

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«АТТА-ИНТЕРН»

Регистрационный номер в реестре членов СРО
СОЮЗ «Межрегиональное объединение проектировщиков
«СтройПроектБезопасность» № 612 от 11.01.2018

Заказчик - ООО «Партнёр»

**МНОГОКВАРТИРНЫЙ МНОГОЭТАЖНЫЙ ДОМ С ПОМЕЩЕНИЯМИ
ОБСЛУЖИВАНИЯ ЖИЛОЙ ЗАСТРОЙКИ, ПОДЗЕМНОЙ АВТОСТОЯНКОЙ ПО
УЛ.ЕСЕНИНА В ДЗЕРЖИНСКОМ РАЙОНЕ Г. НОВОСИБИРСКА**

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Альбом изделий

СП-01-21-АР.И

2024

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«АТТА-ИНТЕРН»

Регистрационный номер в реестре членов СРО
СОЮЗ «Межрегиональное объединение проектировщиков
«СтройПроектБезопасность» № 612 от 11.01.2018

Заказчик – ООО «Партнёр»

**МНОГОКВАРТИРНЫЙ МНОГОЭТАЖНЫЙ ДОМ С ПОМЕЩЕНИЯМИ
ОБСЛУЖИВАНИЯ ЖИЛОЙ ЗАСТРОЙКИ, ПОДЗЕМНОЙ АВТОСТОЯНКОЙ ПО
УЛ.ЕСЕНИНА В ДЗЕРЖИНСКОМ РАЙОНЕ Г. НОВОСИБИРСКА**

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Альбом изделий

СП-01-21-АР.И

Директор

С.А. Лукьянов

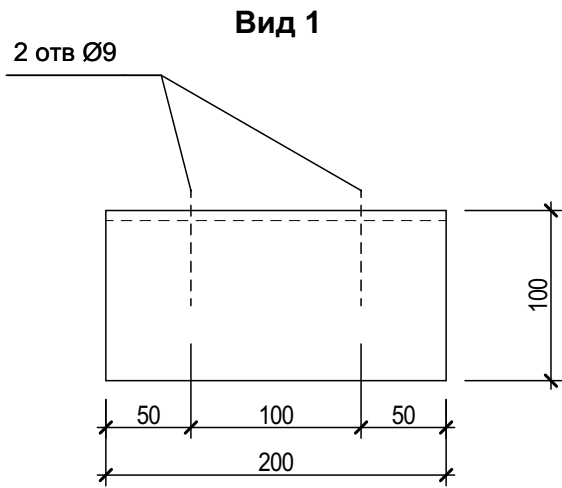
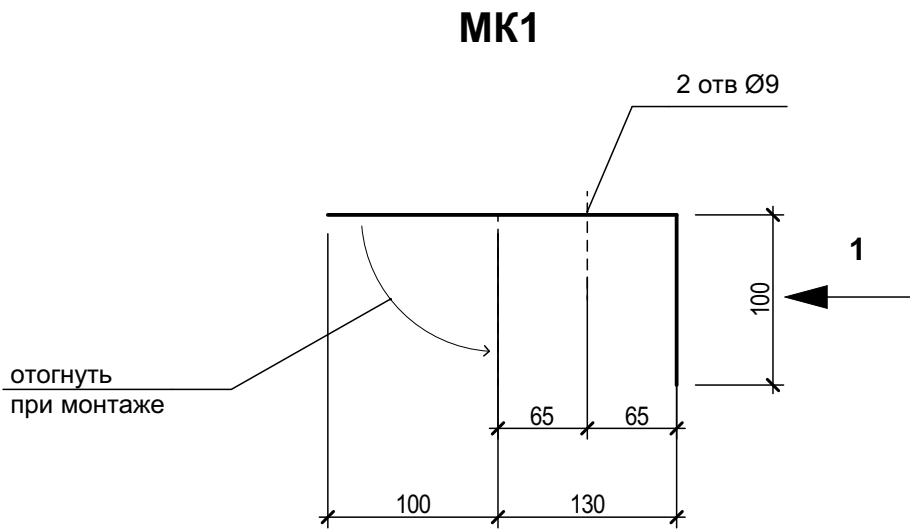
Главный архитектор проекта



Н.Н. Устинова

2024

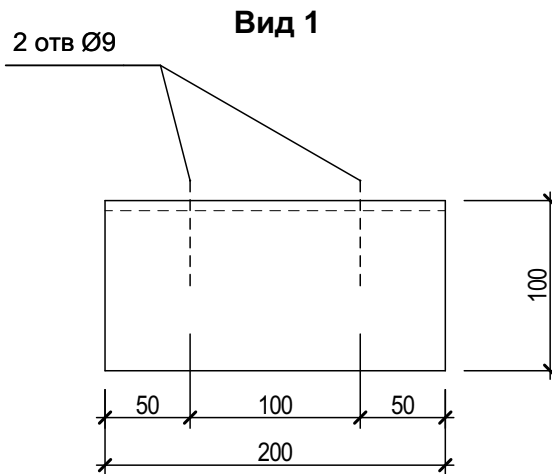
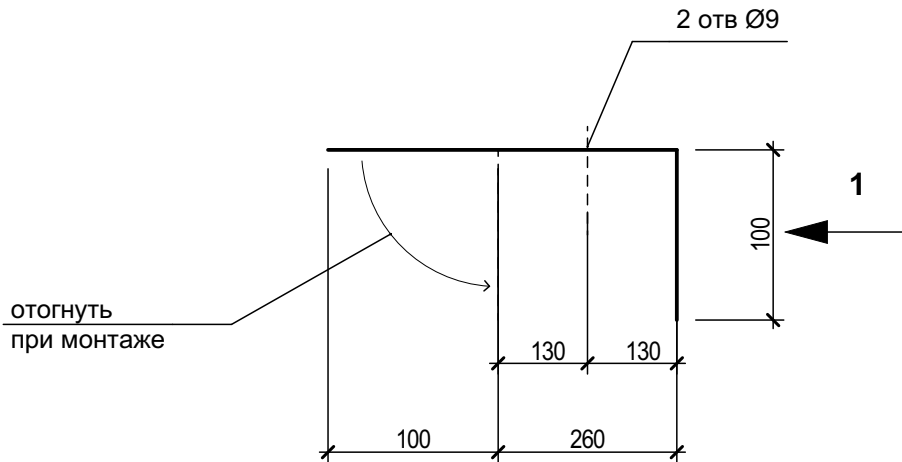
| | | | | |
|--------------|--|--|--|--|
| Согласовано | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| Взам. инв. № | | | | |
| | | | | |
| Подп. и дата | | | | |
| | | | | |
| Инв. № подл. | | | | |
| | | | | |



| Марка изд. | Поз. дет. | Наименование | Кол. | Масса 1 дет., кг | Масса изделия, кг |
|------------|-----------|--|------|------------------|-------------------|
| | МК1 | ОЦ 1,2 x 200 x 330 ГОСТ 19904-90 ОН - ГОСТ 14918-2020 | 1 | 0,62 | |

| | | | | | | | | | |
|-----------|---------|-----------|-------|-------|------|------------|-------------------|-------|---------|
| | | | | | | | СП-01-21-АР.И-МК1 | | |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | №Док. | Подп. | Дата | Деталь МК1 | Стадия | Масса | Масштаб |
| | | | | | | | Р | | |
| Разраб. | | Подолькин | | | | | Лист 4 Листов | | |
| Проверил | | Устинова | | | | | ООО "АТТА-Интерн" | | |
| | | | | | | | | | |
| Н. контр. | | Засыпкин | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

MK2

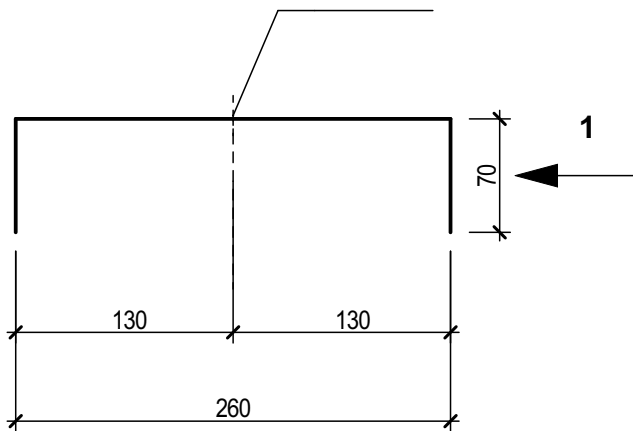


| Марка изд. | Поз. дет. | Наименование | Кол. | Масса 1 дет., кг | Масса изделия, кг |
|---------------|--------------|---|------|------------------------|-------------------------|
| | МК2 | ОЦ $\frac{1,2 \times 200 \times 460 \text{ ГОСТ } 19904-90}{\text{ОН} - \text{ГОСТ } 14918-2020}$ | 1 | 0,86 | |

