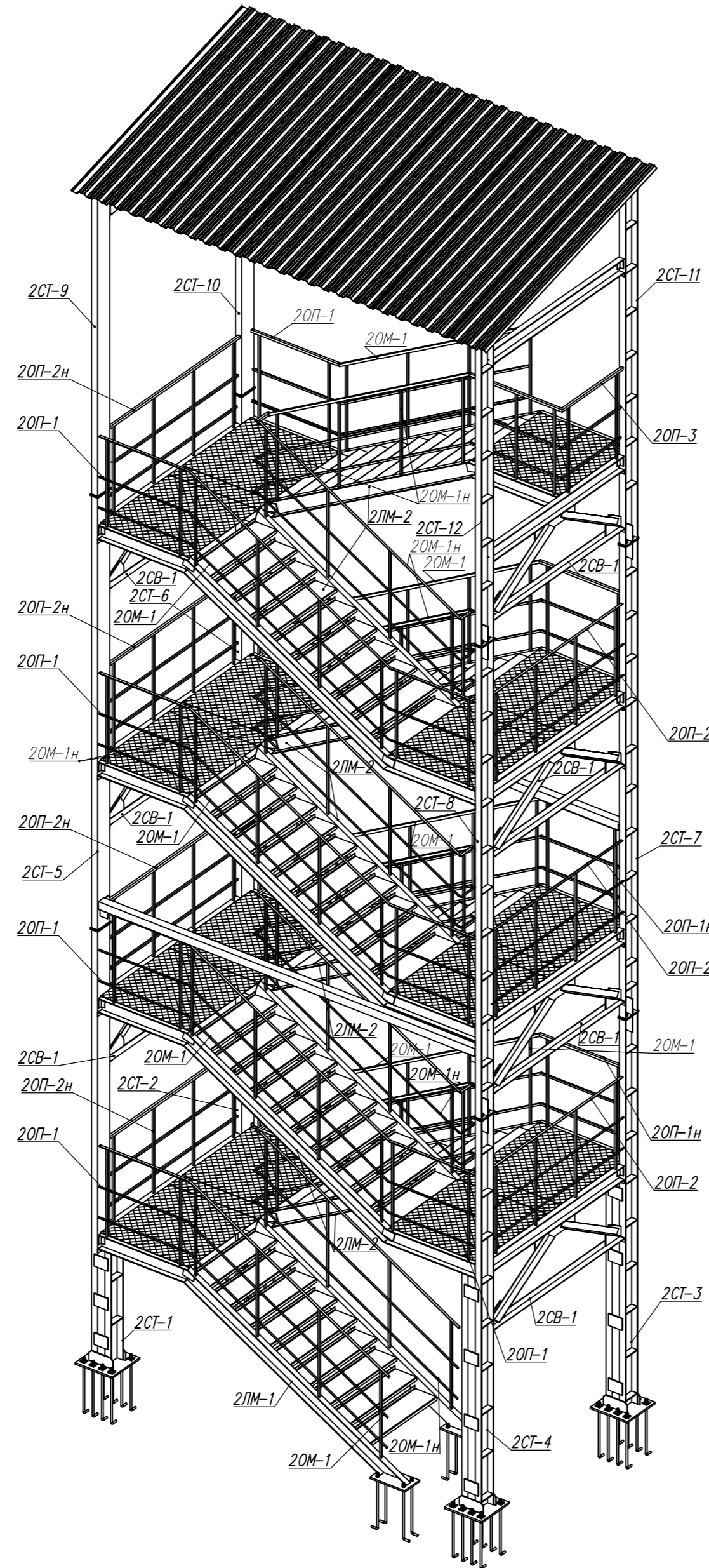


Общий вид металлической лестницы в осях 28-29/Ю



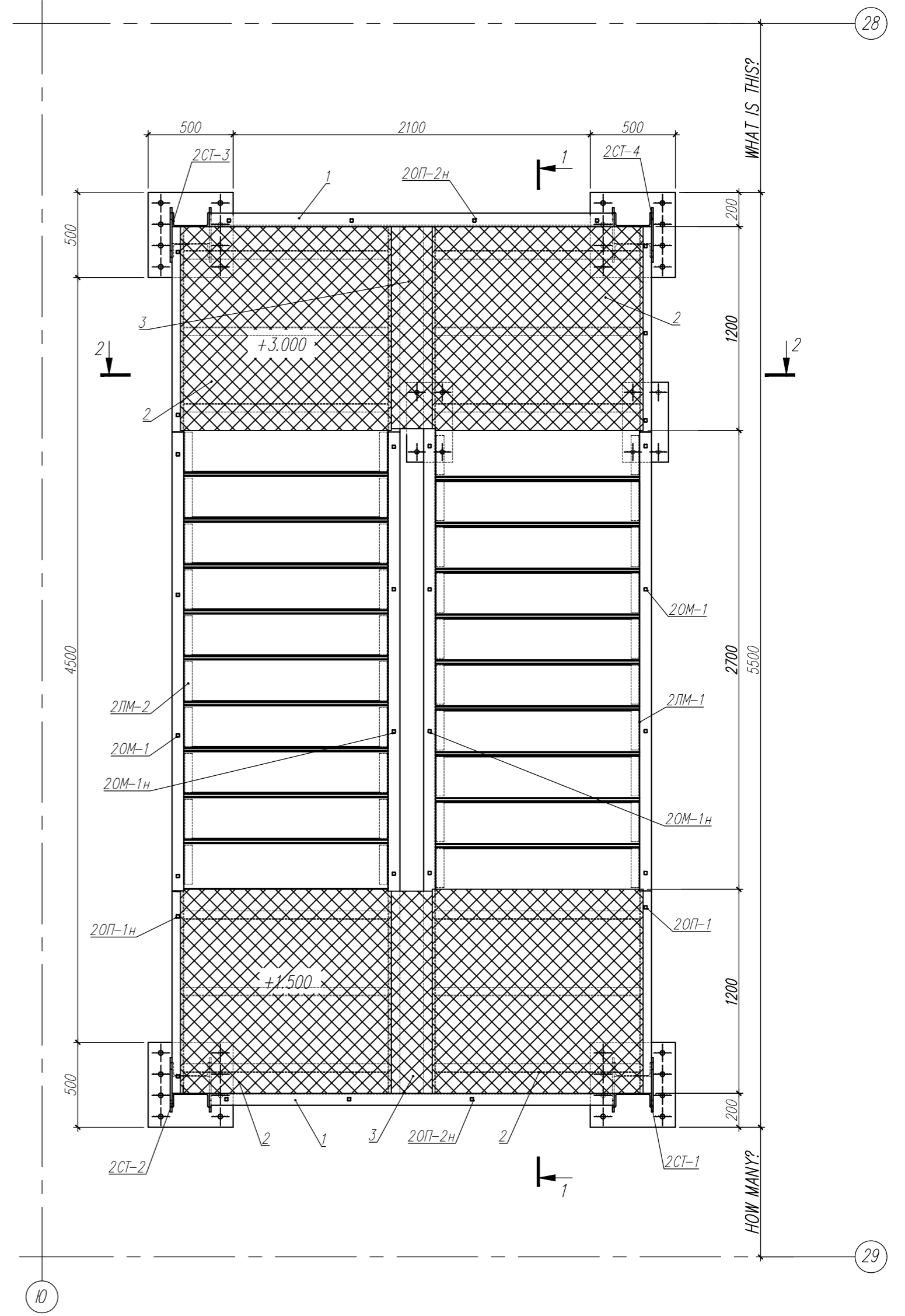
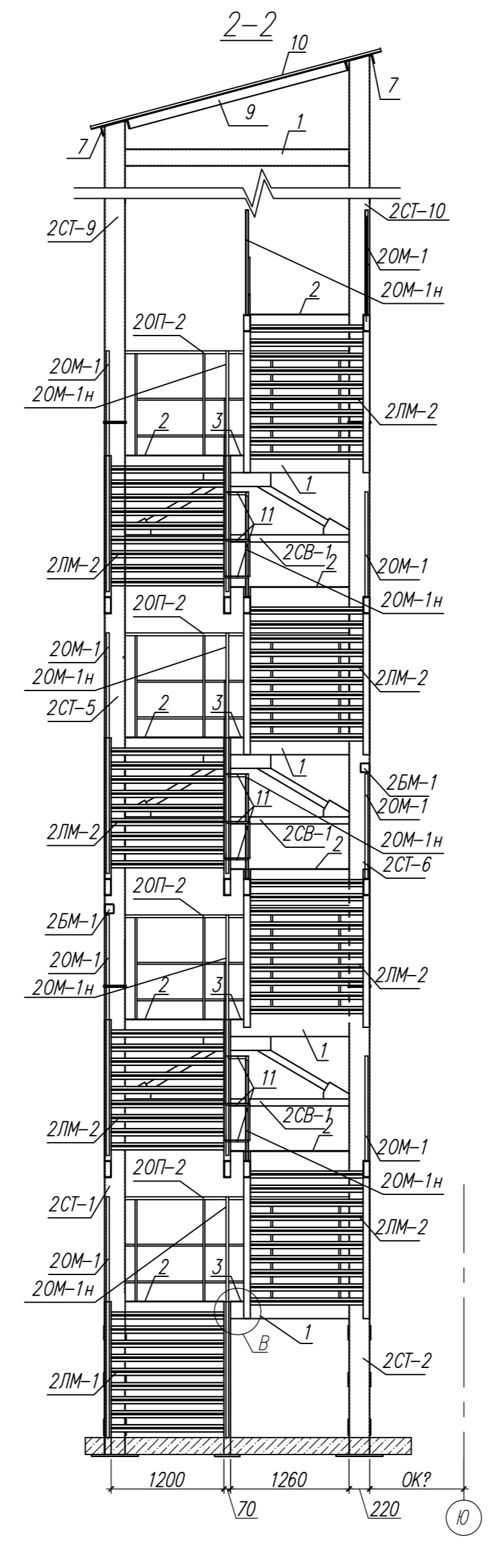
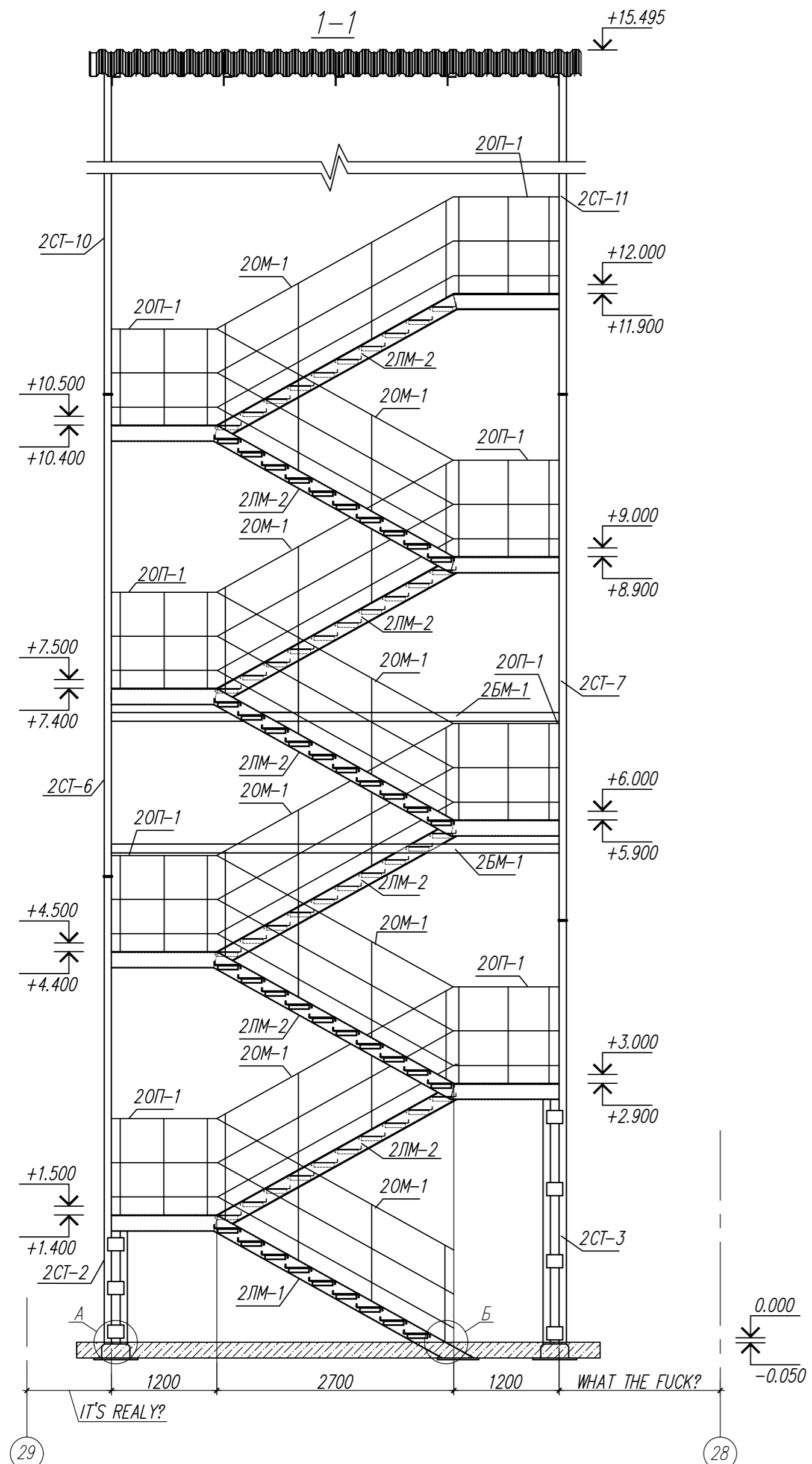
Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
<i>Металлическая лестница</i>					
2ЛМ-1	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Лестница металлическая 2ЛМ-1	1	380.19	
2ЛМ-2	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Лестница металлическая 2ЛМ-2	7	406.73	
2ОМ-1	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Ограждение марша 2ОМ-1	8	25.15	
2ОМ-1н	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Ограждение марша 2ОМ-1н	8	25.15	
2ОП-1	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Ограждение площадки 2ОП-1	8	14.81	
2ОП-1н	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Ограждение площадки 2ОП-1н	8	14.81	
2ОП-2	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Ограждение площадки 2ОП-2	7	22.60	
2ОП-2н	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Ограждение площадки 2ОП-2н	7	22.60	
2ОП-3	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Ограждение площадки 2ОП-3	1	15.67	
2СТ-1	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Стойка 2СТ-1	1	224.18	
2СТ-2	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Стойка 2СТ-2	1	224.18	
2СТ-3	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Стойка 2СТ-3	1	252.86	
2СТ-4	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Стойка 2СТ-4	1	252.86	
2СТ-5	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Стойка 2СТ-5	1	138.87	
2СТ-6	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Стойка 2СТ-6	1	138.87	
2СТ-7	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Стойка 2СТ-7	1	148.27	
2СТ-8	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Стойка 2СТ-8	1	148.27	
2СТ-9	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Стойка 2СТ-9	1	96.03	
2СТ-10	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Стойка 2СТ-10	1	112.02	
2СТ-11	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Стойка 2СТ-11	1	111.62	
2СТ-12	02/14-В-125-КЖИ 2.4, л	Стойка 2СТ-12	1	95.37	
2СВ-1		Связь 2СВ-1	7	40.49	
1		□ 18П ГОСТ 8240-97* С 235, ГОСТ 27772-88* L=2360	10	38.47	
2		Лист ромб 5,0х1200х1240, Ст3сп ГОСТ8568-77*	16	31.25	
3		Лист ромб 5,0х1190х1240, Ст3сп ГОСТ8568-77*	8	6.00	
4		□ 50х5, ГОСТ 8509-93 С 235, ГОСТ 27772-88* L=100	50	0.38	
5		□ 100х10, ГОСТ 8509-93 С 235, ГОСТ 27772-88* L=60	4	0.91	
6		□ 100х5, ГОСТ 30245-03 С 235, ГОСТ 27772-88* L=5080	2	73.20	
7		□ 30П ГОСТ 8240-97* С 245, ГОСТ 27772-88* L=5400	2	171.72	
8		□ 50х40х5, ГОСТ 8510-86* L=60 С 235, ГОСТ 27772-88*	10	0.20	
9		□ 100х10, ГОСТ 8509-93 С 235, ГОСТ 27772-88* L=2370	5	35.81	
10	ГОСТ 24045-94	НС35-1000-0,6, L=3190	6	18.96	
11		□ 30х4, ГОСТ 8509-93 С 235, ГОСТ 27772-88* L=260	8	0.43	
	ГОСТ 5915-70	Гайка М20-6Н.5 (S30)	80	0.07	
	ГОСТ 11371-78	Шайба А 20.01.08кп.016	40	0.02	
	ГОСТ 7798-70	Болт М24 - 6хх55.56	16	0.63	
	ГОСТ 5915-70	Гайка М24 6Н.5 (S36)	16	0.12	
	ГОСТ 11371-78	Шайба С.24.01.08кп.016	16	0.03	

1. Данный лист смотреть совместно с листами

Инд.И. подг.
Подпись и дата
Взамен инд.И.

Изм.	Кол.уч.	Лист	Издок	Подпись	Дата			
						Каркас здания части комплекса в границах по осям 15-22 и А-Ф		
						Р	Лист	Листов
						Общий вид металлической лестницы в осях 28-29/Ю		
Гл. констр.	Васильев							
ГИП	Васильев							
Н. контр.	Иванова							
Вед. инж.	Собинова							
Инж.	Тимурков							

Схема расположения металлической лестницы

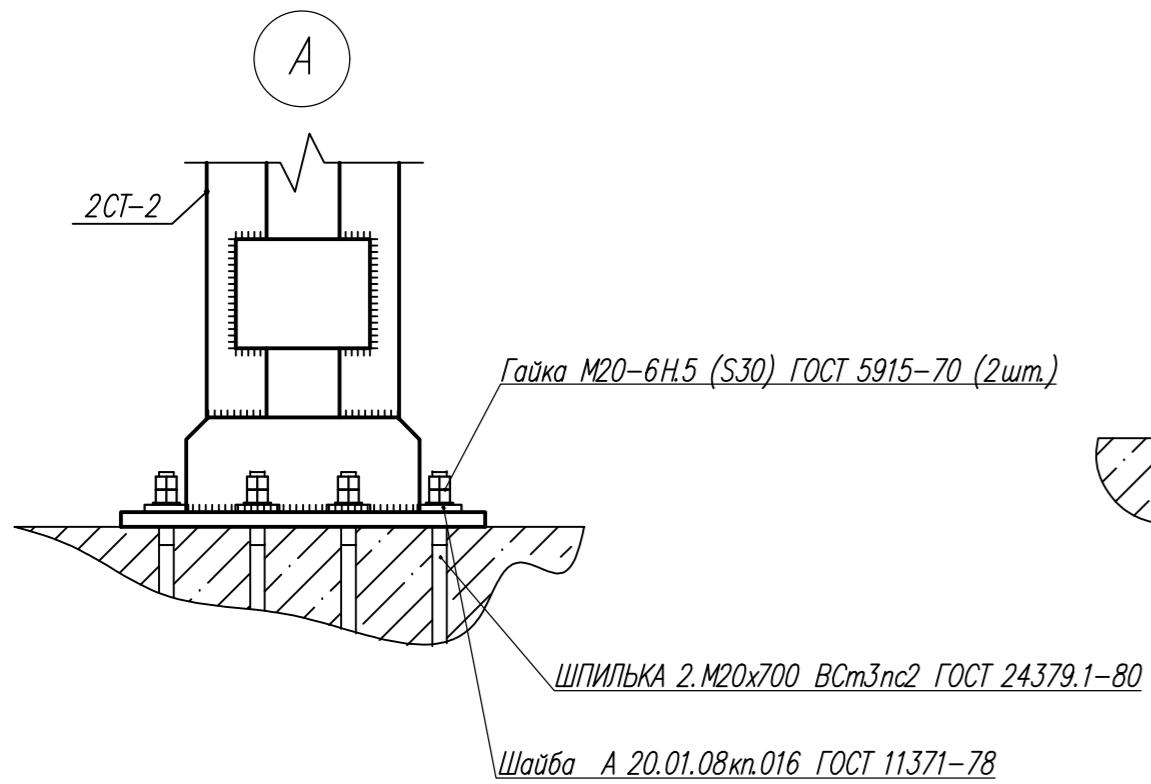


Взамен инв.М
Подпись и дата
Инв.М подл.

