

Проектировщик: ООО «КАНУРА»

**Заказчик: ООО «Строительные решения.
Специализированный застройщик»**

«Скандинавские кварталы»

**Многоквартирные дома смешанной этажности
с объектами обслуживания жилой застройки,
с автостоянками по ул. 2-я Марата в Первомайском
районе г. Новосибирска**

**Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с
объектами обслуживания жилой застройки, с
автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском
районе г. Новосибирска.**

1 этап строительства

(блок-секция 1, блок секция 2, блок секция 3)

2 этап строительства





(блок-секция 4, блок секция 5, блок секция 6)

Автостоянка АП1

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Архитектурные решения. Изделия

2023-ПС-1,2-АП1-АР.И

Разрешение		Обозначение		2023-ПС-1,2-АП1-АР.И					
3-26		Наименование объекта строительства		Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска					
Изм.	Лист	Содержание изменения			Код	Примечание			
1	1	Откорректирована ведомость рабочих чертежей основного комплекта и ведомость спецификаций.							
	2	Изменены размеры ограждений ОГЗ-ОГ5.							
	7	Изменено изделие ограждения ОГЛ5.							
	16	Изменены Костыль 1, 4, 5, фасонный элемент 1, 5.							
	17-27	Разработаны новые изделия.							
	28-62	Разработаны новые изделия.							
Изм. внес		Лобаненко		12.01.26	<div>KANURA®</div>			Лист	Листов
Составил		Лобаненко		12.01.26				1	
ГИП		Шнапцев		12.01.26					
Утв.		Шнапцев		12.01.26					

Согласовано

Н. контр

Ведомость рабочих чертежей комплекта АР.И				Ведомость рабочих чертежей комплекта АР.И				Ведомость спецификаций				Ведомость спецификаций							
Лист		Наименование		Примечание		Лист		Наименование		Примечание		Лист		Наименование		Примечание			
1		Общие данные		Изм. 1 (Зам.)		49		Стойка фахверка СтФ2.1		Изм. 1 (Нов.)		2		Ведомость ограждений					
2		Ведомость ограждений		Изм. 1 (Зам.)		50		Каркас 1		Изм. 1 (Нов.)		3		Спецификация элементов ограждения ОГЛ1		52		Спецификация элементов рамы Р-1	
3		Ограждение ОГЛ1				51		Балка Б-1		Изм. 1 (Нов.)		4		Спецификация элементов ограждения ОГЛ2		53		Спецификация элементов корзин К-1.1, К-2.1. Спецификация элементов кронштейна К-1	
4		Ограждение ОГЛ2				52		Рама Р-1		Изм. 1 (Нов.)		5		Спецификация элементов ограждения ОГЛ3		54		Спецификация элементов Козырька 1	
5		Ограждение ОГЛ3				53		Корзина К-1.1, К-2.1. Кронштейн К-1		Изм. 1 (Нов.)		6		Спецификация элементов ограждения ОГЛ4		55		Спецификация элементов Козырька 2	
6		Ограждение ОГЛ4				54		Козырёк 1		Изм. 1 (Нов.)		7		Спецификация элементов ограждения ОГЛ5		56		Спецификация элементов опорной рамы ОР1	
7		Ограждение ОГЛ5		Изм. 1 (Зам.)		55		Козырёк 2		Изм. 1 (Нов.)		8		Спецификация элементов ограждения ОГЛ6		57		Спецификация элементов решетки перекрытия РП1	
8		Ограждение ОГЛ6				56		Опорная рама ОР1		Изм. 1 (Нов.)		9		Спецификация элементов ограждения кровли электрощитовой ОГ1		58		Спецификация элементов Стремянки 1	
9		Ограждение кровли электрощитовой ОГ1				57		Решетка перекрытия РП1		Изм. 1 (Нов.)		10		Спецификация элементов ограждения кровли электрощитовой ОГ2.1					
10		Ограждение кровли электрощитовой ОГ2.1				58		Стремянка 1		Изм. 1 (Нов.)		11		Спецификация элементов ограждения кровли электрощитовой ОГ2.2					
11		Ограждение кровли электрощитовой ОГ2.2				59		Схема расположения элементов Каркаса 3		Изм. 1 (Нов.)		12		Спецификация элементов пожарной лестницы П1-1.1					
12		Пожарная лестница П1-1.1				60		Схема расположения элементов Каркаса 3. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3		Изм. 1 (Нов.)		13		Спецификация элементов пожарной лестницы П1-1.2					
13		Пожарная лестница П1-1.2				61		Схема расположения элементов Каркаса 3. Узлы		Изм. 1 (Нов.)		14		Спецификация элементов закладной детали МН13					
14		Закладная деталь МН13				62		Стойки Ст1...Ст1.6. Балка Б1		Изм. 1 (Нов.)		15		Спецификация элементов Решетки 13					
15		Решетка 13										16		Спецификация фасонных элементов					
16		Костыль 1, Костыль 2, Костыль 3, Костыль 4, Костыль 5, Костыль 6. Спецификация фасонных элементов		Изм. 1 (Зам.)								17		Спецификация элементов ограждения кровли офиса ОГ3					
17		Ограждение кровли офиса ОГ3		Изм. 1 (Нов.)								18		Спецификация элементов ограждения кровли офиса ОГ4					
18		Ограждение кровли офиса ОГ4		Изм. 1 (Нов.)								19		Спецификация элементов ограждения кровли офиса ОГ5					
19		Ограждение кровли офиса ОГ5		Изм. 1 (Нов.)								20		Спецификация элементов рамы ворот РМ1					
20		Рама ворот РМ1		Изм. 1 (Нов.)								21		Спецификация элементов рамы ворот РМ1.1					
21		Рама ворот РМ1.1		Изм. 1 (Нов.)								22		Спецификация элементов рамы ворот РМ2					
22		Рама ворот РМ2		Изм. 1 (Нов.)								23		Спецификация элементов Решетки 1-12					
23		Решетка 1-12		Изм. 1 (Нов.)								25		Спецификация элементов Каркаса 4					
24		Схема расположения элементов Каркаса 4		Изм. 1 (Нов.)								28		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ1					
25		Схема расположения элементов Каркаса 4. Разрезы 1-1, 2-2		Изм. 1 (Нов.)								29		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ2					
26		Схема расположения элементов Каркаса 4. Узлы		Изм. 1 (Нов.)								30		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ3					
27		Стойки Ст1...Ст2.1. Балка Б1		Изм. 1 (Нов.)								31		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ4					
28		Стойка фахверка СтФ1		Изм. 1 (Нов.)								32		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ5					
29		Стойка фахверка СтФ2		Изм. 1 (Нов.)								33		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ6					
30		Стойка фахверка СтФ3		Изм. 1 (Нов.)								34		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ7					
31		Стойка фахверка СтФ4		Изм. 1 (Нов.)								35		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ8					
32		Стойка фахверка СтФ5		Изм. 1 (Нов.)								36		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ9					
33		Стойка фахверка СтФ6		Изм. 1 (Нов.)								37		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ10					
34		Стойка фахверка СтФ7		Изм. 1 (Нов.)								38		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ11					
35		Стойка фахверка СтФ8		Изм. 1 (Нов.)								39		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ13					
36		Стойка фахверка СтФ9		Изм. 1 (Нов.)								40		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ12, СтФ14					
37		Стойка фахверка СтФ10		Изм. 1 (Нов.)								41		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ15, СтФ15.1					
38		Стойка фахверка СтФ11		Изм. 1 (Нов.)								42		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ16					
39		Стойка фахверка СтФ13		Изм. 1 (Нов.)								43		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ17					
40		Стойка фахверка СтФ12, СтФ14		Изм. 1 (Нов.)								44		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ18					
41		Стойка фахверка СтФ15, СтФ15.1		Изм. 1 (Нов.)								45		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ19					
42		Стойка фахверка СтФ16		Изм. 1 (Нов.)								46		Спецификация элементов Каркаса 2					
43		Стойка фахверка СтФ17		Изм. 1 (Нов.)								47		Спецификация элементов рамы РМ3					
44		Стойка фахверка СтФ18		Изм. 1 (Нов.)								48		Спецификация элементов рамы РМ4					
45		Стойка фахверка СтФ19		Изм. 1 (Нов.)								49		Спецификация элементов стойки фахверка СтФ2.1					
46		Каркас 2		Изм. 1 (Нов.)								50		Спецификация элементов Каркаса 1					
47		Рама РМ3		Изм. 1 (Нов.)								51		Спецификация элементов балки Б-1					
48		Рама РМ4		Изм. 1 (Нов.)															

Взам. инв. №

Подп. и дата

Имя, № подл.

1884

1

-

Зам.

3-26

12.01.26

Изм.

Кол.уч.

Лист

№ док.

Подп.

Дата

Разработал

Лобаненко

12.01.26

Н.контроль

Сокол

12.01.26

2023-ПС-1,2-АП1-АР.И

Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска

Автостоянка АП1

Общие данные

Стадия

Лист

Листов

Р


1

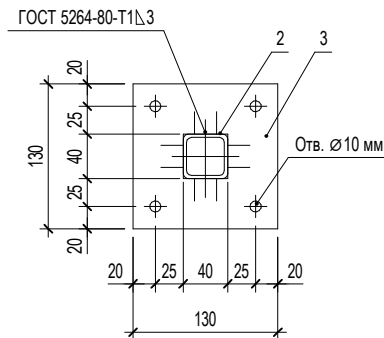
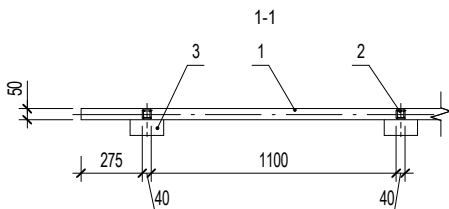
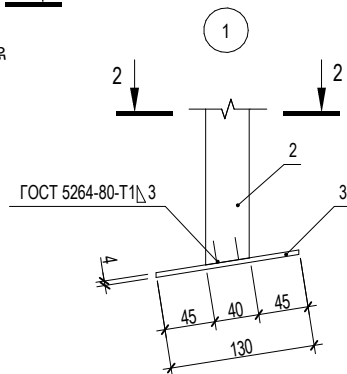
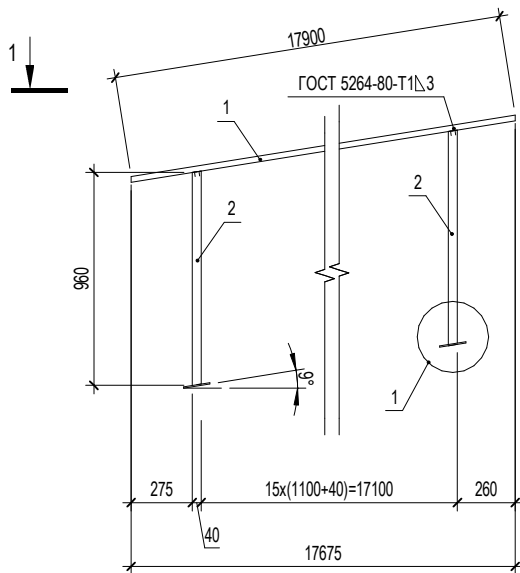
KANURA®

1 Монтажную сварку выполнять по ГОСТ 5264-80 электродами З46 ГОСТ 9467-75.
2 Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей, принимать по таблице Г.1 приложения Г СП 16.13330.2017.
3 Размеры расчетных швов определять в зависимости от толщины свариваемых элементов. Минимальные катеты угловых швов свариваемых элементов принимать по таблице 38 СП 16.13330.2017.
4 Контроль качества швов выполнять в соответствии с требованиями СП 53-101-98, СП 70.13330.2012.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
1884		

[illegible]

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Зам.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал		Лобаненко			12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	2	
Н.контроль		Сокол			12.01.26	Ведомость ограждений		KANURA®		



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	□50x25x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 17900	1	54,95
2	□40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 960	16	3,23
3	- 4x130 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 130	16	0,53

1 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.

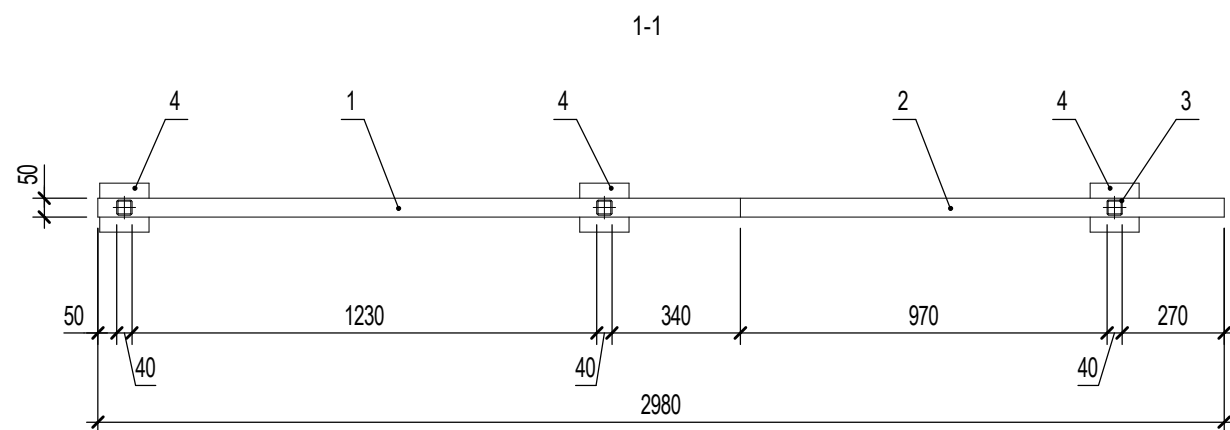
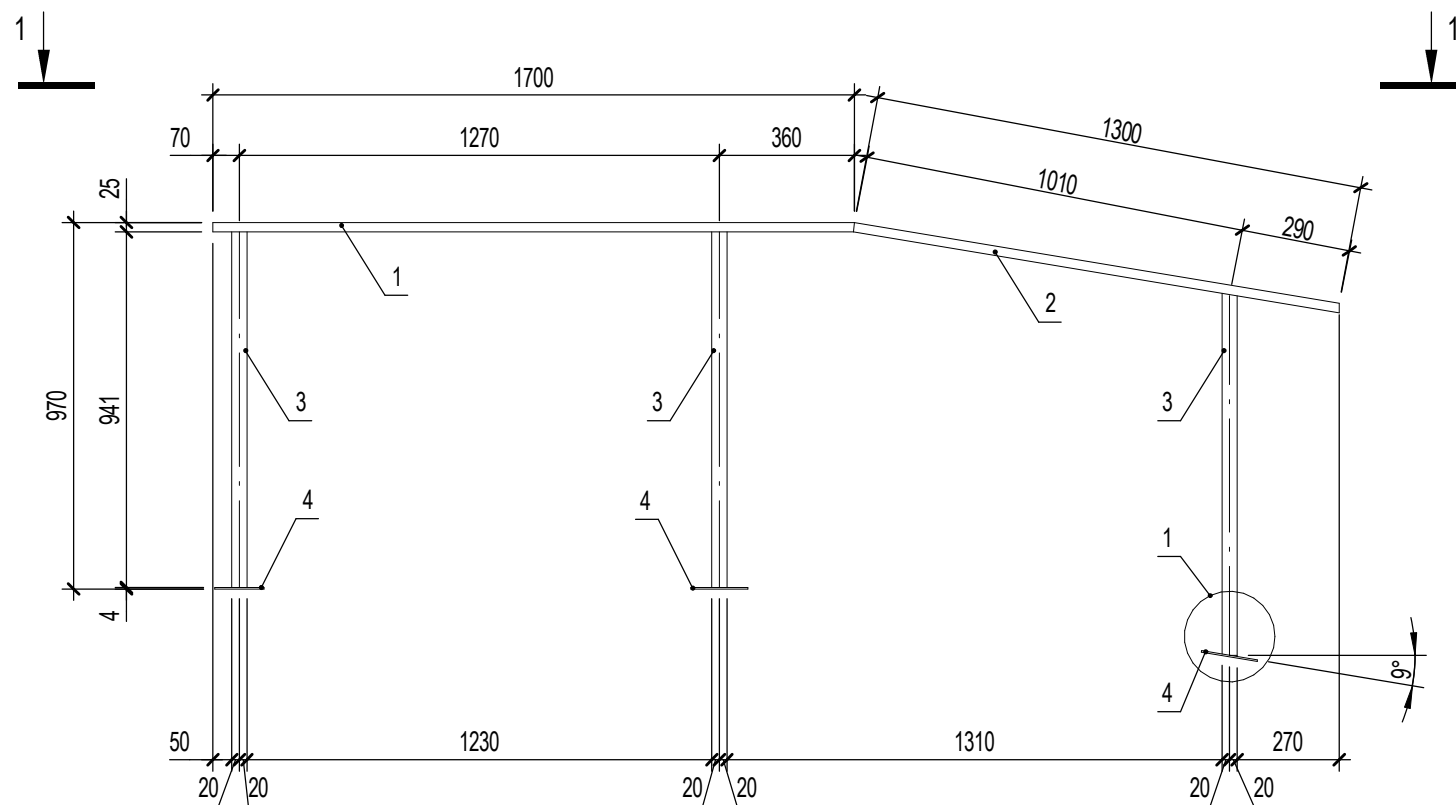
2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.

3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.

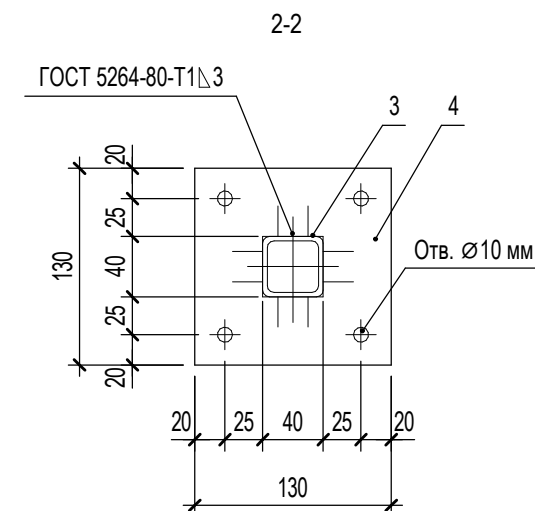
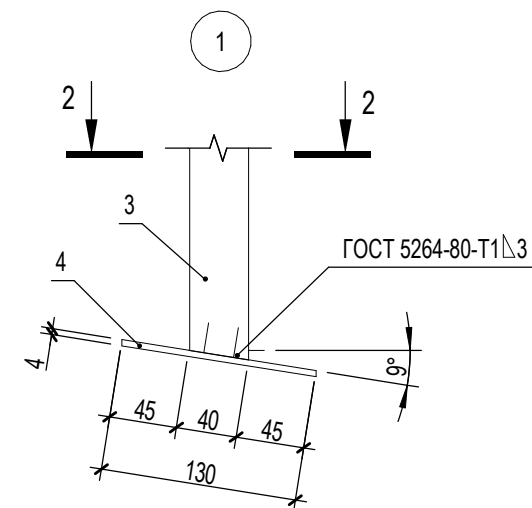
4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить полимерной краской в заводских условиях RAL7016.

5 На открытые торцы трубы поручня приварить заглушки.

Взам. инв. №	Подп. и дата	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	2023-ПС-1,2-АП1-АР.И
Ина. № подл.	1884	Разработал	Тарбеева	Проверил	Прокопенко	Н.контроль	Сокол	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска. 1 этап строительства (блок-секция 1, блок-секция 2, блок-секция 3)
Ина. № подл.	1884	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Автостоянка АП1
Ина. № подл.	1884	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Ограждение ОГЛ1
Ина. № подл.	1884	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стация
Ина. № подл.	1884	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист
Ина. № подл.	1884	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Листов
Ина. № подл.	1884	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Р
Ина. № подл.	1884	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	3
Ина. № подл.	1884	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	КАNURA®






Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	□50x25x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1700	1	5,22
2	□50x25x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1300	1	3,99
3	□40x40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 941	3	3,16
4	- 4x130 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 130	3	0,53

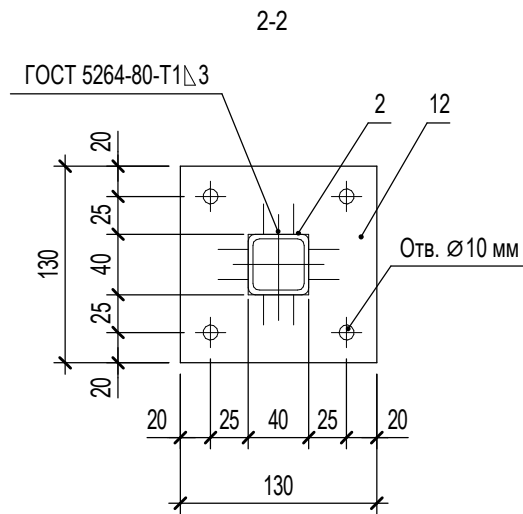
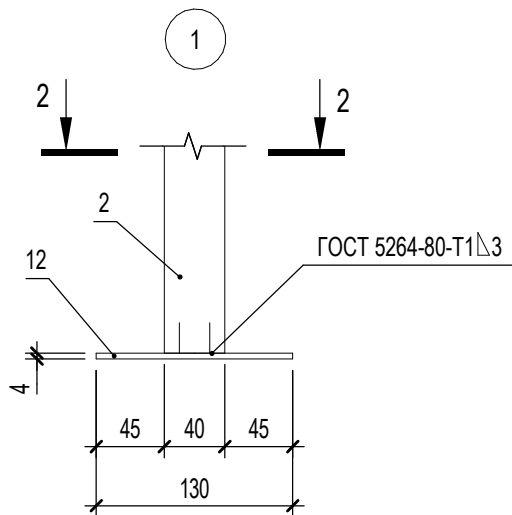
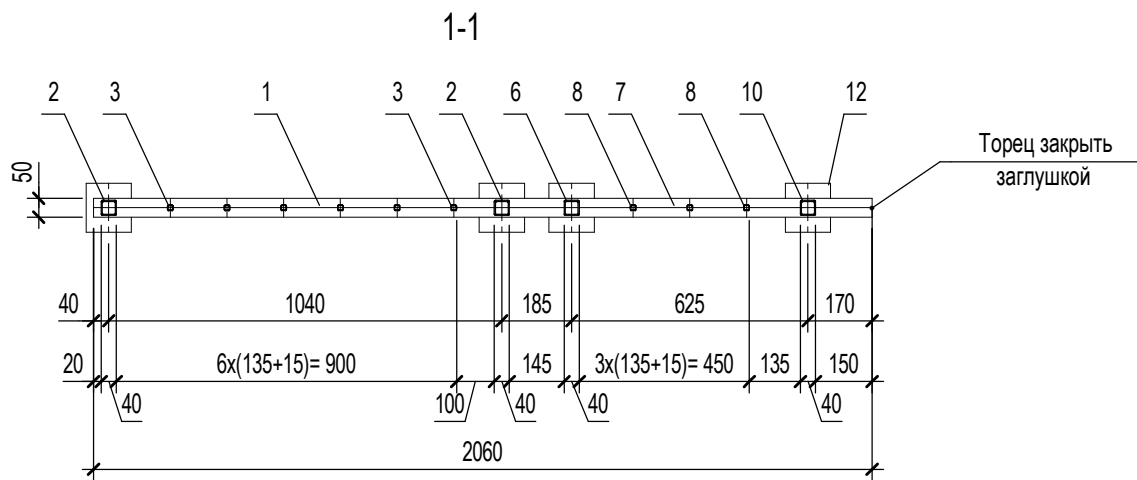
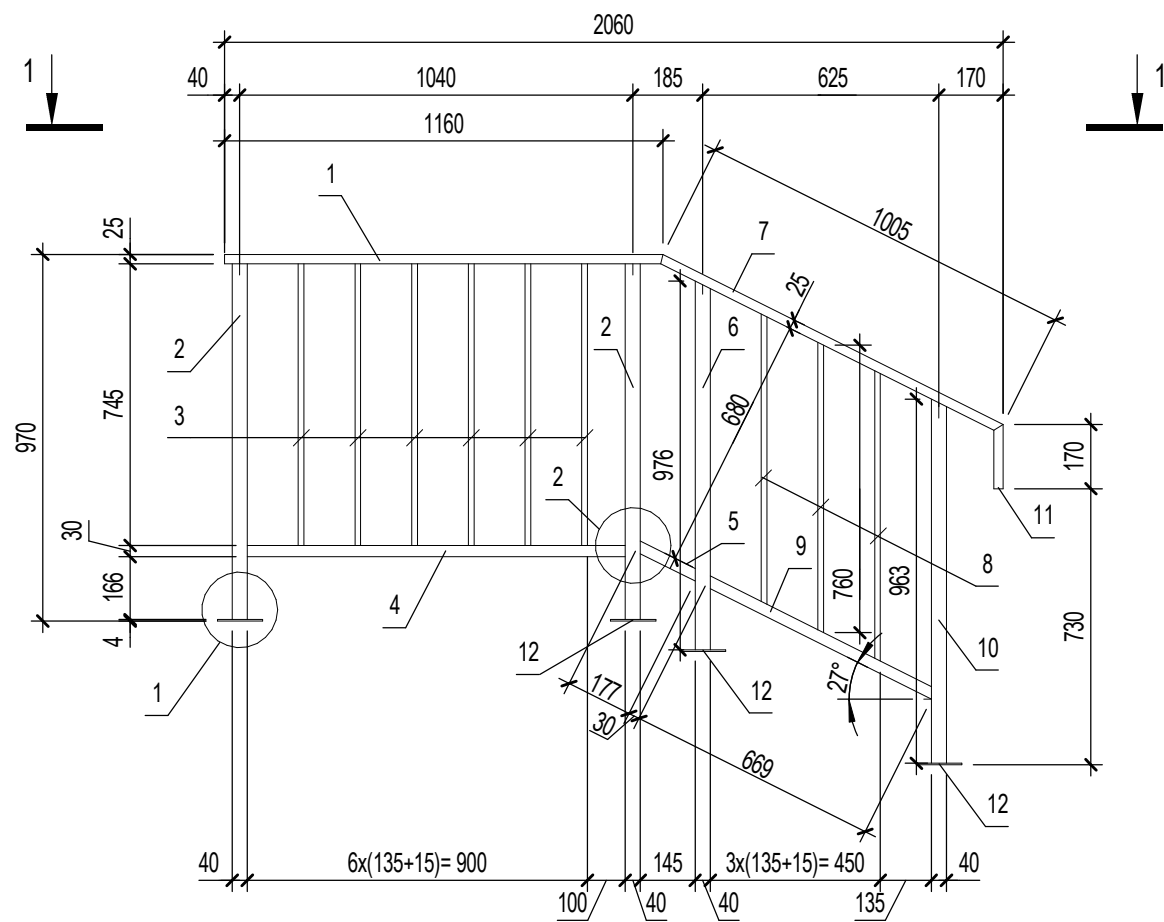


- 1 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить полимерной краской в заводских условиях RAL7016.
5 На открытые торцы трубы поручня приварить заглушки.

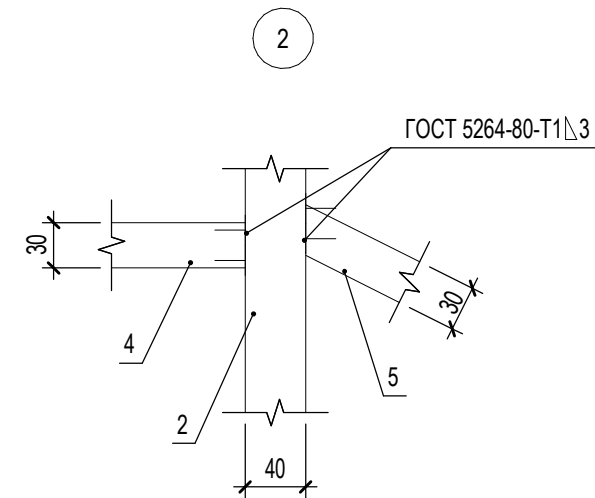
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	1884

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
						Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска. 1 этап строительства (блок-секция 1, блок-секция 2, блок-секция 3)			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Автостоянка АП1	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Тарбеева				05.06.25		Р	4	
Проверил	Прокопенко				05.06.25				
						Ограждение ОГЛ2	KANURA®		
Н.контроль	Сокол				05.06.25				

Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	1884



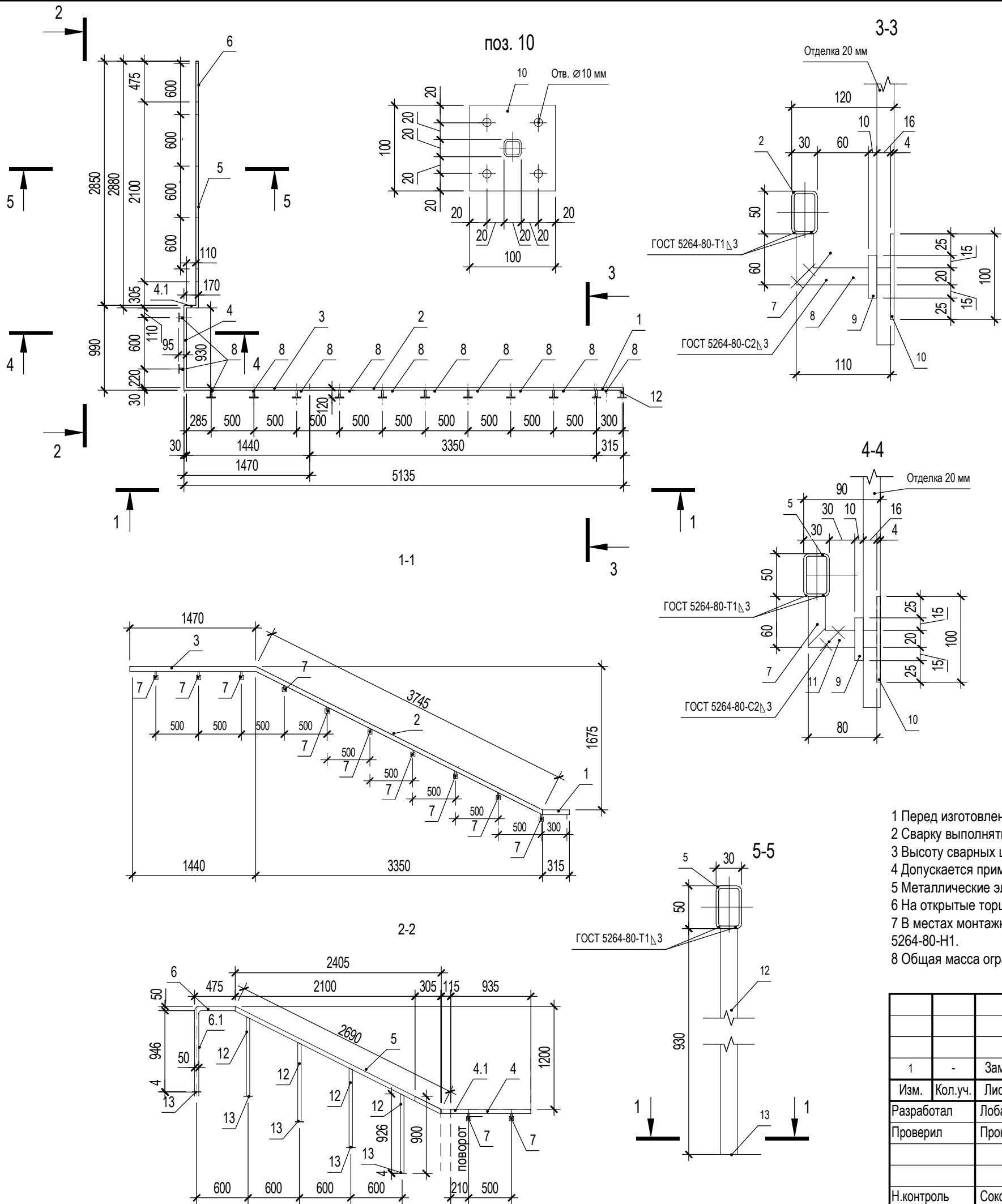
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	□50x25x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1160	1	3,56
2	□40x40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 941	2	3,16
3	□15x15x1,5 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 745	6	0,48
4	□30x30x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1000	1	2,42
5	□30x30x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 177	1	0,43
6	□40x40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 976	1	3,28
7	□50x25x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1005	1	3,09
8	□15x15x1,5 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 760	3	0,49
9	□30x30x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 669	1	1,62
10	□40x40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 963	1	3,24
11	□50x25x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 170	1	0,52
12	- 4x130 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 130	4	0,53



- 1 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить полимерной краской в заводских условиях RAL7016.
5 На открытые торцы трубы поручня приварить заглушки.

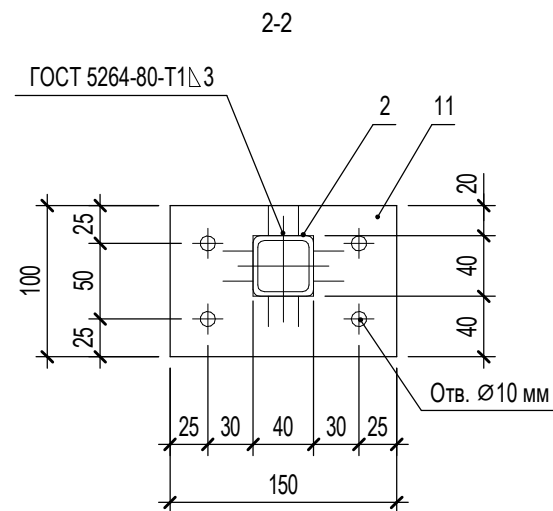
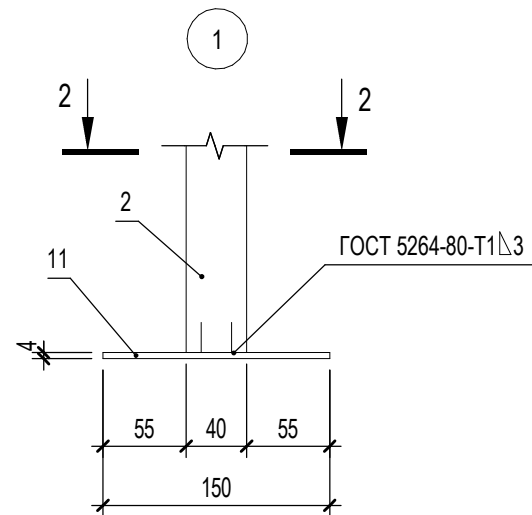
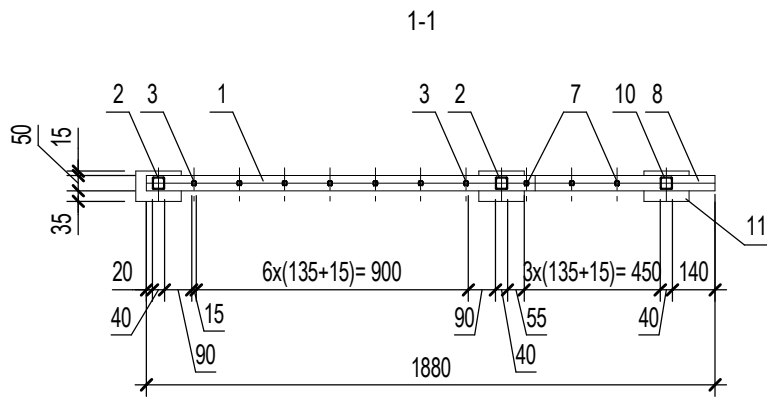
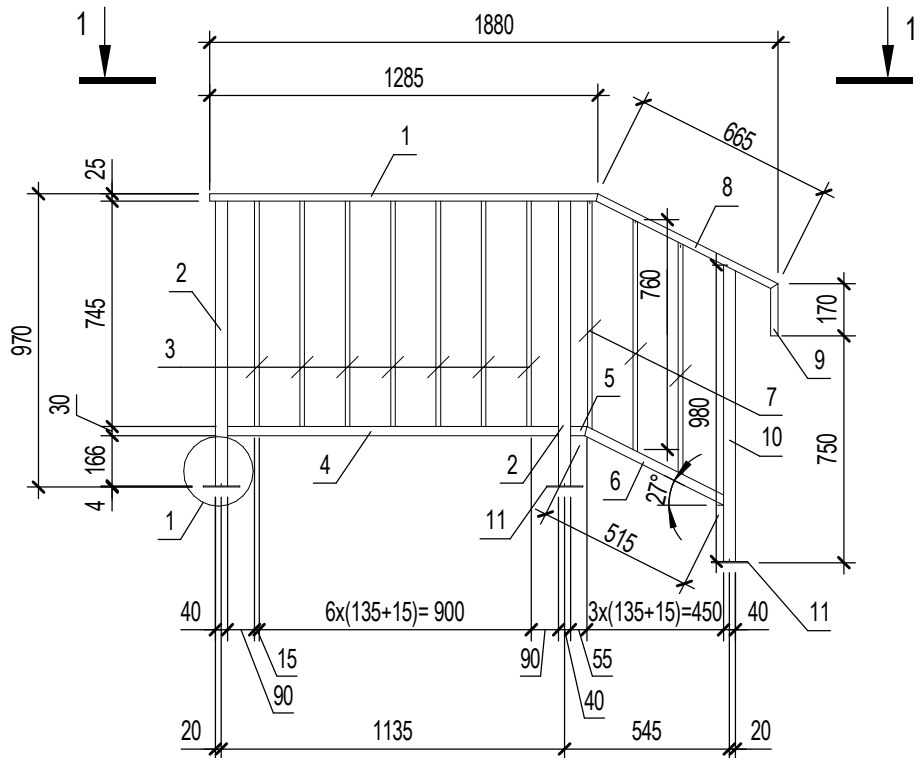
						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
						Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска. 1 этап строительства (блок-секция 1, блок-секция 2, блок-секция 3)			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Автостоянка АП1	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Тарбеева				05.06.25		Р	5	
Проверил	Прокопенко				05.06.25	Ограждение ОГЛЗ	KANURA [®]		
Н.контроль	Сокол				05.06.25				

Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	1884



- 1 Перед изготовлением ограждений уточнить размеры лестничных маршей и площадок по факту.
2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить полимерной краской в заводских условиях RAL7016.
6 На открытые торцы трубы поручня приварить заглушки.
7 В местах монтажных соединений ограждений концы труб подрезать под углом 45° и сварить между собой. Сварку выполнять ГОСТ 5264-80-Н1.
8 Общая масса ограждения ОГЛ5 - 58,94 кг.

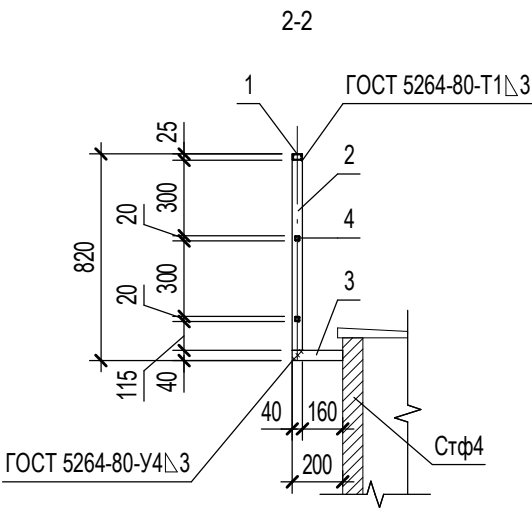
						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
1	-	Зам.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал	Лобаненко			12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
Проверил	Прокопенко			12.01.26			Р	7	
Н.контроль	Сокол			12.01.26	Ограждение ОГЛ5		KANURA®		



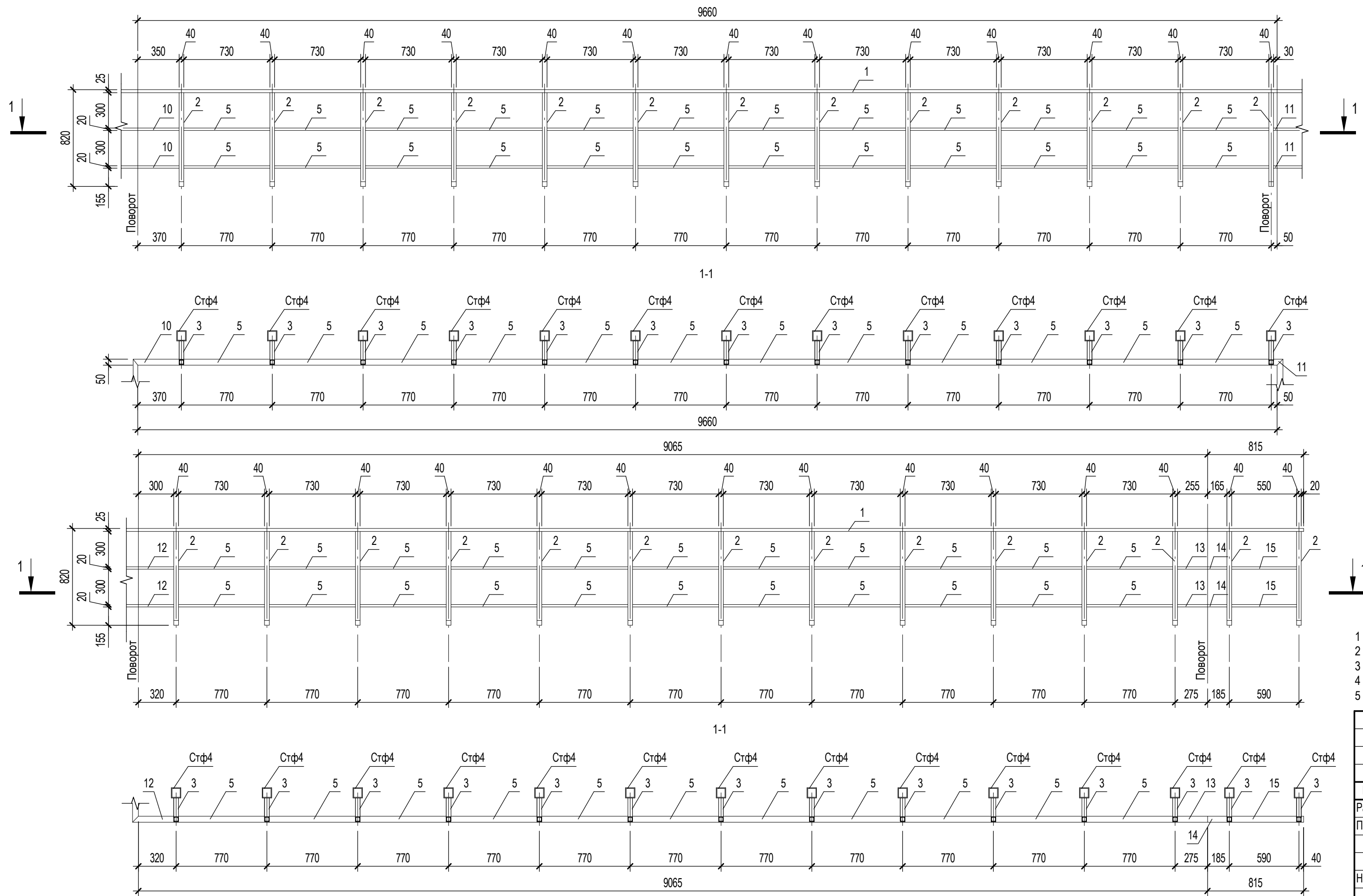
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	□50x25x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1285	1	3,94
2	□40x40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 941	2	3,16
3	□15x15x1,5 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 745	7	0,48
4	□30x20x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1095	1	2,14
5	□30x20x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 55	1	0,11
6	□30x20x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 515	1	1,01
7	□15x15x1,5 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 760	3	0,49
8	□50x25x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 665	1	2,04
9	□50x25x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 170	1	0,52
10	□40x40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 980	1	3,29
11	-4x150 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 100	3	0,47

- 1 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить полимерной краской в заводских условиях RAL7016.
5 На открытые торцы трубы поручня приварить заглушки.

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
						Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска. 1 этап строительства (блок-секция 1, блок-секция 2, блок-секция 3)			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Автостоянка АП1	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Тарбеева				05.06.25		Р	8	
Проверил	Прокопенко				05.06.25	Ограждение ОГЛ6	KANURA®		
Н.контроль	Сокол				05.06.25				

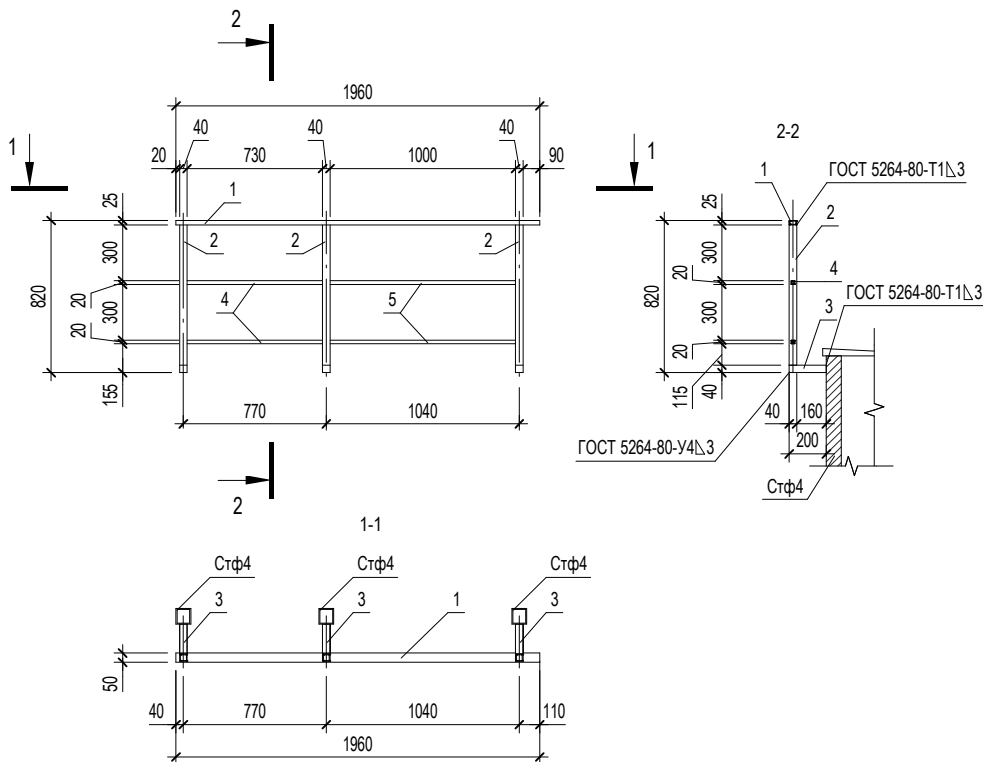


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	
1	<u>□50x25x3 ГОСТ 8645-68</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 25870	1	79,42
2	<u>□40x40x3 ГОСТ 8639-82</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 795	36	2,67
3	<u>□40x40x3 ГОСТ 8639-82</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 200	36	0,67
4	<u>□20x20x2 ГОСТ 8639-82</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 430	2	0,46
5	<u>□20x20x2 ГОСТ 8639-82</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 730	54	0,78
6	<u>□20x20x2 ГОСТ 8639-82</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 690	2	0,74
7	<u>□20x20x2 ГОСТ 8639-82</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 1140	2	1,23
8	<u>□20x20x2 ГОСТ 8639-82</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 630	2	0,68
9	<u>□20x20x2 ГОСТ 8639-82</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 110	2	0,12
10	<u>□20x20x2 ГОСТ 8639-82</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 350	2	0,38
11	<u>□20x20x2 ГОСТ 8639-82</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 30	2	0,03
12	<u>□20x20x2 ГОСТ 8639-82</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 300	2	0,32
13	<u>□20x20x2 ГОСТ 8639-82</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 255	2	0,27
14	<u>□20x20x2 ГОСТ 8639-82</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 165	2	0,18
15	<u>□20x20x2 ГОСТ 8639-82</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 550	2	0,59



- 1 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
- 2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
- 3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
- 4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить полимерной краской в заводских условиях RAL7016.
- 5 На открытые торцы трубы поручня приварить заглушки.

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
						Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска. 1 этап строительства (блок-секция 1, блок-секция 2, блок-секция 3)			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Автостоянка АП1	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Тарбеева			05.06.23	Р		10		
Проверил	Прокопенко			05.06.23					
						Ограждение кровли электроцифовой ОГ2.1	KANURA®		
Н.контроль	Сокол			05.06.23					



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	□50x25x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1960	1	6,02
2	□40x40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 795	3	2,67
3	□40x40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 200	3	0,67
4	□20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 730	2	0,78
5	□20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1000	2	1,08

1 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.

2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.

3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.

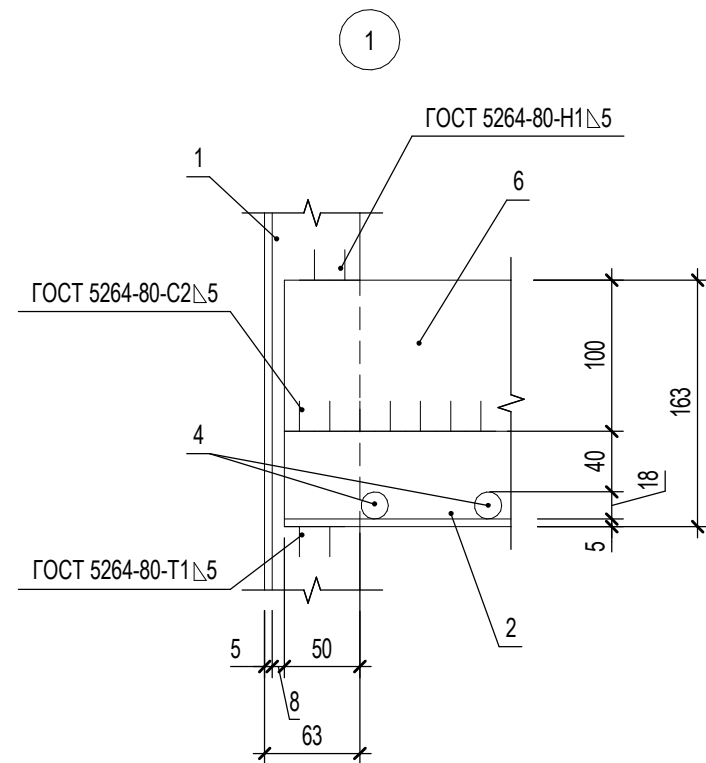
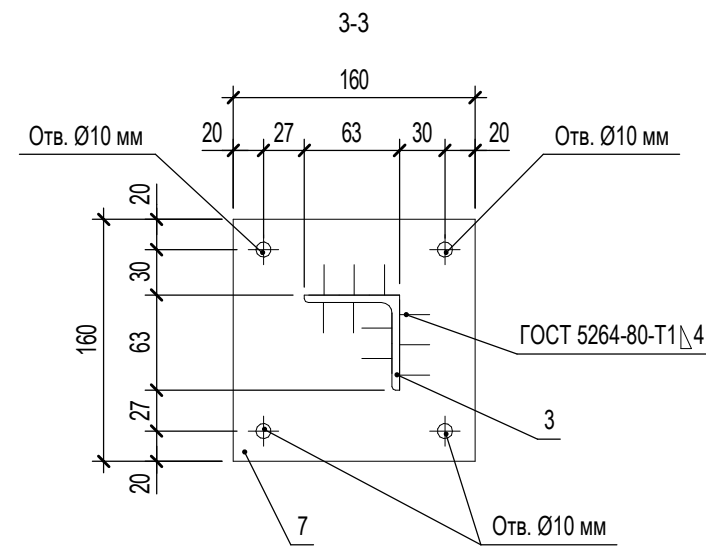
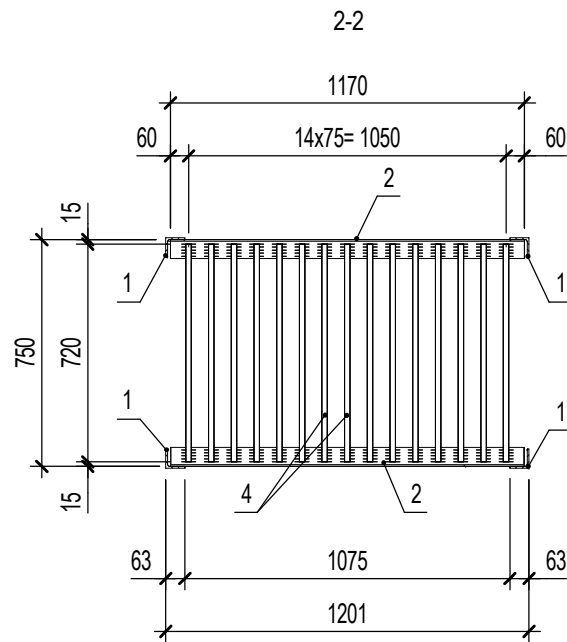
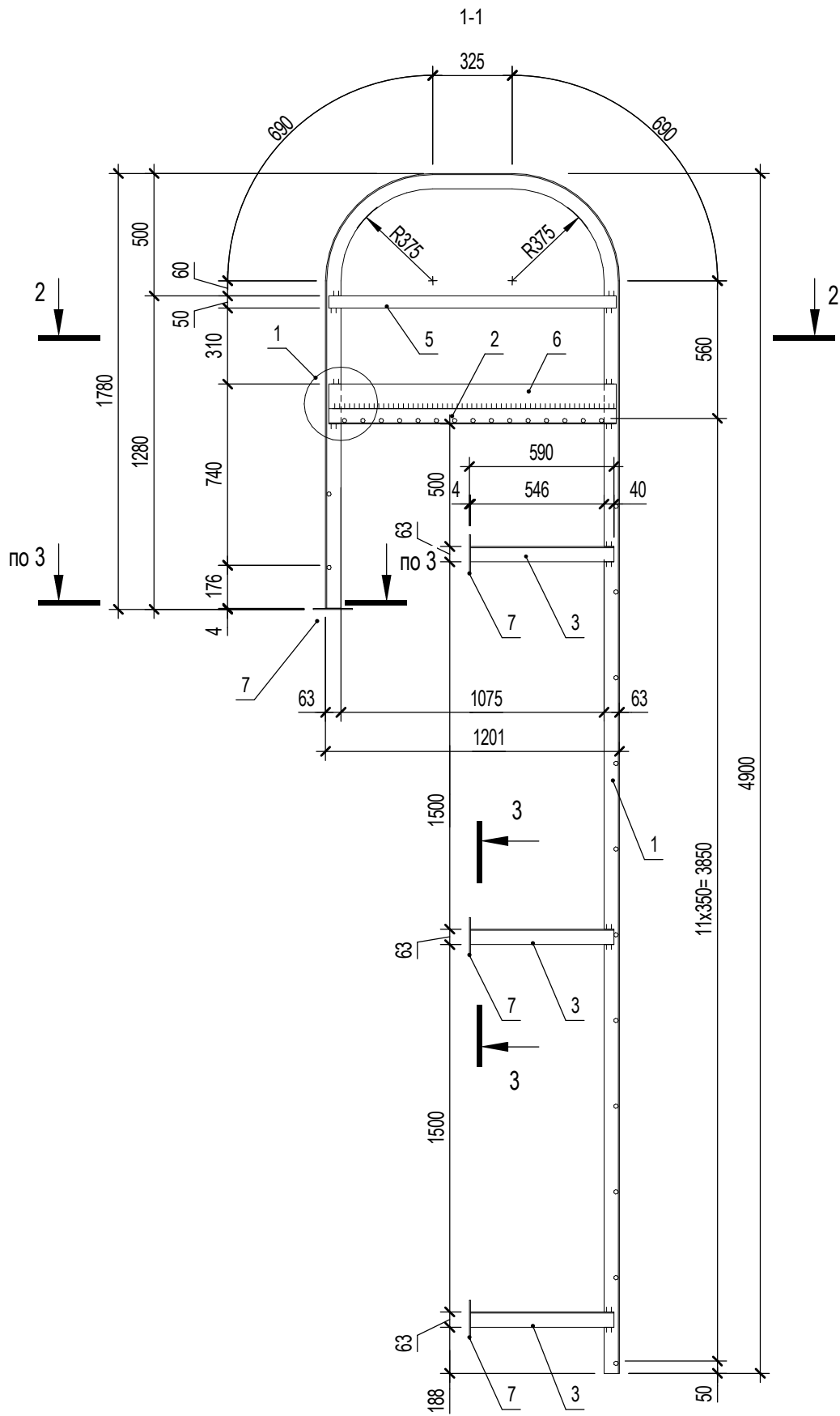
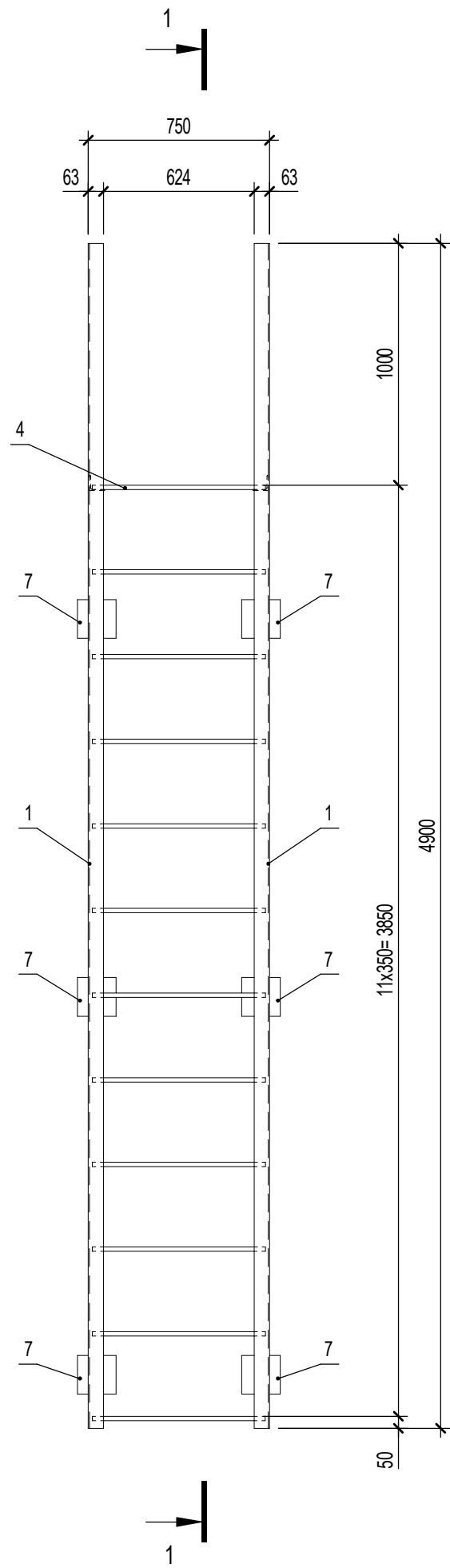
4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить полимерной краской в заводских условиях RAL7016.

