

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, 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, 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 | Ог1. | КМД 017.07.18.401 |
| 15 | Ог2. | КМД 017.07.18.402 |
| 16 | Ог3. | КМД 017.07.18.403 |
| 17 | Ог4. | КМД 017.07.18.404 |
| 18 | Ог5. | 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 | |
| Ог1 | 1 | Ограждение №1 | 15,17 | 15,17 | КМД 017.07.18.401 | |
| Ог2 | 1 | Ограждение №2 | 20,77 | 20,77 | КМД 017.07.18.402 | |
| Ог3 | 1 | Ограждение №3 | 13,19 | 13,19 | КМД 017.07.18.403 | |
| Ог4 | 1 | Ограждение №4 | 16,58 | 16,58 | КМД 017.07.18.404 | |
| Ог5 | 1 | Ограждение №5 | 11,52 | 11,52 | КМД 017.07.18.405 | |

Общие указания.

Раздел 1. Исходные данные.

- 1 Рабочие чертежи марки КМД разработаны на основании задания на проектирование.
- 2 Условия площадки монтажа:
 - 1.1 Нагрузка - 2,45 кПа.
 - 1.2 Расчетная наружная температура воздуха - плюс 15С. Металлоконструкция запроектирована в соответствии с требованиями СНиП 2.01.0785*, СНиП 11-23-81* и СНиП 2.03.11-85.
 - 1.3 Расчет конструкций произведен в соответствии со СНиП 2.01.07-85* "Нагрузки и воздействия. Нормы проектирования", СНиП 11-23-81* "Стальное строительство. Нормы проектирования".

Раздел 2. Материалы для конструкций и соединений.

- 2.1 В качестве материалов для несущей конструкции принята сталь марок С 255С 245 по ГОСТ 277772-88*.
- 2.2 Материал для сборки:
 - для всех сварных швов применять электроды Э 42 (ГОСТ 9467-75*).

2.3 Материалы для сварки, соответствующие сталям, принятые 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 Всестыковые швы выполнять с полным проваром и с применением выводных планок.

2.9 Равнопрочныестыковые 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 прочности <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 изготавленных из автоматических сталей, не допускается.

Раздел 3. Основные вопросы изготавления и монтажа конструкций.

3.1 Изготавление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями:

- СНиП III - 18 - 75 «Металлические конструкции». Правила производства и приемки работ (в части изготавления 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 сечении и заварки прорезей сплошными швами, предотвращающими попадание воды внутрь этих элементов.

3.4 Монтаж конструкций предусматривать позементным.

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

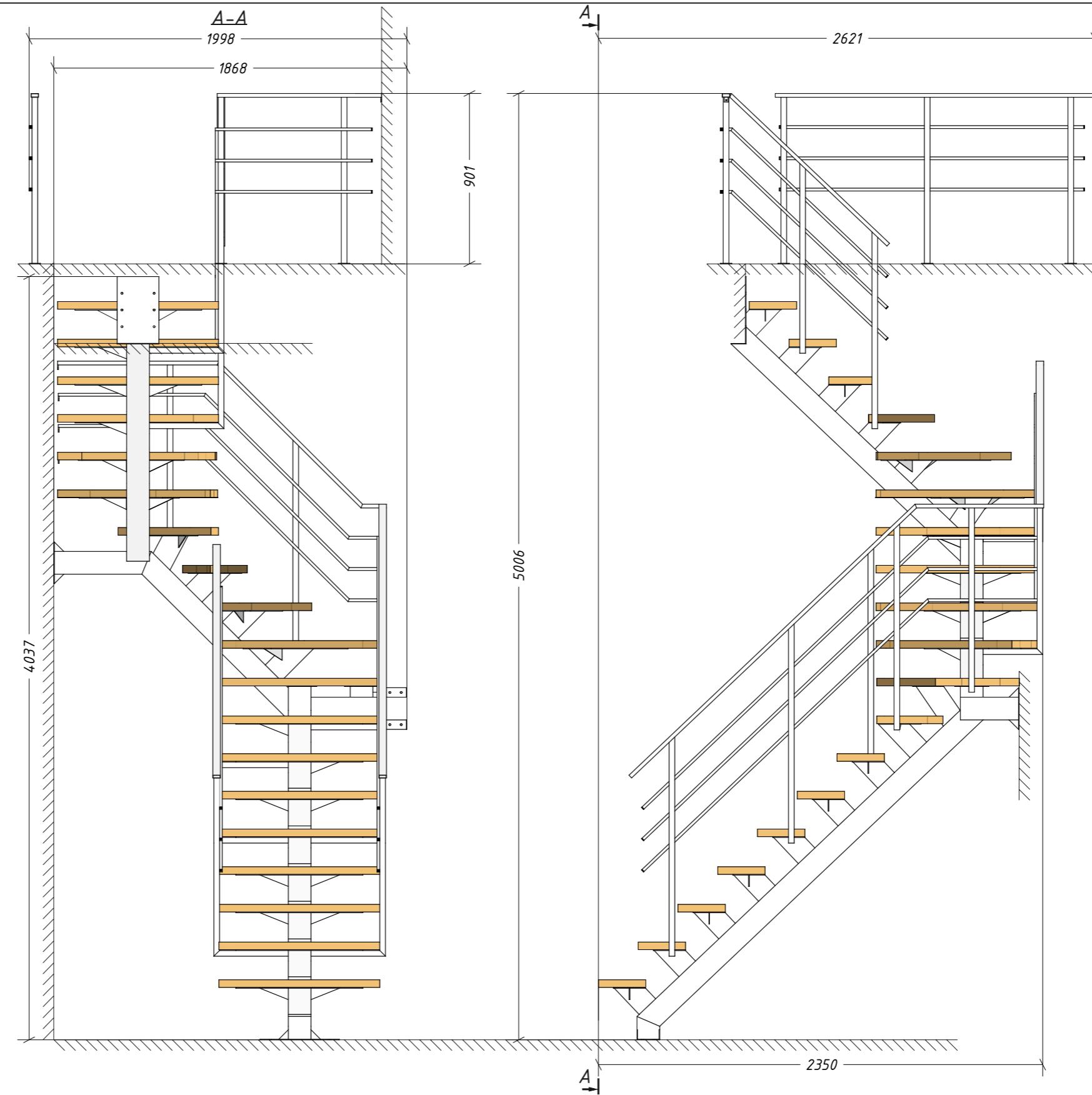
Раздел 4. Защита конструкций от коррозии.

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. Покрыть 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.

| Изм. Кол. Уч | Лист | № док. | Подп. | Дата. | 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) | | |
| ГИП | | | | | Ведомости, общие указания. | | |
| Разработал | Исаев М. | | | 17/07/18 | | | |
| Н.контр. | | | | | | | |
| | | | | | Стадия | Лист | Листов |
| P | | | | | | 1 | 18 |

КМД 017.07.18.В0



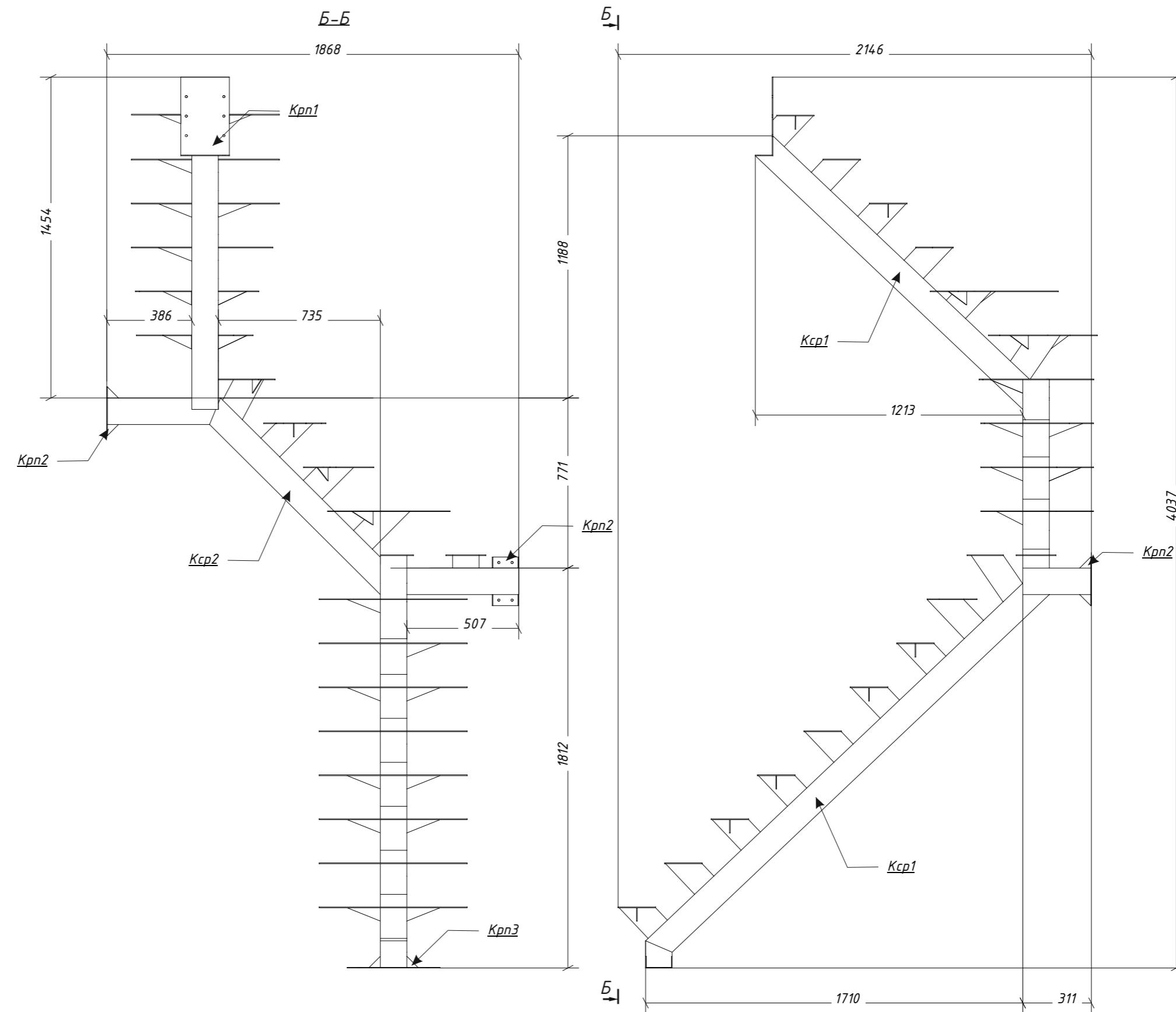
КМД 017.07.18.В0

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

| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Стадия | Лист | Листов |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|---|------|--------|
| Изм. Кол. Уч | Лист | № док. | Подп. | Дата. | P | 2 | 18 |
| ГИП | | | | | Чертёж общего вида лестничного комплекса. | | |
| Разработал | Исаев М. | | | 17/07/18 | | | |
| Н.контр. | | | | | | | |

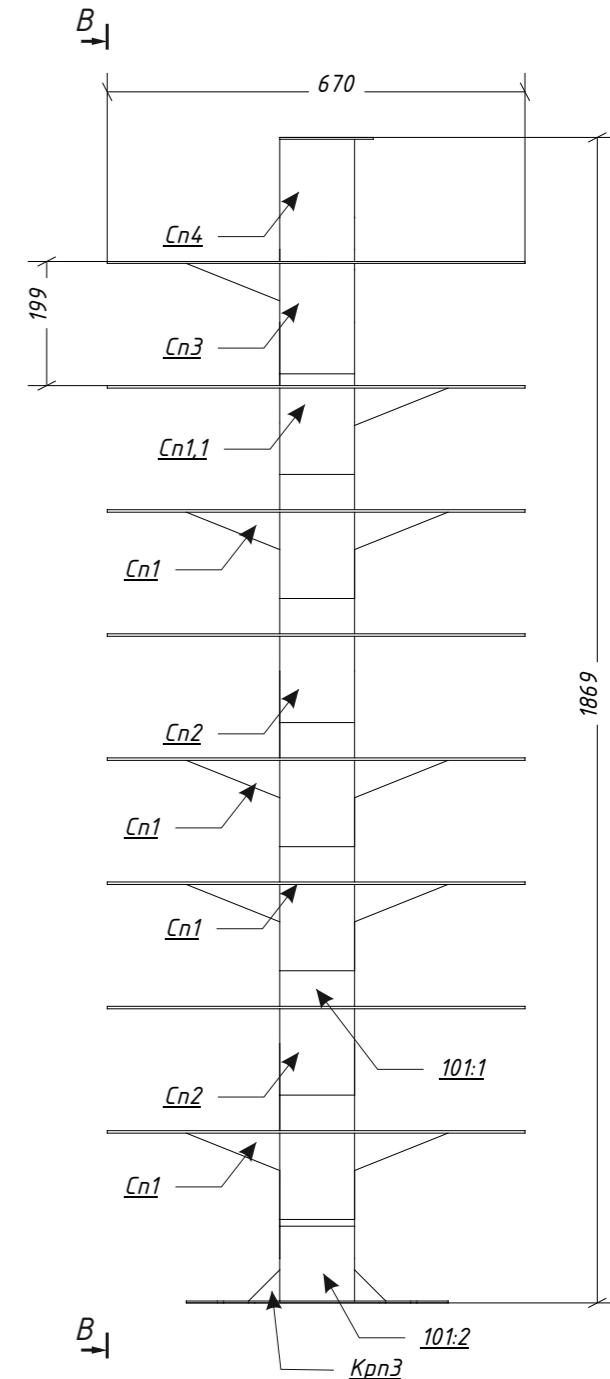
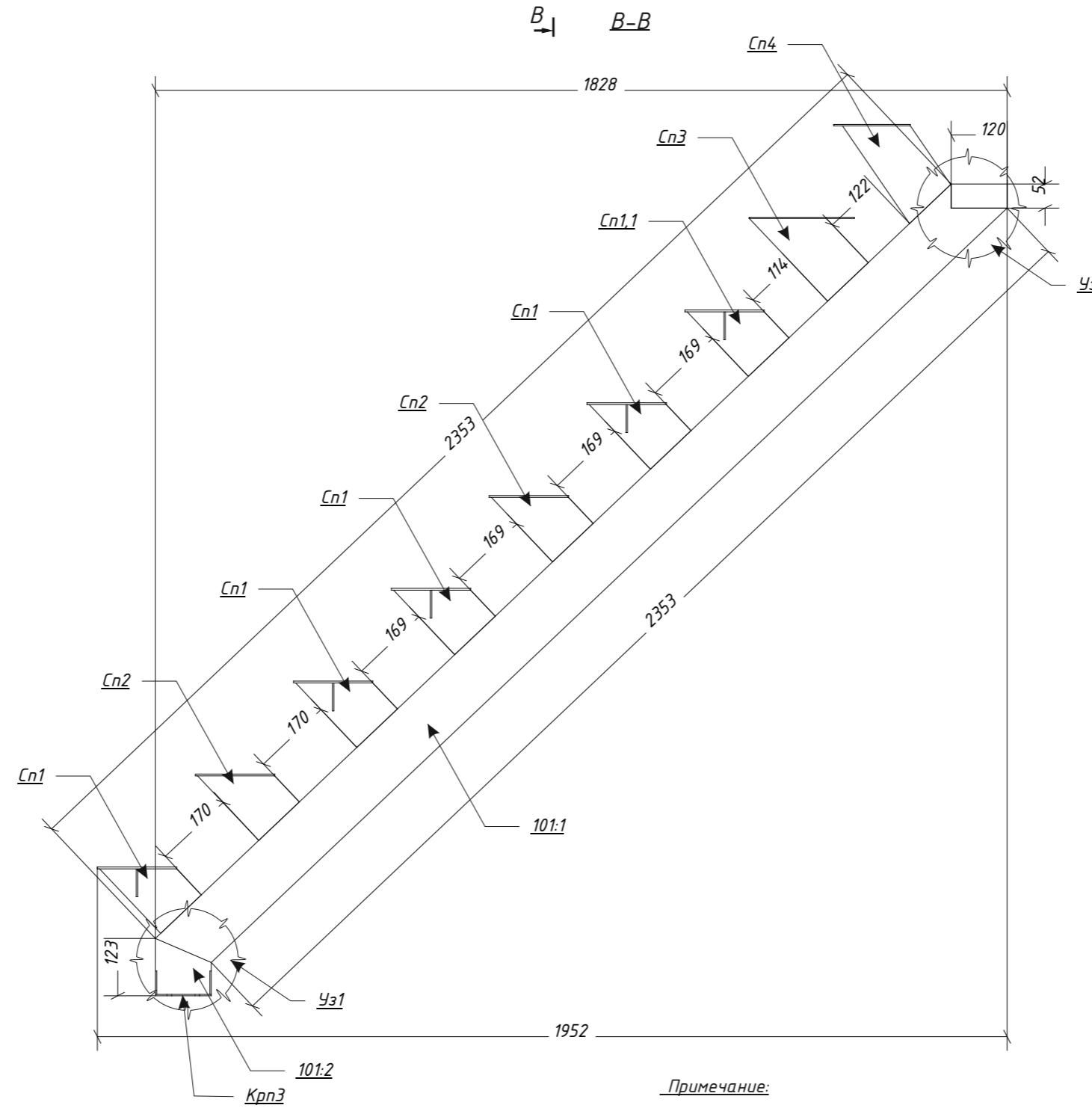
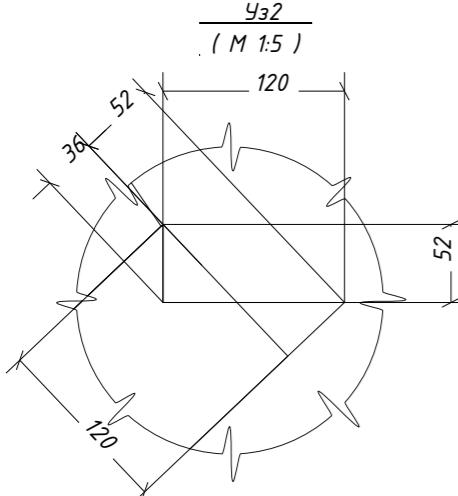
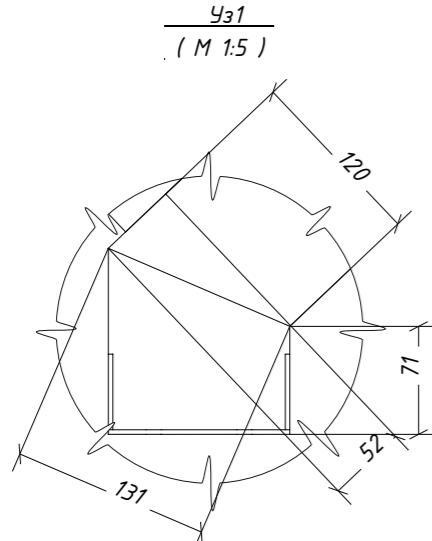
ISAEV

РН: +7 929 161 33 94, M-16@YANDEX.RU



Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.В0 (Лист 2).
 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.



Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.СБ (Лист 3).
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа 342.
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 элемента | Поз. | Кол-во | | Сечение | Длина, мм | Вес, кг. | | | Марка стали | Примечание |
|----------------|-------|--------|-------|-------------------|-----------|-------------------|-----------|----------|-------------|--------------|
| | | п | н | | | одной детали, шт. | всех, шт. | элемента | | |
| Крп1 | 101:1 | 1 | 14.25 | ГН □ 120x120x4 мм | 2405 | 34,27 | 34,27 | | С245 | ГОСТ 8639-82 |
| | 101:2 | 1 | 14.25 | ГН □ 120x120x4 мм | 123 | 1,75 | 1,75 | | С245 | ГОСТ 8639-82 |
| | Cn1 | 4 | | | | 5,67 | 22,69 | | | |
| | Cn1.1 | 1 | | | | 5,57 | 5,57 | | | |
| | Cn2 | 2 | | | | 5,46 | 10,92 | | | |
| | Cn3 | 1 | | | | 6,16 | 6,16 | | | |
| | Cn4 | 1 | | | | 4,24 | 4,24 | | | |
| | Kрн3 | 1 | | | | 1,32 | 1,32 | | | |
| | | | | | | +1% электрошвов | 0,87 | 87,79 | | |

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)

Косоур Крп1 в сборе.

| Стадия | Лист | Листов |
|--------|------|--------|
| | | |
| | | |
| | | |

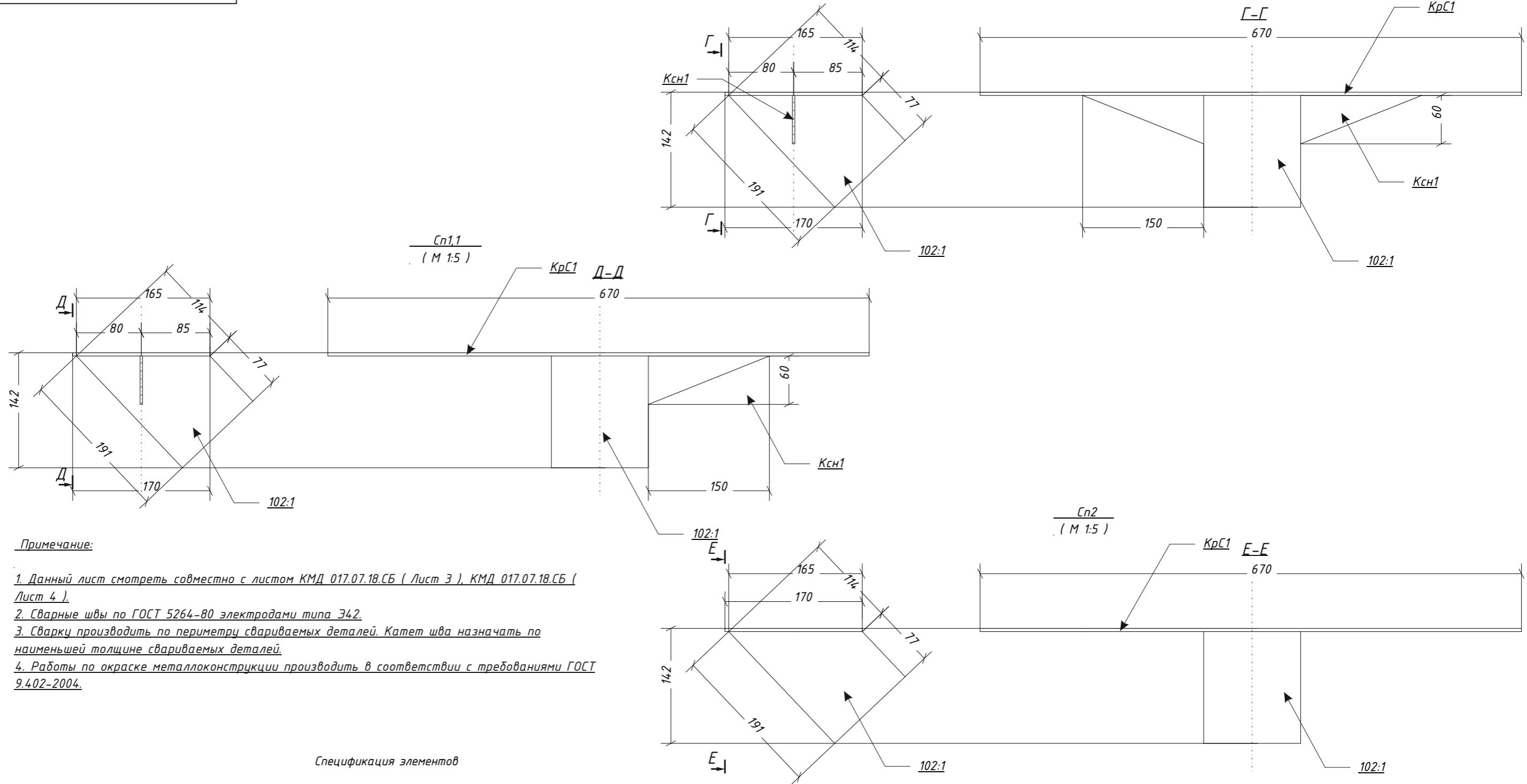
ISAEV

РН: +7 929 161 33 94, M-16@YANDEX.RU

Н.контр.

17/07/18

Крп1

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

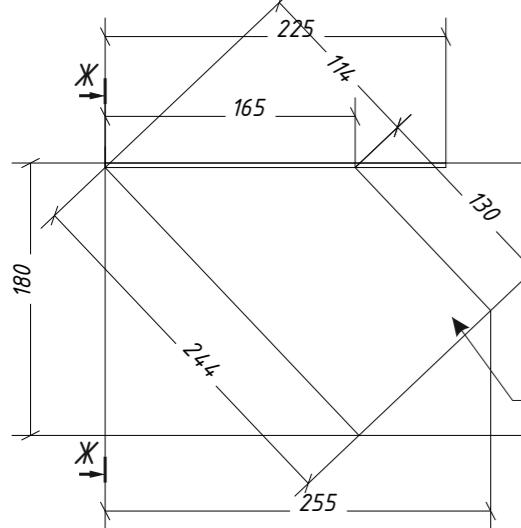
| Марка элемента | Поз. | Кол-во | | Сечение | Длина, мм | Вес, кг. | | | Марка стали | Примечание |
|----------------|-------|--------|-------|-------------------|-----------|-------------------|-----------|----------|-------------|---------------|
| | | п | н | | | одной детали, шт. | всех, шт. | элемента | | |
| Сп1 | 102:1 | 1 | 14.25 | ГН □ 120x120x4 мм | 191 | 2,72 | 2,72 | 5,62 | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | KpC1 | 1 | 23.55 | δ 170x670x3 мм | 0,114 | 2,68 | 2,68 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | KsC1 | 2 | 23.55 | δ 60x150x3 мм | 0,005 | 0,11 | 0,21 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | | | | +1% электрощетов | | 0,06 | 5,67 | | | |
| Сп1,1 | 102:1 | 1 | 14.25 | ГН □ 120x120x4 мм | 191 | 2,72 | 2,72 | 5,51 | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | KpC1 | 1 | 23.55 | δ 170x670x3 мм | 0,114 | 2,68 | 2,68 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | KsC1 | 1 | 23.55 | δ 60x150x3 мм | 0,005 | 0,11 | 0,11 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | | | | +1% электрощетов | | 0,06 | 5,57 | | | |
| Сп2 | 102:1 | 1 | 14.25 | ГН □ 120x120x4 мм | 191 | 2,72 | 2,72 | 5,40 | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | KpC1 | 1 | 23.55 | δ 170x670x3 мм | 0,114 | 2,68 | 2,68 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | | | | +1% электрощетов | | 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. | Стадия | Лист | Листов |
|------------|----------|------|--------|----------|-------|--------------------------|------|--------|
| | | | | | | Косоур Кср1. | | |
| ГИП | | | | | | | | |
| Разработал | Исаев М. | | | 17/07/18 | | Ступени Сп1, Сп1,1, Сп2. | | |
| Н.контр. | | | | | | | | |

ISAEV

Сп3
(М 1:5)

Ж-Ж

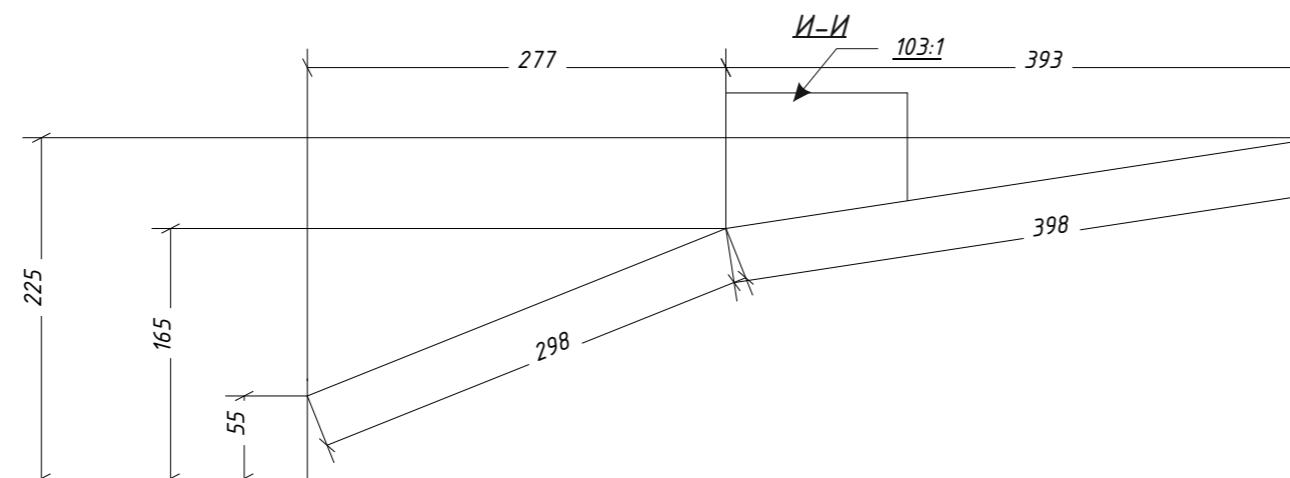
КрС2

670

Н

КСН1

103:1

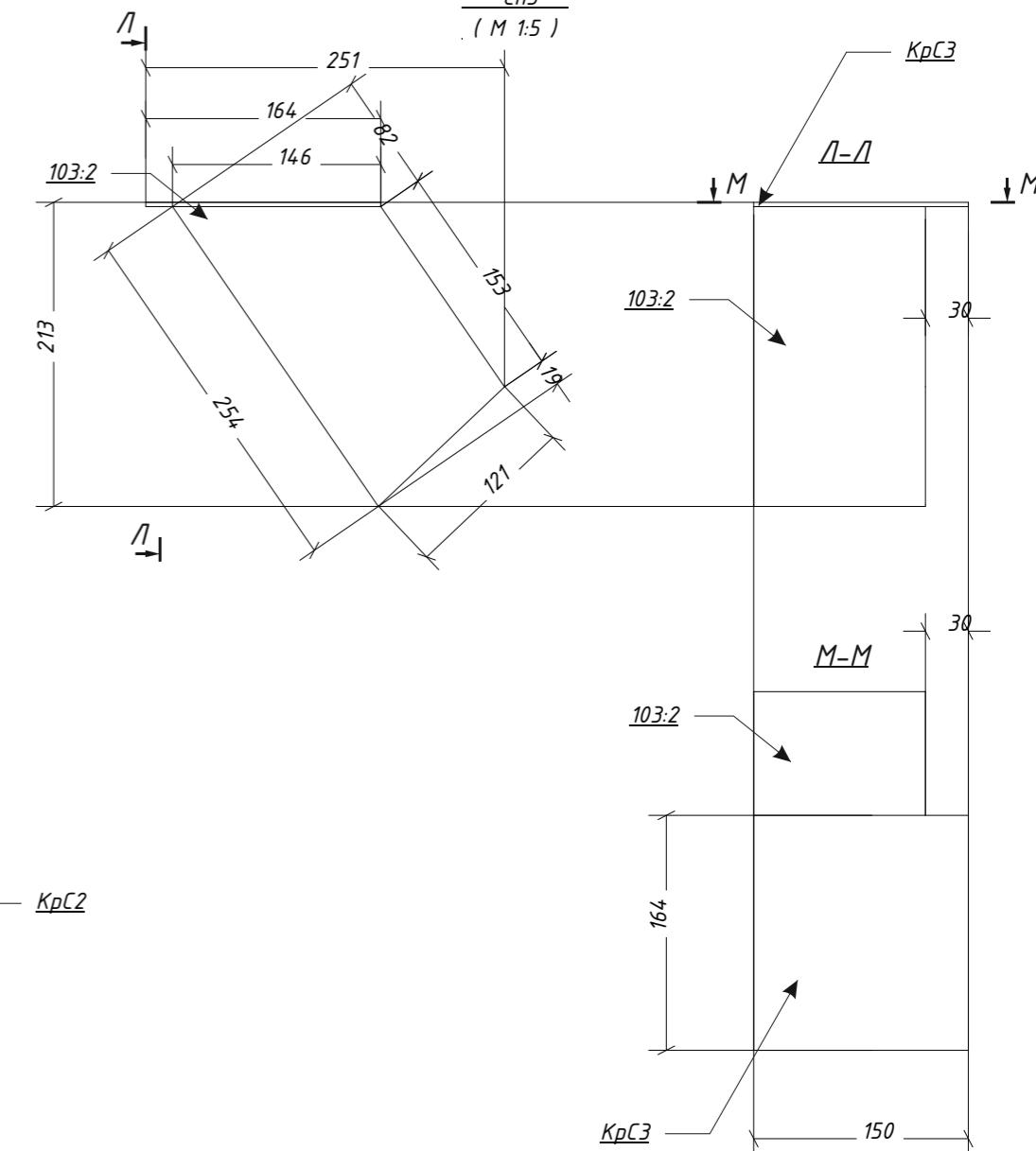


И-И

103:1

393

398

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 элемента | Поз. | Кол-во | | Сечение | Длина, мм | Вес, кг. | | | Марка стали | Примечание |
|----------------|-------|--------|-------------------|-------------------|-----------|-------------------|-----------|----------|-------------|---------------|
| | | п | н | | | одной детали, шт. | всех, шт. | элемента | | |
| Сп3 | 103:1 | 1 | 24,25 | ГН □ 120x120x4 мм | 244 | 3,48 | 3,48 | | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | КрС2 | 1 | 23,55 | δ 225x670x3 мм | 0,107 | 2,52 | 2,52 | 6,10 | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | КСН1 | 1 | 23,55 | δ 60x150x3 мм | 0,005 | 0,11 | 0,11 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| Сп4 | | | +1% электропривод | | | 0,06 | | 6,16 | | |
| | 103:2 | 1 | 24,25 | ГН □ 120x120x4 мм | 254 | 3,62 | 3,62 | 4,20 | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | КрС3 | 1 | 23,55 | δ 164x150x3 мм | 0,025 | 0,58 | 0,58 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | | | +1% электропривод | | | 0,04 | | 4,24 | | |

