



Общество с ограниченной ответственностью "Партнер"

Регистрационный номер 368 в СРО "Ассоциация профессиональных проектировщиков Сибири",
регистрационный номер СРО-П-201-04062018

Здание детского сада-яслей в г.Обь, ул. Военный городок

Здание детского сада-яслей на 200 мест

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Конструктивные решения навесов, пандусов и ограждений

08-01-19-КЖЗ

Новосибирск 2019



Общество с ограниченной ответственностью "Партнер"

Регистрационный номер 368 в СРО "Ассоциация профессиональных проектировщиков Сибири",
регистрационный номер СРО-П-201-04062018

Здание детского сада-яслей в г.Обь, ул. Военный городок

Здание детского сада-яслей на 200 мест

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Конструктивные решения навесов, пандусов и ограждений

08-01-19-КЖЗ

Директор

Кылосова О.Д.

Главный инженер проекта

Сиковой Л.А.

Новосибирск 2019

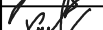
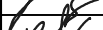
Согласовано			
Взамен инв. №			
Подпись и дата			
Инв. № подл.			

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КМ

Лист	Наименование	Примечание
1.1...1.3	Общие данные	
2	Спецификация металлопроката	
3	Схема расположения навесов	
4	Навес Н1. Монтажные схемы элементов. Разрезы 1-1...3-3	
5	Навес Н1. Узлы 1...3	
6	Навес Н1. Узлы 4, 5	
7	Навес Н2. Монтажные схемы элементов. Разрезы 1-1...3-3	
8	Навес Н3. Схема расположения стоек	
9	Навес Н3. Узлы 1-4	
10	Навес Н4. Схема расположения стоек	
11	Навес Н4. Узлы 1-4	
12	Навес Н5. Схема расположения стоек	
13	Навес Н5. Узлы 1-4	
14	Навес Н6. Схема расположения стоек	
15	Навес Н6. Узлы 1-4	
16	Навес Н7. Схема расположения стоек	
17	Навес Н7. Узлы 1-5	
18	Навес Н8. Монтажные схемы элементов. Разрезы 1-1...3-3. Узлы 1, 2	
19	Навес Н8. Узлы 3...5	
20	Навес Н8. Спецификация к схеме расположения навеса. Узел 6	
21	Навес Н9. Монтажные схемы элементов. Разрезы 1-1...3-3	
22	Навес Н10...Н12. Схемы расположения элементов	
23	Навес Н10...Н12. Узлы 1-4	
24	Навес Н13...Н15. Схемы расположения элементов	
25	Навес Н13...Н15	
26	Пандус в осях А/4-5. Узел 9. Схема расположения балок. Схема расположения стоек	
27	Опора Оп1 стойки Ст1. Пандус в осях А/4-5. Узлы 1...8	
28	Схема расположения ограждений Ог1...ОГ11	
29	Схема сборки ограждений Ог1, Ог3, Ог4. Схема сборки ворот Вр1	
30	Схема сборки ограждения Ог2, Ог5.1	
31	Схема расположения ограждения на кровле. Лестница металлическая ЛМ1	

Общие указания

1. Данный комплект рабочих чертежей разработан на основании:
 - задания на проектирование;
 - архитектурных рабочих чертежей.
2. Рабочая документация включает в себя решения по устройству металлических навесов, поручней ограждений, наружной пожарной лестницы для здания детского сада-яслей.
3. Рабочая документация выполнена в соответствии с действующими техническими регламентами и нормативными документами:
 - Федеральный закон №384-ФЗ "Технический регламент о безопасности зданий и сооружений";
 - СП20.13330.2011 "Нагрузки и воздействия";
 - СП28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии";
 - СП16.13330.2011 "Стальные конструкции" .
4. Условия строительства:
 - место строительства - г.Обь Новосибирской области;
 - снеговой район - IV по СП20.13330.2011;
 - ветровой район - III по СП20.13330.2011;
 - температура наиболее холодной пятидневки - минус 39°С по СП131.13330.2012;
 - сейсмичность площадки строительства - 6 баллов;
 - класс сооружения - КС-2 по ГОСТ 27751-2014;
 - уровень ответственности - нормальный по ГОСТ 27751-2014.
5. Указания по производству работ.
 - 5.1. Стальные изделия поставляются на стройплощадку окрашенным в заводских условиях полимерным покрытием. Изделия, требующие окраски, цвет краски (RAL) - см. указания на рабочих чертежах. Допускается не наносить защитное покрытие (включая грунтовку) в местах наложения монтажных сварных швов при условии нанесения защитных покрытий и краски на монтаже после сварки.
 - 5.2. В районе наложения монтажных швов предварительно очистить имеющееся защитное покрытие до металла. При проведении сварочных работ на монтаже принять меры по защите финишного покрытия металлоконструкций а также ограждающих конструкций здания. После проведения сварочных работ покрытие металлоконструкций восстановить (цинкнаполненная композиция с массовой долей цинка не менее 80% толщиной 100 мкм + окраска при необходимости).
 - 5.3. Последовательность монтажа конструкций должна обеспечивать устойчивость и неизменяемость смонтированной части сооружения на всех стадиях монтажа.
 - 5.4. При производстве работ руководствоваться указаниями проекта производства работ (ППР) и нормативных документов:
 - СП70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции";
 - СП71.13330.2012 "Изоляционные и отделочные покрытия";
 - СП49.13330.2012 "Безопасность труда в строительстве";
 - 5.5. Контроль качества сварных соединений осуществлять в соответствии с табл. 40 СП70.13330.2012.
 - 5.6. Производственный контроль качества строительно-монтажных работ следует производить в соответствии с СП 48.13330.2010.
 - 5.7. Антикоррозийную обработку изделий производить при помощи цинкнаполненной композиции с массовой долей цинка не менее 80% толщиной 100 мкм ("холодное цинкование"), если в рабочих чертежах не указано иное.
6. Рабочая документация разработана на основании действующих норм, правил и стандартов

						08-01-19-КЖЗ			
						Здание детского сада-яслей в г.Обь, ул. Военный городок			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Разработал		Беденко				Здание детского сада	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Хасанов					Р	1	
Гл.констр.		Беденко				Общие данные	ООО "Партнер" 2020 г.		
Н.контроль		Хасанов							

Спецификация металлопроката																			
Вид профиля ГОСТ, ТУ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля (мм)	№ по порядку	Масса металла по элементам конструкций, кг															Общая масса, кг
				Навес Н1	Навес Н2	Навес Н3	Навес Н4	Навес Н5	Навес Н6	Навес Н7	Навес Н8	Навес Н9	Навес Н10	Навес Н11	Навес Н12	Навес Н13	Навес Н14	Навес Н15	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Уголки стальные горячекатаные равнополочные по ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-2015	L 100×8	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1.13	1.13	1.13	0	0	0	3.38
		L 30×4	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.14	0.14	0.14	0	0	0
	Итого		3	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.27	1.27	1.27	0.00	0.00	0.00
Всего профиля			4	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.27	1.27	1.27	0.00	0.00	0.00	3.80
Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные по ГОСТ 30245-2003	С245 ГОСТ 27772-2015	гн □200×80×4	5	0	0	0	0	0	0	0	209	209	0	0	0	0	0	0	419
		гн □120×4	6	221	221	173	173	165	165	188	139	139	0	0	0	0	0	0	1582
		гн □120×80×5	7	611	611	147	147	168	168	295	660	660	0	0	0	0	0	0	3469
		гн □100×40×3	8	136	136	106	106	50	50	216	208	208	0	0	0	103	67	75	1461
		гн □80×60×3	9	0	0	0	0	0	0	0	0	0	16	16	13	46	31	31	155
		гн □60×2	10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	54	54	47	0	0	0	155
	гн □50×2	11	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	125	81	81	288	
Итого			12	967	967	426	426	384	384	699	1216	1216	70	70	61	274	180	188	7529
Всего профиля			13	967	967	426	426	384	384	699	1216	1216	70	70	61	274	180	188	7529
Трубы стальные бесшовные горячедеформированные по ГОСТ 8732-78*	С245 ГОСТ 27772-2015	ТБ 102×3.5	14	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.000
		ТБ 83×3.5	15	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.000
		ТБ 70×3	16	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0.000
	Итого			17	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Всего профиля			18	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Сталь листовая горячекатаная по ГОСТ 19903-2015	С245 ГОСТ 27772-2015	- 12	19	0	0	34	34	34	34	34	0	0	0	0	0	0	0	0	170
		- 10	20	35	35	0	0	0	0	0	43	43	0	0	0	0	0	0	155
		- 8	21	83	83	59	59	57	57	72	86	86	2	2	2	13	10	10	680
		- 6	22	3	3	0	0	0	0	0	4	4	0	0	0	0	0	0	13
	- 2	23	0	0	0	0	0	0	0	0	0	7	7	6	2	1	1	24	
Итого			24	120	120	93	93	91	91	106	132	132	9	9	8	15	11	11	1041
Всего профиля			25	120	120	93	93	91	91	106	132	132	9	9	8	15	11	11	1041
Итого масса металла			26	1087	1087	519	519	475	475	805	1349	1349	80	80	70	289	191	199	8574
в том числе по маркам	С345		27	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	С245		28	1087	1087	519	519	475	475	805	1349	1349	80	80	70	289	191	199	8574
Наплавляемый металл (1%)			29	11	11	5	5	5	5	8	13	13	1	1	1	3	2	2	86
Всего масса металла (с учетом наплавленного металла)			30	1098	1098	525	525	480	480	813	1362	1362	81	81	71	292	192	201	8660

1. Комплект чертежей КМ разработан на основе комплекта АР.
2. Материал конструкций - сталь С245 по ГОСТ 27772-2015.
3. Общие данные и условия поставки смотри на листе 1.
4. Соединение конструкций (деталей) между собой выполняются с помощью монтажной сварки. Крепление стальных стоек на отметке ±0,000 выполняется при помощи анкер шпилек Hilti к конструкции пола.
5. Все швы - катет не более 1.2 толщины наиболее тонкого металла. Минимальные катеты по СП 16.13330.2016, кроме оговоренных.
6. Материалы для сварки, соответствующие сталям, принимать по таблице Г.1 СП 16.13330.2016. Заводские сварные швы выполнять автоматической или полуавтоматической сваркой под флюсом, в среде углекислого газа или в его смеси с аргоном.
7. Сварочные материалы для прихваток должны обеспечивать надлежащее качество наплавляемого материала, соответствующее качеству металла сварных швов. Использовать электроды типа З46А по ГОСТ 9467-75*.
8. Все детали должны быть огрунтованы в заводских условиях слоем грунтовок ГФ021, и покрыты на строительной площадке 2 слоями эмали ПФ 115 (ПФ 133).
9. При приемке обеспечить 20% контроль качества сборочных марок и 100% контроль отправочных марок.
10. Потребность металла определена в натуральной массе по спецификациям чертежей без учета на отходы 3,3%.
11. Количество и диаметр болтов, размеры сварных швов, определяются при разработке чертежей марки КМД по расчетным усилиям приведенных на листах комплекта.
12. На данном листе не приведен расход стальных тонколистовых материалов составляющих кровельный настил покрытия (смотри альбом АР), ограждения и парапеты, а так же тонколистовые фасонные изделия, выполняющие декоративную и водоотводную роль (нащельники, откосы, отливы и т.п.).

Инд. № подл.	
Подпись и дата	
Взамен инд. №	

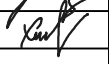
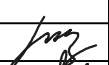
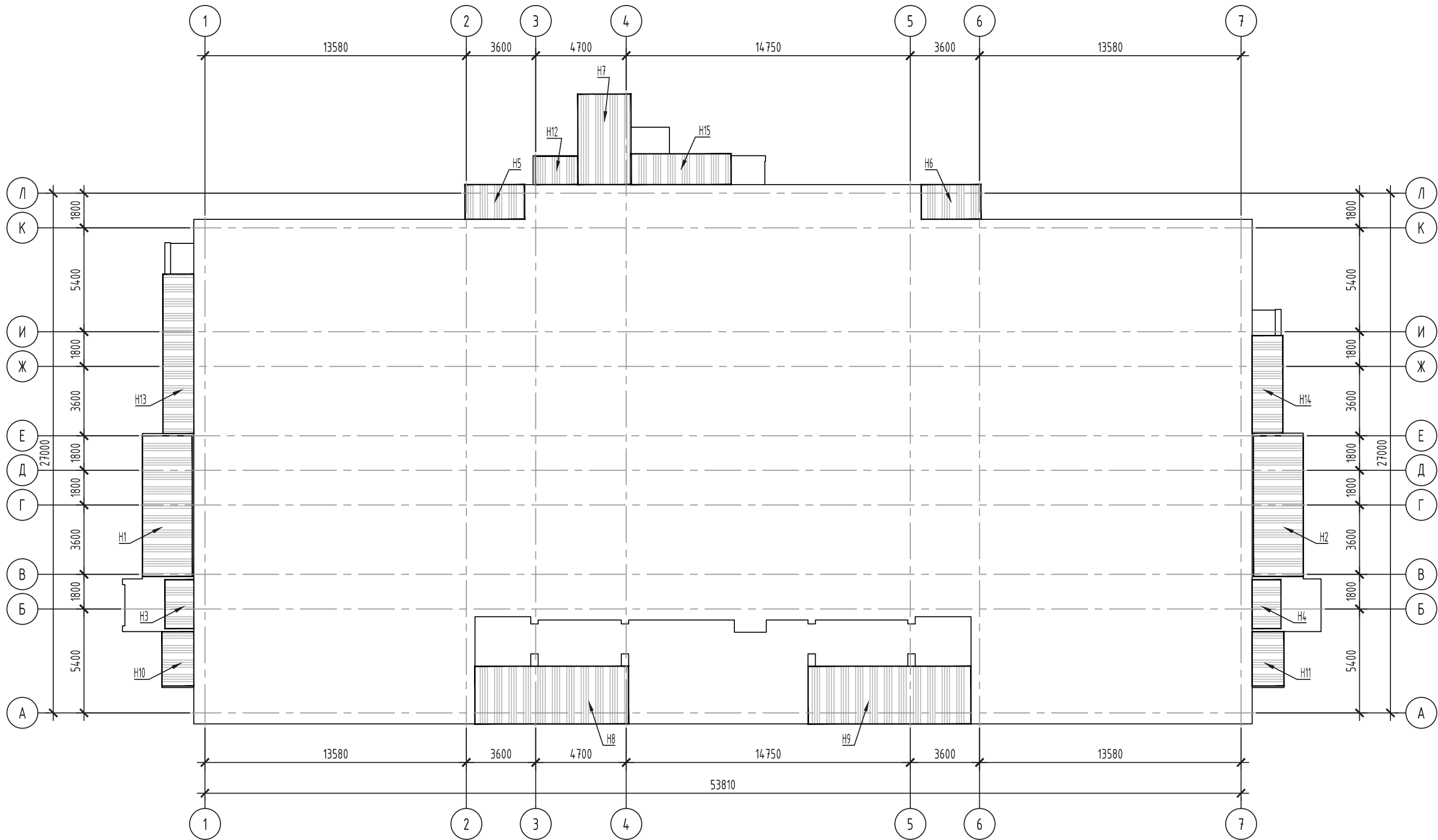
						08-01-19-КЖЗ			
						Здание детского сада-яслей в г.Обь, ул. Военный городок			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Здание детского сада	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Беденко						Р	2	
Проверил	Хасанов								
Гл.констр.	Беденко					Спецификация металлопроката	ООО "Партнер" 2020 г.		
Н.контроль	Хасанов								

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ НАВЕСОВ



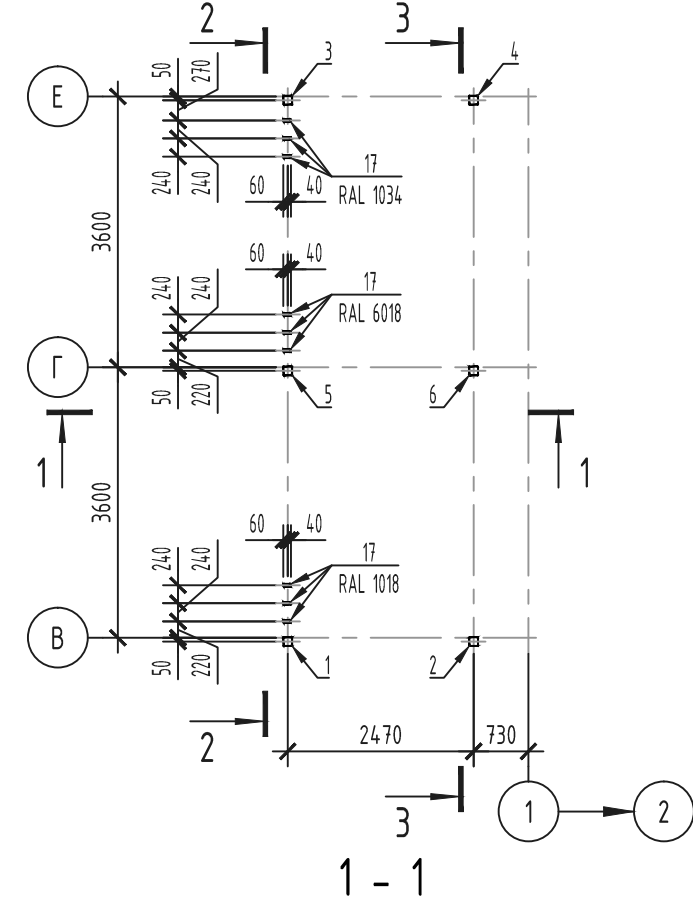
Спецификация к схеме расположения навесов

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
Н1	08-01-19-КЖЗ-4	Навес Н1	1	1097.9	
Н2	08-01-19-КЖЗ-7	Навес Н2	1	1097.9	
Н3	08-01-19-КЖЗ-8	Навес Н3	1	524.6	
Н4	08-01-19-КЖЗ-10	Навес Н4	1	524.6	
Н5	08-01-19-КЖЗ-12	Навес Н5	1	479.6	
Н6	08-01-19-КЖЗ-14	Навес Н6	1	479.6	
Н7	08-01-19-КЖЗ-16	Навес Н7	1	813.1	
Н8	08-01-19-КЖЗ-18	Навес Н8	1	1362.2	
Н9	08-01-19-КЖЗ-21	Навес Н9	1	1362.2	
Н10	08-01-19-КЖЗ-22	Навес Н10	1	80.9	
Н11	08-01-19-КЖЗ-22	Навес Н11	1	80.9	
Н12	08-01-19-КЖЗ-22	Навес Н12	1	72.7	
Н13	08-01-19-КЖЗ-24	Навес Н13	1	289.4	
Н14	08-01-19-КЖЗ-24	Навес Н14	1	189.4	
Н15	08-01-19-КЖЗ-24	Навес Н15	1	197.6	
Итого по схеме				8652.5	

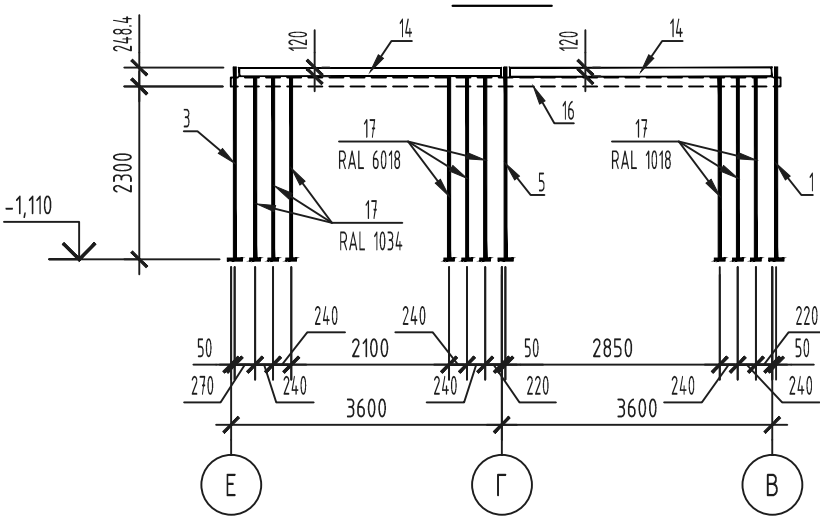
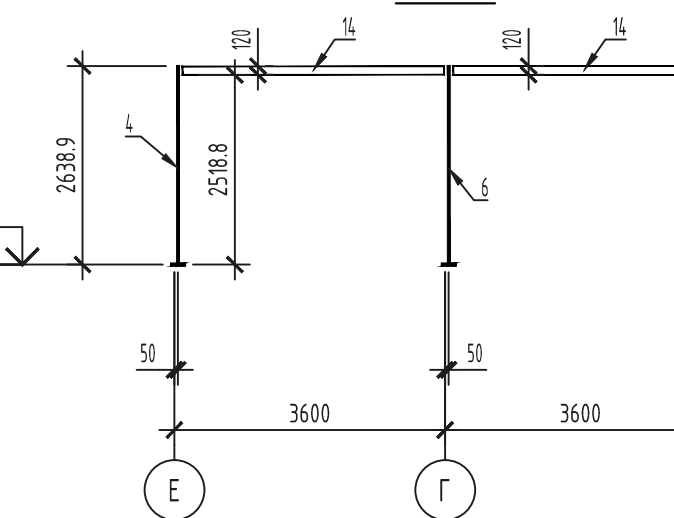
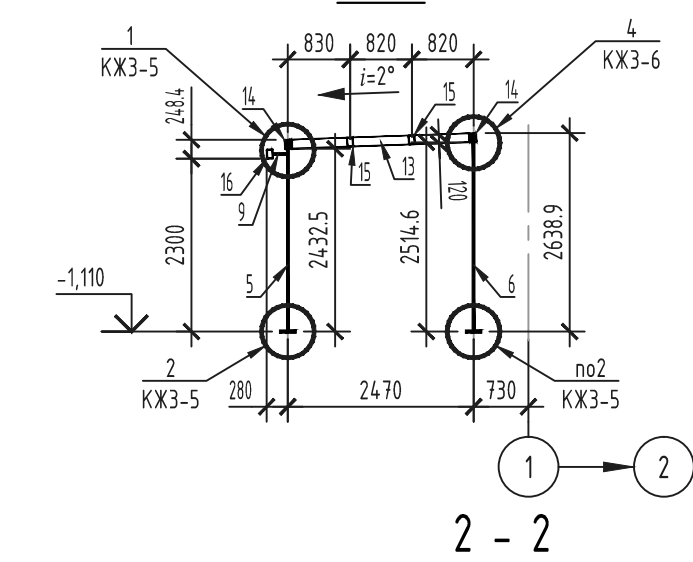
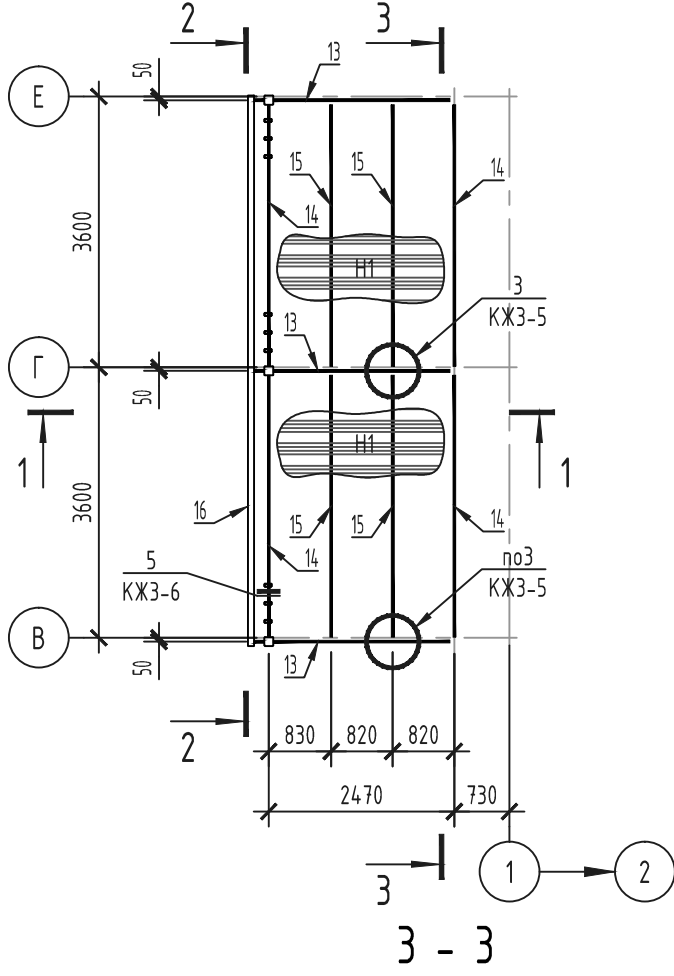
- Общие примечания и условия поставки смотри на листе 1. Техническую спецификацию стали смотри на листе 2.
- За условную отметку $\pm 0,000$ м принят уровень чистого пола первого этажа проектируемого здания, что соответствует абсолютной отметке $+111,50$ м.
- Материал конструкций - сталь марки С245 по ГОСТ 27772-2015.
- Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с действующими техническими условиями.
- Все отверстия сверленные диаметром 19 мм, кроме оговоренных.
- Разделку кромок свариваемых деталей производить по ГОСТ 8713-79.
- Все заводские соединения сварные. Материалы для сварки, соответствующие сталям, приняты по таблице Г.1 СП 16.13330.2016. Заводские сварные швы выполнять автоматической или полуавтоматической сваркой под флюсом, в среде углекислого газа или в его смеси с аргоном. Все швы - катет не более 1,2 толщины наиболее тонкого металла. Минимальные катеты по СП 16.13330.2016, кроме оговоренных.
- Работы по монтажу элементов производить при положительной температуре окружающего воздуха и отсутствии временной нагрузки. Монтаж конструкций производить на монтажной сварке.
- Монтажные сварные швы в соединительных элементах варить по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э46А по ГОСТ 9467-75*. Сварочные материалы для прихваток должны обеспечивать надлежащее качество наплаваемого материала, соответствующее качеству металла сварных швов. Использовать электроды типа Э46А по ГОСТ 9467-75*. Катет сварных швов 6 мм, кроме оговоренных.
- Настил покрытия крепится к прогонам в каждой волне. Крепить оцинкованными (не менее 10 мкм) самонарезающими винтами $4,8 \times 20$ с наконечником в виде сверла и уплотнителем

						08-01-19-КЖЗ			
						Здание детского сада-яслей в г.Обь, ул. Военный городок			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Здание детского сада	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Беденко						Р	3	
Проверил	Хасанов					Схема расположения навесов	ООО "Партнер" 2020 г.		
Гл.констр.	Беденко								
Н.контроль	Хасанов								

МОНТАЖНАЯ СХЕМА КОЛОНН
НА ОТМЕТКЕ МИНУС 1.080 М



МОНТАЖНАЯ СХЕМА
ЭЛЕМЕНТОВ ПОКРЫТИЯ



1. Материал конструкций - сталь С245 по ГОСТ 27772-2015.
2. Общие примечания и условия поставки смотри на листе 1. Техническую спецификацию стали смотри на листе 2.
3. Схему расположения навесов смотри на листе 3.
4. Данный лист читать совместно с листами 3, 5 и 6.
5. Крепление стальных колонн (см. поз. 1...6) и стоек (см. поз. 17) на отметке минус 1,140 м выполняется при помощи анкеров типа Hilti (или аналогов) к конструкции основания:
 - колонны - анкер-шпилька HSA-F M10 20/10/- (см.узел 2);
 - стойки - рамный анкер HRD-HF M10 10х100 (см.узел 5)

Спецификация к схеме расположения элементов навеса Н1

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
		Сборочные единицы		1087.1	
1	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 120×4, С245, ℓ=2414.5*	1	34.4	RAL 1018
2	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 120×4, С245, ℓ=2500.8*	1	35.6	RAL 1034
3	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 120×4, С245, ℓ=2414.5*	1	34.4	RAL 1034
4	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 120×4, С245, ℓ=2500.8*	1	35.6	RAL 1034
5	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 120×4, С245, ℓ=2414.5*	1	34.4	RAL 6018
6	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 120×4, С245, ℓ=2500.8*	1	35.6	RAL 1034
7	ГОСТ 19903-2015	База колонн, -220×220×10, С245	6	3.8	
8	ГОСТ 30245-2003	Надколоники, Гн □ 120×4, С245, ℓ=124.3*	6	1.8	
9	ГОСТ 30245-2003	Консоль, Гн □ 100×40×3, С245, ℓ=140	3	0.9	
10	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -250×128.7×8, С245	3	2.0	
10.1	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -250×120×8, С245	3	1.9	
11	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -176×120×8, С245	8	1.3	
11.1	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -120×70×8, С245	4	0.5	
12	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -370×260×8, С245	4	6.0	
12.1	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -260×260×8, С245	8	4.2	
13	ГОСТ 30245-2003	Ригель, Гн □ 120×80×5, С245, ℓ=2355.6*	3	33.9	
14	ГОСТ 30245-2003	Прогон, Гн □ 120×80×5, С245, ℓ=3480	4	50.1	
15	ГОСТ 30245-2003	Прогон, Гн □ 120×80×5, С245, ℓ=3520	4	50.7	
16	ГОСТ 30245-2003	Балка, Гн □ 120×80×5, С245, ℓ=7308	1	105.3	
16.1	ГОСТ 19903-2015	Заглушка, -120×80×6, С245	2	0.5	
17	ГОСТ 30245-2003	Стойка, Гн □ 100×40×3, С245, ℓ=2415.8	9	14.8	
18	ГОСТ 19903-2015	База стоек, -140×120×10, С245	9	1.3	
19	ГОСТ 19903-2015	Заглушка стоек, -100×40×6, С245	9	0.2	
		ИТОГО навес Н1 с учетом 1% на сварные швы		1097.9	
Н1	ГОСТ 24045-2016	Настил покрытия, Н60-845-0.8, С245			21.18 м²

08-01-19-КЖЗ

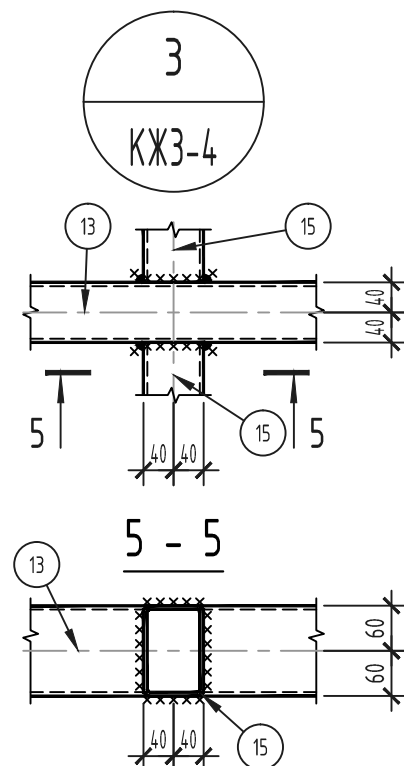
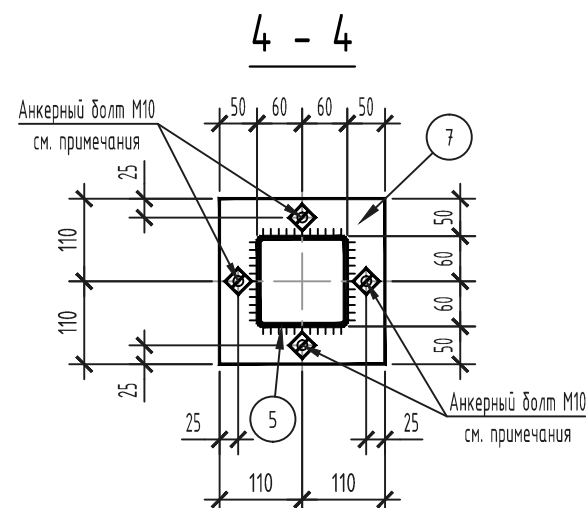
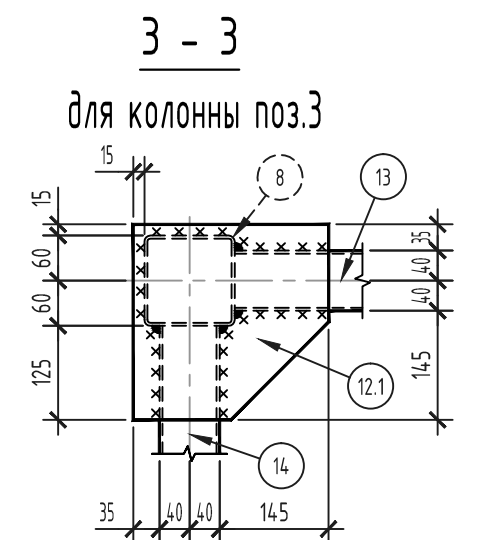
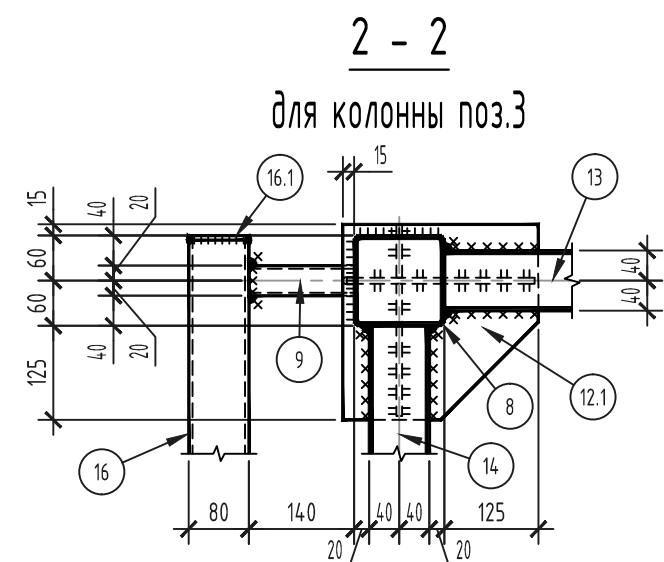
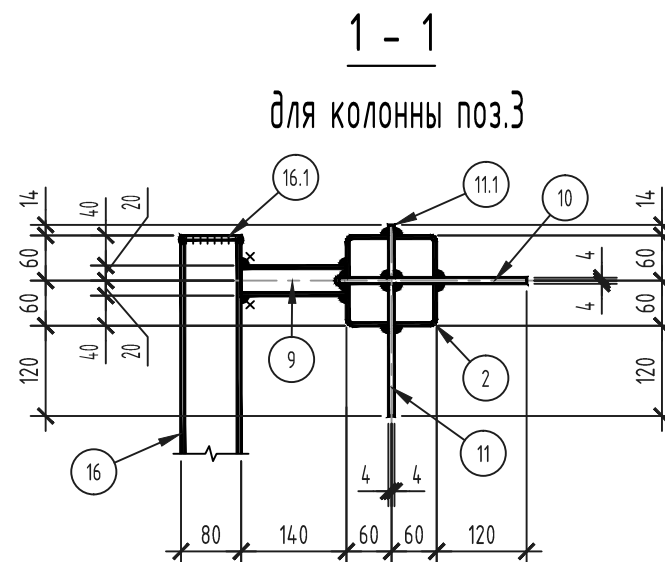
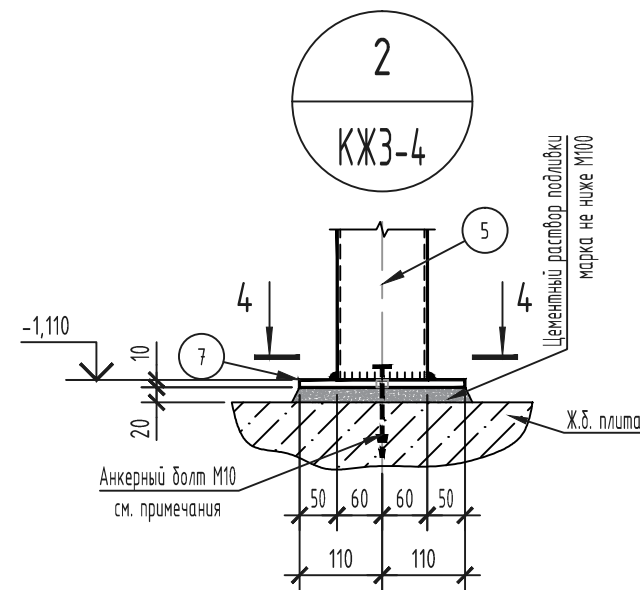
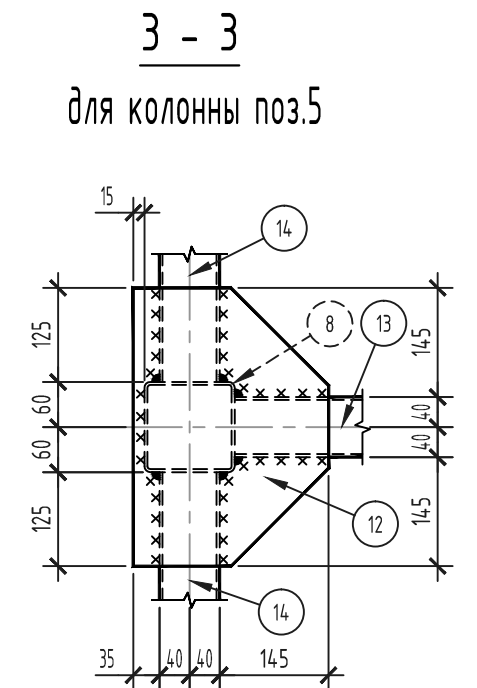
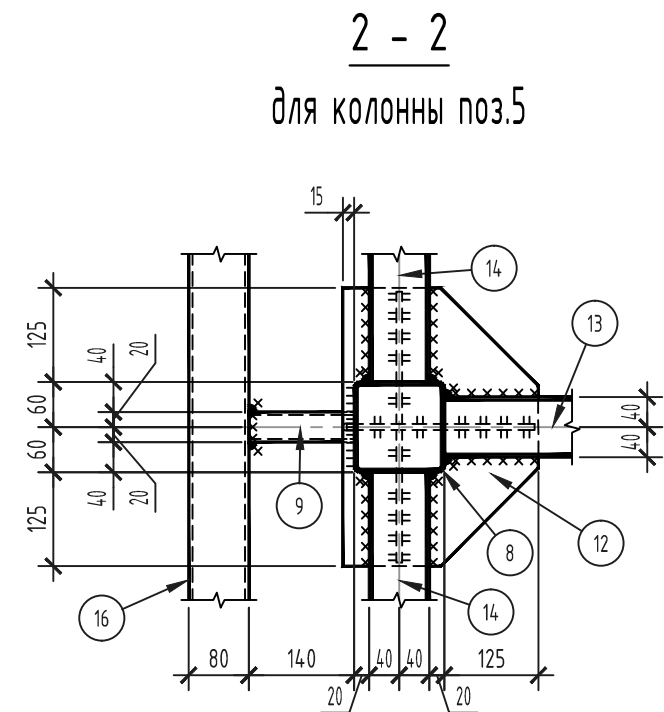
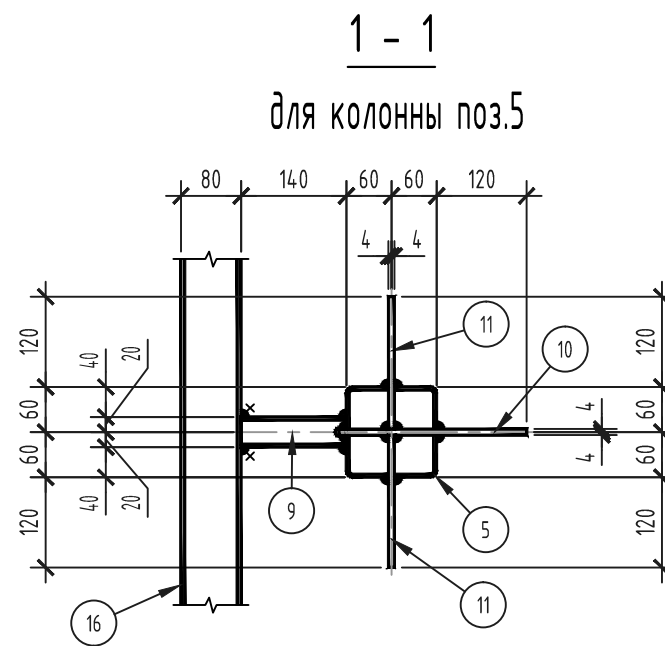
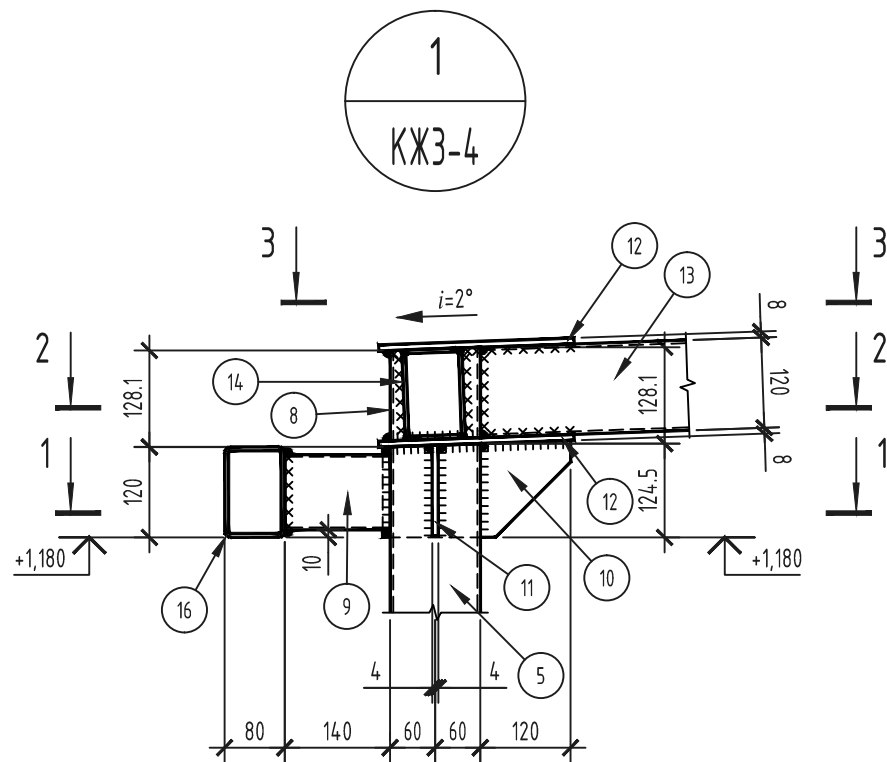
Здание детского сада-яслей в г.Обь, ул. Военный городок

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Беденко				
Проверил	Хасанов				
Гл.констр.	Беденко				
Н.контроль	Хасанов				

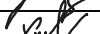
Здание детского сада

Навес Н1. Монтажные схемы элементов.
Разрезы 1-1...3-3

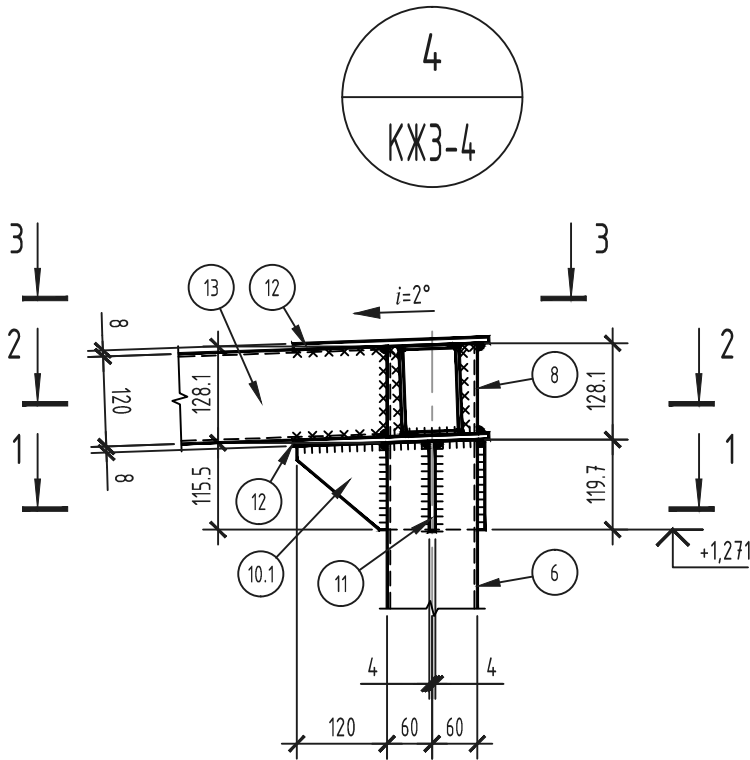
Стадия	Лист	Листов
Р	4	
ООО "Партнер" 2020 г.		



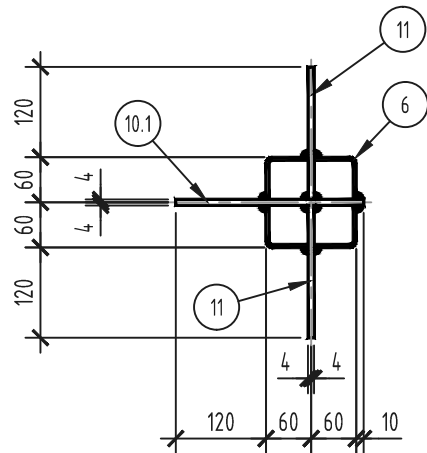
1. Материал конструкций - сталь С245 по ГОСТ 27772-2015.
2. Общие примечания и условия поставки смотри на листе 1. Техническую спецификацию стали смотри на листе 2.
3. Схему расположения навесов смотри на листе 3.
4. Данный лист читать совместно с листами 3, 4 и 6.
5. Крепление стальных колонн (см. поз. 1..6) и стоек (см. поз. 17) на отметке минус 1,140 м выполняется при помощи анкеров типа Hilti (или аналогов) к конструкции основания:
 - колонны - анкер-шпилька HSA-F M10 20/10/- (см.узел 2);
 - стойки - рамный анкер HRD-HF M10 10×100 (см.узел 5)

						08-01-19-КЖЗ			
						Здание детского сада-яслей в г.Обь, ул. Военный городок			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Здание детского сада	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Беденко					Р	5	
Проверил		Хасанов				Навес Н1. Узлы 1...3	ООО "Партнер" 2020 г.		
Гл.констр.		Беденко							
Н.контроль		Хасанов							

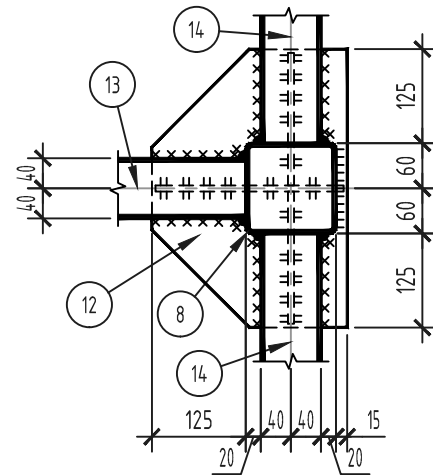
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взамен инв. №



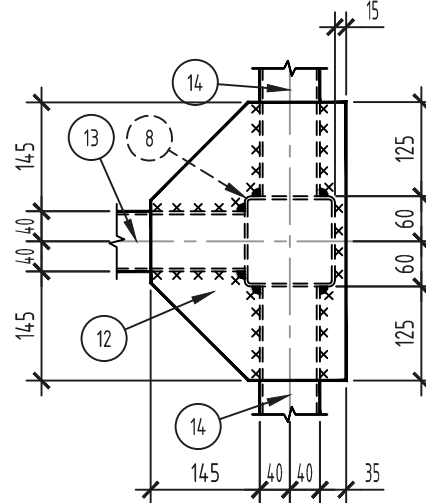
1 - 1
для колонны поз.6



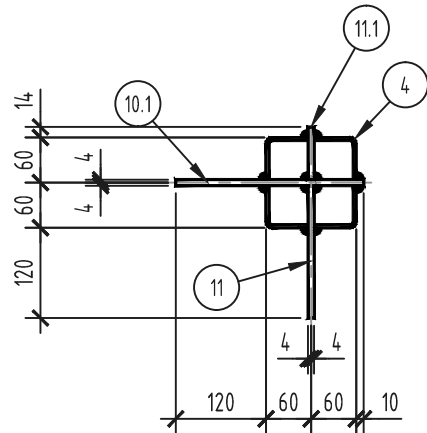
2 - 2
для колонны поз.6



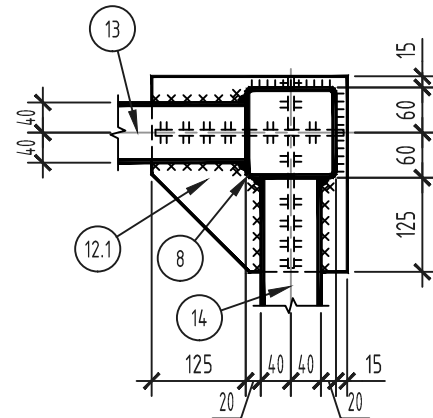
3 - 3
для колонны поз.6



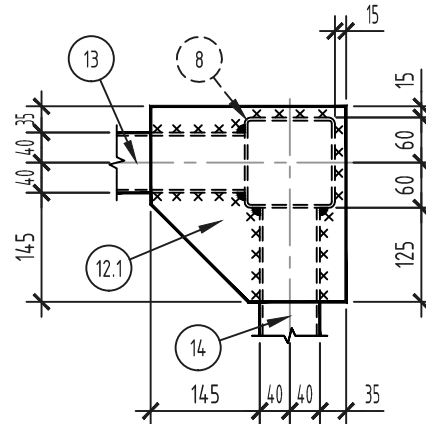
1 - 1
для колонны поз.4



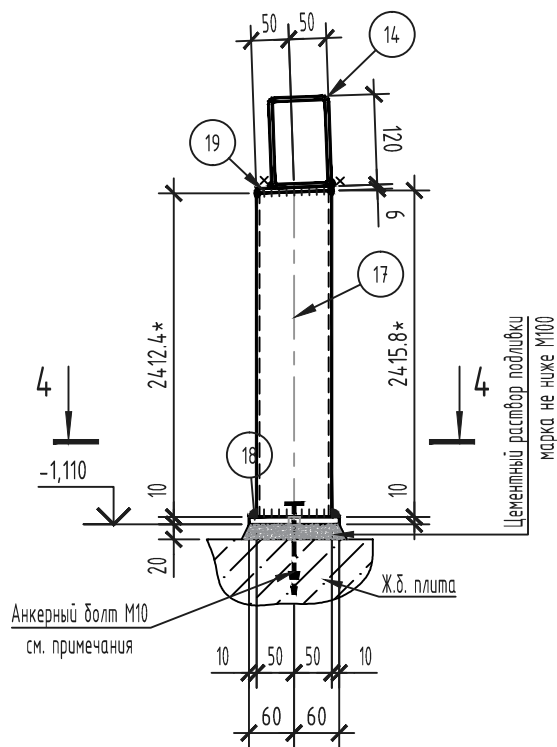
2 - 2
для колонны поз.4



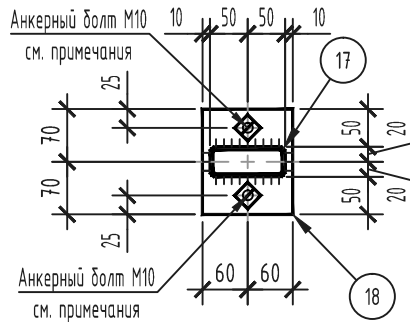
3 - 3
для колонны поз.4



5
КЖЗ-4



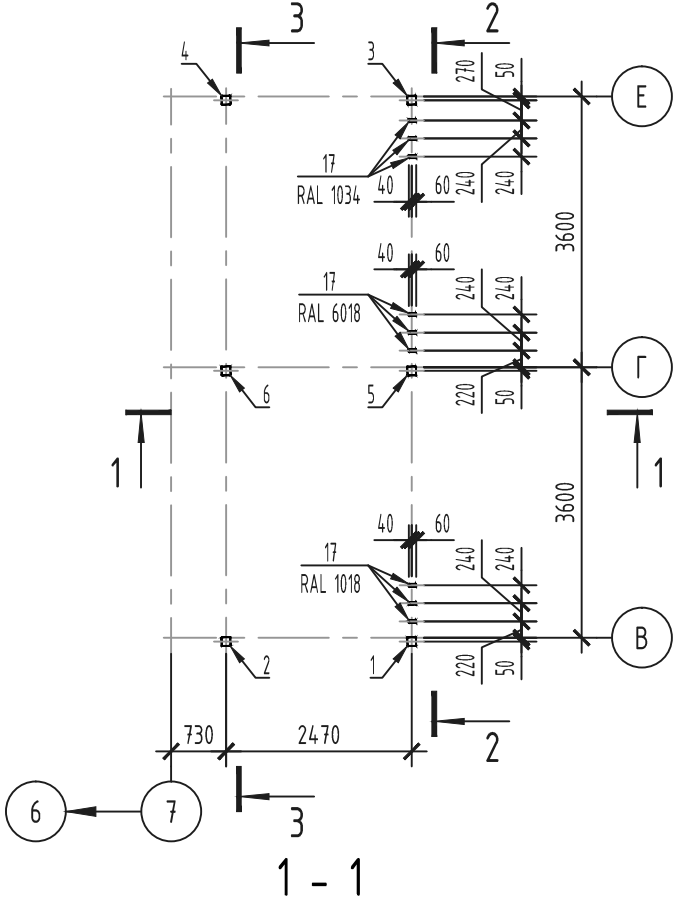
4 - 4



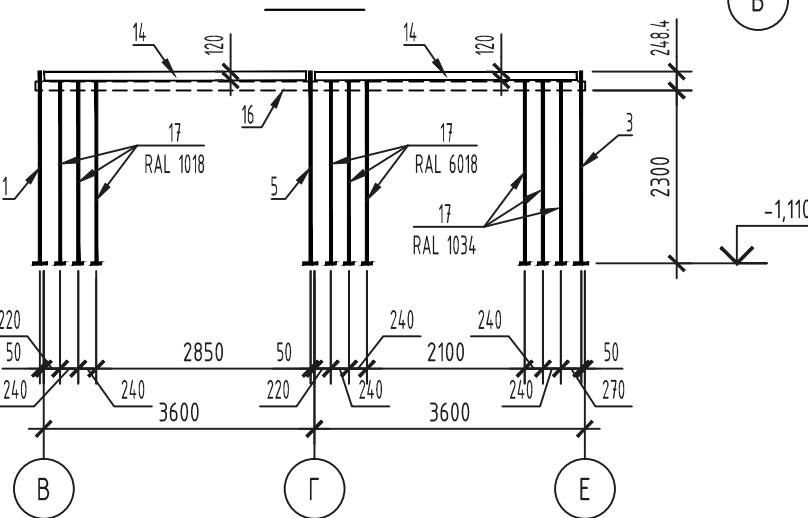
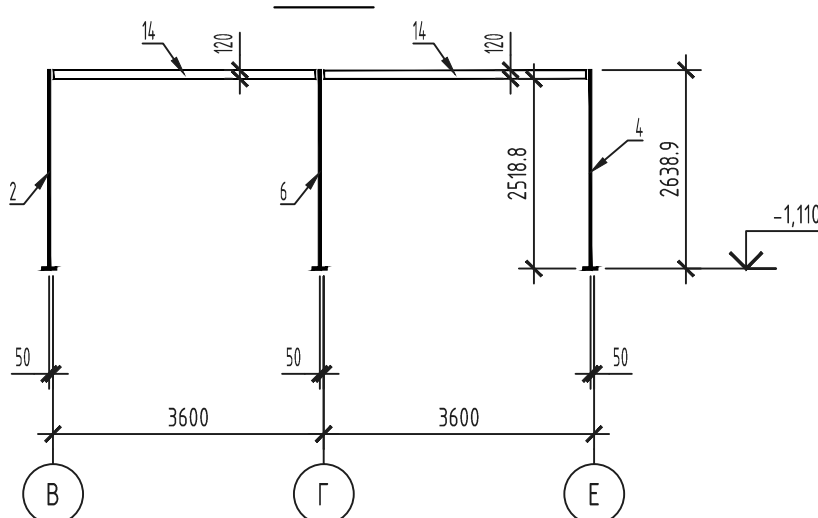
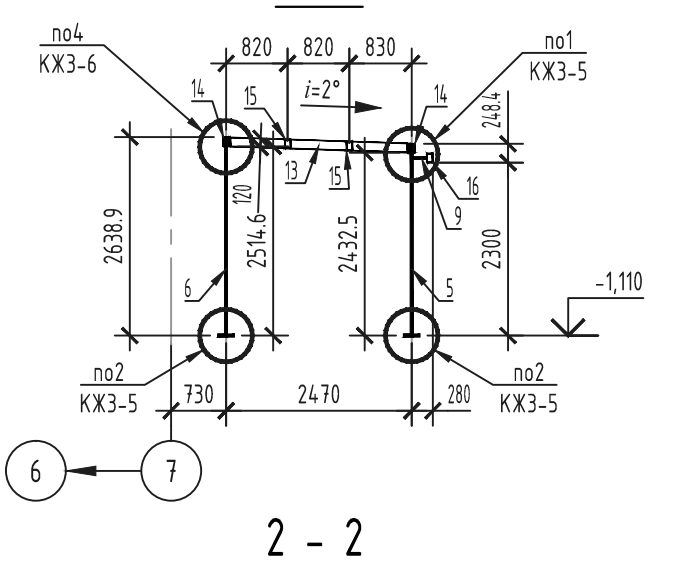
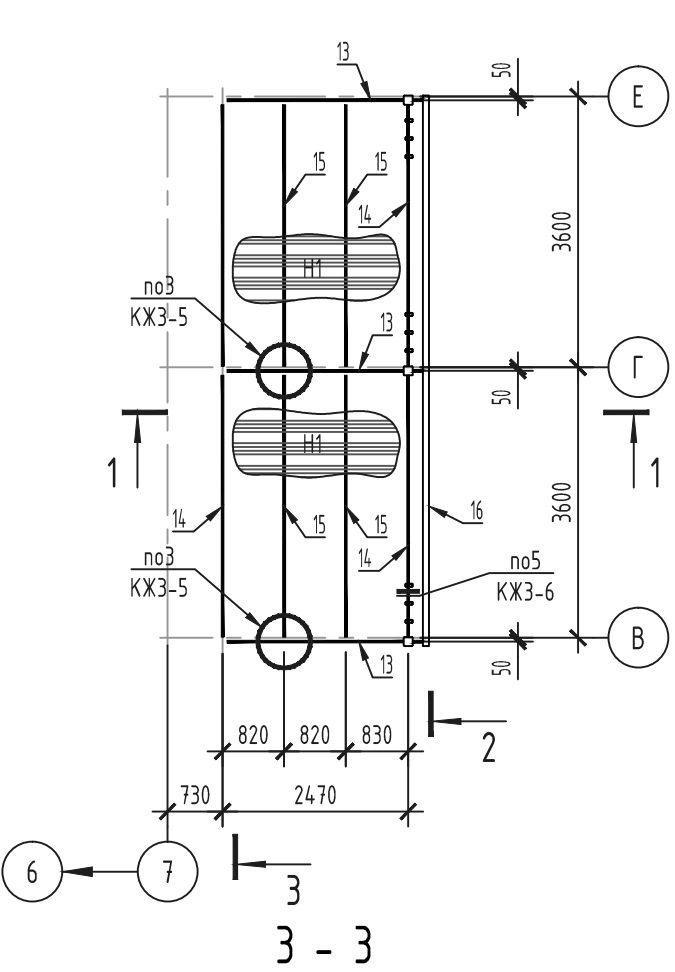
1. Материал конструкций - сталь С245 по ГОСТ 27772-2015.
2. Общие примечания и условия поставки смотри на листе 1. Техническую спецификацию стали смотри на листе 2.
3. Схему расположения навесов смотри на листе 3.
4. Данный лист читать совместно с листами 3...5.
5. Крепление стальных колонн (см. поз. 1...6) и стоек (см. поз. 17) на отметке минус 1,140 м выполняется при помощи анкеров типа Hilti (или аналогов) к конструкции основания:
 - колонны - анкер-шпилька HSA-F M10 20/10/- (см.узел 2);
 - стойки - рамный анкер HRD-HF M10 10x100 (см.узел 5)

08-01-19-КЖЗ					
Здание детского сада-яслей в г.Одъ, ул. Военный городок					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Беденко				
Проверил	Хасанов				
Гл.констр.	Беденко				
Н.контроль	Хасанов				
Здание детского сада				Стадия	Лист
Навес Н1. Узлы 4, 5				Р	6
				ООО "Партнер" 2020 г.	

