

ИП Левыкин А.Д.

ПОРТФОЛИО

Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"

Металлические конструкции фасадных пергол

БС66-КМ1

Санкт-Петербург

Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И

08.10.2026

	Наименование	Примечания
1	Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КМ1, общие данные	
2	Техническая спецификация расхода стали, спецификации	
3	Схема расположения балок пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +18.435	
4	Схема расположения колонн пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +13.090	
5	Разрез 1-1	
6	Узлы 1, 2	
7	Узел 3	
8	Узел 4	
9	Узлы 5, 6, 7	
10	Узел 8	

Раздел 1. Исходные данные.

Раздел 2. Проектные решения

1. Габариты пергол : 67 м в осях «2-18», 8 м в осях «Е-Г», высотная отметка верха пергол +18.435;
2. Конструктивная схема каркаса пергол – стальная рама с жёстко-защемленными колоннами и балками в закладные каркаса.
3. Основное решение – стальной рамный каркас. Основные несущие конструкции – стальные колонны, балки;
4. Пространственная жесткость пергол обеспечивается жестким защемлением колонн в плиты и защемлением балок в торцы покрытия;
5. Конструкции несущего каркаса представляют собой сварной каркас с обваркой всех деталей;
6. Стальной каркас выполнен из ГСП, смонтированный на железобетонном монолитном каркасе здания (см. Раздел КЖ1);
7. Узлы соединения балок с колоннами – сварные встык;
8. Распорки вварены в уровне главных консольных балок;
9. Узлы соединения колонн с железобетонном – жесткое сварное защемление с обваркой по периметру;
10. Для термомостика колонн использовать Фторопласт толщиной 5 мм габаритом 380х380 внутри.

1. Изготовление стальных конструкций производить в соответствии с разделом КМД, ППР и ГОСТ 23118-2012 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия";
2. Все временные монтажные прихватки после окончания монтажа снять, места их приварки зачистить и окрасить;
3. Неразъемные соединения – сварка ручная электродуговая ГОСТ 5264-80* электродами типа Э42А для конструкций из стали С245;
4. Катеты всех сварных швов принимать 1-1.2 наименьшей толщины свариваемых деталей, если не указано иное;
5. Необходимо выполнить выборочный контроль сварных швов методом ультразвукового исследования в количестве не менее 1% от всех, выполненных. Подтвердить катеты сварных швов, равномерность швов, отсутствие пустот, каверн. При дефектах все швы подварить дополнительно. Сварные швы предъявить конструктору в рамках авторского надзора.
6. В местах прохождения вертикальных стоек паропета выполнить местный вырез профнастила

1. Работы по антикоррозионной защите вести по очищенной поверхности. При наличии на прокате пятен ржавчины обработать металлическими щетками (ГОСТ 9402-80);
2. Защиту строительных конструкций производить в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии";
3. Перед нанесением защитных покрытий поверхности стальных конструкций должны быть очищены до степени 3 в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004 "Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию";
4. Места, где монтажная сварка, должны быть очищены и дополнительно огрунтованы и окрашены на монтаже;
5. Покраску поверхности осуществить в 3 слоя: краска-грунт Эпипрайм-046 или Masscoat 155 или иностранный аналог. Цвет согласовать с заказчиком и архитектором. Общая толщина покрытия должна быть не менее 100 мкм;
6. Работы по антикоррозионной защите вести в соответствии с ГОСТ 12.3.005-75 "Работы окрасочные. Требования безопасности";

1. По периметру балок пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +18.435 к торца крайней балки варить консольные кронштейны для альпинстов-монтажников с шагом 2250 мм, см узел 5,6,8 лист 9,10;
2. Кронштейн варить к трубам ручной электродуговой сваркой с катетом 8 мм Электрод Э50А;
3. Сварные швы выполнить высококачественно не ниже 4 разряда с удостоверением;
4. В кронштейн вкрутить рым-болт с резьбой М20 длиной 140 мм и нес. способн. не менее 1.5 тс.
5. Участки с кронштейном высококачественно окрасить 2 слоя грунтовки+3 слоя эмали

Данная конструкция является частично видимой, поэтому к ней предъявляются повышенные требования к внешнему виду и качеству. Не допускаются каверны, сколы, наплывы сварных швов, граф, шлак, порезы металла, недокрасы

						БС66-КМ1			
						Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							Р	1	9
Пров.									
Н. контр.						Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КМ1. Общие данные	ИП Левыкин А.Д.		
ГИП									

Согласовано

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

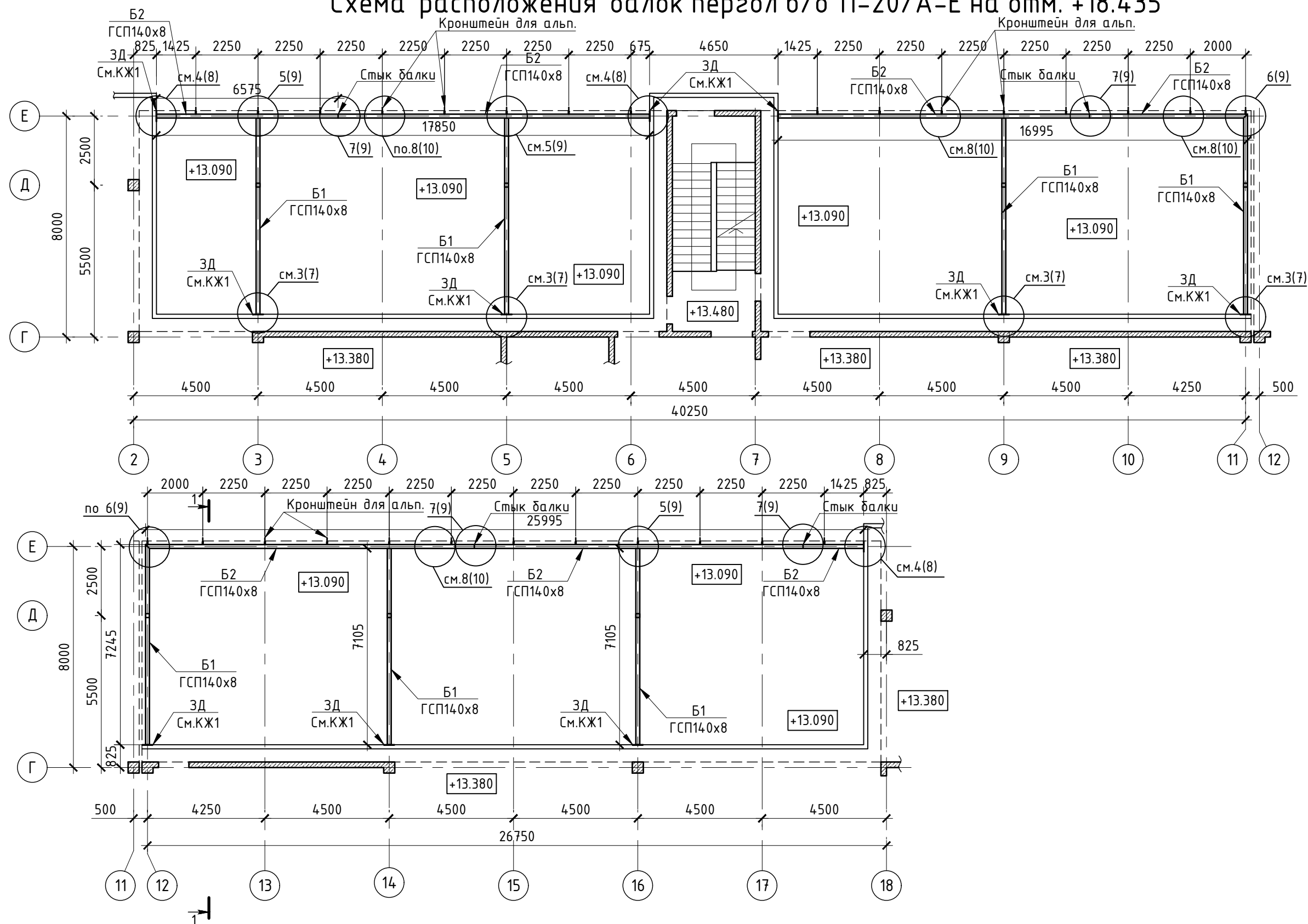
Ведомость металлических элементов каркаса								
№ п/п	Обозначение	ГОСТ, СТО	Наименование	Кол.	Масса, кг		Прим.	
					шт.	общ.		
1	K1	ГОСТ 32931-2015	ГСП 140х8 L=4850	7	169,1	1183		
2	B1	ГОСТ 32931-2015	ГСП 140х8 L=7450	7	259,7	1818		
3	B2	ГОСТ 32931-2015	ГСП 140х8 L=12000	6	418,3	2510		
4	Kp1	ГОСТ 8732-78	Тр.Ф28х4 L=100	28	0,3	7		
Итого, кг:						5518		

