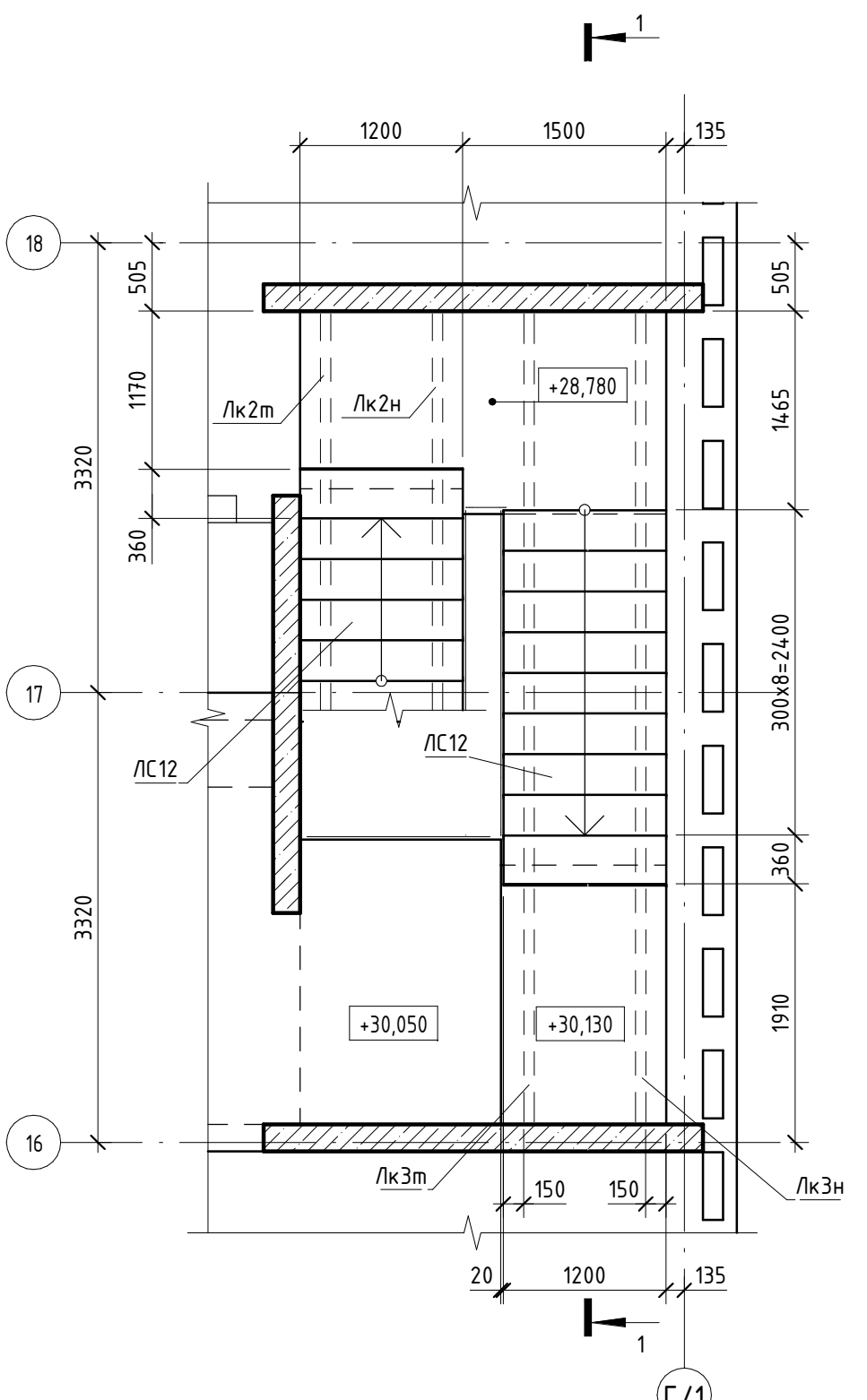
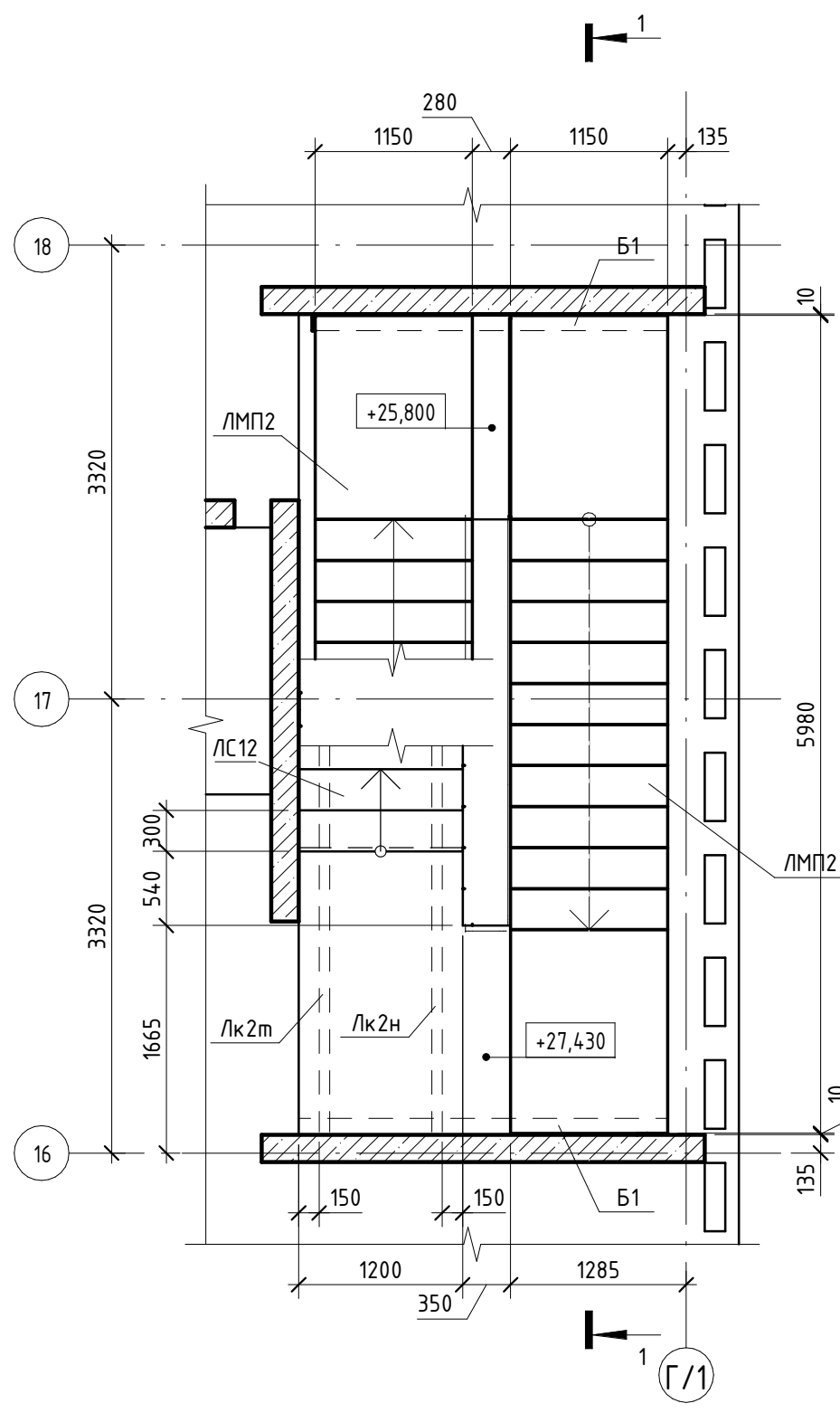
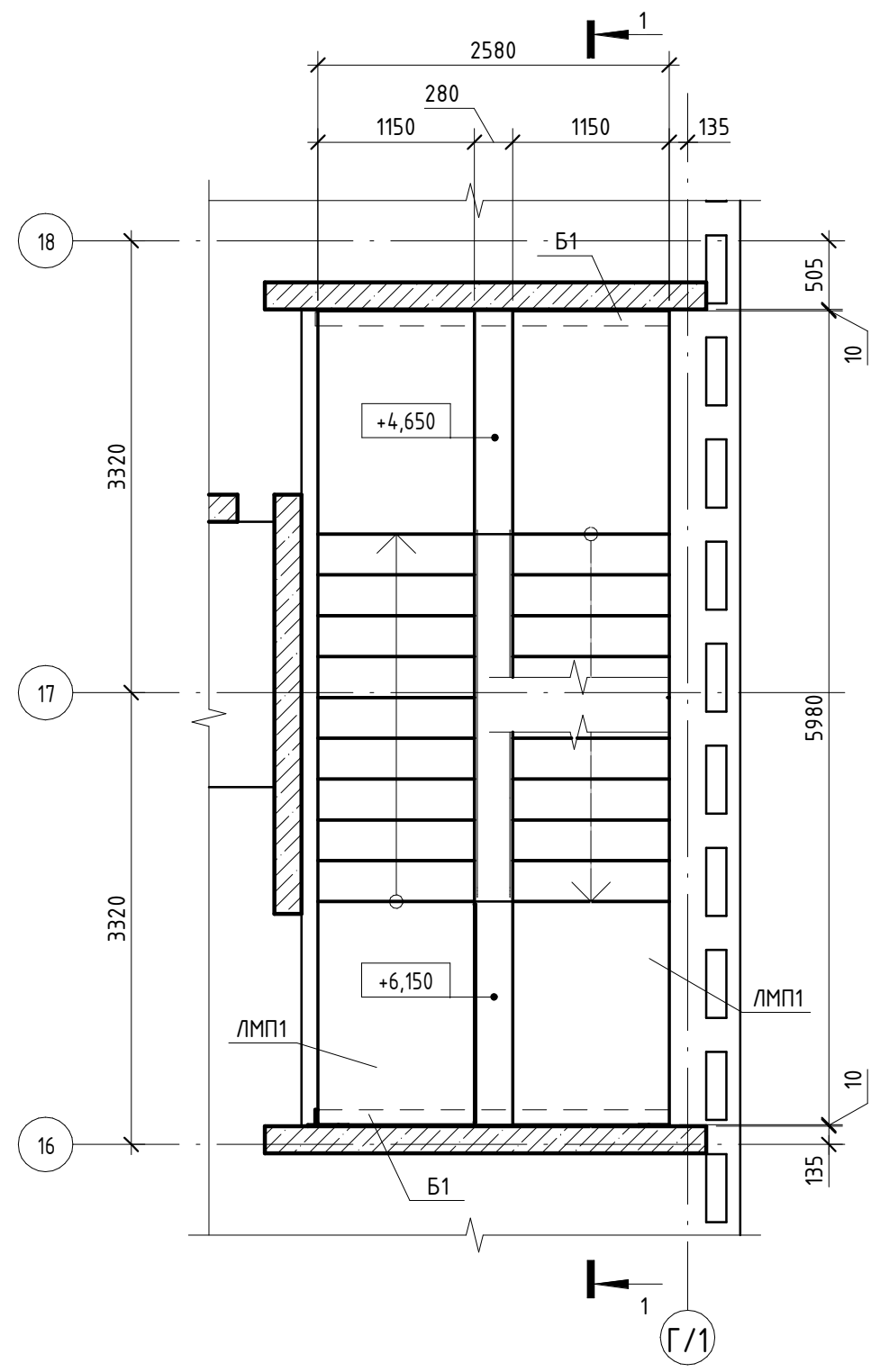
