

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

№ п.п.	Перечень основных данных	Основные данные и требования
1	2	3
1	Генподрядчик/ Объект	<p>ООО «КомфортСтрой»</p> <p>Объект: «Блок-секция 1, блок-секция 2, блок секция 3 многоквартирного дома № 1 смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянкой – I этап строительства многоквартирных домов смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки, с автостоянками расположенные в границах земельного участка по ул. 2-я Марата в Первомайском районе». (6 очередь, 1 квартал, 1 этап, МКД 1 бс 1, МКД 1 бс 2, МКД 1 бс 3, АП 1).</p>
2	Основание работ	Рабочая документация шифр 2023-ПС-1,2-АП1-АР.И разработана ООО «КАНУРА»
3	Задача претендента.	<p>3.1. Изучить представленную документацию и тех.задание.</p> <p>3.2. Разработать Локальный сметный расчет, указать стоимость работ и материалов, крепежа, транспортные расходы, НР, СП, указать марку металлопроката, вес металла;</p> <p>3.3. Сообщить тендерной комиссии в случае изменения проката или конструкции;</p> <p>3.4. Изучить объект до тендера.</p>
4	Объем строительных работ	<p>4.1. В соответствие с рабочим проектом, СП, СН, а также настоящим техническим заданием выполнить комплекс работ по изготовлению металлических конструкций.</p> <p>Спецификацию – см. приложение к настоящему тех. заданию.</p> <p>4.2. Выполнение монтажных работ осуществить с соблюдением технологии работ, в соответствии с утвержденным рабочим проектом, СП, СН, утвержденной в установленном порядке сметной документацией, определяющими объем, содержание работ и другие, предъявляемые к ним требования.</p> <p>4.3. Материал, инструмент, тара, расходные материалы, средства обеспечения безопасного производства работ, грузоподъемные механизмы (кран, лебедка) предоставляет подрядчик, затраты подрядчика.</p> <p>4.4. По окончании работ предоставить результаты лабораторных испытаний на восприятие нагрузок не менее 0,3 кН/м ограждений лестничных маршей, ограждений кровли, ограждений балконов.</p>
5	Требования к выполнению работ	<p>5.1. Строительные работы, приемо-сдаточные работы должны быть выполнены в согласованные сроки.</p> <p>5.2. Перед началом работ выполнить фактические обмеры мест установки металлических конструкций;</p> <p>5.3. Перед началом производства работ составить и согласовать график работ. График выполнения работ должен быть представлен Подрядчиком на согласование и утверждение Генподрядчиком до начала производства работ. График может корректироваться по согласованию с Генподрядчиком.</p> <p>5.4. До начала производства работ Исполнителю издать приказ и назначить ответственных должностных лиц, за организацию производства работ на объекте, их качество, соблюдение требований ГОСТ, СНиП и других технических регламентов, соблюдение, требований пожарной безопасности, техники безопасности и охране окружающей среды на объекте.</p> <p>5.5. Копии приказа о назначении ответственных лиц, списки инженерно-технического персонала и специалистов-монтажников, автомобильного транспорта, а также график производства работ для контроля за сроками, объемами и качеством работ предоставить Генподрядчику.</p> <p>5.6 Допуск специалистов Исполнителя на объект производится только в установленное время по утвержденным Генподрядчиком спискам при предъявлении паспорта РФ.</p> <p>5.7. Составлять акты на все скрытые работы с утверждением у Заказчика, Генподрядчика. О готовности к освидетельствованию скрытых работ извещать Генподрядчика письменно за три рабочих дня.</p> <p>5.8. Технологию и последовательность выполнения работ предусмотреть в соответствии с действующими нормами и правилами на данный вид работ. Производственный и операционный контроль качества осуществлять назначенным инженерно-техническим составом, с оформлением соответствующей исполнительной документации.</p> <p>При производстве работ на объекте вести исполнительную и техническую документацию: акт-допуск на производство работ на территории объекта, требования до начала работ, акт приемки площадки под приемку материалов, общий журнал работ, акты скрытых работ, паспорта и сертификаты на примененные материалы</p> <p>Исполнительную документацию в полном объеме на все виды выполненных работ предоставить Генподрядчику при предъявлении работ в 3-х экземплярах и в электронном виде.</p>
6	Исполнительная документация, передаваемая Заказчику.	<p>- Акт-допуск на производство работ на территории объекта, требования до начала работ, акт приемки площадки (помещения) под приемку материалов, акты приемки объекта (элемента объекта) к производству работ, технологическая карта;</p> <p>- Общий журнал работ, акты скрытых работ – на монтаж конструкций.</p> <p>- Акт приемки конструкций.</p> <p>- Паспорта и сертификаты на примененные материалы, изделия;</p> <p>Исполнительную документацию в полном объеме на все виды выполненных работ предоставить Генподрядчику при предъявлении работ в 3-х экземплярах и в электронном виде.</p>
7	Сроки производства работ	с 20.07.2026. по 31.08.2026г.
8	Требования к гарантийным обязательствам Исполнителя	<p>8.1. Исполнитель должен гарантировать соответствие качества выполненных работ действующим техническим, экологическим требованиям и нормативам в течение гарантийного срока.</p> <p>8.2. В течение гарантийного срока Исполнитель устраняет все выявленные дефекты за свой счет, в случае если дефекты устраняются силами Заказчика с привлечением других подрядных организаций, Исполнитель должен возместить затраты Заказчику на устранение дефектов.</p> <p>8.3. Гарантийный срок составляет 5(Пять лет).</p>
9	Особые требования	<p>9.1. Перед подготовкой коммерческого предложения претендент проводит изучение мест производства работ на местности, проектной документации, для выявления не учтенных в данном ТЗ объемов работ.</p> <p>9.2 Претендент должен дать подтверждение, что условия, изложенные в данном ТЗ является достаточным для формирования предложения и в дальнейшем выполнения проектных и строительно-монтажных работ в полном объеме.</p>

