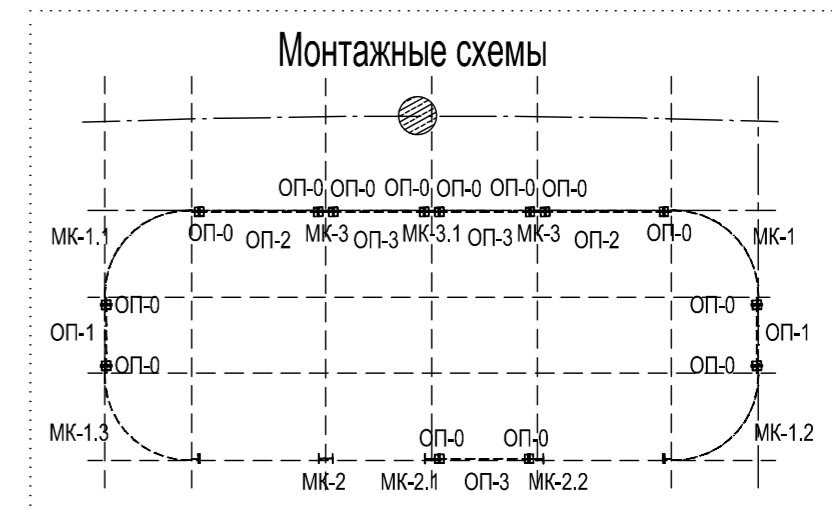
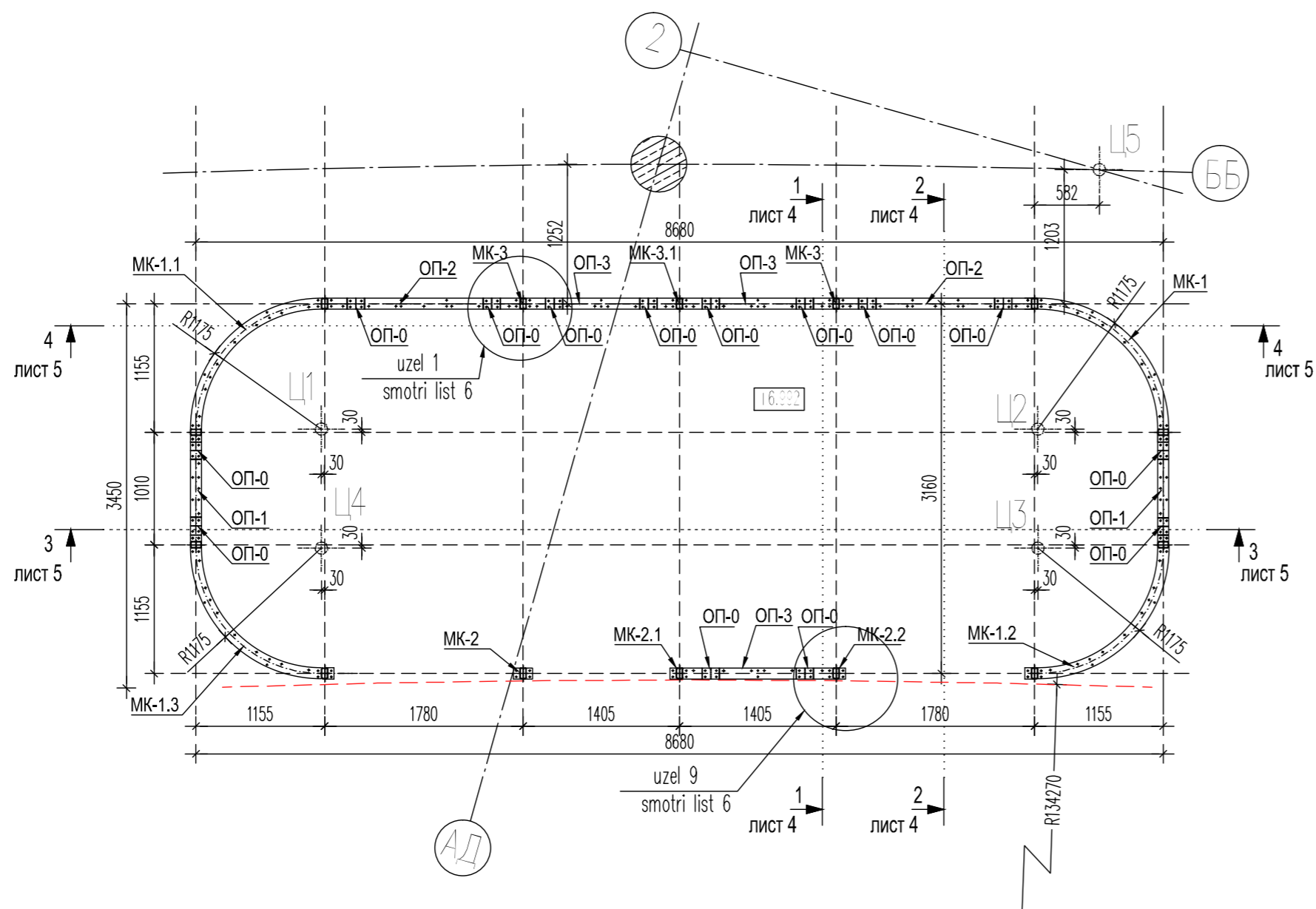


Схема расположения стоек
М 1:50



Примечания:

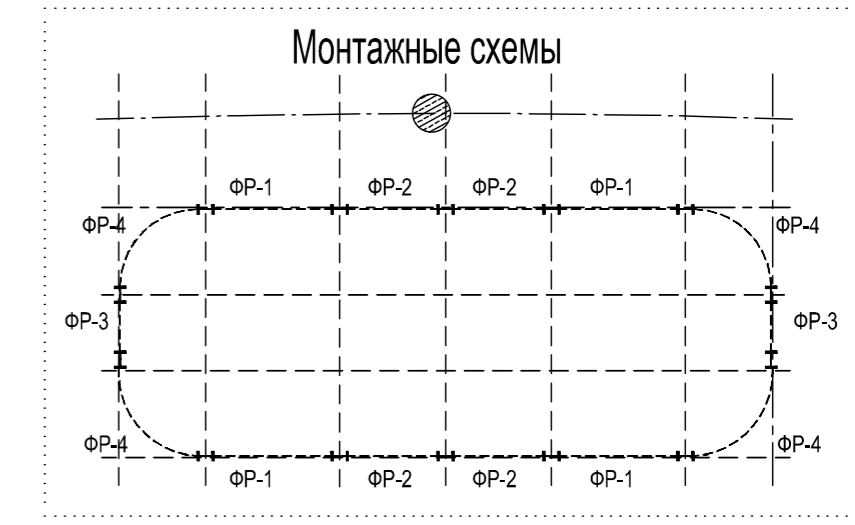
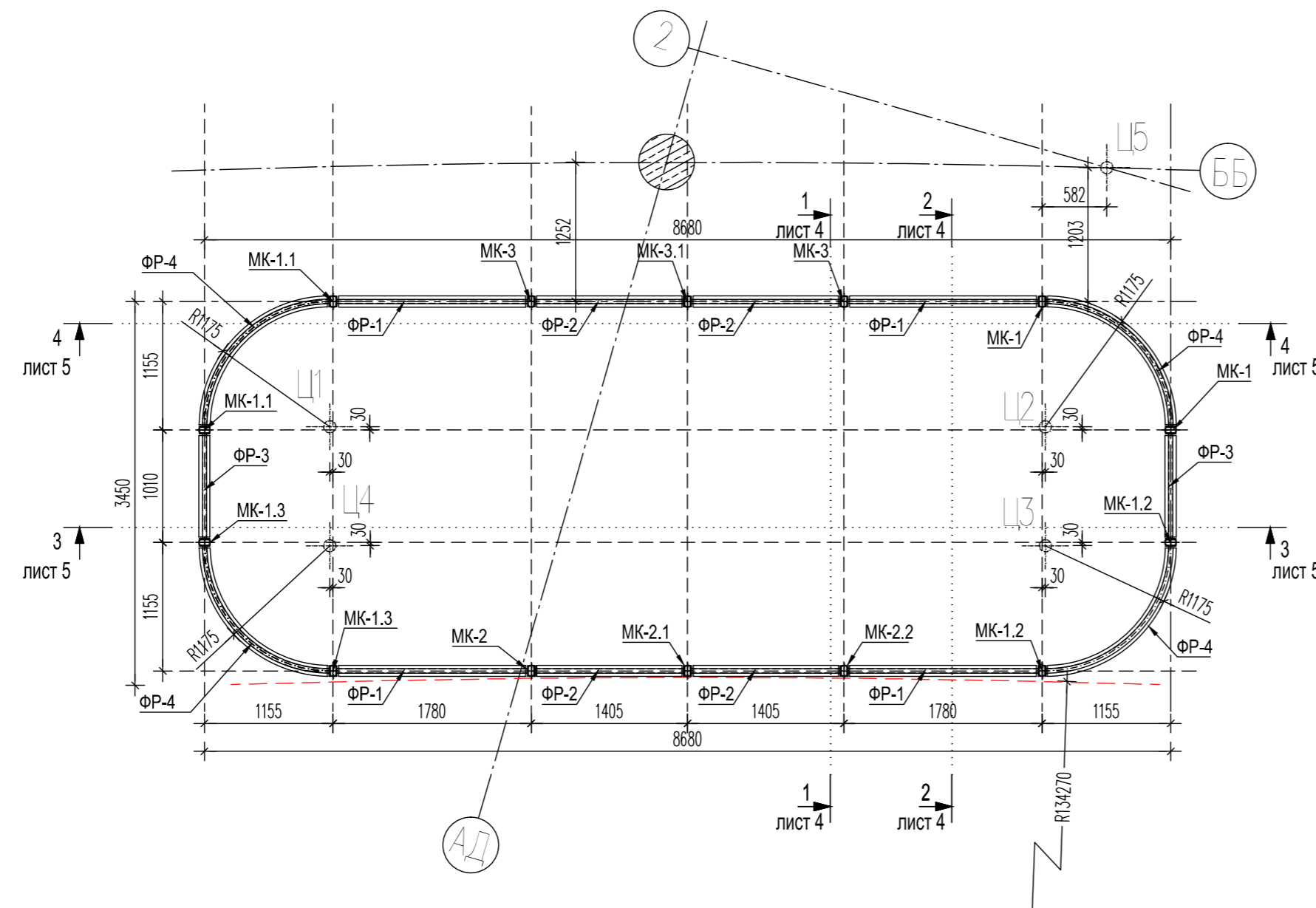
1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
2. Общие указания см. на листе 1
3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
4. Монтажные соединения - на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на саморезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки - зачищены и огрунтованы.
5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t - толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t - толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L - Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

Согласовано

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв №

Заказ № РД 0318-02-КМ					
Заказчик: ООО "Нояда-Столица"					
Адрес: г. Москва, в. Сколково, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколковский институт науки и технологий"					
Изм	Колуч	Лист	№ Док.	Подпись	Дата
Ген. директор					22.03.18
ГИП					22.03.18
Разработал	Курко А.Ю.				22.03.18
Конструкции металлические					
Металлические конструкции павильонов - Павильон ПА-1-6					
Схема расположения стоек; М 1:50					
Копировал			Формат 594mm x 420mm		

Схема расположения балок покрытия на отм. +10.277.
М 1:50



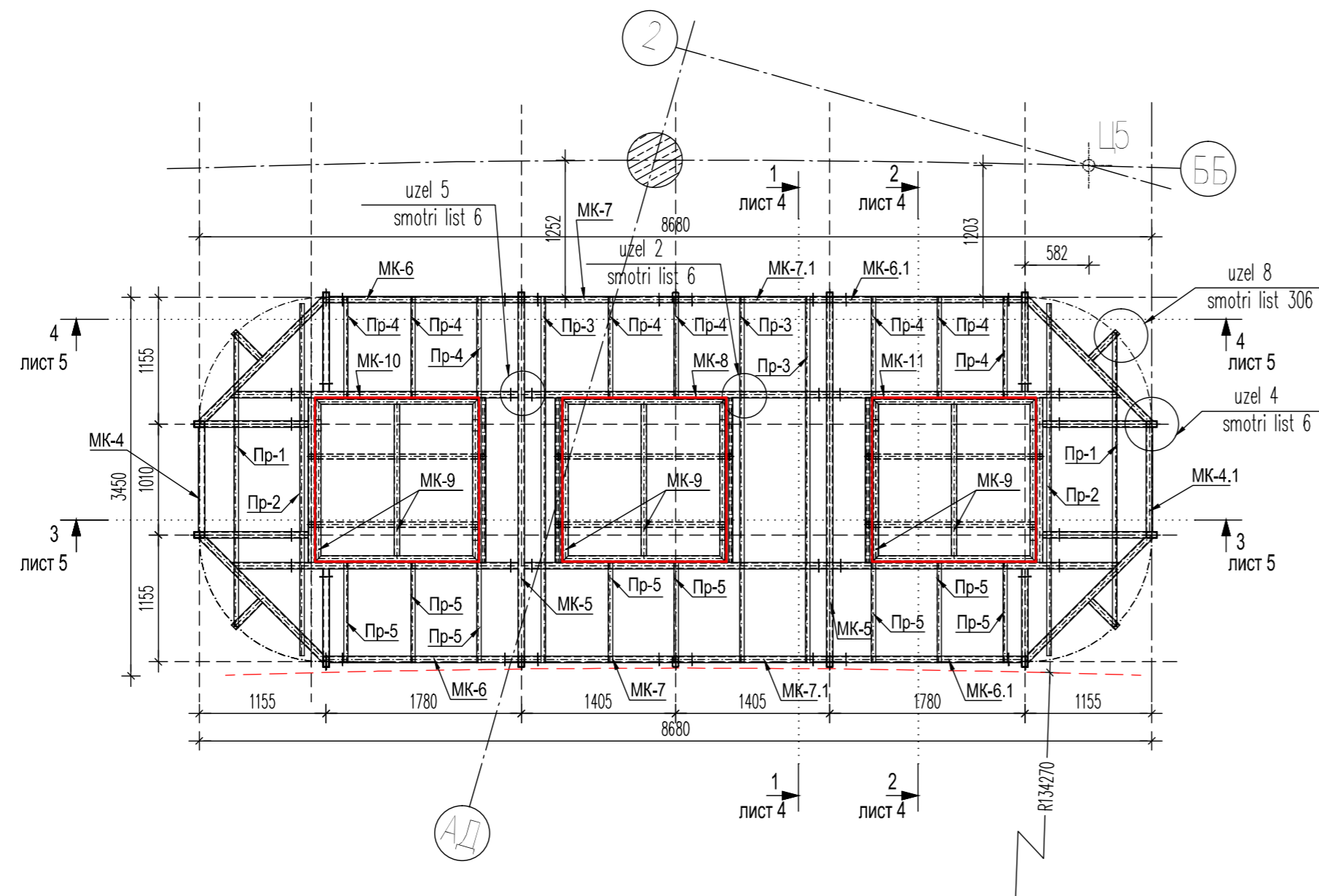
- Примечания:
1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
 2. Общие указания см. на листе 1
 3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
 4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки – зачищены и огрунтованы.
 5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
 6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
 7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
 8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
 9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
 10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
 11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

Согласовано					
Изм.	Колуч.	Лист	№ Док.	Подпись	Дата
Ген. директор					22.03.18
ГИП					22.03.18
Разработал	Курко А.Ю.				22.03.18
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв №			

Заказ № РД 0318-02-КМ					
Заказчик: ООО "Нояда-Столица"					
Адрес: г. Москва, в. Сколково, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколкобский институт науки и технологий"					
Изм.	Колуч.	Лист	№ Док.	Подпись	Дата
Ген. директор					22.03.18
ГИП					22.03.18
Разработал	Курко А.Ю.				22.03.18
Конструкции металлические				Стация	Лист
				Р	2
Металлические конструкции павильонов - Павильон ПА-1-6. Схема расположения балок покрытия на отм. +10.277, М 1:50					
Копировал					
Формат 594mm x 420mm					

Схема расположения балок покрытия на отм + 10.500.

М 1:50



Примечания:

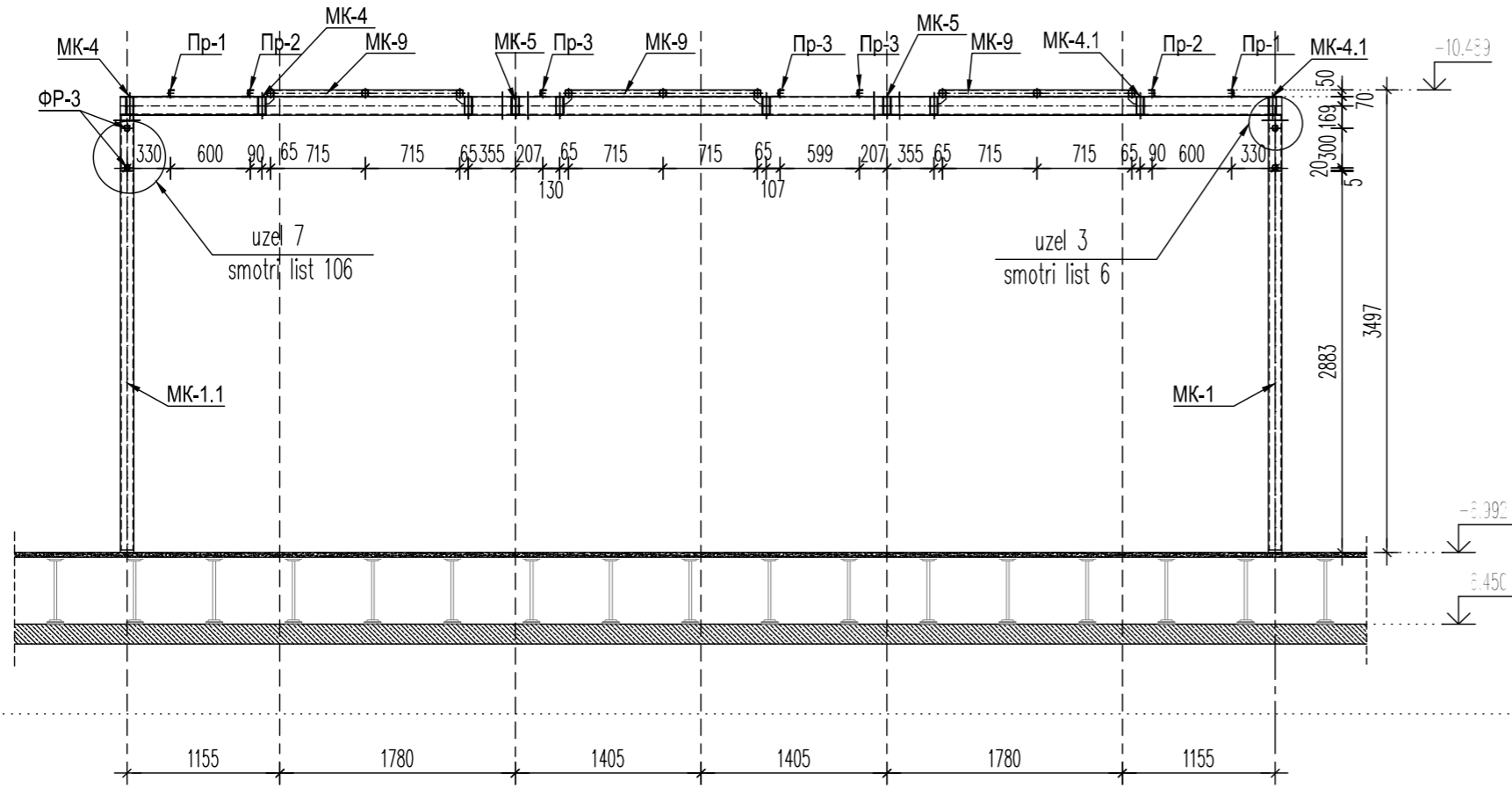
1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
2. Общие указания см.на листе 1
3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки – зачищены и огрунтованы.
5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

Согласовано

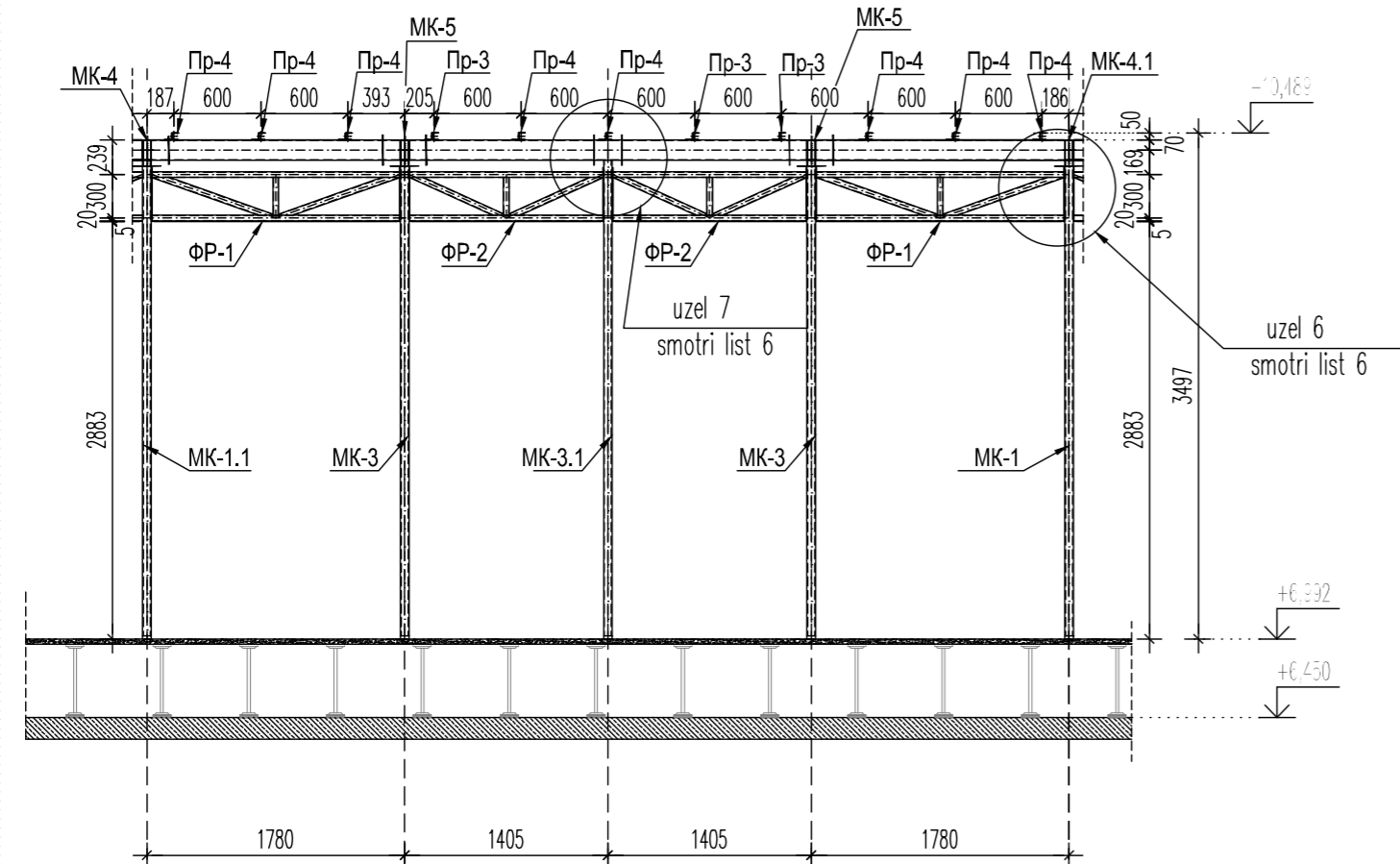
Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв №

Заказ № РД 0318-02-КМ					
Заказчик: ООО "Нояда-Столица"					
Адрес: г. Москва, в. Сколково, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколковский институт науки и технологий"					
Изм.	Колуч.	Лист	№ Док.	Подпись	Дата
Ген. директор					22.03.18
ГИП					22.03.18
Разработал	Курко А.Ю.				22.03.18
Конструкции металлические					
Металлические конструкции павильонов - Павильон ПА-1-6. Схема расположения балок покрытия на отм + 10.500, М 1:50					
		Стация	Лист	Листов	
		Р	3		
Копировал Формат 594mm x 420mm					

Разрез 3-3
М 1:50



Разрез 4-4
М 1:50



Примечания:

1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
2. Общие указания см. на листе 1
3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки – зачищены и огрунтованы.
5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