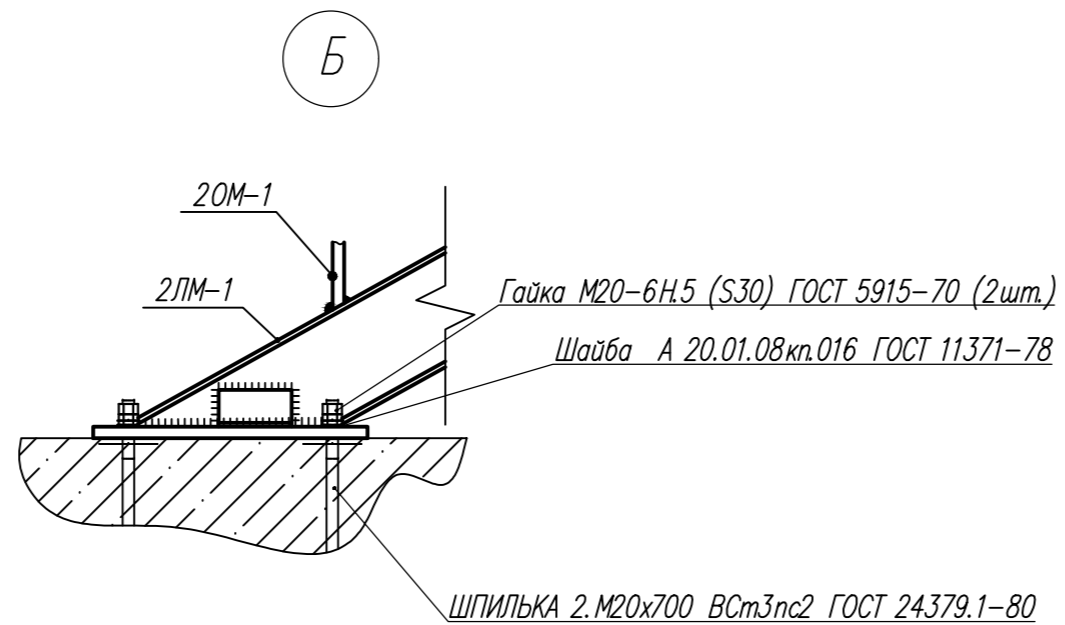
1. Данный лист смотреть совместно с листами
2. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*. Высоту сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов и в соответствии с табл. 38 СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции".
3. Все металлические элементы окрасить эмалью ХВ-124 по ГОСТ 10144-89* за 2 раза по 2 слоям грунтовки Фл-03к по ГОСТ 9109-81*.
4. Изготовление и монтаж металлических конструкций вести согласно СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции" и СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции", строительные".

Изм.	Кол.уч.	Лист	Исполн.	Подпись	Дата	Каркас здания части комплекса в границах по осям 15-22 и А-Ф		
Гл. констр.	Васильев					Р	Лист	Листов
ГИП	Васильев							
Н.контр.	Иванова							
Вед. инж.	Собинова							
Инж.	Тимуров							

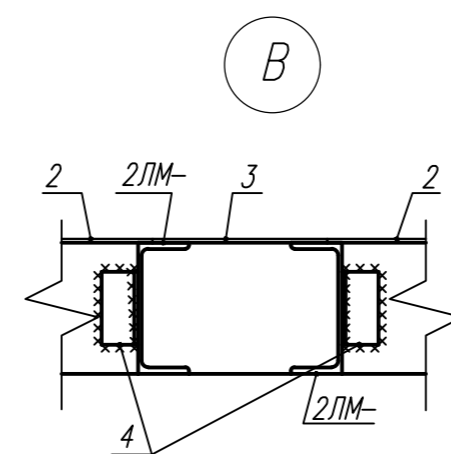
Схема расположения металлической лестницы в осях 28-29/Ю



Узел стыка стойки 2СТ- с металлической лестницей 2ЛМ-

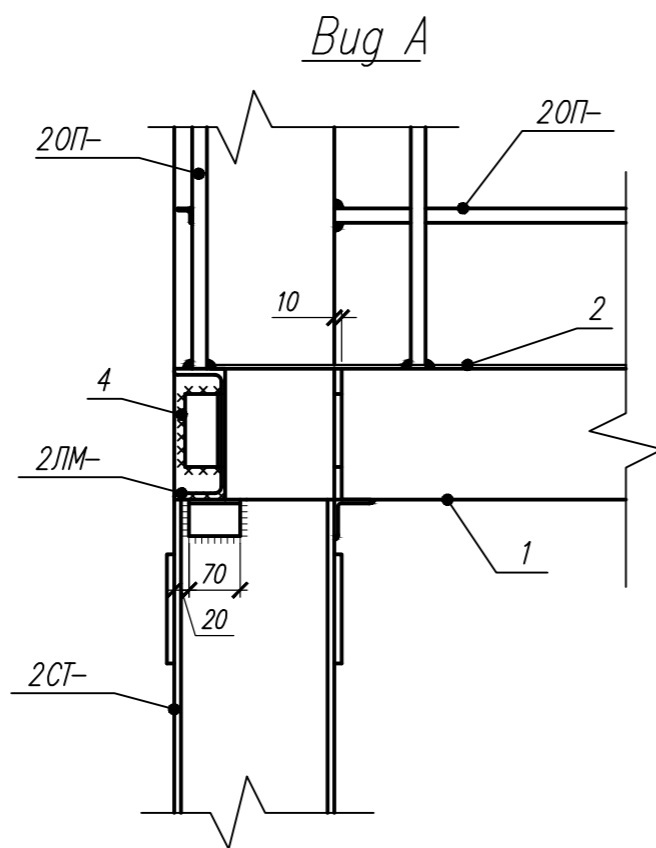
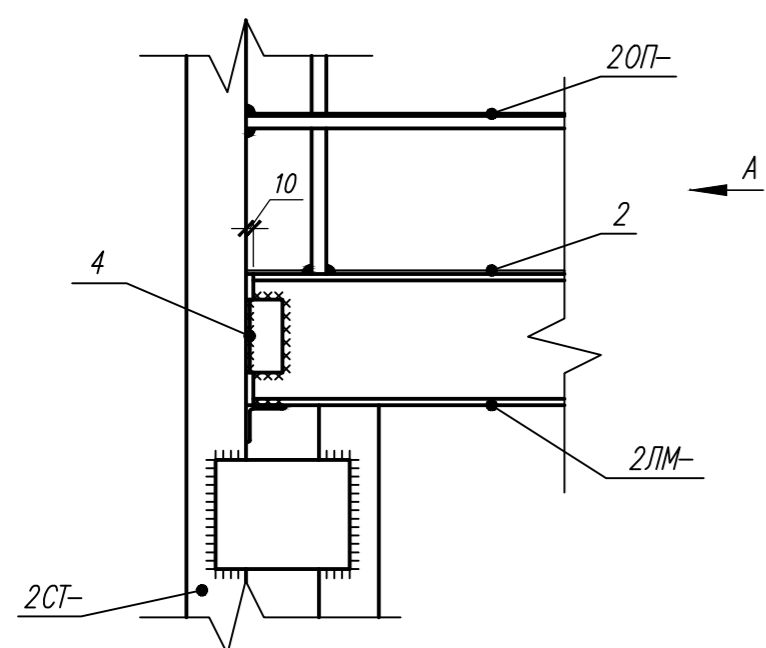
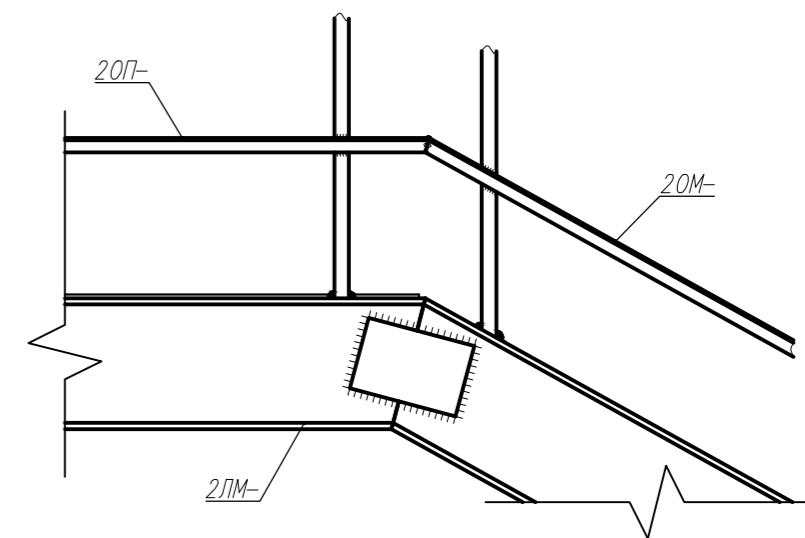


Узел стыка стойки 2СТ- с элементом 1

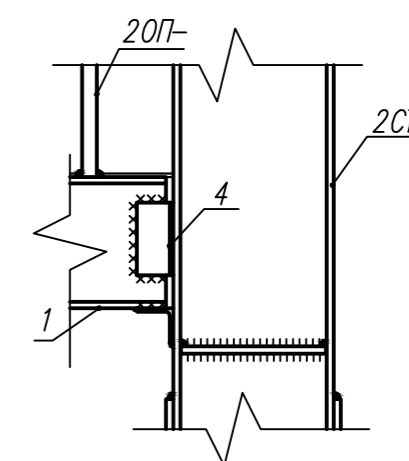
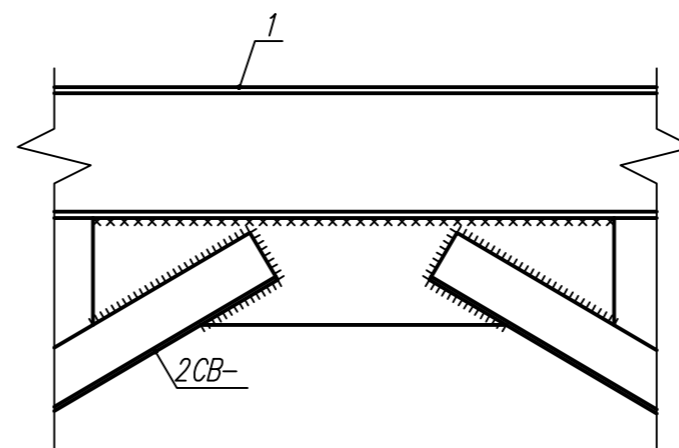


Узел стыка стойки 2СТ- с элементом 1

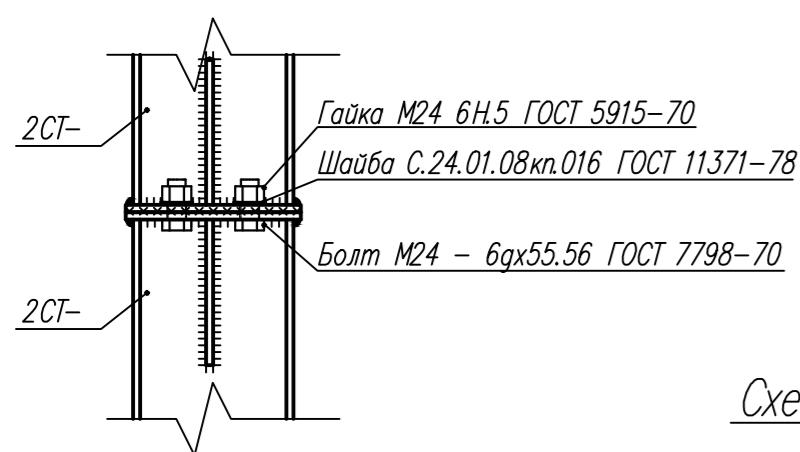
Узел стыка металлической лестницы 2ЛМ- с ограждениями марша и площадки



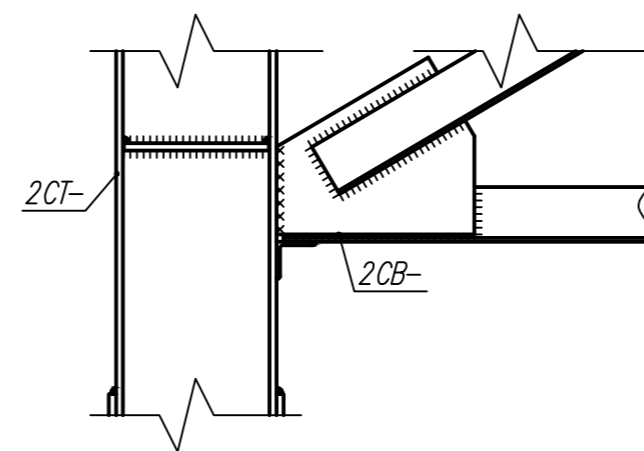
Узел стыка связи 2СВ- с элементом 1



Узел стыка стоек 2СТ-



Узел стыка стойки 2СТ- со связью 2СВ-



Узел стыка стойки 2СТ- с элементом 6

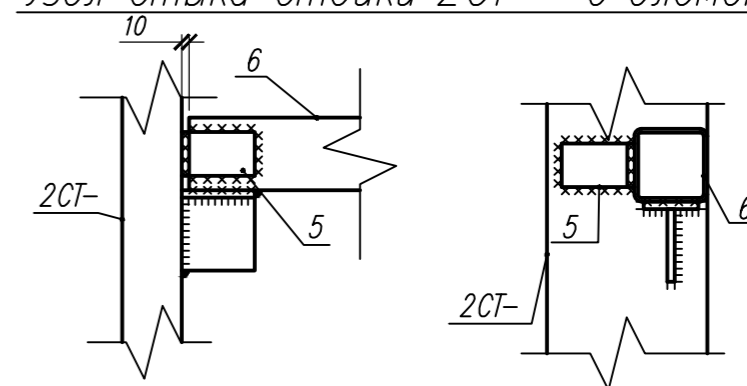
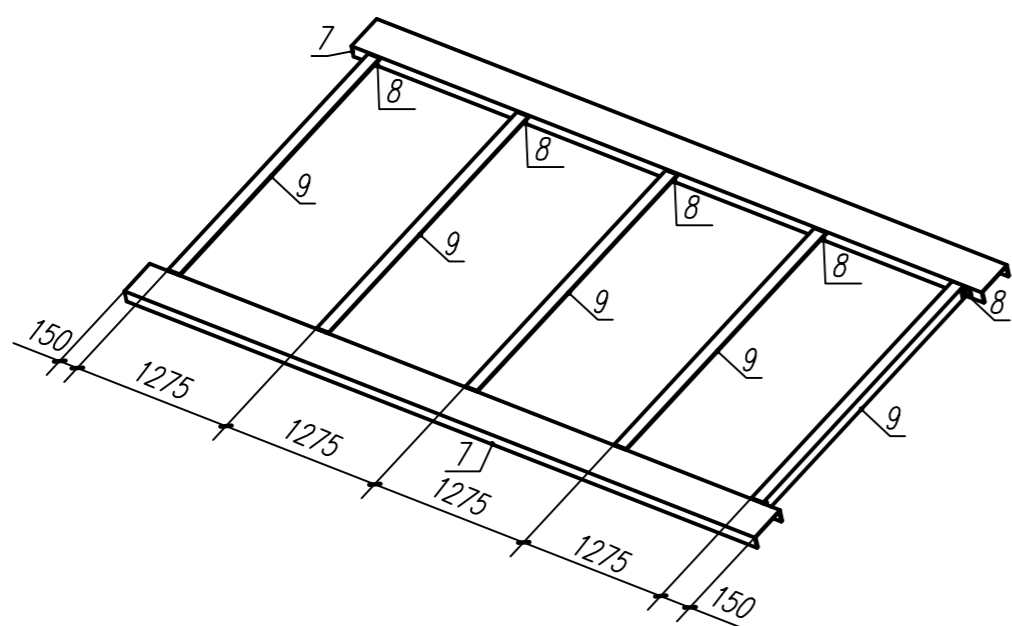
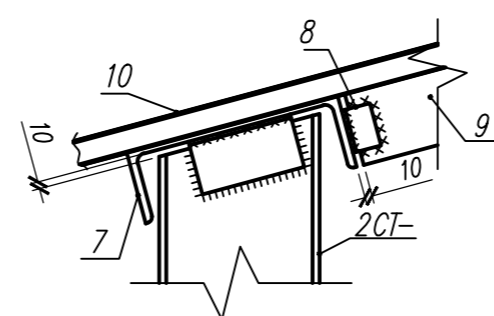


Схема устройства элементов покрытия



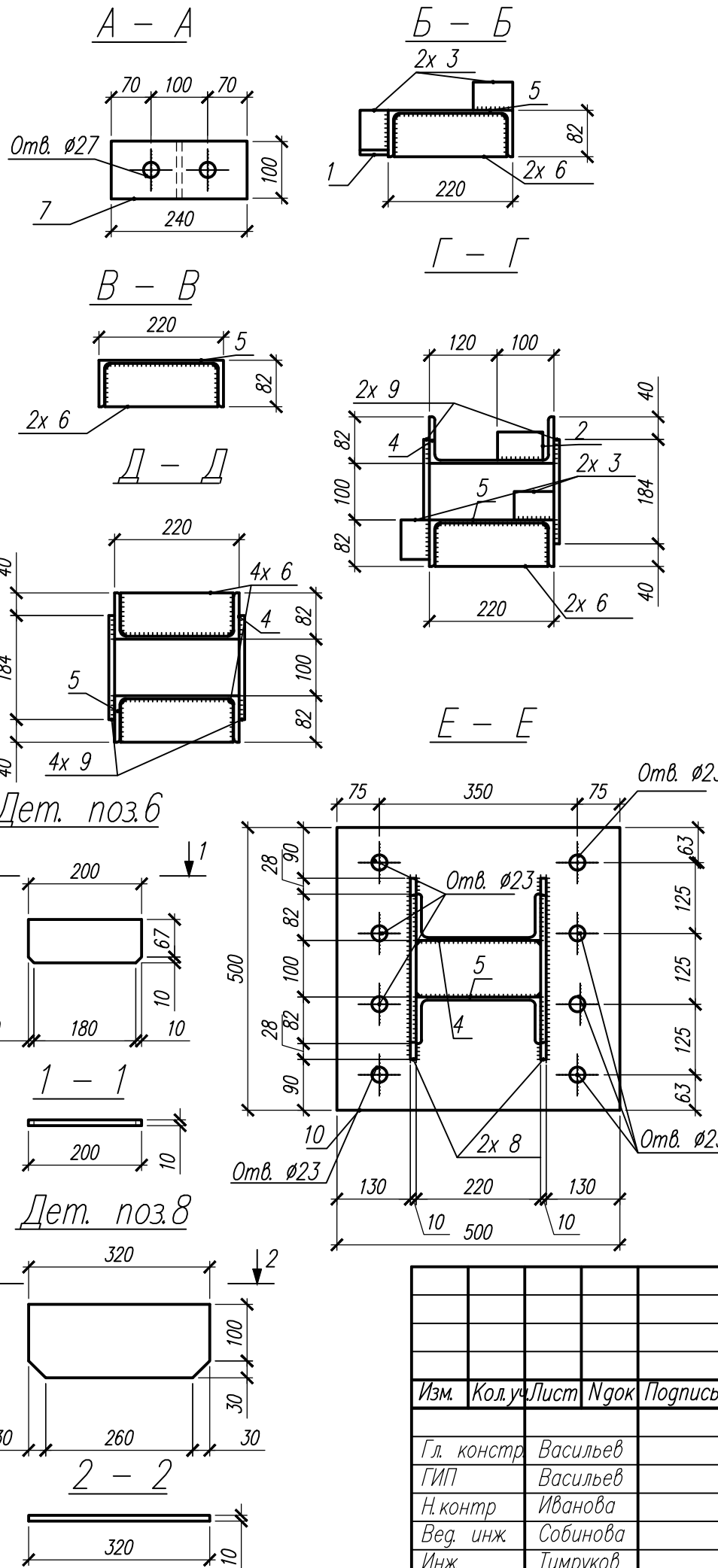
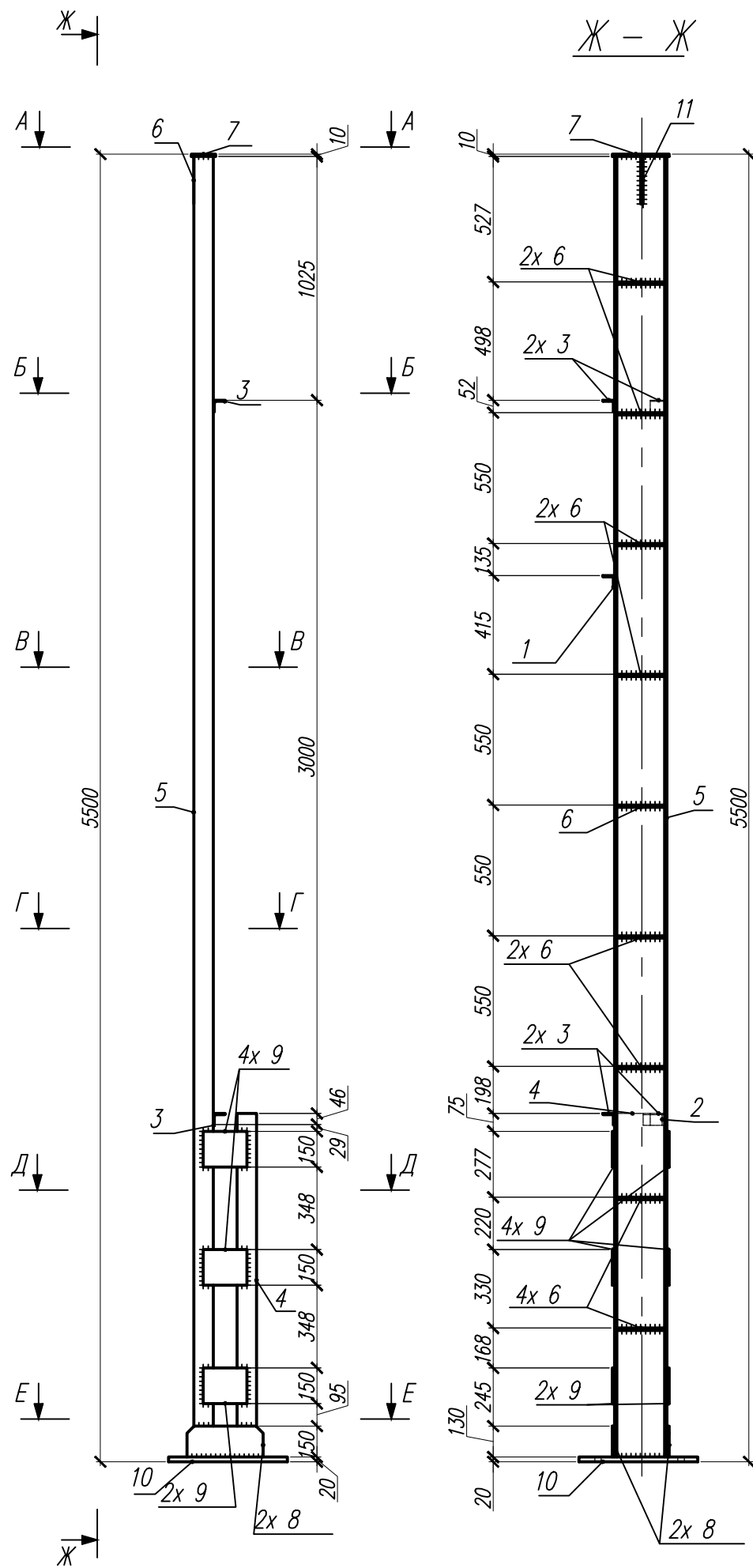
Узел стыка стойки 2СТ- с элементом 7



