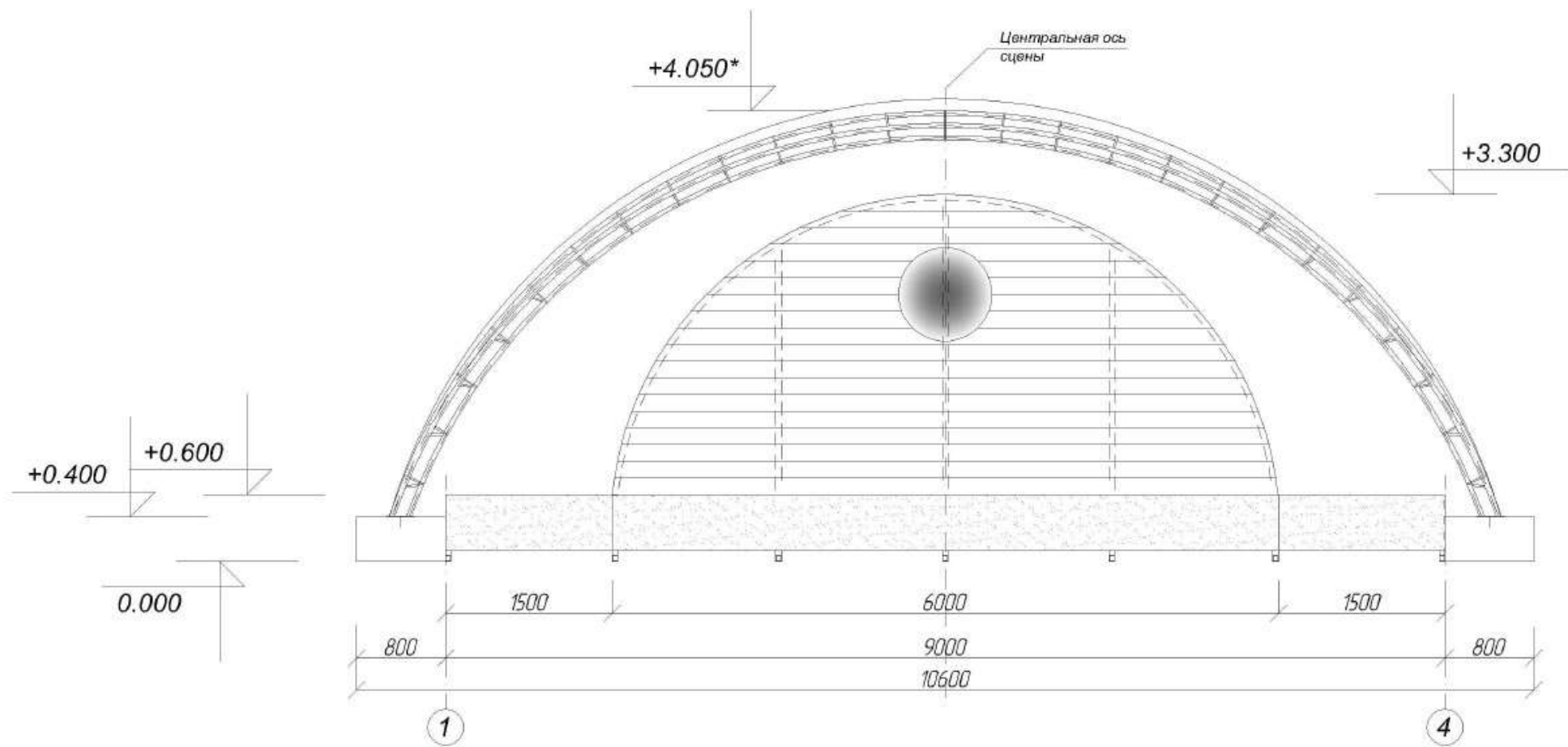
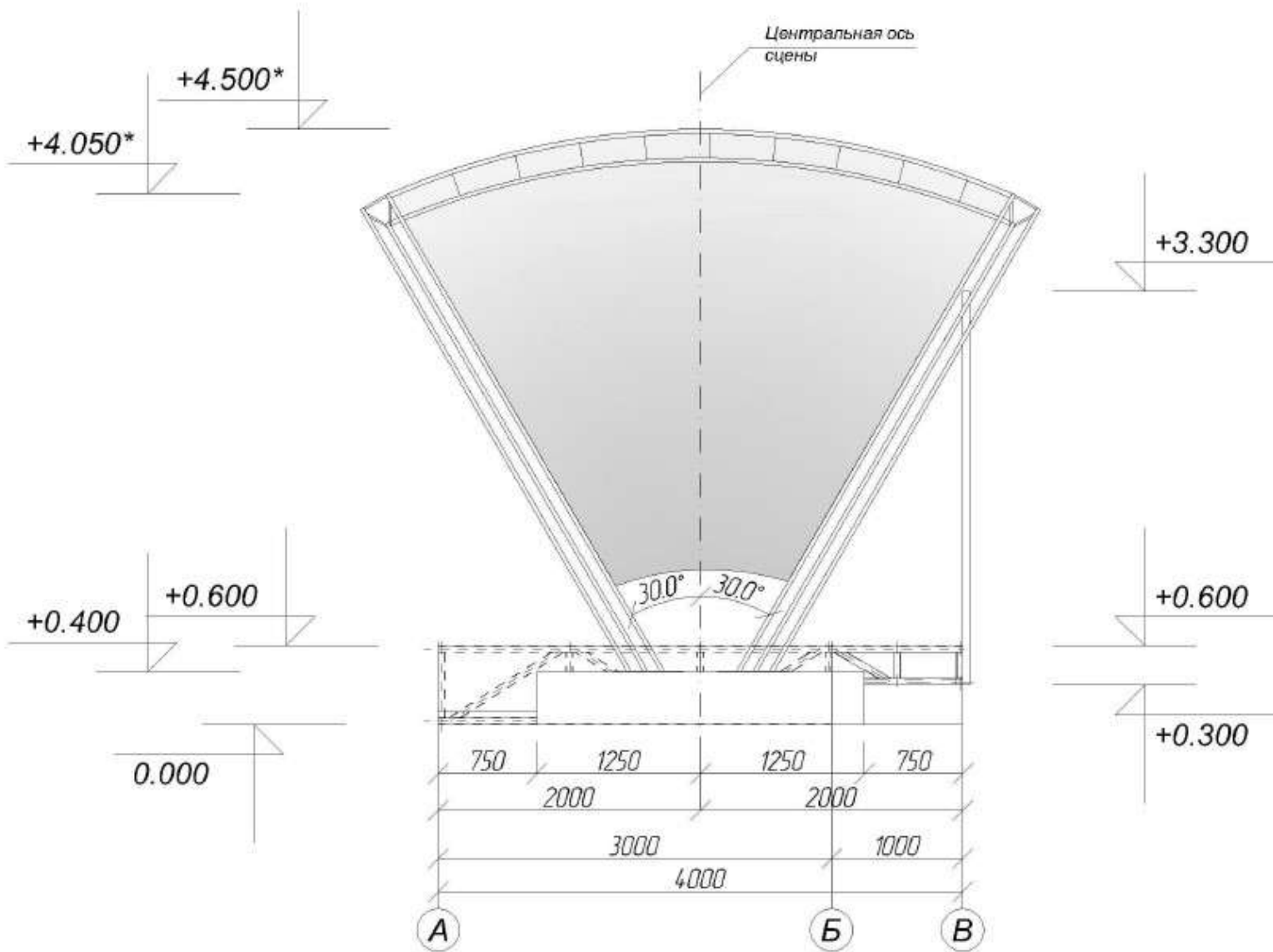


