

Общие данные.

1. Данный проект КМД выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
 2. Заводская сварка п/автоматическая в среде СО₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнялись 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 закольцевать.
 3. Антikorрозийную 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
 5. Марки с индексом "Н" выполнять зеркально.
 6. 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 140x6 | 3240,0000 | | 30245-2003 | |
| | 4 | проф тр 100x5 | 3740,0000 | | 30245-2003 | |
| | 5 | проф тр 80x5 | 2100,0000 | | 30245-2003 | |
| | 6 | проф тр 240x120x6 | 2440,0000 | | 30245-2003 | |
| | 7 | швеллер 24П | 3150,0000 | | 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 100x63x8 | 110,0000 | | 8510-93 | |
| | 13 | уг 100x7 | 250,0000 | | 8509-93 | |
| | 14 | уг 125x5 | 50,0000 | | 8509-93 | |
| | 15 | уг 75x6 | 30,0000 | | 8509-93 | |
| | 16 | шпилька М18 | 132,0000 | | С235 | ДИН 975 |
| ИТОГО | | | 20212 | | | |

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

| 023-2024-КМД | | | | | | | | |
|-------------------------------------|----------|------------|--------|-------|------|---------|------|--------|
| Изм. | Код. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | | |
| разраб | | Григорьева | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | |
| умвердил | | | | | | | | |
| Здание магазина | | | | | | Стандия | Лист | Листов |
| | | | | | | Р | 1.1 | |
| Общие данные. Спецификация металла. | | | | | | | | |

ПЕРЕЧЕНЬ МАРОК

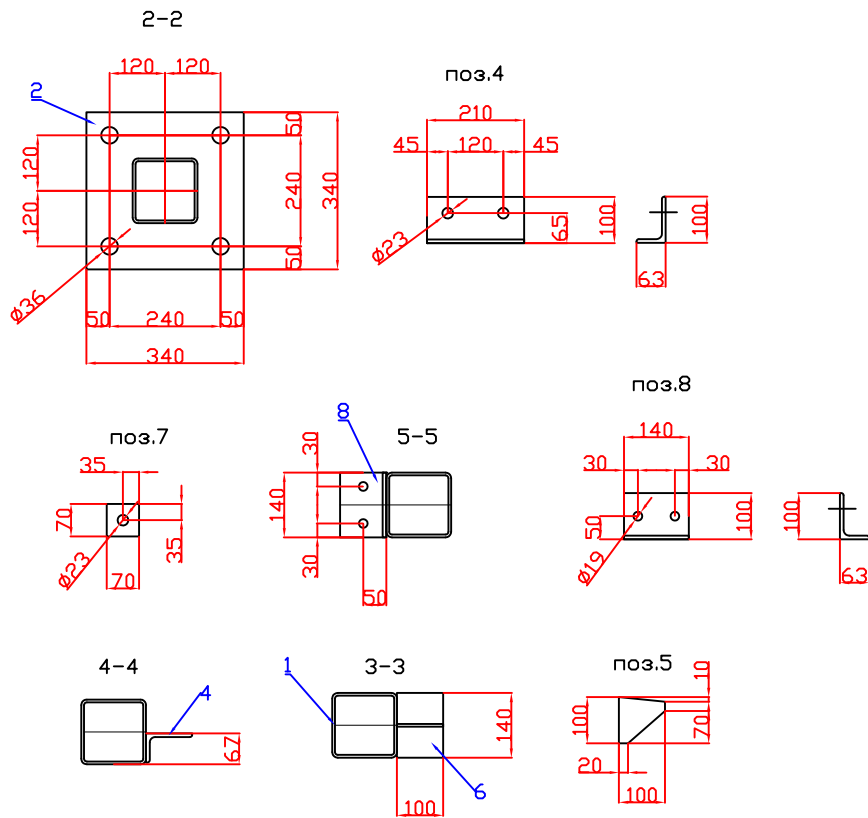
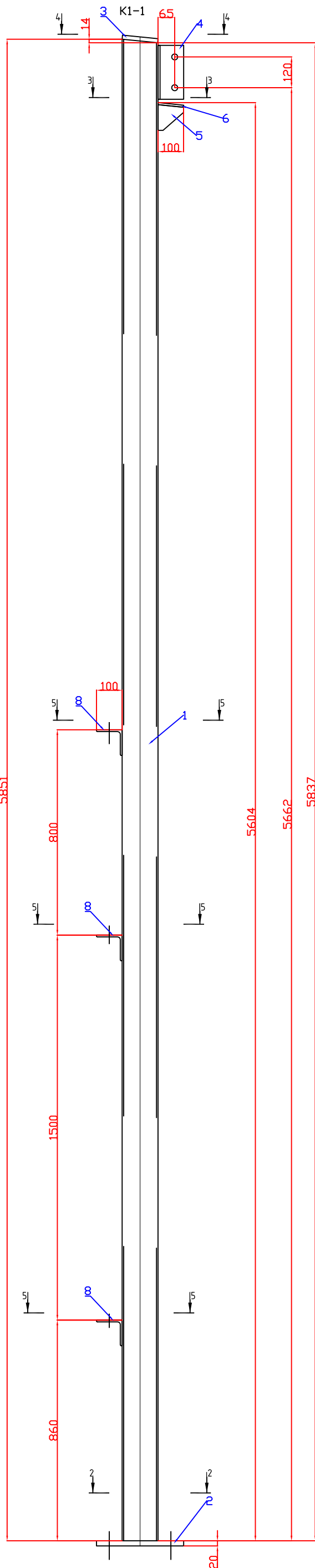
| Марка | конструкция | кол-во шт | | Масса | вес |
|--------|-------------|-----------|-----|-------|------|
| | | т | н | | |
| К1-1 | колонна | 1 | | 177 | 177 |
| К1-2 | | 1 | 1 | 191 | 382 |
| К1-3 | | 1 | | 178 | 178 |
| К1-4 | | 1 | | 176 | 176 |
| К1-5 | | 1 | | 164 | 164 |
| К1-6 | | 1 | 1 | 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 | | 1 | | 117 | 117 |
| Б1-1 | балки | 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 | | 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 | прогоны | 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 | | 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 | 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 | 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 | тяжи | 1 | | 132 | 132 |
| Уг-1 | монтажный уголок | 20 | | 2 | 40 |
| ИТОГО | | | | | 19537 |

| разраб | проектир | инженер |
|--------|----------|---------|
| | | |
| | | |

| Статья | Лист | Листов |
|--------|------|--------|
| Р | 1,2 | |

Эдгиче магазин
ПЕРЕЧЕНЬ МАРОК



| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|-------|---------------|----------|-------------|------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| K1-1 | 1 | проф тр 140x6 | 145,0000 | С255 | 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 100x63x8 | 6,2000 | | 8510-93 |
| | ИТОГО | | 174,2000 | | |

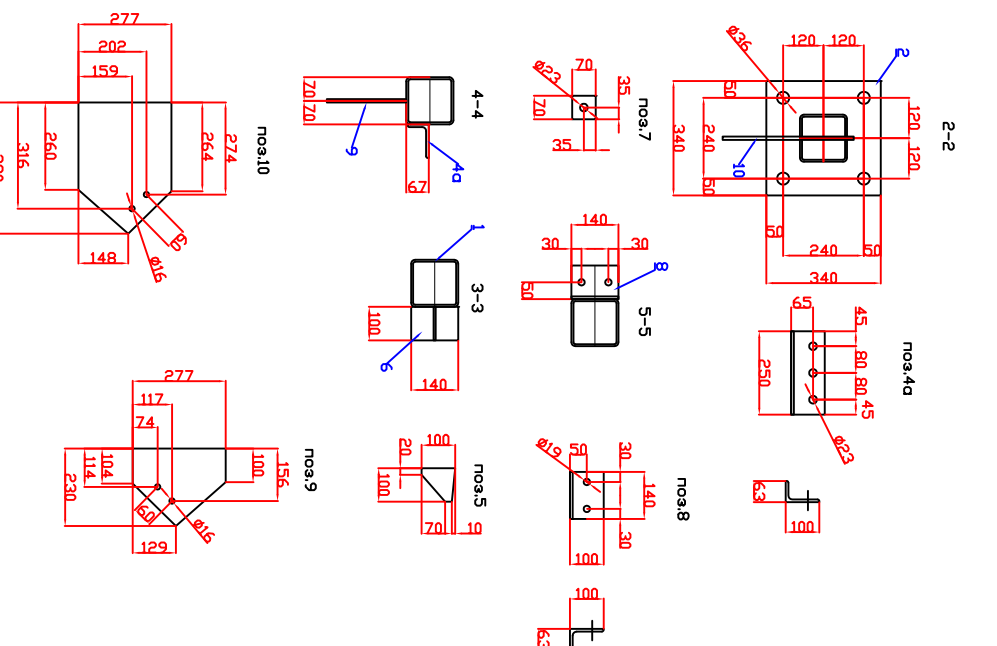
| изготовить | | | | | |
|------------|-----------|---|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | |
| | т | н | одной марки | всех шт | итого |
| K1-1 | 1 | | 177 | 177 | 177 |
| | ИТОГО | | | | 177 |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка п/автоматическая в среде CO₂, 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.
- 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
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|----------|-------|-------------|----------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| K1-1 | 1 | 1 | | проф тр 140x6 | 5851 | 145,0000 | 145,0000 | 177 | С255 | |
| | 2 | 1 | | лист -20x340 | 340 | 18,1500 | 18,1500 | | | |
| | 3 | 1 | | лист -16x135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | | |
| | 4 | 1 | | уг 100x63x8 | 210 | 2,0000 | 2,0000 | | | |
| | 5 | 1 | | лист -8x100 | 100 | 0,6000 | 0,6000 | | | |
| | 6 | 1 | | лист -8x100 | 140 | 0,8000 | 0,8000 | | | |
| | 7 | 4 | | лист -16x70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | | | не приваривать |
| | 8 | 3 | | уг 100x63x8 | 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 | | | | Стадия | Лист | Листов |
| разраб | | Григорьева | | | | | | | Р | 2 | |
| проверил | | | | | | Здание магазина | | | | | |
| утвердил | | | | | | колонна К1-1 | | | | | |

| спецификация металла по листу КМД | | | | | | |
|-----------------------------------|-------------|---------------|------------|-------------|------------|--|
| марка | №п/п | сечение | кг безго | марка стали | примечание | |
| К1-2 | 1 | проф мр 140х6 | 290,0000 | С255 | 30245-2003 | |
| | 2 | лист -20 | 38,0000 | | 19903-2015 | |
| | 3 | лист -16 | 10,0000 | | 19903-2015 | |
| 4 | лист -8 | 3,0000 | 19903-2015 | | | |
| 5 | лист -10 | 27,0000 | 19903-2015 | | | |
| 6 | лг 100х63х8 | 14,0000 | 8510-93 | | | |
| | | ИТОГО | 382 | | | |



| узломобиль | | | | |
|------------|-----------|---|-------------|---------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | |
| | м | н | одной марку | всех шт |
| К1-2 | 1 | 1 | 191 | 382 |
| | ИТОГО | | | 382 |

Марки с индексом "Н" выполнять зеркально

спецификация элементов

| марка | № детали | шт | н | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
|---------------------|----------|----|---|---------------|-------|--------------|----------|-------------|----------------|
| | | | | | | одной детали | всех шт | | |
| К1-2 | 1 | 1 | | проф мр 140х6 | 5851 | 145,0000 | 145,0000 | С255 | |
| | 2 | 1 | | лист -20х340 | 340 | 18,1500 | 18,1500 | | |
| | 3 | 1 | | лист -16х135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | |
| | 4а | 1 | | лг 100х63х8 | 250 | 2,5000 | 2,5000 | | |
| | 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 | | |
| | 8 | 3 | | лг 100х63х8 | 140 | 1,4000 | 4,2000 | | не приваривать |
| | 9 | 1 | | лист -10х230 | 277 | 5,0000 | 5,0000 | | |
| | 10 | 1 | | лист -10х277 | 390 | 8,5000 | 8,5000 | | |
| | | | | сварка | | | 15500 | | |
| 023-2024-КМД | | | | | | | | | |

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

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|------|----------|------|--------|-------|------|
| | | | | | |

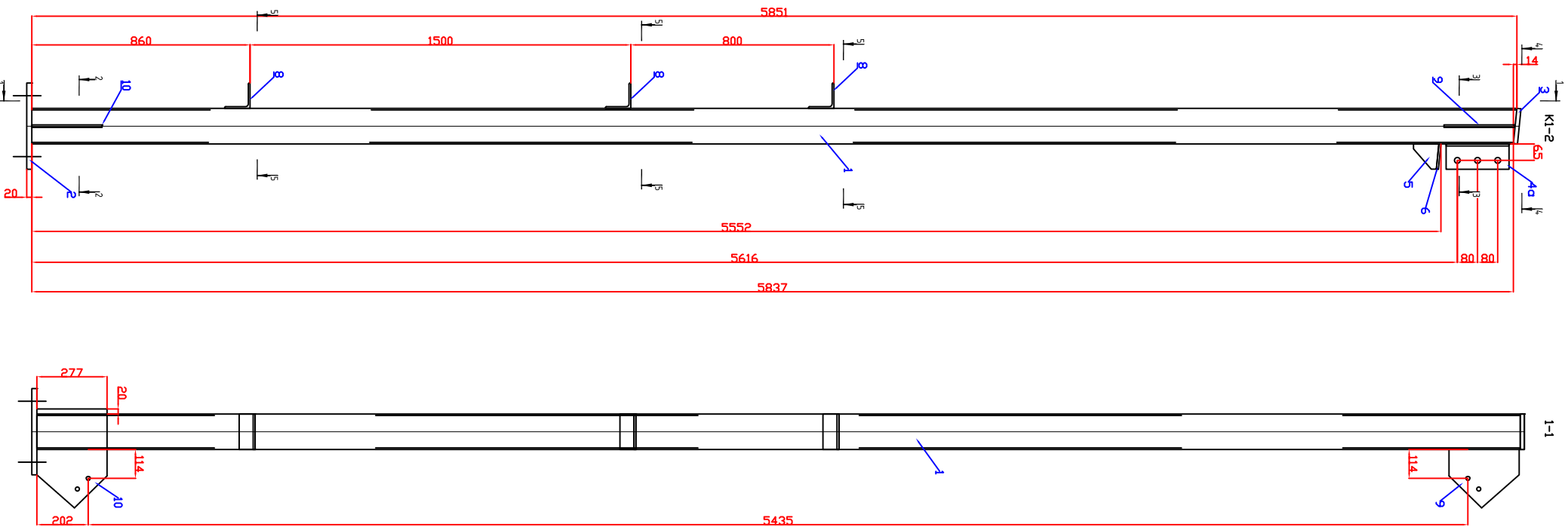
| разраб | | Грузоревба | | Дата | |
|----------|--|------------|--|------|--|
| | | | | | |
| проверил | | | | | |
| интердил | | | | | |

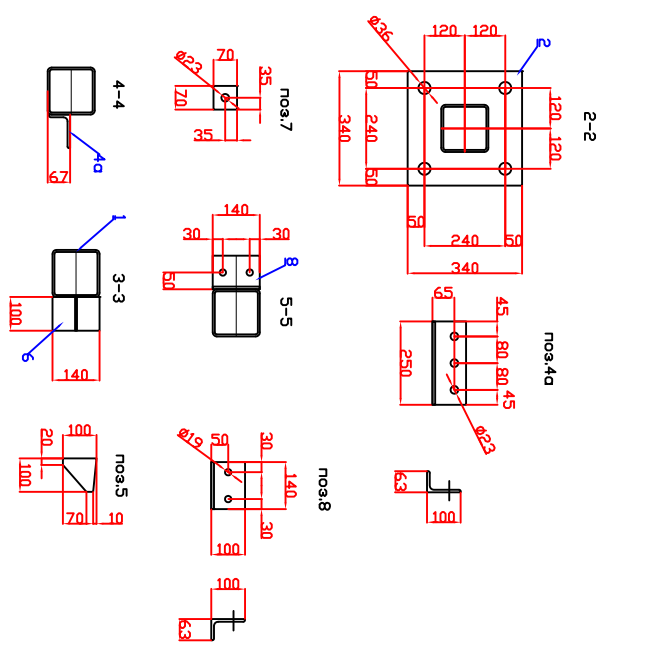
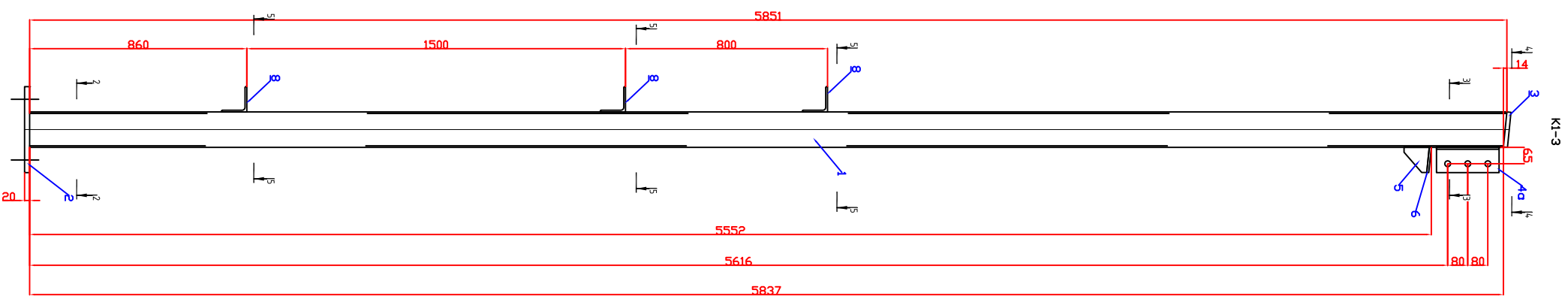
Здание магазина

колонна К1-2

| Статья | Лист | Листов |
|--------|------|--------|
| Р | | 3 |

- 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 прихватки. 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.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98





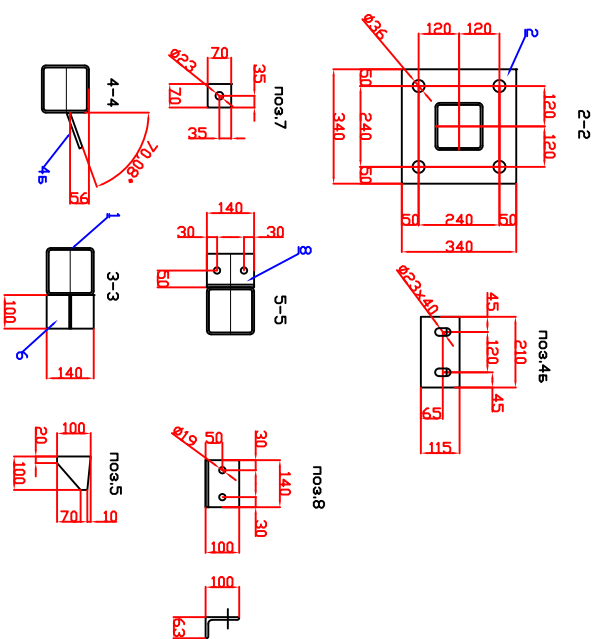
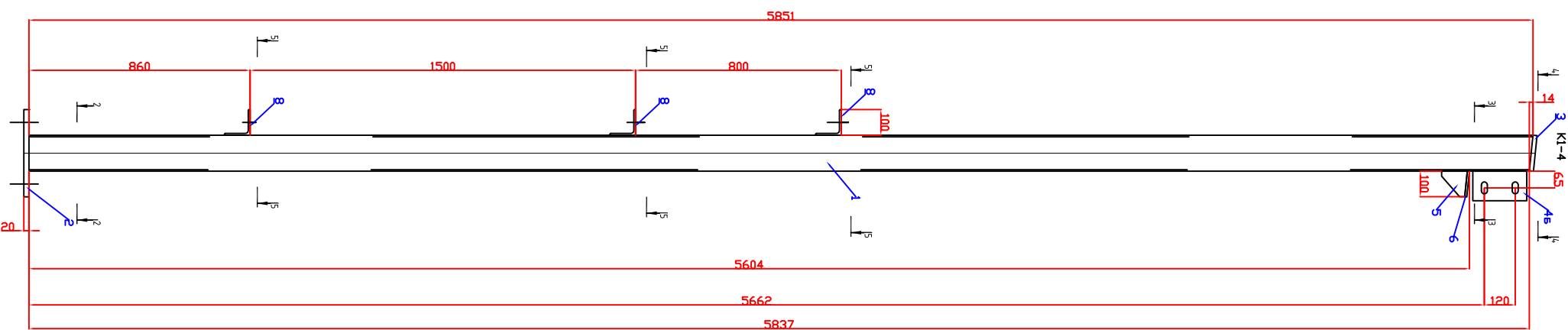
| марка | №п/п | сечение | кг безго | марка стали | примечание |
|-------|------|---------------|------------|-------------|------------|
| К1-3 | 1 | проф мр 140х6 | 145,0000 | С255 | 30245-2003 |
| | 2 | лист -20 | 18,0000 | | 19903-2015 |
| | 3 | лист -16 | 5,0000 | | 19903-2015 |
| К1-3 | 4 | лист -8 | 1,5000 | С255 | 19903-2015 |
| | 5 | лист -10 | 0,0000 | | 19903-2015 |
| | 6 | уг 100х63х8 | 7,0000 | | 8510-93 |
| | | ИТОГО | 176,500000 | | |

| марка | кол-во шт | | вес, кг | | итого |
|-------|-----------|---|-------------|---------|-------|
| | м | н | одной марку | всех шт | |
| К1-3 | 1 | | 178 | 178 | 178 |
| | | | ИТОГО | | 178 |

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|----------|-------------|----------------|
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | |
| К1-3 | 1 | 1 | | проф мр 140х6 | 5851 | 145,0000 | 145,0000 | С255 | |
| | 2 | 1 | | лист -20х340 | 340 | 18,1500 | 18,1500 | | |
| | 3 | 1 | | лист -16х135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | |
| | 4а | 1 | | уг 100х63х8 | 250 | 2,5000 | 2,5000 | | |
| | 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 | | 2,0500 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка и автоматическая в среде CO₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродом Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.171-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прилегающим швом заковычекать.
- 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. Наружное покрытие восстанавливать.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

| 023-2024-КМД | | | | Ленинградская обл. Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужинг, земельный участок с кн 47:20:0108005:12 | | | | | |
|--------------|----------|------------|--------|---|------|-----------------|--------|------|--------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Здание магазина | Стация | Лист | Листов |
| разраб | | Григорьева | | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | | |
| директор | | | | | | КОЛОННА К1-3 | | Р | 4 |



| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|-------------|----------------|----------|-------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали |
| К1-4 | 1 | проф тру 140x6 | 145,0000 | С255 |
| | 2 | лист -20 | 18,0000 | |
| | 3 | лист -16 | 5,0000 | |
| 4 | лист -8 | 3,0000 | | |
| 5 | лист -10 | 0,0000 | | |
| 6 | уг 100x63x8 | 5,0000 | 8510-93 | |
| | ИТОГО | | 176 | |

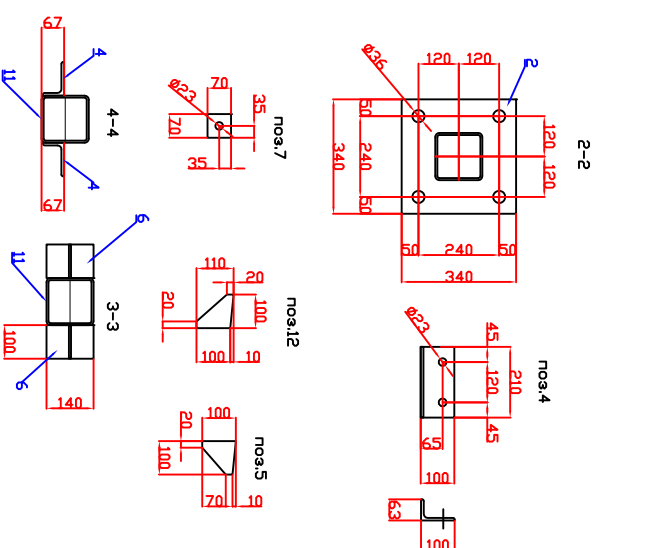
| узломобиль | | | | |
|------------|-----------|---|-------------|---------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | |
| | м | н | одной марки | всех шт |
| К1-4 | 1 | | 176 | 176 |
| | | | | ИТОГО |
| | | | | 176 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|----------------|-------|--------------|----------|-------------|----------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | замечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | |
| К1-4 | 1 | 1 | | проф тру 140x6 | 5851 | 145,0000 | 145,0000 | С255 | |
| | 2 | 1 | | лист -20x340 | 340 | 18,1500 | 18,1500 | | |
| | 3 | 1 | | лист -16x135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | |
| | 4б | 1 | | лист -8x115 | 210 | 0,7200 | 0,7200 | | |
| | 5 | 1 | | лист -8x100 | 100 | 0,6000 | 0,6000 | | |
| | 6 | 1 | | лист -8x100 | 140 | 0,8000 | 0,8000 | | |
| | 7 | 4 | | лист -16x70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | | |
| | 8 | 3 | | уг 100x63x8 | 140 | 1,4000 | 4,2000 | | не приваривать |
| | | | | | | 1,8300 | | | |
| | | | | сварка | | | | | |

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
2. Заводская сварка и автоматическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнены электродом Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.171-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру привязания. Швы зашлифовывать.
3. Антикоррозионная защита стальных конструкций осуществляется 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.
4. При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Наружное покрытие дистанцировать.
5. Изготовленные конструкции 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 | | Григорьева | | | | Здание магазина | | | |
| проверил | | | | | | Р | | | |
| упробрл | | | | | | Листов 5 | | | |
| | | | | | | колонна К1-4 | | | |

| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|------|---------------|----------|-------------|------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| К1-5 | 1 | проф мр 140х6 | 132,0000 | С255 | Э045-2003 |
| | 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 |
| | 6 | лг 100х63х8 | 4,0000 | | 8510-93 |
| | | ИТОГО | 163 | | |

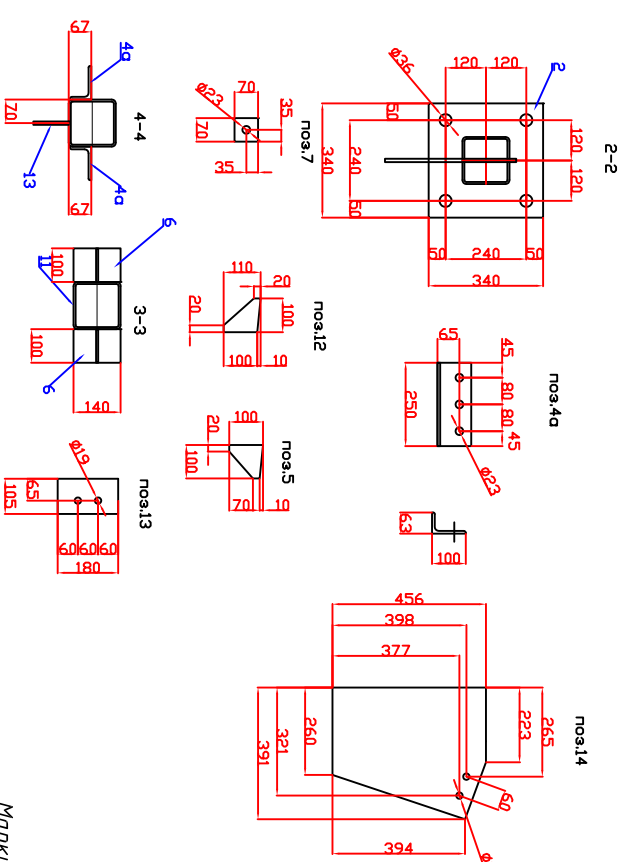
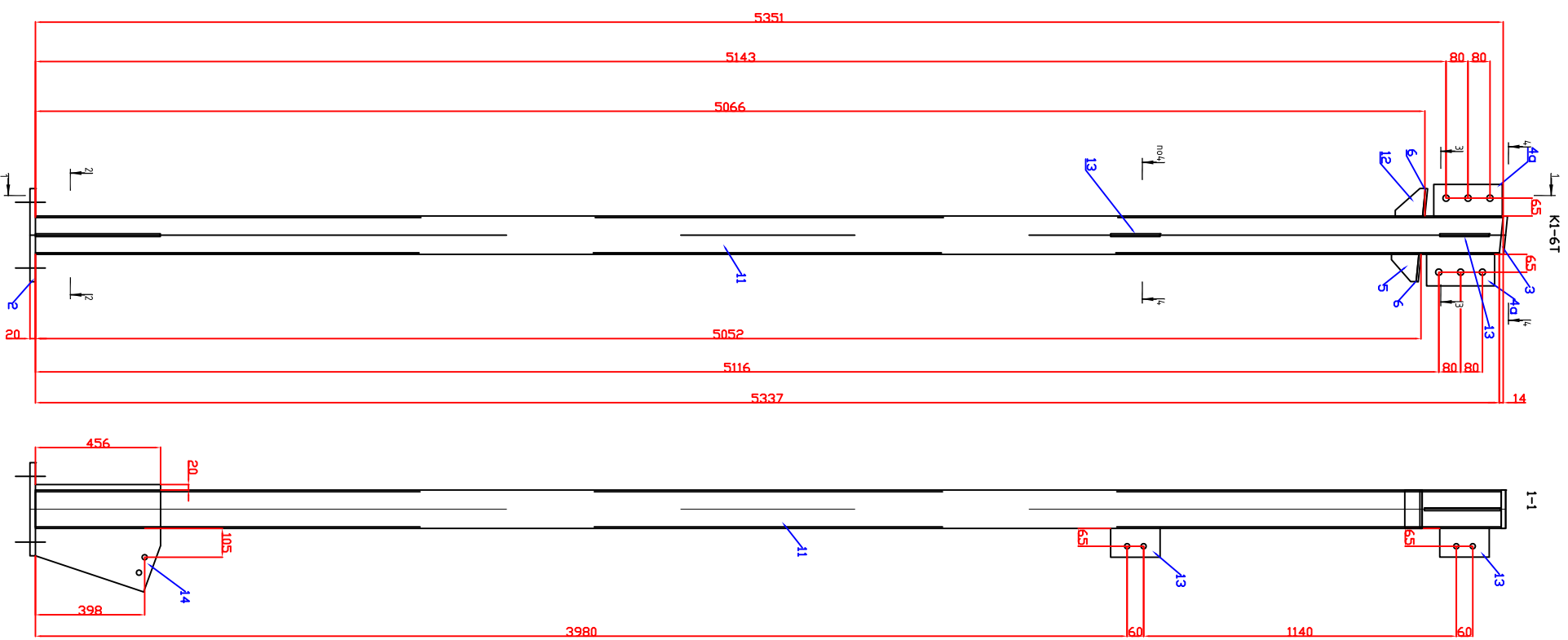


| изготовитель | | | | | |
|--------------|-----------|---|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | одной марки | всех шт | итого |
| | м | н | | | |
| К1-5 | 1 | | 164 | 164 | 164 |
| | | | | | ИТОГО |
| | | | | | 164 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|----------|----------------|------------|--|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание | |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | | |
| К1-5 | 11 | 1 | | проф мр 140х6 | 5351 | 132,5000 | 132,5000 | С255 | | |
| | 2 | 1 | | лист -20х34,0 | 34,0 | 18,1500 | 18,1500 | | | |
| | 3 | 1 | | лист -16х135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | | |
| | 4 | 2 | | лг 100х63х8 | 210 | 2,0000 | 4,0000 | | | |
| | 5 | 1 | | лист -8х100 | 100 | 0,6000 | 0,6000 | | | |
| | 6 | 2 | | лист -8х100 | 14,0 | 0,8000 | 1,6000 | | | |
| | 7 | 4 | | лист -16х70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | не приваривать | | |
| | 12 | 1 | | лист -8х100 | 110 | 0,7000 | 0,7000 | | | |
| | | | | сварка | | | 1,7500 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка и 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 принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прилегающим швом, заклеивая.
- 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 усилению механического подрезания красочного покрытия. Наруженное покрытие восстанавливать.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

| 023-2024-КМД | | | | | |
|---|----------|------------|--------|-------|--------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| разраб | | Григорьева | | | |
| проверил | | | | | |
| директор | | | | | |
| Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с/кв 47:20:0108005:12 | | | | | |
| Здание магазина | | | | | |
| колонна К1-5 | | | | | |
| | | | Стация | Лист | Листов |
| | | | Р | 6 | |



| спецификация металла по листу КМД | | | | | | |
|-----------------------------------|------|----------------|----------|-------------|------------|--|
| марка | №п/п | сечение | кг безго | марка стали | примечание | |
| К1-6 | 1 | проф тру 140x6 | 255,0000 | 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 | уг 100x63x8 | 10,0000 | | 8510-93 | |
| | | ИТОГО | 361 | | | |

Марки с индексом "Н" выполнять зеркально

| узломодель | | | | | |
|------------|-----------|---|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | итого |
| | м | н | одной марку | всех шт | |
| К1-6 | 1 | 1 | 182 | 364 | 364 |
| | | | ИТОГО | | 364 |

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

2. Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО₂ сварочной проволоки СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.171-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы прорывать по наименьшей мощности свариваемых деталей. Детали обваривать по контуру притягания. Швы закатывать.

3. Антикоррозионная защита 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. Наружное 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 | | |
| К1-6 | 11 | 1 | 1 | проф тру 140x6 | 5351 | 132,5000 | 132,5000 | С255 | |
| | 2 | 1 | 1 | лист -20x34,0 | 34,0 | 18,1500 | 18,1500 | | |
| | 3 | 1 | 1 | лист -16x135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | |
| | 4а | 2 | 2 | уг 100x63x8 | 250 | 2,5000 | 5,0000 | | |
| | 5 | 1 | 1 | лист -8x100 | 100 | 0,6000 | 0,6000 | | |
| | 6 | 2 | 2 | лист -8x100 | 14,0 | 0,8000 | 1,6000 | | |
| | 7 | 4 | 4 | лист -16x70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | не приваривать | |
| | 12 | 1 | 1 | лист -8x100 | 110 | 0,7000 | 0,7000 | | |
| | 13 | 2 | 2 | лист -10x105 | 180 | 1,5000 | 3,0000 | | |
| | 14 | 1 | 1 | лист -10x391 | 456 | 14,0000 | 14,0000 | | |
| | | | | сварка | | | 1,75000 | | |

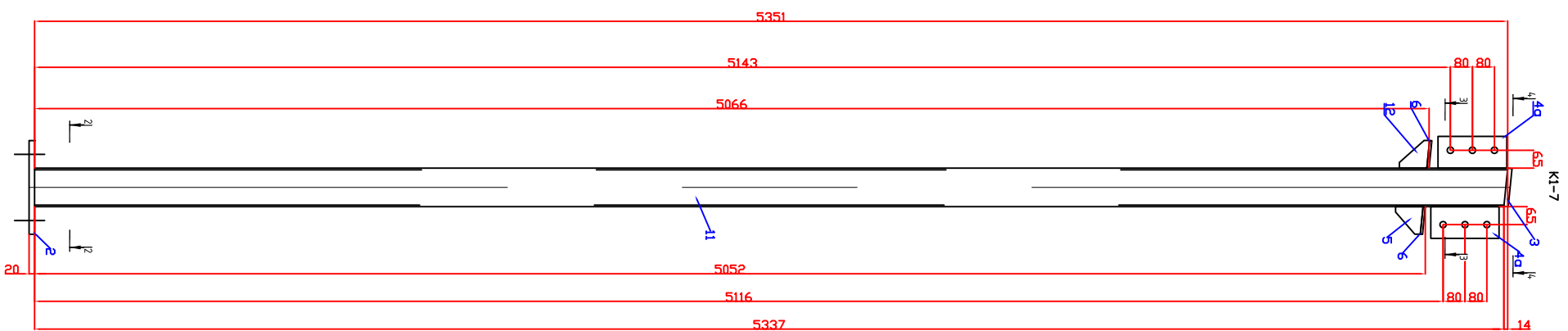
023-2024-КМД

Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
с № 47:20:0108005:12

Здание магазина

колонна К1-6

| | | |
|--------|------|--------|
| Стация | Лист | Листов |
| Р | 7 | |



| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|------|----------------|----------|-------------|------------|
| марка | №п/п | сечение | кг безго | марка стали | примечание |
| К1-7 | 1 | проф тру 140х6 | 132,0000 | С255 | Э0245-2003 |
| | 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 |
| | 6 | уг 100х63х8 | 5,0000 | | 8510-93 |
| | | ИТОГО | 164 | | |

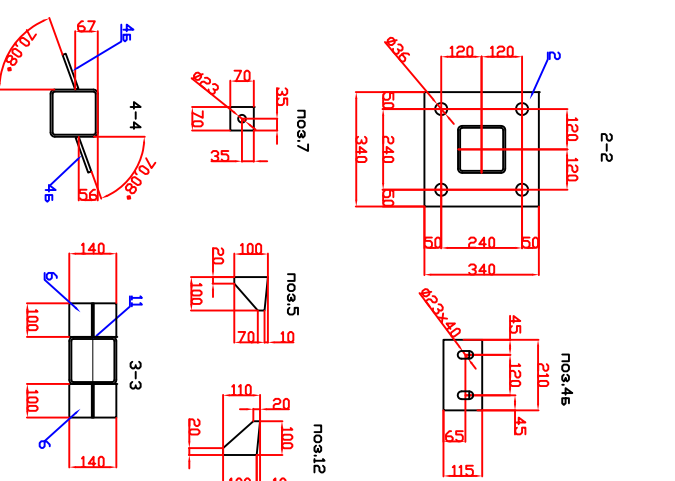
| изготовитель | | | | | |
|--------------|-----------|-------|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | одной марку | вес, кг | |
| | м | н | | всех шт | итого |
| К1-7 | 1 | | 165 | 165 | 165 |
| | | ИТОГО | | | 165 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|----------------|-------|--------------|----------|----------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | |
| К1-7 | 11 | 1 | | проф тру 140х6 | 5351 | 132,5000 | 132,5000 | С255 | |
| | 2 | 1 | | лист -20х34,0 | 34,0 | 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 | 14,0 | 0,8000 | 1,6000 | | |
| | 7 | 4 | | лист -16х70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | не приваривать | |
| | 12 | 1 | | лист -8х100 | 110 | 0,7000 | 0,7000 | | |
| | | | | сварка | | | 1,7500 | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- 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 14.171-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прилегающим швом заковыцедатом.
- 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 усилению механического подрезания красочного покрытия. Наружное покрытие восстанавливать.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

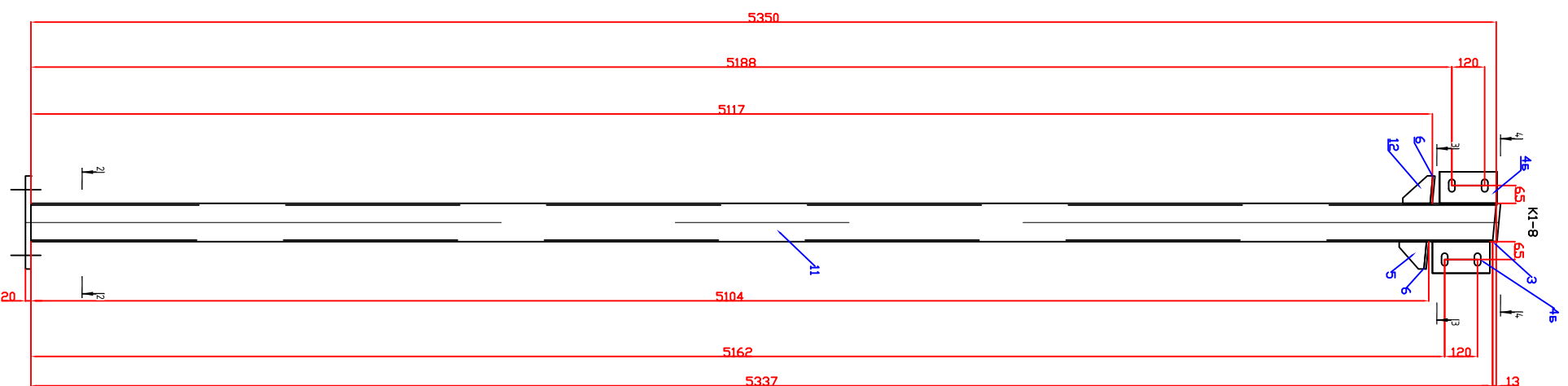
| 023-2024-КМД | | | | |
|---|----------|------------|--------|-------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. |
| разраб | | Григорьева | | |
| проверил | | | | |
| инженер | | | | |
| Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с/кв 47:20:0108005:12 | | | | |
| Здание магазина | | | Стация | Лист |
| колонна К1-7 | | | Р | 8 |

| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|------|----------------|----------|-------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали |
| К1-8 | 1 | проф тпр 140х6 | 132,0000 | С255 |
| | 2 | лист -20 | 18,0000 | |
| | 3 | лист -16 | 5,0000 | |
| | 4 | лист -8 | 4,0000 | |
| | 5 | лист -10 | 0,0000 | |
| | 6 | уз 100х63х8 | 0,0000 | |
| | | ИТОГО | 160 | |



| узломобиль | | | |
|------------|-----------|-----|---------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг |
| | м | н | |
| К1-8 | 1 | 161 | 161 |
| | ИТОГО | | 161 |

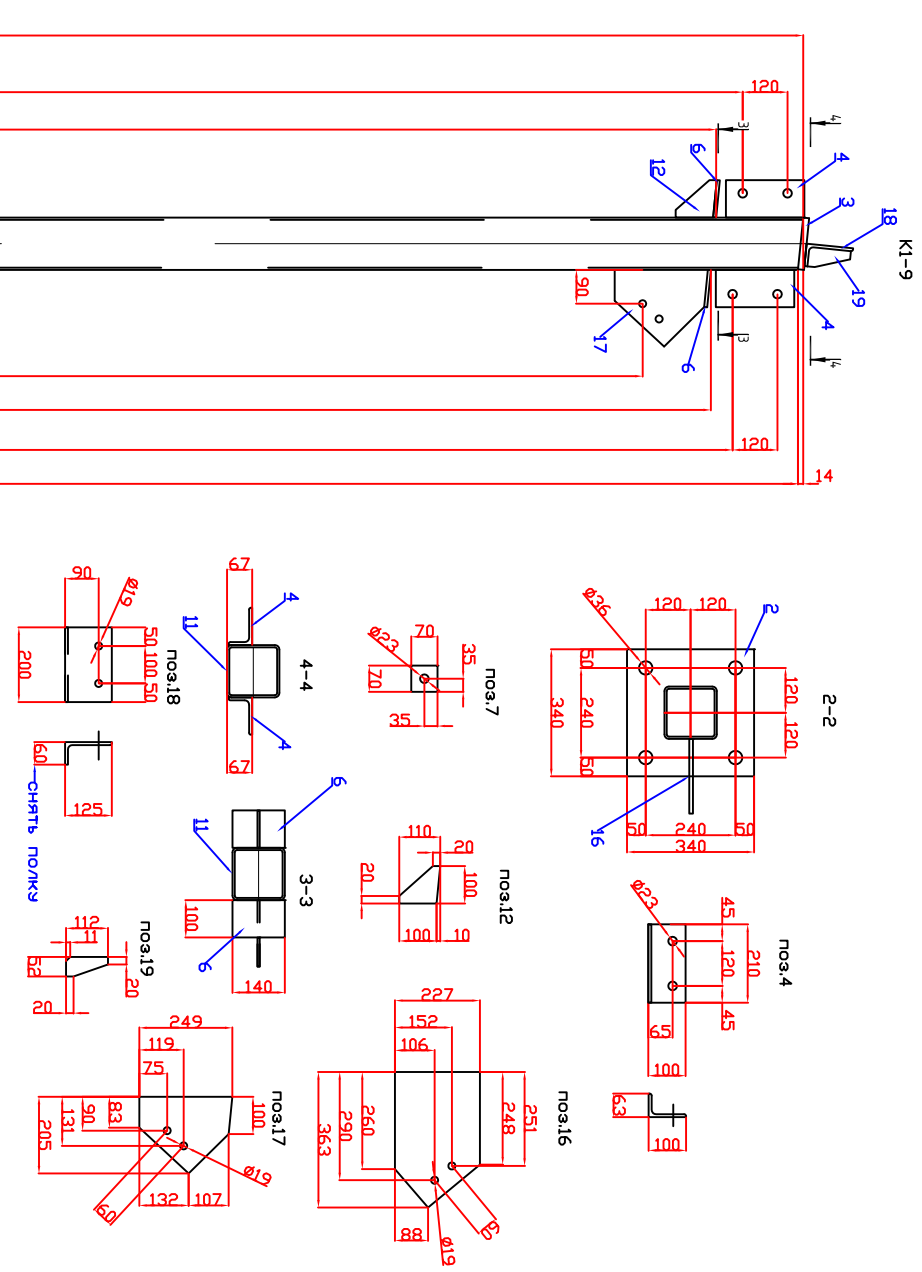
| спецификация элементов | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|----------------|-------|--------------|----------|----------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | |
| К1-8 | 11 | 1 | 1 | проф тпр 140х6 | 5351 | 132,5000 | 132,5000 | С255 | |
| | 2 | 1 | 1 | лист -20х34,0 | 34,0 | 18,1500 | 18,1500 | | |
| | 3 | 1 | 1 | лист -16х135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | |
| | 4б | 2 | 2 | лист -8х115 | 210 | 0,7200 | 1,4400 | | |
| | 5 | 1 | 1 | лист -8х100 | 100 | 0,6000 | 0,6000 | | |
| | 6 | 2 | 2 | лист -8х100 | 14,0 | 0,8000 | 1,6000 | | |
| К1-8 | 7 | 4 | 4 | лист -16х70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | не приваривать | |
| | 12 | 1 | 1 | лист -8х100 | 110 | 0,7000 | 0,7000 | | |
| | | | | сварка | | | 1,3100 | | |



- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка и автоматическая в среде СО2 сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродом 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 прилегающим швом заковычекать.
- 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. Наруженное покрытие восстанавливать.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

| 023-2024-КМД | | | | | |
|-----------------|----------|------------|--------|--------|------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| разраб | | Григорьева | | | |
| проверил | | | | | |
| упр.бюро | | | | | |
| Здание магазина | | | | Стация | Лист |
| колонна К1-8 | | | | Р | 9 |
| | | | | Листов | |

| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|-------|----------------|----------|-------------|------------|
| марка | №п/п | сечение | кг безго | марка стали | примечание |
| К1-9 | 1 | проф тпр 140х6 | 120,0000 | С255 | Э0245-2003 |
| | 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 | лз 100х63х8 | 4,0000 | | 8510-93 |
| | 8 | лз 125х8 | 3,0000 | | 8509-93 |
| | ИТОГО | | 164,2000 | | |



| изготовитель | | | |
|--------------|-----------|-------------|-------|
| марка | кол-во шт | вес, кг | итого |
| К1-9 | м | одной марки | 164 |
| | н | всех шт | 164 |
| | ИТОГО | | 164 |

спецификация элементов

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание | | | |
|-------|----------|-----------|---|----------------|-------|--------------|----------|-------------|----------------|-----|--|--|
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | | | | |
| К1-9 | 15 | 1 | 1 | проф тпр 140х6 | 4851 | 120,1000 | 120,1000 | С255 | не приваривать | | | |
| | 2 | 1 | 1 | лист -20х340 | 340 | 18,1500 | 18,1500 | | | | | |
| | 3 | 1 | 1 | лист -16х135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | | | | |
| | 4 | 2 | 2 | лз 100х63х8 | 210 | 2,0000 | 4,0000 | | | | | |
| | 16 | 1 | 1 | лист -10х227 | 363 | 6,5000 | 6,5000 | | | | | |
| | 6 | 2 | 2 | лист -8х100 | 140 | 0,8000 | 1,6000 | | | | | |
| | 7 | 4 | 4 | лист -16х70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | | | | | |
| | 12 | 1 | 1 | лист -8х100 | 110 | 0,7000 | 0,7000 | | | | | |
| | 17 | 1 | 1 | лист -10х205 | 249 | 4,0000 | 4,0000 | | | | | |
| | 18 | 1 | 1 | лз 125х8 | 200 | 3,1200 | 3,1200 | | | | | |
| | 19 | 1 | 1 | лист -6х52 | 112 | 0,2000 | 0,2000 | | | | | |
| | | | | сварка | | | 1,9300 | | | | | |
| | | | | | | | ИТОГО | | | 165 | | |

023-2024-КМД

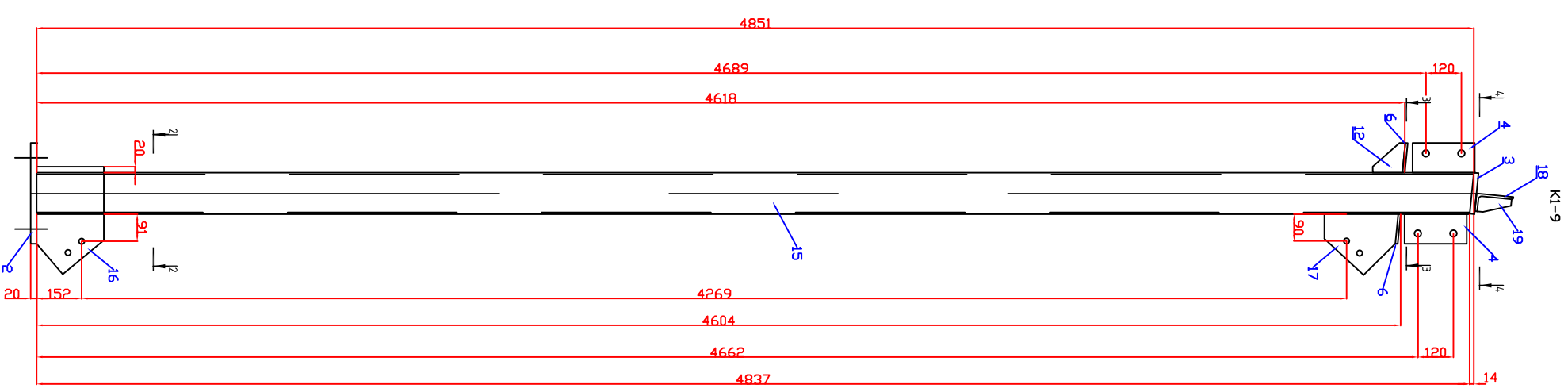
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
с кн 47:20:0108005:12