5 На открытые торцы трубы поруча приварить заглушки.

Взам. инв. №															
Подп. и дата															
Изм. № подл.		1884													
<div>1 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.</div> <div>2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.</div> <div>3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.</div> <div>4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить полимерной краской в заводских условиях RAL7016.</div> <div>5 На открытые торцы трубы поручня приварить заглушки.</div>															
<div>2023-ПС-1,2-АП1-АР.И</div> <div>Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска. 1 этап строительства (блок-секция 1, блок-секция 2, блок-секция 3)</div>															
Разработал		Тарбеева		Тарбеева		05.06.25		Автостоянка АП1		Стадия		Лист		Листов	
Проверил		Прокопенко		Прокопенко		05.06.25				Р		11			
Н.контроль		Сокол		Сокол		05.06.25		Ограждение кровли электрощитовой ОГ2.2		KANURA®					

KANURA®

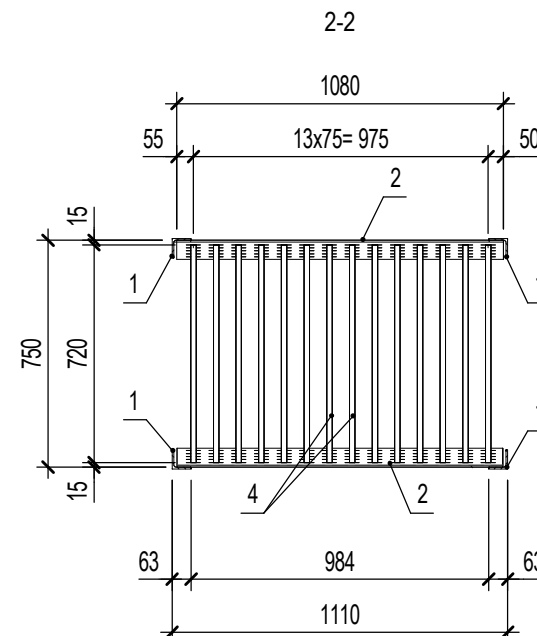
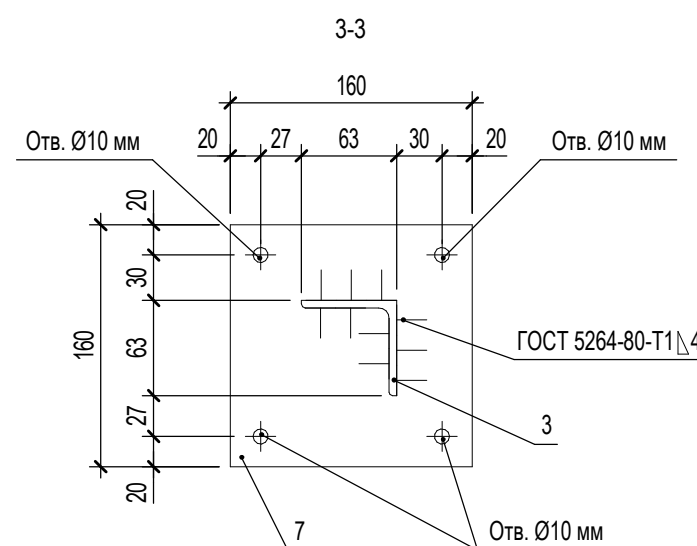
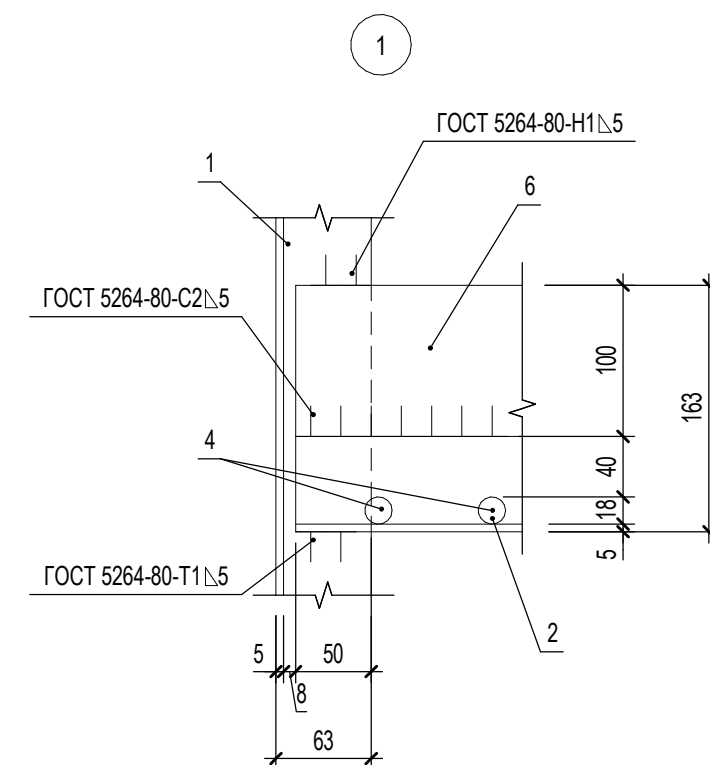
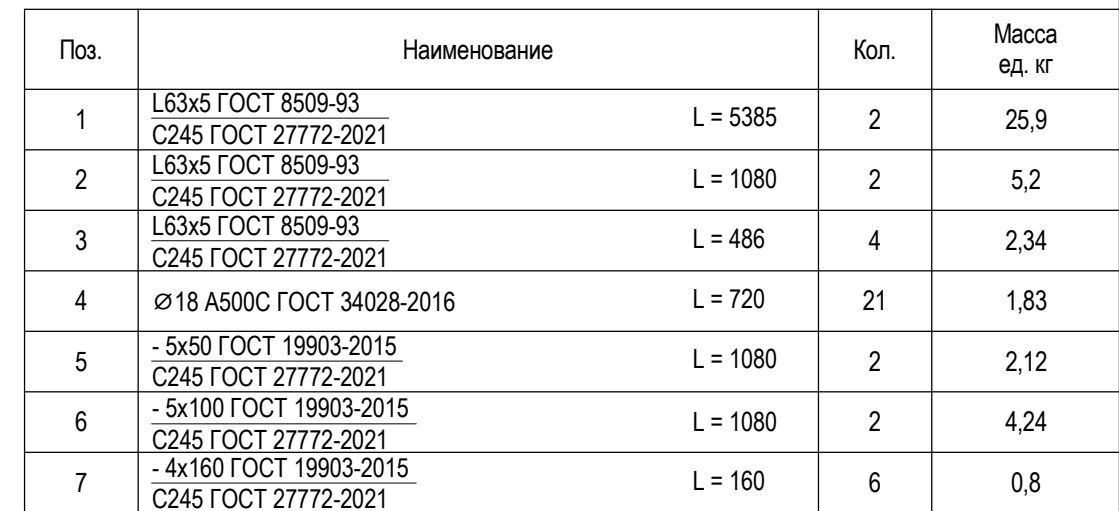
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
1884		






- 1 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
- 2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
- 3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
- 4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза.
- 5 Общая масса лестницы П1-1.1 - 172,24 кг.

Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	
1	<u>L63x5 ГОСТ 8509-93</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 7550	2	36,32
2	<u>L63x5 ГОСТ 8509-93</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 1170	2	5,63
3	<u>L63x5 ГОСТ 8509-93</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 586	6	2,82
4	Ø18 А500С ГОСТ 34028-2016	L = 720	28	1,83
5	<u>- 5x50 ГОСТ 19903-2015</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 1170	2	2,30
6	<u>- 5x100 ГОСТ 19903-2015</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 1170	2	4,59
7	<u>- 4x160 ГОСТ 19903-2015</u> C245 ГОСТ 27772-2021	L = 160	8	0,8

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
						Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска. 1 этап строительства (блок-секция 1, блок-секция 2, блок-секция 3)			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Автостоянка АП1	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Тарбеева		28.04.2025	Проверил	Прокопенко			Р	12
						Пожарная лестница П1-1.1	KANURA®		
Н.контроль	Сокол		28.04.2025						

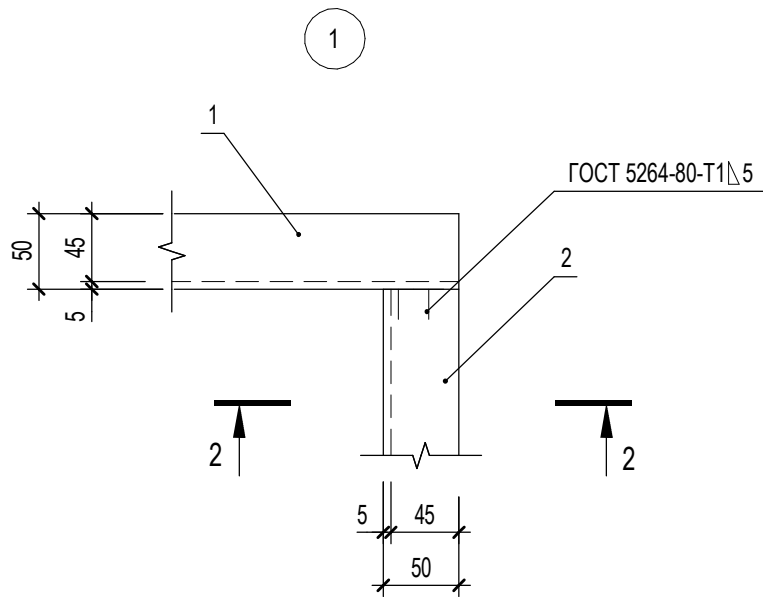
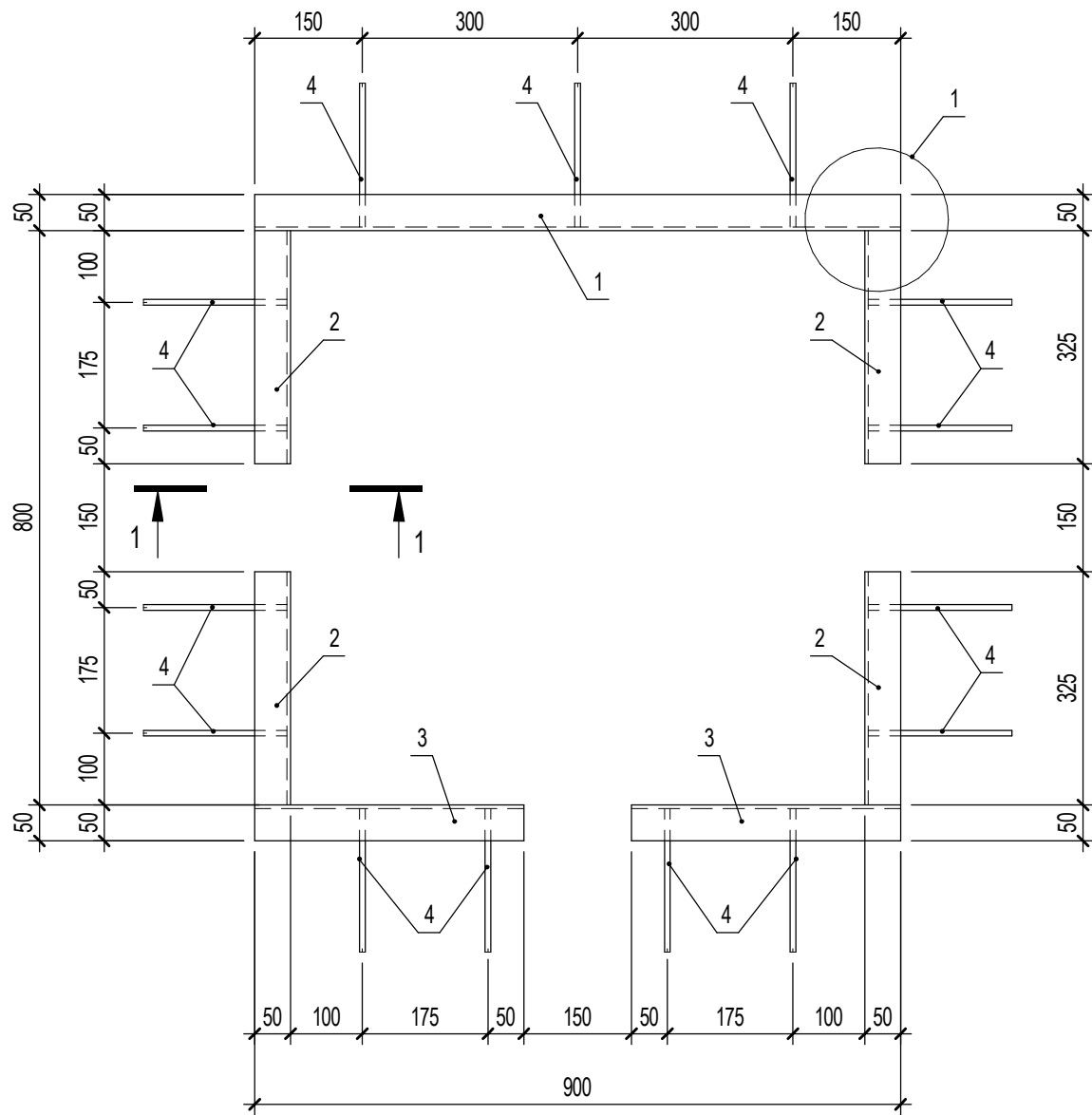


- 1 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
- 2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
- 3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
- 4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить полимерной краской в заводских условиях RAL 7016.
- 5 Общая масса лестницы П1-1.2 - 118,51 кг.

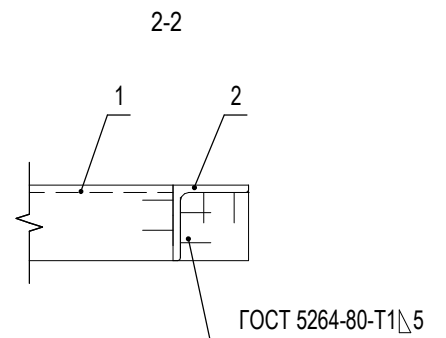
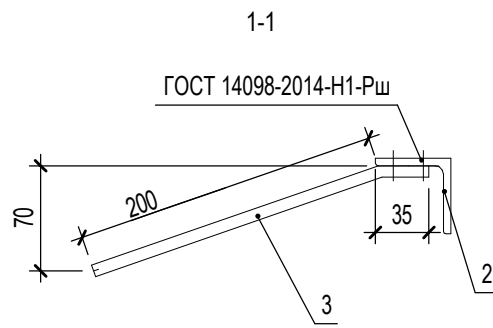
						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И					
						Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска. 1 этап строительства (блок-секция 1, блок-секция 2, блок-секция 3)					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Автостоянка АП1			Стадия	Лист	Листов
Разработал		Тарбеева			28.04.25				Р	13	
Проверил		Прокопенко			28.04.25	Пожарная лестница П1-1.2			KANURA®		
Н.контроль		Сокол			28.04.25						

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
1884		

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Тарбеева	Проверил	Прокопенко	Н.контроль	Сокол
Инд. № подл.	1884				



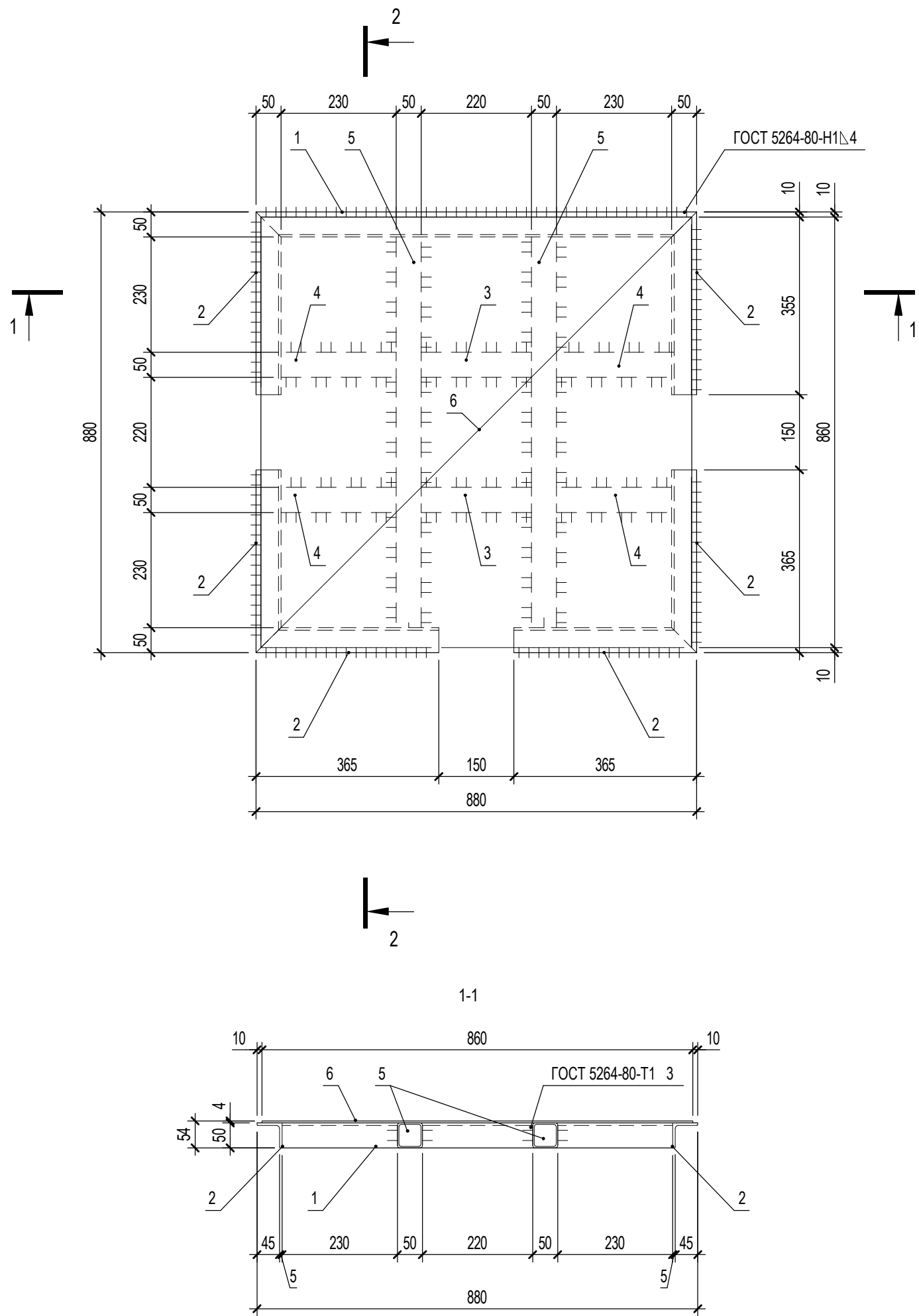
Поз.дет	Наименование	Кол.	Масса 1 дет,кг
1	L50x5 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 900	1	3,39
2	L50x5 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 325	4	1,23
3	L50x5 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 375	2	1,41
4	Ø8 ГОСТ 34028-2016 L = 235	15	0,12



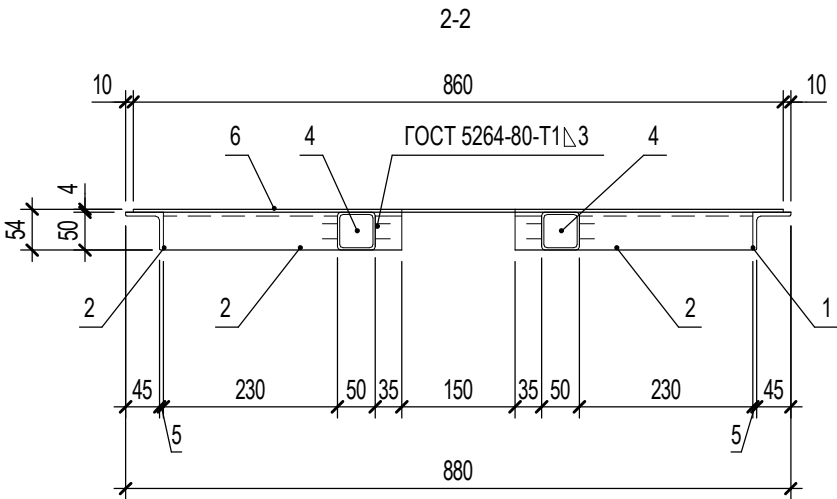
1 сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и полимерной краской RAL 7016 за два раза.
5 Общая масса закладной детали МН13 - 12,93 кг.

2023-ПС-1,2-АП1-АР.И					
Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска. 1 этап строительства (блок-секция 1, блок-секция 2, блок-секция 3)					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Тарбеева	Проверил	Прокопенко	Н.контроль	Сокол
Проверил	Прокопенко	Н.контроль	Сокол	Дата	17.04.25
Автостоянка АП1				Стадия	Лист
Закладная деталь МН13				Р	14
Канура				Формат А3А	

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Тарбеева	Проверил	Прокопенко	Н.контроль	Сокол
Инд. № подл.	1884				

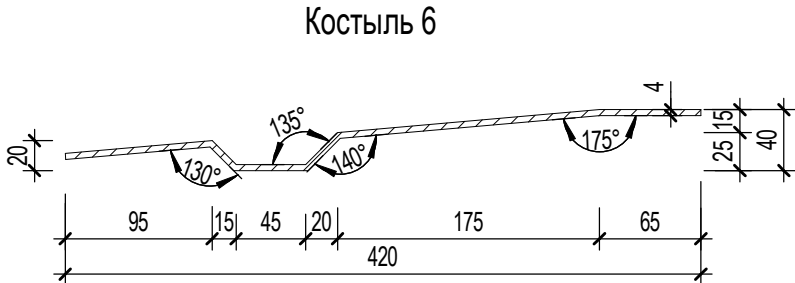
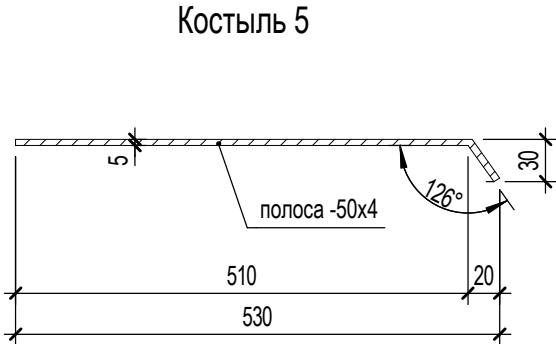
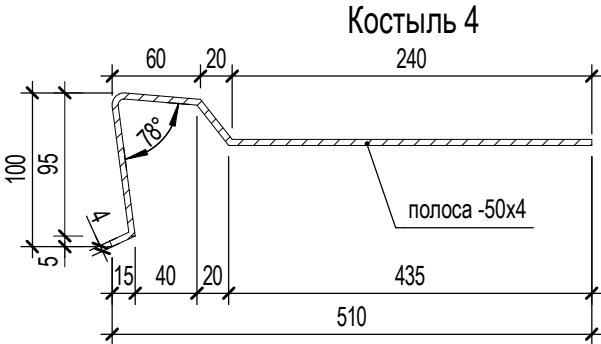
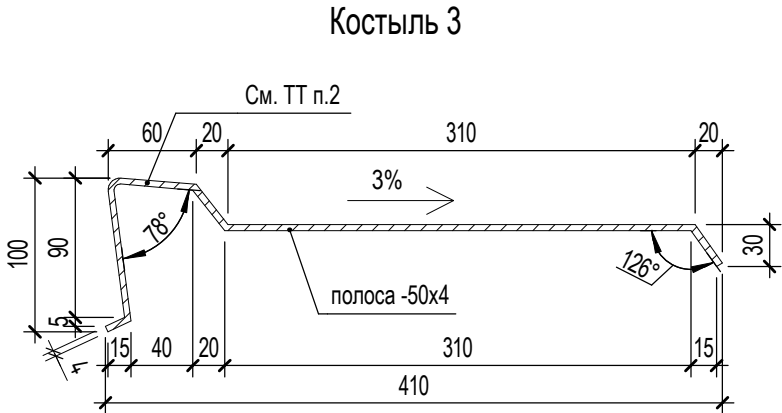
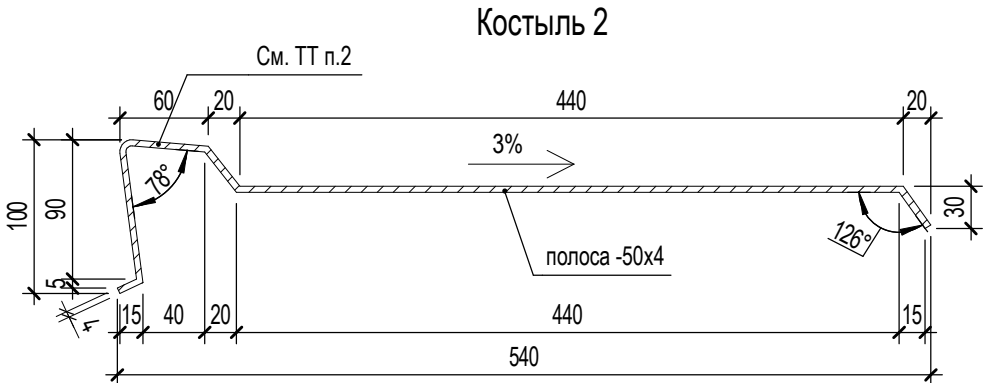
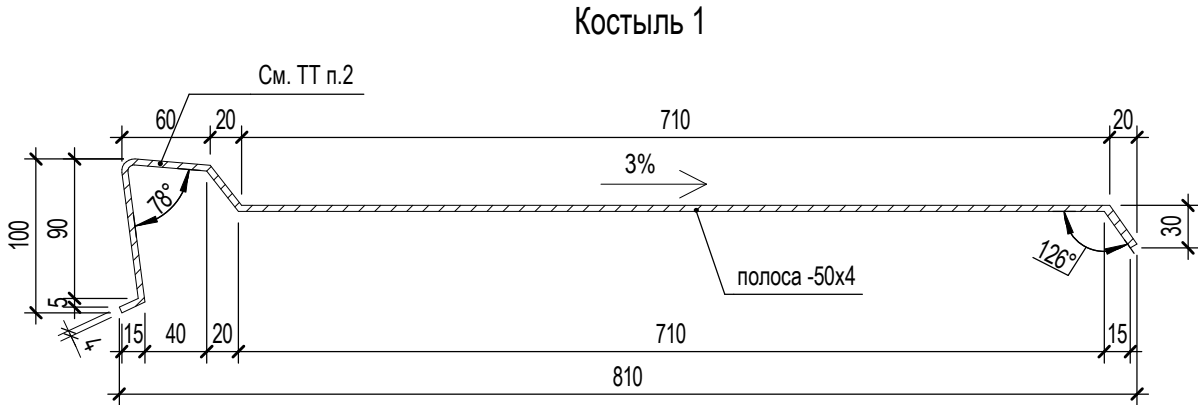


Поз.дет	Наименование	Кол.	Масса 1 дет,кг
1	L50x5 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 880	1	3,32
2	L50x5 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 365	6	1,38
3	□ 50x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 220	2	0,95
4	□ 50x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 230	4	0,99
5	□ 50x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 780	2	3,36
6	Лист чечевица В-К-ПУ-4,0x860x860 ст3сп ГОСТ 8568-77 C245 ГОСТ 27772-2021	1	23,22



- 1 сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и полимерной краской RAL 7016 за два раза.
5 Общая масса перекрытия прямка ПР13 - 47,4 кг.

2023-ПС-1,2-АП1-АР.И					
Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска. 1 этап строительства (блок-секция 1, блок-секция 2, блок-секция 3)					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Тарбеева	Проверил	Прокопенко	Н.контроль	Сокол
Проверил	Прокопенко	Н.контроль	Сокол	Дата	17.04.25
Автостоянка АП1				Стадия	Лист
Решетка 13				Р	15
Канура				Формат А3А	



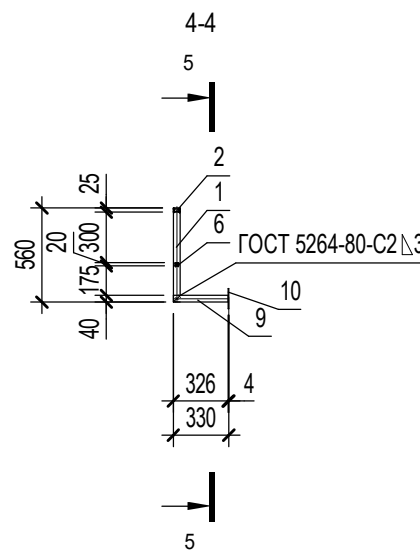
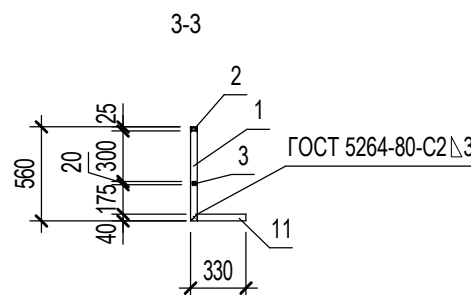
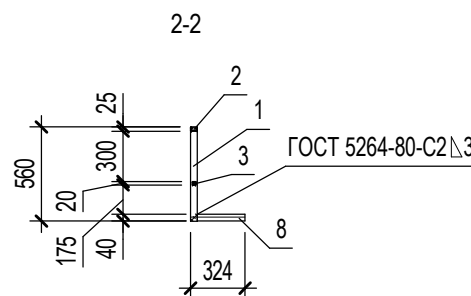
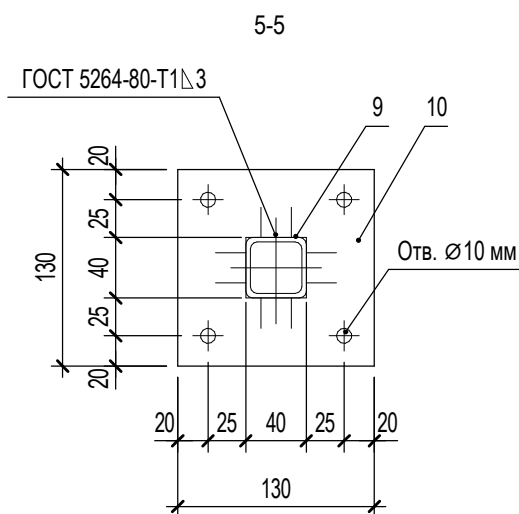
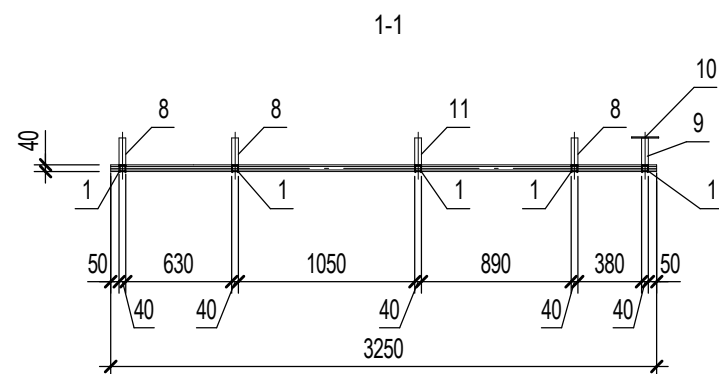
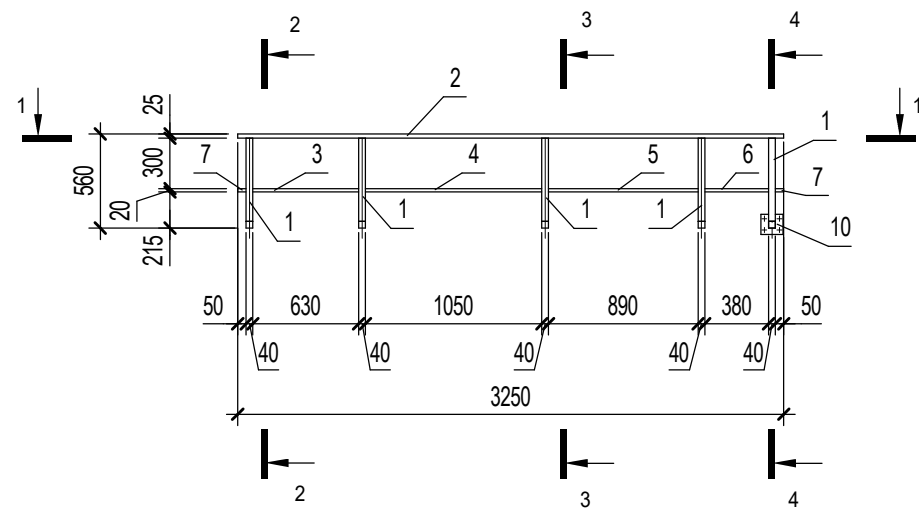
Спецификация фасонных элементов

Марка	Эскиз	Название	Кол. м.п. (уточнить по месту)
1		Фасонный элемент парапета для костыля 1 (альбом АР.2 - узел 33,36,41,42,44-46,48,49)	83,4*
2		Фасонный элемент парапета для костыля 2 (альбом АР.2 - узел 33,36,41,42,44-46,48,49)	51,5*
3		Фасонный элемент парапета для костыля 3 (альбом АР.1 - л. 16 шахта ОВ)	2,8*
4		Нащельник для выхода воды с кровли Тип 3 над лестничной клеткой (альбом АР.2 - узел 35)	1*
5		Фасонный элемент парапета для костыля 5,6 (альбом АР.2 - узел 46)	8,9*

- * - размер уточнить по месту после монтажа основных стрительных конструкций.
- 1 Общие указания см. л. 1.
- 2 Костыль 1, костыль 2, костыль 3 выполнить из оцинкованной стали 4x50 ГОСТ 14918-2020, RAL 9001 с шагом 500 мм.
- 3 Спецификацию фасонных элементов смотреть совместно с узлами альбома 2023-ПС-1,2-АП1-АР.2
- 4 Соединение по длине стоячим фальцем фасонных элементов парапета.

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
1	-	Зам.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал		Лобаненко			12.01.26	Автостоянка АП1	Стадия	Лист	Листов
							Р	16	
Н.контроль		Сокол			12.01.26	Костыль 1, Костыль 2, Костыль 3, Костыль 4, Костыль 5, Костыль 6. Спецификация фасонных элементов		KANURA®	




Изм.	№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
1884			



Спецификация элементов ограждения кровли офиса ОГЗ

Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	□40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 535	5	1,80
2	□40x25x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 3250	1	8,65
3	□20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 630	1	0,68
4	□20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1050	1	1,13
5	□20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 890	1	0,96
6	□20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 380	1	0,41
7	□20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 50	2	0,05
8	□40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 324	3	1,09
9	□40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 326	1	1,10
10	—4x130 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 130	1	0,53
11	□40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 330	1	1,11

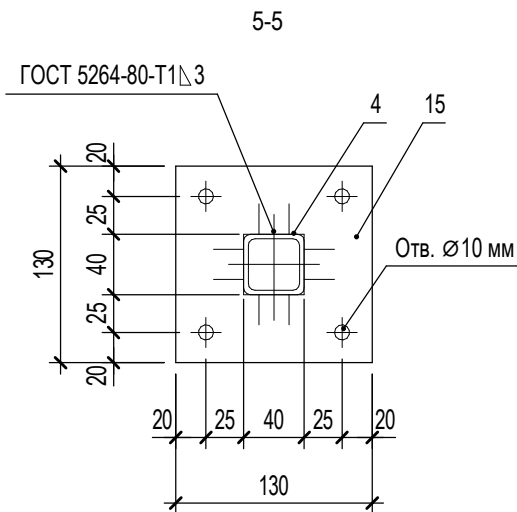
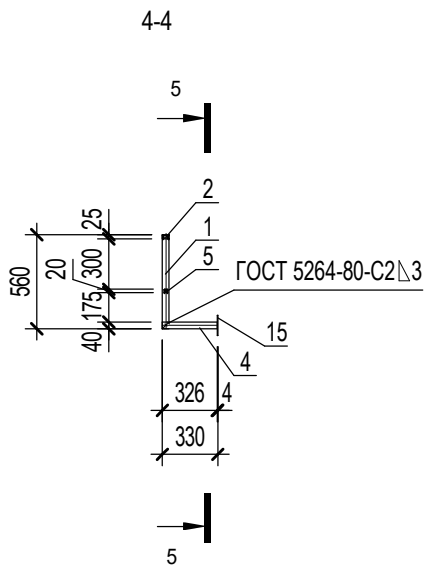
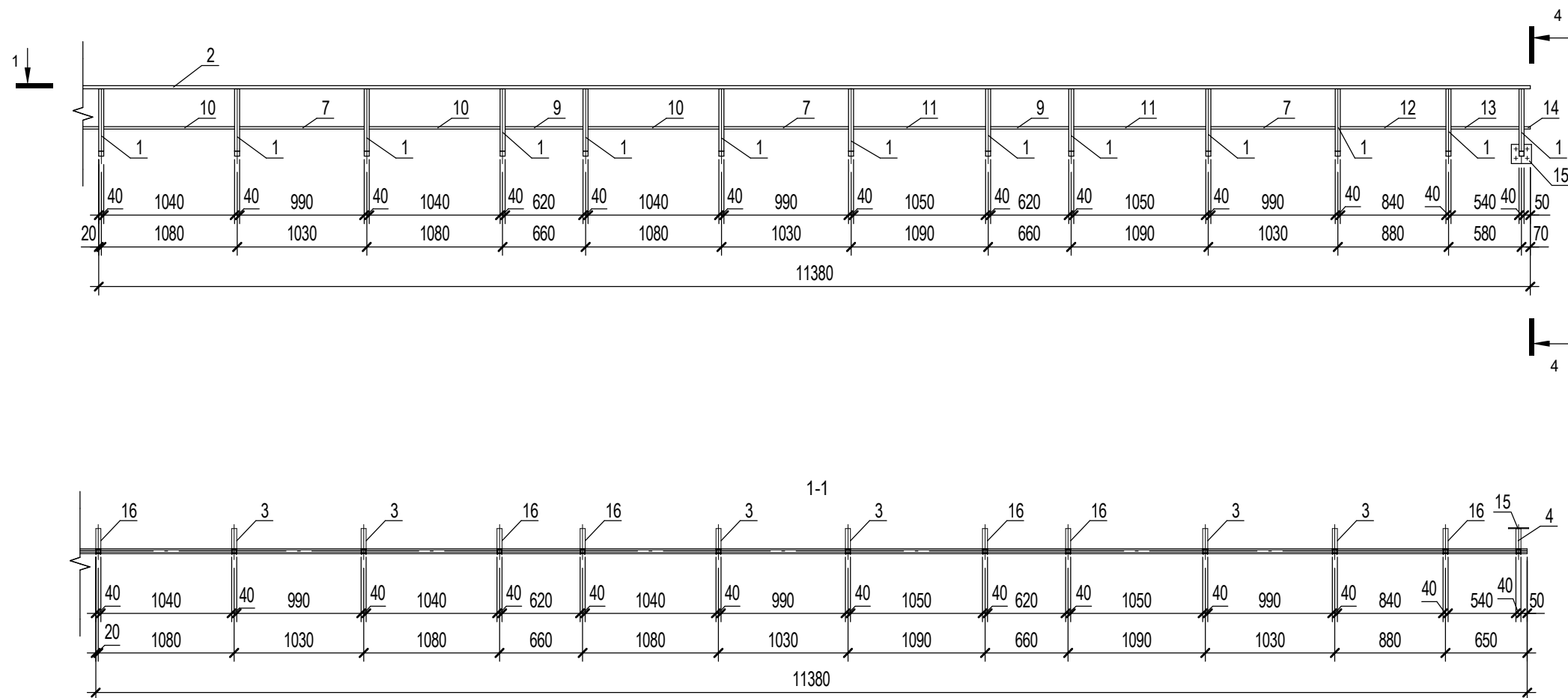
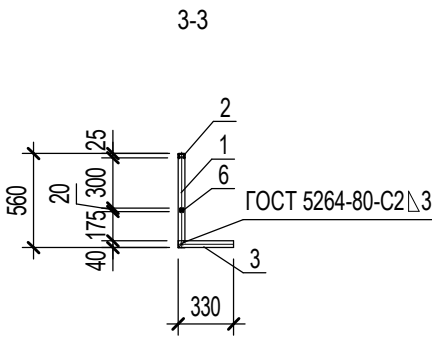
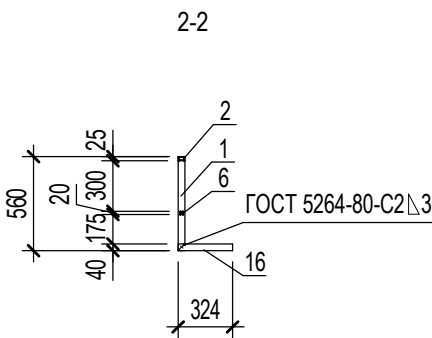
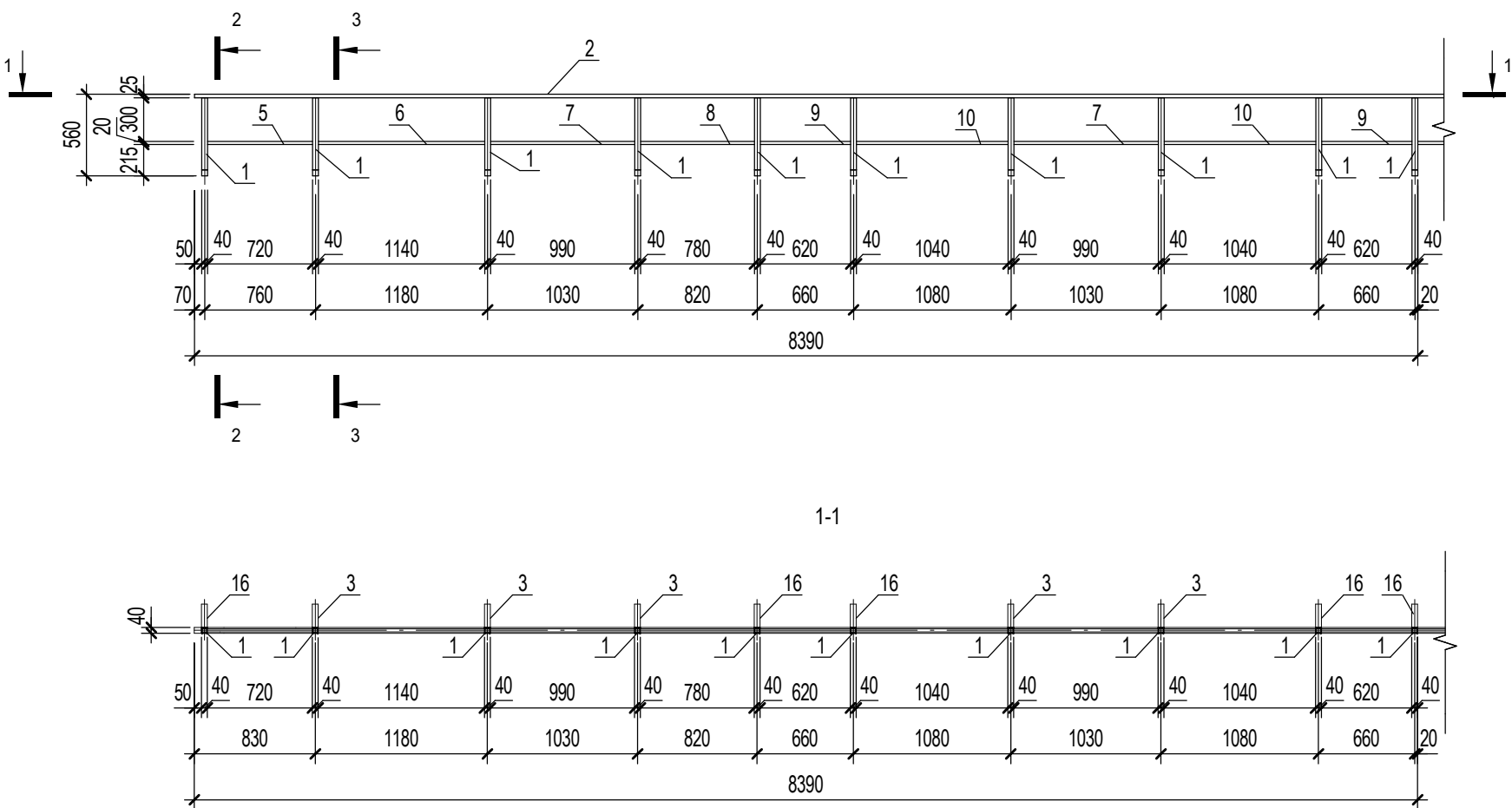
- 1 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить краской ПФ-115 ГОСТ 6465-76 за 2 раза RAL7016, по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-2020.
5 На открытые торцы трубы поручня приварить заглушки.

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И					
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата						
Разработал		Прокопенко			12.01.26	Автостоянка АП1			Стадия	Лист	Листов
									Р	17	
Н.контроль		Сокол			12.01.26	Ограждение кровли офиса ОГЗ			KANURA®		



- 1 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
- 2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
- 3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
- 4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить краской ПФ-115 ГОСТ 6465-76 за 2 раза RAL7016, по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-2020.
- 5 На открытые торцы трубы поручня приварить заглушки.




Формат A3A



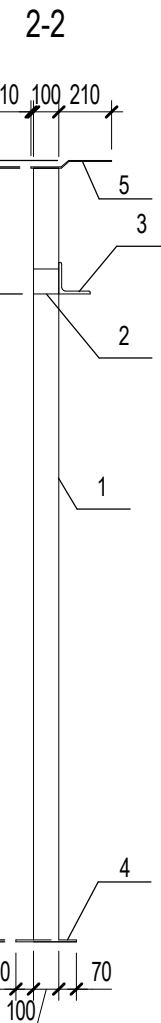
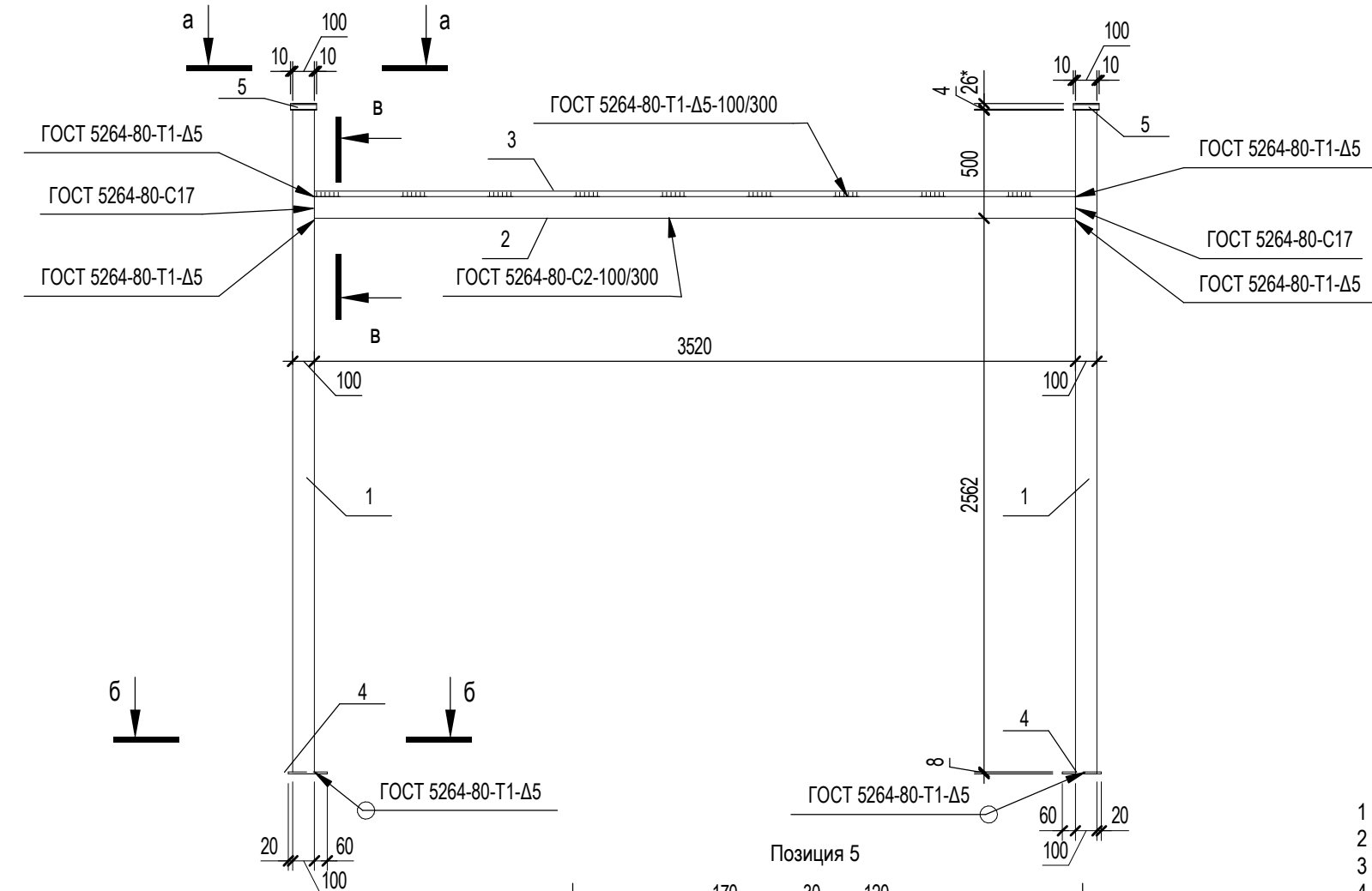
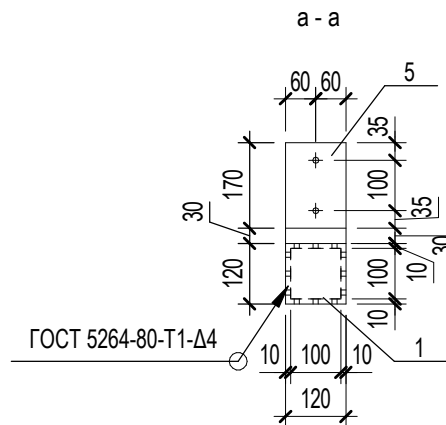
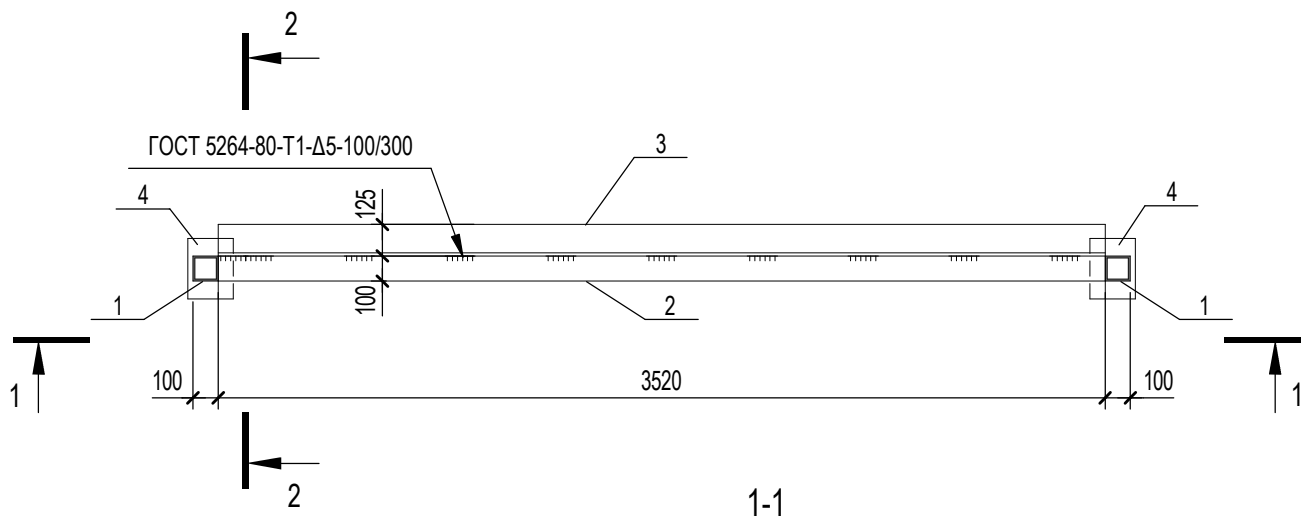
- 1 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить краской ПФ-115 ГОСТ 6465-76 за 2 раза RAL7016, по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-2020.
5 На открытые торцы трубы поручня приварить заглушки.