Подготовил: инженер ПТО

“j cfc b. c j Ua { “”% . \$ \$ () Z \$ % \$ + “\$ \$”

Воронкова М.Г.

Согласовано: Ведущий инженер ПТО

“j m i b c j “j” “% .) , . (- Z \$ % \$ + “\$ \$”

Вьюнов И.И.

Согласовано: Руководитель проекта

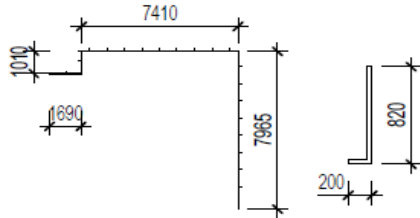
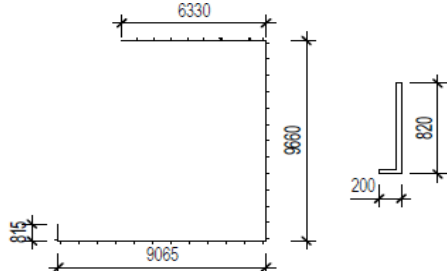
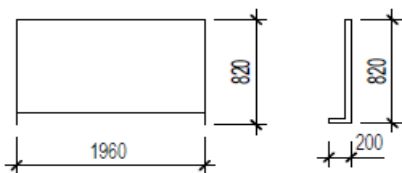
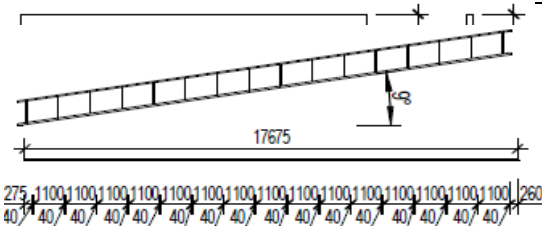
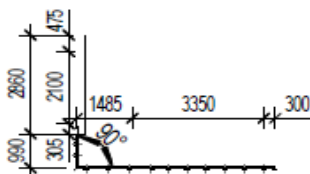
“ “ “ “ % & (“ . “ + Z \$ \$ “ \$ + “\$ \$”

Суходольская Е.Б.

Согласовано: Ведущий инженер тех. надзора

УТВЕРЖДЕНО
solovyev.ip 16:10, 1/7/26

Соловьев И.П.

