

Ведомость спецификаций

Лист	Наименование	Примечание
1	Техническая спецификация стали на проект	
2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15	Спецификация элементов на лист	
3,4,6,7,8,9,10,11	Спецификация на одну отработочную марку	
7	Спецификация на одну монолитную конструкцию	

Техническая спецификация стали на проект

Сталь углеродистая обыкновенного качества по ГОСТ 27772-2015 для сварных конструкций				
Профиль	Длина, м	Масса, кг	Сталь	Примечание
Двутавры горячекатаные с параллельными гранями полок по ГОСТ Р 57837-2017				
И16Б2	нормальная	58,62	С245	
И20Ш1	нормальная	1364,72	С245	
Швеллеры стальные горячекатаные по ГОСТ 8240-97*				
С8П	нормальная	79,44	С245	
С10П	нормальная	710,90	С245	
С12П	нормальная	220,36	С245	
С14П	нормальная	78,10	С245	
С16П	нормальная	144,26	С245	
Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные по ГОСТ 30245-2003				
□60x60x6	нормальная	32,51	С245	
□100x100x6	нормальная	98,47	С245	
□140x140x8	нормальная	66,32	С245	
Уголки стальные горячекатаные равнополочные по ГОСТ 8509-93				
Л 25x3	нормальная	6,00	С235	
Л 40x4	нормальная	6,96	С235	
Л 45x5	нормальная	12,87	С235	
Л 50x5	нормальная	53,44	С235	
Л 63x5	нормальная	38,10	С235	
Л 75x6	нормальная	49,60	С235	
Трубы стальные бесшовные горячедеформированные по ГОСТ 8732-78				
φ168x6	нормальная	25,69	Ст20	
Прокал сортовой стальной горячекатаный полосоной по ГОСТ 103-2006				
-40x4	нормальная	13,00	С235	
-80x8	нормальная	38,06	С235	
-80x10	нормальная	25,64	С235	
-100x6	нормальная	1,00	С235	
-100x8	нормальная	23,72	С235	
-100x10	нормальная	7,11	С235	
-120x10	нормальная	15,28	С235	
-140x6	нормальная	36,94	С235	
-150x8	нормальная	126,12	С235	
-150x10	нормальная	66,08	С235	
-200x10	нормальная	6,28	С235	
Прокал листовая горячекатаная по ГОСТ 19903-2015				
t10	складских размеров	373,77	С235	
t12	складских размеров	8,29	С235	
t16	складских размеров	22,61	С235	
t20	складских размеров	37,71	С235	
Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций по ГОСТ 5781-82*				
φ10А-III (А400)	нормальная	0,88	25Г2С	
φ12А-II (А300)	нормальная	1,00	Ст5сп	
φ12А-III (А400)	нормальная	1,32	25Г2С	
φ16А-I (А240)	нормальная	68,80	Ст3сп	
φ16А-II (А300)	нормальная	2,66	Ст5сп	
φ16А-III (А400)	нормальная	925,36	25Г2С	
Листы стальные просечно-вытяжные по ТУ 36.26.11-5-89				
-ПВ 506	складских размеров	79,38	С235	
Листы стальные с ромбическим и чечевицеобразным рифлением по ГОСТ 8568-77*				
-Риф.5	складских размеров	41,90	Ст3сп	
Прокал сортовой стальной горячекатаный круглый по ГОСТ 2590-2006				
○ φ12	нормальная	1,76	20	
○ φ18	нормальная	10,40	20	
Наплавленный металл 1%		38,88		
Всего		5020,31		

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта марки АС

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	План на отм. 0,000 между осями 6-17 и А-Д. Ситуационный план	
3	Разрез 1-1 (Опора ОП1). Изделие закладное ИЗ1. Стойка СК1. Сечения	
4	Разрез 2-2. Разрез 3-3. Опоры ОП1, ОП2. Отработочные марки Р1, Р2, ИЗ2. Узлы. Сечения	
5	Разрез 4-4. Разрез 5-5. Разрез 6-6. Узлы. Сечения	
6	Опора ОП4. Изделие закладное ИЗ3. Сечения	
7	Фундамент Ф01. Разрез 6-6. Разрез 7-7. Изделие закладное ИЗ4. Изделие закладное ИЗ5	
8	Рама Р1. Разрез 6-6. Разрез 7-7. Узлы. Сечения	
9	План на отм. 0,000 между осями 16-17 и В-Д. Опора ОП5. Опора ОП6. Изделие закладное ИЗ5. Сечения	
10	План на отм. 0,000 между осями 15-17 и Г-Д. Опора ОП7. Опора ОП8. Изделие закладное ИЗ7. Сечения	
11	Схема расположения элементов площадки на отм. +2,000*. Опоры ОП9. Опора ОП10. Разрезы. Узел 1. Сечения	
12	План на отм. 0,000 между осями 15-17 и В-Д. Узел 1. Сечения	
13	План на отм. 0,000 между осями 15-16 и Г-Д. Разрез 1-1. Опора ОП11. Опора ОП12. Сечения	
14	План на отм. 0,000 между осями 15-17 и Г-Д. Разрез 1-1. Опора ОП13. Опора ОП14. Сечения	
15	Схема расположения опорной конструкции. Разрез 1-1. Узел 1. Сечение	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
<u>Ссылочные документы</u>		
Серия 1.400.2-25.93	Изделия закладные унифицированные сборных железобетонных конструкций одноэтажных зданий промышленных предприятий. Выпуск 1. Изделия. Рабочие чертежи	
Серия 3.400.2-14.93	Изделия закладные унифицированные сборных железобетонных конструкций инженерных сооружений для промышленного строительства. Выпуск 1. Материалы для проектирования и рабочие чертежи	
Серия 3.015-1/92	Унифицированные отдельно стоящие опоры под технологические трубопроводы. Выпуск II-2. Сборные железобетонные колонны для опор типов II и III и траверсы. Рабочие чертежи	
ОСТ 26.260.758-2003	Стандарт отрасли. Конструкции металлические. Общие технические требования	
Серия 1.450.3-7.94.2	Лестницы, площадки, стремянки и ограждения стальные для производственных зданий промышленных предприятий. Выпуск 2. Конструкции из горячекатаных профилей. Чертежи КМ	
<u>Прилагаемые документы</u>		
НИ-021, НИ-022	Узлы опирания ст.балок на стены	Нормаль ПК0
НИ-020-1	Приспособление для снятия щитов каналов	Нормаль ПК0

1. Проект выполнен на основании технических заданий № 19-50/05583П от 12.12.2018; №19-50/05613П от 14.12.2018; №19-50/00043П от 15.01.2019.
2. Проект предусматривает установку холодильного агрегата марки СТW SL 255Н-Е поз.1/35, устройство опор под трубопровод φ325 и устройство труб для подведения силовых кабелей к указанному выше агрегату.
3. Проект читать совместно с 1839-5-34-ТК1, 1839-5-34-ТХ.2, 1839-5-34-ЭМ1.
4. Все строительно-монтажные работы выполнять в соответствии с требованиями проекта производства работ (разрабатываемым строительной организацией подрядчика) и СП 48.13330.2011 (актуализированная редакция СНиП 12-01-2004 "Организация строительства").
5. Сварка арматуры по ГОСТ 14098-2014.
6. На все виды арматурных работ с последующим бетонированием конструкций составлять акты скрытых работ.
7. Расход всех материалов уточнить по факту.