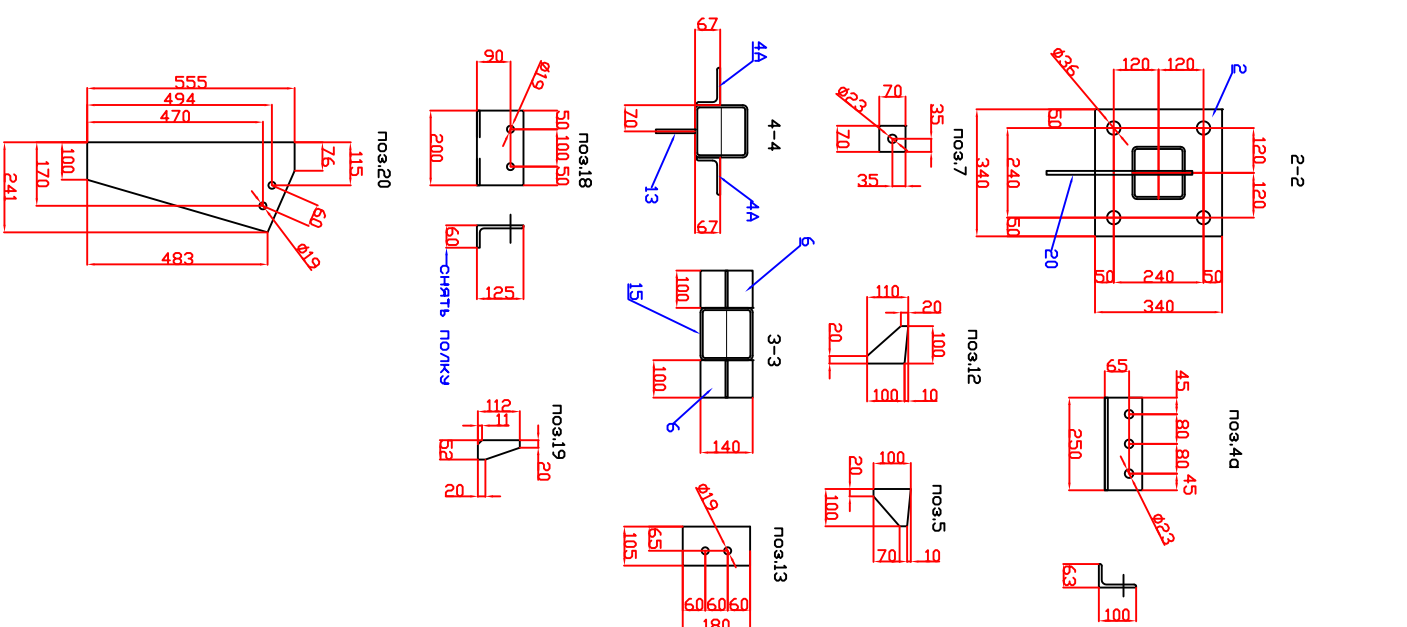
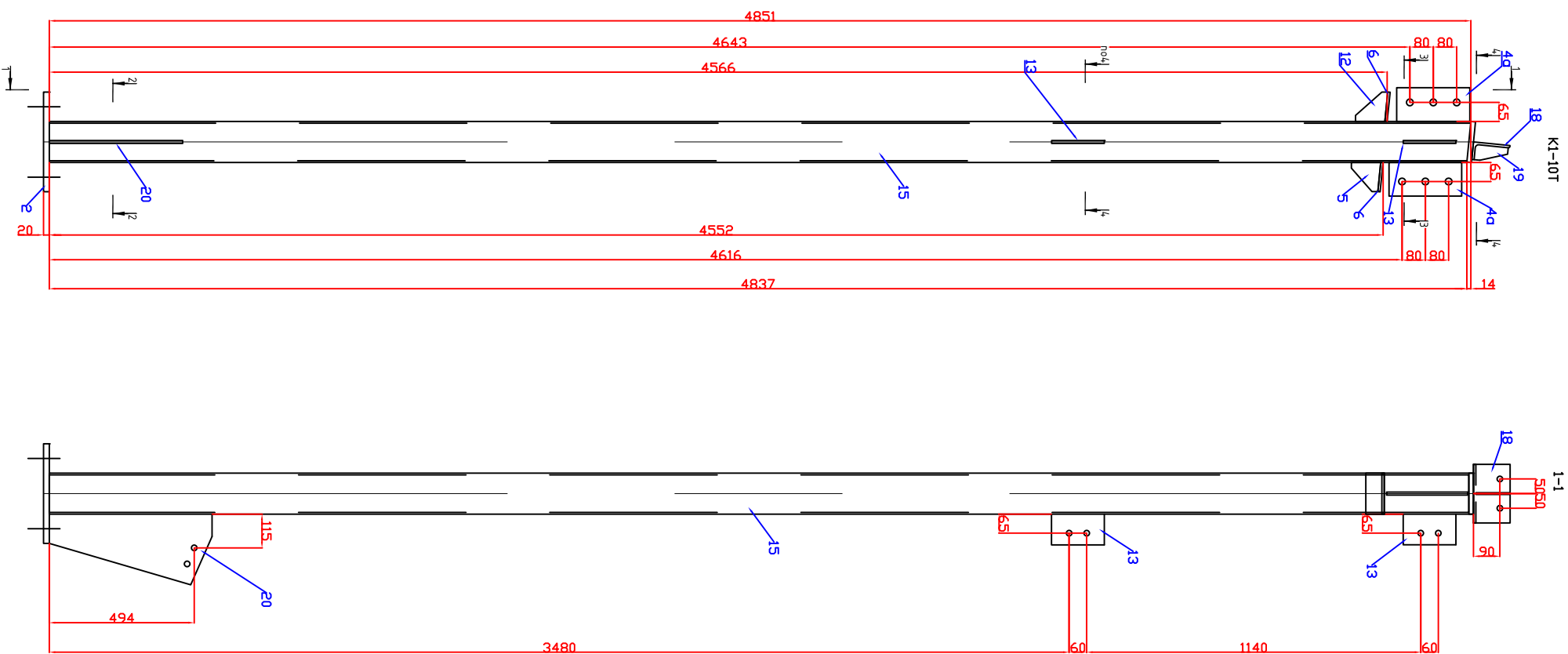
Здание магазина

колонна К1-9

| | | |
|--------|------|--------|
| Стация | Лист | Листов |
| Р | 10 | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автоматическая в среде СО₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродом Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.171-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовать.
- Антикоррозионная защита 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.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98





| марка | №п/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
|-------|------|---------------|----------|-------------|------------|
| К1-10 | 1 | проф тр 140x6 | 240,0000 | 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 | 26,0000 | | 19903-2015 |
| | 6 | лист -6 | 0,4000 | | 19903-2015 |
| | 7 | уг 100x63x8 | 10,0000 | | 8510-93 |
| | 8 | уг 125x8 | 6 | | 8509-93 |
| ИТОГО | | | 334,4000 | | |

Марки с индексом "Н" выполняются зеркально

| марка | кол-во шт | | одной марки | всех шт | Итого |
|-------|-----------|---|-------------|---------|-------|
| | м | н | | | |
| К1-10 | 1 | 1 | 169 | 338 | 338 |
| ИТОГО | | | | | |

спецификация элементов

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание | | | |
|-------|----------|-----------|---|---------------|--------|--------------|----------|-------------|----------------|-----|--|--|
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | | | | |
| К1-10 | 15 | 1 | 1 | проф тр 140x6 | 4851 | 120,1000 | 120,1000 | С255 | не приваривать | | | |
| | 2 | 1 | 1 | лист -20x340 | 340 | 18,1500 | 18,1500 | | | | | |
| | 3 | 1 | 1 | лист -16x135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | | | | |
| | 4а | 2 | 2 | уг 100x63x8 | 250 | 2,5000 | 5,0000 | | | | | |
| | 5 | 1 | 1 | лист -8x100 | 100 | 0,6000 | 0,6000 | | | | | |
| | 6 | 2 | 2 | лист -8x100 | 140 | 0,8000 | 1,6000 | | | | | |
| | 7 | 4 | 4 | лист -16x70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | | | | | |
| | 12 | 1 | 1 | лист -8x100 | 110 | 0,7000 | 0,7000 | | | | | |
| | 13 | 2 | 2 | лист -10x105 | 180 | 1,5000 | 3,0000 | | | | | |
| | 18 | 1 | 1 | уг 125x8 | 200 | 3,1200 | 3,1200 | | | | | |
| | 19 | 1 | 1 | лист -6x52 | 112 | 0,2000 | 0,2000 | | | | | |
| | 20 | 1 | 1 | лист -10x241 | 555 | 10,0000 | 10,0000 | | | | | |
| | | | | | сварка | | 1,8300 | | | | | |
| | | | | | | | ИТОГО | | | 169 | | |

023-2024-КМД

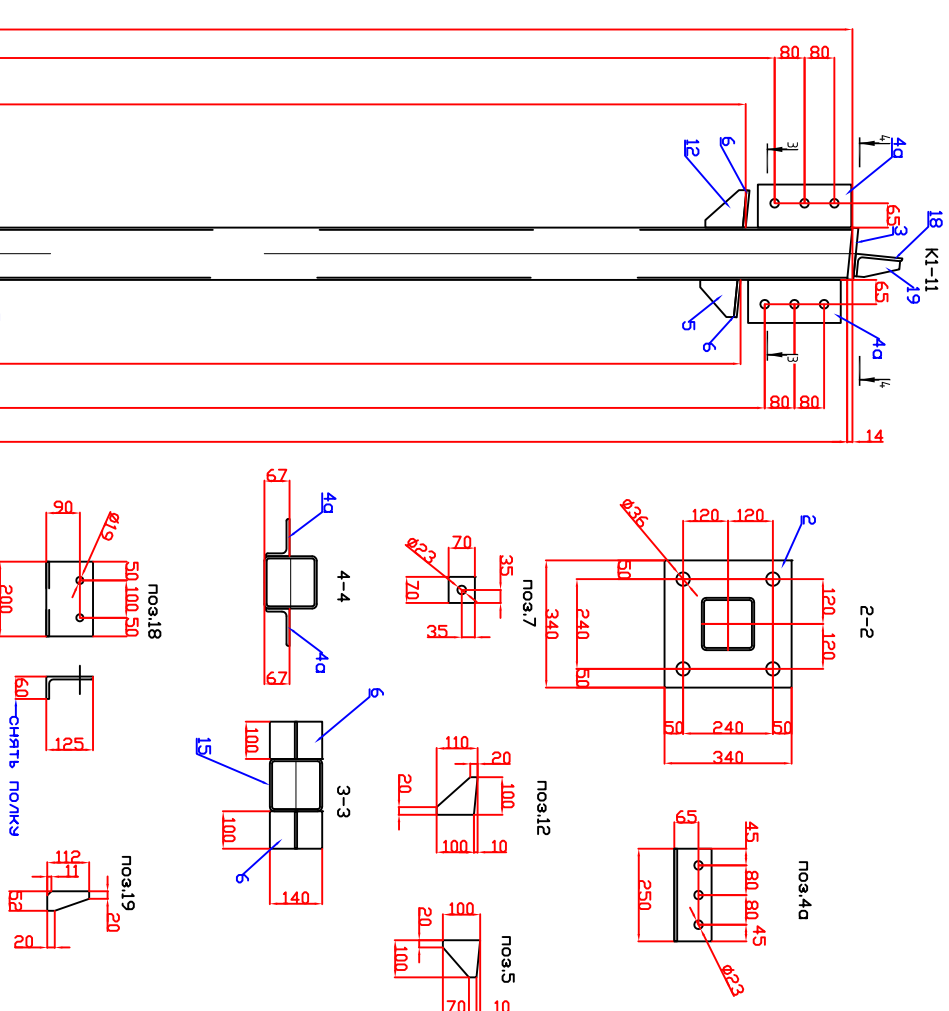
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
с №п 47:20:0108005:12

Здание магазина

колонна К1-10

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая в среде CO₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнялись электродом З50 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 прилегающим швом заковальцевать.
- 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.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|------|---------------|----------|-------------|------------|
| марка | №п/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| К1-11 | 1 | проф тр 140x6 | 120,0000 | С255 | 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 |
| | 6 | лист -6 | 0,2000 | | 19903-2015 |
| | 7 | уг 100x63x8 | 5,0000 | | 8510-93 |
| | 8 | уг 125x8 | 3 | | 8509-93 |
| ИТОГО | | | 154,2000 | | |



| узломовиль | | | |
|------------|-----------|---------|-----|
| марка | кол-во шт | вес, кг | |
| К1-11 | м | одной | 156 |
| | н | всех шт | 156 |
| ИТОГО | | | 156 |

спецификация элементов

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|------------|---------------|--------|--------------|----------|-------------|----------------|
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | |
| К1-11 | 15 | 1 | 1 | проф тр 140x6 | 4851 | 120,1000 | 120,1000 | С255 | не приваривать |
| | 2 | 1 | 1 | лист -20x340 | 340 | 18,1500 | 18,1500 | | |
| | 3 | 1 | 1 | лист -16x135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | |
| | 4а | 2 | 2 | уг 100x63x8 | 250 | 2,5000 | 5,0000 | | |
| | 5 | 1 | 1 | лист -8x100 | 100 | 0,6000 | 0,6000 | | |
| | 6 | 2 | 2 | лист -8x100 | 140 | 0,8000 | 1,6000 | | |
| | 7 | 4 | 4 | лист -16x70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | | |
| | 12 | 1 | 1 | лист -8x100 | 110 | 0,7000 | 0,7000 | | |
| | 18 | 1 | 1 | уг 125x8 | 200 | 3,1200 | 3,1200 | | |
| 19 | 1 | 1 | лист -6x52 | 112 | 0,2000 | 0,2000 | | | |
| | | | | | | сварка | | 1,8300 | |
| | | | | | | ИТОГО | | 156 | |

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка п/автоматическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнены электродом 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 элементы окрасить ПФ-115 в 2 слоя по грунту ГФ-021. Очистка металла до ст. 3 по ГОСТ 9.402-2004.
4. При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Наруженное покрытие восстанавливать.
5. Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

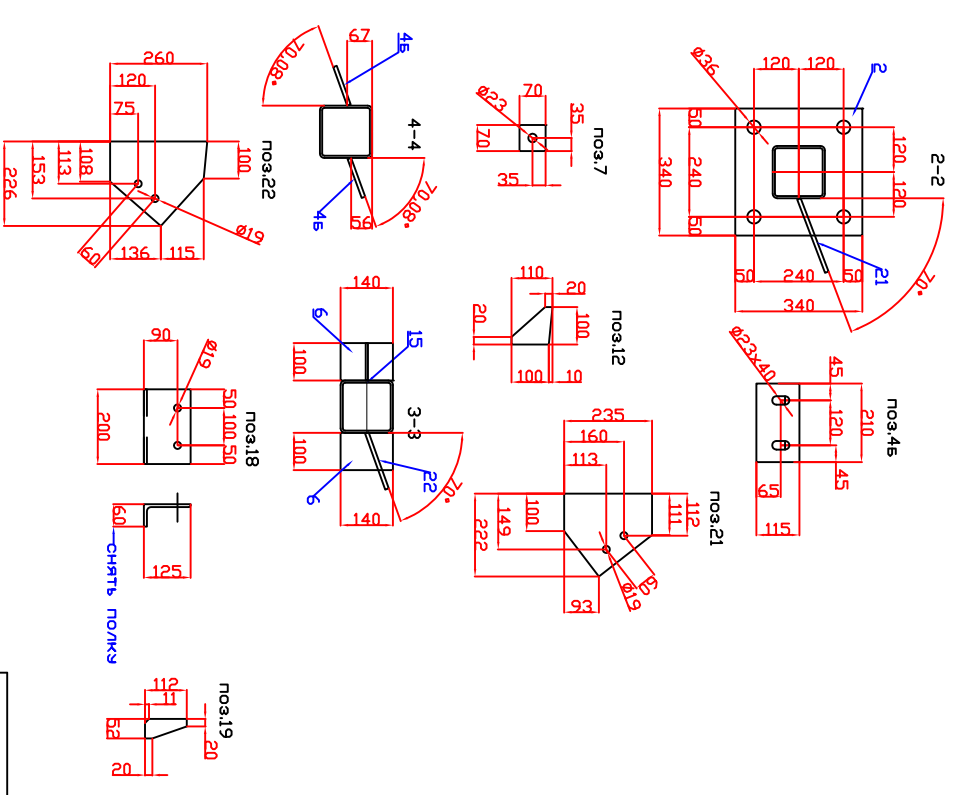
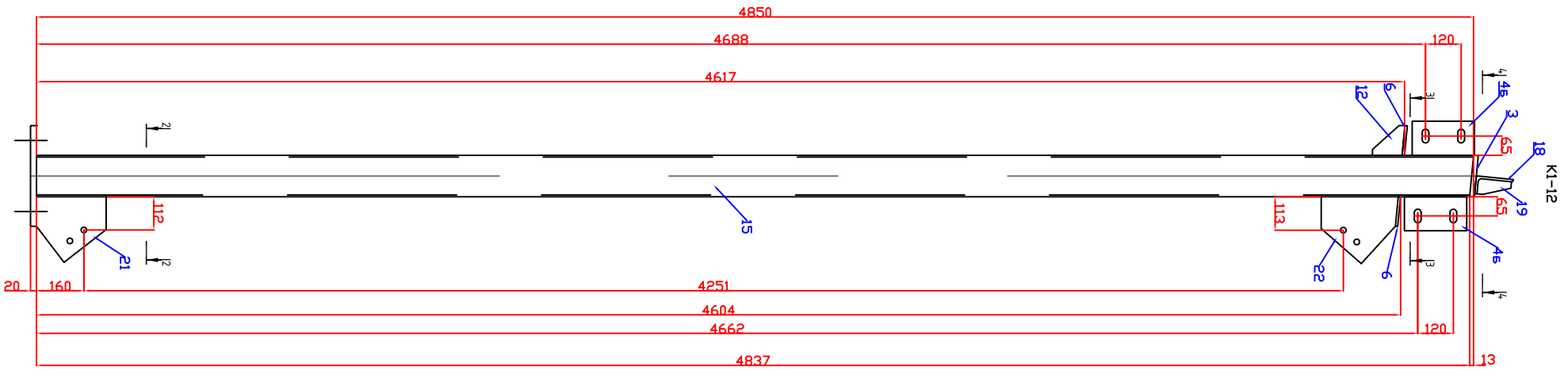
023-2024-КМД

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

Здание магазина

колонна К1-11

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Статус | Лист | Листов |
|----------|----------|------------|--------|-------|------|--------|------|--------|
| разраб | | Григорьева | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | |
| упробрал | | | | | | | | |



| марка | №п/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
|-------|------|---------------|----------|-------------|------------|
| К1-12 | 1 | проф тр 140x6 | 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 100x63x8 | 0,0000 | | 8510-93 |
| | 8 | уг 125x8 | 3 | | 8509-93 |
| ИТОГО | | | 158,7000 | | |

| марка | кол-во шт | вес, кг |
|-------|-----------|---------|
| К1-12 | м | один |
| | н | всех шт |
| К1-12 | 1 | 160 |
| ИТОГО | | 160 |

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|---------------|---------------|--------|----------|----------|-------------|----------------|
| | | м | н | | | один | всех шт | | |
| К1-12 | 15 | 1 | 1 | проф тр 140x6 | 4851 | 120,1000 | 120,1000 | С255 | не приваривать |
| | 2 | 1 | 1 | лист - 20x340 | 340 | 18,1500 | 18,1500 | | |
| | 3 | 1 | 1 | лист - 16x135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | |
| | 4б | 2 | 2 | лист - 8x115 | 210 | 0,7200 | 1,4400 | | |
| | 22 | 1 | 1 | лист - 10x226 | 260 | 4,5000 | 4,5000 | | |
| | 6 | 2 | 2 | лист - 8x100 | 140 | 0,8000 | 1,6000 | | |
| | 7 | 4 | 4 | лист - 16x70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | | |
| | 12 | 1 | 1 | лист - 8x100 | 110 | 0,7000 | 0,7000 | | |
| | 18 | 1 | 1 | уг 125x8 | 200 | 3,1200 | 3,1200 | | |
| | 19 | 1 | 1 | лист - 6x52 | 112 | 0,2000 | 0,2000 | | |
| 21 | 1 | 1 | лист - 10x222 | 235 | 4,0000 | 4,0000 | | | |
| | | | | сварка | | 1,4900 | | | |

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
2. Заводская сварка и автоматическая в среде СО₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнены электродом Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы прорывать по наименьшей мощности свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прорывания. 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.
4. При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Наруженное покрытие восстанавливать.
5. Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

023-2024-КМД

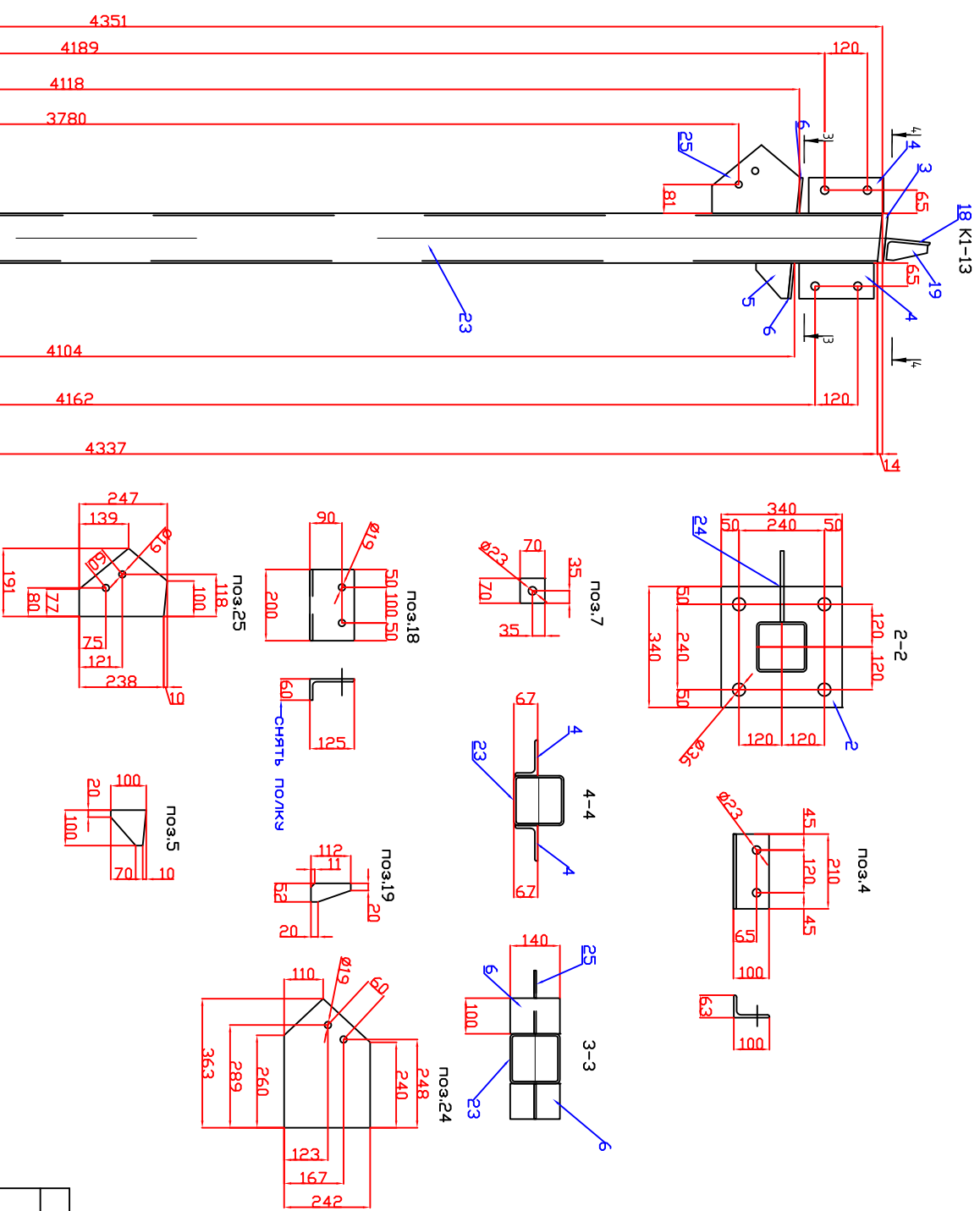
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Дужское сельское поселение, дер. Дужныя, земельный участок
с/н 47:20:0108005:12

Здание магазина

колонна К1-12

| | | |
|--------|------|--------|
| Стация | Лист | Листов |
| Р | 13 | |

| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|-------|----------------|----------|-------------|------------|
| марка | №п/п | сечение | кг безго | марка стали | примечание |
| К1-13 | 1 | проф тпр 140x6 | 108,0000 | С255 | Э0245-2003 |
| | 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 | лг 100x63x8 | 4,0000 | | 8510-93 |
| | 8 | лг 125x8 | 3,0000 | | 8509-93 |
| | ИТОГО | | 152,2000 | | |



| изготовитель | | | |
|--------------|-----------|-------------|---------|
| марка | кол-во шт | одной марки | всех шт |
| К1-13 | 1 | 152 | 152 |
| | ИТОГО | | 152 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|--------------|----------------|--------|----------|----------|-------------|----------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной | всех шт | | |
| К1-13 | 23 | 1 | 1 | проф тпр 140x6 | 4351 | 107,7000 | 107,7000 | С255 | не приваривать |
| | 2 | 1 | 1 | лист -20x340 | 340 | 18,1500 | 18,1500 | | |
| | 3 | 1 | 1 | лист -16x135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | |
| | 4 | 2 | 2 | лг 100x63x8 | 210 | 2,0000 | 4,0000 | | |
| | 24 | 1 | 1 | лист -10x24,2 | 363 | 6,8000 | 6,8000 | | |
| | 6 | 2 | 2 | лист -8x100 | 140 | 0,8000 | 1,6000 | | |
| | 7 | 4 | 4 | лист -16x70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | | |
| | 5 | 1 | 1 | лист -8x100 | 100 | 0,7000 | 0,7000 | | |
| 25 | 1 | 1 | лист -10x191 | 247 | 3,7000 | 3,7000 | | | |
| 18 | 1 | 1 | лг 125x8 | 200 | 3,1200 | 3,1200 | | | |
| 19 | 1 | 1 | лист -6x52 | 112 | 0,2000 | 0,2000 | | | |
| | | | | сварка | | | 1,4300 | | |
| | | | | | | ИТОГО | | 152 | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автомонтажная 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 пружины по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру пружины. Швы зашлифовывать.
- Антикоррозионная защита 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.
- Изготовленные конструкции 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 | Эдifice магазина | Стация | Лист | Листов |
|----------|----------|------------|--------|-------|------|------------------|--------|------|--------|
| разраб | | Григорьева | | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | | |
| инженер | | | | | | | | | |
| | | | | | | КОЛОННА К1-13 | | | |

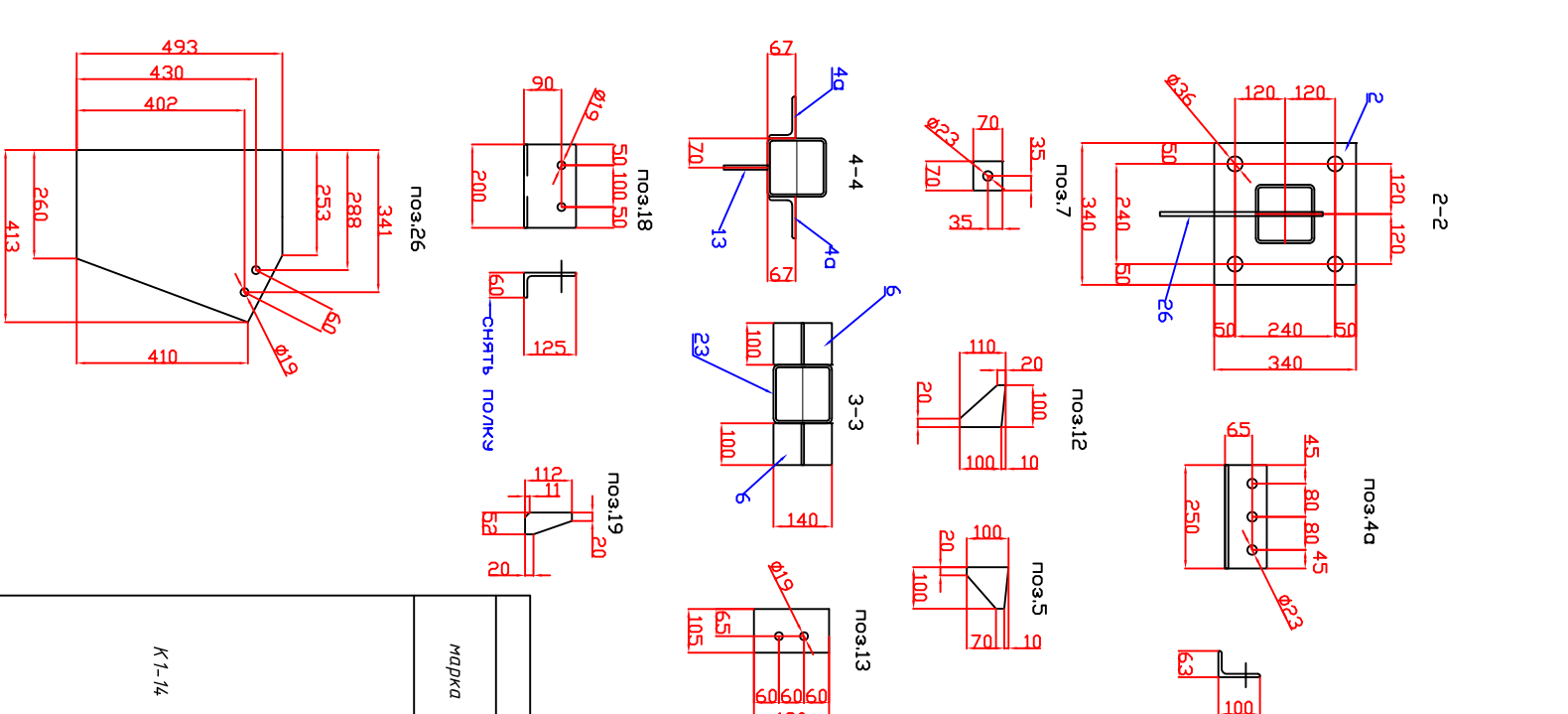
| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|------|---------------|----------|-------------|------------|
| марка | №п/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| К1-14 | 1 | проф тр 140x6 | 216,0000 | С255 | 30245-2003 |
| | 2 | лист - 20 | 36,0000 | | 19903-2015 |
| | 3 | лист - 16 | 10,0000 | | 19903-2015 |
| | 4 | лист - 8 | 6,0000 | | 19903-2015 |
| | 5 | лист - 10 | 36,0000 | | 19903-2015 |
| | 6 | лист - 6 | 0,4000 | | 19903-2015 |
| | 7 | уг 100x63x8 | 10,0000 | | 8510-93 |
| | 8 | уг 125x8 | 6 | | 8509-93 |
| ИТОГО | | | 320,4000 | | |

Марки с индексом "Н" выполняются зеркально

| марка | кол-во шт | | одной марки | всех шт | итого |
|-------|-----------|-------|-------------|---------|-------|
| | м | н | | | |
| К1-14 | 1 | 1 | 161 | 322 | 322 |
| | | ИТОГО | | | 322 |

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|---------------|---------------|---------|--------------|----------|-------------|----------------|
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | |
| К1-14 | 23 | 1 | 1 | проф тр 140x6 | 4351 | 107,7000 | 107,7000 | С255 | не приваривать |
| | 2 | 1 | 1 | лист - 20x340 | 340 | 18,1500 | 18,1500 | | |
| | 3 | 1 | 1 | лист - 16x135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | |
| | 4а | 2 | 2 | уг 100x63x8 | 250 | 2,5000 | 5,0000 | | |
| | 5 | 1 | 1 | лист - 8x100 | 100 | 0,6000 | 0,6000 | | |
| | 6 | 2 | 2 | лист - 8x100 | 140 | 0,8000 | 1,6000 | | |
| | 7 | 4 | 4 | лист - 16x70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | | |
| | 12 | 1 | 1 | лист - 8x100 | 110 | 0,7000 | 0,7000 | | |
| 13 | 2 | 2 | лист - 10x105 | 180 | 1,5000 | 3,0000 | | | |
| 18 | 1 | 1 | уг 125x8 | 200 | 3,1200 | 3,1200 | | | |
| 19 | 1 | 1 | лист - 6x52 | 112 | 0,2000 | 0,2000 | | | |
| 26 | 1 | 1 | лист - 10x413 | 493 | 15,0000 | 15,0000 | | | |
| | | | | сварка | | | 2,2300 | | |
| | | | | | | ИТОГО | | 161 | |

спецификация элементов



1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
2. Заводская сварка п/адиомашинская в среде CO₂, сварочная проволока СВ08ГС. Монтажные сварные соединения выполнять электродом Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.171-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прилегающей. 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. Наруженное покрытие восстанавливать.
4. Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

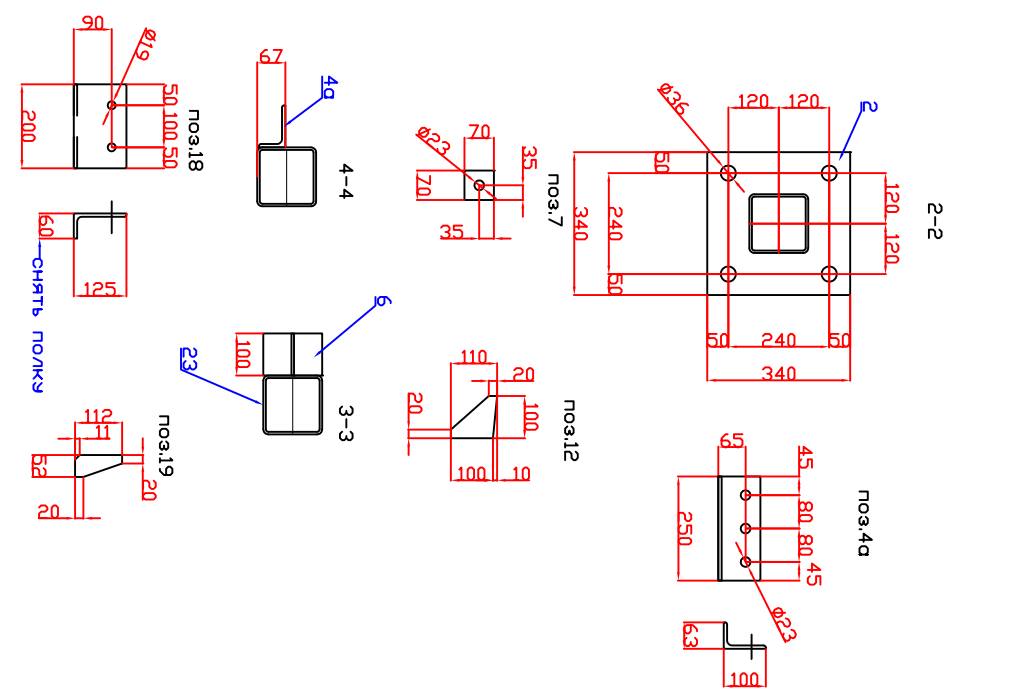
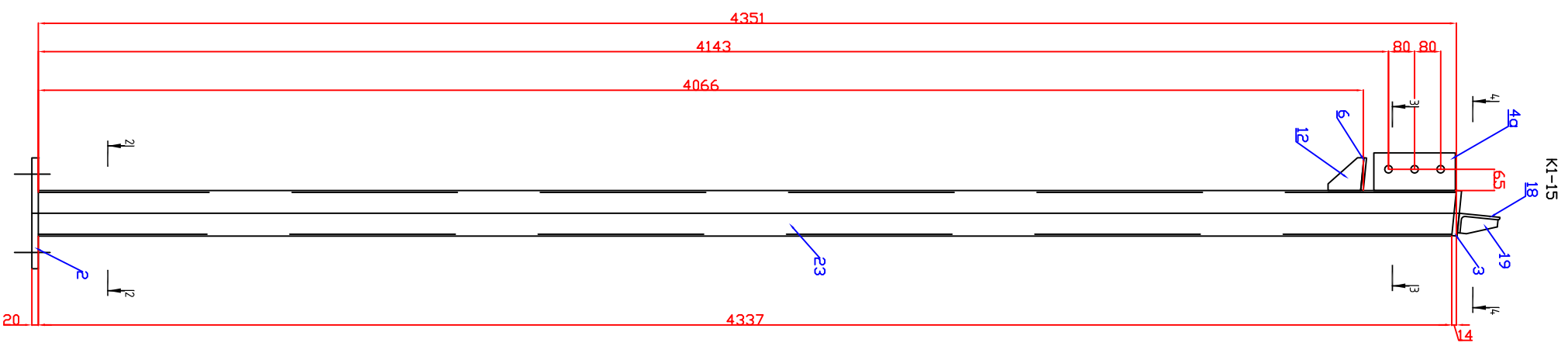
023-2024-КМД

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

Здание магазина

колонна К1-14

| | | |
|--------|------|--------|
| Стация | Лист | Листов |
| Р | 15 | |



| марка | №п/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
|-------|------|---------------|----------|-------------|------------|
| К1-15 | 1 | проф тр 140x6 | 108,0000 | С255 | 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 |
| | 6 | лист -6 | 0,2000 | | 19903-2015 |
| | 7 | лг 100x63x8 | 5,0000 | | 8510-93 |
| | 8 | лг 125x8 | 3 | | 8509-93 |
| ИТОГО | | | 142,2000 | | |

| марка | кол-во шт | | одной марку | всех шт | итого |
|-------|-----------|---|-------------|---------|-------|
| | м | н | | | |
| К1-15 | 1 | | 14,2 | 14,2 | 14,2 |
| ИТОГО | | | | | |

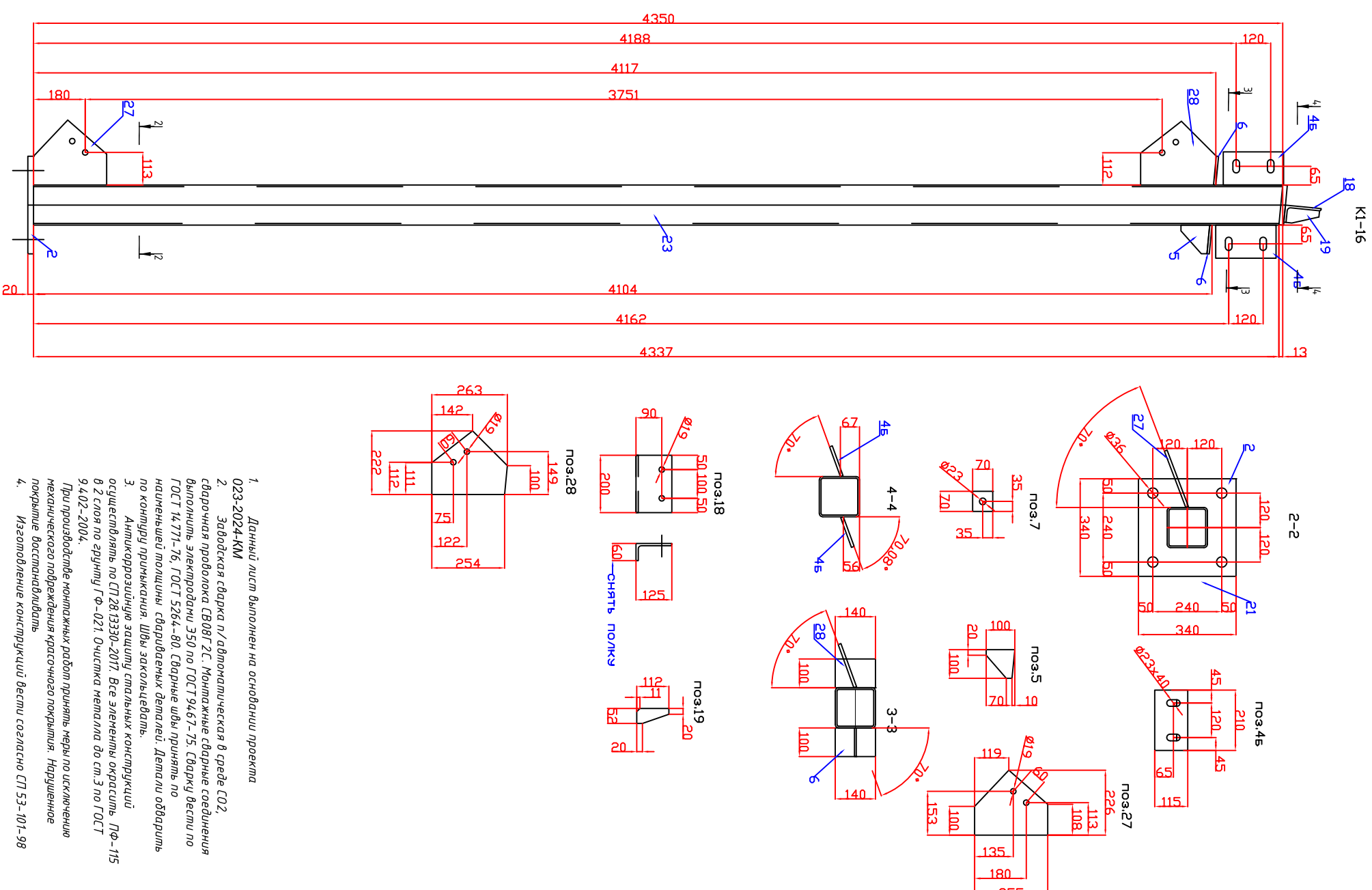
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
|--------|----------|-----------|------------|---------------|--------|--------------|----------|-------------|----------------|
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | |
| К1-15 | 23 | 1 | | проф тр 140x6 | 4351 | 107,7000 | 107,7000 | С255 | не приваривать |
| | 2 | 1 | | лист -20x340 | 340 | 18,1500 | 18,1500 | | |
| | 3 | 1 | | лист -16x135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | |
| | 4а | 2 | | лг 100x63x8 | 250 | 2,5000 | 5,0000 | | |
| | 6 | 1 | | лист -8x100 | 140 | 0,8000 | 0,8000 | | |
| | 7 | 4 | | лист -16x70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | | |
| | 12 | 1 | | лист -8x100 | 110 | 0,7000 | 0,7000 | | |
| | 18 | 1 | | лг 125x8 | 200 | 3,1200 | 3,1200 | | |
| 19 | 1 | | лист -6x52 | 112 | 0,2000 | 0,2000 | | | |
| сварка | | | | | | 1,6300 | | | |
| ИТОГО | | | | | | 142 | | | |

- 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 обварить по контуру прилегающим швом, за исключением:
- 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.
- Изготовленные конструкции 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 | Стация | Лист | Листов |
| разраб | | Григорьева | | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | | |
| упрвердил | | | | | | | | | |
| КОЛОННА К1-15 | | | | | | | | | |

| спецификация металла по листу КМД | спецификация металла по листу КМД | спецификация металла по листу КМД | спецификация металла по листу КМД | спецификация металла по листу КМД | спецификация металла по листу КМД | спецификация металла по листу КМД |
|-----------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|
| марка | №п/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание | |
| К1-16 | 1 | проф тр 140x6 | 108,0000 | 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 100x63x8 | 0,0000 | | 8510-93 | |
| | 8 | уг 125x8 | 3 | | 8509-93 | |
| ИТОГО | | | 146,7000 | | | |

| узломобиль | | | | | |
|------------|-----------|---|-------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | марка | вес, кг | итого |
| | м | н | | | |
| К1-16 | 1 | | 14,8 | 14,8 | 14,8 |
| ИТОГО | | | | | 14,8 |



| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|--------------|---------------|--------|--------------|-------------|-------------|----------------|
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | |
| К1-16 | 23 | 1 | | проф тр 140x6 | 4,351 | 107,7000 | 107,7000 | С255 | не приваривать |
| | 2 | 1 | | лист -20x340 | 34,0 | 18,1500 | 18,1500 | | |
| | 3 | 1 | | лист -16x135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | |
| | 4б | 2 | | лист -8x115 | 210 | 0,7200 | 1,4400 | | |
| | 27 | 1 | | лист -10x226 | 255 | 4,5000 | 4,5000 | | |
| | 6 | 2 | | лист -8x100 | 14,0 | 0,8000 | 1,6000 | | |
| | 7 | 4 | | лист -16x70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | | |
| | 5 | 1 | | лист -8x100 | 100 | 0,7000 | 0,7000 | | |
| 18 | 1 | | уг 125x8 | 200 | 3,1200 | 3,1200 | на приварку | | |
| 19 | 1 | | лист -6x52 | 112 | 0,2000 | 0,2000 | | | |
| 28 | 1 | | лист -10x222 | 263 | 4,5000 | 4,5000 | | | |
| | | | | сварка | | 14,8 | 14,9000 | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автоматическая в среде CO2, 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 приварить по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовать.
- Антикоррозионная защита 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.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

023-2024-КМД

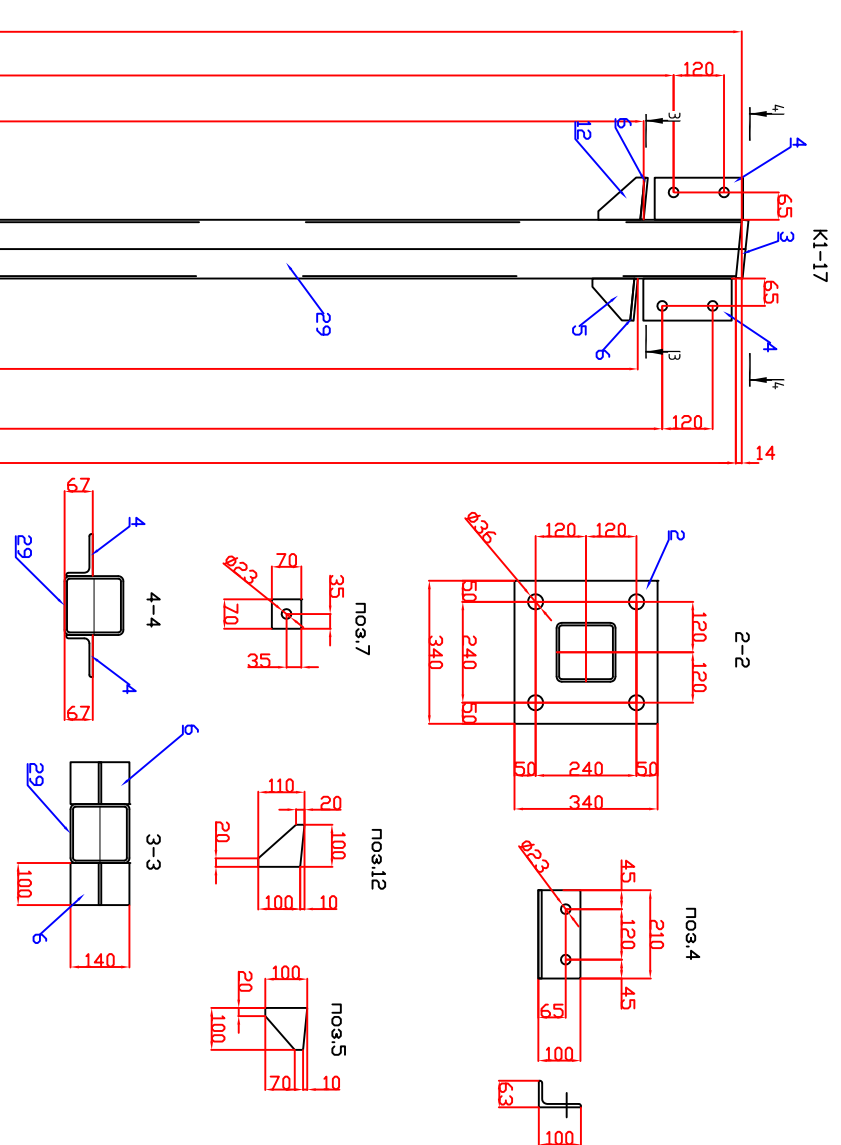
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Дужское сельское поселение, дер. Дужцы, земельный участок
с кн 47:20:0108005:12

Здание магазина

колонна К1-16

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Стация | Лист | Листов |
|----------|----------|------------|--------|-------|------|--------|------|--------|
| разраб | | Григорьева | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | |
| инженер | | | | | | | | |

| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|-------|----------------|----------|-------------|------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| К1-17 | 1 | проф тпр 140х6 | 96,0000 | С255 | Э0245-2003 |
| | 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 |
| | 6 | лист -6 | 0,0000 | | 19903-2015 |
| | 7 | лз 100х63х8 | 4,0000 | | 8510-93 |
| | 8 | лз 125х8 | 0,0000 | | 8509-93 |
| | ИТОГО | | 126,0000 | | |



| узломобиль | | | | |
|------------|-----------|---|-------------|---------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | |
| | м | н | одной марку | всех шт |
| К1-17 | 1 | | 127 | 127 |
| | | | ИТОГО | 127 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|----------------|--------|--------------|---------|-------------|----------------|--|--|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание | | |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | | | |
| К1-17 | 29 | 1 | | проф тпр 140х6 | 3851 | 95,3000 | 95,3000 | С255 | | | |
| | 2 | 1 | | лист -20х340 | 340 | 18,1500 | 18,1500 | | | | |
| | 3 | 1 | | лист -16х135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | | | |
| | 4 | 2 | | лз 100х63х8 | 210 | 2,0000 | 4,0000 | | | | |
| | 5 | 1 | | лист -8х100 | 100 | 0,7000 | 0,7000 | | | | |
| | 6 | 2 | | лист -8х100 | 140 | 0,8000 | 1,6000 | | | | |
| | 7 | 4 | | лист -16х70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | | не приваривать | | |
| | 12 | 1 | | лист -8х100 | 100 | 0,7000 | 0,7000 | | | | |
| | | | | | | | 1,82700 | | | | |
| | | | | | сварка | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автоматическая в среде CO₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнялись электродом 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 прорезания. Швы зашлифовать.
- Антикоррозионная защита 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.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

023-2024-КМД

Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
с № 47:20:0108005:12

Здание магазина

колонна К1-17

Стация Лист Листов

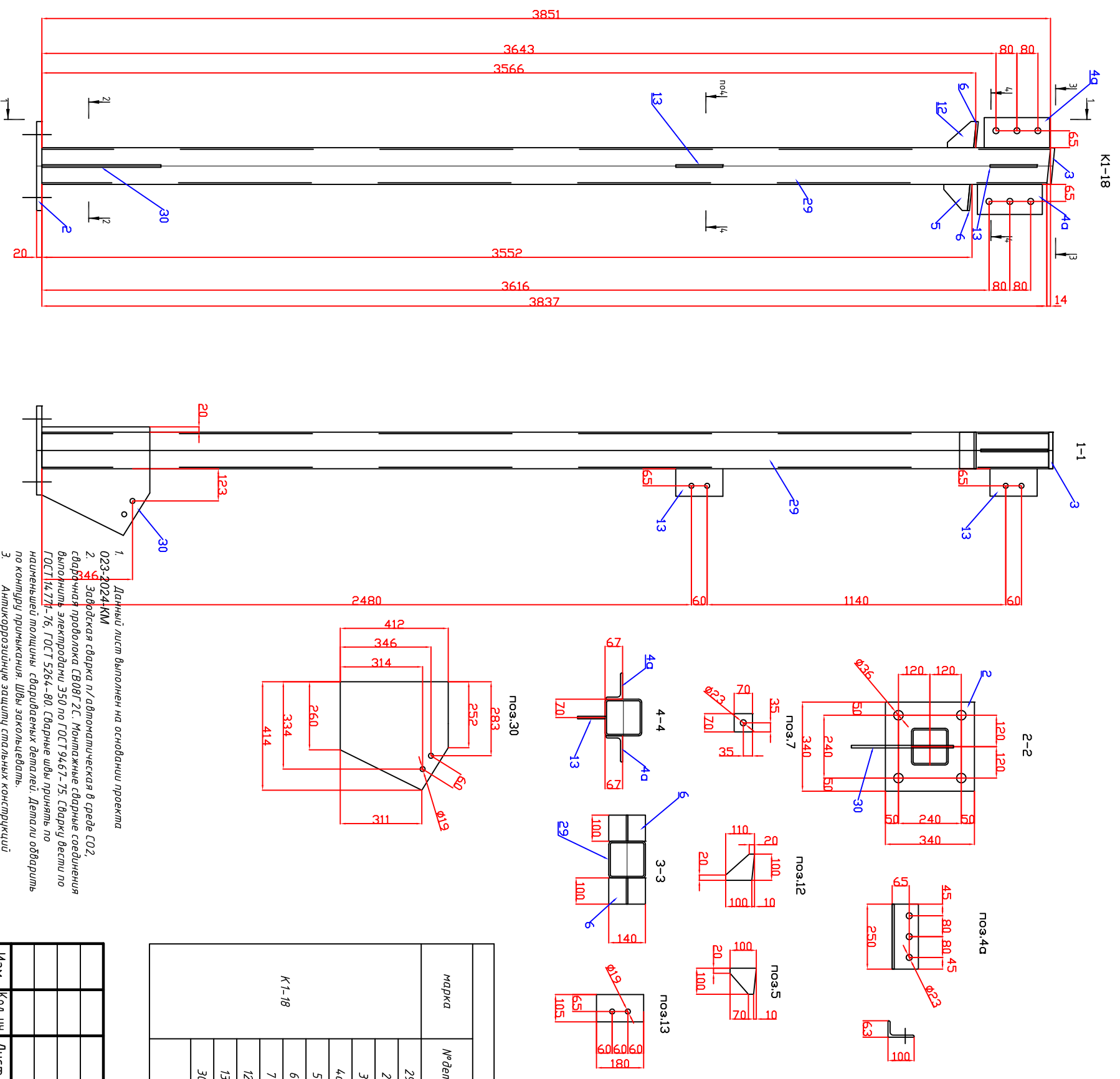
Р 18

Формат А3

| марка | № п/п | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
|-------|-------|----------------|----------|-------------|------------|
| К1-18 | 1 | проф тр 14.0x6 | 187,0000 | 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 | 33,0000 | | 19903-2015 |
| | 6 | лист -6 | 0,4000 | | 19903-2015 |
| | 7 | уг 100x63x8 | 10,0000 | | 8510-93 |
| | 8 | уг 125x8 | 0 | | 8509-93 |
| Итого | | | 282,4000 | | |

