



№ 2080-25 06.10.2025

На №18-26/6160т от 10.09.2025

**УП «УКС Мингорисполкома»**  
Республики Беларусь, 220030,  
г.Минск, ул.Советская, 17  
Электронный адрес: [mail@uks.by](mailto:mail@uks.by)  
Телефон: 8 (017) 200-70-93  
Факс: 8 (017) 328-58-30

*О предоставлении информации*

ООО «НикаПроект» в ответ на пункт 66 вашего письма от 10.09.2025 №18-26/6160т по объекту **«Многоквартирный жилой дом по ул.Рыбалко, 20 в г.Минске»** с учетом представленных ОАО «МАПИД» Управления малой механизации чертежей марки 60-ПР/22-24-КМД по устройству ограждений:

- крыльца Кр-2 Огв-1, Огв-1 Огв-2, Огв-3, Огв-4;
- ограждения входа в техническое подполье в осях «20/Г-К» - Огв-5;
- ограждения входа в техническое подполье в осях «1-3/Н-Т» - Огв-6

согласовывает принципиальные решения по устройству ограждений (внешний вид, вид элементов ограждения, мероприятия по защите от коррозии).

Дополнительно сообщаем, что в соответствии с ТКП 45-5.04-121-2009 "Стальные строительные конструкции. Правила изготовления" изготовление стальных конструкций должно осуществлять в соответствии с чертежами марки КМД и технологической документацией предприятия-изготовителя. Организация, разрабатывающая чертежи марки КМД, несет ответственность за соответствие проектным решениям, за расчетную прочность всех заводских и монтажных соединений конструкций, не предусмотренных чертежами проектной документации, за правильность размеров элементов конструкций и увязку их между собой, а также за выполнение требований, определяемых технологией монтажных работ.

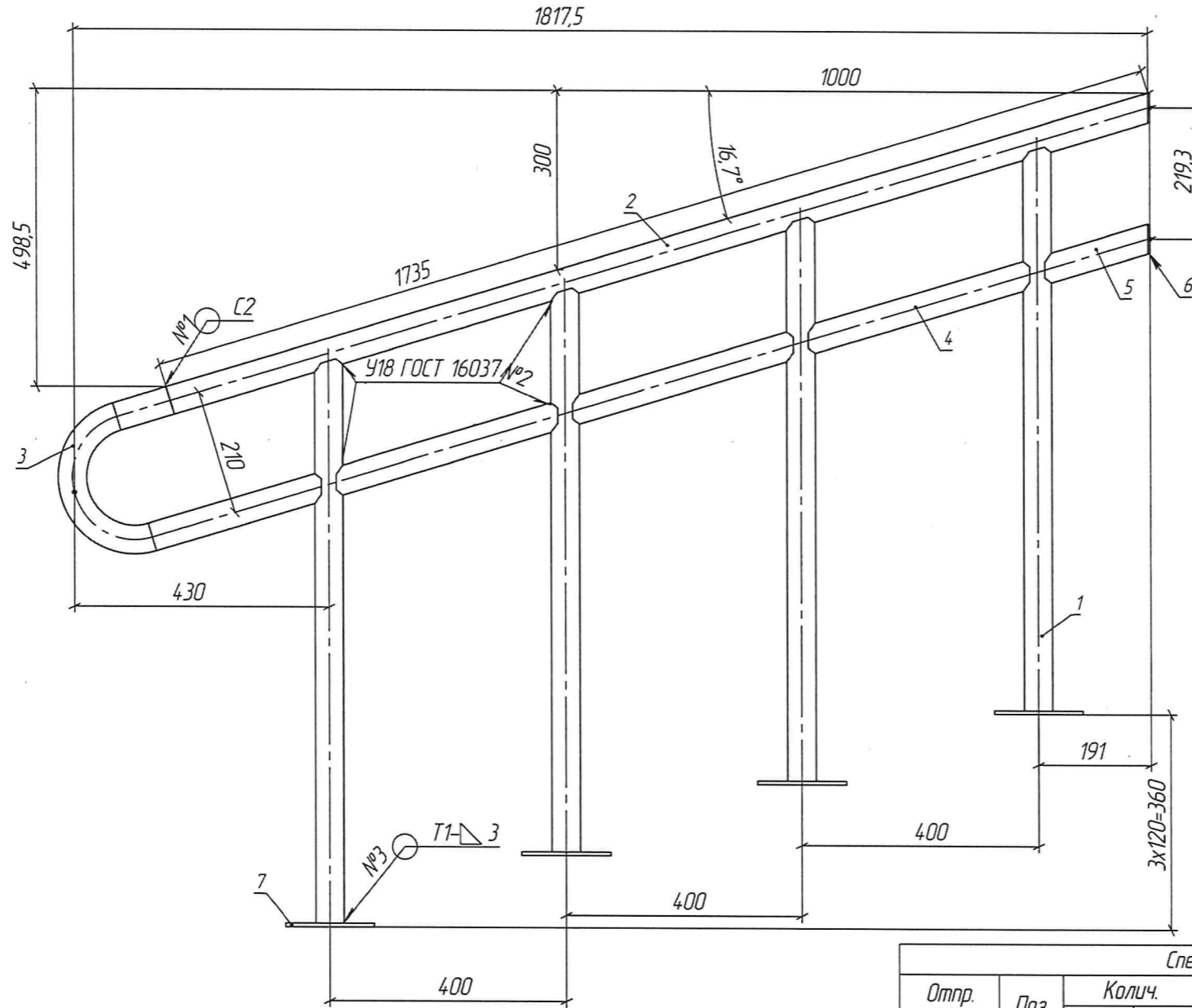
Дополнительно сообщаем, что в представленных чертежах марки 60-ПР/22-24-КМД указаны ссылки на СТБ 1381-2003 "Ограждения лестниц, балконов и крыш стальные. Технические условия. ООО «НикаПроект» в рамках своей компетенции считает, что СТБ 1381-2003 не распространяется на устройство ограждения крыльца и входов в подвал. При этом по отдельным конструктивным решениям представленные чертежи марки КМД не соответствует требованиям п.3.5 СТБ 1381-2003. С учётом вышесказанного ООО «НикаПроект» считает необходимым исключить ссылки на СТБ 1381-2003 в чертежах марки КМД.

Главный инженер проекта

М.И.Працуто

60-ПР/22-24-КМД

Согласовать с проектной организацией!



**СОГЛАСОВАНО**  
 ООО «НикаПроект»  
 Главный инженер проекта  
 [Подпись] должностное  
 [Подпись] Лрышута Н.И.  
 «06» 10 2025 г.

Спецификация деталей из стали Ст3 ГОСТ 380, кроме оговоренной

Отпр. марка	Поз.	Колич.		Сечение	Длина	Марка стали	Примеч.
		Т	Н				
ОГВ-1	1	4		Труба 48x3,5 ГОСТ 10704-91	947,5		
	2	1		Труба 48x3,5 ГОСТ 10704-91	1735		
	3	1		Труба 48x3,5 ГОСТ 10704-91	730		
	4	3		Труба 48x3,5 ГОСТ 10704-91	405,9		
	5	1		Труба 48x3,5 ГОСТ 10704-91	197		
	6	2		Полоса -3x48	48		БЧ, заглушка
	7	4		Полоса -6x150	150		

Масса сварных швов 1%

1. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа и его смесях по ГОСТ 14771-76 проволокой св-08Г2С d=1,2...2,0 мм. Точность СКРЗ по ГОСТ 30021-93. Поверхность шва должна быть гладкой или равномерношершчатой, без резких переходов к основному металлу. Швы должны быть плотными по всей длине без прожогов, наплывов, сужений, перерывов. Трещины всех видов и направлений в основном металле и металле шва не допускаются. Кратеры швов в местах оснастки должны быть передарены, а в местах окончания сварки заварены. Кратеры не допускаются. Наплывы (натеки) на основной металл не допускаются. Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
2. Изготовление м.конструкций должно осуществляться согласно СТБ-1381-2003.
3. Подготовку металлических поверхностей к окрашиванию производить в соответствии с ГОСТ 9.402-2004. Поверхности металлоконструкций не должны иметь заусенцев, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса. Поверхности металлоконструкций должны иметь третью степень чистки от окислов и первую степень обезжиривания по ГОСТ 9.402-2004. Очистку поверхности от окислов производить дробеструйной (дробеметной) обработкой или механическим способом с использованием абразивных кругов или шлифовальных шкур.
4. Покраску металлических поверхностей производить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-82 Общая толщина покрытий не должна быть менее 80 мкм. Цвет: RAL 7024
5. Маркировать изделие согласно СТБ-1381-2003.

