

Адкрытае Акцыянернае  
Таварыства «МАПІД»  
**Упраўленне малой  
механізацыі (УММ)**

вул. Глаголева, 42  
220015, г. Мінск  
Тэлефон 208-95-51  
Факс 208-95-51

Р/рачунак BY52BLBB30120100135079001001  
BIC BLBBBY2X

г.Мінск Дырэкцыя ААТ «Белінвестбанк»  
па г. Мінску і Мінскай вобласці  
вул. Калектарная, 11, г.Мінск  
УНП 100135079  
po-umm@mail.ru



Открытое Акционерное  
Общество «МАПІД»  
**Управление малой  
механизации (УММ)**

ул. Глаголева, 42  
220015, г. Минск  
Телефон 208-95-51  
Факс 208-95-51

Р/счет BY52BLBB30120100135079001001  
BIC BLBBBY2X

г.Минск Дирекция ОАО «Белинвестбанк»  
по г. Минску и Минской области  
ул. Коллекторная, 11, г.Минск  
УНП 100135079  
po-umm@mail.ru

27.06.2015 № 83-1/1584

на № \_\_\_\_\_ ад \_\_\_\_\_

Директору  
УП «УКС Мингорисполкома»  
Бобарико А.К.

Копия: Директору  
ООО «АктивПроектГрупп»

О согласовании

УММ ОАО «МАПІД» по объекту строительства: «**Многokвартирный жилой дом по улице Рыбалко, 20 в г. Минске**», в связи с невозможностью применения проектных ограждений и согласно записи в журнале авторского надзора, просим согласовать КМД на ограждения лестничного марша ИМ-0, ИМ-1, ИМ-2, ограждение ОГ-1, поручень П-1 (Приложение 1).

На основании вышеизложенного просим Вас письменно уведомить о принятом решении.

Приложение 1. Комплект чертежей 60-ПР/22-24-КМД на 10 л.

Заместитель начальника управления

Савинич А.А.

ОБЪЕКТ 60-ПР/22-24-АР

Многоквартирный жилой дом по улице Рыбалко, 20 в г.Минске  
2 пусковой комплекс

Комплект чертежей

60-ПР/22-24-КМД

Ограждение лестничного марша ИМ-0

Ограждение лестничного марша ИМ-1

Ограждение лестничного марша ИМ-2

Ограждение ОГ-1

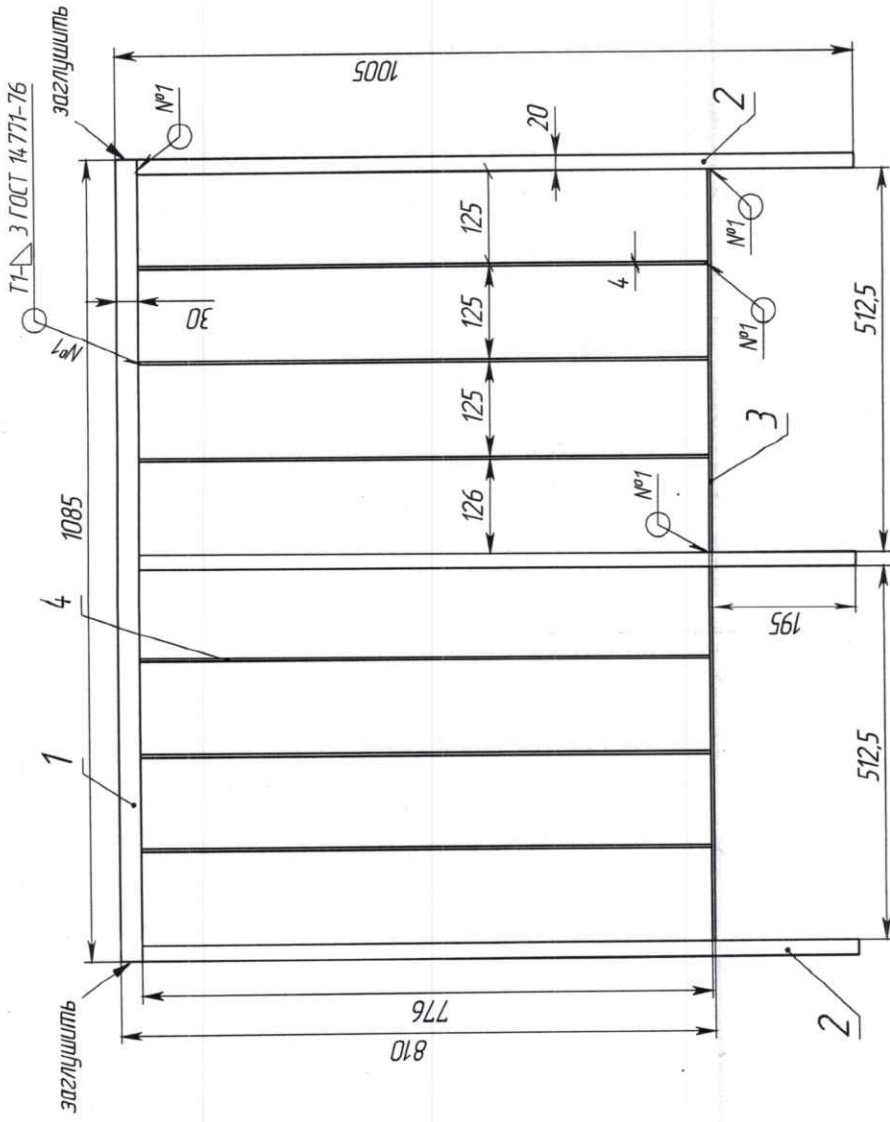
Поручень П-1

Проектировщик : Актив ГРУПП г.Минск

Разработал : УММ ОАО "МАГИД"