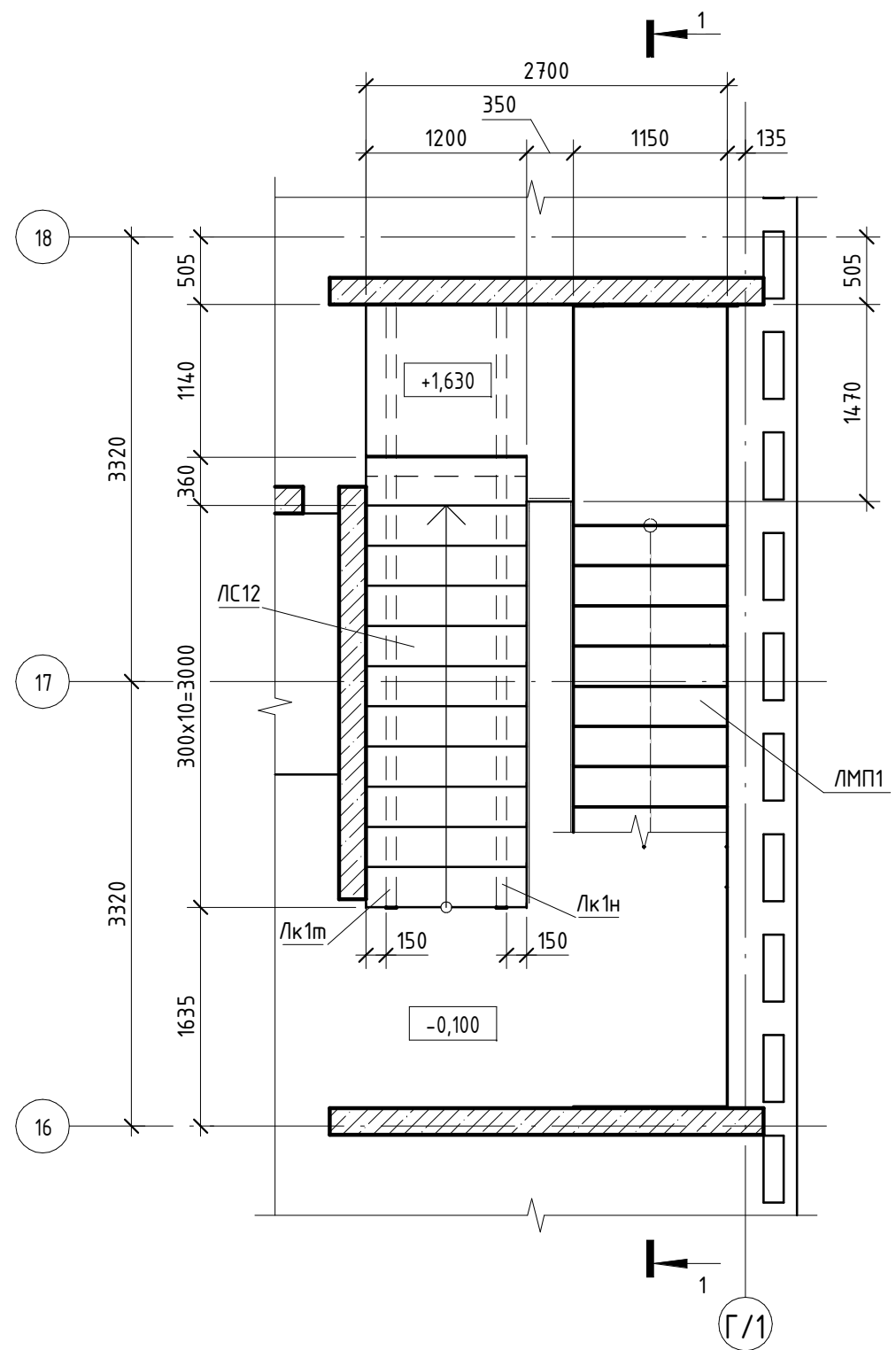
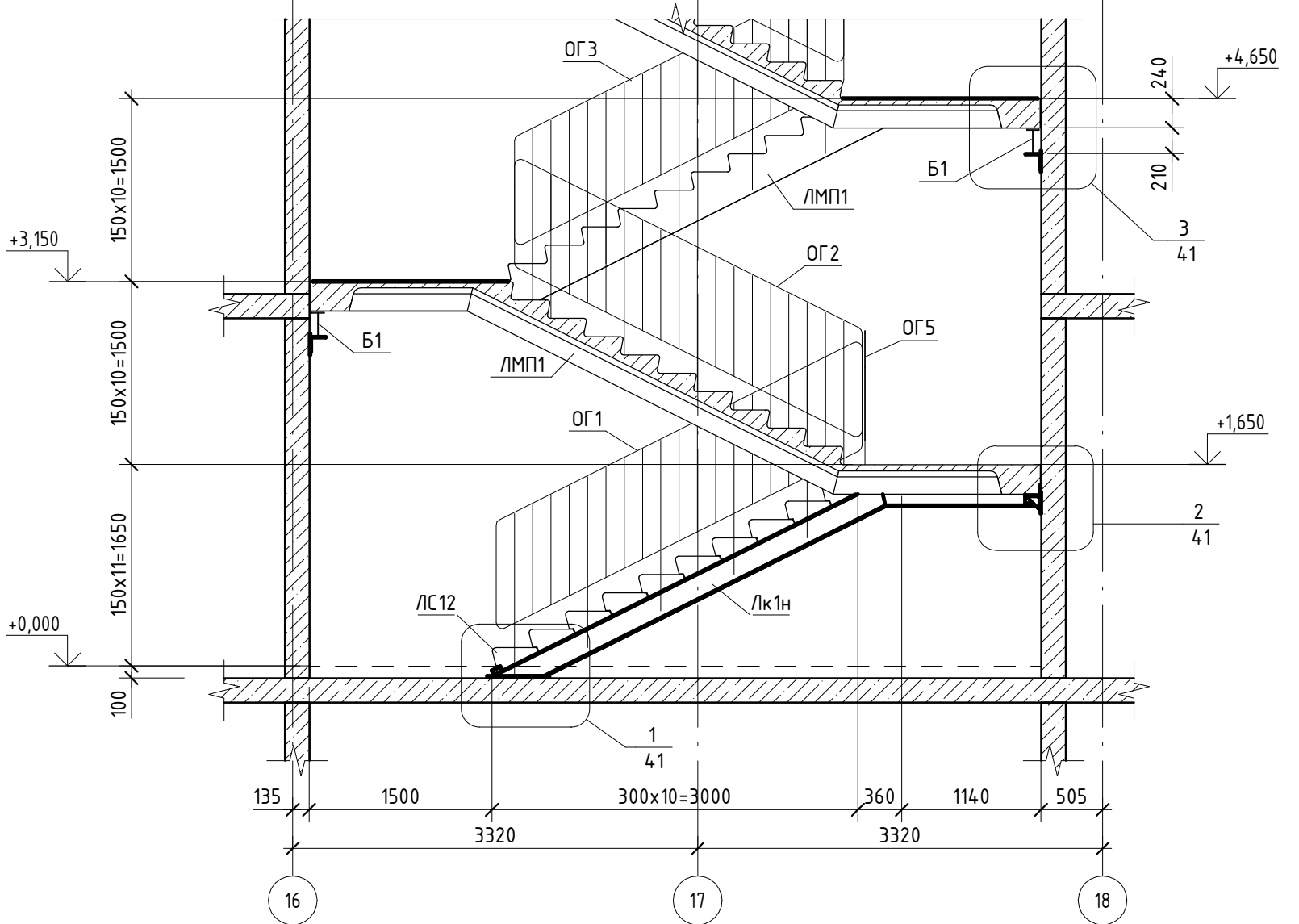
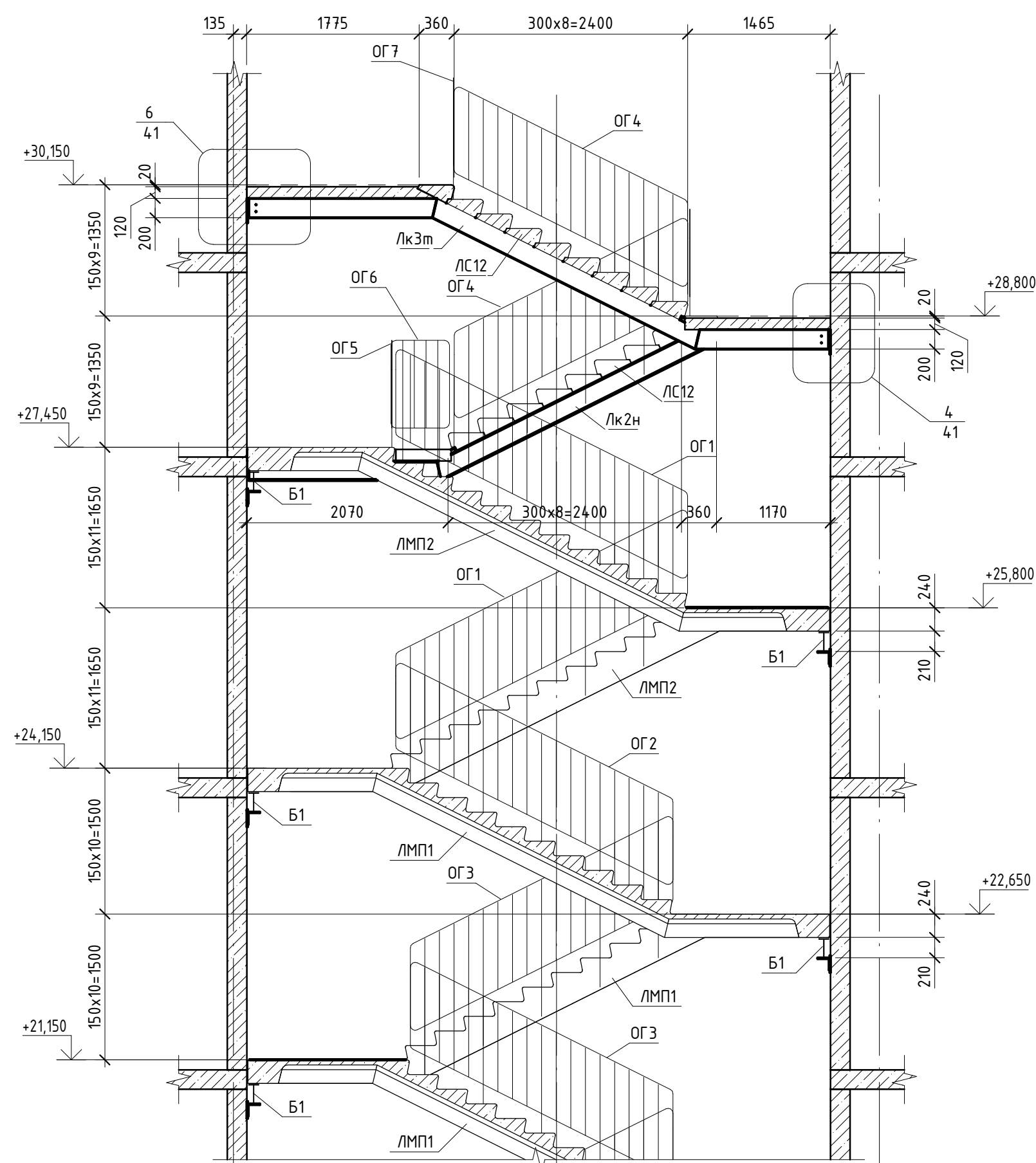