1. Данный лист смотреть совместно с листами

Изм.	Кол.уч.	Лист	Издок	Подпись	Дата	Каркас здания части комплекса в границах по осям: 15-22 и А-Ф		
						Р		
						Схема расположения металлической лестницы 4ЛМ-1		

2СТ-1



Марка изделия	дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
2СТ-1	1	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=75	1	0.28	221.96
	2	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=80	1	0.30	
	3	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=70	4	0.26	
	4	C 245, ГОСТ 27772-88* L=1445	1	30.34	
	5	C 245, ГОСТ 27772-88* L=5470	1	114.87	
	6	- 200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	11	1.20	
	7	- 240x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=100	1	1.92	
	8	- 320x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=130	2	3.27	
	9	- 150x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=185	6	2.17	
	10	- 500x20 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=500	1	39.25	
	11	- 200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	1	1.20	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

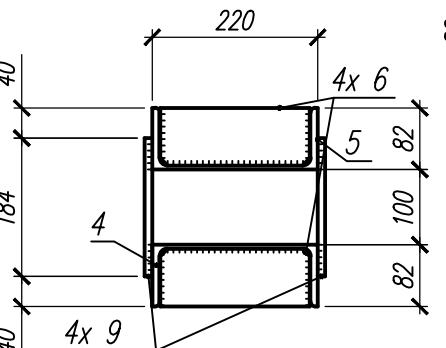
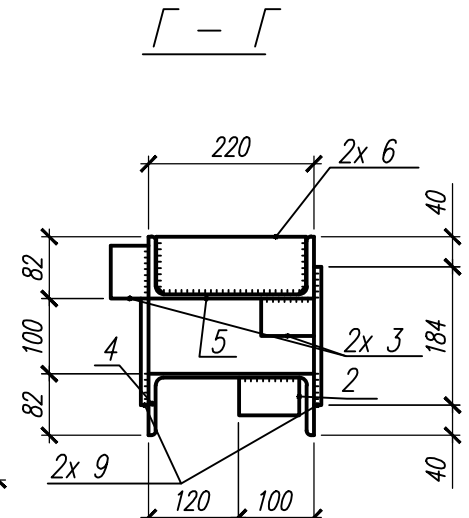
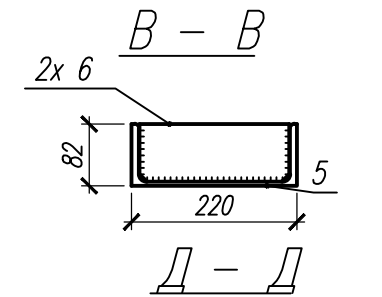
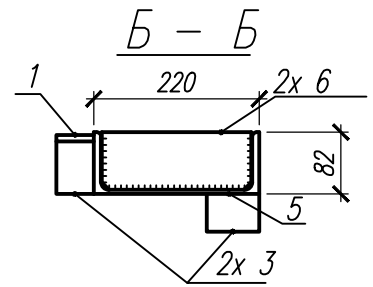
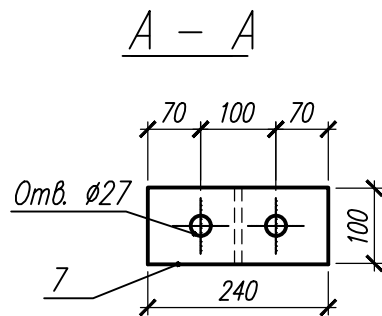
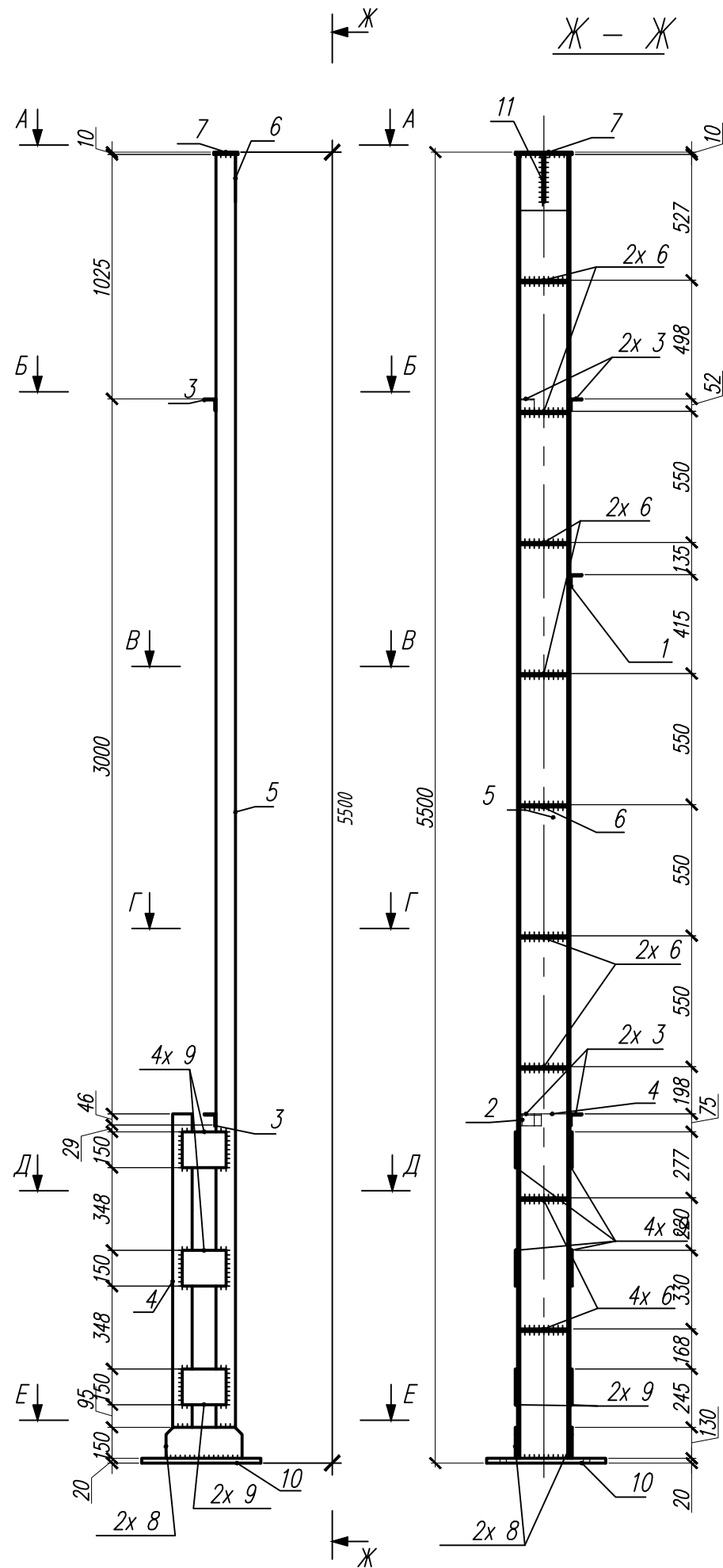
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L50x5	1.62	C235	
t 10	35.88	C235	
t 20	39.25	C235	
C22П	145.21	C245	
На сварные швы:		2.22	
Итого:	224.18		

1. Сварку элементов вести по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. После выполнения сварочных работ монтажные швы должны быть очищены от окалины.

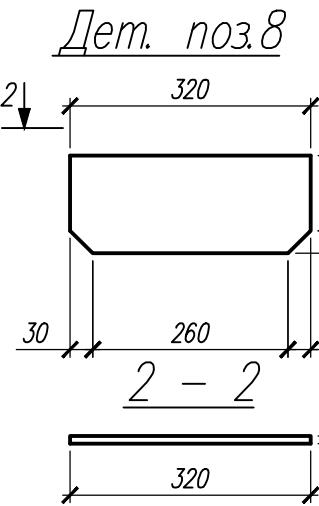
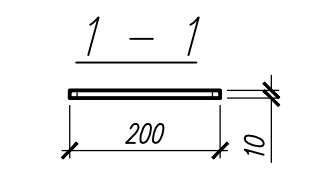
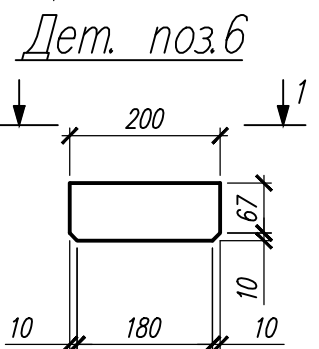
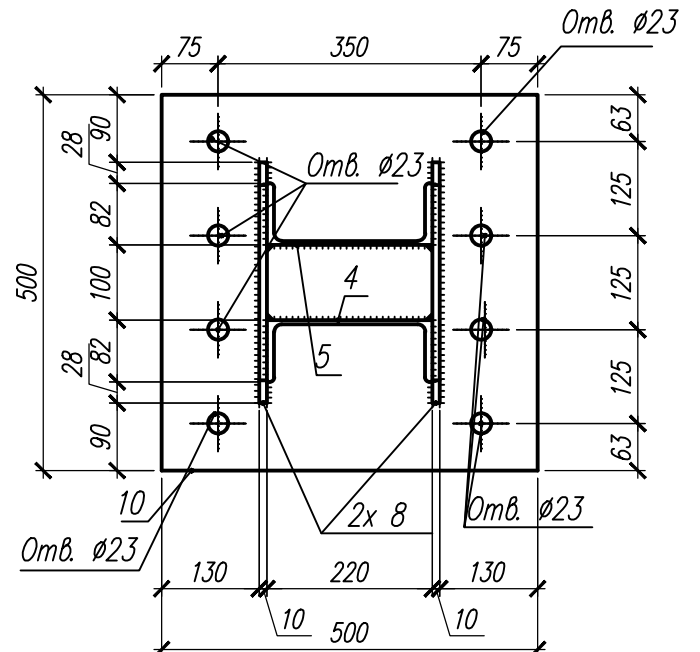
Изм.	Кол.уч.	Лист	Издок	Подпись	Дата
Гл. констр				Васильев	
ГИП				Васильев	
Н. контр				Иванова	
Вед. инж				Собинова	
Инж				Тимруков	

Изм.	Кол.уч.	Лист	Издок	Подпись	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Стойка 2СТ-1						Р	См. таблицу	
						Лист	Листов	

2СТ-2



Е - Е



Марка изделия	дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
2СТ-2	1	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=75	1	0.28	221.96
	2	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=80	1	0.30	
	3	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=70	4	0.26	
	4	C 245, ГОСТ 27772-88* L=1445	1	30.34	
	5	C 245, ГОСТ 27772-88* L=5470	1	114.87	
	6	200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	11	1.20	
	7	240x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=100	1	1.92	
	8	320x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=130	2	3.27	
	9	150x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=185	6	2.17	
	10	500x20 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=500	1	39.25	
	11	200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	1	1.20	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

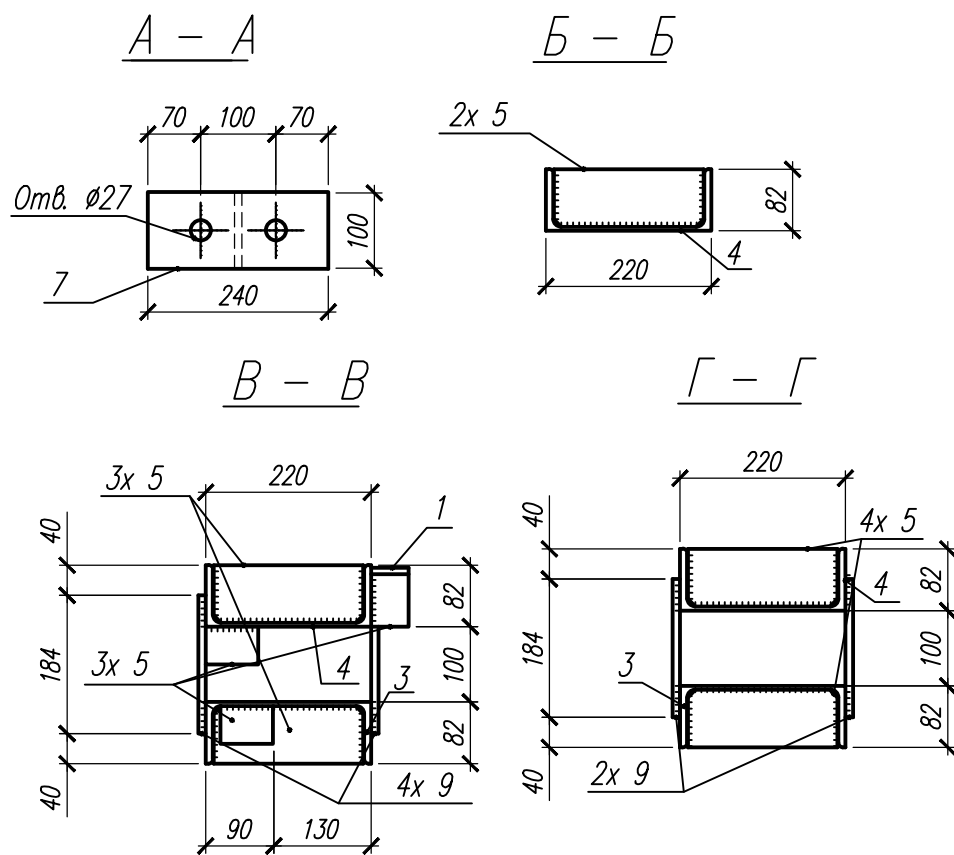
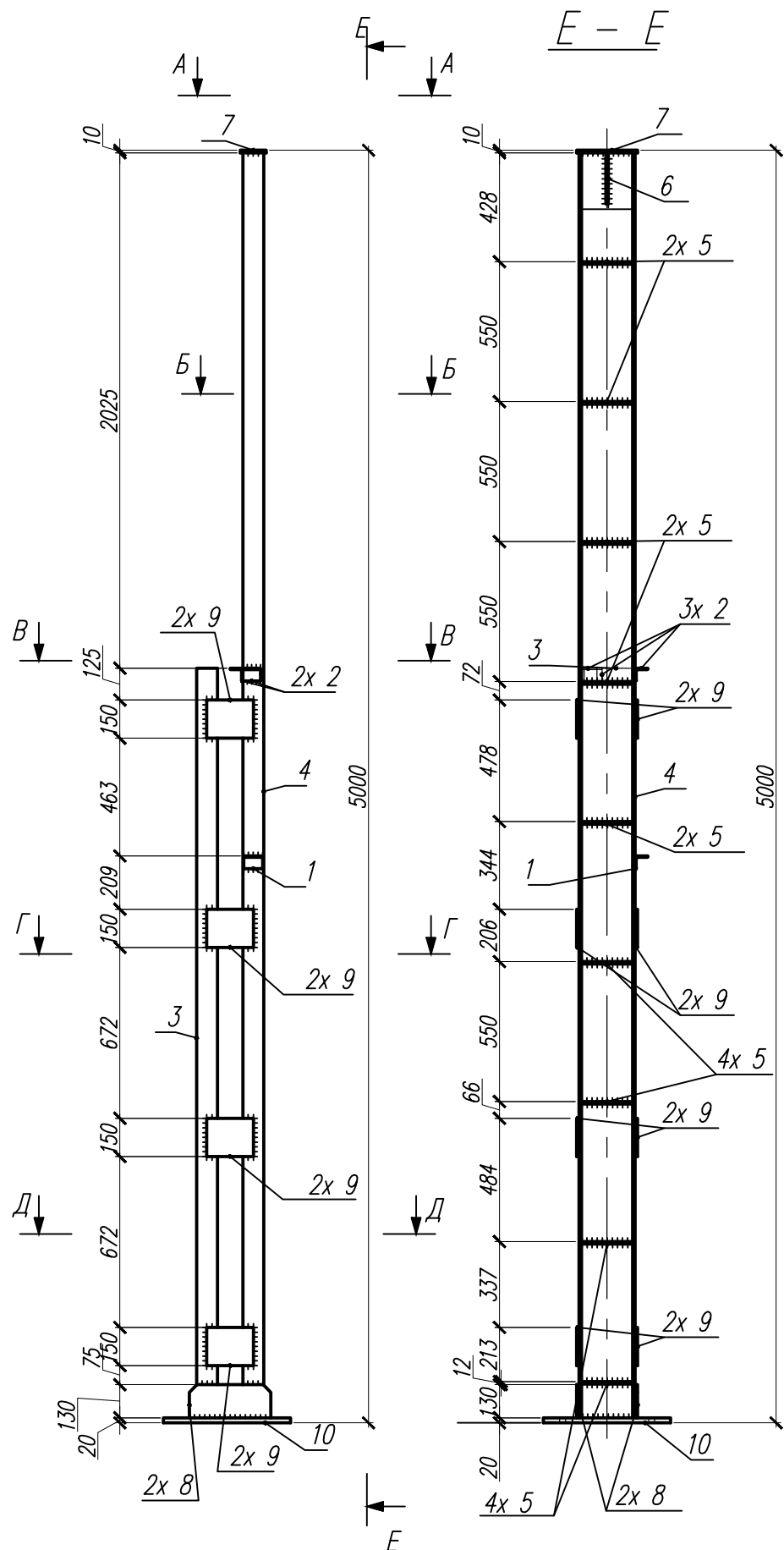
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L50x5	1.62	C235	
t 10	35.88	C235	
t 20	39.25	C235	
C22П	145.21	C245	
На сварные швы:		2.22	
Итого:	224.18		

1. Сварку элементов вести по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. После выполнения сварочных работ монтажные швы должны быть очищены от окалины.