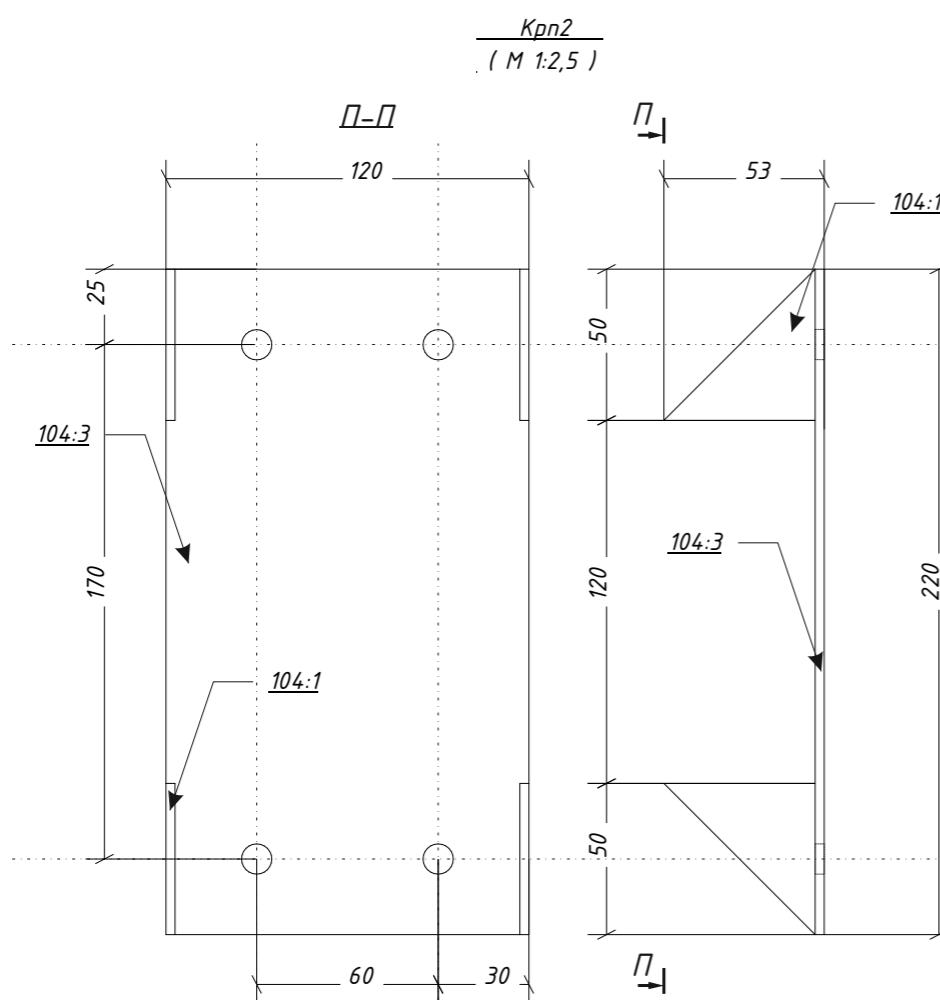
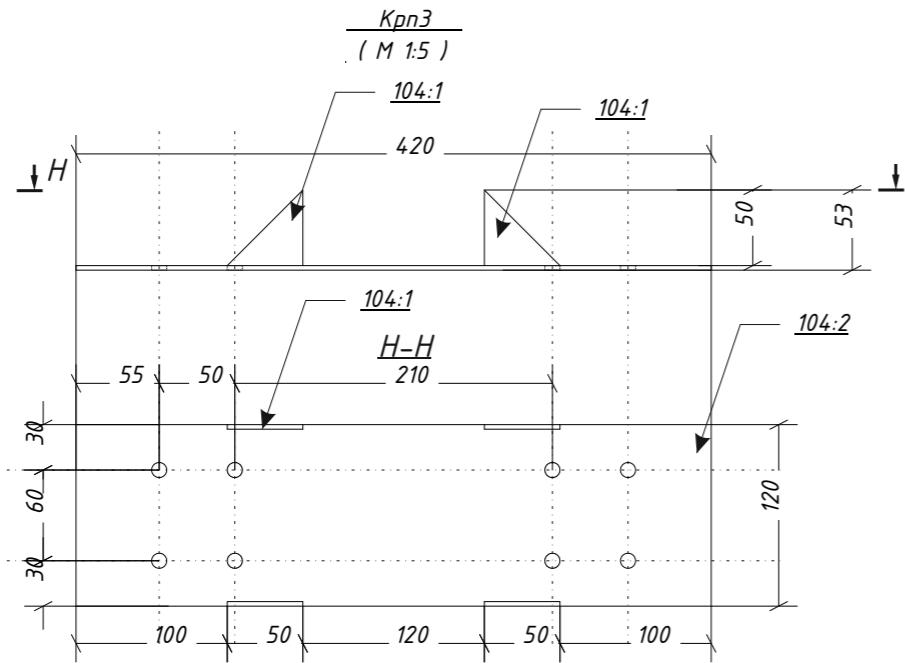
КМД 017.07.18.103

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

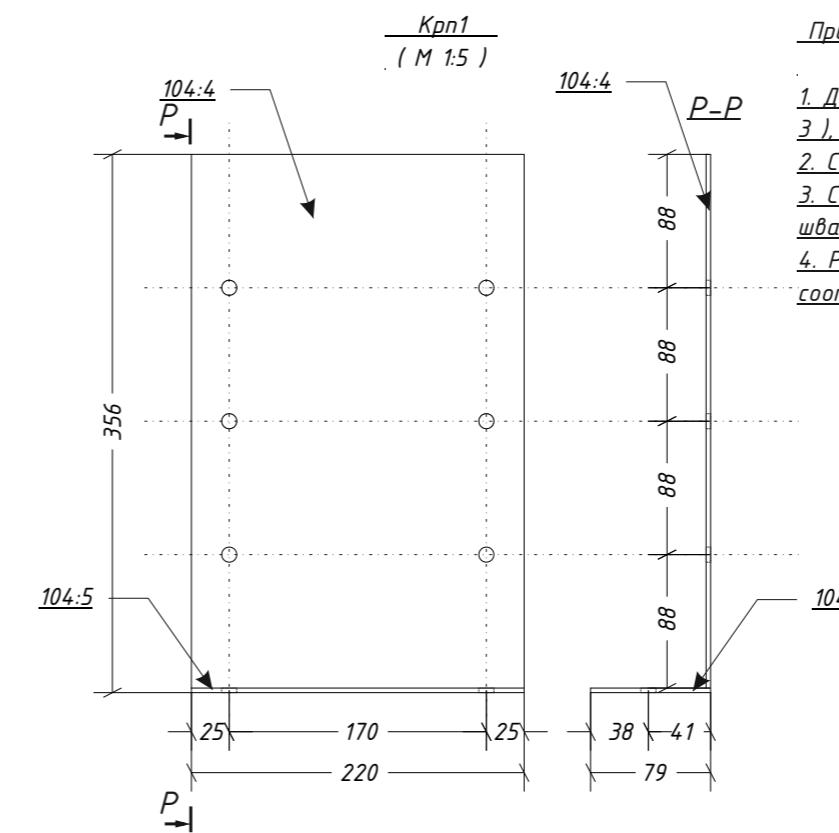
| Изм. | Кол. Уч | Лист | № док. | Подп. | Дата. | Стадия | Лист | Листов |
|------------|----------|------|--------|----------|-------|-------------------|------|--------|
| | | | | | | Косоур Кр1. | | |
| ГИП | | | | | | | | |
| Разработал | Исаев М. | | | 17/07/18 | | Ступени Сп3, Сп4. | | |
| Н.контр. | | | | | | | | |

ISAEV

Спецификация элементов



| Марка элемента | Поз. | Кол-во | | Сечение | Длина, мм | Вес, кг. | | | Марка стали | Примечание |
|----------------|-------|--------|-------|-----------------|-----------|-------------------|-----------|----------|-------------|---------------|
| | | п | н | | | одной детали, шт. | всех, шт. | элемента | | |
| Крп1 | 104:4 | 1 | 23.55 | δ 220x352x3 мм | 0,077 | 1,82 | 1,82 | 2,23 | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | 104:5 | 1 | 23.55 | δ 220x79x3 мм | 0,017 | 0,41 | 0,41 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | | | | +1% электрошвоб | | | 0,02 | 2,26 | | |
| Крп3 | 104:1 | 4 | 23.55 | δ 50x50x3 мм | 0,001 | 0,03 | 0,12 | 1,30 | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | 104:2 | 1 | 23.55 | δ 120x420x3 мм | 0,050 | 1,19 | 1,19 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | | | | +1% электрошвоб | | | 0,01 | 1,32 | | |
| Крп2 | 104:1 | 4 | 23.55 | δ 50x50x3 мм | 0,001 | 0,03 | 0,12 | 0,60 | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | 104:2 | 1 | 23.55 | δ 120x170x3 мм | 0,020 | 0,48 | 0,48 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | | | | +1% электрошвоб | | | 0,01 | 0,60 | | |

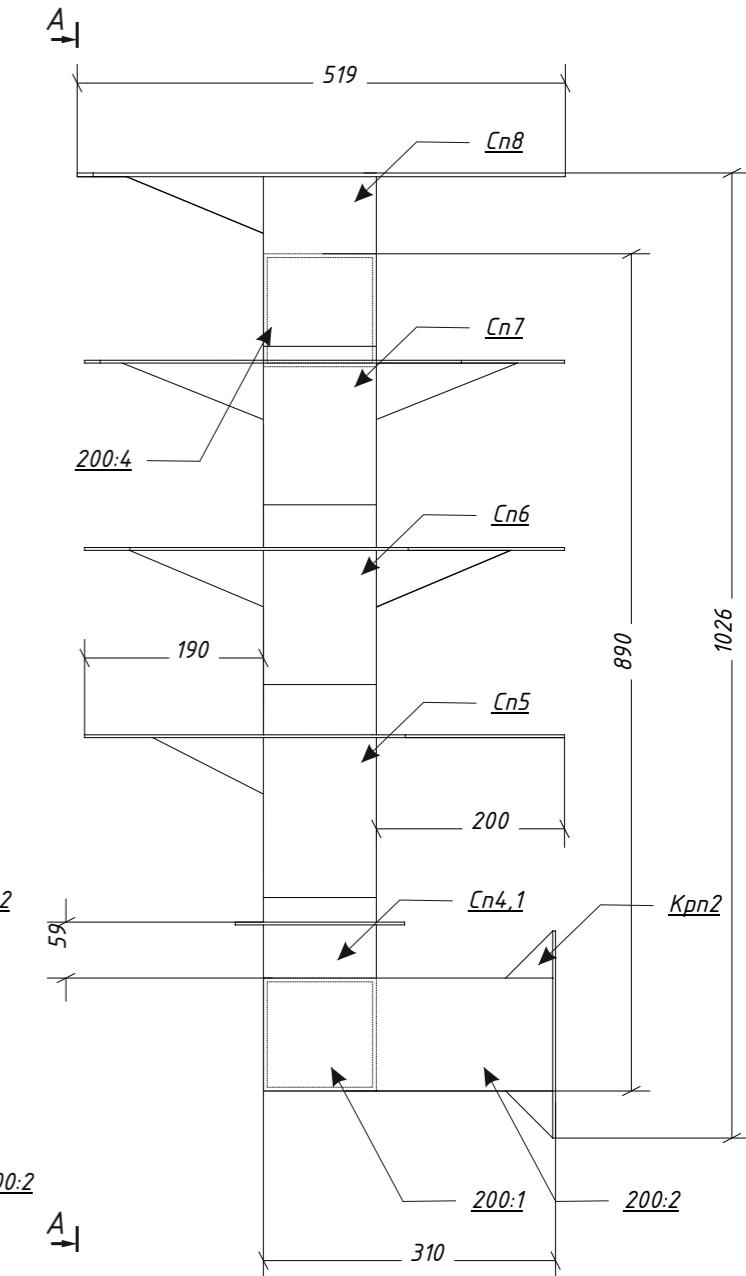
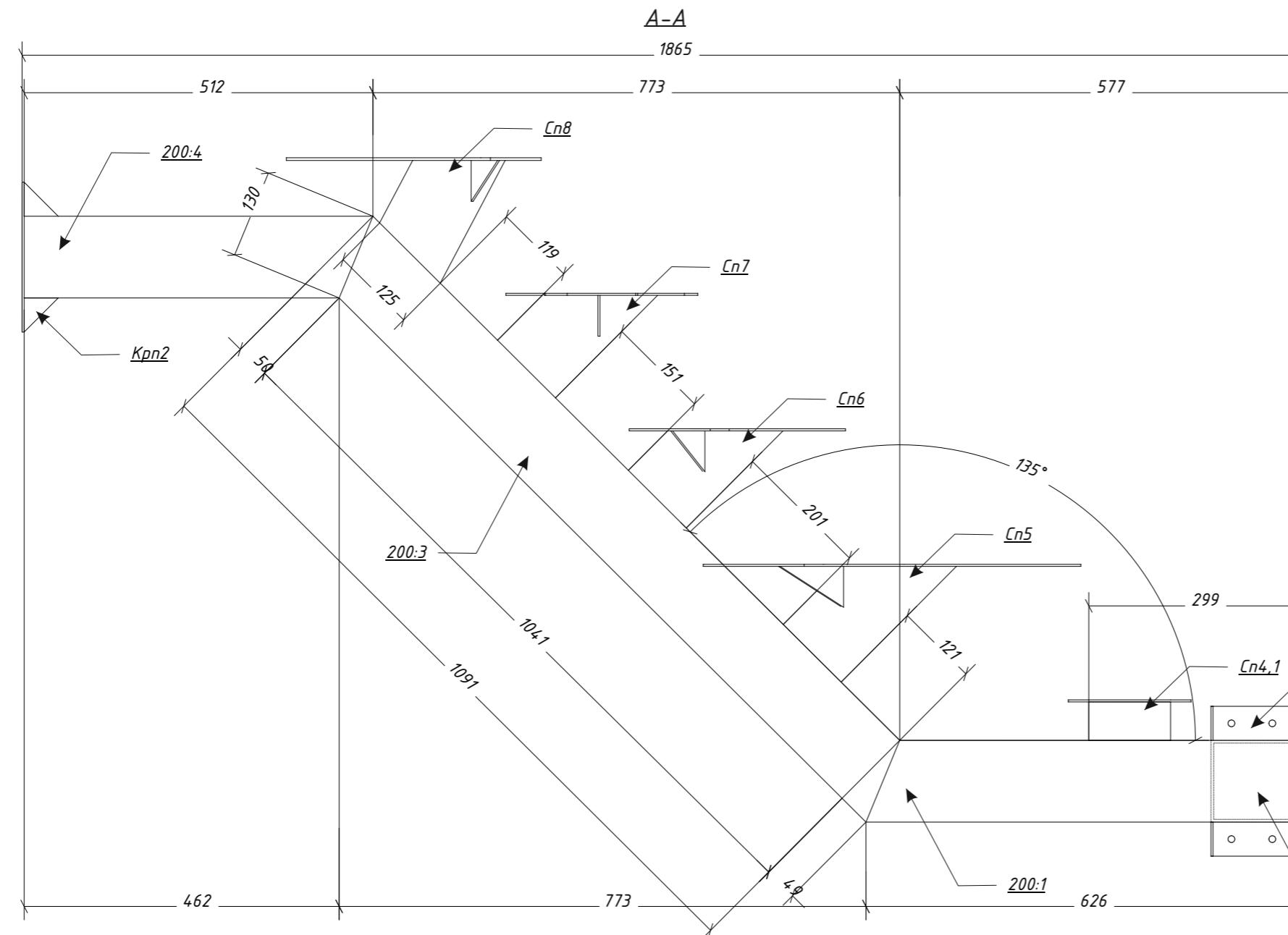


Примечание:

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.