[illegible]

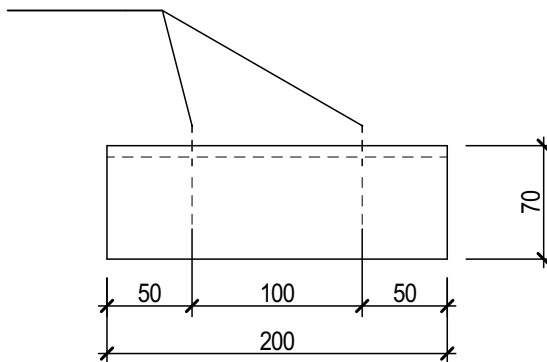
MK3

2 ОТВ Ø9



Вид 1

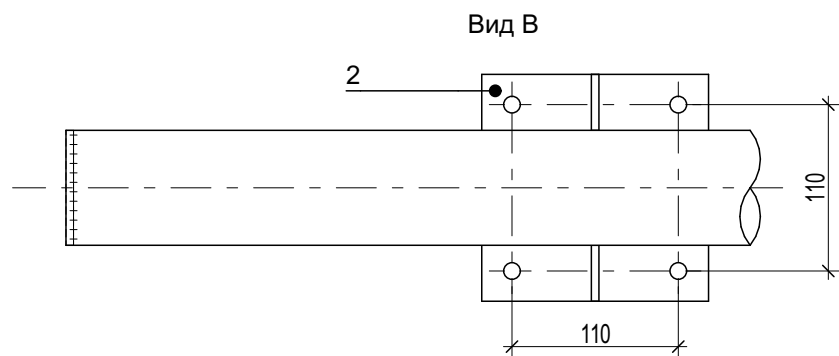
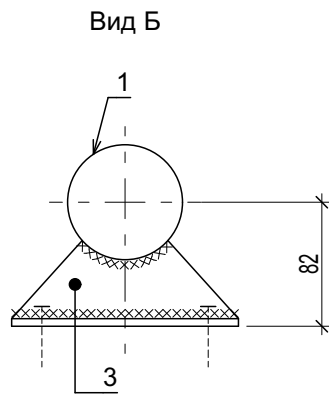
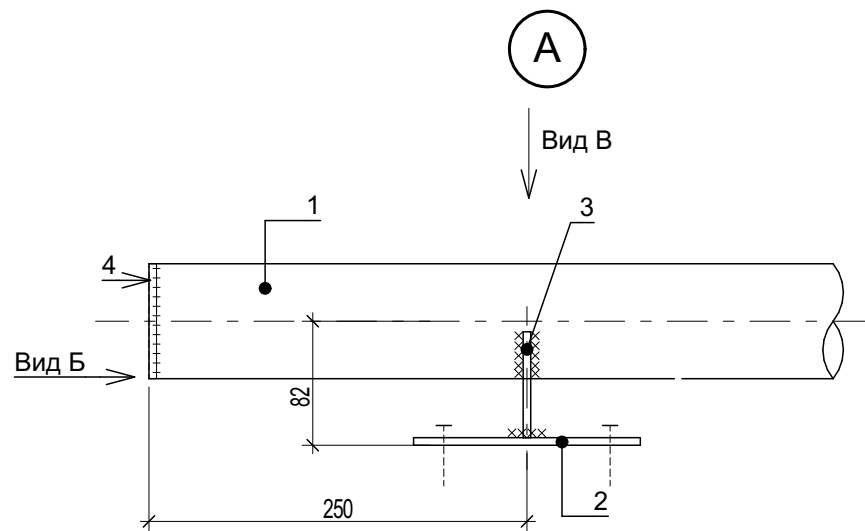
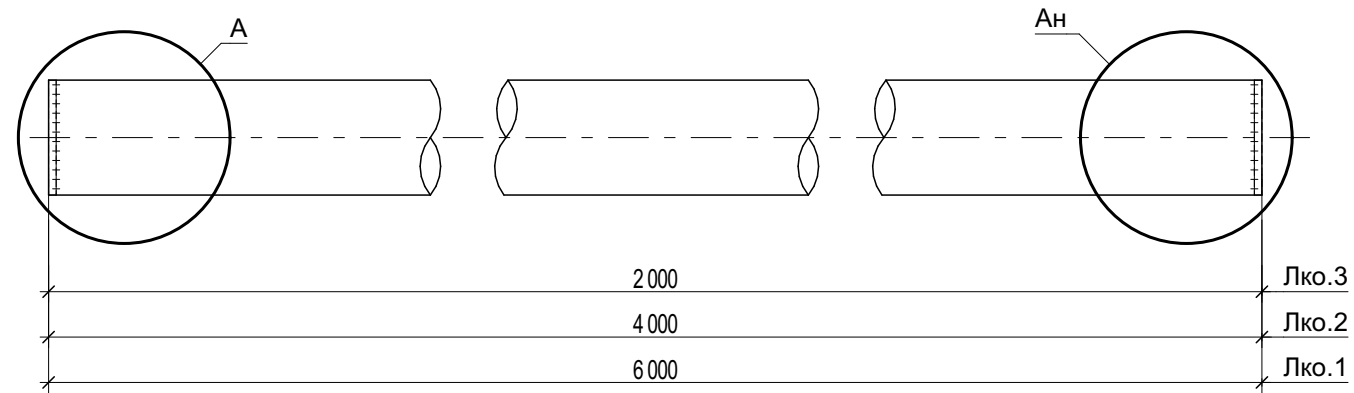
2 ОТВ Ø9



| Марка изд. | Поз. дет. | Наименование | Кол. | Масса 1 дет., кг | Масса изделия, кг |
|---------------|--------------|---|------|------------------------|-------------------------|
| | МКЗ | ОЦ $\frac{4 \times 200 \times 400 \text{ ГОСТ } 19904-90}{\text{ОН} - \text{ГОСТ } 14918-2020}$ | 1 | 2,51 | |

[illegible]

| | | | |
|--------------|--|--|--|
| Согласовано | | | |
| | | | |
| | | | |
| Взам. инв. № | | | |
| Подп. и дата | | | |
| Инв. № подл. | | | |



| Марка изд. | Поз. дет. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Масса изделия, кг |
|------------|-----------|---|------|---------------|-------------------|
| Лко.1 | 1 | Труба круглая $\varnothing 76 \times 3$ мм L=6 000 мм | 1 | 32,406 | 34,142 |
| | 2 | — 150x150x5 мм ГОСТ 19903-2015 | 6 | 0,883 | |
| | 3 | — 52x160x5 мм ГОСТ 19903-2015 | 6 | 0,746 | |
| | 4 | Заглушка $\varnothing 76 \times 3$ ГОСТ 19903-2015 | 2 | 0,107 | |
| Лко.2 | 1 | Труба круглая $\varnothing 76 \times 3$ мм L=4 000 мм | 1 | 21,604 | 23,34 |
| | 2 | Прокат листовой горячекатаный t=5 мм 150x150 мм | 4 | 0,883 | |
| | 3 | — 52x160x5 мм ГОСТ 19903-2015 | 4 | 0,746 | |
| | 4 | Заглушка $\varnothing 76 \times 3$ ГОСТ 19903-2015 | 2 | 0,107 | |
| Лко.3 | 1 | Труба круглая $\varnothing 76 \times 3$ мм L=2 000 мм | 1 | 10,802 | 12,538 |
| | 2 | Прокат листовой горячекатаный t=5 мм 150x150 мм | 3 | 0,883 | |
| | 3 | — 52x160x5 мм ГОСТ 19903-2015 | 3 | 0,746 | |
| | 4 | Заглушка $\varnothing 76 \times 3$ ГОСТ 19903-2015 | 2 | 0,107 | |

1 Соединения элементов сварные. Сварку выполнять электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 5264-80.

