

КМД 017.07.18.ВД

Ведомость чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Спецификация, ведомости, сборочный чертёж.	КМД 017.07.18.ВД
2	Чертёж общего вида лестничного комплекса.	КМД 017.07.18.ВО
3	Сборочный чертёж лестничного марша.	КМД 017.07.18.СБ
4	Косоур Кср1 в сборе.	КМД 017.07.18.101
5	Ступени Сп1, Сп1,1, Сп2.	КМД 017.07.18.102
6	Ступени Сп3, Сп4.	КМД 017.07.18.103
7	Крп1, Крп2, Крп3.	КМД 017.07.18.104
8	Косоур Кср2 в сборе.	КМД 017.07.18.200
9	Ступени Сп4,1, Сп5, Сп6.	КМД 017.07.18.201
10	Ступени Сп7, Сп8.	КМД 017.07.18.202
11	Косоур Кср3 в сборе.	КМД 017.07.18.300
12	Ступени Сп9, Сп10.	КМД 017.07.18.301
13	Ступени Сп11, Сп12.	КМД 017.07.18.302
14	Оз1.	КМД 017.07.18.401
15	Оз2.	КМД 017.07.18.402
16	Оз3.	КМД 017.07.18.403
17	Оз4.	КМД 017.07.18.404
18	Оз5.	КМД 017.07.18.405

Ведомость отправочных элементов по схеме

Марка элемента	Кол-во шт	Наименование	Масса, кг		Номер чертежа	Примечание
			шт	общ.		
Кср1	1	Косоур №1	87,79	87,79	КМД 017.07.18.101	
Кср2	1	Косоур №2	63,52	63,52	КМД 017.07.18.200	
Кср3	1	Косоур №3	55,37	55,37	КМД 017.07.18.300	
Оз1	1	Ограждение №1	15,17	15,17	КМД 017.07.18.401	
Оз2	1	Ограждение №2	20,77	20,77	КМД 017.07.18.402	
Оз3	1	Ограждение №3	13,19	13,19	КМД 017.07.18.403	
Оз4	1	Ограждение №4	16,58	16,58	КМД 017.07.18.404	
Оз5	1	Ограждение №5	11,52	11,52	КМД 017.07.18.405	

Общие указания.

Раздел 1.Исходные данные.

1.1 Рабочие чертежи марки КМД разработаны на основании задания на проектирование.

1.2 Условия площадки монтажа:

1.2.1 Нагрузка – 2,45 кПа.

1.2.2 Расчетная наружная температура воздуха – плюс 15С.

Металлоконструкция запроектирована в соответствии с требованиями СНиП2.01.0785*, СНиП11–23–81* и СНиП 2.03.11–85.

Расчет конструкций произведен в соответствии со СНиП 2.01.07–85* “Нагрузки и воздействия. Нормы проектирования”,СНиП 11–23–81 * “Стальное конструкции. Нормы проектирования”.

Раздел 2.Материалы для конструкций и соединений.

2.1 В качестве материалов для несущей конструкций принята сталь марок С 255.С 245 по ГОСТ 277772–88*.

2.2 Материал для сборки:

–для всех сварных швов применять электроды Э 42.(ГОСТ 9467–75*).

2.3 Материалу для сварки, соответствующие сталям, приняты по табл.55 СНиП 11–23–81*.

2.4 Минимальная длина угловых швов – 50 мм.

2.5 Минимальные размеры и форма угловых швов приняты по п.12.8 и табл.38* СНиП 11–23–81 *.

2.6 Заводские швы всех элементов выполнять полуавтоматической сборкой в среде углекислого газа.

2.7 Монтажные швы выполнять ручной сваркой электродами по ГОСТ 9467–75*.

2.8 Все стыковые швы выполнять с полным проваром и с применением выводных планок.

2.9 Равнопрочные стыковые швы следует проверять физическими методами контроля качества.

2.10 Контроль качества сварных соединений должен производиться с учетом требований ГОСТ 23118–99* “Конструкции стальные строительные. Общие технические условия”.

2.11 Все болты класса точности <В> по ГОСТ 7798–70* класс прочности 5.8 по ГОСТ 1759.4– 87* . Гайки по ГОСТ 5915–70* класс прочности 5. Шайбы по ГОСТ 11371 –78*.

2.12 Разность диаметров отверстий и болтов не должна превышать 3 мм.

2.13 Использование болтов без клейма, маркировки и покрытия или второго сорта, а также изготовленных из автоматных сталей, не допускается.

Раздел 3. Основные вопросы изготовления и монтажа конструкций.

3.1 Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями:

– СНиП III –18 –75 «Металлические конструкции». Правила производства и приемки работ (в части изготовления металлоконструкций).

– ППР на монтаж металлоконструкций.

–СНиП 3.03.01–87 «Несущие и ограждающие конструкции».

–Монтаж металлоконструкций.

–.3.2 Все временные монтажные крепления и прихватки должны быть сняты, а места приварки зачищены.

3.3 Все замкнутые профили должны быть герметизированы путем постановки заглушек, соединения элементов в замкнутом сечение и заварки прорезей сплошными швами, предотвращающими попадание воды внутрь этих элементов.

3.4 Монтаж конструкций предусмотреть поэтапным.

3.5 Монтаж конструкций следует производить по утвержденному проекту производства монтажных работ.

Раздел 4. Защита конструкций от коррозии.

4.1 Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11–85 «Защита строительных конструкций от коррозии», ГОСТ 12.5.016–87 “Строительство. Работы антикоррозионные. Требования безопасности”, окраской двумя слоями эмали ПФ–1189 по ТУ 6–10–1710–79 по грунту.

4.2 Перед нанесением защитных покрытий поверхности конструкций необходимо очистить с помощью металлической щетки, или иным методом от рыхлой и пластовой ржавчины, протереть ветошью от пыли. При наличии жировых загрязнений – обезжирить. Покрывать преобразователем ржавчины ПРГД –1Ф (или аналогичным). После высыхания преобразователя на .поверхности обрабатываемого изделия, возможно образование рыхлых побочных продуктов преобразования коррозии, которые необходимо зачистить с последующим повторным нанесением преобразователя.

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

КМД 017.07.18.ВД

Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)

Ведомости, общие указания.

СТАДИЯ

ЛИСТ

ЛИСТОВ

Р

1

18

ГИП

Разработал

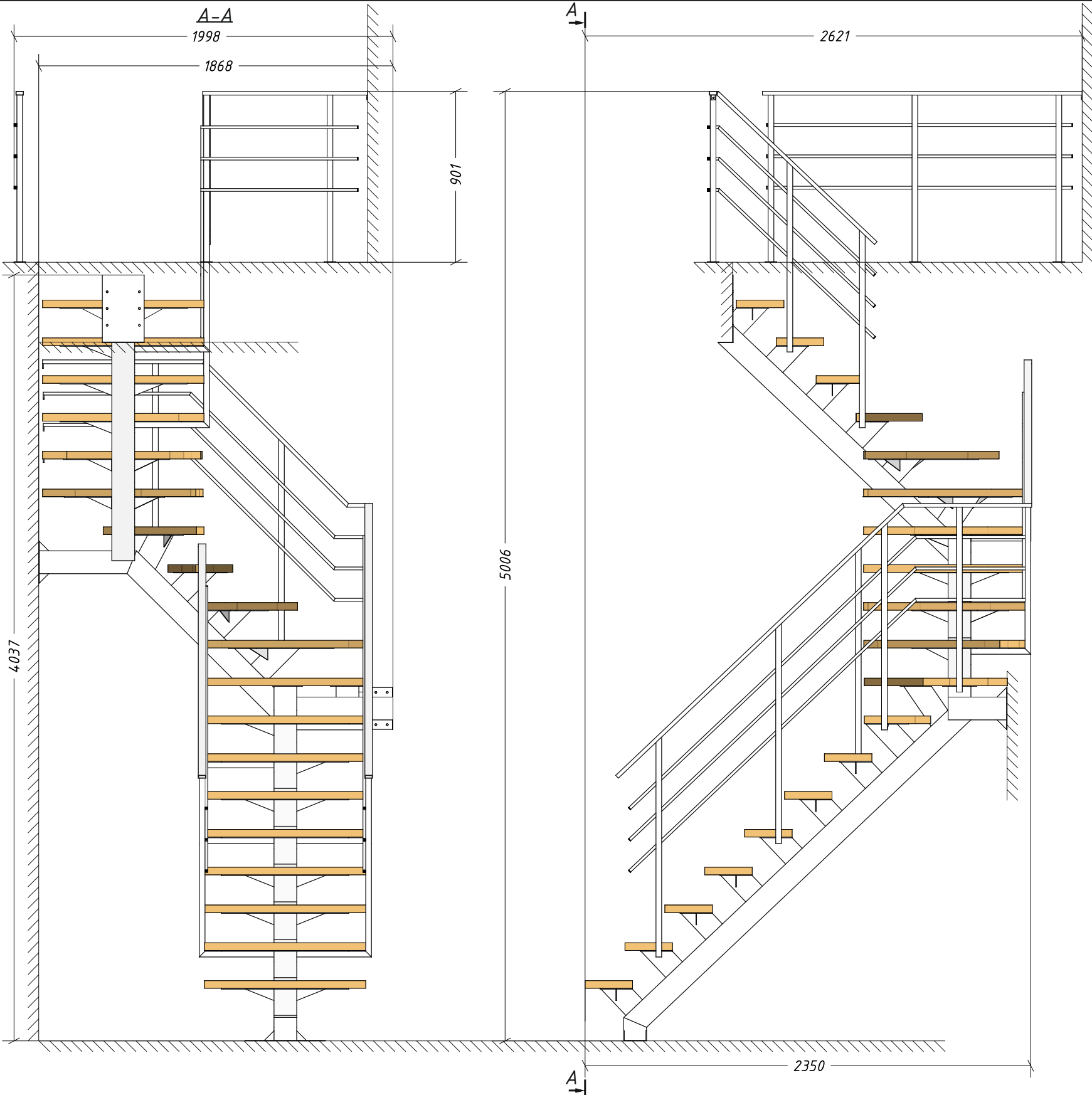
Исаев М.

17/07/18

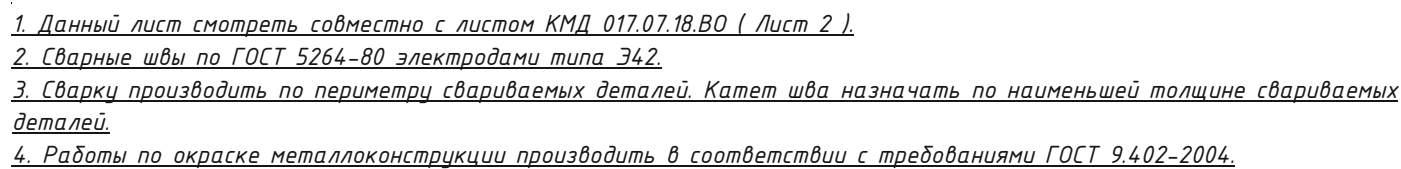
Н.контр.