60-ПР/22-24-КМД					
"Многоквартирный жилой дом по улице Рыбалка, 20 в г. Минске"					
2 пусковой комплекс					
Изм	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Рябченко			21.08.25
Проб.		Чуданов			21.08.25
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.					
Крыльцо Кр-2 ОГВ-1			Стадия	Лист	Листов
2 шт.				1	2
			Управление Малой Механизации ОАО "МАПИД"		

Копировал:

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

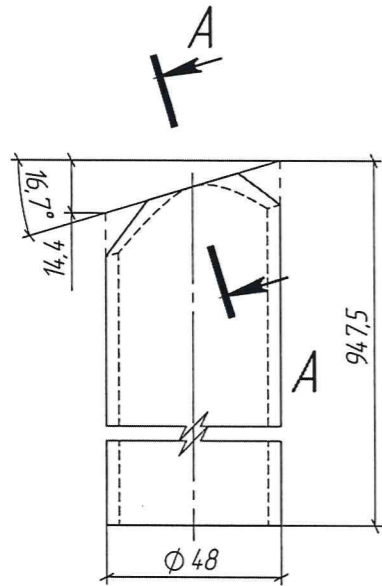
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

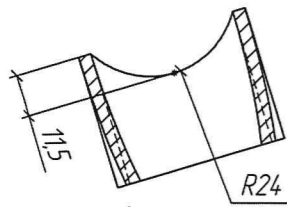
Подп. и дата

Инв. № подл.

