

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса, кг
		<b>Документация</b>		
	10050151.00.00.000	Сборочный чертёж		
		<b>Сборочные единицы</b>		
1	10050151.01.00.000 СБ	Стойка №1	2	148
2	10050151.02.00.000 СБ	Стойка №2	2	136
3	10050151.03.00.000 СБ	Стойка №3	2	102
4	10050151.04.00.000 СБ	Ферма	3	255
		<b>Детали</b>		
10	Б/ч	Труба 40x40x2,0 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=3650 мм.	11	94
11	Б/ч	Труба 40x40x2,0 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=6000 мм.	14	1
12	Б/ч	Труба 50x50x3,0 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88*	12	1
		<b>Стандартные изделия</b>		
15		Болт М18х20-58.0915 ГОСТ 15591-70	8	
16		Гайка М18-6Н.0918 ГОСТ 15521-70	16	
17		Шайба А.18.14-0Х ГОСТ 11371-78	8	
18		Болт 6.1.М16х250 ГОСТ 24379.1-80	6	
		<b>Покупные изделия</b>		
20		Кабинет медиафасада 600x1200 мм. + монтажный комплект	30	660

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

10050151.00.00.000

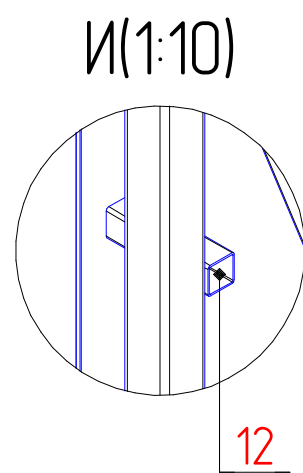
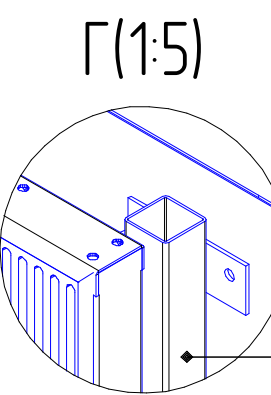
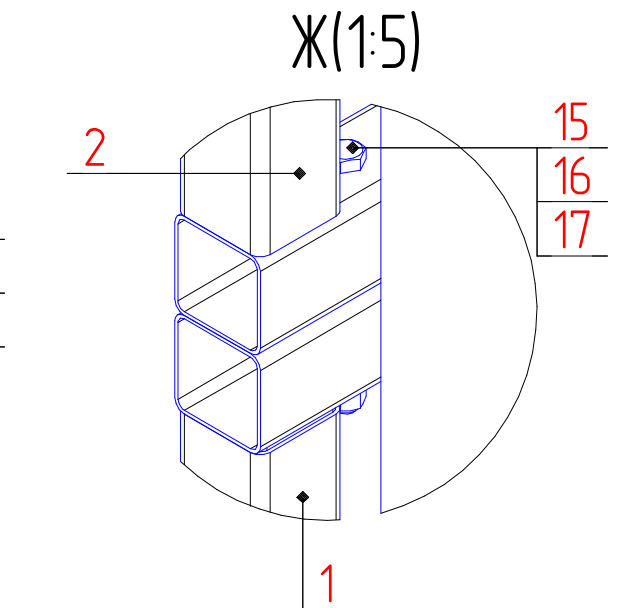
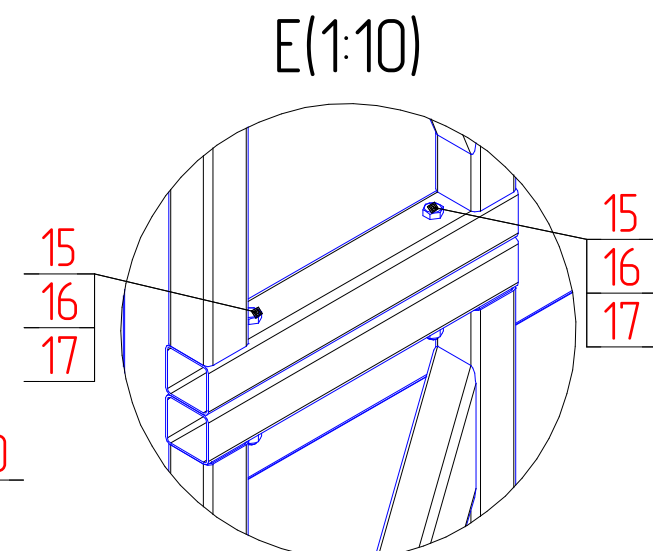
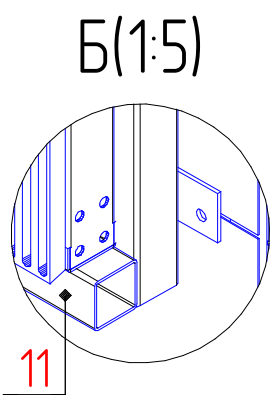
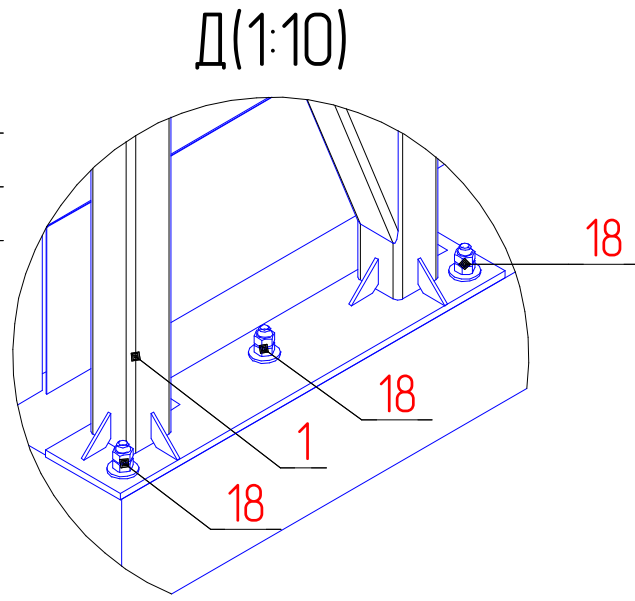
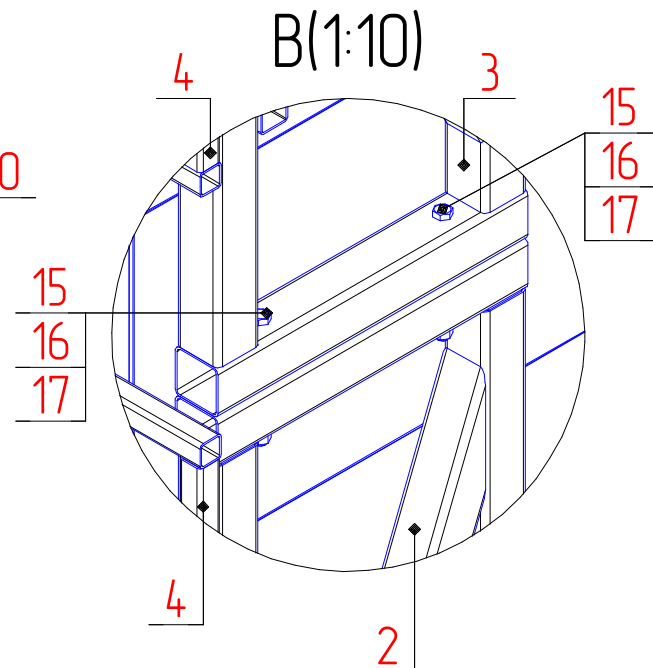
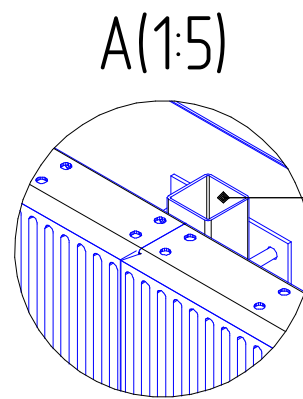
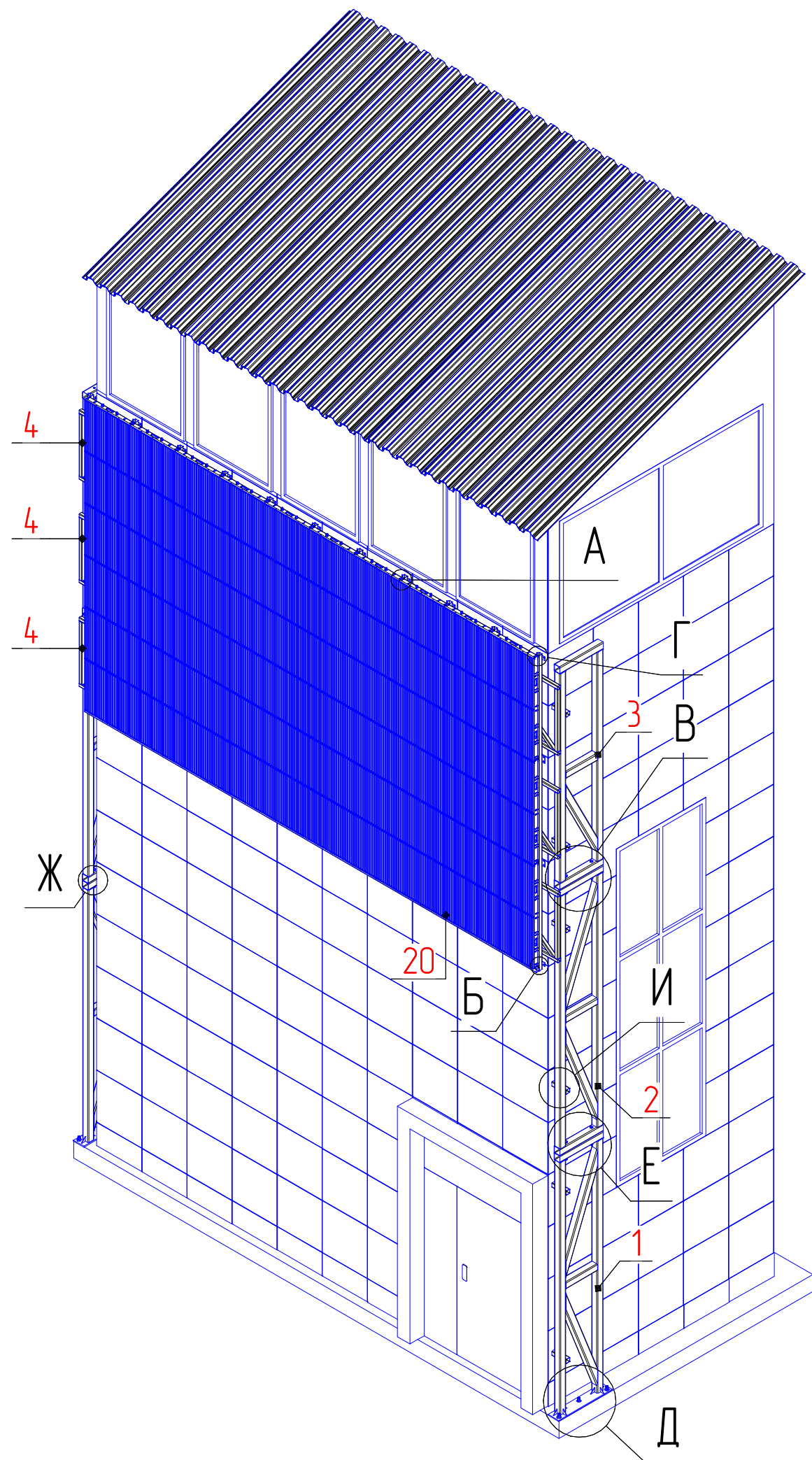
г. Казань