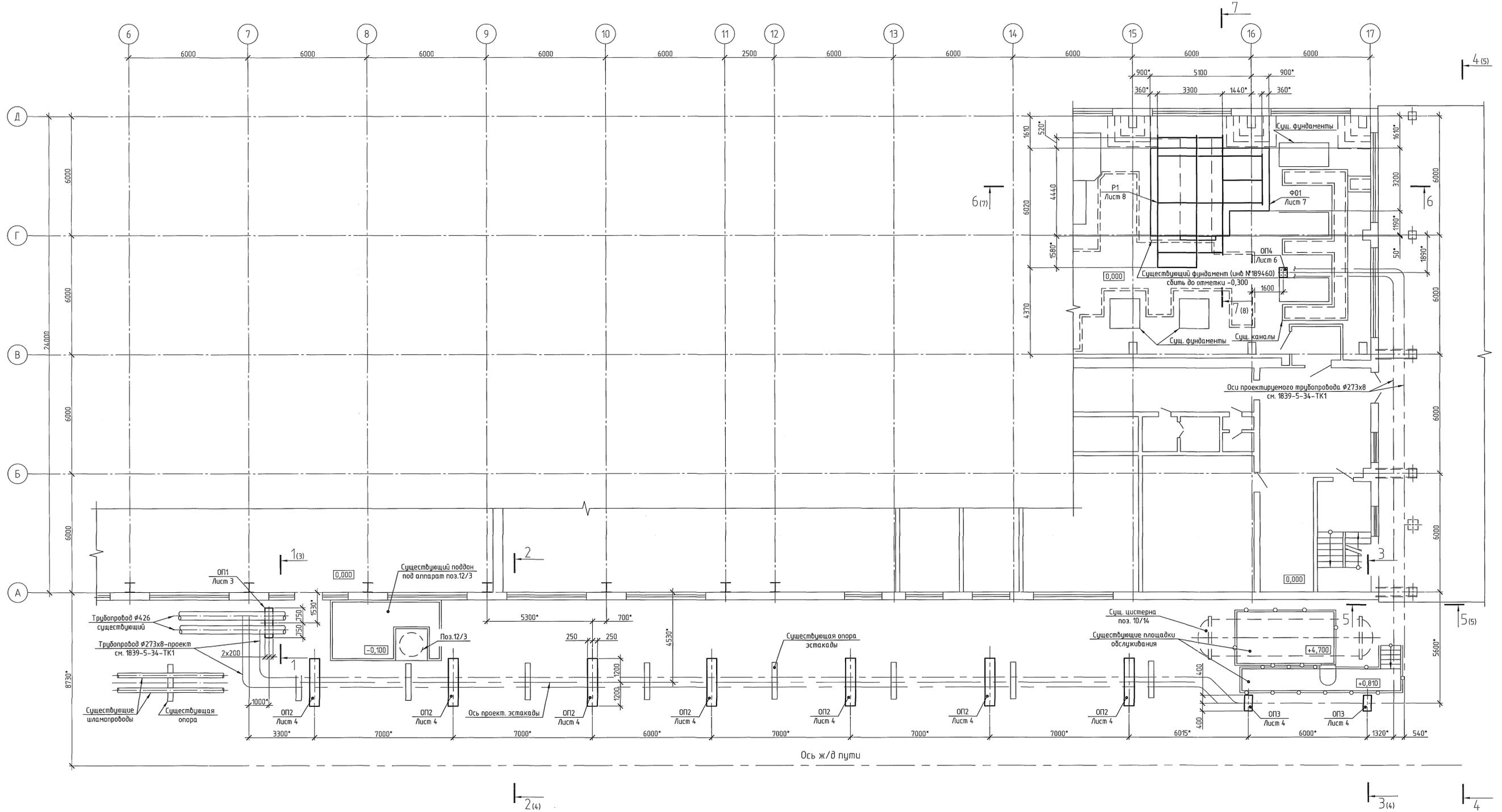
Настоящий проект выполнен в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами

Главный инженер проекта  И.В. Цветков

Изм.	Изм.	Зам.	Нов.	Анул.	Всего листов (страниц) в док.	Номер док.	Подп.	Дата
1839-5-34-АС								
ООО "ГалоПолимер Кирово-Чепецк"								
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Установка холодильной машины поз.1/35		
Разраб.		Курочкин			01.02.19	Р	1	15
Провер.		Поляков			01.02.19			
Нач. УПР		Орлов			01.02.19	Общие данные		
Н. контр.		Кобальцова			01.02.19	УПР ГалоПолимер Кирово-Чепецк		
Утв.						АИС 736		

Согласовано:  Вед. инж.-пр. Вахрушева В.И. 01.02.19
 Начальник цеха Куликов  Вед. инж.-пр. Курочкин В.И. 01.02.19
 Механик цеха Широков  Вед. инж.-пр. Поляков В.И. 01.02.19
 Вед. инж.-пр. Болдырев  Вед. инж.-пр. Орлов В.И. 01.02.19
 Вед. инж.-пр. Кобальцова  Вед. инж.-пр. Курочкин В.И. 01.02.19

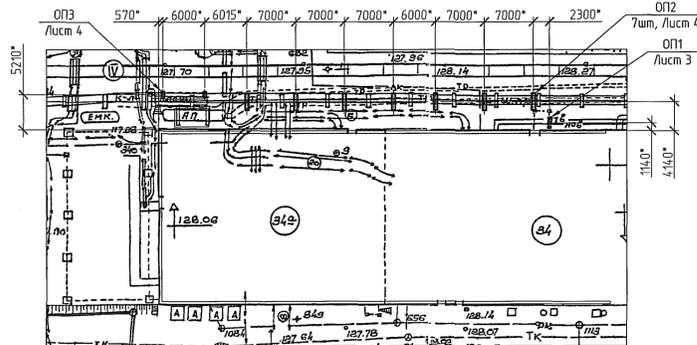
План на отм. 0,000 между осями 6-17 и А-Д



