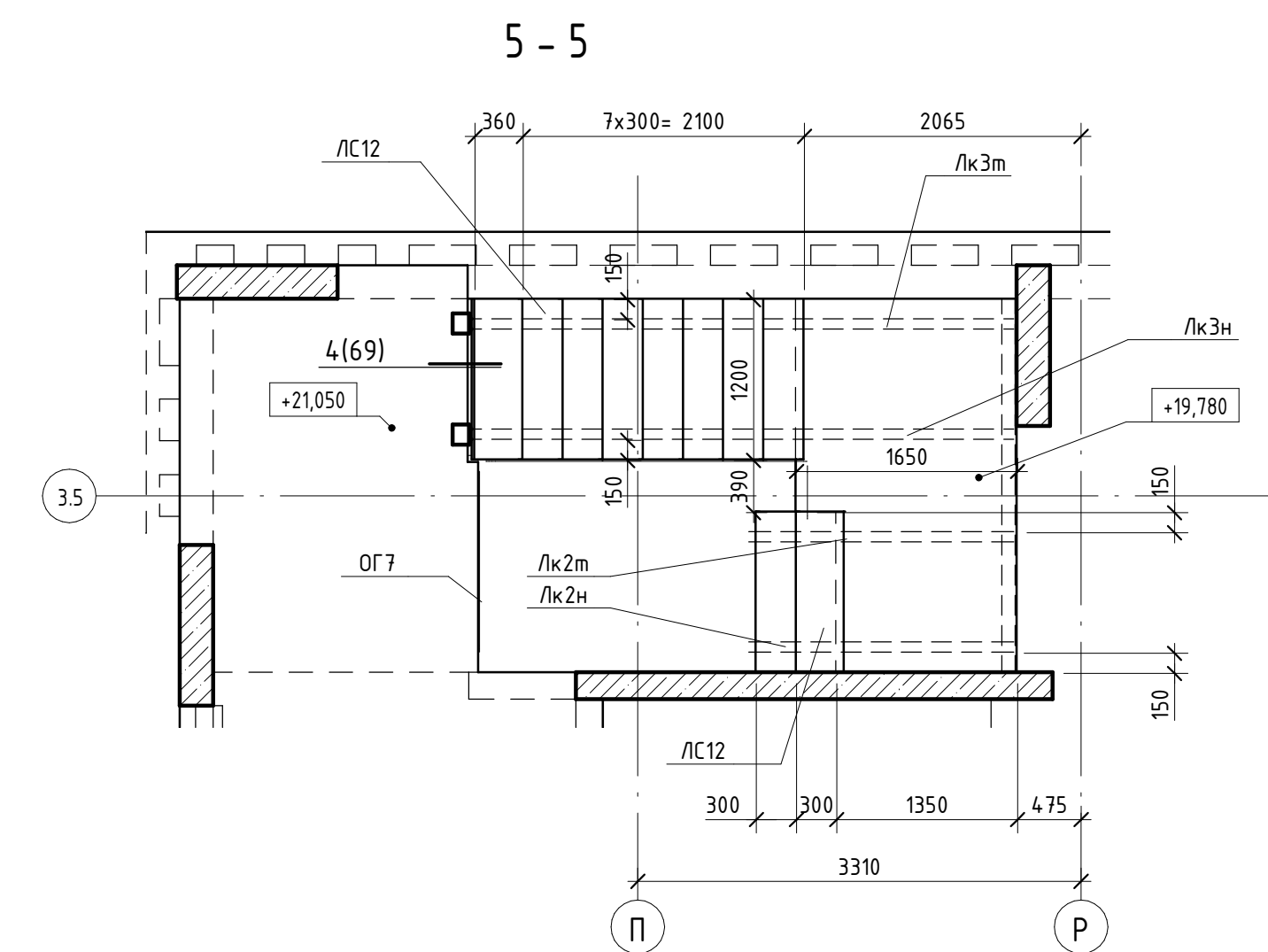
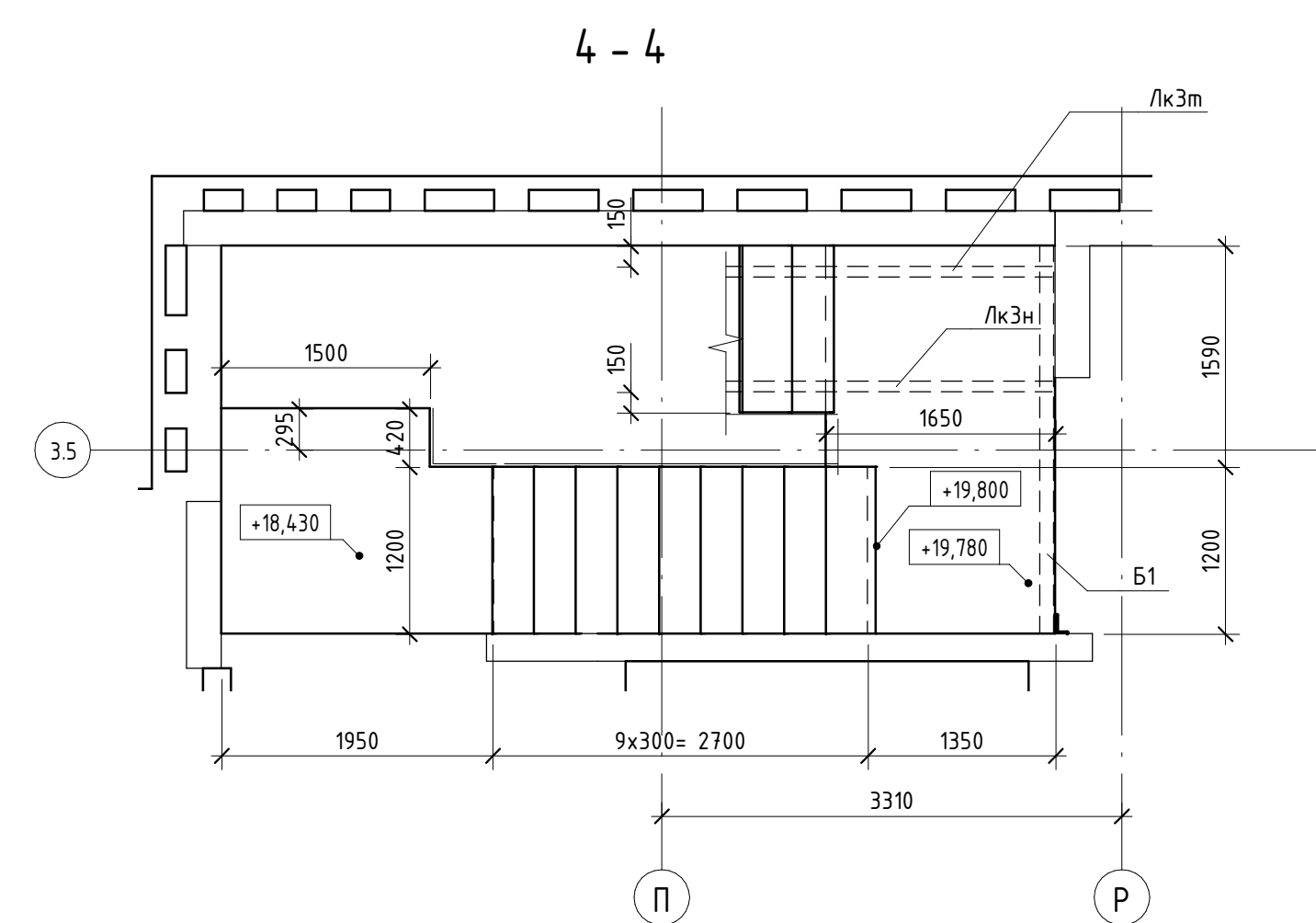