Приложение 1 - ВЕДОМОСТЬ ОБЪЕМА РАБОТ					
Ведомость ограждений автопарковки					
Марка	Кол-во	Эскиз			Прим.
ОГ1	1				
ОГ2	1				
ОГ2.2	1				
ОГЛ1	1				
ОГЛ5	1				
Спецификация ограждений					
Марка изделия	Поз.дет	Наименование	Кол.	Масса, 1 дет. кг	Масса изделия, кг
ОГЛ1	1	Труба 50x25x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 17900 мм	1	54,95	115,11
	2	Труба 40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 960 мм	16	3,23	
	3	4x130 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 130 мм	16	0,53	
	1	Труба 50x30x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 315 мм	1	1,06	
	2	Труба 50x30x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 3745 мм	1	12,58	
	3	Труба 50x30x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 1470 мм	1	4,94	
	4	Труба 50x30x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 990 мм	1	3,33	

ОГЛ5	4.1	Труба 50х30х3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 110 мм	1	0,37	194,74		
	5	Труба 50х25х3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 2690 мм	1	9,04			
	6	Труба 50х25х3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 475 мм	1	1,6			
	6.1	Труба 50х25х3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 946 мм	1	3,18			
	7	Труба 20х20х2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 60 мм	18	1,16			
	8	Труба 20х20х2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 110 мм	12	1,42			
	9	Декоративная крышка для трубы 20х20 мм	13				
	10	4х100 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 100 мм	13	4,08			
	11	Труба 20х20х2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 80 мм	2	0,17			
	12	Труба 40х3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 926 мм	4	12,71			
	13	4х140 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 150 мм	5	3,3			
	<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. Металлические элементы очистить от ржавчины, обезжирить и окрасить полимерной краской в заводских условиях RAL7016.</p> <p>5. На открытые торцы трубы поручня приварить заглушки.</p> <p>6. Перед изготовлением ограждений уточнить размеры лестничных маршей и площадок по факту.</p> <p>7. В местах монтажных соединений ограждений концы труб подрезать под углом 45° и сварить между собой. Сварку выполнять ГОСТ 5264-80-Н1.8.</p>						
	Спецификация элементов ограждения кровли электрощитовой						
Марка изделия	Поз.дет	Наименование	Кол.	Масса, 1 дет. кг	Масса изделия, кг		
ОГ1	1	Труба 50х25х3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 18075 мм	1	55,49	177,06		
	2	Труба 40х40х3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 795 мм	25	2,67			
	3	Труба 40х40х3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 200 мм	22	0,67			
	4	Труба 20х20х2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 730 мм	36	0,78			
	5	Труба 20х20х2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 460 мм	2	0,49			
	6	Труба 20х20х2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L=300 мм	2	0,32			
	7	Труба 20х20х2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 380 мм	2	0,41			
	8	Труба 20х20х2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 500 мм	2	0,54			
	9	Труба 20х20х2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 90 мм	2	0,1			
	10	Труба 20х20х2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 540 мм	2	0,58			

	11	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 700 мм	2	0,75	
	12	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 445 мм	2	0,48	
	13	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L=490 мм	2	0,53	
	14	4x130 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=130 мм	3	0,53	
	15	Труба 40x40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L=196 мм	3	0,67	
ОГ2.1	1	Труба 50x25x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L=25870 мм	1	79,42	251,78
	2	Труба 40x40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L=795 мм	36	2,67	
	3	Труба 40x40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L=200 мм	36	0,67	
	4	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L=430 мм	2	0,46	
	5	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 730 мм	54	0,78	
	6	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 690 мм	2	0,74	
	7	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 1140 мм	2	1,23	
	8	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 630 мм	2	0,68	
	9	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 110 мм	2	0,12	
	10	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 350 мм	2	0,38	
	11	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 30 мм	2	0,03	
	12	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 300 мм	2	0,32	
	13	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 255 мм	2	0,27	
	14	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 165 мм	2	0,18	
	15	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 550 мм	2	0,59	
ОГ2.2	1	Труба 50x25x3 ГОСТ 8645-68 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 1960 мм	1	6,02	19,76
	2	Труба 40x40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 795 мм	3	2,67	
	3	Труба 40x40x3 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 200 мм	3	0,67	
	4	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 730 мм	2	0,78	