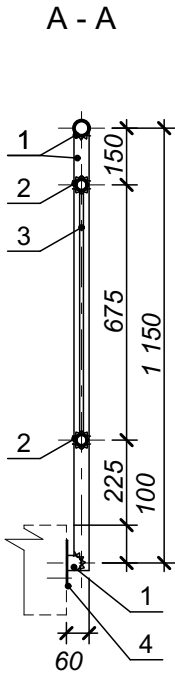
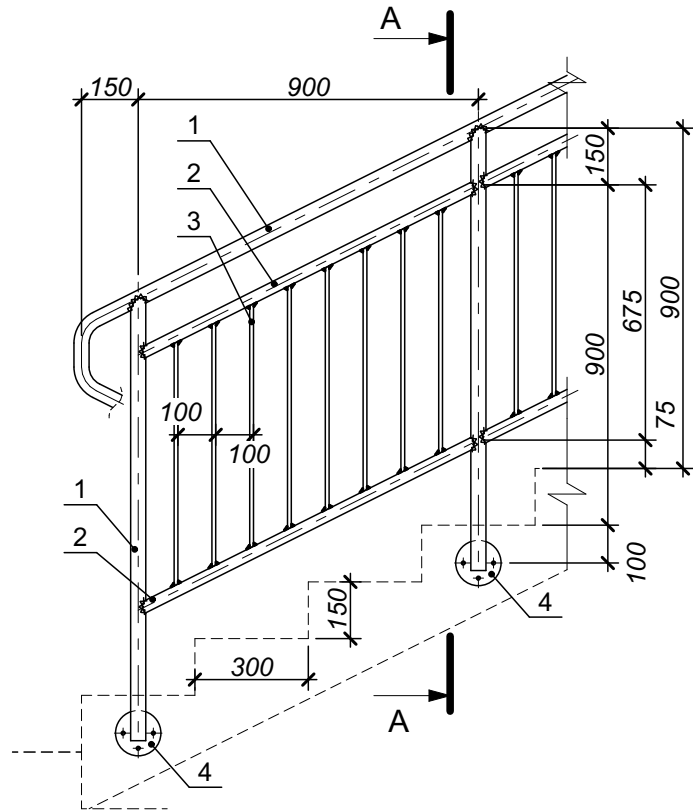
2 После изготовления металлические элементы очистить от ржавчины и загрязнений и окрасить пентафталевой эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) за два раза по грунту ГФ-021 (ГОСТ 25129-2020). Окраску изделия производить в заводских условиях.

3 Материал для изготовления изделия должен быть ровным, без раковин и трещин.

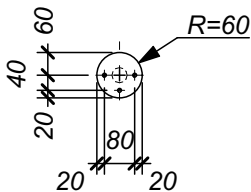
| | | | | | | | | | |
|-----------|---------|-----------|-------|-------|------|---------------------|-------------------|-------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-АР.И-Лко | | | |
| | | | | | | Колесоотбойники Лко | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Коп.уч. | Лист | №Док. | Подп. | Дата | | Р | | |
| Разраб. | | Подолькин | | | | | | | |
| Проверил | | Устинова | | | | | | | |
| | | | | | | | Лист | 7 | Листов |
| | | | | | | | ООО "АТТА-Интерн" | | |
| Н. контр. | | Засыпкин | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

| | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--|--|--|
| Согласовано | | | | | |
| | | | | | |
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | | | |
| | | | | | |

Фрагмент ограждения лестничного марша (ОгЛМ)



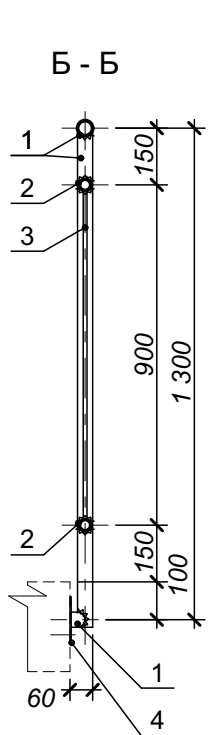
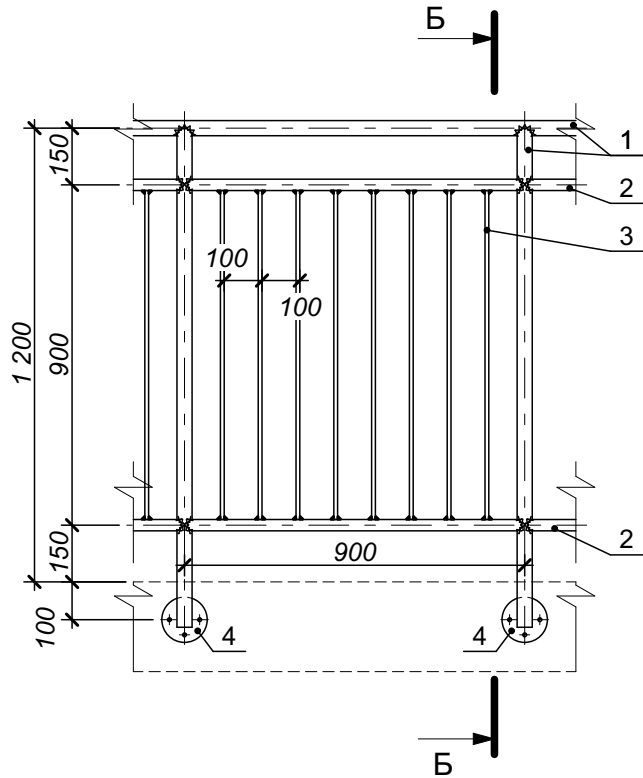
Деталь поз. 4



Спецификация материалов

| Марка изд. | Поз. дет. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Масса изделия, кг |
|------------|-----------|----------------------|------|---------------|-------------------|
| ОгЛМ | 1 | Труба Ø40 мм, м.пог. | 3,4 | | |
| | 2 | Труба Ø30 мм, м.пог. | 2,0 | | |
| | 3 | Труба Ø10 мм, м.пог. | 4,5 | | |
| | 4 | полоса Ø120 мм, шт. | 2 | | |
| ОгЛП | 1 | Труба Ø40 мм, м.пог. | 3,6 | | |
| | 2 | Труба Ø30 мм, м.пог. | 1,8 | | |
| | 3 | Труба Ø10 мм, м.пог. | 6,1 | | |
| | 4 | полоса Ø120 мм, шт. | 2 | | |

