

Приватне підприємство "ПОЛТАВА-ПРОЕКТ"  
36014, м. Полтава, вул. Соборності, 71, к.32  
<http://poltpro.pp.ua> Тел. 0503053454, 0503043051

---

---

Відповідальний виконавець – Скляренко С.О., Кваліфікаційний сертифікат  
Серія АР №003230 виданий атестаційною архітектурно-будівельною комісією Мінрезбуд , 12.09.2012 р.,  
поновлено ВГО «Гільдія проєктувальників у будівництві» свідоцтво №01220 05.04.2018 р

Групи тимчасових споруд для короткочасного  
проживання людей

ГТС-1 / ГТС-2

22-21-АБ – Архітектурно-будівельні рішення  
22-21-КБ – Конструкції будівельні

Директор ПП "Полтава-проект", к.т.н. \_\_\_\_\_ С.О. Скляренко

Кервник розділу, д.т.н. \_\_\_\_\_ В.О. Семко

Приватне підприємство "ПОЛТАВА-ПРОЕКТ"  
36014, м. Полтава, вул. Соборності, 71, к.32  
<http://poltpro.pp.ua> Тел. 0503053454, 0503043051

---

---

Відповідальний виконавець – Скляренко С.О., Кваліфікаційний сертифікат  
Серія АР №003230 виданий атестаційною архітектурно-будівельною комісією Мнрегіонбуд, 12.09.2012 р.,  
поновлено ВГО «Гільдія проєктувальників у будівництві» свідоцтво №01220 05.04.2018 р

ГТС-1 / ГТС-2

22-21-АБ – Архітектурно-будівельні рішення  
графічні матеріали

Директор ПП "Полтава-проект", к.т.н. \_\_\_\_\_ С.О. Скляренко

Кервник розділу, д.т.н. \_\_\_\_\_ В.О. Семко

Відомість креслень комплексу АБ

Аркуш	Найменування	Примітка
01	Загальні дані. Відомість креслень	
02	Загальний вигляд будівлі	
03	План на в'їзді 0.000	
04	Разрв 1-1, Разрв 2-2	
05	Вузли С1-С3	
06	Вузли С4-С7	
07	Фасади	
08	Схема покрівлі	
09	Відомість спецпланок	
10	Відомість заповнення прорізів	

1. Вихідні дані

- 1.1. Даний проект груп тимчасових споруд
- 1.2. Майданчик будівництва – Україна
- 1.3. Кліматичні умови:

- снігове навантаження – 1,52 кПа;
- вітровий тиск – 0,42 кПа.

1.4. До складу проекту увійшли робочі креслення таких конструкцій: плани несучих конструкцій; розриви каркасу будівлі; армування залізобетонних елементів; вузли.

1.5. За умовну відмітку ±0.000 прийнято рівень чистої підлоги (без урахування ліноліуму), абсолютну відмітку уточнити у розділі ГП.

2. Характеристика будівлі

2.1. Будівля має повний металевий каркас.

2.2. Огородження зовнішні стіни – сендвіч-панелі товщиною 60 мм.

2.3. Покрівля – сендвіч-панелі товщиною 100 мм.

3. З'єднання елементів.

3.1. Монтажне зварювання сталевих елементів виконати електродуговим ручним зварюванням згідно до ДСТУ EN ISO 9692-1:2014 електродами в мінімальному граничному значенні 450 МПа згідно в ДСТУ EN ISO 18275.

3.2. З'єднання сендвіч-панелей, фасадних виробів – саморівами в EPDM-прокладкою

ОСНОВНІ ВИДИ РОБІТ ТА КОНСТРУКЦІЙ, НА ЯКІ СКЛАДАЮТЬСЯ АКТИ НА ЗАКРИТТЯ ПРИХОВАНИХ РОБІТ:

Земляні роботи:

улаштування земляних робіт, насипів та зворотних засипок у котлованах і траншеях;

Бетонні та залізобетонні конструкції монолітні:

монтаж і підготовка опалубки до бетонування;

монтаж арматурних виробів та закладних деталей;

прийняття готових бетонних та залізобетонних конструкцій;

Металеві конструкції:

підготовка місць опирання та закріплення сталевих конструкцій на фундаменти, стіни та опори, включаючи геодезичну перевірку відповідності їх фактичного положення проектному (в плані й по висоті) зі складанням виконавчої схеми; виконання зварних з'єднань; антикорозійний захист зварних з'єднань;

прийняття готових металевих конструкцій.

Покрівля, здрволяця:

прийняття готової конструкції покрівлі.

Підлоги:

підготовка основи під підлогу;

улаштування кожного шару підлоги (підстиляючих, стяжок, звукоізоляції, здрволяції тощо);

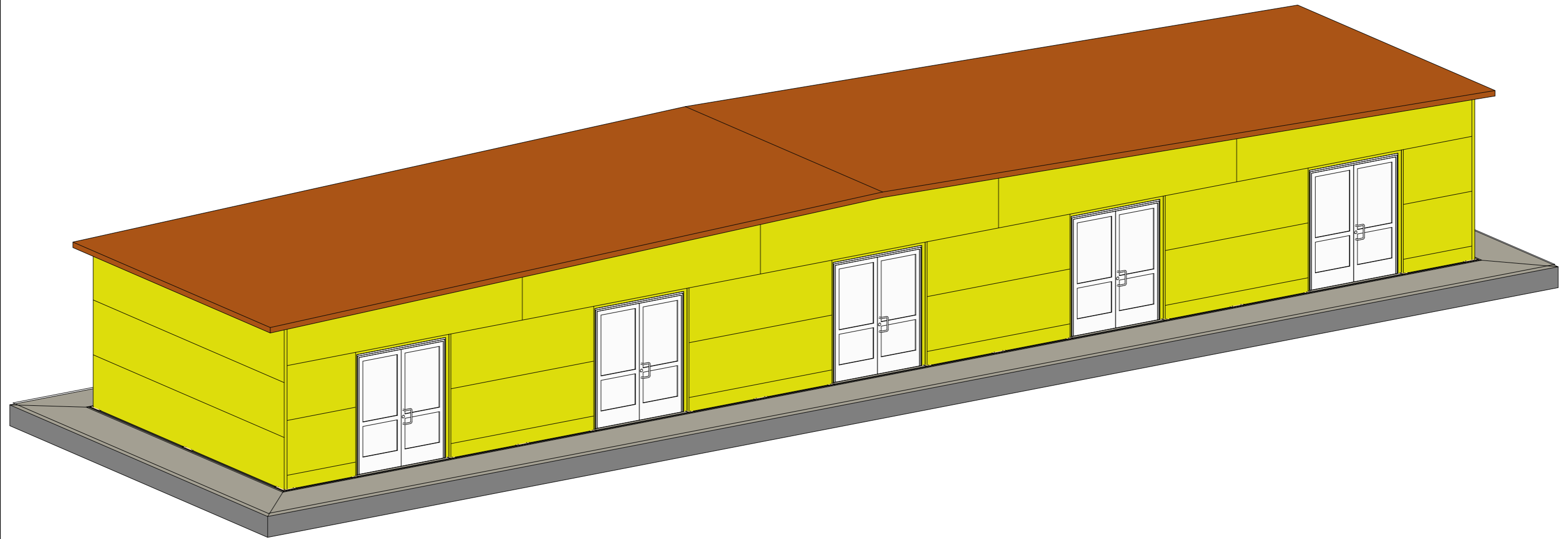
прийняття готової конструкції підлоги.

Погоджено			
Зам. інв. №			
Підпис і дата			
Інв. №			

22-21 – АБ

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
Кервник		Скляренко С.О.			11.11	ГМ	01	10
Н.Контроль		Семко В.О.			11.11			
Перевірив		Скляренко С.О.			11.11			
Розробив		Семко П.О.			11.11			
Загальні дані. Відомість креслень						ПП "Полтава-проект"		

### ЗД Загальний вигляд

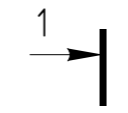


Погоджено	

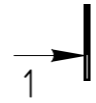
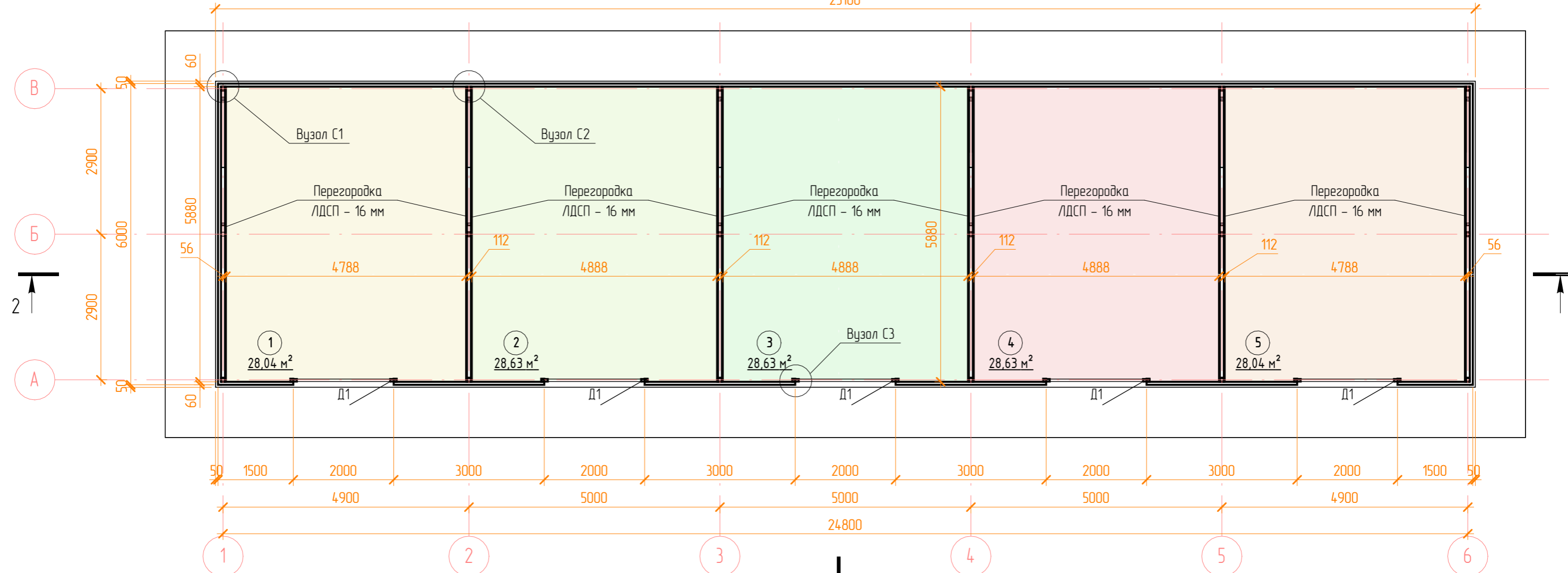
Зам. інв. №	
Пол. ис. і дата	
Інв. №	

						22-21 - АБ			
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата				
Кервник		Борт О.В.			11.11	Загальний вигляд будівлі	Стадія	Аркуш	Аркушів
Н.Контроль		Борт О.В.			11.11		ГМ	02	10
Перевірив		Борт О.В.			11.11				
Розробив		Семко П.О.			11.11				
						 ПП "Полтава-проект"			

План на в'дм. 0.000



25100



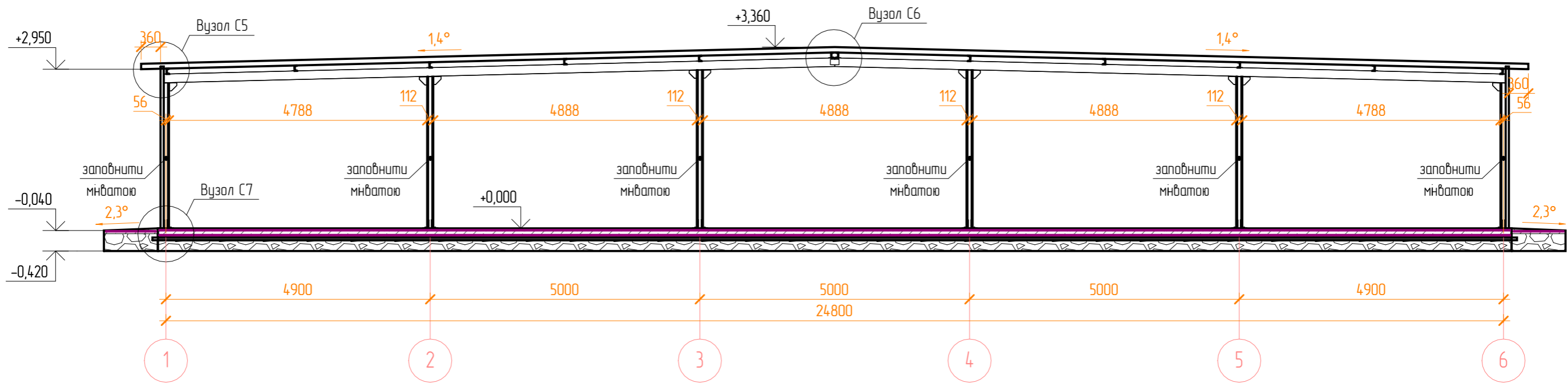
Експлікація приміщень

Номер приміщення	Найменування	Площа, м <sup>2</sup>	Категорія приміщення						
1	Приміщення	28,0							
2	Приміщення	28,6							
3	Приміщення	28,6							
4	Приміщення	28,6							
5	Приміщення	28,0							
22-21 - АБ									
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів	
Кервник		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11	ГМ	03	10	
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>[Signature]</i>	11.11				
Перевірив		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11				
Розробив		Семко П.О.		<i>[Signature]</i>	11.11				
План на в'дм. 0.000							ПП "Полтава-проект"		