МИНСК-2025

175230111 - КМД



1. Размеры для справок.
2. Забоксские сварные швы выполнять механизированной сваркой в среде углекислого газа и его смеси по ГОСТ 14771-76 проболовкой сд-08ГЭС d=1,2, 2,0 мм. Толщина (КРЗ по ГОСТ 30021-93). Поверхность шва должна быть гладкой или рабночно-чешуйчатой, без резких переходов к основному металлу. Швы должны быть плотными по всей длине без прожогов, наплывов, сужений, перерывов. Грещины всех видов и направлений в основном металле и металле шва не допускаются. Кратеры швов в местах останавки сборки должны быть переварены, а в местах окончания сборки заварены. Кратеры не допускаются. Наплывы (наплывы) на основной металл не допускаются.
3. Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговаренных.
4. Подготовку металлических поверхностей к оксидированию производить в соответствии с ГОСТ 9402-2004. Поверхности металлоконструкций должны иметь прутья ступень очистки от окислов и гербиди флюса. Поверхности металлоконструкций должны иметь прутья ступень очистки от окислов и гербиди ступень обезжиривания по ГОСТ 9402-2004. Очистку поверхности от окислов производить абразивной (дробеструйной) обработкой или механическим способом с использованием абразивных кругов или шлифовальных шкур.
5. Ограждение окрасить эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 по оговоренной в заводских условиях поверхности. Общую толщину лакокрасочного покрытия не менее 80мкм. Цвет - RAL 7043.
6. На верхней или нижней, внешней относительно марша, поверхности подрамной, загибки лезвия должны быть предусмотрены рельефные обозначения этикетки с цифрами и шрифтом. Высота цифр и шрифта должны быть не менее: ширина 0,010 м, высота -0,015 м, высота рельефа цифр - 0,002 м.
7. Изготавливать и маркировать изделие согласно СТБ 1381

Отпр. марка		Кол-ч		Сечение	Длина	Масса, кг		Марка стали	Примеч.
Поз.	Т	Н	Поз.			Всех	Марки		
ИМ-0	1	1		Труба 40x30x3	1085				Б4
	2	3		Квадрат 20	975				Б4
	3	2		Полоса 4x30	512,5				Б4
	4	6		Полоса 4x30	776				Б4
	5	2		-2x28	38				Б4, загл.
						Масса сварных швов 1%			

Имя	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
ИМ-0	Чуданов	Пенько			26.06.25
Проверил					26.06.25
Утвердил					
Нач.пр.					

Спецификация деталей из стали С235 ГОСТ 27772, кроме оговоренной		60-ПР/22-24 - КМД		заявка №405	
		ул. Рыбалка, ж.д. №20			
		Ограждение лестничного марша ИМ-0		Лист / Листов	
		1 шт		1 / 1	
		Управление Малой Механизации ОАО "МАГИД"			



