

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КМ2

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схемы расположения колонн навеса досмотровой площадки, элементов покрытия и связей по ним	
3	Разрезы 1-1, 2-2, 3-3. Узел А	
4	Узлы 1 ÷ 5	
5	Разрез 4-4. Узлы 6 ÷ 8	
6	Ферма Ф1; Узлы 9÷12	
7	Ферма ФС-1. Узлы фермы.	
8	Спецификация металлопроката	
9	Ограждения ОГп1, ОГл1	

Общие указания

- Основанием для разработки комплекта чертежей марки "КМ2" является договор 21-2022 и чертежи марки АР.
- Рабочие чертежи разработаны в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами.
- Уровень ответственности здания – нормальный, в соответствии с ГОСТ 27751-2014; коэффициент надежности по ответственности $\gamma_n = 1,0$.
- При разработке рабочих чертежей марки КМ приняты следующие нормы проектирования:
 - СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции". Актуализированная редакция СНиП II-23-81;
 - СП 56.13330.2011 "Производственные здания". Актуализированная редакция СНиП 31-03-2001;
 - СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии". Актуализированная редакция СНиП 2.03.11-85;
 - Федеральный закон от 22.07.2008 N123-ФЗ "Технический регламент о требованиях пожарной безопасности";
 - СП 131.13330.2012 "Строительная климатология". Актуализированная редакция СНиП 23.01-99;
 - СП 20.13330.2011 "Нагрузки и воздействия". Актуализированная редакция СНиП 2.01.07-85.
 - ГОСТ 16350-80 "Климат СССР. Районирование и статистические параметры климатических факторов для технических изделий".
- Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии со следующими нормативными документами:
 - СП 72.13330.2016 "Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии"
 - СНиП 12-03-2001. "Безопасность труда в строительстве. Часть1. Общие требования";
 - СНиП 12-04-2002. "Безопасность труда в строительстве. Часть2. Строительное производство";
 - СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции". Актуализированная редакция СНиП 3.03.01-87;
 - ГОСТ 23118-2012 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия";
 - Правила противопожарного режима в Российской Федерации;
 - СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".
- Климатические условия района строительства:
 - климатический район по ГОСТ 16350-80: II₅;
 - расчетная наружная температура для расчета металлических конструкций (наиболее холодных суток обеспеченностью 0,98): -34°С;
 - нормативное значение ветрового давления для I района по СП 20.13330.2011 – 23 кгс/м²;
 - расчетное значение веса снегового покрова на 1 м² горизонтальной поверхности земли для III района – 180 кгс/м²;
- Материал конструкций см. "Спецификацию металлопроката".
- При сварке элементов металлоконструкций применять:
 - в заводских условиях автоматическую и полуавтоматическую дуговые электросварки под слоем флюса (ГОСТ 8713-79) или среде углекислого газа (ГОСТ 14771-76);
 - При сварке в заводских условиях применять сварочную проволоку по ГОСТ 2246-70 и углекислый газ по ГОСТ 8050-85.
 - в монтажных условиях ручную дуговую электросварку ГОСТ 5264-80.
 - При сварке в монтажных условиях применять электроды Э42 (ГОСТ 9467-75).
- Контроль качества сварных соединений конструкций выполняемых на строительной площадке надлежит осуществлять в соответствии с п.п. 10.4 СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции". осуществлять в соответствии с п.п. 10.4 СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции". Актуализированная редакция СНиП 3.03.01-87.

Технические решения, принятые в рабочих чертежах, соответствуют требованиям экологических, санитарно-гигиенических, противопожарных и других норм, действующих на территории Российской Федерации и обеспечивают безопасную для жизни и здоровья людей эксплуатацию объекта при соблюдении предусмотренных рабочими чертежами мероприятий.

Гл. инженер проекта _____ Матюх В.Г.

- Материал конструкций см. "Спецификацию металлопроката".
- Для болтовых соединений применять болты по ГОСТ Р ИСО 8765-2013 класса прочности 5,8 (кроме оговоренных).
Гайки класса прочности 6 по ГОСТ ISO 8673-2014, шайбы круглые по ГОСТ 11371-78.
На всех болтах установить контргайки для предотвращения их отворачивания.
- Сборку фланцевых соединений производить в соответствии с "Руководством и нормативами по технологии постановки высокопрочных болтов в монтажных соединениях металлоконструкций". Монтажный стык ферм разработан фланцевым на высокопрочных болтах класса прочности 10.9. Установку выполнять по СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции". Актуализированная редакция СНиП 3.03.01-87.
- Высокопрочные болты, гайки, шайбы:
 - болты М24 класса прочности 10.9ХЛ из стали 40 Х по ГОСТ 32484-2013;
 - гайки М24.8 по ГОСТ Р 52645-2006;
 - шайбы 24 по ГОСТ Р 52646-2006.
- Диаметр отверстий под высокопрочные болты М24 принять 27мм. При сверлении отверстий использовать кондукторы либо другое специализированное оборудование, обеспечивающее выполнение требований по качеству, допускаемым отклонениям в размерах отверстий в соответствии с ГОСТ 23118-2012.
- В соответствии с п.16.13 СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций", при фланцевых соединениях на высокопрочных болтах внешние поверхности фланцев должны быть фрезерованы. Толщина фланцев после фрезерования должна быть не менее указанной в проектной документации.
- В местах установки высокопрочных болтов контактные поверхности элементов конструкций и накладок не должны грунтоваться и окрашиваться. Подготовка поверхности-зачистка щетками.
- Произвести тщательный инструментальный контроль за качеством выполненных сварных швов до окрашивания конструкций.
- Все поверхности металлических конструкций должны быть очищены от окалины, ржавчины, шлаковых включений. Степень очистки должна соответствовать требованиям табл. X.6 СП 28.13330.2017 в зависимости от степени агрессивного воздействия среды.
- Качество очистки от жировых загрязнений должно соответствовать второй степени обезжиривания поверхности по ГОСТ 9.402-2004.
- Все металлоконструкции в соответствии с СП 28.13330.2017 покрыть эмалью ПФ 115 (ГОСТ 6465-76) в два слоя по слою грунтовки ГФ 021 (ГОСТ 25129-82).
- Окрасочные работы вести в соответствии с правилами производства работ согласно СП 72.13330.2016, ГОСТ 12.3-005-75. Качество лакокрасочных покрытий по внешнему виду должно соответствовать показателям V класса ГОСТ 9.402-2004.

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	<u>Ссылочные документы</u>	
ГОСТ 30245-2012	Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные	
	и прямоугольные для строительных конструкций	
ГОСТ 8509-93	Уголки стальные горячекатаные равнополочные	
ГОСТ 19771-93	Уголки стальные гнутые равнополочные	
ГОСТ 19903-2015	Прокат листовой горячекатаный	
ГОСТ 8240-97	Швеллеры стальные горячекатаные	
ГОСТ Р 57837-2017	Двутавры стальные горячекатаные с параллельными	
	гранями полок	
ГОСТ 24045-2016	Профили листовые стальные гнутые с трапецеидными	
	гофрами для строительства.	
ГОСТ 30245-2012	Профили стальные гнутые замкнутые сварные	
	квадратные и прямоугольные для строительных конструкций	

Условные обозначения

Швы сварные заводские

- стыковой сплошной с видимой стороны
- +- +- +- +- стыковой сплошной с невидимой стороны
- угловой сплошной с видимой стороны
- +- +- +- +- угловой сплошной с невидимой стороны

Швы сварные монтажные

- стыковой сплошной с видимой стороны
- --- --- --- стыковой сплошной с невидимой стороны
- угловой сплошной с видимой стороны
- --- --- --- угловой сплошной с невидимой стороны

Болты

- ⊕ - постоянный
- ⊕ - временный
- ⊕ - высокопрочный

1.2021-00-Р-КМ2									
Внешняя и внутренняя инженерная инфраструктура ОЭЗ ППТ «Людиново»									
«17 этап. Здания и сооружения таможенной инфраструктуры»									
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов	
Разработал	Пашковец Н.В.				09.22	Досмотровая площадка для автотранспорта.	Р	1	9
Проверил	Фомина О.А.				09.22				
ГИП	Матюх В.Г.				09.22				
Общие данные							ООО "РИТЦ" г. Калуга		
Н. контроль	Пашковец Н.В.				09.22				

Схема расположения колонн на отм. 0,000

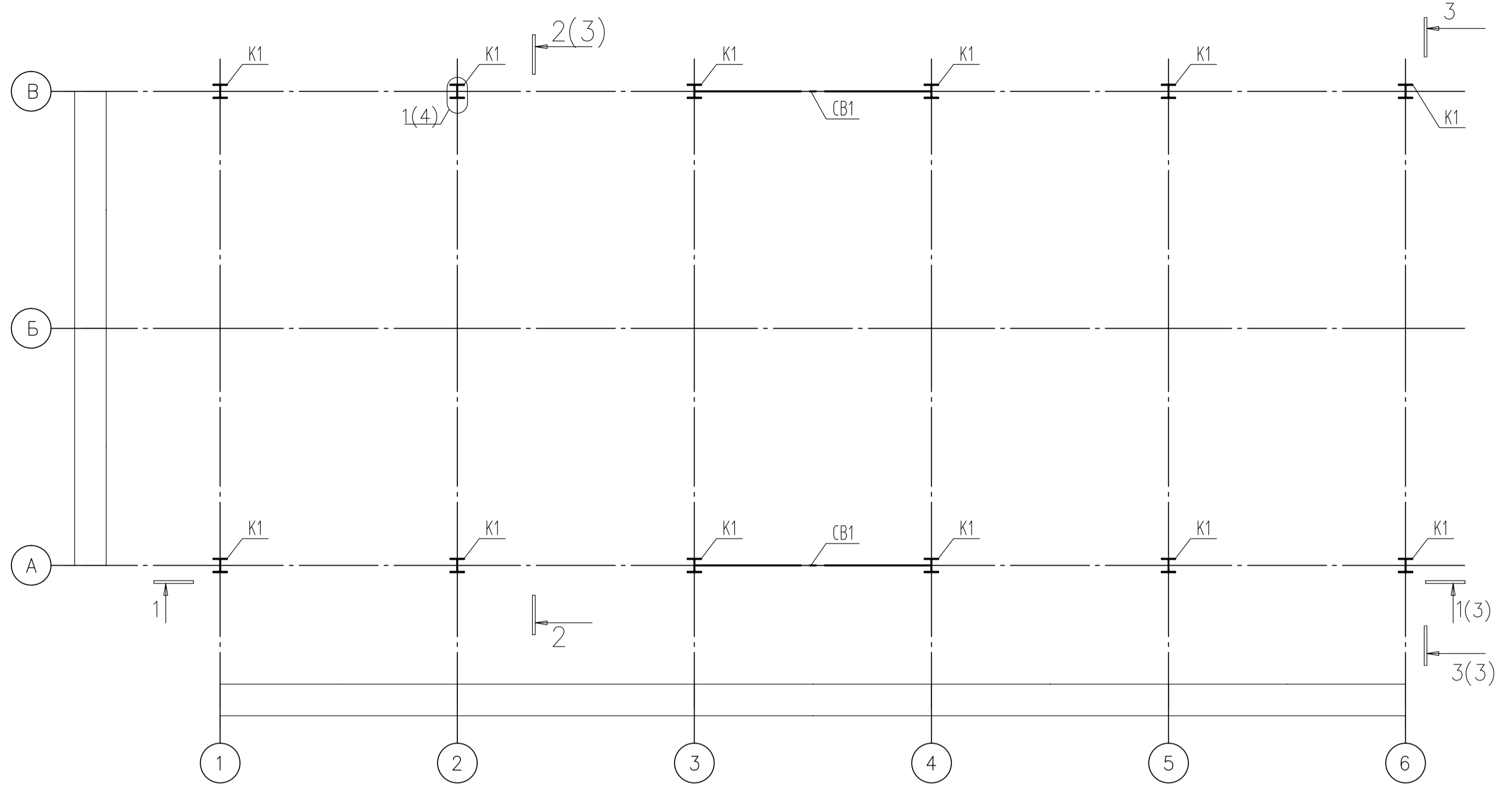


Схема расположения элементов покрытия и горизонтальных связей по верхним поясам ферм

