

- Общие данные.
- Данный проект КМД выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
 - Заводская сварка п/автоматическая в среде СО₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнить электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовать.
 - Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98
 - Марки с индексом "Н" выполнять зеркально.
 - Монтаж конструкций вести на болтокомплекты М20, М16 с установкой контргайки и на монтажной сварке.

спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
все	1	двутавр 30Б1	2300,0000	С235	57837-2017
	2	двутавр 25Б1	1260,0000		57837-2017
	3	проф тр 14,0х6	3240,0000		30245-2003
	4	проф тр 100х5	3740,0000		30245-2003
	5	проф тр 80х5	2100,0000		30245-2003
	6	проф тр 24,0х120х6	2440,0000		30245-2003
	7	швеллер 24П	3750,0000		8240-93
	8	лист -20	500,0000		19903-2015
	9	лист -16	150,0000		19903-2015
	10	лист -10	300,0000		19903-2015
	11	лист -6	460,0000		19903-2015
	12	уг 100х63х8	110,0000		8510-93
	13	уг 100х7	250,0000		8509-93
	14	уг 125х5	50,0000		8509-93
	15	уг 75х6	30,0000		8509-93
	16	шпилька М18	132,0000	С235	DIN 975
ИТОГО			20212		

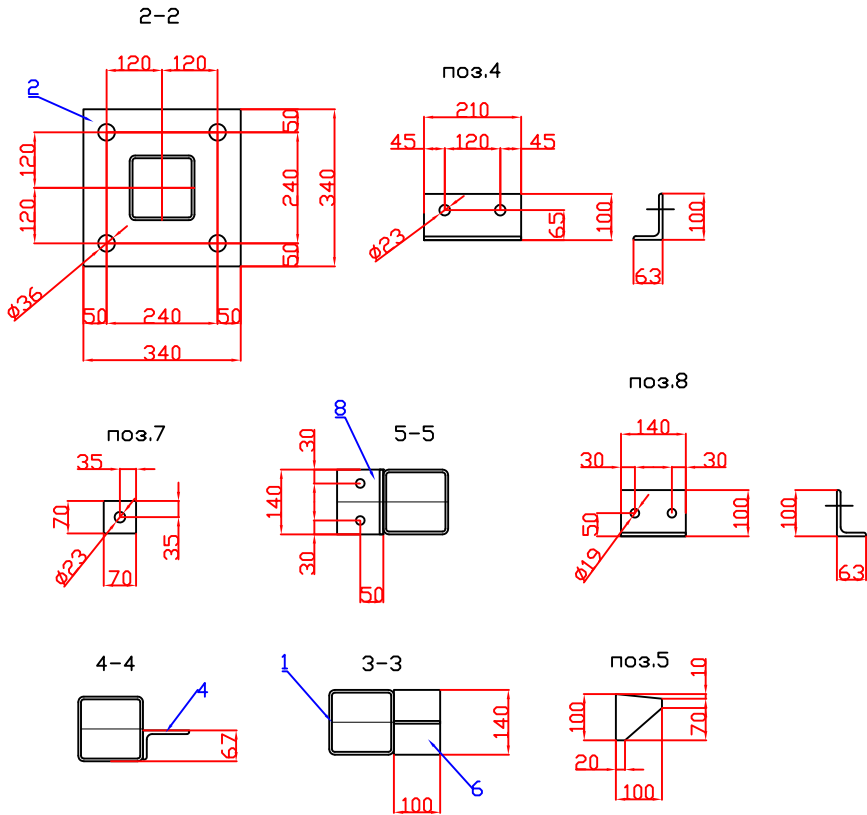
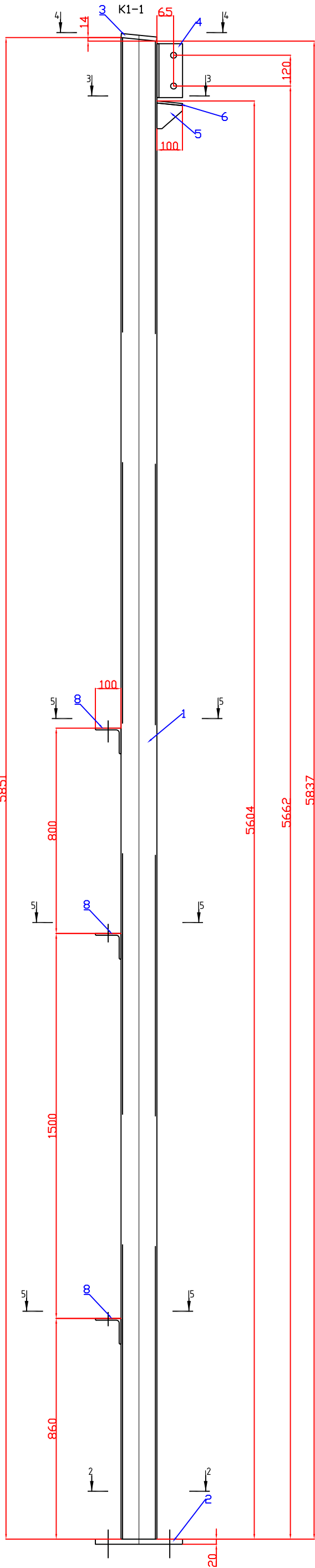
Спецификация дана с учетом 4% на резку и недейловой отход.

023-2024-КМД								
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
разраб		Григорьева						
проверил								
утвердил								
Здание магазина								
						Стальная	Лист	Листов
						Р	1.1	
Общие данные. Спецификация металла.								

марка	конструкция	кол-во шт		масса	вес
		т	н		
К1-1	колонна	1		177	177
К1-2		1	1	191	382
К1-3		1		178	178
К1-4		1		176	176
К1-5		1		164	164
К1-6		1	1	182	364
К1-7		1		165	165
К1-8		1		161	161
К1-9		1		164	164
К1-10		1	1	169	338
К1-11		1		156	156
К1-12		1		160	160
К1-13		1		152	152
К1-14		1	1	161	322
К1-15		1		142	142
К1-16		1		148	148
К1-17		1		127	127
К1-18		1	1	145	290
К1-19		1		128	128
К1-20		1		113	113
К1-21	1		136	136	
К1-22	1		133	133	
К1-23	балки	1		117	117
Б1-1		4		131	524
Б1-2		1		131	131
Б2-1		11		236	2596
Б2-2		1		198	198
Б2-3	1		152	152	
Б1-3	4		140	560	
Б1-4	1		73	73	
Пр2-1	прогоны	1	1	170	340
Пр2-2		2		168	336
Пр2-3		2		172	344
Пр2-4		1		170	170
Пр2-5		1		145	145
Пр2-6		1		169	169
Пр2-7		1		170	170
Пр2-8		1		202	202
Пр2-9		1		135	135
Пр1-1		4		127	508
Пр1-2		3		149	447
Пр1-3	1		127	127	
Пр1-4	1		148	148	
Пр1-5	1		103	103	
Пр1-6	1		130	130	
Пр1-7	1		127	127	
Пр1-8	1		148	148	
Пр1-9	1		166	166	
Пр1-10	1		146	146	
Пр1-11	6		144	864	

марка	конструкция	кол-во шт		масса	вес
		т	н		
Пр1-12	прогоны	1		82	82
Пр1-13		1		61	61
Пр1-14		1		40	40
С1-1		4		38	152
С1-2	связи по крыше	4		38	152
С1-3		8		38	304
С1-5		2		35	70
С1-6		6		42	252
С1-7		5		43	215
С1-8		4		43	172
С1-9		3		43	129
С1-10		3		40	120
С1-11		1		35	35
С1-12		1		36	36
С1-13		1		30	30
С1-4		1		34	34
Св1-1		1		93	93
Св1-2		1		43	43
Св1-3		1		48	48
Св1-4		1		120	120
Св1-5		2		57	114
Св1-6		1		96	96
Св1-7		1		50	50
Св1-8		1		44	44
Свп1-1	связи	1		281	281
Свп1-2		1		281	281
Свп1-3		1		281	281
Свп1-4		1		281	281
Свп1-5		1		282	282
Свп1-6		2		56	112
Свп1-7		2		48	96
Свп1-8		2		43	86
Свп1-9		2		39	78
Свп1-10		2		29	58
Рф1-1	фахверк	1		140	140
Рф1-2		1		106	106
Рф1-3		6		35	210
Рф1-4		3		75	225
Рф1-5		6		89	534
Рф1-6		3		90	270
а	тяги	1		132	132
УГ-1	монтажный уголок	20		2	40
ИТОГО				2	19537

разраб	и	руковод				Эдичие магазина	Стандия	Лусм	Лусмов
проберил									
умбердил							Р	1.2	
						ПЕРЕЧЕНЬ МАРОК			



спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
К1-1	1	проф тр 140х6	145,0000	С 255	30245-2003
	2	лист -20	19,0000		19903-2015
	3	лист -16	2,5000		19903-2015
	4	лист -8	1,5000		19903-2015
	5	уг 100х63х8	6,2000		8510-93
		ИТОГО	174.2000		

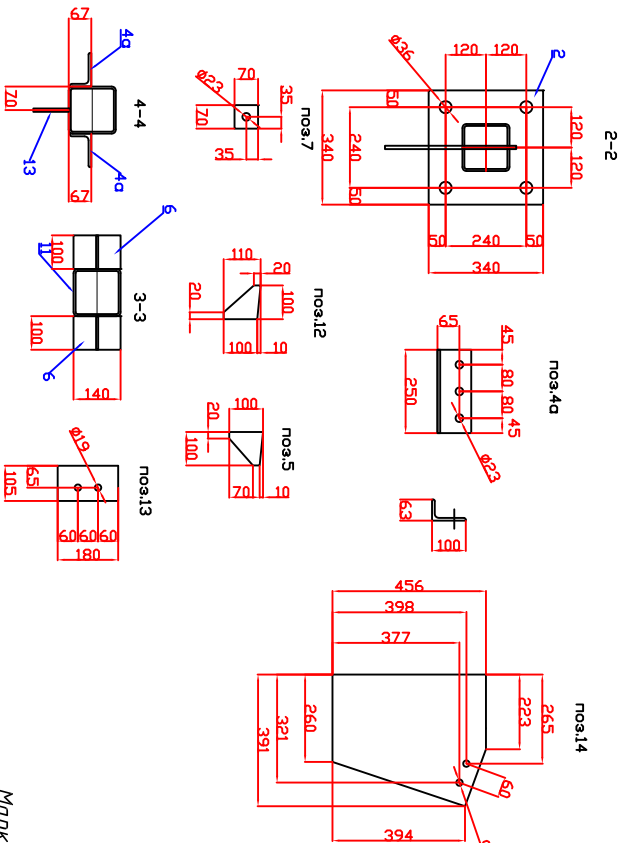
изготовить					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
К1-1	1		177	177	177
ИТОГО					177

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
2. Заводская сварка п/автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнить электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру примыкания. Швы закольцевать.
3. Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать
4. Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
К1-1	1	1		проф тр 140х6	5851	145.0000	145.0000	177	С 255	
	2	1		лист -20х340	340	18,1500	18,1500			
	3	1		лист -16х135	135	2,3000	2,3000			
	4	1		уг 100х63х8	210	2,0000	2,0000			
	5	1		лист -8х100	100	0,6000	0,6000			
	6	1		лист -8х100	140	0,8000	0,8000			
	7	4		лист -16х70	70	0,6000	2,4000			не приваривать
	8	3		уг 100х63х8	140	1,4000	4,2000			
				сварка			1,5500			

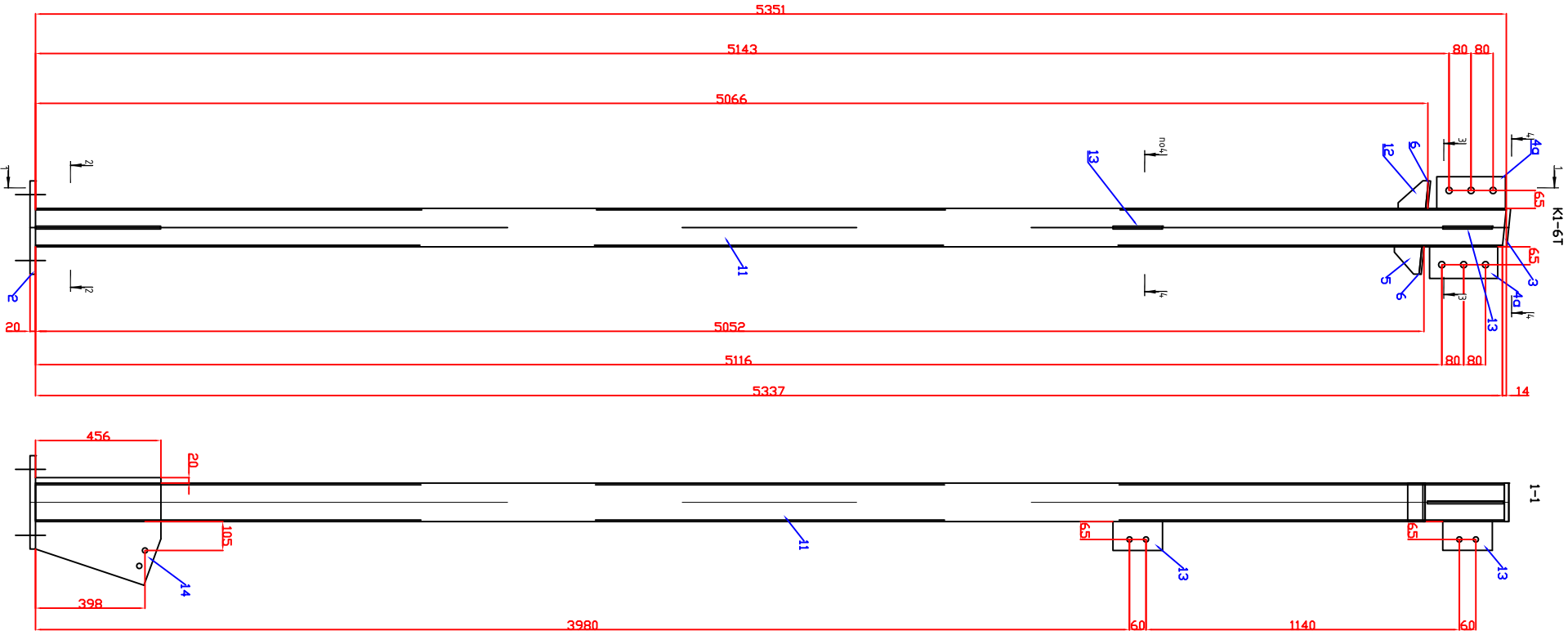
						023-2024-КМД				
						Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер.Лужицы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина		Стадия	Лист	Листов
разраб		Григорьева						Р	2	
проверил										
утвердил						колонна К1-1				

спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
К1-6	1	проф тр 140х6	265,0000	С255	30245-2003
	2	лист -20	36,0000		19903-2015
	3	лист -16	10,0000		19903-2015
	4	лист -8	6,0000		19903-2015
	5	лист -10	34,0000		19903-2015
	6	у2 100х63х8	10,0000		8510-93
	ИТОГО		361		



Марки с индексом "Н" выполнять зеркально

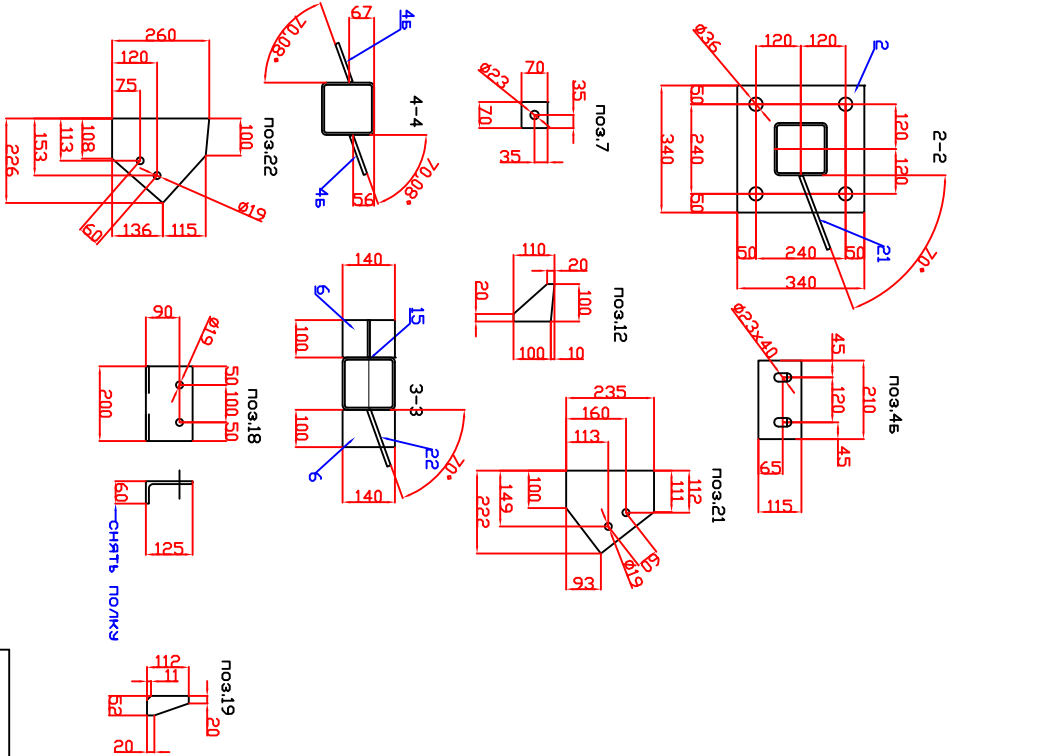
изготовить				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шт
К1-6	1	1	182	364
ИТОГО			364	



- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка и/или механическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.171-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обваривать по контуру приваривания. Швы зашлифовывать.
- Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов											
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание	
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО			
К1-6	11	1		проф тр 140х6	5351	132.5000	132.5000	182	С255		
	2	1		лист -20х340	340	18,1500	18,1500				
	3	1		лист -16х135	135	2,3000	2,3000				
	4а	2		уг 100х63х8	250	2,5000	5,0000				
	5	1		лист -8х100	100	0,6000	0,6000				
	6	2		лист -8х100	140	0,8000	1,6000				
	7	4		лист -16х70	70	0,6000	2,4000				
	12	1		лист -8х100	110	0,7000	0,7000				
	13	2		лист -10х105	180	1,5000	3,0000				
	14	1		лист -10х391	456	14,0000	14,0000				
				сварка			1,7500				
023-2024-КМД											
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12											
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата						
разраб	Григорьева										
проверил											
утвердил											
					Здание магазина						
					колонна К1-6						

спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
К1-12	1	проф тр 140х6	120,0000	С255	30245-2003
	2	лист -20	18,0000		19903-2015
	3	лист -16	5,0000		19903-2015
	4	лист -8	4,0000		19903-2015
	5	лист -10	8,5000		19903-2015
	6	лист -6	0,2000		19903-2015
	7	уг 100х63х8	0,0000		8510-93
	8	уг 125х8	3		8509-93
ИТОГО			158,7000		



изготовитель				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шт
К1-12	1		160	160
ИТОГО				160

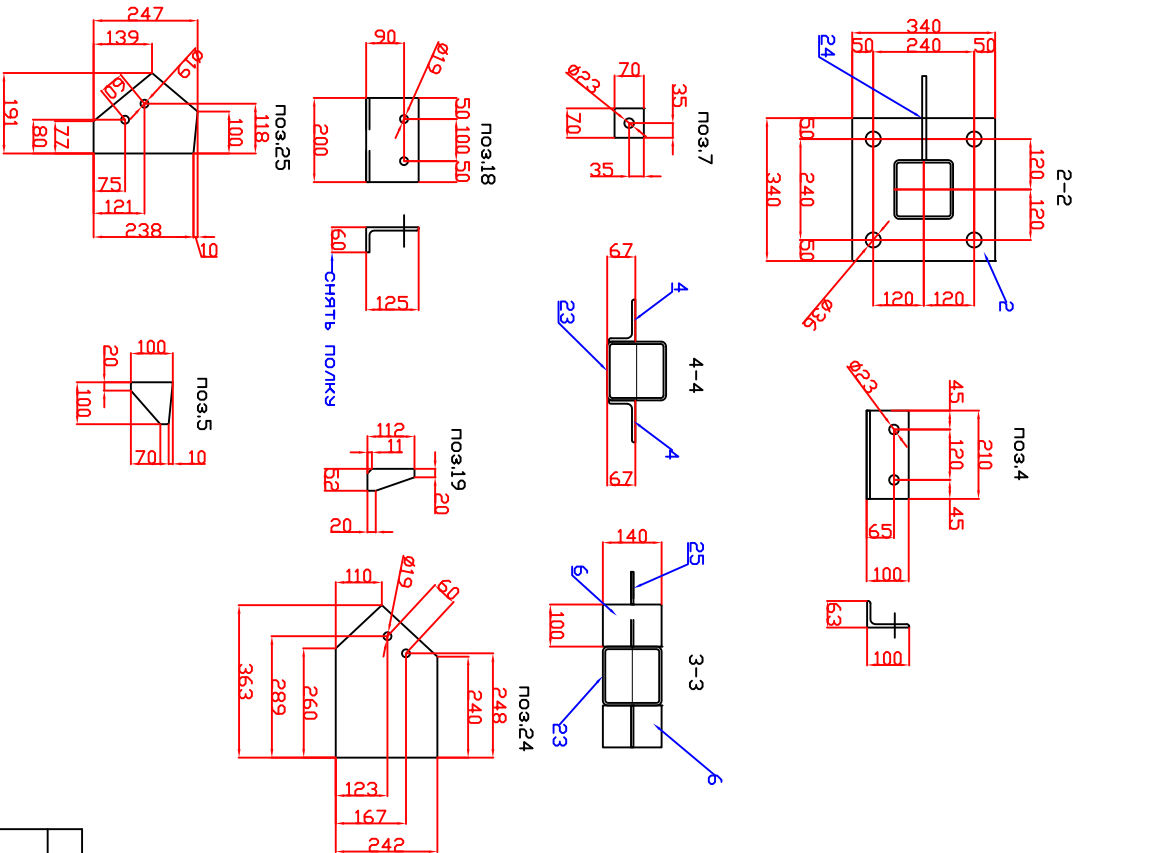
спецификация элементов									
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина детали	вес, кг		марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт		
К1-12	15	1		проф тр 140х6	4,851	120,1000	120,1000	160	не приваривать
	2	1		лист -20х340	34,0	18,1500	18,1500		
	3	1		лист -16х135	135	2,3000	2,3000		
	4б	2		лист -8х115	210	0,7200	1,4400		
	22	1		лист -10х226	260	4,5000	4,5000		
	6	2		лист -8х100	14,0	0,8000	1,6000		
	7	4		лист -16х70	70	0,6000	2,4000		
	12	1		лист -8х100	110	0,7000	0,7000		
К1-12	18	1		уг 125х8	200	3,1200	3,1200	С255	не приваривать
	19	1		лист -6х52	112	0,2000	0,2000		
	21	1		лист -10х222	235	4,0000	4,0000		
				сварка			1,4900		

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка и/автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обваривать по контуру прихватками. Швы зашлифовывать.
3. Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
4. Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

							023-2024-КМД		
							Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб	Гризорева								
проверил									
утвердил									
						колонна К1-12			
						Смодия	Лист	Листов	
						Р	13		

спецификация металла по листу КМД				
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали
К1-13	1	проф тпр 140х6	108,0000	30245-2003
	2	лист -20	18,0000	19903-2015
	3	лист -16	5,0000	19903-2015
	4	лист -8	3,0000	19903-2015
	5	лист -10	11,0000	19903-2015
	6	лист -6	0,2000	19903-2015
	7	уге 100х63х8	4,0000	8510-93
	8	уге 125х8	3,0000	8509-93
ИТОГО			152,2000	

узломобиль				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шт
К1-13	1		152	152
ИТОГО				152

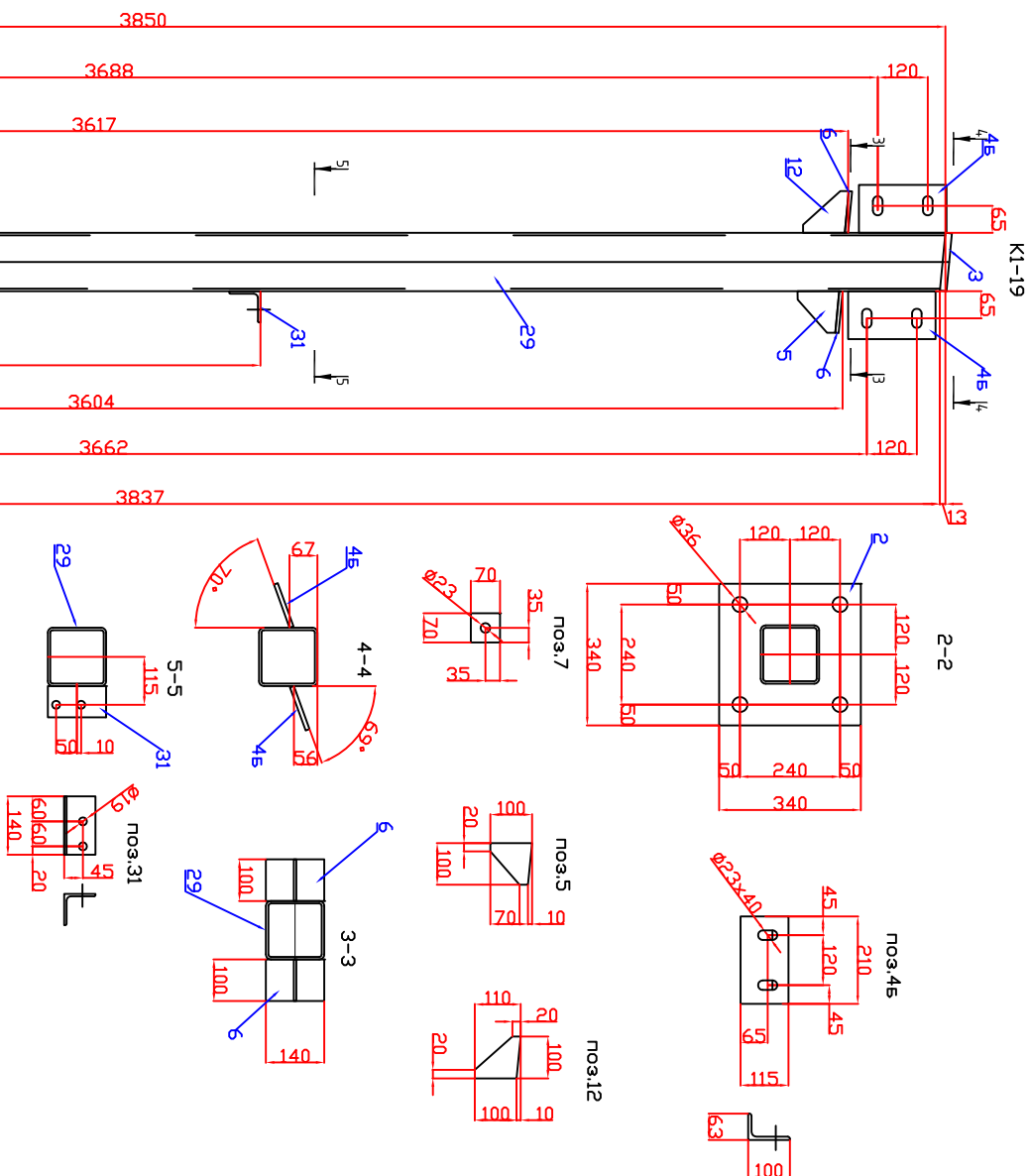


1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка и/или сварочная в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнены электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы протирать по наименьшей площади свариваемых деталей. Детали обдирать по контуру прилегающим швы зачищать.
3. Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Надушенное покрытие восстанавливать.
4. Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов									
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг		марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт		
К1-13	23	1		проф тпр 140х6	4,351	107,7000	107,7000	152	С255 не приваривать
	2	1		лист -20х340	340	18,1500	18,1500		
	3	1		лист -16х135	135	2,3000	2,3000		
	4	2		уге 100х63х8	210	2,0000	4,0000		
	24	1		лист -10х24,2	363	6,8000	6,8000		
	6	2		лист -8х100	140	0,8000	1,6000		
	7	4		лист -16х70	70	0,6000	2,4000		
	5	1		лист -8х100	100	0,7000	0,7000		
	25	1		лист -10х191	247	3,7000	3,7000		
	18	1		уге 125х8	200	3,1200	3,1200		
К1-13	19	1		лист -6х52	112	0,2000	0,2000	сварка	
							1,4300		

023-2024-КМД				
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.
разраб		Григорьева		
проверил				
упробрал				
Здание магазина				Стация
колонна К1-13				Лист
				Листов
				Р
				14

спецификация материалов по листу КМД				
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали
К1-19	1	проф тир 140х6	96,0000	302х5-2003
	2	швел -20	78,0000	1990х3-2015
	3	швел -16	5,0000	1990х3-2015
	4	швел -8	8,0000	1990х3-2015
	5	швел -10	0,0000	1990х3-2015
	6	швел -6	0,0000	1990х3-2015
	7	узе 100х63х8	0,0000	8510-93
	8	узе 75х6	1	8509-93
	ИТОГО		128,0000	

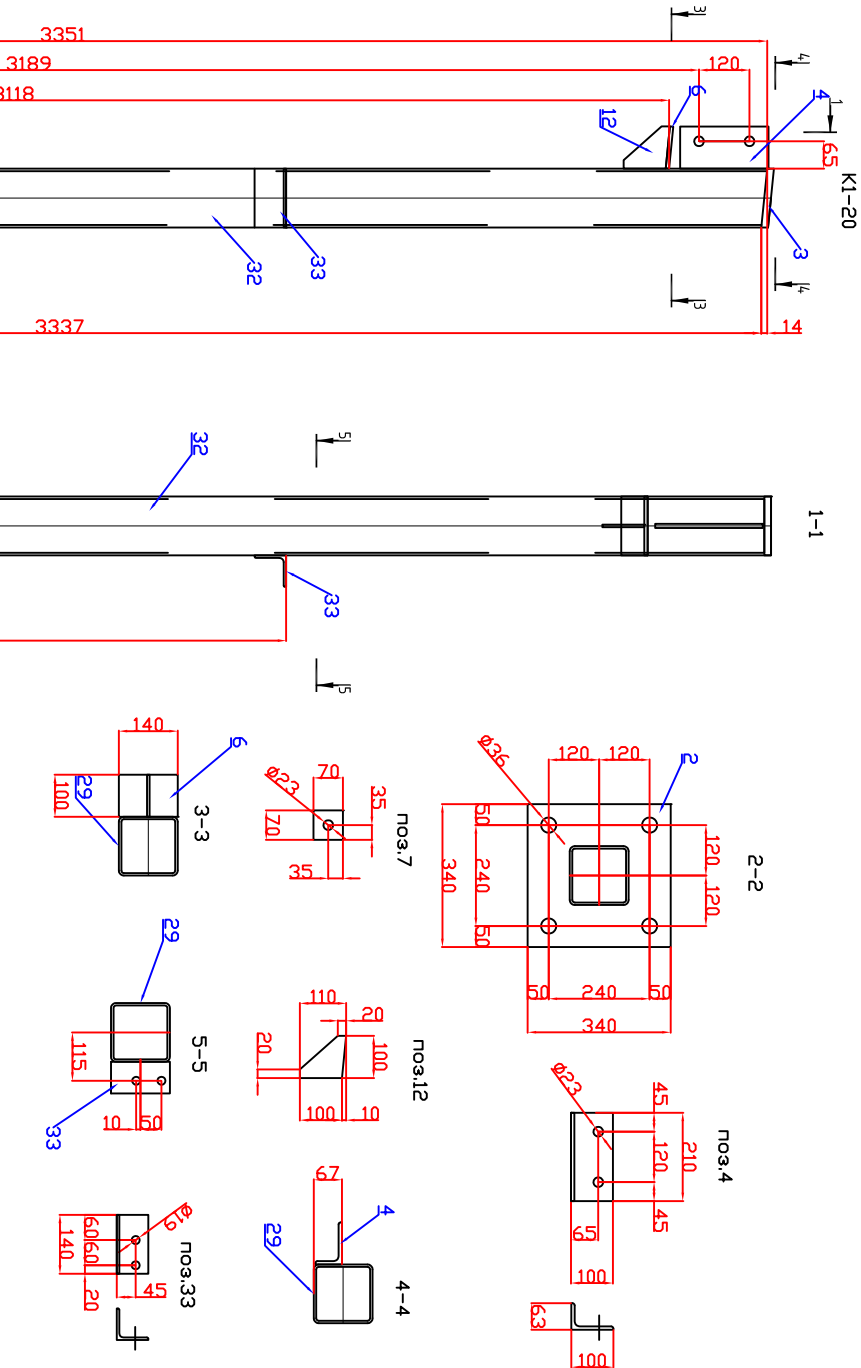


автомобиль				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одну марку	всех шт
К1-19	1		128	128
итого				128