КМД 017.07.18.104

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



Спецификация элементов

| Марка элемента | Поз. | Кол-во | | Сечение | Длина, мм | Вес, кг. | | | Марка стали | Примечание |
|----------------|-------|--------|-------|-------------------|-----------|-------------------|-----------|----------|-------------|-------------|
| | | п | н | | | одной детали, шт. | всех, шт. | элемента | | |
| Кр2 | 200:1 | 1 | 14,25 | ГН □ 120x120x4 мм | 626 | 8,92 | 8,92 | | C245 | ГОСТ 8639-8 |
| | 200:2 | 1 | 14,25 | ГН □ 120x120x4 мм | 307 | 4,37 | 4,37 | | C245 | ГОСТ 8639-8 |
| | 200:3 | 1 | 14,25 | ГН □ 120x120x4 мм | 1140 | 16,25 | 16,25 | | C245 | ГОСТ 8639-8 |
| | 200:4 | 1 | 14,25 | ГН □ 120x120x4 мм | 512 | 7,30 | 7,30 | | C245 | ГОСТ 8639-8 |
| | | | | | | | | | | |
| | Cп4,1 | 1 | | | | 1,58 | 1,58 | | | |
| | Cп5 | 1 | | | | 6,84 | 6,84 | | | |
| | Cп6 | 1 | | | | 5,58 | 5,58 | | | |
| | Cп7 | 1 | | | | 5,59 | 5,59 | | | |
| | Cп8 | 1 | | | | 5,26 | 5,26 | | | |
| | Кр2 | 2 | | | | 0,60 | 1,21 | | | |
| | | | | +1% электрошвоб | | | | 0,63 | 63,52 | |

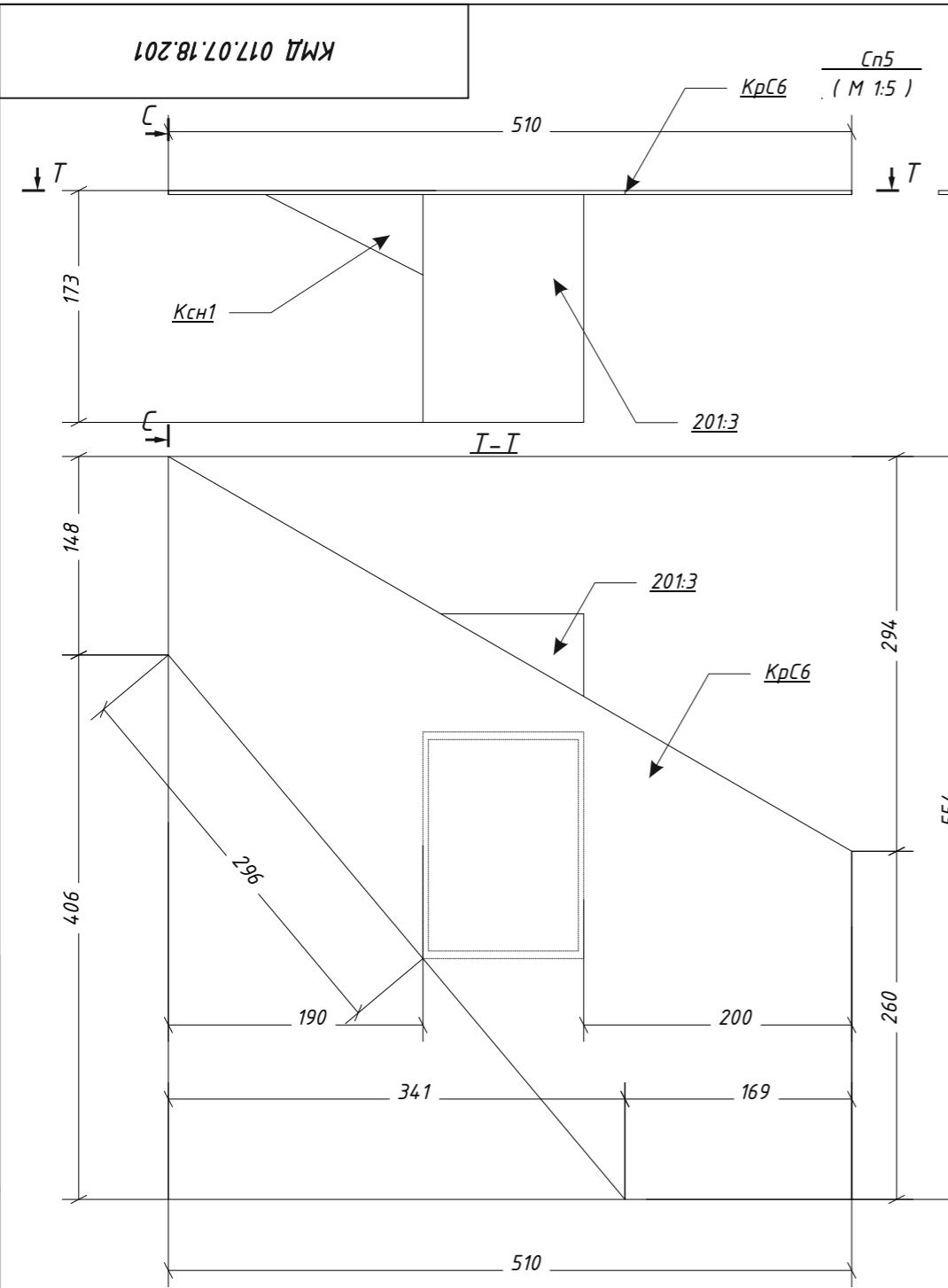
Примечани

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 017.07.18.200

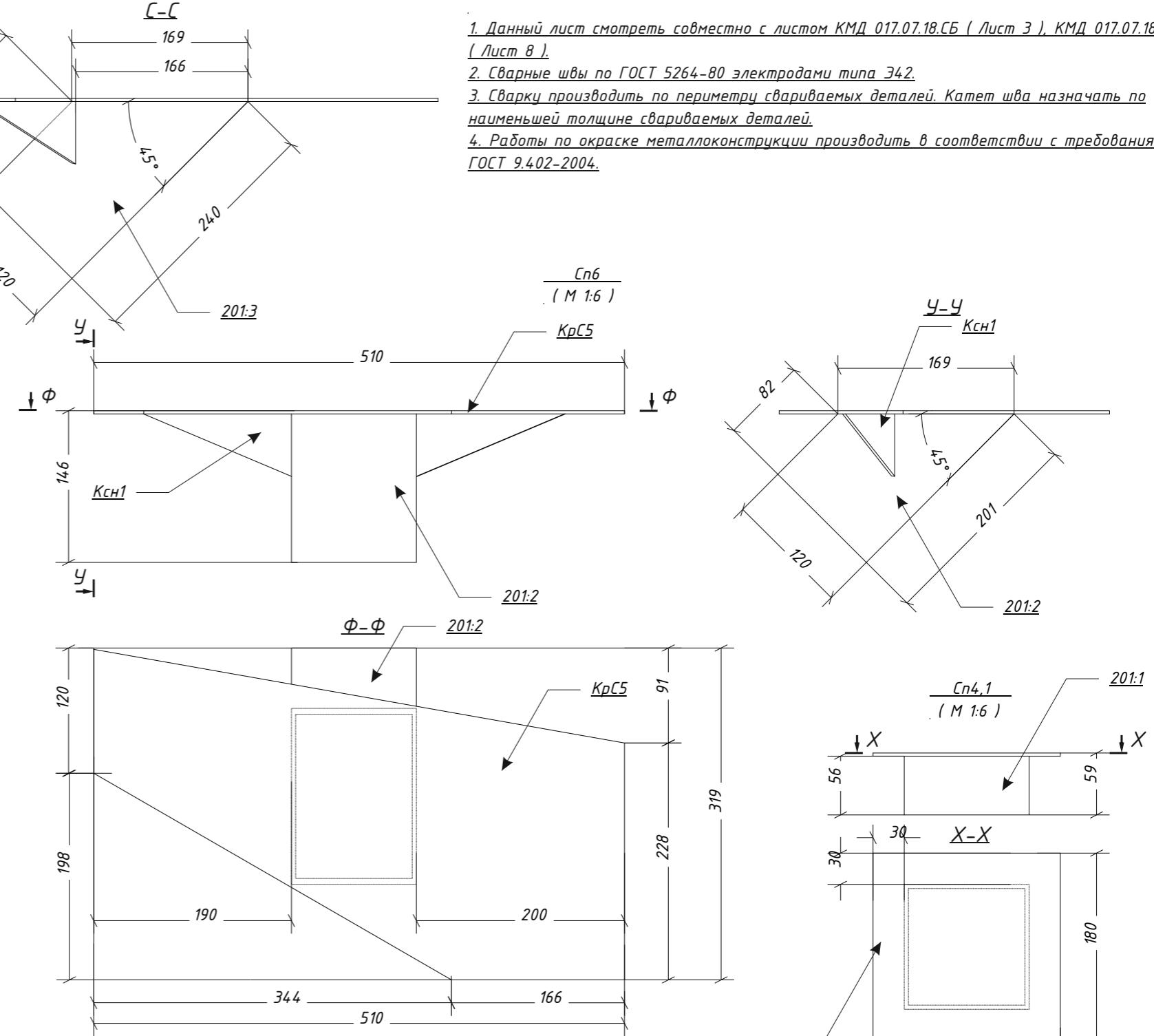
Лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом косоуре с перильным ограждением): посёлок городского типа Янтарный, ул. Советская (Площадь Мастеров)

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



Спецификация элементов

| Марка элемента | Поз. | Кол-во | | Сечение | Длина, мм | Вес, кг. | | | Марка стали | Примечание |
|----------------|-------|--------|---------------------|-------------------|-----------|-------------------|-----------|-----------|-------------|---------------|
| | | п | н | | | одной детали, шт. | всех, шт. | элемен-та | | |
| Сн4,1 | 201:1 | 1 | 14.25 | ГН □ 120x120x4 мм | 56 | 0,80 | 0,80 | 1,56 | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | KрC4 | 1 | 23.55 | δ 180x180x3 мм | 0,032 | 0,76 | 0,76 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | | | +1% электроприводов | | | 0,02 | | | C245 | |
| Сн5 | 201:3 | 1 | 14.25 | ГН □ 120x120x4 мм | 240 | 3,42 | 3,42 | 6,78 | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | KрC6 | 1 | 23.55 | δ 510x554x3 мм | 0,138 | 3,25 | 3,25 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | Kсн1 | 1 | 23.55 | δ 60x150x3 мм | 0,005 | 0,11 | 0,11 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | | | +1% электроприводов | | | 0,07 | | 6,84 | | |
| Сн6 | 201:2 | 1 | 14.25 | ГН □ 120x120x4 мм | 201 | 2,86 | 2,86 | 5,53 | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | KрC5 | 1 | 23.55 | δ 510x319x3 мм | 0,104 | 2,45 | 2,45 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | Kсн1 | 2 | 23.55 | δ 60x150x3 мм | 0,005 | 0,11 | 0,21 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | | | +1% электроприводов | | | 0,06 | | 5,58 | | |



Примечание:

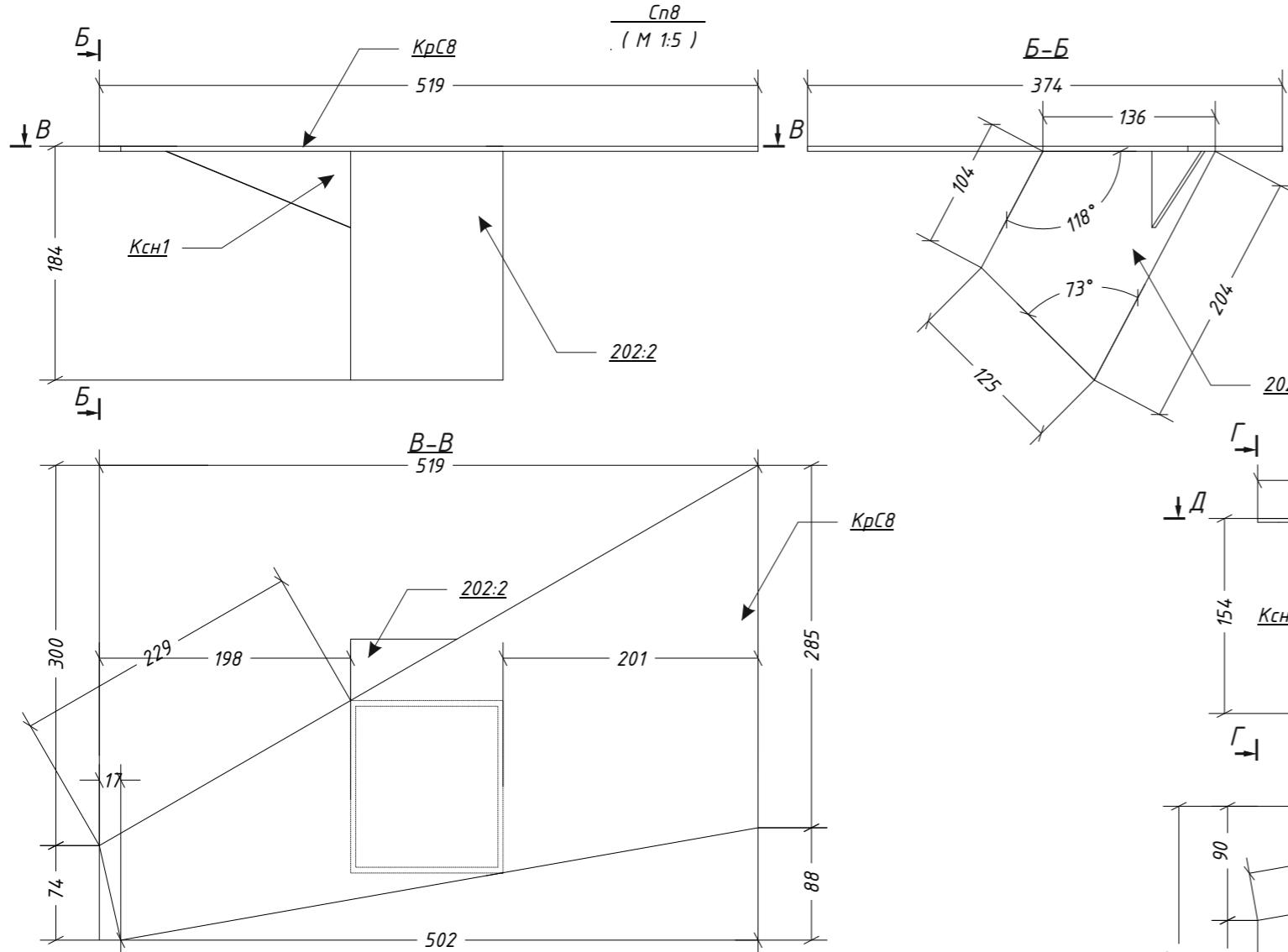
- Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.СБ (Лист 3), КМД 017.07.18.200 (Лист 8).
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42.
- Сварку производить по периметру свариваемых деталей. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Работы по окраске металлоконструкции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

КМД 017.07.18.201

| Изм. Кол. Уч | Лист | № док. | Подп. | Дата. | Стадия | Лист | Листов |
|--------------|----------|--------|-------|----------|--------------------------|------|--------|
| | | | | | Косоур Кср2. | | |
| ГИП | | | | | | | |
| Разработал | Исаев М. | | | 17.07.18 | | | |
| Н.контр. | | | | | Ступени Сн4,1, Сн5, Сн6. | | |

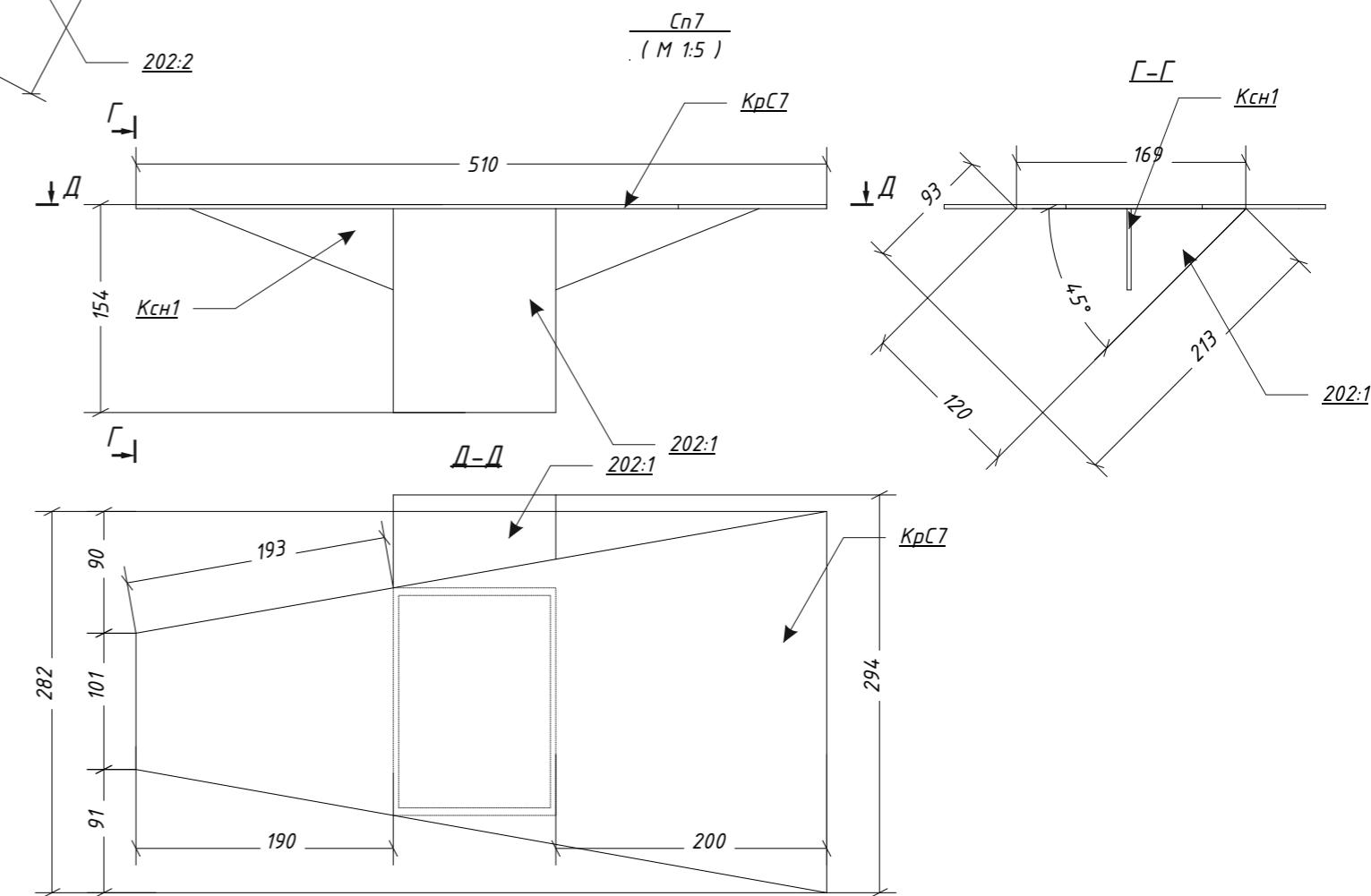
ISAEV

РН: +7 929 161 33 94, M-16@YANDEX.RU



Примечания

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 342.
 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.