	5	Труба 20x20x2 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 1000 мм	2	1,08	
<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>					
Спецификация элементов пожарной лестницы П1-1.2					
Марка изделия	Поз.дет	Наименование	Кол.	Масса, 1 дет. кг	Масса изделия, кг
П1-1.2	1	Уголок L63x5 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=5385 мм	2	25,9	127,51
	2	Уголок L63x5 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=1080 мм	2	5,2	
	3	Уголок L63x5 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=486 мм	4	2,34	
	4	Арматура ø18 А500С ГОСТ 34028-2016 L= 720 мм	21	1,83	
	5	5x50 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 1080 мм	2	2,12	
	6	5x100 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 1080 мм	2	4,24	
	7	4x160 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 160 мм	6	0,8	
<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 RAL 7016.</div>					
Спецификация элементов рамы ворот РМ1 - 2 шт.					
Марка изделия	Поз.дет	Наименование	Кол.	Масса, 1 дет. кг	Масса изделия, кг
РМ1	1	100x8 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 3062 мм	2	68,13	276,90
	2	100x8 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 3520 мм	1	78,32	
	3	L125x8 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 3520 мм	1	54,42	
	4	- 8x180 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 240мм	2	2,71	
	5	- 4x120 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 330мм	2	1,24	
<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 огрунтовать ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 за два раза.</div> <div>5. Раму крепить к перекрытиям анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (12 шт.)</div> <div>6. В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (Раму). Общее количество изделий РМ1: 2 шт.</div> <div>7. Общий вес изделия 276,9 кг.</div>					
Спецификация элементов рамы ворот РМ1.1					
Марка изделия	Поз.дет	Наименование	Кол.	Масса, 1 дет. кг	Масса изделия, кг
РМ1.1	1	100x8 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 3062 мм	2	68,13	276,90
	2	100x8 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 3520 мм	1	78,32	
	3	L125x8 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 3520 мм	1	54,42	

	4	- 8x180 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 240мм	2	2,71	
	5	- 4x120 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 330мм	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.

Спецификация элементов рамы ворот РМ2					
Марка изделия	Поз.дет	Наименование	Кол.	Масса, 1 дет. кг	Масса изделия, кг
РМ2	1	100x8 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 3062 мм	1	68,13	189,97
	2	100x8 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 2991 мм	1	66,5	
	3	1125x8 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 2995 мм	1	46,3	
	4	1125x8 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 250 мм	1	3,87	
	5	- 8x240 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 240мм	1	3,62	
	6	- 4x120 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 330мм	1	1,24	
	7	- 4x100 ГОСТ19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L= 100мм	1	0,31	

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 (8 шт.)

6. Общий вес изделия 189,97 кг.

7. В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (Раму). Общее количество изделий РМ2: 1 шт.

Спецификация элементов Каркаса 4						
Марка изделия	Поз.дет	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, 1 дет. кг	Масса изделия, кг
	Ст1	2023-ПС-1.2 АП1-АР.И	Стойка Ст1	2	80,84	800,94
	Ст1.1	2023-ПС-1.2 АП1-АР.И	Стойка Ст1.1	2	80,84	
	Ст1.2	2023-ПС-1.2 АП1-АР.И	Стойка Ст1.2	1	79,34	
	Ст1.3	2023-ПС-1.2 АП1-АР.И	Стойка Ст1.3	1	79,34	
	Ст2	2023-ПС-1.2 АП1-АР.И	Стойка Ст2	1	159,45	
	Ст2.1	2023-ПС-1.2 АП1-АР.И	Стойка Ст2.1	1	159,45	68,34
	Б1	2023-ПС-1.2 АП1-АР.И	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			<u>L100x63x6 ГОСТ 8510-86</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=600	2	4,52	286,89
7			<u>L100x10 ГОСТ 8509-93</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=90	8	1,36	
8			<u>10 x100 ГОСТ 19903-2015</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=140	2	1,1	
9			<u>L63x6 ГОСТ 8509-93</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=1300	2	7,44	
10			<u>L75x6 ГОСТ 8509-93</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=90	6	0,62	
11			<u>L125x10 ГОСТ 8509-93</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=2970	2	56,73	
		Каталог KREPFIELD	Распорный анкер M16-25/145	36		
			Заклёпки ЗК-12-4,5 ТУ 67-18-174-95	10		
ПН1			Н 75-750-0.7 ГОСТ 24045-2016	1,54		

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.