КМД

Лист пружен

Спроб №

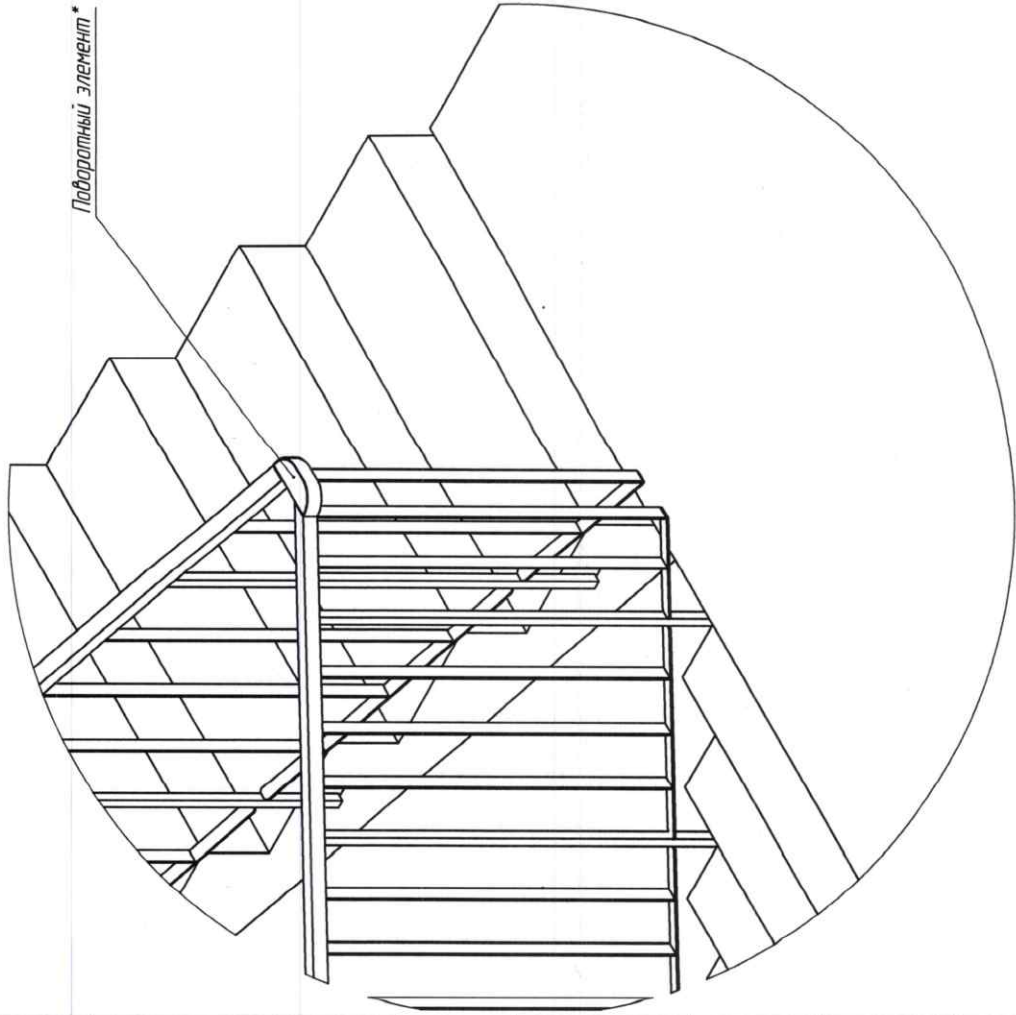
Лист и дата

Инд № дуж

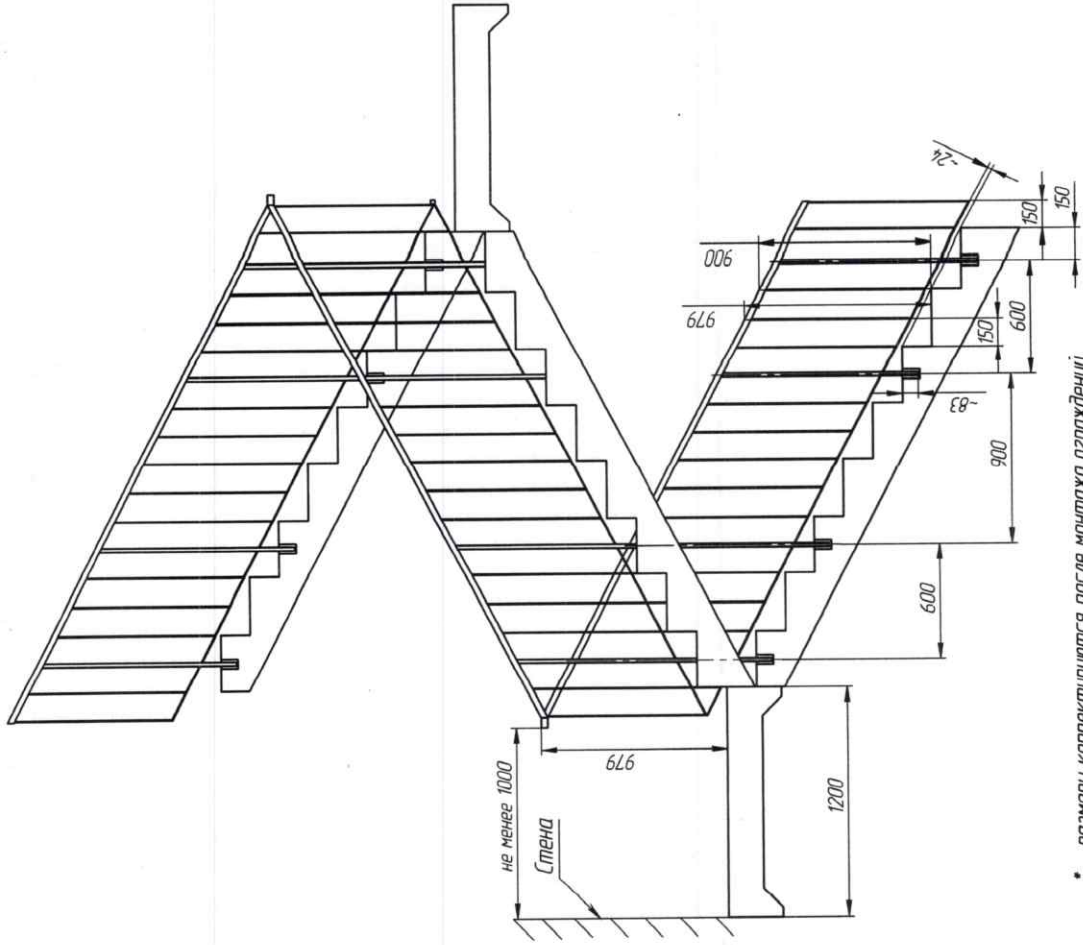
Взам инд №

Лист и дата

Инд № подл



Поворотный элемент\*



\* - размеры корректируются после монтажа ограждений

60-ПР/22-24 - КМД

Ж. д. №20, ул. Рыбалко

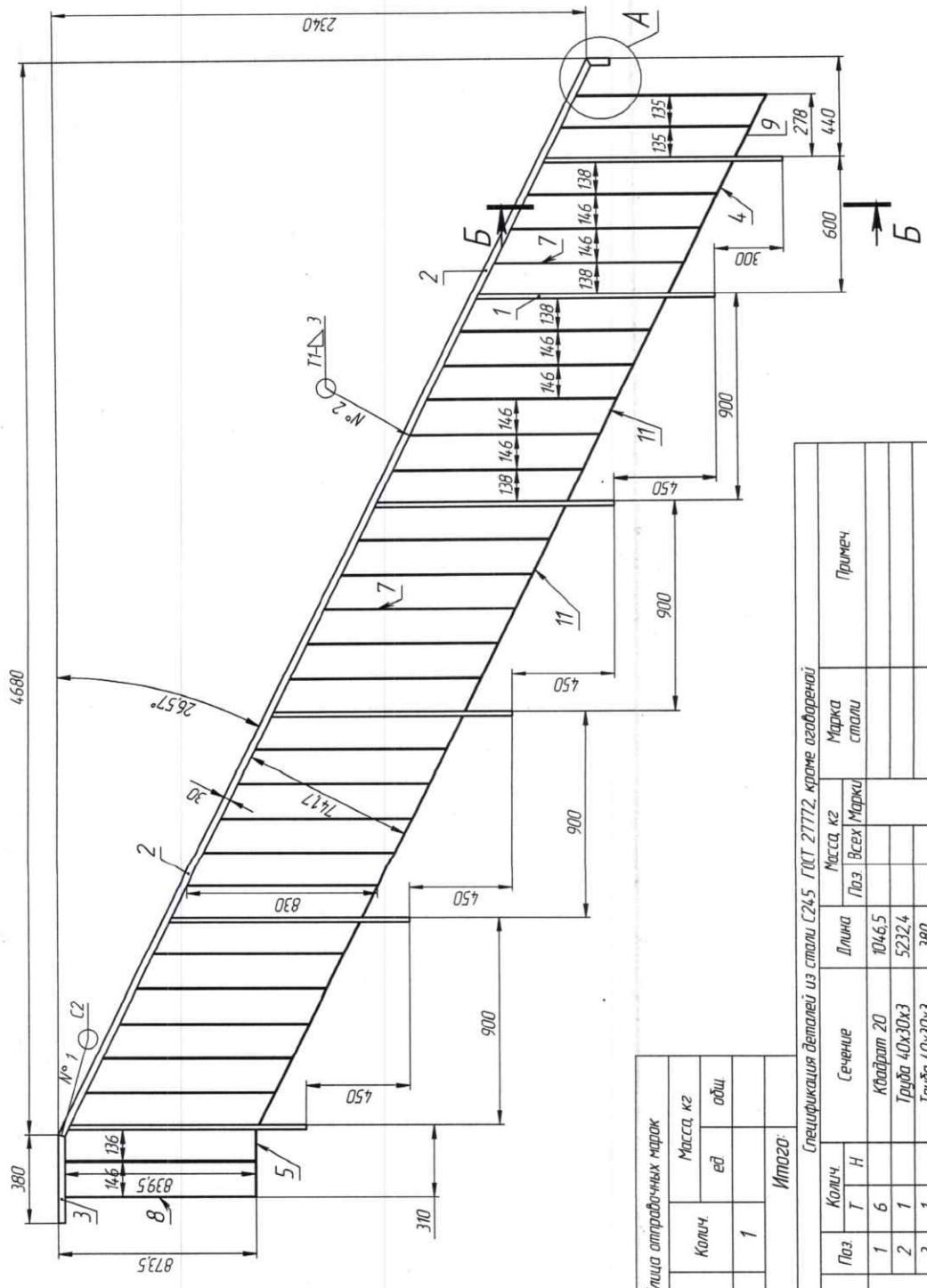
Ограждение лестничного марша  
ИМ-1

Управление Малой Механизации  
ОАО "МАЛИД"

Формат А3

Изм/кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Нач. КО	Чуданов			08.05.25
Разраб.	Пенька			
Проверил				
Утвердил				
Н.контр.				

Копировал



1. Размеры для ступаков
2. Задаётся сварные швы выполняются механизированной сваркой в среде углекислого газа и его смеси по ГОСТ 14171-16 прокатки ст-08Г2С в-12, 20 мм. Толщина СКРЗ по ГОСТ 30271-93. Поверхность шва должна быть гладкой или равномерно зашпательной. Без резких переходов к основному металлу. Швы должны быть плотными по всей длине без прожогов, наплывов, сужения, перерывов. Трещины всех видов и направлений в основном металле и металле шва не допускаются. Крайтеры шва в местах останова сварки должны быть переданы, а в местах окончания сварки заданы. Крайтеры не допускаются. Наплывы (натеки) на основном металле не допускаются.
3. Категы сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оголовных.
4. Подготовку металлоструктурности к окраске выполнять в соответствии с ГОСТ 9402-2004. Поверхности металлоструктурности не должны иметь эрозий, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса.
5. Поверхности металлоструктурности должны иметь степень чистоты от окислов и жира степеню обезжиривания по ГОСТ 9402-2004. Очистку поверхности от окислов производить фрезерной (абразивной) абразивной или механическим способом с использованием абразивных кругов или шлифовальных шкур.
6. Окрашивать порошковой эмаль ПР-15 ГОСТ 6465-76 по ГОСТ 25129-82. Облицовка полиуретанового покрытия не менее 80мкм. Цвет - RAL 7043. Цвет порошковой эмали непрерывного порошкуня - RAL 1034.
7. На верхней или нижней, внешней или внутренней поверхности порошковой эмалью должны быть предусмотрены рельефные обозначения этапов работ ширины и шириной 0,010 м. Высота шифр должна быть ширины - 0,002 м.
8. Изготавливать и маркировать изделие согласно СТБ 1381.