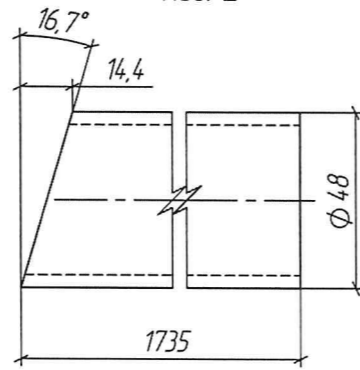
Поз. 1



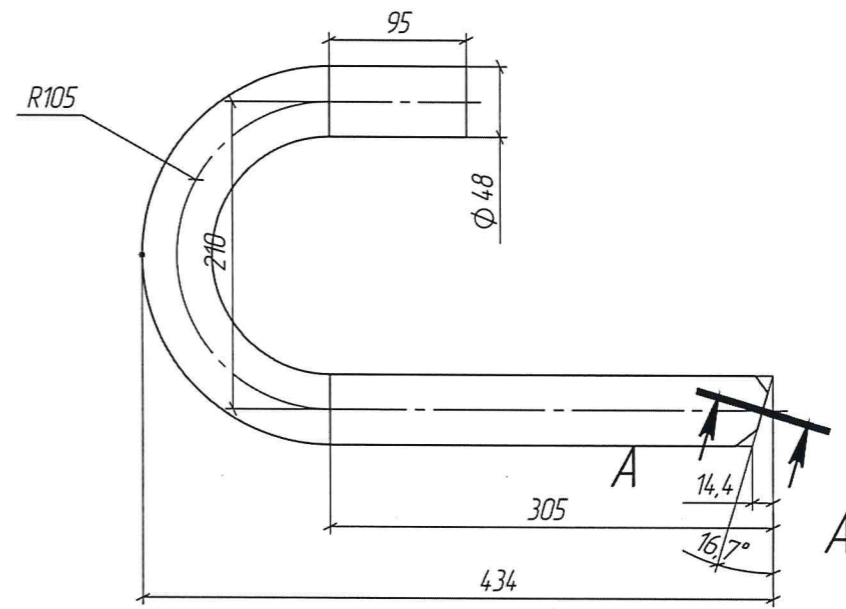
A-A



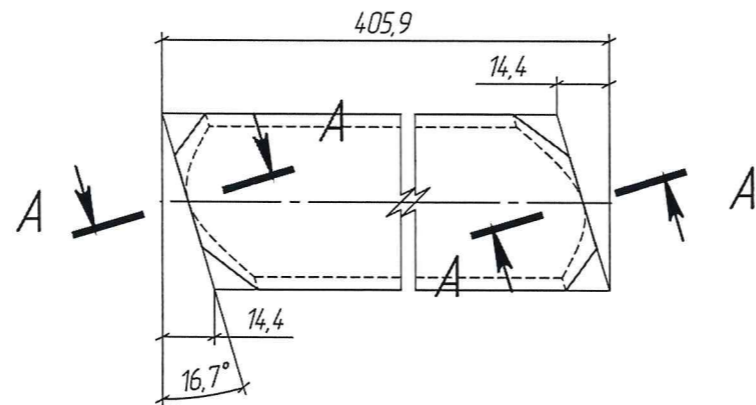
Поз. 2



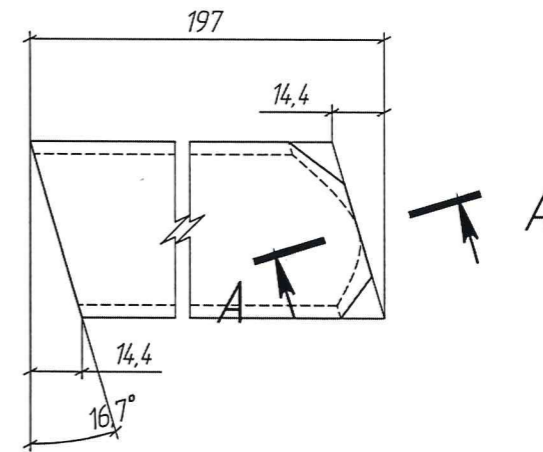
Поз. 3  
R = 730



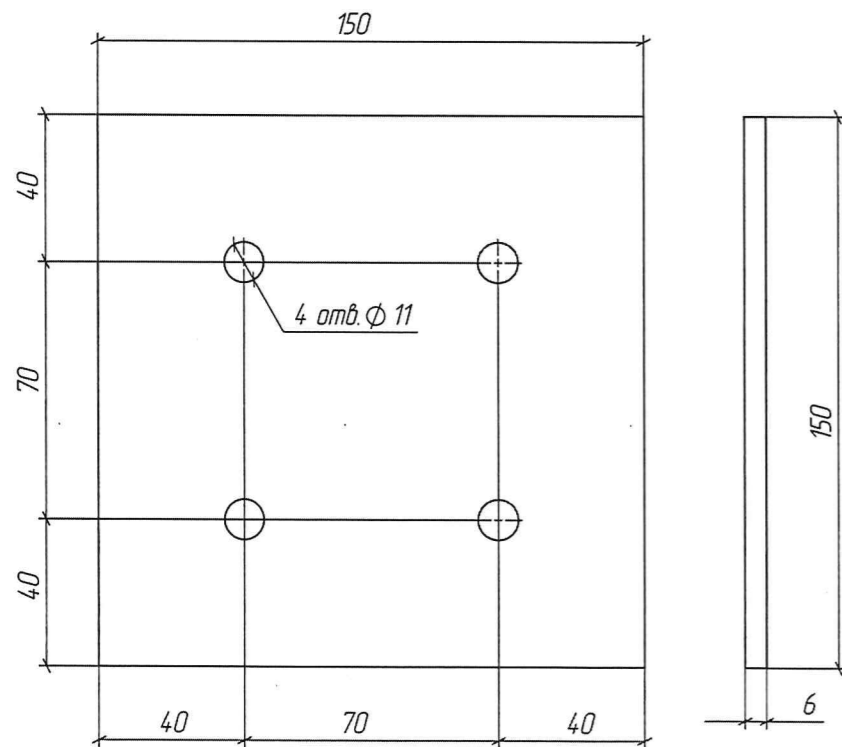
Поз. 4



Поз. 5



Поз. 7



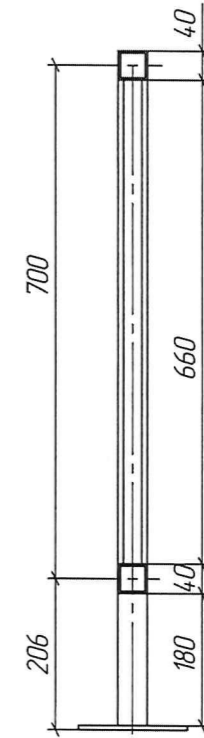
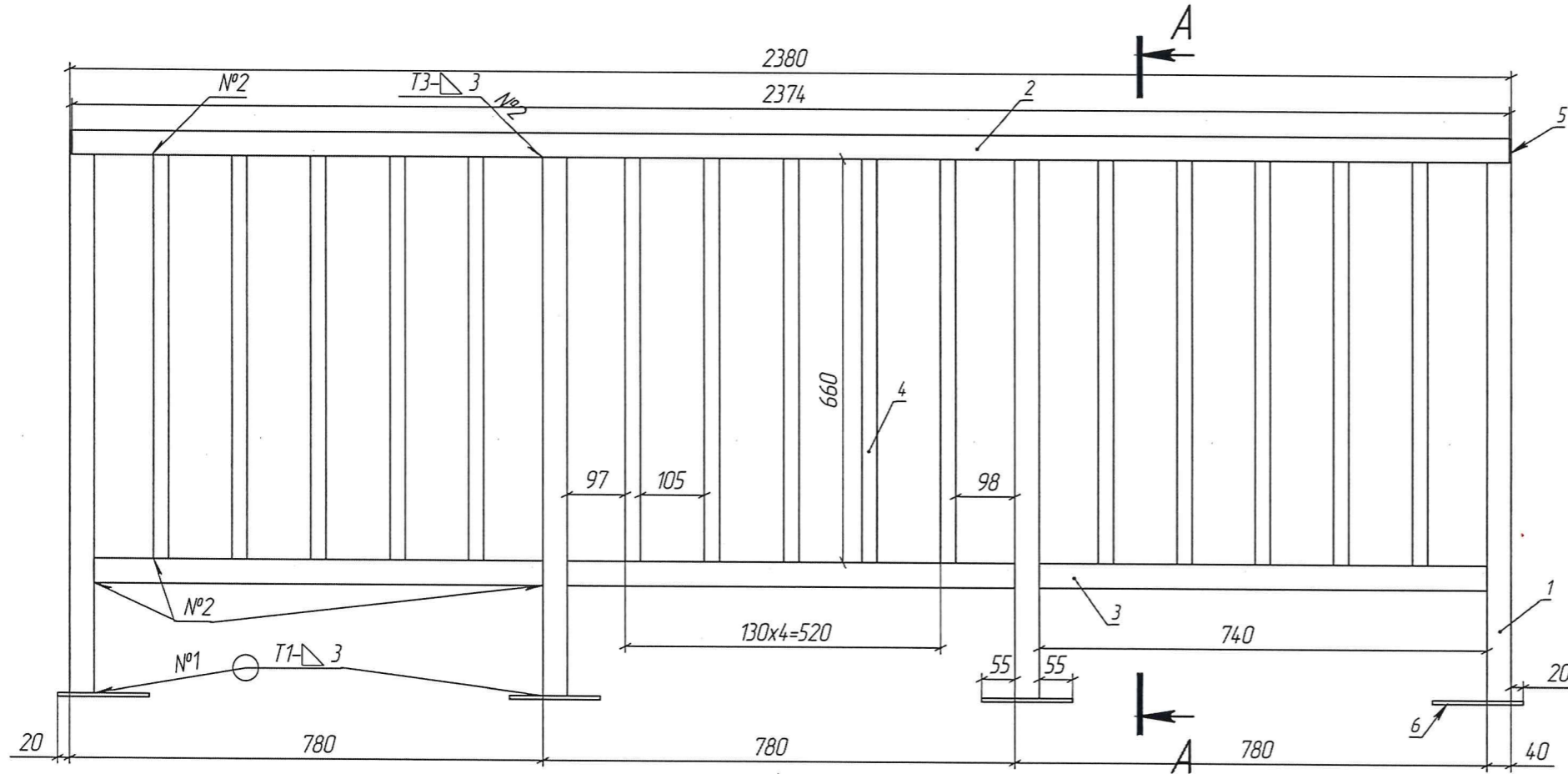
Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

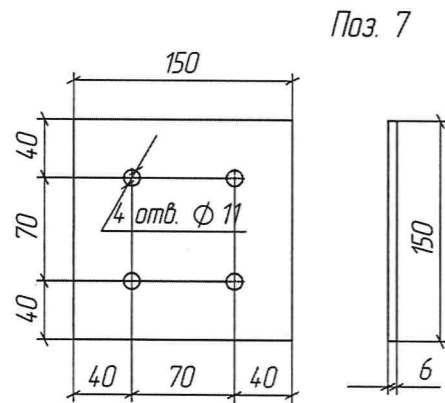
60-ПР/22-24-КМД

Согласовать с проектной организацией!

A-A



**СОГЛАСОВАНО**  
 ООО «НикаПроект»  
 Главный инженер проекта  
*И.И.В.* (подпись)  
 «06» 10 2025 г.



1. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа и его смесях по ГОСТ 14771-76 проволокой св-08Г2С d=1,2..2,0 мм. Точность СК-РЗ по ГОСТ 30021-93. Поверхность шва должна быть гладкой или равномерношершчатой, без резких переходов к основному металлу. Швы должны быть плотными по всей длине без прожогов, наплывов, сужений, перерывов. Трещины всех видов и направлений в основном металле и металле шва не допускаются. Кратеры швов в местах оснастки должны быть переварены, а в местах окончания сварки забарены. Кратеры не допускаются. Наплывы (натеки) на основной металл не допускаются. Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
2. Изготовление м.конструкций должно осуществляться согласно СТБ-1381-2003.
3. Подготовку металлических поверхностей к окрашиванию производить в соответствии с ГОСТ 9.402-2004. Поверхности металлоконструкций не должны иметь заусенцев, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса. Поверхности металлоконструкций должны иметь третью степень чистки от окислов и первую степень обезжиривания по ГОСТ 9.402-2004. Очистку поверхности от окислов производить дробеструйной (дробеметной) обработкой или механическим способом с использованием абразивных кругов или шлифовальных шкур.
4. Покраску металлических поверхностей производить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-82 Общая толщина покрытий не должна быть менее 80 мкм. Цвет: RAL 7024
5. Маркировать изделие согласно СТБ-1381-2003.

Спецификация деталей из стали Ст3 ГОСТ 380, кроме оговоренной								
Отпр. марка	Поз.	Колич.		Сечение	Длина	Марка стали	Примеч.	
		Т	Н					
ОГВ-2	1	4		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	880		БЧ	
	2	1		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	2374		БЧ	
	3	3		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	740		БЧ	
	4	15		Труба 25x25x3 ГОСТ 8639	660		БЧ	
	6	2		Полоса -3x38	38		БЧ, заглушка	
	7	4		Полоса -6x150	150			
	Масса сварных швов 1%							
<b>60-ПР/22-24-КМД</b>								
"Многоквартирный жилой дом по улице Рыбалко, 20 в г. Минске" 2 пусковой комплекс								
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разраб.		Рябченко			22.08.25			
Проб.		Чуданов			22.08.25			
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								
Крыльцо Кр-2 ОГВ-2						Стадия	Лист	Листов
1 шт.							1	1
						Управление Малой Механизации ОАО "МАПИД"		

Копировал:

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

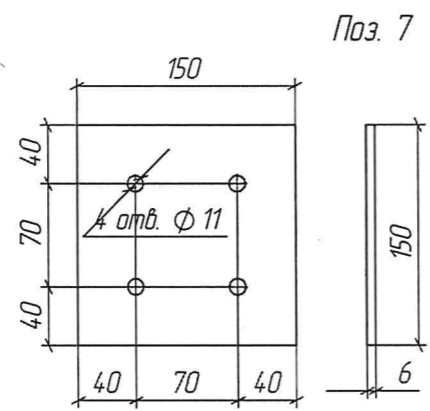
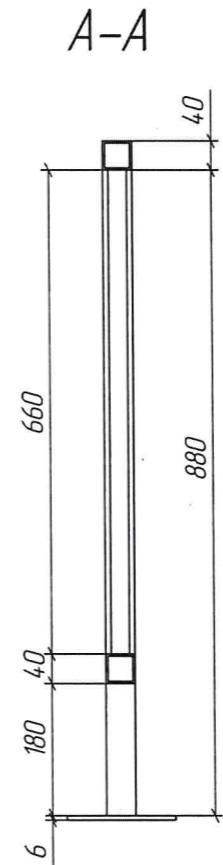
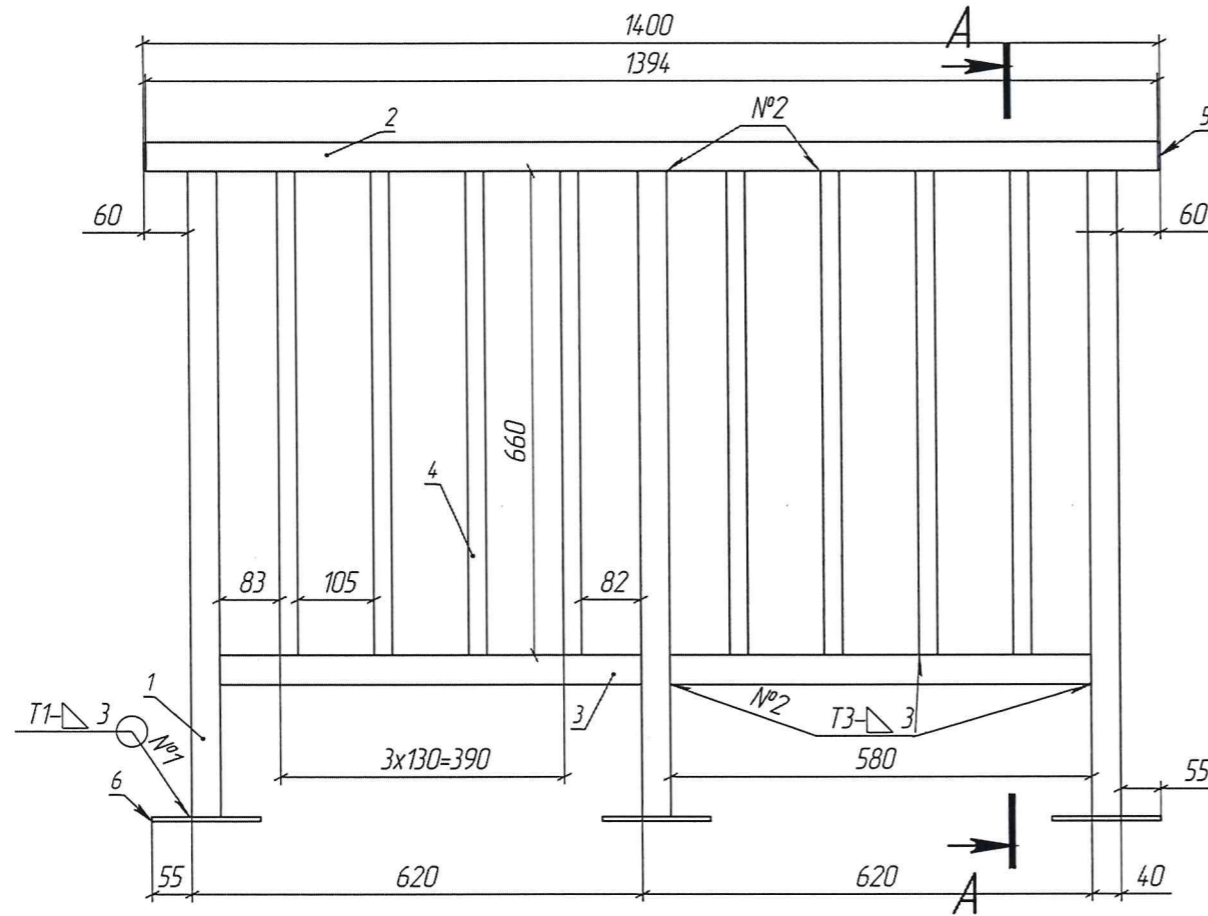
Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



**СОГЛАСОВАНО**  
 ООО «НикаПроект»  
 Главный инженер проекта  
 [Подпись] [Подпись]  
 «06» 10 2025 г.

Спецификация деталей из стали Ст3 ГОСТ 380, кроме оговоренной

Отпр. марка	Поз.	Колич.		Сечение	Длина	Марка стали	Примеч.
		Г	Н				
ОГВ-3	1	3		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	880		БЧ
	2	1		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	1394		БЧ
	3	2		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	580		БЧ
	4	8		Труба 25x25x3 ГОСТ 8639	660		БЧ
	5	2		Полоса -3x38	38		БЧ, заглушка
	6	3		Полоса -6x150	150		

1. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа и его смесях по ГОСТ 14771-76 проволокой св-08Г2С d=1,2...2,0 мм. Точность СК-РЗ по ГОСТ 30021-93. Поверхность шва должна быть гладкой или равномерношершчатой, без резких переходов к основному металлу. Швы должны быть плотными по всей длине без прожогов, наплывов, сужений, перерывов. Трещины всех видов и направлений в основном металле и металле шва не допускаются. Кратеры швов в местах оснастки должны быть переварены, а в местах окончания сварки забарены. Кратеры не допускаются. Наплывы (натёки) на основной металл не допускаются. Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
2. Изготовление м.конструкций должно осуществляться согласно СТБ-1381-2003.
3. Подготовку металлических поверхностей к окрашиванию производить в соответствии с ГОСТ 9.402-2004. Поверхности металлоконструкций не должны иметь заусенцев, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса. Поверхности металлоконструкций должны иметь третью степень чистки от окислов и первую степень обезжиривания по ГОСТ 9.402-2004. Очистку поверхности от окислов производить дробеструйной (дробеметной) обработкой или механическим способом с использованием абразивных кругов или шлифовальных шкур.
4. Покраску металлических поверхностей производить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 на грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-82 Общая толщина покрытий не должна быть менее 80 мкм. Цвет: RAL 7024
5. Маркировать изделие согласно СТБ-1381-2003.

Масса сварных швов 1%

**60-ПР/22-24-КМД**

"Многоквартирный жилой дом по улице Рыбалка, 20 в г. Минске"  
 2 пусковой комплекс

Изм	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Крыльцо Кр-2 ОГВ-3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Рябченко			22.08.25				
Пров.		Чуданов			22.08.25				
Т.контр.									
Н.контр.									
Утв.									

Управление Малой Механизации  
 ОАО "МАПИД"