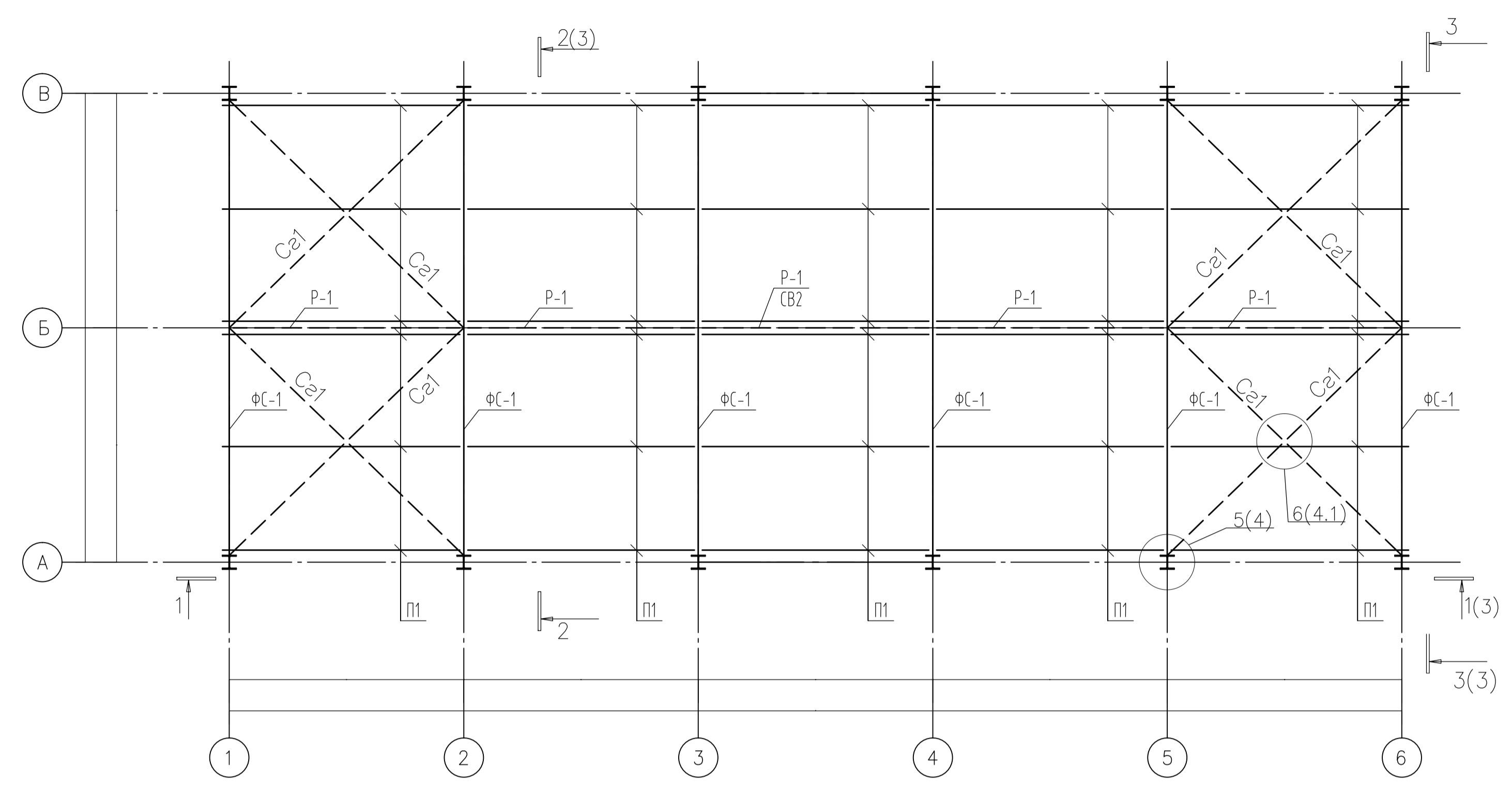
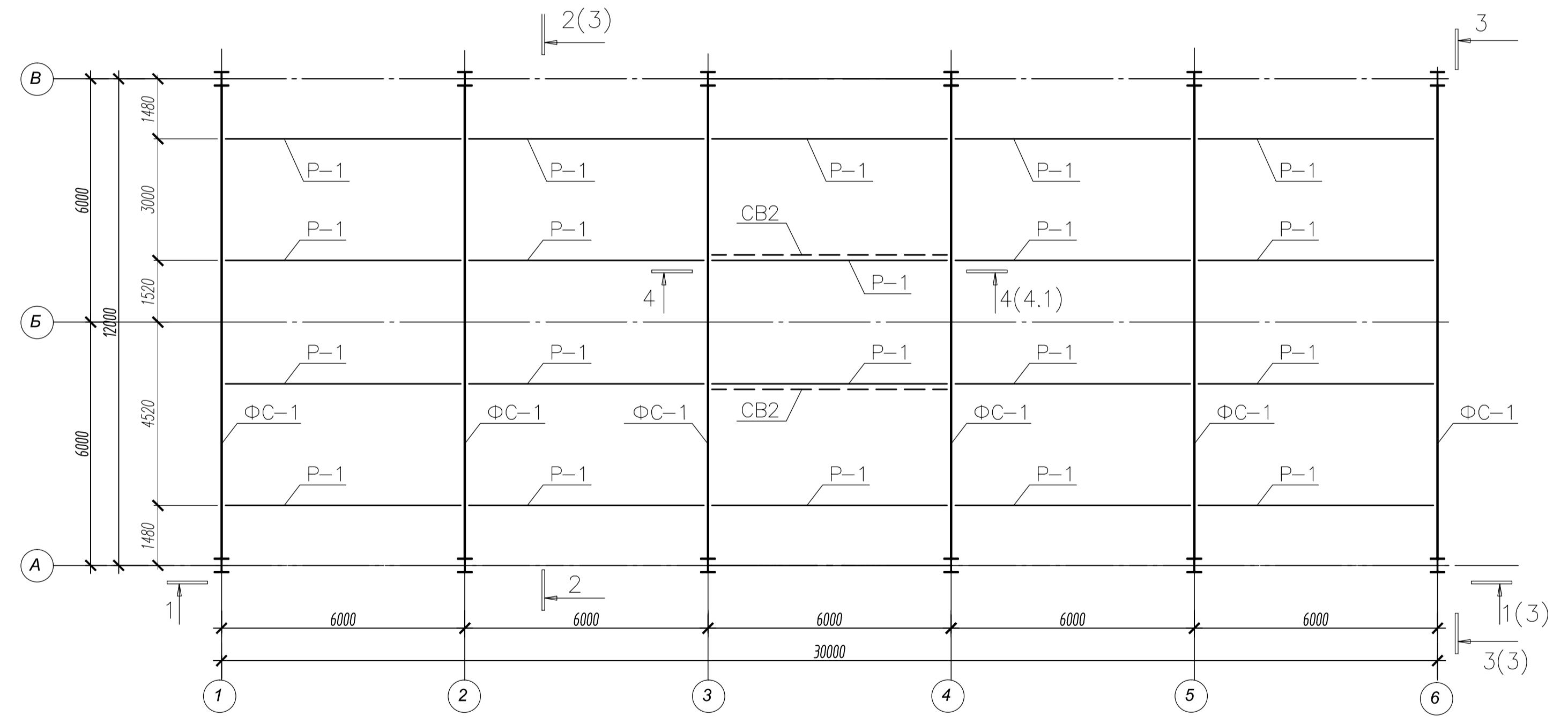


Схема расположения элементов покрытия и горизонтальных связей по нижним поясам ферм



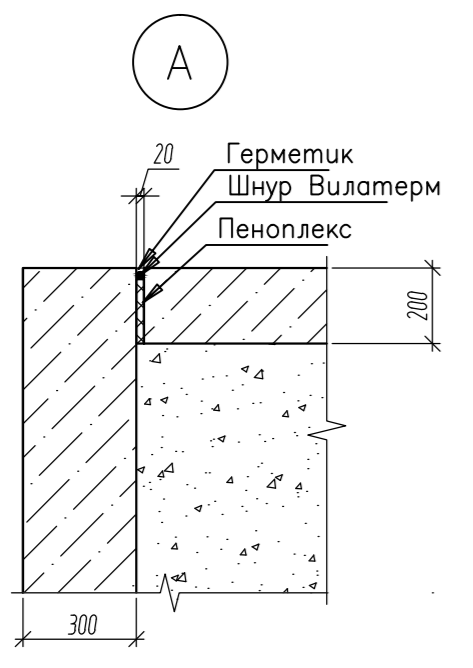
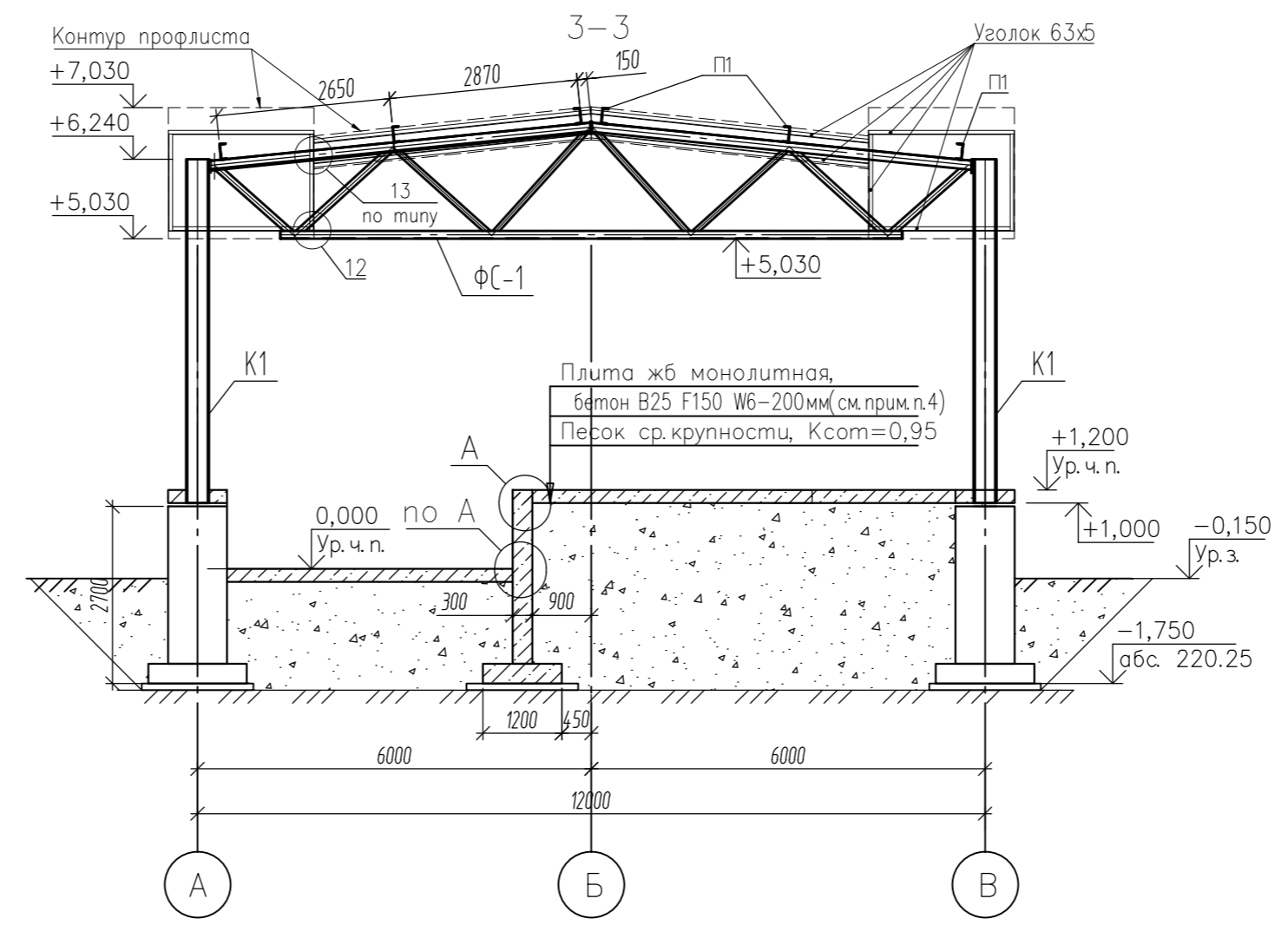
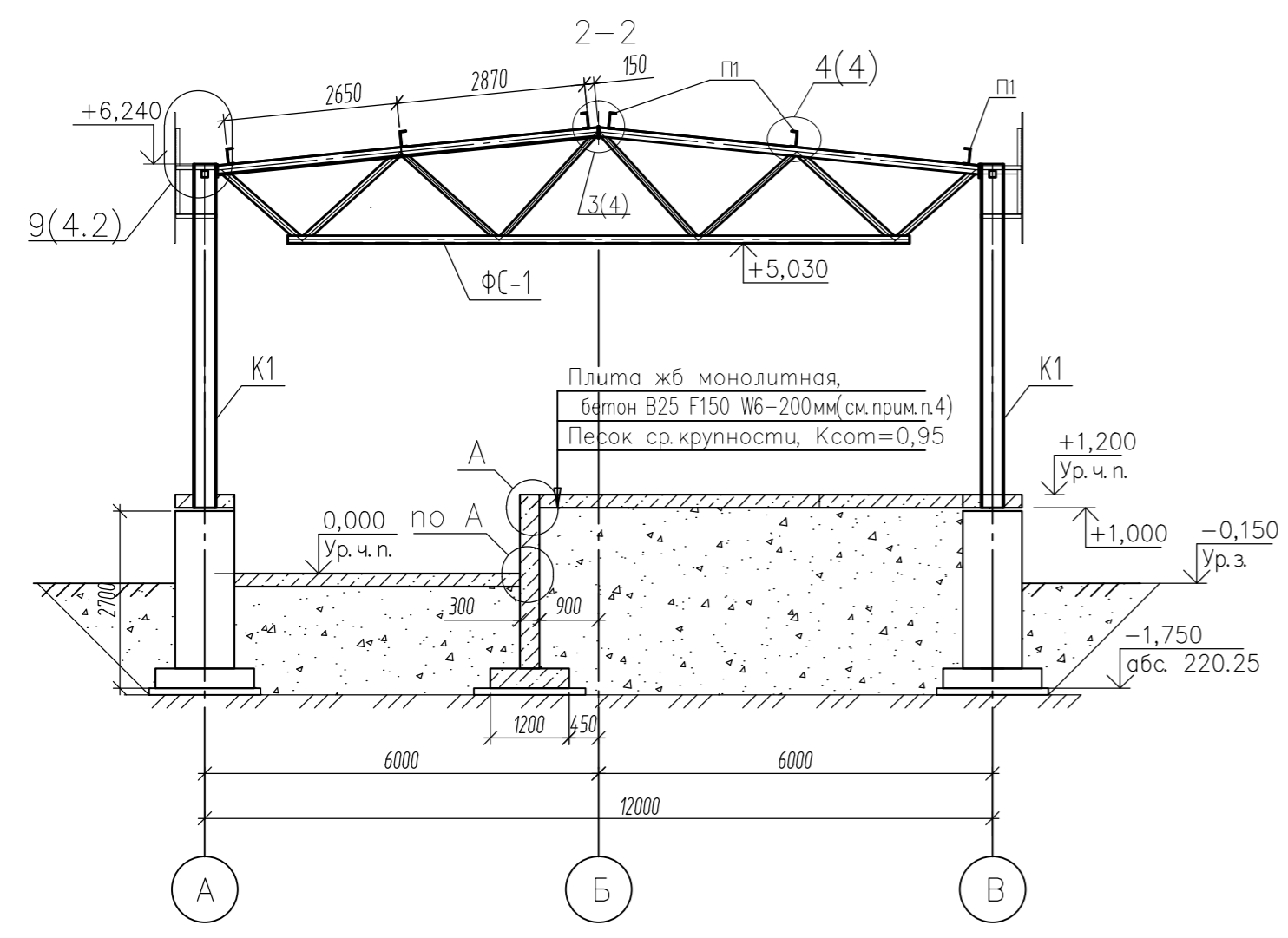
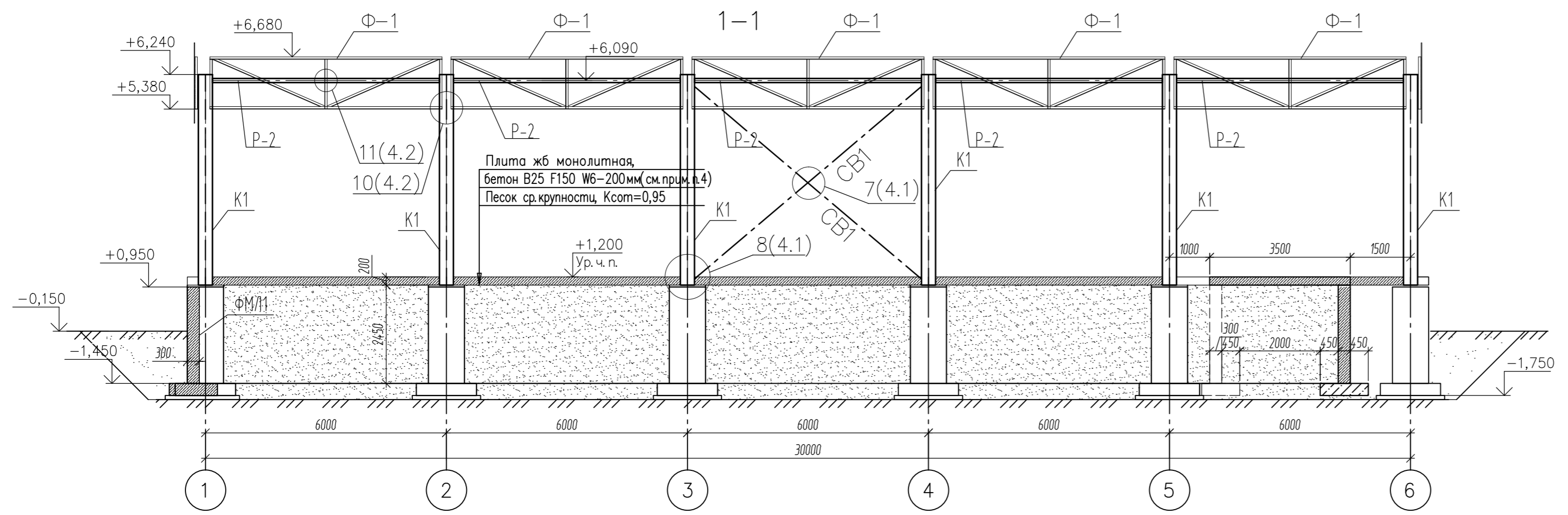
Ведомость элементов

Марка элемента	Сечение			Усилие для прикрепления			Наименование или марка металла	Примечание
	эскиз	поз.	состав	A,кН	N,кН	M,кНм		
K1			I 35K2	+5,6	-71,2	-6,5	C245	
ФС1	см.л.						C245	
Ф-1	см.л.		L 63x5				C245	
CB1			Гн.120x5				C245	
Г1			Гн.120x5				C245	
CB2			Гн.100x4				C245	
П1			Шв. 24n				C245	
P-1			Гн.100x4				C245	
P-2			Тр.100x4				C245	
			профлист Н75-750-09				08nc	
			профлист С21-1000-05				Ст3nc	

- Крепление профлиста к прогонам выполняется самонарезающими винтами с уплотнительными шайбами.
- Спецификация материалов на каркас смотреть на листе 8. Данный лист читать совместно с листами 3; 4; 5; 6; 7; 8.
- В заводских условиях при сварке элементов металлоконструкций применять: автоматическую и полуавтоматическую дуговые электросварки под слоем флюса (ГОСТ 8713-79) или среде углекислого газа (ГОСТ 14771-76); При сварке в заводских условиях применять сварочную проволоку по ГОСТ 2246-70 и углекислый газ по ГОСТ 8050-85. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Монтажную сварку стальных конструкций производить электродами Э-42 (ГОСТ 9467-75*) в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-90 и СП 70.13330.2012 раздел 10. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов по всей длине сопряжения.
- Металлические поверхности покрыть двумя слоями эмали ПФ115 (ГОСТ 6465-76*) по одному слою грунтовки ГФ 021 (ГОСТ 25129-82*).