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Разработал	Ромицын	Медиафасад размером 6,0x3,6 м.	Стадия	Лист	Листов
			Р	1	10

Спецификация

ООО "СТРОЙПРОЕКТ"



1. Сварка ручная электродуговая ГОСТ 5264-80 по контуру соприкосновения деталей и сборочных единиц. Катет шва по наибольшей толщине свариваемых деталей.
2. Металлоконструкции очистить от окислов до второй степени очистки по ГОСТ 9.402.-80\*. По окончании сварочных работ, после тщательной очистки, нанести на металлические элементы лакокрасочное покрытие Цинокол, в 2 слоя толщиной по 40 мкм.

					10050151.00.00.000 СБ					
					г. Казань					
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Медиафасад размером 6,0x3,6 м.	Стадия	Лист	Листов	
Разработал	Ромицын						P	2	10	
							Сборочный чертёж	ООО "СТРОЙПРОЕКТ"		

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

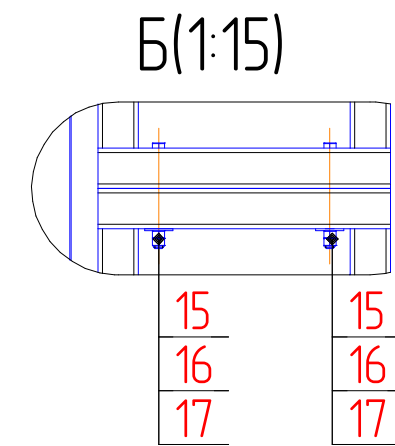
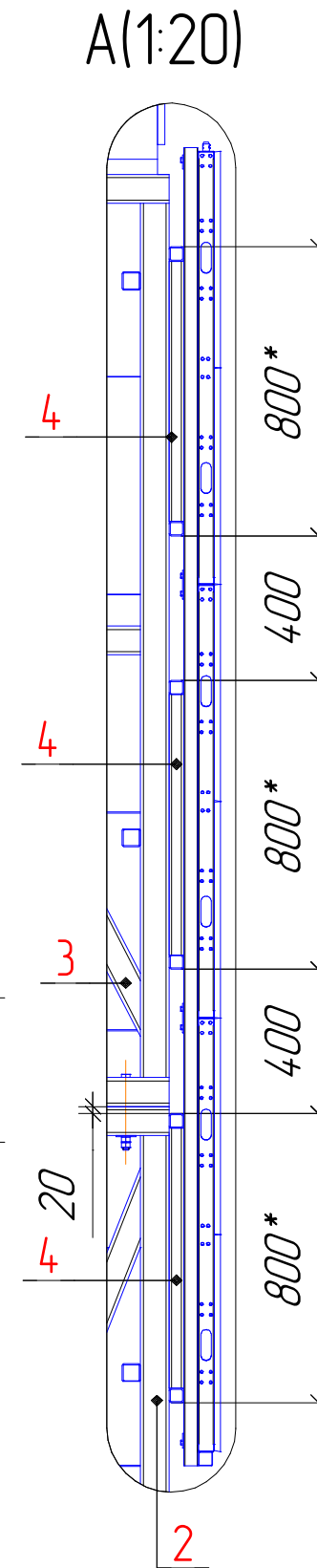
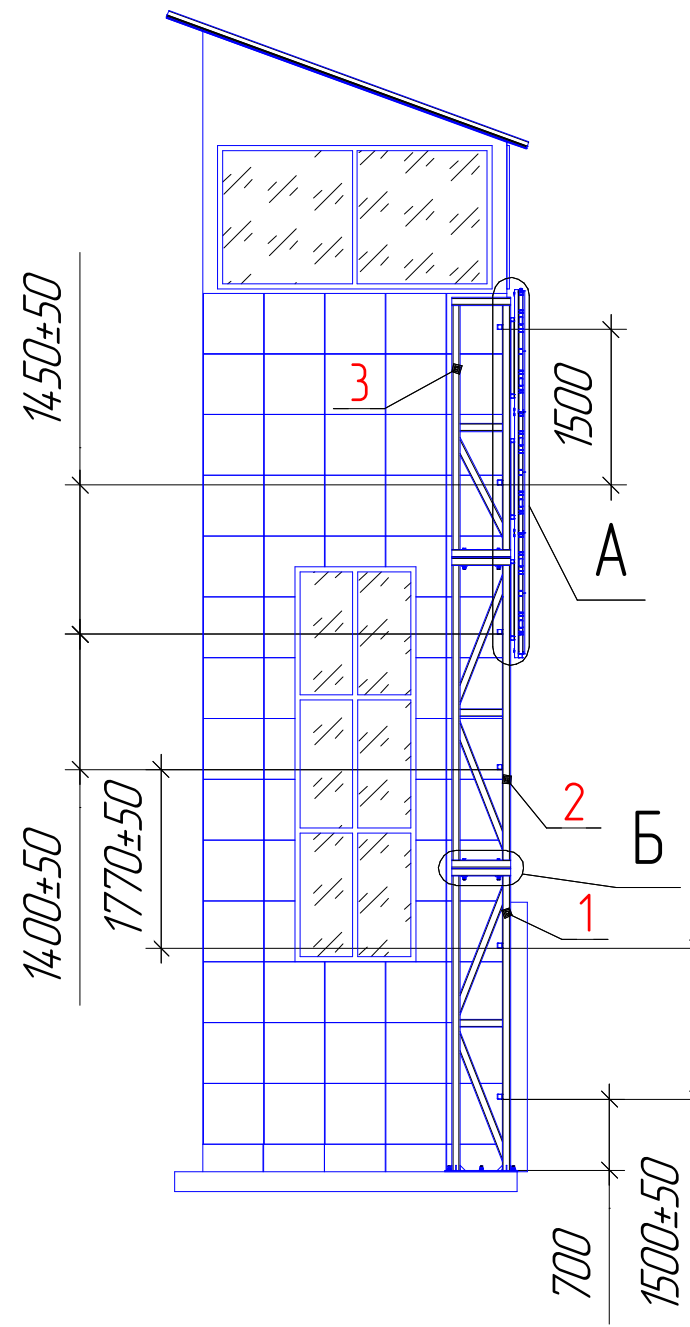
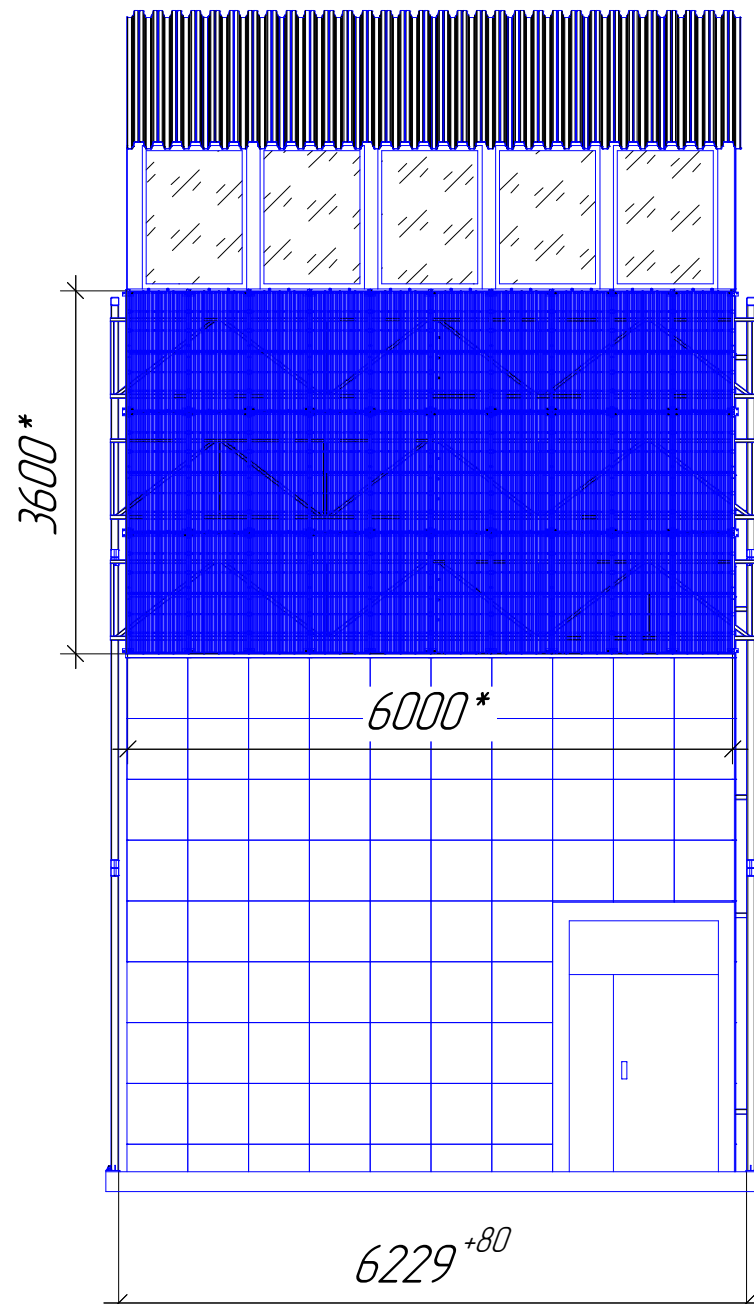
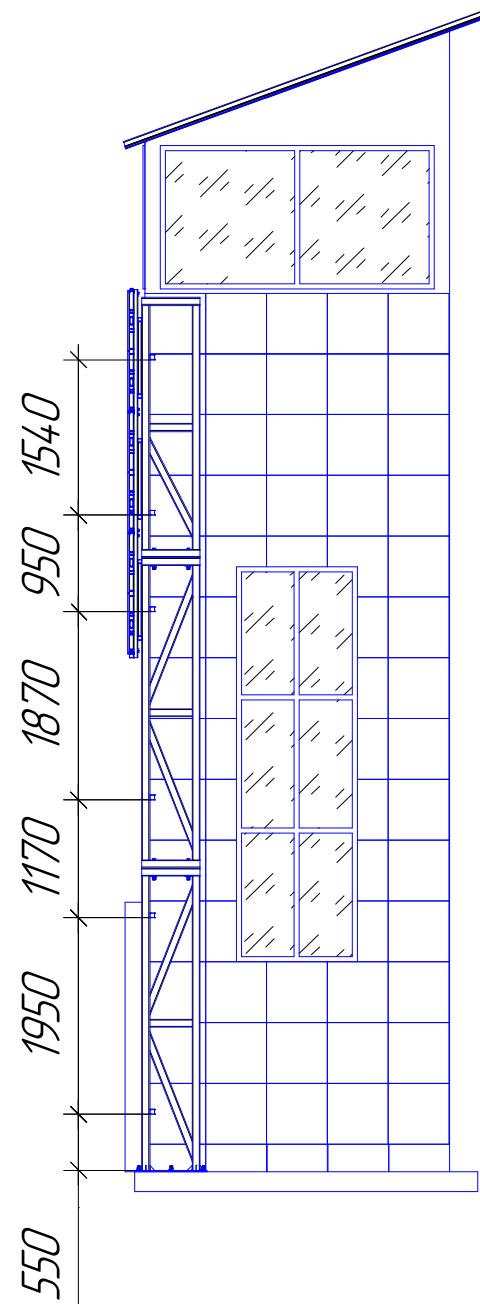
Инв. № подл.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

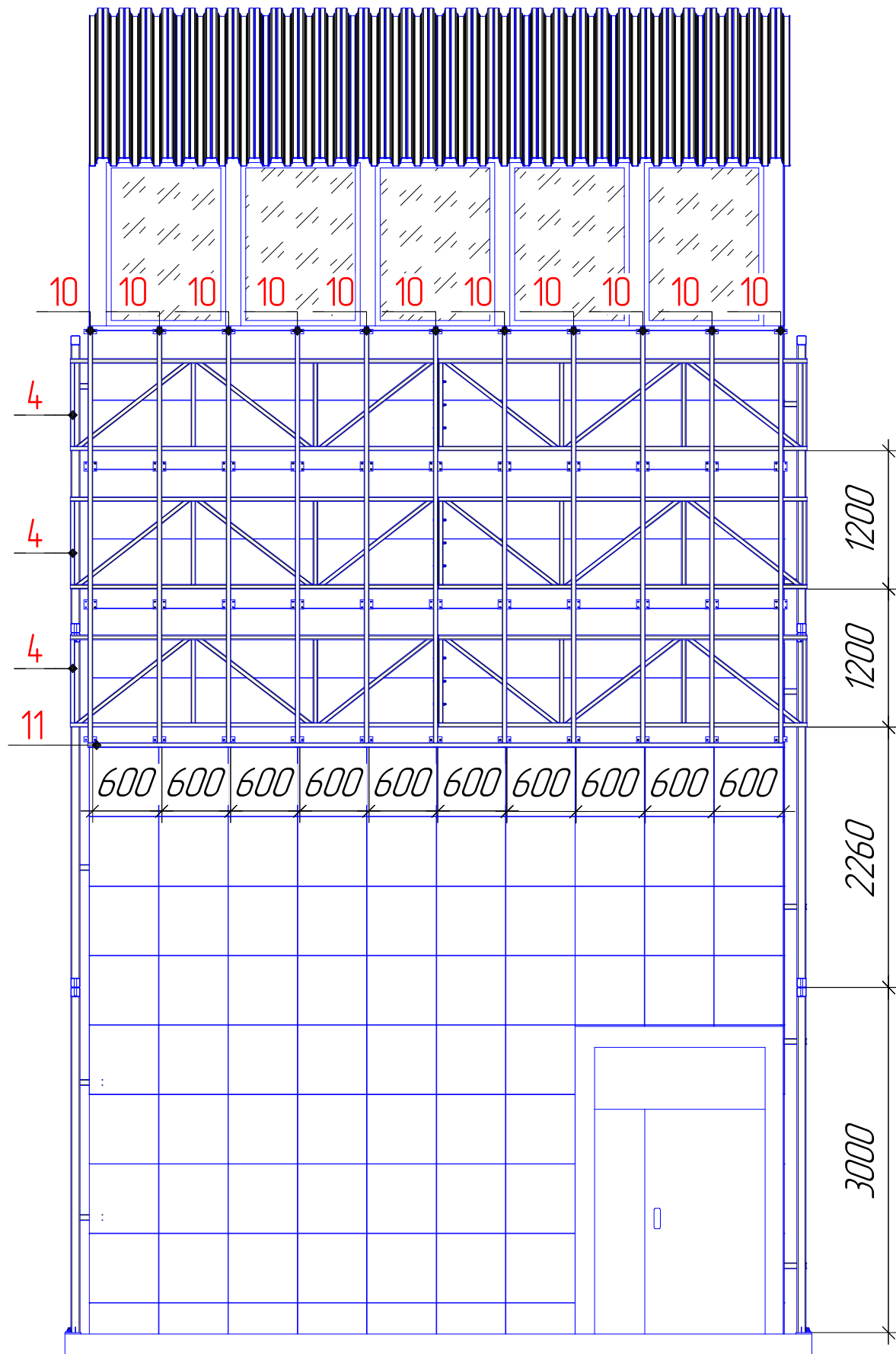
Инв. № подл.