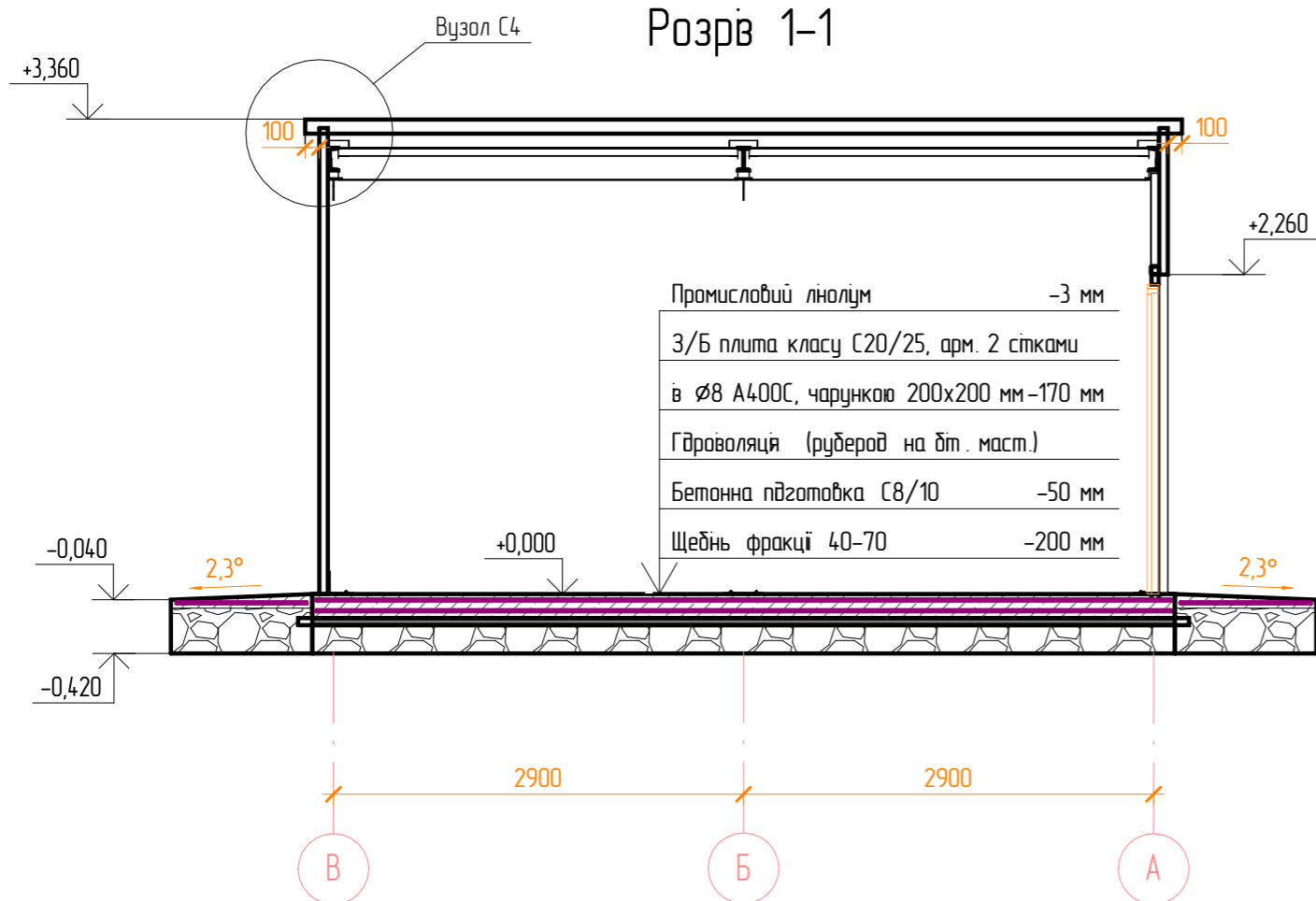
- Відомість креслень - див. арк. 01.
- Загальні дані - див. аркуш 01.
- За відносно позначку 0.000 прийнятий рівень чистої підлоги першого поверху будівлі (без урахування ліноліуму).
- Зовнішні стіни виконати в металевих тришарових стінових панелей типу "Сендвіч" товщиною 60 мм - загальна площа 188 м<sup>2</sup>.
- Розрви 1-1..2-2, вузли див. наступні аркуші.
- Перегородки (зашивку в'язей) виконати в листів ЛДСП 16 мм - загальна площа 174 м<sup>2</sup>.
- Пліттуси - загальна витрата - 107,25 пм (21,65 на одну кімнату).
- Гідроізоляція (рубероїд на бітумній мастиці) - 177 м<sup>2</sup>.
- Простір між перегородками заповнити мінватою - загальна витрата - 14,6 м<sup>3</sup>.
- Покрівлю виконати в металевих тришарових покрівельних панелей типу "Сендвіч" товщиною 100 мм - загальна площа 176 м<sup>2</sup>.

Погоджено			
Зам. інв. №			
Підпис і дата			
Інв. №			

## Розрв 2-2



## Розрв 1-1

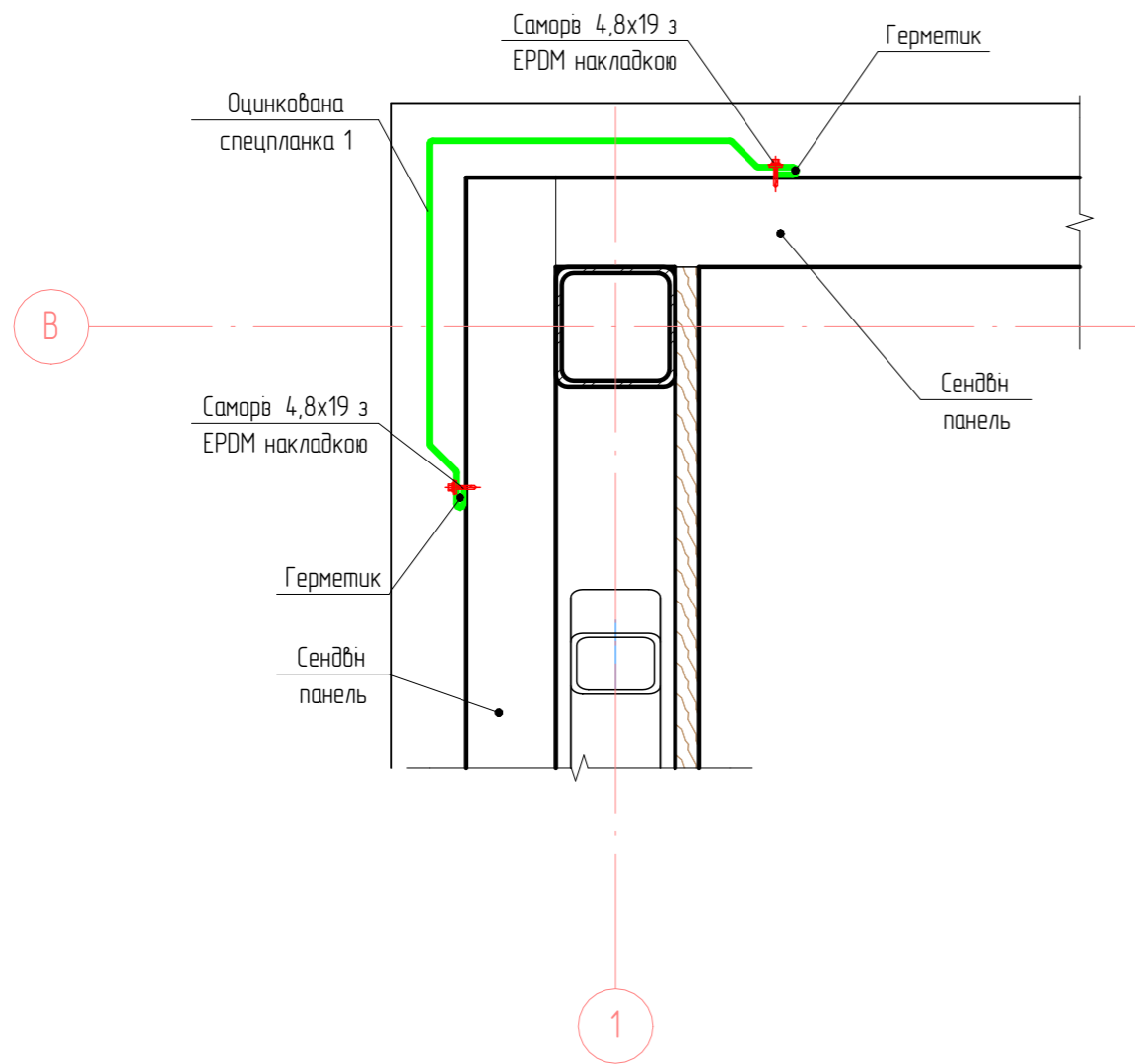


- Відомість креслень – див. арк. 01.
- Загальні дані – див. аркуш 01.
- За відносну позначку 0.000 прийнятий рівень чистої підлоги першого поверху будівлі (без урахування ліноліуму).
- Зовнішні стіни виконати в металевих тришарових стінових панелях типу "Сендвіч" – загальна площа 188 м<sup>2</sup>.
- Вузли див. наступні аркуші.
- Перегородки (зашивку в'язей) виконати в листів ЛДСП 16 мм – загальна площа 174 м<sup>2</sup>.
- Плнтуси – загальна витрата – 107,25 пм (21,65 на одну кімнату).
- Гідроізоляція (руберод на бітумній мастиці) – 159 м<sup>2</sup>.
- Простір між перегородками заповнити мінватаю – загальна витрата – 14,6 м<sup>3</sup>.

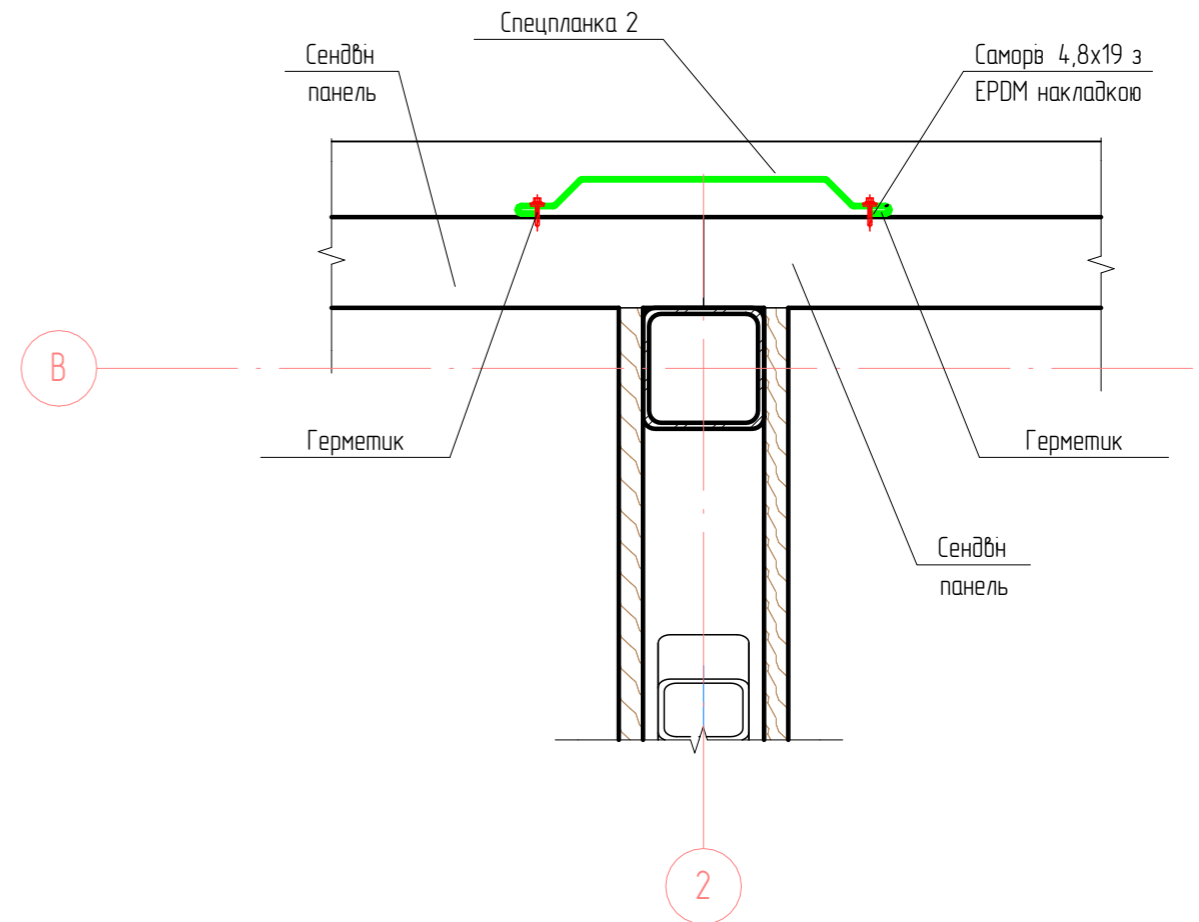
22-21 – АБ

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
Кервник		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11	ГМ	04	10
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Перевірів		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Розробив		Семко П.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Розрв 1-1, Розрв 2-2						ПП "Полтава-проект"		

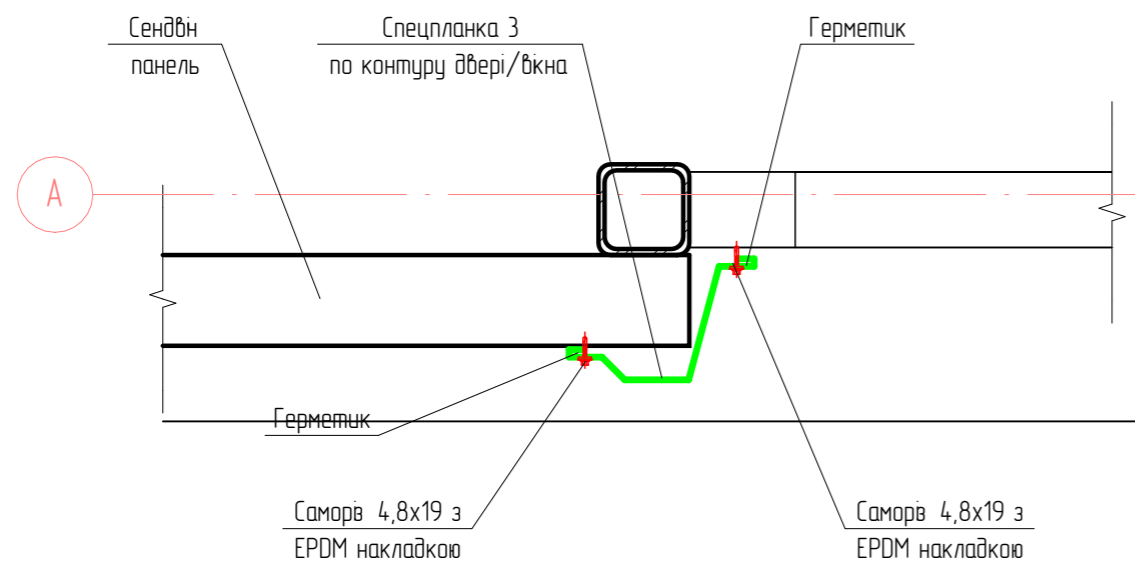
### Вузол С1



### Вузол С2



### Вузол С3



1. Відомість креслень – див. арк. 01.
2. Загальні дані – див. аркуш 01.
3. За відносну позначку 0.000 прийнятий рівень чистої підлоги першого поверху будівлі.
4. Зовнішні стіни виконати в металевих тришарових стінових панелях типу "Сендвіч" – загальна площа 188 м<sup>2</sup>.
5. Перегородки (зашивку в'язей) виконати в листів ЛДСП 16 мм – загальна площа 174 м<sup>2</sup>.
6. Плитуси – загальна витрата – 107,25 пм (21,65 на одну кімнату).
7. Гідроізоляція (рубероїд на бітумній мастиці) – 177 м<sup>2</sup>.
8. Простір між перегородками заповнити м'якотою – загальна витрата – 14,6 м<sup>3</sup>.