Создано: 07.22
Исполнено: 07.22
Проверено: 07.22
Инв. № подл. Погр. и дат. в Баз. инв. №

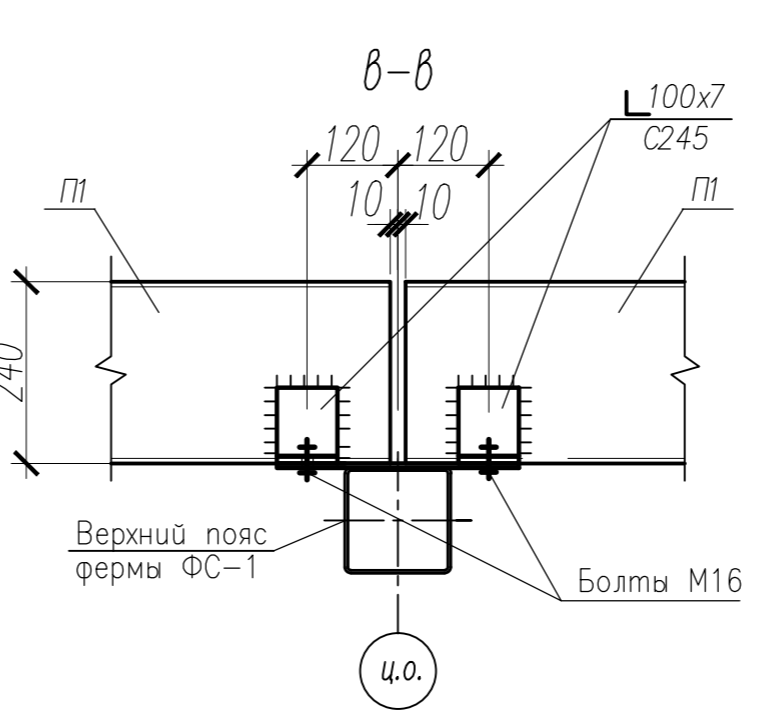
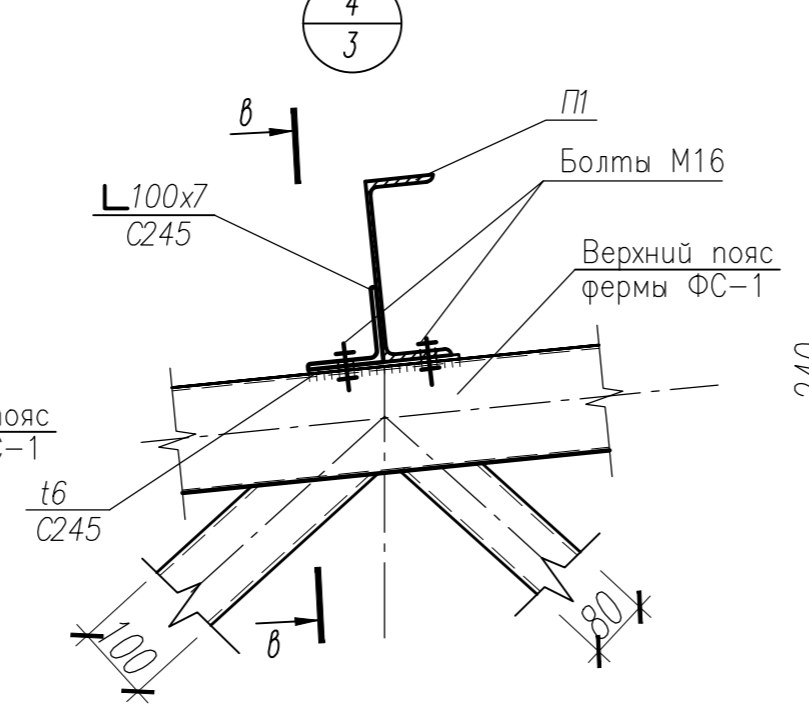
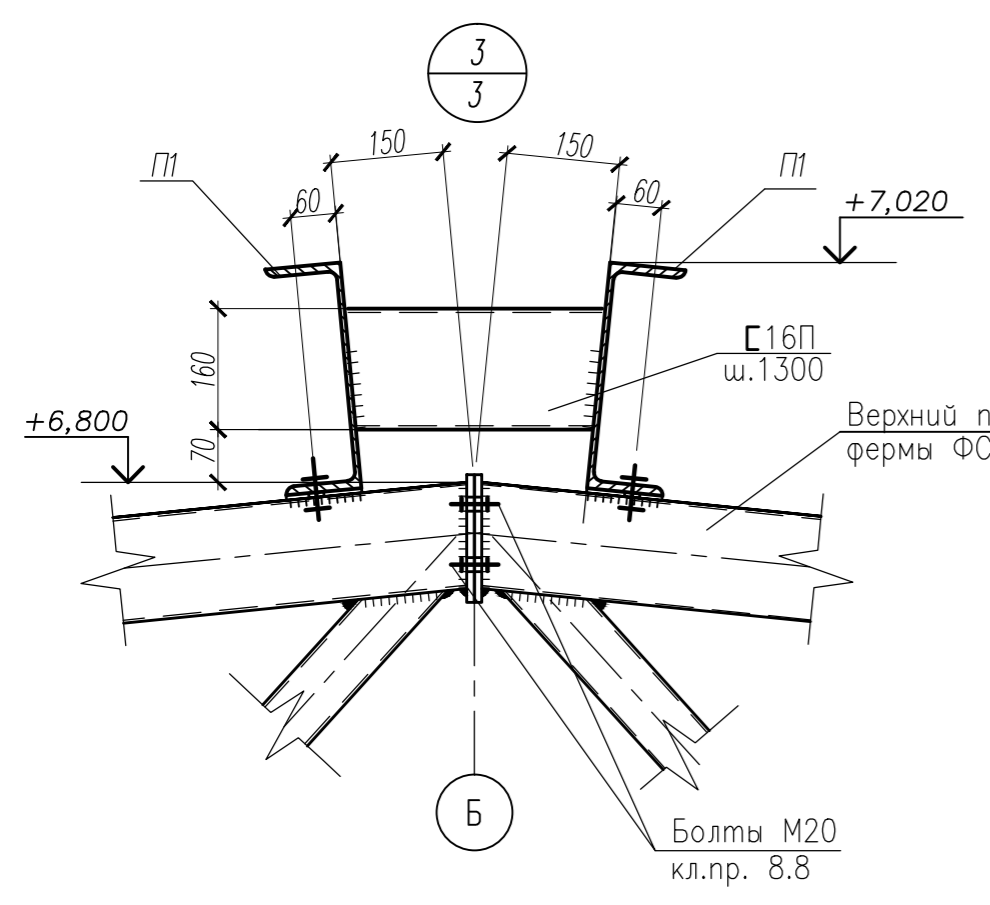
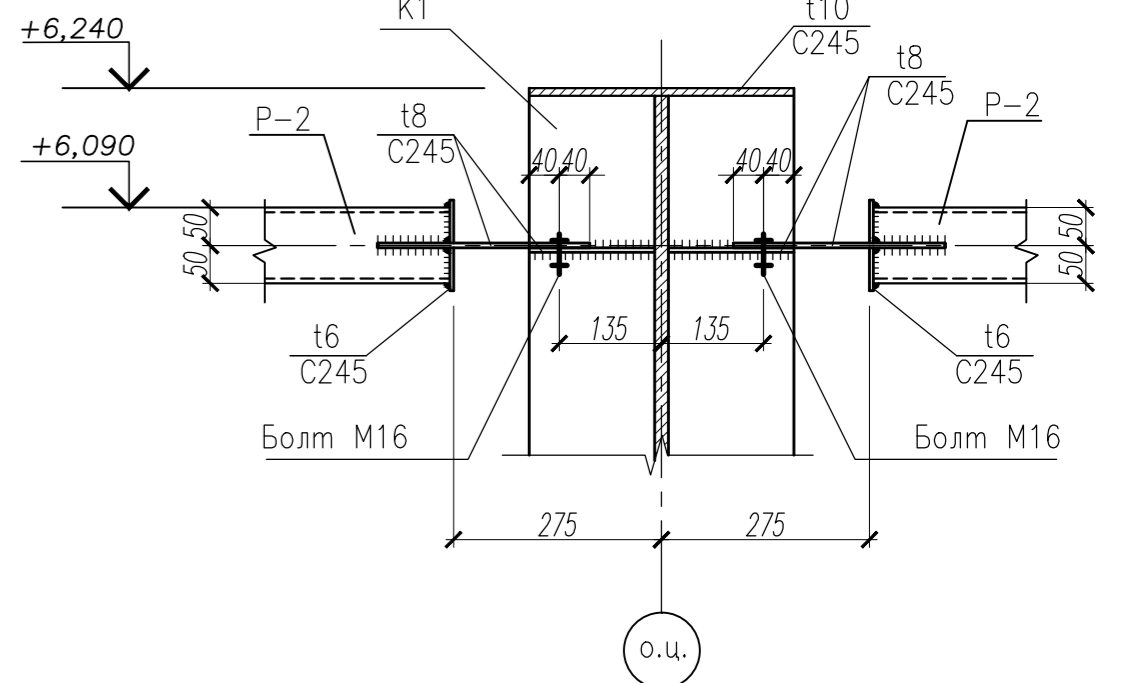
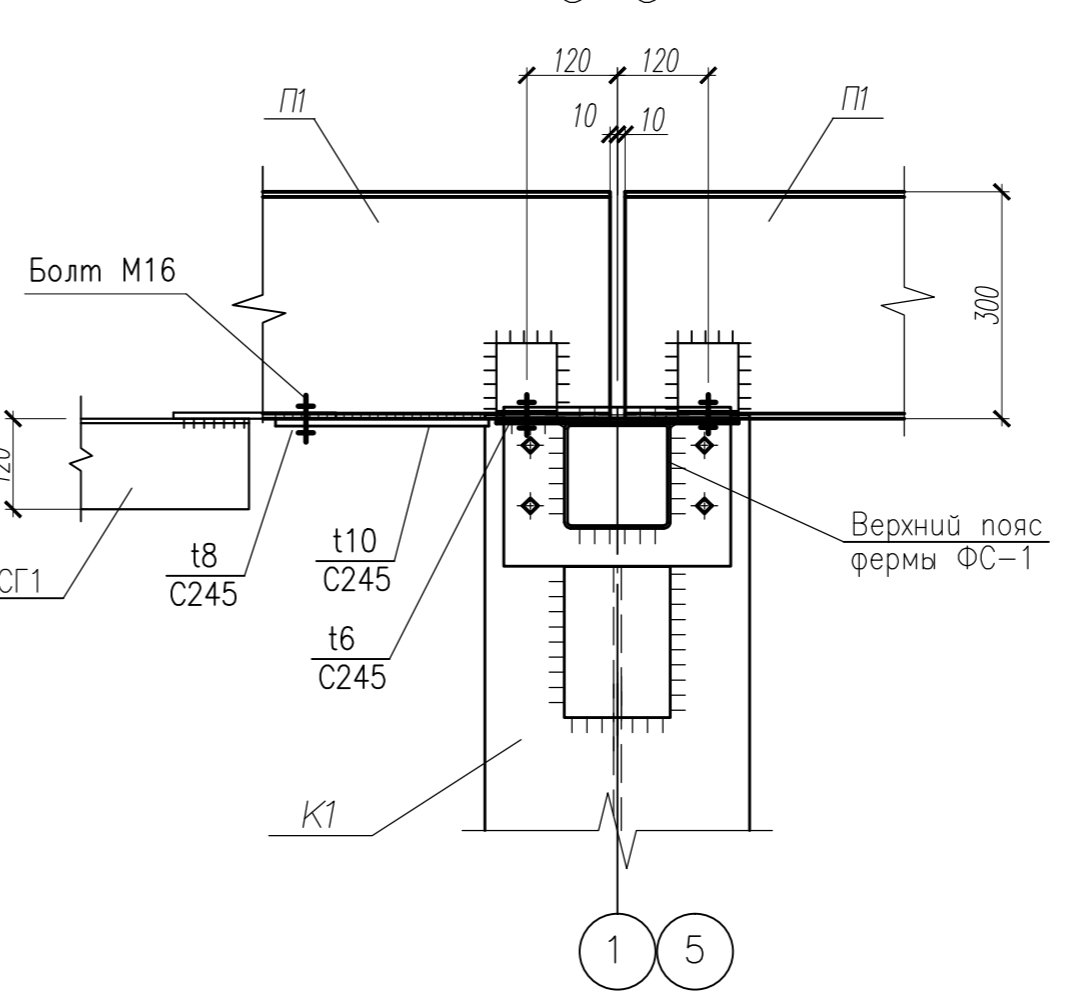
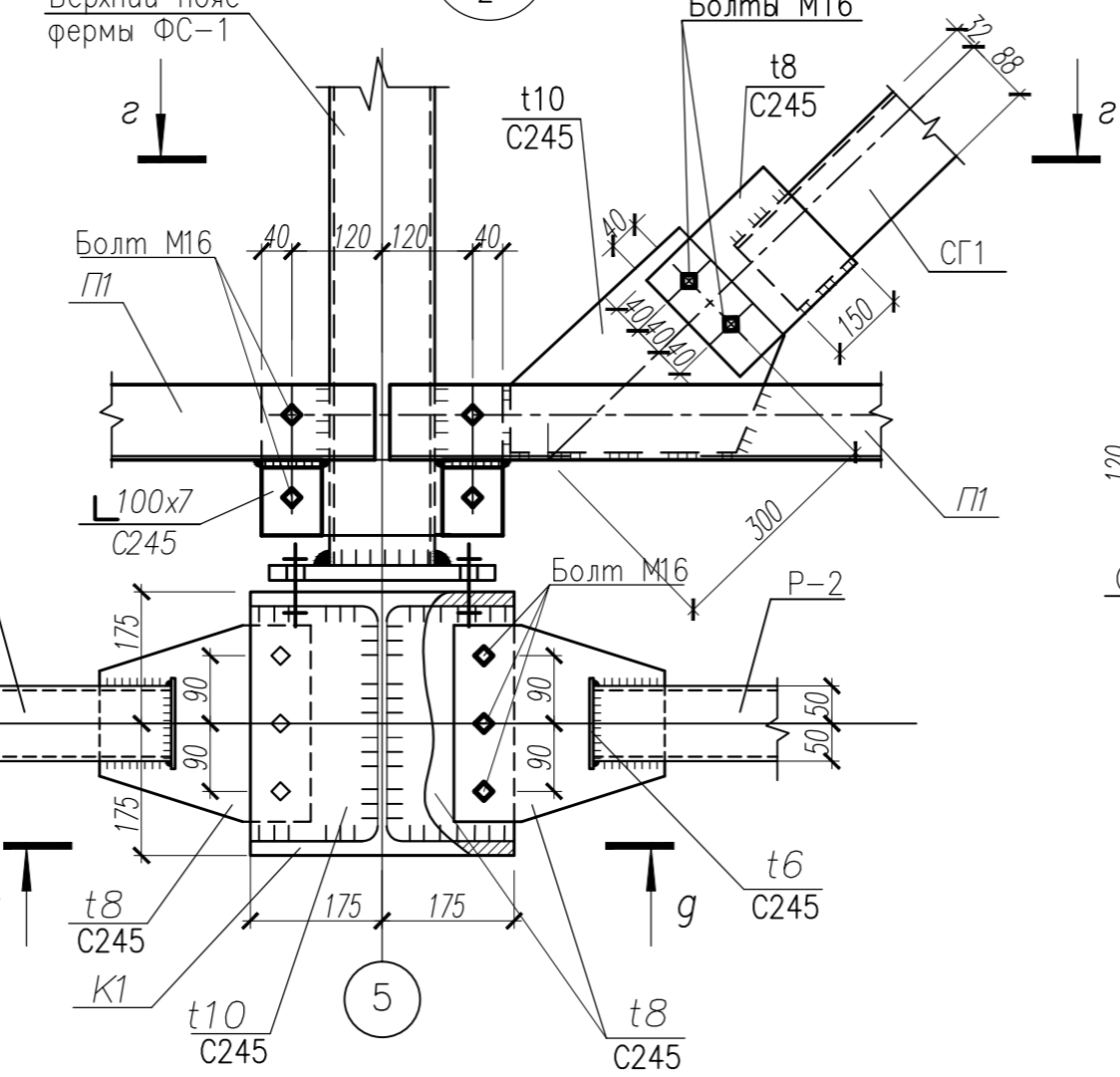
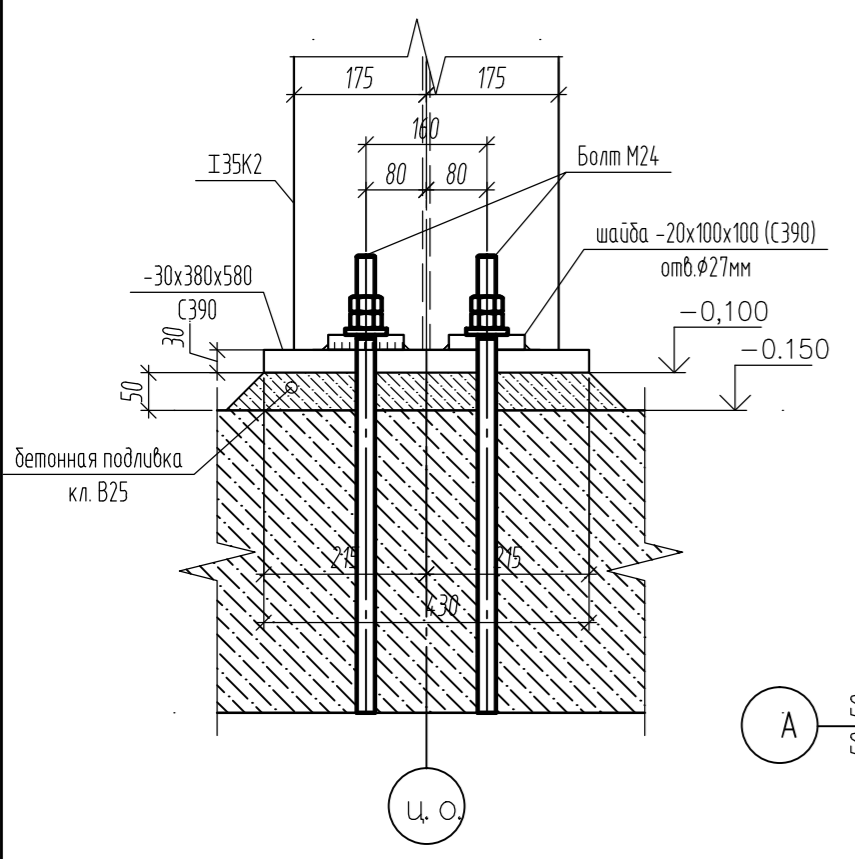
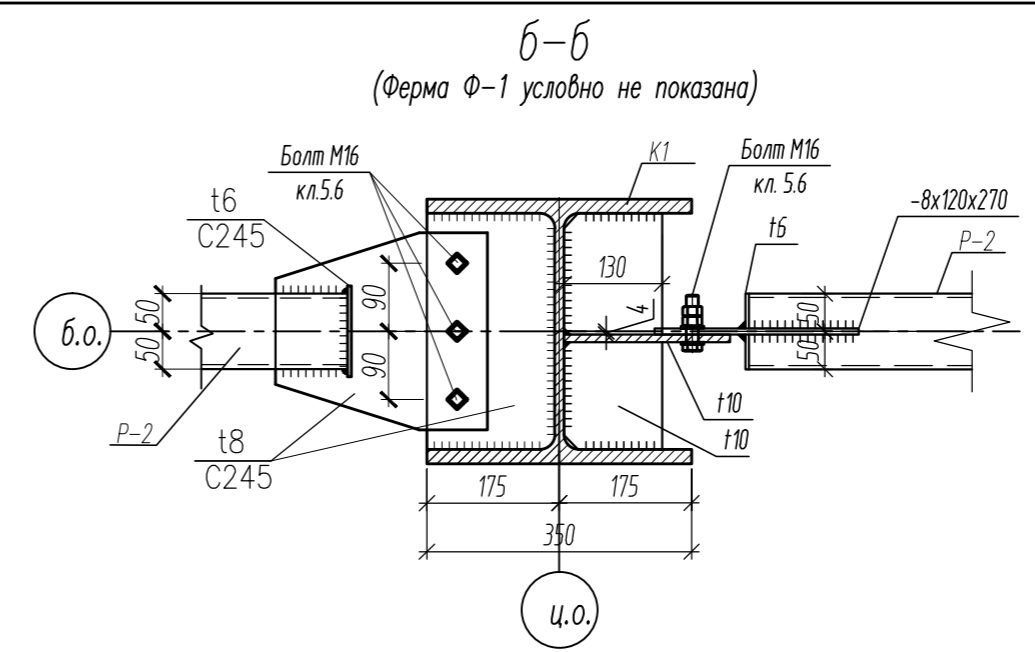
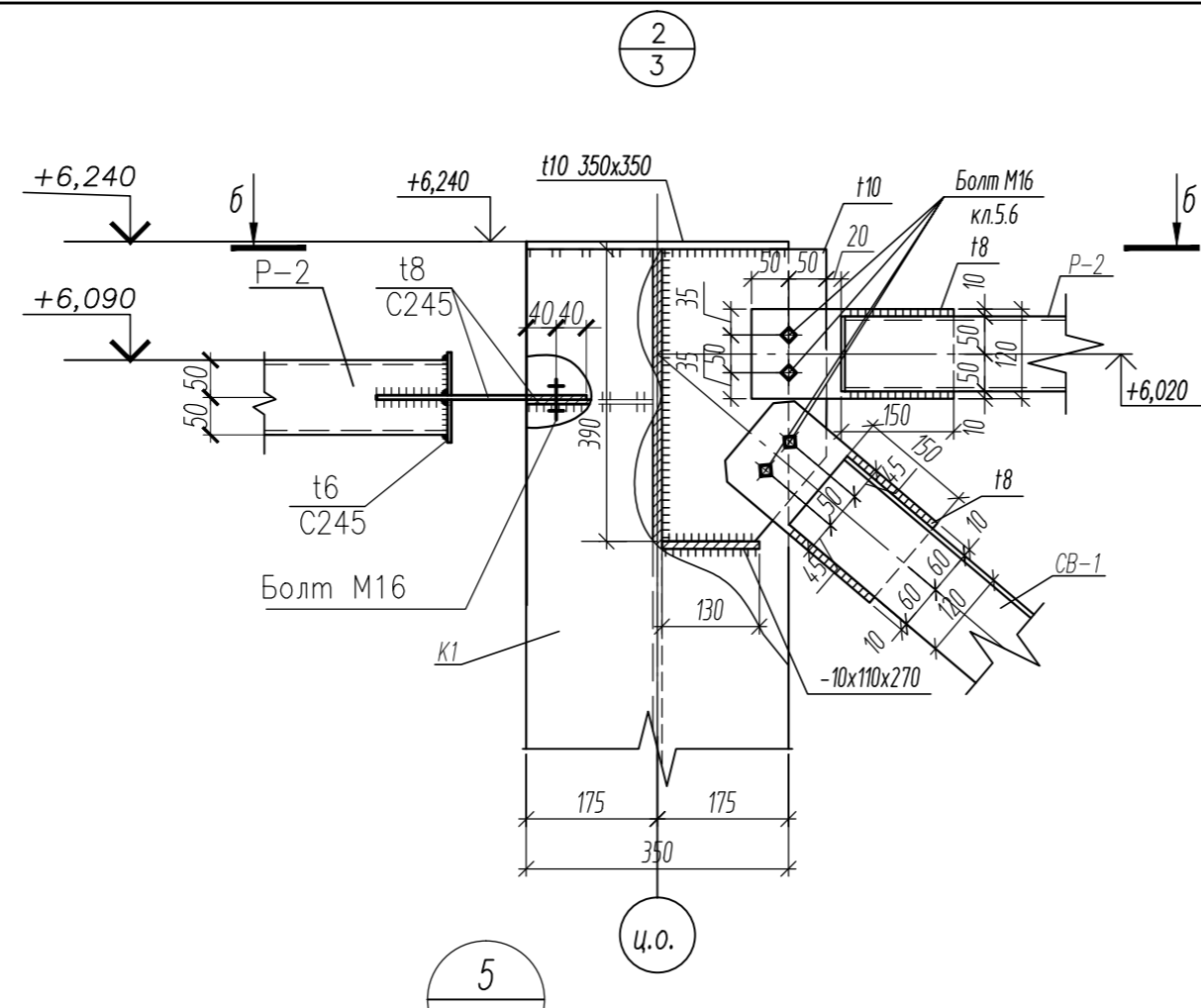
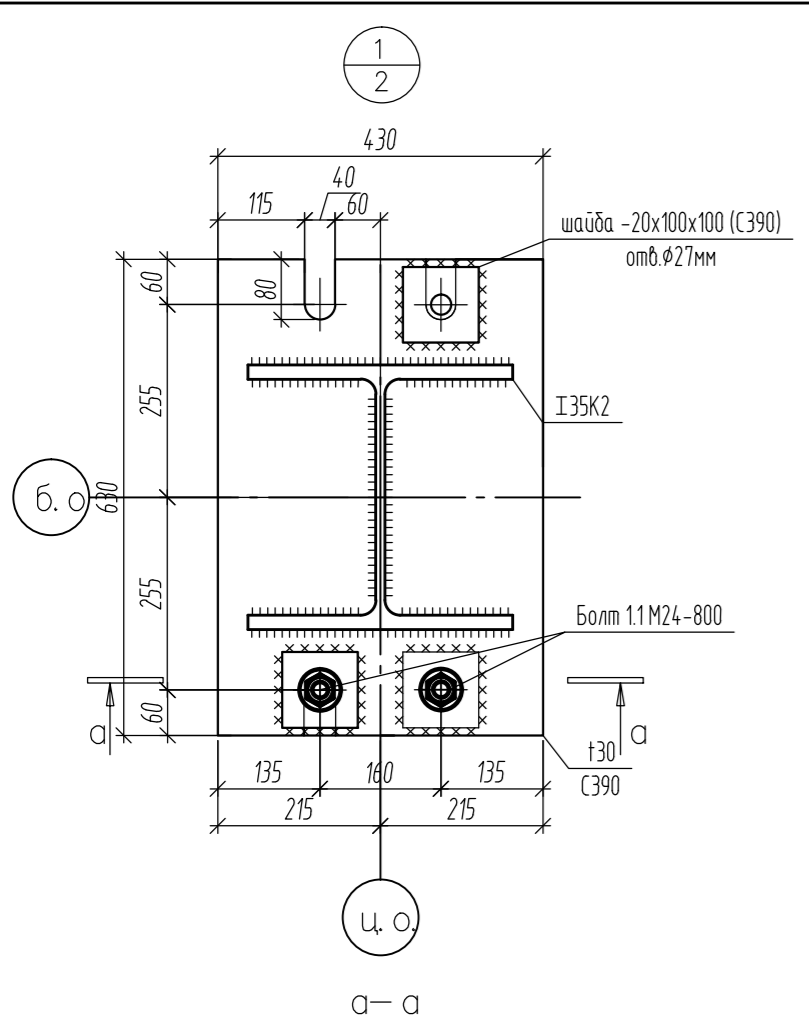
22-2021-КМ2					
Внешняя и внутренняя инженерная инфраструктура 033 ППТ «Люденово»					
«17 этап. Здания и сооружения таможенной инфраструктуры»					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Пашковец	07.22			
Проверил	Фомина	07.22			
ГИП	Матюх	07.22			
Н. контр.	Головко	07.22			
Досмотровая площадка для автотранспорта				Стация	Лист
				P	2
Схемы расположения колонн навеса досмотровой площадки, элементов покрытия и связей по ним				ООО "РИЦ" г. Калуга	
Формат А1					



