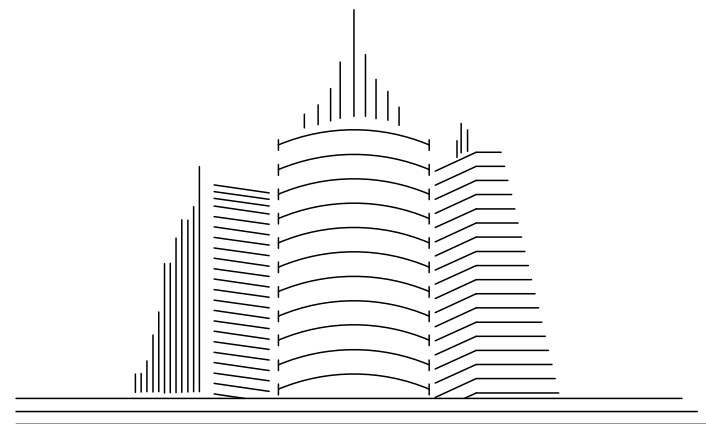


Разрешение		Обозначение		08-22-ОДСК-АС.И			
18-25		Наименование объекта строительства		Многоквартирный дом, расположенный по адресу: Орловская область, Орловский район, Неполодское с/п, д. Жилина, ул. Генерала Лаврова, 5 (поз.26)			
Изм.	Лист	Содержание изменений			Код	Примечание	
18	1	Указаны листы с внесенными изменениями			1		
	24	Разработана рама металлическая РМ1				лист новый	
	25	Разработана рама металлическая РМ2				лист новый	
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							
Согласовано:							



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"ОРЕЛПРОЕКТ"

Член ассоциации "Саморегулируемая организация Гильдия
архитекторов и проектировщиков" (ГАП СРО)
ИНН 7710477231

ОРЕЛПРОЕКТ

Застройщик – ООО "Специализированный
застройщик "Орелстрой-4"

Многоквартирный дом, расположенный по адресу: Орловский район,
Неполодское с/п, д. Жилина, ул. Генерала Лаврова, 5 (поз. 26)

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Изделия индивидуального изготовления

08-22-ОДСК-АС.И

Главный инженер проекта

Д.В. Бусыгин

Изм.	№ док.	Подпись	Дата
18	18-25		04.25
19	86-25		07.25

2024 г.

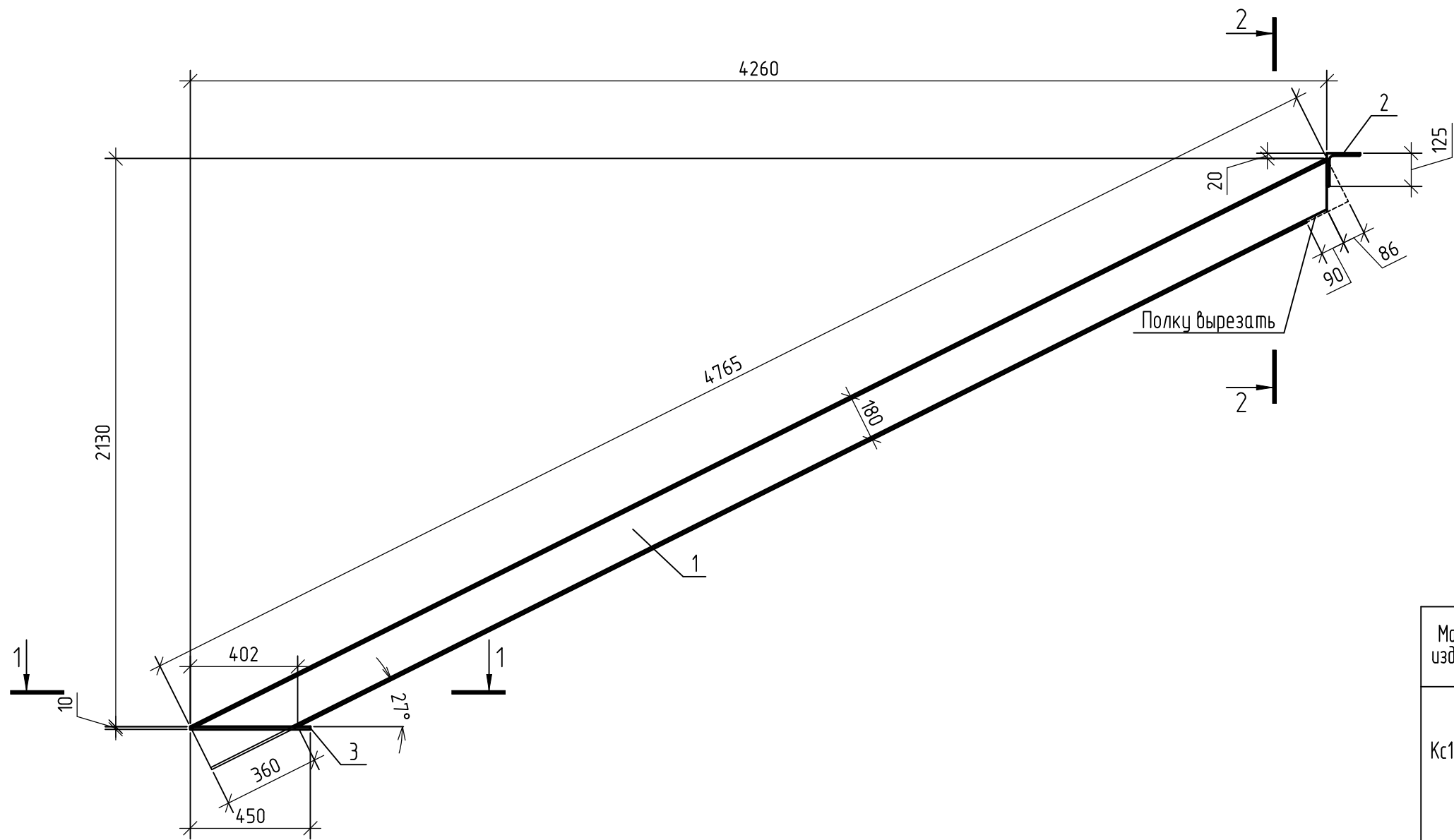
© ООО "Орелпроект" ИНН 5700008967

Обозначение	Наименование	Примечание
08-22-ОДСК-АС.И-С	Содержание альбома	1 Изм.18, 19
08-22-ОДСК-АС.И-Кс1, Кс1н	Косоур металлический Кс1, Кс1н	2
08-22-ОДСК-АС.И-Озл1	Ограждение лестницы Озл2	3
08-22-ОДСК-АС.И-Вш-1.СБ	Вентшахта Вш-1 (сборочный чертеж)	4
08-22-ОДСК-АС.И-Вш-1	Вентшахта Вш-1 (каркас)	5
08-22-ОДСК-АС.И-К1	Козырек К1	6
08-22-ОДСК-АС.И-Вш-2.СБ	Вентшахта Вш-2 (сборочный чертеж)	7
08-22-ОДСК-АС.И-Вш-2	Вентшахта Вш-2 (каркас)	8
08-22-ОДСК-АС.И-К2	Козырек К2	9
08-22-ОДСК-АС.И-ПЛ-1	Пожарная лестница Пл-1	10
08-22-ОДСК-АС.И-ПЛ-2	Пожарная лестница Пл-2	11
08-22-ОДСК-АС.И-ПЛ-3	Пожарная лестница Пл-3	12
33-21-ОДСК-АС.И-Лм2	Лестничный марш металлический Лм2	13
33-21-ОДСК-АС.И-РС1	Решетка стальная РС1	14
33-21-ОДСК-АС.И-РС2	Решетка стальная РС2	15
33-21-ОДСК-АС.И-Оз1	Ограждение Оз1	16
33-21-ОДСК-АС.И-Оз2	Ограждение Оз2	17
33-21-ОДСК-АС.И-Оз3	Ограждение Оз3	18
33-21-ОДСК-АС.И-ВП1	Водосборный поддон ВП1	19
33-21-ОДСК-АС.И-ВП2	Водосборный поддон ВП2	20
33-21-ОДСК-АС.И-М1, М2	Изделие М1, М2	21
33-21-ОДСК-АС.И-См1	Стакан См1	22
33-21-ОДСК-АС.И-Озл1.1	Ограждение лестницы Озл1.1	23
08-22-ОДСК-АС.И-РМ1	Рама металлическая РМ1	24 Изм.18 (Нов.)
08-22-ОДСК-АС.И-РМ2	Рама металлическая РМ2	25 Изм.18 (Нов.)
08-22-ОДСК-АС.И-См2	Стакан См2	26 Изм.19 (Нов.)

18.1

19.1

19	1	-	86-25		07.25	08-22-ОДСК-АС.И-С			
18	1	-	18-25		04.25				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разработал	Кундаева					Содержание альбома	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Кузнецов						Р	1	
Гл. констр.	Зубенко						ООО "Орелпроект"		
Н. контроль	Бусыгин								

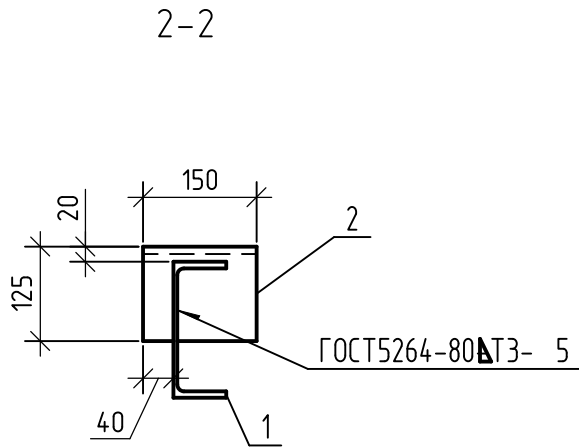
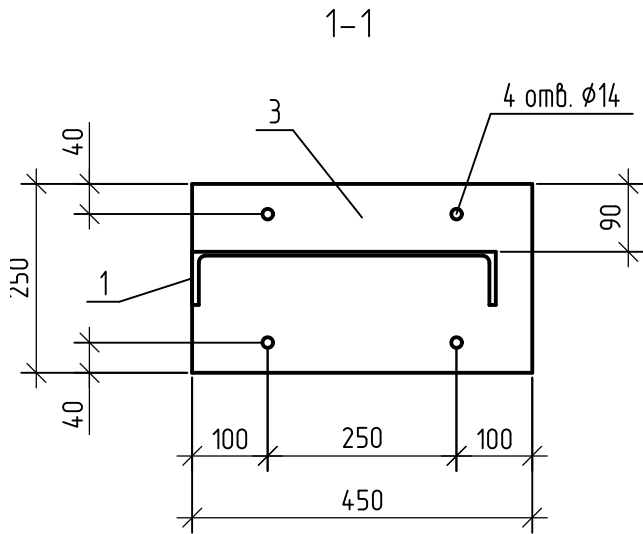


Спецификация элементов

Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Масса изделия кг.
Кс1, Кс1н	1	Швеллер 18Пх4765 ГОСТ 8240-97 С245 ГОСТ 27772-2021	1	77.67	89.37
	2	Уголок 125х125х10х150 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2021	1	2.87	
	3	Лист Б-ПН-НО-10х250х450 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2021	1	8.83	

Спецификация составлена на одно издание.

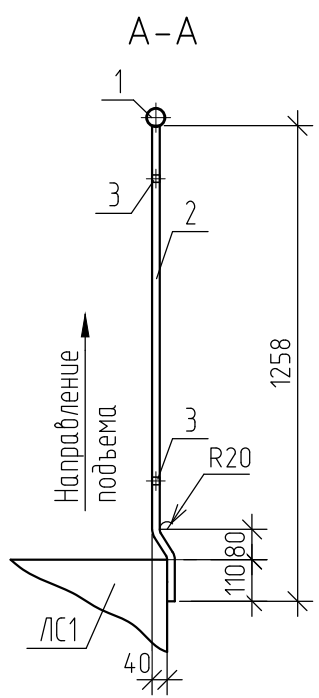
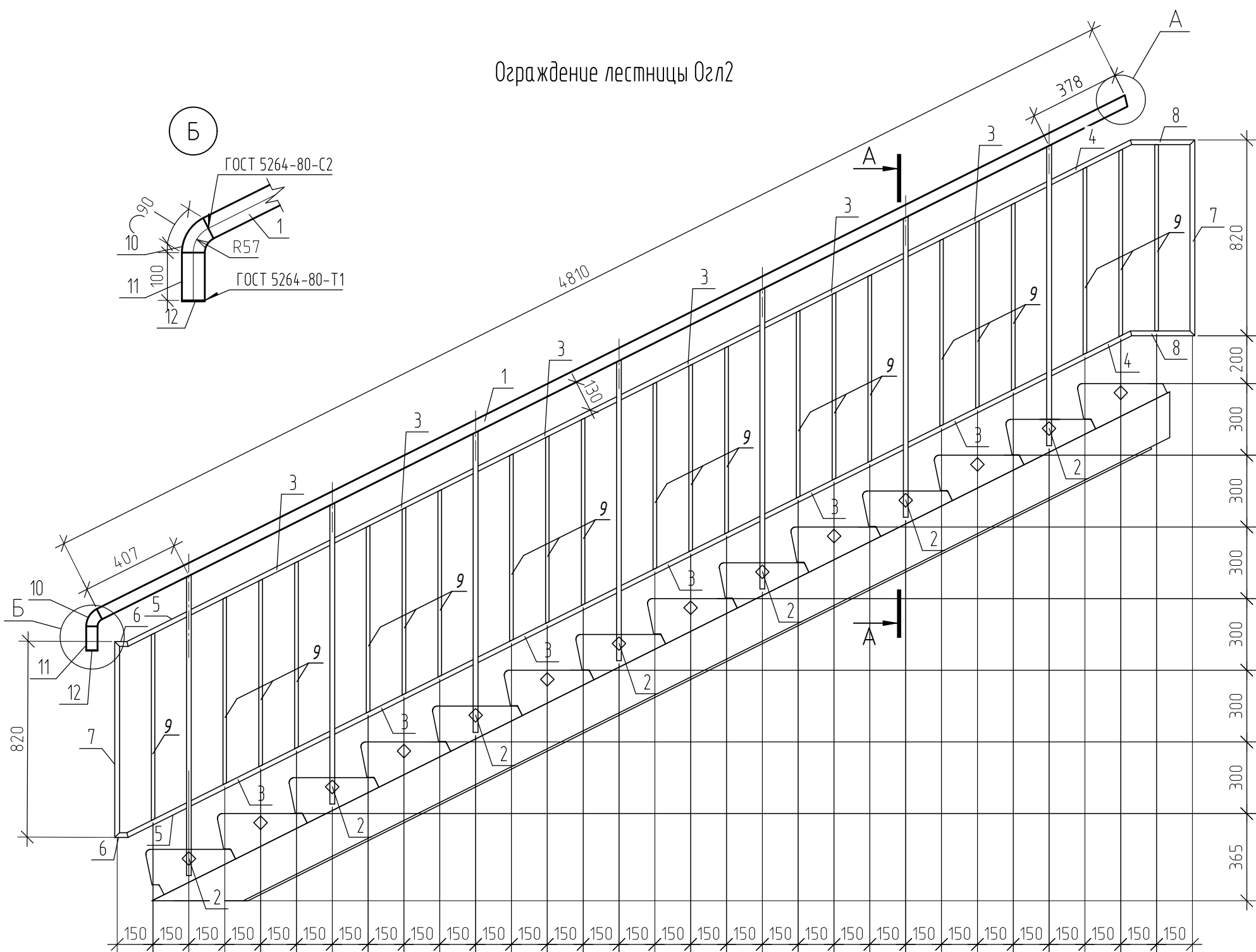
Инв. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №



1. Косоур Кс1н выполнить зеркально данному чертежу.
2. Сварку выполнять ручной электродуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75*.
3. Изделие покрыть слоем грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-2020. Перед нанесением защитных покрытий поверхность металлических конструкций очистить от окислов. Степень очистки поверхности должна соответствовать 3 классу по ГОСТ 9.402-2004.

						08-22-ОДСК-АС.И-Кс1, Кс1н			
						Косоур металлический Кс1, Кс1н	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	89.37 кг	
							Лист 1		Листов
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док	Подпись	Дата				
Разработал	Кундаева								
Проверил	Кузнецов								
Гл. констр.	Зубенко								
Н. контр.	Бусыгин						ООО "Орелпроект"		

Ограждение лестницы ОгЛ2

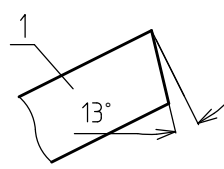


Спецификация элементов ограждения ОгЛ2

Марка изделия	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Масса изделия кг.
ОгЛ2	1	Труба 48x15 ГОСТ 10704-91 В-См3сп ГОСТ 10705-80 L=4810	1	8.27	59.3
	2	Квадрат 20x20 ГОСТ 2591-2006 В10 ГОСТ 13663-86 L=1270	7	3.99	
	3	Труба 20x20x2,0 ГОСТ 8639-82 В-См3сп ГОСТ 10706-76 L=658	12	0.71	
	4	Труба 20x20x2,0 ГОСТ 8639-82 В-См3сп ГОСТ 10706-76 L=380	2	0.41	
	5	Труба 20x20x2,0 ГОСТ 8639-82 В-См3сп ГОСТ 10706-76 L=283	2	0.30	
	6	Труба 20x20x2,0 ГОСТ 8639-82 В-См3сп ГОСТ 10706-76 L=55	2	0.06	
	7	Труба 20x20x2,0 ГОСТ 8639-82 В-См3сп ГОСТ 10706-76 L=820	2	0.88	
	8	Труба 20x20x2,0 ГОСТ 8639-82 В-См3сп ГОСТ 10706-76 L=269	2	0.29	
	9	Труба 15x15x1,5 ГОСТ 8639-82 В-См3сп ГОСТ 10706-76 L=785	22	0.47	
	10	Труба 48x15 ГОСТ 10704-91 В-См3сп ГОСТ 10705-80 L=90	1	0.15	
	11	Труба 48x15 ГОСТ 10704-91 В-См3сп ГОСТ 10705-80 L=100	1	0.17	
	12	Лист Б-ПН-НО-2 ГОСТ 19903-2015 С235 ГОСТ 27772-2021 48x48	1	0.04	

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

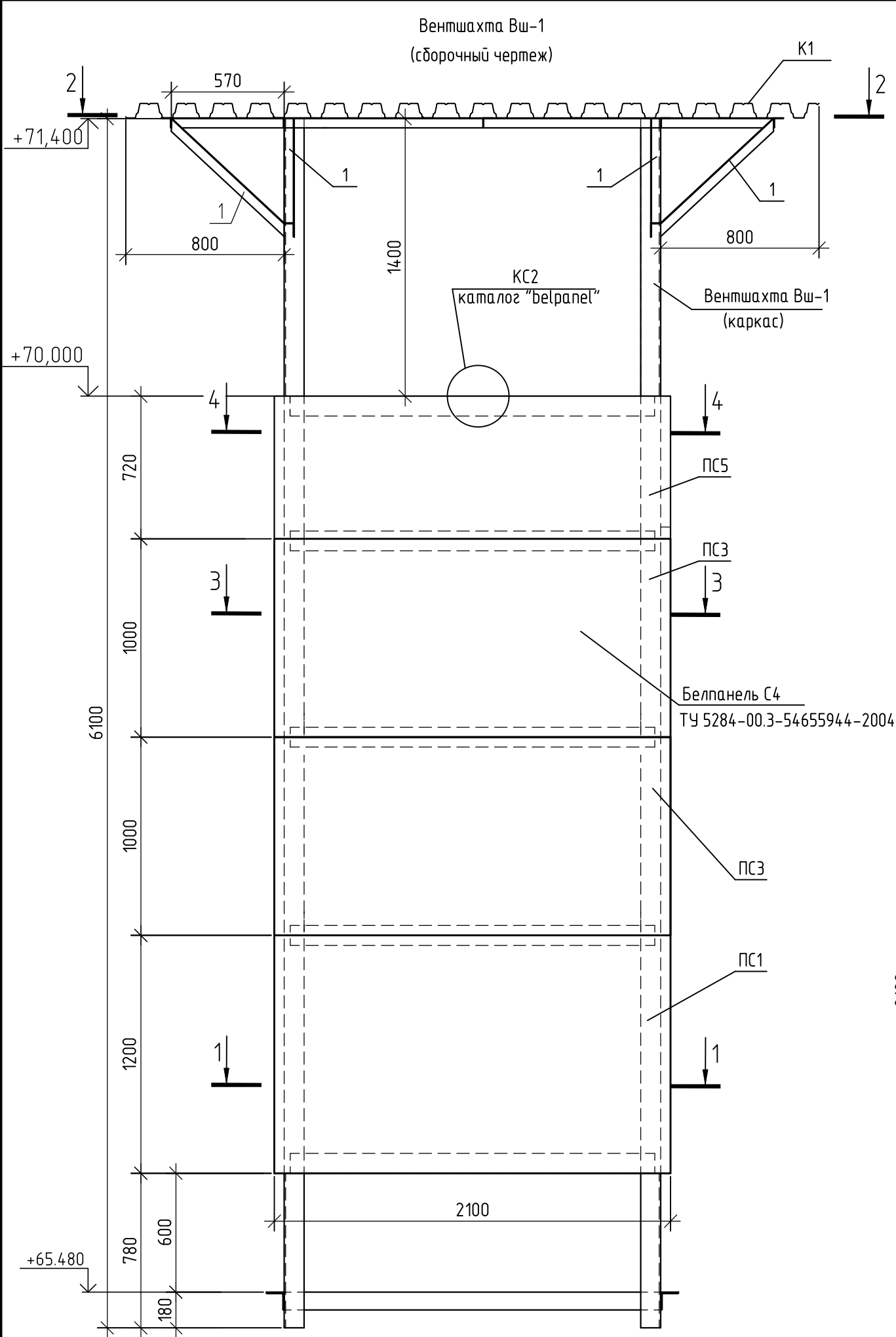
А



- Сварку деталей производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75. Высота сварного шва равна наименьшей толщине свариваемых элементов. Ручную дуговую сварку выполнить в соответствии с требованием ГОСТ 5264-80.
- Элемент соединения после установки зачистить и окрасить на месте.
- Все металлические элементы ошпатель ГФ-021 по ГОСТ 25129-2020 и окрасить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76* в заводских условиях по предварительно очищенной, обезжиренной поверхности после выполнения сварочных работ.
- Окраска выполняется в соответствии с ГОСТ 9.032-74. Класс покрытия не менее V.