Таблица отработанных марок

Отпр. марка	Колич.	Масса, кг	
		ед	общ
ИМ-2	1		
Итого:			

Спецификация деталей из стали С245 ГОСТ 27772, кроме оговоренной

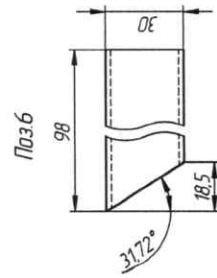
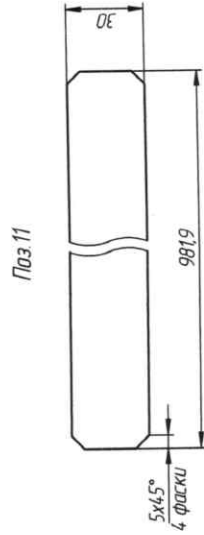
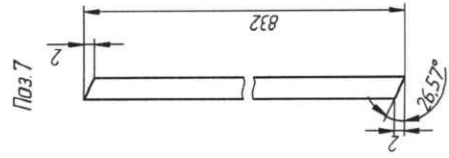
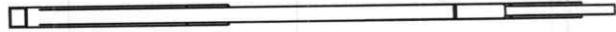
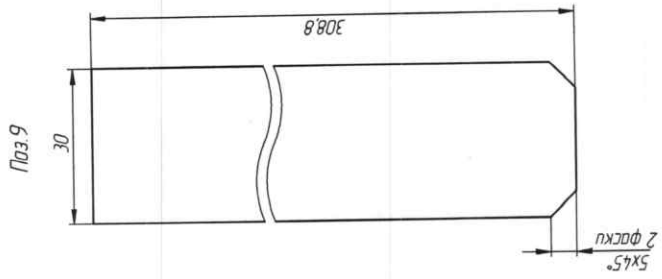
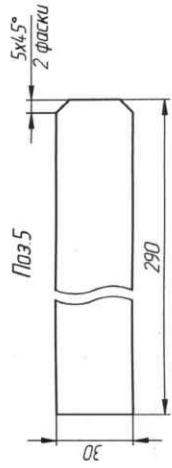
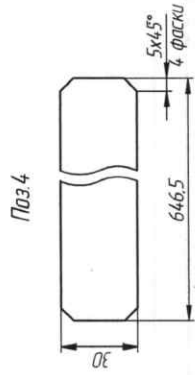
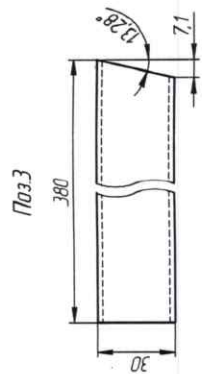
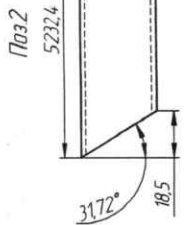
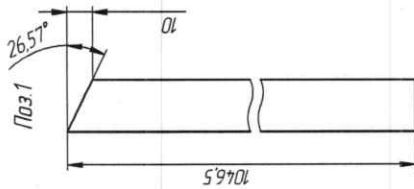
Отпр. марка	Поз	Колич.	Сечение	Длина	Масса, кг		Примеч.
					Поз	Всех	
ИМ-2	1	6	Квадрат 20	1046,5			Б4, загляшка
	2	1	Труба 40x30x3	5232,4			
	3	1	Труба 40x30x3	380			
	4	1	Полоса 4x30	646,5			
	5	1	Полоса 4x30	290			
	6	1	Труба 40x30x3	98			
	7	25	Полоса 4x30	832			
	8	2	Полоса 4x30	839,5			
	9	1	Полоса 4x30	308,8			
	10	1	Лист I=2	38x28			
	11	4	Полоса 4x30	981,9			
	-	1	Труба 40x30x3	300			Б4 в комплекте
					Масса сварных швов 1%		

60-ПР/22-24 - КМД				Заявка №405	
Жд №20, ул. Рыбалко					
Ограждение лестничного марша ИМ-2		Сталь	Лист	Лист	Листов
				1	3
Всего 1 шт		Управление Малой Механизации ОАО "МАБИД"			
Исполнитель		Формат А3			

Имя	Кол уч	Лист	№ док	Подп.	Дата
Нач КО	Чуднов	Пенько			26.06.25
Разраб					26.06.25
Проверил					
Утвердил					
Н.контр.					

КМД

Б-Б



Изм/Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Нач. КО	Чубанов			26.06.25
Разраб.	Пенько			26.06.25
Проверил				
Утвердил				
Н.контр.				

60-ПР/22-24 - КМД

Ж.д. №20, ул. Рыбалко

Ограждение лестничного марша ИМ-2

Управление Малой Механизации ОАО "МАПИД"

Формат А3

Копировал

Лист 1 из 1

Склад №

Лист и дата

Изд. № докум.

Взам. изд. №

Изд. № подл.

