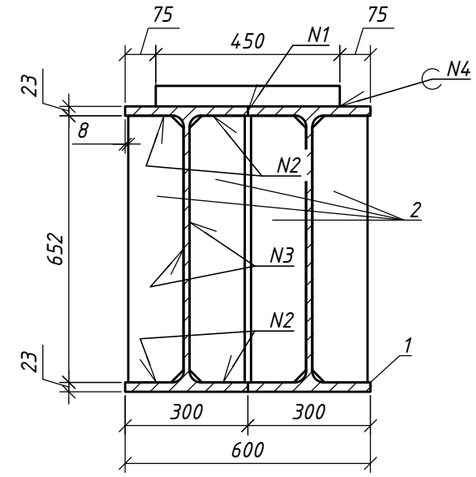
Инв. N подл.

Формат А3

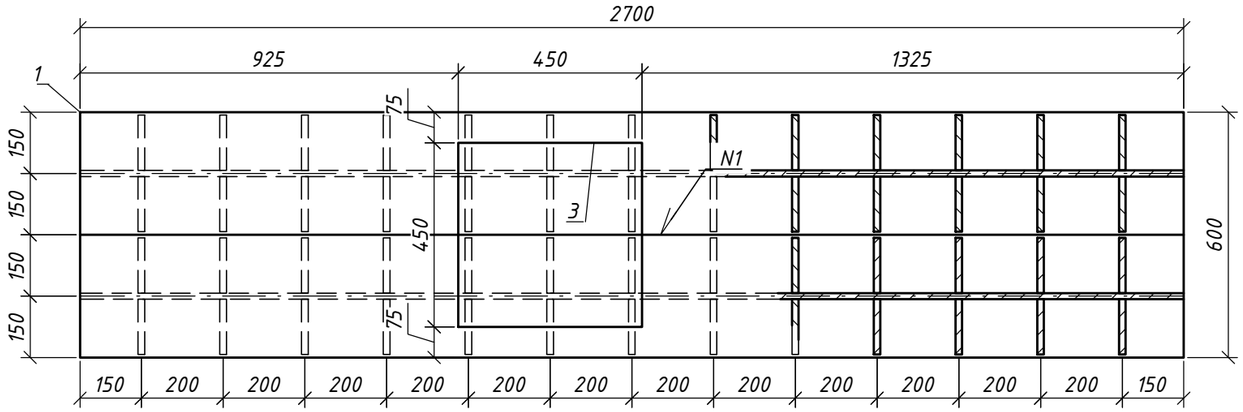
Распределительная балка Б5(М1:15)



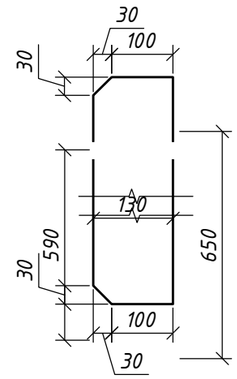
1-1(М1:15)



2-2 (М1:15)



Поз.2 (М1:10)



Спецификация элементов на Распределительную балку Б1-2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Двутавр $\frac{70Ш2\ ГОСТ\ Р\ 57837-2017}{С345\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 2700	2	514	1028.0
2		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{С345\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 130x650	52	13,20	686.4
3		Лист $\frac{50\ ГОСТ\ 19903-74}{С345\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 450x450	1	79,50	79.5
		Итого с учетам сварных швов 1%, кг			1812

Таблица 1 - Сварные швы

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Примечание
1	ГОСТ 5264-80	С8	УЗК
2	ГОСТ 5264-80	Т8	УЗК
3	ГОСТ 5264-80	Т3-Δ10	
4	ГОСТ 5264-80	Н1	

Примечание:
1. Изготовление вести в соответствии ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
2. Класс точности по ГОСТ 23118-2019 - 1.

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата
Разраб.		Дудин А. В.			04.21
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21

СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСиУ 02/21

Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"

Монтаж металлоконструкций арок в осях 18/С-Е

Стадия	Лист	Листов
Р	5	

Распределительная балка Б5

МОСТ

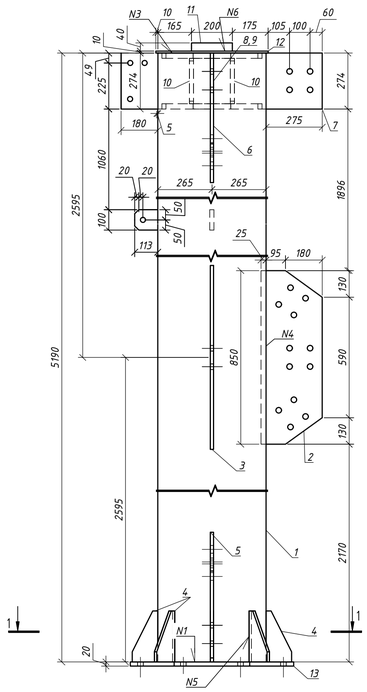
Взам. инв. N

Подп. и дата

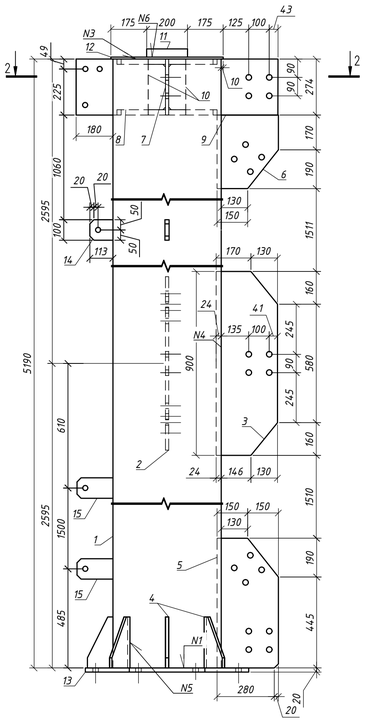
Инв. N подл.

Формат А3

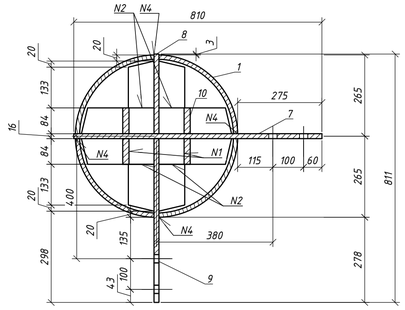
Стойка Б25 (М1:15)



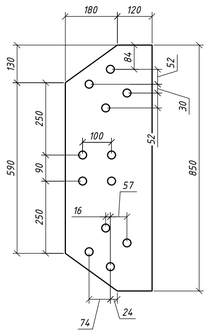
Стойка Б25 (М1:15)



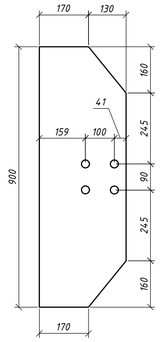
2 – 2 (М1:10)



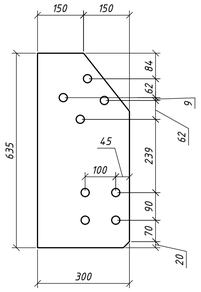
Поз.2 (М1:10)



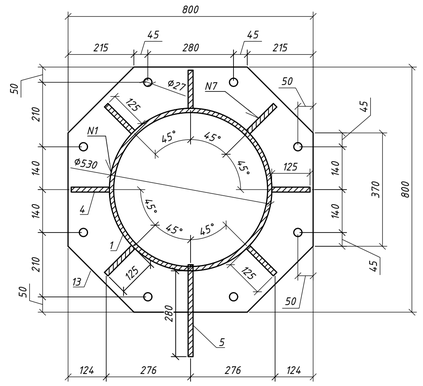
Поз.3 (М1:10)



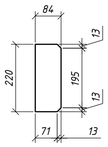
Поз.5 (М1:10)



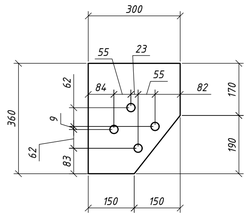
1 – 1 (М1:10)



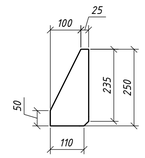
Поз.10 (М1:10)



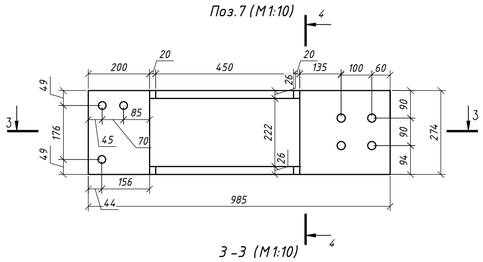
Поз.6 (М1:10)



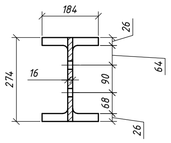
Поз.4 (М1:10)



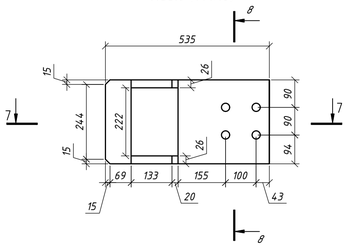
Поз.7 (М1:10)



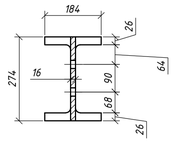
4 – 4 (М1:10)



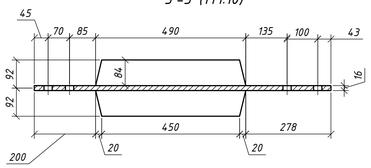
Поз.9 (М1:10)



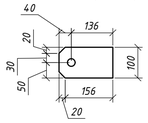
8 – 8 (М1:10)



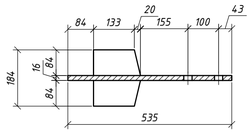
3 – 3 (М1:10)



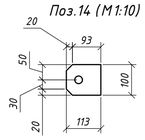
Поз.15 (М1:10)



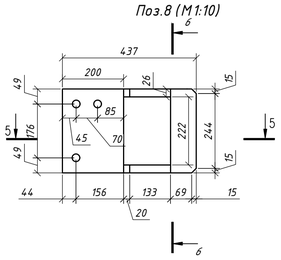
7 – 7 (М1:10)



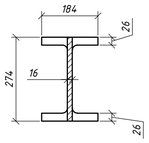
Поз.14 (М1:10)



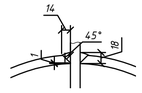
Поз.8 (М1:10)



6 – 6 (М1:10)



Сварной шов №4



5 – 5 (М1:10)

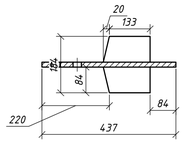


Таблица 1 – Сварные швы

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Примечание
1	ГОСТ 5264-80	Т1-∆.12	
2	ГОСТ 5264-80	С8	УЗК
3	ГОСТ 5264-80	Т3-∆.6	
5	ГОСТ 5264-80	Т3-∆.8	
6	ГОСТ 5264-80	Н1-∆.12	
7	ГОСТ 5264-80	Т3-∆.12	

Спецификация элементов на стойку Б25

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Труба $\frac{d=530x14\ ГОСТ\ 10704-91}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 5190	1	924.00	924.0
2		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 850x300	1	29.10	29.1
3		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 900x300	1	31.30	31.3
4		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 125x250	7	2.70	18.9
5		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 635x300	1	22.10	22.1
6		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 360x300	1	11.80	11.8
7		Двутавр $\frac{25Ш5\ ГОСТ\ 57837-2017}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 985	1	102.49	102.5
8		Двутавр $\frac{25Ш5\ ГОСТ\ 57837-2017}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 437	1	45.72	45.7
9		Двутавр $\frac{25Ш5\ ГОСТ\ 57837-2017}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 535	1	56.00	56.0
10		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 84x220	4	2.90	11.6
11		Лист $\frac{40\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 200x200	1	12.60	12.6
12		Лист $\frac{10\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ d=550	1	18.60	18.6
13		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 800x800	1	86.00	86.0
14		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 113x100	2	1.78	3.6
15		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 176x100	2	2.77	5.5
		Итого с учетам сварных швов 1%, кг			1393

Примечание:
1. Изготовление вести в соответствии ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
2. Класс точности по ГОСТ 23118-2019 – 1.
3. Выполнить УЗК сварного шва № 4.