Изм.	Кол.уч.	Лист	Изд.	Подпись	Дата
Гл. констр				Васильев	
ГИП				Васильев	
Н. контр				Иванова	
Вед. инж				Собинова	
Инж				Тимруков	

Изм.			Кол.уч.			Лист			Изд.			Подпись			Дата		
Стойка 2СТ-2												Стадия	Масса	Масштаб			
												P	См. таблицу				
												Лист	Листов				

2СТ-3

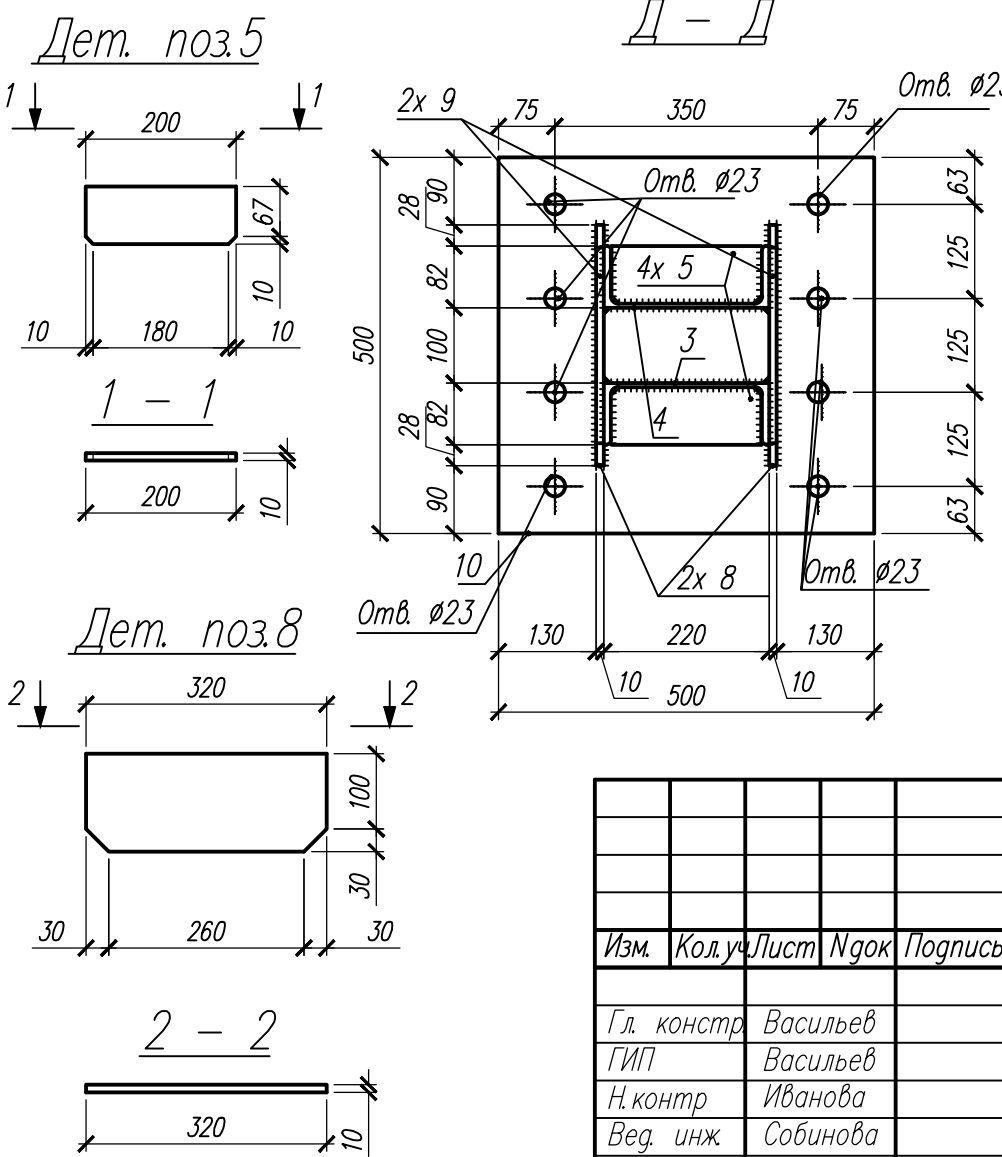


Марка изделия	дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
2СТ-3	1	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=75	1	0.28	250.34
	2	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=70	3	0.26	
	3	C 245, ГОСТ 27772-88* L=2945	1	61.84	
	4	C 245, ГОСТ 27772-88* L=4970	1	104.37	
	5	-200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	14	1.20	
	6	-200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	1	1.20	
	7	-240x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=100	1	1.92	
	8	-320x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=130	2	3.27	
	9	-150x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=185	8	2.17	
	10	-500x20 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=500	1	39.25	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L50x5	1.07	C235	
t 10	45.09	C235	
t 20	39.25	C235	
C22П	166.21	C245	
На сварные швы:		2.52	
Итого:	252.86		

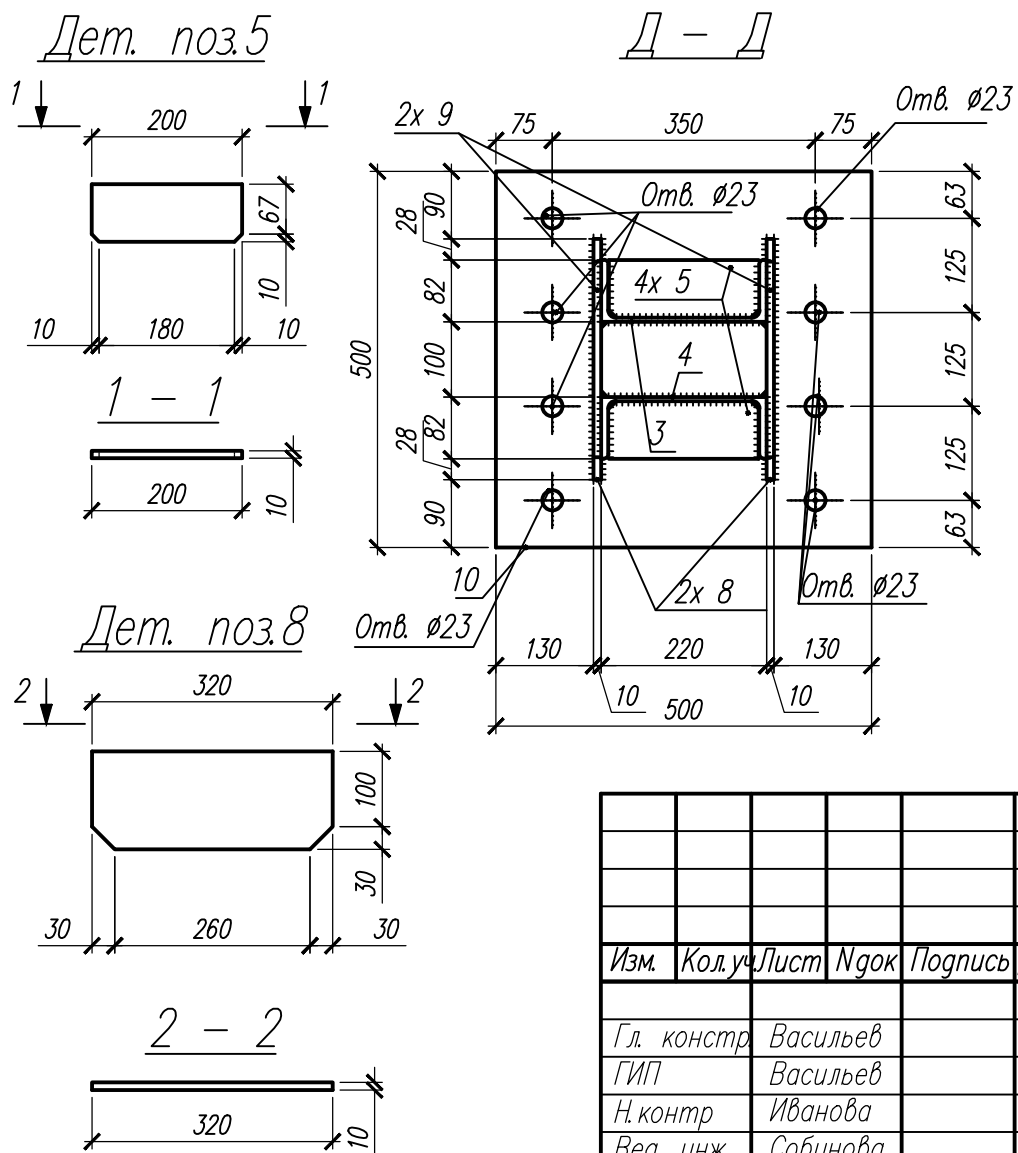
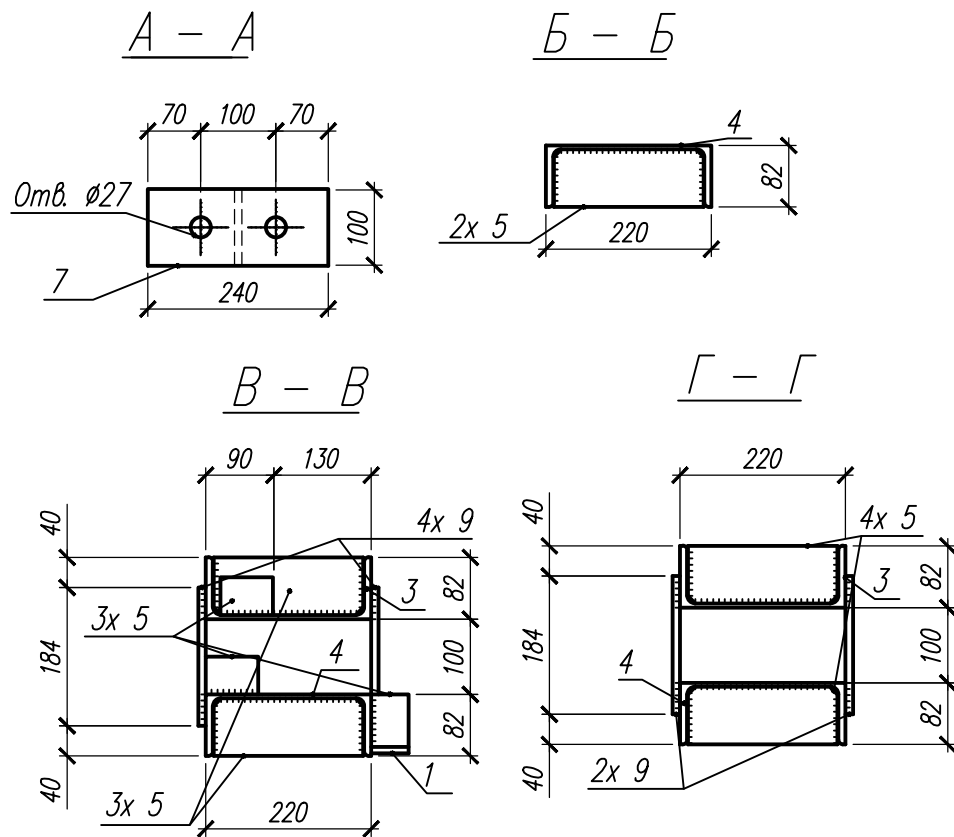
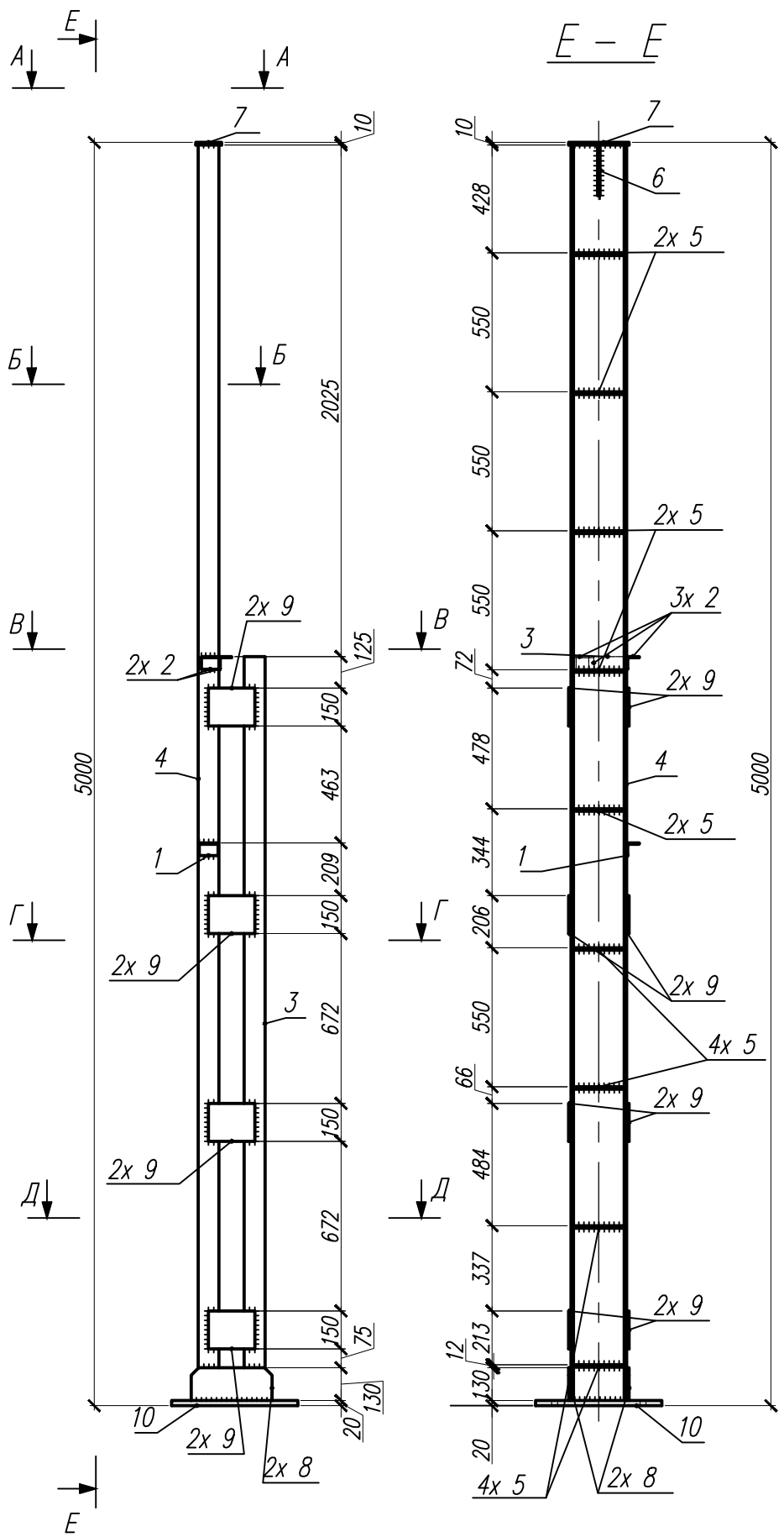
1. Сварку элементов вести по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. После выполнения сварочных работ монтажные швы должны быть очищены от окалины.



Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндок	Подпись	Дата
Гл. констр				Васильев	
ГИП				Васильев	
Н. контр				Иванова	
Вед. инж				Собинова	
Инж				Тимруков	

Стойка 2СТ-3			Стадия	Масса	Масштаб
			P	См. таблицу	
			Лист	Листов	

2СТ-4



Марка изделия	дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
2СТ-4	1	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=75	1	0.28	250.34
	2	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=70	3	0.26	
	3	C 245, ГОСТ 27772-88* L=2945	1	61.84	
	4	C 245, ГОСТ 27772-88* L=4970	1	104.37	
	5	-200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	14	1.20	
	6	-200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	1	1.20	
	7	-240x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=100	1	1.92	
	8	-320x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=130	2	3.27	
	9	-150x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=185	8	2.17	
	10	-500x20 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=500	1	39.25	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

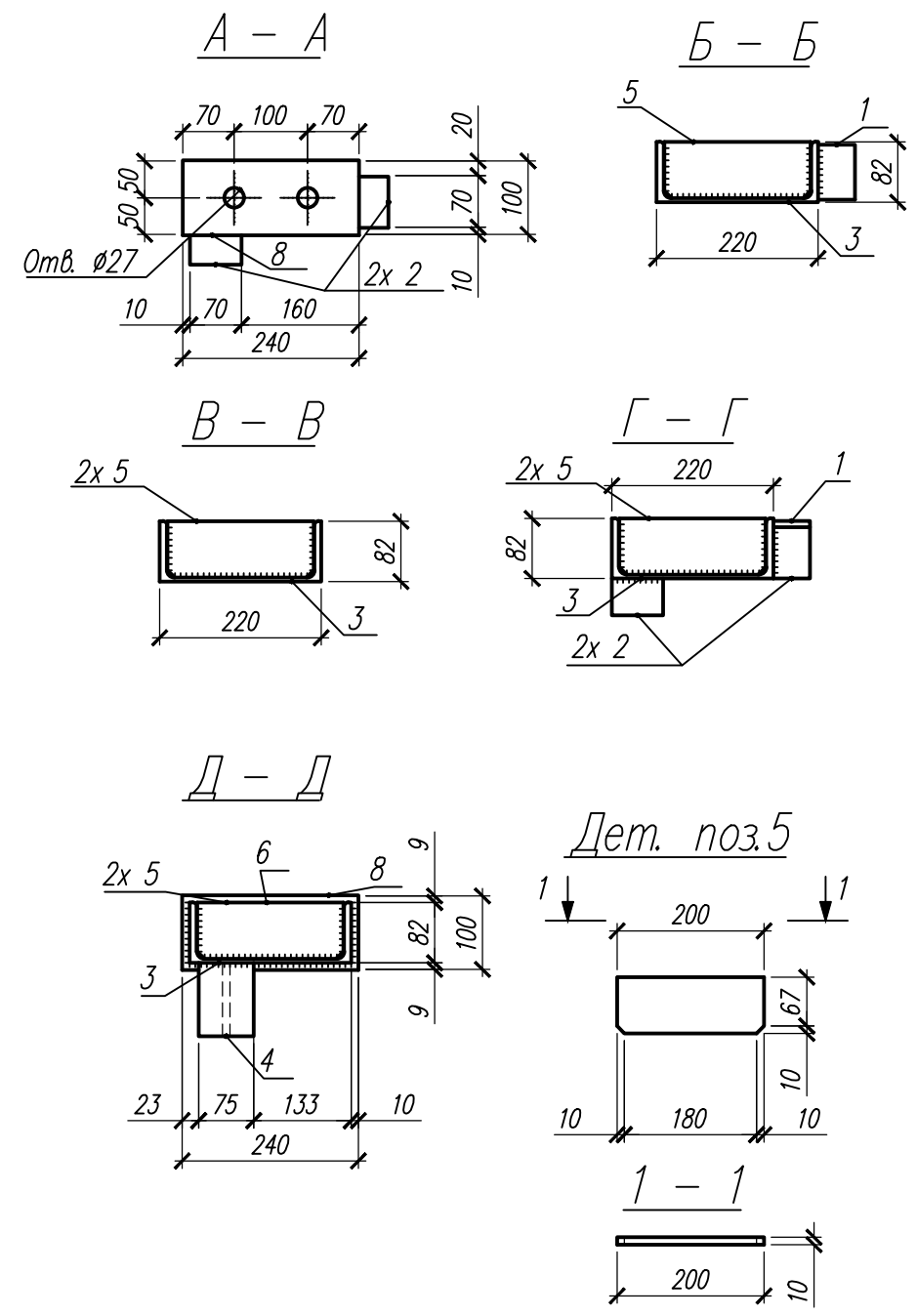
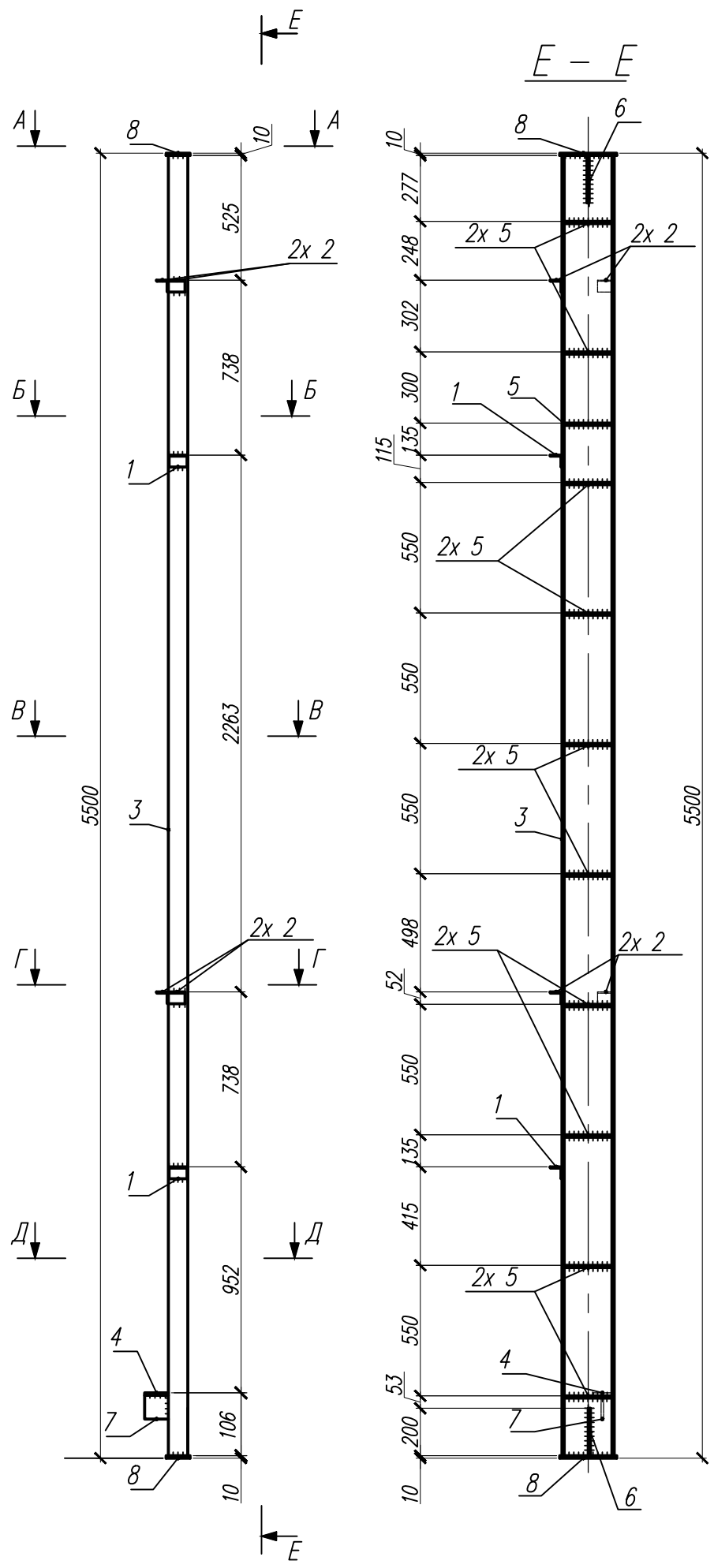
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L50x5	1.07	C235	
t 10	45.09	C235	
t 20	39.25	C235	
C22П	166.21	C245	
На сварные швы:		2.52	
Итого:	252.86		

1. Сварку элементов вести по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. После выполнения сварочных работ монтажные швы должны быть очищены от окалины.