Фасад 1-4



# Фасад А-В



План сцены

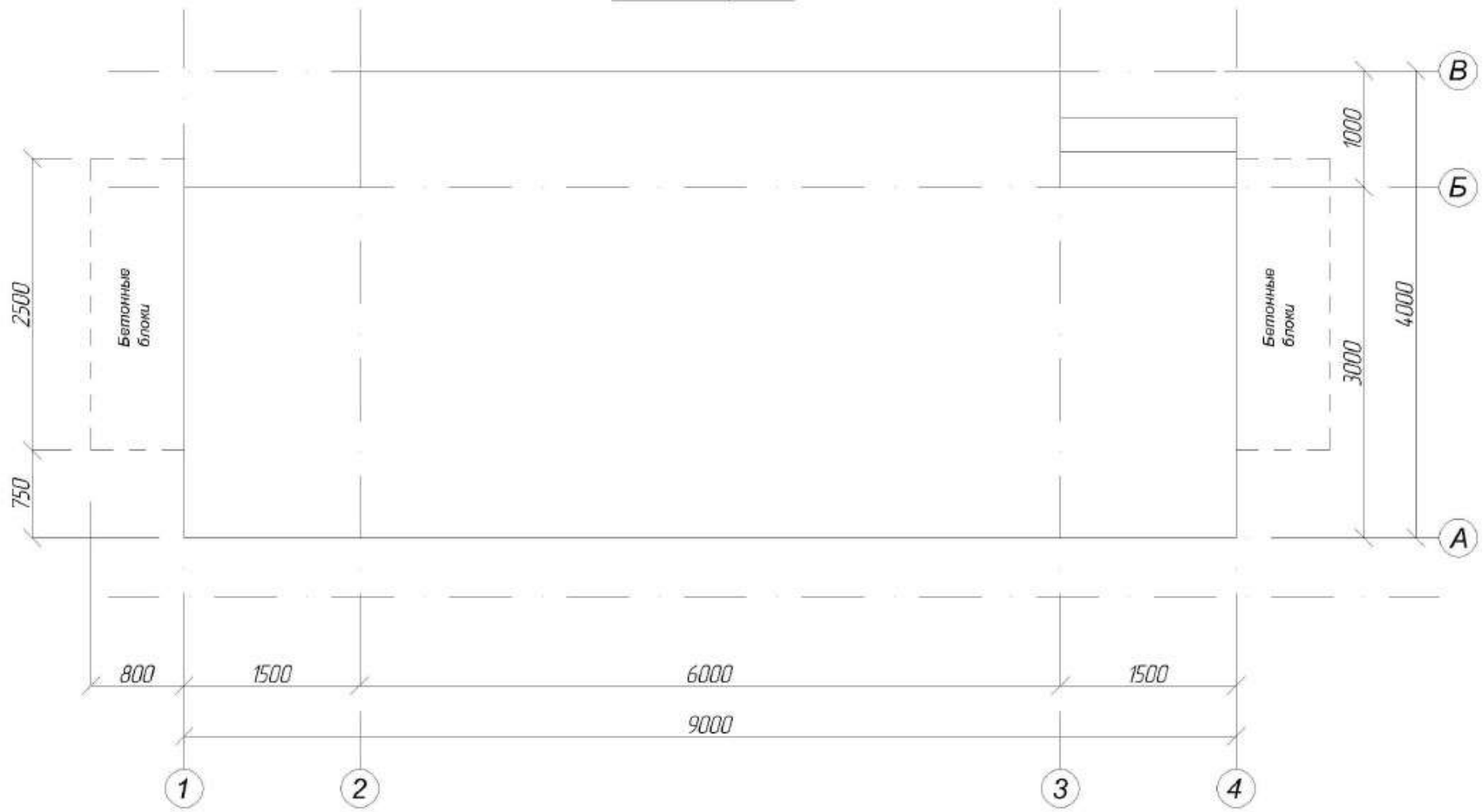
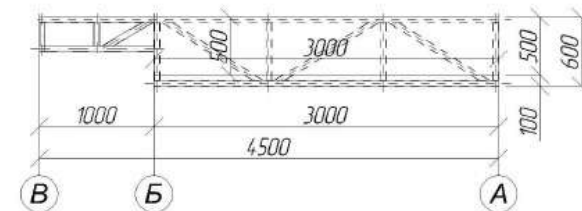
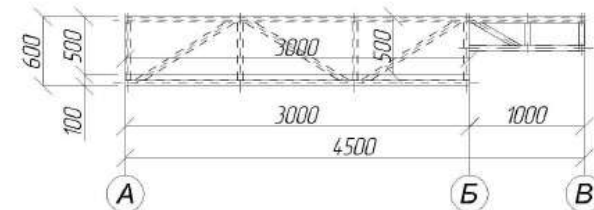
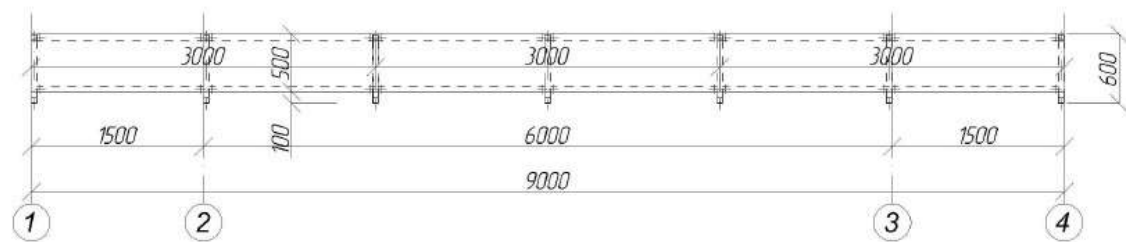
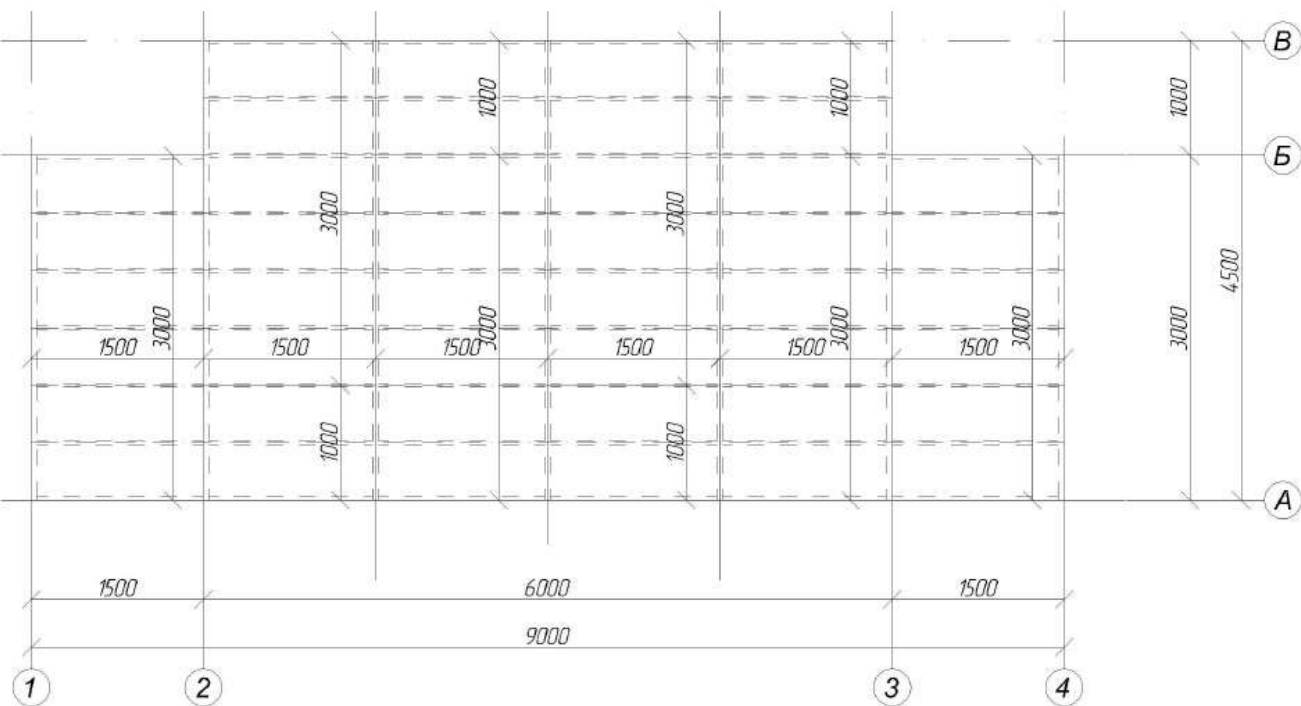