Спецификация элементов ограждения кровли офиса ОГ5

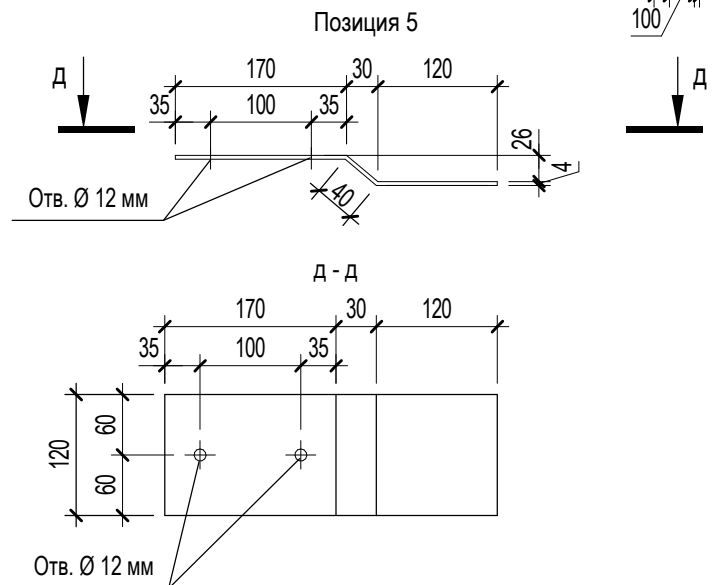
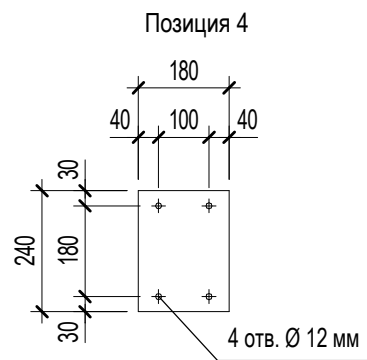
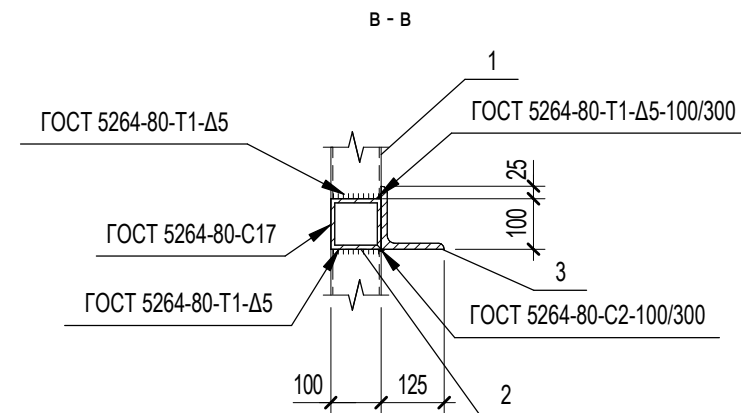
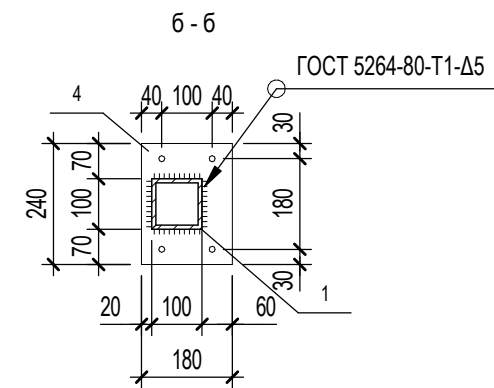
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	□40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 535	22	1,80
2	□40x25x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 19730	1	52,48
3	□40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 330	11	1,11
4	□40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 326	1	1,10
5	□20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 720	1	0,77
6	□20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1140	1	1,23
7	□20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 990	5	1,06
8	□20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 780	1	0,84
9	□20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 620	4	0,67
10	□20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1040	5	1,12
11	□20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1050	2	1,13
12	□20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 840	1	0,90
13	□20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 540	1	0,58
14	□20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 50	1	0,05
15	– 4x130 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 130	1	0,53
16	□40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 324	10	1,09

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал	Прокопенко				12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	19	
						Ограждение кровли офиса ОГ5		KANURA®		
Н.контроль	Сокол				12.01.26					

Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	1884

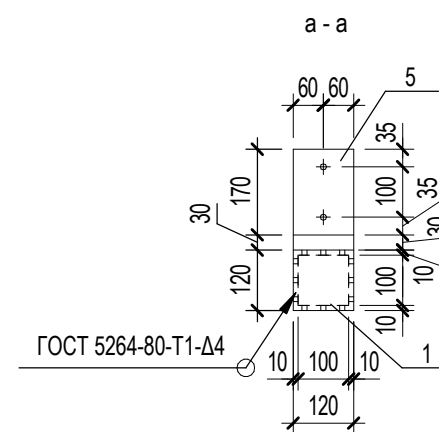


Спецификация элементов рамы ворот РМ1				
Поз.	Наименование		Кол.	Масса ед. кг
1	□100x8 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 3062	2	68,13
2	□100x8 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 3520	1	78,32
3	L125x8 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 3520	1	54,42
4	- 8x180 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 240	2	2,71
5	- 4x120 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 330	2	1,24

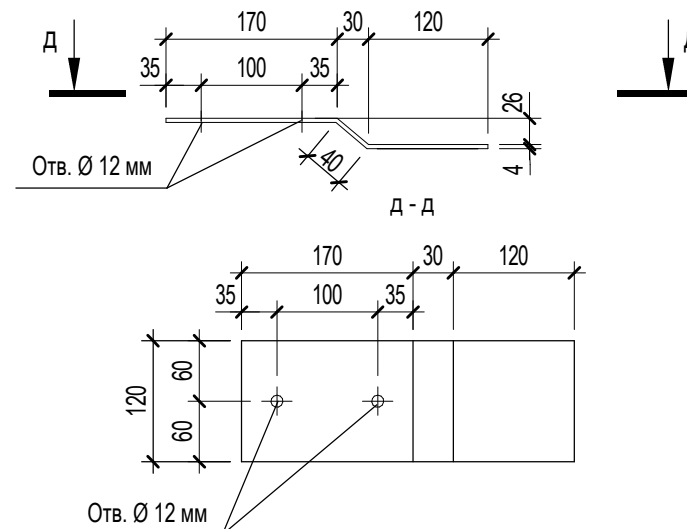
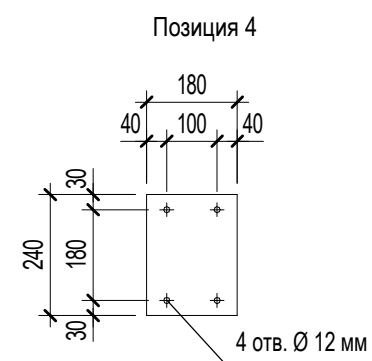
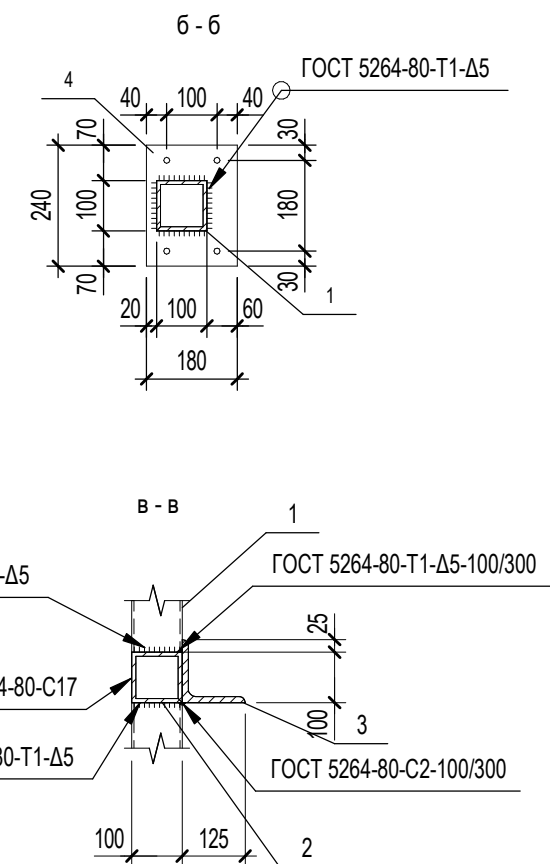
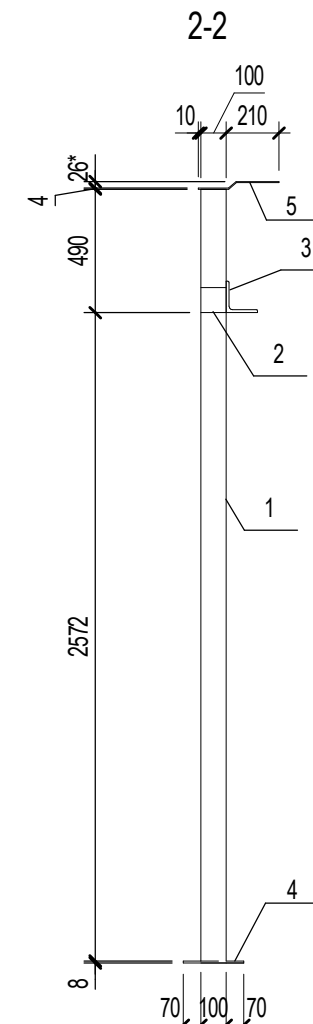


- 1 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и грунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 за два раза.
5 Раму крепить к перекрытиям анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (12 шт.)
6 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (Раму). Общее количество изделий РМ1: 2 шт.
7 Общий вес изделия 276,9 кг.
* - уточняется по месту

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
1	-	Нов.	3-26	Подп.	12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал		Прокопенко		Подп.	12.01.26	Автостоянка АП1	Стадия	Лист	Листов
							Р	20	
Н.контроль		Сокол		Подп.	12.01.26	Рама ворот РМ1		KANURA®	
								Формат А3А	






Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	□100x8 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 3062	2	68,13
2	□100x8 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 3520	1	78,32
3	L125x8 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 3520	1	54,42
4	- 8x180 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 240	2	2,71
5	- 4x120 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 330	2	1,24

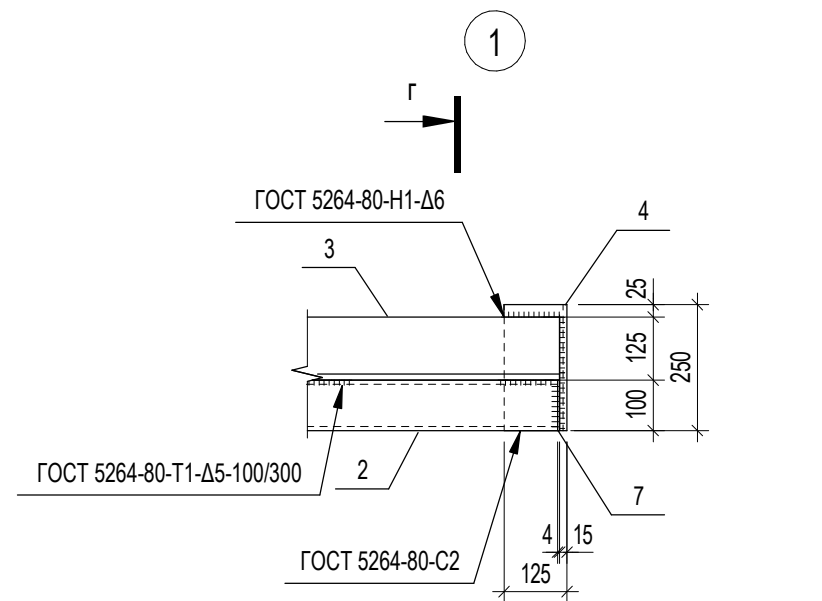


- 1 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
- 2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
- 3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
- 4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и огрунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 за два раза.
- 5 Раму крепить к перекрытиям анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (12 шт.)
- 6 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (Раму). Общее количество изделий РМ1.1: 1 шт.
- 7 Общий вес изделия 276,9 кг.

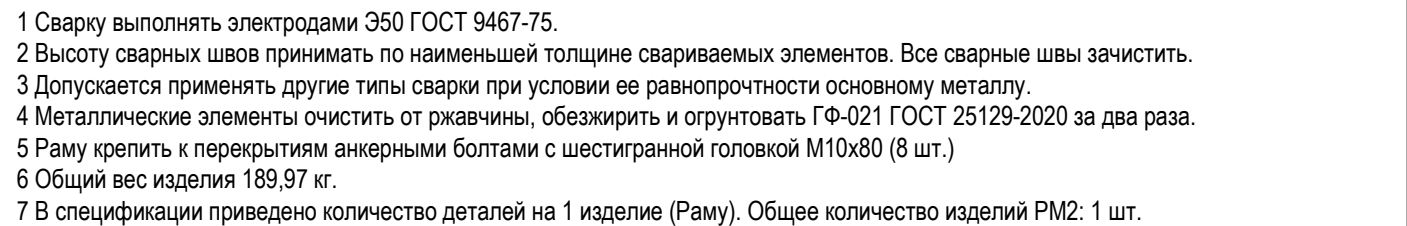
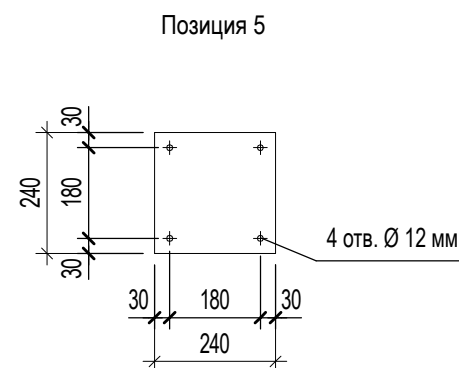
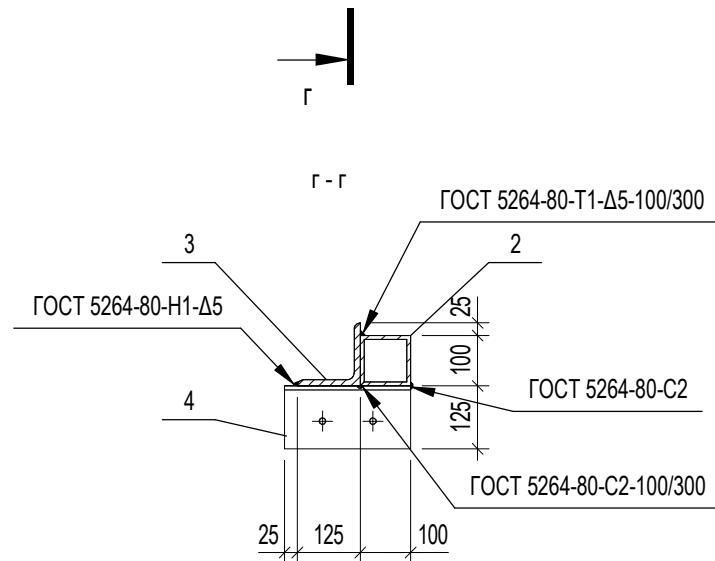
* - уточняется по месту



						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал		Прокопенко			12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	21	
Н.контроль		Сокол			12.01.26	Рама ворот РМ1.1		KANURA®		

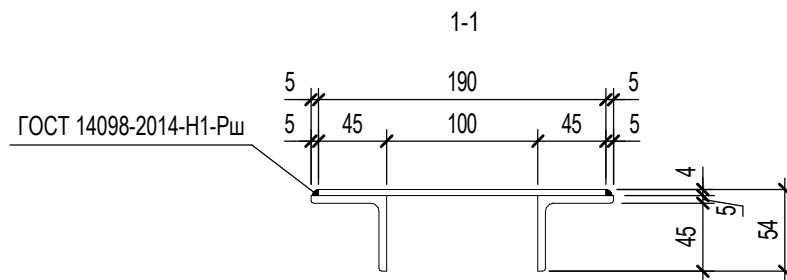
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
1884		



Спецификация элементов рамы ворот РМ2			
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	□100х8 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 3062	1	68,13
2	□100х8 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 2991	1	66,50
3	L125х8 ГОСТ8509-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 2995	1	46,3
4	L125х8 ГОСТ8509-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 250	1	3,87
5	- 8х240 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 240	1	3,62
6	- 4х120 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 330	1	1,24
7	- 4х100 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 100	1	0,31



						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал	Прокопенко			12.01.26						
						Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	22	
Н.контроль	Сокол			12.01.26	Рама ворот РМ2		KANURA®			



Спецификация элементов Решетки 1-12

Поз.дет	Наименование	Кол.	Масса 1 дет,кг
1	L50x5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2021 L = 1000	2	3,77
2	Лист чечевица В-К-ПУ-4,0x190 ст3сп ГОСТ 8568-77 С245 ГОСТ 27772-2021	1	6,12

Взам. инв. №																					
Подп. и дата																					
Инв. № подл.	1884																				
<p>1 сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.</p> <p>2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.</p> <p>3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.</p> <p>4 Общая масса металлическая решетка - 13,66 кг.</p> <p>5 Длину решеток см. л. 7-8 2023-ПС-1,2-АП1-АР.1 и уточнить по месту.</p>							2023-ПС-1,2-АП1-АР.И														
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">1</td> <td style="width: 10%;">-</td> <td style="width: 10%;">Нов.</td> <td style="width: 10%;">3-26</td> <td style="width: 10%; text-align: center;"></td> <td style="width: 10%; text-align: center;">12.01.26</td> </tr> <tr> <td>Изм.</td> <td>Кол.уч.</td> <td>Лист</td> <td>№ док.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td> </tr> </table>							1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	<p>Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска</p>		
1	-	Нов.	3-26		12.01.26																
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2">Разработал</td> <td colspan="2">Прокопенко</td> <td style="text-align: center;"></td> <td style="text-align: center;">12.01.26</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Н.контроль</td> <td colspan="2">Сокол</td> <td style="text-align: center;"></td> <td style="text-align: center;">12.01.26</td> </tr> </table>						Разработал		Прокопенко			12.01.26	Н.контроль		Сокол			12.01.26				
Разработал		Прокопенко			12.01.26																
Н.контроль		Сокол			12.01.26																
Автостоянка АП1							Стадия	Лист	Листов												
Решетка 1-12							Р	23													
KANURA®																					

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
1549		

Схема расположения опорных пластин стоек Каркаса 4
на отм. -0,670

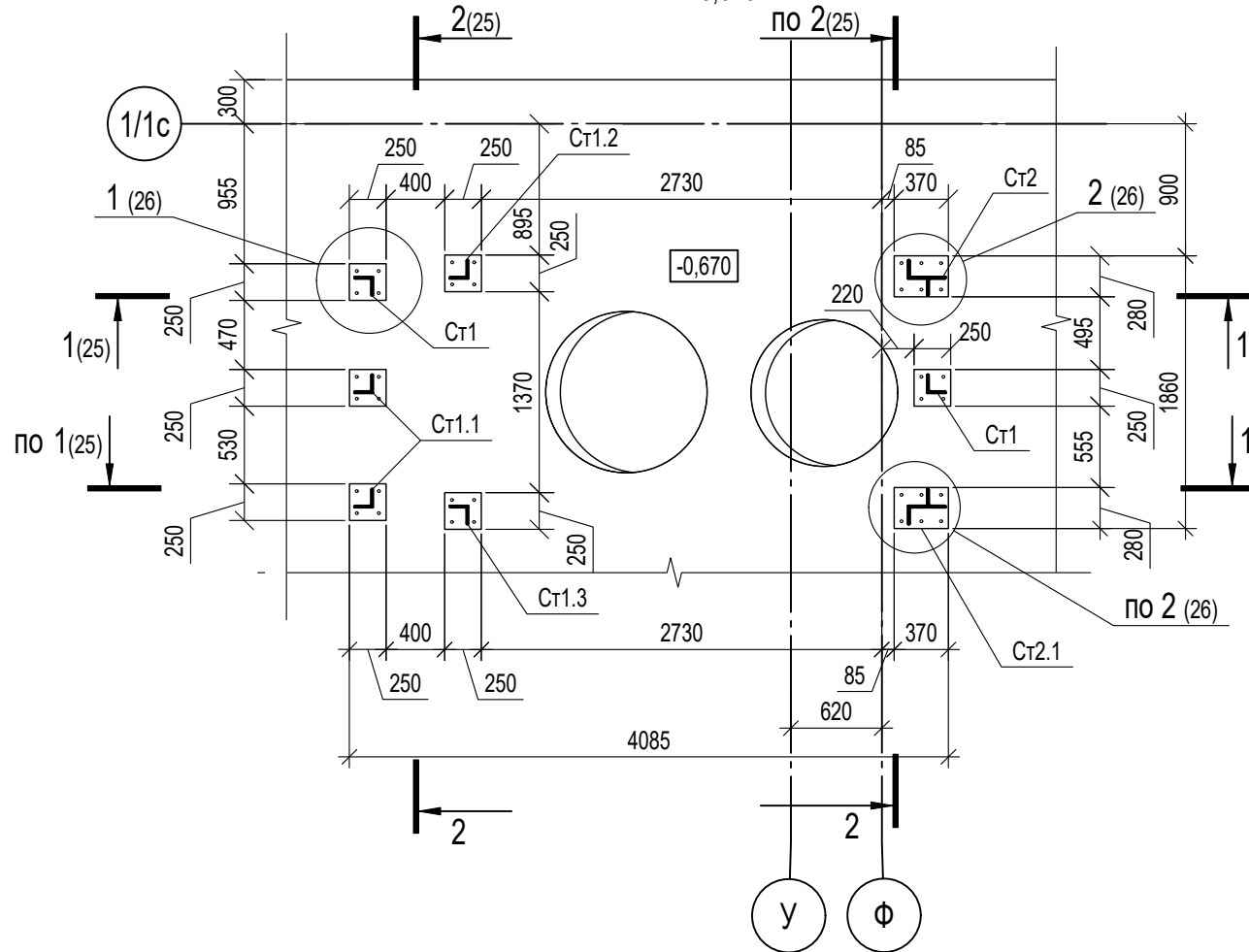


Схема расположения стоек Каркаса 4

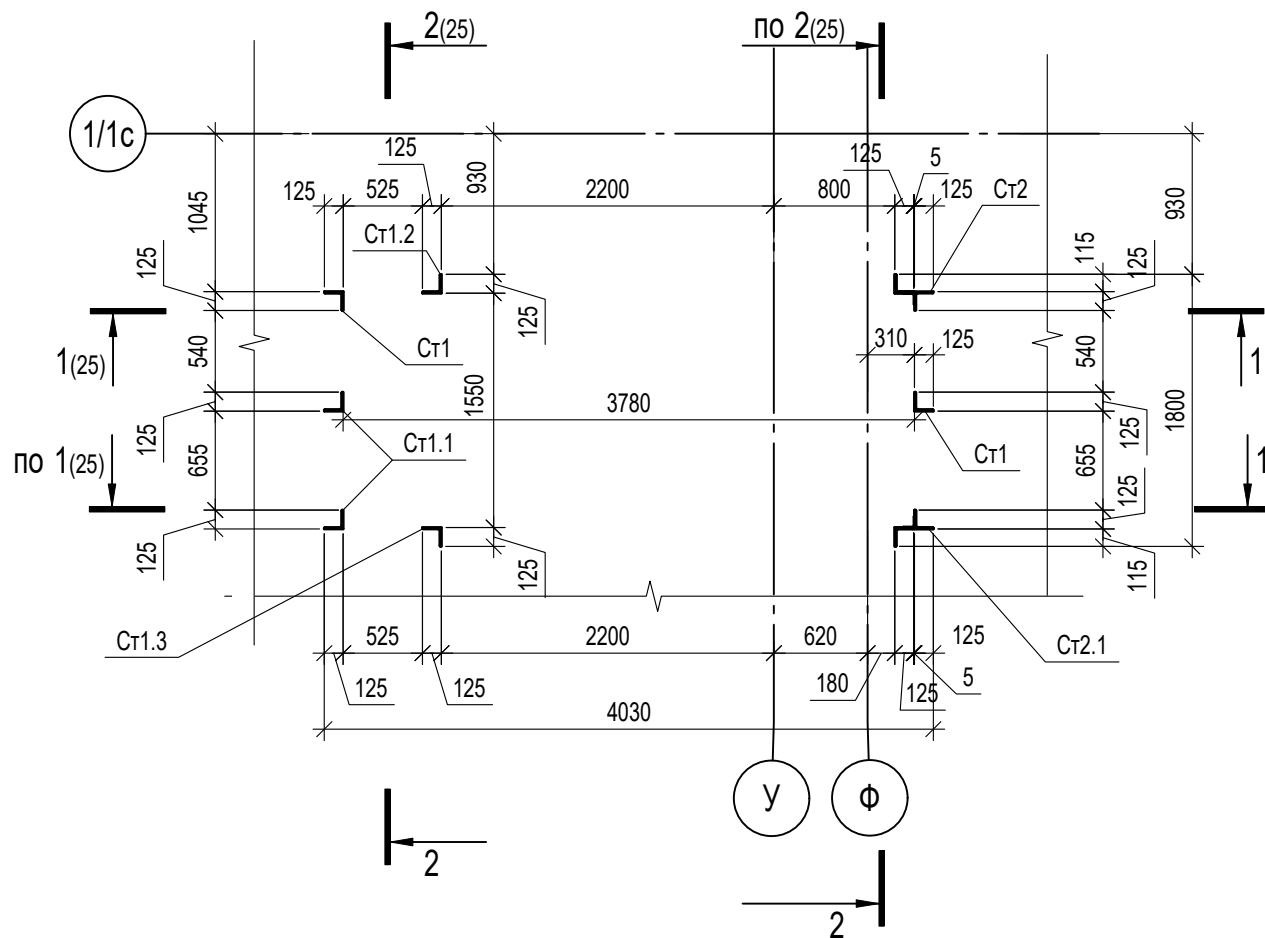
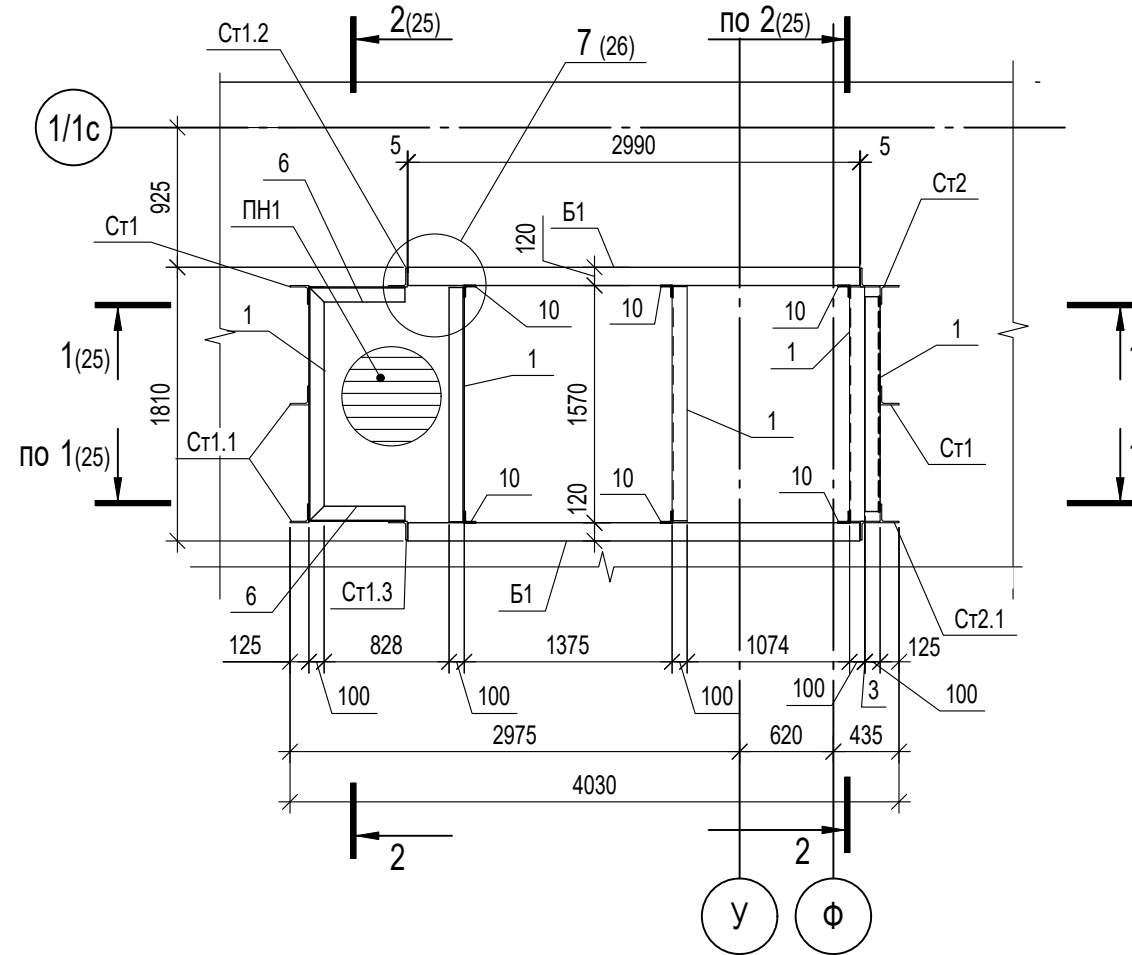
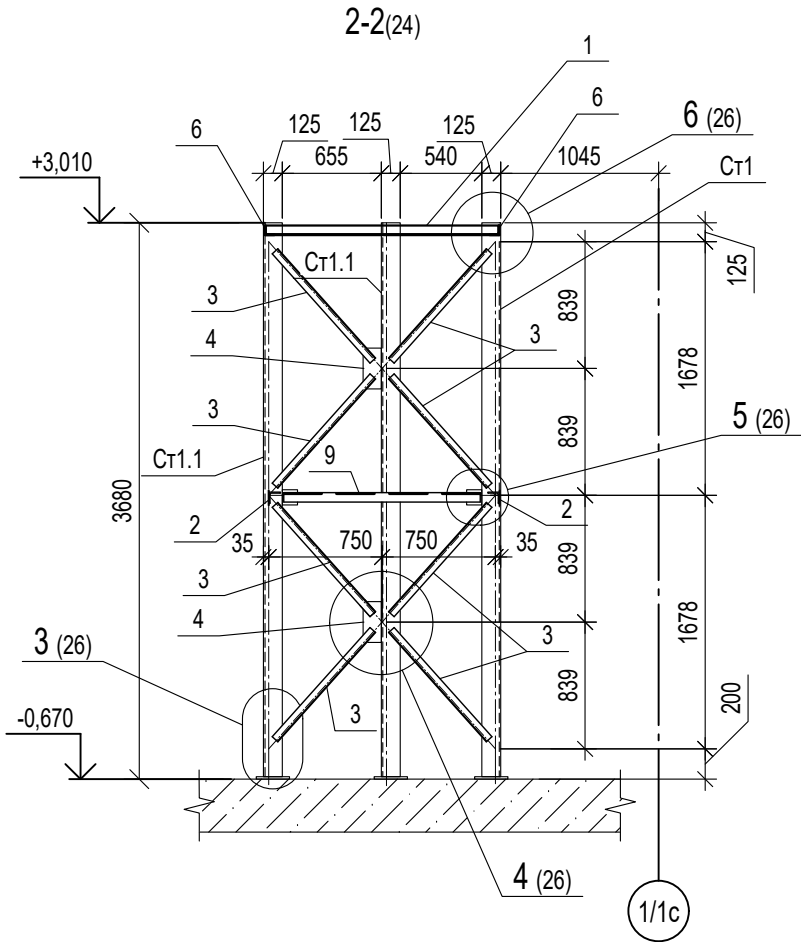
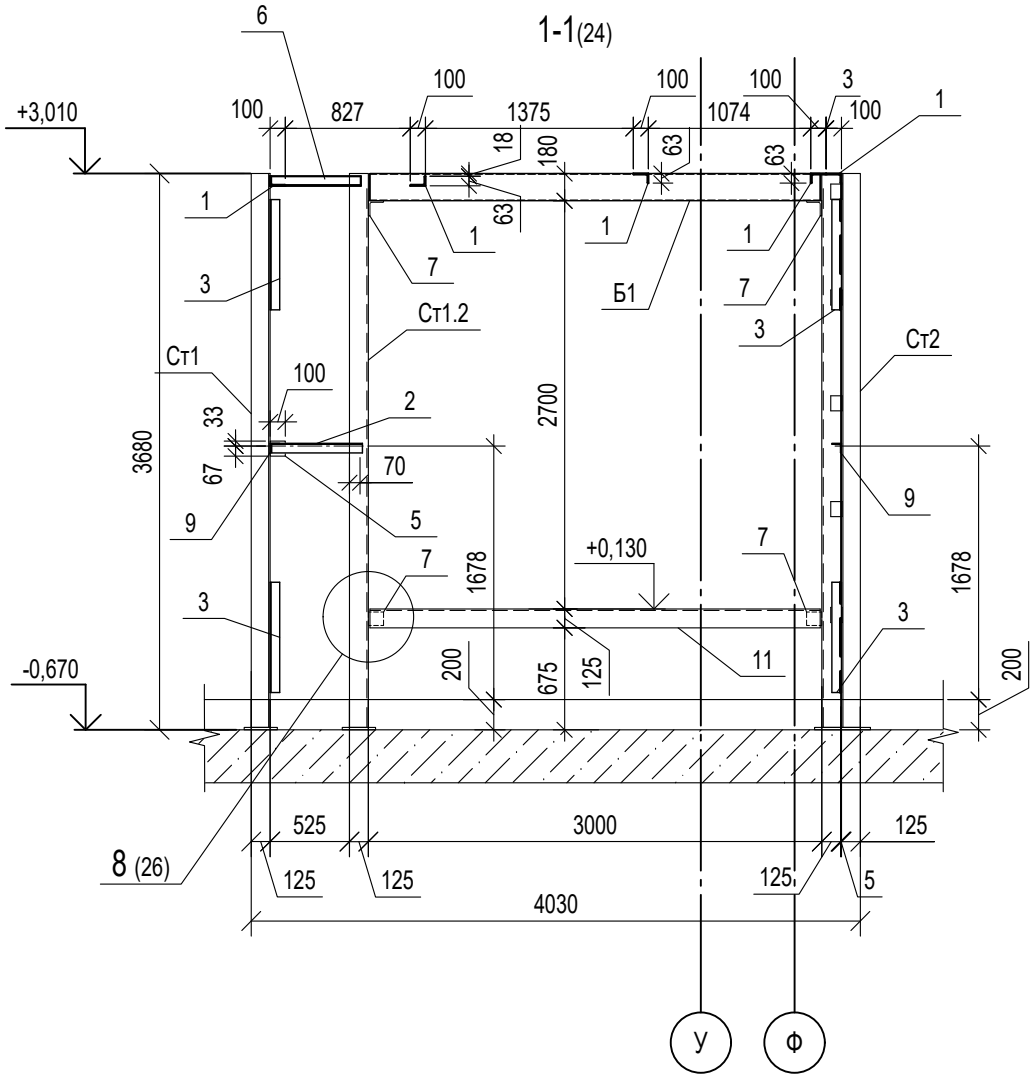


Схема расположения элементов Каркаса 4 на отм. +3,010





- 1 Монтажную сварку выполнять по ГОСТ 5264-80 электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
- 2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
- 3 При проведении сварочных работ на монтаже и при повреждении защитного покрытия восстановить покрытие на монтаже.
- 4 После монтажа конструкций выполнить окрашивание в соответствии с техническими требованиями п. 3 л. 39 комплекта 2023-ПС-1.2-АП1-АР.1.
- 5 Данный лист совместно с л. 25...27.
- 6 Перечень видов работ и конструкций, для которых необходимо составление актов на скрытые работы:
 - конструкции, их детали, опорные узлы и монтажные стыки конструкций, закрываемые при последующих работах;
 - подготовка поверхности перед окраской;
 - антикоррозийная защита конструкций, закрываемых при последующих работах.

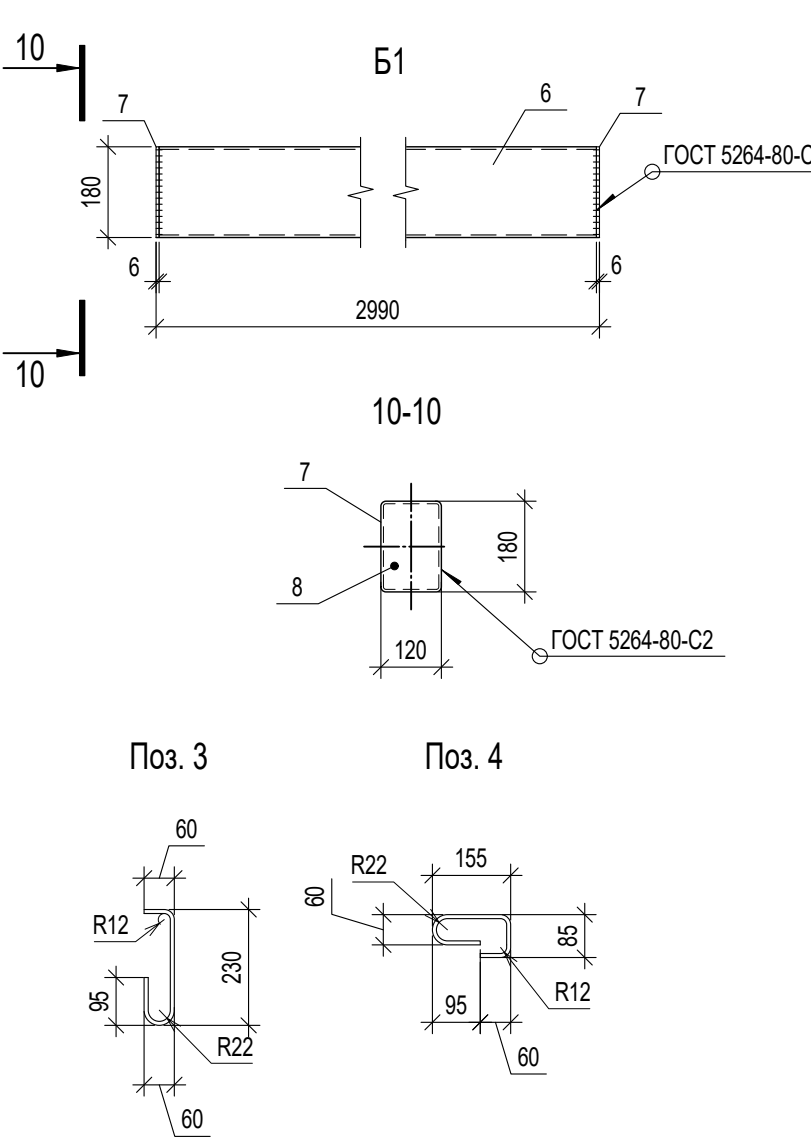
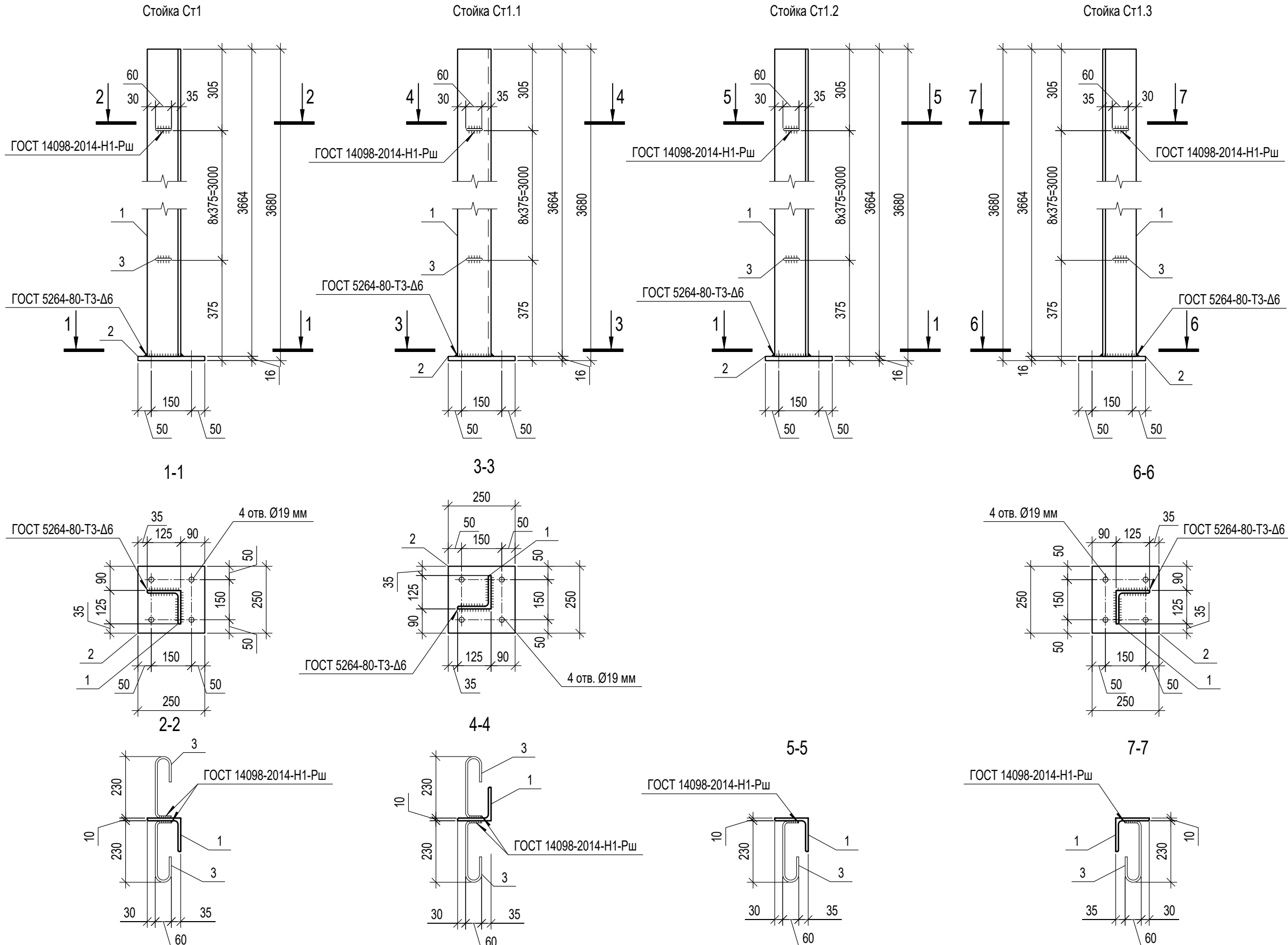
						2023-ПС-1.2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом №1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разраб.		Марченко			12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	24	
Н.контр.		Сокол			12.01.26	Схема расположения элементов Каркаса 4		KANURA®		



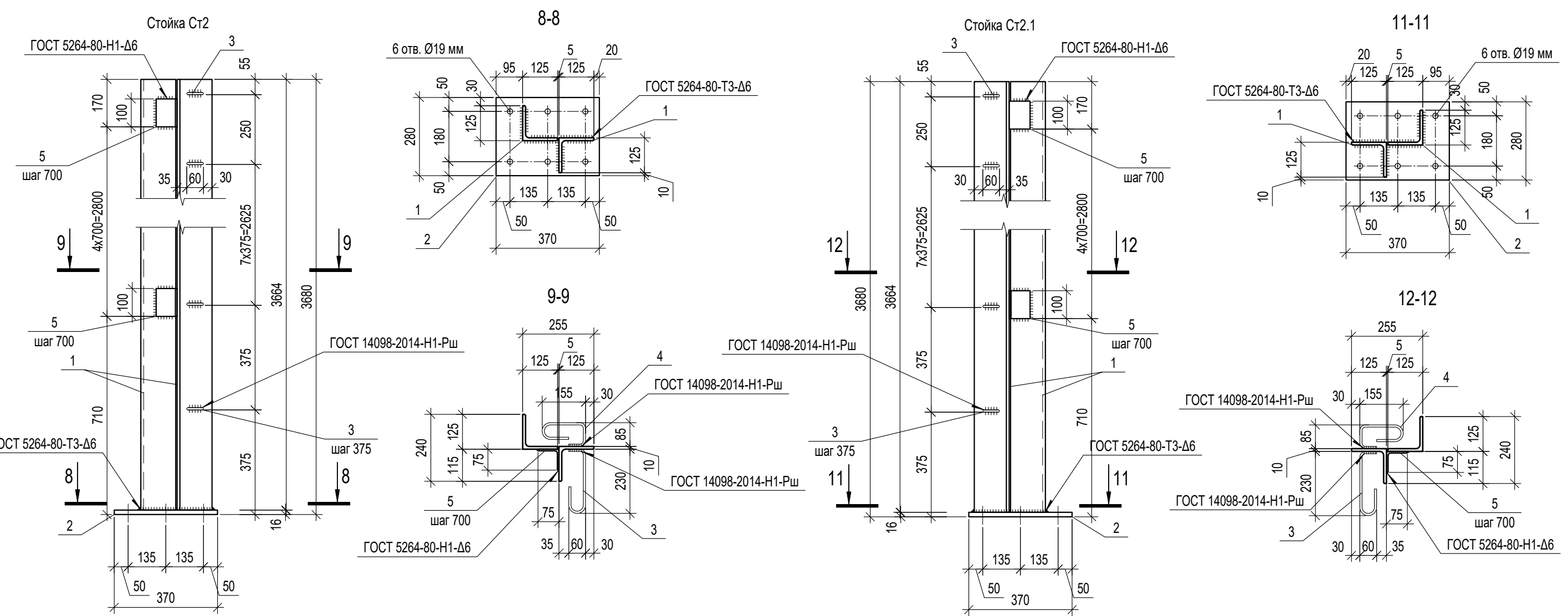
Поз.	Наименование		Кол.	Масса, ед., кг	
Ст1	л. 27	Стойка Ст1	2	80,84	
Ст1.1	л. 27	Стойка Ст1.1	2	80,84	
Ст1.2	л. 27	Стойка Ст1.2	1	79,34	
Ст1.3	л. 27	Стойка Ст1.3	1	79,34	
Ст2	л. 27	Стойка Ст2	1	159,45	
Ст2.1	л. 27	Стойка Ст2.1	1	159,45	
Б1	л. 27	Балка Б1	1	68,34	
1		L100x63x6 ГОСТ 8510-86 C245 ГОСТ 27772-2021 L=1550	5	11,67	
2		L63x6 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=600	2	3,43	
3		L50x5 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=970	16	3,66	
4		- 6 x120 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=270	4	1,53	
5		- 6 x100 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=100	6	0,47	
6		L100x63x6 ГОСТ 8510-86 C245 ГОСТ 27772-2021 L=600	2	4,52	
7		L100x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=90	8	1,36	
8		- 10 x100 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=140	2	1,1	
9		L63x6 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=1300	2	7,44	
10		L75x6 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=90	6	0,62	
11		L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=2970	2	56,73	
		Каталог KREPFIELD	Распорный анкер M16-25/145	36	или аналог
			Заклёпки ЗК-12-4,5 ТУ 67-18-174-95	10	или аналог
ПН1			Н 75-750-0.7 ГОСТ 24045-2016	1,54	м²

Инов. № подл.	Взам. инв. №
1549	
Подп. и дата	

						2023-ПС-1.2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом №1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разраб.		Марченко			12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	25	
Н.контр.		Сокол			12.01.26	Схема расположения элементов Каркаса 4. Разрезы 1-1, 2-2		KANURA®		



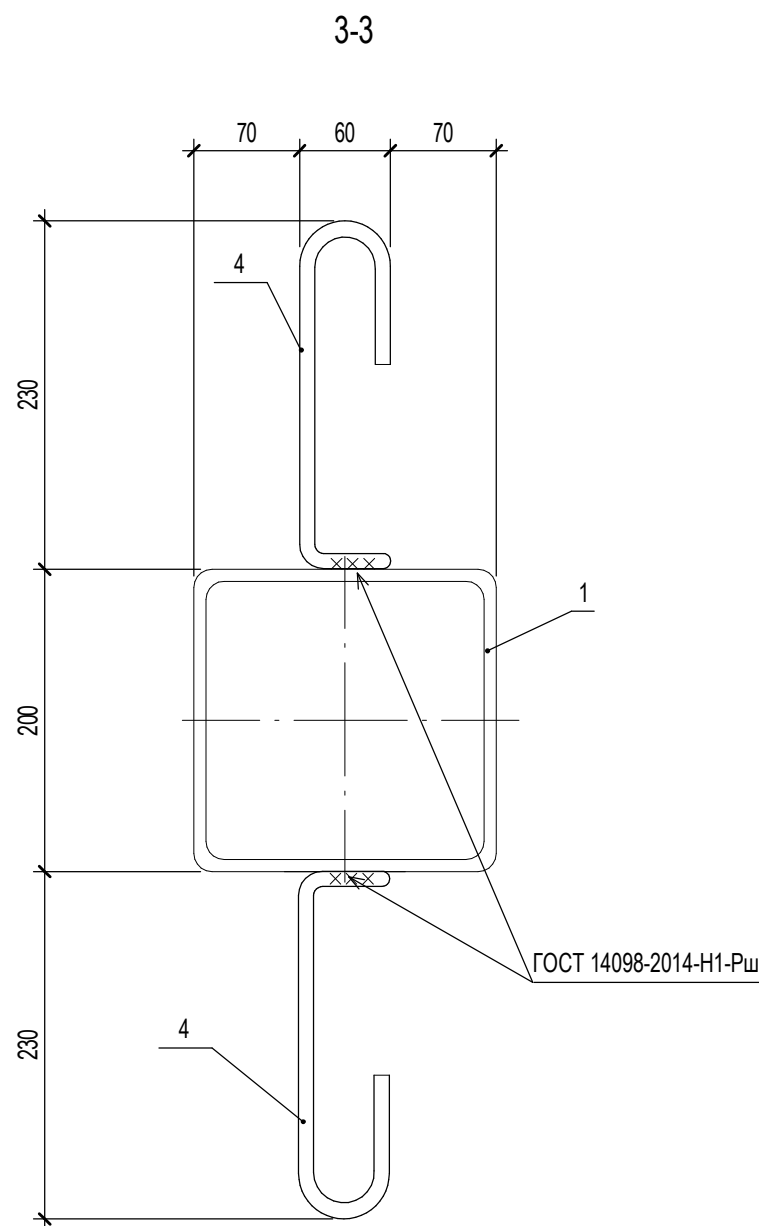
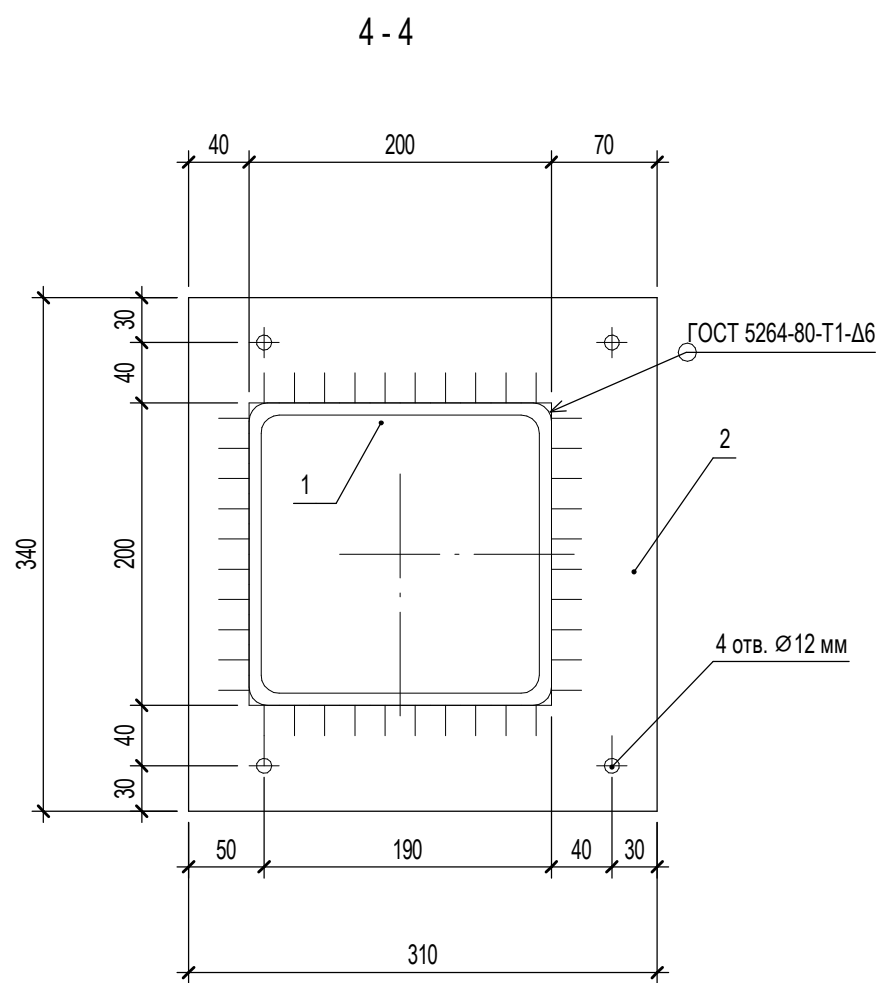
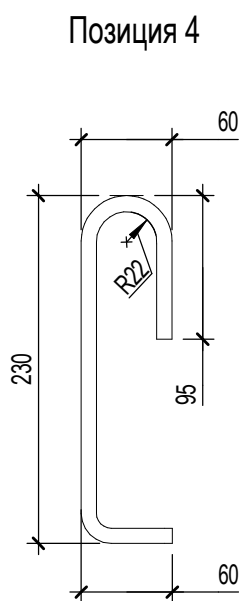
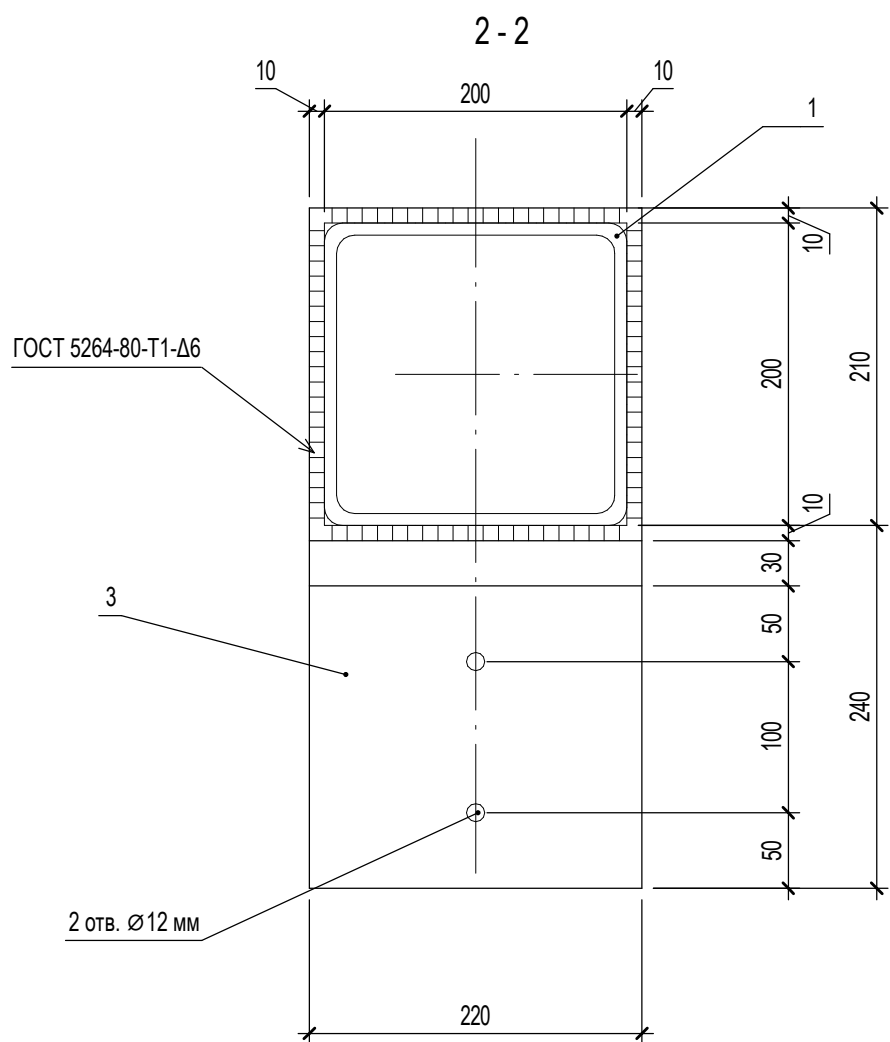
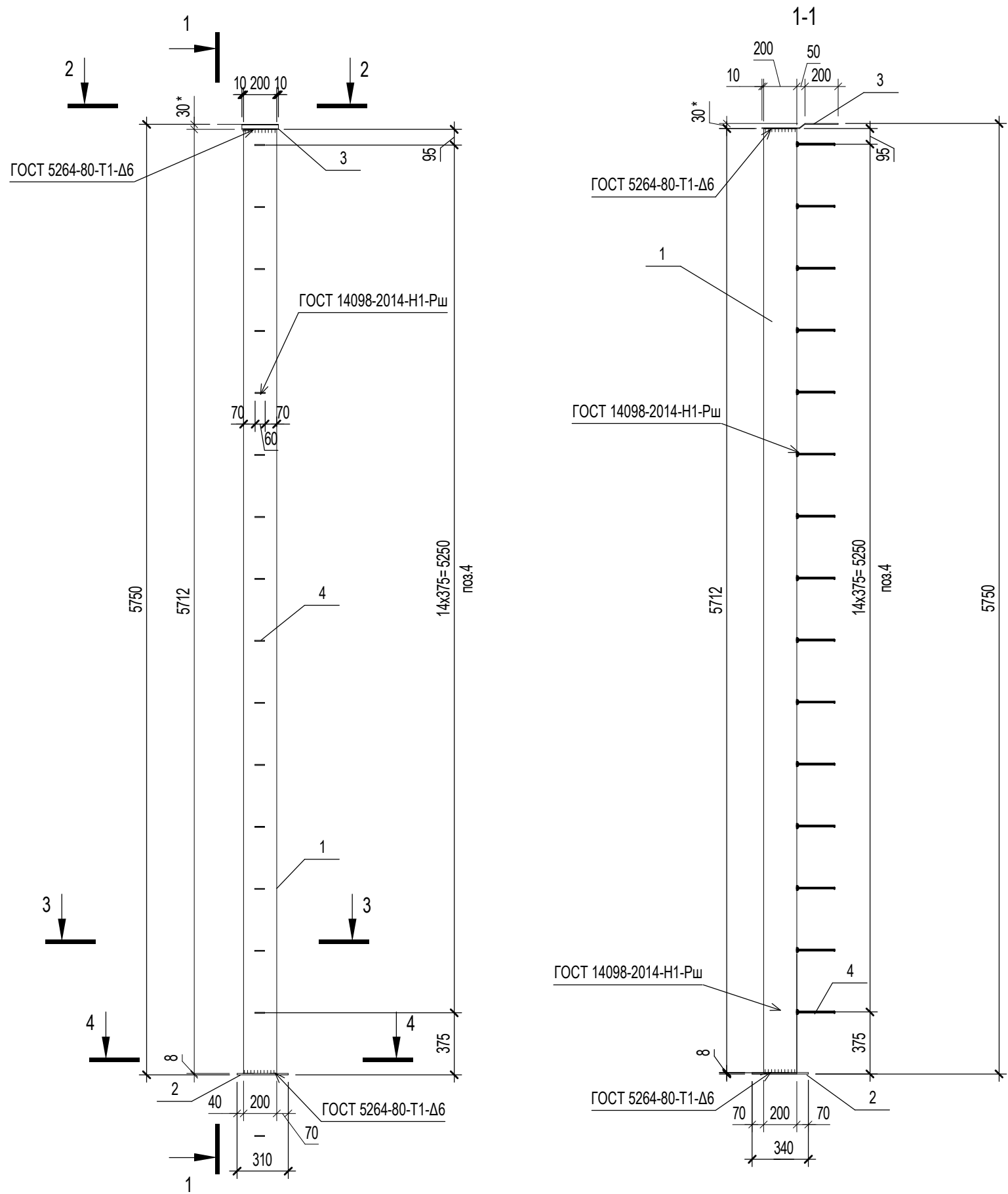
Спецификация элементов стоек Ст1...Ст1.3, Ст2, Ст2.1, балки Б1						
Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса, 1 дет., кг	Масса изделия, кг	
Ст1	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	1	70		
	2	- 16 x250 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=250	1	7,85		
	3	Ø 8 А240 ГОСТ 34028-2016 L=420	18	0,166		
Ст1.1	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	1	70		
	2	- 16 x250 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=250	1	7,85		
	3	Ø 8 А240 ГОСТ 34028-2016 L=420	18	0,166		
Ст1.2	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	1	70		
	2	- 16 x250 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=250	1	7,85		
	3	Ø 8 А240 ГОСТ 34028-2016 L=420	9	0,166		
Ст1.3	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	1	70		
	2	- 16 x250 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=250	1	7,85		
	3	Ø 8 А240 ГОСТ 34028-2016 L=420	9	0,166		
Ст2	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	2	70		
	2	- 16 x280 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=370	1	13,01		
	3	Ø 8 А240 ГОСТ 34028-2016 L=420	9	0,166		
	4	Ø 8 А240 ГОСТ 34028-2016 L=420	9	0,166		
	5	L75x6 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=100	5	0,69		
Ст2.1	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	2	70		
	2	- 16 x280 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=370	1	13,01		
	3	Ø 8 А240 ГОСТ 34028-2016 L=420	9	0,166		
	4	Ø 8 А240 ГОСТ 34028-2016 L=420	9	0,166		
	5	L75x6 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=100	5	0,69		
Б1	6	□ 180x120x5 ГОСТ 30245-2012 C245 ГОСТ 27772-2021 L=2978	1	66,3		
	7	- 6 x120 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=180	2	1,02		



- 1 Общие указания см. л. 1.
- 2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
- 3 Все сварные швы зачистить. После очистки и подготовки поверхностей все металлоконструкции должны быть огрунтованы в два слоя ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 на заводе-изготовителе.
- 4 При транспортировке и складировании обеспечить сохранность защитного покрытия.
- 5 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие. Общее количество изделий см. л. 25.