ISYEV

ФНЧ 7 989 161 33 96 М-ИЗЪЯНДЕХ.РУ

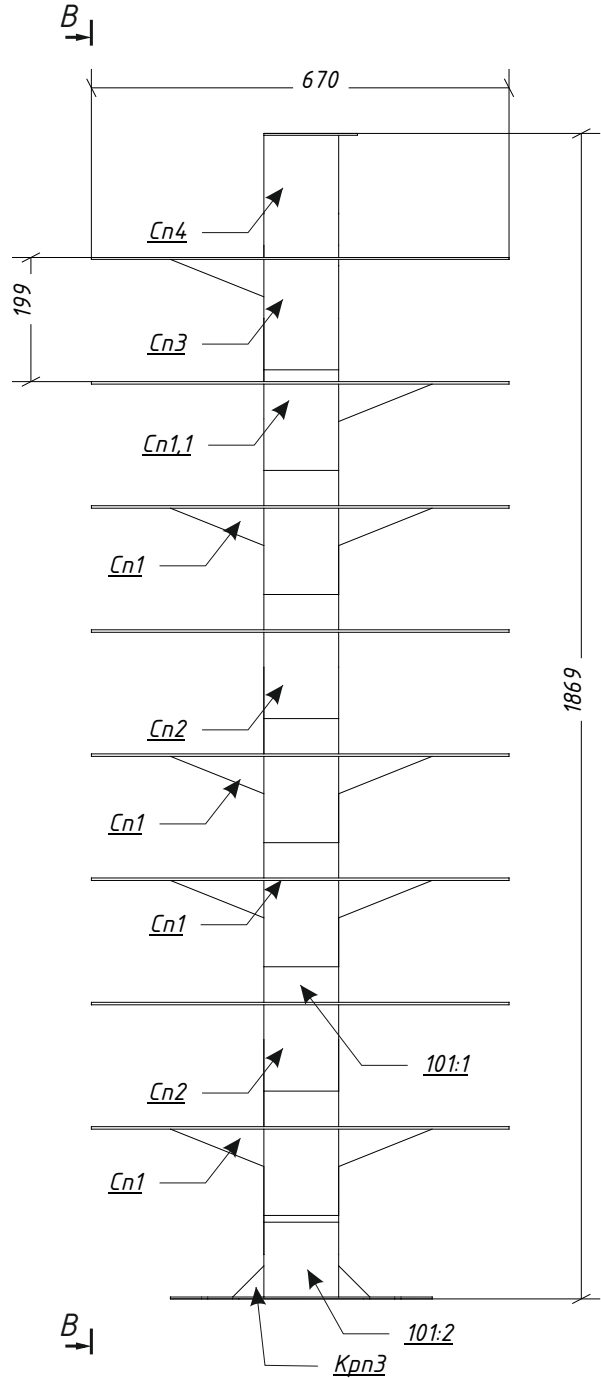
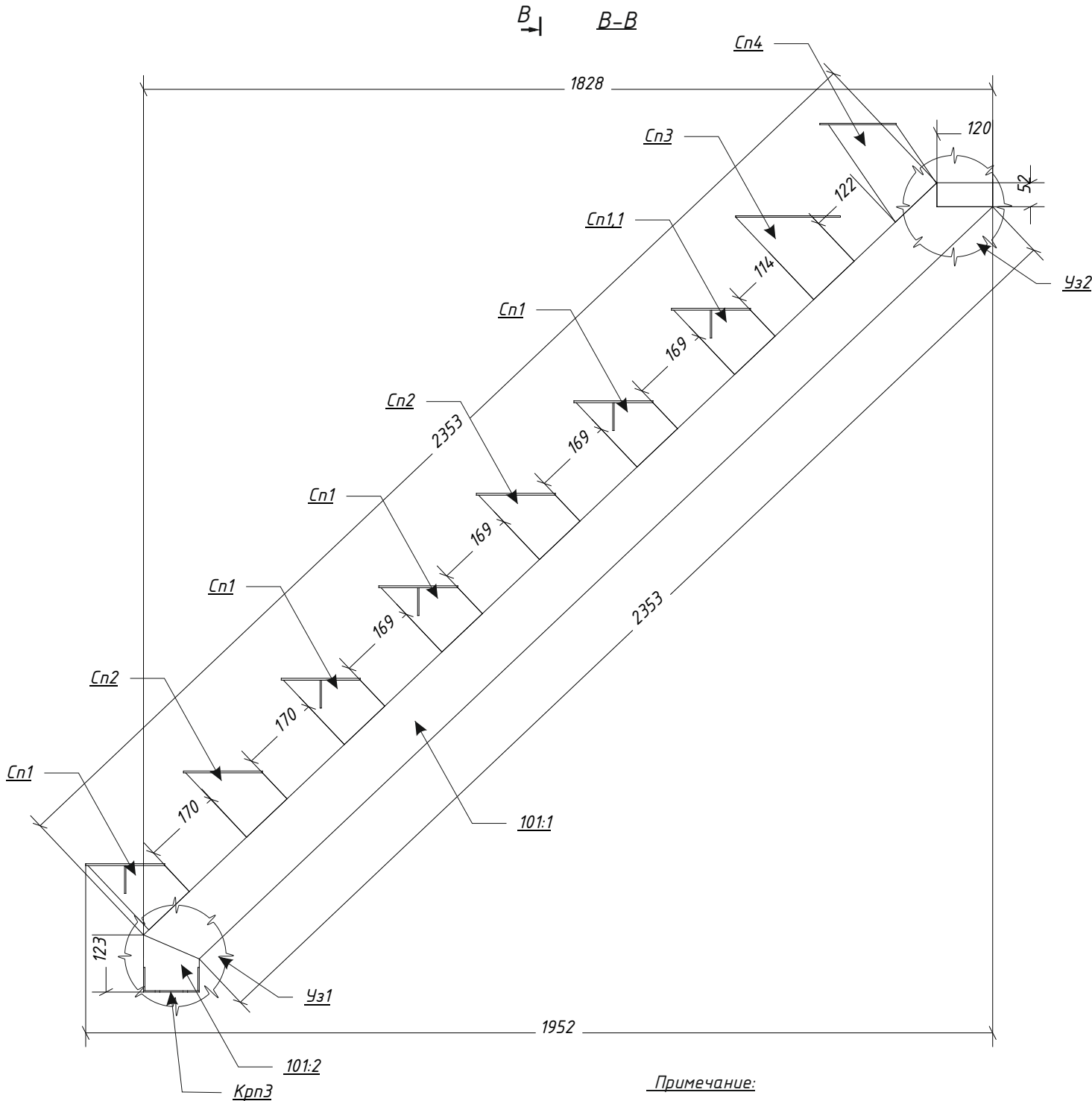
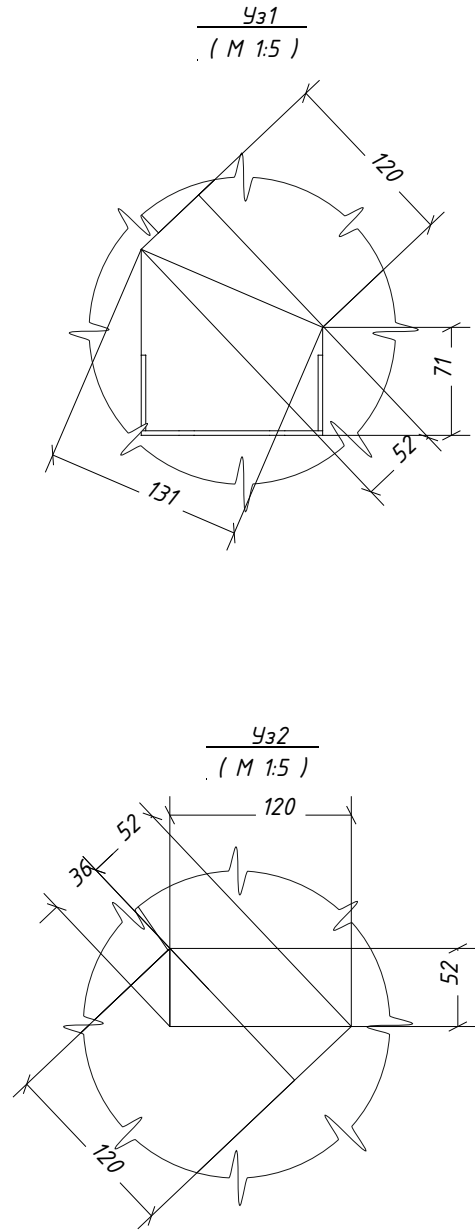


						КМД 017.07.18.В0			
						Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Чертёж общего вида лестничного комплекса.	Стадия	Лист	Листов
							Р	2	18
ГИП							<div>ISVEV</div> <div>PH: +7 929 161 33 94, M-IB@YANDEX.RU</div>		
Разработал		Исаев М.		17/07/18					
Н.контр.									



						КМД 017.07.18.СБ			
						Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Сборочный чертёж лестничного марша.	Стадия	Лист	Листов
							Р	3	18
ГИП							 ФН: +7 925 161 33 84. М-ИВ@YANDEX.RU		
Разработал		Исаев М.			17/07/18				
Н.контр.									

КМД 017.07.18.101



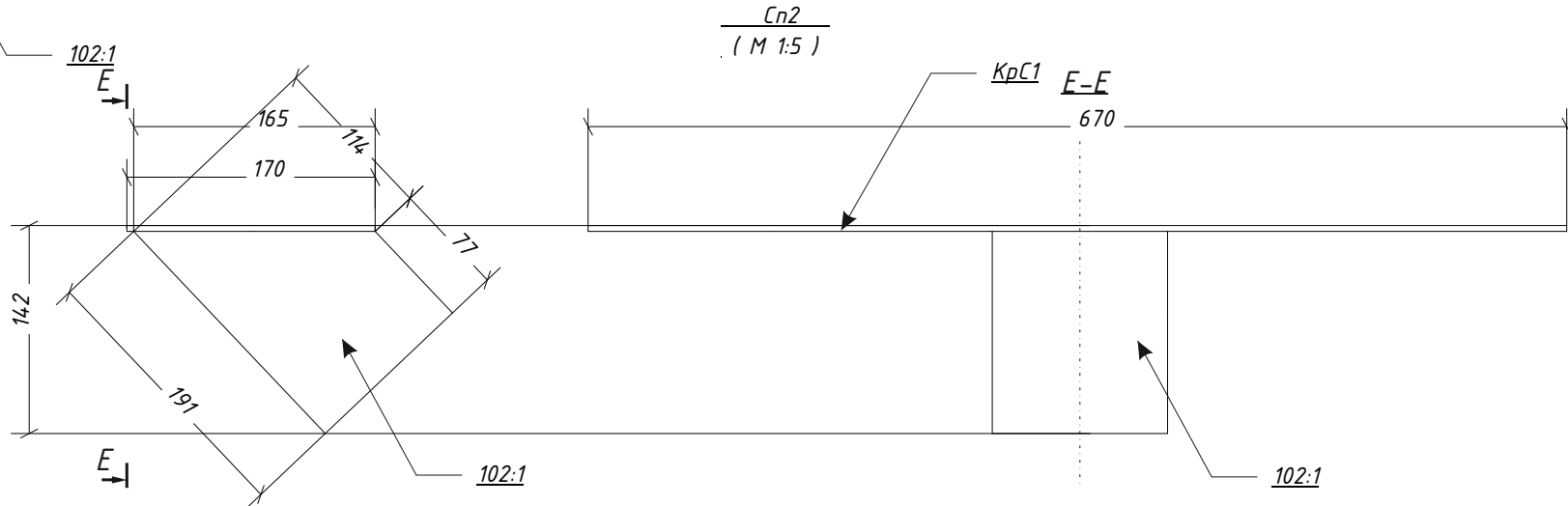
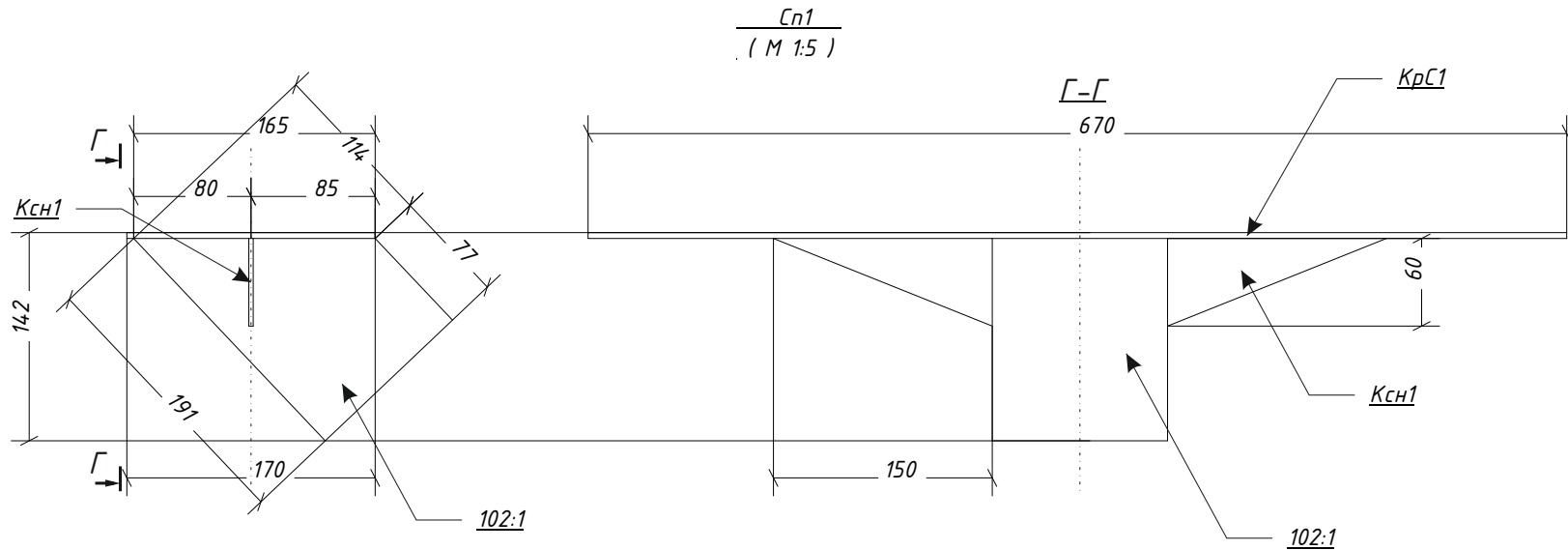
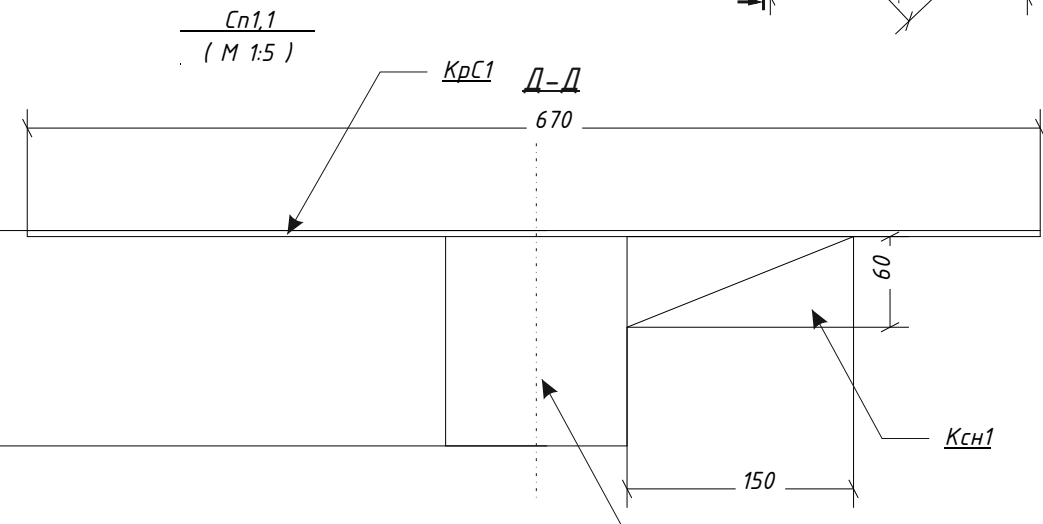
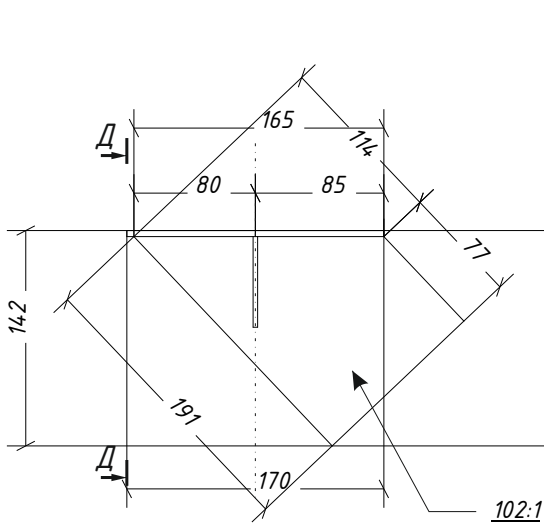
Спецификация элементов

Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали, шт.	всех, шт.	эле- мента		
Кср1	101:1	1	16,25	ГН □ 120x120x4 мм	2405	34,27	34,27	86,92	С245	ГОСТ 8639-82
	101:2	1	16,25	ГН □ 120x120x4 мм	123	1,75	1,75		С245	ГОСТ 8639-82
	Сп1	4				5,67	22,69			
	Сп1,1	1				5,57	5,57			
	Сп2	2				5,46	10,92			
	Сп3	1				6,16	6,16			
	Сп4	1				4,24	4,24			
	Крп3	1				1,32	1,32			
				+1% электрошвов			0,87	87,79		

Примечание:

- Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.СБ (Лист 3).
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42.
- Сварку производить по периметру свариваемых деталей. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Работы по окраске металлоконструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.

						КМД 017.07.18.101			
						Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Косоур Кср1 в сборе.	Стадия	Лист	Листов
							Р	4	18
ГИП						Кср1.	<div>ISYEV</div> <div>ФН: +7 989 161 33 96, М: IB@YANDEX.RU</div>		
Разработал		Исаев М.		17/07/18					
Н.контр.									