Погоджено				
Зам. інв. №				
Попис і дата				
Нб. №				

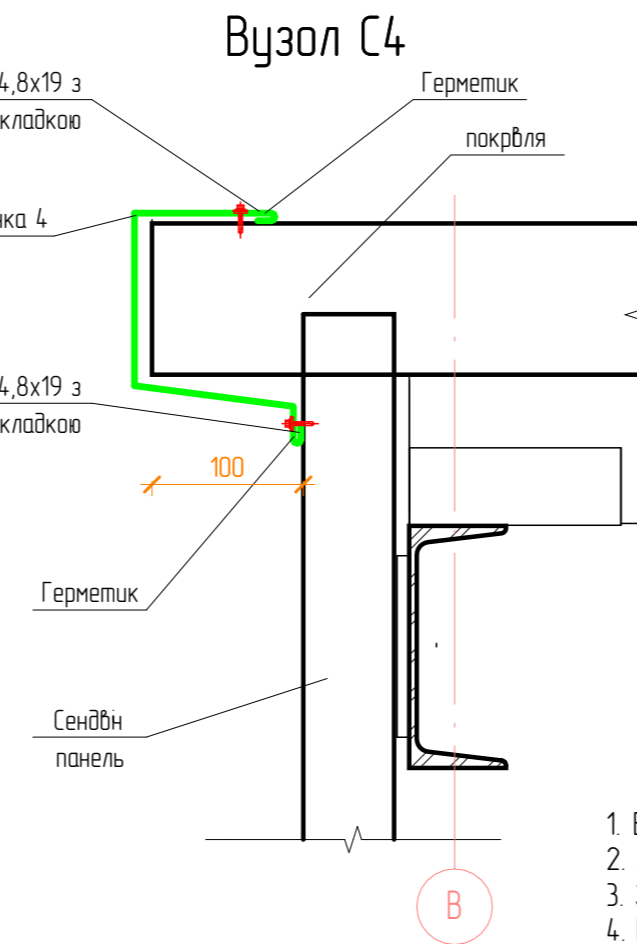
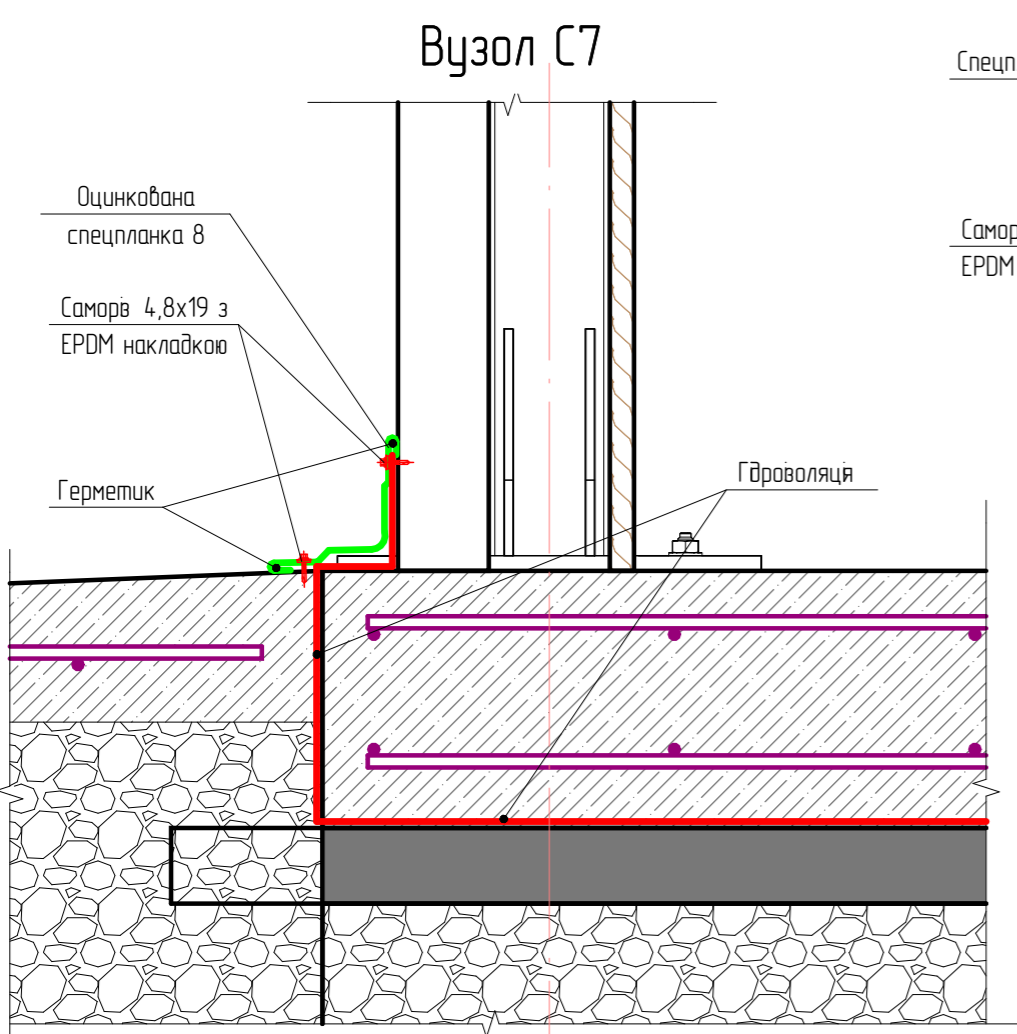
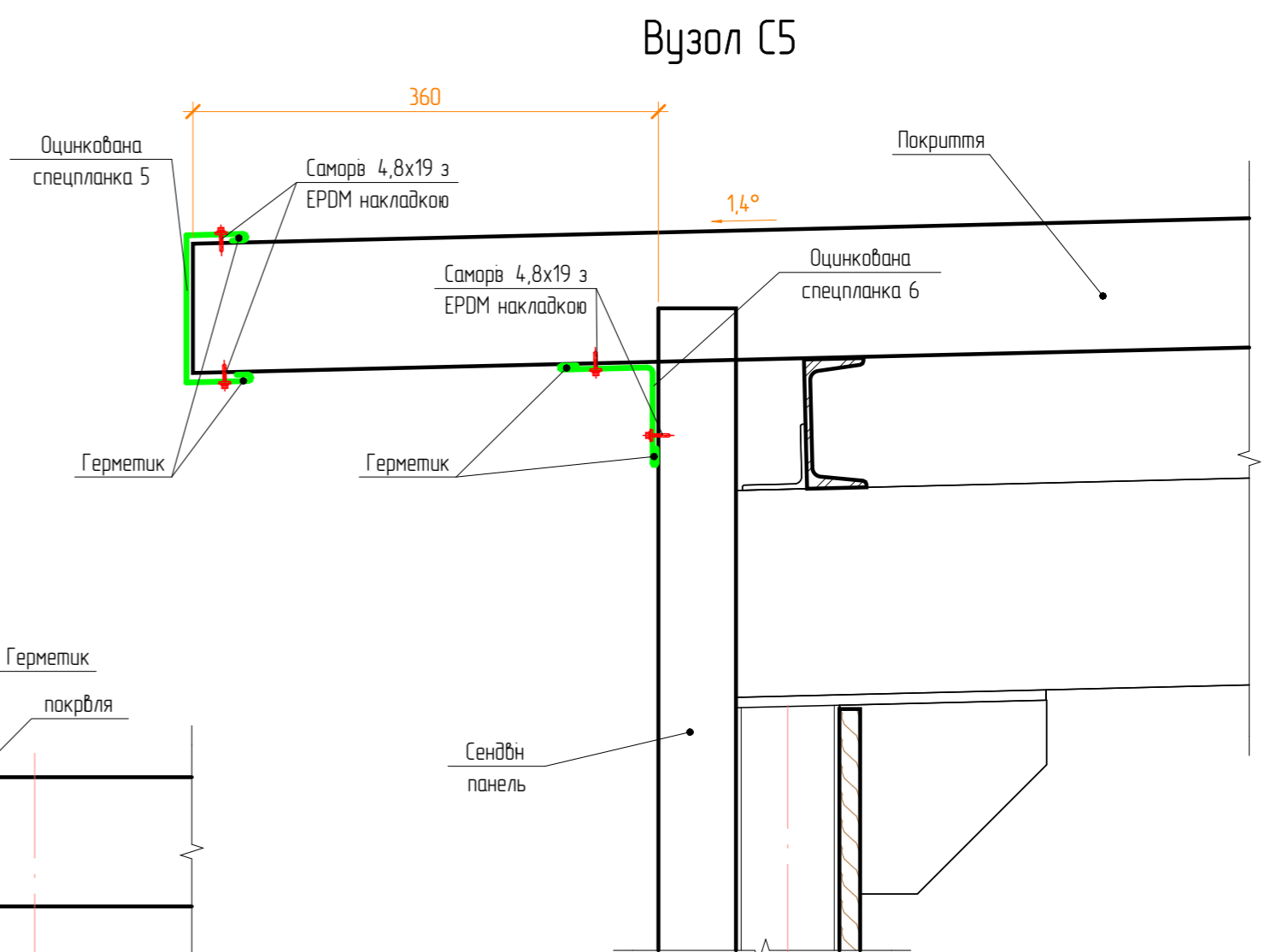
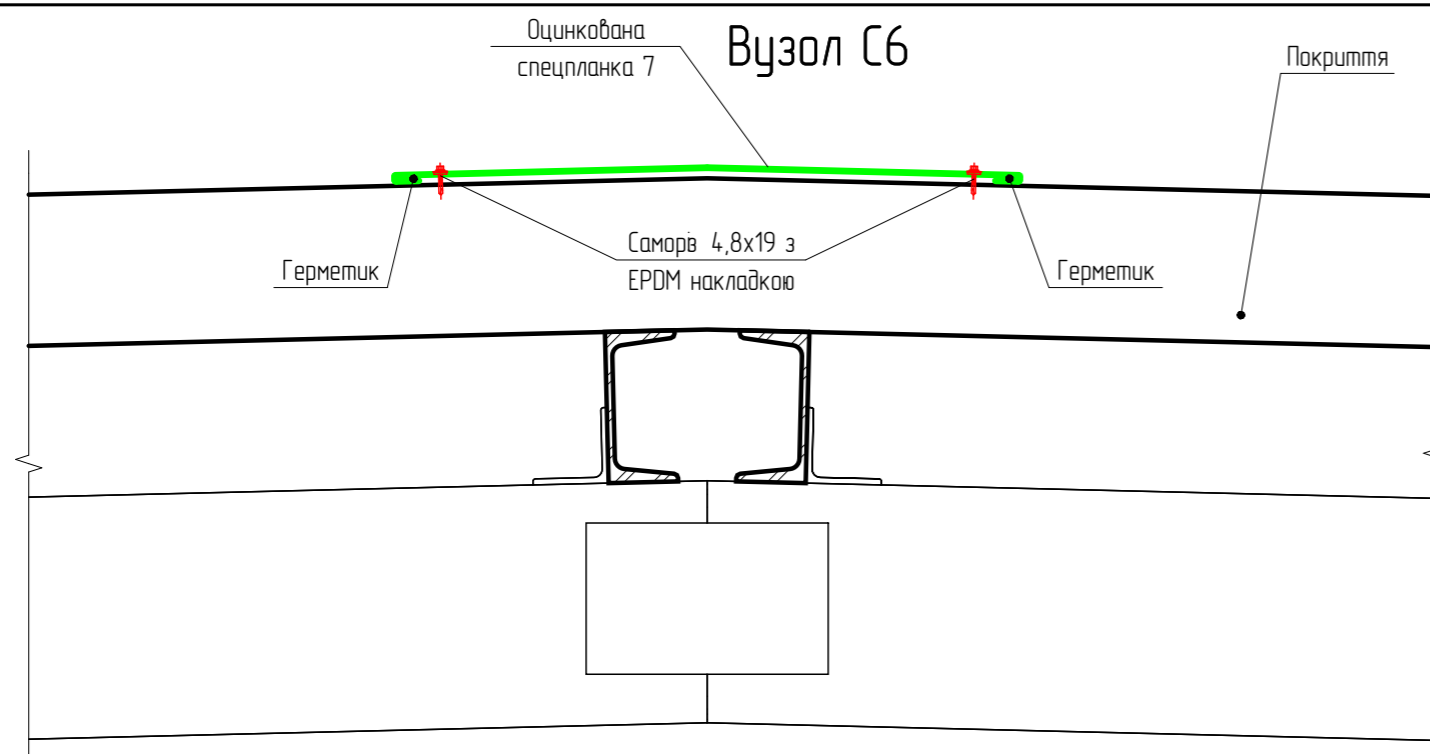
						22-21 – АБ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушв
Кервник		Склярєнко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11	ГМ	05	10
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Перевірив		Склярєнко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Розробив		Семко П.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
						Вузли С1-С3		 ПП "Полтава-проект"

Погоджено

Зам. інв. №

Політис і дата

Інв. №



1. Відомість креслень - див. арк. 01.
2. Загальні дані - див. аркуш 01.
3. За відносну позначку 0.000 прийнятий рівень чистої підлоги першого поверху будівлі.
4. Вузли замарковані на розрвах 1-1 та 2-2.

22-21 - АБ

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
Кервник		Склярєнко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11	ГМ	06	10
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Перевірив		Склярєнко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Розробив		Семко П.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			