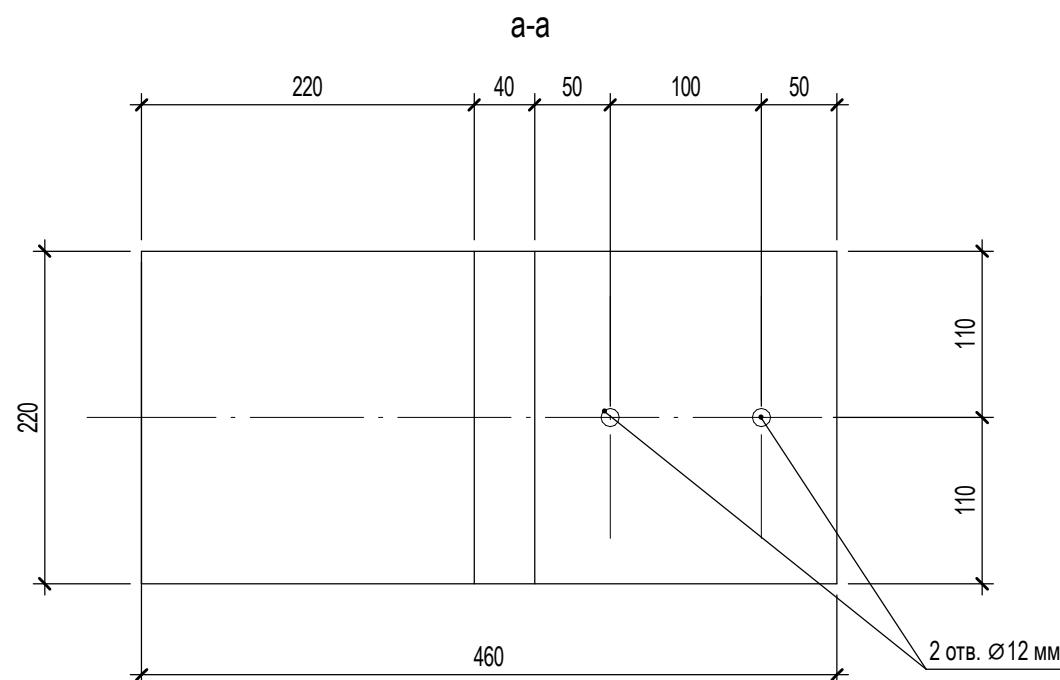
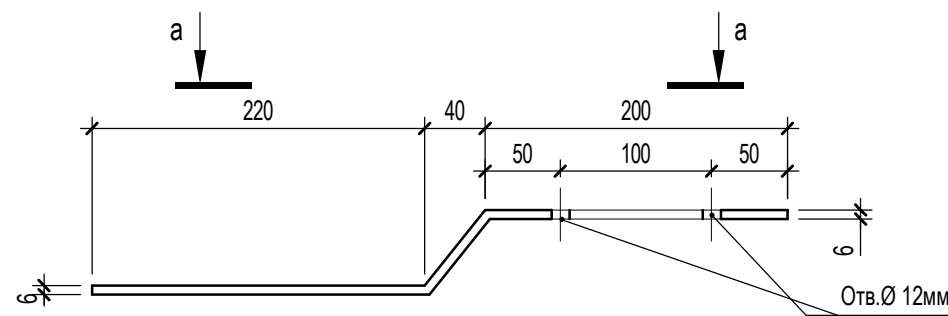
2023-ПС-1.2-АП1-АР.И						
Многоквартирный дом №1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска						
1	-	Нов.	3-26	Подп.	12.01.26	
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Разраб.	Марченко				12.01.26	
Автостоянка АП1					Р	27
Стойки Ст1...Ст2.1. Балка Б1					KANURA®	
Н.контр. Сокол					12.01.26	

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
1884		






Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	□200х8 ГОСТ 30245-2003 С245 ГОСТ 27772-2021 L = 5712	1	265,67
2	- 8х310 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2021 L = 340	1	6,62
3	- 6х220 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2021 L = 460	1	4,76
4	∅8 А240С ГОСТ 34028-2016 L = 440	30	0,17

Позиция 3

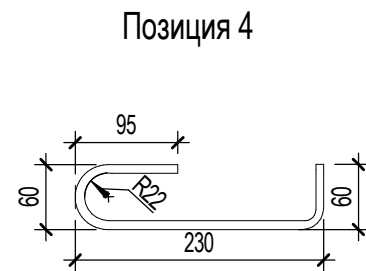
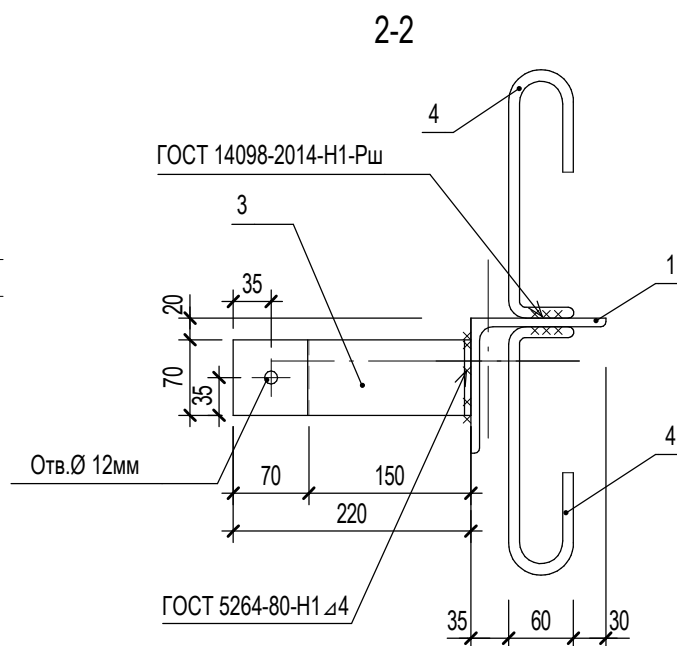
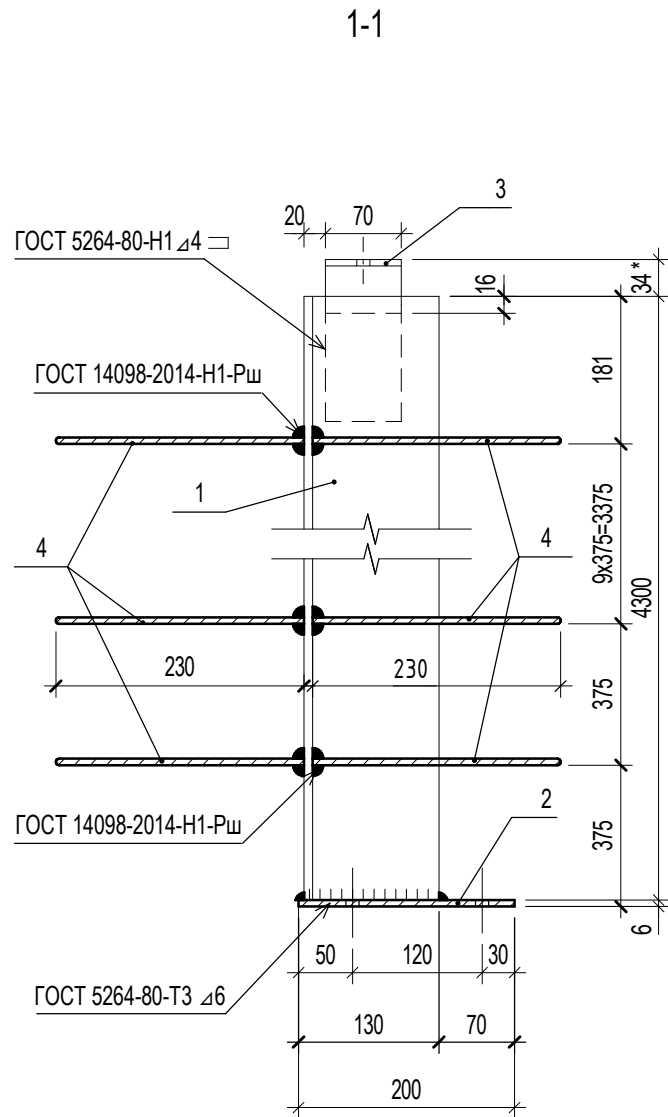
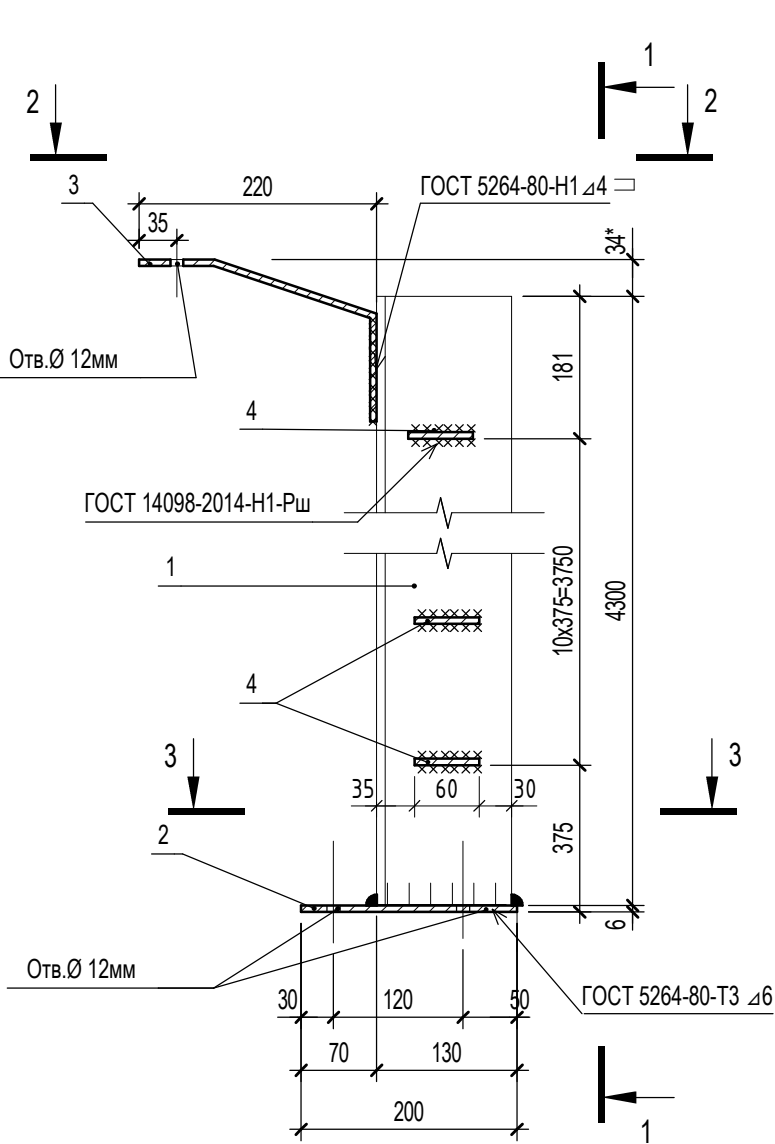


- 1 Общие данные см. л.1
- 2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
- 3 Все сварные швы зачистить.
- 4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
- 5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза, цвет RAL 7016.
- 6 Общая масса изделия - 282,15 кг.
- 7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтФ1: 1 шт.
- 8 Для обеспечения вертикальности, под стойку использовать подливку из высокопрочного раствора. Стойку крепить к перекрытиям анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (8 шт.)

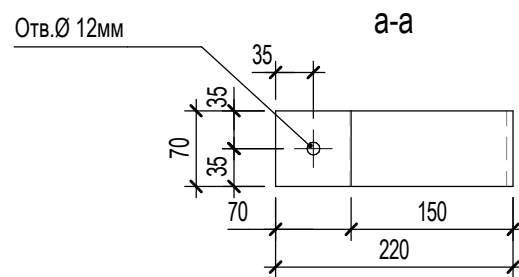
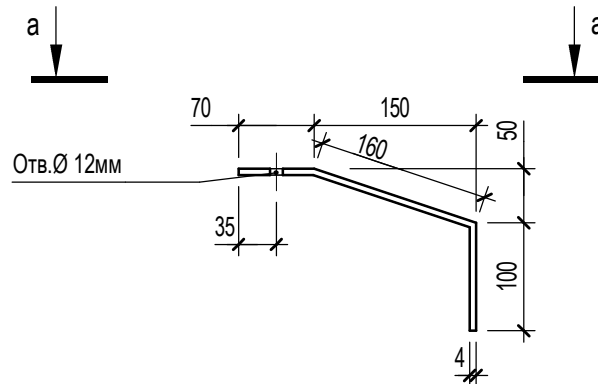
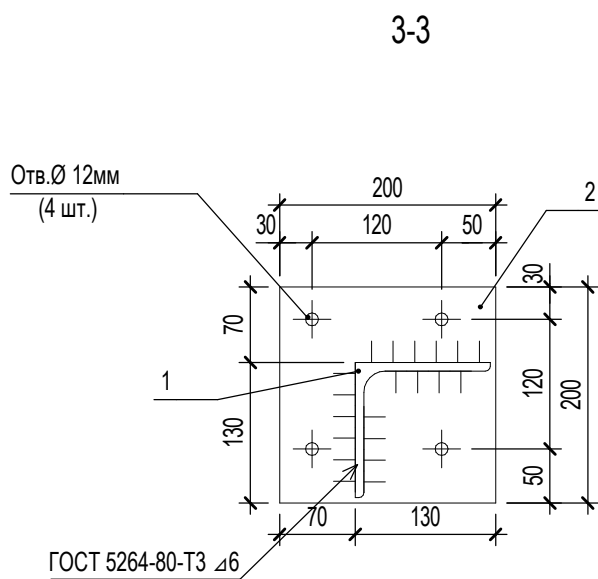
* - уточняется по месту

							2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал	Шиндорикова			12.01.26	Автостоянка АП1			Стадия	Лист	Листов
								Р	28	
Н.контроль	Сокол			12.01.26	Стойка фахверка СтФ1			KANURA®		

Изм.	Инв. №
1	1884



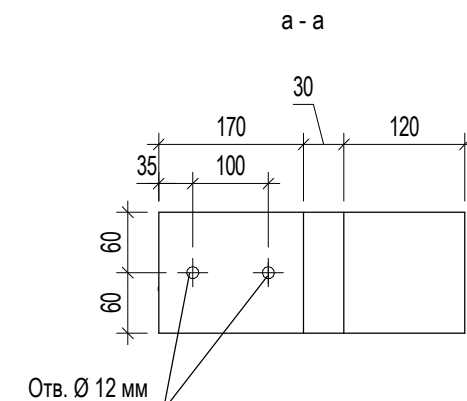
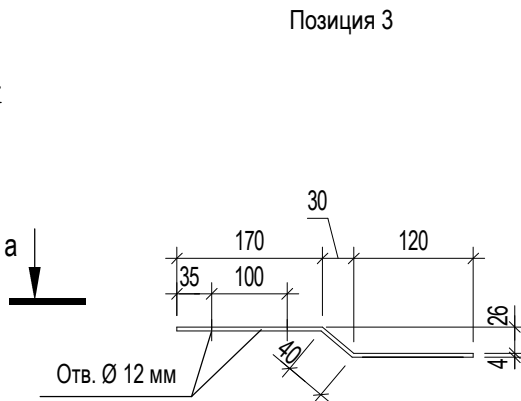
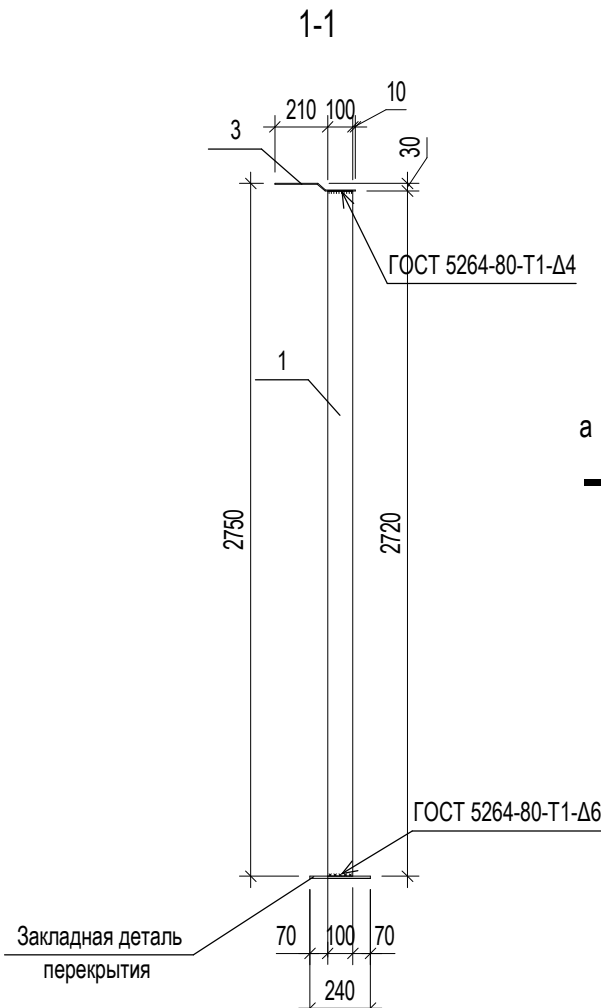
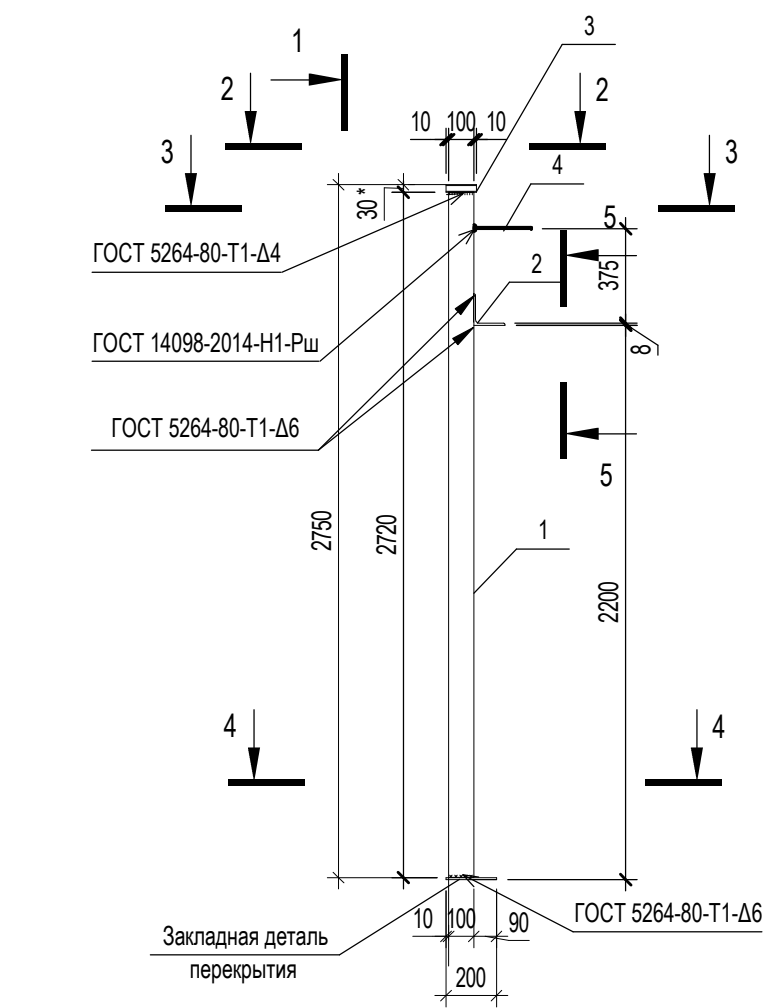
Спецификация элементов стойки фахверка СтФ2				
Поз.	Обозначение		Кол.	Масса, ед.кг
1	L125x8 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 4300	1	66,48
2	- 6x200 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 200	1	1,88
3	- 4x70 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 330	1	0,73
4	Ø8 A240C ГОСТ 34028-2016	L = 440	22	0,17



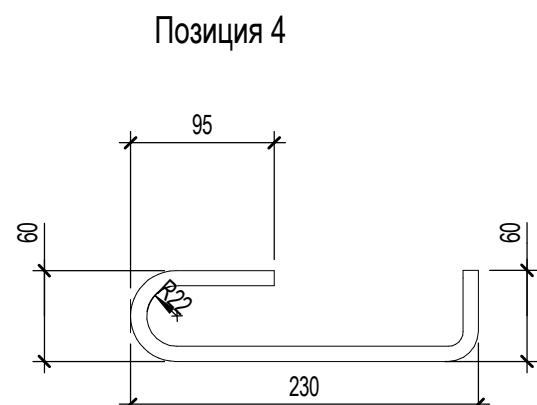
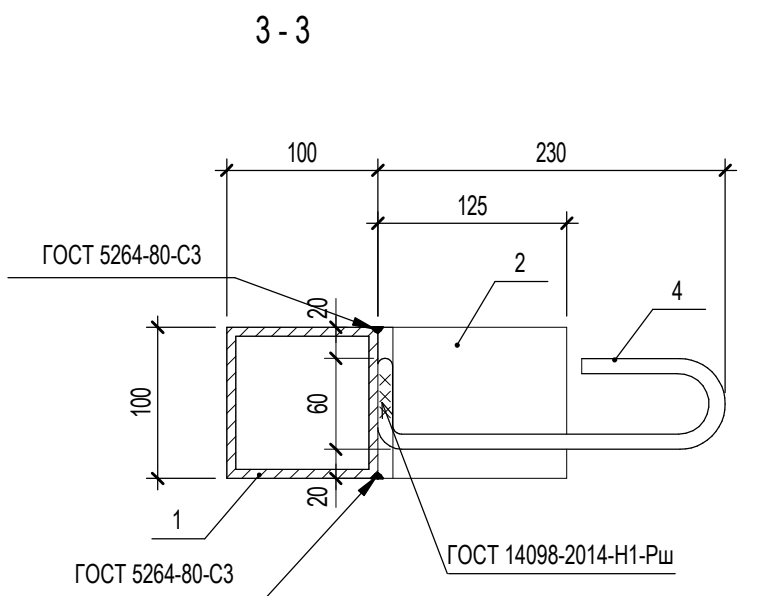
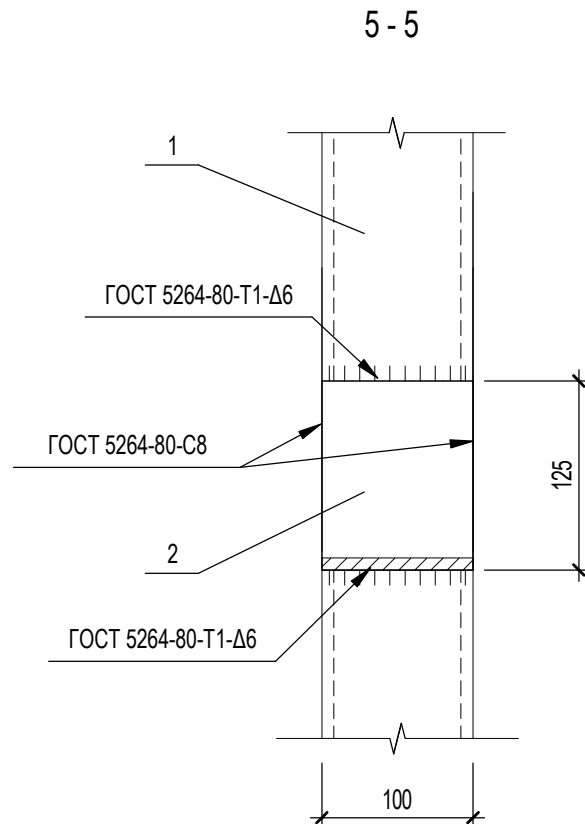
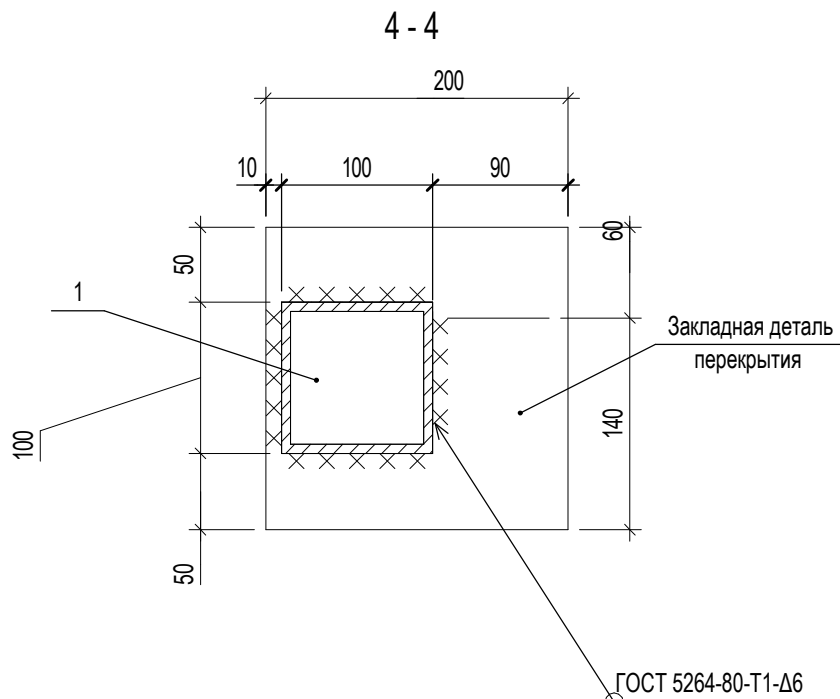
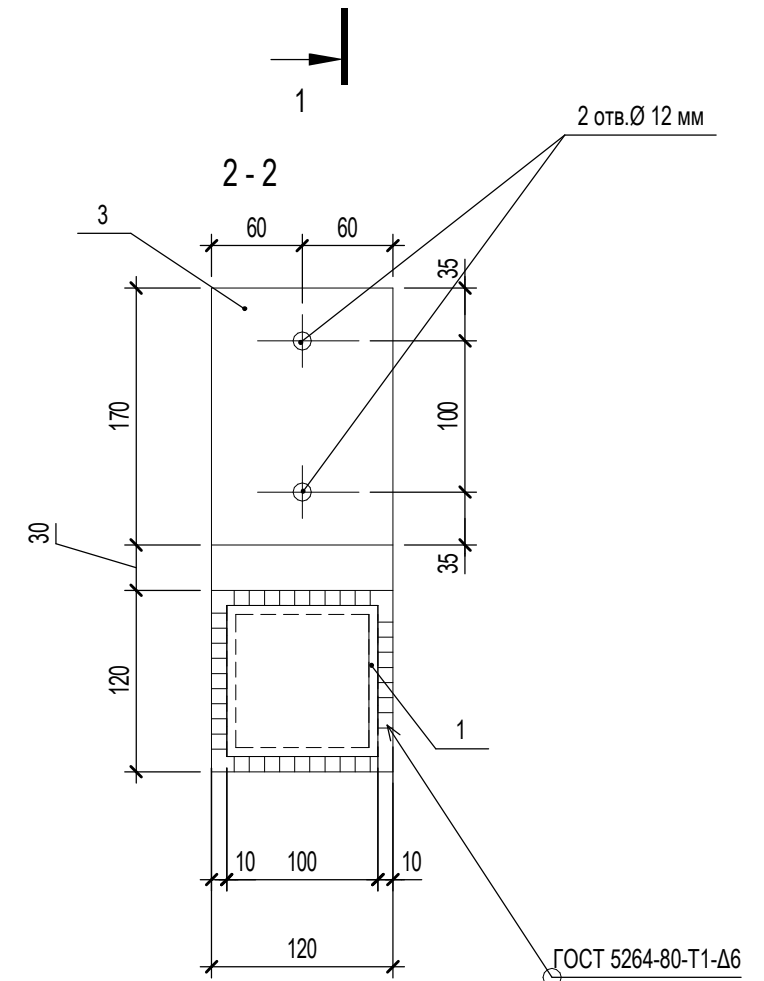
- 1 Общие данные см. л.1
2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза, цвет RAL 7016.
6 Общая масса изделия - 72,83 кг.
7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтФ2: 7 шт.
8 Для обеспечения вертикальности, под стойку использовать подливку из высокопрочного раствора. Стойку крепить к перекрытиям анкерными болтами с шестигранной головкой M10x80 (6 шт.)

* - уточняется по месту

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал		Шиндорикина			12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	29	
Н.контроль		Сокол			12.01.26	Стойка фахверка СтФ2		KANURA®		



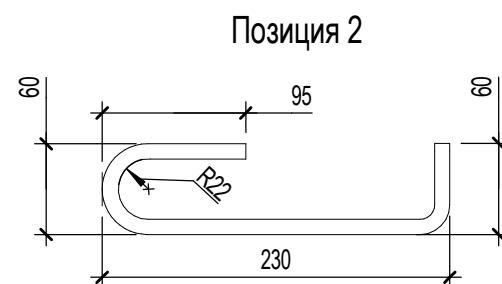
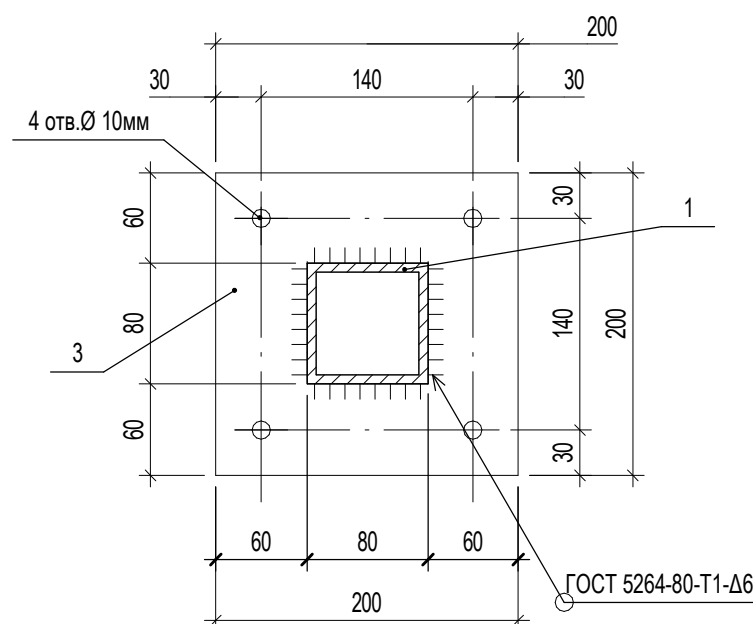
Спецификация элементов стойки фахверка СтФ3				
Поз.	Наименование		Кол.	Масса ед. кг
1	□100x8 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 2720	1	60,52
2	L125x8 ГОСТ8509-82 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 100	1	1,55
3	- 4x120 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 330	1	1,24
4	Ø8 A240C ГОСТ 34028-2016	L = 440	1	0,17






- 1 Общие данные см. л.1
2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза, цвет RAL 7016.
6 Общая масса изделия - 63,48 кг.
7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтФ2: 1 шт.
8 Стойку приварить к закладной пластине перекрытия. Пластины стойки поз. 3 крепить к перекрытию анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (2 шт.)

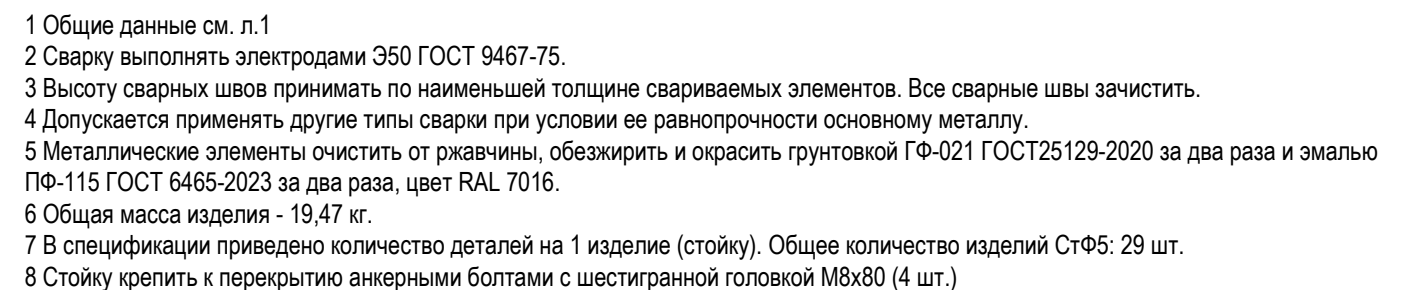
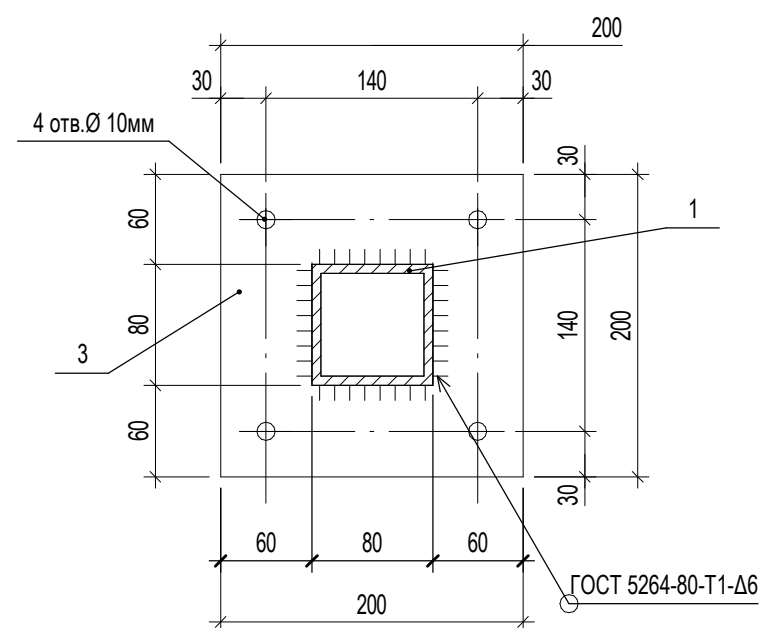
* - уточняется по месту

2023-ПС-1,2-АП1-АР.И							
1	-	Нов.	3-26	Подп.	12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разработал	Шиндорикина				12.01.26	Автостоянка АП1	Стадия
							Лист
							Листов
Н.контроль	Сокол				12.01.26	Стойка фахверка СтФ3	KANURA®





- 1 Общие данные см. л. 1
- 2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
- 3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
- 4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
- 5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза, цвет RAL 7016.
- 6 Общая масса изделия - 14,71 кг.
- 7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтФ4: 62 шт.
- 8 Стойку крепить к перекрытию анкерными болтами с шестигранной головкой М8х80 (4 шт.)

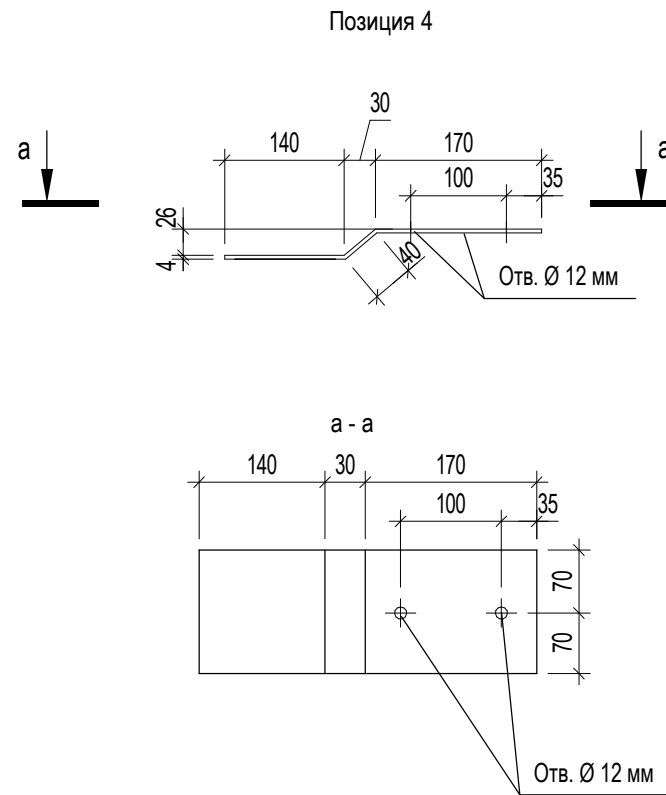
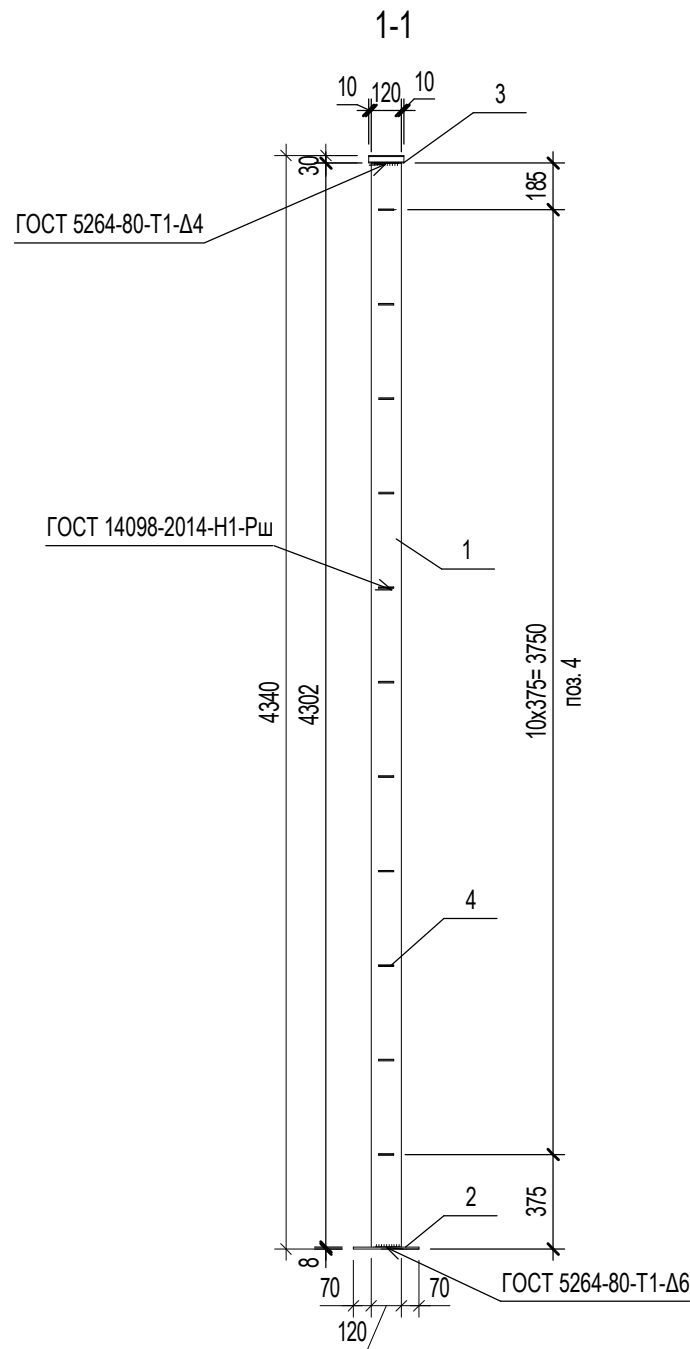
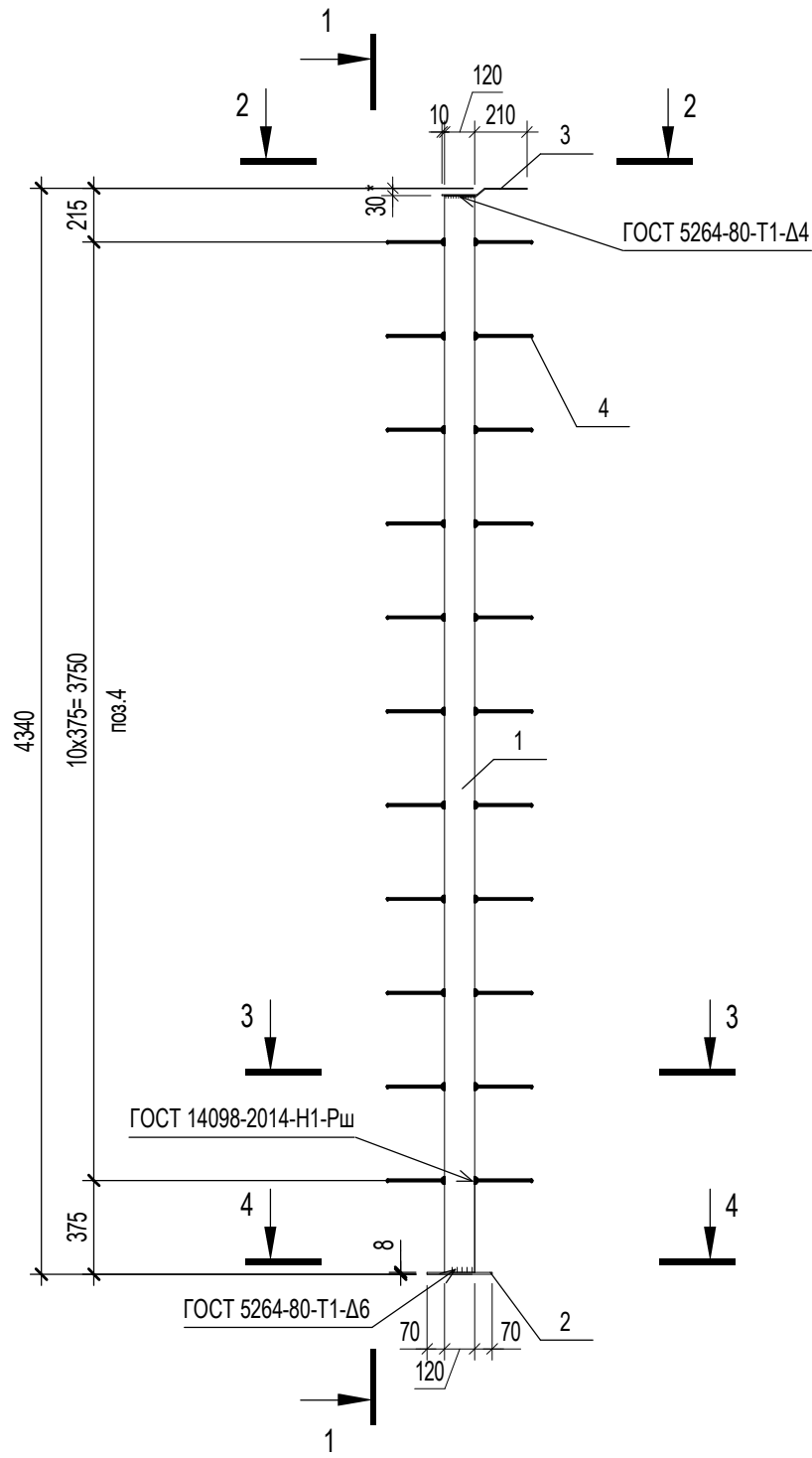
						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал		Шиндорикова			12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	31	
Н.контроль		Сокол			12.01.26	Стойка фахверка СтФ4		KANURA®		



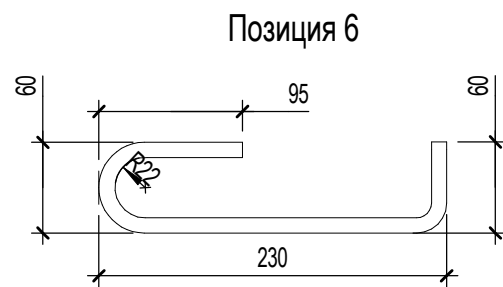
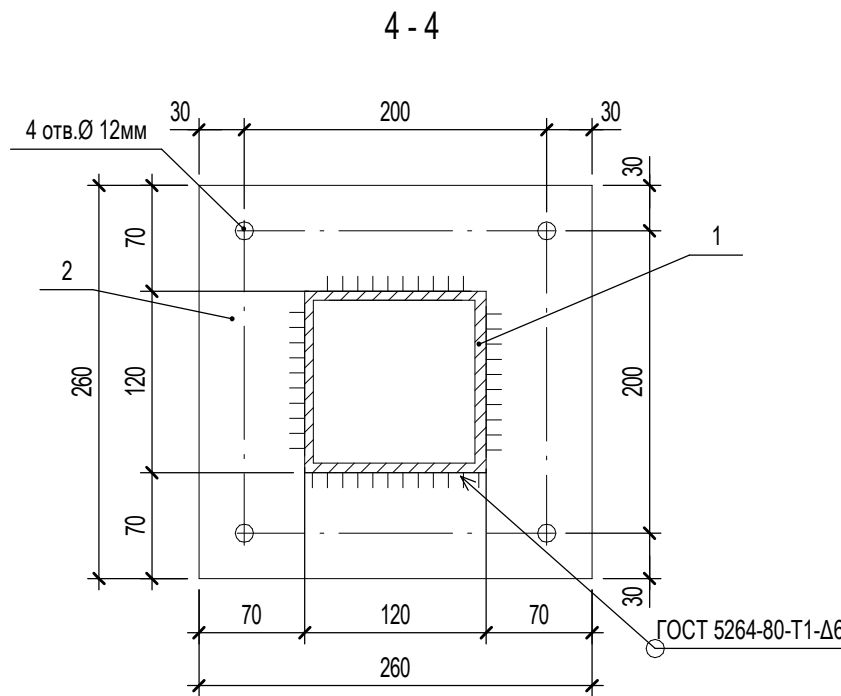
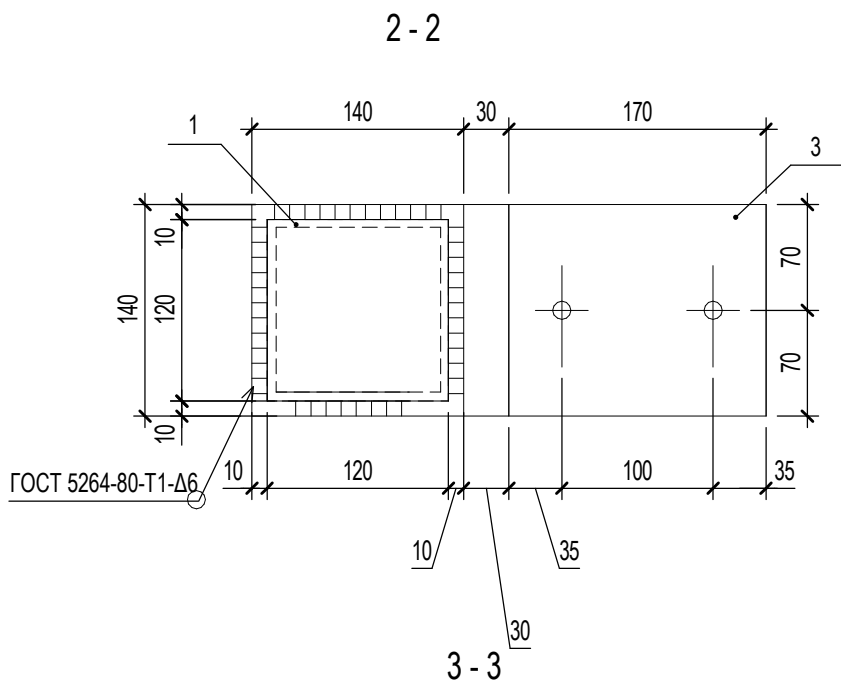
Поз.	Обозначение	Кол.	Масса, ед.кг
1	<u>□80x6 ГОСТ 8639-82</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1220	1	16,42
2	<u>- 6x200 ГОСТ 19903-2015</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L =200	1	1,88
3	∅8 A240C ГОСТ 34028-2016 L = 440	6	0,17
4	<u>- 4x70 ГОСТ 19903-2015</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L = 70	1	0,15

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал		Шиндорикова			12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	32	
Н.контроль		Сокол			12.01.26	Стойка фахверка СтФ5		KANURA®		

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
1884		





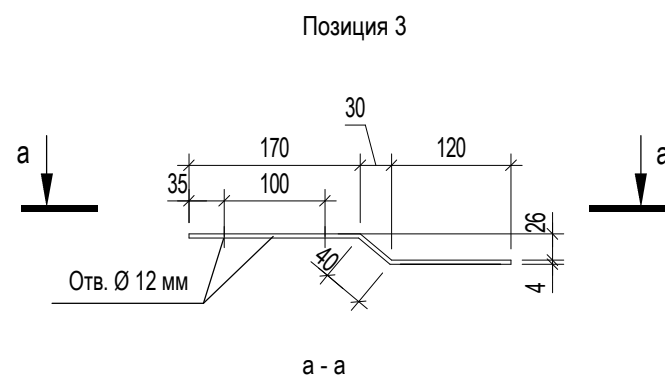
Спецификация элементов стойки фахверка СтФ6				
Поз.	Наименование		Кол.	Масса ед. кг
1	□120x8 ГОСТ 8639-82 С245 ГОСТ 27772-2021		L =4302	1
2	- 8x260 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2021		L = 260	1
3	- 4x140 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2021		L = 350	1
4	Ø8 А240С ГОСТ 34028-2016		L = 440	22



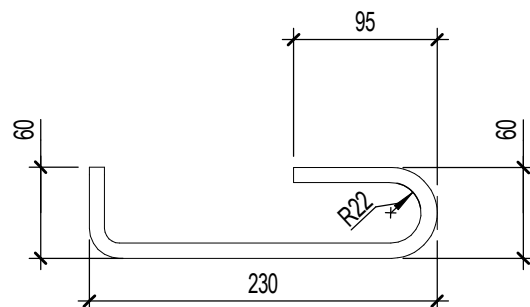
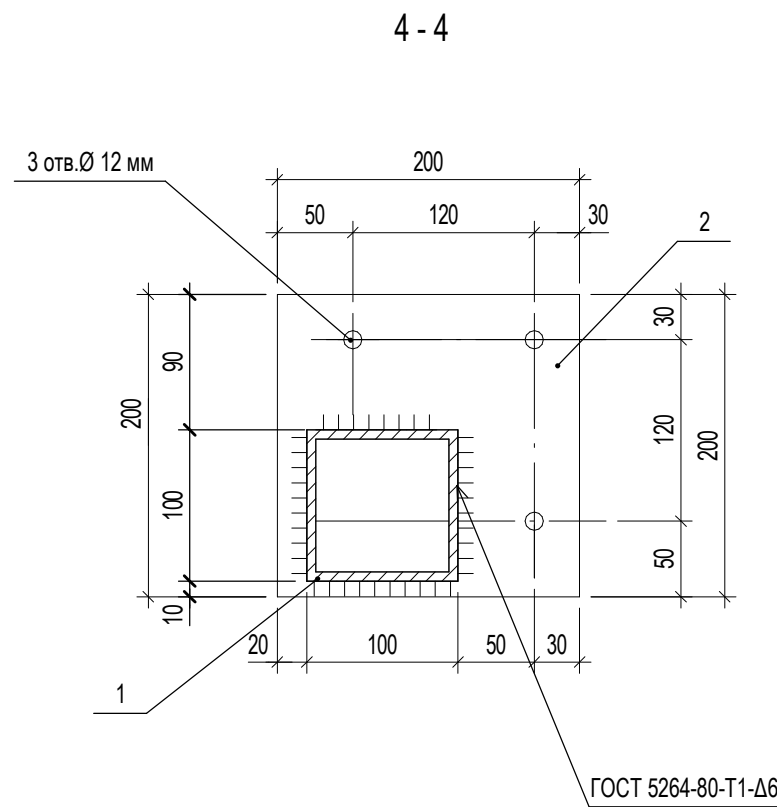
- 1 Общие данные см. л.1
2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза, цвет RAL 7016.
6 Общая масса изделия - 126,83 кг.
7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтФ6: 5 шт.
8 Для обеспечения вертикальности, под стойку использовать подливку из высокопрочного раствора. Стойку крепить к перекрытиям анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (6 шт.)