МОНТАЖНАЯ СХЕМА КОЛОНН
НА ОТМЕТКЕ МИНУС 1.080 М



МОНТАЖНАЯ СХЕМА
ЭЛЕМЕНТОВ ПОКРЫТИЯ



1. Материал конструкций - сталь С245 по ГОСТ 27772-2015.
2. Общие примечания и условия поставки смотри на листе 1. Техническую спецификацию стали смотри на листе 2.
3. Схему расположения навесов смотри на листе 3.
4. Данный лист читать совместно с листами 3...6.
5. Крепление стальных колонн (см. поз. 1...6) и стоек (см. поз. 17) на отметке минус 1,140 м выполняется при помощи анкеров типа Hilti (или аналогов) к конструкции основания:
 - колонны - анкер-шпилька HSA-F M10 20/10/- (см.узел 2);
 - стойки - рамный анкер HRD-HF M10 10x100 (см.узел 5)

Спецификация к схеме расположения элементов навеса Н2

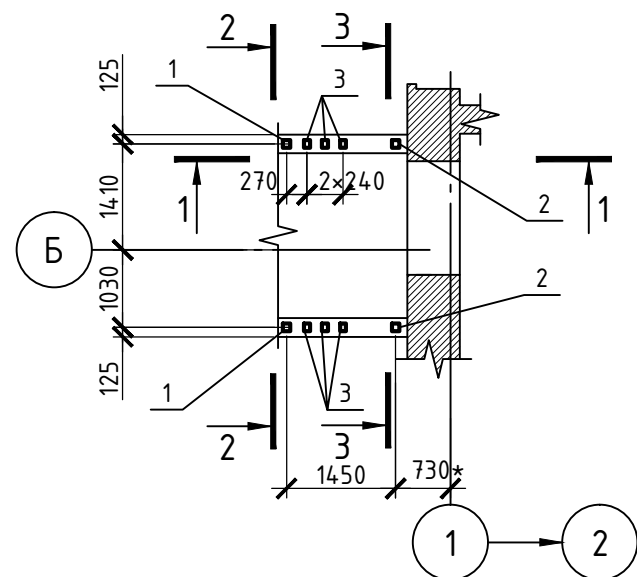
Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
		Сборочные единицы		1087.1	
1	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 120×4, С245, ℓ=2414.5*	1	34.4	RAL 1018
2	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 120×4, С245, ℓ=2500.8*	1	35.6	RAL 1034
3	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 120×4, С245, ℓ=2414.5*	1	34.4	RAL 1034
4	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 120×4, С245, ℓ=2500.8*	1	35.6	RAL 1034
5	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 120×4, С245, ℓ=2414.5*	1	34.4	RAL 6018
6	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 120×4, С245, ℓ=2500.8*	1	35.6	RAL 1034
7	ГОСТ 19903-2015	База колонн, -220×220×10, С245	6	3.8	
8	ГОСТ 30245-2003	Надколоники, Гн □ 120×4, С245, ℓ=124.3*	6	1.8	
9	ГОСТ 30245-2003	Консоль, Гн □ 100×40×3, С245, ℓ=140	3	0.9	
10	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -250×128.7×8, С245	3	2.0	
10.1	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -250×120×8, С245	3	1.9	
11	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -176×120×8, С245	8	1.3	
11.1	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -120×70×8, С245	4	0.5	
12	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -370×260×8, С245	4	6.0	
12.1	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -260×260×8, С245	8	4.2	
13	ГОСТ 30245-2003	Ригель, Гн □ 120×80×5, С245, ℓ=2355.6*	3	33.9	
14	ГОСТ 30245-2003	Прогон, Гн □ 120×80×5, С245, ℓ=3480	4	50.1	
15	ГОСТ 30245-2003	Прогон, Гн □ 120×80×5, С245, ℓ=3520	4	50.7	
16	ГОСТ 30245-2003	Балка, Гн □ 120×80×5, С245, ℓ=7308	1	105.3	
16.1	ГОСТ 19903-2015	Заглушка, -120×80×6, С245	2	0.5	
17	ГОСТ 30245-2003	Стойка, Гн □ 100×40×3, С245, ℓ=2415.8	9	14.8	
18	ГОСТ 19903-2015	База стоек, -140×120×10, С245	9	1.3	
19	ГОСТ 19903-2015	Заглушка стоек, -100×40×6, С245	9	0.2	
		ИТОГО навес Н2 с учетом 1% на сварные швы		1097.9	
Н1	ГОСТ 24045-2016	Настил покрытия, Н60-845-0.8, С245			21.18 м²

08-01-19-КЖЗ

Здание детского сада-яслей в г.Обь, ул. Военный городок

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разработал	Беденко					Здание детского сада		
Проверил	Хасанов							
Гл.констр.	Беденко					Навес Н2. Монтажные схемы элементов. Разрезы 1-1...3-3		
Н.контроль	Хасанов							
						Стадия	Лист	Листов
						Р	7	
						ООО "Партнер" 2020 г.		

Навес НЗ
Схема расположения стоек



1-1

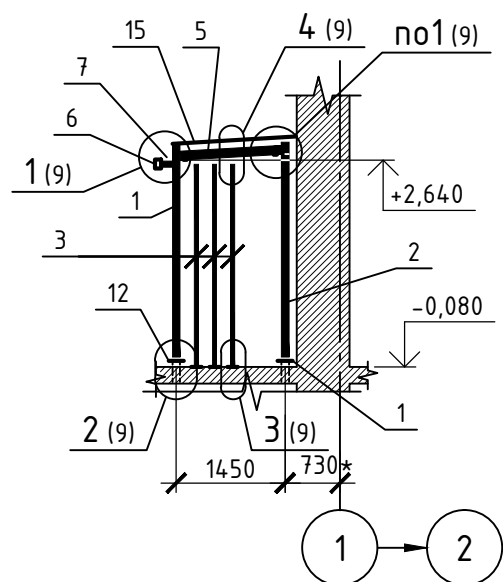
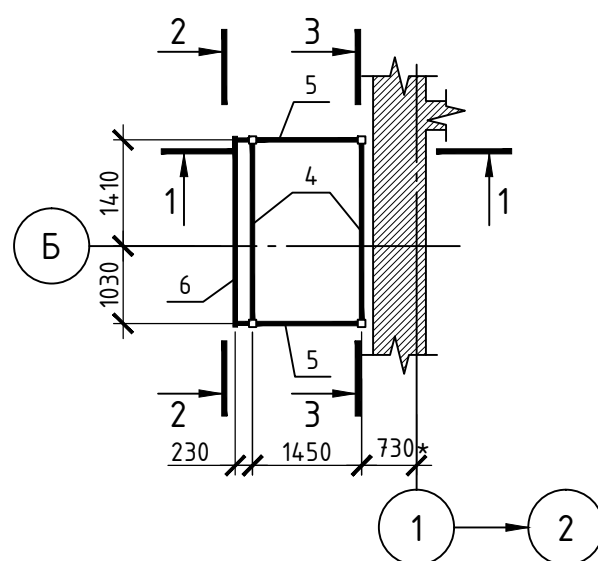
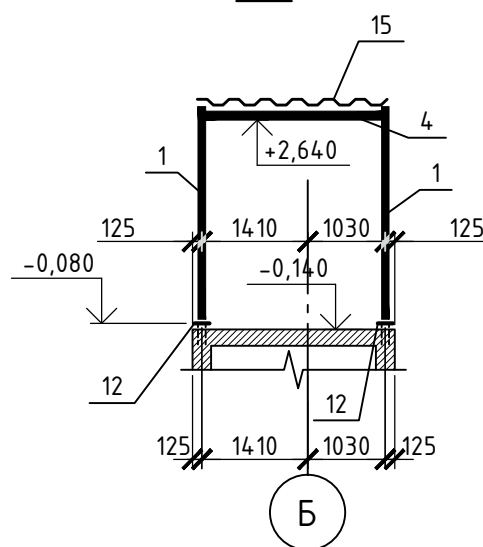


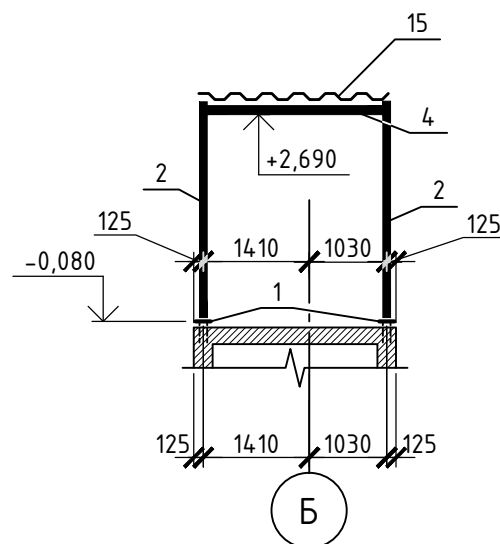
Схема расположения
элементов покрытия



2-2



3-3



Спецификация к схеме расположения элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
Сборочные единицы					
1	ГОСТ 30245-2003	Тр. □ 120x4,0 L=2880	2	41,04	RAL1034
2	- // -	Тр. □ 120x4,0 L=2920	2	41,61	RAL6018
3	- // -	Тр. □ 100x40x3,0 L= 2885*	6	17,7	RAL1034
4	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=2320	2	33,43	
5	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=1330	2	19,17	
6	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=2560*	1	38,19	
7	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=140*	2	2,02	
8	- // -	Тр. □ 120x4,0 L=125*	4	1,8	
9	ГОСТ 19903-2015	-130x8, L=250	4	2,04	
10	- // -	-130x8, L=255	4	2,1	
11	- // -	-260x8, L=260	8	4,25	
12	- // -	-300x12, L=300	4	8,5	
13	- // -	-100x8, L=140	6	0,88	
14	- // -	-30x8, L=90	20	0,17	
15	ГОСТ 24045-2016	Профлист Н60-845-0.8 м²	4,9	41,16	
16	Каталог HILTI 2019г	HSA-F M12 x 145*	28	0,14*	

1. Данный лист см. совместно с л.1, примечания смотри л.9.

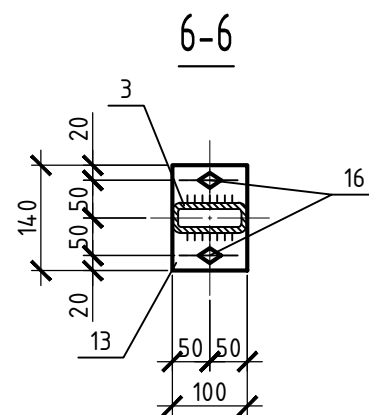
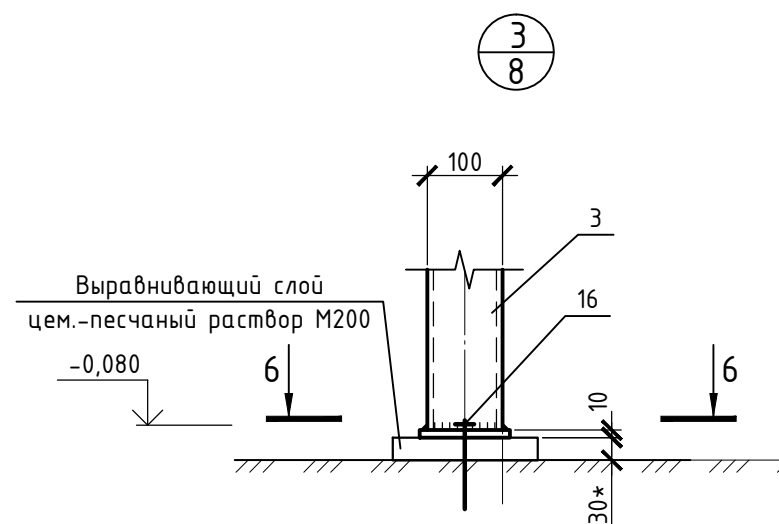
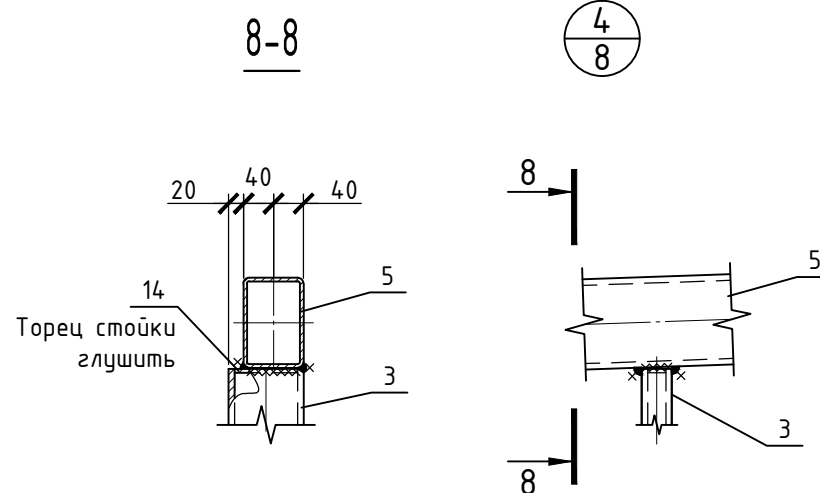
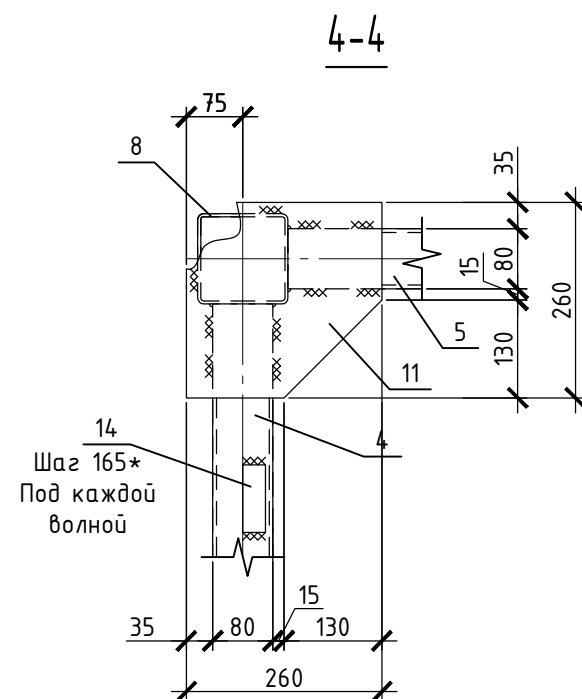
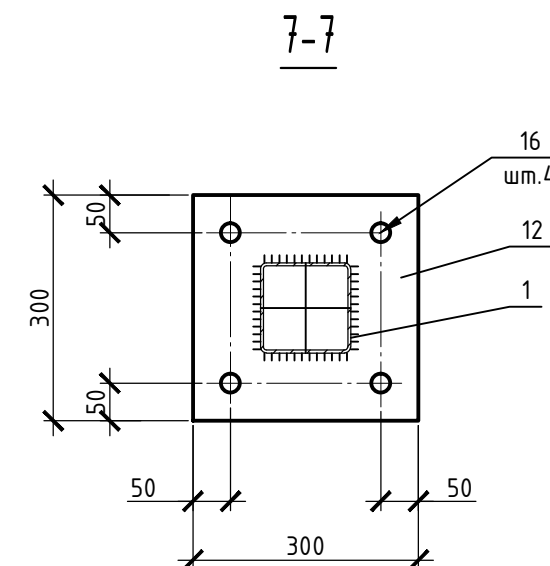
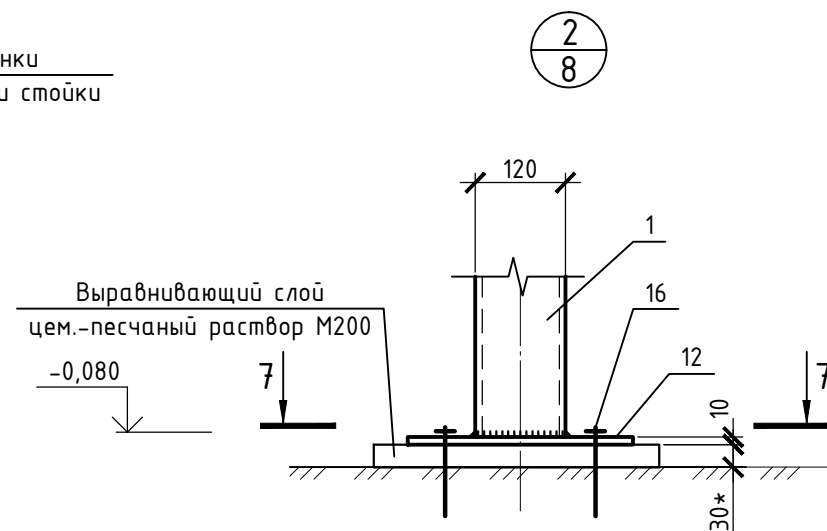
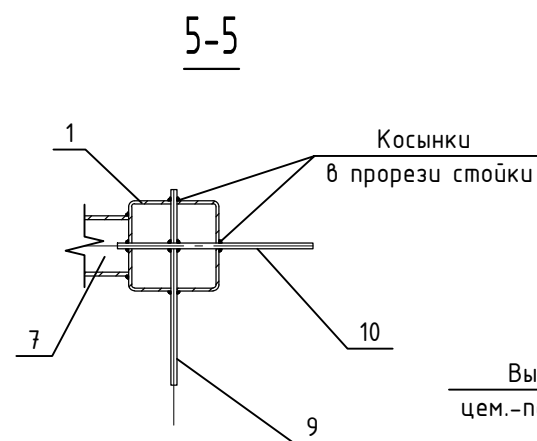
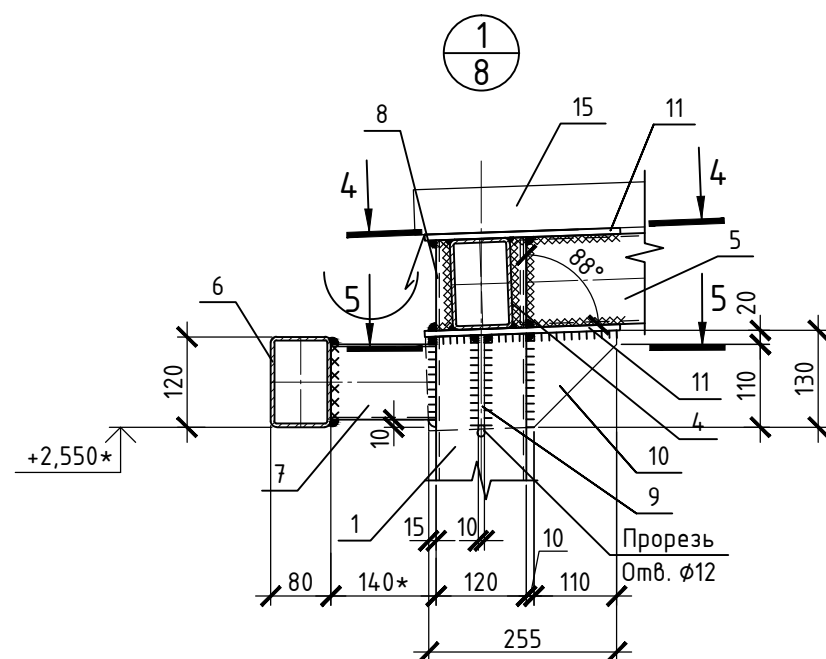
						08-01-19-КЖЗ		
						Здание детского сада-яслей в г. Обь, ул. Военный городок		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание детского сада	Стадия	Лист
Разработал	Хасанов						Р	8
Проверил	Беденко							
Гл.констр	Беденко					Навес НЗ Схема расположения стоек	ООО "Партнер" г. Новосибирск 2020г.	
Н.контроль	Гутов							

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



1. Данный лист см. совместно с л.1, 8.
2. Все размеры со * уточнить по месту.
3. Элементы каркаса навеса приняты из замкнутых профилей по ГОСТ 30245-2013 из стали С245 по ГОСТ 27772-2016
4. Монтажные соединения сварные. Сварку производить электродами Э42А ГОСТ 9467-75*, катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. Профлист Н60-845-0.8 принят по ГОСТ 30245-2016 с полимерным покрытием (цвет средне серый).
6. Крепление профлиста производить в каждую волну к прогонам оцинкованными (не менее 10 мкм) самонарезающими винтами 4,8х35 с наконечником в виде сверла и уплотнителем. В поперечном направлении листы соединять комбинированными заклепками ЗК12 шаг 300 мм. Нахлест листов в поперечном направлении принят на две волны. Монтаж профлиста осуществлять одновременно с монтажом доборных элементов кровли навеса (отливы, желоба и т.п.) – см. 08-01-19-АРЗ.
7. Все стальные элементы (кроме профнастила) окрасить эмалью ПФ115 ГОСТ 6465-76 в 2 слоя по грунту ГФ-021 ГОСТ 25129-82 в один слой. Нарушенное в процессе монтажа окрасочное покрытие восстановить.
8. Косынки поз.9, 10 выполнить с прорезями в полсечения для осуществления соединения в крест, обварить.

						08-01-19-КЖЗ		
						Здание детского сада-яслей в г. Обь, ул. Военный городок		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание детского сада	Стадия	Лист
Разработал	Хасанов						Р	9
Проверил	Беденко							
Гл.констр	Беденко					Навес НЗ. Узлы 1-4.	ООО "Партнер" г. Новосибирск 2020г.	
Н.контроль	Гутов							

Навес Н4
Схема расположения стоек

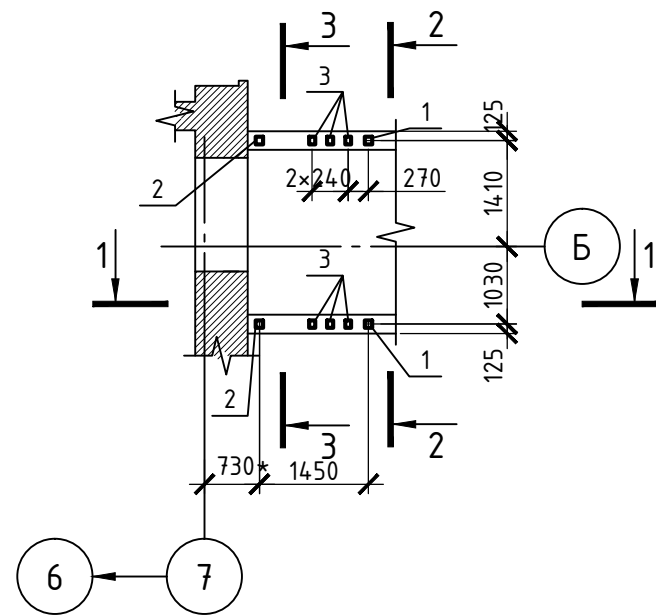
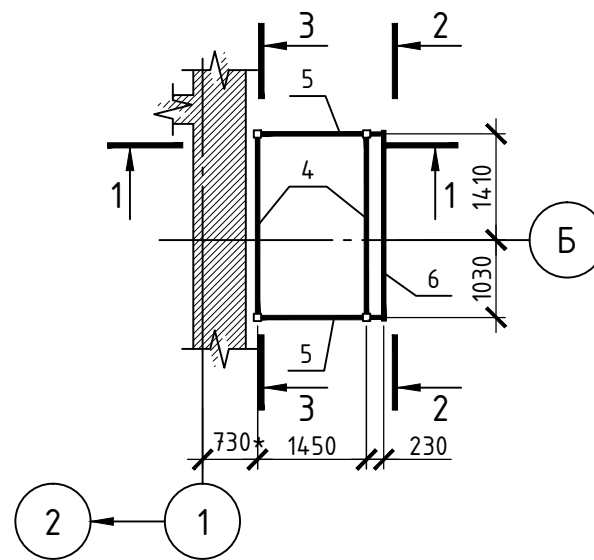


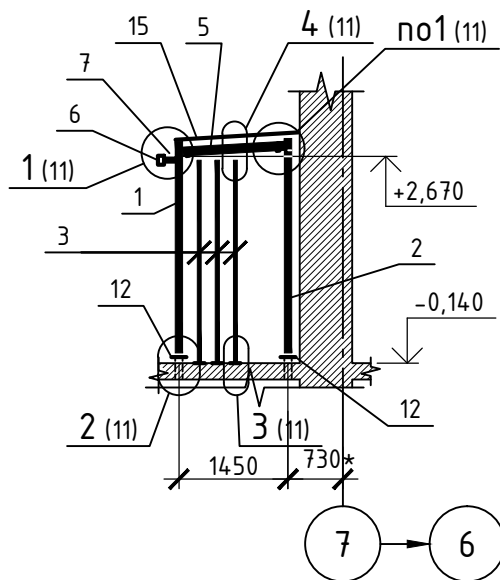
Схема расположения
элементов покрытия



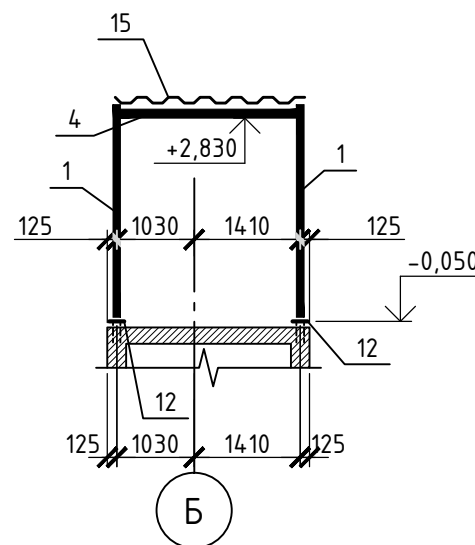
Спецификация к схеме расположения элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
Сборочные единицы					
1	ГОСТ 30245-2003	Тр. □ 120x4,0 L=2880	2	41,04	RAL1034
2	- // -	Тр. □ 120x4,0 L=2920	2	41,61	RAL6018
3	- // -	Тр. □ 100x40x3,0 L= 2885*	6	17,7	RAL1034
4	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=2320	2	33,43	
5	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=1330	2	19,17	
6	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=2560*	1	38,19	
7	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=140*	2	2,02	
8	- // -	Тр. □ 120x4,0 L=125*	4	1,8	
9	ГОСТ 19903-2015	-130x8, L=250	4	2,04	
10	- // -	-130x8, L=255	4	2,1	
11	- // -	-260x8, L=260	8	4,25	
12	- // -	-300x12, L=300	4	8,5	
13	- // -	-100x8, L=140	6	0,88	
14	- // -	-30x8, L=90	20	0,17	
15	ГОСТ 24045-2016	Профлист Н60-845-0.8 м²	4,9	41,16	
16	Каталог HILTI 2019г	HSA-F M12 x 145*	28	0,14*	

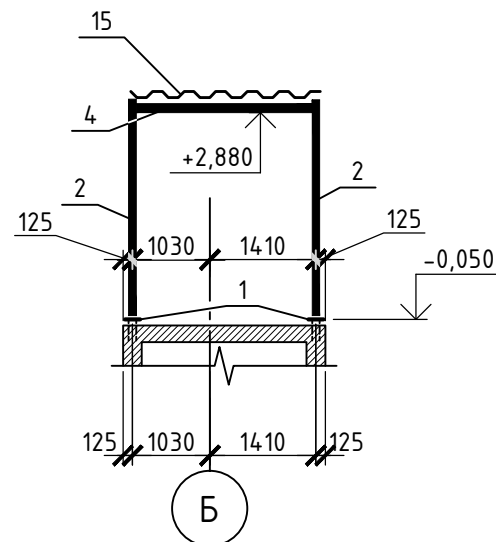
1-1



2-2



3-3



1. Данный лист см. совместно с л.1, примечания смотри л.11.

						08-01-19-КЖЗ			
						Здание детского сада-яслей в г. Обь, ул. Военный городок			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал	Хасанов					Здание детского сада	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Беденко						Р	10	
Гл.констр	Беденко								
						Навес Н4 Схема расположения стоек	ООО "Партнер" г. Новосибирск 2020г.		
Н.контроль	Гутов								

Навес Н5
Схема расположения стоек

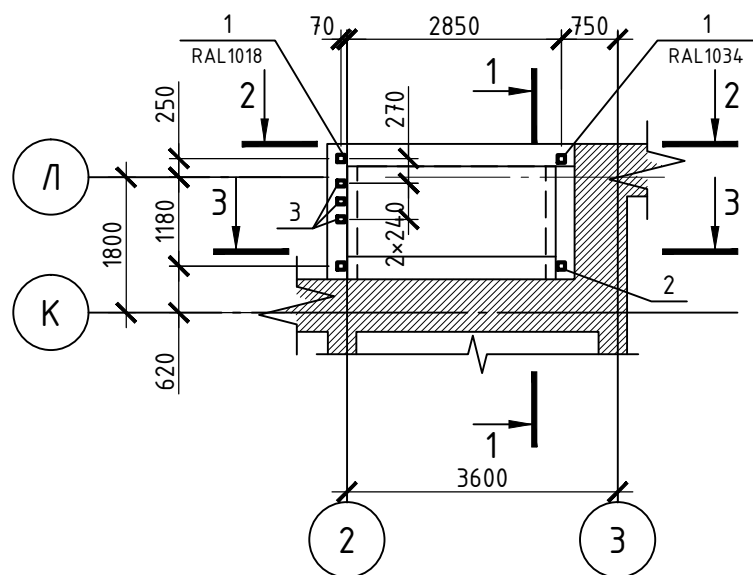
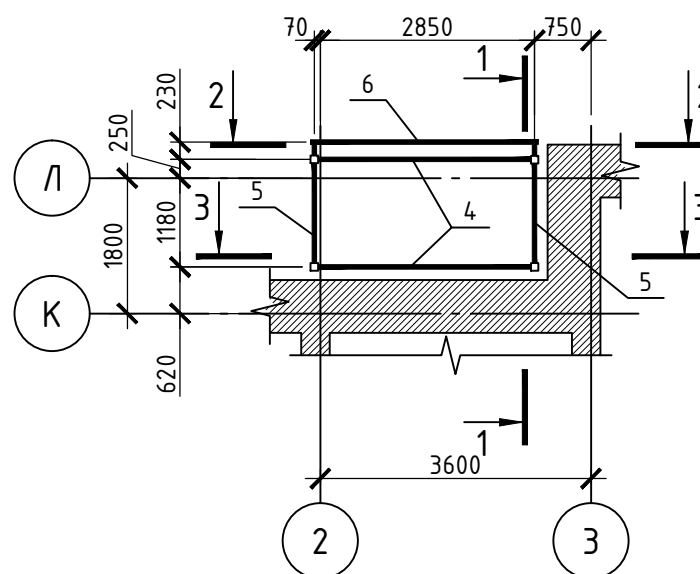
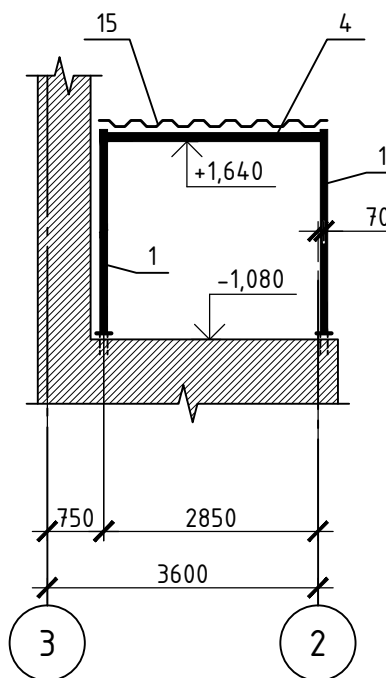


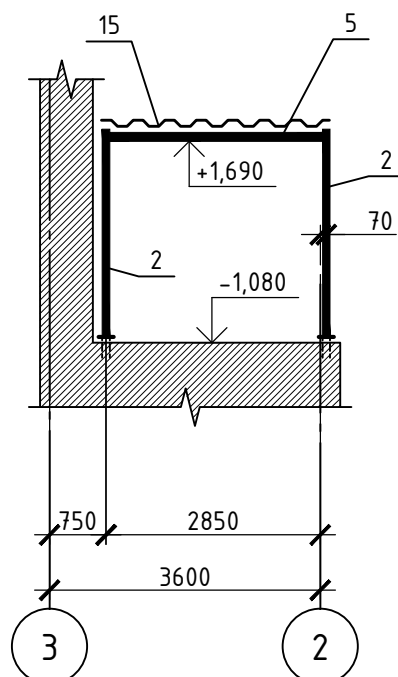
Схема расположения
элементов покрытия



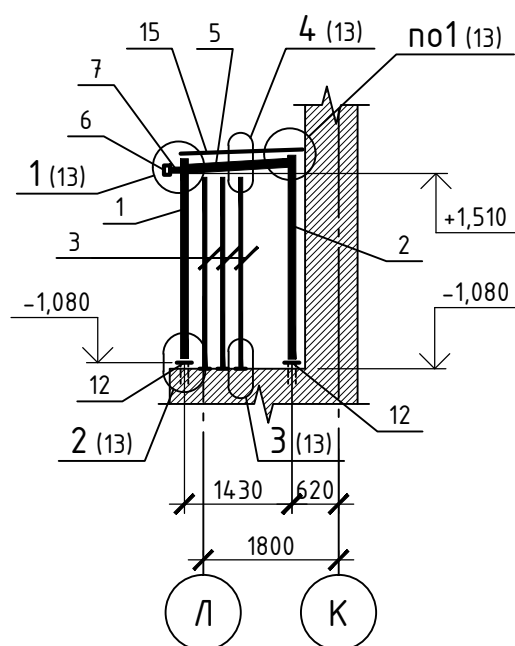
2-2



3-3



1-1



Спецификация к схеме расположения элементов

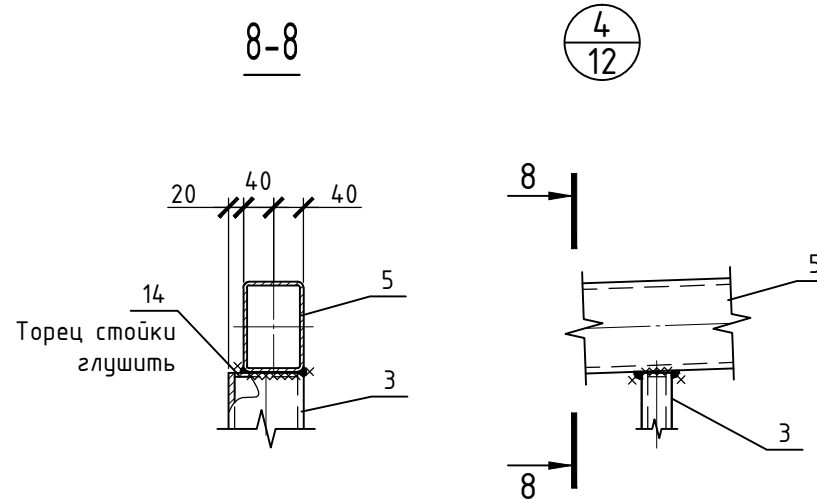
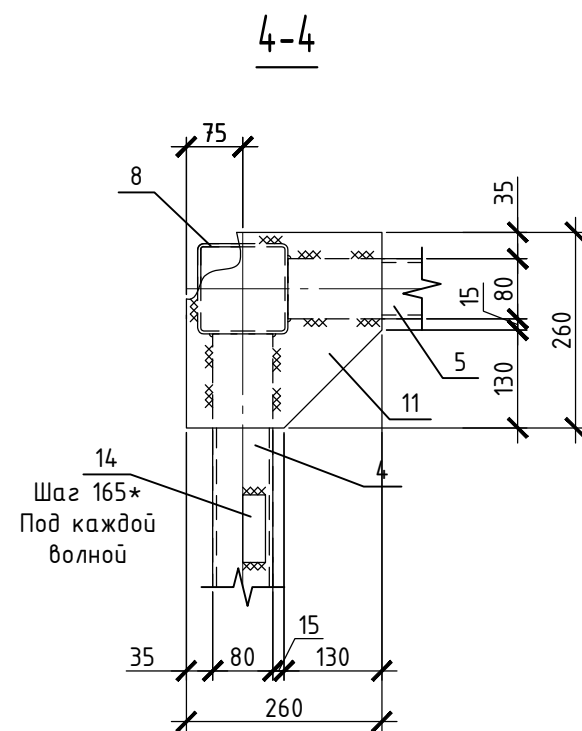
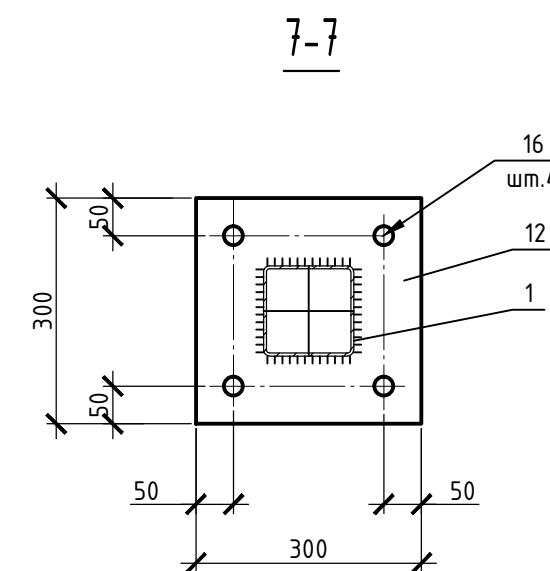
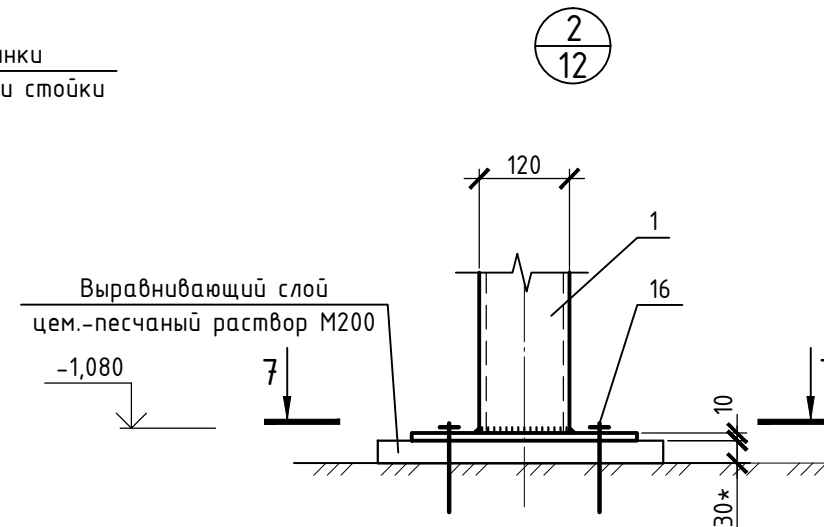
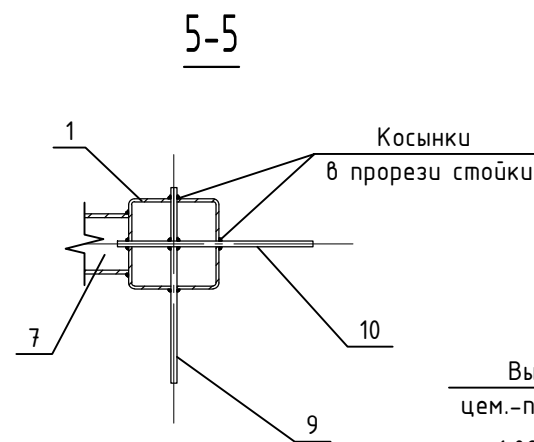
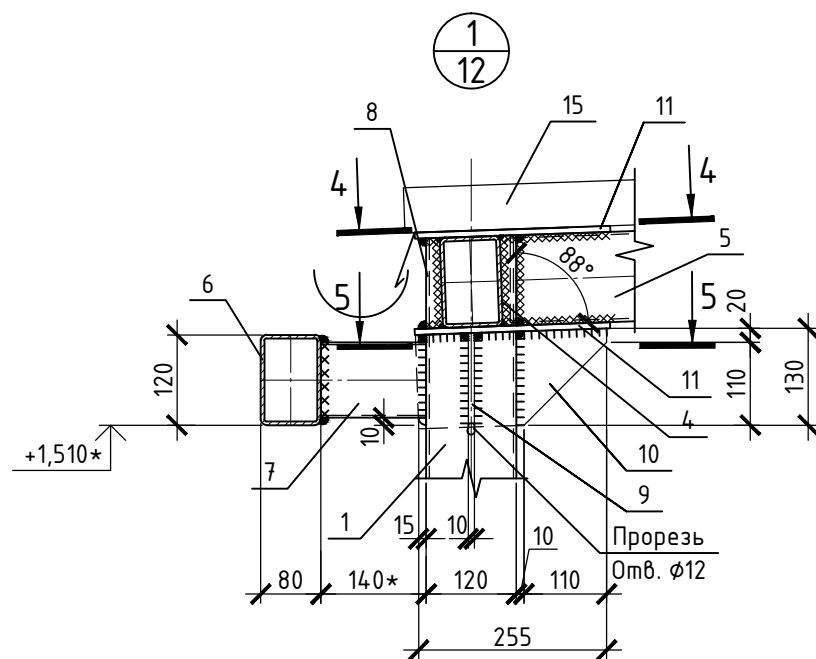
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
Сборочные единицы					
1	ГОСТ 30245-2003	Тр. □ 120x4,0 L=2740	2	39,05	
2	- // -	Тр. □ 120x4,0 L=2790	2	39,76	
3	- // -	Тр. □ 100x40x3,0 L= 2745*	3	16,83	RAL1018
4	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=2840	2	40,92	
5	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=1350	2	19,45	
6	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=3000*	1	43,23	
7	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=150*	2	2,16	
8	- // -	Тр. □ 120x4,0 L=125*	4	1,8	
9	ГОСТ 19903-2015	-130x8, L=250	4	2,04	
10	- // -	-130x8, L=255	4	2,1	
11	- // -	-260x8, L=260	8	4,25	
12	- // -	-300x12, L=300	4	8,5	
13	- // -	-100x8, L=140	3	0,88	
14	- // -	-30x8, L=90	24	0,17	
15	ГОСТ 24045-2016	Профлист Н60-845-0.8 м²	5,0	42,0	
16	Каталог HILTI 2019г	HSA-F M12 x 145*	22	0,14*	

1. Данный лист см. совместно с л.1, примечания смотри л.13.

08-01-19-КЖЗ

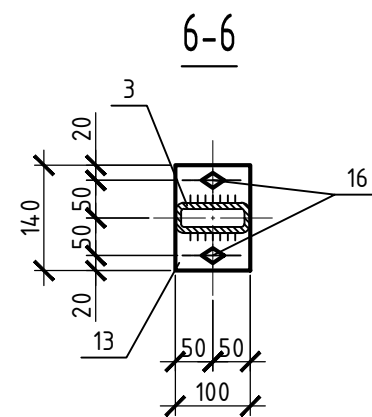
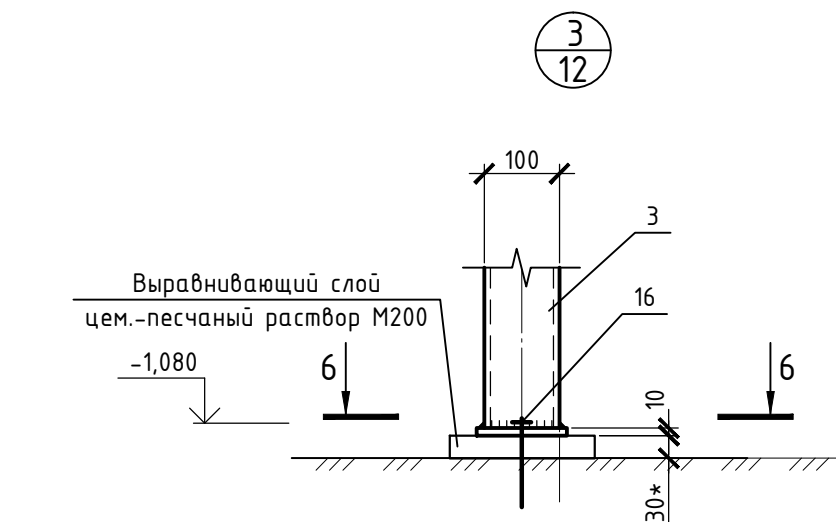
Здание детского сада-яслей в г. Обь,
ул. Военный городок

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание детского сада		
Разработал	Хасанов					Р	12	
Проверил	Беденко					Навес Н5 Схема расположения стоек		
Гл.констр	Беденко					ООО "Партнер" г. Новосибирск 2020г.		
Н.контроль	Гутов							



4
12

1. Данный лист см. совместно с л.1, 12.
2. Все размеры со * уточнить по месту.
3. Элементы каркаса навеса приняты из замкнутых профилей по ГОСТ 30245-2013 из стали С245 по ГОСТ 27772-2016
4. Монтажные соединения сварные. Сварку производить электродами Э42А ГОСТ 9467-75*, катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. Профлист Н60-845-0.8 принят по ГОСТ 30245-2016 с полимерным покрытием (цвет средне серый).
6. Крепление профлиста производить в каждую волну к прогонам оцинкованными (не менее 10 мкм) самонарезающими винтами 4,8х35 с наконечником в виде сверла и уплотнителем. В поперечном направлении листы соединять комбинированными заклепками ЗК12 шаг 300 мм. Нахлест листов в поперечном направлении принят на две волны. Монтаж профлиста осуществлять одновременно с монтажом доборных элементов кровли навеса (отливы, желоба и т.п.) – см. 08-01-19-АРЗ.
7. Все стальные элементы (кроме профнастила) окрасить эмалью ПФ115 ГОСТ 6465-76 в 2 слоя по грунту ГФ-021 ГОСТ 25129-82 в один слой. Нарушенное в процессе монтажа окрасочное покрытие восстановить.
8. Косынки поз.9, 10 выполнить с прорезями в полсечения для осуществления соединения в крест, обварить.



						08-01-19-КЖЗ		
						Здание детского сада-яслей в г. Обь, ул. Военный городок		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание детского сада	Стадия	Лист
Разработал	Хасанов						Р	13
Проверил	Беденко							
Гл.констр	Беденко					Навес Н5. Узлы 1-4.	ООО "Партнер" г. Новосибирск 2020г.	
Н.контроль	Гутов							

Навес Н6
Схема расположения стоек

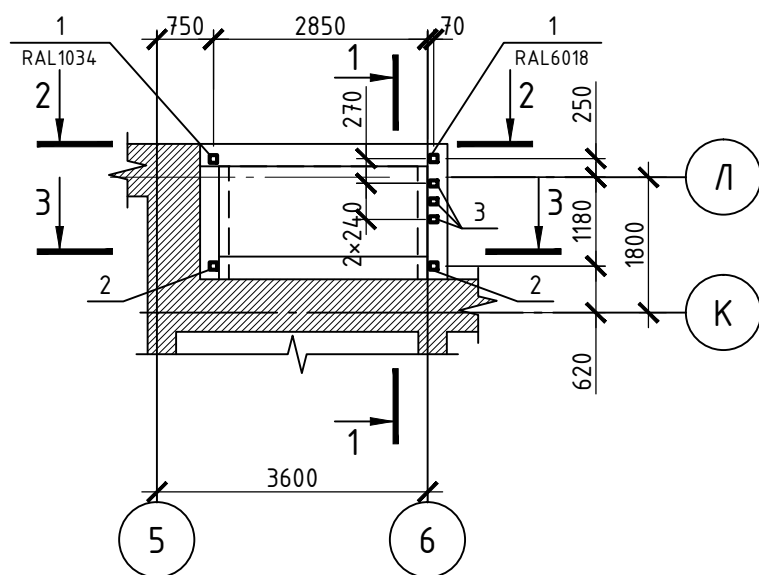
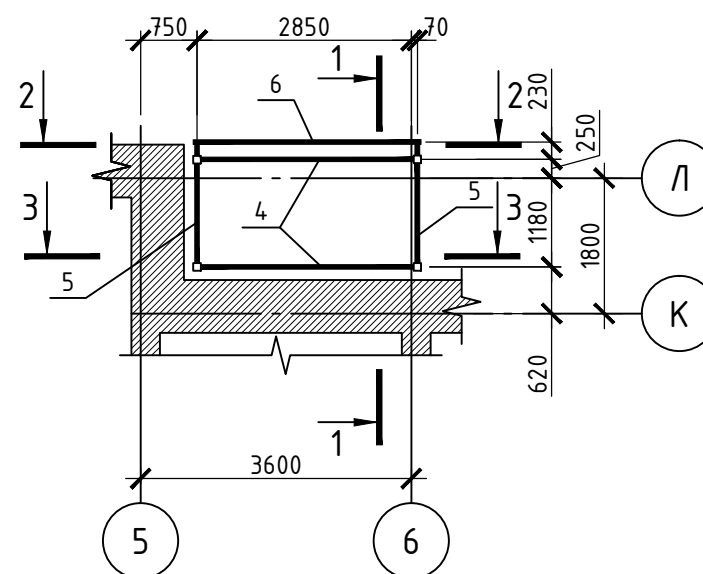
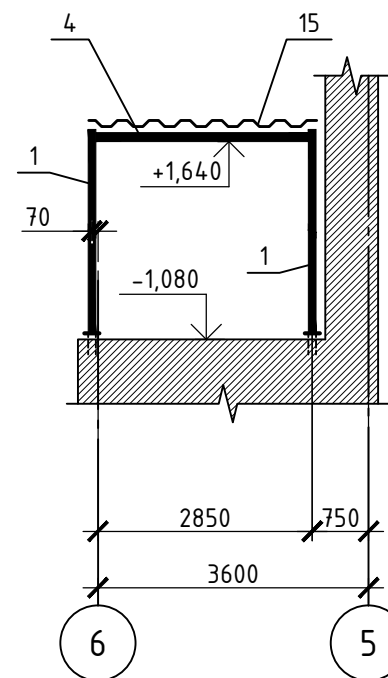


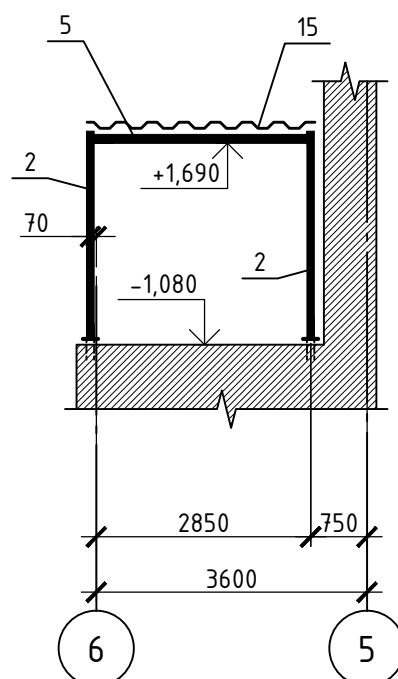
Схема расположения
элементов покрытия



2-2



3-3

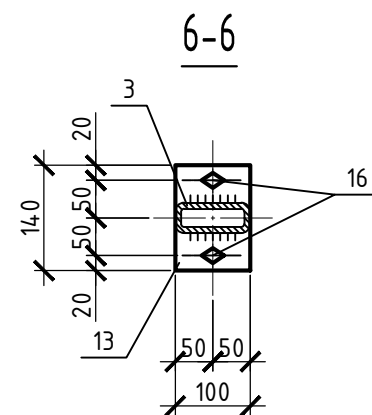
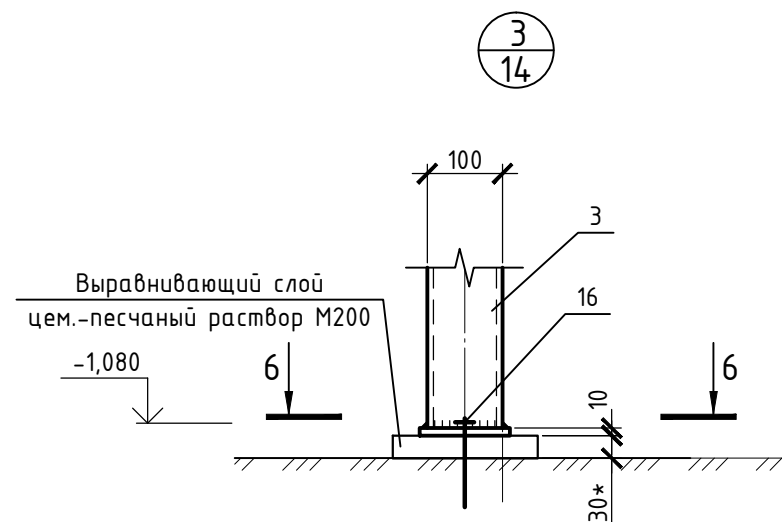
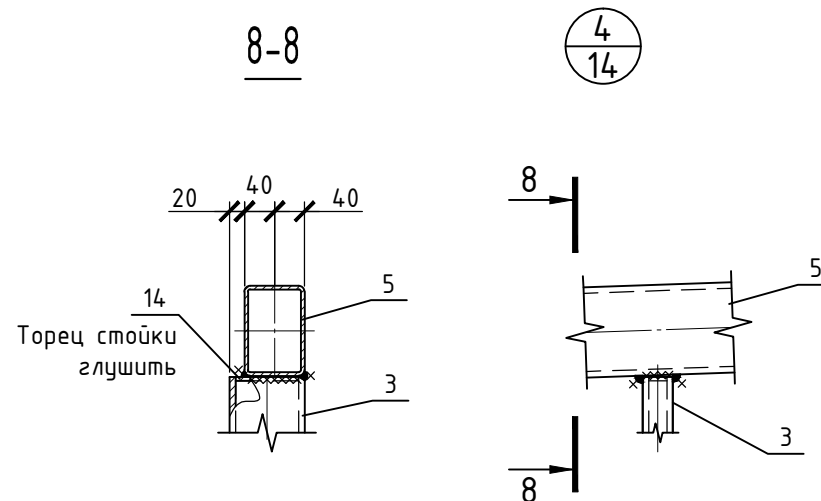
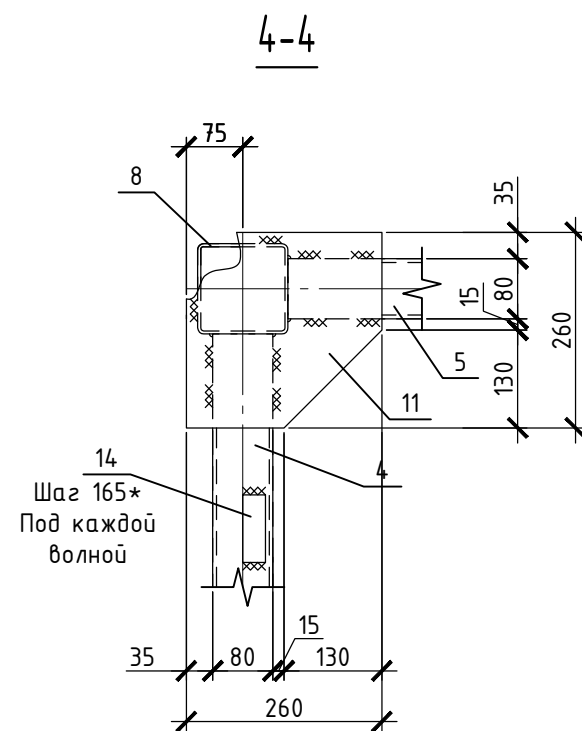
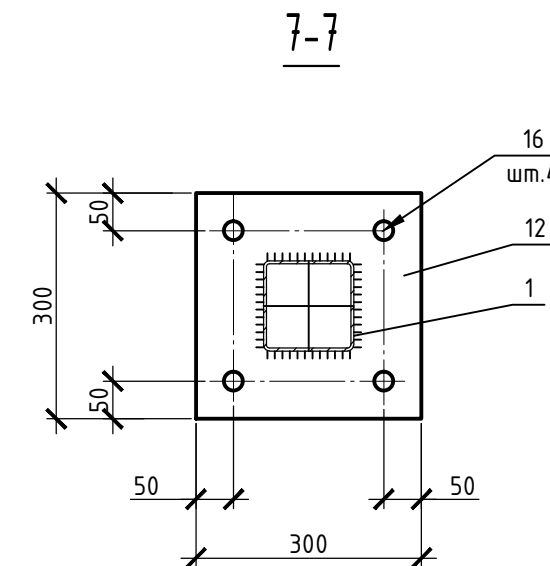
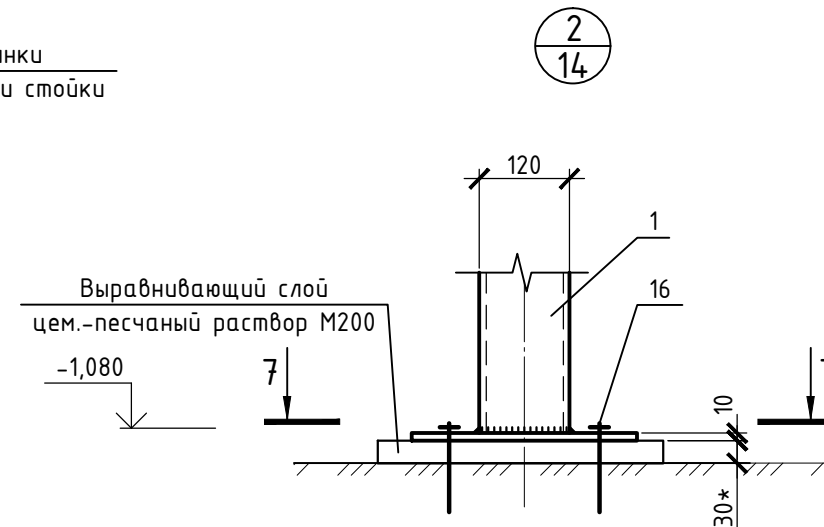
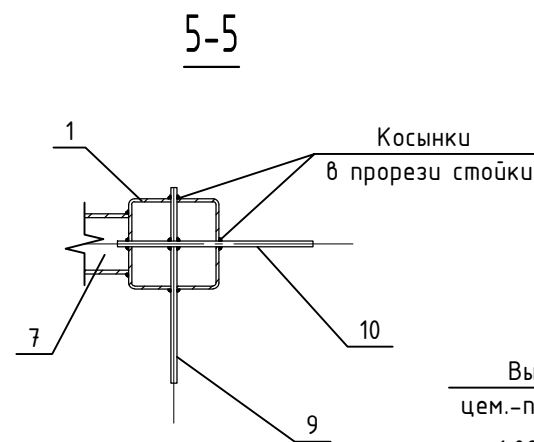
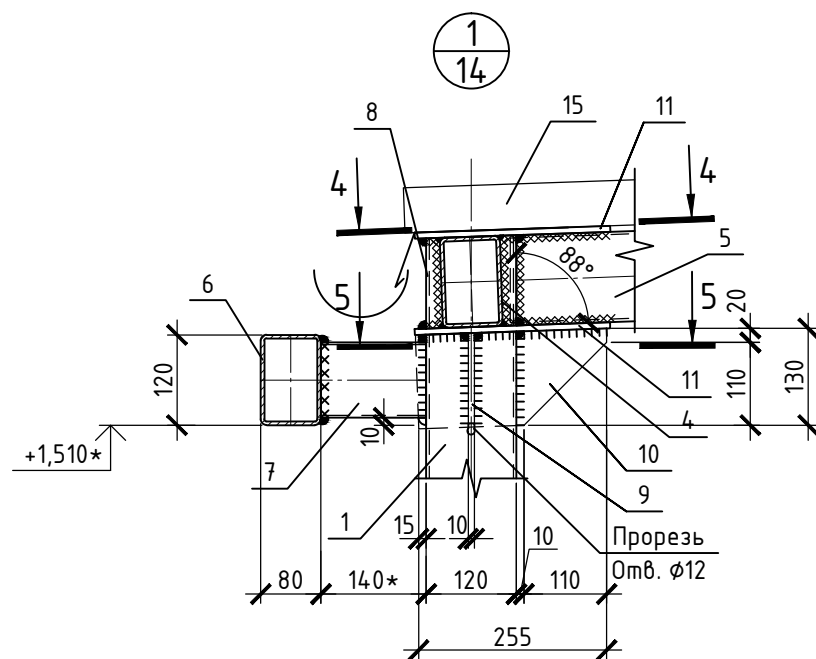


Спецификация к схеме расположения элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
Сборочные единицы					
1	ГОСТ 30245-2003	Тр. □ 120x4,0 L=2740	2	39,05	
2	- // -	Тр. □ 120x4,0 L=2790	2	39,76	
3	- // -	Тр. □ 100x40x3,0 L= 2745*	3	16,83	RAL6018
4	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=2840	2	40,92	
5	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=1350	2	19,45	
6	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=3000*	1	43,23	
7	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=150*	2	2,16	
8	- // -	Тр. □ 120x4,0 L=125*	4	1,8	
9	ГОСТ 19903-2015	-130x8, L=250	4	2,04	
10	- // -	-130x8, L=255	4	2,1	
11	- // -	-260x8, L=260	8	4,25	
12	- // -	-300x12, L=300	4	8,5	
13	- // -	-100x8, L=140	3	0,88	
14	- // -	-30x8, L=90	24	0,17	
15	ГОСТ 24045-2016	Профлист Н60-845-0.8 м ²	5,0	42,0	
16	Каталог HILTI 2019г	HSA-F M12 x 145*	22	0,14*	

1. Данный лист см. совместно с л.1, примечания смотри л.15.

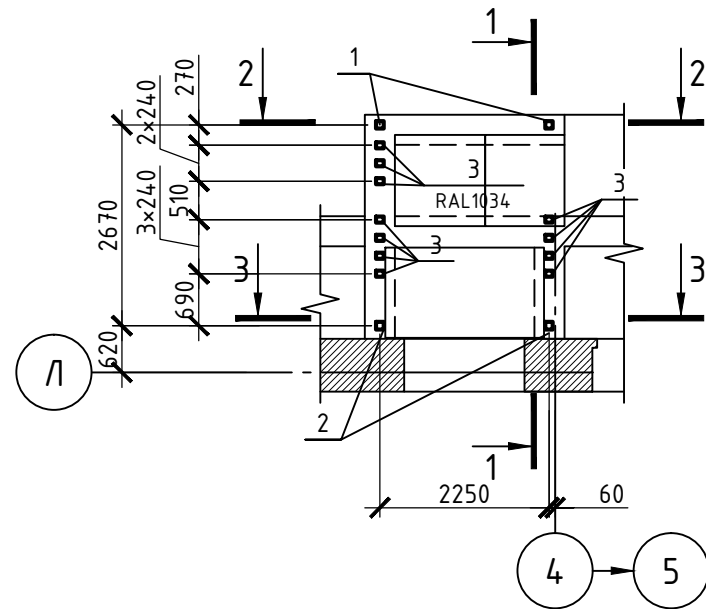
						08-01-19-КЖЗ		
						Здание детского сада-яслей в г. Обь, ул. Военный городок		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание детского сада	Стадия	Лист
Разработал	Хасанов						Р	14
Проверил	Беденко							
Гл.констр	Беденко					Навес Н6 Схема расположения стоек	ООО "Партнер" г. Новосибирск 2020г.	
Н.контроль	Гутов							



1. Данный лист см. совместно с л.1, 14.
2. Все размеры со * уточнить по месту.
3. Элементы каркаса навеса приняты из замкнутых профилей по ГОСТ 30245-2013 из стали С245 по ГОСТ 27772-2016
4. Монтажные соединения сварные. Сварку производить электродами Э42А ГОСТ 9467-75*, катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. Профлист Н60-845-0.8 принят по ГОСТ 30245-2016 с полимерным покрытием (цвет средне серый).
6. Крепление профлиста производить в каждую волну к прогонам оцинкованными (не менее 10 мкм) самонарезающими винтами 4,8х35 с наконечником в виде сверла и уплотнителем. В поперечном направлении листы соединять комбинированными заклепками ЗК12 шаг 300 мм. Нахлест листов в поперечном направлении принят на две волны. Монтаж профлиста осуществлять одновременно с монтажом доборных элементов кровли навеса (отливы, желоба и т.п.) – см. 08-01-19-АРЗ.
7. Все стальные элементы (кроме профнастила) окрасить эмалью ПФ115 ГОСТ 6465-76 в 2 слоя по грунту ГФ-021 ГОСТ 25129-82 в один слой. Нарушенное в процессе монтажа окрасочное покрытие восстановить.
8. Косынки поз.9, 10 выполнить с прорезями в полсечения для осуществления соединения в крест, обварить.