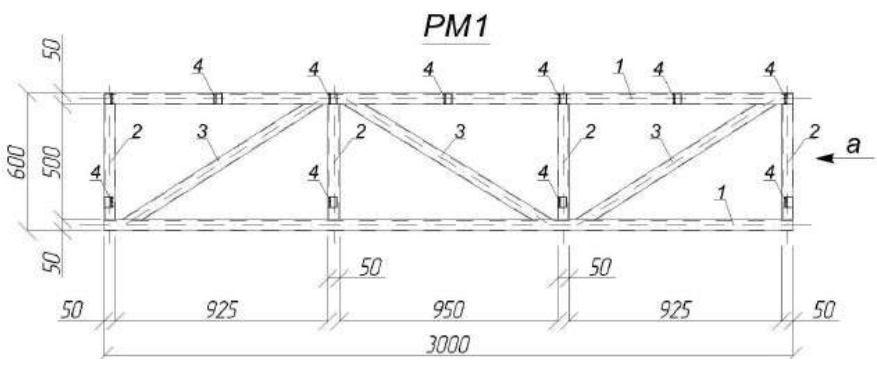
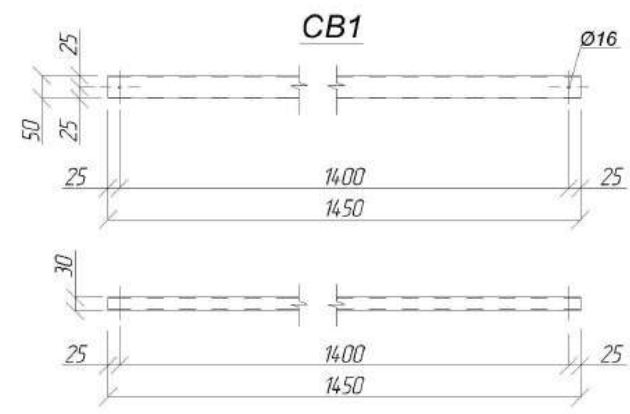
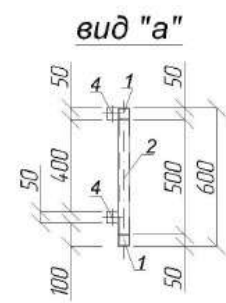
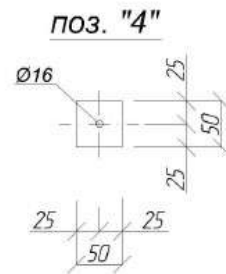
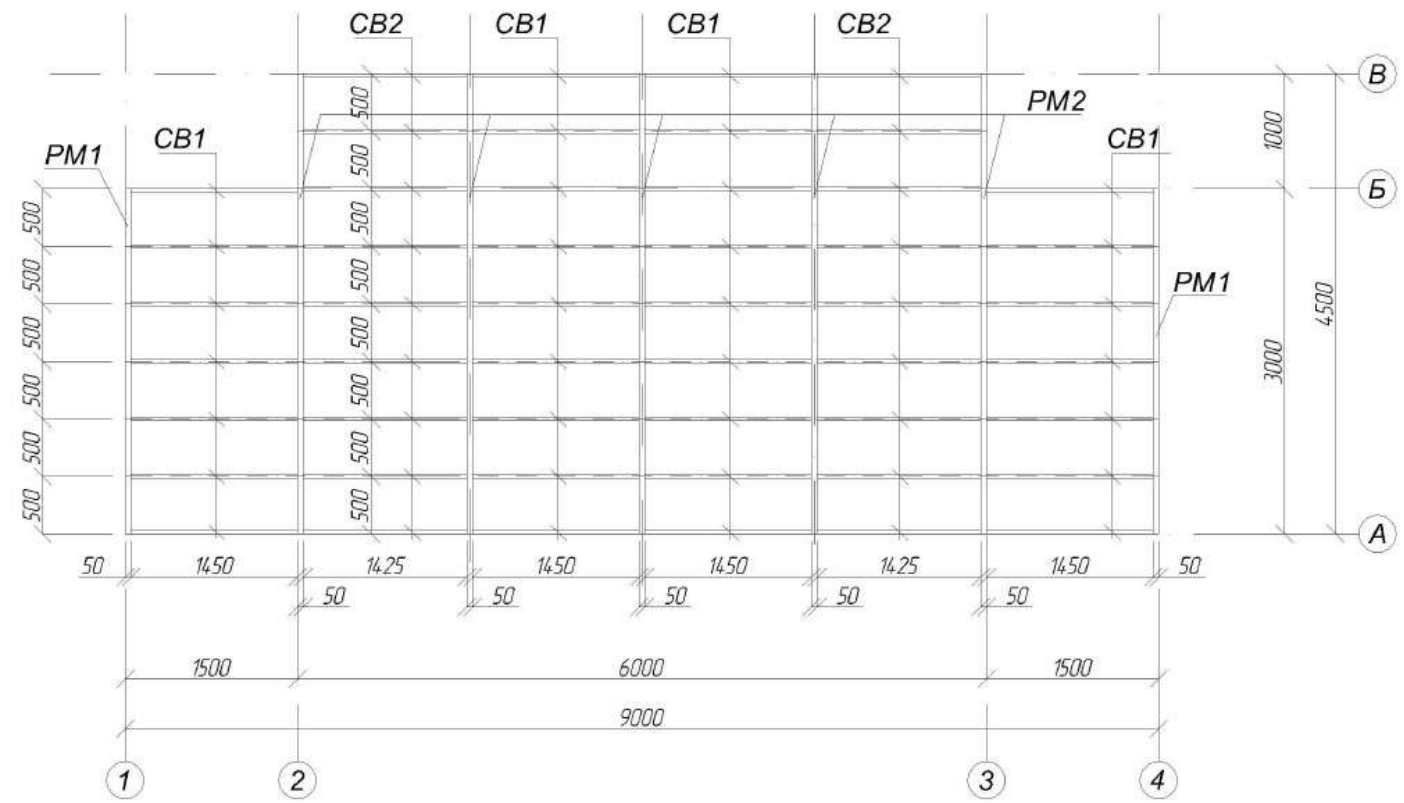
Схема размещения элементов покрытия сцены