Основная лестница в осях 16-18/Г/1



1-1



Спецификация элементов лестницы

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
Сборочные единицы					
ЛМП1	1.050.1-2 Вып.1	Лестницы сварные ЛМП 60.11.15-5	15	2500	
ЛМП2	1.050.1-2 Вып.1	Лестницы сварные ЛМП 60.11.17-5	2	2600	
ЛС1	ГОСТ 8717.1-84	Ступень лестничная ЛС12	29	128	
Лк1н	П54-187-01-23-1-КЖИ-Лк1н	Лестницы Лк1н	1	95,42	
Лк1м	П54-187-01-23-1-КЖИ-Лк1м	Лестницы Лк1м	1	95,42	
Лк2н	П54-187-01-23-1-КЖИ-Лк2н	Лестницы Лк2н	1	118,91	
Лк2м	П54-187-01-23-1-КЖИ-Лк2м	Лестницы Лк2м	1	118,91	
Лк3н	П54-187-01-23-1-КЖИ-Лк3н	Лестницы Лк3н	1	117,69	
Лк3м	П54-187-01-23-1-КЖИ-Лк3м	Лестницы Лк3м	1	117,69	
ОГ1	П54-187-01-23-1-КЖИ-ОГ1	Ограждение ОГ1	3	47,04	
ОГ2	П54-187-01-23-1-КЖИ-ОГ2	Ограждение ОГ2	2	45,57	
ОГ3	П54-187-01-23-1-КЖИ-ОГ3	Ограждение ОГ3	13	44,09	
ОГ4	П54-187-01-23-1-КЖИ-ОГ4	Ограждение ОГ4	2	24,36	
ОГ5	П54-187-01-23-1-КЖИ-ОГ5	Ограждение ОГ5	3	7,49	
ОГ6	П54-187-01-23-1-КЖИ-ОГ6	Ограждение ОГ6	1	13,22	
ОГ7	П54-149-26-18-1-КЖИ-ОГ7	Ограждение ОГ7	1	21,32	
Б1	20П ГОСТ 8240-97 С245 ГОСТ 27772-2015	Двутавр l=2620	17	48,21	
Детали					
1	Ø10 A500С, ГОСТ 34028-2016	м. поз.	246,7	0,617	
2	Ø6 A500С, ГОСТ 34028-2016	м. поз.	124,8	0,222	
3	Ø6 A500С, ГОСТ 34028-2016, l=440		38	0,10	см. вед. дет.
4	Узелок 125x8 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2015	l=150	42	2,32	
5	Лист 8x90 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015	l=90	34	0,5	
6	Лист 8x175 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015	l=300	34	3,3	
7	Лист 8x300 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015	l=300	8	5,7	
8	Узелок 63x5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2015	п.м.	101,2	4,81	
9	Лист 4x120 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015	l=165	15	0,62	
Д1	Труба 32x2,8 ГОСТ 10704-91 С245 ГОСТ 27772-2015	п.м	10	2,02	
Д2	Круг 188 ГОСТ 2590-2006 С235 ГОСТ 27772-2015	п.м	10	2,0	
	Распорный анкер М12x115		168		см. прим. 5
	Распорный анкер М16x145		2		см. прим. 5
Материалы					
	Бетон В25, F100, W4			1,8 м³	

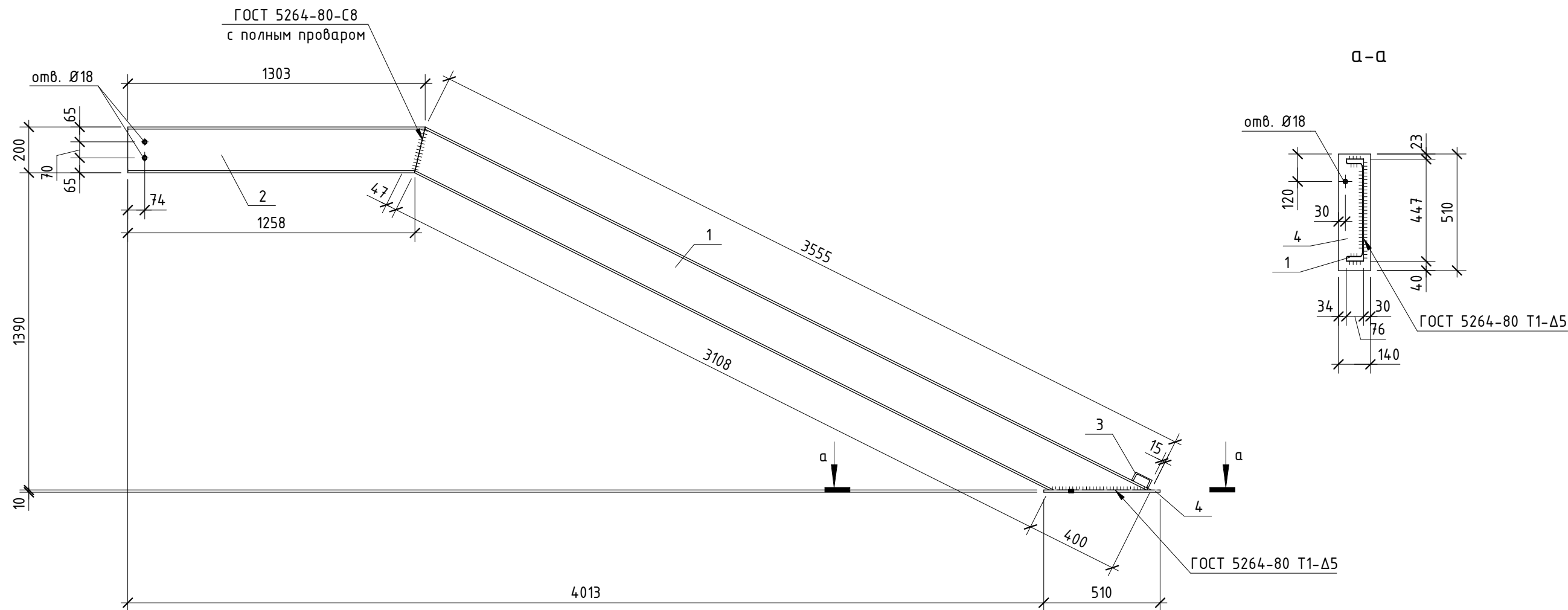
Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
3	

- Сварку вести электродами типа 350А ГОСТ 9467-75 в соответствии с указаниями ГОСТ 5264-80.
- Защиту металлоконструкций от коррозии производить путем окраски эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-75 за два раза по слою грунта ГФ-021 ГОСТ 25129-82.
- Косыры и балки оштукатурить по сетке цементно-песчаным раствором М100 толщиной 30 мм.
- Монтажные болты - М 16.
- Распорные анкера Н5Т3 фирмы HILTI или их аналоги.
- Кирпичные стены и перегородки условно не показаны.
- Арматурные стержни поз.3 приварить к косырам Лк по типу шва Н1-Рш ГОСТ 14098-2014.