Изм.	Кол.уч.	Лист	Издок	Подпись	Дата
Гл. констр				Васильев	
ГИП				Васильев	
Н. контр				Иванова	
Вед. инж				Собинова	
Инж				Тимруков	

Изм.						Стойка 2СТ-4	Стадия	Масса	Масштаб	
							Р	См. таблицу		
								Лист	Листов	

2СТ-5



Марка изделия	дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
2СТ-5	1	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=75	2	0.28	137.50
	2	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=70	4	0.26	
	3	C 22П ГОСТ 8240-97* С 245, ГОСТ 27772-88* L=5480	1	115.08	
	4	-100x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=75	1	0.59	
	5	-200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	11	1.20	
	6	-200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	2	1.20	
	7	-100x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=100	1	0.79	
	8	-240x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=100	2	1.92	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

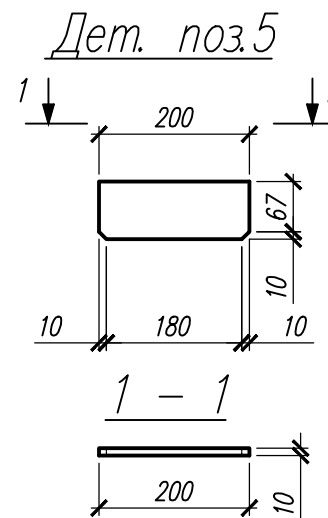
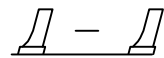
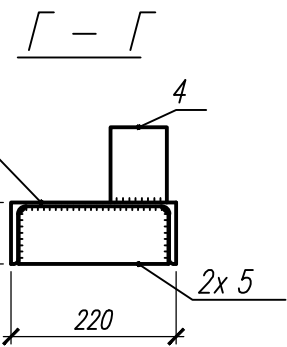
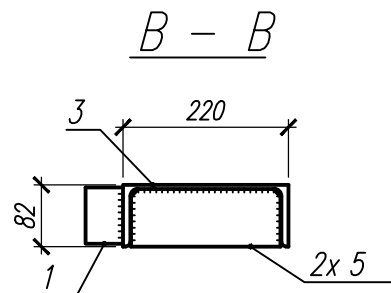
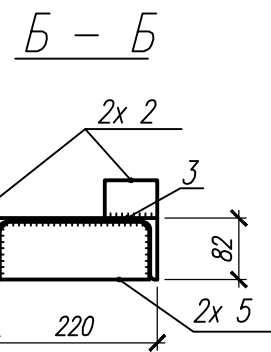
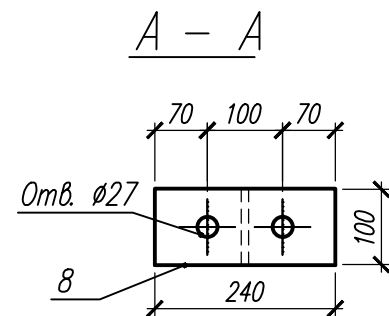
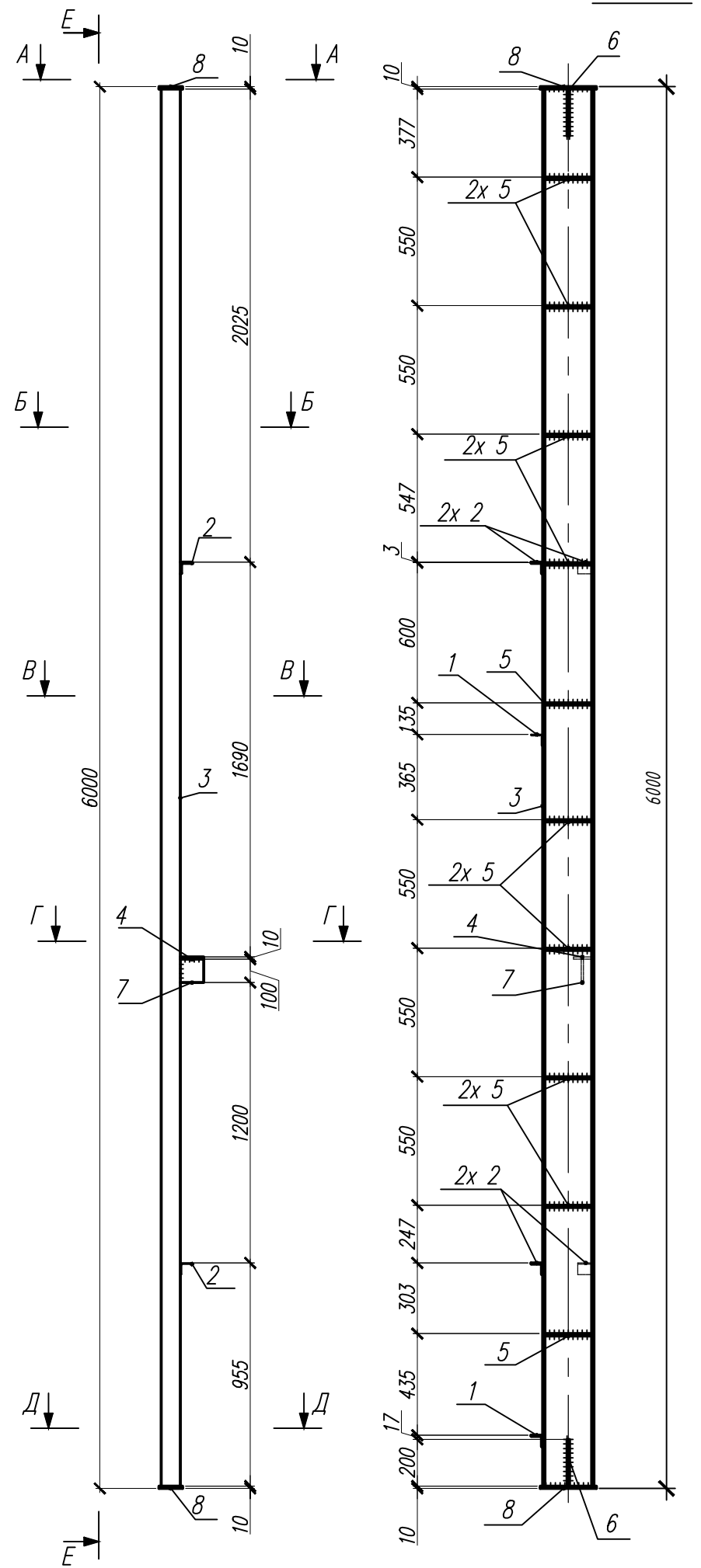
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L50x5	1.60	C235	
t 10	18.90	C235	
C22П	115.08	C245	
На сварные швы:		1.37	
Итого:	138.87		

1. Сварку элементов вести по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. После выполнения сварочных работ монтажные швы должны быть очищены от окалины.

Изм.	Кол.уч.	Лист	Издок	Подпись	Дата
Гл. констр				Васильев	
ГИП				Васильев	
Н. контр				Иванова	
Вед. инж				Собинова	
Инж				Тимруков	

Стойка 2СТ-5						Стадия	Масса	Масштаб
						P	См. таблицу	
						Лист	Листов	

2СТ-7



Марка изделия	дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
2СТ-7	1	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=75	2	0.28	146.80
	2	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=70	4	0.26	
	3	C 22П ГОСТ 8240-97* C 245, ГОСТ 27772-88* L=5980	1	125.58	
	4	L 100x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=75	1	0.59	
	5	L 200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	10	1.20	
	6	L 200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	2	1.20	
	7	L 100x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=100	1	0.79	
	8	L 240x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=100	2	1.92	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L50x5	1.60	C235	
t 10	19.62	C235	
C22П	125.58	C245	
На сварные швы:		1.47	
Итого:	148.27		

1. Сварку элементов вести по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. После выполнения сварочных работ монтажные швы должны быть очищены от окалины.

Изм.	Кол.уч.	Лист	Издок	Подпись	Дата
Гл. констр				Васильев	
ГИП				Васильев	
Н. контр				Иванова	
Вед. инж				Собинова	
Инж				Тимруков	

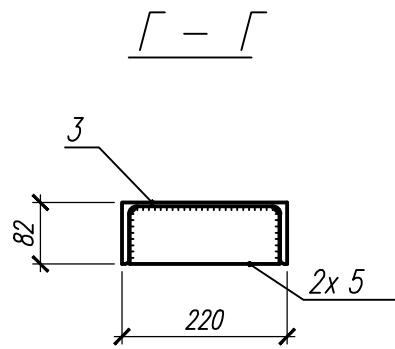
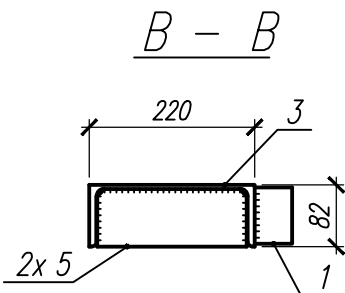
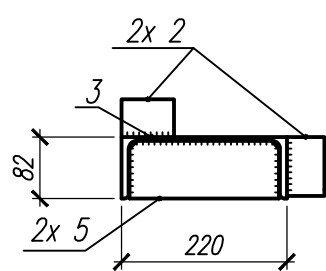
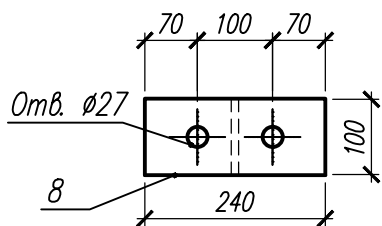
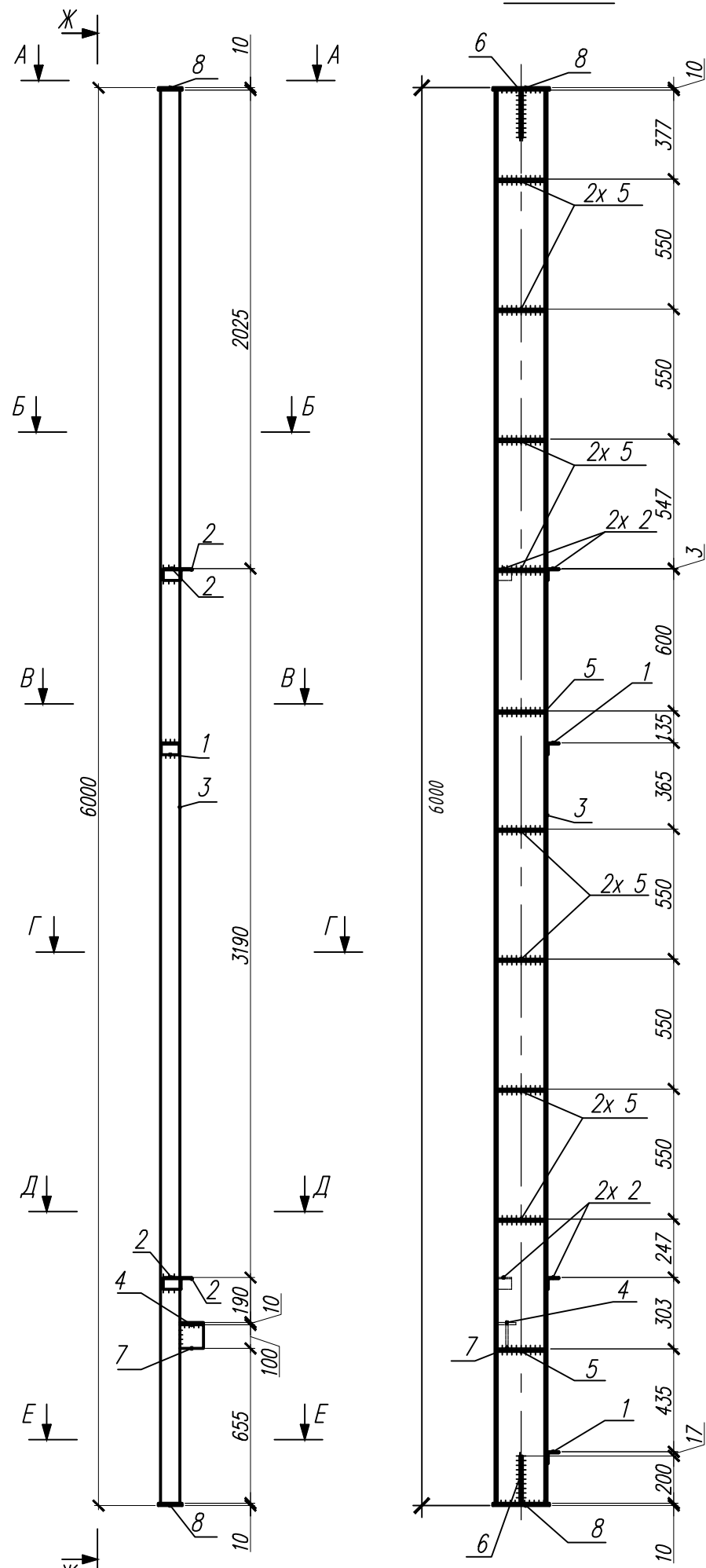
Стойка 2СТ-7						Стадия	Масса	Масштаб
						Р	См. таблицу	
						Лист	Листов	

2СТ-8

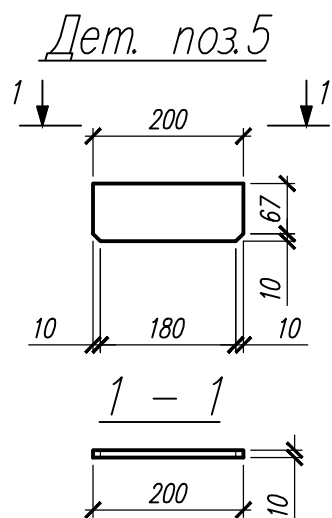
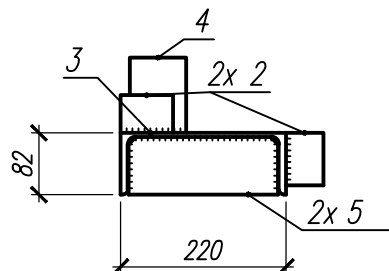
Ж - Ж

А - А

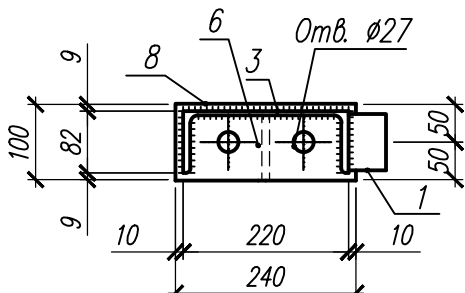
Б - Б



Д - Д



Е - Е



Марка изделия	дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
2СТ-8	1	L50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=75	2	0.28	146.80
	2	L50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=70	4	0.26	
	3	C22П ГОСТ 8240-97* C 245, ГОСТ 27772-88* L=5980	1	125.58	
	4	L100x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=75	1	0.59	
	5	L200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	10	1.20	
	6	L200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	2	1.20	
	7	L100x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=100	1	0.79	
	8	L240x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=100	2	1.92	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

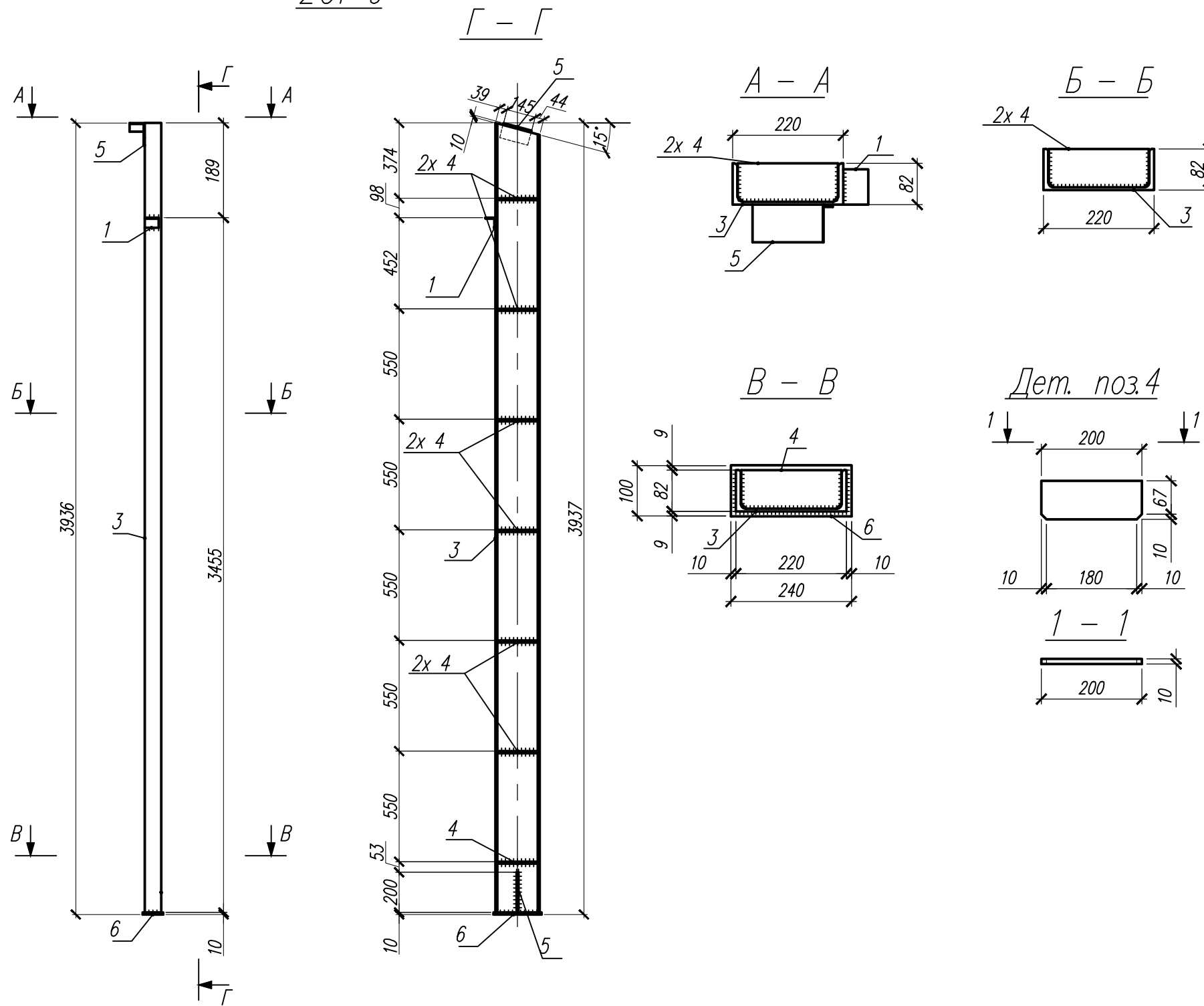
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L50x5	1.60	C235	
t 10	19.62	C235	
C22П	125.58	C245	
На сварные швы:		1.47	
Итого:	148.27		

1. Сварку элементов вести по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. После выполнения сварочных работ монтажные швы должны быть очищены от окалины.