1. Данный лист читать совместно с листами 2; 4; 5; 6; 7; 8
2. Ведомость элементов и примечания смотреть на листе 2
3. Абсолютная отметка подошвы фундамента 220.25
4. Плита пола и пандуса выполняется по уплотненной песчаной подушке из песка средней крупности (E=30Мпа, угол внутреннего трения 35°) с послойным уплотнением, коэффициент уплотнения K=0,95. Марка бетона конструкций плиты и пандуса- В25 W6 F150. Армирование выполняется арматурой марок А500С диаметрами 12 и 10мм

21-2022-КМ2					
Внешняя и внутренняя инженерная инфраструктура ОЭЗ ППТ «Люденово»					
«17 этап. Здания и сооружения таможенной инфраструктуры»					
Изм.	Код уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Пашковец	07.22			
Проверил	Фомина	07.22			
ГИП	Матюх	07.22			
Досмотровая площадка для автотранспорта			Стадия	Лист	Листов
			Р	3	
Разрезы 1-1, 2-2, 3-3 Узел А			ООО «РИЦ» г. Калуга		
Н. контр.	Голиков	07.22			

Инв. № подл. Полн. и дат. в зам. инв. №
 Согласовано

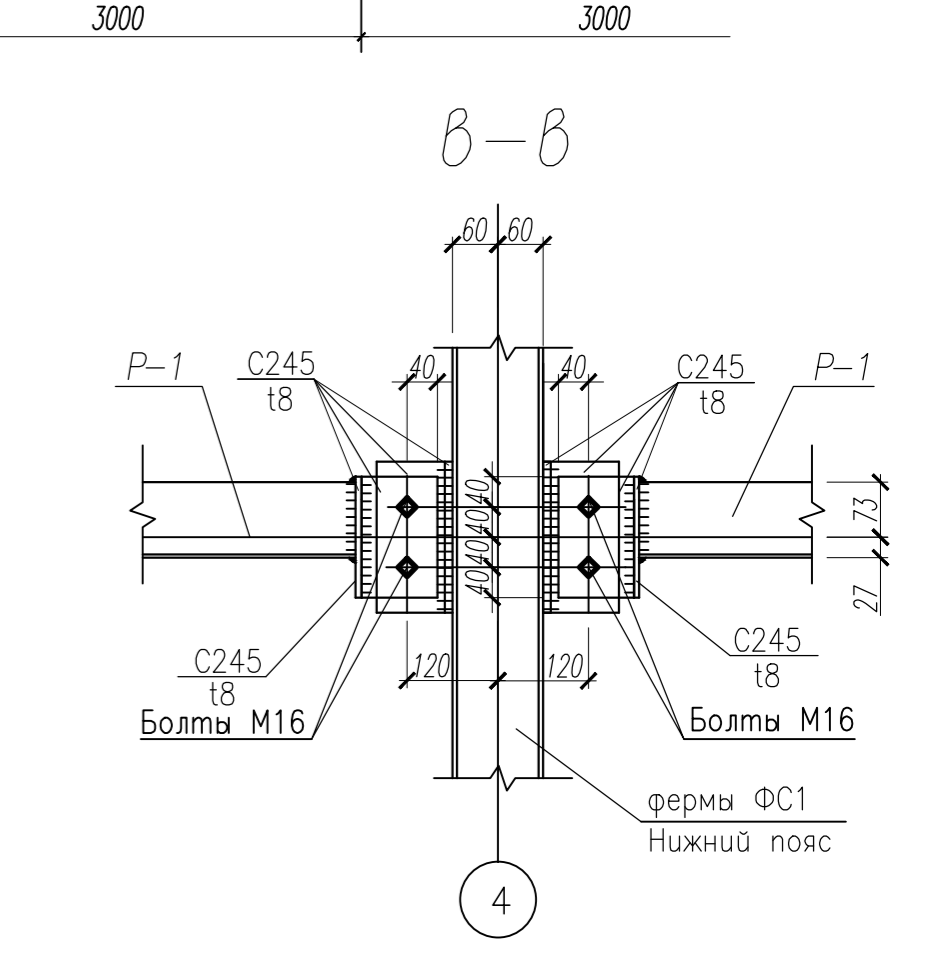
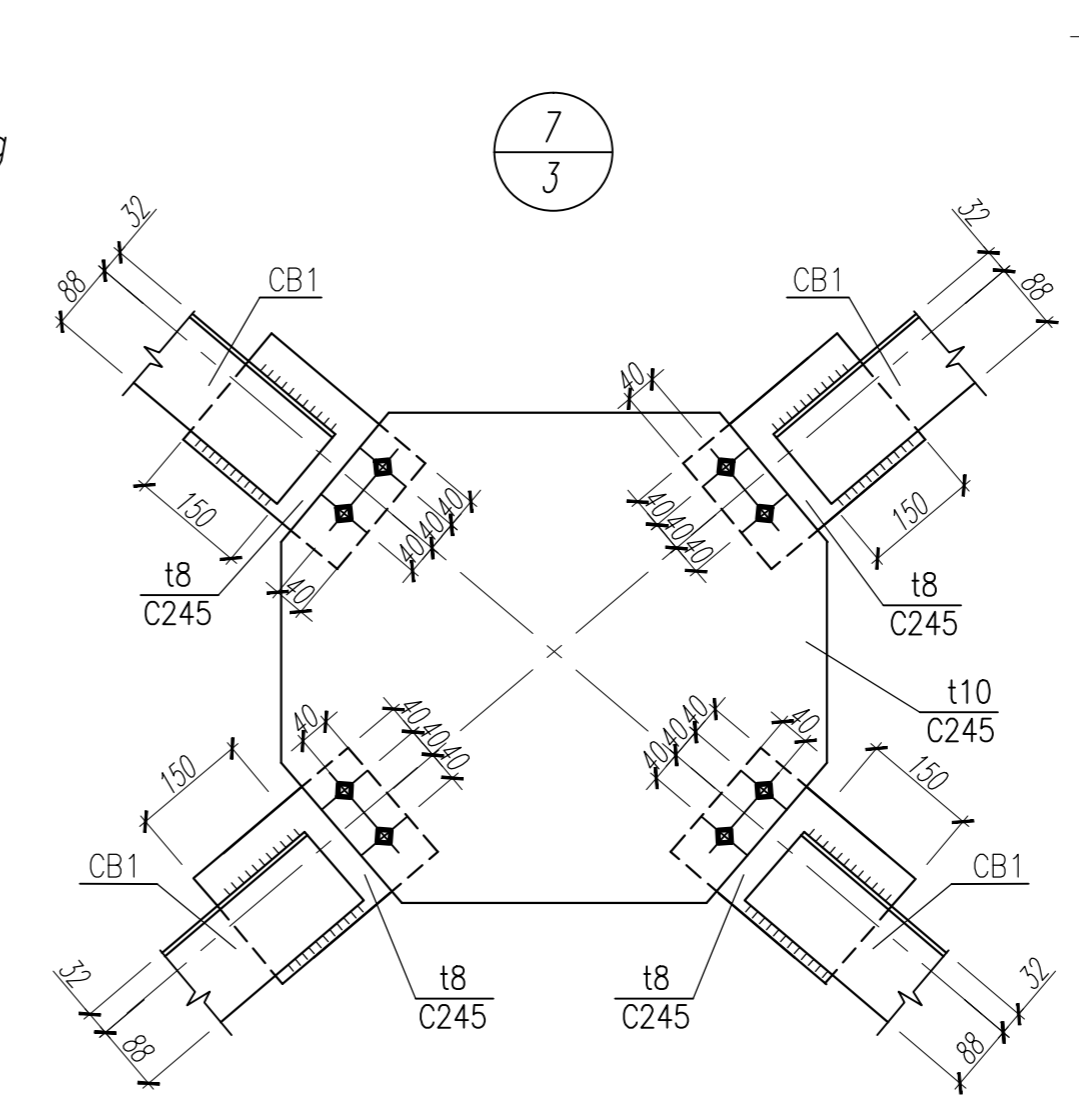
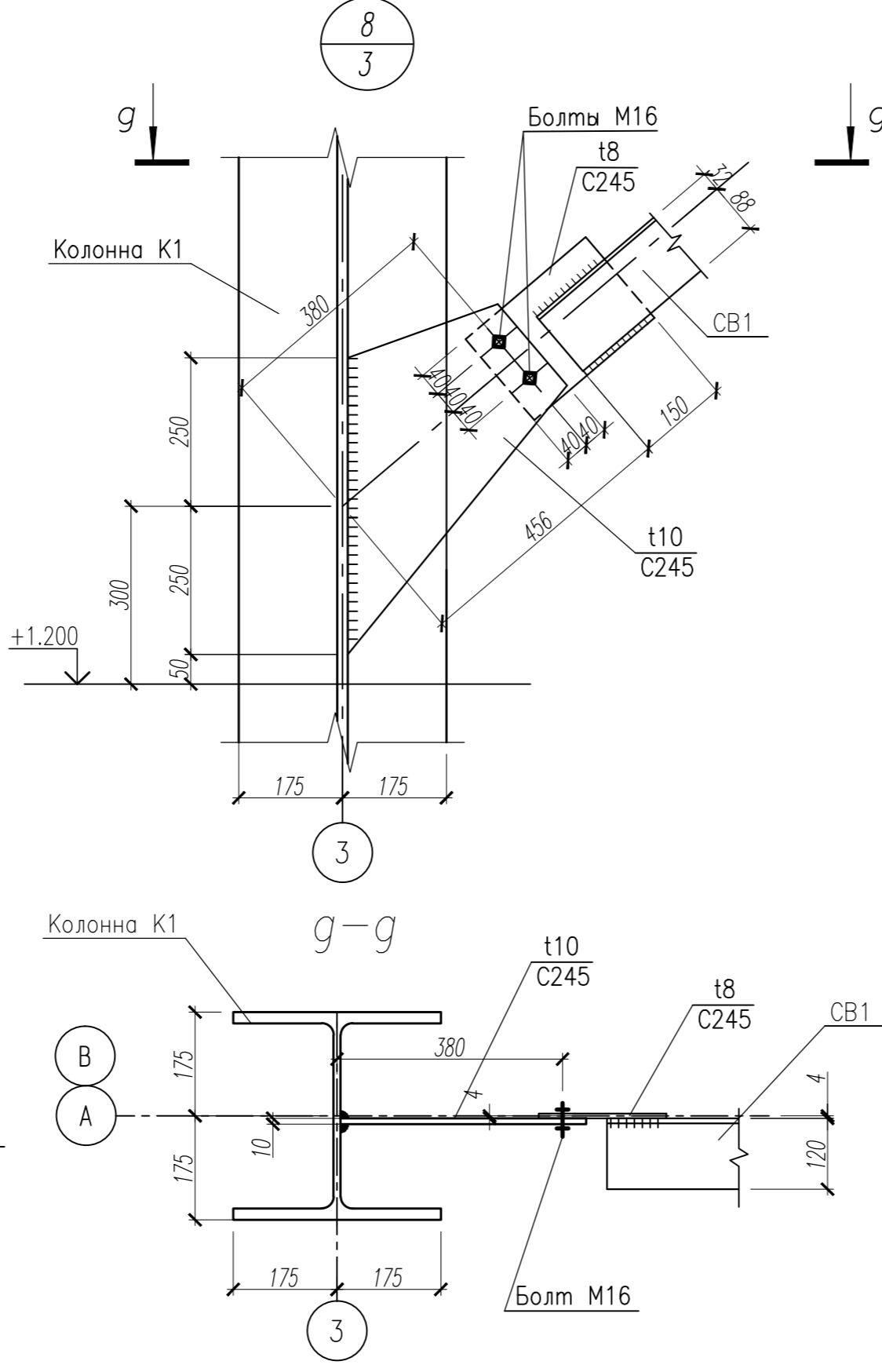
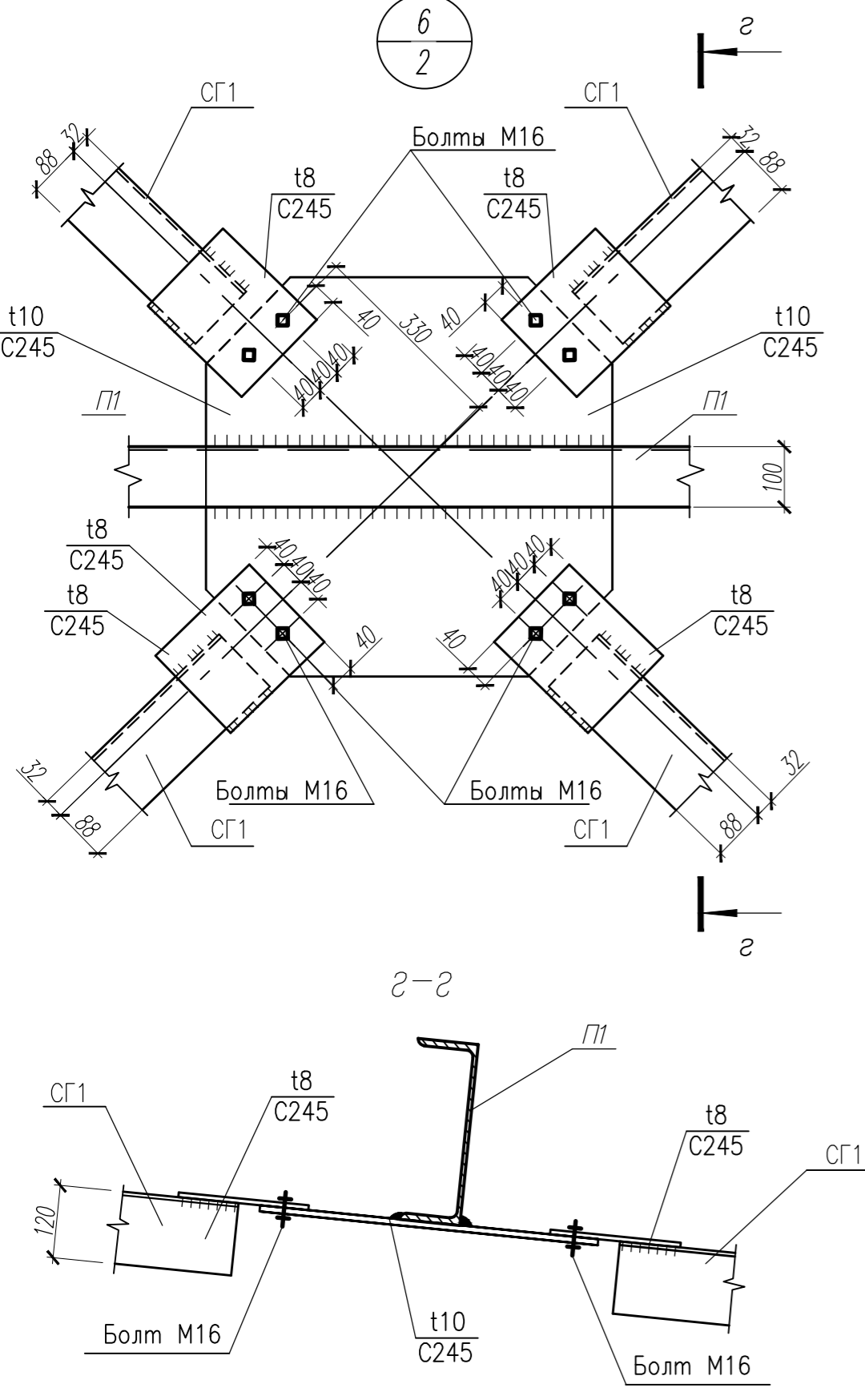
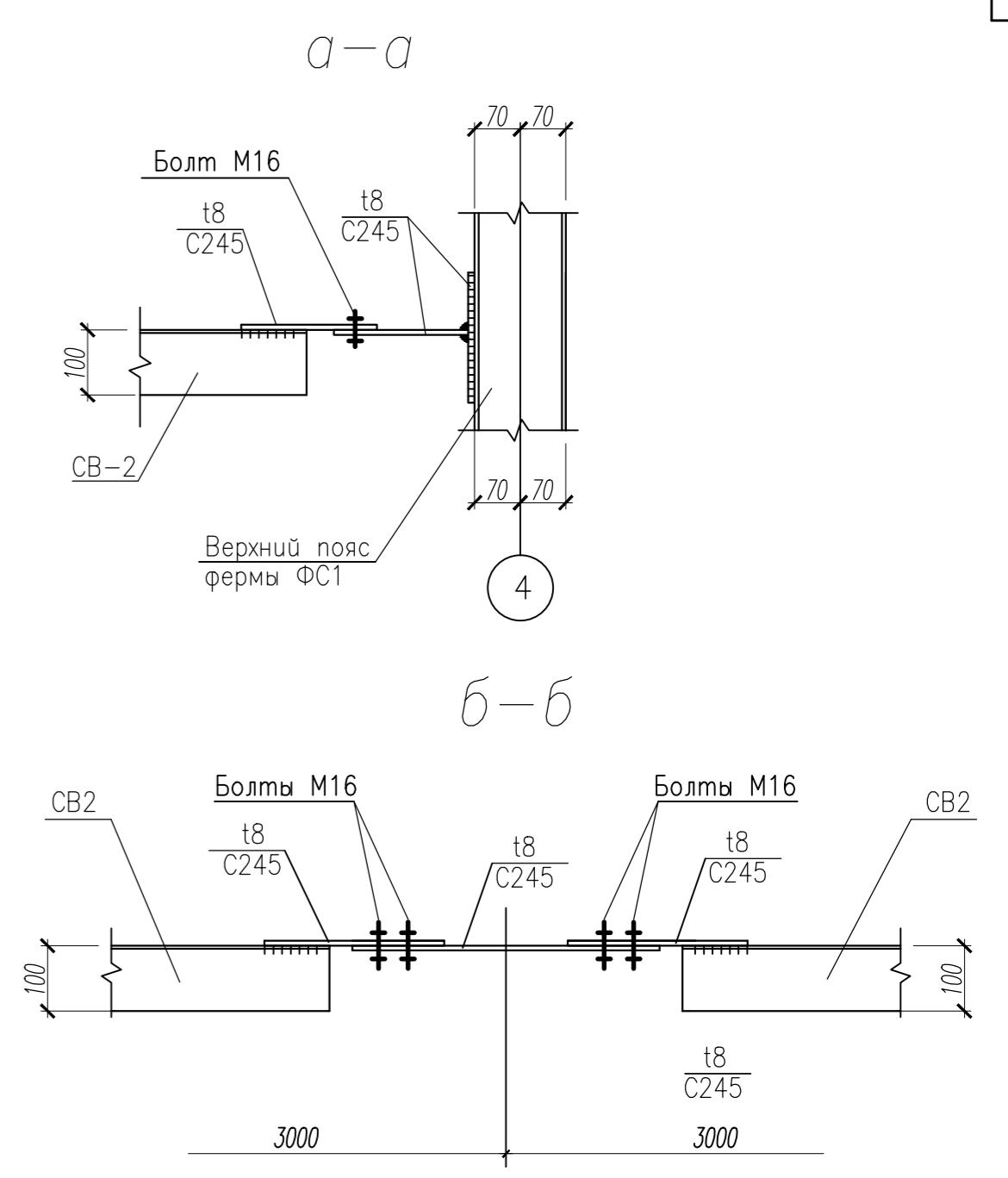
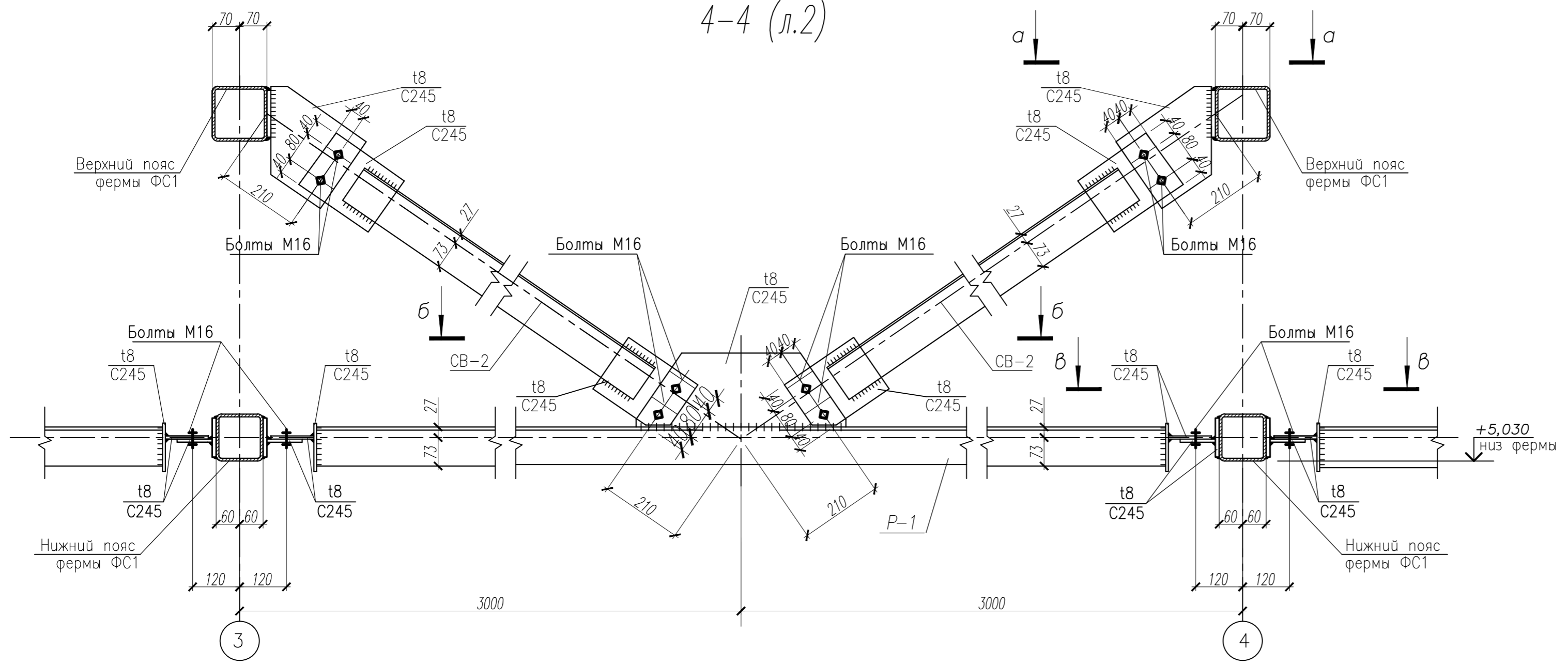