Ведомость полосового проката							
Поз.	Обозначение	Размеры			Кол.	Масса, кг	
		Длина	Ширина	Толщина		1шт.	общ.
П/1	ГОСТ-19903-2015	200	200	8	11	2,78	30,6
П/2	ГОСТ-19903-2015	340	340	8	7	8,04	56,3
П/3	ГОСТ-19903-2015	80	60	8	28	0,33	9,3
П/4	ГОСТ-19903-2015	80	40	8	56	0,22	12,5
П/5	ГОСТ-19903-2015	75	40	8	28	0,21	5,8
П/6	ГОСТ-19903-2015	85	40	8	28	0,24	6,6
Итого, кг:							121

Техническая спецификация стали на раздел КМ1					
Наименование профиля, ГОСТ, СТО	Марка металла, ГОСТ 27772-2015	Обозначение и размер профиля, мм	Масса металла, кг	Итого, кг	Примечание
1	2	3	4	5	6
Квадратные трубы по ГОСТ 32931-2015	C345	140x8	5511	5511	
Всего профиля:				5511	
Прокат листовой горячекатанный по ГОСТ 19903-2015	C345	t=8	121	121	
Всего профиля:				121	
Трубы стальные бесшовные горячедеформиров анные по ГОСТ 8732- 78, с изм.	C345	Ф28x4	7	7	
Всего профиля:				7	
Итого стали на КМ:				5640	
Масса прокатной стали посчитина без отходов с запасом 5%;					
Масса листовой стали посчитина без отходов с запасом 10%;					
Закупить Рым-болт М20 класс прочности не ниже 10.9, длина резьбы 125-140 мм, несущая способность не ниже 1.5 тонны					

						БС66-КМ1		
						Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"	Стадия	Лист
Разраб.							Р	2
Пров.								
						Ведомости, техническая спецификация расхода стали	ИП Левыкин А.Д.	
Н. контр.								
ГИП								

Схема расположения балок пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +18.435

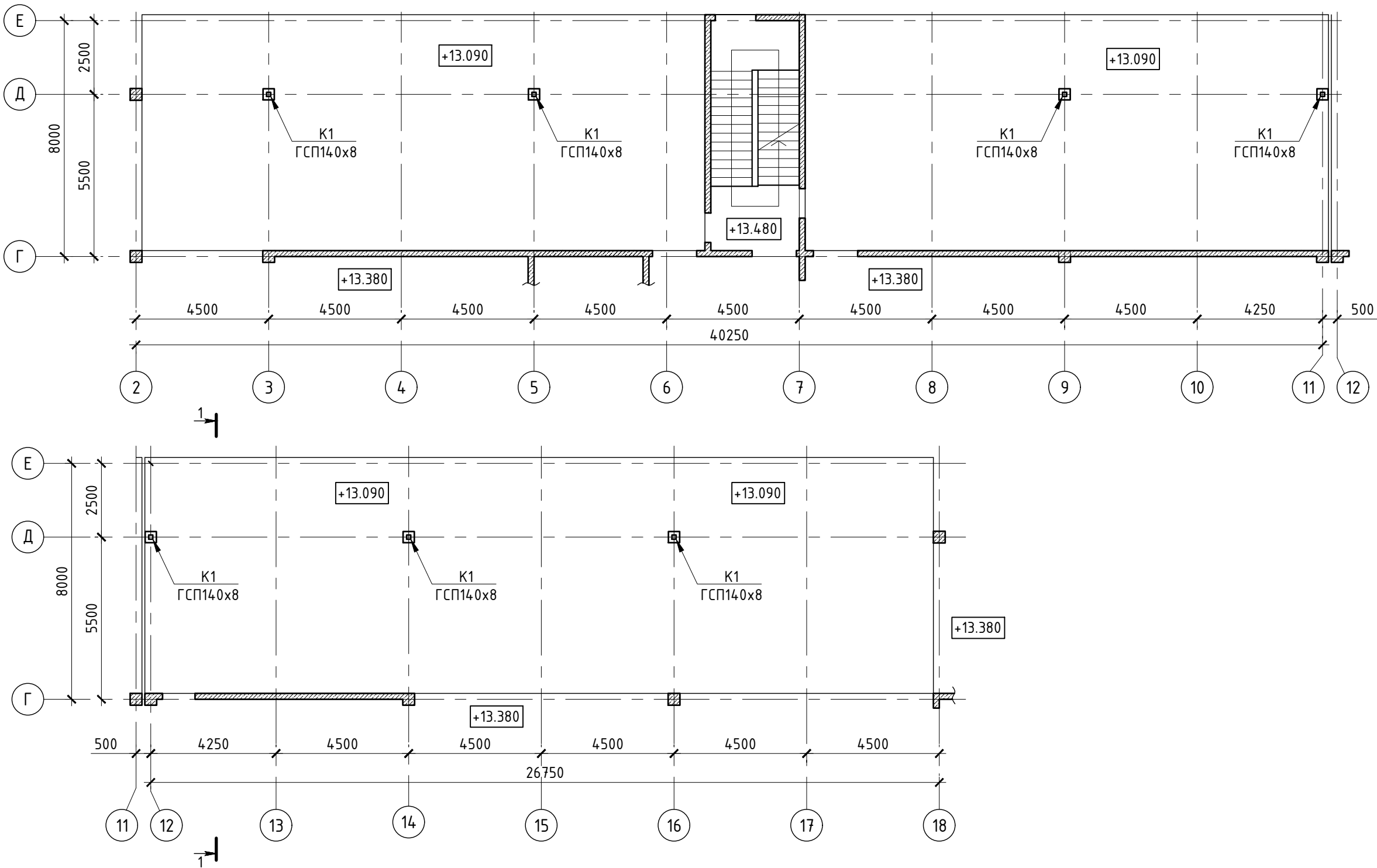


Примечания:

- По периметру балок пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +18.435 к торца крайней балки варить консольные кронштейны для альпинистов-монтажников с шагом 2250 мм, см узел 5,6,8 лист 9,10;
- Кронштейн варить к трубам ручной электродуговой сваркой с катетом 8 мм Электрод Э50А;
- Сварные швы выполнить высококачественно не ниже 4 разряда с удостоверением;
- В кронштейн вкрутить рым-болт с резьбой М20 длиной 140 мм и несущей способностью не менее 1.5 тс.
- Участки с кронштейном высококачественно окрасить 2 слоя грунтовки+3 слоя эмали

						БС66-КМ1		
						Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Бизнес-центр "Густавъ Леснеръ"	Стадия	Лист
Разраб.							Р	3
Пров.						Схема расположения балок пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +18.435		ИП Левыкин А.Д.
Н. контр.								
ГИП								

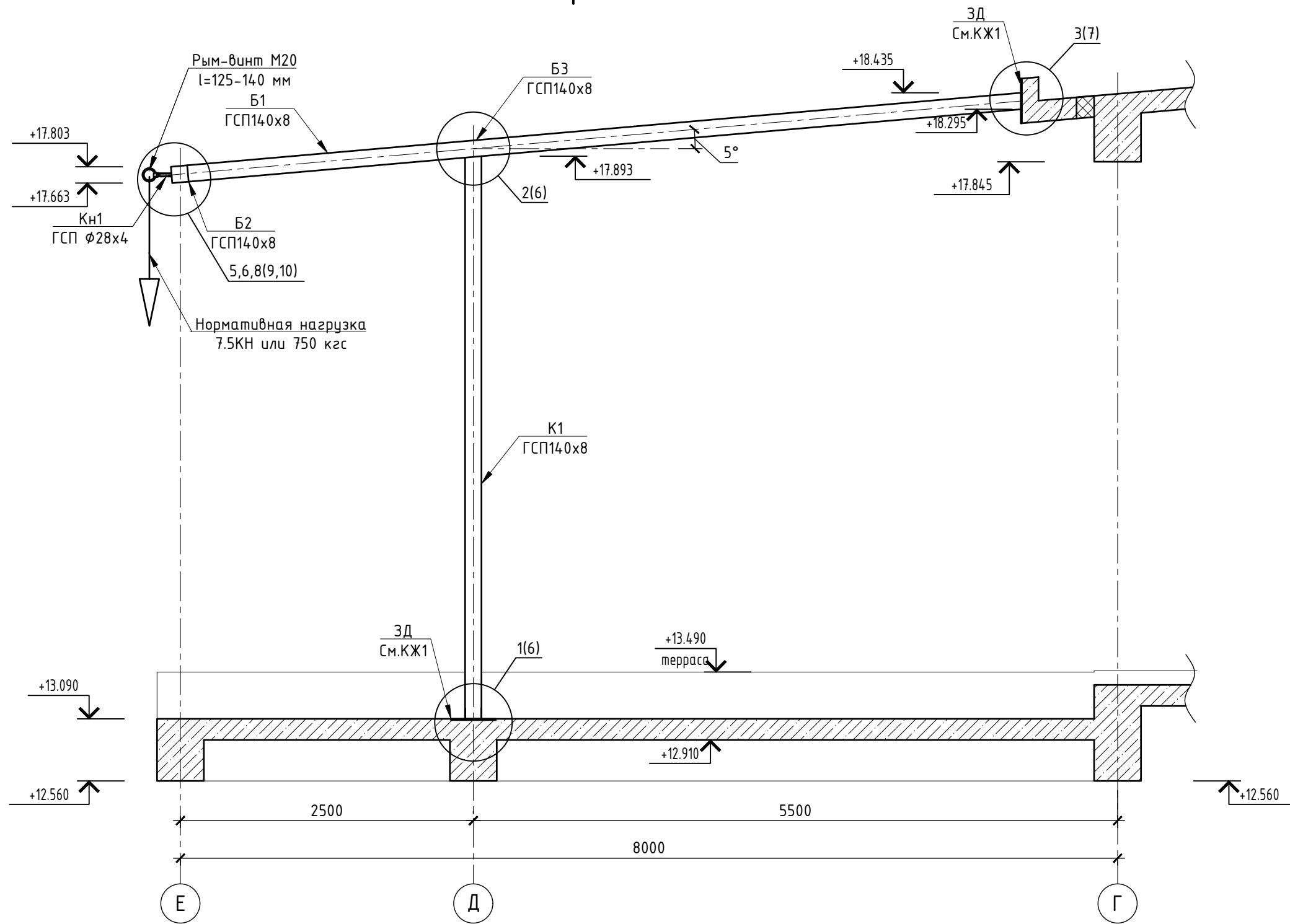
Схема расположения колонн пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +13.090



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

						БС66-КМ1			
						Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							Р	4	
Пров.									
Н. контр.						Схема расположения колонн пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +13.090	ИП Левыкин А.Д.		
ГИП									