Изм.	Кол.уч.	Лист	Издок	Подпись	Дата
Гл. констр				Васильев	
ГИП				Васильев	
Н. контр				Иванова	
Вед. инж				Собинова	
Инж				Тимруков	

Стойка 2СТ-8			Стадия	Масса	Масштаб
			P	См. таблицу	
			Лист	Листов	

2СТ-9



Марка изделия	дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
2СТ-9	1	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=70	1	0.26	95.08
	2	L 75x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=145	1	0.84	
	3	С 22П ГОСТ 8240-97* C 245, ГОСТ 27772-88* L=3927	1	82.46	
	4	200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	7	1.20	
	5	200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	1	1.20	
	6	240x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=100	1	1.92	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

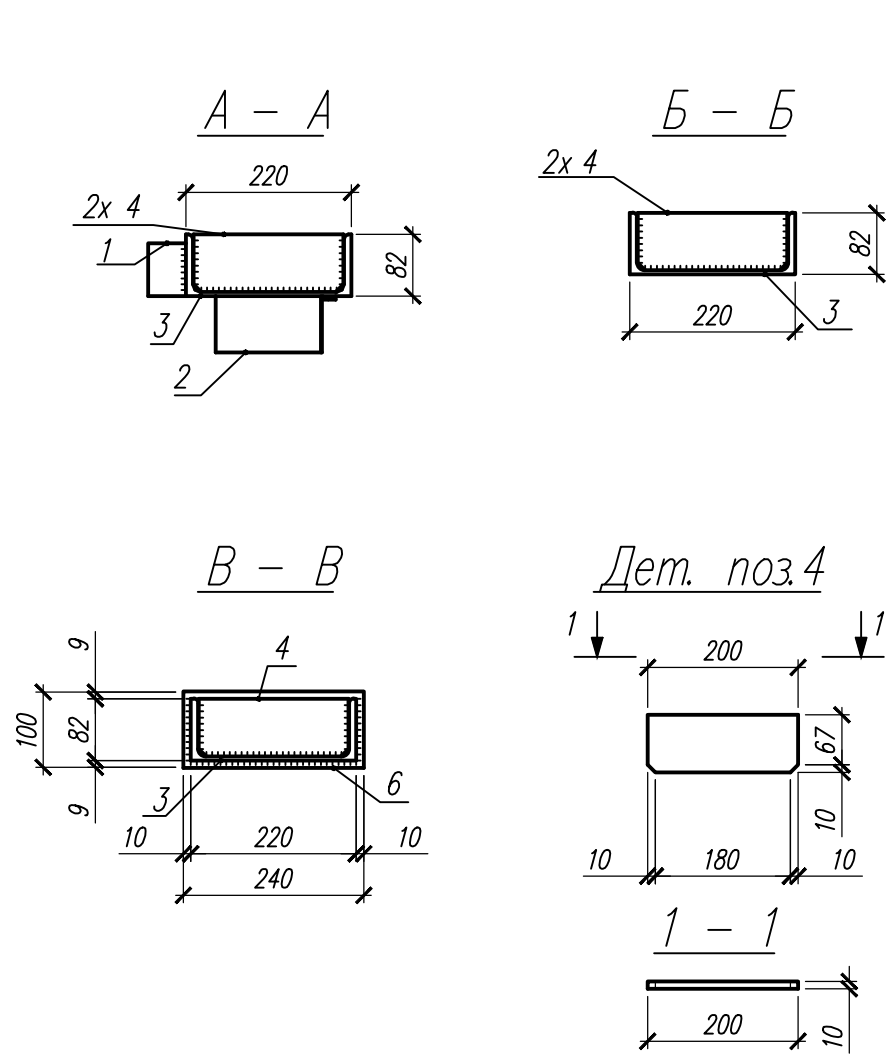
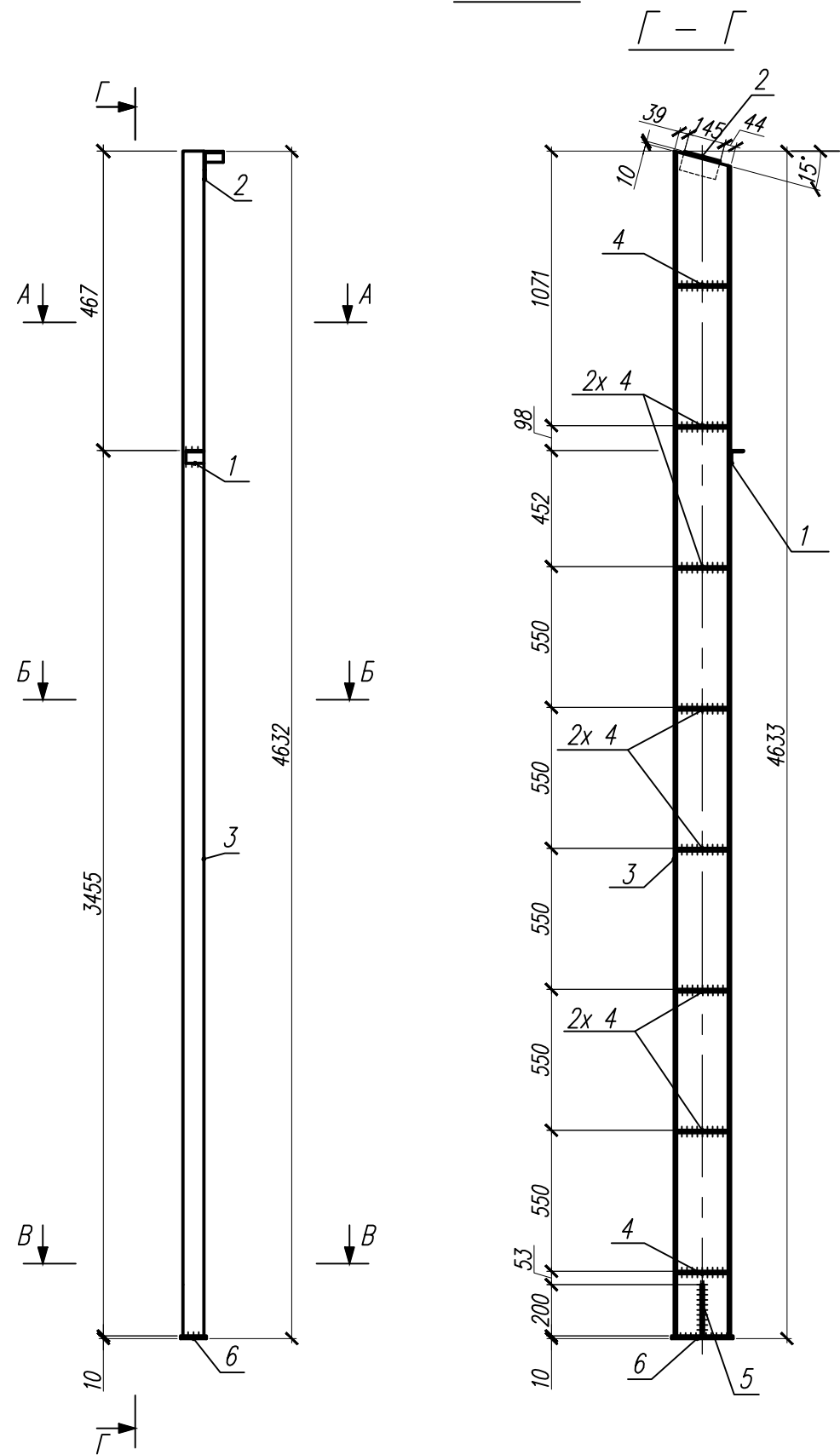
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L50x5	1.10	C235	
t 10	11.52	C235	
C22П	82.46	C245	
На сварные швы:		0.95	
Итого:	96.03		

1. Сварку элементов вести по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. После выполнения сварочных работ монтажные швы должны быть очищены от окалины.

Взамен инв. N	
Подпись и дата	
Инв. N подл.	

Изм.	Кол.уч.	Лист	Индок	Подпись	Дата	Стойка 2СТ-9	Стадия	Масса	Масштаб	
							P	См. таблицу		
							Лист	Листов		
Гл. констр				Васильев						
ГИП				Васильев						
Н. контр				Иванова						
Вед. инж				Собинова						
Инж				Тимурков						

2СТ-10



Марка изделия	дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
2СТ-9	1	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=70	1	0.26	110.91
	2	L 75x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=145	1	0.84	
	3	22П ГОСТ 8240-97* С 245, ГОСТ 27772-88* L=4623	1	97.09	
	4	200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	8	1.20	
	5	200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	1	1.20	
	6	240x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=100	1	1.92	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

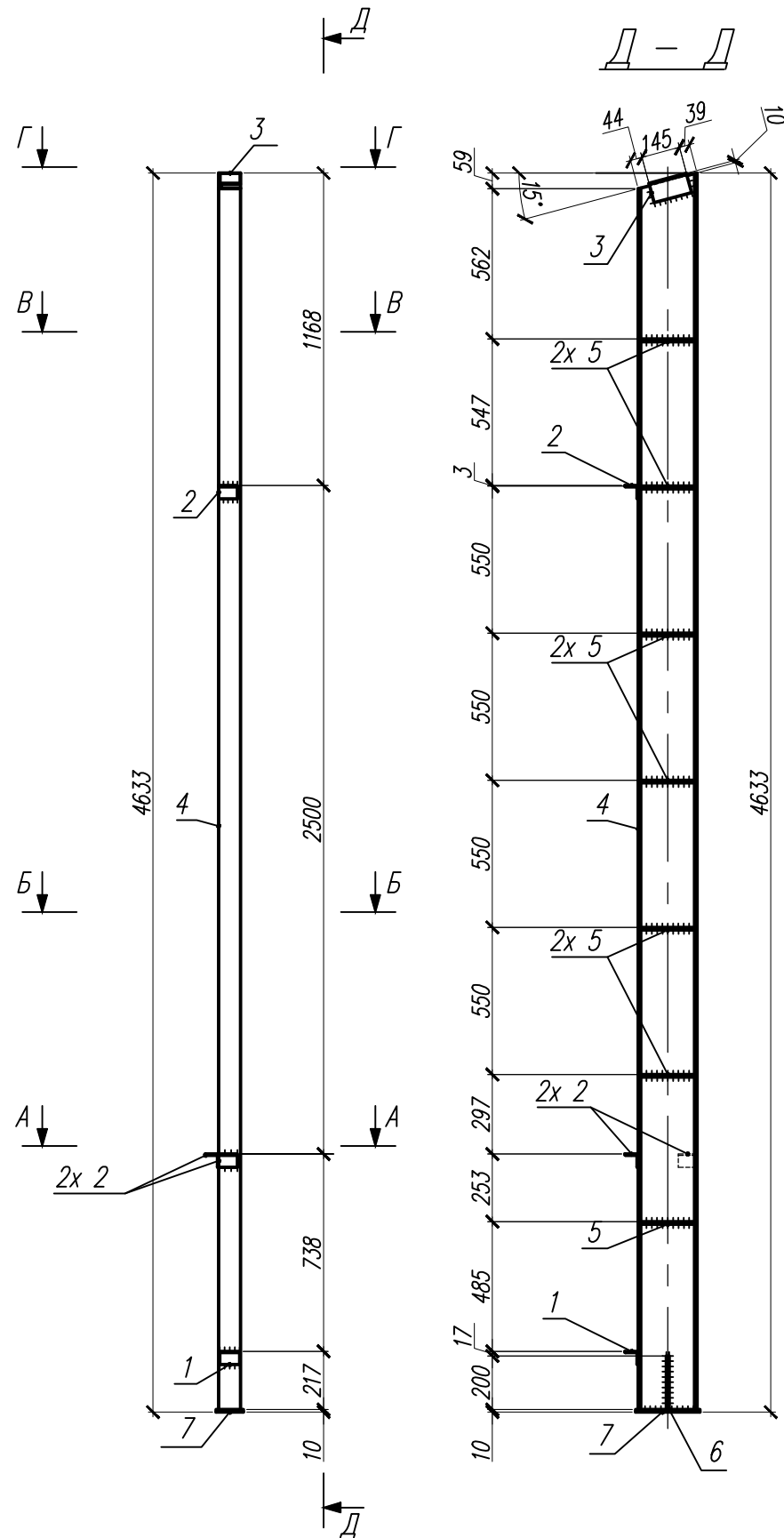
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L50x5	1.10	C235	
t 10	12.72	C235	
C22П	97.09	C245	
На сварные швы:		1.11	
Итого:	112.02		

1. Сварку элементов вести по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. После выполнения сварочных работ монтажные швы должны быть очищены от окалины.

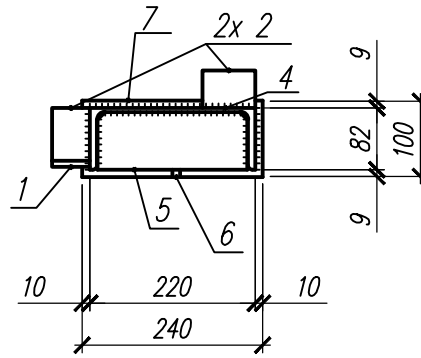
Взамен инв. N	
Подпись и дата	
Инв. N подл.	

Изм.	Кол. уч.	Лист	Издок	Подпись	Дата	Стойка 2СТ-10	Стадия	Масса	Масштаб	
							Р	См. таблицу		
Гл. констр.				Васильев						
ГИП				Васильев						
Н. контр.				Иванова						
Вед. инж.				Собинова						
Инж.				Тимруков						

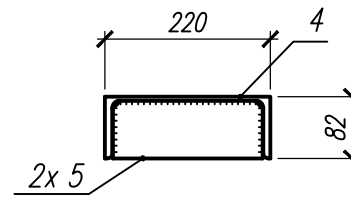
2СТ-11



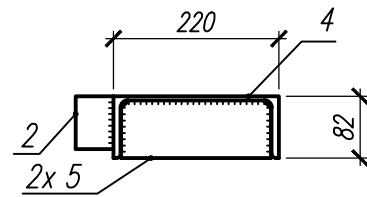
A - A



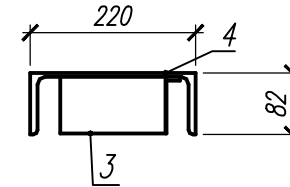
Б - Б



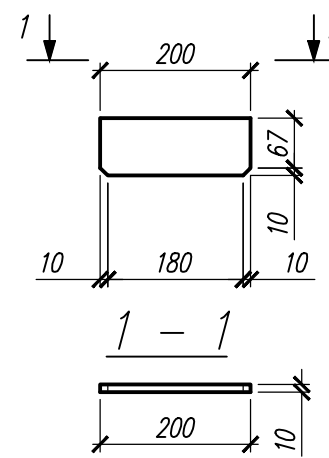
В - В



Г - Г



Дет. поз.5



Марка изделия	дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
2СТ-11	1	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=75	1	0.28	110.51
	2	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=70	3	0.26	
	3	L 75x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=145	1	0.84	
	4	C 22П ГОСТ 8240-97* C 245, ГОСТ 27772-88* L=4623	1	97.09	
	5	- 200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	7	1.20	
	6	- 200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	1	1.20	
	7	- 240x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=100	1	1.92	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

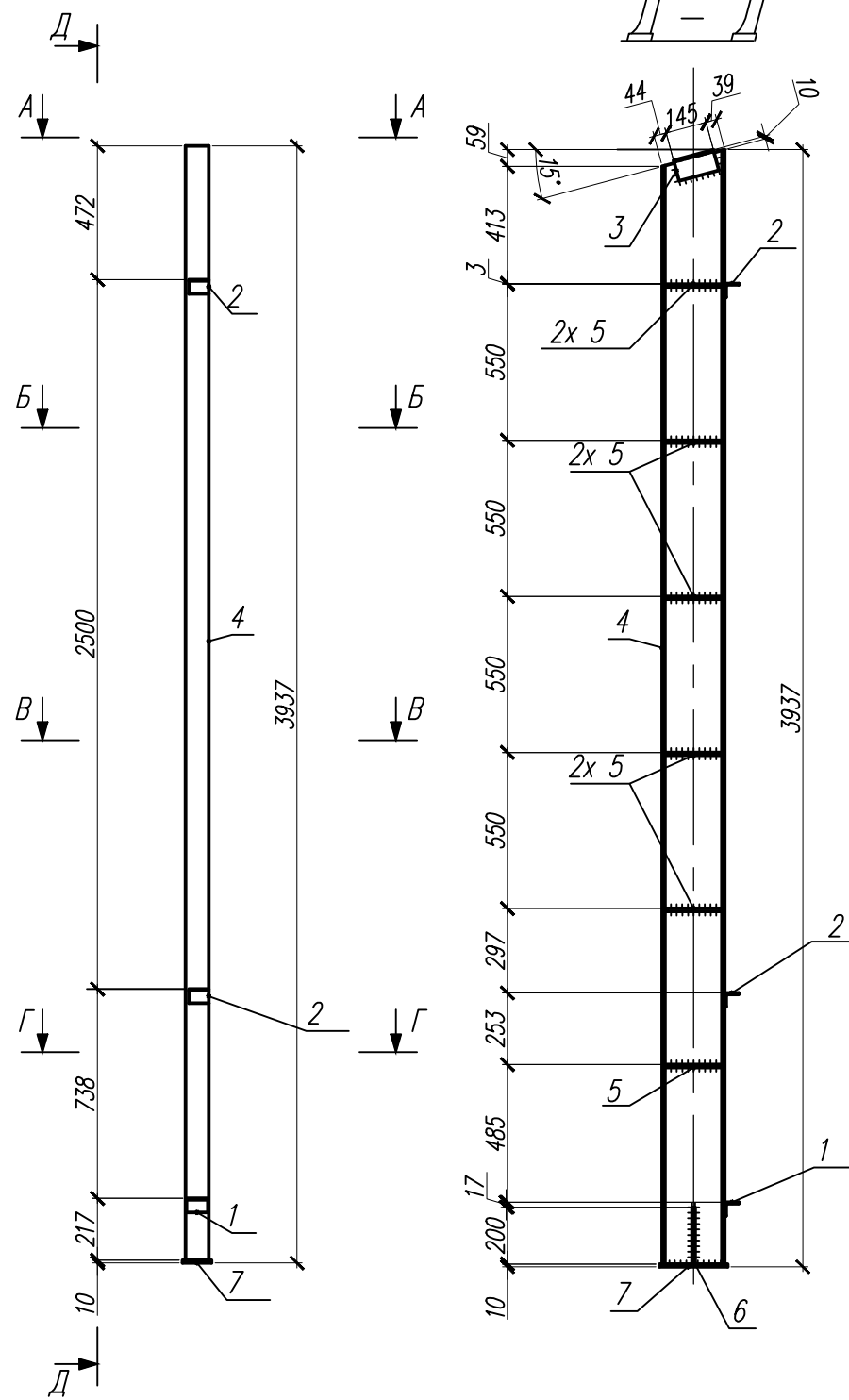
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L50x5	1.06	C235	
L75x5	0.84	C235	
t 10	11.52	C235	
C22П	97.09	C245	
На сварные швы:		1.11	
Итого:	111.62		

1. Сварку элементов вести по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. После выполнения сварочных работ монтажные швы должны быть очищены от окалины.

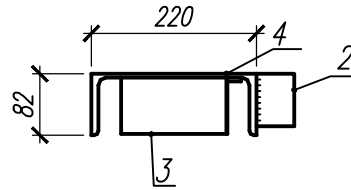
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата
Гл. констр				Васильев	
ГИП				Васильев	
Н. контр				Иванова	
Вед. инж				Собинова	
Инж				Тимурков	

Изм.						Кол.уч.			Лист			№ док			Подпись			Дата		
Стойка 2СТ-11															Стадия	Масса	Масштаб			
															Р	См. таблицу				
															Лист	Листов				

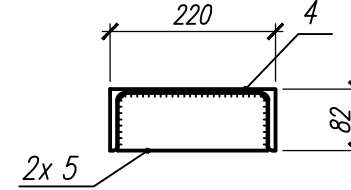
2СТ-12



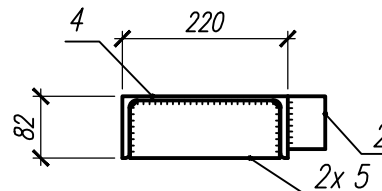
A - A



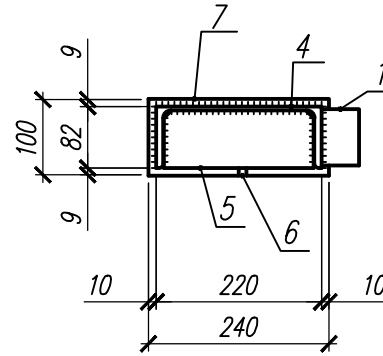
Б - Б



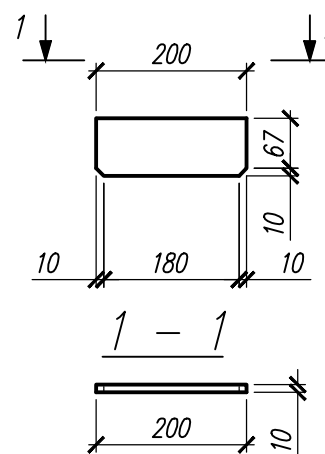
В - В



Г - Г



Дет. поз.5



Марка изделия	дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
2СТ-12	1	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=75	1	0.28	94.42
	2	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=70	2	0.26	
	3	L 75x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=145	1	0.84	
	4	C 22П ГОСТ 8240-97* C 245, ГОСТ 27772-88* L=3927	1	82.46	
	5	t 200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	6	1.20	
	6	t 200x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=77	1	1.20	
	7	t 240x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=100	1	1.92	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

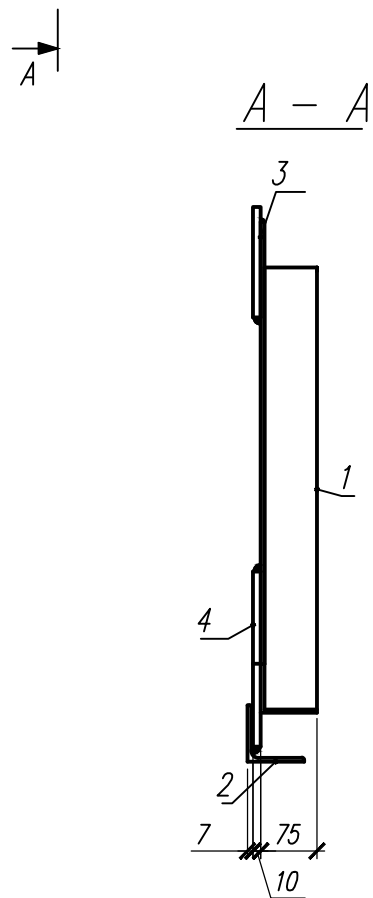
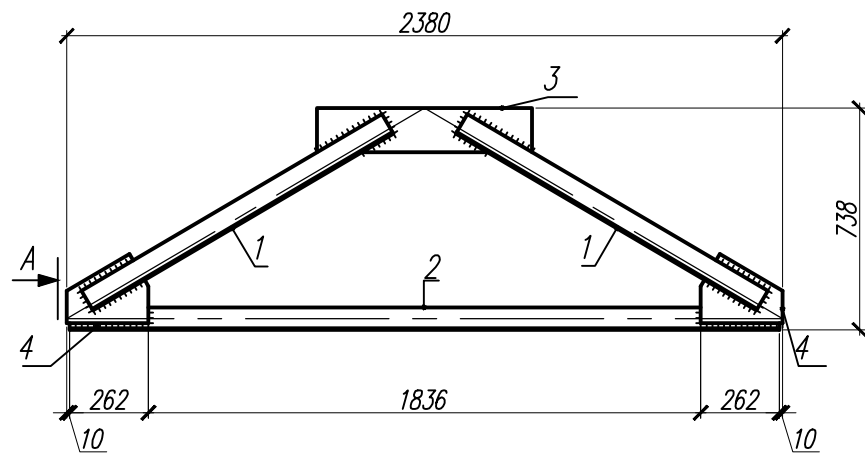
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L50x5	0.80	C235	
L75x5	0.84	C235	
t 10	10.32	C235	
C22П	82.46	C245	
На сварные швы:		0.95	
Итого:	95.37		

1. Сварку элементов вести по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. После выполнения сварочных работ монтажные швы должны быть очищены от окалины.