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

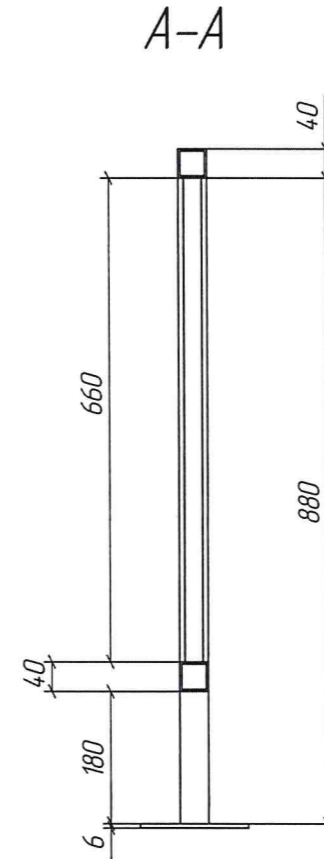
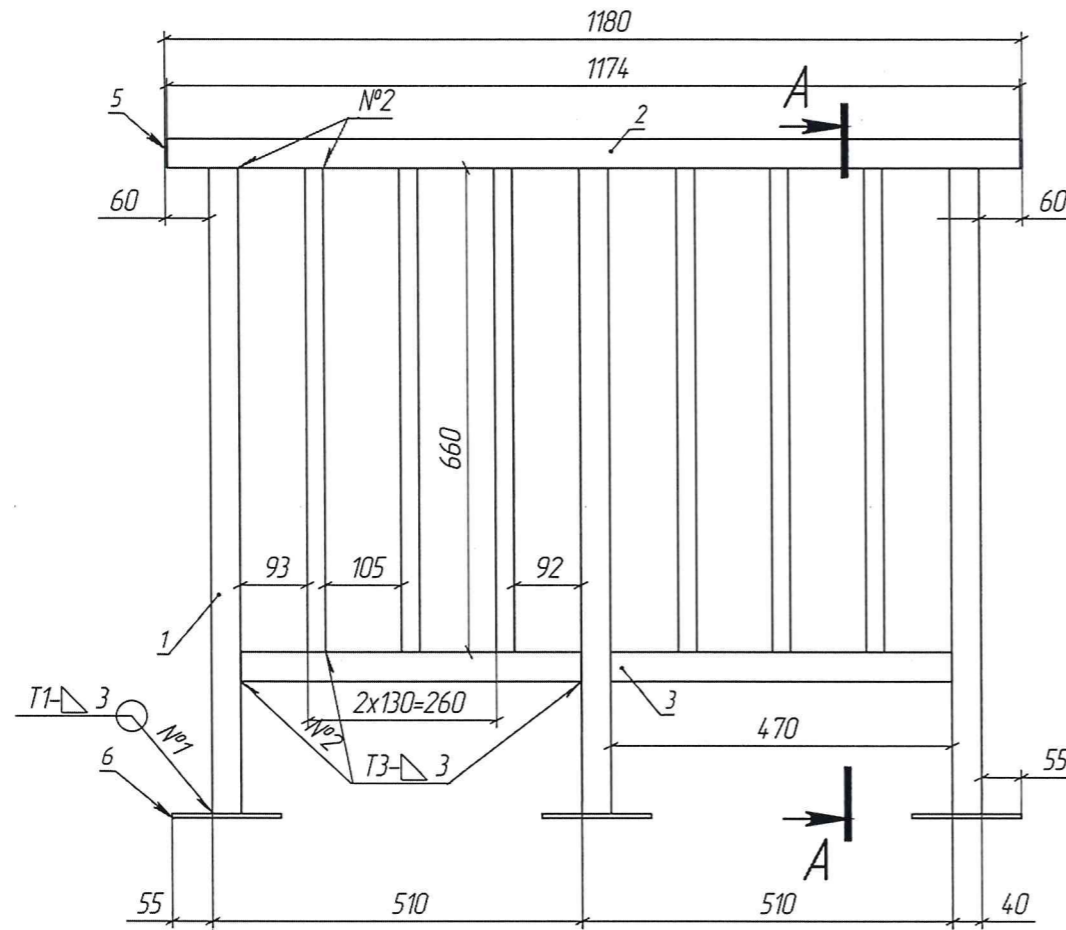
Взам. инв. №

Подп. и дата

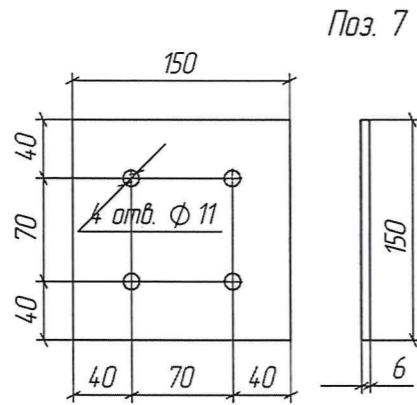
Инд. № подл.

60-ПР/22-24-КМД

Согласовать с проектной организацией!



**СОГЛАСОВАНО**  
 ООО «НикаПроект»  
 Главный инженер проекта  
*И.И. Трутин*  
 «06» 10 2025 г.



1. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа и его смесях по ГОСТ 14771-76 проволокой св-08Г2С d=1,2...2,0 мм. Точность СК-РЗ по ГОСТ 30021-93. Поверхность шва должна быть гладкой или равномерношершчатой, без резких переходов к основному металлу. Швы должны быть плотными по всей длине без прожогов, наплывов, сужений, перерывов. Трещины всех видов и направлений в основном металле и металле шва не допускаются. Кратеры швов в местах оснастки должны быть переварены, а в местах окончания сварки забарены. Кратеры не допускаются. Наплывы (натеки) на основной металл не допускаются. Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
2. Изготовление м.конструкций должно осуществляться согласно СТБ-1381-2003.
3. Подготовку металлических поверхностей к окрасиванию производить в соответствии с ГОСТ 9.402-2004. Поверхности металлоконструкций не должны иметь заусенцев, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса. Поверхности металлоконструкций должны иметь третью степень чистки от окислов и первую степень обезжиривания по ГОСТ 9.402-2004. Очистку поверхности от окислов производить дробеструйной (дробеметной) обработкой или механическим способом с использованием абразивных кругов или шлифовальных шкур.
4. Покраску металлических поверхностей производить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-82 Общая толщина покрытий не должна быть менее 80 мкм. Цвет: RAL 7024
5. Маркировать изделие согласно СТБ-1381-2003.

Спецификация деталей из стали Ст3 ГОСТ 380, кроме оговоренной

Отпр. марка	Поз.	Колич.		Сечение	Длина	Марка стали	Примеч.
		Т	Н				
ОГВ-4	1	3		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	880		БЧ
	2	1		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	1174		БЧ
	3	2		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	470		БЧ
	4	6		Труба 25x25x3 ГОСТ 8639	660		БЧ
	5	2		Полоса -3x38	38		БЧ, заглушка
	6	3		Полоса -6x150	150		

Масса сварных швов 1%

60-ПР/22-24-КМД

"Многоквартирный жилой дом по улице Рыбалка, 20 в г. Минске"  
 2 пусковой комплекс

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Крыльцо Кр-2 ОГВ-4	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Рябченко			22.08.25				
Проб.		Чубанов			22.08.25				
Т.контр.									
Н.контр.									
Утв.									

Копировал:

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

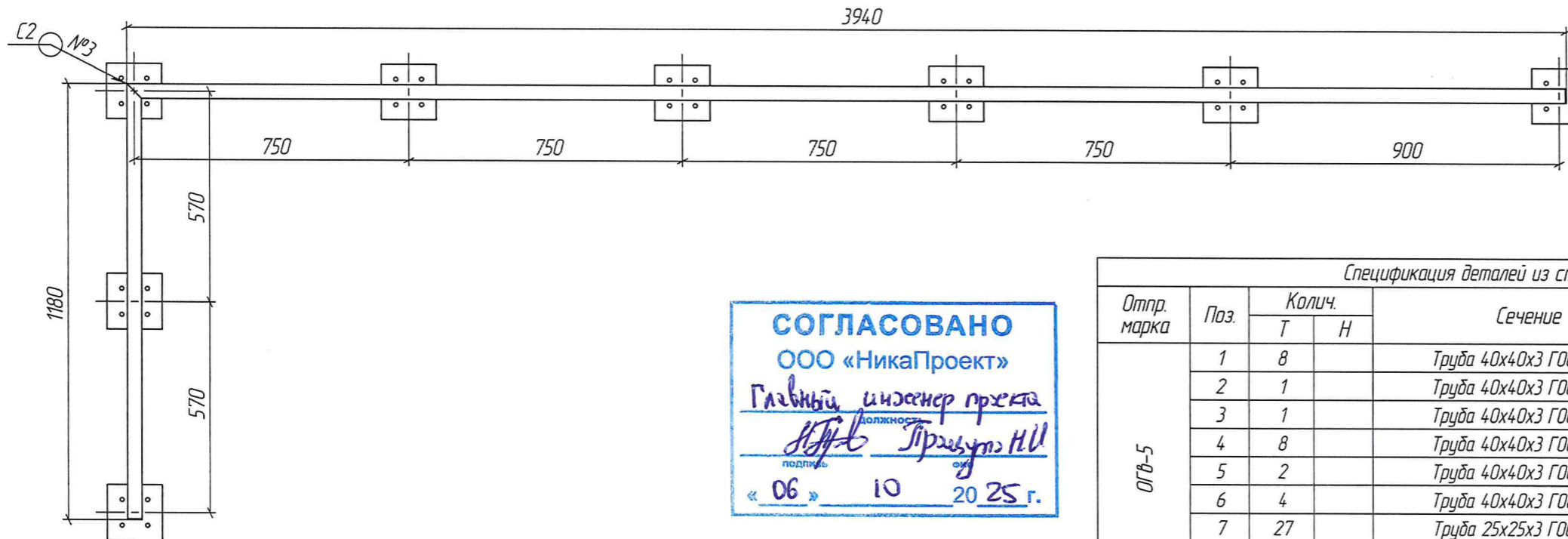
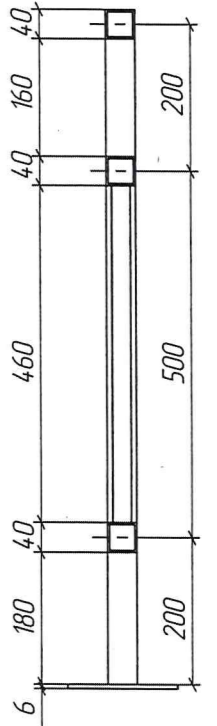
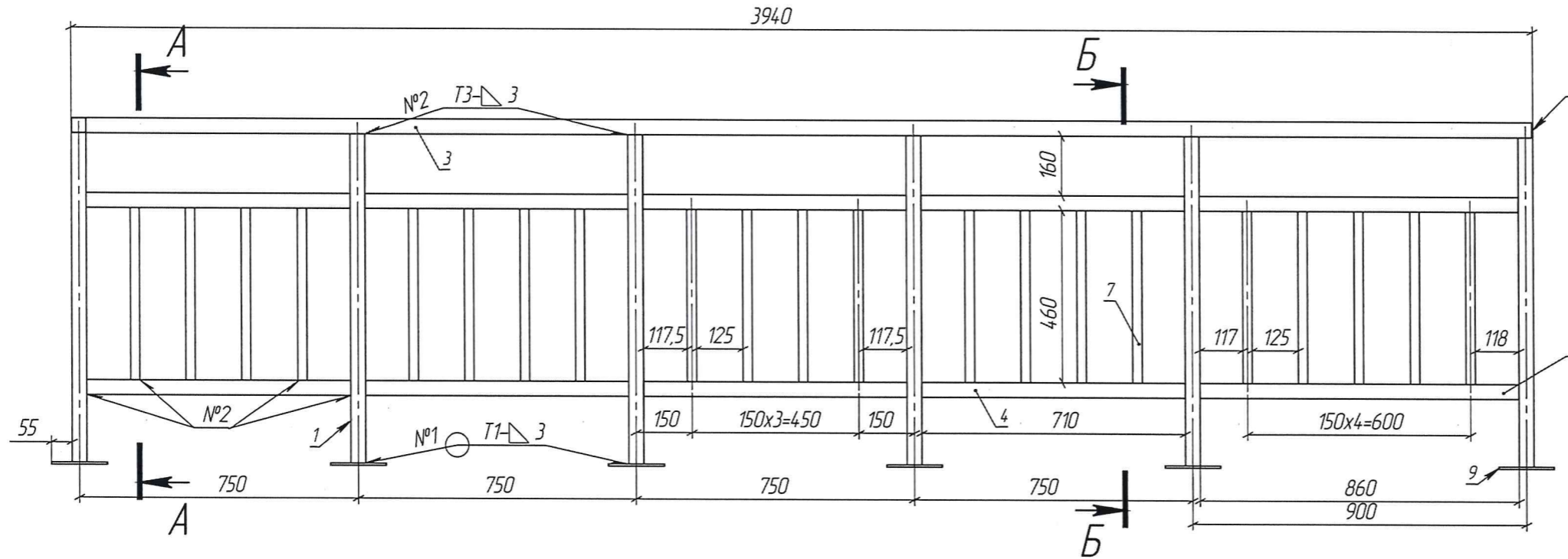
Подп. и дата