Марки с индексом "Н" выполнять зеркально

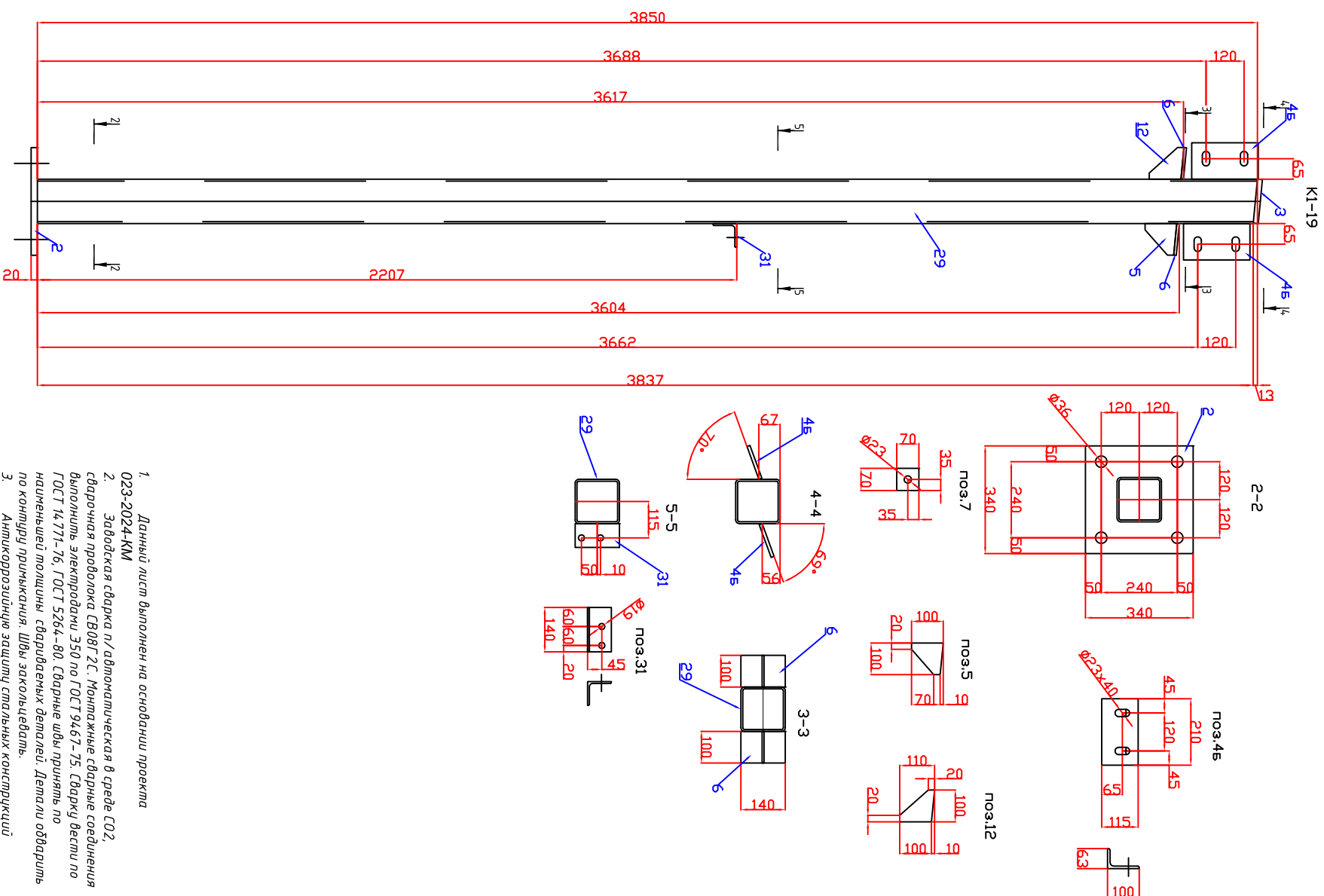
| марка | изготовитель | | вес, кг | шп | шп | шп |
|-------|--------------|---|---------|-----|-----|-----|
| | м | н | | | | |
| К1-18 | 1 | 1 | 14,5 | 290 | 290 | 290 |
| Итого | | | | | | |



| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
|--------|----------|-----------|---------------|----------------|---------|--------------|---------|-------|-------------|----------------|
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | Итого | | |
| К1-18 | 29 | 1 | 1 | проф тр 14.0x6 | 3851 | 95,3000 | 95,3000 | 14,5 | С255 | не приваривать |
| | 2 | 1 | 1 | лист -20x340 | 340 | 18,1500 | 18,1500 | | | |
| | 3 | 1 | 1 | лист -16x135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | | |
| | 4a | 2 | 2 | уг 100x63x8 | 250 | 2,5000 | 5,0000 | | | |
| | 5 | 1 | 1 | лист -8x100 | 100 | 0,6000 | 0,6000 | | | |
| | 6 | 2 | 2 | лист -8x100 | 140 | 0,8000 | 1,6000 | | | |
| | 7 | 4 | 4 | лист -16x70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | | | |
| | 12 | 1 | 1 | лист -8x100 | 110 | 0,7000 | 0,7000 | | | |
| 13 | 2 | 2 | лист -10x105 | 180 | 1,5000 | 3,0000 | | | | |
| 30 | 1 | 1 | лист -10x4,12 | 4,14 | 13,3000 | 13,3000 | | | | |
| сварка | | | | | | | 1,6500 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Задаточная сварка и/или автоматическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродом З50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 16171-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прилегающих швов заковычек.
- 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. Наружное покрытие восстанавливать.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

| 023-2024-КМД | | | | Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с/кв 47:20:0108005:12 | |
|-----------------|----------|------------|--------|---|--------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| разраб | | Григорьева | | | |
| проверил | | | | | |
| инженер | | | | | |
| Здание магазина | | | | | |
| колонна К1-18 | | | | | |
| | | | Стация | Лист | Листов |
| | | | Р | 19 | |



1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка и автоматическая в среде СО₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнялись электродом Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы приварить по наименьшей мощности свариваемых деталей. Детали обварить по конструкции приваривая швы заклепками.
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.
4. При производстве монтажных работ принимать меры по снижению механического повреждения красного покрытия. Наружное покрытие восстанавливать.
4. Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

спецификация металла по листу КМД

| марка | №п/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
|-------|------|---------------|----------|-------------|------------|
| | 1 | проф тр 140х6 | 96,0000 | | Э0245-2003 |
| | 2 | лист -20 | 18,0000 | | 19903-2015 |
| | 3 | лист -16 | 5,0000 | | 19903-2015 |
| | 4 | лист -8 | 8,0000 | С255 | 19903-2015 |
| K1-19 | 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 | 128,0000 | | |

изготовитель

| марка | кол-во шт | | один марку | всех шт | итого |
|-------|-----------|---|------------|---------|-------|
| | м | н | | | |
| K1-19 | 1 | | 128 | 128 | 128 |
| | | | ИТОГО | | 128 |

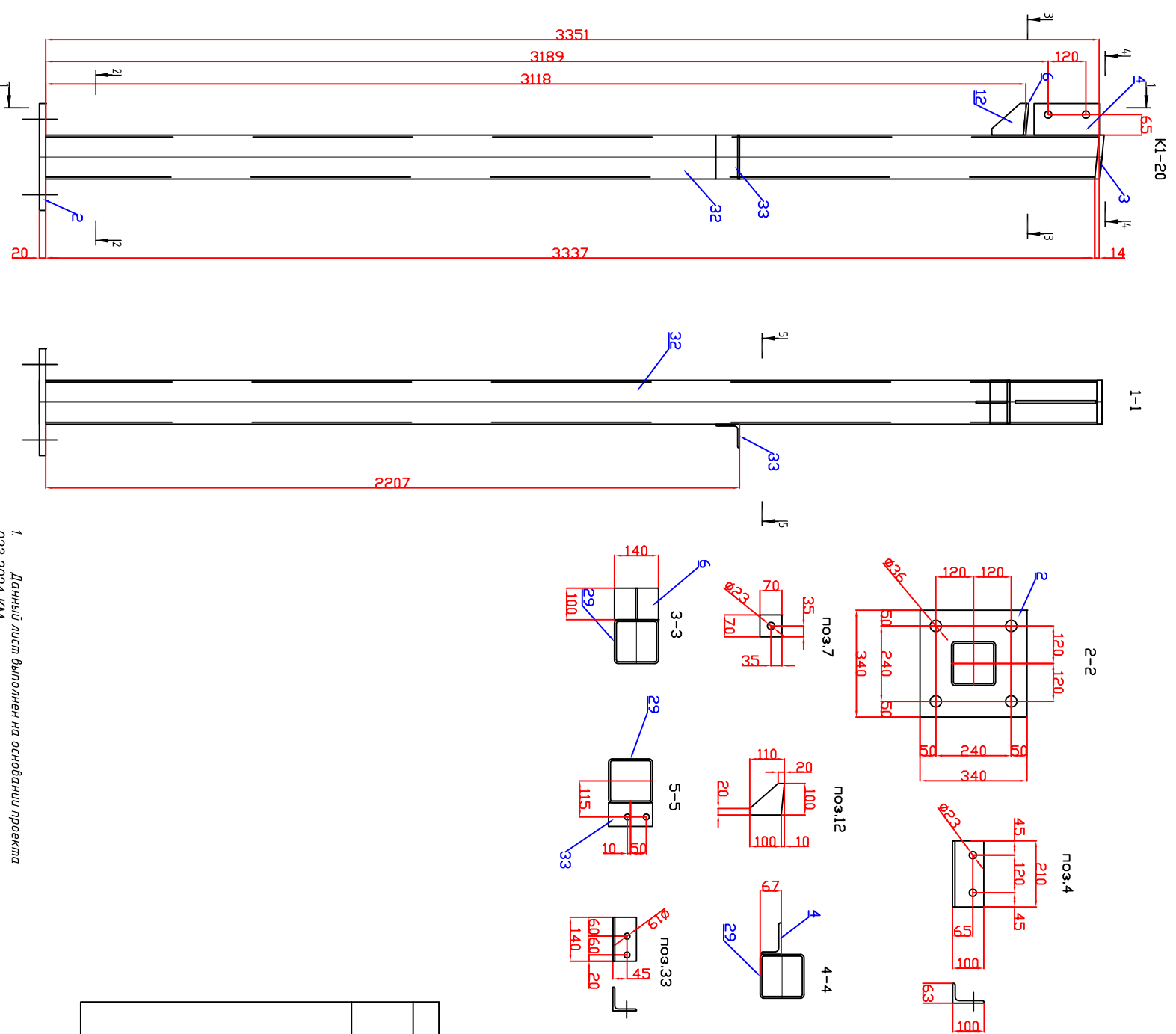
спецификация элементов

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|---------|---------------|--------|--------------|---------|-------|-------------|----------------|
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| K1-19 | 29 | 1 | 1 | проф тр 140х6 | 3851 | 95,3000 | 95,3000 | | С255 | не приваривать |
| | 2 | 1 | 1 | лист -20х340 | 340 | 18,1500 | 18,1500 | | | |
| | 3 | 1 | 1 | лист -16х135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | | |
| | 4б | 2 | 2 | лист -8х115 | 210 | 0,7200 | 0,7200 | | | |
| | 12 | 1 | 1 | лист -8х100 | 110 | 4,5000 | 4,5000 | | | |
| | 6 | 2 | 2 | лист -8х100 | 140 | 0,8000 | 1,6000 | | | |
| | 7 | 4 | 4 | лист -16х70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | | | |
| | 5 | 1 | 1 | лист -8х100 | 100 | 0,7000 | 0,7000 | | | |
| 31 | 1 | 1 | уг 75х6 | 140 | 0,9600 | 0,9600 | | | | |
| | | | | | | 1,3700 | | | | |

023-2024-КМД

| | | | |
|---|------------|--------|--------|
| Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Дужское сельское поселение, дер. Дужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12 | | | |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. |
| разраб | Григорьева | Подп. | Дата |
| проверил | | | |
| упрвердил | | | |
| Здание магазина | | Стация | Лист |
| Колонна К1-19 | | Р | 20 |

| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|-------|----------------|----------|-------------|------------|
| марка | №п/п | сечение | кг безго | марка стали | примечание |
| К1-20 | 1 | проф тпр 140х6 | 83,0000 | С255 | Э0245-2003 |
| | 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 |
| | 6 | лист -6 | 0,0000 | | 19903-2015 |
| | 7 | лз 100х63х8 | 2,0000 | | 8510-93 |
| | 8 | лз 125х8 | 0,0000 | | 8509-93 |
| | ИТОГО | | 111,0000 | | |



| изготовитель | | | | |
|--------------|-----------|---------|-------------|---------|
| марка | кол-во шт | вес, кг | одной марки | всех шт |
| К1-20 | 1 | 113 | 113 | 113 |
| | ИТОГО | 113 | | |

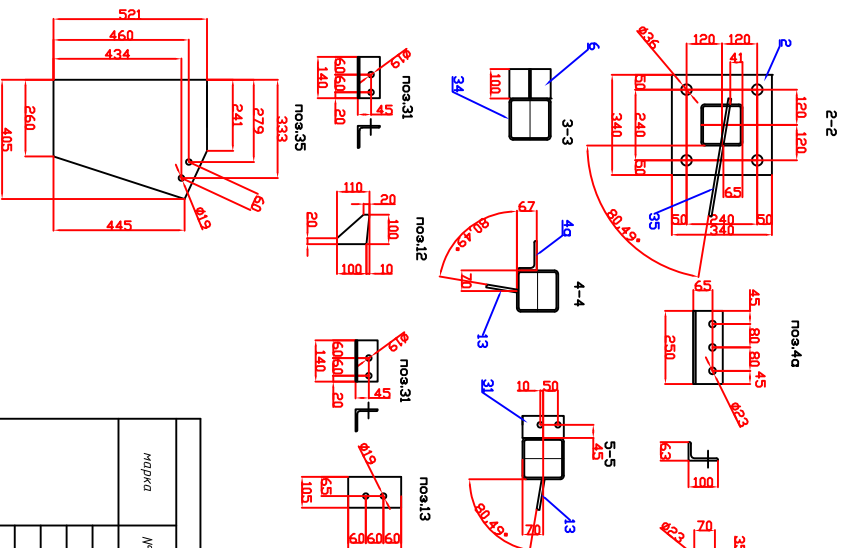
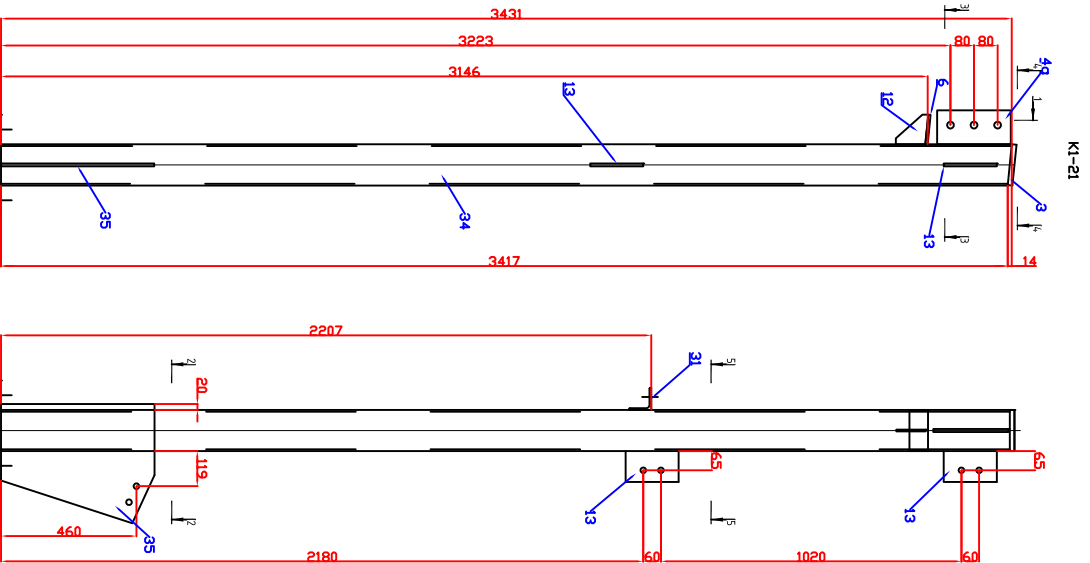
| спецификация элементов | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|----------------|-------|---------|---------|-------------|----------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной | всех шт | | |
| К1-20 | 32 | 1 | 1 | проф тпр 140х6 | 3351 | 83,0000 | 83,0000 | С255 | не приваривать |
| | 2 | 1 | 1 | лист -20х340 | 340 | 18,1500 | 18,1500 | | |
| | 3 | 1 | 1 | лист -16х135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | |
| | 4 | 1 | 1 | лз 100х63х8 | 210 | 2,0000 | 2,0000 | | |
| | 6 | 2 | 2 | лист -8х100 | 140 | 0,8000 | 1,6000 | | |
| | 7 | 4 | 4 | лист -16х70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | | |
| | 12 | 1 | 1 | лист -8х100 | 100 | 0,7000 | 0,7000 | | |
| | 33 | 1 | 1 | лз 75х6 | 140 | 1,0000 | 1,0000 | | |
| | | | | сварка | | | 1,8500 | | |
| | | | | | | | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автоматическая в среде CO₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнялись 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 обварить по контуру прихватками. Швы зашлифовывать.
- Антикоррозионная защита стальных конструкций осуществляется 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.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

| 023-2024-КМД | | | | |
|---|----------|------------|--------|-------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. |
| разраб | | Григорьева | | |
| проверил | | | | |
| инженер | | | | |
| Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с кн 47:20:0108005:12 | | | | |
| Здание магазина | | | | |
| Колонна К1-20 | | | | |
| Стация | Лист | Листов | | |
| Р | 21 | | | |

| наименование | количество | единица измерения | вес, кг | наименование | примечание |
|--------------|------------|-------------------|---------|--------------|------------|
| К1-21 | 1 | шт | 136 | сталь | 2025-2015 |
| Итого | 1 | шт | 136 | | |

| наименование | количество | | вес, кг |
|--------------|------------|-----|---------|
| | шт | кг | |
| К1-21 | 1 | 136 | 136 |
| Итого | 1 | 136 | 136 |

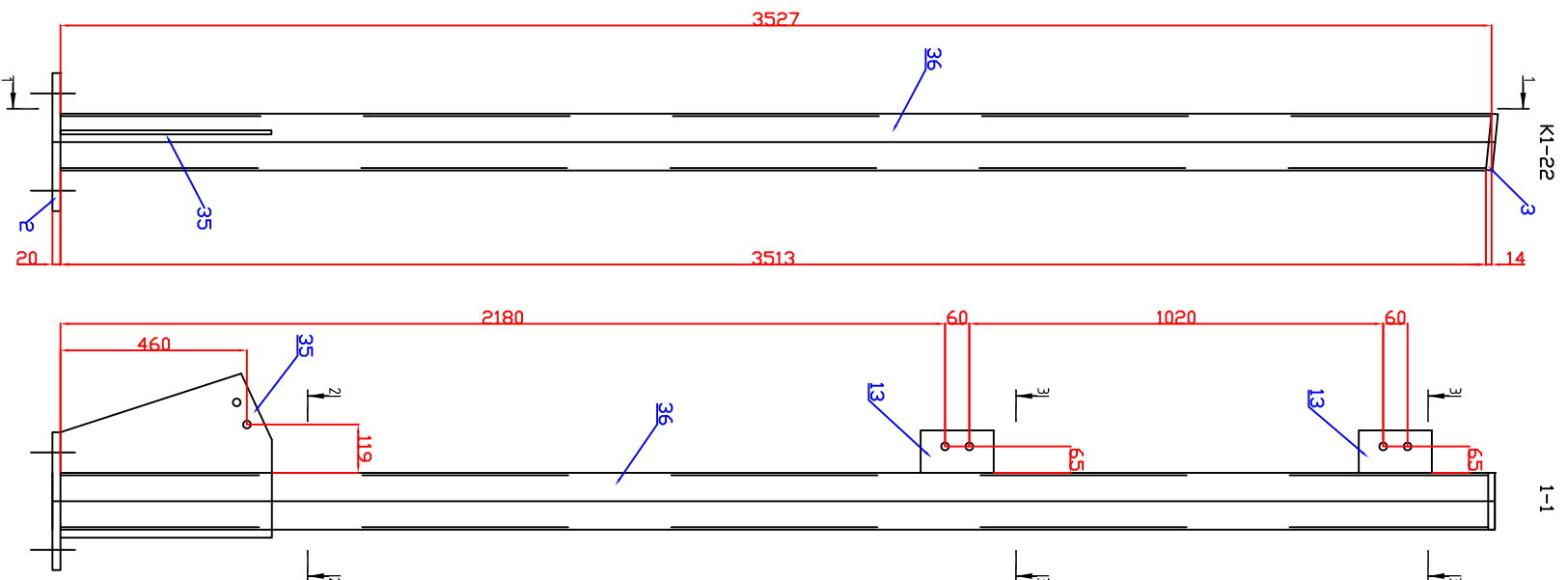
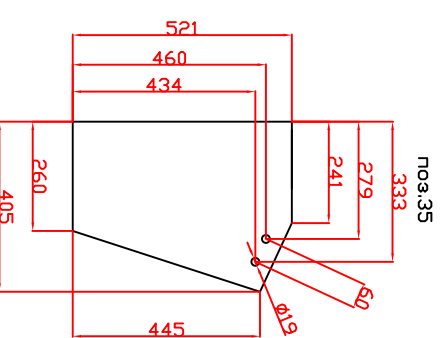
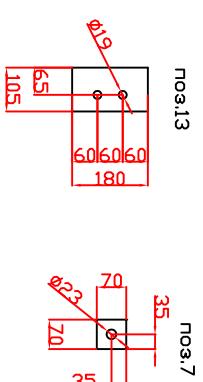
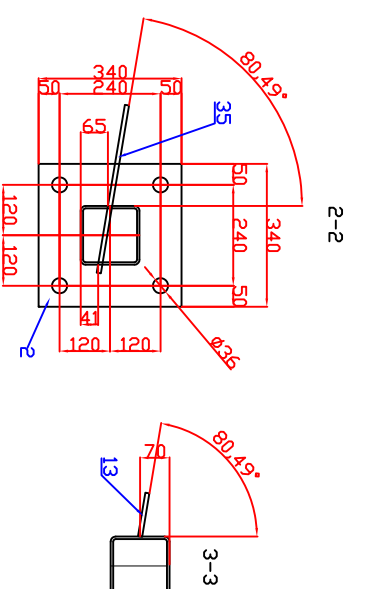


| наименование | материал | м | н | сечение | длина | вес, кг | | наименование | примечание |
|--------------|----------|---|--------------|---------------|---------|---------|---------|--------------|----------------|
| | | | | | | шт | шт | | |
| К1-21 | 34 | 1 | | проф пр 140x6 | 3431 | 85,0000 | 85,0000 | C255 | не приваривать |
| | 2 | 1 | | лист -20x34,0 | 34,0 | 18,1500 | 18,1500 | | |
| | 3 | 1 | | лист -16x135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | |
| | 4а | 1 | | лист -10x63x8 | 250 | 2,5000 | 2,5000 | | |
| | 6 | 1 | | лист -8x100 | 14,0 | 0,8000 | 0,8000 | | |
| | 7 | 4 | | лист -16x70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | | |
| | 12 | 1 | | лист -8x100 | 110 | 0,7000 | 0,7000 | | |
| 13 | 2 | | лист -10x105 | 180 | 1,5000 | 3,0000 | | | |
| 35 | 1 | | лист -10x405 | 521 | 18,4000 | 18,4000 | | | |
| 37 | 1 | | лист 75x6 | 14,0 | 1,0000 | 1,0000 | | | |
| | | | | | | сварка | 1,7500 | | |
| | | | | | | Итого | 136 | | |

1. Деталь лист выгнаны на основании проекта 023-2024-КМ
2. Задача сварка и доработка в виде ГО2 в сварочном аппарате СВ087 ЗС. Уточнение сварочные соединения выходы: электродный 350 по ГОСТ 9457-75. Сварка ветви по ГОСТ 14771-76, ГОСТ 5264-80. Сварочные швы выполнять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прикосновением швы, заочищать.
3. Антикоррозийное покрытие стальных конструкций оцинкованная по ГИЭВ 1330-2017. Все элементы окрасить - ПР-15 9.402-2004.
4. При проведении монтажных работ грунты, насыщенные неустойчивым подгрунтом, требуется укрепление грунтового основания, в соответствии с проектом.
5. Назначение конструктивной ветви согласно СТ 53-101-98

| Изм. | | Кол. чл. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
|--|--|----------|------|--------|-------|------|
| | | | | | | |
| Ленинградская обл. Кингисеппский муниципальный район. Усть-Лужское сельское поселение, д.р. Лукино, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | | | | | | |
| 023-2024-КМД | | | | | | |
| Эдние маэаэина | | | | Стэдия | | |
| Колонна К1-21 | | | | Лист | | |
| Формат А3 | | | | 22 | | |

| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|-------|----------------|----------|-------------|------------|
| марка | № п/п | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| К1-22 | 1 | проф тр 14.0x6 | 88,0000 | | 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 100x63x8 | 3,0000 | | 8510-93 |
| | 8 | уг 125x8 | 0 | | 8509-93 |
| Итого | | | 135,0000 | | |



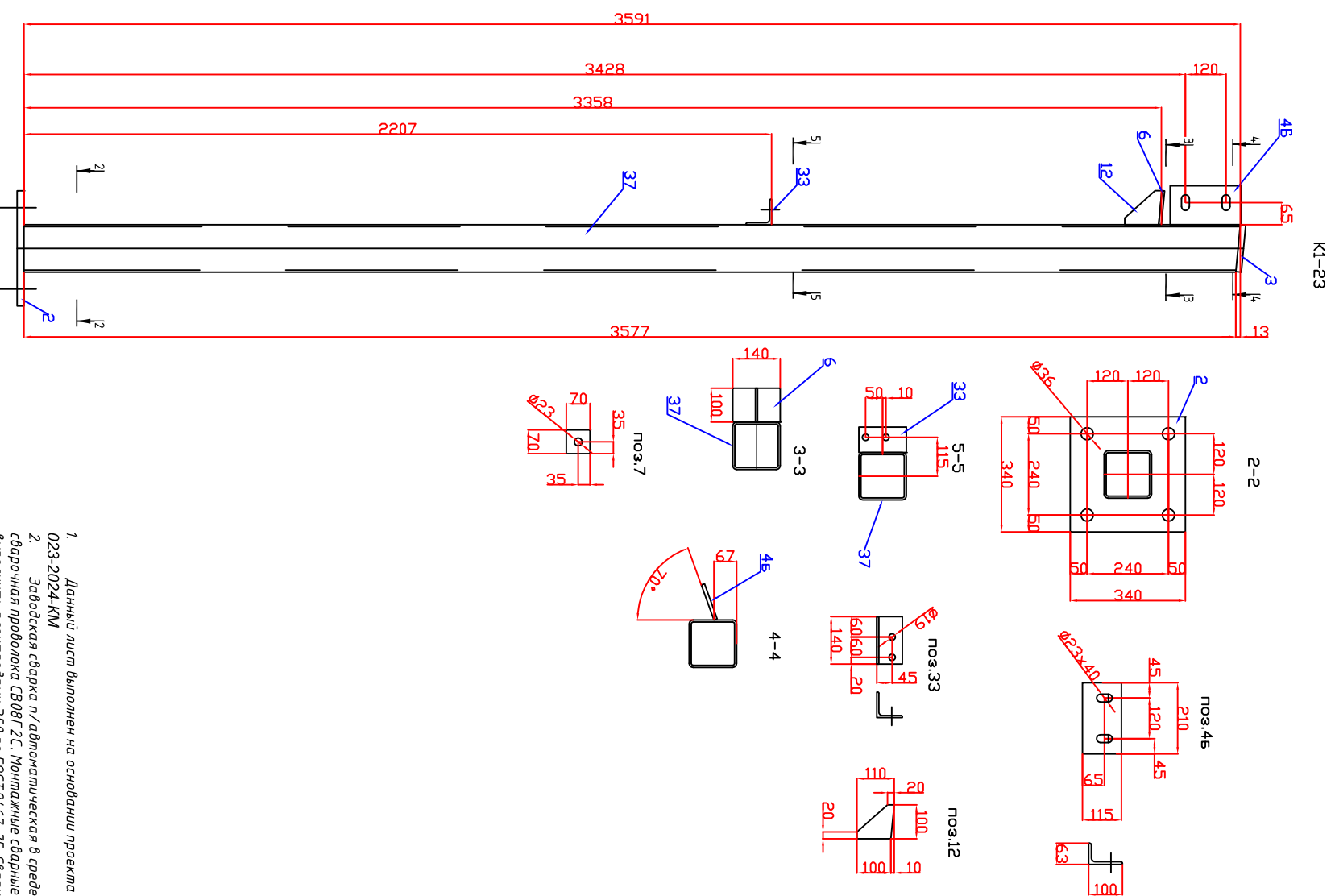
- Данный лист выломан на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая в среде CO₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнены электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы притьять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру притягания. 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 красного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

| изготовитель | | | | | |
|--------------|-----------|---|------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | одной марк | всех шт | итого |
| К1-22 | м | н | 133 | 133 | 133 |
| Итого | | | Итого | | |

| спецификация элементов | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|--------|----------------|-------|--------------|---------|-------------|----------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | |
| К1-22 | 36 | 1 | 1 | проф тр 14.0x6 | 3527 | 87,3000 | 87,3000 | С255 | |
| | 2 | 1 | 1 | лист -20x34.0 | 34.0 | 18,1500 | 18,1500 | | |
| | 3 | 1 | 1 | лист -16x135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | |
| | 7 | 4 | 4 | лист -16x7.0 | 7.0 | 0,6000 | 2,4000 | | не приваривать |
| | 13 | 2 | 2 | лист -10x105 | 105 | 1,5000 | 3,0000 | | |
| | 35 | 1 | 1 | лист -10x4.05 | 521 | 18,4000 | 18,4000 | | |
| | | | сварка | | | | 17,4500 | | |
| Итого | | | | | | | 133 | | |

| | | | | | | | | | |
|--------------|----------|------------|--------|-------|------|--|------|--------|--|
| 023-2024-КМД | | | | | | Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужиза, земельный участок с кн 47:20:0108005:12 | | | |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Здание магазина Колонна К1-22 | | | |
| разраб | | Григорьева | | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | | |
| упрвердил | | | | | | | | | |
| | | | | | | Статья | Лист | Листов | |
| | | | | | | Р | 23 | | |

| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|-------|----------------|----------|-------------|------------|
| марка | № п/п | сечение | кз 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 | | |

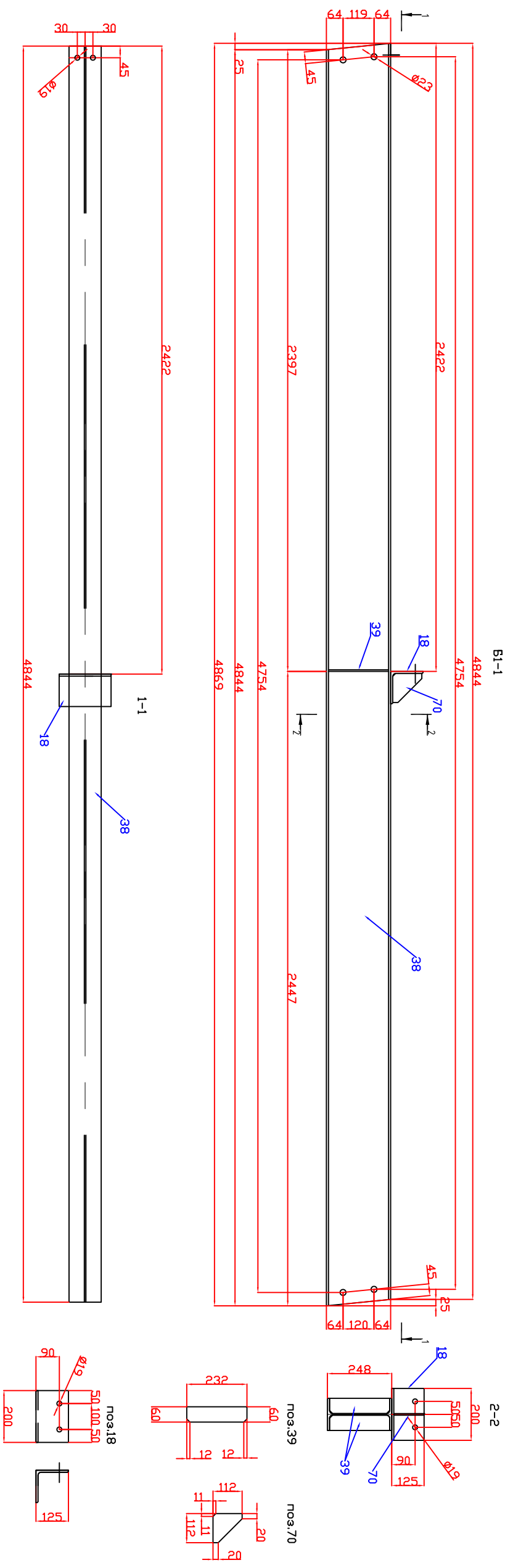


| изготовитель | | | | | |
|--------------|-----------|-----|------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | одной марк | всех шт | итого |
| К1-23 | 1 | 117 | 117 | 117 | 117 |
| Итого | | | | | |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---------|----------------|--------|--------------|---------|--------|-------------|----------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | Итого | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | | |
| К1-23 | 37 | 1 | 1 | проф тр 14,0х6 | 3591 | 89,0000 | 89,0000 | 117 | С255 | не приваривать |
| | 2 | 1 | 1 | лист -20х340 | 340 | 18,1500 | 18,1500 | | | |
| | 3 | 1 | 1 | лист -16х135 | 135 | 2,3000 | 2,3000 | | | |
| | 4б | 1 | 1 | лист -8х115 | 210 | 0,7200 | 0,7200 | | | |
| | 7 | 4 | 4 | лист -16х70 | 70 | 0,6000 | 2,4000 | | | |
| | 6 | 1 | 1 | лист -8х100 | 140 | 0,8000 | 0,8000 | | | |
| | 12 | 1 | 1 | лист -8х100 | 110 | 0,7000 | 0,7000 | | | |
| 33 | 1 | 1 | уг 75х6 | 140 | 1,0000 | 1,0000 | | | | |
| | | | | | | сварка | | 1,9300 | | |

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
2. Заводская сварка п/автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнялись электродом 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 прилегающим швом, за исключением:
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.
4. При производстве монтажных работ принять меры по усилению механического подрезания красочного покрытия. Наружное покрытие восстанавливать.
5. Изготовленные конструкции 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 | | Григорьева | | | | Здание магазина | | | |
| проверил | | | | | | Р | | | |
| директор | | | | | | Листов | | | |
| | | | | | | Колонна К1-23 | | | |
| | | | | | | Формат А3 | | | |



| Итого | | | | |
|-------|-----------|-------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | одной | всех шт | итого |
| B1-1 | 4 | 131 | 524 | 524 |
| | | | | Итого |
| | | | | 524 |

| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|-------|--------------|----------|-------------|
| марка | № п/п | сечение | кг всего | марка стали |
| B1-1 | 1 | двутавр 25Б1 | 501,0000 | С255 |
| | 2 | лист -6 | 7,0000 | |
| | 3 | уг 125x8 | 13,0000 | |
| Итого | | | 521,0000 | |

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|----------|-------------|------------|
| | | шт | н | | | одной детали | всех шт | | |
| B1-1 | 38 | 1 | 1 | двутавр 25Б1 | 4869 | 125,1300 | 125,1300 | С255 | |
| | 39 | 2 | 2 | лист -6x60 | 232 | 0,6500 | 1,3000 | | |
| | 18 | 1 | 1 | уг 125x8 | 200 | 3,1200 | 3,1200 | | |
| | | 70 | 1 | лист -6x112 | 112 | 0,3000 | 0,3000 | | |
| | | | | сварка | | | 0,8000 | | |
| | | | | Итого | | | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка и автомобильная в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняли электродом З50 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 прилегающим швом заковычекать.
- Антикоррозионная защита 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.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

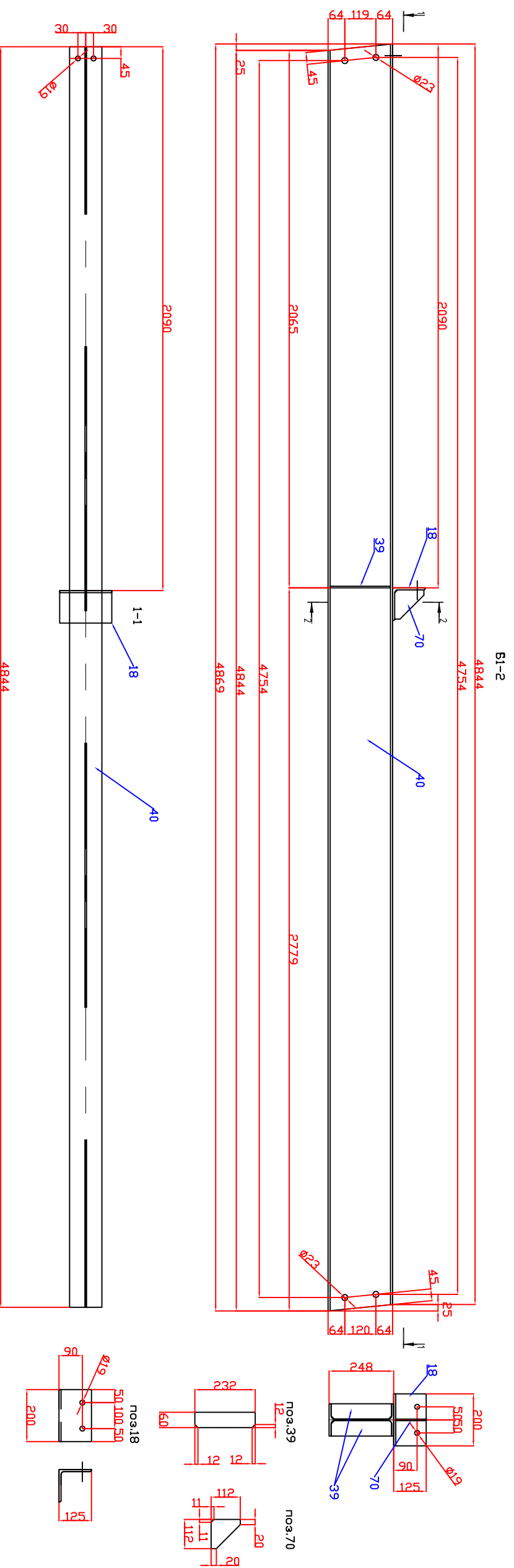
| спецификация элементов | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|----------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
| | | шт | н | | | одной детали | всех шт | | |
| B1-1 | 38 | 1 | 1 | двутавр 25Б1 | 4869 | 125,1300 | 125,1300 | С255 | |
| | 39 | 2 | 2 | лист -6x60 | 232 | 0,6500 | 1,3000 | | |
| | 18 | 1 | 1 | уг 125x8 | 200 | 3,1200 | 3,1200 | | |
| | | 70 | 1 | лист -6x112 | 112 | 0,3000 | 0,3000 | | |
| | | | | сварка | | | 0,8000 | | |
| | | | | Итого | | | | | |

023-2024-КМД
 Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
 Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
 с кн 47:20:0108005:12

Здание магазина

балка B1-1

| Стация | Лист | Листов |
|--------|------|--------|
| Р | 25 | |



| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|-----|--------------|----------|
| марка | №/л | сечение | кг всего |
| Б1-2 | 1 | двутавр 25Б1 | 126,0000 |
| | 2 | лист - 6 | 2,0000 |
| | 3 | уг 125х8 | 3,0000 |
| | | ИТОГО | 131,0000 |

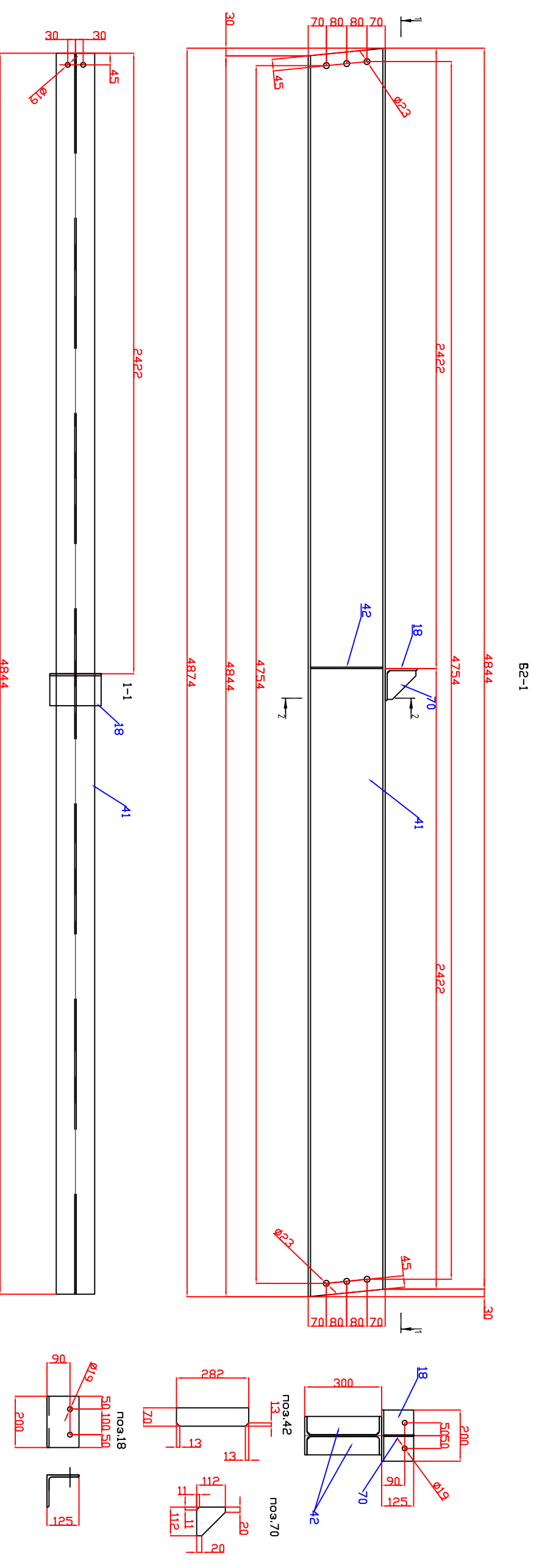
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | марка стали | примечание |
|-------|-----------|---|-------------|---------|-------------|------------|
| | м | н | одной марки | всех шт | | |
| Б1-2 | 1 | | 131 | 131 | | |
| | | | ИТОГО | 131 | | |

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|----------|-------------|------------|
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | |
| Б1-2 | 40 | 1 | | двутавр 25Б1 | 4,869 | 125,1300 | 125,1300 | Ст 255 | |
| | 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 | | |
| | | | | ИТОГО | | | 131 | | |

| спецификация элементов | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|--------------|-------|----------|
| марка | № детали | кол-во шт | сечение | длина | вес, кг |
| Б1-2 | 40 | 1 | двутавр 25Б1 | 4,869 | 125,1300 |
| | 39 | 2 | лист - 6х60 | 232 | 0,6500 |
| | 18 | 1 | уг 125х8 | 200 | 3,1200 |
| | 70 | 1 | лист - 6х112 | 112 | 0,3000 |
| | | | сварка | | 0,8000 |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде CO₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнялись электродом 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 прилегающих швов закатывающей.
- Антикоррозионная защита стальных конструкций осуществляется 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.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с к/н 47:20:0108005:12 | Эддиче магазин | Стация | Лист | Листов |
|--------|----------|--------|--------|-------|------|--|----------------|--------|------|--------|
| разраб | Г | разраб | Г | Подп. | Дата | | | | | |
| | | | | | | Балка Б1-2 | | Р | 26 | |
| | | | | | | | | | | |



B2-1

| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|------|--------------|-----------|-------------|------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| B2-1 | 1 | двутавр 30Б2 | 2508,0000 | C255 | 57837-2017 |
| | 2 | лист - 6 | 26,0000 | | 19903-2015 |
| | 3 | уг 125x8 | 35,0000 | | 8509-93 |
| | | ИТОГО | 2569,0000 | | |

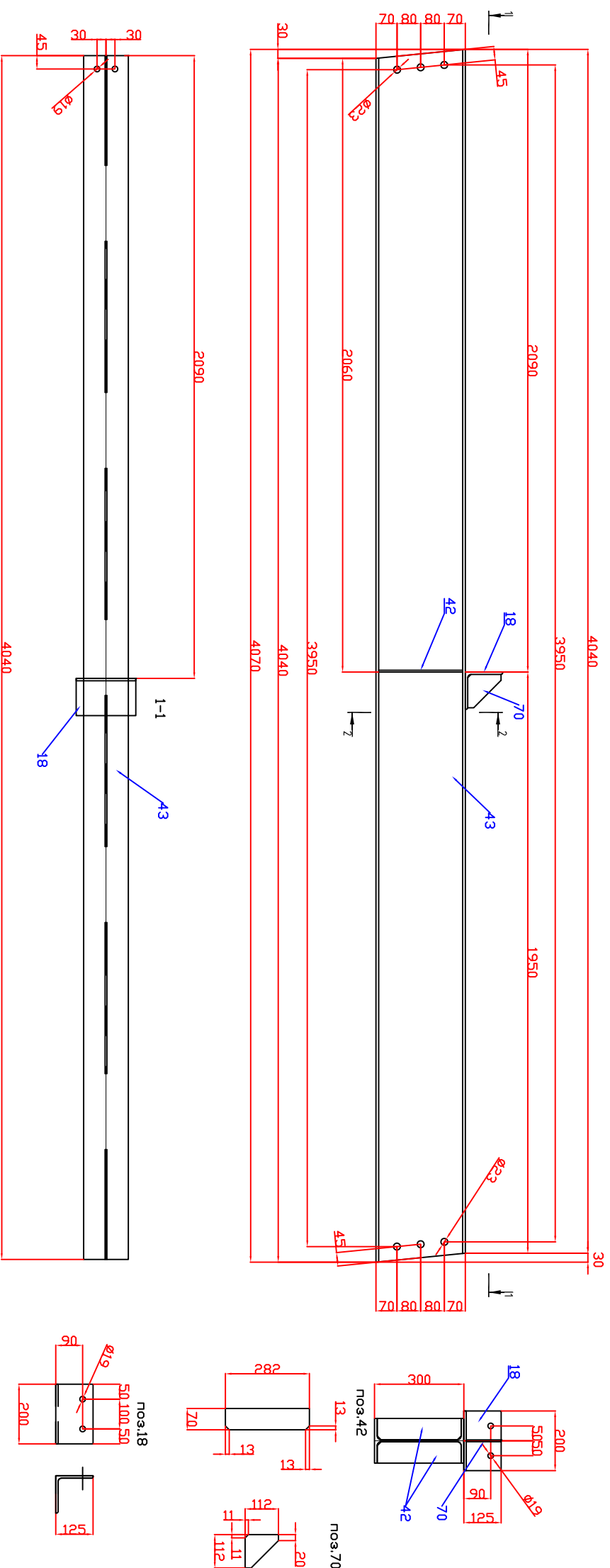
| Изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|---------|-------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | вес, кг | | шт | |
| | т | н | марки | всех шт | итого |
| B2-1 | 11 | | 236 | 2596 | 2596 |
| | | | ИТОГО | | 2596 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|----------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | одной детали | вес, кг | ИТОГО | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | | | | | |
| B2-1 | 41 | 1 | | двутавр 30Б2 | 4874 | 228,0000 | 228,0000 | 236 | C255 | |
| | 42 | 2 | | лист - 6x70 | 282 | 1,0000 | 2,0000 | | | |
| | 18 | 1 | | уг 125x8 | 200 | 3,1200 | 3,1200 | | | |
| | 70 | 1 | | лист - 6x112 | 112 | 0,3000 | 0,3000 | | | |
| | | | | сварка | | | 2,5800 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняли электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.171-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы прервать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прилегающим швом заковычекать.
- 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 | Статья | Лист | Листов |
|----------|----------|------|-----------|-------|------|-----------------|--------|------|--------|
| разраб | | Г | ригорьева | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | | |
| инженер | | | | | | | | | |
| | | | | | | Баalkа B2-1 | | Р | 27 |



| Итого | | | |
|-------|-----------|--------------|---------|
| марка | кол-во шт | одной маркой | всех шт |
| Б2-2 | 1 | 198 | 198 |
| | ИТОГО | | 198 |

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | длина детали | вес, кг | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|--------------|---------|-------------|------------|
| | | м | н | | | | одной детали | всех шт | | |
| Б2-2 | 43 | 1 | | двутавр 30Б2 | 4,070 | 190,4000 | 190,4000 | | С255 | |
| | 42 | 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 | | | 2,1800 | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