Спецификация материалов покрытия сцены

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед.кг	Примеч.
		<u>Материалы</u>			
1	Фанера Бакелитовая	лист 3000x1500, t=18мм;	10		

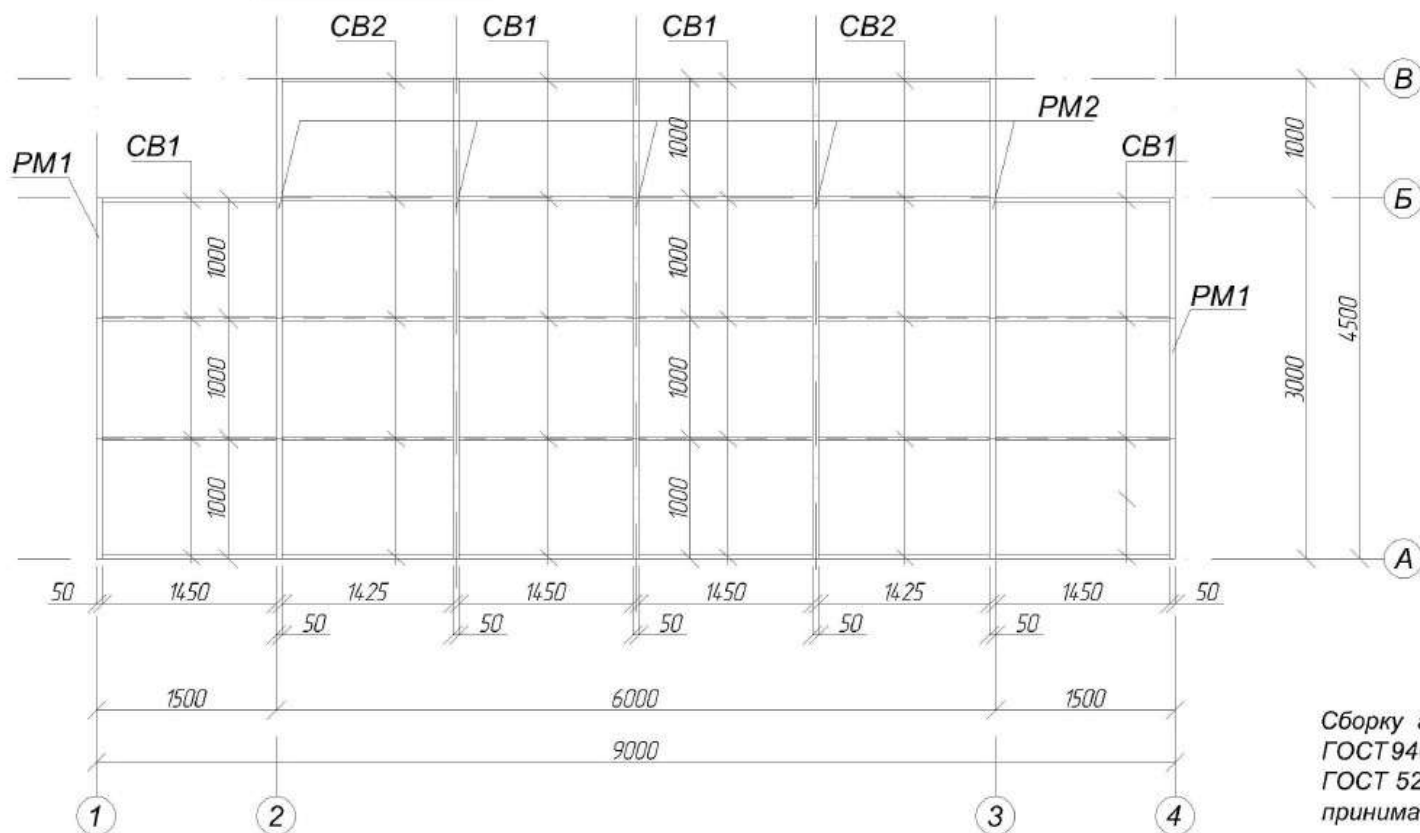
Схема размещения элементов каркаса сцены



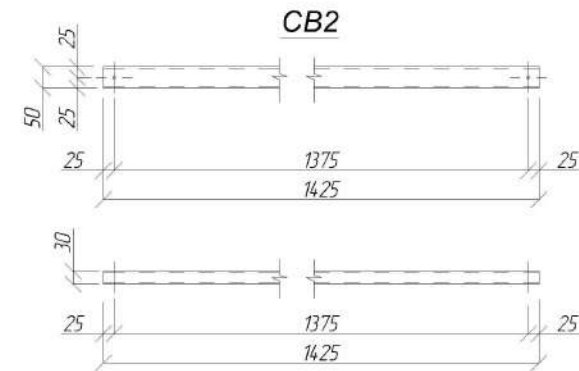
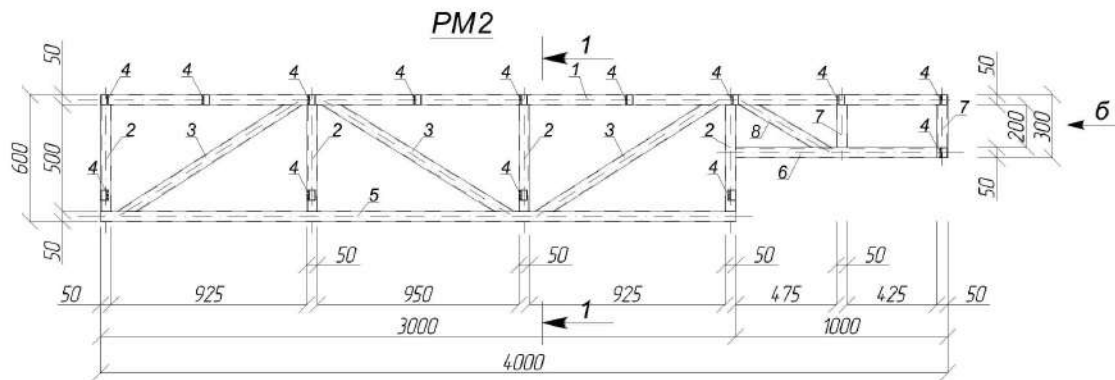
--	--	--	--	--	--	--	--

Заказ №38 - 2016 AC

**Схема размещения элементов каркаса сцены  
(нижние связи)**

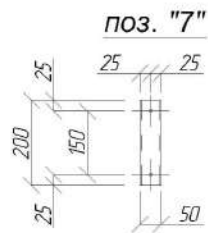
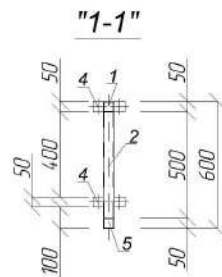
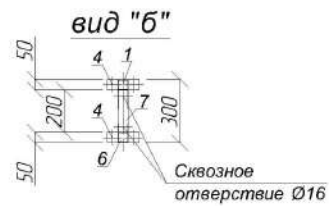


Сборку арки выполнить на сварке .Сварку вести электродами Э -42 ГОСТ9467-76\* в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Катеты швов ,кроме указанных, принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей . Сварные швы на открытых местах зачистить . Защиту металлических изделий от коррозии осуществлять грунтовкой ПФ -010М по ГОСТу 25129-82 в соответствии с СН 266-63 за два раза . Окраску стальных элементов выполнить эмалью ПФ -116 за два раза .  
 Данный лист смотри совместно с листом АС -5,6 .  
 Размеры со(\*) уточнить по месту .