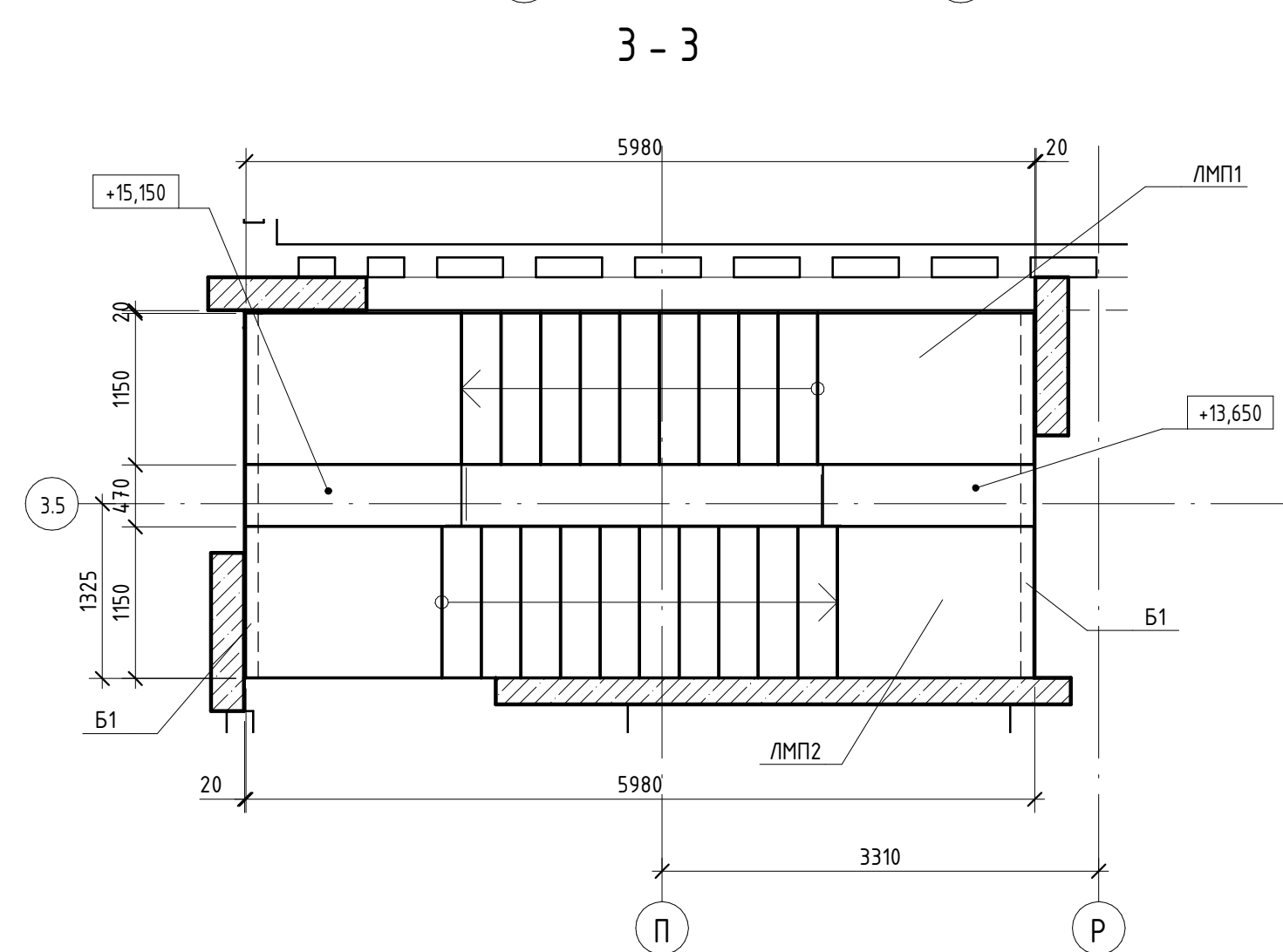