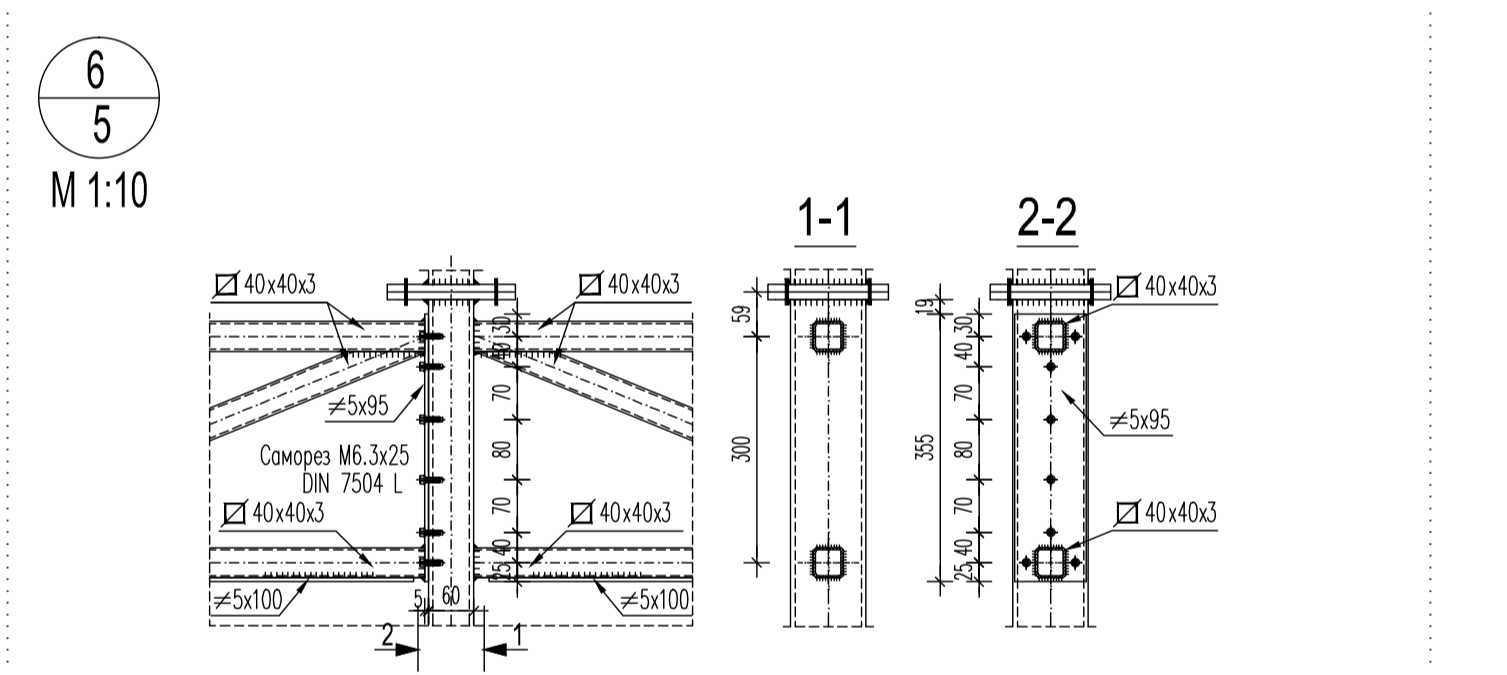
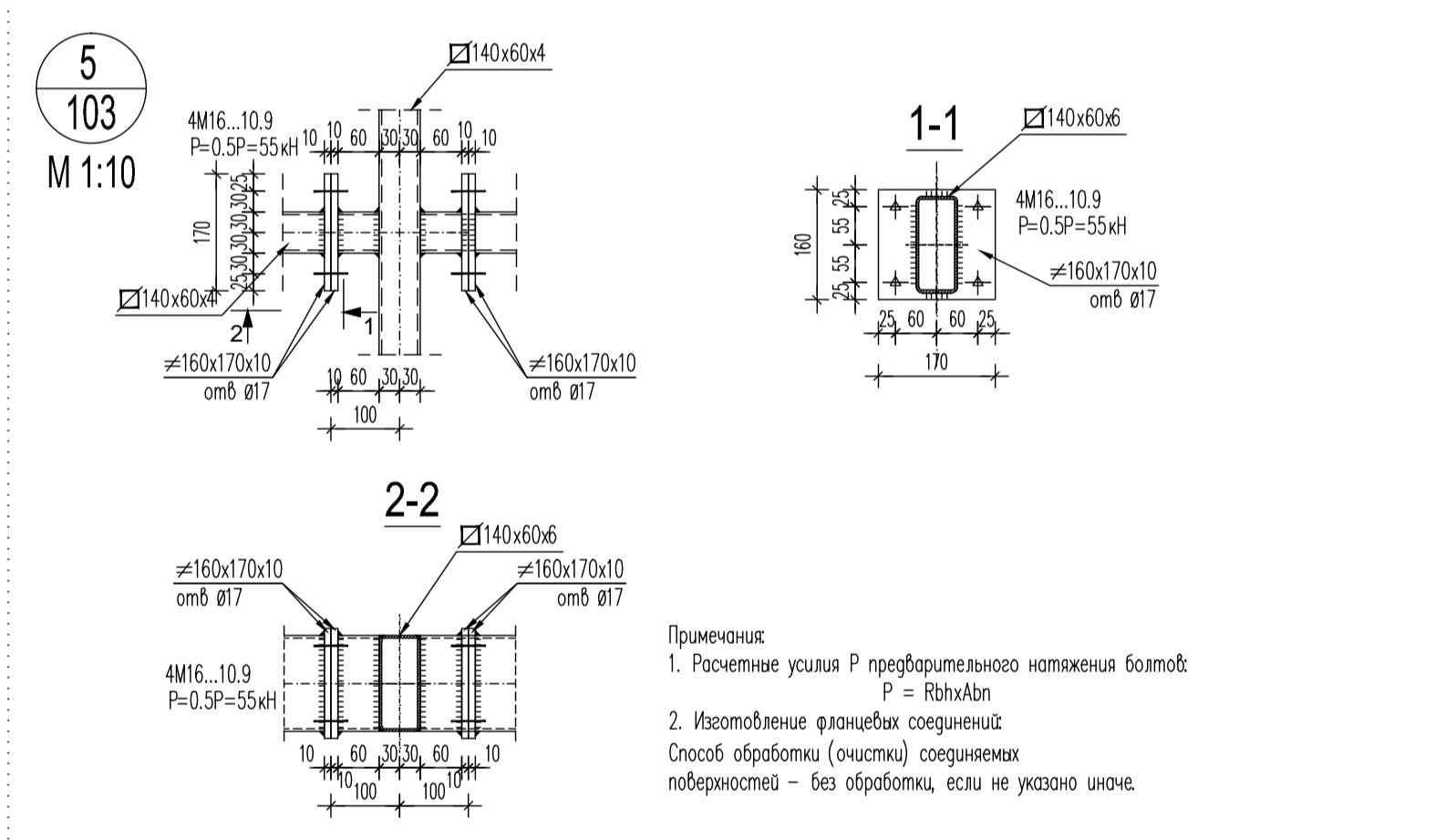
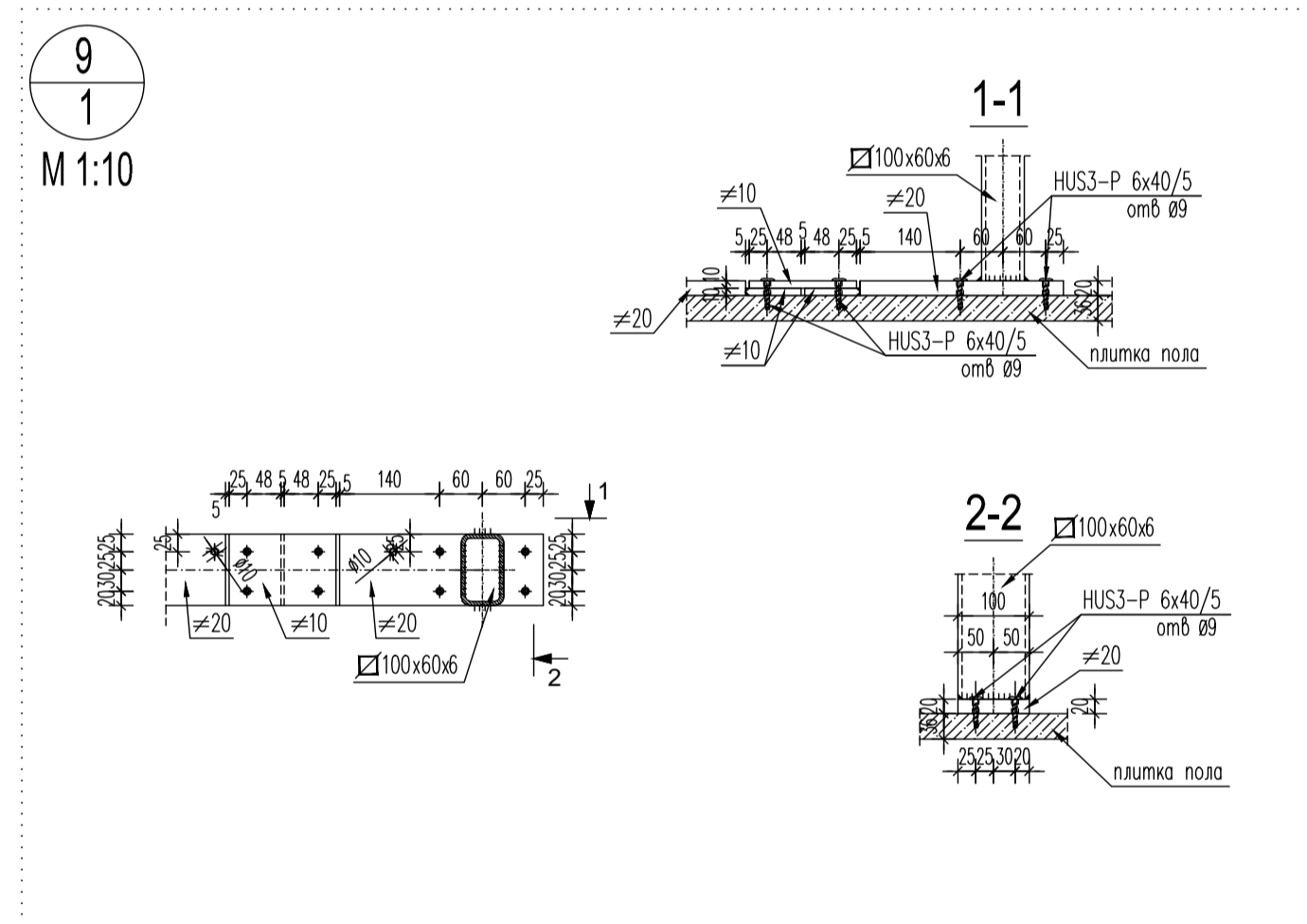
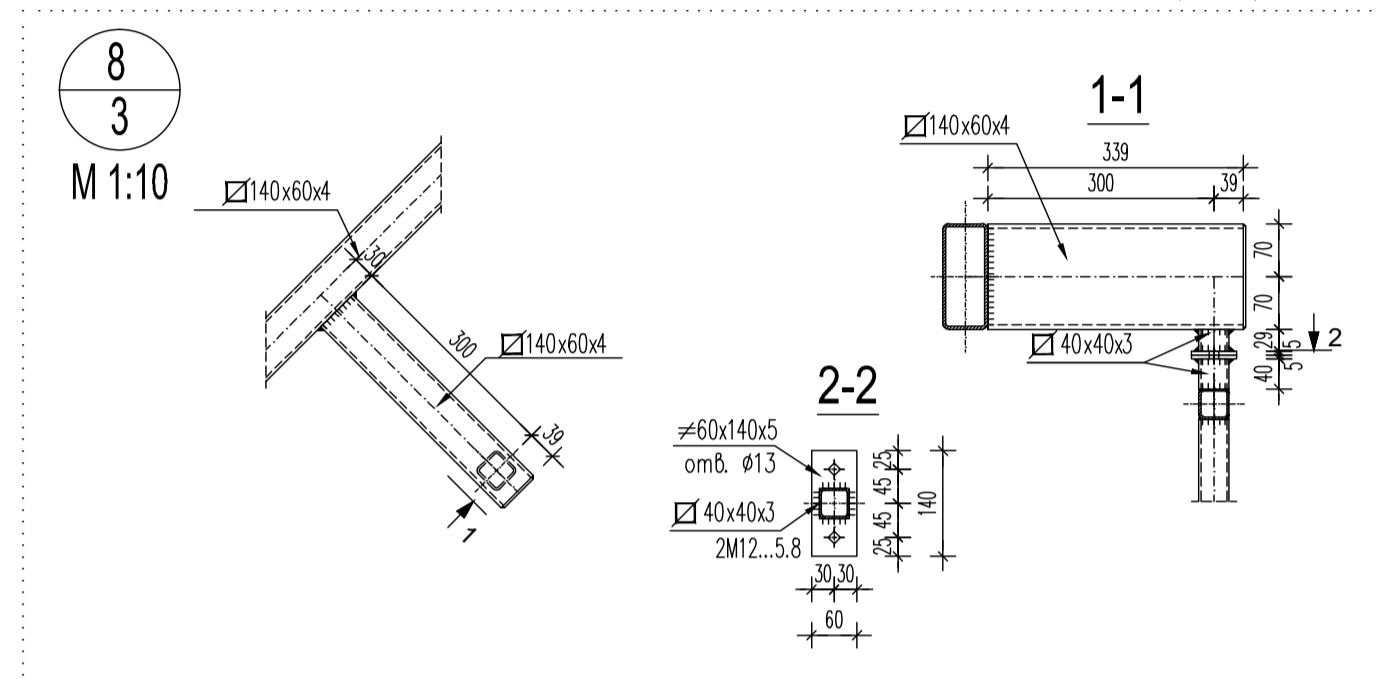
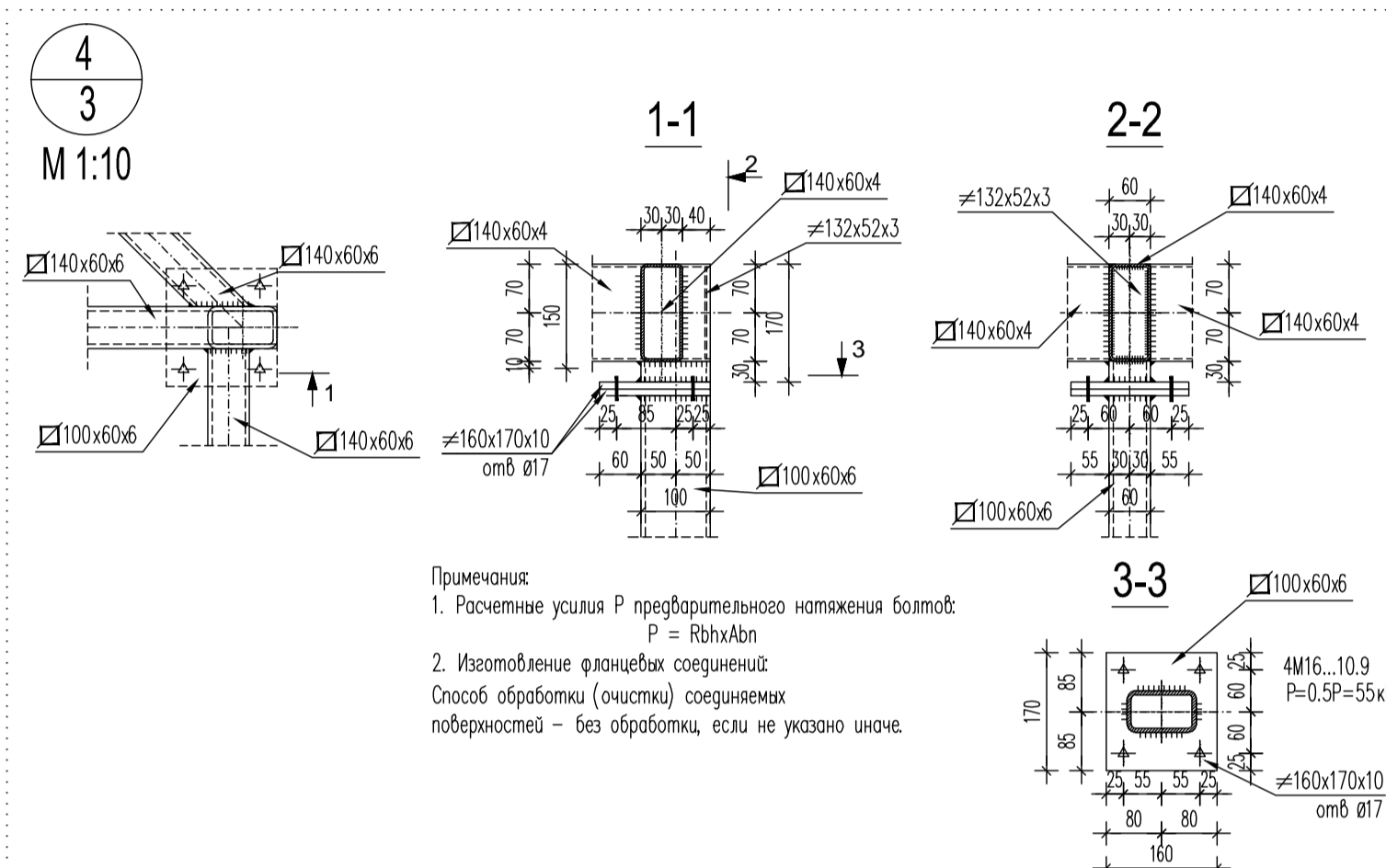
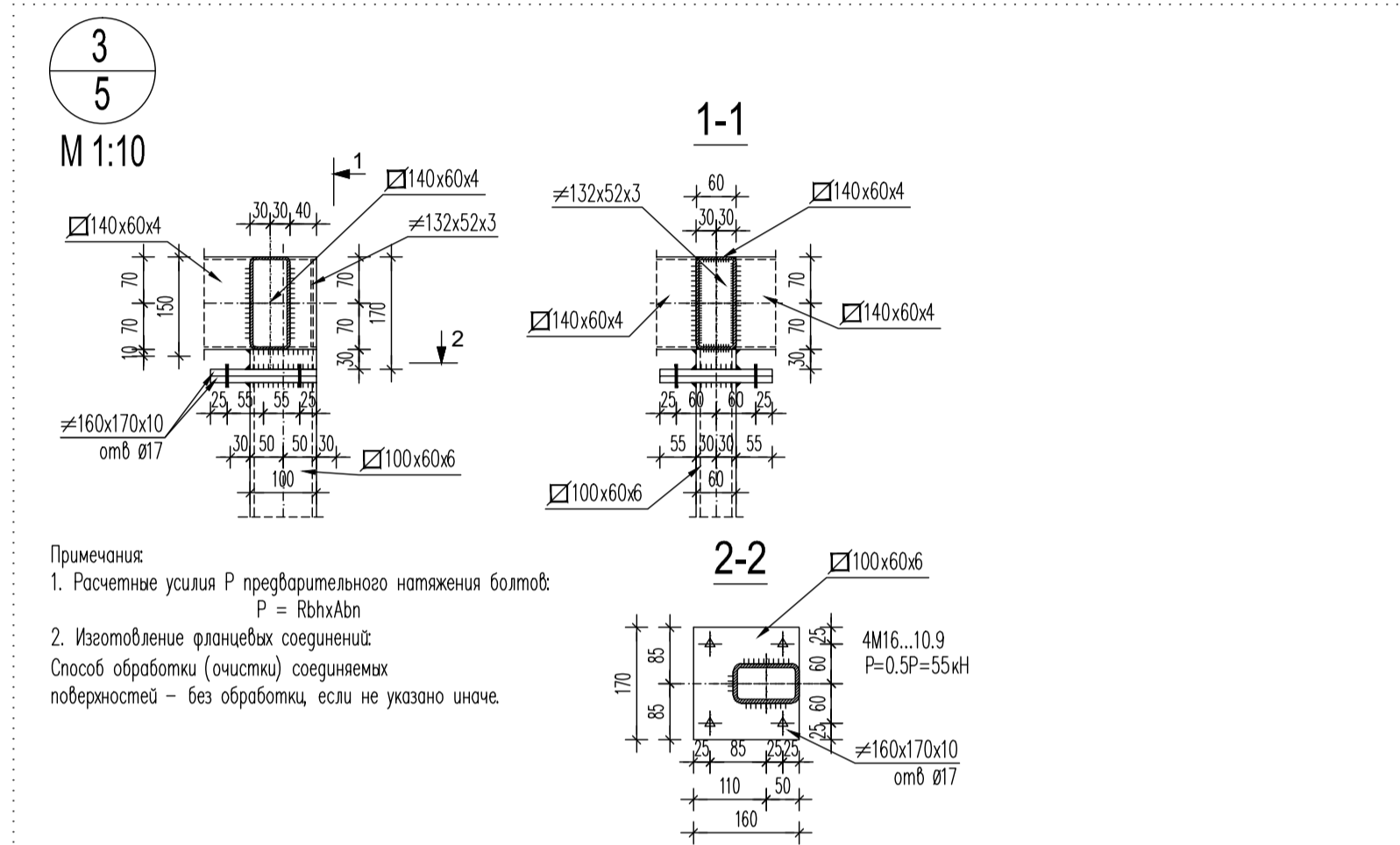
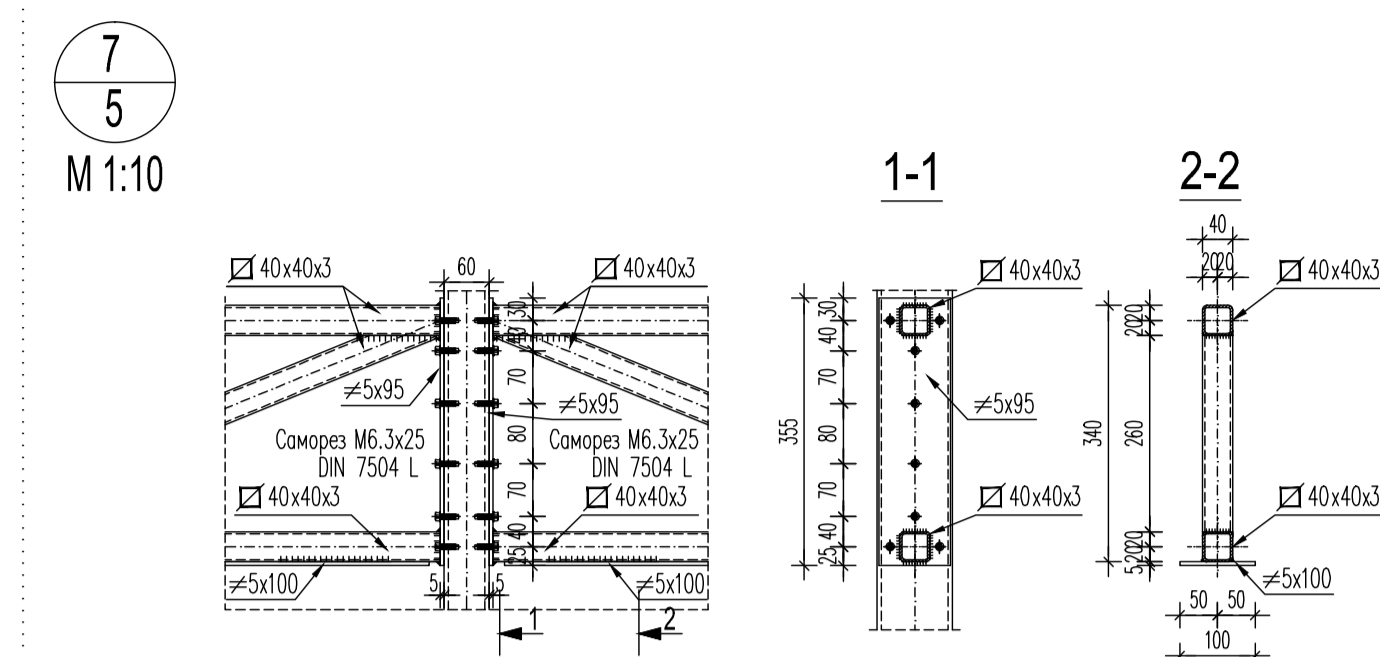
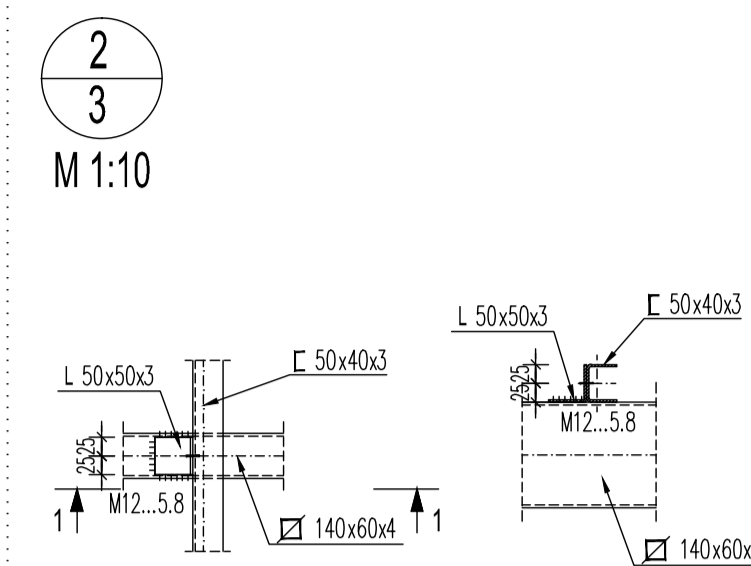
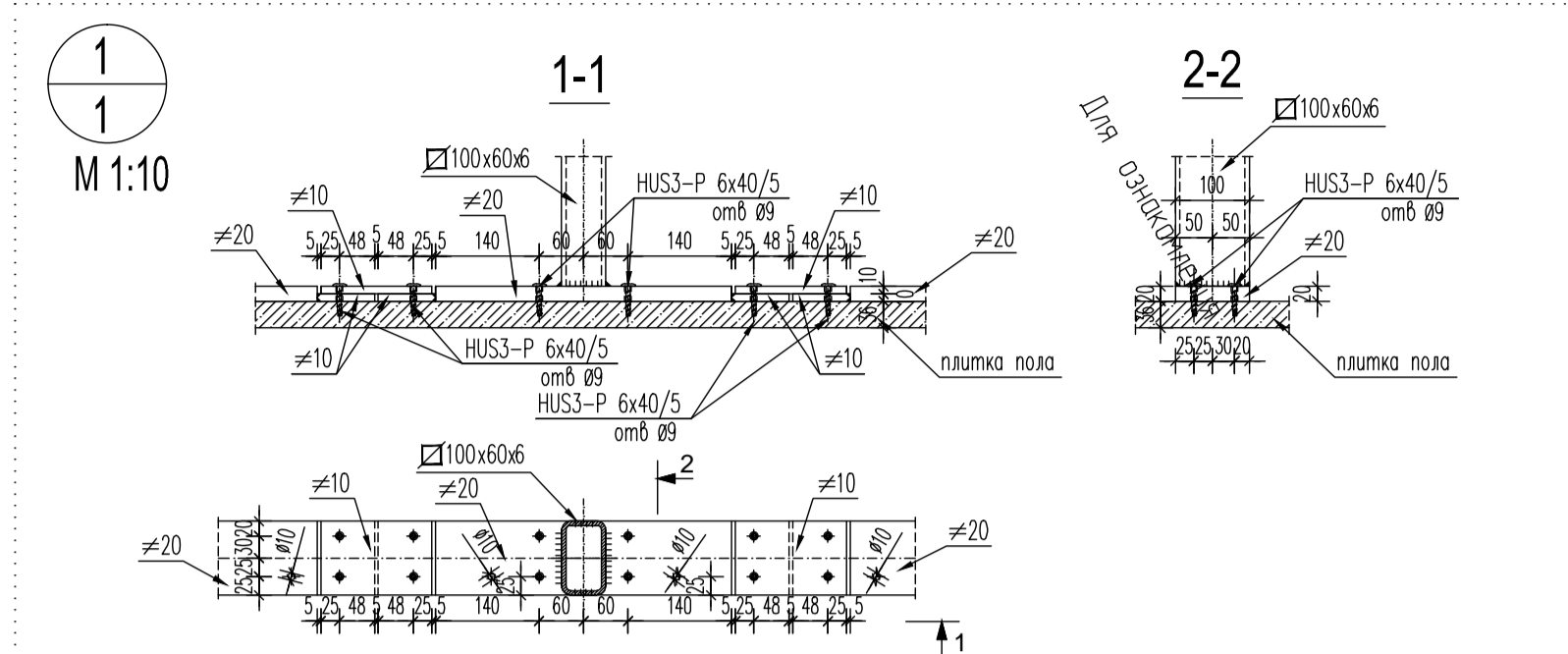
Согласовано

Взам. инв №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Заказ № РД 0318-02-КМ					
Заказчик: ООО "Нояда-Столица"					
Адрес: г. Москва, в. Сколково, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколковский институт науки и технологий"					
Изм.	Колуч.	Лист	№ Док.	Подпись	Дата
Ген. директор					22.03.18
ГИП					22.03.18
Разработал	Курко А.Ю.				22.03.18
Конструкции металлические		Р	5		
Металлические конструкции павильонов - Павильон ПА-1-6 Разрез 3-3, 4-4; М 1:50					
Копировал Формат 594mm x 420mm					



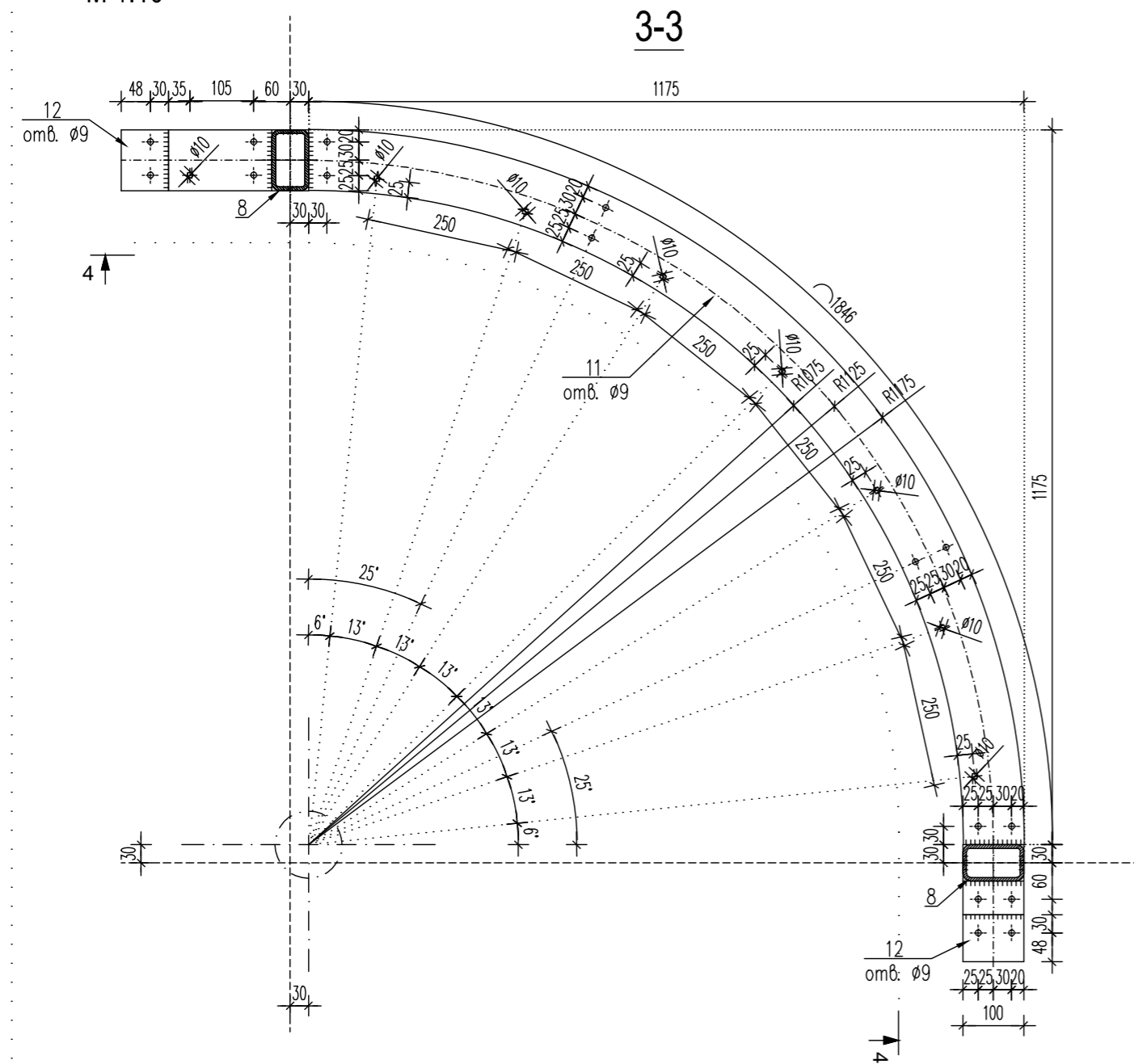
Примечания:
1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
2. Общие указания см. на листе 1.
3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки – защищены и огрунтованы.
5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t, при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t, при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
10. Саморезы для связи применять согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
11. Саморезы для связи применять HILTI HUS3-P 6x40/5

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

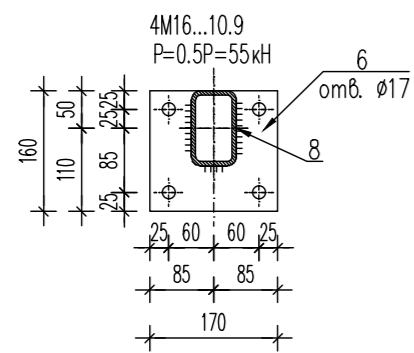
Заказ № РД 0318-02-КМ				
Экзакт: ООО "Иривэ-Сталлс"				
Адрес: г. Москва, д. Скаковая, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколково", институт науки и технологий"				
Имя	Колуч.	Лист	№Док.	Подпись
Ген. директор				22.03.18
ГМП				22.03.18
Разработал	Курко А.О.			22.03.18
Конструкция металлокаркаса				
Металлические конструкции обшивки - Пальма ПА1-6				
Узм. М 1:10				
Статья	Лист	Листов		
P	6			