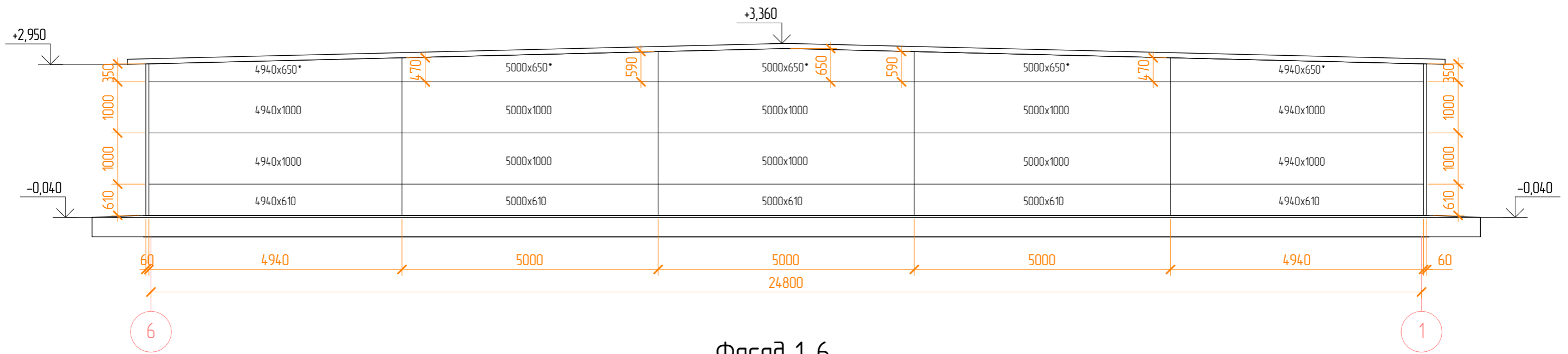
Вузли С4-С7



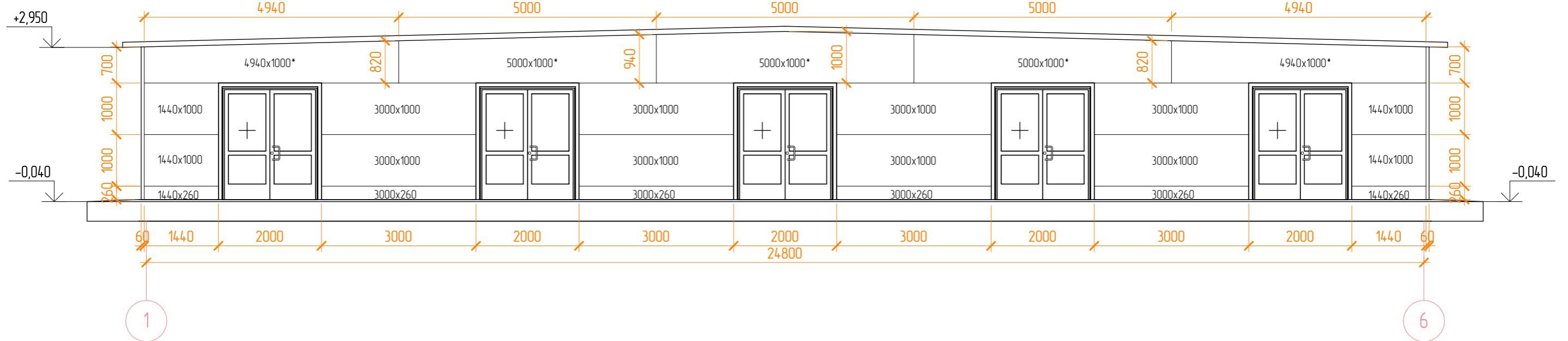
АЗА



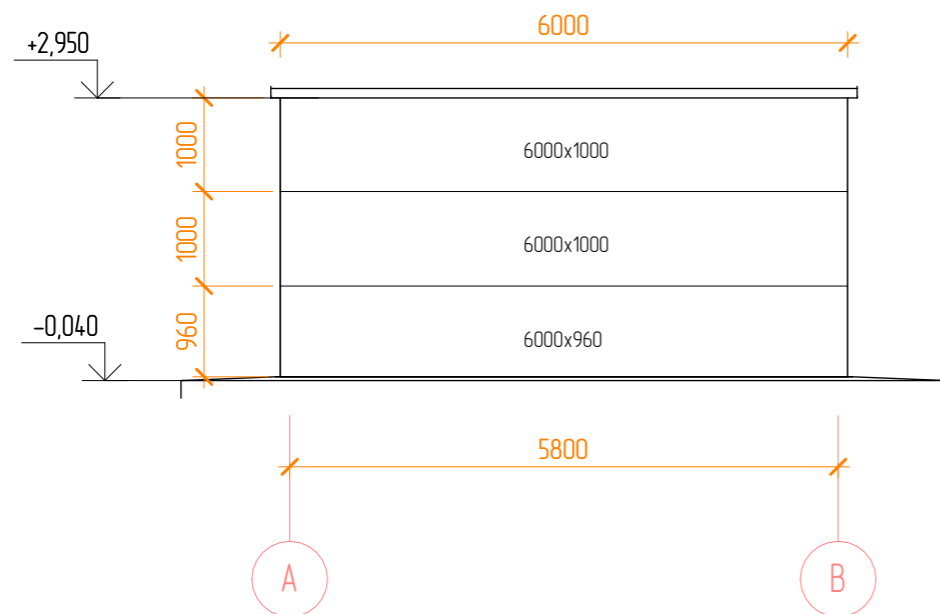
### Фасад 6-1



### Фасад 1-6



### Фасад А-В (В-А)

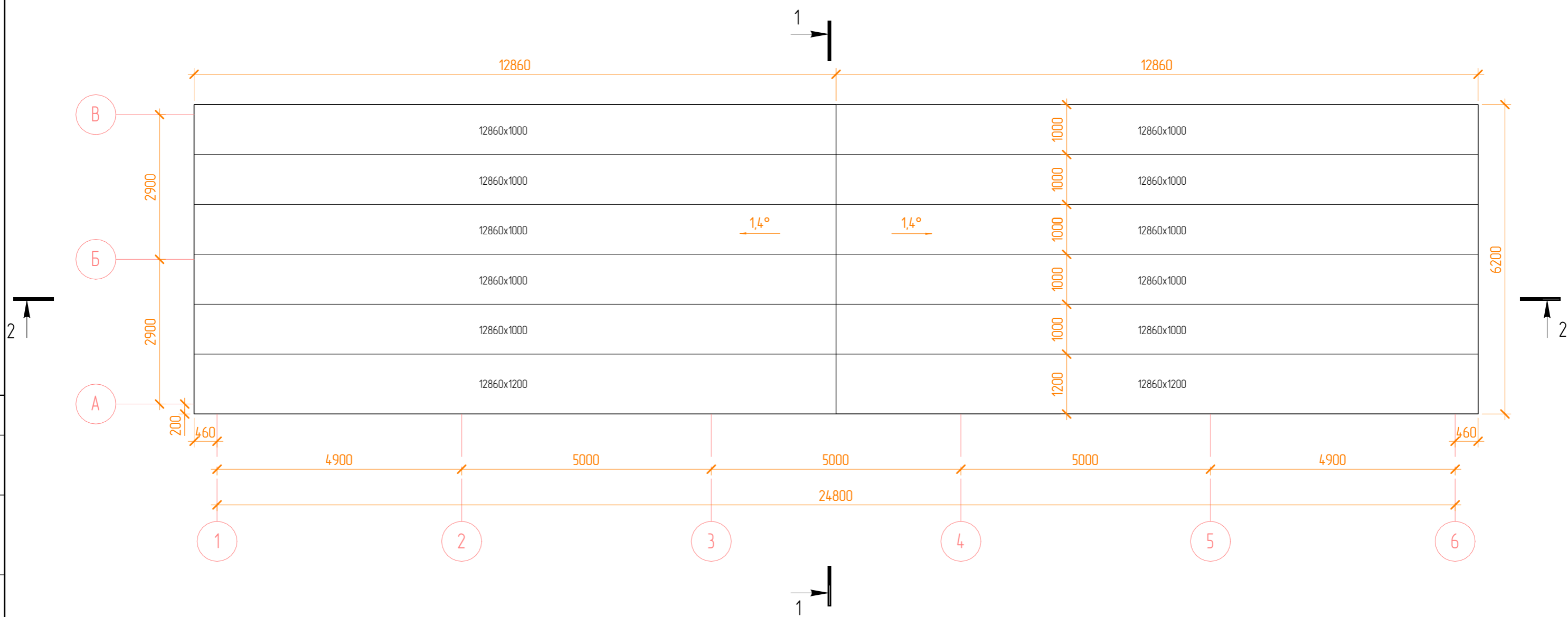


1. Відомість креслень – див. арк. 01.
2. Загальні дані – див. аркуш 01.
3. За відносну позначку 0.000 прийнятий рівень чистої підлоги першого поверху будівлі.
4. Зовнішні стіни виконати в металевих тришарових стінових панелях типу "Сендвіч" – загальна площа 188 м<sup>2</sup>.
5. \* Обрвана під кутом панель

						22-21 – АБ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
Кервник		Склярєнко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11	Фасади	ГМ	07
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Перевірив		Склярєнко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Розробив		Семко П.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
						ПП "Полтава-проект"		

Погоджено			
Зам. інв. №			
Пол. ис. і дата			
Нб. №			

# Схема покрвлі



- Відомість креслень – див. арк. 01.
- Загальні дані – див. аркуш 01.
- За відносну позначку 0.000 прийнятий рівень чистої підлоги першого поверху будівлі.
- Зовнішні стіни виконати в металевих тришарових стінових панелях типу "Сендвіч" товщиною 60 мм – загальна площа 188 м<sup>2</sup>.
- Розрви 1-1...2-2, вузли див. наступні аркуші.
- Перегородки (зашивку в'язей) виконати в листів ЛДСП 16 мм – загальна площа 174 м<sup>2</sup>.
- Плнтуси – загальна витрата – 107,25 пм (21,65 на одну кімнату).
- Гідроізоляція (рубероїд на бітумній мастиці) – 177 м<sup>2</sup>.
- Простір між перегородками заповнити мінеральною ватою – загальна витрата – 14,6 м<sup>3</sup>.
- Покрвлю виконати в металевих тришарових покрвельних панелях типу "Сендвіч" товщиною 100 мм – загальна площа 176 м<sup>2</sup>.

						22-21 – АБ			
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата				
Кервник		Скляренко С.О.			11.11	Схема покрвлі	Стадя	Аркуш	Аркушв
Н.Контроль		Семко В.О.			11.11		ГМ	08	10
Перевірив		Скляренко С.О.			11.11				
Розробив		Семко П.О.			11.11				
						ПП "Полтава-проект"			

Погоджено

Зам. інв. №

Підпис і дата

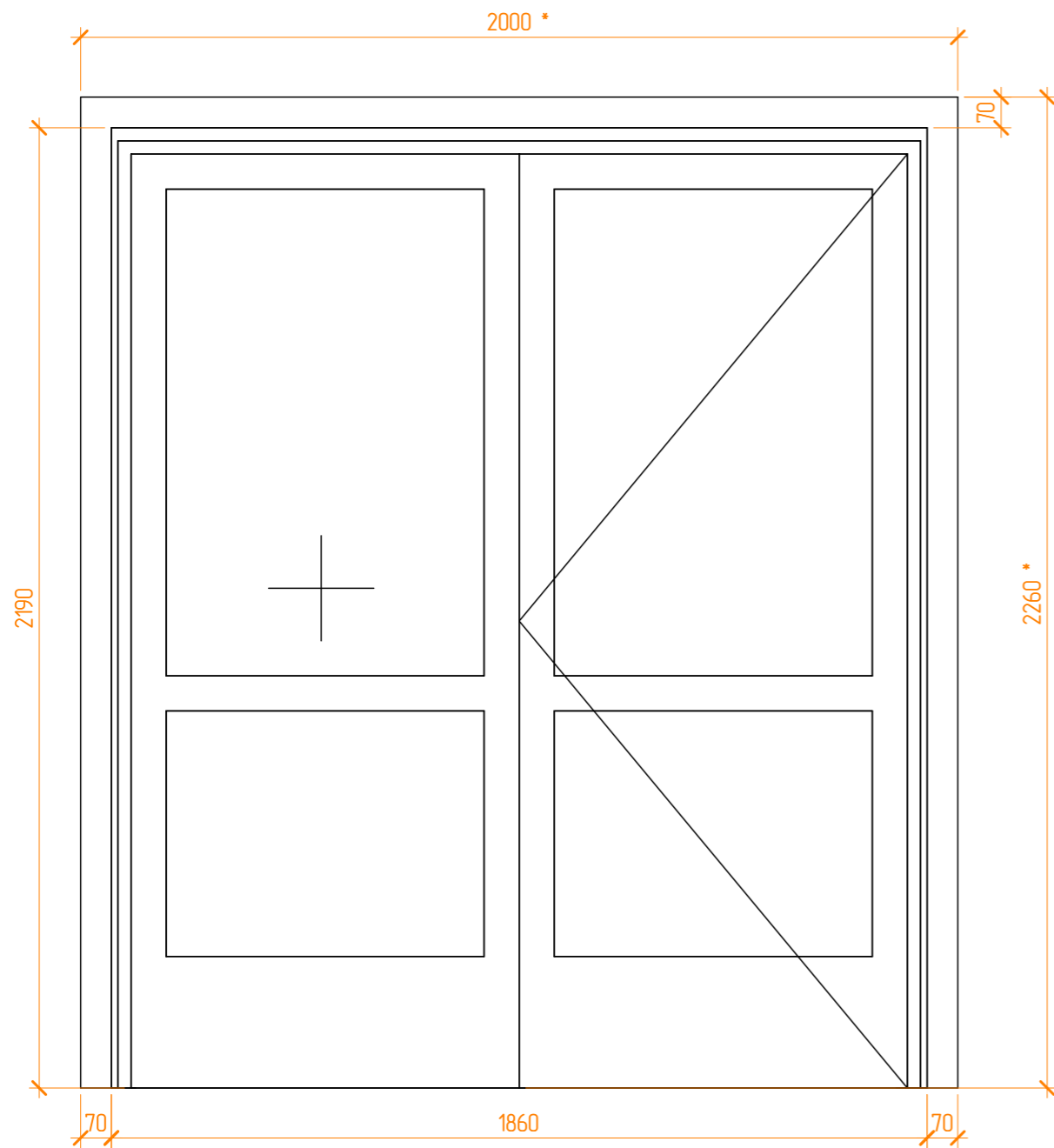
№. №

Ескіз	Вузол	Довжина, п.м.	Примітка
	1	12	Кути будівлі
	2	16	Стики панелей
	3	33	Двері/вікна
	4	51	Край покрівлі (осі А, В)
	5	12,5	Край покрівлі (осі 1, 6)
	5	12,5	Стик покрівлі і стіни (осі 1, 6)
	6	26	Коник
	7	62	Стик стіни та фундаментної плити (по периметру)

1. При замовленні виробу проконсультуватися в заводом-виробником сендвіч-панелей та будівельно-монтажною організацією.
2. Інші, не показані в специфікації вироби, замовити окремо, після вимірів, згідно до наявності у виробника-постачальника.
3. Товщина усіх елементів – 0,5 мм.

						22-21 – АБ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата			
Кервник		Склярченко С.О.			11.11	Стадя	Аркуш	Аркушів
Н.Контроль		Семко В.О.			11.11	ГМ	09	10
Перевірив		Склярченко С.О.			11.11			
Розробив		Семко П.О.			11.11	Відомість спецпланок		

# Двері Д1



## Специфікація елементів заповнення прорізів

Поз.	Позначення	Найменування	Всього	Маса од., кг	Примітка
Двері					
Д1	Індивідуального виготовлення металопластикові	ДМП С Дв 23-20 По Л	5		

- Перед замовленням та виготовленням вікон та дверних блоків розміри прорізів необхідно уточнити по розмірам в натурі!!!
- Засклення вікон виконати згідно теплотехнічних норм. Для світлопрозорих огорожувальних конструкцій  $R_{qmin} = 0,75 \text{ м}^2\text{К/Вт}$ .
- Для входних дверей та воріт  $R_{qmin} = 0,60 \text{ м}^2\text{К/Вт}$ .
- Розміри на схемах в знаком \* - в урахуванням монтажних зазорів.

Погоджено			
Зам. інв. №			
Підпис і дата			
№. №			

						22-21 - АБ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата			
Кервник		Скляренко С.О.		<i>Скляренко</i>	11.11	Стадя	Аркуш	Аркушв
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>Семко</i>	11.11	ГМ	10	10
Перевірив		Скляренко С.О.		<i>Скляренко</i>	11.11	Відомість заповнення прорізів		
Розробив		Семко П.О.		<i>Семко</i>	11.11			
						ПП "Полтава-проект"		

Відповідальний виконавець – Скляренко С.О., Кваліфікаційний сертифікат  
Серія АР №003230 виданий атестаційною архітектурно-будівельною комісією Мнрегіонбуд, 12.09.2012 р.,  
подовжено ВГО «Гільдія проєктувальників у будівництві» свідоцтво №01220 05.04.2018 р

Групи тимчасових споруд для короткочасного  
проживання людей

ГТС-1 / ГТС-2

22-21-КБ – Конструкції будівельні  
графічні матеріали

Директор ПП "Полтава-проект", к.т.н. \_\_\_\_\_ С.О. Скляренко

Кервник розділу, д.т.н. \_\_\_\_\_ В.О. Семко

Відомість креслень комплексу КБ

Аркуш	Найменування	Примітка
01	Відомість креслень. Загальні дані	
02	Загальні дані. Продовження	
03	Загальна специфікація металевого каркасу	
03.1	Технічна специфікація сталі	
04	Схема підлоги	
05	3D зображення каркасу	
06	Схема стійок	
07	Розрв 2-2	
08	Розрв 3-3	
09	Розрв 4-4	
10	Розрв А, Розрв Б	
11	Розрв В. Вузли	
12	Схема балок покриття	
13	Вузли 3, 4, 5, 6	
14	Вузли 7,8	
15	Вузли 9, 10	
16	Вузли 11, 12	
17	Вузли 13, 14	
18	Вузли 15,16	
19	Вузл 17	

ОСНОВНІ ВИДИ РОБІТ ТА КОНСТРУКЦІЙ, НА ЯКІ СКЛАДАЮТЬСЯ АКТИ НА ЗАКРИТТЯ ПРИХОВАНИХ РОБІТ:

Земляні роботи:

улаштування земляних робіт, насипів та зворотних засипок у котлованах і траншеях;

Бетонні та залізобетонні конструкції монолітні:

монтаж і підготовка опалубки до бетонування;  
монтаж арматурних виробів та закладних деталей;  
прийняття готових бетонних та залізобетонних конструкцій;

Металеві конструкції:

підготовка місць опирання та закріплення сталевих конструкцій на фундаменти, стіни та опори, включаючи геодезичну перевірку відповідності їх фактичного положення проектному (в плані і по висоті) зі складанням виконавчої схеми; виконання зварних з'єднань; антикорозійний захист зварних з'єднань; прийняття готових металевих конструкцій.