Примечание:

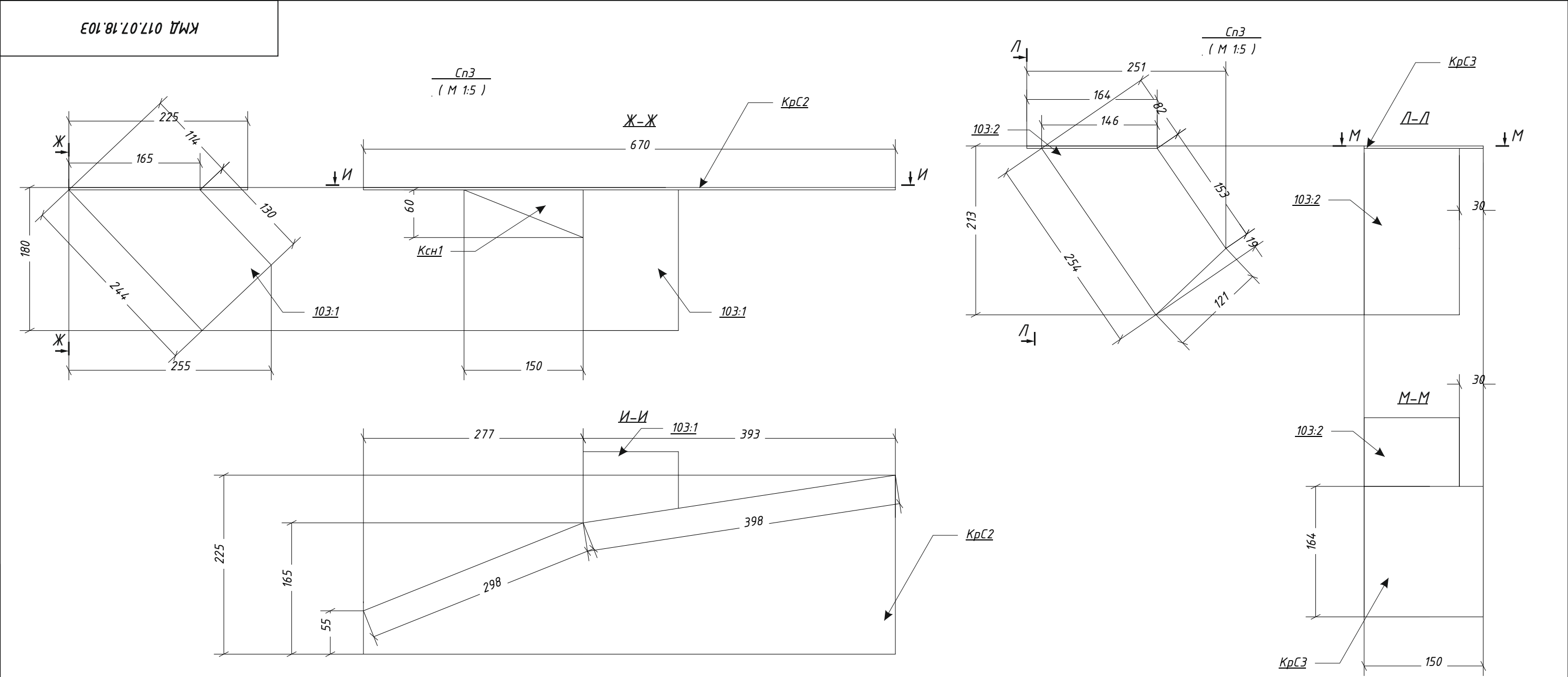
1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.СБ (Лист 3), КМД 017.07.18.СБ (Лист 4).
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42.
3. Сварку производить по периметру свариваемых деталей. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Работы по окраске металлоконструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.

Спецификация элементов

Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали, шт.	всех, шт.	эле- мента		
Сп1	102:1	1	14,25	ГН □ 120х120х4 мм	191	2,72	2,72	5,62	С245	ГОСТ 8639-82
	КрС1	1	23,55	δ 170х670х3 мм	0,114	2,68	2,68		С245	Г А Т 19903-74
	Ксн1	2	23,55	δ 60х150х3 мм	0,005	0,11	0,21		С245	Г А Т 19903-74
				+1% электрошвов			0,06	5,67		
Сп1,1	102:1	1	14,25	ГН □ 120х120х4 мм	191	2,72	2,72	5,51	С245	ГОСТ 8639-82
	КрС1	1	23,55	δ 170х670х3 мм	0,114	2,68	2,68		С245	Г А Т 19903-74
	Ксн1	1	23,55	δ 60х150х3 мм	0,005	0,11	0,11		С245	Г А Т 19903-74
				+1% электрошвов			0,06	5,57		
Сп2	102:1	1	14,25	ГН □ 120х120х4 мм	191	2,72	2,72	5,40	С245	ГОСТ 8639-82
	КрС1	1	23,55	δ 170х670х3 мм	0,114	2,68	2,68		С245	Г А Т 19903-74
				+1% электрошвов			0,05	5,46		

						КМД 017.07.18.102				
						Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)				
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Косоур Кср1.		Стадия	Лист	Листов
								Р	5	18
ГИП						Ступени Сп1, Сп1,1, Сп2.		<div>ISVEV</div> <div>ФН: +7 989 161 33 96, М: IB@YANDEX.RU</div>		
Разработал	Исаев М.			17/07/18						
Н.контр.										

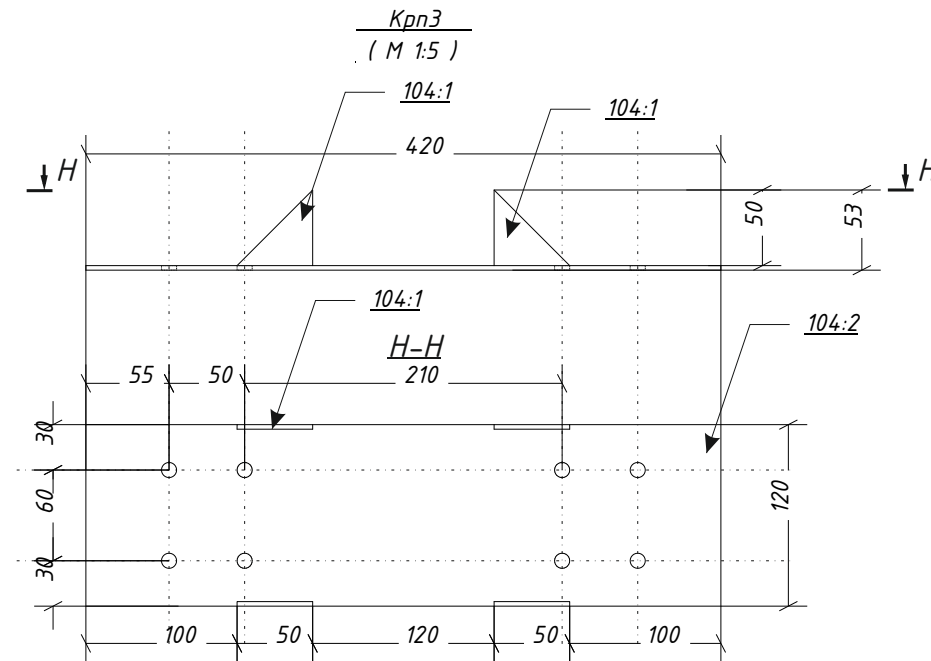
	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.



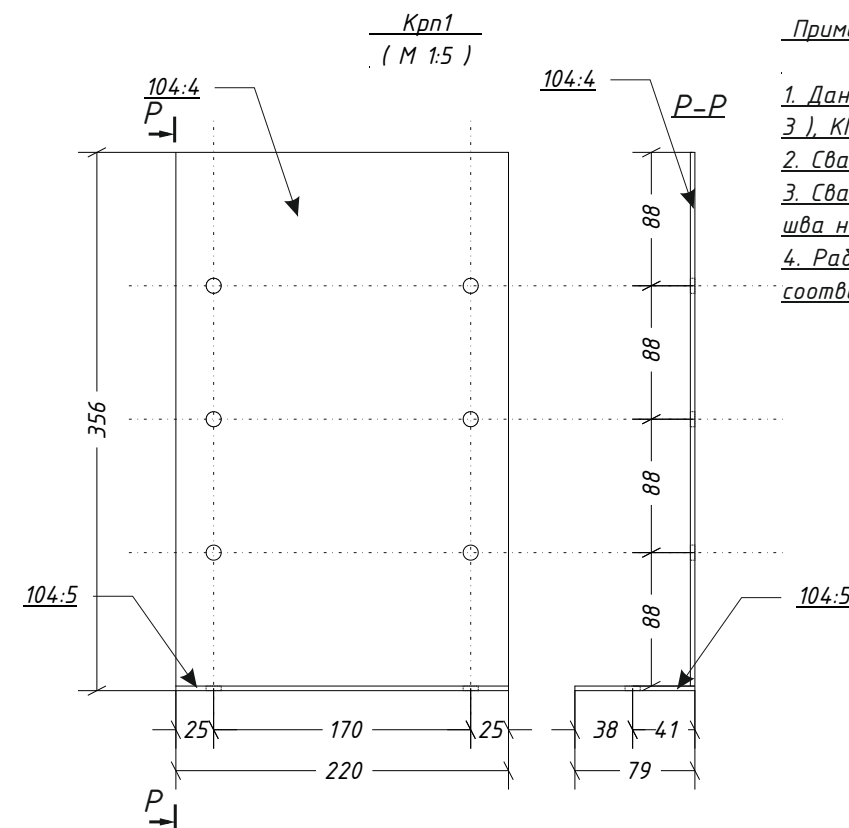
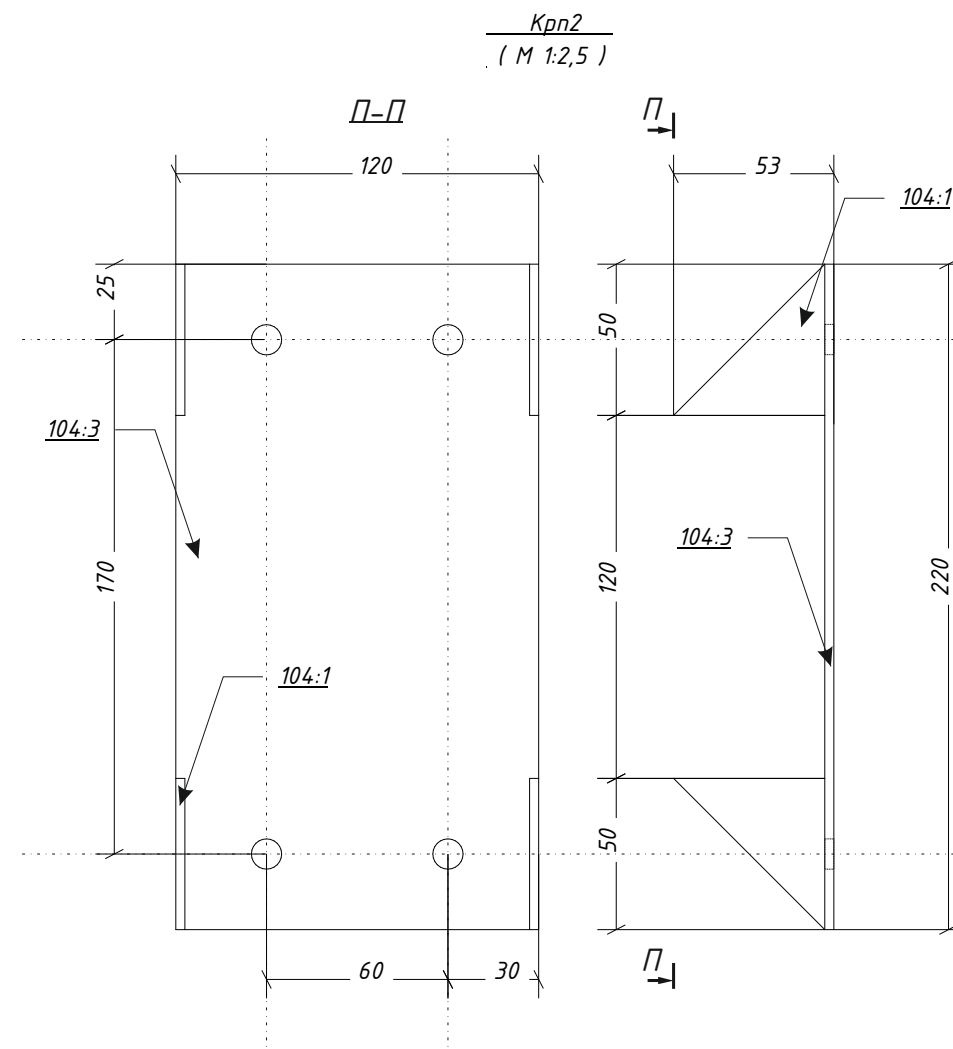
Спецификация элементов

Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		т	н			одной детали, шт.	всех, шт.	эле- мента		
Cп3	103:1	1	16,25	ГН □ 120х120х4 мм	244	3,48	3,48	6,10	С245	ГОСТ 8639-82
	КpC2	1	23,55	δ 225х670х3 мм	0,107	2,52	2,52		С245	Г О С Т 19903-74
	Ксн1	1	23,55	δ 60х150х3 мм	0,005	0,11	0,11		С245	Г О С Т 19903-74
				+1% электрошвов			0,06	6,16		
Cп4	103:2	1	16,25	ГН □ 120х120х4 мм	254	3,62	3,62	4,20	С245	ГОСТ 8639-82
	КpC3	1	23,55	δ 164х150х3 мм	0,025	0,58	0,58		С245	Г О С Т 19903-74
				+1% электрошвов			0,04	4,24		

						КМД 017.07.18.103					
						Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)					
Изм.	Кол.	Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Косоур Кср1.	Стадия	Лист	Листов	
								Р	6	18	
ГИП						Ступени Сп3, Сп4.	<div>ISYEV</div> <div>ФН: +7 989 161 33 96, М: isyev@yandex.ru</div>				
Разработал		Исаев М.									17/07/18
Н.контр.											