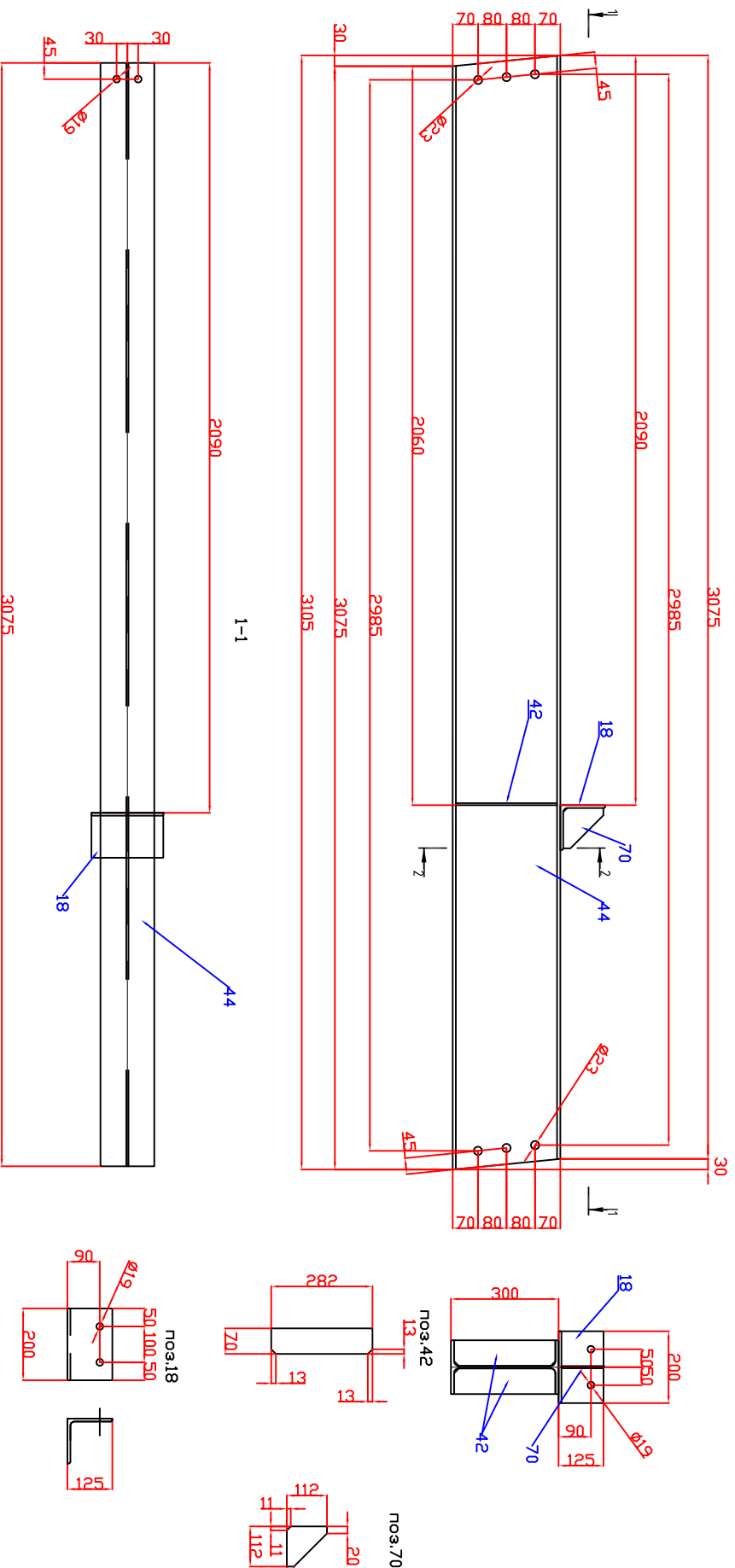
| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|-----|--------------|----------|
| марка | №/л | сечение | кг всего |
| Б2-2 | 1 | двутавр 30Б2 | 191,0000 |
| | 2 | лист -6 | 3,0000 |
| | 3 | уг 125х8 | 3,0000 |
| | | ИТОГО | 197,0000 |

| Итого | | | |
|-------|----------|---|---|
| марка | № детали | м | н |
| Б2-2 | 43 | 1 | |
| | 42 | 2 | |
| | 18 | 1 | |
| | 70 | 1 | |
| | | | |

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка п/автоматическая в среде СО2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты 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 приямка. 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.
4. При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
5. Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|--------------|---------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | длина детали | вес, кг | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | | одной детали | всех шт | | |
| Б2-2 | 43 | 1 | | двутавр 30Б2 | 4,070 | 190,4000 | 190,4000 | | С255 | |
| | 42 | 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 | | | 2,1800 | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

Б2-3



| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|-----|--------------|----------|
| марка | №/л | сечение | кг всего |
| Б2-3 | 1 | двутавр 30Б2 | 146,0000 |
| | 2 | лист - 6 | 3,0000 |
| | 3 | уг 125x8 | 3,0000 |
| | | ИТОГО | 152,0000 |

| Итого | | | | | |
|-------|-----------|---|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | итого |
| | м | н | одной марки | всех шт | |
| Б2-3 | 1 | | 152 | 152 | 152 |
| | | | ИТОГО | | 152 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|----------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | |
| Б2-3 | 44 | 1 | | двутавр 30Б2 | 3105 | 145,2500 | 145,2500 | С255 | |
| | 42 | 2 | | лист - 6x70 | 282 | 1,0000 | 2,0000 | | |
| | 18 | 1 | | уг 125x8 | 200 | 3,1200 | 3,1200 | | |
| | 70 | 1 | | лист - 6x112 | 112 | 0,3000 | 0,3000 | | |
| | | | | сварка | | | 1,3300 | | |
| | | | | | | | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродом Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.171-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы протирать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обдирать по контуру прилегающим 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.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

023-2024-КМД

Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
с № 47:20:0108005:12

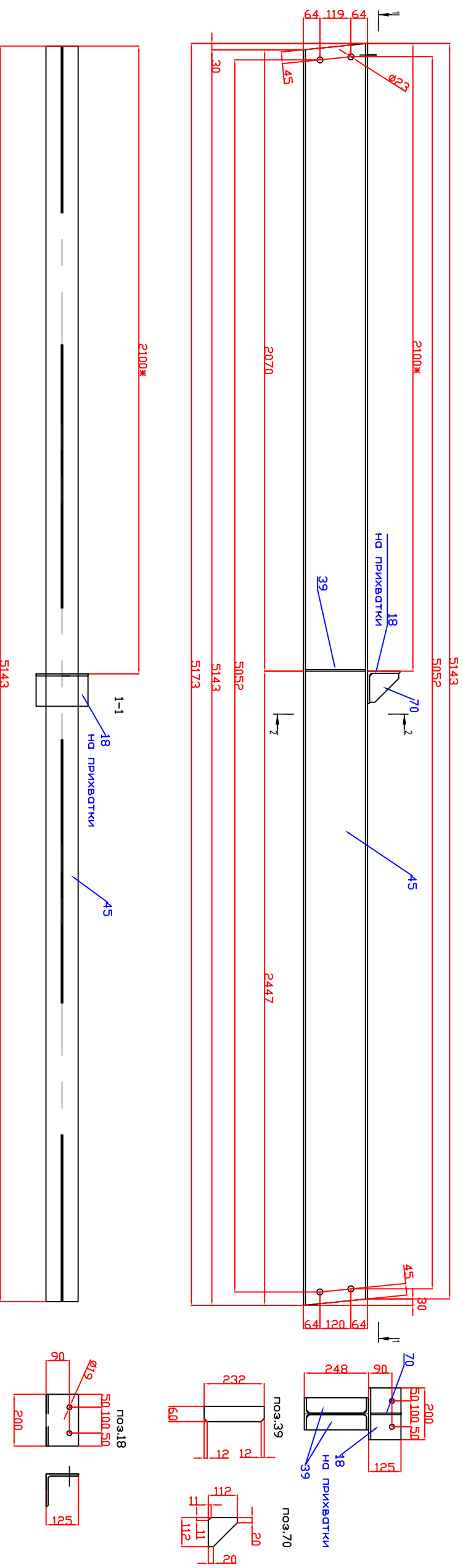
Здание магазина

Баика Б2-3

Стация Лист Листов
Р 29

Формат А3

Б1-3



| марка | кол-во шт | | вес, кг | | марка стали | примечание |
|-------|-----------|---|-------------|---------|-------------|------------|
| | м | н | одной марки | всех шт | | |
| Б1-3 | 4 | | 14,0 | 560 | 560 | 560 |

| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|-----|--------------|----------|-------------|------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| Б1-3 | 1 | двутавр 25Б1 | 532,0000 | С255 | 57837-2017 |
| | 2 | лист - 6 | 8,0000 | | 19903-2015 |
| | 3 | уг 125x8 | 13,0000 | | 8509-93 |
| ИТОГО | | | 553,0000 | | |

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|----------|-------|-------------|------------|
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Б1-3 | 45 | 1 | | двутавр 25Б1 | 5173 | 133,0000 | 133,0000 | С255 | на привалки | |
| | 39 | 2 | | лист - 6x60 | 232 | 0,6500 | 1,3000 | | | |
| | 18 | 1 | | уг 125x8 | 200 | 3,1200 | 3,1200 | | | |
| Б1-3 | 70 | 1 | | лист - 6x112 | 112 | 0,3000 | 0,3000 | | | |
| | | | | сварка | | | 1,9300 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автомонтажная 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 прилегающих швов заковывающей.
- 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.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

023-2024-КМД

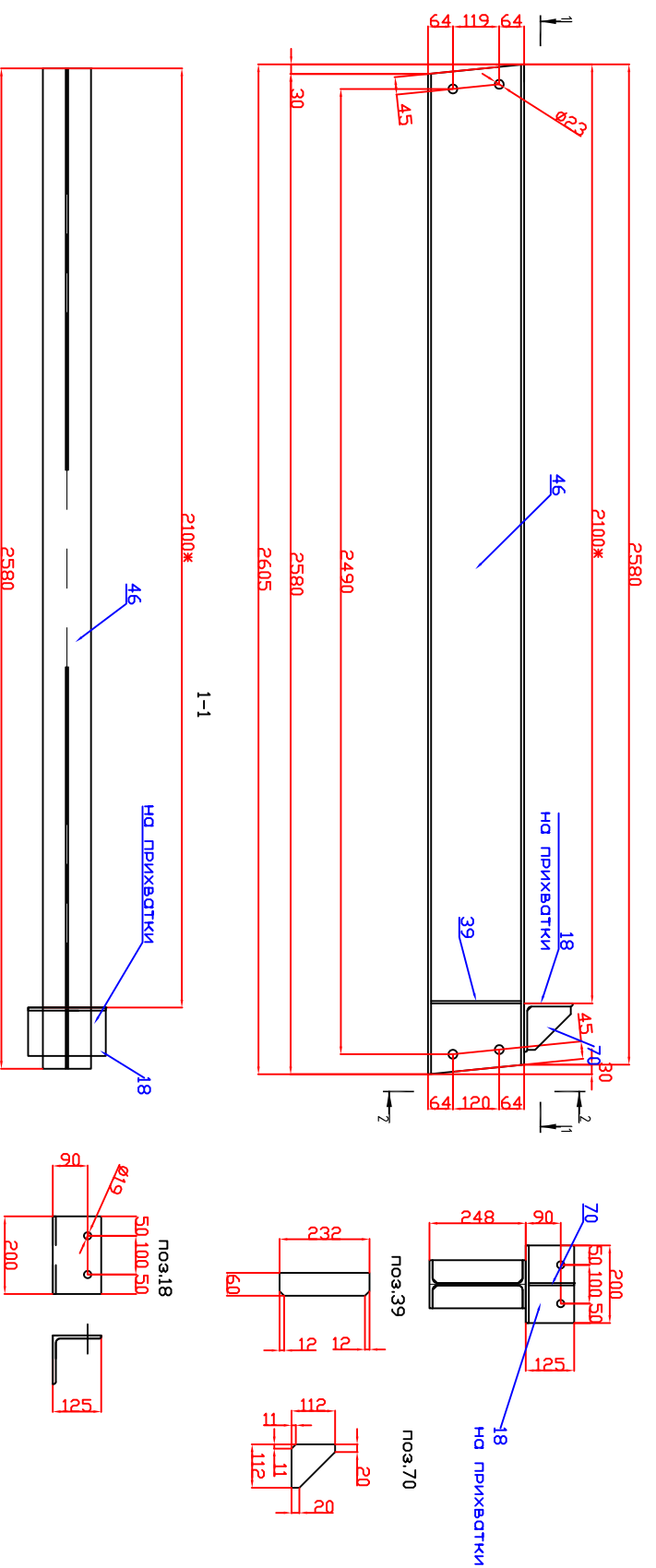
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лушки, земельный участок
с № 47:20:0108005:12

Здание магазина

балка Б1-3

Формат А3

Б1-4



| Изготовление | | | | |
|--------------|-----------|-------|----|---------|
| марка | кол-во шт | марки | | вес, кг |
| Б1-4 | 1 | 73 | 73 | 73 |
| | | | | 73 |

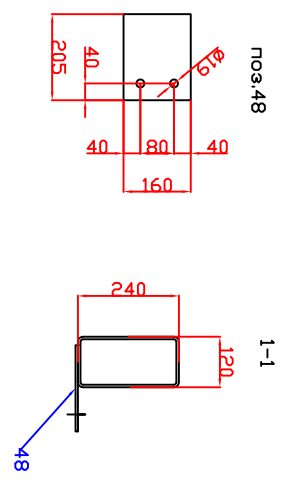
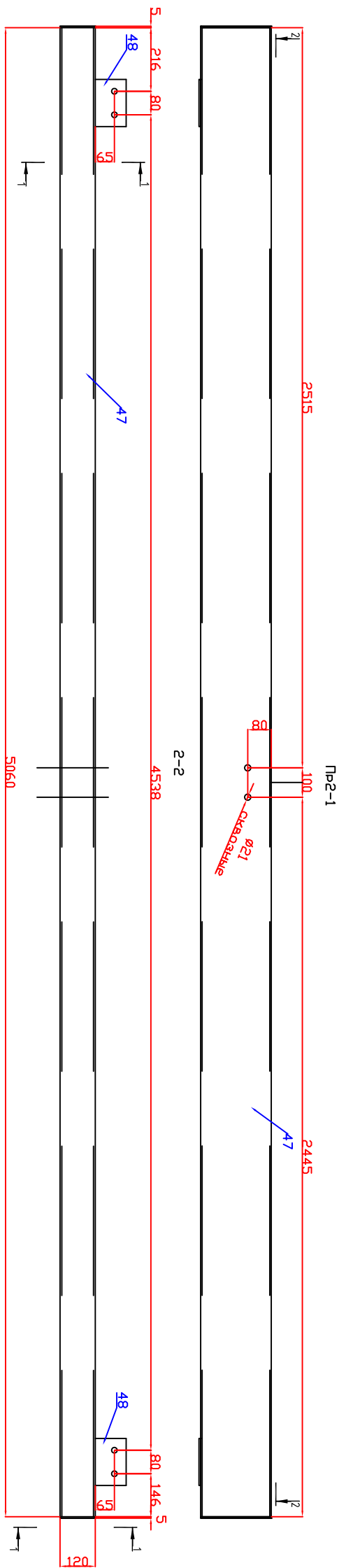
| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|------|--------------|----------|-------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали |
| Б1-4 | 1 | двутавр 25Б1 | 67,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 2,0000 | |
| | 3 | уг 125x8 | 4,0000 | |
| ИТОГО | | | 73,0000 | |

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|--------------|
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Б1-4 | 46 | 1 | | двутавр 25Б1 | 2605 | 67,0000 | 67,0000 | 73 | С255 | на прихватки |
| | 39 | 2 | | лист - 6x60 | 232 | 0,6500 | 1,3000 | | | |
| | 18 | 1 | | уг 125x8 | 200 | 3,1200 | 3,1200 | | | |
| | 70 | 1 | | лист - 6x112 | 112 | 0,3000 | 0,3000 | | | |
| | | | | сварка | | | 1,7800 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автомонтажная в среде СО₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнялись электродом 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. Наружное покрытие восстанавливать.
- Изготовленные конструкции 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 | Стация | Лист | Листов |
|----------|----------|------------|--------|-------|------|-----------------|--------|------|--------|
| разраб | | Гризорьева | | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | | |
| инженер | | | | | | | | | |



| Изготовитель | | | | |
|--------------|-----------|-------------|---------|---------|
| марка | кол-во шт | одной марки | | вес, кг |
| т | н | марки | всех шт | итого |
| Pr2-1 | 1 | 170 | 340 | 340 |
| | 560 | | | 340 |

Марки с индексом "Н" выполнять зеркально

| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|------|-------------------|----------|-------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали |
| Pr2-1 | 1 | проф пр 240x120x6 | 327,0000 | S255 |
| | 2 | лист - 6 | 6,0000 | 19903-2015 |
| | 3 | лист - 5 | 5,0000 | 19903-2015 |
| | | ИТОГО | 338 | |

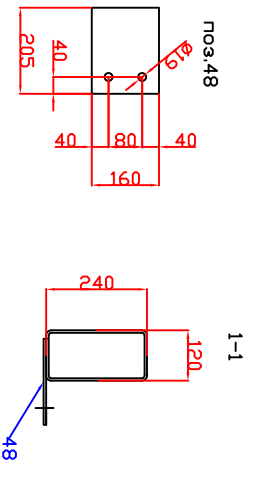
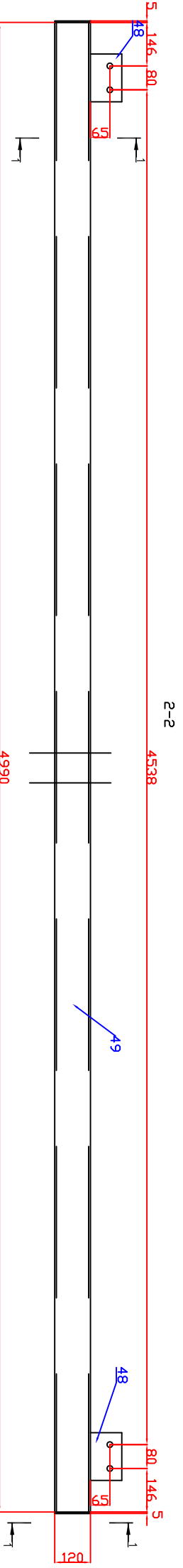
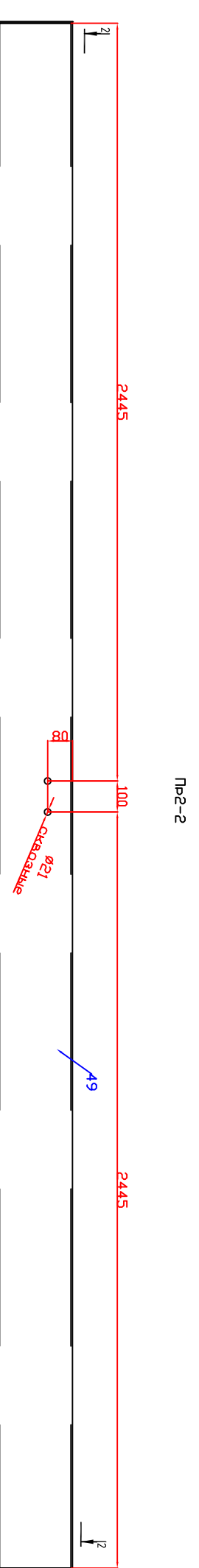
| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|-------------------|-------|--------------|----------|--------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Pr2-1 | 47 | 1 | | проф пр 240x120x6 | 5060 | 163,4000 | 163,4000 | | S255 | |
| | 48 | 2 | | лист - 6x160 | 205 | 1,5400 | 3,0800 | | | |
| | заглушка | 2 | | лист - 5x120 | 240 | 1,1300 | 2,2600 | | | |
| | | | | сварка | | | | 1,2600 | | |
| | | | | | | | | | 170 | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка п/автоматическая в среде CO₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродом З50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.774-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватки. Швы заковать.
- 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.
- Изготовленные конструкции 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 | Стация | Лист | Листов |
|----------|----------|-----------|--------|-------|------|-----------------|--------|------|--------|
| разраб | Г | ригорьева | | | | | | | |
| | | | | | | прогон Pr2-1 | Р | 32 | |
| проверил | | | | | | | | | |
| инженер | | | | | | | | | |



Pr2-2

| Изготовление | | | | |
|--------------|-----------|-------------|---------|---------|
| марка | кол-во шт | одной марки | | вес, кг |
| | м | н | всех шт | итого |
| Pr2-2 | 2 | | 168 | 336 |
| | | 560 | | 336 |

| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|------|-------------------|----------|-------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали |
| Pr2-2 | 1 | проф пр 240x120x6 | 323,0000 | S255 |
| | 2 | лист - 6 | 6,0000 | 19903-2015 |
| | 3 | лист - 5 | 5,0000 | 19903-2015 |
| | | ИТОГО | 334 | |

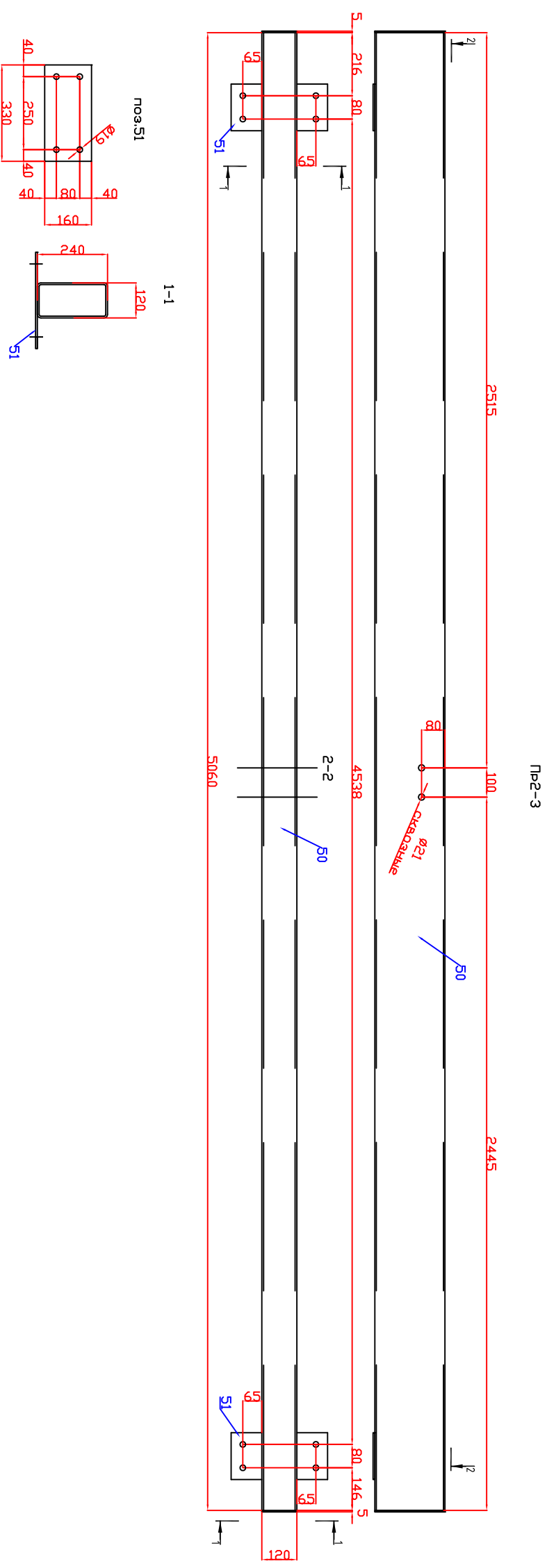
| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|-------------------|-------|--------------|----------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Pr2-2 | 49 | 1 | | проф пр 240x120x6 | 4,990 | 161,2000 | 161,2000 | | S255 | |
| | 48 | 2 | | лист - 6x160 | 205 | 1,5400 | 3,0800 | | | |
| | заглушка | 2 | | лист - 5x120 | 240 | 1,1300 | 2,2600 | | | |
| | | | | сварка | | | 1,4600 | | | 168 |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде CO₂ сварочной проволоки СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнят 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 прилегающих швов заклеивая.
- 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.
- 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 | Задание магазина | Стация | Лист | Листов |
|-----------|----------|-----------|--------|-------|------|------------------|--------|------|--------|
| разраб | Г | ригорьева | | | | | | | |
| | | | | | | прогон Pr2-2 | Р | 33 | |
| проверил | | | | | | | | | |
| упрвердил | | | | | | | | | |



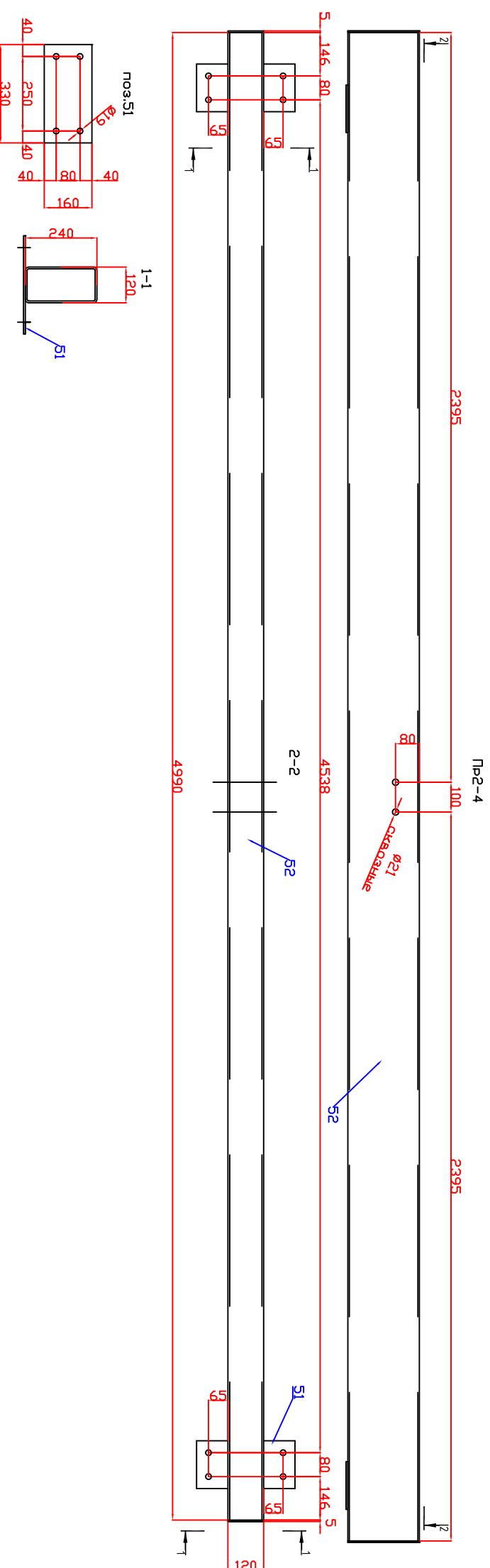
| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|------|-------------------|----------|-------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали |
| Пр2-Э | 1 | проф пр 240x120x6 | 327,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 10,0000 | 19903-2015 |
| | 3 | лист - 5 | 5,0000 | 19903-2015 |
| | | ИТОГО | 342 | |

| Изготовление | | | | |
|--------------|-----------|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | одной марки | всех шт | итого |
| Пр2-Э | 2 | 172 | 344 | 344 |
| | | 560 | | 344 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|-------------------|-------|--------------|----------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Пр2-Э | 50 | 1 | | проф пр 240x120x6 | 5060 | 163,4000 | 163,4000 | | С255 | |
| | 51 | 2 | | лист - 6x160 | 330 | 2,5000 | 5,0000 | | | |
| | заглушка | 2 | | лист - 5x120 | 240 | 1,1300 | 2,2600 | | | |
| | | | | сварка | | | 1,3400 | | | |
| | | | | | | | | 172 | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка и автомонтажная 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 прихватками. Швы заковать.
- 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 | | | | | | | | | |
|--------------|----------|------------|--------|-------|------|--|--|--|--|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | | | |
| разраб | | Гризорьева | | | | Здание магазина | | | |
| проверил | | | | | | прогон Пр2-Э | | | |
| инженер | | | | | | Стация | | | |
| | | | | | | Лист | | | |
| | | | | | | Листов | | | |
| | | | | | | Р | | | |
| | | | | | | 34 | | | |



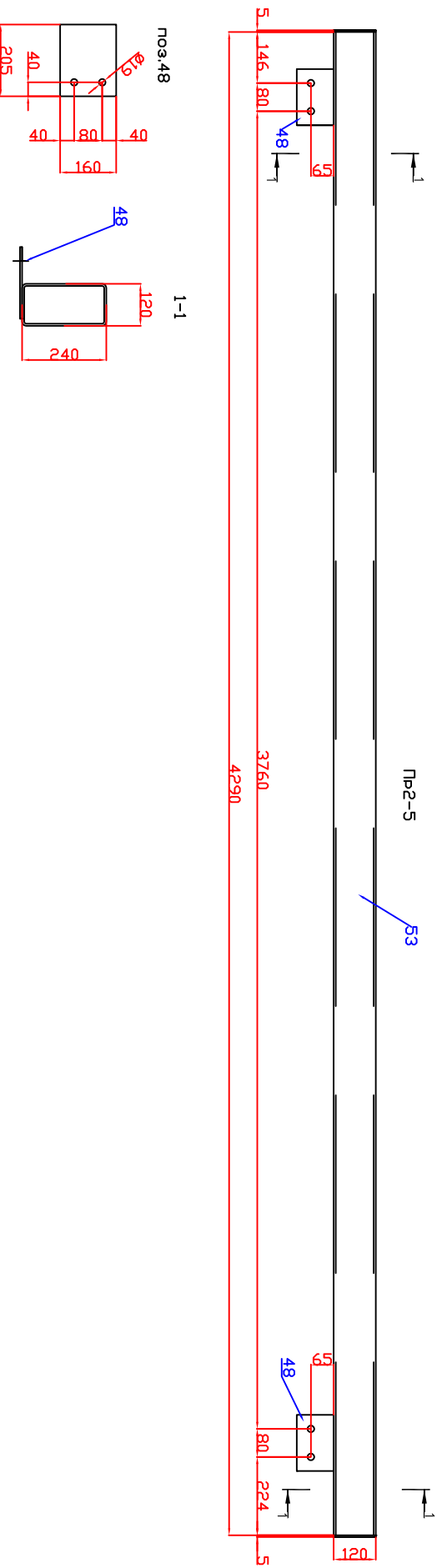
| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|-----|-------------------|----------|-------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали |
| Pr2-4 | 1 | проф пр 240x120x6 | 162,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 5,0000 | |
| | 3 | лист - 5 | 3,0000 | |
| Итого | | | 170 | 19903-2015 |

| изготовитель | | | | | |
|--------------|-----------|---|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | |
| Pr2-4 | м | н | одной марки | всех шт | итого |
| | 1 | | 170 | 170 | 170 |
| | | | 560 | | |

| спецификация элементов | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|-------------------|-------|--------------|----------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | |
| Pr2-4 | 52 | 1 | | проф пр 240x120x6 | 4,990 | 161,2000 | 161,2000 | С255 | |
| | 51 | 2 | | лист - 6x160 | 330 | 2,5000 | 5,0000 | | |
| | заглушка | 2 | | лист - 5x120 | 240 | 1,1300 | 2,2600 | | |
| | | | | | | | 170 | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автомобильная в среде СО₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнялись электродом 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 заковать.
- 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.
- Изготовленные конструкции 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 № 47:20:0108005:12 | | | |
| разраб | | Григорьева | | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | | |
| инженер | | | | | | | | | |
| Здание магазина | | | | | | | Стация | Лист | Листов |
| прогон Pr2-4 | | | | | | | Р | 35 | |



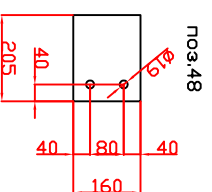
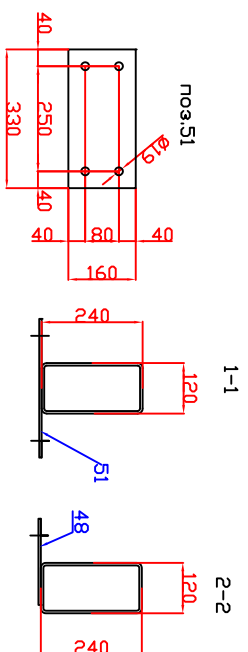
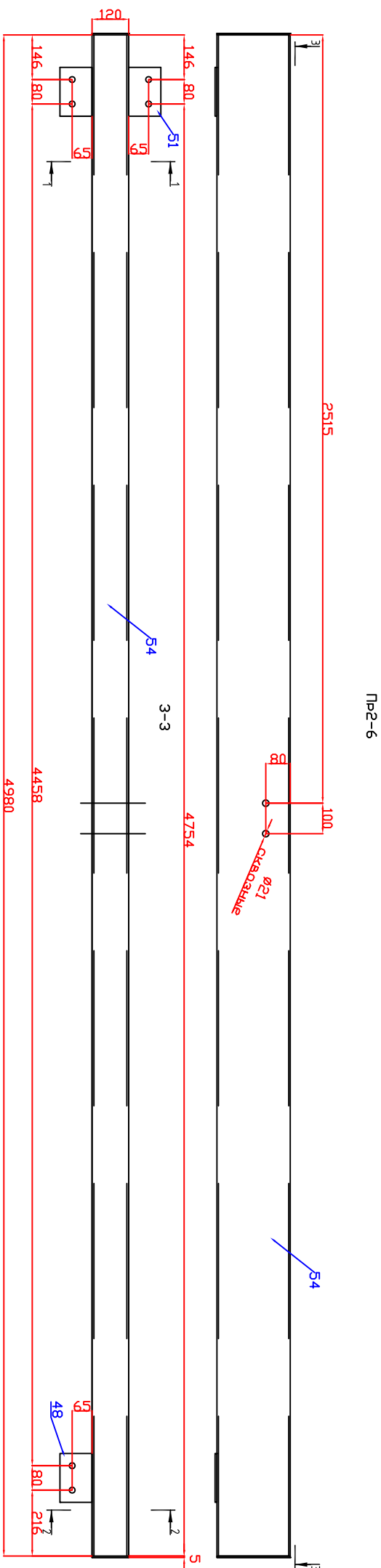
| Изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | |
| | м | н | одной марки | всех шт | итого |
| Пр2-5 | 1 | | 14,5 | 14,5 | 14,5 |
| | | 560 | | | |

| 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 240x120x6 | 4290 | 138,5000 | 138,5000 | | С255 | |
| | 48 | 2 | | лист - 6x160 | 205 | 1,5400 | 3,0800 | | | |
| | заглушка | 2 | | лист - 5x120 | 240 | 1,1300 | 2,2600 | | | |
| | | | | сварка | | | 1,6000 | | 14,5 | |

| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|-----|-------------------|----------|-------------|------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| Пр2-5 | 1 | проф пр 240x120x6 | 138,0000 | С255 | 57837-2017 |
| | 2 | лист - 6 | 3,0000 | | 19903-2015 |
| | 3 | лист - 5 | 3,0000 | | 19903-2015 |
| | | ИТОГО | 14,5 | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
 - Заводская сварка и автоматическая в среде CO₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнены электродом Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы протравить по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обдирать по контуру притягания. 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 принять меры по исключению механического повреждения красного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовленные конструкции 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 | | Григорьева | | | | Задание магазина | | | |
| проверил | | | | | | прогон Пр2-5 | | | |
| инженер | | | | | | Р | | | |
| | | | | | | Листов | | | |
| | | | | | | 36 | | | |



| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|-----|-------------------|----------|-------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали |
| Pr2-6 | 1 | проф пр 240x120x6 | 161,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 4,0000 | |
| | 3 | лист - 5 | 3,0000 | 19903-2015 |
| ИТОГО | | | 168 | |

| Изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|------|---|---------|-------|
| марка | кол-во шт | один | | всех шт | итого |
| Пр2-6 | 1 | М | Н | 169 | 169 |
| | | | | 169 | 169 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|-------------------|-------|--------------|----------|--------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Pr2-6 | 54 | 1 | 1 | проф пр 240x120x6 | 4,980 | 160,8000 | 160,8000 | 169 | С255 | |
| | 48 | 1 | 1 | лист - 6x160 | 205 | 1,5400 | 1,5400 | | | |
| | 51 | 1 | 1 | лист - 6x160 | 330 | 2,5000 | 2,5000 | | | |
| | заглушка | 2 | 2 | лист - 5x120 | 240 | 1,1300 | 2,2600 | 1,9000 | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
 - Заводская сварка и/или автоматическая 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.
 - 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 конструкции вести согласно СП 53-101-98

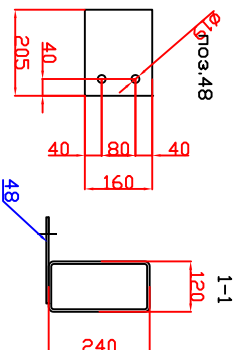
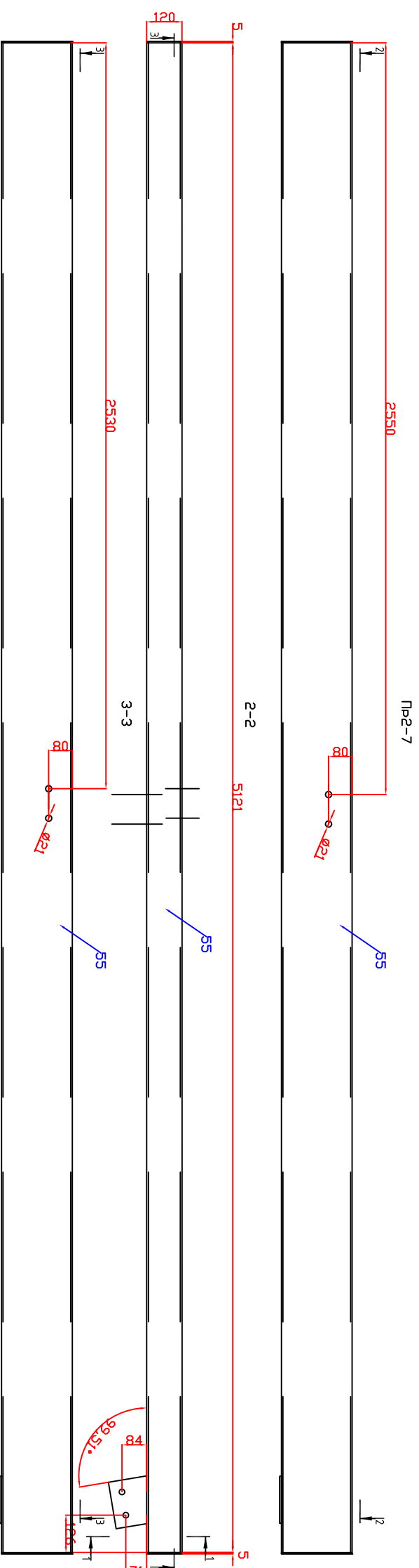
023-2024-КМД

Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
с № 47:20:0108005:12

Здание магазина

прогон Пр2-6

| | | |
|--------|------|--------|
| Стация | Лист | Листов |
| Р | 37 | |



| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|------|-------------------|----------|-------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали |
| Pr2-7 | 1 | проф пр 240x120x6 | 166,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 2,0000 | |
| | 3 | лист - 5 | 3,0000 | |
| | | ИТОГО | 171 | |

| изготовление | | | | |
|--------------|-----------|-----|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | |
| | т | н | марки | всего |
| Pr2-7 | 1 | | 170 | 170 |
| | | 560 | | 170 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|-------------------|-------|--------------|----------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Pr2-7 | 55 | 1 | | проф пр 240x120x6 | 5121 | 165,4000 | 165,4000 | 170 | С255 | |
| | 48 | 1 | | лист - 6x160 | 205 | 1,5400 | 1,5400 | | | |
| | заглушка | 2 | | лист - 5x120 | 240 | 1,1300 | 2,2600 | | | |
| | | | | сварка | | | | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автоматическая в среде CO₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнены электродом 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 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 красного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

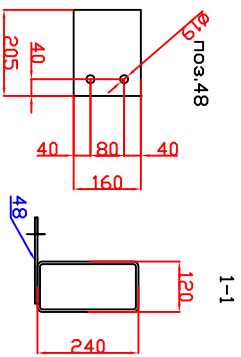
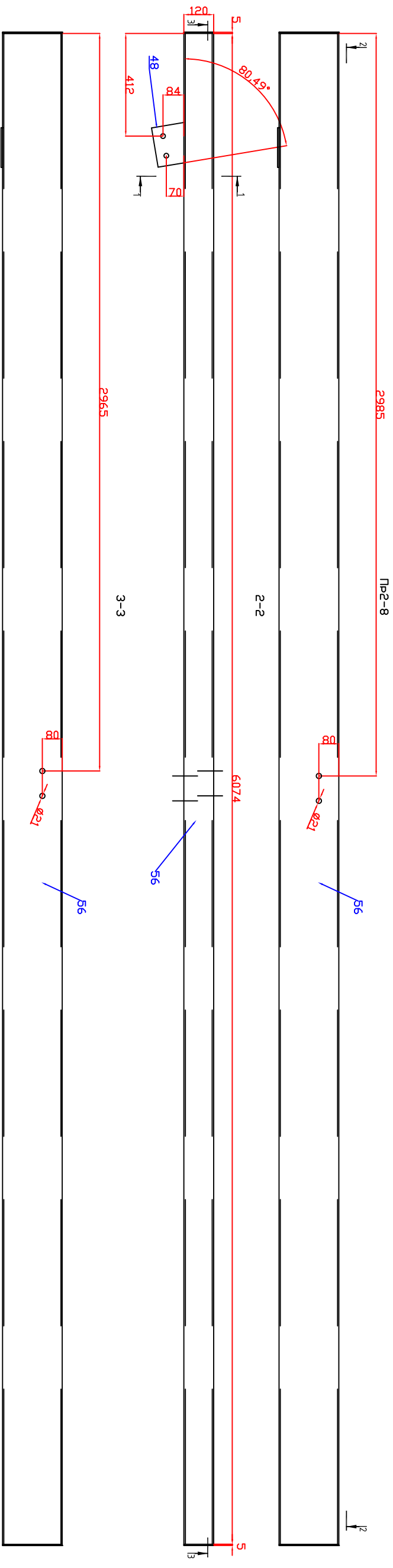
023-2024-КМД

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

Здание магазина

прогон Pr2-7

| | | |
|--------|------|--------|
| Стация | Лист | Листов |
| Р | 38 | |



| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|------|-------------------|----------|-------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали |
| Pr2-8 | 1 | проф пр 240x120x6 | 197,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 2,0000 | |
| | 3 | лист - 5 | 3,0000 | |
| | | ИТОГО | 202 | |

| Изготовление | | | | |
|--------------|-----------|---------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | вес, кг | | итого |
| т | н | марки | всех шт | 202 |
| Pr2-8 | 1 | 202 | 202 | 202 |
| | 560 | | | 202 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|-------------------|-------|--------------|----------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Pr2-8 | 56 | 1 | | проф пр 240x120x6 | 6074 | 196,2000 | 196,2000 | 202 | С255 | |
| | 48 | 1 | | лист - 6x160 | 205 | 1,5400 | 1,5400 | | | |
| | заглушка | 2 | | лист - 5x120 | 240 | 1,1300 | 2,2600 | | | |
| | | | | сварка | | | 200,0000 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка и автоматическая в среде CO₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняли 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 заковать.
- Антикоррозионная защита стальных конструкций осуществляется 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.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

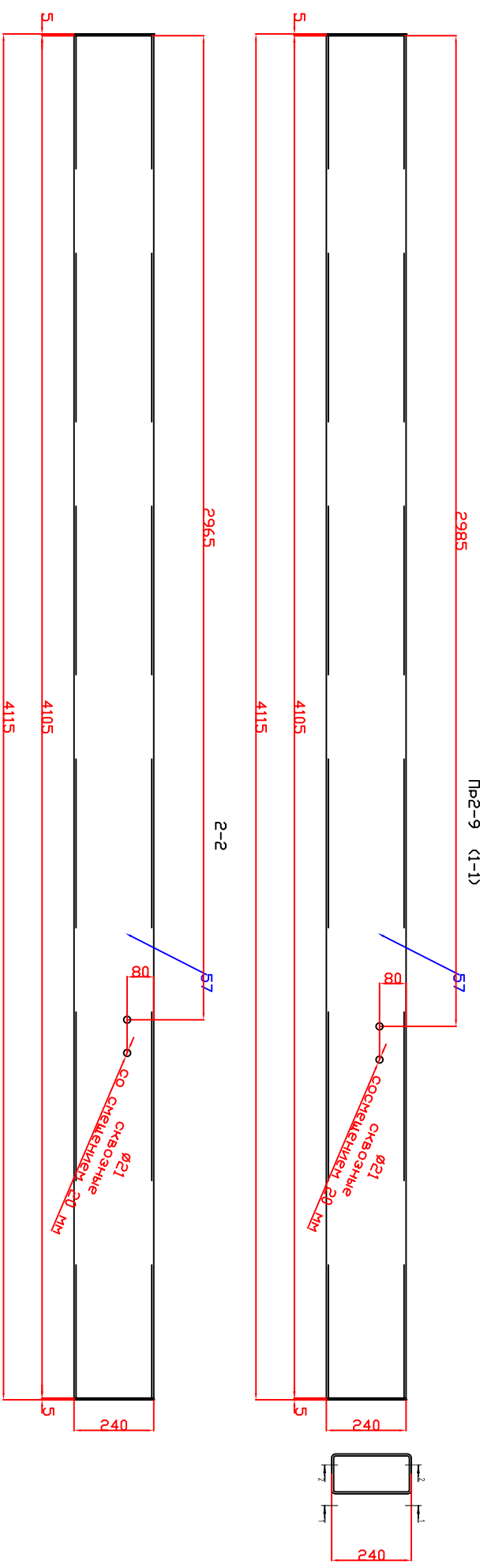
023-2024-КМД

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

Здание магазина

прогон Pr2-8

| | | |
|--------|------|--------|
| Стация | Лист | Листов |
| Р | 39 | |



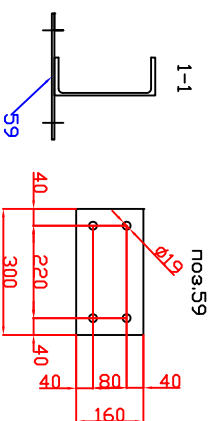
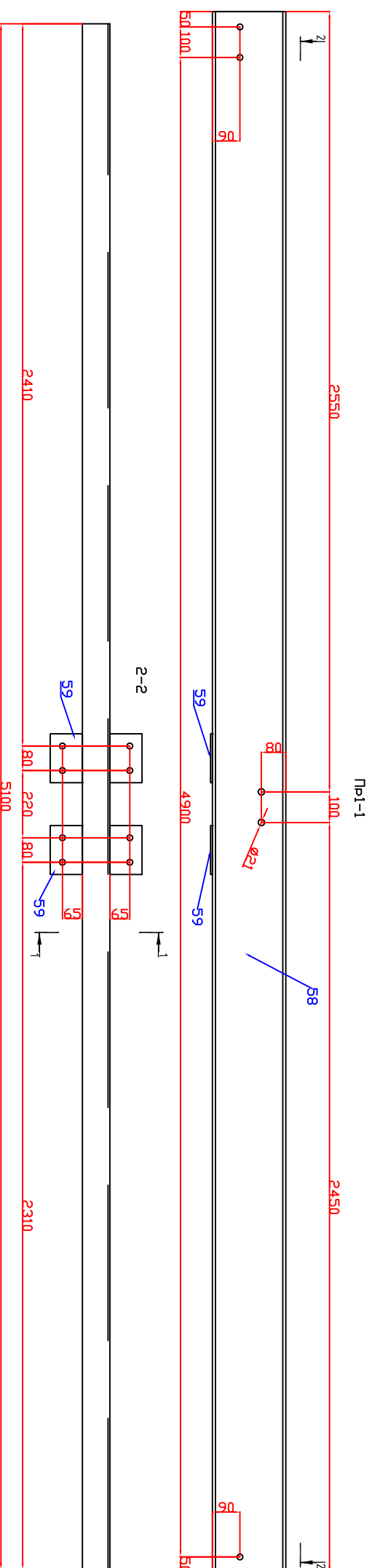
| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|------|-------------------|----------|-------------|
| марка | №п/л | сечение | кг всего | марка стали |
| Pr2-9 | 1 | проф пр 240x120x6 | 133,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 0,0000 | |
| | 3 | лист - 5 | 3,0000 | 19903-2015 |
| | | ИТОГО | 136 | |

| Изготовление | | | | |
|--------------|-----------|-------------|-----|---------|
| марка | кол-во шт | одной марки | | всех шт |
| Pr2-9 | 1 | 1 | 135 | 135 |
| | | 560 | | 135 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|-------------------|-------|--------------|----------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Pr2-9 | 57 | 1 | | проф пр 240x120x6 | 4,105 | 132,6000 | 132,6000 | | С255 | |
| | заглушка | 2 | | лист - 5x120 | 24,0 | 1,1300 | 2,2600 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,1400 | | 135 | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка и автоматическая в среде CO₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнялись электродом 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 красного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- 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 | | | Стация | Лист | Листов | | | |
| разраб | | | Григорьева | | | | Здание магазина | | | Р | 40 | | | | |
| проверил | | | | | | | | | | прогон Pr2-9 | | | | | |
| инженер | | | | | | | | | | | | | | | |



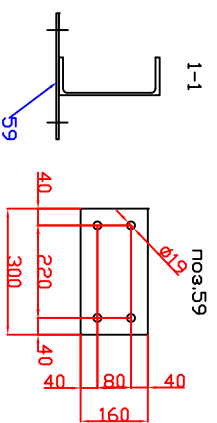
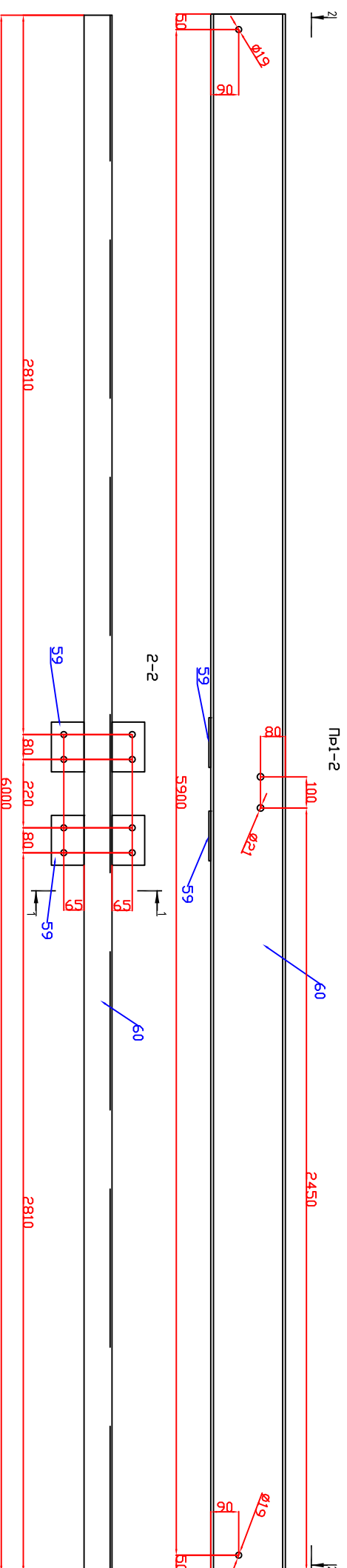
| Изготовитель | | | | |
|--------------|-----------|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | одной марки | всех шт | итого |
| Pr1-1 | 4 | 127 | 508 | 508 |
| | 560 | | | 508 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|----------|----------|-------------|------------|--|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание | |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | | |
| Pr1-1 | 58 | 1 | | шв 24П | 5100 | 122,4000 | 122,4000 | 122,4000 | С255 | | |
| | 59 | 2 | | лист - 6х160 | 300 | 1,8400 | 3,6800 | 3,6800 | | | |
| | | | | сварка | | | | 0,9200 | | 127 | |

| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|-----|----------|----------|-------------|------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| Pr1-1 | 1 | шв 24П | 490,0000 | С255 | 8240-97 |
| | 2 | лист - 6 | 15,0000 | | |
| | | ИТОГО | 505 | | 19903-2015 |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- 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 протирать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обдирать по контуру прилегающим 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.
- Изготовленные конструкции 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 № 47:20:0108005:12 | | | Стация | Лист | Листов | | | |
| разраб | | Г | рисорьева | | | | Здание магазина | | | Р | 41 | | | | |
| проверил | | | | | | | | | | прогон Pr1-1 | | | | | |
| инженер | | | | | | | | | | | | | | | |



| Изготовитель | | | | |
|--------------|-----------|-------------|---------|---------|
| марка | кол-во шт | одной марки | | вес, кг |
| Пр1-2 | т | н | всех шт | итого |
| | 3 | 14,9 | 44,7 | 44,7 |
| | 560 | | | 44,7 |

| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|-------|----------|----------|-------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали |
| Pr1-2 | 1 | шв 24П | 432,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 11,0000 | |
| | ИТОГО | | 443 | |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|----------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Pr1-2 | 60 | 1 | | шв 24П | 6000 | 144,0000 | 144,0000 | С255 | | |
| | 59 | 2 | | лист - 6х160 | 300 | 1,8400 | 3,6800 | | | |
| | | | | сварка | | | 7,3200 | 14,9 | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая в среде СО₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнены электродом 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 заковать.
- 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 красного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