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг		ИТОГО	марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт			
К1-19	29	1		проф тру 140х6	3851	95.3000	95.3000	128	С255	
	2	1		лист - 20х340	340	18,1500	18,1500			
	3	1		лист - 16х135	135	2,3000	2,3000			
	4б	2		лист - 8х115	210	0,7200	0,7200			
	12	1		лист - 8х100	110	4,5000	4,5000			
	6	2		лист - 8х100	140	0,8000	1,6000			
	7	4		лист - 16х70	70	0,6000	2,4000			не приваривать
	5	1		лист - 8х100	100	0,7000	0,7000			
	31	1		уге 75х6	140	0,9600	0,9600			
				сварка			1,3700			

[illegible]

спецификация металла по листу КМД				
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали
К1-20	1	проф тпр 140х6	83,0000	30245-2003
	2	лист -20	18,0000	19903-2015
	3	лист -16	5,0000	19903-2015
	4	лист -8	3,0000	19903-2015
	5	лист -10	0,0000	19903-2015
К1-20	6	лист -6	0,0000	19903-2015
	7	уг 100х63х8	2,0000	8510-93
	8	уг 125х8	0,0000	8509-93
ИТОГО			111,0000	



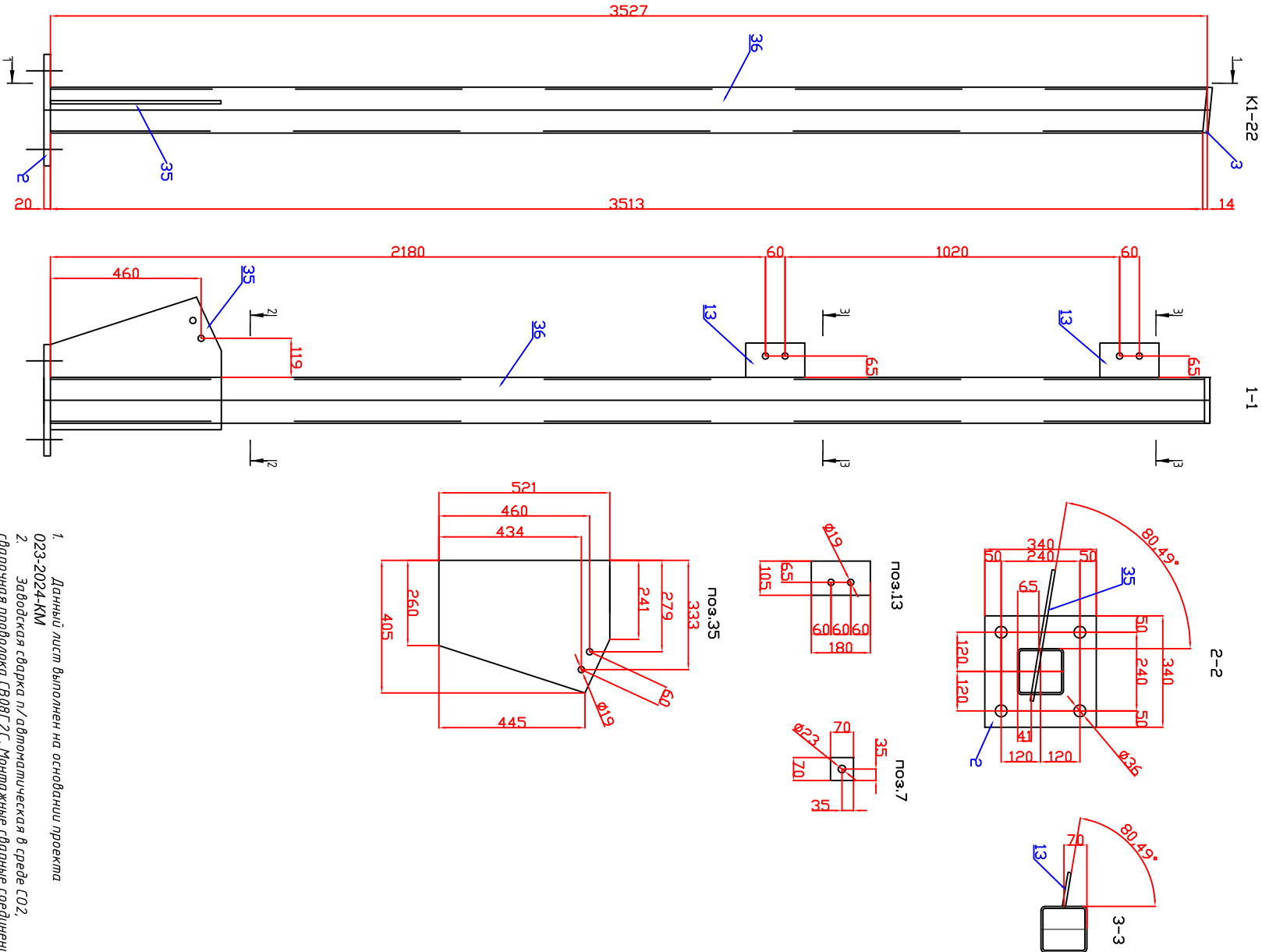
узломобиль				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шт
К1-20	1		113	113
ИТОГО			113	

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
К1-20	32	1		проф тпр 140х6	3351	83,0000	83,0000	113	С 255	
	2	1		лист -20х340	340	18,1500	18,1500			
	3	1		лист -16х135	135	2,3000	2,3000			
	4	1		уг 100х63х8	210	2,0000	2,0000			
	6	2		лист -8х100	140	0,8000	1,6000			
	7	4		лист -16х70	70	0,6000	2,4000			не приваривать
К1-20	12	1		лист -8х100	100	0,7000	0,7000	113	С 255	
	33	1		уг 75х6	140	1,0000	1,0000			
				сварка			1,8500			

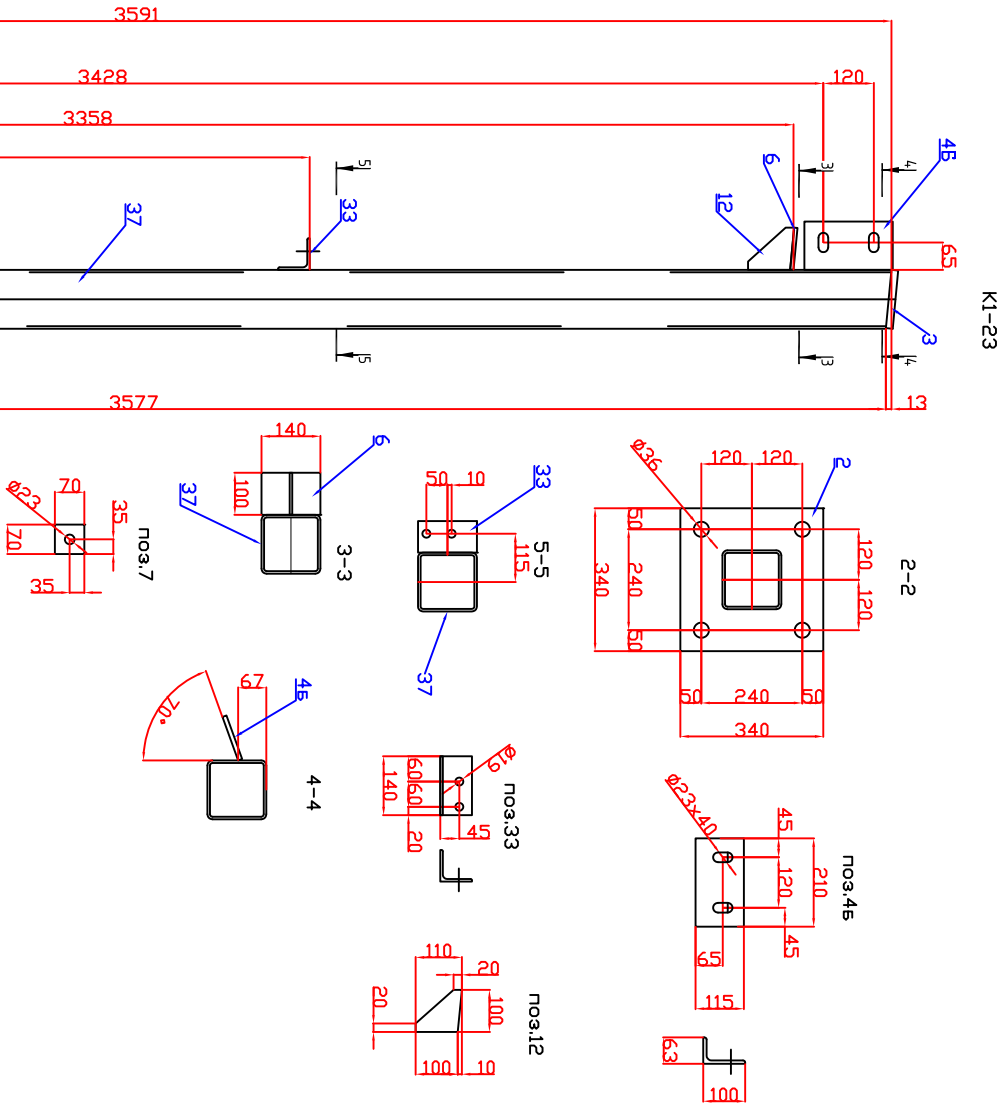
- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродом 350 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы приварить по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру приваривания. Швы зашлифовывать.
- Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красного покрытия. Надушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

023-2024-КМД					Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Григорьева							
проверил									
упробрл									
колонна К1-20						колонна К1-20			

спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
К1-22	1	проф тр 14,0х6	88,0000	С255	30245-2003
	2	лист -20	19,0000		19903-2015
	3	лист -16	3,0000		19903-2015
	4	лист -8	0,0000		19903-2015
	5	лист -10	22,0000		19903-2015
	6	лист -6	0,0000		19903-2015
	7	уг 100х63х8	3,0000		8510- 93
	8	уг 125х8	0		8509- 93
ИТОГО			135,0000		



спецификация металла по листу КМД					
марка	№ п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
К1-23	1	проф тр 14,0х6	89,0000	С255	30245-2003
	2	лист -20	19,0000		19903-2015
	3	лист -16	5,0000		19903-2015
	4	лист -8	2,5000		19903-2015
	5	лист -10	0,0000		19903-2015
	6	лист -6	0,0000		19903-2015
	7	уг 100х63х8	0,0000		8510-93
	8	уг 75х6	1		8509-93
ИТОГО			116,5000		

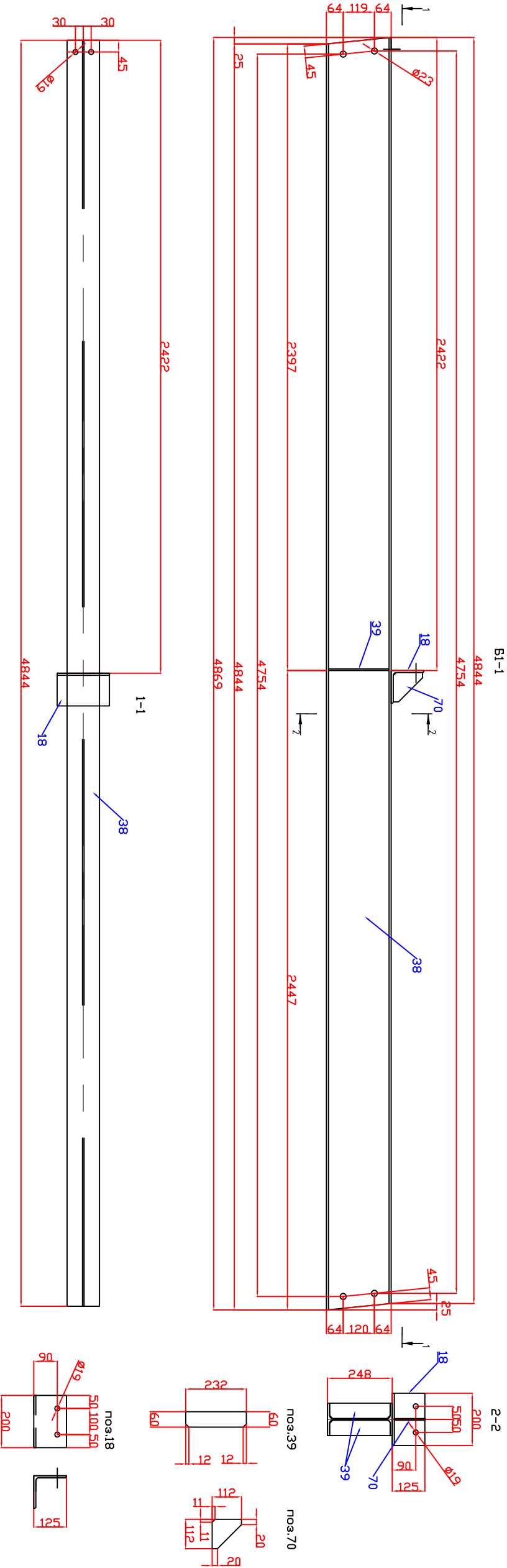


изготовить				
марка	кол-во шт	один	всех шт	итого
К1-23	1	117	117	117
ИТОГО				

спецификация элементов									
марка	№ детали	м	н	сечение	длина	одиной детали	всех шт	ИТОГО	марка стали
К1-23	37	1		проф тр 14,0х6	3591	89,0000	89,0000		
	2	1		лист -20х340	340	18,1500	18,1500		
	3	1		лист -16х135	135	2,3000	2,3000		
	4б	1		лист -8х115	210	0,7200	0,7200		
	7	4		лист -16х70	70	0,6000	2,4000		не приваривать
	6	1		лист -8х100	140	0,8000	0,8000		
	12	1		лист -8х100	110	0,7000	0,7000		
	33	1		уг 75х6	140	1,0000	1,0000		
							1,9300		
							сварка		

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка п/автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру приваривания. Швы зашлифовать.
3. Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Наруженное покрытие дистанцировать.
4. Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

023-2024-КМД									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12			
разраб		Лист	№ док.	Подп.	Дата				
проверил									
упробрл									
						Здание магазина		Стация	Лист
						колонна К1-23		Р	24



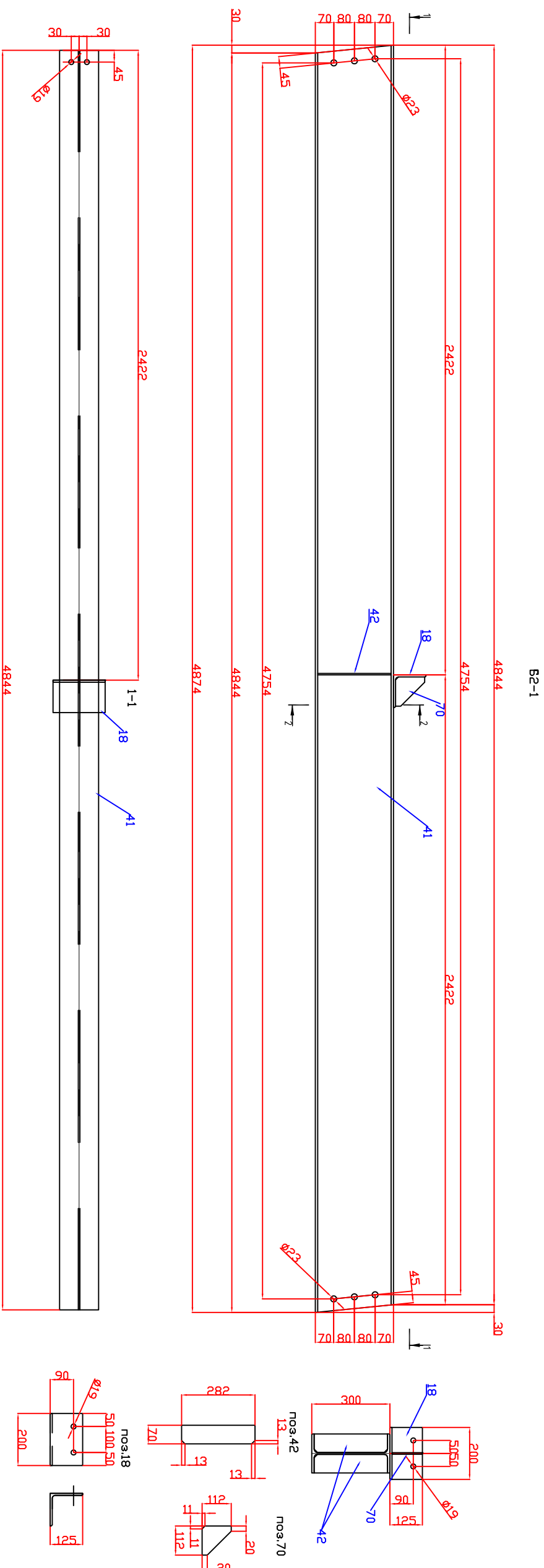
Изготовление				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шт
B1-1	4		131	524
ИТОГО				524

спецификация металла по листу КМД				
марка	№ п/п	сечение	кг всего	марка стали
Б1-1	1	двутавр 25Б1	501,0000	С255
	2	лист - 6	7,0000	19903-2015
	3	уг 125х8	13,0000	8509-93
ИТОГО			521,0000	

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнены электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру при tackаная. Швы зашлифовать.
- Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все заменены окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст. 3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Надрученное покрытие дистанцировать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов									
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО	
Б1-1	38	1		двутавр 25Б1	4,869	125,1300	125,1300		С255
	39	2		лист - 6х60	232	0,6500	1,3000		
	18	1		уг 125х8	200	3,1200	3,1200		
	70	1		лист - 6х112	112	0,3000	0,3000		
				сварка			0,8000		

						023-2024-КМД			
						Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г	разраб						
проверил									
упробрл									
						Баика Б1-1			



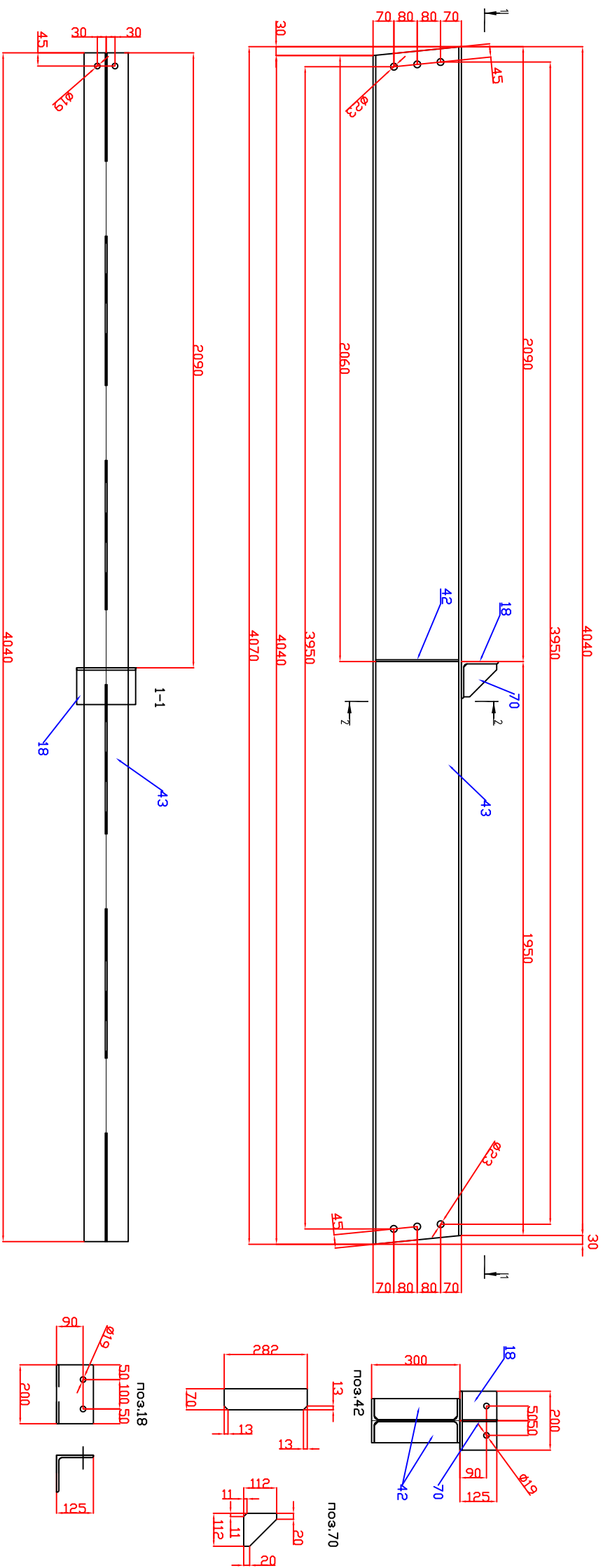
исполнитель				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной	всех шт
БЭ-1	11		236	2596
Итого				2596

спецификация материалов по листу КМД					
матржа	№ п/п	сечение	кг безго	матржа смапи	примечание
БЗ-1	1	двугмар 30б2	2508,0000	С255	57837-2017
	2	луст - 6	26,0000		19903-2015
	3	уе 125 x 8	35,0000		8509-93
		ИТОГО	2569,0000		

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Б2-1	4.1	1		двутавр 30Б2	4,874	228.0000	228.0000	ИТОГО	С 255	
	4.2	2		лист - 6х70	282	1,0000	2,0000			
	18	1		уг 125х8	200	3,1200	3,1200			
	70	1		лист - 6х112	112	0,3000	0,3000			
				сварка			2,5800			

[illegible]

B2-2



автомобиль				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	т	н	одной	всех шт
Б2-2	1		198	198
Итого				198

спецификация материалов по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг врез	марка стали	примечание
	1	двутавр 30Б2	191,0000		57837-2017
	2	лист - 6	3,0000	С255	19903-2015
	3	уг 125х8	3,0000		8509-93
		ИТОГО	197,0000		

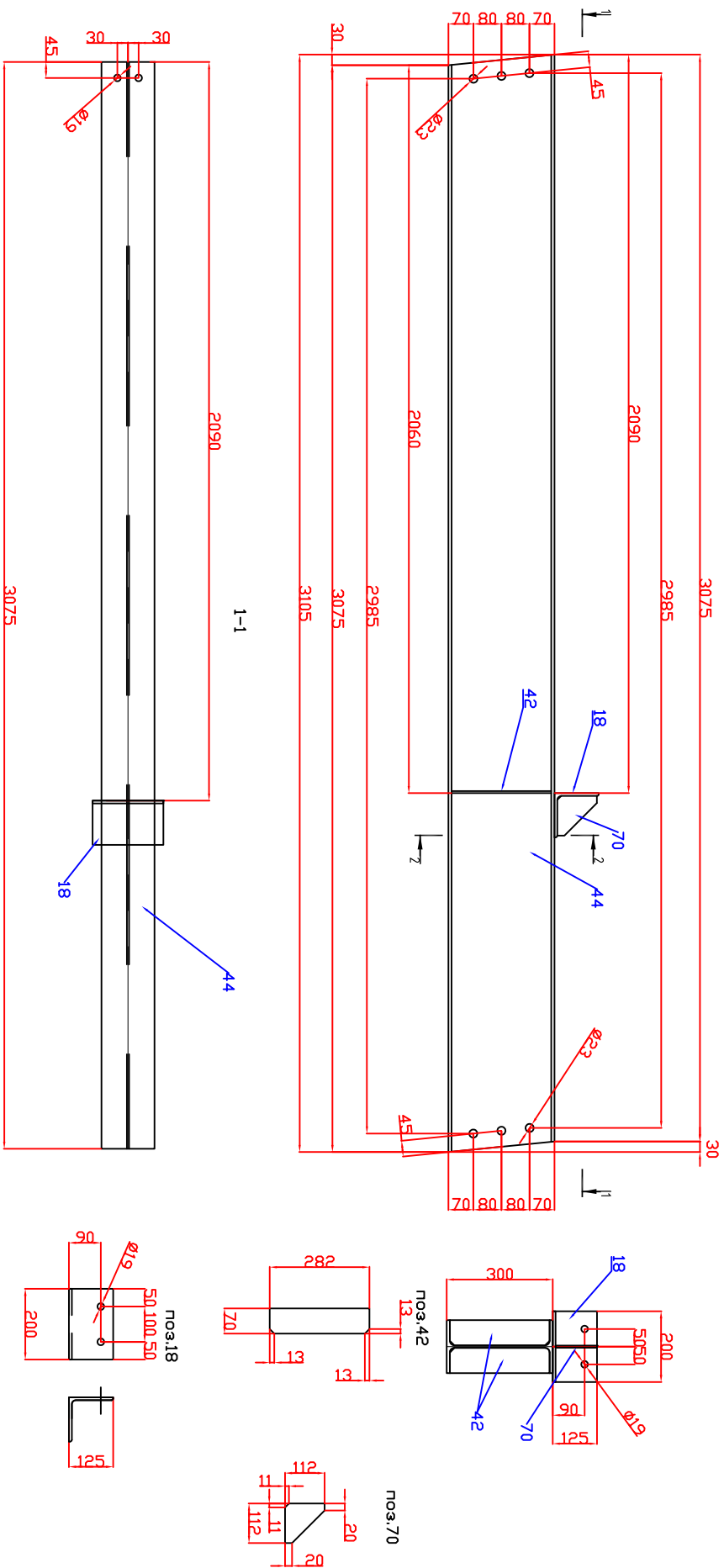
1. Денный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
2. Заводская сварка п/атоматическая в среде CO₂, сварочная проволока SW08T 2С. Механические сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.1771-76, ГОСТ 5246-80. Сварные швы принимать по наличеству толщин, сварочных деформаций. Детали обваривать по конкретным требованиям, швы закаливать.
3. Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-1 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Цвета не менее до ст.3 по ГОСТ 4.02-2004.
4. При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.

Исполнение конструкторской вестки согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Б2-2	4.3	1		двутавр 30Б.2	4,070	190,4,000	190,4,000	ИТОГО	С 255	
	4.2	2		лист -6х70	282	1,0000	2,0000			
	18	1		уге 125х8	200	3,1200	3,1200			
	70	1		лист -6х112	112	0,3000	0,3000			
				сварка			2,1800			

						023-2024-КМД
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Ленинградская обл. Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужины, земельный участок с кн 47:20/0108005:12
разраб		Гусарова				
пробери						
утвердил						
						Здание магазина
						Блака Б2-2

B2-3



спецификация материалов по листу КМД					
марка	№ п/п	сечение	кг всего	марка	примечание
				стали	
Б2-3	1	двутавр 30Б2	145,0000		57837-2017
	2	лист - 6	3,0000	С255	19903-2015
	3	ге 125х8	3,0000		8509-93
	ИТОГО		152,0000		

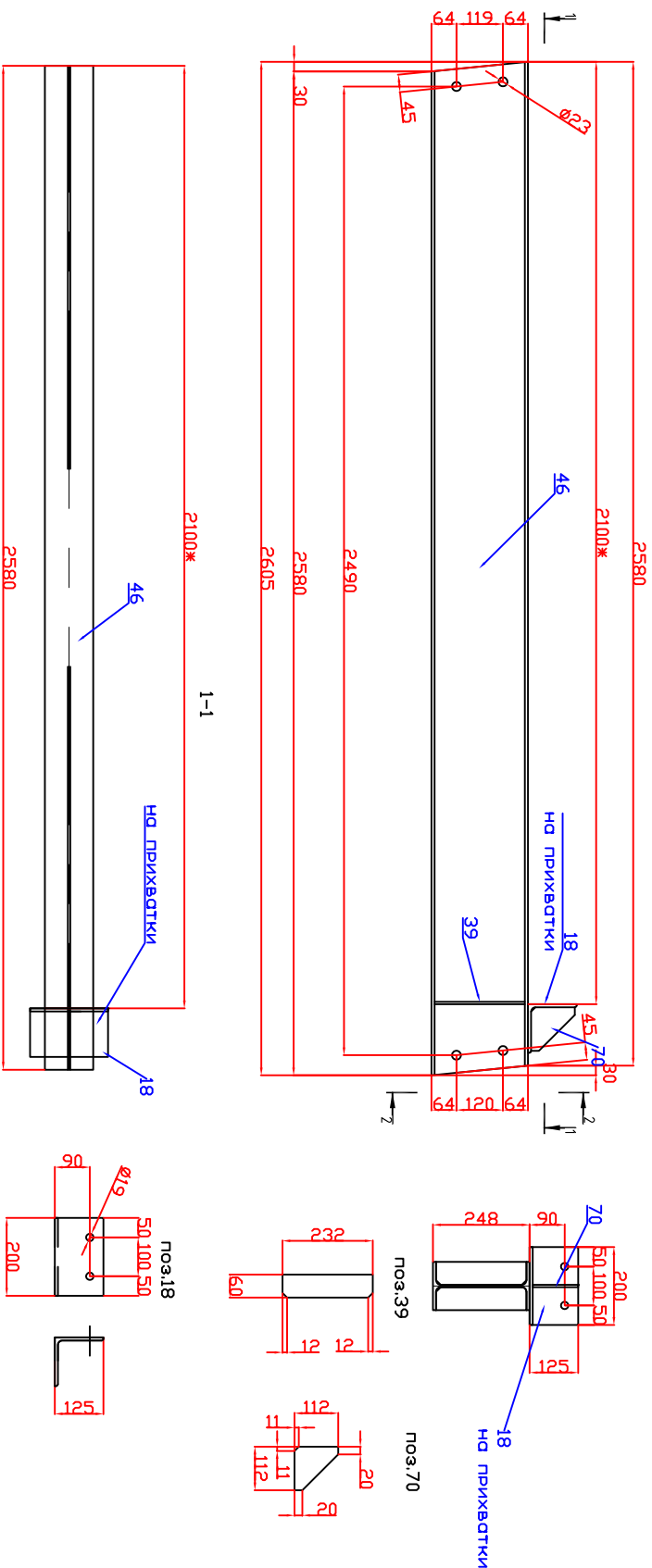
изготовитель				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шт
БЭ-3	1		152	152
Итого				152

1. Даны лист выполнен на основании проекта 023-2022-КМ
 2. Задача свarka п/двотомачевая в среде CO₂, сварочный проводка SW08/2. Мотачевые сварные соединения выдержаны электродами Э50 по ГОСТ 9467-75 (Сварки Весту по ГОСТ 14.471-76, ГОСТ 5268-80. Старые швы приняты по наименьшей толщине сварочных деталей. Дефекты обварить по контролю применения Швы заклеивать.
 3. Антикоррозионную защиту стальных конструкций оусаживать по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-1 в 2 слоя по Группу ПФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
 4. При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать
- Изготовление конструкций Весту согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Б2-3	4.4	1		двутавр 30Б2	3105	14,5.2500	14,5.2500	ИТОГО	С 255	
	4.2	2		лист - 6х70	282	1,0000	2,0000			
	18	1		уг 125х8	200	3,1200	3,1200			
	70	1		лист - 6х112	112	0,3000	0,3000			
				сварка			1,3300			

							023-2024-КМД	
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лузжское сельское поселение, дер. Лужацы, земельный участок с кп 47:20:0108005:12		
разраб		Григорьева				Здание магазина		
пробери								
утвердил								
						бабка БЭ-3		
						Смадуа	Лист	Листов
						Р	29	

B1-4



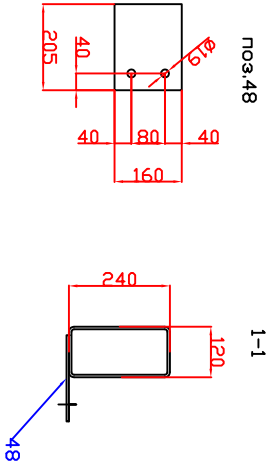
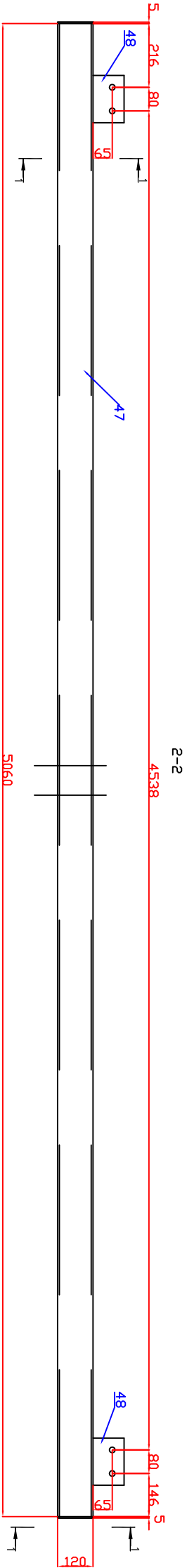
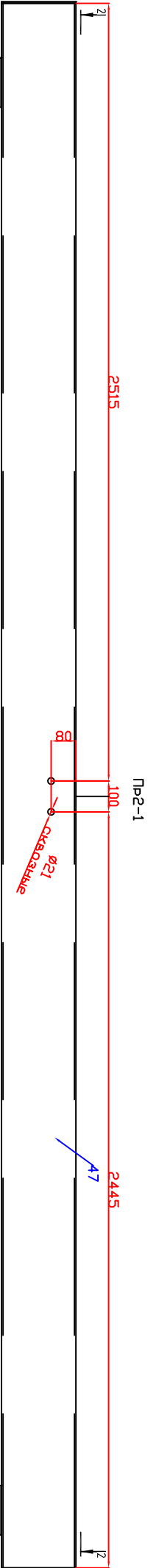
использовать				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шт
Б1-4	1		73	73
560				73