Ситуационный план

Спецификация элементов на лист

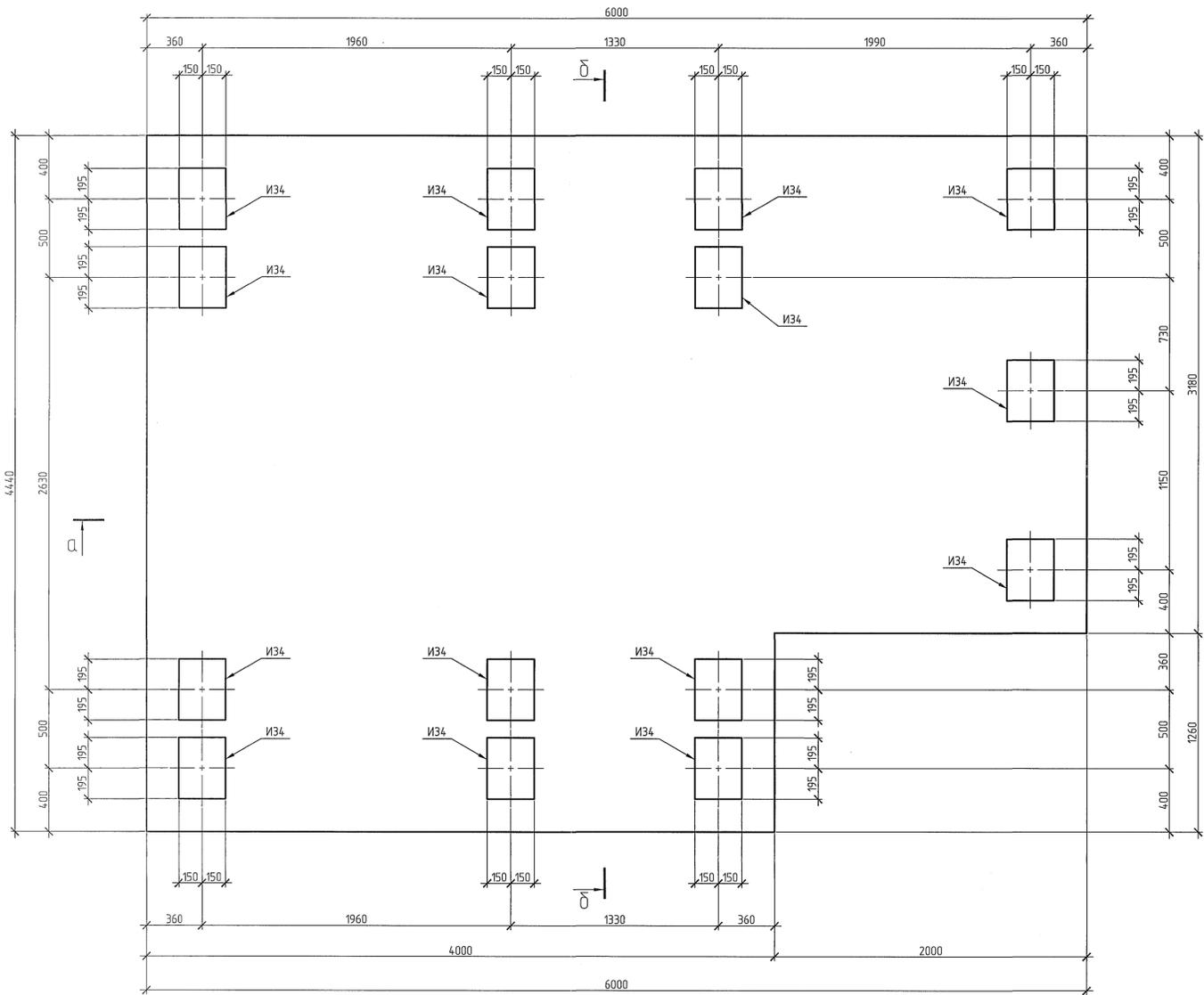
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
Сборочные единицы					
ОП1	Лист 3	Опора ОП1	1		шт.
ОП2	Лист 4	Опора ОП2	7		шт.
ОП3	Лист 4	Опора ОП3	2		шт.
ОП4	Лист 6	Опора ОП4	1		шт.
Ф01	Лист 7	Фундамент Ф01	1		шт.
Р1	Лист 9	Рама Р1	1		шт.



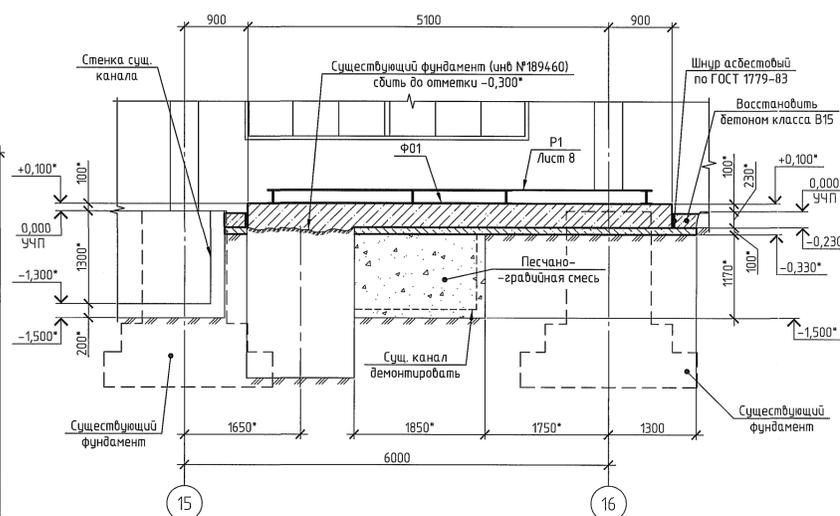
- Состав проекта и общие указания на листе 1.
- Данный лист предусматривает устройство:
 - опоры ОП1 для крепления существующего трубопровода $\phi 426$;
 - опоры ОП2 и ОП3 под проектируемый трубопровод $\phi 273$ (см. 1839-5-34-ТК1);
 - опоры ОП4 под проектируемый трубопровод $\phi 273$ в корпусе 34;
 - фундамент Ф01 под раму Р1;
 - рамы Р1 для установки холодильного агрегата марки СТWSL 255H-E поз.1/35.
- За отм.0,000 принята существующая отметка чистого пола корпуса 34.
- Существующий фундамент (инв №189460) демонтировать, объемом бетона 20,6 м³.
- Данный лист читать совместно с листами 3,4,5,6,7,8.
- Размеры с индексом (*) уточнить по месту.

1839-5-34-АС			
ООО "ГалоПолимер Кирово-Чепецк"			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.
Разраб.	Курочкин	7	Лист 4
Провер.	Поляков	2	Лист 3
Нач. УПР	Орлов	1	Лист 4
Н. контр.	Ковальцова	1	Лист 4
Учб.			
Установка холодильной машины поз.1/35			
План на отм. 0,000 между осями 6-17 и А-Д. Ситуационный план			
Стация	Лист	Листов	
Р	2		
УПР ГалоПолимер Кирово-Чепецк			
245736			