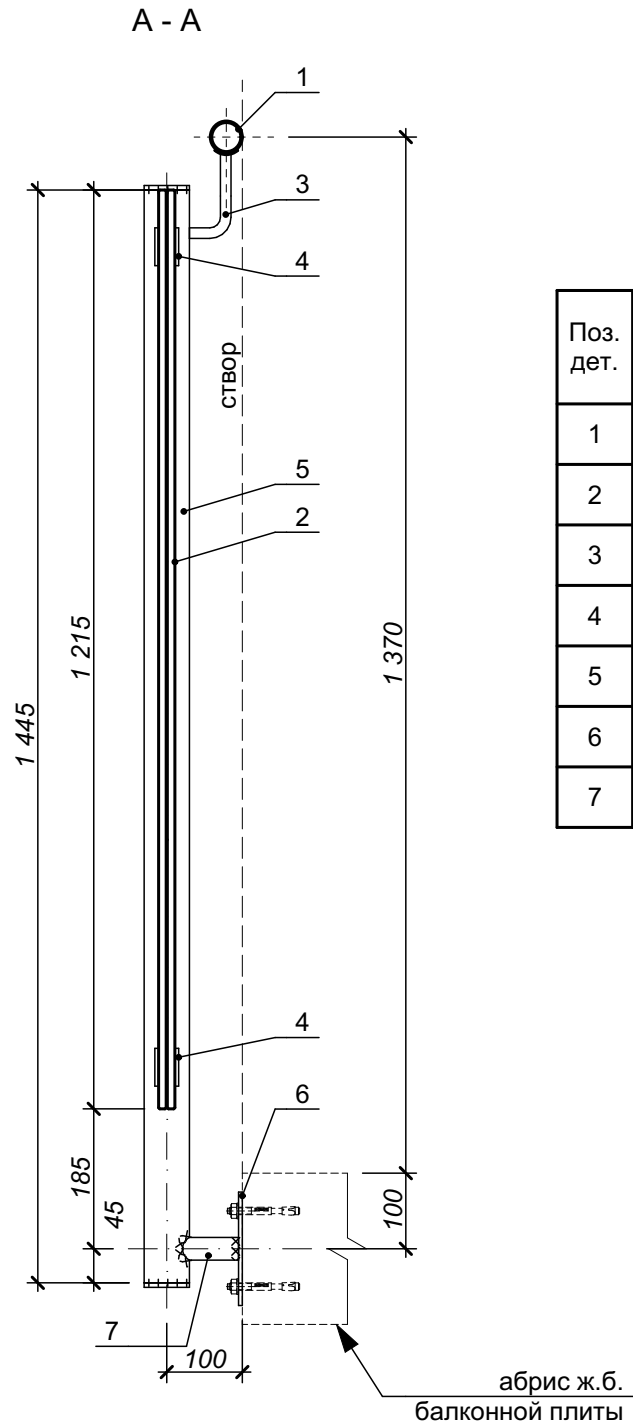
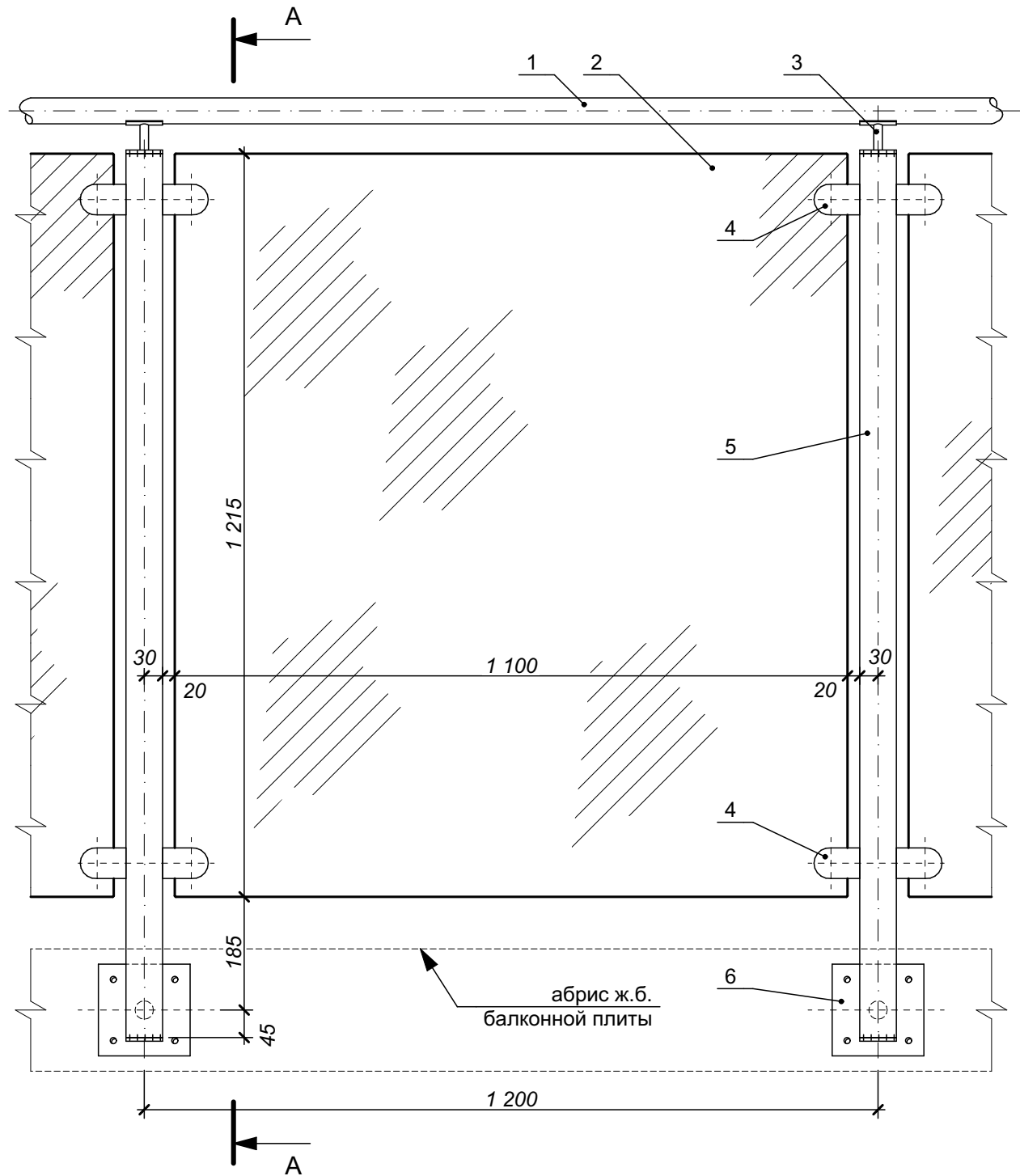
Фрагмент ограждения лестничной площадки (ОгЛП)



- 1 Чертеж разработан в качестве задания для изготовления ограждений специализированной организацией. Выбор специализированной организации осуществляется Заказчиком. Специализированной организации дается право на доработку проектных решений в соответствии с принятой технологией работ, специфики применяемых материалов.
- 2 Все указанные размеры - проектные, даны на условную единицу длины ограждения 0,9 м. Перед изготовлением ограждений их размеры уточнить согласно фактическим размерам.
- 3 Материал для изготовления изделия - черный металл. Материал должен быть ровным, без раковин и трещин.
- 4 Все соединения элементов ограждений сварные. Сварочные работы выполнять в заводских условиях.
- 5 После изготовления изделия сварные швы зачистить, металлические элементы очистить от ржавчины и загрязнений и окрасить порошковой эмалью за два раза по соответствующему грунту. Окраску изделия производить в заводских условиях.
- 6 Отверстия в пластинах (поз. 4) для крепления ограждений указаны условно. Число, расположение и диаметр отверстий выполнить согласно расчетным данным по креплениям. Расчет креплений выполняется изготовителем.
- 7 Расход материалов в спецификации дан на условную единицу длины ограждения 0,9 м. Общий расход материалов уточняется согласно длине ограждения на планах (см. АР1).
- 8 При изготовлении и установке ограждения соблюсти требования ГОСТ 25772-2021 "Ограждения металлические лестниц, балконов, крыш, лестничных маршей и площадок. Общие технические условия". Между ограждениями смежных маршей лестниц обеспечить световой зазор не менее 75 мм.
- 9 Все открытые торцы труб заглушить.

| | | | | | | | | | |
|-----------|-----------|------|---|-------|------|------------------------|-------------------|-------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-АР.И-ОгЛ | | | |
| | | | | | | Ограждение лестниц ОгЛ | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | №Док. | Подп. | Дата | | Р | | |
| Разраб. | Подолькин | |  | | | | | | |
| Проверил | Устинова | |  | | | | | | |
| | | | | | | | Лист | 8 | Листов |
| Н. контр. | Засыпкин | |  | | | | ООО "АТТА-Интерн" | | |
| | | | | | | | | | |

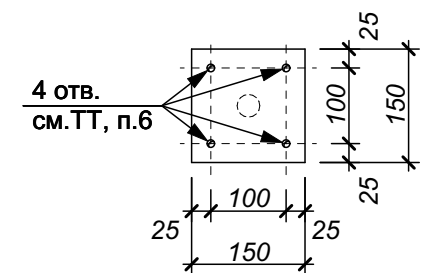
| | | | |
|---------------|--------------|--------------|--|
| Согласовано | | | |
| | | | |
| Инов. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | |
| | | | |



Спецификация материалов

| Поз. дет. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Прим. |
|-----------|---|------|---------------|--------|
| 1 | Поручень - труба Ø40 (нерж. сталь) | 43,5 | | м.пог. |
| 2 | Экран - стекло "триплекс" / 1100x1215 (h) | 44 | | шт. |
| 3 | Держатель поручня в комплекте (нерж. сталь) | 46 | | шт. |
| 4 | Держатель экрана в комплекте (нерж. сталь) | 176 | | шт. |
| 5 | Стойка - труба Ø60 (нерж. сталь), L=1445 мм | 46 | | шт. |
| 6 | Пластина крепления 150x150 (нерж. сталь) | 46 | | шт. |
| 7 | Крепление стойки - труба Ø40 (нерж. сталь) | 46 | | шт. |