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	<u>L125x10 ГОСТ 8509-93</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	1	70	80,84
	2	<u>16 x250 ГОСТ 19903-2015</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=250	1	7,85	
	3	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	18	0,166	
Ст1.1	1	<u>L125x10 ГОСТ 8509-93</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	1	70	80,84
	2	<u>16 x250 ГОСТ 19903-2015</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=250	1	7,85	
	3	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	18	0,166	
Ст1.2	1	<u>L125x10 ГОСТ 8509-93</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	1	70	79,34
	2	<u>16 x250 ГОСТ 19903-2015</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=250	1	7,85	
	3	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	9	0,166	
Ст1.3	1	<u>L125x10 ГОСТ 8509-93</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	1	70	79,34
	2	<u>16 x250 ГОСТ 19903-2015</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=250	1	7,85	
	3	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	9	0,166	
Ст2	1	<u>L125x10 ГОСТ 8509-93</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	2	70	159,45
	2	<u>16 x280 ГОСТ 19903-2015</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=370	1	13,01	
	3	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	9	0,166	
	4	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	9	0,166	
	5	<u>L75x6 ГОСТ 8509-93</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=100	5	0,69	
Ст2.1	1	<u>L125x10 ГОСТ 8509-93</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	2	70	159,45
	2	<u>16 x280 ГОСТ 19903-2015</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=370	1	13,01	
	3	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	9	0,166	
	4	Ø 8 A240 ГОСТ 34028-2016 L=420	9	0,166	
	5	<u>L75x6 ГОСТ 8509-93</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=100	5	0,69	
Б1	6	<u>□ 180x120x5 ГОСТ 30245-2012</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=2978	1	66,3	68,34
	7	<u>6 x120 ГОСТ 19903-2015</u> C245 ГОСТ 27772-2021 L=180	2	1,02	

1. Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
2. 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.
3. При транспортировке и складировании обеспечить сохранность защитного покрытия.
4. В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие. Общее количество изделий см. (Спецификация к схеме расположения элементов Каркаса 4).

Спецификация элементов стойки фахверка СтФ11

Марка изделия	Поз.дет	Наименование	Кол.	Масса, 1 дет. кг	Масса изделия, кг
СтФ11	1	80x6 ГОСТ 8639-82 C245 ГОСТ 27772-2021 L=2412 мм	1	32,46	35,50
	2	8x180 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=180 мм	1	2,03	
	3	4x100 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=320 мм	1	1,01	

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, цвет RAL 7016.
5. Общая масса изделия - 35,50 кг.
6. В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие (стойку). Общее количество изделий СтФ11: 1 шт.
7. Обеспечить вертикальность стойки с помощью подливки из высокопрочного раствора. Стойку крепить к перекрытиям анкерными болтами с шестигранной головкой М10х80 (5 шт.).

Спецификация элементов Каркаса 2

Марка изделия	Поз.дет	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, 1 дет. кг	Масса изделия, кг
1			L125x8 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=7454	4	115,21	866,04
2			ø8 A240C ГОСТ 34028-2016 L= 430 мм	90	1,88	
3			6 x130 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=200	2	1,22	
4			6 x200 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=200	2	1,88	
5			6 x200 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=730	20	6,88	
6			6 x200 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=660	10	6,22	
7			L75x6 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=780	2	5,37	
8			L75x6 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=860	1	5,92	
9			L75x6 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=480	2	3,31	
10			L75x6 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=270	1	1,86	
11			L75x6 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=705	1	4,86	

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, цвет RAL 7016.
5. В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие . Общее количество изделий : 1 шт.
6. Каркас крепить к перекрытию на анкера не менее М10, общее количество для изделия : 6 шт.

Спецификация элементов Рамы Р-1 - 2 шт.