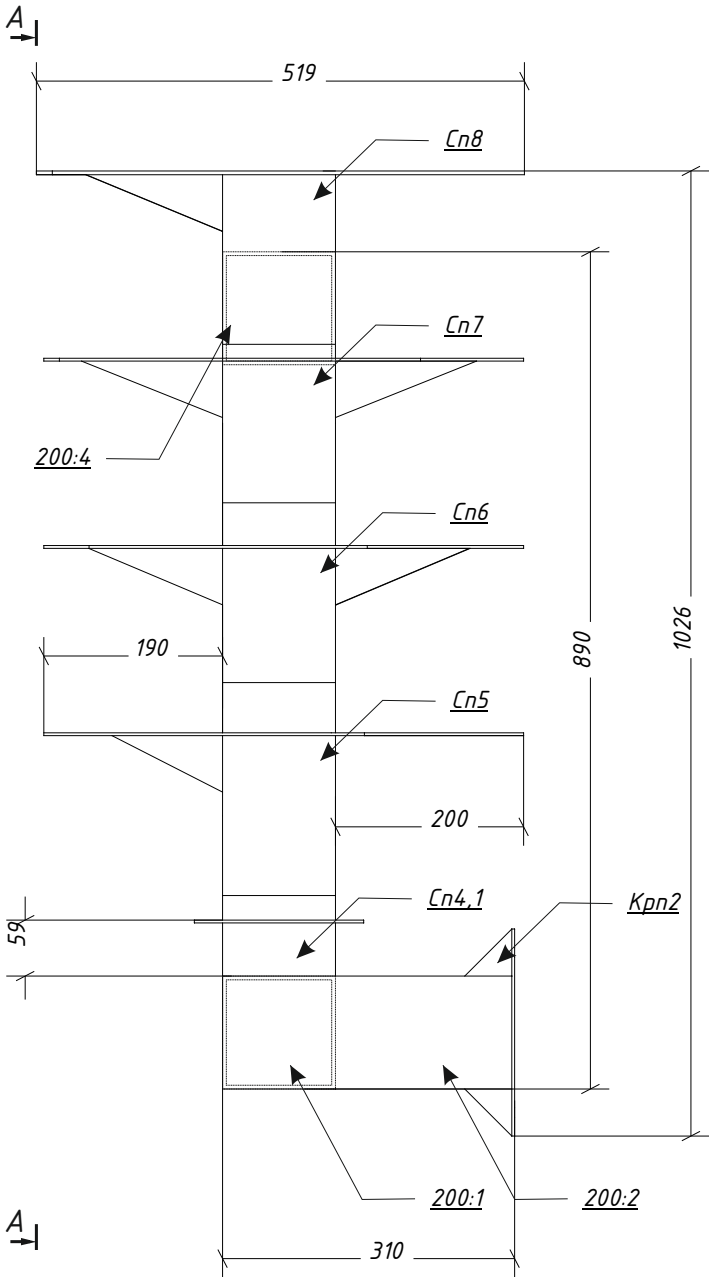
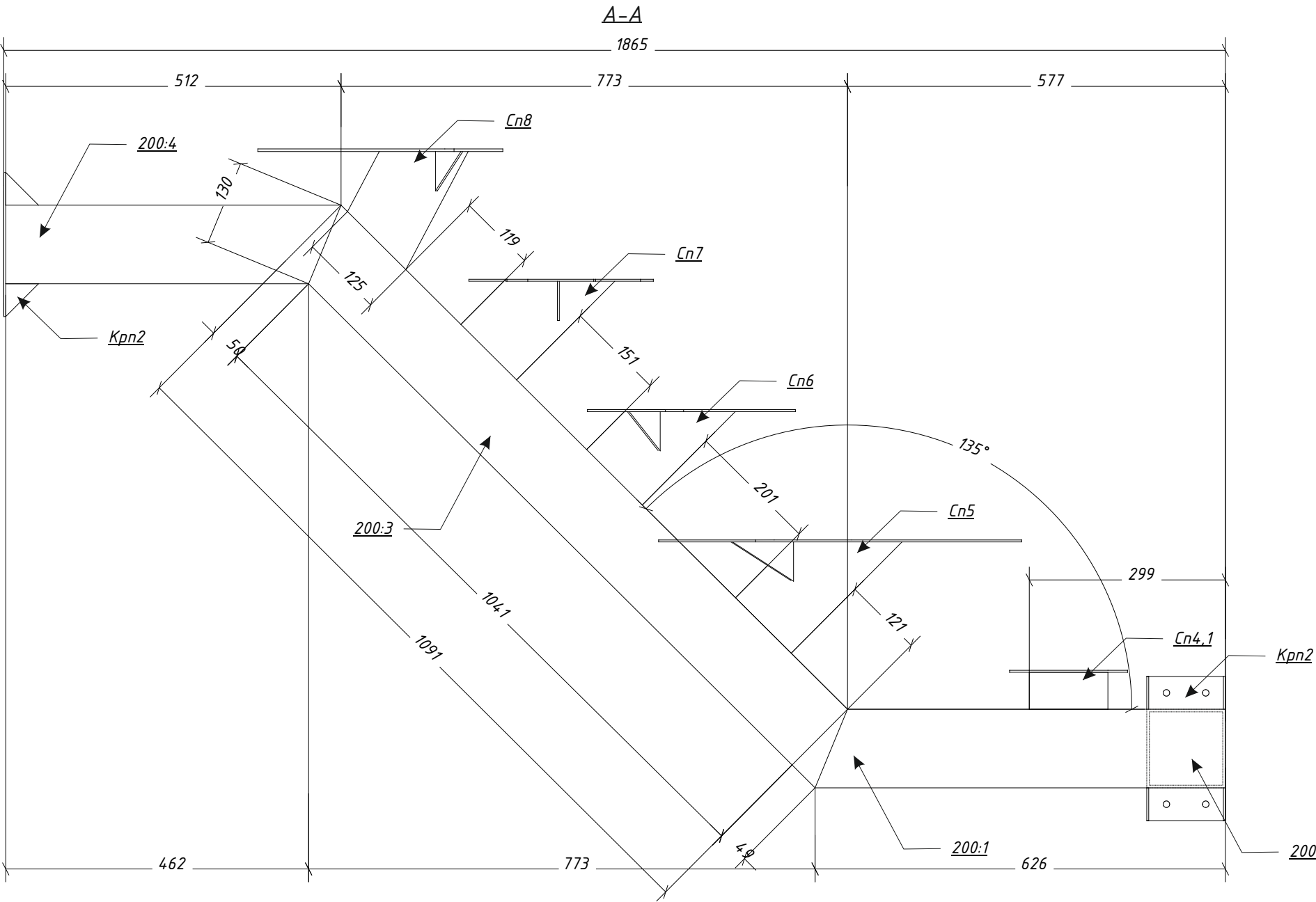
Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		п	н			одной детали, шт.	всех, шт.	эле- мента		
Крп1	104:4	1	23,55	δ 220х352х3 мм	0,077	1,82	1,82	2,23	С245	Г АСТ 19903-74
	104:5	1	23,55	δ 220х79х3 мм	0,017	0,41	0,41		С245	Г АСТ 19903-74
				+1% электрошвов			0,02	2,26		
Крп3	104:1	4	23,55	δ 50х50х3 мм	0,001	0,03	0,12	1,30	С245	Г АСТ 19903-74
	104:2	1	23,55	δ 120х420х3 мм	0,050	1,19	1,19		С245	Г АСТ 19903-74
				+1% электрошвов			0,01	1,32		
Крп2	104:1	4	23,55	δ 50х50х3 мм	0,001	0,03	0,12	0,60	С245	Г АСТ 19903-74
	104:2	1	23,55	δ 120х170х3 мм	0,020	0,48	0,48		С245	Г АСТ 19903-74
				+1% электрошвов			0,01	0,60		



Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.СБ (Лист 3), КМД 017.07.18.СБ (Лист 4).
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42.
3. Сварку производить по периметру свариваемых деталей. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Работы по окраске металлоконструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.

						<div>КМД 017.07.18.104</div> <div>Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)</div>
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	
						<div>Крепления.</div> <div>Р</div> <div>7</div> <div>18</div>
ГИП						<div>Крп1, Крп2, Крп3.</div> <div><div>ISYEV</div><div>PH: +7 928 161 33 84, M-18@YANDEX.RU</div></div>
Разработал	Исаев М.			17/07/18		
Н.контр.						



Спецификация элементов

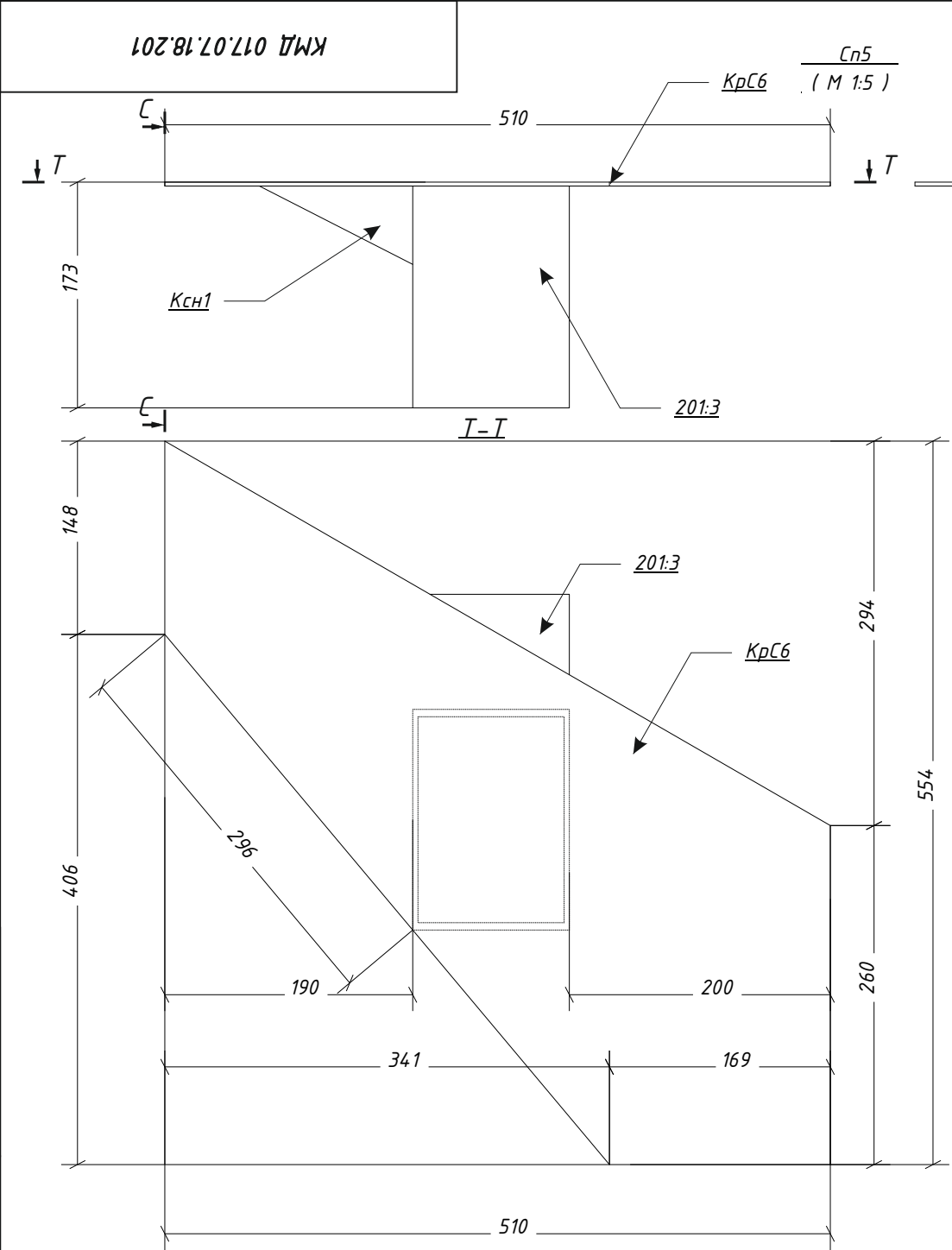
Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали, шт.	всех, шт.	эле- мента		
Кср2	200:1	1	16,25	ГН □ 120x120x4 мм	626	8,92	8,92	62,89	С245	ГОСТ 8639-82
	200:2	1	16,25	ГН □ 120x120x4 мм	307	4,37	4,37		С245	ГОСТ 8639-82
	200:3	1	16,25	ГН □ 120x120x4 мм	1140	16,25	16,25		С245	ГОСТ 8639-82
	200:4	1	16,25	ГН □ 120x120x4 мм	512	7,30	7,30		С245	ГОСТ 8639-82
	Cn4,1	1				1,58	1,58			
	Cn5	1				6,84	6,84			
	Cn6	1				5,58	5,58			
	Cn7	1				5,59	5,59			
	Cn8	1				5,26	5,26			
	Kpn2	2				0,60	1,21			
				+1% электрошвов			0,63	63,52		

Примечание:

- Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.СБ (Лист 3).
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42.
- Сварку производить по периметру свариваемых деталей. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Работы по окраске металлоконструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.