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	СБД-987-П-СК102-201-ППР/СВСиУ 02/21			
						Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"			
Разраб.		Дудин А. В.			04.21	Монтаж металлоконструкций арок В осях 18/С-Е	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21		Р	6	
Н. контр.		Новиков С. В.			04.21	Стойка Б25	МОСТ		

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

Формат А1

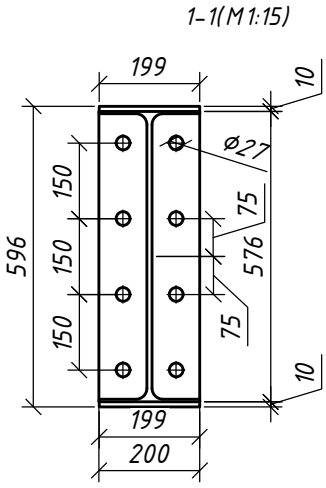


Таблица 1 - Сварные швы

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Примечание
1	ГОСТ 5264-80	Т1-∆10	

Спецификация элементов на Распределительную балку Б26

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Двутавр $\frac{60Б1\ СТО\ АСЧМ\ 20-93}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 1320	1	124	124.0
2		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{09Г2С\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 200x576	2	18,10	36.2
		Итого с учетам сварных швов 1%, кг			162

Примечание:
1. Изготовление вести в соответствии ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
2. Класс точности по ГОСТ 23118-2019 - 1.

Взам. инв. N

Подп. и дата

Инв. N подл.

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата
Разраб.		Дудин А. В.			04.21
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21

СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСиУ 02/21

Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"

Монтаж металлоконструкций арок в осях 18/С-Е

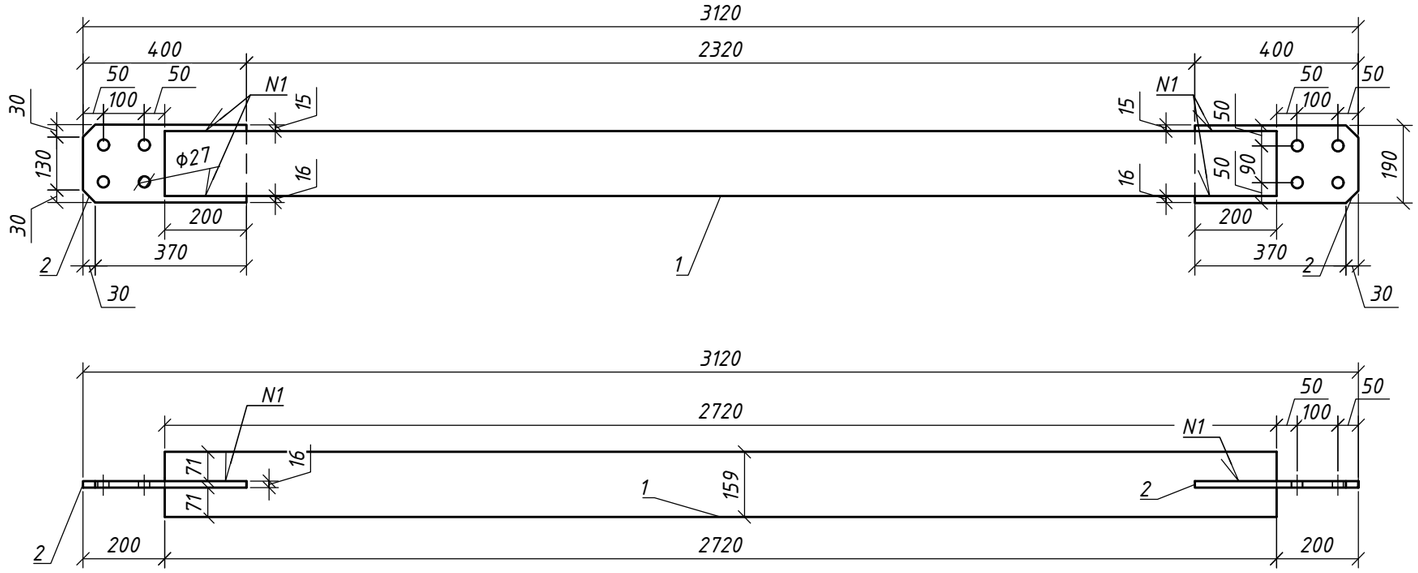
Стадия	Лист	Листов
Р	7	

Распределительная балка Б26

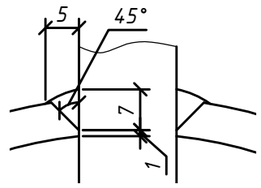
МОСТ

Формат А4

Связь Б30 (М1:15)



Сварной шов №1



Спецификация элементов на связь Б30

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Труба $\frac{d=159x6\ ГОСТ\ 10704-91}{09Г2С\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 2720	1	61.60	61.6
2		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{15ХСНД\ ГОСТ\ 6713-91}$ 190x400	2	9.40	18.8
		Итого с учетам сварных швов 1%, кг			81

Примечание:
1. Изготовление вести в соответствии ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
2. Класс точности по ГОСТ 23118-2019 – 1.
3. Выполнить УЗК сварного шва № 1.

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСиУ 02/21			
						Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"			
Разраб.		Дудин А. В.			04.21	Монтаж металлоконструкций арок в осях 18/С-Е	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21		Р	8	
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21	Связь Б30	МОСТ		

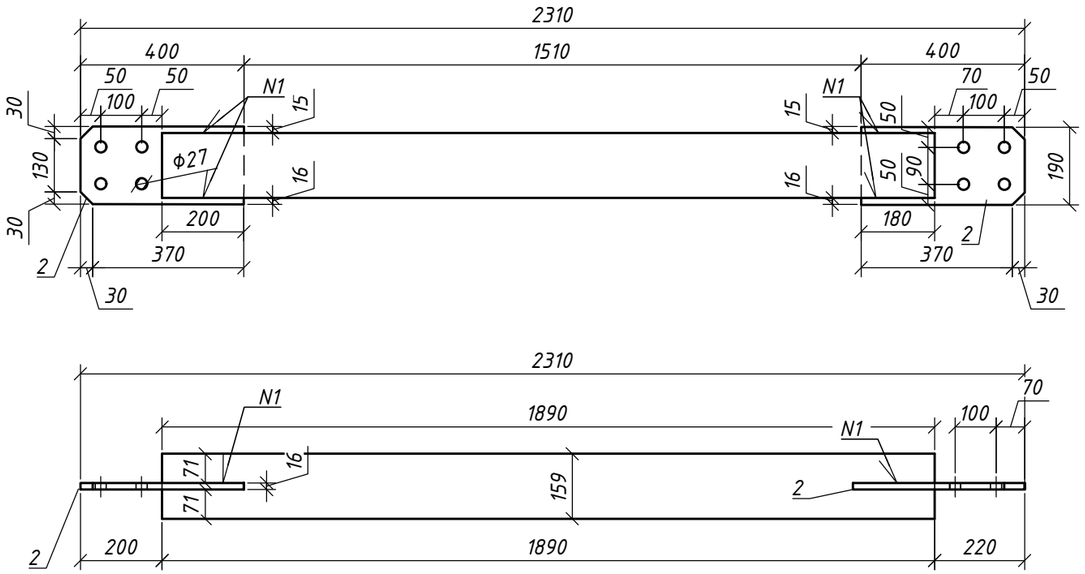
Взам. инв. N

Подп. и дата

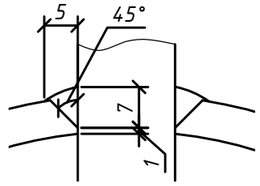
Инв. N подл.

Формат А3

Связь Б32 (М1:15)



Сварной шов №1



Спецификация элементов на связь Б32

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Труба $\frac{d=159x6\ ГОСТ\ 10704-91}{09Г2С\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 1890	1	42.80	42.8
2		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{15ХСНД\ ГОСТ\ 6713-91}$ 190x400	2	9.40	18.8
		Итого с учетам сварных швов 1%, кг			62

Примечание:
1. Изготовление вести в соответствии ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
2. Класс точности по ГОСТ 23118-2019 - 1.
3. Выполнить УЗК сварного шва № 1.

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСиУ 02/21			
						Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"			
Разраб.		Дудин А. В.			04.21	Монтаж металлоконструкций арок в осях 18/С-Е	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21		Р	9	
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21	Связь Б32	МОСТ		

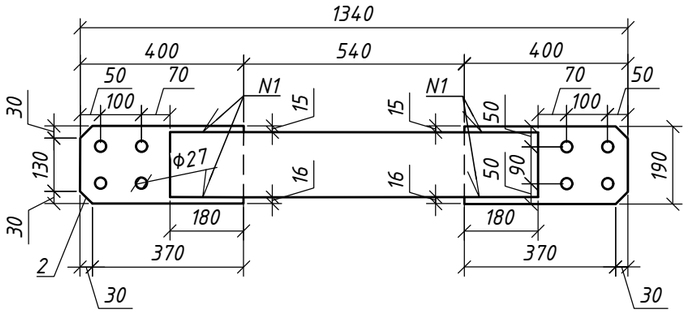
Взам. инв. N

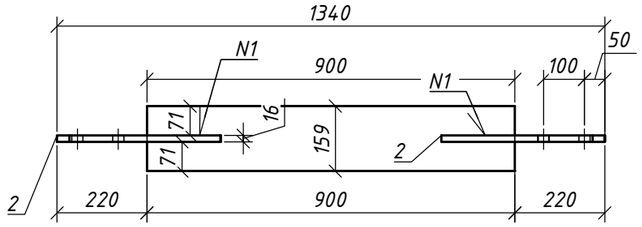
Подп. и дата

Инв. N подл.

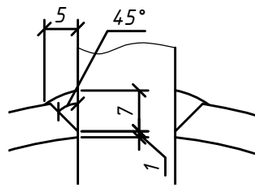
Формат А3

Связь Б34 (М1:15)





Сварной шов №1



Спецификация элементов на связь Б34

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Труба $\frac{d=159x6\ ГОСТ\ 10704-91}{09Г2С\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 900	1	20.40	20.4
2		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{15ХСНД\ ГОСТ\ 6713-91}$ 190x400	2	9.40	18.8
		Итого с учетам сварных швов 1%, кг			40

Примечание:
1. Изготовление вести в соответствии ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
2. Класс точности по ГОСТ 23118-2019 - 1.
3. Выполнить УЗК сварного шва № 1.

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСиУ 02/21			
						Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"			
Разраб.		Дудин А. В.			04.21	Монтаж металлоконструкций арок в осях 18/С-Е	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21		Р	10	
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21	Связь Б34	МОСТ		

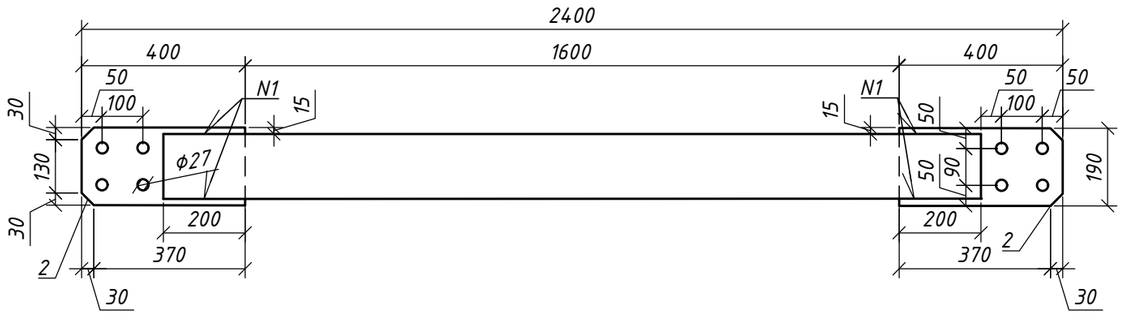
Взам. инв. N

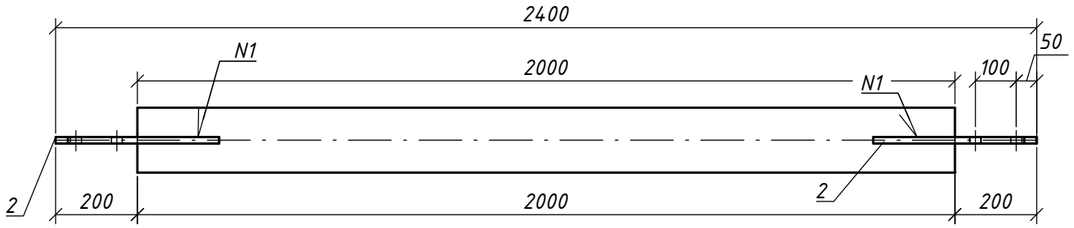
Подп. и дата

Инв. N подл.