						П54-187-01-23-1 - КЖ1		
						Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки во встроенных и пристроенных помещениях, автостоянки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска		
Изм.	Жолуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Блок-секция №1	Стадия	Лист
Разработал	Волжин	1124			1124		Р	40
Проверил	Червякова	1124			1124			
Гл. констр.	Червякова	1124			1124	Основная лестница в осях 16-18/Г/1		
Н. контр.	Хрущева	1124			1124			

Лестничный косоур Лк1м (Лк1н - зеркально)

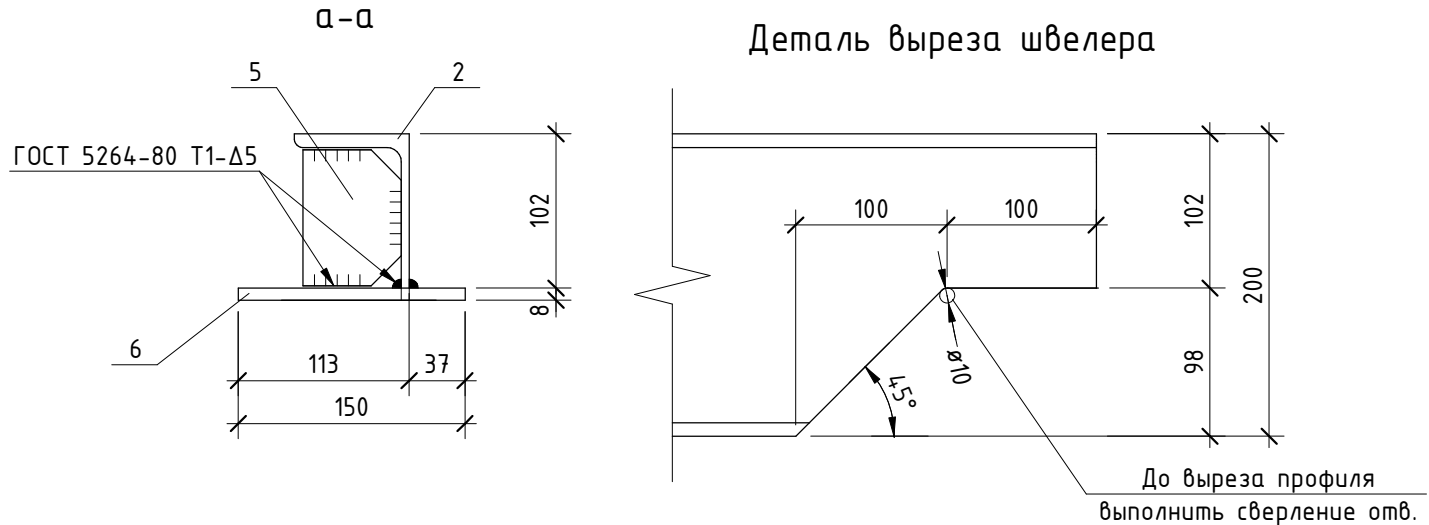
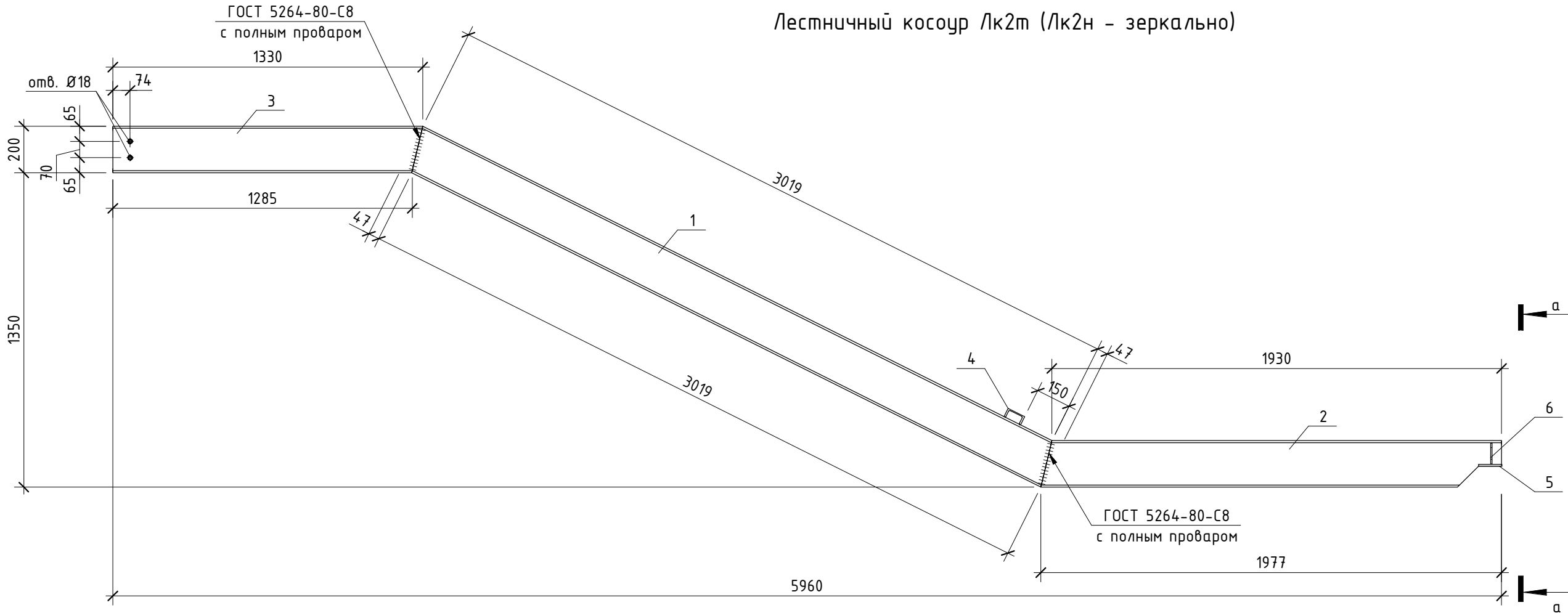


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Швеллер 20П ГОСТ 8240-89* С245 ГОСТ 27772-88* l=3555	1	65,41
2	Швеллер 20П ГОСТ 8240-89* С245 ГОСТ 27772-88* l=1303	1	23,98
3	Швеллер 8П ГОСТ 8240-89* С245 ГОСТ 27772-88* l=60	1	0,43
4	Лист 10x140 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-88* l=510	1	5,6
	Итого:		95,42

1. Изготовление элемента производить в соответствии с СП 53-101-98.
2. Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75.
3. Металлические изделия огрунтовать грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 21129-82 за два раза

						П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Лк1м,Лк1н			
						Лестничный косоур Лк1м (Лк1н - зеркально)	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	см.табл.	
							Лист/Лк1м,Лк1н/Листов		
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата				
Разработал	Волжин				11.24				
Проверил	Червякова				11.24				
Гл. констр.	Червякова				11.24				
Н. контр.	Хрущалева				11.24				

Лестничный косоур Лк2м (Лк2н - зеркально)

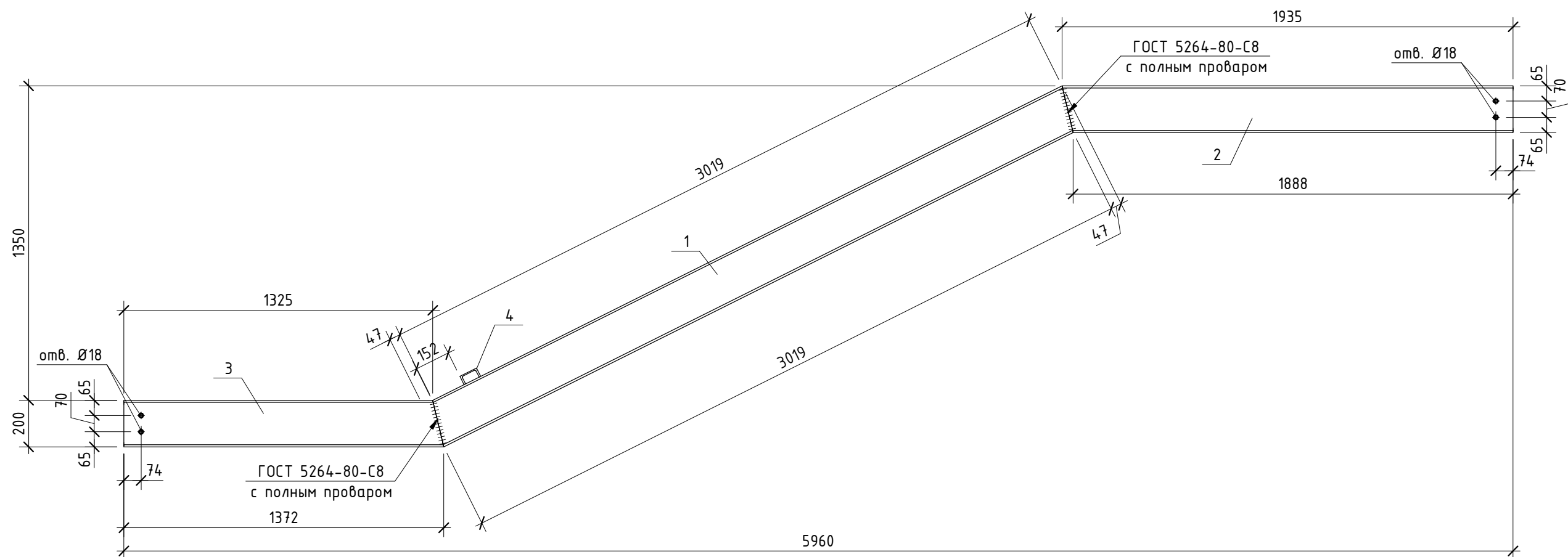


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Швеллер $\frac{20П\ ГОСТ\ 8240-89*}{С245\ ГОСТ\ 27772-88*}$ l=3066	1	56,41
2	Швеллер $\frac{20П\ ГОСТ\ 8240-89*}{С245\ ГОСТ\ 27772-88*}$ l=1977	1	36,38
3	Швеллер $\frac{20П\ ГОСТ\ 8240-89*}{С245\ ГОСТ\ 27772-88*}$ l=1330	1	24,47
4	Швеллер $\frac{8П\ ГОСТ\ 8240-89*}{С245\ ГОСТ\ 27772-88*}$ l=60	1	0,43
5	Лист $\frac{8x100\ ГОСТ\ 19903-2015}{С245\ ГОСТ\ 27772-88*}$ l=150	1	0,94
6	Лист $\frac{6x65\ ГОСТ\ 19903-2015}{С245\ ГОСТ\ 27772-88*}$ l=90	1	0,28
	Итого:		118,91

