

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 «МАПИД»  
**Управление малой  
механизации (УММ)**

ул. Глаголева, 42  
220015, г. Минск  
Телефон 208-93-31  
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

24.08.2025 № 83-1/2142

на № \_\_\_\_\_ ад \_\_\_\_\_

Директору  
УП «УКС Мингорисполкома»  
Бобарико А.К.

Копия: Директору  
ООО «АктивПроектГрупп»

О согласовании

УММ ОАО «МАПИД» по объекту строительства: **«Многоквартирный 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.

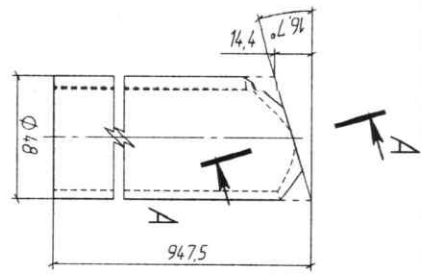
Приложение 1. Комплект чертежей 60-ПР/22-24-КМД на 10 л.

Заместитель начальника управления

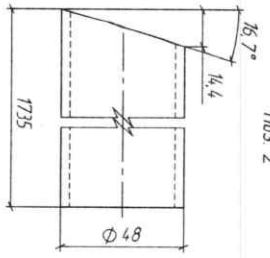
Савинич А.А.



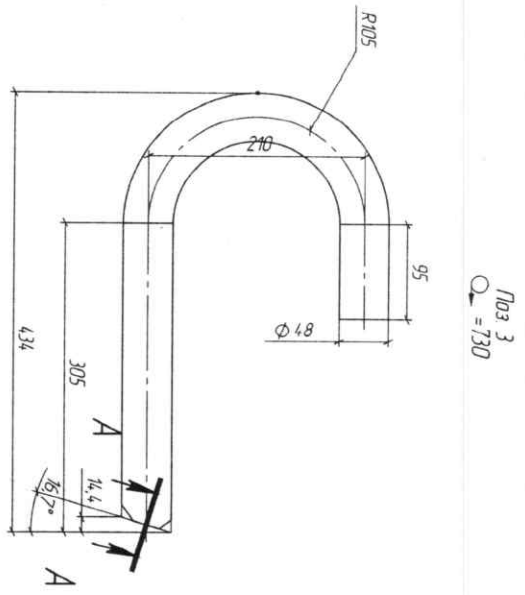
Инв № подл	Подп и дата	Взам инв №	Инв № выдл	Подп и дата



Поз 1

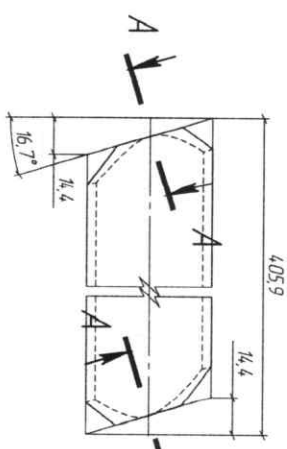
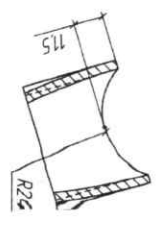