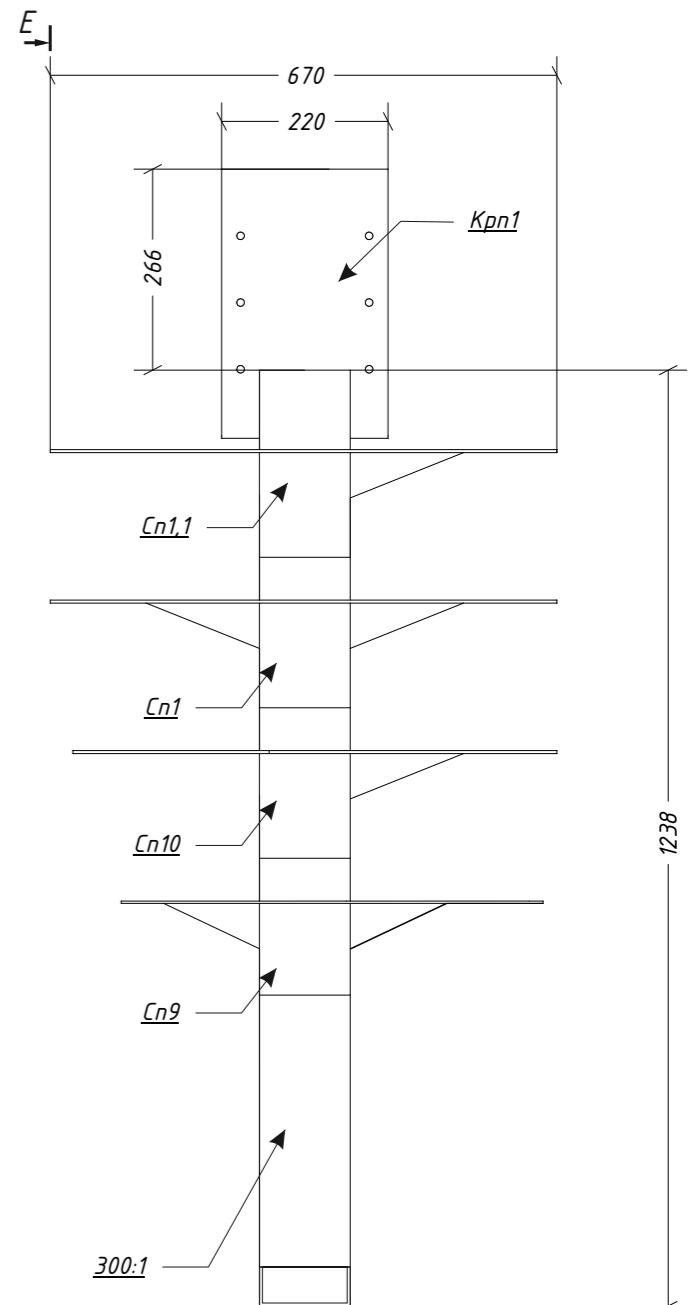
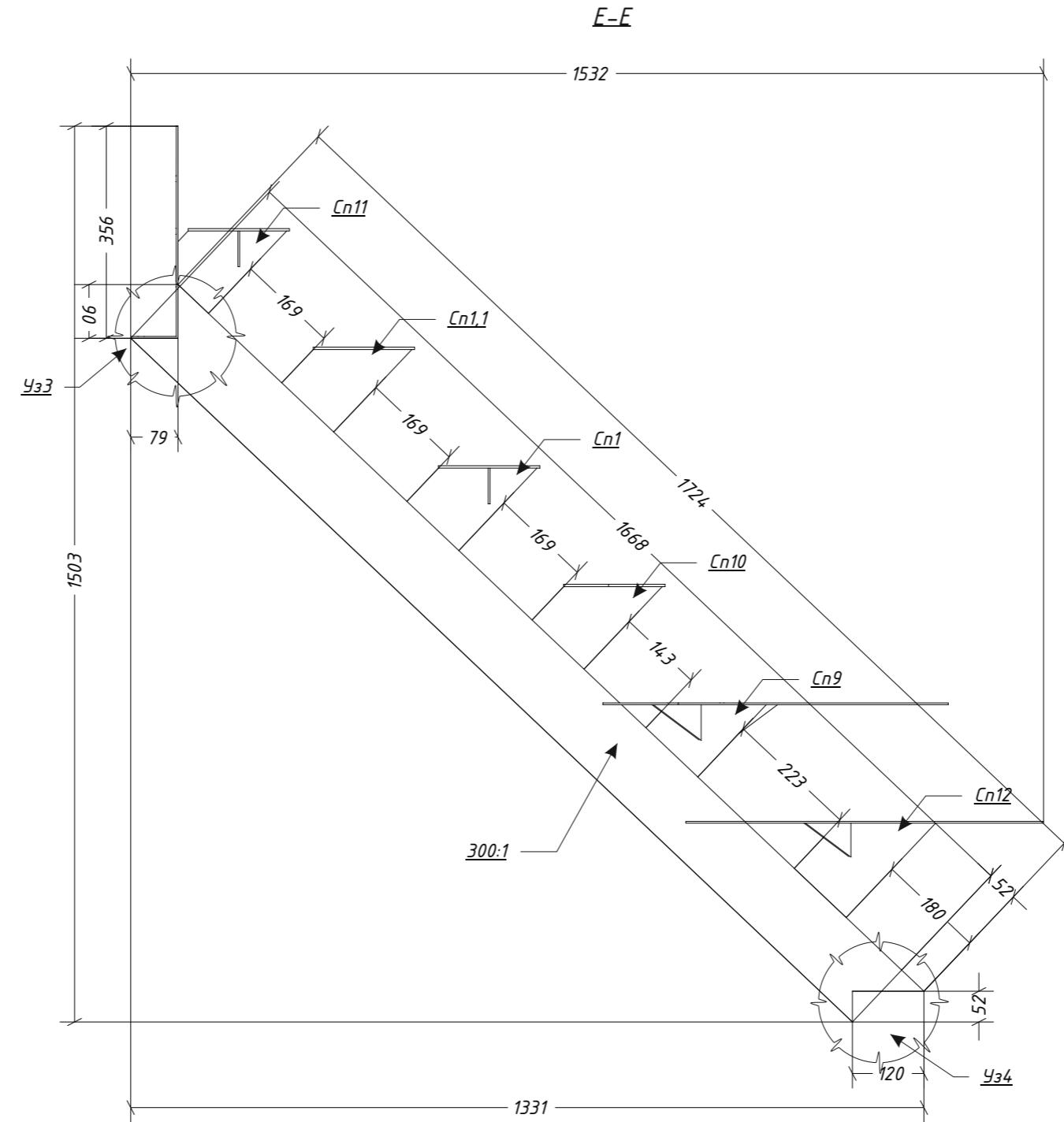
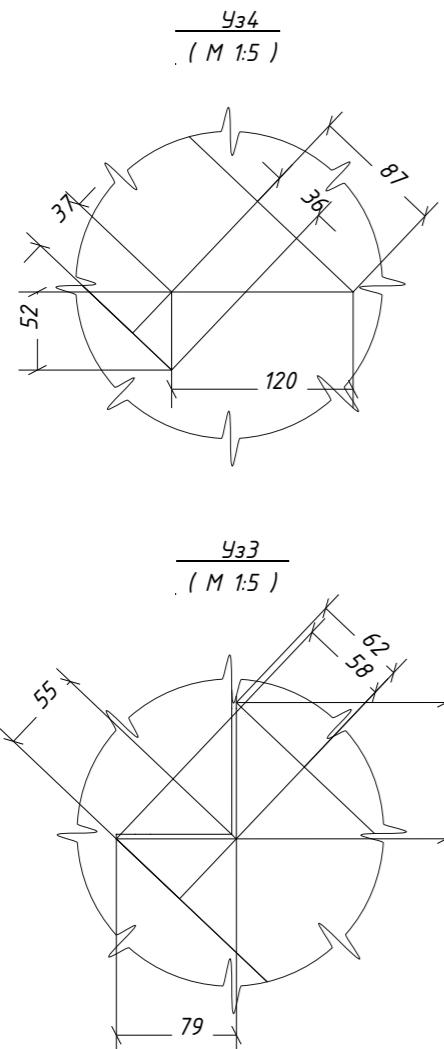
Спецификация элемента

| Марка элемента | Поз. | Кол-во | | Сечение | Длина, мм | Вес, кг. | | | Марка стали | Примечание |
|----------------|-------|--------|-------|-------------------|-----------|-------------------|-----------|----------|-------------|---------------|
| | | п | н | | | одной детали, шт. | всех, шт. | элемента | | |
| Cn7 | 202:1 | 1 | 14,25 | ГН □ 120x120x4 мм | 213 | 3,04 | 3,04 | 5,53 | C245 | ГОСТ 8639-8 |
| | KpC7 | 1 | 23,55 | δ 510x294x3 мм | 0,097 | 2,28 | 2,28 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | Kch1 | 2 | 23,55 | δ 60x150x3 мм | 0,005 | 0,11 | 0,21 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | | | | +1% электрошвоб | | | 0,06 | 5,59 | | |
| Cn8 | 202:2 | 1 | 14,25 | ГН □ 120x120x4 мм | 204 | 2,91 | 2,91 | 5,20 | C245 | ГОСТ 8639-8 |
| | KpC5 | 1 | 23,55 | δ 510x374x3 мм | 0,093 | 2,19 | 2,19 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | Kch1 | 1 | 23,55 | δ 60x150x3 мм | 0,005 | 0,11 | 0,11 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | | | | +1% электрошвоб | | | 0,05 | 5,26 | | |

КМД 017.07.18.202

лестничный комплекс (сварная забежная лестница на центральном прямом
секционном с перильным ограждением); посёлок городского типа Янтарный, ул.
Советская (Площадь Мастеров)

| Инф. № подл. | Подл. и дата | Взам инф. № | Инф. № подл. | Подл. и дата |
|--------------|--------------|-------------|--------------|--------------|
| | | | | |



Спецификация элементов

| Марка элемента | Поз. | Кол-во | | Сечение | Длина, мм | Вес, кг. | | | Марка стали | Примечание |
|----------------|-------|--------|-------|-------------------|-----------|-------------------|-----------|----------|-------------|--------------|
| | | п | н | | | одной детали, шт. | всех, шт. | элемента | | |
| Кр3 | 300:1 | 1 | 14,25 | ГН □ 120x120x4 мм | 1724 | 24,57 | 24,57 | 54,82 | C245 | ГОСТ 8639-80 |
| | | | | | | | | | | |
| | Cn9 | 1 | | | | 5,95 | 5,95 | | | |
| | Cn10 | 1 | | | | 5,14 | 5,14 | | | |
| | Cn1 | 1 | | | | 5,67 | 5,67 | | | |
| | Cn1,1 | 1 | | | | 5,57 | 5,57 | | | |
| | Cn11 | 1 | | | | 5,67 | 5,67 | | | |
| | Kрn1 | 1 | | | | 2,26 | 2,26 | | | |
| | | | | +1% электрошвов | | | 0,55 | 55,37 | | |

Примечания

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.

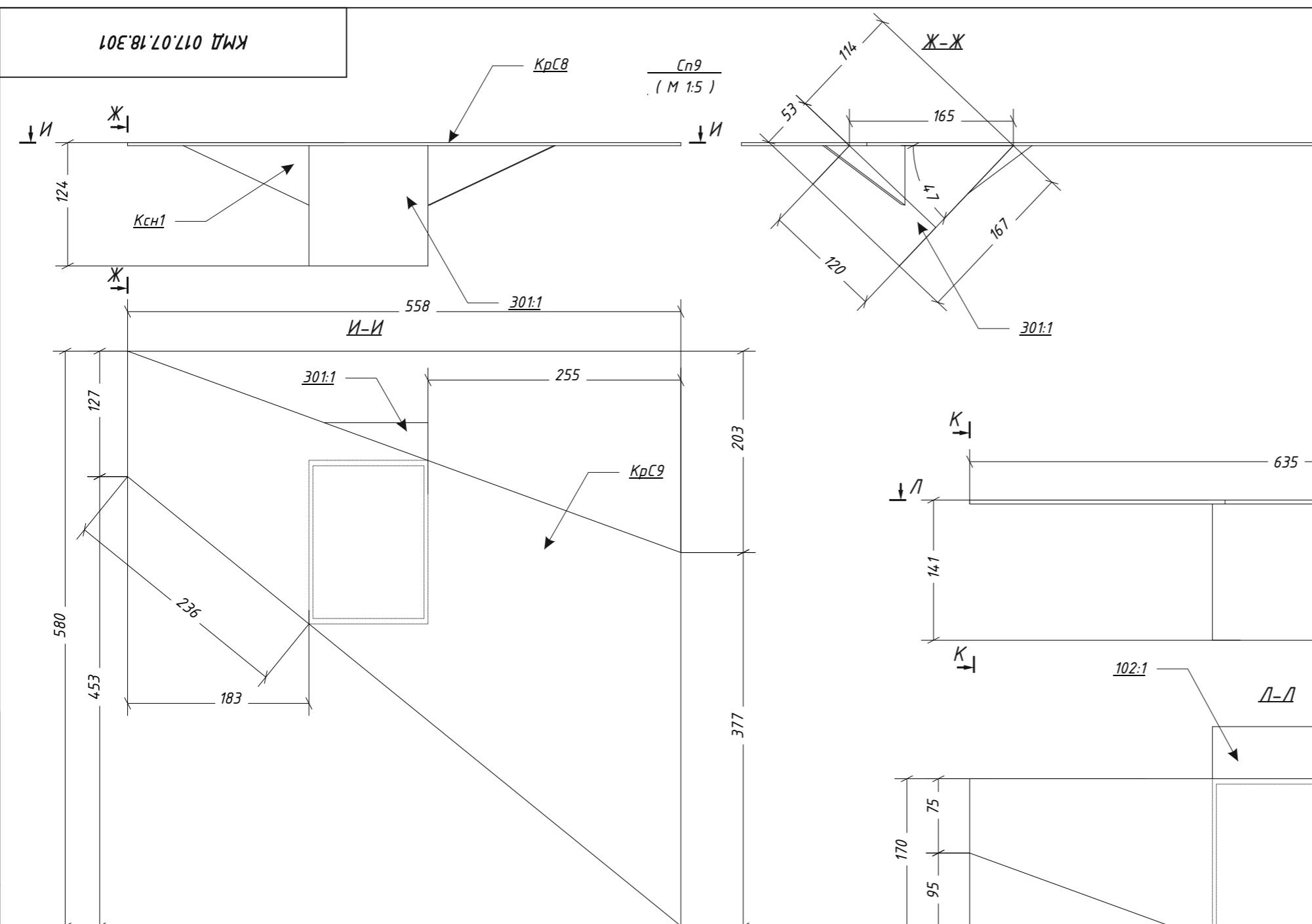
КМД 017.07.18.300

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

Когнит. Керът в езика

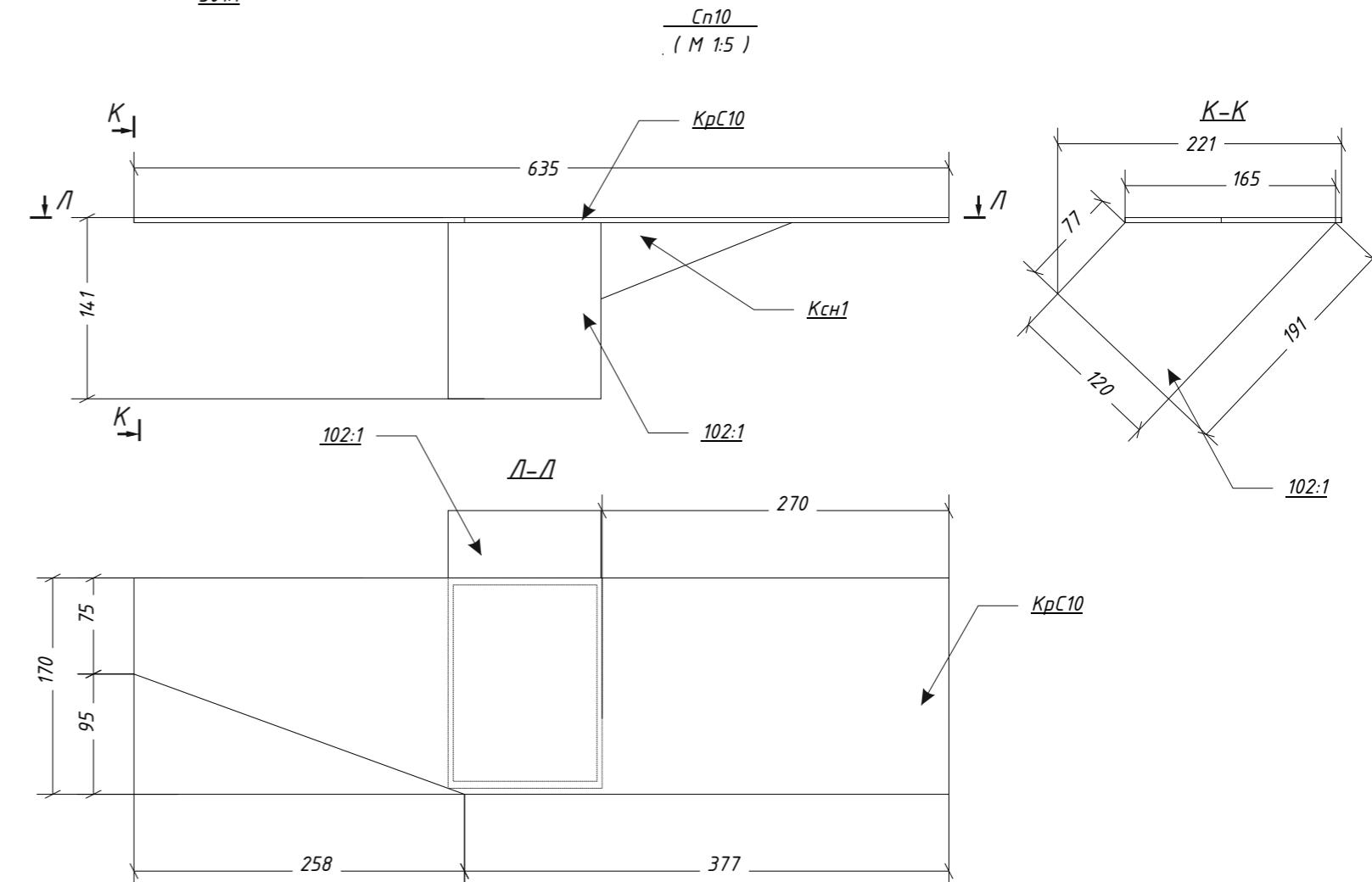
SAE

| Инв. № подл. | Подл. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подл. и дата |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| | | | | |



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. Камет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Работы по окраске металлоконструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004.