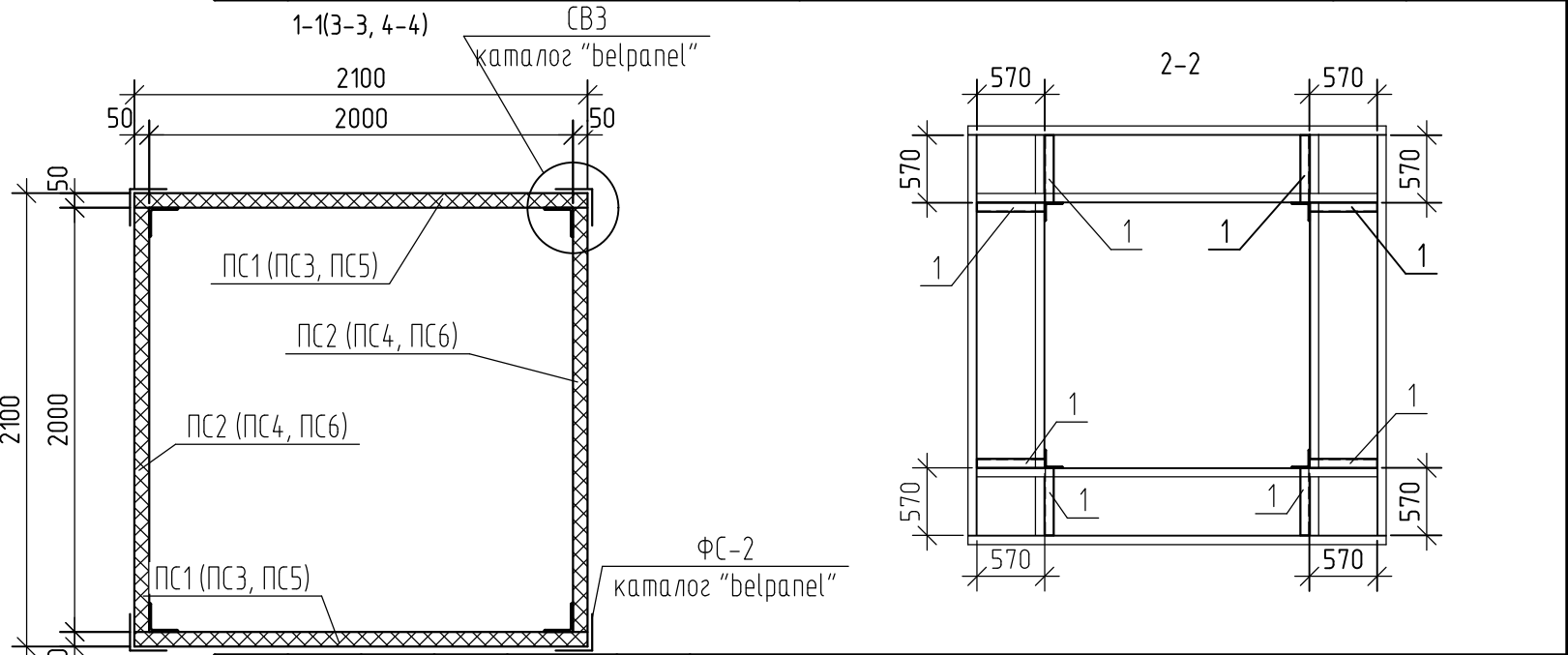
						08-22-ОДСК-АС.И-ОгЛ2			
						Ограждение лестницы ОгЛ2	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док	Подпись	Дата		Р	59.3 кг	
Разработал		Кундаева							
Проверил		Кузнецов							
Гл. констр.		Зубенко					Лист 1	Листов	
							ООО "Орелпроект"		
Н. контр.		Бусыгин							

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



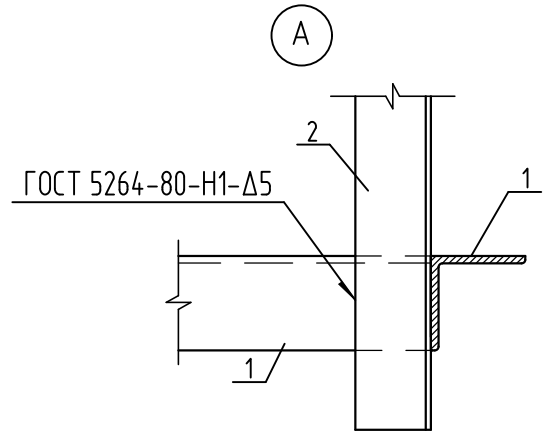
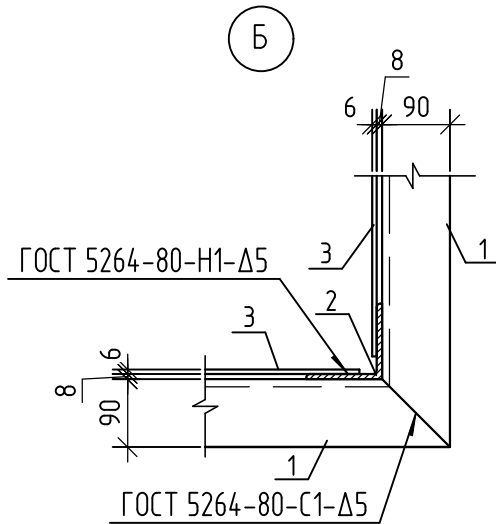
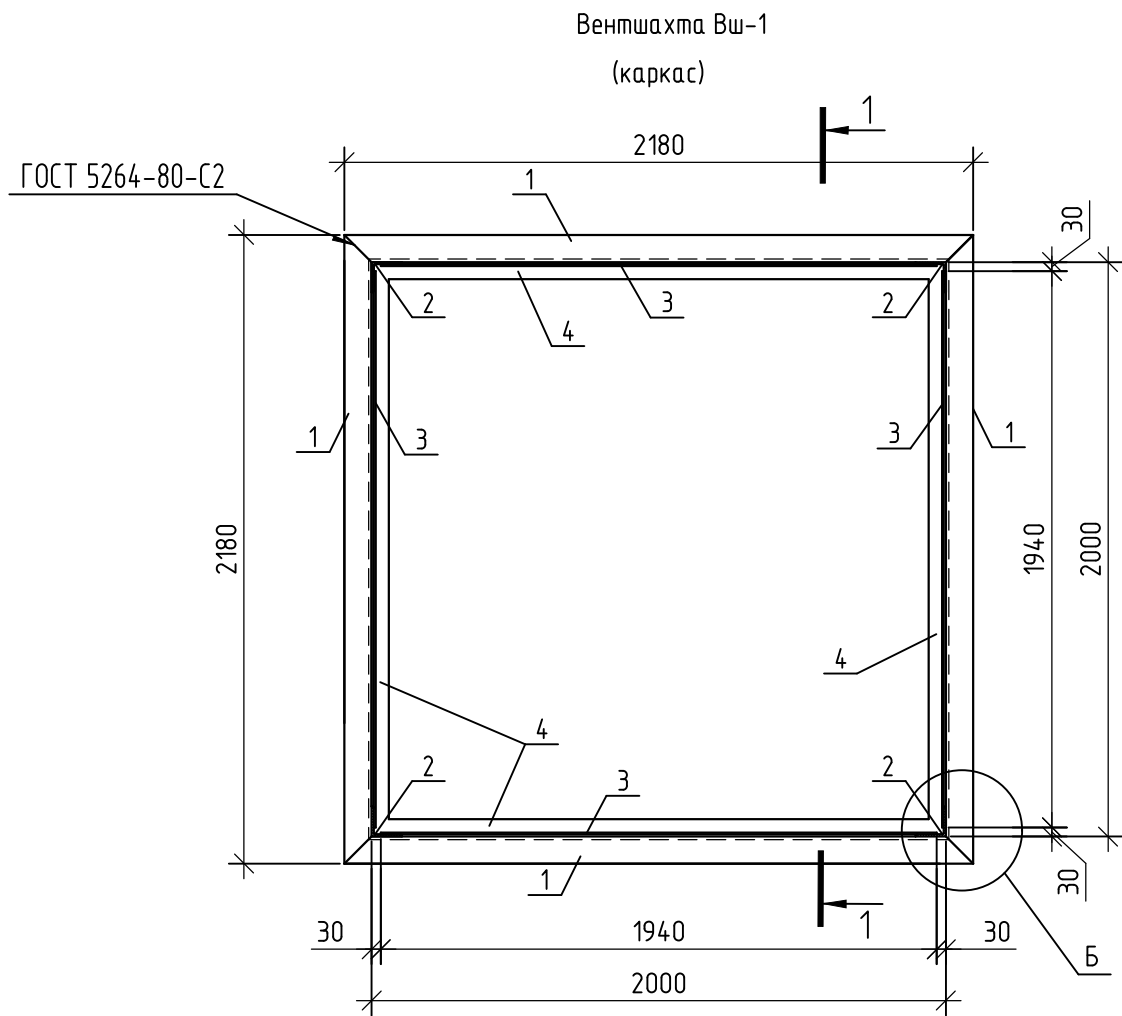
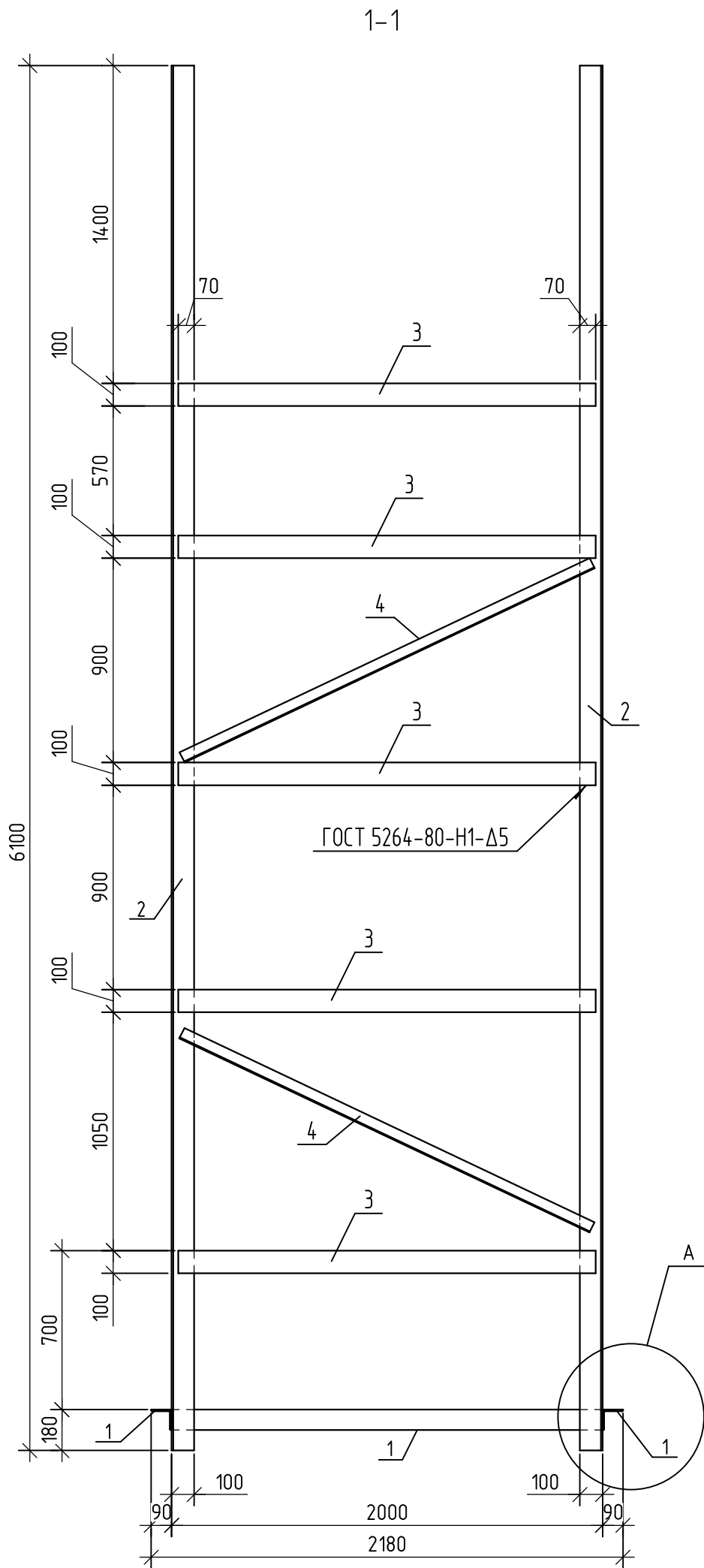
Спецификация элементов к вентшахте Вш-1

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
К1	08-22-ОДСК-АС.И-К1	Козырек К1	1	270.44
Вш-1	08-22-ОДСК-АС.И-Вш-1	Вентшахта Вш-1 (каркас)	1	641.04
1		Уголок 50х5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2021 L=830	8	3.13
		Белпанель		
ПС1		Панель стеновая С4-50.1190.2100	2	34.97
ПС2		Панель стеновая С4-50.1190.2000	2	33.32
ПС3		Панель стеновая С4-50.1000.2100	4	29.4
ПС4		Панель стеновая С4-50.1000.2000	4	28.00
ПС5		Панель стеновая С4-50.720.2100	2	21.17
ПС6		Панель стеновая С4-50.720.2000	2	20.16
ФС-2		Фасонный элемент ФС-2/50 L=3920	4	6.47
ФС-11		Фасонный элемент ФС-11/50 L=2100	2	3.47
ФС-11		Фасонный элемент ФС-11/50 L=2000	2	3.30



						08-22-ОДСК-АС.И-Вш-1.СБ				
						Вентшахта Вш-1 (сборочный чертеж)	Стадия	Масса	Масштаб	
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	1424.78 кг		
Разраб.	Кундаева									
Проверил	Кузнецов									
Гл. констр.	Зубенко						Лист	1	Листов	
Н. контр.	Бусыгин						ООО "Орелпроект"			

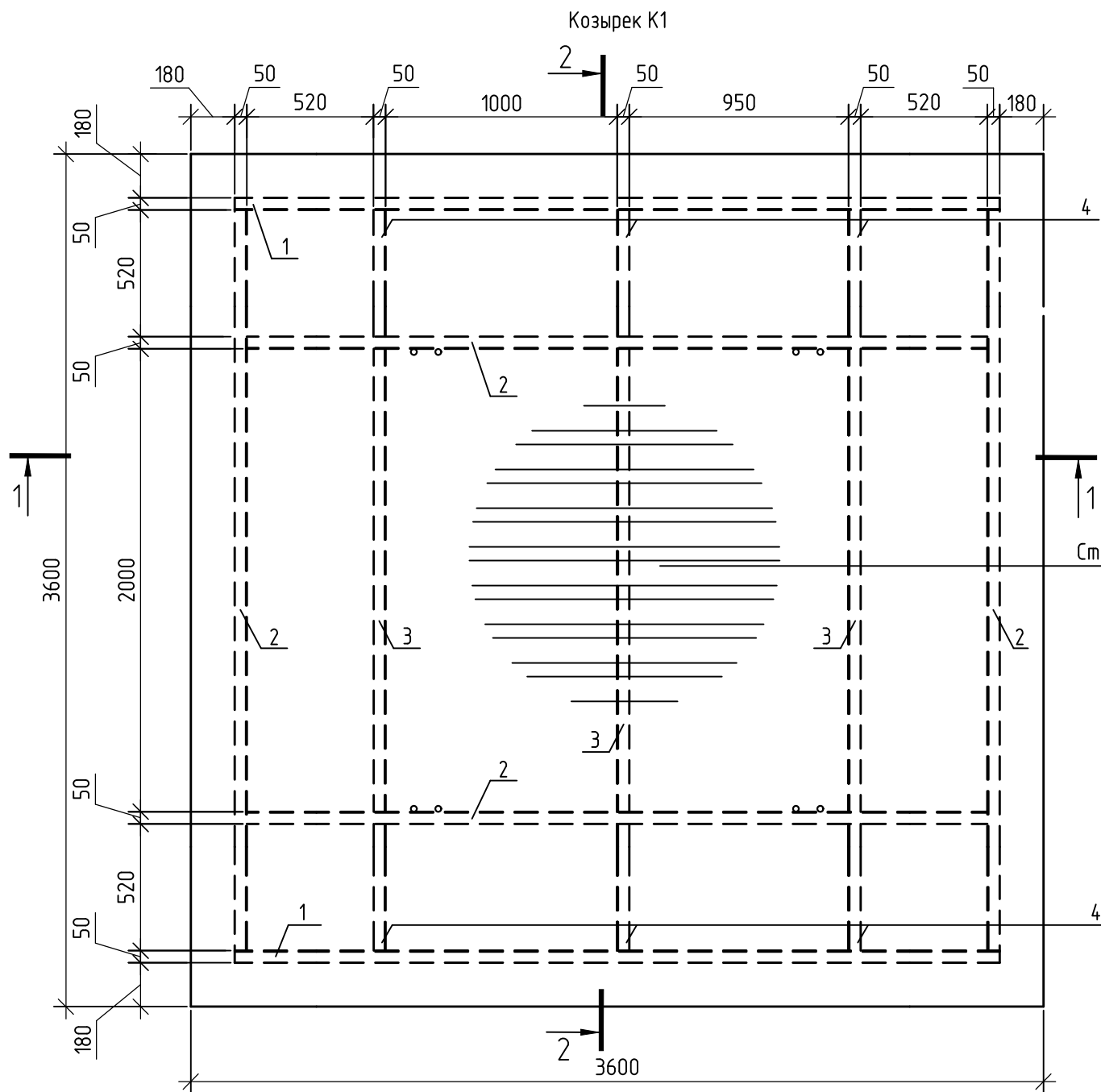
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



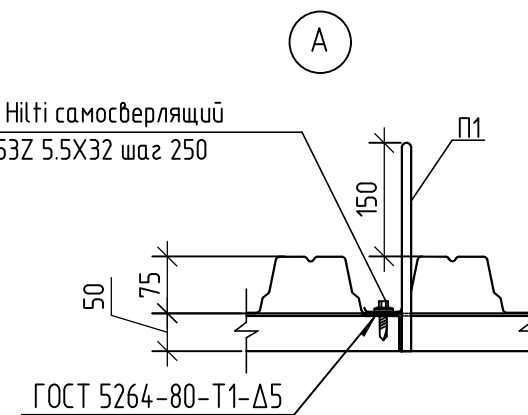
Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг
1	Уголок 90х8 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2021 L=2180	4	23.83
2	Уголок 100х8 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2021 L=6100	4	74.73
3	Полоса 6х100 ГОСТ 103-2006 С245 ГОСТ 27772-2021 L=1940	20	9.18
4	Уголок 50х5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2021 L=2100	8	7.9

1. Сварку деталей выполнять ручной электродуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75, катеты сварных швов 5мм.
2. Поверхность металлических конструкций очистить от ржавчины, окалины, придать шероховатость (предпочтительна абразивоструйная обработка до степени очистки поверхности металла от окислов 2 по ГОСТ 9.402-2004.
3. Все металлические конструкции покрыть цинком $\delta=160$ мкм ТУ2312-012-12288779-99.