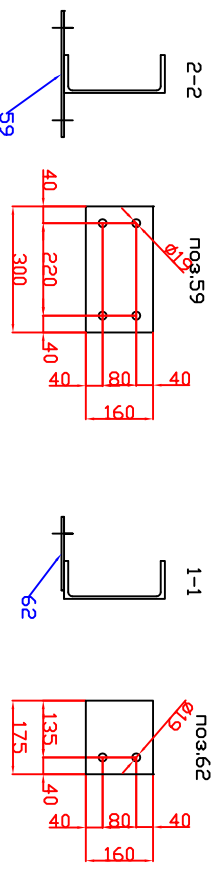
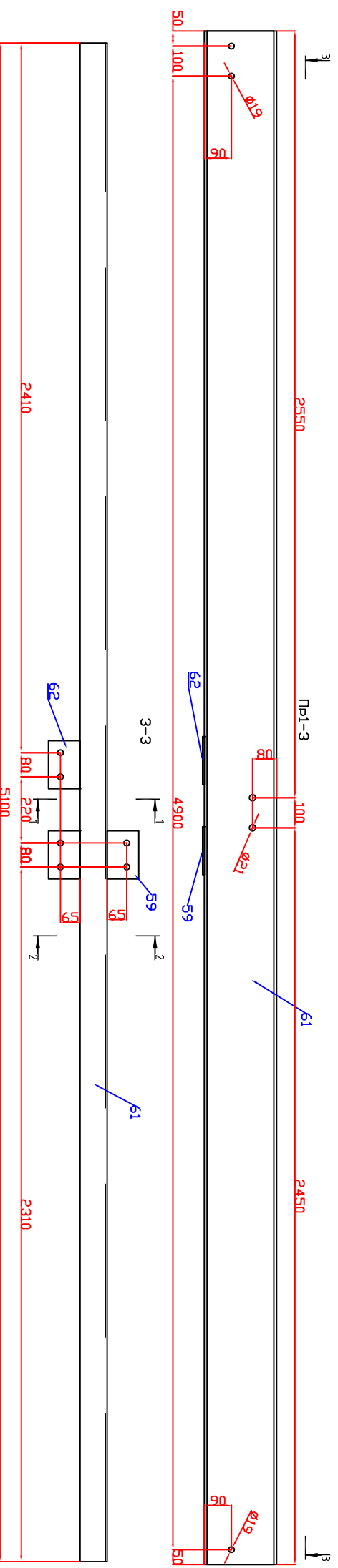
023-2024-КМД

Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
с №п 47:20:0108005:12

Здание магазина

прогон Пр1-2

Стация Р
Лист 42
Листов



| Изготовление | | | | |
|--------------|-----------|-------------|-----|---------|
| марка | кол-во шт | одной марки | | вес, кг |
| Пр1-3 | 1 | 127 | 127 | 127 |
| | 560 | | | 127 |

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|----------|-------|-------------|------------|
| | | ш | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Пр1-3 | 61 | 1 | | шв 24П | 5100 | 122,4000 | 122,4000 | | С255 | |
| | 59 | 1 | | лист - 6х160 | 300 | 1,8400 | 1,8400 | | | |
| | 62 | 1 | | лист - 6х160 | 175 | 1,3000 | 1,3000 | | | |
| | | | | сварка | | | 1,4600 | | 127 | |

| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|-----|----------|----------|
| марка | №/л | сечение | кг всего |
| Пр1-3 | 1 | шв 24П | 123,0000 |
| | 2 | лист - 6 | 3,0000 |
| | | ИТОГО | 126 |

| марка | кол-во шт | одной марки | | вес, кг |
|-------|-----------|-------------|-----|---------|
| Пр1-3 | 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 выполняты электродом 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 прилегающим швом заковычекать.
- 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.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

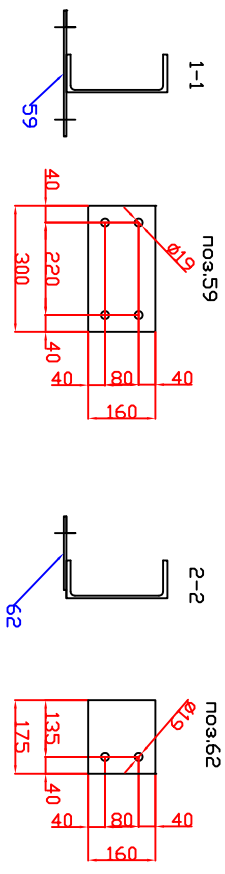
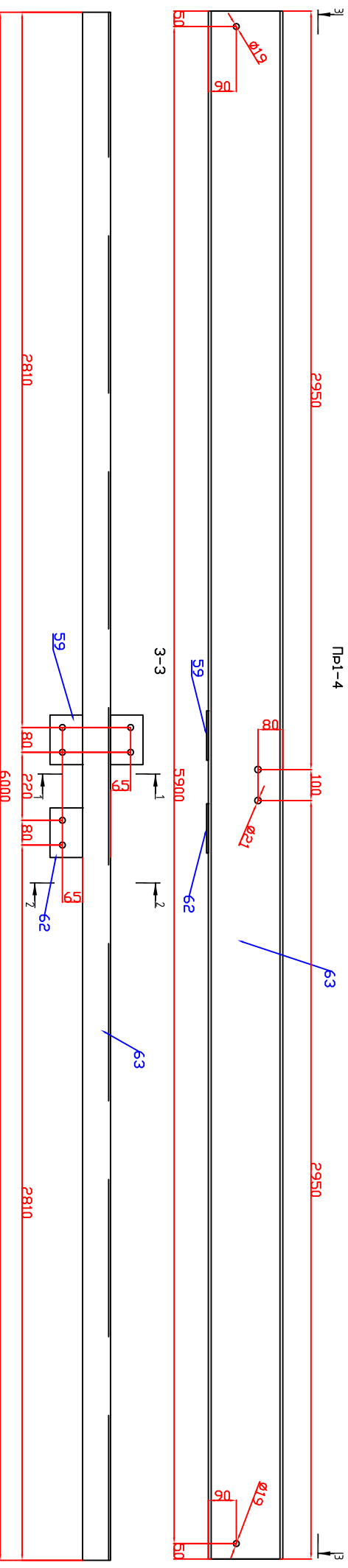
| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|----------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | ш | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Пр1-3 | 61 | 1 | | шв 24П | 5100 | 122,4000 | 122,4000 | | С255 | |
| | 59 | 1 | | лист - 6х160 | 300 | 1,8400 | 1,8400 | | | |
| | 62 | 1 | | лист - 6х160 | 175 | 1,3000 | 1,3000 | | | |
| | | | | сварка | | | 1,4600 | | 127 | |

023-2024-КМД
 Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
 Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
 с № 47:20:0108005:12

Здание магазина

прогон Пр1-3

| Стация | Лист | Листов |
|--------|------|--------|
| Р | 43 | |



| Изогнутый элемент | | | | |
|-------------------|-----------|-----|-------------|---------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | |
| | т | н | одной марки | всех шт |
| Pr1-4 | 1 | | 14,8 | 14,8 |
| | | 560 | | 14,8 |

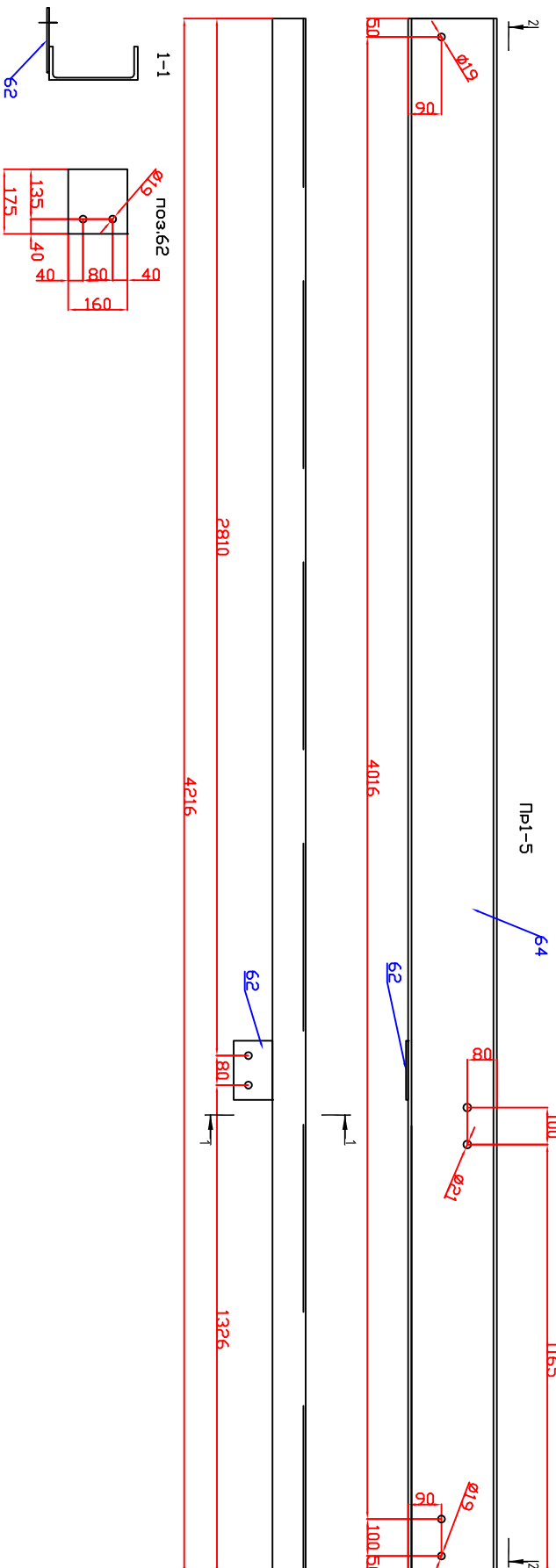
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|-----------|---------|-------------|------------|
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Pr1-4 | 63 | 1 | | шв 24П | 6000 | 14,4,0000 | 14,4,0000 | | С255 | |
| | 59 | 1 | | лист - 6х160 | 300 | 1,84,00 | 1,84,00 | | | |
| | 62 | 1 | | лист - 6х160 | 175 | 1,30,00 | 1,30,00 | 0,86000 | | |
| | | | | сварка | | | | | | |
| | | | | | | | | 14,8 | | |

| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|-----|----------|-----------|
| марка | №/л | сечение | кг всего |
| Pr1-4 | 1 | шв 24П | 14,4,0000 |
| | 2 | лист - 6 | 3,0000 |
| | | ИТОГО | 14,7 |

| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
|-------|-----|----------|-----------|-------------|------------|
| Pr1-4 | 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 сварочной проволоки СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты 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 красного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовленные конструкции 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 № 47:20:0108005:12 | | | |
| разраб | | Гризорьева | | | | Здание магазина | | | |
| проверил | | | | | | прогон Pr1-4 | | | |
| инженер | | | | | | Р | | | |
| | | | | | | Листов | | | |
| | | | | | | Листов | | | |



| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|------|----------|------------|-------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали |
| Пр1-5 | 1 | шв 24П | 102,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 1,5000 | |
| Итого | | | 103,500000 | |

| Изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | |
| | т | н | одной марки | всех шт | итого |
| Пр1-5 | 1 | | 103 | 103 | 103 |
| | | 560 | | | |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|---------|-------|--------------|----------|--------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | Итого | | |
| Пр1-5 | 64 | 1 | | шв 24П | 4,216 | 101,2000 | 101,2000 | 1,3000 | 1,3000 | 103 |
| | | | | | | 1 | | | | |
| | | | | сварка | | | | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автоматическая в среде CO₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты 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 прилегающим швом заковычекать.
- 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.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

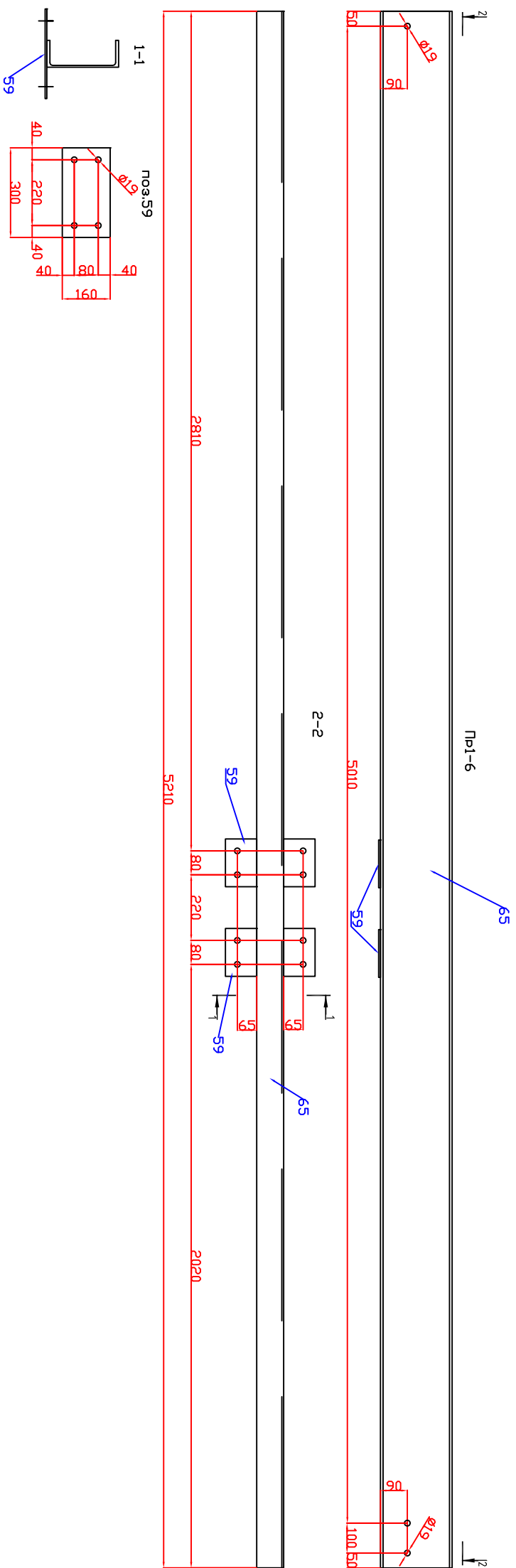
023-2024-КМД

Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
с № 47:20:0108005:12

Здание магазина

прогон Пр1-5

| | | |
|--------|------|--------|
| Стация | Лист | Листов |
| Р | 45 | |



| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|-----|----------|----------|
| марка | №/л | сечение | кг всего |
| Pr1-6 | 1 | шв 24П | 125,0000 |
| | 2 | лист - 6 | 4,0000 |
| ИТОГО | | | 129 |

| изготовление | | | | |
|--------------|-----------|-------------|-----|---------|
| марка | кол-во шт | одной марки | | вес, кг |
| Pr1-6 | 1 | 130 | 130 | 130 |
| | 560 | | | 130 |

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|----------|--------|-------------|------------|
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Pr1-6 | 65 | 1 | | шв 24П | 5210 | | 125,0000 | | С255 | |
| | 59 | 2 | | лист - 6х160 | 300 | | 1,8400 | 3,6800 | | |
| | | | | | | сварка | | 1,3200 | | 130 |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка п/автоматическая в среде СО₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнялись электродом 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

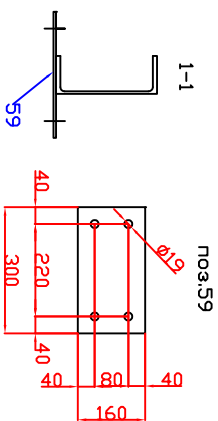
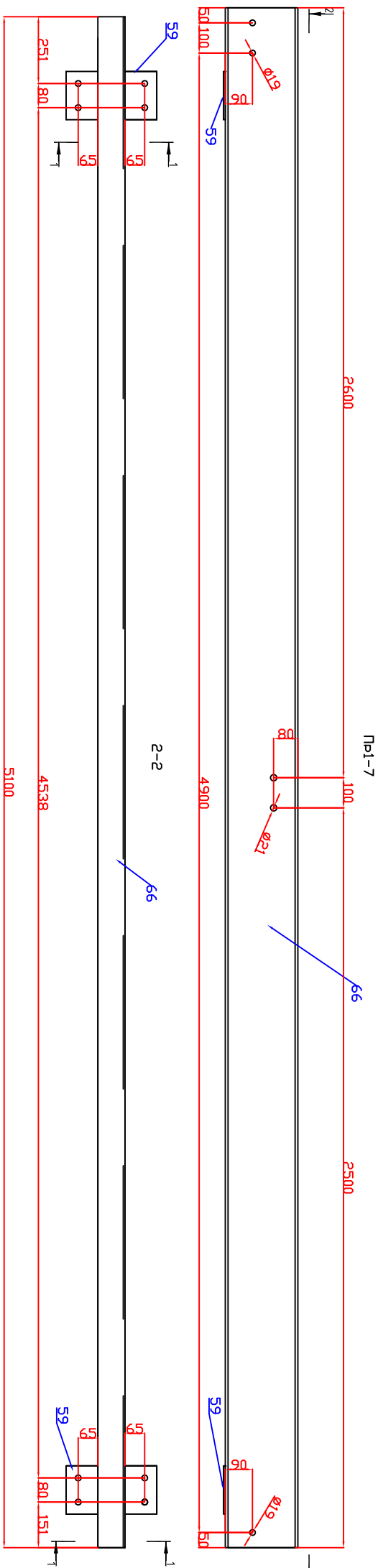
| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|----------|--------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Pr1-6 | 65 | 1 | | шв 24П | 5210 | | 125,0000 | | С255 | |
| | 59 | 2 | | лист - 6х160 | 300 | | 1,8400 | 3,6800 | | |
| | | | | | | сварка | | 1,3200 | | 130 |

023-2024-КМД
 Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
 Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
 с № 47:20:0108005:12

Здание магазина

прогон Pr1-6

| | | |
|--------|------|--------|
| Стация | Лист | Листов |
| Р | 46 | |



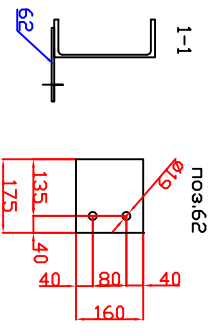
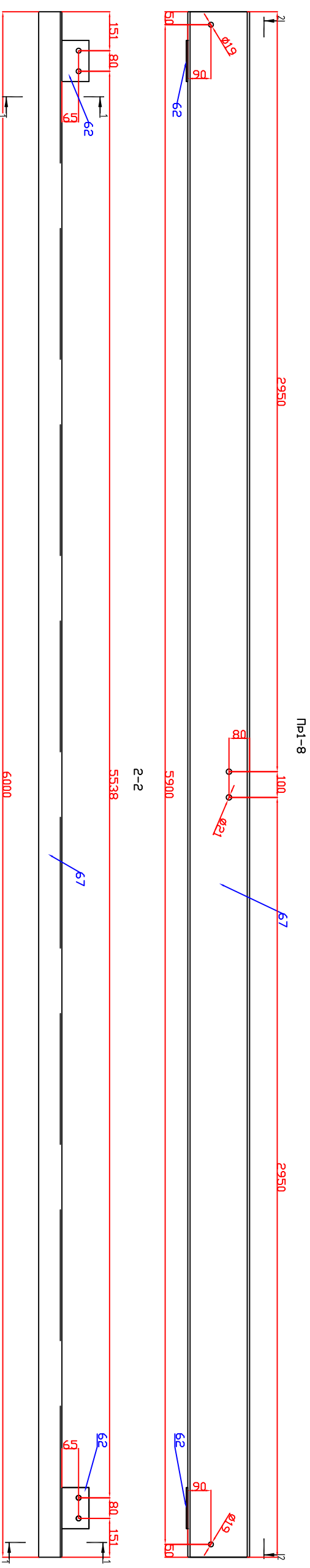
| Изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | |
| | т | н | одной марки | всех шт | итого |
| Пр1-7 | 1 | | 127 | 127 | 127 |
| | | 560 | | | 127 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|----------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Пр1-7 | 66 | 1 | | шв 24П | 5100 | 122,4000 | 122,4000 | | С255 | |
| | 59 | 2 | | лист - 6х160 | 300 | 1,8400 | 3,6800 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,9200 | | | 127 |

| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|-----|----------|----------|-------------|------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| Пр1-7 | 1 | шв 24П | 123,0000 | С255 | 8240-97 |
| | 2 | лист - 6 | 4,0000 | | |
| | | ИТОГО | 127 | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО₂ сварочной проволоки СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты 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 красного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

| 023-2024-КМД | | | | | | | | | |
|--------------|------------|--------|-------|------|--|--|------|--|--------|
| Изм. | | | | | Дата | | | | |
| Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | | | | |
| разраб | Григорьева | | | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | | |
| инженер | | | | | | | | | |
| | | | | | Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | | | | |
| | | | | | Здание магазина | | | | |
| | | | | | прогон Пр1-7 | | | | |
| | | | | | Стация | | Лист | | Листов |
| | | | | | Р | | 47 | | |



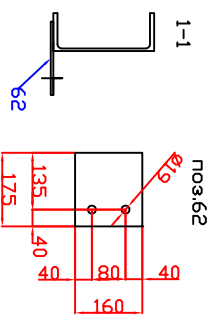
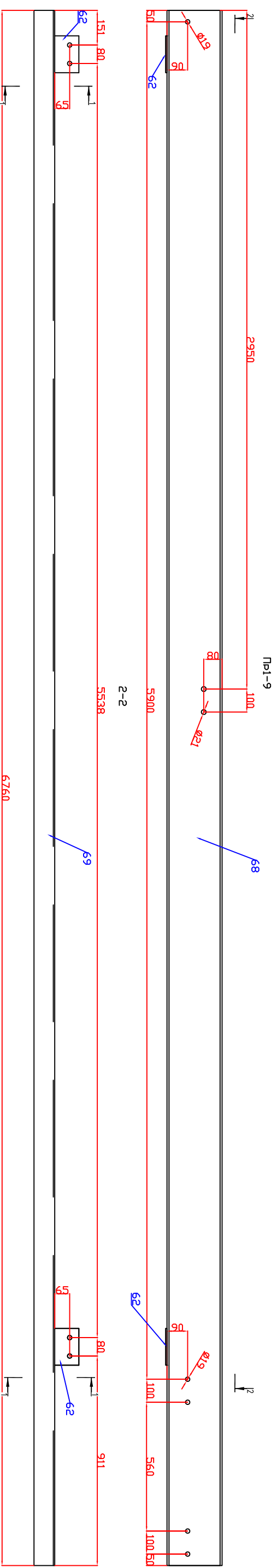
| Изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|---|---------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | итого |
| Пр1-8 | м | н | марки | всех шт | 14,8 |
| | 1 | | 14,8 | 14,8 | 14,8 |
| | 560 | | | | 14,8 |

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

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Pr1-8 | 67 | 1 | | шв 24П | 6000 | 14,0000 | 14,0000 | С255 | | |
| | 62 | 2 | | лист - 6х160 | 175 | 1,3000 | 2,6000 | | | |
| | | | | сварка | | | 1,0000 | | 14,8 | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автомобильная в среде СО₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты электродом 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 прилегающим швом заковычекать.
- 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. Наруженное 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 № 47:20:0108005:12 | | | | | | | | | | |
| Здание магазина | | | | | | | | | | |
| прогон Пр1-8 | | | | | | | | | | |
| | | | | | Стация | | Лист | | Листов | |
| | | | | | Р | | 48 | | | |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | | | | |
| разраб | | Григорьева | | | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | | | |
| инженер | | | | | | | | | | |



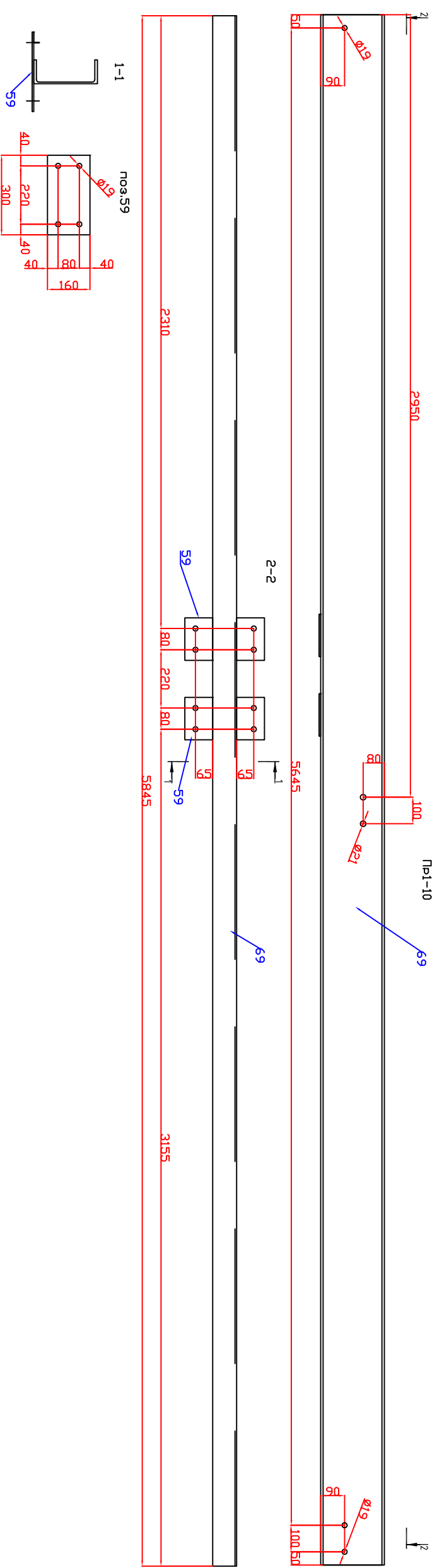
| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|-----|----------|----------|-------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали |
| Пр1-9 | 1 | шв 24П | 163,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 3,0000 | |
| Итого | | | 166 | |

| Изготовление | | | | |
|--------------|-----------|---------|-------|--------|
| марка | кол-во шт | вес, кг | | итого |
| | т | н | марки | вес шт |
| Пр1-9 | 1 | | 166 | 166 |
| | | 560 | | 166 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|---------|-------|--------------|----------|--------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | Итого | | |
| Пр1-9 | 68 | 1 | | шв 24П | 6760 | 162,2400 | 162,2400 | 2,6000 | 166 | С255 |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | сварка | | | | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты электродами Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварку вести по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 5264-80. Сварные швы прунять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру приямками. 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

| 023-2024-КМД | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|--|----------|--------|--------|-------|------|--|--|--|--------------|------|--------|--|--|--|
| Изм. | | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужки, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | | | Стация | Лист | Листов | | | |
| разраб | | Г | разраб | | | | Здание магазина | | | Р | 49 | | | | |
| проверил | | | | | | | | | | прогон Пр1-9 | | | | | |
| инженер | | | | | | | | | | | | | | | |



| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|-----|----------|----------|-------------|------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| Пр1-10 | 1 | шв 24П | 14,0000 | С255 | 8240-97 |
| | 2 | лист - 6 | 5,0000 | | |
| Итого | | | 14,6 | | |

| Изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | итого |
| | т | н | одной марки | всех шт | |
| Пр1-10 | 1 | | 14,6 | 14,6 | 14,6 |
| | | 560 | | | 14,6 |

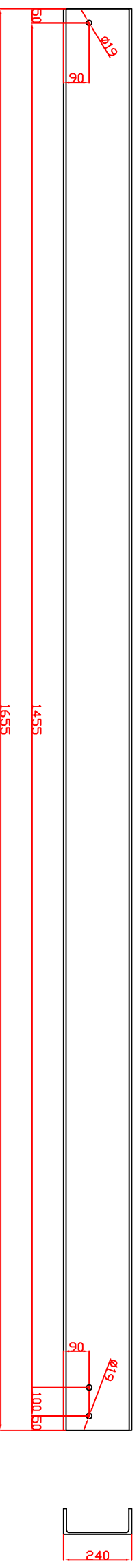
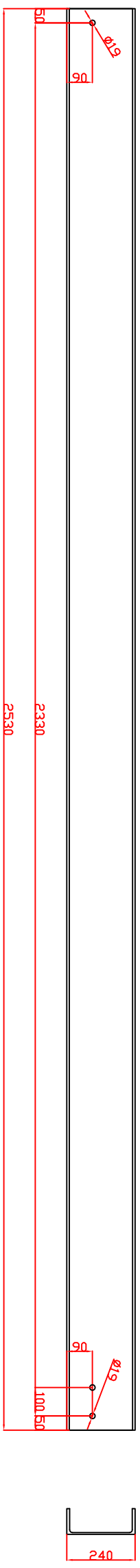
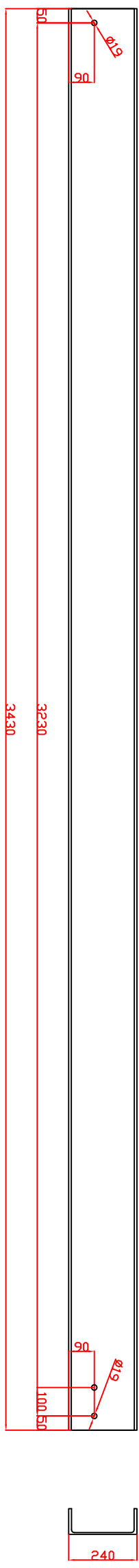
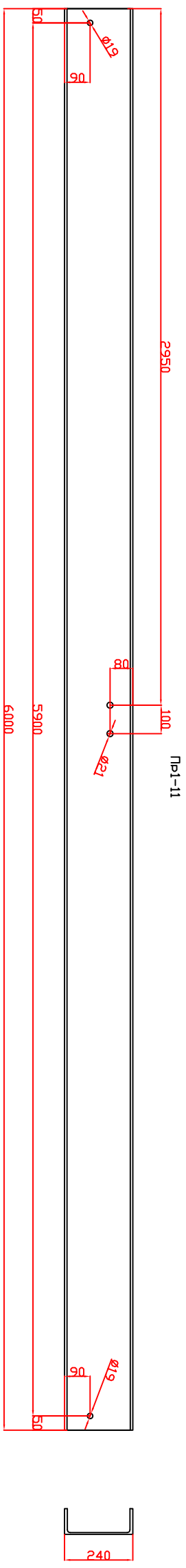
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
|--------|----------|-----------|---|---------|-------|--------------|----------|--------|-------------|------------|
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | Итого | | |
| Пр1-10 | 69 | 1 | | шв 24П | 584,5 | 14,03000 | 14,03000 | 4,5200 | 14,6 | С255 |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | сварка | | | | | | |

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка и автомобильная 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 принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прилегающим швом заковыльцевать.
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. Наруженное покрытие восстанавливать.
4. Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

| спецификация элементов | | | | |
|------------------------|----------|---|---|--------------|
| марка | № детали | т | н | сечение |
| | 69 | 1 | | шв 24П |
| | 59 | 2 | | лист - 6х160 |
| | | | | сварка |

| 023-2024-КМД | | | | | |
|--------------|----------|-----------|--------|-------|------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| | | | | | |
| разраб | Г | ригорьева | | | |
| проверил | | | | | |
| инженер | | | | | |

| задание магазина | | | Стдия | Лист | Листов |
|------------------|--|--|-------|------|--------|
| проект Пр1-10 | | | Р | 50 | |

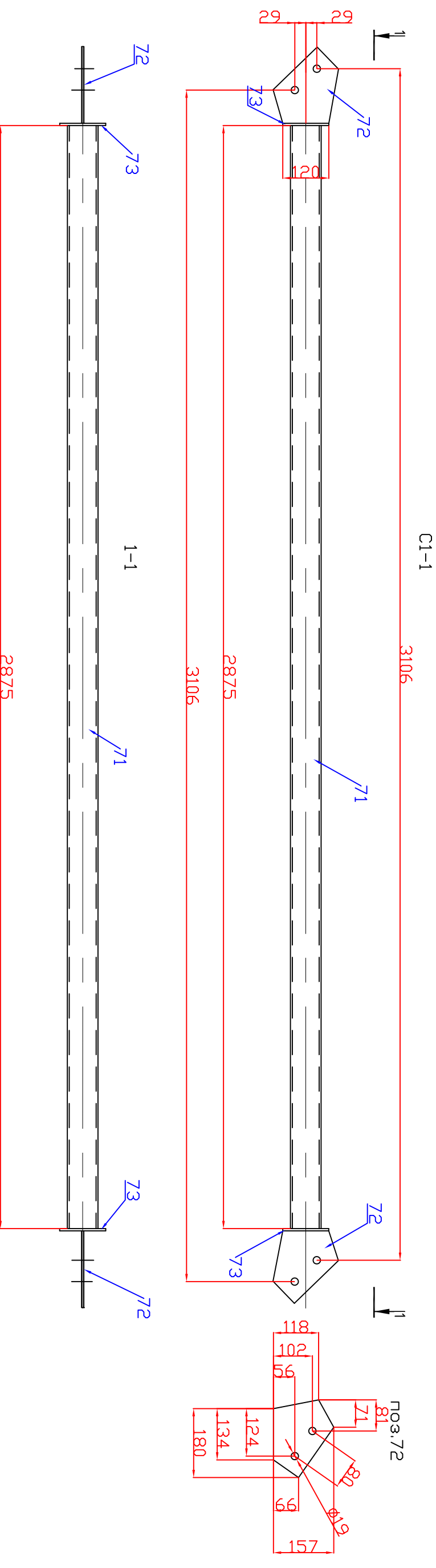


| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|-----|----------|----------|
| марка | №/л | сечение | кг всего |
| Pr1-11 | 1 | шв 24П | 104,0000 |
| | 2 | лист - 6 | 0,0000 |
| Итого | | | 104,7 |

| марка | № детали | шт | н | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
|-------|----------|----|---|---------|-------|--------------|----------|-------------|------------|
| | | | | | | одной детали | всех шт | | |
| Pr1 | Pr1-11 | 6 | | шв 24П | 6000 | 144,0000 | 864,0000 | C255 | |
| | Pr1-12 | 1 | | шв 24П | 3430 | 82,0000 | 82,0000 | | |
| | Pr1-13 | 1 | | шв 24П | 2530 | 61,0000 | 61,0000 | | |
| | Pr1-14 | 1 | | шв 24П | 1655 | 40,0000 | 40,0000 | | |
| | | | | | | Итого | | | |
| | | | | | | 104,7 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая 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 принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру приямками. 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 конструкции вести согласно СП 53-101-98

| Изм. | | | | разраб | | проверил | | интервал | |
|--|----------|------|--------|--------|--------|----------|--------|----------|--|
| № | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | | | |
| | | | | | | | | | |
| Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | | | | | | | | | |
| Здание магазина | | | | | | | | | |
| прогон Pr1-11,....., Pr1-14 | | | | | | | | | |
| | | | | | Стация | Лист | Листов | | |
| | | | | | Р | 51 | | | |



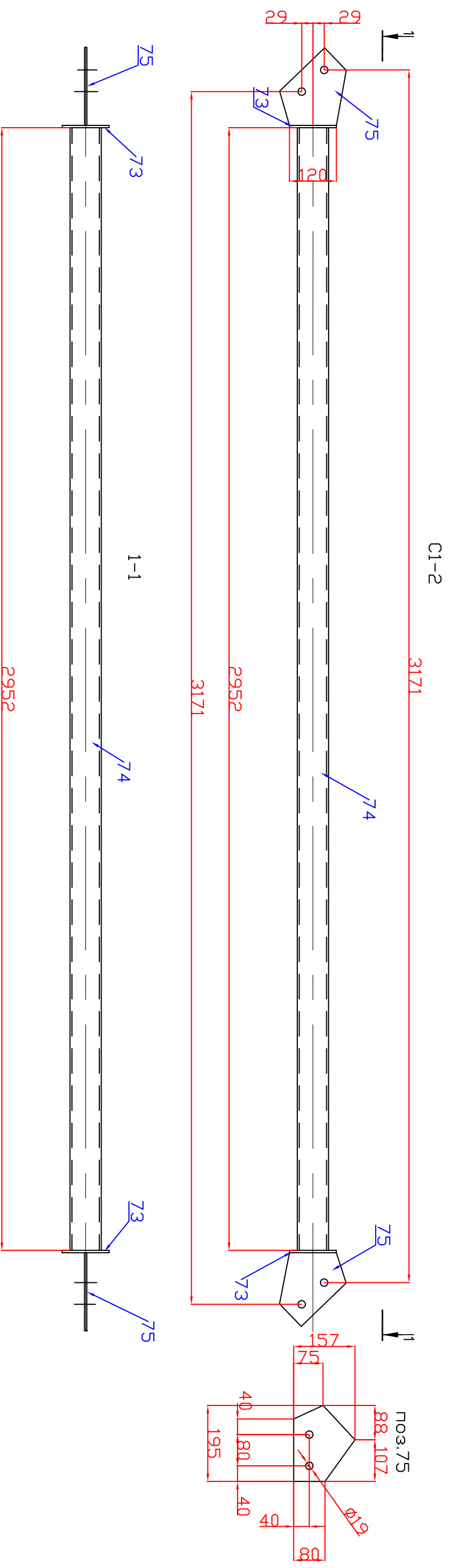
| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|------|--------------|----------|
| марка | №п/л | сечение | кг всего |
| | 1 | проф тр 80x5 | 132,0000 |
| | 2 | лист - 6 | 16,0000 |
| | | ИТОГО | 148 |

| изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|---|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | |
| | т | н | одной марки | всех шт | итого |
| С1-1 | 4 | | 38 | 152 | 152 |
| | | | | | 152 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|---------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | | |
| С1-1 | 71 | 1 | | проф тр 80x5 | 2875 | 33,0000 | 33,0000 | С255 | |
| | 72 | 2 | | лист - 6x157 | 180 | 1,3000 | 2,6000 | | |
| | 73 | 2 | | лист - 6x120 | 120 | 0,7000 | 1,4000 | | |
| | | | | сварка | | | | | |
| | | | | | | | | 38 | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая в среде CO₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты 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

| 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 | Эдание магазина | Стация | Лист | Листов |
|----------|----------|-----------|--------|-------|------|---|-----------------|--------|------|--------|
| разраб | Г | ригорьева | | | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | | | |
| | | | | | | связь С1-1 | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |



| Изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|-------------|-----|---------|-----|
| марка | кол-во шт | одной марки | | всех шт | |
| C1-2 | 4 | 38 | 152 | 152 | 152 |
| | 560 | | | | 152 |

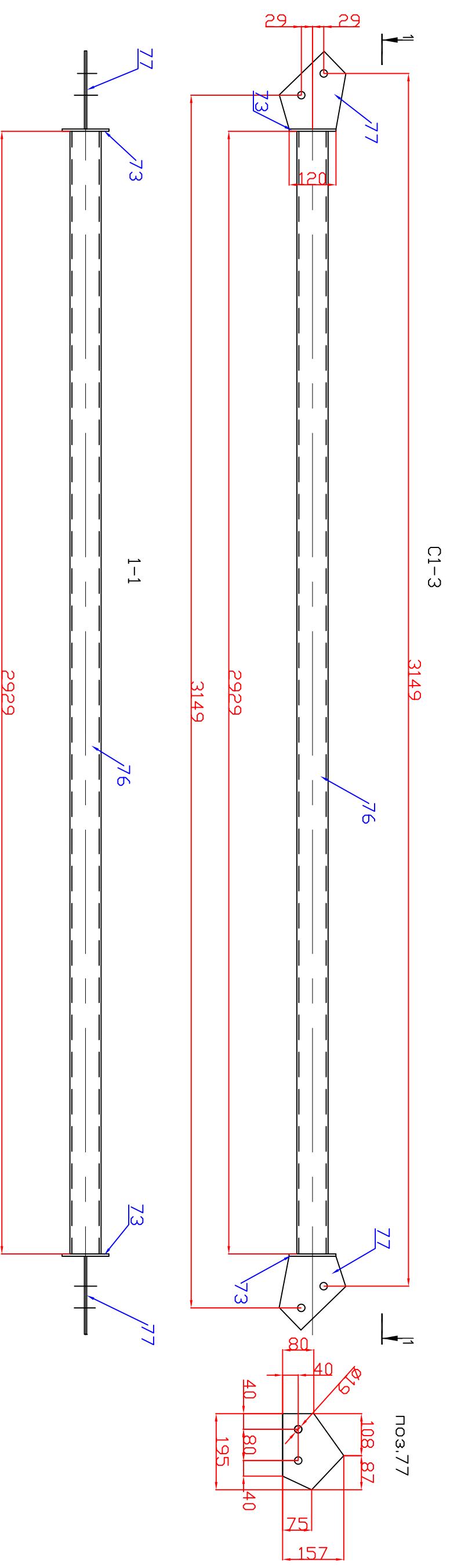
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|------------|
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| C1-2 | 74 | 1 | | проф тр 80x5 | 2952 | 33.8000 | 33.8000 | | C255 | |
| | 75 | 2 | | лист - 6x157 | 195 | 1,3000 | 2,6000 | | | |
| | 73 | 2 | | лист - 6x120 | 120 | 0,7000 | 1,4000 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,2000 | | | |
| | | | | | | | | 38 | | |

| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|-----|--------------|----------|-------------|--------------------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| C1-2 | 1 | проф тр 80x5 | 136,0000 | C255 | 30245-2003 19903-2015 |
| | 2 | лист - 6 | 16,0000 | | |
| | | ИТОГО | 152 | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка и автоматическая в среде CO₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты 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 | м | н | сечение | длина | одной детали | вес, кг | ИТОГО | марка стали | примечание |
| C1-2 | 74 | 1 | | проф тр 80x5 | 2952 | 33.8000 | 33.8000 | | C255 | |
| | 75 | 2 | | лист - 6x157 | 195 | 1,3000 | 2,6000 | | | |
| | 73 | 2 | | лист - 6x120 | 120 | 0,7000 | 1,4000 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,2000 | | | |
| | | | | | | | | 38 | | |

| 023-2024-КМД | | | | | |
|--|----------|------------|--------|-------|------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| разраб | | Григорьева | | | |
| проверил | | | | | |
| упрвердил | | | | | |
| Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | | | | | |
| Здание магазина | | | | | |
| связь C1-2 | | | | | |
| Стация | Лист | Листов | | | |
| Р | 53 | | | | |



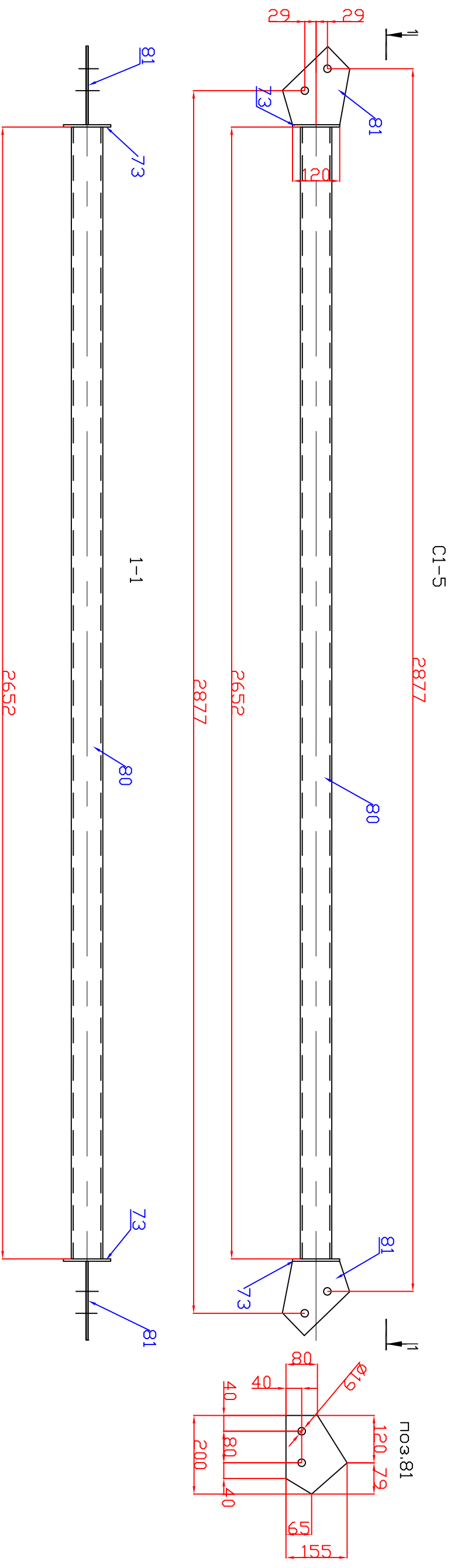
| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|-----|--------------|----------|
| марка | №/л | сечение | кг всего |
| С1-3 | 1 | проф тр 80x5 | 266,0000 |
| | 2 | лист - 6 | 32,0000 |
| ИТОГО | | | 300 |

| изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|-------------|-----|---------|-----|
| марка | кол-во шт | одной марки | | всех шт | |
| С1-3 | 8 | 38 | 304 | 304 | 304 |
| | | 560 | | 304 | |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| С1-3 | 76 | 1 | 1 | проф тр 80x5 | 2929 | 33,5000 | 33,5000 | 38 | С255 | |
| | 77 | 2 | 2 | лист - 6x157 | 195 | 1,3000 | 2,6000 | | | |
| | 73 | 2 | 2 | лист - 6x120 | 120 | 0,7000 | 1,4000 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,5000 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде CO₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняются электродом 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 прилегающей. 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

| 023-2024-КМД | | | | | | | | | |
|--------------|----------|------------|--------|-------|------|--|--|------|--------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | | | |
| разраб | | Григорьева | | | | Задание магазина | | | |
| проверил | | | | | | связь С1-3 | | | |
| упрвердил | | | | | | Стация | | Лист | Листов |
| | | | | | | Р | | 54 | |



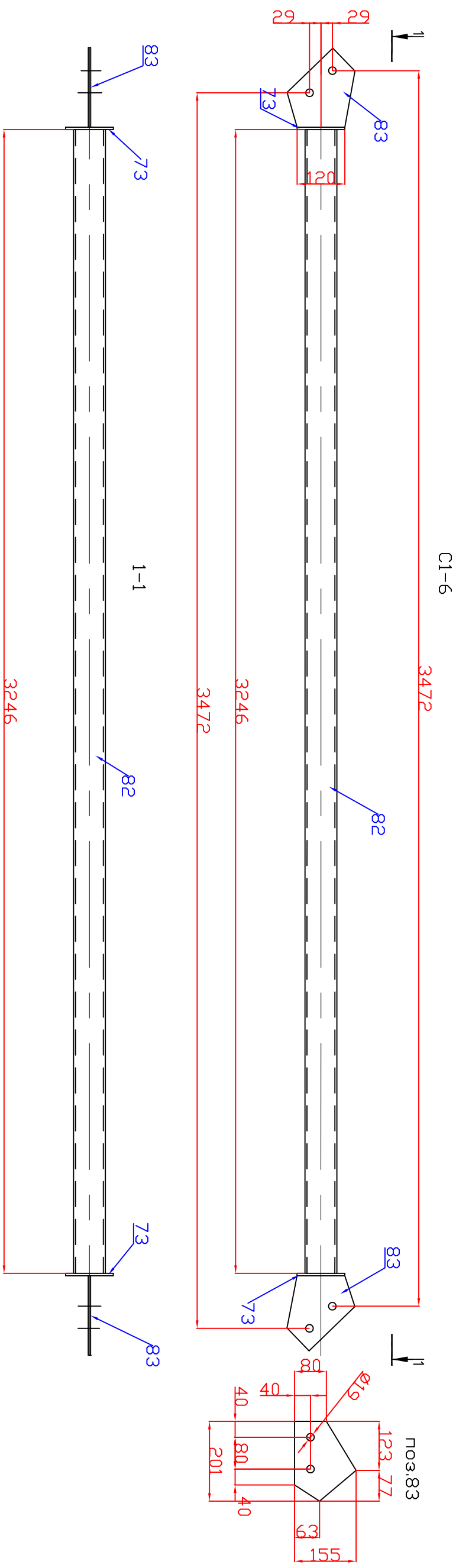
| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|------|--------------|----------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего |
| С1-5 | 1 | проф тр 80x5 | 62,0000 |
| | 2 | лист - 6 | 7,0000 |
| ИТОГО | | | 69 |

| Изготовление | | | | |
|--------------|-----------|-------------|-------|---------|
| марка | кол-во шт | одной марки | | вес, кг |
| С1-5 | т | н | марки | всех шт |
| | 2 | | 35 | 70 |
| Итого | | | | 70 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| С1-5 | 80 | 1 | | проф тр 80x5 | 2652 | 30,3000 | 30,3000 | | С255 | |
| | 81 | 2 | | лист - 6x155 | 200 | 1,4600 | 2,9200 | | | |
| | 73 | 2 | | лист - 6x120 | 120 | 0,7000 | 1,4000 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,4800 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автоматическая в среде CO₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты электродом 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

| 023-2024-КМД | | | | | | | | | |
|--------------|----------|------------|--------|-------|------|--|--|--|--|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | | | |
| разраб | | Григорьева | | | | Здание магазина | | | |
| проверил | | | | | | связь С1-5 | | | |
| инженер | | | | | | Стация | | | |
| | | | | | | Лист | | | |
| | | | | | | Листов | | | |
| | | | | | | Р | | | |
| | | | | | | 55 | | | |



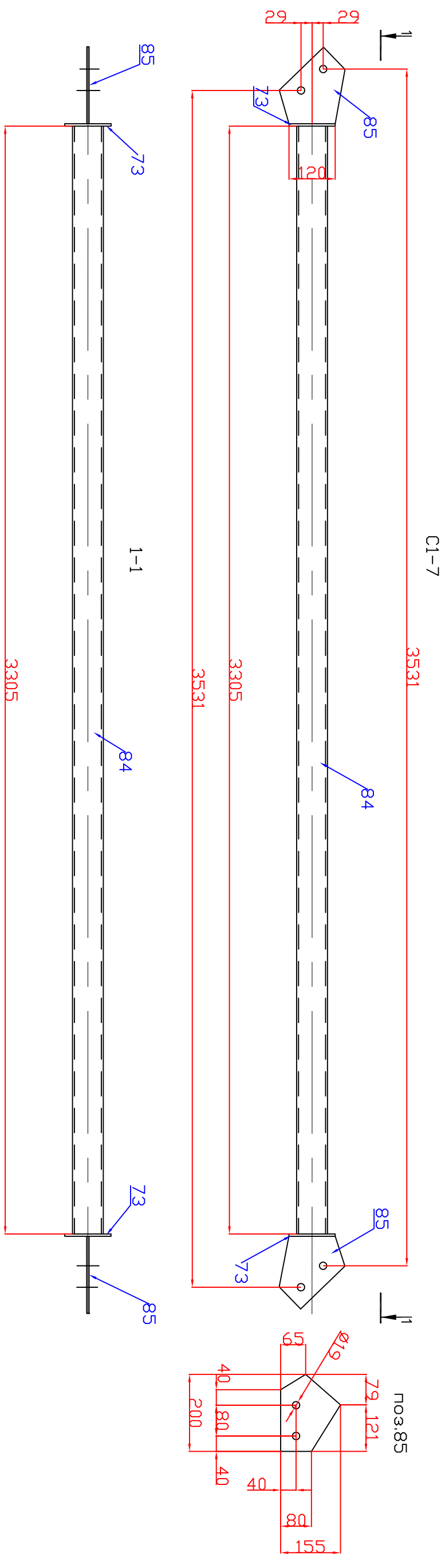
| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|------|--------------|----------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего |
| С1-6 | 1 | проф тр 80x5 | 223,0000 |
| | 2 | лист - 6 | 26,0000 |
| ИТОГО | | | 249 |

| изготовление | | | | |
|--------------|-----------|---------|-------------|---------|
| марка | кол-во шт | вес, кг | одной марки | всех шт |
| С1-6 | 6 | 560 | 42 | 252 |
| | | | | Итого |
| | | | | 252 |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая в среде СО₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты 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 прилегающим швом заковычекать.
- 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 | | |
| С1-6 | 82 | 1 | | проф тр 80x5 | 3246 | 37,1000 | 37,1000 | | С255 | |
| | 83 | 2 | | лист - 6x155 | 201 | 1,4600 | 2,9200 | | | |
| | 73 | 2 | | лист - 6x120 | 120 | 0,7000 | 1,4000 | 0,58000 | | |
| | | | | сварка | | | | | | |
| | | | | | | | | 42 | | |

| 023-2024-КМД | | | | | | | | | |
|--------------|----------|------------|--------|-------|------|--|--|--|--|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | | | |
| разраб | | Григорьева | | | | Здание магазина | | | |
| проверил | | | | | | связь С1-6 | | | |
| инженер | | | | | | Стация | | | |
| | | | | | | Лист | | | |
| | | | | | | Листов | | | |
| | | | | | | Р | | | |
| | | | | | | 56 | | | |



| Изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|-------------|-----|---------|-----|
| марка | кол-во шт | одной марки | | всех шт | |
| т | н | 43 | 215 | 215 | 215 |
| С1-7 | 5 | | | | |
| | 560 | | | | 215 |