1. Изготовление элемента производить в соответствии с СП 53-101-98.
2. Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75.
3. Металлические изделия огрунтовать грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 21129-82 за два раза

						П54-187-01-23-1-КЖ1.И-Лк2м,Лк2н
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Лестничный косоур Лк2м (Лк2н - зеркально)
Разработал	Волжин				11.24	
Проверил	Червякова				11.24	
Гл. констр.	Червякова				11.24	
						Лист Лк2м, Лк2н / листов
						 ПРОЕКТНАЯ АРТЕЛЬ
Н. контр.	Хрищалева				11.24	

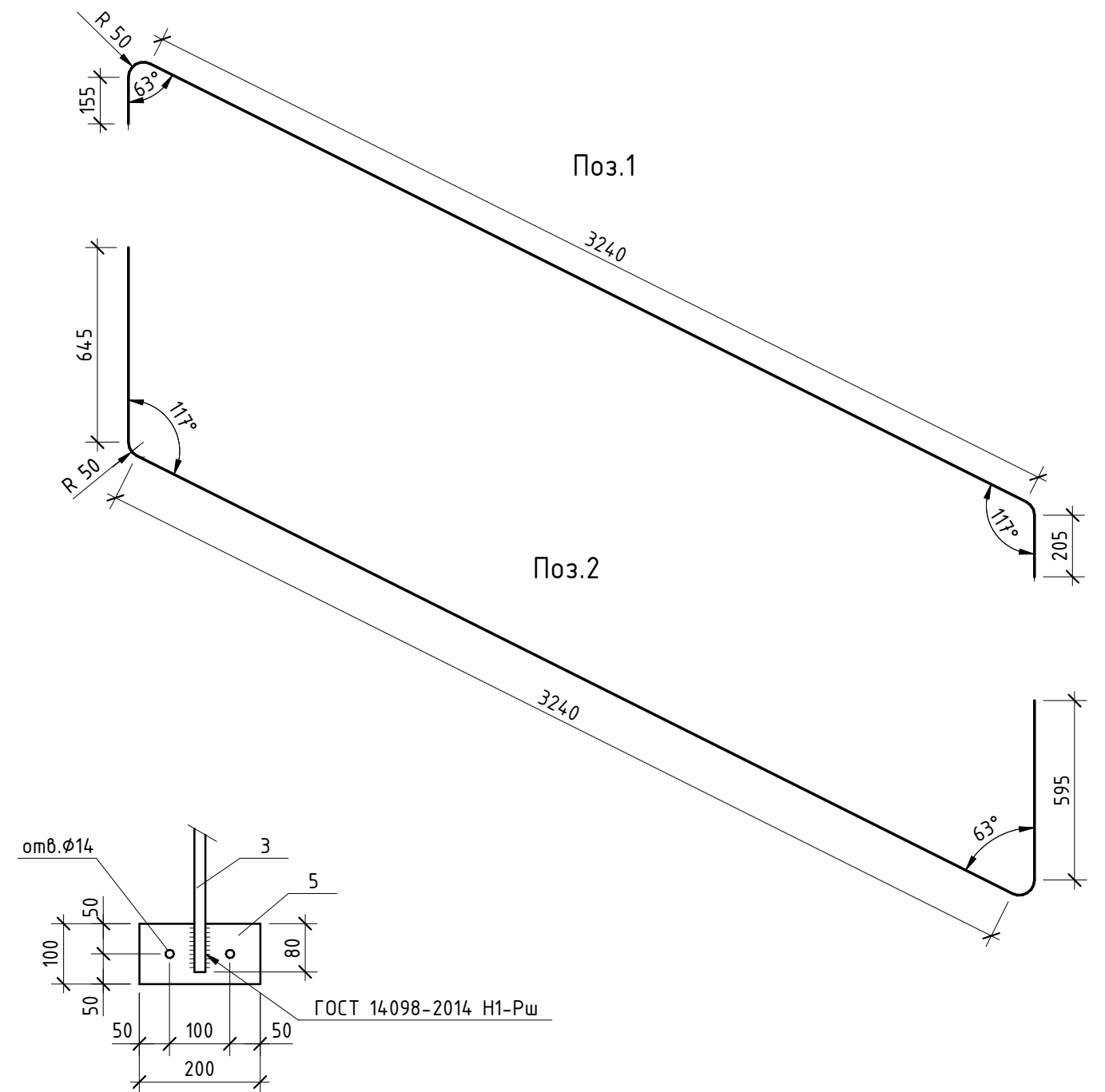
Лестничный косоур ЛкЗт (ЛкЗн – зеркально)



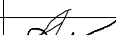
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Швеллер 20П ГОСТ 8240-89* С245 ГОСТ 27772-88* l=3066	1	56,41
2	Швеллер 20П ГОСТ 8240-89* С245 ГОСТ 27772-88* l=1935	1	35,6
3	Швеллер 20П ГОСТ 8240-89* С245 ГОСТ 27772-88* l=1372	1	25,25
4	Швеллер 8П ГОСТ 8240-89* С245 ГОСТ 27772-88* l=60	1	0,43
	Итого:		117,69

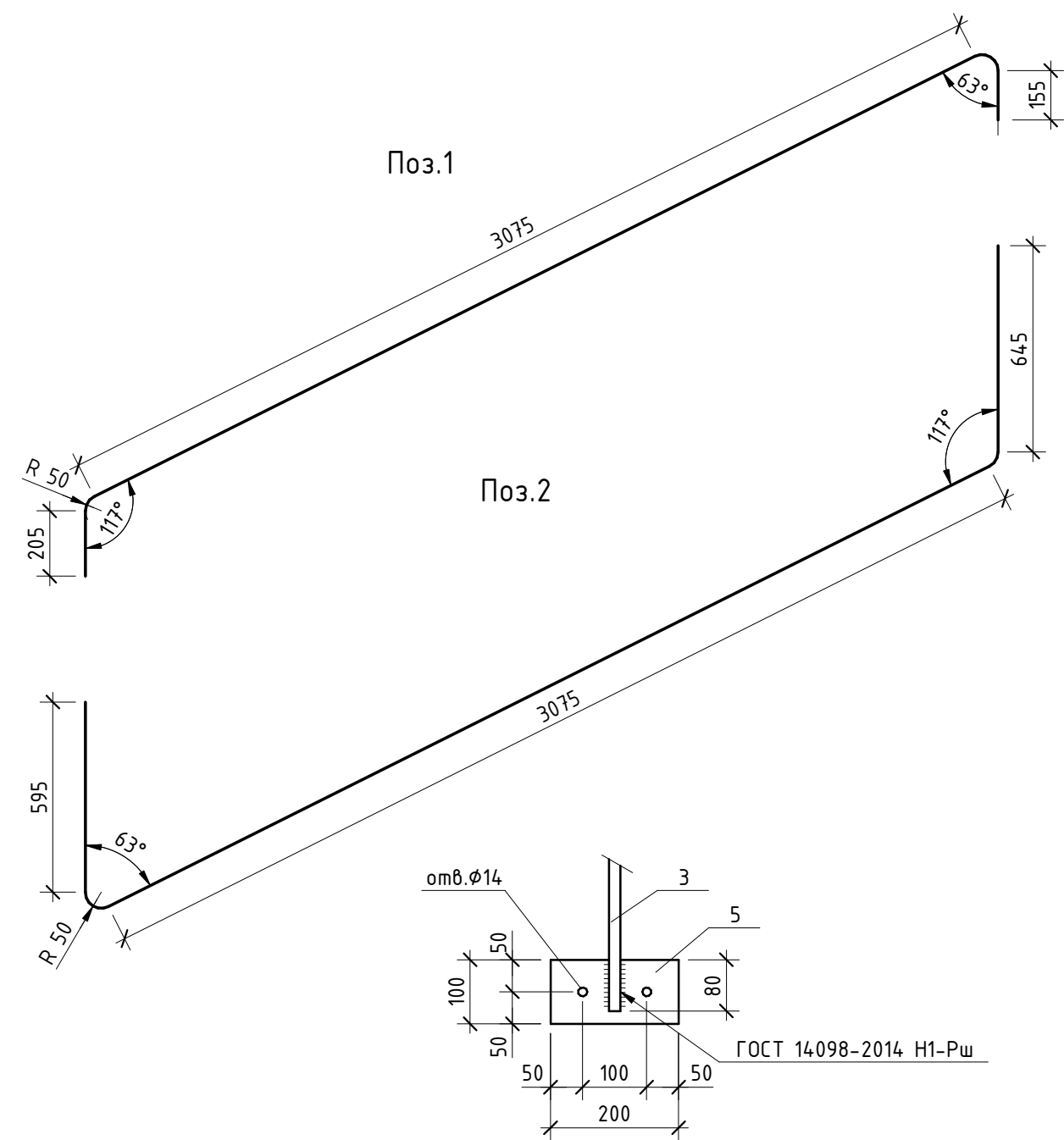
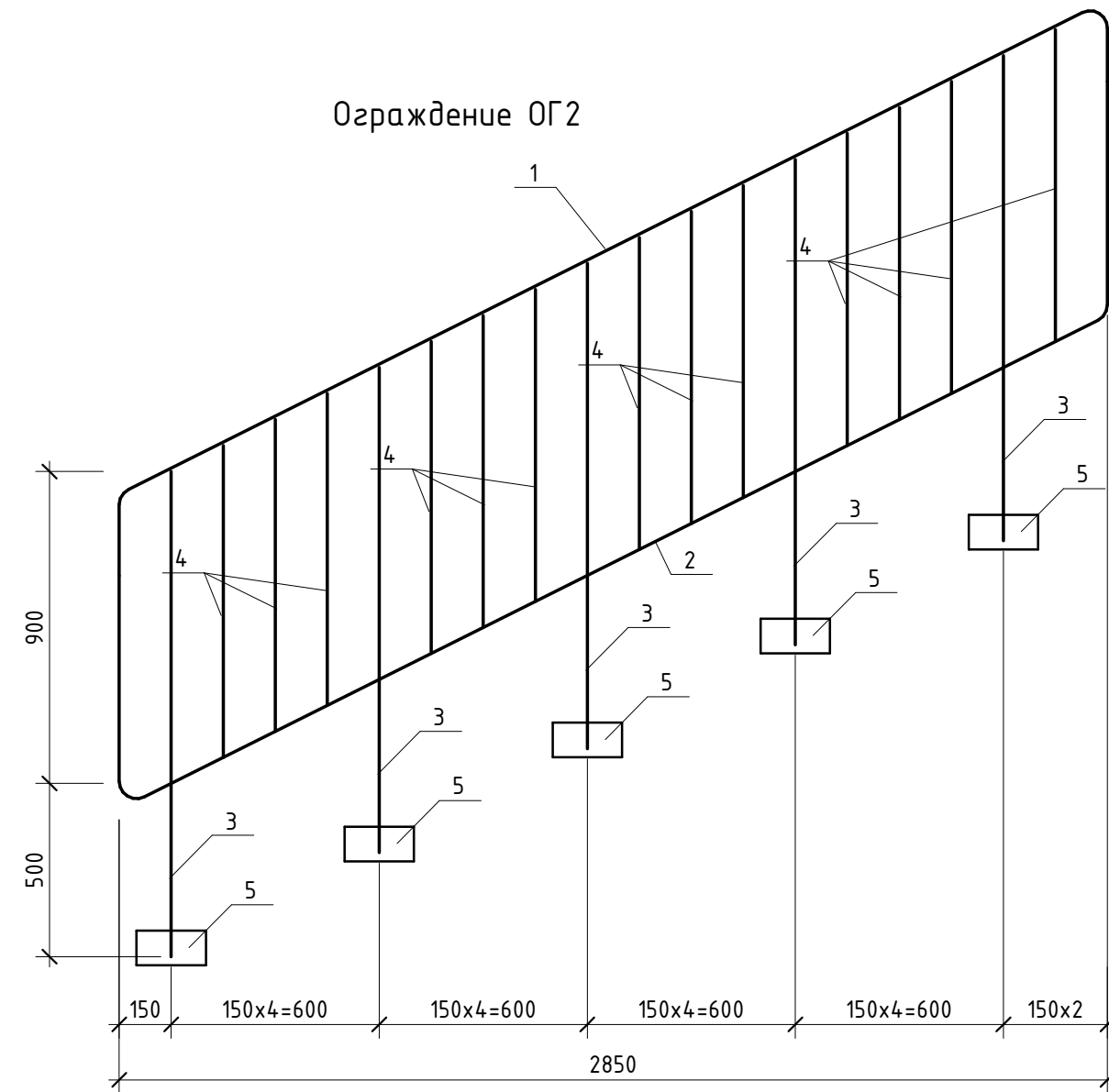
1. Изготовление элемента производить в соответствии с СП 53-101-98.
2. Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 электродами З46 по ГОСТ 9467-75.
3. Металлические изделия огрзнтовать грзнтовкой ГФ-021 по ГОСТ 21129-82 за два раза