						08-01-19-КЖЗ		
						Здание детского сада-яслей в г. Обь, ул. Военный городок		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание детского сада	Стадия	Лист
Разработал	Хасанов						Р	15
Проверил	Беденко							
Гл.констр	Беденко					Навес Н6. Узлы 1-4.	ООО "Партнер" г. Новосибирск 2020г.	
Н.контроль	Гутов							

Навес Н7
Схема расположения стоек



1-1

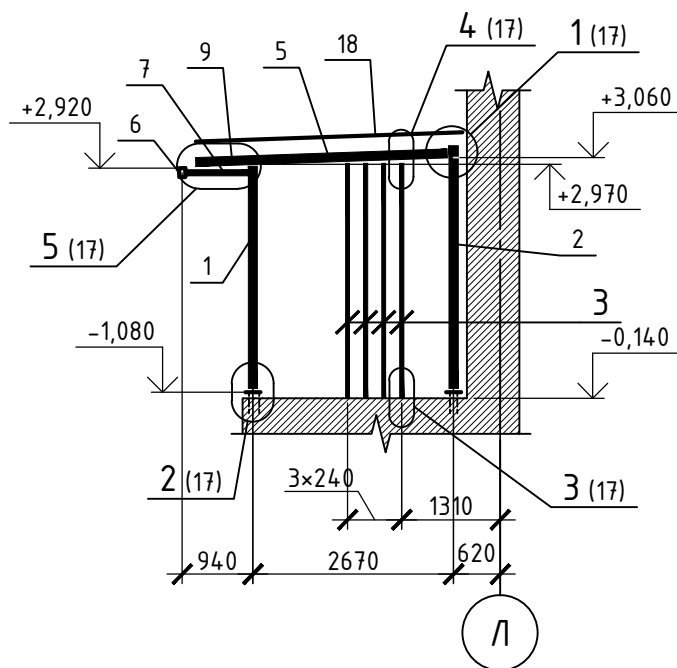
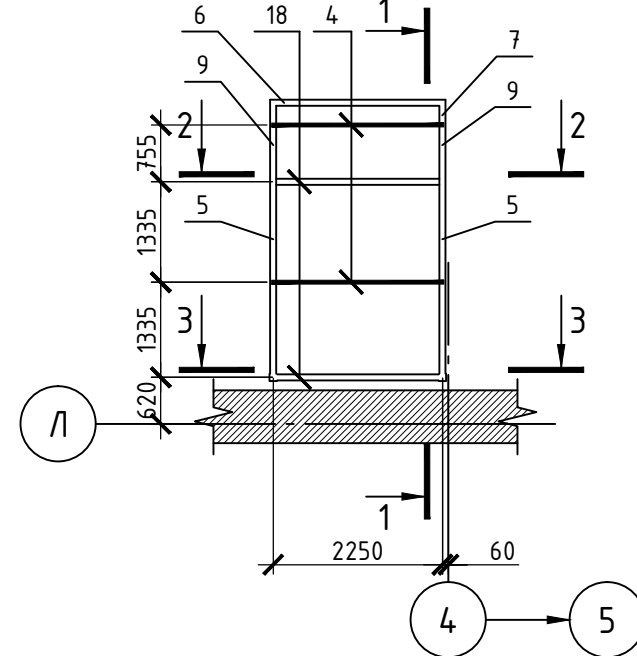
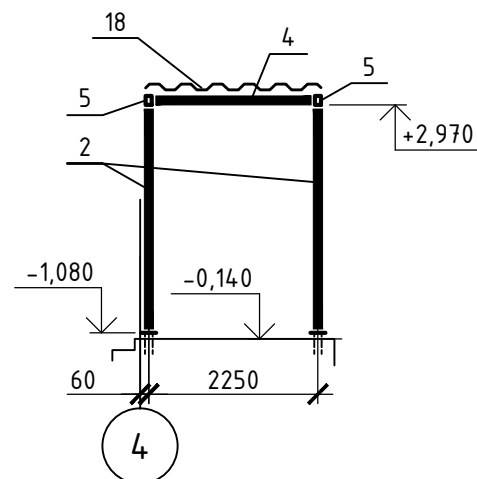


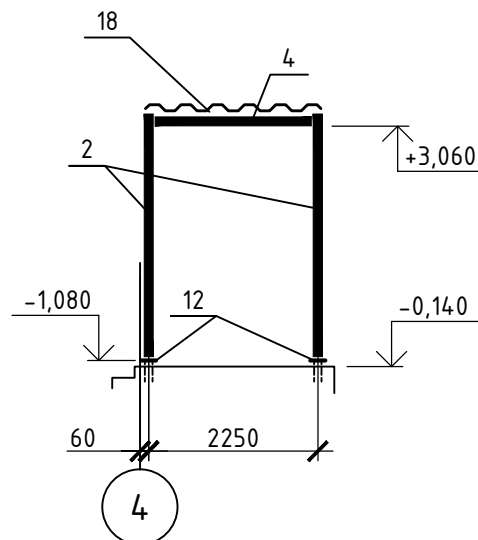
Схема расположения
элементов покрытия



2-2



3-3

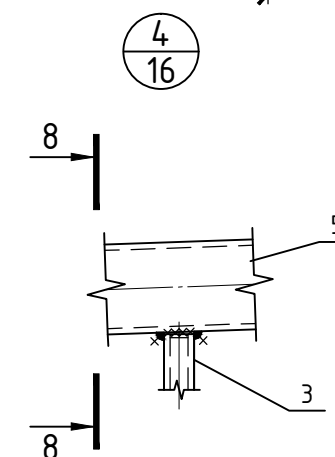
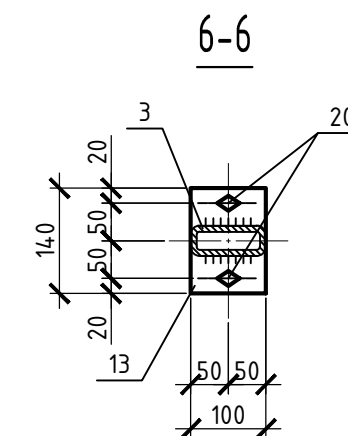
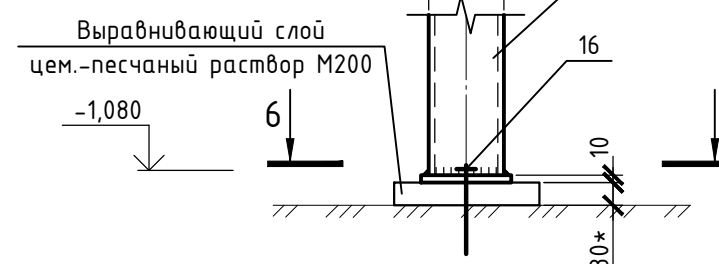
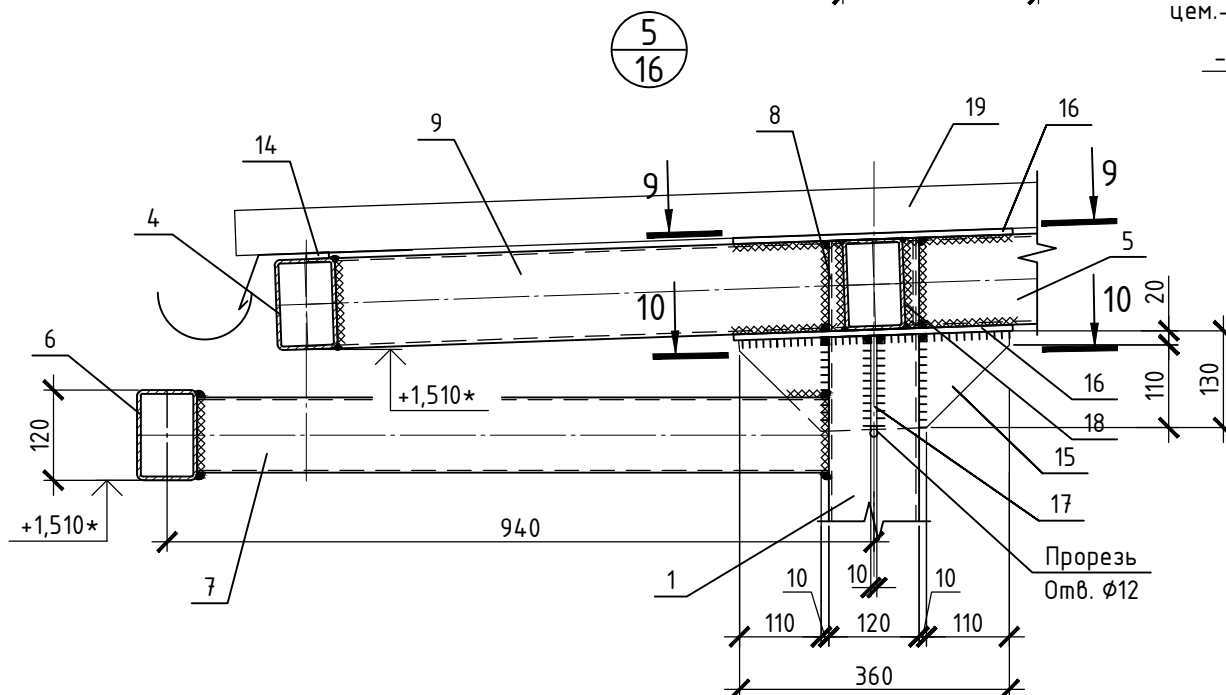
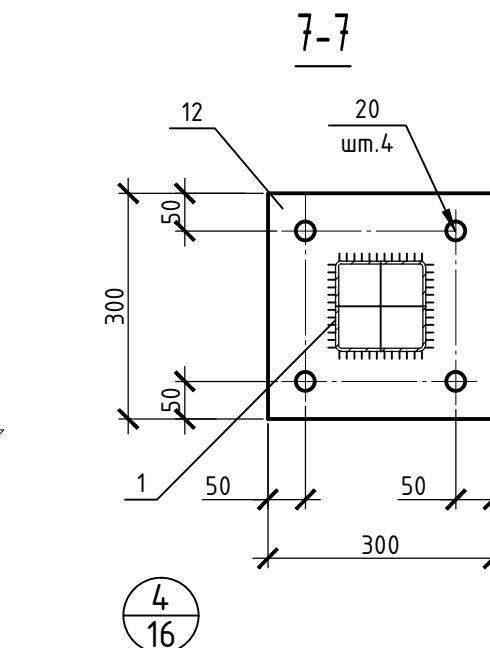
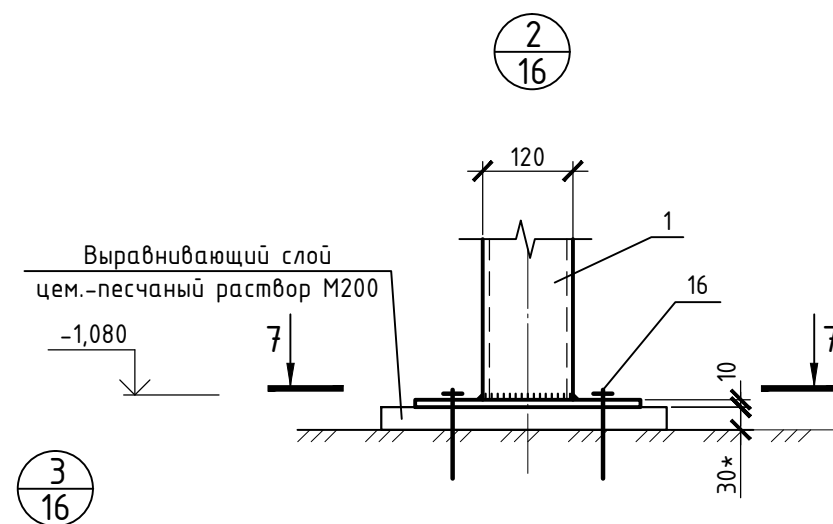
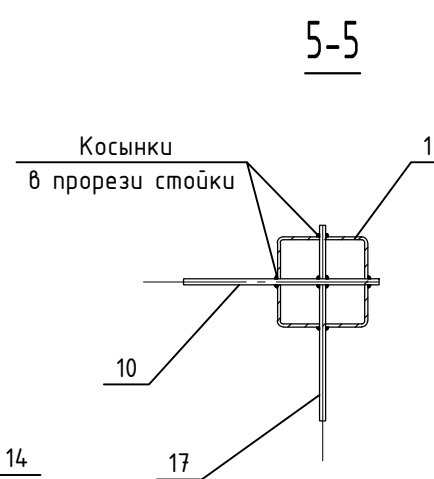
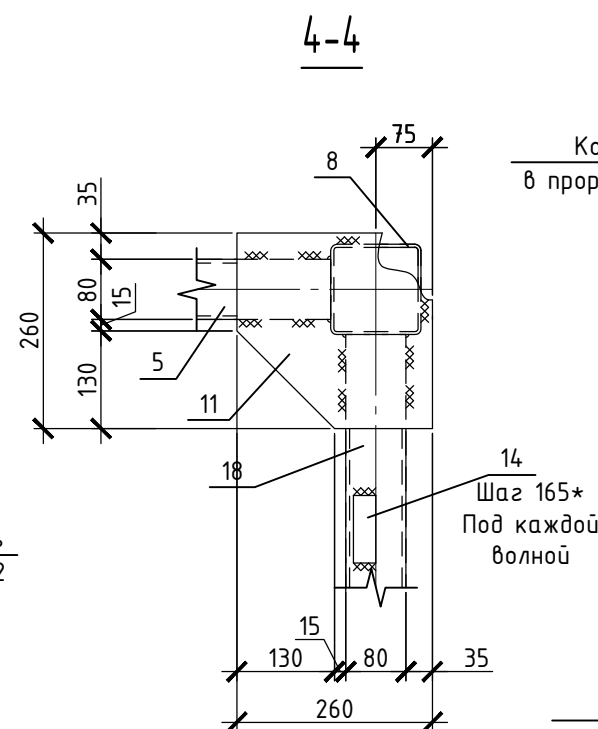
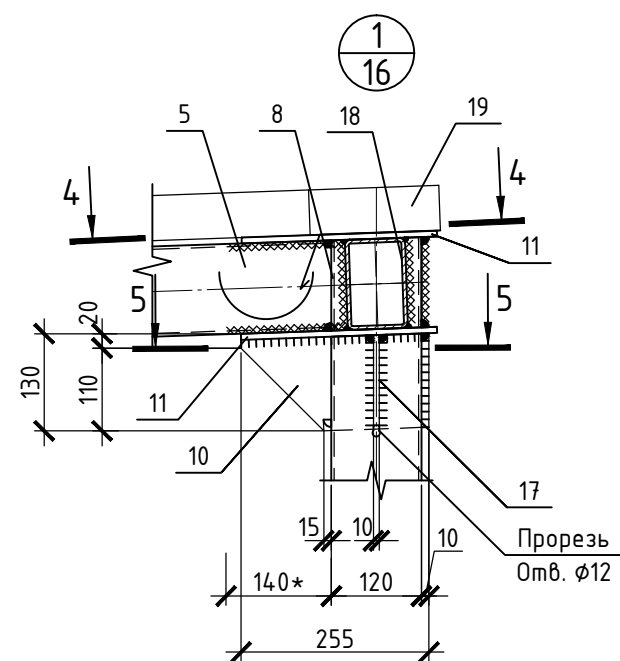


Спецификация к схеме расположения элементов

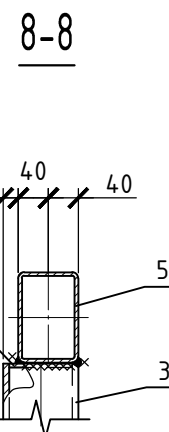
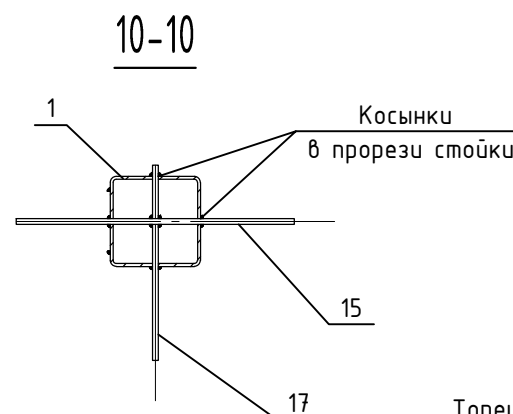
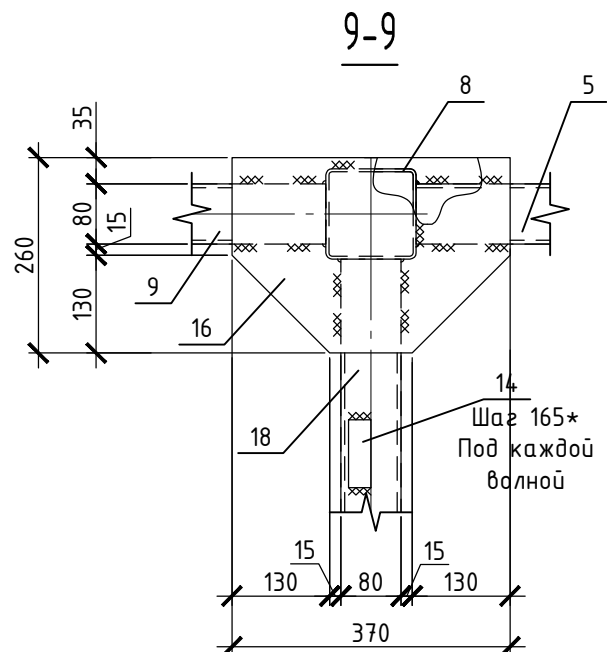
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
Сборочные единицы					
1	ГОСТ 30245-2003	Тр. □ 120x4,0 L=3040	2	43,32	RAL1034
2	- // -	Тр. □ 120x4,0 L=3300	2	47,03	RAL1018
3	- // -	Тр. □ 100x40x3,0 L= 3110*	11	19,6	RAL6018
4	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=2130	2	30,69	
5	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=2550	2	36,75	
6	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=2370*	1	34,15	
7	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=900*	2	12,97	
8	- // -	Тр. □ 120x4,0 L=125*	4	1,8	
9	- // -	Тр. □ 120x80x5,0 L=655*	4	9,44	
10	ГОСТ 19903-2015	-130x8, L=255	2	2,1	
11	- // -	-260x8, L=260	4	4,25	
12	- // -	-300x12, L=300	4	8,5	
13	- // -	-100x8, L=140	11	0,88	
14	- // -	-30x8, L=90	44	0,17	
15	- // -	-130x8, L=360	2	2,94	
16	- // -	-260x8, L=370	4	6,0	
17	ГОСТ 19903-2015	-130x8, L=250	2	2,04	
18	ГОСТ 30245-2003	Тр. □ 120x80x5,0 L=2170	2	31,27	
19	ГОСТ 24045-2016	Профлист Н60-845-0.8 м²	8,0	67,2	
20	Каталог HILTI 2019г	HSA-F M12 x 145*	38	0,14*	

1. Данный лист см. совместно с л.1, примечания смотри л.17.

						08-01-19-КЖЗ					
						Здание детского сада-яслей в г. Обь, ул. Военный городок					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание детского сада			Стадия	Лист	Листов
Разработал	Хасанов								Р	16	
Проверил	Беденко										
Гл.констр	Беденко										
						Навес Н7 Схема расположения стоек			ООО "Партнер" г. Новосибирск 2020г.		
Н.контроль	Гутов										

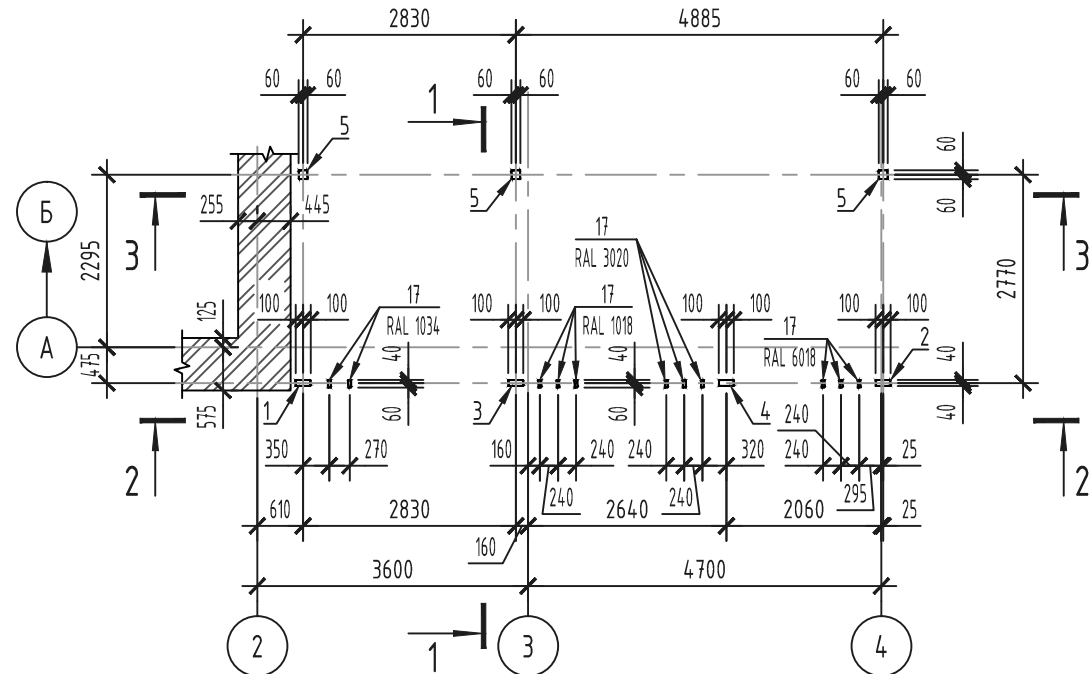


1. Данный лист см. совместно с л.1, 16.
2. Все размеры со * уточнить по месту.
3. Элементы каркаса навеса приняты из замкнутых профилей по ГОСТ 30245-2013 из стали С245 по ГОСТ 27772-2016
4. Монтажные соединения сварные. Сварку производить электродами Э42А ГОСТ 9467-75*, катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. Профлист Н60-845-0.8 принят по ГОСТ 30245-2016 с полимерным покрытием (цвет средне серый).
6. Крепление профлиста производить в каждую волну к прогонам оцинкованными (не менее 10 мкм) самонарезающими винтами 4,8х35 с наконечником в виде сверла и уплотнителем. В поперечном направлении листы соединять комбинированными заклепками ЗК12 шаг 300 мм. Нахлест листов в поперечном направлении принят на две волны. Монтаж профлиста осуществлять одновременно с монтажом доборных элементов кровли навеса (отливы, желоба и т.п.) – см. 08-01-19-АРЗ.
7. Все стальные элементы (кроме профнастила) окрасить эмалью ПФ115 ГОСТ 6465-76 в 2 слоя по грунту ГФ-021 ГОСТ 25129-82 в один слой. Нарушенное в процессе монтажа окрасочное покрытие восстановить.
8. Косынки поз.9, 10 выполнить с прорезями в полсечения для осуществления соединения в крест, обварить.

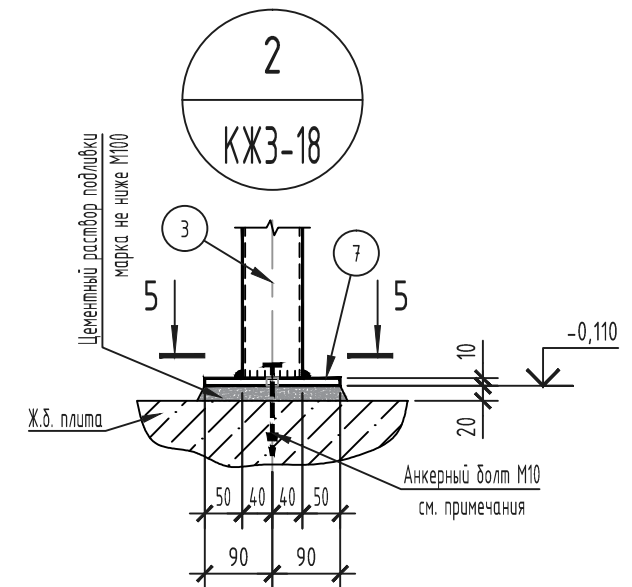
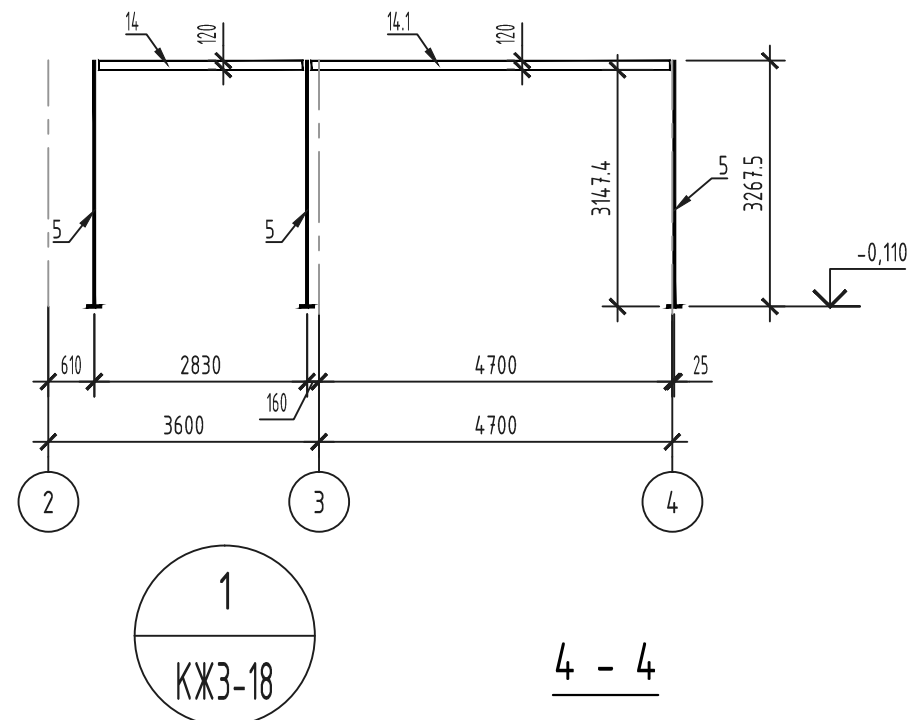


						08-01-19-КЖЗ			
						Здание детского сада-яслей в г. Обь, ул. Военный городок			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал	Хасанов					Здание детского сада	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Беденко						Р	17	
Гл.констр	Беденко								
						Навес Н7. Узлы 1-5.	ООО "Партнер" г. Новосибирск 2020г.		
Н.контроль	Гутов								

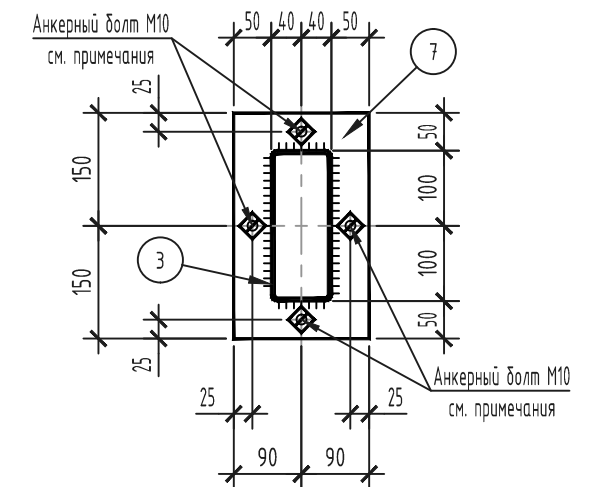
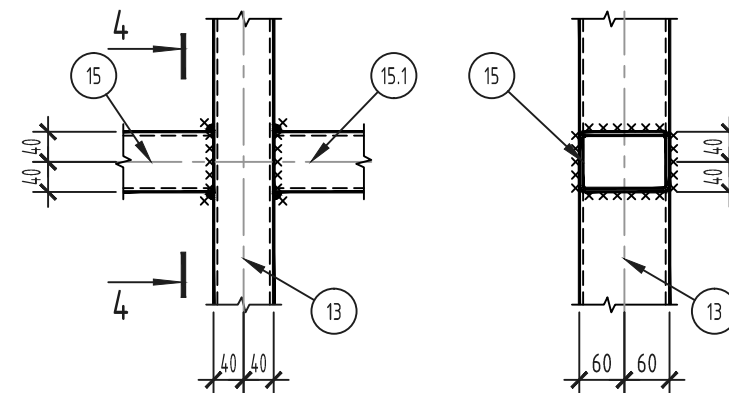
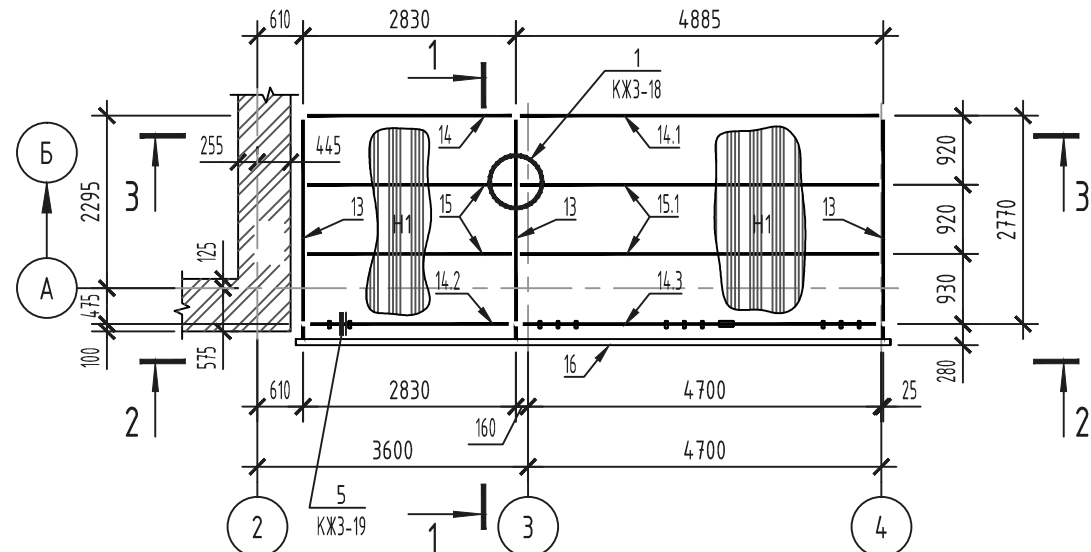
МОНТАЖНАЯ СХЕМА КОЛОНН
НА ОТМЕТКЕ МИНУС 0.110 М



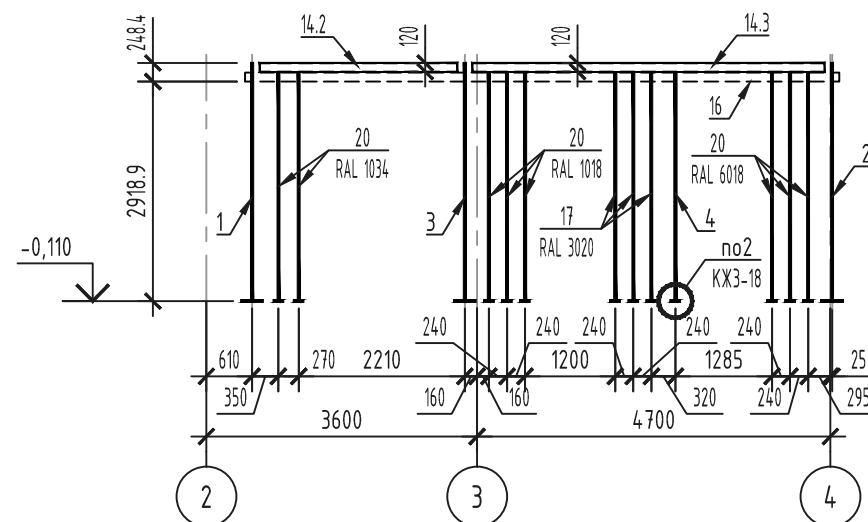
3 - 3



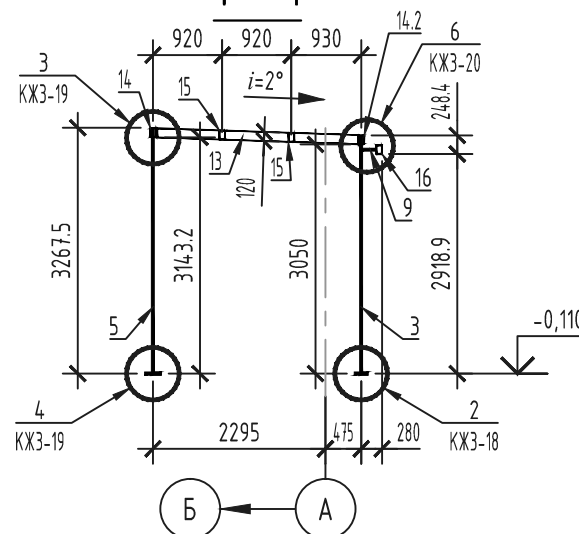
МОНТАЖНАЯ СХЕМА КОЛОНН
НА ОТМЕТКЕ МИНУС 0.110 М



2 - 2



1 - 1



1. Материал конструкций - сталь С245 по ГОСТ 27772-2015.
2. Общие примечания и условия поставки смотри на листе 1. Техническую спецификацию стали смотри на листе 2.
3. Схему расположения навесов смотри на листе 3.
4. Данный лист читать совместно с листами 3, 19 и 20.
5. Крепление стальных колонн (см. поз. 1..5) и стоек (см. поз. 20) на отметке минус 0,130 м выполняется при помощи анкеров типа Hilti (или аналогов) к конструкции основания:
 - колонны - анкер-шпилька HSA-F M10 20/10/- (см.узел 2 и 4);
 - стойки - рамный анкер HRD-HF M10 10x100 (см.узел 5)

08-01-19-КЖЗ

Здание детского сада-яслей в г.Одбь, ул. Военный городок

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Беденко				
Проверил	Хасанов				
Гл.констр.	Беденко				
Н.контроль	Хасанов				

Здание детского сада

Навес Н8. Монтажные схемы элементов.
Разрезы 1-1...3-3. Узлы 1, 2

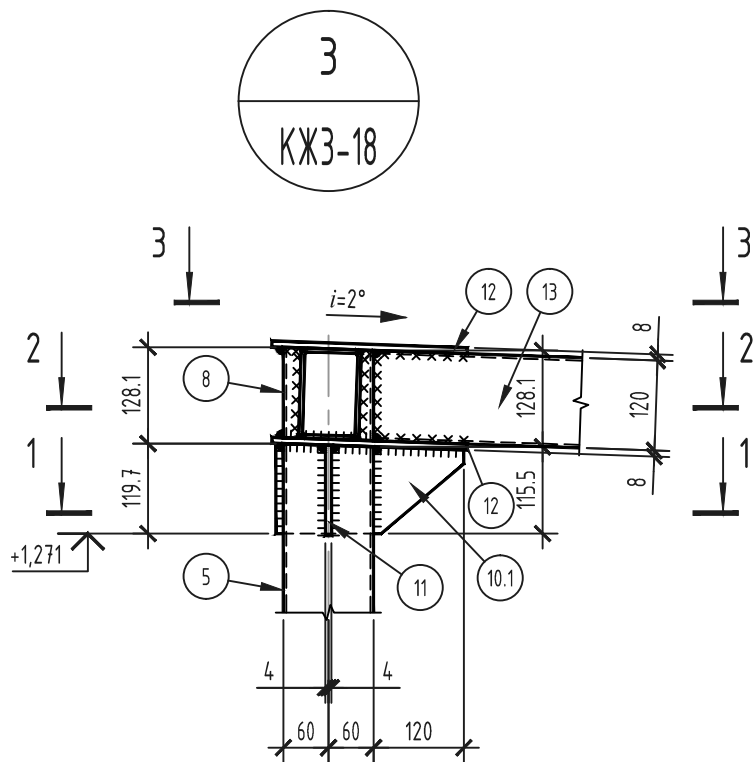
Стадия	Лист	Листов
Р	18	

ООО "Партнер"
2020 г.

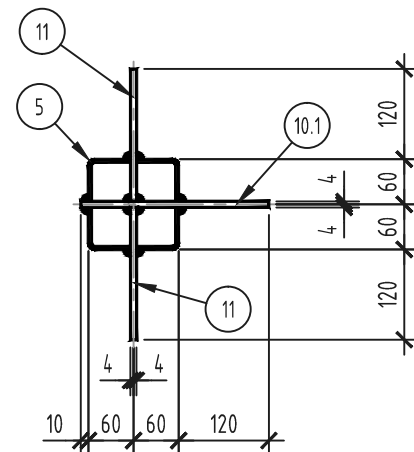
Копировал:

Формат А3

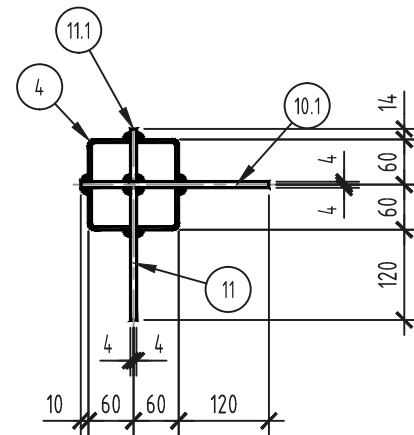
Инв. № подл. Подпись и дата. Взамен инв. №



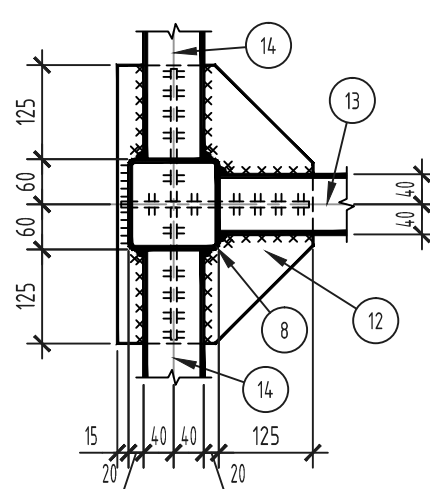
1 - 1
для колонны по оси 3



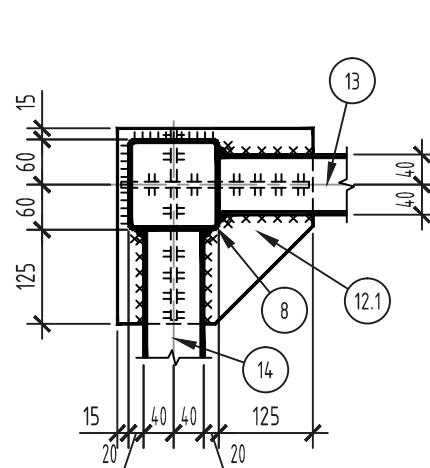
1 - 1
для колонны поз.4



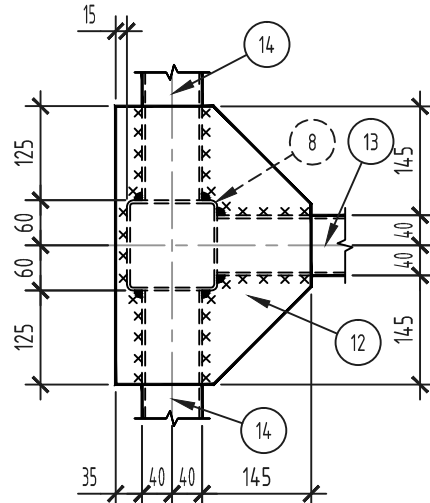
2 - 2
для колонны по оси 3



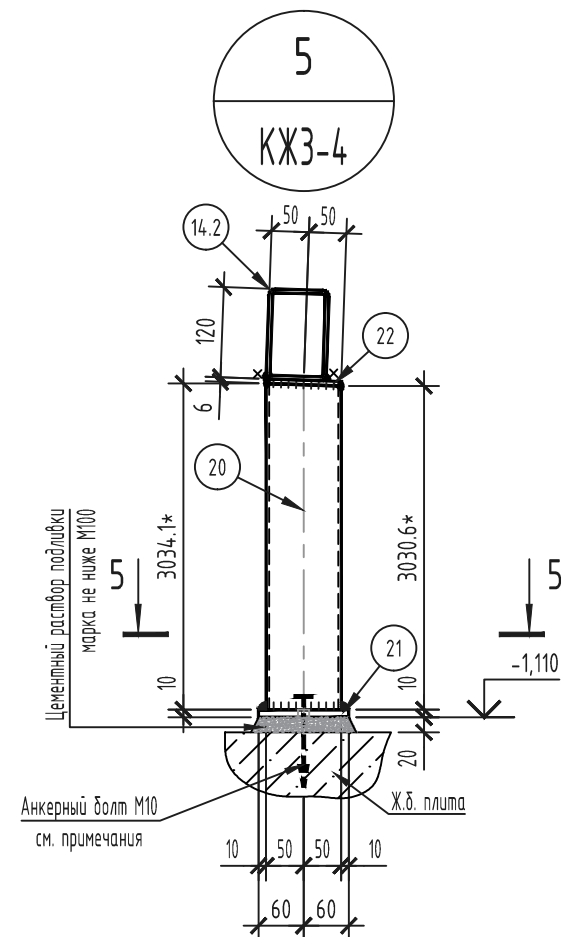
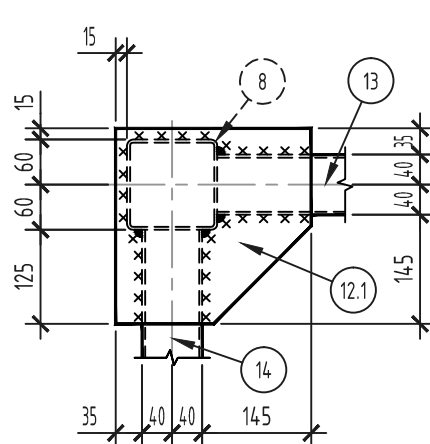
2 - 2
для колонны поз.4



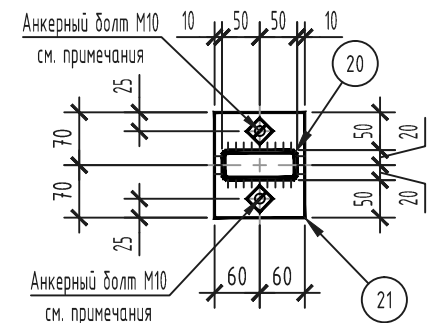
3 - 3
для колонны по оси 3



3 - 3
для колонны поз.4



5 - 5



1. Материал конструкций - сталь С245 по ГОСТ 27772-2015.
2. Общие примечания и условия поставки смотри на листе 1. Техническую спецификацию стали смотри на листе 2.
3. Схему расположения навесов смотри на листе 3.
4. Данный лист читать совместно с листами 3, 18 и 20.
5. Крепление стальных колонн (см. поз. 1..5) и стоек (см. поз. 20) на отметке минус 0,130 м выполняется при помощи анкеров типа Hilti (или аналогов) к конструкции основания:
 - колонны - анкер-шпилька HSA-F M10 20/10/- (см.узел 2 и 4);
 - стойки - рамный анкер HRD-HF M10 10x100 (см.узел 5)

08-01-19-КЖЗ					
Здание детского сада-яслей в г.Обь, ул. Военный городок					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Беденко				
Проверил	Хасанов				
Гл.констр.	Беденко				
Н.контроль	Хасанов				
Здание детского сада				Стадия	Лист
Навес Н8. Узлы 3...5				Р	19
				000 "Партнер" 2020 г.	

Инв. № подл.	Взамен инв. №
Подпись и дата	

Спецификация к схеме расположения элементов навеса Н8, Н9						
Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание	
		Сборочные единицы		1348.7		
1	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 200×80×4, С245, ℓ=3032*	1	50.8	RAL 1034	
2	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 200×80×4, С245, ℓ=3032*	1	50.8	RAL 6018	
3	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 200×80×4, С245, ℓ=3032*	1	50.8	RAL 1018	
4	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 200×80×4, С245, ℓ=3034*	1	50.8	RAL 3020	
5	ГОСТ 30245-2003	Колонна, Гн □ 120×4, С245, ℓ=3129.4*	3	44.6	RAL 1034	
6	ГОСТ 19903-2015	База колонн, -220×220×10, С245	3	3.8		
7	ГОСТ 19903-2015	База колонн, -300×180×10, С245	4	4.2		
8	ГОСТ 30245-2003	Надколонник, Гн □ 120×4, С245, ℓ=124.3*	3	1.8		
9	ГОСТ 30245-2003	Консоль, Гн □ 100×40×3, С245, ℓ=160	3	1.0		
10	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -210×127.3×8, С245	3	1.7		
10.1	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -250×120×8, С245	3	1.9		
11	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -176×120×8, С245	4	1.3		
11.1	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -120×70×8, С245	2	0.5		
12	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -370×260×8, С245	2	6.0		
12.1	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -260×260×8, С245	4	4.2		
13	ГОСТ 30245-2003	Ригель, Гн □ 120×80×5, С245, ℓ=2675.8*	3	38.6		
14	ГОСТ 30245-2003	Прогон, Гн □ 120×80×5, С245, ℓ=2710	1	39.1		
14.1	ГОСТ 30245-2003	Прогон, Гн □ 120×80×5, С245, ℓ=4765	1	68.7		
14.2	ГОСТ 30245-2003	Прогон, Гн □ 120×80×5, С245, ℓ=2630	1	37.9		
14.3	ГОСТ 30245-2003	Прогон, Гн □ 120×80×5, С245, ℓ=4685	1	67.5		
15	ГОСТ 30245-2003	Прогон, Гн □ 120×80×5, С245, ℓ=2750	2	39.6		
15.1	ГОСТ 30245-2003	Прогон, Гн □ 120×80×5, С245, ℓ=4805	2	69.2		
16	ГОСТ 30245-2003	Балка, Гн □ 120×80×5, С245, ℓ=7903	1	113.9		
16.1	ГОСТ 19903-2015	Заглушка, -120×80×6, С245	2	0.5		
17	ГОСТ 30245-2003	Надколонник, Гн □ 200×80×4, С245, ℓ=123*	3	2.1		
18	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -220×120×8, С245	4	1.7		
18.1	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -120×110×8, С245	2	0.8		
19	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -450×220×8, С245	2	6.2		
19.1	ГОСТ 19903-2015	Оголовок, -340×220×8, С245	4	4.7		
20	ГОСТ 30245-2003	Стойка, Гн □ 100×40×3, С245, ℓ=3034.1*	11	18.6		
21	ГОСТ 19903-2015	База стоек, -140×120×10, С245	11	1.3		
22	ГОСТ 19903-2015	Заглушка стоек, -100×40×6, С245	11	0.2		
23	ГОСТ 19903-2015	Заглушка стоек, -200×80×6, С245	1	0.8		
		ИТОГО навес Н8 с учетом 1% на сварные швы		1362.2		
Н1	ГОСТ 24045-2016	Настил покрытия, Н60-845-0.8, С245			24.94 м²	

Инв. № подл.

Взамен инв. №

Подпись и дата

1. Материал конструкций – сталь С245 по ГОСТ 27772-2015.

2. Общие примечания и условия поставки смотри на листе 1. Техническую спецификацию стали смотри на листе 2.

3. Схему расположения навесов смотри на листе 3.

4. Данный лист читать совместно с листами 3, 18 и 19.

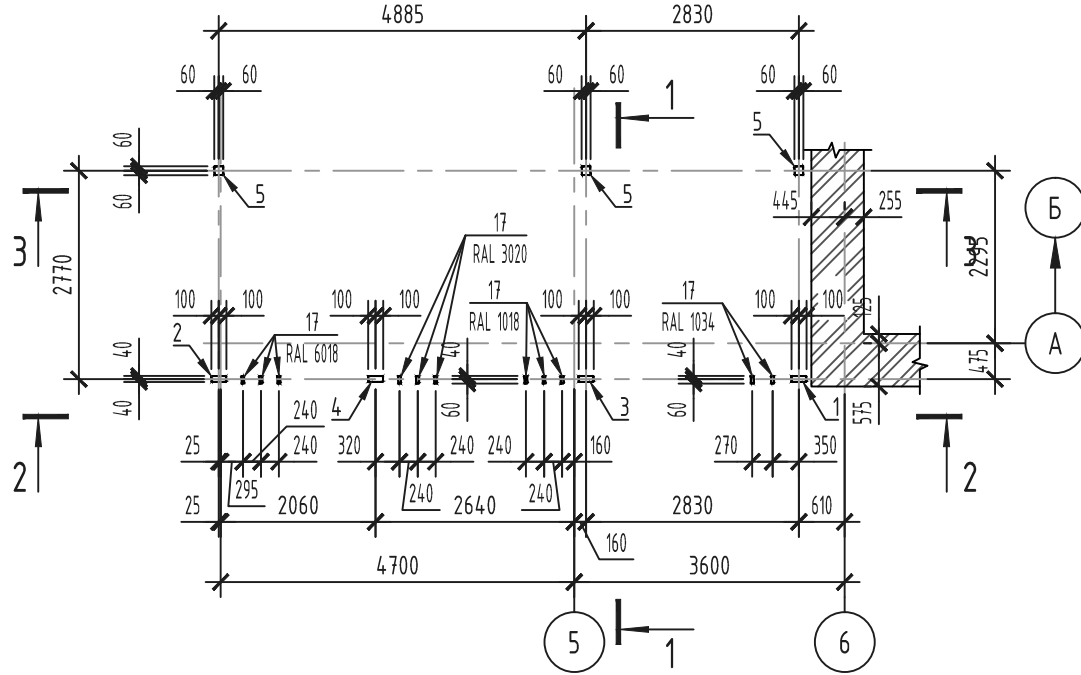
5. Крепление стальных колонн (см. поз. 1...5) и стоек (см. поз. 20) на отметке минус 0,130 м выполняется при помощи анкеров типа Hilti (или аналогов) к конструкции основания:

- колонны – анкер-шпилька HSA-F M10 20/10/- (см.узел 2 и 4);

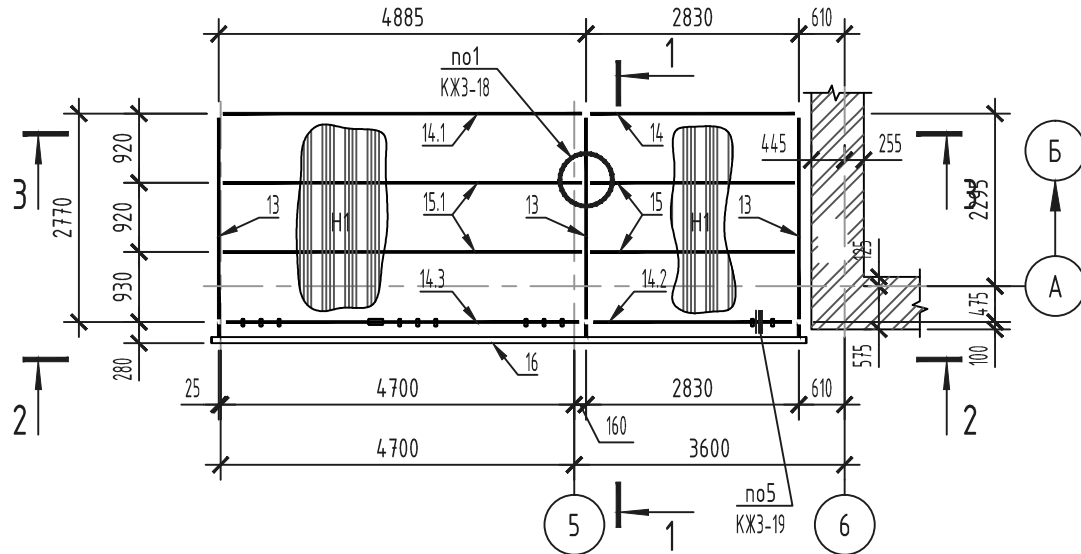
- стойки – рамный анкер HRD-HF M10 10×100 (см.узел 5)

						08-01-19-КЖЗ					
						Здание детского сада-яслей в г.Объ, ул. Военный городок					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						
Разработал		Беденко				Здание детского сада		Стадия	Лист	Листов	
Проверил		Хасанов						Р	20		
Гл.констр.		Беденко				Навес Н8. Спецификация к схеме расположения навеса. Узел 6		ООО "Партнер" 2020 г.			
Н.контроль		Хасанов									

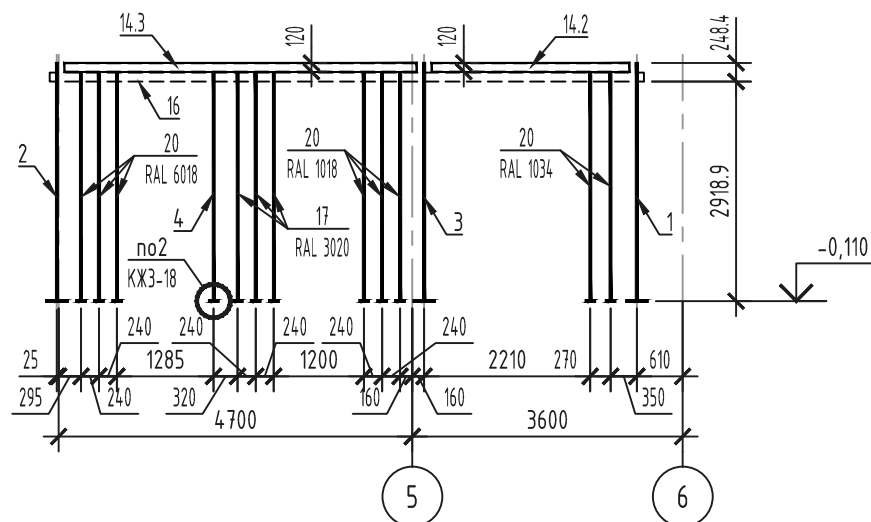
МОНТАЖНАЯ СХЕМА КОЛОНН
НА ОТМЕТКЕ МИНУС 0.110 М



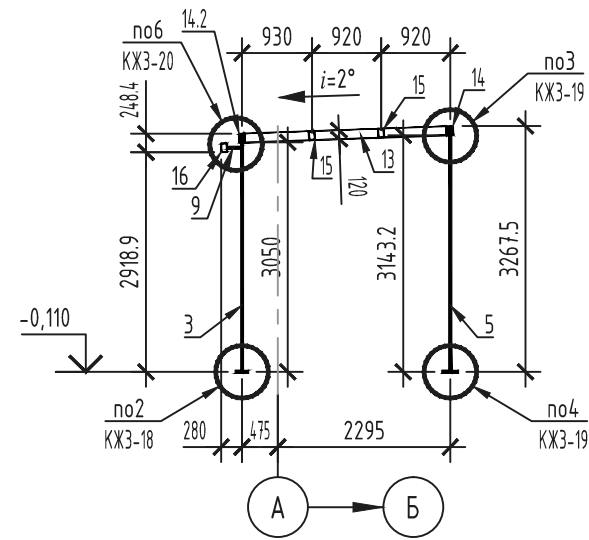
МОНТАЖНАЯ СХЕМА КОЛОНН
НА ОТМЕТКЕ МИНУС 0.110 М



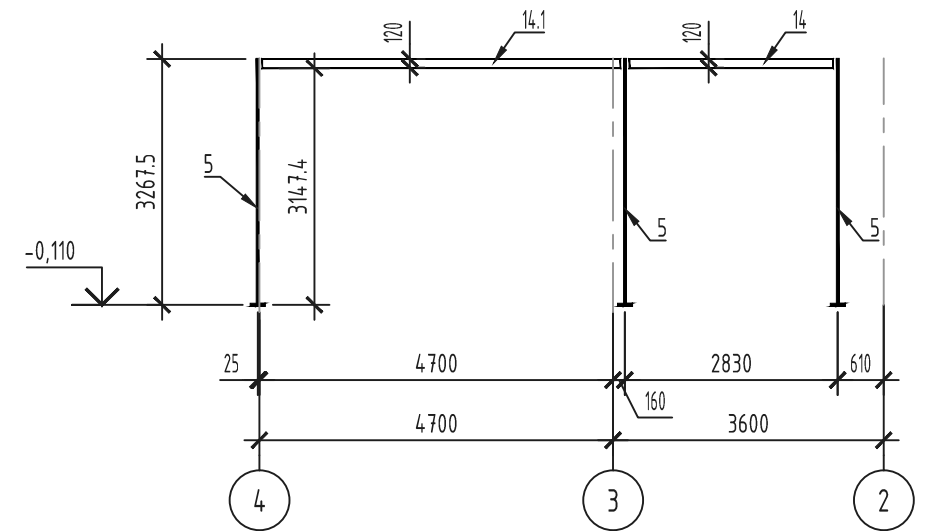
2 - 2



1 - 1



3 - 3



1. Материал конструкций – сталь С245 по ГОСТ 27772-2015.
2. Общие примечания и условия поставки смотри на листе 1. Техническую спецификацию стали смотри на листе 2.
3. Схему расположения навесов смотри на листе 3.
4. Спецификация к схеме расположения элементов навеса Н9 приведена на листе 21.
5. Данный лист читать совместно с листами 3, 18...20.
6. Крепление стальных колонн (см. поз. 1...5) и стоек (см. поз. 20) на отметке минус 0,130 м выполняется при помощи анкеров типа Hilti (или аналогов) к конструкции основания:
 - колонны – анкер-шпилька HSA-F M10 20/10/- (см.узел 2 и 4);
 - стойки – рамный анкер HRD-HF M10 10×100 (см.узел 5)

						08-01-19-КЖЗ			
						Здание детского сада-яслей в г.Одъ, ул. Военный городок			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Разработал	Беденко					Здание детского сада	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Хасанов						Р	21	
Гл.констр.	Беденко					Навес Н9. Монтажные схемы элементов. Разрезы 1-1...3-3	ООО "Партнер" 2020 г.		
Н.контроль	Хасанов								

Копировал:

Формат А3

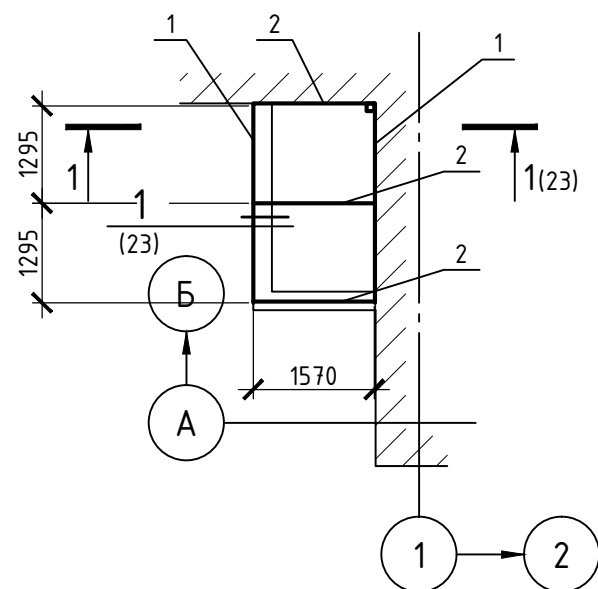
Взамен инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

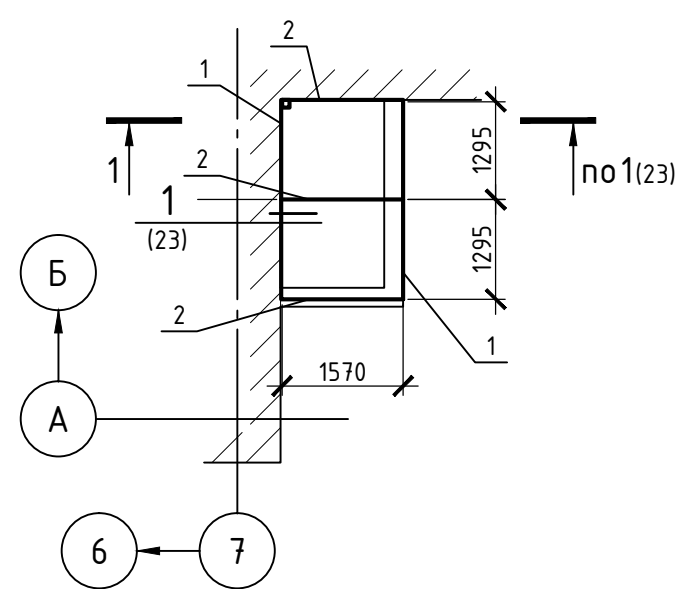
Навес Н10

Схема расположения элементов



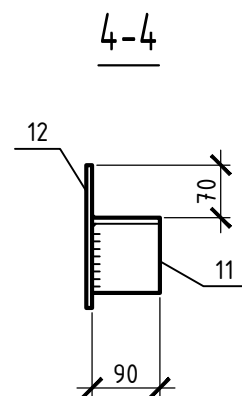
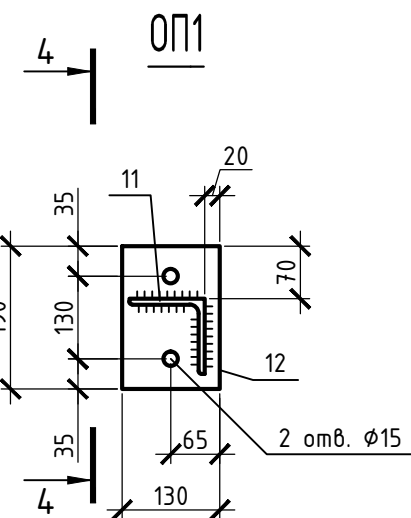
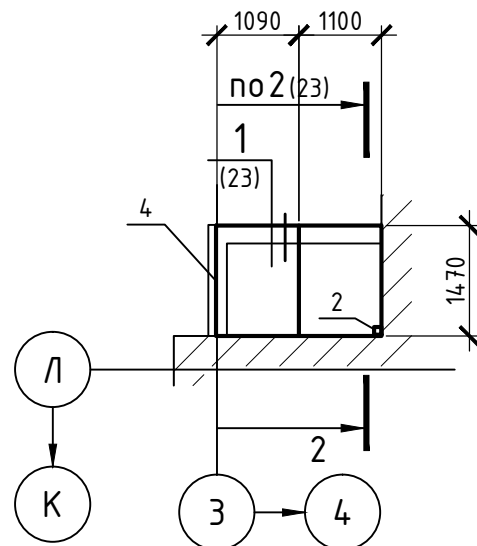
Навес Н11

Схема расположения элементов



Навес Н12

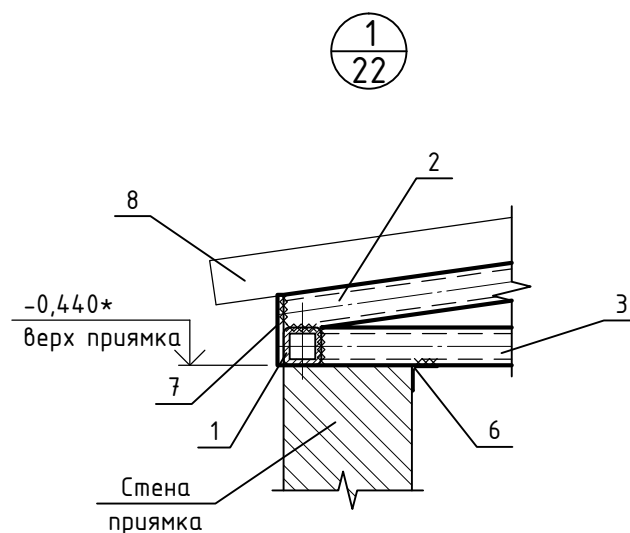
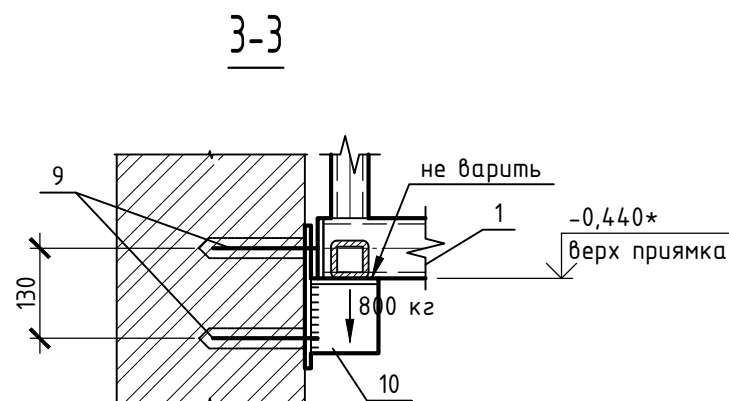
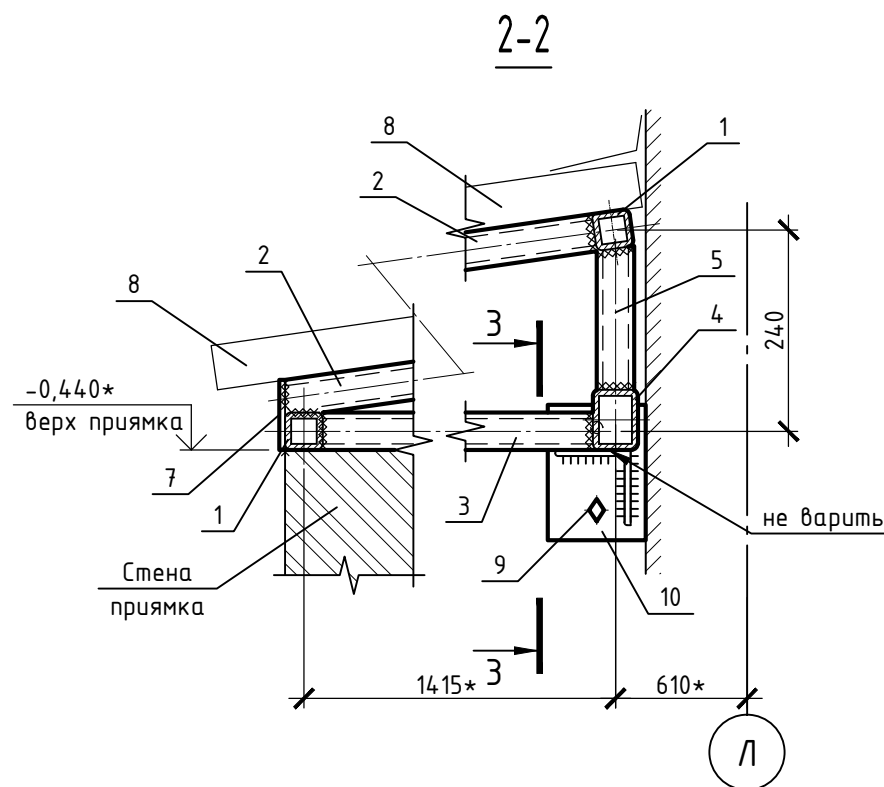
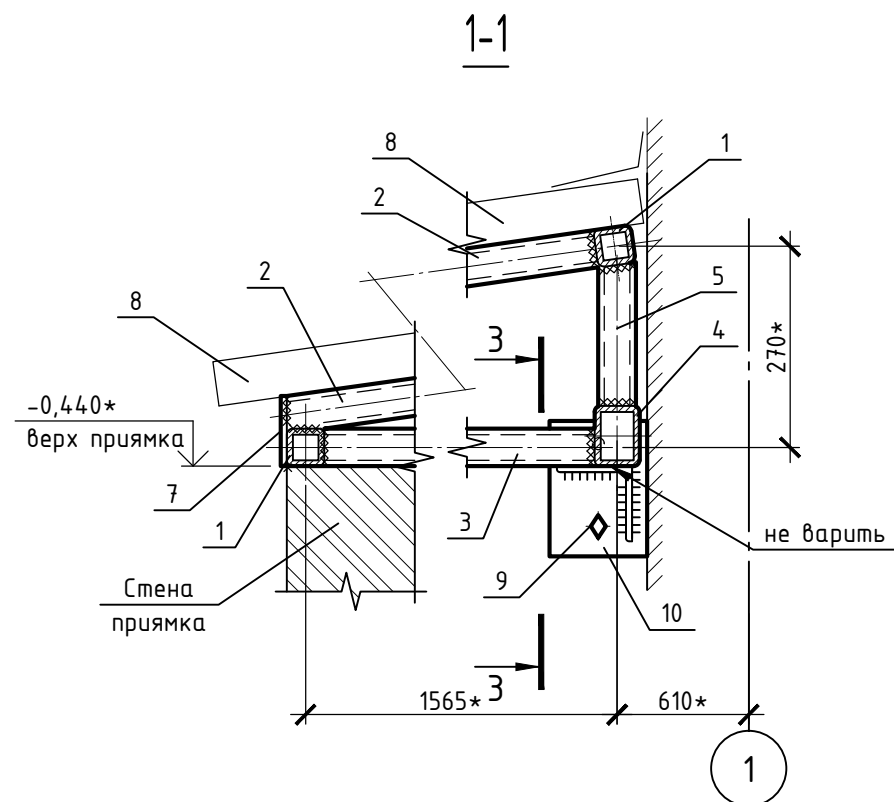
Схема расположения элементов



1. Данный лист см. совместно с л.1, примечания смотри л.23.