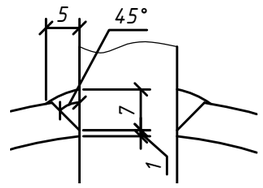
Формат А3

Связь Б39 (М1:15)





Сварной шов №1



Спецификация элементов на связь Б39

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Труба $\frac{d=159х6\ ГОСТ\ 10704-91}{09Г2С\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 2000	1	45.30	45.3
2		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{15ХСНД\ ГОСТ\ 6713-91}$ 190х400	2	9.40	18.8
		Итого с учетам сварных швов 1%, кг			65

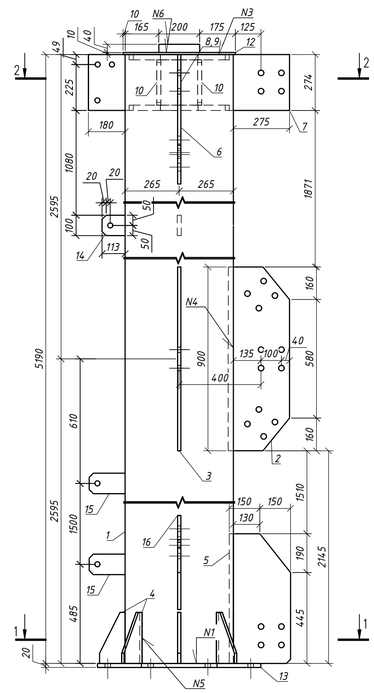
Примечание:
1. Изготовление вести в соответствии ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
2. Класс точности по ГОСТ 23118-2019 – 1.
3. Выполнить УЗК сварного шва № 1.

Взам. инв. N	Подп. и дата	Инв. N подл.

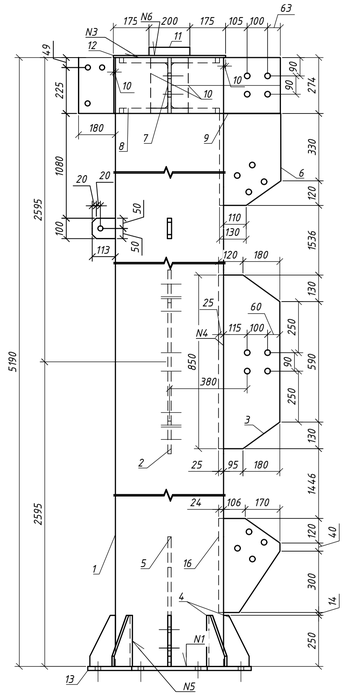
Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСиУ 02/21			
						Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"			
Разраб.		Дудин А. В.			04.21	Монтаж металлоконструкций арок в осях 18/С-Е	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21		Р	11	
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21	Связь Б39	МОСТ		

Формат А3

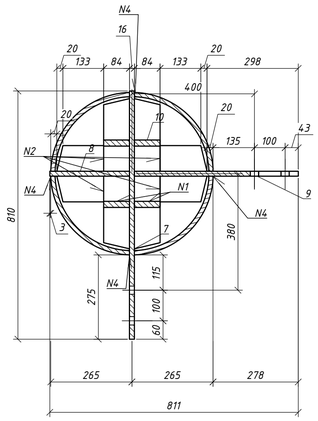
Стойка Б41 (М1:15)



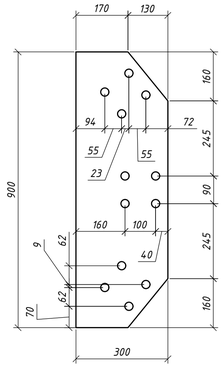
Стойка Б41 (М1:15)



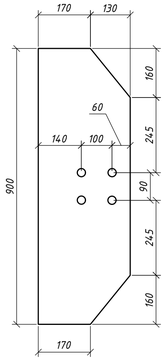
2- 2 (М1:10)



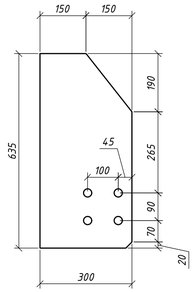
Поз.2 (М1:10)



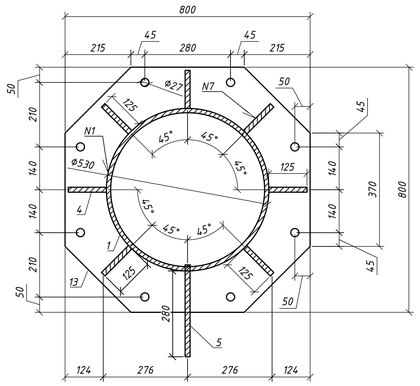
Поз.3 (М1:10)



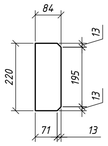
Поз.5 (М1:10)



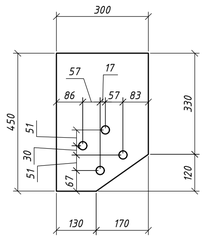
1 - 1 (М1:10)



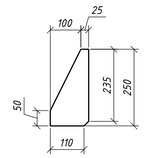
Поз.10 (М1:10)



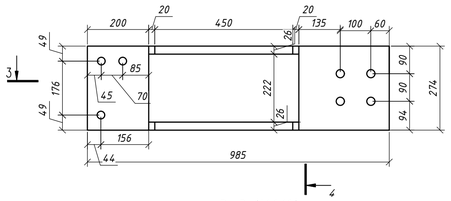
Поз.6 (М1:10)



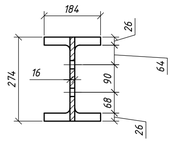
Поз.4 (М1:10)



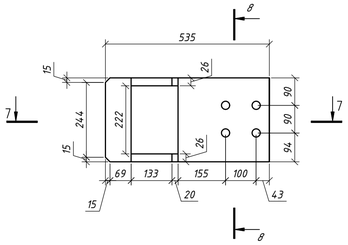
Поз.7 (М1:10)



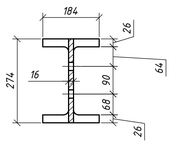
4 -4 (М1:10)



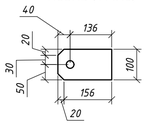
Поз.9 (М1:10)



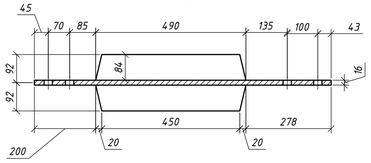
8 -8 (М1:10)



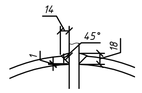
Поз.15 (М1:10)



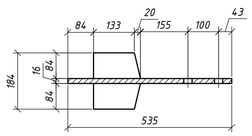
3 -3 (М1:10)



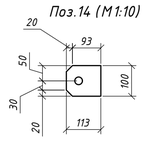
Сварной шов №4



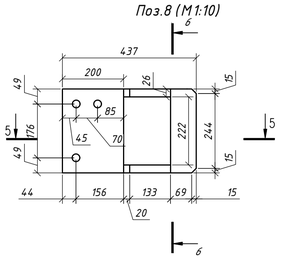
7 -7 (М1:10)



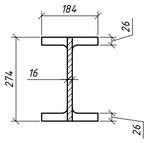
Поз.14 (М1:10)



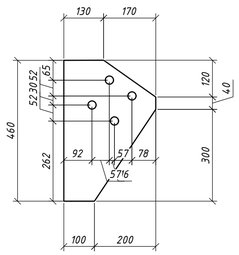
Поз.8 (М1:10)



6 -6 (М1:10)



Поз.16 (М1:10)



5 -5 (М1:10)

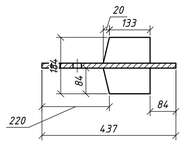


Таблица 1 - Сварные швы

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Примечание
1	ГОСТ 5264-80	Т1-∆12	
2	ГОСТ 5264-80	С8	УЗК
3	ГОСТ 5264-80	Т3-∆6	
5	ГОСТ 5264-80	Т3-∆8	
6	ГОСТ 5264-80	Н1-∆12	
7	ГОСТ 5264-80	Т1-∆12	

Спецификация элементов на стойку Б41

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Труба $\frac{d=530\times14\ ГОСТ\ 10704-91}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 5190	1	924.00	924.0
2		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 900×300	1	29.10	29.1
3		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 850×300	1	31.30	31.3
4		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 125×250	7	2.70	18.9
5		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 635×300	1	22.10	22.1
6		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 450×300	1	15.70	15.7
7		Двутавр $\frac{25Ш5\ ГОСТ\ 57837-2017}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 985	1	102.49	102.5
8		Двутавр $\frac{25Ш5\ ГОСТ\ 57837-2017}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 437	1	45.72	45.7
9		Двутавр $\frac{25Ш5\ ГОСТ\ 57837-2017}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 535	1	56.00	56.0
10		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 84×220	4	2.90	11.6
11		Лист $\frac{40\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 200×200	1	12.60	12.6
12		Лист $\frac{10\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ d=550	1	18.60	18.6
13		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 800×800	1	86.00	86.0
14		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 113×100	2	1.78	3.6
15		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 176×100	2	2.77	5.5
16		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 300×460	1	12.30	12.3
		Итого с учетом сварных швов 1%, кг			14.09

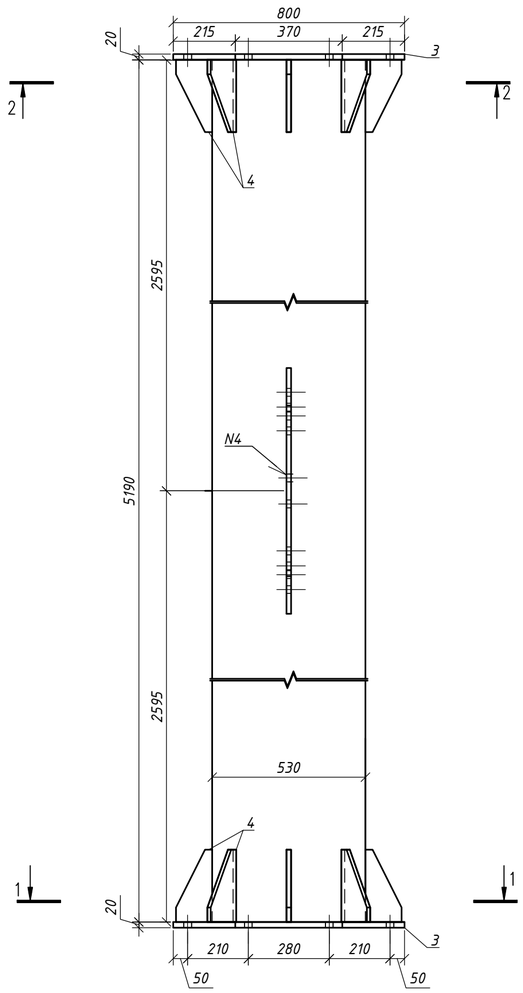
Примечание:
1. Изготовление вести в соответствии ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
2. Класс точности по ГОСТ 23118-2019 - 1.
3. Выполнить УЗК сварного шва № 4.

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	СБД-987-П-СК102-201-ППР/СВСиУ 02/21		
						Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково". I этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"		
Разраб.		Дудин А. В.			04.21	Монтаж металлоконструкций арок в осях 18/С-Е	Стадия: Р	Лист: 12 / Листов:
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21			
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21	Стойка Б41	МОСТ	

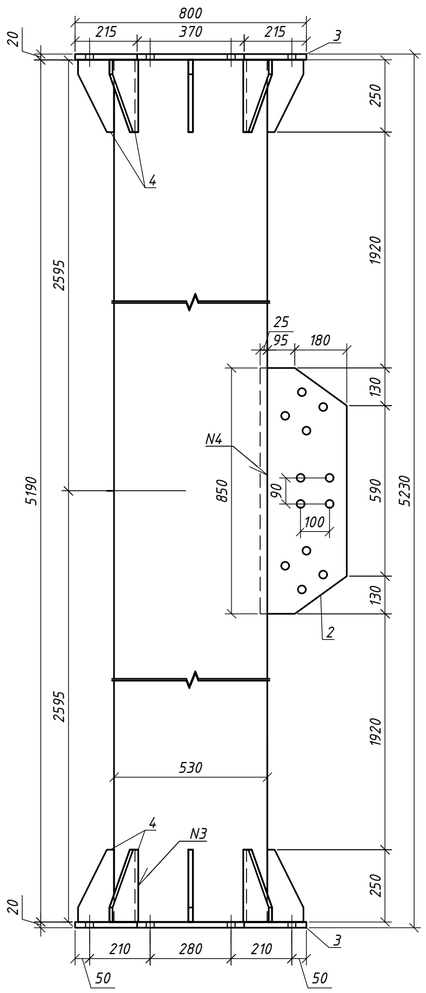
Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Формат А1

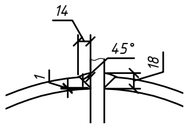
Стойка Б42 (М1:15)