						П54-187-01-23-1-КЖ1.И-ЛкЗт,ЛкЗн			
							Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Лестничный косоур ЛкЗт (ЛкЗн - зеркально)	Р	см.табл.	
Разработал	Волжин				11.24				
Проверил	Червякова				11.24				
Гл. констр.	Червякова				11.24				
							Лист ЛкЗт, ЛкЗн / листов		
							 ПРОЕКТНАЯ АРТЕЛЬ		
Н. контр.	Хрущалева				11.24				



1. Изготовление элемента производить в соответствии с СП 53-101-98.
2. Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75.
3. Металлические изделия огрунтовать грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 21129-82 за два раза

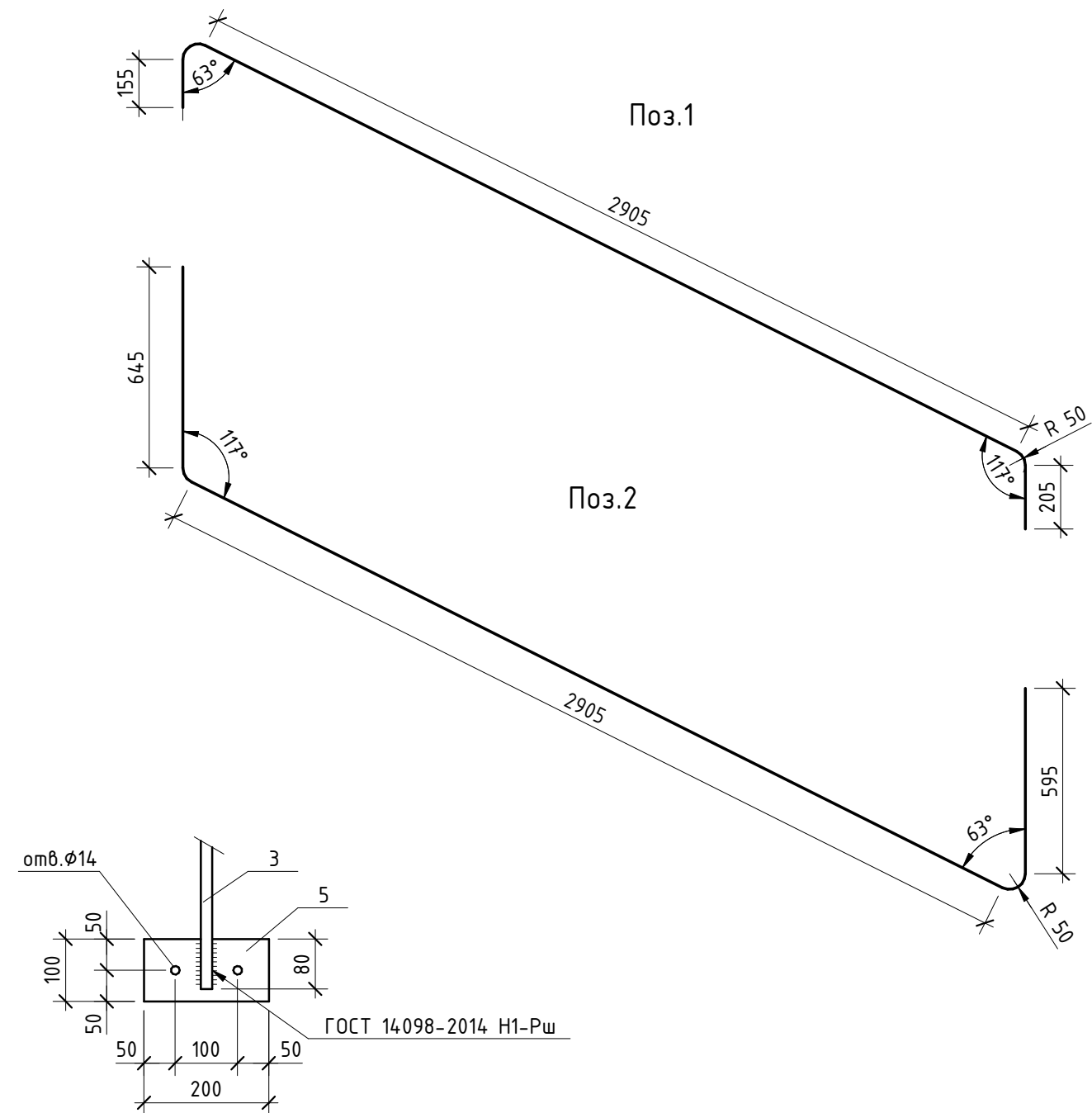
						П54-187-01-23-1-КЖ1.И-ОГ1			
						Ограждение ОГ1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата		Р	см.табл.	
Разработал	Волжин				11.24				
Проверил	Червякова				11.24				
Гл. констр.	Червякова				11.24				
						Лист	ОГ1	Листов	
							ПРОЕКТНАЯ АРТЕЛЬ		
Н. контр.	Хрищалева				11.24				



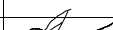
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Труба 32x2,8 ГОСТ 10704-91 Вст3кп2 ГОСТ 10705-80 l=3660	1	7,39
2	Круг 18В ГОСТ 2590-88 С245 ГОСТ 27772-2015 l=4540	1	9,08
3	Круг 18В ГОСТ 2590-88 С245 ГОСТ 27772-2015 l=1400	5	2,8
4	Круг 12В ГОСТ 2590-88 С245 ГОСТ 27772-2015 l=900	13	0,8
5	Лист 6x100 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015 l=200	5	0,94
	Итого:		45,57