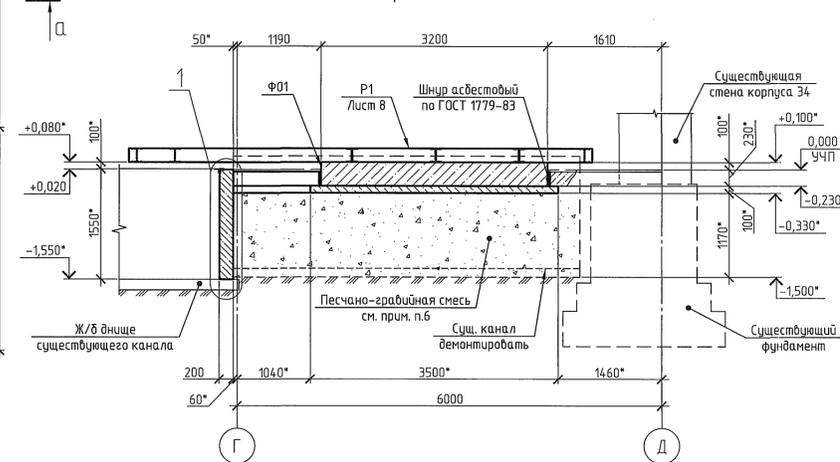
Фундамент Ф01



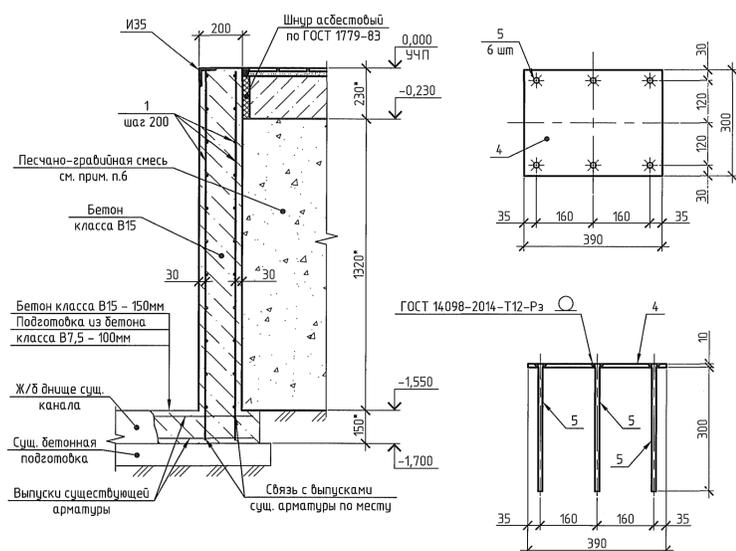
Разрез 6-6(2)



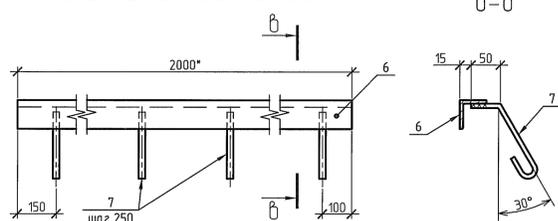
Разрез 7-7(2)



Изделие закладное ИЗ4



Изделие закладное ИЗ5



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
3	

Спецификация элементов на лист

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
Сборочные единицы					
Ф01	Данный лист	Фундамент Ф01	1		шт.
ИЗ5	Данный лист	Изделие закладное ИЗ5	1		шт.
Детали					
1	ГОСТ 5781-82	Ø16А-III (А400), общей длиной	96,0м		87,72кг
Материалы					
	ГОСТ 26633-2015	Бетон класса В15	4,1*		м³
	ГОСТ 1779-83	Шнур асбестовый ШАН 20	45*		кг
	ТУ 2543-428-0501868-98	Пластины полиизобутиленовые ПСГ-2,5	32,3*		м²
	ГОСТ 6787-2001	Плитка керамическая ПНГ 150x150 ГОСТ 6787-2001	32,6*		м²
		Песчано-гравийная смесь	20,4*		м³

Спецификация на одну монолитную конструкцию

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание*
Фундамент Ф01					
ИЗ4	Данный лист	Изделие закладное ИЗ4	15	11,16	167,40кг
Детали					
2	ГОСТ 5781-82	Ø16А-III (А400), общей длиной	480,0м		757,44кг
3	ГОСТ 5781-82	Ø16А-II (А240), L=390	280	0,24	67,20кг
Материалы					
	ГОСТ 26633-2015	Бетон класса В20	23,7*		м³
	ГОСТ 26633-2015	Бетон класса В7,5	3,7*		м³

Спецификация на одну отправочную марку

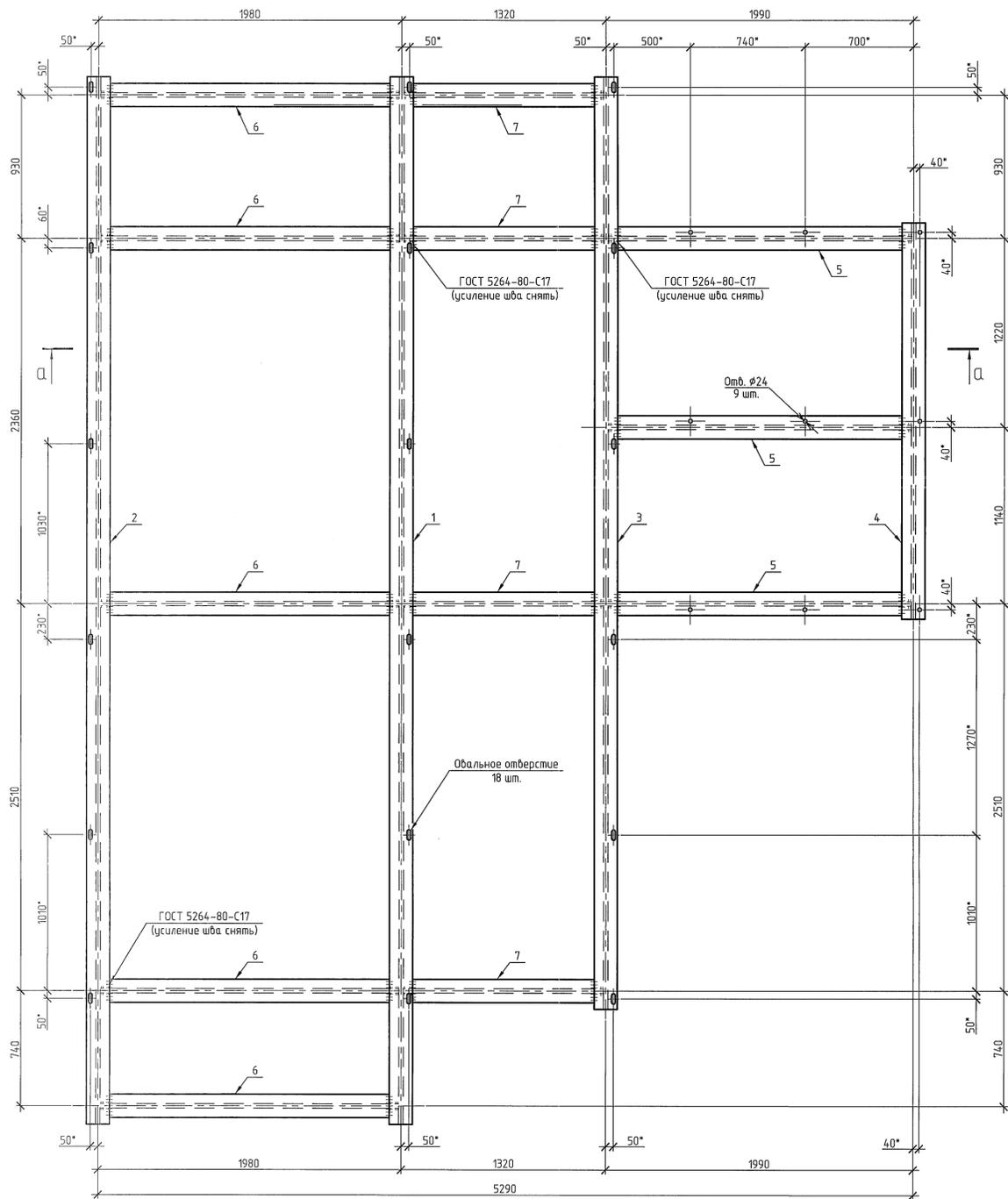
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
Изделие закладное ИЗ4					
4	ГОСТ 19903-2015	-300x10, L=390	1	9,19	9,19кг
5	ГОСТ 5781-82	Ø16А-III (А400), L=300	6	0,49	2,94кг
Наплавленный металл 1%					
Всего					
12,24кг					
Изделие закладное ИЗ5					
6	ГОСТ 8599-93	L 63x5, L=2000	1	9,62	9,62кг
7	ГОСТ 5781-82	Ø16А-II (А240), L=300	8	0,2	1,60кг
Наплавленный металл 1%					
Всего					
11,96кг					