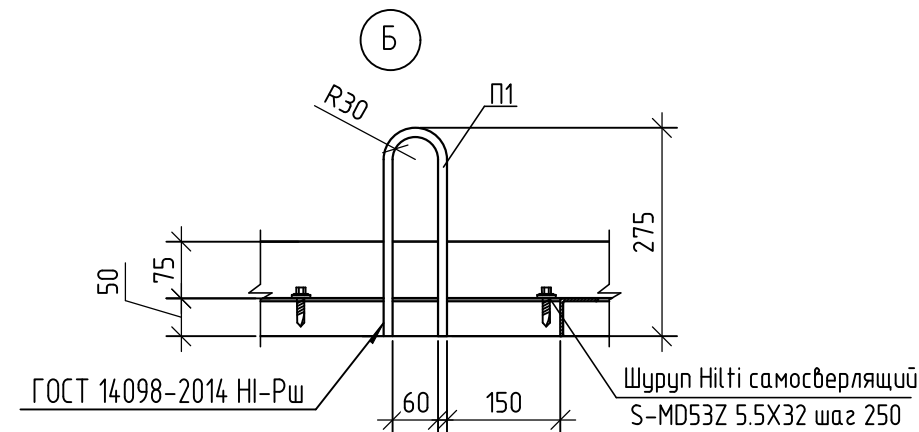
						08-22-ОДСК-АС.И-Вш-1			
						Вентшахта Вш-1 (каркас)	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	641.04 кг	
Разраб.		Кундаева							
Проверил		Кузнецов							
Гл. констр.		Зубенко					Лист 1	Листов	
Н. контр.		Бусыгин					ООО "Орелпроект"		



Шуруп Hilti самосверлящий
S-MD53Z 5.5X32 шаг 250

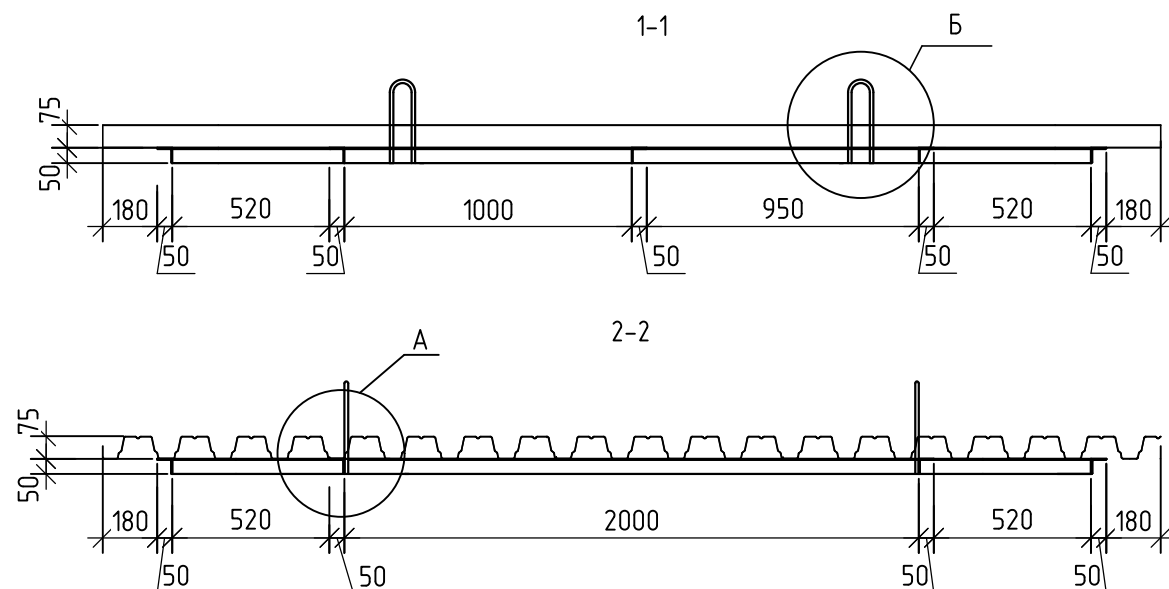


Стальной профнастил
Н75-750-0,9



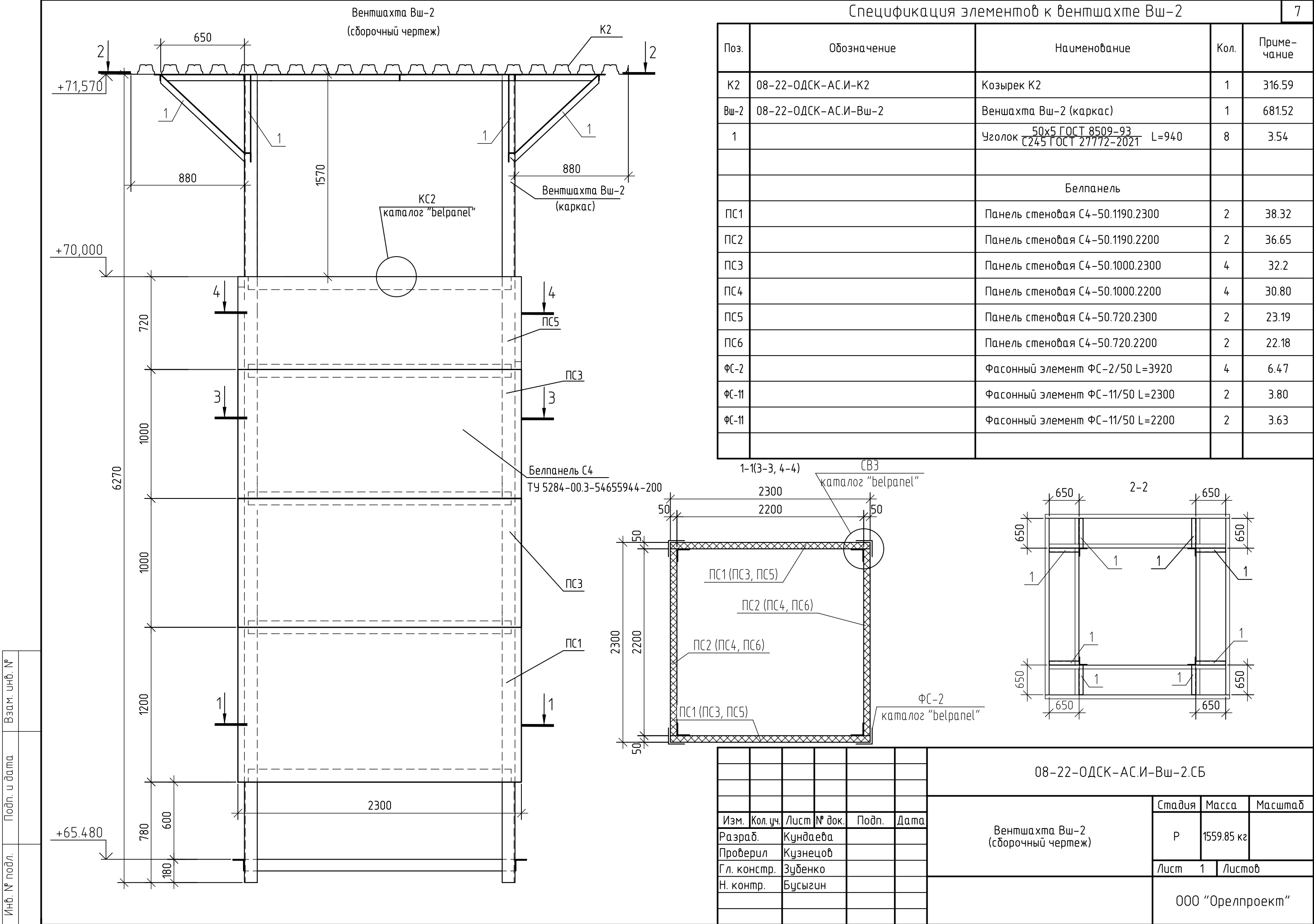
1. Сварку деталей выполнять ручной электродуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75, катеты сварных швов 5мм.
2. Поверхность металлических конструкций очистить от ржавчины, окалины, придать шероховатость (предпочтительна абразивоструйная обработка до степени очистки поверхности металла от окислов 2 по ГОСТ 9.402-2004.
3. Все металлические конструкции покрыть цинолом $\delta=160$ мкм ТУ2312-012-12288779-99.

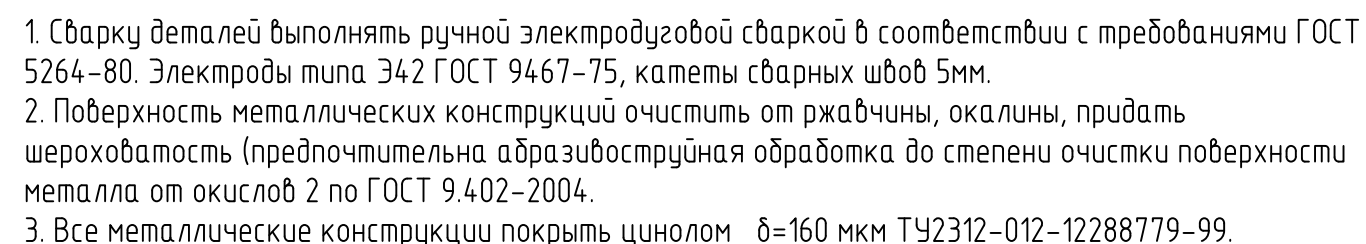
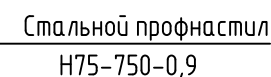
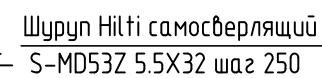
Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дем., кг
1	Уголок 50x5 ГОСТ 8509-93 L=3240	2	12.12
2	Уголок 50x5 ГОСТ 8509-93 L=3140	4	11.74
3	Уголок 50x5 ГОСТ 8509-93 L=2000	3	7.48
4	Уголок 50x5 ГОСТ 8509-93 L=560	6	2.11
П1	Стальной профнастил φ12-A-I(A240) ГОСТ5781-82 L=600	4	0.53
	Н75-750-0.9 ГОСТ24045-94	12.96м2	162.1



						08-22-ОДСК-АС.И-К1			
						Козырек К1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	270.44 кг	
Разраб.		Кундаева					Лист 1	Листов	
Проверил		Кузнецов							
Гл. констр.		Зубенко					000 "Орелпроект"		
Н. контр.		Бусыгин							

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

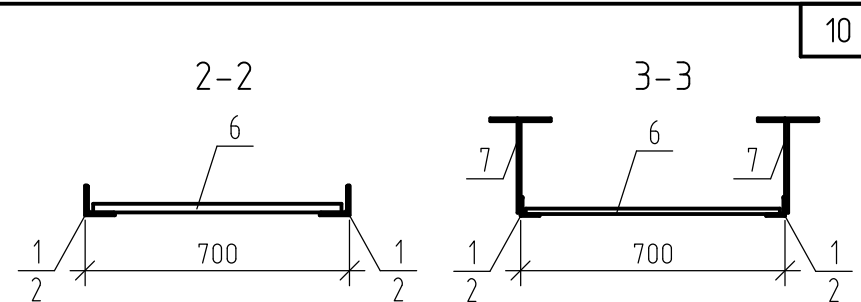
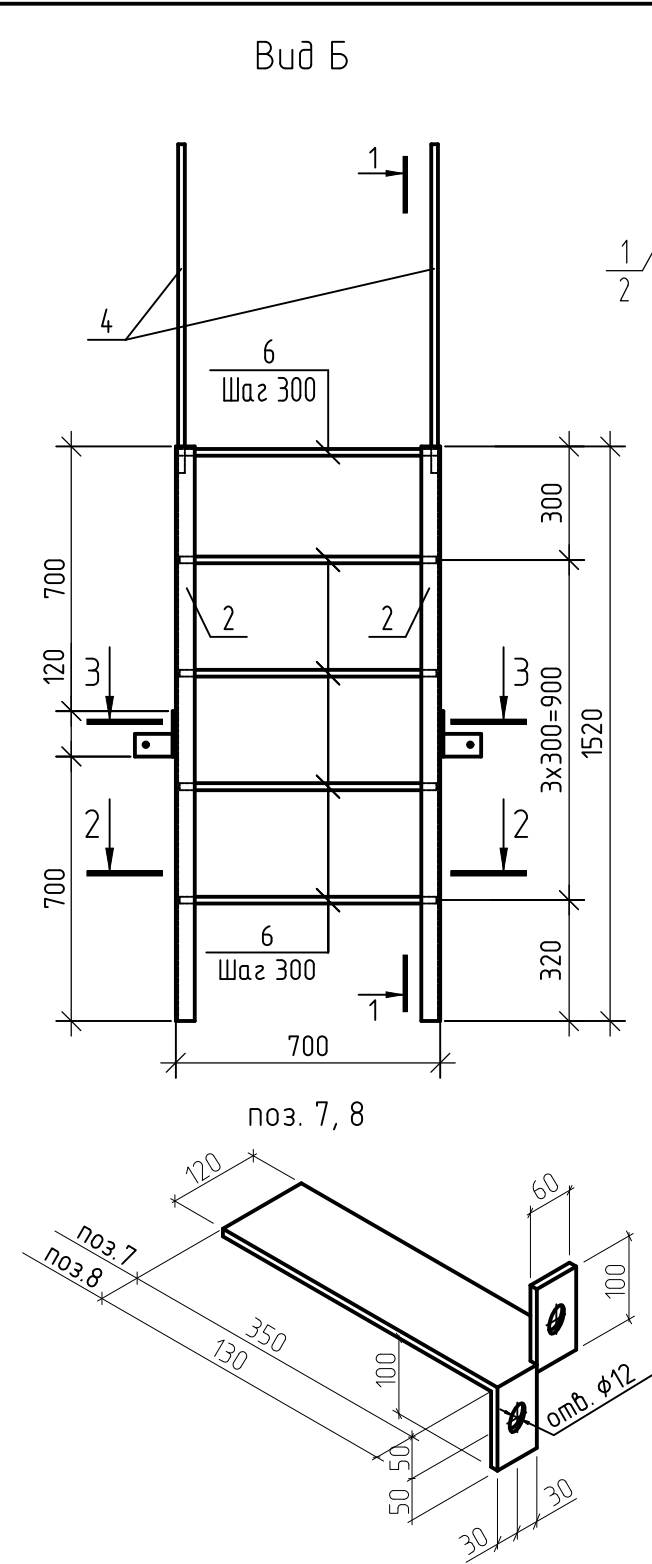
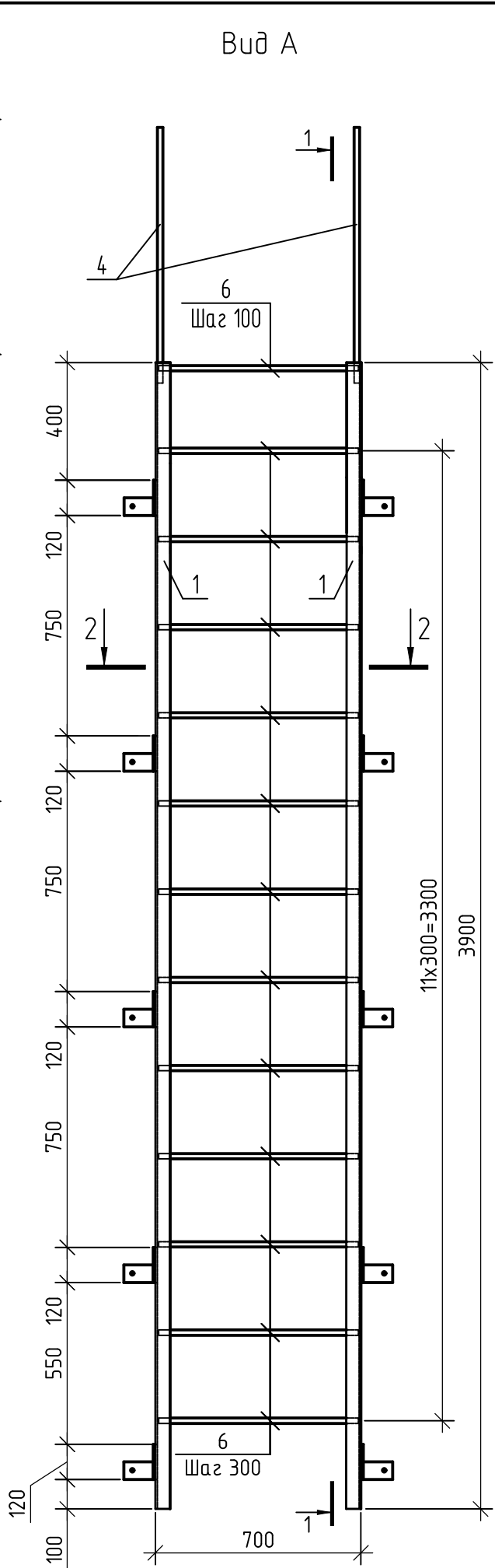
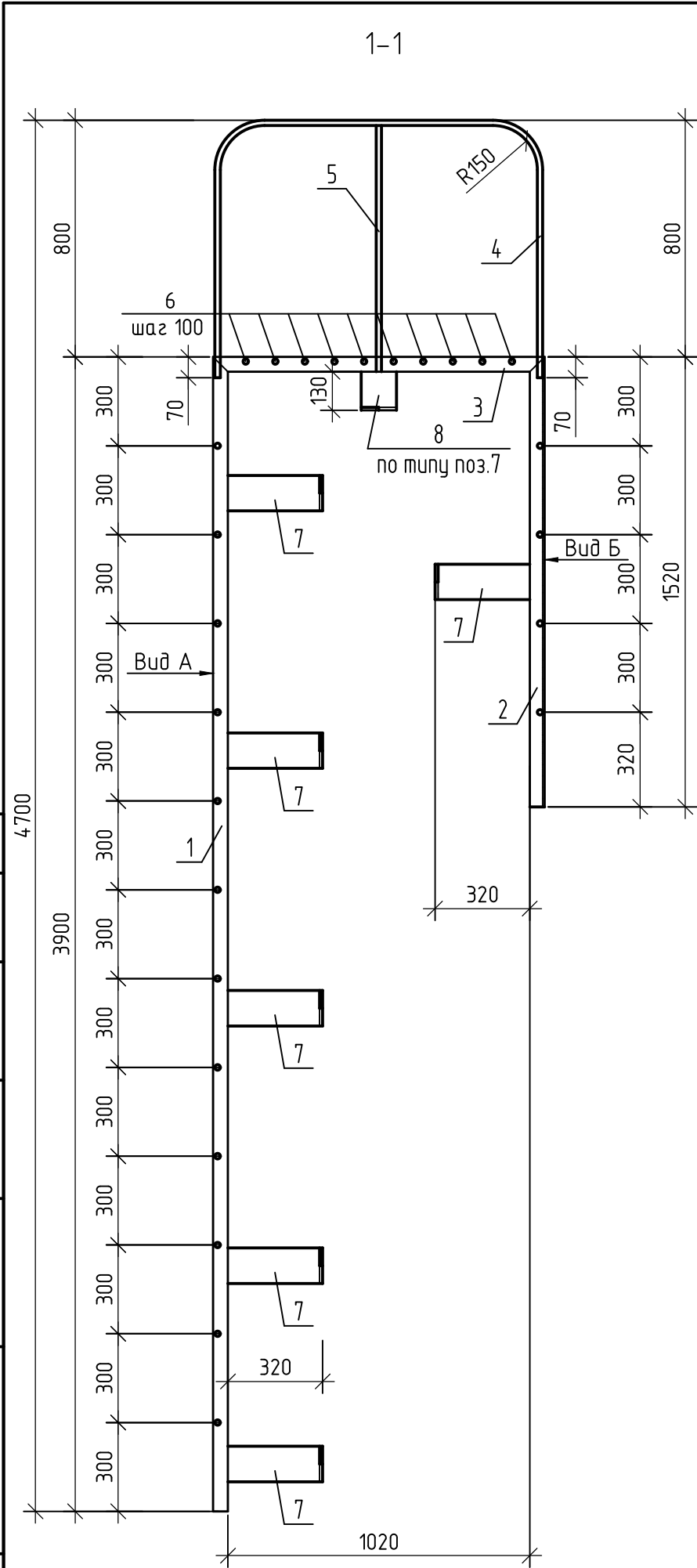




Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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

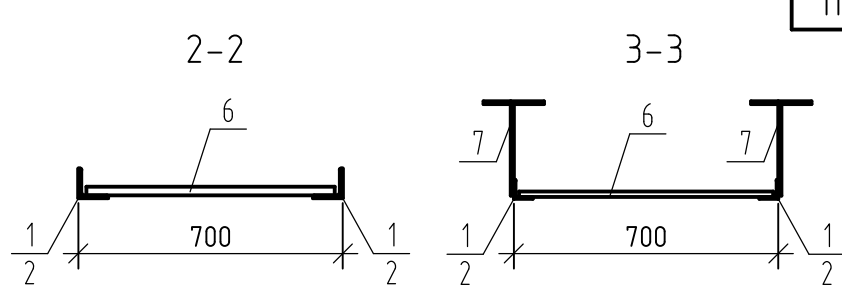
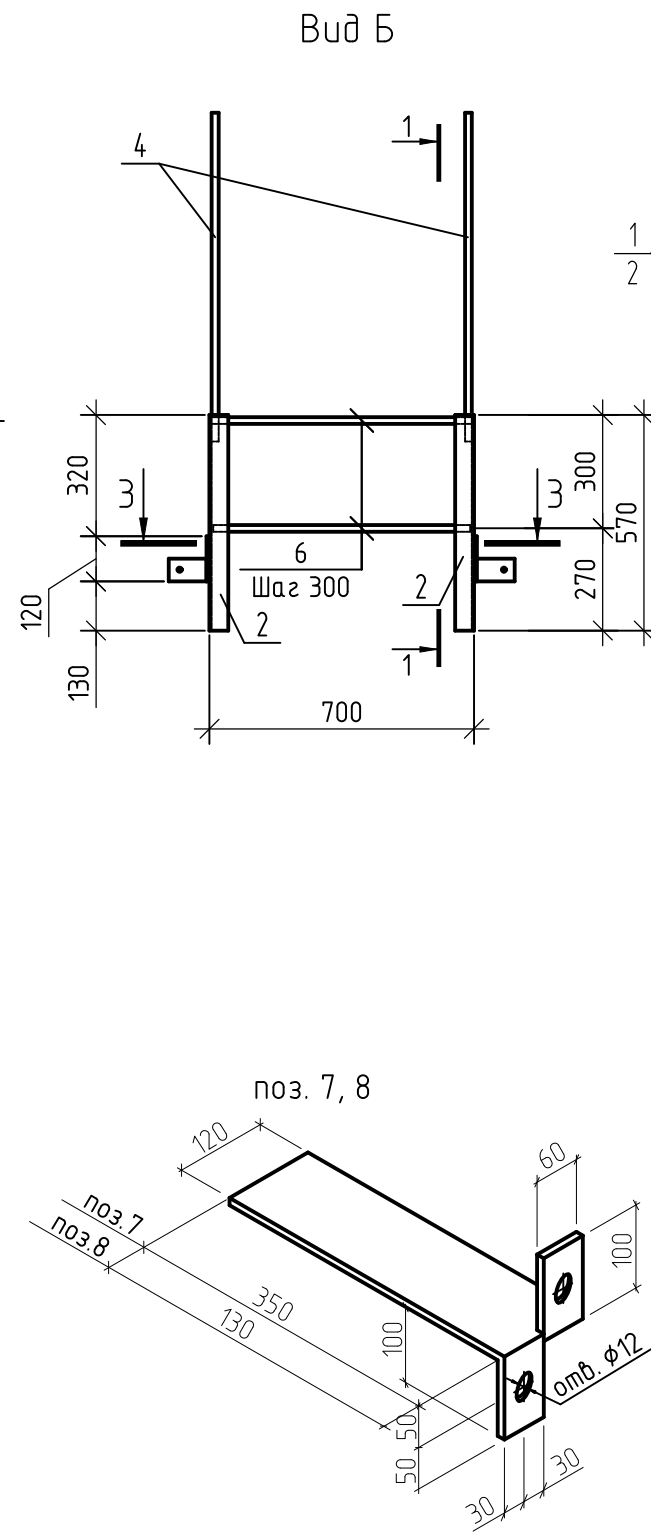
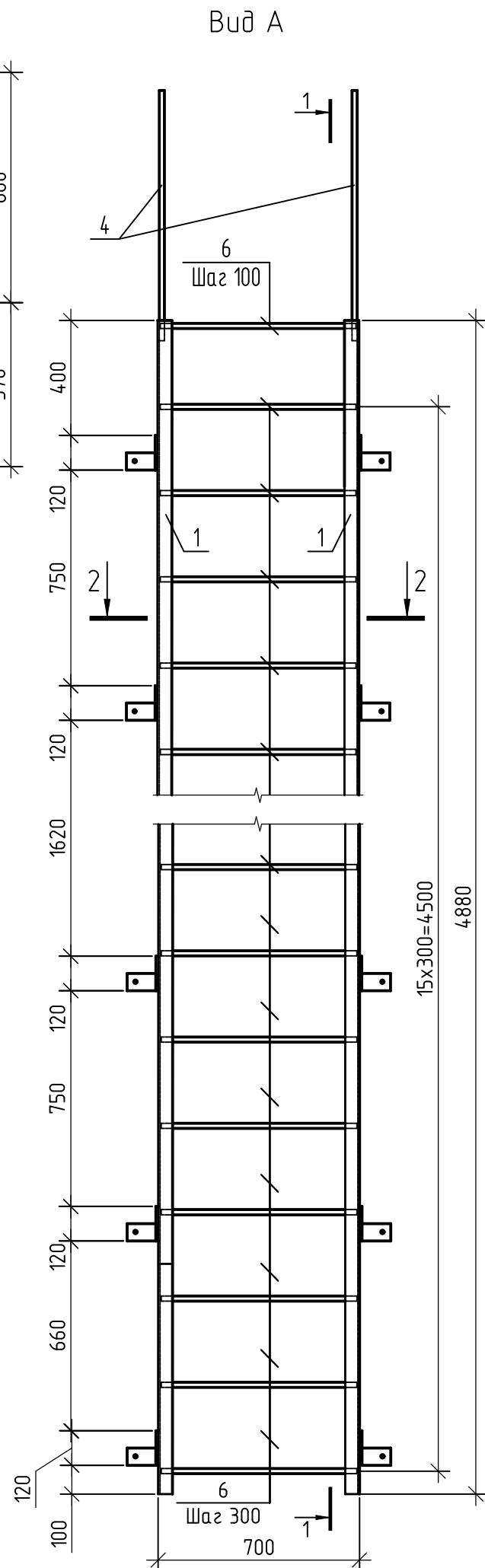
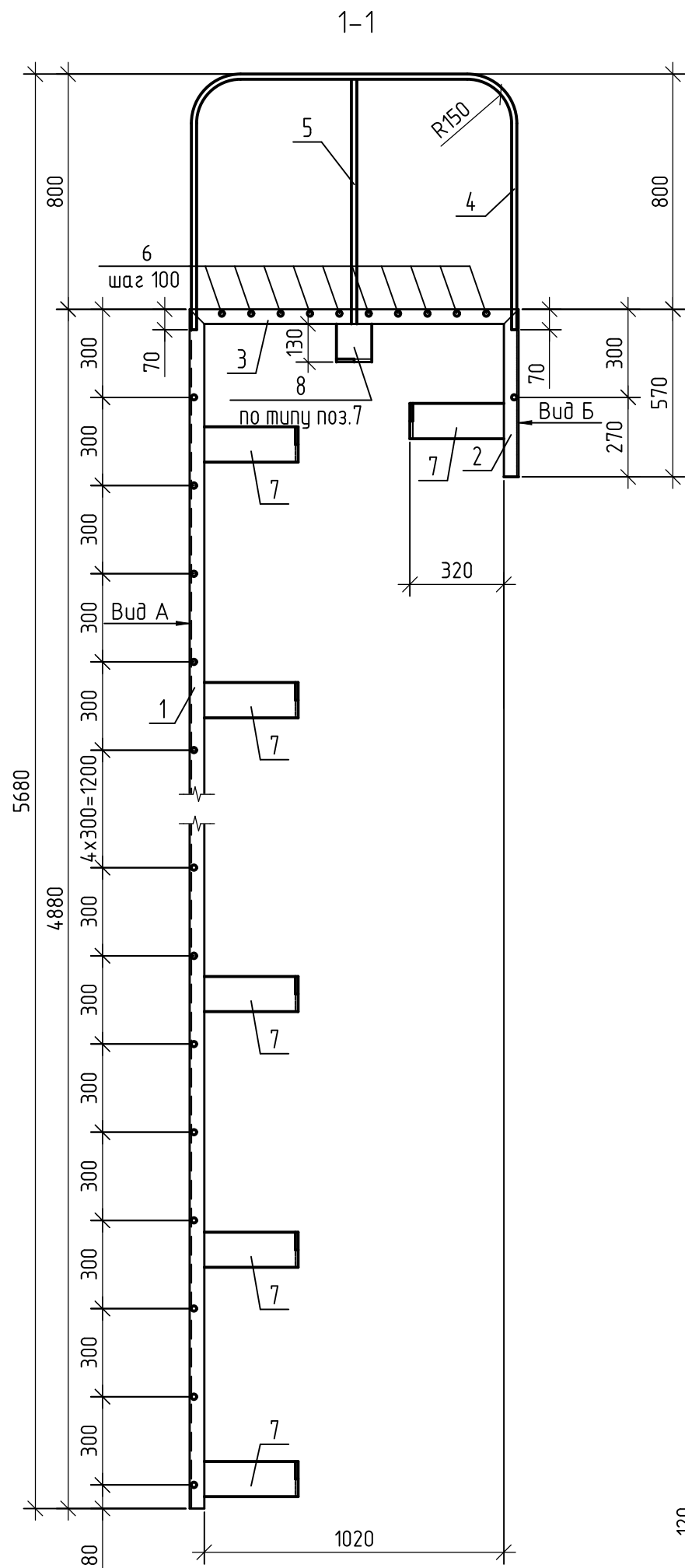


Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг
	Уголок 50х50х5 ГОСТ 8509-93 С 245 ГОСТ 27772-2015		
1	L=3900	2	14,6
2	L=1520	2	5,7
3	L=1120	2	4,22
4	Пруток 18х2800-А240 ГОСТ 34028-2016	2	5,6
5	Пруток 18х830-А240 ГОСТ 34028-2016	2	1,66
6	Пруток 18х680-А240 ГОСТ 34028-2016	26	1,36
	Полоса 10х120 Б-2 ГОСТ 103-2006 С 235 ГОСТ 27772-2015		
7	L=460	12	4,33
8	L=240	2	2,26

- Сварку деталей выполнять ручной электродуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75, катеты сварных швов 5 мм.
- Окраска - эмаль ПФ-115 за два раза по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-20.
- Поз. 7 приваривать при монтаже лестницы

						08-22-ОДСК-АС.И-Пл-1			
						Пожарная лестница Пл-1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	155,4кг	
Разработал	Севостьянов								
Проверил	Кузнецов								
Гл. констр.	Зуденко								
Н. контр.	Бусыгин						Лист	Листов	
							ООО "Орелпроект"		

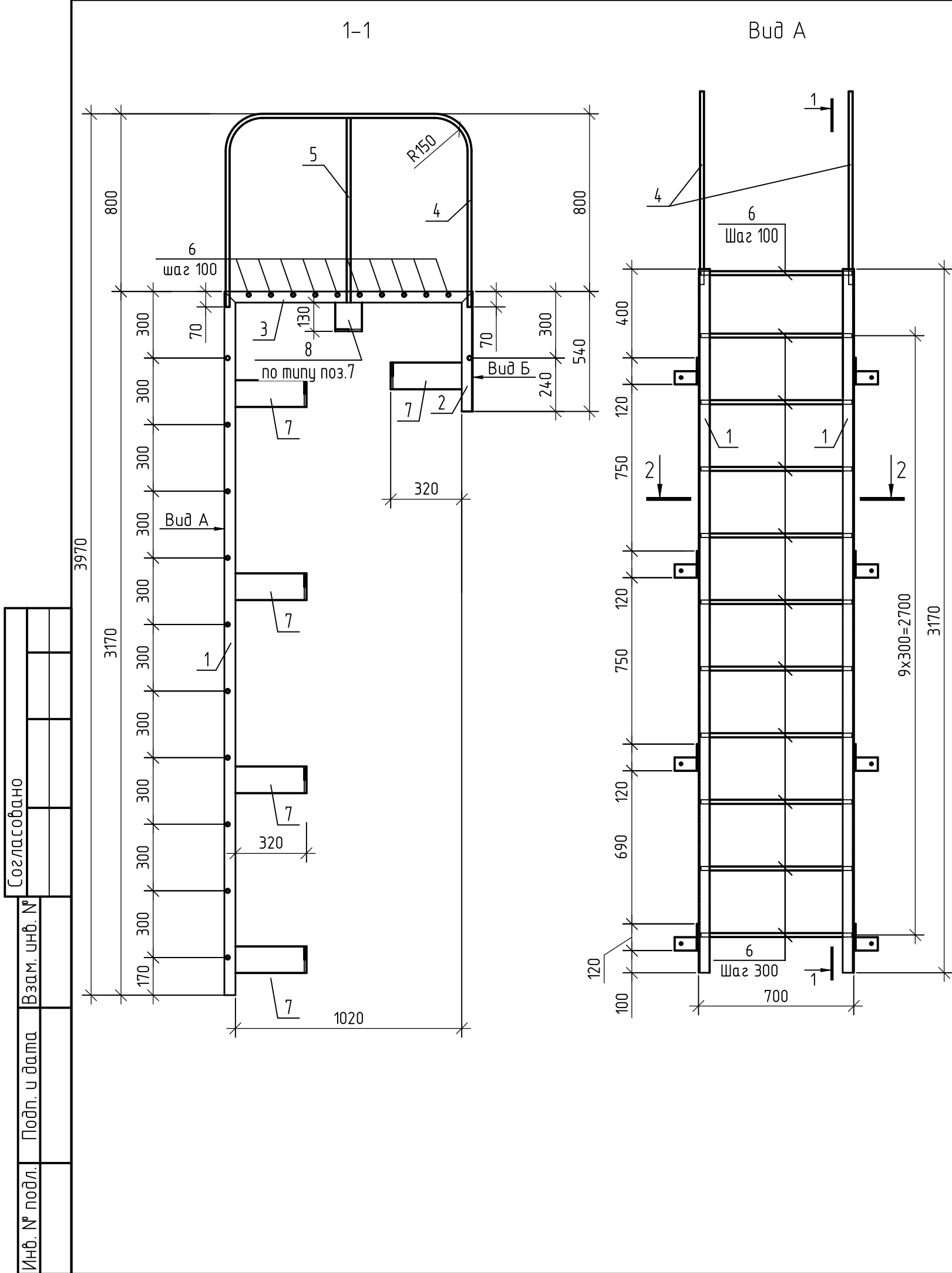
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Согласовано	



Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг
	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-93 С 245 ГОСТ 27772-2015		
1	L=4880	2	18,3
2	L=570	2	2,2
3	L=1120	2	4,22
4	Пруток 18x2800-A240 ГОСТ 34028-2016	2	5,6
5	Пруток 18x830-A240 ГОСТ 34028-2016	2	1,66
6	Пруток 18x680-A240 ГОСТ 34028-2016	27	1,36
	Полоса 10x120 Б-2 ГОСТ 103-2006 С 235 ГОСТ 27772-2015		
7	L=460	14	4,33
8	L=240	2	2,26

- Сварку деталей выполнять ручной электродуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75, катеты сварных швов 5мм.
- Окраска - эмаль ПФ-115 за два раза по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-20.
- Поз. 7 приваривать при монтаже лестницы

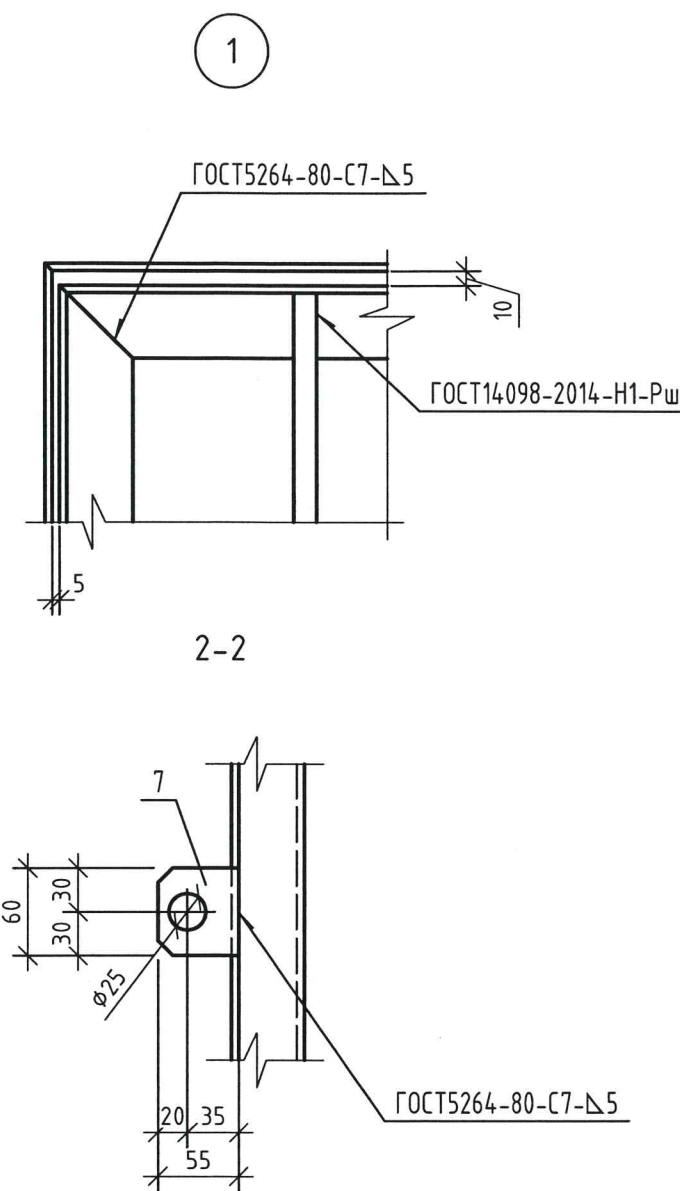
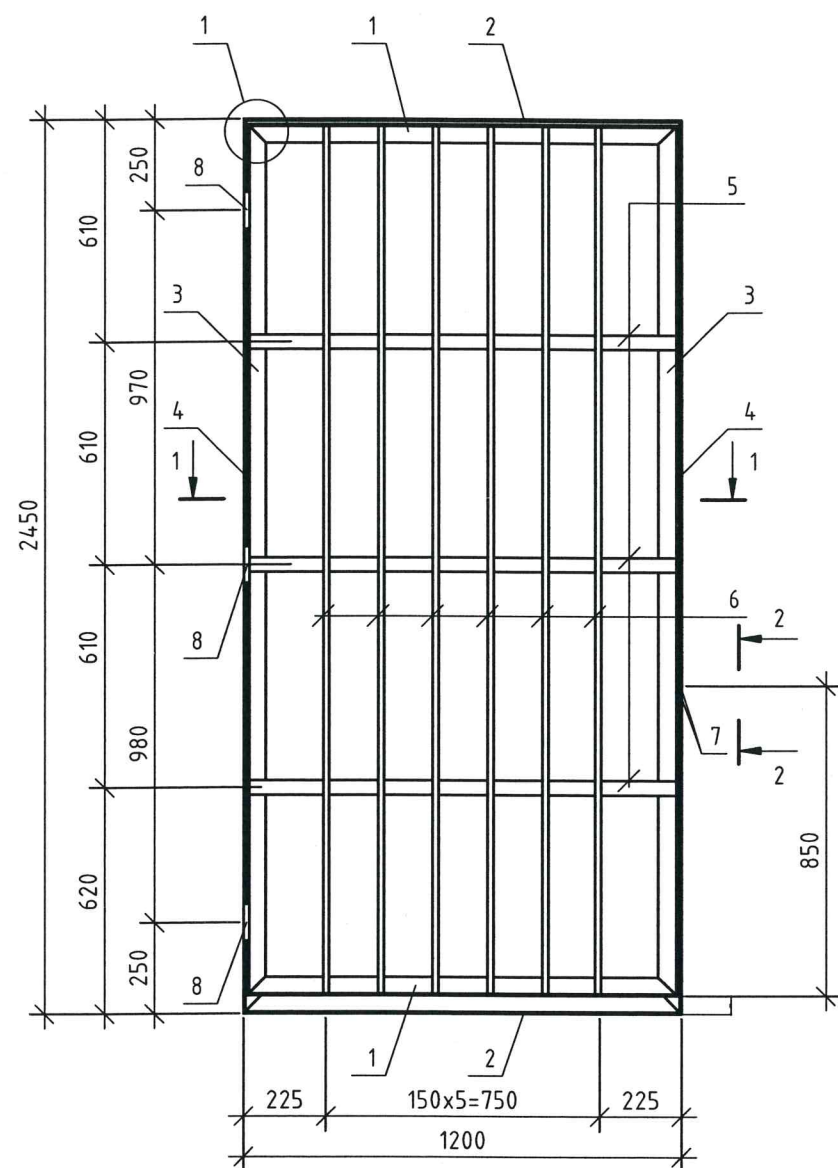
						08-22-ОДСК-АС.И-Пл-2			
						Пожарная лестница Пл-1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	165,82кг	
Разработал	Севостьянов								
Проверил	Кузнецов								
Гл. констр.	Зуденко						Лист	Листов	
Н. контр.	Бусыгин						ООО "Орелпроект"		



Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг
	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-93 С 245 ГОСТ 27772-2015		
1	L=3170	2	11,9
2	L=540	2	2,02
3	L=1120	2	4,22
4	Пруток 18x2800-А240 ГОСТ 34028-2016	2	5,6
5	Пруток 18x830-А240 ГОСТ 34028-2016	2	1,66
6	Пруток 18x680-А240 ГОСТ 34028-2016	21	1,36
	Полоса 10x120 Б-2 ГОСТ 103-2006 С 235 ГОСТ 27772-2015		
7	L=460	10	4,33
8	L=240	2	2,26

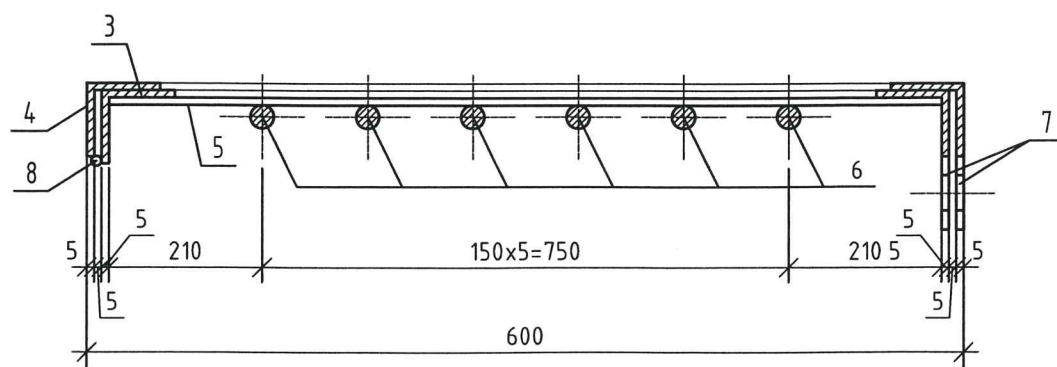
1. Сварку деталей выполнять ручной электродуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75, катеты сварных швов 5мм.
2. Окраска - эмаль ПФ-115 за два раза по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-20.
3. Поз. 7 приваривать при монтаже лестницы

						08-22-ОДСК-АС.И-Пл-3			
						Пожарная лестница Пл-1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	127,18кг	
Разработал	Сефостьянов								
Проверил	Кузнецов								
Гл. констр.	Зуденко						Лист	Листов	
Н. контр.	Бусыгин						ООО "Орелпроект"		



Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1дет.кг	Масса изд.кг.
РС1	1	Уголок 50x50x5 ГОСТ8509-93 С245 ГОСТ27772-2015 L=1180	2	4,45	82,50
	2	Уголок 50x50x5 ГОСТ8509-93 С245 ГОСТ27772-2015 L=1200	2	4,50	
	3	Уголок 50x50x5 ГОСТ8509-93 С245 ГОСТ27772-2015 L=2385	2	8,99	
	4	Уголок 50x50x5 ГОСТ8509-93 С245 ГОСТ27772-2015 L=2450	2	9,24	
	5	Полоса 5x40 ГОСТ103-76 С245 ГОСТ27772-2015 L=1170	3	1,84	
	6	Круг В16 ГОСТ2590-88 С245 ГОСТ27772-2015 L=2370	6	3,72	
	7	Полоса 5x55 ГОСТ103-76 С245 ГОСТ27772-2015 L=60	2	0,13	
	8	Петля ПН1-150П ГОСТ5088-94	3		

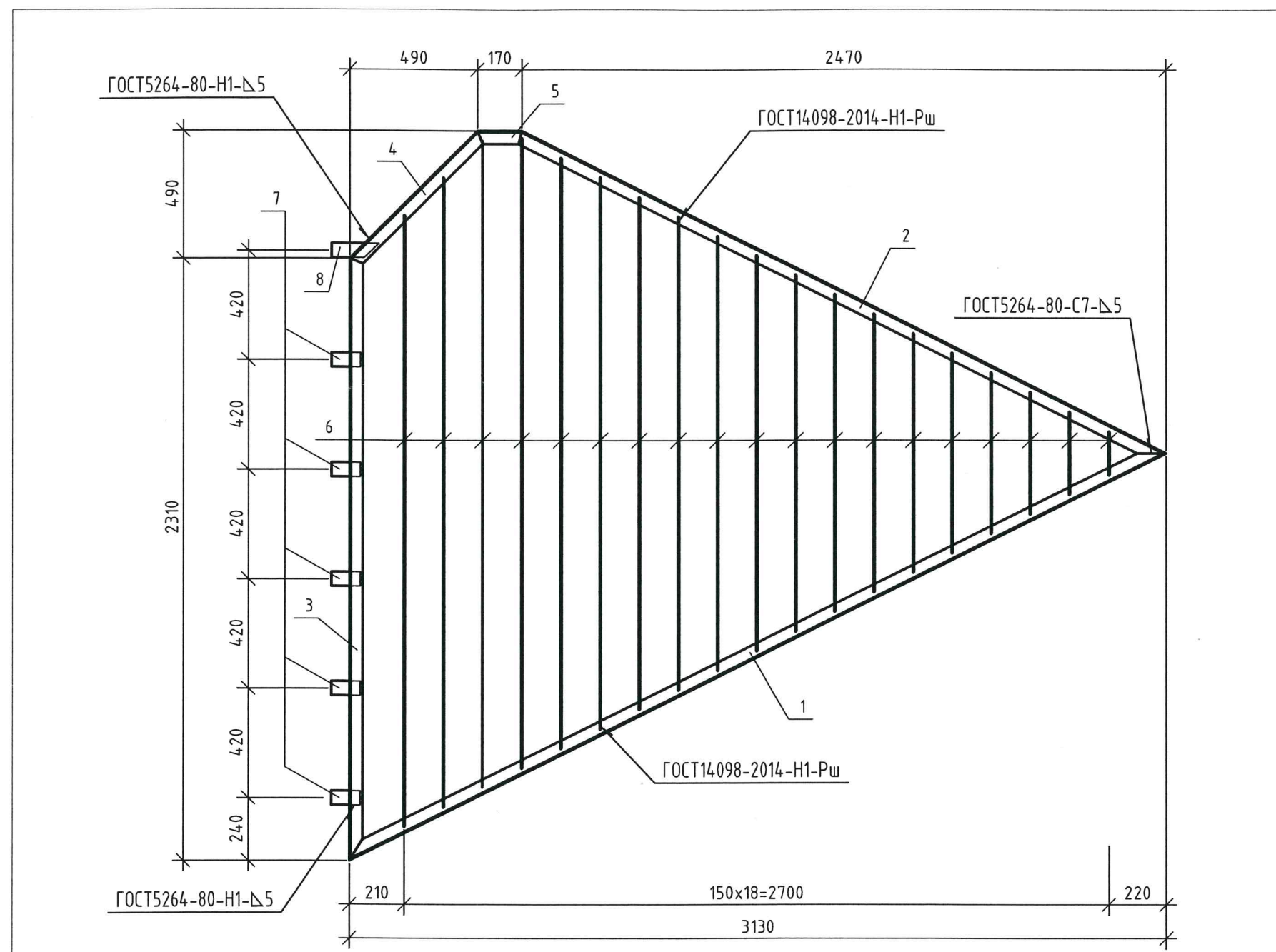
1-1



1. Сварку выполнять ручной электродуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75*.
2. Изделие покрыть слоем грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-2020. Перед нанесением защитных покрытий поверхность металлических конструкций очистить от окислов. Степень очистки поверхности должна соответствовать 3 классу по ГОСТ 9.402-2004.

						33-21-ОДСК-АС.И-РС1			
						Решетка стальная РС1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	82.50кг	
Разраб.	Красов				05.22.				
Проверил	Ливенский				05.22.				
Гл. констр.	Зуденко				05.22.				
Н. контр.	Сергиенко				05.22.		Лист 1	Листов	
							ООО "ОДСК- Инжиниринг"		

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

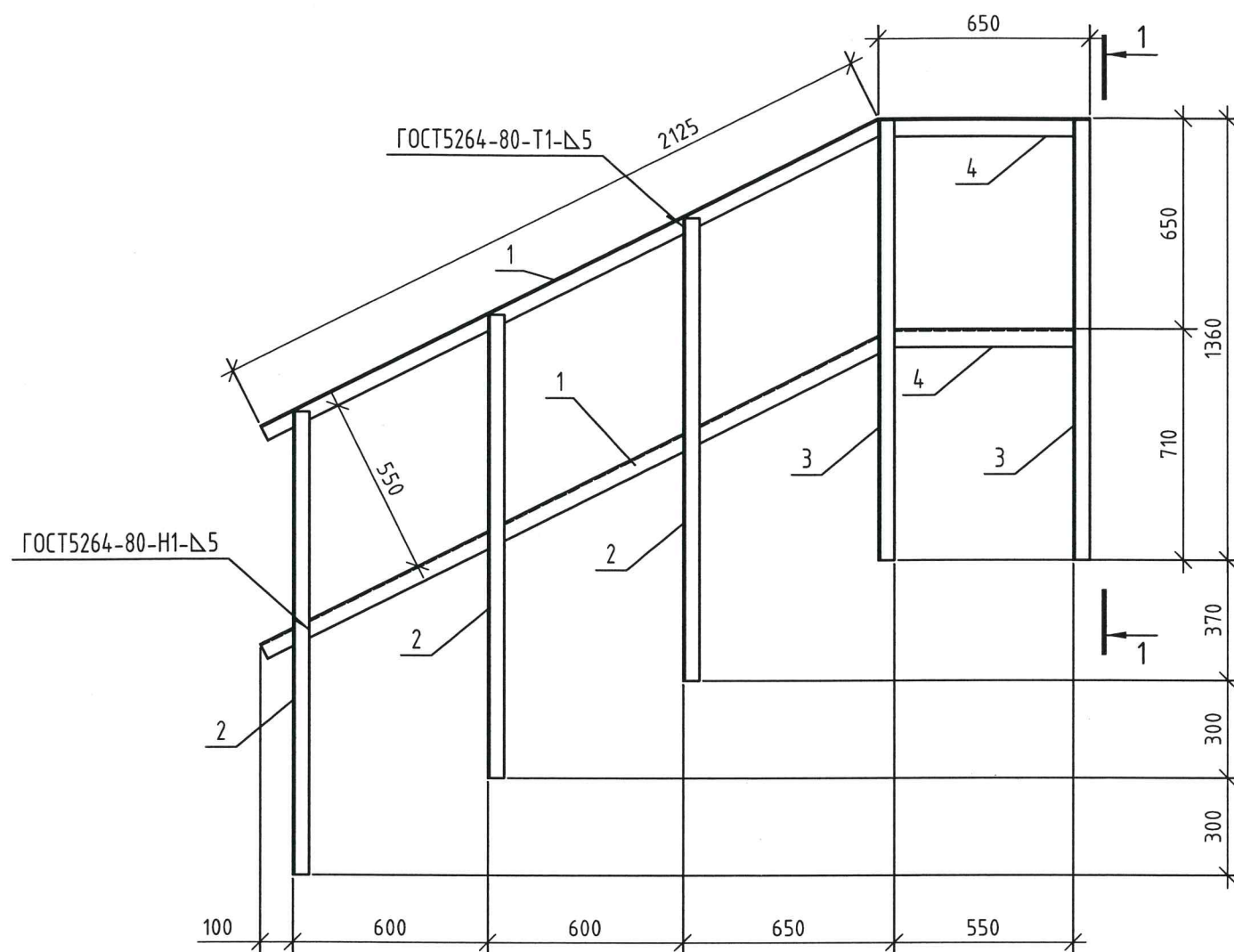


Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1дет.кг	Масса изд.кг.
PC2	1	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-93 L=3500 C245 ГОСТ 27772-2015	1	13,20	53,94
	2	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-93 L=2760 C245 ГОСТ 27772-2015	1	10,41	
	3	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-93 L=2310 C245 ГОСТ 27772-2015	1	8,71	
	4	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-93 L=695 C245 ГОСТ 27772-2015	1	2,62	
	5	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-93 L=170 C245 ГОСТ 27772-2015	1	0,64	
	6	Пруток 10-A240 ГОСТ 5781-82 L=28,0 м.п		17,28	
	7	Полоса 5x40 ГОСТ 103-76 L=100 C245 ГОСТ 27772-2015	5	0,16	
	8	Полоса 5x40 ГОСТ 103-76 L=180 C245 ГОСТ 27772-2015	1	0,28	

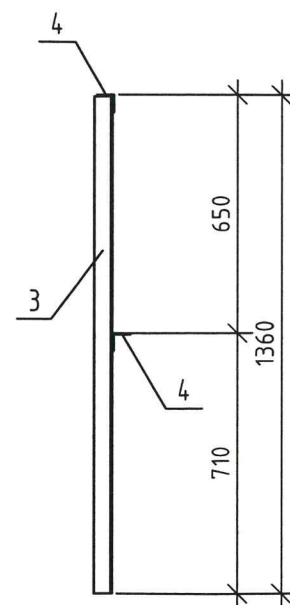
1. Сварку выполнять ручной электродуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75*.
2. Изделие покрыть слоем грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-2020. Перед нанесением защитных покрытий поверхность металлических конструкций очистить от окислов. Степень очистки поверхности должна соответствовать 3 классу по ГОСТ 9.402-2004.

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

						33-21-ОДСК-АС.И-РС2			
						Решетка стальная РС2	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	53.94кг	
Разраб.		Красов		Иванов	05.22.				
Проверил		Ливенский		Иванов	05.22.				
Гл. констр.		Зуденко		Иванов	05.22.		Лист	1	Листов
Н. контр.		Сергиенко		Иванов	05.22.		000 "ОДСК- Инжиниринг"		



1-1

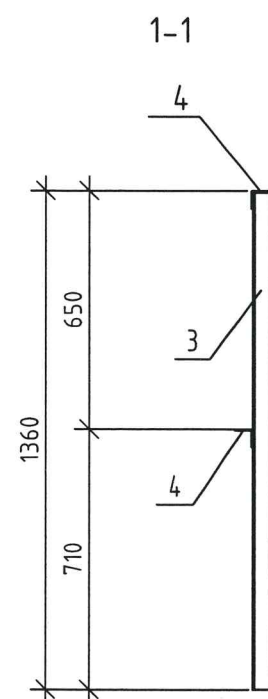
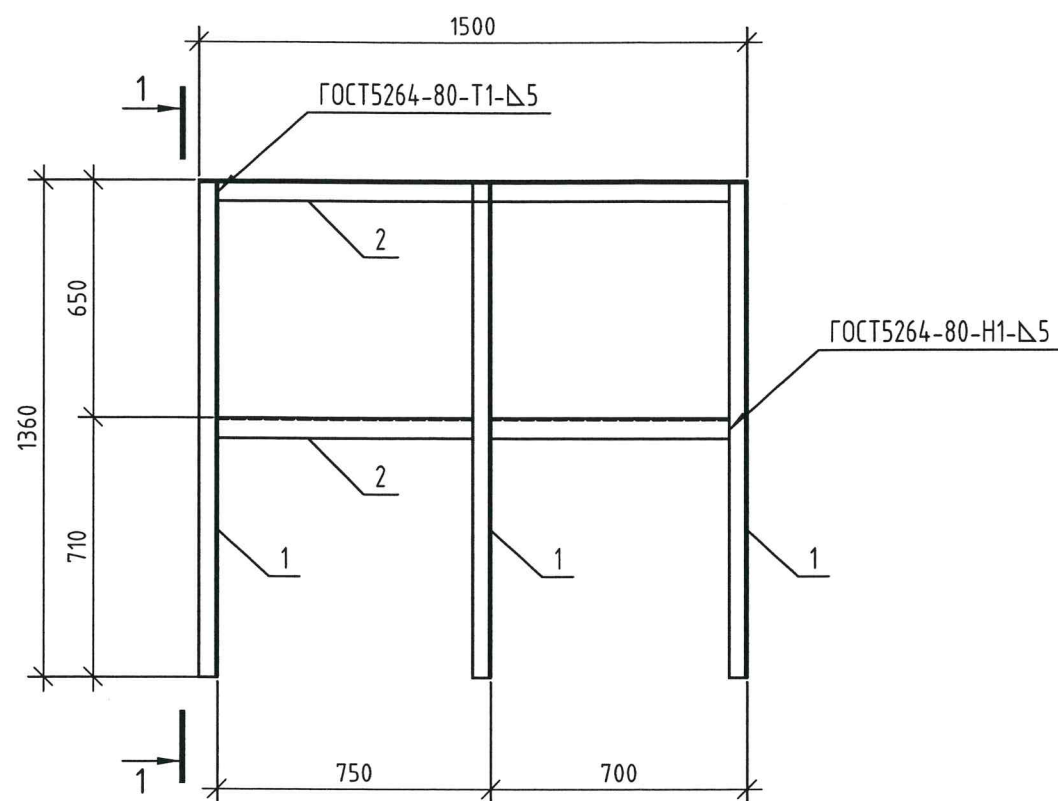


Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг	Масса изд. кг
Oz1		Уголок 50x5 ГОСТ 8509-93 С 235 ГОСТ 27772-2015			47.29
	1	L=2125	2	8.01	
	2	L=1425	3	5.37	
	3	L=1360	2	5.13	
	4	L=650	2	2.45	

1. Сварку выполнять ручной электродуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75*.
2. Изделие покрыть слоем грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-2020. Перед нанесением защитных покрытий поверхность металлических конструкций очистить от окислов. Степень очистки поверхности должна соответствовать 3 классу по ГОСТ 9.402-2004.