Покрівля, здроволяція:

прийняття готової конструкції покрівлі.

Підлоги:

підготовка основи під підлогу;  
улаштування кожного шару підлоги (підстиляючих, стяжок, звукоізоляції, здроволяції тощо);  
прийняття готової конструкції підлоги.

1. Вихідні дані

1.1. Даний проект груп тимчасових споруд

1.2. Майданчик будівництва – Україна

1.3. Кліматичні умови:

- снігове навантаження – 1,52 кПа;
- вітровий тиск – 0,42 кПа.

1.4. До складу проекту увійшли робочі креслення таких конструкцій: плани несучих конструкцій; розрви каркасу будівлі; армування залізобетонних елементів; вузли.

1.5. За умовну відмітку ±0.000 прийнято рівень чистої підлоги (без урахування ліноліуму), абсолютну відмітку уточнити у розділі ГП.

2. Характеристика будівлі

2.1. Будівля має повний металевий каркас.

2.2. Огородження зовнішніх стін – сендвіч-панелі товщиною 60 мм.

2.3. Покрівля – сендвіч-панелі товщиною 100 мм.

3. З'єднання елементів.

3.1. Монтажне зварювання сталевих елементів виконати електродуговим ручним зварюванням згідно до ДСТУ EN ISO 9692-1:2014 електродами в мінімальною границею плинності 450 МПа згідно в ДСТУ EN ISO 18275.

3.2. З'єднання сендвіч-панелей, фасадних виробів – саморвами в EPDM-прокладкою

Погоджено

Зам. інв. №

Підпис і дата

№. №

22-21 – КБ

Розробка графічних матеріалів груп тимчасових споруд на території виробничої площадки по вул. Артема, 14, м. Шпола, Звенигородського району, Черкаської області

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
Керівник		Скляренко С.О.			11.11	ГМ	01	19
Н.Контроль		Семко В.О.			11.11			
Перевірив		Скляренко С.О.			11.11			
Розробив		Семко П.О.			11.11			
Відомість креслень. Загальні дані						ПП "Полтава-проект"		

4. Матеріал конструкції.

- 4.1. Бетон C20/25 для конструкції підлоги згідно до ДСТУ Б В.2.7-176-2008.
- 4.2. Арматура конструкції А240С та А400С згідно ДСТУ 3760:2019.
- 4.3. Тепловоляційне заповнення сендвіч-панелей типу Puzosynski PIRTECH з серцевиною з жорсткої піни поліізоціанурата товщиною 60 та 100 мм, щільністю 40 кг/м<sup>3</sup>.
- 4.4. Сталь для конструкції розділу КБ марок С235, С245.
- 4.5. Будівельні матеріали, вироби та конструкції, які використовуються при будівництві об'єкту, повинні задовольняти вимогами нормативних документів, нормам радіаційної безпеки (ДГН 6.6.1-6.5.001-98/МОЗ України (НРБУ-97)), мати висновок санітарно-епідеміологічної експертизи на відповідність діючому санітарному законодавству, а також мати сертифікати, паспорти, які засвідчують їх якість.

5. Виготовлення, монтаж та антикорозійний захист конструкції.

- 5.1. Захист будівельних конструкцій від корозії виконувати відповідно до ДСТУ Б В.2.6-145:2010 «Захист бетонних і залізобетонних конструкцій від корозії. Загальні технічні вимоги» і ДСТУ-Н Б В.2.6-186:2013 «Настанова щодо захисту будівельних конструкцій та споруд від корозії».
- 5.2. Будівельні роботи в зимовий час (при негативних температурах) вести відповідно до вимог ДСТУ-Н Б В.2.6-203:2015.

Металеві конструкції

- 1. Розрахунок і проектування металевих конструкцій виконані відповідно до ДБН В.2.6-163:2014 "Сталеві конструкції. Норми проектування, виготовлення і монтажу" та на навантаження по ДБН В.1.2-2:2006 "Навантаження і впливи".
- 2. Улаштування металевих конструкцій вести відповідно до вимог ДСТУ Б В.2.6-200:2014 "Конструкції металеві будівельні. Вимоги до монтажу".
- 3. До складу комплекту креслень включено конструкції сходів, в'язей, їх вузли та аксонометричні зображення.
- 4. Основу каркасу сходів складають колони в квадратних прокатних трубах, косоури і балки в трубах та швелерах та в'язі в квадратних прокатних трубах. Заводські зварні з'єднання слід виконувати автоматичним та напівавтоматичним зварюванням в середовищі захисного газу CO2 за ДСТУ 4817:2007. Марка дроту Св-08Г2С за ГОСТ 2246-70\*.
- 5. Монтажні шви варити електродуговим ручним зварюванням згідно до ДСТУ EN ISO 9692-1:2014 електродами в мінімальному граничному тиску 420 МПа згідно до ДСТУ EN ISO 2560:2014.
- 6. Болти кріплення елементів каркасу приймати за ГОСТ 7798-70\*. Клас міцності 8.8, клас точності В. Гайки за ГОСТ 5915-70\*, клас міцності 8. Шайби за ГОСТ 11371-78\*.
- 7. Технічні вимоги до болтів слід приймати за табл. Д.3-Д.5 ДБН В.2.6-198:2014. Болти і гайки повинні відповідати вимогам ГОСТ 1759.0.87-1759.5.87\*. Застосування автоматичної сталі не допускається.
- 8. Гайки болтів, після перевірки правильності положення змонтованих конструкцій повинні бути закріплені від відвинчування шляхом встановлення контргайок або обварки по місцю.
- 9. Конструкції запроектовані в сталей класів С235, С245, С275.
- 10. Прока листовий гарячекатаний повинен відповідати класу суцільності нуль за п.5.1.11 ДСТУ 8539:2015 при проведенні ультразвукового контролю за ГОСТ 22727-88.
- 11. Захист конструкцій від корозії виконувати у відповідності з ДСТУ Б В.2.6-193:2013 "Захист металевих конструкцій від корозії. Вимоги до проектування".
- 12. Після виконання монтажних робіт всі металеві елементи очистити від бруду, шлаку, ржі та напливів зварювання до ступеня очищення St2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015, згрунтувати грунтовкою ГФ-021 за один раз і покрити емаллю ПФ-115 за два рази.

Погоджено			

Зам. інв. №	
Підпис і дата	
№. №	

						22-21 - КБ			
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата				
Керівник		Склярєнко С.О.			11.11	Загальні дані. Продовження	Стадія	Аркуш	Аркушів
Н.Контроль		Семко В.О.			11.11		ГМ	02	19
Перевірив		Склярєнко С.О.			11.11				
Розробив		Семко П.О.			11.11				

Специфікація металевих профілів

Поз.	Позначення	Найменування	Кільк. шт	Маса од., кг	Примітка
		<u>Елементи</u>			
1	ДСТУ 2251:2018	L50x4 l = 200	12	0,61	7,32
2	ДСТУ 2251:2018	L50x4 l = 140	24	0,43	10,32
3	ДСТУ 3436-96	C16У l = 12445	4	176,72	706,88
4	ДСТУ 3436-96	C10У l = 5860	12	50,34	604,08
5	ДСТУ 8540:2015	-10 b = 280 l = 280	18	6,17	111,06
6	ДСТУ 8540:2015	-8 b = 120 l = 400	4	3,03	12,12
7	ДСТУ 8540:2015	-8 b = 120 l = 240	2	1,82	3,64
8	ДСТУ 8540:2015	-8 b = 120 l = 180	2	1,37	2,74
9	ДСТУ 8540:2015	-8 b = 100 l = 400	8	2,52	20,16
10	ДСТУ 8540:2015	-8 b = 100 l = 240	4	1,52	6,08
11	ДСТУ 8540:2015	-6 b = 200 l = 400	4	3,78	15,12
12	ДСТУ 8540:2015	-6 b = 200 l = 300	4	2,84	11,36
13	ДСТУ 8540:2015	-6 b = 200 l = 220	12	2,08	24,96
14	ДСТУ 8540:2015	-6 b = 200 l = 200	4	1,89	7,56
15	ДСТУ 8540:2015	-6 b = 160 l = 150	30	1,14	34,20
16	ДСТУ 8540:2015	-6 b = 150 l = 200	12	1,42	17,04
17	ДСТУ 8540:2015	-6 b = 120 l = 260	10	1,48	14,80
18	ДСТУ 8540:2015	-6 b = 100 l = 220	36	1,04	37,44
19	ДСТУ 8540:2015	-6 b = 100 l = 160	2	0,76	1,52
20	ДСТУ 8540:2015	-6 b = 100 l = 150	48	0,71	34,08
21	ДСТУ 8540:2015	-4 b = 80 l = 80	36	0,21	7,56
22	ДСТУ 8768:2018	I 16 l = 12445	2	197,63	395,26
23	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□80x4.0 l = 2930	6	27,02	162,12
24	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□80x4.0 l = 2810	6	25,91	155,46
25	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□80x4.0 l = 2685	6	24,76	148,56
26	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□60x4.0 l = 3380	6	22,68	136,08
27	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□60x4.0 l = 2970	2	19,93	39,86
28	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□60x4.0 l = 2900	2	19,46	38,92
29	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□60x4.0 l = 2850	2	19,13	38,26

Специфікація металевих профілів

Поз.	Позначення	Найменування	Кільк. шт	Маса од., кг	Примітка
		<u>Елементи</u>			
30	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□60x4.0 l = 2780	2	18,66	37,32
31	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□60x4.0 l = 2730	2	18,32	36,64
32	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□60x4.0 l = 2000	5	13,42	67,10
33	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□60x4.0 l = 1505	12	10,1	121,20

Загальні витрати

0,0

3066,82

Погоджено			
Зам. інв. №			
Підпис і дата			
Інв. №			

						22-21 - КБ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата			
Керівник		Склярєнко С.О.			11.11			
Н.Контроль		Семко В.О.			11.11			
Перевірив		Склярєнко С.О.			11.11			
Розробив		Семко П.О.			11.11			
						Стадя	Аркуш	Аркушв
						ГМ	03	19
						Загальна специфікація металевого каркасу		
						ПП "Полтава-проект"		



## Технічна специфікація металопрокату

Витрати на обрізку, зварювання тощо не враховано!!!

Найменування профілю ДСТУ	Найменування або марка металу ДСТУ	Номер або розміри профілю	№ п.п.	Маса металу по елементам конструкцій, т							Загальна маса, т
				1	2	3	4	5	6	7	
ДСТУ 8768-2018	Сталь 245	I 16		0,395	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,395
Двотаври сталеві гарячекатані ДСТУ 8768-2018				0,395	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,395
ДСТУ 2251-2018	Сталь 245	L50x4		0,018	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,018
Кутики сталеві гарячекатані рівнополічні ДСТУ 2251-2018				0,018	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,018
ДСТУ Б В.2.6-8-95	Сталь 245	□60x4.0		0,515	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,515
ДСТУ Б В.2.6-8-95	Сталь 245	□80x4.0		0,466	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,466
Профілі сталеві знуті замкнуті зварні квадратні ДСТУ Б В.2.6-8-95				0,982	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,982
ДСТУ 8540-2015	Сталь 235	-4		0,008	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,008
ДСТУ 8540-2015	Сталь 235	-6		0,198	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,198
ДСТУ 8540-2015	Сталь 235	-8		0,045	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,045
ДСТУ 8540-2015	Сталь 235	-10		0,111	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,111
Сталь листова гарячекатана ДСТУ 8540-2015)				0,361	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,361
ДСТУ 3436-96	Сталь 245	C10У		0,604	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,604
ДСТУ 3436-96	Сталь 245	C16У		0,707	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,707
Швелери сталеві гарячекатані ДСТУ 3436-96				1,311	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	1,311

**ЗАГАЛЬНІ ВИТРАТИ МАТЕРІАЛВ НА СПОРУДИ ГТС-1; ГТС-2. СУМАРНО НА 13 СПОРУД:**

- Металопрокат – 43,8 т.
- Армування фундаментних плит та підлоги – 23,45 т.
- Витрата щебню фракції 40-70: 744 м<sup>3</sup>.
- Витрата бетону класу С20/25: 442 м<sup>3</sup>.
- Витрата бетону класу С8/10: 117 м<sup>3</sup>.
- Металеві тришарові стінові панелі типу "Сендвіч" товщиною 60 мм – 2444 м<sup>2</sup>.
- Листи ЛДСП 16 мм – 2262 м<sup>2</sup>.
- Плитуси – 1394 шт.
- Гідроізоляція (руберод на бітумній мастиці) – 2301 м<sup>2</sup>.
- Мінвата – 190 м<sup>3</sup>.
- Металеві тришарові панелі покриття типу "Сендвіч" товщиною 100 мм – 2288 м<sup>2</sup>.