МК-1

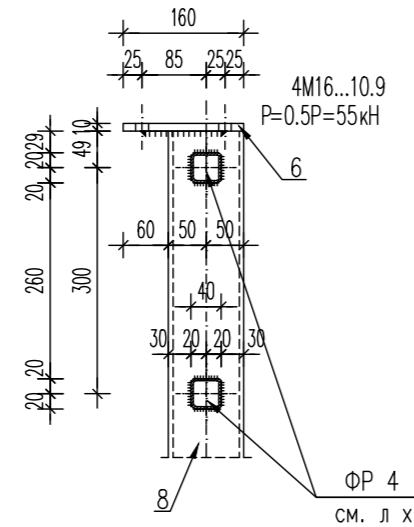
М 1:10



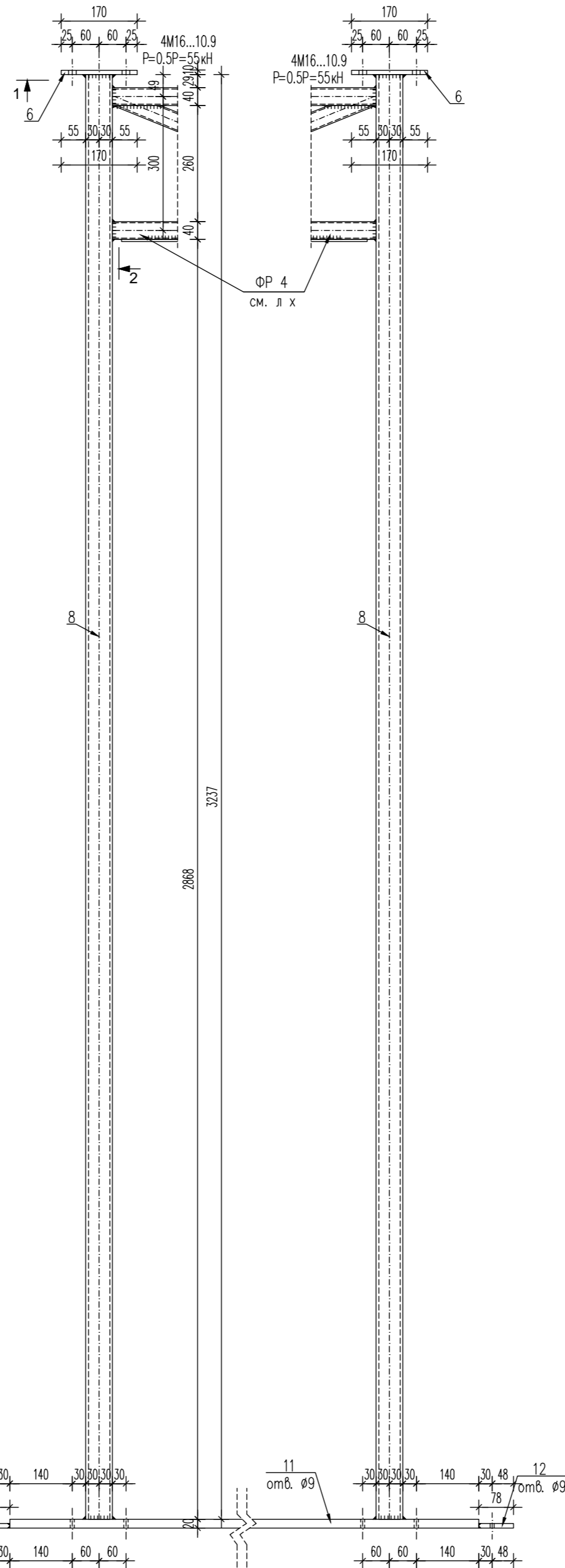
1-1



2-2

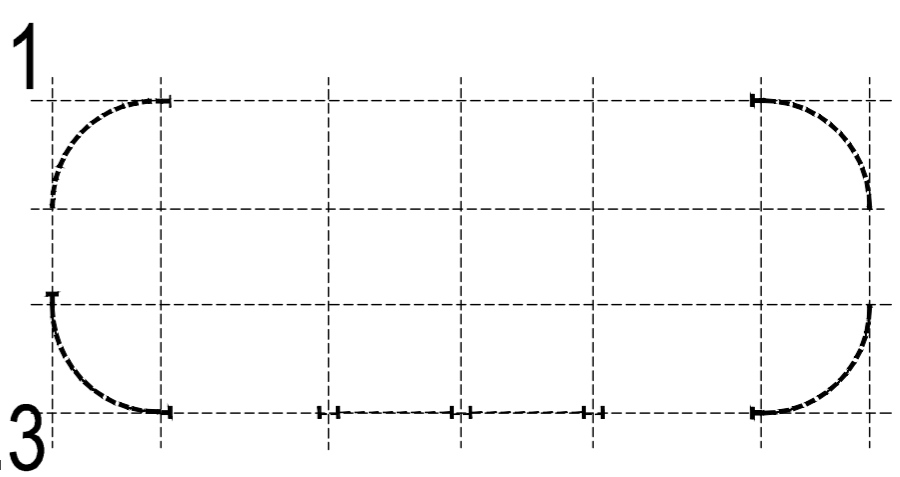


4-4



МК-1.1

МК-1.3



МК-1

МК-1.2

Примечания:

1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
2. Общие указания см. на листе 1
3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки – зачищены и огрунтованы.
5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t, при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t, при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м'	Всего кг	
МК-1									
ГОСТ 19903-74*	6	2	C245	# 160 x 10	170	0.34	12.80	4.35	
ГОСТ 30245-2012	8	2	C245	□ 100x60x6	3237	6.47	13.21	85.52	
ГОСТ 19903-74*	11	1	C245	# 100 x 20	2191	2.19	16.00	35.06	
ГОСТ 19903-74*	12	2	C245	# 100 x 10	78	0.16	8.00	1.25	
					1 штук.:		126.18		
					1 штук.:		126.18		

Заказ № РД 0318-02-КМ					
Заказчик: ООО "Наяда-Столица"					
Адрес: г. Москва, в. Сколково, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколково" институт науки и технологий"					
Изм.	Колуч.	Лист	№ Док.	Подпись	Дата
Ген. директор					22.03.18
ГИП					22.03.18
Разработал	Курко А.Ю.				22.03.18
Конструкции металлические				Стация	Лист
				Р	7
Металлические конструкции павильонов - Павильон ПА-1.6.				Листов	
МК-1 М 1:10					
Копировал Формат 594mm x 420mm					

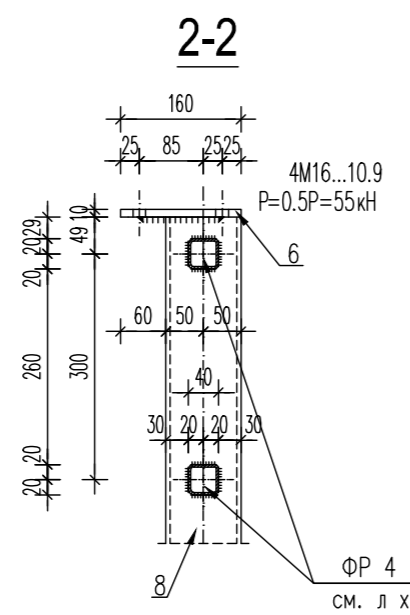
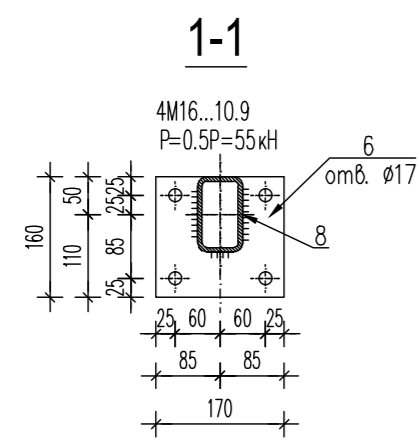
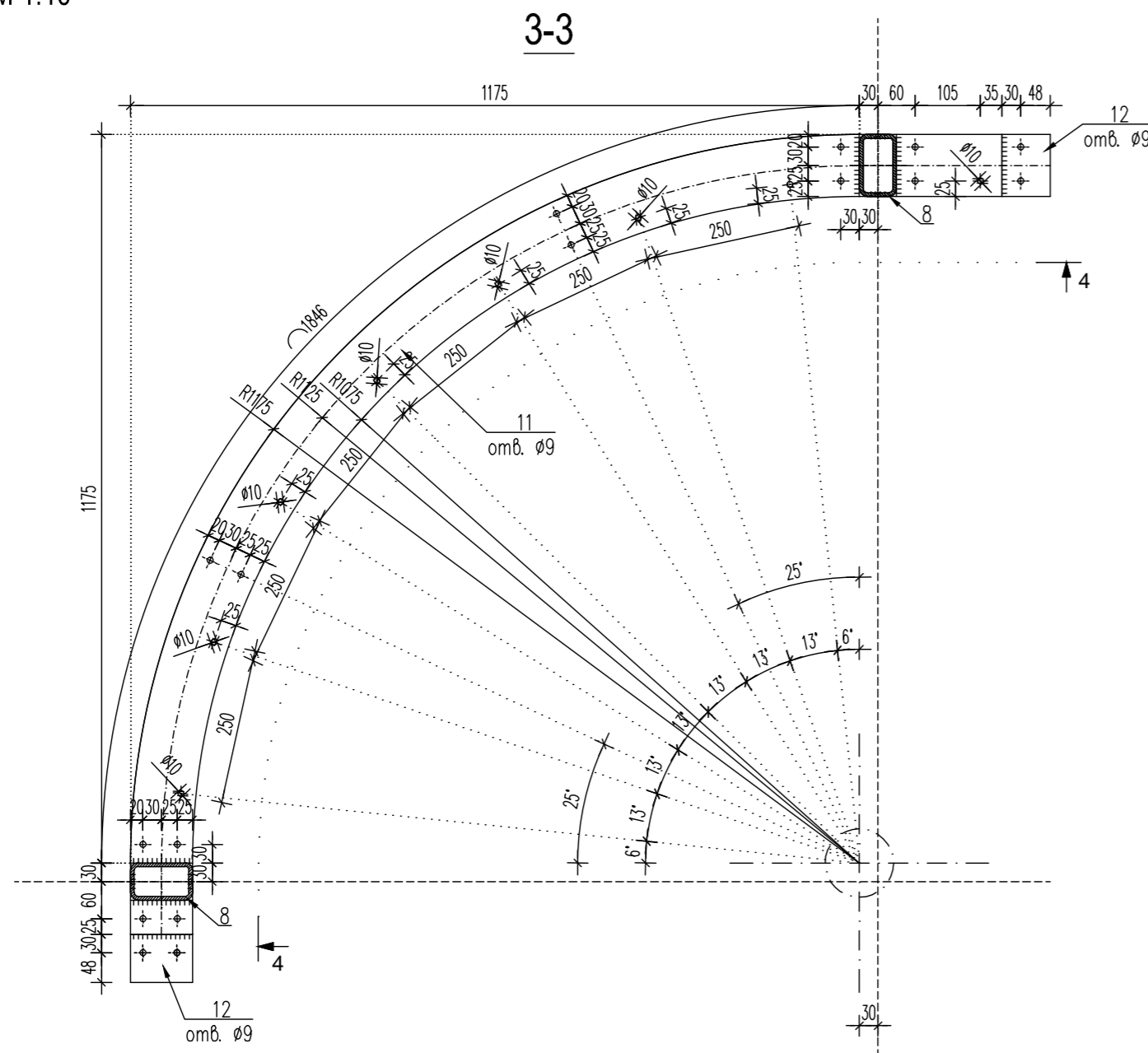
Согласовано

Взам. инв №

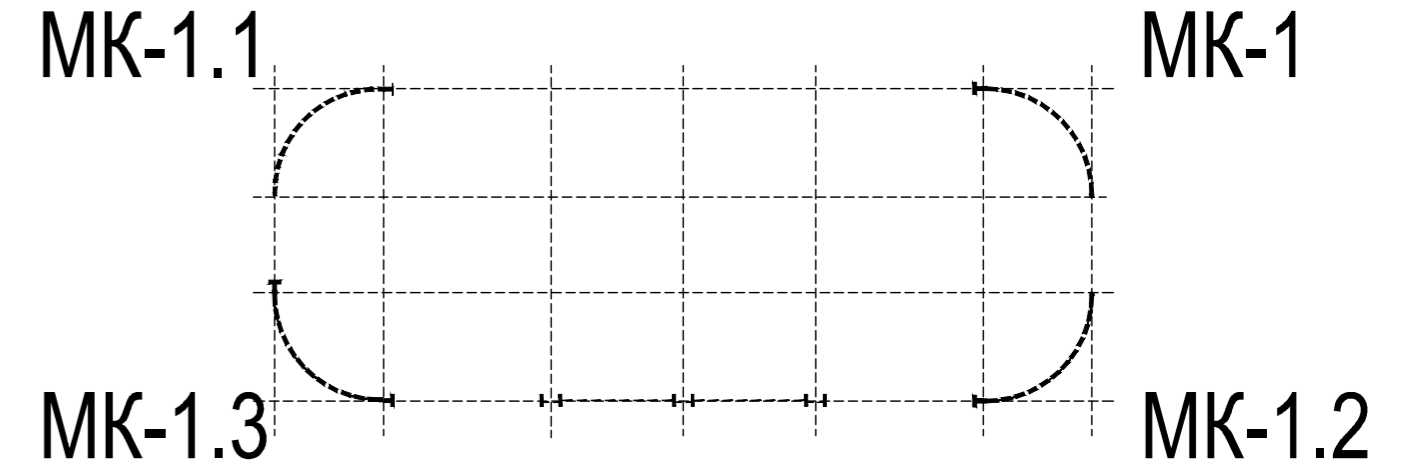
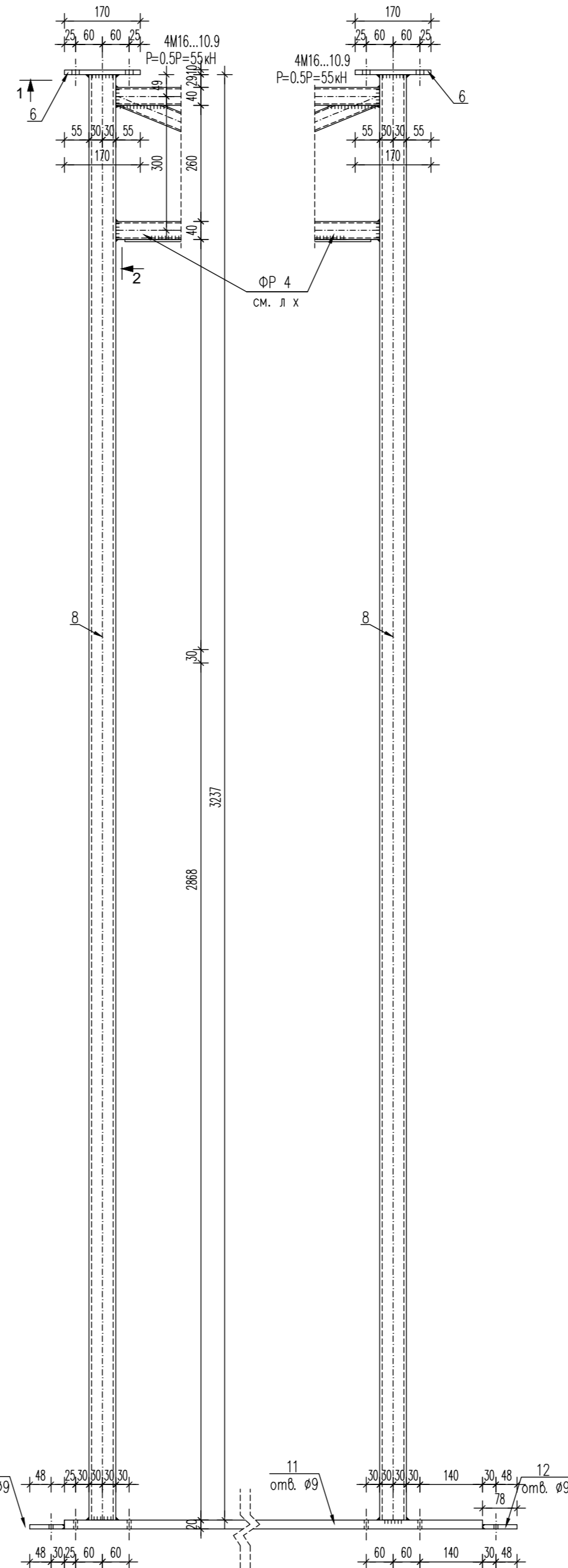
Подп. и дата

Инв. № подл.

МК-1.1
М 1:10



4-4



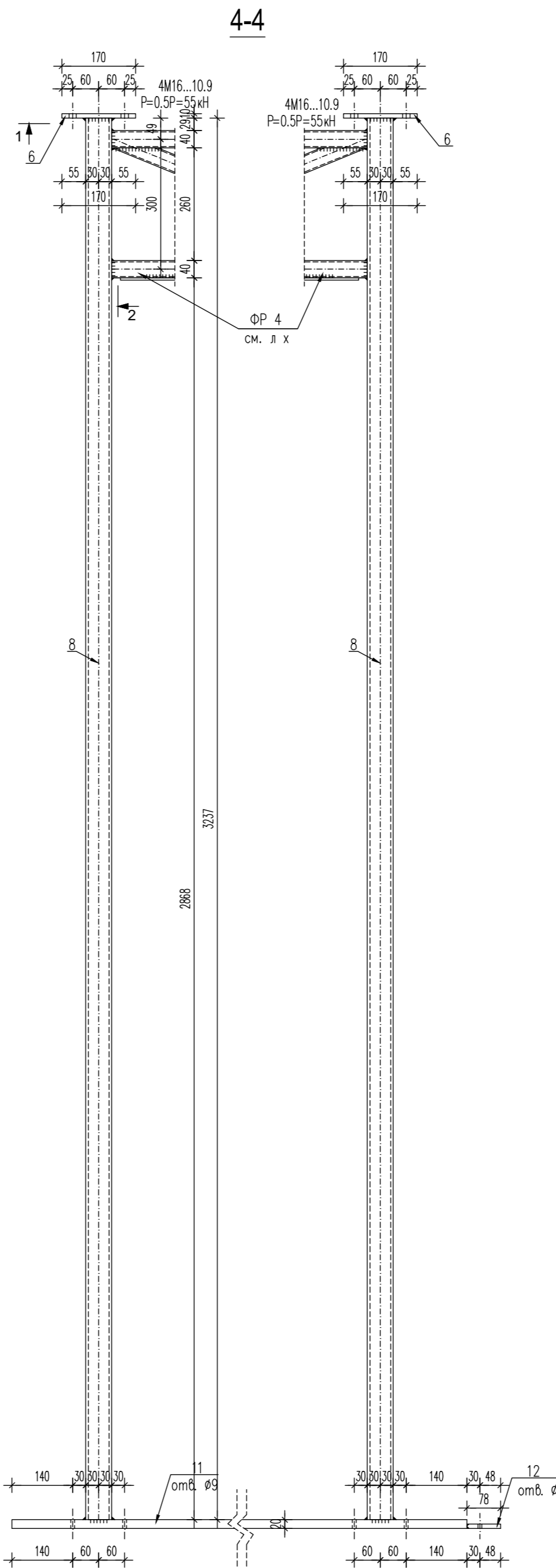
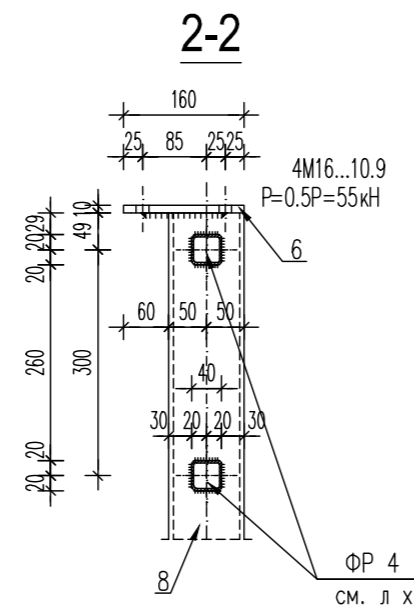
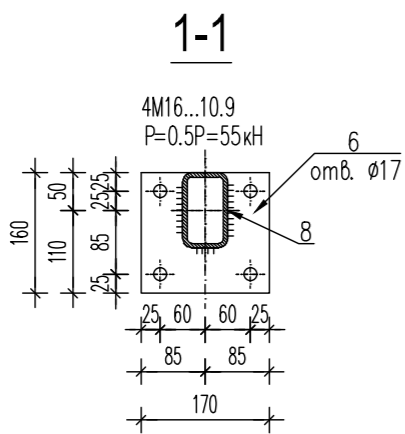
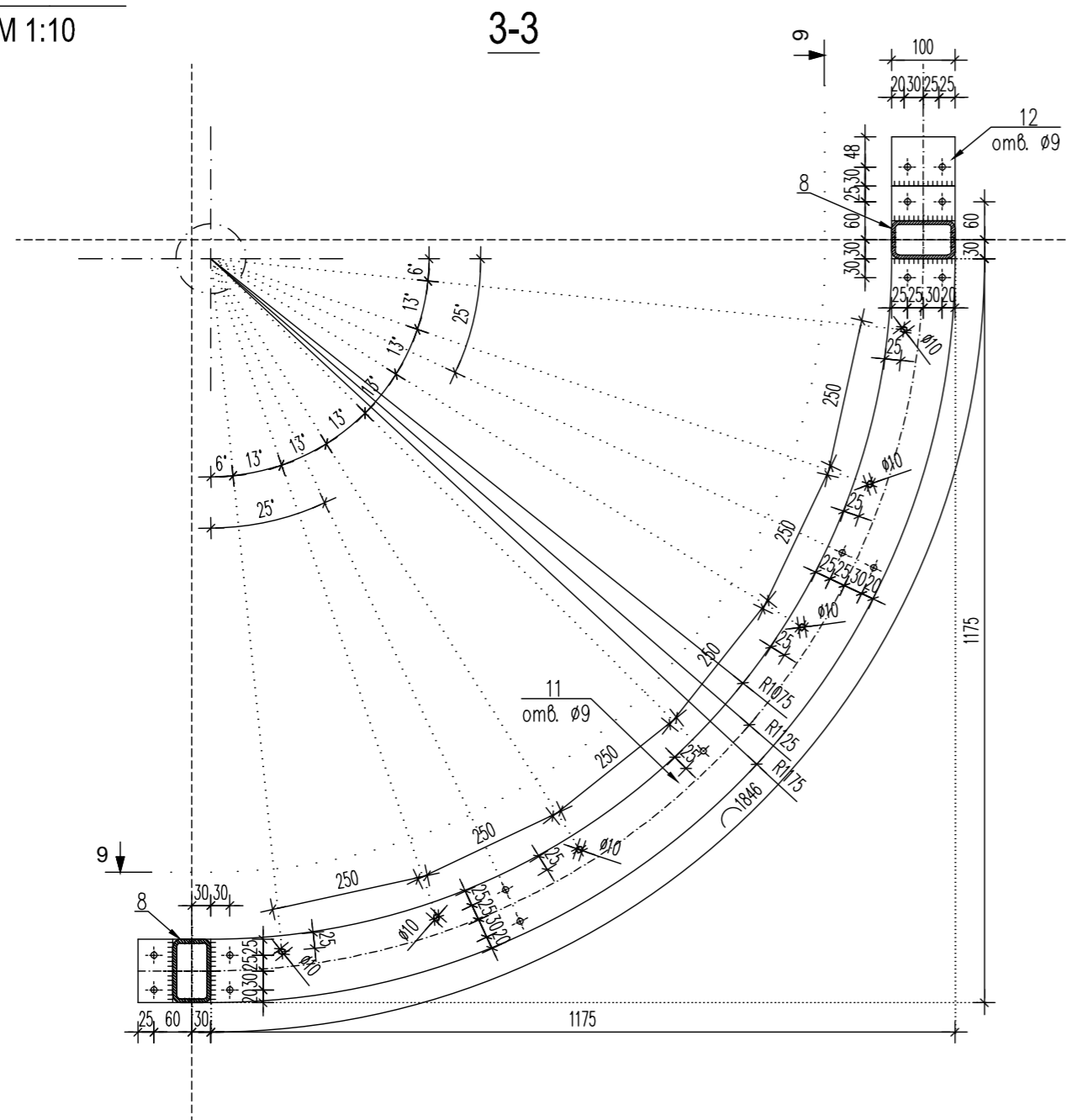
Примечания:

1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
2. Общие указания см.на листе 1
3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772–88.
4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтаж должны быть удалены, а места их приварки – зачищены и огрунтованы.
5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t, при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы kf=1.2t, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t, при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы kf=1.2t, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II–23–81, СНиП 3.03.01–87, и МДС 53–1.2001.
8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118–2012, СП 53–101–98 и СНиП 3.03.01–87.
9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504–L – Саморез с шестигранной головкой пресс–шайбой, прямым шлицем и буром.
11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3–P 6x40/5

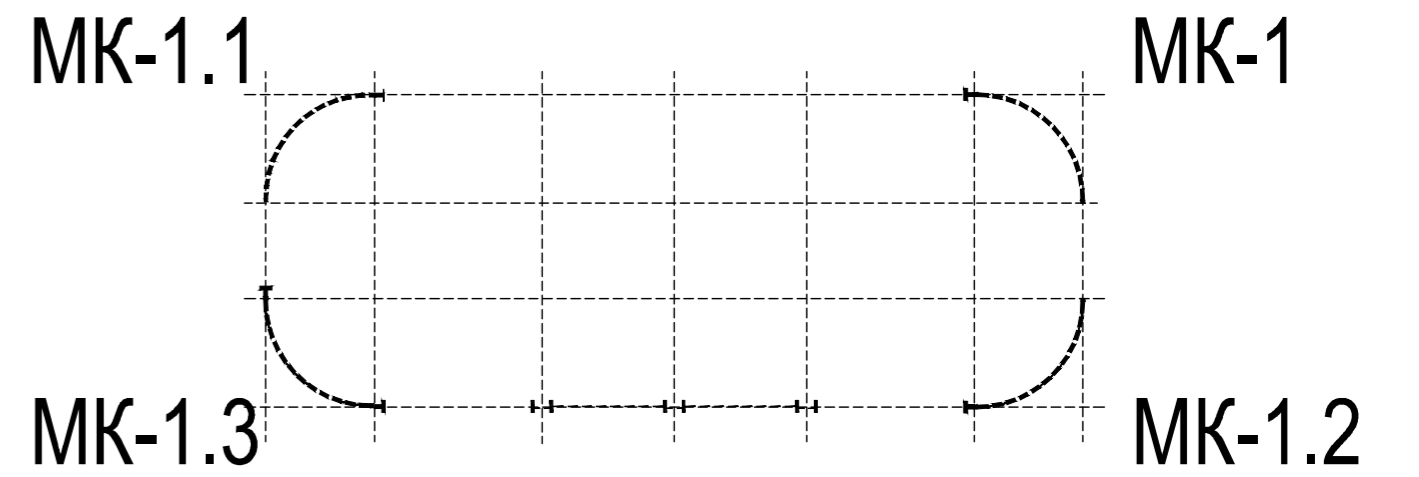
Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	Всего м	кг/м'	Всего кг	
МК-1.1									
ГОСТ 19903-74*	6	2	C245	# 160 x 10	170	0.34	12.80	4.35	
ГОСТ 30245-2012	8	2	C245	□ 100x60x6	3237	6.47	13.21	85.52	
ГОСТ 19903-74*	11	1	C245	# 100 x 20	2191	2.19	16.00	35.06	
ГОСТ 19903-74*	12	2	C245	# 100 x 10	78	0.16	8.00	1.25	
							1 штук.:	126.18	
							1 штук.:	126.18	

Заказ № РД 0318-02-КМ				
Заказчик: ООО "Наяда-Столица"				
Адрес: г. Москва, д. Сколково, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколково"ский институт науки и технологий"				
Изм.	Колуч.	Лист	№Док.	Дата
Ген. директор				22.03.18
ГИП				22.03.18
Разработал	Курко А.Ю.			22.03.18
Конструкции металлические			Р	8
Металлические конструкции павильона - Павильон ПА-6, МК-11, М 1:10				

МК-1.2
М 1:10



Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	Всего м	кг/м'	Всего кг	
МК-1.2									
ГОСТ 19903-74*	6	2	C245	# 160 x 10	170	0.34	12.80	4.35	
ГОСТ 30245-2012	8	2	C245	□ 100x60x6	3237	6.47	13.21	85.52	
ГОСТ 19903-74*	11	1	C245	# 100 x 20	2076	2.08	16.00	33.22	
ГОСТ 19903-74*	12	1	C245	# 100 x 10	78	0.08	8.00	0.62	
							1 штук.:	123.71	
							1 штук.:	123.71	



