



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед, кг	Примечание
		<u>Сборочные единицы:</u>			
Рм4	см. данный лист	Рама металлическая Рм4	8	16,89	
Рм4а	см. данный лист	Рама металлическая Рм4а	1	40,36	
	HILTY	Анкер-шуруп HUS-H M12,5/70	36		
		<u>Материалы:</u>			
		H60-845-08 СтЭсп ЦПЦ ПЗ RAL 8014 / ГОСТ 24045-2016			15,8 м²

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
Рм4	1	Труба $\frac{50 \times 5}{\text{В } 10 \text{ ГОСТ } 13663-86}$ ГОСТ 8639-82 L=1675	1	11,27	18,68
	2	Труба $\frac{50 \times 5}{\text{В } 10 \text{ ГОСТ } 13663-86}$ ГОСТ 8639-82 L=150	1	1,01	
	3	Лист $\frac{10 \times 150 \times 190}{\text{Ст. пс } 535-2005}$ ГОСТ 19903-2015	1	2,24	
	4	Лист $\frac{10 \times 160 \times 190}{\text{Ст. пс } 535-2005}$ ГОСТ 19903-2015	1	2,37	
Рм4а	1	Труба $\frac{50 \times 5}{\text{В } 10 \text{ ГОСТ } 13663-86}$ ГОСТ 8639-82 L=1675	1	11,27	40,36
	2	Труба $\frac{50 \times 5}{\text{В } 10 \text{ ГОСТ } 13663-86}$ ГОСТ 8639-82 L=150	1	1,01	
	3	Лист $\frac{10 \times 150 \times 190}{\text{Ст. пс } 535-2005}$ ГОСТ 19903-2015	2	2,24	
	4	Лист $\frac{10 \times 160 \times 190}{\text{Ст. пс } 535-2005}$ ГОСТ 19903-2015	1	2,37	
	5	Труба $\frac{50 \times 5}{\text{В } 10 \text{ ГОСТ } 13663-86}$ ГОСТ 8639-82 L=1060	1	7,13	
	6	Труба $\frac{50 \times 5}{\text{В } 10 \text{ ГОСТ } 13663-86}$ ГОСТ 8639-82 L=1315	1	8,85	
	7	Труба $\frac{25 \times 3}{\text{В } 10 \text{ ГОСТ } 13663-86}$ ГОСТ 8639-82 L=965	1	1,88	
	8	Труба $\frac{25 \times 3}{\text{В } 10 \text{ ГОСТ } 13663-86}$ ГОСТ 8639-82 L=595	1	1,16	
	9	Труба $\frac{25 \times 3}{\text{В } 10 \text{ ГОСТ } 13663-86}$ ГОСТ 8639-82 L=290	1	0,57	
	10	Труба $\frac{25 \times 3}{\text{В } 10 \text{ ГОСТ } 13663-86}$ ГОСТ 8639-82 L=260	1	0,51	

1. Данный лист см. совместно с чертежами марки 30-2-16-AP2.
2. При выполнении работ руководствоваться указаниями СП 70.13330.2012; СНиП 12-03-2001; СНиП 12-04-2002 и ППР.
3. Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017
4. Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, электродами Э42А по ГОСТ 9467-75*.
5. Толщину сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 4 мм.
6. Перед монтажом профнастила необходимо выполнить все сварочные и окрасочные работы по металлическому каркасу козырька.
7. Профнастил укладывать по металлическим рамам с креплением самонарезающимися винтами В 6х25, одним винтом через волну. Допускается использование самонарезающихся винтов по ТУ 36.26.12-13-88, ТУ 67-269-79, ТУ 36-2625-84. Профиль профнастила соединять между собой с нахлесткой на одну гофру, в продольных стыках соединять комбинированными заклепками по ГОСТ 34-14-017-78 с шагом 250 мм.
8. Все поверхности металлических конструкций должны быть выполнены с полимерным покрытием. Цвет RAL 8014

						30-2.2-16-KЖ
						Многоквартирные многоквартирные жилые дома с помещениями общественного назначения и подземной автостоянкой по Заречная Первомайском районе г.Новосибирска Многоквартирный жилой дом с помещениями общественного назначения №2 по ГПТ, Блок-секция №2 (V-и этап строительства)
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Разработал	Семкина			[подпись]		
Проверил	Зинчук			[подпись]		
Гл.констр.	Васильев			[подпись]		
H.контр.	Пустьер			[подпись]	ю.18	
						Стадия Лист Листов
						P 117
						Прямая №4 ООО МЖК "Энергетик"