* - уточняется по месту

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал	Шиндорикина				12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	33	
						Стойка фахверка СтФ6		KANURA®		
Н.контроль	Сокол				12.01.26					





Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	□100x8 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 3062	1	68,13
2	- 8x200 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 200	1	2,51
3	- 4x120 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 330	1	1,24
4	∅8 A240C ГОСТ 34028-2016 L = 440	8	0,17



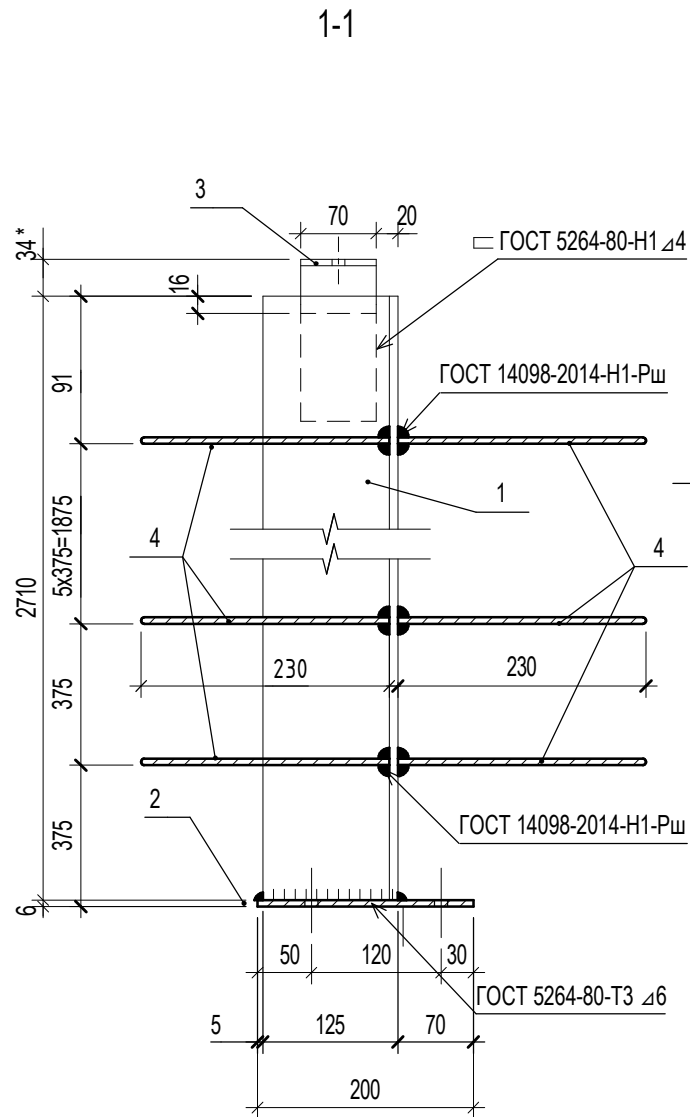
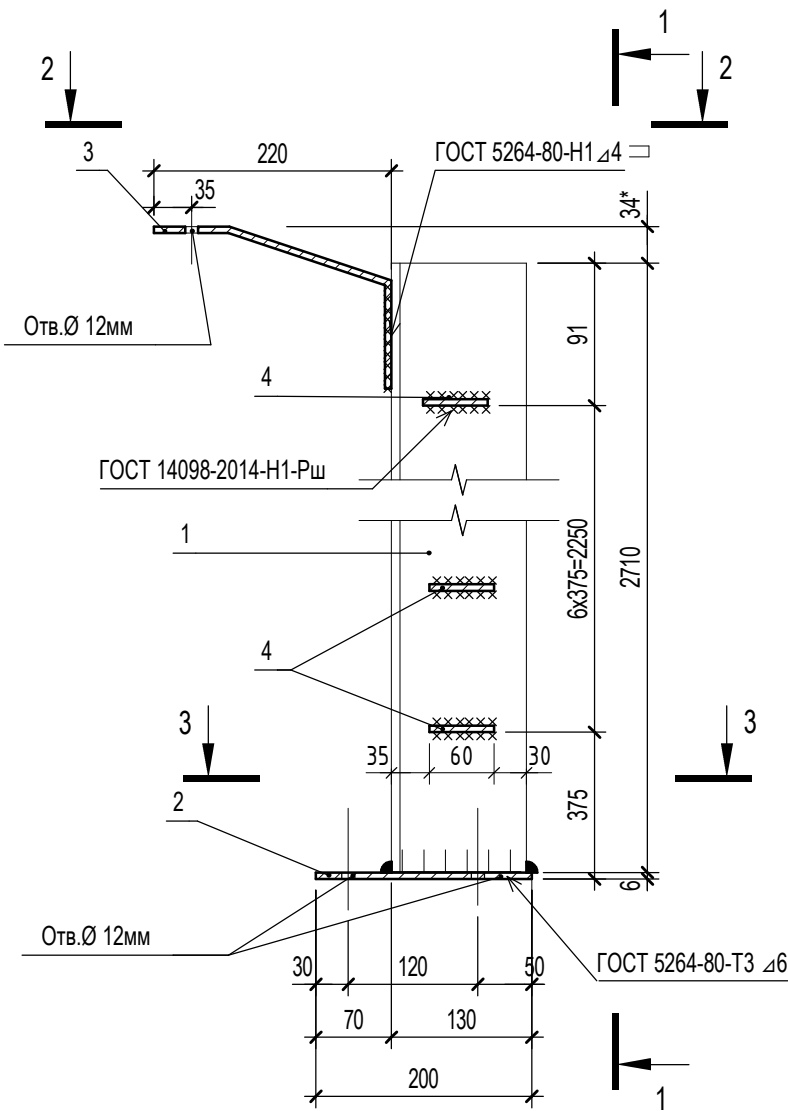
- 1 Общие данные см. п.1
- 2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
- 3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
- 4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
- 5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза, цвет RAL 7016.
- 6 Общая масса изделия - 73,24кг.
- 7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделии (стойку). Общее количество изделий СтФ7: 3 шт.
- 8 Обеспеченить вертикальность стоек с помощью подливки из высокопрочного раствора. Стойку крепить к перекрытиям анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (6 шт.)

* - уточняется по месту

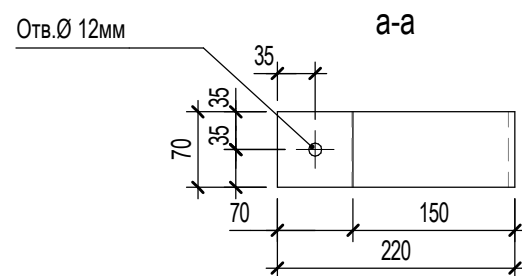
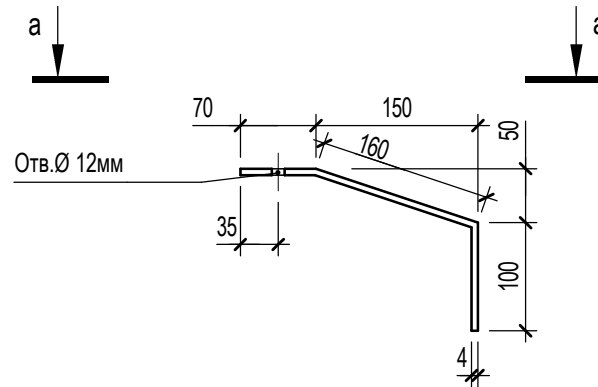
						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал	Шиндорикова				12.01.26					
						Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	34	
Н.контроль	Сокол				12.01.26	Стойка фахверка СтФ7		KANURA®		

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
1884		

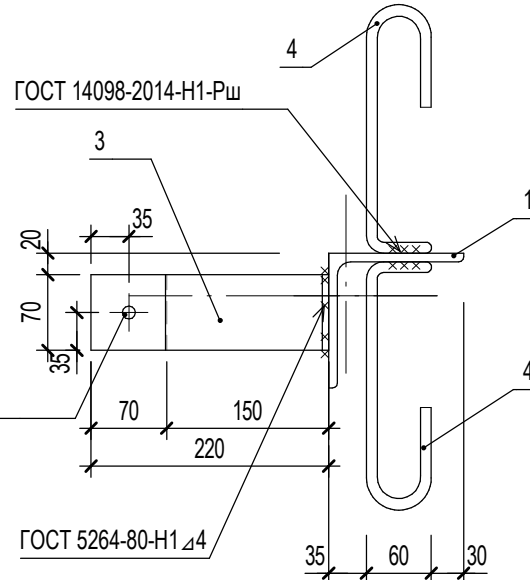
Изм.	№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
1884			



Позиция 3



Позиция 4

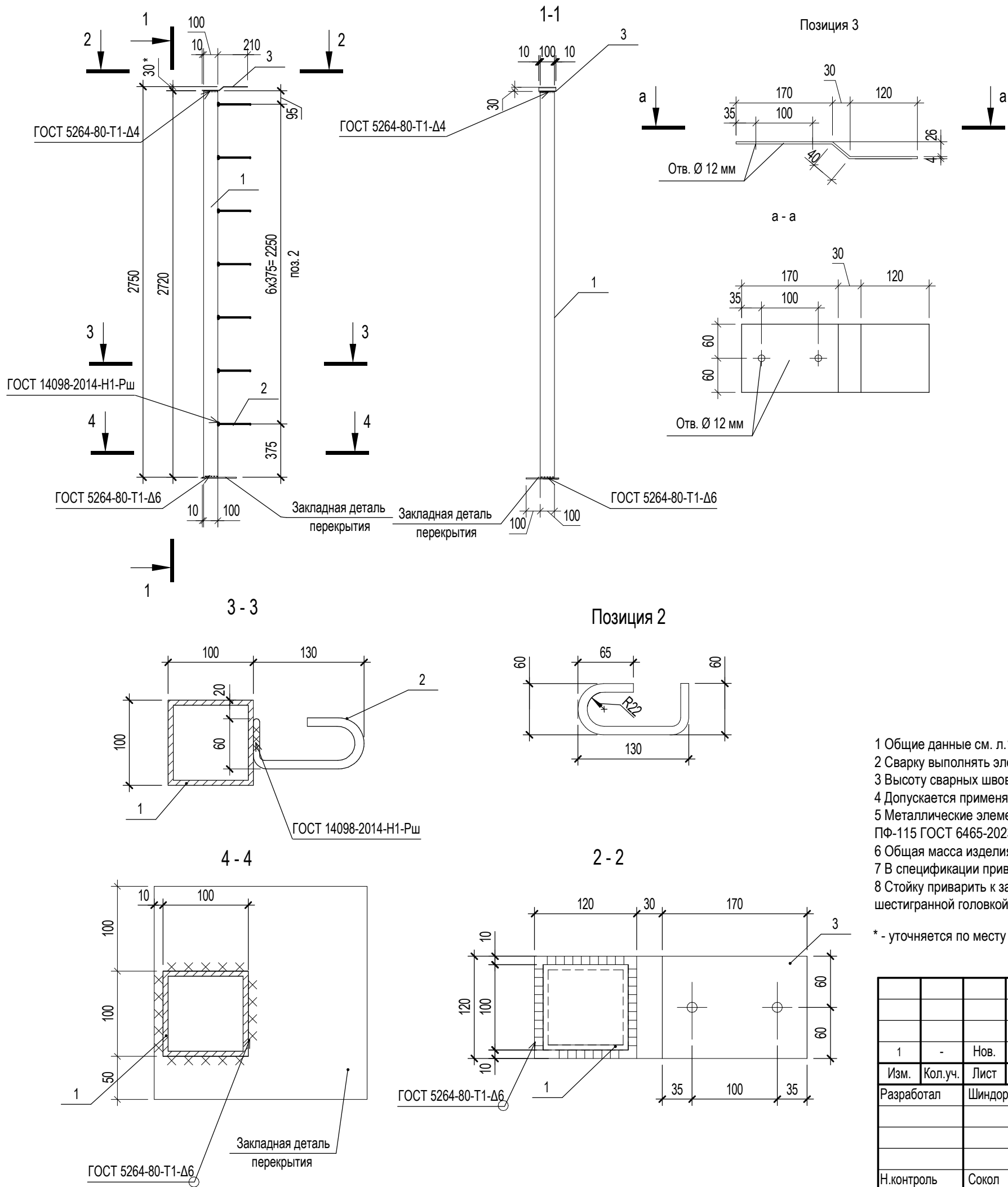


- 1 Общие данные см. л. 1
2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза, цвет RAL 7016.
6 Общая масса изделия - 46,89 кг.
7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтФ8: 2 шт.
8 Обеспечить вертикальность стойки с помощью подливки из высокопрочного раствора. Стойку крепить к перекрытиям анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (6 шт.)

* - уточняется по месту

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
1	-	Нов.	3-26	Шиндорикина	12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал		Шиндорикина		Шиндорикина	12.01.26	Автостоянка АП1	Стадия	Лист	Листов
							Р	35	
Н.контроль		Сокол		Сокол	12.01.26	Стойка фахверка СтФ8		KANURA®	

Инв. № подл.	Взам. инв. №
1884	
Подп. и дата	



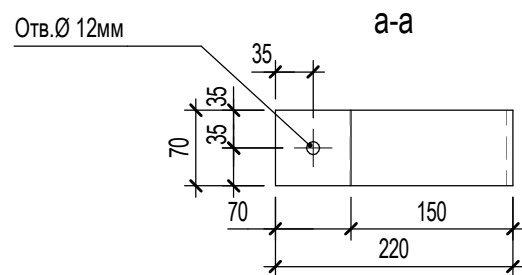
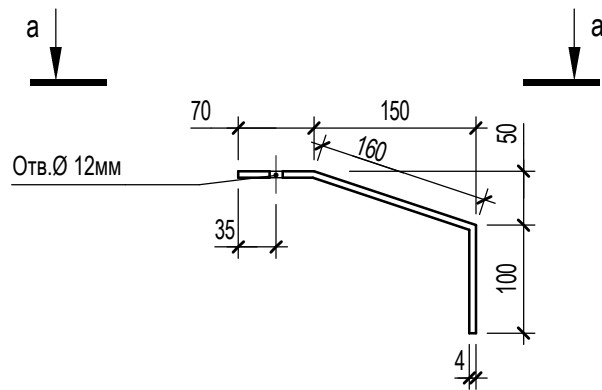
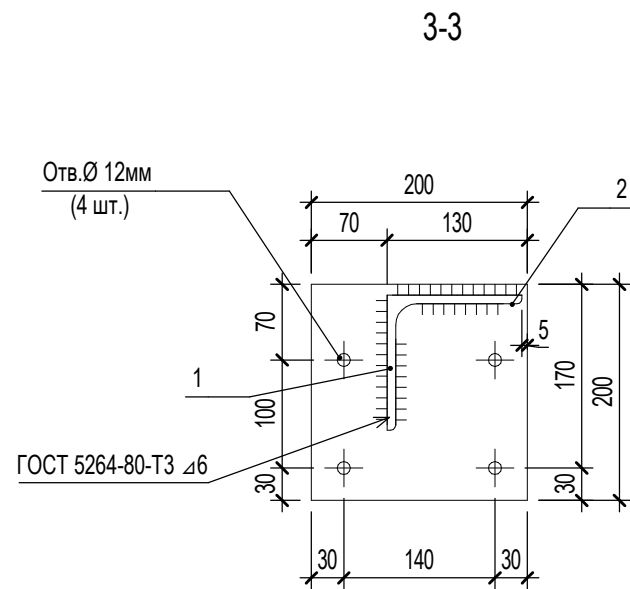
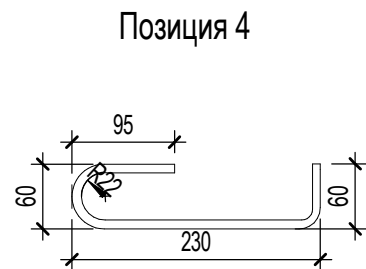
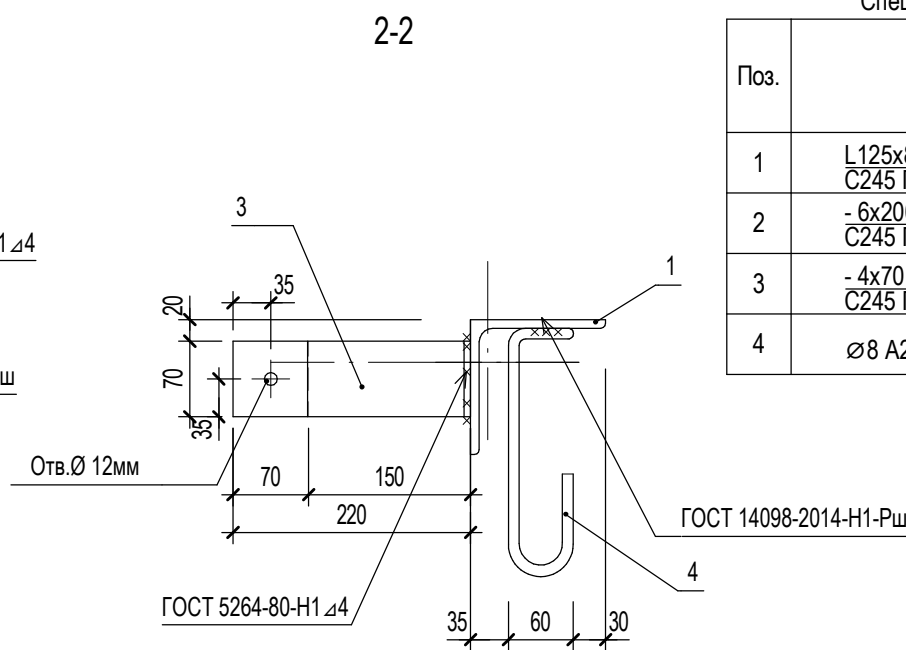
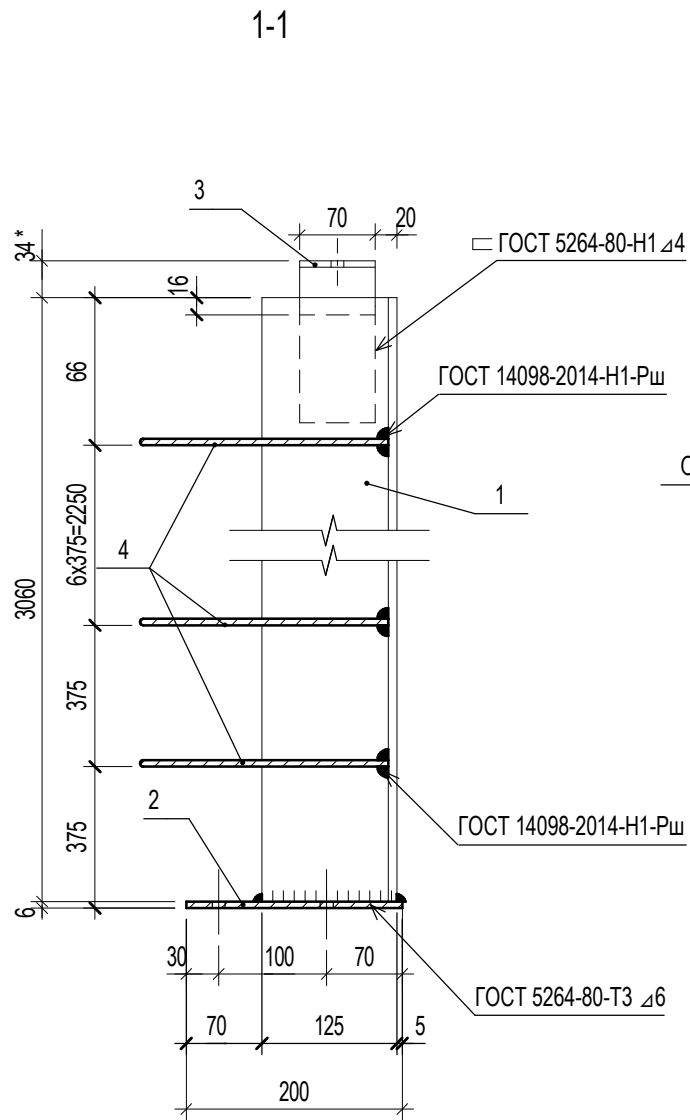
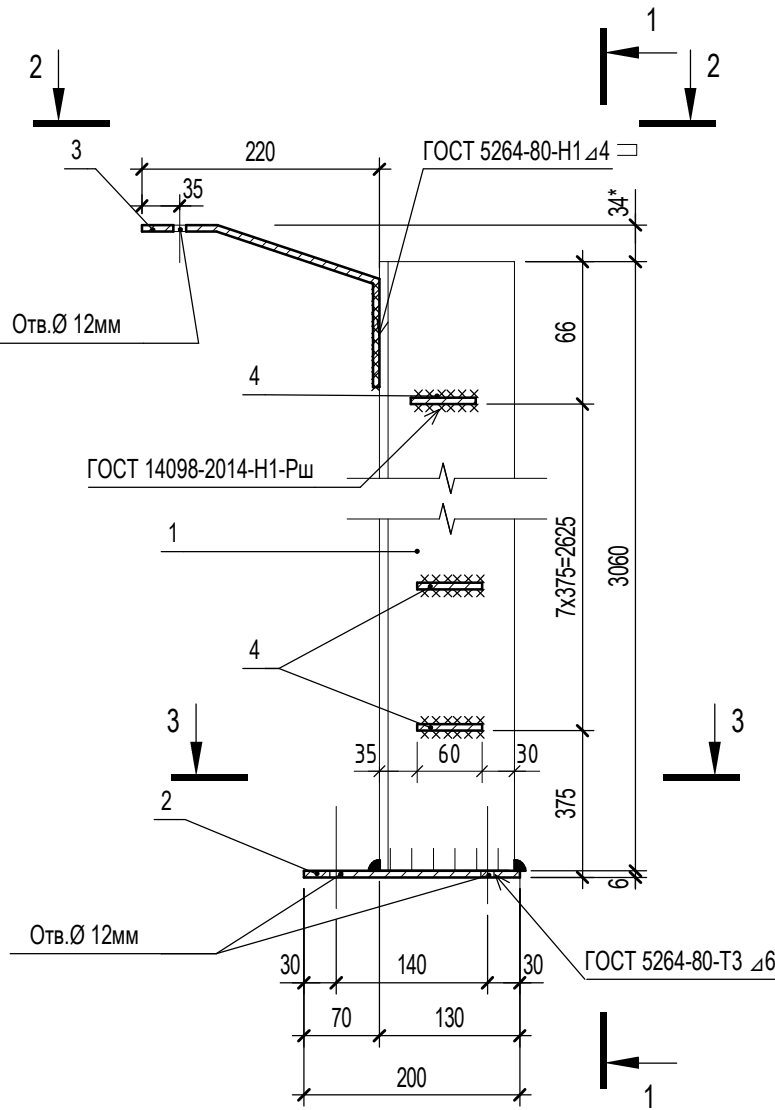
Спецификация элементов стойки фахверка СтФ9			
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	□100x8 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 2720	1
2	∅8 A240C ГОСТ 34028-2016	L = 320	7
3	- 4x120 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 330	1

- 1 Общие данные см. л.1
2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза, цвет RAL 7016.
6 Общая масса изделия - 62,67 кг.
7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтФ9: 1 шт.
8 Стойку приварить к закладной пластине перекрытия. Платину стойки поз. 3 крепить к перекрытию анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (2 шт.).

* - уточняется по месту

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
1	-	Нов.	3-26	Шиндорикина	12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал		Шиндорикина		Шиндорикина	12.01.26	Автостоянка АП1	Стадия	Лист	Листов
							Р	36	
Н.контроль		Сокол		Сокол	12.01.26	Стойка фахверка СтФ9		KANURA®	
								Формат А3А	

Инв. № подл.	1884
Подп. и дата	
Взам. инв. №	



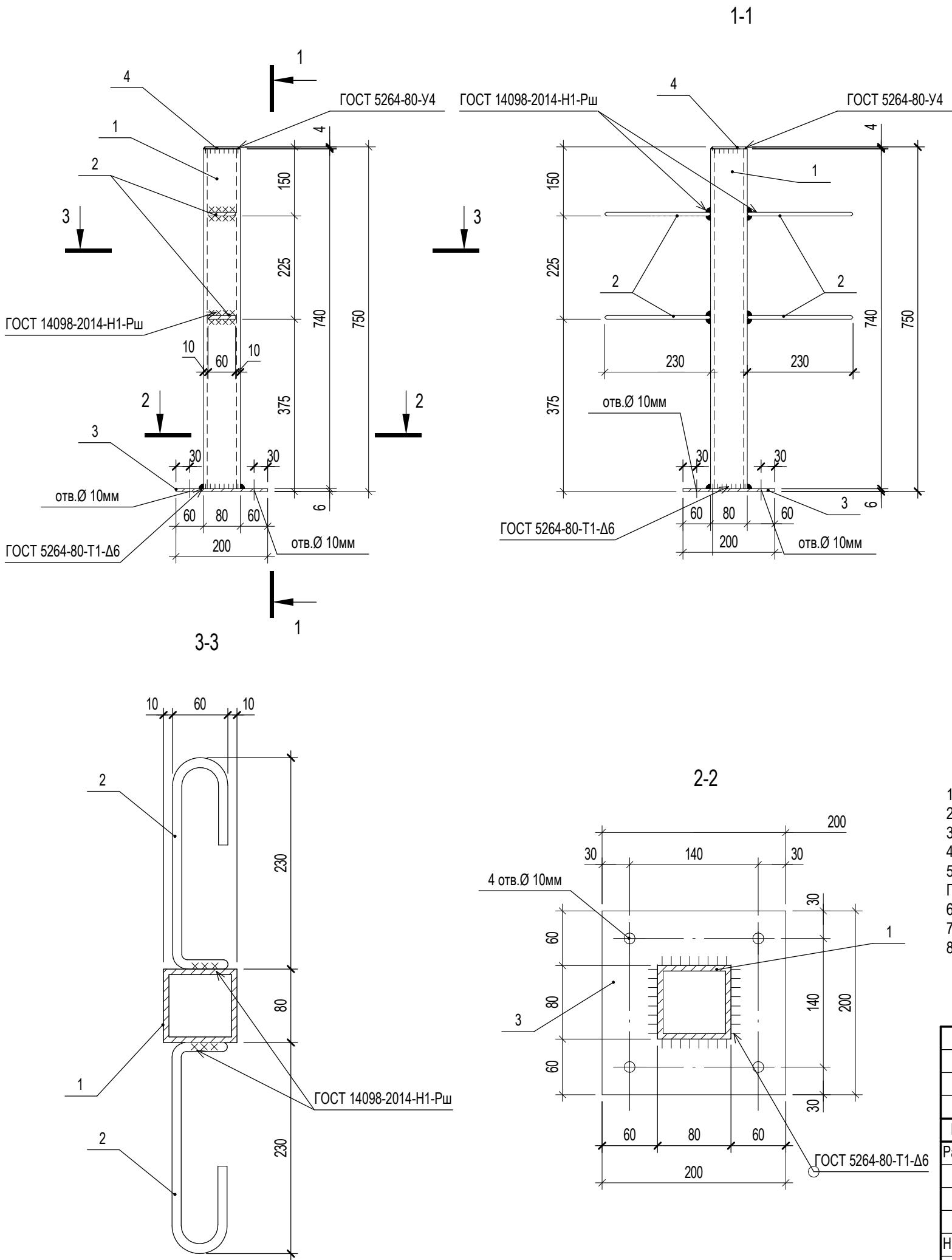
Спецификация элементов стойки фахверка СтФ10				
Поз.	Обозначение		Кол.	Масса, ед.кг
1	L125x8 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 3060	1	47,31
2	- 6x200 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 200	1	1,88
3	- 4x70 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 330	1	0,73
4	Ø8 А240С ГОСТ 34028-2016	L = 440	16	0,17

- 1 Общие данные см. л.1
2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза, цвет RAL 7016.
6 Общая масса изделия - 52,64 кг.
7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтФ10: 1 шт.
8 Обеспечить вертикальность стойки с помощью подливки из высокопрочного раствора. Стойку крепить к перекрытиям анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (6 шт.)

* - уточняется по месту

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал		Шиндорикова			12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	37	
Н.контроль		Сокол			12.01.26	Стойка фахверка СтФ10		KANURA®		

Инв. № подл.	Взам. инв. №
1884	
Подп. и дата	



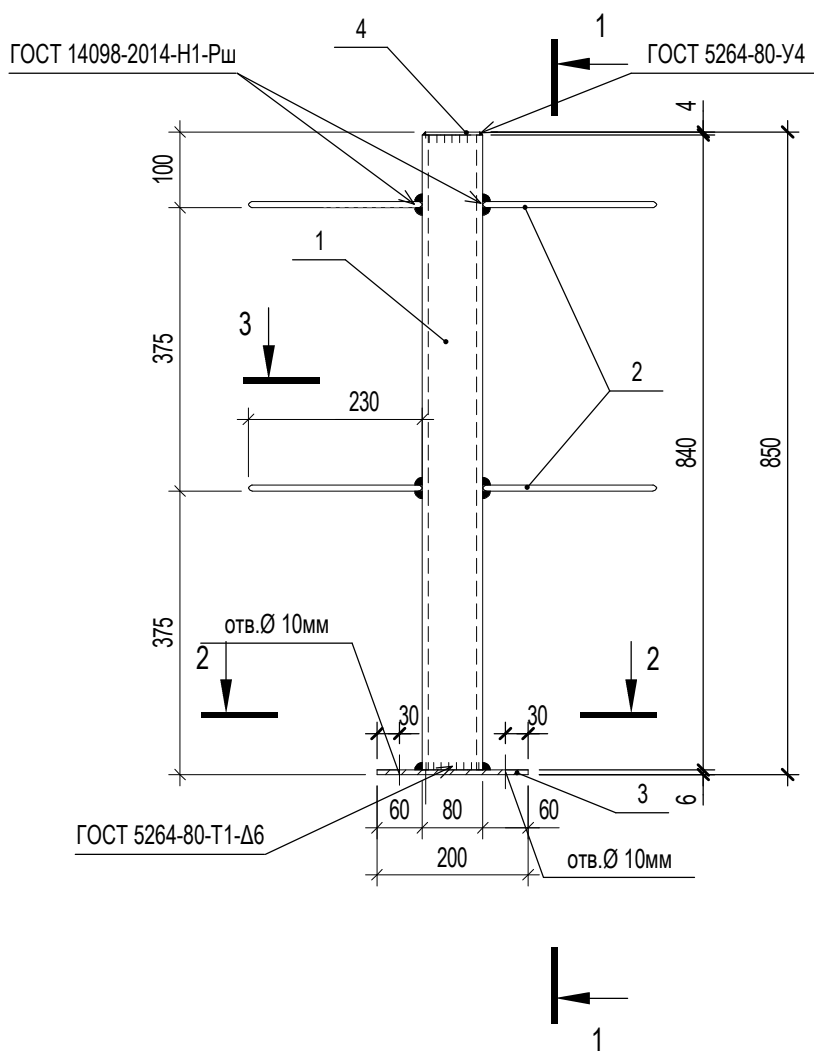
- 1 Общие данные см. л.1
2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза, цвет RAL 7016.
6 Общая масса изделия - 12,67 кг.
7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтФ13: 11 шт.
8 Стойку крепить к перекрытию анкерными болтами с шестигранной головкой М8х80 (4 шт.)

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
1	-	Нов.	3-26	<i>Шиндорикина</i>	12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал		Шиндорикина		<i>Шиндорикина</i>	12.01.26	Автостоянка АП1	Стадия	Лист	Листов
							Р	39	
Н.контроль		Сокол		<i>Сокол</i>	12.01.26	Стойка фахверка СтФ13		KANURA®	
								Формат А3А	

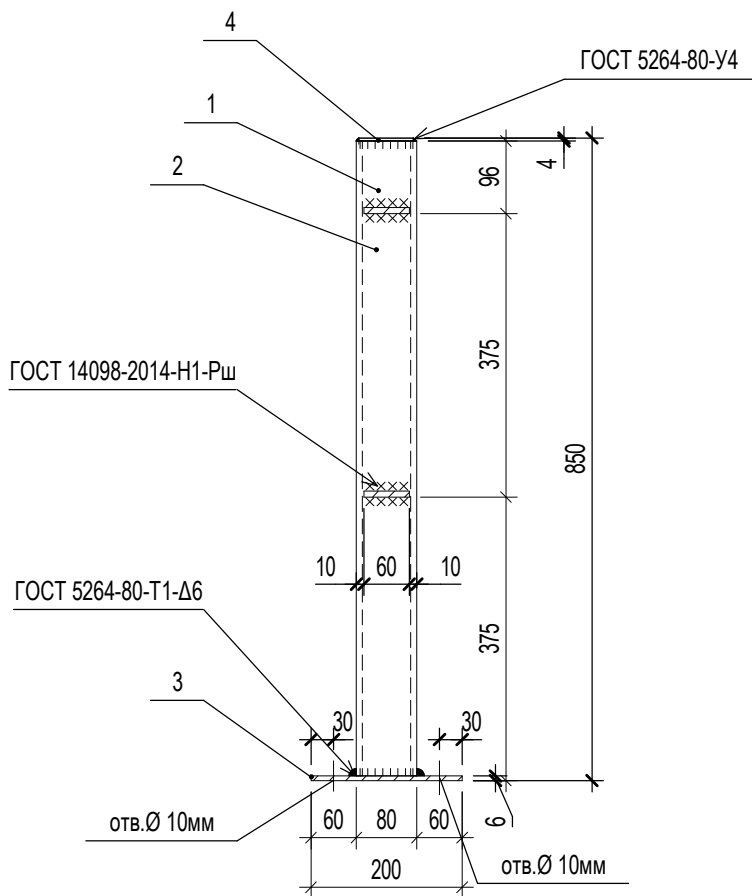
Спецификация элементов стойки фахверка СтФ13

Поз.	Обозначение	Кол.	Масса, ед.кг
1	□80х6 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 740	1	9,96
2	- 6х200 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L =200	1	1,88
3	∅8 А240С ГОСТ 34028-2016 L = 440	4	0,17
4	- 4х70 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 70	1	0,15

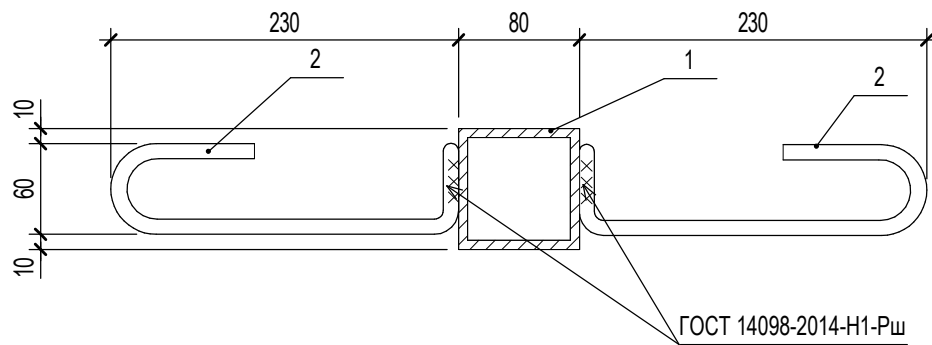
Стойка фахверка СтФ12



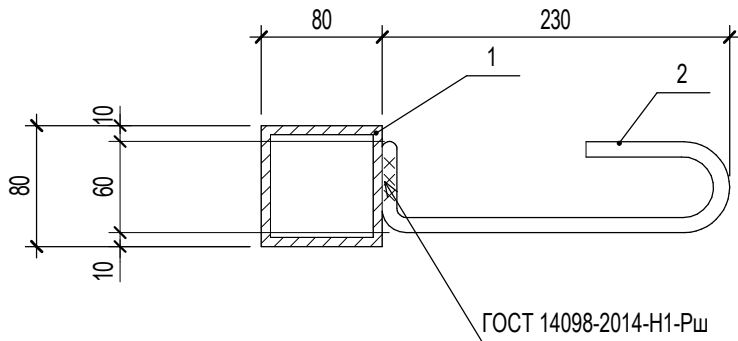
1 - 1



3 - 3



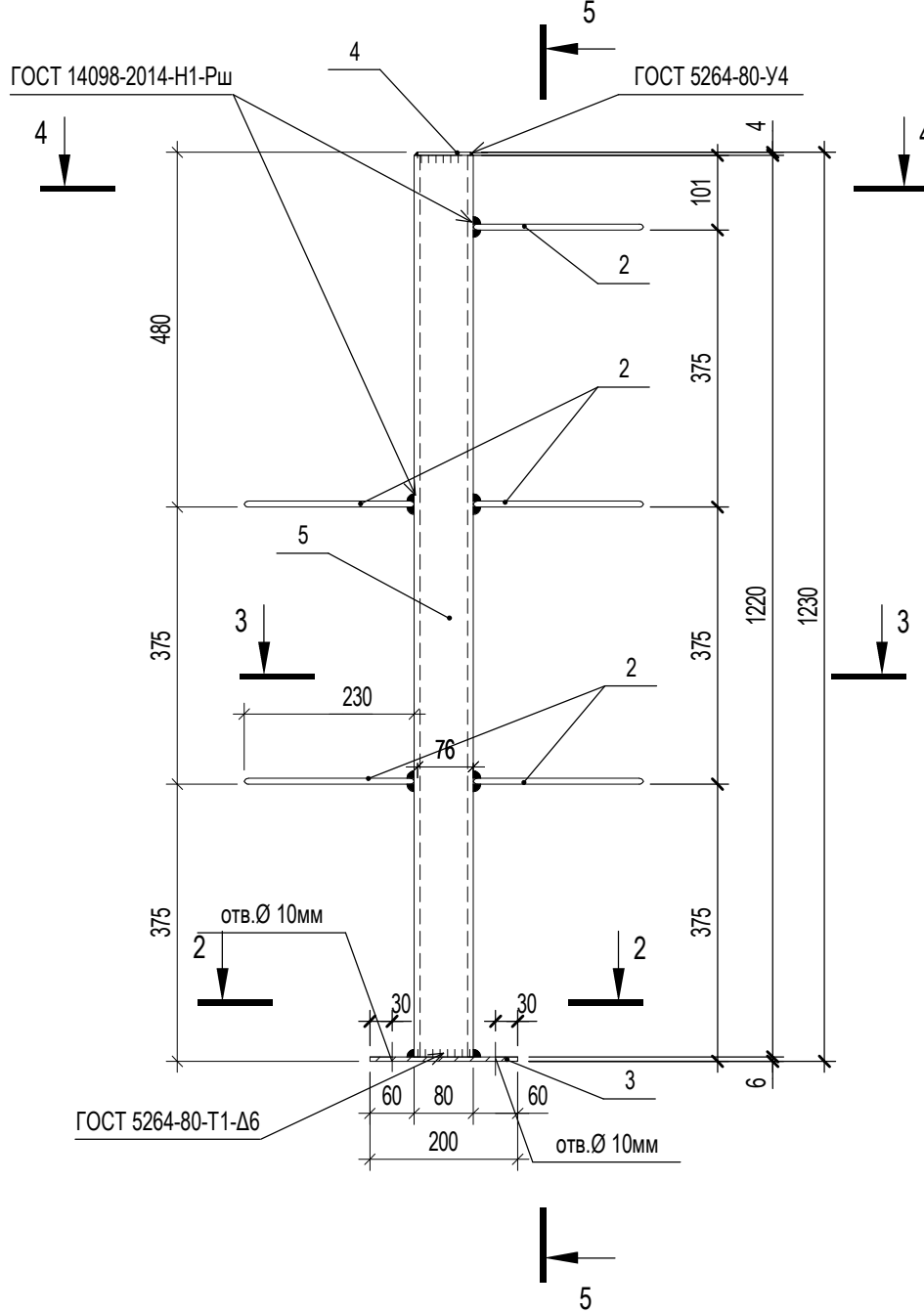
4 - 4



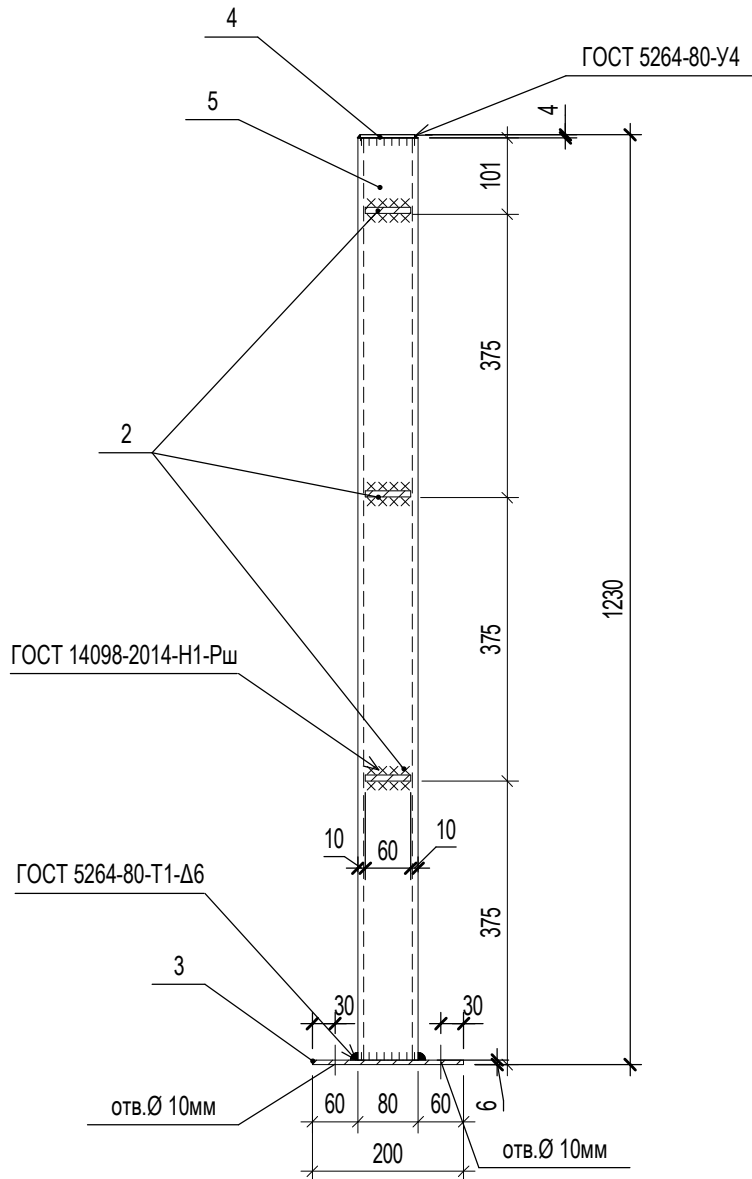
Спецификация элементов стойки фахверка СтФ12

Поз.	Обозначение	Кол.	Масса, ед.кг
1	□80x6 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 840	1	11,31
2	- 6x200 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L =200	1	1,88
3	∅8 А240С ГОСТ 34028-2016 L = 440	4	0,17
4	- 4x70 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 70	1	0,15

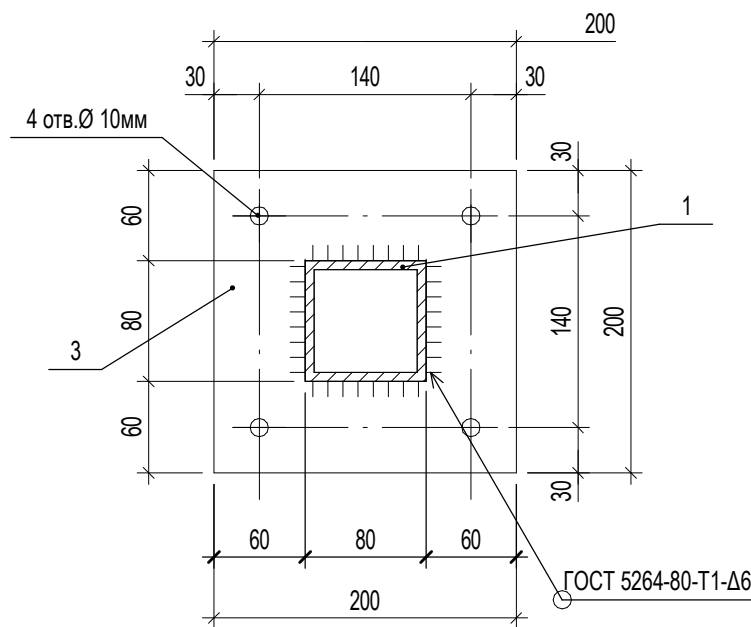
Стойка фахверка СтФ14



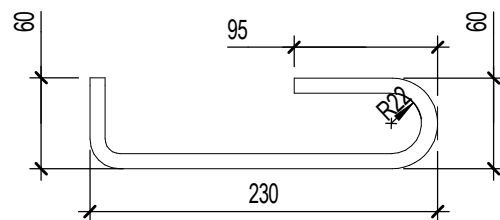
5 - 5



2 - 2



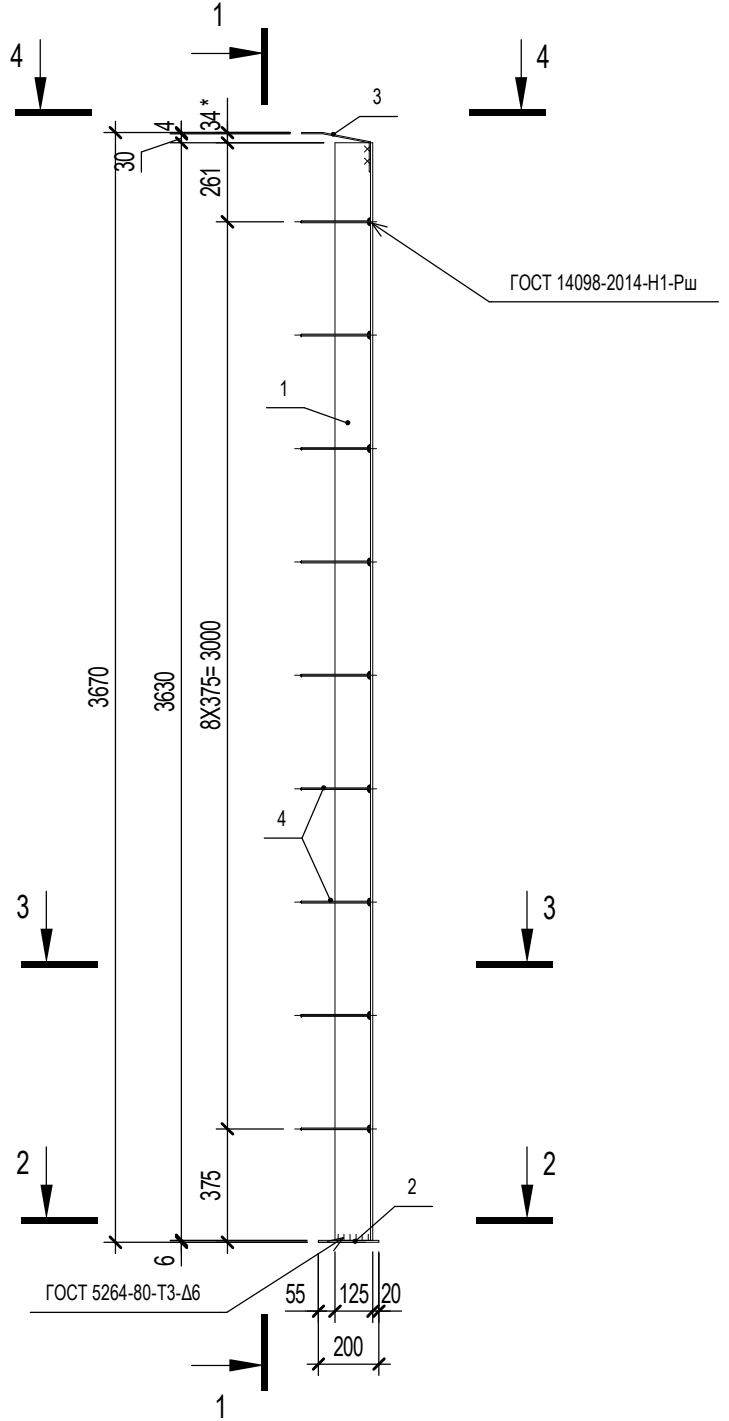
Позиция 2



- 1 Общие данные см. л.1
2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза, цвет RAL 7016.
6 Общая масса изделия СтФ12 - 14,02 кг, СтФ14 - 19,30 кг .
7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтФ12 - 21 шт, СтФ14 - 1 шт.
8 Стойку крепить к перекрытию анкерными болтами с шестигранной головкой М8х80 (4 шт.)

2023-ПС-1,2-АП1-АР.И							
1	-	Нов.	3-26	Подп.	12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разработал	Шиндорикина			Подп.	12.01.26	Автостоянка АП1	Стадия
							Лист
							Листов
						Стойка фахверка СтФ12, СтФ14	KANURA®
Н.контроль	Сокол			Подп.	12.01.26		

Стойка фахверка СтФ15

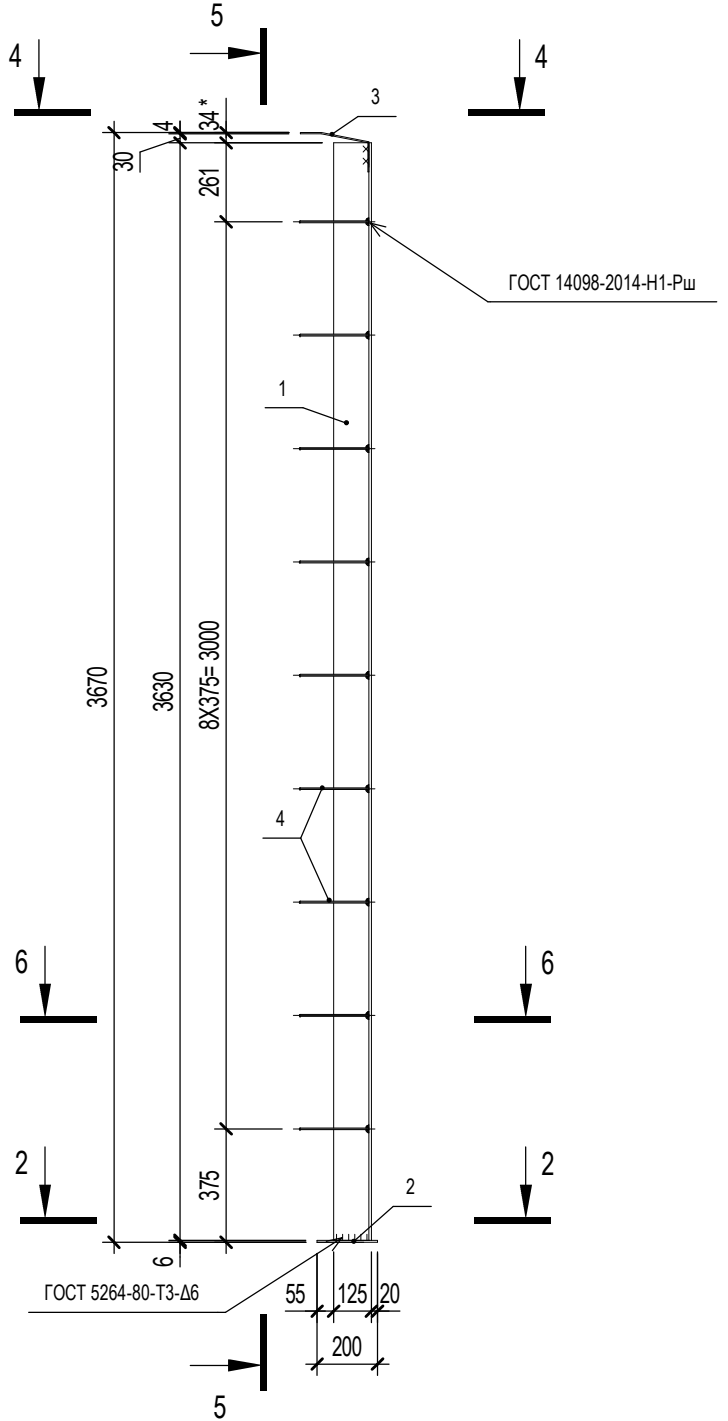


1-1

2-2

Позиция 2

Стойка фахверка СтФ15.1



5-5

Позиция 4

Позиция 5

Позиция 3

а-а

Спецификация элементов стоек фахверка СтФ15, СтФ15.1

Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	
Стойка фахверка СтФ15				
1	L125x8 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 - 6x200 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 - 4x70 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 3630	2	56,15
2	- 6x200 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 250	1	2,36
3	- 4x70 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 330	2	0,73
4	Ø8 A240C ГОСТ 34028-2016	L = 440	18	0,17
5	Ø8 A240C ГОСТ 34028-2016	L = 440	9	0,17
Стойка фахверка СтФ15.1				
1	L125x8 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 3630	2	56,15
2	- 6x200 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 250	1	2,36
3	- 4x70 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 330	2	0,73
4	Ø8 A240C ГОСТ 34028-2016	L = 440	18	0,17

1 Общие данные см. л.1
2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза.
6 Общая масса изделия СтФ15 - 120,71 кг, СтФ15.1 - 119,18 кг.
7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтФ15 - 1 шт, СтФ15.1 - 1 шт.
8 Для обеспечения вертикальности, под стойку использовать подливку из высокопрочного раствора. Стойки крепить к перекрытию анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (6 шт.)
* - уточняется по месту

2023-ПС-1,2-АП1-АР.И						
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Разработал		Прокопенко			12.01.26	
Н.контроль	Сокол				12.01.26	
Автостоянка АП1				Стадия	Лист	Листов
				Р	41	
Стойка фахверка СтФ15, СтФ15.1				KANURA®		