Поз 2

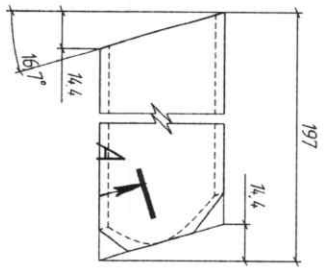


Поз 3  
D = 130

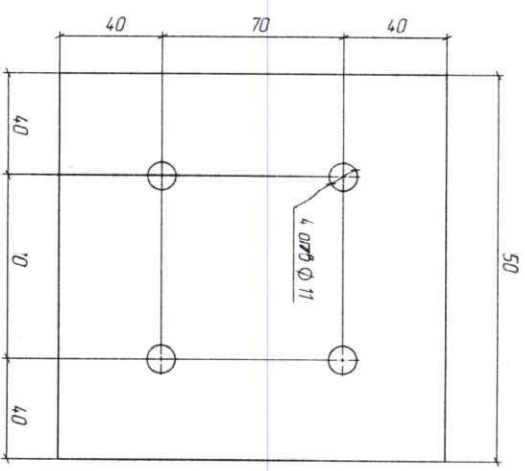
A-A



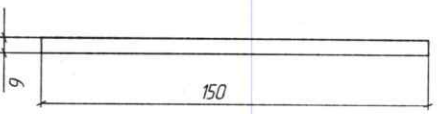
Поз 4



Поз 5



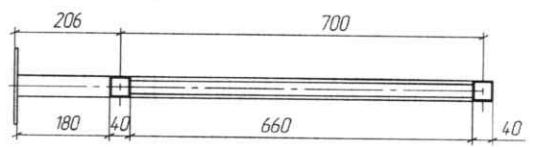
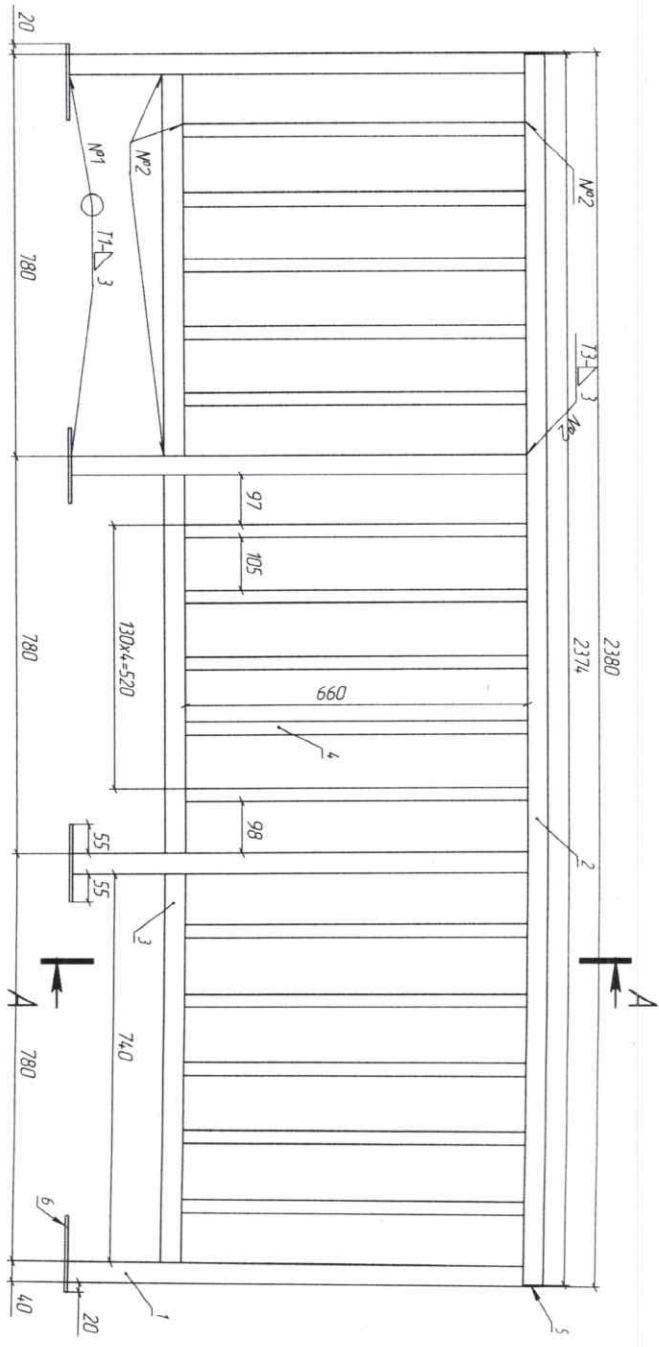
Поз 7



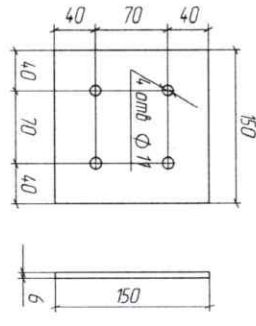
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата

60-ПР/22-24-КМД

Справ №	Перв примен
---------	-------------



Поз 7



1. Задать створные швы выложить податкомической створкой в среде углекислого газа и его смеси по ГОСТ 14.771-76 проволочки сд-0812С; d=12-2,0 мм. Гангасия (КРЗ) по ГОСТ 30021-93. Поверхность шва должна быть гладкой или ридиченочечуццатой, без режик выйд и надрывов в основном металле и металле шва не допускаются. Крутеры швов в местах осности должны быть переверены, а в местах окончания сварки задрены. Крутеры не допускаются. Плотный (металл) на основной металл не допускаются. Неукладные катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
2. Изготовление конструктивных деталей осущестляться согласно СТБ-1381-2003.
3. Подготовку металлопластиковых поверхностей к окраске производить в соответствии с ГОСТ 9.402-2004, Поверхности металлопластиковой не должны иметь заусенцев, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса. Поверхности металлопластиковой должны иметь прелья, стержень, чистку от окислов и перед стержнем обезжиривания по ГОСТ 9.402-2004. Очистку поверхности от окислов производить дробеструйной (дробельетной) обработкой или механическим способом с использованием абразивных кругов или шлифовальных шкур.
4. Покрытие окискобонная сталь с полимерным покрытием. Цвет RAL 7024.
5. Маркировка изделий согласно СТБ-1381-2003.