спецификация материала по листу КМД					
марка	№ п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
Б1-4	1	двутавр 25Б1	67,0000	С255	57837-2017
	2	лист - 6	2,0000		19903-2015
	3	ге 125х8	4,0000		8509-93
		Итого	73,0000		

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2022-КМ
 2. Забодакская свёртка п/двигательная в среде CO₂, сварочный материал СВО81-2. Монтажные сварные соединения выполнялись электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварки весту по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Старые швы принять по наименьшей толщине сварочных деталей. Детали обварить по контуру применения. Швы заклепать.
 3. Антикоррозионную защиту стальных конструкций оусаживать по СП 28.1330.2017. Все элементы окрасить ПФ-1 в 2 слоя по Группу ПФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восполнять.
- Исполнение конструкций весту согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Б1-4	4,6	1		двутавр 25Б1	2605	67,0000	67,0000	73	С255	
	39	2		лист -6х60	232	0,6500	1,3000			
	18	1		уг 125х8	200	3,1200	3,1200			на прихватки
	70	1		лист -6х112	112	0,3000	0,3000			
				сварка			1,2800			

[illegible]



Марки с индексом "Н" выполнять зеркально

изготовить				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шт итого
Пр2-1	1	1	170	340
560				340

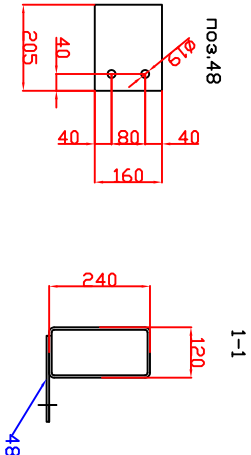
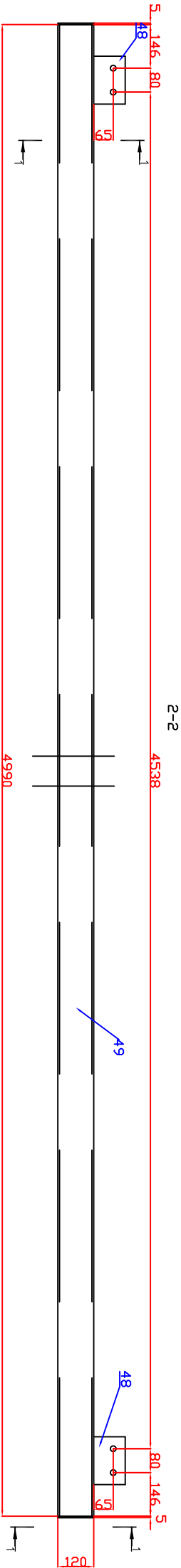
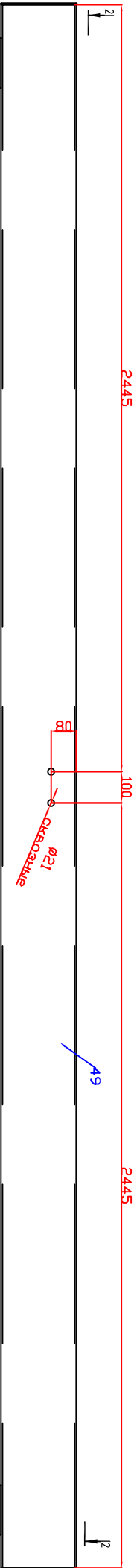
спецификация металла по листу КМД				
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали
Пр2-1	1	проф пр 240х120х6	327,0000	57837-2017
	2	лист - 6	6,0000	С255 19903-2015
	3	лист - 5	5,0000	19903-2015
		ИТОГО	338	

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовать.
3. Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все заменены окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать
4. Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов									
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО	примечание
Пр2-1	47	1		проф пр 240х120х6	5060	163,4,000	163,4,000	170	С255
	48	2		лист - 6х160	205	1,5400	3,0800		
	заглушка	2		лист - 5х120	240	1,1300	2,2600		
				сварка			1,2600		

						023-2024-КМД			
						Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г	разраб						
проверил									
упрвердил									
						прогон Пр2-1			

Пр2-2



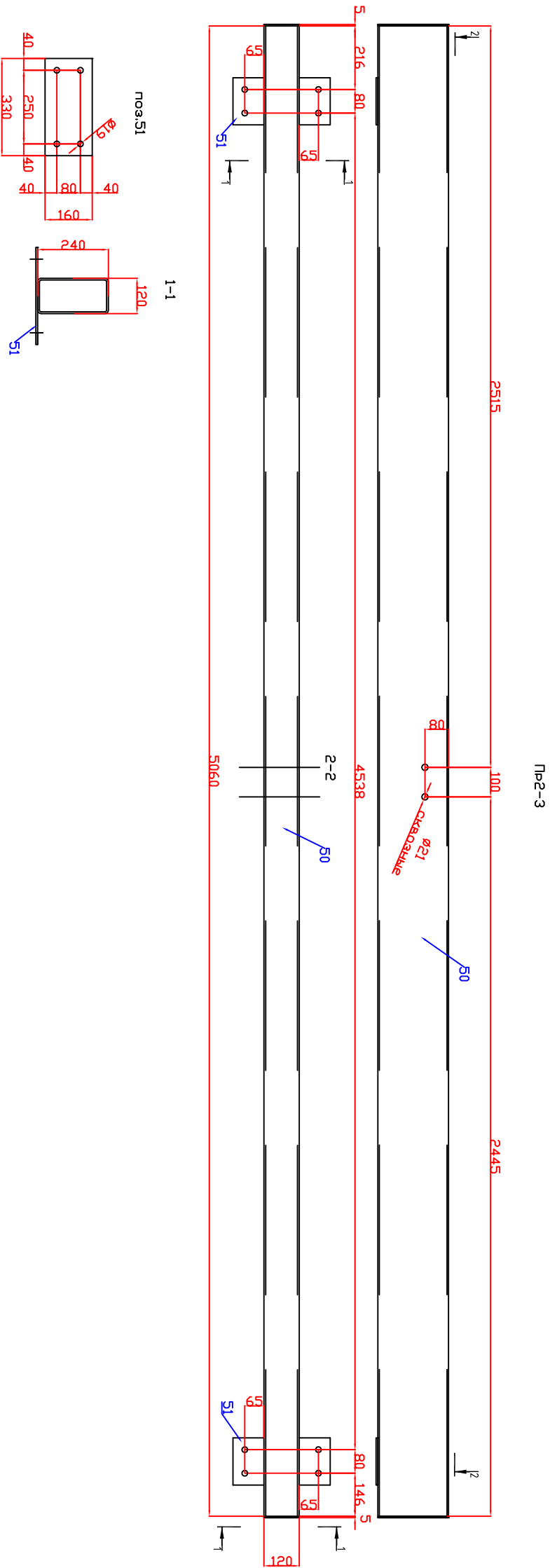
изготовитель				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шт
Пр2-2	2		168	336
	560			336

спецификация металла по листу КМД				
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали
Пр2-2	1	проф пр 240х120х6	323,0000	С255
	2	лист - 6	6,0000	19903-2015
	3	лист - 5	5,0000	19903-2015
		ИТОГО	334	

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнялись электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обваривать по контуру прихватками. Швы зашлифовывать.
- Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Надрученное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов									
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО	примечание
Пр2-2	49	1		проф пр 240х120х6	4,990	161,2000	161,2000	168	С255
	48	2		лист - 6х160	205	1,5400	3,0800		
	заглушка	2		лист - 5х120	240	1,1300	2,2600		
				сварка			1,4600		

						023-2024-КМД			
						Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г	разраб						
проверил									
упрвердил									
						прогон Пр2-2			



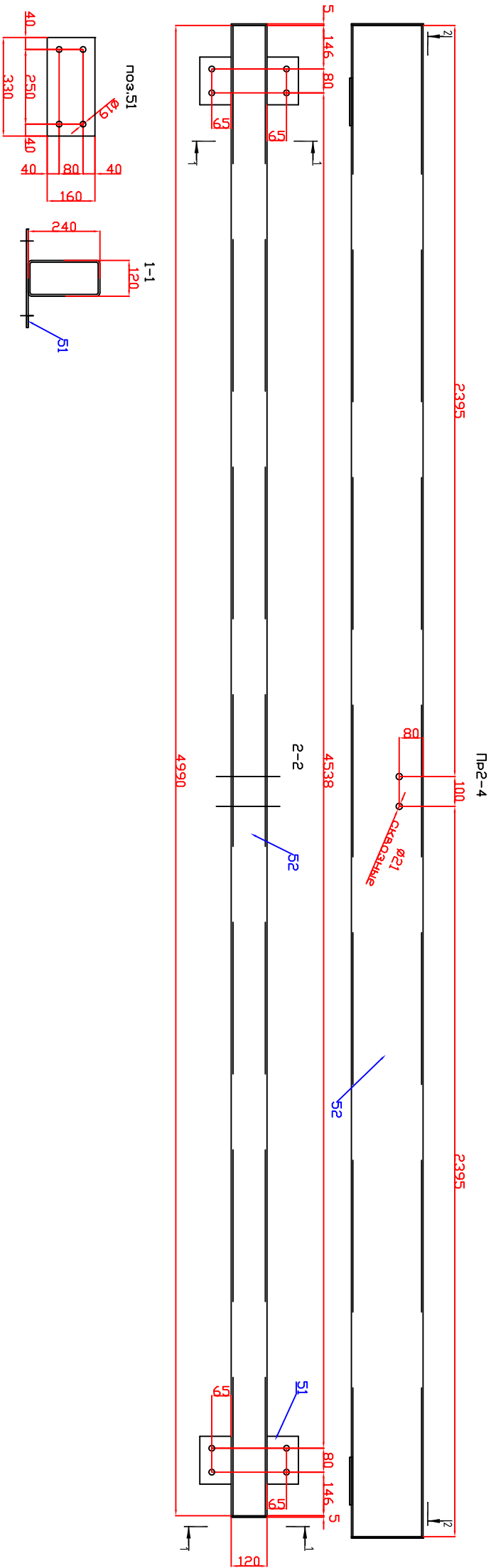
спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
Пр2-3	1	проф пр 240х120х6	327,0000	С255	57837-2017
	2	лист - 6	10,0000		19903-2015
	3	лист - 5	5,0000		19903-2015
	Итого		342		

изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
Пр2-3	2		172	344	344
560					344

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или механическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.171-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру привязания. Швы зашлифовать.
- Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все заземлены окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст. 3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Надрученное покрытие дистанцировать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Пр2-3	50	1		проф пр 240х120х6	5060	163,4,000	163,4,000	ИТОГО	С255	
	51	2		лист - 6х160	330	2,5000	5,0000			
	заглушка	2		лист - 5х120	240	1,1300	2,2600			
				сварка			1,3400			

023-2024-КМД									
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г	разобр						
проверил									
упрвердил									
прогон Пр2-3									



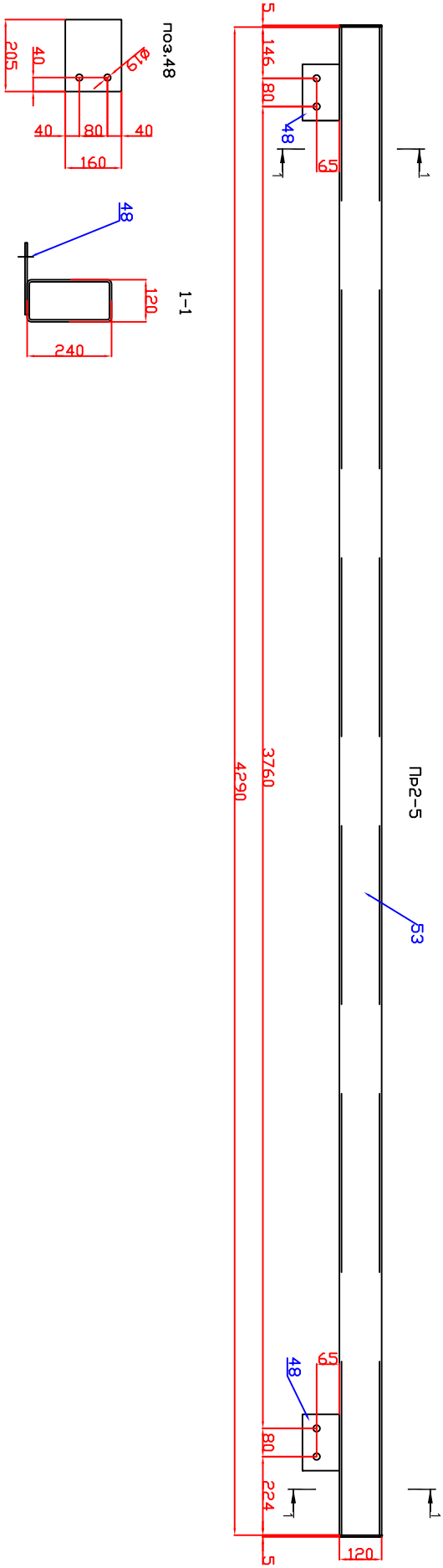
спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
Пр2-4	1	проф пр 240х120х6	162,0000	C255	57837-2017
	2	лист - 6	5,0000		19903-2015
	3	лист - 5	3,0000		19903-2015
	ИТОГО		170		

изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
Пр2-4	1		170	170	170
560					170

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнялись электродами Э50 по ГОСТ 9467-75, сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовать.
- Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все заземлены окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Пр2-4	52	1		проф тр 240х120х6	4,990	161,2000	161,2000	ИТОГО	C255	
	51	2		лист -6х160	330	2,5000	5,0000			
	заглушка	2		лист -5х120	240	1,1300	2,2600			
				сварка			1,5400			

023-2024-КМД									
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г	разобрыва						
проверил									
упробрал									
прогон Пр2-4						Р			



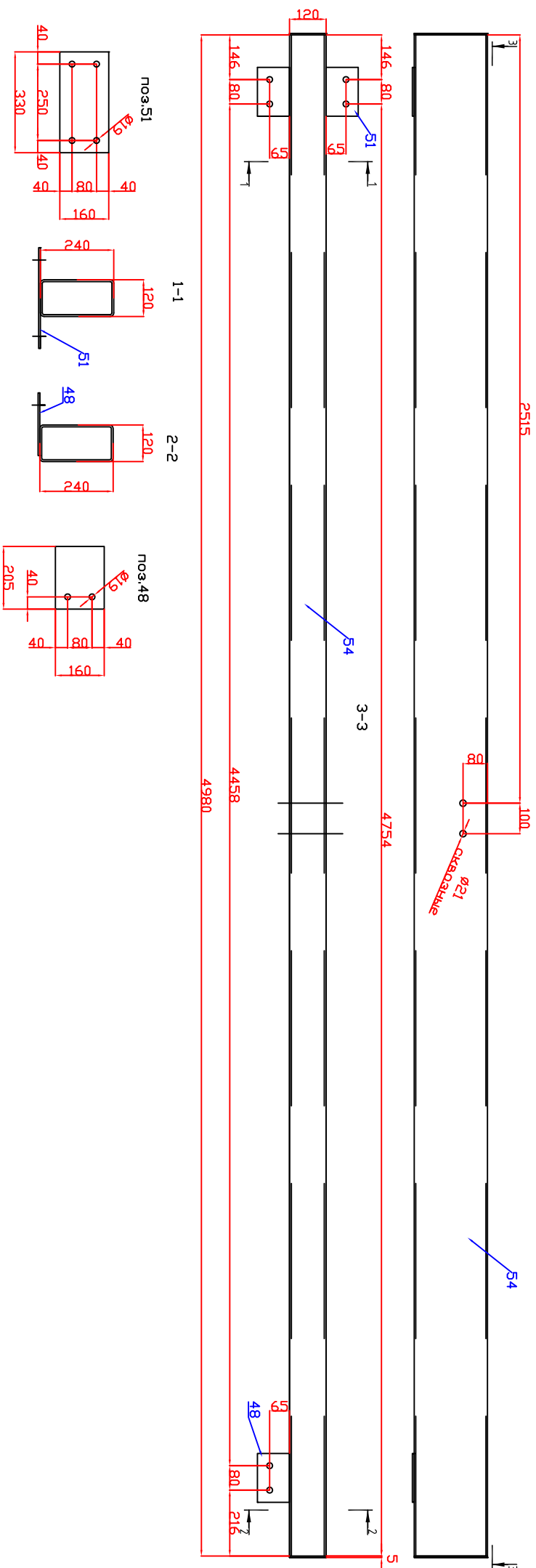
спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
Пл2-5	1	проф тру 240х120х6	139,0000	С255	57837-2017
	2	лист - 6	3,0000		19903-2015
	3	лист - 5	3,0000		19903-2015
	Итого		145		

изготовить					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
Pr2-5	1		14,5	14,5	14,5
		560			14,5

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка п/автоматическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнила электродачи Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовать.
3. Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все заменены окрасили ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать
4. Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Пр2-5	53	1		проф пр 240х120х6	4,290	138,5000	138,5000	14,5	С255	
	48	2		лист -6х160	205	1,5400	3,0800			
	заглушка	2		лист -5х120	240	1,1300	2,2600			
				сварка			1,1600			

						023-2024-КМД				
						Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина				
разраб		Григорьева								
проверил										
упрвердил										
						прогон Pr2-5				

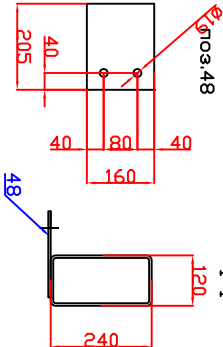
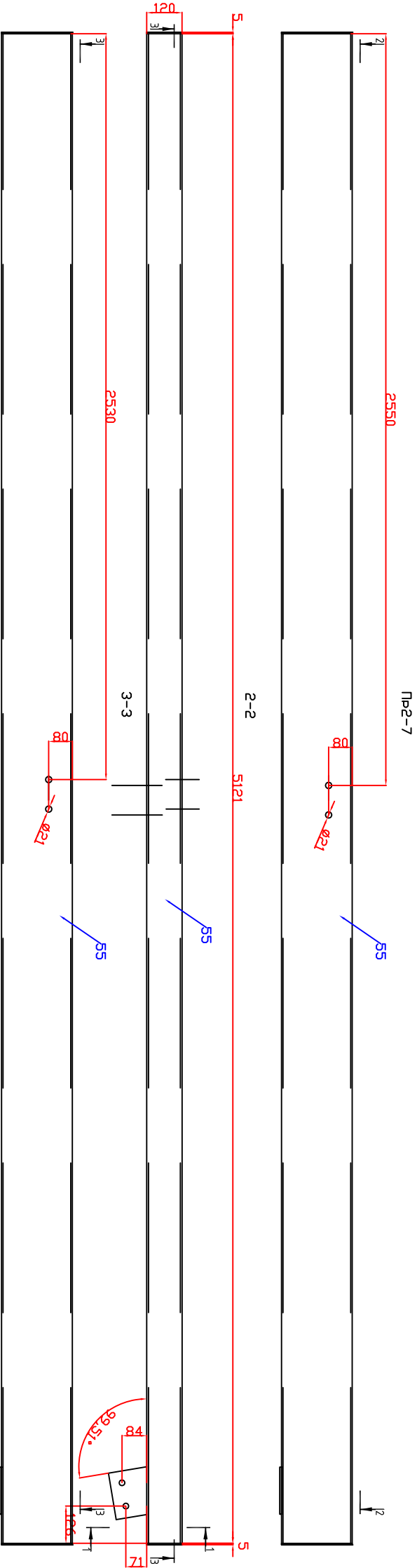


спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
Пл-2-6	1	проф тру 24.0х120х6	161,0000	С255	57837-2017
	2	лист - 6	4,0000		19903-2015
	3	лист - 5	3,0000		19903-2015
	ИТОГО		168		

изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
Пл-6	1		169	169	169
560					169

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Лр2-6	54	1		проф тр 240х120х6	4980	160,8000	160,8000	ИТОГО	С255	
	48	1		лист -6х160	205	1,5400	1,5400			
	51	1		лист -6х160	330	2,5000	2,5000			
	защитная	2		лист -5х120	240	1,1300	2,2600			
				сварка			1,9000			

								023-2024-КМД
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лузжское сельское поселение, дер. Луницы, земельный участок с к/п 47:20:0108005:12		
разраб		Гризорева						
пробери								
умвердил								
Здание магазина						Смадия	Лист	Листов
						Р	37	
прогон Пр2-6								



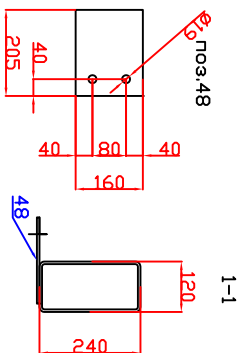
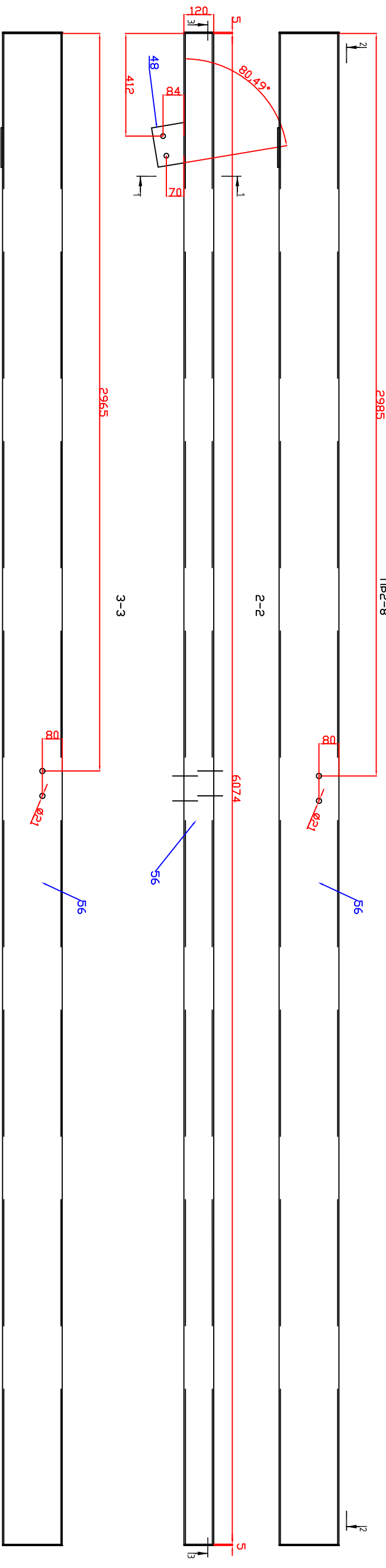
Изготовитель				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шт
Пр2-7	1		170	170
	560			170

спецификация металла по листу КМД				
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали
Пр2-7	1	проф пр 240х120х6	166,0000	57837-2017
	2	лист - 6	2,0000	С255 19903-2015
	3	лист - 5	3,0000	19903-2015
	Итого		171	

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде CO₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обваривать по контуру прихватками. Швы зашлифовывать.
- Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все заменены окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов									
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали
		м	н			одной детали	всех шт	Итого	примечание
Пр2-7	55	1		проф пр 240х120х6	5121	165,4000	165,4000	170	С255
	48	1		лист - 6х160	205	1,5400	1,5400		
	заглушка	2		лист - 5х120	240	1,1300	2,2600		
				сварка			0,8000		

						023-2024-КМД			
						Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г	разраб						
проверил									
упробрал									
						прогон Пр2-7			

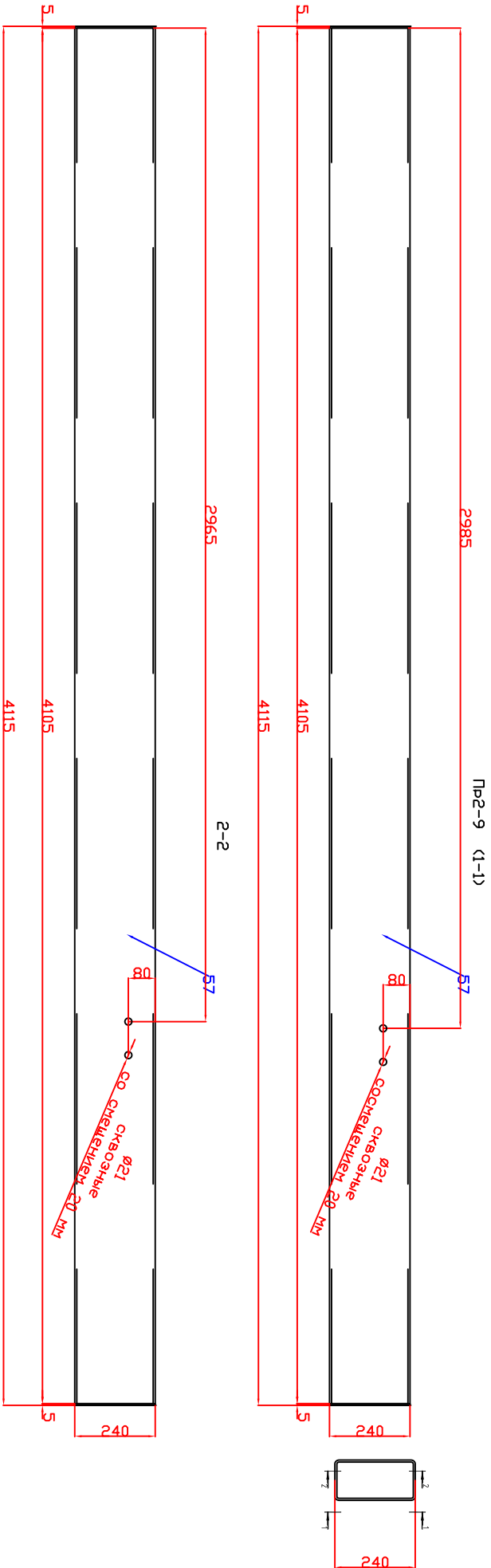


автомобиль				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одну	всех шт
Тра-8	1		202	202
	560			202

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
ПР2-8	56	1		проф тру 240х120х6	6074	196.2000	196.2000	ИТОГО	С 255	
	48	1		лист - 6х160	205	1,5400	1,5400			
	заглушка	2		лист - 5х120	240	1,1300	2,2600			
				сварка			200.0000			
202										

спецификация материалов по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
Пр-8	1	проф тру 240х120х6	197,0000		57837-2017
	2	лист - 6	2,0000	C255	19903-2015
	3	лист - 5	3,0000		19903-2015
	Итого		202		

[illegible]



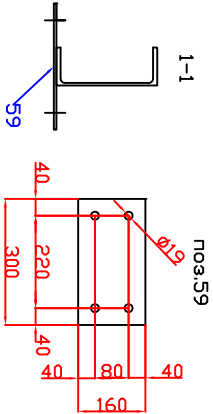
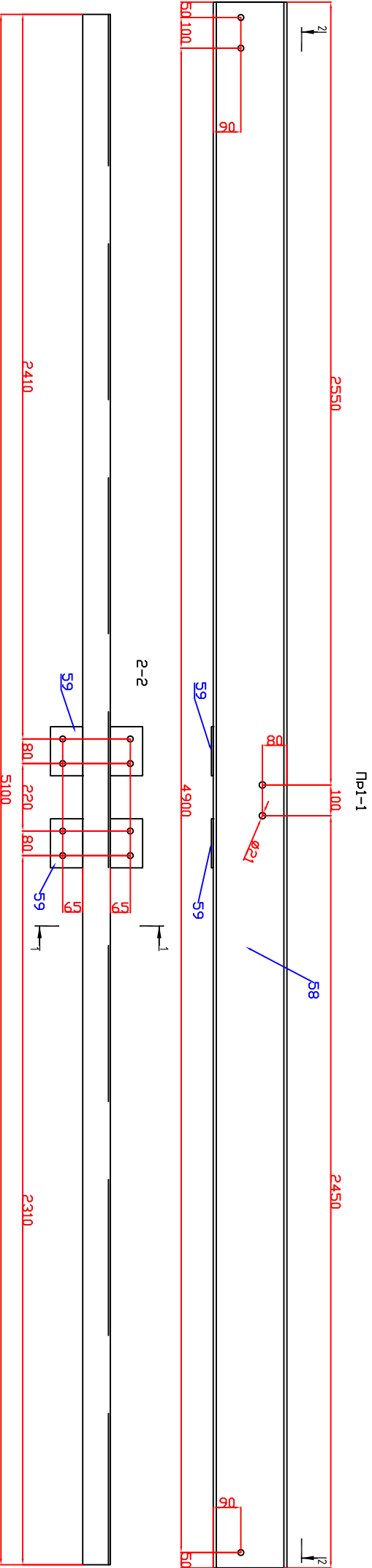
изготовитель				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шт
Pr2-9	1		135	135
560			135	135

спецификация металла по листу КМД				
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали
Pr2-9	1	проф пр 240х120х6	133,0000	С255
	2	лист - 6	0,0000	19903-2015
	3	лист - 5	3,0000	19903-2015
Итого			136	

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняла электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовать.
- Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Пр2-9	57	1		проф пр 240х120х6	4.105	132.6000	132.6000	135	С255	
	заглушка	2		лист -5х120	240	1,1300	2,2600			
				сварка			0,1400			

023-2024-КМД									
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г. разорьева							
проверил									
упр. вердил									
прогон Pr2-9									



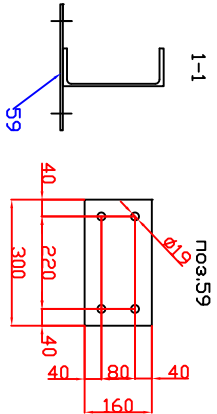
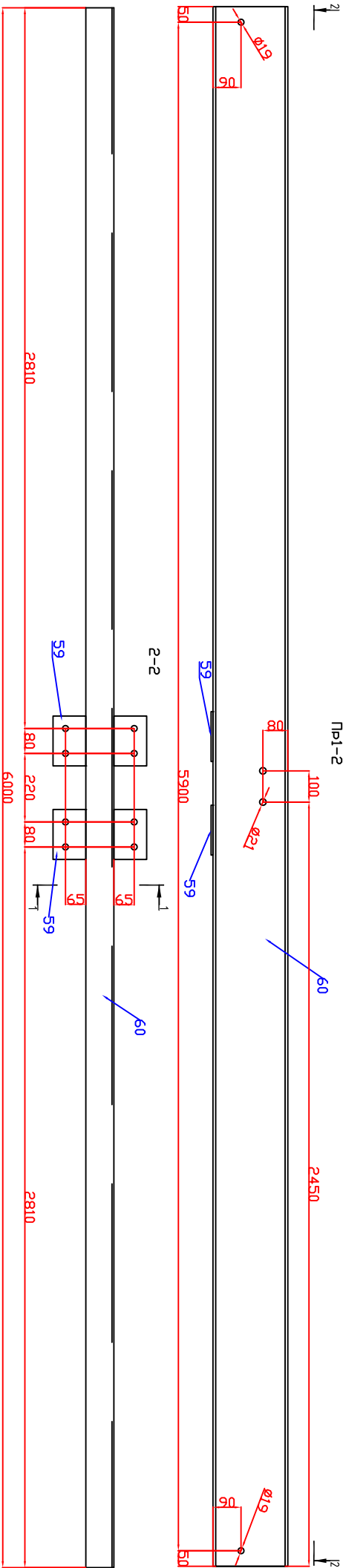
Изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
Пр1-1	4		127	508	508
560					508

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Пр1-1	58	1		шв 24П	5100	122,4,000	122,4,000	127	С255	
	59	2		лист - 6х160	300	1,84,00	3,6800			
				сварка			0,9200			

спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
Пр1-1	1	шв 24П	490,0000	С255	8240-97
	2	лист - 6	15,0000		19903-2015
	ИТОГО		505		