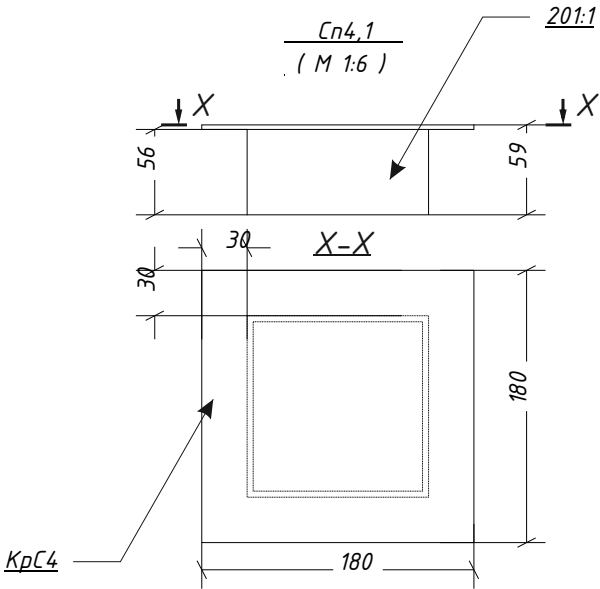
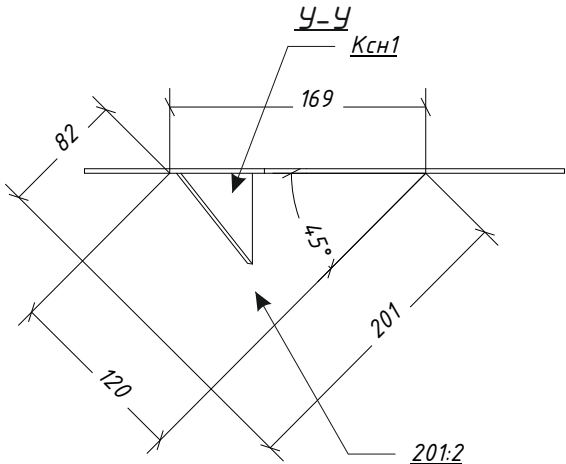
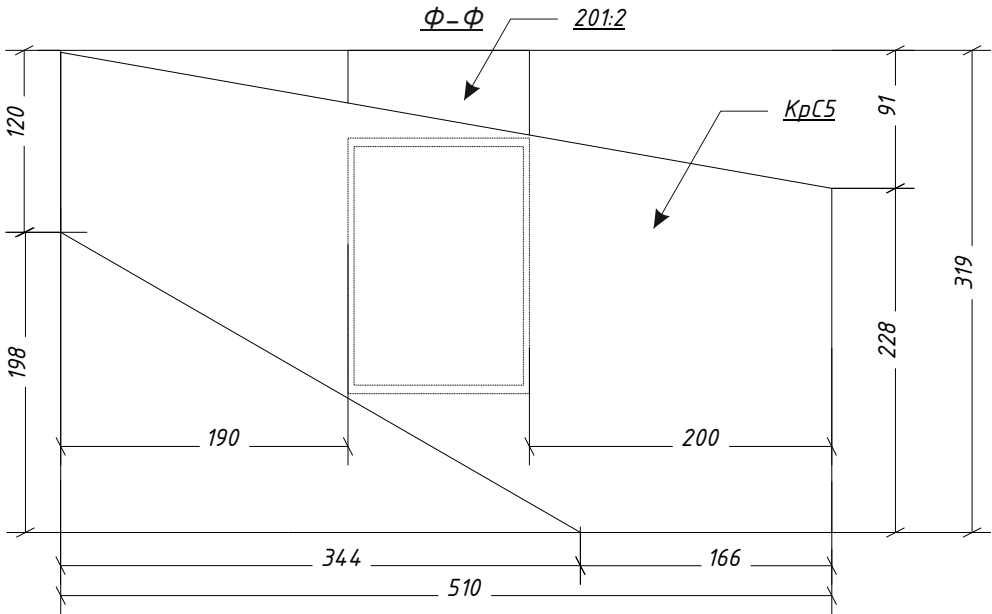
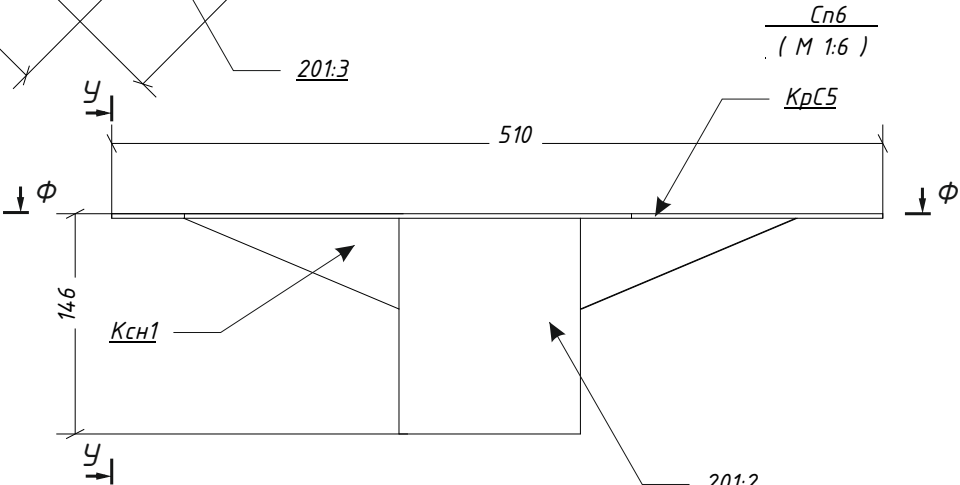
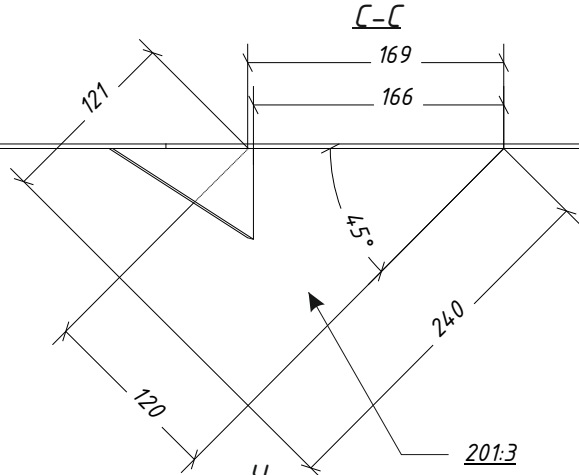
						КМД 017.07.18.200			
						Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Косоур Кср2 в сборе.	Стадия	Лист	Листов
							Р	8	18
ГИП						Кср2.	<div>ISYEV</div> <div>ФН: +7 989 161 33 96, М: isyev@yandex.ru</div>		
Разработал	Исаев М.			17/07/18					
Н.контр.									

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



Спецификация элементов

Марка элемен-та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали, шт.	всех, шт.	эле-мента		
Сп4,1	201:1	1	16,25	ГН □ 120x120x4 мм	56	0,80	0,80	1,56	С245	ГОСТ 8639-82
	КрС4	1	23,55	δ 180x180x3 мм	0,032	0,76	0,76		С245	Г А Т 19903-74
				+1% электрошвов			0,02			
Сп5	201:3	1	16,25	ГН □ 120x120x4 мм	240	3,42	3,42	6,78	С245	ГОСТ 8639-82
	КрС6	1	23,55	δ 510x554x3 мм	0,138	3,25	3,25		С245	Г А Т 19903-74
	Ксн1	1	23,55	δ 60x150x3 мм	0,005	0,11	0,11		С245	Г А Т 19903-74
				+1% электрошвов			0,07	6,84		
Сп6	201:2	1	16,25	ГН □ 120x120x4 мм	201	2,86	2,86	5,53	С245	ГОСТ 8639-82
	КрС5	1	23,55	δ 510x319x3 мм	0,104	2,45	2,45		С245	Г А Т 19903-74
	Ксн1	2	23,55	δ 60x150x3 мм	0,005	0,11	0,21		С245	Г А Т 19903-74
				+1% электрошвов			0,06	5,58		



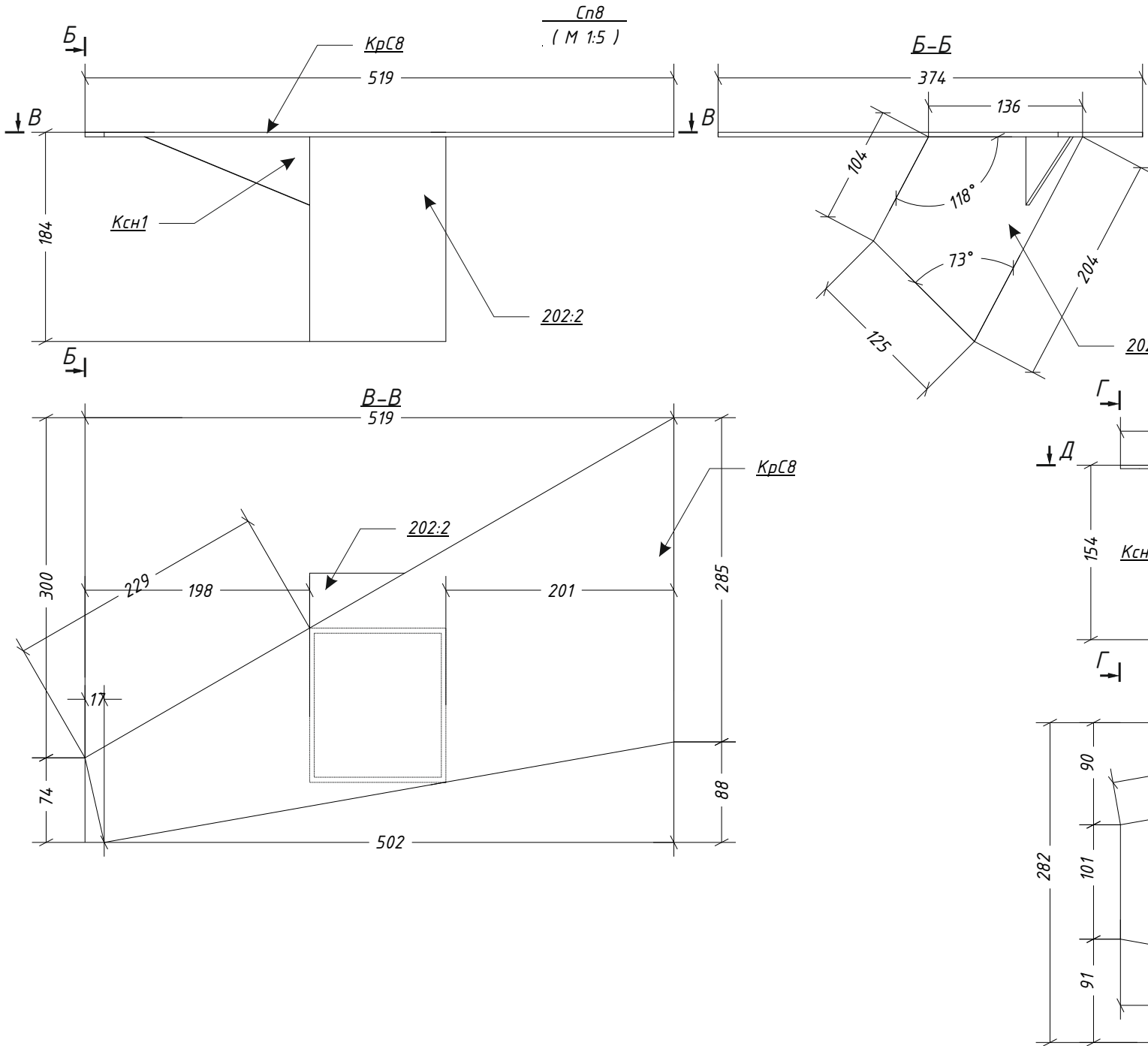
Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.СБ (Лист 3), КМД 017.07.18.200 (Лист 8).
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42.
3. Сварку производить по периметру свариваемых деталей. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Работы по окраске металлоконструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.

						КМД 017.07.18.201			
						Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Косоур Ксп2.	Стадия	Лист	Листов
							Р	9	18
ГИП						Ступени Сп4,1, Сп5, Сп6.	<div>ISYEV</div> <div>РН: +7 989 161 33 96, М-ISYEV@YANDEX.RU</div>		
Разработал	Исаев М.			17/07/18					
Н.контр.									

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

КМД 017.07.18.202



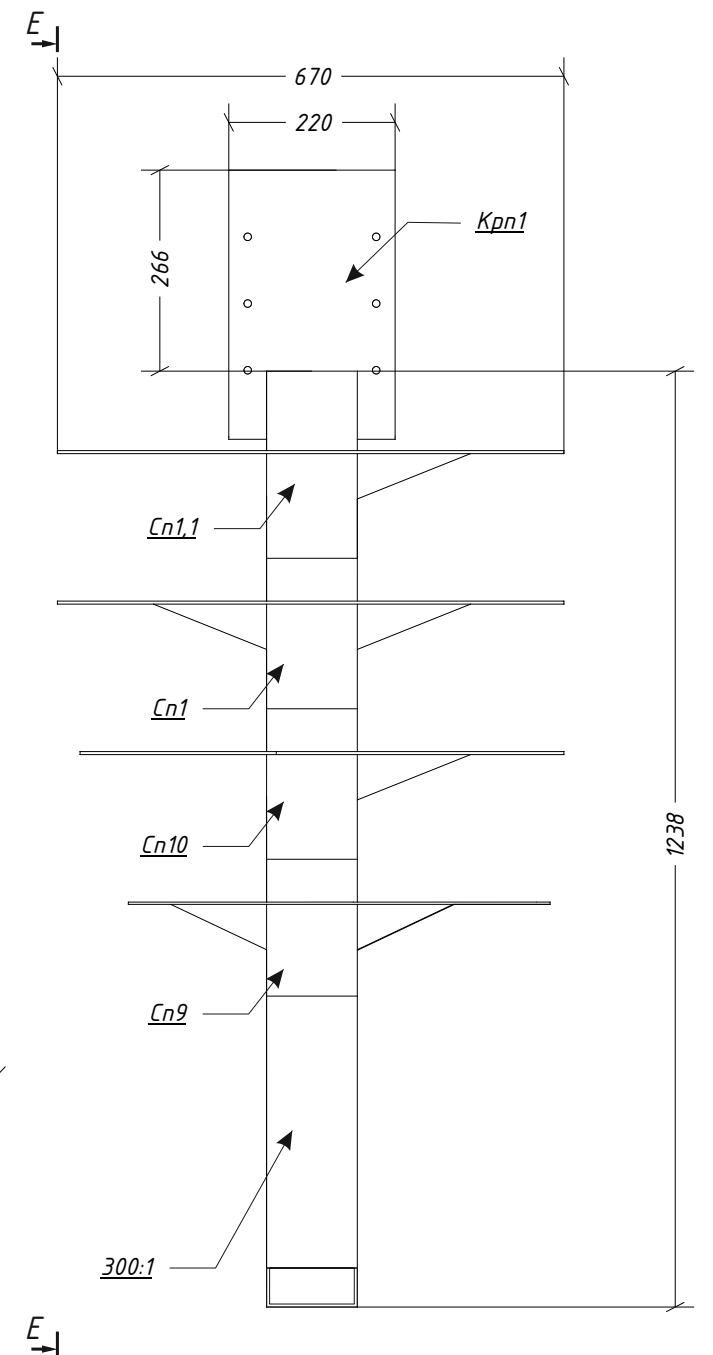
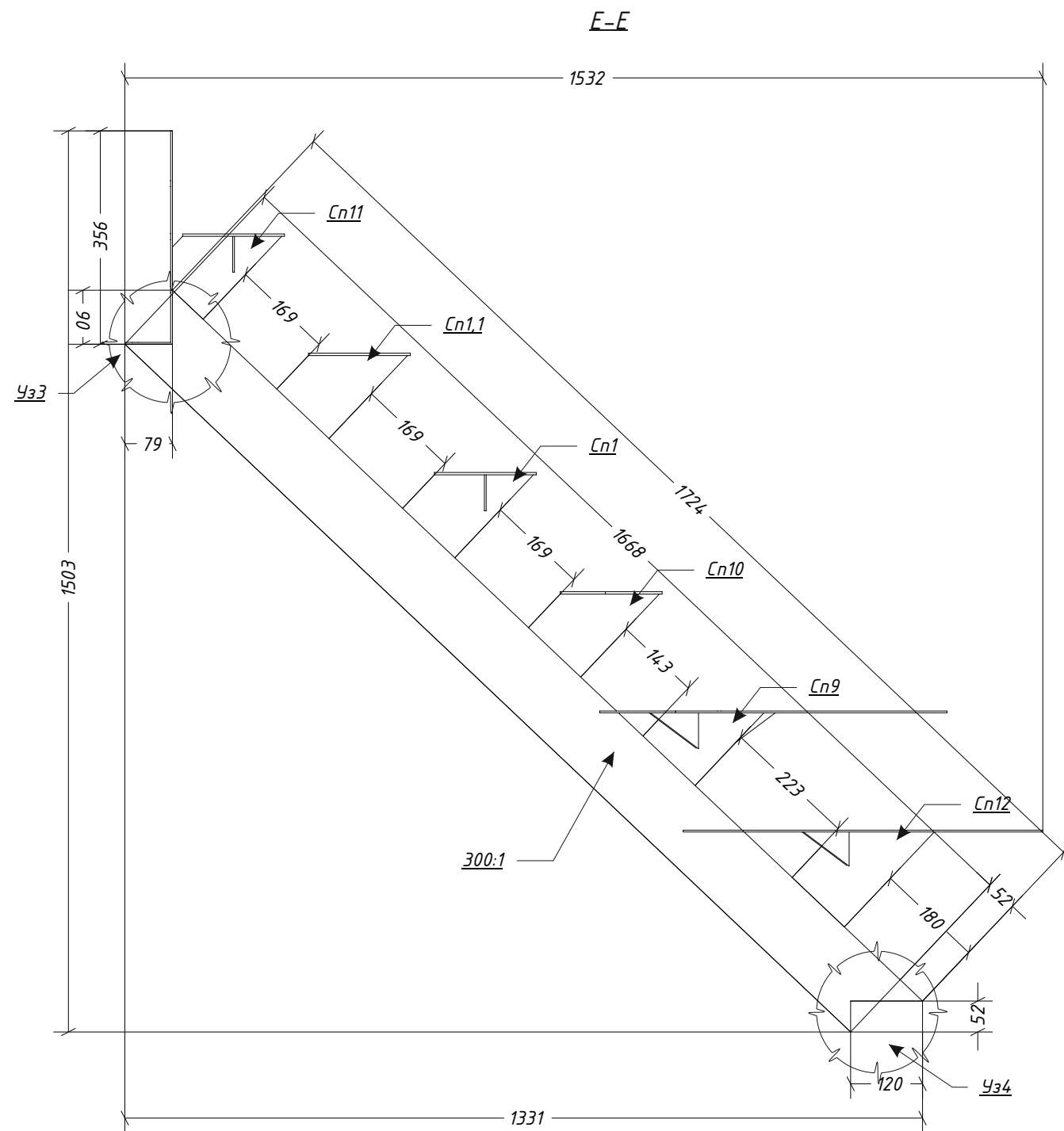
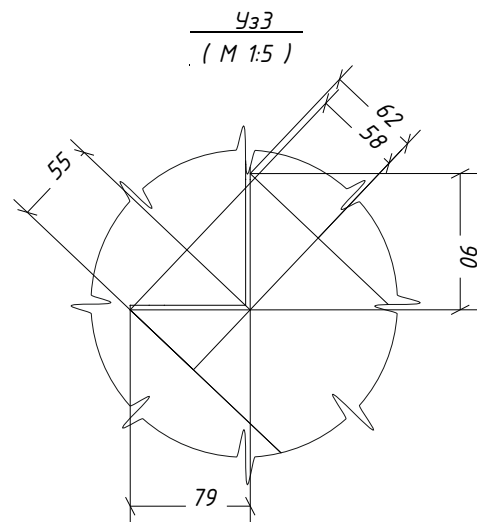
Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.СБ (Лист 3), КМД 017.07.18.200 (Лист 8).
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42.
3. Сварку производить по периметру свариваемых деталей. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Работы по окраске металлоконструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.