Разрез 1-1



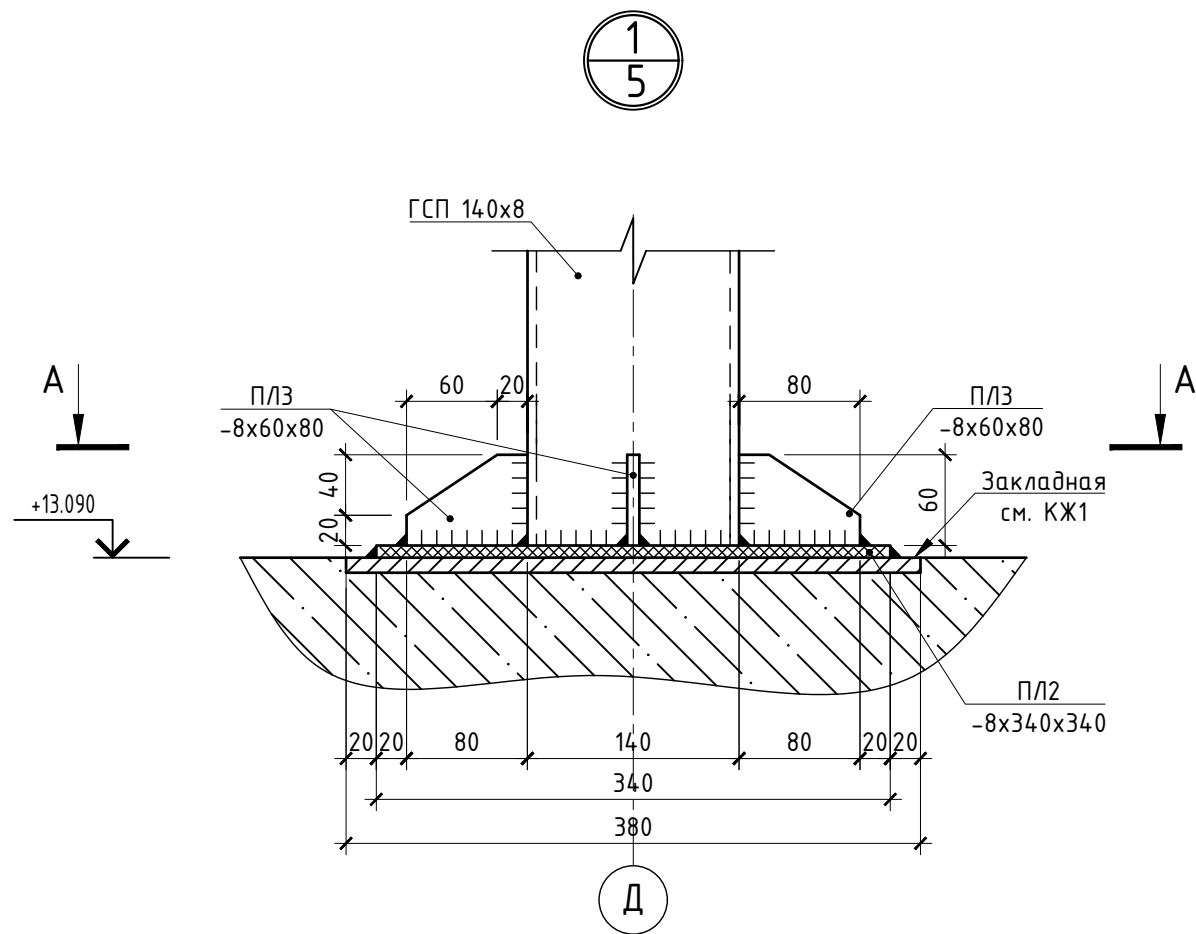
						БС66-КМ1			
						Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Бизнес-центр "Густавь Лесснерь"	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							Р	5	
Пров.									
Н. контр.						Разрез 1-1	ИП Левыкин А.Д.		
ГИП									

Согласовано

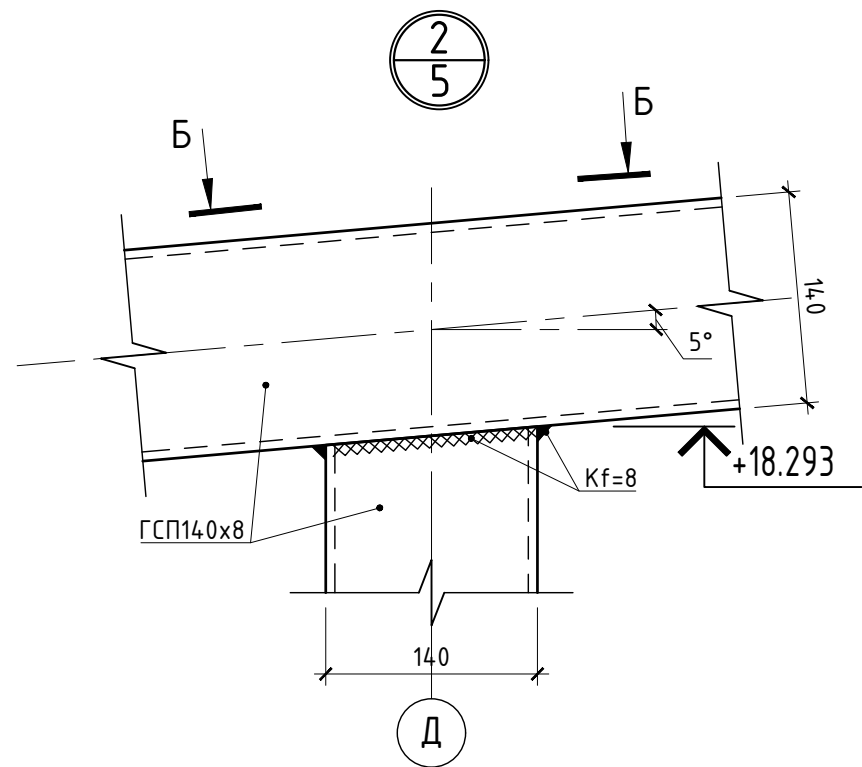
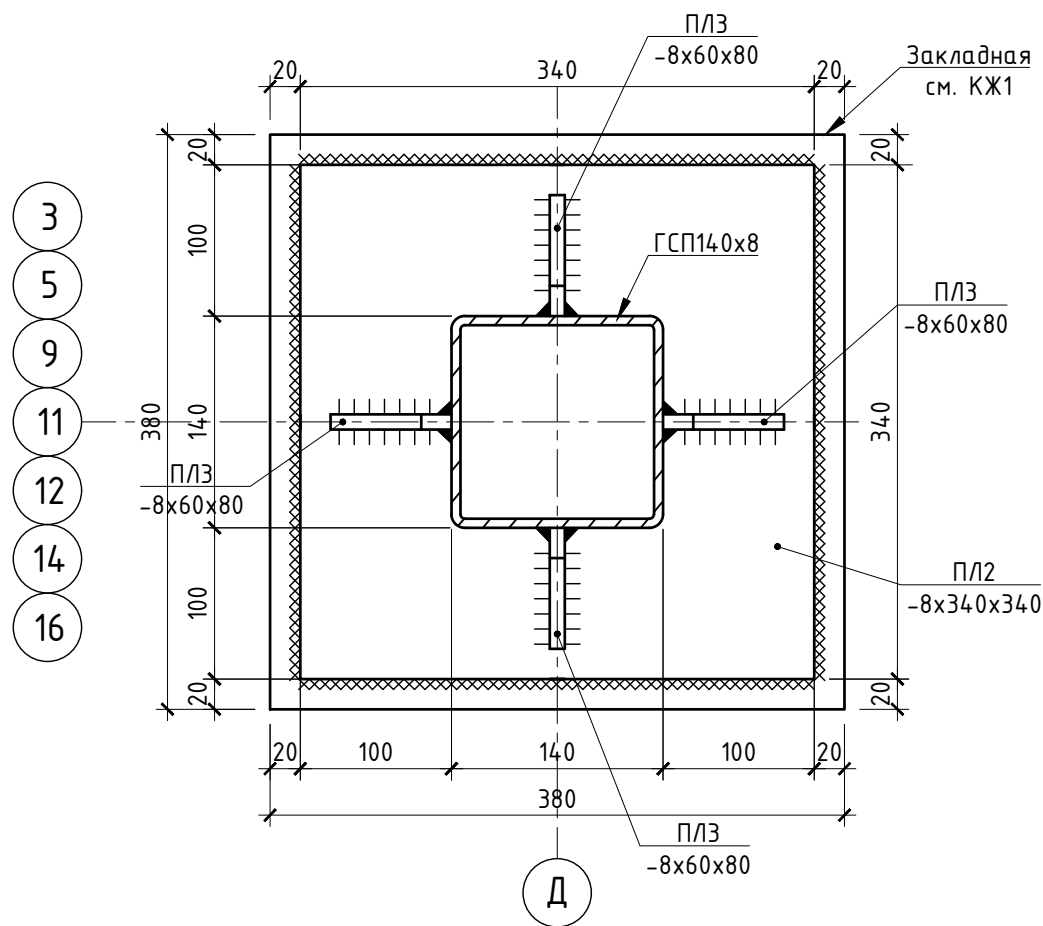
Взам. инв. №