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

						33-21-ОДСК-АС.И-0з1			
						Ограждение 0з1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	47.29кг	
Разраб.	Красов			<i>Красов</i>	05.22.				
Проверил	Ливенский			<i>Ливенский</i>	05.22.				
Гл. констр.	Зуденко			<i>Зуденко</i>	05.22.				
Н. контр.	Сергиенко			<i>Сергиенко</i>	05.22.		Лист 1	Листов	
							ООО "ОДСК- Инжиниринг"		

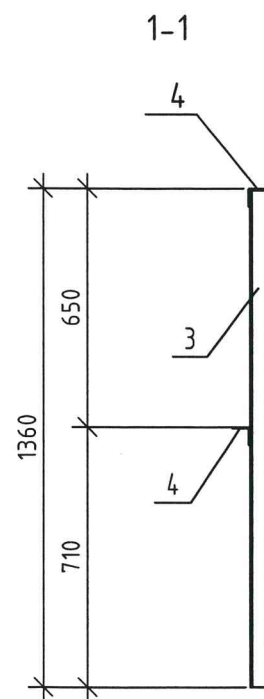
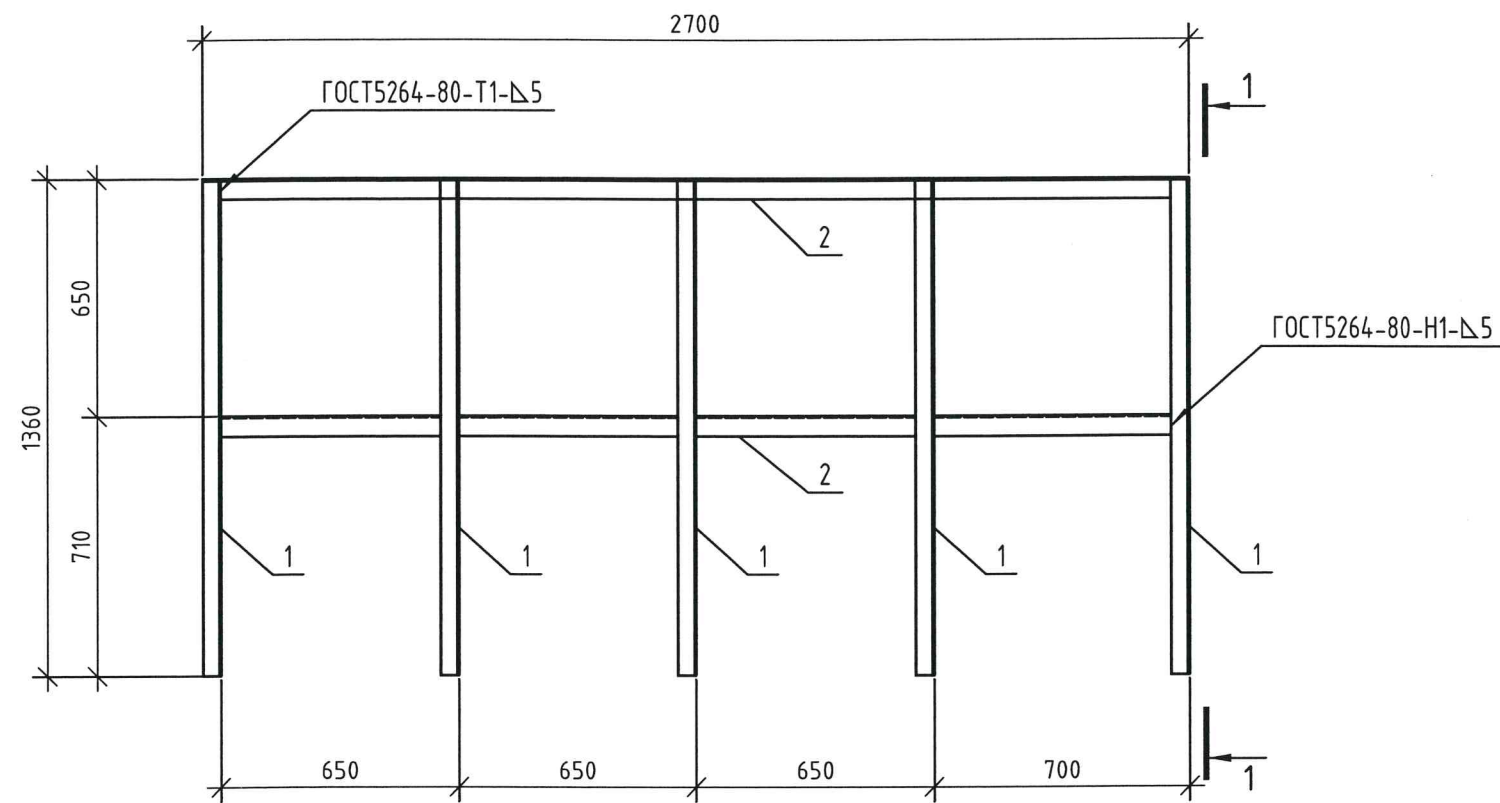


Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг	Масса изд. кг
Оз2		Уголок 50x5 ГОСТ 8509-93 С 235 ГОСТ 27772-2015			26.71
	1	L=1360	3	5.13	
	2	L=1500	2	5.66	

1. Сварку выполнять ручной электродуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75*.
2. Изделие покрыть слоем грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-2020. Перед нанесением защитных покрытий поверхность металлических конструкций очистить от окислов. Степень очистки поверхности должна соответствовать 3 классу по ГОСТ 9.402-2004.

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

						33-21-ОДСК-АС.И-Оз2			
						Ограждение Оз2	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	26.71кг	
Разраб.	Красов			Сев	05.22.				
Проверил	Ливенский			Лив	05.22.				
Гл. констр.	Зуденко			Зуд	05.22.		Лист	1	Листов
Н. контр.	Сергиенко			Сер	05.22.				
							000 "ОДСК- Инжиниринг"		

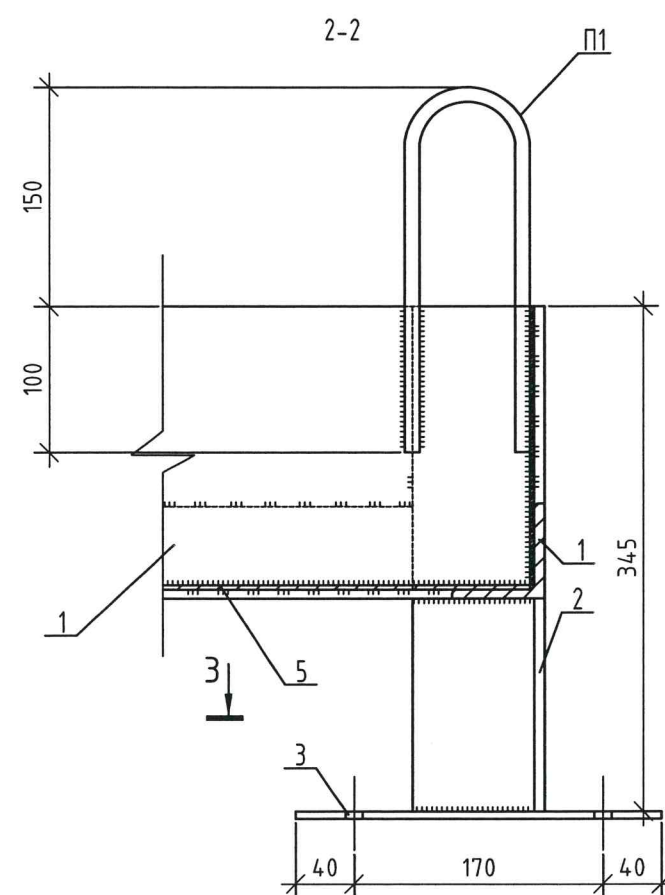
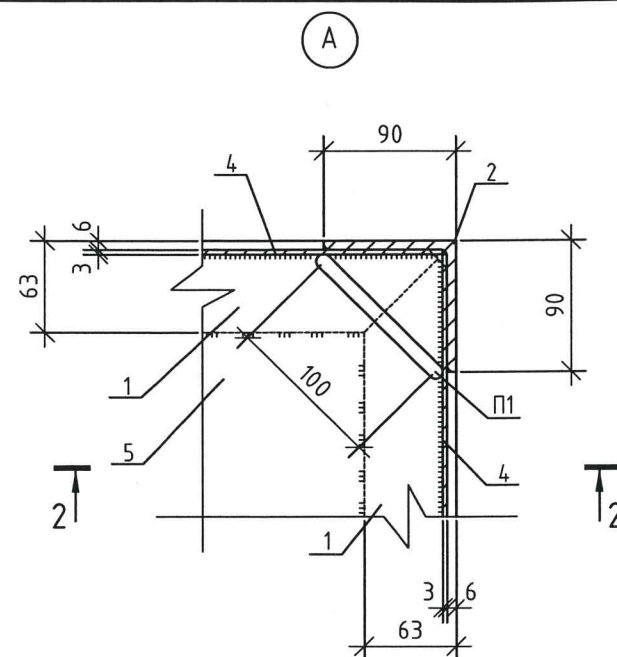
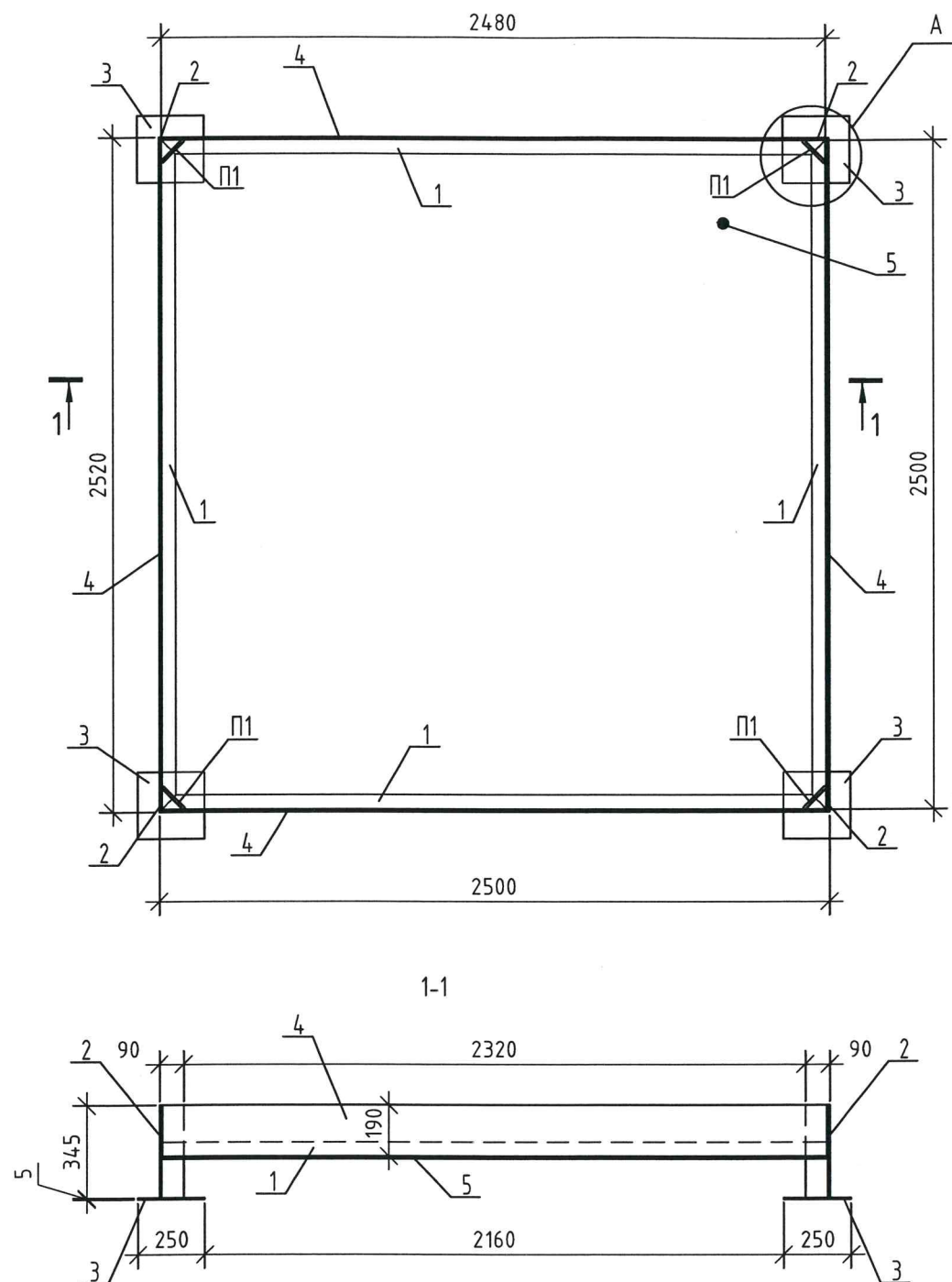


Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг	Масса изд. кг
Оз2		Уголок 50x5 ГОСТ 8509-93 С 235 ГОСТ 27772-2015			46.01
	1	L=1360	5	5.13	
	2	L=2700	2	10.18	

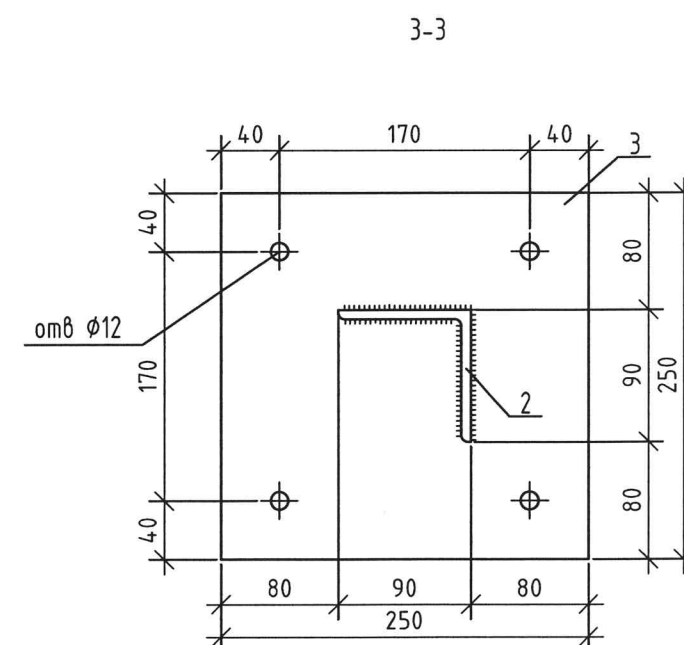
1. Сварку выполнять ручной электродуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75*.
2. Изделие покрыть слоем грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-2020. Перед нанесением защитных покрытий поверхность металлических конструкций очистить от окислов. Степень очистки поверхности должна соответствовать 3 классу по ГОСТ 9.402-2004.

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

						33-21-ОДСК-АС.И-023			
						Ограждение 023	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	46.01кг	
Разраб.	Красов				05.22.				
Проверил	Ливенский				05.22.				
Гл. констр.	Зуденко				05.22.		Лист	1	Листов
Н. контр.	Сергиенко				05.22.		ООО "ОДСК- Инжиниринг"		

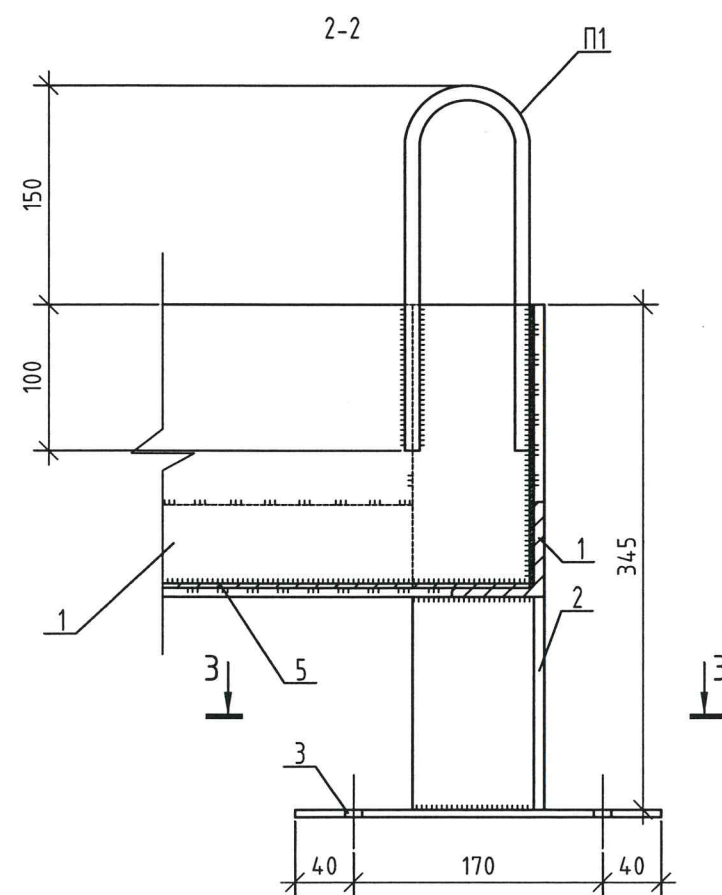
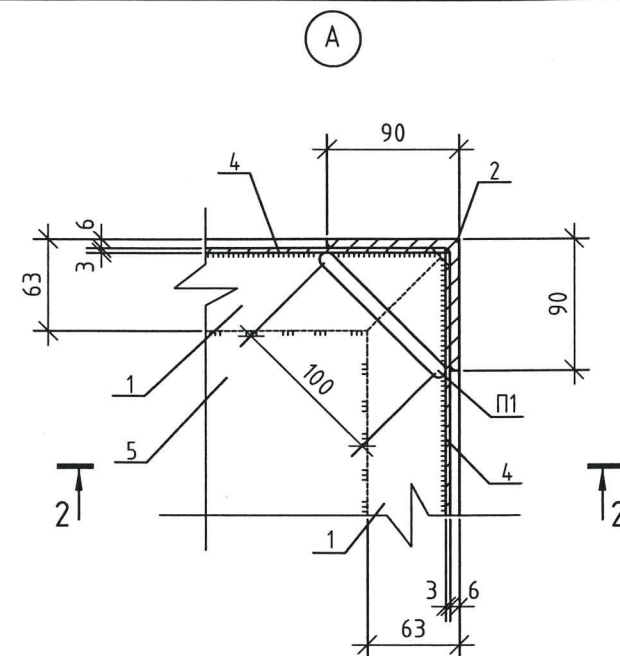
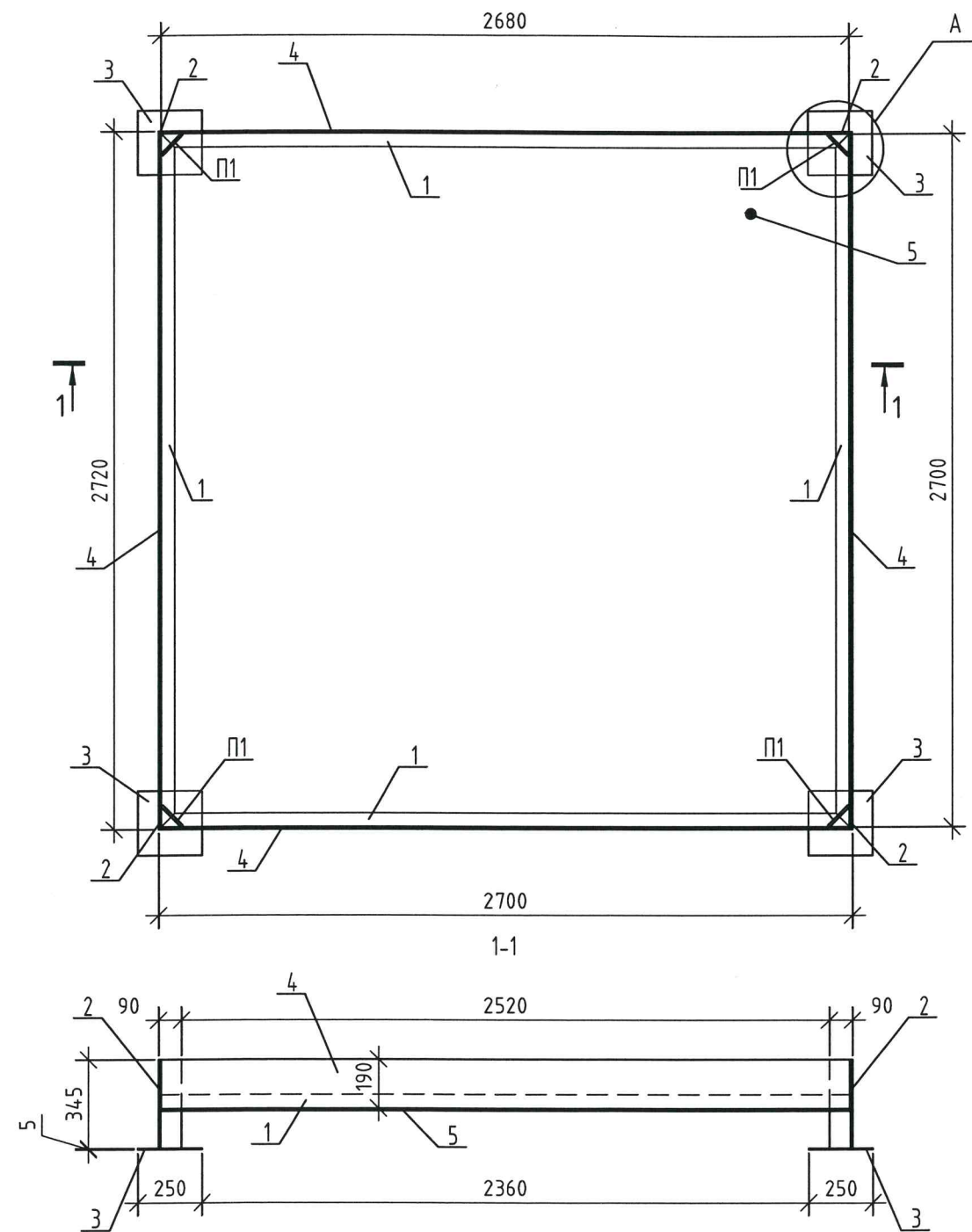


Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг
1	Уголок 63х6 ГОСТ 8509-93 L=2500 С235 ГОСТ 27772-2015	4	14.30
2	Уголок 90х6 ГОСТ 8509-93 L=345 С235 ГОСТ 27772-2015	4	2.87
3	Лист Б-ПН-НО-5 ГОСТ 19903-2015 250х250 С235 ГОСТ 27772-2015	4	2.45
4	Лист Б-ПН-НО-3 ГОСТ 19903-2015 2480х190 С235 ГОСТ 27772-2015	4	11.10
5	Лист Б-ПН-НО-3 ГОСТ 19903-2015 2480х2480 С235 ГОСТ 27772-2015	1	144.84
П1	Пруток 10х600-А240 ГОСТ 34028-2016	4	0,37

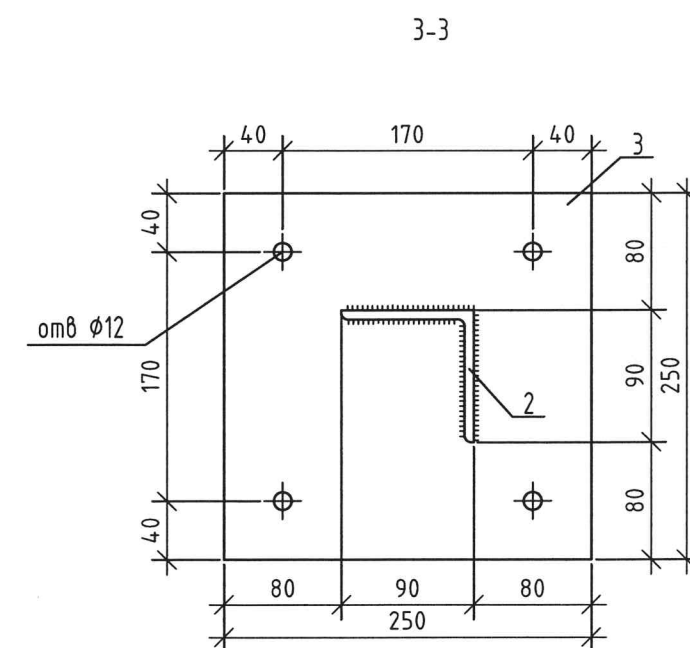


1. Сварку деталей выполнять ручной электродуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75, катеты сварных швов 5мм.
2. Поверхность металлических конструкций очистить от ржавчины, окалины, придать шероховатость (предпочтительна абразивоструйная обработка до степени очистки поверхности металла от окислов 2 по ГОСТ 9.402-2004.
3. Все металлические конструкции покрыть цинолом $\delta=160$ мкм ТУ2312-012-12288779-99

						33-21-ОДСК-АС.И-ВП1			
						Водосборный поддон ВП1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	269.20кг	
Разраб.	Красов				05.22.				
Проверил	Ливенский				05.22.				
Гл. констр.	Зуденко				05.22.		Лист 1	Листов	
Н. контр.	Сергиенко				05.22.		ООО "ОДСК- Инжиниринг"		



Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг
1	Уголок 63х6 ГОСТ 8509-93 С235 ГОСТ 27772-2015 L=2700	4	15.44
2	Уголок 90х6 ГОСТ 8509-93 С235 ГОСТ 27772-2015 L=345	4	2.87
3	Лист Б-ПН-Н0-5 ГОСТ 19903-2015 С235 ГОСТ 27772-2015 250х250	4	2.45
4	Лист Б-ПН-Н0-3 ГОСТ 19903-2015 С235 ГОСТ 27772-2015 2680х190	4	11.99
5	Лист Б-ПН-Н0-3 ГОСТ 19903-2015 С235 ГОСТ 27772-2015 2680х2680	1	169.15
П1	Пруток 10х600-А240 ГОСТ 34028-2016	4	0,37



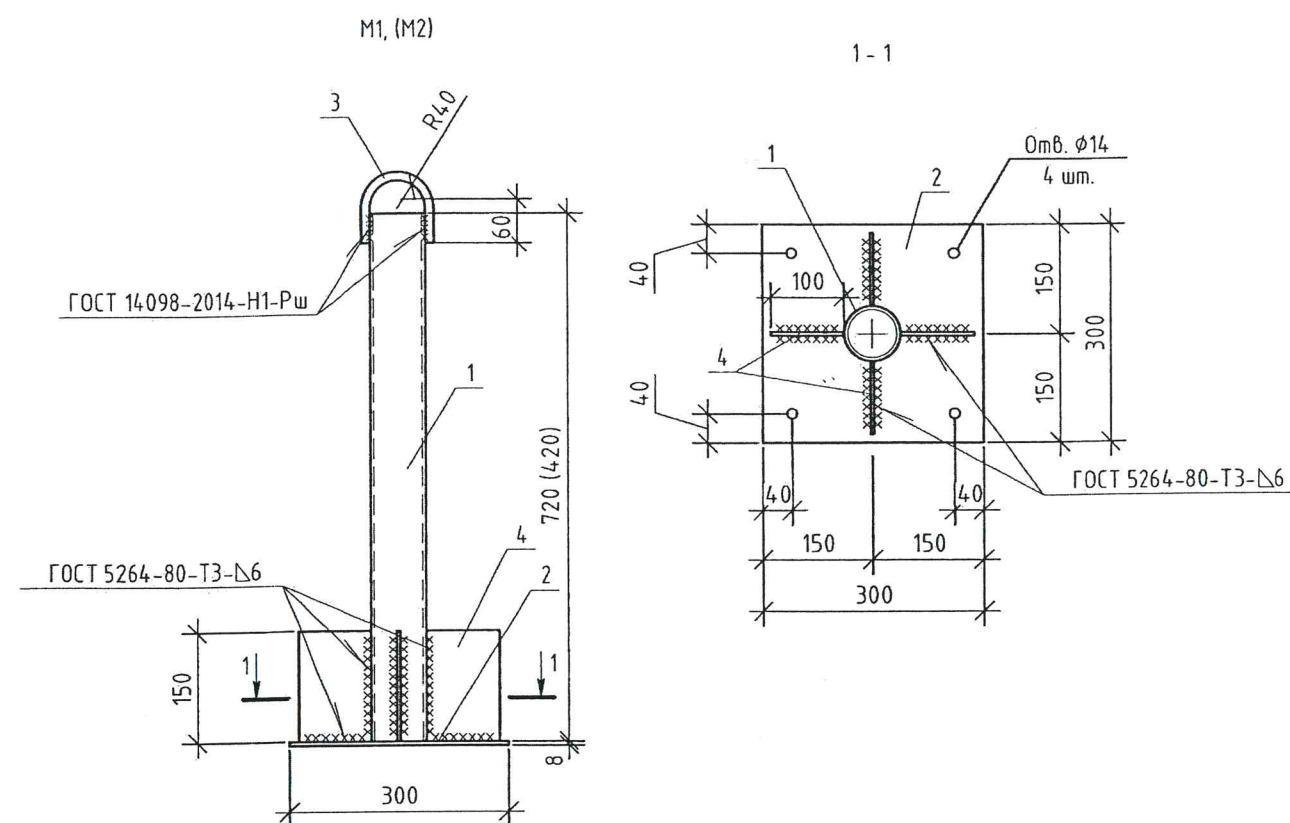
1. Сварку деталей выполнять ручной электродуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75, катеты сварных швов 5 мм.
2. Поверхность металлических конструкций очистить от ржавчины, окалины, придать шероховатость (предпочтительна абразивоструйная обработка до степени очистки поверхности металла от окислов 2 по ГОСТ 9.402-2004).
3. Все металлические конструкции покрыть цинком $\delta=160$ мкм ТУ2312-012-12288779-99

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Красов				05.22.
Проверил	Ливенский				05.22.
Гл. констр.	Зуденко				05.22.
Н. контр.	Сергиенко				05.22.

33-21-ОДСК-АС.И-ВП2

Водосборный поддон ВП2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	301.63кг	
Лист	1	Листов
ООО "ОДСК- Инжиниринг"		

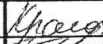
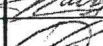
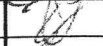
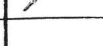


Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Масса изд.кз.
M1	1	Труба 76x5 ГОСТ 10704-91 L=720 С235 ГОСТ 27772-2015	1	6,30	15.00
		Полоса 8x300 ГОСТ 103-2006 L=300 С235 ГОСТ 27772-2015	1	5.65	
	2	Пруток 12x240-A240 ГОСТ 34028-2016	1	0,21	
		Полоса 6x100 ГОСТ 103-2006 L=150 С235 ГОСТ 27772-2015	4	0.71	
M2	1	Труба 76x5 ГОСТ 10704-91 L=420 С235 ГОСТ 27772-2015	1	3,68	12.38
		Полоса 8x300 ГОСТ 103-2006 L=300 С235 ГОСТ 27772-2015	1	5.65	
	2	Пруток 12x240-A240 ГОСТ 34028-2016	1	0,21	
		Полоса 6x100 ГОСТ 103-2006 L=150 С235 ГОСТ 27772-2015	4	0.71	

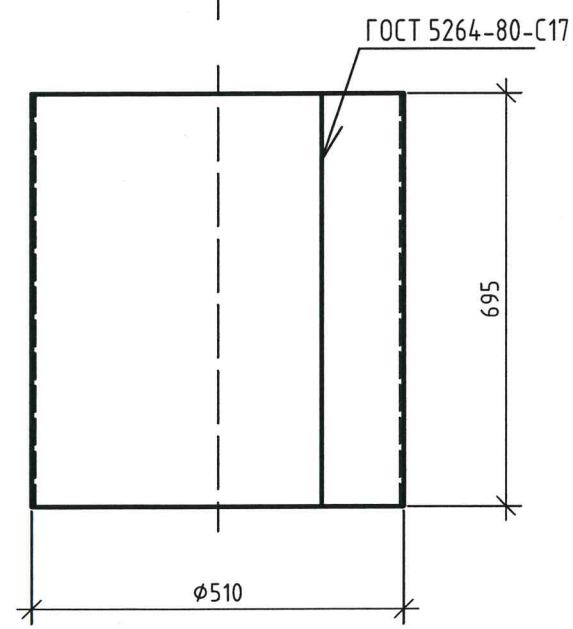
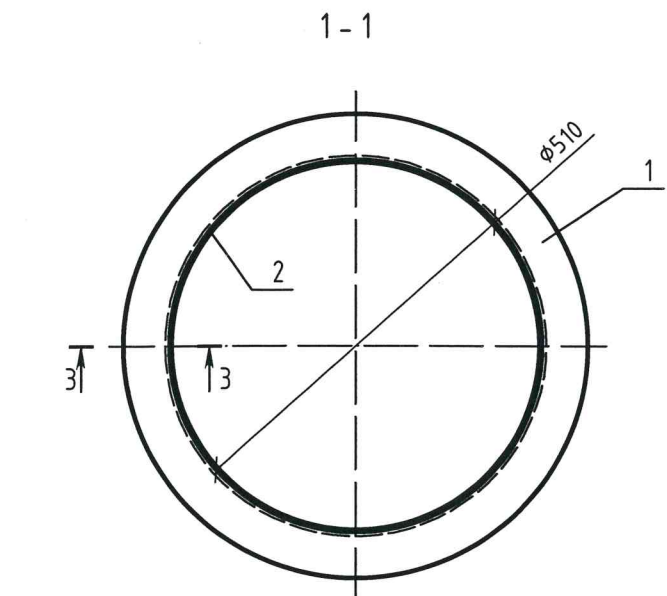
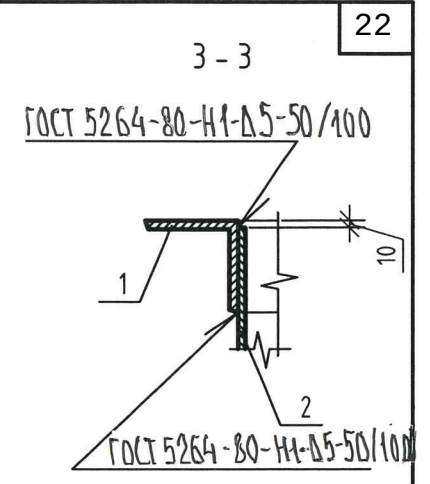
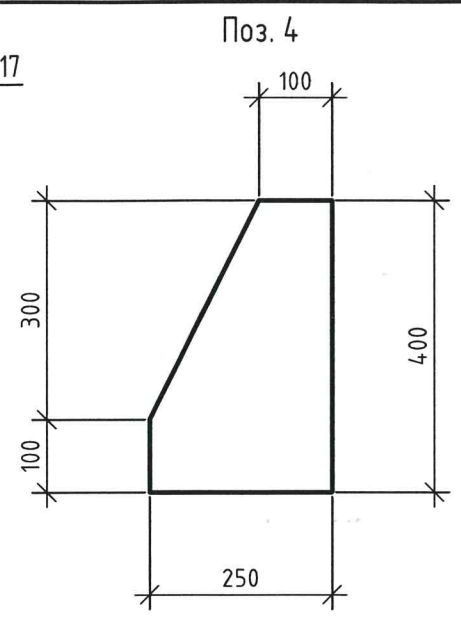
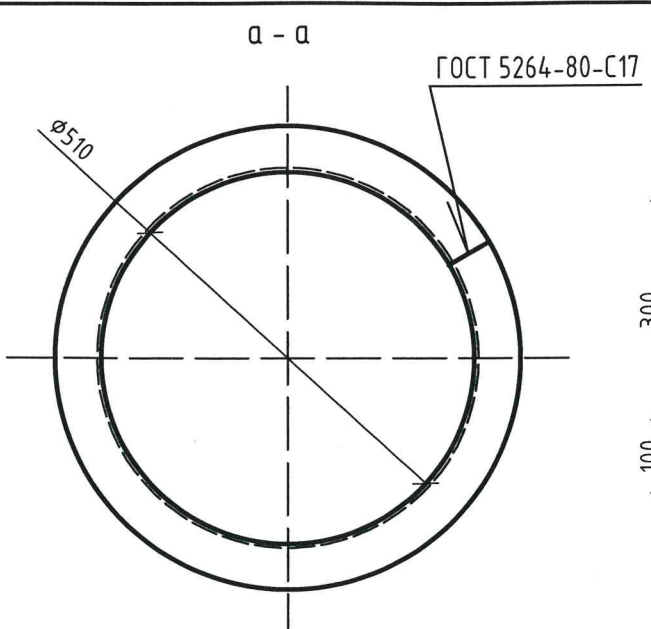
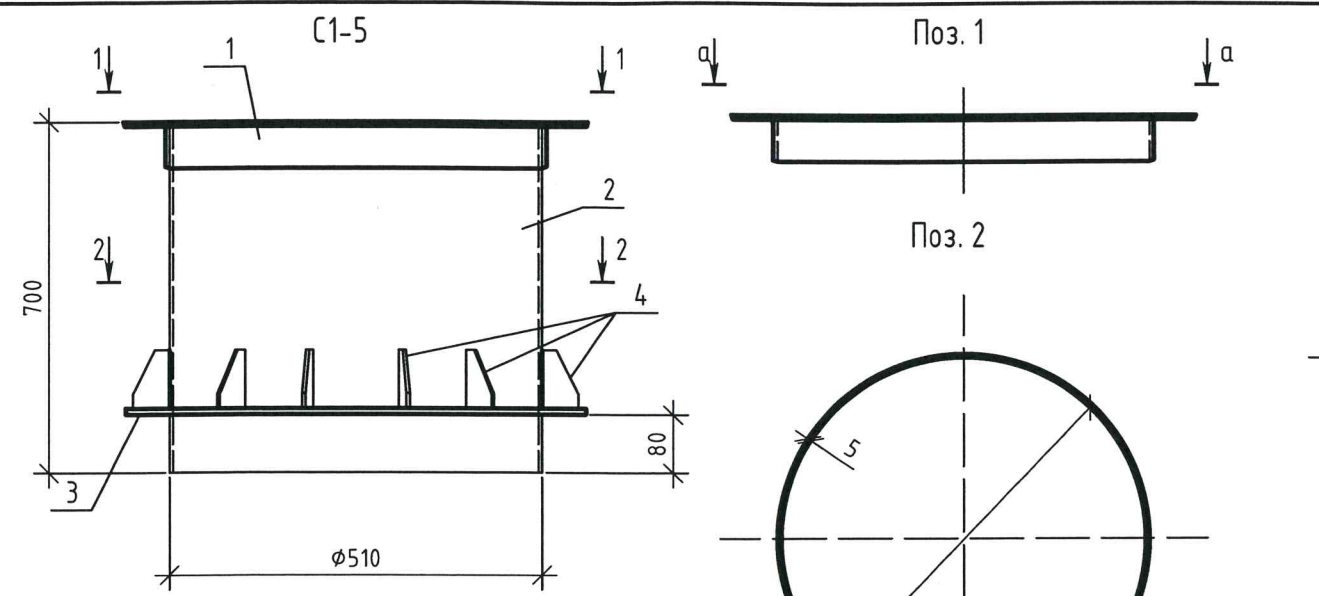
Сварные соединения выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-2014 и ГОСТ 5264-80.