Спецификация элементов

Марка элемен-та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали, шт.	всех, шт.	эле-мента		
Сп7	202:1	1	16,25	ГН □ 120х120х4 мм	213	3,04	3,04	5,53	С245	ГОСТ 8639-82
	КрС7	1	23,55	δ 510х294х3 мм	0,097	2,28	2,28		С245	Г А Т 19903-74
	Ксн1	2	23,55	δ 60х150х3 мм	0,005	0,11	0,21		С245	Г А Т 19903-74
				+1% электрошвов			0,06	5,59		
Сп8	202:2	1	16,25	ГН □ 120х120х4 мм	204	2,91	2,91	5,20	С245	ГОСТ 8639-82
	КрС5	1	23,55	δ 510х374х3 мм	0,093	2,19	2,19		С245	Г А Т 19903-74
	Ксн1	1	23,55	δ 60х150х3 мм	0,005	0,11	0,11		С245	Г А Т 19903-74
				+1% электрошвов			0,05	5,26		

						КМД 017.07.18.202				
						Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)				
Изм.	Кол.	Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Косоур Ксп2.	Стадия	Лист	Листов
								Р	10	18
ГИП							Ступени Сп7, Сп8.	<div>ISVEV</div> <div>ФН: +7 989 161 33 96, М-18@YANDEX.RU</div>		
Разработал	Исаев М.				17/07/18					
Н.контр.										

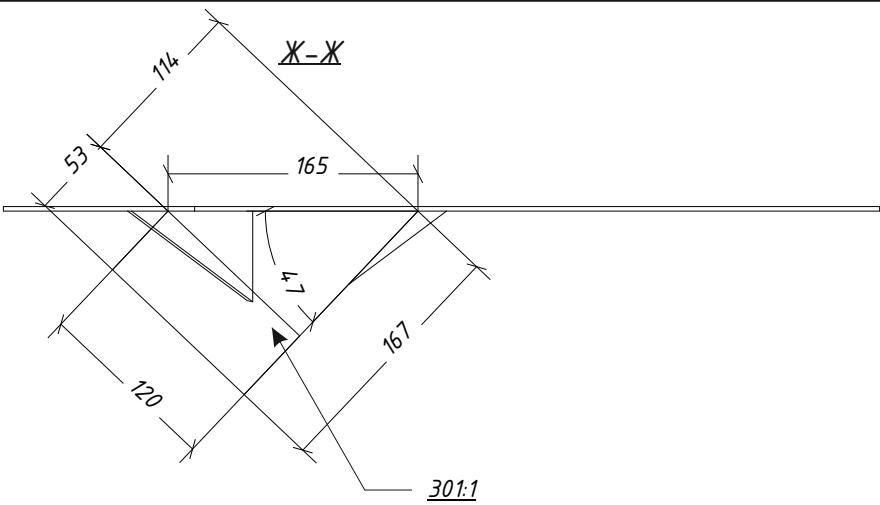
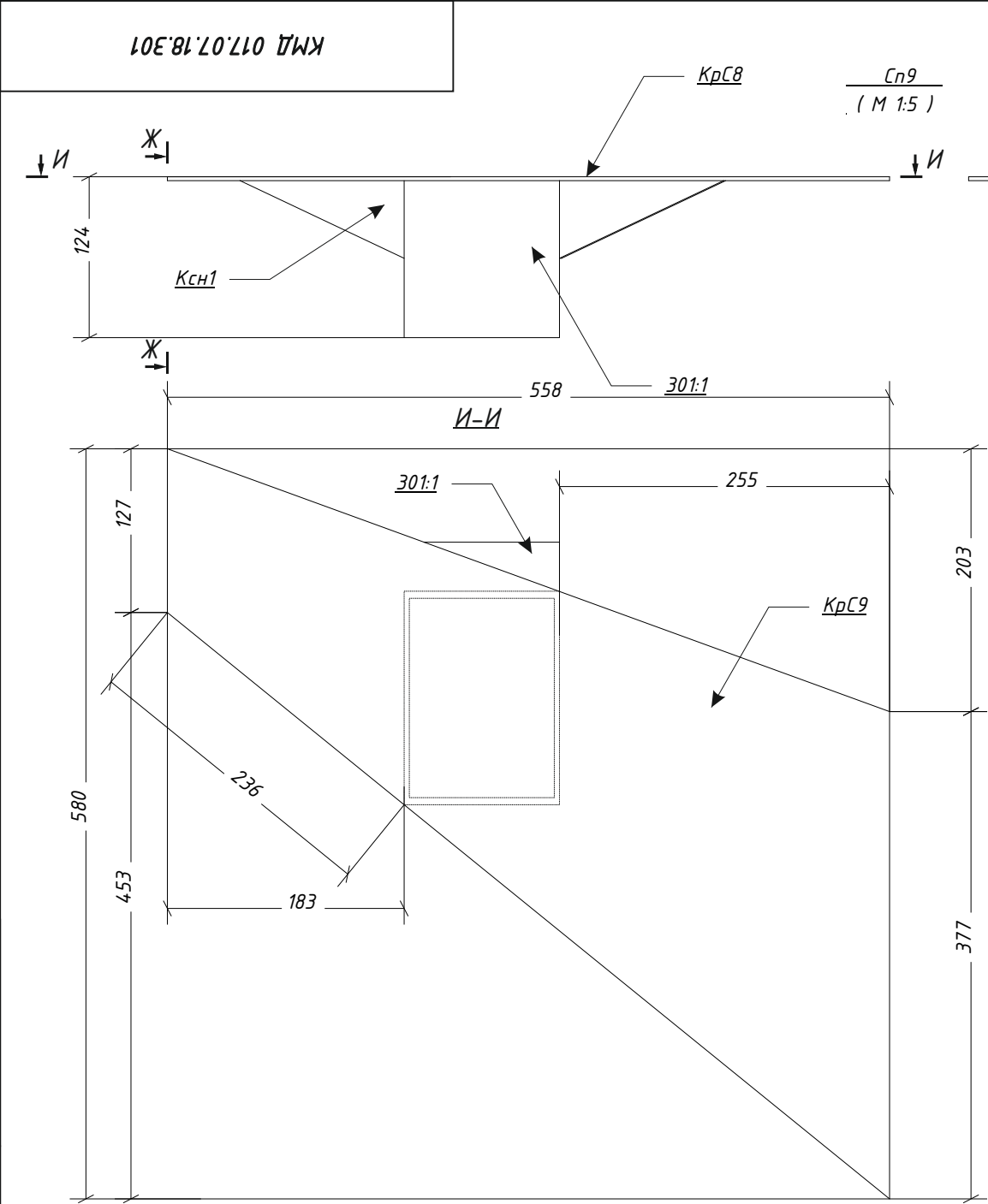


Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		т	н			одной детали, шт.	всех, шт.	эле- мента		
КсрЗ	300:1	1	16,25	ГН □ 120х120х4 мм	1724	24,57	24,57	54,82	С245	ГОСТ 8639-82
	Сп9	1				5,95	5,95			
	Сп10	1				5,14	5,14			
	Сп1	1				5,67	5,67			
	Сп1,1	1				5,57	5,57			
	Сп11	1				5,67	5,67			
	Крп1	1				2,26	2,26			
				+1% электршовов			0,55	55,37		

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.СБ (Лист 3).
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42.
3. Сварку производить по периметру свариваемых деталей. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Работы по окраске металлоконструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.

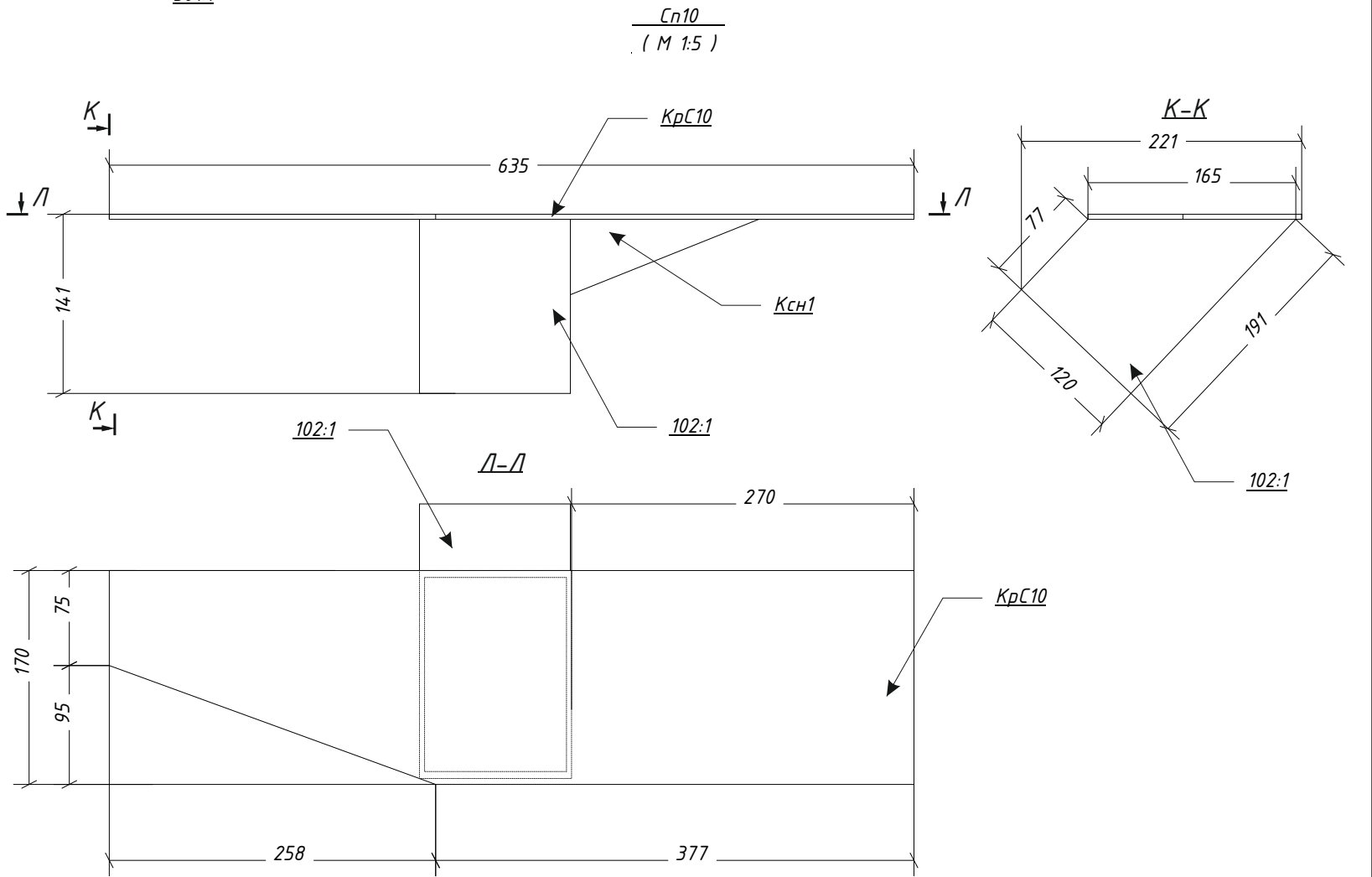
						КМД 017.07.18.300			
						Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Косоур КсрЗ в сборе.	Стадия	Лист	Листов
							Р	11	18
ГИП						КсрЗ.	 <small>PH: +7 888 161 33 84. M-IB@YANDEX.RU</small>		
Разработал		Исаев М.		17/07/18					
Н.контр.									

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



Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.СБ (Лист 3), КМД 017.07.18.300 (Лист 11).
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42.
3. Сварку производить по периметру свариваемых деталей. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Работы по окраске металлоконструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.