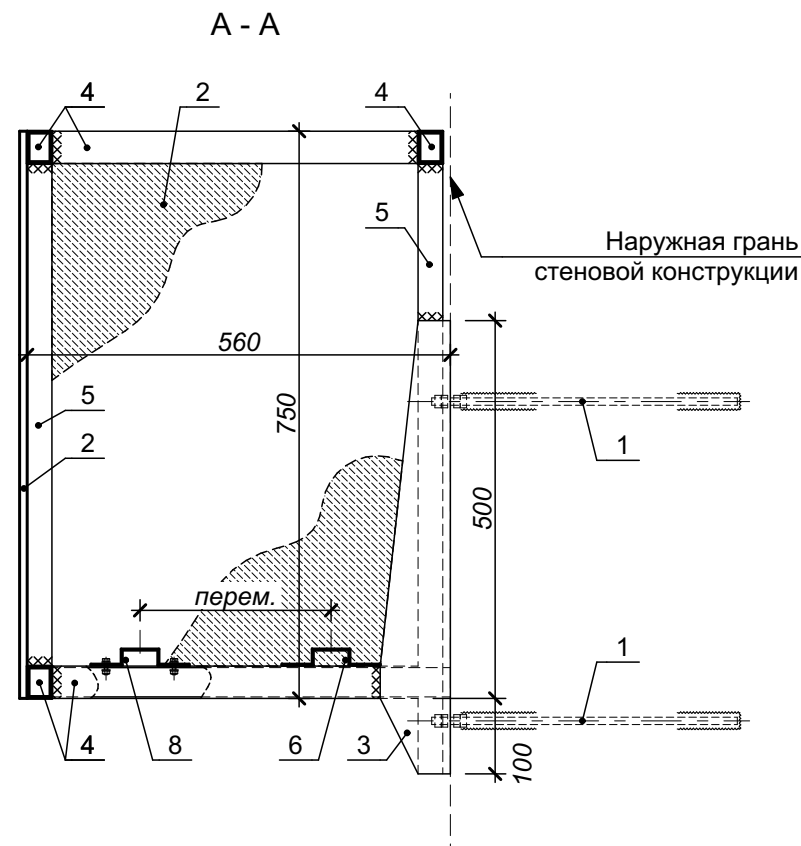
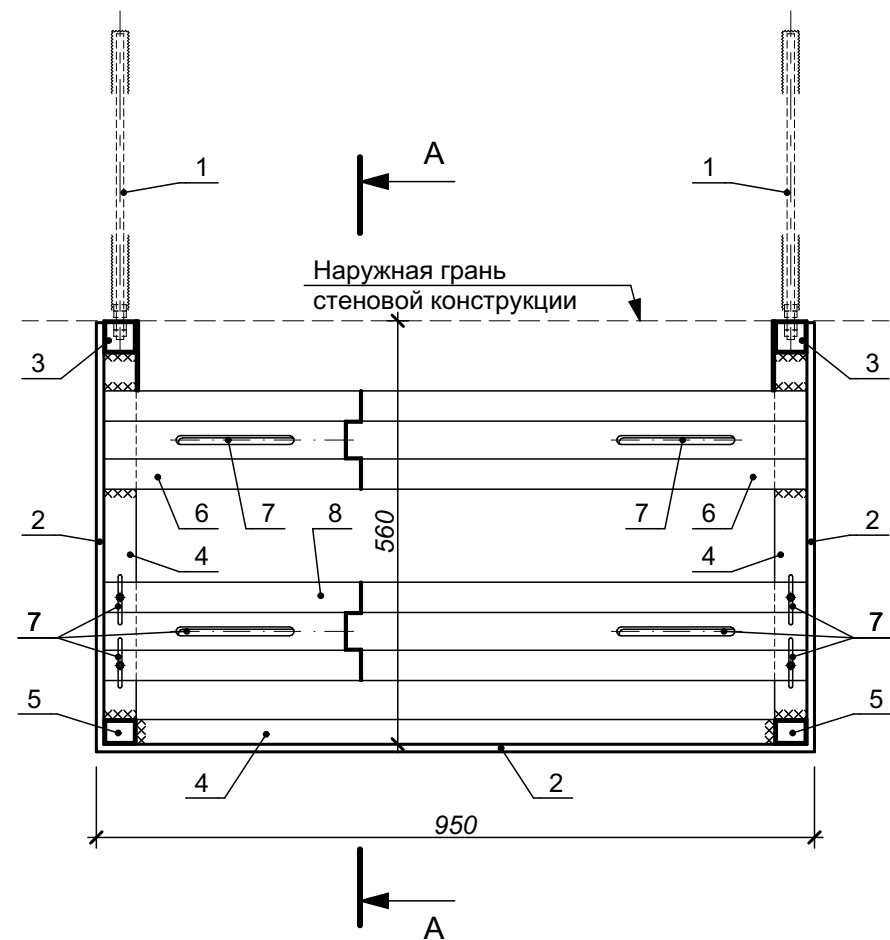
Деталь поз. 6



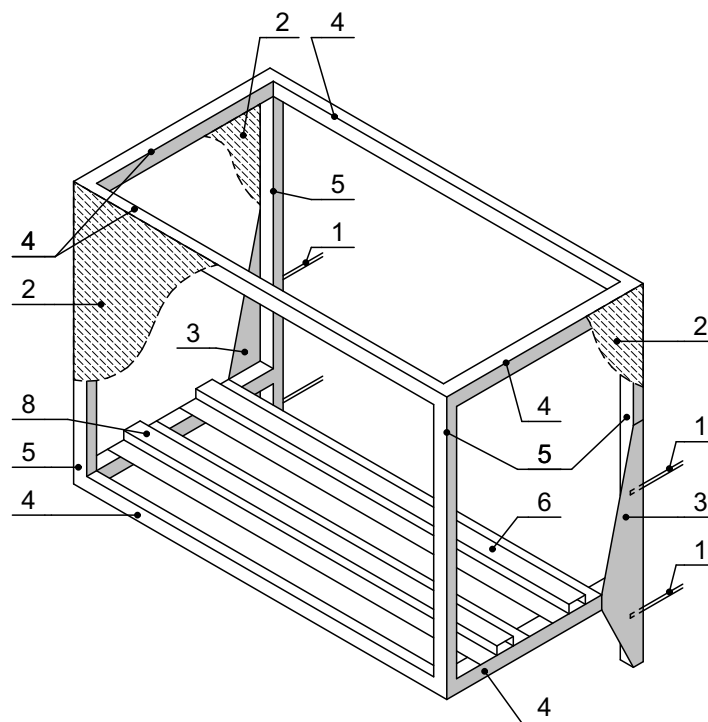
- 1 Чертеж разработан в качестве задания для изготовления ограждений специализированной организацией. Выбор специализированной организации осуществляется Заказчиком. Специализированной организации дается право на доработку проектных решений в соответствии с принятой технологией работ, специфики применяемых материалов.
- 2 Все указанные размеры - проектные. Перед изготовлением ограждений их размеры уточнить согласно фактическим размерам балконной плиты с учетом фасадной облицовки.
- 3 Материал для изготовления изделия должен быть ровным, без раковин и трещин.
- 4 Все соединения металлических элементов ограждений сварные. Сварочные работы выполнять в заводских условиях.
- 5 После изготовления изделия в заводских условиях сварные швы зачистить, заполировать.
- 6 Отверстия в пластинах (поз. 6) для крепления ограждения к балконной плите указаны условно. Диаметр отверстий и их расположение уточнить согласно расчетным данным по креплениям. Расчет креплений выполняется изготовителем.
- 7 При изготовлении и установке ограждения соблюсти требования ГОСТ 25772-2021 "Ограждения металлические лестниц, балконов, крыш, лестничных маршей и площадок. Общие технические условия".
- 8 Все открытые торцы труб заглушить.

| | | | | | | | | | |
|-----------|------------|------|-------|-------|------|-------------------------------------|-------------------|-------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-АР.И-ОгБ | | | |
| | | | | | | Остекленное ограждение балконов ОгБ | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Коп.уч. | Лист | №Док. | Подп. | Дата | | Р | | |
| Разраб. | Подольякин | | | | | | | | |
| Проверил | Устинова | | | | | | | | |
| | | | | | | | Лист | 9 | Листов |
| | | | | | | | ООО "АТТА-Интерн" | | |
| Н. контр. | Засыпкин | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

| | | | |
|--------------|--------------|--------------|--|
| Согласовано | | | |
| | | | |
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | |
| | | | |