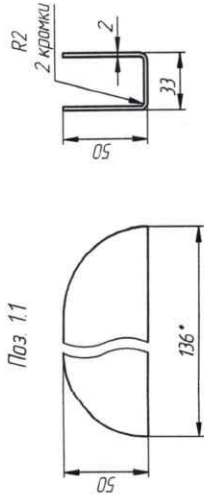
Лист

Стация

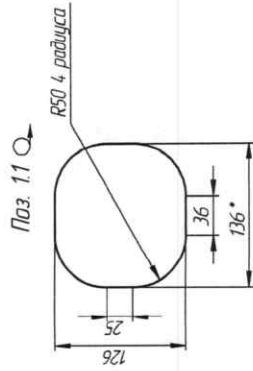
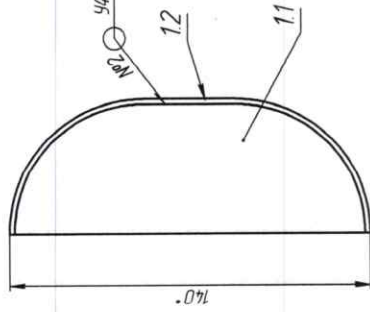
Лист

Листов

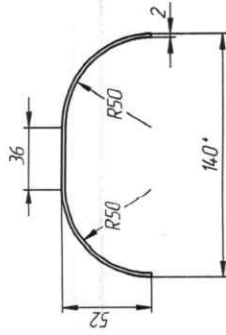
ШЖК-



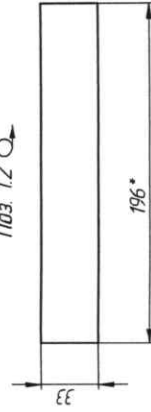
44 ГОСТ 14.771-76



Поз. 12



Поз. 12



Лист примен

Лист №

Лист и дата

Инд № дудл

Взам инд №

Лист и дата

Инд № подл

\* - размеры корректируются после монтажа двух ограждений

Оптр. марка	Поз	Кол-ч		Сечение	Длина	Масса, кг		Примеч
		Т	Н			Поз	Всех	
Подаротная загл берх	11	1		-2x126	136*			
	12	1		-2x33	196*			
						Масса сварных швов 1%		

Спецификация деталей из стали С245 ГОСТ 27772, кроме оговоренной

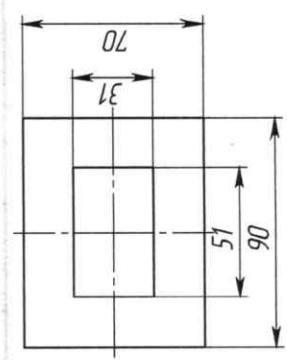
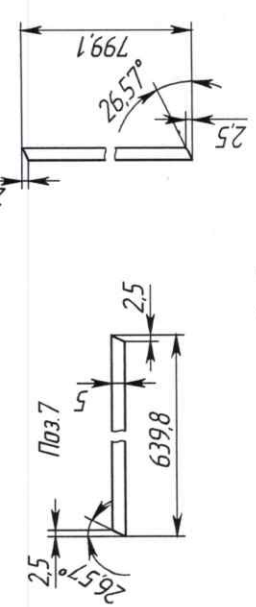
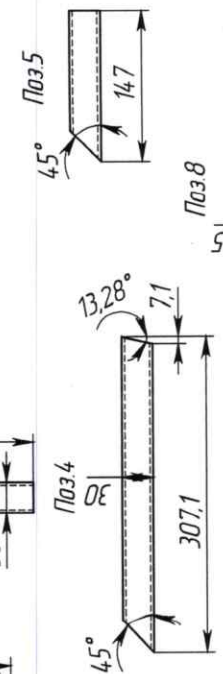
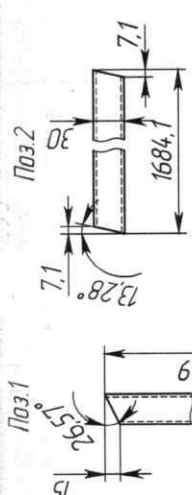
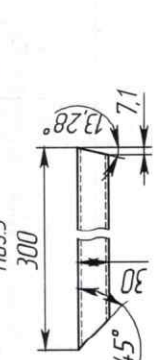
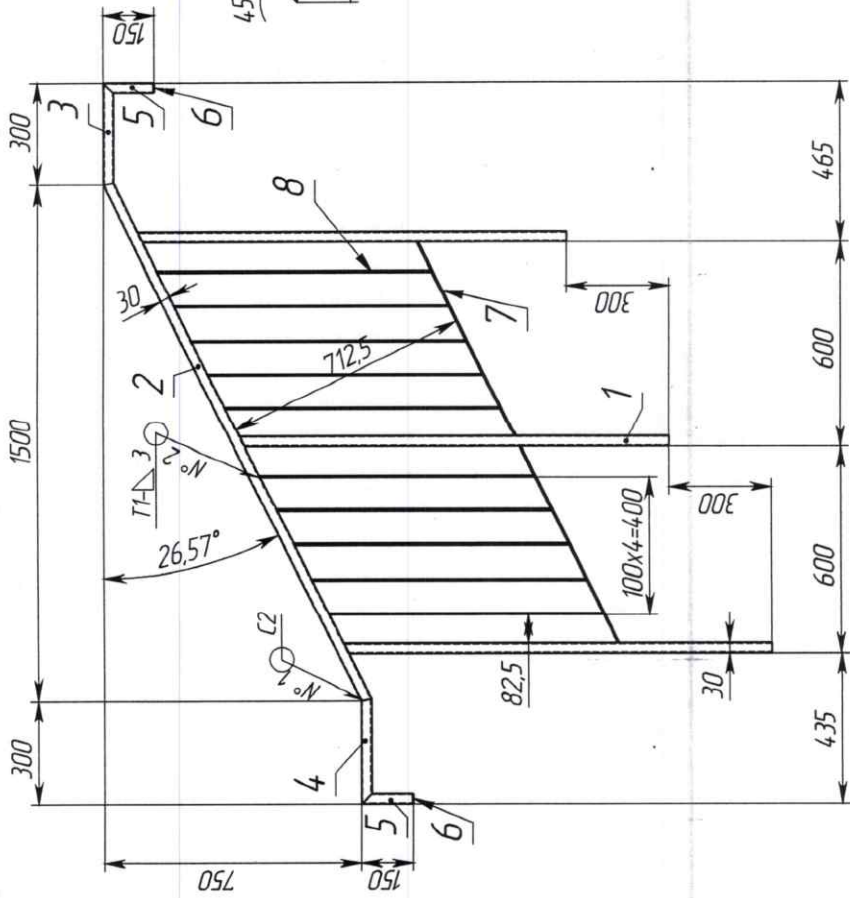
60-ПР/22-24 - КМД		Жд №20, ул. Рыбалка		Лист	Листов
Ограждение лестничного марша ИМ-2		Стация	Лист	3	3
Изм/Кол.уч	Лист	№ док	Ред.	Дата	
Нач.КО	Чубанов			26.06.25	
Разраб	Пенько			26.06.25	
Проверил					
Утвердил					
Н.контр.					