Подп. и дата

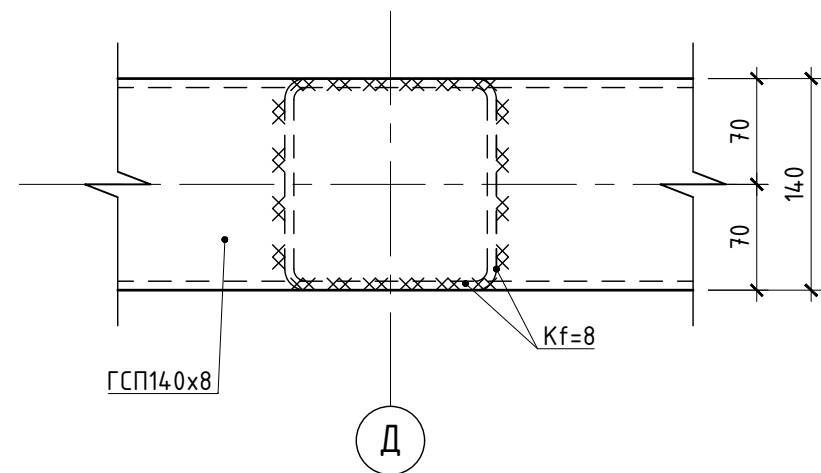
Инв. № подл.



А-А



Б-Б



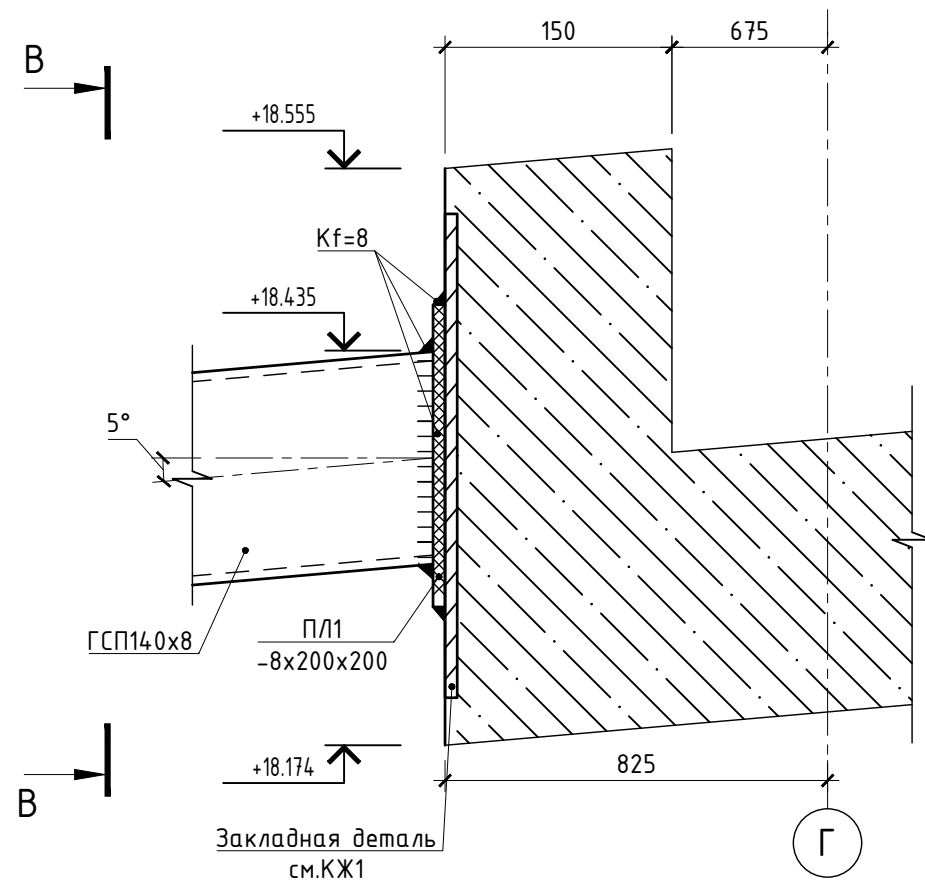
						БС66-КМ1			
						Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							Р	6	
Пров.									
Н. контр.						Узлы 1, 2	ИП Левыкин А.Д.		
ГИП									

Согласовано

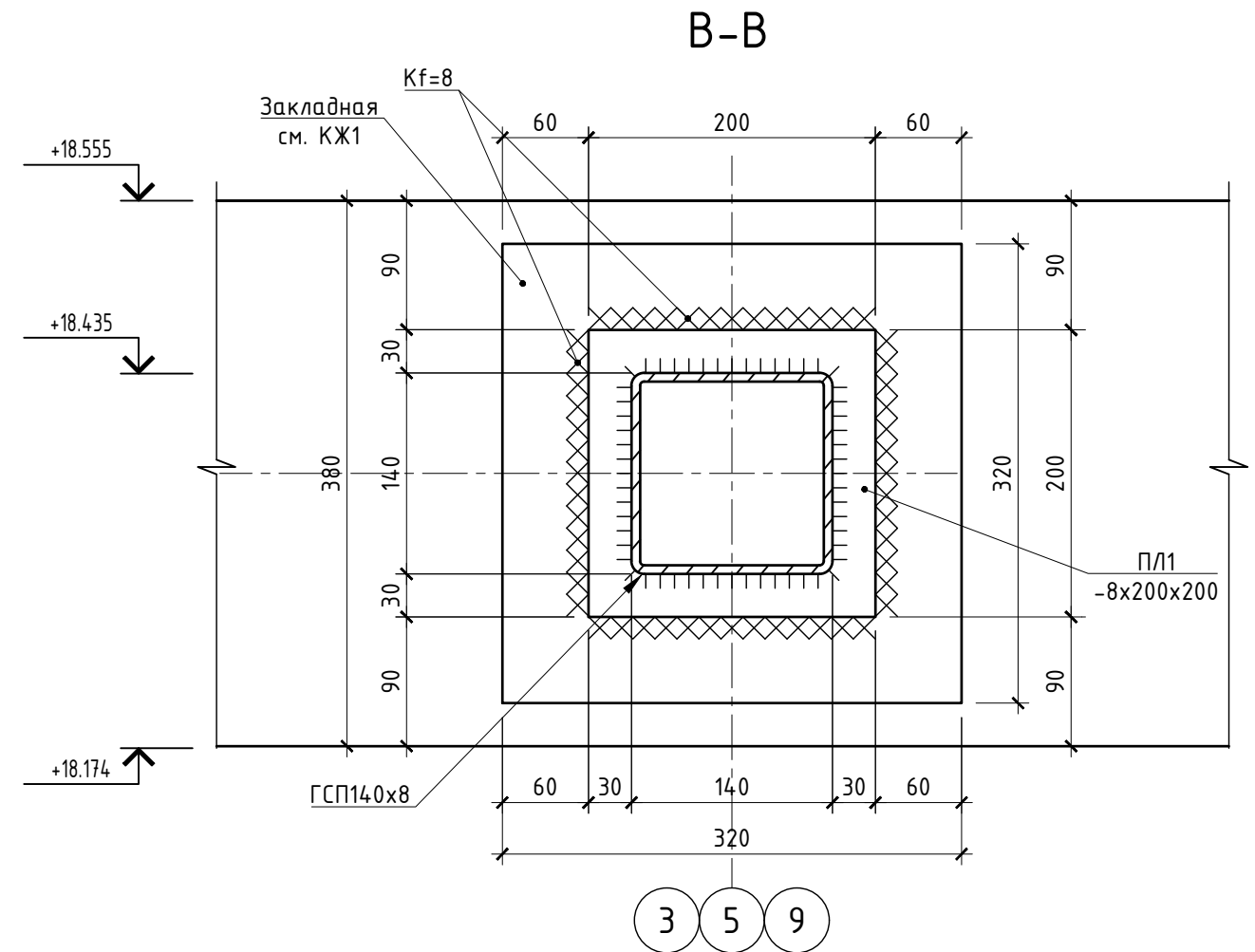
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