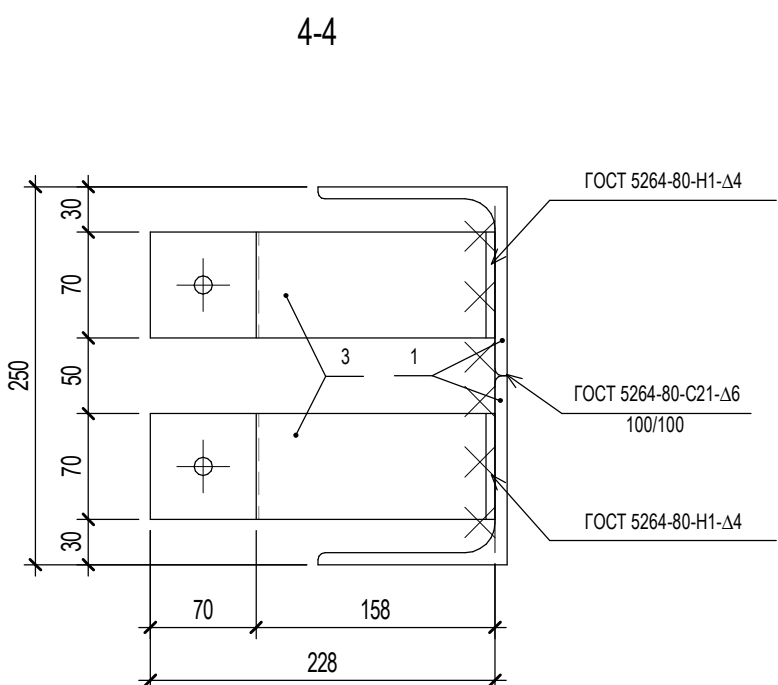
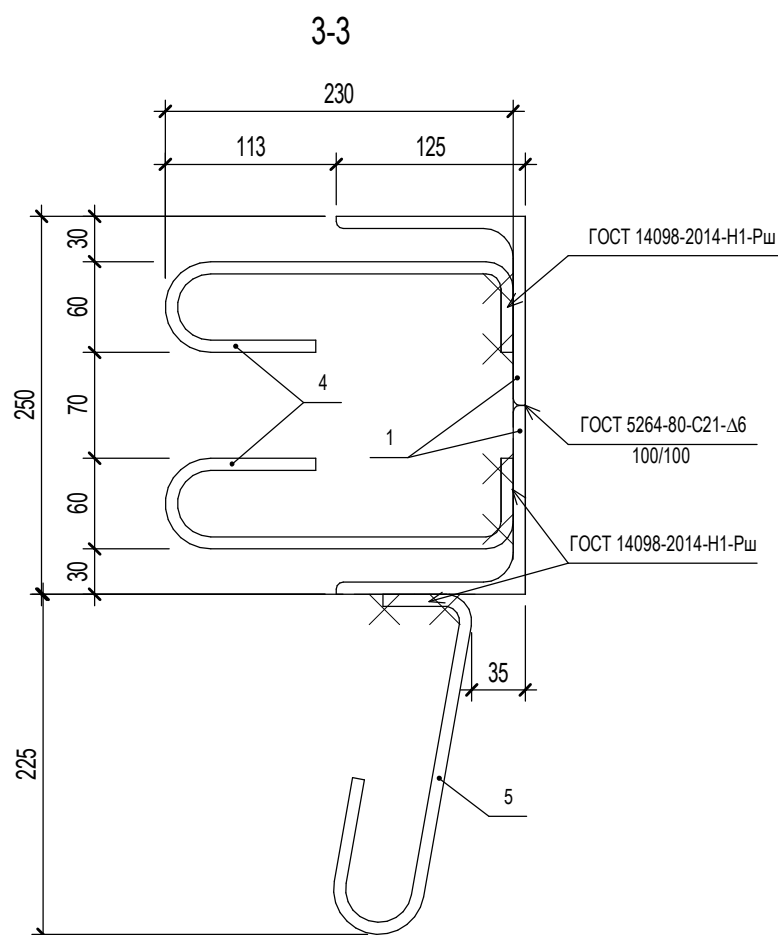
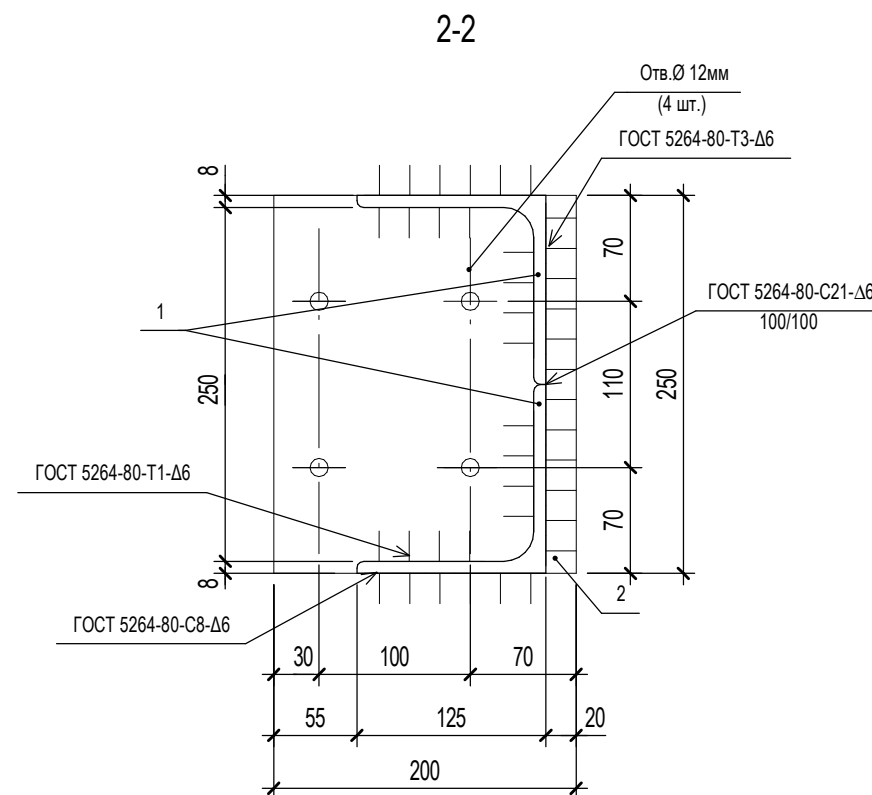
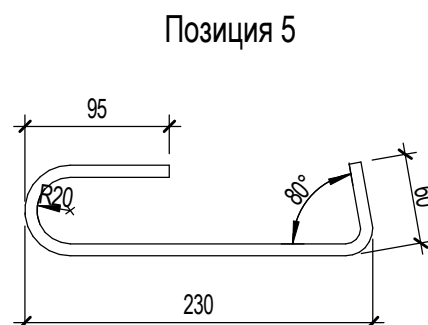
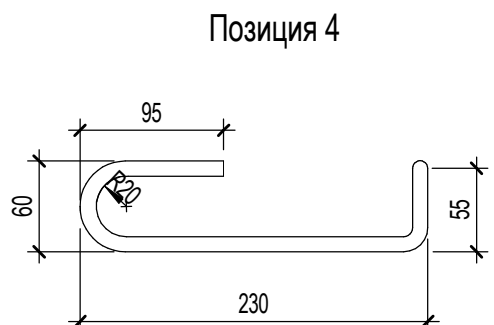
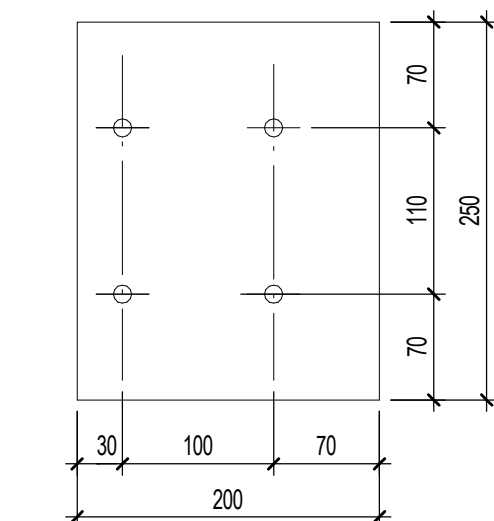
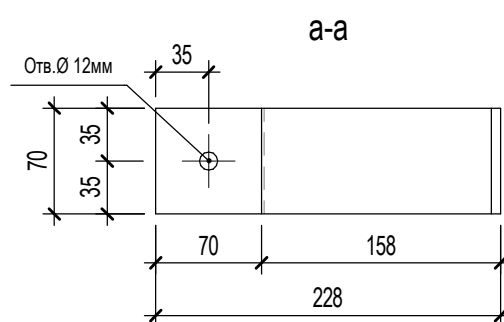
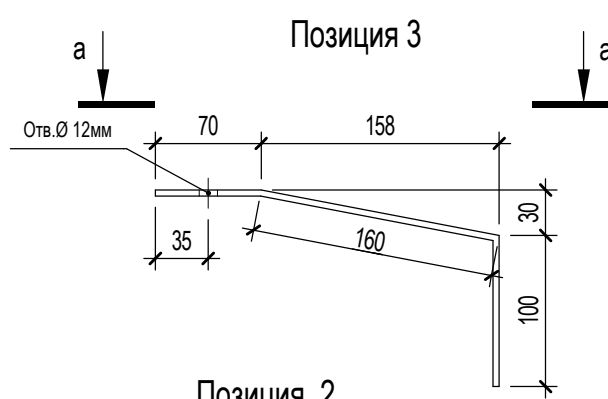
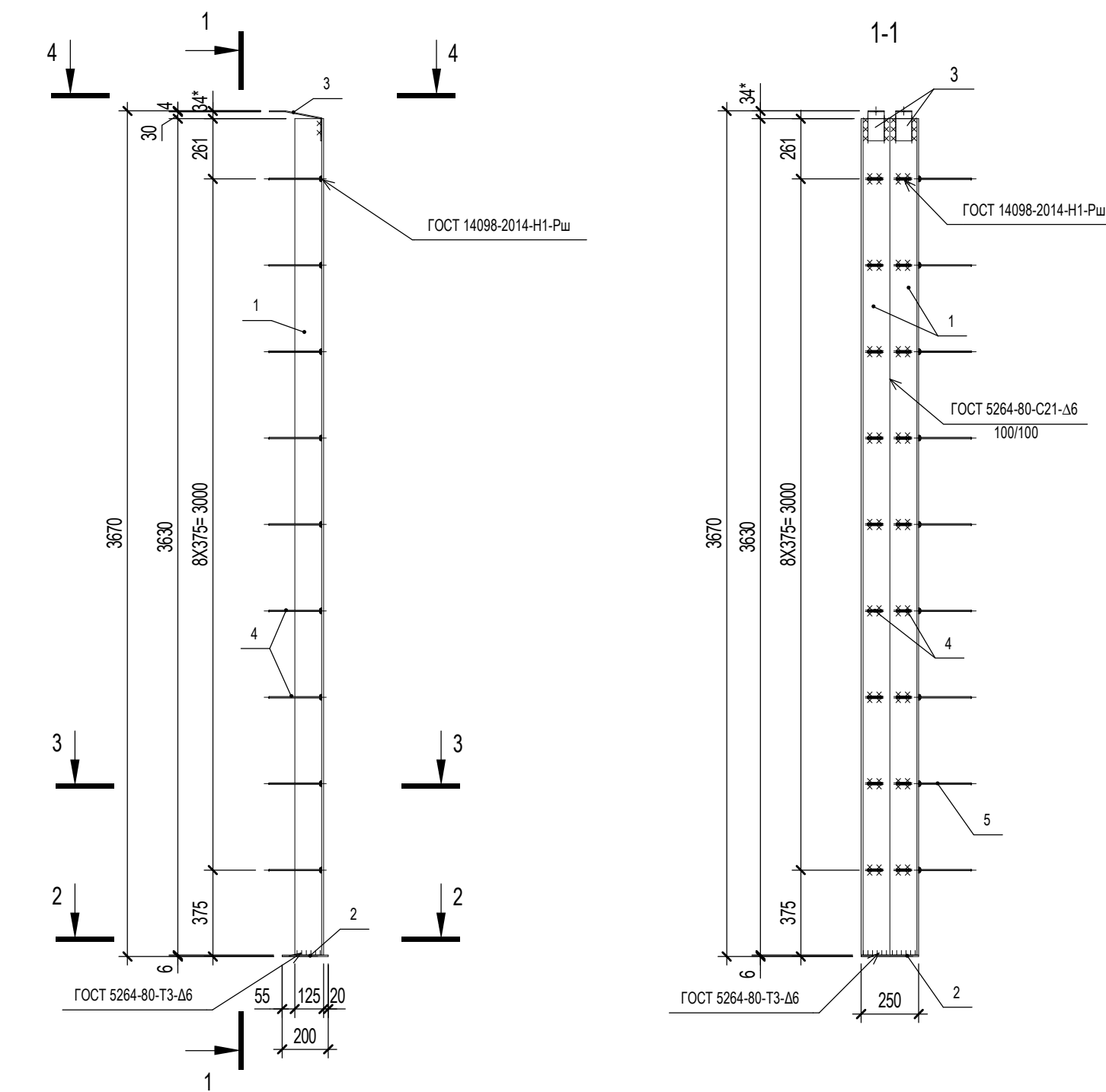
Инв. № подл.
1884

Подп. и дата

Взам. инв. №




Формат А2А

Спецификация элементов стойки факверка СтП16				
Поз.	Наименование		Кол.	Масса ед. кг
1	L125x8 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 3630	2	56,15
2	- 6x200 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 250	1	2,36
3	- 4x70 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021	L = 330	2	0,73
4	Ø8 A240C ГОСТ 34028-2016	L = 440	18	0,17
5	Ø8 A240C ГОСТ 34028-2016	L = 440	9	0,17

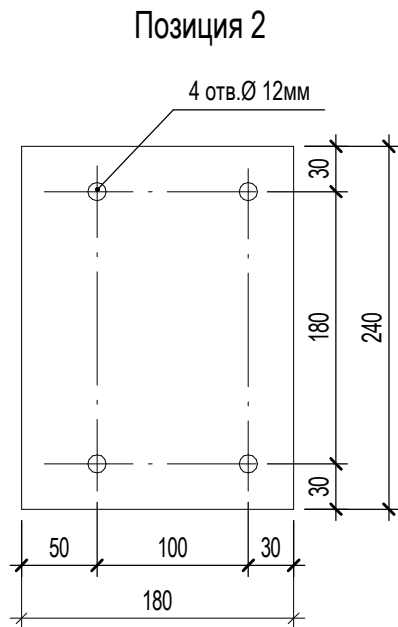
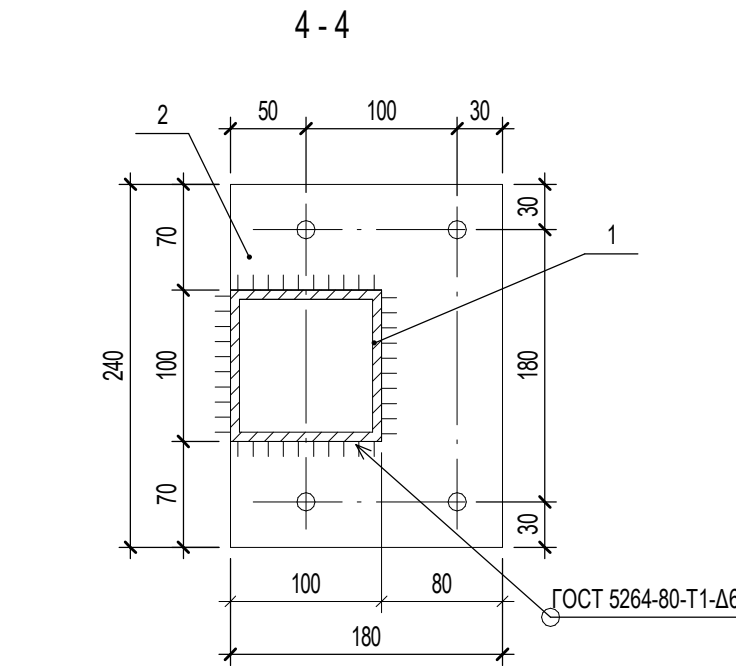
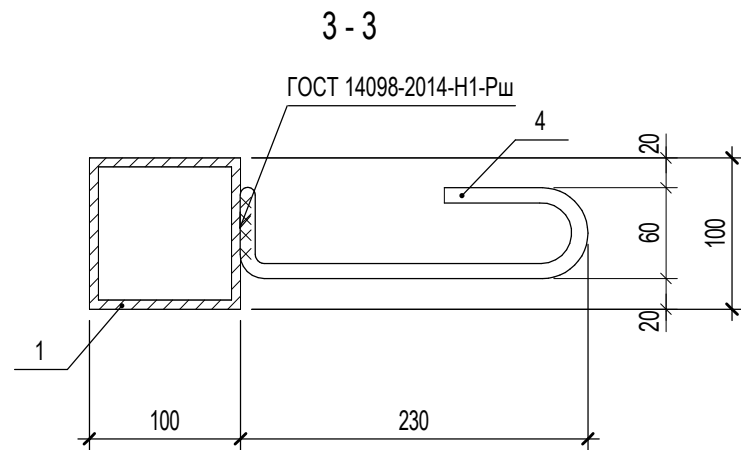
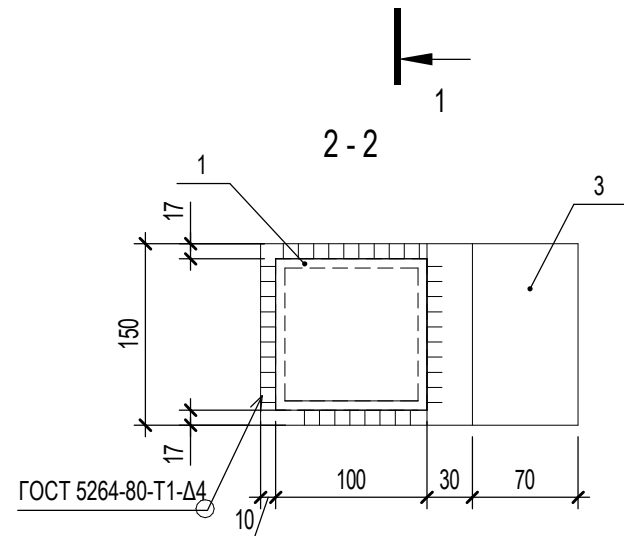
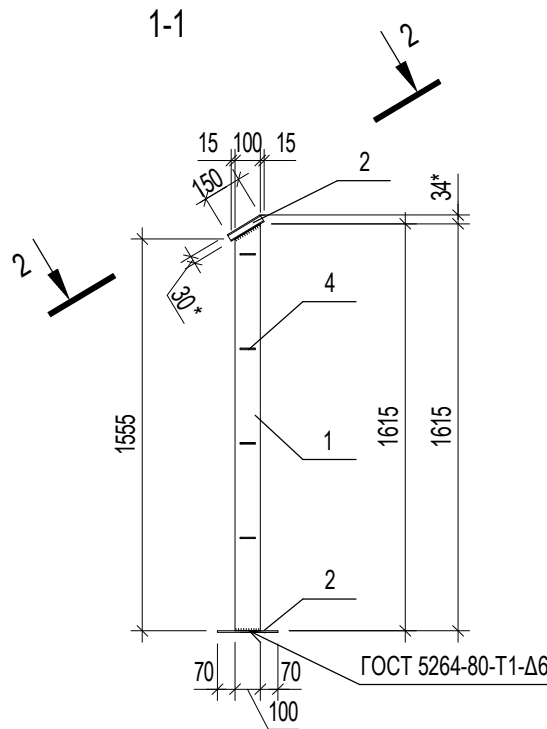
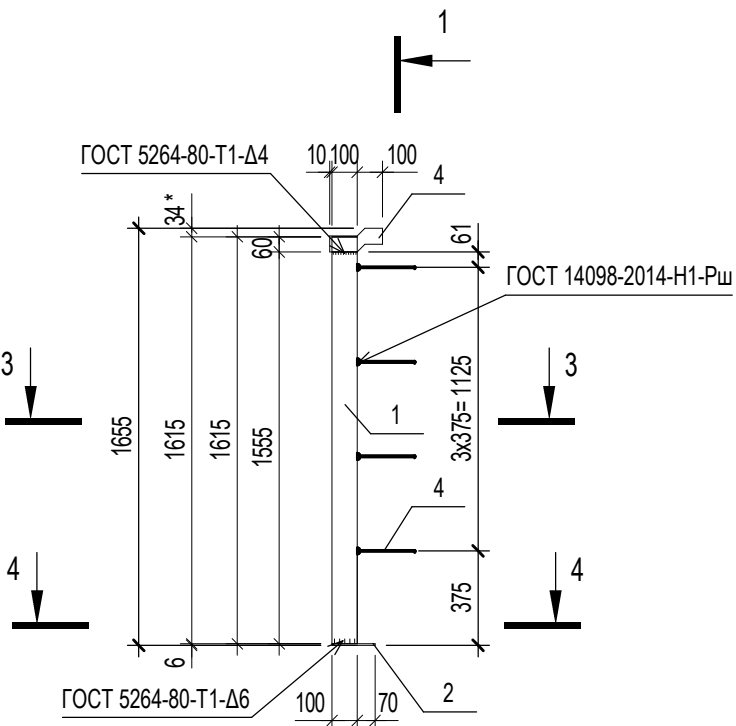


- 1 Общие данные см. л.1
- 2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
- 3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
- 4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
- 5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза.
- 6 Общая масса изделия - 120,71 кг.
- 7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтГ16: 1 шт.
- 8 Для обеспечения вертикальности, под стойку использовать подливку из высокопрочного раствора. Стойку крепить к перекрытию анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (6 шт.)

* - уточняется по месту

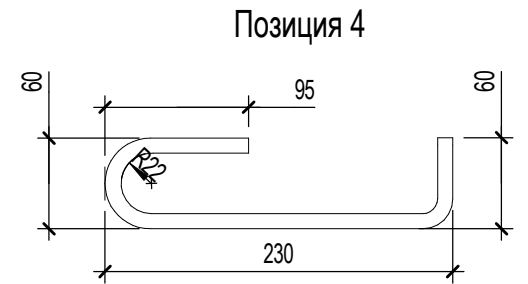
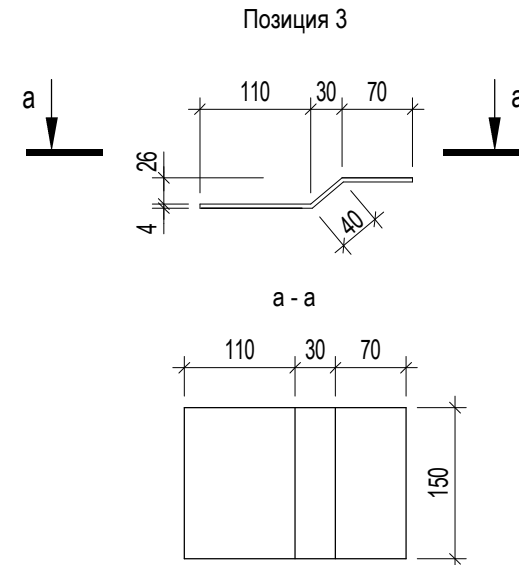
						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал		Прокопенко			12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	42	
Н.контроль	Сокол				12.01.26	Стойка фахверка СтФ16		KANURA®		

Инв. № подл.	Взам. инв. №
1884	



Спецификация элементов стойки фахверка СтФ17

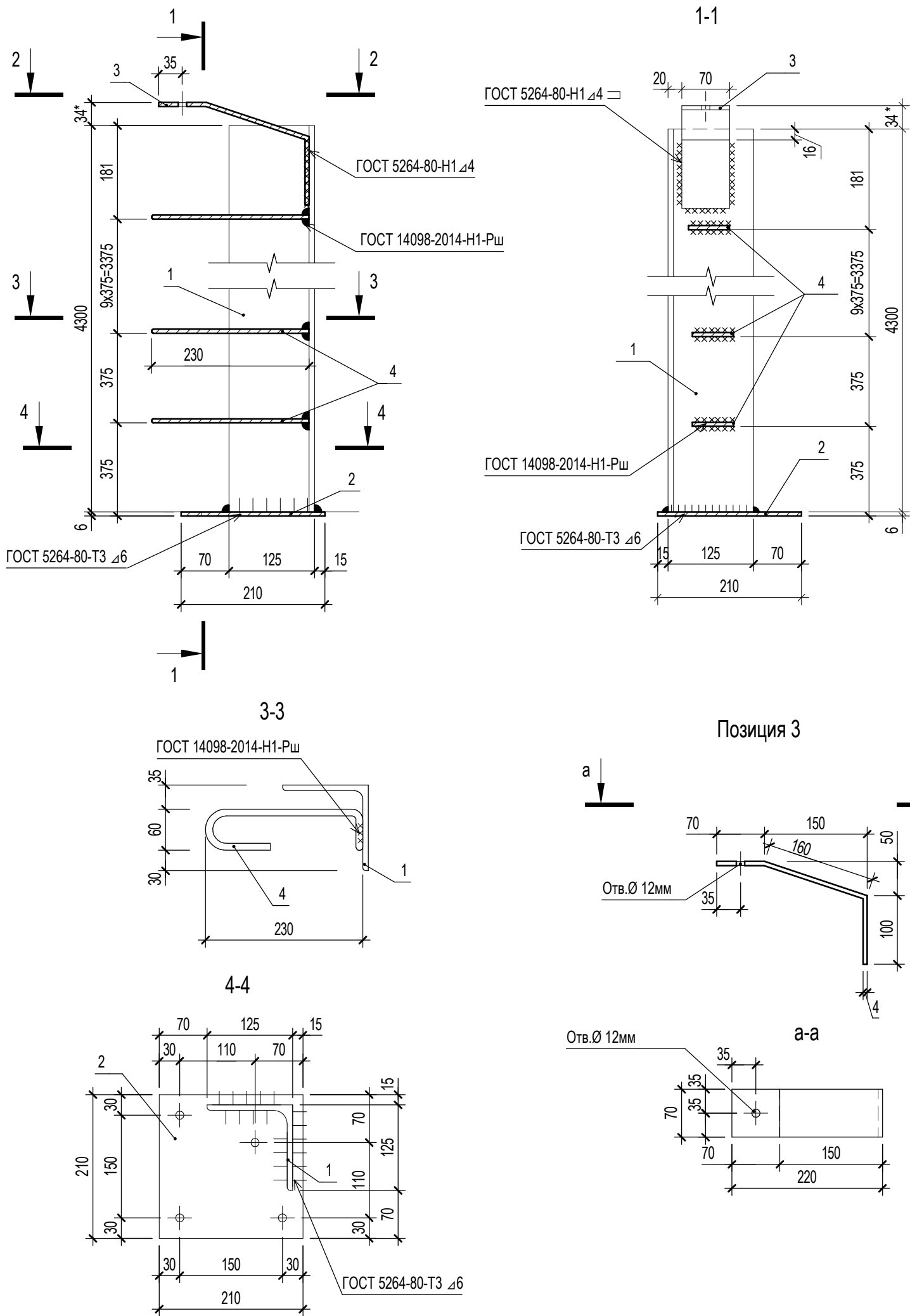
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг
1	□100x8 ГОСТ 8639-82 С245 ГОСТ 27772-2021 L =1615	1	35,93
2	- 6x180 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2021 L = 240	1	2,03
3	- 4x150 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2021 L = 220	1	1,04
4	Ø8 А240С ГОСТ 34028-2016 L = 440	4	0,17



- 1 Общие данные см. л.1
2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза.
6 Общая масса изделия - 39,68 кг.
7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтФ17: 1 шт.
8 Для обеспечения вертикальности, под стойку использовать подливку из высокопрочного раствора. Стойку крепить к перекрытию анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (4 шт.)
* - уточняется по месту

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал		Прокопенко			12.01.26	Автостоянка АП1	Стадия	Лист	Листов
							Р	43	
Н.контроль		Сокол			12.01.26	Стойка фахверка СтФ17		KANURA®	
								Формат А3А	

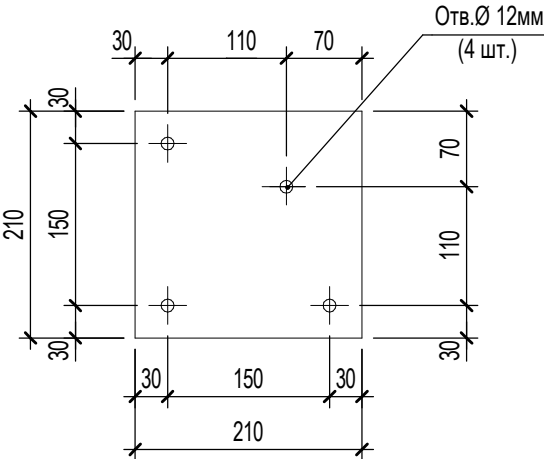
Инв. № подл.	1884
Подп. и дата	
Взам. инв. №	



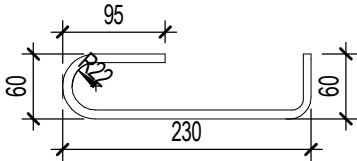
Спецификация элементов стойки фахверка СтФ18

Поз.	Обозначение	Кол.	Масса, ед.кг
1	L125x8 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 4300	1	66,51
2	- 6x210 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 210	1	2,08
3	- 4x70 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 330	1	0,73
4	Ø8 A240C ГОСТ 34028-2016 L = 440	11	0,17

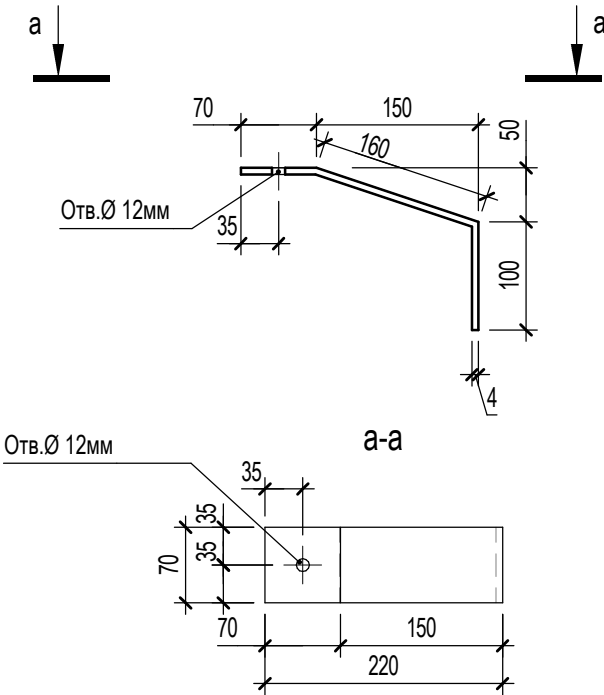
Позиция 2



Позиция 4



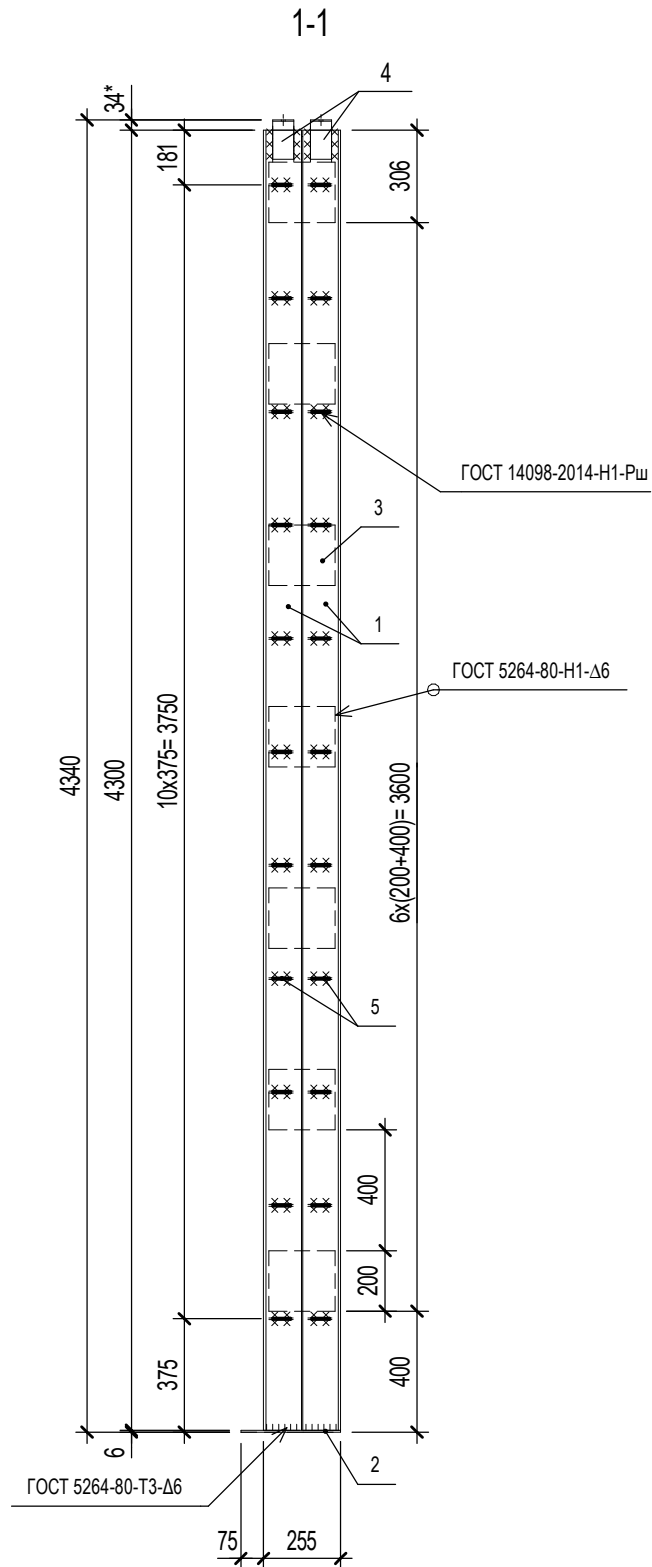
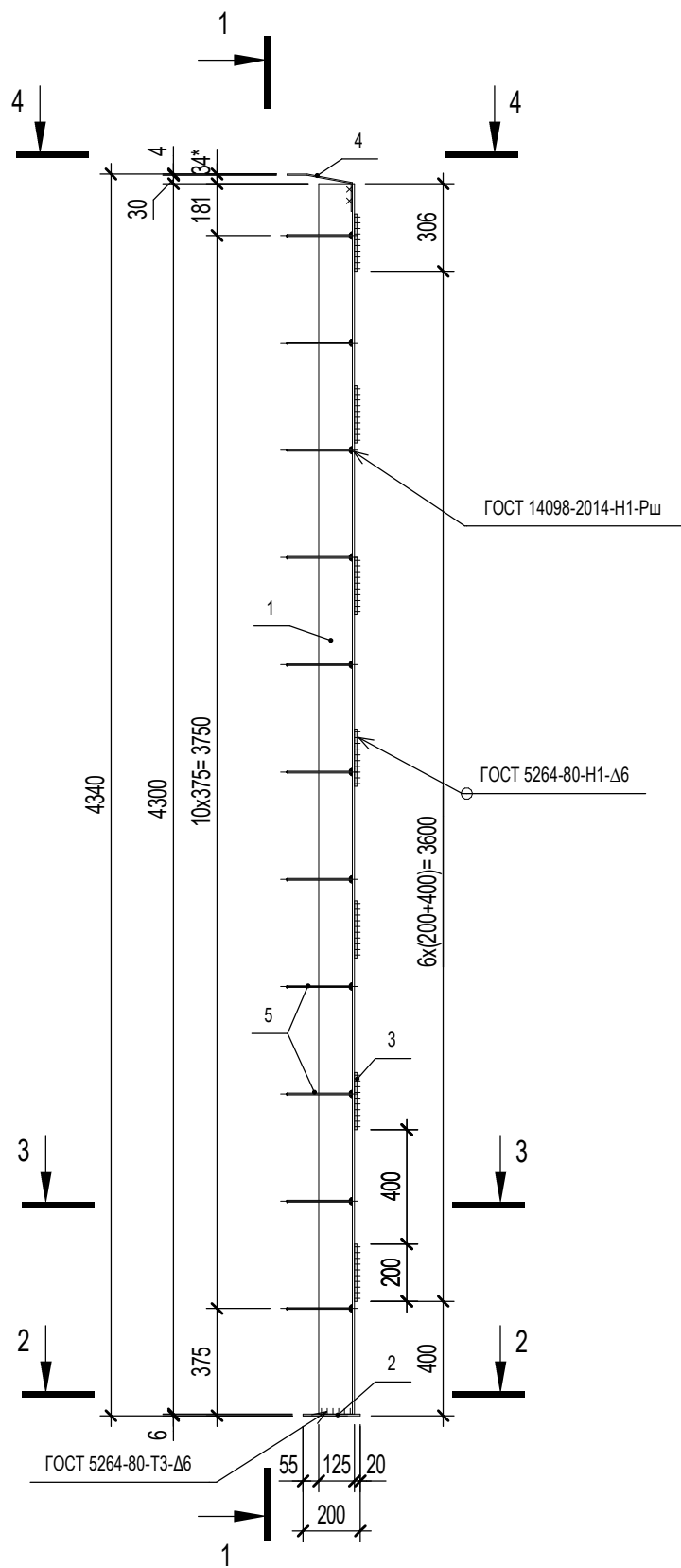
Позиция 3



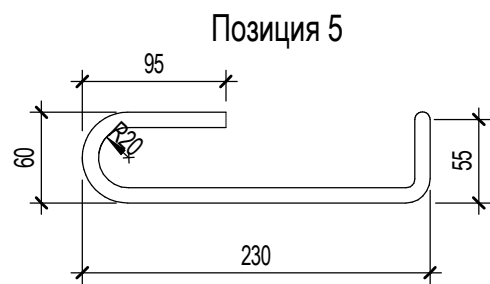
- 1 Общие данные см. л.1
2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза.
6 Общая масса изделия - 71,19 кг.
7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтФ18: 1 шт.
8 Для обеспечения вертикальности, под стойку использовать подливку из высокопрочного раствора. Стойку крепить к перекрытию анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (5 шт.)

* - уточняется по месту

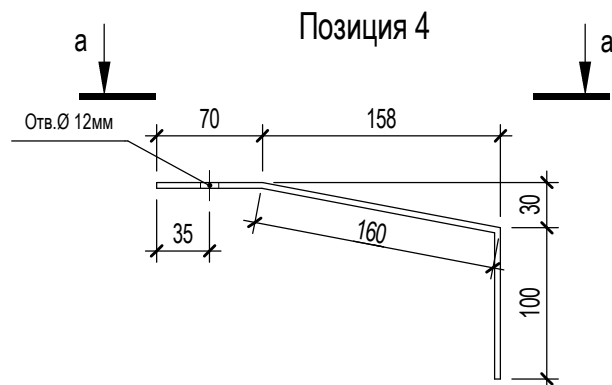
						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
1	-	Нов.	3-26	Подп.	12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал		Прокопенко		Подп.	12.01.26	Автостоянка АП1	Стадия	Лист	Листов
							Р	44	
Н.контроль		Сокол		Подп.	12.01.26	Стойка фахверка СтФ18		KANURA®	
								Формат А3А	



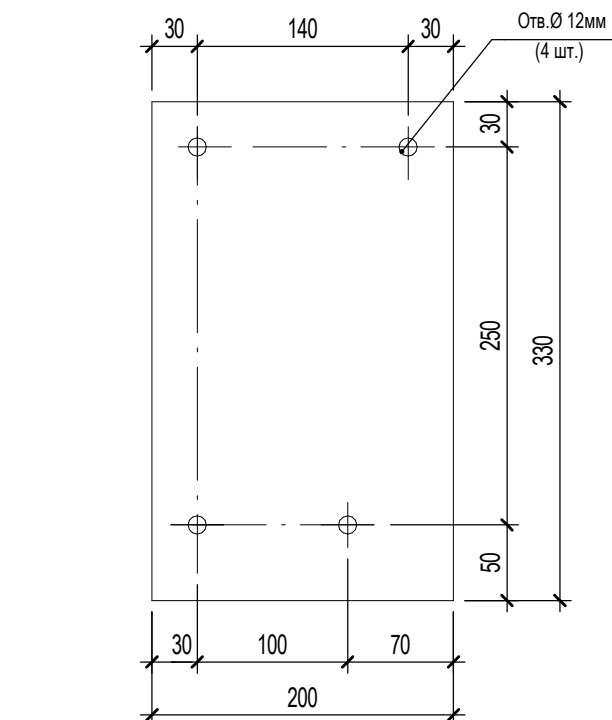
Позиция 2



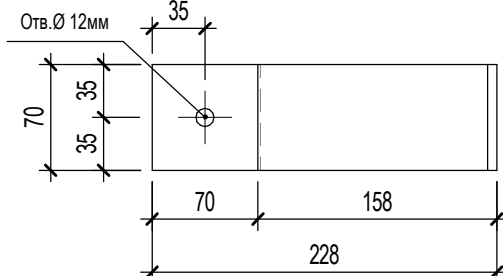
Позиция 5



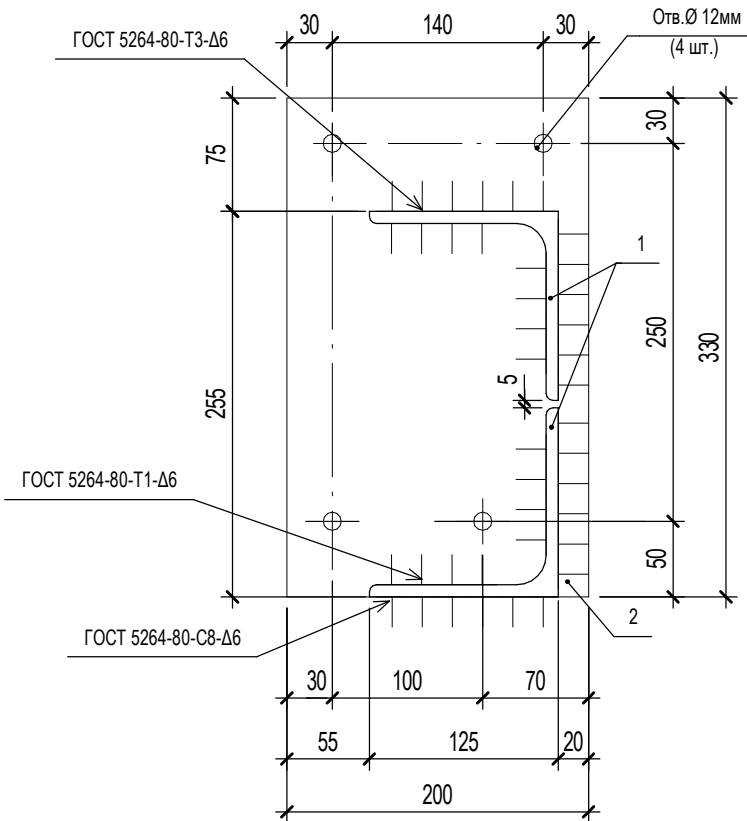
Позиция 4



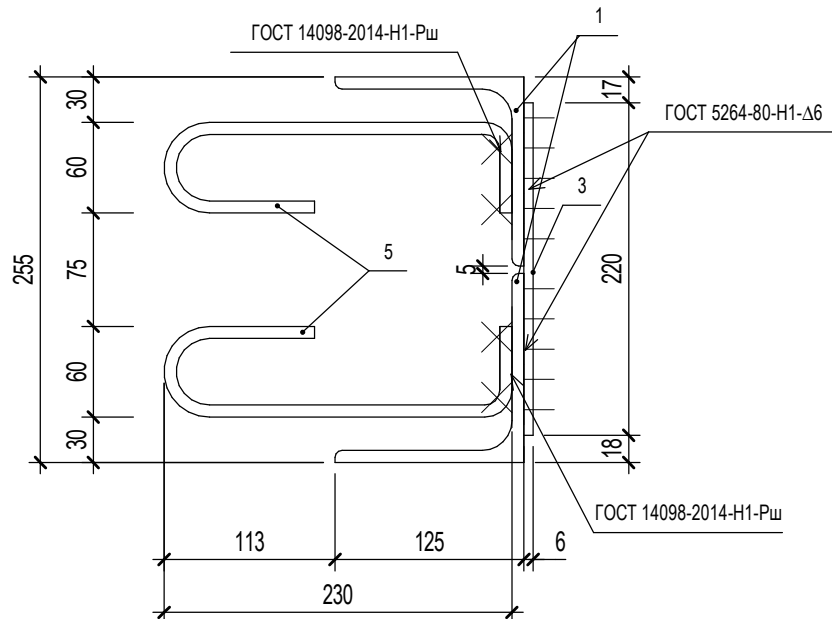
а-а



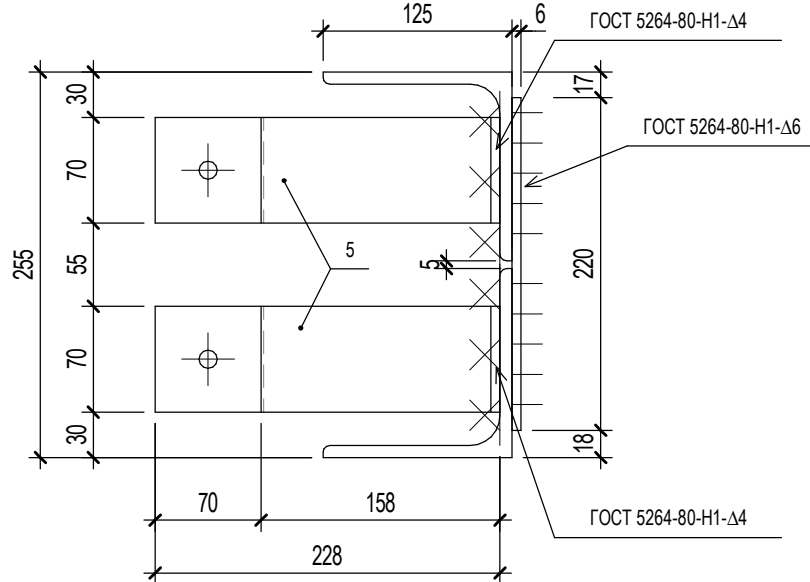
2-2





3-3

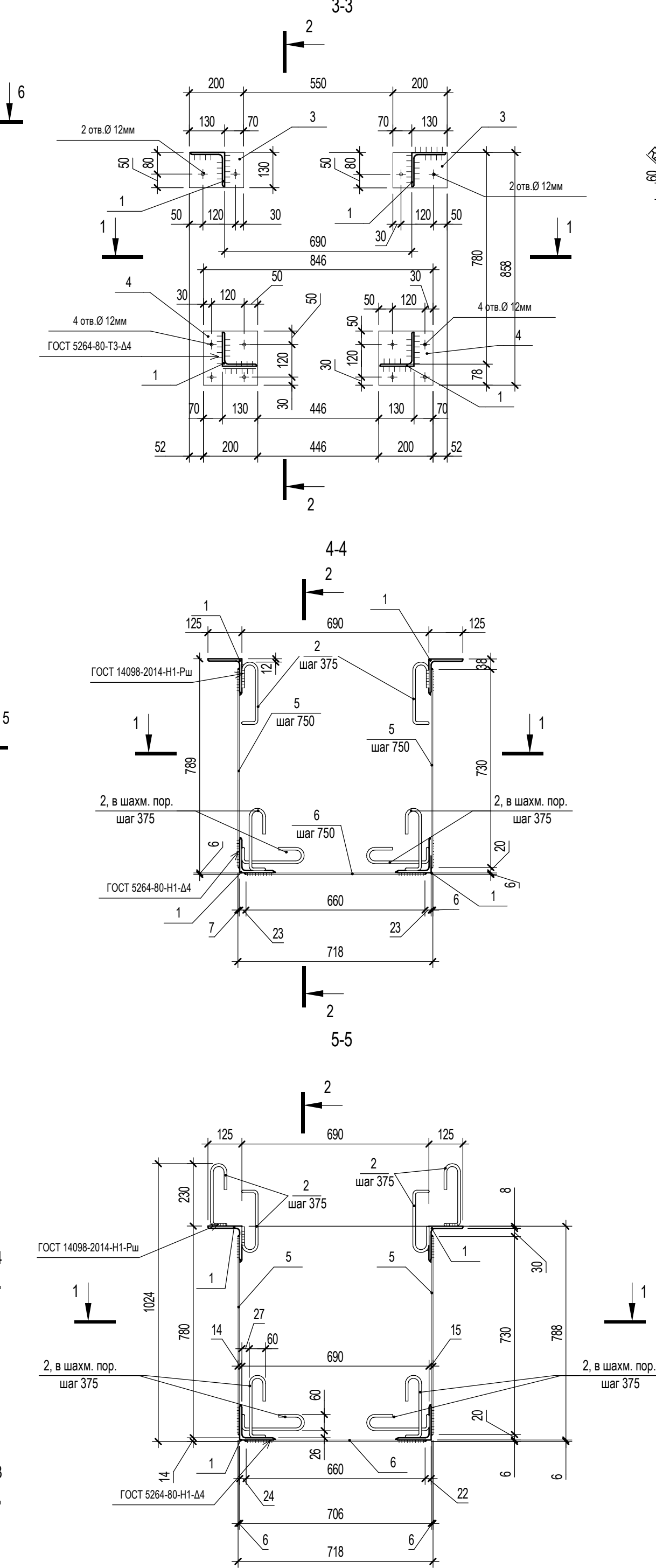


4-4






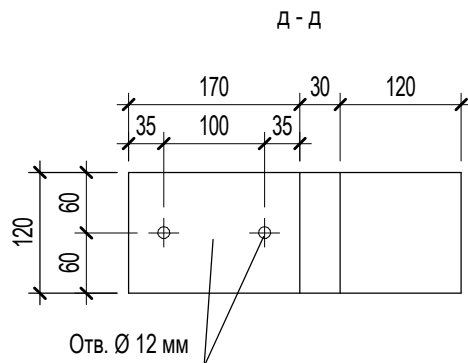
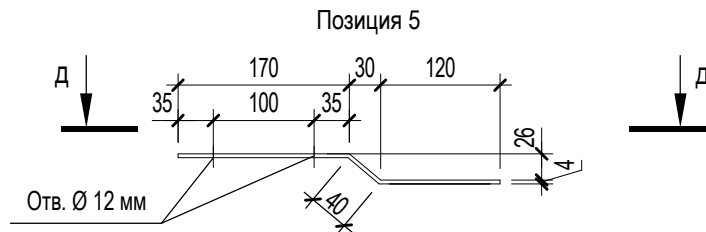
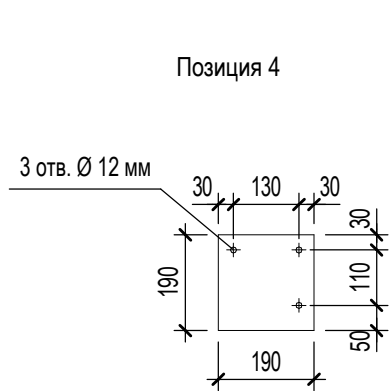
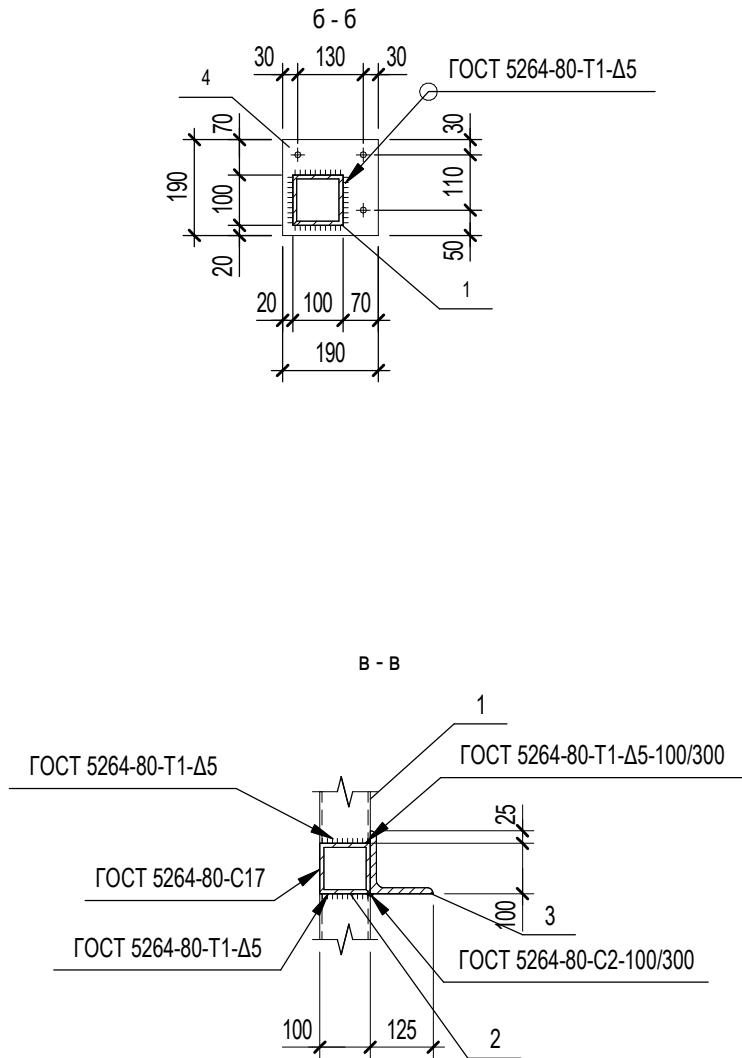
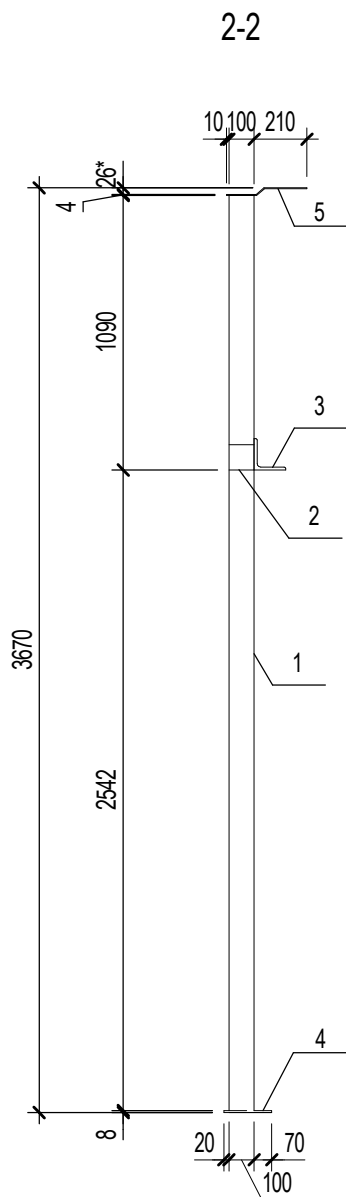
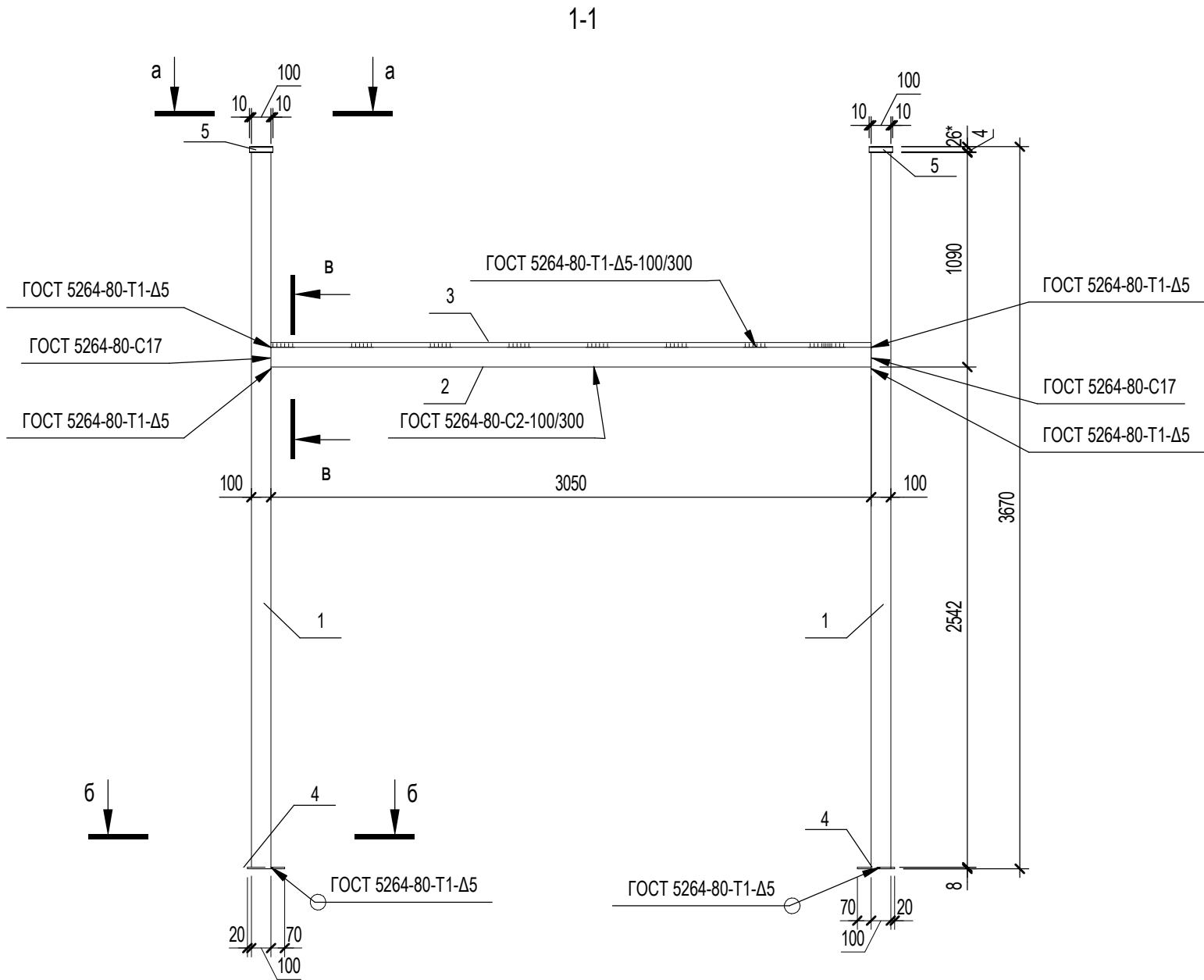
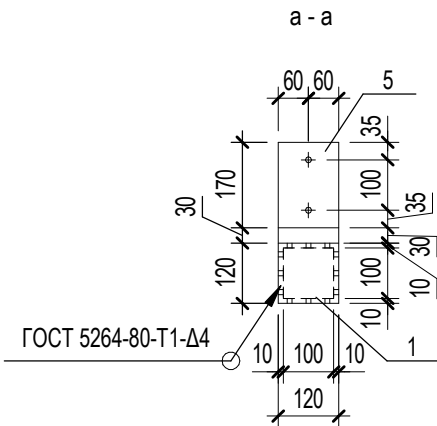
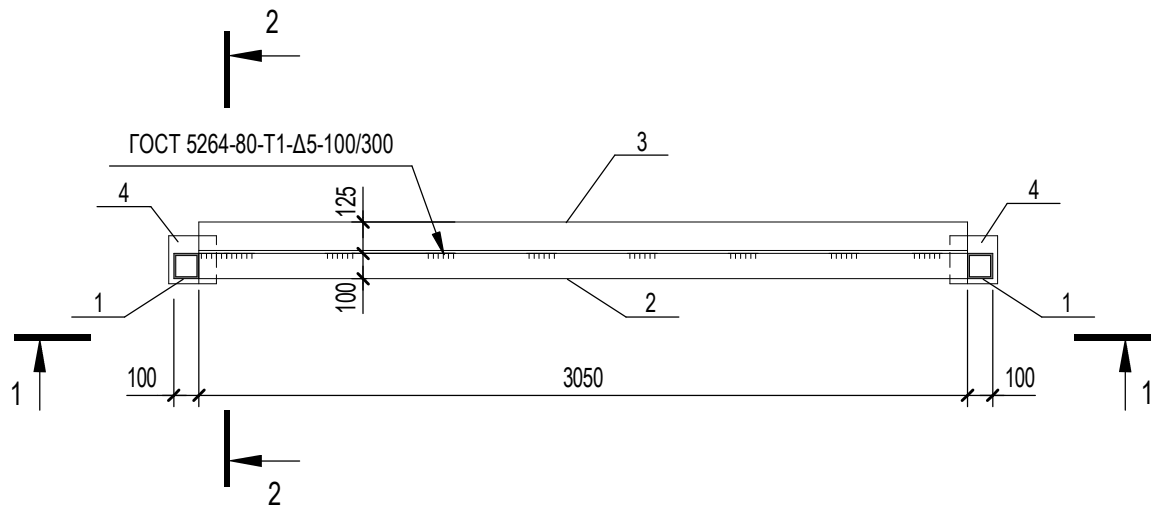
- 1 Общие данные см. л. 1
2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза.
6 Общая масса изделия - 155,82 кг.
7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтФ19: 1 шт.
8 Для обеспечения вертикальности, под стойку использовать подливку из высокопрочного раствора. Стойку крепить к перекрытию анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (6 шт.)
* - уточняется по месту

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал		Прокопенко			12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	45	
						Стойка фахверка СтФ19		KANURA®		
Н.контроль		Сокол			12.01.26					