Диам. марка	Поз	Кол-ч		Сечение	Длина	Марка стали	Примеч
		Т	Н				
0ГВ-2	1	4		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	880		БЧ
	2	1		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	2374		БЧ
	3	3		Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	740		БЧ
	4	5		Труба 25x25x3 ГОСТ 8639	660		БЧ
	6	2		Листа -3x38	38		БЧ, загибка
	7	4		Листа -6x150	150		
					Масса створных швов 1%		

Изм/Кол. чм	Лист	№ док	Подп.	Дата	"Многоквартирный жилой дом по улице Рыбачка, 20 в. 2. Минск"	2 пусковой комплект
Разработ	Рябенко			22.03.25		
Проб	Чубанов			22.03.25	1 шт	Лист
Т конпр						
Нконпр					1 шт	Лист
Упр						

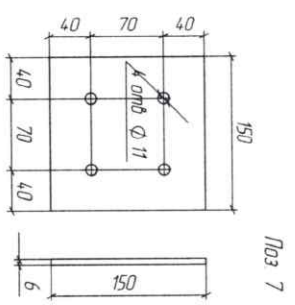
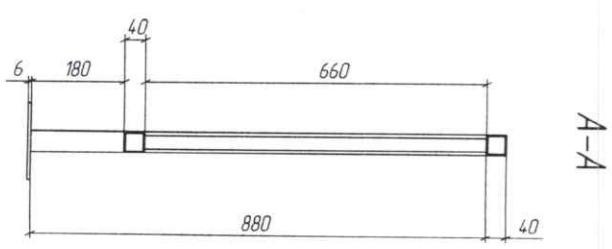
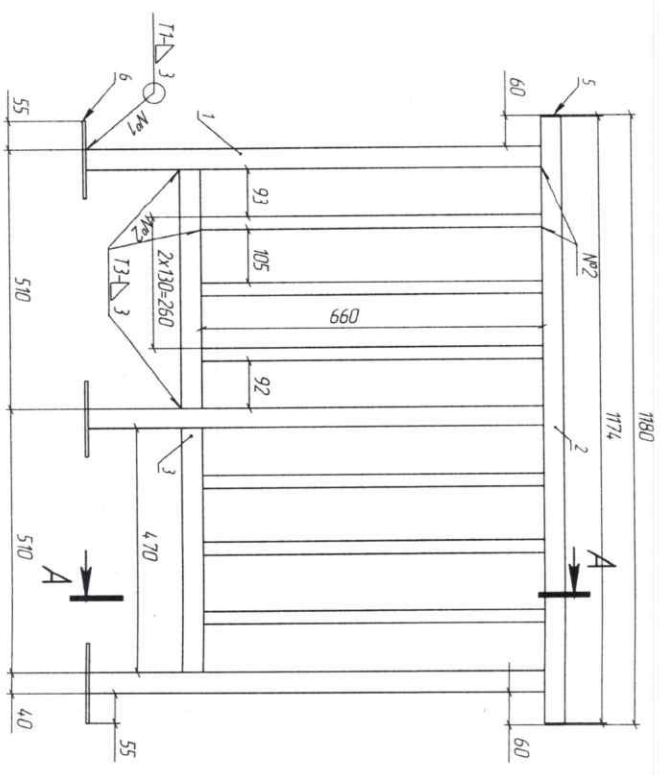
Копирдан

Формат А3



Справ №	Перв примен
---------	-------------

Инд № подл	Подп и дата	Взам инд №	Инд № дцкл	Подп и дата
------------	-------------	------------	------------	-------------



1 Задать створные швы выгнать по гидротехнической створке в среде углекислого газа и его смеси по ГОСТ 4,771-76 пробойкой сф-08Г2С d=12, 20 мм. Точность СКР3 по ГОСТ 30021-93. Подверженность шва должна быть зашпаклеван или рудно-чернощепчатой, без резких переходов к основному материалу. Швы должны быть ламочны по всей длине без прожогов, наплывов, сужений, перерывов. Трещины всех видов и надрывлены в основном металле и металле шва не допускаются. Крепежи швов в местах остатков должны быть передерены, а в местах оконных створки задорены. Крепежи не допускаются. Неправильные крепежи на основной металл не допускаются. Неукрепленные крепежи створных швов принимать по наименьшей толщине створочных демпферов.