Инв. № подл.

Управление Малой Механизации  
 ОАО "МАПИД"

Перв. примен.

Справ. №



**СОГЛАСОВАНО**  
 ООО «НикаПроект»  
 Главный инженер проекта  
 [Подпись]  
 «06» 10 20 25 г.

Спецификация деталей из стали Ст3 ГОСТ 380, кроме оговоренной

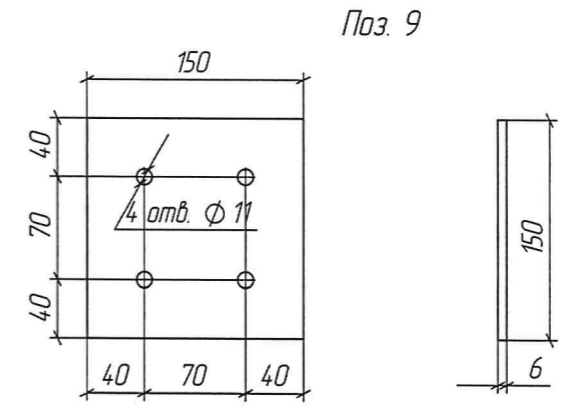
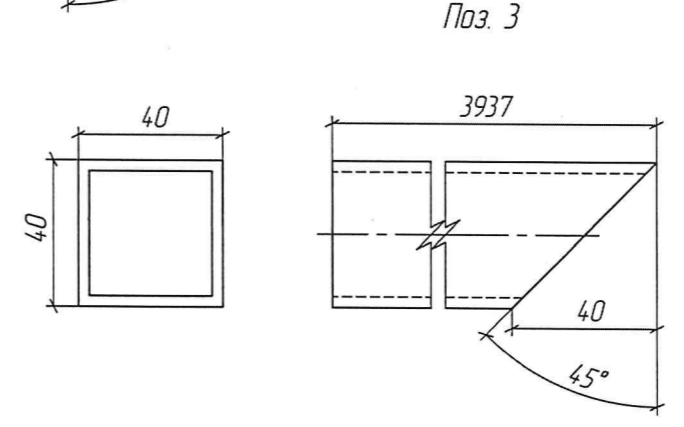
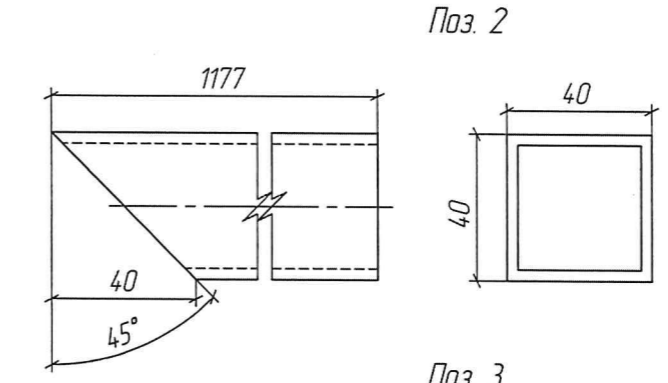
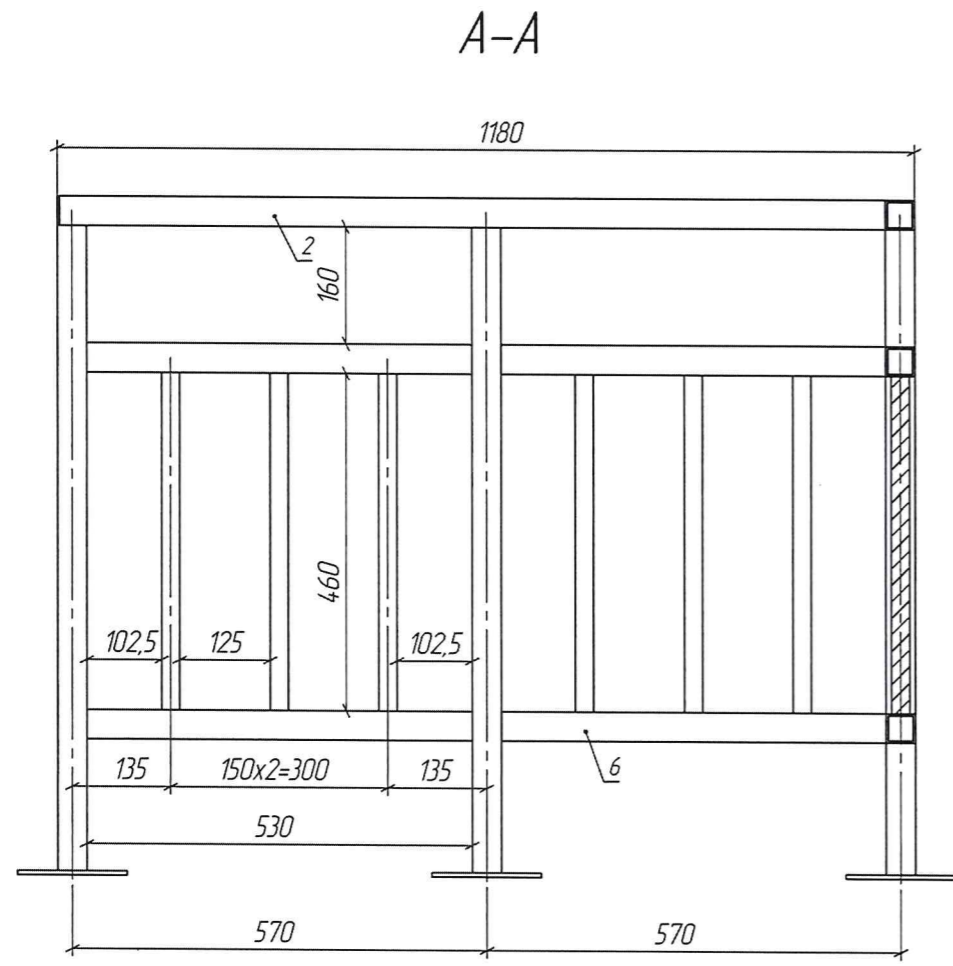
Отпр. марка	Поз.	Колич.		Сечение	Длина	Марка стали	Примеч.
		Т	Н				
ОГВ-5	1	8		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	880		Б4
	2	1		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	1177		
	3	1		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	3937		
	4	8		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	710		Б4
	5	2		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	860		Б4
	6	4		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	530		Б4
	7	27		Труба 25x25x3 ГОСТ 8639	460		Б4
	8	2		Полоса -3x38	38		Б4, заглушка
	9	8		Полоса -6x150	150		