Спецификация элементов

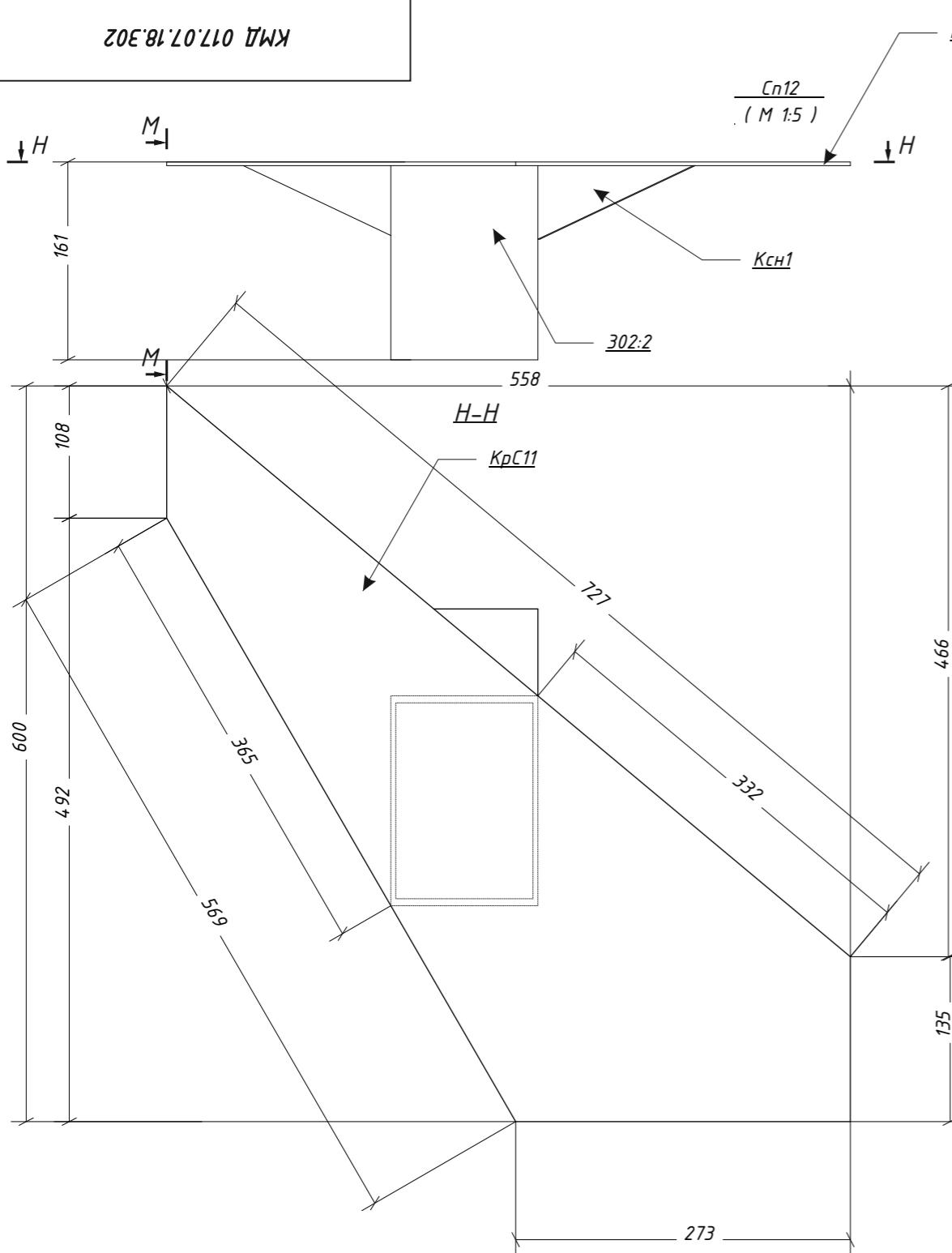
| Марка элемента | Поз. | Кол-во | | Сечение | Длина, мм | Вес, кг. | | | Марка стали | Примечание |
|----------------|-------|--------|-------|-------------------|-----------|-------------------|-----------|----------|-------------|---------------|
| | | п | н | | | одной детали, шт. | всех, шт. | элемента | | |
| Сп9 | 301:1 | 1 | 14,25 | ГН □ 120x120x4 мм | 167 | 2,38 | 2,38 | | С245 | ГОСТ 8639-82 |
| | КрС9 | 1 | 23,55 | δ 580x558x3 мм | 0,140 | 3,30 | 3,30 | | | ГОСТ 19903-74 |
| | Ксн1 | 2 | 23,55 | δ 60x150x3 мм | 0,005 | 0,11 | 0,21 | | | ГОСТ 19903-74 |
| | | | | +1% электрощетов | | 0,06 | | | 5,95 | |
| Сп10 | 102:1 | 1 | 14,25 | ГН □ 120x120x4 мм | 191 | 2,72 | 2,72 | | | ГОСТ 8639-82 |
| | КрС10 | 1 | 23,55 | δ 170x670x3 мм | 0,096 | 2,26 | 2,26 | | | ГОСТ 19903-74 |
| | Ксн1 | 1 | 23,55 | δ 60x150x3 мм | 0,005 | 0,11 | 0,11 | | | ГОСТ 19903-74 |
| | | | | +1% электрощетов | | 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)

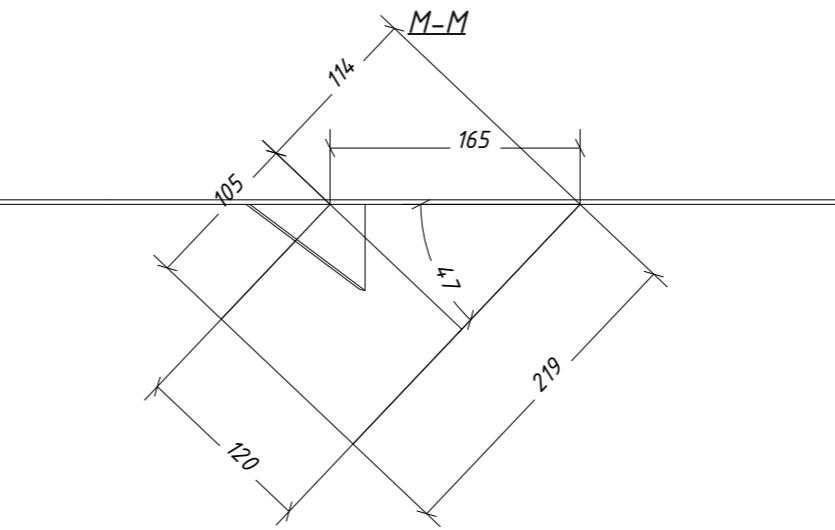
| Изм. | Кол. Уч | Лист | № док. | Подп. | Дата. | Стадия | Лист | Листов |
|------------|----------|------|--------|----------|-------|--------------------|------|--------|
| | | | | | | Косоур Кср3. | | |
| ГИП | | | | | | | | |
| Разработал | Исаев М. | | | 17/07/18 | | | | |
| Н.контр. | | | | | | Ступени Сп9, Сп10. | | |
| | | | | | | | | |

ISAEV



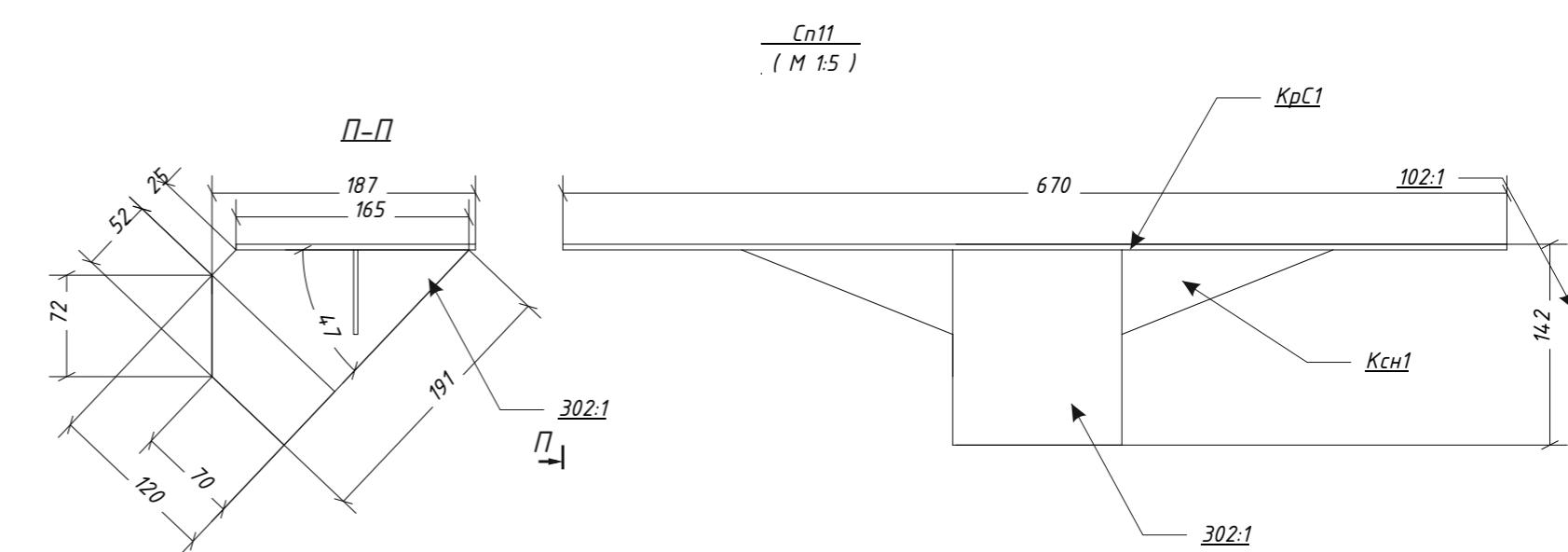
Спецификация элемента

| Марка элемента | Поз. | Кол-во | | Сечение | Длина, мм | Вес, кг. | | | Марка стали | Примечание |
|----------------|-------|--------|-------|-------------------|-----------|-------------------|-----------|----------|-------------|-------------|
| | | п | н | | | одной детали, шт. | всех, шт. | элемента | | |
| Cn11 | 302:1 | 1 | 14,25 | ГН □ 120x120x4 мм | 191 | 2,72 | 2,72 | 5,62 | C245 | ГОСТ 8639 |
| | KpC1 | 1 | 23,55 | δ 170x670x3 мм | 0,114 | 2,68 | 2,68 | | C245 | ГОСТ 19903- |
| | Kch1 | 2 | 23,55 | δ 60x150x3 мм | 0,005 | 0,11 | 0,21 | | C245 | ГОСТ 19903- |
| | | | | +1% электрошвов | | | 0,06 | 5,67 | | |
| Cn12 | 302:2 | 1 | 14,25 | ГН □ 120x120x4 мм | 219 | 3,12 | 3,12 | 11,22 | C245 | ГОСТ 8639 |
| | KpC11 | 1 | 23,55 | δ 558x600x3 мм | 0,335 | 7,88 | 7,88 | | C245 | ГОСТ 19903- |
| | Kch1 | 2 | 23,55 | δ 60x150x3 мм | 0,005 | 0,11 | 0,21 | | C245 | ГОСТ 19903- |
| | | | | +1% электрошвов | | | 0,11 | 11,33 | | |



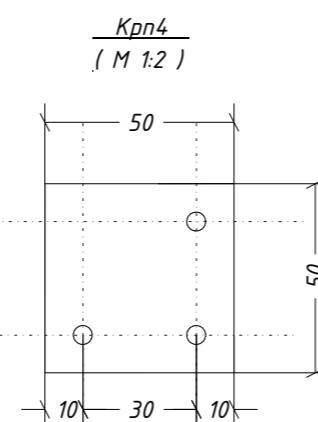
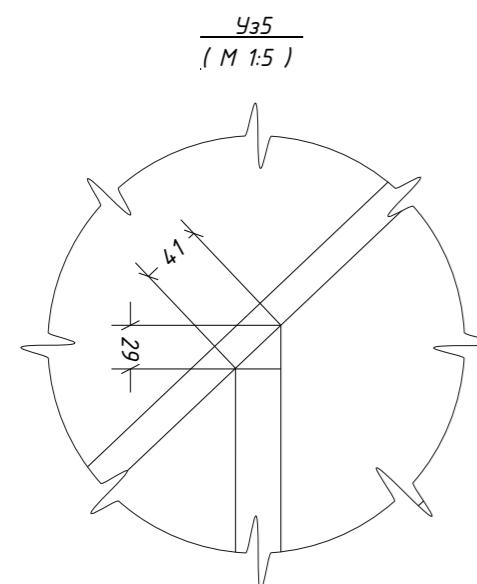
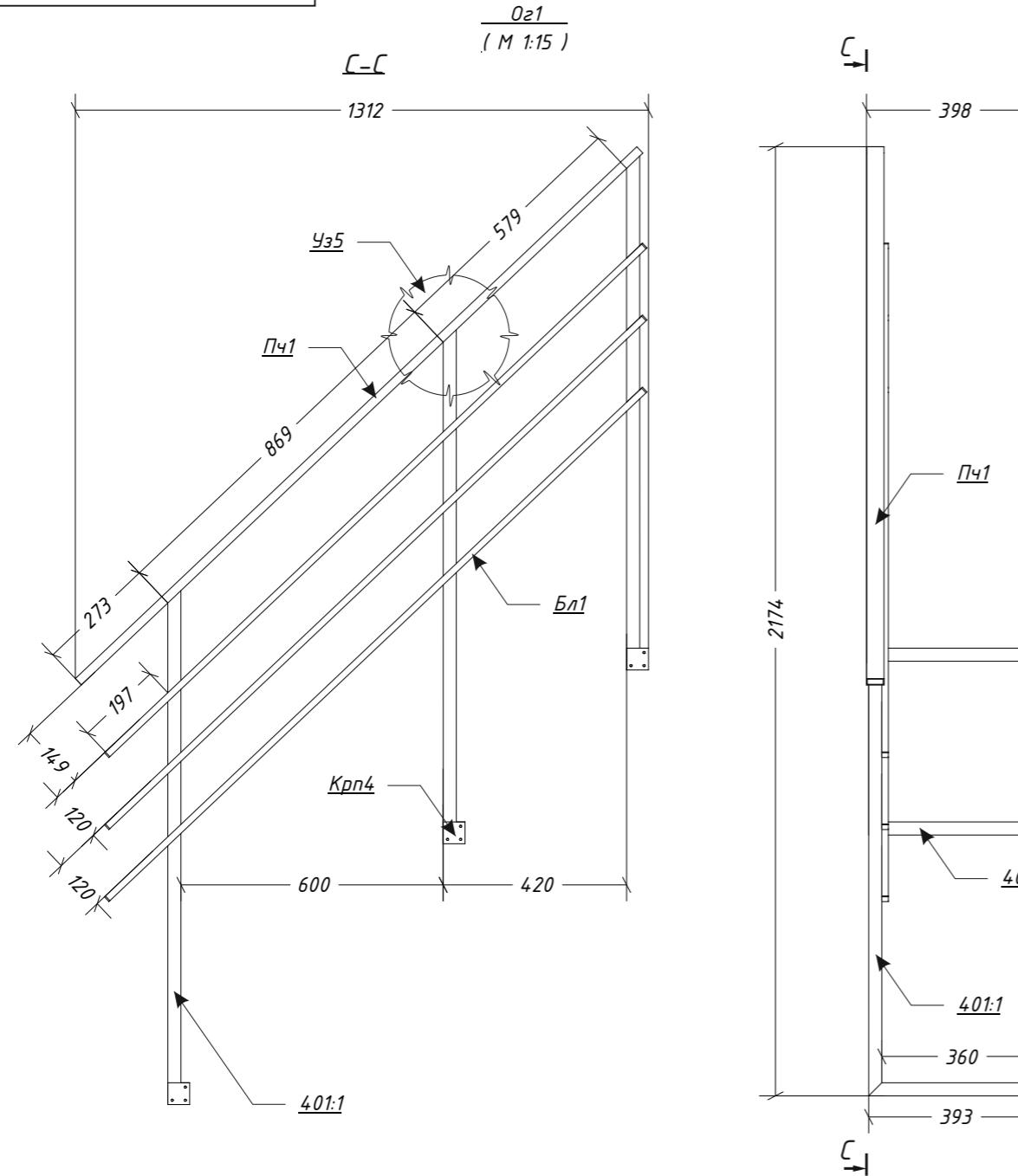
Примечан

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.