2 Изготовление монтажных элементов должно осуществляться согласно СТБ-1381-2003.

3 Подверженность неоплавленных поверхностей к окислению производить в соответствии с ГОСТ 9402-2004. Подверженность неоплавленных поверхностей не должны иметь заусеницы, старочных фрез, прожогов, остатков флюса. Подверженность неоплавленных поверхностей от дождя иметь протекать стеленье, чистки от окислов и передку стеленье обязательны по ГОСТ 9402-2004. Очистки подверженности от окислов производить дробеструйной обработкой или механическим способом с использованием абразивных кругов или шлифовальных шкур.

4 Покрытые окисленные стали с полимерным покрытием Цвет Рап. 7024.

5 Маркировать изделие согласно СТБ-1381-2003.

Спецификация демпферов из стали Ст3 ГОСТ 380, кроме оговоренной

Димр марка	Поз	Колч	Т	Н	Сечение	Длина	Марка стали	Примеч
ОГВ-4	1	3			Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	880		БЧ
	2	1			Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	1174		БЧ
	3	2			Труба 40x40x3 ГОСТ 8639	470		БЧ
	4	6			Труба 25x25x3 ГОСТ 8639	660		БЧ
	5	2			Листа -3x38	38		БЧ, загибка
	6	3			Листа -6x150	150		

Изм. Кол. чч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	"Многоквартирный жилой дом по улице Рыбачка, 20 в г. Минске" 2 лисковий комплекс
Разработ	Рядченко			27.08.25	
Проб	Чуданов			22.08.25	
Т. копир					
Н. копир					
Снд					