Масса сварных швов 1%

**60-ПР/22-24-КМД**  
 "Многоквартирный жилой дом по улице Рыбалка, 20 в г. Минске"  
 2 пусковой комплекс

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Вход в ТП вдоль оси 20 ОГВ-5	1 шт.	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Рябченко			11.09.25					
Пров.		Чуданов			11.09.25					
Т.контр.										
Н.контр.										
Утв.										

1. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа и его смесях по ГОСТ 14.771-76 проволокой св-08Г2С d=1,2...2,0 мм. Точность СК-РЗ по ГОСТ 30021-93. Поверхность шва должна быть гладкой или равномерношершчатой, без резких переходов к основному металлу. Швы должны быть плотными по всей длине без прожогов, наплывов, сужений, перерывов. Трещины всех видов и направлений в основном металле и металле шва не допускаются. Кратеры швов в местах оснастки должны быть переварены, а в местах окончания сварки забарены. Кратеры не допускаются. Наплывы (натеки) на основной металл не допускаются. Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
2. Изготовление м.конструкций должно осуществляться согласно СТБ-1381-2003.
3. Подготовку металлических поверхностей к окрашиванию производить в соответствии с ГОСТ 9.402-2004. Поверхности металлоконструкций не должны иметь заусенцев, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса. Поверхности металлоконструкций должны иметь третью степень чистки от окислов и первую степень обезжиривания по ГОСТ 9.402-2004. Очистку поверхности от окислов производить дробеструйной (дробеметной) обработкой или механическим способом с использованием абразивных кругов или шлифовальных шкур.
4. Покраску металлических поверхностей производить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-82 Общая толщина покрытий не должна быть менее 80 мкм Цвет: RAL 7024
5. Маркировать изделие согласно СТБ-1381-2003.



**СОГЛАСОВАНО**  
 ООО «НикаПроект»  
 Главный инженер проекта  
 [Signature] подпись  
 [Signature] подпись  
 «06» 10 2025 г.

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

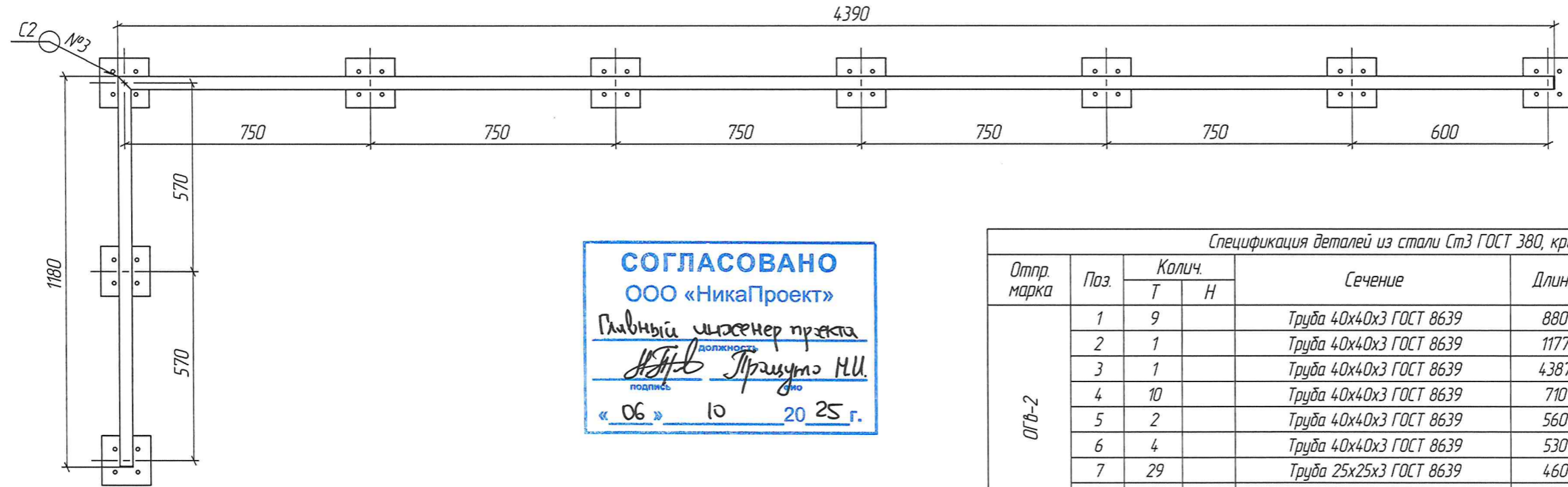
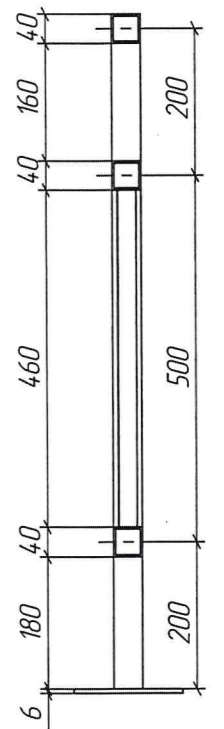
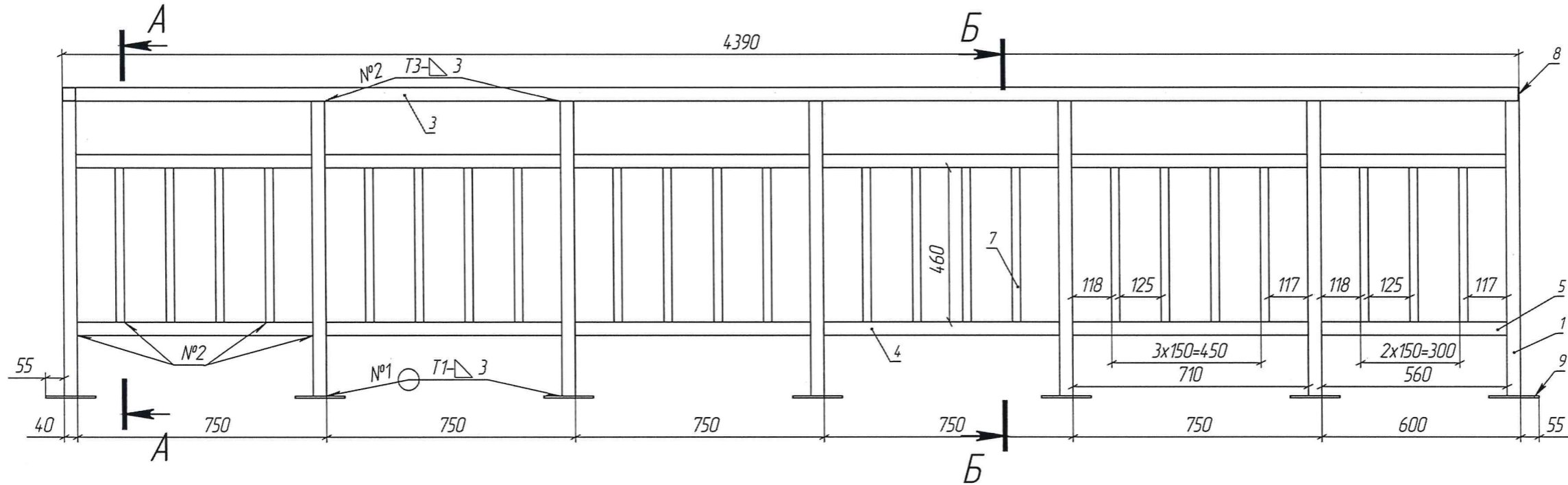
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

60-ПР/22-24-КМД

60-ПР/22-24-КМД

Согласовать с проектной организацией!