Управление Малой Механизации ОАО "МАПИД"

Формат А3

Копировал

ТМКМ-И 90092902



1. Заводские сварные швы выдолбить по стандартной технологии сваркой в среде инертного газа и его смеси по ГОСТ 14177-76 проволокой СВ-08Г2С d=1.2, 2.0 мм. Точность СКРЗ по ГОСТ 30021-93. Поверхность шва должна быть гладкой или равномерношершавой, без резких переходов к основному металлу. Швы должны быть плотными по всей длине без прожогов, наплывов, сужений, перерывов. Грешины всех выводов и направлений в основном металле и металле шва не допускаются. Крайние швы в местах окончания должны быть переданы, а в местах окончания сварки заведены (напек) на основной металл не допускаются. Неуказанные детали сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.

2. Подготовку металлических поверхностей к окраске производить в соответствии с ГОСТ 9402-2004. Поверхности металлоконструкций не должны иметь заусенцев, сварочных дрязг, прожогов, остатков флюса. Поверхности металлоконструкций должны иметь третью степень очистки от окислов и передние степени обезжиривания по ГОСТ 9402-2004. Очистку поверхностей от окислов производить абразивной (водоemной) обработкой или механическим способом с использованием абразивных кругов или шлифовальных шкур.

3. Изготовление и конструкции должны осуществляться согласно ТКП 45-504-121-2009, СТБ 1565-2009, СТБ-1381-2003.

4. Покраску металлических поверхностей производить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-82. Общая толщина покрытия не должна быть менее 80 мкм. Цвет - RAL 7043.

5. Маркировка изделия согласно СТБ-1381-2003.

Инд. № подл.	Подл. и дата	Взм. инд. №	Инд. № дил.	Подл. и дата	Копич		Сечение	Длина (размеры)	Марка стали	Примеч.
					Т	И				
					1	3	Труба 50x30x3	1249		
					2	1	Труба 50x30x3	1684.1		
					3	1	Труба 50x30x3	300		
					4	1	Труба 50x30x3	307.1		
					5	2	Труба 50x30x3	14.7		БЧ, заглушка
					6	2	-3x4.7	4.7		
					7	2	Полоса 5x50	639.8		
					8	10	Полоса 5x50	799.1		
					9	3	-2x70	90		в комп.
Масса сварных швов 1%										

60-ПР/22-24-КМД		Заявка 405	
ул. Рыбалка, ж.д. №20			
Ограждение ОГ-1		Лист	Листов
		1	2
ОГ-1 - 1 шт.		Управление Малой Механизации ОАО "МАПИД"	
Изм/Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.
Нач. КО	Чубанов	27.06.25	
Разраб.	Пенько	27.06.25	
Проверил			
Утвердил			
Н.Контр.			