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|------------|
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| С1-7 | 84 | 1 | | проф тр 80x5 | 3305 | 37,8000 | 37,8000 | | С255 | |
| | 85 | 2 | | лист - 6x155 | 200 | 1,4600 | 2,9200 | | | |
| | 73 | 2 | | лист - 6x120 | 120 | 0,7000 | 1,4000 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,8800 | | | |
| | | | | | | | | 43 | | |

| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|-----|--------------|----------|-------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали |
| С1-7 | 1 | проф тр 80x5 | 189,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 22,0000 | |
| | | ИТОГО | 211 | |

| 023-2024-КМД | | | | | |
|--------------|----------|------|--------|-------|------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

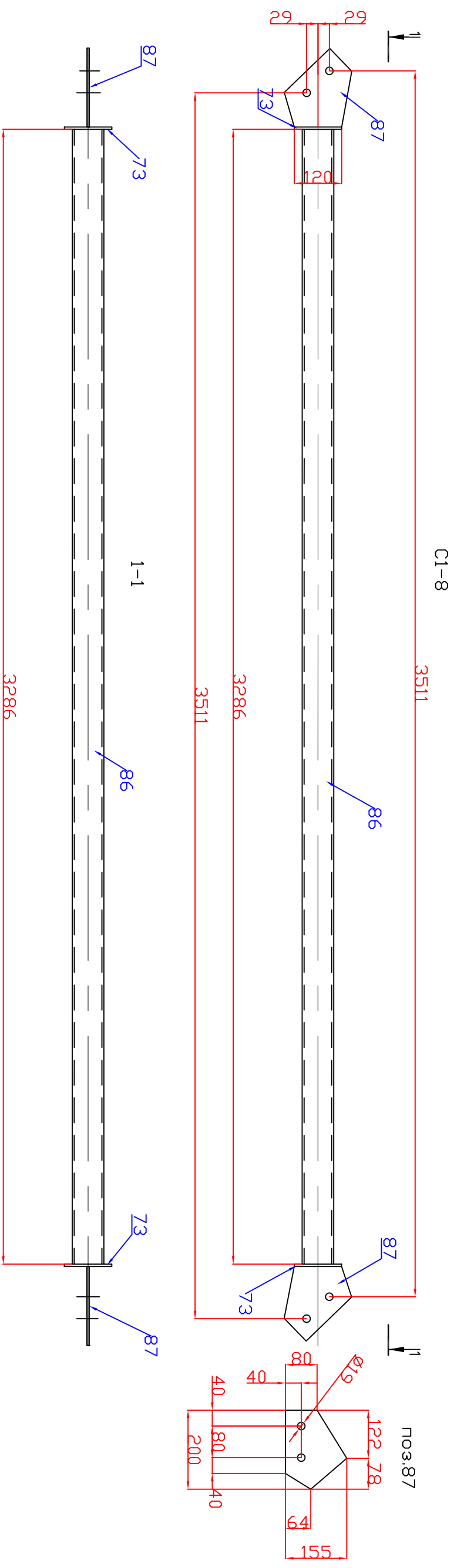
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
с № 47:20:0108005:12

Здание магазина

связь С1-7

| Стация | Лист | Листов |
|--------|------|--------|
| Р | 57 | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая в среде СО₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты 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 прилегающим швом, заковать швы.
- 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 металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|------|--------------|----------|-------------|
| марка | №п/л | сечение | кг всего | марка стали |
| С1-8 | 1 | проф тр 80x5 | 151,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 18,0000 | |
| ИТОГО | | | 169 | |

| изготовитель | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | |
| С1-8 | т | н | одной марки | всех шт | итого |
| | 4 | | 43 | 172 | 172 |
| | | 560 | | | 172 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| С1-8 | 86 | 1 | | проф тр 80x5 | 3286 | 37,6000 | 37,6000 | | С255 | |
| | 87 | 2 | | лист - 6x155 | 200 | 1,4600 | 2,9200 | | | |
| | 73 | 2 | | лист - 6x120 | 120 | 0,7000 | 1,4000 | | | |
| | | | | сварка | | | 1,0800 | | | |
| | | | | | | 43 | | | | |

- 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 прорывать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обваривать по контуру прилегающим швом заковычекать.
- 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. Наружное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

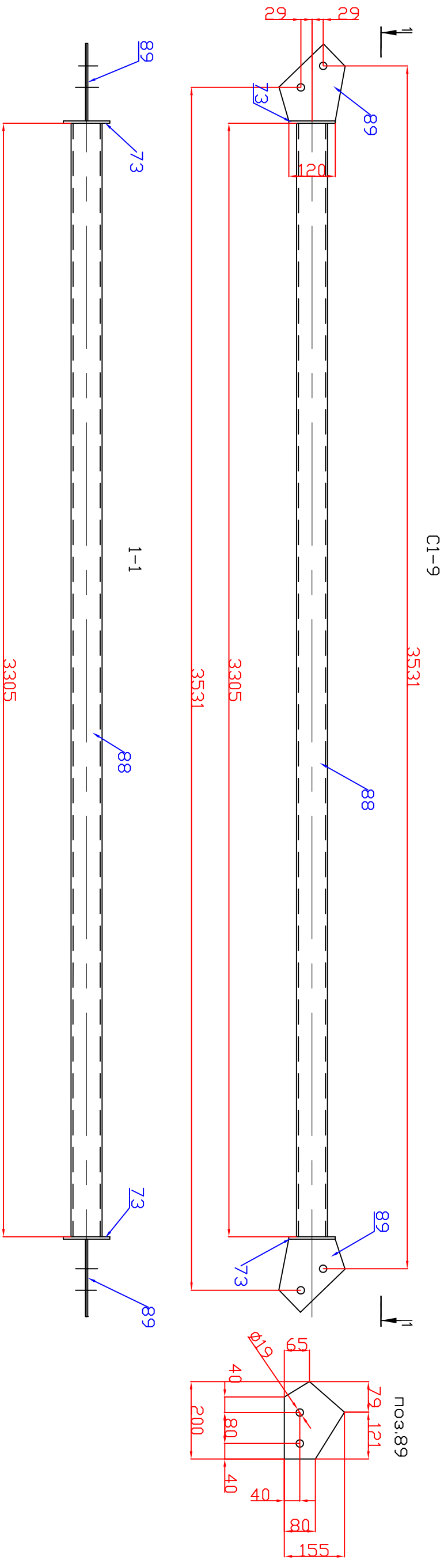
| 023-2024-КМД | | | | | |
|--------------|----------|------------|--------|-------|------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| разраб | | Григорьева | | | |
| проверил | | | | | |
| упрвердил | | | | | |

Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
с № 47:20:0108005:12

Здание магазина

связь С1-8

| Стация | Лист | Листов |
|--------|------|--------|
| Р | 58 | |



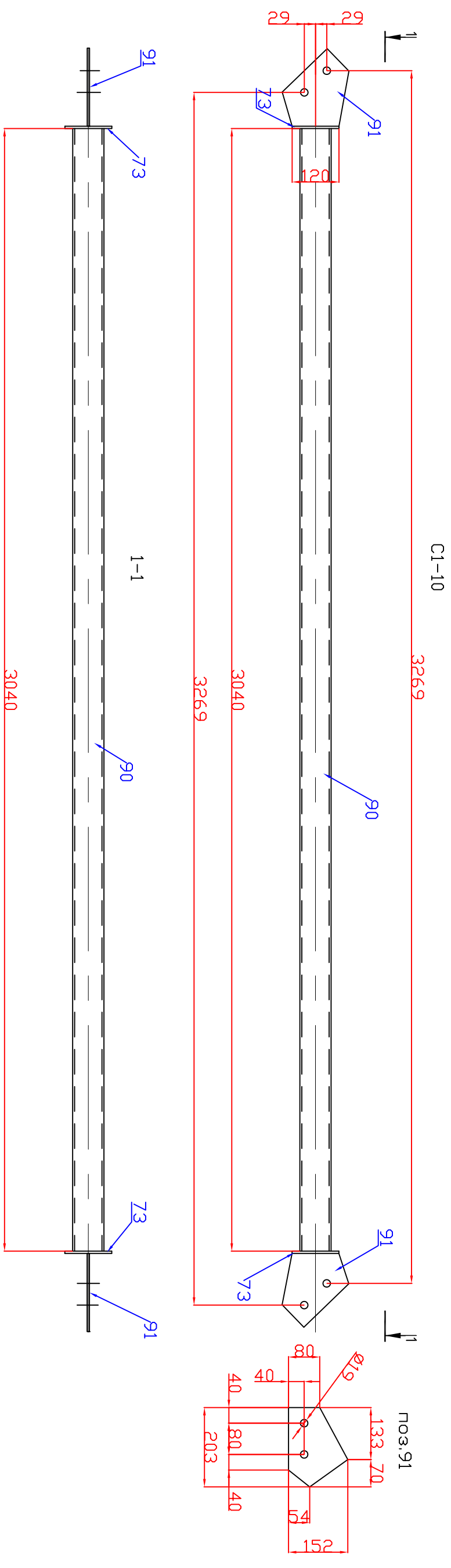
| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|------|--------------|----------|-------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали |
| С1-9 | 1 | проф тр 80x5 | 114,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 13,0000 | |
| ИТОГО | | | 127 | |

| изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | |
| | т | н | одной марки | всех шт | итого |
| С1-9 | 3 | | 43 | 129 | 129 |
| | | 560 | | | |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| С1-9 | 88 | 1 | | проф тр 80x5 | 3305 | 37,8000 | 37,8000 | 43 | С255 | |
| | 89 | 2 | | лист - 6x155 | 200 | 1,4600 | 2,9200 | | | |
| | 73 | 2 | | лист - 6x120 | 120 | 0,7000 | 1,4000 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,8800 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и 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 прилегающим швом заковычекать.
- 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. Наружное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | Здание магазина | Стация | Лист | Листов |
|-----------|----------|------------|--------|-------|------|--|-----------------|--------|------|--------|
| разраб | Г | рисовалева | | | | | | | | |
| | | | | | | связь С1-9 | | Р | 59 | |
| проверил | | | | | | | | | | |
| упрвердил | | | | | | | | | | |



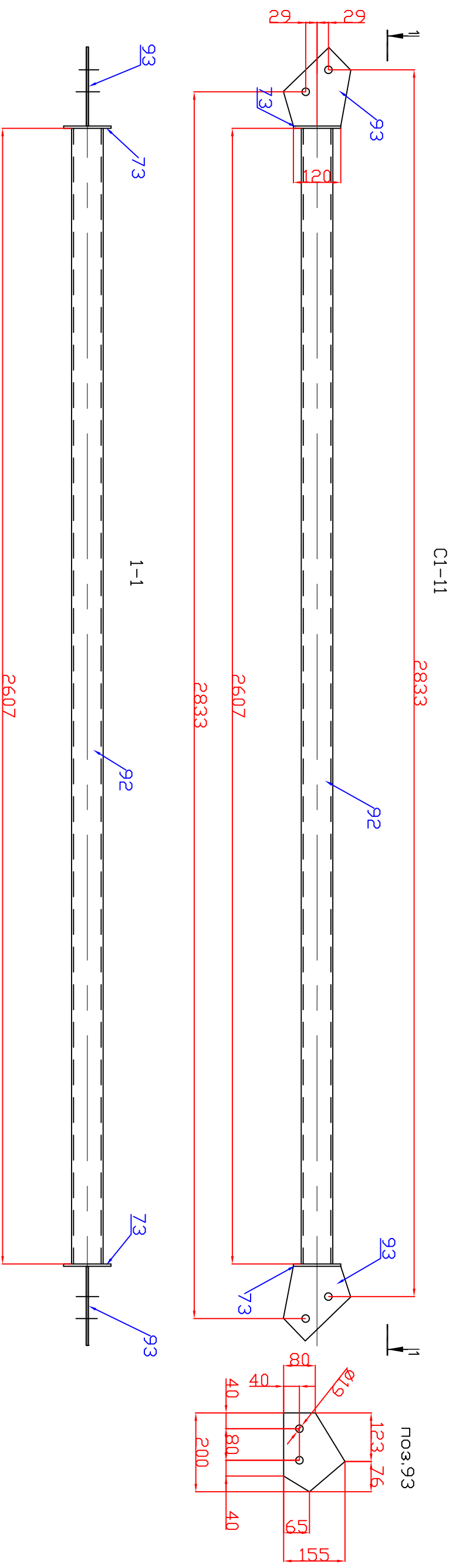
| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|------|--------------|----------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего |
| С1-10 | 1 | проф тр 80x5 | 105,0000 |
| | 2 | лист - 6 | 13,0000 |
| | | ИТОГО | 118 |

| Изготовление | | | | |
|--------------|-----------|-------------|-------|---------|
| марка | кол-во шт | одной марки | | вес, кг |
| С1-10 | т | н | марки | шт |
| | 3 | | 40 | 120 |
| | | 560 | | 120 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| С1-10 | 90 | 1 | | проф тр 80x5 | 3040 | 34,8000 | 34,8000 | | С255 | |
| | 91 | 2 | | лист - 6x152 | 203 | 1,4600 | 2,9200 | | | |
| | 73 | 2 | | лист - 6x120 | 120 | 0,7000 | 1,4000 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,8800 | | | |
| | | | | | | | | 40 | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая 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 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

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | Здание магазина | Стация | Лист | Листов |
|----------|----------|-----------|--------|-------|------|--|-----------------|--------|------|--------|
| разраб | Г | ригорьева | | | | | | | | |
| | | | | | | связь С1-10 | | Р | 60 | |
| проверил | | | | | | | | | | |
| инженер | | | | | | | | | | |



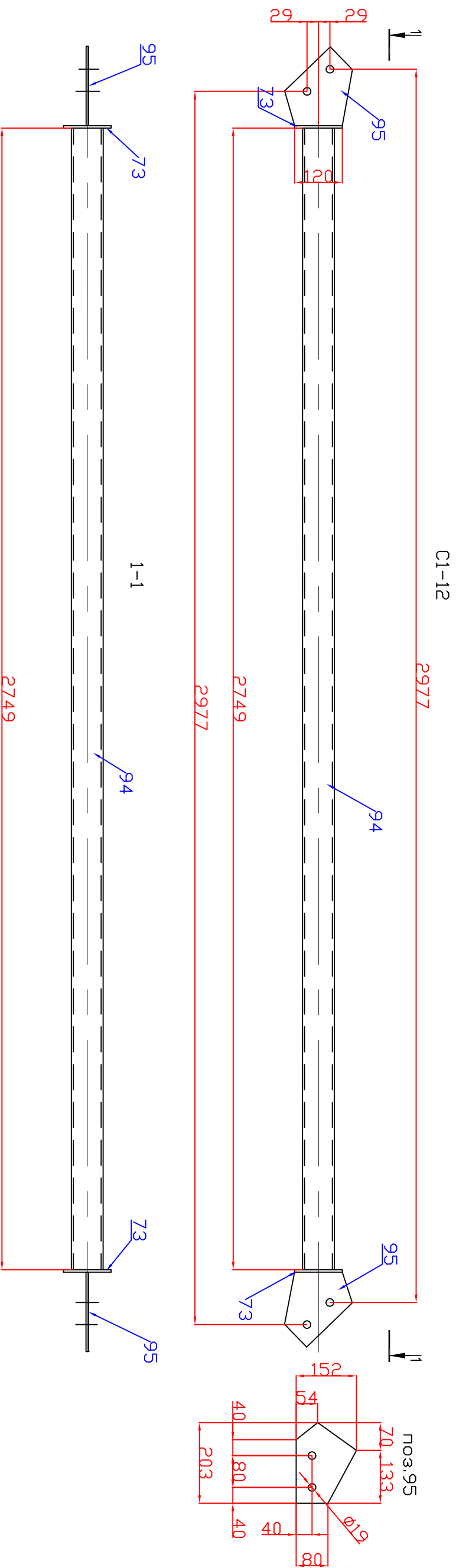
| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|------|--------------|----------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего |
| | 1 | проф тр 80x5 | 30,0000 |
| | 2 | лист - 6 | 4,0000 |
| | | ИТОГО | 34 |

| изготовление | | | | |
|--------------|-----------|---------|-------------|---------|
| марка | кол-во шт | вес, кг | одной марки | всех шт |
| C1-11 | 1 | | 35 | 35 |
| | | | | 35 |
| | | | | 35 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|---------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | |
| C1-11 | 92 | 1 | | проф тр 80x5 | 2607 | 29,8000 | 29,8000 | C255 | |
| | 93 | 2 | | лист - 6x155 | 200 | 1,4600 | 2,9200 | | |
| | 73 | 2 | | лист - 6x120 | 120 | 0,7000 | 1,4000 | | |
| | | | | сварка | | | 0,8800 | | |
| | | | | | | | | ИТОГО | |
| | | | | | | | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая в среде CO₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнялись электродом 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 прилегающим швом, заковать швы.
- 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

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | Здание магазина | Стация | Лист | Листов |
|-----------|----------|------------|--------|-------|------|--|-----------------|--------|------|--------|
| разраб | | Григорьева | | | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | | | |
| упрвердил | | | | | | | | | | |



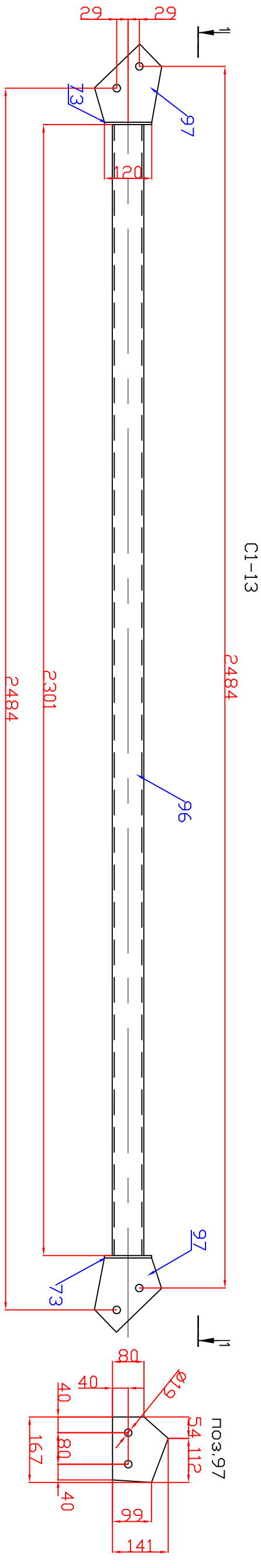
| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|------|--------------|----------|-------------|--------------------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| С1-12 | 1 | проф тр 80x5 | 32,0000 | С255 | 30245-2003 19903-2015 |
| | 2 | лист -6 | 4,0000 | | |
| | | ИТОГО | 36 | | |

| изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|---|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | |
| | т | н | одной марки | всех шт | итого |
| С1-12 | 1 | | 36 | 36 | 36 |
| | | | 560 | | 36 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|---------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | | |
| С1-12 | 94 | 1 | | проф тр 80x5 | 2749 | 31,4000 | 31,4000 | С255 | |
| | 95 | 2 | | лист -6x152 | 203 | 1,4600 | 2,9200 | | |
| | 73 | 2 | | лист -6x120 | 120 | 0,7000 | 1,4000 | | |
| | | | | сварка | | | 0,2800 | | |
| | | | | | | | | 36 | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая в среде СО₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты 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 прилегающим швом заковать.
- 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

| 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 | | Гризорьева | | | | Здание магазина | | | |
| проверил | | | | | | связь С1-12 | | | |
| инженер | | | | | | Стация | | | |
| | | | | | | Лист | | | |
| | | | | | | Листов | | | |
| | | | | | | Р | | | |
| | | | | | | 62 | | | |



C1-13

2484

96

97

по з. 97

54.112

141

Ø19

88

40

40

80

40

167

2484

2301

120

97

29

73

97

29

1-1

96

73

97

97

73

2301

| Изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | |
| | т | н | одной марки | всех шт | итого |
| C1-13 | 1 | | 30 | 30 | 30 |
| | | 560 | | | 30 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|---------|--------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| C1-13 | 96 | 1 | | проф тр 80x5 | 2301 | 26.3000 | 26.3000 | | C255 | |
| | 97 | 2 | | лист - 6x14.1 | 167 | 1.1000 | 2.2000 | | | |
| | 73 | 2 | | лист - 6x120 | 120 | 0.7000 | 1.4000 | | | |
| | | | | сварка | | | 0.7000 | | | |
| | | | | | ИТОГО | | | 0.7000 | 30 | |

| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|-----|--------------|----------|-------------|------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| C1-13 | 1 | проф тр 80x5 | 27.0000 | C255 | Э0245-2003 |
| | 2 | лист - 6 | 3.0000 | | 19903-2015 |
| | | ИТОГО | 30 | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автомонтажная в среде СО₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняли 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 приямками. Швы заковать.
- 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.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

023-2024-КМД

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

Здание магазина

Стация

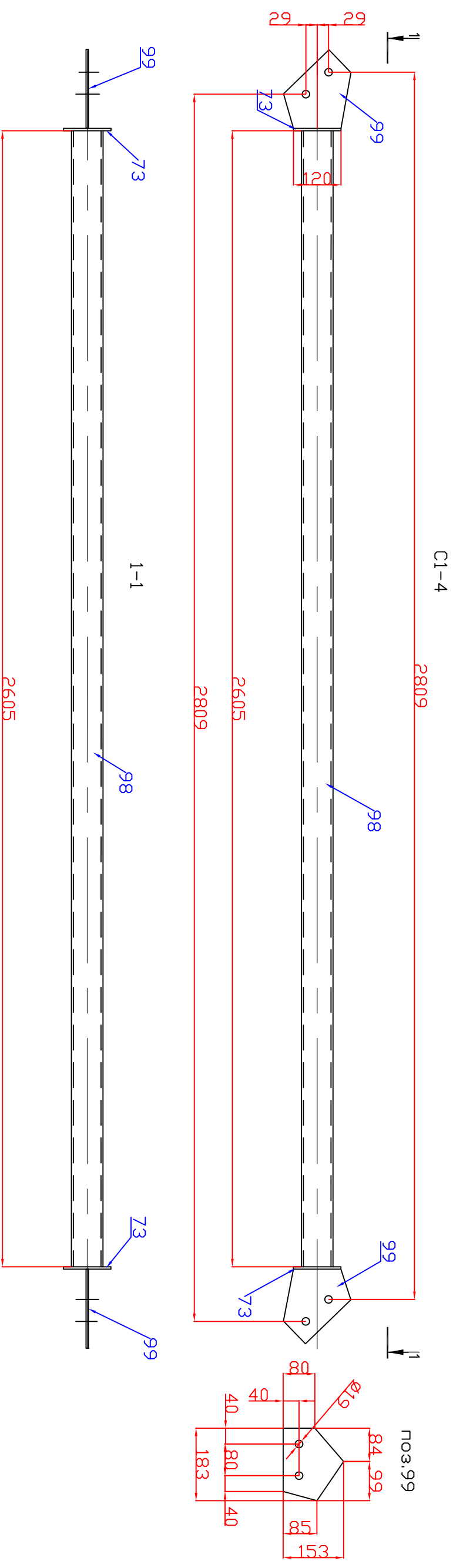
Лист

Листов

связь C1-13

Р

63



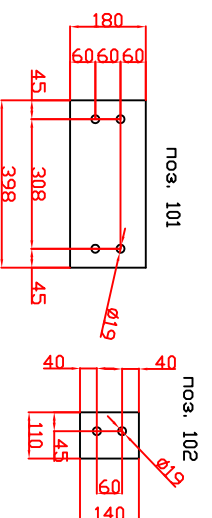
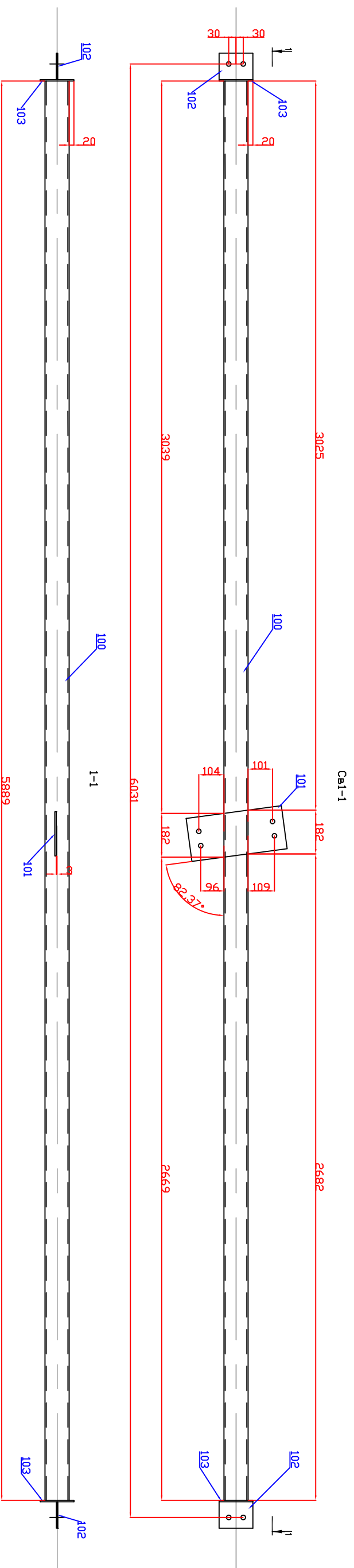
| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|------|--------------|----------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего |
| С1-4 | 1 | проф тр 80x5 | 30,0000 |
| | 2 | лист - 6 | 4,0000 |
| | | ИТОГО | 34 |

| изготовление | | | | |
|--------------|-----------|-------------|----|---------|
| марка | кол-во шт | одной марки | | вес, кг |
| С1-4 | 1 | 34 | 34 | 34 |
| | | 560 | | 34 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|--------------|-------|--------------|---------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | |
| С1-4 | 98 | 1 | | проф тр 80x5 | 2605 | 29,8000 | 29,8000 | С255 | |
| | 99 | 2 | | лист - 6x153 | 183 | 1,3000 | 2,6000 | | |
| | 73 | 2 | | лист - 6x120 | 120 | 0,7000 | 1,4000 | | |
| | | | | сварка | | | 0,2000 | | |
| | | | | ИТОГО | | | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- 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 принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прихватками. Швы заковывать.
- 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 | | | | | |
|--|----------|------------|--------|-------|--------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| разраб | | Григорьева | | | |
| проверил | | | | | |
| упрвердил | | | | | |
| Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | | | | | |
| Здание магазина | | | | | |
| связь С1-4 | | | | | |
| | | | Стация | Лист | Листов |
| | | | Р | 64 | |



| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|------|---------------|-----------|-------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали |
| | 1 | проф тр 100x5 | 86,0000 | C255 |
| | 2 | лист - 6 | 7,0000 | 19903-2015 |
| | | ИТОГО | 93,000000 | |

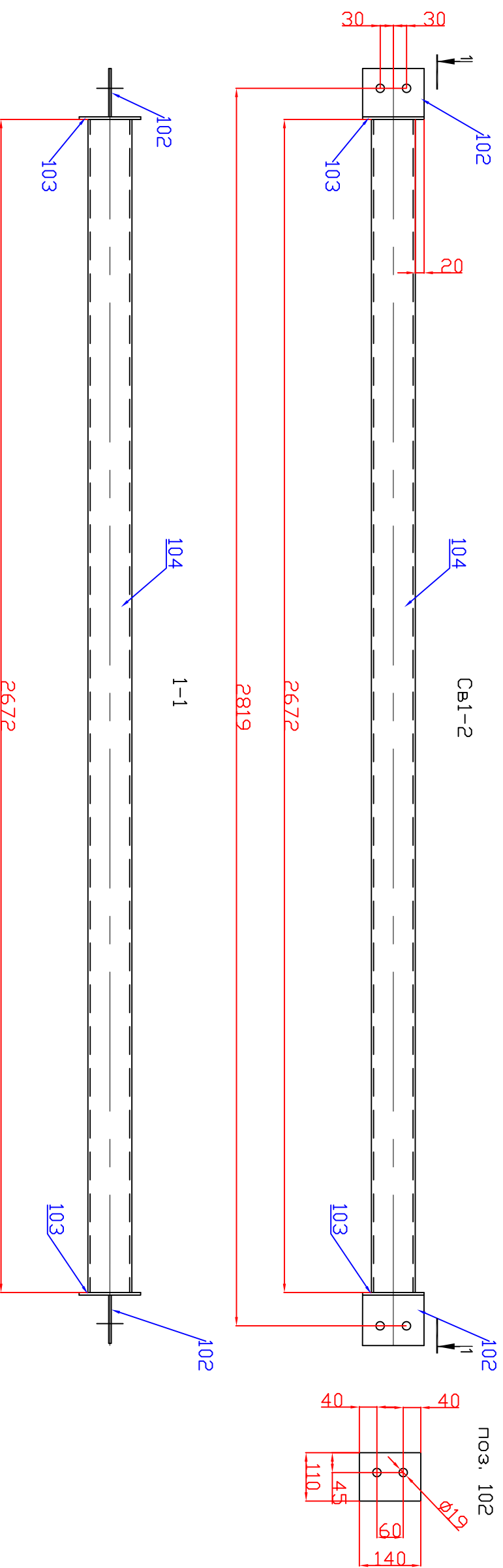
| Изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | |
| | т | н | одной марки | всех шт | итого |
| Св1-1 | 1 | | 93 | 93 | 93 |
| | | 560 | | | 93 |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автомобильная 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 принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру приямками. 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 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 |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Св1-1 | 100 | 1 | | проф тр 100x5 | 5889 | 85,8000 | 85,8000 | | C255 | |
| | 101 | 1 | | лист - 6x180 | 398 | 3,3700 | 3,3700 | | | |
| | 102 | 2 | | лист - 6x110 | 14,0 | 0,7200 | 1,44,00 | | | |
| | 103 | 2 | | лист - 6x14,0 | 14,0 | 0,9000 | 1,8000 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,59000 | | | |
| | | | | | | | | 93 | | |

023-2024-КМД
 Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
 Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
 с № 47:20:0108005:12

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Здание магазина | Стация | Лист | Листов |
|----------|----------|--------|--------|-------|------|-----------------|--------|------|--------|
| разраб | Г | разраб | Г | Подп. | Дата | | | | |
| проверил | | | | | | связь Св1-1 | Р | 65 | |
| инженер | | | | | | | | | |



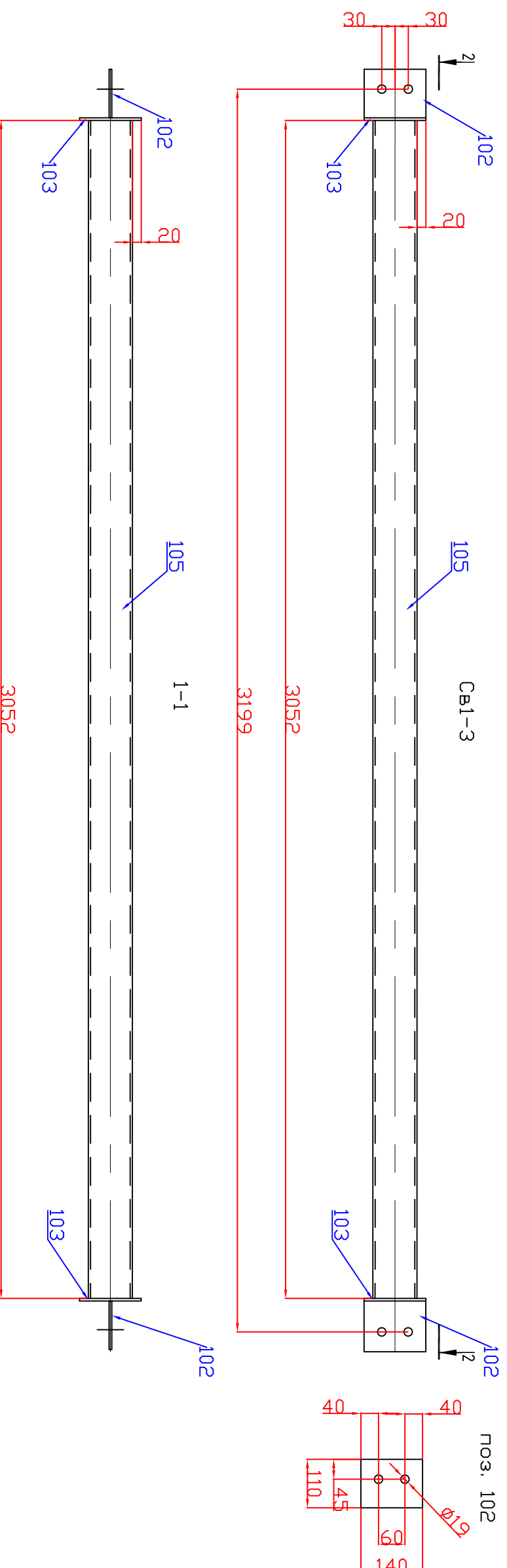
| Изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|-------------|---|---------|----|
| марка | кол-во шт | одной марки | | всех шт | |
| СВ1-2 | 1 | 43 | 4 | 43 | 43 |
| | | 560 | | 43 | |

| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|-----|---------------|----------|-------------|--------------------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| СВ1-2 | 1 | проф тр 100x5 | 39,0000 | С255 | 30245-2003 19903-2015 |
| | 2 | лист - 6 | 4,0000 | | |
| ИТОГО | | | 43 | | |

| 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 100x5 | 2672 | 39,0000 | 39,0000 | | С255 | |
| | 102 | 2 | | лист - 6x110 | 14,0 | 0,7200 | 1,44,00 | | | |
| | 103 | 2 | | лист - 6x14,0 | 14,0 | 0,9000 | 1,8000 | 43 | | |
| | | | | сварка | | | 0,7600 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автомонтажная в среде СО₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты 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 красного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- 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 № 47:20:0108005:12 | | | |
| разраб | | Григорьева | | | | Здание магазина | | | |
| проверил | | | | | | связь СВ1-2 | | | |
| инженер | | | | | | Стация | | | |
| | | | | | | Лист | | | |
| | | | | | | Листов | | | |
| | | | | | | Р | | | |
| | | | | | | 66 | | | |



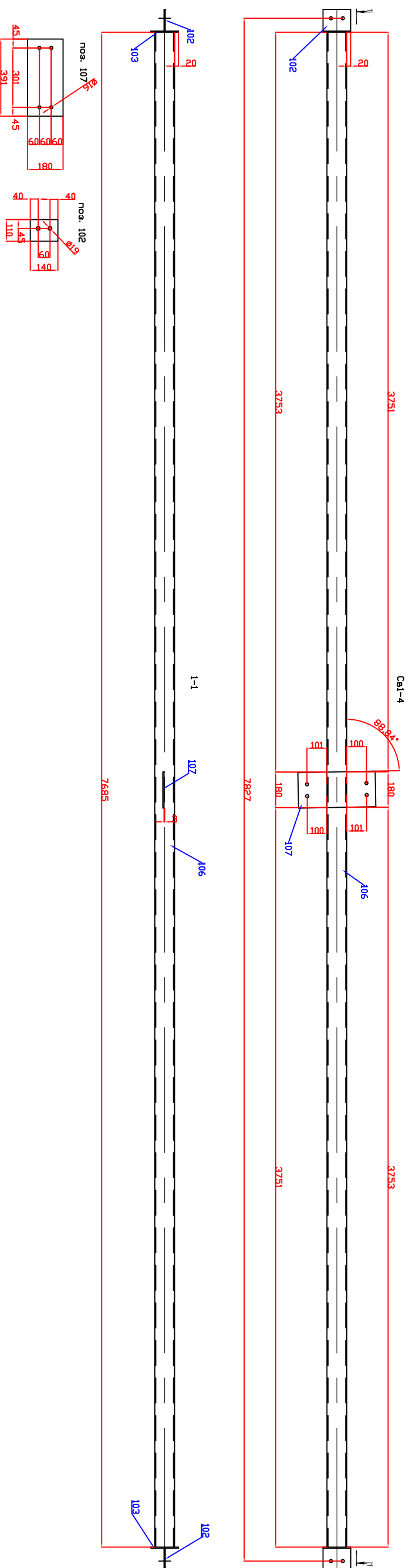
| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|------|---------------|----------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего |
| СВ1-3 | 1 | проф тр 100x5 | 45,0000 |
| | 2 | лист - 6 | 4,0000 |
| ИТОГО | | | 49 |

| изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | |
| СВ1-3 | т | н | одной марки | всех шт | итого |
| | 1 | | 48 | 48 | 48 |
| | | 560 | | | 48 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| СВ1-3 | 105 | 1 | | проф тр 100x5 | 3052 | 44,5000 | 44,5000 | | С255 | |
| | 102 | 2 | | лист - 6x110 | 14,0 | 0,7200 | 1,44,00 | | | |
| | 103 | 2 | | лист - 6x14,0 | 14,0 | 0,9000 | 1,8000 | 48 | | |
| | | | | сварка | | | 0,2600 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты электродом 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 красного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98

| 023-2024-КМД | | | | | |
|--|----------|------------|--------|-------|--------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| разраб | | Григорьева | | | |
| проверил | | | | | |
| инженер | | | | | |
| Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | | | | | |
| Здание магазина | | | | | |
| связь СВ1-3 | | | | | |
| | | | Стация | Лист | Листов |
| | | | Р | 67 | |



| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|-----|---------------|----------|-------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали |
| СВ1-4 | 1 | проф тр 100x5 | 112,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 8,0000 | |
| Итого | | | 120 | |

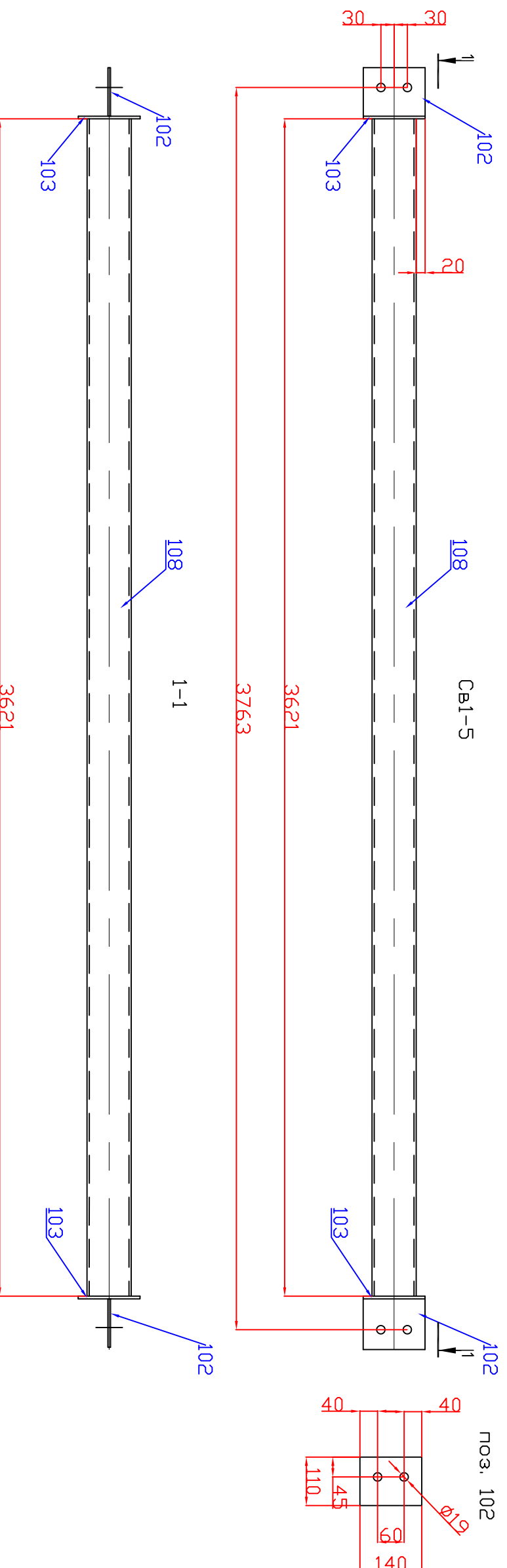
| Изготовление | | | | |
|--------------|-----------|-----|-------------|---------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | |
| | т | н | одной марки | всех шт |
| СВ1-4 | 1 | | 120 | 120 |
| | | 560 | | 120 |

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|----------|-------|-------------|------------|
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | Итого | | |
| СВ1-4 | 106 | 1 | | проф тр 100x5 | 7685 | 112,0000 | 112,0000 | | С255 | |
| | 107 | 1 | | лист - 6x180 | 391 | 3,3000 | 3,3000 | | | |
| | 102 | 2 | | лист - 6x110 | 14,0 | 0,7200 | 1,44,00 | | | |
| | 103 | 2 | | лист - 6x14,0 | 14,0 | 0,9000 | 1,8000 | | | |
| | | | | сварка | | | 1,4500 | | | |
| | | | | | | | | 120 | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка п/автоматическая в среде СО₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты электродом 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 прилегающим швом, закаливать.
- 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. 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 |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | Итого | | |
| СВ1-4 | 106 | 1 | | проф тр 100x5 | 7685 | 112,0000 | 112,0000 | | С255 | |
| | 107 | 1 | | лист - 6x180 | 391 | 3,3000 | 3,3000 | | | |
| | 102 | 2 | | лист - 6x110 | 14,0 | 0,7200 | 1,44,00 | | | |
| | 103 | 2 | | лист - 6x14,0 | 14,0 | 0,9000 | 1,8000 | | | |
| | | | | сварка | | | 1,4500 | | | |
| | | | | | | | | 120 | | |

| | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--------|--|--|--|--|
| 023-2024-КМД | | | | | | | | | |
| Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с/кв 47:20:0108005:12 | | | | | | | | | |
| Изм. Кол. уч. Лист № док. Подп. Дата | | | | | | | | | |
| разраб Г. Ризорьева | | | | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | | |
| инженер | | | | | | | | | |
| Здание магазина | | | | | Стация | | | | |
| связь СВ1-4 | | | | | Лист | | | | |
| | | | | | Р 68 | | | | |
| | | | | | Листов | | | | |



| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|-----|---------------|----------|-------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали |
| СВ1-5 | 1 | проф тр 100x5 | 106,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 8,0000 | |
| ИТОГО | | | 114 | |

| Изготовитель | | | | | |
|--------------|-----------|-------------|---------|--------|--|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | |
| т | н | одной марки | всех шт | лимого | |
| СВ1-5 | 2 | 57 | 114 | 114 | |
| | | 560 | | 114 | |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|---------|-------|--|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | | |
| СВ1-5 | 108 | 1 | | проф тр 100x5 | 3621 | 52,8000 | 52,8000 | | | С255 | |
| | 102 | 2 | | лист - 6x110 | 14,0 | 0,7200 | 1,44,00 | | | | |
| | 103 | 2 | | лист - 6x14,0 | 14,0 | 0,9000 | 1,8000 | | | | |
| | | | | сварка | | | 0,9600 | | | | |
| | | | | | | | | 57 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автоматическая в среде CO₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты 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 заковать.
- 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 красного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

| 023-2024-КМД | | | | | | | | | |
|--------------|----------|------------|--------|-------|------|--|--|--|--|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | | | |
| разраб | | Григорьева | | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | | |
| упрвердил | | | | | | | | | |

Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
с № 47:20:0108005:12

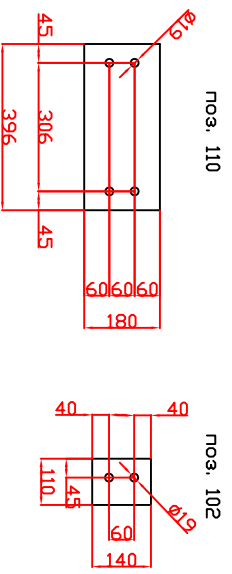
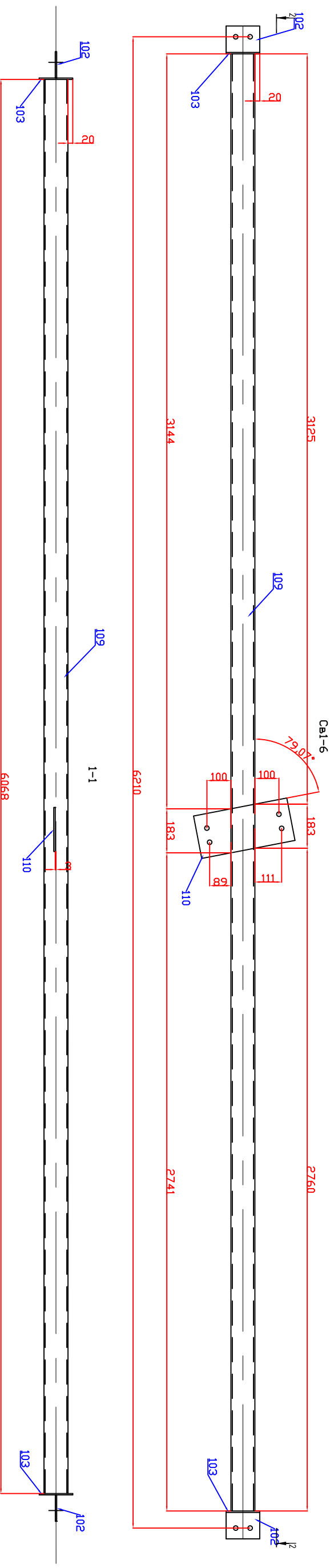
Здание магазина

связь СВ1-5

Стация Лист Листов

Р 69

Формат А3



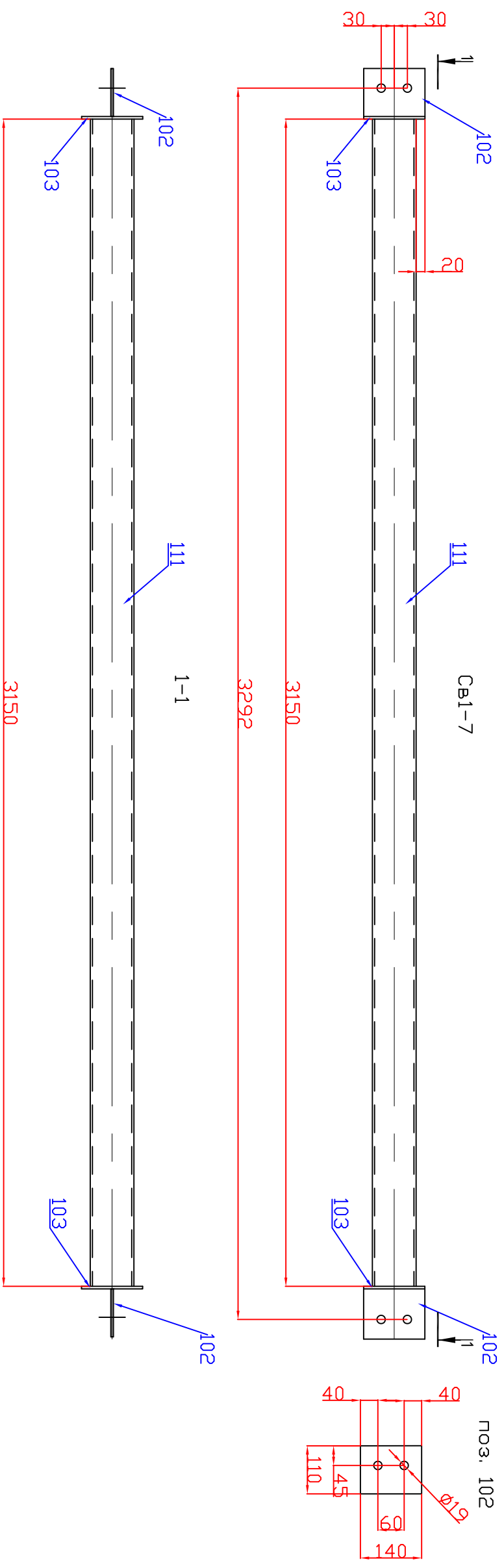
| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|------|---------------|----------|-------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали |
| СВ1-6 | 1 | проф тр 100x5 | 89,0000 | С255 |
| | 2 | лист -6 | 7,0000 | |
| Итого | | | 96 | |

| Итого | | | | | |
|-------|-----------|-----|---------|---------|----|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | шт |
| СВ1-6 | т | н | марки | всех шт | шт |
| | 1 | | 96 | 96 | 96 |
| | | 560 | | 96 | 96 |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая в среде СО₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнял электродачу 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 заковать.
- 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.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | Итого | | |
| СВ1-6 | 109 | 1 | | проф тр 100x5 | 6068 | 88,5000 | 88,5000 | | С255 | |
| | 110 | 1 | | лист -6x180 | 396 | 3,3500 | 3,3500 | | | |
| | 102 | 2 | | лист -6x110 | 14,0 | 0,7200 | 1,44,00 | | | |
| | 103 | 2 | | лист -6x14,0 | 14,0 | 0,9000 | 1,8000 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,9700 | | | |

| 023-2024-КМД | | | | | | | | | |
|--------------|----------|------------|--------|-------|------|--|--|--|--|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | | | |
| разраб | | Григорьева | | | | Здание магазина | | | |
| проверил | | | | | | связь СВ1-6 | | | |
| инженер | | | | | | Стация | | | |
| | | | | | | Лист | | | |
| | | | | | | Листов | | | |
| | | | | | | Р | | | |
| | | | | | | 70 | | | |