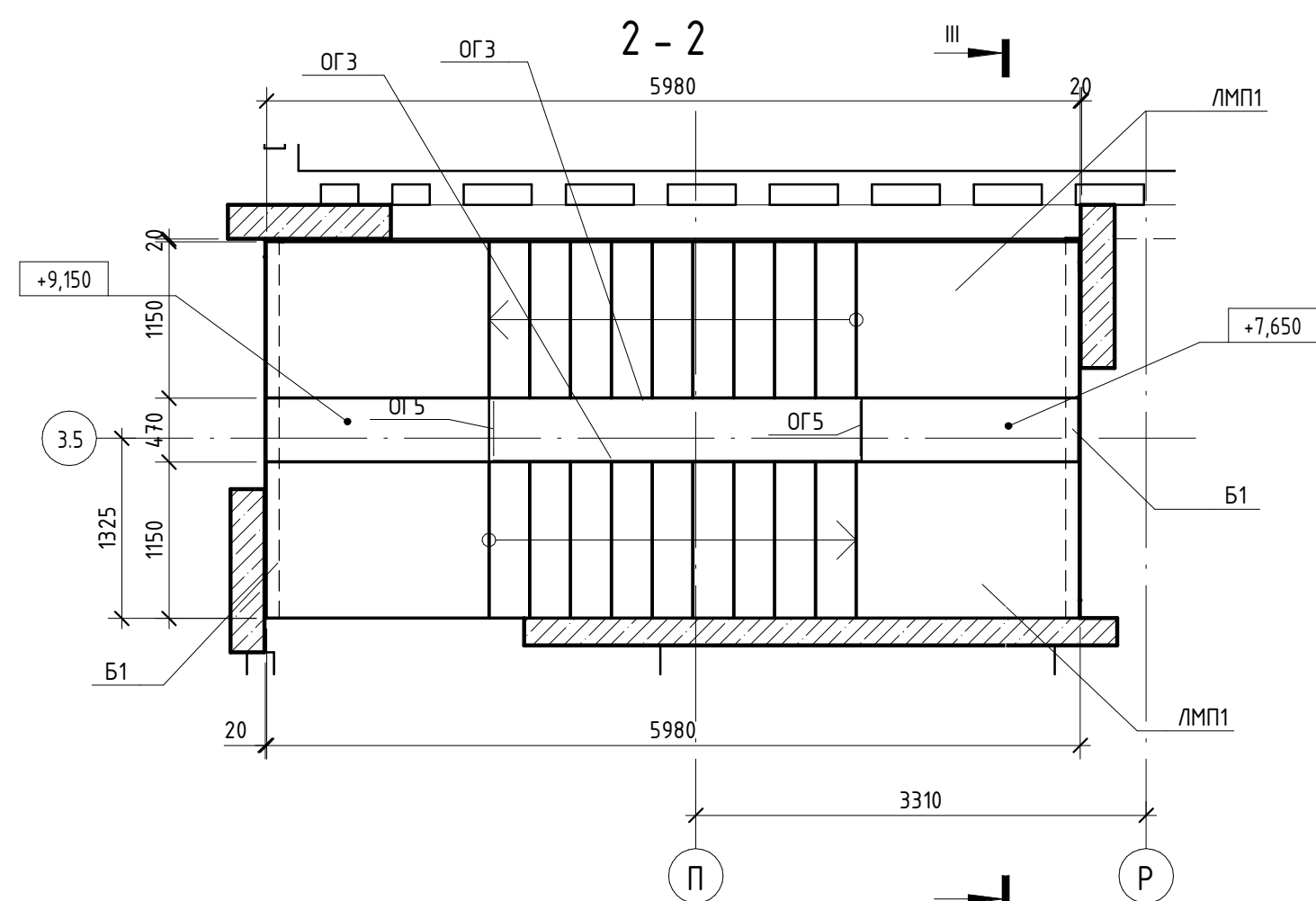
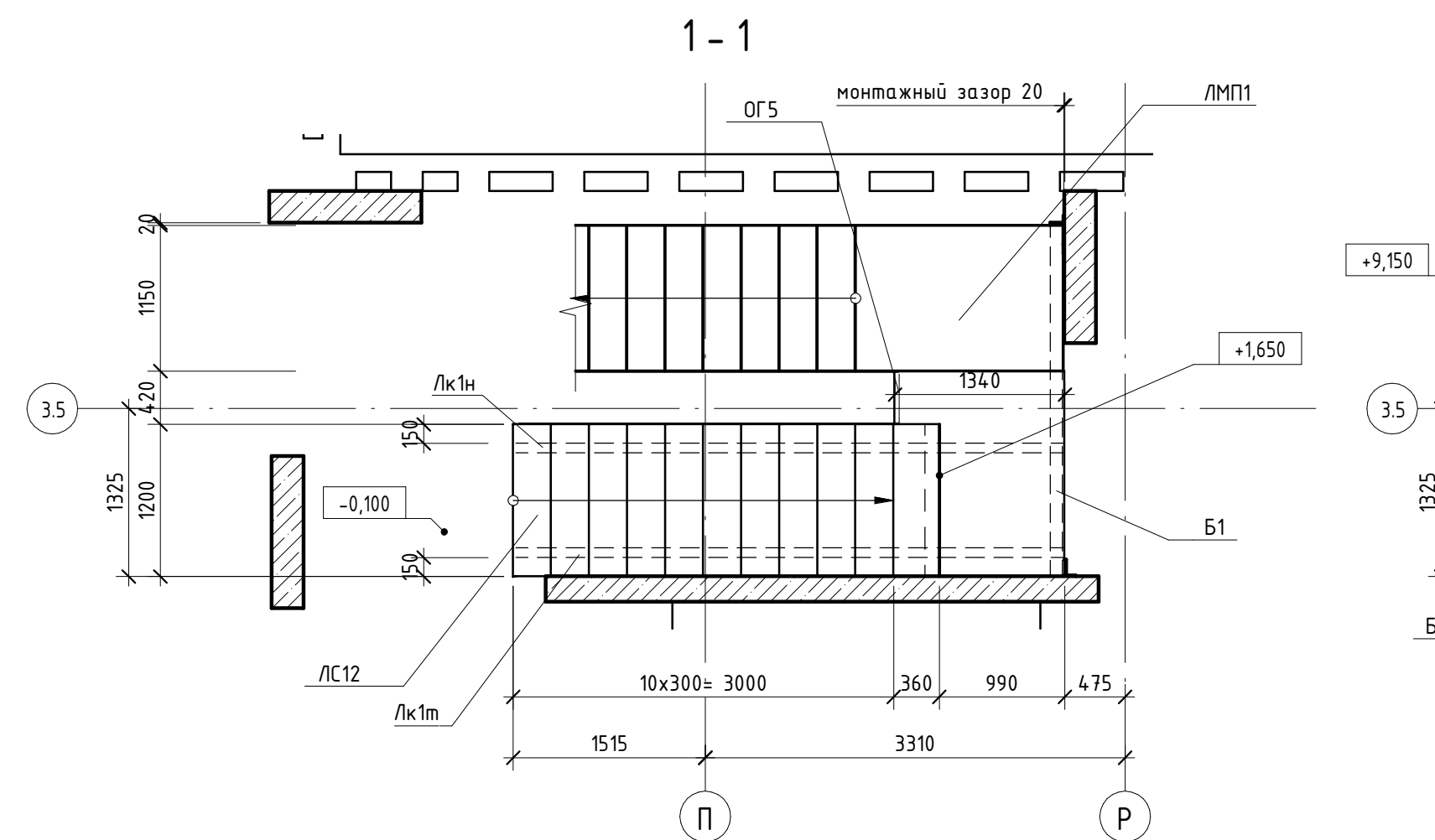