Объемная схема корзин



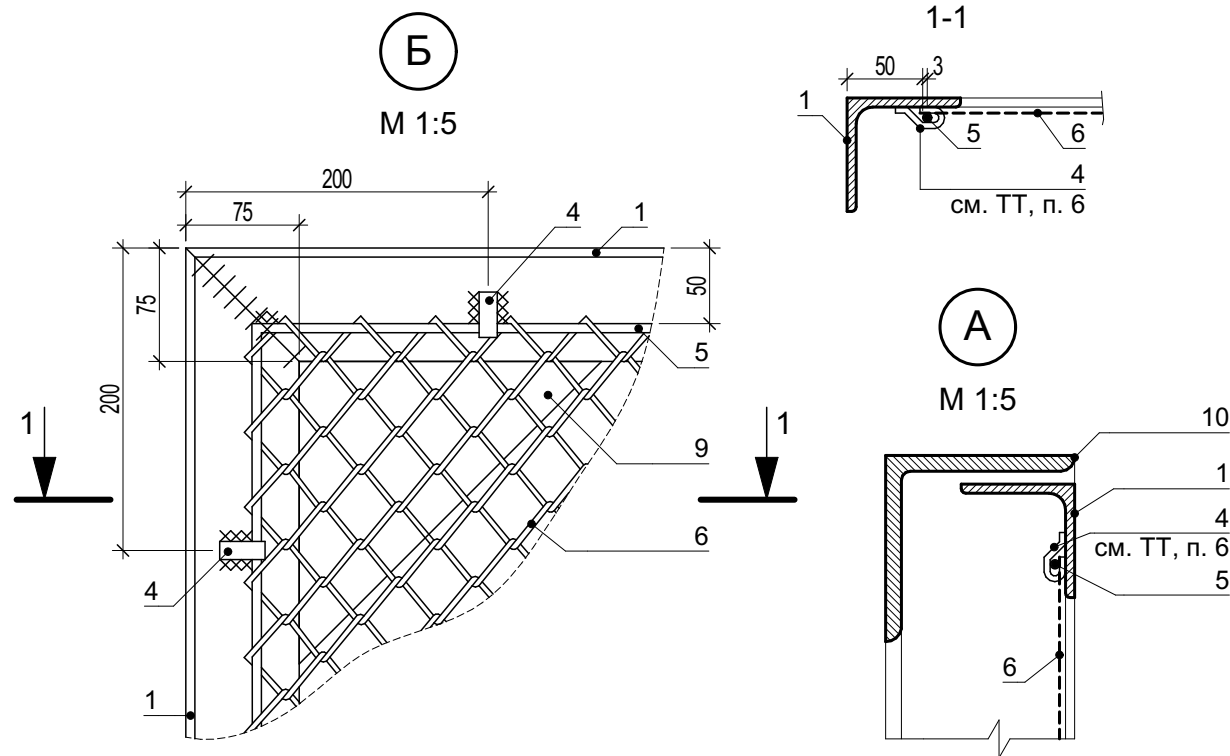
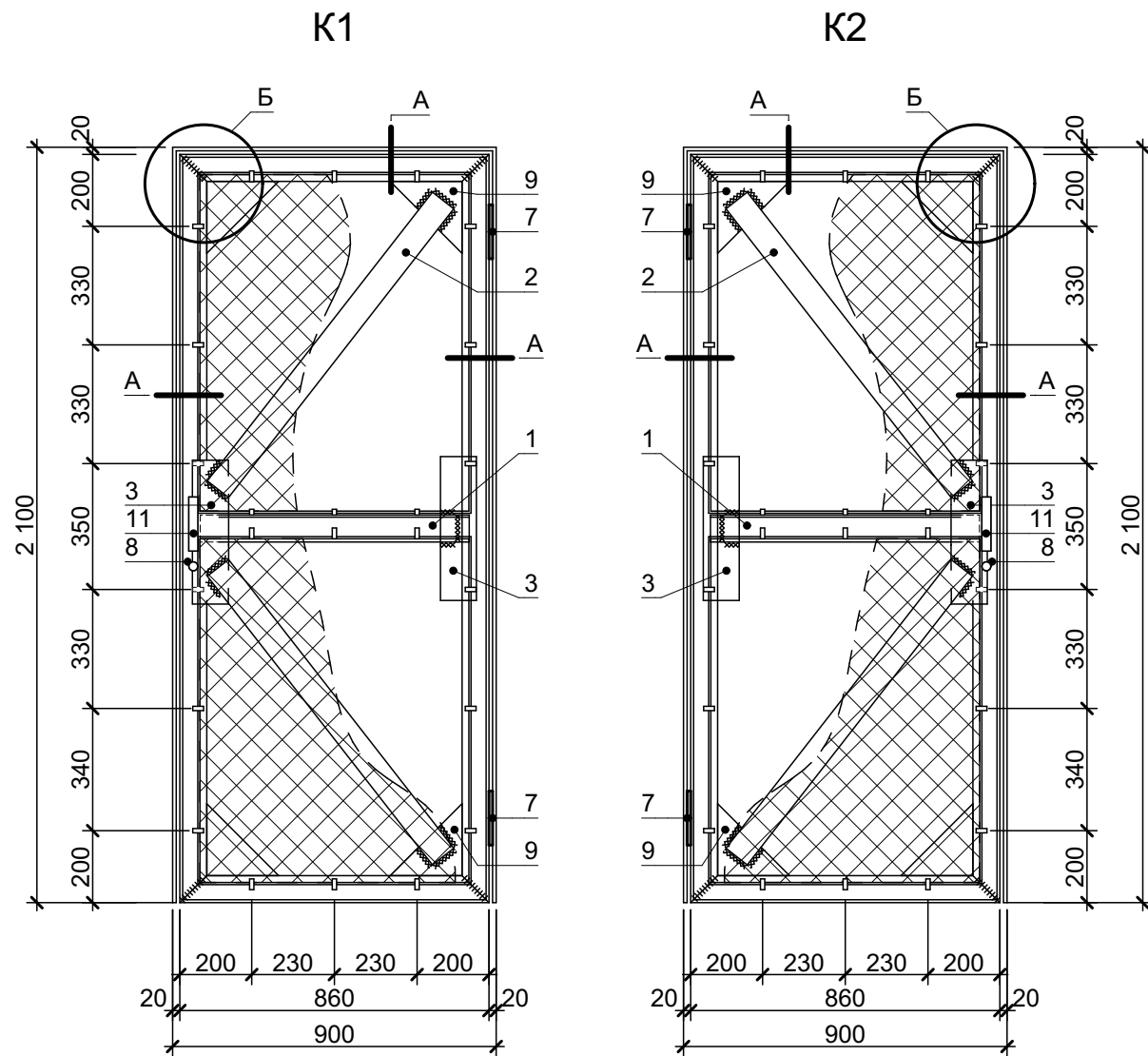
Спецификация материалов

| Поз. дет. | Наименование | Кол. |
|-----------|---|------|
| 1 | Анкер крепления в стене, шт. | 4 |
| 2 | Экран с перфорацией (стальной лист), м.кв. | 1,6 |
| 3 | Кронштейн настенный, шт. | 2 |
| 4 | Горизонтальный профиль рамы Труба квадратная 40x30 мм, м.пог. | 5,1 |
| 5 | Вертикальный профиль рамы Труба квадратная 40x30 мм, м.пог. | 3,0 |
| 6 | Неподвижная опора, L= 0,95 м., шт. | 1 |
| 7 | Отверстия овальные | |
| 8 | Подвижная опора, L= 0,95 м., шт. | 1 |

- 1 Чертеж разработан в качестве задания для изготовления фасадных корзин для наружных блоков кондиционеров специализированной организацией. Выбор специализированной организации осуществляется Заказчиком.
- Специализированной организации дается право на доработку проектных решений в соответствии с принятой технологией работ, специфики применяемых материалов.
- 2 Все указанные размеры - проектные. Перед изготовлением корзин размеры уточнить согласно фасадам по фактическим их размерам.
- 3 Материал для изготовления изделия должен быть ровным, без раковин и трещин.
- 4 Основные соединения элементов каркаса корзин сварные. Сварочные работы выполнять в заводских условиях. Крепление перфорированных экранов выполнить на резьбовых соединениях с возможностью снятия экранов в процессе эксплуатации.
- 5 После изготовления изделия сварные швы зачистить, металлические элементы очистить от ржавчины и загрязнений и окрасить атмосферостойкой порошковой эмалью за два раза по соответствующему грунту. Окраску изделия производить в заводских условиях.
- Число корзин по цветам окраски принять согласно решений по фасадам (комплект АР2).
- 6 Отверстия для крепления корзин к фасадным конструкциям выполнить после уточнения фактических натурных размеров лицевой кладки. Крепления должны проходить через серединную часть кирпича.
- 7 Расход материалов в спецификации дан на одно изделие.
- 8 Рисунок перфорации экранов уточнить до их изготовления согласно дизайн-проекта по фасадам.

| | | | | | | | | | |
|----------|------------|------|-------|-------|------|---|----------|-------|-------------------|
| | | | | | | СП-01-21-АР.И-КНБк | | | |
| | | | | | | Корзины для наружных блоков кондиционеров КНБк | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | №Док. | Подп. | Дата | | Р | | |
| Разраб. | Подoliaкин | | | | | | | | |
| Проверил | Устинова | | | | | | | | |
| | | | | | | | Лист | 10 | Листов |
| | | | | | | Н. контр. | Засыпкин | | ООО "АТТА-Интерн" |
| | | | | | | | | | |

| | | | | | |
|---------------|--------------|--------------|--|--|--|
| Согласовано | | | | | |
| | | | | | |
| Инов. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | | | |
| | | | | | |



Спецификация элементов двери

| Марка поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Примечания |
|------------|-----------------|----------------------------|------|---------------|------------|
| 1 | ГОСТ 8510-93 | Л 75х6, м. п. | 6,58 | 6,89 | |
| 2 | ГОСТ 19903-2015 | - 75х6, м. п. | 2,2 | 3,53 | |
| 3 | ГОСТ 19903-2015 | - 100х6 L=400 мм, шт. | 2 | 1,89 | |
| 4 | ГОСТ 19903-2015 | - 12х4 L=60 мм, шт. | 14 | 0,023 | |
| 5 | ГОСТ 34028-2016 | ø3A240, м. п. | 5,5 | 0,06 | |
| 6 | ГОСТ 5336-80 | Сетка 2-20-0.2, шт. | 2 | | |
| 7 | - | Петля, шт. | 2 | 0,9 | |
| 8 | - | Запирающее устройство, шт. | 1 | 2,55 | |
| 9 | ГОСТ 19903-2015 | - 200х6, шт. | 4 | 0,94 | |
| 10 | ГОСТ 8510-93 | Л 125х10, м. п. | 5,1 | 19,10 | |
| 11 | - | Дверная ручка, шт. | 1 | 0,9 | |