- Состав проекта и общие указания на листе 1.
- Лист читать совместно с листами 2,8.
- Данный лист предусматривает устройство фундамента Ф01 для крепления рамы Р1 под холодильный чиллерный агрегат поз.1/35 в корпусе 34, вес заполненного агрегата 19тс. За отм.0,000 принята существующая отметка чистого пола в корпусе 34.
- Существующее покрытие пола вокруг устраиваемого фундамента Ф01 демонтировать общей площадью 14,5 м². Бетонный подстилающий слой демонтировать.
- Существующий фундамент (инв №189460) сбить до отметки -0,300*. Незэксплуатируемый канал демонтировать объемом железобетона 5,0м³. Стенку существующего канала восстановить бетоном класса В15. Пазухи заполнить песчано-гравийной смесью до отметки -0,330* с послойным трамбованием, толщина трамбованного слоя 200мм.
- Фундамент Ф01 выполнить из бетона класса В20 и армировать сварными сетками из арматуры Ø14А-III (А400) с размерами ячейки 200x200мм. Защитный слой бетона принять не менее 30мм. Бетонную подготовку выложить из бетона класса В7,5.
- Боковые поверхности фундамента Ф01 и возводимой стенки канала, соприкасающиеся с грунтом, и поверхность бетонной подготовки покрыть мастикой ТЕХНОНИКОЛЬ №24 (МГНТ) по ТУ 5775-034-17925162-2005.
- Верхнюю горизонтальную поверхность фундамента Ф01 перед установкой рамы Р1 защитить нанесением шпательки ЭП-0010 ГОСТ 28379-89 по слою грунта из раздробленной шпательки ЭП-0010. Общая толщина покрытия 2мм.
- Бетонный пол восстановить из бетона класса В15 и облицевать керамической плиткой ПНГ 150x150 ГОСТ 6787-2001 на цементно-песчаном растворе по слою гидроизоляции.
- После установки рамы Р1 фундамент Ф01 защитить полиизобутиленовыми пластинами ПСГ-2,5 в один слой с тщательной проваркой швов и облицевать керамической плиткой ПНГ 150x150 ГОСТ 6787-2001 на цементно-песчаном растворе.
- Размеры и отметки с индексом (*) уточнить по месту.

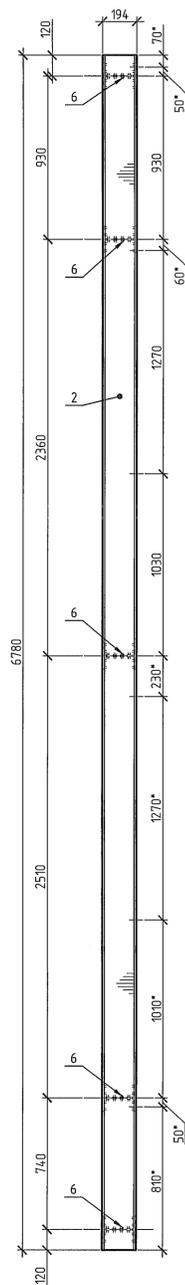
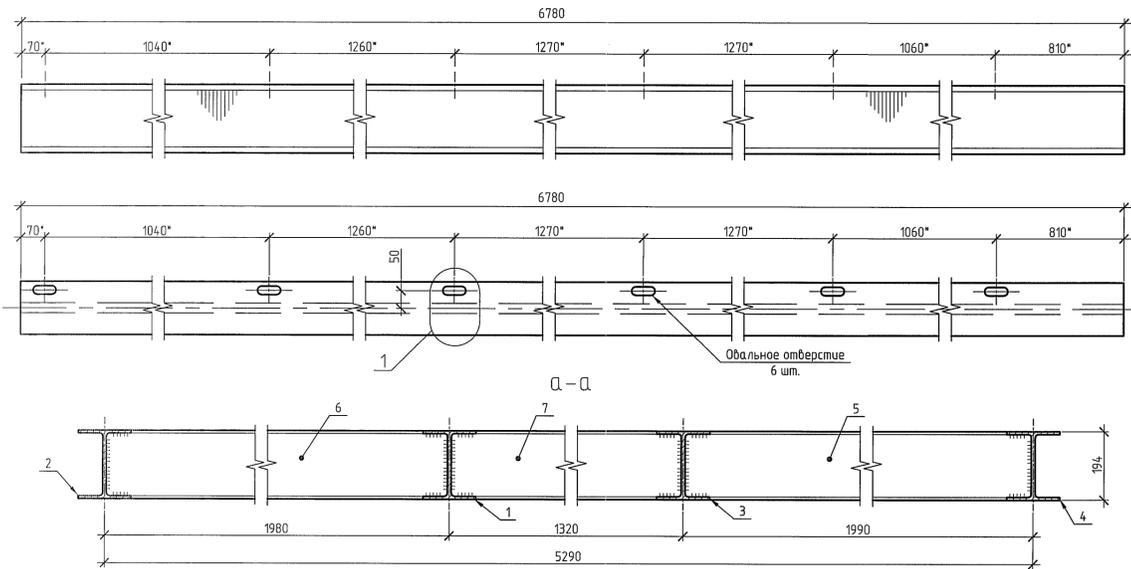
1839-5-34-АС					
ООО "ГалоПолимер Кирово-Чепецк"					
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Курочкин	3	250/19		25/07/19
Провер.	Поляков	3	250/19		25/07/19
Нач. УПР	Орлов	3	250/19		25/07/19
Н. контр.	Ковальцова	3	250/19		25/07/19
Эмп.					
Установка холодильной машины поз.1/35			Стадия	Лист	Листов
			Р	7	
Фундамент Ф01 Разрез 6-6. Разрез 7-7. Изделие закладное ИЗ4. Изделие закладное ИЗ5			УПР ГалоПолимер Кирово-Чепецк		

Исполнитель: Куликов Ш.А., Шарапов В.А.
 Проверил: Шарапов В.А.
 Подпись и дата: 06.08.19
 Инв.№ док.: 250/19