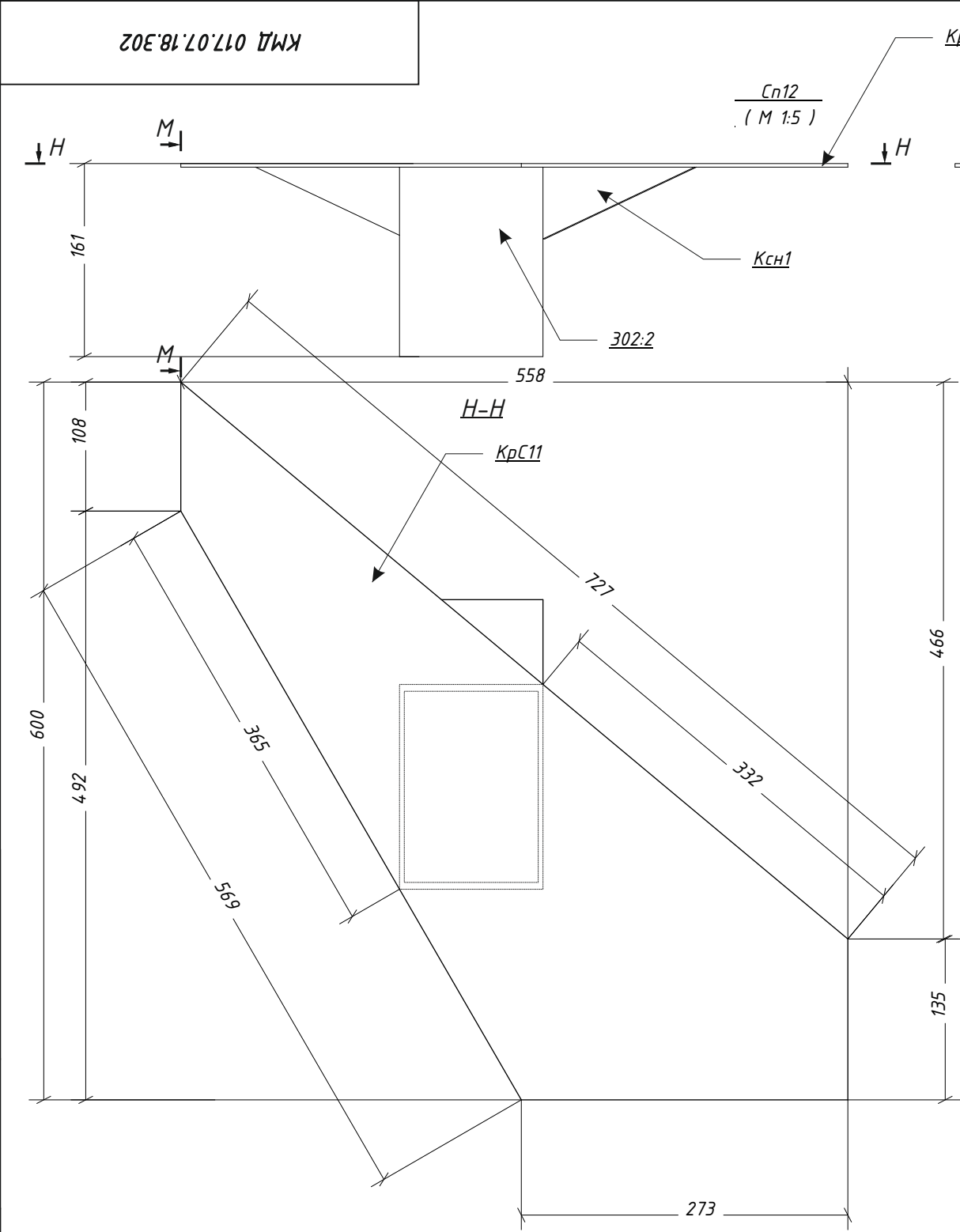


Спецификация элементов

Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали, шт.	всех, шт.	эле- мента		
Сп9	301:1	1	16,25	ГН □ 120х120х4 мм	167	2,38	2,38	5,89	С245	ГОСТ 8639-82
	КрС9	1	23,55	δ 580х558х3 мм	0,140	3,30	3,30		С245	Г А Т 19903-74
	Ксн1	2	23,55	δ 60х150х3 мм	0,005	0,11	0,21		С245	Г А Т 19903-74
				+1% электрошвов			0,06	5,95		
Сп10	102:1	1	16,25	ГН □ 120х120х4 мм	191	2,72	2,72	5,09	С245	ГОСТ 8639-82
	КрС10	1	23,55	δ 170х670х3 мм	0,096	2,26	2,26		С245	Г А Т 19903-74
	Ксн1	1	23,55	δ 60х150х3 мм	0,005	0,11	0,11		С245	Г А Т 19903-74
				+1% электрошвов			0,05	5,14		

						КМД 017.07.18.301				
						Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)				
Изм.	Кол.	Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Косоур Кср3.	Стадия	Лист	Листов
								Р	12	18
ГИП							Ступени Сп9, Сп10.	<div>ISYEV</div> <div>ФН: +7 989 161 33 96, М: isyev@yandex.ru</div>		
Разработал	Исаев М.				17/07/18					
Н.контр.										

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

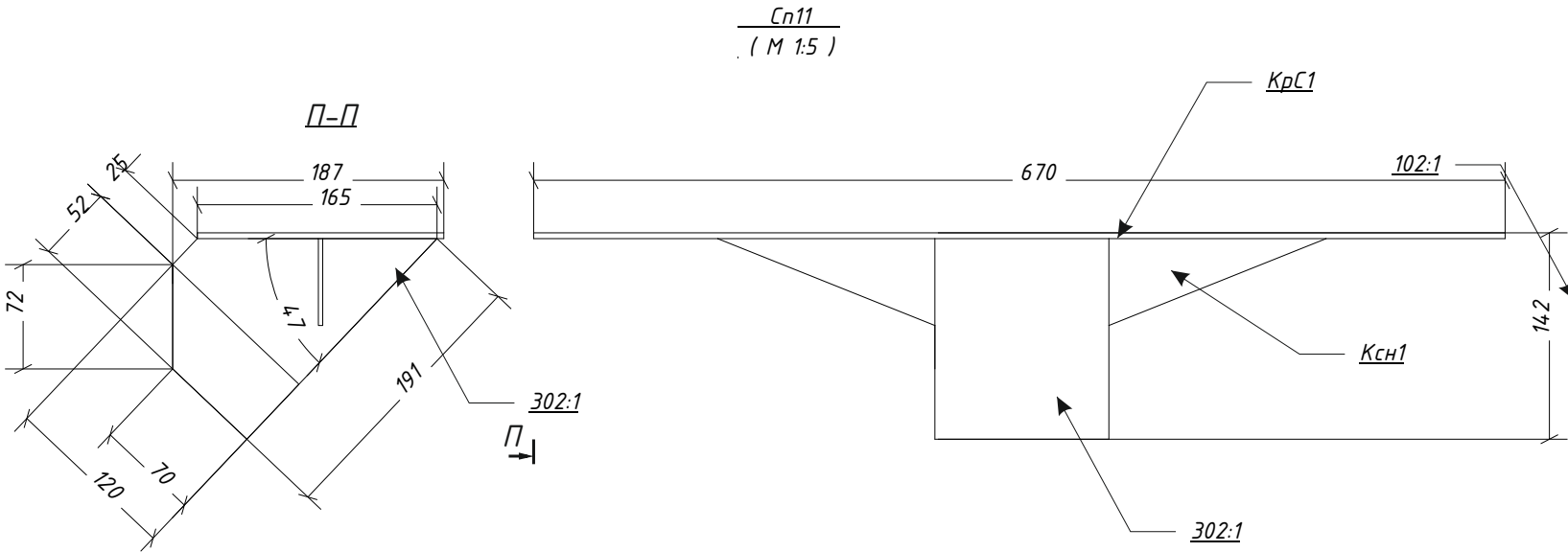


Спецификация элементов

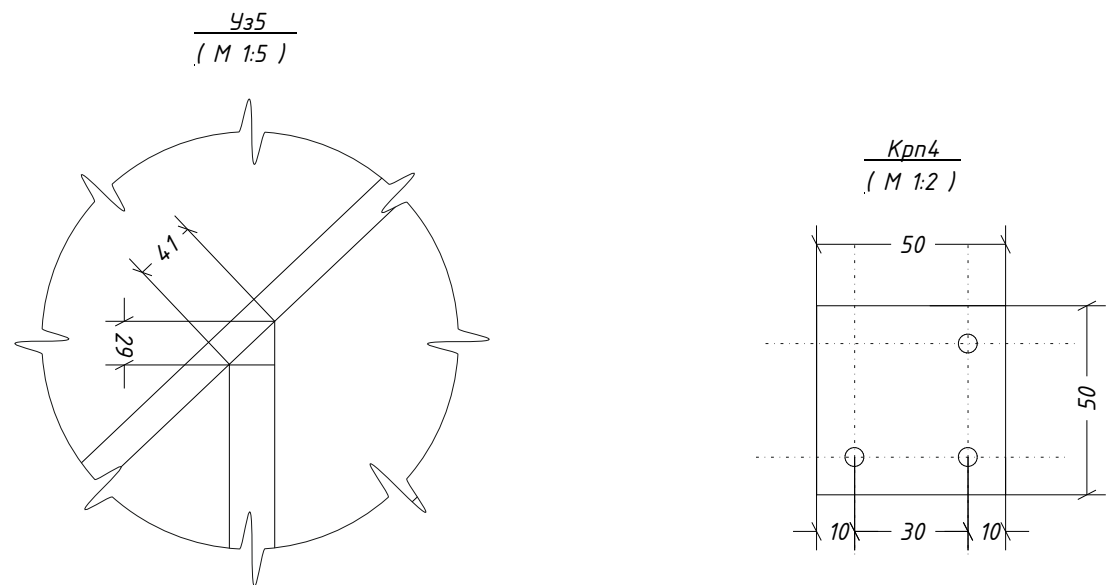
Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали, шт.	всех, шт.	эле- мента		
Сп11	302:1	1	16,25	ГН □ 120х120х4 мм	191	2,72	2,72	5,62	С245	ГОСТ 8639-82
	КрС1	1	23,55	δ 170х670х3 мм	0,114	2,68	2,68		С245	ГОСТ 19903-74
	Ксн1	2	23,55	δ 60х150х3 мм	0,005	0,11	0,21		С245	ГОСТ 19903-74
				+1% электрошвов			0,06	5,67		
Сп12	302:2	1	16,25	ГН □ 120х120х4 мм	219	3,12	3,12	11,22	С245	ГОСТ 8639-82
	КрС11	1	23,55	δ 558х600х3 мм	0,335	7,88	7,88		С245	ГОСТ 19903-74
	Ксн1	2	23,55	δ 60х150х3 мм	0,005	0,11	0,21		С245	ГОСТ 19903-74
				+1% электрошвов			0,11	11,33		

Примечание:

- Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.СБ (Лист 3), КМД 017.07.18.300 (Лист 11).
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42.
- Сварку производить по периметру свариваемых деталей. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Работы по окраске металлоконструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.




						КМД 017.07.18.302			
						Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Косоур Кср3.	Стадия	Лист	Листов
							Р	13	18
ГИП						Ступени Сп11, Сп12.	<div>ISVEV</div> <div>PH: +7 929 161 33 94, M-ISEV@YANDEX.RU</div>		
Разработал	Исаев М.			17/07/18					
Н.контр.									

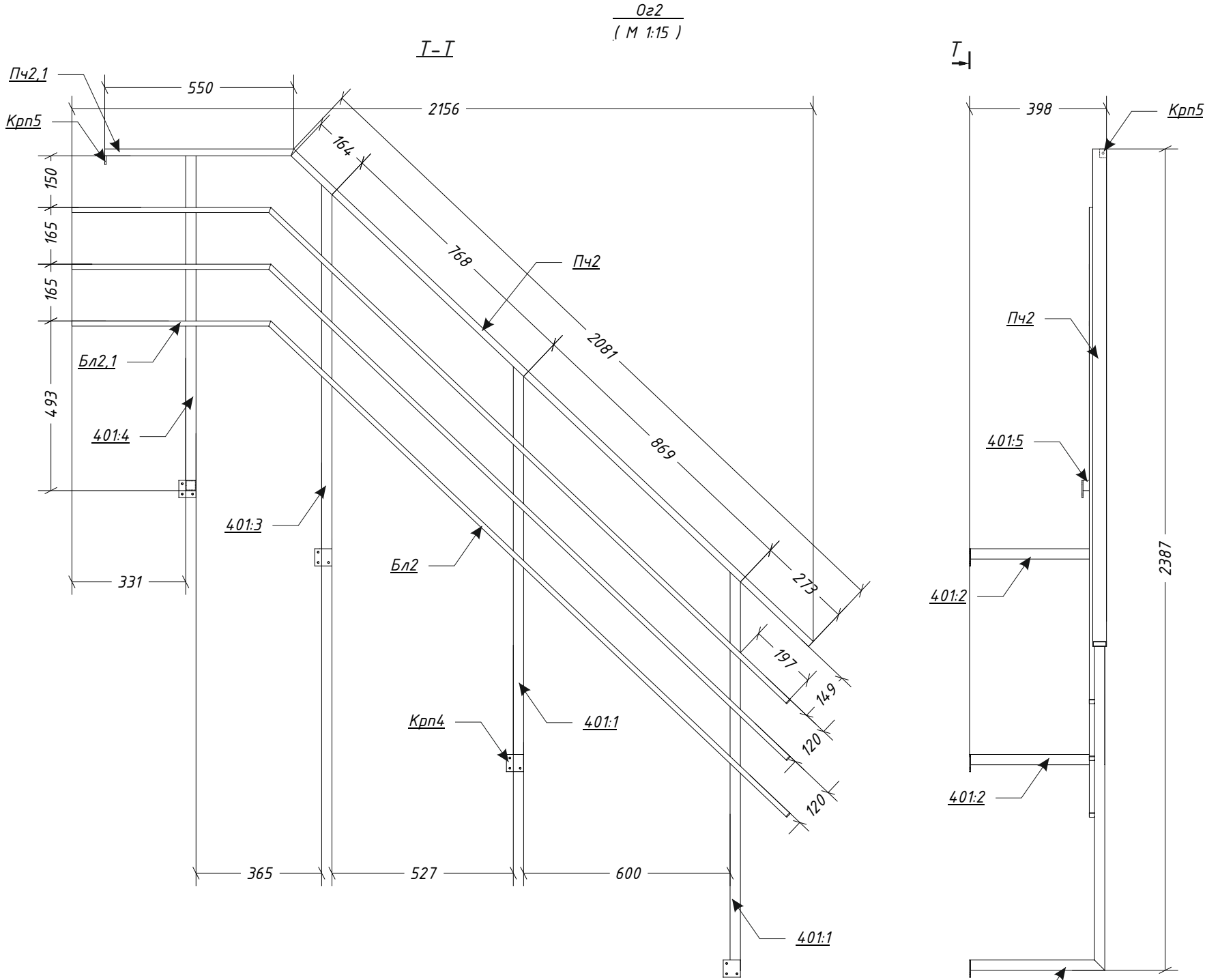


Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		т	н			одной детали, шт.	всех, шт.	эле- мента		
Оз1	401:1	3	1,70	ГН □ 30х30х2 мм	1129	1,92	5,76	15,02	С245	ГОСТ 8639-82
	401:2	3	1,70	ГН □ 30х30х2 мм	390	0,66	1,99		С245	ГОСТ 8639-82
	Бл1	3	0,77	ГН □ 15х15х1,5 мм	1690	1,30	3,91		С245	ГОСТ 8639-82
	Пч1	1	1,80	ГН □ 40х20х2 мм	1770	3,19	3,19		С245	ГОСТ 8645-68
	Крп4	3	23,55	δ 50х50х3 мм	0,0025	0,06	0,18		С245	ГОСТ 19903-74
				+1% электршовов			0,15	15,17		

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.СБ (Лист 3).
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42.
3. Сварку производить по периметру свариваемых деталей. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Работы по окраске металлоконструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.