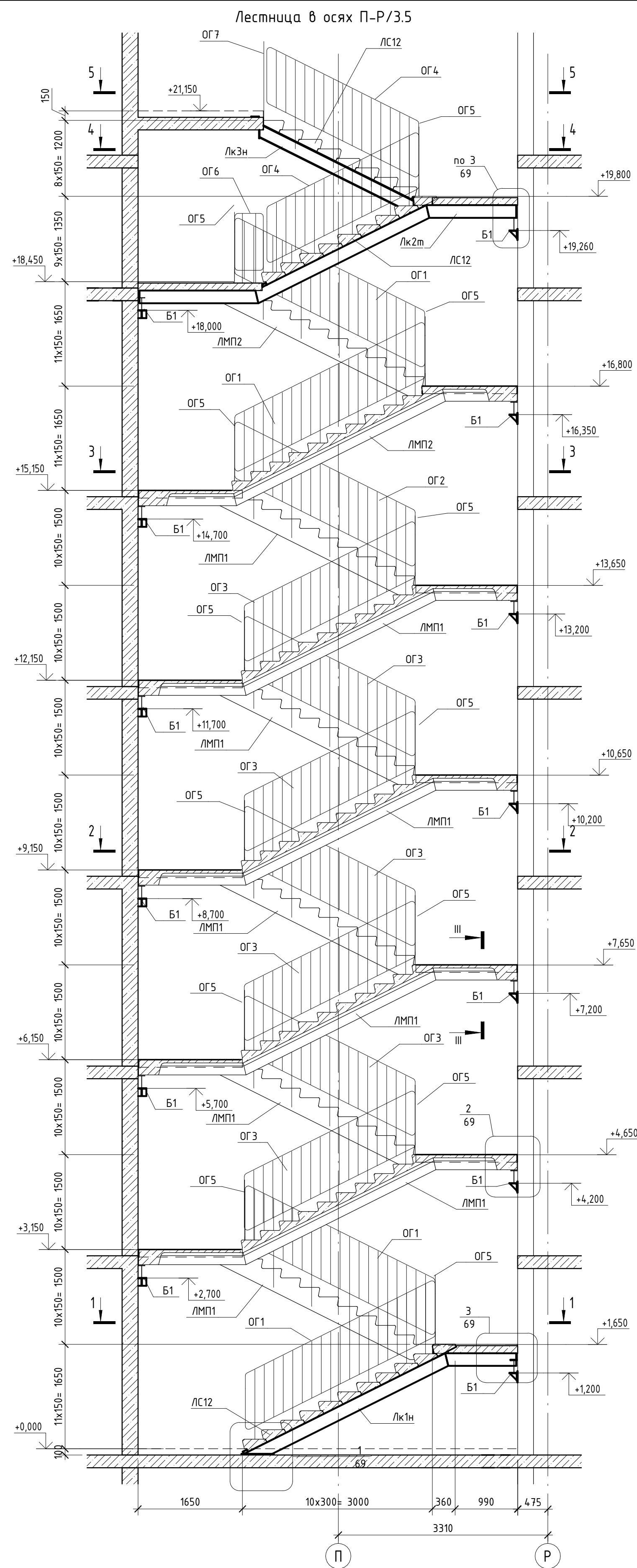