Погоджено

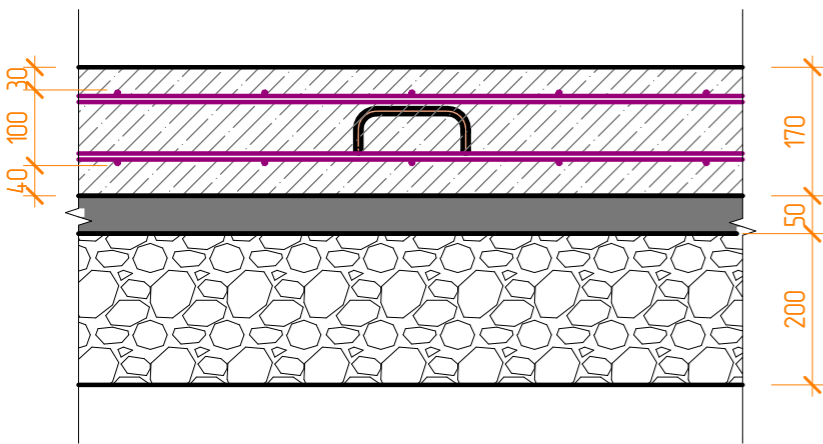
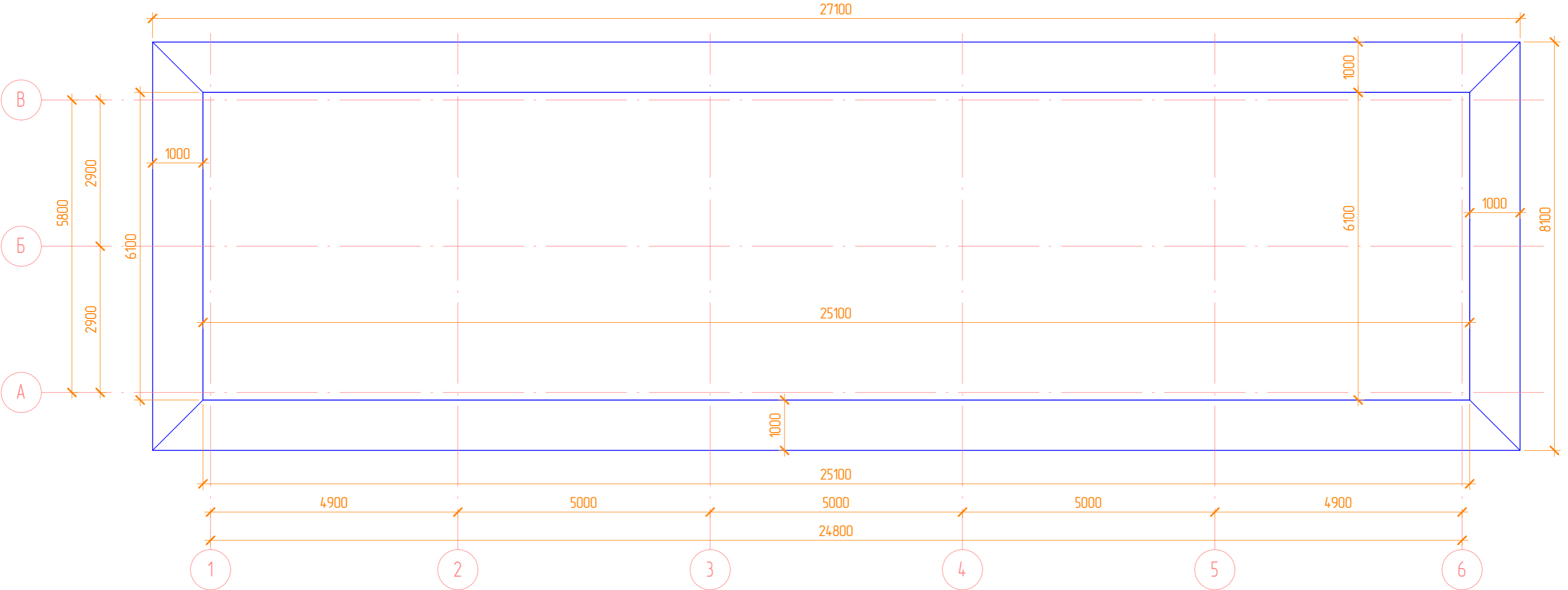
Зам. інв. №

Підпис і дата

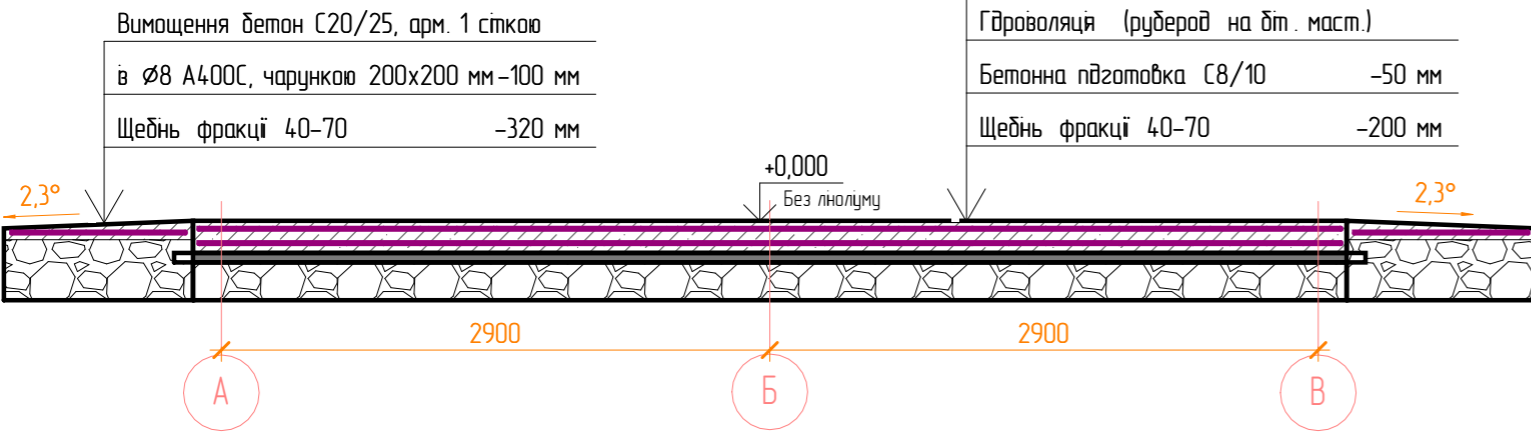
Інв. №

22-21 – КБ					
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата
Керівник		Скляренко С.О.			11.11
Н.Контроль		Семко В.О.			11.11
Перевірив		Скляренко С.О.			11.11
Розробив		Семко П.О.			11.11
Технічна специфікація сталі					
			Стадія	Аркуш	Аркушв
			ГМ	03.1	19
					АЗА


# Схема підлоги



Розрив підлоги



Відомість деталей

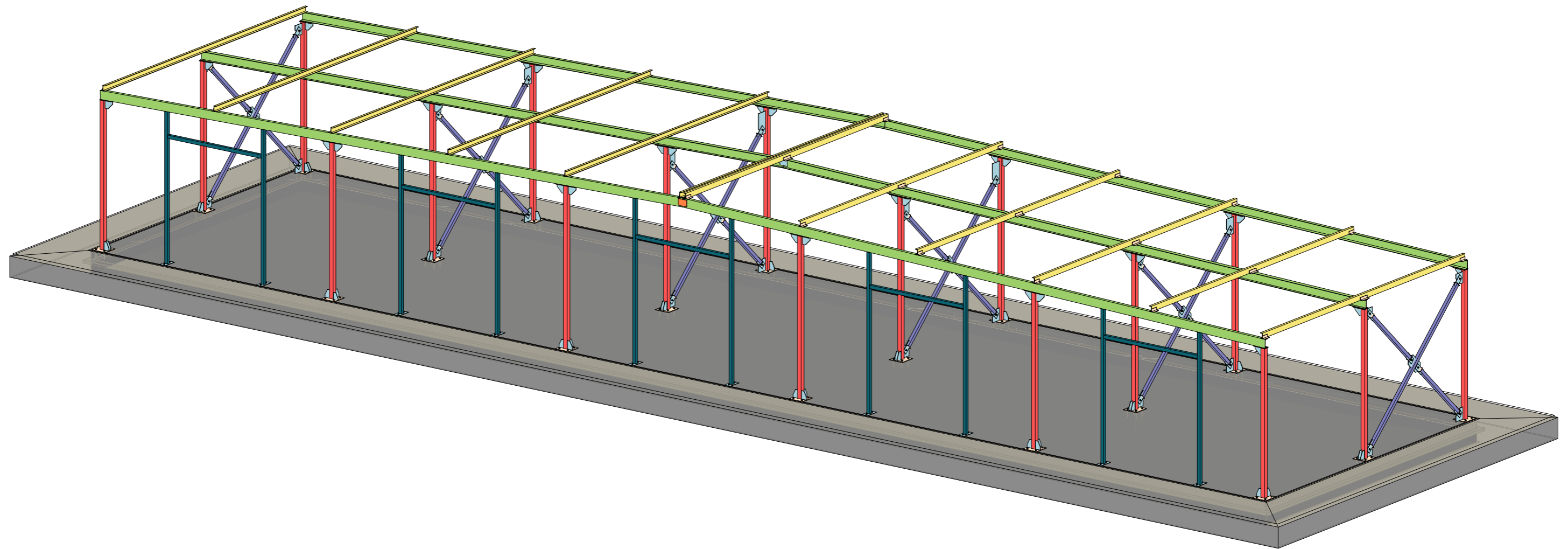
Поз.	Есків
1	 A = 60; B = 150; B = 400;

Промисловий ліноліум	-3 мм
З/Б плита класу C20/25, арм. 2 сітками	
в Ø8 A400C, чарункою 200x200 мм -170 мм	
Гідроізоляція (рубероїд на біт. маст.)	
Бетонна підготовка C8/10	-50 мм
Щебнь фракції 40-70	-200 мм

- Відомість аркушів див. арк. 1
  - Загальні дані див. арк. 2, 3.
  - Підлогу виконати в важкого бетону класу C20/25 згідно до ДСТУ Б В.2.7-176-2008.
  - Загальна площа залізобетонної плити - 153 м<sup>2</sup>. Загальна площа вимощення - 67 м<sup>2</sup>
  - Під підлогою виконати шари згідно перерву.
  - Арматура класу A400C згідно до ДСТУ 3760:2019.
  - Армувати плиту 2 сітками в Ø8 A400C в кроком 200x200; вимощення - 1 сіткою в кроком 200x200.
  - Армувати окремими стержнями. З'єднання арматурних стержнів виконувати в'язальною проволокою. Стики стержнів робочої арматури виконувати внапуск без зварювання.
  - Загальна кількість арматури Ø8 A240C поз. 1 - 235 шт. на фундаментну плиту, розташувати в кроком 800x800.
- Витрата щебню фракції 40-70: 52 м<sup>3</sup>  
 Витрата бетону класу C20/25: 34 м<sup>3</sup>  
 Витрата бетону класу C8/10 9 м<sup>3</sup>  
 Витрата арматури Ø8 A400C: 4200 п.м., (1640 кг) - без урахування обривок

						22-21 - КБ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
Кервник		Скляренко С.О.			11.11	ГМ	04	19
Н.Контроль		Семко В.О.			11.11			
Перевірив		Скляренко С.О.			11.11			
Розробив		Семко П.О.			11.11			
Схема підлоги						 ПП "Полтава-проект"		

### 3Д Каркас



Погоджено	

Зам. інв. №

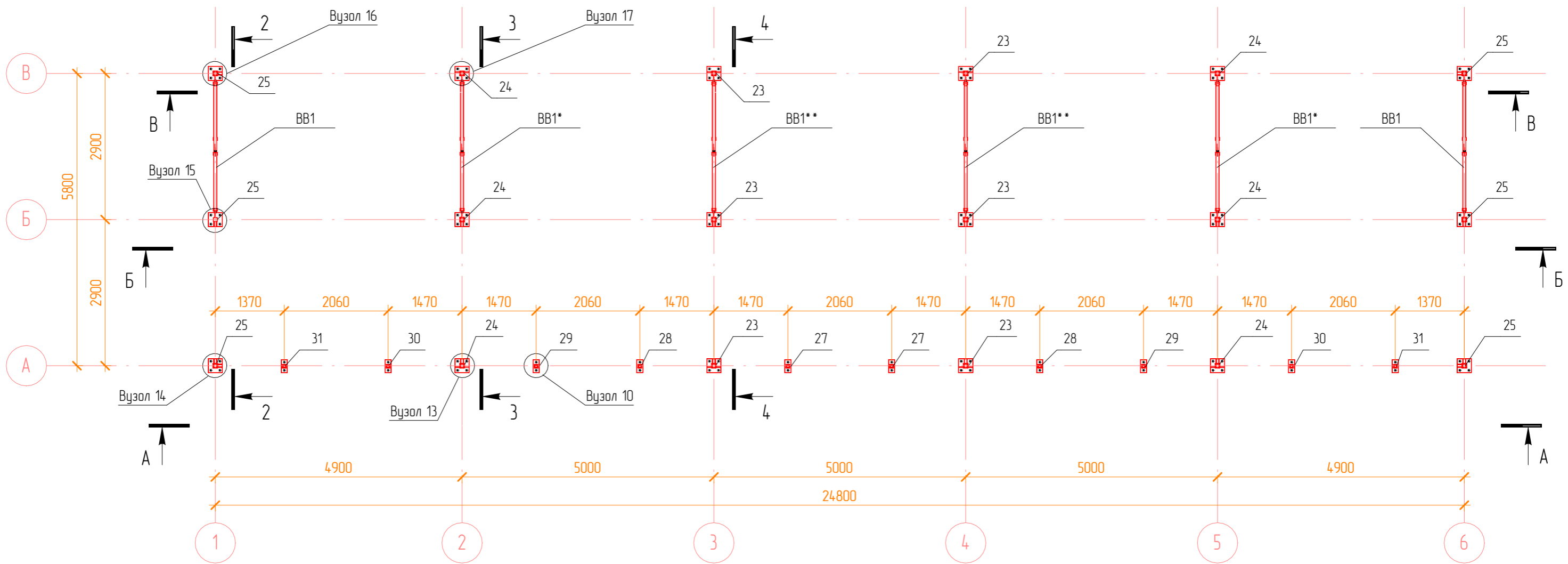
Підпис і дата

№. №

1. Відомість креслень – див. арк. 01.
2. Загальні дані – див. аркуш 02, 03.
3. Технічну специфікацію сталі – див. аркуш 03.1.
4. Матеріал листового металу – сталь С235, матеріал прокатних профілів – сталь С245.
5. Всі зварні шви – по найменшій товщині зварюваних елементів.
6. Після виконання монтажних робіт всі металеві елементи очистити від бруду, шлаку, ржі та напливів зварювання до ступеня очищення St2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015, ґрунтувати ґрунтовкою ГФ-021 за один раз і покрити емаллю ПФ-115 за два рази.