1. Сварка ручная электродуговая ГОСТ 5264-80 по контуру соприкосновения деталей и сборочных единиц.  
Катет шва по наибольшей толщине свариваемых деталей.
2. Металлоконструкции очистить от окислов до второй степени очистки по ГОСТ 9.402.-80\*. По окончании сварочных работ, после тщательной очистки, нанести на металлические элементы лакокрасочное покрытие Цинокол, в 2 слоя толщиной по 40 мкм.
3. \* Размеры для справок.
4. Н14

						10050151.00.00.000 СБ			
						г. Казань			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Медиафасад размером 6,0x3,6 м.	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Ромицын						Р	3	10
						Сборочный чертёж	ООО "СТРОЙПРОЕКТ"		

Вид без медиафасада



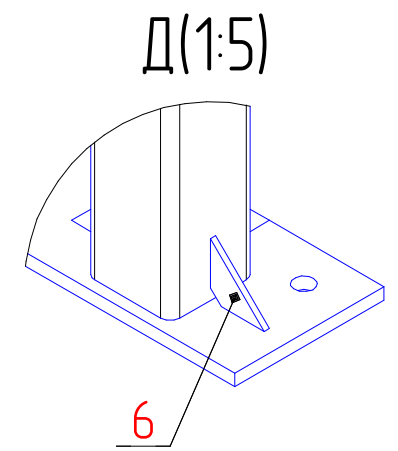
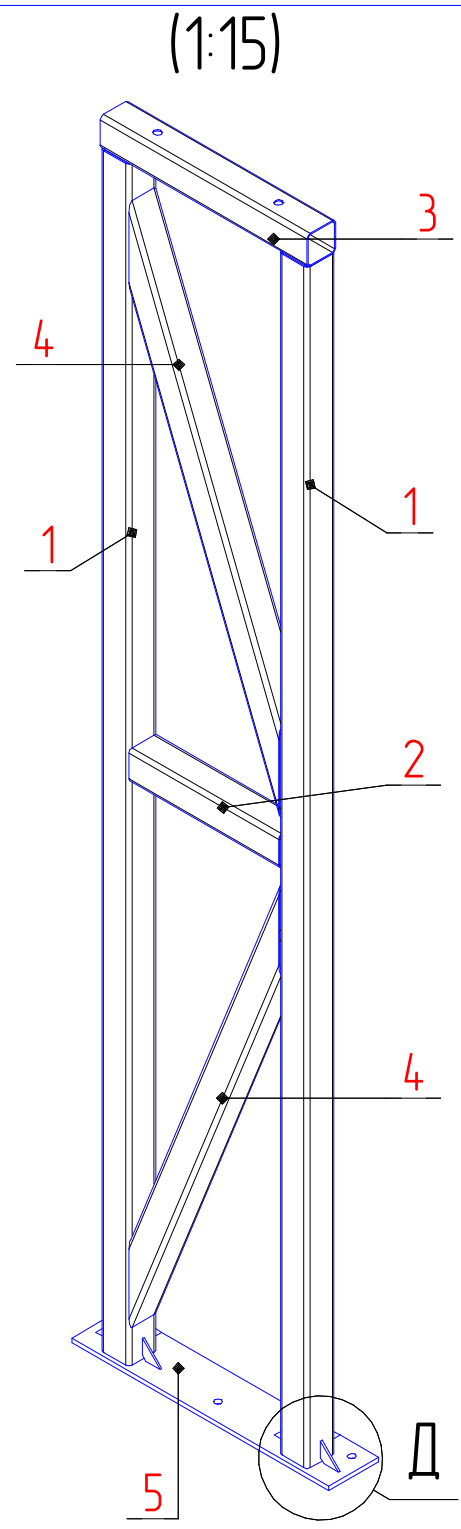
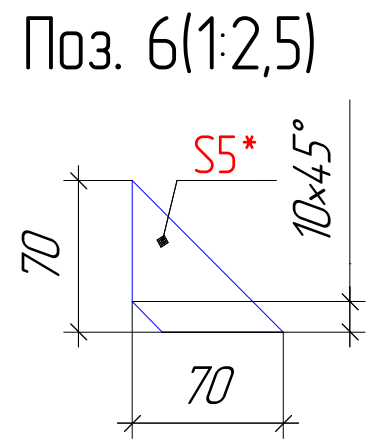
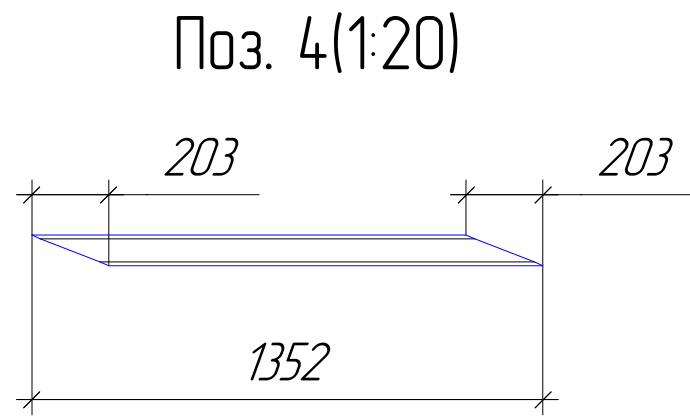
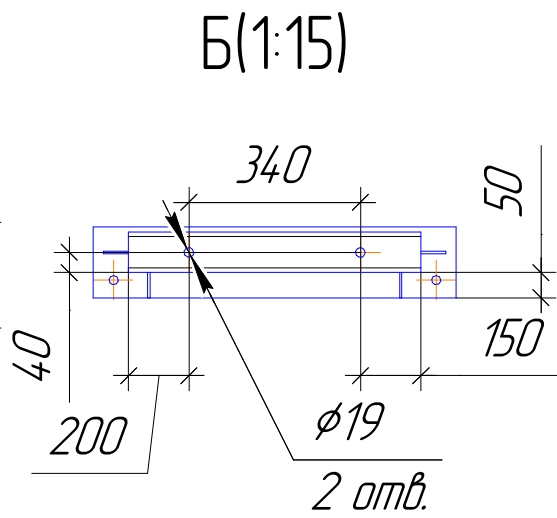
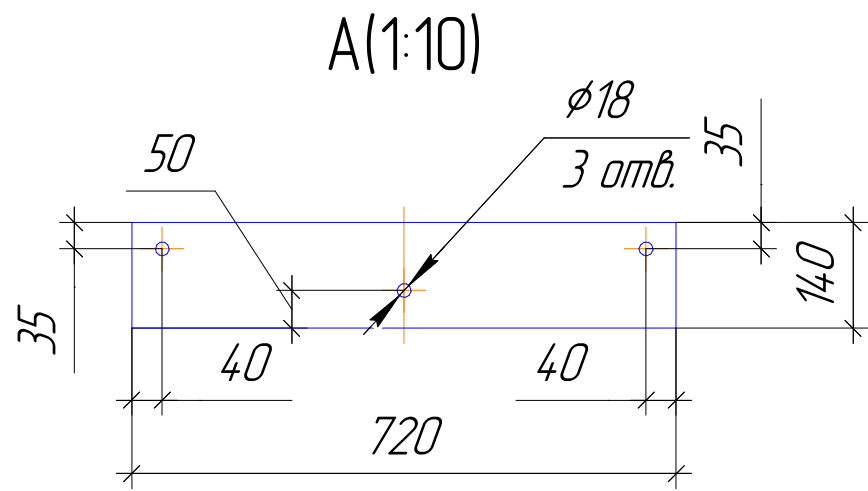
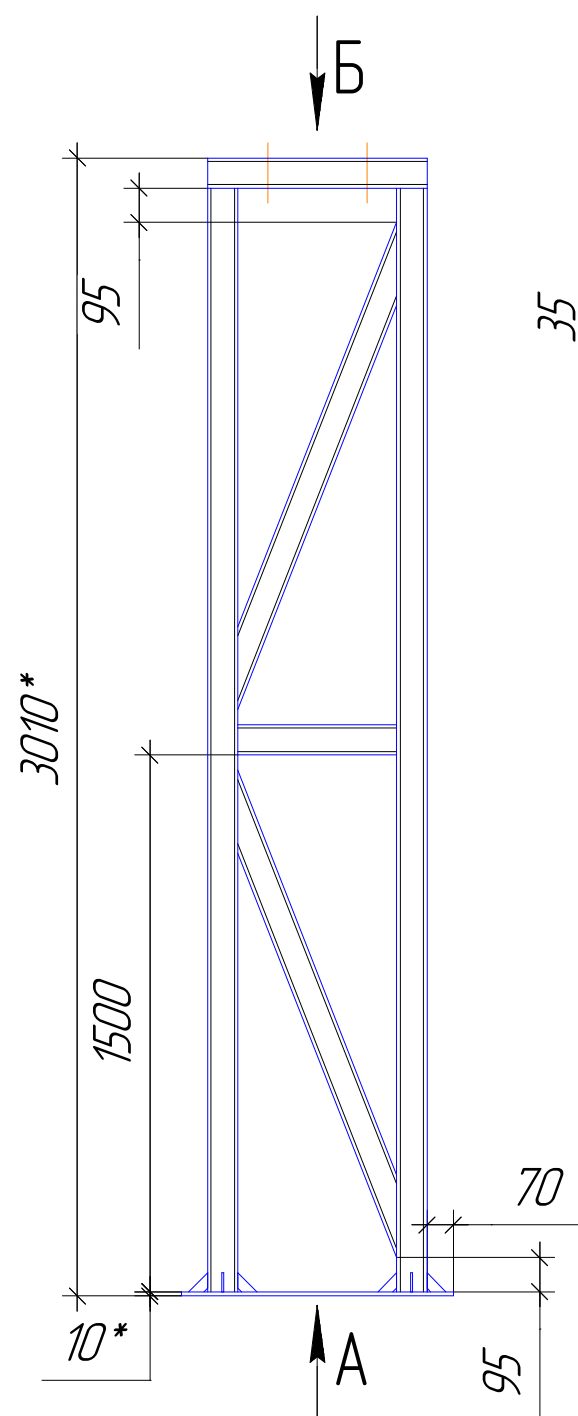
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