Спецификация к схеме расположения элементов

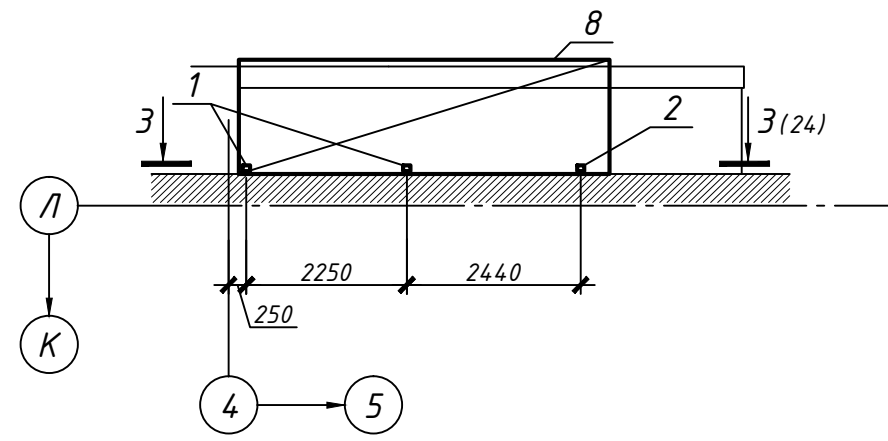
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
Сборочные единицы Н10 /Н11					
1	ГОСТ 30245-2012	Тр. □ 60x2 L=2650	2	9,43	
2	- // -	Тр. □ 60x2 L=1580	3	5,62	
3	- // -	Тр. □ 60x2 L=1510	3	5,38	
4	- // -	Тр. □ 80x60x3,0 L=2650	1	16,24	
5	- // -	Тр. □ 60x2 L=185	3	0,66	
6	ГОСТ 8509-93	L30x4 L=80	1	0,14	
7	ГОСТ 19903-2015	-t2 м²	0,45	7,1	
8	ГОСТ 24045-2016	Профлист Н60-845-0.8 м²	4,9	41,16	
9	Каталог HILTI 2019г (либо аналог)	HAS-U 8.8 V16x150+HIT-HY 270	2		
10	Данный лист	Опора ОП1	1	2,73	
Сборочные единицы Н12					
1	ГОСТ 30245-2012	Тр. □ 60x2 L=2200	2	0	
2	- // -	Тр. □ 60x2 L=1430	3	0	
3	- // -	Тр. □ 60x2 L=1360	3	0	
4	- // -	Тр. □ 80x60x3,0 L=2200	1	0	
5	- // -	Тр. □ 60x2 L=165	3	0	
6	ГОСТ 8509-93	L30x4 L=80	1	0,14	
7	ГОСТ 19903-2015	-t2 м²	0,4	6,28	
8	ГОСТ 24045-2016	Профлист Н60-845-0.8 м²	4,0	33,6	
9	Каталог HILTI 2019г (либо аналог)	HAS-U 8.8 V16x150+HIT-HY 270	2		
10	Данный лист	Опора ОП1	1	2,73	
			Опора ОП1		
			2,73		
11	ГОСТ 8509-93	L100x8, L=90	1	1,1	
12	ГОСТ 19903-2015	-130x8, L=200	1	1,63	
08-01-19-КЖЗ					
Здание детского сада-яслей в г. Обь, ул. Военный городок					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Хасанов				
Проверил	Беденко				
Гл.констр	Беденко				
Н.контроль	Гутов				
Здание детского сада			Стадия	Лист	Листов
			Р	22	
Навес Н10 ... Н12 Схемы расположения элементов			ООО "Партнер" г. Новосибирск 2020г.		



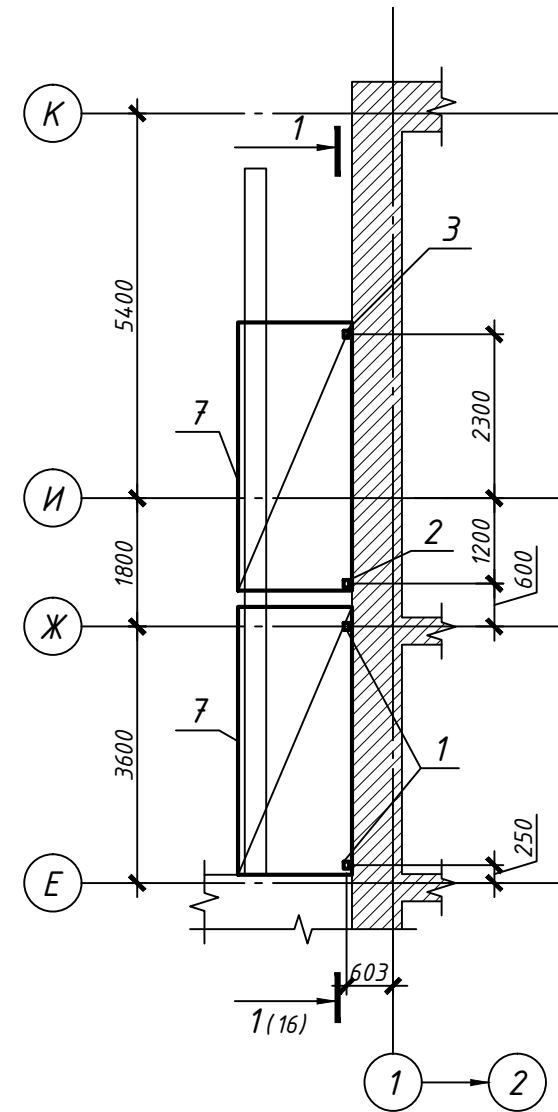
1. Данный лист см. совместно с л.1, 22.
2. Все размеры со * уточнить по месту.
3. Элементы каркаса навеса приняты из замкнутых профилей по ГОСТ 30245-2013 из стали С245 по ГОСТ 27772-2016
4. Монтажные соединения сварные. Сварку производить электродами Э42А ГОСТ 9467-75*, катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. Профлист Н60-845-0.8 принят по ГОСТ 30245-2016 с полимерным покрытием (цвет средне серый).
6. Крепление профлиста производить в каждую волну к прогонам оцинкованными (не менее 10 мкм) самонарезающими винтами 4,8х35 с наконечником в виде сверла и уплотнителем. В поперечном направлении листы соединять комбинированными заклепками ЗК12 шаг 300 мм. Нахлест листов в поперечном направлении принят на две волны. Монтаж профлиста осуществлять одновременно с монтажом доборных элементов кровли навеса (отливы, желоба и т.п.) – см. 08-01-19-АРЗ.
7. Все стальные элементы (кроме профнастила) окрасить эмалью ПФ115 ГОСТ 6465-76 в 2 слоя по грунту ГФ-021 ГОСТ 25129-82 в один слой. Нарушенное в процессе монтажа окрасочное покрытие восстановить.
8. Допускается замена типа и типоразмера анкера (поз.3), соответствующего нагрузкам и условиям эксплуатации.

						08-01-19-КЖЗ		
						Здание детского сада-яслей в г. Обь, ул. Военный городок		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание детского сада	Стадия	Лист
Разработал	Хасанов						Р	23
Проверил	Беденко							
Гл.констр	Беденко					Навес Н10...Н12. Узлы 1-4.	ООО "Партнер" г. Новосибирск 2020г.	
Н.контроль	Гутов							

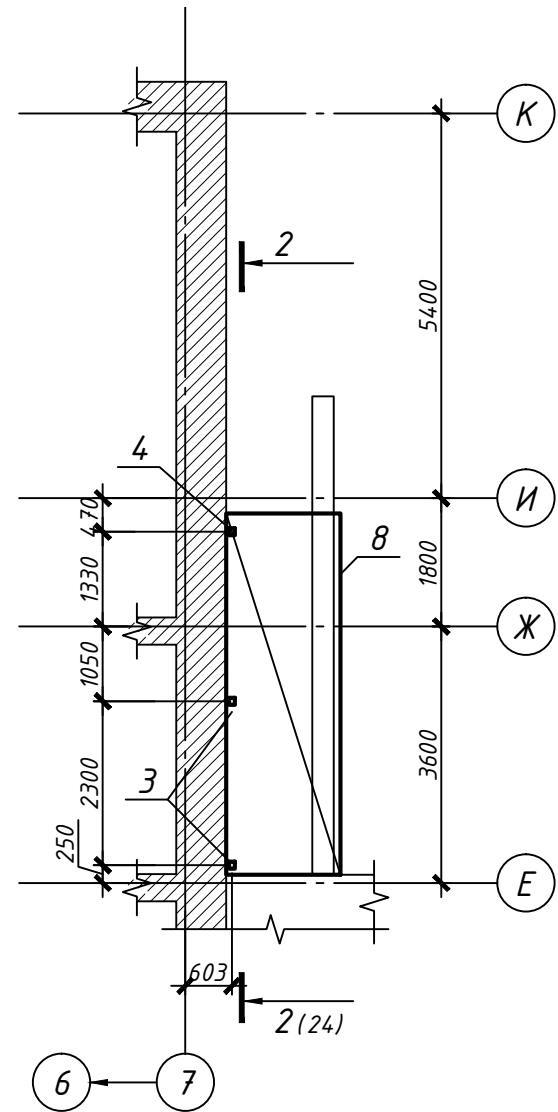
Навес Н15
Схема расположения элементов



Навес Н13
Схема расположения элементов



Навес Н14
Схема расположения элементов

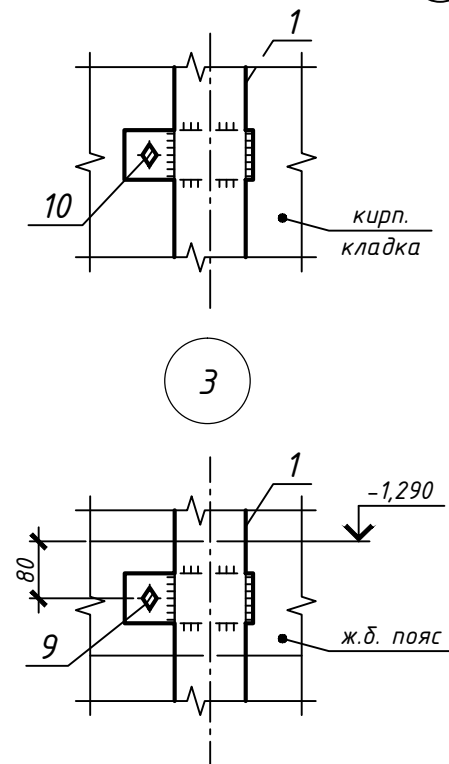
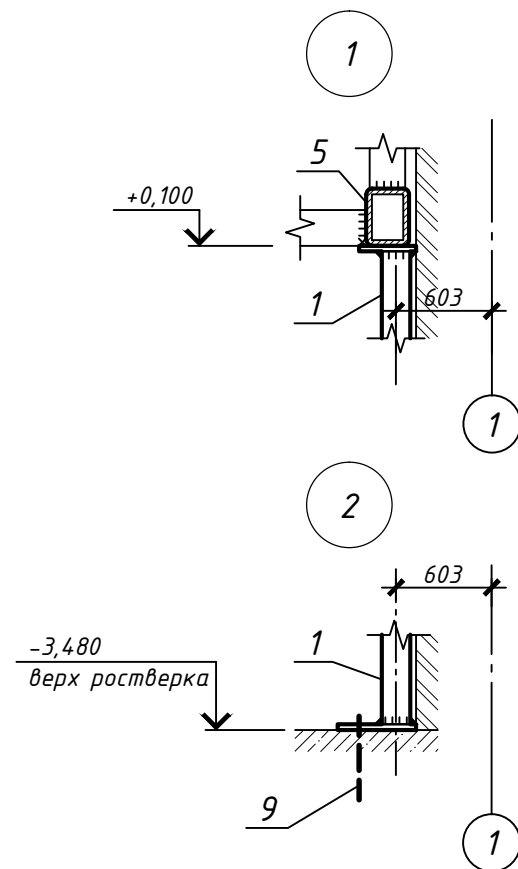
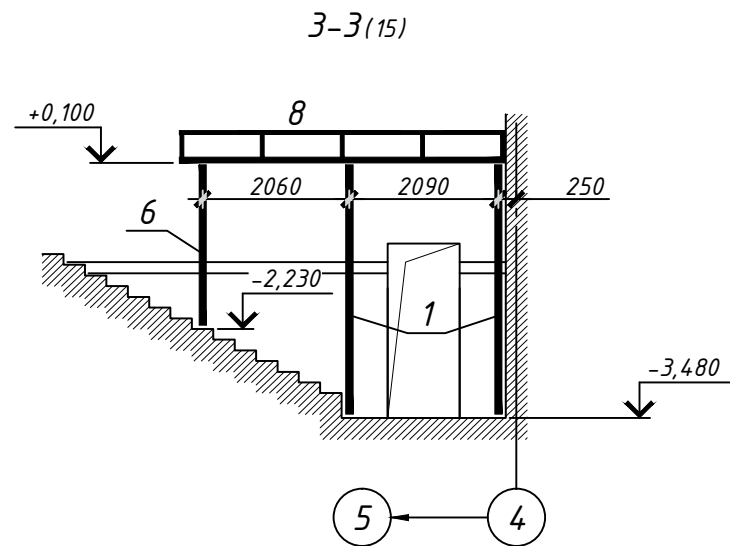
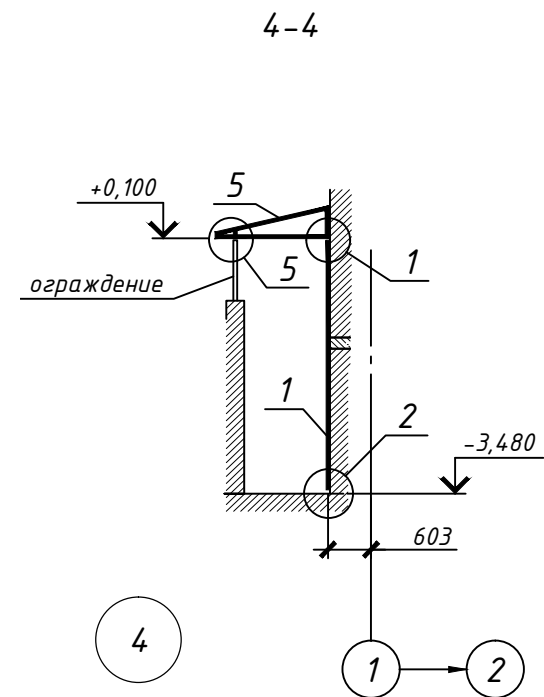
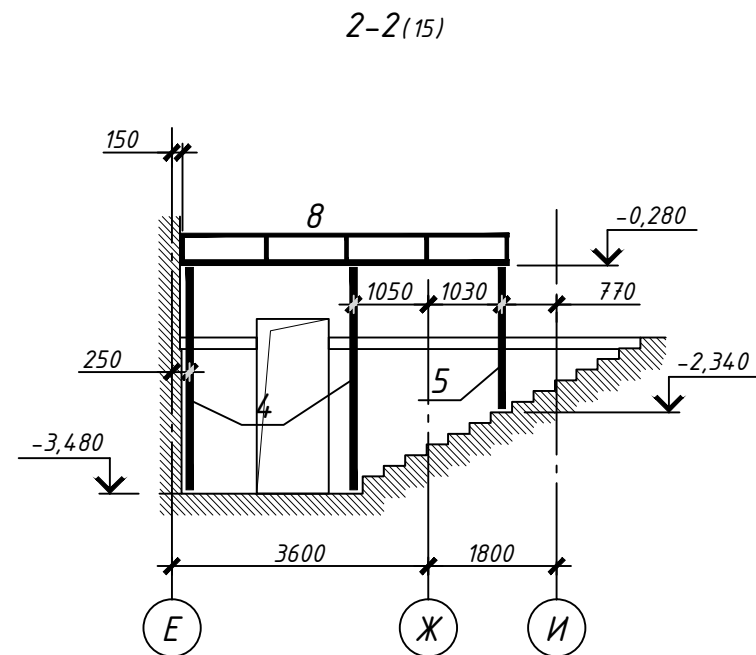
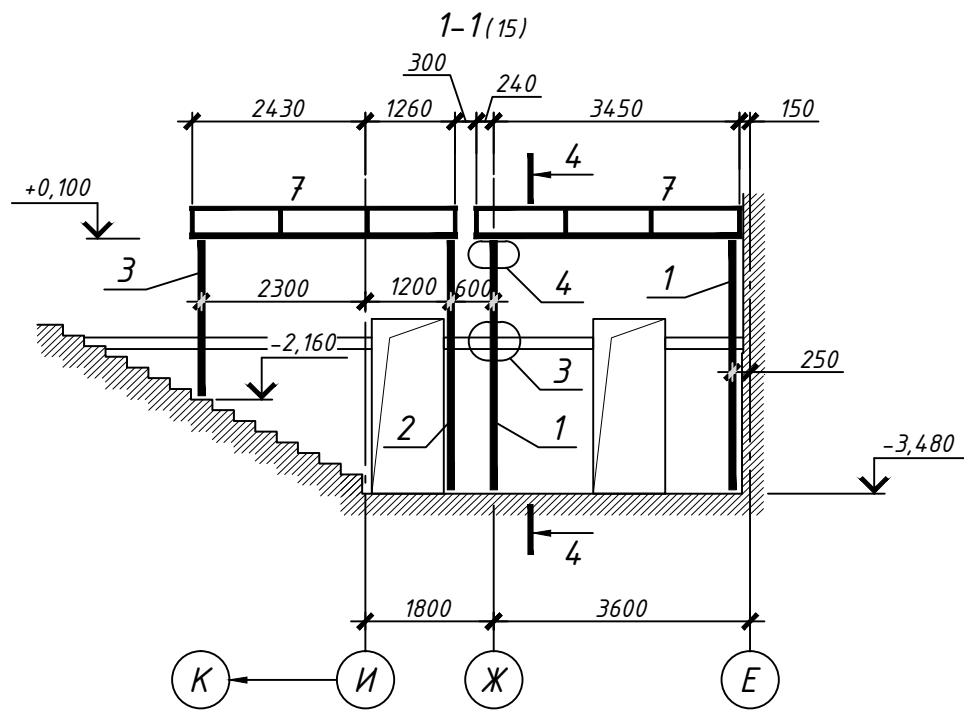


Навесы Н13...Н15. Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.			Масса ед., кг	Приме- чание
			Н13	Н14	Н15		
		<u>Сборочные единицы</u>					
1	08-01-19-КЖЗ.И-Ст10	Стойка Ст10	2		2	31,75	
2	08-01-19-КЖЗ.И-Ст10-01	Стойка Ст11	1			31,75	
3	08-01-19-КЖЗ.И-Ст10-02	Стойка Ст12	1			21,22	
4	08-01-19-КЖЗ.И-Ст10-03	Стойка Ст13		2		28,72	
5	08-01-19-КЖЗ.И-Ст10-04	Стойка Ст14		1		19,63	
6	08-01-19-КЖЗ.И-Ст10-05	Стойка Ст15			1	21,78	
7	08-01-19-КЖЗ.И-КЗ	Козырек КЗ	2			86,44	
8	08-01-19-КЖЗ.И-КЗ-01	Козырек К4		1	1	112,29	
		<u>Стандартные изделия</u>					
7	HIL TI	Анкер-шуруп HUS-HR 14x80 10/-	8	6	6		
8	HIL TI	Рамный анкер HRD-HF 10x100	4	3	3		

1. Общие указания см. лист 1.
2. Схему расположения навесов - см. лист 3.
3. Спецификацию - см. лист 15

						08-01-19-КЖЗ			
						Здание детского сада-яслей в г.Обь, ул. Военный городок			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата				
Разраб.	Дорохов					Здание детского сада	Стадия	Лист	Листов
Пров.	Гутов						Р	24	
						Навесы Н13...Н15. Схемы расположения элементов	ООО "Партнер"		
Н.контр.	Семкина								



Согласовано

Взам. инв. №

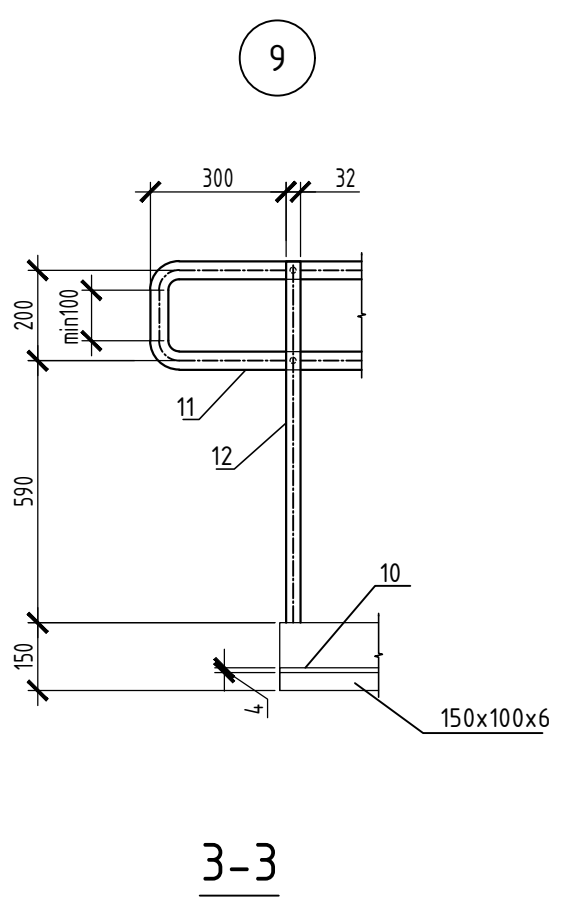
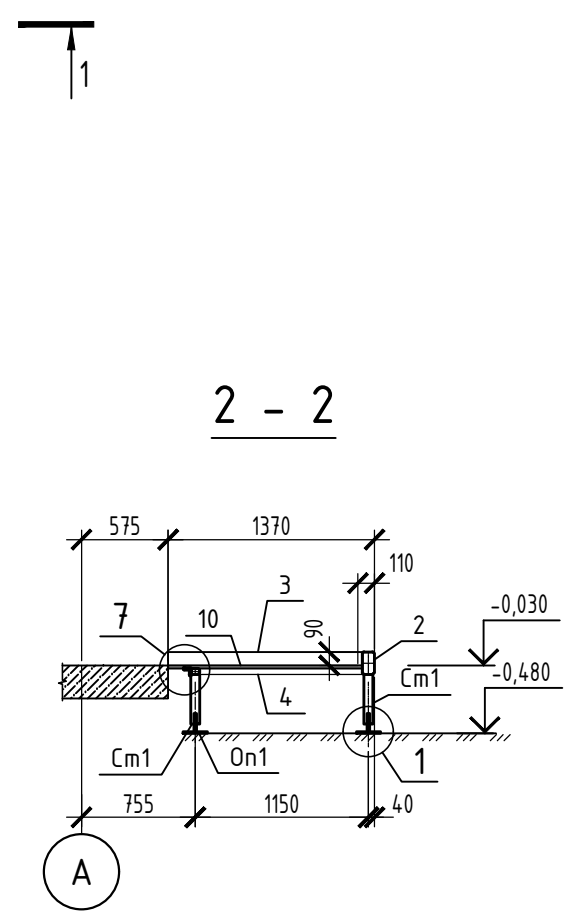
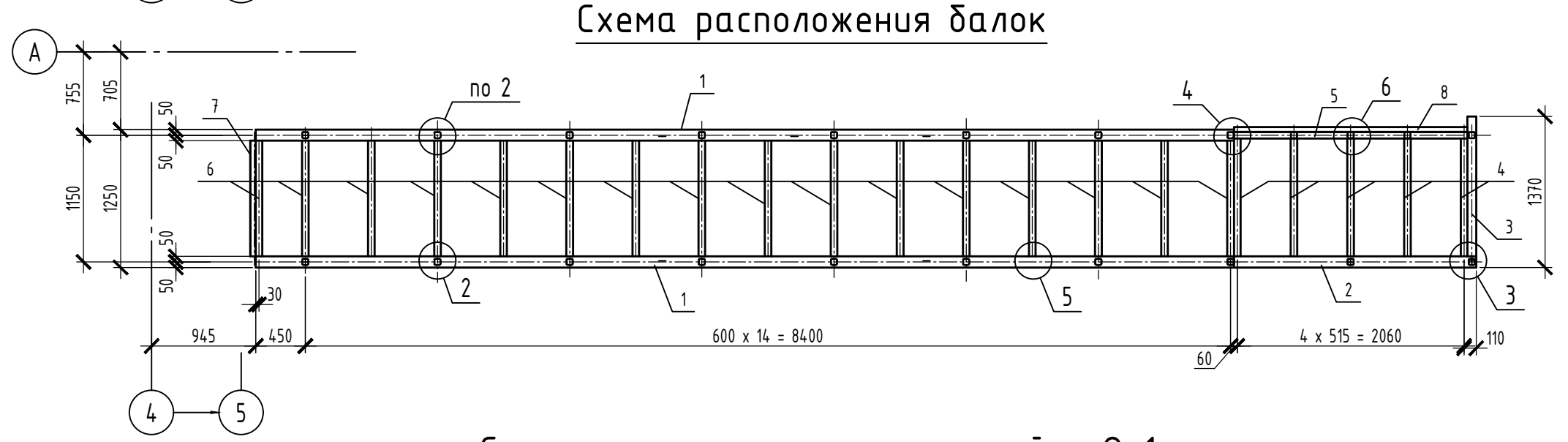
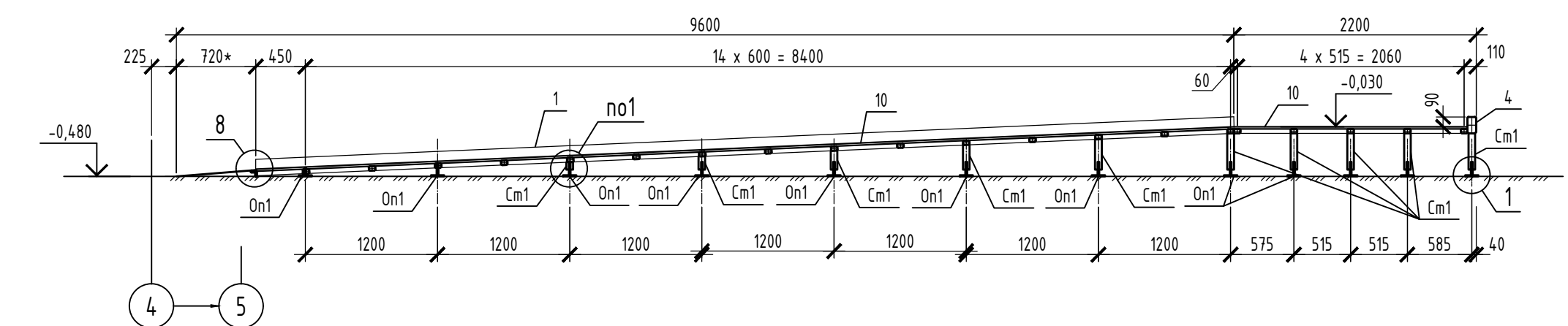
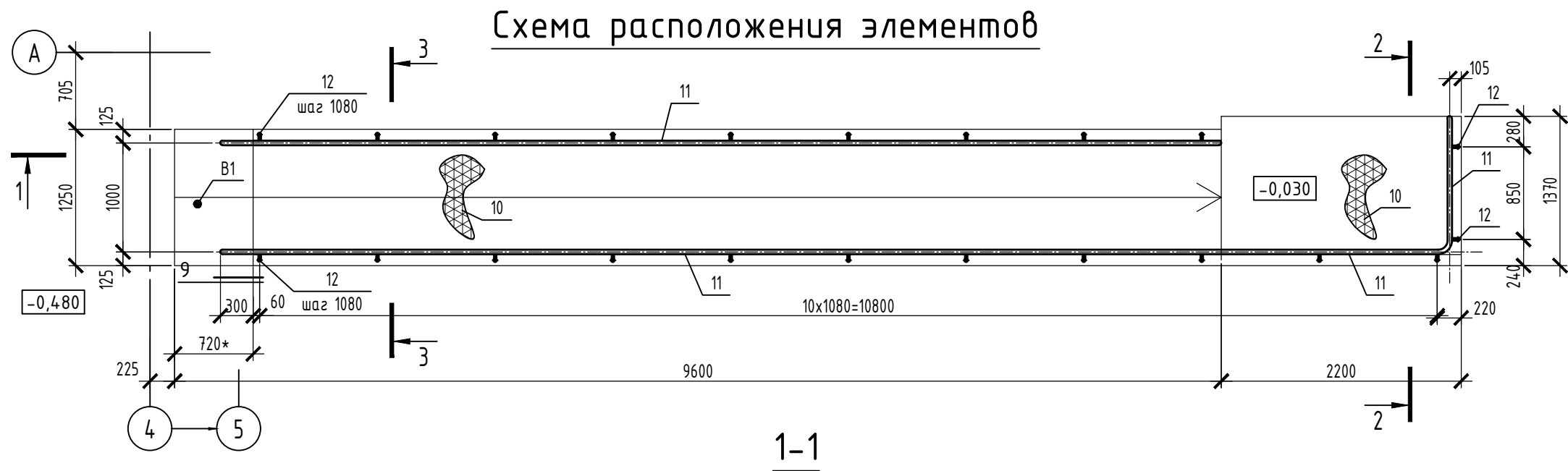
Подпись и дата

Инв. № подл.

						08-01-19-КЖЗ		
						Здание детского сада-яслей в г.Обь, ул. Военный городок		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата	Здание детского сада	Стадия	Лист
Разраб.	Дорохов						Р	25
Пров.	Гутов					Навесы Н13...Н15	ООО "Партнер"	
Н.контр.	Семкина							

Копировал

Формат А3



Спецификация элементов пандуса

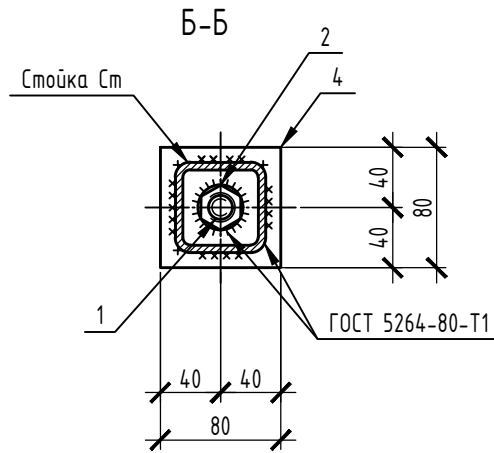
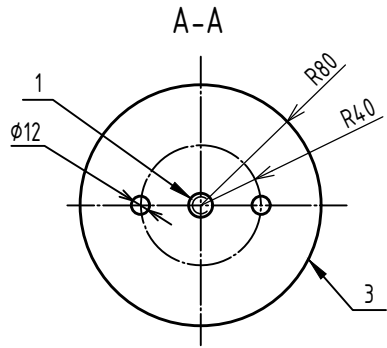
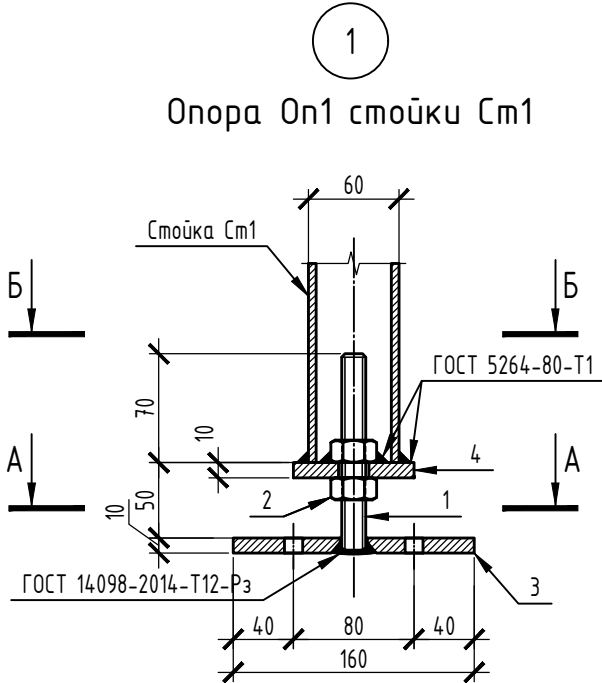
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
Сборочные единицы					
On1	08-01-19-КЖ.ТР л.18	Опора стойки On1	22	2,67	
B1		Лист 4x1050x750 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015	1	25,5	
См1		Труба 60x60x5 ГОСТ 8645-68 В10 ГОСТ 13663-86	4,6	8,3	м.п.
1		Труба 150x100x6 ГОСТ 8645-68 В10 ГОСТ 13663-86, L=8900	2	195,18	
2		Труба 150x100x6 ГОСТ 8645-68 В10 ГОСТ 13663-86, L=2200	1	48,25	
3		Труба 150x100x6 ГОСТ 8645-68 В10 ГОСТ 13663-86, L=1320	1	28,95	
4		Труба 60x40x4 ГОСТ 8645-68 В10 ГОСТ 13663-86, L=1060	5	5,9	
5		Труба 60x40x4 ГОСТ 8645-68 В10 ГОСТ 13663-86, L=2120	1	11,8	
6		Труба 60x40x4 ГОСТ 8645-68 В10 ГОСТ 13663-86, L=1050	16	5,85	
7		Уголок 45x4 ГОСТ 8509-93 Сп3лс ГОСТ 535-2005, L=1050	1	2,9	
8		Уголок 45x4 ГОСТ 8509-93 Сп3лс ГОСТ 535-2005, L=2100	1	5,74	
9		Лист 100x5 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015, L=150	9	0,59	см. п. п. 11
10		Лист 4x1050x1200 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015	12,01	М²	32,2 кг/м²
11		Труба 40x2,8 ГОСТ 10704-91 В10 ГОСТ 13663-86	44,5	2,57	м.п.
12		Труба 32x2,8 ГОСТ 10704-91 В10 ГОСТ 13663-86, L=810	22	1,62	
13		Труба 15x1,6 ГОСТ 10704-91 В10 ГОСТ 13663-86, L=120	44	0,07	
Материалы					
	000 «Стройполимер» (или аналог)	Нескользящие покрытия для входных групп	12,01	М²	см. п. п. 12
	Нотаколл PU 777 Prof 2K(или аналог)	Полипуриновый клей (10 кг)	2		см. п. п. 12
14	000 «Стройполимер» (или аналог)	Стык алюминиевый с резиновой вставкой, 42 мм, L=2,7м	5		см. п. п. 12
15	000 «Стройполимер» (или аналог)	Стык алюминиевый с двойной резиновой вставкой, 70мм, L=2м	1		см. п. п. 12
		Саморез металл-металл	140		см. п. п. 12
	Каталог Hilti (или аналог)	Анкер-шуруп HUS3-H 10x70 15/-/-	44		

- Общие данные см. лист 1, узлы см. лист 27.
- Перед установкой пандуса выполнить асфальтовое покрытие по утрамбованному щебню (см. раздел ГП).
- Металлический пандус устанавливать на тротуарную плитку уложенную по слою цементно-песчаного раствора толщиной t=20мм.
- Для фасонного и листового проката в проекте принята марка стали С245 по ГОСТ 27772-2015.
- Настил укладывать по прогонам (поз. 4, 6) и крепить при помощи сварки. Въезд на пандус В1 варить, размеры уточнить по месту, крепить к тротуарной плитке при помощи анкеров HILTY HUS3-H 10x70 15/-/- (2шт.).
- Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 4 мм, кроме элементов ограждения, электроды Э42А по ГОСТ 9467-75*.
- Металлические элементы выполнить из металла с полимерным покрытием (000 АВГУСТ ИН или аналог), цвет пастельно-желтый (RAL 1034). Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017.
- При выполнении работ руководствоваться указаниями СП 70.13330.2012, СП 16.13330.2012, СНиП 12-04-2002, СНиП 12-03-2001 и ППР.
- Размеры со * уточнить по месту.
- На разрезах 1-1, 2-2 ограждение условно не показано.
- Все открытые торцы труб 150x100x6 и 32x2,8 глушить пластиной поз. 9.
- При выполнении работ по подготовке оснований необходимо соблюдать требования СНиП 3.04.01-87 «Изоляционные и отделочные покрытия» и СНиП 2.03.13-88 «Полы». Температура основания при укладке на полиуретановый клей Нотаколл PU 777 Prof 2K должна быть не ниже +15°С и влажность воздуха не выше 75%. Монтаж при температуре ниже +15°С выполнять при помощи алюминиевых планок.

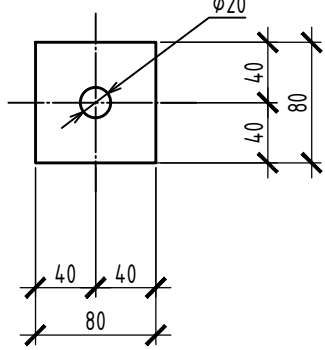
08-01-19-КЖЗ					
Здание детского сада-яслей в городе Обь, ул. Военный городок					
Здание детского сада-яслей на 200 мест				Стадия	Лист
				Р	26
Пандус в осях А/4-5. Узел 9. Схема расположения балок. Схема расположения стоек.				000 "Партнер"	

Согласовано

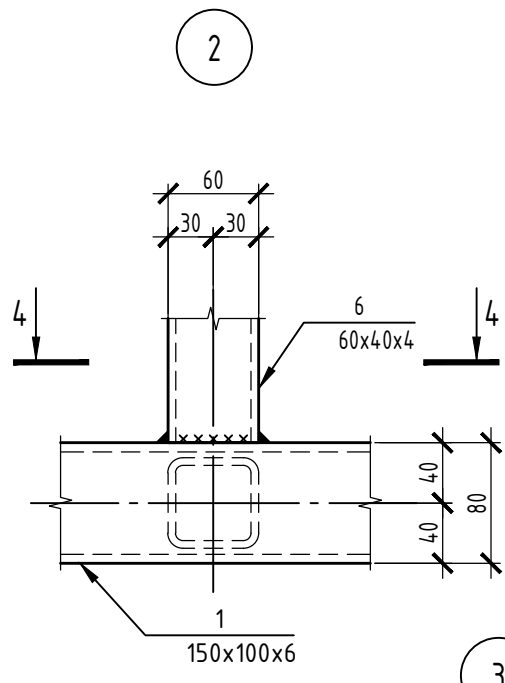
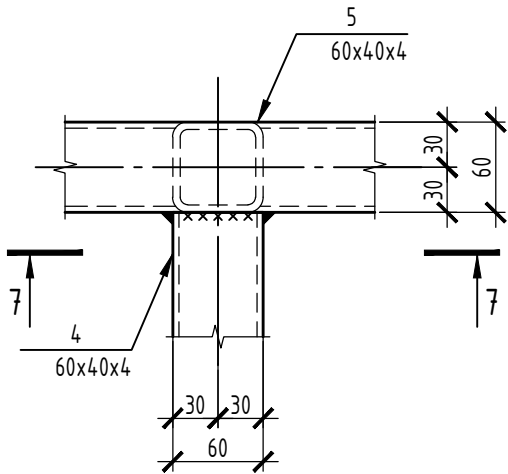
Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №



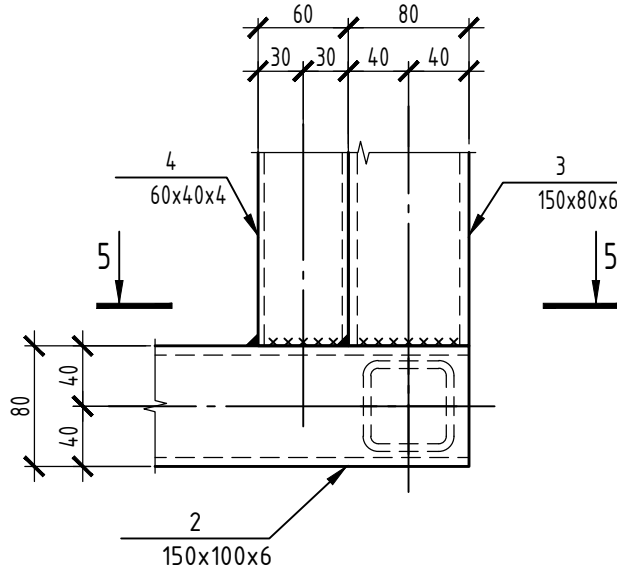
Поз.4



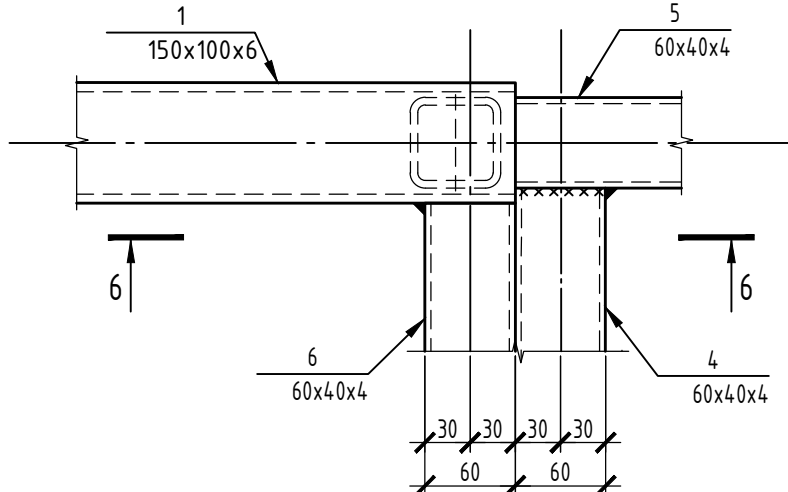
6



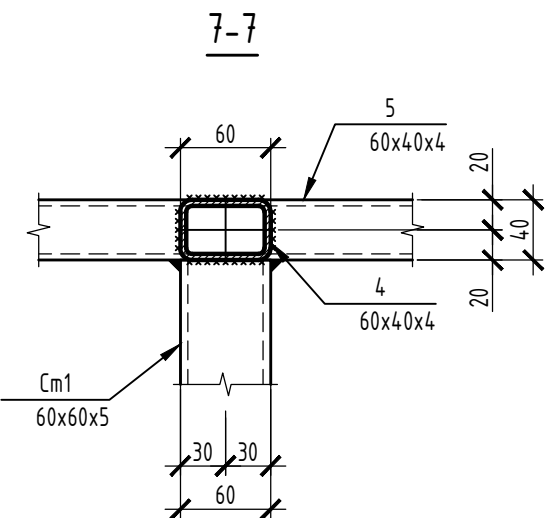
3



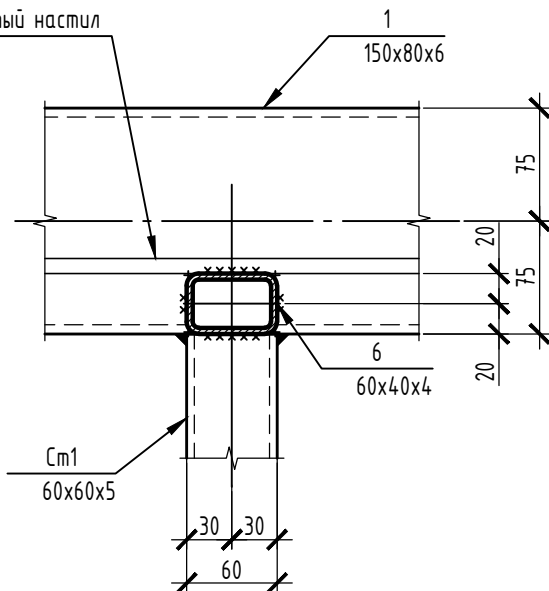
4



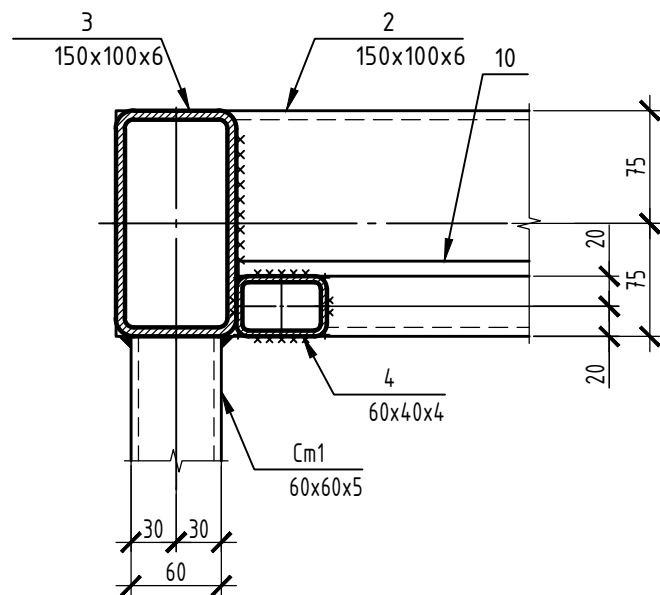
5



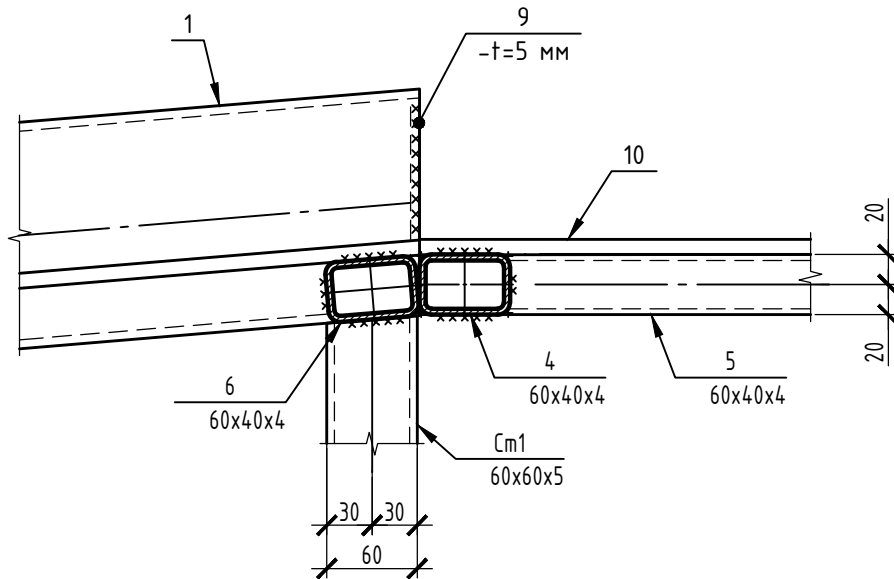
4 - 4



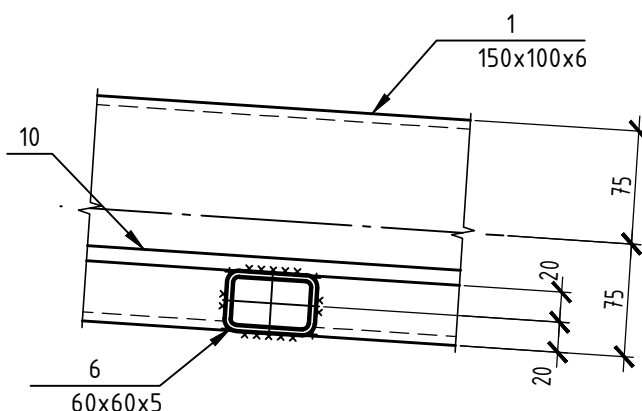
5 - 5



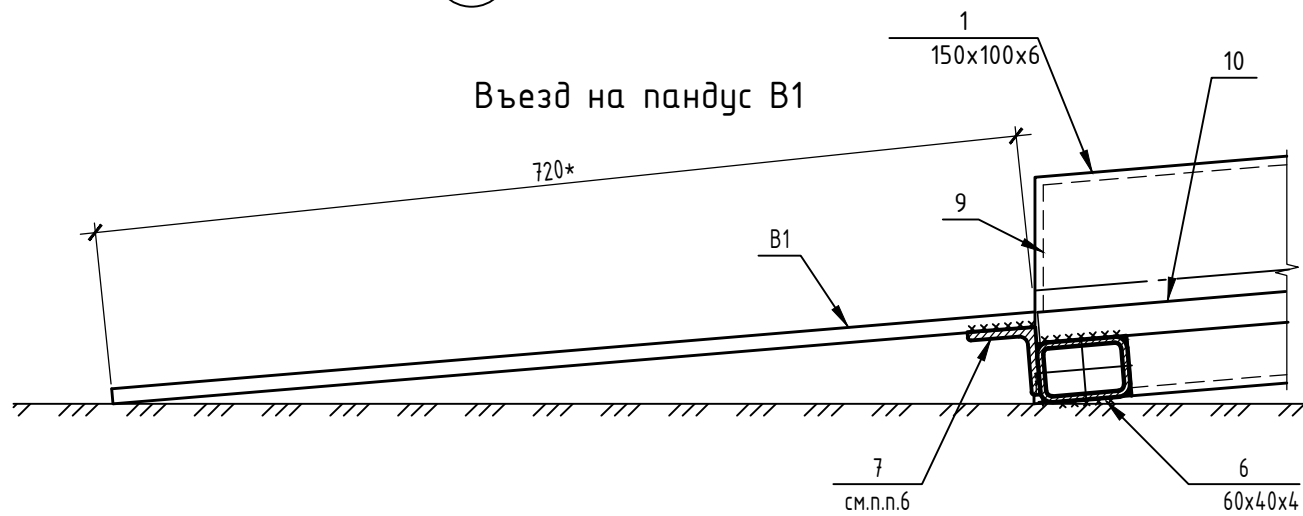
6 - 6



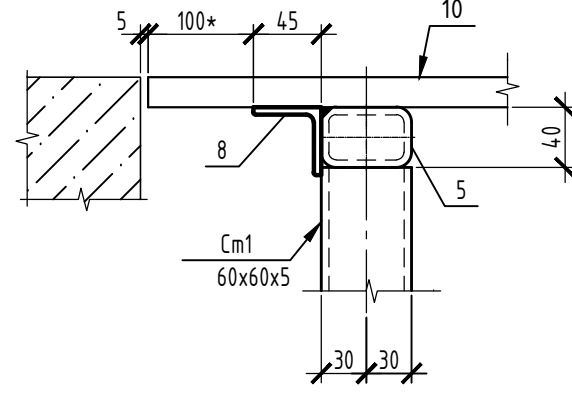
8 - 8



8



7



Спецификация элементов Оп1

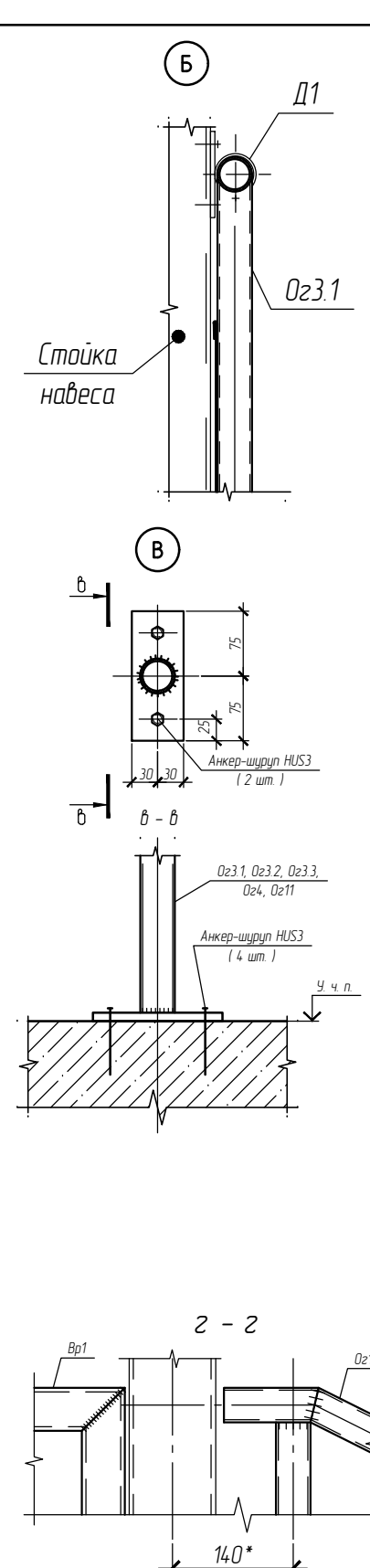
Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
Оп1	1	Шпилька М16-6gx130.58 ГОСТ22042-76	1	0,19	2,67
	2	Гайка М16 ГОСТ ISO 4032-2014	2	0,04	
	3	Лист 160x160x10 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015	1	2,00	
	4	Лист 80x80x10 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015	1	0,40	

- Данный лист смотри совместно с л.26.
- Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не менее 4 мм, электроды Э42А по ГОСТ 9467-75*.
- Для крепления стойки См1 использовать анкер-шуруп НУЗ3-Н 10х70 15/-/ по 2 шт. на пластину.
- Выполнить резьбу по всей длине шпильки поз. 1.
- Узлы замаркированы на листе 26.
- Мет. элементы поз. 7 и поз. 6, предварительно перед монтажом, сварить между собой и зачистить верхний шов.
- Размеры со * уточнить по месту.