1. Данный лист читать совместно с листами 2; 3; 5; 6; 7; 8
2. Ведомость элементов и примечания смотреть на листе 2

21-2022-КМ2						
Внешняя и внутренняя инженерная инфраструктура ОЭЗ ППТ «Лудиново»						
«17 этап. Здания и сооружения таможенной инфраструктуры»						
Изм. Код уч	Лист	№ док	Подп.	Дата	Досмотровая площадка для автотранспорта	
Разработал	Пашковец		Пашковец	07.22		
Проверил	Фомина		Фомина	07.22		
ГИП	Матюх		Матюх	07.22	Узлы 1 ÷ 5	
Н. контр.	Голиков		Голиков	07.22		
				Стация	Лист	Листов
				Р	4	
				ООО "РИЦ" г. Калуга		

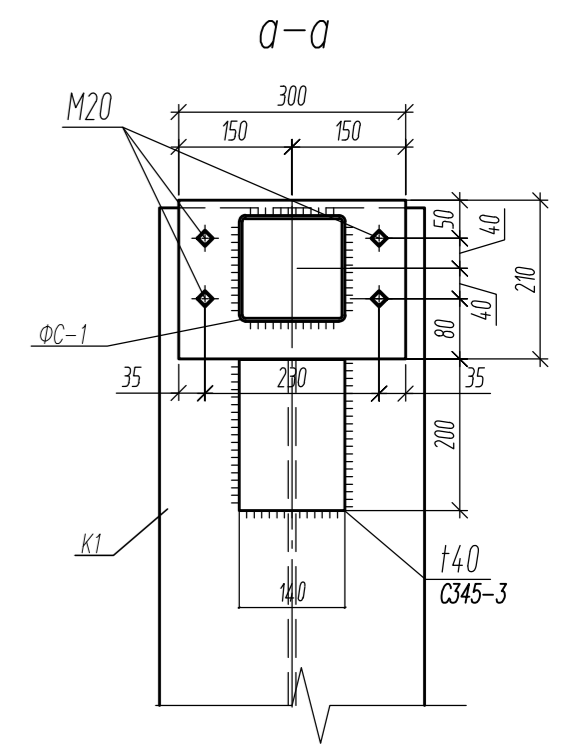
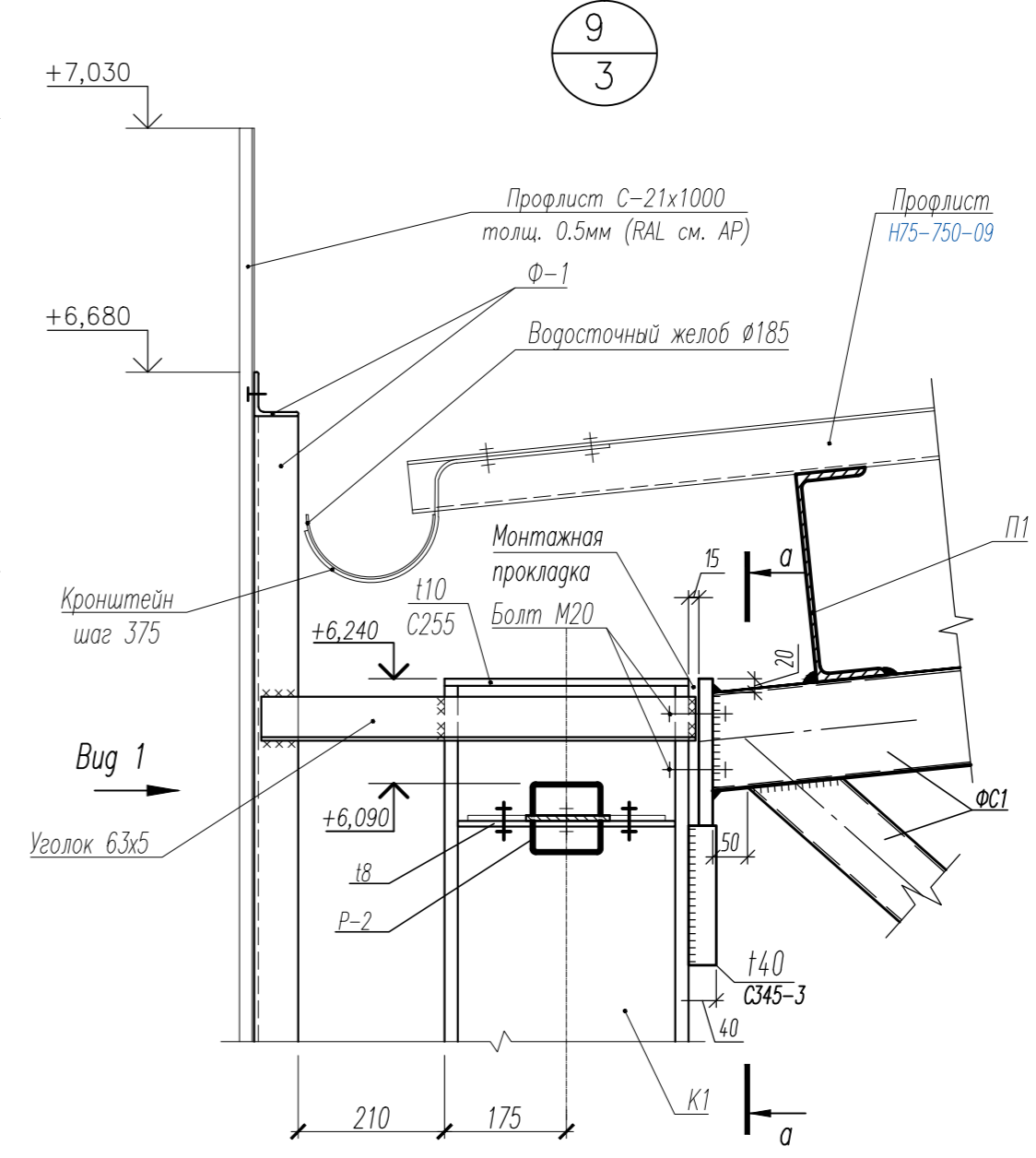
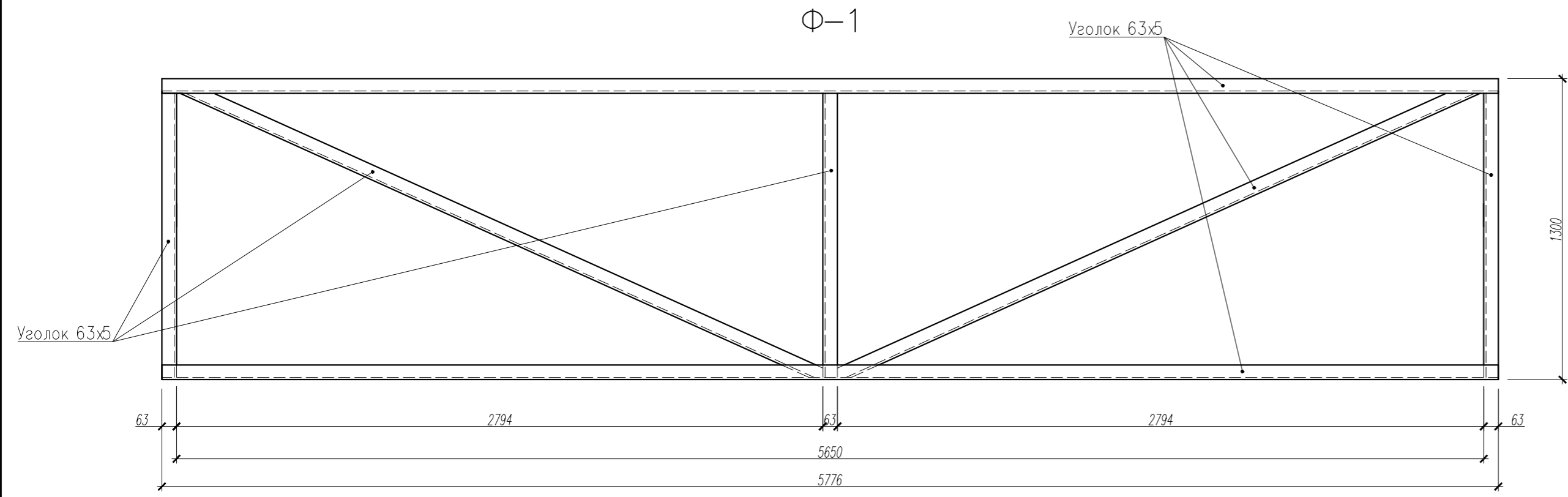
Инв. № подл. Погр. и дата Взам. инв. №
 Согласовано

4-4 (Л.2)

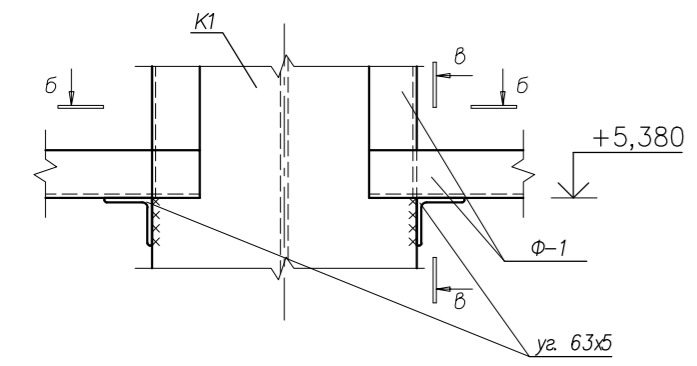


1. Данный лист читать совместно с листами 2; 3; 4; 6; 7; 8;
2. Ведомость элементов и примечания смотреть на листе 2

21-2022-КМ2				
Внешняя и внутренняя инженерная инфраструктура ОЭЗ ППТ «Люденово»				
«17 этап. Здания и сооружения таможенной инфраструктуры»				
Изм. Код	уч. Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Пашковец		<i>Пашковец</i>	07.22
Проверил	Фомина		<i>Фомина</i>	07.22
ГИП	Матюх		<i>Матюх</i>	07.22
Н.контр.	Голиков		<i>Голиков</i>	07.22
Досмотровая площадка для автотранспорта				Р 5
Разрез 4-4. Узлы 6 ÷ 8				ООО «РИТЦ» г. Калуга