- 1 Размеры указаны по проектным габаритам проема. Перед изготовлением дверей размеры проема уточнить по месту.
- 2 Чертеж разработан в качестве задания для изготовления дверей кладовых специализированной организацией.
- 3 Соединения элементов сварные. Сварку выполнять электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 5264-80.
- 4 После изготовления металлические элементы очистить от ржавчины и загрязнений и окрасить пентафталевой эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) за два раза по грунту ГФ-021 (ГОСТ 25129-2020). Окраску изделия производить в заводских условиях.
- 5 Материал для изготовления изделия должен быть ровным, без раковин и трещин.
- 6 После натяжения сетки (поз. 6) полосу (поз. 4) отогнуть и приварить к уголку (поз. 1).
- 7 Запирающее устройство - замок (поз. 8) установить на пластину (поз. 3). Отверстие замочной скважины выполнить по месту. В профиле рамы (поз. 10) напротив замка (поз. 8) выполнить ответное отверстие под его язычок.
- 8 В обоих боковых уголках рамы (поз.10) выполнить не менее двух отверстий для крепления рамы в кладке проема. Способ крепления и диаметр отверстий уточнить по технологии изготовителя.
- 9 Расход материалов в спецификации дан на одну дверь.

| | | | | | | | | | |
|-----------|------------|------|-------|-------|------|------------------------|-------------------|-------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-АР.И-ДКл | | | |
| | | | | | | Двери кладовых К1 и К2 | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Коп.уч. | Лист | №Док. | Подп. | Дата | | Р | | |
| Разраб. | Подольякин | | | | | | | | |
| Проверил | Устинова | | | | | | | | |
| | | | | | | | Лист | 11 | Листов |
| | | | | | | | ООО "АТТА-Интерн" | | |
| Н. контр. | Засыпкин | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Technical drawing of a window blind assembly, showing a front elevation and a cross-section A-A.

Front Elevation:

- Top track height: 100
- Central panel height: 1250
- Slat height: 1050
- Bottom track height: 100
- Bottom track label: **нижний опорный брус** (см. ТТ, п.6)

Cross-section A-A:

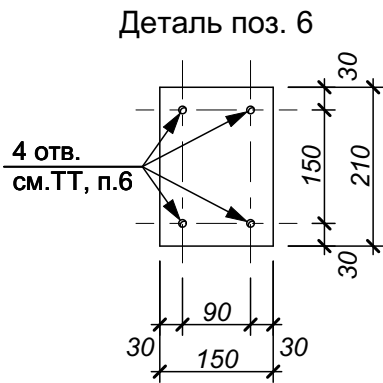
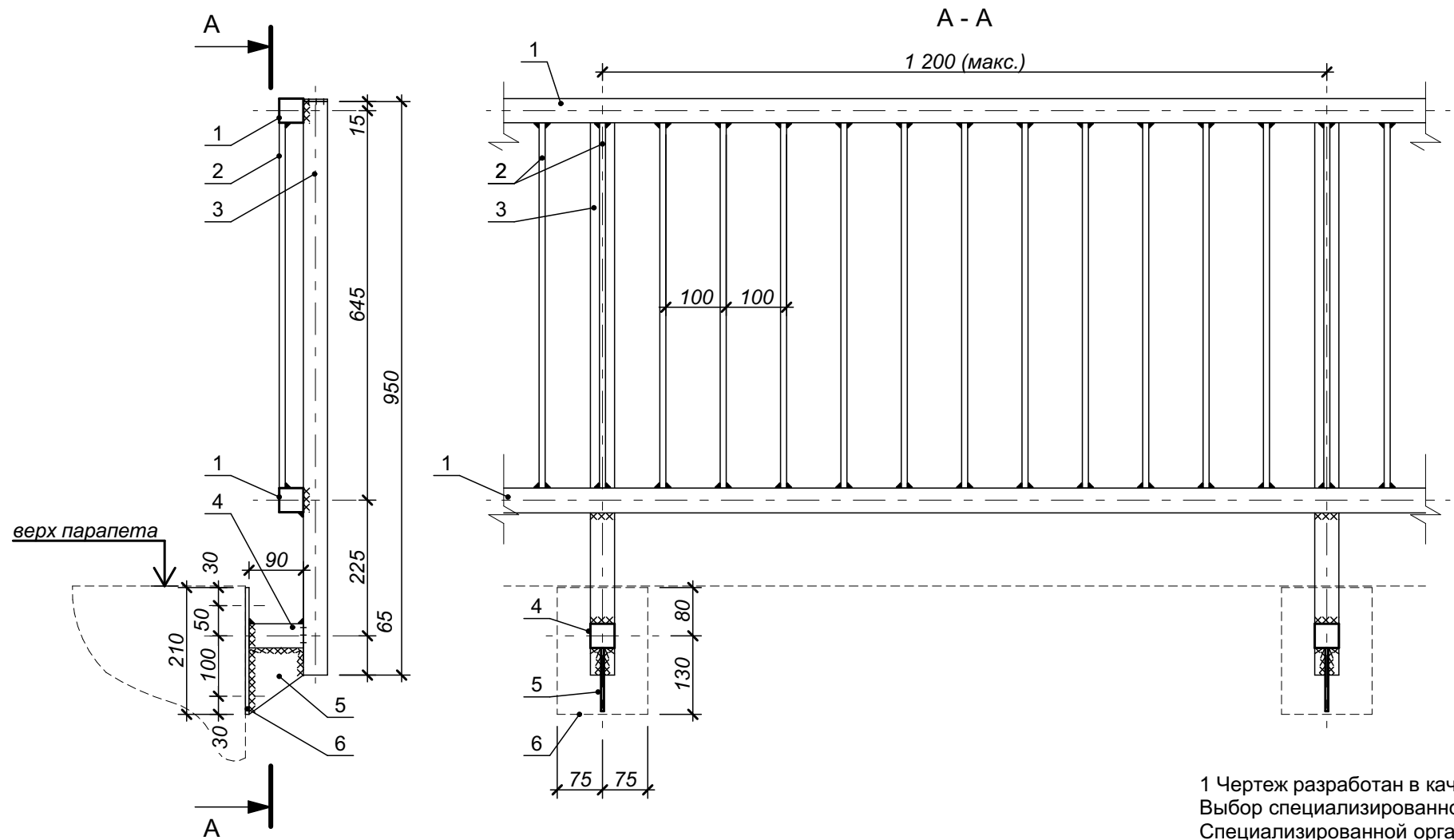
- Slat label: **жалюзийные пластины 20x100 мм**
- Slat thickness: 20
- Gap between slats: 100
- Angle of slats: 30°
- Bottom track height: 100

Technical drawing of a door with vertical slats. The drawing includes the following labels and dimensions:

- петля дверная** (door hinge) - labeled on the left side, pointing to the top and bottom hinges.
- жалюзийные пластины 20x100 мм** (slatted plates 20x100 mm) - labeled on the left side, pointing to the vertical slats.
- см. ТТ, п.7** (see TT, p.7) - labeled on the right side, pointing to a detail of the door handle.
- Dimensions:**
 - 1 000** - width of the door.
 - 1 750** - height of the door.

| | | | | | | | | | |
|----------|-----------|------|---|-------|------|-----------------------|----------|---|---------|
| | | | | | | СП-01-21-АР.И-ОГТ | | | |
| | | | | | | Ограждение террас ОГТ | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Коп.уч. | Лист | №Док. | Подп. | Дата | | Р | | |
| Разраб. | Подолькин | |  | | | | | | |
| Проверил | Устинова | | | | | | | | |
| | | | | | | Лист | 12 | Листов | |
| | | | | | | Н. контр. | Засыпкин |  | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | ООО "АТТА-Интерн" | | | |

| | | | | | |
|---------------|--------------|--------------|--|--|--|
| Согласовано | | | | | |
| | | | | | |
| Инов. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | | | |
| | | | | | |



Спецификация материалов

| Поз. дет. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Прим. |
|-----------|---|------|---------------|--------|
| 1 | Труба 40x40x4x1200кр, ГОСТ 8639-82 | 2,4 | 4,30 | м.пог. |
| 2 | Труба 10x10x1,4, L=605 мм, ГОСТ 8639-82 | 13 | 0,344 | шт. |
| 3 | Труба 40x40x4, L=950 мм, ГОСТ 8639-82 | 2 | 4,085 | шт. |
| 4 | Труба 40x40x4, L=90 мм, ГОСТ 8639-82 | 2 | 0,387 | шт. |
| 5 | -6x150x210, ГОСТ 103-2006 | 2 | 1,413 | шт. |
| 6 | -6x90x110, ГОСТ 103-2006 | 2 | 0,720 | шт. |

1 Чертеж разработан в качестве задания для изготовления ограждений специализированной организацией. Выбор специализированной организации осуществляется Заказчиком. Специализированной организации дается право на доработку проектных решений в соответствии с принятой технологией работ, специфики применяемых материалов.