08-01-19-КЖЗ

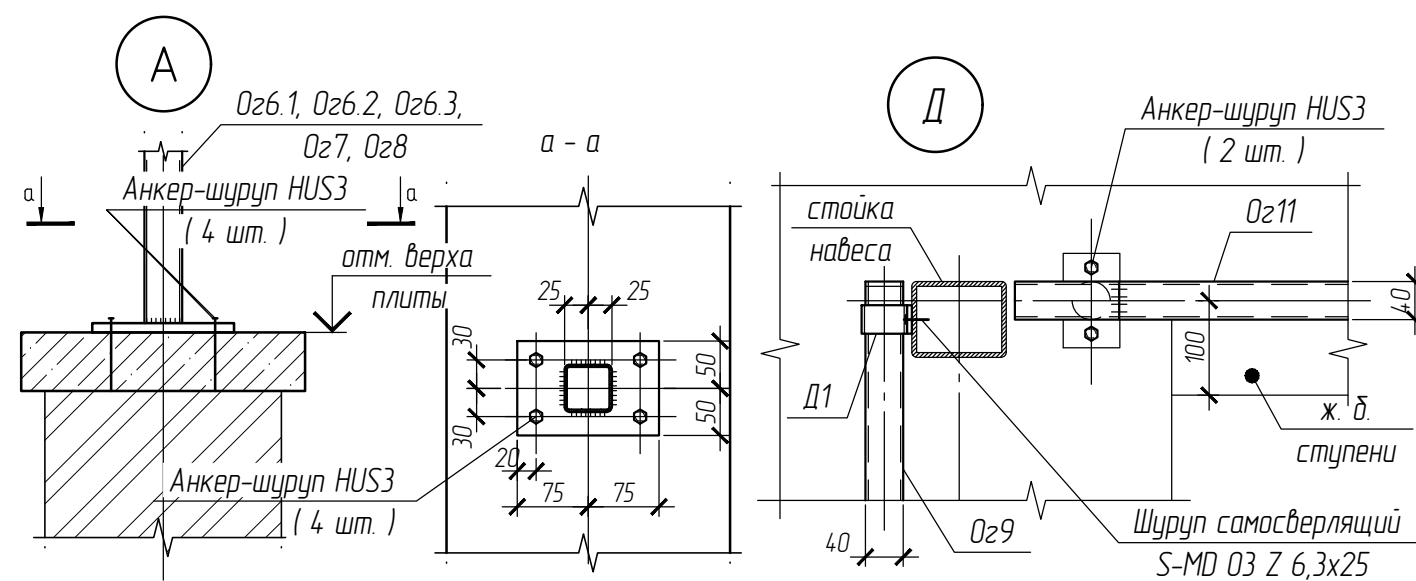
Здание детского сада-яслей в городе Обь, ул. Военный городок

Разработал	Гумов	03.20	Здание детского сада-яслей на 200 мест	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Беденко			Р	27	
Гл.констр	Беденко					
Н.контроль	Хасанов		Опора Оп1 стойки См1. Пандус в осях А/4-5. Узлы 1... 8.	000 "Партнер"		



Спецификация к схеме расположения ограждений (окончание)

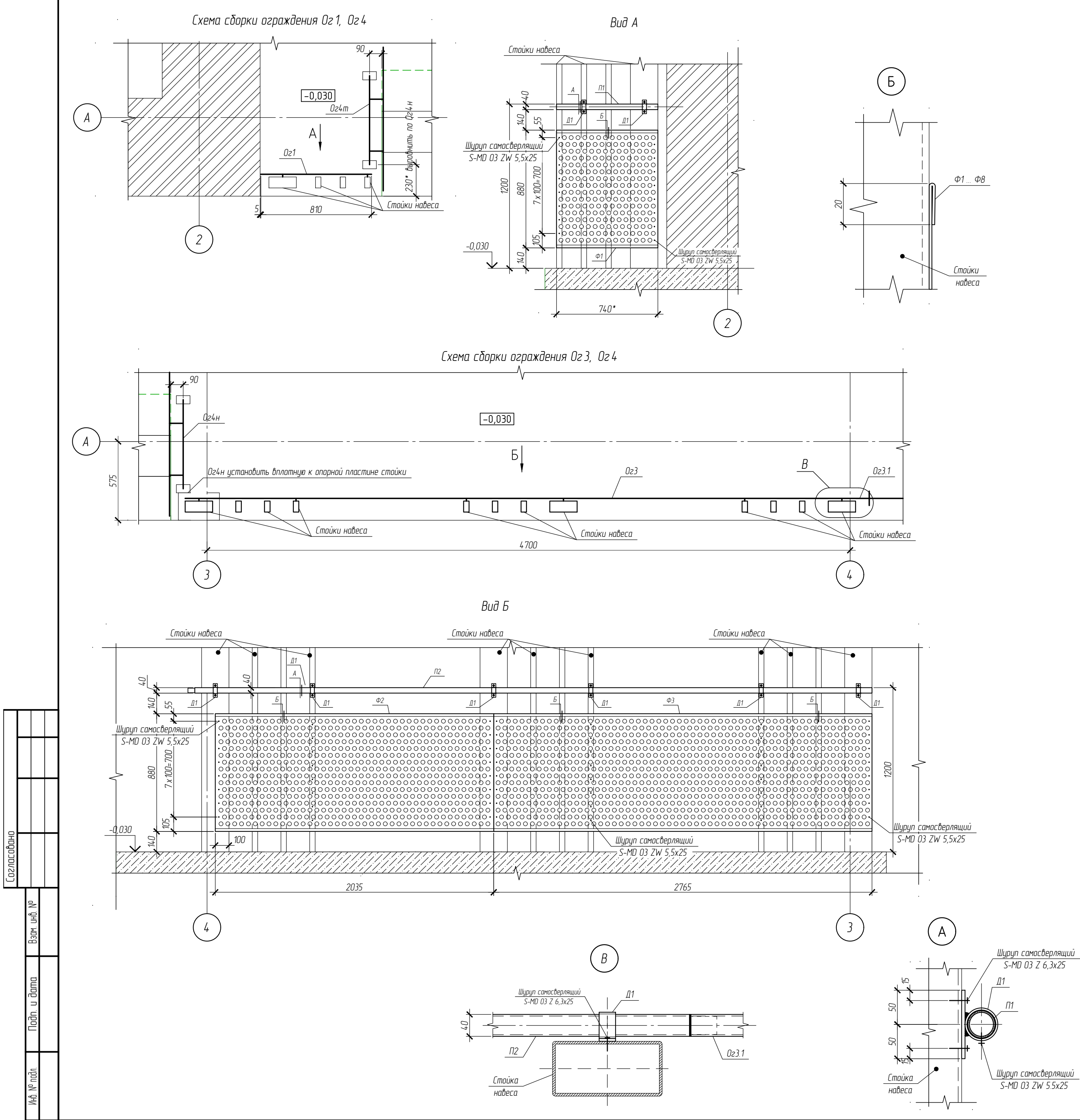
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
Оз 12	08-01-19-КЖЗ И-Ф 7	Ограждение Оз 12	3	12,10	
Д 1	08-01-19-КЖЗ И-Д 1	Держатель поручня Д 1	1	0,22	
	Каталог Hilti (или аналог)	Анкер-шпурп HUS3-H 8x100 50/40/30	140		
	ГОСТ 11371-70	Шайба нержавейка М8 (А 2)	140		
	ГОСТ 7798-70	Болт М12-6gx75.88 (S18)	4		см. п. п. 7
	ГОСТ 5915-70	Гайка М12	4		



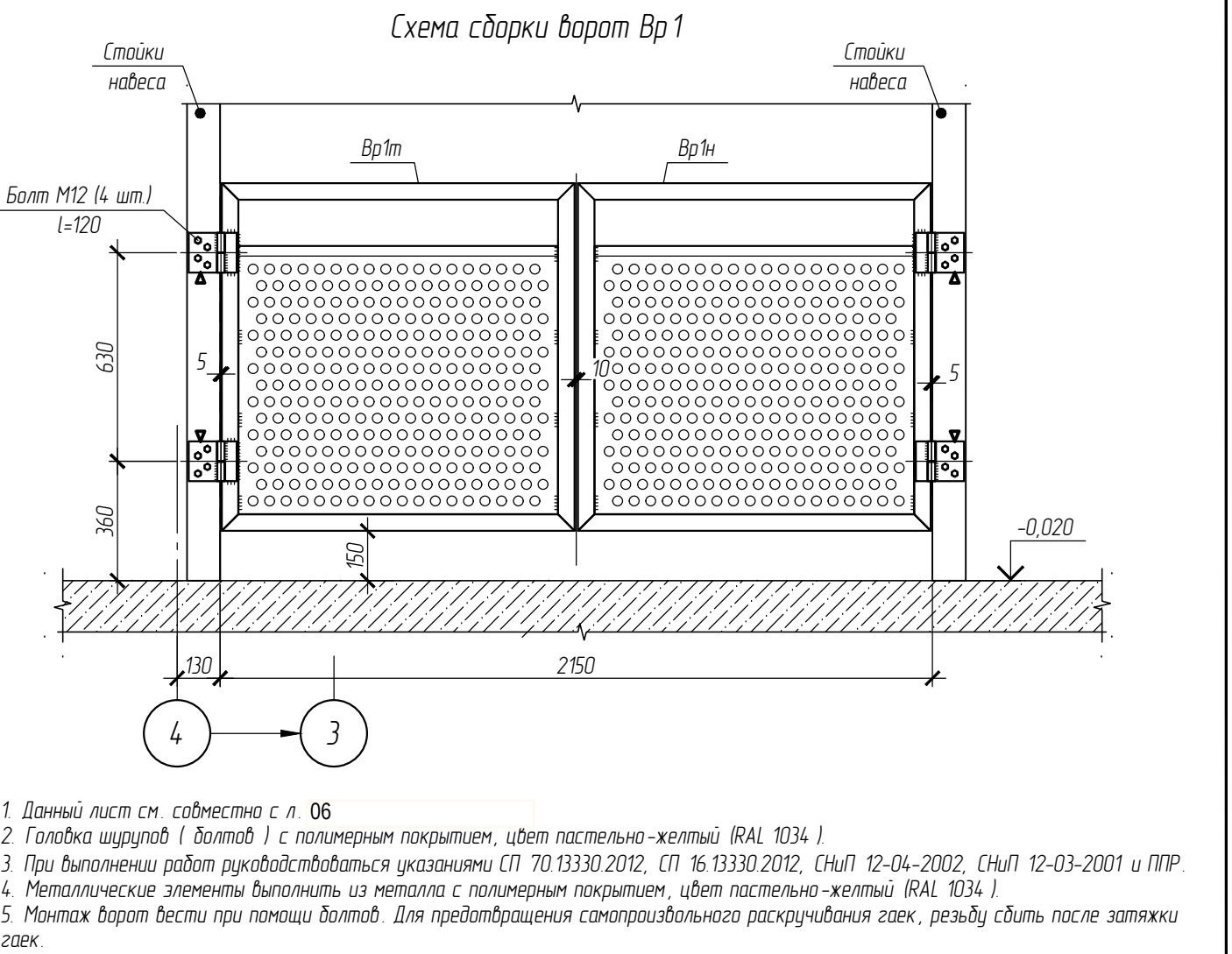
- ∇ – знак ориентации

						08-01-19-КЖЗ			
						Здание детского сада-яслей в г.Одъ, ул. Военный городок			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание детского сада-яслей на 200 мест	Старшая	Лист	Листов
Разработал	Гутов				03.20		Р	06	
Проверил	Беденко								
Гл. констр.	Беденко								
Н.контр.	Хасанов					Схема расположения ограждений 0з1 ... 0з11	ООО "Партнер "		

Согласовано					
Взам. инд. №					
Подп. и дата					
Ид. № подл.					



Спецификация элементов ограждения Оз 1, Оз 3, Вр 1					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		<u>Ограждение Оз 1</u>		12,99	
Д 1	08-01-19-КЖ 3 И-Д 1	Держатель поручня Д 1	2	0,22	
П 1	08-01-19-КЖ 3 И-Д 1	Поручень П 1	1	1,85	
Ф 1	08-01-19-КЖ 3 И-Д 1	Фартук Ф 1	1	10,7	
	Каталог Hilti (или аналог)	Шуруп самостерлящий S-MD 03 ZW 5,5x25	18		см. прим. п.2
	Каталог Hilti (или аналог)	Шуруп самостерлящий S-MD 03 Z 6,3x25	4		см. прим. п.2
	ГОСТ 11371-70	Шайба нержавейка А 2	22		
		<u>Ограждение Оз 3</u>		82,26	
Д 1	08-01-19-КЖ 3 И-Д 1	Держатель поручня Д 1	6	0,22	
П 2	08-01-19-КЖ 3 И-Д 1	Поручень П 2	1	11,6	
Ф 2	08-01-19-КЖ 3 И-Ф 2	Фартук Ф 2	1	29,4	
Ф 3	08-01-19-КЖ 3 И-Ф 2	Фартук Ф 3	1	39,94	
	Каталог Hilti (или аналог)	Шуруп самостерлящий S-MD 03 ZW 5,5x25	62		см. прим. п.2
	Каталог Hilti (или аналог)	Шуруп самостерлящий S-MD 03 Z 6,3x25	12		см. прим. п.2
	ГОСТ 11371-70	Шайба нержавейка А 2	74		
		<u>Ворота распашные Вр 1</u>		59,86	
Вр 1м	08-01-19-КЖ 3 И-Вр 1	Полотно ворот Вр 1м	1	29,93	
Вр 1н	08-01-19-КЖ 3 И-Вр 1	Полотно ворот Вр 1н	1	29,93	
	ГОСТ 7798-70	Болт М12-6хх120.88 (S18)	16		
	ГОСТ 5915-70	Гайка М12	16		см. прим. п.5
	ГОСТ 11371-70	Шайба нержавейка А 2	16		



						08-01-19-КЖЗ			
						Здание детского сада-яслей в г.Обь, ул. Военный городок			
Изм	Кол.уч	Лист	№ док	Подп	Дата	Здание детского сада-яслей на 200 мест	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Гутов				03.20		Р	07	
Проверил	Беденко								
Гл. констр.	Беденко								
Н.контр.	Хасанов					Схема сборки ограждений Оз 1, Оз 3, Оз 4. Схема сборки ворот Вр 1	ООО "Партнер "		

Схема сборки ограждения Ог 2

Вид А

Вид Б (19)

Схема сборки ограждения Ог 5.1

Вид 1

Спецификация элементов ограждения Ог 2, Ог 5.1, Ог 5.2, Ог 9, Ог 10

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
Ограждение Ог 2				48,82	
Д1	08-01-19-КЖЗ И-Д1	Держатель поручня Д1	4	0,22	
ПЗ	08-01-19-КЖЗ И-Д1	Поручень ПЗ	1	6,74	
Ф4	08-01-19-КЖЗ И-Ф2	Фартук Ф4	1	4,2	
	Каталог Hilti (или аналог)	Шуруп самосверлящий S-MD 03 ZW 5,5x25	36		см. прим. п.2
	Каталог Hilti (или аналог)	Шуруп самосверлящий S-MD 03 Z 6,3x25	8		см. прим. п.2
	ГОСТ 11371-70	Шайба нержавеющая А2	44		
Ограждение Ог 5.1				21,44	
Д1	08-01-19-КЖЗ И-Д1	Держатель поручня Д1	2	0,22	
ПЗ	08-01-19-КЖЗ И-Ф5	Поручень П4	1	3,23	
Ф5	08-01-19-КЖЗ И-Ф5	Фартук Ф5	1	17,77	
	Каталог Hilti (или аналог)	Шуруп самосверлящий S-MD 03 ZW 5,5x25	26		см. прим. п.2
	Каталог Hilti (или аналог)	Шуруп самосверлящий S-MD 03 Z 6,3x25	8		см. прим. п.2
	ГОСТ 11371-70	Шайба нержавеющая А2	34		
Ограждение Ог 5.2 (выполнить по типу Ог 2)				16,59	
Д1	08-01-19-КЖЗ И-Д1	Держатель поручня Д1	2	0,22	
П5	08-01-19-КЖЗ И-Ф5	Поручень П5	1	2,28	
Ф6	08-01-19-КЖЗ И-Ф5	Фартук Ф6	1	13,87	
	Каталог Hilti (или аналог)	Шуруп самосверлящий S-MD 03 ZW 5,5x25	18		см. прим. п.2
	Каталог Hilti (или аналог)	Шуруп самосверлящий S-MD 03 Z 6,3x25	8		см. прим. п.2
	ГОСТ 11371-70	Шайба нержавеющая А2	26		
Ограждение Ог 9 (выполнить по типу Ог 2)				26,05	
Д1	08-01-19-КЖЗ И-Д1	Держатель поручня Д1	4	0,22	
П6	08-01-19-КЖЗ И-Ф5	Поручень П6	1	3,5	
Ф7	08-01-19-КЖЗ И-Ф5	Фартук Ф7	1	21,67	
	Каталог Hilti (или аналог)	Шуруп самосверлящий S-MD 03 ZW 5,5x25	36		см. прим. п.2
	Каталог Hilti (или аналог)	Шуруп самосверлящий S-MD 03 Z 6,3x25	8		см. прим. п.2
	ГОСТ 11371-70	Шайба нержавеющая А2	44		
Ограждение Ог 10 (выполнить по типу Ог 2)				44,93	
Д1	08-01-19-КЖЗ И-Д1	Держатель поручня Д1	3	0,22	
П7	08-01-19-КЖЗ И-Ф5	Поручень П7	1	6,13	
Ф8	08-01-19-КЖЗ И-Ф5	Фартук Ф8	1	38,14	
	Каталог Hilti (или аналог)	Шуруп самосверлящий S-MD 03 ZW 5,5x25	27		см. прим. п.2
	Каталог Hilti (или аналог)	Шуруп самосверлящий S-MD 03 Z 6,3x25	6		см. прим. п.2
	ГОСТ 11371-70	Шайба нержавеющая А2	33		

1. Данный лист см. совместно с л. 06' 07,

2. Головка шурупа с полимерным покрытием, цвет пастельно-желтый (RAL 1034).

3. При выполнении работ руководствоваться указаниями СП 70.13330.2012, СП 16.13330.2012, СНиП 12-04-2002, СНиП 12-03-2001 и ППР.

4. Монтаж ограждения вести при помощи саморезов и болтов. Для предотвращения самопроизвольного раскручивания гаек, резьбу сбить после затяжки гаек.

5. Металлические элементы выполнить из металла с полимерным покрытием, цвет пастельно-желтый (RAL 1034).

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

08-01-19-КЖЗ

Здание детского сада-яслей в г. Обь, ул. Военный городок

Здание детского сада-яслей на 200 мест

Стадия Р

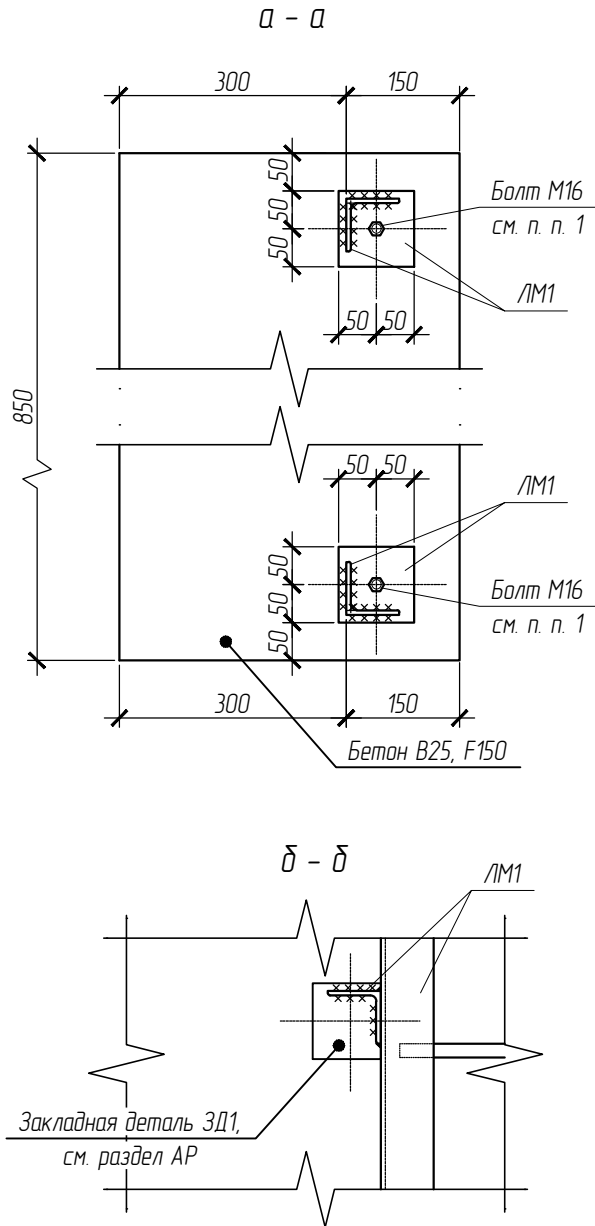
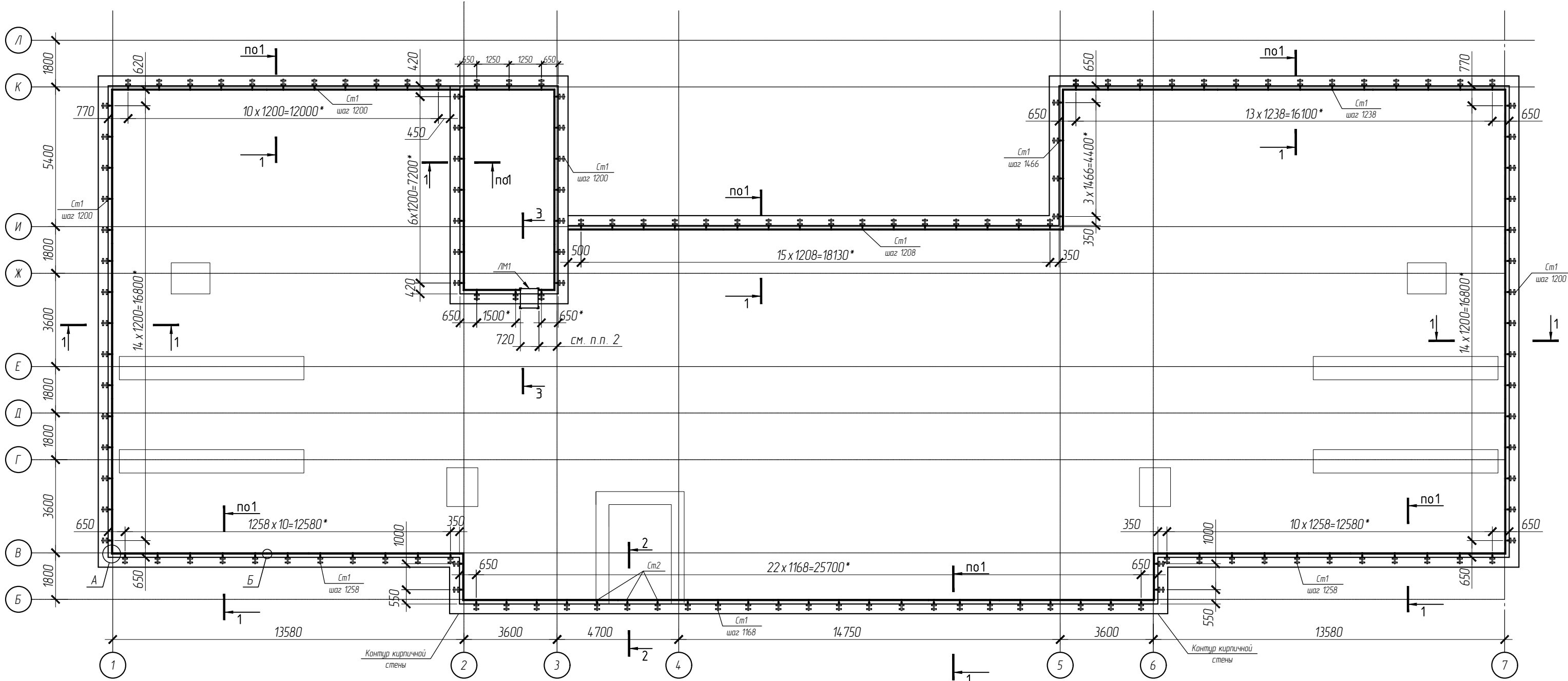
Лист 1.

Листов

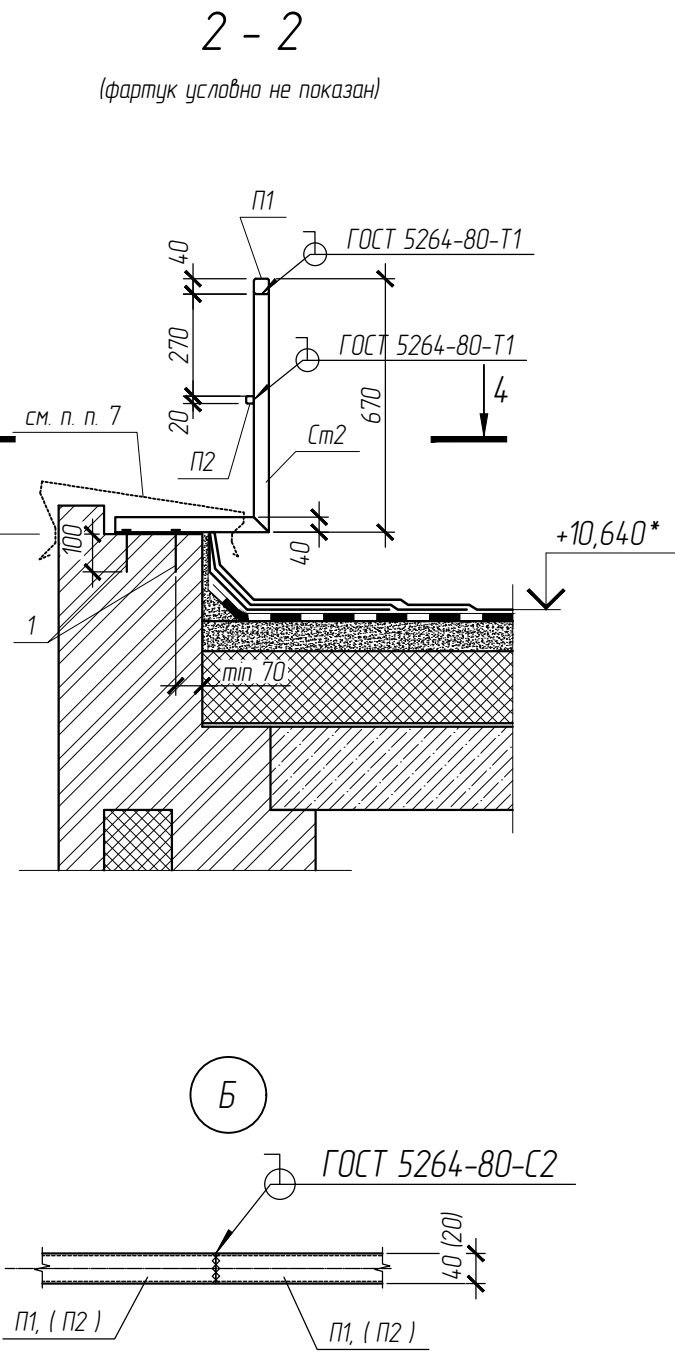
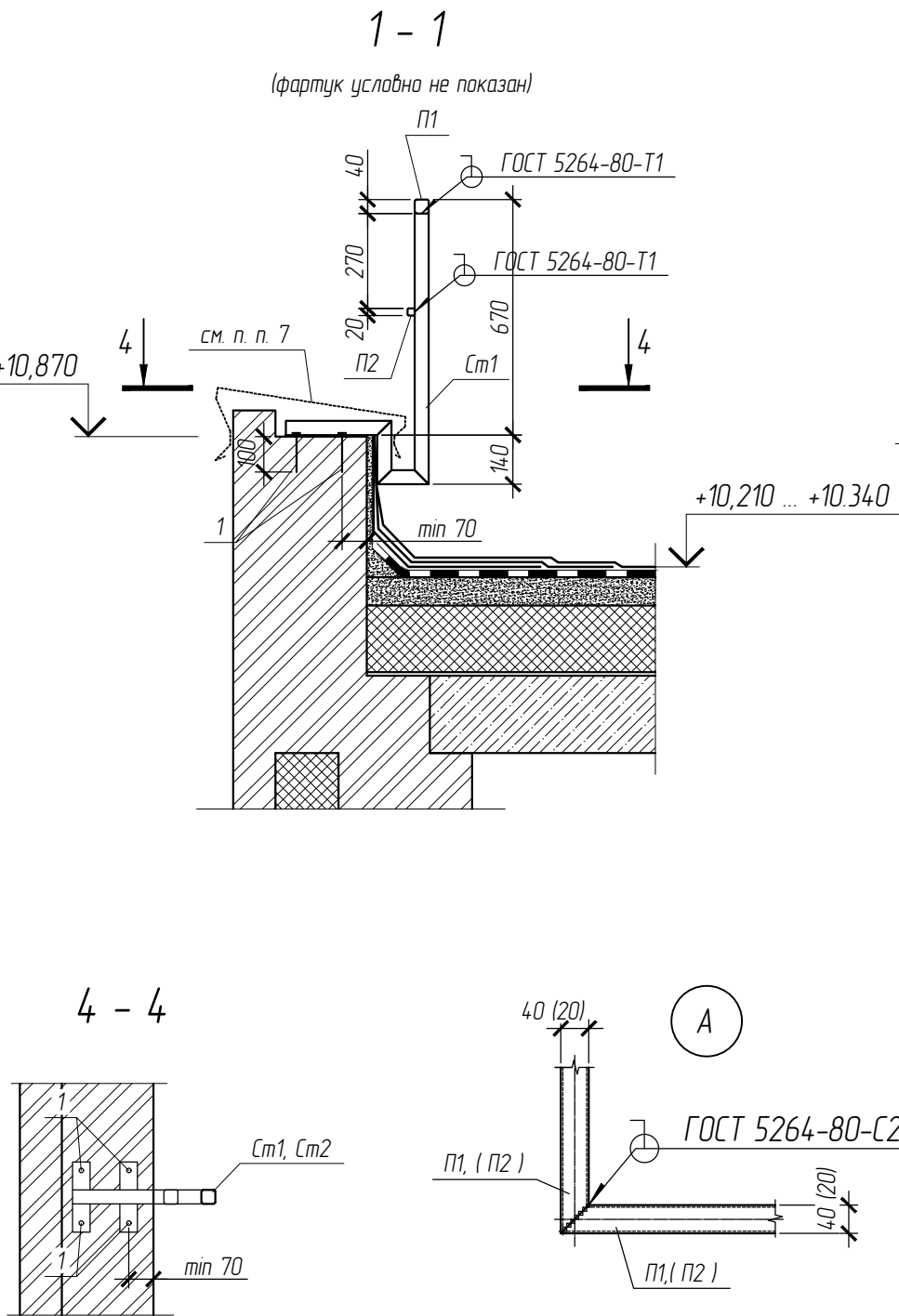
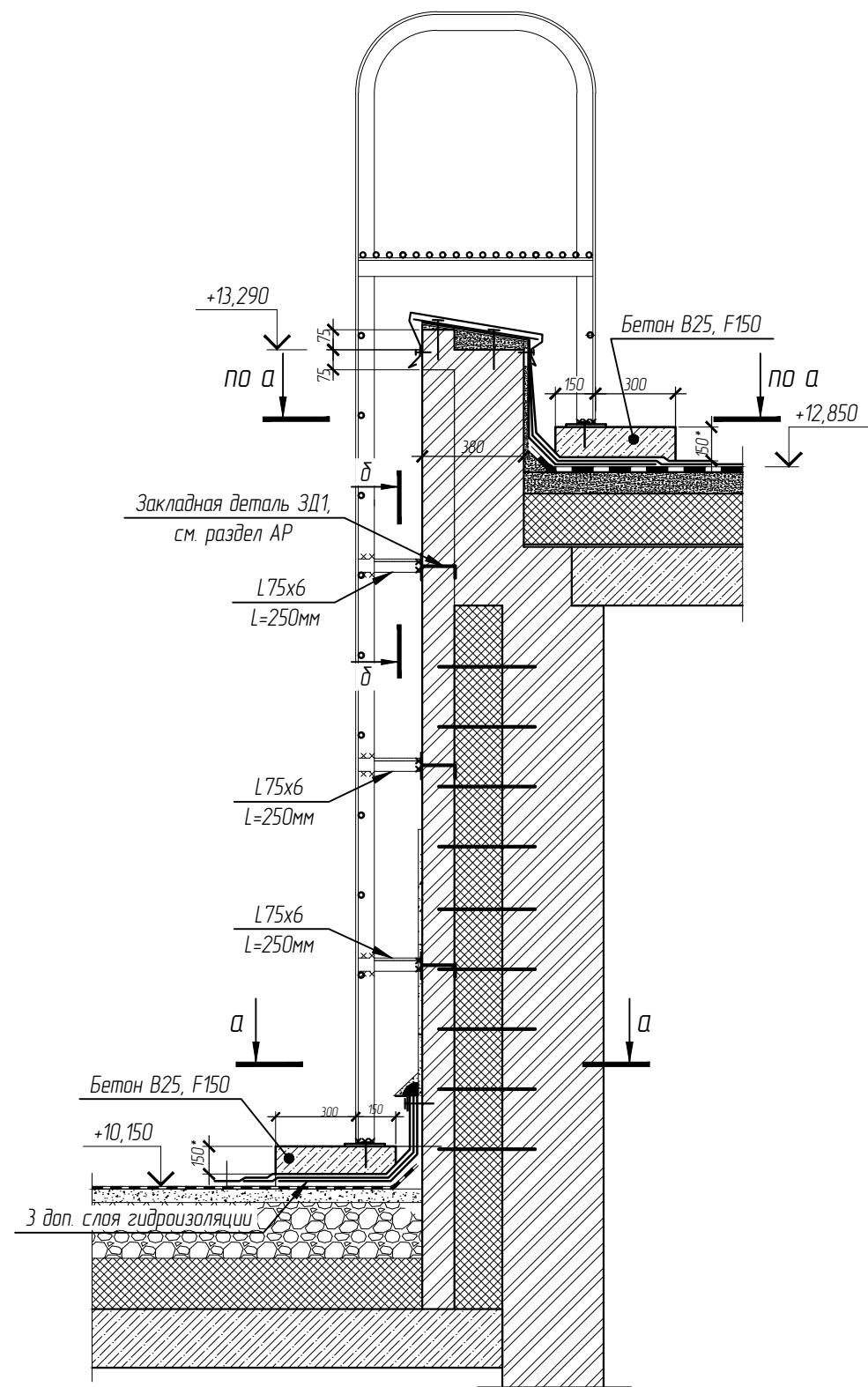
Схема сборки ограждения Ог 2, Ог 5.1

ООО " Партнер "

Формат А2



3 - 3



Спецификация к схеме расположения ограждения на кровле

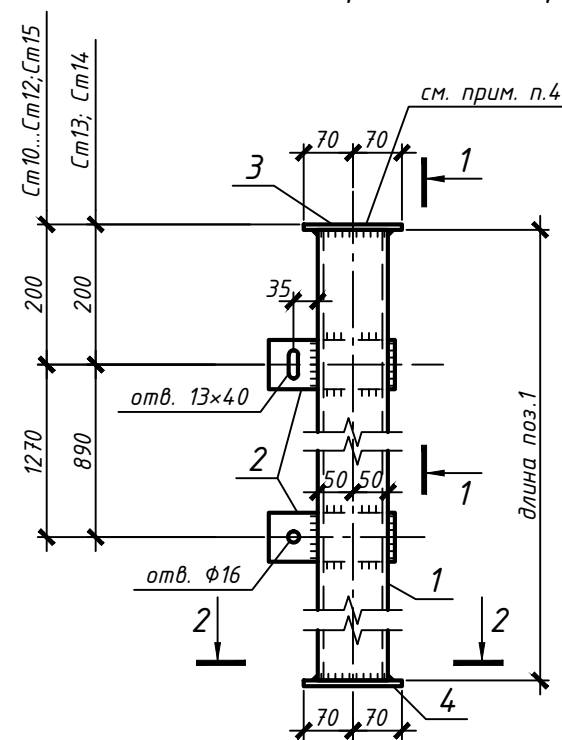
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
ЛМ1	08-01-19-КЖЗ И-ЛМ1	Лестница металлическая ЛМ1	1	146,58	
ст1	08-01-19-КЖЗ И-ст1	Стойка ограждения ст1	142	4,90	
ст2	08-01-19-КЖЗ И-ст1	Стойка ограждения ст2	3	3,75	
П1	ГОСТ 8639-82	□ гн. тр. 40x40x2,5 L=поз. м	174	2,85	см. п. п. 5
П2	ГОСТ 8639-82	□ гн. тр. 20x20x2 L=поз. м	174	1,08	см. п. п. 5
Материалы					
		Бетон В25, F150	0,16	м3	
1	Каталог Hilti (или аналог)	Рамный анкер HRV-H 10x100	580		
	ГОСТ 7798-70	Болт М16-6х140.88	4		
	ГОСТ 5915-70	Гайка М16	8		

- Болт М16 установить в сборе с пластиной в свежем уложенный бетон, гайкой вверх. Для предотвращения самопроизвольного раскручивания гайки, резьбу сбить после затяжки гайки.
- Лестницу ЛМ1 установить согласно закладным деталям в кирпичной кладке. Лестницу приварить к закладным деталям по месту.
- При выполнении работ руководствоваться указаниями СП 70.13330.2012, СП 16.13330.2012, СНиП 12-04-2002, СНиП 12-03-2001 и ППР.
- Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, электроды Э42А по ГОСТ 9467-75*.
- Все металлические элементы выполнить из стали марки С245 (или С235) с антикоррозионным покрытием эмалью ПФ-115 (по ГОСТ 6465-76) цвет бежевый RAL 1001, по слою грунтовки ГФ-021 (по ГОСТ 25129-82). Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012.
- Размеры со знаком * уточнить по месту.
- Фартук выполнить после монтажа стоек ограждения (см. раздел АР3).

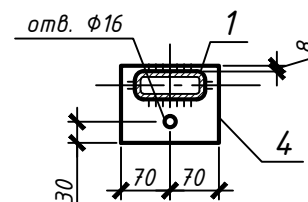
08-01-19-КЖЗ					
Здание детского сада-яслей в г. Обь, ул. Военный городок					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Гутов				03.20
Проверил	Беденко				
Гл. констр.	Беденко				
Н.контр.	Хасанов				
Здание детского сада-яслей на 200 мест				Студия	Лист
Схема расположения ограждения на кровле. Лестница металлическая ЛМ1				Р	31
				ООО "Партнер"	

Стойка Ст10; Ст12...Ст15 - изображено

Стойка Ст11- зеркальное отражение



2-2



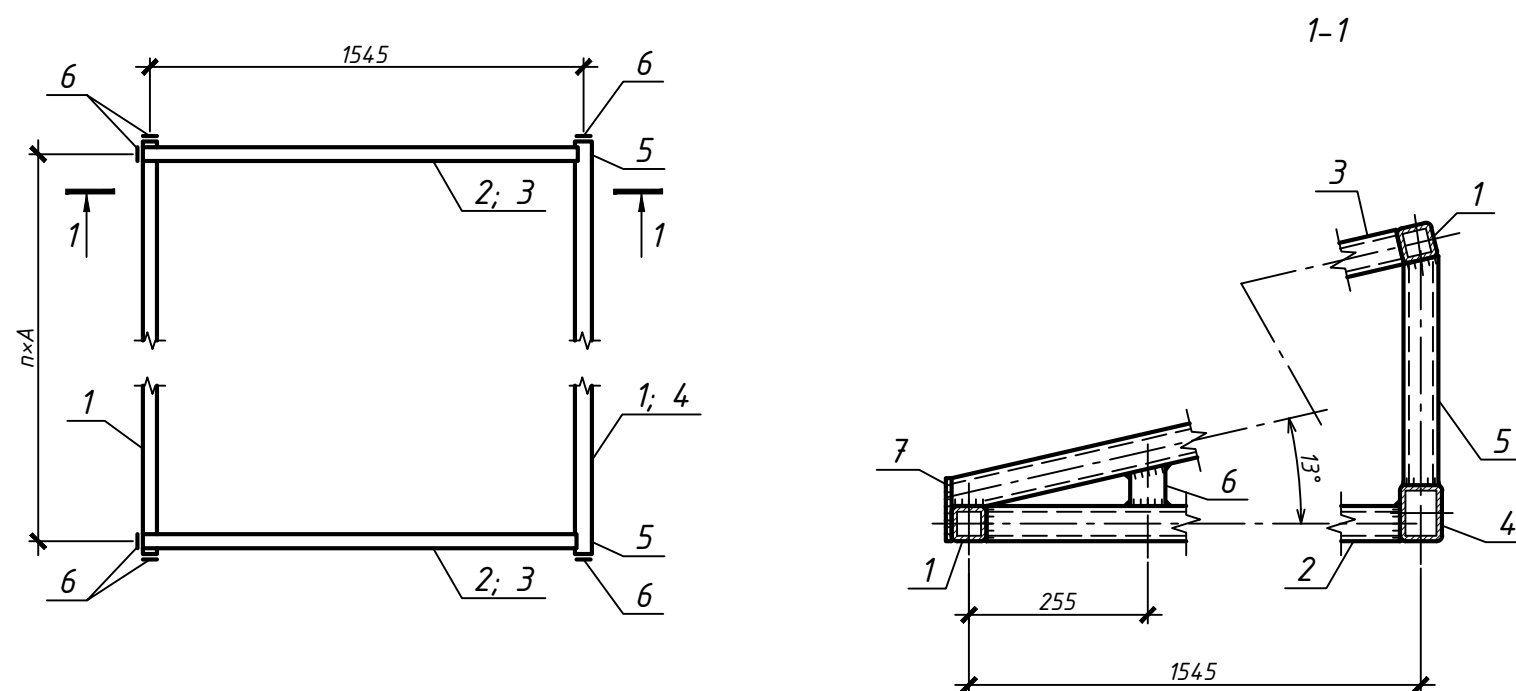
1. Сварку производить ручной дуговой сваркой по ГОСТ 5264-80 электродами Э46. Катет принимать по наименьшей толщине свариваемого элемента.
2. Антикоррозионную обработку изделий производить при помощи цинкнаполненной композиции с массовой долей цинка не менее 80% толщиной 100 мкм ("холодное цинкование").
3. Изделия покрыть полимерным покрытием. Цвет RAL1034.
4. Допускается не наносить грунтовку и краску в местах наложения монтажных сварных швов (см. схемы расположения 08-01-19-КЖЗ(2...13)) для последующего нанесения на монтаже.

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N			
Ст10	1	ПП-100×40×4×3564-КП245-ГОСТ 30245-2012	1	28,41	31,75
	2	Лист $\frac{8 \times 70 \times 180 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	2	0,79	
	3	Лист $\frac{8 \times 80 \times 140 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	1	0,7	
	4	Лист $\frac{8 \times 120 \times 140 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	1	1,06	
Ст11	1	ПП-100×40×4×3564-КП245-ГОСТ 30245-2012	1	28,41	31,75
	2	Лист $\frac{8 \times 70 \times 180 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	2	0,79	
	3	Лист $\frac{8 \times 80 \times 140 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	1	0,7	
	4	Лист $\frac{8 \times 120 \times 140 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	1	1,06	
Ст12	1	ПП-100×40×4×2244-КП245-ГОСТ 30245-2012	1	17,88	21,22
	2	Лист $\frac{8 \times 70 \times 180 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	2	0,79	
	3	Лист $\frac{8 \times 80 \times 140 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	1	0,7	
	4	Лист $\frac{8 \times 120 \times 140 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	1	1,06	
Ст13	1	ПП-100×40×4×3184-КП245-ГОСТ 30245-2012	1	25,38	28,72
	2	Лист $\frac{8 \times 70 \times 180 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	2	0,79	
	3	Лист $\frac{8 \times 80 \times 140 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	1	0,7	
	4	Лист $\frac{8 \times 120 \times 140 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	1	1,06	
Ст14	1	ПП-100×40×4×2044-КП245-ГОСТ 30245-2012	1	16,29	19,63
	2	Лист $\frac{8 \times 70 \times 180 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	2	0,79	
	3	Лист $\frac{8 \times 80 \times 140 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	1	0,7	
	4	Лист $\frac{8 \times 120 \times 140 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	1	1,06	
Ст15	1	ПП-100×40×4×2314-КП245-ГОСТ 30245-2012	1	18,44	21,78
	2	Лист $\frac{8 \times 70 \times 180 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	2	0,79	
	3	Лист $\frac{8 \times 80 \times 140 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	1	0,7	
	4	Лист $\frac{8 \times 120 \times 140 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{С245 \text{ ГОСТ } 27772-2015}$	1	1,06	

						08-01-19-КЖЗ.И-Ст10			
						Стойки Ст10...Ст15	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч	Лист	№ док	Подпись	Дата		Р	см. табл.	
Проверил	Гутов								
Разработал	Дорохов								
							Лист	Листов	1
							ООО "Партнер"		
Н. контр.	Семкина								

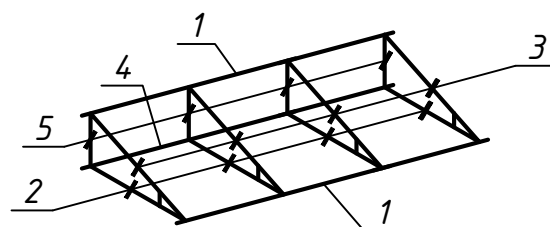
Копировал

Формат А3

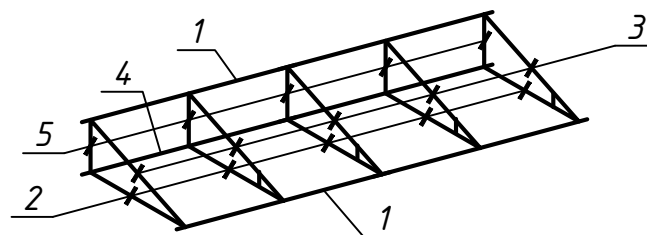


Марка изд-я	<i>n</i>	<i>A</i>
<i>K3</i>	<i>3</i>	<i>1230</i>
<i>K4</i>	<i>4</i>	<i>1125</i>

Козырек КЗ. Схема сборки



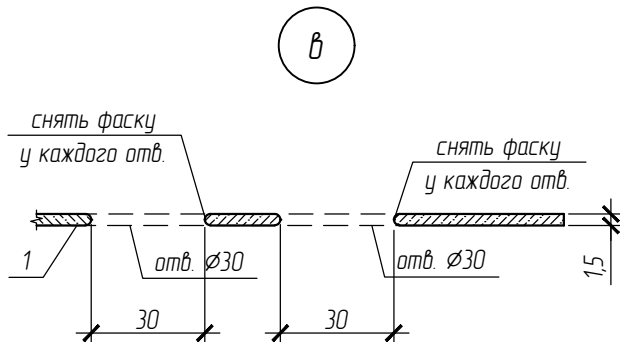
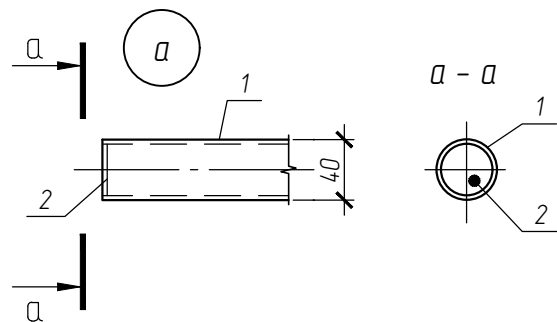
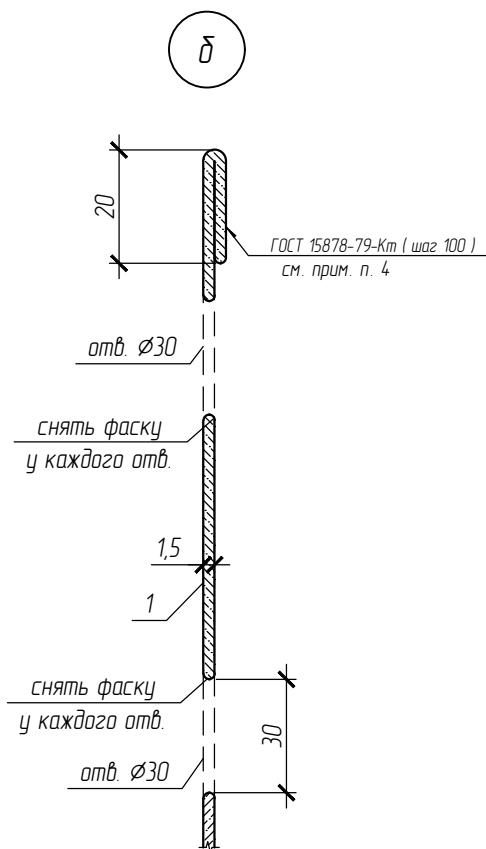
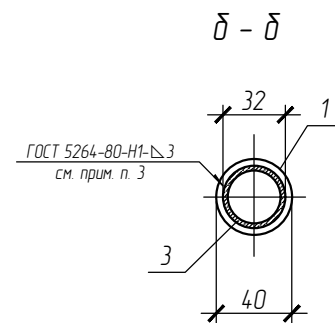
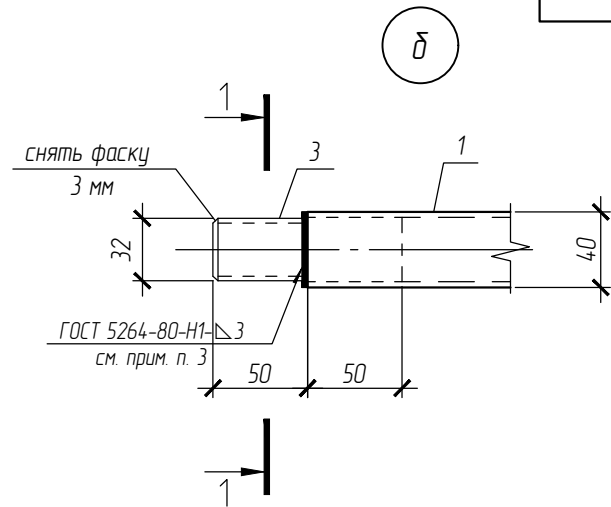
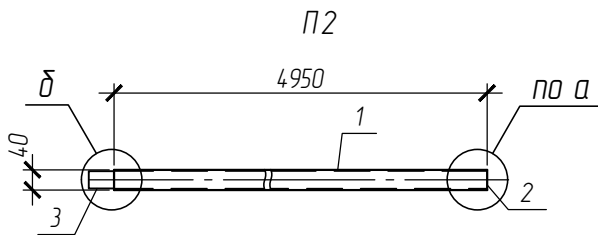
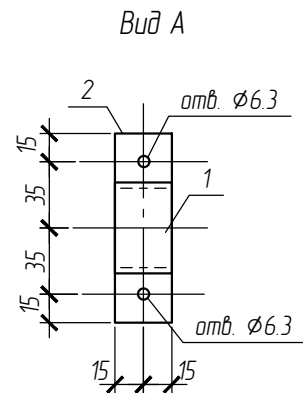
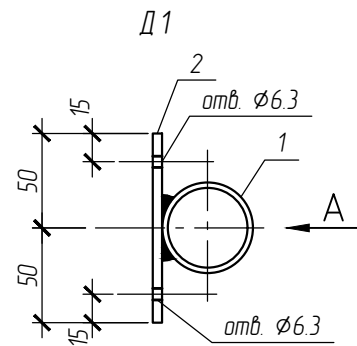
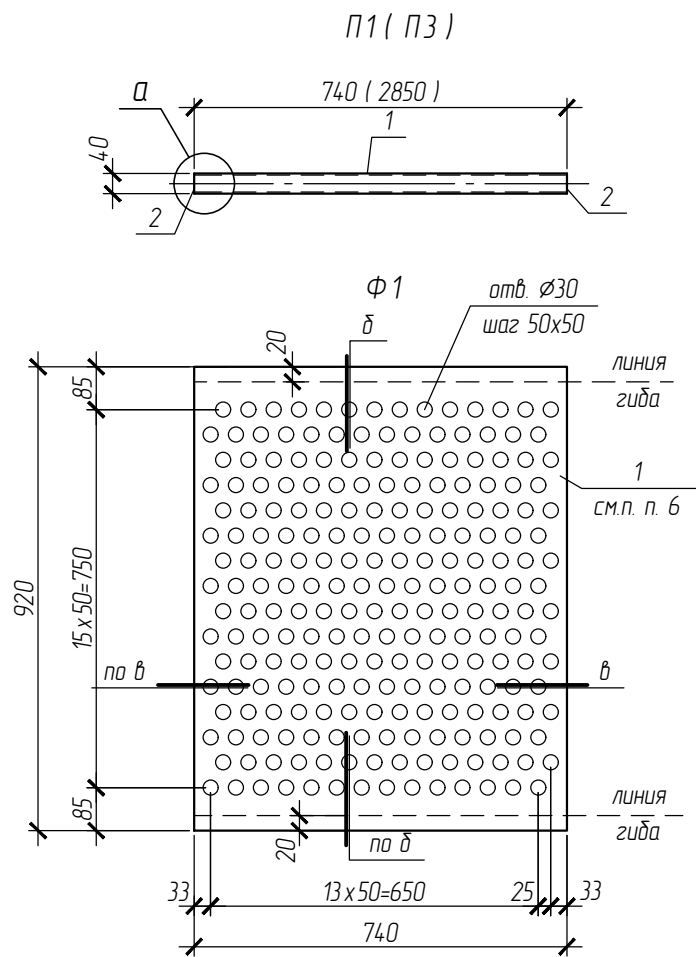
Козырек К4. Схема сборки



Марка изд-я	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Масса изд-я, кг
КЗ	1	ПК-50×50×2×3760-КП245-К-ГОСТ 30245-2013	2	11,02	86,44
	2	ПК-50×50×2×1490-КП245-К-ГОСТ 30245-2013	4	4,37	
	3	ПК-50×50×2×1585-КП245-К-ГОСТ 30245-2013	4	4,64	
	4	ПП-80×60×3×3760-КП245-К-ГОСТ 30245-2013	1	23,05	
	5	ПК-50×50×2×325-КП245-К-ГОСТ 30245-2013	4	0,95	
	6	ПК-50×50×2×60-КП245-К-ГОСТ 30245-2013	4	0,18	
	7	Лист $\frac{2 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{С245 ГОСТ } 27772-2015}$ м ²	0,05	15,7	
К4	1	ПК-50×50×2×5070-КП245-К-ГОСТ 30245-2013	2	15,01	112,29
	2	ПК-50×50×2×1490-КП245-К-ГОСТ 30245-2013	5	4,42	
	3	ПК-50×50×2×1585-КП245-К-ГОСТ 30245-2013	5	4,7	
	4	ПП-80×60×3×5070-КП245-К-ГОСТ 30245-2013	1	31,38	
	5	ПК-50×50×2×325-КП245-К-ГОСТ 30245-2013	5	0,96	
	6	ПК-50×50×2×60-КП245-К-ГОСТ 30245-2013	5	0,18	
	7	Лист $\frac{2 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{С245 ГОСТ } 27772-2015}$ м ²	0,05	15,7	

						08-01-19-КЖЗ.И-КЗ			
						Козырьки КЗ; К4	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч	Лист	№ док	Подпись	Дата		Р	СМ. табл.	
Проверил	Гутов								
Разработал	Дорохов								
							Лист	Листов	1
							ООО "Партнер"		
Н. контр.	Семкина								

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

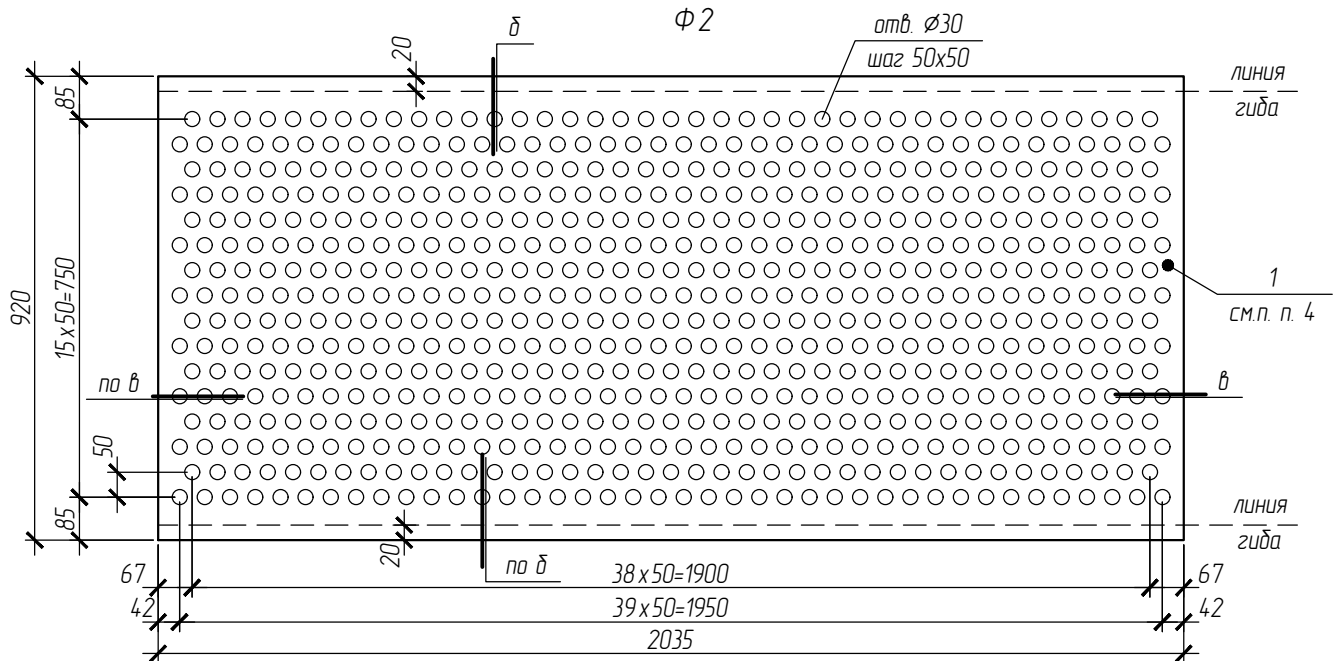
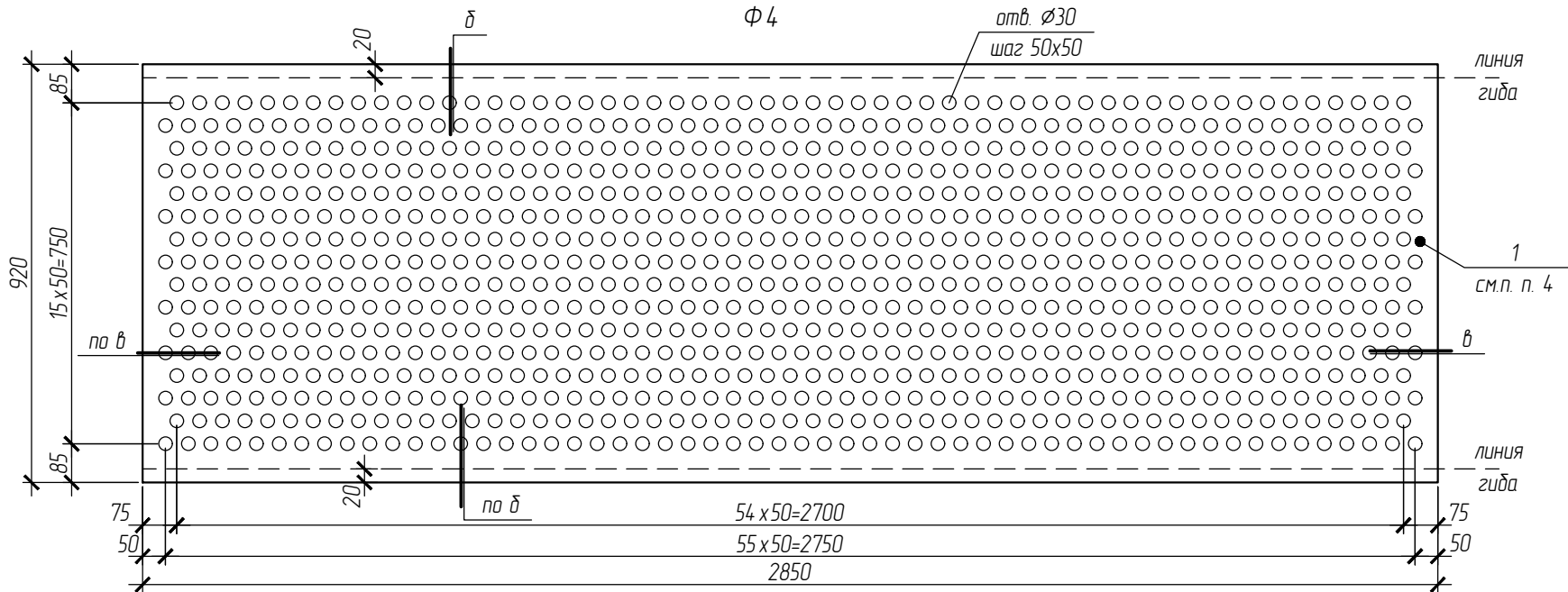
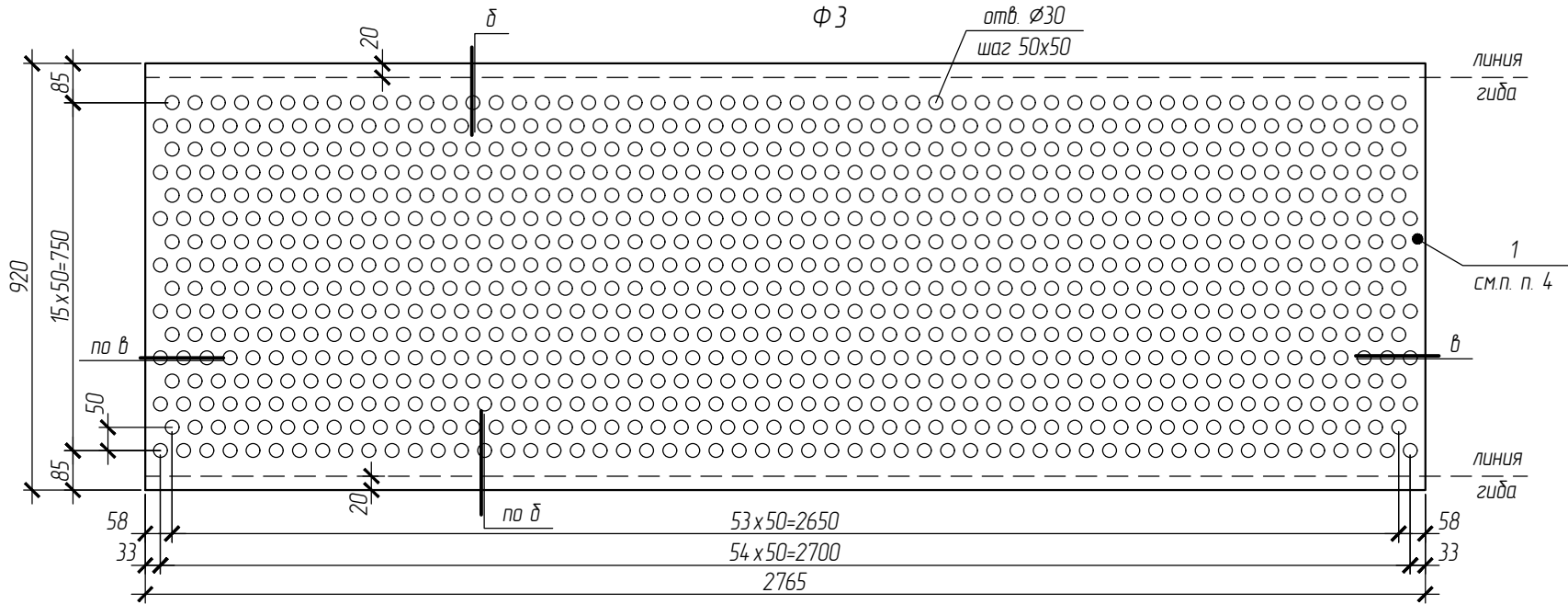


Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
Д1	1	Труба $\frac{48 \times 3 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=30	1	0,1	0,22
	2	Лист $\frac{5 \times 30 \times 100 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{С245 ГОСТ } 27772-88}$	1	0,12	
П1	1	Труба $\frac{40 \times 2,5 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=740	1	1,71	1,85
	2	Лист $\frac{5 \times 40 \times 40 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{С245 ГОСТ } 27772-88}$	2	0,07	
П2	1	Труба $\frac{40 \times 2,5 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=4950	1	11,44	11,66
	2	Лист $\frac{5 \times 40 \times 40 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{С245 ГОСТ } 27772-88}$	1	0,07	
	3	Труба $\frac{32 \times 2,5 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=80	1	0,15	
П3	1	Труба $\frac{40 \times 2,5 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=2850	1	6,6	6,74
	2	Лист $\frac{5 \times 40 \times 40 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{С245 ГОСТ } 27772-88}$	2	0,07	
Ф1	1	Лист $\frac{Rv 30-50, 15 \times 740 \times 920}{\text{Обнс ГОСТ } 14918-80}$	1	10,7	10,7

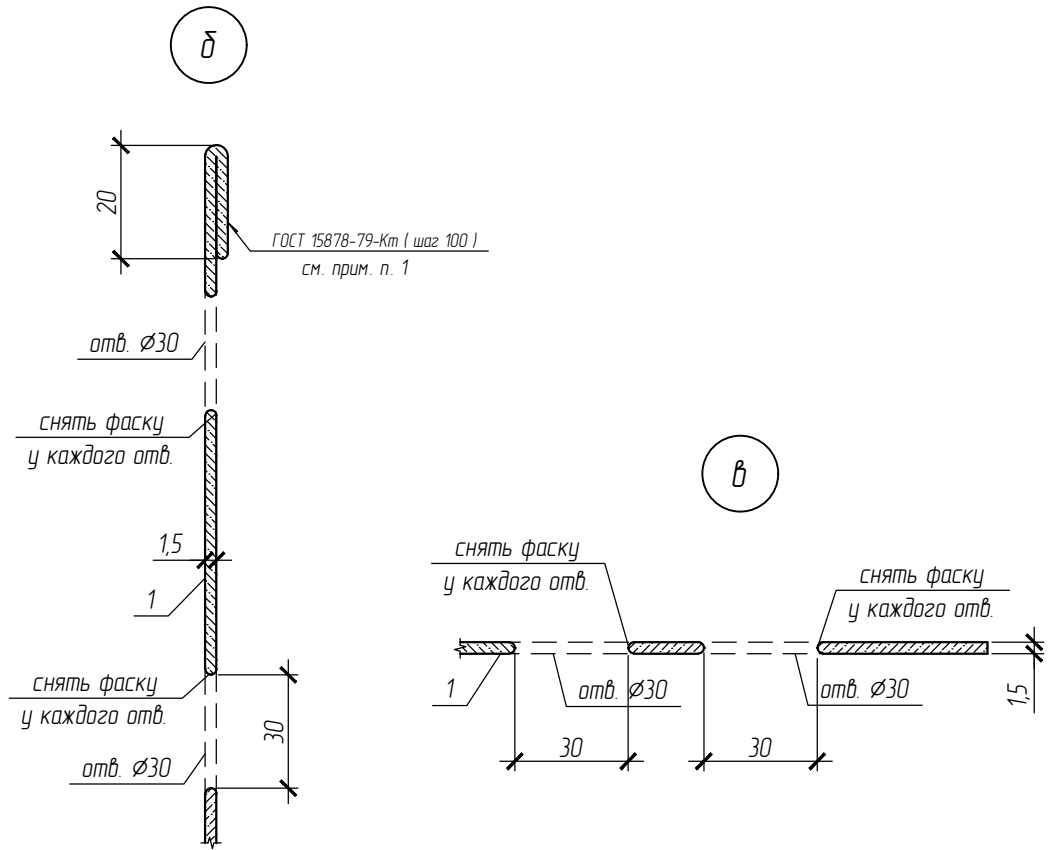
- Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, электроды Э42 А по ГОСТ 9467-75*. Наплывы и неровности шва обработать с плавным переходом к основному металлу.
- Все металлические элементы защитить от коррозии полимерным покрытием, цвет пастельно-желтый (RAL 1034). Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017.
- Сварной шов после мех. обработки должен иметь вид продолжения трубы поз.1 (для максимально плотного стыка " труба в трубу ")
- После фальцовки кромки листа выполнить контактно-точечную сварку вдоль фальца с шагом 100 мм. Сварку выполнить по ГОСТ 15878-79
- Схему сборки и крепления ограждения см. КЖЗ листы 19 ... 21.
- Перфорированный лист выполнить по чертежам завода-изготовителя ООО "Перфоком" (или аналог).