Формат А3

Копировал



ПМЖ-И 9007907

Б-Б

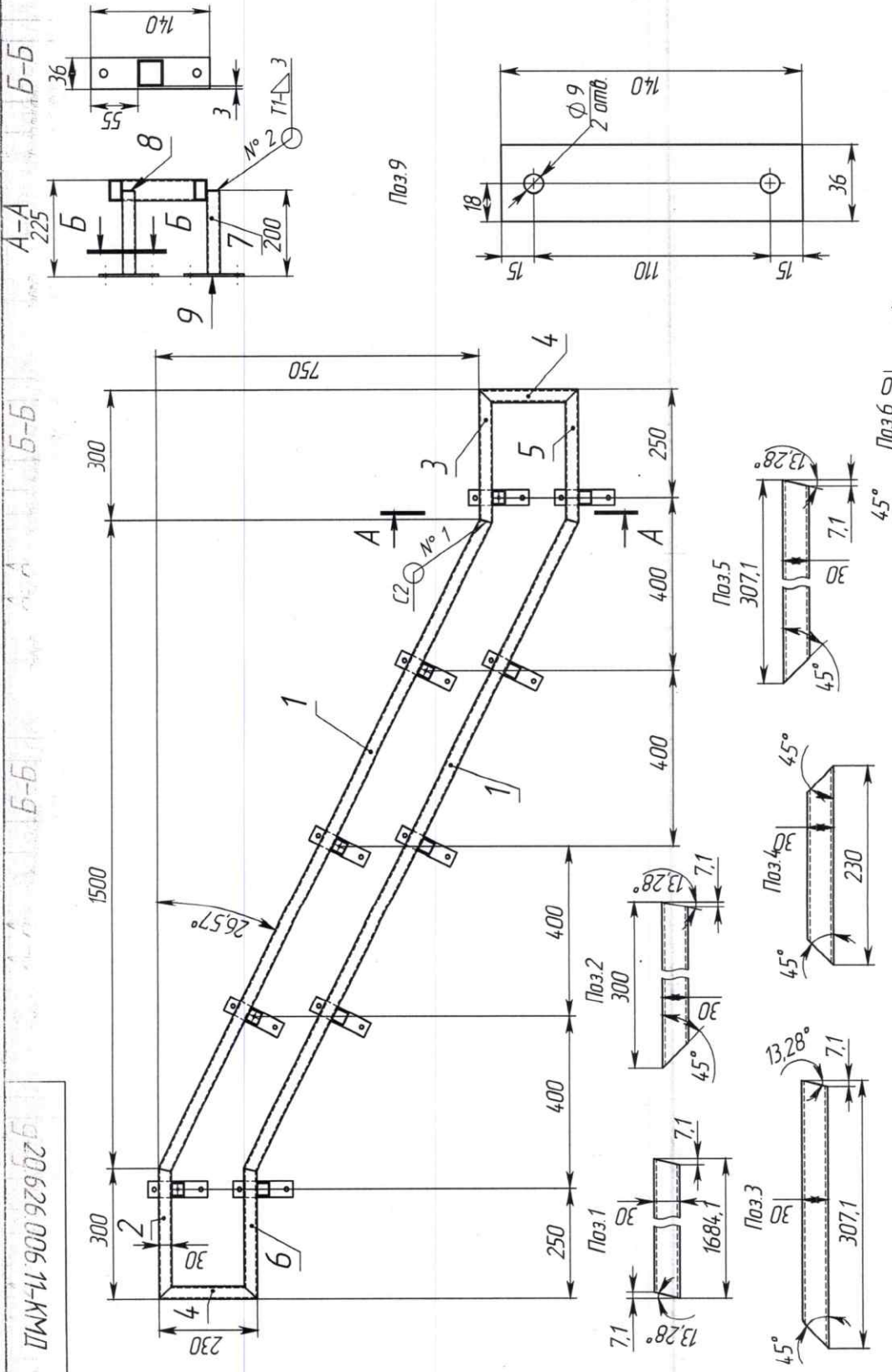
Б-Б

Лист № \_\_\_\_\_

Лист № \_\_\_\_\_

1 Заводские сварные швы выгнать  
ультразвуковой сваркой в среде  
углекислого газа и его сплав по ГОСТ  
14771-76 подложки ст-08Г 2С 04-2-20  
мм. Точность СКВ3 по ГОСТ 30021-93  
Поверхность шва должна быть гладкой или  
радиусно-конической, без резких  
перепадов к основному металлу. Швы  
должны быть плотными по всей длине без  
прожогов, наплывов, сужений, перерывов,  
трещины всех видов и направлений в  
основном металле и металле шва не  
допускается. Крайеры шва в местах  
осластки должны быть переварены, а в  
местах окончания сборки заварены  
Крайеры не допускаются. Наплывы  
(наплески) на основной металл не  
допускается. Неуказанные катеты сварных  
швов принимать по наименьшей толщине  
свариваемых деталей.

2 Подготовка металлических  
поверхностей к окрашиванию производить  
в соответствии с ГОСТ 9402-2004.  
Поверхности металлоконструкций не  
должны иметь заусенцев, слобочных  
брызг, прожогов, остатков флюса  
Поверхности металлоконструкций должны  
иметь предельно высокую степень очистки от  
окислов и передние стелени обезжиривания  
по ГОСТ 9402-2004. Очистку  
поверхности от окислов производить  
дробеструйной (абразивной) обработкой  
или механическим способом с  
использованием абразивных кругов или  
широколинейных шкурков.  
3 Изготовление металлоконструкций должно  
осуществляться согласно ТКП 45-5.04-  
121-2009, СТБ 1565-2009, СТБ-1381-2003  
4. Лакраску металлических поверхностей  
производить эмалью ПФ-115 по ГОСТ  
6465-76 по грунтовке ГФ-021 ГОСТ  
25129-82. Общая толщина покрытия не  
должна быть менее 80 мкм. Цвет - RAL  
7043.  
5. Маркировать изделие согласно СТБ-  
1381-2003



Спецификация деталей из стали С245 ГОСТ 21772-2015, кроме оговоренной

Отпр. марка	Поз.	Кол-ч		Сечение	Марка стали	Примеч.
		Т	И			
П-1	1	2		Труба 50x30x3	1684,1	
	2	1		Труба 50x30x3	300	
	3	1		Труба 50x30x3	307,1	
	4	2		Труба 50x30x3	230	
	5	1		Труба 50x30x3	307,1	
	6	1		Труба 50x30x3	300	
	7	10		Труба 30x30x3	193	БЧ
	8	10		-2x27	27	БЧ, загл.
	9	10		-5x36	140	БЧ, загл.
					Масса сварных швов 1%	

60-ПР/22-24-КМД Заявка 405

ул. Рыбалка, ж.д. №20

Изм/Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стация		Листов
					Лист	Листов	
Нач. КО	Чуданов	Пенько		27.08.25		1	2
Проверил				27.08.25			
Утвердил							
Н.контр.							

Парумень П-1

П-1 - 1 шт.

Управление Малой Механики ОАО "МАПИД"

Формат А3

Копировал