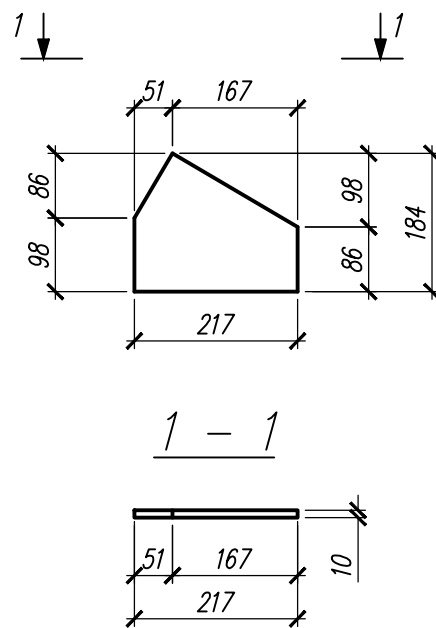
Взамен инв. N	
Подпись и дата	
Инв. N подл.	

Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндоп	Подпись	Дата	Стойка 2СТ-12	Стадия	Масса	Масштаб
							P	См. таблицу	
Гл. констр				Васильев			Лист	Листов	
ГИП				Васильев					
Н. контр				Иванова					
Вед. инж				Собинова					
Инж				Тимруков					

2CB-1



Дет. поз.4



Марка изделия	дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
2CB-1	1	L 75x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=1160	2	6.72	40.03
	2	L 75x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=2360	1	13.69	
	3	-147x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=715	1	8.24	
	4	-184x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=272	2	2.33	

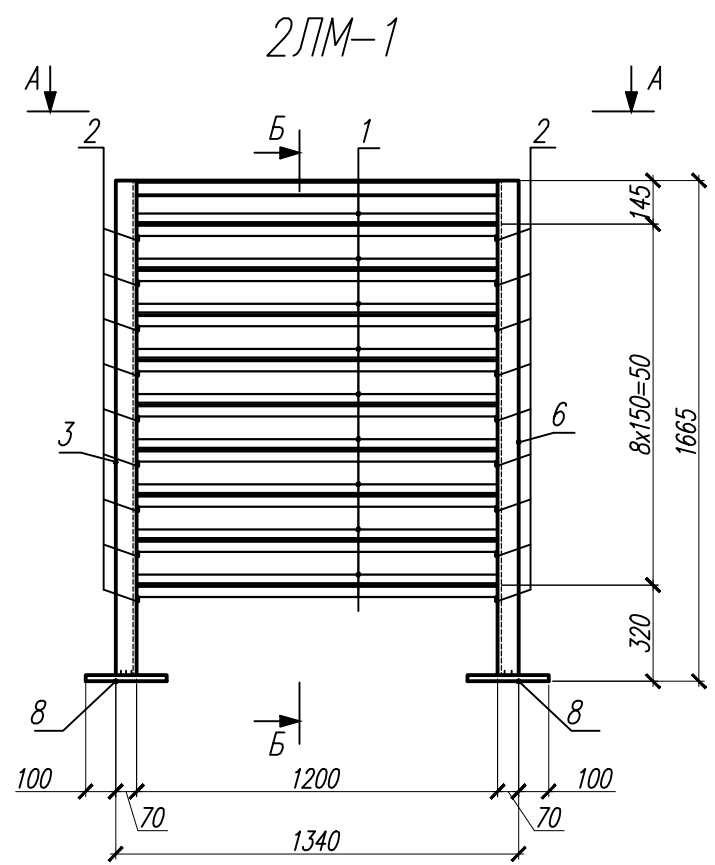
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L75x5	27.13	C235	
t 10	12.90	C235	
На сварные швы:	0.46		
Итого:	40.49		

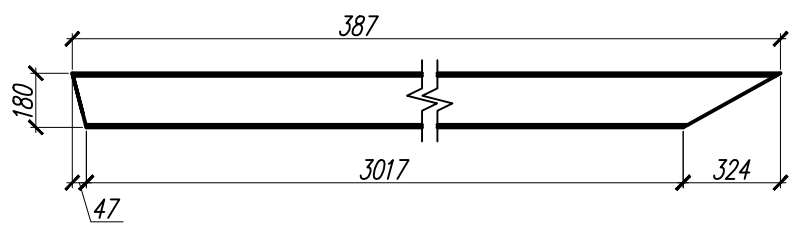
1. Сварку элементов вести по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. После выполнения сварочных работ монтажные швы должны быть очищены от окалины.

Взам. инв. N	
Подпись и дата	
Инв. N подл.	

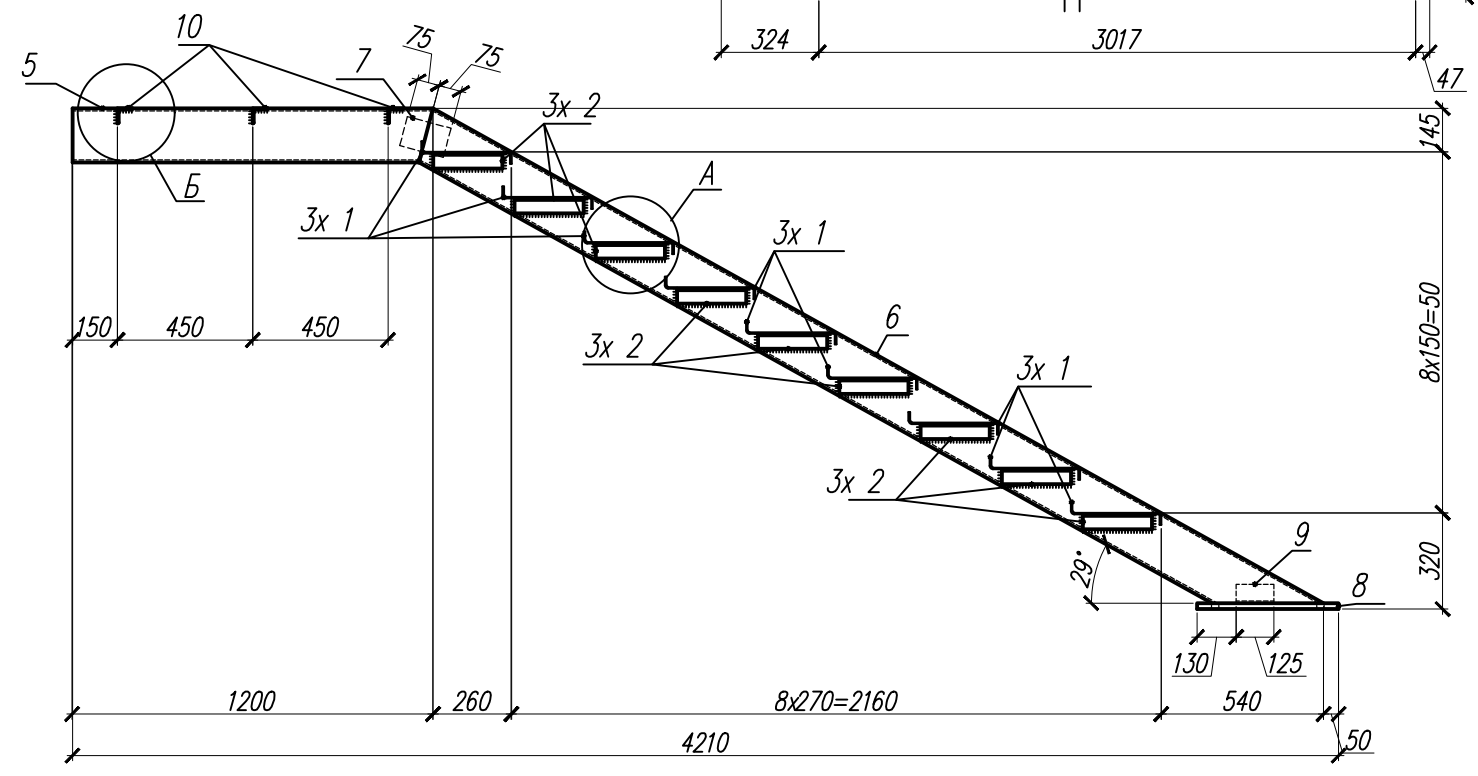
Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндоп.	Подпись	Дата	Связь СВ-1	Стадия	Масса	Масштаб	
							P	См. таблицу		
							Лист	Листов		
Гл. констр.				Васильев						
ГИП				Васильев						
Н. контр.				Иванова						
Вед. инж.				Собинова						
Инж.				Тимруков						



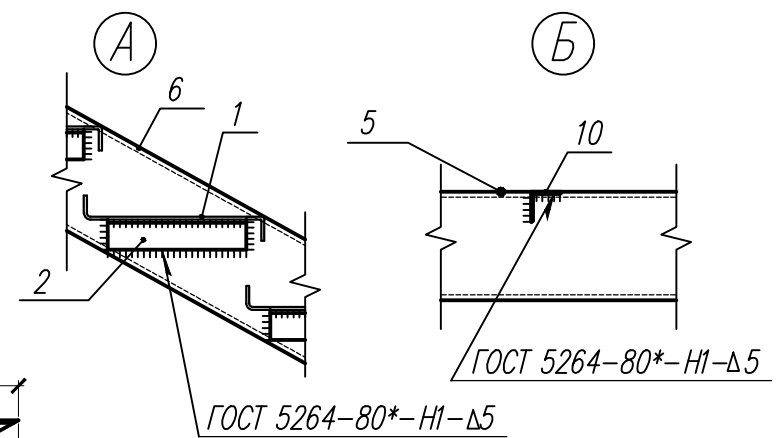
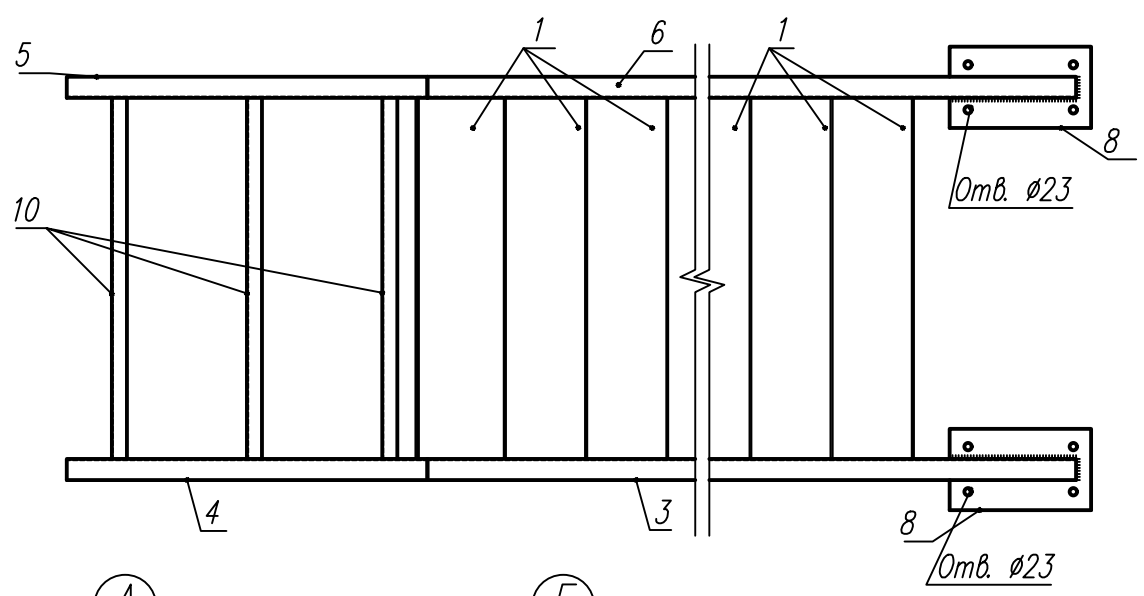
Дет. поз.3



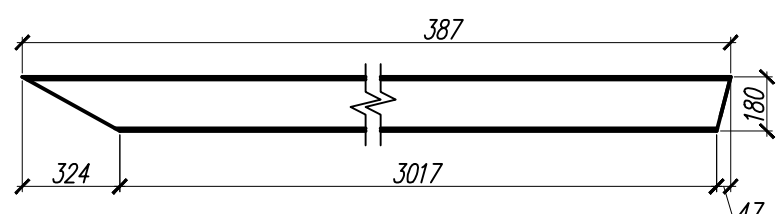
Б - Б



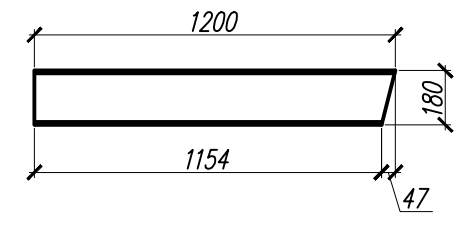
A - A



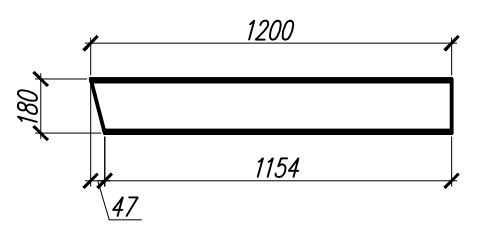
Дет. поз.6



Дет. поз.4



Дет. поз.5



Марка изделия	дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
	1	Лист ромб 5,0x365x1200, Ст3сп ГОСТ8568-77*	9	17.18	376.54
	2	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=230	18	0.87	
	3	C 18П ГОСТ 8240-97* C 235, ГОСТ 27772-88* L=3388	1	55.21	
	4	C 18П ГОСТ 8240-97* C 235, ГОСТ 27772-88* L=1200	1	19.54	
	5	C 18П ГОСТ 8240-97* C 235, ГОСТ 27772-88* L=1200	1	19.54	
	6	C 18П ГОСТ 8240-97* C 235, ГОСТ 27772-88* L=3388	1	55.21	
	7	-100x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=150	2	1.18	
	8	-270x20 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=470	2	19.95	
	9	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=125	2	0.47	
	10	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=1200	3	4.52	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

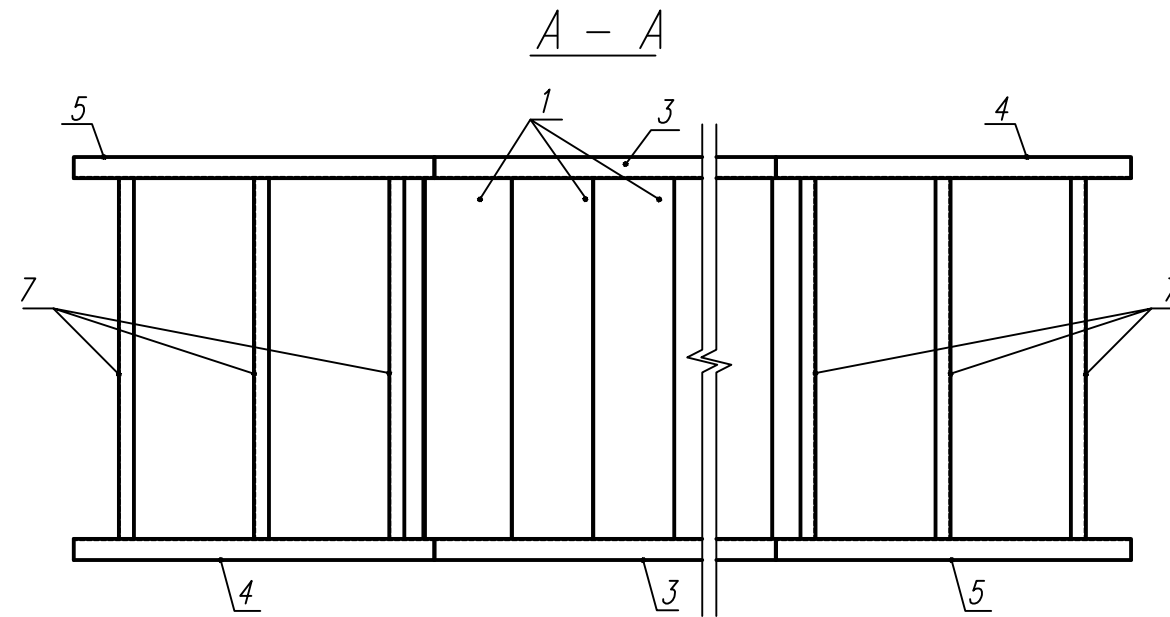
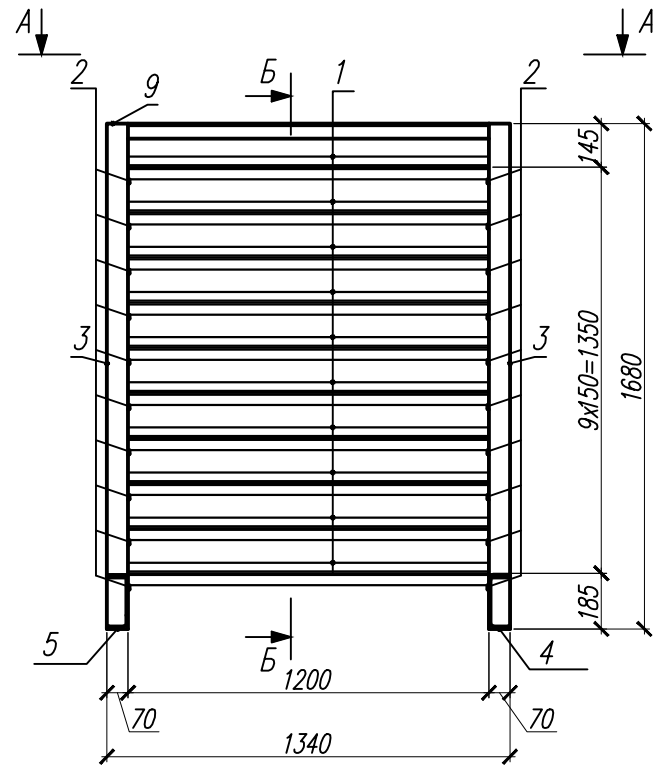
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L50x5	30.16	C235	
t 10	2.36	C235	
t 20	39.90	C235	
t 5x1200x365	154.62	C235	
C18П	149.50	C235	
На сварные швы:		3.65	
Итого:	380.19		

1. Сварку элементов вести по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. После выполнения сварочных работ монтажные швы должны быть очищены от окалины.

Взамен инв. N	
Подпись и дата	
Инв. N подл.	