						08-01-19-КЖЗ.И-Д1			
						Держатель поручня Д10. Поручень П1... П3. Фартук Ф1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р		
Разработал	Гутов				03.20				
Проверил	Беденко								
							Лист	Листов	
Н.контр.	Хасанов						ООО "Партнер"		

Согласовано			
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	



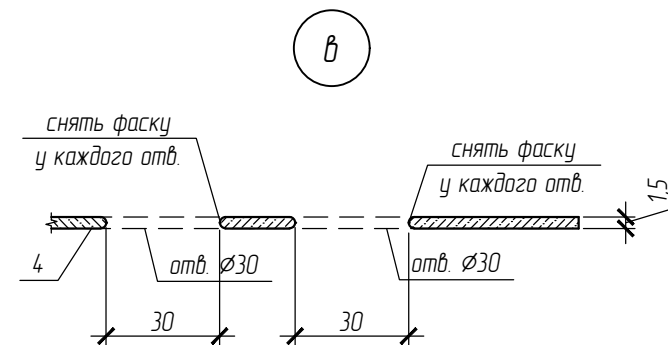
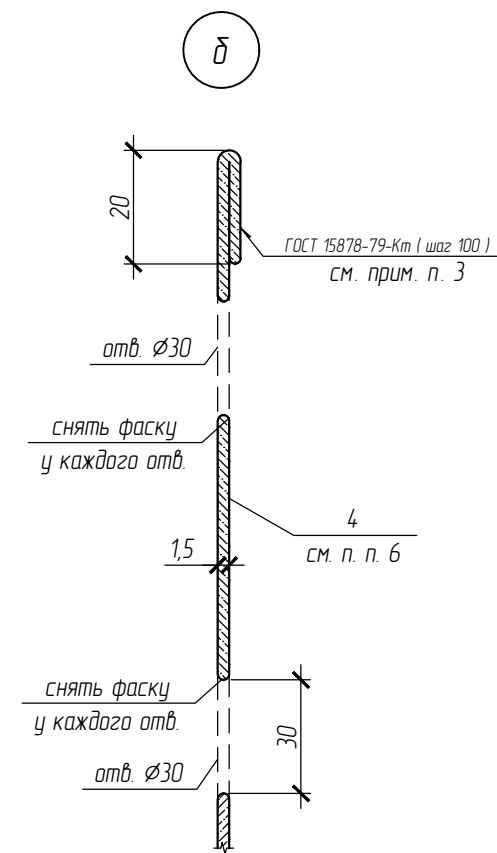
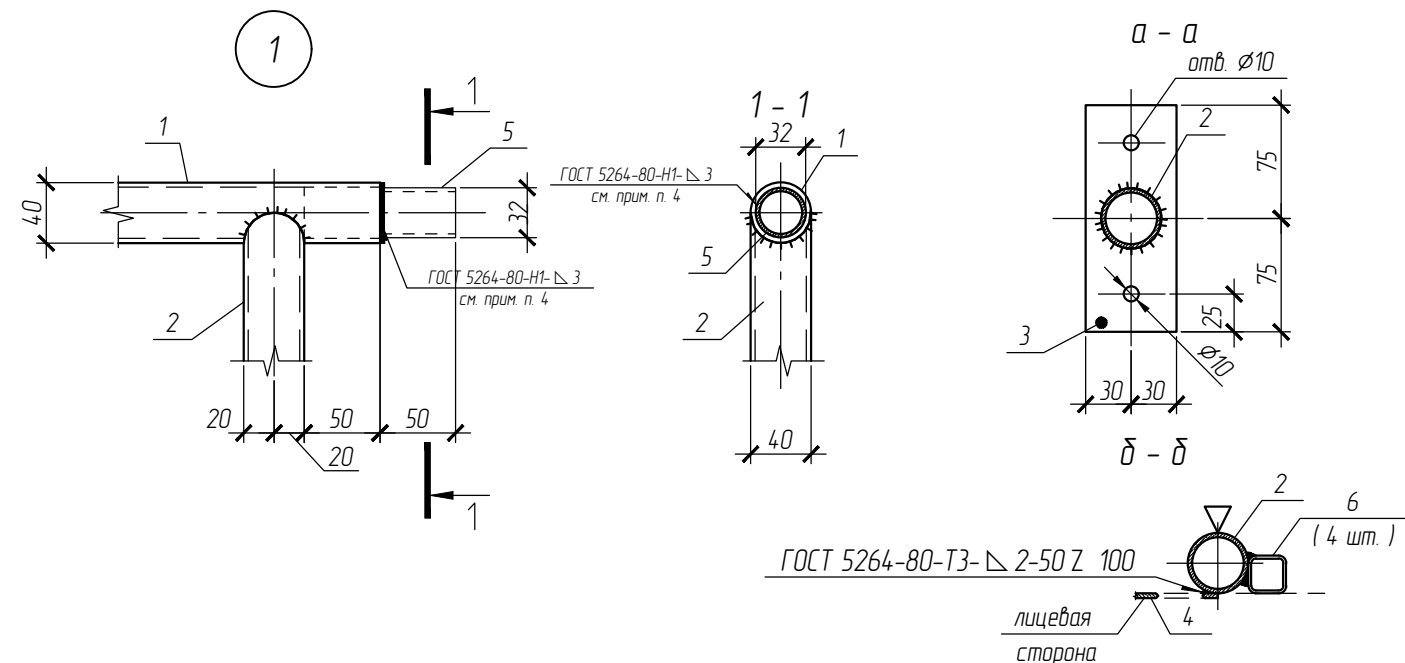
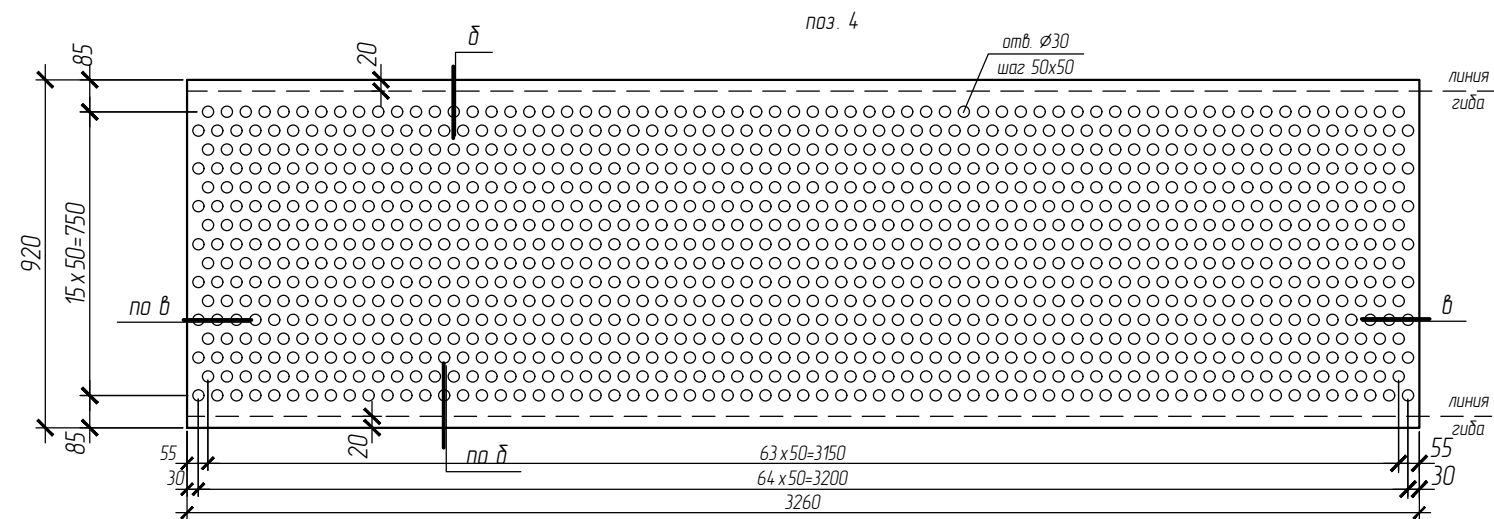
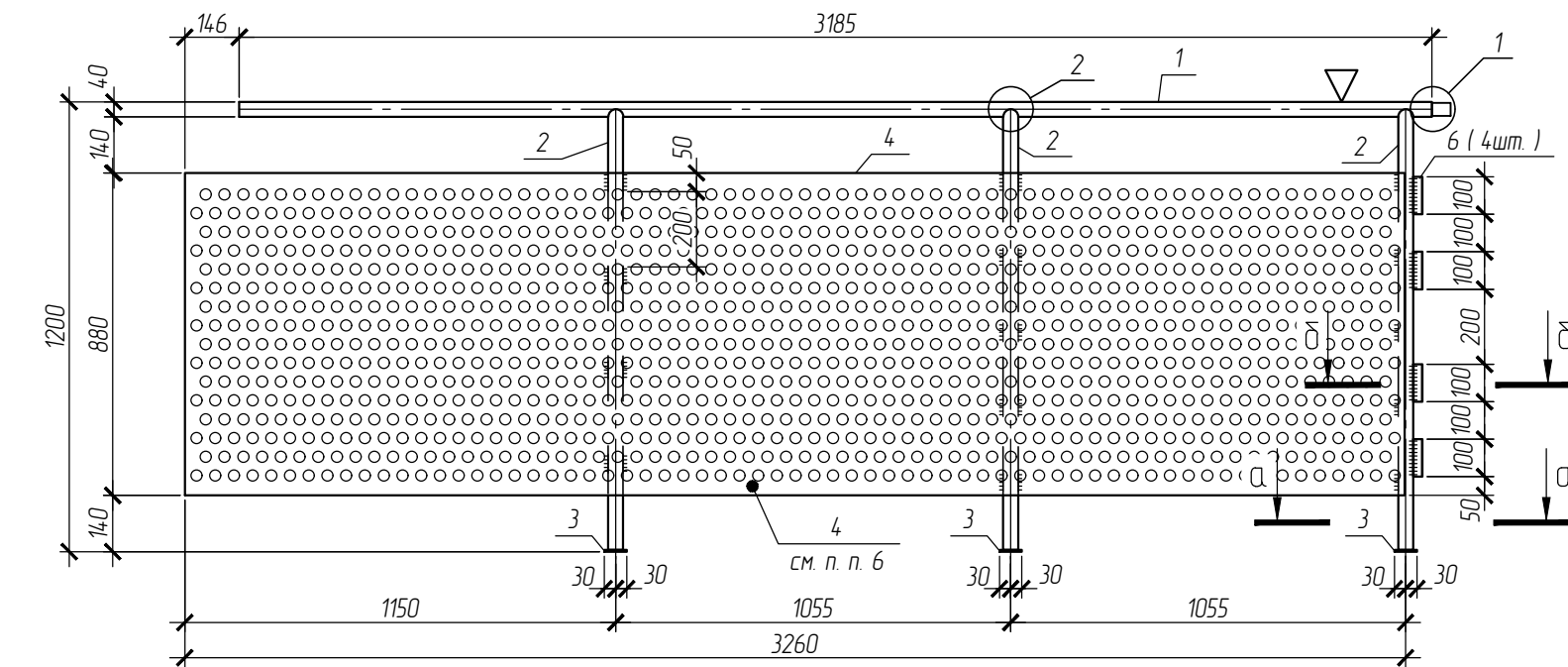
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия., кг
Ф2	1	Лист $R_v 30-50, 15 \times 920 \times 2035$ 08пс ГОСТ 14918-80	1	29,4	29,4
Ф3	1	Лист $R_v 30-50, 15 \times 920 \times 2765$ 08пс ГОСТ 14918-80	1	39,94	39,94
Ф4	1	Лист $R_v 30-50, 15 \times 920 \times 2850$ 08пс ГОСТ 14918-80	1	41,2	41,2



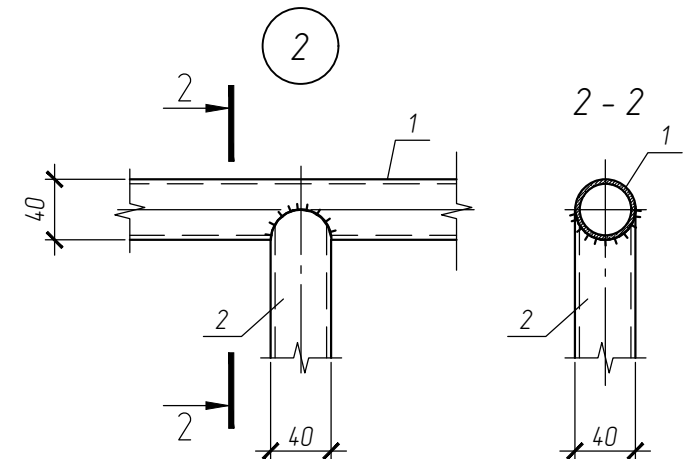
1. После фальцовки кромки листа выполнить контактно-точечную сварку вдоль фальца с шагом 100 мм. Сварку выполнить по ГОСТ 15878-79.
2. Все металлические элементы защитить от коррозии полимерным покрытием, цвет пастельно-желтый (RAL 1034). Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017.
3. Схему сборки и крепления ограждения см. КЖЗ листы 19 ... 21.
4. Перфорированный лист выполнить по чертежам завода-изготовителя ООО "Перфоком" (или аналог).

						08-01-19-КЖЗ.И-Ф2			
						Фартук Ф2, Ф3, Ф4	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р		
Разработал	Гутов				03. 20				
Проверил	Беденко								
							Лист	Листов	
Н.контр.	Хасанов						ООО " Партнер "		

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



Поз.	Обозначение	Кол.	Масса ед., кг
1	Труба 40x2,5 ГОСТ 10704-91, L=3185	1	6,82
2	Труба 40x2,5 ГОСТ 10704-91, L=1175	2	2,8
3	Лист 5x60 x150 ГОСТ 19903-2015, C245 ГОСТ 27772-88	2	0,24
4	Лист Rv 30-50, 15 x920 x3260, 08пс ГОСТ 14918-80	1	47,09
5	Труба 32x2,5 ГОСТ 10704-91, L=100	1	0,19
6	Профиль кв. 25x2 ГОСТ 54157-2010, 09z2с ГОСТ 5058-65, L=100	4	0,14

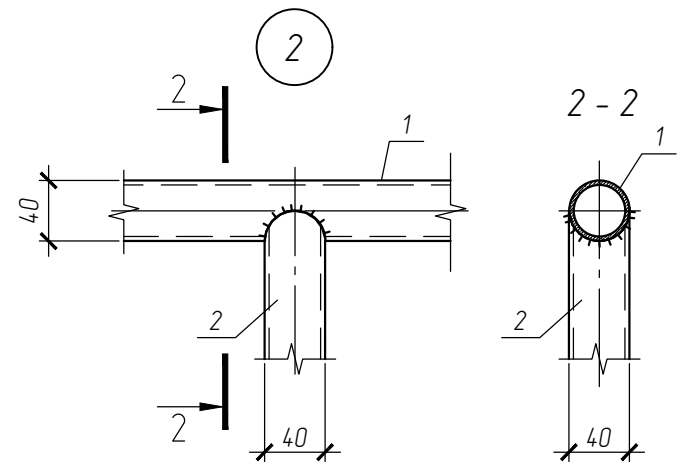
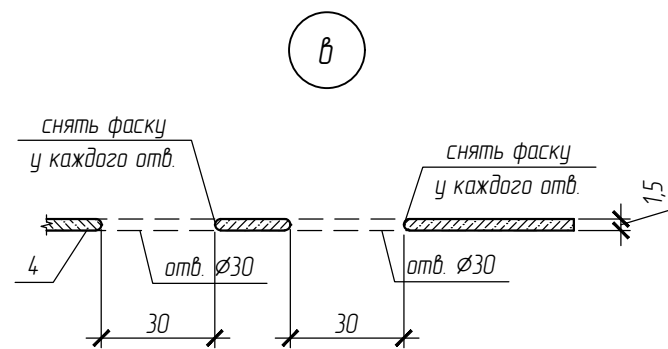
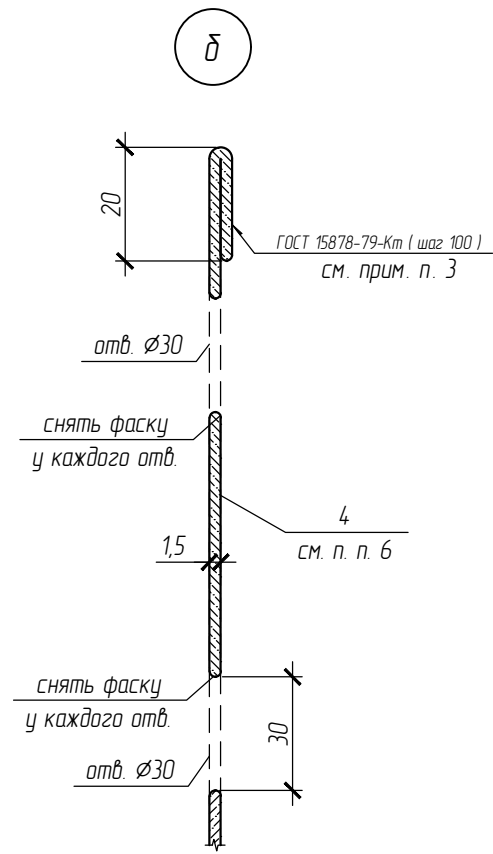
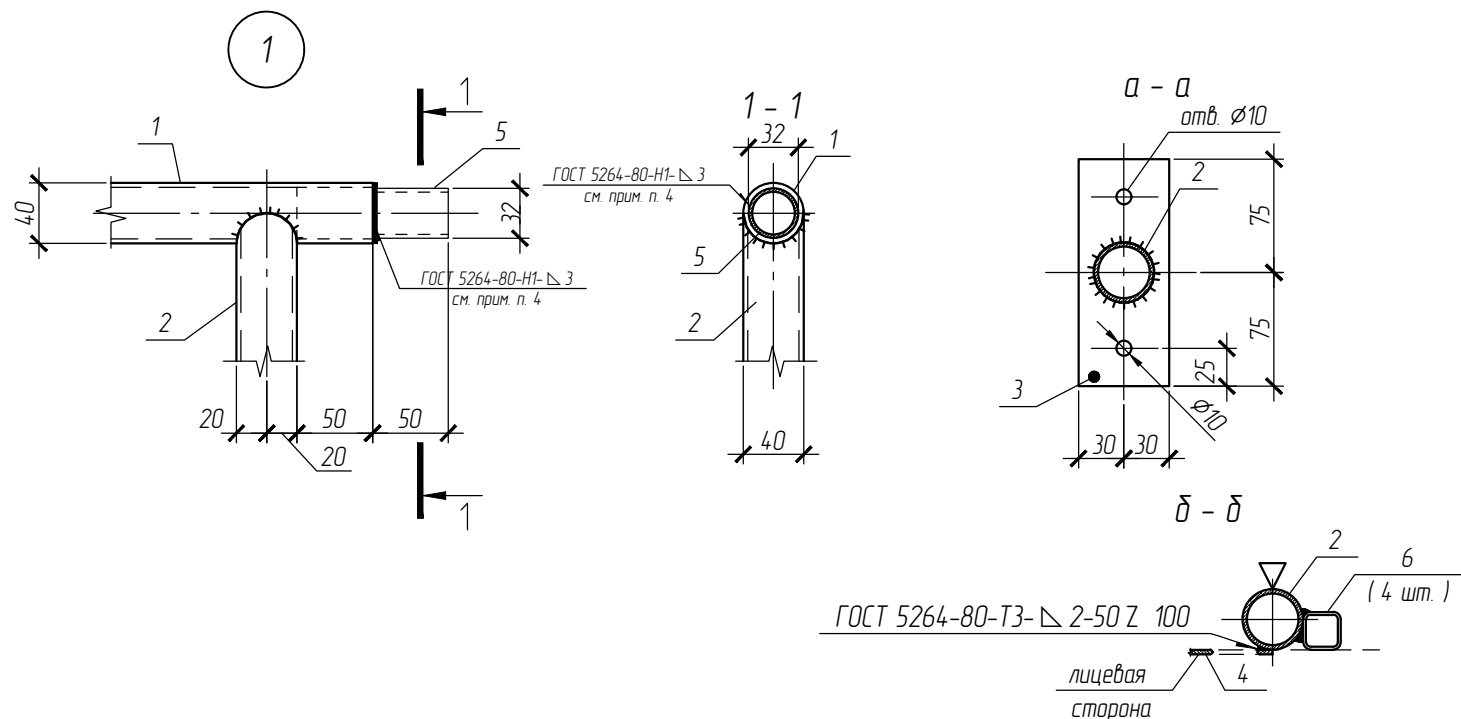
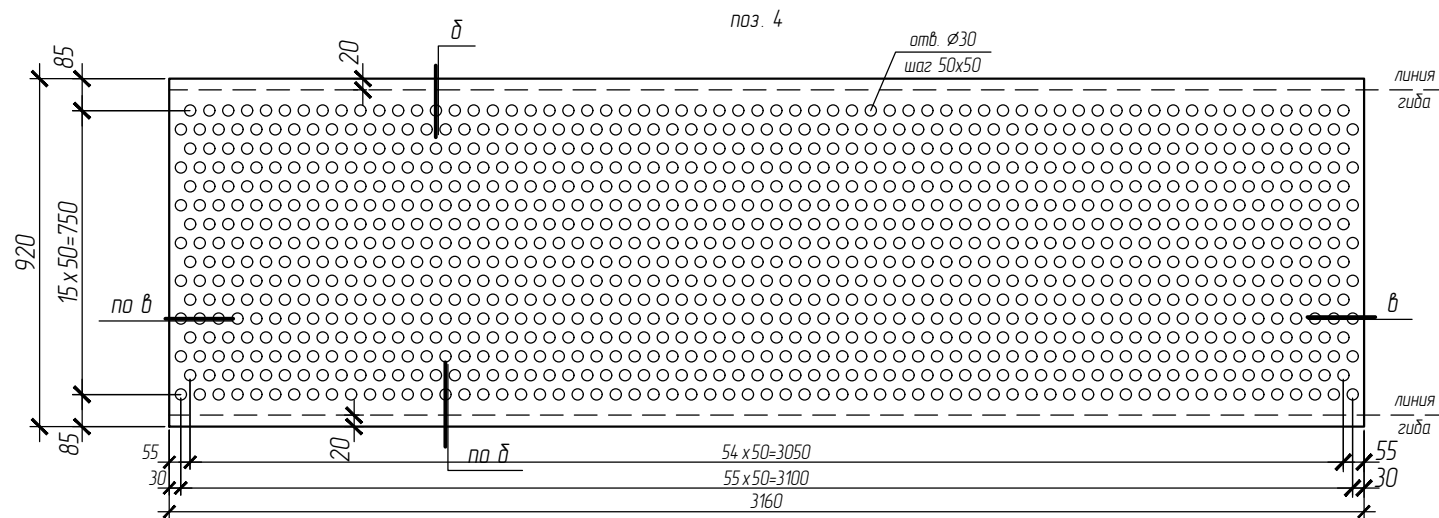
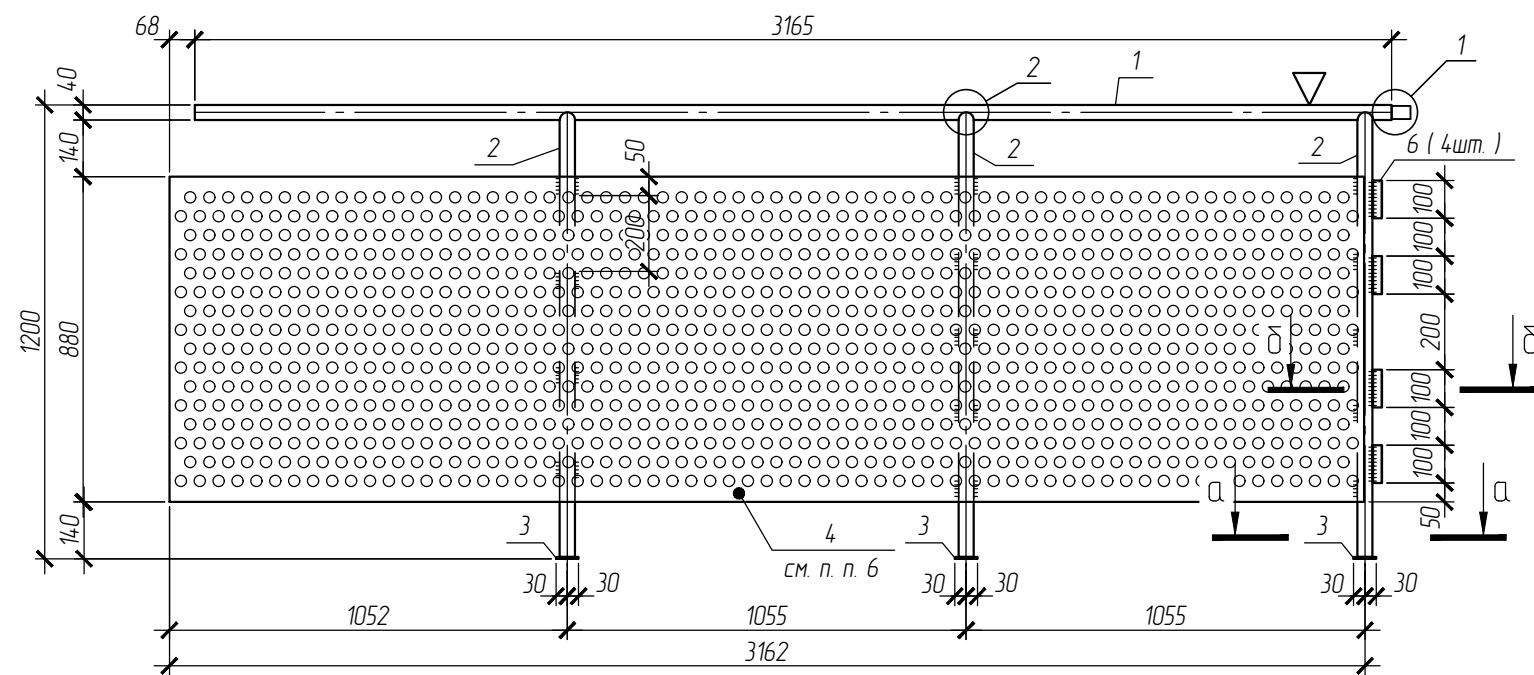


1. Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, электроды Э42 А по ГОСТ 9467-75*. Наплывы и неровности шва обработать с плавным переходом к основному металлу.
2. Все металлические элементы защитить от коррозии полимерным покрытием, цвет пастельно-желтый (RAL 1034). Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017.
3. После фальцовки кромки листа выполнить контактно-точечную сварку вдоль фальца с шагом 100 мм. Сварку выполнить по ГОСТ 15878-79.
4. Сварной шов после мех. обработки должен иметь вид продолжения трубы (для максимально плотного стыка " труба в трубу")
5. Схему сборки и крепления ограждения см. КЖЗ листы 19 ... 21.
6. Перфорированный лист выполнить по чертежам завода-изготовителя ООО "Перфоком" (или аналог).

▽ - знак ориентации

						08-01-19-КЖЗ.И-Оз 3.1			
						Ограждение Оз 3.1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	60,74	
Разработал	Гутов				03. 20				
Проверил	Беденко								
							Лист	Листов	
Н.контр.	Хасанов						ООО " Партнер "		

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

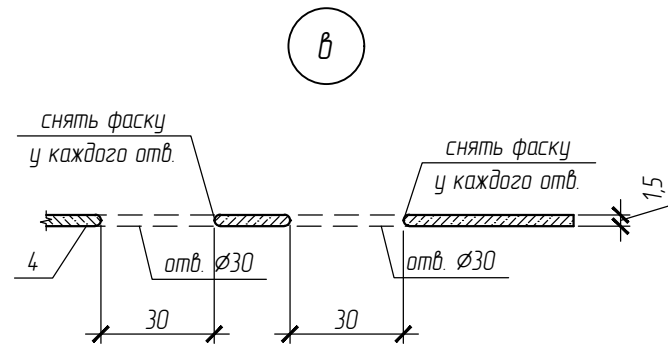
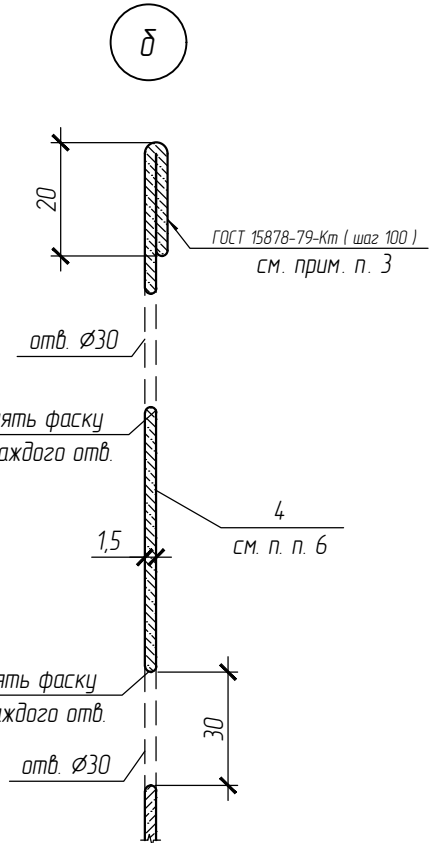
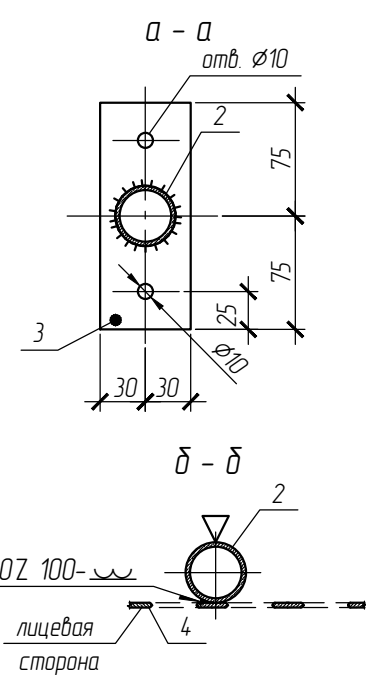
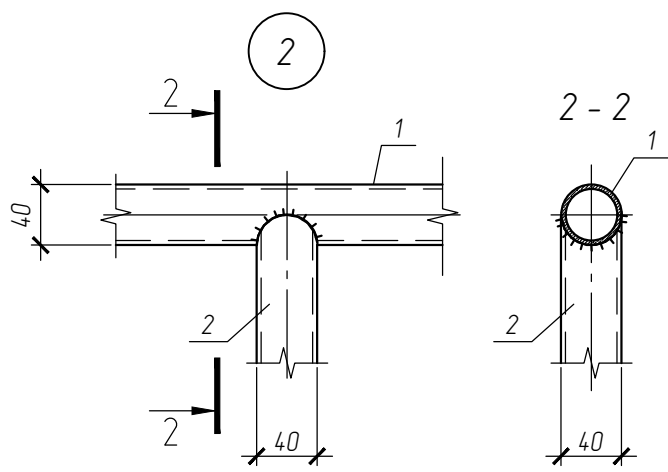
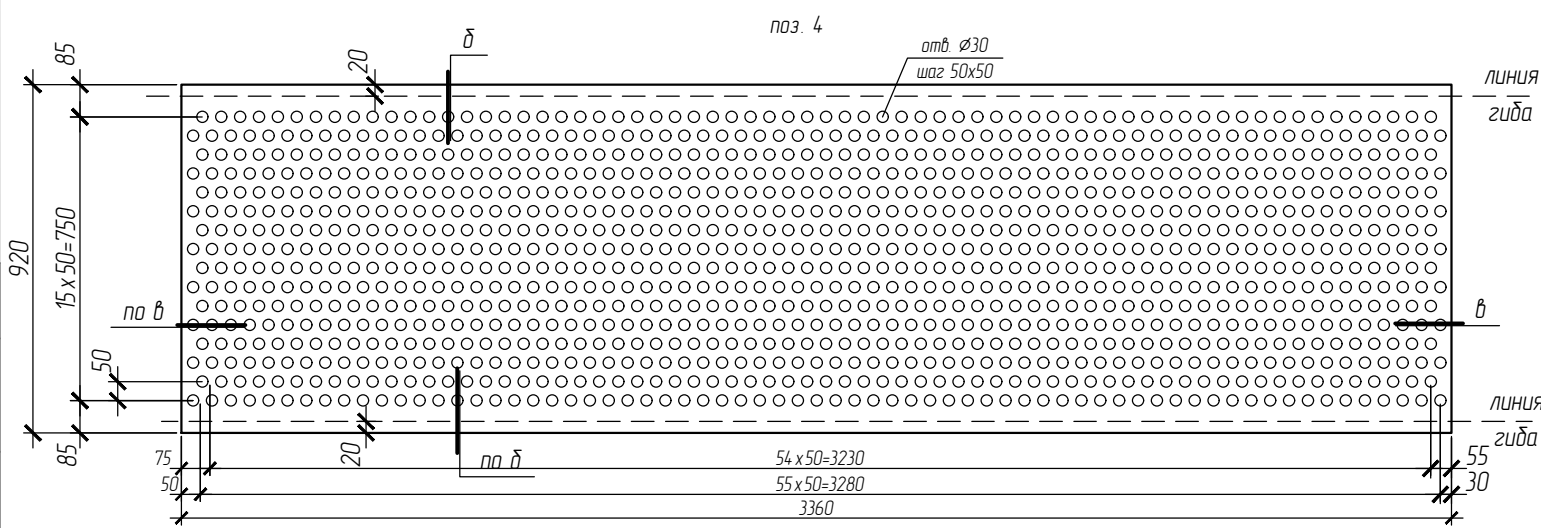
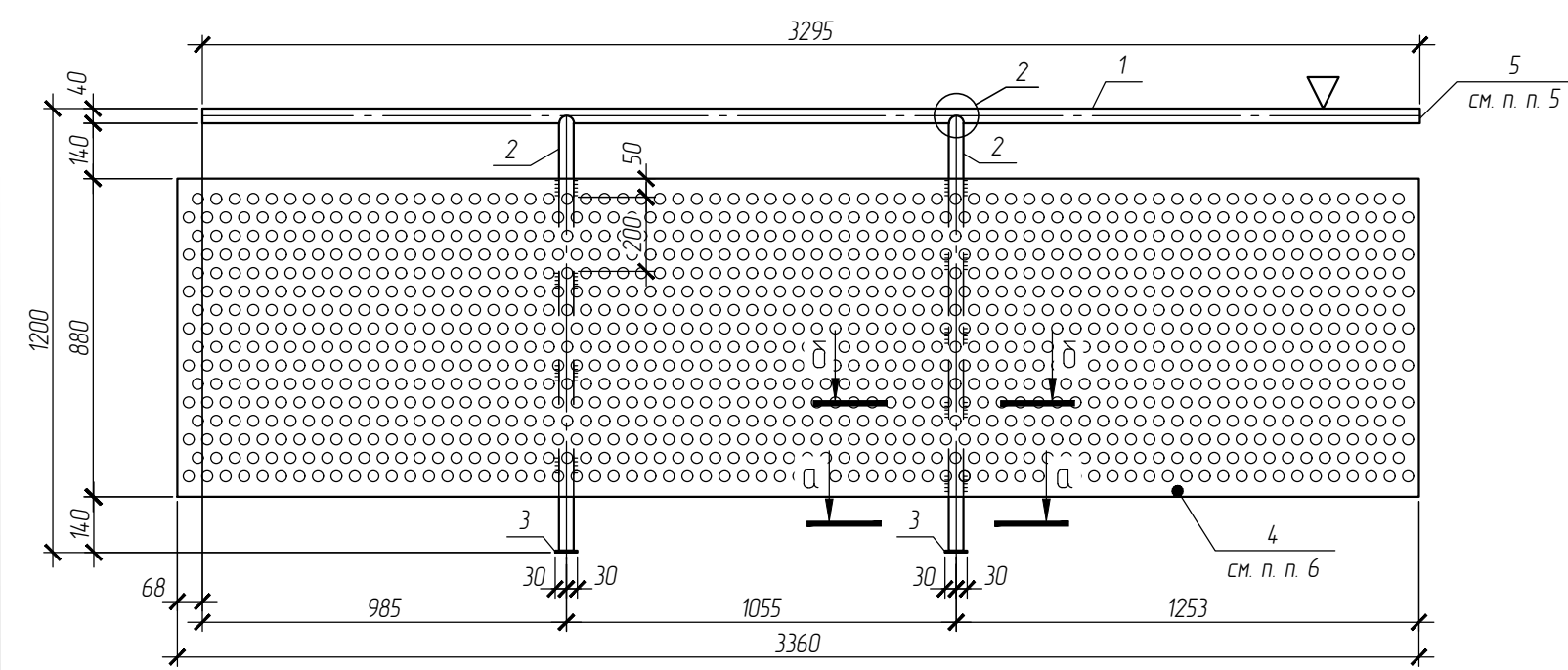


1. Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, электроды Э42А по ГОСТ 9467-75*. Наплывы и неровности шва обработать с плавным переходом к основному металлу.
2. Все металлические элементы защитить от коррозии полимерным покрытием, цвет пастельно-желтый (RAL 1034). Меры по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.133.0.2017.
3. После фальцажки кромки листа выполнить контактно-точечную сварку вдоль фальца с шагом 100мм. Сварку выполнить по ГОСТ 15878-79.
4. Сварной шов после мех. обработки должен иметь вид продолжения трубы (для максимально плотного стыка " труба в трубу")
5. Схему сборки и крепления ограждения см. КЖЗ листы 19 ... 21.
6. Перфорированный лист выполнить по чертежам завода-изготовителя ООО "Перфоком" (или аналог).

▽ - знак ориентации

						08-01-19-КЖЗ.И-Оз3.2			
						Ограждение Оз3.2	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	62,34	
Разработал	Гутов				03. 20		Лист	Листов	
Проверил	Беденко								
						ООО " Партнер "			
Н.контр.	Хасанов								

Согласовано			
Инд. № подл.	Подпн. и дата	Взам. инд. №	



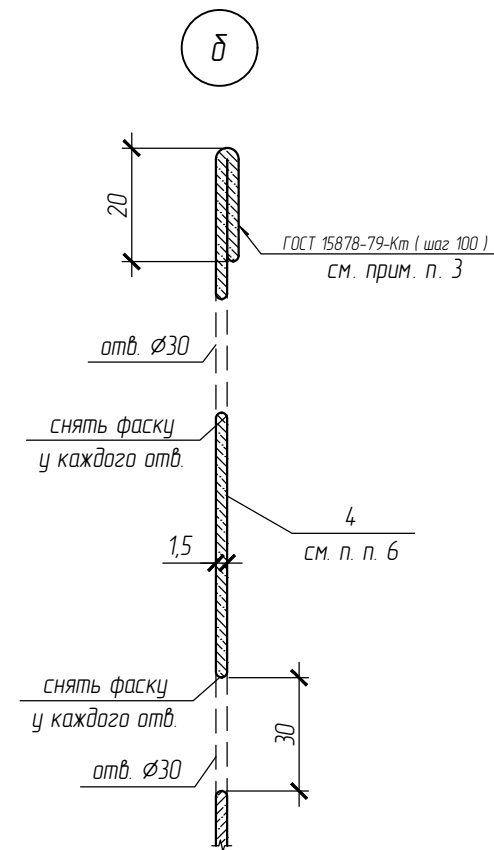
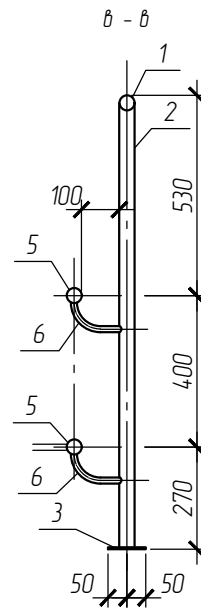
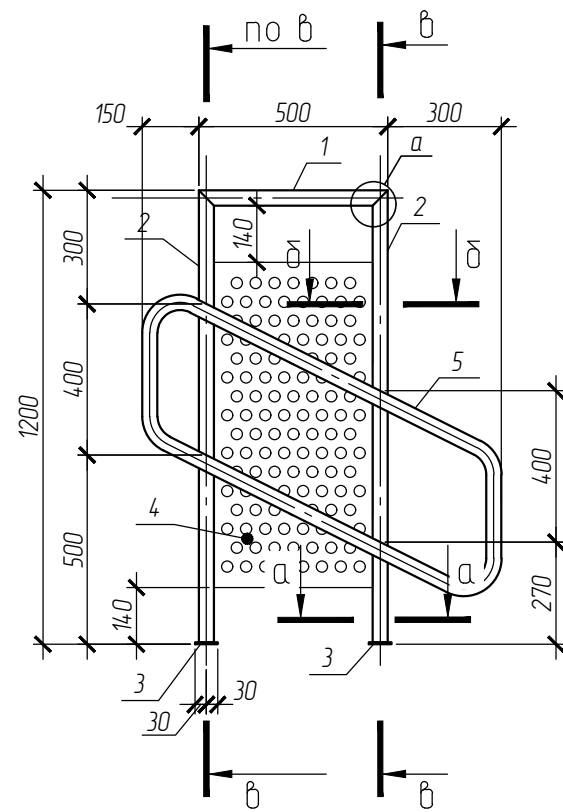
1. Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, электроды Э42А по ГОСТ 9467-75*. Наплывы и неровности шва обработать с плавным переходом к основному металлу.
2. Все металлические элементы защитить от коррозии полимерным покрытием, цвет пастельно-желтый (RAL 1034). Мерапрятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017.
3. После фальцовки кромки листа выполнить контактно-точечную сварку вдоль фальца с шагом 100 мм. Сварку выполнить по ГОСТ 15878-79.
4. Схему сборки и крепления ограждения см. КЖ3 листы 19 ... 21.
5. Торец трубы заглушить.
6. Перфорированный лист выполнить по чертежам завода-изготовителя ООО "Перфоком" (или аналог).

▽ - знак ориентации

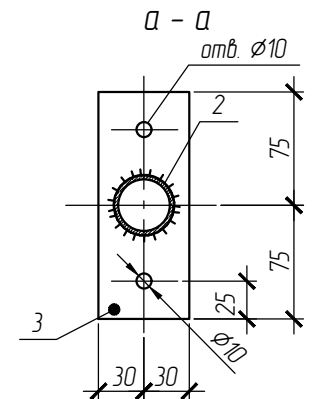
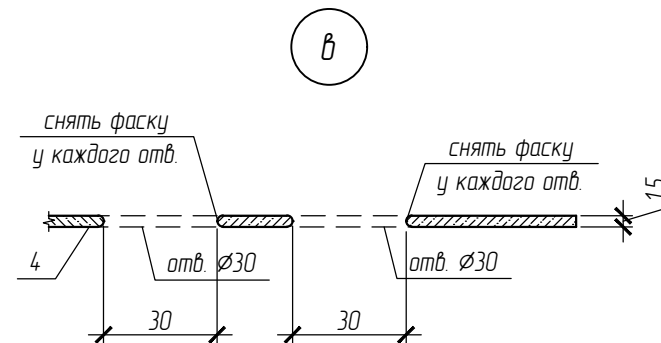
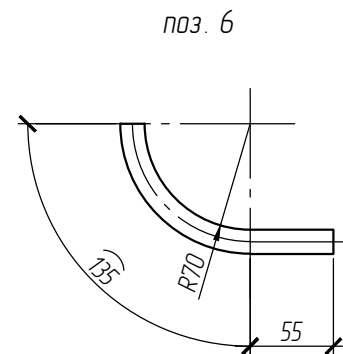
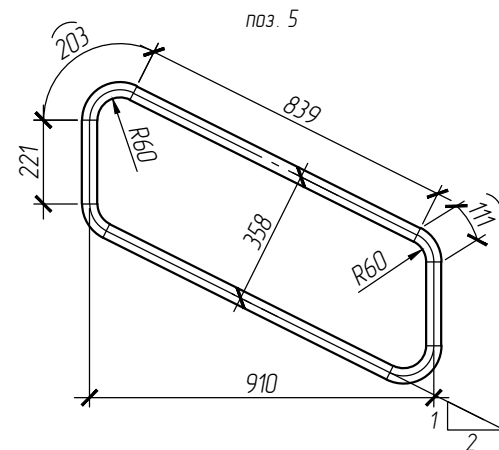
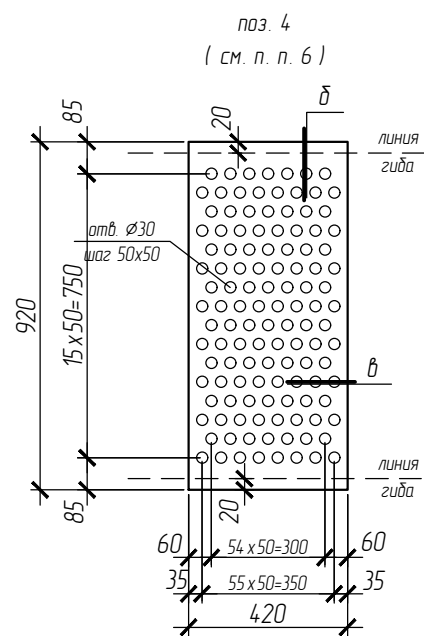
Поз.	Обозначение	Кол.	Масса ед., кг
1	Труба 40x2,5 ГОСТ10704-91 см3сп ГОСТ 10705-80 , L=3295	1	7,62
2	Труба 40x2,5 ГОСТ10704-91 см3сп ГОСТ 10705-80 , L=1175	2	2,72
3	Лист 5x60 x150 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-88	2	0,24
4	Лист Rv 30-50, 15 x920 x3360 08пс ГОСТ 14918-80	1	48,54
5	Лист 5x35 x35 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-88	1	0,01

						08-01-19-КЖ 3. И-Ог 3.3			
						Ограждение Ог 3.3	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	62,09	
Разработал	Гутов				03. 20				
Проверил	Беденко								
							Лист	Листов	
И.контр.	Хасанов						ООО " Партнер "		

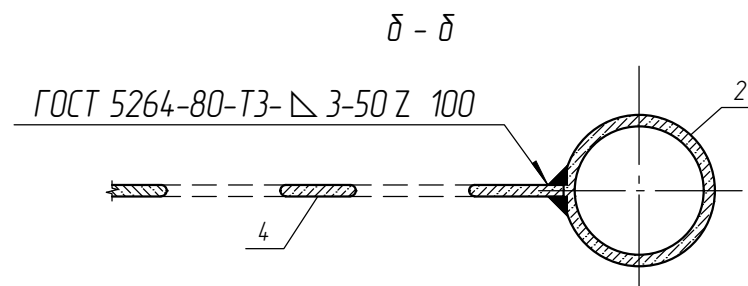
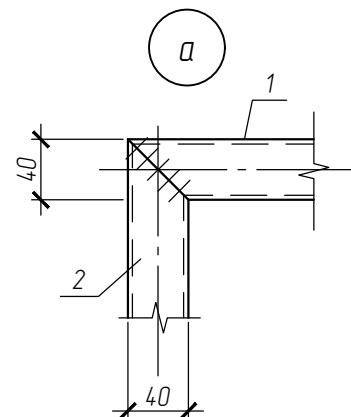
Инв. № подл.	



Поз.	Обозначение	Кол.	Масса ед., кг
1	Труба $\frac{40 \times 2,5 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3пс ГОСТ } 10705-80}$, L=500	1	1,16
2	Труба $\frac{40 \times 2,5 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3пс ГОСТ } 10705-80}$, L=1195	2	2,77
3	Лист $\frac{5 \times 60 \times 150 \text{ ГОСТ } 19903-2015}{\text{С245 ГОСТ } 27772-88}$	2	0,24
4	Лист $\frac{Rv \ 30-50, \ 1,5 \times 4,20 \times 9,20}{\text{08пс ГОСТ } 14918-80}$	1	6,07
5	Труба $\frac{40 \times 2,5 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3пс ГОСТ } 10705-80}$, L=2750	1	6,36
6	Труба $\frac{16 \times 1,6 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3пс ГОСТ } 10705-80}$, L=190	4	0,11

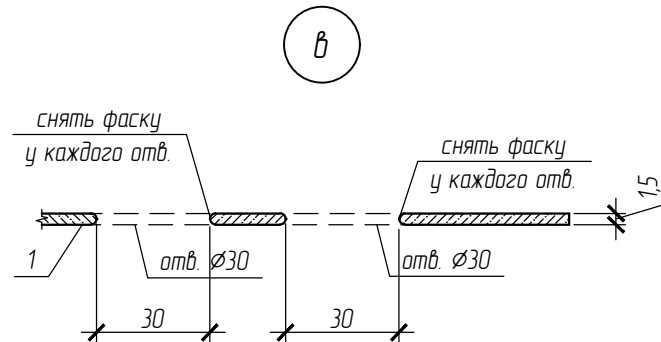
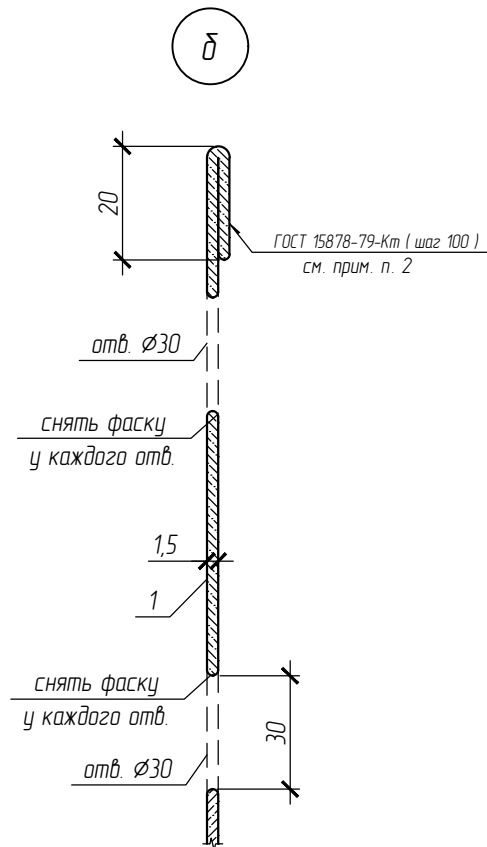
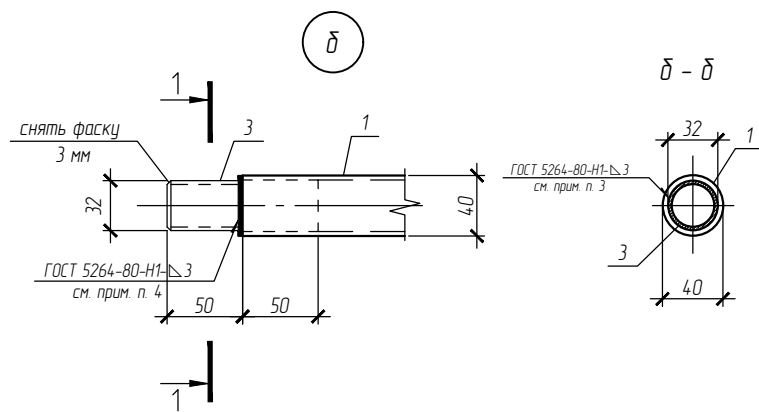
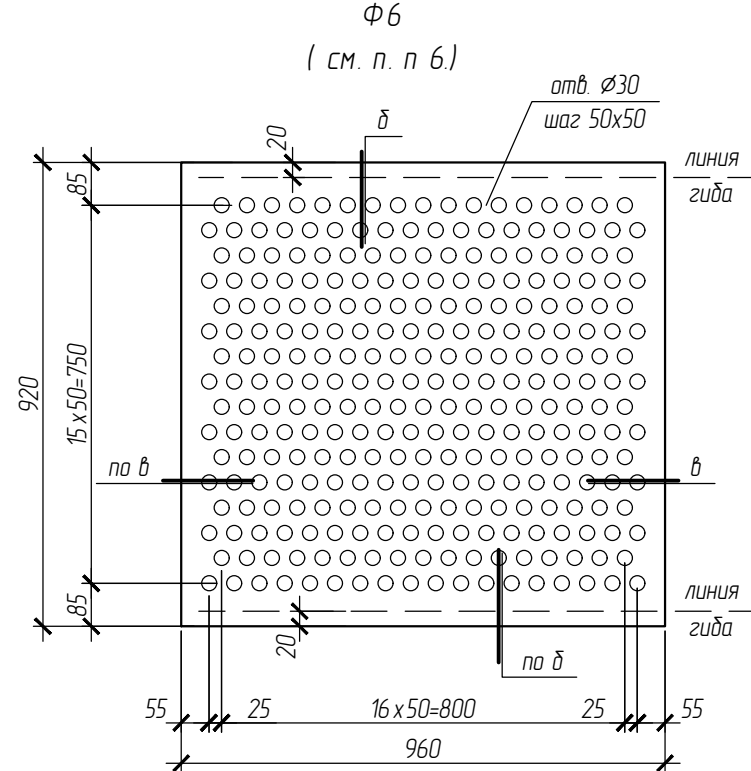
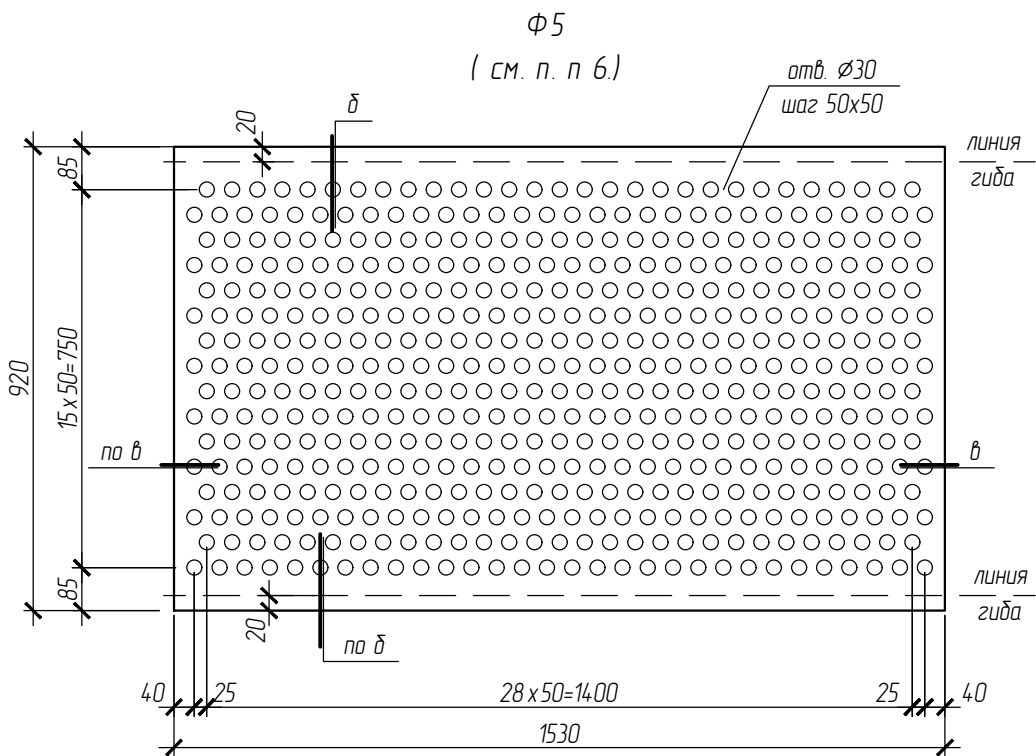
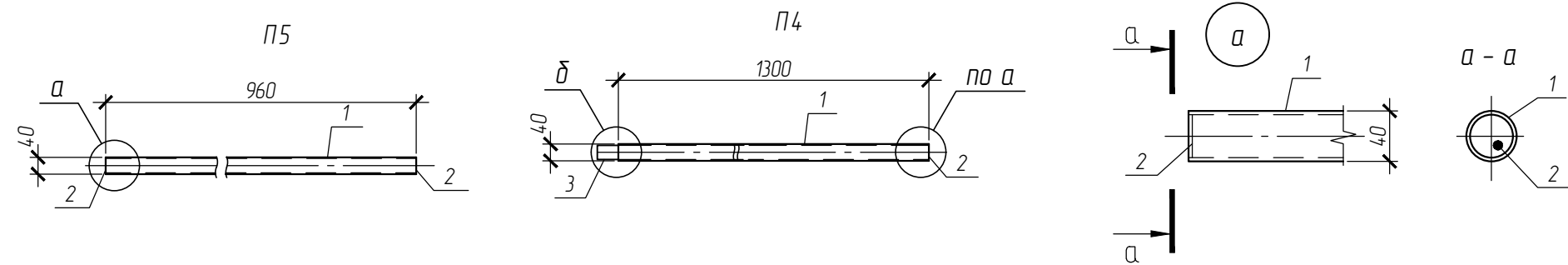


1. Ограждение 024 н выполнить зеркально ограждению 024 т
2. Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, электроды Э42А по ГОСТ 9467-75*. Наплывы и неровности шва обработать с плавным переходом к основному металлу.
3. После фальцовки кромки листа выполнить контактно-точечную сварку вдоль фальца с шагом 100 мм. Сварку выполнить по ГОСТ 15878-79.
4. Все металлические элементы защитить от коррозии полимерным покрытием, цвет пастельно-желтый (RAL 1034). Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017.
5. Схему сборки и крепления ограждения см. КЖЗ листы 19 ... 21.
6. Перфорированный лист выполнить по чертежам завода-изготовителя ООО "Перфоком" (или аналог).