						КМД 017.07.18.401			
						Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Перильное ограждение.	Стадия	Лист	Листов
							Р	14	18
ГИП						Оз1.	 ИИ: +7 828 161 33 94, M-IB@YANDEX.RU		
Разработал	Исаев М.			17/07/18					
Н.контр.									

КМД 017.07.18.402



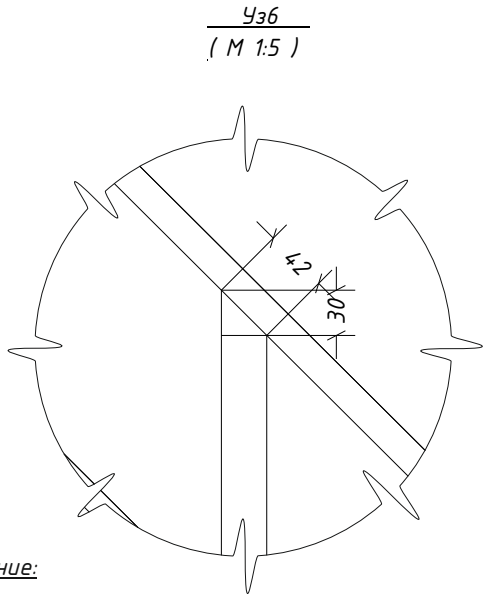
Спецификация элементов

Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали, шт.	всех, шт.	эле- мента		
Ог2	401:1	2	1,70	ГН □ 30х30х2 мм	1129	1,92	3,84	20,57	С245	ГОСТ 8639-82
	401:2	3	1,70	ГН □ 30х30х2 мм	390	0,66	1,99		С245	ГОСТ 8639-82
	401:3	1	1,70	ГН □ 30х30х2 мм	1088	1,85	1,85		С245	ГОСТ 8639-82
	401:4	1	1,70	ГН □ 30х30х2 мм	973	1,65	1,65		С245	ГОСТ 8639-82
	401:5	1	1,70	ГН □ 30х30х2 мм	63	0,11	0,11		С245	ГОСТ 8639-82
	Бл2	3	0,77	ГН □ 15х15х1,5 мм	2078	1,60	4,81		С245	ГОСТ 8639-82
	Бл2,1	3	0,77	ГН □ 15х15х1,5 мм	578	0,45	1,34		С245	ГОСТ 8639-82
	Пч2	1	1,80	ГН □ 40х20х2 мм	2081	3,75	3,75		С245	ГОСТ 8645-68
	Пч2,1	1	1,80	ГН □ 40х20х2 мм	550	0,99	0,99		С245	ГОСТ 8645-68
	Крп4	4	0,025	δ 50х50х3 мм	0,0025	0,06	0,24		С245	ГОСТ 19903-74
	Крп5	1	0,02	— 4х20 мм	25	0,02	0,02		С245	ГОСТ 8568-77
				+1% электршовов			0,21	20,77		

Примечание:

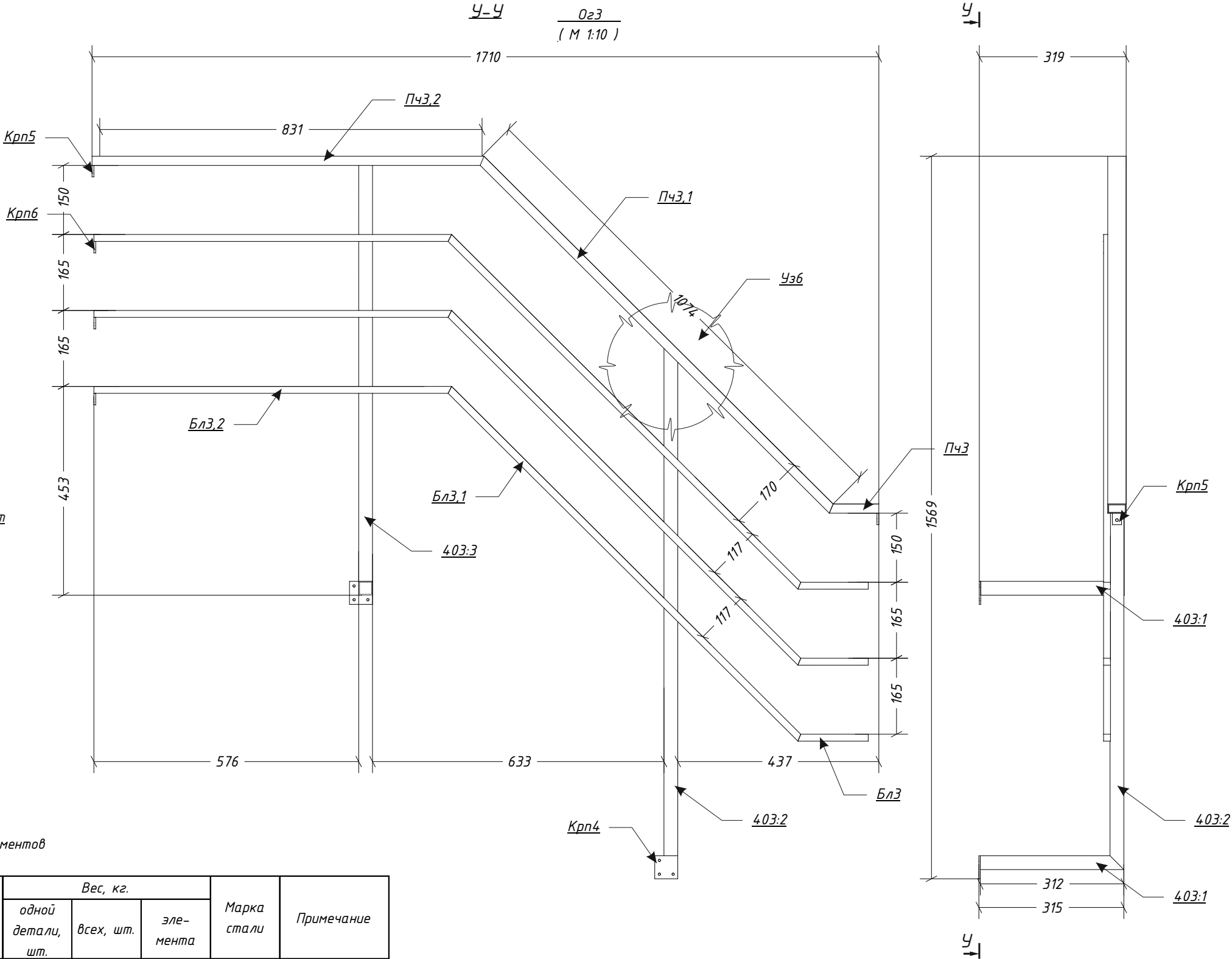
- Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.СБ (Лист 3).
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42.
- Сварку производить по периметру свариваемых деталей. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Работы по окраске металлоконструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.

						КМД 017.07.18.402				
						Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)				
Изм.	Кол.	Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Перильное ограждение.	Стадия	Лист	Листов
								Р	15	18
ГИП						Ог2.	<div><div>ISVEV</div><div>ФН: +7 989 161 33 96, М: isvev@yandex.ru</div></div>			
Разработал		Исаев М.			17/07/18					
Н.контр.										



Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.СБ (Лист 3).
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42.
3. Сварку производить по периметру свариваемых деталей. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Работы по окраске металлоконструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.

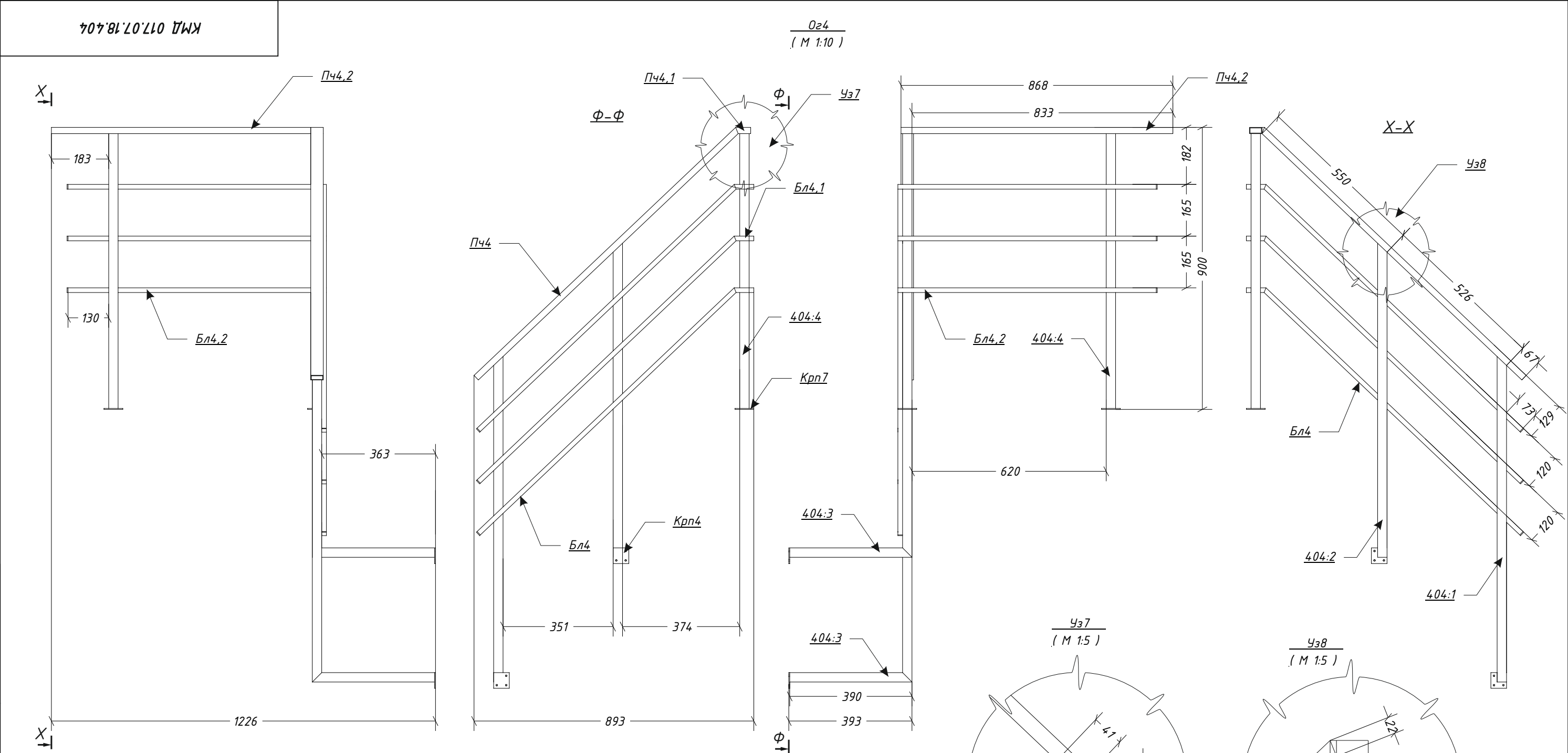


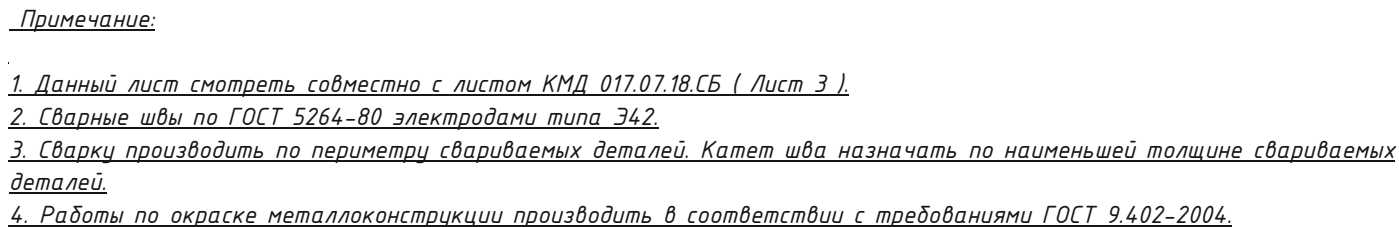
Спецификация элементов


Марка элемен- та	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		т	н			одной детали, шт.	всех, шт.	эле- мента		
Оз3	403:1	2	1,70	ГН □ 30х30х2 мм	312	0,53	1,06	13,06	С245	ГОСТ 8639-82
	403:2	1	1,70	ГН □ 30х30х2 мм	1132	1,92	1,92		С245	ГОСТ 8639-82
	403:3	1	1,70	ГН □ 30х30х2 мм	933	1,59	1,59		С245	ГОСТ 8639-82
	Бл3	3	0,37	ГН □ 15х15х1,5 мм	153	0,12	0,35		С245	ГОСТ 8639-82
	Бл3,1	3	0,77	ГН □ 15х15х1,5 мм	1077	0,83	2,49		С245	ГОСТ 8639-82
	Бл3,2	3	0,77	ГН □ 15х15х1,5 мм	777	0,60	1,80		С245	ГОСТ 8639-82
	Пч3	1	1,80	ГН □ 40х20х2 мм	106	0,19	0,19		С245	ГОСТ 8645-68
	Пч3,1	1	1,80	ГН □ 40х20х2 мм	1079	1,94	1,94		С245	ГОСТ 8645-68
	Пч3,2	1	1,80	ГН □ 40х20х2 мм	852	1,53	1,53		С245	ГОСТ 8645-68
	Крп4	2	23,55	δ 50х50х3 мм	0,003	0,06	0,12		С245	Г А Т 19903-74
	Крп5	2	0,63	— 4х20 мм	25	0,02	0,03		С245	ГОСТ 8568-77
	Крп6	3	23,55	δ 15х25х3 мм	0,0004	0,01	0,03		С245	Г А Т 19903-74
				+1% электршвов			0,13	13,19		

						КМД 017.07.18.403			
						Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Перильное ограждение.	Стадия	Лист	Листов
							Р	16	18
ГИП						Оз3.	<div>ISVEV</div> <div>ФН: +7 989 161 33 96, М: IB@YANDEX.RU</div>		
Разработал	Исаев М.			17/07/18					
Н.контр.									

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





						КМД 017.07.18.405			
						Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Перильное ограждение.	Стадия	Лист	Листов
							Р	18	18
ГИП						Ог5.			
Разработал	Исаев М.			17/07/18					
Н.контр.									