Масса створных швов 1%

**60-ПР/22-24-КМД**

Крыльцо Кр-2

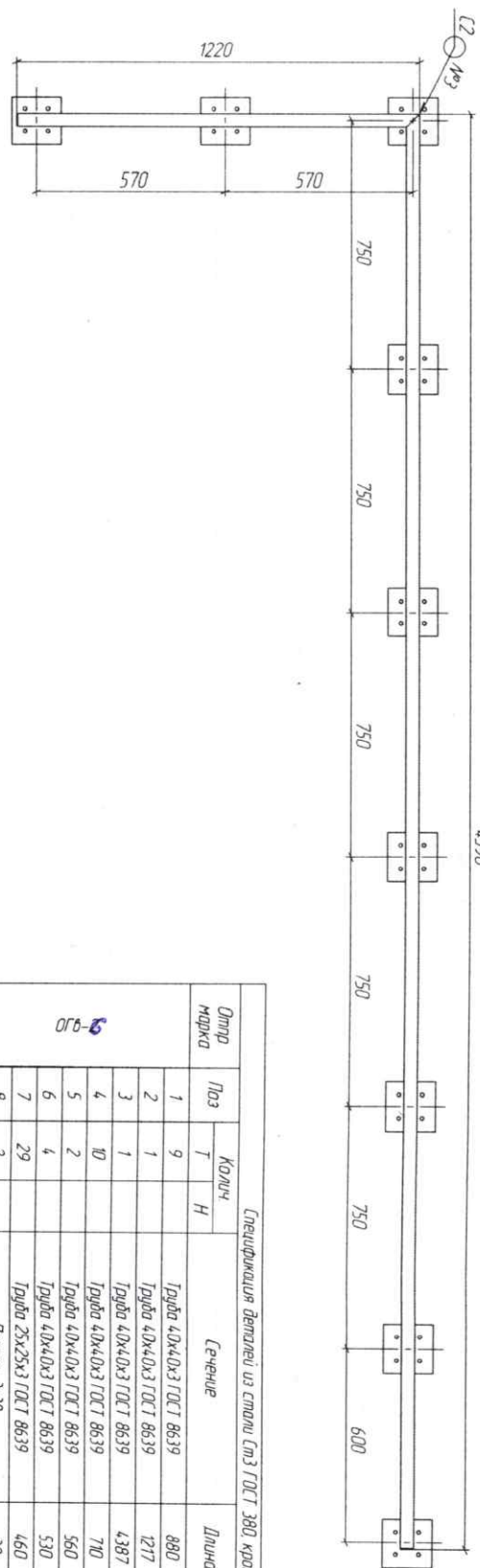
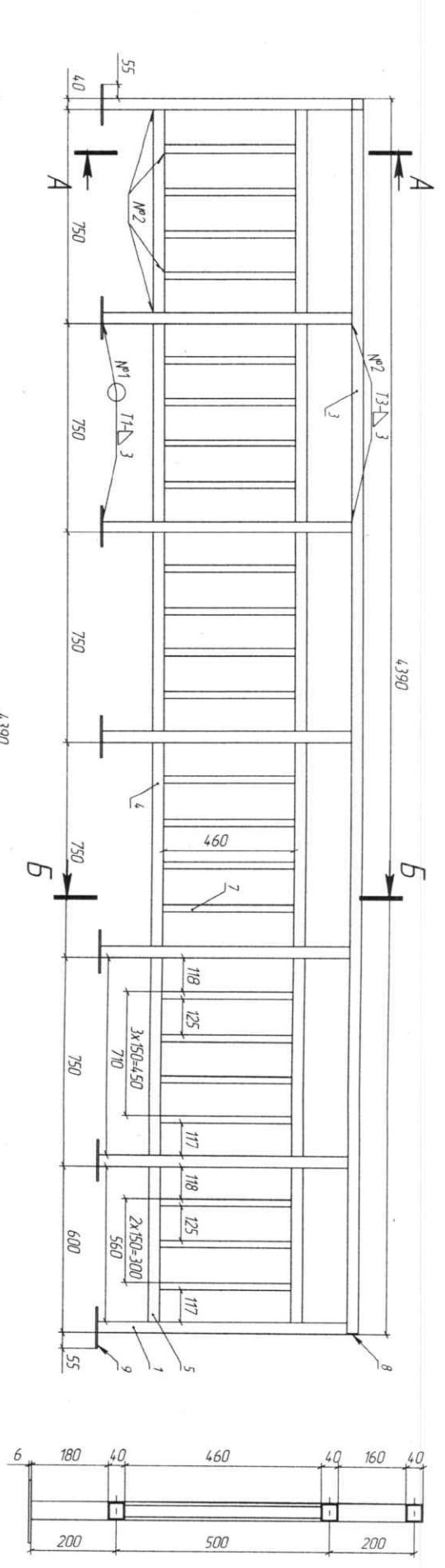
ОГВ-4

1 шт

Упробление: Малой Механизации

ОАО "УАЛПИД"

Спраб №	Перв примен
---------	-------------



1 Задать/сделать сварные швы выполнять по требованиям технической сварки в среде инертного газа и его смеси по ГОСТ 14771-76 проваркой сд-081 2С, d=12, 20 мм. Толщина шва должна быть гладкой или равномерно-шершавой, без резких переходов к основному металлу. Швы должны быть проварены по всей длине без прожогов, наплывов, сужений, пережогов. Трещины всех видов и направлений в основном металле и металле шва не допускаются, кромки швов в местах остистки должны быть перебраны, а в местах окончание сварки заданы кромки не допускаются. Наплывы (наплывы) на основной металл не допускаются. Неучтенные кромки сварных швов приложить по наименьшей толщине свариваемых деталей.

2 Изготовленные конструктивные детали должны соответствовать требованиям ГОСТ 9402-2004, Подверженность металлоконструкций не должны иметь трещины, чистку от окислов и перед сборкой обезжиривание по ГОСТ 9402-2004. Чистку подверженности от окислов производить абразивной (абразивной) обработкой или механическим способом с использованием абразивных кругов или шлифовальных шкур.

3 Подготовку металлоконструкций подверженности к окислению производить в соответствии с ГОСТ 9402-2004, Подверженность металлоконструкций не должны иметь заусенцев, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса. Подверженность металлоконструкций должны иметь трещины, чистку от окислов и перед сборкой обезжиривание по ГОСТ 9402-2004. Чистку подверженности от окислов производить абразивной (абразивной) обработкой или механическим способом с использованием абразивных кругов или шлифовальных шкур.

4 Покрытые цинкованная сталь с полимерным покрытием Цвет RAL 7024.