						10050151.00.00.000 СБ			
						г. Казань			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Медиафасад размером 6,0x3,6 м.	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Ромицын						P	4	10
						Сборочный чертёж	ООО "СТРОЙПРОЕКТ"		



1. Сварка ручная электродуговая ГОСТ 5264-80 по контуру соприкосновения деталей. Катет шва по наибольшей толщине свариваемых деталей.
2. Металлоконструкции очистить от окислов до второй степени очистки по ГОСТ 9.402.-80\*. По окончании сварочных работ, после тщательной очистки, нанести на металлические элементы лакокрасочное покрытие Цинокол, в 2 слоя толщиной по 40 мкм.
3. \* Размеры для справок.
4. Н14

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во
<b>Детали</b>			
1	Б/ч	Труба 80x80x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=2920 мм.	2
2	Б/ч	Труба 80x80x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=420 мм.	1
3	Б/ч	Труба 80x80x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=580 мм.	1
4	Б/ч	Труба 80x80x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=1352 мм.	2
5	Б/ч	Лист 3,00 ГОСТ 19904-90	1
6	Б/ч	Лист СтЗсп ГОСТ 16523-97	6

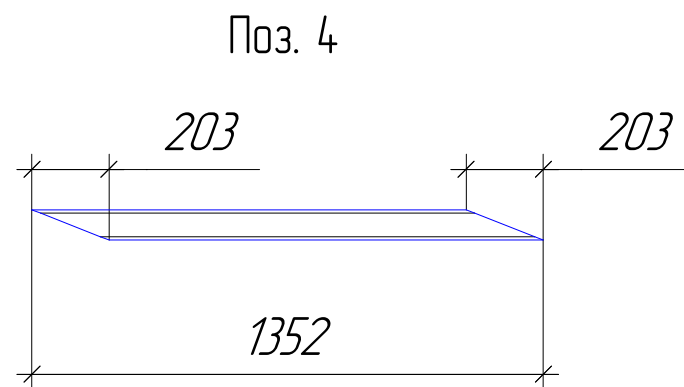
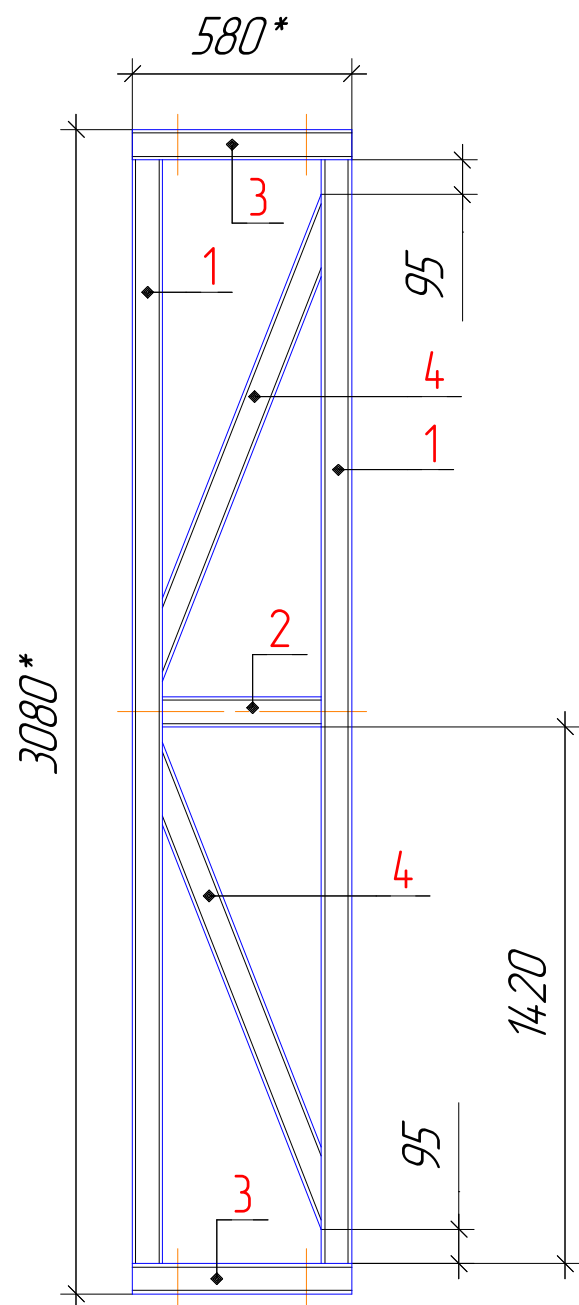
10050151.01.00.000 СБ					
г. Казань					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Ромицын				
Медиафасад размером 6,0x3,6 м.					Стадия Р
Стойка №1					Лист 5
					Листов 10
					ООО "СТРОЙПРОЕКТ"

Согласовано

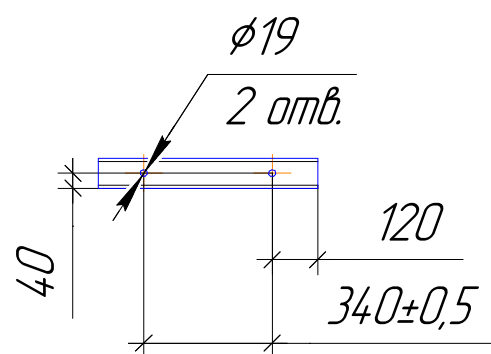
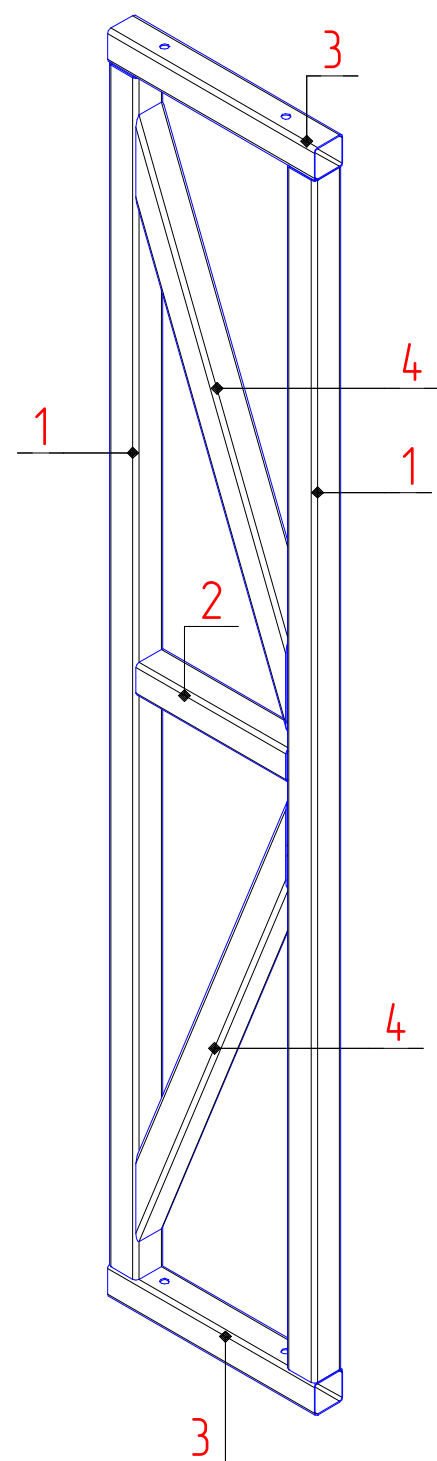
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