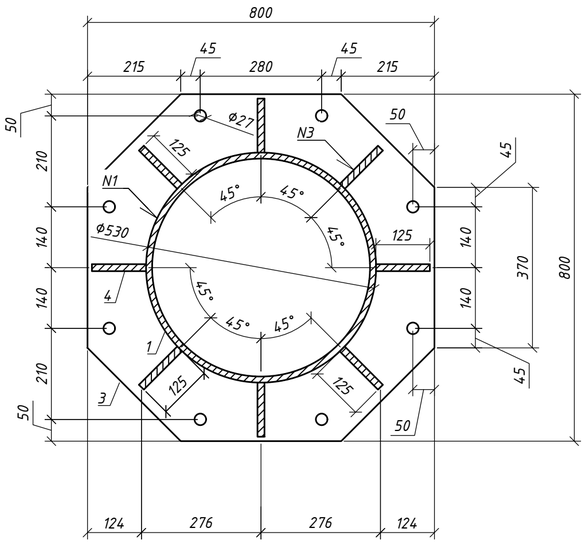
Стойка Б42 (М1:15)



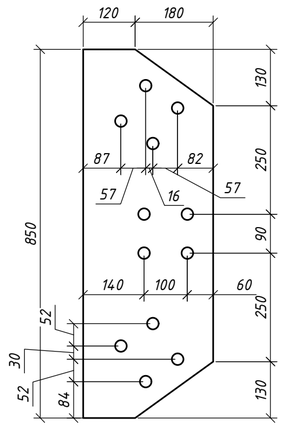
Сварной шов №4



1 - 1 (2-2)
(М1:10)



Поз.2 (М1:10)



Спецификация элементов на стойку Б42

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Труба $\frac{d=530x14\ ГОСТ\ 10704-91}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 5190	1	924.00	924.0
2		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 850x300	1	29.10	29.1
3		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 800x800	1	86.00	86.0
4		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 125x250	7	2.70	18.9
		Итого с учетам сварных швов 1%, кг			1069

Таблица 1 - Сварные швы

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Примечание
1	ГОСТ 5264-80	Т1-∆12	
2	ГОСТ 5264-80	Т3-∆6	
3	ГОСТ 5264-80	Т3-∆12	

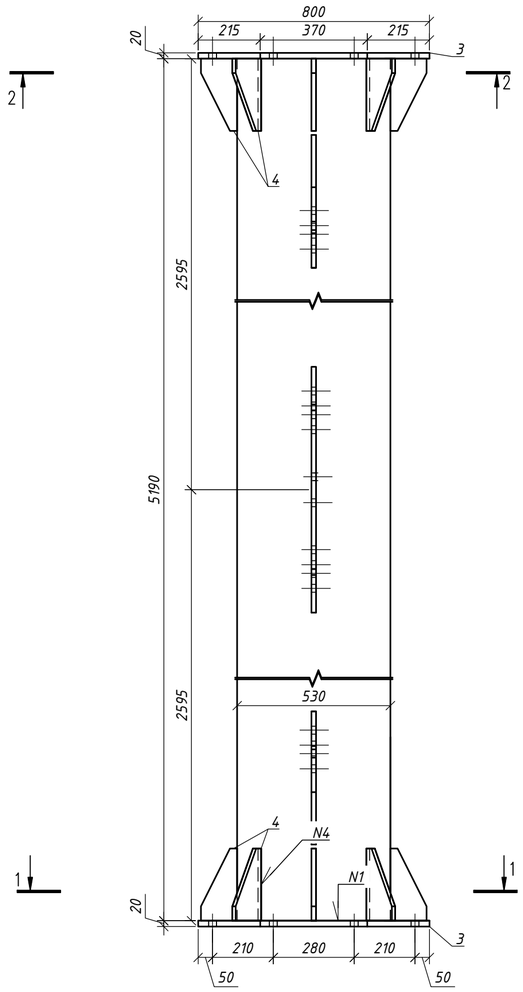
Примечание:
1. Изготовление вести в соответствии ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
2. Класс точности по ГОСТ 23118-2019 - 1.
3. Выполнить УЗК сварного шва № 4.

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСиУ 02/21		
						Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"		
Разраб.		Дудин А. В.			04.21	Монтаж металлоконструкций арок в осях 18/С-Е	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21		Р	13	
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21	Стойка Б42	МОСТ		

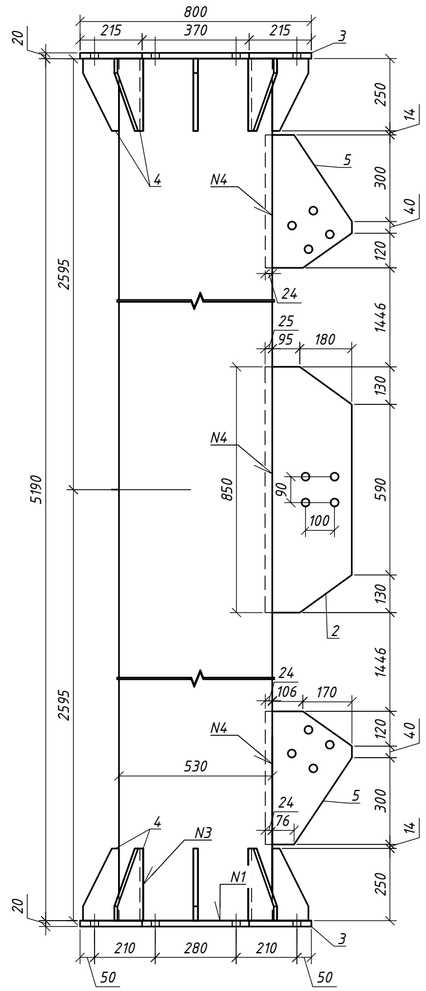
Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Формат А2

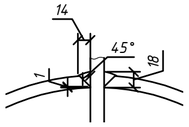
Стойка Б43 (М1:15)



Стойка Б43 (М1:15)



Сварной шов №4



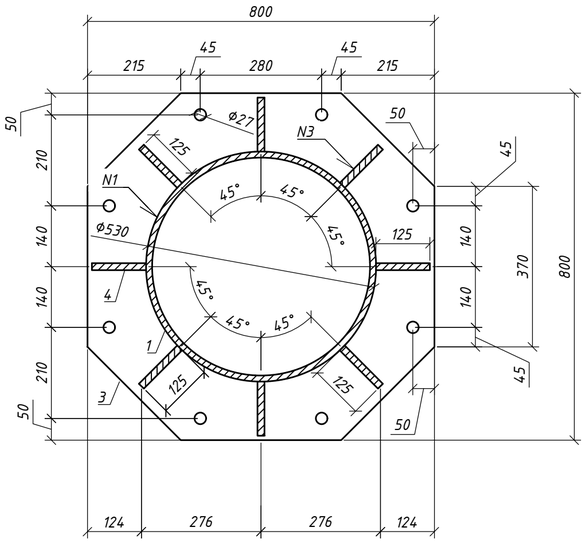
Спецификация элементов на стойку Б43

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Труба $\frac{d=530x14\ ГОСТ\ 10704-91}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 5190	1	924.00	924.0
2		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 850x300	1	29.10	29.1
3		Лист $\frac{20\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 800x800	2	86.00	172.0
4		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 125x250	7	2.70	18.9
5		Лист $\frac{16\ ГОСТ\ 19903-74}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 460x300	2	12.30	24.6
		Итого с учетам сварных швов 1%, кг			1180

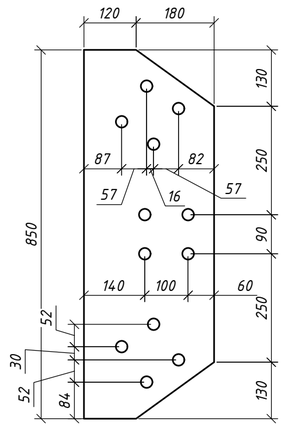
Таблица 1 - Сварные швы

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Примечание
1	ГОСТ 5264-80	Т1-∆12	
2	ГОСТ 5264-80	Т3-∆6	
3	ГОСТ 5264-80	Т3-∆12	

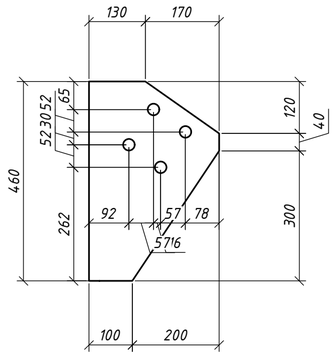
1 - 1 (2-2)
(М1:10)



Поз.2 (М1:10)



Поз.5 (М1:10)



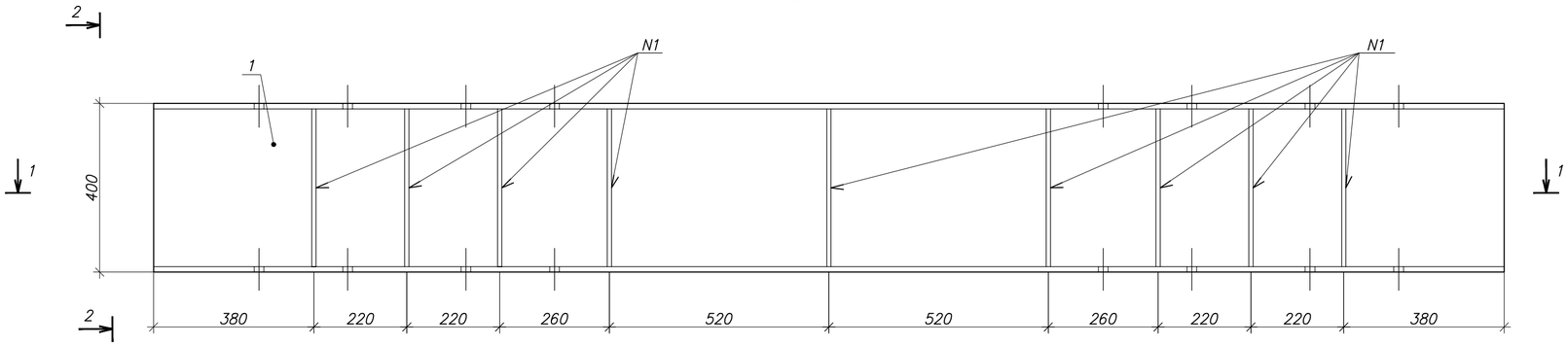
Примечание:
1. Изготовление вести в соответствии ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
2. Класс точности по ГОСТ 23118-2019 - 1.
3. Выполнить УЗК сварного шва № 4.

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСиУ 02/21		
						Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"		
Разраб.		Дудин А. В.			04.21	Монтаж металлоконструкций арок в осях 18/С-Е	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21		Р	14	
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21	Стойка Б42	МОСТ		

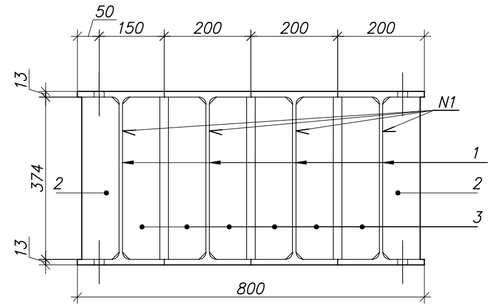
Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Формат А2

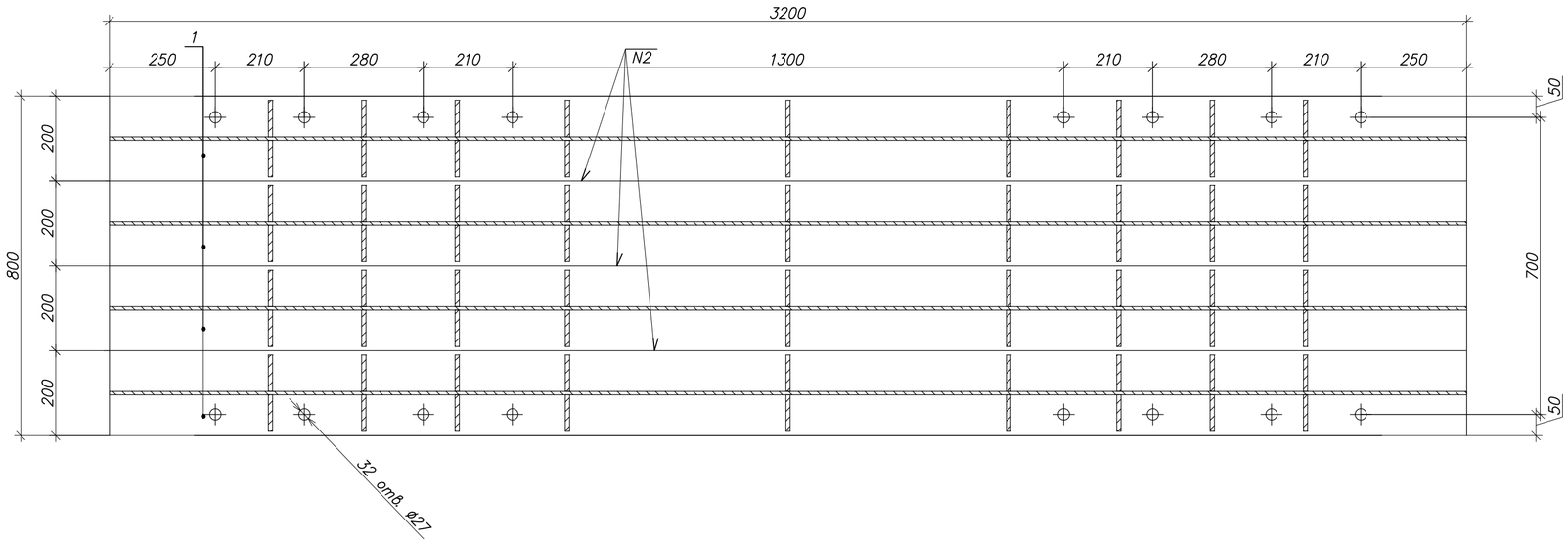
Опорная балка ОБ1
М 1:10



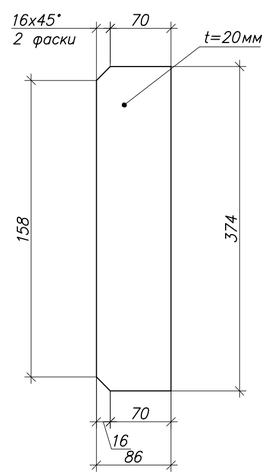
2–2



1–1



Поз. 2
(1:5)



Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт.	Масса ед. кг	Примечание
1		Двутавр $\frac{40Б2\ СТО\ АСЧМ\ 20-93}{С355\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 3200	4	175.04	700.16
2		Лист $\frac{20х86\ ГОСТ\ 19903-2015}{09Г2С\ ГОСТ\ 19281-89}$ 374	72	2.53	182,16
		Итого (с учетом массы сварных швов 1%):			891.14

Примечание:
1. Изготовление вести в соответствии ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
2. Класс точности по ГОСТ 23118-2019 – 1.

Таблица сварных швов

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Примечание
1	ГОСТ 5264-80*	Т3-◺ 6	
2		С8	УЗК

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСиУ 02/21			
						Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап – здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"			
Разраб.		Дудин А. В.			04.21	Монтаж металлоконструкций арок в осях 14/С-Е, 18/С-Е	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21		Р	15	
Н.контр.		Новиков С. Е.			04.21	Опорная балка ОБ-1	МОСТ		

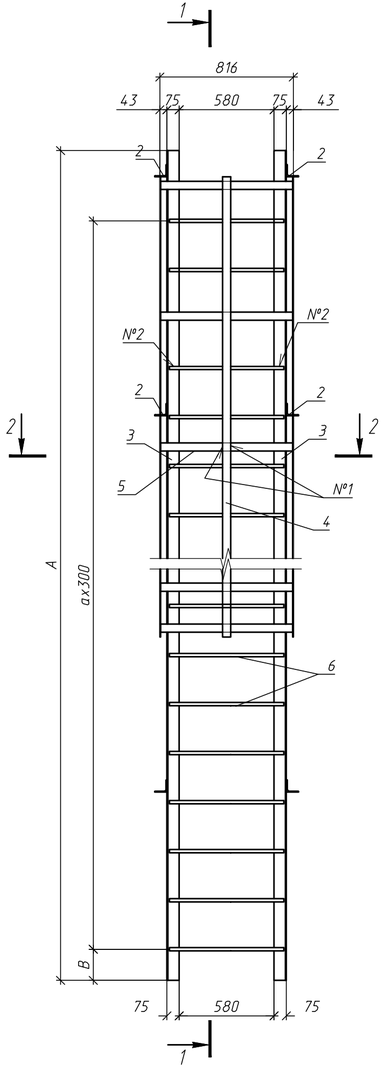
Взам. инв. N

Подп. и дата

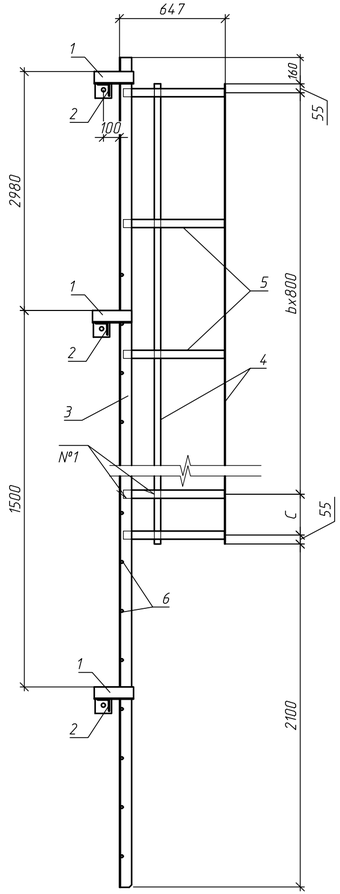
Инв. N подл.

Формат А2

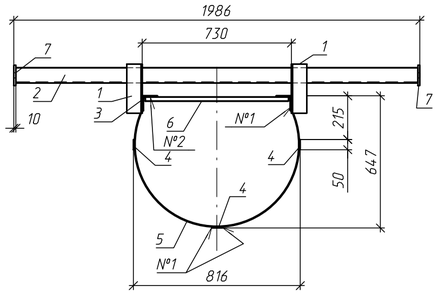
Лестница Л1, Л2,Л3
(М1:25)



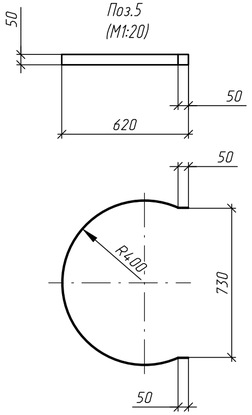
1-1 (М1:25)



2-2 (М1:20)



Поз.5
(М1:20)



Поз.7
(М1:5)

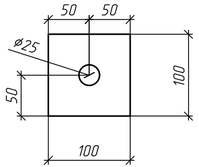


Таблица переменных данных

N°	a	b	A,мм	B,мм	C,мм
Л1	23	4	4950	190	0
Л2	31	9	9600	40	0
Л3	19	5	6050	190	530

Примечание:
1. Сварные швы выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75;
2. Не указаные сварные швы выполнить согласно ГОСТ 5264-80;
3. Размеры в мм.

Спецификация элементов на металлическую лестницу Л1; Л2 ; Л3

Поз.	Обозначение	Наименование	Количество Л1	Количество Л2	Количество Л3	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы					
		Уголок 75х6 ГОСТ 8509-93 / С245 ГОСТ 27772-2015					
1		L=240	6	8	6	1.65	
2		L=1966	3	3	3	13.55	
2		L=4950	2			34.11	
2		L=9600		2		66.14	
		L=6050			2	41.68	
		Полоса 4х50 ГОСТ 19903-2015 / С245 ГОСТ 27772-2015					
4		L=3310	3			5.20	
		L=7300		3		11.46	
		L=3840			3	6.03	
5		L=1700	5	10	6	2.67	
6		Арматура 20-А240 ГОСТ 5781-82 L=700	16	32	20	1.73	
7		Лист 10 ГОСТ 19903-74 / С245 ГОСТ 27772-2015 100х100	6	6	6	0.79	
		Итого на Л1 с учетам сварных швов 1%, кг					180
		Итого на Л2 с учетам сварных швов 1%, кг					307
		Итого на Л3 с учетам сварных швов 1%, кг					207

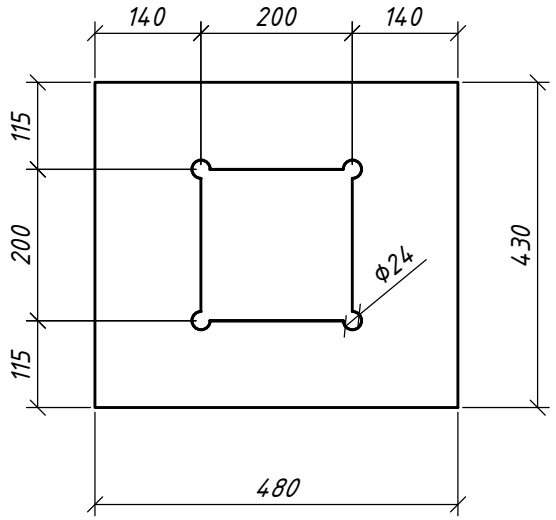
Таблица сварных швов

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Примечание
1	ГОСТ 5264-80	Н1 - ◺6	
2	ГОСТ 14098-2014	Н1 - Рш	
3	ГОСТ 5264-80	Т1 - ◺6	
4	ГОСТ 5264-80	Т3 - ◺3	

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСиУ 02/21			
						Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"			
Разраб.		Кряктунов Н. А.			04.21	Монтаж металлоконструкций арок в осях 14/С-Е, 18/С-Е	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21		Р	16	
Н.контр.		Навиков С. В.			04.21	Лестница Л1;Л2;Л3	МОСТ		

Взам. инв. N
Подп. и дата
Инв. N подл.

Формат А4х3



Спецификация элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Лист $\frac{14\ ГОСТ\ 19903-74}{С345\ ГОСТ\ 27772-2015}$ 430х480	2	18,10	36.2

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСиУ 02/21			
						Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"			
Разраб.		Дудин А. В.			04.21	Монтаж металлоконструкций арок в осях 18/С-Е	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21		Р	17	
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21	Опорная пластина	МОСТ		

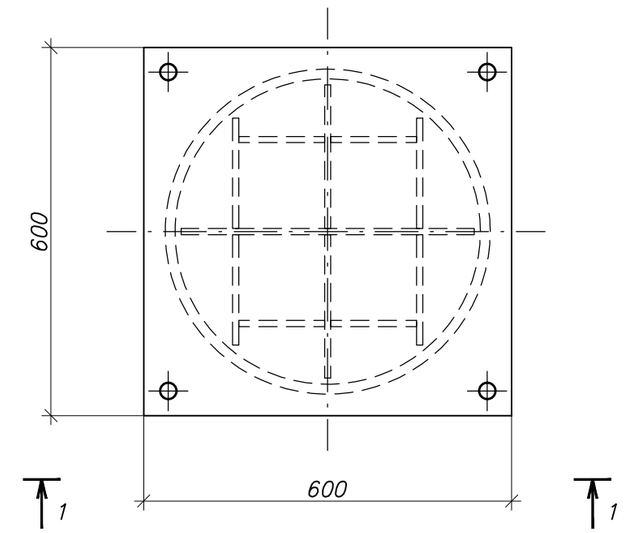
Взам. инв. N

Подп. и дата

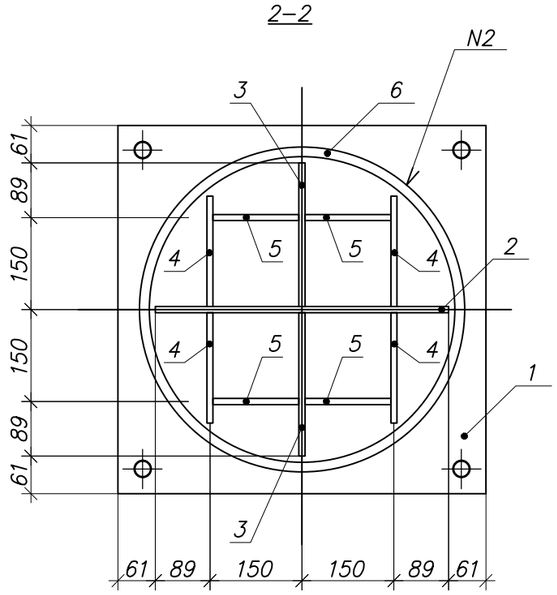
Инв. N подл.