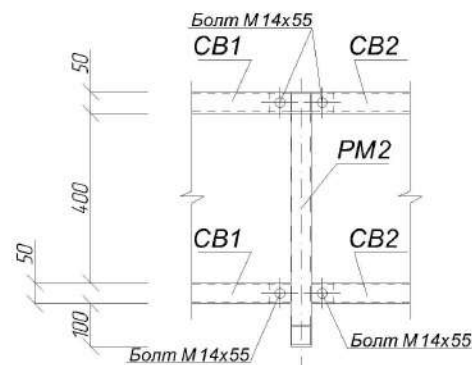


**Спецификация материалов каркаса сцены**

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед.кг	Примеч.
		<b>PM-1</b>	2	48.1	96.2
1	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=3000	2	12.93	25.86
2	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=500	4	2.2	8.8
3	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x30x3, L=957	3	4.1	12.3
4	ГОСТ 19903-90	-5x50x50	11	0.1	1.1
		<b>PM-2</b>	5	62.81	314.1
1	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=4000	1	-/-	17.24
2	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=500	4	2.2	8.8
3	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x30x3, L=957	3	4.1	12.3
4	ГОСТ 19903-90	-5x50x50	28	0.1	2.8
5	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=3000	1	-/-	12.93
6	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=950	1	-/-	4.1
7	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=200	2	0.9	1.8
8	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x30x3, L=395	1	-/-	1.42
		<b>CB-1</b>	50	5.22	261.0
1	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x30x3, L=1450	1	-/-	5.22
		<b>CB-2</b>	28	5.13	143.64
1	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x30x3, L=1425	1	-/-	5.13



**Схема соединений рам и связей**



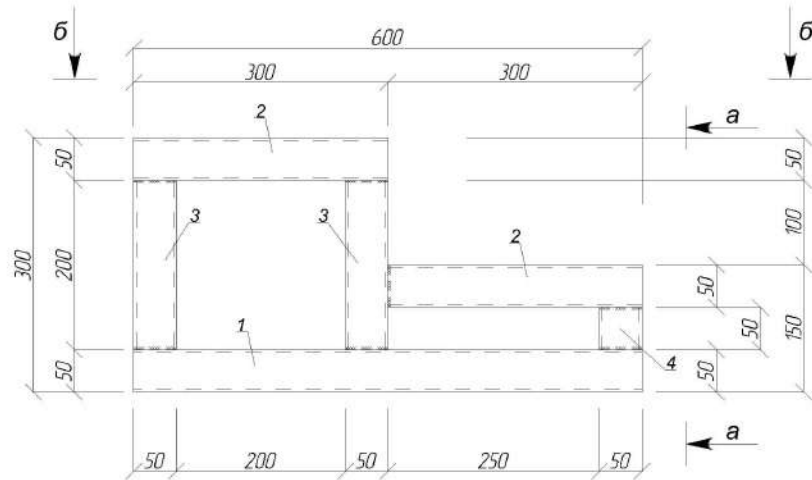
СОГЛАСОВАНО

Взам. лив. N

Подпись и дата

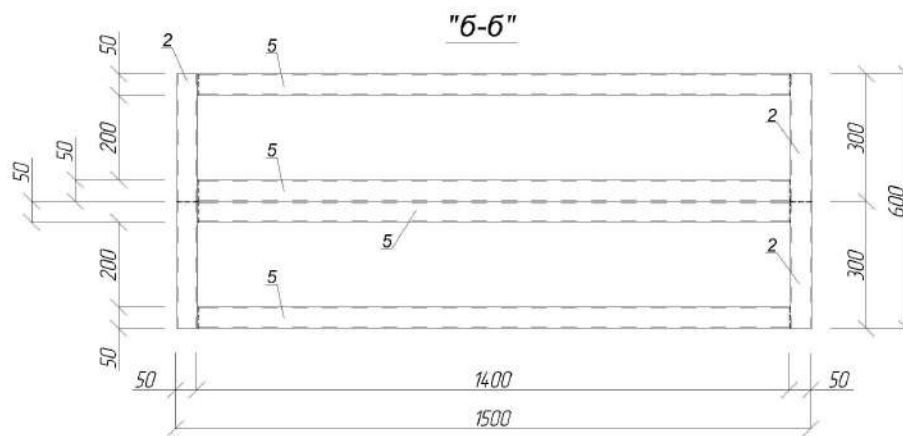
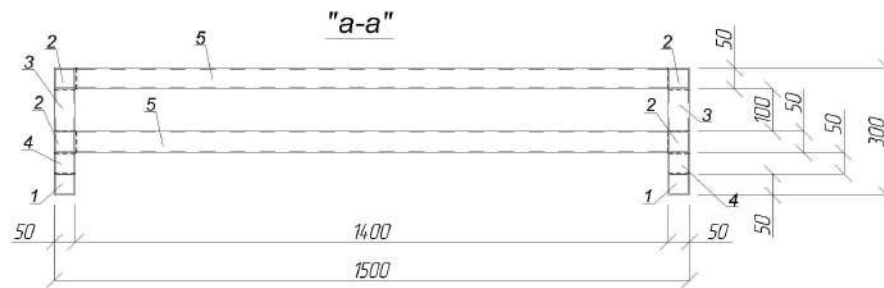
Лив. N подл.

## Спецификация материалов каркаса ступеней



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед.кг	Примеч.
		Каркас ступеней			38.4
1	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=600	2	2.6	5.2
2	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=300	4	1.3	5.2
3	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=200	4	0.9	3.6
4	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=50	2	0.2	0.4
5	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=1400	4	6.0	24.0