(1:15)



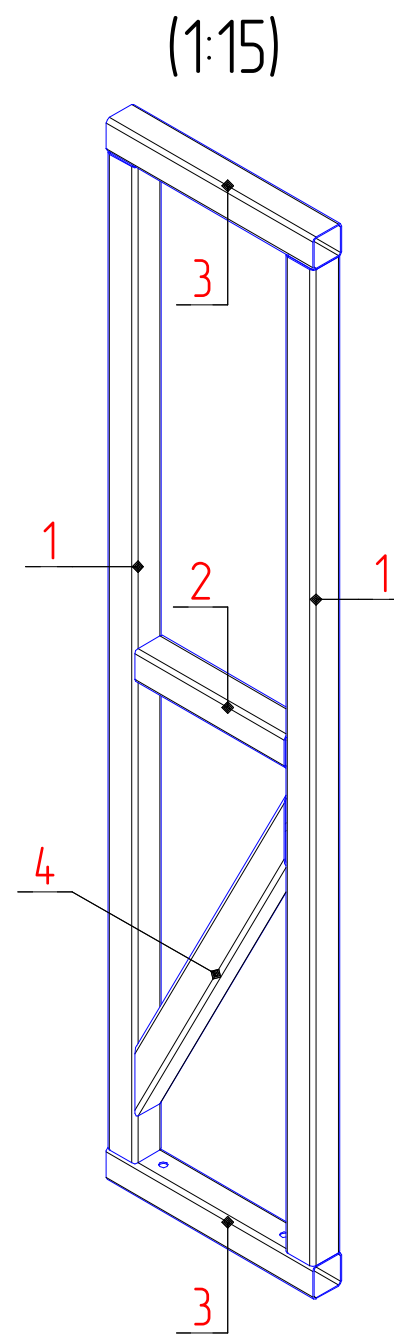
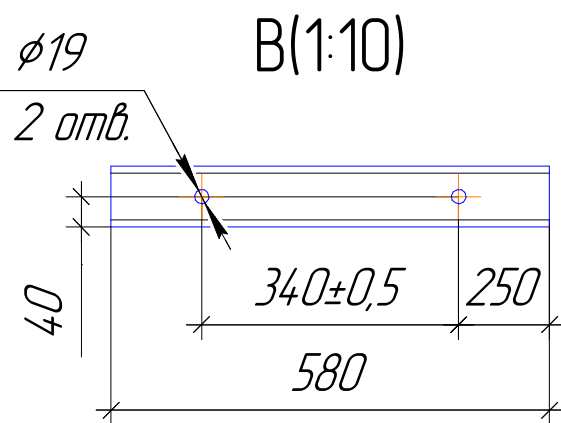
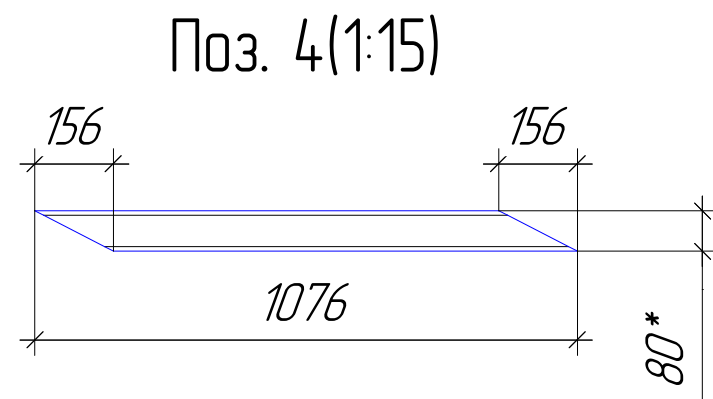
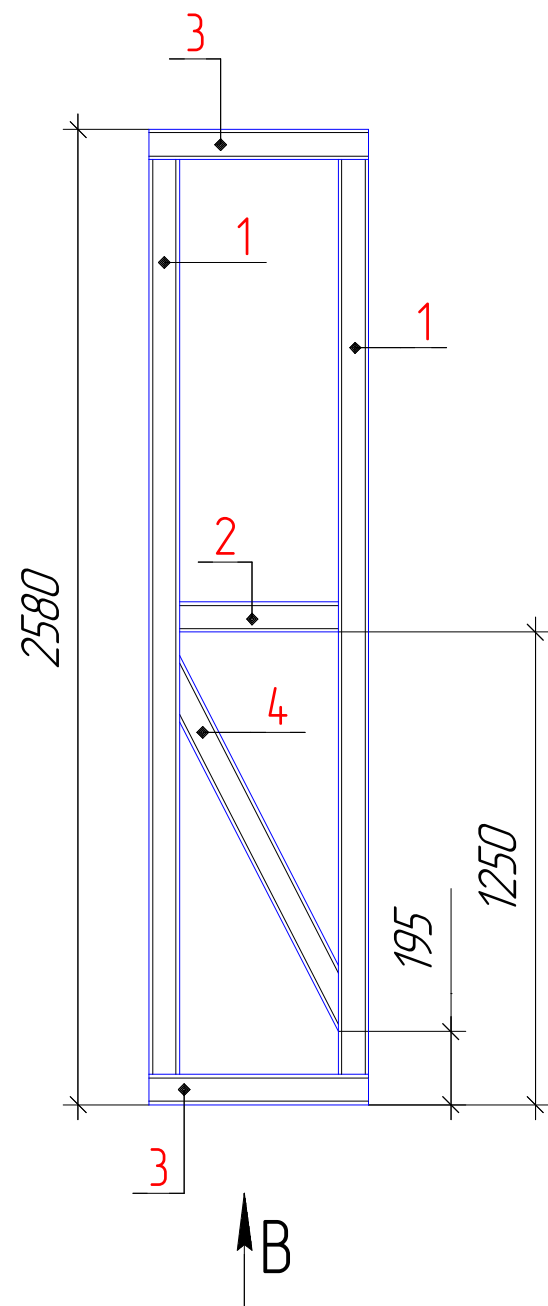
1. Сварка ручная электродуговая ГОСТ 5264-80 по контуру соприкосновения деталей. Катет шва по наибольшей толщине свариваемых деталей.
2. Металлоконструкции очистить от окислов до второй степени очистки по ГОСТ 9.402.-80\*. По окончании сварочных работ, после тщательной очистки, нанести на металлические элементы лакокрасочное покрытие Цинокол, в 2 слоя толщиной по 40 мкм.
3. \* Размеры для справок.
4. Н14

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во
<b>Детали</b>			
1	Б/ч	Труба 80x80x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=2920 мм.	2
2	Б/ч	Труба 80x80x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=420 мм.	1
3	Б/ч	Труба 80x80x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=580 мм.	2
4	Б/ч	Труба 80x80x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=1352 мм.	2
10050151.02.00.000 СБ			
г. Казань			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.
Разработал	Ромицын		
		Медиафасад размером 6,0x3,6 м.	Стадия Р
		Стойка №2	Лист 6
			Листов 10
			ООО "СТРОЙПРОЕКТ"

Согласовано

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





1. Сварка ручная электродуговая ГОСТ 5264-80 по контуру соприкосновения деталей. Катет шва по наибольшей толщине свариваемых деталей.
2. Металлоконструкции очистить от окислов до второй степени очистки по ГОСТ 9.402.-80\*. По окончании сварочных работ, после тщательной очистки, нанести на металлические элементы лакокрасочное покрытие Цинокол, в 2 слоя толщиной по 40 мкм.
3. \* Размеры для справок.
4. Н14

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во
<b>Детали</b>			
1	Б/ч	Труба 80x80x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=2420 мм.	2
2	Б/ч	Труба 80x80x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=420 мм.	1
3	Б/ч	Труба 80x80x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=580 мм.	2
4	Б/ч	Труба 80x80x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=1076 мм.	1