						08-01-19-КЖЗ.И-Ог 4			
						Ограждение Ог 4 т(н)	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	20,05	
Разработал		Гутов			03. 20				
Проверил		Беденко							
							Лист	Листов	
							ООО " Партнер "		
Н.контр.		Хасанов							

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

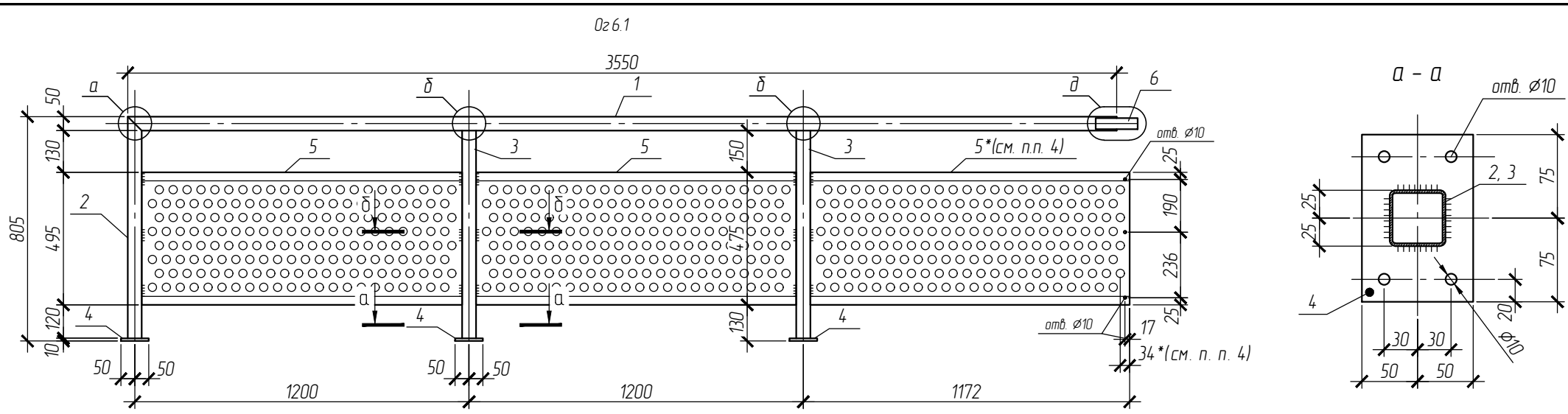


1. Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, электроды Э42 А по ГОСТ 9467-75*. Наплывы и неровности шва обработать с плавным переходом к основному металлу.
2. После фальцовки кромки листа выполнить контактно-точечную сварку вдоль фальца с шагом 100 мм. Сварку выполнить по ГОСТ 15878-79.
3. Все металлические элементы защитить от коррозии полимерным покрытием, цвет пастельно-желтый (RAL 1034). Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017.
4. Сварной шов после мех. обработки должен иметь вид продолжения трубы (для максимально плотного стыка " труба в трубу")
5. Схему сборки и крепления ограждения см. КЖЗ листы 19 ... 21.
6. Перфорированный лист выполнить по чертежам завода-изготовителя ООО "Перфоком" (или аналог).

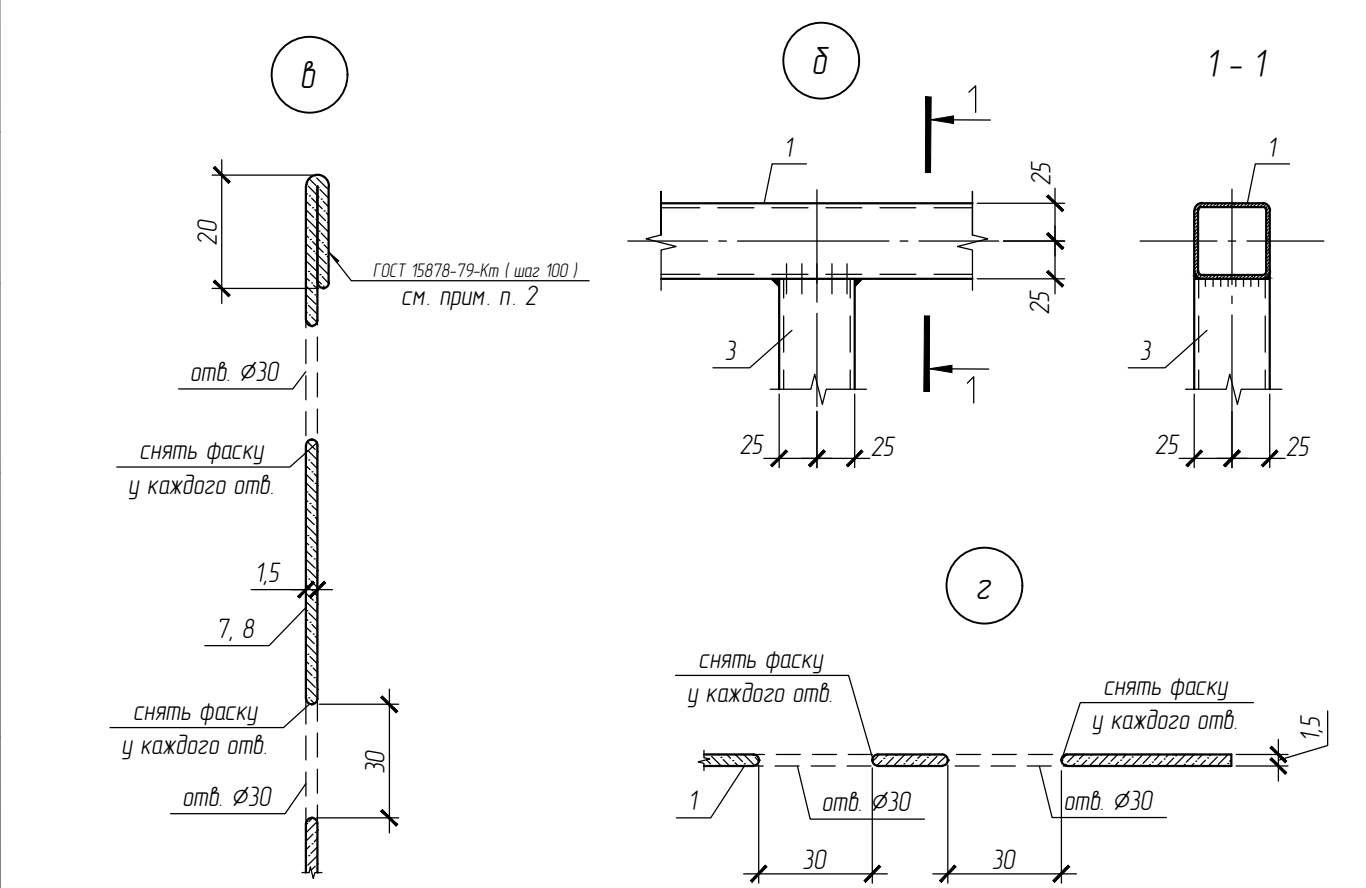
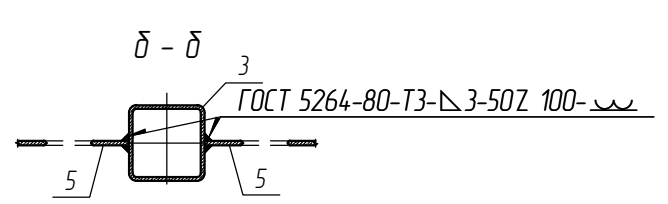
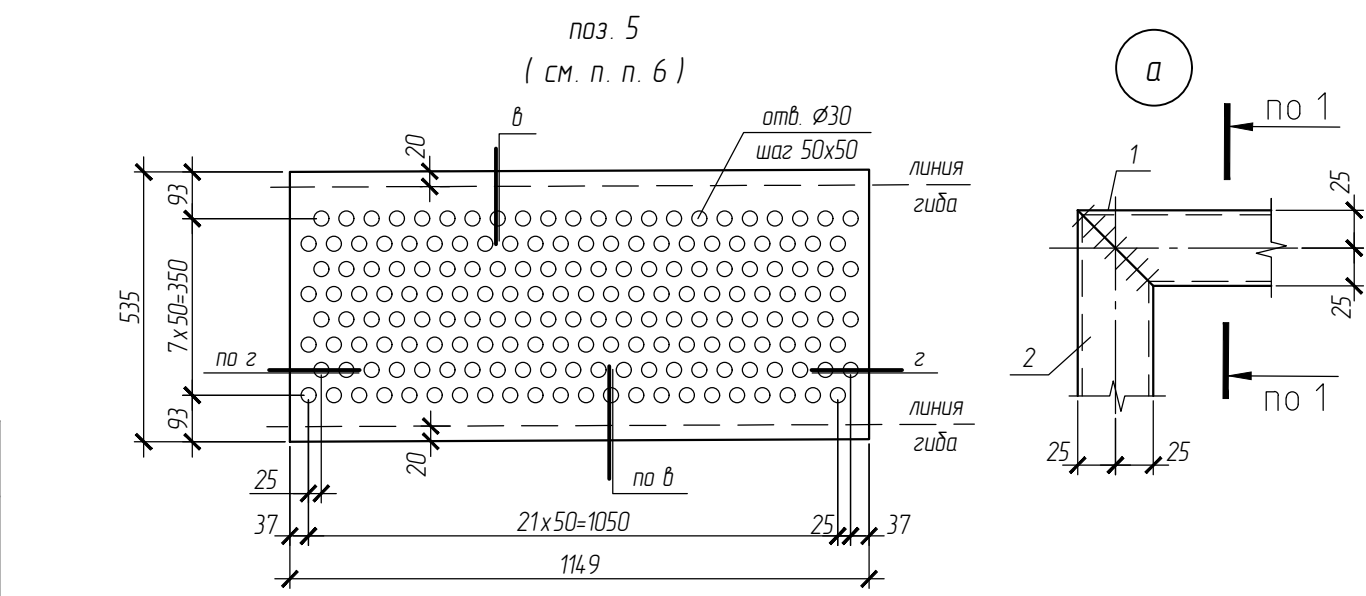
Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия., кг
П4	1	Труба $\frac{40 \times 2,5 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=1300	1	3,01	3,23
	2	Лист $\frac{2 \times 4,0 \text{ ГОСТ } 16523-97}{08\text{пс ГОСТ } 1050-88}$, L=40	1	0,03	
	3	Труба $\frac{32 \times 2,5 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=100	1	0,19	
П5	1	Труба $\frac{40 \times 2,5 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=960	1	2,22	2,28
	2	Лист $\frac{2 \times 4,0 \text{ ГОСТ } 16523-97}{08\text{пс ГОСТ } 1050-88}$, L=40	2	0,03	
Ф5	1	Лист $\frac{Rv 30-50, 15 \times 920 \times 1230}{08\text{пс ГОСТ } 14918-80}$	1	22,1	22,1
Ф6	1	Лист $\frac{Rv 30-50, 15 \times 920 \times 960}{08\text{пс ГОСТ } 14918-80}$, L=960	1	13,87	13,87

						08-01-19-КЖЗ.И-Ф5			
						Фартук Ф5, Ф6. Поручень П4, П5	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р		
Разработал	Гутов				03.20				
Проверил	Беденко								
							Лист	Листов	
							ООО "Партнер"		
Н.контр.	Хасанов								

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



Поз.	Обозначение	Кол.	Масса ед., кг
1	Профиль кв. 50x2 ГОСТ 30245-2012 0922с ГОСТ 5058-65, L=3550	1	7,04
2	Профиль кв. 50x2 ГОСТ 30245-2012 0922с ГОСТ 5058-65, L=795	1	2,33
3	Труба кв. 50x2 ГОСТ 30245-2012 0922с ГОСТ 5058-65, L=745	2	2,19
4	Лист 10x100 x150 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-88	3	1,18
5	Лист Rv 30-50, 15 x535x1150 Обнс ГОСТ 14918-80	3	9,66
6	Лист 5x40 x200 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-88	2	0,3
7	Лист 5x40 x40 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-88	1	0,1



1. Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, электроды Э42 А по ГОСТ 9467-75*. Напылды и неровности шва обработать с плавным переходом к основному металлу.
2. После фальцовки кромки листа выполнить контактно-точечную сварку вдоль фальца с шагом 100 мм. Сварку выполнить по ГОСТ 15878-79.
3. Все металлические элементы защитить от коррозии полимерным покрытием, цвет пастельно-желтый (RAL 1034). Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017
4. Позицию 5* выполнить как позицию 5 изменив размер 37 на 34*.
5. Схему сборки и крепления ограждения см. КЖЗ листы 19 ... 21.
6. Перфорированный лист выполнить по чертежам завода-изготовителя ООО "Перфоком" (или аналог).

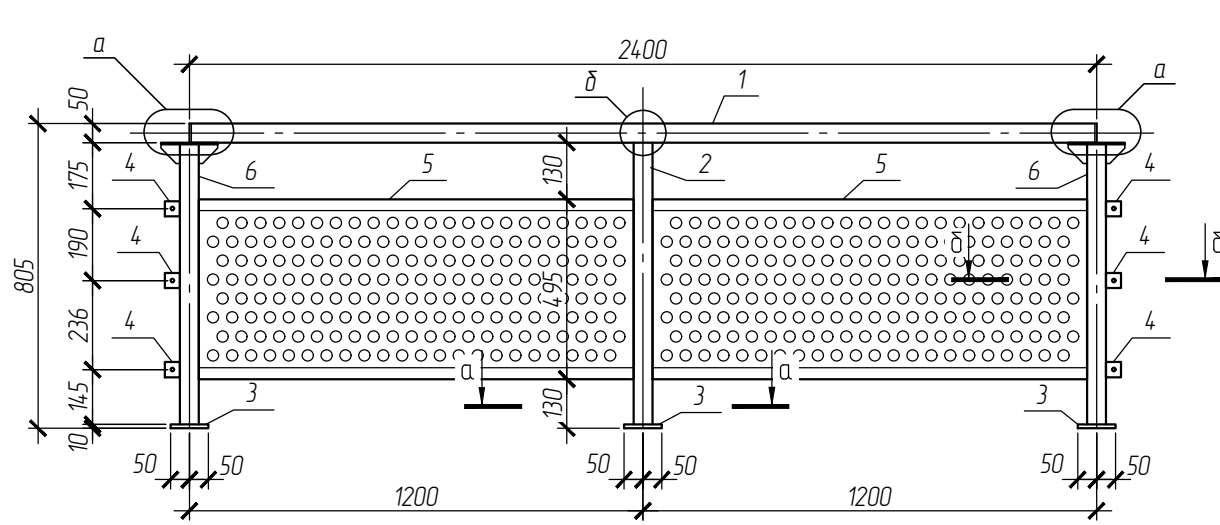
						08-01-19-КЖЗ.И-Оз 6.1			
						Ограждение Оз 6.1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	46,97	
Разработал	Гутов				03. 20				
Проверил	Беденко								
							Лист	Листов	
							ООО " Партнер "		
И.контр.	Хасанов								

Согласовано

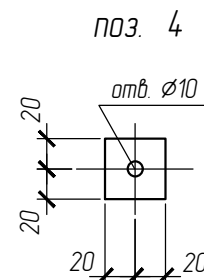
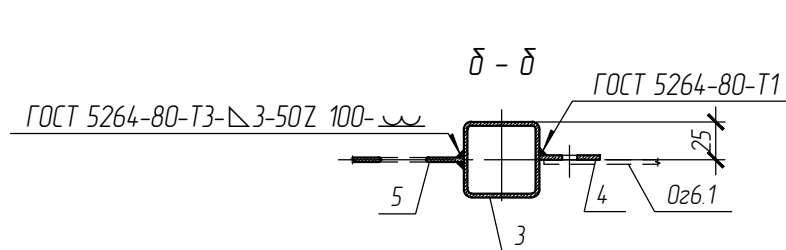
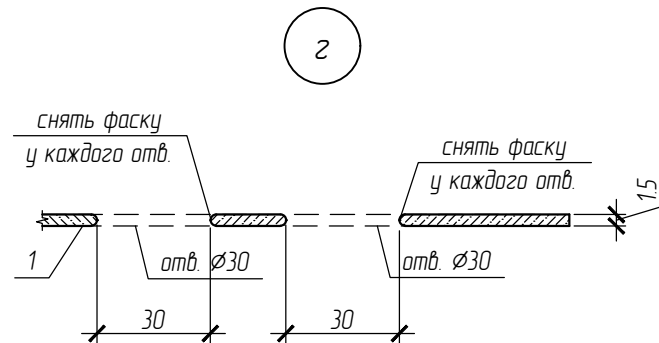
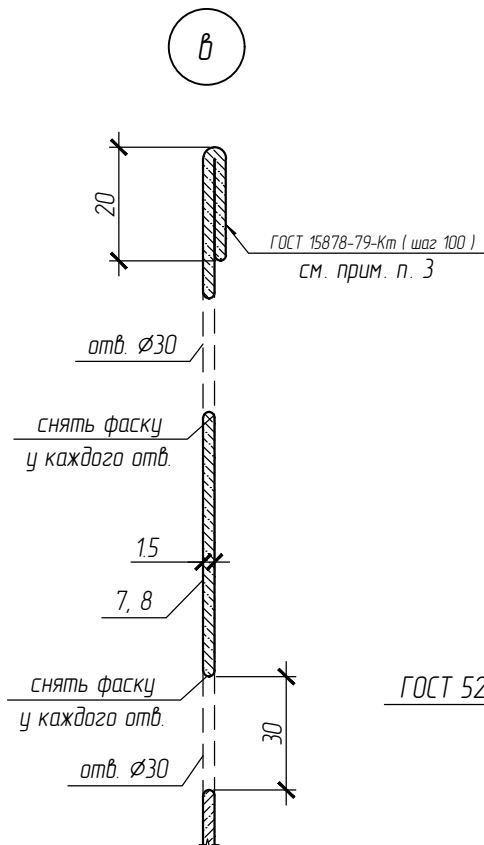
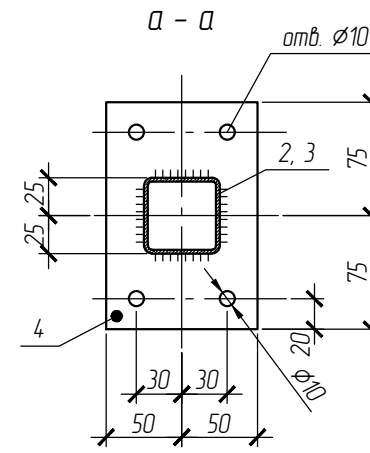
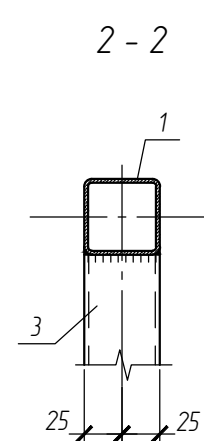
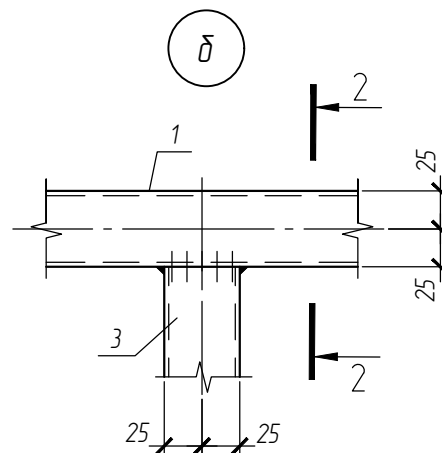
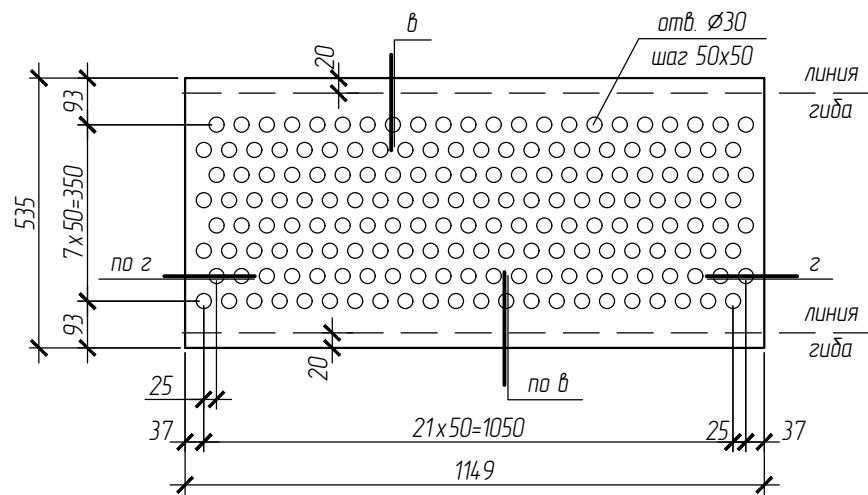
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



поз. 5
(см. п. п. 5)



1. Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, электроды Э42А по ГОСТ 9467-75*. Наплывы и неровности шва обработать с плавным переходом к основному металлу.
2. После фальцовки кромки листа выполнить контактно-точечную сварку вдоль фальца с шагом 100 мм. Сварку выполнить по ГОСТ 15878-79.
3. Все металлические элементы защитить от коррозии полимерным покрытием, цвет пастельно-желтый (RAL 1034). Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017.
4. Схему сборки и крепления ограждения см. КЖ3 листы 19 ... 21.
5. Перфорированный лист выполнить по чертежам завода-изготовителя ООО "Перфоком" (или аналог).

Поз.	Обозначение	Кол.	Масса ед., кг
1	Труба кв. 50x2 ГОСТ 30245-2012 0922с ГОСТ 5058-65 , L=2400	1	7,04
2	Труба кв. 50x2 ГОСТ 30245-2012 0922с ГОСТ 5058-65 , L=745	2	2,19
3	Лист 10x100 x150 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-88	3	1,18
4	Лист 5x40 x40 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-88	6	0,07
5	Лист Rv 30-50, 15 x535x1150 08пс ГОСТ 14918-80	2	9,66
6	Труба кв. 50x2 ГОСТ 30245-2012 0922с ГОСТ 5058-65 , L=740	2	2,17
7	Лист 5x50 x150 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-88	2	0,3
8	Лист 5x60 x150 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-88	2	0,36
9	Лист 5x40 x40 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-88	2	0,1

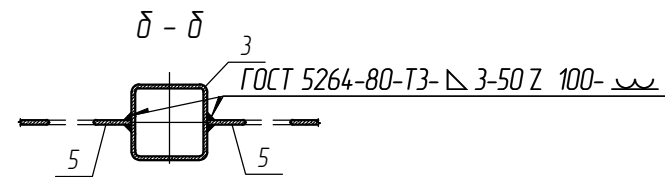
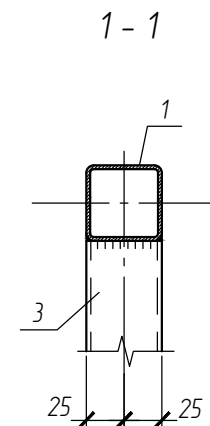
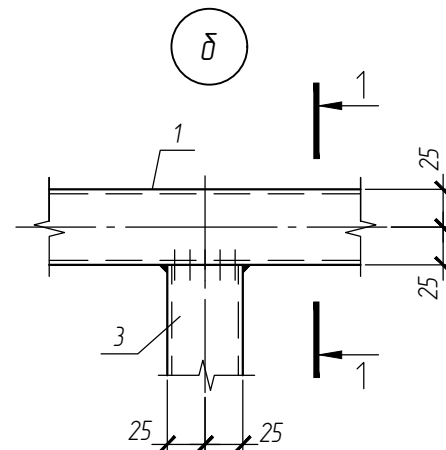
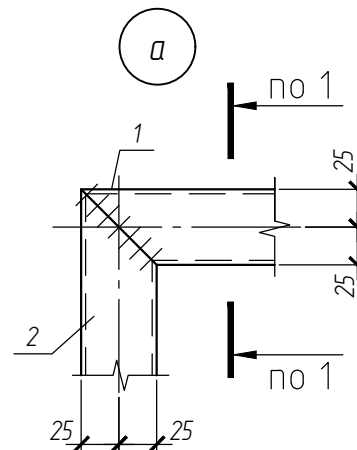
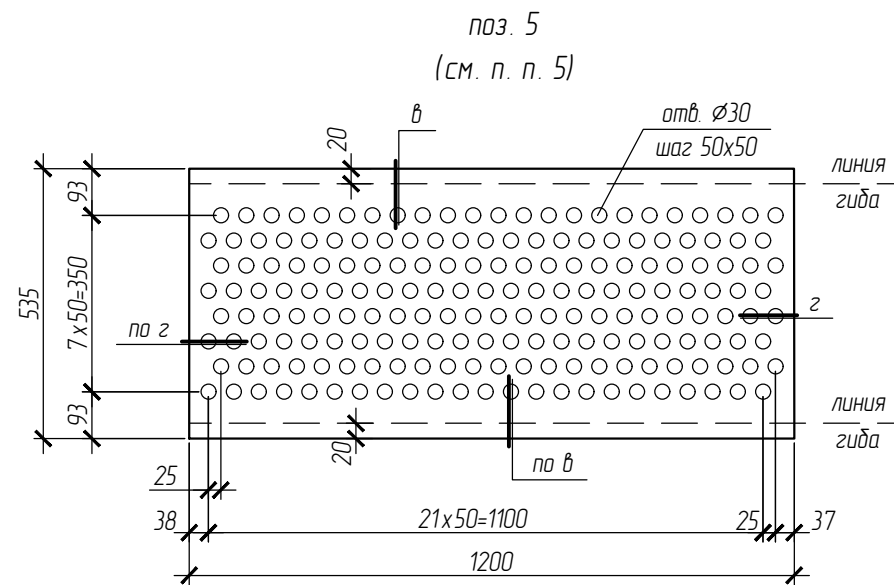
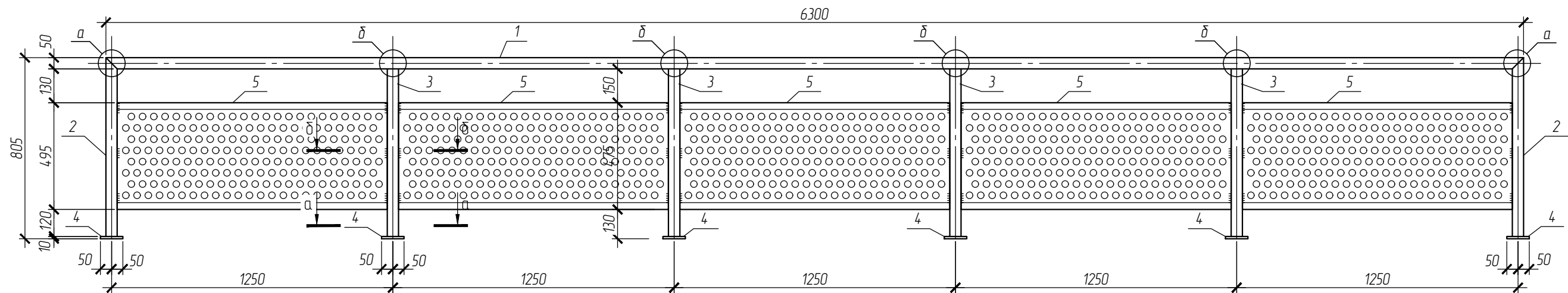
08-01-19-КЖ3.И-Оз6.2

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Ограждение Оз6.2		
Разработал	Гутов				03.20	Р	40,56	
Проверил	Беденко					Лист	Листов	
Н.контр.	Хасанов					ООО "Партнер"		

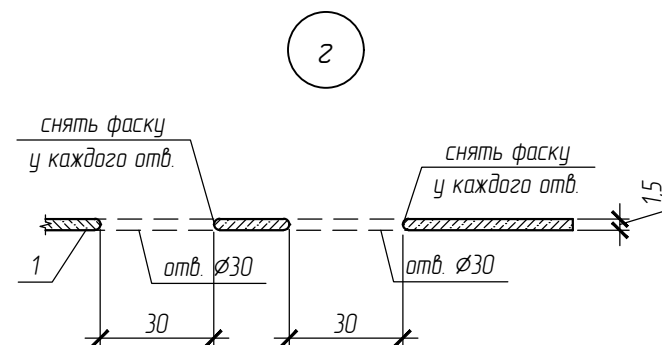
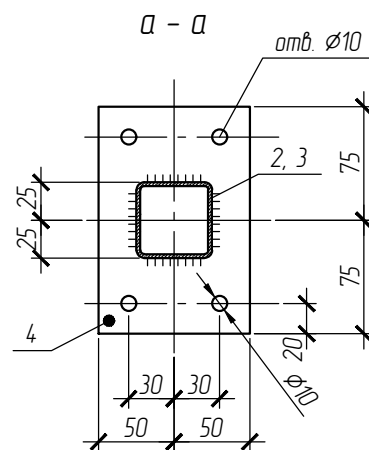
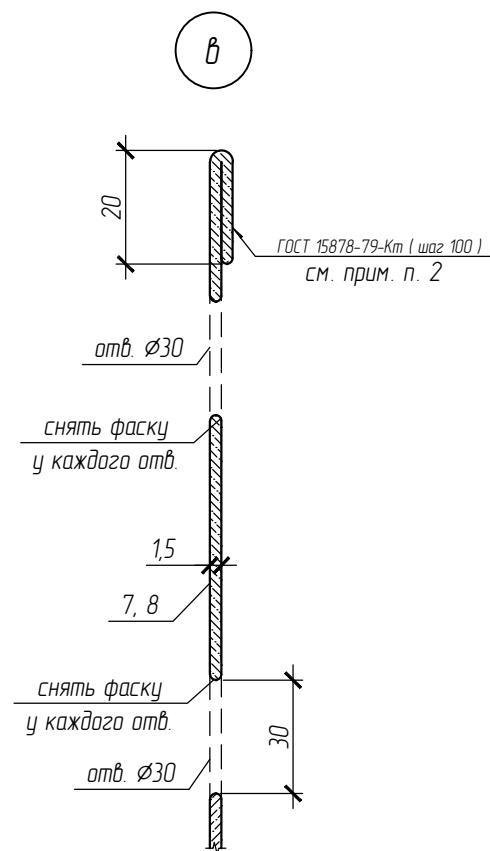
Формат

A3

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

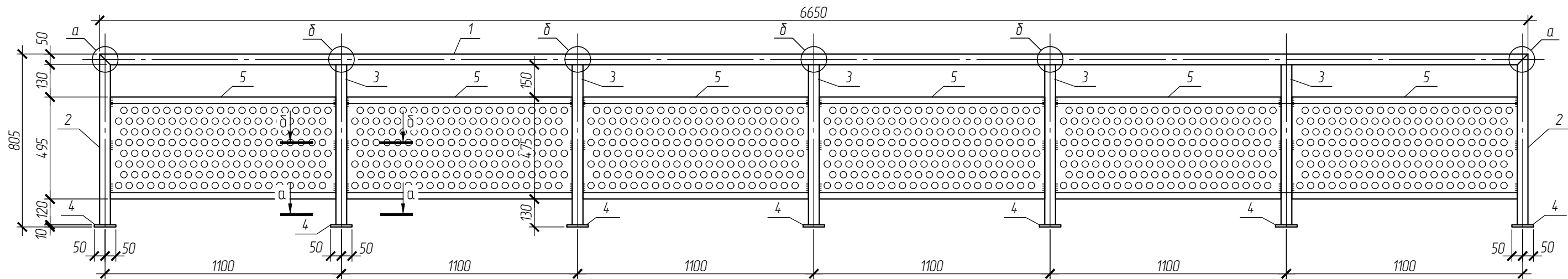


Поз.	Обозначение	Кол.	Масса ед., кг
1	Труба кв. 50x2 ГОСТ 30245-2012 0922с ГОСТ 5058-65, L=6300	1	18,46
2	Труба кв. 50x2 ГОСТ 30245-2012 0922с ГОСТ 5058-65, L=795	2	2,33
3	Труба кв. 50x2 ГОСТ 30245-2012 0922с ГОСТ 5058-65, L=745	4	2,19
4	Лист 10x100 x150 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-88	6	1,18
5	Лист Rv 30-50, 15 x535x1200 08нс ГОСТ 14918-80	5	10,08

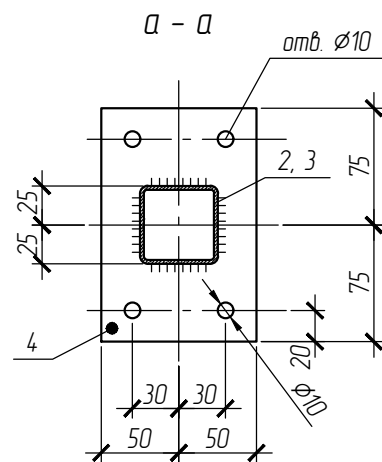
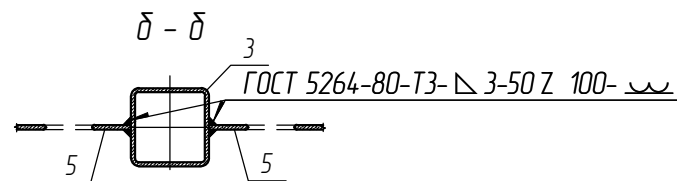
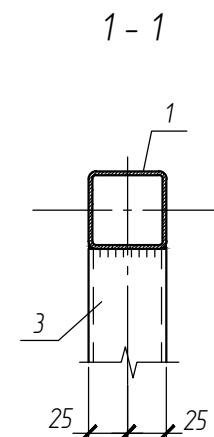
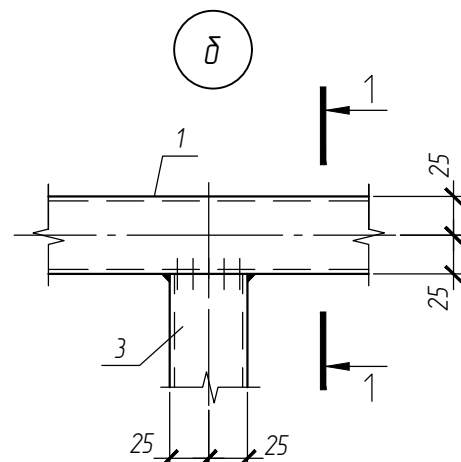
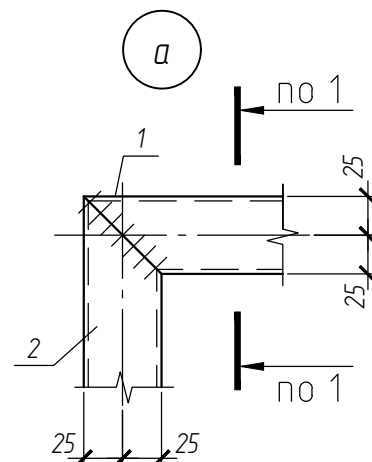
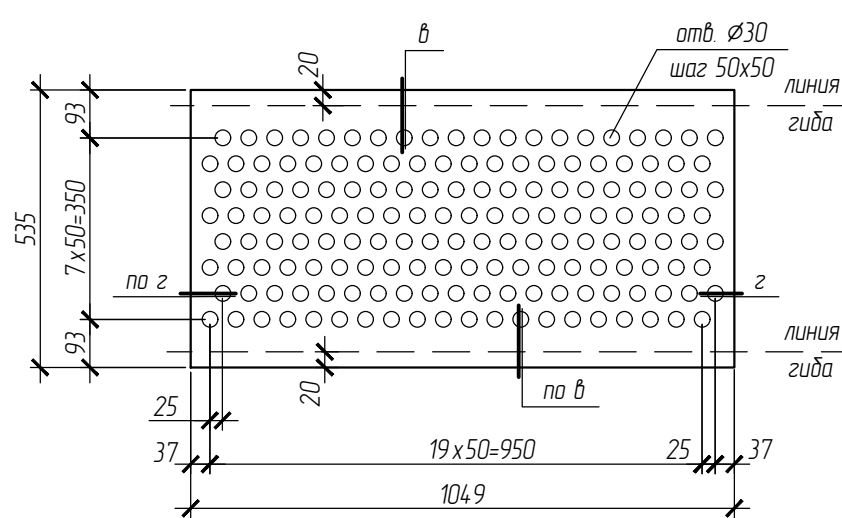


- Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, электроды Э42 А по ГОСТ 9467-75*. Наплывы и неровности шва обработать с плавным переходом к основному металлу.
- После фальцовки кромки листа выполнить контактно-точечную сварку вдоль фальца с шагом 100 мм. Сварку выполнить по ГОСТ 15878-79.
- Все металлические элементы защитить от коррозии полимерным покрытием, цвет пастельно-желтый (RAL 1034). Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017.
- Схему сборки и крепления ограждения см. КЖЗ листы 19 ... 21.
- Перфорированный лист выполнить по чертежам завода-изготовителя ООО "Перфоком" (или аналог).

						08-01-19-КЖЗ.И-027			
						Ограждение 027	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	89,39	
Разработал	Гутов				03. 20		Лист	Листов	
Проверил	Беденко								
Н.контр.	Хасанов						ООО "Партнер"		



поз. 5
(см. п. п. 5)

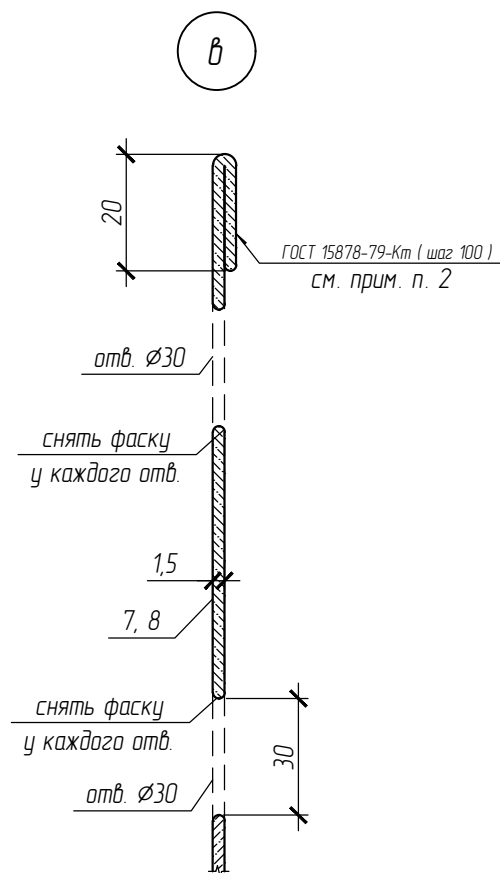
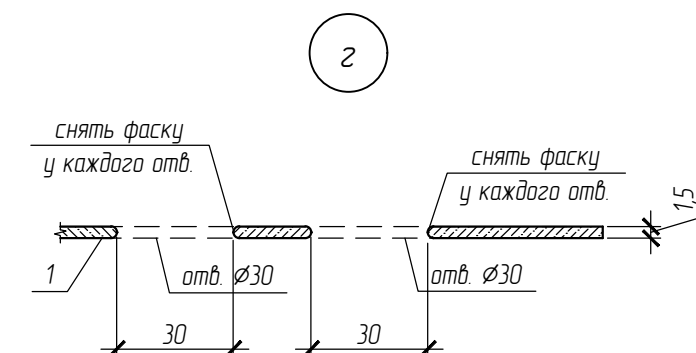


1. Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, электроды Э42А по ГОСТ 9467-75*. Наплывы и неровности шва обработать с плавным переходом к основному металлу.
2. После фальцовки кромки листа выполнить контактно-точечную сварку вдоль фальца с шагом 100 мм. Сварку выполнить по ГОСТ 15878-79.
3. Все металлические элементы защитить от коррозии полимерным покрытием, цвет пастельно-желтый (RAL 1034). Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017.
4. Схему сборки и крепления ограждения см. КЖЗ листы 19 ... 21.
5. Перфорированный лист выполнить по чертежам завода-изготовителя ООО "Перфоком" (или аналог).

Поз.	Обозначение	Кол.	Масса ед., кг
1	Труба кв. 50x2 ГОСТ 30245-2012 0922с ГОСТ 5058-65, L=6650	1	19,49
2	Труба кв. 50x2 ГОСТ 30245-2012 0922с ГОСТ 5058-65, L=795	2	2,33
3	Труба кв. 50x2 ГОСТ 30245-2012 0922с ГОСТ 5058-65, L=745	5	2,19
4	Лист 10x100 x150 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-88	7	1,18
5	Лист Rv 30-50, 15 x535x1050 08пс ГОСТ 14918-80	6	8,82

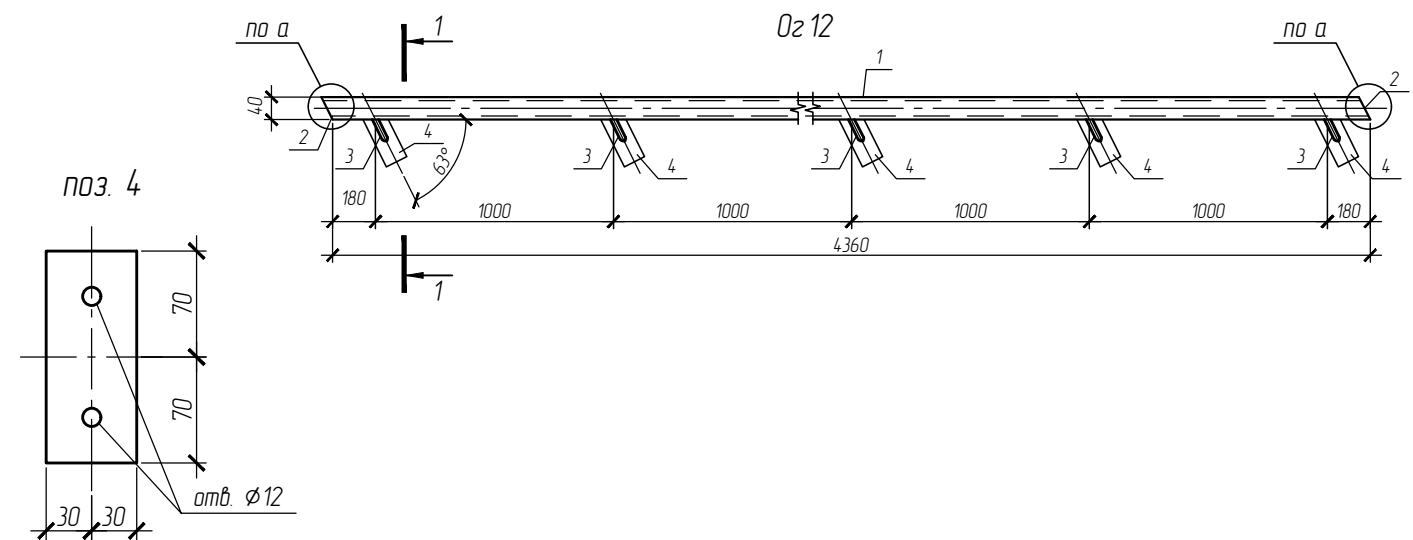
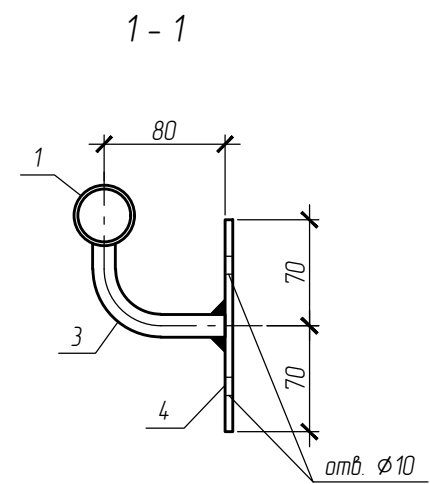
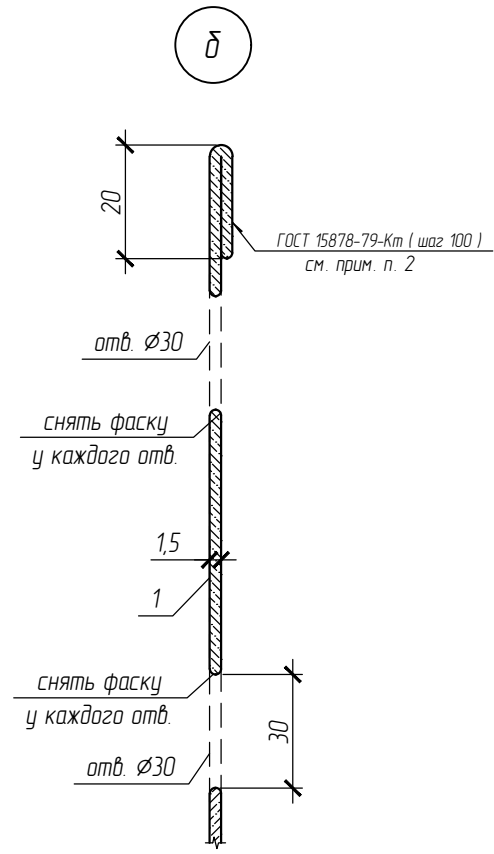
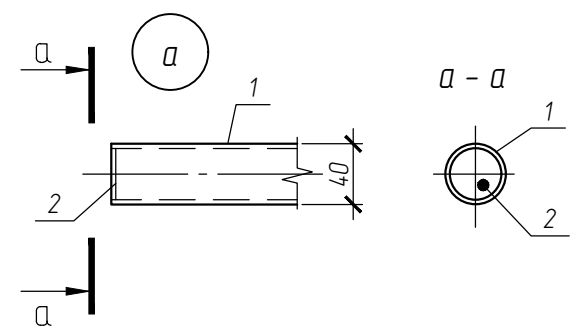
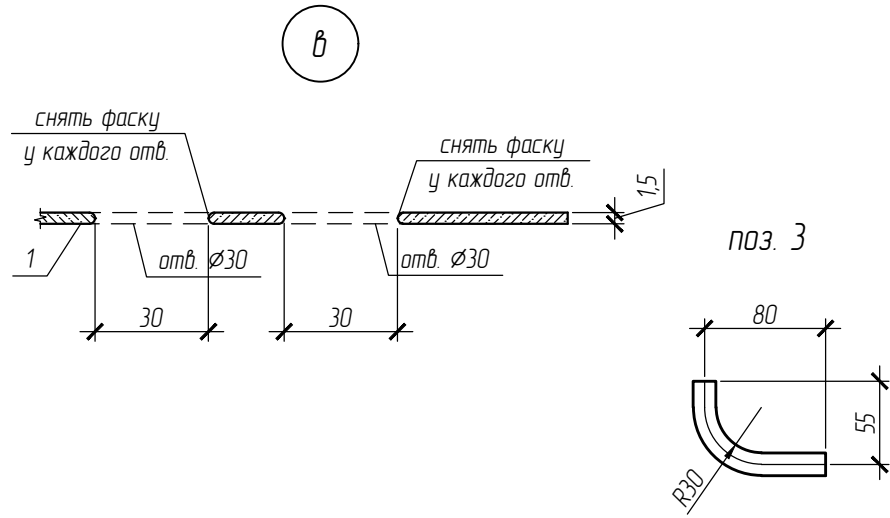
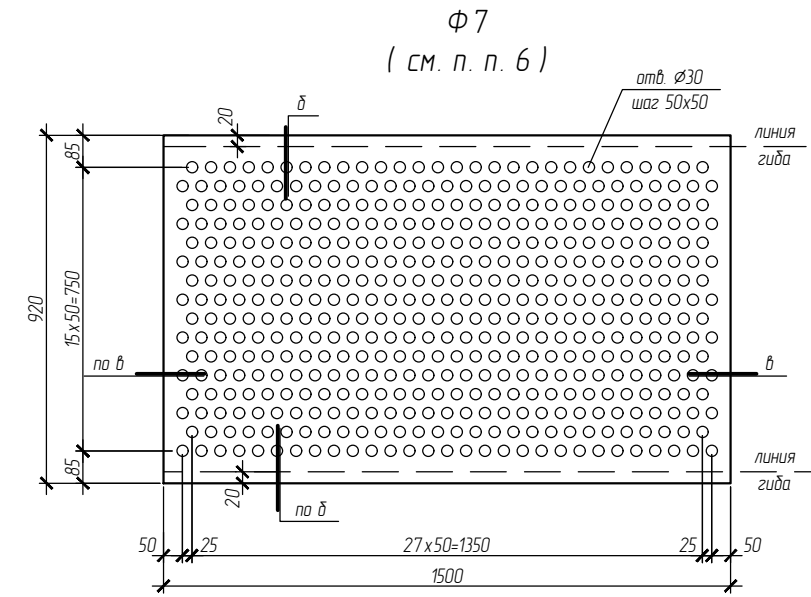
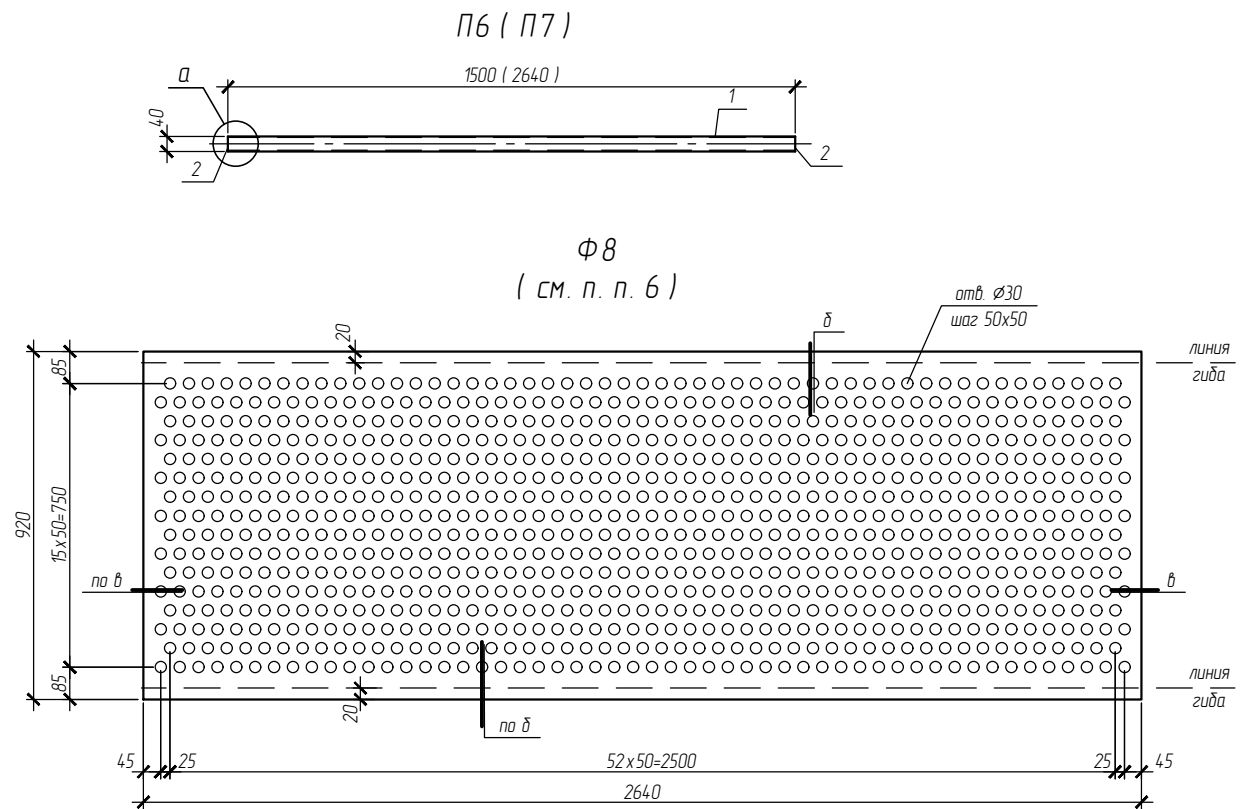
						08-01-19-КЖЗ.И-028			
						Ограждение 028	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	96,28	
Разработал	Гутов				03. 20				
Проверил	Беденко								
							Лист	Листов	
И контр.	Хасанов						ООО " Партнер "		

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Гутов				03.20
Проверил	Беденко				
Н.контр.	Хасанов				



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

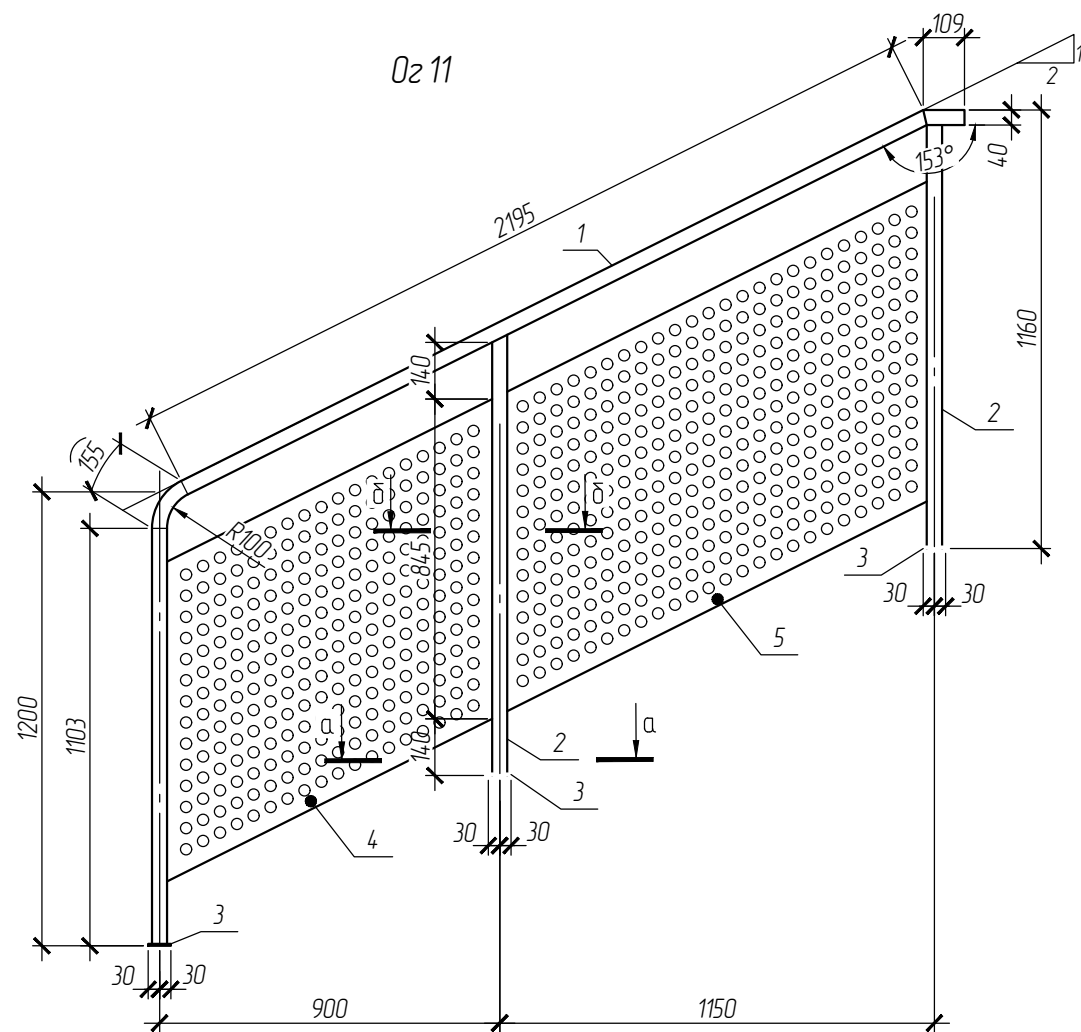
Согласовано				
	Взам. инв. №			
	Подп. и дата			
	Инв. № подл.			



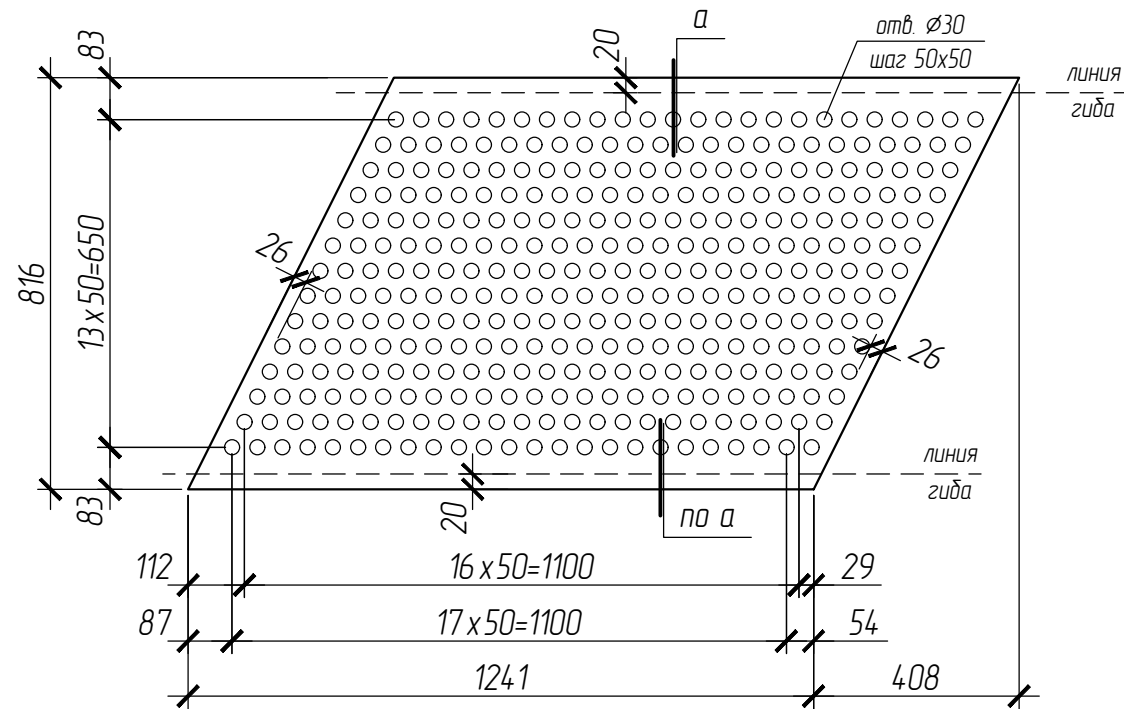
1. Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, электроды Э42 А по ГОСТ 9467-75*. Наплывы и неровности шва обработать с плавным переходом к основному металлу.
2. После фальцафки кромки листа выполнить контактно-точечную сварку вдоль фальца с шагом 100 мм. Сварку выполнить по ГОСТ 15878-79.
3. Все металлические элементы защитить от коррозии полимерным покрытием, цвет пастельно-желтый (RAL 1034). Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017.
4. Ограждение Оз 11 крепить к стене химическим анкером HIT-ММ PLUS с сетчатой гильзой HIT SC со шпилькой HIT-V-5.8 M10x120
5. Схему сборки и крепления ограждения см. КЖ 3 листы 19 ... 21.
6. Перфорированный лист выполнить по чертежам завода-изготовителя ООО "Перфоком" (или аналог).