Спецификация элементов лестницы

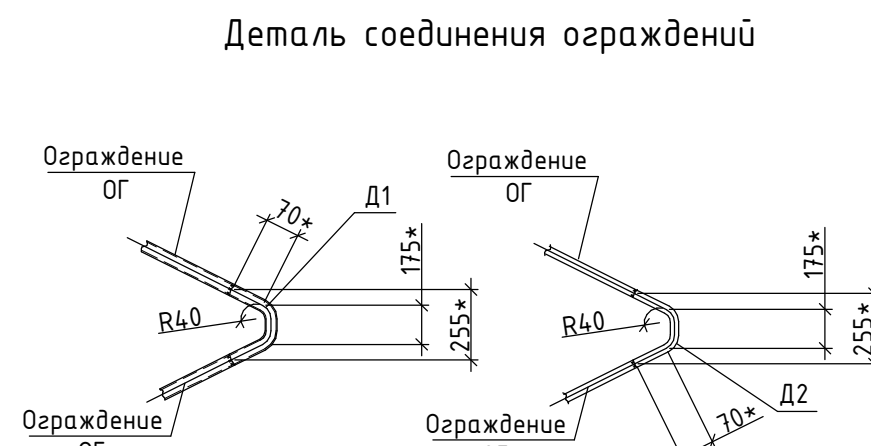
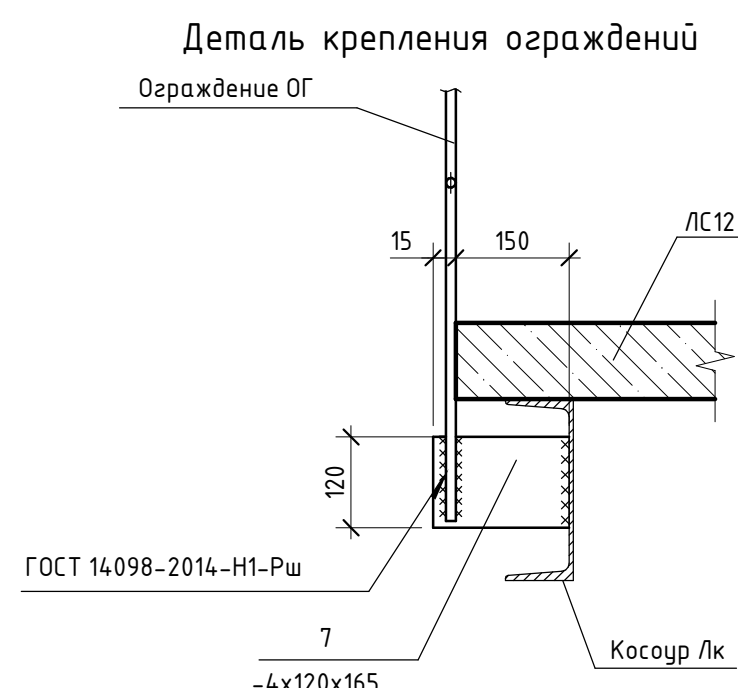
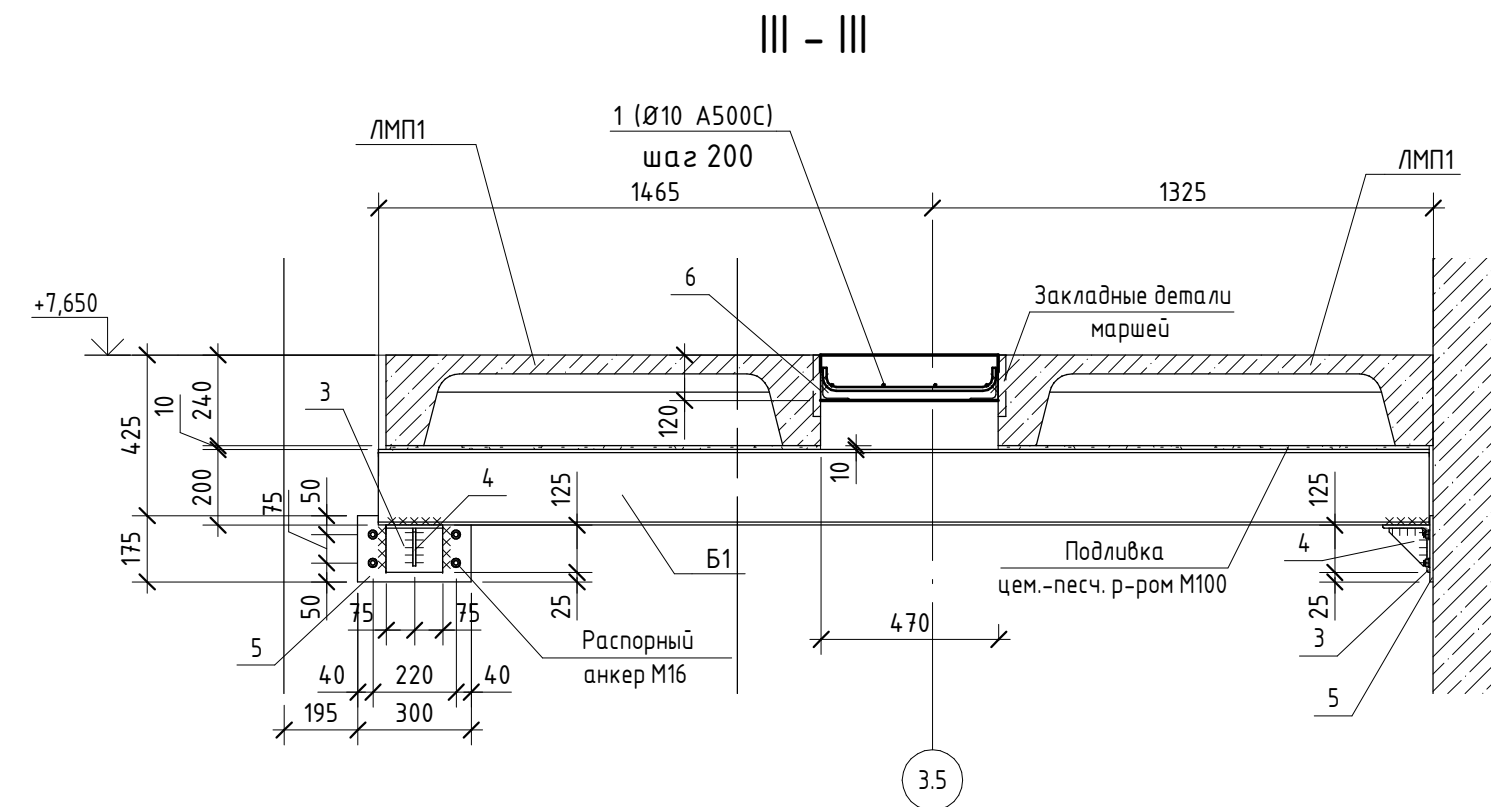
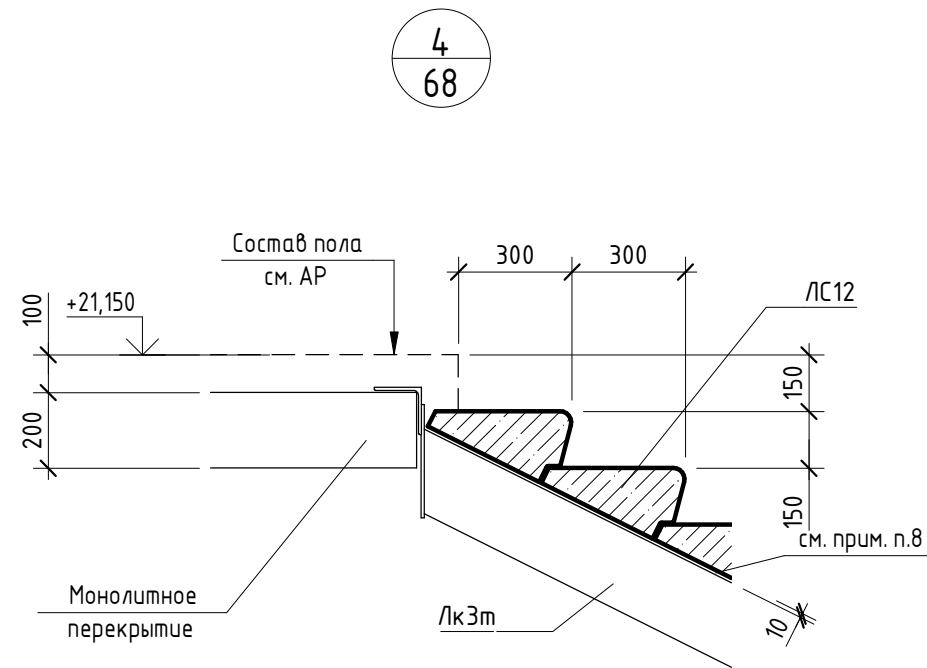
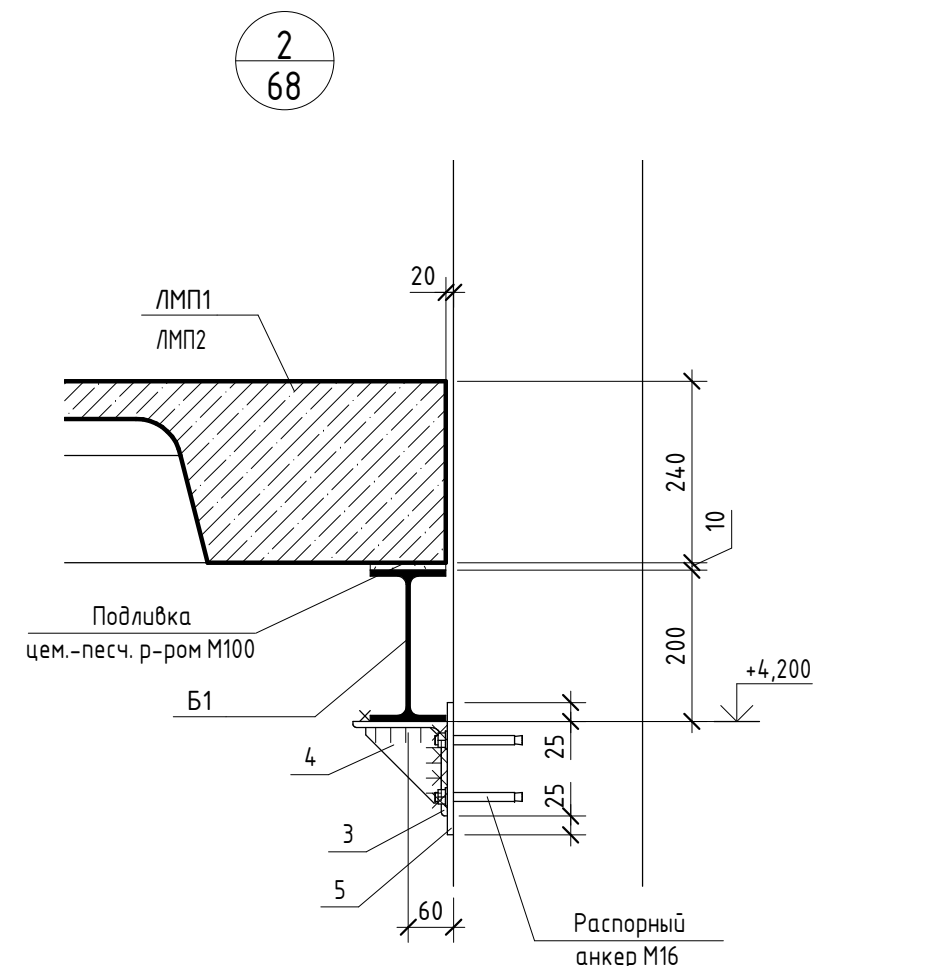
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чение
		Сборные единицы			
ЛМП1	1.050.1-2 вып.1	Лестницы сборные ЛМП 60.11.15-5	9		
ЛМП2	1.050.1-2 вып.1	Лестницы сборные ЛМП 60.11.17-5	2		
ЛС12	ГОСТ 8717.1-84	Ступень лестничная ЛС12	28	128	
Лк1н	П54-187-01-23-1-КЖ3 И-Лк1м, Лк1н	Лестничные косяки Лк1н	1	93,62	
Лк1м	П54-187-01-23-1-КЖ3 И-Лк1м, Лк1н	Лестничные косяки Лк1м	1	93,62	
Лк2н	П54-187-01-23-1-КЖ3 И-Лк2м, Лк2н	Лестничные косяки Лк2н	1	118,26	
Лк2м	П54-187-01-23-1-КЖ3 И-Лк2м, Лк2н	Лестничные косяки Лк2м	1	118,26	
Лк3н	П54-187-01-23-1-КЖ3 И-Лк3м, Лк3н	Лестничные косяки Лк3н	1	87,05	
Лк3м	П54-187-01-23-1-КЖ3 И-Лк3м, Лк3н	Лестничные косяки Лк3м	1	87,05	
ОГ1	П54-187-01-23-1-КЖ1 И-ОГ1	Ограждение ОГ1	4	4,704	
ОГ2	П54-187-01-23-1-КЖ1 И-ОГ2	Ограждение ОГ2	1	45,57	
ОГ3	П54-187-01-23-1-КЖ1 И-ОГ3	Ограждение ОГ3	7	44,09	