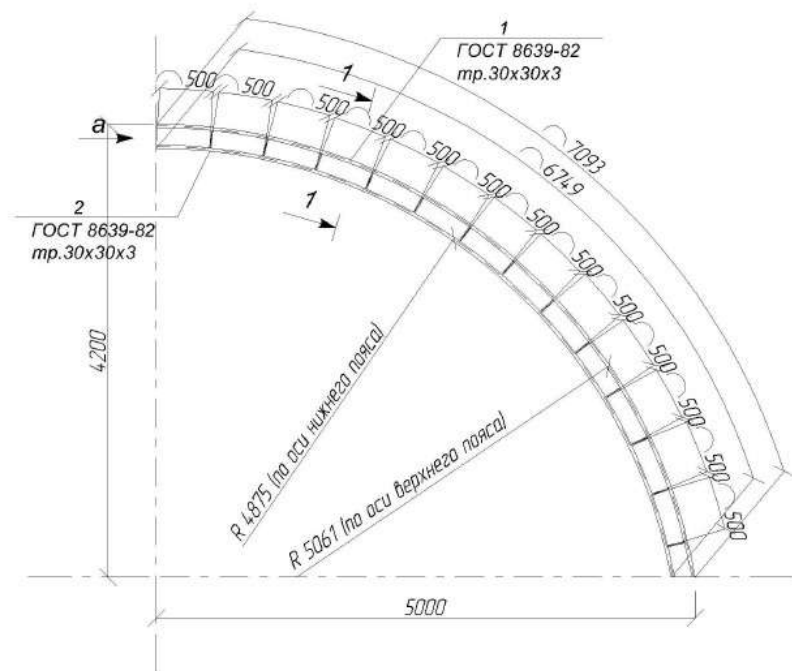
### Настил для ступени



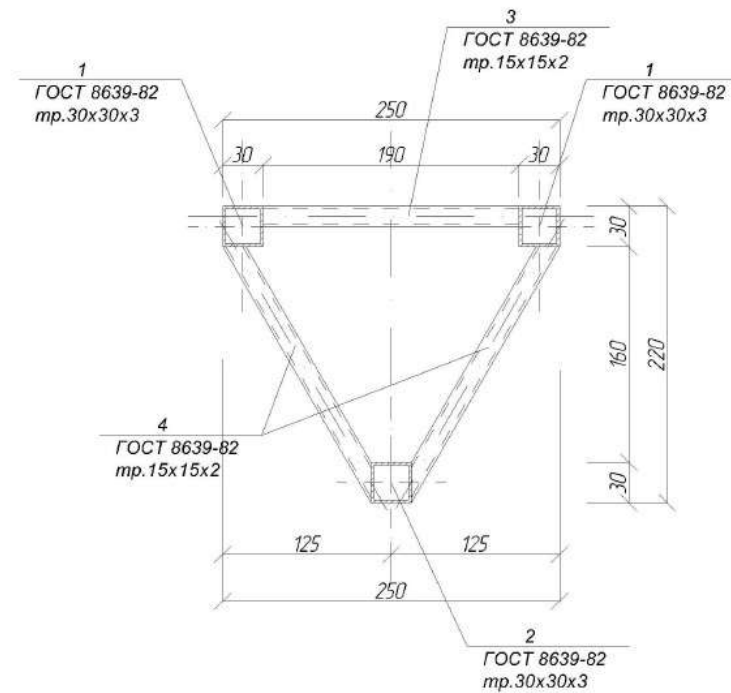
Сборку конструкции выполнить на сварке. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-76\* в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Катеты швов, кроме указанных, принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварные швы на открытых местах зачистить. Защиту металлических изделий от коррозии осуществлять грунтовкой ПФ-010М по ГОСТу 25129-82 в соответствии с СН 266-63 за два раза. Окраску стальных элементов выполнить эмалью ПФ-116 за два раза. Данный лист смотри совместно с листом АС-4. Размеры со(\*) уточнить по месту. Крепление настила к ступени - саморезами по металлу со сверлом под отвертку 3.5x35 с шагом 300 мм.



### Арка Ар-1



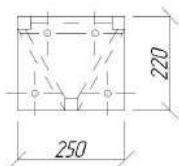
### Сечение 1-1



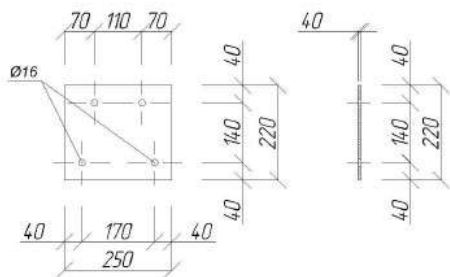
СОГЛАСОВАНО

Зам. инв. N

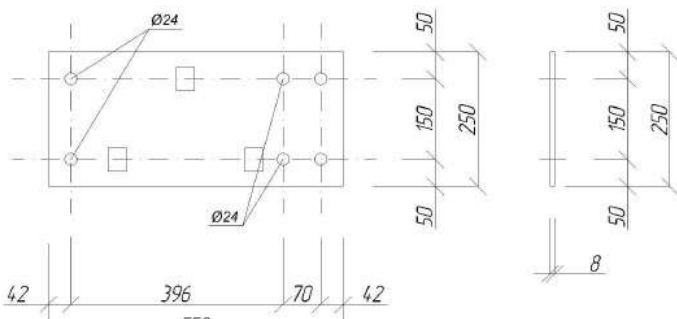
вид "а"



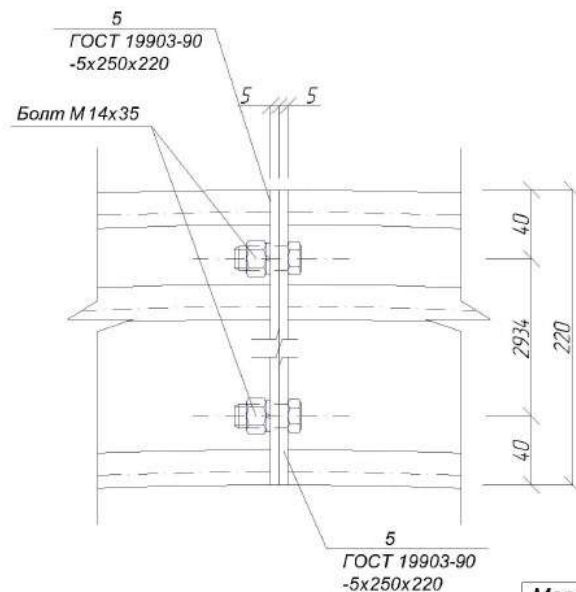
поз. "5"



поз. "6"



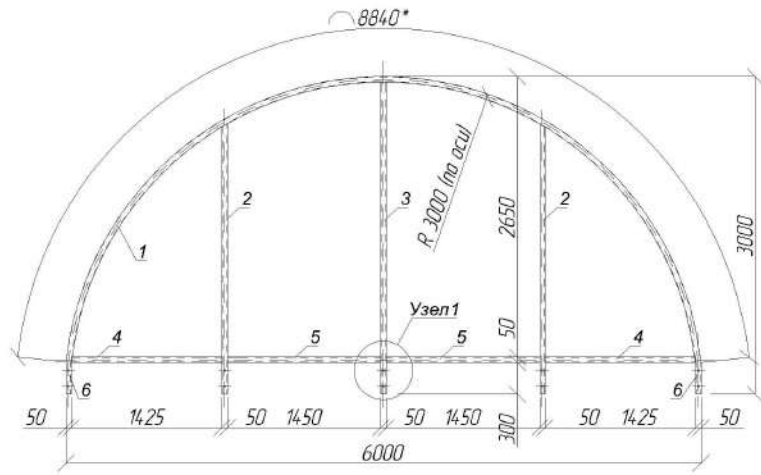
Узел сопряжения полуарок



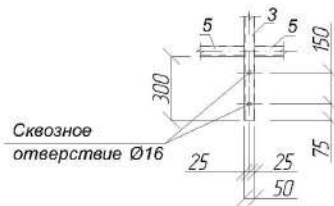
Сборку полуарок выполнить на сварке. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-76\* в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Катеты швов, кроме указанных, принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварные швы на открытых местах зачистить. Защиту металлических изделий от коррозии осуществлять грунтовкой ПФ-010М по ГОСТу 25129-82 в соответствии с СН 266-63 за два раза. Окраску стальных элементов выполнить эмалью TESSAROL Direct за два раза. Данный лист смотри совместно с листом АС-10. Размеры со(\*) уточнить по месту. После сборки арки к основанию приварить пятку (поз.6) под углом 30°. Остатки отрезать. Банерную ткань крепить к несущим конструкциям арок крюк-болтами М8 с шагом 400 мм.