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или механическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14,771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовать.
- Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

						023-2024-КМД				
						Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина				
разраб		Г. разорьева								
проверил										
инженер										
						прогон Пр1-1				



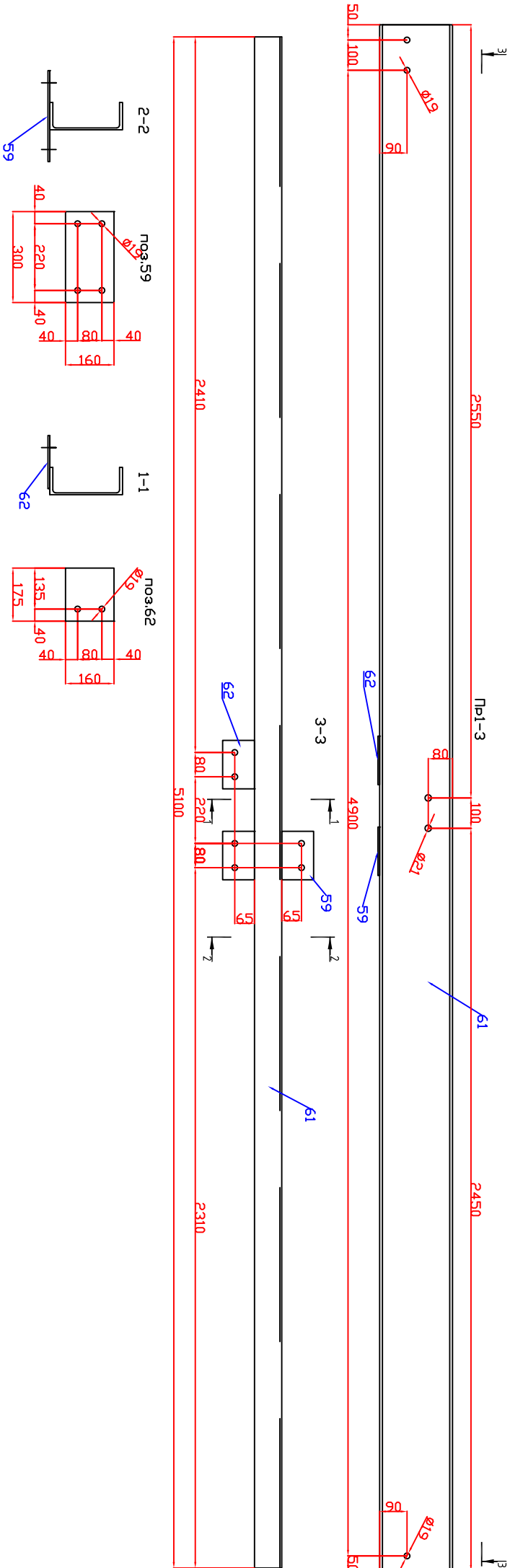
изготовитель				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шт
Пр1-2	3		14,9	44,7
560				44,7

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Пр1-2	60	1		шв 24П	6000	144,0000	144,0000	14,9	С255	
	59	2		лист - 6х160	300	1,8400	3,6800			
				сварка			1,3200			

спецификация металла по листу КМД				
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали
Пр1-2	1	шв 24П	432,0000	С255
	2	лист - 6	11,0000	
	ИТОГО		443	19903-2015

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14,771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовывать.
3. Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Надрученное покрытие восстанавливать.
4. Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

						023-2024-КМД				
						Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Пужское сельское поселение, дер. Пужича, земельный участок с кн 47:20:0108005:12				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина				
разраб		Г	разраб							
проверил										
упрвердил										
						прогон Пр1-2				



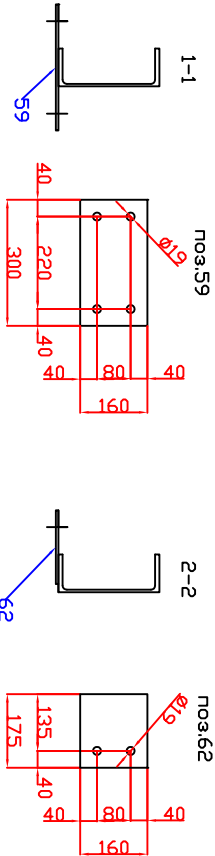
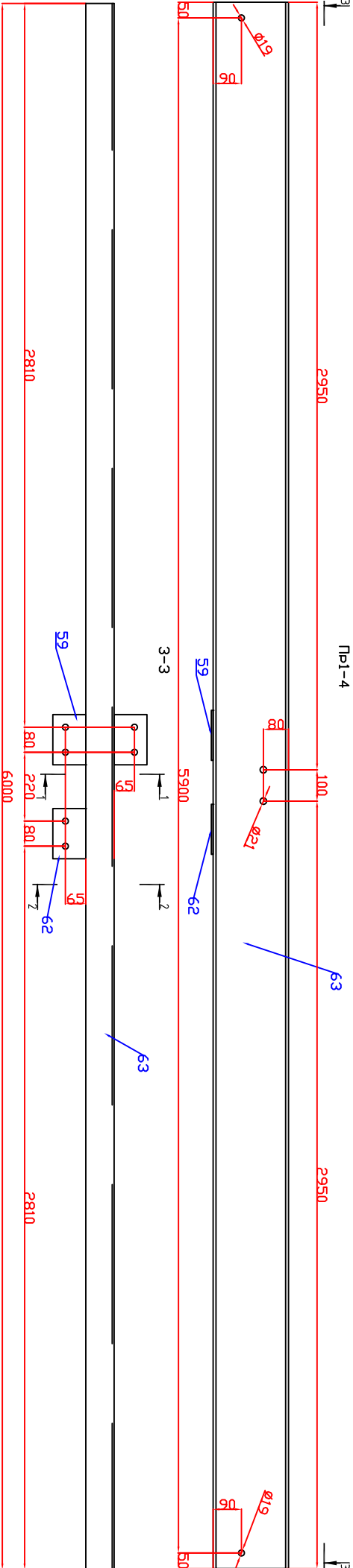
спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
	1	шв 24П7	123,0000	C255	8240-97
	2	лист - 6	3,0000		19903-2015
	ИТОГО		126		

изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
Pr1-3	1		127	127	127
560					127

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовать.
- Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все заземлены окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Пр1-3	61	1		шв 24П	5100	122.4000	122.4000	ИТОГО	С 255	
	59	1		лист - 6х160	300	1,8400	1,8400			
	62	1		лист - 6х160	175	1,3000	1,3000			
				сварка			1,4600			

023-2024-КМД									
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г	руководя						
проверил									
упробрал									
прогон Pr1-3						Прогон Pr1-3			



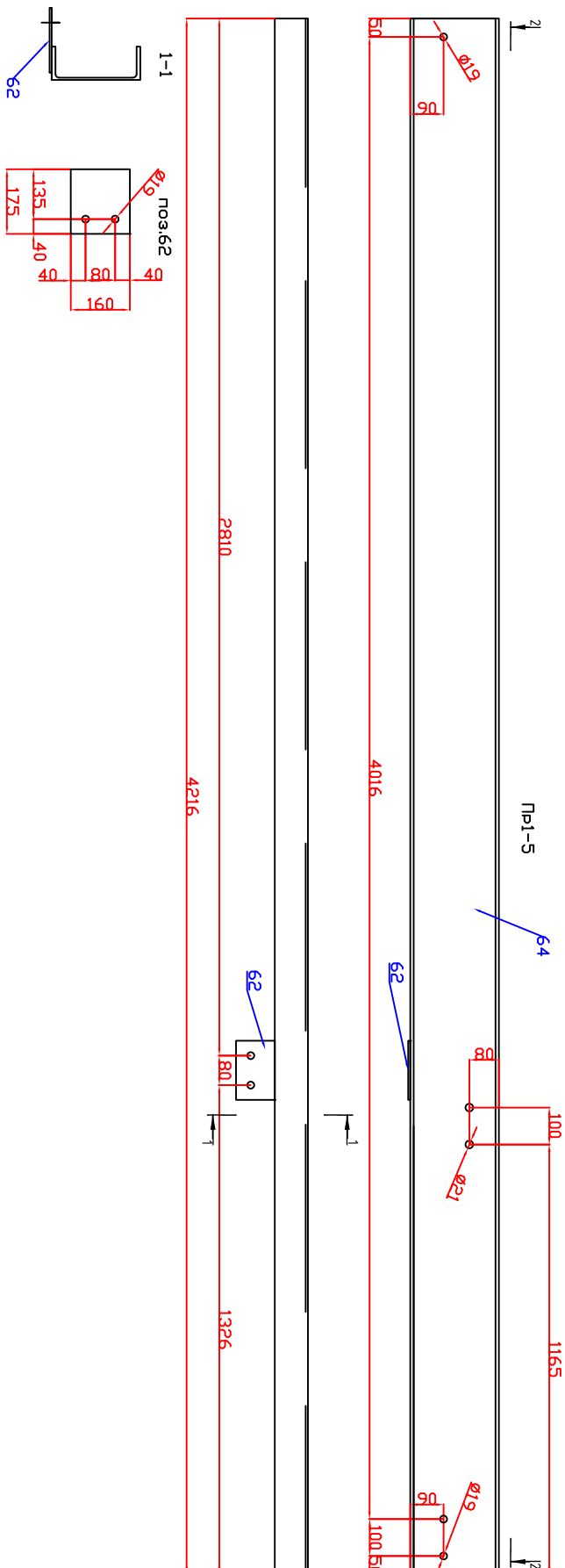
Изготовитель				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шт итого
Pr1-4	1		14,8	14,8
	560			14,8

спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
	1	шв 24П7	144,0000	С255	8240-97
	2	лист - 6	3,0000		19903-2015
	ИТОГО		14,7		

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде CO₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнены электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовать.
- Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все заменены окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Надушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Пр1-4	63	1		шв 24П	6000	144,0000	144,0000	148	С 255	
	59	1		лист - 6х160	300	1,8400	1,8400			
	62	1		лист - 6х160	175	1,3000	1,3000			
				сварка			0,8600			

						023-2024-КМД				
						Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина				
разраб		Г.рузорева								
проверил										
упробрал										
						прогон Pr1-4				

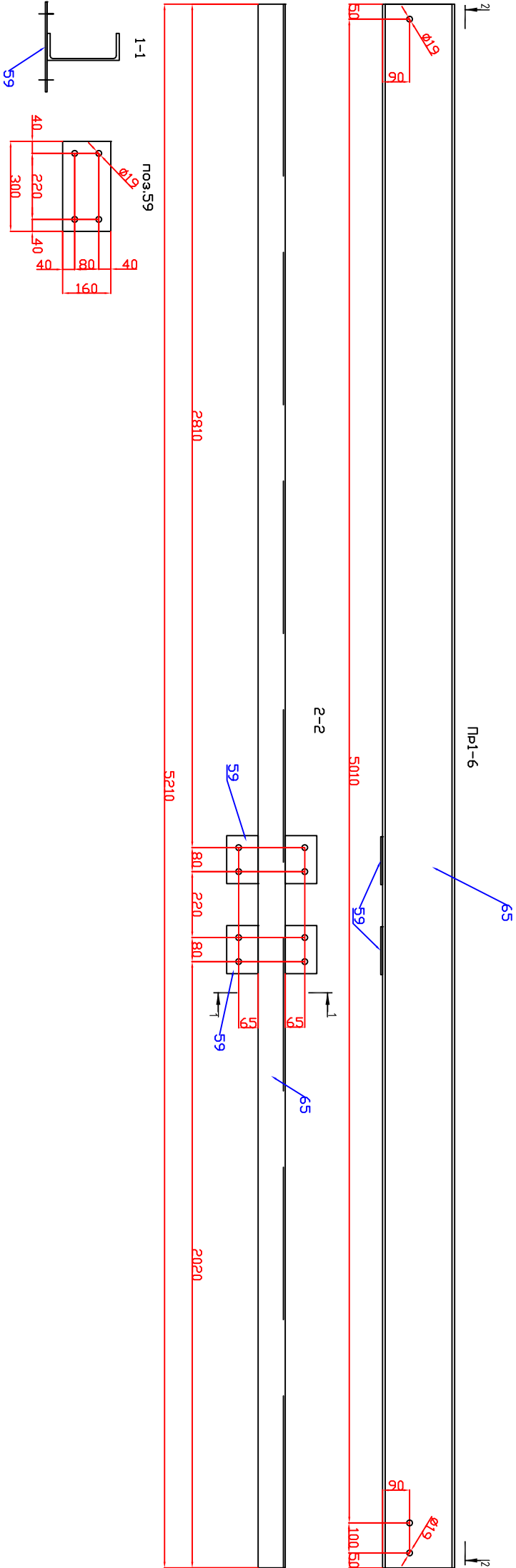


исполнить					
марка	кон-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
Пл-5	1		103	103	103
	560				103

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Пр-5	64	1		шв 24/7	4,216	101,2000	101,2000	103	C255	
	62	1		луст -6х160	175	1,3000	1,3000			
				сварка			0,5000			

спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг безго	марка стали	примечание
	1	шв 24,17	102,0000	C255	8240-97
	2	лист - 6	1,5000		19903-2015
	ИТОГО		103,500000		

[illegible]



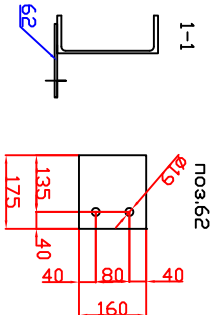
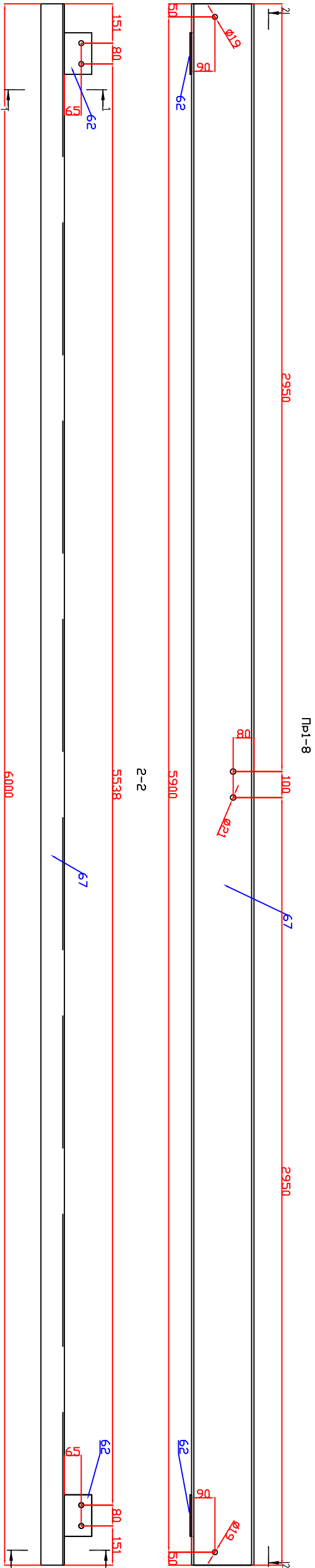
спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
Лп1-6	1	шв 24Л7	125,0000	C255	8240-97
	2	лист - 6	4,0000		19903-2015
	ИТОГО		129		

изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
Пл1-6	1		130	130	130
560					130

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или монтажная в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродом Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обваривать по контуру прихватками. Швы зашлифовывать.
- Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Надушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов									
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО	
Pr1-6	65	1		шв 24П	5210	125,0000	125,0000	130	C255
	59	2		лист - 6х160	300	1,8400	3,6800		
сварка							1,3200		

023-2024-КМД									
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужича, земельный участок с кн 47:20:0108005:12									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г	разобр						
проектир									
инженер									
прогон Pr1-6									



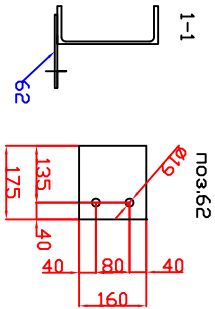
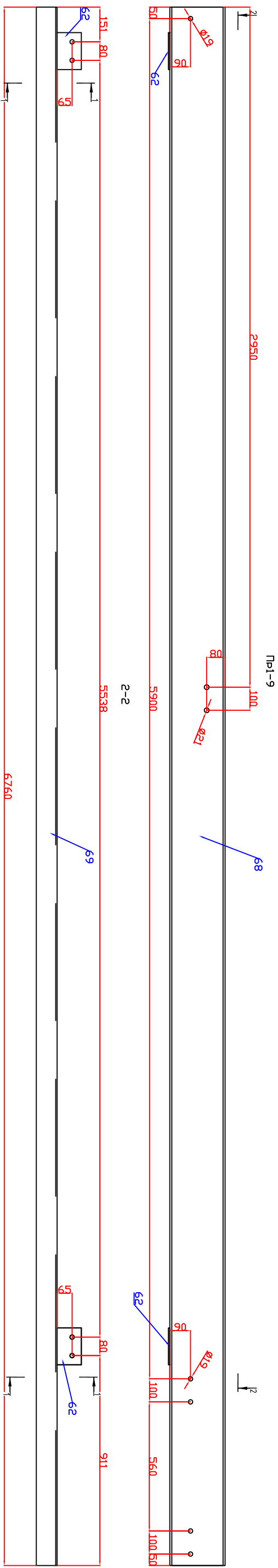
Изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
Pr1-8	1		14,8	14,8	14,8
560					

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Пр1-8	67	1		шв 24П	6000	14,4,0000	14,4,0000	14,8	С255	
	62	2		лист - 6х160	175	1,3000	2,6000			
				сварка					1,0000	

спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
Pr1-8	1	шв 24П	14,4,0000	С255	8240-97
	2	лист - 6	3,0000		19903-2015
	ИТОГО		14,7		

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14,771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовывать.
- Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Наруженное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

						023-2024-КМД			
						Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужича, земельный участок с кн 47:20:0108005:12			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г	разрабед						
проверил									
упрвердил									
						прогон Pr1-8			

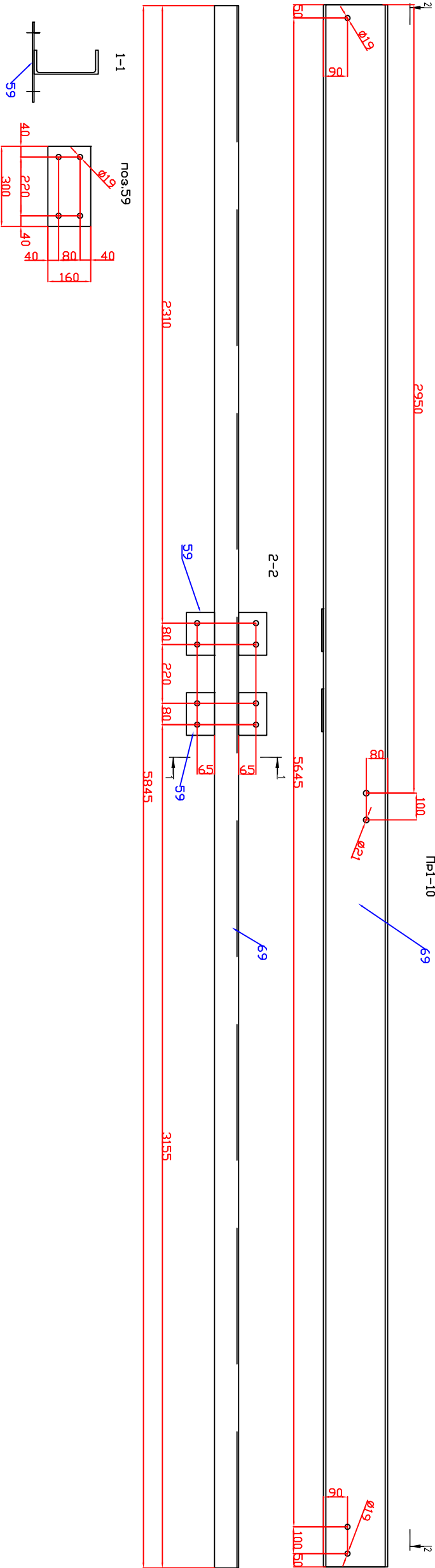


спецификация материалов по листу КМД				
наименование	единица измерения	количество	наименование	единица измерения
Итого	шт	24,17	Итого	шт
	м	3,0000		м

изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
Пр1-9	1		166	166	166
560					166

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Пр 1-9	68	1		шв 24П	6760	162.2400	162.2400	166	С 255	
	62	2		лист - 6х160	175	1,3000	2,6000			
				сварка			1,1600			

[illegible]



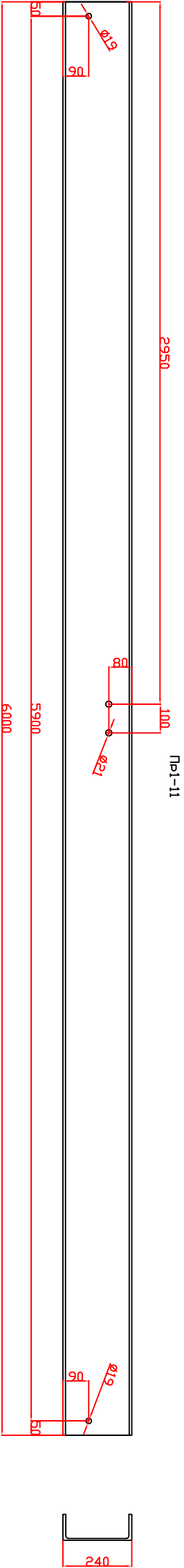
спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
Пп-10	1	шв 24П7	14,0000	С255	8240-97
	2	лист - 6	5,0000		19903-2015
	ИТОГО		146		

изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
Пр1-10	1		14,6	14,6	14,6
560					14,6

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнены электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовать.
- Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Наруженное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

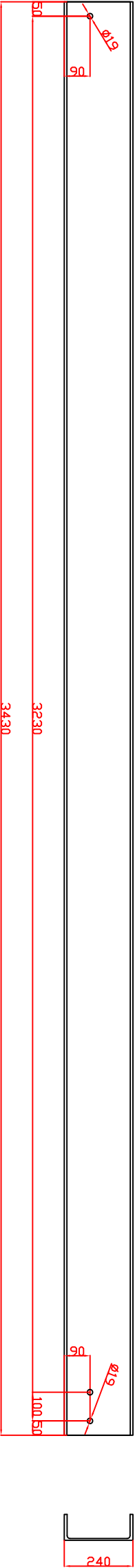
спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Пр1-10	69	1		шв 24П	584,5	14,0.3000	14,0.3000	ИТОГО	С255	
	59	2		лист - 6х160	300	2,2600	4,5200			
				сварка			1,1800			
							14,6			

023-2024-КМД									
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г	разобрыва						
проверил									
упрвердил									
						прогон Pr1-10			

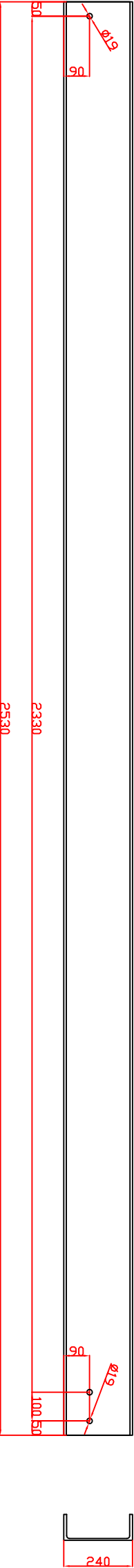


Pr1-11

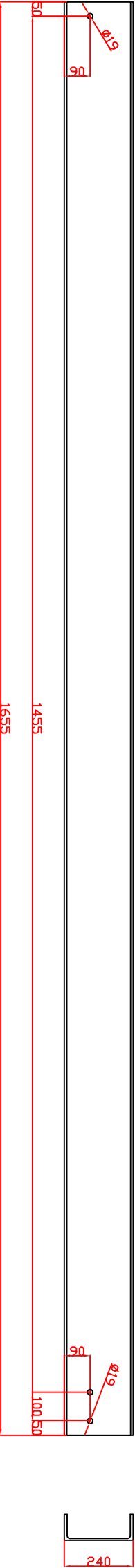
Pr1-12



Pr1-13



Pr1-14

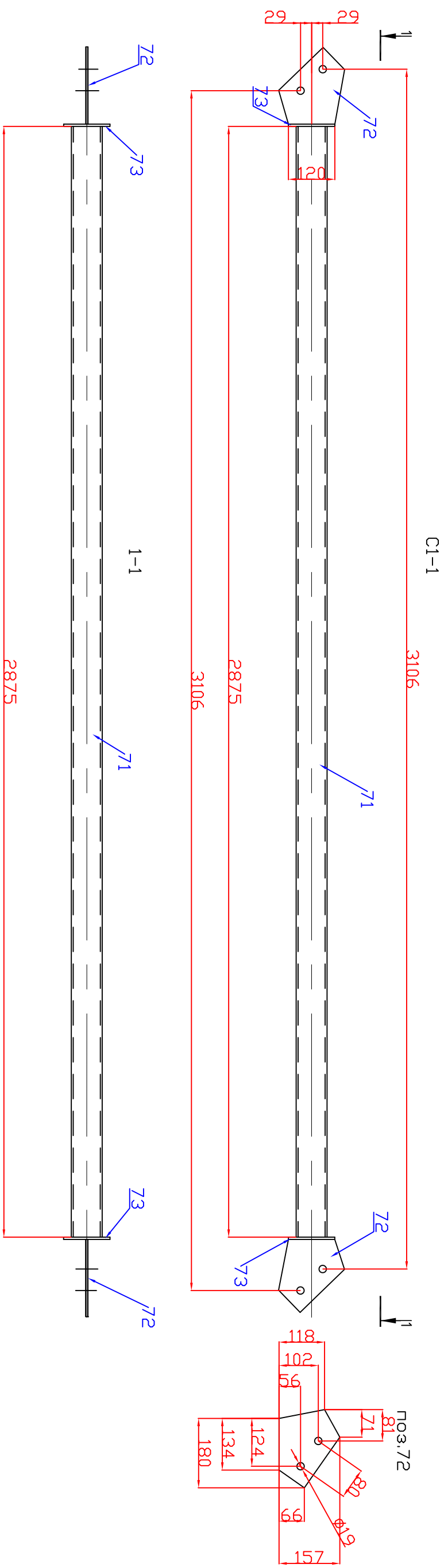


спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
Pr-11	1	шв 24П	104,0000	С255	8240-97
	2	лист - 6	0,0000		19903-2015
	ИТОГО		104,7		

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру приварки. Швы зашлифовать.
3. Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
4. Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Пp1	Пp1-11	6		шв 24П	6000	144,0000	864,0000	104,7	С255	
	Пp1-12	1		шв 24П	3430	82,0000	82,0000			
	Пp1-13	1		шв 24П	2530	61,0000	61,0000			
	Пp1-14	1		шв 24П	1655	40,0000	40,0000			

						023-2024-КМД				
						Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина				
разраб		Г	руководств							
проверил										
упробрл										
						проект Pr1-11,....., Pr1-14				



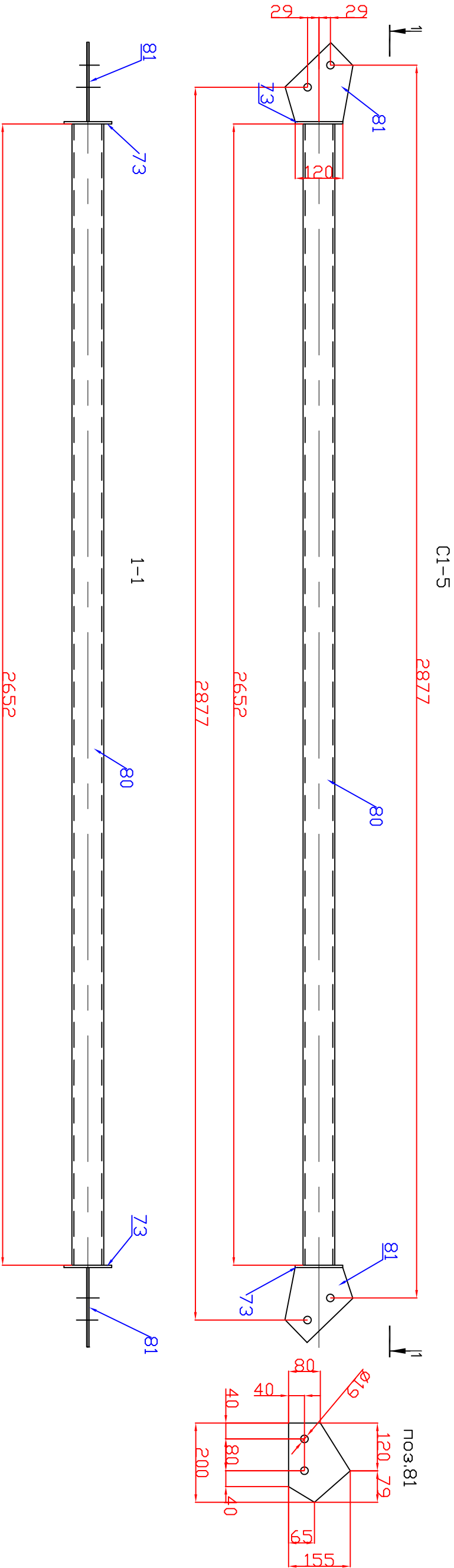
марка		вес, кг		
		кол-во шт	одной	всех шт
ГТ-1	4		38	152
				152

спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
С1-1	1	проф тр 80х5	132,0000	C555	30425-2003
	2	лист - 6	16,0000		19903-2015
		ИТОГО	148		

1. Дать лист выполнен на основании проекта 023-2004-КМ
 2. Задобская дворка п/домашнейская в среде СО2, старданца проводка, СВ081 2С. Монтажные-технические соединения выполнялись электроды 350 по ГОСТ 9464-65. Старку Весту по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Старные швы пропаять по напильнику толщину стародержателей впадет. Демати обдирнуть по контуру прилипания. Швы заваривать.
 3. Антикоррозийные защиты стальных конструкций оцинкованность по СП28.13330.2017. Все элементы окрасить. ПФ-1-71 в 2 слоя по грунту ПФ-021. Очистка металла до см 3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать
- Исполнение конструкций Вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
С1-1	71	1		проф тр 80х5	2875	33,0000	33,0000	ИТОГО	С255	
	72	2		лист - 6х157	180	1,3000	2,6000			
	73	2		лист - 6х120	120	0,7000	1,4000			
				сварка						38

[illegible]



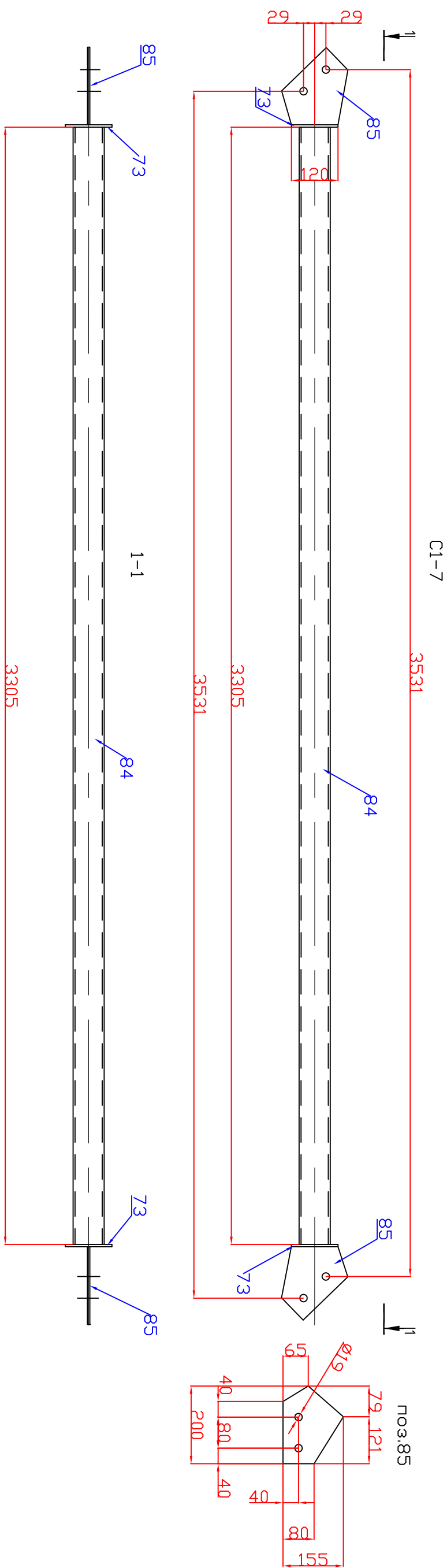
изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
C1-5	2		35	70	70
560					70

спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
C1-5	1	проф тр 80х5	62,0000	C255	30245-2003
	2	лист - 6	7,0000		19903-2015
	ИТОГО		69		

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовывать.
- Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все заменены окраской ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Надрученное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
C1-5	80	1		проф тр 80х5	2652	30,3000	30,3000	35	C255	
	81	2		лист - 6х155	200	1,4600	2,9200			
	73	2		лист - 6х120	120	0,7000	1,4000			
				сварка			0,4800			

							023-2024-КМД		
							Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Григорьева							
проверил									
утвердил									
						связь С1-5			

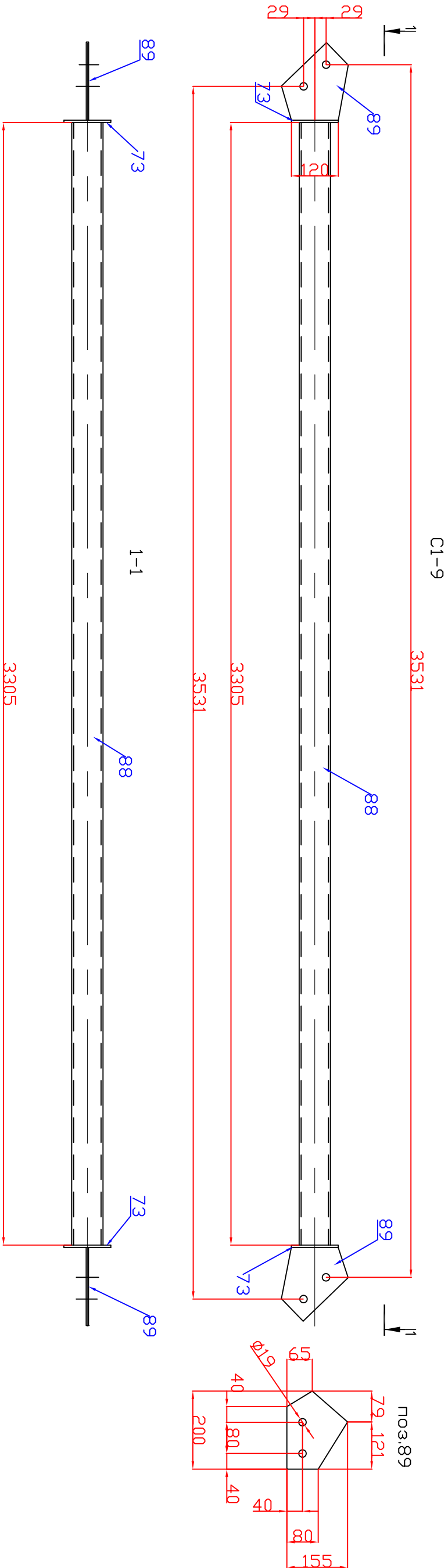


Узломобиль				
марка	кол-во шм		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шм
СГ-7	5		4,3	215
560				215

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
С1-7	84	1		проф тр 80х5	3305	37,8000	37,8000	4,3	С255	
	85	2		лист - 6х155	200	1,4600	2,9200			
	73	2		лист - 6х120	120	0,7000	1,4000			
				сварка			0,8800			

спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
	1	проф пр 80х5	189,0000	С255	30245-2003
	2	лист -6	22,0000		19903-2015
	Итого	211			

[illegible]



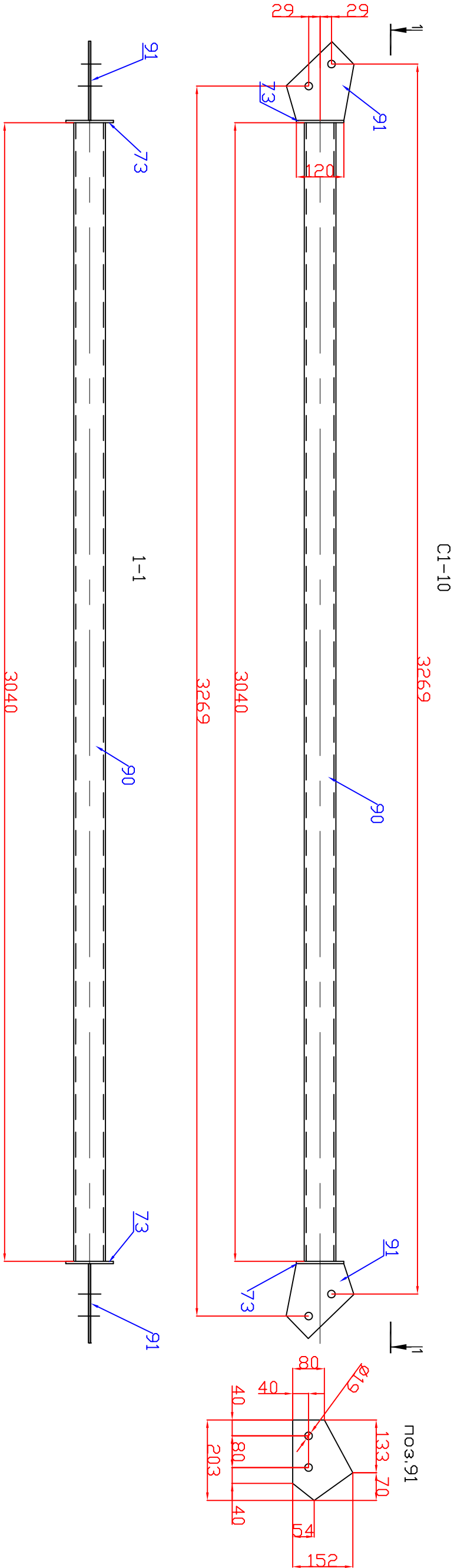
спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
	1	проф тр 80х5	114,0000	С255	30245-2003
	2	лист - 6	13,0000		19903-2015
ИТОГО		127			

изготовитель						
марка	кол-во шт		вес, кг			
	м	н	одной марки	всех шт	итого	
	3		43	129	129	129
С1-9	560				129	

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнены электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовать.
- Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
С1-9	88	1		проф тр 80х5	3305	37,8000	37,8000	43	С255	
	89	2		лист -6х155	200	1,4600	2,9200			
	73	2		лист -6х120	120	0,7000	1,4000			
				сварка			0,8800			

023-2024-КМД									
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г	руководя						
проверил									
упр.верил									
						связь С1-9			



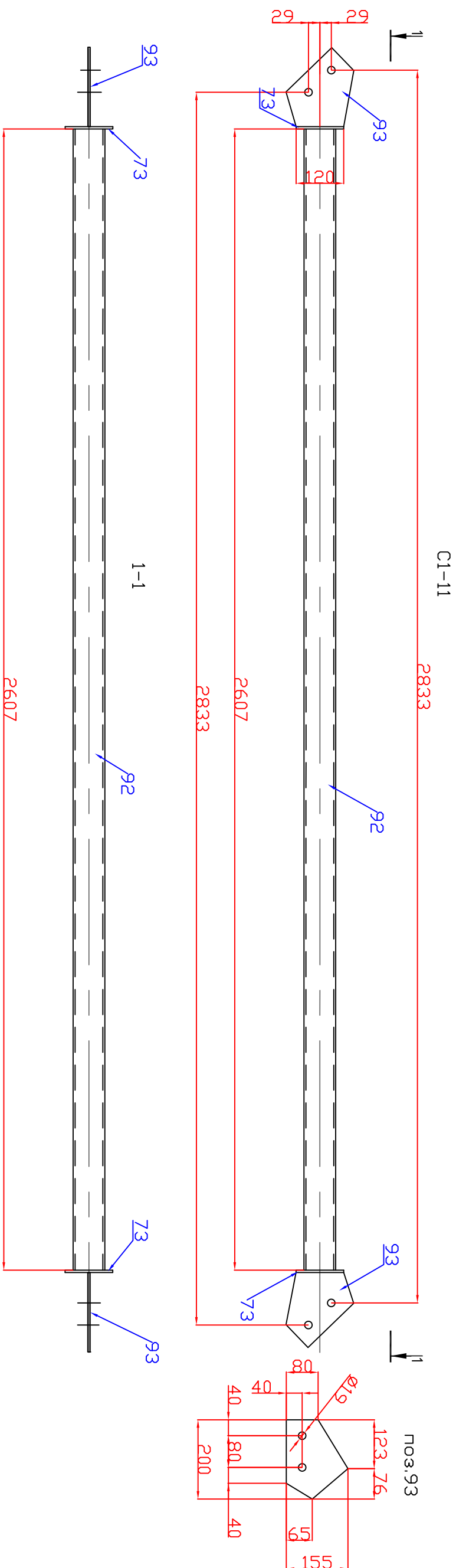
спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
С1-10	1	проф тр 80х5	105,0000	С255	30245-2003
	2	лист - 6	13,0000		19903-2015
	ИТОГО		118		

изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
С1-10	3		4,0	120	120
560					120

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовать.
3. Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все заземлены окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
4. Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
С1-10	90	1		проф тр 80х5	3040	34,8000	34,8000	ИТОГО	С255	
	91	2		лист - 6х152	203	1,4600	2,9200			
	73	2		лист - 6х120	120	0,7000	1,4000			
				сварка			0,8800			

023-2024-КМД									
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г. разорьева							
проверил									
упр.дел									
						связь С1-10			



Узломобиль				
марка	кол-во шм		вес, кг	
	м	н	одной	всех шм
СГ-11	1		35	35
			560	35

спецификация материала по листу КМД					
марка	№г/п	сечение	кг вазго	марка стали	примечание
	1	проф тр 80х5	30,0000	С255	
С1-11	2	лист -6	4,0000		19903-2015
		Итого	34		

1. Данный лист выполнен на основании проекта 003-2024-КМ

2. Забодська сідарка п./а/машинеская в среде СО₂, старшая чан родокода СВ08.г.2. Монтажные старшие соединения выношаны электроматрице З50 по ГОСТ 9467-75. Сидарку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Старшие швы принять по неизмененной политике старших деловед. Детали обдарить по констру притыкания. Швы закрываждать.

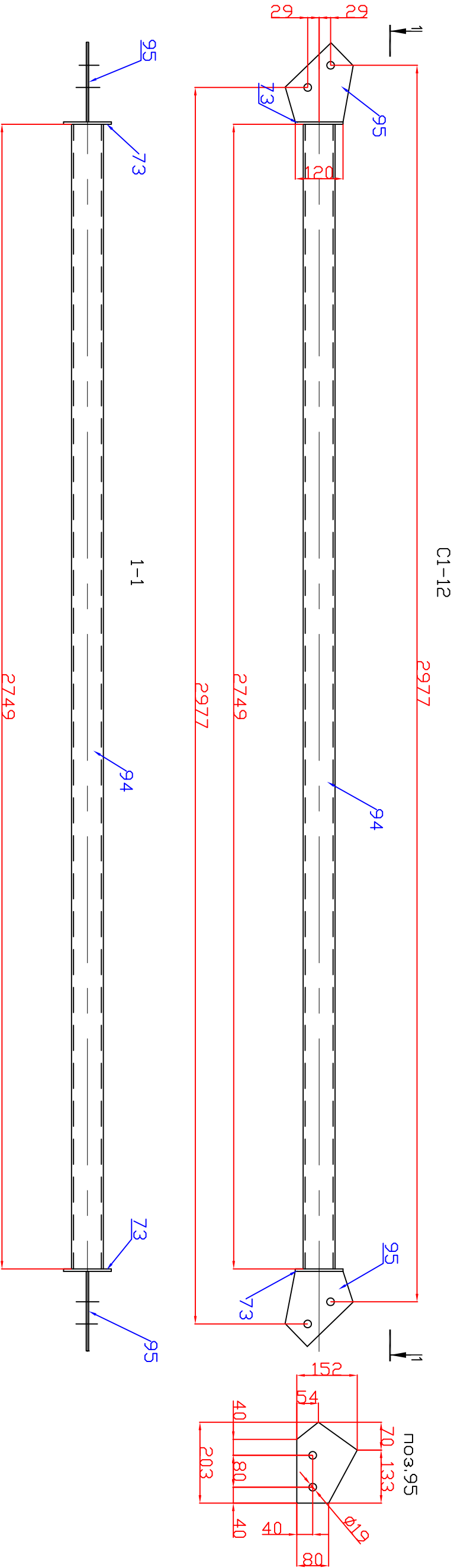
3. Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить. Пр-т в 2 слоя по едунку ГР-021. Очистка метала до ст.з по ГОСТ 9.402-2004.

При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушение покрытия восстаивать

Изометовление конструкции вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов									
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг		марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт		
С 1-11	92	1		проф пр 80х5	2607	29.8000	29.8000	С 255	
	93	2		лист - 6х155	200	1,4600	2,9200		
	73	2		лист - 6х120	120	0,7000	1,4000		
				сварка			0,8800	35	

[illegible]



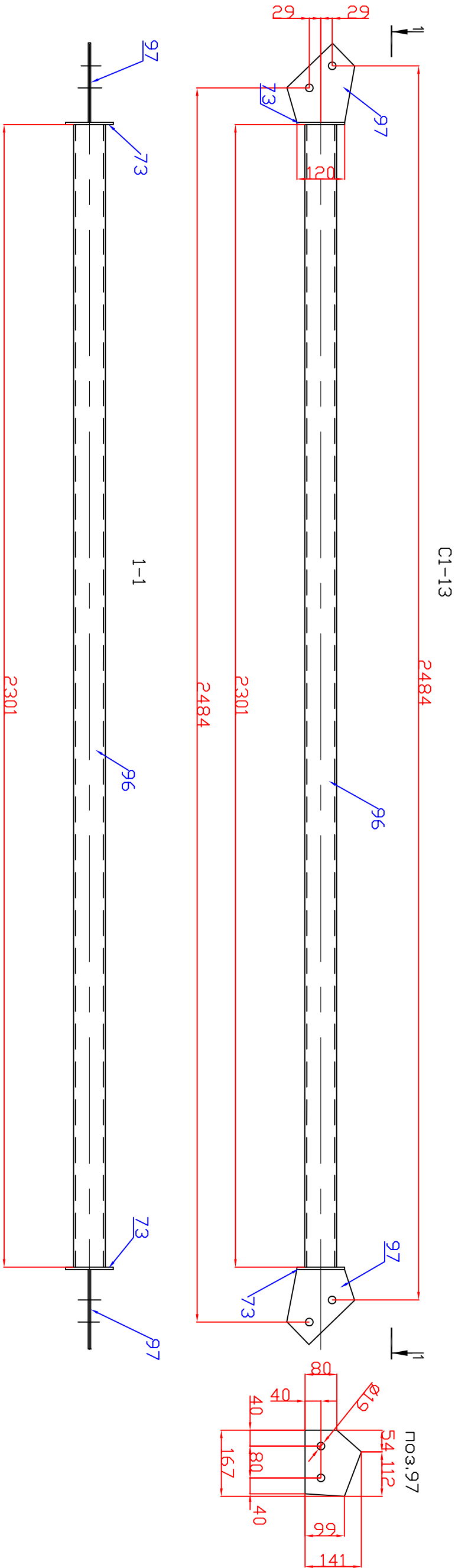
изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
C1-12	1		36	36	36
560					36

спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
C1-12	1	проф тр 80х5	32,0000	C255	30245-2003
	2	лист -6	4,0000		19903-2015
	ИТОГО		36		

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обваривать по контуру приварки. Швы зашлифовывать.
- Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
C1-12	94	1		проф тр 80х5	2749	31,4000	31,4000	36	C255	
	95	2		лист -6х152	203	1,4600	2,9200			
	73	2		лист -6х120	120	0,7000	1,4000			
				сварка			0,2800			

							023-2024-КМД		
							Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Григорьева							
проверил									
утвердил									
						связь С1-12			



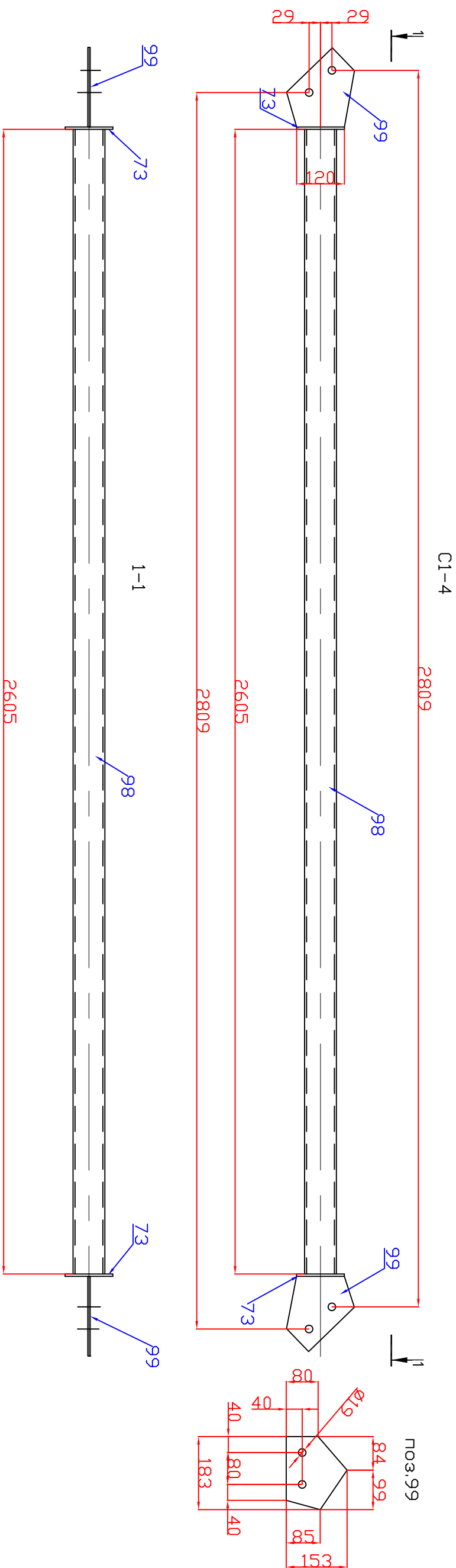
изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
C1-13	1		30	30	30
560			30		

спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
C1-13	1	проф тр 80х5	27,0000	C255	30245-2003
	2	лист -6	3,0000		19903-2015
	ИТОГО		30		

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка и/или автоматическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнены электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру приварки. Швы зашлифовать.
3. Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
4. Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
C1-13	96	1		проф тр 80х5	2301	26,3000	26,3000	30	C255	
	97	2		лист -6х14,1	167	1,1000	2,2000			
	73	2		лист -6х120	120	0,7000	1,4000			
				сварка			0,1000			

							023-2024-КМД		
							Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Гризорева							
проверил									
утвердил									
						связь С1-13			



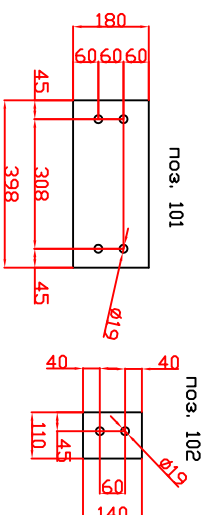
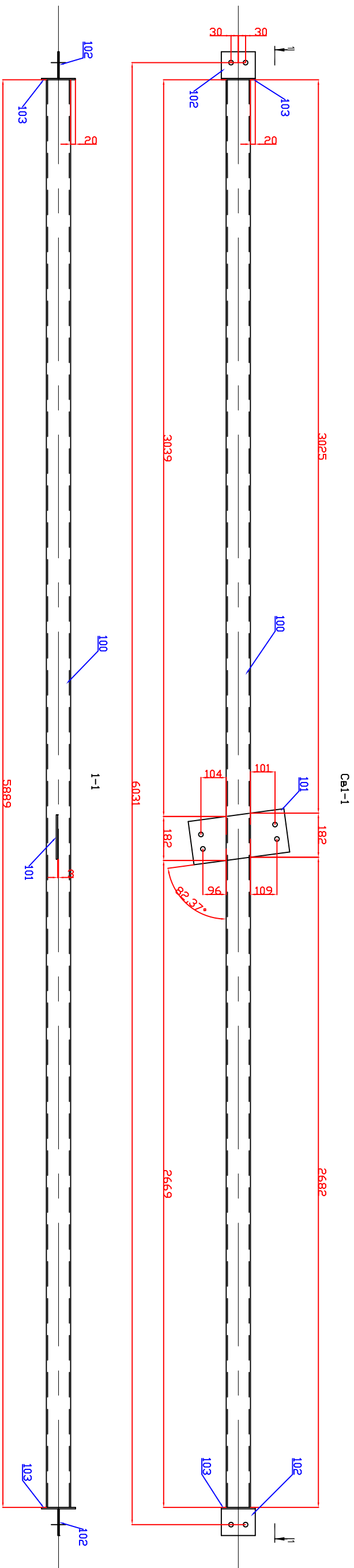
Узломобиль				
марка	кол-во шм		вес, кг	
	м	н	одной	всех шм
СТ-4	1		34	34
560				34

спецификация материала по листу КМД				
марка	№ п/п	сечение	марка стали	примечание
СТ-4	1	проф мр 80х5	С255	30245-2003
	2	лист -6		19903-2015
		Итого	34	

1. Данные лист выполнен на основании проекта
023-2024-КМ
2. Забодиска сдарка п./а/монтажеская в среде СО2,
старшаячана пробоваки СВ08г.2. Монтажные старшие соединения
выполнялись электроматом З50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по
ГОСТ 14771-76, ГОСТ 5264-80. Старшие швы принять по
нормирующей лицензии старших деловед. Детали обварить
по конструпримыкания. Швы закрываться.
3. Антикоррозийную защиту стальных конструкций
осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПР-11
в 2 слоя по едунит ГР-021. Очистка металла во ст.з по ГОСТ
9.402-2004.
- Пл производствемонтажных работ принимать меры по исключению
механического повреждения красочного покрытия. Нарушение
покрьтия восстанавливать
- Изомождение конструкции вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
С1-4	98	1		проф тр 80х5	2605	29,8000	29,8000	34	С255	
	99	2		лист - 6х153	183	1,3000	2,6000			
	73	2		лист - 6х120	120	0,7000	1,4000			
				сварка			0,2000			

[illegible]



узломобиль				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	m	n	одной марки	всех шт
СВ1-1	1		93	93
560				93

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
СВ1-1	100	1		проф тр 100х5	5889	85,8000	85,8000	93	С255	
	101	1		лист -6х180	398	3,3700	3,3700			
	102	2		лист -6х110	140	0,7200	1,4400			
	103	2		лист -6х140	140	0,9000	1,8000			
				сварка			0,5900			

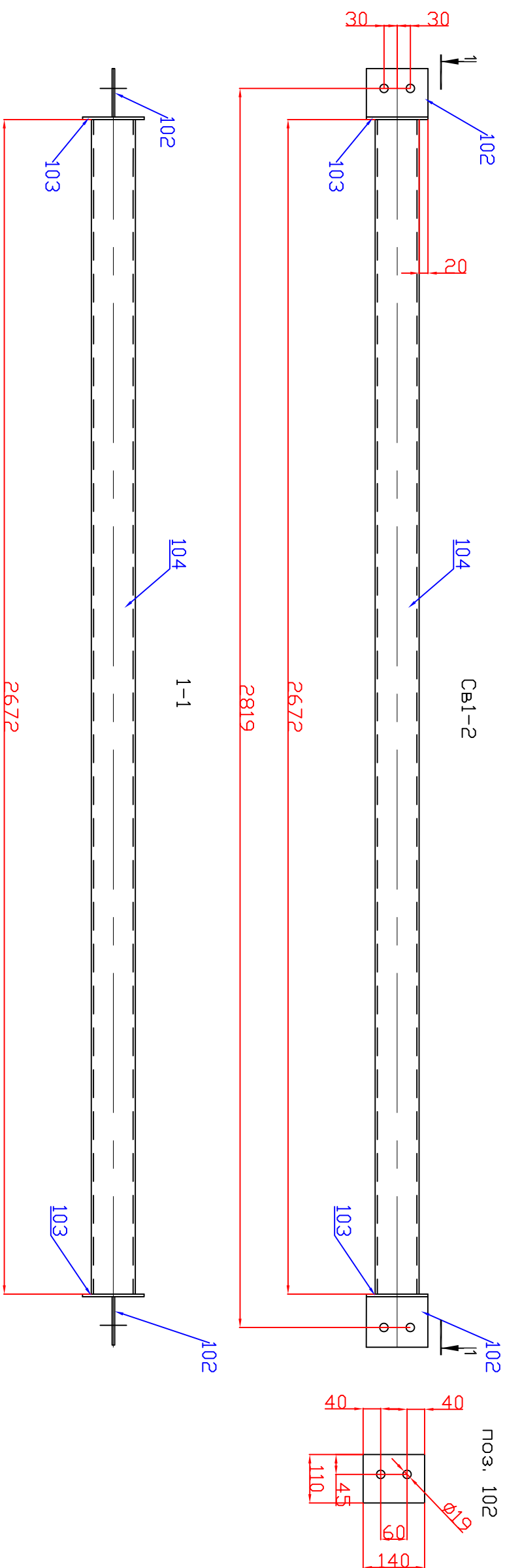
спецификация мембран по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг веса	марка смолы	примечание
СВ-1	1	проф. пр. 100х5	86,0000	С255	30245-2003
	2	лист - 6	7,0000		19903-2015
	ИТОГО		93,000000		

[illegible]

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
2. Заводская сварка л/аппаратная в среде CO₂, стандартная электрода СВ801 ГС. Монтажные сварные соединения выполнены электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принимать по назначению технологий сварочных методов. Детали обварить по контуру приварки. Швы заковать.
3. Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-1 в 2 слоя по грунту (Ф-021. Очистка метода до см.3 по ГОСТ 9.402-2004.

При производстве работ принять меры по исключению механического повреждения лакокрасочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать

Исполнение конструкций вести согласно СП 53-101-98



Узломобіль				
марка	кол-во шм		вс, кг	
	м	н	одноту	всех шм
СВІ-2	1		4,3	4
	560			4,3

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
СВ1-2	104	1		проф тр 100х5	2672	39,0000	39,0000	4,3	С 255	
	102	2		лист - 6х110	140	0,7200	1,4400			
	103	2		лист - 6х140	140	0,9000	1,8000			
				сварка			0,7600			

спецификация материала по листу КМД					
марка	№ п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
С01-2	1	проф пр 100х5	39,0000	С255	30245-2003
	2	лист -6	4,0000		19903-2015
		Итого	43		

[illegible]

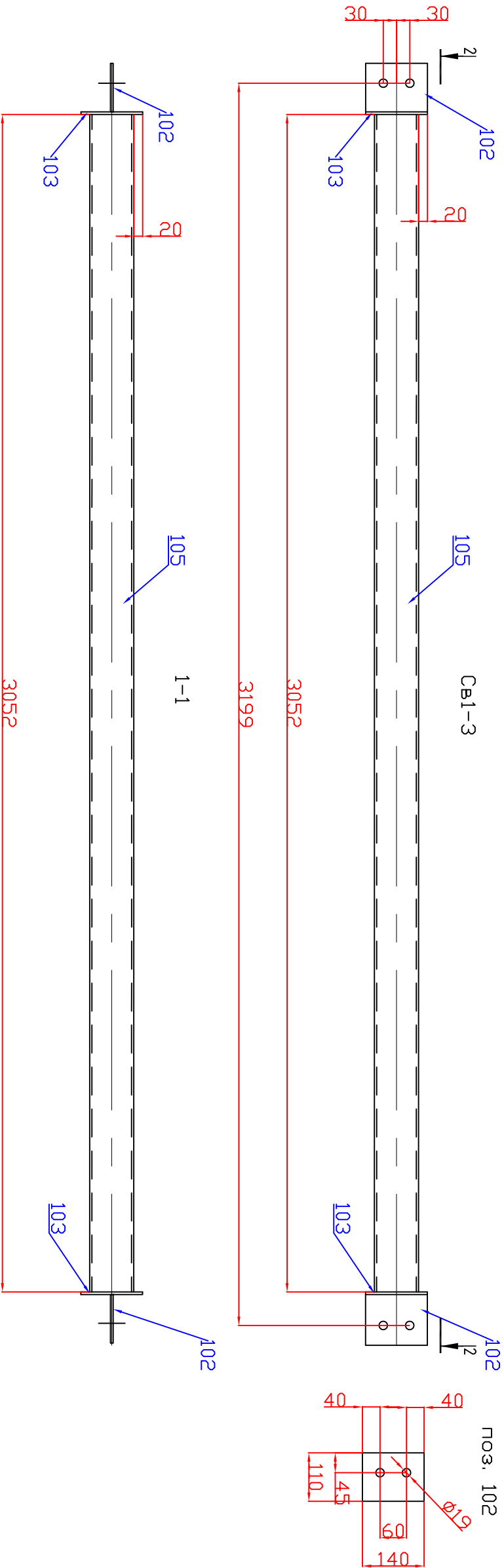
1. Данный лист выполнен на основании проекта 003-2024-КМ

2. Забодська сідарка п./а/машинеская в среде СО₂, старшая чан родокода СВ08.г.2. Монтажные старшие соединения выношаны электроматрице З50 по ГОСТ 9467-75. Сидарку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Старшие швы принять по неизмененной политике старших деловед. Детали обдарить по констру притыкания. Швы закрываждать.

3. Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить. Пр-11 в 2 слоя по едуну ГР-021. Очистка метала до ст.з по ГОСТ 9.402-2004.