Марка изделия	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, 1 дет. кг	Масса изделия, кг
а	ГОСТ 8509-93	L 50x5 L=3570 мм	10	14,13	236,22
б	ГОСТ 8509-93	L 50x5 L=250 мм	18	0,99	
в	ГОСТ 8509-93	L 50x5 L=320 мм	4	1,27	
г	ГОСТ 8509-93	L 50x5 L=490 мм	36	1,94	
	ГОСТ 19903-2015	6x70x130	4	0,43	
	ГОСТ 19903-2015	6x70x70	2	0,23	

1. Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75. 2. Металлические изделия 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 ГОСТ 25129-2020 за два раза и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-2023 за два раза.						
Спецификация элементов опорной рамы ОР1						
Поз.		Наименование		Кол.	Масса, 1 дет. кг	Масса изделия, кг
1		L 50x5 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=580 мм		2	2,19	11,62
2		L 50x5 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. Изделия огрунтовать ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза. 4. Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75. 5. Перед изготовлением опорной рамы следует сделать контрольные замеры приямка.						
Спецификация элементов решетки перекрытия РП1						
Поз.		Наименование		Кол.	Масса, 1 дет. кг	Масса изделия, кг
1		2x40 ГОСТ 19903-2015 L=930 мм		2	0,58	20,66
2		2x40 ГОСТ 19903-2015 L=550 мм		2	0,35	
3		2x40 ГОСТ 19903-2015 L=926 мм		16	0,58	
4		2x40 ГОСТ 19903-2015 L=546 мм		28	0,34	
1. Общая масса решетки перекрытия РП1- 20,66 кг. 2. Изделие огрунтовать ГФ-021 ГОСТ25129-2020 за два раза. 3. Сварку выполнять электродами Э50 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 решетки следует сделать контрольные замеры приямка. 6. Размеры и привязка отверстий под трубы уточнить и вырезать по месту.						
Спецификация элементов Каркаса 3						
Марка изделия	Поз.дет	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, 1 дет. кг	Масса изделия, кг
	Ст1	2023-ПС-1.2 АП1-АР.И	Стойка Ст1	1	80,84	789,31
	Ст1.1	2023-ПС-1.2 АП1-АР.И	Стойка Ст1.1	1	79,34	
	Ст1.2	2023-ПС-1.2 АП1-АР.И	Стойка Ст1.2	2	80,84	
	Ст1.3	2023-ПС-1.2 АП1-АР.И	Стойка Ст1.3	1	156,33	
	Ст1.4	2023-ПС-1.2 АП1-АР.И	Стойка Ст1.4	1	152,78	
	Ст1.5	2023-ПС-1.2 АП1-АР.И	Стойка Ст1.5	1	78,42	
	Ст1.6	2023-ПС-1.2 АП1-АР.И	Стойка Ст1.6	1	79,92	
	Б1	2023-ПС-1.2 АП1-АР.И	Балка Б1	1	63,44	63,44
1			L100x63x6 ГОСТ 8510-86 C245 ГОСТ 27772-2021 L=1680	2	12,65	
2			L63x6 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=340	4	1,95	

3			L50x5 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=1035	16	3,9	372,60
4			6 x50 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=200	8	0,47	
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=340	2	2,56	
7			L100x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=90	12	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=1420	2	8,12	
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	4	56,73	
		Каталог KREPFIELD	Распорный анкер M16-25/145	36		
			Заклёпки ЗК-12-4,5 ТУ 67-18-174-95	10		
ПН1			Н 75-750-0.7 ГОСТ 24045-2016	1,14		м2

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.

Спецификация элементов стоек Ст1...Ст1.6, 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	80,84
	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	
Ст1.1	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	1	70	79,34
	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	
Ст1.2	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	1	70	80,84
	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	
Ст1.3	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3664	2	70	159,78
	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	
Ст1.4	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3454	2	69,08	156,23
	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	
Ст1.5	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3454	1	69,08	78,42
	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	
Ст1.6	1	L125x10 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-2021 L=3454	1	69,08	79,92
	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	63,44
	5	6 x120 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2021 L=160	2	0,91	

1. Сварку выполнять электродами Э50 ГОСТ 9467-75.
2. 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.
3. При транспортировке и складировании обеспечить сохранность защитного покрытия.
4. В спецификации приведено количество деталей на 1 изделие. Общее количество изделий см. (Спецификация к схеме расположения элементов Каркаса 3).