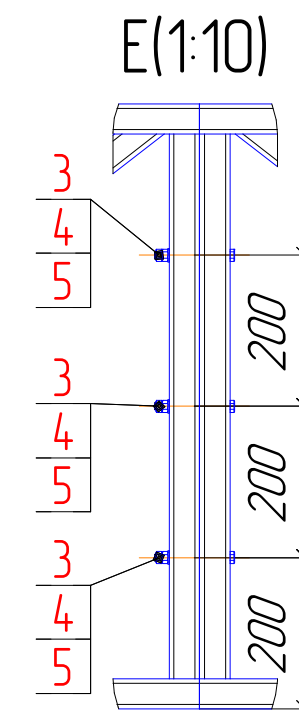
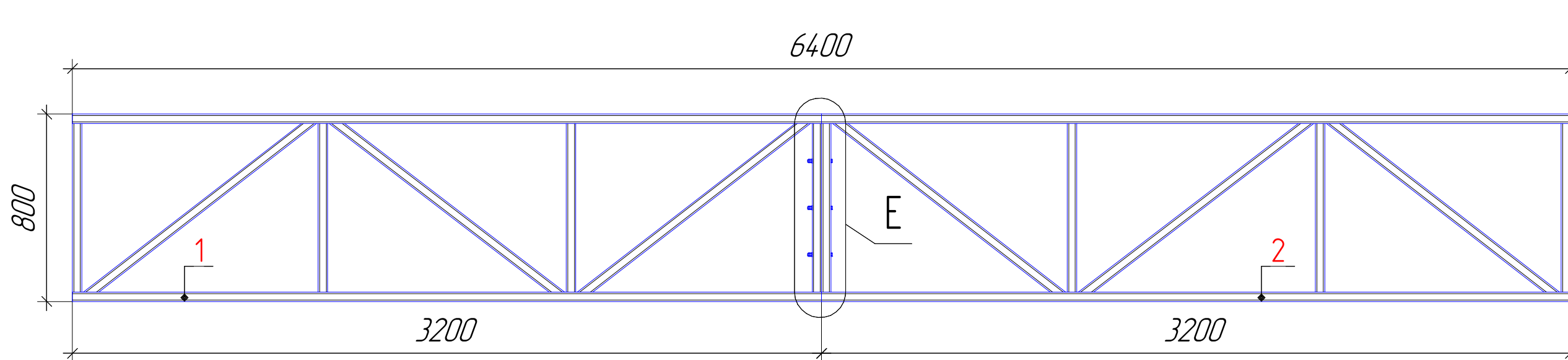
10050151.03.00.000 СБ					
г. Казань					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Ромицын				
Медиафасад размером 6,0x3,6 м.				Стадия	Лист
Стойка №3				Р	7
				Листов	10
				ООО "СТРОЙПРОЕКТ"	

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Согласовано

Взам. инв. №

Подл. и дата

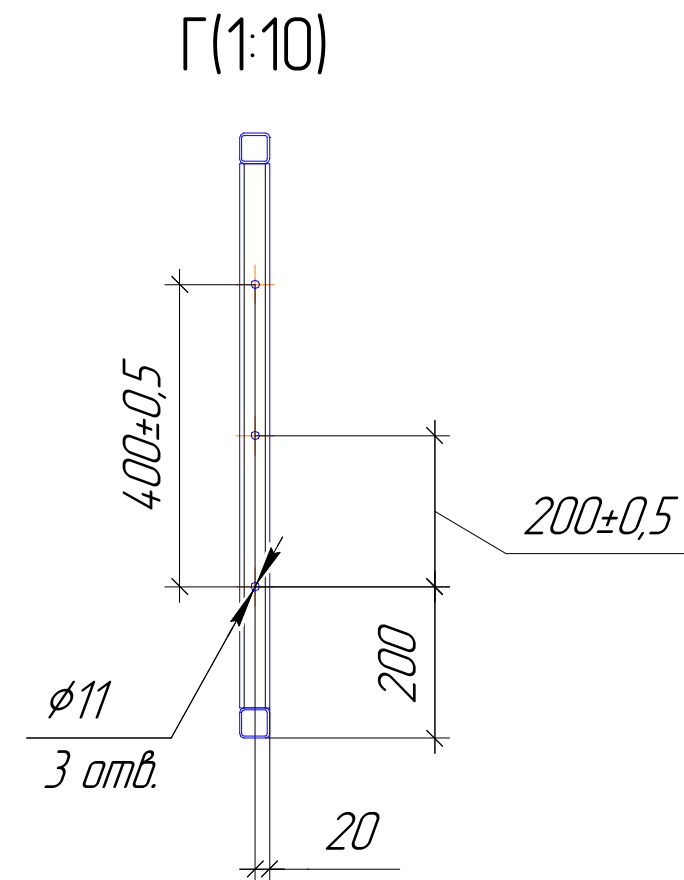
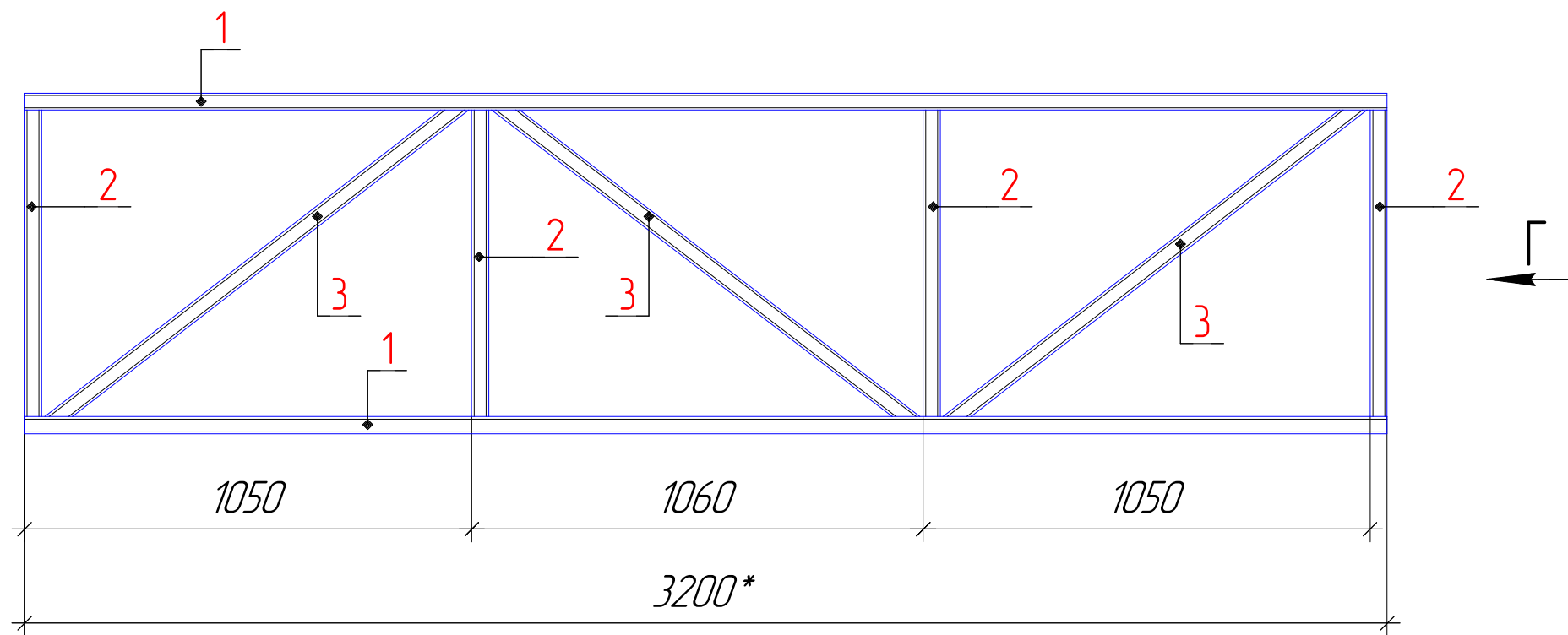
Инв. № подл.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во
<b>Сборочные единицы</b>			
1	10050151.04.01.000 СБ	Секция №1	1
2	10050151.04.02.000 СБ	Секция №2	1
<b>Стандартные изделия</b>			
3		Болт М10х100.58.0915 ГОСТ 15591-70	3
4		Гайка М10-6Н.0918 ГОСТ 15521-70	6
5		Шайба А.10.14.0Х ГОСТ 11371-78	3