При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушение покрытия восстаивать

Изометовление конструкции вести согласно СП 53-101-98



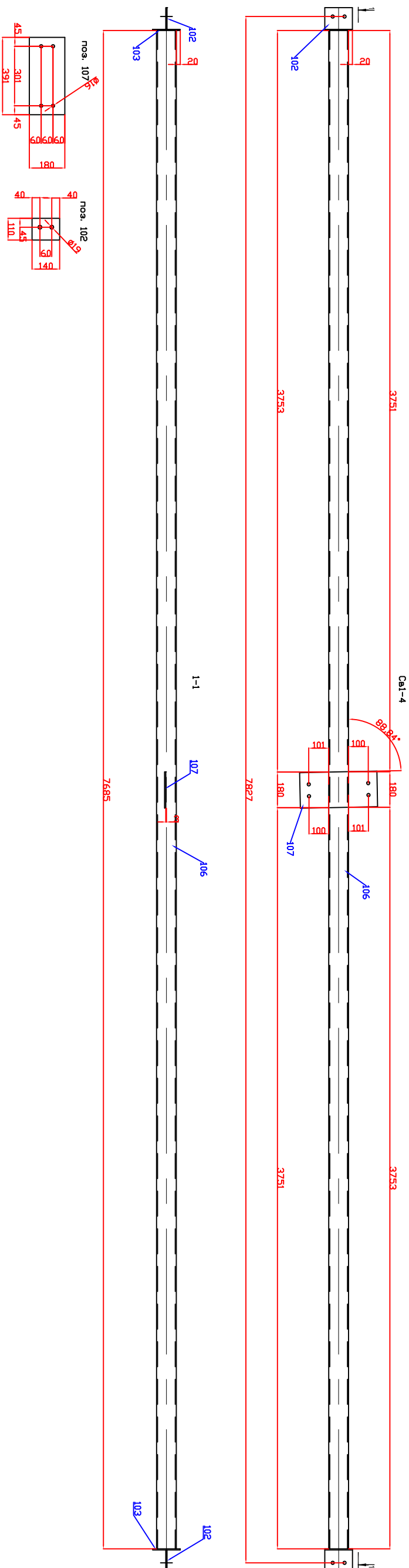
изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
Св1-3	1		48	48	48
560					

спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
Св1-3	1	проф тр 100х5	45,0000	С255	30245-2003
	2	лист - 6	4,0000		19903-2015
	ИТОГО		49		

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
 - Заводская сварка п/автоматическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовать.
 - Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все заземлены окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
СВ1-3	105	1		проф тр 100х5	3052	44,5000	44,5000	48	С255	
	102	2		лист - 6х110	140	0,7200	1,4400			
	103	2		лист - 6х140	140	0,9000	1,8000			
				сварка			0,2600			

						023-2024-КМД				
						Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина				
разраб		Г	разрабед							
проверил										
упрвердил										
						связь Св1-3				



Узломобиль				
марка	кол-во шм		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шм
СВ1-4	1		120	120
	560			120

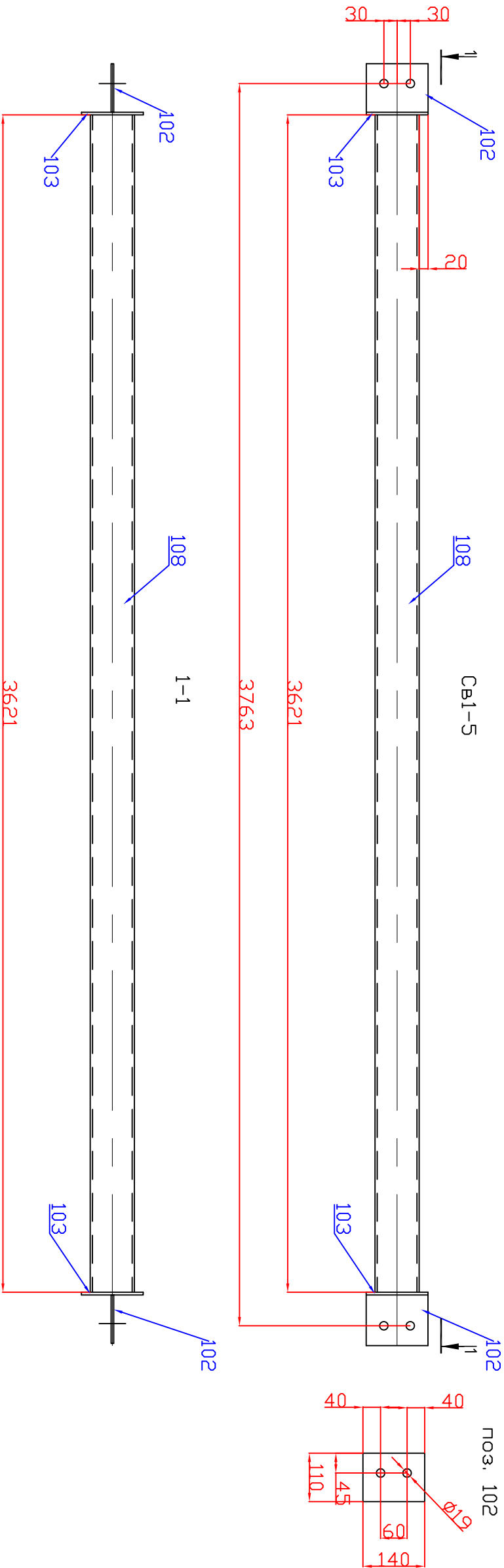
спецификация материалов по листу КМД						
наименование	материал	примечание	наименование			
			материал	примечание		
					материал	примечание
лист 1	лист 1	лист 1	лист 1	лист 1		
					лист 1	лист 1
Итого	Итого	Итого	Итого	Итого		

1. Дать лист выполнен на основании проекта 023-2004-КМ
2. Задобская дворка п/домашнейская в среде СО2, старданца проводка, СВ081 2С. Монтажные-технические соединения выполнялись электроды 350 по ГОСТ 9464-65. Старку Весту по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Старные швы пропаять по напильнику толщину стародержателей впадет. Демати обдирнуть по контуру прилипания. Швы заваривать.
3. Антикоррозийные защиты стальных конструкций оцинкованность по СП28.13330.2017. Все элементы окрасить. ПФ-1-71 в 2 слоя по грунту ПФ-021. Очистка металла до см 3 по ГОСТ 9.402-2004.
4. При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать

Исполнение конструкций Вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
С01-4	106	1		проф тр 100х5	7685	112.0000	112.0000	120	С 255	
	107	1		лист - 6х180	391	3.3000	3.3000			
	102	2		лист - 6х110	140	0.7200	1.4400			
	103	2		лист - 6х140	140	0.9000	1.8000			
				сварка			1.4600			

[illegible]



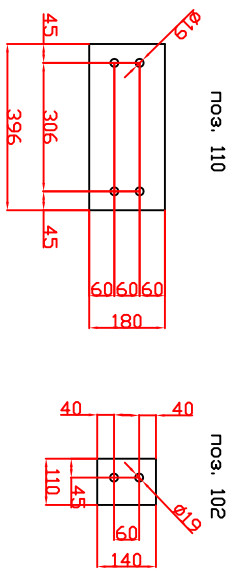
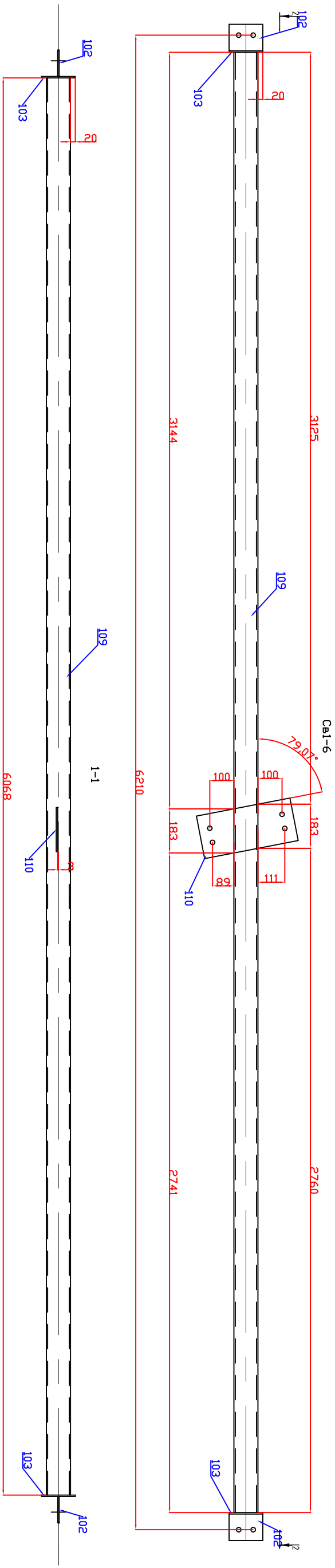
спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
	1	проф тр 100х5	106,0000	С255	30245-2003
	2	лист - 6	8,0000		19903-2015
	ИТОГО		114		

изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
СВ1-5	2		57	114	114
560					114

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовывать.
- Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все заменены окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
СВ1-5	108	1		проф тр 100х5	3621	52,8000	52,8000	57	С255	
	102	2		лист - 6х110	140	0,7200	1,4400			
	103	2		лист - 6х140	140	0,9000	1,8000			
				сварка			0,9600			

023-2024-КМД									
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г. разорьева							
проверил									
упр.ведил									
						связь СВ1-5			



изготовитель				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шт
С01-6	1		96	96
560				96

спецификация материалов по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг врезно	марка стали	примечание
С01-6	1	проф мр 100х5	89,0000	С255	30245-2003
	2	лист - 6	7,0000		19903-2015
	Итого		96		

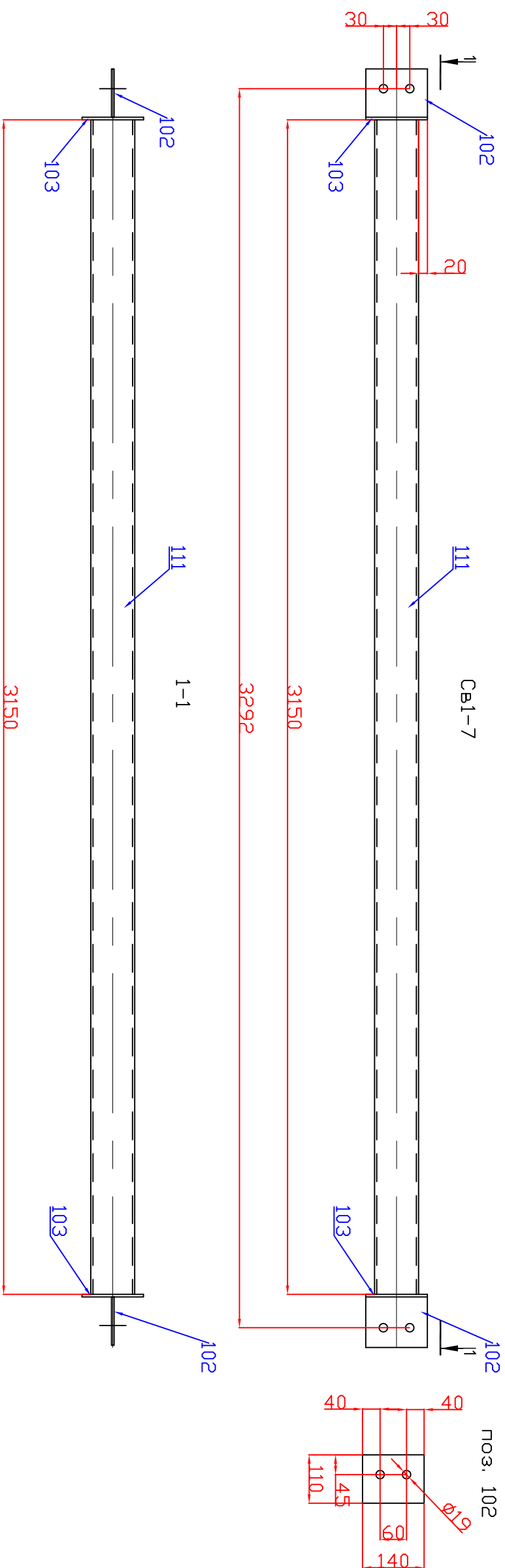
- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-KM
- Задаточная сворка п/л автомашинская в среде СО2, сваренная проволокой СВ08Г 2С. Монтж жпн старые соединения выложить электроды Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5284-80. Старые швы принять по наименьшей толщине старуемых деталей. Детали обдарить по контролю прикатыан. Швы заковать.
- Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-021 по фрунтн ГФ-021. Очистка металода по ст.з по ГОСТ 9.402-2004.

При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Надлежащее покрытие восполнять

Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
СВТ-6	109	1		проф пр 100х5	6068	88.5000	88.5000	96	С255	
	110	1		лист - 6х180	396	3.3500	3.3500			
	102	2		лист - 6х110	140	0,7200	1,4400			
	103	2		лист - 6х140	140	0,9000	1,8000			
				сварка			0,9100			

										023-2024-КМД
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужница, земельный участок с кн 47:20-0108005:12				
разраб		Григорьева				Задание магазина				
проберил										
умвердил										
						связь С01-6				
						Смадия	Лист	Листов		
						Р	70			

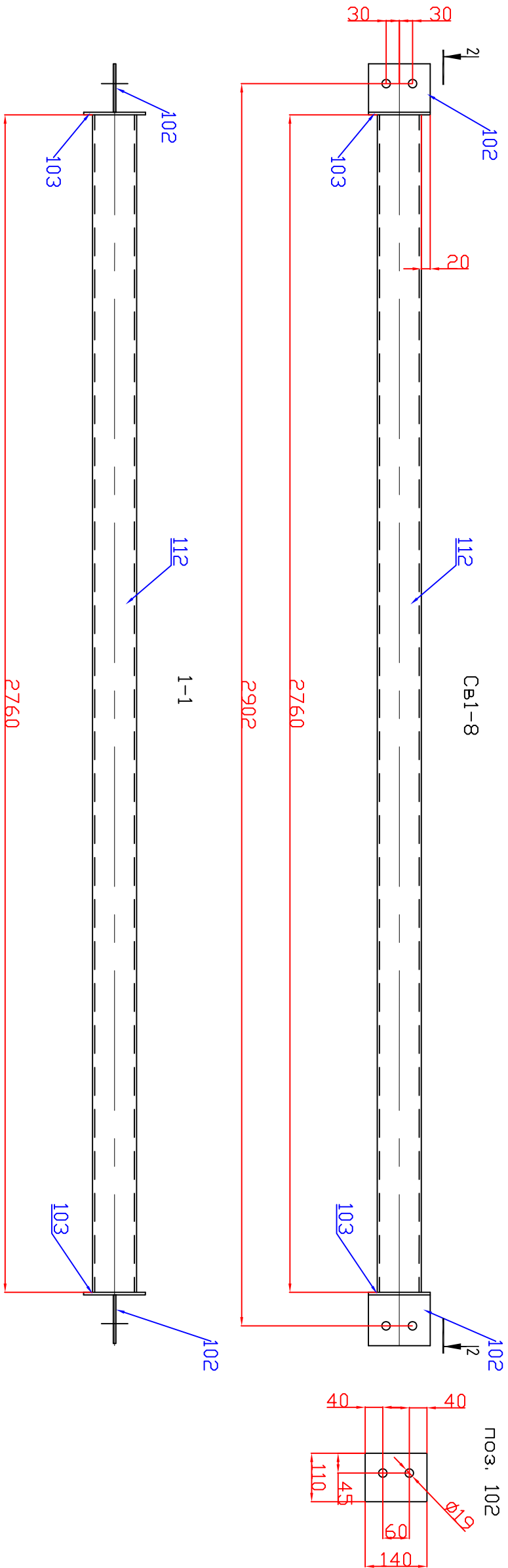


спецификация металла по листу КМД				
марка	№ п/п	сечение	марка стали	примечание
СВ-7	1	проф тр 100х5	С255	30245-2003
	2	лист -6		19903-2015
	Итого			50

использовать					
марка	кол-во шт		вес, кг		итого
	м	н	одной марки	всех шт	
СВ1-7	1		50	50	50
560					50

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
С31-7	111	1		проф тр 100х5	3150	4,6,0000	4,6,0000	50	С255	
	102	2		лист - 6х110	14,0	0,7200	1,44,00			
	103	2		лист - 6х14,0	14,0	0,9000	1,8000			
				сварка			0,7600			

							023-2024-КМД	
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Луцаны, земельный участок с кп 47:20.0108005:12		
разраб	Григорьева					Здание магазина		
проверил								
утвердил								
						связь СВ1-7		
						Смадюя	Лист	Листов
						Р	71	



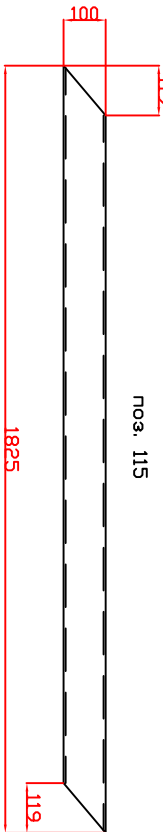
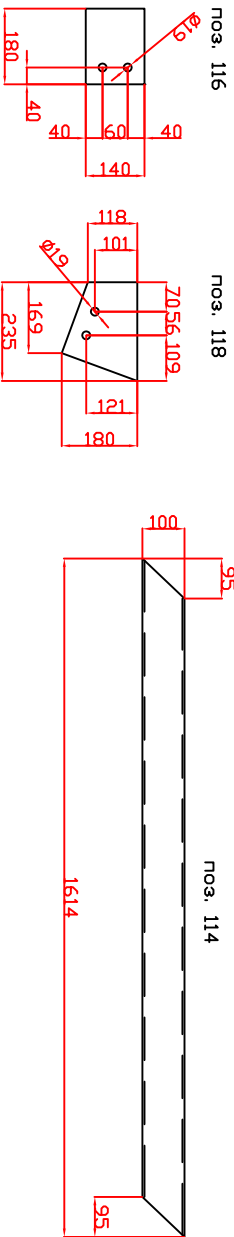
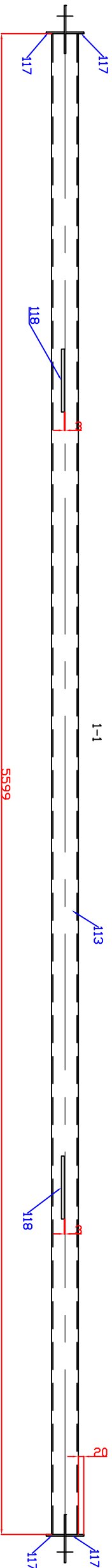
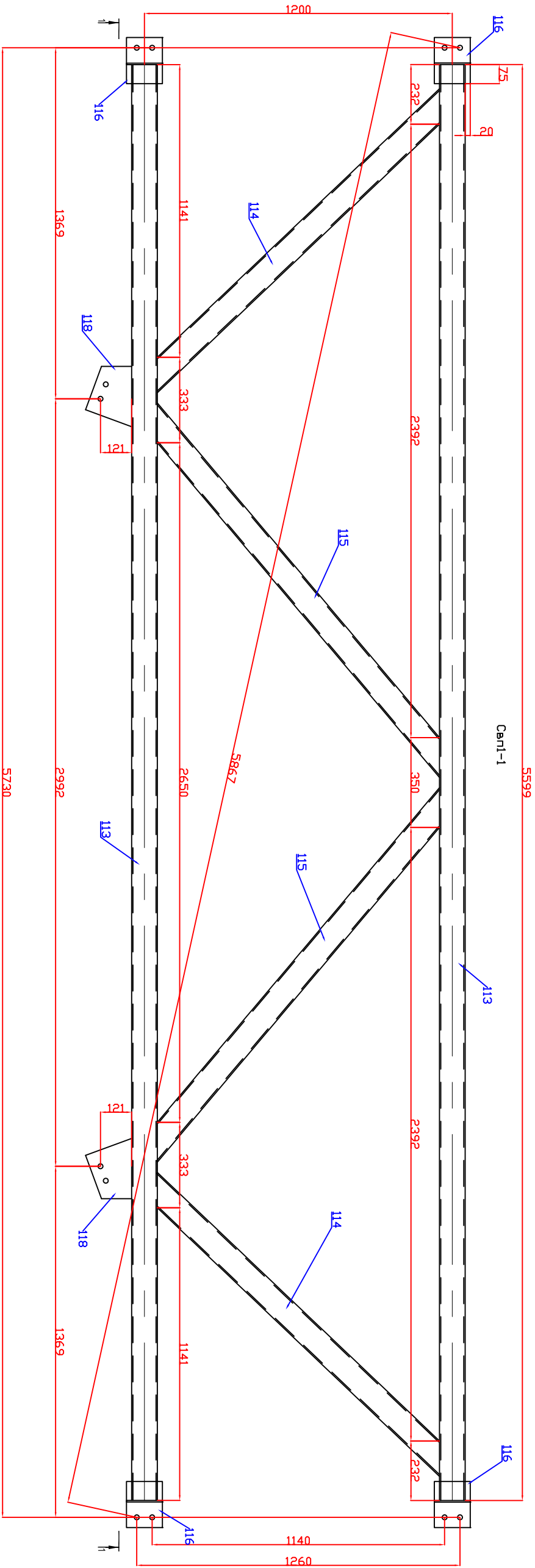
спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
Св1-8	1	проф тр 100х5	4,10000	С255	30245-2003
	2	лист - 6	4,0000		19903-2015
	Итого		4,5		

изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
Св1-8	1		44	44	44
			560		44

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы закаливать.
- Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все заменены окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
СВ1-8	112	1		проф тр 100х5	2760	4,0,2000	4,0,2000	4,4	С255	
	102	2		лист - 6х110	14,0	0,7200	1,44,00			
	103	2		лист - 6х14,0	14,0	0,9000	1,8000			
				сварка			0,5600			

023-2024-КМД									
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г. разорьева							
проверил									
упр.ведил									
						связь Св1-8			



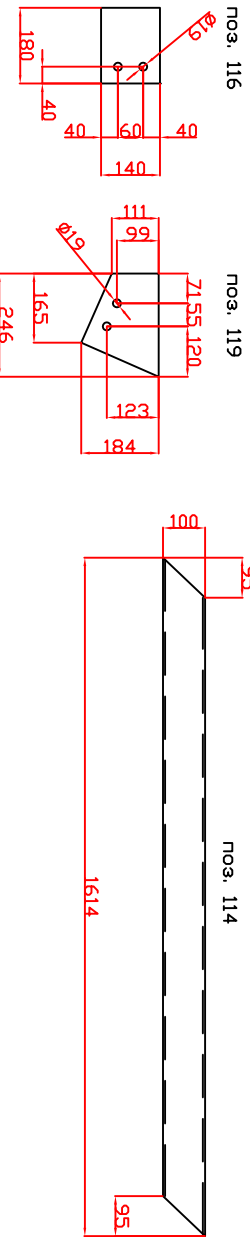
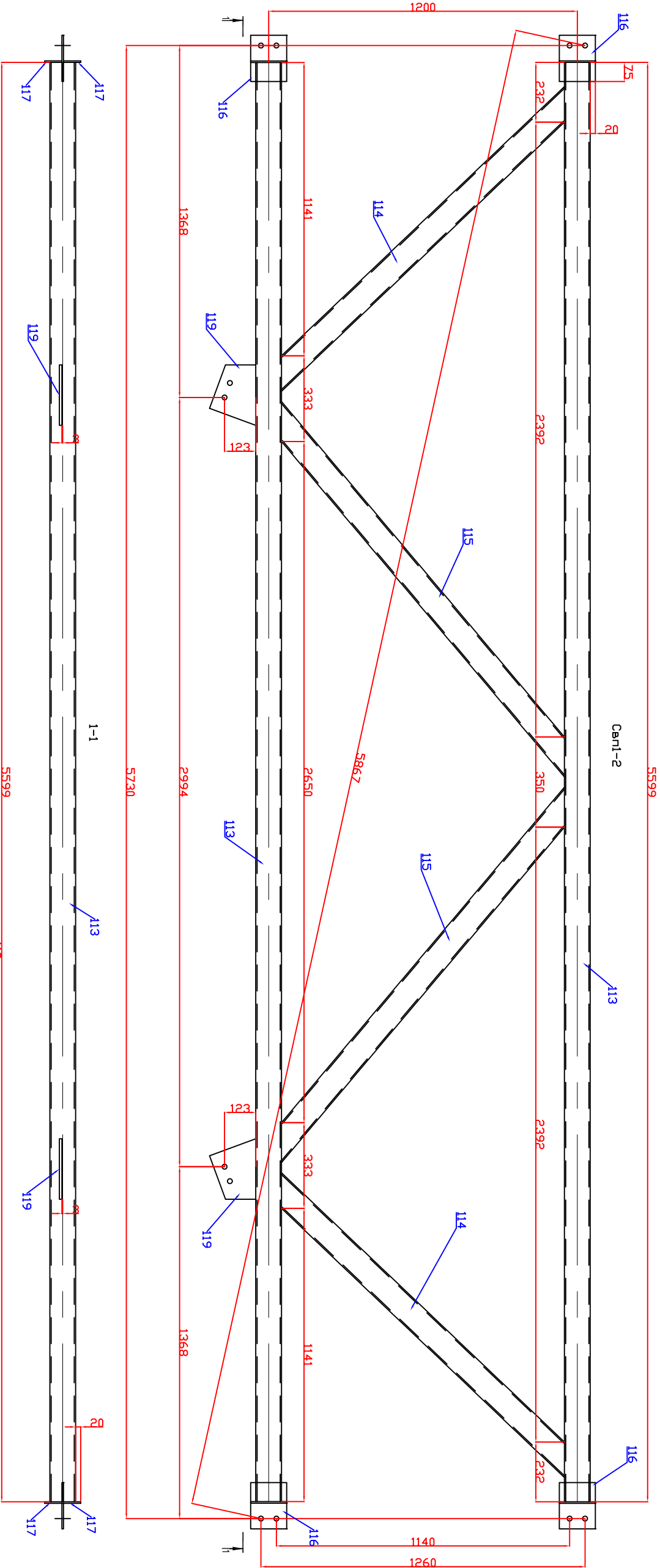
узловый				
марка	кол-во шт	м	н	вес, кг
Соп1-1	1		281	281
				560

спецификация металла по листу КМД				
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали
Соп1-1	1	проф тр 100х5	264,0000	С235
	2	лист -6	9,0000	С235
	3	лист -10	7,0000	С235
Итого			280	

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка и/или монтажная в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватки. Швы зашлифовать.
3. Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
4. Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов									
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			примечание
		м	н			одной детали	всех шт	Итого	
Соп1-1	113	2		проф тр 100х5	5599	81,6000	163,2000	281	С 235
	114	2		проф тр 100х5	1614	23,5000	47,0000		
	115	2		проф тр 100х5	1825	26,6000	53,2000		
	116	4		лист -6х14,0	180	1,2000	4,8000		
	117	8		лист -6х65	14,0	0,4300	3,4400		
	118	2		лист -10х180	235	3,3000	6,6000		
				сварка			2,7600		

023-2024-КМД									
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12									
Изм. Кол. уч. Лист № док. Подп. Дата								Здание магазина	
разраб Г.И.Исхорова								Стадия	
проверил								Р	
инженер								Лист	
								Листов	
								связь Соп1-1	



изготовитель						вес, кг	
марка	кол-во шт	м	н	одной марки	всех шт	марки	итого
Cbn1-2	1			281	281		281
560							281

спецификация металла по листу КМД						марка стали		примечание	
марка	№ п/п	сечение	кг всего	марка	примечание				
Cbn1-2	1	проф тр 100х5	264,0000					30245-2003	
	2	лист -6	9,0000					19903-2015	
	3	лист -10	7,0000					19903-2015	
ИТОГО			280						

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обваривать по контуру приварки. Швы зашлифовывать.
- Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

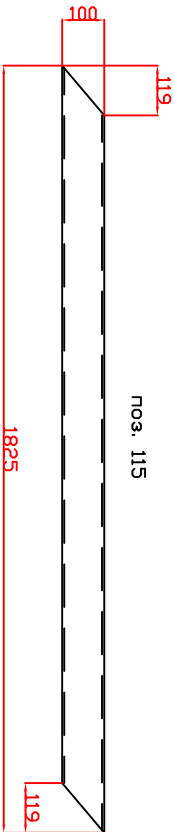
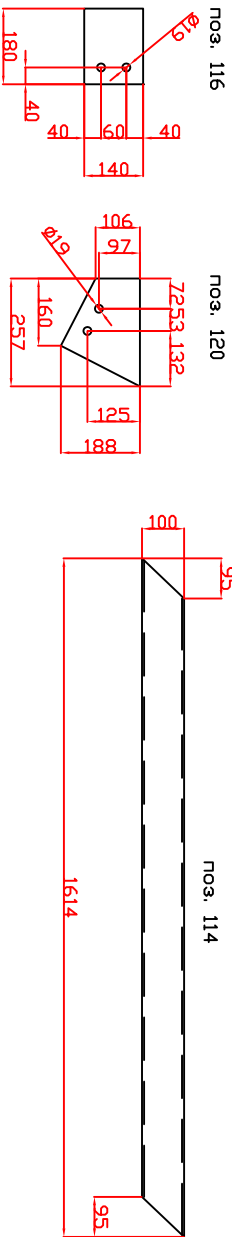
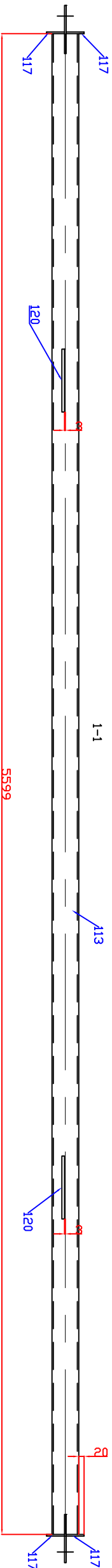
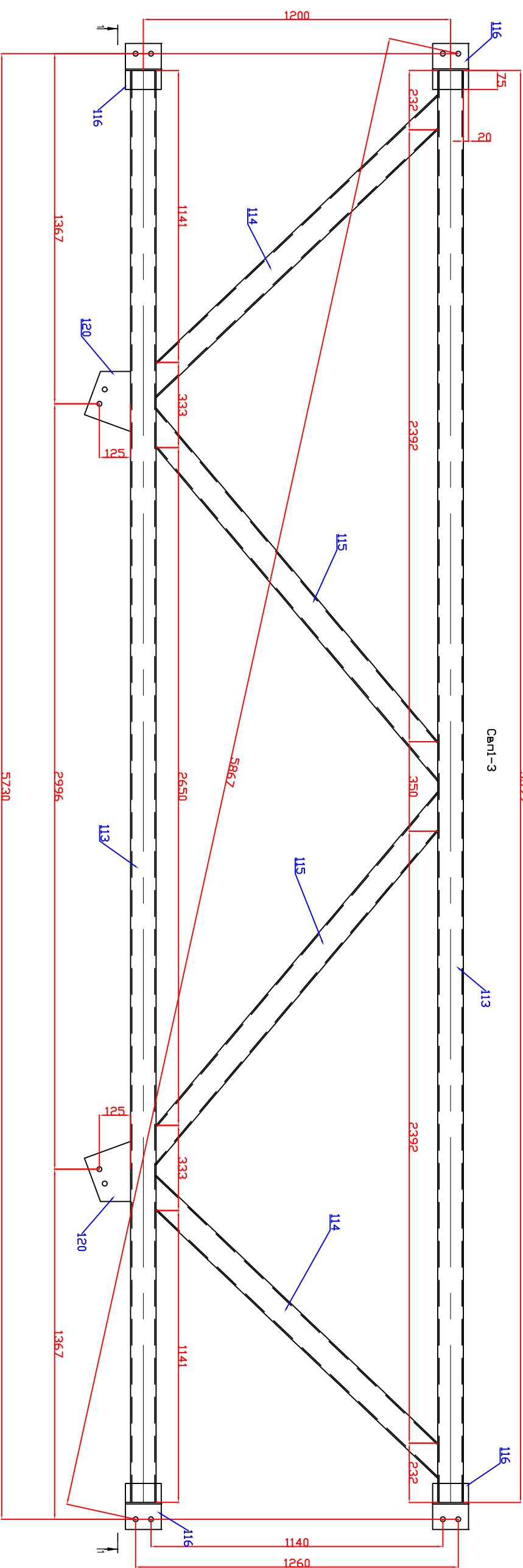
спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Cbn1-2	113	2		проф тр 100х5	5599	81,6000	163,2000	281	C255	
	114	2		проф тр 100х5	1614	23,5000	47,0000			
	115	2		проф тр 100х5	1825	26,6000	53,2000			
	116	4		лист - 6х14,0	180	1,2000	4,8000			
	117	8		лист - 6х65	14,0	0,4300	3,4400			
Cbn1-2	119	2		лист - 10х184	246	3,3000	6,6000	281	C255	
				сварка			2,7600			

Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
с кн 47:20:0108005:12

023-2024-КМД

Здание магазина

связь Cbn1-2



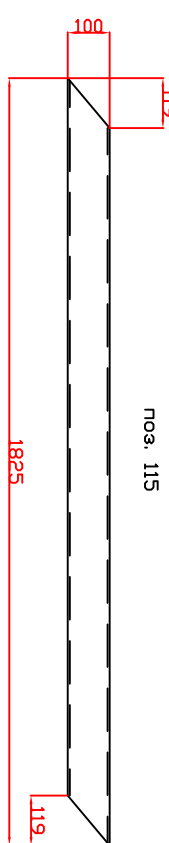
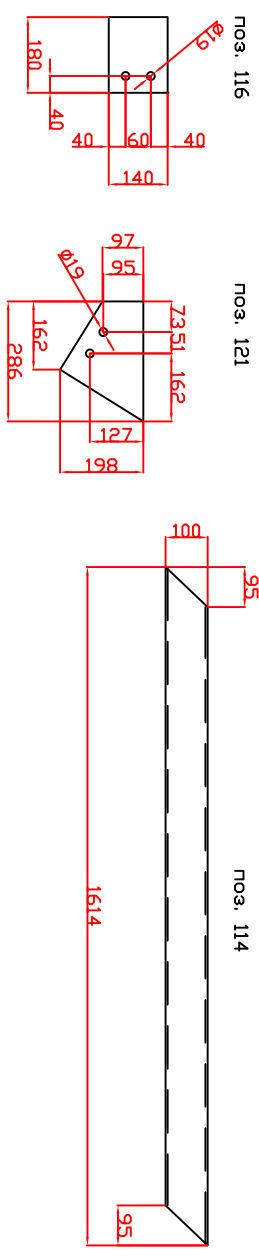
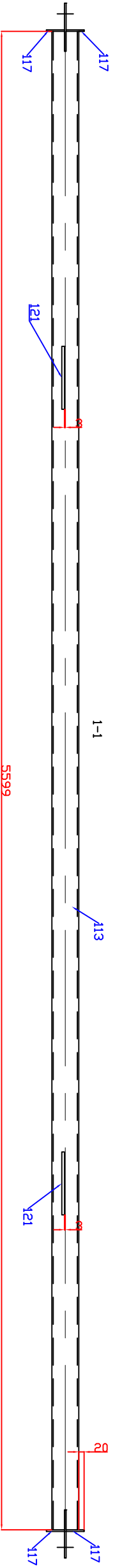
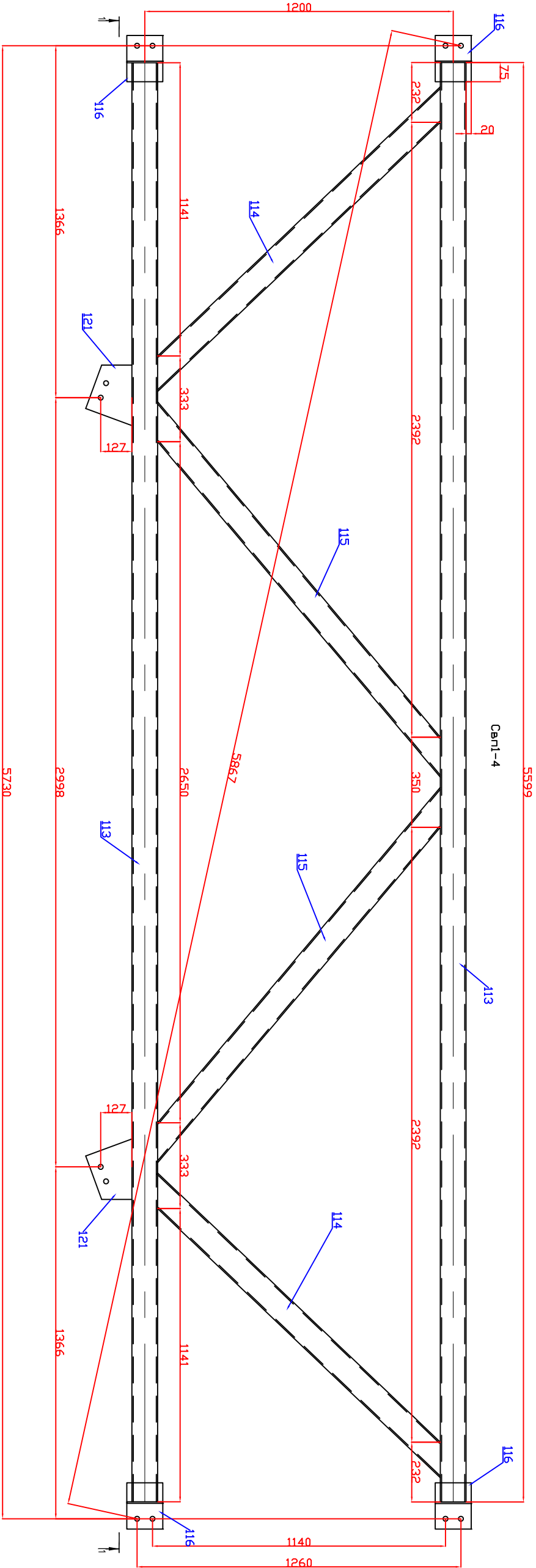
изготовитель				
марка	кол-во шт	одной марки	вес, кг	всех шт
Свп1-3	1	281	281	281
560				281