						08-01-19-КЖ 3.И-Ф 7			
						Фартук Ф 7, Ф 8. Паручень П6, П7 Ограждение Ог 12	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р		
Разработал	Гутов			03. 20					
Проверил	Беденко								
							Лист	Листов	
Н.контр.	Хасанов					ООО " Партнер "			

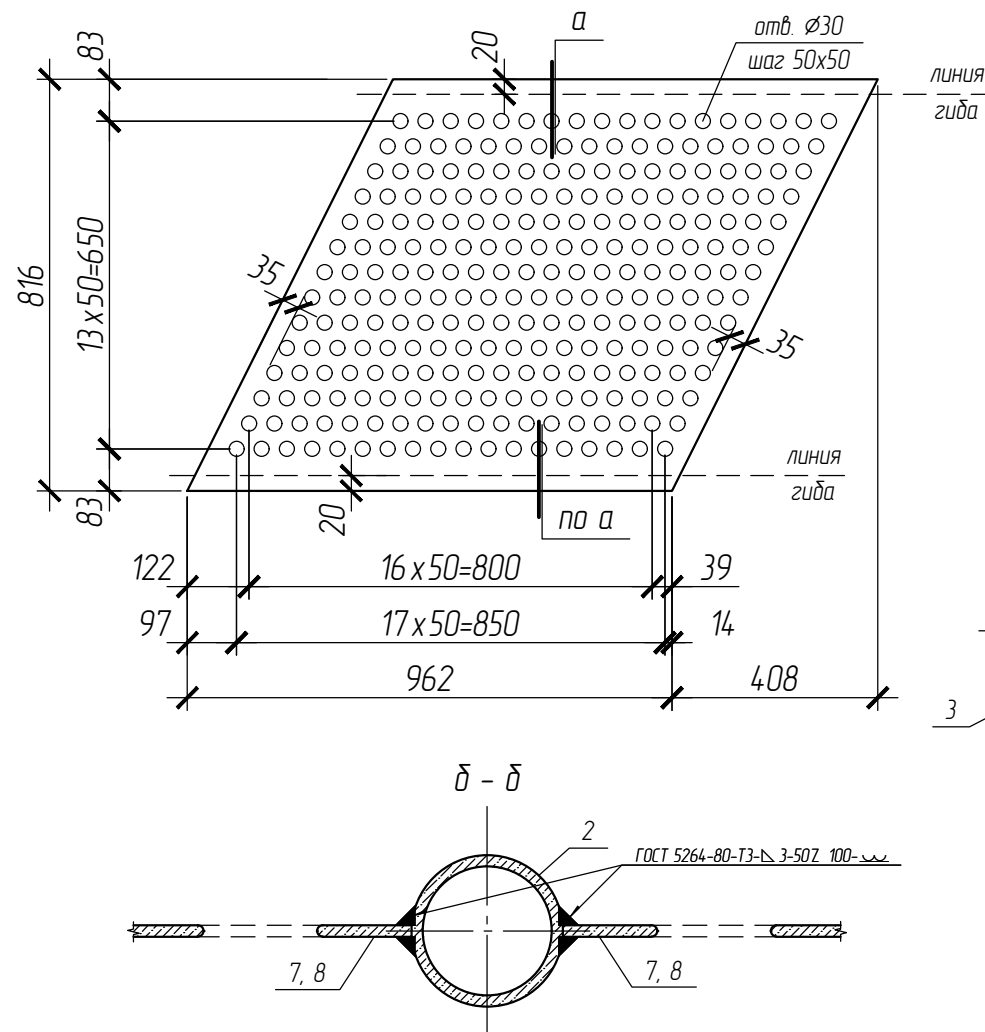
Согласовано					
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №			



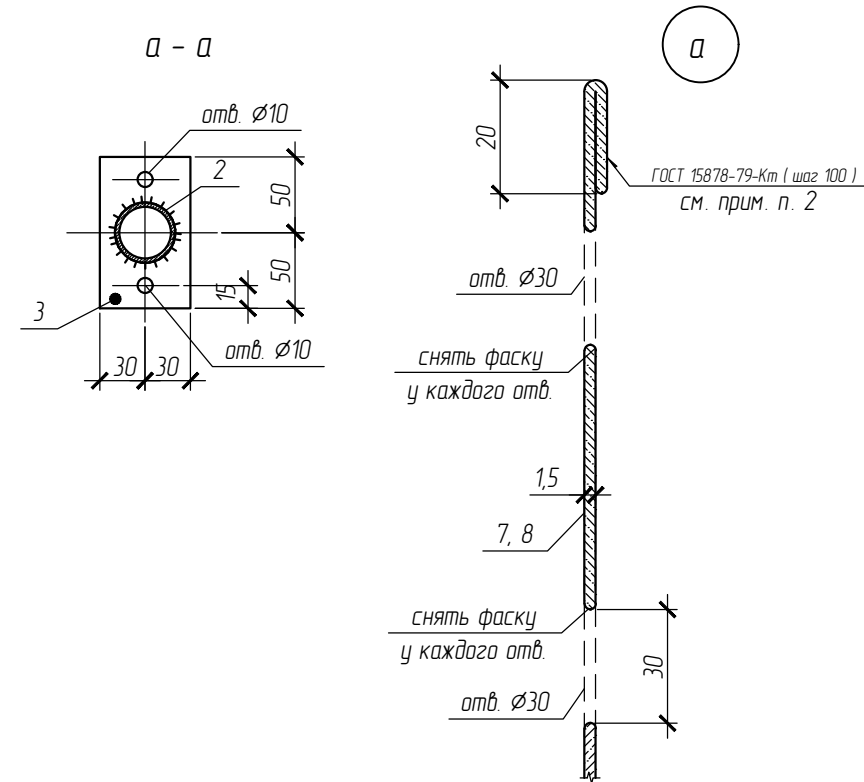
поз. 5
(см. п. п. 5)



поз. 4
(см. п. п. 5)



Поз.	Обозначение	Кол.	Масса ед., кг
1	Труба 40x2,5 ГОСТ10704-91, L=3560 См3сп ГОСТ 10705-80	1	8,23
2	Труба 40x2,5 ГОСТ10704-91, L=1160 См3сп ГОСТ 10705-80	2	2,68
3	Лист 5x60 x100 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-88	3	0,24
4	Лист Rv 30-50, 15 x860x1350 08пс ГОСТ 14918-80	1	18,23
5	Лист Rv 30-50, 15 x820x1650 08пс ГОСТ 14918-80	1	21,25

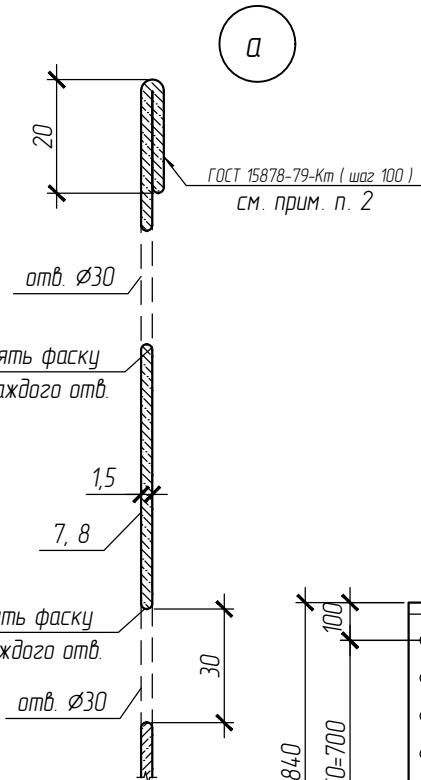
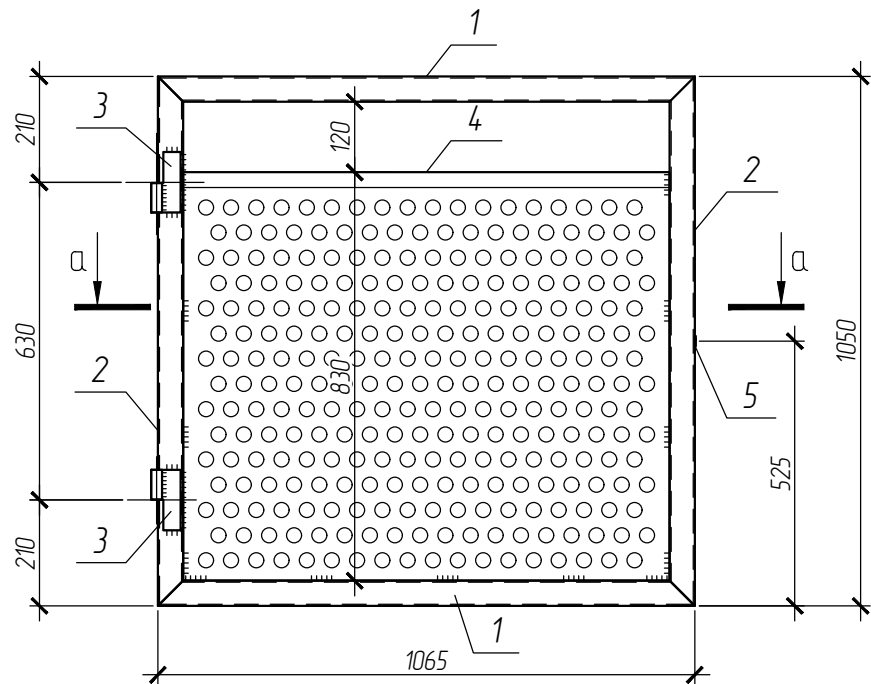


- Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, электроды Э42А по ГОСТ 9467-75*. Наплывы и неравнокости шва обработать с плавным переходом к основному металлу.
- После фальцовки кромки листа выполнить контактно-точечную сварку вдоль фальца с шагом 100 мм. Сварку выполнить по ГОСТ 15878-79.
- Все металлические элементы защитить от коррозии полимерным покрытием, цвет пастельно-желтый (RAL 1034). Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017.
- Схему сборки и крепления ограждения см. КЖЗ листы 19.
- Перфорированный лист выполнить по чертежам завода-изготовителя ООО "Перфоком" (или аналог).

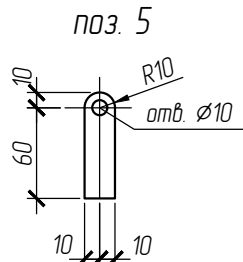
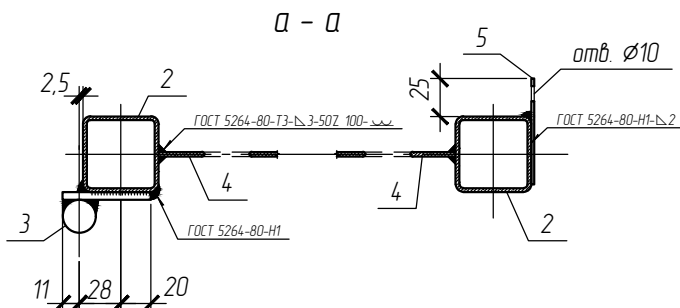
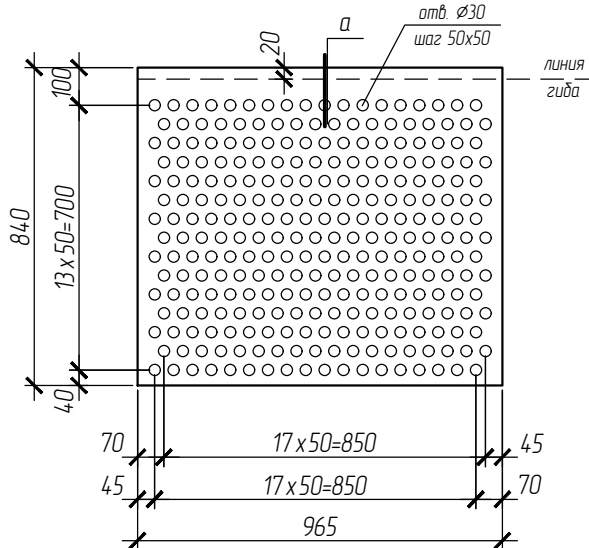
						08-01-19-КЖЗ.И-Оз 11			
						Ограждение Оз 11	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	53,79	
Разработал	Гутов				03. 20				
Проверил	Беденко								
							Лист	Листов	
							ООО " Партнер "		
Н.контр.	Хасанов								

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

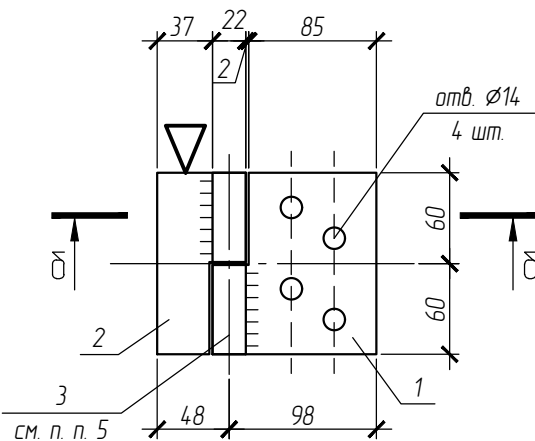
Полотно ворот Вр1т (Вр1н - зеркально)



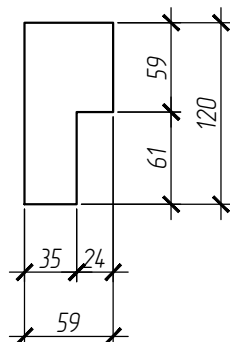
поз. 4
(см. п. п. 7)



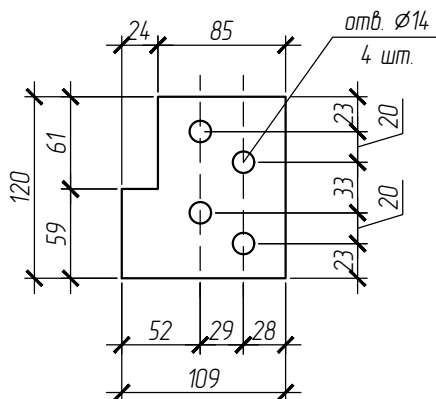
Петля



поз. 2



поз. 1



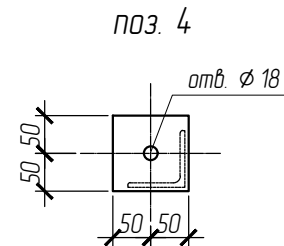
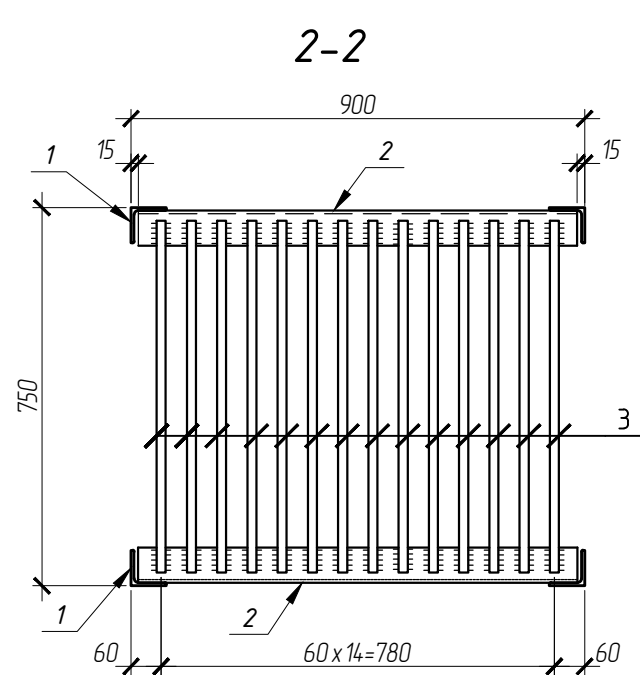
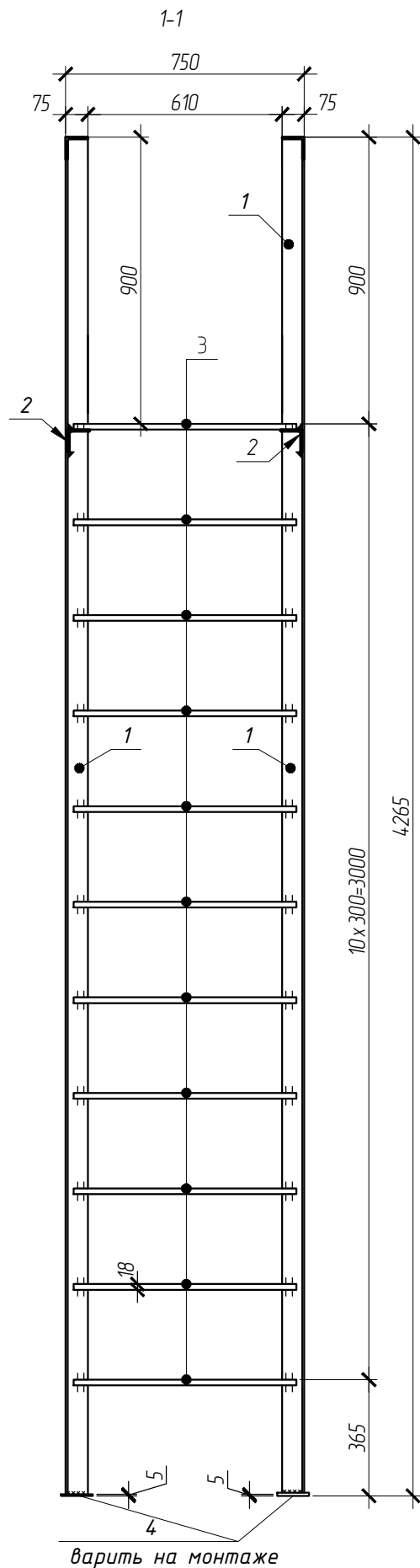
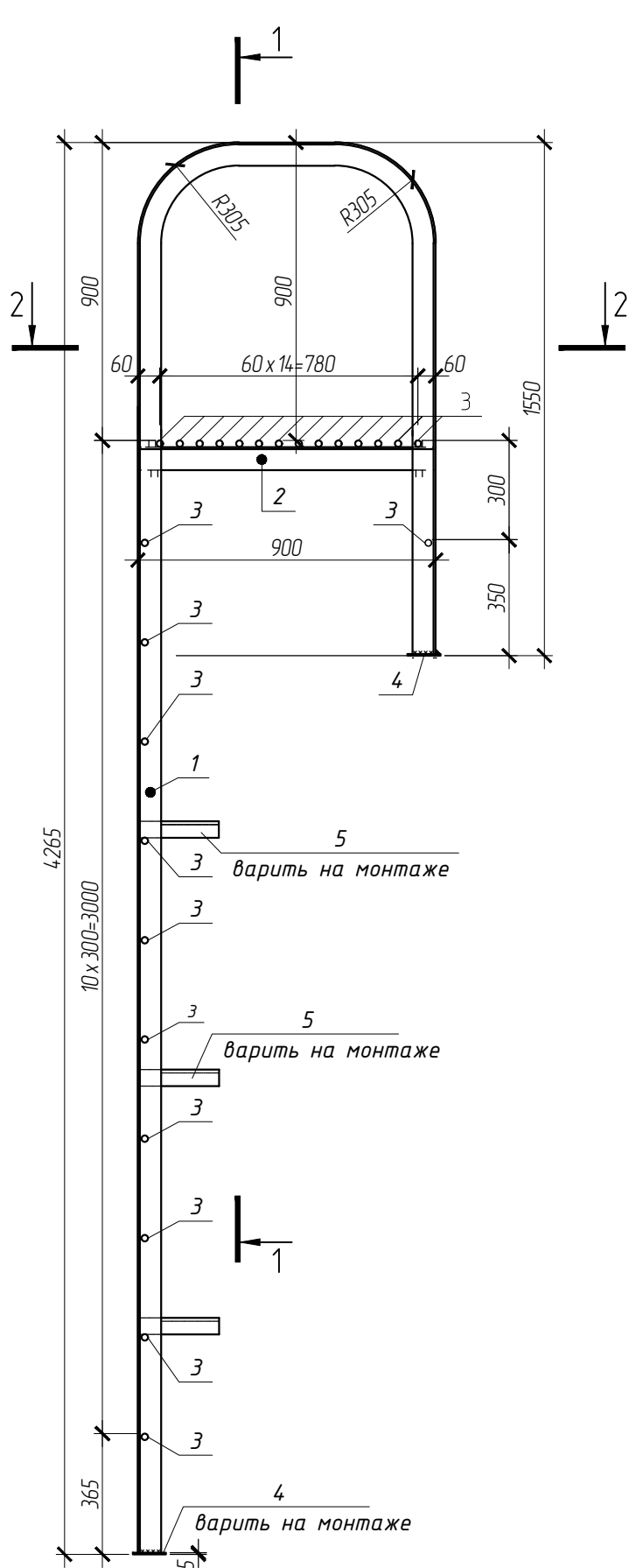
1. Полотно ворот Вр1н выполнить зеркально полотну Вр1т
2. После фальцовки кромки листа выполнить контактно-точечную сварку вдоль фальца с шагом 100 мм. Сварку выполнить по ГОСТ 15878-79.
3. Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, электроды Э42 А по ГОСТ 9467-75*. Наплывы и неровности шва обработать с плавным переходом к основному металлу. мн СП 28.13330.2017.
4. Все металлические элементы защитить от коррозии полимерным покрытием, цвет пастельно-желтый (RAL 1034). Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями
5. Каталог Леруа Мерлен (или аналог) - петля гаражная с шаром ООО "Алми" d 22x120 мм.
6. Схему сборки и крепления ворот см. КЖЗ лист 20.
7. Перфорированный лист выполнить по чертежам завода-изготовителя ООО "Перфоком" (или аналог).

▽ - знак ориентации

Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия., кг
Вр1т	1	Труба кв. 50x2 ГОСТ 30245-2012 0922с ГОСТ 5058-65, L=1065	2	3,13	29,93
	2	Труба кв. 50x2 ГОСТ 30245-2012 0922с ГОСТ 5058-65, L=1050	2	3,08	
	3	Петля	4	1,17	
	4	Лист Rv 30-50, 15 x840x 965 08пс ГОСТ 14918-80	1	12,80	
	5	Лист 2 x20 ГОСТ 16523-97 08пс ГОСТ 1050-88, L=70	1	0,03	
петля	1	Лист 5x110 x120 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-88	1	0,52	1,17
	2	Лист 5x60 x120 ГОСТ19903-2015 С245 ГОСТ 27772-88	1	0,29	
	3	Петля гаражная с шаром, D 22 x 120 мм	1	0,36	

						08-01-19-КЖЗ.И-Вр 1			
						Полотно ворот Вр 1м(н)	Стадия	Масса	Масштаб
							Р		
							Лист	Листов	
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал		Гутов			03. 20				
Проверил		Беденко							
Н.контр.		Хасанов					ООО " Партнер "		

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

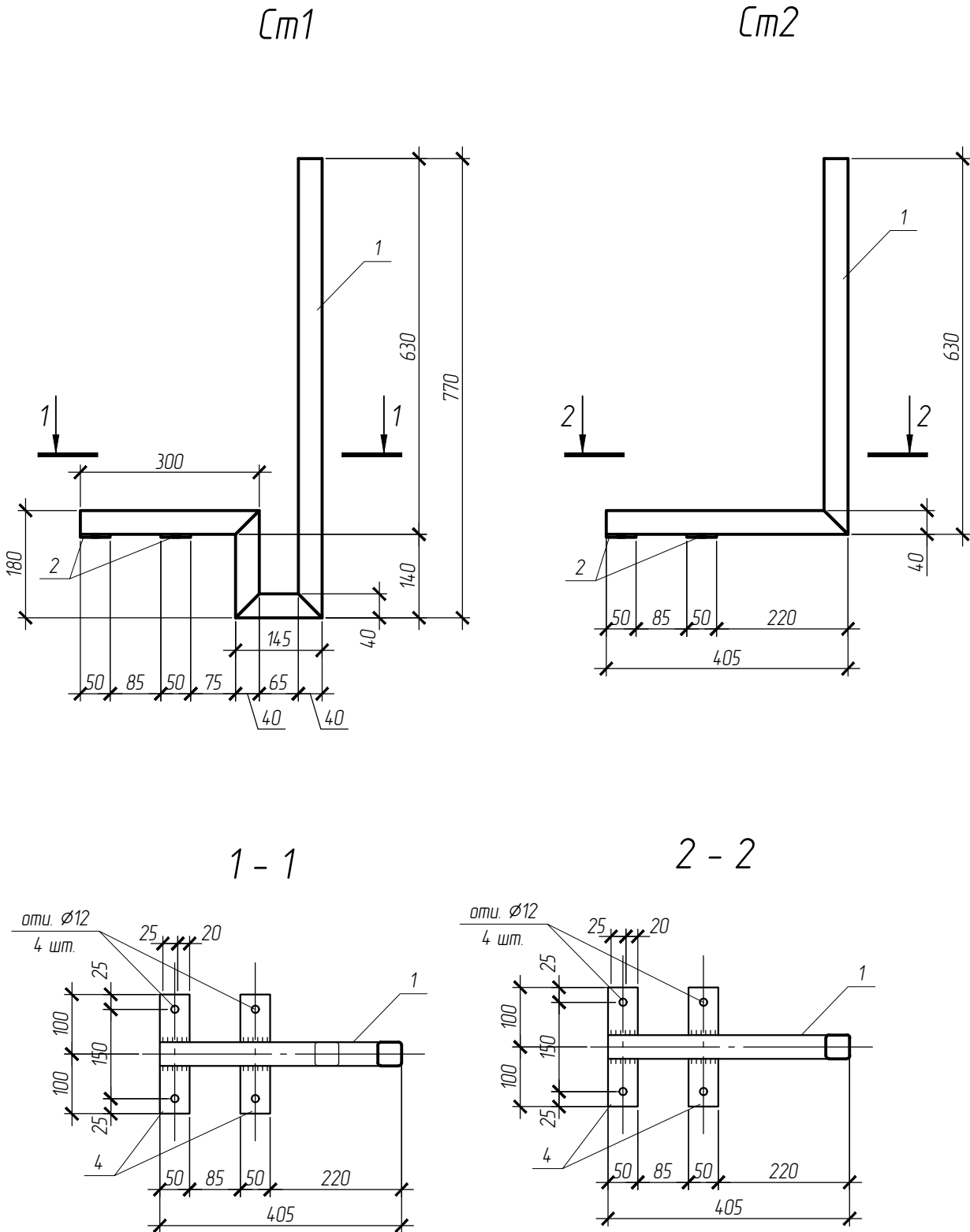


Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия, кг
ЛМ1	1	Уголок 70x6 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2015 L=6430	2	44,4	146,58
	2	Уголок 70x6 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2015 L=870	2	6,1	
	3	Ø18 А400 ГОСТ 34028-2016 , L=700	24	1,4	
	4	Лист 5x100 ГОСТ 103-2006 С245 ГОСТ 27772-2015 L=100	4	0,4	
	5	Уголок 70x6 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2015 L=250	6	1,73	

1. Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, электроды Э42 А по ГОСТ 9467-75*. Наплывы и неровности шва обработать с плавным переходом к основному металлу.
2. Все металлические элементы защитить от коррозии эмалью ПФ-115 (по ГОСТ 6465-76) цвет бежевый RAL 1001, по слою грунтовки ГФ-021 (по ГОСТ 25129-82). Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017.
3. Узлы крепления лестницы см. КЖ3 лист 22.

						08-01-19- КЖ 3. И - ЛМ1			
						Лестница металлическая ЛМ1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	146,58	
Разработал	Гутов				03. 20				
Проверил	Беденко								
							Лист	Листов	
Н.контр.	Хасанов						ООО " Партнер "		

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

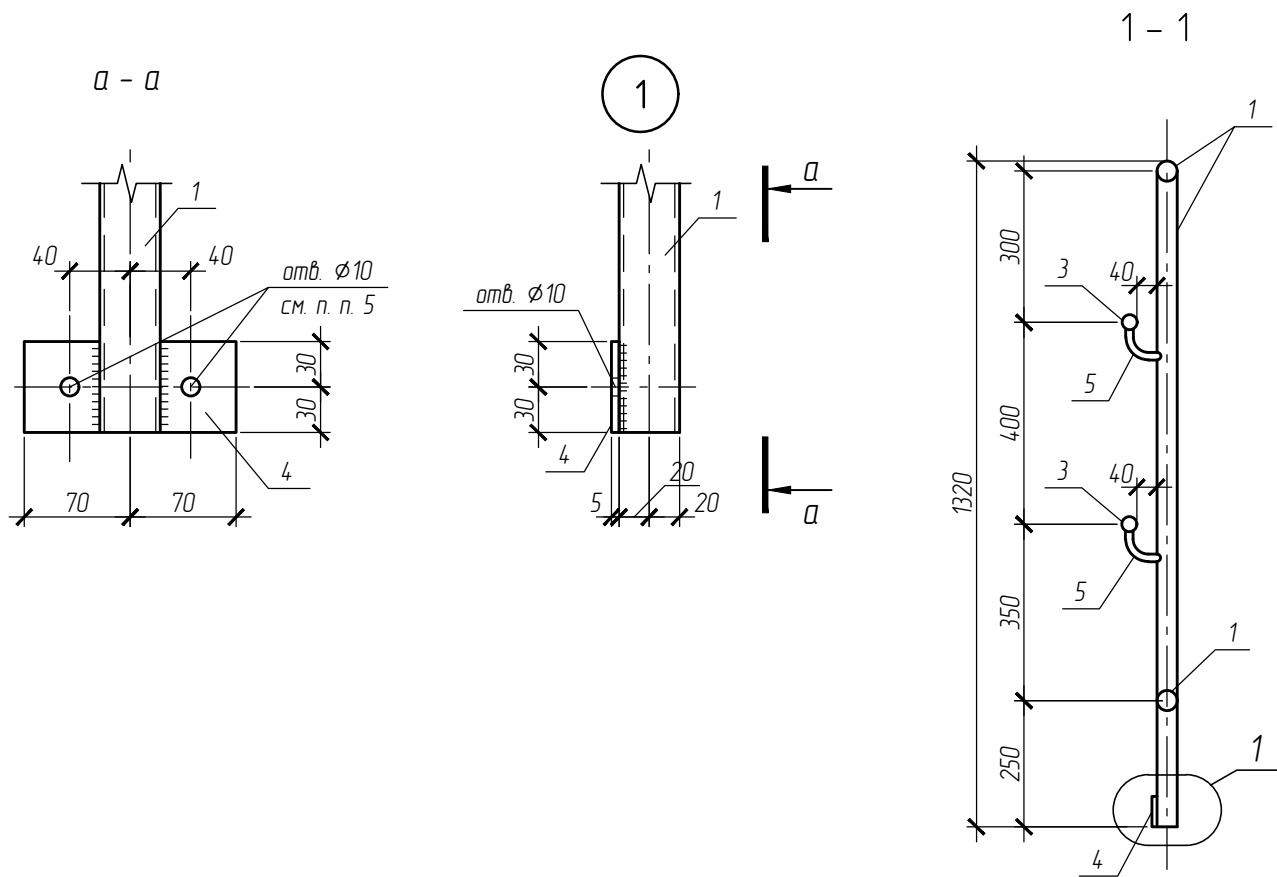
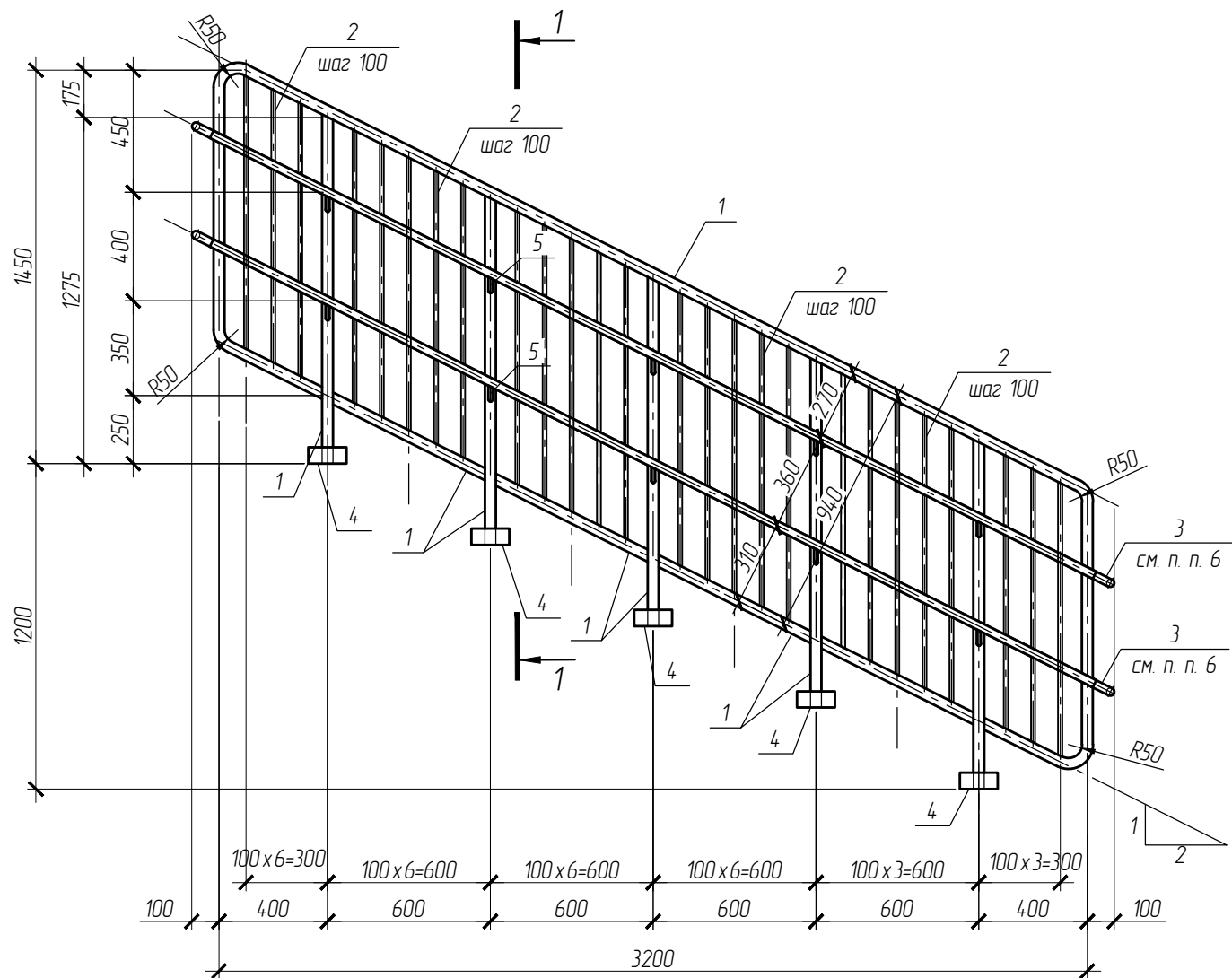


Марка изделия	Поз.	Обозначение	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
Ст 1	1	Труба кв. $\frac{40 \times 2,5 \text{ ГОСТ } 8639-82}{\text{Ст3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=1395	1	4,10	4,90
	2	Лист $\frac{5 \times 50 \text{ ГОСТ } 103-2006}{\text{С245 ГОСТ } 27772-2015}$, L=200	2	0,40	
Ст 2	1	Труба кв. $\frac{40 \times 2,5 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=1035	1	2,95	3,75
	2	Лист $\frac{5 \times 50 \text{ ГОСТ } 103-2006}{\text{С245 ГОСТ } 27772-2015}$, L=200	2	0,40	

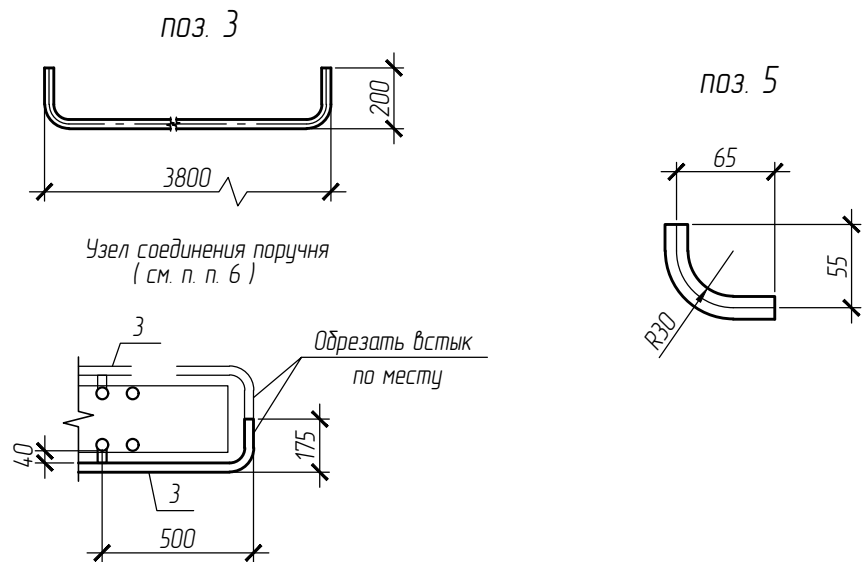
1. Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания, катет шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей, электроды Э42А по ГОСТ 9467-75*.
2. Все металлические элементы защитить от коррозии эмалью ПФ-115 (по ГОСТ 6465-76) цвет бежевый RAL 1001, по слою грунтовки ГФ-021 (по ГОСТ 25129-82). Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных изделий и сварных швов следует выполнять в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017.

						08-01-19-КЖ 3. И-Ст 1			
						Стойка ограждения Ст 1, Ст 2.	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р		
Разработал	Гутов				03. 20				
Проверил	Беденко						Лист	Листов	
						С 245 (или С 235)	ООО " Партнер "		
Н.контр.	Хасанов								

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



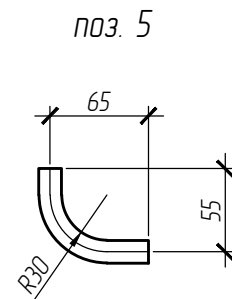
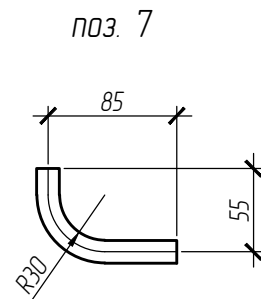
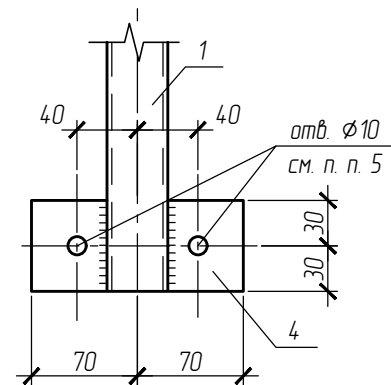
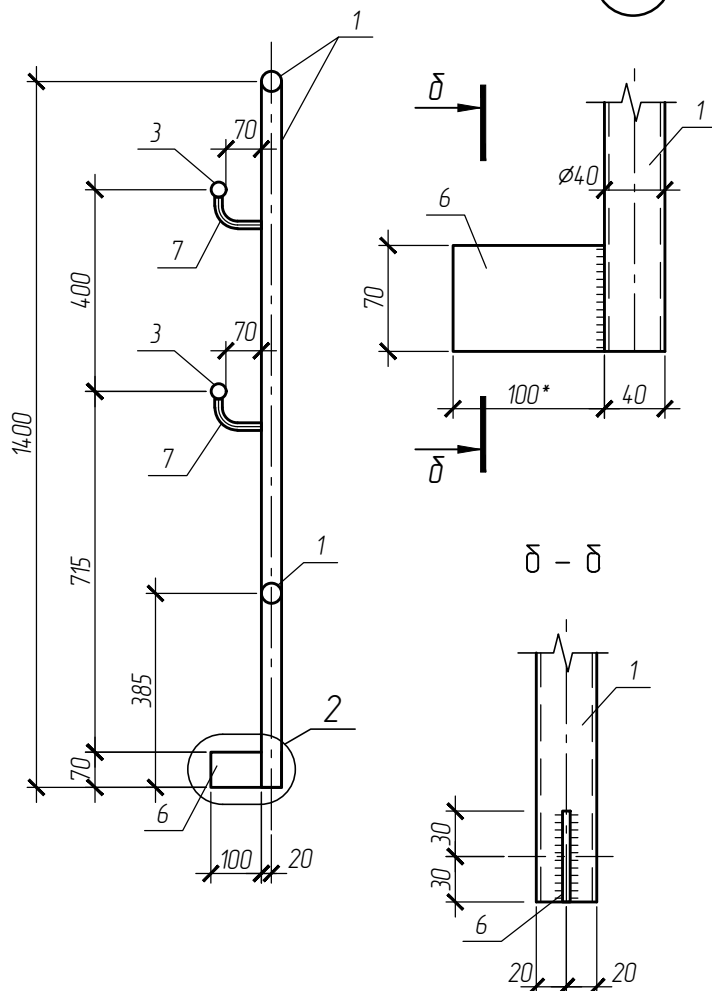
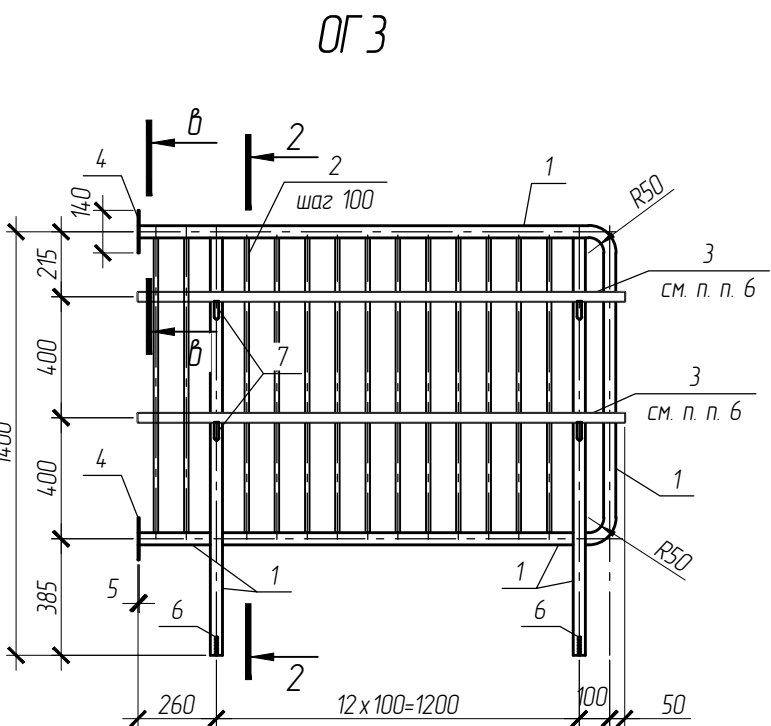
Марка изделия	Поз.	Обозначение	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
ОГ 1	1	Труба 40x2,5 ГОСТ 10704-91 Ст 3сп ГОСТ 10705-80, L=поз. м	15,47	2,31	63,10
	2	Труба 15x1,5 ГОСТ 10704-91 Ст 3сп ГОСТ 10705-80, L=поз. м	27,30	0,50	
	3	Труба 30x2 ГОСТ 10704-91 Ст 3сп ГОСТ 10705-80, L=4150	2	5,73	
	4	Лист 5x60 ГОСТ 103-2006 С245 ГОСТ 27772-2015, L=140	5	0,33	
	5	Труба 15x1,5 ГОСТ 10704-91 Ст 3сп ГОСТ 10705-80, L=115	10	0,06	



- Общие данные см. лист 1.
- Данный лист смотри совместно с чертежами марки КЖ 2.
- Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания электродами Э42А по ГОСТ 9467-75*, катет сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварные швы зачистить с плавным переходом к основному металлу.
- Все поверхности металлических конструкций выполнять с полимерным покрытием, цвет RAL 9002 (серо-белый).
- Ограждение крепить при помощи анкер-шурупов HUS3-H 8x100 50/40/30 (каталог Hilti или аналог).
- Поручень ограждения выполнять непрерывным по всей его длине, с первого до последнего этажа.
- Открытые торцы труб заглушить заглушкой из мет. листа 5 ГОСТ 103-2006 С245 ГОСТ 27772-2015
- Работы вести в соответствии с требованиями СП 73.13330.2012; 12-03-2001; 12-04-2002 и ППР.

						08-01-19-КЖ 3. И-ОГ 1			
						Ограждение металлическое ОГ 1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	63,1	
Разработал	Гутов				03. 20				
Проверил	Беденко								
							Лист	Листов	
Н.контр.	Хасанов					ООО " Партнер "			

Инф. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



The technical drawing consists of three views of a metal fence post (ОГ 2):

- Front View (Left):** A rectangular cross-section with a central circular hole. The total width is 60 mm (two 30 mm sections). The total height is 140 mm (two 70 mm sections). There are two small holes at the top and bottom, each with a diameter of 10 mm. A dimension line labeled '1' indicates the distance from the center of the main hole to the center of the top/bottom holes.
- Side View (Middle):** Shows the profile of the post with a radius R30 at the corner. The overall width is 85 mm and the height is 55 mm.
- End View (Right):** Similar to the side view, showing the profile with a radius R30. The overall width is 65 mm and the height is 55 mm.

Below the drawings, there is a section titled "Технические условия" (Technical Conditions) which includes:

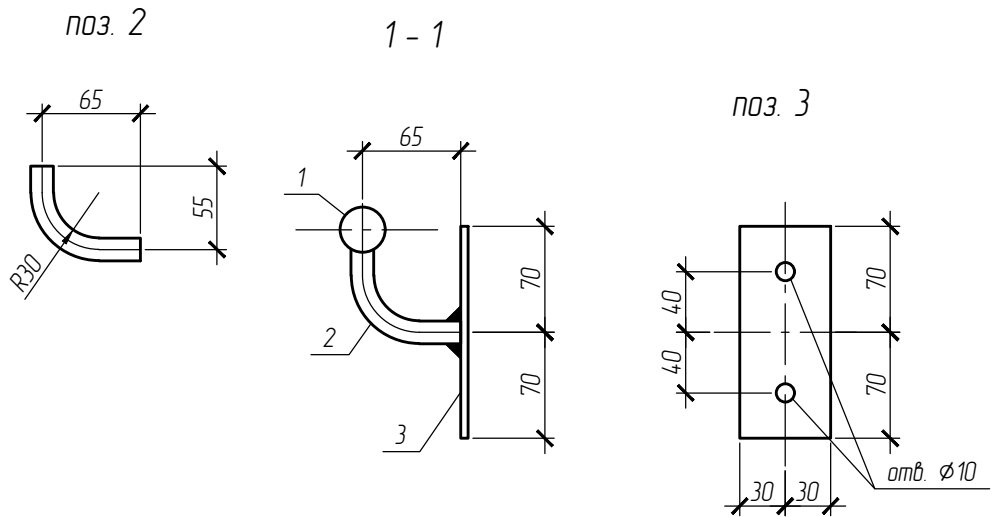
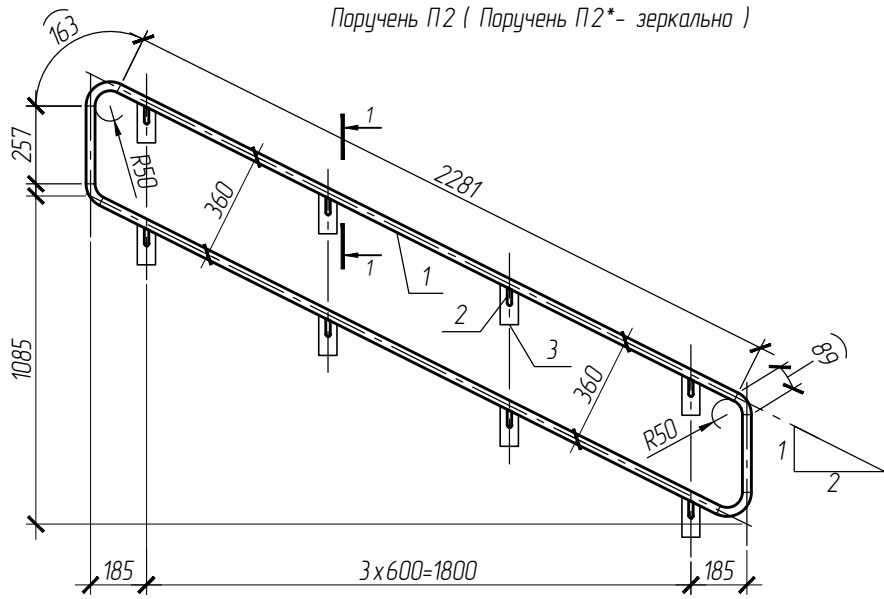
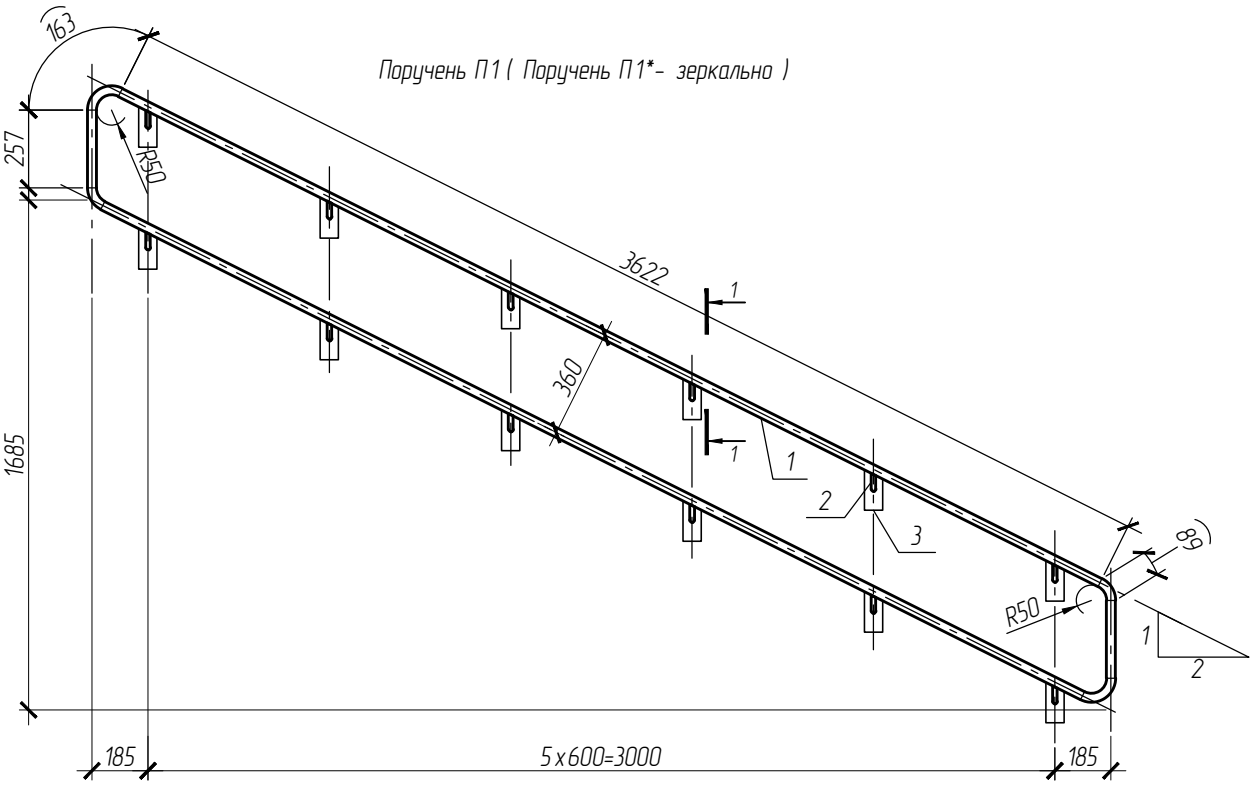
- Марка КЖ 2.
- Исполнение сварных соединений электродами Э42А по ГОСТ 9467-75*, катет сварного шва принять по СНиП 3.04.01-85.
- Сварные швы зачистить с плавным переходом к основному металлу.
- Покрытие выполнить с полимерным покрытием, цвет RAL 9002 (серо-белый).
- Профиль HUS3-H 8x100 50/40/30 (каталог Hilti или аналог).
- Установка на всю его длину, с первого до последнего этажа.
- Материал из мет. листа - 5 ГОСТ 103-2006 / 245 ГОСТ 27772-2015.
- Нормы расхода материалов по СНиП 73.13330.2012; 12-03-2001; 12-04-2002 и ППР.

1. Общие данные см. лист 1.
2. Данный лист смотри совместно с чертежами марки КЖ2.
3. Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания электродами Э42А по ГОСТ 9467-75*, катет сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварные швы зачистить с плавным переходом к основному металлу.
4. Все поверхности металлических конструкций выполнить с полимерным покрытием, цвет RAL 9002 (серо-белый).
5. Ограждение крепить при помощи анкер-шурупов HUS3-H 8x100 50/40/30 (каталог Hilti или аналог).
6. Поручень ограждения выполнять непрерывным по всей его длине, с первого до последнего этажа.
7. Открытые торцы труб заглушить заглушкой из мет. листа ^{5 ГОСТ 103-2006}₁₂₋₀₃₋₂₀₀₁ ГОСТ 21772-2015
8. Работы вести в соответствии с требованиями СП 73.13330.2012; 12-03-2001; 12-04-2002 и ППР.
9. Размеры со знаком (*) уточнить по месту.

						08-01-19-КЖЗ.И-ОГ 2, ОГ 3			
						Ограждение металлическое ОГ 2, ОГ 3	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		P		
Разработал	Гутов				03. 20				
Проверил	Беденко								
							Лист	Листов	
Н.контр.	Хасанов					ООО "Партнер"			

Создано				

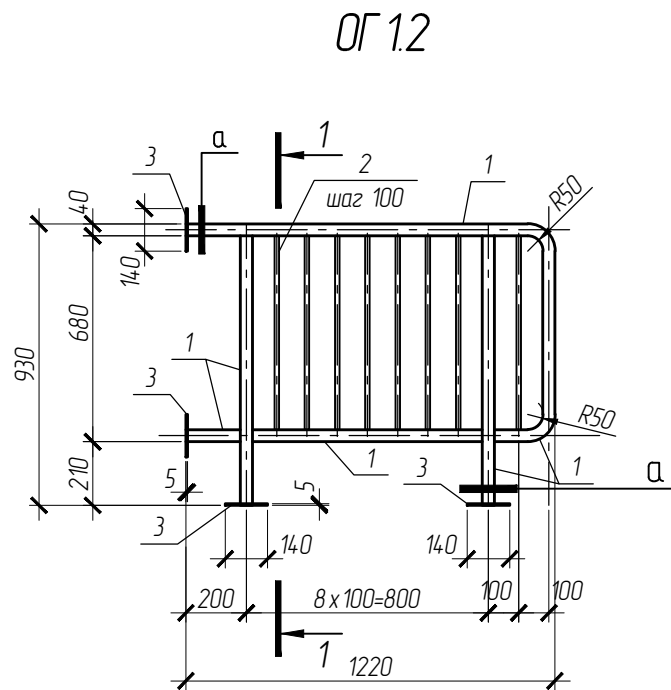
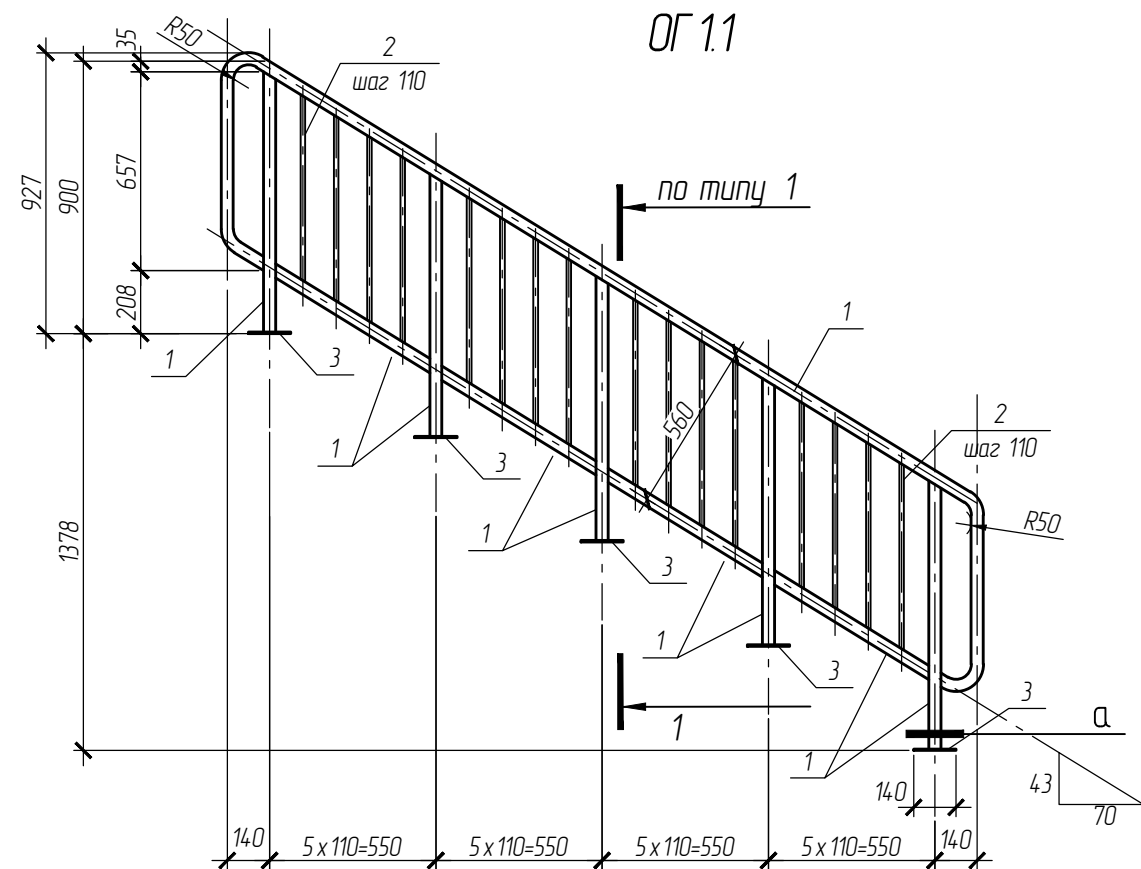
Марка изделия	Поз.	Обозначение	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
П1	1	Труба $\frac{30 \times 2 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=поз. М	8,27	1,38	16,10
	2	Труба $\frac{15 \times 1,5 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=115	12	0,06	
	3	Лист $\frac{5 \times 60 \text{ ГОСТ } 103-2006}{\text{С245 ГОСТ } 27772-2015}$, L=140	12	0,33	
П2	1	Труба $\frac{30 \times 2 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=поз. М	5,58	1,38	10,82
	2	Труба $\frac{15 \times 1,5 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=115	8	0,06	
	3	Лист $\frac{5 \times 60 \text{ ГОСТ } 103-2006}{\text{С245 ГОСТ } 27772-2015}$, L=140	8	0,33	



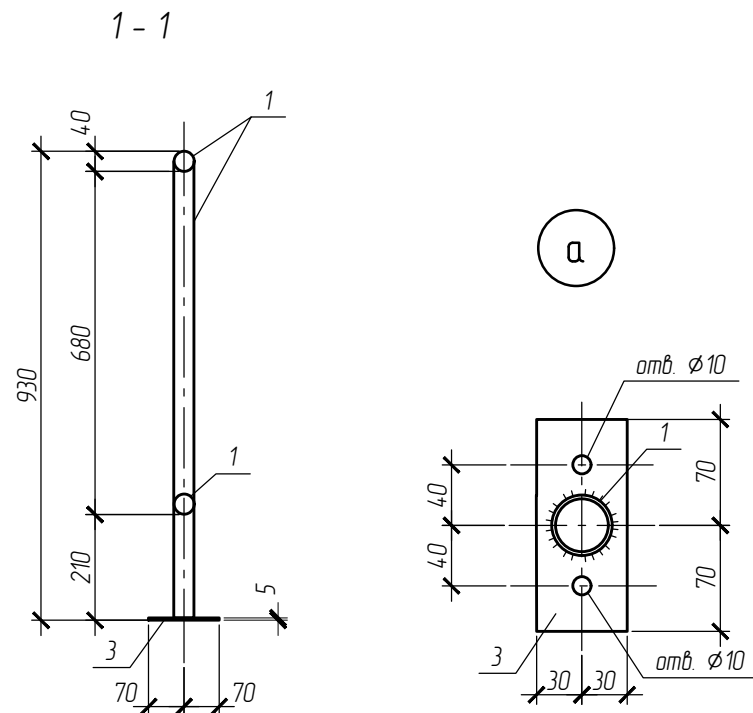
1. Общие данные см. лист 1.
2. Данный лист смотри совместно с чертежами марки КЖ2.
3. Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания электродами Э42 по ГОСТ 9467-75*, катет сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварные швы зачистить с плавным переходом к основному металлу.
4. Все поверхности металлических конструкций выполнить с полимерным покрытием, цвет серо-белый (RAL 9002).
5. Ограждение крепить к стене химическим анкером HIT-MM PLUS с сетчатой гильзой HIT SC со шпилькой HIT-V-5.8 M8x120
6. Работы вести в соответствии с требованиями СП 73.13330.2012; 12-03-2001; 12-04-2002 и ППР.

						08-01-19-КЖЗ.И-П1, П2
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Поручень П1, П2
Разработал	Гутов				03. 20	
Проверил	Беденко					
Н.контр.	Хасанов					

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



Марка изделия	Поз.	Обозначение	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
ОГ 1.1	1	Труба $\frac{30 \times 2 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст 3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=поз. м	11,45	1,38	18,10
	2	Труба $\frac{15 \times 15 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст 3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=поз. м	10,40	0,06	
	3	Лист $\frac{5 \times 60 \text{ ГОСТ } 103-2006}{\text{С 245 ГОСТ } 27772-2015}$, L=140	5	0,33	
ОГ 1.2	1	Труба $\frac{30 \times 2 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст 3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=поз. м	4,82	1,38	7,64
	2	Труба $\frac{15 \times 15 \text{ ГОСТ } 10704-91}{\text{Ст 3сп ГОСТ } 10705-80}$, L=поз. м	5,44	0,06	
	3	Лист $\frac{5 \times 60 \text{ ГОСТ } 103-2006}{\text{С 245 ГОСТ } 27772-2015}$, L=140	2	0,33	



1. Общие данные см. лист 1.
2. Данный лист смотри совместно с чертежами марки КЖ2.
3. Сварку вести по ГОСТ 5264-80 по всем линиям касания электродами Э42 по ГОСТ 9467-75*, катет сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварные швы зачистить с плавным переходом к основному металлу.
4. Все поверхности металлических конструкций выполнить с полимерным покрытием, цвет серо-белый (RAL 9002).
5. Ограждение крепить химическим анкером HIT-MM PLUS с сетчатой гильзой HIT SC со шпилькой HIT-V-5.8 M8x120
6. Работы вести в соответствии с требованиями СП 73.13330.2012; 12-03-2001; 12-04-2002 и ППР.

						08-01-19-КЖ.И-ОГ 1.1, ОГ 1.2			
						Ограждение металлическое ОГ 1.1, ОГ 1.2	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р		
Разработал	Гутов				03. 20				
Проверил	Беденко								
							Лист	Листов	
И.контр.	Хасанов						ООО " Партнер "		