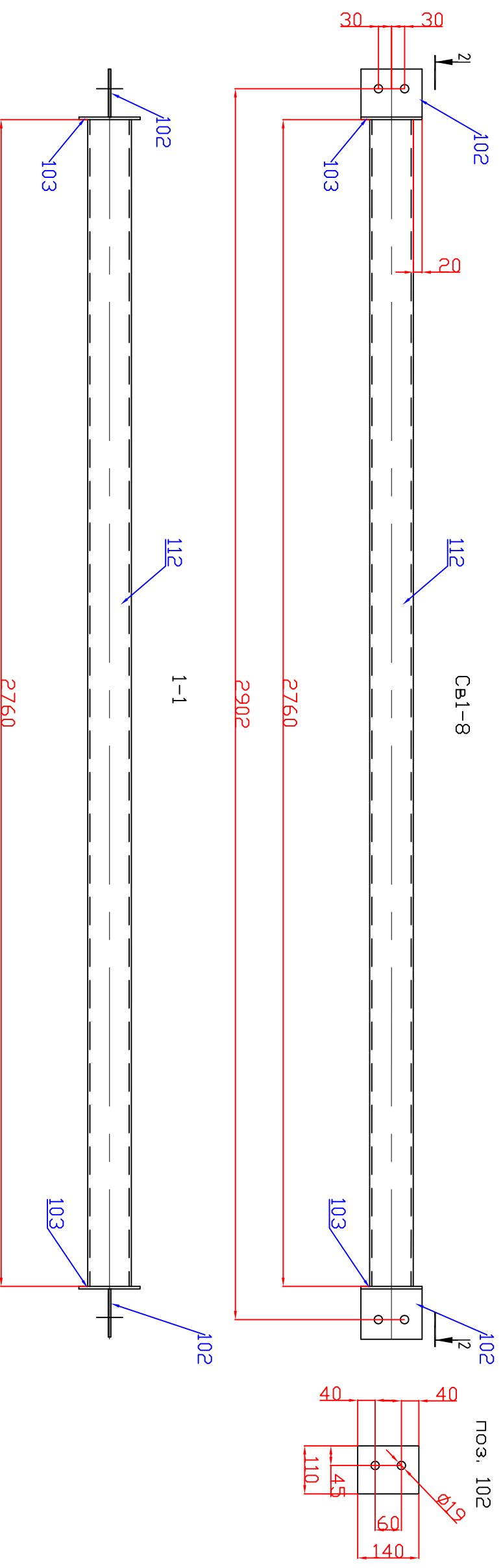
| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|-----|---------------|----------|
| марка | №/л | сечение | кг всего |
| Св1-7 | 1 | проф тр 100x5 | 46,0000 |
| | 2 | лист - 6 | 4,0000 |
| | | ИТОГО | 50 |

| изготовление | | | | |
|--------------|-----------|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | одной марки | всех шт | итого |
| 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 | | |
| Св1-7 | 102 | 1 | | проф тр 100x5 | 3150 | 46,0000 | 46,0000 | 50 | С255 | |
| | 103 | 2 | | лист - 6x110 | 140 | 0,7200 | 1,4400 | | | |
| | | | | | лист - 6x140 | 140 | 0,9000 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,7600 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнялись электродом 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.
- Антикоррозионная защита 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

| 023-2024-КМД | | | | | | | | | |
|--------------|----------|------------|--------|-------|------|--|--|--|--|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | | | |
| разраб | | Григорьева | | | | Здание магазина | | | |
| проверил | | | | | | связь Св1-7 | | | |
| инженер | | | | | | Стация | | | |
| | | | | | | Лист | | | |
| | | | | | | Листов | | | |
| | | | | | | Р | | | |
| | | | | | | 71 | | | |



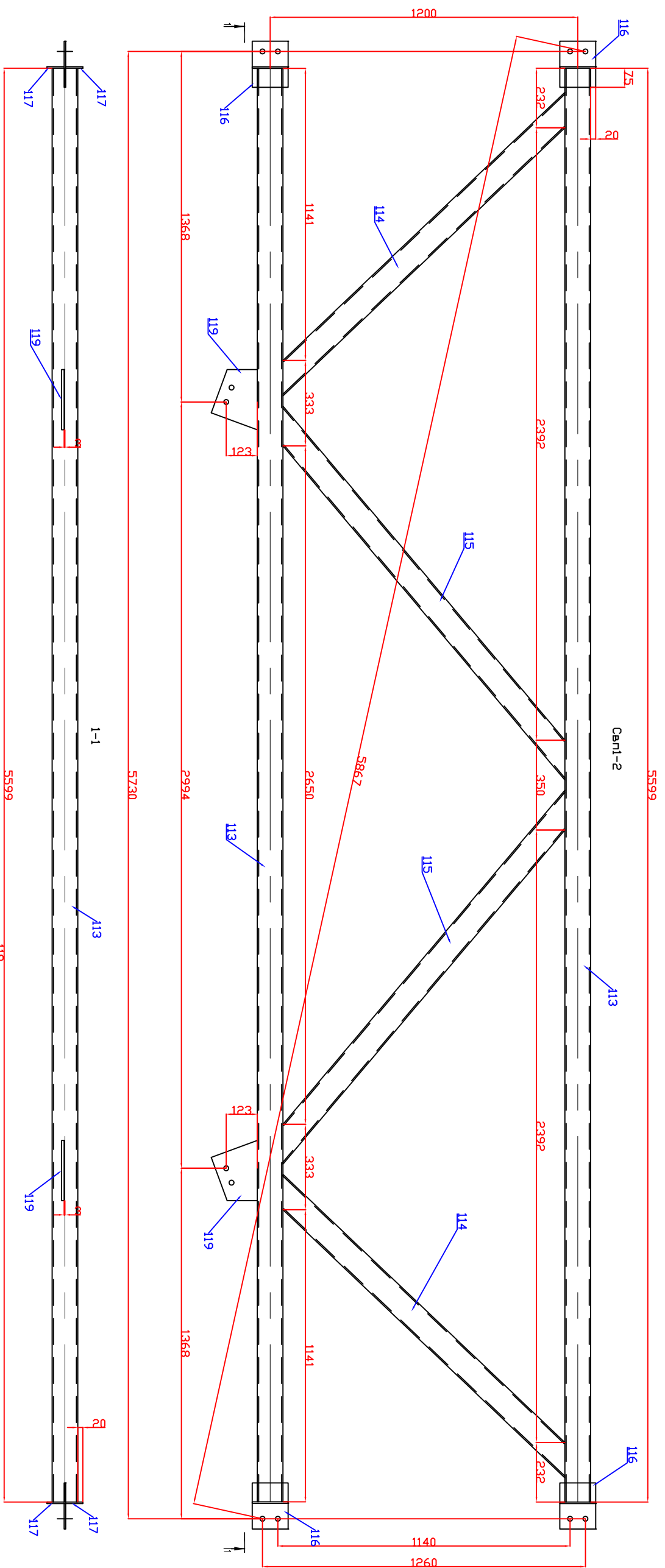
| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|-----|---------------|----------|
| марка | №/л | сечение | кг всего |
| СВ1-8 | 1 | проф тр 100x5 | 4,10000 |
| | 2 | лист - 6 | 4,0000 |
| Итого | | | 4,5 |

| Изготовитель | | | | |
|--------------|-----------|-------------|-------|---------|
| марка | кол-во шт | одной марки | | вес, кг |
| м | н | всех шт | итого | |
| СВ1-8 | 1 | 44 | 44 | 44 |
| | | 560 | | |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | Итого | | |
| СВ1-8 | 102 | 1 | | проф тр 100x5 | 2760 | 4,02000 | 4,02000 | 44 | С255 | |
| | 103 | 2 | | лист - 6x110 | 14,0 | 0,7200 | 1,44,00 | | | |
| | | 2 | | лист - 6x14,0 | 14,0 | 0,9000 | 1,8000 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,5600 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка и/или автоматическая 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 принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прилегающим швом, заковывать.
- 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.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

| | | | | | | | | | | | |
|----------|----------|-----------|--------|--|------|--------------------------------|--|--|--|--|--|
| | | | | 023-2024-КМД | | | | | | | |
| | | | | Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район, Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок с № 47:20:0108005:12 | | | | | | | |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Здание магазина связь СВ1-8 | | | | | |
| разраб | | Гусорьева | | | | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | | | | |
| упр.дир | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |



| узловый | | | |
|---------|-----------|-------------|---------|
| марка | кол-во шт | одной марке | всех шт |
| Свп1-2 | 1 | 281 | 281 |
| Итого | | 560 | 281 |

| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|-------|---------------|----------|
| марка | № п/п | сечение | кг всего |
| Свп1-2 | 1 | проф тр 100x5 | 264,0000 |
| | 2 | лист -6 | 9,0000 |
| | 3 | лист -10 | 7,0000 |
| Итого | | | 280 |

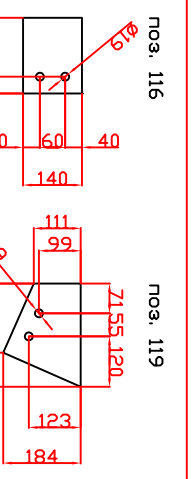
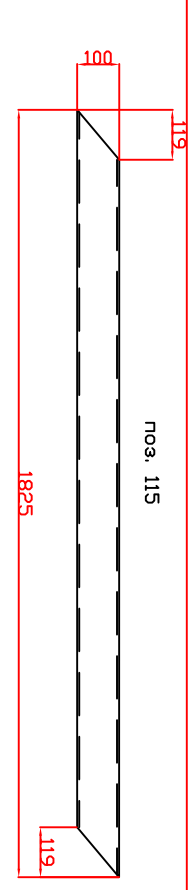
1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД

2. Заводская сварка и/или автоматическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнять электродом 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 прилегающим швом, за исключением:

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.

4. При производстве монтажных работ принимать меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.

5. Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98



| спецификация элементов | | | | вес, кг | | | |
|------------------------|----------|-----------|---------------|--------------|--------------|----------|--------|
| марка | № детали | кол-во шт | сечение | длина детали | одной детали | всех шт | Итого |
| Свп1-2 | 113 | 2 | проф тр 100x5 | 5599 | 81,6000 | 163,2000 | 281 |
| | 114 | 2 | проф тр 100x5 | 1614 | 23,5000 | 47,0000 | |
| | 115 | 2 | проф тр 100x5 | 1825 | 26,6000 | 53,2000 | |
| | 116 | 4 | лист -6x14,0 | 180 | 1,2000 | 4,8000 | |
| | 117 | 8 | лист -6x65 | 14,0 | 0,4200 | 3,4400 | |
| | | 2 | лист -10x184 | 24,6 | 3,3000 | 6,6000 | 2,7600 |
| | | | сварка | | | | |

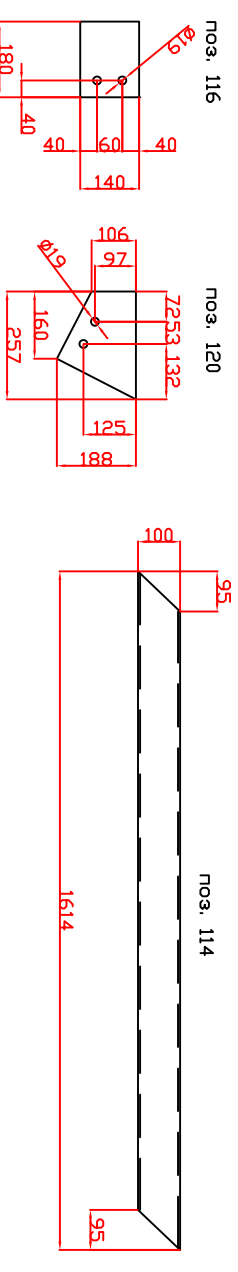
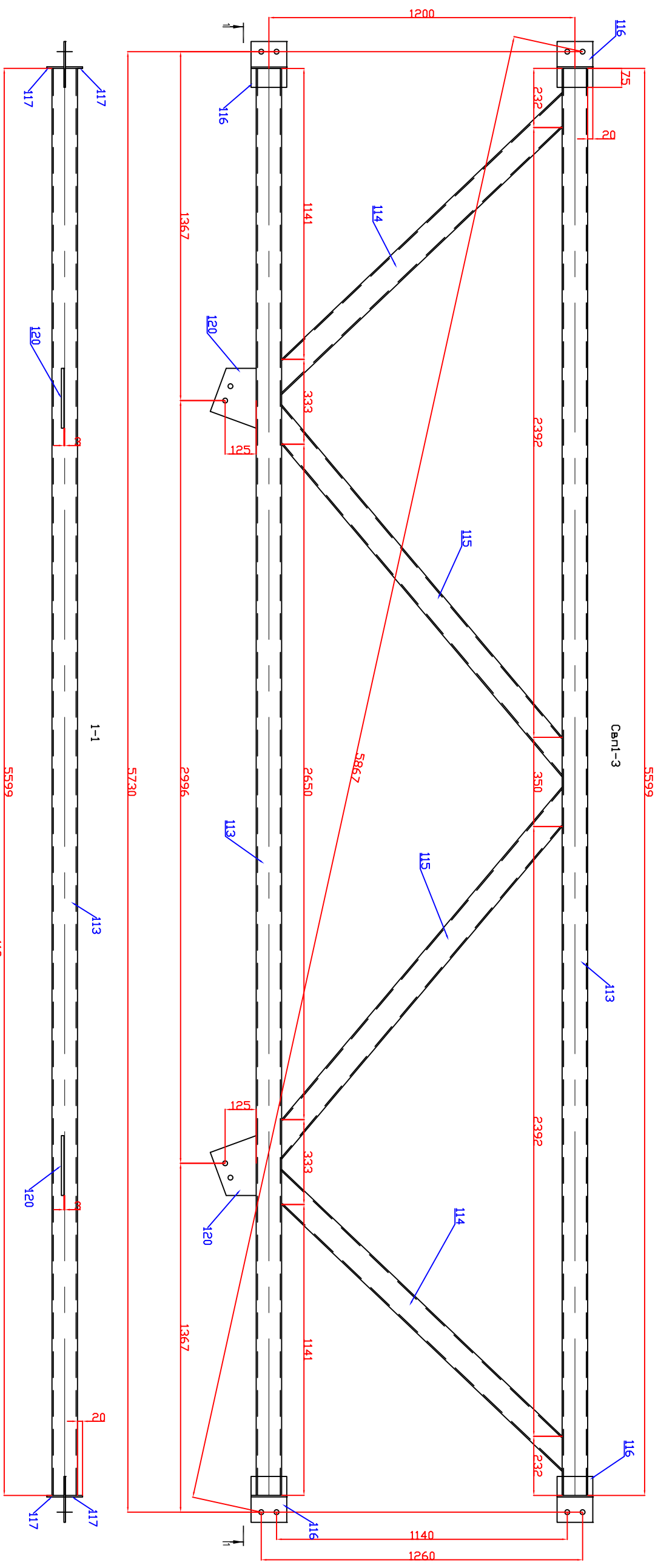
023-2024-КМД

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

Здание магазина

связь Свп1-2

| | | |
|--------|------|--------|
| Статья | Лист | Листов |
| Р | 74 | |



| марка | | кол-во шт | | вес, кг | |
|--------|---|-----------|---------|---------|-------|
| м | н | марки | всех шт | марки | итого |
| Свп1-3 | | 1 | 281 | 281 | 281 |
| 560 | | | | | |

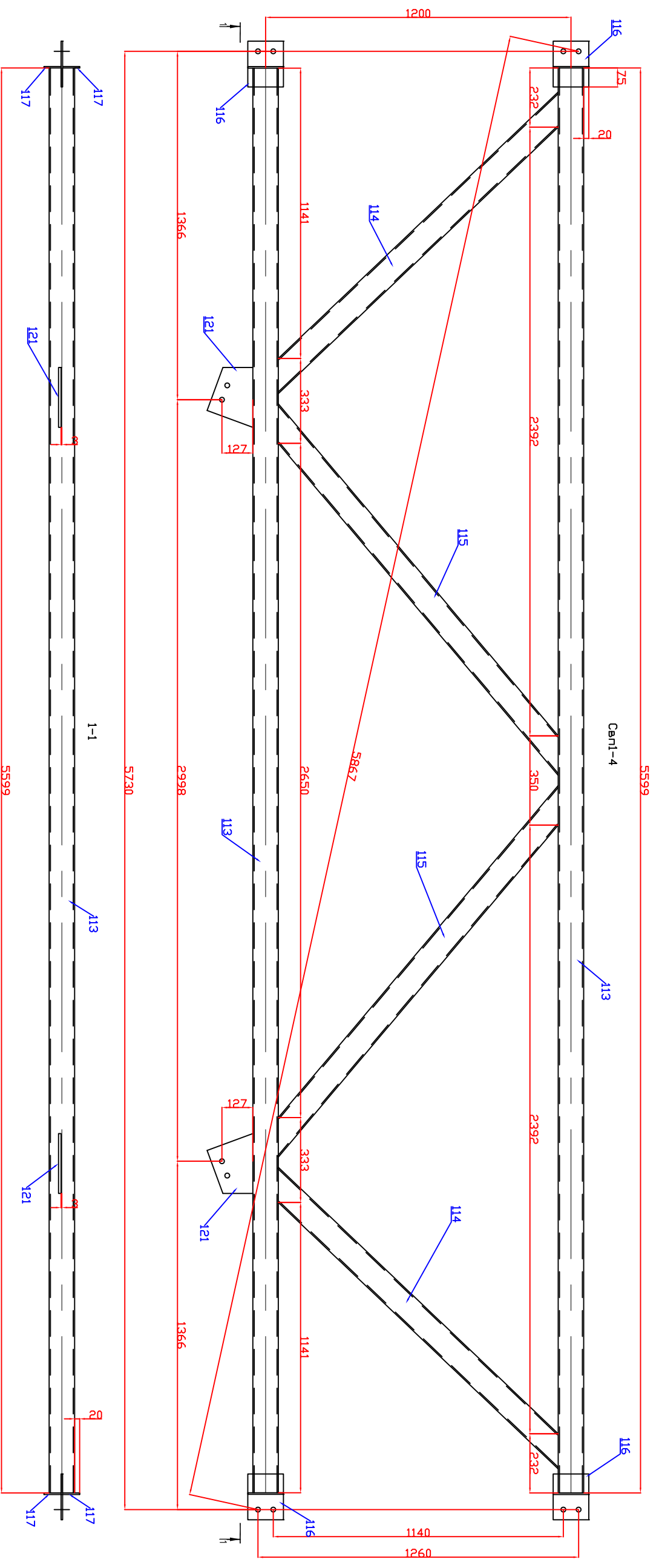
| марка | № детали | кол-во шт | сечение | длина | вес, кг | | ИТОГО | марка стали | примечание |
|--------|----------|-----------|---------------|-------|--------------|----------|-------|-------------|------------|
| | | | | | одной детали | всех шт | | | |
| Свп1-3 | 113 | 2 | проф тр 100x5 | 5599 | 81,6000 | 163,2000 | 281 | С235 | |
| | 114 | 2 | проф тр 100x5 | 1614 | 23,5000 | 47,0000 | | | |
| | 115 | 2 | проф тр 100x5 | 1825 | 26,6000 | 53,2000 | | | |
| | 116 | 4 | лист - 6x14,0 | 180 | 1,2000 | 4,8000 | | | |
| | 117 | 8 | лист - 6x65 | 14,0 | 0,4200 | 3,4400 | | | |
| | 120 | 2 | лист - 10x188 | 257 | 3,3000 | 6,6000 | | | |
| | | | сварка | | | 2,7600 | | | |

| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|-------|---------------|----------|
| марка | № п/п | сечение | кг всего |
| Свп1-3 | 1 | проф тр 100x5 | 264,0000 |
| | 2 | лист - 6 | 9,0000 |
| | 3 | лист - 10 | 7,0000 |
| ИТОГО | | | 280 |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автоматическая в среде CO₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнены электродом 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 прилегающим швом заковальцевать.
- Антикоррозионная защита стальных конструкций осуществляется 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.

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 | Задание мастера | Стадия | Лист | Листов |
|--------|----------|----------|--------|-------|------|-----------------|--------|------|--------|
| разраб | Г | рисоваль | | | | | | | |
| | | | | | | связь Свп1-3 | Р | 75 | |
| | | | | | | | | | |



| узловый | | | |
|---------|-----------|--------------|---------|
| марка | кол-во шт | одной маркой | всех шт |
| Свп1-4 | 1 | 281 | 281 |
| Итого | | 560 | 281 |

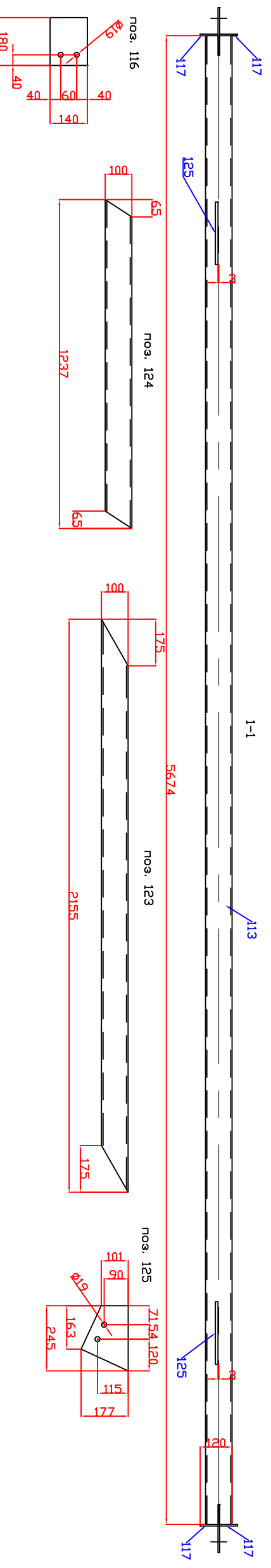
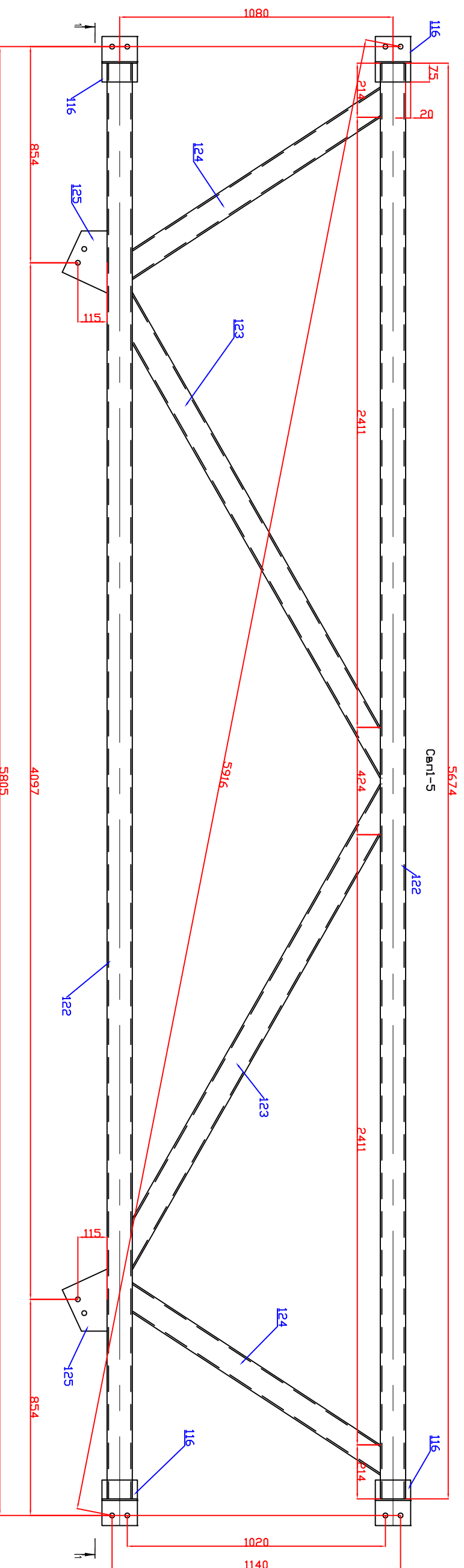
| марка | № п/п | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
|--------|-------|---------------|----------|-------------|--|
| Свп1-4 | 1 | проф тр 100x5 | 264,0000 | С235 | 30245-2003 19903-2015 19903-2015 |
| | 2 | лист -6 | 9,0000 | | |
| | 3 | лист -10 | 7,0000 | | |
| Итого | | | 280 | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка и автоматическая 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 принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прилегающим швом заклеивая.
- Антикоррозионная защита 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. Наружное покрытие дистанцировать.

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
|--------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|----------|-------|-------------|------------|
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | Итого | | |
| Свп1-4 | 113 | 2 | | проф тр 100x5 | 5599 | 81,6000 | 163,2000 | С235 | | |
| | 114 | 2 | | проф тр 100x5 | 1614 | 23,5000 | 47,0000 | | | |
| | 115 | 2 | | проф тр 100x5 | 1825 | 26,6000 | 53,2000 | | | |
| | 116 | 4 | | лист -6x14,0 | 180 | 1,2000 | 4,8000 | | | |
| | 117 | 8 | | лист -6x65 | 14,0 | 0,4200 | 3,4400 | | | |
| | 121 | 2 | | лист -10x198 | 286 | 3,3000 | 6,6000 | | | |
| | | | | сварка | | | 2,7600 | | | |
| | | | | | | | | | | |

023-2024-КМД
 Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
 Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
 с № 47:20:0108005:12

| марка | № детали | кол-во шт | сечение | длина | вес, кг | марка стали | примечание |
|--------|----------|-----------|---------------|--------|---------|-------------|------------|
| Свп1-4 | 113 | 2 | проф тр 100x5 | 5599 | 81,6000 | С235 | |
| Свп1-4 | 114 | 2 | проф тр 100x5 | 1614 | 23,5000 | С235 | |
| Свп1-4 | 115 | 2 | проф тр 100x5 | 1825 | 26,6000 | С235 | |
| Свп1-4 | 116 | 4 | лист -6x14,0 | 180 | 1,2000 | С235 | |
| Свп1-4 | 117 | 8 | лист -6x65 | 14,0 | 0,4200 | С235 | |
| Свп1-4 | 121 | 2 | лист -10x198 | 286 | 3,3000 | С235 | |
| | | | | сварка | | | |



| марка | | кол-во шт | | вес, кг | |
|--------|---|-----------|---------|---------|-------|
| м | н | марки | всех шт | марки | итого |
| Свп1-5 | | 1 | 282 | 282 | 282 |
| | | 560 | | | 282 |

1. Данные лист выполнен на основании проекта

023-2024-КМ

2. Заводская сварка и автомонтажная 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 принять по наименьшей толщине свариваемых деталей. Детали обварить по контуру прилегающим швом, заковать.

3. Антикоррозийная защита 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.

4. При производстве монтажных работ принять меры по исключению механического повреждения красочного покрытия. Нарушенное покрытие восстанавливать.

Изм. Кол. уч. Лист № док. Подп. Дата

| марка | № п/п | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
|--------|-------|---------------|----------|-------------|------------|
| Свп1-5 | 1 | проф тр 100x5 | 265,0000 | C235 | 30245-2003 |
| | 2 | лист - 6 | 9,0000 | | 19903-2015 |
| | 3 | лист - 10 | 7,0000 | | 19903-2015 |
| Итого | | | 291 | | |

спецификация элементов

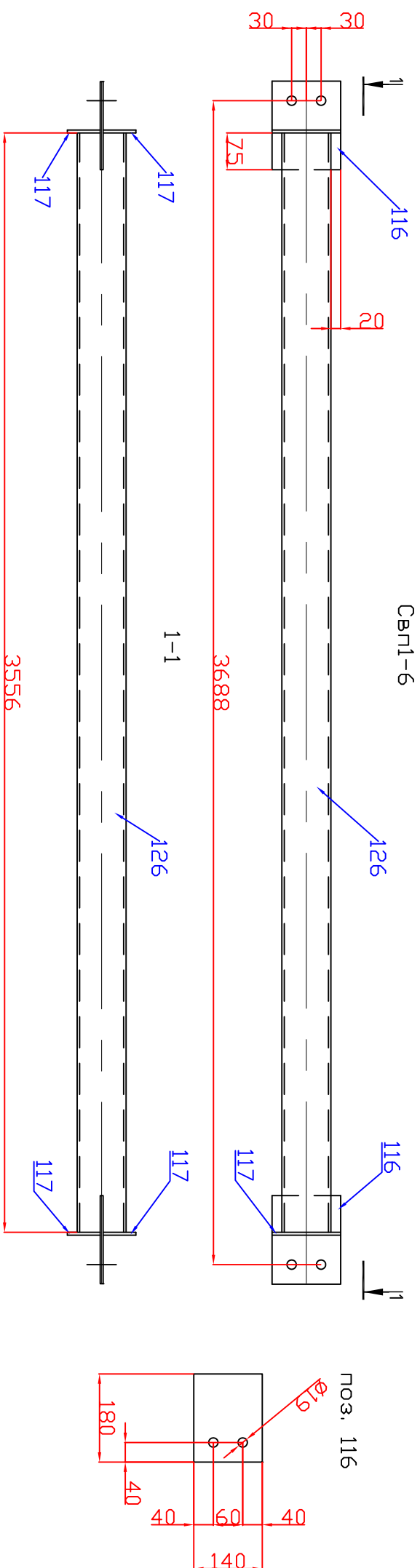
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
|---------------------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|-----------|-------|-------------|------------|
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | Итого | | |
| Свп1-5 | 122 | 2 | | проф тр 100x5 | 5674 | 82,7000 | 165,4,000 | | C235 | |
| | 123 | 2 | | проф тр 100x5 | 2155 | 31,4,000 | 62,8000 | | | |
| | 124 | 2 | | проф тр 100x5 | 1237 | 18,0000 | 36,0000 | | | |
| | 116 | 4 | | лист - 6x14,0 | 180 | 1,2000 | 4,8000 | | | |
| | 117 | 8 | | лист - 6x65 | 14,0 | 0,4,300 | 3,4,400 | | | |
| | 125 | 2 | | лист - 10x177 | 24,5 | 3,4,000 | 6,8000 | | | |
| | | | | сварка | | | 2,7800 | | | |
| 023-2024-КМД | | | | | | | | | | |

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

Здание магазина

связь Свп1-5

| | | |
|--------|------|--------|
| Стация | Лист | Листов |
| Р | 77 | |



| спецификация металла по листу КМД | | | | | |
|-----------------------------------|-----|---------------|----------|-------------|--------------------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| Свп1-6 | 1 | проф тр 100x5 | 104,0000 | С255 | 30245-2003 19903-2015 |
| | 2 | лист - 6 | 8,0000 | | |
| | | ИТОГО | 112 | | |

| изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|-----|--------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | |
| | м | н | одной детали | всех шт | итого |
| Свп1-6 | 2 | | 56 | 112 | 112 |
| | | 560 | | | 112 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| Свп1-6 | 126 | 1 | | проф тр 100x5 | 3556 | 51,8000 | 51,8000 | ИТОГО | С255 | |
| | 116 | 2 | | лист - 6x140 | 180 | 1,2000 | 2,4000 | | | |
| | 117 | 4 | | лист - 6x65 | 140 | 0,4300 | 1,7200 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,0800 | 56 | | |

1. Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
2. Заводская сварка и автомобильная в среде СО₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты электродом 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 прилегающим швом заковычекать.
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

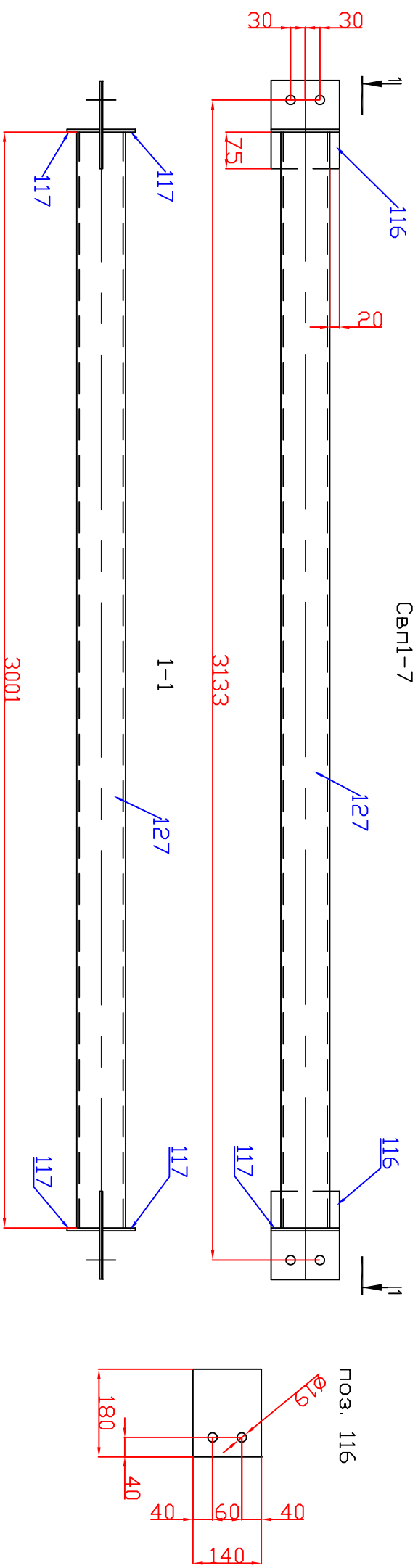
| 023-2024-КМД | | | | | |
|--------------|----------|------------|--------|-------|------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| разраб | | Григорьева | | | |
| проверил | | | | | |
| инженер | | | | | |

Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
с № 47:20:0108005:12

Здание магазина

связь Свп1-6

| Стация | Лист | Листов |
|--------|------|--------|
| Р | 78 | |



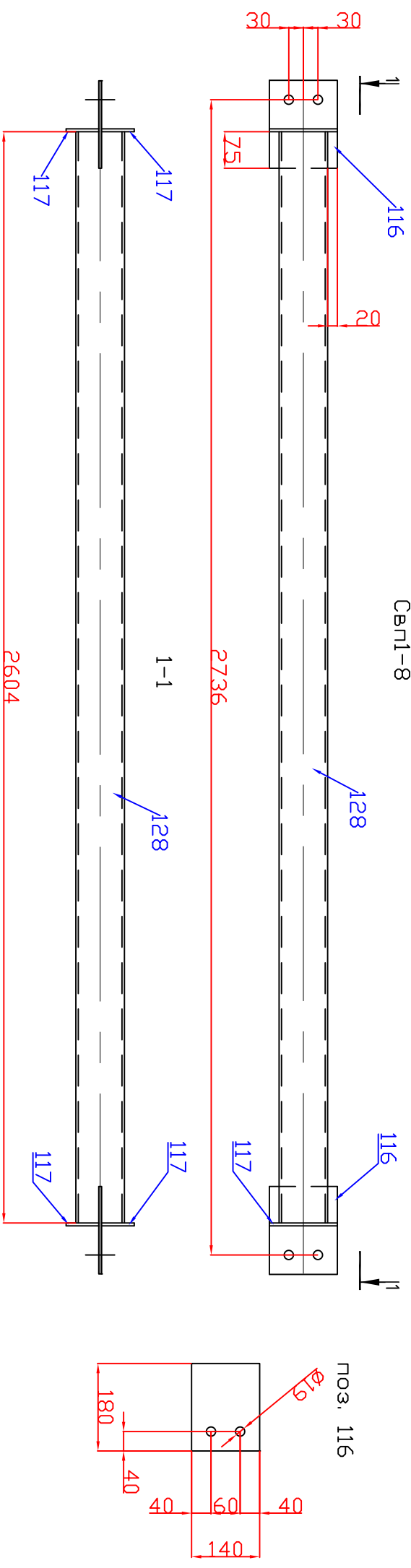
| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|-----|---------------|----------|-------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали |
| Свп1-7 | 1 | проф тр 100x5 | 88,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 8,0000 | |
| Итого | | | 96 | |

| изготовление | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-------------|---------|-------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | |
| | т | н | одной марки | всех шт | итого |
| Свп1-7 | 2 | | 48 | 96 | 96 |
| | | 560 | | | 96 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | Итого | | |
| Свп1-7 | 127 | 1 | | проф тр 100x5 | 3001 | 4,37000 | 4,37000 | Итого | С255 | |
| | 116 | 2 | | лист - 6x140 | 180 | 1,2000 | 2,4000 | | | |
| | 117 | 4 | | лист - 6x65 | 140 | 0,4300 | 1,7200 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,1800 | 48 | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая в среде CO₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты 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

| 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 | Здание магазина | связь Свп1-7 |
|-----------|----------|-----------|--------|-------|------|---|-----------------|--------------|
| разраб | Г | ригорьева | | | | | | |
| проверил | | | | | | | | |
| упрвердил | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |



| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|-----|---------------|----------|-------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали |
| Свп1-8 | 1 | проф тр 100x5 | 76,0000 | С255 |
| | 2 | лист -6 | 8,0000 | |
| Итого | | | 84 | |

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

| 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 100x5 | 2604 | 38,0000 | 38,0000 | 43 | С255 | |
| | 116 | 2 | | лист -6x140 | 180 | 1,2000 | 2,4000 | | | |
| | 117 | 4 | | лист -6x65 | 140 | 0,4300 | 1,7200 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,8800 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка и автоматическая в среде СО₂ 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 прилегающей швы заковать.
- 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

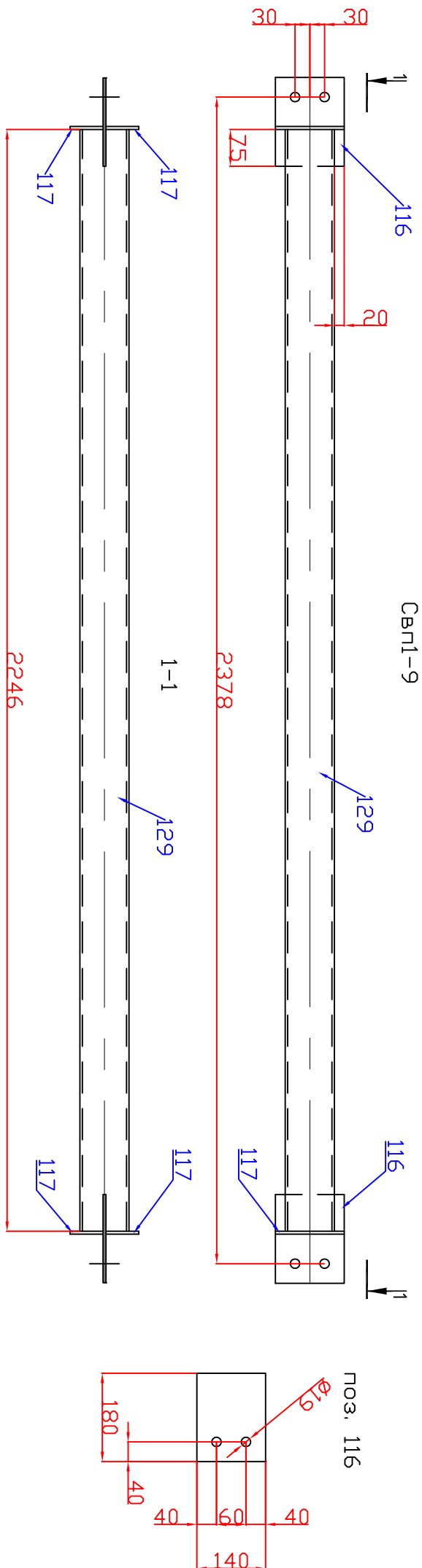
| 023-2024-КМД | | | | | |
|--------------|----------|------------|--------|-------|------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| разраб | | Григорьева | | | |
| проверил | | | | | |
| инженер | | | | | |

Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
с № 47:20:0108005:12

Здание магазина

связь Свп1-8

| Стация | Лист | Листов |
|--------|------|--------|
| Р | 80 | |



| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|-----|---------------|----------|-------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали |
| Свп1-9 | 1 | проф тр 100x5 | 70,0000 | С255 |
| | 2 | лист -6 | 8,0000 | |
| ИТОГО | | | 78 | |

| Итого | | | | | |
|--------|-----------|-----|---------|---------|----|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | | |
| | т | н | одной | всех шт | шт |
| Свп1-9 | 2 | | 39 | 78 | 78 |
| | | 560 | | | 78 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|---------------|-------|---------|---------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной | всех шт | ИТОГО | | |
| Свп1-9 | 129 | 1 | | проф тр 100x5 | 2378 | 34,7000 | 34,7000 | 39 | С255 | |
| | 116 | 2 | | лист -6x140 | 180 | 1,2000 | 2,4000 | | | |
| | 117 | 4 | | лист -6x65 | 140 | 0,4300 | 1,7200 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,7800 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМД
- Заводская сварка п/автоматическая в среде CO₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты 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 прилегающим швом заковычекать.
- 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

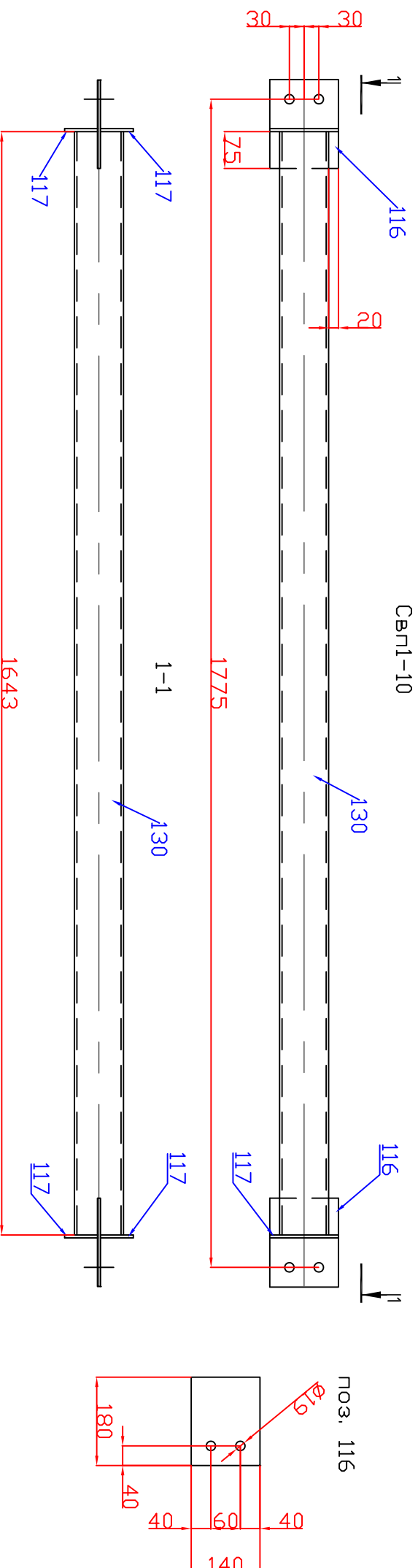
| 023-2024-КМД | | | | | |
|--------------|----------|------------|--------|-------|------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| разраб | | Гризорьева | | | |
| проверил | | | | | |
| упрвердил | | | | | |

Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
с № 47:20:0108005:12

Здание магазина

связь Свп1-9

| Стация | Лист | Листов |
|--------|------|--------|
| Р | 81 | |



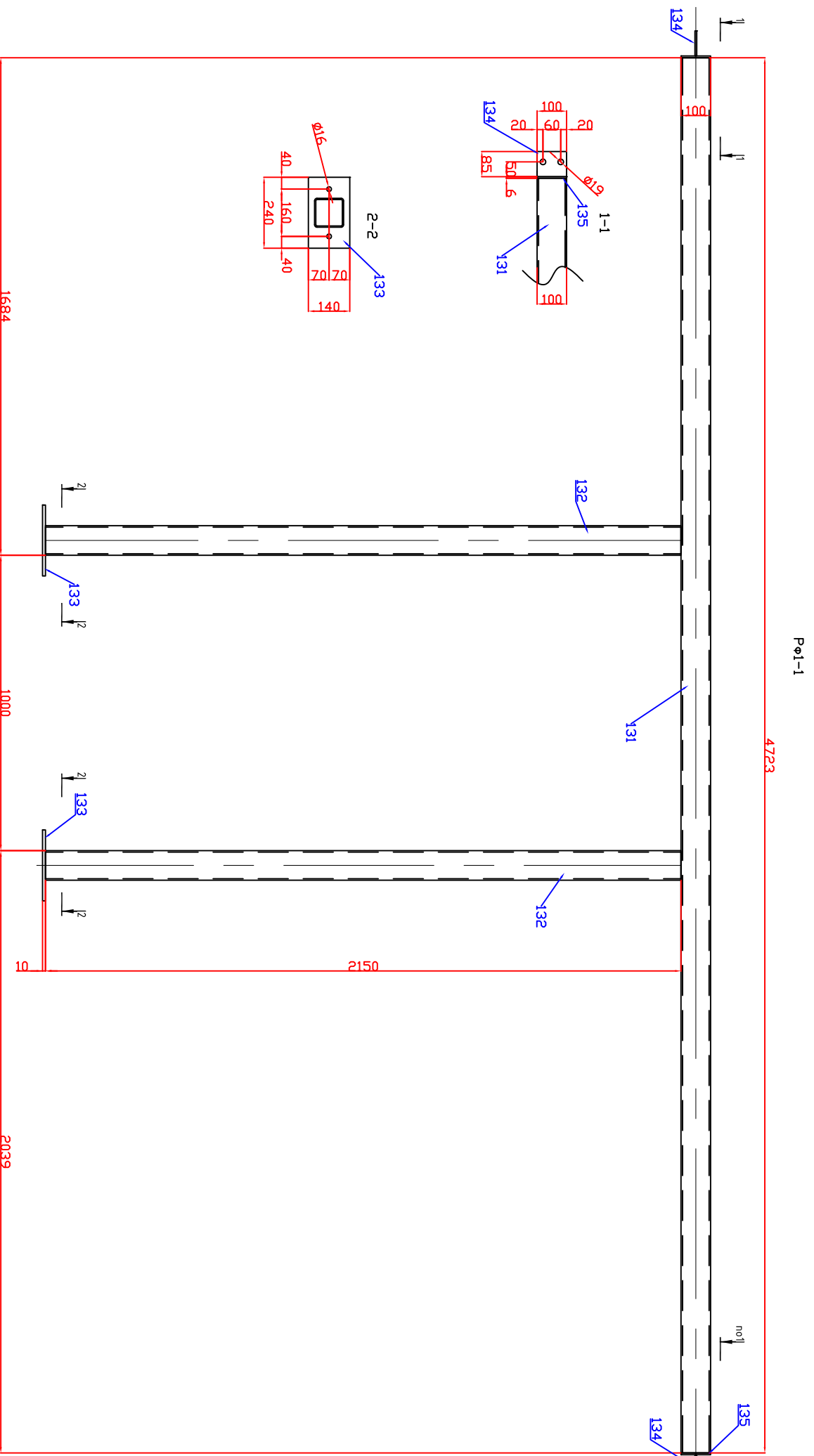
| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|-----|---------------|----------|-------------|
| марка | №/л | сечение | кг всего | марка стали |
| Свп1-10 | 1 | проф тр 100x5 | 4,8,0000 | С255 |
| | 2 | лист - 6 | 8,0000 | |
| Итого | | | 56 | |

| изготовление | | | | |
|--------------|-----------|-----|-------------|---------|
| марка | кол-во шт | | вес, кг | |
| | т | н | одной марки | всех шт |
| Свп1-10 | 2 | | 29 | 58 |
| | | 560 | | 58 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | Итого | | |
| Свп1-10 | 130 | 1 | | проф тр 100x5 | 164,3 | 24,0000 | 24,0000 | 29 | С255 | |
| | 116 | 2 | | лист - 6x14,0 | 180 | 1,2000 | 2,4000 | | | |
| | 117 | 4 | | лист - 6x65 | 14,0 | 0,4300 | 1,7200 | | | |
| | | | | сварка | | | 0,8800 | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка п/автоматическая в среде СО₂, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняты электродом 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 прилегающим швом заковычекать.
- 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

| 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 | | Григорьева | | | | Здание магазина | | | |
| проверил | | | | | | связь Свп1-10 | | | |
| инженер | | | | | | Стация | | | |
| | | | | | | Лист | | | |
| | | | | | | Листов | | | |
| | | | | | | Р | | | |
| | | | | | | 82 | | | |



| спецификация металла по листу КМД | | | |
|-----------------------------------|-----|---------------|----------|
| марка | №/л | сечение | кг всего |
| РФ1-1 | 1 | проф тр 100x5 | 132,0000 |
| | 2 | лист -6 | 2,0000 |
| | 3 | лист -10 | 6,0000 |
| | | ИТОГО | 140 |

| марка | кол-во шт | | вес, кг | |
|-------|-----------|-----|-------------|---------|
| | т | н | одной марку | всех шт |
| РФ1-1 | 1 | | 14,0 | 14,0 |
| | | 560 | | 14,0 |

| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | ИТОГО | марка стали | примечание |
|-------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|---------|-----|-------|-------------|------------|
| | | т | н | | | одной детали | всех шт | | | | |
| РФ1-1 | 131 | 1 | | проф тр 100x5 | 4,723 | 68,8000 | 68,8000 | 140 | С255 | | |
| | 132 | 2 | | проф тр 100x5 | 2,150 | 31,3000 | 62,6000 | | | | |
| | 133 | 2 | | лист -10x14,0 | 24,0 | 2,64,00 | 5,2800 | | | | |
| | 134 | 2 | | лист -6x85 | 100 | 0,4,000 | 0,8000 | | | | |
| | 135 | 2 | | лист -6x100 | 100 | 0,5,000 | 1,0000 | | | | |
| | | | | сварка | | | 1,5200 | | | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка и/или автоматическая в среде СО₂ сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполняли 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 прилегающим швом заковычекать.
- 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.
- Изготовленные конструкции вести согласно СП 53-101-98

023-2024-КМД

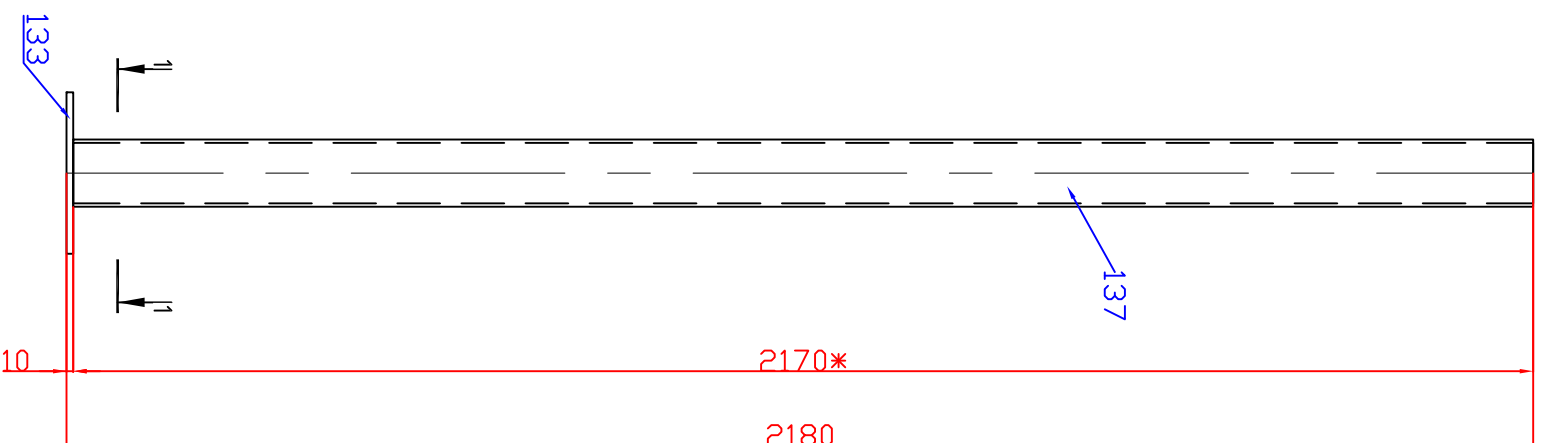
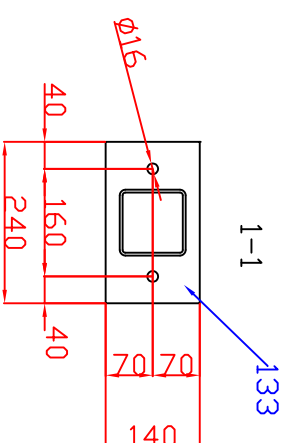
Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лужцы, земельный участок
с № 47:20:0108005:12