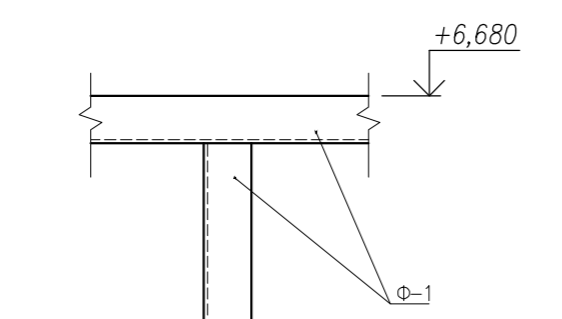


10/3



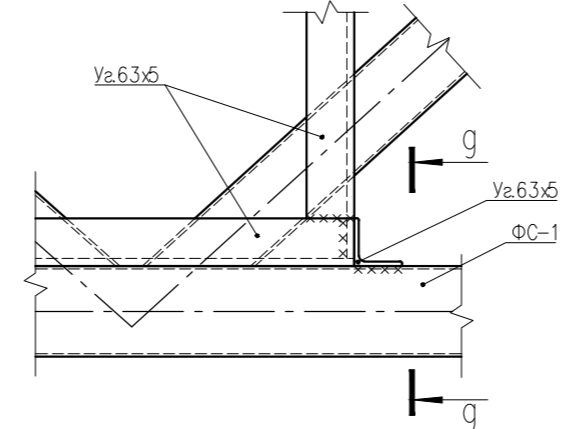
11/3

профлист условно не показан

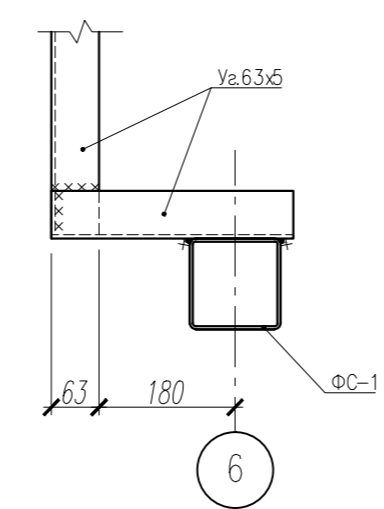


12/3

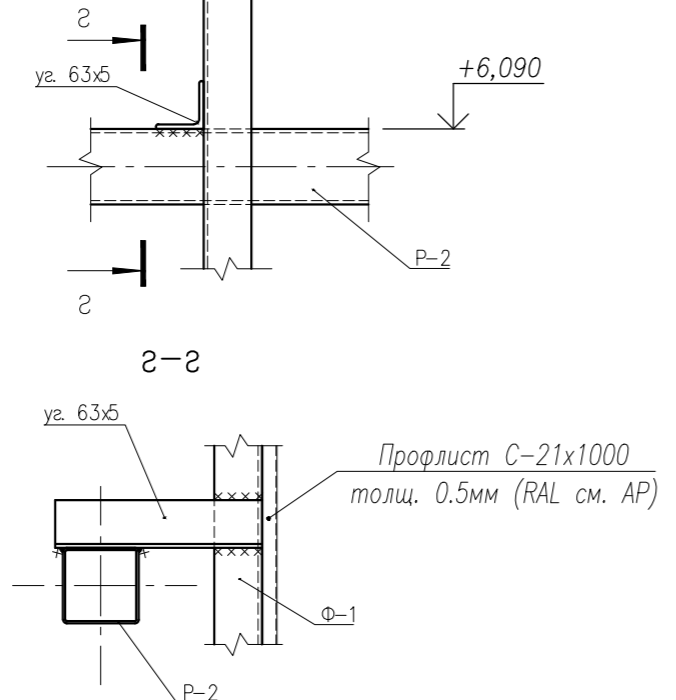
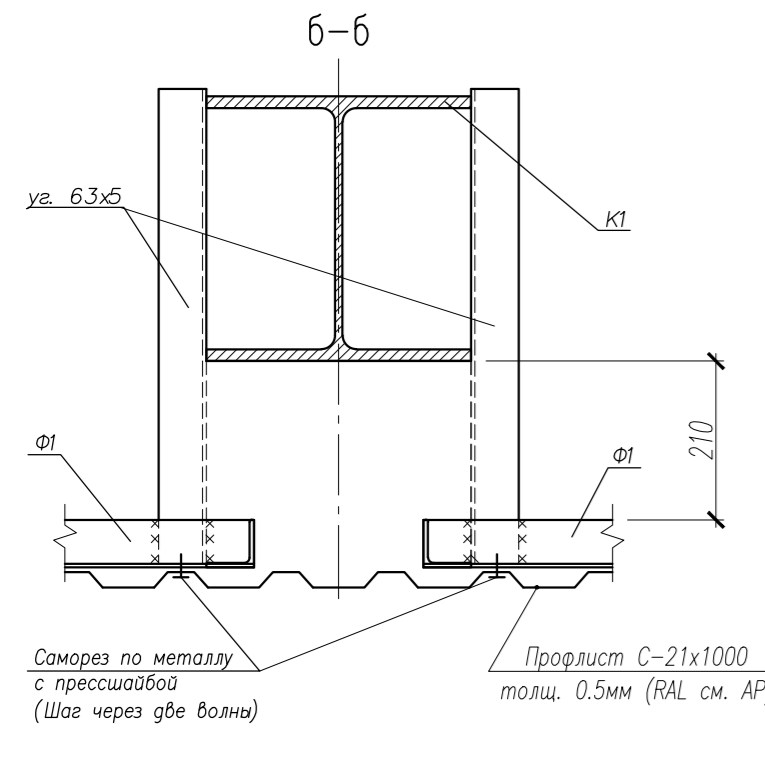
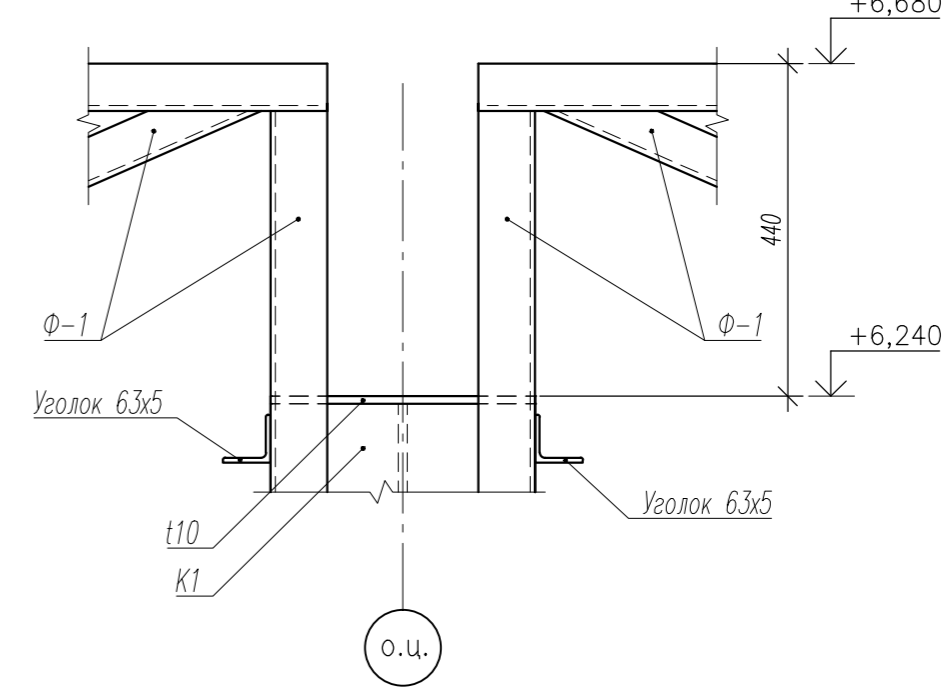
профлист условно не показан



г-г



Вуг 1 профлист условно не показан

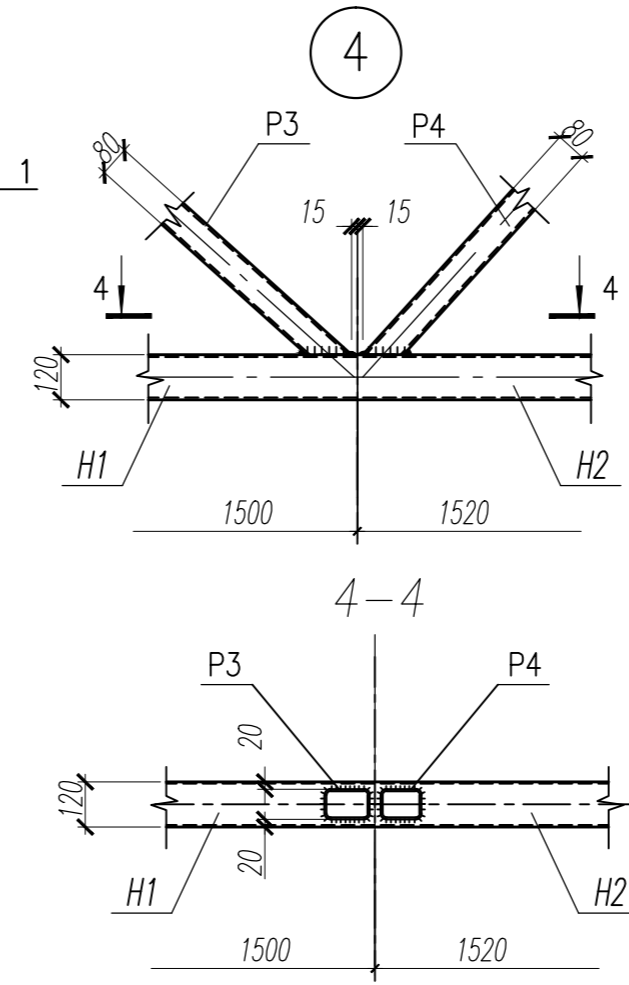
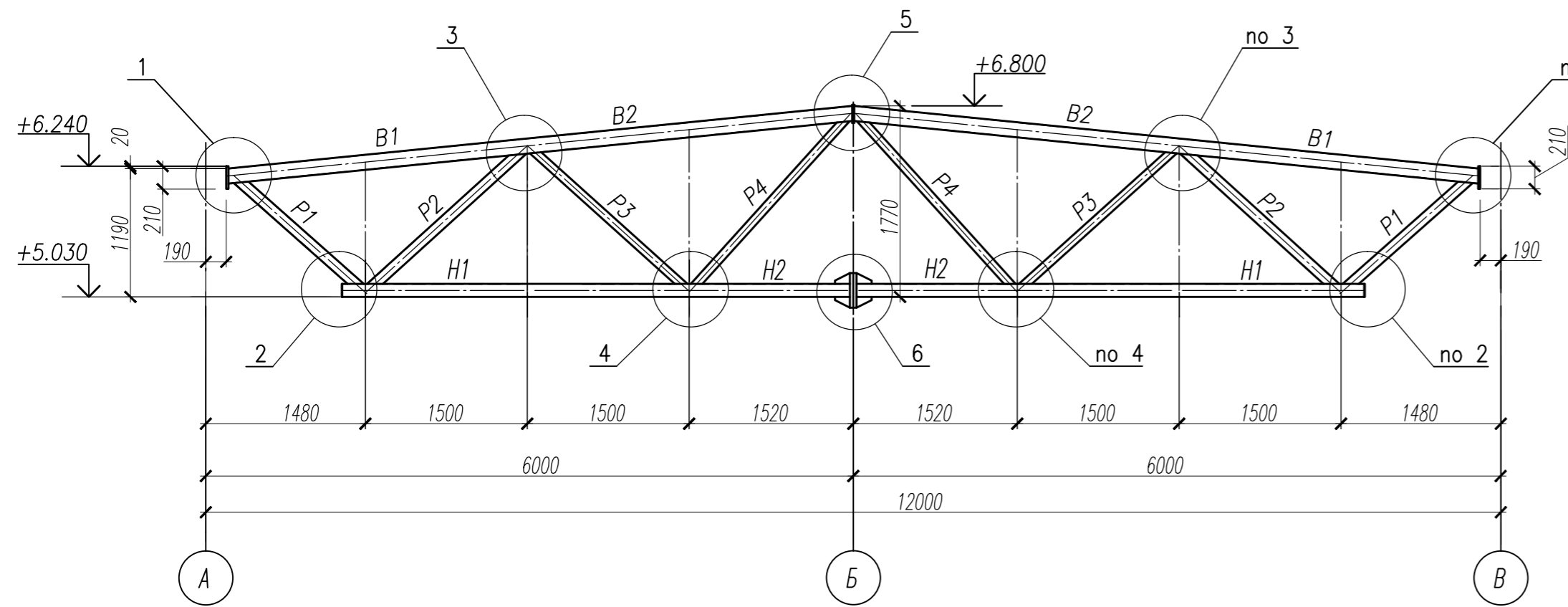


1. Данный лист читать совместно с листами 2; 3; 4; 5; 7; 8.
2. Ведомость элементов и примечания смотреть на листе 2

Инв. № подл. Инв. № табл. Полн. и дата взам. инв. №. Согласовано

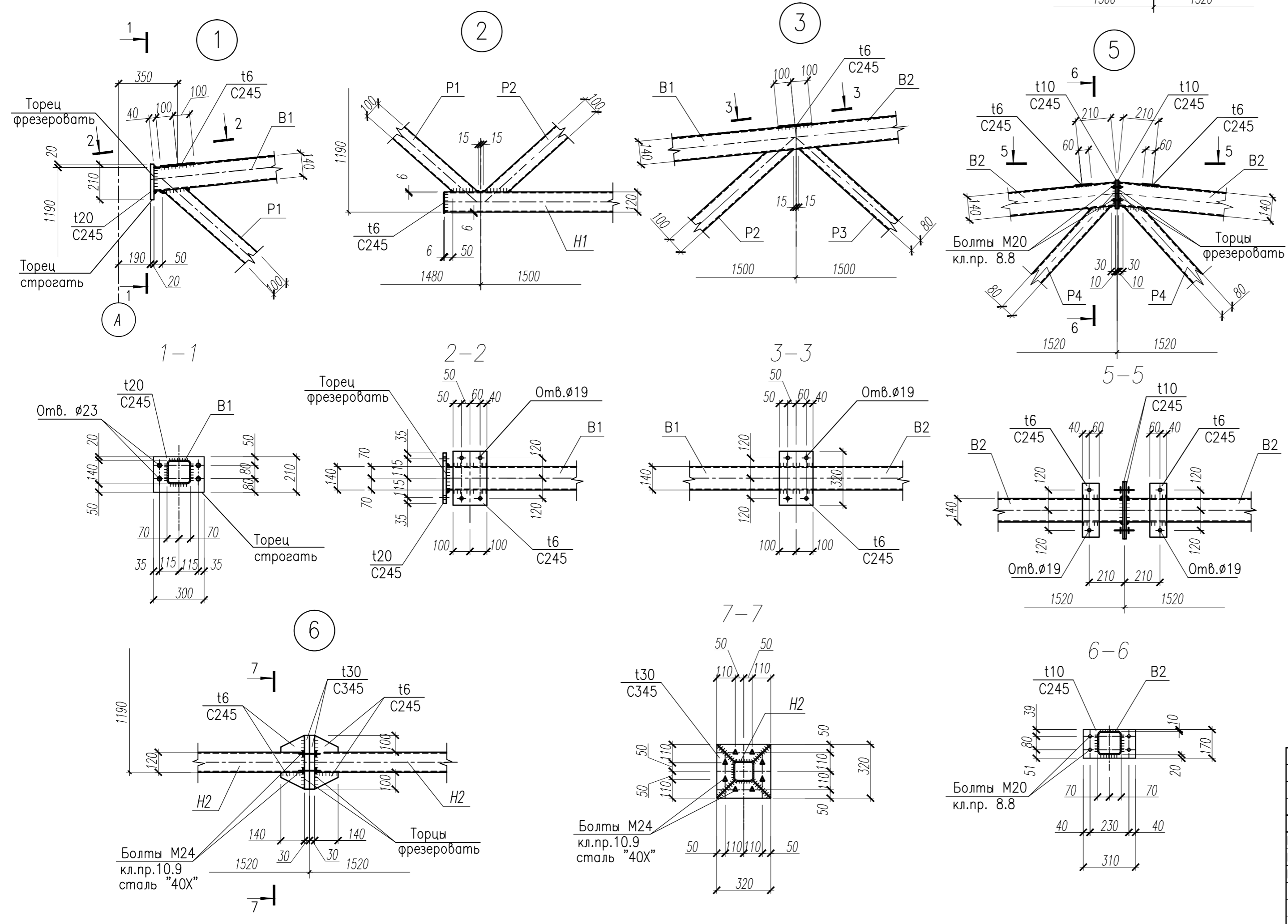
21-2022-КМ2					
Внешняя и внутренняя инженерная инфраструктура ОЭЗ ППТ «Люденово»					
«17 этап. Здания и сооружения таможенной инфраструктуры»					
Изм.	Код уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал		Пашковец			07.22
Проверил		Фомина			07.22
ГИП		Матюх			07.22
Н.контр.		Голиков			07.22
Досмотровая площадка для автотранспорта			Стадия	Лист	Листов
Ферма Ф1; Узлы 9+12			Р	6	
				ООО "РИТЦ" г. Калуга	