Формат А4

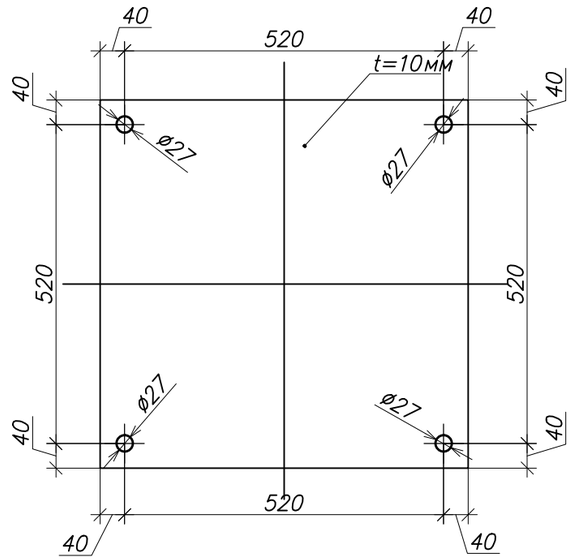
Опорный пакет ОП–1
М 1:10



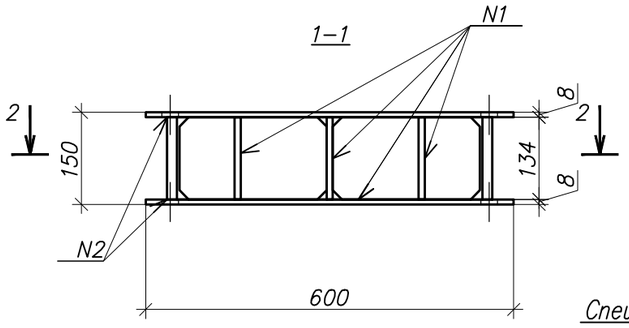
2–2



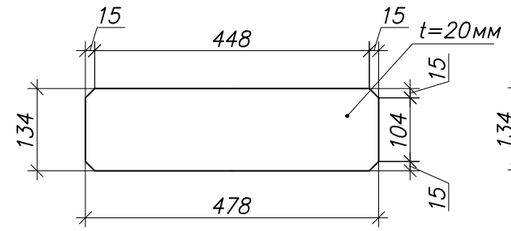
Поз. 1
(1:5)



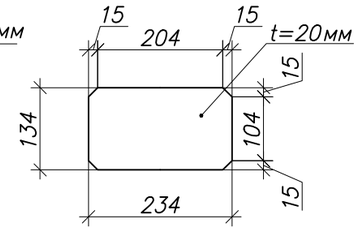
1–1



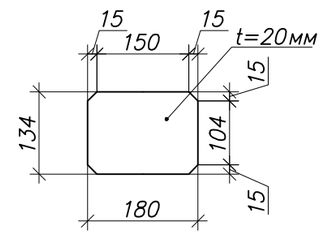
Поз. 2
(1:10)



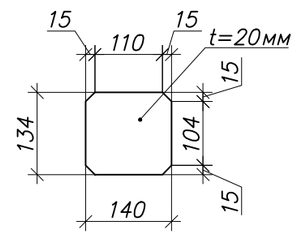
Поз. 3
(1:10)



Поз. 4 (1:5)



Поз. 5 (1:5)



Спецификация

Поз.	Обозначаение	Наименование	Кол., шт.	Масса ед. кг	Примечание
1		Лист 10х600 ГОСТ 19903–2015 / 09Г2С ГОСТ 19281–89 600	2	22.61	45.22
2		Лист 20х134 ГОСТ 19903–2015 / 09Г2С ГОСТ 19281–89 478	1	5.03	5.03
3		Лист 20х134 ГОСТ 19903–2015 / 09Г2С ГОСТ 19281–89 234	2	2.46	4.92
4		Лист 20х134 ГОСТ 19903–2015 / 09Г2С ГОСТ 19281–89 180	4	1.89	7.56
5		Лист 20х134 ГОСТ 19903–2015 / 09Г2С ГОСТ 19281–89 140	4	1.47	5.88
6		Труба 530х16 ГОСТ 8732–78 / 09Г2С ГОСТ 19281–89 134	1	27.07	27.07
		Итого (с учетом массы сварных швов 1%):			96.63

Таблица сварных швов

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Примечание
1	ГОСТ 5264–80*	Т3–◺ 6	
2		Т1–◺ 8	

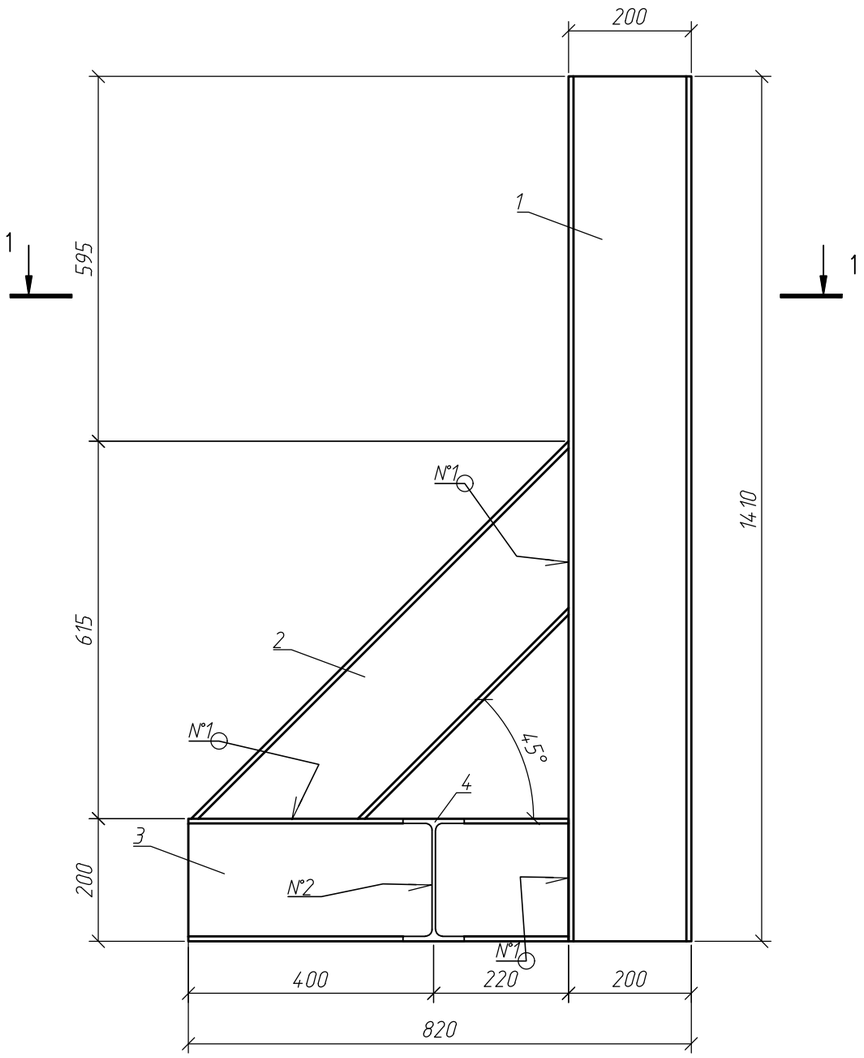
Примечание:
1. Изготовление вести в соответствии ГОСТ 23118–2019 и СП 53–101–98.
2. Класс точности по ГОСТ 23118–2019 – 1.

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	СБД–987–П–СКЛ02–201–ППР/СВСиУ 02/21			
						Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап – здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"			
Разраб.		Дудин А. В.			04.21	Монтаж металлоконструкций арок в осях 14/С–Е, 18/С–Е	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21		Р	18	
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21	Опорный пакет ОП–1	МОСТ		

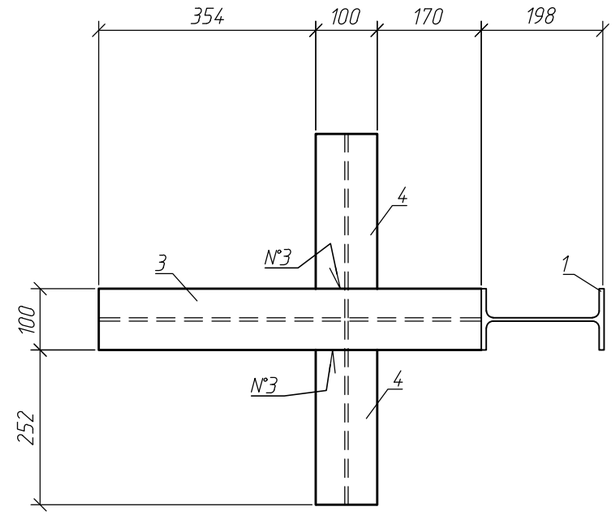
Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Формат А3

Боковой упор БУ1
(М1:10)



1–1
(М1:10)



Спецификация элементов на боковой упор БУ1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
		Двутавр 20Б1 ГОСТ Р 57837–2017 / С245 ГОСТ 27772–2015			
1		L=1410	1	30,0	30,0
2		L=870	1	18,5	18,5
3		L=620	1	13,2	13,2
4		L=300	2	6,4	12,8
		Итого с учетам сварных швов 1%, кг			75

Таблица 1 – Сварные швы

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Примечание
1	ГОСТ 5264–80	Т1-△4	
2	ГОСТ 5264–80	Т3-△4	
3	ГОСТ 14098–2014	С2	

Примечание:
1. Сварные швы выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9467–75;
2. Размеры в мм.

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата
Разраб.		Крактунов Н. А.			04.21
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21

СБД–987–П–СКЛ02–201–ППР/СВСиУ 02/21

Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап – здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"

Монтаж металлоконструкций арок в осях 14/С–Е, 18/С–Е

Стадия	Лист	Листов
Р	19	

Боковой упор БУ1

МОСТ

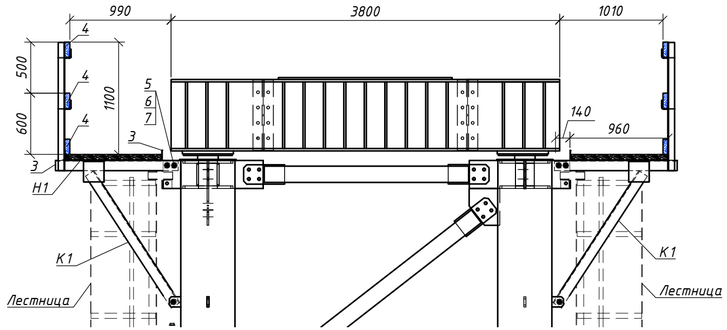
Взам. инв. N

Подп. и дата

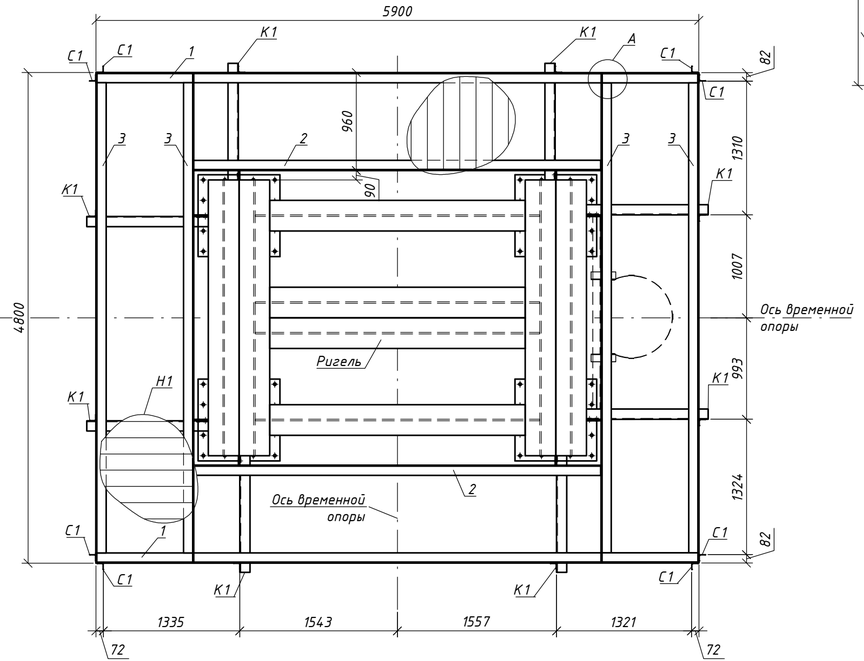
Инв. N подл.