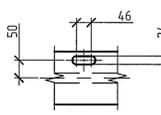
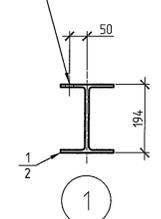
Рама P1



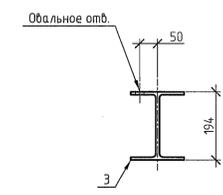
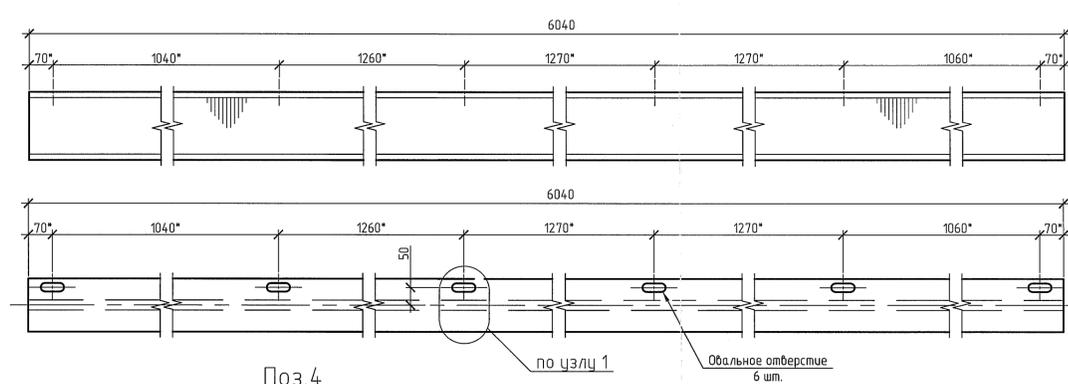
Поз.1 (поз.2 зеркальна)



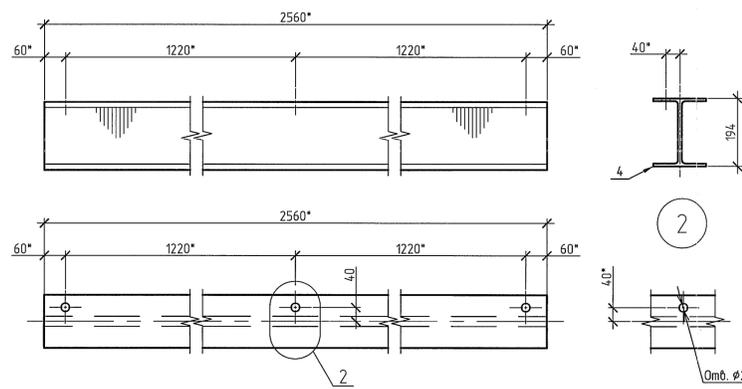
Обвальное отв.



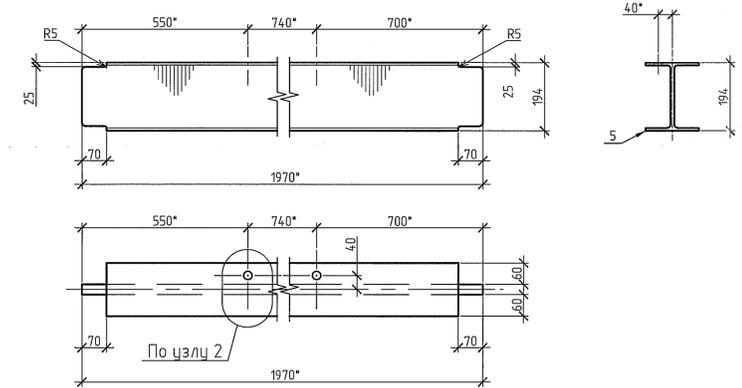
Поз.3



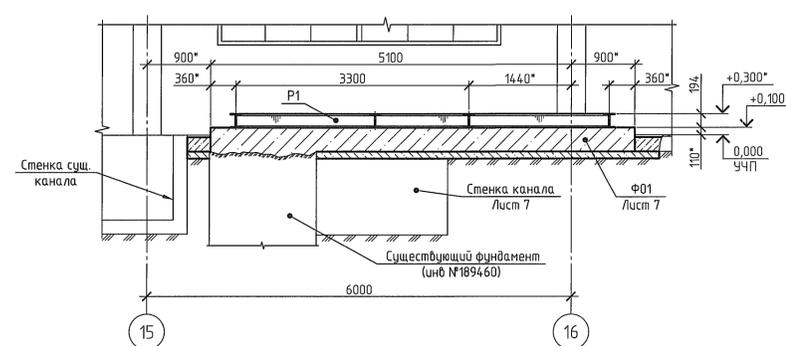
Поз.4



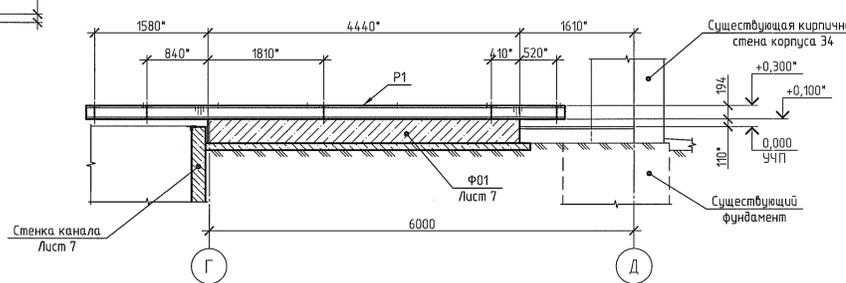
Поз.5



Разрез 6-6(2)



Разрез 7-7(2)



Спецификация элементов на лист

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
Сборочные единицы					
P1	Данный лист	Рама P1	1		1338,19кг
Детали					
	ГОСТ Р ИСО 4014-2013	Болт ГОСТ Р ИСО 4014-M20x60-8.8	18		шт.
	ГОСТ Р ИСО 4014-2013	Болт ГОСТ Р ИСО 4014-M18x60-8.8	9		шт.
	ГОСТ ISO 4032-2014	Гайка ГОСТ ISO 4032-M20-8	36		шт.
	ГОСТ ISO 4032-2014	Гайка ГОСТ ISO 4032-M18-8	18		шт.
	ГОСТ 11371-78	Шайба А.20.01.08кп.016	36		шт.
	ГОСТ 11371-78	Шайба А.18.01.08кп.016	18		шт.