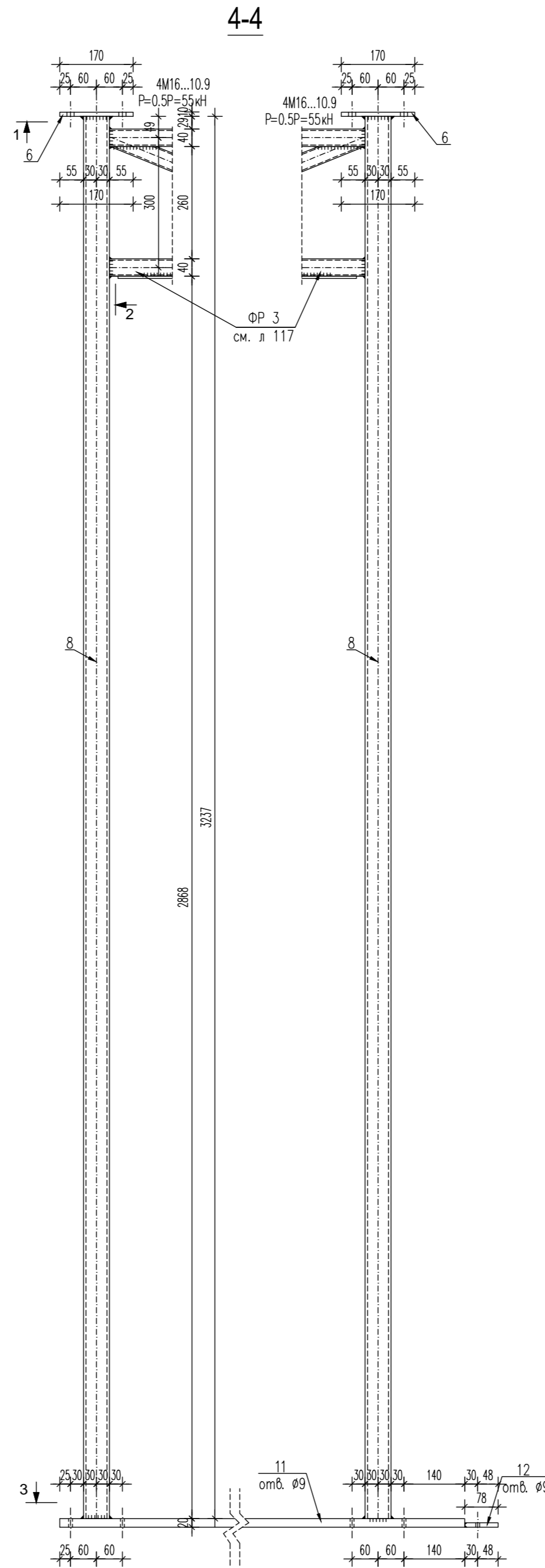
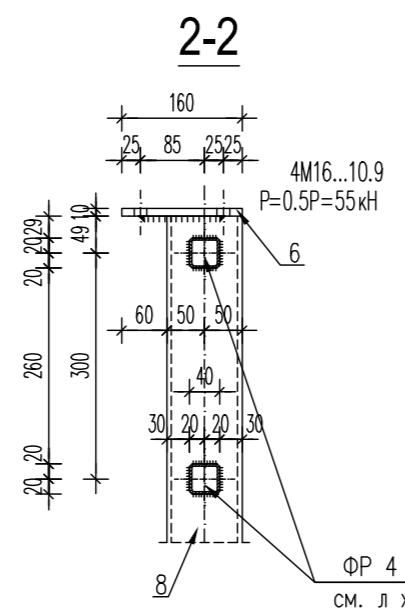
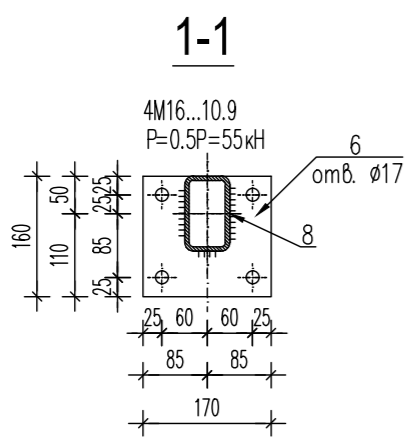
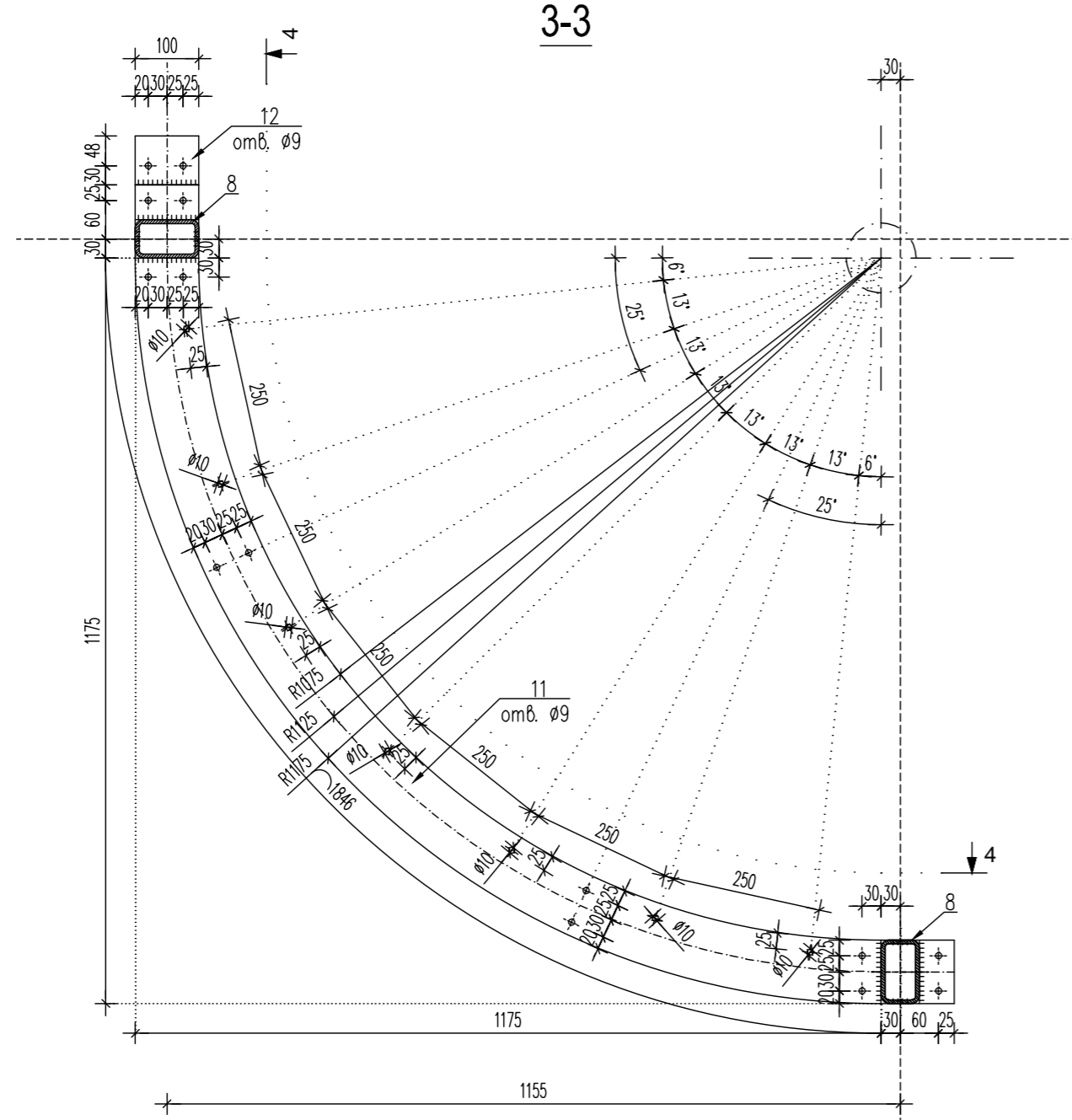
Примечания:

1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
2. Общие указания см.на листе 1
3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки – зачищены и огрунтованы.
5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

Заказ № РД 0318-02-КМ						
Заказчик: ООО "Наяда-Столица"						
Адрес: г. Москва, в. Сколково, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколковский институт науки и технологий"						
Изм.	Колуч.	Лист	№Док.	Подпись	Дата	
				Конструкции металлические		
Ген. директор						22.03.18
ГИП						22.03.18
Разработал	Курко А.Ю.					22.03.18
				Металлические конструкции павильона - Павильон ПА-1-6, МК-12, М 1:10		

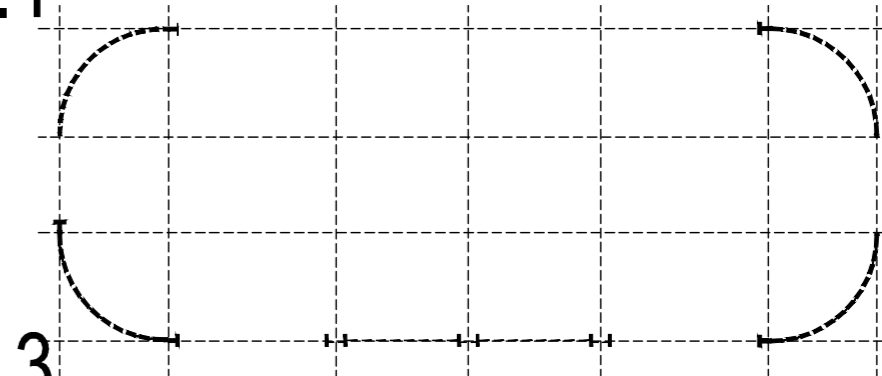
МК-1.3

М 1:10



МК-1.1

МК-1.3



МК-1

МК-1.2

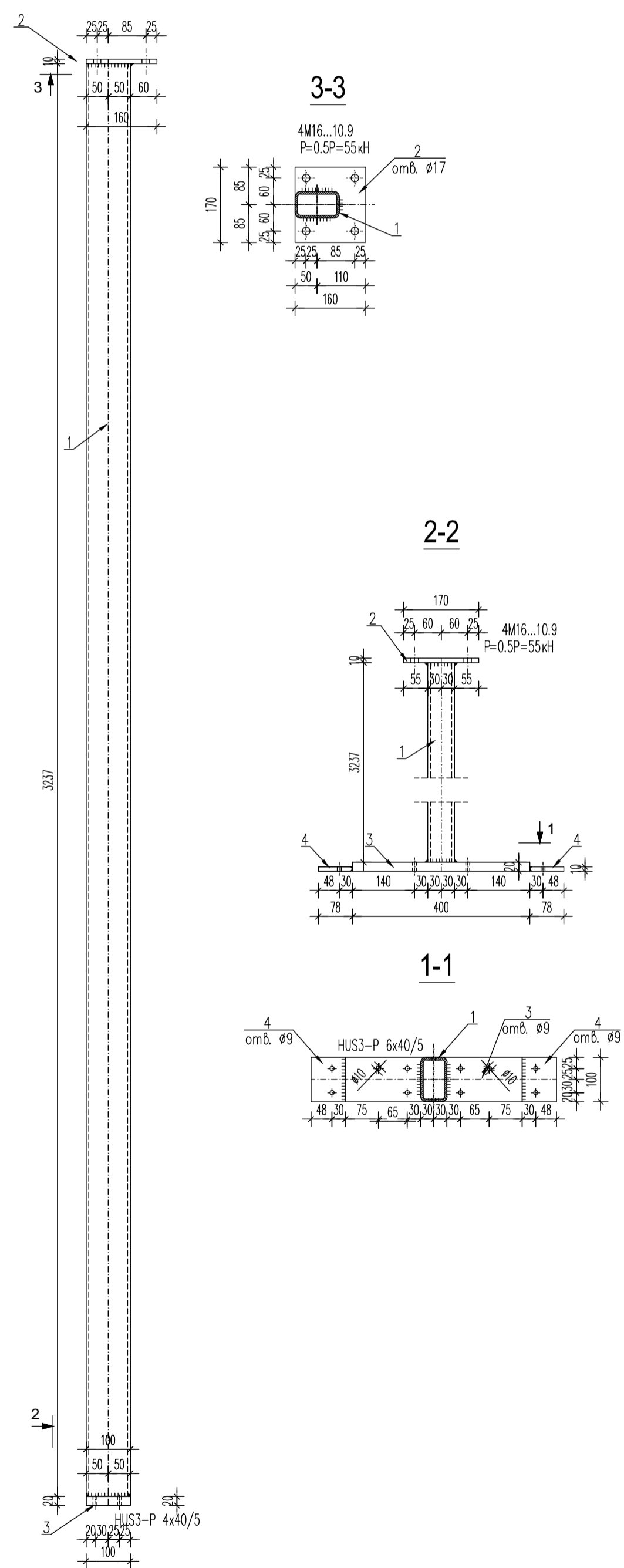
Примечания:

1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
2. Общие указания см. на листе 1
3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки – зачищены и огрунтованы.
5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м'	Всего кг	
МК-1									
ГОСТ 19903-74*	6	2	C245	# 160 x 10	170	0.34	12.80	4.35	
ГОСТ 30245-2012	8	2	C245	□ 100x60x6	3237	6.47	13.21	85.52	
ГОСТ 19903-74*	11	1	C245	# 100 x 20	2076	2.08	16.00	33.22	
ГОСТ 19903-74*	12	1	C245	# 100 x 10	78	0.08	8.00	0.62	
							1 штук.:	123.71	
							1 штук.:	123.71	

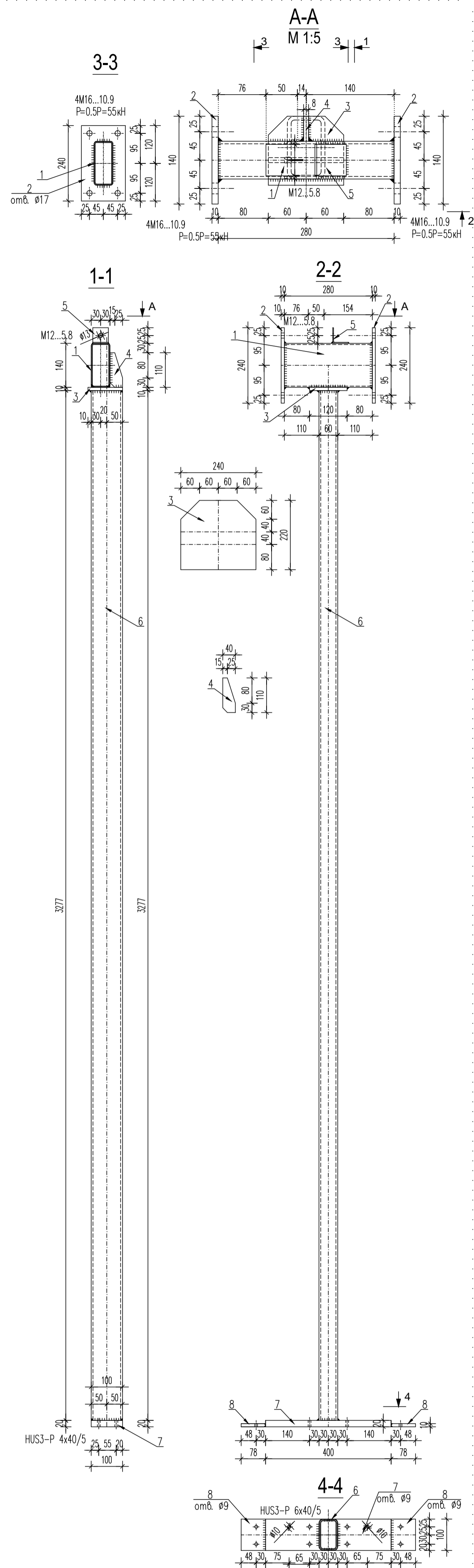
Заказ № РД 0318-02-КМ					
Заказчик: ООО "Навья-Столица"					
Адрес: г. Москва, в. Сколково, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколково" Институт науки и технологий"					
Изм.	Колуч.	Лист	№ Док.	Подпись	Дата
Ген. директор					22.03.18
ГИП					22.03.18
Разработал	Курко А.Ю.				22.03.18
Конструкции металлические					
Металлические конструкции павильона - Павильон ПА-6, МК-13, М 1:10					
Копировал					
Формат 594mm x 420mm					

МК-3
М 1:10

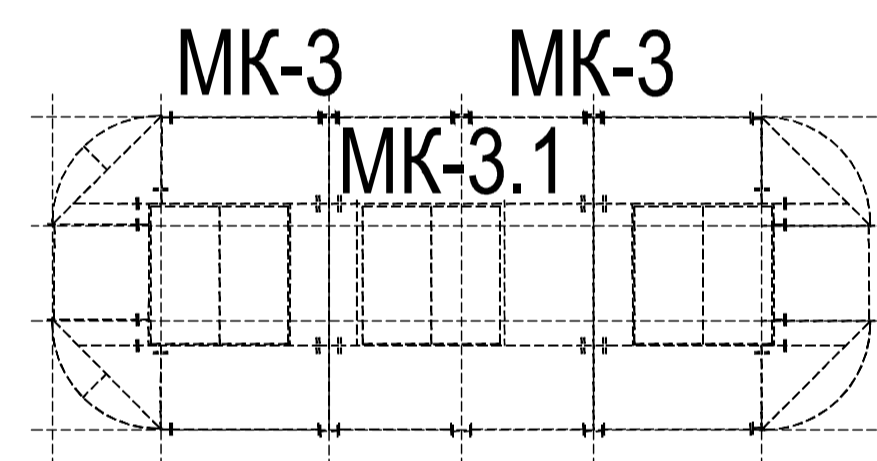


Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м'	кг	
МК-3									
ГОСТ 30245-2012	1	1	C245	□ 100x60x6	3237	3.24	13.21	42.76	
ГОСТ 19903-74*	2	1	C245	# 160 x 10	170	0.17	12.80	2.18	
ГОСТ 19903-74*	3	1	C245	# 100 x 20	400	0.40	16.00	6.40	
ГОСТ 19903-74*	4	2	C245	# 100 x 10	78	0.16	8.00	1.25	
								1 штук.: 51.34	
								2 штук.: 102.67	

МК-3.1
М 1:10



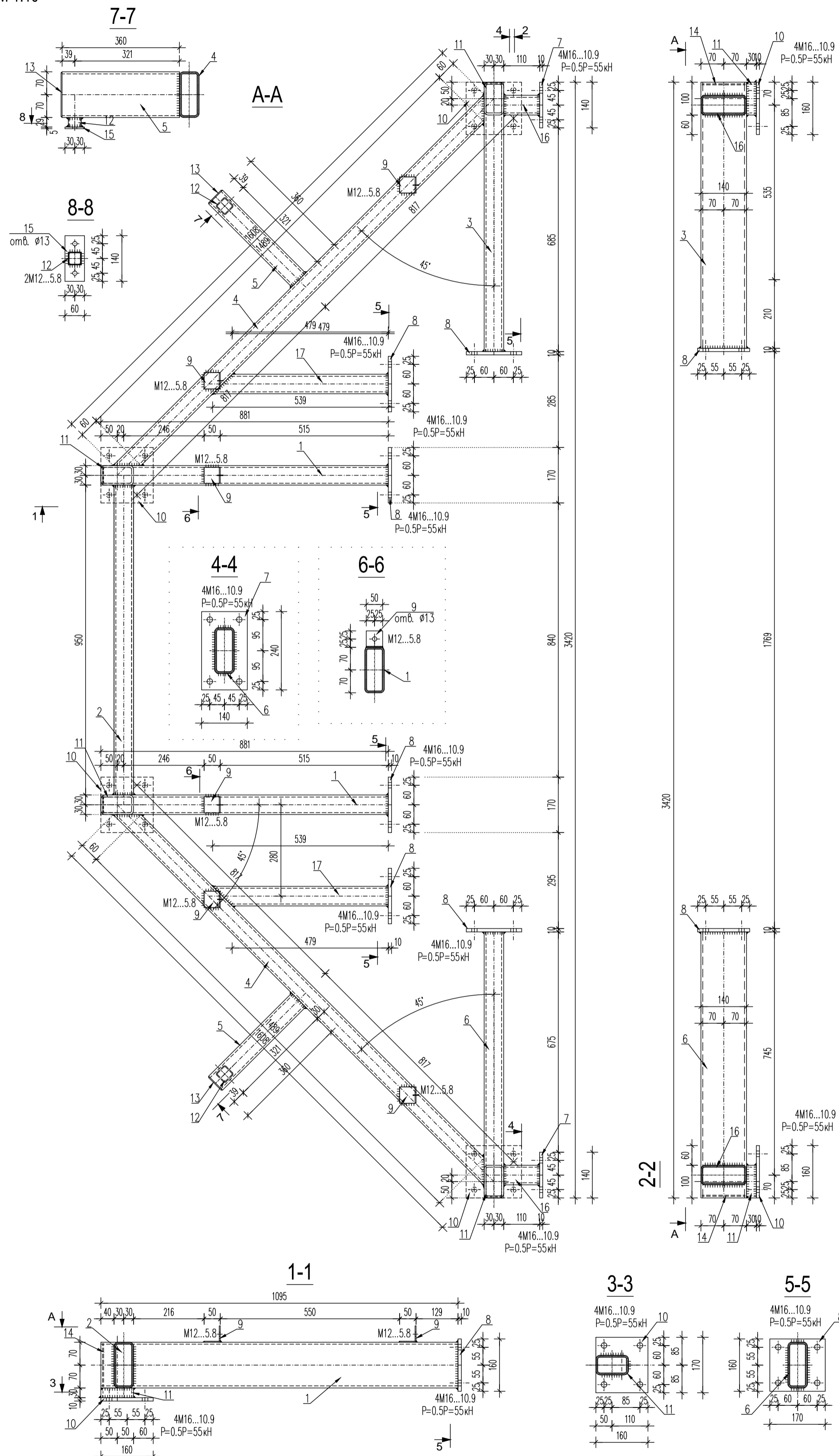
Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м'	кг	
МК-3.1									
ГОСТ 30245-2012	1	1	C245	□ 140x60x4	280	0.28	11.73	3.28	
ГОСТ 19903-74*	2	2	C245	# 140 x 10	240	0.48	11.20	5.38	
ГОСТ 19903-74*	3	1	C245	# 220 x 10	240	0.24	17.60	4.22	
ГОСТ 19903-74*	4	1	C245	# 40 x 8	110	0.11	2.56	0.28	
ГОСТ 19771-93	5	1	C245	L 50x50x3	50	0.05	2.23	0.11	
ГОСТ 30245-2012	6	1	C245	□ 100x60x6	3277	3.28	13.21	43.29	
ГОСТ 19903-74*	7	1	C245	# 100 x 20	400	0.40	16.00	6.40	
ГОСТ 19903-74*	8	2	C245	# 100 x 10	78	0.16	8.00	1.25	
								1 штук.: 64.21	
								1 штук.: 64.21	



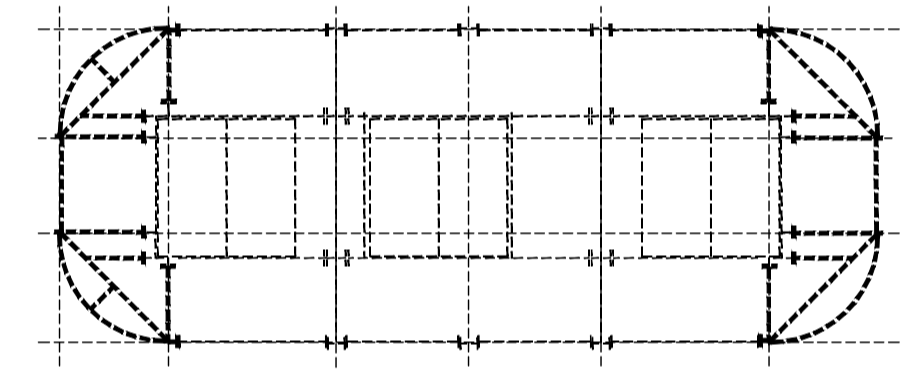
- Примечания:
1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и грузую необходимую документацию.
 2. Общие указания см на листе 1
 3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
 4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их прибалки – зачищены и огрунтованы.
 5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
 6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
 7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
 8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
 9. Все размеры приведены в миллиметрах если не указано иначе.
 10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
 11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

					Заказ № РД 0318-02-КМ		
					Экземпляр: 000 Чертеж-Стальной		
					Адрес: г. Москва, д. Скаковая, Комплекс зданий и сооружений высшего образования с		
					административными помещениями "Сколковский институт науки и технологий"		
Изм.	Колуч.	Лист	№Лист	Подпись	Дата	Конструкции металлические	
Ген директор					22.03.18	P	12
ГИП					22.03.18		
Разработал	Курко А.О.				22.03.18		
					Металлические конструкции обьекта - Палица ПА-6, МК-3, МК-3.1 М 1:10		

МК-4
М 1:10



Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина мм	Всего м	Масса кг/м	Всего кг	Прим.
МК-4									
ГОСТ 30245-2012	1	2	C245	□ 140x60x6	881	1.76	16.98	29.92	
ГОСТ 30245-2012	2	1	C245	□ 140x60x6	950	0.95	16.98	16.13	
ГОСТ 30245-2012	3	1	C245	□ 140x60x6	825	0.83	16.98	14.01	
ГОСТ 30245-2012	4	2	C245	□ 140x60x6	1608	3.22	16.98	54.61	
ГОСТ 30245-2012	5	2	C245	□ 140x60x6	360	0.72	16.98	12.23	
ГОСТ 30245-2012	6	1	C245	□ 140x60x6	815	0.82	16.98	13.84	
ГОСТ 19903-74*	7	2	C245	# 140 x 10	240	0.48	11.20	5.38	
ГОСТ 19903-74*	8	4	C245	# 160 x 10	170	0.68	12.80	8.70	
ГОСТ 19771-93	9	6	C245	L 50x50x3	50	0.30	2.23	0.67	
ГОСТ 19903-74*	10	4	C245	# 160 x 10	170	0.68	12.80	8.70	
ГОСТ 30245-2012	11	4	C245	□ 100x60x6	30	0.12	13.21	1.59	
ГОСТ 30245-2012	12	2	C245	□ 40x40x3	29	0.06	3.30	0.19	
ГОСТ 19903-74*	13	2	C245	# 48 x 3	128	0.26	1.15	0.29	
ГОСТ 19903-74*	14	4	C245	# 48 x 3	128	0.51	1.15	0.59	
ГОСТ 19903-74*	15	2	C245	# 60 x 5	140	0.28	2.40	0.67	
ГОСТ 30245-2012	16	2	C245	□ 140x60x6	110	0.22	16.98	3.74	
ГОСТ 30245-2012	17	2	C245	□ 140x60x6	539	1.08	16.98	18.30	
МК-4							1 штук.:	189.56	



МК-4

МК-4.1

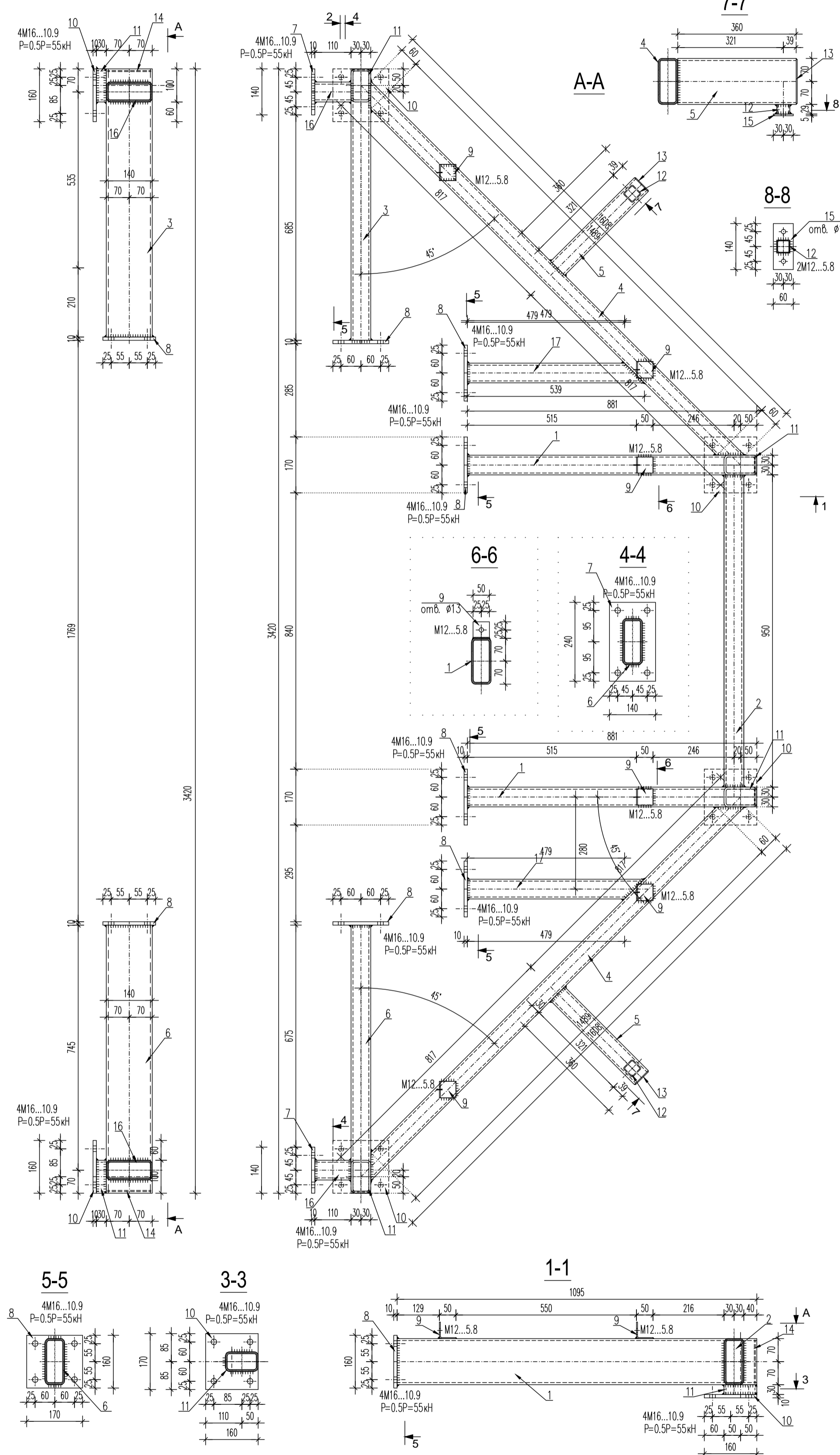
Примечания:

1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и грузую необходимую документацию.
2. Общие указания см. на листе 1.
3. Для всех стальных конструкций принята марка стали C245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их прибалки – зачищены и огрунтованы.
5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

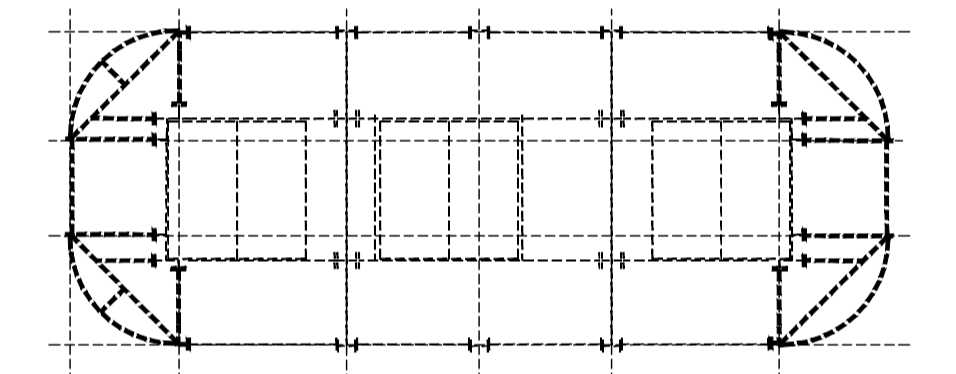
Согласовано				
Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №		

Заказ № РД 0318-02-КМ				
Заказчик: ООО "Трива-Сталлос"				
Адрес: г. Москва, д. Скаковая, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколково", институт науки и технологий"				
Изм.	Колуч.	Лист	№Лист	Дата
Ген директор				22.03.18
ГИП				22.03.18
Разработал	Курко А.О.			22.03.18
Конструкция металлоконструкции		Стальной	Лист	Листов
		Р	13	
Металлические конструкции павильона - Павильон ПА-6, МК-4, М 1:10				
Копировал: _____ Формат: 841mm x 594mm				

МК-4.1
М 1:10



Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					Длина мм	Всего м	кг/м	Всего кг	
МК-4.1									
ГОСТ 30245-2012	1	2	C245	□ 140x60x6	881	1.76	16.98	29.92	
ГОСТ 30245-2012	2	1	C245	□ 140x60x6	950	0.95	16.98	16.13	
ГОСТ 30245-2012	3	1	C245	□ 140x60x6	825	0.83	16.98	14.01	
ГОСТ 30245-2012	4	2	C245	□ 140x60x6	1608	3.22	16.98	54.61	
ГОСТ 30245-2012	5	2	C245	□ 140x60x6	360	0.72	16.98	12.23	
ГОСТ 30245-2012	6	1	C245	□ 140x60x6	815	0.82	16.98	13.84	
ГОСТ 19903-74*	7	2	C245	# 140 x 10	240	0.48	11.20	5.38	
ГОСТ 19903-74*	8	4	C245	# 160 x 10	170	0.68	12.80	8.70	
ГОСТ 19771-93	9	6	C245	L 50x50x3	50	0.30	2.23	0.67	
ГОСТ 19903-74*	10	4	C245	# 160 x 10	170	0.68	12.80	8.70	
ГОСТ 30245-2012	11	4	C245	□ 100x60x6	30	0.12	13.21	1.59	
ГОСТ 30245-2012	12	2	C245	□ 40x40x3	29	0.06	3.30	0.19	
ГОСТ 19903-74*	13	2	C245	# 48 x 3	128	0.26	1.15	0.29	
ГОСТ 19903-74*	14	4	C245	# 48 x 3	128	0.51	1.15	0.59	
ГОСТ 19903-74*	15	2	C245	# 60 x 5	140	0.28	2.40	0.67	
ГОСТ 30245-2012	16	2	C245	□ 140x60x6	110	0.22	16.98	3.74	
ГОСТ 30245-2012	17	2	C245	□ 140x60x6	539	1.08	16.98	18.30	
							1 штук.:	189.56	
							МК-4.1	1 штук.:	189.56



МК-4

МК-4.1

Примечания

1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
2. Общие указания см на листе 1
3. Для всех стальных конструкций принята марка стали C245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки – зачищены и огрунтованы.
5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t, при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы kf=1.2t, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t, при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы kf=1.2t, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
9. Все размеры приведены в миллиметрах если не указано иначе.
10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

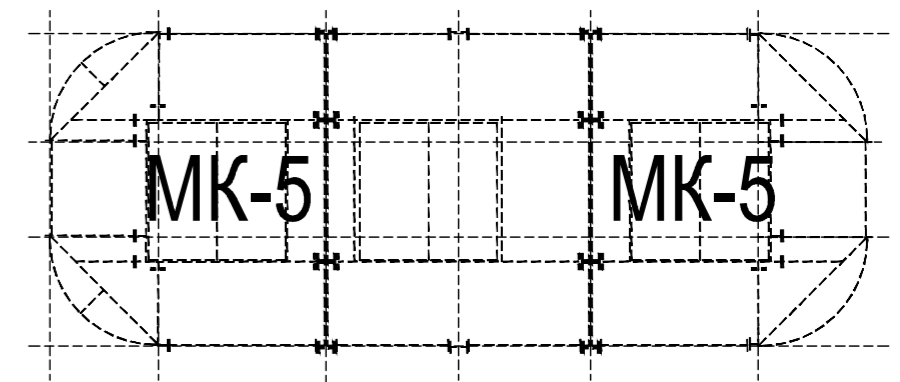
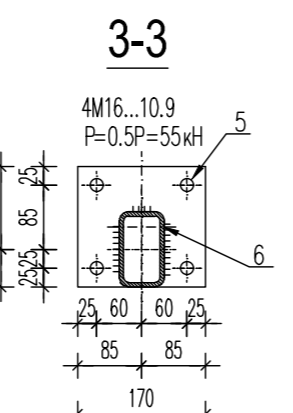
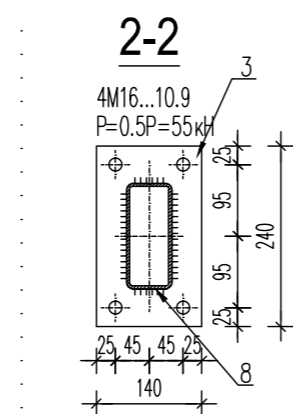
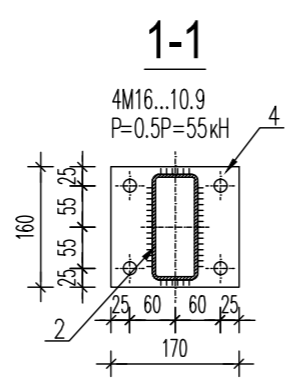
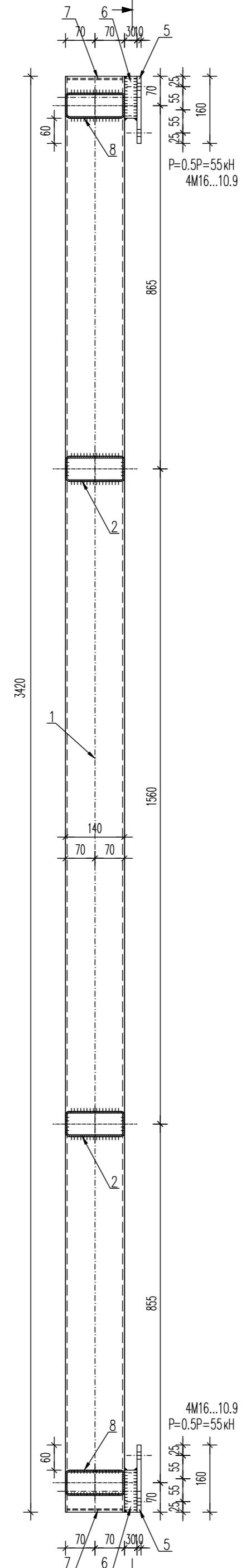
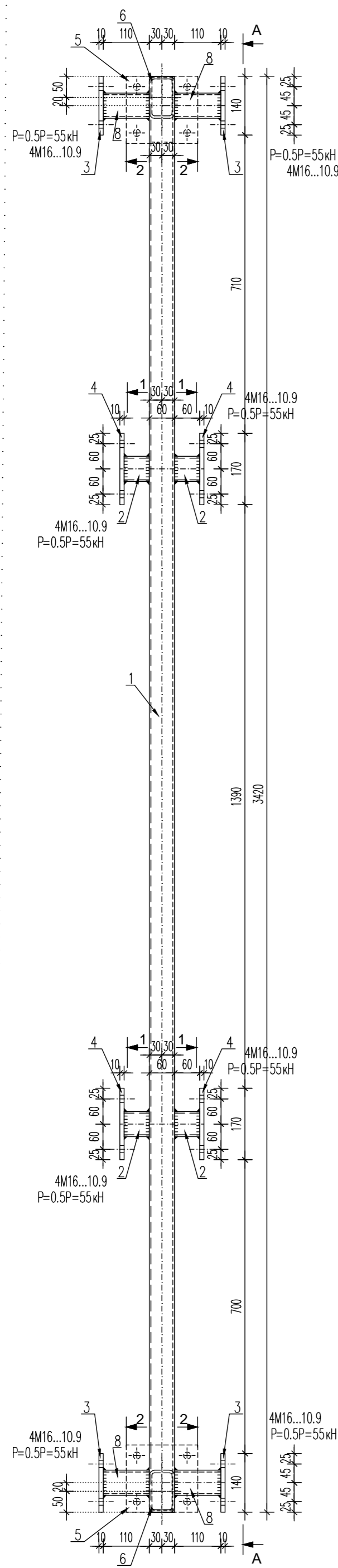
Согласовано				
Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №		

					Заказ № РД 0318-02-КМ					
					Экземпляр ООО "Трива-Сталь"					
					Адрес: г. Москва, д. Скаковая, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколково", институт науки и технологий"					
Изм.	Колуч.	Лист	№Лист	Подпись	Дата	Конструкции металлические	Сталь	Лист	Листов	
Ген директор					22.03.18		P	11		
ГИП					22.03.18					
Разработал	Курко А.О.				22.03.18					
					Металлические конструкции павильона - Палата ПА-6, МК-4.1 : М 1:10					
					Копировал			Формат 841mm x 594mm		

МК-5

M 1:10

A-A



- Примечания:
1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
 2. Общие указания см. на листе 1
 3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
 4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки – зачищены и огрунтованы.
 5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
 6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
 7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
 8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
 9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
 10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
 11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

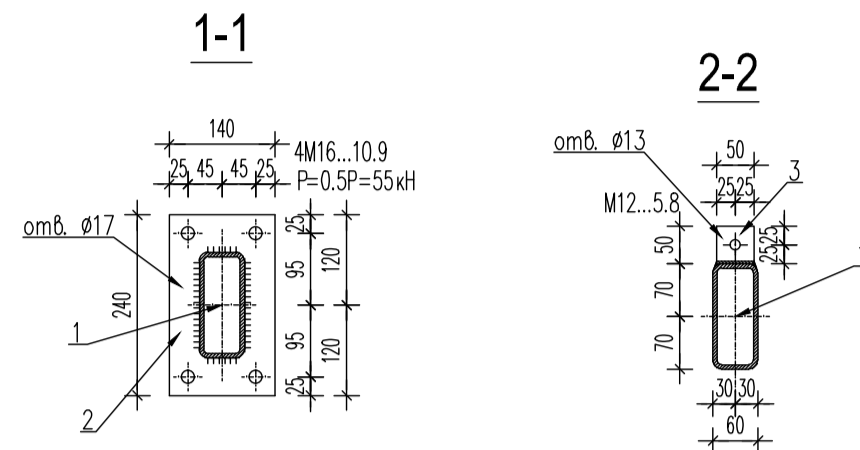
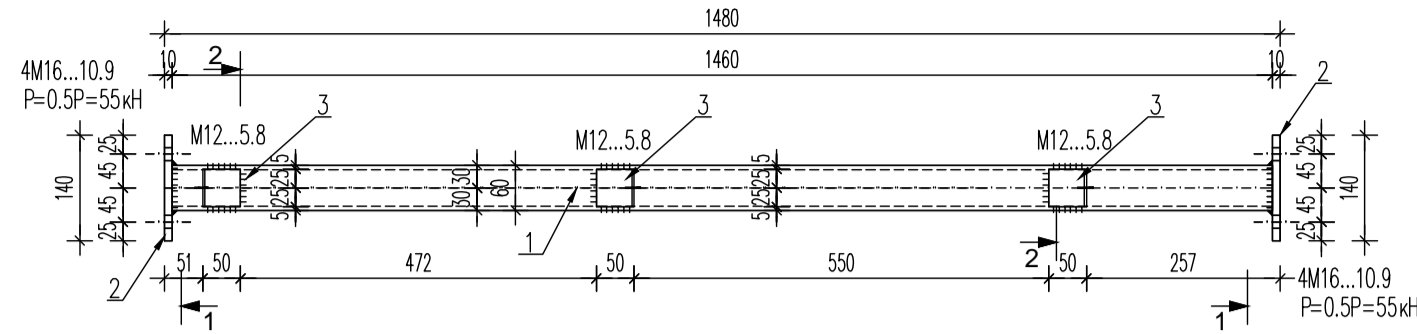
Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м	Всего кг	
МК-5									
ГОСТ 30245-2012	1	1	C245	140x60x4	3420	3.42	11.73	40.12	
ГОСТ 30245-2012	2	4	C245	140x60x4	60	0.24	11.73	2.82	
ГОСТ 19903-74*	3	4	C245	# 140 x 10	240	0.96	11.20	10.75	
ГОСТ 19903-74*	4	4	C245	# 160 x 10	170	0.68	12.80	8.70	
ГОСТ 19903-74*	5	2	C245	# 160 x 10	170	0.34	12.80	4.35	
ГОСТ 30245-2012	6	2	C245	100x60x6	30	0.06	13.21	0.79	
ГОСТ 19903-74*	7	2	C245	# 52 x 3	132	0.26	1.25	0.33	
ГОСТ 30245-2012	8	4	C245	140x60x4	110	0.44	11.73	5.16	
								1 штук.:	73.02
								2 штук.:	146.05

Согласовано	
Взам. инв. №	
Подл. и дата	
Инв. № подл.	

Заказ № РД 0318-02-КМ					
Заказчик: ООО "Нояда-Столица"					
Адрес: г. Москва, в. Сколково, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколкобский институт науки и технологий"					
Изм.	Колуч.	Лист	№ Док.	Подпись	Дата
					22.03.18
Ген. директор					22.03.18
ГИП					22.03.18
Разработал	Курко А.Ю.				22.03.18
Конструкции металлические					Лист
Металлические конструкции павильонов-Павильон					15
ПА 1-6					
МК-5, М 1:10					
Копировал Формат 594mm x 420mm					

МК-6

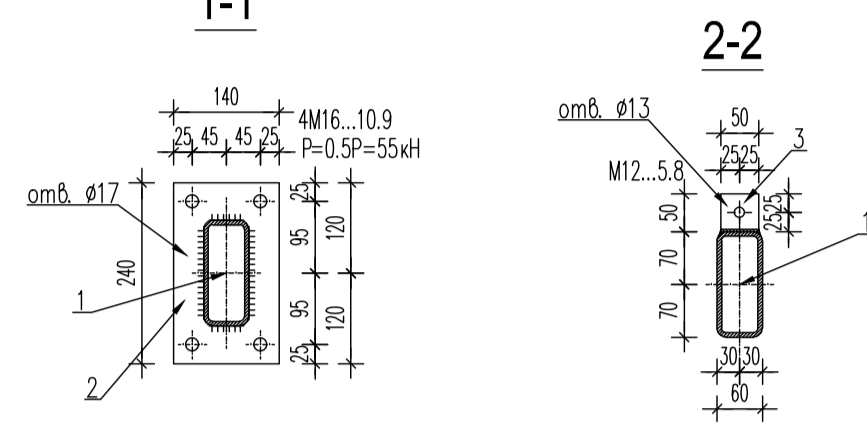
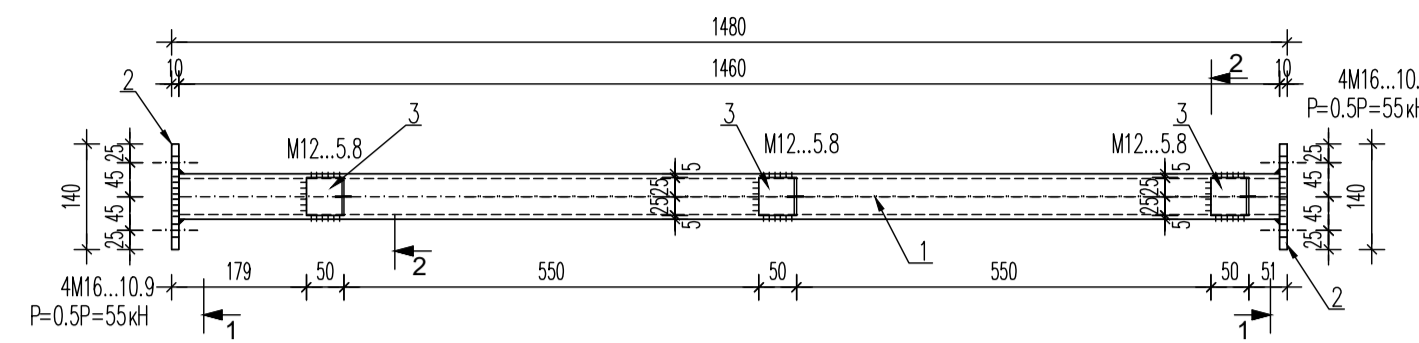
M 1:10



Стандарт	Сбор. марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м	Всего кг	
МК-6									
ГОСТ 30245-2012	1	1	C245	□ 140x60x4	1460	1.46	11.73	17.13	
ГОСТ 19903-74*	2	2	C245	# 140 x 10	240	0.48	11.20	5.38	
ГОСТ 19771-93	3	3	C245	L 50x50x3	50	0.15	2.23	0.33	
					1 штук.:		22.84		
					2 штук.:		45.67		

МК-6.1

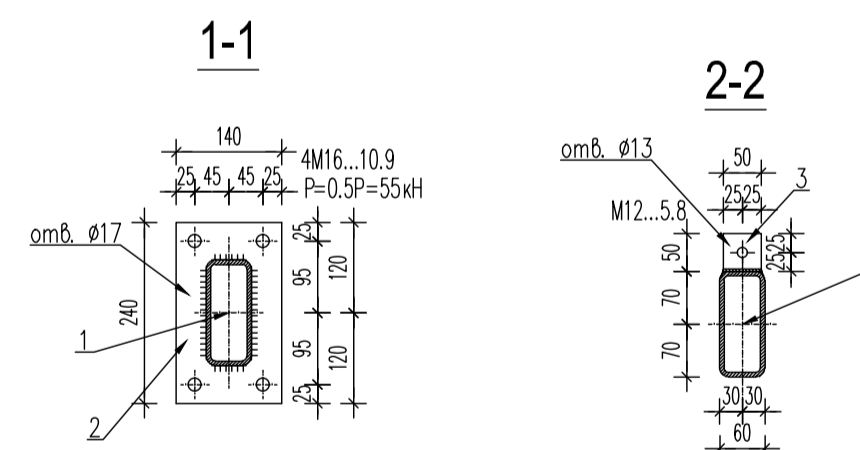
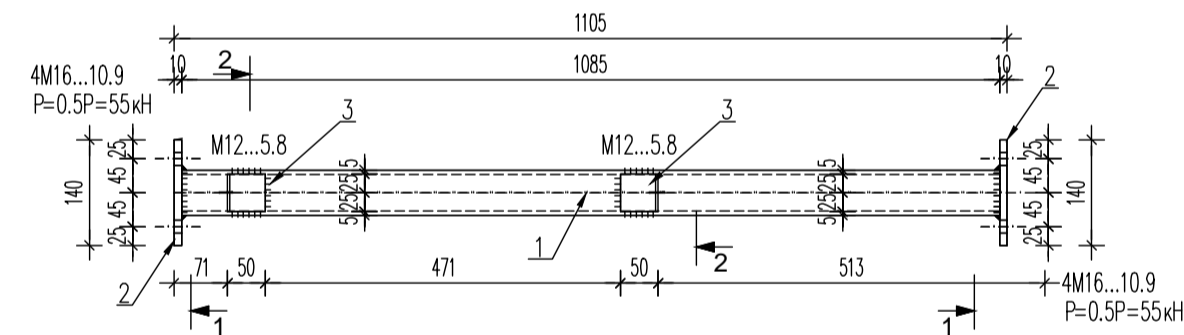
M 1:10



Стандарт	Сбор. марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м	Всего кг	
МК-6.1									
ГОСТ 30245-2012	1	1	C245	□ 140x60x4	1460	1.46	11.73	17.13	
ГОСТ 19903-74*	2	2	C245	# 140 x 10	240	0.48	11.20	5.38	
ГОСТ 19771-93	3	3	C245	L 50x50x3	50	0.15	2.23	0.33	
					1 штук.:		22.84		
					2 штук.:		45.67		

МК-7

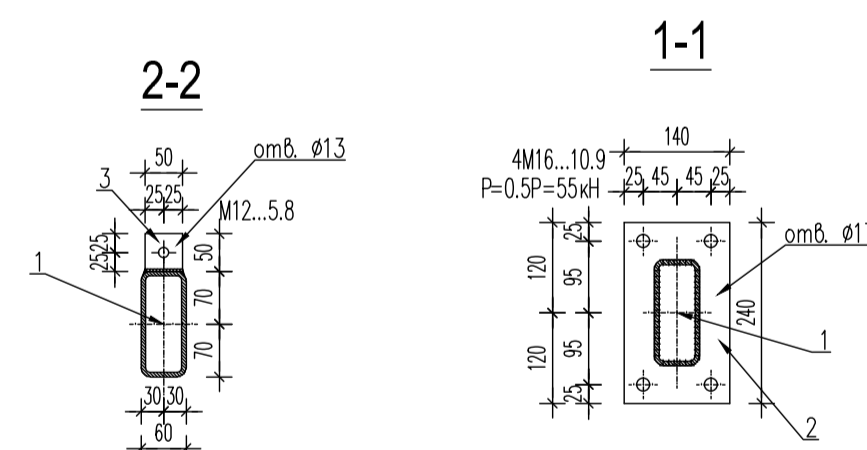
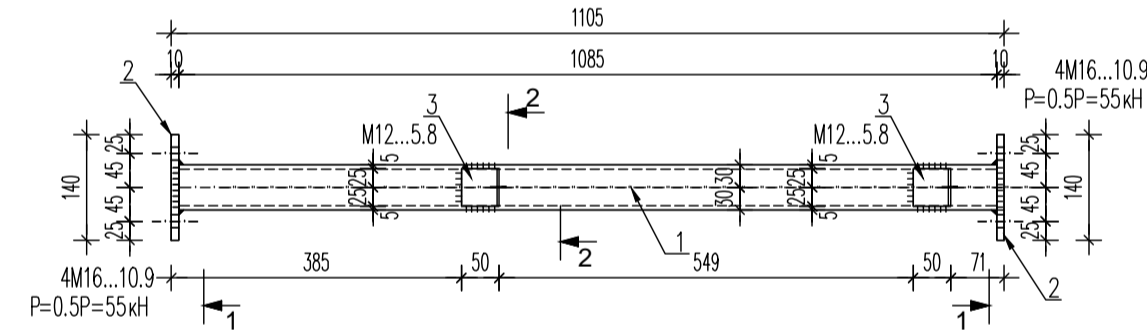
M 1:10



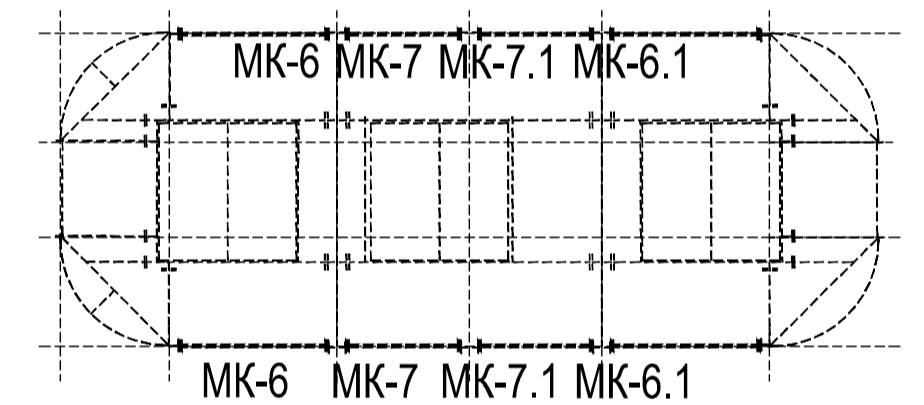
Стандарт	Сбор. марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м	Всего кг	
МК-7									
ГОСТ 30245-2012	1	1	C245	□ 140x60x4	1085	1.09	11.73	12.75	
ГОСТ 19903-74*	2	2	C245	# 140 x 10	240	0.48	11.20	5.38	
ГОСТ 19771-93	3	2	C245	L 50x50x3	50	0.10	2.23	0.22	
					1 штук.:		18.33		
					2 штук.:		36.66		

МК-7.1

M 1:10



Стандарт	Сбор. марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м	Всего кг	
МК-7.1									
ГОСТ 30245-2012	1	1	C245	□ 140x60x4	1085	1.09	11.73	12.75	
ГОСТ 19903-74*	2	2	C245	# 140 x 10	240	0.48	11.20	5.38	
ГОСТ 19771-93	3	2	C245	L 50x50x3	50	0.10	2.23	0.22	
					1 штук.:		18.33		
					2 штук.:		36.66		

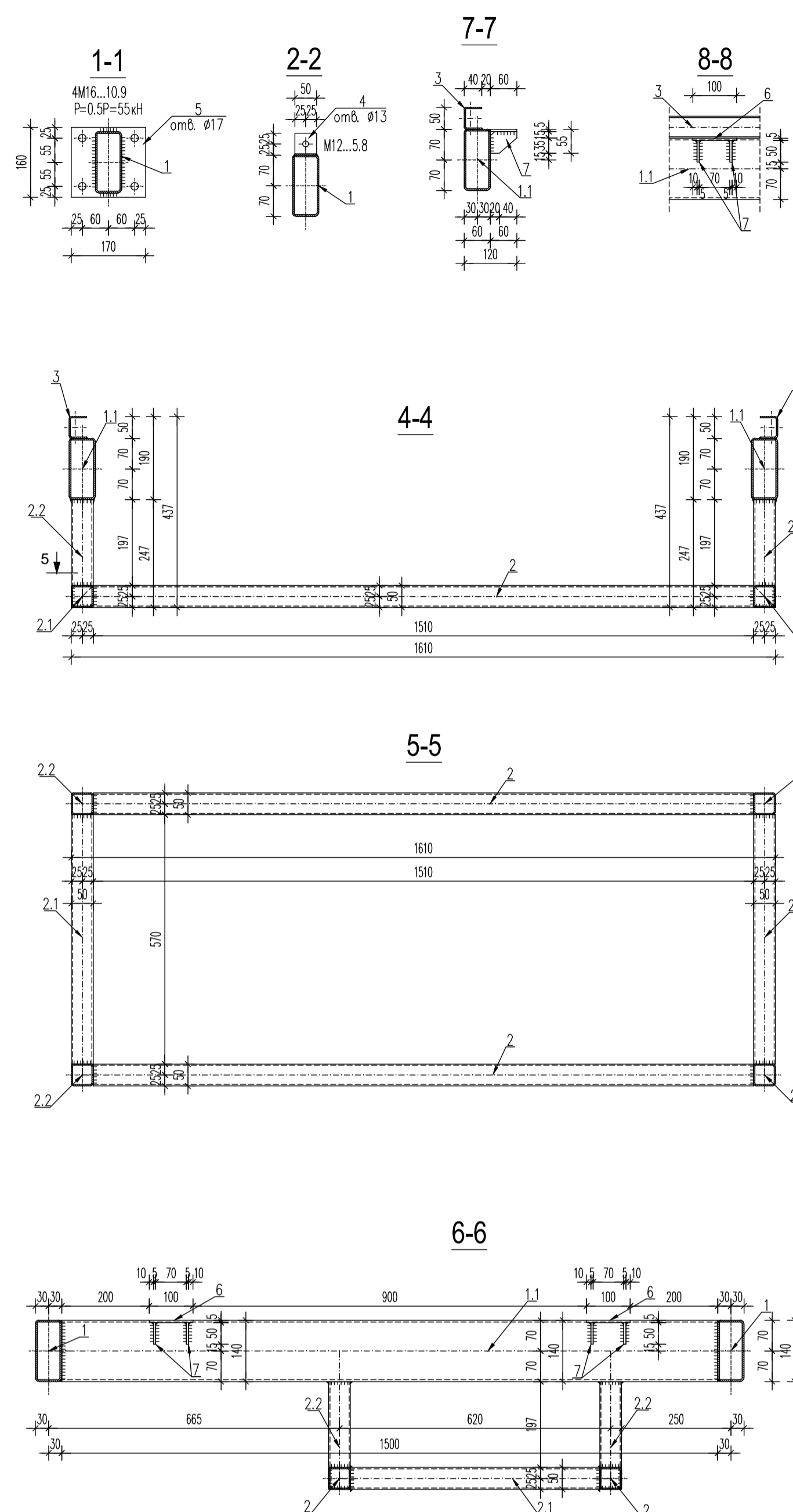
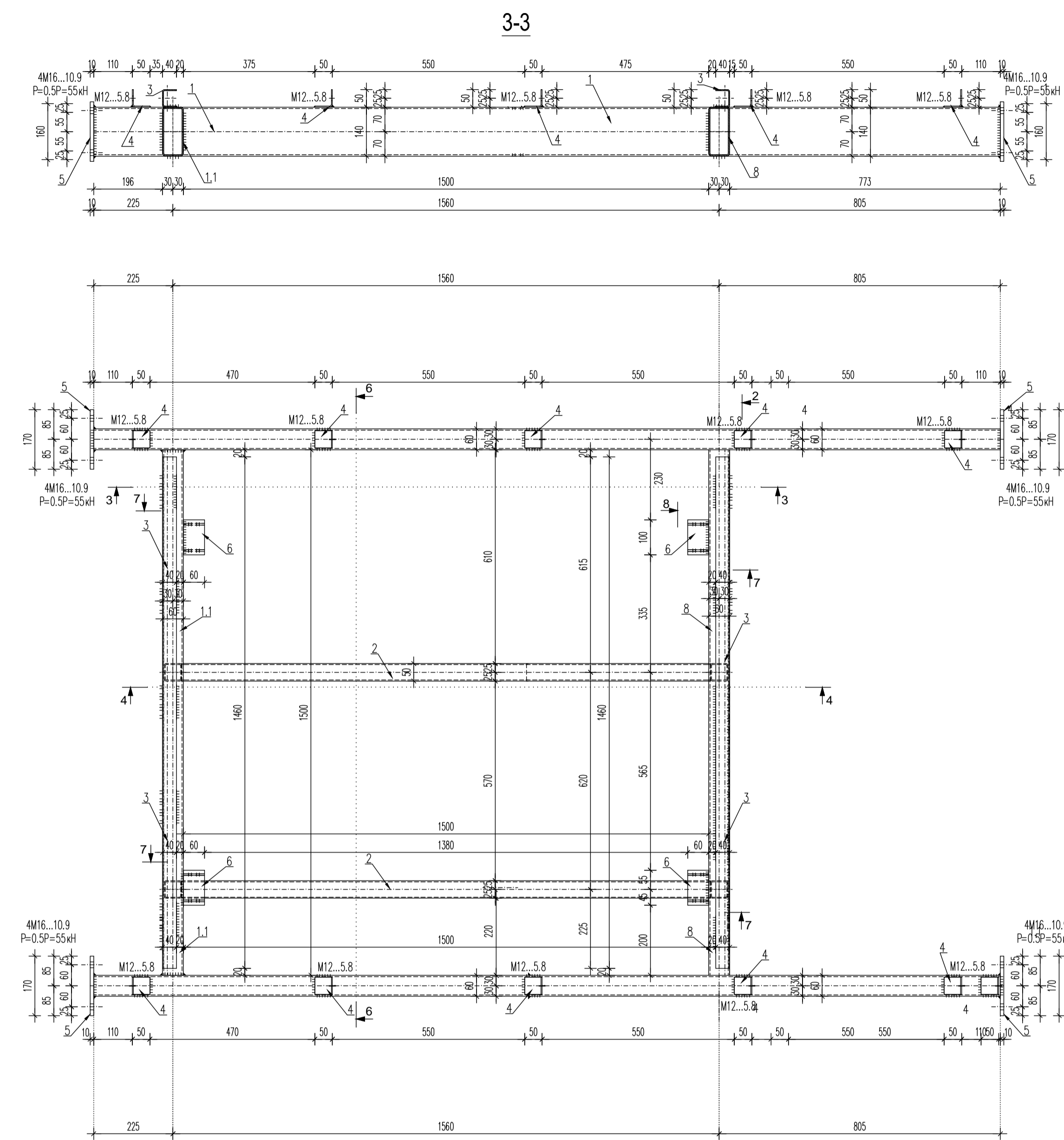