Здание магазина

фахверк РФ1-1

Стация Лист Листов
Р 83

РФ1-3



| спецификация металла по листу КМД | | | | |
|-----------------------------------|------|---------------|----------|-------------|
| марка | №п/л | сечение | кг всего | марка стали |
| РФ1-3 | 1 | проф тр 100x5 | 190,0000 | С255 |
| | 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 |
| | | | | | 210 |
| | | | | | 560 |

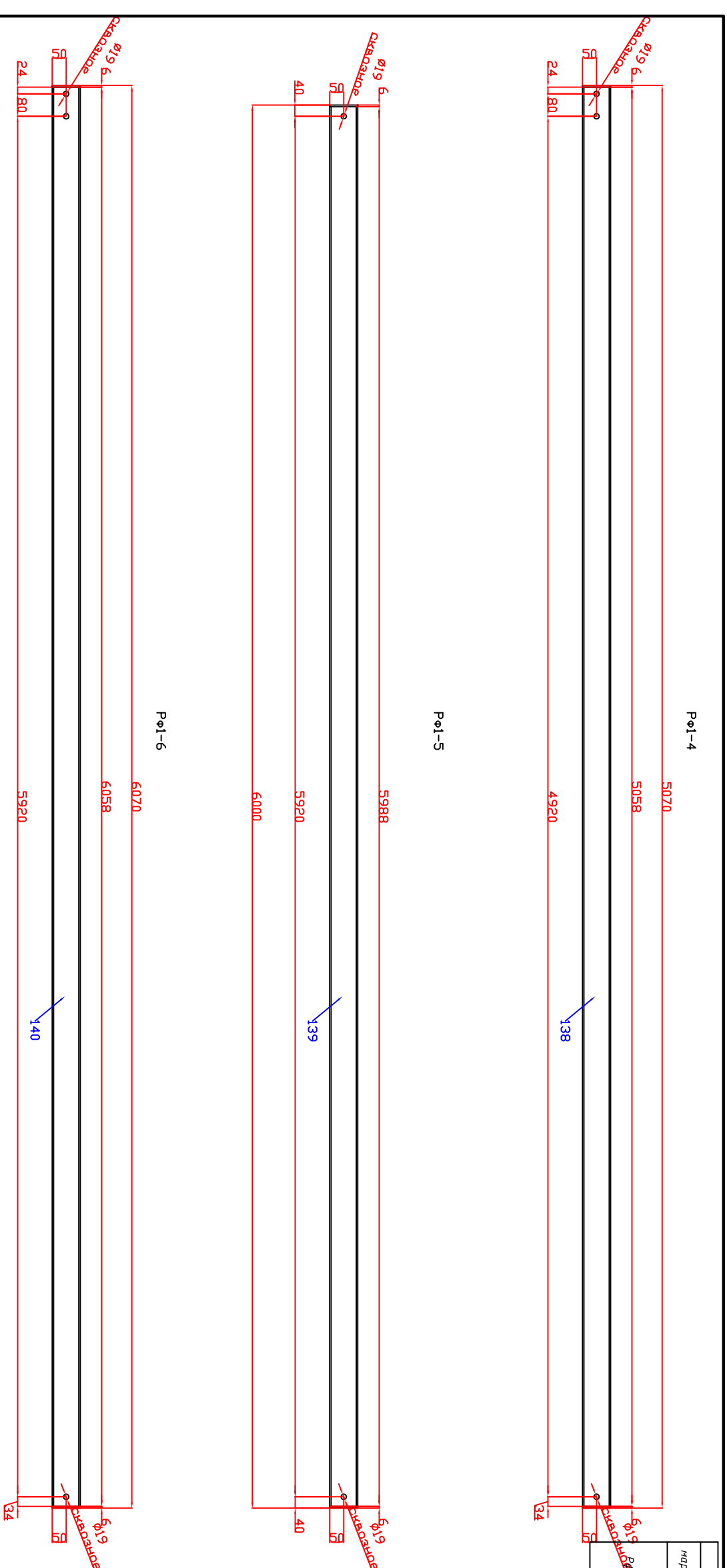
| спецификация элементов | | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | | марка стали | примечание |
| | | ш | н | | | одной детали | всех шт | ИТОГО | | |
| РФ1-3 | 137 | 1 | | проф тр 100x5 | 2170 | 31,6000 | 31,6000 | | С255 | |
| | 133 | 1 | | лист -10x140 | 240 | 2,6400 | 2,6400 | 35 | | |
| | | | | сварка | | | 0,7600 | | | |

1. Данный лист выполнен на основании проекта
2. 023-2024-КМД
2. Заводская сварка и автоматическая в среде CO2, сварочная проволока СВ08Г2С. Монтажные сварные соединения выполнены электродом 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 прилегающим швом заковычекать.
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 красочного покрытия. Наружное покрытие восстанавливать.
4. Изготовленные конструкции 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 | | Григорьева | | | | Здание магазина | | | |
| проверил | | | | | | фахверк РФ1-3 | | | |
| упр.ведил | | | | | | Стация | | | |
| | | | | | | Лист | | | |
| | | | | | | Листов | | | |
| | | | | | | Р | | | |
| | | | | | | 85 | | | |

| спецификация металла по листу КЧД | | | | | |
|-----------------------------------|------|---------------|-----------|-------------|------------|
| марка | №п/п | сечение | кг всего | марка стали | примечание |
| | 1 | проф тр 100x5 | 1011,0000 | C255 | 30245-2003 |
| | 2 | лист -6 | 12,0000 | | 19903-2015 |
| | | ИТОГО | 1023 | | |

- Данный лист выполнен на основании проекта 023-2024-КМ
- Заводская сварка п/автоматическая в среде CO2. Сварочная проволока СВ08Г-2С. Монтажные сварные соединения выполнить 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 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 красного покрытия. Надрунное покрытие восстанавливать.
- Изготовление конструкций вести согласно СП 53-101-98



| изготовитель | | | | | |
|--------------|---|---|-------------|---------|-------|
| марка | м | н | одной марки | всех шт | итого |
| РФ1-4 | 3 | | 75 | 225 | 225 |
| РФ1-5 | 6 | | 89 | 534 | 534 |
| РФ1-6 | 3 | | 90 | 270 | 270 |
| | | | Итого | | 1029 |

| спецификация элементов | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|---------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | |
| РФ1-4 | 138 | 1 | | проф тр 100x5 | 5058 | 73.7000 | 73.7000 | C255 | |
| | | 14.1 | 1 | лист -6x100 | 100 | 0,5000 | 1,0000 | | |
| | | | | сварка | | | 0,3000 | 75 | |

| спецификация элементов | | | | | | | | | |
|------------------------|----------|-----------|---|---------------|-------|--------------|---------|-------------|------------|
| марка | № детали | кол-во шт | | сечение | длина | вес, кг | | марка стали | примечание |
| | | м | н | | | одной детали | всех шт | | |
| РФ1-5 | 139 | 1 | | проф тр 100x5 | 6000 | 87,5000 | 87,5000 | C255 | |
| | | 14.1 | 1 | лист -16x100 | 100 | 0,5000 | 1,0000 | | |
| | | | | сварка | | | 0,5000 | 89 | |

023-2024-КМД

Ленинградская обл., Кингисеппский муниципальный район,
Усть-Лужское сельское поселение, дер. Лушки, земельный участок
с № 47:20:0108005:12

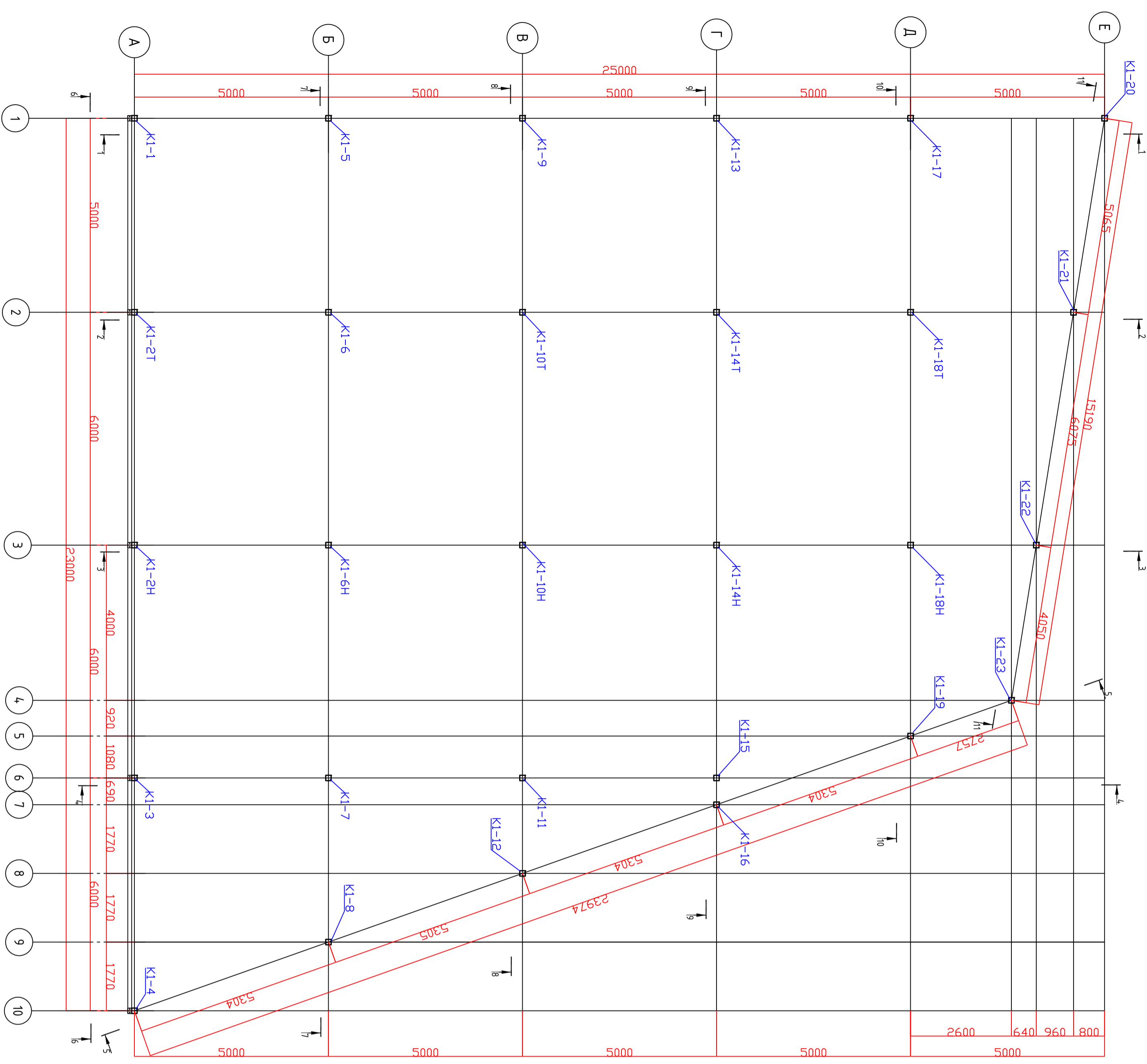
Здание магазина

фахверк РФ1-4, РФ1-5, РФ1-6

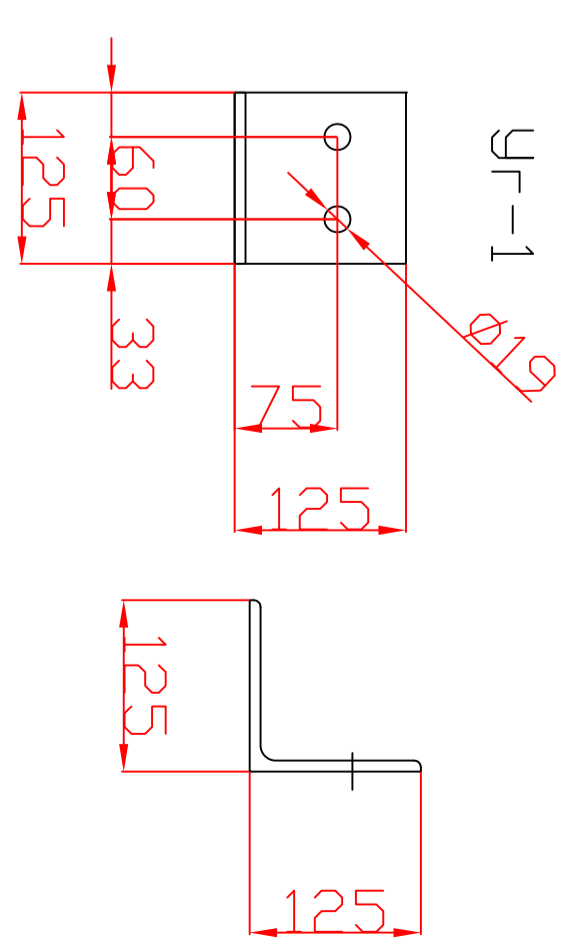
спецификация элементов

| марка | № детали | | сечение | длина | вес, кг | | ИТОГО | марка стали | примечание |
|-------|----------|---|---------------|-------|--------------|---------|-------|-------------|------------|
| | м | н | | | одной детали | всех шт | | | |
| РФ1-6 | 14.0 | 1 | проф тр 100x5 | 6058 | 88,3000 | 88,3000 | 90 | C255 | |
| | 14.1 | 1 | лист -6x100 | 100 | 0,5000 | 1,0000 | | | |
| | | | сварка | | | 0,7000 | | | |

Схема расположения колонн на отм. -0,80

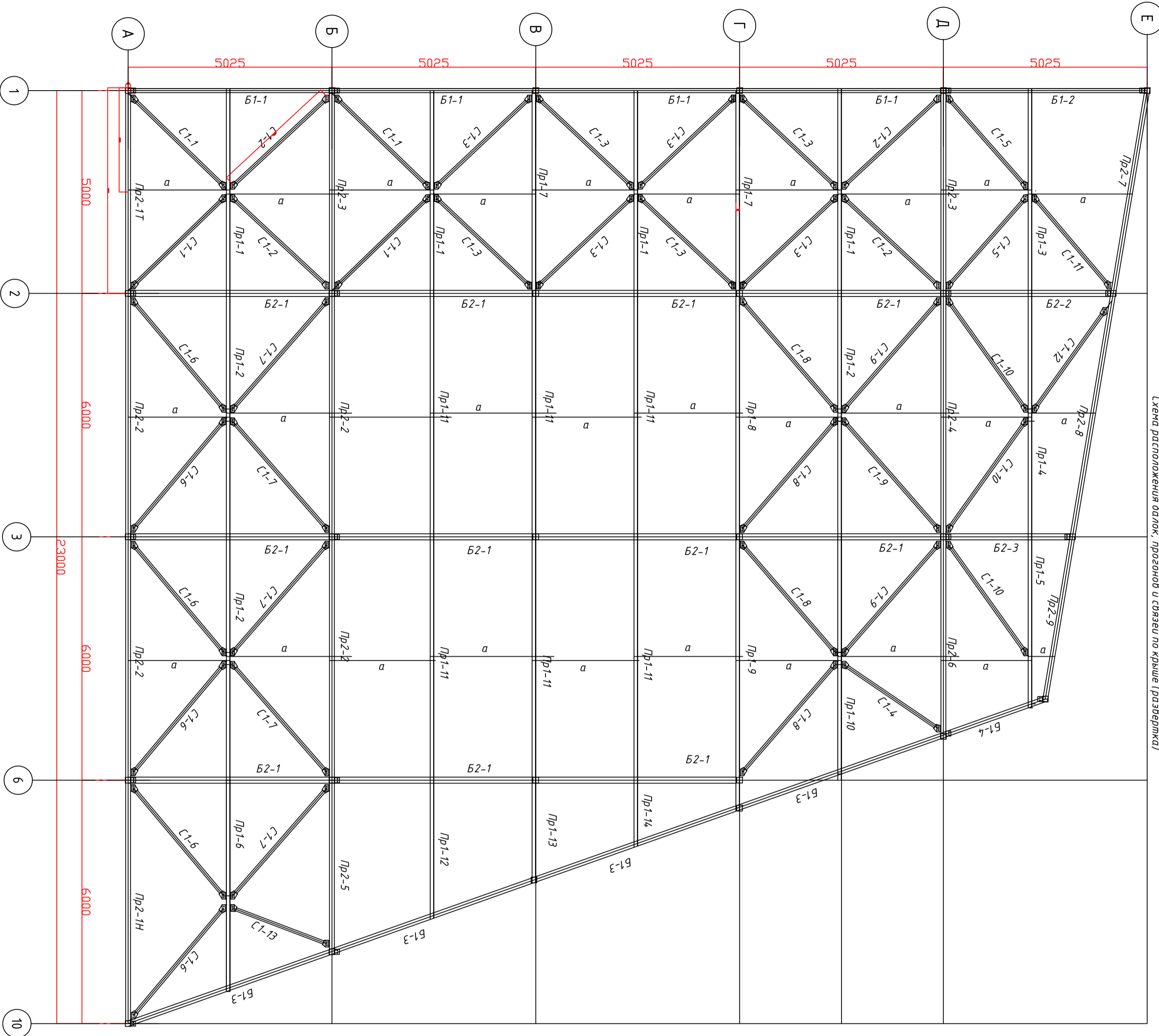


| марка | | № детали | | кол-во шт | | сечение | | длина | | вес, кг | | марка стали | | примечание | |
|-------|---|----------|-----|-----------|---|---------|---|-----------------------|-------|----------|----------|-------------|-------------|------------|--|
| д | в | δ/н | δ/н | м | н | ш | н | ш | длина | детали | вес шт | ИТОГО | марка стали | примечание | |
| Уа-1 | | 8/н | 20 | 1 | | | | шпилька резьбовая М18 | 80000 | 132.0000 | 132.0000 | 132 | С245 | | |
| | | | | | | | | уголок 125x8 | 125 | 2.0000 | 4,0.0000 | 40 | С255 | | |



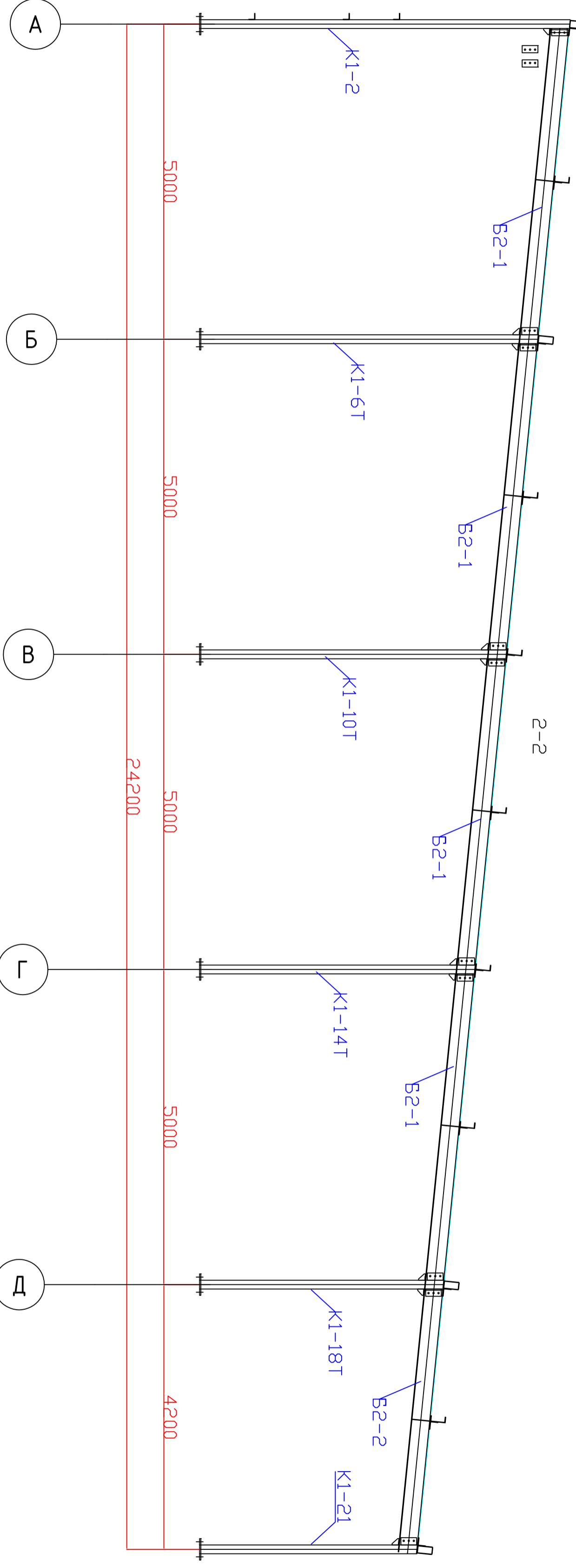
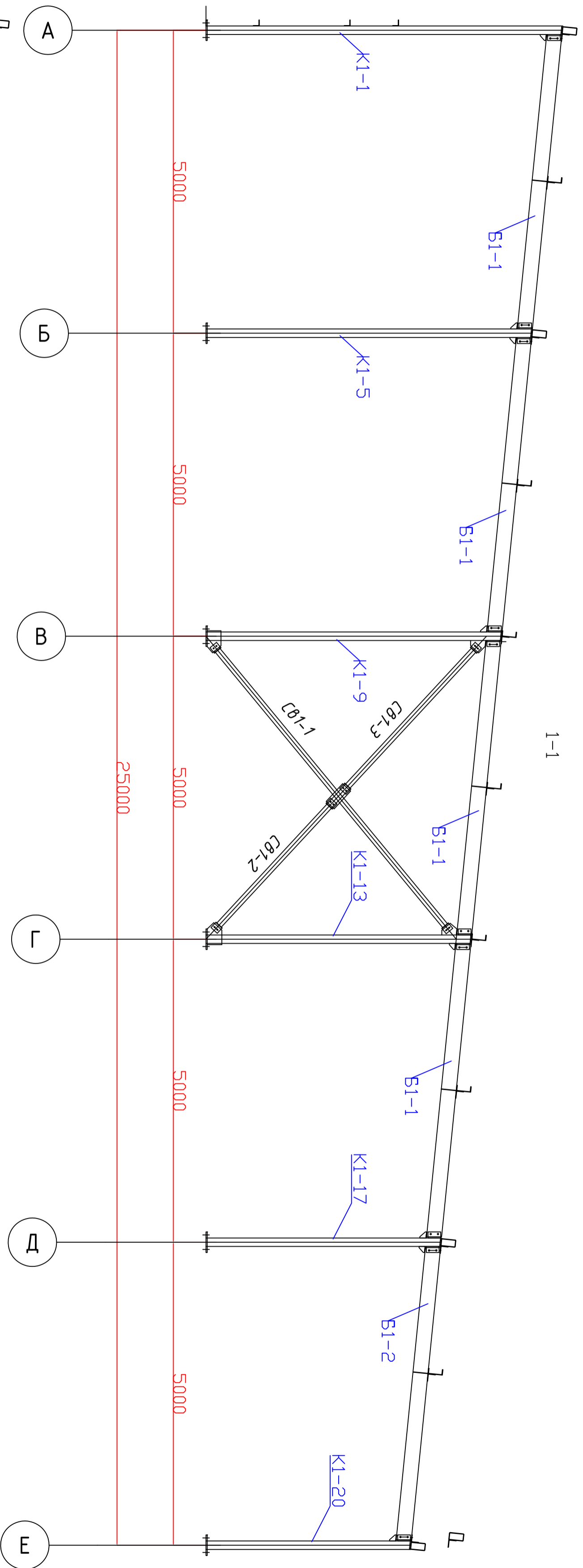
| | | | | | | | | | |
|--|--|------------|------|--------|-------|------|----------------|------|--------|
| Изм. | | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | 023-2024-КМД | | |
| разраб | | Григорьева | | | | | Эддинг магазин | | |
| пробери | | | | | | | Смадия | Лист | Листов |
| интервил | | | | | | | Р | 87 | |
| схема расположения колонн на отм.-0,80 | | | | | | | | | |

Схема расположения балок, прогонцов и связей по крыше (развертка)

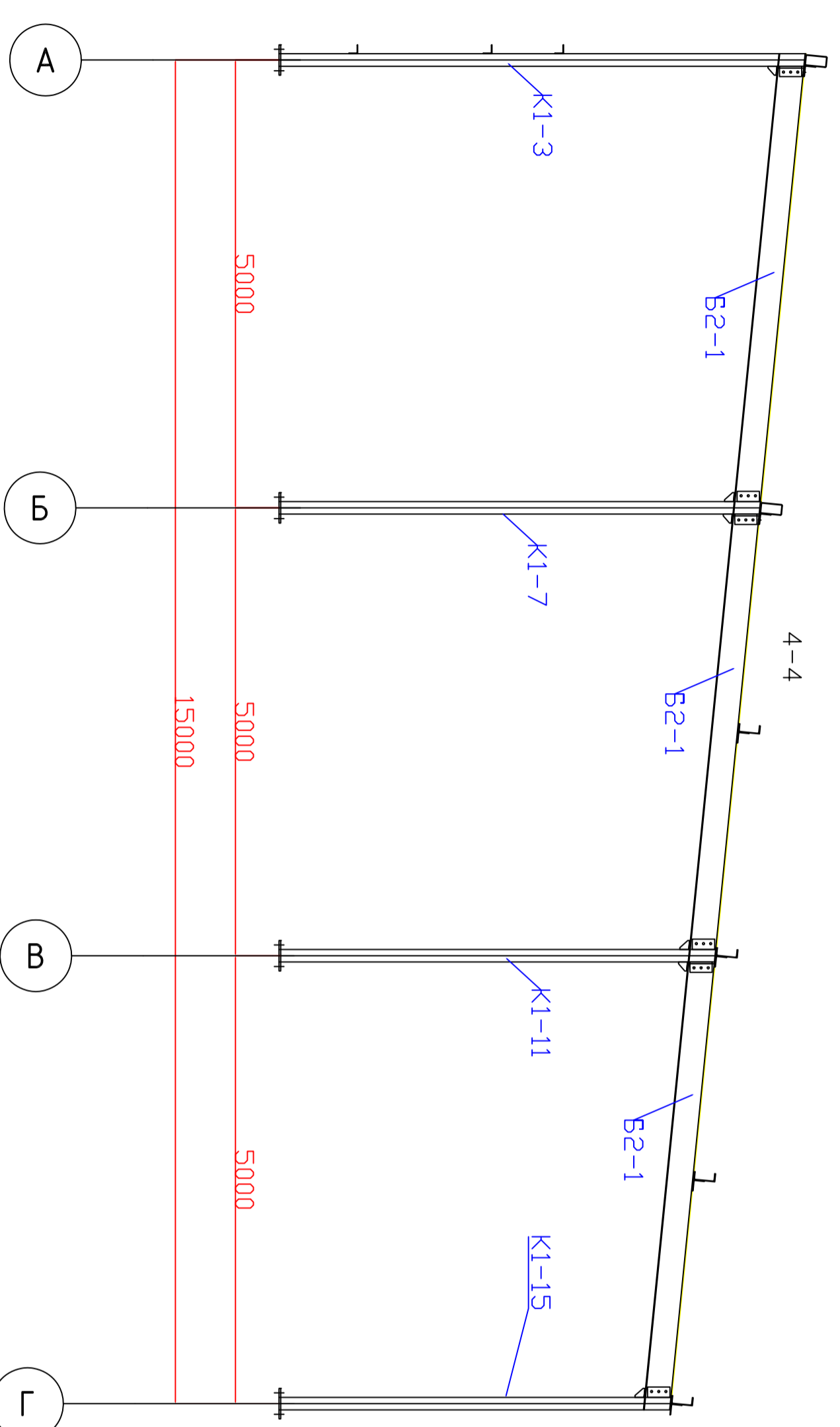
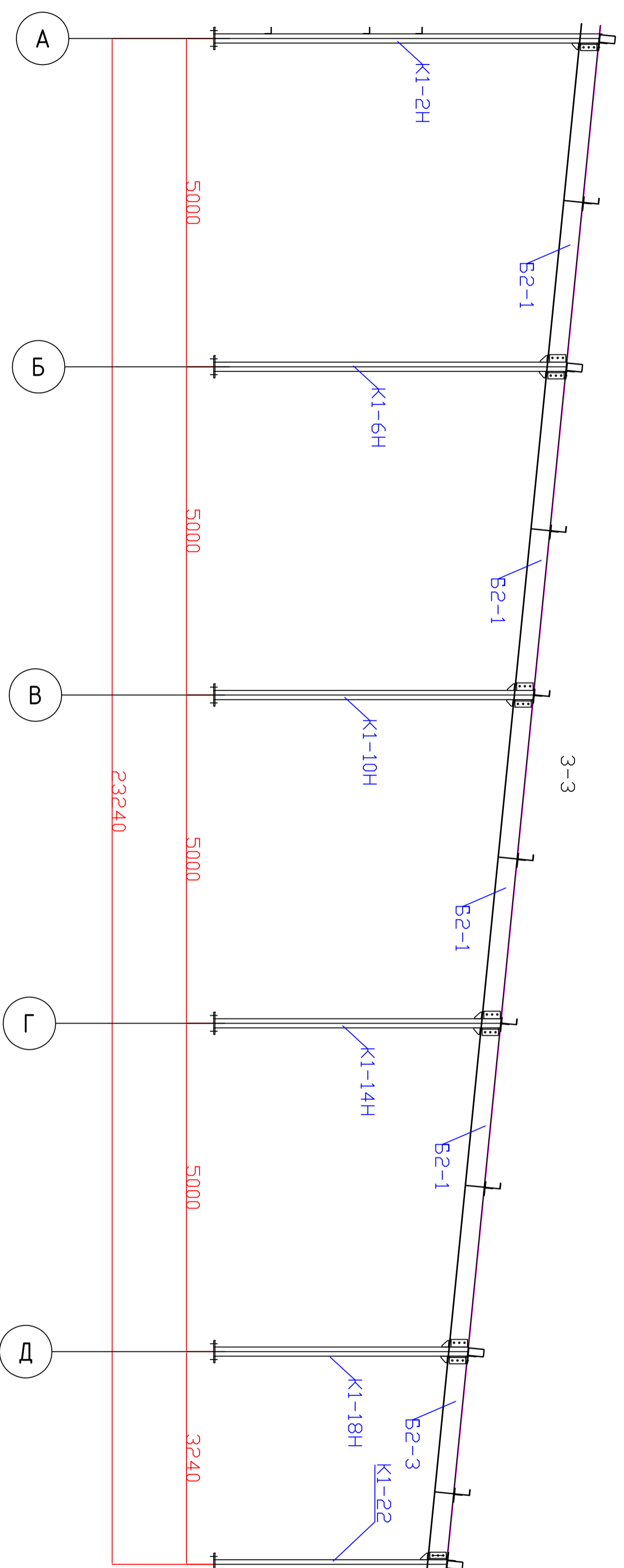


023-2024-КМД

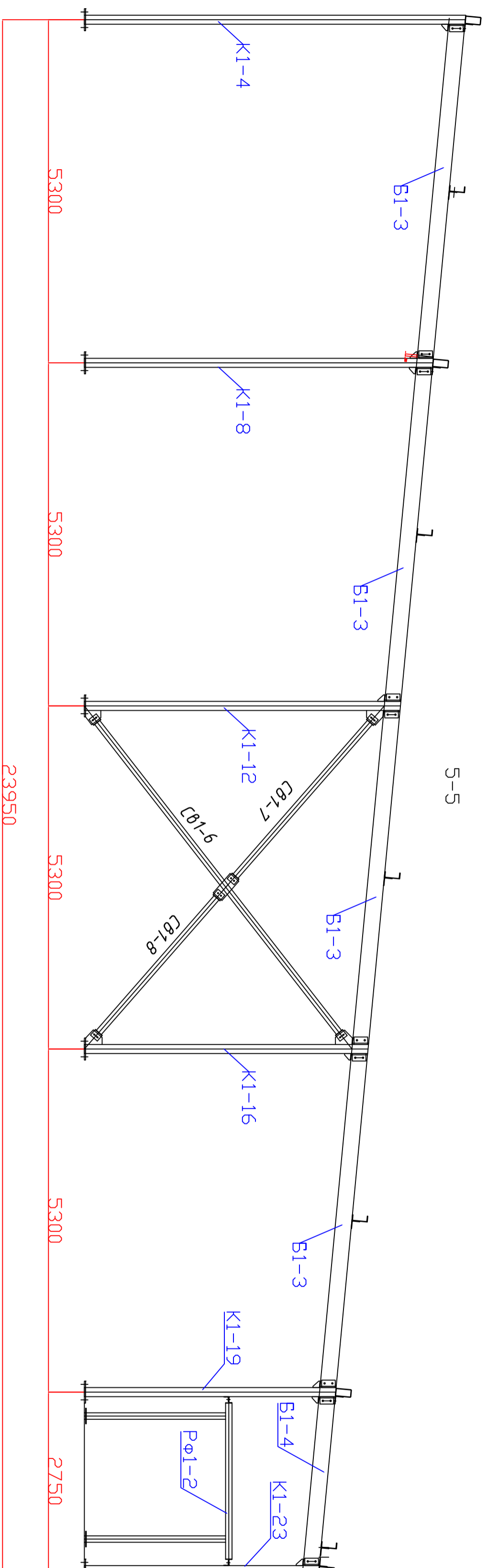
| | | | | | | | | | |
|----------|--------------|------|--------|-------|------|--|-------------|------------|--------|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | Здание магазина схема расположения балок, прогонцов и связей по крыше | Смадия Р | Лист 88 | Листов |
| разработ | Грузопредела | | | | | | | | |
| проберил | | | | | | | | | |
| инженер | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |



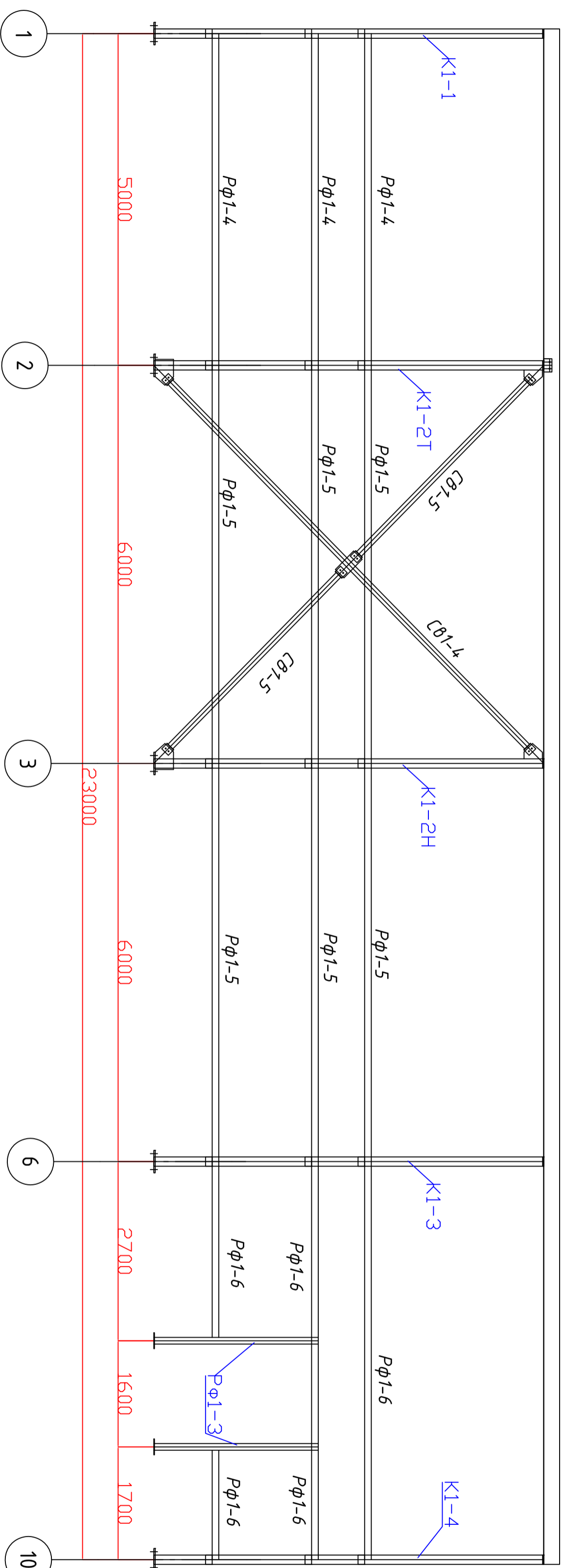
| | | | | | | | | | |
|------------------|----------|------------|--------|-------|------|--------|------|--------|--|
| 023-2024-КМД | | | | | | | | | |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | | | |
| разраб | | Грузопреда | | | | | | | |
| пробери | | | | | | | | | |
| инженер | | | | | | | | | |
| ЭДНИЦА МАШИНА | | | | | | Смадия | Лист | Листов | |
| разрезы 1-1, 2-2 | | | | | | Р | 89 | | |



| | | | | | | | | | |
|------------------|----------|------|--------------|-------|------|-------|------|--------|--|
| 023-2024-КМД | | | | | | | | | |
| Изм. | Код. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | | | |
| разраб | | | Грузопредела | | | | | | |
| проберил | | | | | | | | | |
| инженер | | | | | | | | | |
| Эдичие маэзиди | | | | | | Смади | Лист | Листов | |
| разрезы 3-3, 4-4 | | | | | | Р | 90 | | |

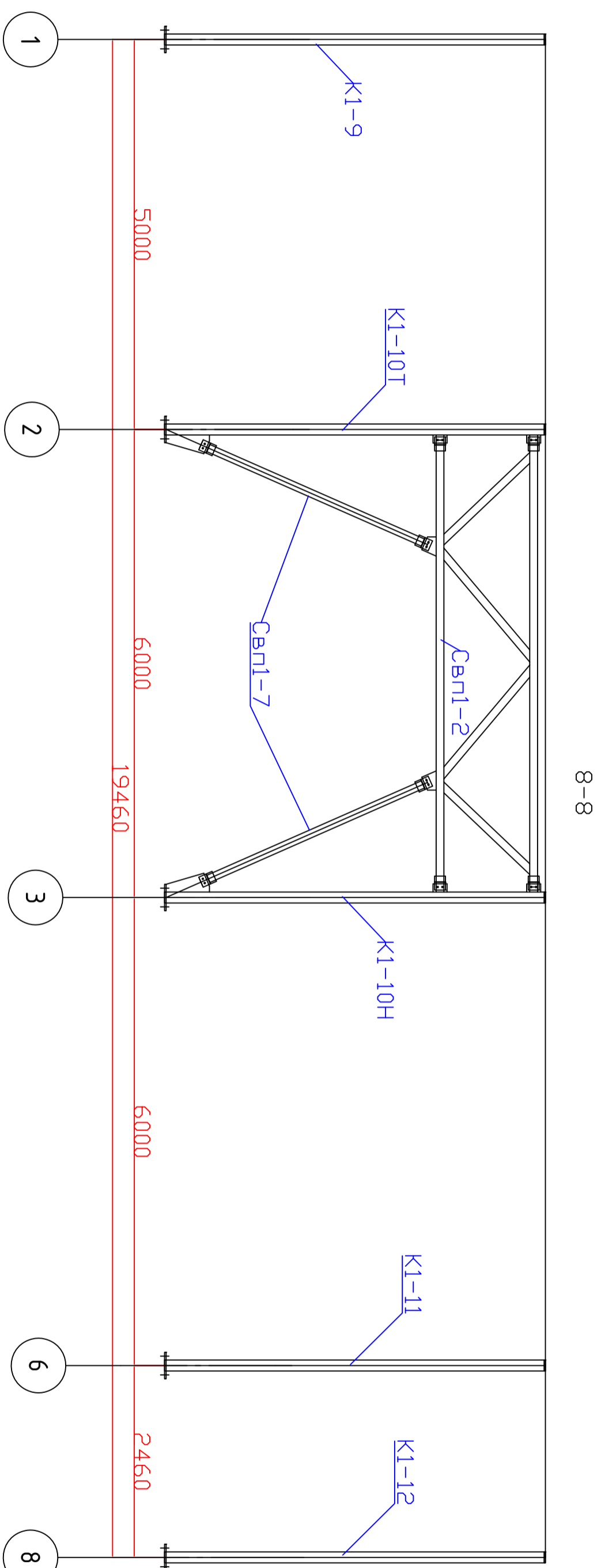
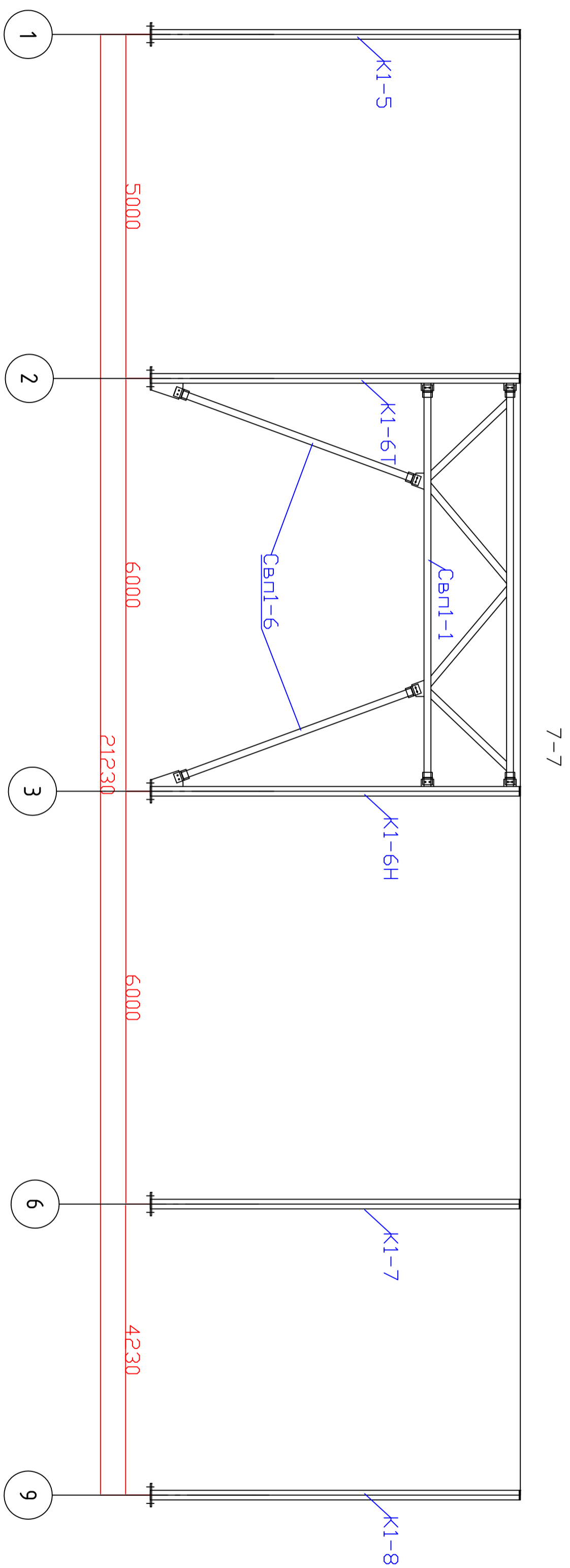


6-6



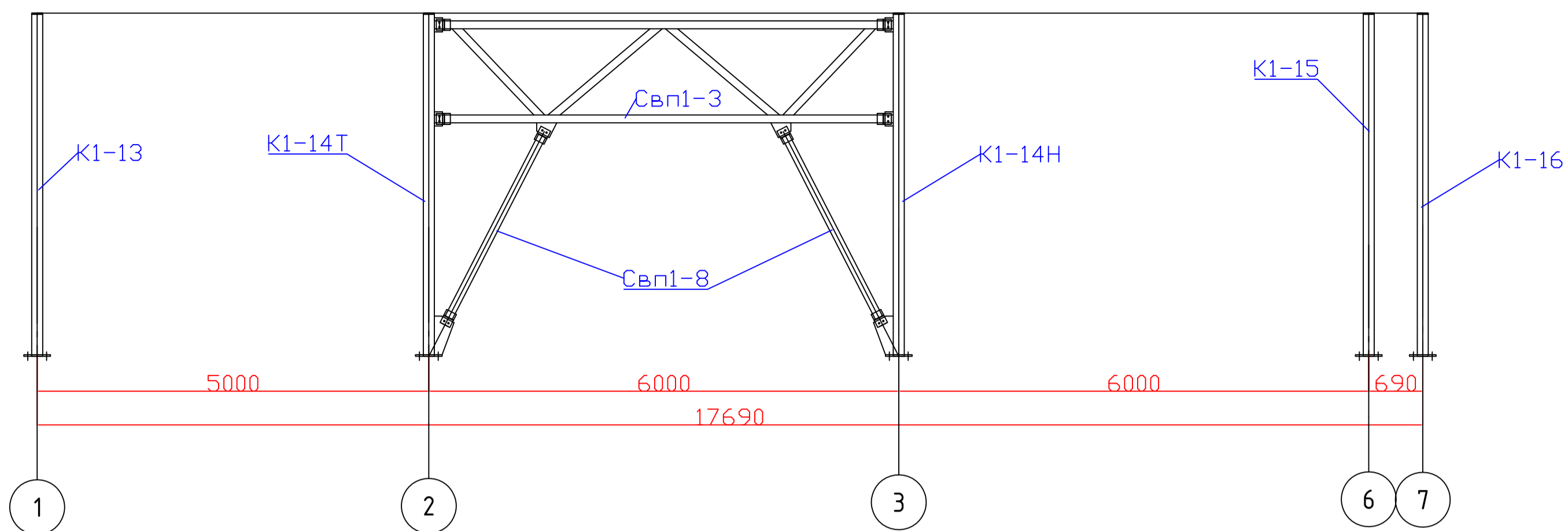
023-2024-КМД

| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | ЭДНИЦЕ МАСТЯИЦА | | |
|------|----------|------|--------------|-------|------|------------------|------|--------|
| | | | Грузопредела | | | Смадия | Лист | Листов |
| | | | проберил | | | Р | 91 | |
| | | | гивердил | | | | | |
| | | | | | | разрезы 5-5, 6-6 | | |

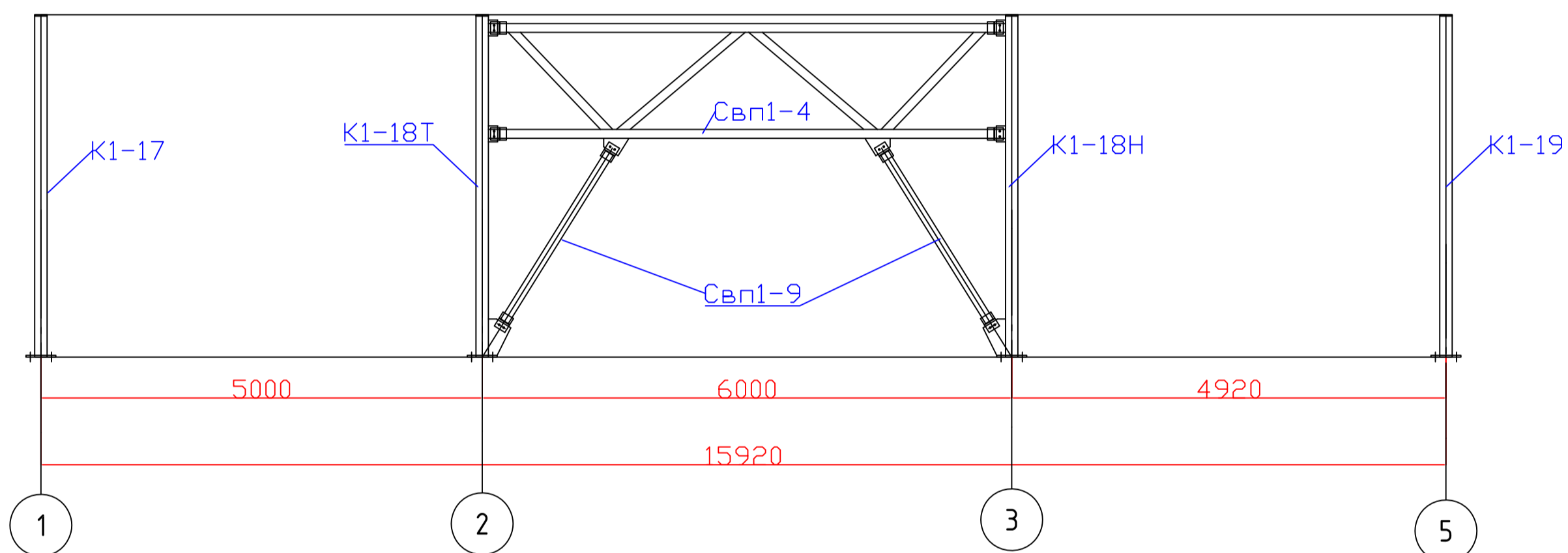


| | | | | | | | | | |
|--------------|----------|------------|--------|-------|------|------------------|------|--------|--|
| 023-2024-КМД | | | | | | | | | |
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | | | | |
| разраб | | Грузопреда | | | | ЭДНПЧ МАЭЭЭЧНД | | | |
| пробери | | | | | | разрезы 7-7, 8-8 | | | |
| инверсии | | | | | | Смадия | Лист | Листов | |
| | | | | | | Р | 92 | | |

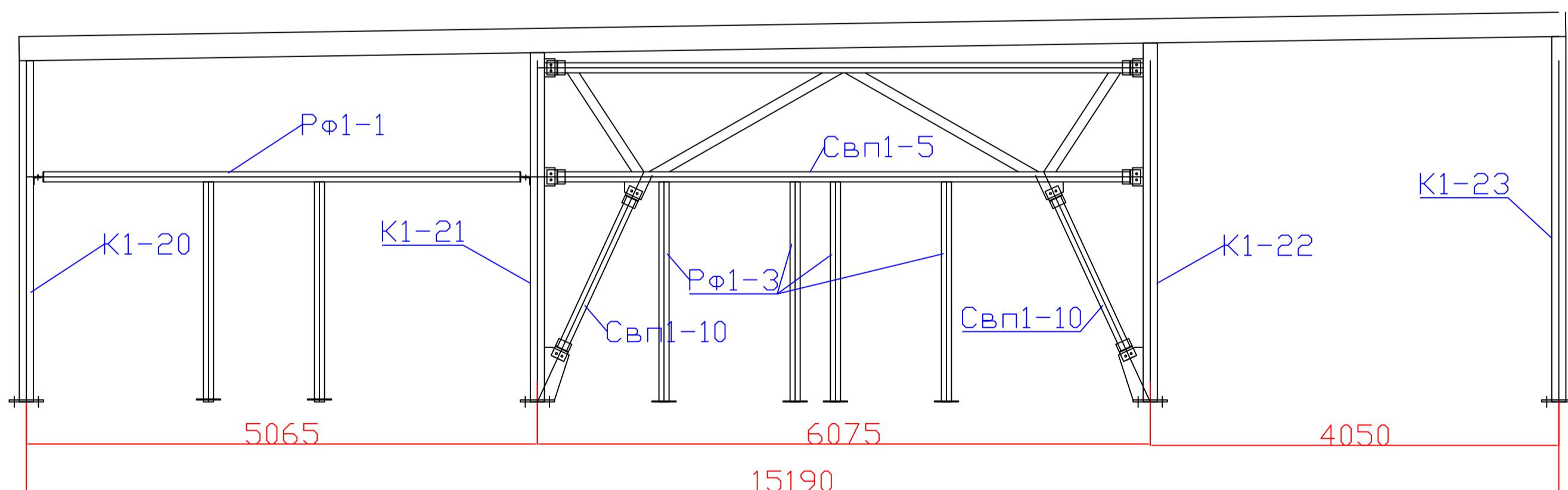
9-9



10-10



11-11



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