Формат А3

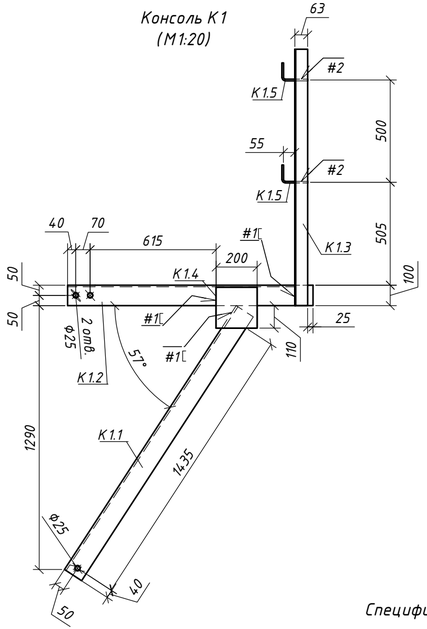
Общий вид
(М1:40)



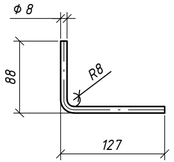
1-1
(М1:40)



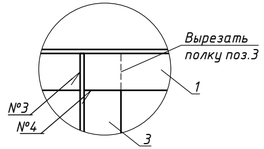
Консоль К1
(М1:20)



Поз. К1.5
(М1:5)



Узел А
(М1:10)



Спецификация элементов на подмости (1 опора)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
	СБД-987-СКЛ02-ТЗ-ЗМК	Консоль К1	4	45,00	180.0
	СБД-987-СКЛ02-ТЗ-ЗМК	Стойка С1	4	6,30	25.2
		Материалы			
		Уголок 100х8 ГОСТ 8509-93 / С245 ГОСТ 27772-2015			
1		L=5890	2	72,2	144.3
2		L=3970	2	48,6	97.3
3		L=4770	4	58,4	233.7
4		Доска - 2 - сосна 50х150 ГОСТ 8486-86			0.5 $м^3$
Н1	Настил Н1	Доска - 2 - сосна 50х150 ГОСТ 8486-86			0.8 $м^3$
		Стандартные элементы			
5	ГОСТ Р 53664	Болт М24х80 110	12	0.4380	5.3
6	ГОСТ Р 53664	Гайка М24.110 ГОСТ Р 53664	12	1.1830	14.2
7	ГОСТ Р 53664	Шайба 24	24	0.0890	2.1
				Итого, кг	702

Спецификация элементов на К1 и С1

Поз.	Обозначение	Наименование	Количество К1	Количество С1	Масса, ед., кг.	Примечание
		Сборочные единицы				
К1.1		Уголок 100х8 ГОСТ 8509-93 / С245 ГОСТ 27772-2015 1540	1		18,87	
К1.2		Уголок 100х8 ГОСТ 8509-93 / С245 ГОСТ 27772-2015 1200	1		14,70	
К1.3		Уголок 63х5 ГОСТ 8509-93 / С245 ГОСТ 27772-2015 1255	1	1	6,05	
К1.4		Лист 14 ГОСТ 19903-74 / С245 ГОСТ 27772-2015 200х200	1		4,40	
К1.5		8-А240 ГОСТ 5781-82 L=200	2	2	0,08	
		Итого на К1 с учетам сварных швов 1%, кг				45
		Итого на С1 с учетам сварных швов 1%, кг				6.3

Таблица 1 - Сварные швы

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Примечание
1	ГОСТ 5264-80	Н1- 8	
2	ГОСТ 14098-2014	Н1-Рш	
3	ГОСТ 5264-80	Т3- 4	
4	ГОСТ 14098-2014	С2	

Примечание:
1. Изготовление вести в соответствии ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
2. Класс точности по ГОСТ 23118-2019 - 1.
3. По месту устроить люк для закрытия лестничного проема;
4. Масса металлоконструкций подмостей 702кг;
5. Не указанные сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80;

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата
Разраб.		Дудин А. В.			04.21
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21

СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСиУ 02/21

Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково".1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"

Монтаж металлоконструкций арок в осях 14/С-Е, 18/С-Е

Стадия	Лист	Листов
Р	20	

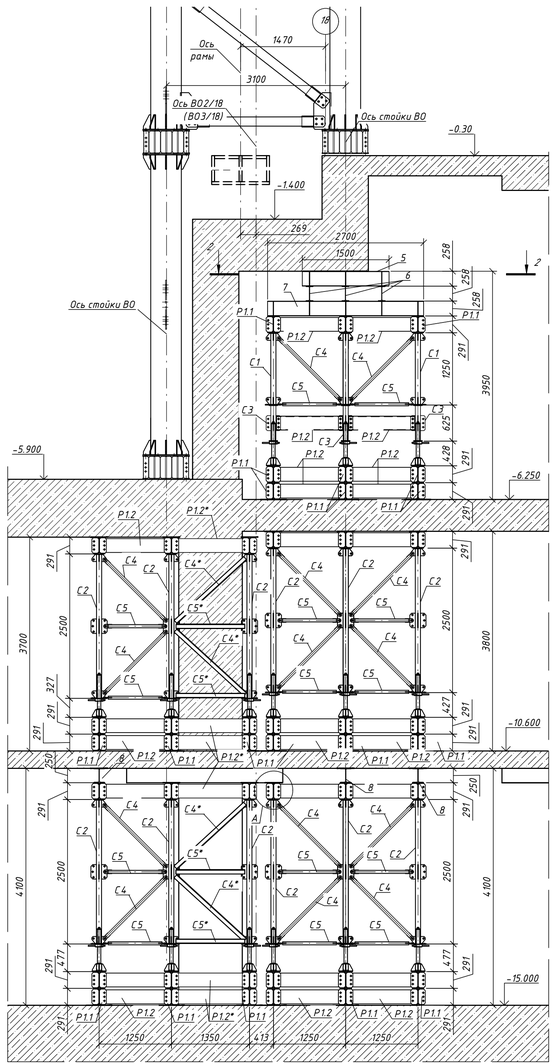
Подмости временной опоры

МОСТ

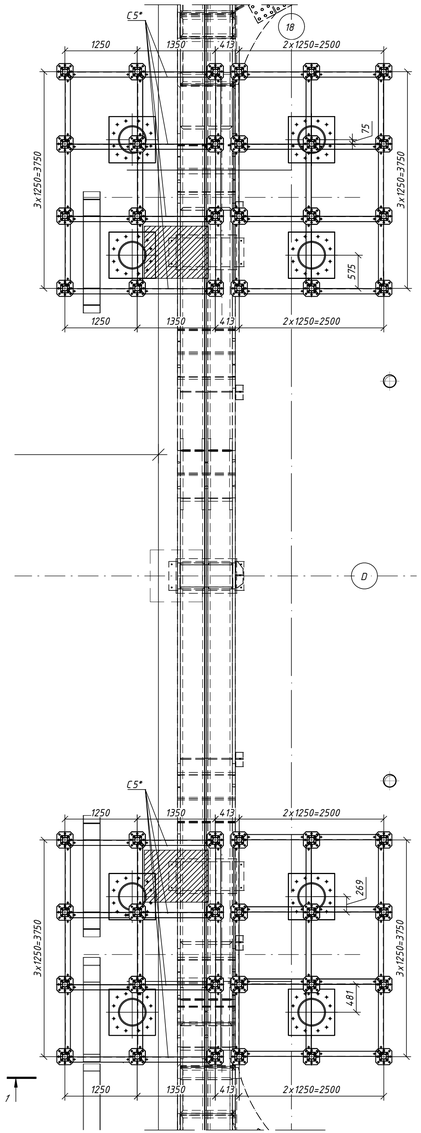
Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Формат А4х3

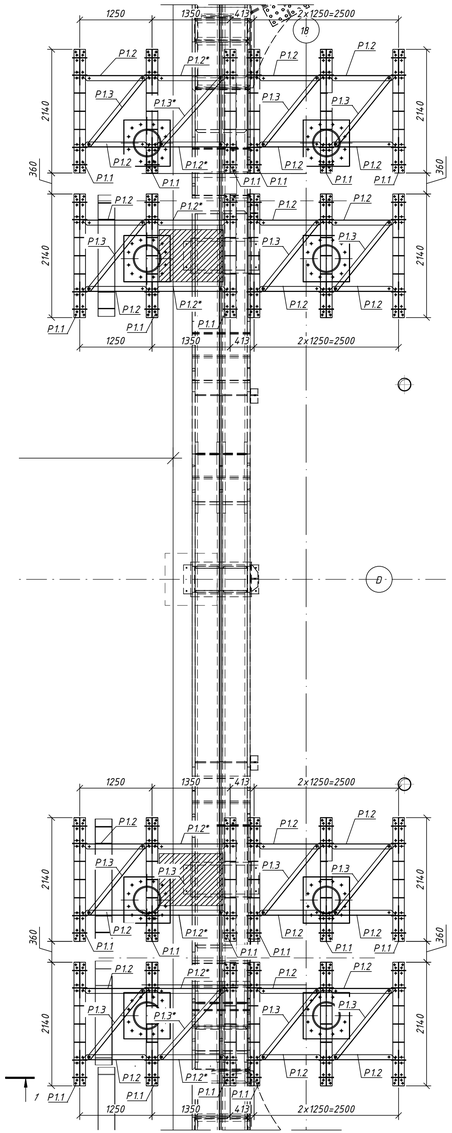
1-1
(М1:50)



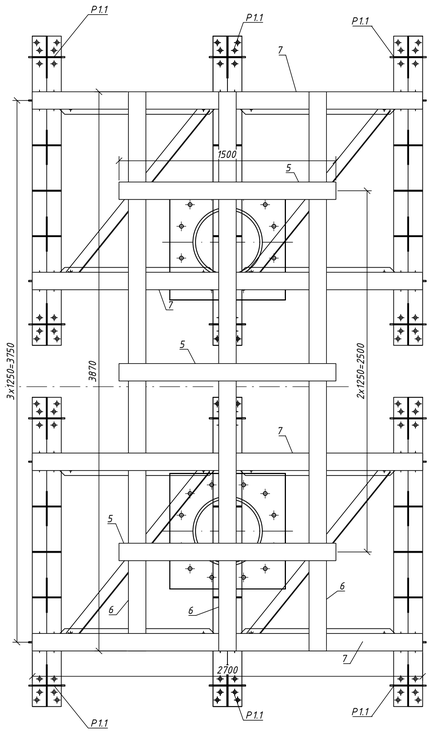
План
(М1:50)



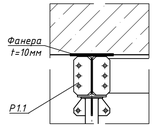
План ригелей
(М1:50)



2-2
(М1:20)



Узел А
(М1:20)



Спецификация элементов на одну ВО2/18 (ВО3/18)

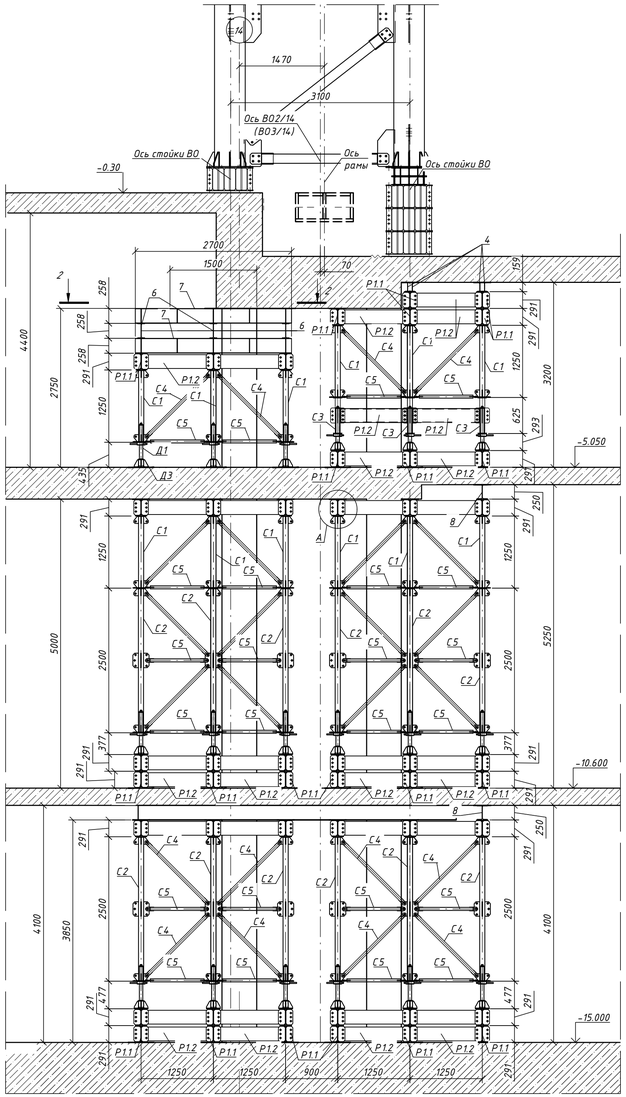
Поз. (марка)	Обозначение	Наименование	Кол., шт.	Масса, кг	Примечание
Стандартные изделия					
C1	ИПРС	Стойка C1	12	26	312
C2	ИПРС	Стойка C2	48	46	2208
C3	ИПРС	Стойка C3	12	15	180
C4	ИПРС	Связь диагональная C4	137	8	1096
C4*	ГОСТ 8509-93	Связь C4*	16	16.48	264
C5	ИПРС	Связь горизонтальная C5	137	6	822
C5*	ГОСТ 8509-93	Связь C5*	16	12.02	192
C6	ИПРС	Фланец накладной C6	60	7	420
Д1	ИПРС	Домкрат Д1	60	24	1440
Д3	ИПРС	Башмак Д3	60	10	600
P1.1	ИПРС	Балка P1.1	90	143	12870
P1.2	ИПРС	Диафрагма P1.2	96	27	2592
P1.2*	ГОСТ 8240-97	Связь P1.2*	24	29.76	714
P1.3	ИПРС	Связь P1.3	54	9	486
P1.3*	ГОСТ 8509-93	Связь P1.3*	6	16.42	99
1	ГОСТ 7798-70	Болт M20x55	1520	0.2037	309.6
2	ГОСТ 5915-70	Гайка M20	1520	0.0714	108.6
3	ГОСТ 11371-78	Шайба 20	3040	0.0172	52.2
5	ГОСТ Р 57837-2017	Двутавр 26Б1 L=1500мм	3	42.0	126.0
6	ГОСТ Р 57837-2017	Двутавр 26Б1 L=3870мм	3	108.4	325.1
7	ГОСТ Р 57837-2017	Двутавр 26Б1 L=2700мм	4	75.6	302.4
8	ГОСТ Р 57837-2017	Двутавр 25Ш2 L=3750мм	3	201.8	605.3
		Итого подности ИПРС:			234.96
		Итого подности неинвентарный металл:			2627
Материалы					
		Фанера t10мм			13,0м²