Геометрическая схема стропильной фермы ФС-1



Ведомость элементов стропильной фермы ФС-1

Марка элемента	Сечение			Усилие для прикрепления			Наименование или марка металла	Примечание
	Эскиз	Поз.	Состав	A, мс	N, мс	M, мсм		
ФС1		B1	□ 140x4	-	-5,5	-	С345	ГОСТ 30245-2012
		B2	□ 140x4	-	-10,6	-		ГОСТ 30245-2012
		H1	□ 120x4	-	+9,8	-		ГОСТ 30245-2012
		H2	□ 120x4	-	+11,0	-		ГОСТ 30245-2012
		P1	□ 100x4	-	+7,0	-	С255	ГОСТ 30245-2012
		P2	□ 100x4	-	-6,2	-		ГОСТ 30245-2012
		P3	□ 80x4	-	+1,0	-		ГОСТ 30245-2012
		P4	□ 80x4	-	+0,78	-		ГОСТ 30245-2012



1. В заводских условиях при сварке элементов металлоконструкций применять: автоматическую и полуавтоматическую дуговые электросварки под слоем флюса (ГОСТ 8713-79) или среде углекислого газа (ГОСТ 14771-76); При сварке в заводских условиях применять сварочную проволоку по ГОСТ 2246-70 и углекислый газ по ГОСТ 8050-85. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. Металлические поверхности покрыть двумя слоями эмали ПФ115 (ГОСТ 6465-76*) по одному слою грунтовки ГФ 021 (ГОСТ 25129-82*)
3. Спецификацию металлопроката см. лист 4.4

Согласовано: _____
Инв. Метод. Подпись и дата. Взам. инв. № _____

21-2022-КМ2				
Внешняя и внутренняя инженерная инфраструктура ОЭЗ ППТ «Люденово»				
«17 этап. Здания и сооружения таможенной инфраструктуры»				
Изм.	Код	уч.	Лист	№ док.
Разработал	Пашковец	С	07.22	07.22
Проверил	Фомина	В	07.22	07.22
ГИП	Матюх	В	07.22	07.22
Н.контр.	Голиков	В	07.22	07.22
Досмотровая площадка для автотранспорта				Стация
Ферма ФС-1. Узлы фермы.				Лист
				Листов
				Р 7
				ООО "РИЦ" г. Калуга

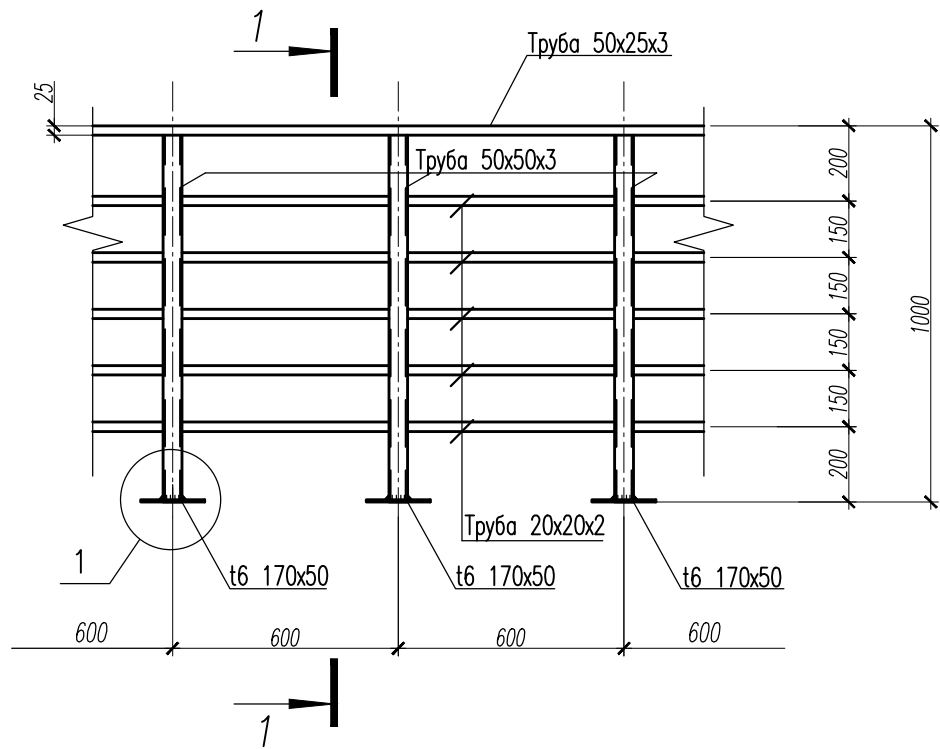
Спецификация металлопроката

Наименование профиля ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля	N п.п.	Масса металла по элементам конструкций, т								Общая масса, т	
				Колонны	Вертикальные связи и распорки по колоннам	Фермы ФС-1	Вертикальные связи и распорки по фермам	Горизонтальные связи	Прогоны и покрытие	Фасадные элементы	Ограждения площадки, лестницы, пандуса		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
Двутавры стальные горячекатаные с параллельными гранями полок ГОСТ Р 57837-2017	С245 ГОСТ 27772-2015	І 35К2	1	8,52								8,52	
			2										
	Итого:	3	8,52									8,52	
Всего профиля:			4	8,52								8,52	
Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные для строительных конструкций ГОСТ 30245-2003	С345 ГОСТ 27772-2015	□ 140x4	5			1,18						1,18	
		□ 120x4	6			0,81						0,81	
		□ 100x4	7			0,22						0,22	
	Итого:	8			2,21							2,21	
	С255 ГОСТ 27772-2015	□ 100x4	9				0,28						0,28
		□ 80x4	10				0,45						0,45
	Итого:	11				0,73						0,73	
	С245 ГОСТ 27772-2015	□ 100x4	12			1,28							1,28
		□ 50x3	13									0,62	
		□ 50x25x3	14									0,29	
	Итого:	15			1,28						0,91	2,19	
	Всего профиля:			16		1,28	2,94					0,91	5,13
	Трубы стальные квадратные ГОСТ 8639-82	С235 ГОСТ 27772-2015	□ 20x2	17								0,62	
				18									
	Итого:		19									0,62	0,62
Всего профиля:			20								0,62	0,62	
Швеллеры стальные горячекатаные ГОСТ 8240-97	С245 ГОСТ 27772-2015	С 24П	21						4,4			4,4	
			22										
Итого:		23							4,4			4,4	
Всего профиля:			24						4,4			4,4	
Уголки стальные горячекатаные равнополочные ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-2015	Л 63x5	25							1,55		1,55	
			26										
Итого:		27								1,55		1,55	
Всего профиля:			28							1,55		1,55	
Уголки стальные гнутые равнополочные ГОСТ 19771-93	С245 ГОСТ 27772-2015	Л 120x5	29		0,23			0,51				0,74	
		Л 100x4	30				0,94					0,94	
		Итого:	31		0,23		0,94	0,51				1,68	
Всего профиля:			32		0,23		0,94	0,51			1,68		
Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-2015	С345 ГОСТ 27772-2015	t40	33	0,106								0,106	
		t30	34	0,766		0,05						0,816	
		t20	35	0,076								0,076	
		Итого:	36	0,948		0,05						0,998	
	С245 ГОСТ 27772-2015	t20	37			0,02							0,02
		t10	38	0,122	0,074	0,01		0,25					0,456
		t8	39	0,083	0,034		0,12	0,1					0,337
		t6	40		0,014	0,026					0,06		0,04
Итого:	41	0,205	0,122	0,056	0,12	0,35			0,06		0,913		
Всего профиля:			42	1,153	0,122	0,106	0,12	0,35		0,06	1,911		
Профили стальные листовые гнутые с трапециевидными гофрами для строительства ГОСТ 24045-2016	08пс ГОСТ 27772-2015	Н75-750-09	43						4,8			4,8	
			44										
	Итого:	45							4,8			4,8	
Профили стальные листовые гнутые с трапециевидными гофрами для строительства ГОСТ 24045-2016	Ст3пс ГОСТ 27772-2015	С21-1000-05	46							0,86		0,86	
			47										
	Итого:	48								0,86		0,86	
Всего профиля:			49						4,8	0,86		5,66	
Всего масса металла:			50	9,673	1,632	3,046	1,06	0,86	9,2	2,41	1,59	29,471	
В том числе по маркам или наименованиям:			51										
С345			52	0,948		2,26						3,258	
С255			53			0,73						0,73	
С245			54	8,725	1,632	0,056	1,06	0,86	4,4	1,55	0,97	19,253	
С235			55								0,62	0,62	
08пс			56						4,8			4,8	
Ст3пс			57							0,86		0,86	
Масса конструкций (К=1,0403)			58									30,659	

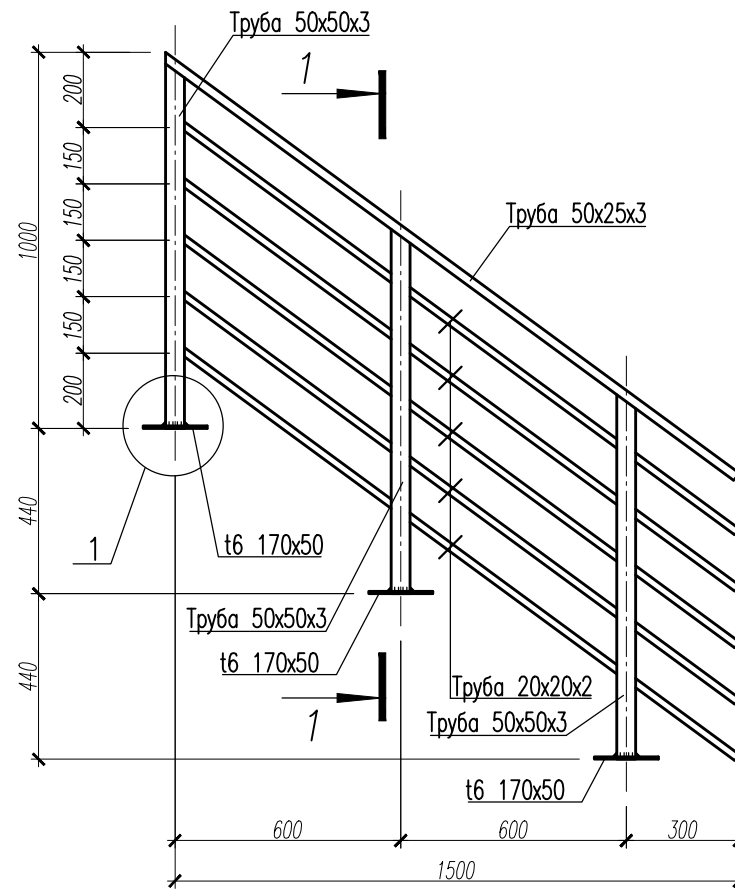
Инф. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

21-2022-КМ2					
Внешняя и внутренняя инженерная инфраструктура ОЭЗ ППТ «Люденово»					
«17 этап. Здания и сооружения таможенной инфраструктуры»					
Изм.	Код. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Пашковец				07.22
Проверил	Фомина				07.22
ГИП	Матюх				07.22
Досмотровая площадка для автотранспорта				Стадия	Лист
				Р	8
Спецификация металлопроката				ООО "РИЦ" г. Калуга	
Н.контр.	Голиков				07.22

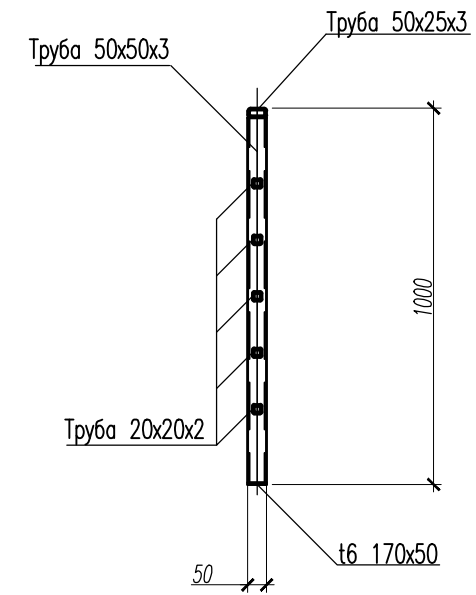
Ограждение площадки ОГп1



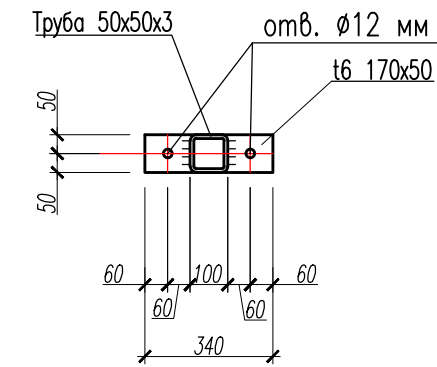
Ограждение лестницы ОГл1



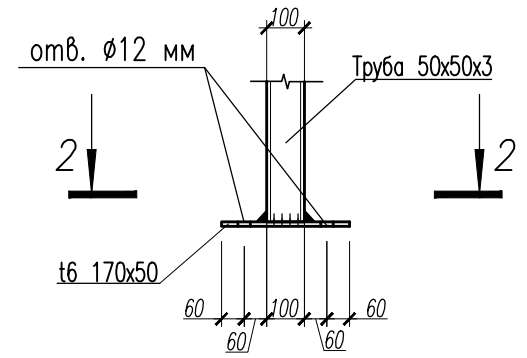
1-1



2-2



1



1. Расположение ограждений площадок (ОГп1) и ограждений лестниц (ОГл1) смотри раздел АР
2. Примечания смотреть на листе 2

Инв. No подл.	Подпись и дата	Взам. инв. No
---------------	----------------	---------------

						21-2022-КМ2			
						Внешняя и внутренняя инженерная инфраструктура ОЭЗ ППТ «Людиново»			
						«17 этап. Здания и сооружения таможенной инфраструктуры»			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Досмотровая площадка для автотранспорта	Стация	Лист	Листов
Разработал	Пашковец			<i>Пашковец</i>	07.22		Р	9	
Проверил	Фомина			<i>Фомина</i>	07.22				
ГИП	Матюх			<i>Матюх</i>	07.22				
						Ограждения ОГп1; ОГл1	ООО "РИТЦ" г. Калуга		
Н.контр.	Голиков			<i>Голиков</i>	07.22				