Спецификация на одну отработочную марку

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
Рама P1					
1	ГОСТ Р 57837-2017 и данный лист	±20Ш1, L=6780	1	207,46кг	
2	ГОСТ Р 57837-2017 и данный лист	±20Ш1, L=6780	1	207,46кг	
3	ГОСТ Р 57837-2017 и данный лист	±20Ш1, L=6040	1	184,82кг	
4	ГОСТ Р 57837-2017 и данный лист	±20Ш1, L=2560	1	78,33кг	
5	ГОСТ Р 57837-2017 и данный лист	±20Ш1, L=1980	3	60,89	182,67кг
6	ГОСТ Р 57837-2017	±20Ш1, L=1970	5	60,28	301,40кг
7	ГОСТ Р 57837-2017	±20Ш1, L=1310	4	40,70	162,80кг
				Наплавленный металл 1%	13,25кг
Всего					1338,19кг

- Состав проекта и общие указания на листе 1.
- Лист читать совместно с листами 2, 7.
- Данный лист предусматривает устройство рамы P1 для крепления холодильного чиллерного агрегата поз.1/35 в корпусе 34, вес заполненного агрегата 19тс.
- За отм.0.000 принята существующая отметка чистого пола в корпусе 34.
- Рама P1 рассчитана на средоточенные нагрузки, прибеденные к опорным площадкам в основании агрегата поз.1/35, рабные 1,1тс от каждой площадки.
- Разделку кромок прокатных профилей выполнить по ОСТ 26.260.758-2003.
- Отверстия сверлить.
- Привязку отверстий сверлить с наличным оборудованием.
- Раму P1 приварить к изделиям закладным на фундаменте Ф01 (см. Лист 7).
- Сопряжение металлоконструкций на сварке. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42, Э46 по ГОСТ 9467-75*. Катеты швов принять по меньшей толщине свариваемых деталей.
- Металлоконструкции покрасить эмалью ХС-759 в 4 слоя по грунтовке ХС-059 и покрыть лаком ХС-724 по ГОСТ 23494-79. Общая толщина покрытия 120мкм.
- Размеры и отметки с индексом (*) уточнить по месту.

1839-5-34-АС

ООО "ГалоПолимер Кирово-Чепецк"

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стация	Лист	Листов
Разраб.	Курочкин	25	01/19	25.01.19	25.01.19	Установка холодильной машины поз.1/35	Р	8
Провер.	Поляков	26	01/19	26.01.19	26.01.19	Рама P1. Разрез 6-6. Разрез 7-7. Узлы. Сечения		
Нач. УПР	Орлов	27	01/19	27.01.19	27.01.19			
Н. контр.	Кобальцова	28	01/19	28.01.19	28.01.19			
Умб.								

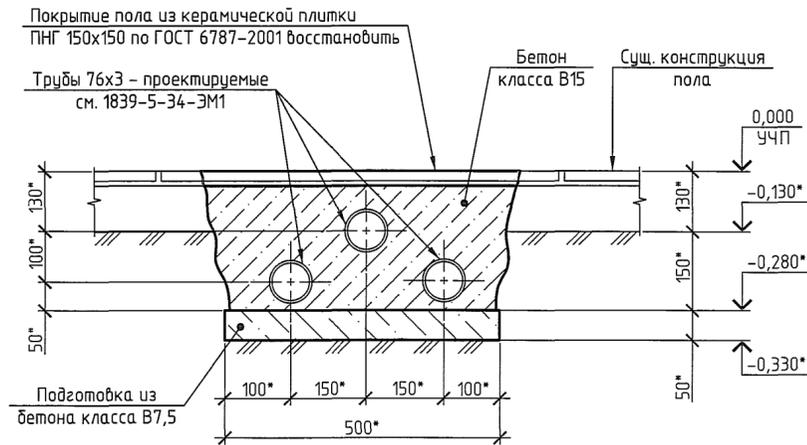
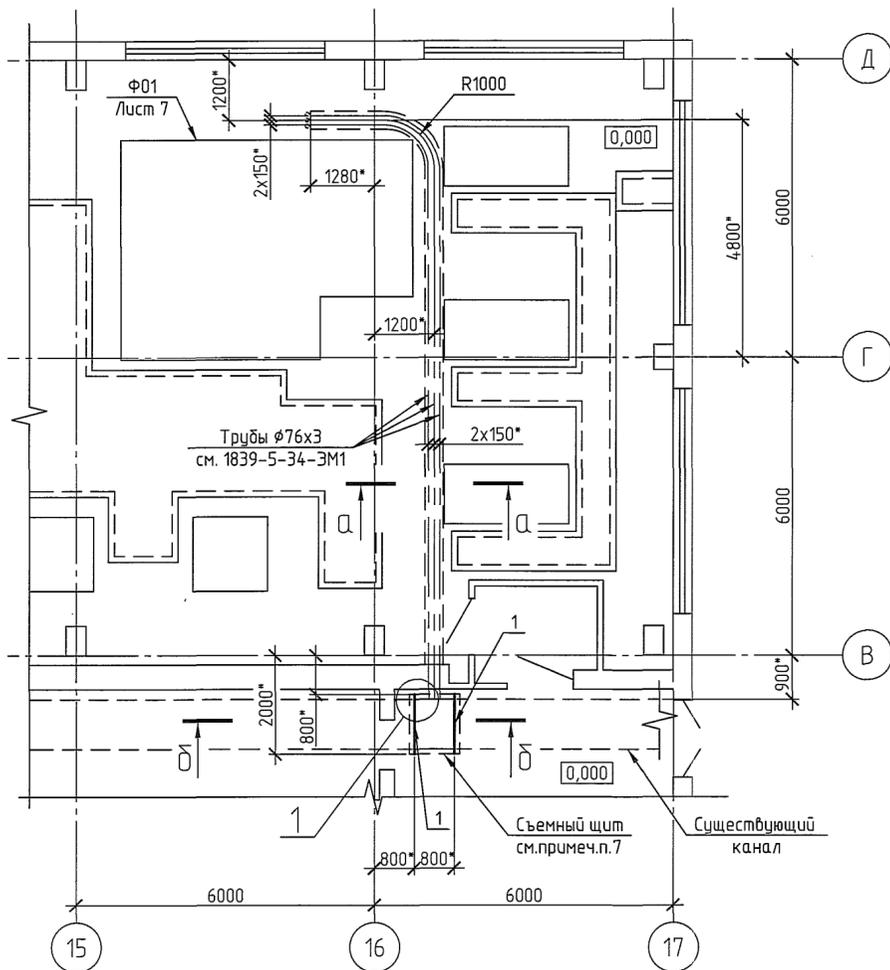
УПР ГалоПолимер Кирово-Чепецк 245736

Исполнитель: Куликов П.С., Широкоев В.В., Власов И.В., Подпись о вводе в эксплуатацию: 05.04.19