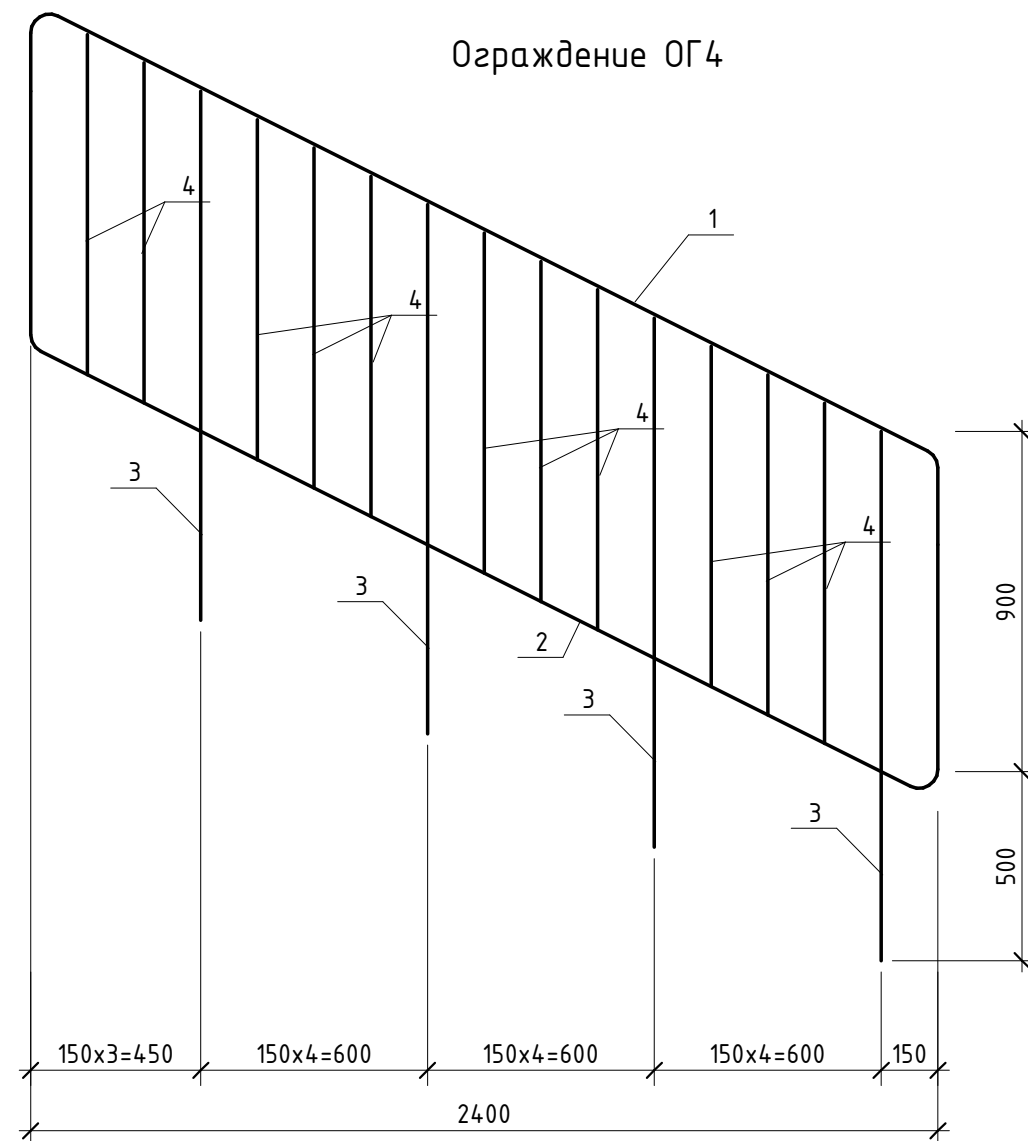
- Изготовление элемента производить в соответствии с СП 53-101-98.
- Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75.
- Металлические изделия огрунтовать грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 21129-82 за два раза

						П54-187-01-23-1-КЖ1.И-ОГ2			
						Ограждение ОГ2	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	см.табл.	
							Лист	ОГ2	Листов
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата				
Разработал		Волжин			11.24				
Проверил		Червякова			11.24				
Гл. констр.		Червякова			11.24				
Н. контр.		Хрищалева			11.24				

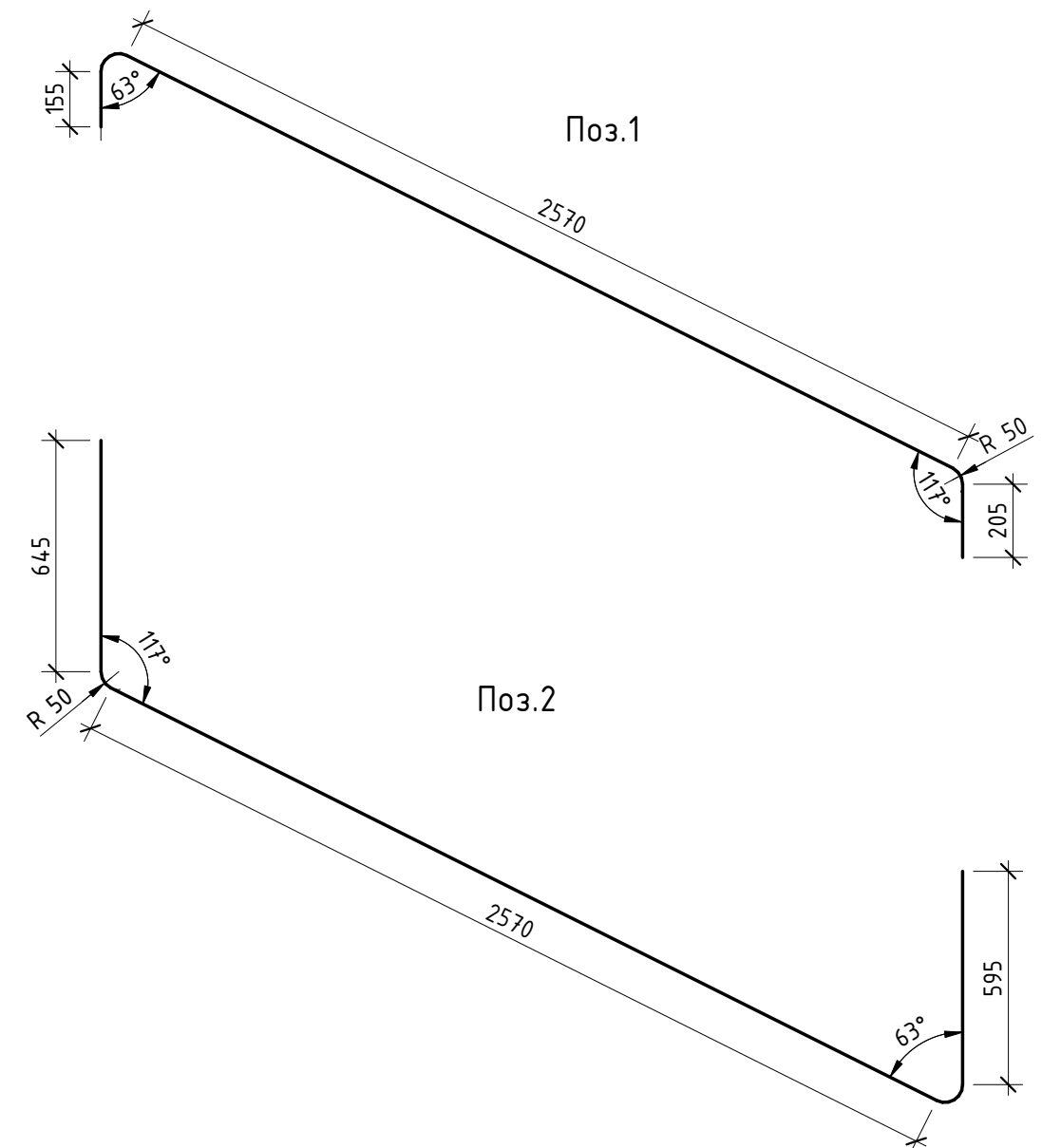


1. Изготовление элемента производить в соответствии с СП 53-101-98.
2. Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75.
3. Металлические изделия огрунтовать грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 21129-82 за два раза

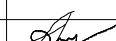
						П54-187-01-23-1-КЖ1.И-ОГЗ			
						Ограждение ОГЗ	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата		Р	см.табл.	
Разработал	Волжин				11.24				
Проверил	Червякова				11.24				
Гл. констр.	Червякова				11.24		Лист	ОГЗ	Листов
									
Н. контр.	Хрищалева				11.24				



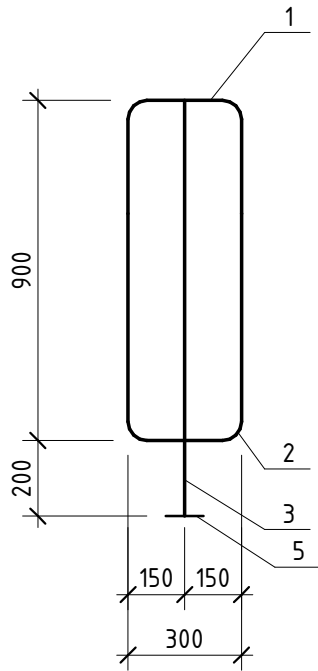
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Труба 32x2,8 ГОСТ 10704-91 Всm3кп2 ГОСТ 10705-80 l=3155	1	6,37
2	Круг 18В ГОСТ 2590-88 С245 ГОСТ 27772-2015 l=4035	1	8,07
3	Круг 18В ГОСТ 2590-88 С245 ГОСТ 27772-2015 l=1400	4	2,8
4	Круг 12В ГОСТ 2590-88 С245 ГОСТ 27772-2015 l=900	11	0,8
	Итого:		24,36



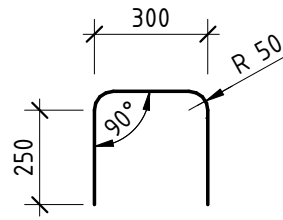
1. Изготовление элемента производить в соответствии с СП 53-101-98.
2. Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75.
3. Металлические изделия огрунтовать грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 21129-82 за два раза

						П54-187-01-23-1-КЖ1.И-ОГ4			
						Ограждение ОГ4	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата		Р	см.табл.	
Разработал	Волжин			11.24					
Проверил	Червякова			11.24					
Гл. констр.	Червякова			11.24					
						Лист	ОГ4	Листов	
							ПРОЕКТНАЯ АРТЕЛЬ		
Н. контр.	Хрищалева			11.24					