Б-Б



**СОГЛАСОВАНО**  
 ООО «НикаПроект»  
 Главный инженер проекта  
*И.И.В. Прозимо Н.И.*  
 « 06 » 10 20 25 г.

Спецификация деталей из стали Ст3 ГОСТ 380, кроме оговоренной

Отпр. марка	Поз.	Колич.		Сечение	Длина	Марка стали	Примеч.
		Т	Н				
ОГВ-2	1	9		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	880		Б4
	2	1		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	1177		
	3	1		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	4387		
	4	10		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	710		Б4
	5	2		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	560		Б4
	6	4		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	530		Б4
	7	29		Труба 25x25x3 ГОСТ 8639	460		Б4
	8	2		Полоса -3x38	38		Б4, заглушка
	9	9		Полоса -6x150	150		

1. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа и его смесях по ГОСТ 14771-76 проволокой св-08Г2С d=1,2...2,0 мм. Точность СК-РЗ по ГОСТ 30021-93. Поверхность шва должна быть гладкой или равномерношершчатой, без резких переходов к основному металлу. Швы должны быть плотными по всей длине без прожогов, наплывов, сужений, перерывов. Трещины всех видов и направлений в основном металле и металле шва не допускаются. Кратеры швов в местах оснастки должны быть переварены, а в местах окончания сварки забарены. Кратеры не допускаются. Наплывы (натёки) на основной металл не допускаются. Неуказанные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
2. Изготовление металлоконструкций должно осуществляться согласно СТБ-1381-2003.
3. Подготовку металлических поверхностей к окрашиванию производить в соответствии с ГОСТ 9.402-2004. Поверхности металлоконструкций не должны иметь заусенцев, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса. Поверхности металлоконструкций должны иметь третью степень чистки от окислов и первую степень обезжиривания по ГОСТ 9.402-2004. Очистку поверхности от окислов производить дробеструйной (дробеметной) обработкой или механическим способом с использованием абразивных кругов или шлифовальных шкур.
4. Покраску металлических поверхностей производить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-82 Общая толщина покрытий не должна быть менее 80 мкм. Цвет: RAL 7024
5. Маркировать изделие согласно СТБ-1381-2003.

Масса сварных швов 1%

**60-ПР/22-24-КМД**

"Многоквартирный жилой дом по улице Рыбалка, 20 в г. Минске"  
 2 пусковой комплекс

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Вход в ТП вдоль оси 1 ОГВ-6	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Рябченко			22.08.25				
Проб.		Чубанов			22.08.25				
Т.контр.									
Н.контр.									
Утв.									

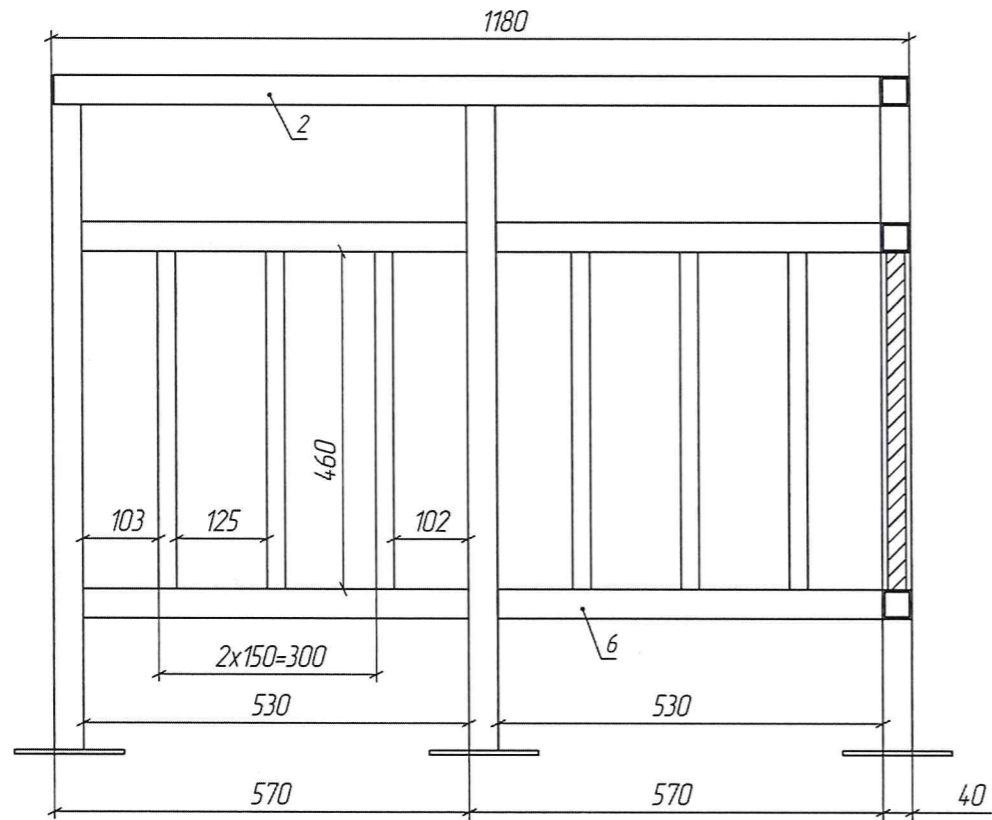
Управление Малой Механизации  
 ОАО "МАПИД"

Копировал:

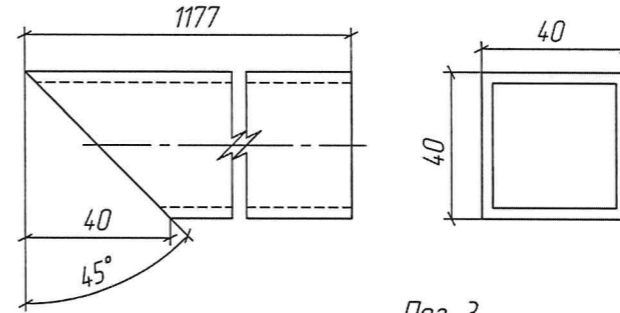
Формат А3

Перв. примен.  
 Справ. №  
 Подп. и дата  
 Инв. № дубл.  
 Взам. инв. №  
 Подп. и дата  
 Инв. № подл.

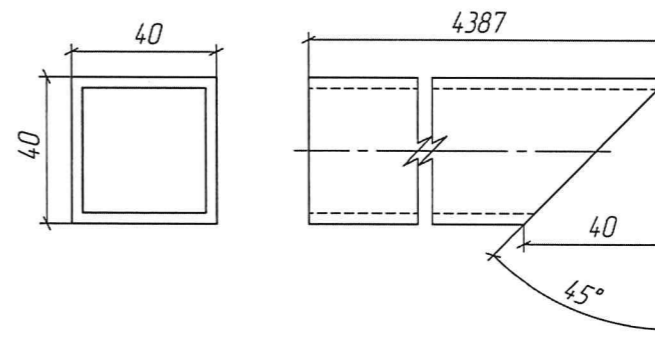
A-A



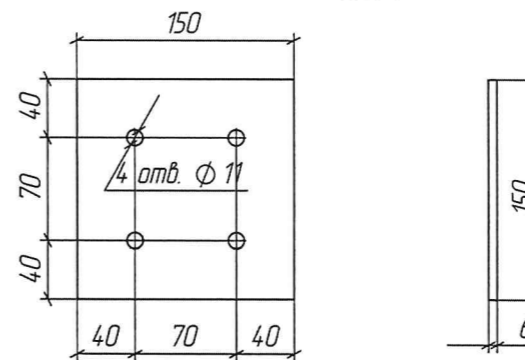
Поз. 2



Поз. 3



Поз. 9



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

**СОГЛАСОВАНО**  
 ООО «НикаПроект»  
 Главный инженер проекта  
*Ирина Николаевна*  
 Должность  
 Подпись  
 « 06 » 10 20 25 г.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------