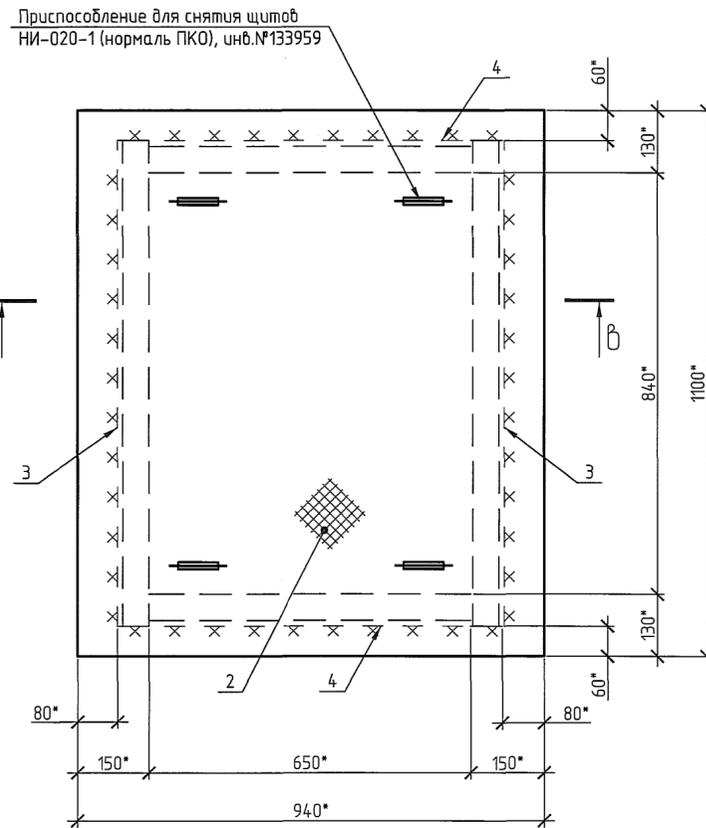
План на отм. 0,000 между осями 15-17 и В-Д

а-а

Спецификация элементов на лист

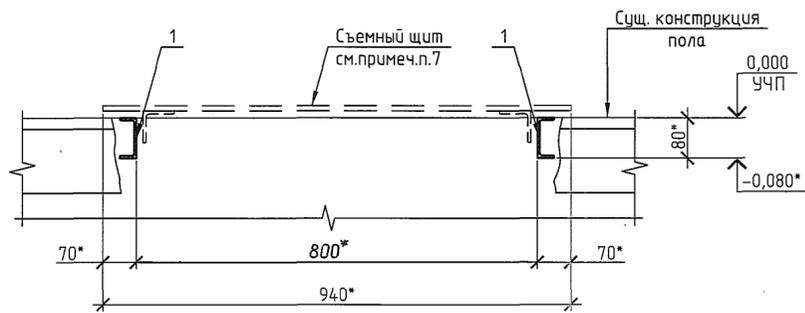


Выполнение съемного щита



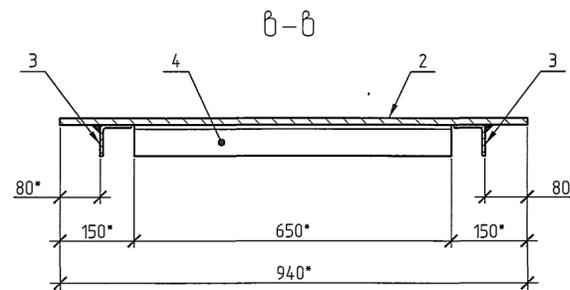
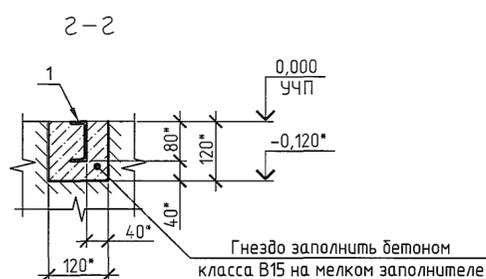
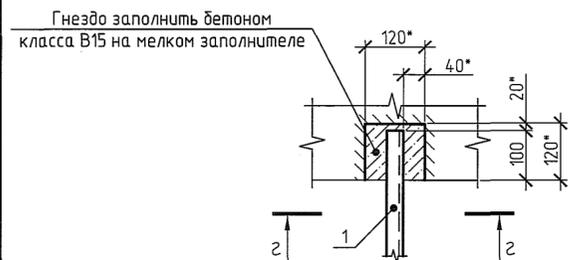
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
<u>Детали</u>					
1	ГОСТ 8240-97	Г8П, L=1140*	2	8,04	16,08кг
2	ГОСТ 8568-77*	-Риф.5, общей площади	1,0м ²		41,90кг
3	ГОСТ 8509-93	L 50x5, L=650*	2	2,45	4,90кг
4	ГОСТ 8509-93	L 50x5, L=960*	2	3,62	7,24кг
		Наплавленный металл 0,5%			0,5кг
		Всего			70,62кг
<u>Материалы</u>					
		Цементно-песчаный раствор марки М100	0,3*		м ³
	ГОСТ 26633-2015	Бетон класса В7,5	0,6		м ³
	ГОСТ 26633-2015	Бетон класса В15	2,1		м ³
	ГОСТ 26633-2015	Бетон класса В15 на мелком заполнителе	0,1		м ³
	ТУ 2543-428-05011868-98	Пластину полиизобутиленовые ПСГ-2,5 по ТУ 2543-428-05011868-98	8,1		м ²
	ГОСТ 6787-2001	Плитка керамическая ПНГ 150x150 ГОСТ 6787-2001	8,1		м ²

1. Состав проекта и общие указания на листе 1.
2. Данный лист предусматривает устройство:
 - труб для прокладки силовых кабелей (см. 1839-5-34-ЭМ1) в корпусе 34 от существующего канала к агрегату поз. 1/35;
 - отверстия в существующем канале для обслуживания силового кабеля (см. 1839-5-34-ЭМ1).
3. За отм. 0,000 принята существующая отметка чистого пола в корпусе 34.
4. Существующее покрытие пола вдоль устраиваемых труб демонтировать общей площадью 7,3 м². Бетонный подстилающий слой демонтировать.
5. Трубы обетонировать бетоном класса В15. Бетонную подготовку выполнить из бетона класса В7,5.
6. Покрытие существующего канала демонтировать согласно данному чертежу общей площадью 1,0 м².
7. Отверстие перекрыть по месту съемным щитом. Щит выполнить по месту из рифленой стали по ГОСТ 8568-77* согласно данному чертежу.
8. Сопряжение металлоконструкций на сварке. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42, Э46 по ГОСТ 9467-75*. Катеты швов принять по меньшей толщине свариваемых деталей.
9. Металлоконструкции покрасить эмалью ХС-759 в 4 слоя по грунтовке ХС-059 и покрыть лаком ХС-724 по ГОСТ 23494-79. Общая толщина покрытия 120мкм.
10. Бетонный пол восстановить из бетона класса В15 и облицевать керамической плиткой ПНГ 150x150 ГОСТ 6787-2001 на цементно-песчаном растворе по слою гидроизоляции из пластин полиизобутиленовых ПСГ-2,5.
11. Размеры и отметки с индексом (*) уточнить по месту.



б-б

1



в-в

Инв.№ подл. 245736

Подпись и дата 05.02.19

Взам. инв.№

1839-5-34-АС					
ООО "ГалоПолимер Кирово-Чепецк"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Курочкин				04.02.19
Провер.	Поляков				04.02.19
Нач. УПР	Орлов				04.02.19
Н. контр.	Ковальцова				04.02.19
Утв.					
Установка холодильной машины поз.1/35				Стадия	Лист
План на отм. 0,000 между осями 15-17 и В-Д. Узел 1. Сечения				Р	12
				УПР ГалоПолимер Кирово-Чепецк 245736	