3/5



						БС66-КМ1			
						Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							Р	7	
Пров.									
Н. контр.						Узел 3	ИП Левыкин А.Д.		
ГИП									

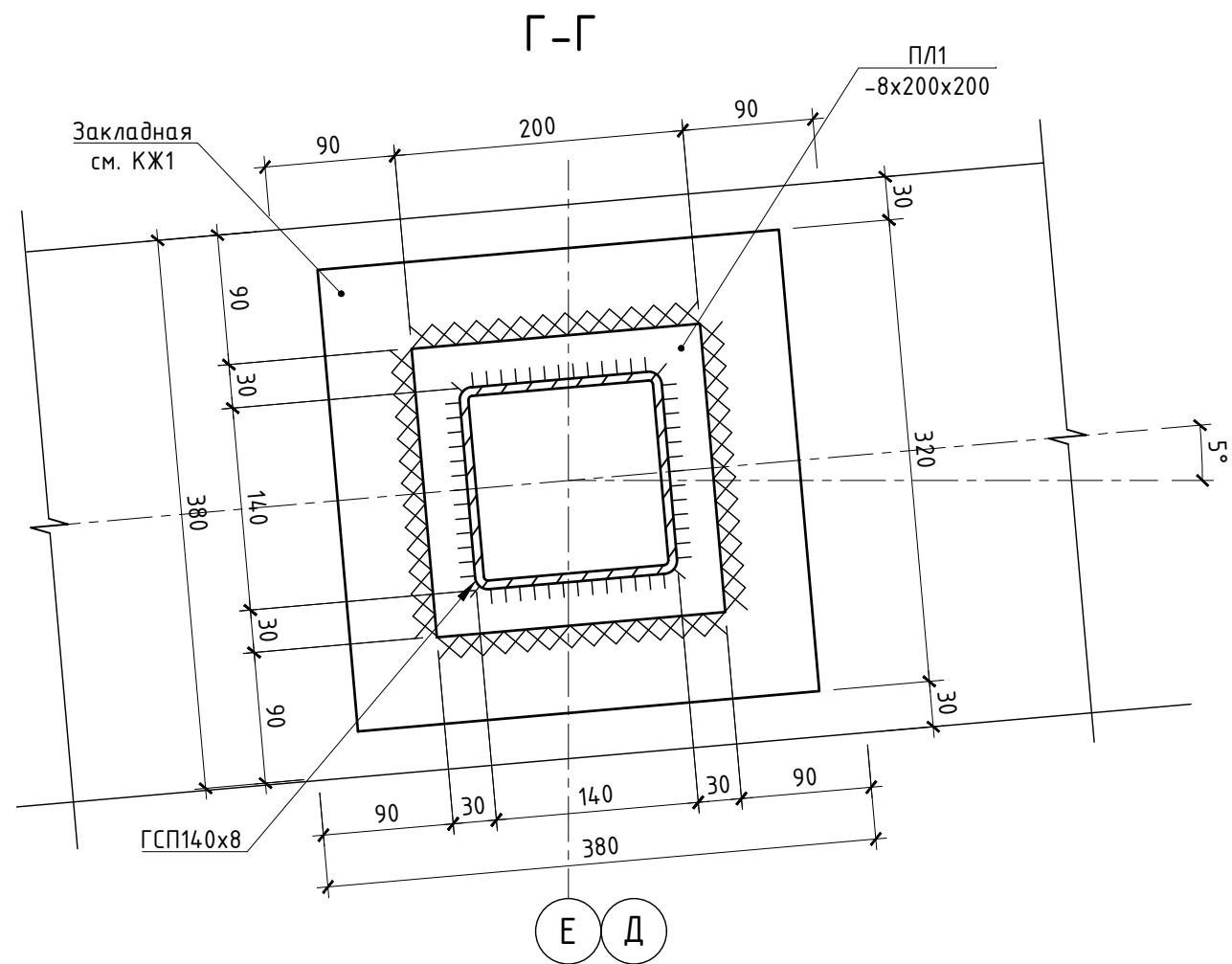
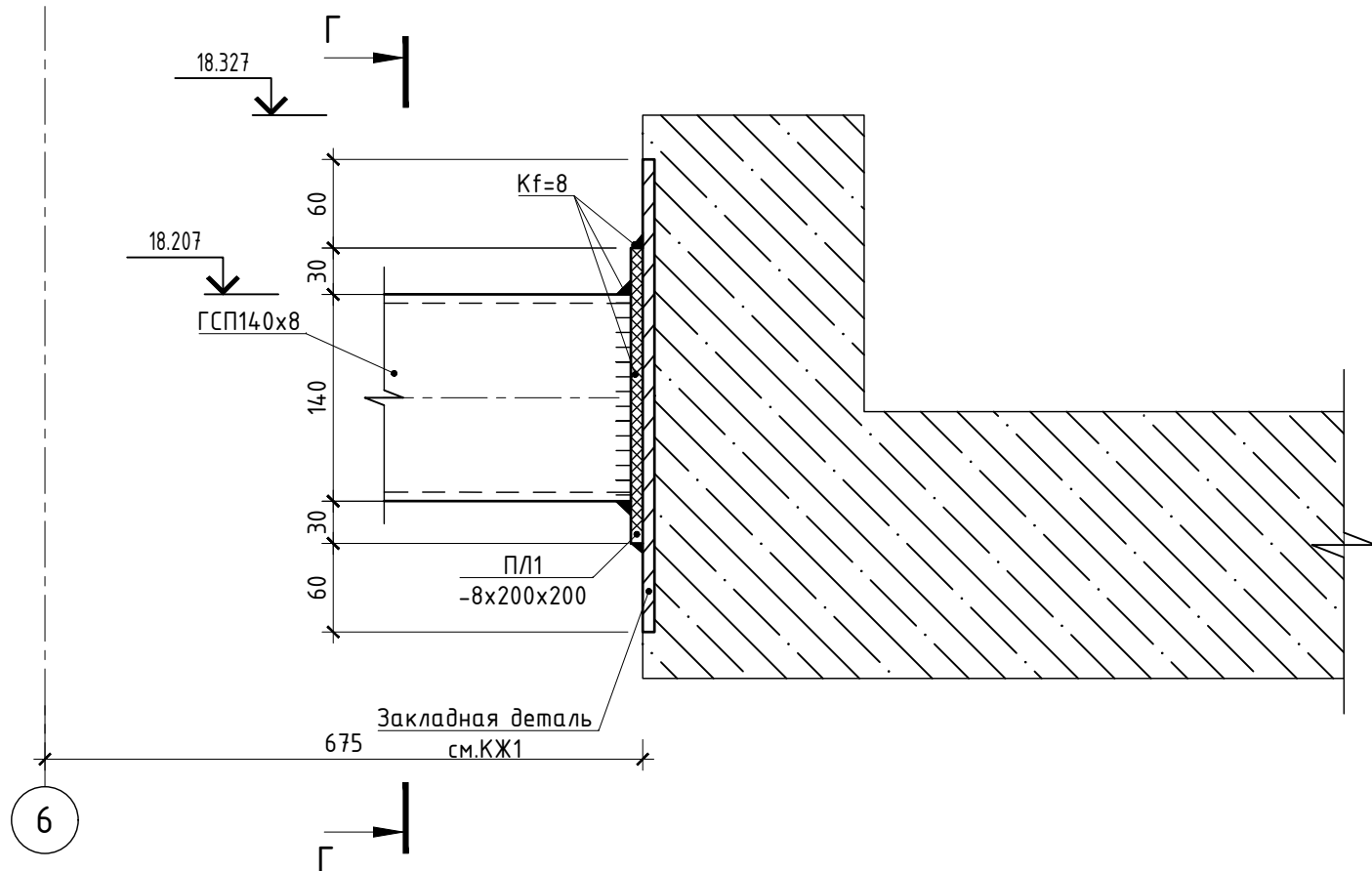
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