- Примечания:
1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
 2. Общие указания см на листе 1.
 3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
 4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки – зачищены и огрунтованы.
 5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t, при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы kf=1.2t, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
 6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t, при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы kf=1.2t, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
 7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
 8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
 9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
 10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямая шлицем и буром.
 11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

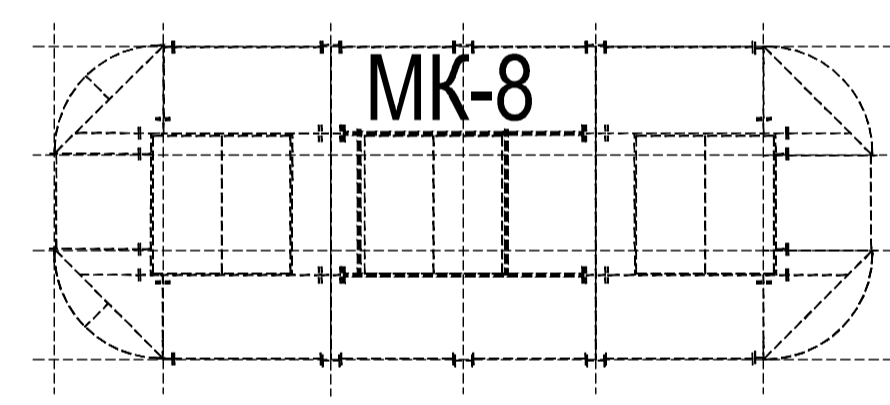
Согласовано
Изм. № подл.
Подп. и дата
Взам. инв. №

Заказ № РД 0318-02-КМ					
Заказчик: ООО "Искра-Сталь"					
Адрес: г. Москва, в. Сколков, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколковский институт науки и технологий"					
Изм.	Колуч.	Лист	№ Док.	Подпись	Дата
Ген. директор					22.03.18
ГИП					22.03.18
Разработал	Курко А.В.				22.03.18
Конструкции металлические					
Металлические конструкции павильона - Павильон ПА-16, МК-6, МК-6.1, МК-7, МК-7.1, М 1:10					
				Лист	Листов
				Р	16

МК-8
М 1:10



Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м	кг	
МК-8									
ГОСТ 30245-2012	1	2	C245	[] 140x60x4	1640	3.28	11.73	38.47	
ГОСТ 30245-2012	1.1	1	C245	[] 140x60x4	1500	1.50	11.73	17.60	
ГОСТ 30245-2012	2	2	C245	[] 50x50x3	1610	3.22	4.50	14.49	
ГОСТ 30245-2012	2.1	2	C245	[] 50x50x3	570	1.14	4.50	5.13	
ГОСТ 30245-2012	2.2	4	C245	[] 50x50x3	247	0.99	4.50	4.45	
ГОСТ 8278-83	3	2	C245	[] 50x40x3	1460	2.92	2.81	8.21	
ГОСТ 19771-93	4	10	C245	L 50x50x3	50	0.50	2.23	1.12	
ГОСТ 19903-74*	5	4	C245	# 160 x 10	170	0.68	12.80	8.70	
ГОСТ 19903-74*	6	4	C245	# 60 x 5	100	0.40	2.40	0.96	
ГОСТ 19903-74*	7	8	C245	# 60 x 5	50	0.40	2.40	0.96	
ГОСТ 30245-2012	8	1	C245	[] 140x60x4	1500	1.50	11.73	17.60	
							1 штук.:	117.67	
							1 штук.:	117.67	



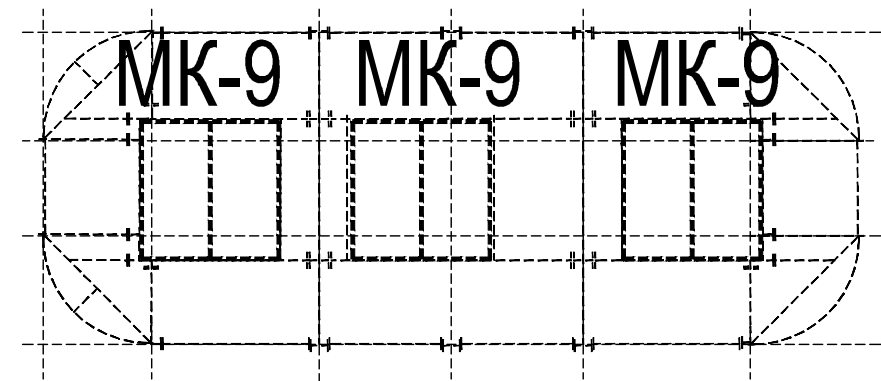
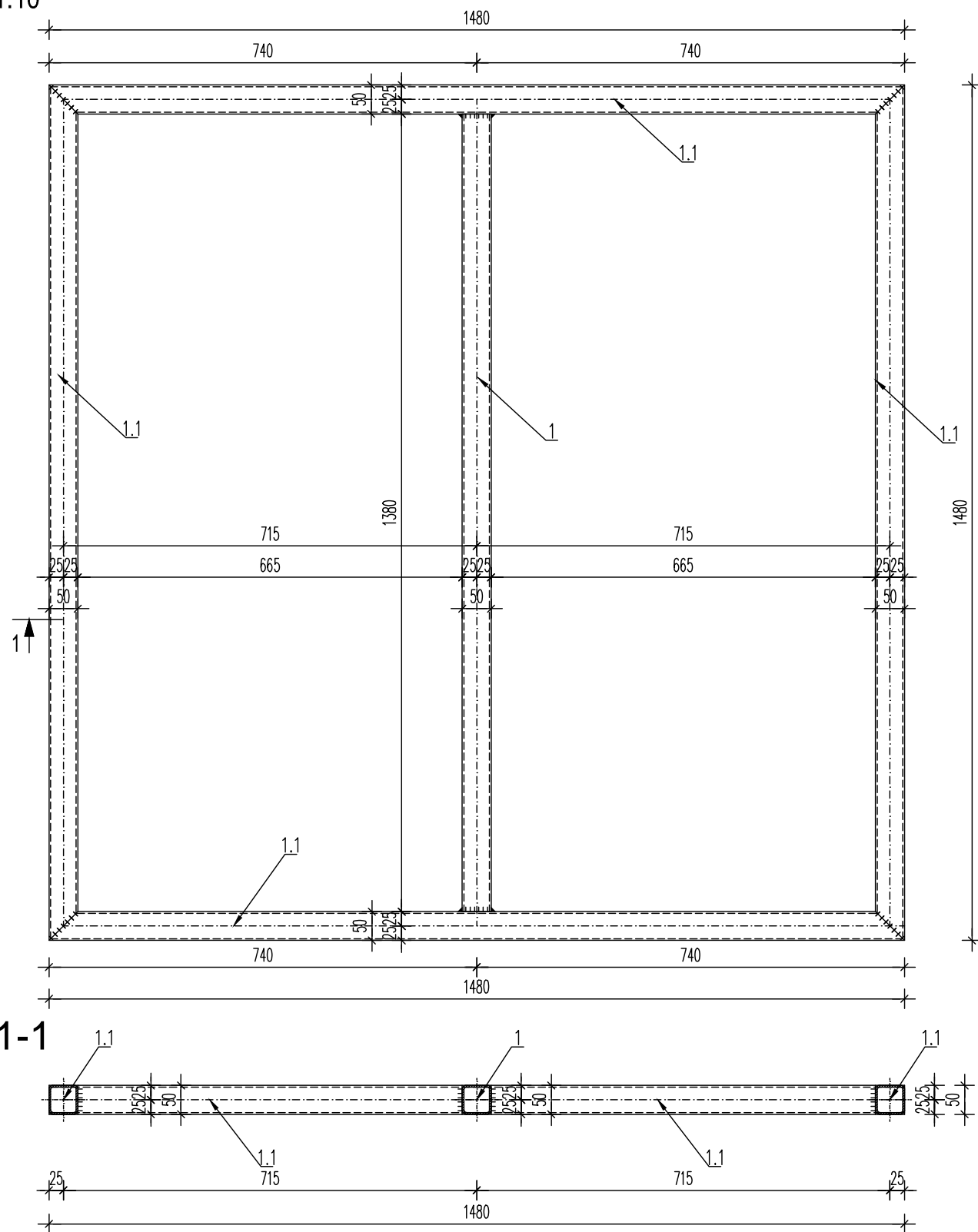
- Примечания:
1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
 2. Общие указания см на листе 1.
 3. Для всех стальных конструкций принята марка стали C245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
 4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки – зачищены и огрунтованы.
 5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
 6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
 7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
 8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
 9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
 10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
 11. Саморезы для связи применить Hilti HUS3-P 6x40/5

Согласовано				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись
Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. име. №		

Заказ № РД 0318-02-КМ				
Заказчик: ООО "Триэкс-Строй"				
Адрес: г. Москва, в Сколково, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с административными помещениями "Сколково" Институт науки и технологий"				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись
Дата				
Ген. директор	22.03.18			
ГИП	22.03.18			
Разработал	Курко А.В.	22.03.18		
Металлические конструкции павильона-Павильон ПА-6				
МК-8, М 1:10				
Копировал				
Формат 841mm x 594mm				

МК-9

М 1:10



Примечания:

1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
2. Общие указания см. на листе 1
3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки – зачищены и огрунтованы.
5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

Согласовано

Взам. инв №

Подл. и дата

Инв. № подл.

Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					Длина мм	Всего м	кг/м'	Всего кг	
МК-9									
ГОСТ 30245-2012	1	1	C245	□ 50x50x3	1380	1,38	4,25	5,87	
ГОСТ 30245-2012	1.1	4	C245	□ 50x50x3	1480	5,92	4,25	25,16	
							1	штук.:	31,03
							3	штук.:	93,08

Заказ № РД 0318-02-КМ

Заказчик: ООО "Наяда-Столица"
 Адрес: г. Москва, д. Сколково, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколковский институт науки и технологий"

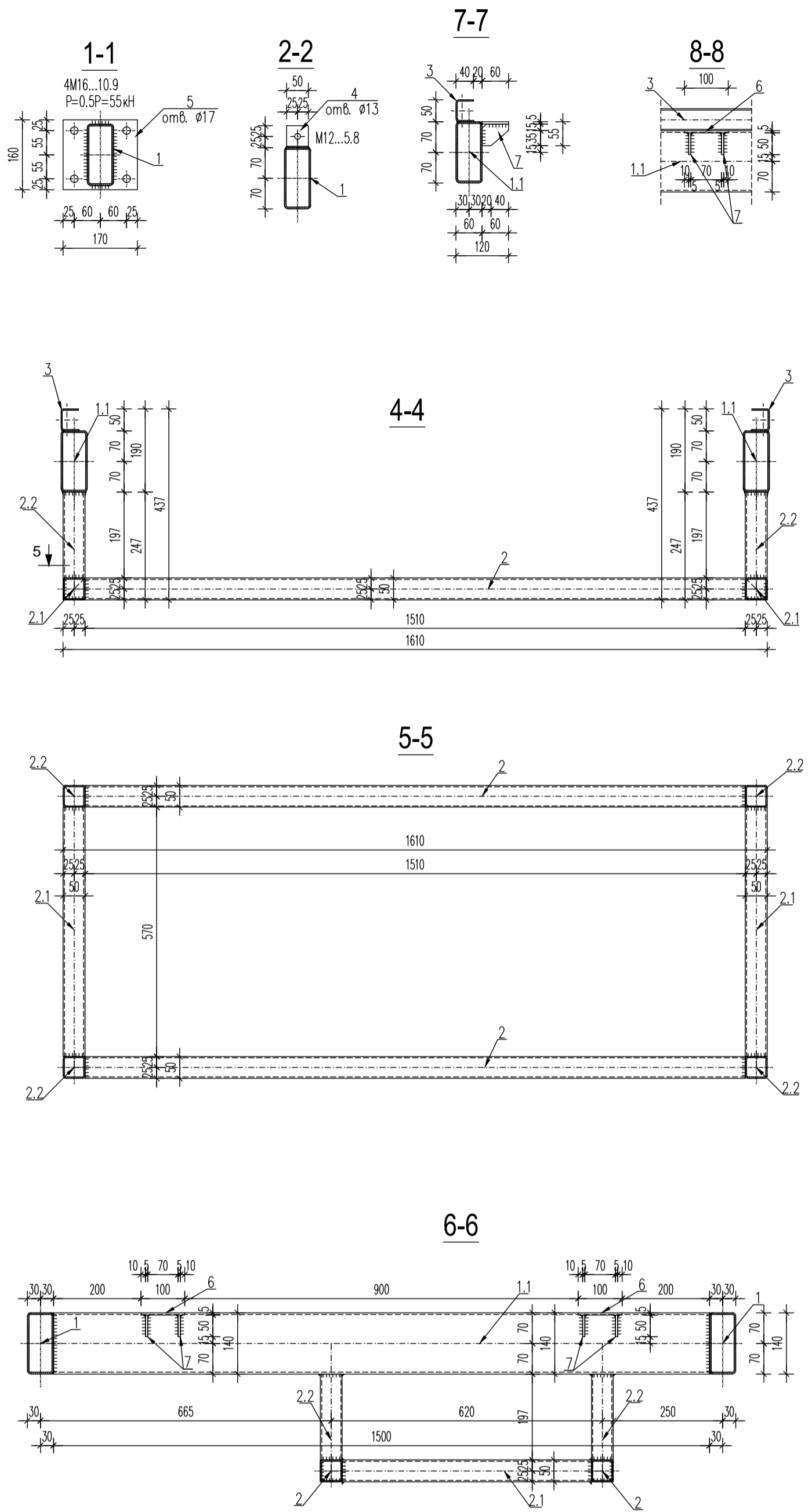
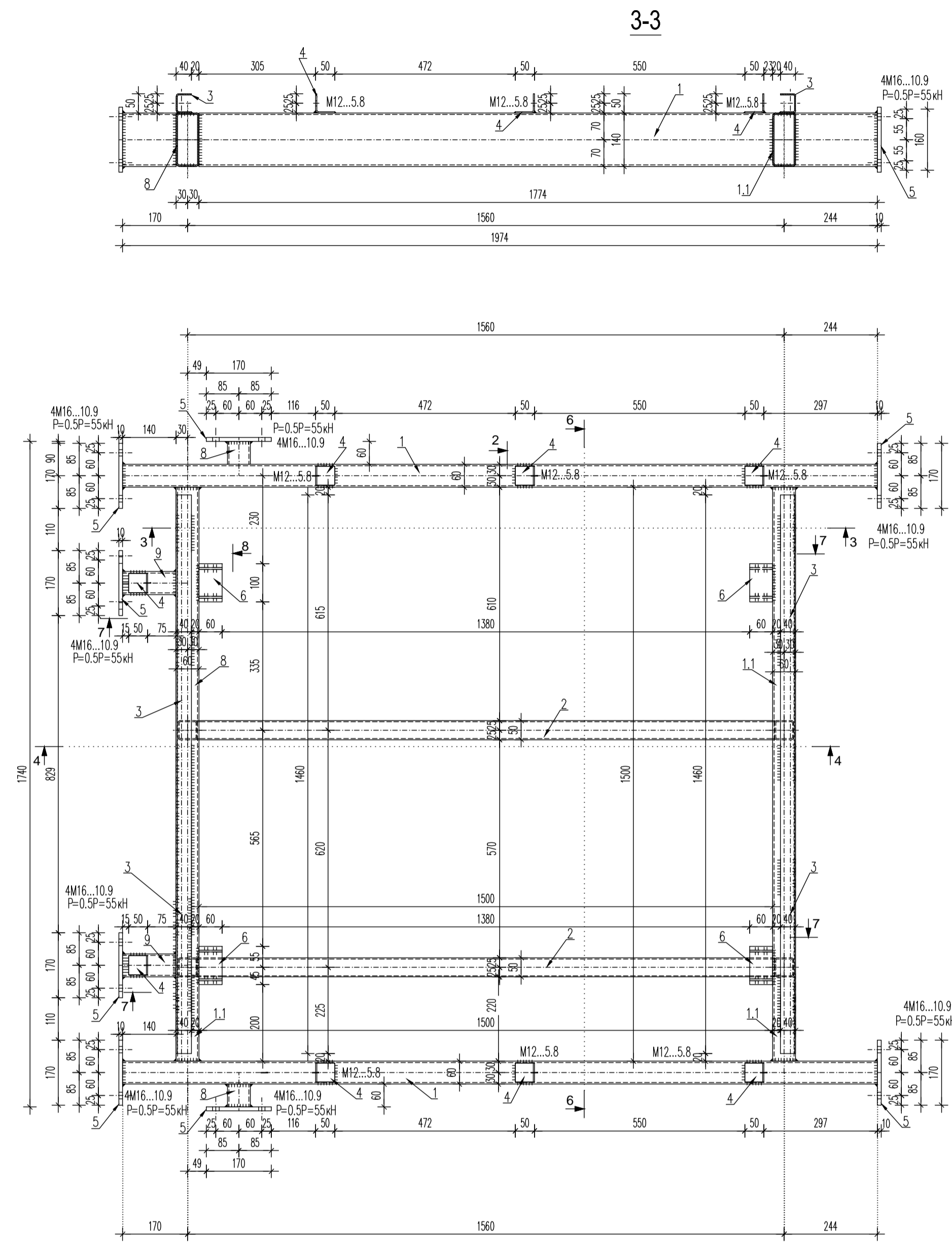
Изм.	Колуч.	Лист	№Док.	Подпись	Дата
					22.03.18
					22.03.18
					22.03.18

Конструкции металлические

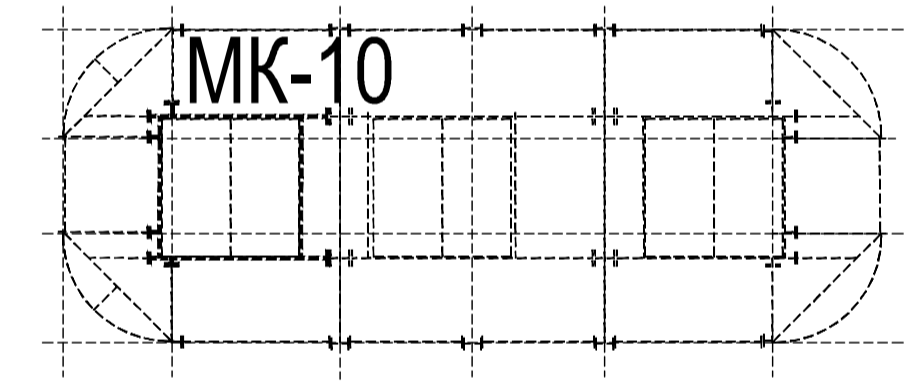
Стадия	Лист	Листов
Р	18	

Металлические конструкции павильонов-Павильон
 ПА.1-6
 МК-9, М 1:10

МК-10
М 1:10



Стандарт	Сбор. марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м	кг	
МК-10									
ГОСТ 30245-2012	1	2	C245	□ 140x60x4	1974	3.95	11.73	46.31	
ГОСТ 30245-2012	1.1	2	C245	□ 140x60x4	1500	3.00	11.73	35.19	
ГОСТ 30245-2012	2	2	C245	□ 50x50x3	1610	3.22	4.50	14.49	
ГОСТ 30245-2012	2.1	2	C245	□ 50x50x3	570	1.14	4.50	5.13	
ГОСТ 30245-2012	2.2	4	C245	□ 50x50x3	247	0.99	4.50	4.45	
ГОСТ 8278-83	3	2	C245	L 50x40x3	1460	2.92	2.81	8.21	
ГОСТ 19771-93	4	8	C245	L 50x50x3	50	0.40	2.23	0.89	
ГОСТ 19903-74*	5	8	C245	# 160 x 10	170	1.38	12.80	17.41	
ГОСТ 19903-74*	6	4	C245	# 60 x 5	100	0.40	2.40	0.96	
ГОСТ 19903-74*	7	8	C245	# 60 x 5	50	0.40	2.40	0.96	
ГОСТ 30245-2012	8	2	C245	□ 140x60x4	60	0.12	11.73	1.41	
ГОСТ 30245-2012	9	2	C245	□ 140x60x4	140	0.28	11.73	3.28	
							1 штук.:	138.68	
							МК-10	1 штук.:	138.68

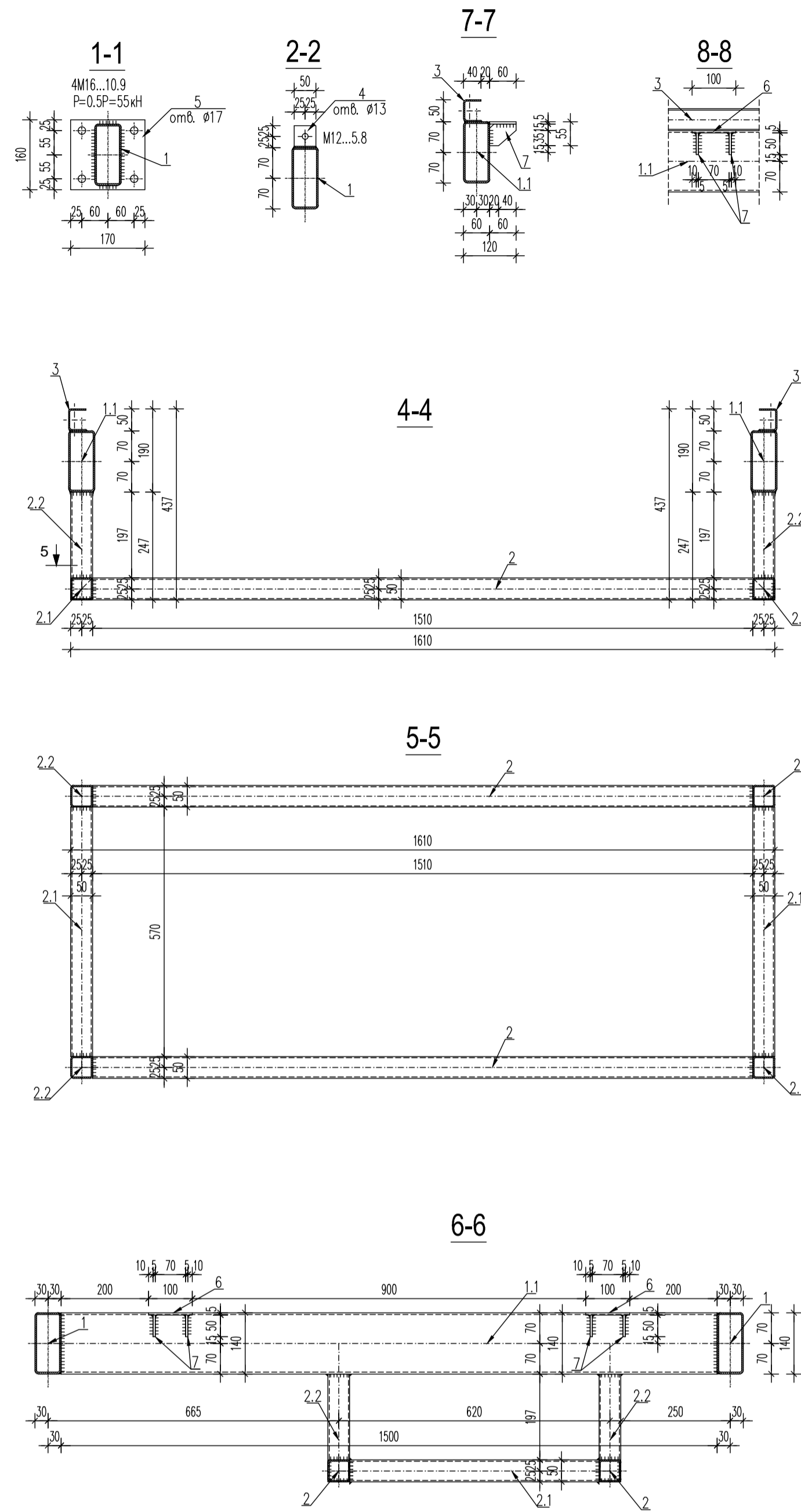
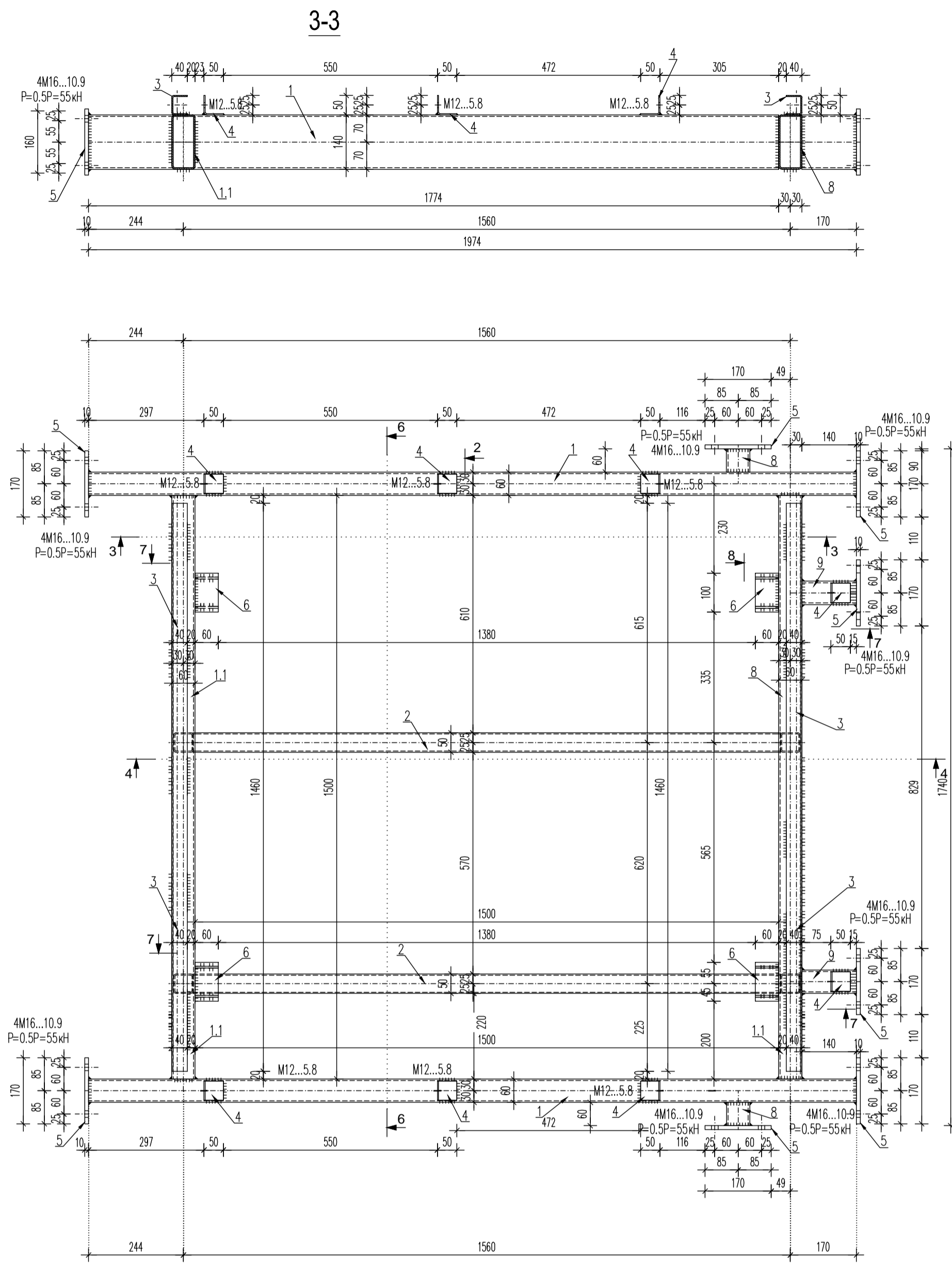