						22-21 – КБ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
Кервник		Скляренко С.О.		<i>Скляренко С.О.</i>	11.11	ГМ	05	19
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>Семко В.О.</i>	11.11			
Перевірив		Скляренко С.О.		<i>Скляренко С.О.</i>	11.11			
Розробив		Семко П.О.		<i>Семко П.О.</i>	11.11			
3Д зображення каркасу								

# Схема стійок



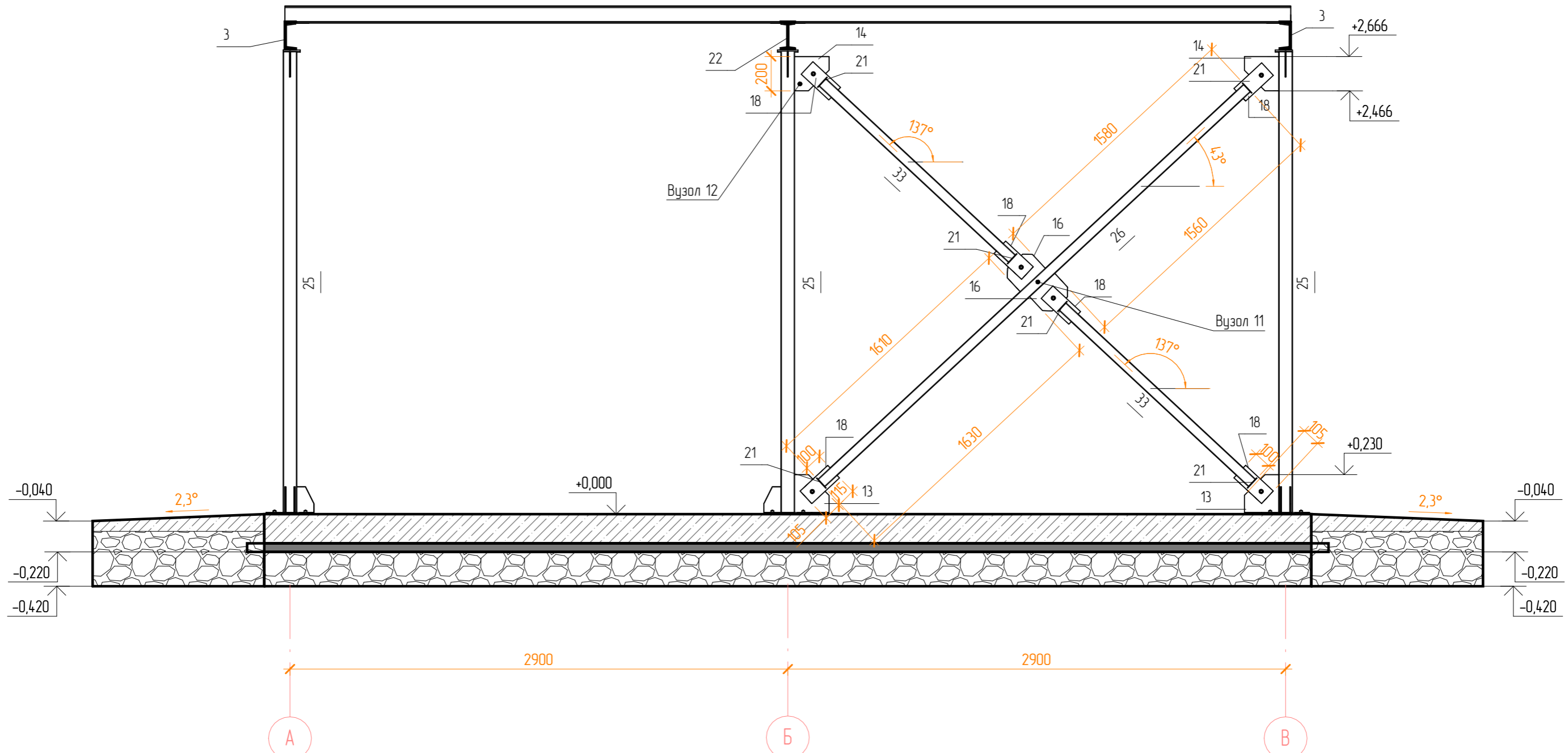
Погоджено			

Зам. інв. №	
Підпис і дата	
Інв. №	

- Відомість креслень - див. арк. 01.
- Загальні дані - див. аркуш 02, 03.
- Технічну специфікацію сталі - див. аркуш 03.1.
- Всі зварні шви - по найменшій товщині зварюваних елементів.
- Після виконання монтажних робіт всі металеві елементи очистити від бруду, шлаку, ржі та напливів зварювання до ступеня очищення St2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015, згрунтувати грунтовою ГФ-021 за один раз і покрити емаллю ПФ-115 за два рази.
- Розриви та вузли див. наступні аркуші.
- В'язі В1, В1\* та В1\*\* відриваються лише верхні закладні деталі (див. наступні аркуші).
- Елементи в'язей з'єднані за допомогою болтів М12.
- Бази стійок кріпляться за допомогою анкерних болтів Hilti HSA M10x153 (або аналогів).

						22-21 - КБ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата			
Кервник		Скляренко С.О.		<i>Скляренко С.О.</i>	11.11			
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>Семко В.О.</i>	11.11			
Перевірив		Скляренко С.О.		<i>Скляренко С.О.</i>	11.11			
Розробив		Семко П.О.		<i>Семко П.О.</i>	11.11			
Схема стійок						Стадія	Аркуш	Аркушів
						ГМ	06	19
						ПП "Полтава-проект"		

# Розрв 2



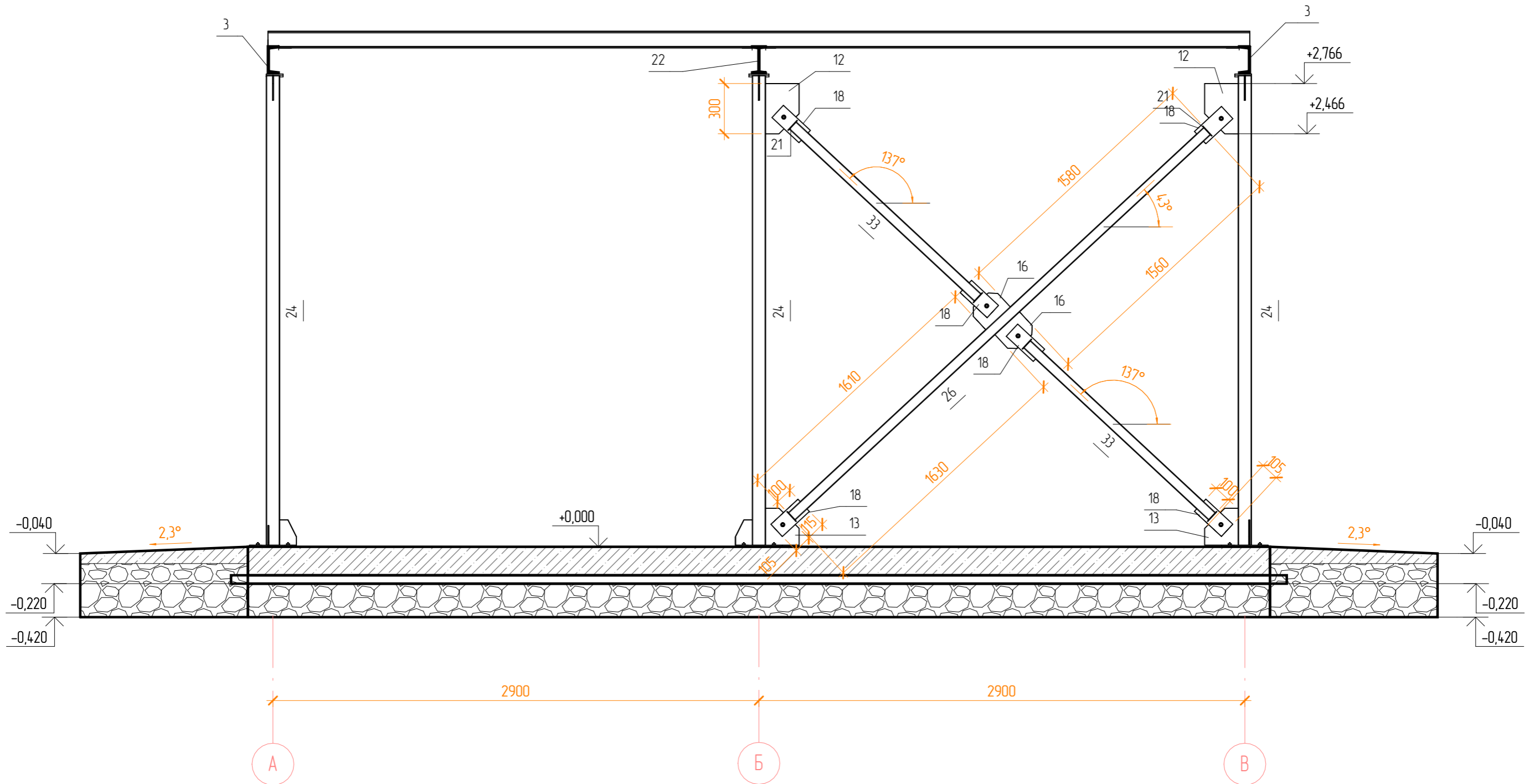
Погоджено			

Зам. інв. №	
Підпис і дата	
№. №	

- Відомість креслень – див. арк. 01.
- Загальні дані – див. аркуш 02, 03.
- Технічну специфікацію сталі – див. аркуш 03.1.
- Матеріал листового металу – сталь С235, матеріал прокатних профілів – сталь С245.
- Всі зварні шви – по найменшій товщині зварюваних елементів.
- Після виконання монтажних робіт всі металеві елементи очистити від бруду, шлаку, ржі та напливів зварювання до ступеня очищення St2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015, згрунтувати зрунтовою ГФ-021 за один раз і покрити емаллю ПФ-115 за два рази.
- Болти вязей – монтажні (Ø12 мм).

						22-21 – КБ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадя	Аркуш	Аркушів
Кервник		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11	ГМ	07	19
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Перевірив		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Розробив		Семко П.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
						Разрв 2-2		ПП "Полтава-проект"

# Розрв 3



Погоджено			

Зам. інв. №	
-------------	--

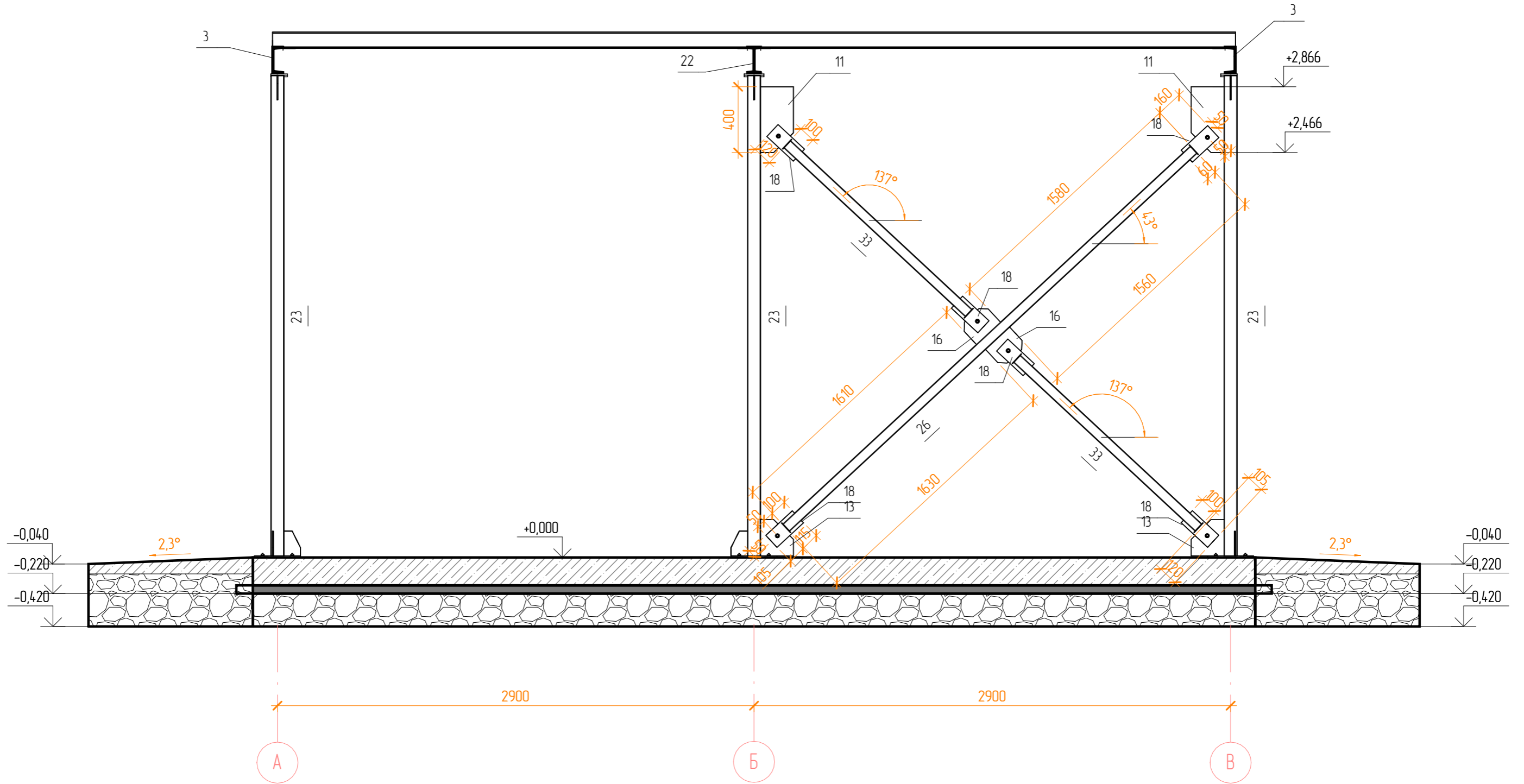
Підпис і дата	
---------------	--

№. №	
------	--

- Відомість креслень - див. арк. 01.
- Загальні дані - див. аркуш 02, 03.
- Технічну специфікацію сталі - див. аркуш 03.1.
- Матеріал листового металу - сталь С235, матеріал прокатних профілів - сталь С245.
- Всі зварні шви - по найменшій товщині зварюваних елементів.
- Після виконання монтажних робіт всі металеві елементи очистити від бруду, шлаків, ржі та напливів зварювання до ступеня очищення St2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015, ґрунтувати ґрунтовкою ГФ-021 за один раз і покрити емаллю ПФ-115 за два рази.
- Болти вязей - монтажні (Ø12 мм).

						22-21 - КБ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата			
Кервник		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Перевірив		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Розробив		Семко П.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
						Стадя	Аркуш	Аркушв
						ГМ	08	19
						Розрв 3-3		ПП "Полтава-проект"

# Розрв 4



Погоджено			

Зам. інв. №

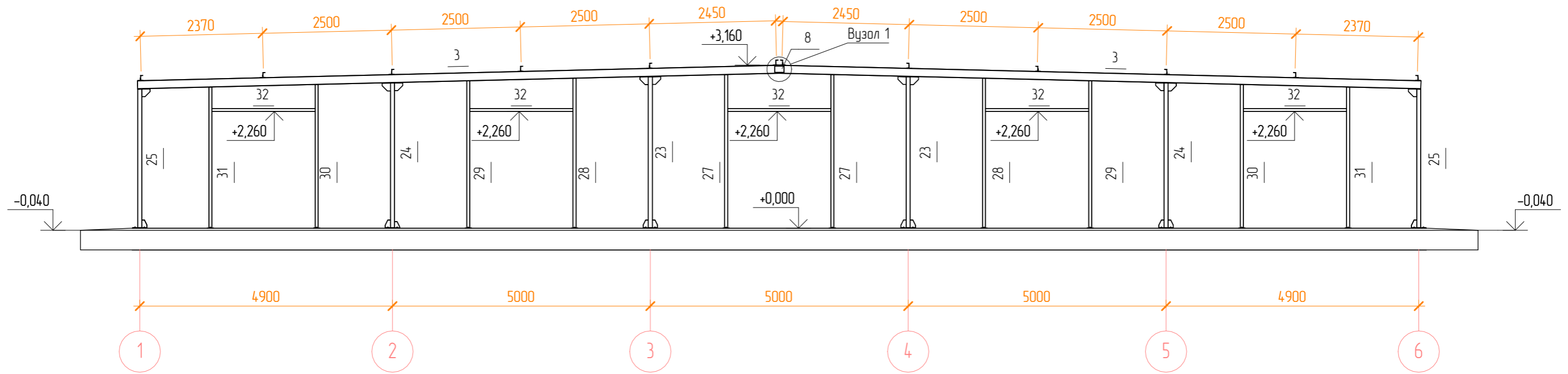
Підпис і дата

№. №

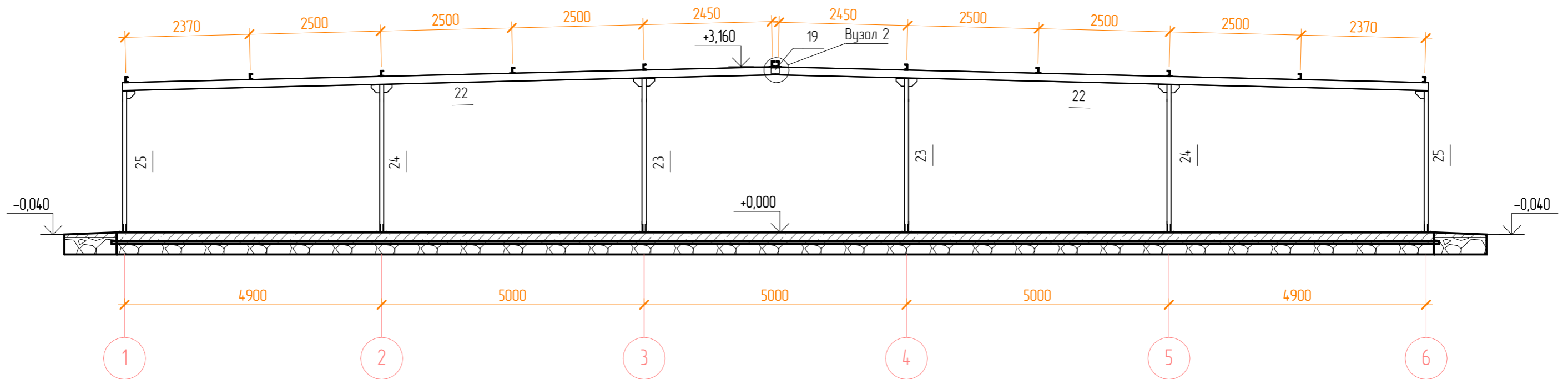
1. Відомість креслень – див. арк. 01.
2. Загальні дані – див. аркуш 02, 03.
3. Технічну специфікацію сталі – див. аркуш 03.1.
4. Матеріал листового металу – сталь С235, матеріал прокатних профілів – сталь С245.
5. Всі зварні шви – по найменшій товщині зварюваних елементів.
6. Після виконання монтажних робіт всі металеві елементи очистити від бруду, шлаку, ржі та напливів зварювання до ступеня очищення St2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015, згрунтувати грунтовкою ГФ-021 за один раз і покрити емаллю ПФ-115 за два рази.
7. Болти вязей – монтажні (Ø12 мм).