Спецификация материалов арки АР-1

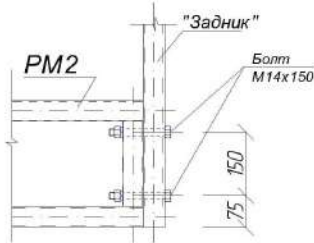
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед.кг	Примеч.
		АР-1	4	67.71	270.84
1	ГОСТ 8639-82	тр. 30x30x3, L=7093*	2	17.2	34.4
2	ГОСТ 8639-82	тр. 30x30x3, L=6749	1	-/-	16.3
3	ГОСТ 8639-82	тр. 15x15x2, L=190	13	0.144	1.87
4	ГОСТ 8639-82	тр. 15x15x2, L=220	26	0.167	4.34
5	ГОСТ 19904-90	-5x250x220	1	-/-	2.37
6	ГОСТ 19904-90	-8x250x550	1	-/-	8.7
<b>Материалы</b>					
		Банерная ткань			44.8м <sup>2</sup>
		Крюк-болт М8	48		
		Гайка М8	48		
		Шайба 8	48		



Узел 1



Узел крепления "задника" к раме  
PM2

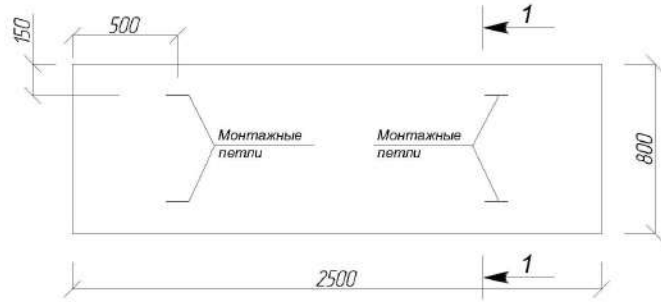


## Спецификация материалов каркаса ступеней

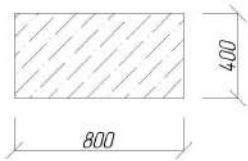
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед.кг	Примеч.
		Каркас ступеней			38.4
1	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=8840*	1	-/-	38.1
2	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=2067	2	8.9	17.8
3	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=2950	1	-/-	12.7
4	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=1425	2	6.1	12.2
5	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=1450	2	6.2	12.4
6	ГОСТ 8639-78*	тр. 50x50x3, L=300	2	1.3	2.6
		<u>Материал</u>			
		Доска 150x25, l=6000			0.4 м³

Сборку "задника" выполнить на сварке. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-76\* в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Катеты швов, кроме указанных, принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварные швы на открытых местах зачистить. Защиту металлических изделий от коррозии осуществлять грунтовкой ПФ-010М по ГОСТу 25129-82 в соответствии с СН 266-63 за два раза. Окраску стальных элементов выполнить эмалью TESSAROL Direct за два раза. Данный лист смотри совместно с листом АС-2. Размеры со (\*) уточнить по месту. Рамы PM2 соединить с "задником" болтами М14х150. Крепление обшивки к "заднику" - саморезами по металлу со сверлом под отвертку 3.5x35.

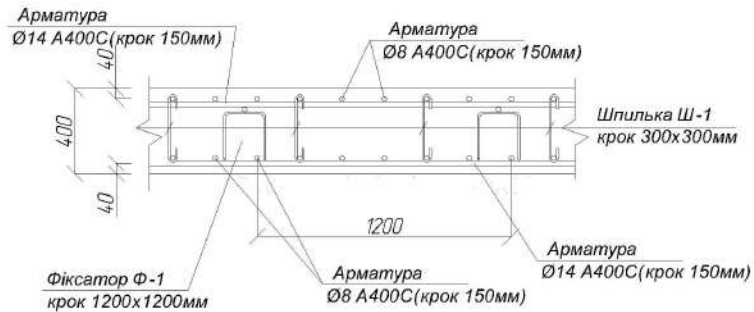
**Геометрические размеры  
бетонного блока**



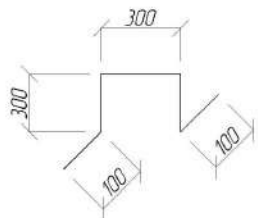
"1-1"



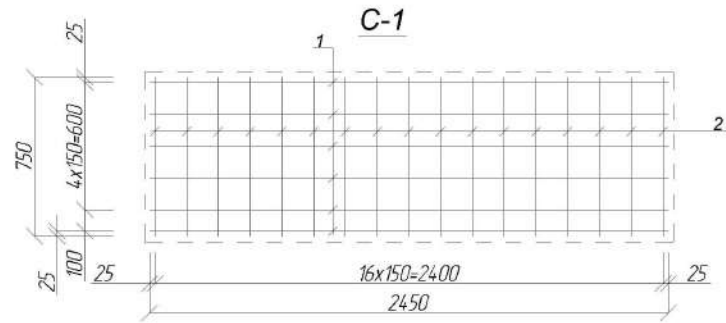
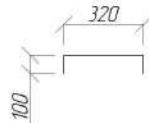
**Деталь армирования блоков**



**Фиксатор "Ф-1"**



**Ш-1 (Ø6A240С)**



**Спецификация материалов каркаса степеней**

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед.кг	Примеч.
		<b>С-1</b>	2	22.86	45.72
1	ГОСТ 5781-82	А-ра Ø14 А400С, L=2450	6	2.96	17.76
2	ГОСТ 5781-82	А-ра Ø8 А400С, L=750	17	0.3	5.1
		<b>Ф-1</b>			
1	ГОСТ 5781-82	Ø8 А400С, l=1100	5	0.43	2.15
		<b>Ш-1</b>			
1	ГОСТ 5781-82	Ø6 А240С, l=520	27	0.12	3.24
		<b>Материал</b>			
		Бетон кл. В15			1.6 м³

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ :**

1. За условную отметку +0.000 принят уровень грунта участка .
2. Блоки - монолитная железобетонная плита .
3. Армирование плиты принято отдельными стержнями . По длине стержни соединять с помощью сварки , при этом в одном сечении соединять не более 50 % арматуры. Стыки размещать в расхождении .
4. Сварка арматурной сетки выполнять электродами Э -46 по ГОСТ 9467-75\*. Сварные швы по ГОСТ 19292-73.
5. Проектное положение нижней арматуры обеспечивается установкой цементно -песчаных фиксаторов , а верхний - стержнями -фиксаторами Ф-1, установленных с шагом 1.2мx1.2м в шахматном порядке . Шпильки Ш-1 устанавливать с шагом 300x300мм.
6. Защитный слой бетона стержней по горизонтальной поверхности - 40мм, по боковой поверхности - 25мм. Защитный слой бетона торцов стержней - 50мм.
7. Все размеры нужно уточнять по месту .
8. Блок изготавливать в опалубке . Блоки зеркальные друг к другу .

СОГЛАСОВАНО

Взам. лив. N

Подпись и дата

Лив. N подл.

Схема размещения закладных деталей А -1.