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСоУ 02/21		
						Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково". 1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"		
Разраб.		Дудин А. В.			04.21	Монтаж металлоконструкций арок в осях 14/С-Е, 18/С-Е	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21		Р	21	
Н. контр.		Новиков С. В.			04.21	Устройство элементов усиления для ВО2/18 и ВО3/18	МОСТ		

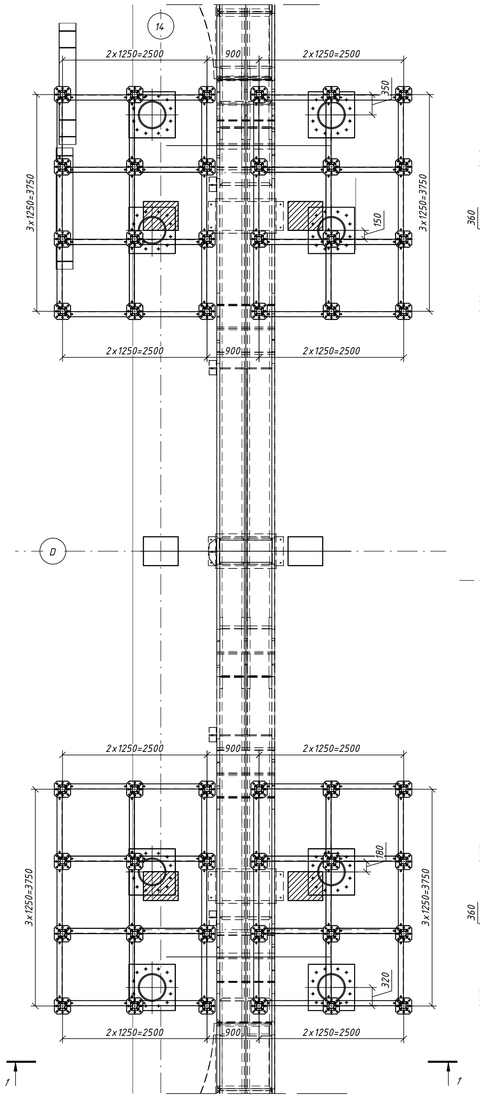
Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Формат А3х3

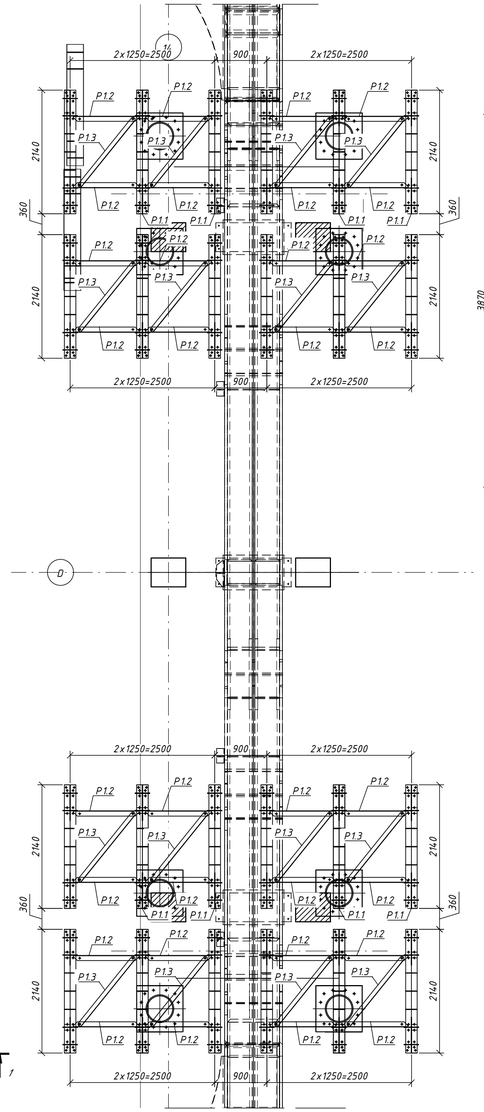
1–1 (М1:50)



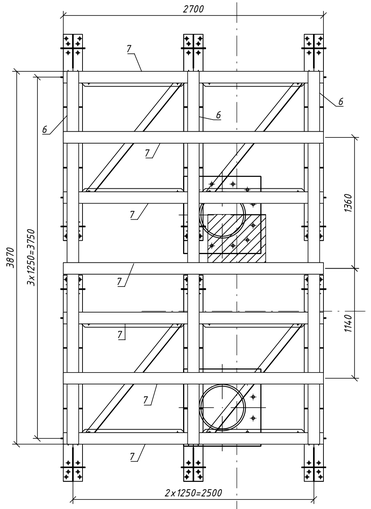
План (М1:50)



План ригелей (М1:50)



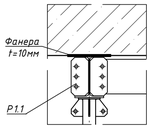
2–2 (М1:30)



Спецификация элементов на одну ВО2/14 (ВО3/14)

Поз. (марка)	Обозначение	Наименование	Кол., шт.	Масса, кг	Примечание
Стандартные изделия					
С1	ИПРС	Стойка С1	48	26	1248
С2	ИПРС	Стойка С2	48	46	2208
С3	ИПРС	Стойка С3	12	15	180
С4	ИПРС	Связь диагональная С4	204	8	1632
С5	ИПРС	Связь горизонтальная С5	204	6	1224
С6	ИПРС	Фланец накладной С6	72	7	504
Д1	ИПРС	Домкрат Д1	72	24	1728
Д3	ИПРС	Башмак Д3	72	10	720
Р1.1	ИПРС	Балка Р1.1	94	143	13442
Р1.2	ИПРС	Диафрагма Р1.2	141	27	3807
Р1.3	ИПРС	Связь Р1.3	62	9	558
1	ГОСТ 7798-70	Болт М20х55	2218	0.2037	451.8
2	ГОСТ 5915-70	Гайка М20	2218	0.0714	158.5
3	ГОСТ 11371-78	Шайба 20	4436	0.0172	76.1
4	ГОСТ Р 57837-2017	Двутавр 16Б1 L=3750мм	4	47.6	190.5
6	ГОСТ Р 57837-2017	Двутавр 26Б1 L=3950мм	3	110.6	331.8
7	ГОСТ Р 57837-2017	Двутавр 26Б1 L=2700мм	7	75.6	529.2
8	ГОСТ Р 57837-2017	Двутавр 25Ш2 L=3750мм	2	201.8	403.5
		Итого подности ИПРС:			27937
		Итого подности неинвентарный металл:			1455
Материалы					
		Фанера t10мм			13,0м²

Узел А (М1:20)



Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата
Разраб.		Дудин А. В.			04.21
Проверил		Рябицкий Р.Г.			04.21
Н.контр.		Новиков С. В.			04.21

СБД-987-П-СКЛ02-201-ППР/СВСоУ 02/21

Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково". 1 этап - здание Технопарка. Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"

Монтаж металлоконструкций арок в осях 14/С-Е, 18/С-Е

Устройство элементов усиления для ВО2/14 и ВО3/14

Стадия	Лист	Листов
Р	22	

МОСТ

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

Формат А3х3

Ведомость объемов работ

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Кол.	Примечание
	1.Устройство временной опоры ВО1/14 и ВО4/14 (Ось 14/С-Е)			
1.1.	Изготовление, монтаж и демонтаж индивидуальных металлоконструкций пакетов боковых упоров БУ1. *(5-ти кратная оборачиваемость)*	шт/т	8/0,60	
1.2.	Изготовление, монтаж и демонтаж индивидуальных металлоконструкций пакетов ОП-1. *(5-ти кратная оборачиваемость)*	т	1,74	
1.3.	Изготовление, монтаж и демонтаж индивидуальных металлоконструкций лестниц. *(5-ти кратная оборачиваемость)*	т	0,774	
1.4.	Изготовление, монтаж и демонтаж индивидуальных металлоконструкций распределительных балок. *(5-ти кратная оборачиваемость)*	т	17,22	
1.5.	Изготовление, монтаж и демонтаж индивидуальных металлоконструкций опорных балок. *(5-ти кратная оборачиваемость)*	шт/т	10/8,92	
1.6.	Изготовление, монтаж и демонтаж индивидуальных металлоконструкций связей. *(5-ти кратная оборачиваемость)*	т	2,22	
1.7.	Изготовление, монтаж и демонтаж индивидуальных металлоконструкций стоек. *(5-ти кратная оборачиваемость)*	т	11,22	
1.8.	Изготовление, монтаж и демонтаж индивидуальных металлоконструкций подмостей. *(5-ти кратная оборачиваемость)*	т	1,404	
1.9.	Обстройка подмостей пиломатериалами (сосна 2 сорт) с последующим демонтажам: - доска t=50мм	$м^3$	2,6	
1.10.	Изготовление, монтаж и демонтаж элементов крепления *-метизы (комплект М20)*	шт/кг	208/64,4	
1.11.	Изготовление, монтаж и демонтаж элементов крепления *-метизы (комплект М24)*	шт/кг	528/402	
1.12.	Устройство , демонтаж выравнивающей подливки из состава MasterFlow 928	м3	0,56	
1.13.	Установка, демонтаж анкера -шпильки HST3 M24x230 -/60	шт	24	
1.14.	Изготовление, монтаж и демонтаж фанерных подкладок t=10мм	м3	0,1	
	2.Устройство временной опоры ВО1/18 и ВО4/18 (Ось 18/С-Е)			
2.1.	Изготовление, монтаж и демонтаж индивидуальных металлоконструкций пакетов боковых упоров БУ1. *(5-ти кратная оборачиваемость)*	шт/т	8/0,60	
2.2.	Изготовление, монтаж и демонтаж индивидуальных металлоконструкций пакетов ОП-1. *(5-ти кратная оборачиваемость)*	т	2,13	
2.3.	Изготовление, монтаж и демонтаж индивидуальных металлоконструкций лестниц. *(5-ти кратная оборачиваемость)*	т	0,766	

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Кол.	Примечание
2.4.	Изготовление, монтаж и демонтаж индивидуальных металлоконструкций распределительных балок. *(5-ти кратная оборачиваемость)*	т	17,22	
2.5.	Изготовление, монтаж и демонтаж индивидуальных металлоконструкций опорных балок.. *(5-ти кратная оборачиваемость)*	шт/т	6/5,347	
2.6.	Изготовление, монтаж и демонтаж индивидуальных металлоконструкций связей. *(5-ти кратная оборачиваемость)*	т	2,55	
2.7.	Изготовление, монтаж и демонтаж индивидуальных металлоконструкций стоек. *(5-ти кратная оборачиваемость)*	т	15,92	
2.8.	Изготовление, монтаж и демонтаж индивидуальных металлоконструкций подмостей. *(5-ти кратная оборачиваемость)*	т	1,404	
2.9.	Обстройка подмостей пиломатериалами (сосна 2 сорт) с последующим демонтажам: - доска t=50мм	$м^3$	2,6	
2.10.	Изготовление, монтаж и демонтаж элементов крепления *-метизы (комплект М20)*	шт/кг	208/64,4	
2.11.	Изготовление, монтаж и демонтаж элементов крепления *-метизы (комплект М24)*	шт/кг	528/201	
2.12.	Устройство , демонтаж выравнивающей подливки из состава MasterFlow 928	м3	0,56	
2.13.	Установка, демонтаж анкера -шпильки HST3 M24x230 -/60	шт	24	
2.14.	Изготовление, монтаж и демонтаж фанерных подкладок t=10мм	м3	0,1	