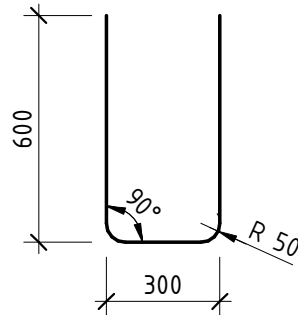
Ограждение ОГ5



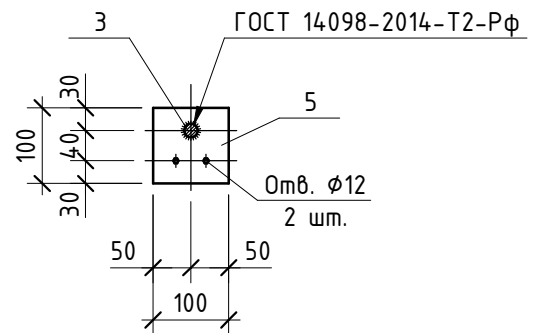
Поз.1



Поз.2

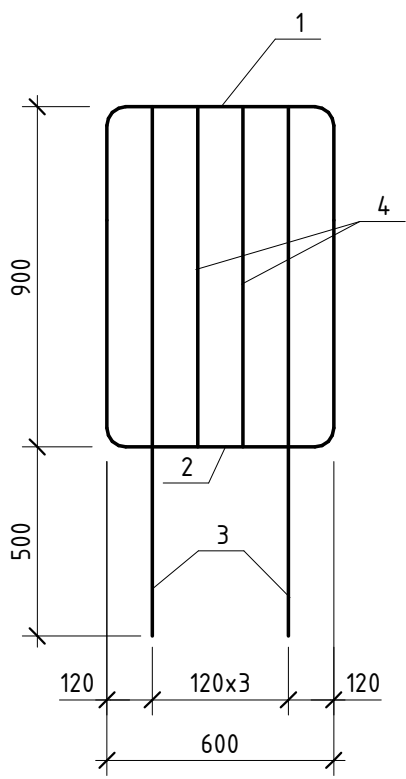


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Труба 32x2,8 ГОСТ 10704-91 ВстЗкп2 ГОСТ 10705-80 l=900	1	1,82
2	Круг 18В ГОСТ 2590-88 С245 ГОСТ 27772-2015 l=1500	1	3,0
3	Круг 18В ГОСТ 2590-88 С245 ГОСТ 27772-2015 l=1100	1	2,2
5	Лист 6x100 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015 l=100	1	0,47
Итого:			7,49

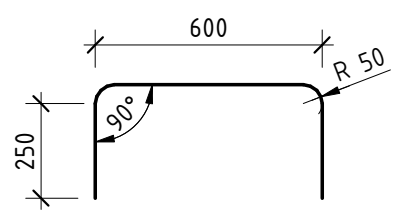


Взам. инв. №		1. Изготовление элемента производить в соответствии с СП 53-101-98. 2. Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75. 3. Металлические изделия огрунтовать грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 21129-82 за два раза			
Подп. и дата		П54-187-01-23-1-КЖ1.И-ОГ5			
Инв. № подл.		Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.
		Разработал	Волжин		11.24
		Проверил	Червякова		11.24
		Гл. констр.	Червякова		11.24
		Н. контр.	Хрущалева		11.24
		Ограждение ОГ5		Стадия	Масса
				Р	см.табл.
				Лист	ОГ5
				Листов	
				ПРОЕКТНАЯ АРТЕЛЬ	

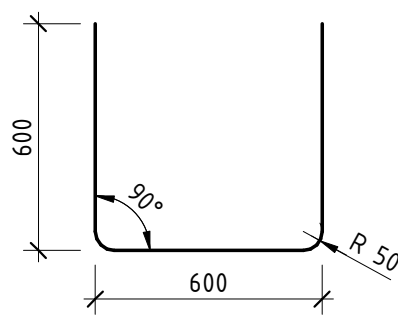
Ограждение ОГ6



Поз.1



Поз.2



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Труба 32x2,8 ГОСТ 10704-91 ВстЗкп2 ГОСТ 10705-80 l=1200	1	2,42
2	Круг 18В ГОСТ 2590-88 С245 ГОСТ 27772-2015 l=1800	1	3,6
3	Круг 18В ГОСТ 2590-88 С245 ГОСТ 27772-2015 l=1400	2	2,8
4	Круг 12В ГОСТ 2590-88 С245 ГОСТ 27772-2015 l=900	2	0,8
Итого:			13,22

Инв. инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

1. Изготовление элемента производить в соответствии с СП 53-101-98.
2. Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75.
3. Металлические изделия огрунтовать грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 21129-82 за два раза

Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разработал	Волжин				11.24
Проверил	Червякова				11.24
Гл. констр.	Червякова				11.24
Н. контр.	Хрущалева				11.24

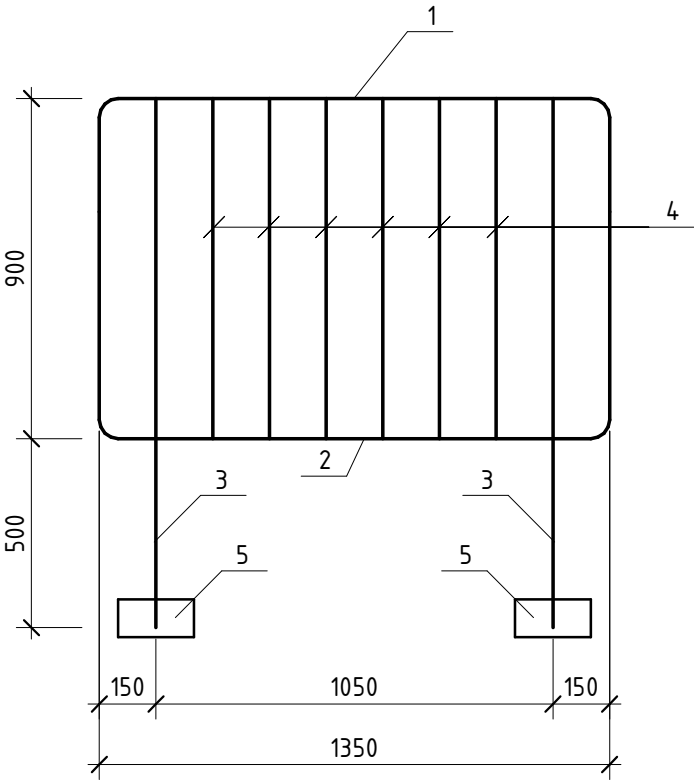
П54-187-01-23-1-КЖ1.И-ОГ6

Ограждение ОГ6

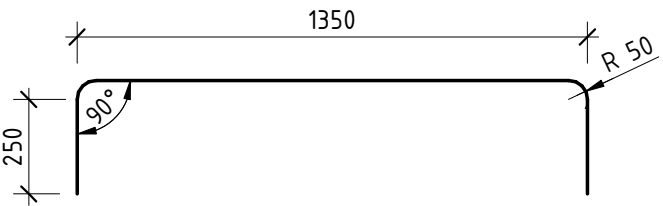
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см.табл.	
Лист	ОГ6	Листов

ПРОЕКТНАЯ
АРТЕЛЬ

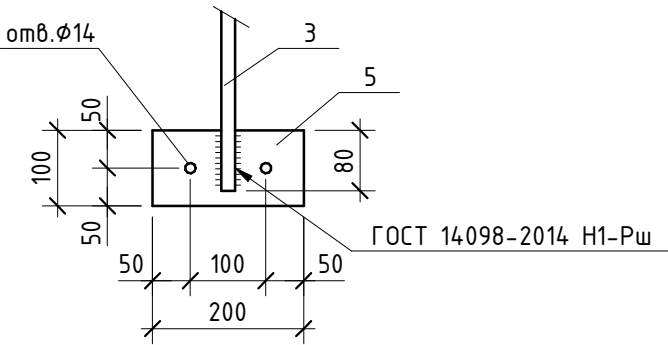
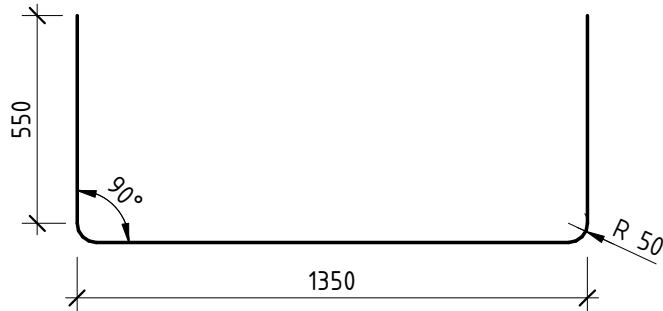
Ограждение ОГ7



Поз.1



Поз.2



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Труба 32x2,8 ГОСТ 10704-91 Вст3кп2 ГОСТ 10705-80 l=1950	1	3,94
2	Круг 18В ГОСТ 2590-88 С245 ГОСТ 27772-2015 l=2550	1	5,1
3	Круг 18В ГОСТ 2590-88 С245 ГОСТ 27772-2015 l=1400	2	2,8
4	Круг 12В ГОСТ 2590-88 С245 ГОСТ 27772-2015 l=900	6	0,8
5	Лист 6x100 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015 l=200	2	0,94
	Итого:		21,32

1. Изготовление элемента производить в соответствии с СП 53-101-98.
2. Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 электродами Э46 по ГОСТ 9467-75.
3. Металлические изделия огрунтовать грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 21129-82 за два раза

						П54-187-01-23-1-КЖ1.И-ОГ7			
						Ограждение ОГ7	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата		Р	см.табл.	
Разработал	Волжин				11.24				
Проверил	Червякова				11.24				
Гл. констр.	Червякова				11.24		Лист	ОГ7	Листов
							ПРОЕКТНАЯ АРТЕЛЬ		
Н. контр.	Хрущалева				11.24				