4
3



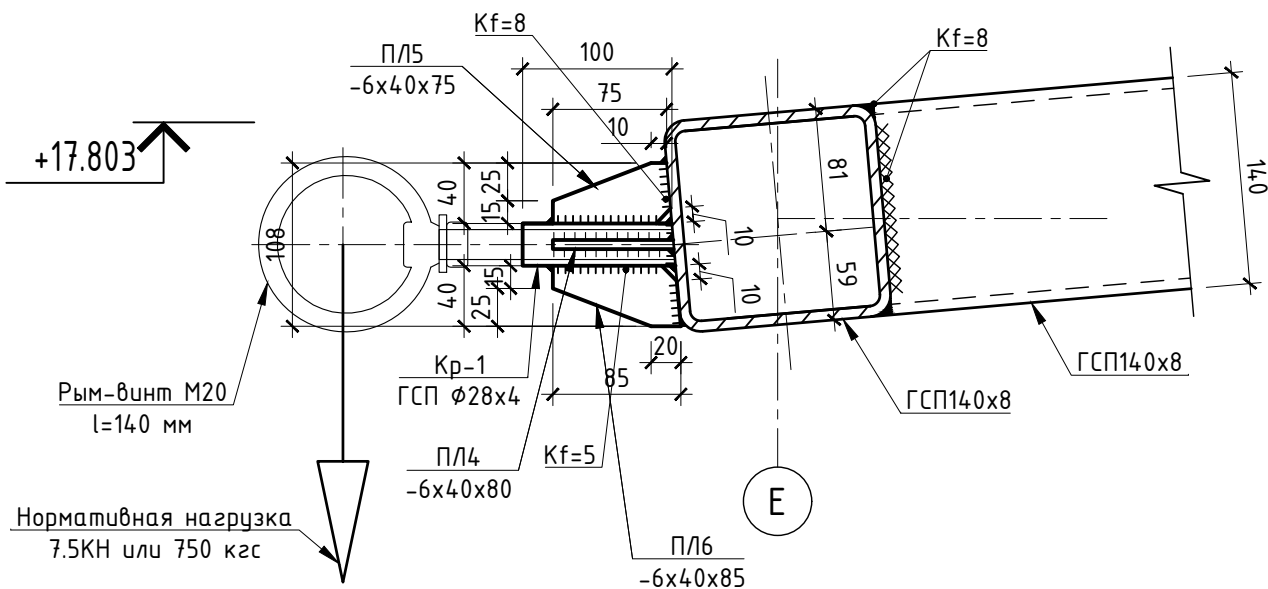
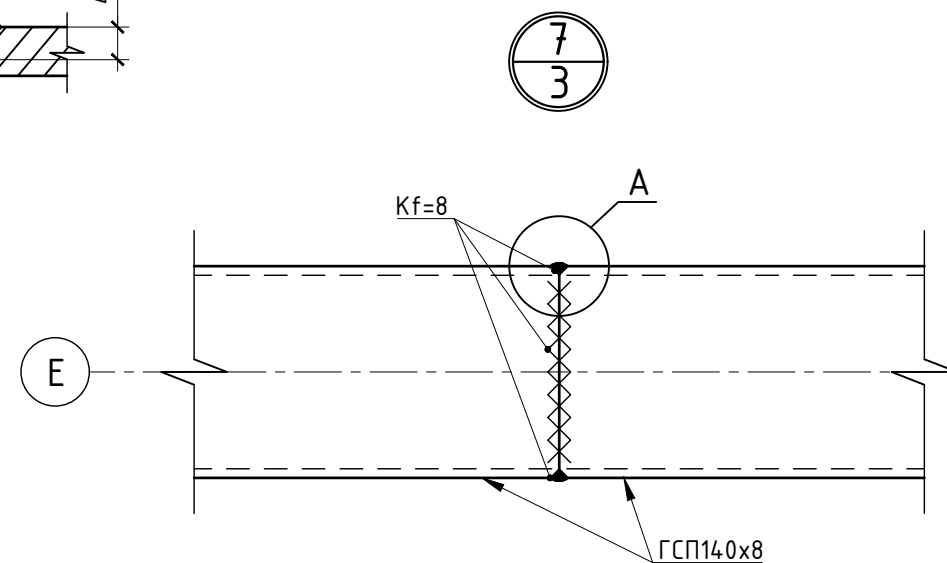
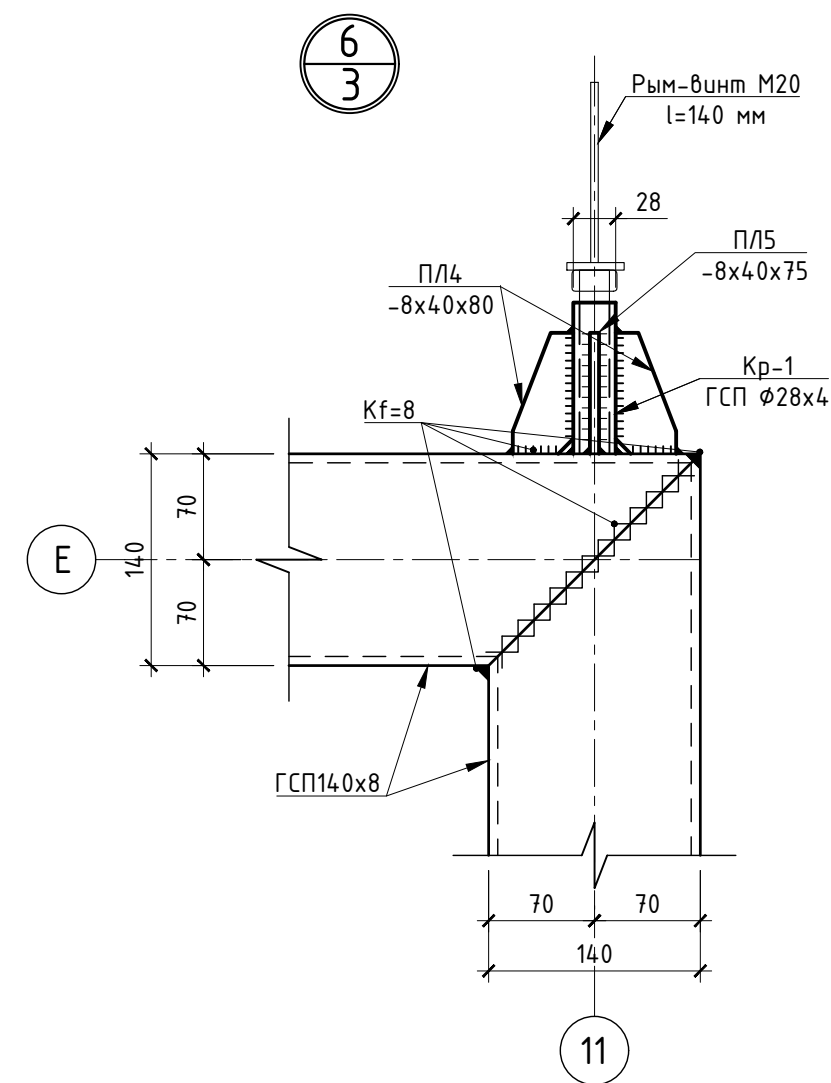
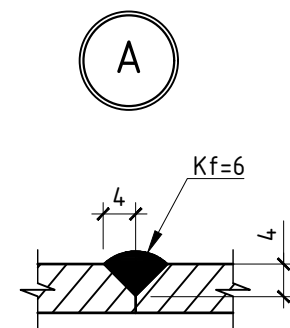
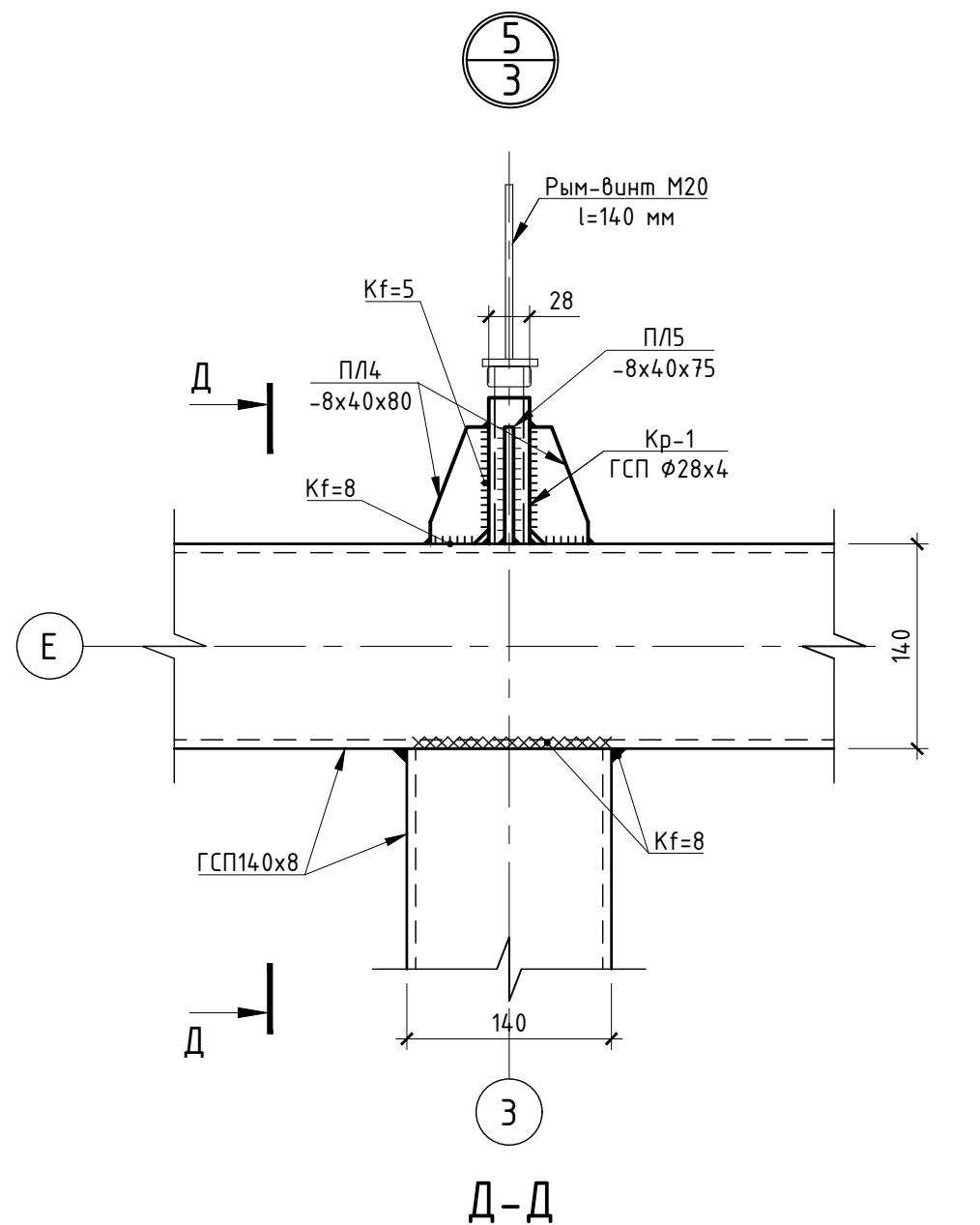
						БС66-КМ1			
						Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							Р	8	
Пров.									
Н. контр.						Узел 4	ИП Левыкин А.Д.		
ГИП									

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Нормативная нагрузка
7.5кН или 750 кгс

Примечания:

- По периметру балок пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +18.435 к торца крайней балки варить консольные кронштейны для альпинстов-монтажников с шагом 2250 мм, см узел 5,6,8 лист 9,10;
- Кронштейн варить к трубам ручной электродуговой сваркой с катетом 8 мм Электрод 350А;
- Сварные швы выполнить высококачественно не ниже 4 разряда с удостоверением;
- В кронштейн вкрутить рым-болт с резьбой М20 длиной 140 мм и несущей способностью не менее 1.5 тс.
- Участки с кронштейном высококачественно окрасить 2 слоя грунтовки+3 слоя эмали

						БС66-КМ1			
						Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							Р	9	
Пров.									
Н. контр.						Узлы 5, 6, 7	ИП Левыкин А.Д.		
ГИП									

ФОРМАТ А3