ОГ4	П54-187-01-23-1-КЖ1 И-ОГ4	Ограждение ОГ4	2	24,36	
ОГ5	П54-187-01-23-1-КЖ3 И-ОГ5	Ограждение ОГ5	13	7,89	
ОГ6	П54-187-01-23-1-КЖ3 И-ОГ6	Ограждение ОГ6	1	11,02	
ОГ7	П54-187-01-23-1-КЖ1 И-ОГ7	Ограждение ОГ7	1	21,32	
Б1		Двутавр <u>20Б1 ГОСТ 26020-83</u> <u>С245 ГОСТ 27772-2015</u> L=2780	13	62,27	
		<u>Детали</u>			
1		Ø10 А500С, ГОСТ 34028-2016 м. поз.	292,7	0,617	
2		Ø6 А500С, ГОСТ Р 52544-2006, L=440	34	0,1	см.вед.дет.
3		Узелок <u>125х8 ГОСТ 8509-93</u> <u>С245 ГОСТ 27772-2015</u> L=150	26	2,32	
4		Лист <u>8х90 ГОСТ 19903-2015</u> <u>С245 ГОСТ 27772-2015</u> L=90	26	0,5	
5		Лист <u>8х175 ГОСТ 19903-2015</u> <u>С245 ГОСТ 27772-2015</u> L=300	26	3,3	
6		Узелок <u>75х6 ГОСТ 8509-93</u> <u>С245 ГОСТ 27772-2015</u> п.м.	32,2	6,89	
7		Лист <u>4х120 ГОСТ 19903-2015</u> <u>С245 ГОСТ 27772-2015</u> L=165	15	0,62	
Д1		Труба <u>32х2,8 ГОСТ 10704-91</u> <u>С245 ГОСТ 27772-2015</u> п.м.	7	2,02	
Д2		Круг <u>188 ГОСТ 2590-2006</u> <u>С235 ГОСТ 27772-2015</u> п.м.	7	2,0	
		Распорный анкер М16х145			см.прим 5
		<u>Материалы</u>			
		Бетон В25, F100, W4		2,0 м³	

Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
2	The sketch shows a mechanical part with the following dimensions and features: - Top horizontal edges: 45 (left) and 45 (right). - Bottom horizontal edge: 80. - Right vertical edge: 140. - Internal angle: 73.5°.

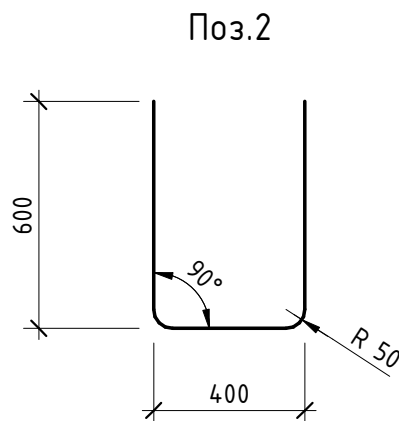
1. Сварку вести электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75 в соответствии с указаниями ГОСТ 5264-80.
2. Защиту металлоконструкций от коррозии производить путем окраски эмалью ПФ-115 ГОСТ 6645-75 за два раза по слою грунта П-021 ГОСТ 25129-82.
3. Кососоры и балки оштукатурить по сетке цементно-песчаным раствором М100 толщиной 30 мм.
4. Монтажные болты – М 16.
5. Распорные анкера НСТЗ фирмы HILTI или их аналоги.
6. Кирпичные стены и перегородки условно не показаны.
7. Арматурные стержни поз.2 приварить к кососорам Лк по типу шва Н1-Рш ГОСТ 14 098-2014.
8. Ступени укладывать по слою цементно-песчаного раствора толщиной $\delta=10$ мм.
9. Отделка промежуточных площадок см. АР.