Взам. инв. №							2	Пруток 12х240-А240 ГОСТ 34028-2016	1	0,21	
							Полоса	6х100 ГОСТ 103-2006 С235 ГОСТ 27772-2015	L=150	4	

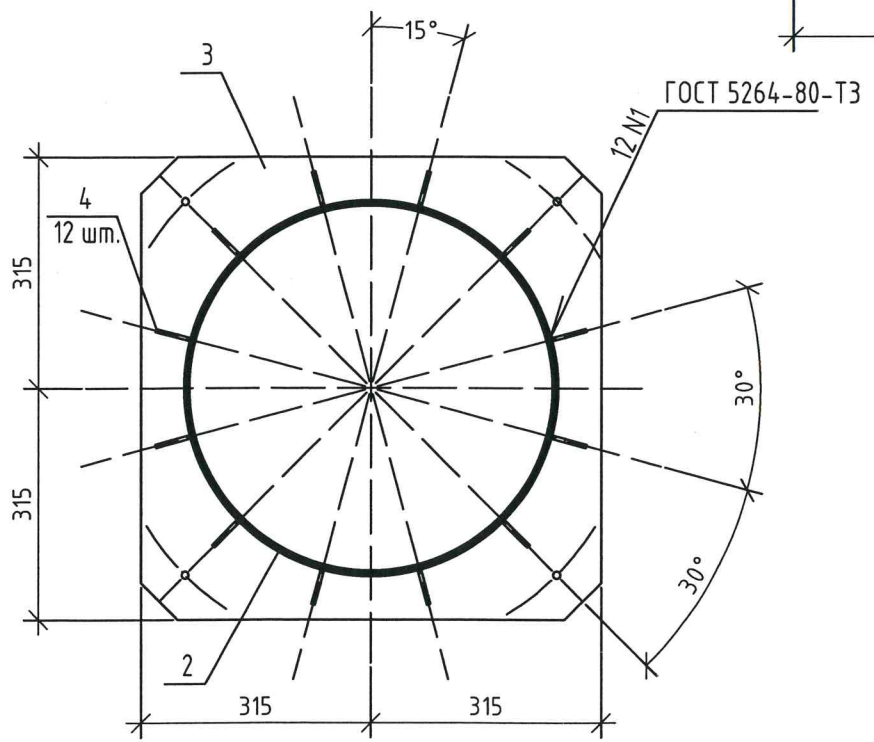
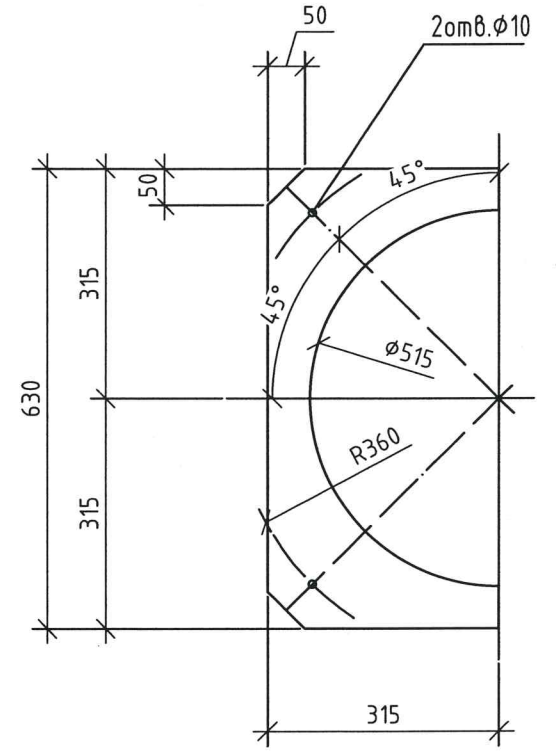
Сварные соединения выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-2014 и ГОСТ 5264-80.

Подп. и дата							33-21-ОДСК-АС.И-М1, М2			
Инв. № подл.	8	-	зам	84-22		10.22	Изделие М1, М2	Стадия	Масса	Масштаб
	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	см. табл.	
	Разраб.		Красов			10.22				
	Проверил		Ливенский			10.22				
	Гл. констр.		Зуденко			10.22				
	Н. контр.		Сергиенко			10.22				

Лист 1			Листов		
ООО "ОДСК- Инжиниринг"					



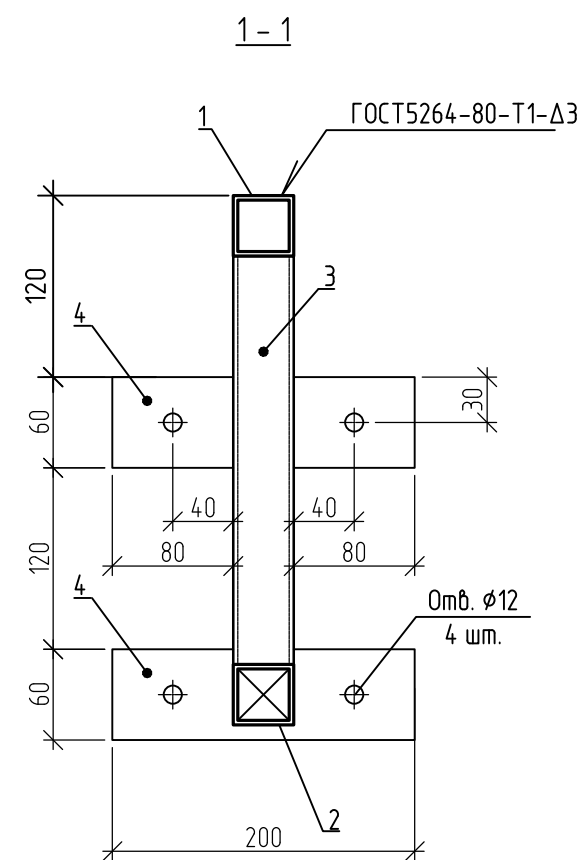
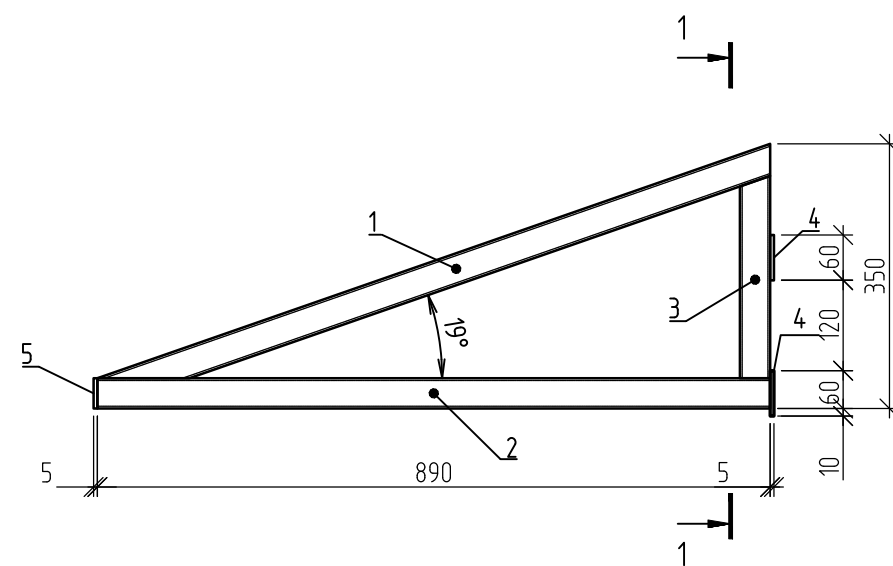
Поз.	Наименование	Кол.	Масса 1дет.кг.
1	Уголок 63х5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2015 l=2000	1	9.62
2	Лист Б-ПН-НО-5 ГОСТ 19903-2015 С235 ГОСТ 27772-2015 695х1600	1	43.65
3	Лист Б-ПН-НО-8 ГОСТ 19903-2015 С235 ГОСТ 27772-2015 630х315	2	12.46
4	Лист Б-ПН-НО-5 ГОСТ 19903-2015 С235 ГОСТ 27772-2015 50х80	12	0.16



1. Сварку деталей выполнять ручной электродуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-75*, катеты сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых деталей (кроме оговоренных на чертеже).
2. Изделие покрыть грунтовкой ГФ-021 ГОСТ 25129-2020, предварительно очистив от ржавчины и окалины.

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

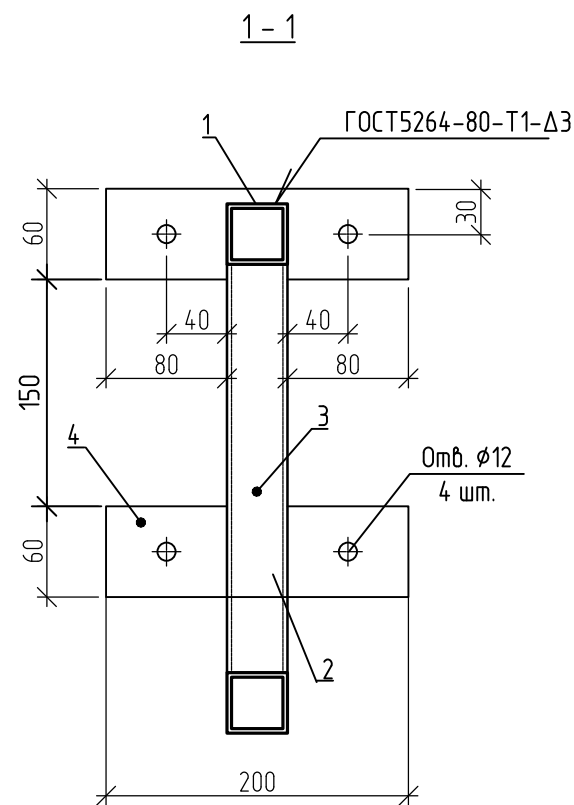
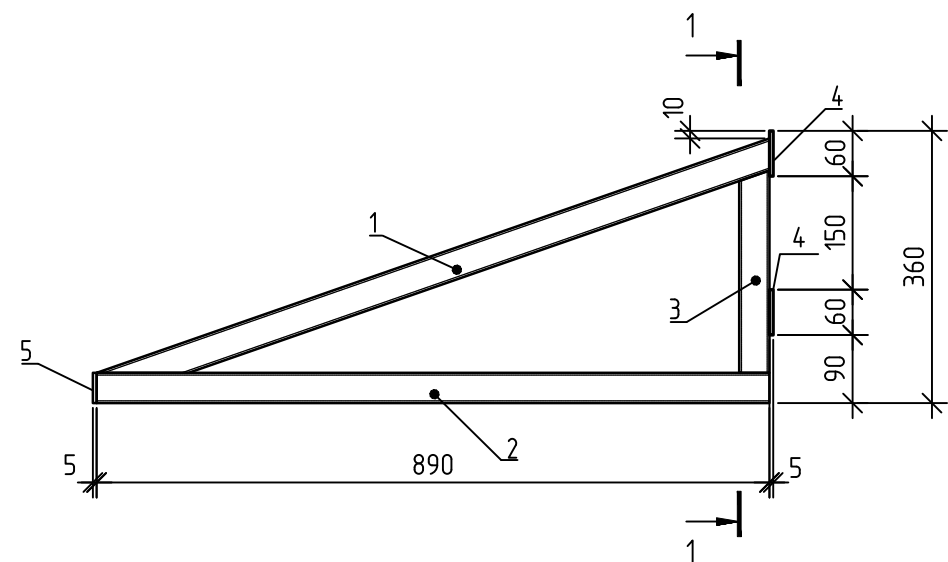
						33-21-ОДСК-АС.И-См1			
						Стакан См1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	80.11кг	
Разраб.		Красов			08.22.				
Проверил		Ливенский			08.22.				
Гл. констр.		Зуденко			08.22.				
Н. контр.		Сергиенко			08.22.		Лист 1	Листов	
							ООО "ОДСК- Инжиниринг"		



Марка изд.	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Масса изд., кг
PM1	1	Труба 40x40x3 ГОСТ 8639-82 В10 ГОСТ 13663-86 L=942	1	3,17	8,09
	2	Труба 40x40x3 ГОСТ 8639-82 В10 ГОСТ 13663-86 L=890	1	2,99	
	3	Труба 40x40x3 ГОСТ 8639-82 В10 ГОСТ 13663-86 L=268	1	0,90	
	4	Полоса 5x60 ГОСТ 103-2006 С245 ГОСТ 27772-2021 L=200	2	0,48	
	5	Полоса 5x40 ГОСТ 103-2006 С245 ГОСТ 27772-2021 L=40	1	0,07	

1. Сварку деталей выполнять по ГОСТ 5264-80 электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Изделие покрыть двумя слоями эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76 по двум слоям грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-2020, предварительно очистив поверхности элементов от ржавчины и окалины.

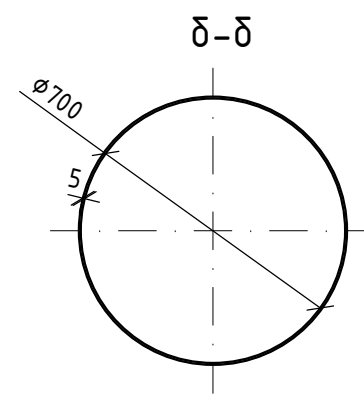
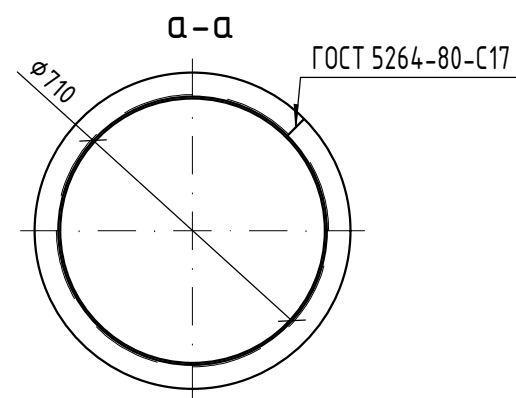
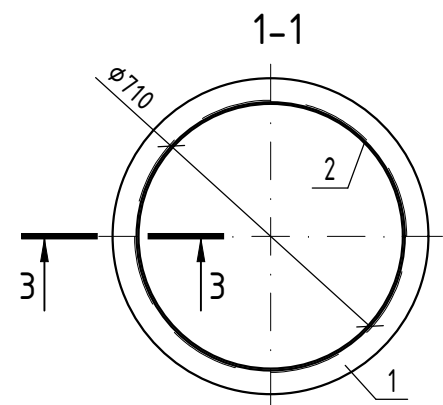
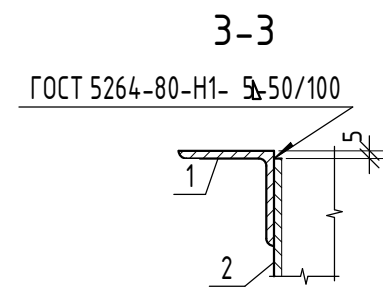
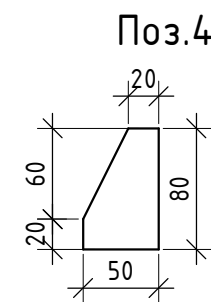
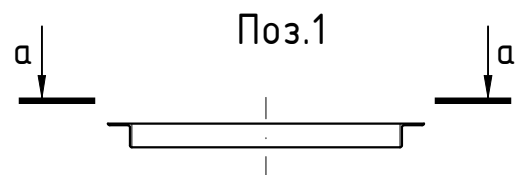
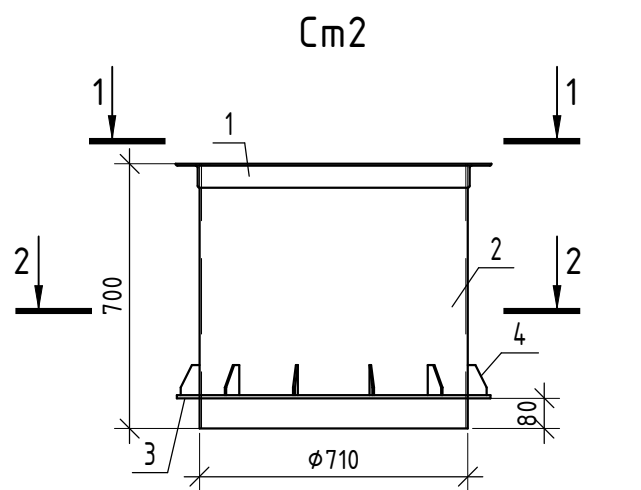
						08-22-ОДСК-АС.И-PM1			
18	-	нов	18-25			Рама металлическая PM1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	См.табл.	
Разраб.		Квасова			04.25				
Проверил		Моисеева			04.25				
Гл. констр.		Зубенко			04.25				
Н. контр.		Кузнецов			04.25		Лист		Листов
							ООО "Орелпроект"		



Марка изд.	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Масса изд., кг
PM2	1	Труба 40x40x3 ГОСТ 8639-82 В10 ГОСТ 13663-86 L=942	1	3,17	8,09
	2	Труба 40x40x3 ГОСТ 8639-82 В10 ГОСТ 13663-86 L=890	1	2,99	
	3	Труба 40x40x3 ГОСТ 8639-82 В10 ГОСТ 13663-86 L=268	1	0,90	
	4	Полоса 5x60 ГОСТ 103-2006 С245 ГОСТ 27772-2021 L=200	2	0,48	
	5	Полоса 5x40 ГОСТ 103-2006 С245 ГОСТ 27772-2021 L=40	1	0,07	

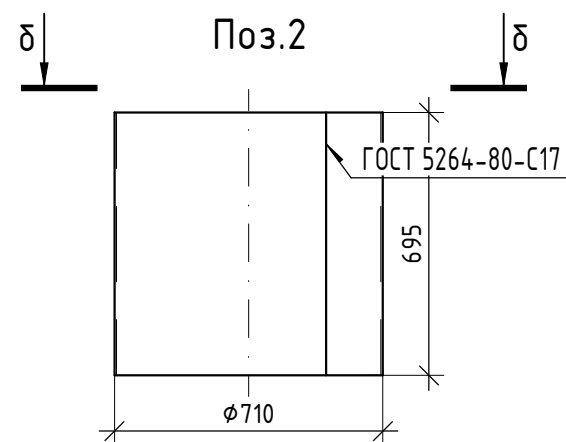
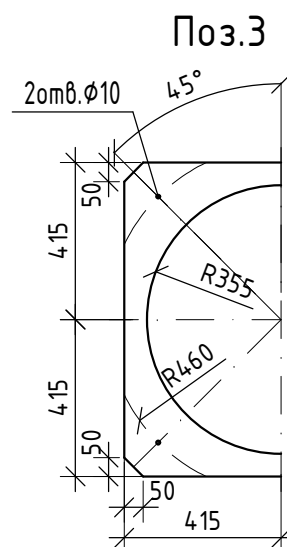
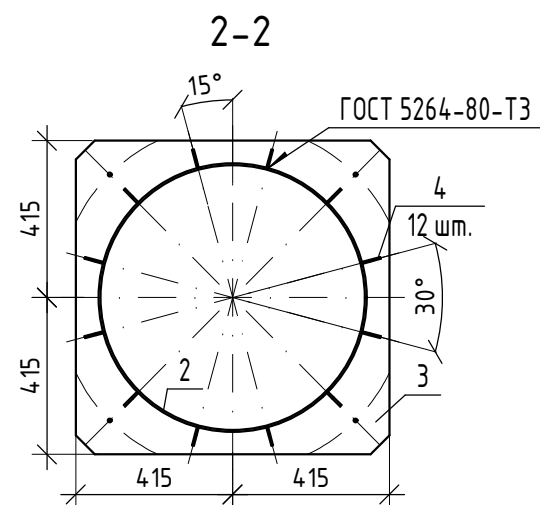
1. Сварку деталей выполнять по ГОСТ 5264-80 электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Изделие покрыть двумя слоями эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76 по двум слоям грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-2020, предварительно очистив поверхности элементов от ржавчины и окалины.

						08-22-ОДСК-АС.И-РМ2			
18	-	нов	18-25			Рама металлическая РМ2	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	См.табл.	
Разраб.	Квасова				04.25				
Проверил	Моисеева				04.25				
Гл. констр.	Зубенко				04.25				
Н. контр.	Кузнецов				04.25		Лист		Листов
							ООО "Орелпроект"		



Спецификация элементов

Поз.	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг
1	Уголок 63х5 ГОСТ 8509-93, L=2630	1	12.65
2	Лист Б-ПН-НО-5 ГОСТ 19903-2015, 695х2230	1	60.83
3	Лист Б-ПН-НО-8 ГОСТ 19903-2015, 830х415	2	21.63
4	Лист Б-ПН-НО-5 ГОСТ 19903-2015, 50х80	12	0.16



1. Сварку деталей выполнять ручной электродуговой сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э 42 ГОСТ 9467-75, катеты сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых деталей (кроме оговоренных на чертеже).

2. Все металлические элементы защитить от коррозии 2 слоями эмали ПФ115 ГОСТ 6465-76 по 2 слоям грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82. Перед нанесением защитных покрытий поверхность металлических конструкций очистить от окислов (окалины, ржавчины, шлаковых включений).

						08-22-ОДСК-АС.И-См2			
19	-	Нов.	86-25		07.25	Стакан См2	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Р	118.66 кг	
Разраб.		Кундаева							
Проверил		Моисеева							
Гл. констр.		Зубенко							
Н. контр.		Кузнецов					Лист		Листов
							000 "Орелпроект"		