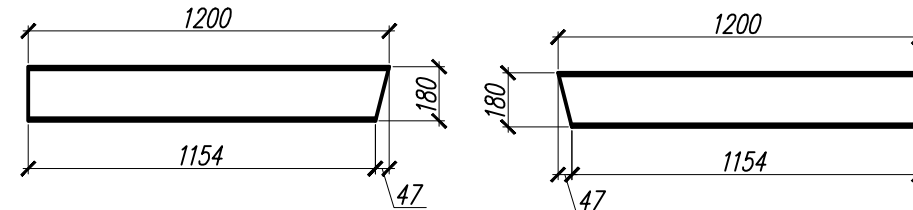
Изм.	Кол.уч.	Лист	Издок	Подпись	Дата	Лестничный марш 2ЛМ-1	Стадия	Масса	Масштаб	
							P	См. таблицу		
							Лист	Листов		
Гл. констр				Васильев						
ГИП				Васильев						
Н. контр				Иванова						
Вед. инж				Собинова						
Инж				Тимруков						

2ЛМ-2

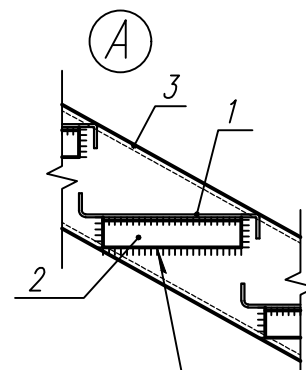
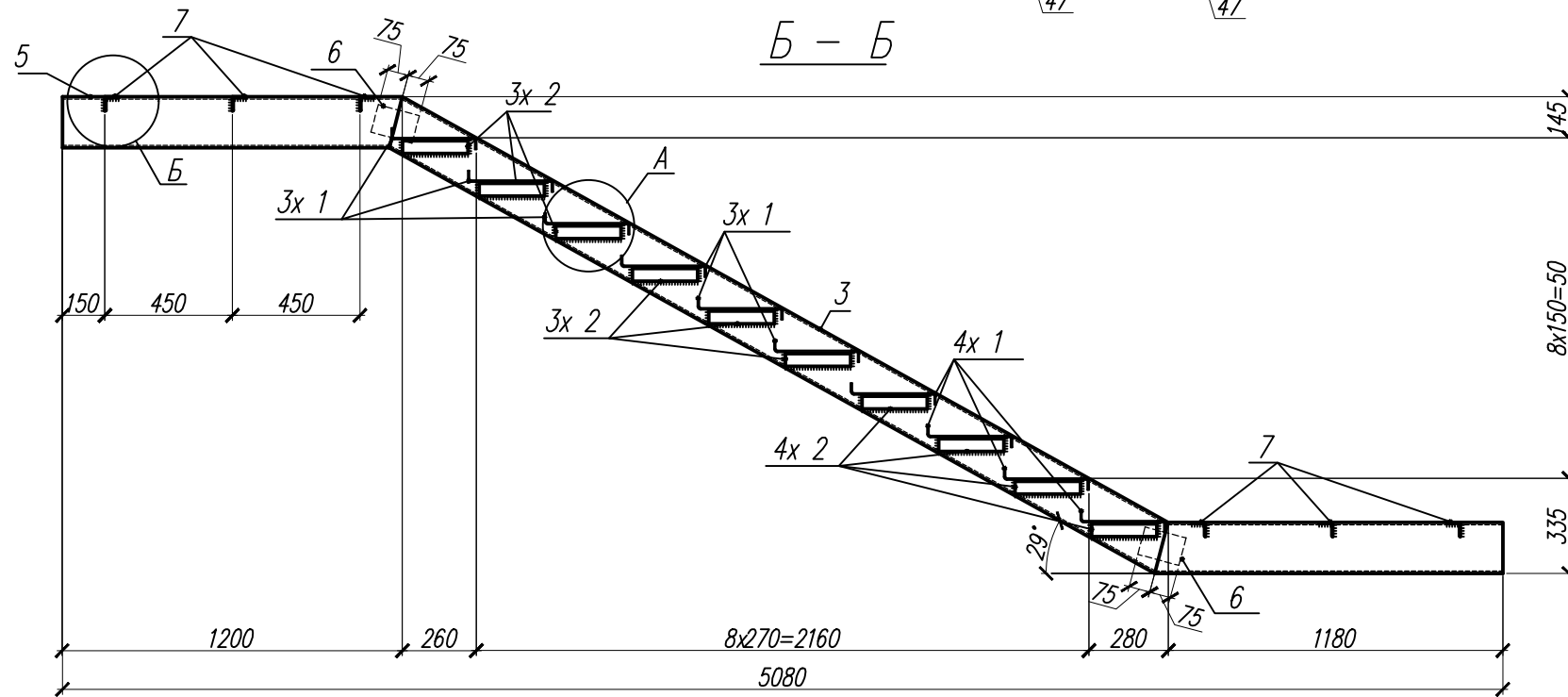


Дет. поз.4

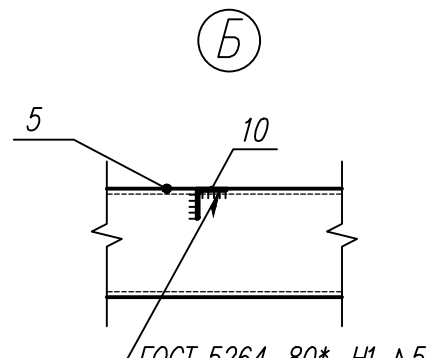
Дет. поз.5



Б - Б

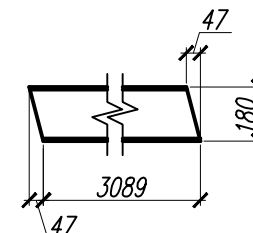


ГОСТ 5264-80*-Н1-Δ5



ГОСТ 5264-80*-Н1-Δ5

Дет. поз.3



Марка изделия	дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
2ЛМ-2	1	Лист ромб 5,0x365x1200, Ст3сп ГОСТ8568-77*	10	17.18	402.96
	2	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=230	20	0.87	
	3	C 18П ГОСТ 8240-97* C 235, ГОСТ 27772-88* L=3183	2	51.88	
	4	C 18П ГОСТ 8240-97* C 235, ГОСТ 27772-88* L=1200	2	19.54	
	5	C 18П ГОСТ 8240-97* C 235, ГОСТ 27772-88* L=1200	2	19.54	
	6	L 100x10 ГОСТ 103-76* C235, ГОСТ 27772-88* L=150	4	1.18	
	7	L 50x5 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=1200	6	4.52	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L50x5	44.52	C235	
t 10	4.72	C235	
t 5x1200x365	171.80	C235	
C18П	181.92	C235	
На сварные швы:		3.77	
Итого:	406.73		

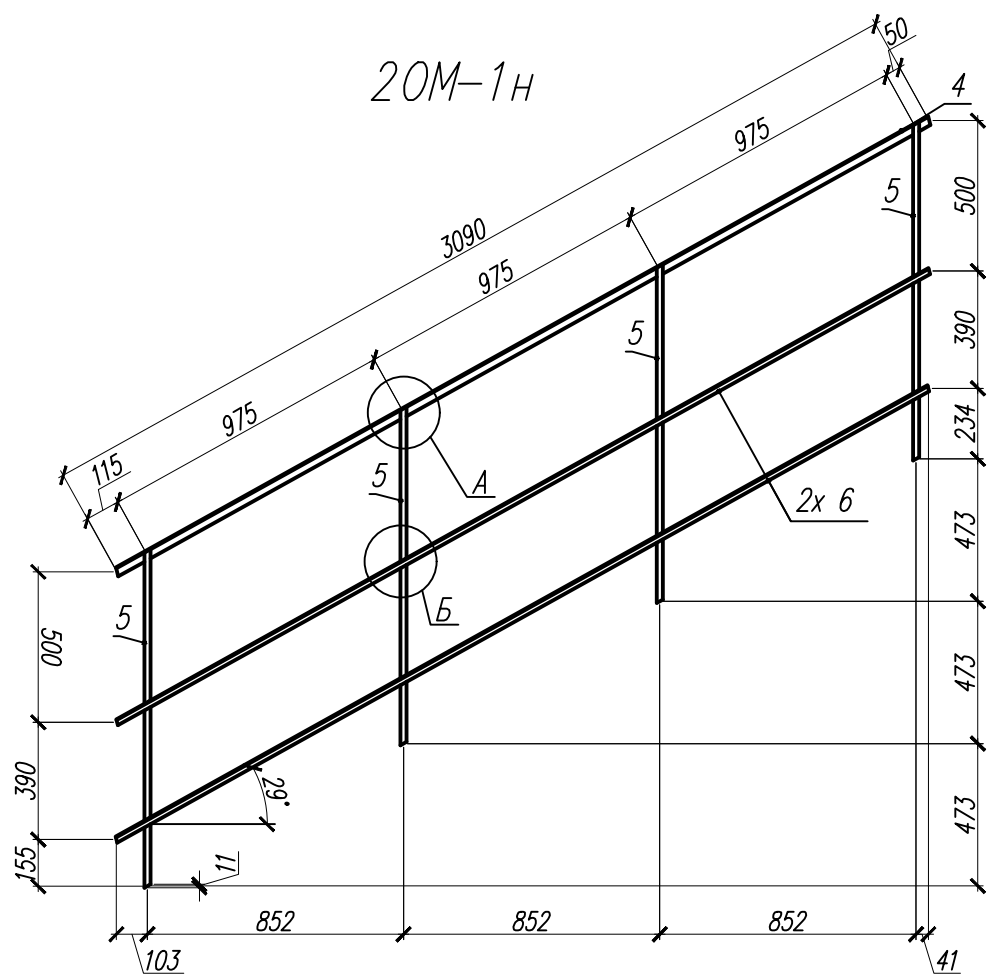
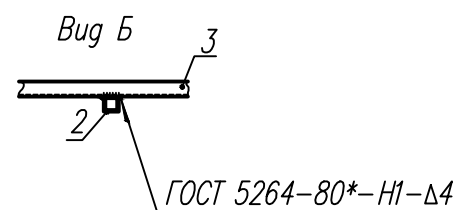
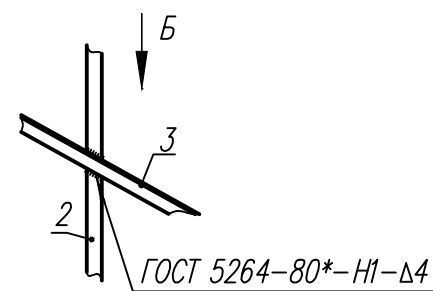
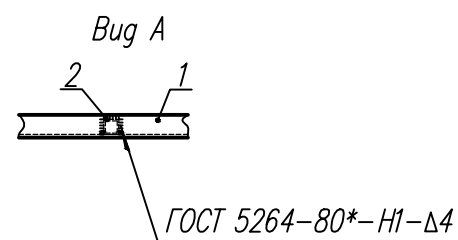
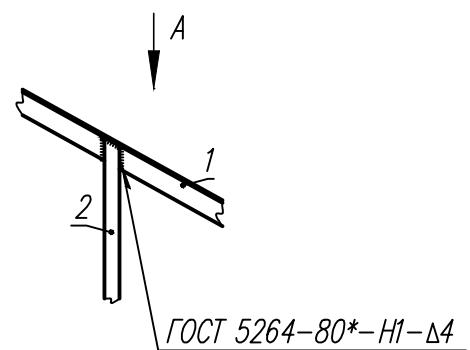
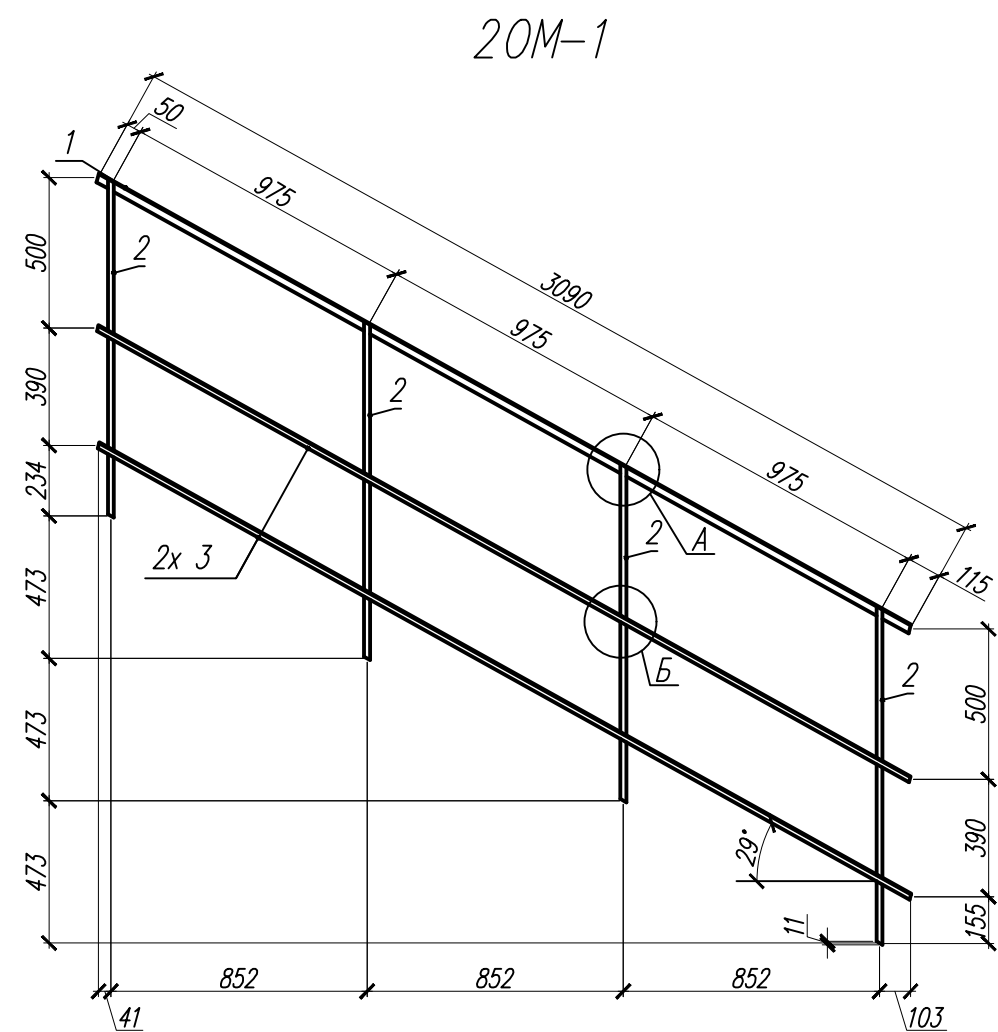
1. Сварку элементов вести по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. После выполнения сварочных работ монтажные швы должны быть очищены от окалины.

Взамен инв. N
Подпись и дата
Инв. N подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	Издок	Подпись	Дата
Гл. констр				Васильев	
ГИП				Васильев	
Н. контр				Иванова	
Вед. инж				Собинова	
Инж				Тимруков	

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. таблицу	
Лист		Листов

Лестничный марш 2ЛМ-2



Марка изделия	дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
20M-1	1	L30x4 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=3090	1	5.50	25.00
	2	20x20 ГОСТ 2591-88 C235, ГОСТ 27772-88* L=1115	4	3.50	
	3	L20x3 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=3090	2	2.75	
20M-1H	4	L30x4 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=3090	1	5.50	25.00
	5	20x20 ГОСТ 2591-88 C235, ГОСТ 27772-88* L=1115	4	3.50	
	6	L20x3 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=3090	2	2.75	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

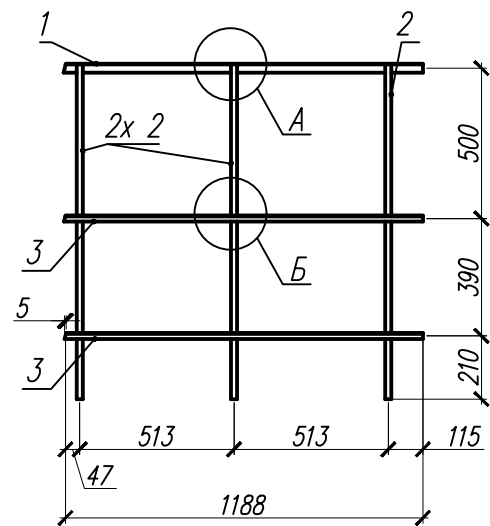
Профиль	Вес (кг)		Марка стали	Примечание
	20M-1	20M-1H		
L30x4	5.50	5.50	C235	
L20x3	5.50	5.50	C235	
□ 20x20	14.00	14.00	C235	
На сварные швы:	0.15			
Итого:	25.15	25.15		

1. Сварку элементов вести по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*, высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов. После выполнения сварочных работ монтажные швы должны быть очищены от окалины.

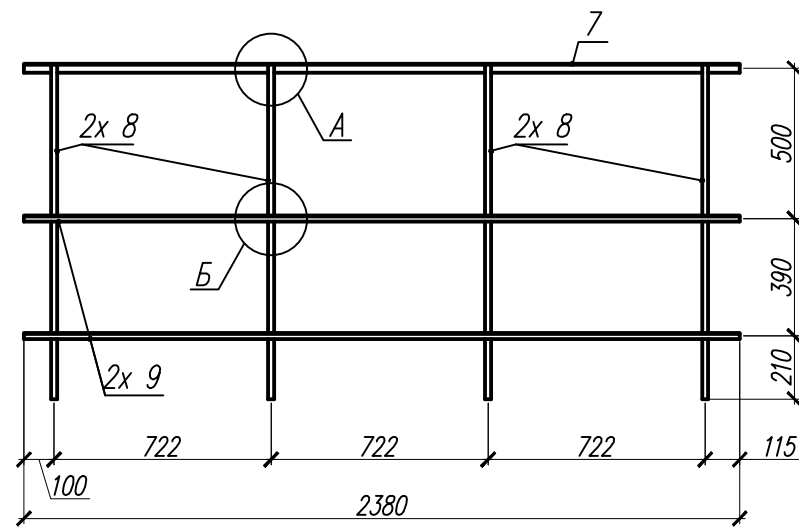
Изм. №	Взамен инв. №
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Кол.уч.	Лист	Индок	Подпись	Дата	Ограждения маршей 20M-1, 20M-1H	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. констр				Васильев			P	См. таблицу	
ГИП				Васильев			Лист	Листов	
Н. контр				Иванова					
Вед. инж				Собинова					
Инж				Тимруков					

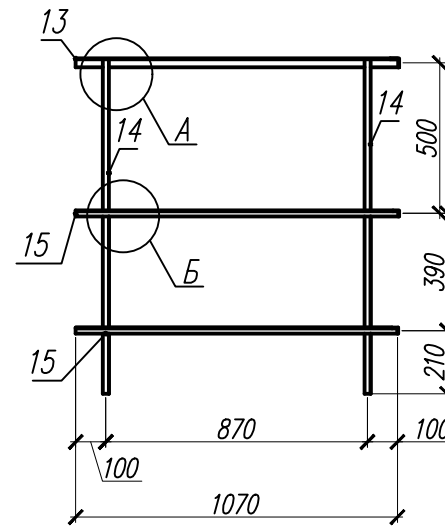
20П-1



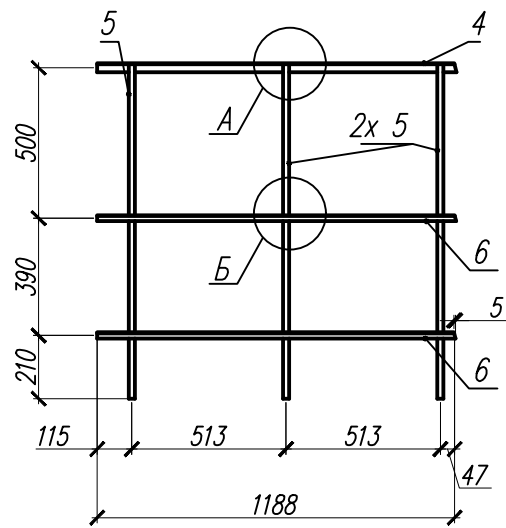
20П-2



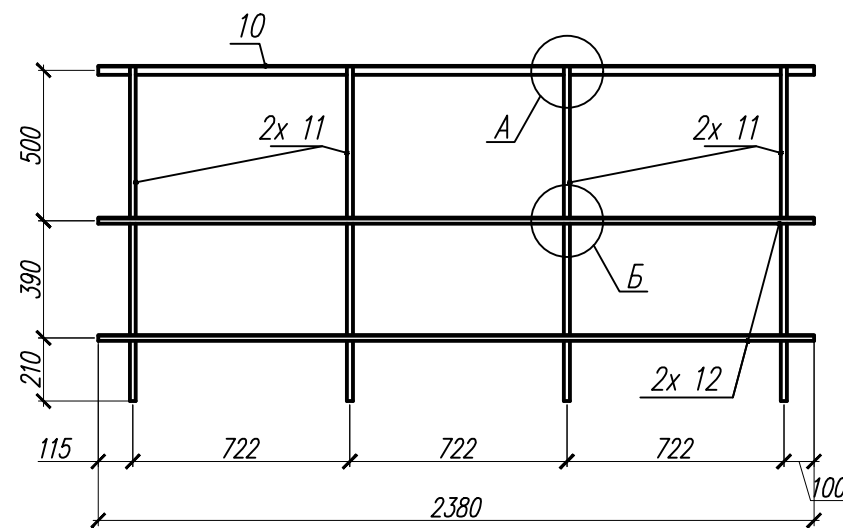
20П-3



20П-1н



20П-2н



Марка изделия	дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет. кг.	Масса изделия кг.
20П-1	1	L-30x4 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=1188	1	2.11	14.73
	2	20x20 ГОСТ 2591-88 C235, ГОСТ 27772-88* L=1115	3	3.50	
	3	L-20x3 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=1188	2	1.06	
20П-1н	4	L-30x4 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=1188	1	2.11	14.73
	5	20x20 ГОСТ 2591-88 C235, ГОСТ 27772-88* L=1115	3	3.50	
	6	L-20x3 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=1188	2	1.06	
20П-2	7	L-30x4 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=2380	1	4.24	22.48
	8	20x20 ГОСТ 2591-88 C235, ГОСТ 27772-88* L=1115	4	3.50	
	9	L-20x3 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=2380	2	2.12	
20П-2н	10	L-30x4 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=2380	1	4.24	22.48
	11	20x20 ГОСТ 2591-88 C235, ГОСТ 27772-88* L=1115	4	3.50	
	12	L-20x3 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=2380	2	2.12	
20П-3	13	L-30x4 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=1070	1	1.90	15.62
	14	20x20 ГОСТ 2591-88 C235, ГОСТ 27772-88* L=1115	2	3.50	
	15	L-20x3 ГОСТ 8509-93 C235, ГОСТ 27772-88* L=1070	2	3.36	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)					Марка стали	Примечание
	20П-1	20П-1н	20П-2	20П-2н	20П-3		
L30x4	2.11	2.11	4.24	4.24	1.90	C235	
L20x3	2.12	2.12	4.24	4.24	6.72	C235	
□ 20x20	10.50	10.50	14.00	14.00	7.00	C235	
На сварные швы:	0.08		0.12		0.05		
Итого:	14.81	14.81	22.60	22.60	15.67		

1. Сварку элементов вести по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42 наименьшей толщины свариваемых элементов. После выполнения по ГОСТ 9467-75*, высоту шва принять по сварочных работ монтажные швы должны быть очищены от окалины.

Изм.	Кол.уч.	Лист	Издок	Подпись	Дата	Ограждения площадок 20П-1, 20П-1н, 20П-2, 20П-2н, 20П-3	Стадия	Масса	Масштаб	
							Р	См. таблицу		
							Лист	Листов		
Гл. констр				Васильев						
ГИП				Васильев						
Н. контр				Иванова						
Вед. инж				Собинова						
Инж				Тимруков						

Взамен инв. N	
Подпись и дата	
Инв. N подл.	