спецификация металла по листу КМД				
марка	№ п/п	сечение	кг всего	марка стали
Свп1-3	1	проф тр 100х5	264,0000	30245-2003
	2	лист -6	9,0000	С235
	3	лист -10	7,0000	19903-2015
ИТОГО			280	

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка п/автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнить электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру приварки. Швы зашлифовывать.
3. Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
4. Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
СВП-3	113	2		проф тр 100х5	5599	81,6000	163,2000	281	С 255	
	114	2		проф тр 100х5	1614	23,5000	47,0000			
	115	2		проф тр 100х5	1825	26,6000	53,2000			
	116	4		лист -6х14,0	180	1,2000	4,8000			
	117	8		лист -6х65	14,0	0,4300	3,4400			
	120	2		лист -10х188	257	3,3000	6,6000			
				сварка			2,7600			

023-2024-КМД									
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12									
Изм.		Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина		
разраб		Г.рузорева							
проверил									
упрвердил									
связь Свп1-3							Р		
							75		



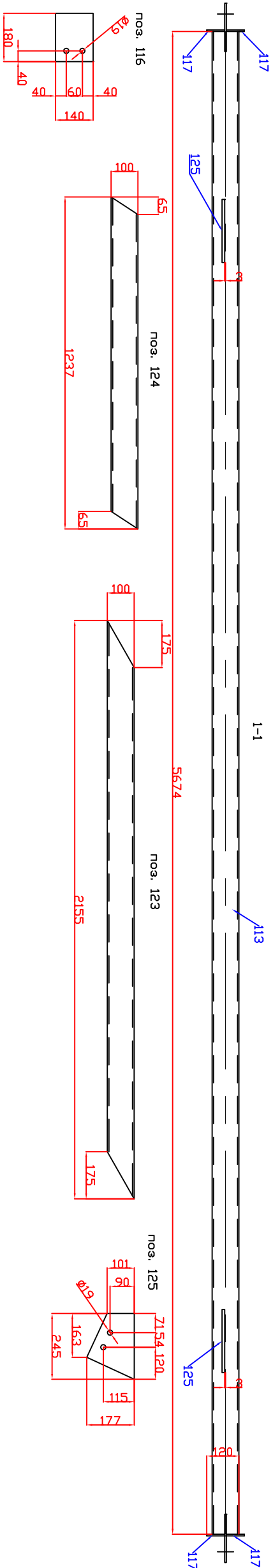
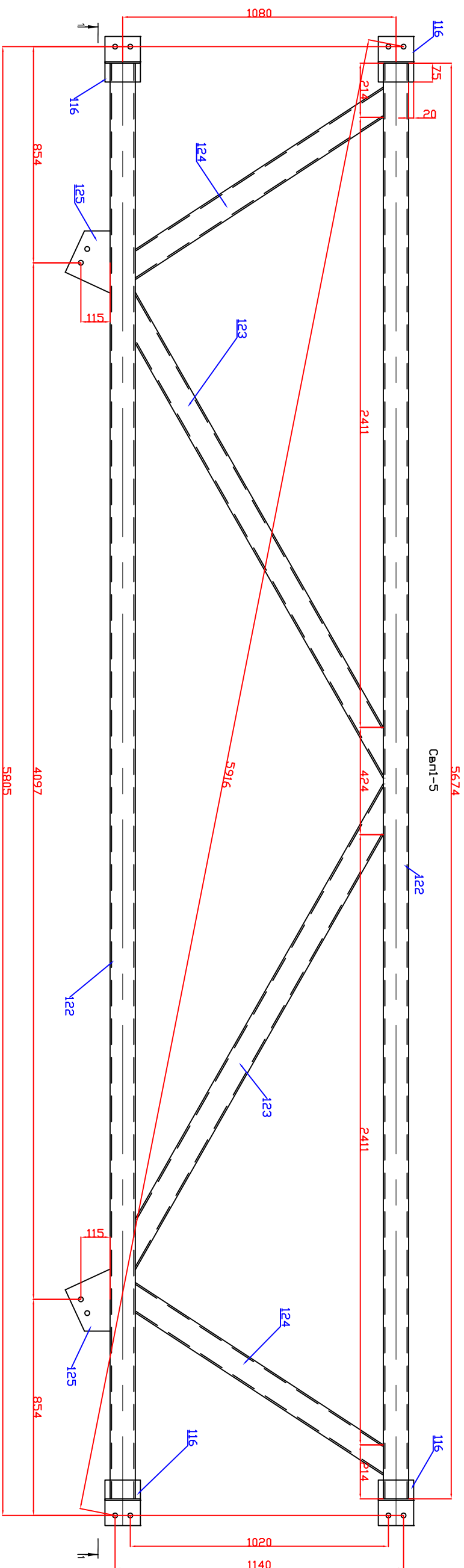
изготовитель					вес, кг
марка	кол-во шт		марка	вес, кг	итого
м	н	марки	всех шт		
Свп1-4	1	281	281		281
560					281

спецификация металла по листу КМД				
марка	№ п/п	сечение	кг всего	марка стали
Свп1-4	1	проф тр 100х5	264,0000	30245-2003
	2	лист - 6	9,0000	С235
	3	лист - 10	7,0000	19903-2015
ИТОГО			280	

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
 - Заводская сварка п/автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродом Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы приварить по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру приварками. Швы зашлифовывать.
 - Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
 - При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов									
марка	№ детали	кол-во шт	сечение	длина	одной детали	вес, кг	ИТОГО	марка стали	примечание
Свп1-4	113	2	проф тр 100х5	5599	81,6000	163,2000	281	С235	
	114	2	проф тр 100х5	1614	23,5000	47,0000			
	115	2	проф тр 100х5	1825	26,6000	53,2000			
	116	4	лист - 6х14,0	180	1,2000	4,8000			
	117	8	лист - 6х65	14,0	0,4300	3,4400			
Свп1-4	121	2	лист - 10х198	286	3,3000	6,6000	281	С235	
			сварка			2,7600			

023-2024-КМД									
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Грузопрывба							
прывверил									
интерверил									
связь СВн1-4									



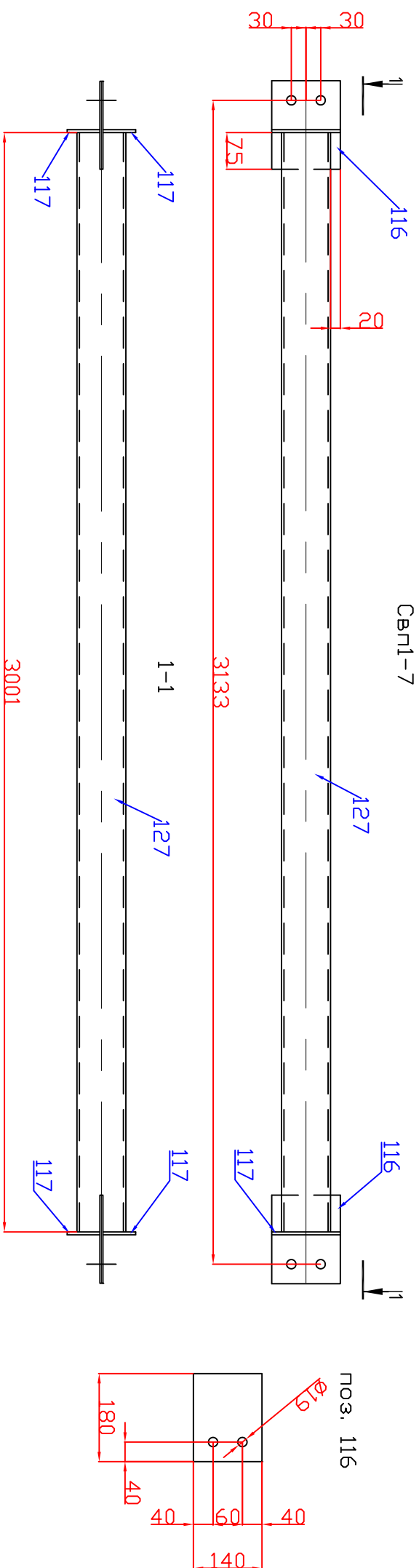
автомобиль				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной	всех шт
Сол-5	1		282	282
			560	282

спецификация мембран по листу КМД				
марка	№п/п	сечение	марка стали	примечание
СМН-5	1	проф тр 100х5	265,0000	30245-2003
	2	лист -6	9,0000	19903-2015
	3	лист -10	7,0000	19903-2015
		ИТОГО	281	

1. Долный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
 2. Заводская дварка п/автоматическая в среде СО2, сварочная проводка SEW08/20. Мотажные сварные соединения выполнять электродом Э50 по ГОСТ 9467-75 (дварку вести по ГОСТ 14771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине, свариваемых деталей. Детали обварить по контролю прыжками. Швы заклеивать.
 3. Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по ПТ28.ВЗ30-2017. Все элементы окрасить ПФ-102 с опл. по Группу ПФ-021. Очистка металла до ст 3 по ГОСТ 4.02-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восполнять.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Сбп1-5	122	2		проф мр 100х5	5674	82,7000	165,4000	282	С255	
	123	2		проф мр 100х5	2155	31,4000	62,8000			
	124	2		проф мр 100х5	1237	18,0000	36,0000			
	116	4		лист - 6х14,0	180	1,2000	4,8000			
	117	8		лист - 6х65	140	0,4300	3,4400			
	125	2		лист - 10х177	245	3,4000	6,8000			
				сварка			2,7600			

[illegible]

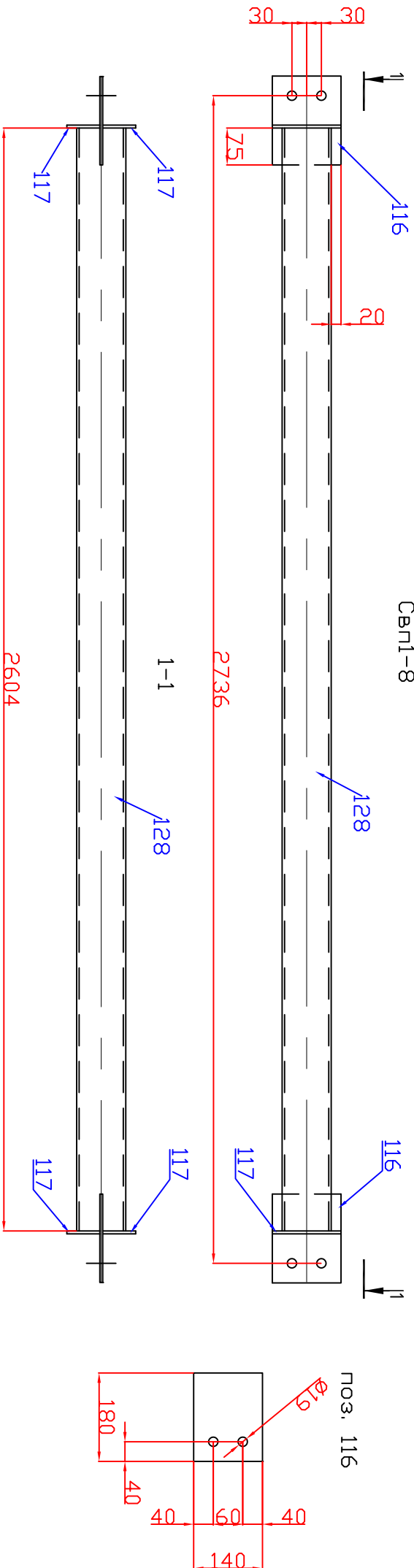


Узломобили					
марка	кол-во шм		веса, кг		
	м	н	однот марку	всех шм	умозо
СВн-1-7	2		4,8	96	96
	560				96

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Сбп-1-7	127	1		проф тр 100х5	3001	4,3,7000	4,3,7000	4,8	С 255	
	116	2		луст -6х14,0	180	1,2000	2,4000			
	117	4		луст -6х65	14,0	0,4300	1,7200			
				сварка			0,1800			

спецификация материалов по листу КМД				
наименование	единица измерения	количество	наименование	единица измерения
Сбл-7	1	проф труба 100х5	88,0000	С255
	2	лист - 6	8,0000	19903-2015
		Итого	96	

[illegible]



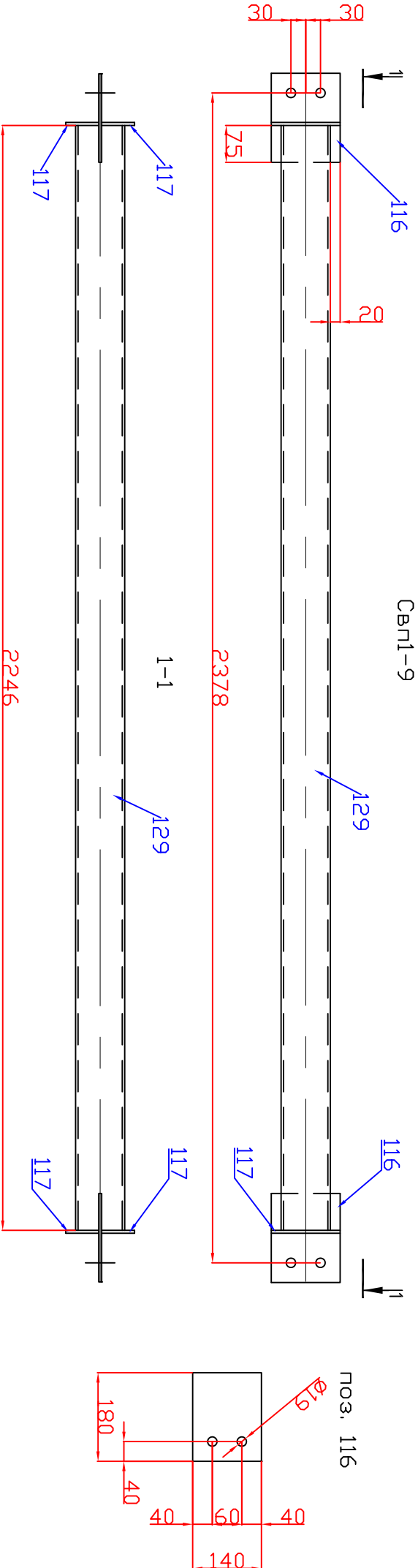
спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
Свп1-8	1	проф тр 100х5	76,0000	С255	30245-2003
	2	лист -6	8,0000		19903-2015
	ИТОГО		84		

изготовить					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
Свп1-8	2		43	86	86
560					86

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или механическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовывать.
- Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Надрученное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Свп1-8	128	1		проф тр 100х5	2604	38,0000	38,0000	4,3	С 255	
	116	2		лист - 6х140	180	1,2000	2,4000			
	117	4		лист - 6х65	140	0,4300	1,7200			
				сварка			0,8800			

023-2024-КМД									
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г. разрабед							
проверил									
упр.ведил									
						связь Свп1-8			



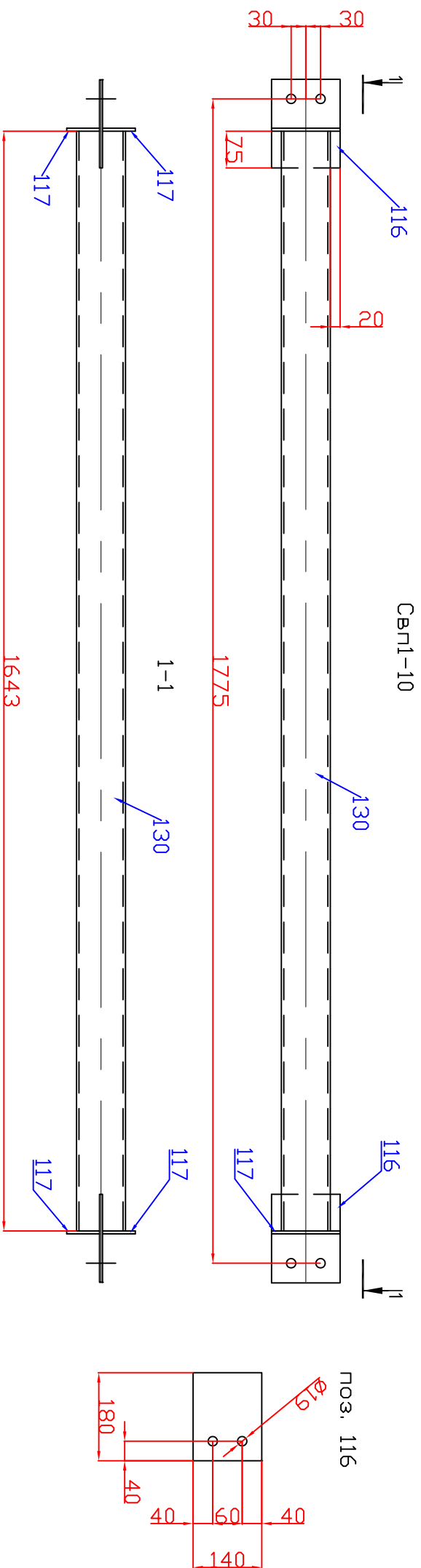
спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
Свп1-9	1	проф тр 100х5	70,0000	С255	30245-2003
	2	лист -6	8,0000		19903-2015
	ИТОГО		78		

изготовитель					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	м	н	одной марки	всех шт	итого
Свп1-9	2		39	78	78
560			78		

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75, сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовывать.
- Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст.3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Надрученное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Свп1-9	129	1		проф тр 100х5	2378	34,7000	34,7000	39	С 255	
	116	2		лист - 6х14,0	180	1,2000	2,4000			
	117	4		лист - 6х65	140	0,4300	1,7200			
				сварка			0,1800			

023-2024-КМД									
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г	руководя						
проверил									
упробрл									
связь Свп1-9									

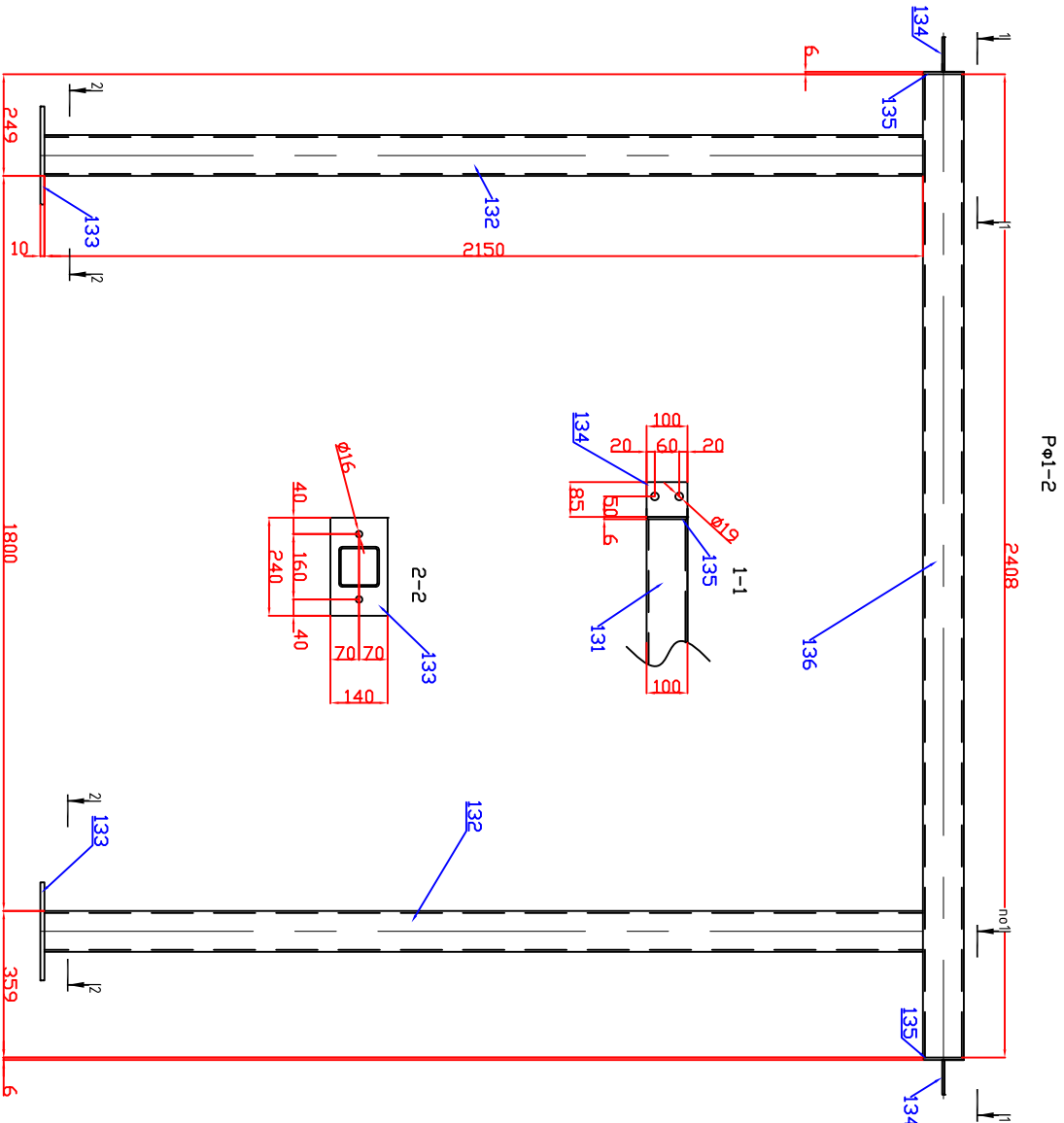


спецификация материала по листу КМД				
марка	№ п/п	сечение	марка стали	примечание
Сн1-10	1	проф тр 100х5	С255	30245-2003
	2	лист -6	8,0000	19903-2015
		Итого	56	

использовать					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	т	н	одной марки	всех шт	итого
Сбп1-10	2		29	58	58
560					58

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Свил-10	130	1		проф тр 100х5	1643	24,0000	24,0000	29	С255	
	116	2		луст -6х14,0	180	1,2000	2,4000			
	117	4		луст -6х65	14,0	0,4300	1,7200			
				сварка			0,8800			

[illegible]



спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
РФ1-2	1	проф тр 100х5	98,0000	С255	30245-2003
	2	лист - 6	2,0000		19903-2015
	3	лист - 10	6,0000		19903-2015
	Итого		106		

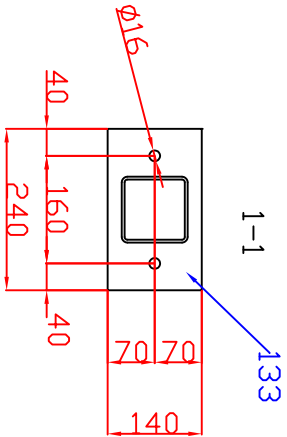
изготовитель				
марка	кол-во шт		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шт итого
Рφ1-2	1		106	106
560			106	106

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка п/автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовать.
3. Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст. 3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красного покрытия. Наруженное покрытие восстанавливать.
4. Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
РФ1-2	136	1		проф тру 100х5	2408	35,1000	35,1000	106	С255	
	132	2		проф тру 100х5	2150	31,3000	62,6000			
	133	2		лист - 10х140	240	2,6400	5,2800			
	134	2		лист - 6х85	100	0,4000	0,8000			
	135	2		лист - 6х100	100	0,5000	1,0000			
				сварка			1,2200			

							023-2024-КМД		
							Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Пужское сельское поселение, дер. Пужаны, земельный участок с кн 47:20:0108005:12		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г	Руководя						
проверил									
утвердил									
						фахверк РФ1-2			

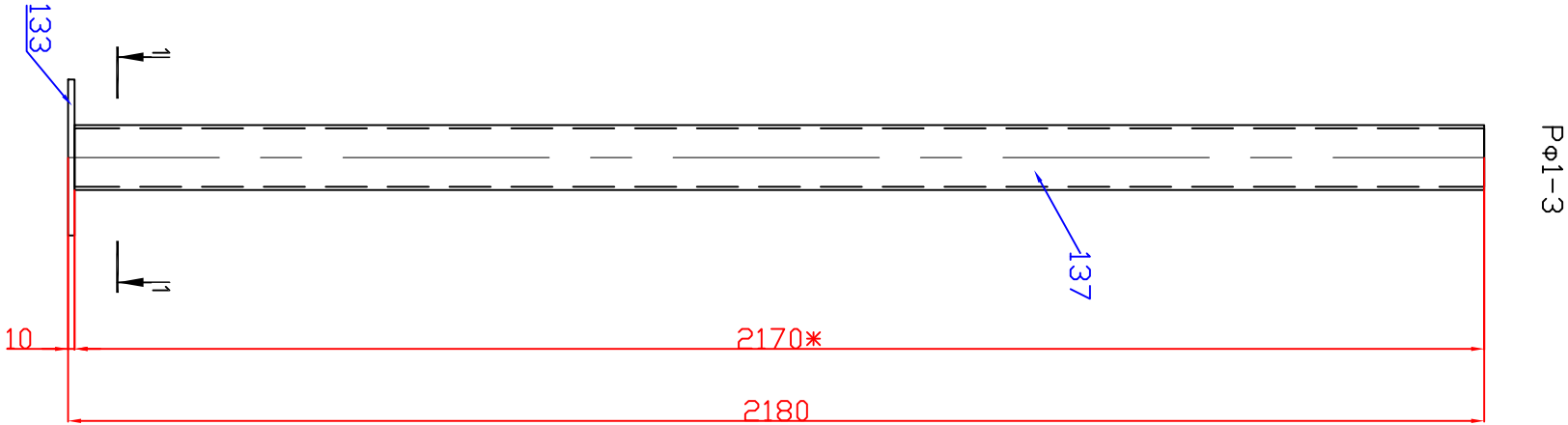
спецификация металла по листу КМД					
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали	примечание
Рф1-3	1	проф тр 100х5	190,0000	С 255	30245-2003
	2	лист - 10	16,0000		19903-2015
	ИТОГО		206		



изготовить					
марка	кол-во шт		вес, кг		
	ш	н	одной марки	всех шт	итого
Рф1-3	6		35	210	210
560					210

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Рф1-3	137	1		проф тр 100х5	2170	31,6000	31,6000	35	С 255	
	133	1		лист - 10х140	240	2,6400	2,6400			
				сварка			0,7600			

023-2024-КМД									
						Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина			
разраб		Г. разрабед							
проверил									
упр.дел									
						фахберк Рф1-3			



- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или сварочная в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродом З50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру приваривания. Швы зашлифовывать.
- Антикоррозионную защиту стальных конструкций осуществлять по СП 28.13330-2017. Все элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст. 3 по ГОСТ 9.402-2004.
- При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Наруженное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

Technical drawing of a metal plate (лист КМ1) with dimensions and a table of specifications.