- Примечания:
1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
 2. Общие указания см. на листе 1.
 3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
 4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их прибалки – зачищены и огрунтованы.
 5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
 6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
 7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
 8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
 9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
 10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
 11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

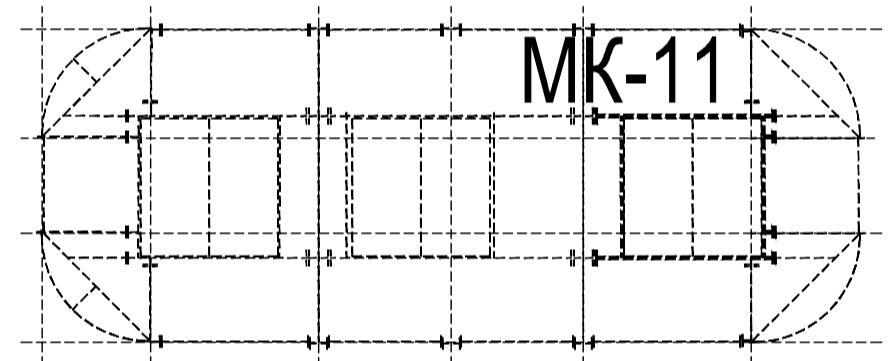
Согласовано				
Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №		

Заказ № РД 0318-02-КМ				
Заказчик: ООО "Триал-Сталл"				
Адрес: г. Москва, д. Скалода, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Скалодавский институт науки и технологий"				
Имя	Колуч.	Лист	№Лист	Дата
Ген директор				22.03.18
ГИП				22.03.18
Разработал	Курко А.О.			22.03.18
Конструкция металлические		Стальной	Лист	Листов
		Р	19	
Металлические конструкции павильона-Павильон ПА-1-6		МК-10, М 1:10		
Копировал				
Формат 841mm				
x 594mm				

МК-11
М 1:10



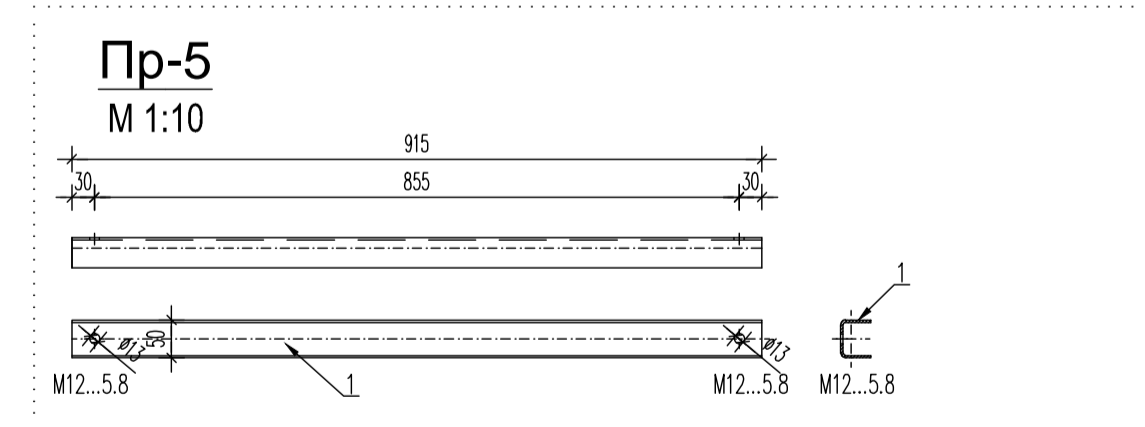
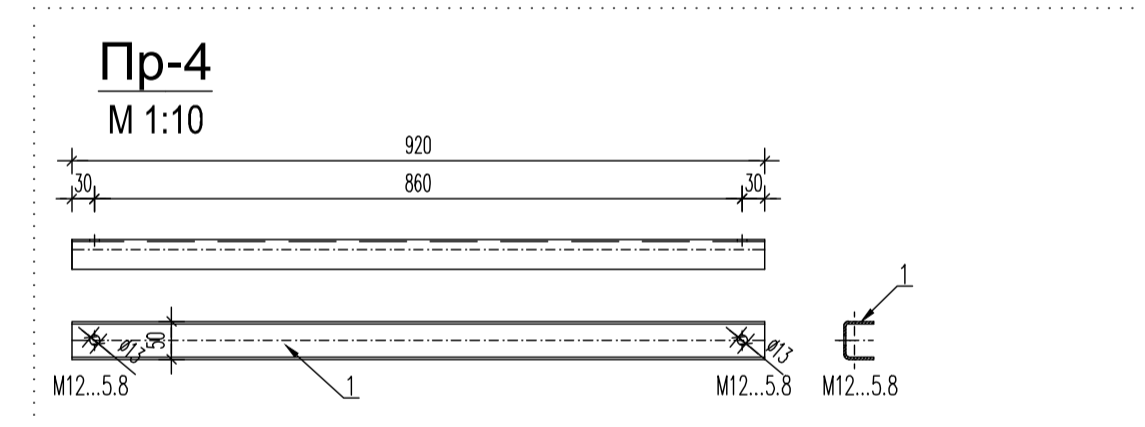
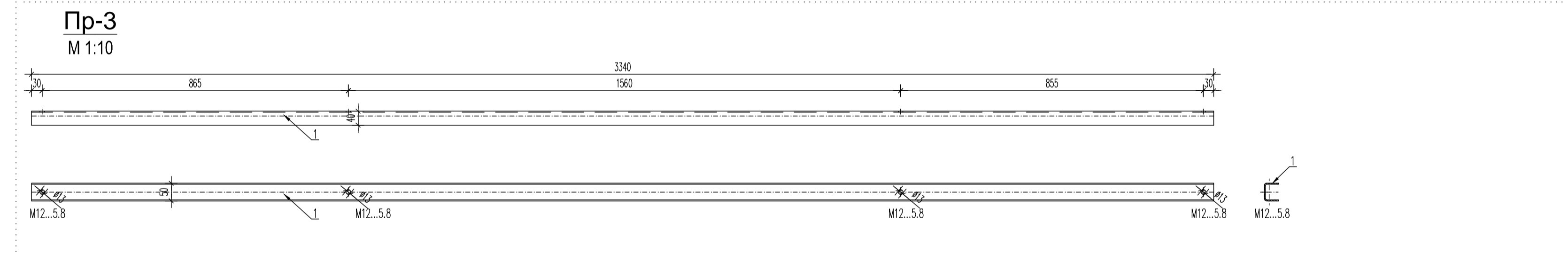
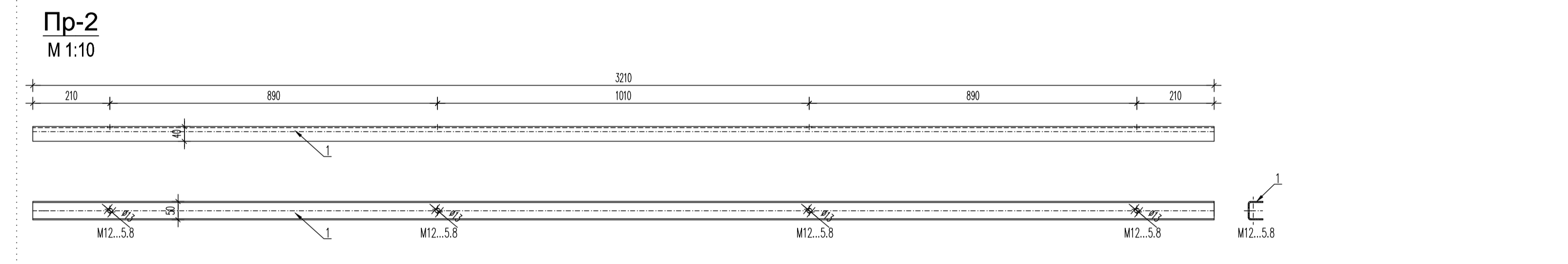
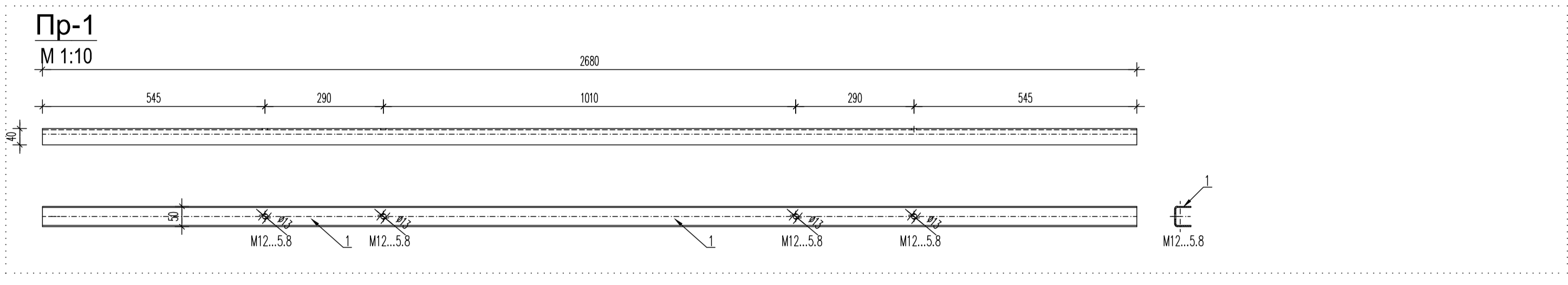
Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м	кг	
МК-11									
ГОСТ 30245-2012	1	2	C245	□ 140x60x4	1974	3.95	11.73	46.31	
ГОСТ 30245-2012	1.1	2	C245	□ 140x60x4	1500	3.00	11.73	35.19	
ГОСТ 30245-2012	2	2	C245	□ 50x50x3	1610	3.22	4.50	14.49	
ГОСТ 30245-2012	2.1	2	C245	□ 50x50x3	570	1.14	4.50	5.13	
ГОСТ 30245-2012	2.2	4	C245	□ 50x50x3	247	0.99	4.50	4.45	
ГОСТ 8278-83	3	2	C245	L 50x40x3	1460	2.92	2.81	8.21	
ГОСТ 19771-93	4	8	C245	L 50x50x3	50	0.40	2.23	0.89	
ГОСТ 19903-74*	5	8	C245	# 160 x 10	170	1.36	12.80	17.41	
ГОСТ 19903-74*	6	4	C245	# 60 x 5	100	0.40	2.40	0.96	
ГОСТ 19903-74*	7	8	C245	# 60 x 5	50	0.40	2.40	0.96	
ГОСТ 30245-2012	8	2	C245	□ 140x60x4	60	0.12	11.73	1.41	
ГОСТ 30245-2012	9	2	C245	□ 140x60x4	140	0.28	11.73	3.28	
								1 штук.:	138.68
								1 штук.:	138.68



- Примечания:
1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
 2. Общие указания см. на листе 1.
 3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
 4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их прибалки – зачищены и огрунтованы.
 5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
 6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
 7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
 8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
 9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
 10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
 11. Саморезы для связи применить Hilti HUS3-P 6x40/5

Согласовано				
Изм. №	подп.	Подп. и дата	Взам. инв. №	

Заказ № РД 0318-02-КМ				
Заказчик: ООО "Триал-Сталл"				
Адрес: г. Москва, д. Скалода, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Скалодавский институт науки и технологий"				
Имя	Колуч	Лист	№Лист	Дата
Ген директор				22.03.18
ГИП				22.03.18
Разработал	Курко А.О.			22.03.18
Конструкция металлические			Стальная	Лист
Металлические конструкции павильона-Павильон ПА-16			Р	20
МК-11, М 1:10				
Копировал				
Формат 841mm				
x 594mm				



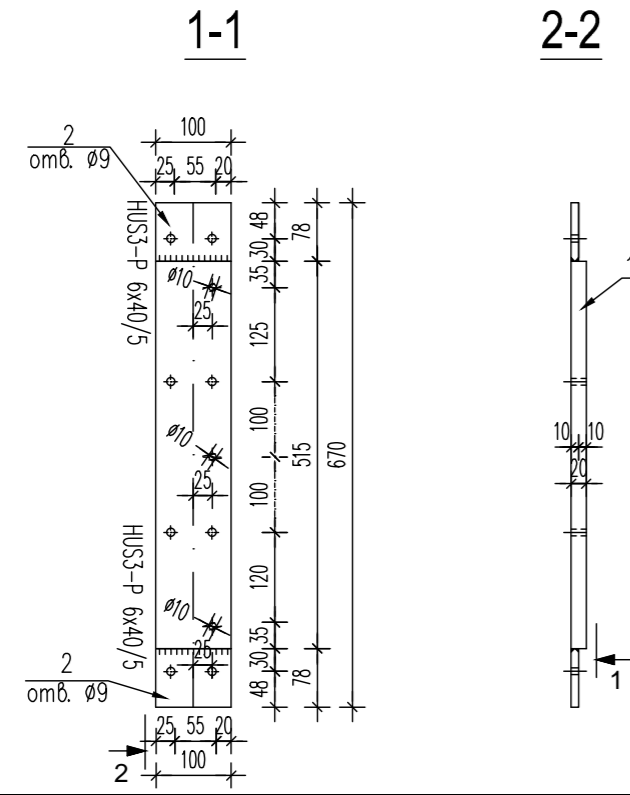
Стандарт	Обор. марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м'	Всего кг	
Пр-1									
ГОСТ 8278-83	1	1	C245	[50x40x3	2680	2,68	2,81	7,53	
							1 штук.:	7,53	
							2 штук.:	15,06	
Пр-2									
ГОСТ 8278-83	1	1	C245	[50x40x3	3210	3,21	2,81	9,02	
							1 штук.:	9,02	
							2 штук.:	18,04	
Пр-3									
ГОСТ 8278-83	1	1	C245	[50x40x3	3340	3,34	2,81	9,39	
							1 штук.:	9,39	
							4 штук.:	37,54	
Пр-4									
ГОСТ 8278-83	1	1	C245	[50x40x3	920	0,92	2,81	2,59	
							1 штук.:	2,59	
							8 штук.:	20,68	
Пр-5									
ГОСТ 8278-83	1	1	C245	[50x40x3	915	0,92	2,81	2,57	
							1 штук.:	2,57	
							8 штук.:	20,57	

- Примечания:
1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и грузую необходимую документацию.
 2. Общие указания см на листе 1
 3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
 4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их прибалки – зачищены и огрунтованы.
 5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t, при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы kf=1.2t, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
 6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t, при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы kf=1.2t, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
 7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
 8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
 9. Все размеры приведены в миллиметрах если не указано иначе.
 10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
 11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

Согласовано
Изм. № подл.
Взам. инв. №
Подп. и дата

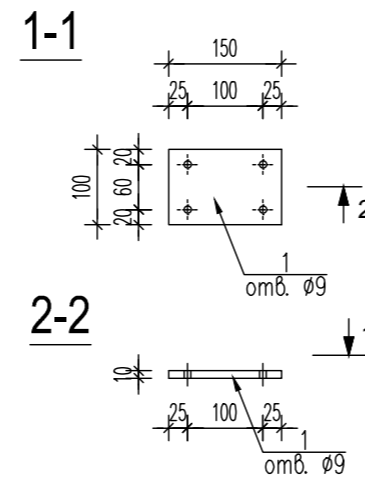
Заказ № РД 0318-02-КМ					
Заказчик: ООО "Триал-Сталл"					
Адрес: г. Москва, д. Скаковая, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Скаковский институт науки и технологий"					
Изм.	Колуч.	Лист	№ Док.	Подпись	Дата
Ген. директор					22.03.18
ГИП					22.03.18
Разработал	Курко А.О.				22.03.18
Конструкции металлошестеренные					Статья
Металлические конструкции обильно - Пальман ПА1-6, Пр-1, Пр-2, Пр-3, Пр-4, Пр-5, М 110					Лист
					Листов
					Р
					21
Копировал					
Формат 841mm					
x 594mm					

ОП-1
М 1:10

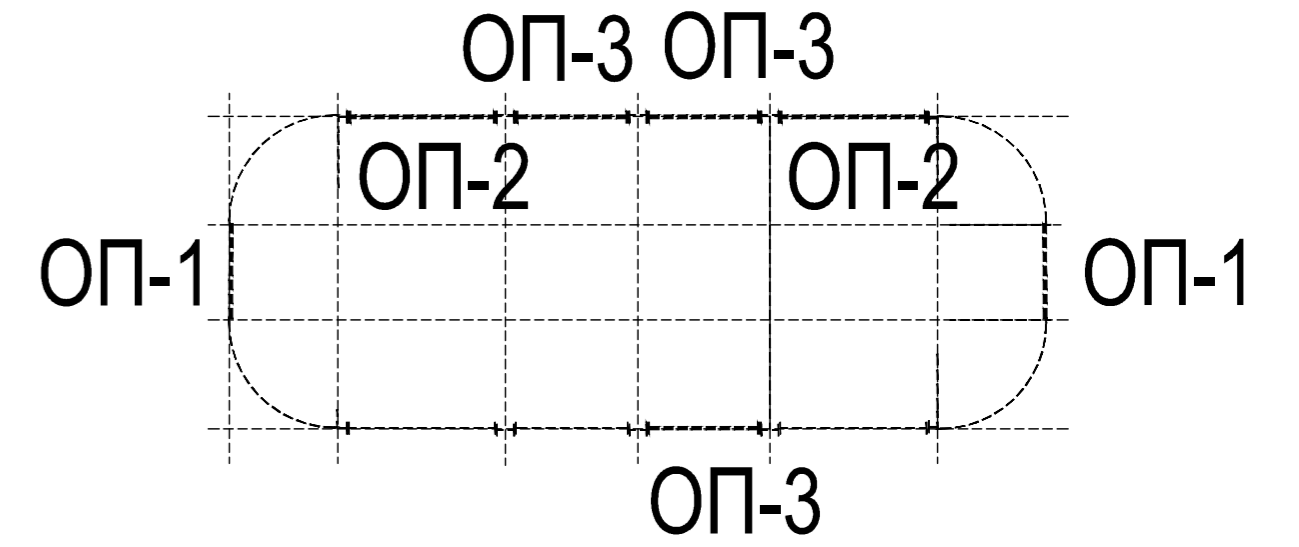


Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м'	Всего кг	
ОП-1									
ГОСТ 19903-74*	1	1	C245	# 100 x 20	515	0,52	16,00	8,24	
ГОСТ 19903-74*	2	2	C245	# 78 x 10	100	0,20	6,24	1,25	
								1 штук.:	9,49
								2 штук.:	18,98

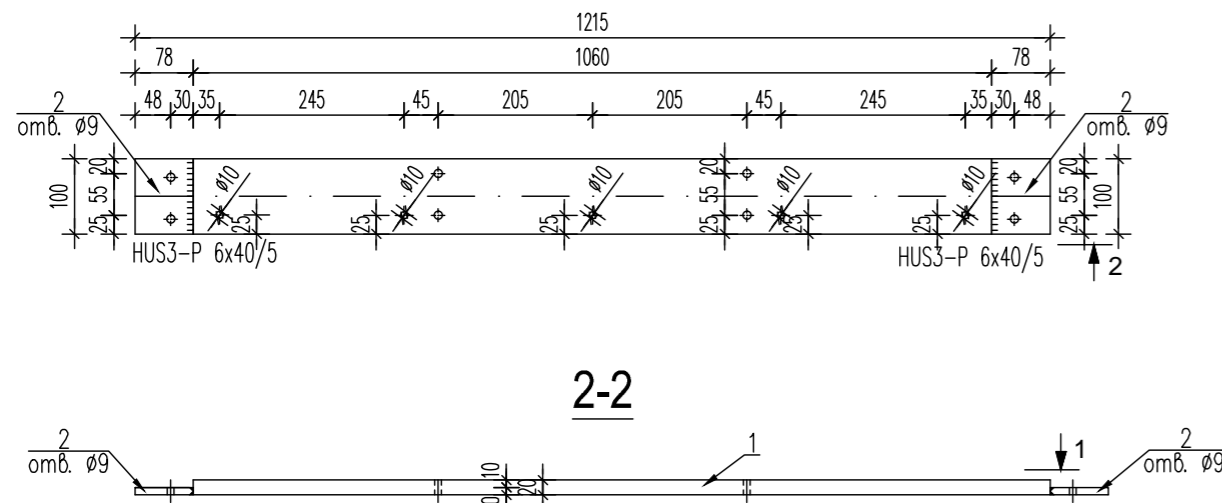
ОП-0
М 1:10



Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м'	Всего кг	
ОП-0									
ГОСТ 19903-74*	1	1	C245	# 100 x 10	150	0,15	8,00	1,20	
								1 штук.:	1,20
								14 штук.:	16,80

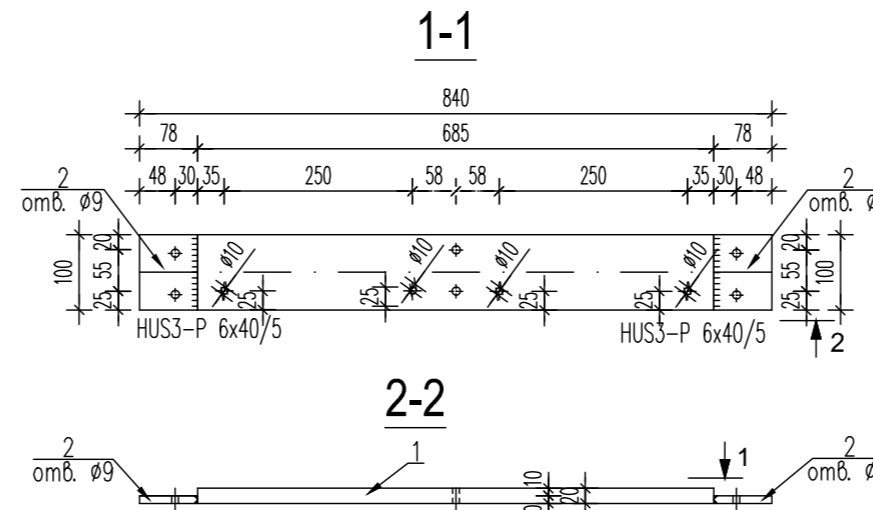


ОП-2
М 1:10



Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м'	Всего кг	
ОП-2									
ГОСТ 19903-74*	1	1	C245	# 100 x 20	1060	1,06	16,00	16,96	
ГОСТ 19903-74*	2	2	C245	# 78 x 10	100	0,20	6,24	1,25	
								1 штук.:	18,21
								2 штук.:	36,42

ОП-3
М 1:10



Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м'	Всего кг	
ОП-3									
ГОСТ 19903-74*	1	1	C245	# 100 x 20	685	0,69	16,00	10,96	
ГОСТ 19903-74*	2	2	C245	# 78 x 10	100	0,20	6,24	1,25	
								1 штук.:	12,21
								3 штук.:	36,62

Примечания:

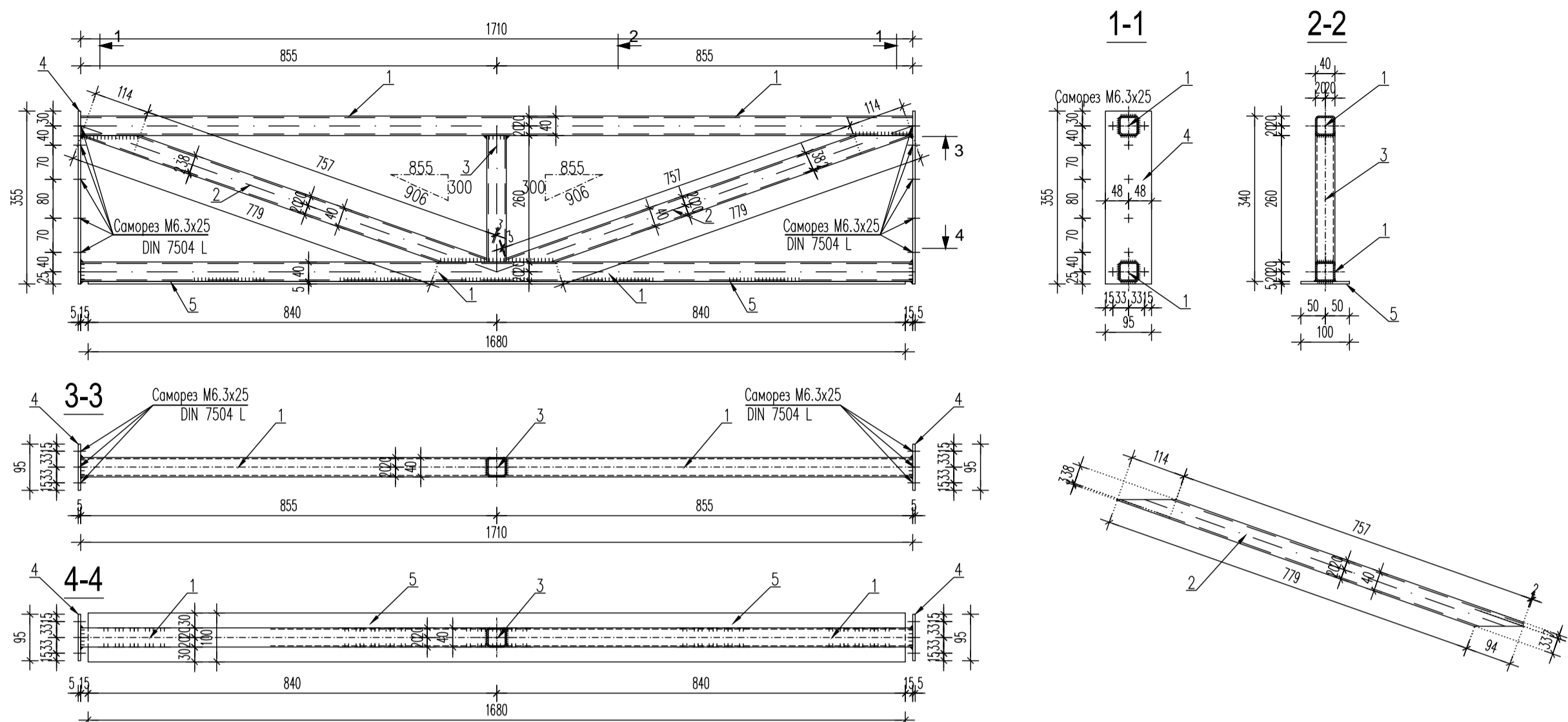
1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
2. Общие указания см. на листе 1
3. Для всех стальных конструкций принята марка стали C245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки – зачищены и огрунтованы.
5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t, при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы kf=1.2t, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t, при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы kf=1.2t, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