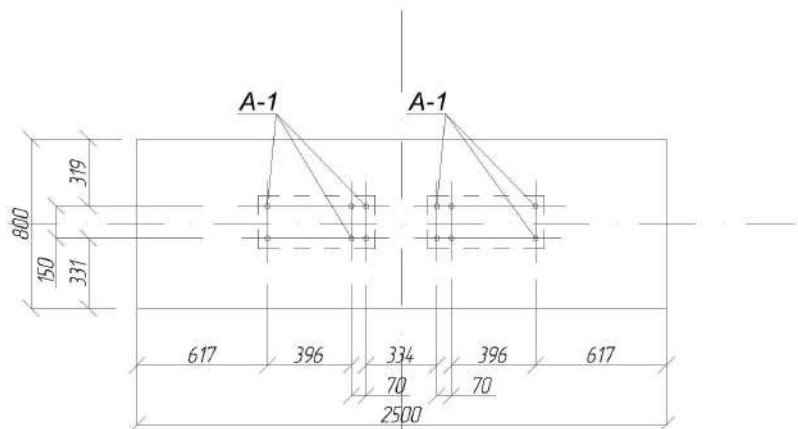
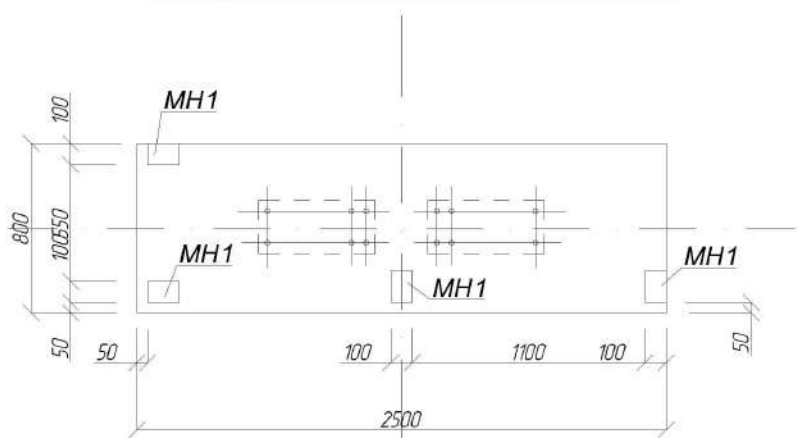
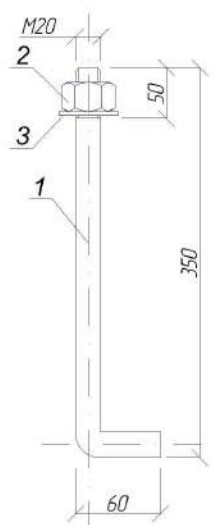


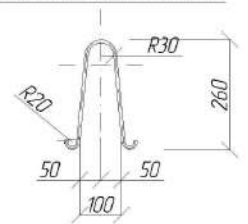
Схема размещения закладных для лавочек .



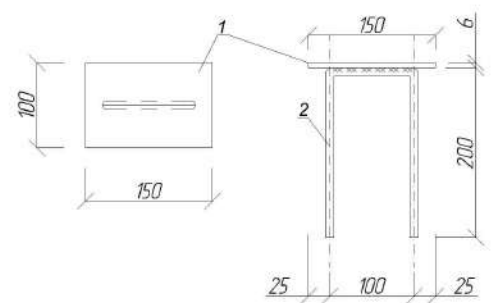
Закладная деталь А -1



Монтажная петля



МН-1



Спецификация материалов каркаса ступеней

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед.кг	Примеч.
		A-1			
1	ГОСТ 2590-88	прут Ø20 , L=390	24	0.96	23.04
2		Гайка М20			24 шт
3		Шайба 20			24 шт
		МН-1	8	1.1	8.8
1	ГОСТ 19903-76	-6x100x150	1		0.71
2	ГОСТ 5782-82*	Ар-ра Ø10 АI, L=500	1		0.39
		Монтажная петля	4	0.27	1.08
1	ГОСТ 5781-82	Ар-ра Ø8 АI, L=650	1	-/-	0.27

На закладной детали А-1 нарезать резьбу М20 для крепления арок Ар-1. Длину резьбы принять не менее 50мм.

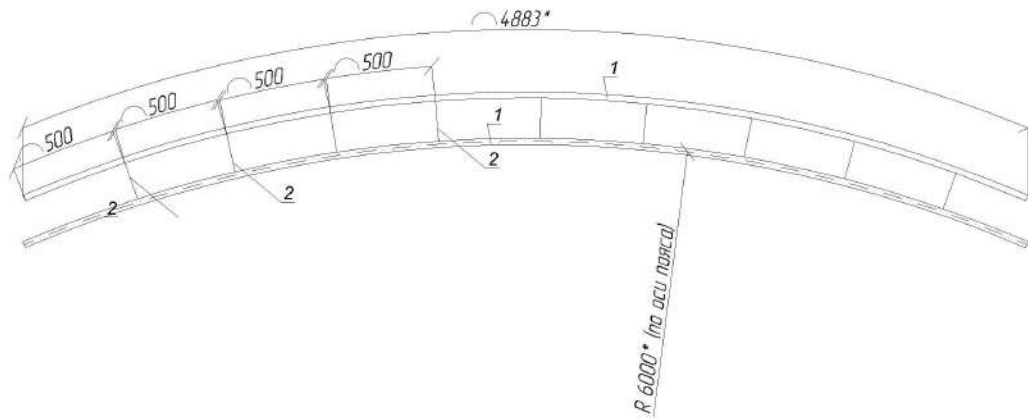
СОГЛАСОВАНО

Взам. лав. N

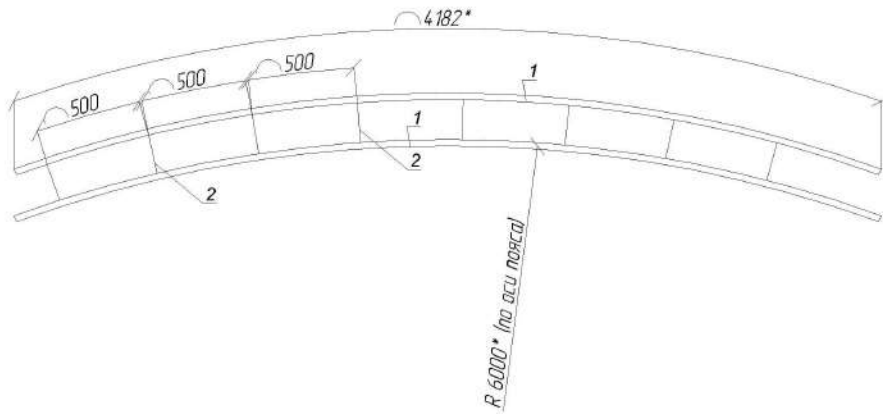
Подпись и дата

Имя, N подл.

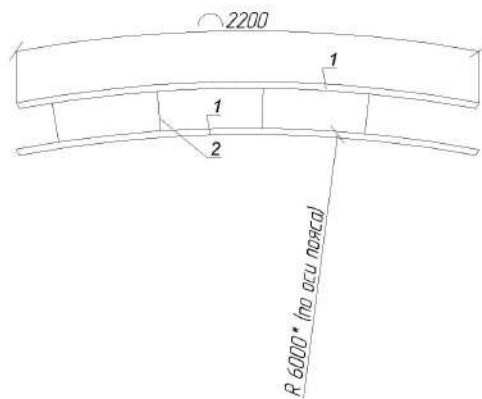
СВ-3



СВ-4



СВ-5



Связи СВ-3,4,5 использовать для соединения арок Ар-1 и предотвращения провисания элемента покрытия.  
 Сборку связей выполнить на сварке. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-76\* в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Катеты швов, кроме указанных, принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварные швы на открытых местах зачистить. Защиту металлических изделий от коррозии осуществлять грунтовкой ПФ-010М по ГОСТу 25129-82 в соответствии с СН 266-63 за два раза. Окраску стальных элементов выполнить эмалью TESSAROL Direct за два раза.  
 Размеры со(\*) уточнить по месту.  
 К изготовлению связей приступать только после изготовления арок АР-1.  
 Длину дуг связей проверять по месту.  
 Шаг связей 2.0 м.  
 При монтаже конструкции в проектное положение связи приварить к поясам арок АР-1 на месте установки.

СОГЛАСОВАНО

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.