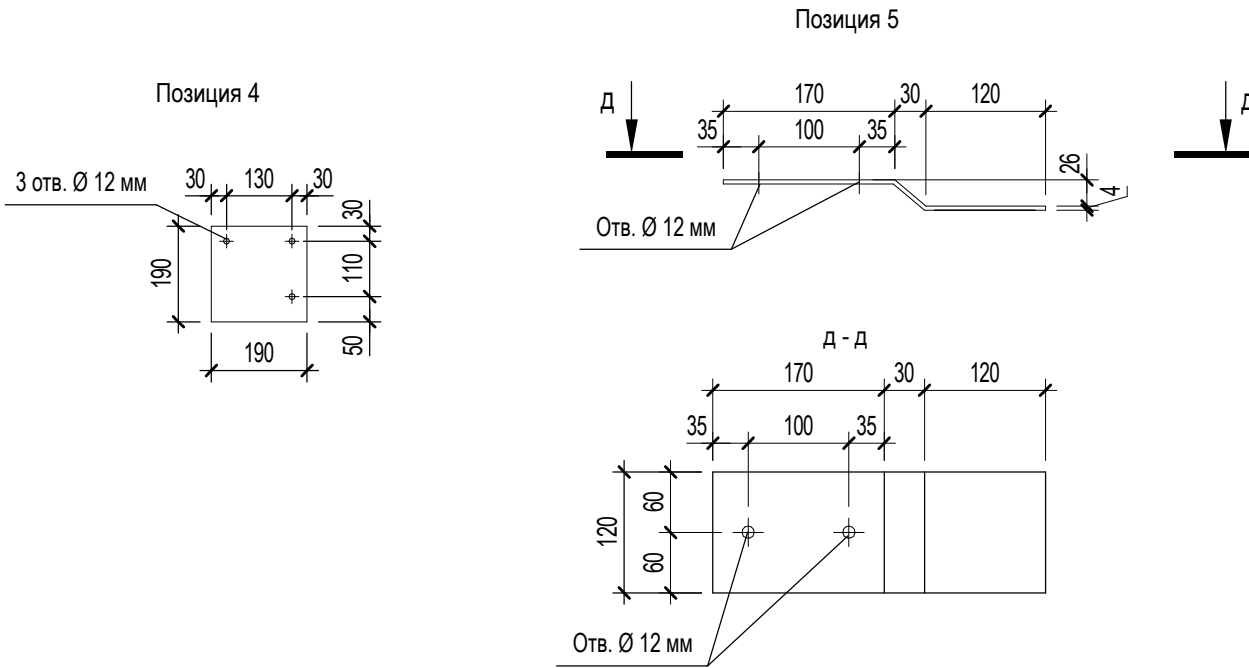
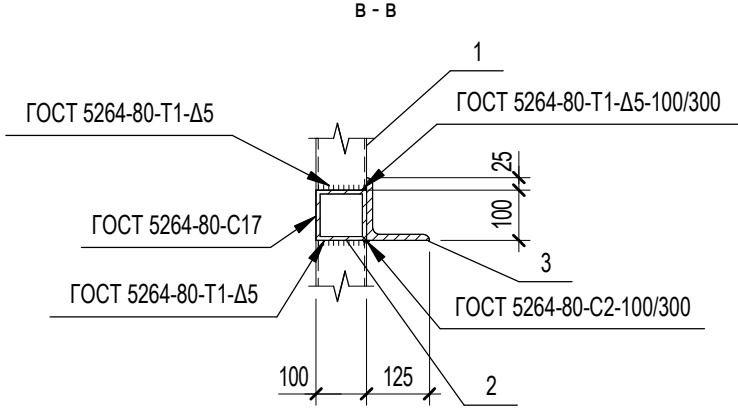
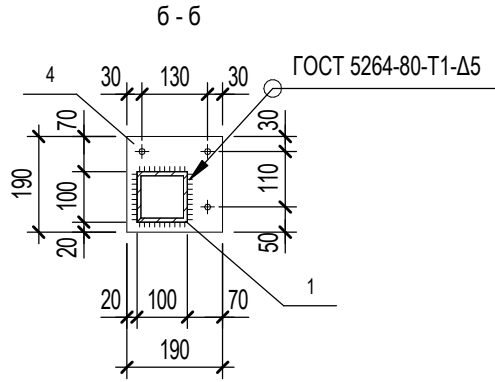
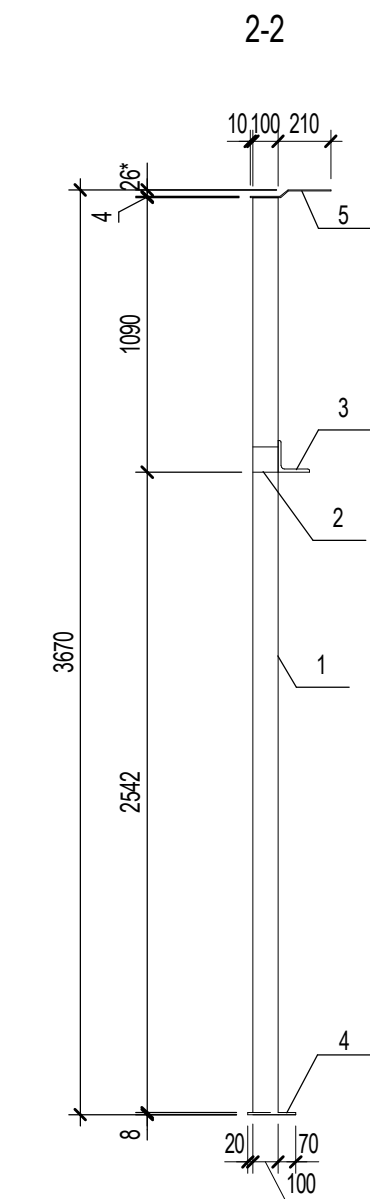
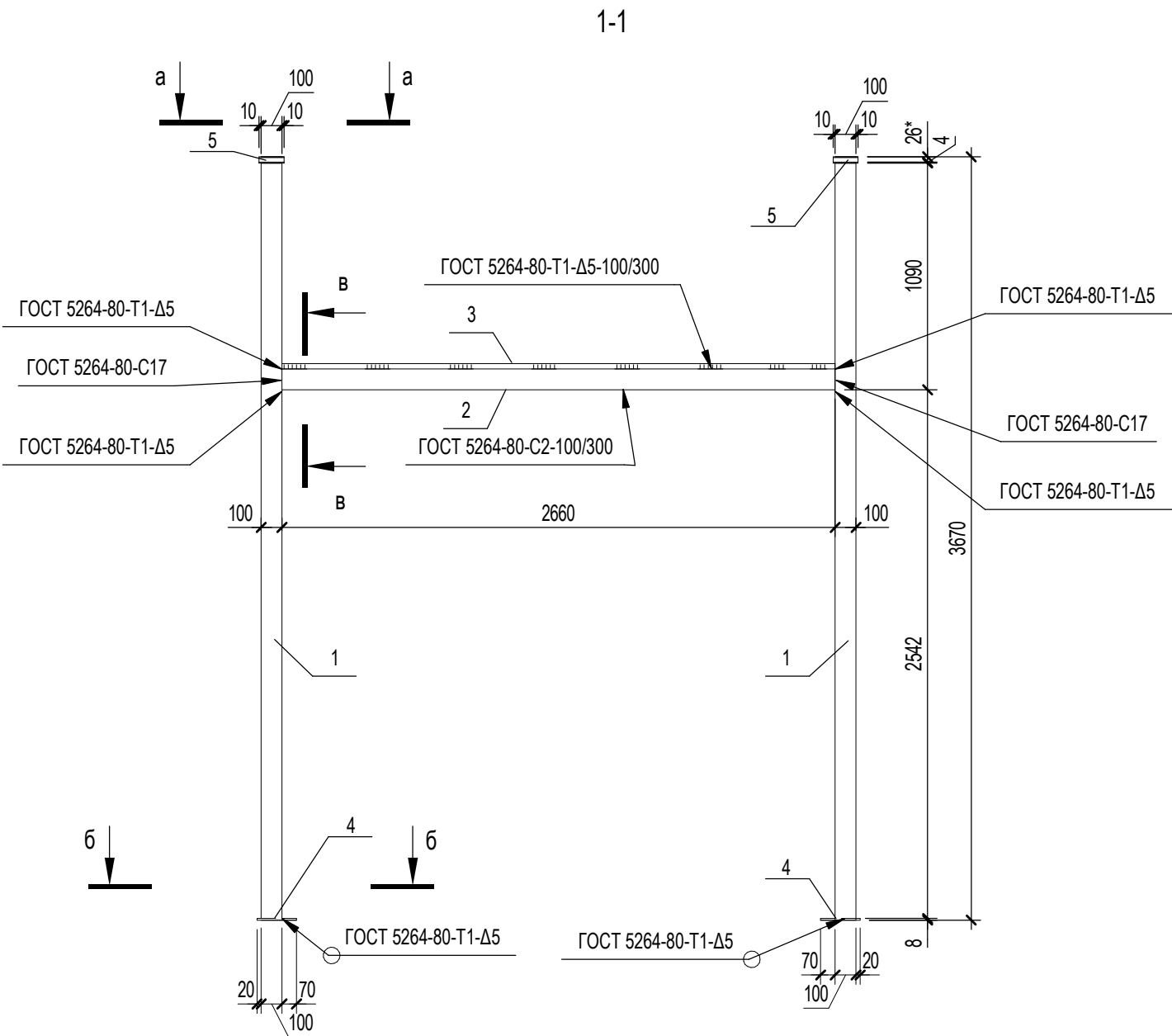
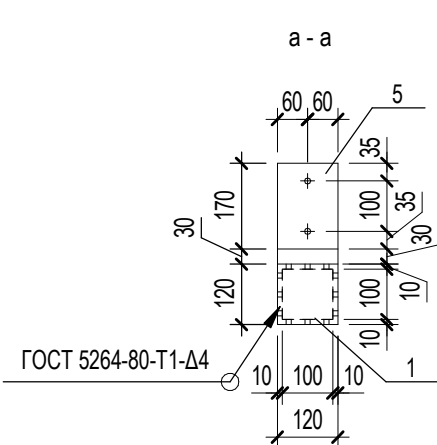
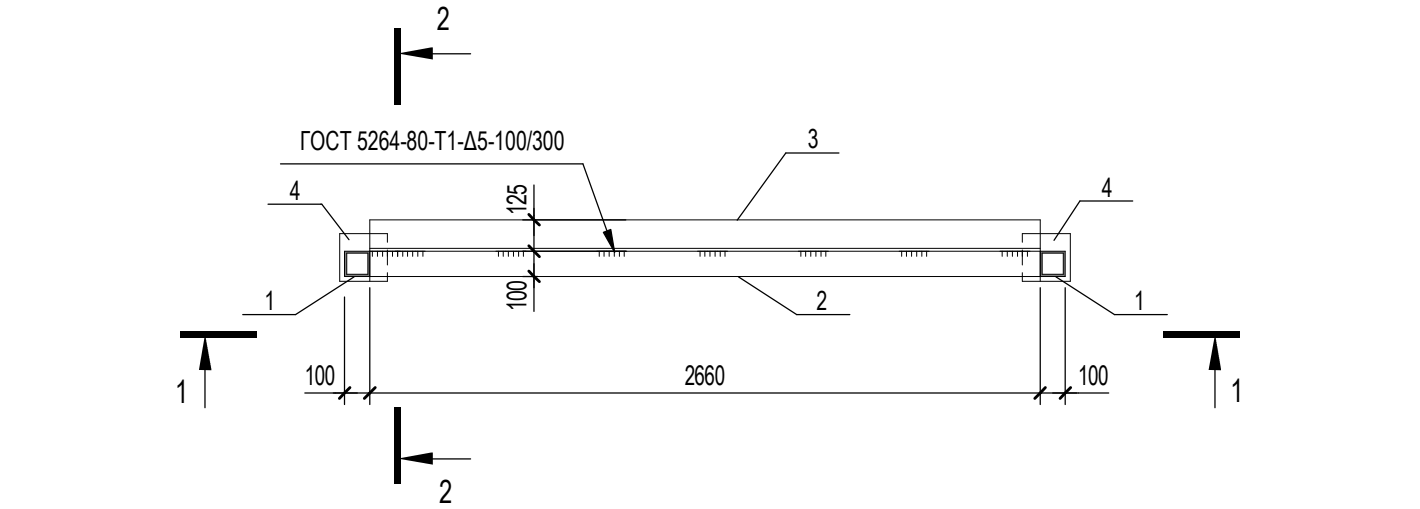
- 1 Общие данные см. л. 1
- 2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
- 3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
- 4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
- 5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой Ф-021
- 6 ГОСТ 25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза, цвет RAL 7016.
- 6 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие . Общее количество изделий : 1 шт.
- 7 Каркас крепить к перекрытию на анкера не менее М10, общее количество для изделия : 6 шт.

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Коп.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал		Сидоров			12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	46	
Н.контроль	Сокол				12.01.26	Каркас 2		KANURA®		




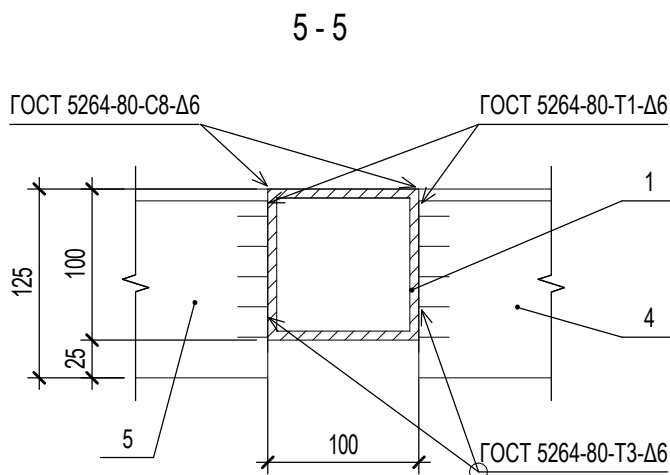
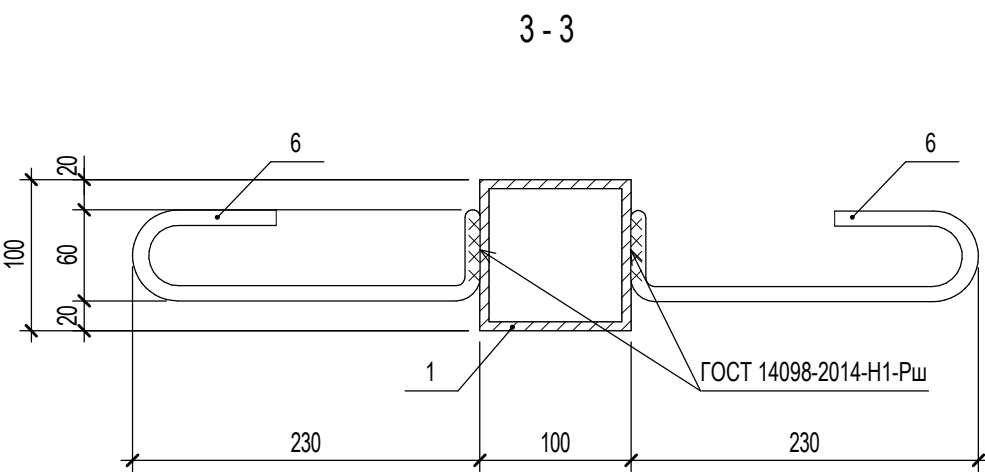
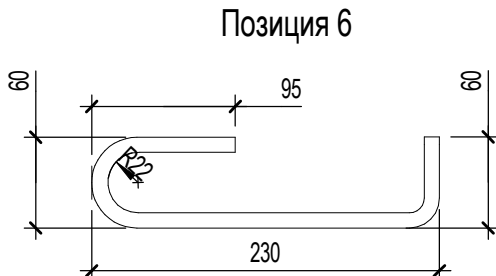
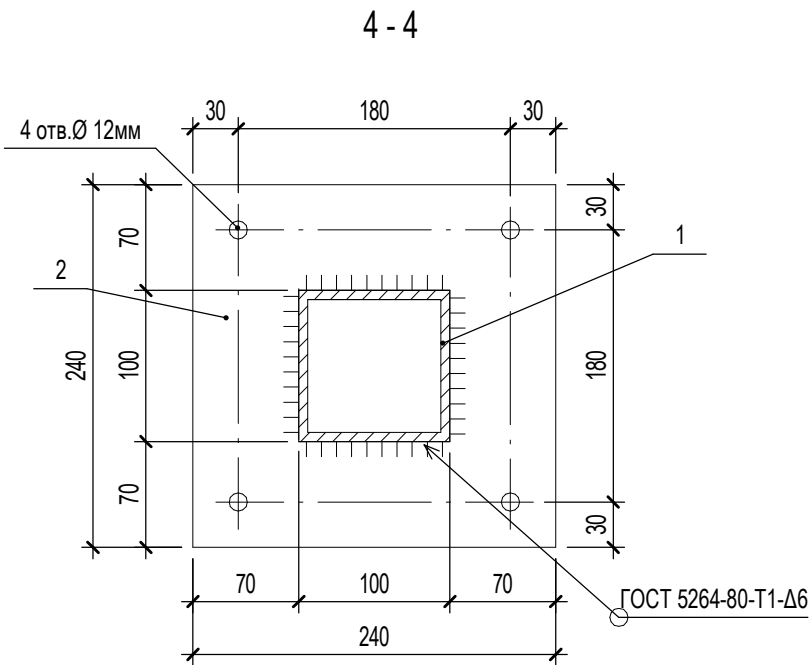
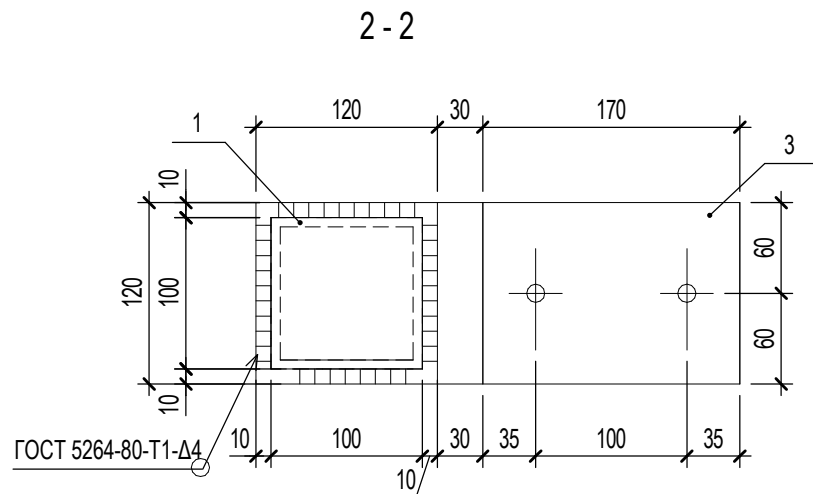
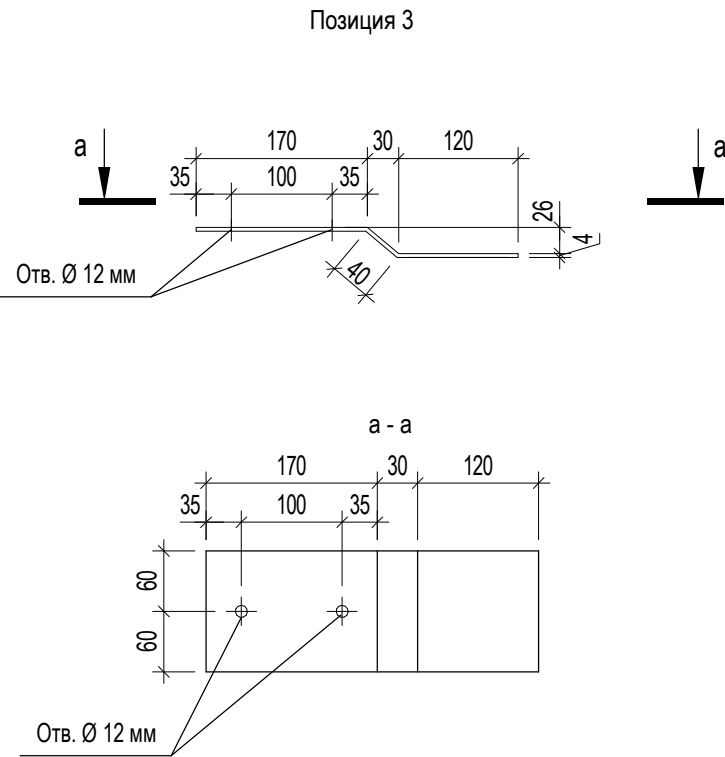
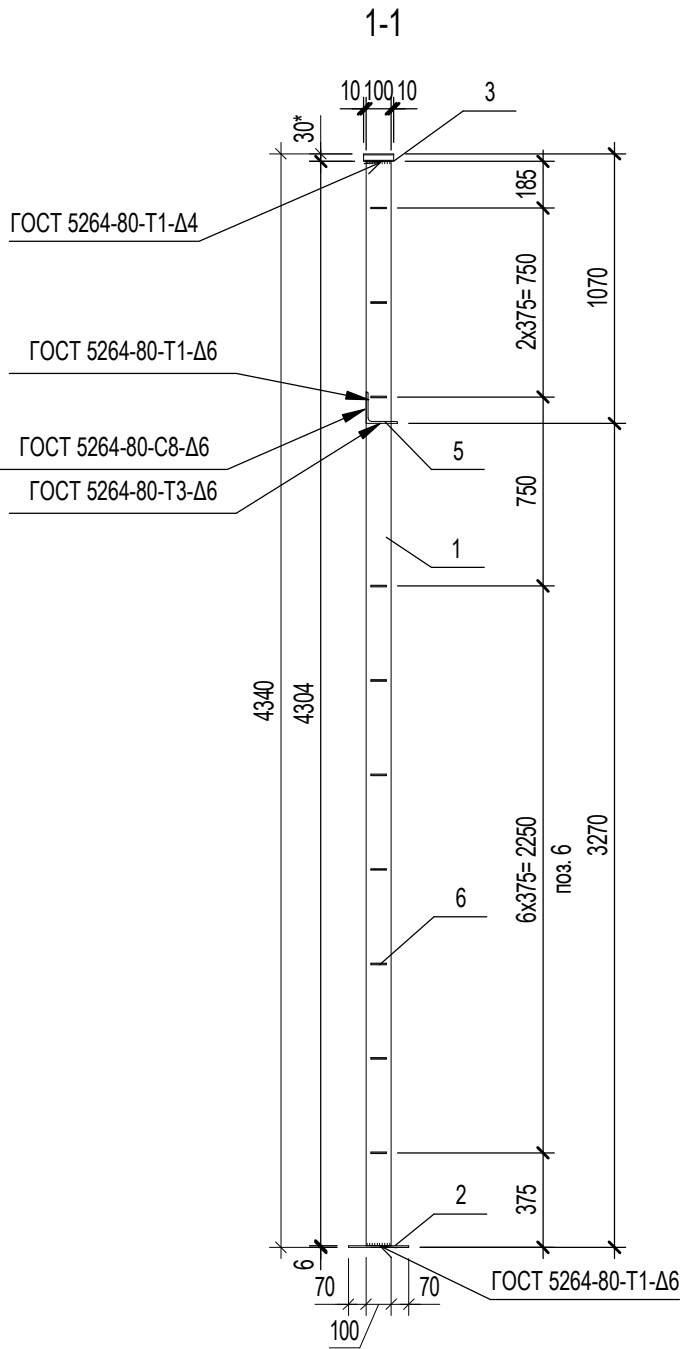
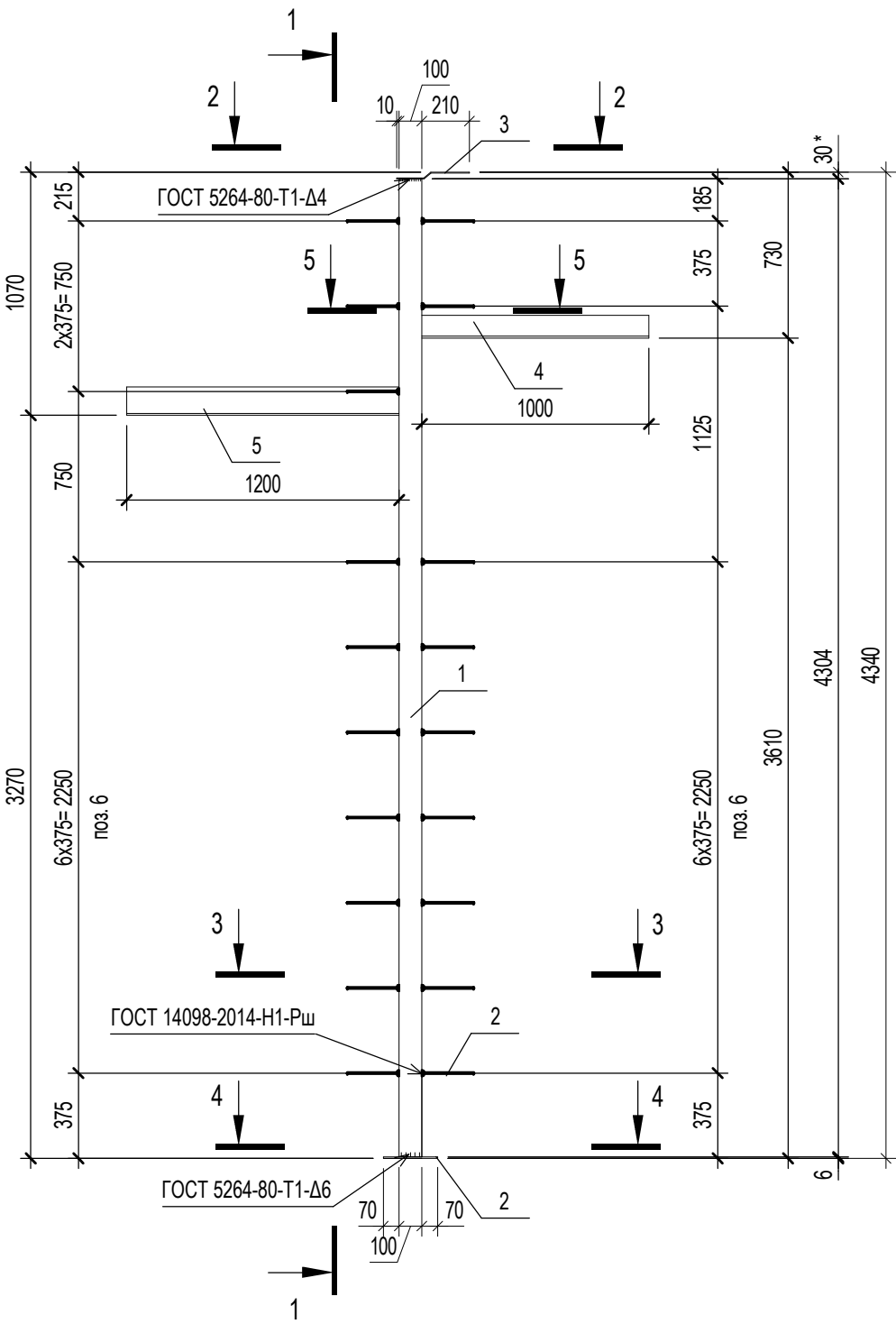
- 1 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и огрунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 за два раза.
5 Раму крепить к перекрытиям анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (10 шт.)
6 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (Раму). Общее количество изделий РМ3: 2 шт.
7 Общий вес изделия 283,65 кг.
* - уточняется по месту

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал		Прокопенко			12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	47	
						Рама РМ3		KANURA®		
Н.контроль		Сокол			12.01.26					



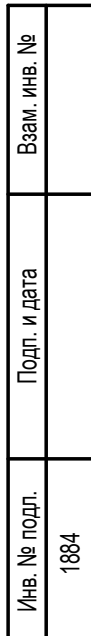
- 1 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
2 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
3 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
4 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и огрунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 за два раза.
5 Раму крепить к перекрытиям анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (10 шт.)
6 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (Раму). Общее количество изделий РМ4: 1 шт.
7 Общий вес изделия 268,95 кг.
* - уточняется по месту

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал	Прокопенко				12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	48	
						Рама РМ4		KANURA®		
Н.контроль	Сокол				12.01.26					

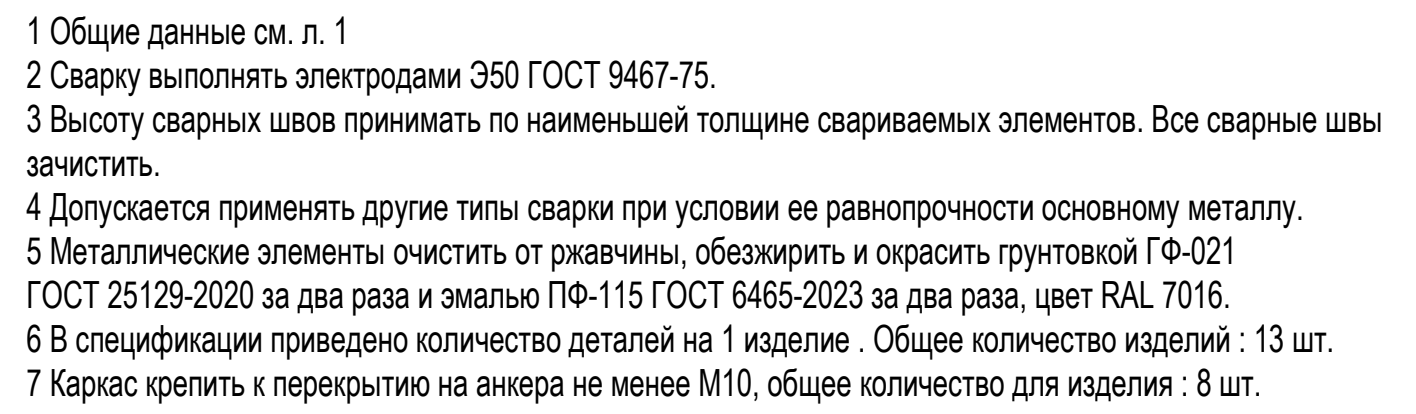


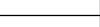


1 Общие данные см. л. 1
2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза.
6 Общая масса изделия - 136,91 кг.
7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтФ2.1: 1 шт.
8 Для обеспечения вертикальности, под стойку использовать подливку из высокопрочного раствора. Стойку крепить к перекрытию анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (6 шт.)
* - уточняется по месту

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал		Прокопенко			12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	49	
						Стойка фахверка СтФ2.1		KANURA®		
Н.контроль		Сокол			12.01.26					



по 6



							2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска					
Изм.	Коп.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата						
Разработал	Сидоров 					12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
									Р	50	
Н.контроль	Сокол 					12.01.26	Каркас 1		KANURA®		

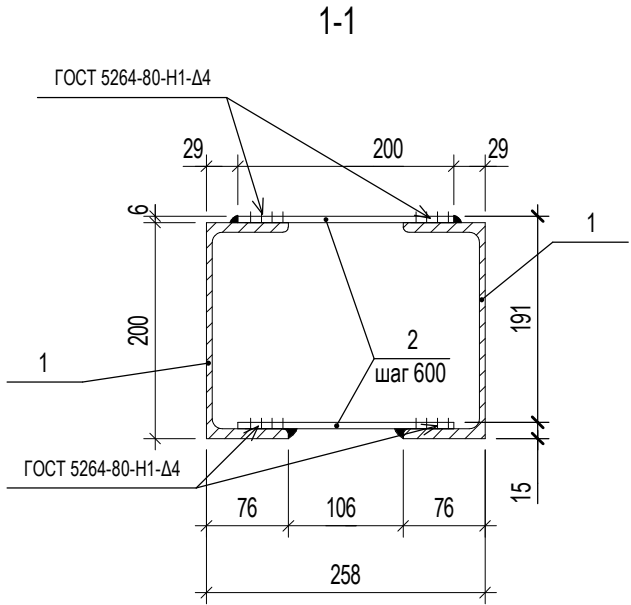
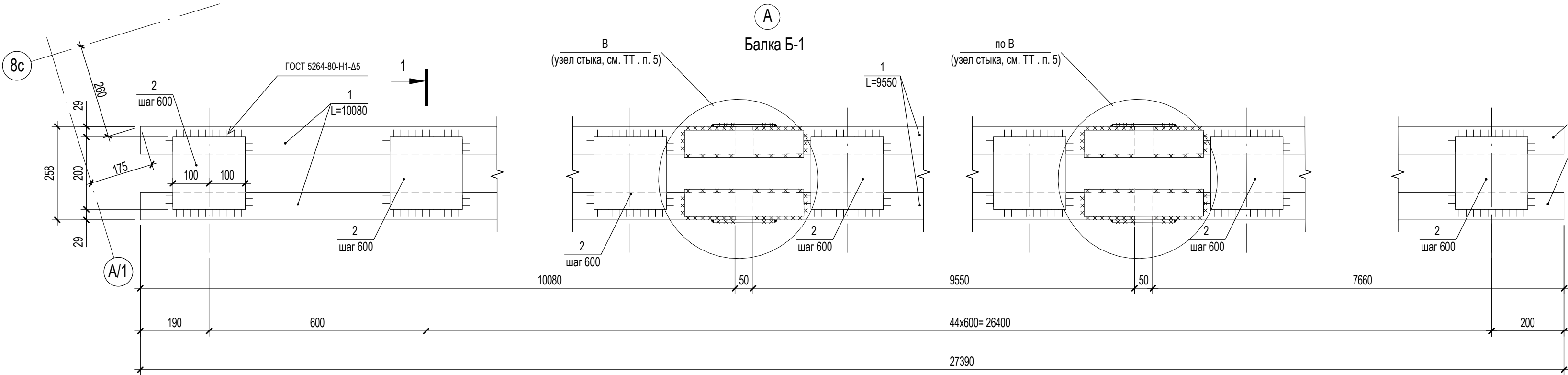
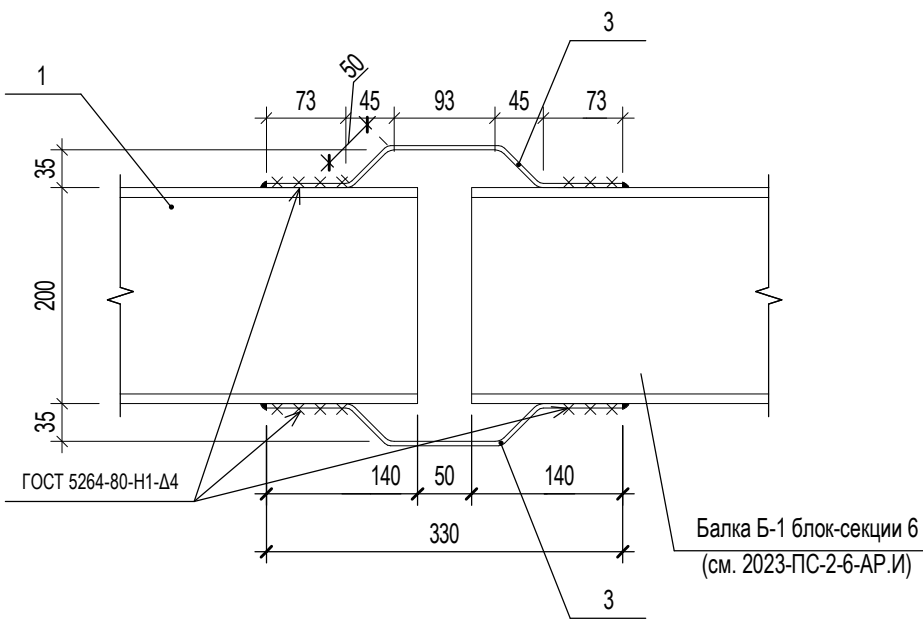
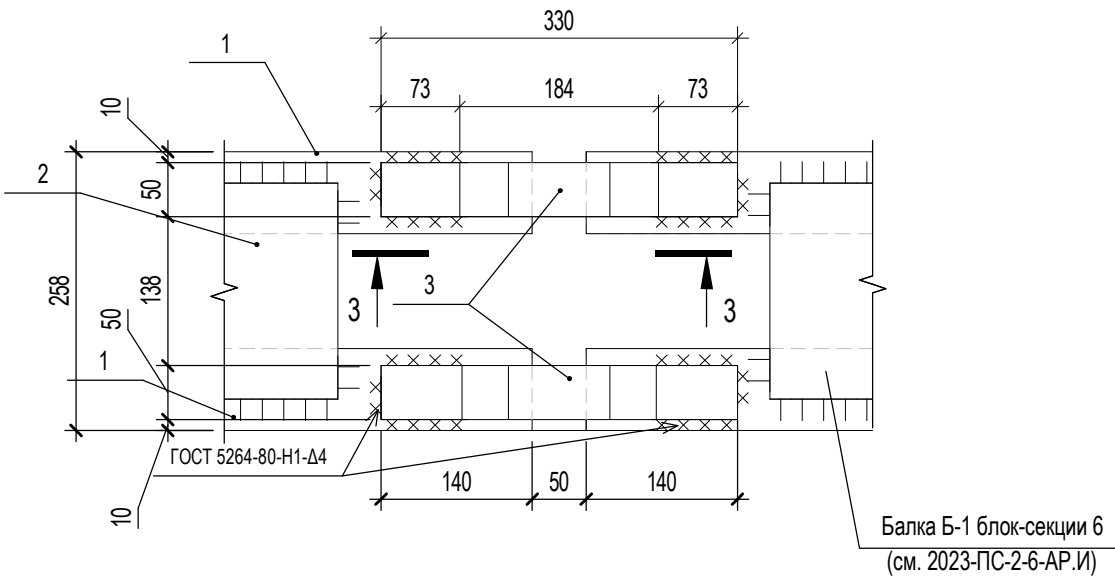
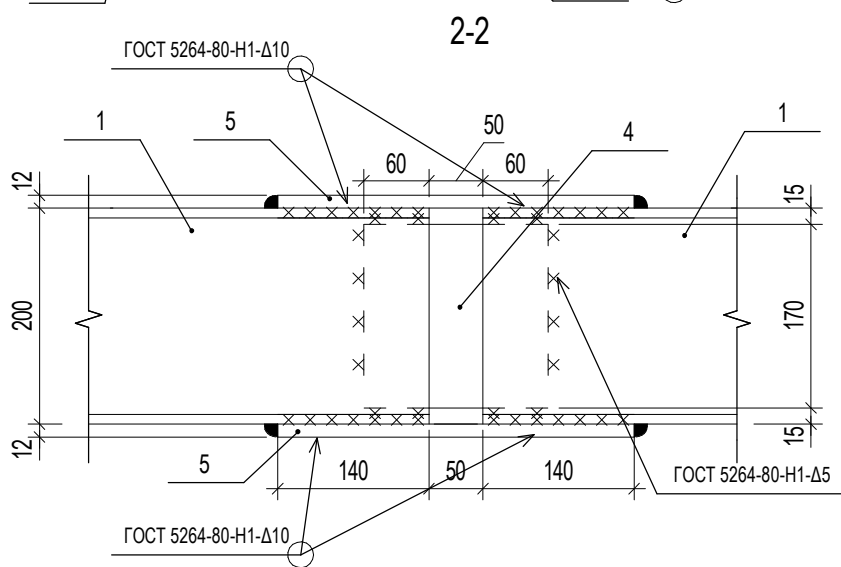
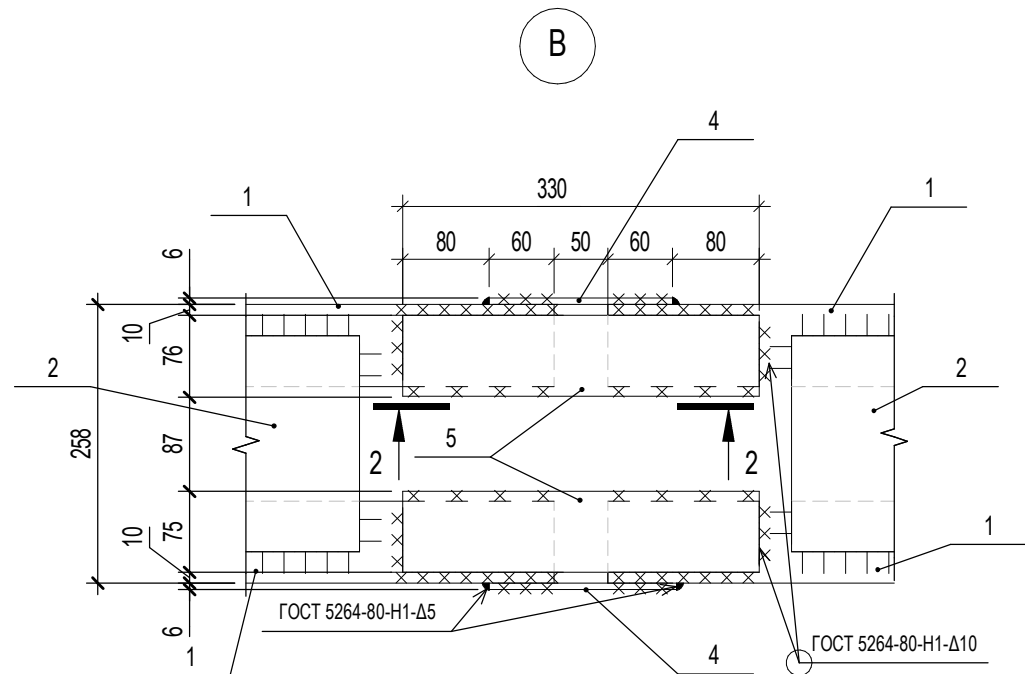
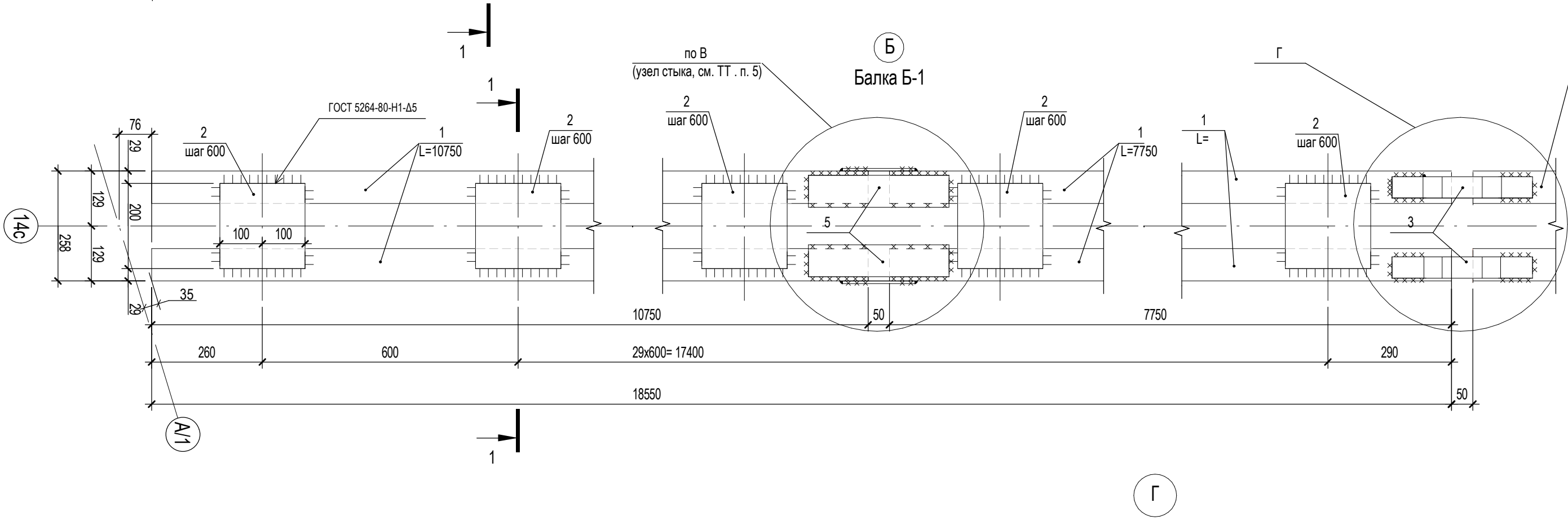
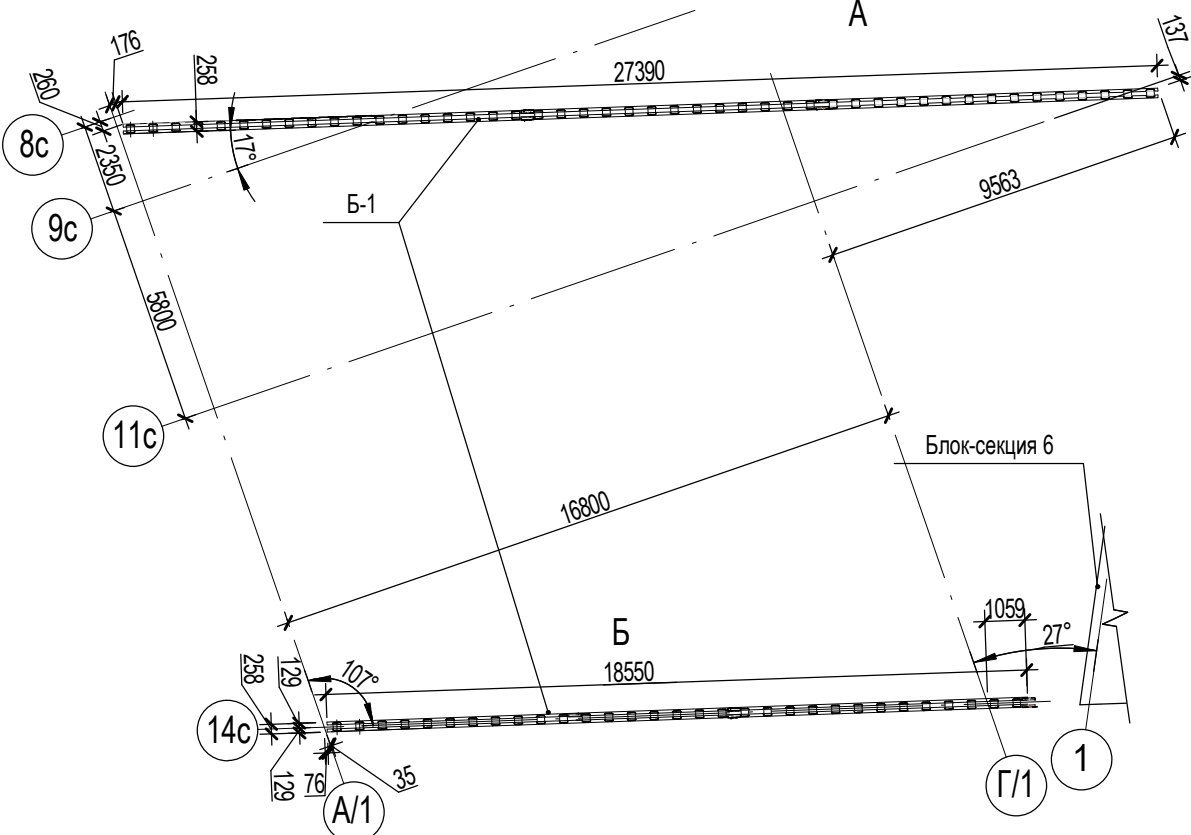


Схема расположения элементов балки Б-1



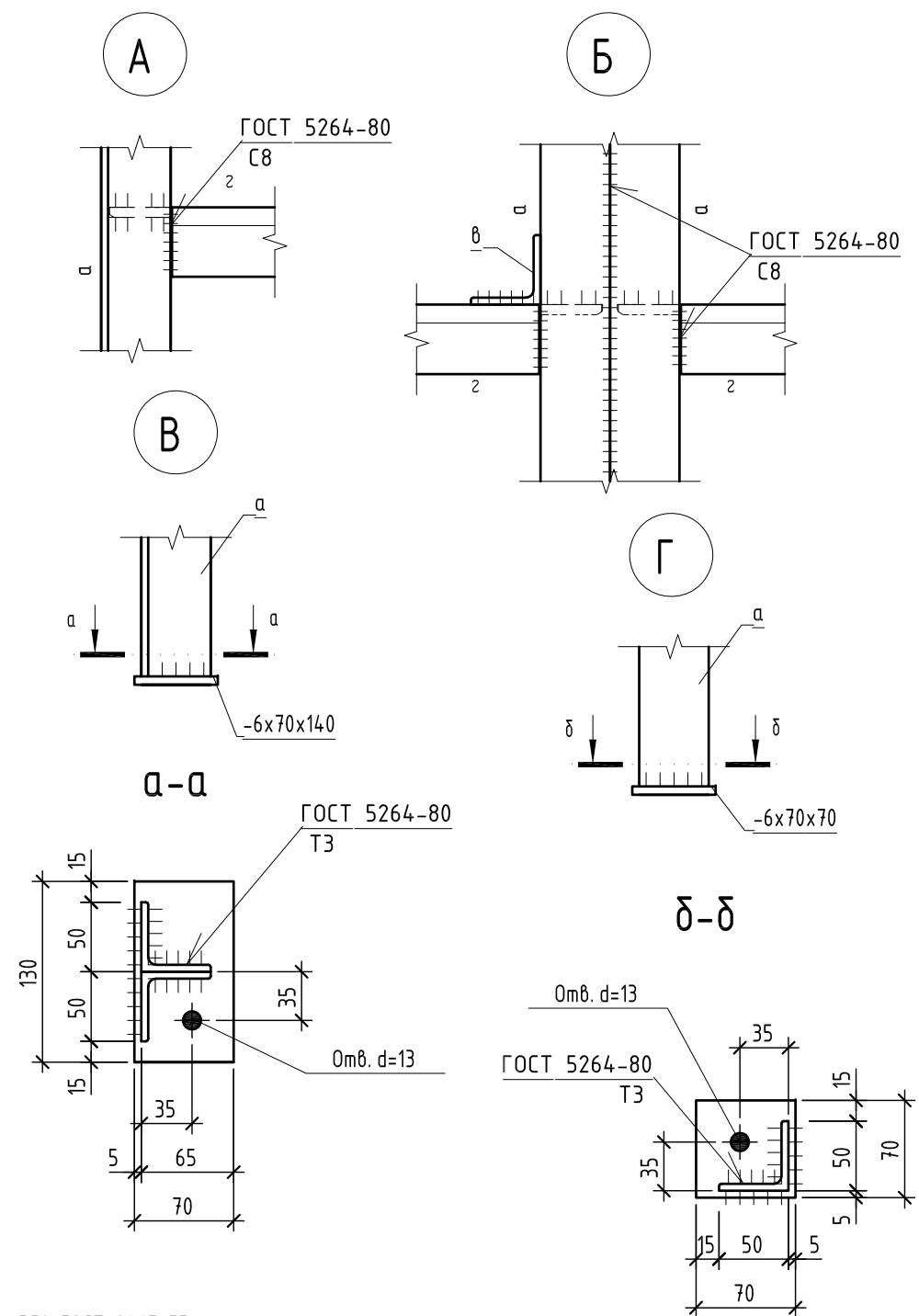
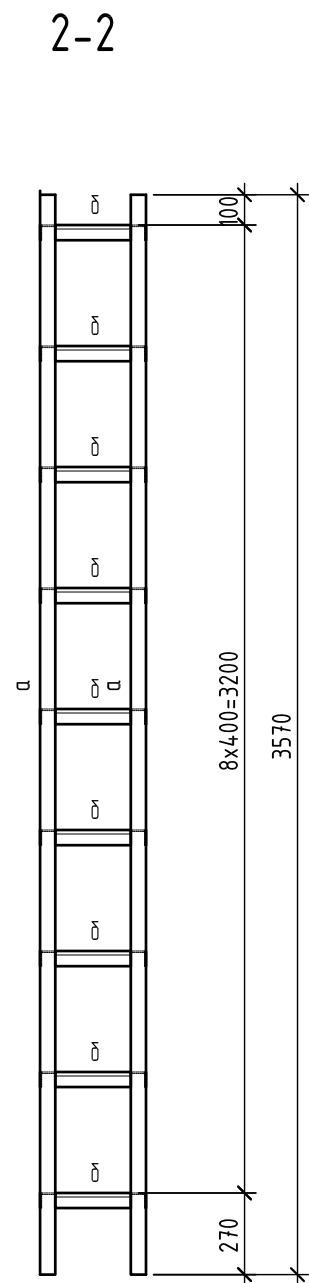
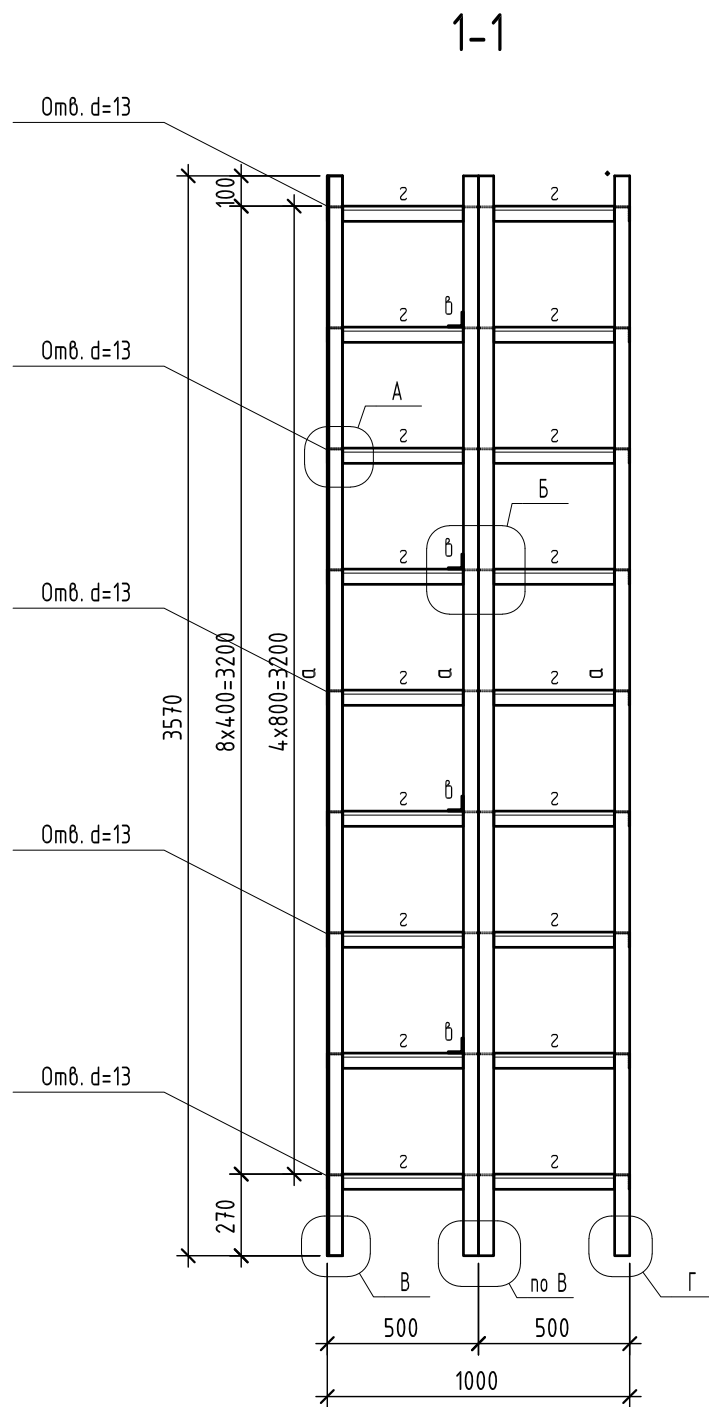
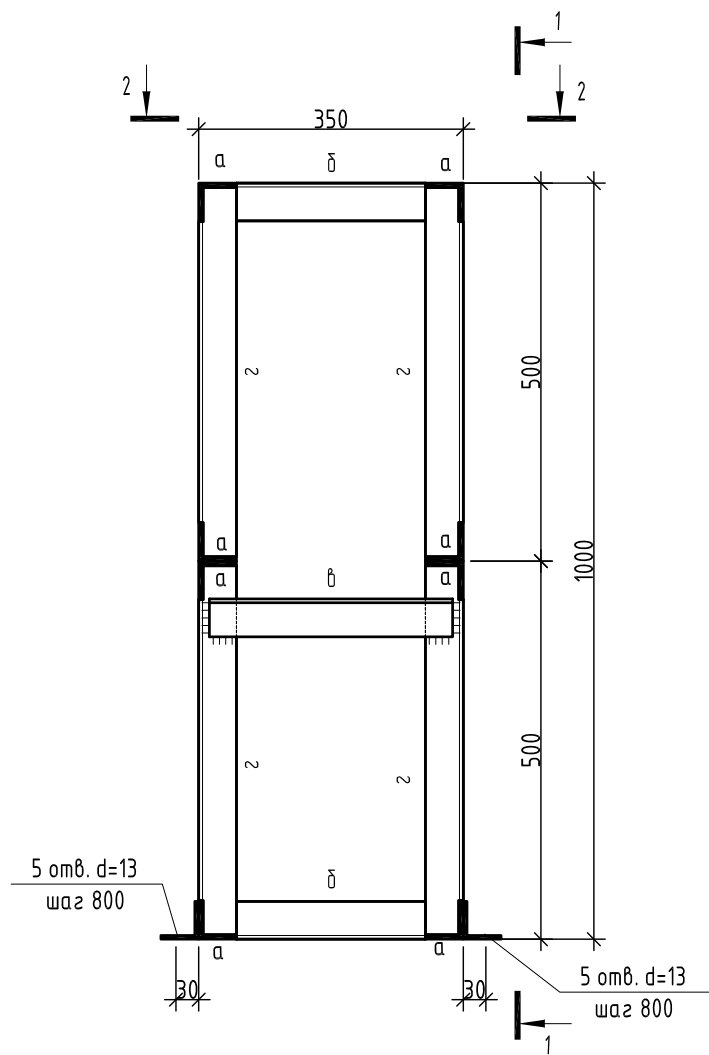
Спецификация элементов балки Б-1

Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг.	Масса, изделия, кг
Б-1	1	Г 20П ГОСТ 8240-97 С245 ГОСТ 27772-2021	L, пог. м.	91,58	18,4
	2	- 6x200 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2021	L = 200	154	1,88
	3	- 4x50 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2021	L = 340	2	0,53
	4	- 6x170 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2021	L = 170	6	1,36
	5	- 12x75 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2021	L = 330	12	2,33

- 1 Общие данные см. л. 1
2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза, цвет RAL 7016.
6 Стыки отдельных элементов балки Б-1 собираются и свариваются с помощью деталей поз. 5, 6 после установки и монтажа в проектное положение отдельных элементов на каркасы Кс-1. Детали поз. 7 необходимы для крепления балки Б-1 к балке блок-секции 6 после установки в проектное положение. Элементы балки Б-1 при монтаже необходимо приварить к каркасам Кс1 сваркой по ГОСТ 5264-80-H1-Δ5 -100/100.