Согласовано

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

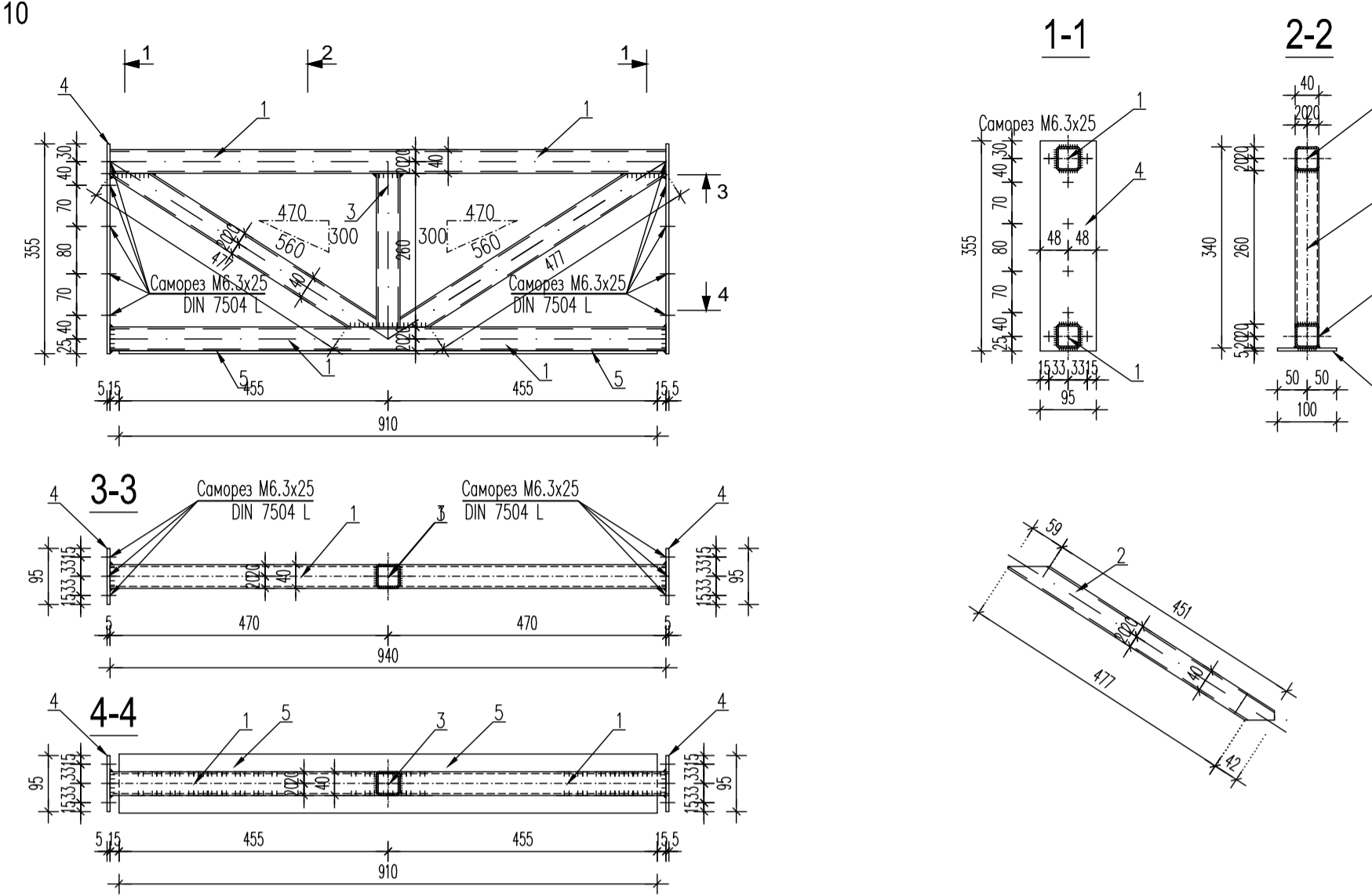
						Заказ № РД 0318-02-КМ		
						Заказчик: ООО "Нояда-Столица"		
						Адрес: г. Москва, д. Сколково, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколково" институт науки и технологий"		
Изм.	Колуч.	Лист	№ Док.	Подпись	Дата	Стация	Лист	Листов
Ген. директор					22.03.18	Конструкции металлические	Р	22
ГИП					22.03.18			
Разработал	Курко А.Ю.				22.03.18			
						Металлические конструкции павильонов - Павильон ПА-1-6 ОП-1, ОП-2, ОП-3, ОП-0, М 1:10		
						Копировал	Формат	594mm x 420mm

ФР-1
М 1:10



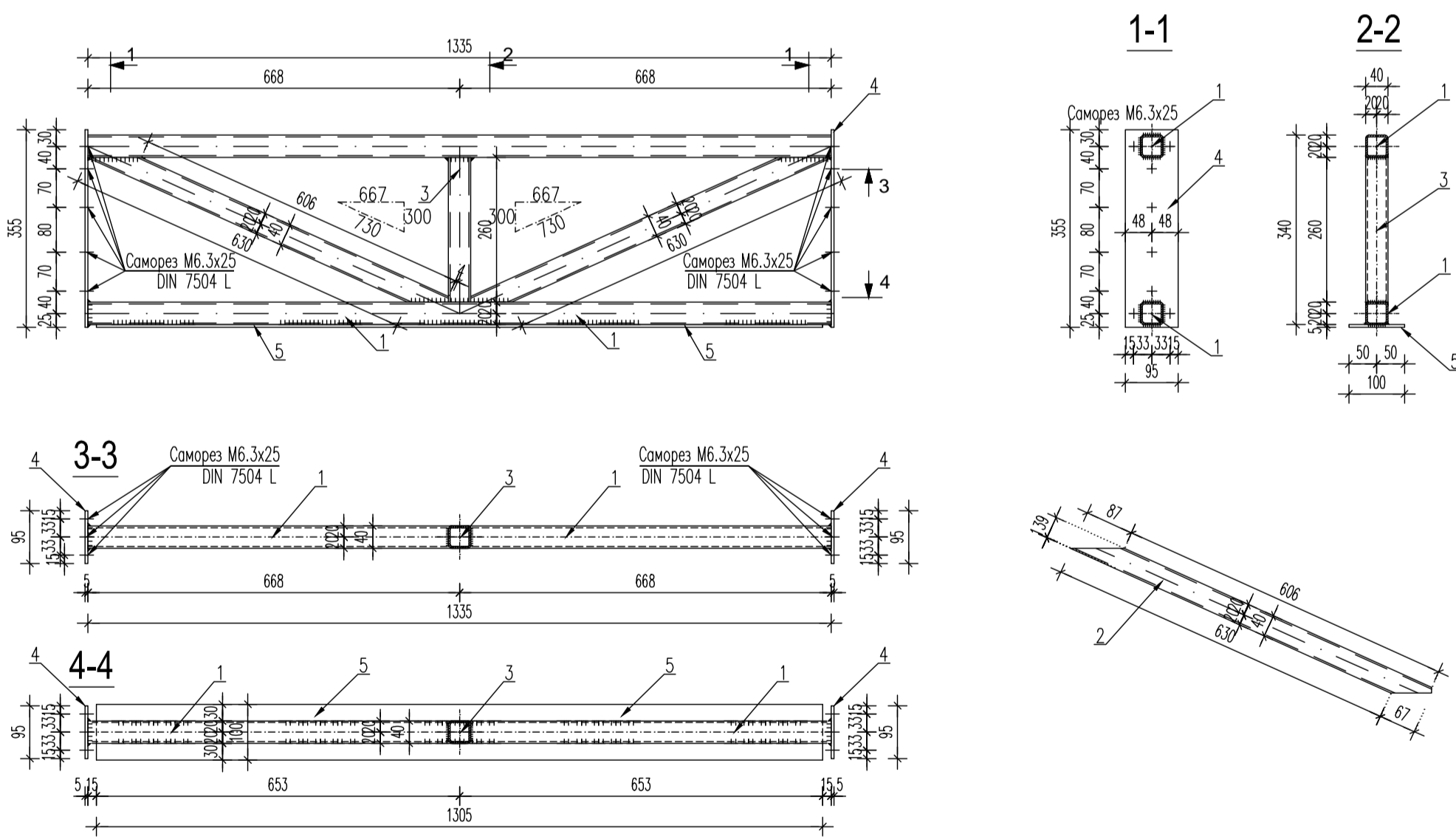
Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м'	всего кг	
ФР1									
ГОСТ 30245-2012	1	2	C245	□ 40x40x3	1710	3,42	3,30	11,29	
ГОСТ 30245-2012	2	2	C245	□ 40x40x3	873	1,75	3,30	5,76	
ГОСТ 30245-2012	3	1	C245	□ 40x40x3	260	0,26	3,30	0,86	
ГОСТ 19903-74*	4	2	C245	# 95 x 5	355	0,71	3,80	2,70	
ГОСТ 19903-74*	5	1	C245	# 100 x 5	1680	1,68	4,00	6,72	
							1 штук.:	27,32	
							4 штук.:	109,30	

ФР-3
М 1:10

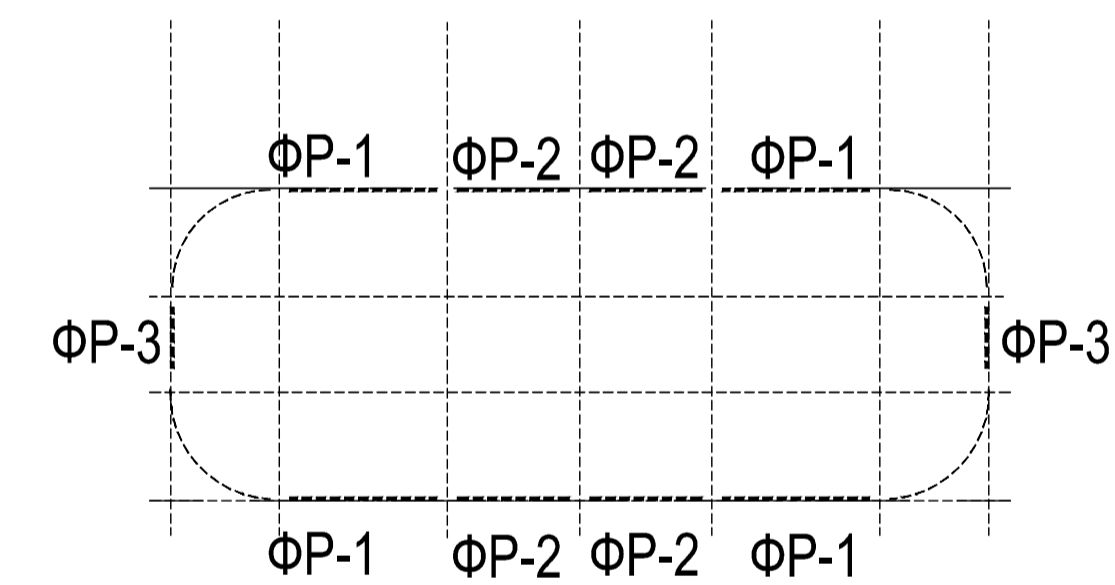


Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м'	всего кг	
ФР3									
ГОСТ 30245-2012	1	2	C245	□ 40x40x3	940	1,88	3,30	6,20	
ГОСТ 30245-2012	2	2	C245	□ 40x40x3	510	1,02	3,30	3,37	
ГОСТ 30245-2012	3	1	C245	□ 40x40x3	260	0,26	3,30	0,86	
ГОСТ 19903-74*	4	2	C245	# 95 x 5	355	0,71	3,80	2,70	
ГОСТ 19903-74*	5	1	C245	# 100 x 5	910	0,91	4,00	3,64	
							1 штук.:	16,77	
							2 штук.:	33,53	

ФР-2
М 1:10



Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м'	всего кг	
ФР2									
ГОСТ 30245-2012	1	2	C245	□ 40x40x3	1335	2,67	3,30	8,81	
ГОСТ 30245-2012	2	2	C245	□ 40x40x3	697	1,39	3,30	4,60	
ГОСТ 30245-2012	3	1	C245	□ 40x40x3	260	0,26	3,30	0,86	
ГОСТ 19903-74*	4	2	C245	# 95 x 5	355	0,71	3,80	2,70	
ГОСТ 19903-74*	5	1	C245	# 100 x 5	1305	1,31	4,00	5,22	
							1 штук.:	22,19	
							4 штук.:	88,75	



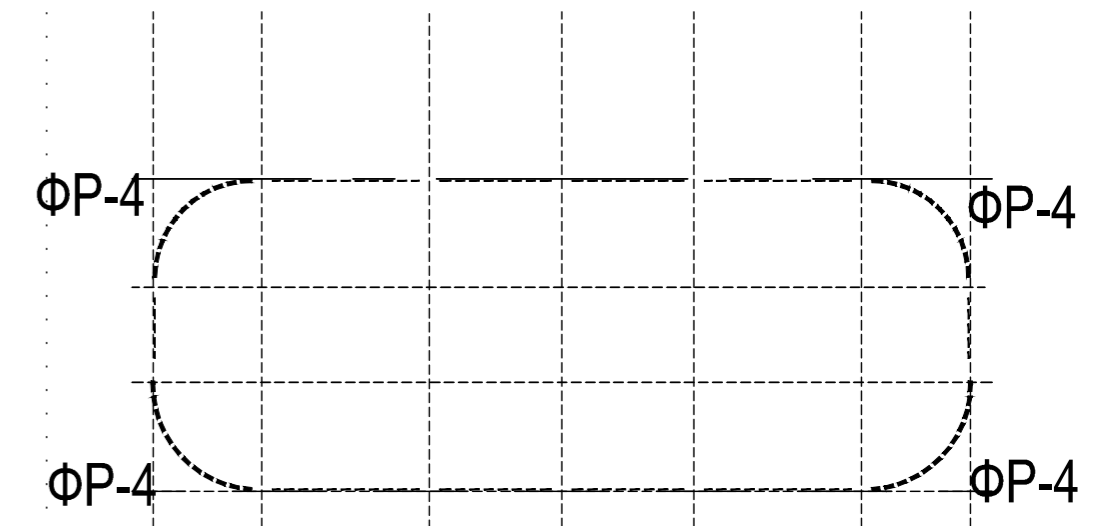
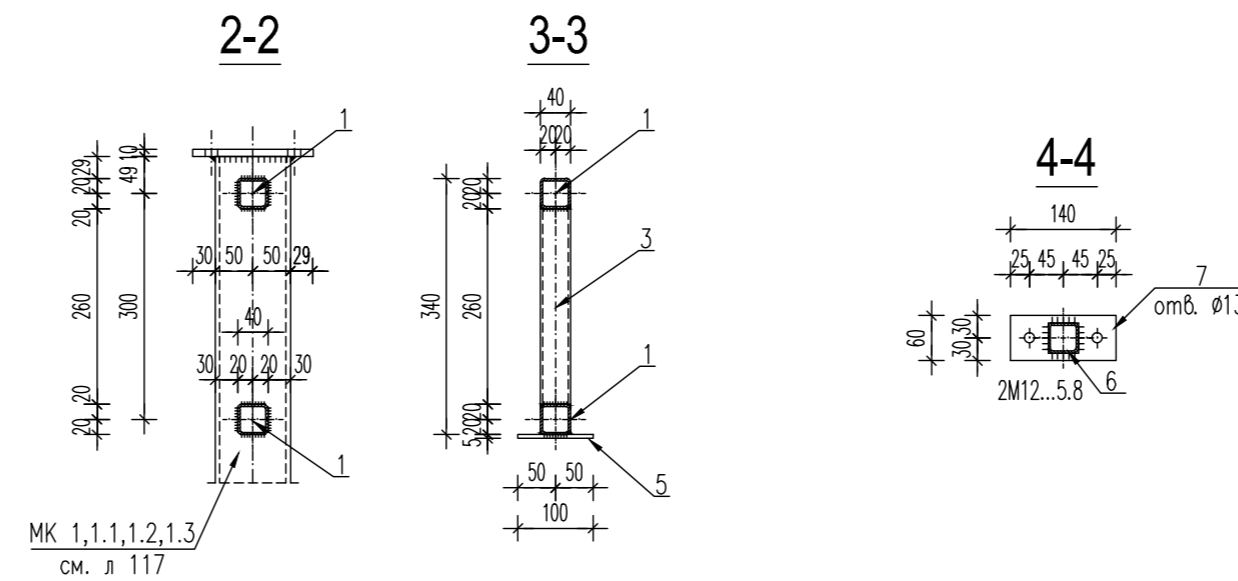
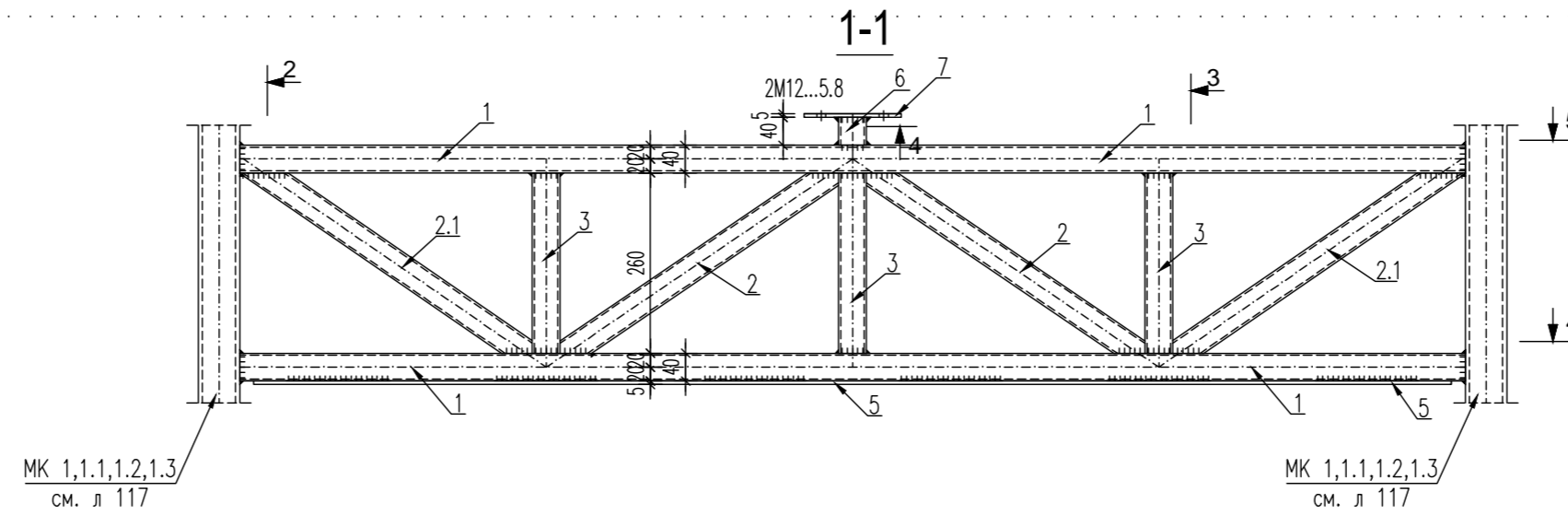
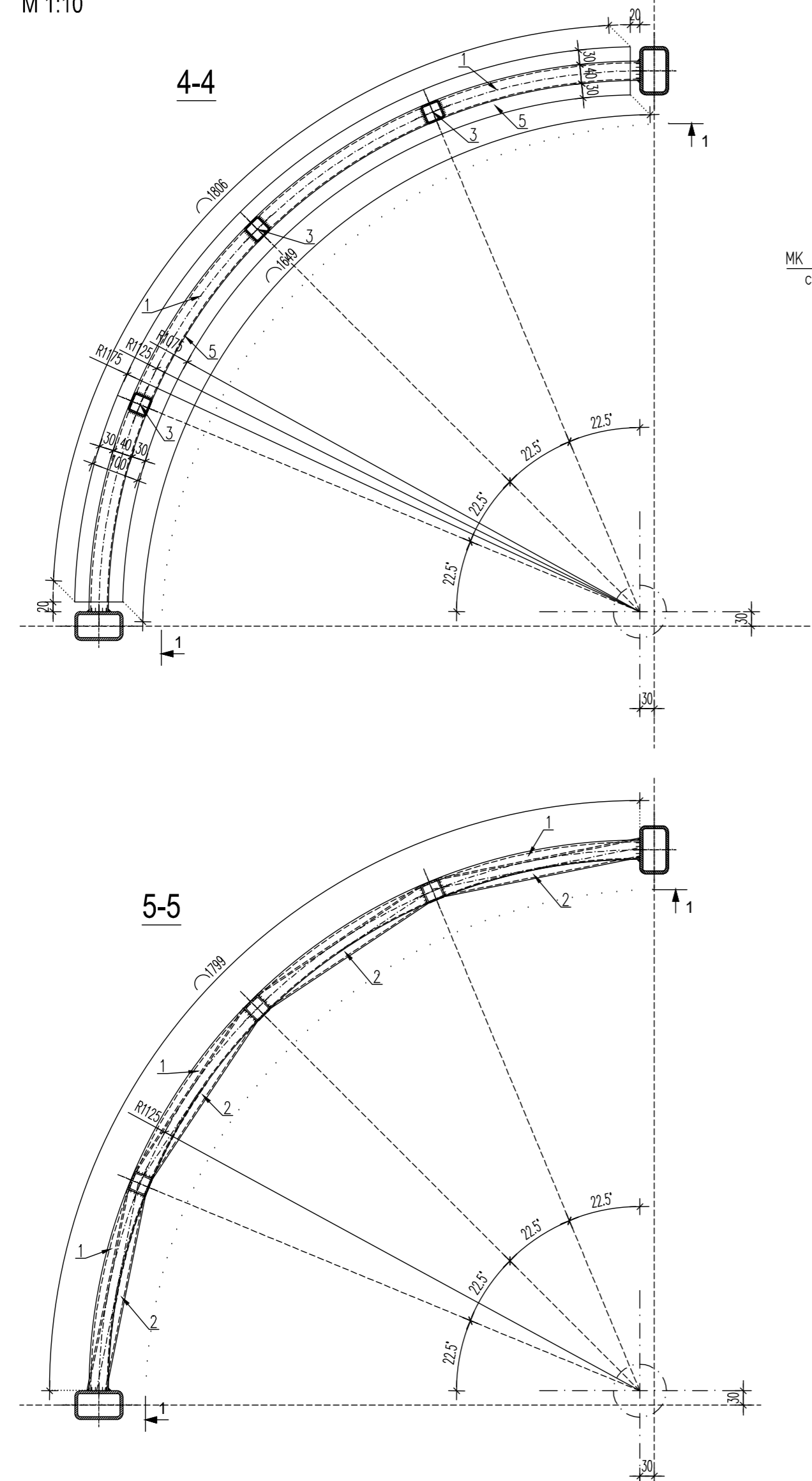
- Примечания:
1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и грузую необходимую документацию.
 2. Общие указания см на листе 1
 3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
 4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки – зачищены и огрунтованы.
 5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t, при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы kf=1.2t, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
 6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t, при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы kf=1.2t, причем t – толщина стенки коробчатого профиля.
 7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
 8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
 9. Все размеры приведены в миллиметрах если не указано иначе.
 10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
 11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5

Имя				Подпись				Дата			
Ген директор				[Подпись]				22.03.18			
ГИП				[Подпись]				22.03.18			
Разработал				[Подпись]				22.03.18			

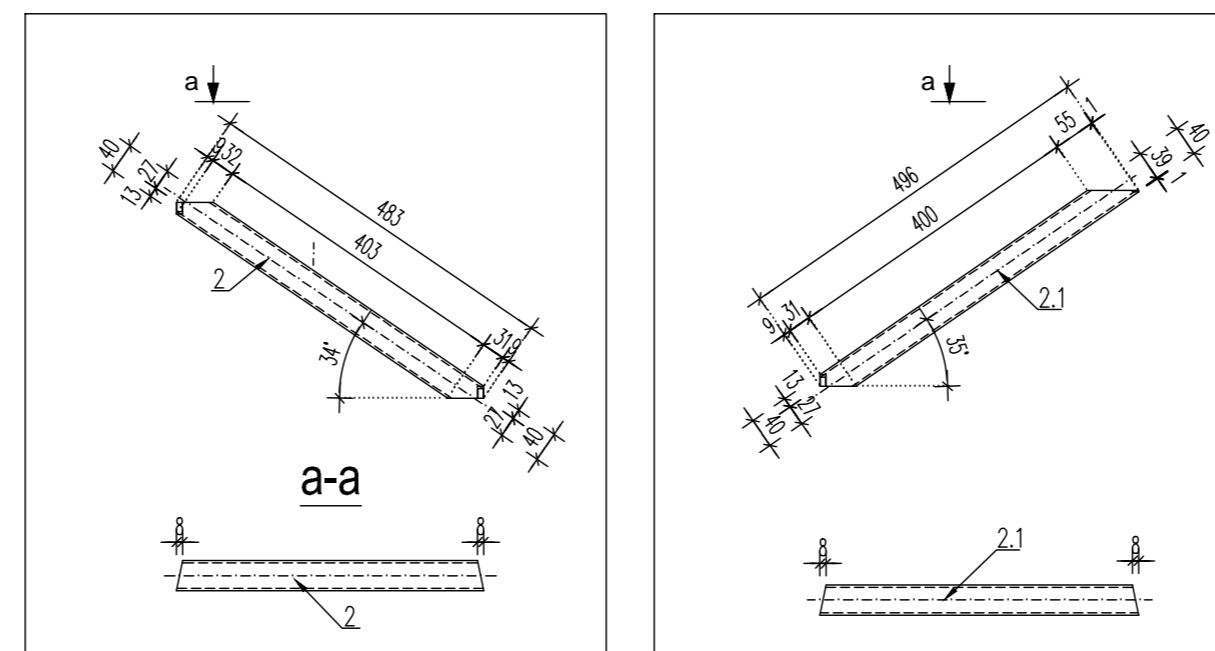
Заказ № РД 0318-02-КМ
 Заказчик: ООО "Нева-Сталь"
 Адрес: г. Москва, д. Скакова, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколково", институт науки и технологий"
 Конструкция металлоконструкций
 Металлические конструкции павильона - Пальман ПА-6
 ФР-1 ФР-2 ФР-3 М 1:10

Копировал: [Имя] Формат: 841mm x 594mm

ФР-4
М 1:10



- Примечания:
1. Все чертежи смотреть совместно с соответствующей документацией по объекту, включая архитектурные чертежи, чертежи инженерных систем и другую необходимую документацию.
 2. Общие указания см. на листе 1
 3. Для всех стальных конструкций принята марка стали С245 в соответствии с СП 16.13330.2011 и ГОСТ 27772-88.
 4. Монтажные соединения – на высокопрочных болтах 10.9, на болтах 5.8, на самонарезающих болтах и на монтажной сварке. Все монтажные приспособления крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки – зачищены и огрунтованы.
 5. Монтажные сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
 6. Заводские сварные соединения: все угловые швы толщиной t , при чем t – толщина самого тонкого элемента в соединении, в случае коробчатых профилей кругообразные угловые швы $kf=1.2t$, причем t толщина стенки коробчатого профиля.
 7. Все работы по монтажу и установке стальных конструкций (включая требования по допускам и отклонениям) выполнять в соответствии с указаниями СНиП II-23-81, СНиП 3.03.01-87, и МДС 53-1.2001.
 8. Все работы по сборке, монтажу и установке конструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98 и СНиП 3.03.01-87.
 9. Все размеры приведены в миллиметрах, если не указано иначе.
 10. Саморезы для связи применить согласно DIN 7504-L – Саморез с шестигранной головкой пресс-шайбой, прямым шлицем и буром.
 11. Саморезы для связи применить HILTI HUS3-P 6x40/5



Стандарт	Сбор марка	Штук	Сталь	Сечение мм	Длина		Масса		Прим.
					мм	м	кг/м'	Всего кг	
ФР-4									
ГОСТ 30245-2012	1	2	C245	□ 40x40x3	1799	3.60	3.30	11.87	
ГОСТ 30245-2012	2	2	C245	□ 40x40x3	483	0.97	3.30	3.19	
ГОСТ 30245-2012	2.1	2	C245	□ 40x40x3	496	0.99	3.30	3.27	
ГОСТ 30245-2012	3	3	C245	□ 40x40x3	260	0.78	3.30	2.57	
ГОСТ 19903-74*	5	1	C245	# 100 x 5	1806	1.81	4.00	7.22	
ГОСТ 30245-2012	6	1	C245	□ 40x40x3	40	0.04	3.30	0.13	
ГОСТ 19903-74*	7	1	C245	# 60 x 5	140	0.14	2.40	0.34	
							1 штук.:	28.60	
							4 штук.:	114.40	

Согласовано

Взам. инв №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Заказ № РД 0318-02-КМ					
Заказчик: ООО "Нояда-Столица"					
Адрес: г. Москва, д. Сколково, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколковоский институт науки и технологий"					
Изм.	Колуч	Лист	№ Док.	Подпись	Дата
Ген. директор					22.03.18
ГИП					22.03.18
Разработал	Курко А.Ю.				22.03.18
Конструкции металлические				Лист	Листов
				Р	24
Металлические конструкции павильонов - Павильон ПА-6 ФР-4, М 1:10					

Спецификация металлопроката

ПА.1-6

Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля, мм	№ п.п.	Масса металла по элементам конструкций, т	Общая масса, т
1	2	3	4	5	6
Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные, ГОСТ 30245-2012	С245 ГОСТ 27772-88	[] 100x60x6	1	0.605	0.605
		[] 140x60x4	2	0.788	0.788
		[] 50x50x3	3	0.165	0.165
		[] 40x40x3	4	0.234	0.234
Уголки стальные горячекатаные равнополочные ГОСТ 19771-93	С245 ГОСТ 27772-88	L 50x50x3	5	0.006	0.006
Швеллеры стальные гнутые ГОСТ 8278-83	С245 ГОСТ 27772-88	[] 50x40x3	6	0.137	0.137
В том числе по маркам				1.934	1.934
Прокат листовой горячекатаный, ГОСТ 19903-74	С245 ГОСТ 27772-88	# 3	7	0.002	0.002
		# 5	8	0.119	0.119
		# 8	9	0.001	0.001
		# 10	10	0.251	0.251
		# 20	11	0.251	0.251
масса метизов для монтажных соединений (стыков,узлов) 1.5% от веса металлоконструкции				0.029	0.029
Итого масса металла:					2.587

Согласовано

Взам. инв №
Подп. и дата
Инв. № подл.

						Заказ № РД 0318-02-КМ			
						Заказчик: ООО "Наяда-Столица"			
						Адрес: г. Москва, д. Сколково, "Комплекс зданий и сооружений высшего образования с научно-исследовательскими и административными помещениями "Сколковский институт науки и технологий"			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№Док.	Подпись	Дата	Конструкции металлические	Стадия	Лист	Листов
							Р	25	
Ген. директор					22.03.18	Металлические конструкции павильонов - Павильон ПА.1-6 Спецификация			
ГИП					22.03.18				
Разработал	Курко А.Ю.				22.03.18				