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)

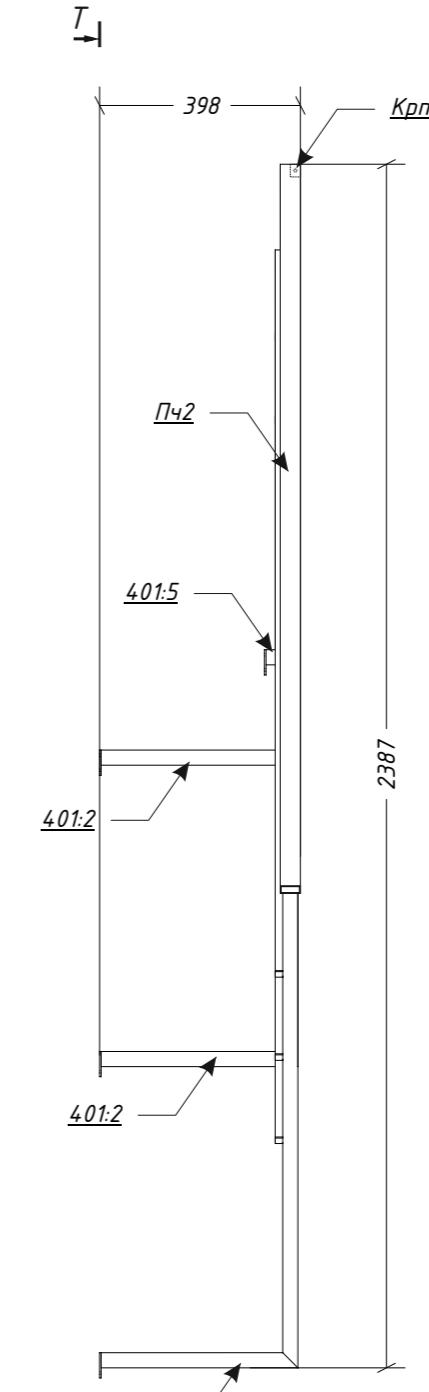
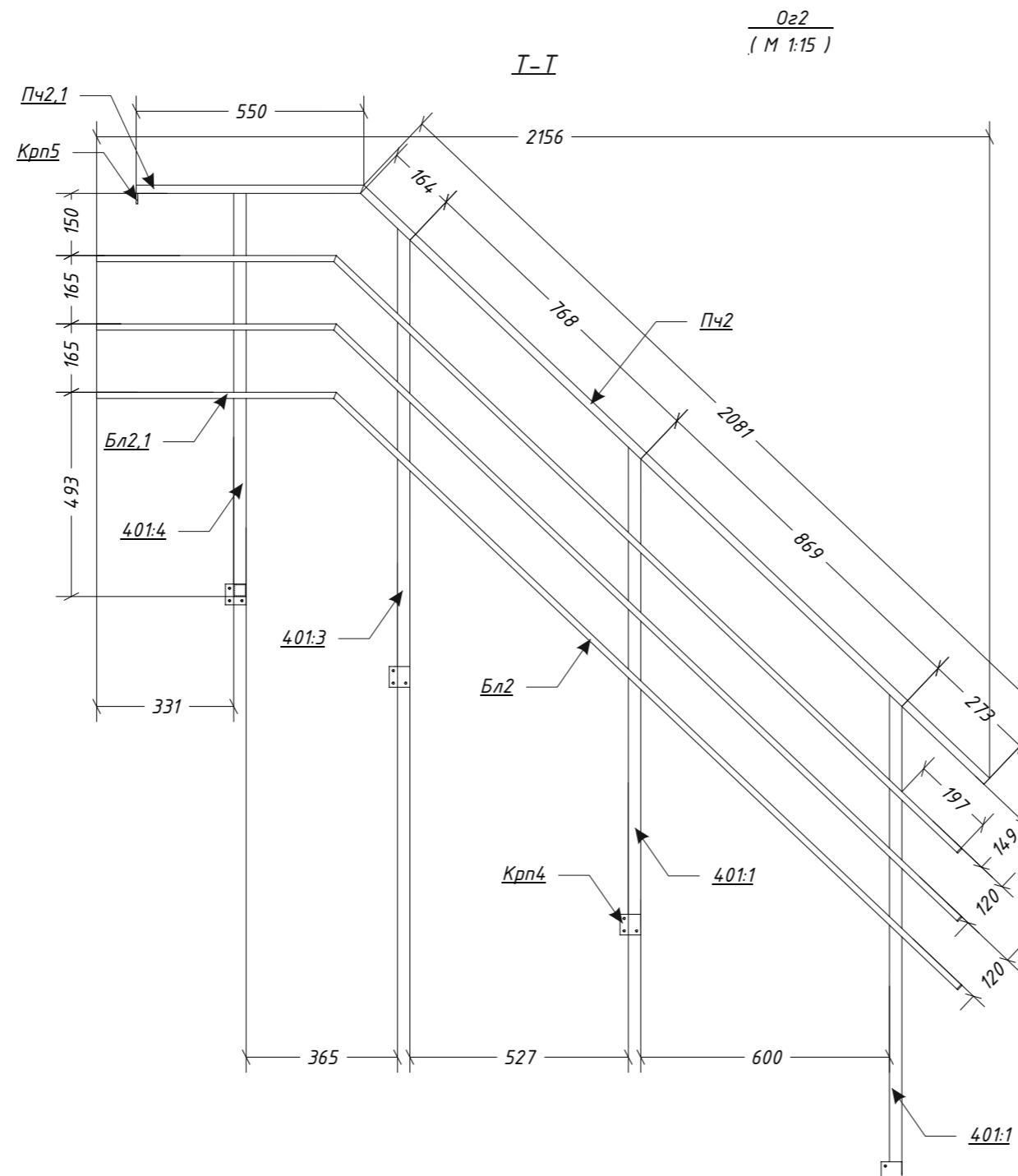


Спецификация элементов

| Марка элемента | Поз. | Кол-во | | Сечение | Длина, мм | Вес, кг. | | | Марка стали | Примечание |
|----------------|-------|--------|------|-------------------|-----------|-------------------|-----------|----------|-------------|---------------|
| | | т | н | | | одной детали, шт. | всех, шт. | элемента | | |
| 021 | 401:1 | 3 | 170 | ГН □ 30x30x2 мм | 1129 | 1,92 | 5,76 | 15,02 | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | 401:2 | 3 | 170 | ГН □ 30x30x2 мм | 390 | 0,66 | 1,99 | | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | Бл1 | 3 | 0,77 | ГН □ 15x15x1,5 мм | 1690 | 1,30 | 3,91 | | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | Пч1 | 1 | 180 | ГН □ 40x20x2 мм | 1770 | 3,19 | 3,19 | | C245 | ГОСТ 8645-68 |
| | Крн4 | 3 | 2155 | δ 50x50x3 мм | 0,0025 | 0,06 | 0,18 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | | | | +1% электрошвоб | | | 0,15 | 15,17 | | |

Примечани

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.СБ (Лист 3).
 2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа З42.
 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 элемента | Поз. | Кол-во | | Сечение | Длина, мм | Вес, кг. | | | Марка стали | Примечание |
|----------------|-------|--------|-------|-------------------|-----------|-------------------|-----------|----------|-------------|-------------|
| | | п | н | | | одной детали, шт. | всех, шт. | элемента | | |
| 0г2 | 401:1 | 2 | 1,70 | ГН □ 30x30x2 мм | 1129 | 1,92 | 3,84 | 20,57 | C245 | ГОСТ 8639 |
| | 401:2 | 3 | 1,70 | ГН □ 30x30x2 мм | 390 | 0,66 | 1,99 | | C245 | ГОСТ 8639 |
| | 401:3 | 1 | 1,70 | ГН □ 30x30x2 мм | 1088 | 1,85 | 1,85 | | C245 | ГОСТ 8639 |
| | 401:4 | 1 | 1,70 | ГН □ 30x30x2 мм | 973 | 1,65 | 1,65 | | C245 | ГОСТ 8639 |
| | 401:5 | 1 | 1,70 | ГН □ 30x30x2 мм | 63 | 0,11 | 0,11 | | C245 | ГОСТ 8639 |
| | Бл2 | 3 | 0,77 | ГН □ 15x15x1,5 мм | 2078 | 1,60 | 4,81 | | C245 | ГОСТ 8639 |
| | Бл2,1 | 3 | 0,77 | ГН □ 15x15x1,5 мм | 578 | 0,45 | 1,34 | | C245 | ГОСТ 8639 |
| | Пч2 | 1 | 1,80 | ГН □ 40x20x2 мм | 2081 | 3,75 | 3,75 | | C245 | ГОСТ 8645 |
| | Пч2,1 | 1 | 1,80 | ГН □ 40x20x2 мм | 550 | 0,99 | 0,99 | | C245 | ГОСТ 8645 |
| | Крп4 | 4 | 23,55 | δ 50x50x3 мм | 0,0025 | 0,06 | 0,24 | | C245 | ГОСТ 19903- |
| | Крп5 | 1 | 0,63 | — 4x20 мм | 25 | 0,02 | 0,02 | | C245 | ГОСТ 8568 |
| | | | | +1% элементов | | | 0,21 | 20,77 | | |

Примечан

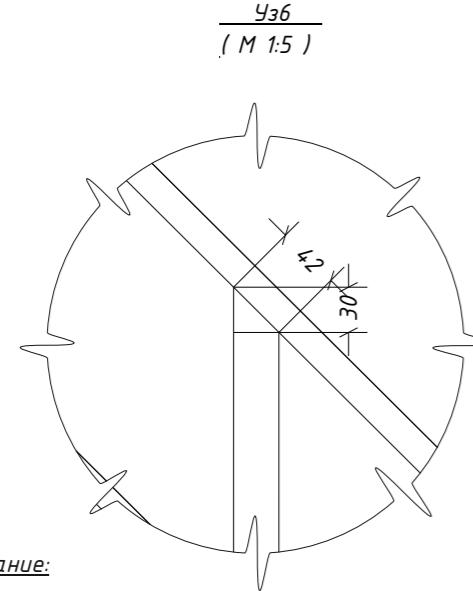
1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 017.07.18.СБ (Лист 3).
 2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э42.
 3. Сварку производить по периметру свариваемых деталей. Катет шва назначать по наименьшей толщине свариваемых деталей.

КМЛ 017 07 18 402

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

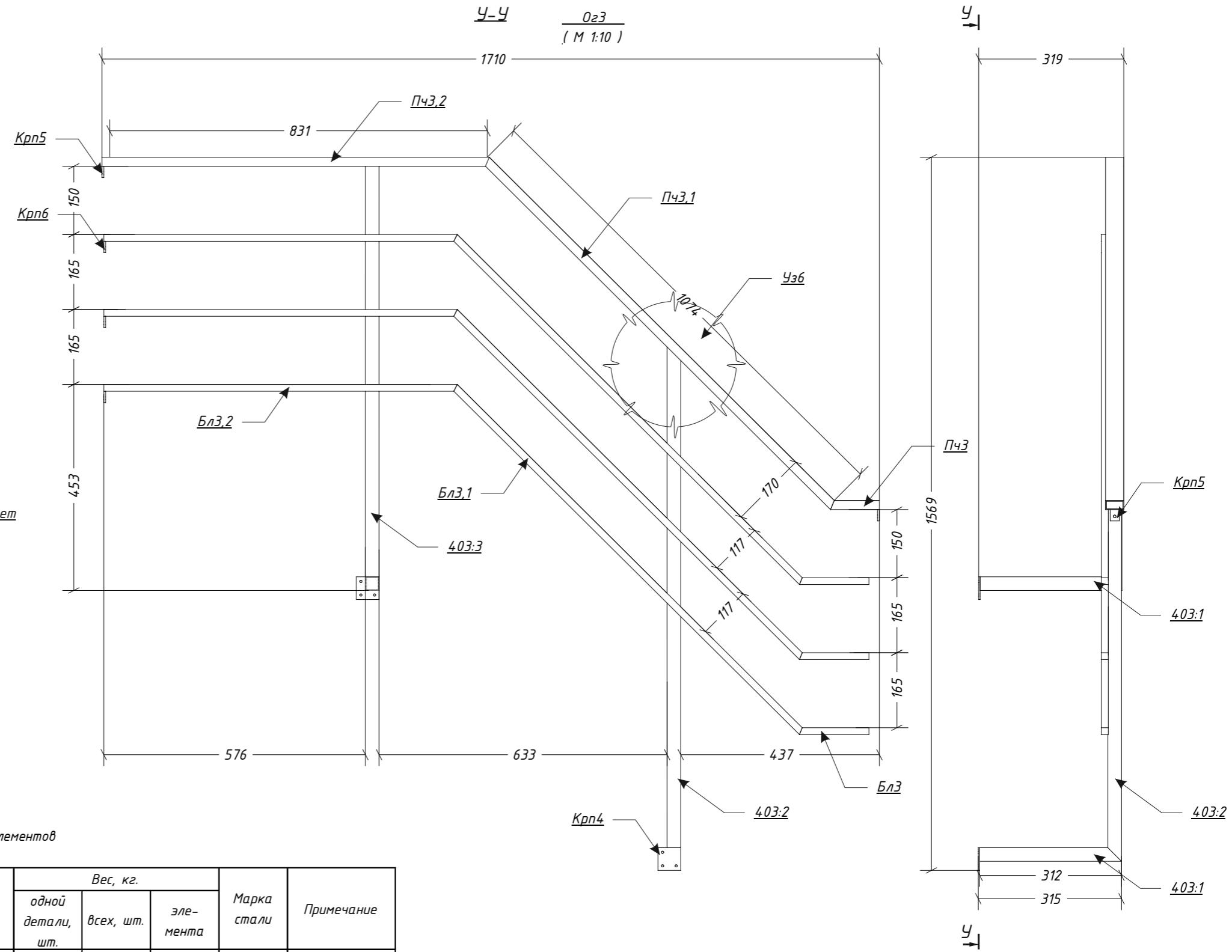
Перильное ограждение.