Dimensions (mm):

- Overall width: 5070
- Overall height: 5058
- Plate thickness: 6
- Distance from top edge to first hole: 196
- Distance between holes: 24
- Distance from bottom edge to last hole: 80
- Distance from right edge to last hole: 138
- Distance from right edge to last hole (alternative): 134

Table of specifications:

спецификация металла по листу КМ1				
марка	№п/п	сечение	кг всего	марка стали
	1	проф тр 100х5	1011,0000	30245-2003
	2	лист -6	12,0000	190Г3-2015
	ИТОГО		1023	

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ

2. Задача свайки в соответствии с проектом

Р01-5

Ø19
сваривание
6
40
5988
5920
6000
40
сваривание
139

Technical drawing of a shaft with the following dimensions and labels:

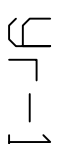
- Overall length: 6070
- Distance from left end to first step: 6058
- Distance from left end to second step: 5920
- Distance from second step to right end: 34
- Left end diameter: $\phi 19.6$
- Right end diameter: $\phi 19$
- Step diameter: $\phi 19.6$
- Step width: 24
- Step height: 80
- Angle: 140
- Label: P01-6

эзэмовиль				
марка	кон-до шм		вес, кг	
	м	н	одной марки	всех шм
РФ1-4	3		75	225
РФ1-5	6		89	534
РФ1-6	3		90	270
Итого				1029

спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
Рф1-6	140	1		проф пр 100х5	6058	88.3000	88.3000	90	С 255	
	141	1		лист - 6х100	100	0,5000	1,0000			
				сварка			0,7000			

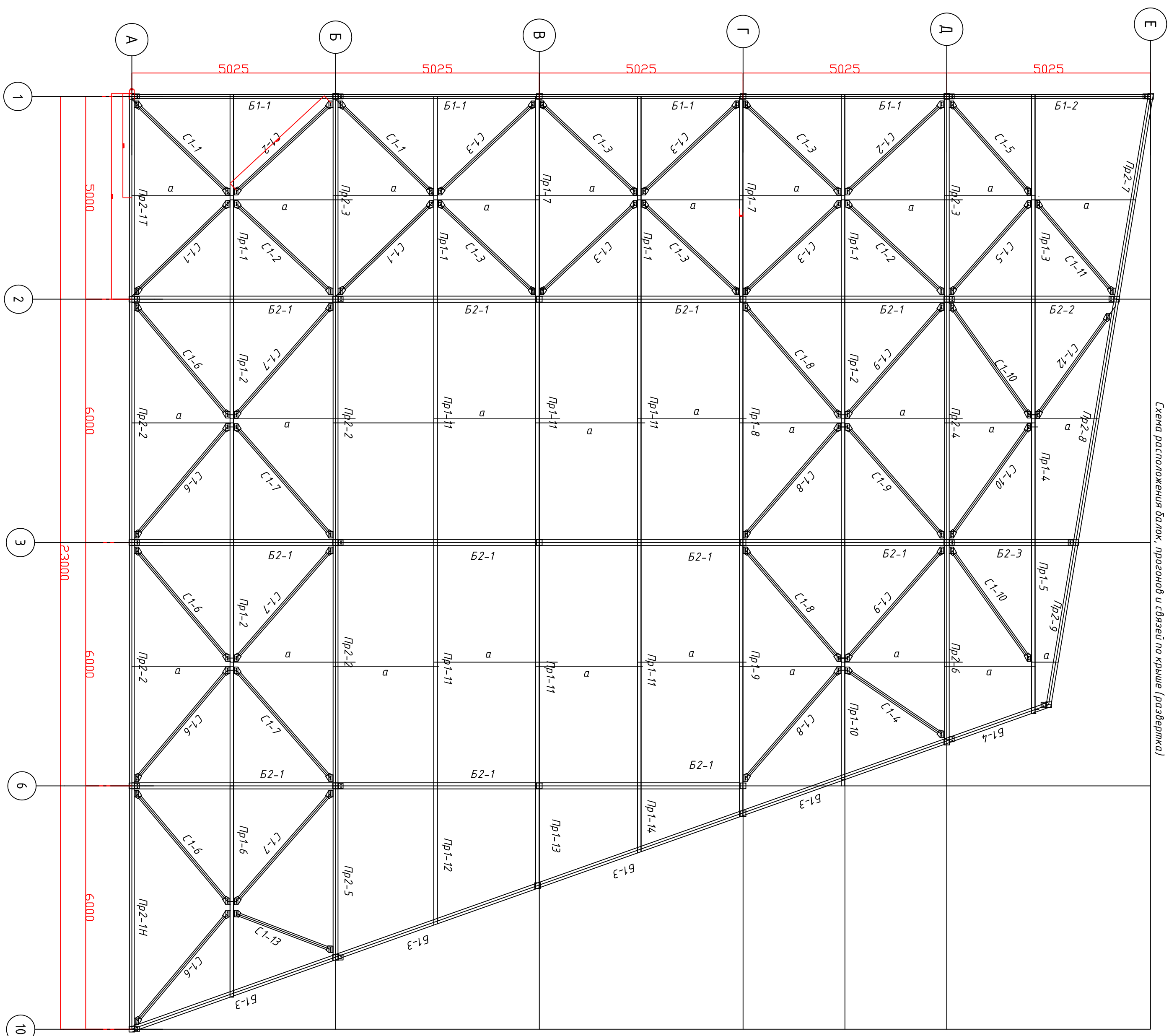
спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
РФ1-4	138	1		проф тру 100x5	5058	73.7000	73.7000	ИТОГО	С255	
	141	1		лист - 6x100	100	0.5000	1,0000			
				сварка			0,3000			
спецификация элементов										
марка	№ детали	кол-во шт		сечение	длина	вес, кг			марка стали	примечание
		м	н			одной детали	всех шт	ИТОГО		
РФ1-5	139	1		проф тру 100x5	6000	87.5000	87.5000	ИТОГО	С255	
	141	1		лист - 16x100	100	0.5000	1,0000			
				сварка			0,5000			
023-2024-КМД										
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужины, земельный участок с кп 47:20-0108005:12										
Изм.	кол. уч.	лист	№ док.	Подп.	Дата					
разраб	Гризорева									
проберил										
умвердил										
фахберк РФ1-4, РФ1-5, РФ1-6						Стадия		лист	листов	
						Р	86			

марку без чертёж

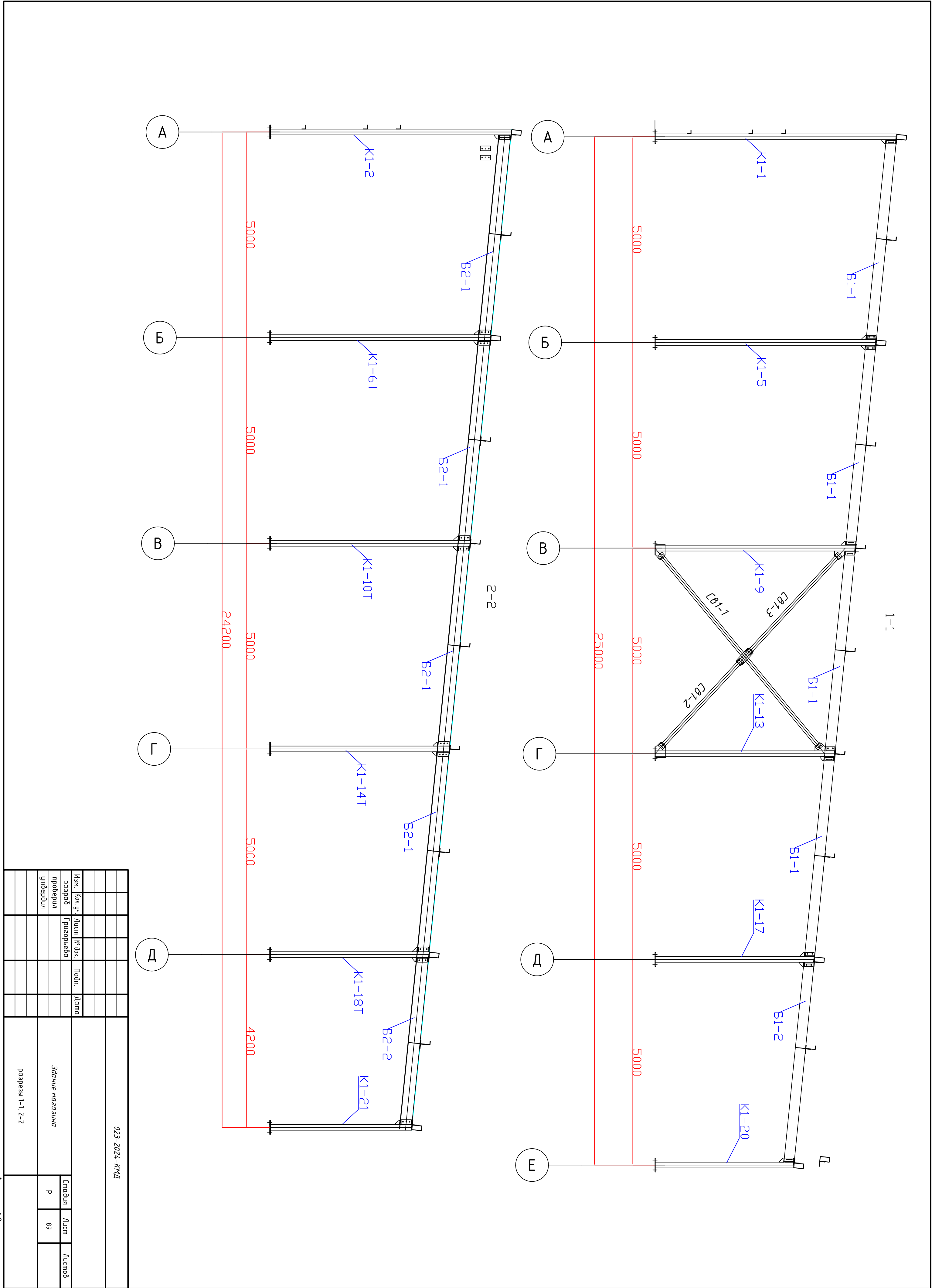


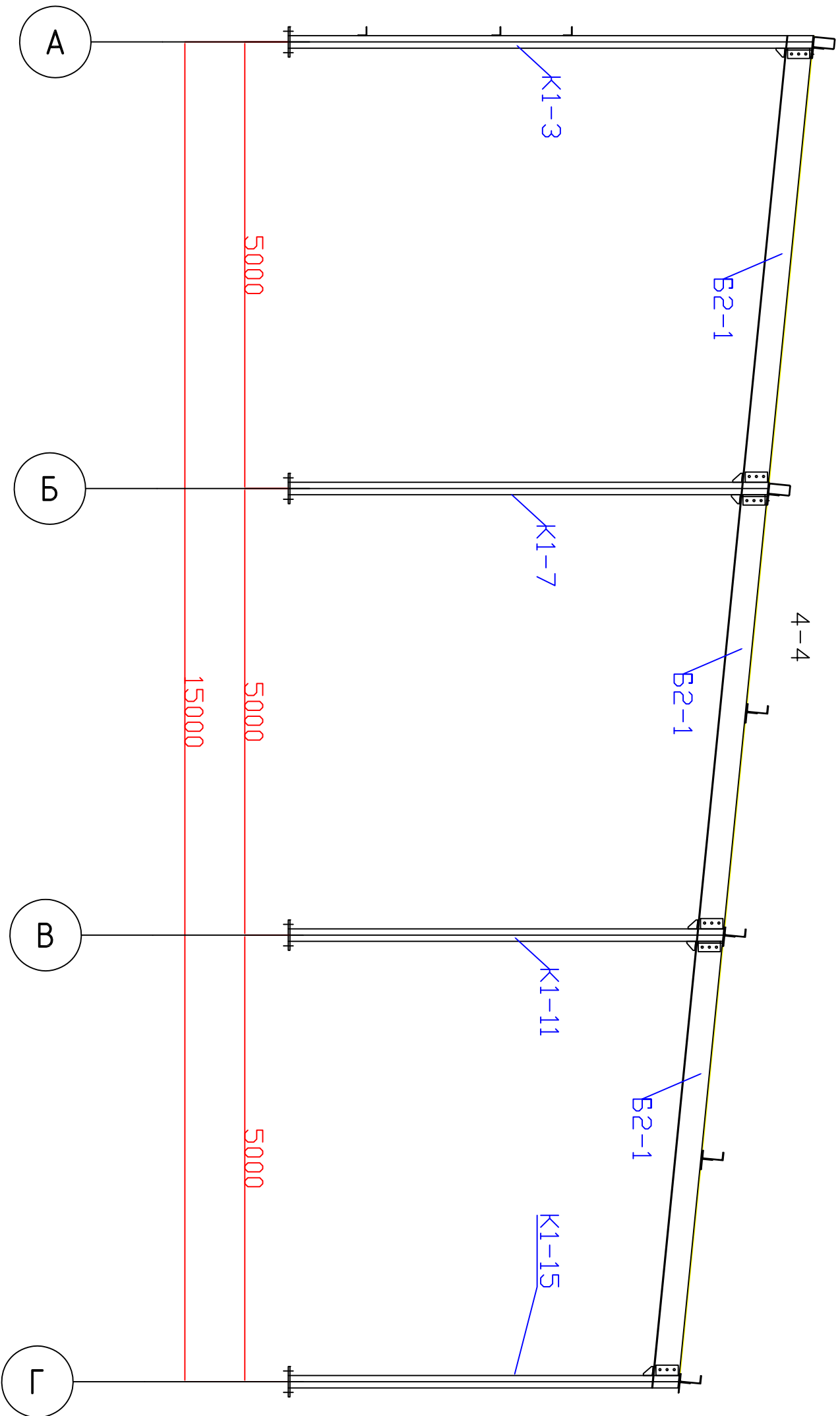
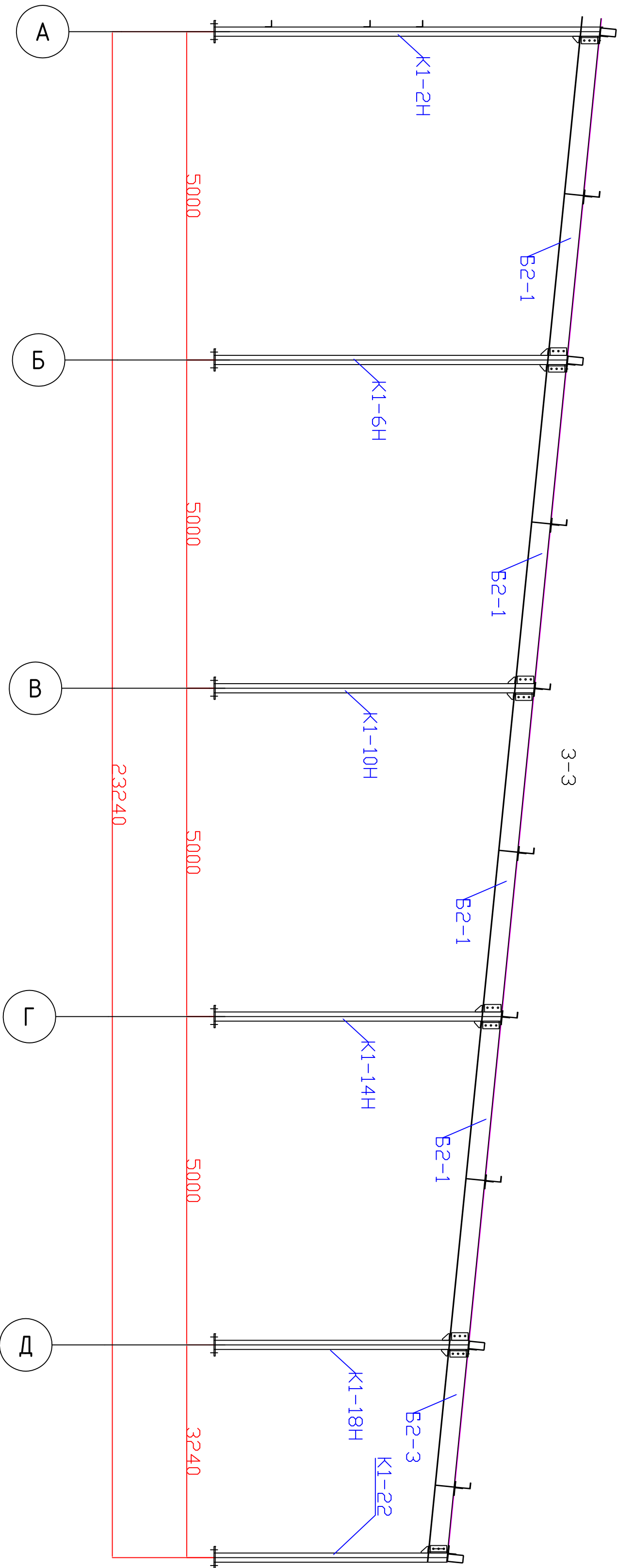
023-2024-KML



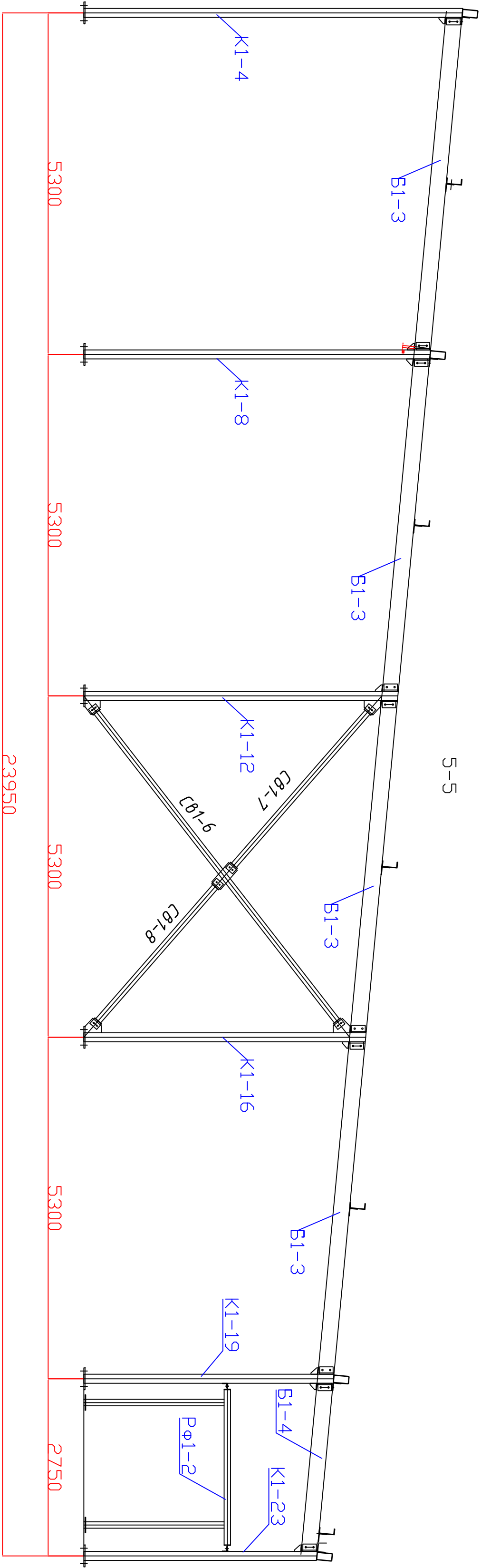


						023-2024-КМД		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
разраб		Гусельева						
подвергн								
удерживн								
Задание магистранта						Смадия	Лист	Листов
						Р	88	
схема расположения балок, прогонов и связей по крыше								

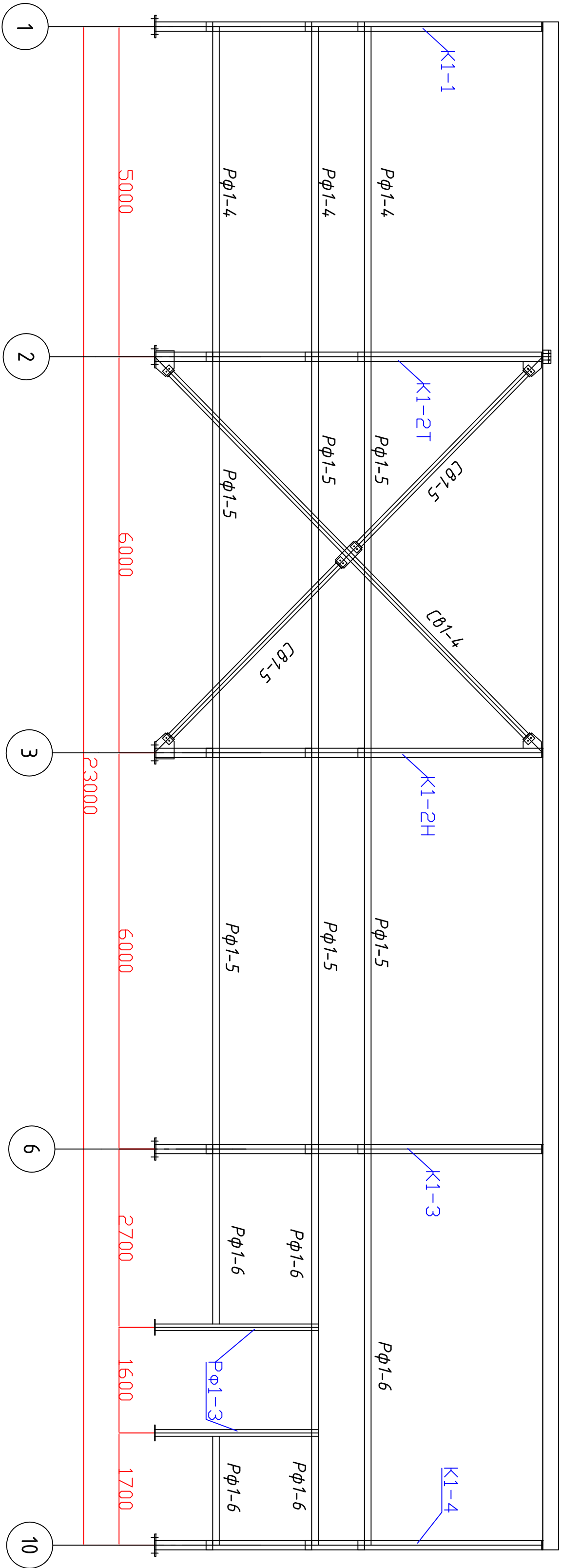




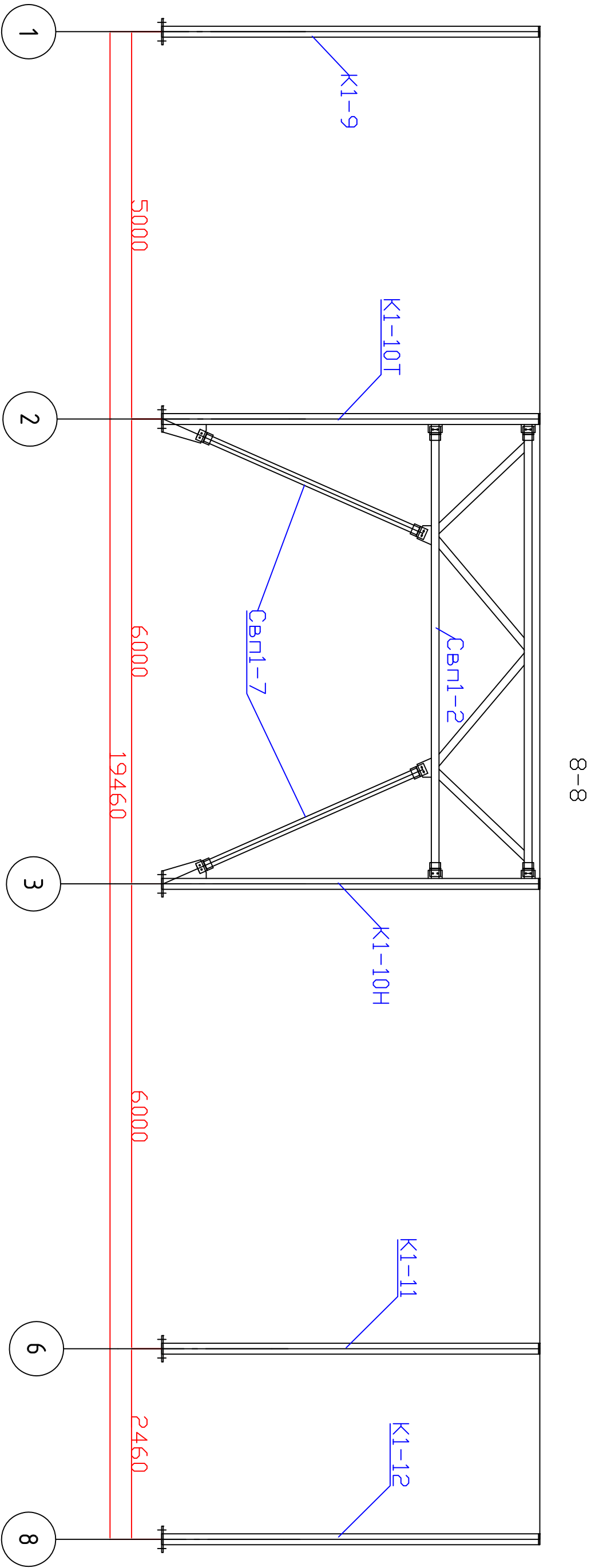
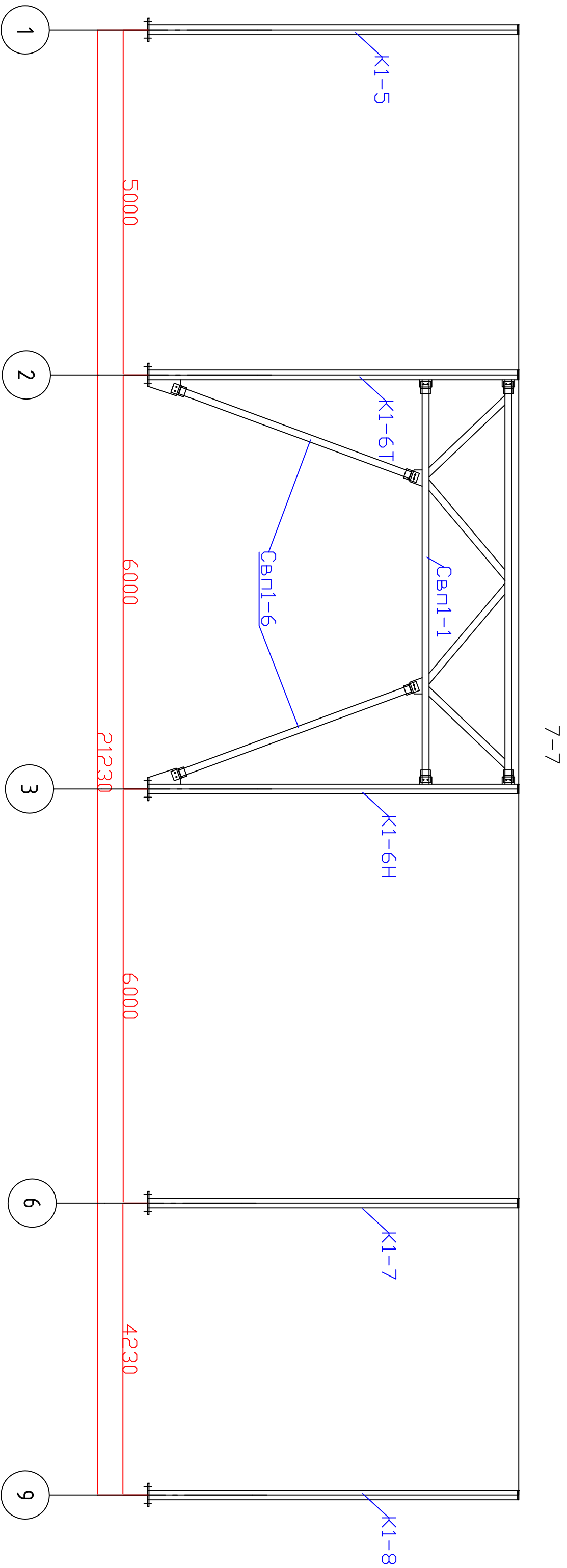
023-2024-КМД									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Эдипие мадания			
разраб	Грузопреда								
пробери									
гнверди									
						разрезы 3-3, 4-4			
							Смадия	Лист	Листов
							Р	90	



6-6

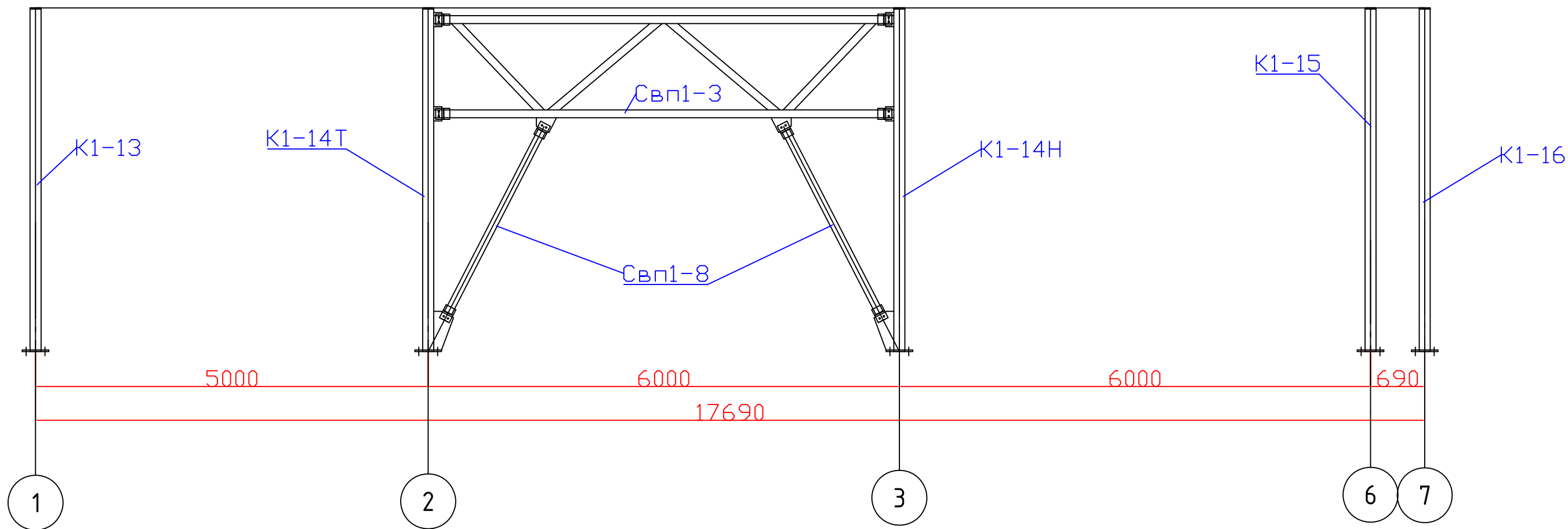


023-2024-КМД									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Эддингс магазин			
разраб		Грузопреда							
проектир									
инженер									
разрезы 5-5, 6-6							Смадия	Лист	Листов
							Р	91	

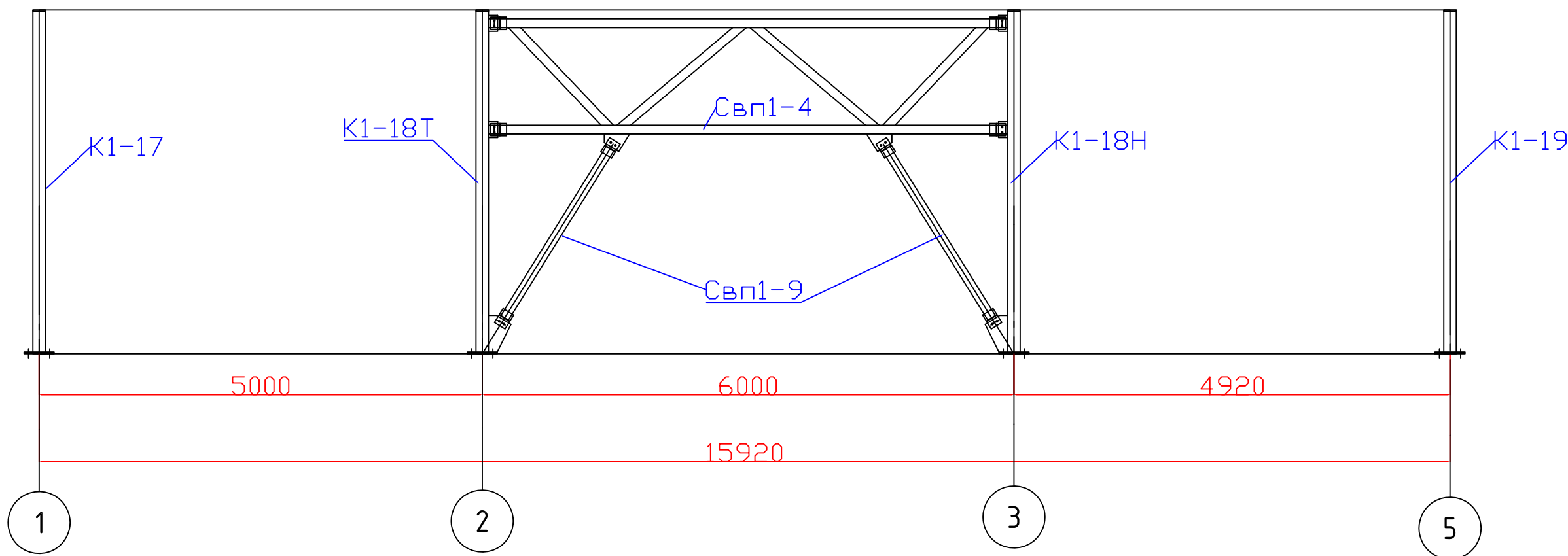


023-2024-КМД									
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Эдипие магазин			
разраб		Грузопреда							
проектир									
инженер									
разрезы 7-7, 8-8						Стандия	Лист	Листов	
						Р	92		

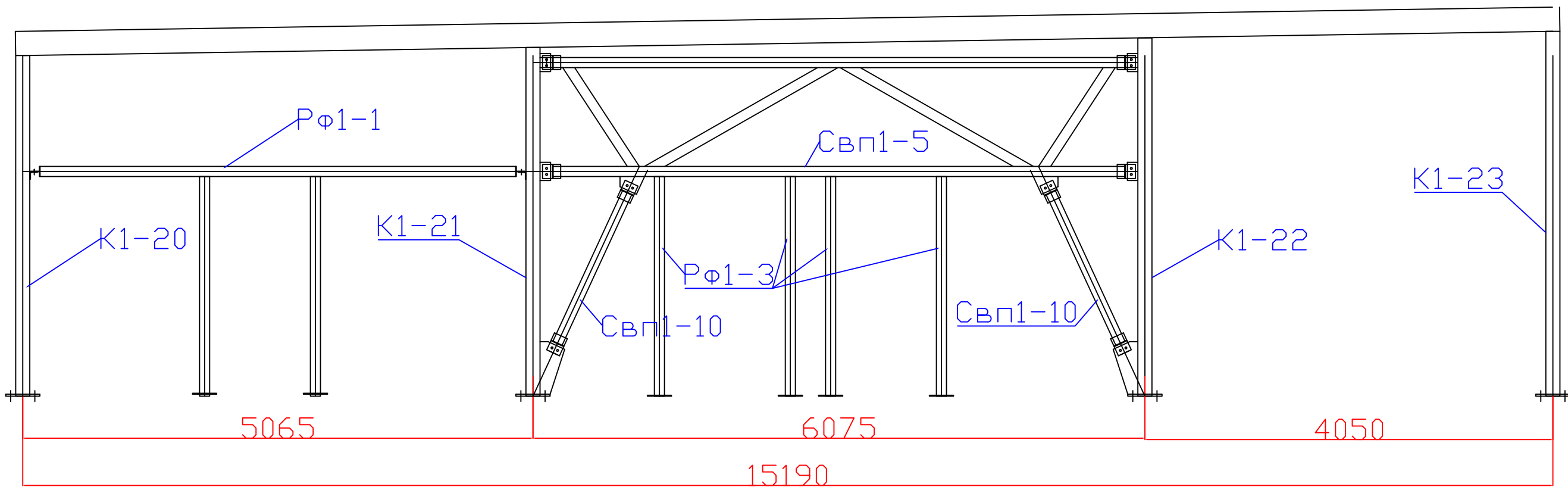
9-9



10-10



11-11



						023-2024-КМД				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Здание магазина		Стадия	Лист	Листов
разраб		Григорьева						Р	93	
проверил										
утвердил						разрезы 9-9, 10-10, 11-11				