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
1	-	Нов.	3-26	Подп.	12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал	Сидоров				12.01.26	Автостоянка АП1	Стадия	Лист	Листов
							Р	51	
Н.контроль	Сокол				12.01.26	Балка Б-1	KANURA®		

Инв. № подл.	1884	Подп. и дата	Взам. инв. №	

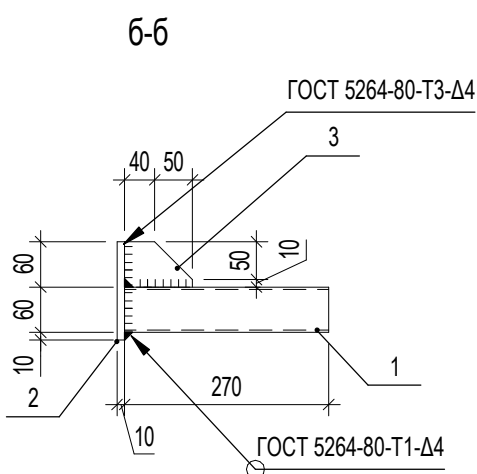
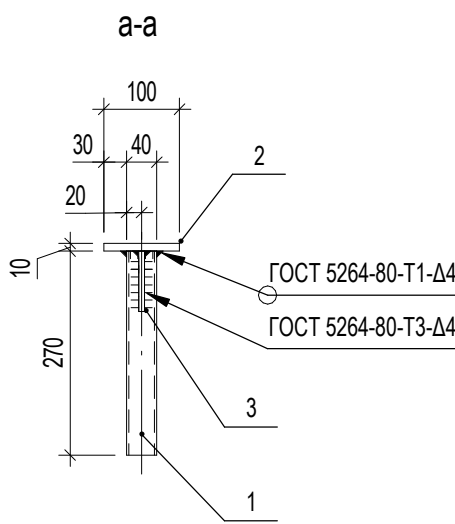
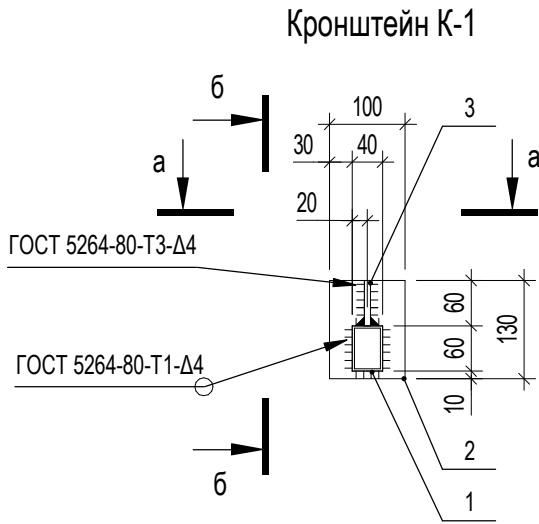
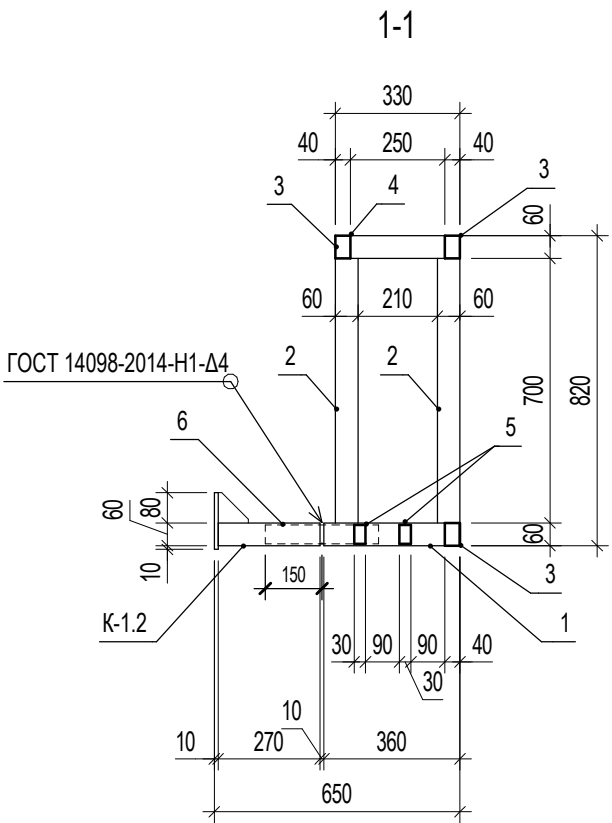
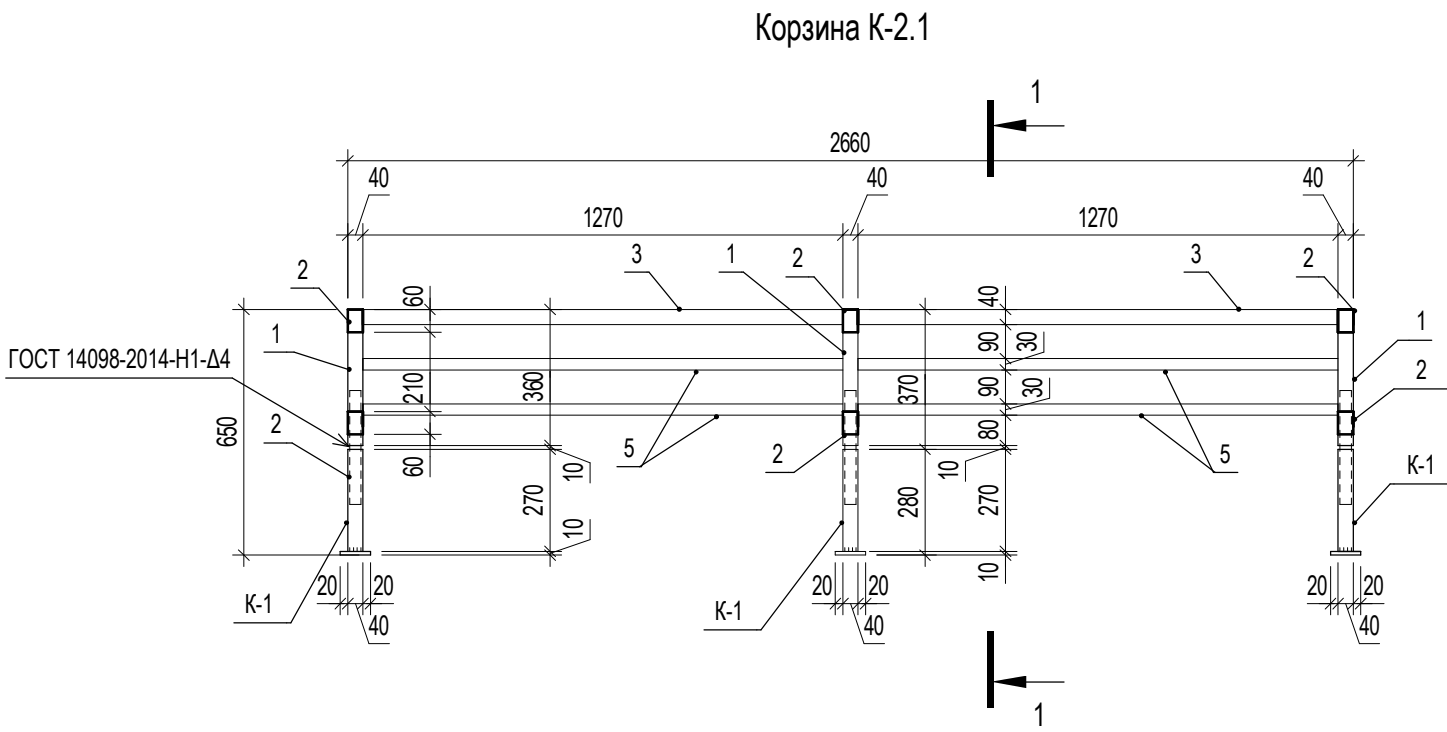
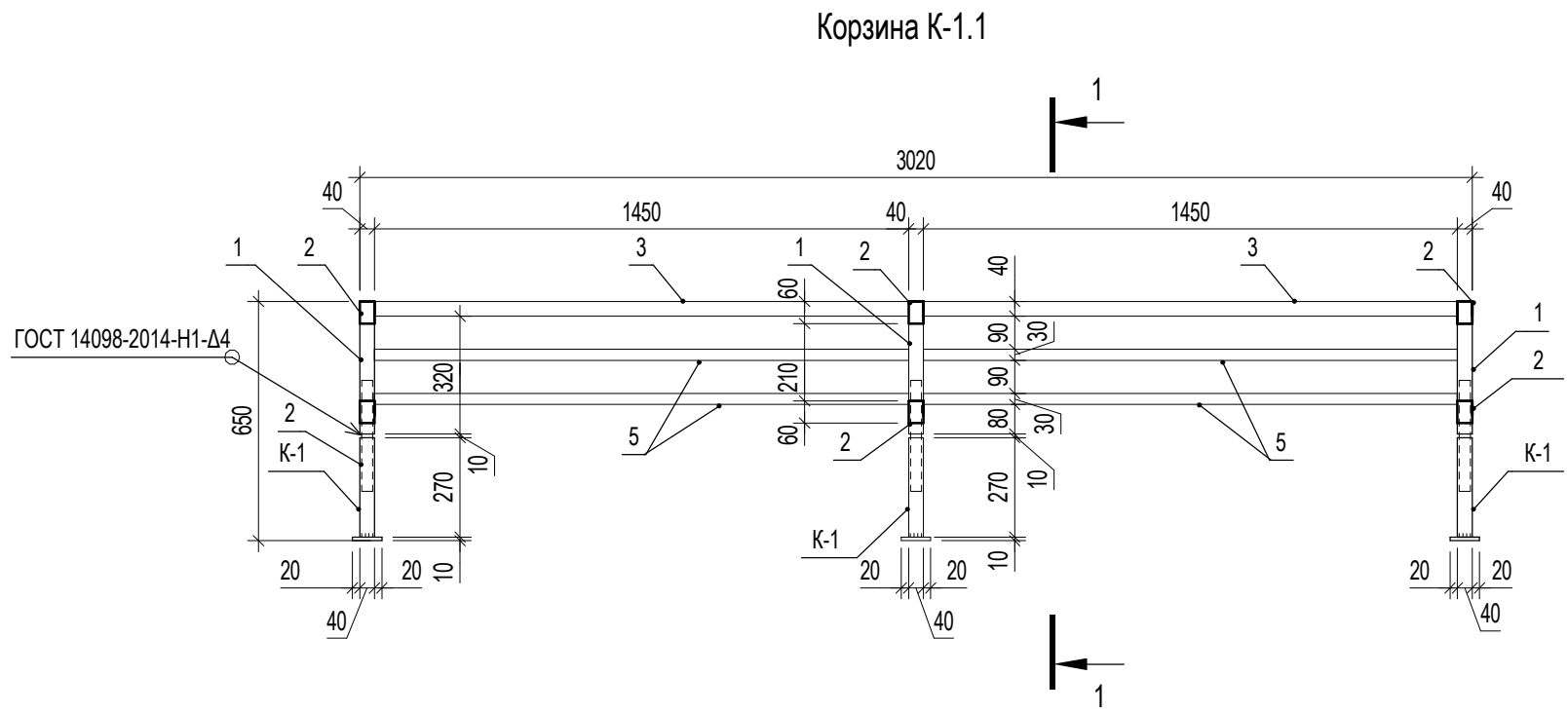


Спецификация элементов рамы Р-1

Марка	Обозначение	Наименование	Кол-во, шт	Масса, кг	Примечание
а	ГОСТ 8509-93	L50x5 L=3570	10	14,13	
б	ГОСТ 8509-93	L50x5 L=250	18	0,99	
в	ГОСТ 8509-93	L50x5 L=320	4	1,27	
г	ГОСТ 8509-93	L50x5 L=490	36	1,94	
	ГОСТ 19903-2015	-6x70x130	4	0,43	
	ГОСТ 19903-2015	-6x70x70	2	0,23	

- 1 Сварку выполнять электродами 350 ГОСТ 9467-75.
- 2 Металлические элементы изготавливать из стали С245 ГОСТ 27772-2015.
- 3 Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
- 4 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
- 5 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза.
- 6 Общая масса изделия - 248 кг.

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
1	-	Нов.	3-26	Подп.	12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал	Прокопенко				12.01.26	Автостоянка АП1	Стадия	Лист	Листов
							Р	52	
Н.контроль	Сокол				12.01.26	Рама Р-1	KANURA		



1 Общие указания см. л. 1.
2 Металлические элементы покрыть в два слоя грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 25129–2020 и окрасить в два слоя краской по металлу RAL 7016.
3 Окончательные размеры элементов уточнить по месту.
4 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
5 На открытые торцы прямоугольных труб приварить заглушки.
6 Декоративный экран разрабатывается по отдельному индивидуальному проекту из тонколистовой стали с полимерным покрытием RAL, согласовать рисунок перфорации с Генпроектировщиком. Перед заказом произвести контрольные замеры.
7 Спецификация корзин и кронштейнов см. 2023-ПС-1-5-АР.1 л. 44.
8 Количество корзин:
К-1 - 1 шт.,
К-2 - 1 шт.;
кронштейнов:
К-1 - 6 шт.

Спецификация элементов корзин К-1.1, К-2.1

Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг.	Масса, изделия, кг
К-1	1	□ 60х40х4 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 320	3	1,78	94,44
	2	□ 60х40х3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 700	6	3,01	
	3	□ 60х40х3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 3020	3	12,99	
	4	□ 60х40х3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 250	3	1,08	
	5	□ 50х30х4 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1450	4	6,24	
	6	□ 50х30х4 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 300	3	1,29	
К-2	1	□ 60х40х4 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 320	3	1,78	86,67
	2	□ 60х40х3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 700	6	3,01	
	3	□ 60х40х3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 2660	3	11,44	
	4	□ 60х40х3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 250	3	1,08	
	5	□ 50х30х4 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1270	4	5,46	
	6	□ 50х30х4 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 300	3	1,29	

Спецификация элементов кронштейна К-1

Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг.	Масса, изделия, кг
К-1	1	□ 60х40х4 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 270	1	1,47	2,74
	2	- 10х100 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 130	1	1,02	
	3	- 6х60 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 90	1	0,25	

2023-ПС-1,2-АП1-АР.И

Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска

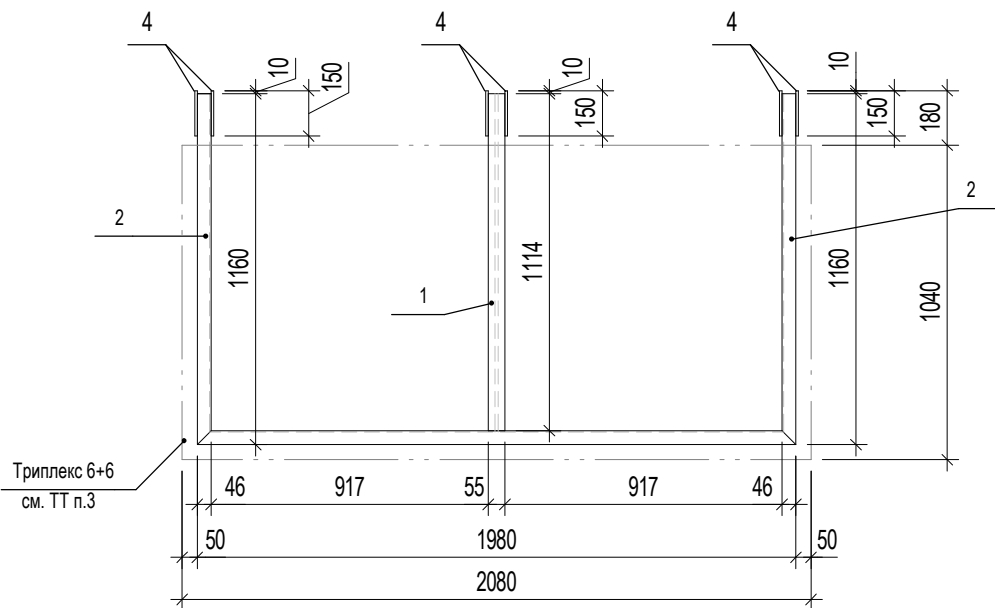
Автостоянка АП1

Стадия
Р
Лист
53
Листов

Корзина К-1.1, К-2.1. Кронштейн К-1

KANURA®

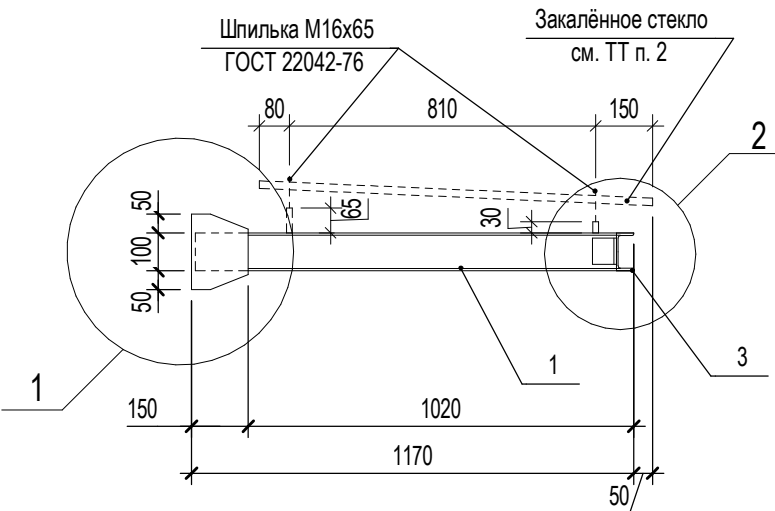
Козырёк 1



1

2

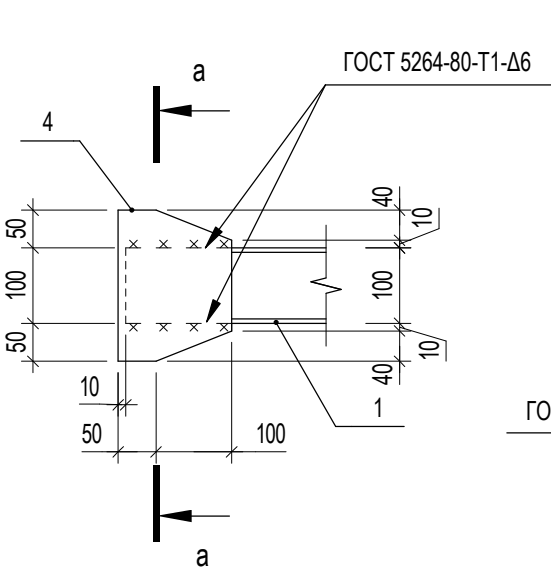
1-1



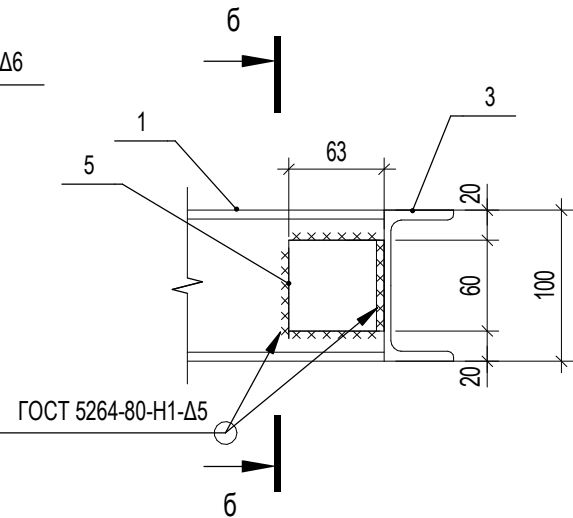
3

Спецификация элементов Козырька 1

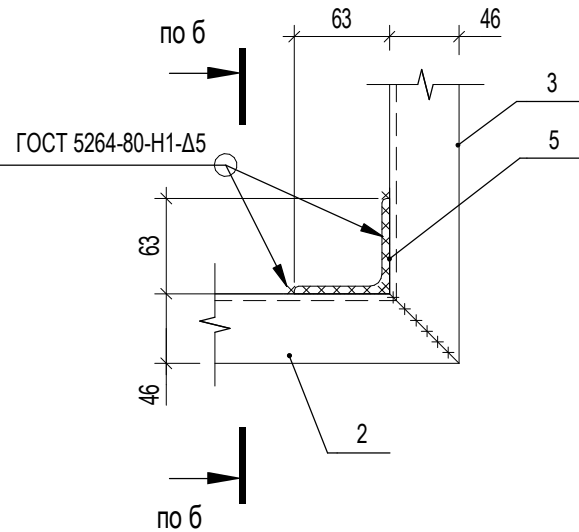
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг.	Масса, изделия, кг.
Козырёк 1	1	10Б1 ГОСТ Р 57837-2017 С245 ГОСТ 27772-2021 L = 1114	2	9,02	70,9
	2	10П ГОСТ 8240-97 С245 ГОСТ 27772-2021 L = 1160	2	9,96	
	3	10П ГОСТ 8240-97 С245 ГОСТ 27772-2021 L = 1980	1	17,0	
	4	8x150 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2021 L = 200	8	1,884	
	5	63x5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2021 L = 60	3	0,29	



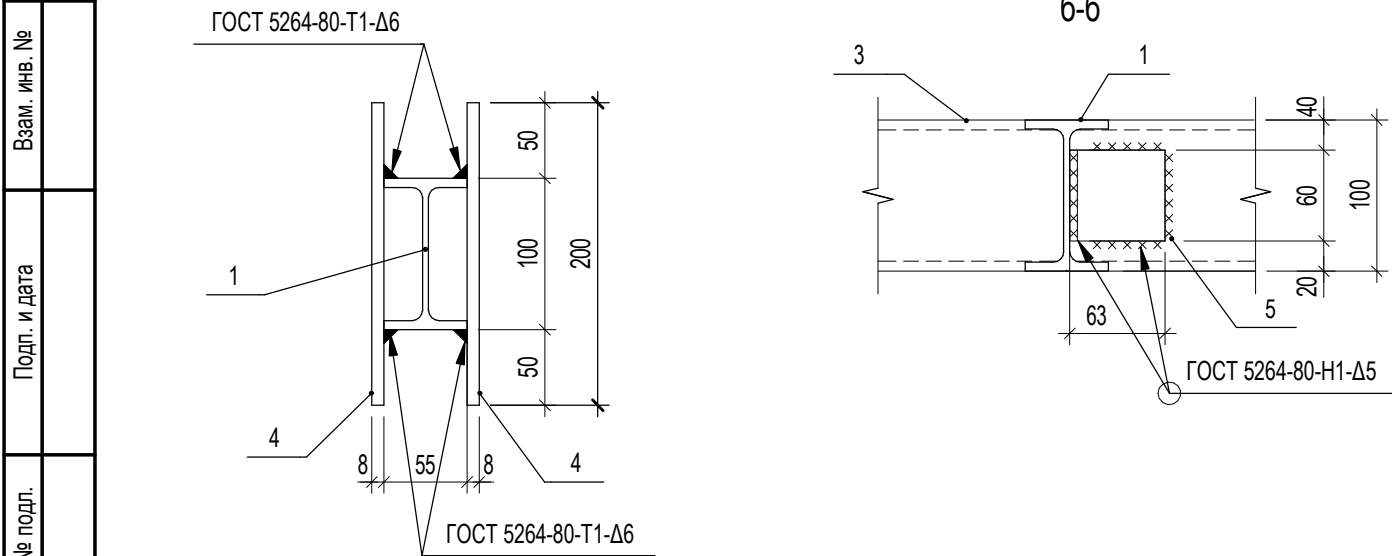
а-а



6-6



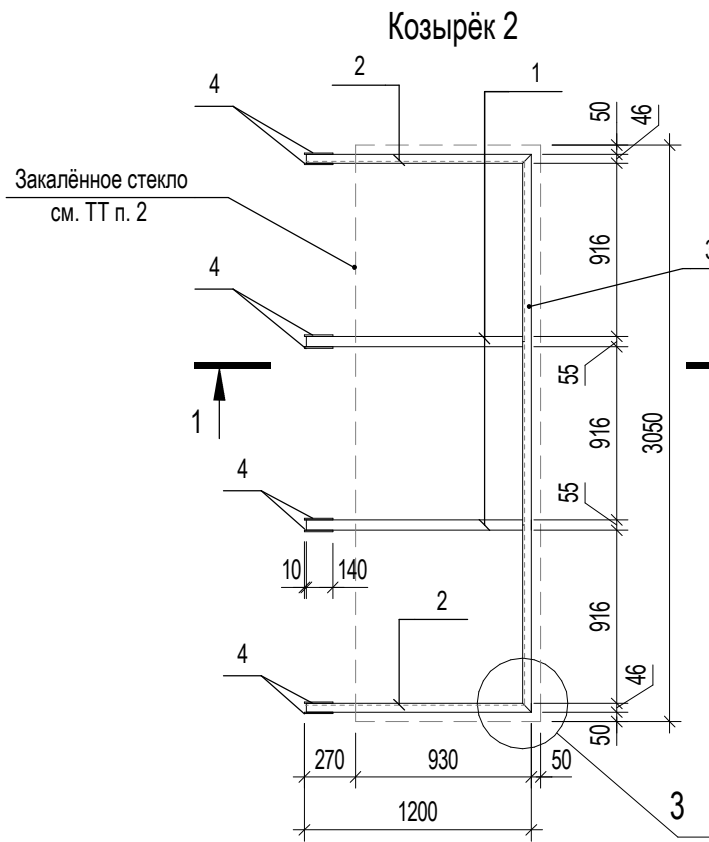
- 1 Козырёк 1 изготавливается и устанавливается специализированной организацией.
2 Закалённое прозрачное стекло триплекс с обработанной кромкой 6+6.
3 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 в два слоя. Общая толщина покрытия 80 мкм по каталогу RAL 7016.
4 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
5 Высоту неоговоренных сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
6 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.
7 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (Козырек). Общее количество изделий Козырек 1: 1 шт.



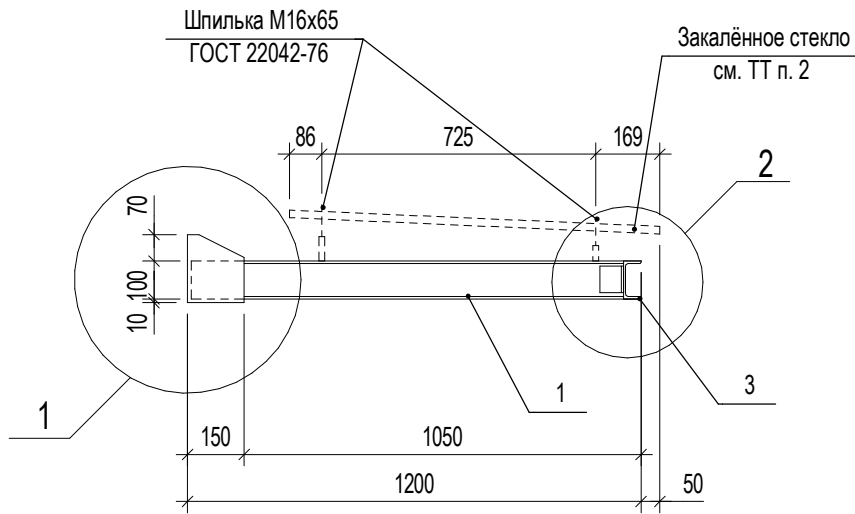
2023-ПС-1,2-АП1-АР.И

1	-	Нов.	3-26	Подп.	12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал		Марченко		Подп.	12.01.26	Автостоянка АП1	Стадия	Лист	Листов
							Р	54	
Н.контроль		Сокол		Подп.	12.01.26	Козырёк 1		KANURA®	

Инв. № подл.	Взам. инв. №
1884	



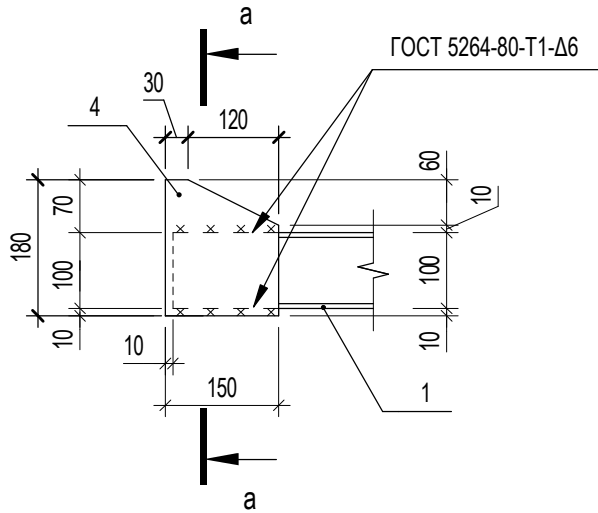
1-1



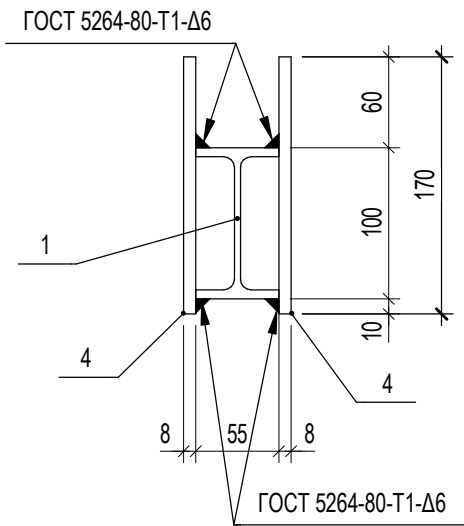
Спецификация элементов Козырька 2

Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг.	Масса, изделия, кг
Козырёк 2	1	10Б1 ГОСТ Р 57837-2017 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1144	2	9,27	78,22
	2	10П ГОСТ 8240-97 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 1190	2	10,22	
	3	10П ГОСТ 8240-97 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 2850	1	24,48	
	4	- 8x150 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 180	8	1,7	
	5	L 63x5 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L = 60	4	0,29	

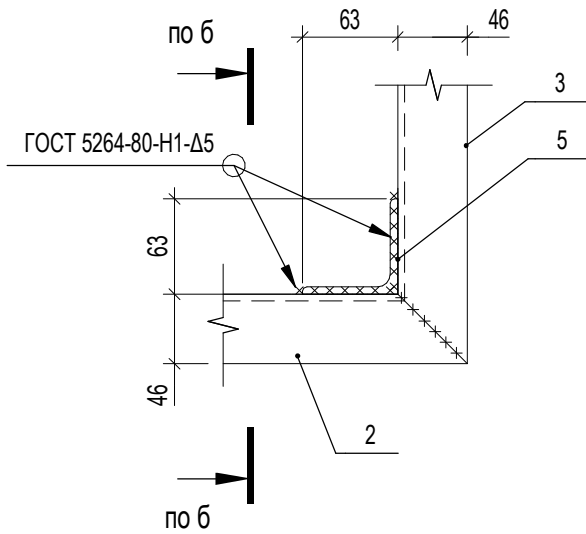
1



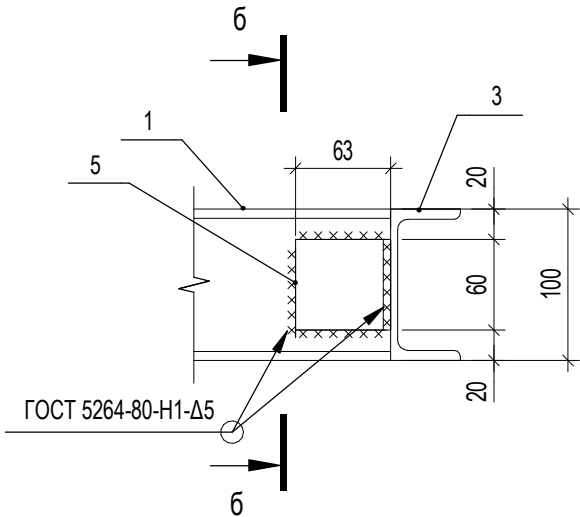
a-a



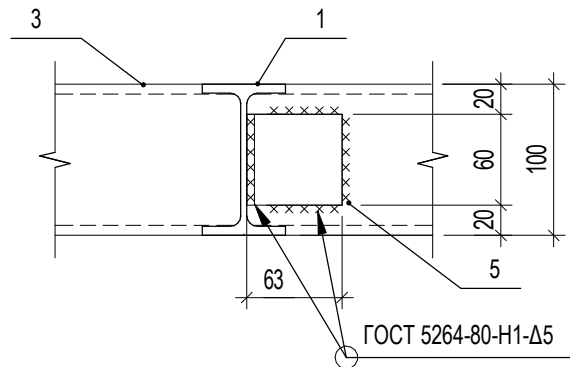
3



2

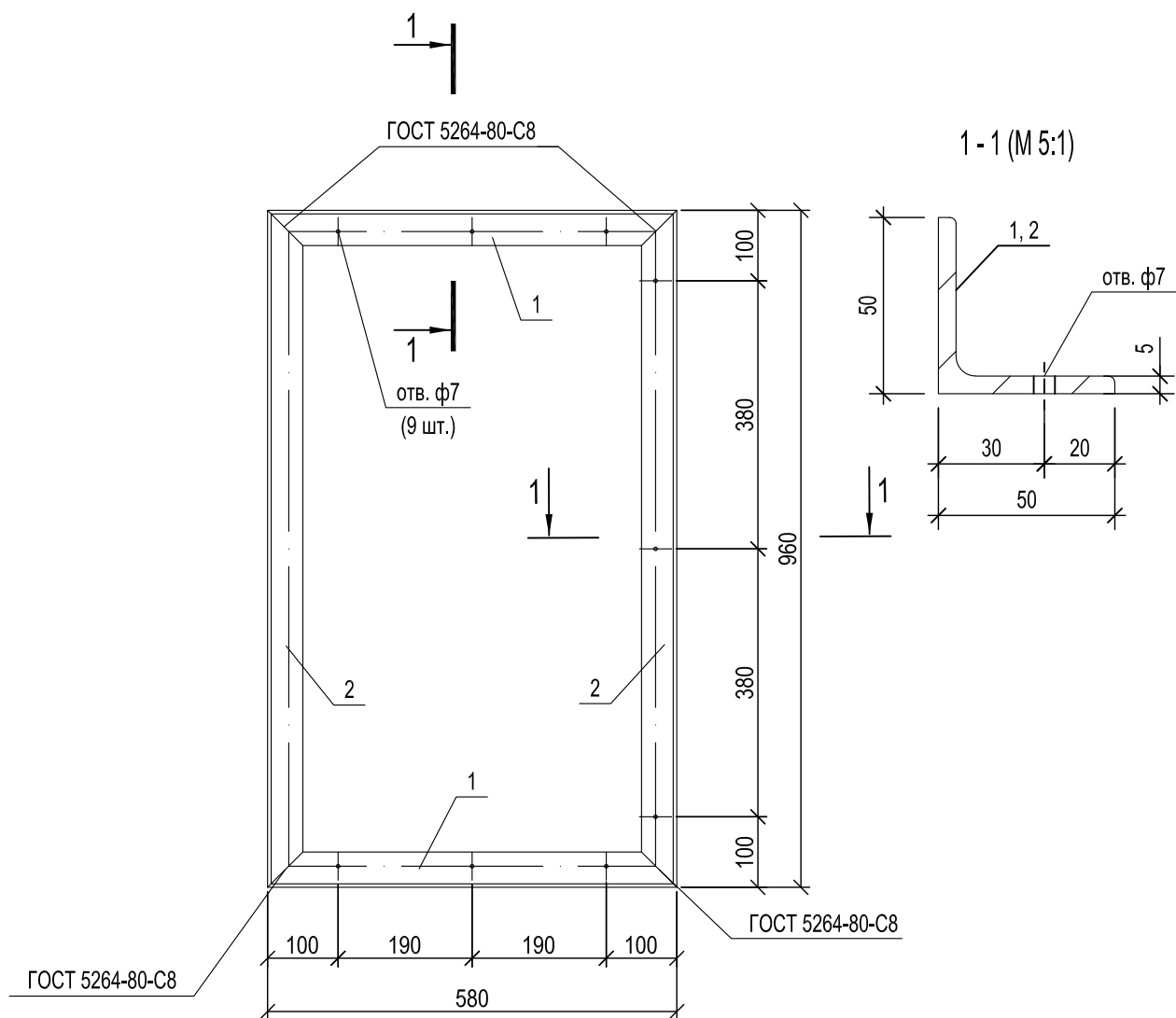


6-6



- 1 Козырёк 1 изготавливается и устанавливается специализированной организацией.
2 Закалённое прозрачное стекло триплекс с обработанной кромкой 10+10.
3 Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить грунтовкой ГФ-021 ГОСТ25129-2020 и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 в два слоя. Общая толщина покрытия 80 мкм по каталогу RAL 7016.
4 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
5 Высоту неоговоренных сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Все сварные швы зачистить.
6 Допускается применять другие типы сварки при условии ее равнопрочности основному металлу.

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
1	-	Нов.	3-26	Подп.	12.01.26	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал		Марченко		Подп.	12.01.26	Автостоянка АП1	Стадия	Лист	Листов
							Р	55	
Н.контроль		Сокол		Подп.	12.01.26	Козырёк 2	KANURA®		



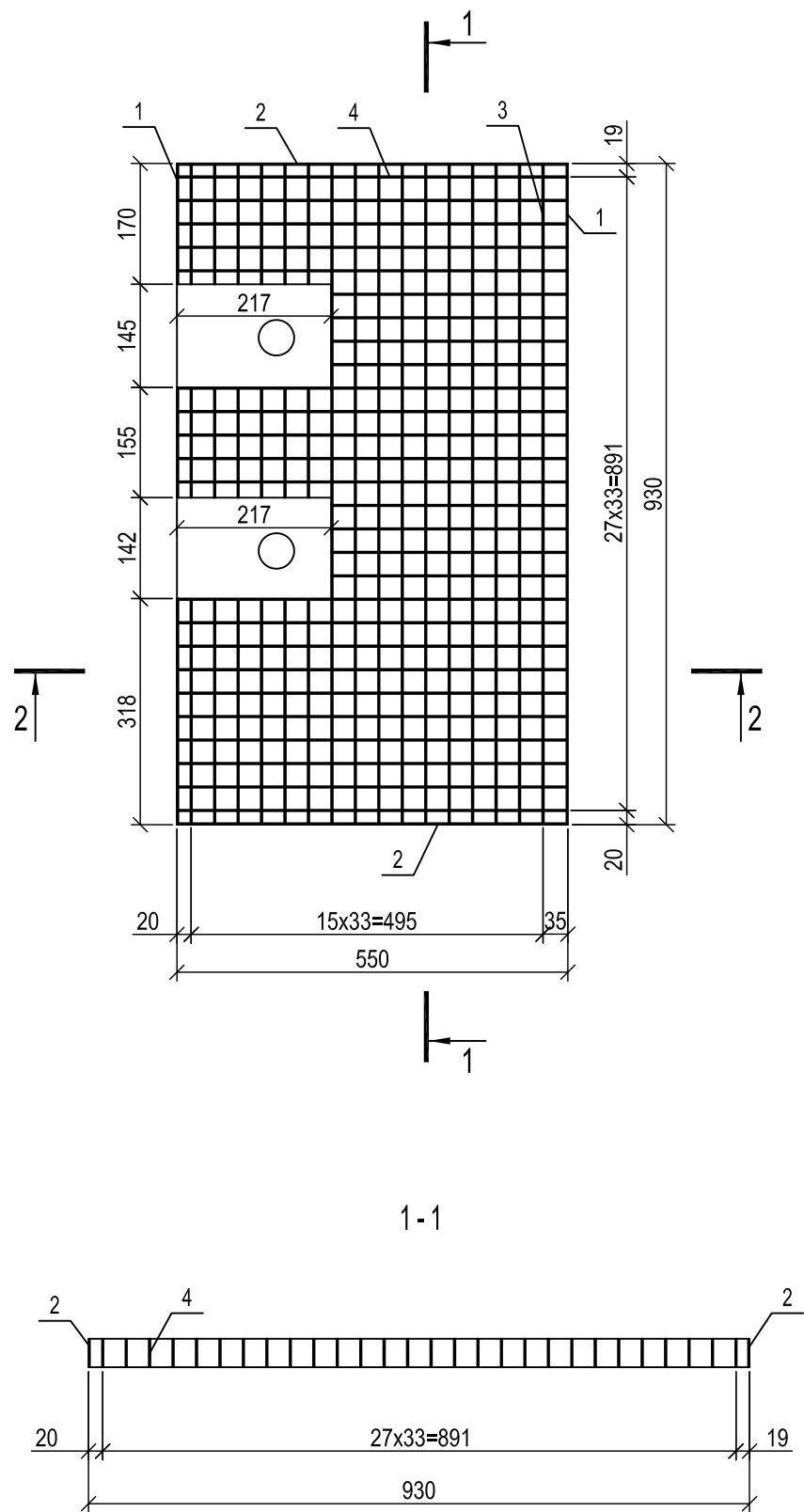
Спецификация элементов опорной рамы ОП1

Поз.	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг
1	L50x5 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=580 мм	2	2,19
2	L50x5 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=960 мм	2	3,62

- 1 Общая масса изделия - 11,62 кг.
2 Металлические элементы после монтажа очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза.
3 Изделие огрунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 за два раза.
4 Сварку выполнить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.
5 Перед изготовлением опорной рамы следует сделать контрольные замеры приямка.



Инв. № подл.	Взам. инв. №							
Подп. и дата								
1	-	Нов.	3-26	12.01.26	2023-ПС-1,2-АП1-АР.И			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска		
Разработал	Прокопенко		12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
						Р	56	
Н.контроль	Сокол		12.01.26	Опорная рама ОП1		KANURA		

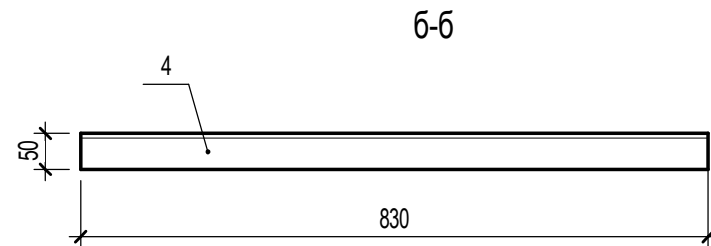
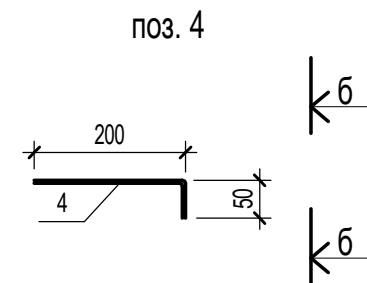
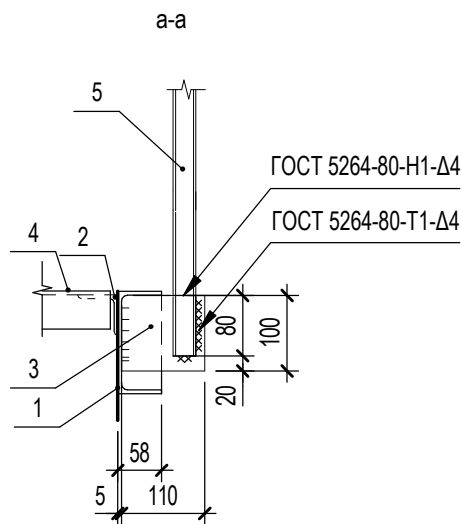
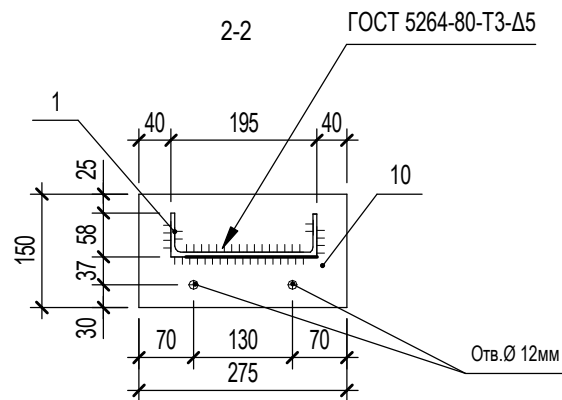
Инв. № подл.	Взам. инв. №
1884	
Подп. и дата	



Спецификация элементов решетки перекрытия РП1				
Поз.	Наименование		Кол.	Масса, ед., кг
1	- 2x40 ГОСТ 19903-2015	L=930	2	0,58
2	- 2x40 ГОСТ 19903-2015	L=550	2	0,35
3	- 2x40 ГОСТ 19903-2015	L=926	16	0,58
4	- 2x40 ГОСТ 19903-2015	L=546	28	0,34

- 1 Общая масса решетки перекрытия РП1 - 20,66 кг.
2 Изделие огрунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 за два раза.
3 Сварку выполнить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.
4 Каждая полоса настила надрезается до половины. Несущие полосы подрезаются сверху, а поперечные снизу.
Полные прессованные настилы воспринимают нагрузку, действующую в изменчивых направлениях.
5 Перед изготовлением решётки следует сделать контрольные замеры прямка.
6 Размеры и привязка отверстий под трубы уточнить и вырезать по месту.

						2023-ПС-1,2-АП1-АР.И				
						Многоквартирный дом № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				
1	-	Нов.	3-26		12.01.26					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
Разработал		Прокопенко			12.01.26	Автостоянка АП1		Стадия	Лист	Листов
								Р	57	
						Решетка перекрытия РП1		KANURA		
Н.контроль		Сокол			12.01.26					



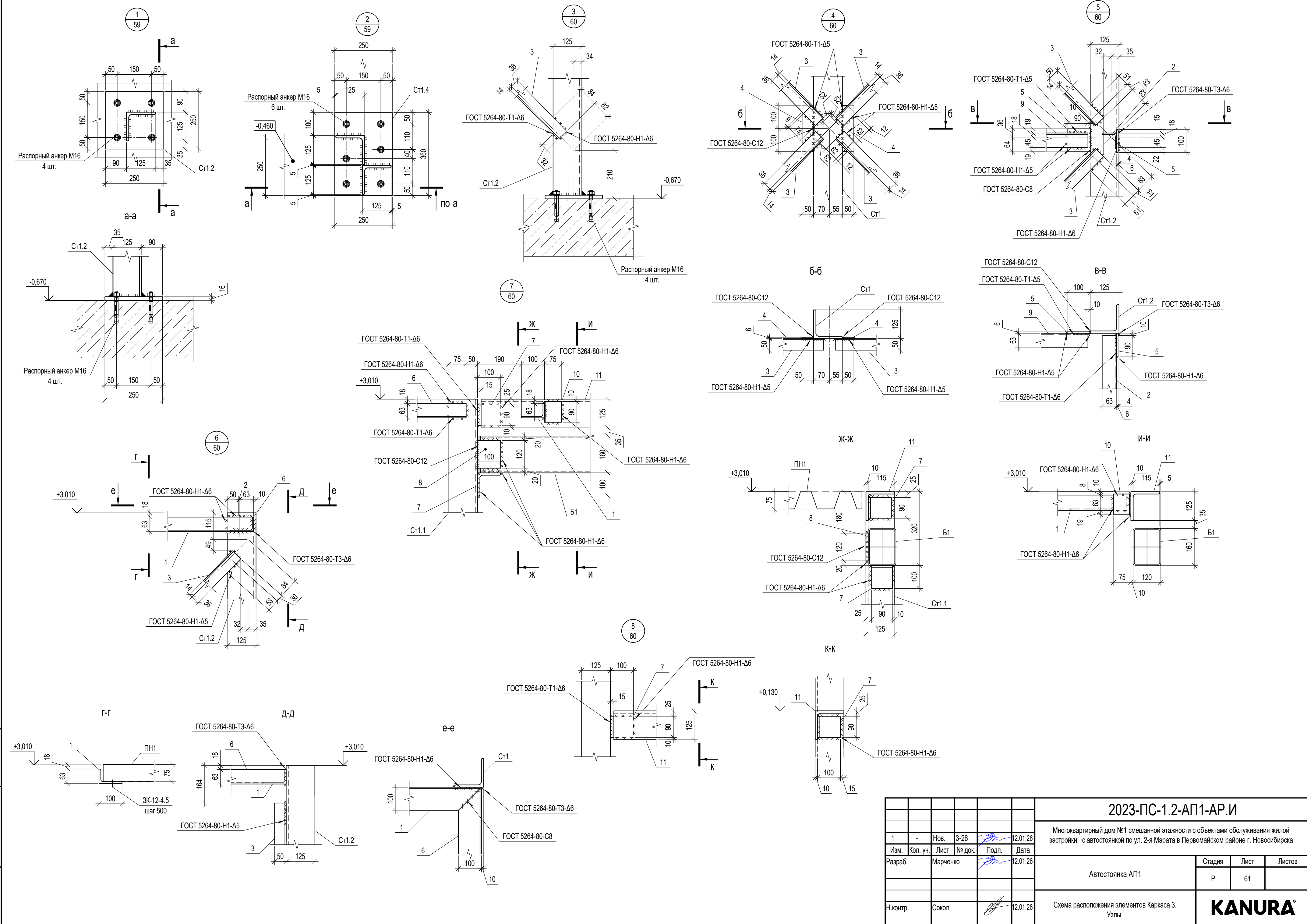
- 1 Все металлические конструкции должны быть окрашены грунтовой ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 за два слоя, затем эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 в два слоя.
- 2 Сварку производить электродами Э50А по ГОСТ 9467-75.
- 3 Спецификация приведена на одну лестницу.
- 4 На открытые торцы труб стремянки и ограждения стремянки приварить заглушки.
- 5 С края ростерка снять фаску. Уголок (позиция 3) закрепить в трех точках при помощи анкеров HILTI HSA M10x113 (возможна замена на аналог).
- 6 Косоур поз. 1.1 выполнить зеркально чертежу поз 1.

Формат A4x3A

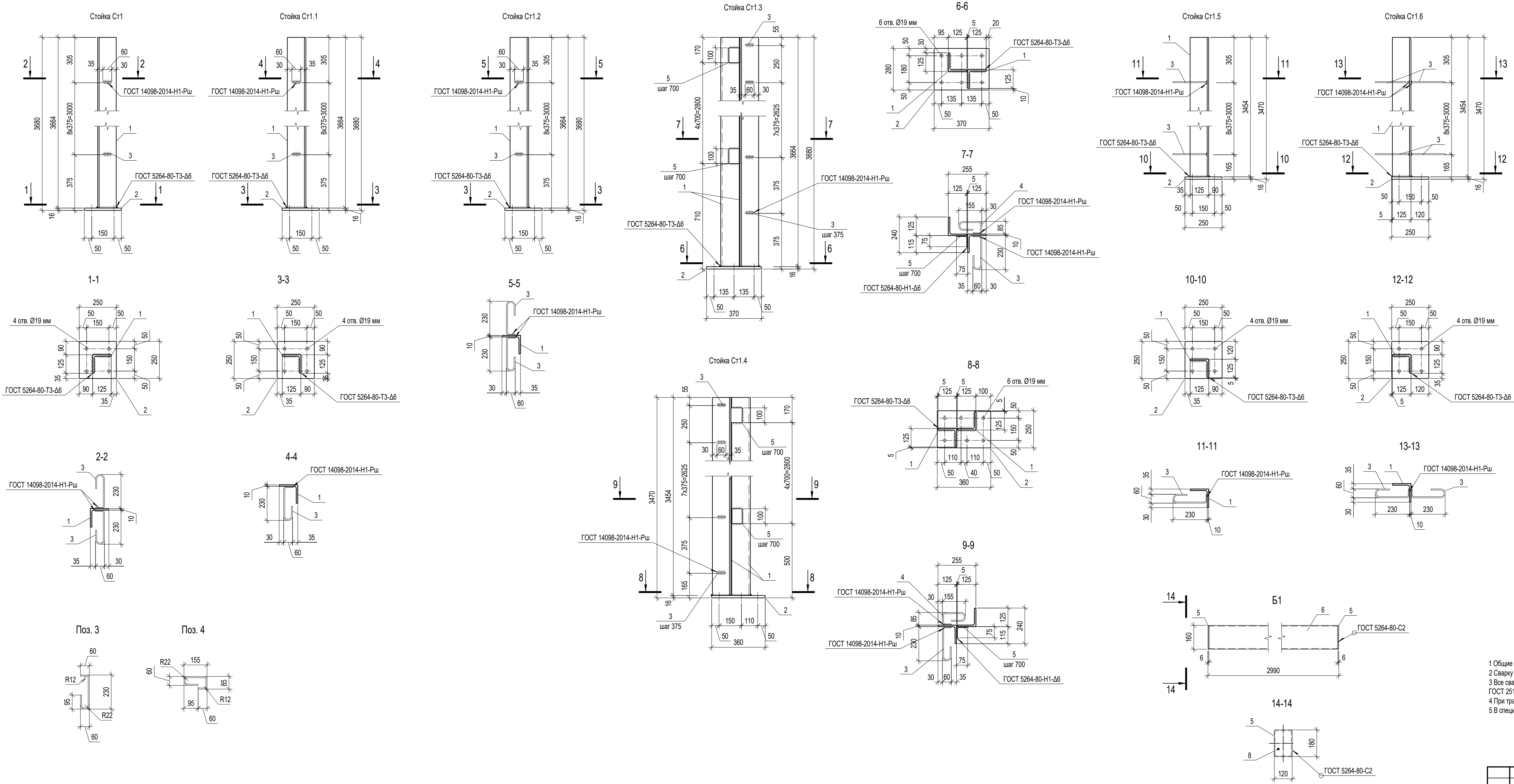
[illegible]

- | | | |
|--------------|--------------|--------------|
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № |
| 1549 | | |

						2023-ПС-1.2-АП1-АР.И					
						Многоквартирный дом №1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска					
1	-	Нов.	3-26		12.01.26						
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата						
Разраб.		Марченко			12.01.26	Автостоянка АП1			Стадия	Лист	Листов
									Р	59	
Н.контр.		Сокол			12.01.26	Схема расположения элементов Каркаса 3			KANURA®		



						2023-ПС-1.2-АП1-АР.И			
						Многоквартирный дом №1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска			
1	-	Нов.	3-26		12.01.26	Автостоянка АП1			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разраб.	Марченко				12.01.26	Стадия		Лист	Листов
						Р		61	
						Схема расположения элементов Каркаса 3. Узлы			
Н.контр.	Сокол				12.01.26				
						KANURA®			



- 1 Общие указания см. л. 1.
- 2 Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
- 3 Все сварные швы зачистить. После очистки и подготовки поверхностей все металлоконструкции должны быть огрунтованы в два слоя ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 на заводе-изготовителе.
- 4 При транспортировке и складировании обеспечить сохранность защитного покрытия.
- 5 В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие. Общее количество изделий см. л. 25.

Спецификация элементов стоек Сг1...Сг1.6, балки Б1

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса, 1 дет., кг	Масса изделия, кг
Сг1	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	1	70	
	2	- 16 x250 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=250	1	7,85	
	3	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	18	0,166	
Сг1.1	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	1	70	
	2	- 16 x250 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=250	1	7,85	
	3	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	9	0,166	
Сг1.2	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	1	70	
	2	- 16 x250 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=250	1	7,85	
	3	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	18	0,166	
Сг1.3	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	2	70	
	2	- 16 x280 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=370	1	13,01	
	3	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	10	0,166	
	4	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	10	0,166	
	5	L75x6 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=100	5	0,69	
Сг1.4	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3454	2	69,08	
	2	- 16 x250 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=360	1	11,3	
	3	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	10	0,166	
	4	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	10	0,166	
	5	L75x6 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=100	5	0,69	
Сг1.5	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3454	1	69,08	
	2	- 16 x250 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=250	1	7,85	
	3	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	9	0,166	
Сг1.6	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3454	1	69,08	
	2	- 16 x250 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=250	1	7,85	
	3	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	18	0,166	
Б1	6	□ 160x120x5 ГОСТ 30245-2012 C245 ГОСТ 27772-2021 L=2978	1	61,62	
	5	- 6 x120 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=160	2	0,91	

2023-ПС-1.2-АП1-АР.И					
1	-	Нов.	3-26		12.01.26
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Марченко				12.01.26
И.контр.	Сокоп				12.01.26
Многоквартирный дом №1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой по ул. 2-я Марата в Первомайском районе г. Новосибирска				Стадия	
Автостоянка АП1				Р	Листов
Стойка Сг1...Сг1.6. Балка Б1				62	
				KANURA®	
				Формат А3x3	