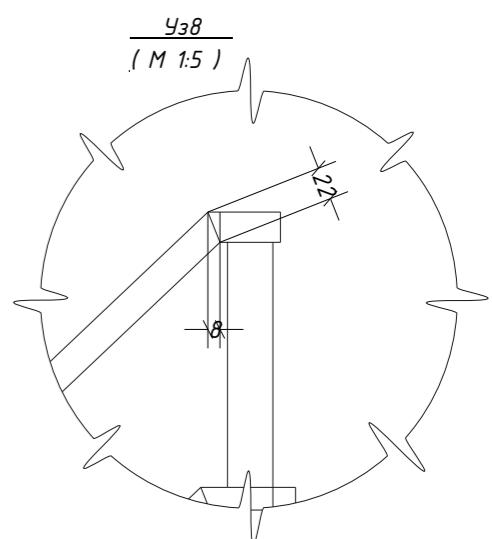
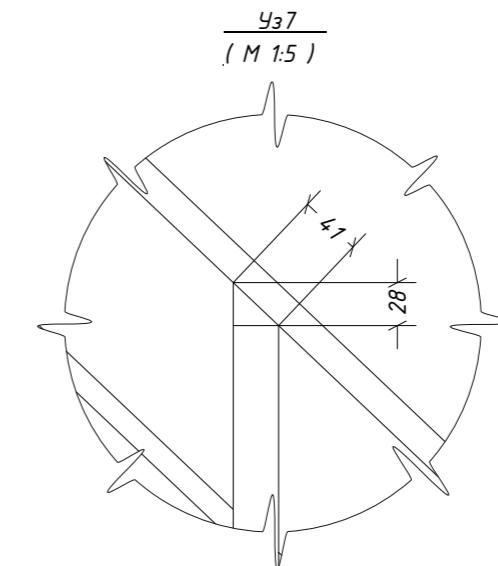
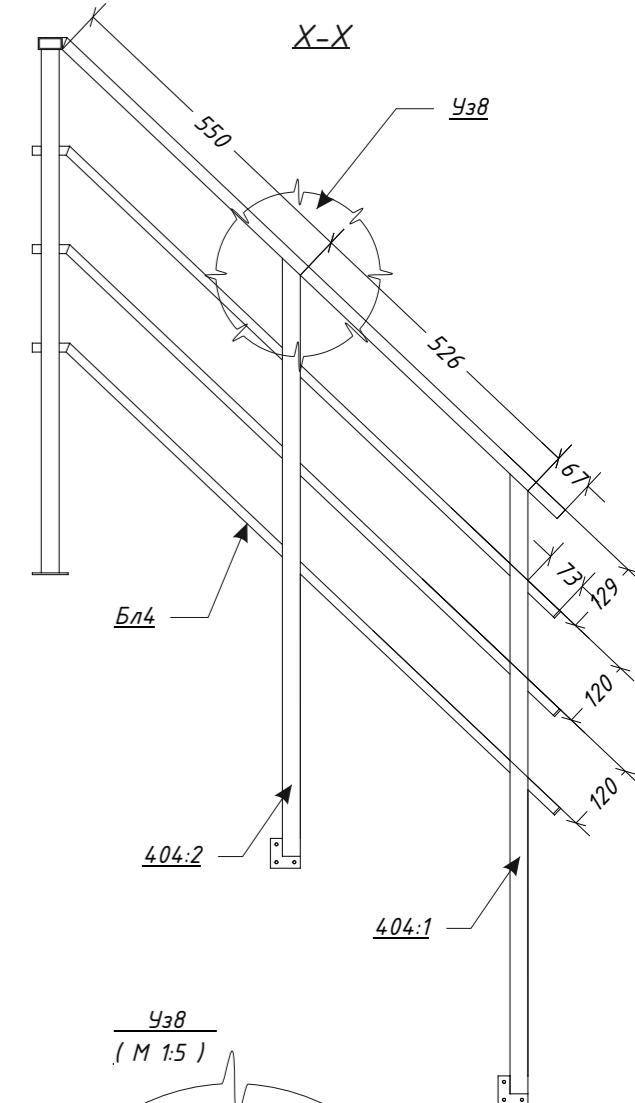
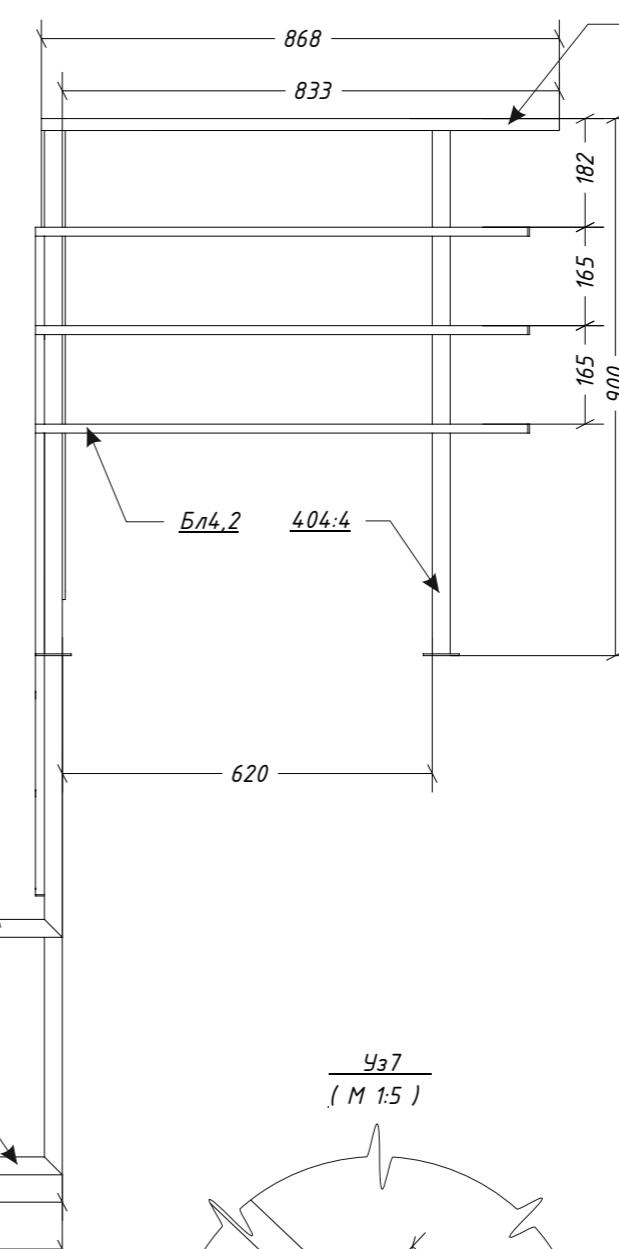
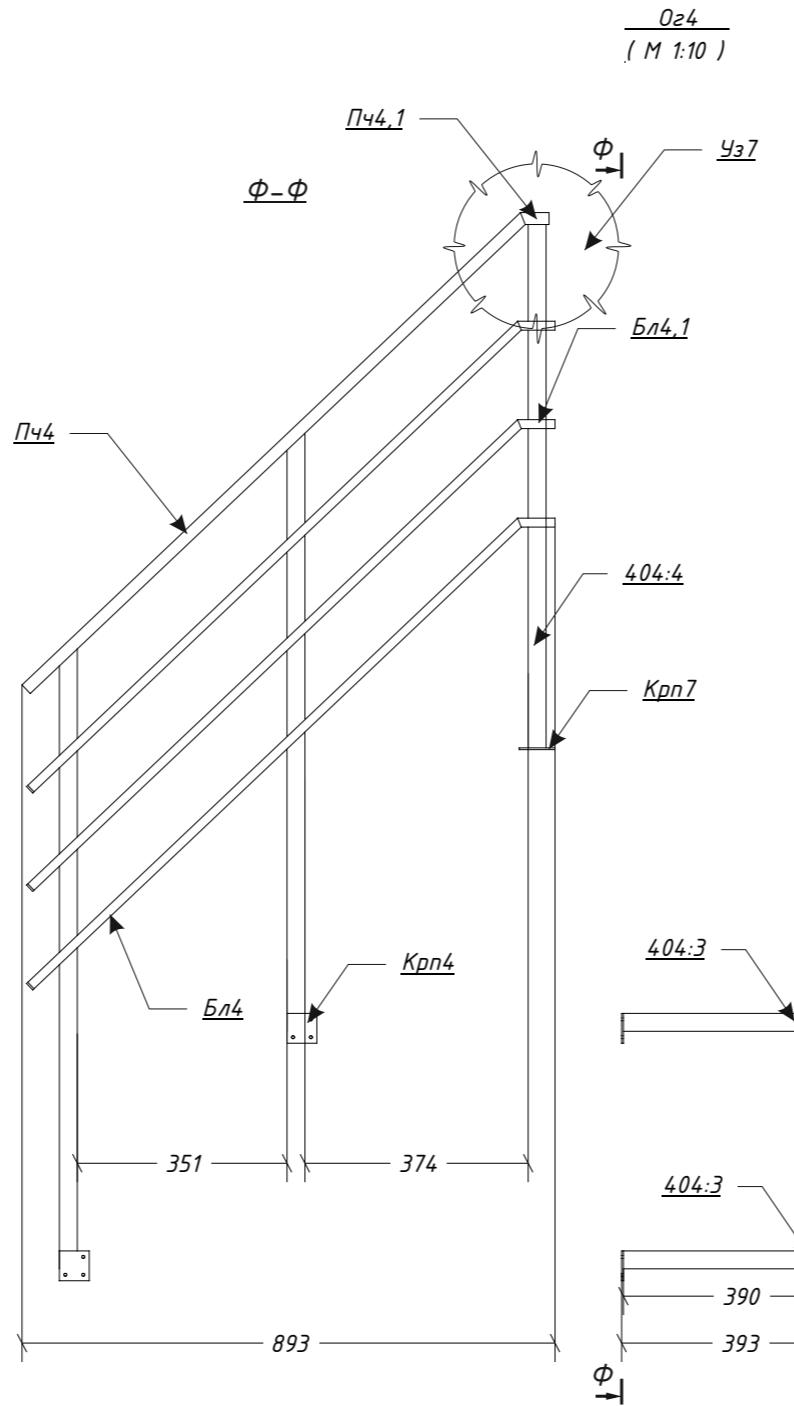
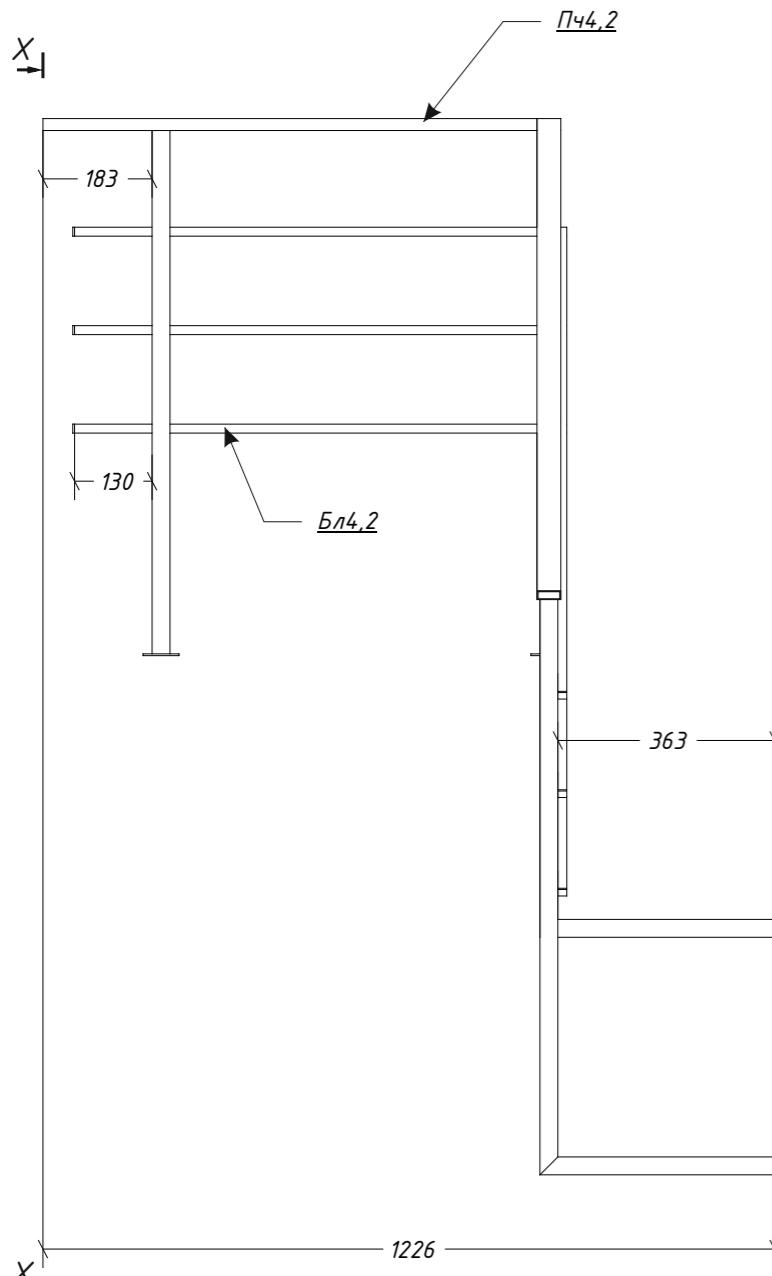
IS&EV



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

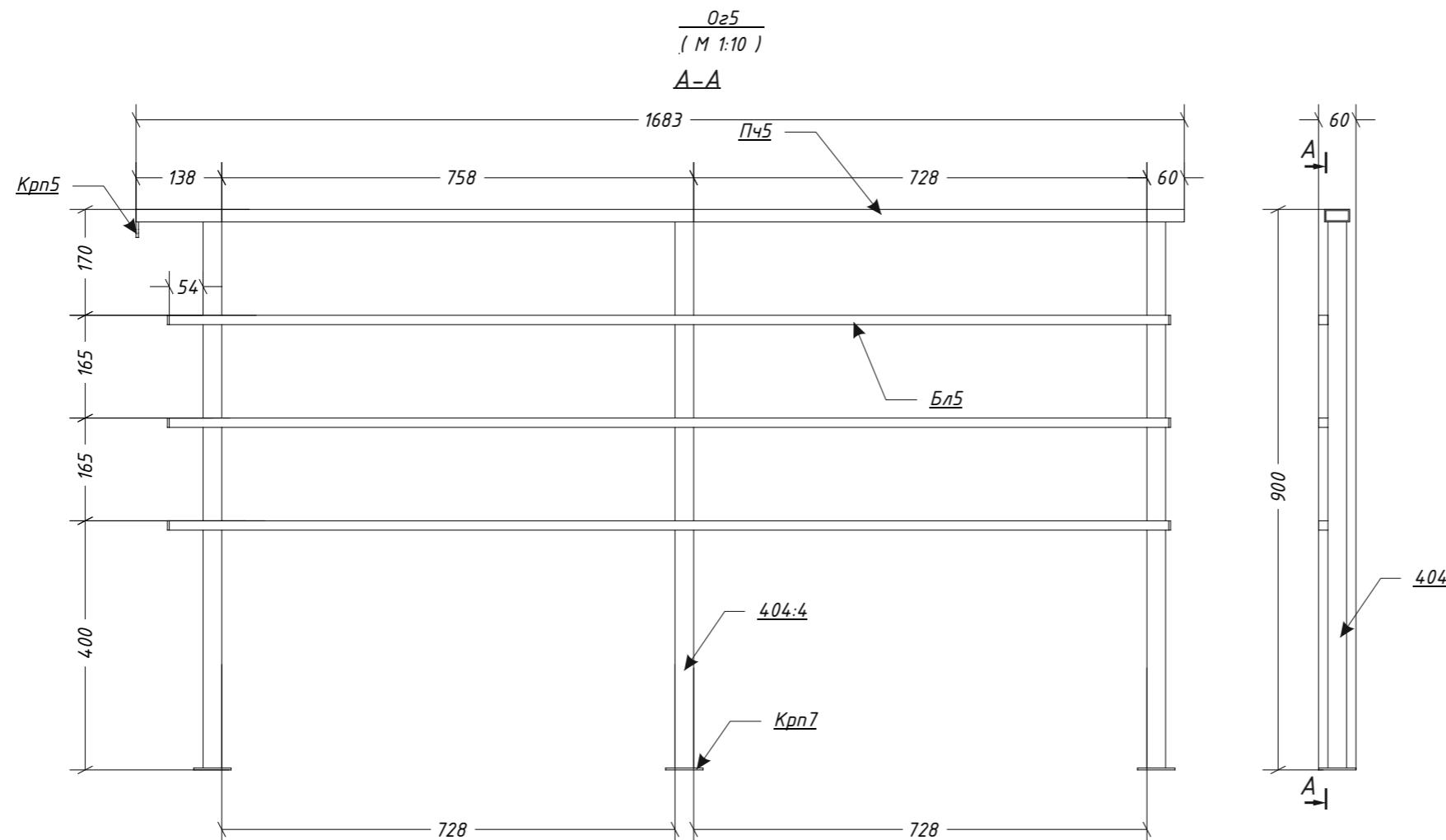
| Марка элемента | Поз. | Кол-во | | Сечение | Длина, мм | Вес, кг. | | | Марка стали | Примечание |
|----------------|-------|--------|-------|--------------------|-----------|-------------------|-----------|----------|-------------|---------------|
| | | п | н | | | одной детали, шт. | всех, шт. | элемента | | |
| 024 | 404:1 | 1 | 1.70 | ГН □ 30x30x2 мм | 1039 | 1,77 | 1,77 | | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | 404:2 | 1 | 1.70 | ГН □ 30x30x2 мм | 1002 | 1,70 | 1,70 | | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | 404:3 | 2 | 1.70 | ГН □ 30x30x2 мм | 390 | 0,66 | 1,33 | | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | 404:4 | 2 | 1.70 | ГН □ 30x30x2 мм | 877 | 1,49 | 2,98 | | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | Бл4 | 3 | 0.77 | ГН □ 15x15x1,5 мм | 1131 | 0,87 | 2,62 | | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | Бл4,1 | 3 | 0.77 | ГН □ 15x15x1,5 мм | 47 | 0,04 | 0,11 | | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | Бл4,2 | 3 | 0.77 | ГН □ 15x15x1,5 мм | 825 | 0,64 | 1,91 | | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | Пч4 | 1 | 1.80 | ГН □ 40x20x2 мм | 1151 | 2,07 | 2,07 | | C245 | ГОСТ 8645-68 |
| | Пч4,1 | 1 | 1.80 | ГН □ 40x20x2 мм | 48 | 0,09 | 0,09 | | C245 | ГОСТ 8645-68 |
| | Пч4,2 | 1 | 1.80 | ГН □ 40x20x2 мм | 868 | 1,56 | 1,56 | | C245 | ГОСТ 8645-68 |
| | Крн4 | 2 | 23,55 | δ 50x50x3 мм | 0,003 | 0,06 | 0,12 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | Крн7 | 2 | 23,55 | δ 60x60x3 мм | 0,004 | 0,08 | 0,17 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | | | | +1% электроштрабов | | 0,16 | | 16,58 | | |

КМД 017.07.18.404

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. | Стадия | Лист | Листов |
|--------------|----------|--------|-------|----------|-----------------------|------|--------|
| ГИП | | | | | Перильное ограждение. | | |
| Разработал | Исаев М. | | | 17/07/18 | | | |
| Н.контр. | | | | | 024. | | |

| Марка элемента | Гл.з. | Кол-во | | Сечение | Длина, мм | Вес, кг. | | | Марка стали | Примечание |
|----------------|-------|--------|-----|-------------------|-----------|-------------------|-----------|----------|-------------|---------------|
| | | т | н | | | одной детали, шт. | всех, шт. | элемента | | |
| 0г5 | 404:4 | 3 | 170 | ГН □ 30x30x2 мм | 877 | 1,49 | 4,47 | | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | Бл4 | 3 | 077 | ГН □ 15x15x1,5 мм | 1605 | 1,24 | 3,71 | | C245 | ГОСТ 8639-82 |
| | Пч4 | 1 | 180 | ГН □ 40x20x2 мм | 1683 | 3,03 | 3,03 | | C245 | ГОСТ 8645-68 |
| | Крп4 | 3 | 275 | δ 50x50x3 мм | 0,003 | 0,06 | 0,18 | | C245 | ГОСТ 19903-74 |
| | Крп5 | 1 | 062 | — 4x20 мм | 25 | 0,02 | 0,02 | | C245 | ГОСТ 8568-77 |
| | | | | +1% электрошвов | | | 0,11 | 11,52 | | |



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.

| Изм. Кол. Уч | Лист | № док. | Подп. | Дата. | КМД 017.07.18.405 | | |
|--------------|----------|--------|-------|----------|-----------------------|------|--------|
| | | | | | Стадия | Лист | Листов |
| ГИП | | | | | Перильное ограждение. | | |
| Разработал | Исаев М. | | | 17/07/18 | | | |
| Н.контр. | | | | | 0г5. | | |
| | | | | | | | |