2 Все указанные размеры - проектные, даны на условную единицу длины ограждения 1,2 м. Перед изготовлением ограждений их размеры уточнить согласно фактическим размерам по парапетам.

3 Материал для изготовления изделия должен быть ровным, без раковин и трещин.

4 Все соединения элементов ограждений сварные. Сварочные работы выполнять в заводских условиях.

5 После изготовления изделия сварные швы зачистить, металлические элементы очистить от ржавчины и загрязнений и окрасить атмосферостойкой порошковой эмалью за два раза по соответствующему грунту. Окраску изделия производить в заводских условиях.

6 Отверстия в пластинах (поз. 6) для крепления ограждения к парапету указаны с расчетом на крепление в серединную часть кирпича кратно высоте кирпичной кладки. Диаметр отверстий выполнить согласно расчетным данным по креплениям. Расчет креплений выполняется изготовителем.

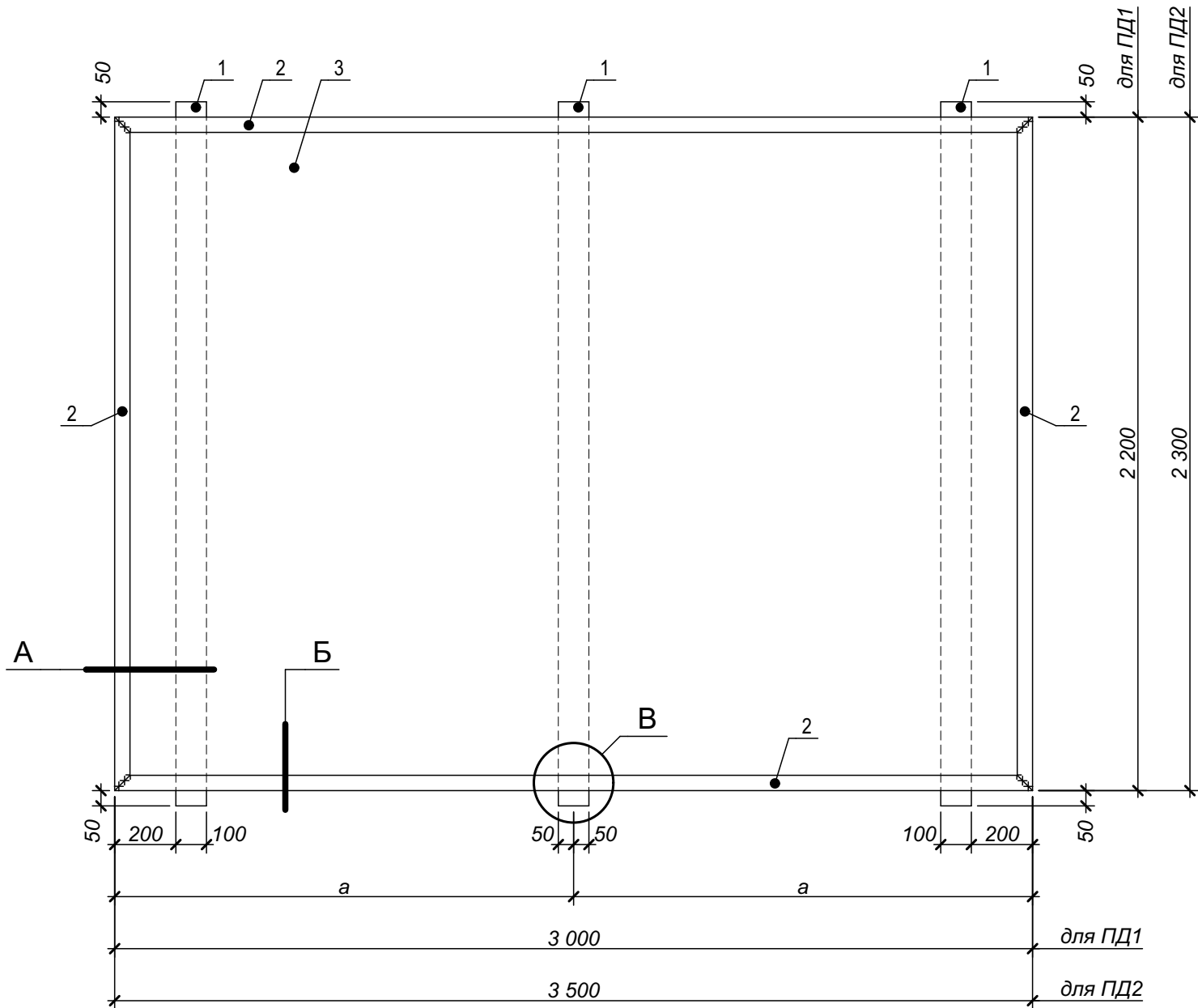
7 Расход материалов в спецификации дан на условную единицу длины ограждения 1,2 м. Общий расход материалов уточняется согласно длине ограждения на плане кровли (см. АР1).

8 При изготовлении и установке ограждения соблюсти требования ГОСТ 25772-2021 "Ограждения металлические лестниц, балконов, крыш, лестничных маршей и площадок. Общие технические условия", а также требование п. 5.12 ГОСТ Р 53254-2009 "Техника пожарная. Лестницы пожарные наружные стационарные. Ограждения кровли. Общие технические требования. Методы испытаний".

9 Все открытые торцы труб заглушить.

| | | | | | | | | | |
|-----------|-----------|------|-------|-------|------|------------------------|--------|--------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-АР.И-Ог-К | | | |
| | | | | | | Ограждение кровли Ог-К | Стадия | Масса | Масштаб |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | №Док. | Подп. | Дата | | Р | | |
| Разраб. | Подолькин | | | | | | | | |
| Проверил | Устинова | | | | | | | | |
| | | | | | | Лист | 13 | Листов | |
| Н. контр. | Засыпкин | | | | | ООО "АТТА-Интерн" | | | |
| | | | | | | | | | |

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--|--|
| Согласовано | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | | |
| | | | | |
| | | | | |



Спецификация материалов

| Марка изд. | Поз. дет. | Наименование | Кол. | Масса ед., кг | Масса изделия, кг |
|------------|-----------|---|------|---------------|-------------------|
| ПД1 | 1 | Швеллер 10П ГОСТ 8240-97, м.пог. | 6,9 | 8,59 | 239,29 |
| | 2 | Швеллер ГН100х50х5 ГОСТ 8278-83 м.пог. | 10,4 | 7,14 | |
| | 3 | Сталь листовая t=2 мм ГОСТ 19903-2015, м² | 6,6 | 15,7 | |
| ПД2 | 1 | Швеллер 10П ГОСТ 8240-97, м.пог. | 7,2 | 8,59 | 271,06 |
| | 2 | Швеллер ГН100х50х5 ГОСТ 8278-83 м.пог. | 11,6 | 7,14 | |
| | 3 | Сталь листовая t=2 мм ГОСТ 19903-2015, м² | 8,05 | 15,7 | |

- 1 Чертеж разработан в качестве задания для изготовления поддонов специализированной организацией. Выбор специализированной организации осуществляется Заказчиком.
- 2 Соединения элементов сварные. Сварку выполнять электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с ГОСТ 5264-80. Высоту катета сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
- 3 После изготовления металлические элементы очистить от ржавчины и загрязнений и окрасить пентафталевой эмалью ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) за два раза по грунту ГФ-021 (ГОСТ 25129-2020). Окраску изделия производить в заводских условиях. Цвет по RAL - 9022. В случае повреждения окраски в процессе монтажа окрасочное покрытие восстановить.
- 4 Материал для изготовления изделия должен быть ровным, без раковин и трещин.

| | | | | | | | | | |
|-----------|----------|------|-------|-------|-------|------------------|-------------------|-------|---------|
| | | | | | | СП-01-21-АР.И-ПД | | | |
| | | | | | | Поддоны ПД1, ПД2 | Стадия | Масса | Масштаб |
| 4 | - | нов. | 2-25 | | 01.25 | | Р | | 1:20 |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | №Док. | Подп. | Дата | | | | |
| Разраб. | Засыпкин | | | | 01.25 | | | | |
| Проверил | Каракуц | | | | 01.25 | | Лист | 15 | Листов |
| | | | | | | | ООО "АТТА-Интерн" | | |
| Н. контр. | Засыпкин | | | | 01.25 | | | | |
| | | | | | | | | | |