						П54-187-01-23-1 – КЖЗ		
						Многоквартирные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилой застройки по встроеным и встроено-пристроенным помещениям, административы по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска		
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разработал			Аксентьев	<i>В.А.</i>	12.24	Блок-секция №3		
Проверил			Червякова	<i>В.В.</i>	12.24			
Гл. констр.			Червякова	<i>В.В.</i>	12.24			
						Стадия	Лист	Листов
						Р	68	
						 Основная лестница в осях П-Р/3.5		
Н. контр.			Хрущалева	<i>А.А.</i>	12.24	 ПРОЕКТНАЯ АРТЕЛЬ		



1. Сварку вести электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75 в соответствии с указаниями ГОСТ 5264-80.
2. Защиту металлоконструкций от коррозии производить путем окраски эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-75 за два раза по слою грунта ГФ-021 ГОСТ 25129-82.
3. Косоуры и балки оштукатурить по сетке цементно-песчаным раствором М100 толщиной 30 мм.
4. Монтажные болты – М 16.
5. Распорные анкера НСТЗ фирмы HILTI или их аналоги.
6. Кирпичные стены и перегородки условно не показаны.
7. Арматурные стержни поз.2 приварить к косоурам Лк по типу шва Н1-Рш ГОСТ 14098-2014.
8. Ступени укладывать по слою цементно-песчаного раствора толщиной $\delta=10$ мм.

						П54-187-01-23-1 - КЖЗ			
						Многokвapтиpные дома смешанной этажности с объектами обслуживания жилого застройки во встроeнных и встроeнно-присоединeнных помещениях, адмoстиoнки по ул. Кирова в Октябрьском районе города Новосибирска			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Блок-секция №3	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Адксентюк			<i>Вадим</i>	12.24		Р	69	
Проверил	Червякова			<i>Ольга</i>	12.24				
Гл. констр.	Червякова			<i>Ольга</i>	12.24				
						Основная лестница. Узлы		ПРОЕКТНАЯ АРТЕЛЬ	
Н. контр.	Хрущалева			<i>Анна</i>	12.24				



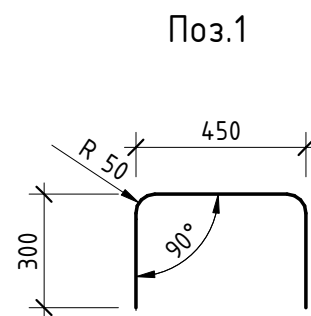
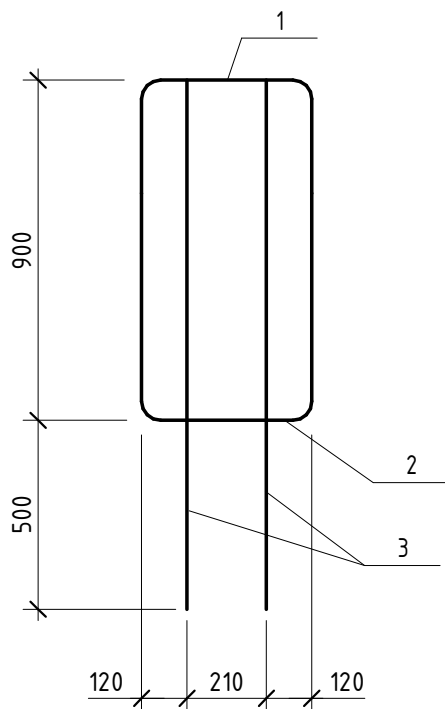
Technical drawing of a reinforcement detail for a slab, labeled "a-a".

The drawing shows a cross-section of a slab with a central square reinforcement cage. The cage has a side length of 100 mm. The distance from the cage center to the slab edge is 50 mm. The cage is made of reinforcement bars with diameter 12 mm (Ø12).

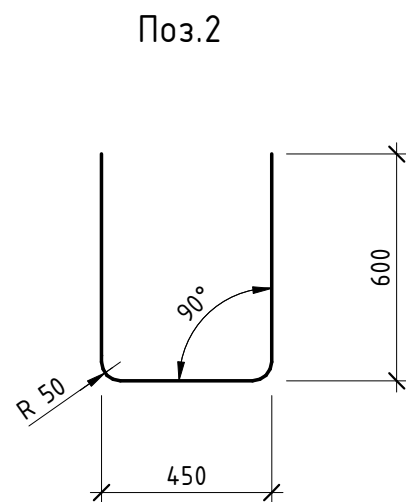
The drawing also shows the placement of the cage relative to the slab thickness and the location of the reinforcement bars. The drawing is labeled with "ГОСТ 14098-2014-T2-Pф" and "Омб. Ø12".

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.

Формат: A4K



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Труба <u>32x2,8 ГОСТ 10704-91</u> ВстЗкп2 ГОСТ 10705-80 L=1050	1	2,12
2	Круг <u>18В ГОСТ 2590-88</u> С245 ГОСТ 27772-2015 L=1650	1	3,3
3	Круг <u>18В ГОСТ 2590-88</u> С245 ГОСТ 27772-2015 L=1400	2	2,8
	Итого:		11,02



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

Инв. № подл.	Подп. и дата	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							
								П54-187-01-23-1-КЖЗ.И-ОГ6		
							</			