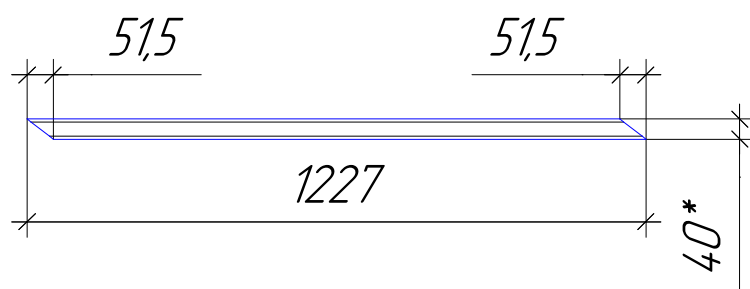
1. Сварка ручная электродуговая ГОСТ 5264-80 по контуру соприкосновения деталей. Катет шва по наибольшей толщине свариваемых деталей.
2. Металлоконструкции очистить от окислов до второй степени очистки по ГОСТ 9.402.-80\*. По окончании сварочных работ, после тщательной очистки, нанести на металлические элементы лакокрасочное покрытие Цинокол, в 2 слоя толщиной по 40 мкм.
3. \* Размеры для справок.
4. Н14

						10050151.04.00.000 СБ		
						г. Казань		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата			
Разработал	Ромицын					Медиафасад размером 6,0х3,6 м.		
						Ферма		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	8	10
						ООО "СТРОЙПРОЕКТ"		





Поз.3 (1:15)



1. Сварка ручная электродуговая ГОСТ 5264-80 по контуру соприкосновения деталей. Катет шва по наибольшей толщине свариваемых деталей.
2. Металлоконструкции очистить от окислов до второй степени очистки по ГОСТ 9.402.-80\*. По окончании сварочных работ, после тщательной очистки, нанести на металлические элементы лакокрасочное покрытие Цинокол, в 2 слоя толщиной по 40 мкм.
3. \* Размеры для справок.
4. Н14

						10050151.04.01.000 СБ			
						г. Казань			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Медиафасад размером 6,0х3,6 м.	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Ромицын						Р	9	10
						Секция №1	ООО "СТРОЙПРОЕКТ"		

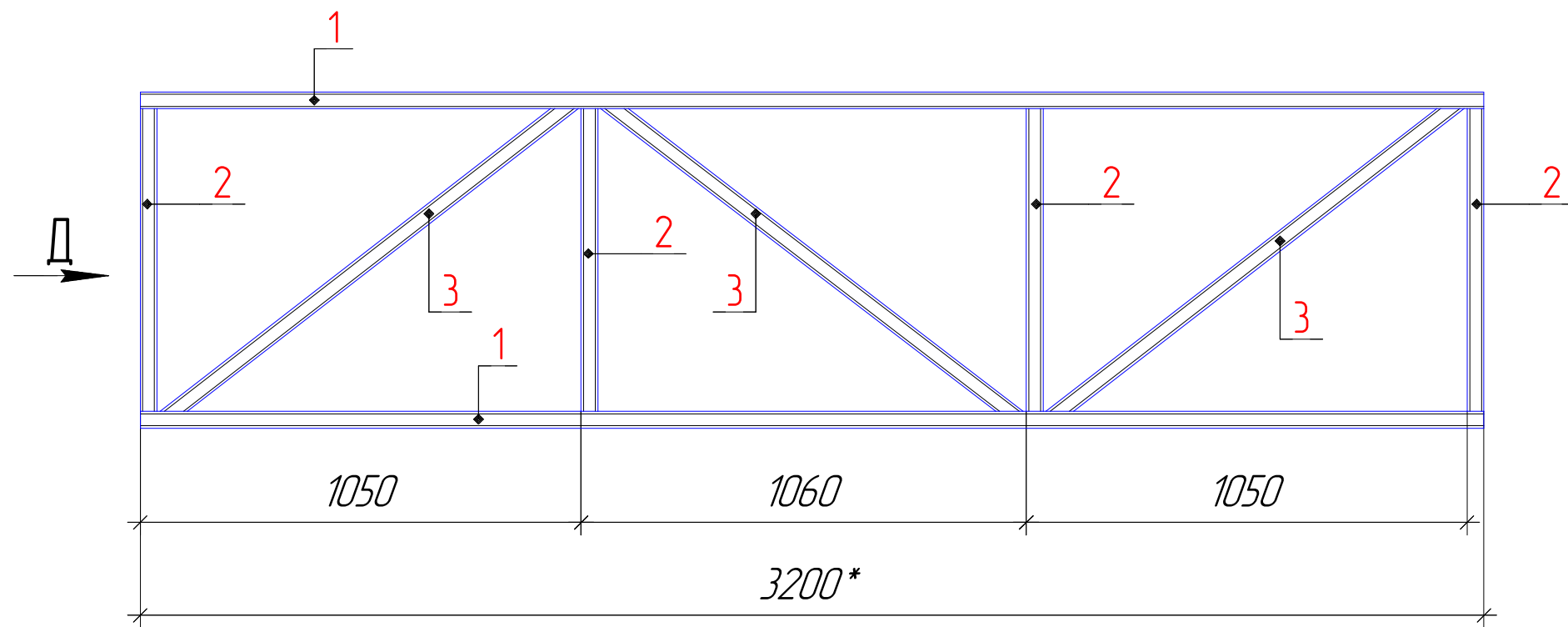
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во
<b>Детали</b>			
1	Б/ч	Труба 40x40x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=3200 мм.	2
2	Б/ч	Труба 40x40x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=720 мм.	4
3	Б/ч	Труба 40x40x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=1227 мм.	3

Согласовано

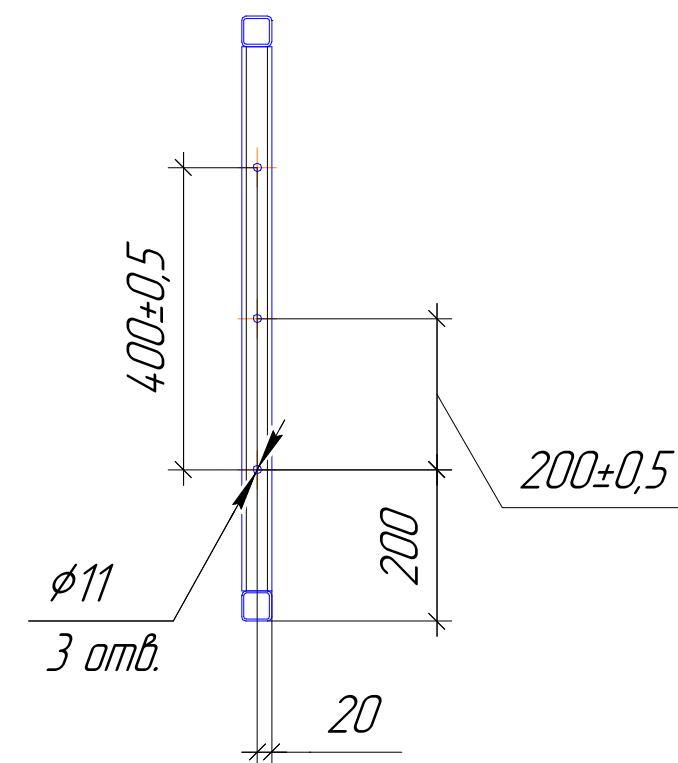
Взам. инв. №

Подп. и дата

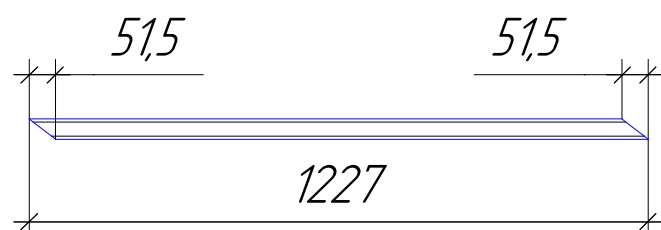
Инв. № подл.



Д(1:10)



Поз.3 (1:15)



1. Сварка ручная электродуговая ГОСТ 5264-80 по контуру соприкосновения деталей. Катет шва по наибольшей толщине свариваемых деталей.
2. Металлоконструкции очистить от окислов до второй степени очистки по ГОСТ 9.402.-80\*. По окончании сварочных работ, после тщательной очистки, нанести на металлические элементы лакокрасочное покрытие Цинокол, в 2 слоя толщиной по 40 мкм.
3. \* Размеры для справок.
4. Н14

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во
<b>Детали</b>			
1	Б/ч	Труба 40x40x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=3200 мм.	2
2	Б/ч	Труба 40x40x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=720 мм.	4
3	Б/ч	Труба 40x40x3 ГОСТ 30245-2003 / С235 ГОСТ 27772-88* L=1227 мм.	3

10050151.04.02.000 СБ					
г. Казань					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разработал	Ромицын				
Медиафасад размером 6,0x3,6 м.				Стадия	Лист
Секция №2				Р	10
				Листов	10
				ООО "СТРОЙПРОЕКТ"	