5 Максимальная длина согласно СТБ-1381-2003

Отпр марка	Поз	Колч Т	Колч Н	Сечение	Длина	Марка стали	Примеч
	1	9		Труба 40x4.0x3 ГОСТ 8639	880		БЧ
	2	1		Труба 40x4.0x3 ГОСТ 8639	1217		
	3	1		Труба 40x4.0x3 ГОСТ 8639	4387		
	4	10		Труба 40x4.0x3 ГОСТ 8639	710		БЧ
	5	2		Труба 40x4.0x3 ГОСТ 8639	560		БЧ
	6	4		Труба 40x4.0x3 ГОСТ 8639	530		БЧ
	7	29		Труба 25x2.5x3 ГОСТ 8639	460		БЧ
	8	2		Полоса -3x38	38		БЧ, загибание
	9	9		Полоса -6x750	50		

Масса сварных швов 1%

60-ПР/22-24-КМД  
 Многоквартирный жилой дом по улице Рыбачко 20 в г. Минске  
 2 пусковой комплекс

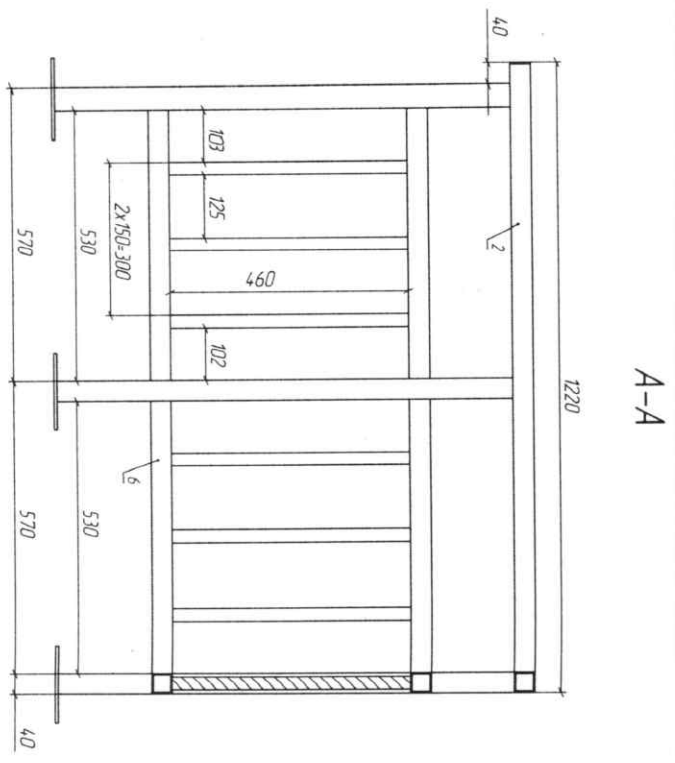
Вход в ТП вдоль оси 1  
 ОIВ-6

Изм	Кол	ум	Лист	№ док	Подп.	Дата	Статус	Лист	Листов
Разработ			Рыбачко			22.08.25		1	2
Проект			Чубанов			22.08.25			
Т.контрп									
Н.контрп									
Умб									

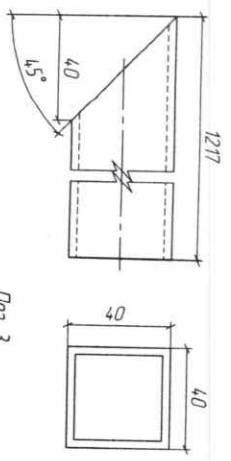
Капировал

Формат А3

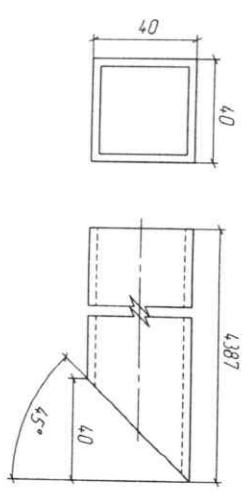
ДМК-72-22/ДЛ-09



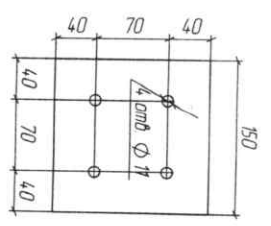
A-A



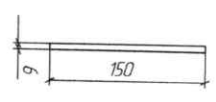
Лист 2



Лист 3



Лист 9



Инв № подл	Подп и дата	Взам инв №	Инв № дцкл	Подп и дата

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	60-ПР/22-24-КМД	Лист 2

Формат А3