						22-21 – КБ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
Кервник		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11	ГМ	09	19
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Перевірив		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Розробив		Семко П.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
						Розрв 4-4		ПП "Полтава-проект"

### Розрв А



### Розрв Б



Погоджено	

Зам. інв. №	
-------------	--

Підпис і дата	
---------------	--

№. №	
------	--

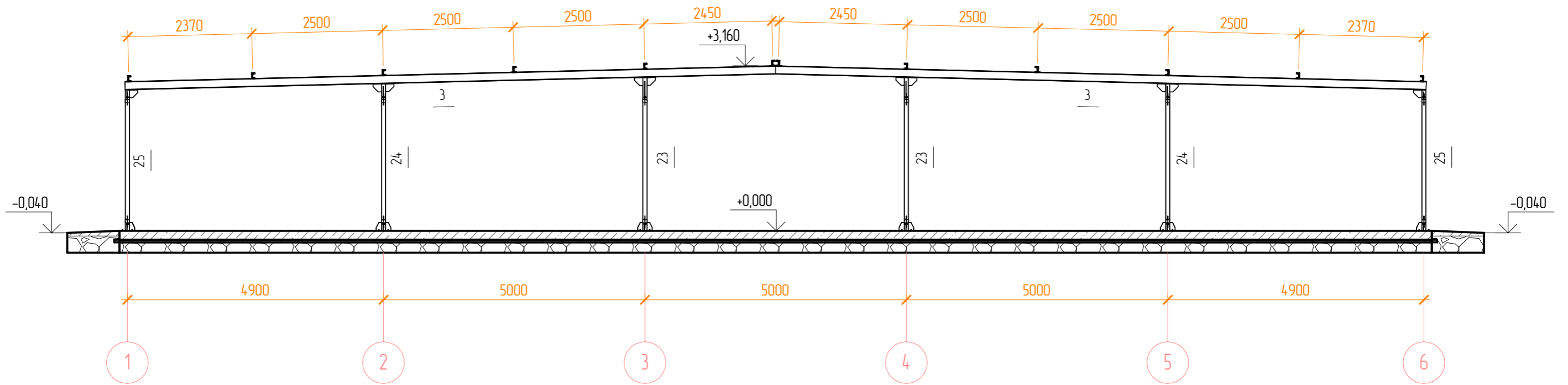
- Відомість креслень – див. арк. 01.
- Загальні дані – див. аркуш 02, 03.
- Технічну специфікацію сталі – див. аркуш 03.1.
- Матеріал листового металу – сталь С235, матеріал прокатних профілів – сталь С245.
- Всі зварні шви – по найменшій товщині зварюваних елементів.
- Після виконання монтажних робіт всі металеві елементи очистити від бруду, шлаку, ржі та напливів зварювання до ступеня очищення St2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015, ґрунтувати ґрунтовкою ГФ-021 за один раз і покрити емаллю ПФ-115 за два рази.
- Вузли 1, 2 наведено на наступному аркуші.

						22-21 – КБ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата			
Кервник		Склярєнко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11	Сталля	Аркуш	Аркушв
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>[Signature]</i>	11.11	ГМ	10	19
Перевірив		Склярєнко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Розробив		Семко П.О.		<i>[Signature]</i>	11.11	Розрв А, Розрв Б		

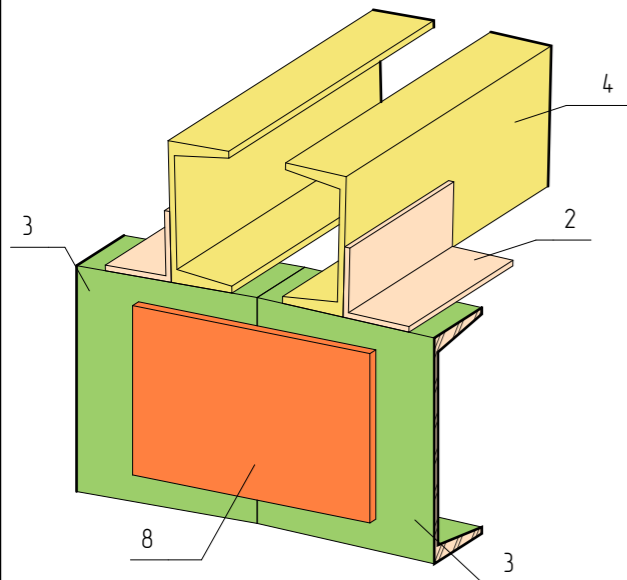




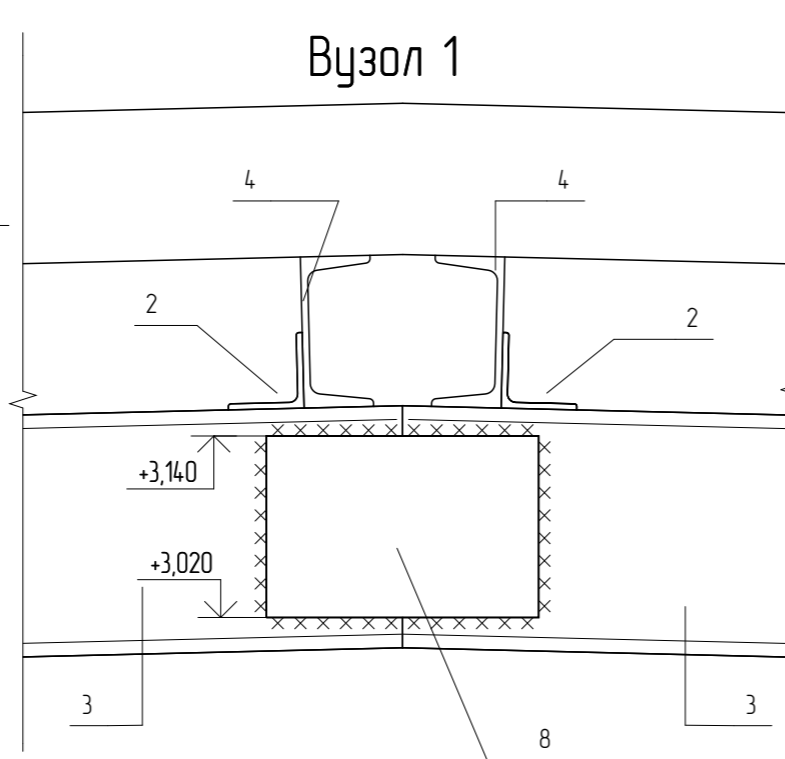
# Розрв В



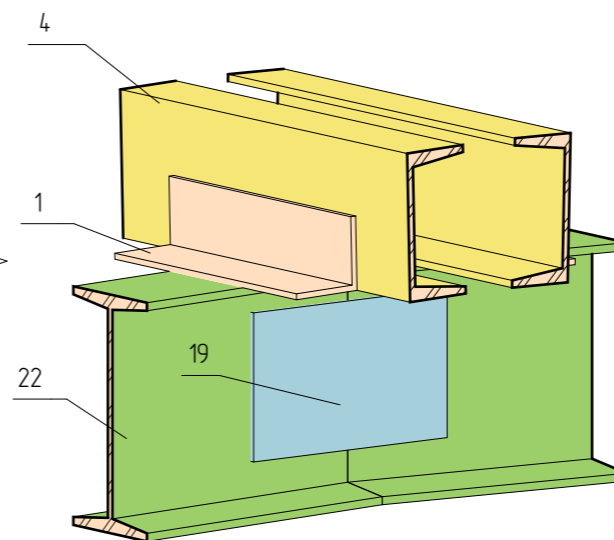
3Д Вузол 1



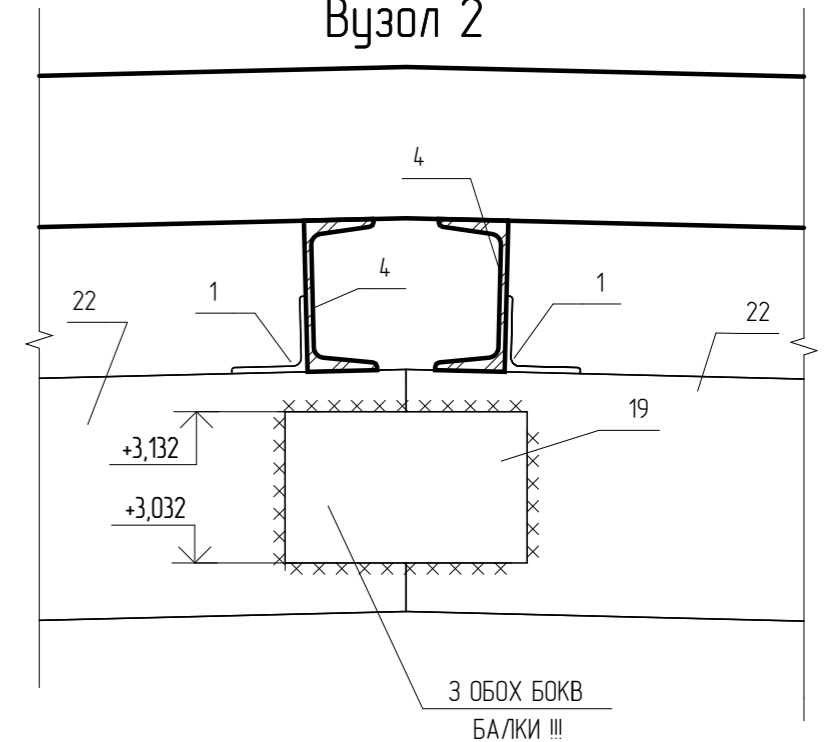
Вузол 1



3Д Вузол 2



Вузол 2



Погоджено

Зам. інв. №

Підпис і дата

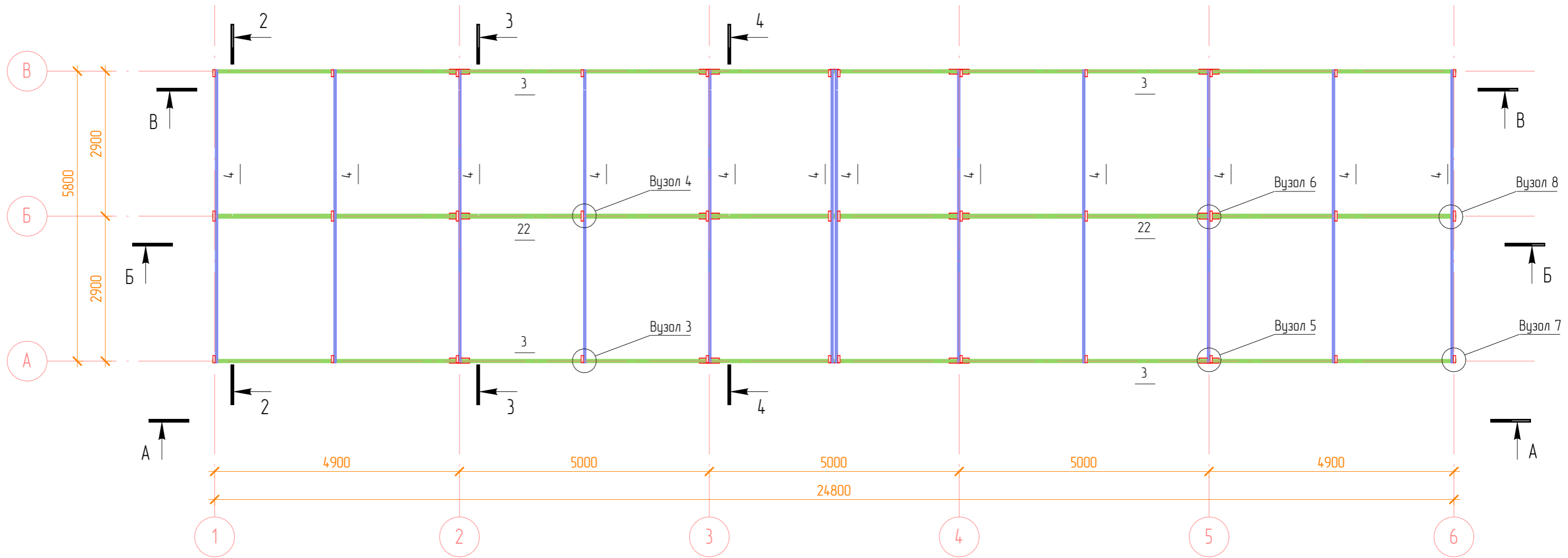
Інв. №

1. Відомість креслень - див. арк. 01.
2. Загальні дані - див. аркуш 02, 03.
3. Технічну специфікацію сталі - див. аркуш 03.1.
4. Матеріал листового металу - сталь С235, матеріал прокатних профілів - сталь С245.
5. Всі зварні шви - по найменшій товщині зварюваних елементів.
6. Після виконання монтажних робіт всі металеві елементи очистити від бруду, шлаку, ржі та напливів зварювання до ступеня очищення St2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015, ґрунтувати ґрунтовкою ГФ-021 за один раз і покрити емаллю ПФ-115 за два рази.
7. Вузли замарковано на попередньому аркуші.

22-21 - КБ

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
Кервник		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11	ГМ	11	19
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Перевірив		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Розробив		Семко П.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Розрв В. Вузли						ПП "Полтава-проект"		

## Схема балок покриття



Погоджено			

Зам. інв. №

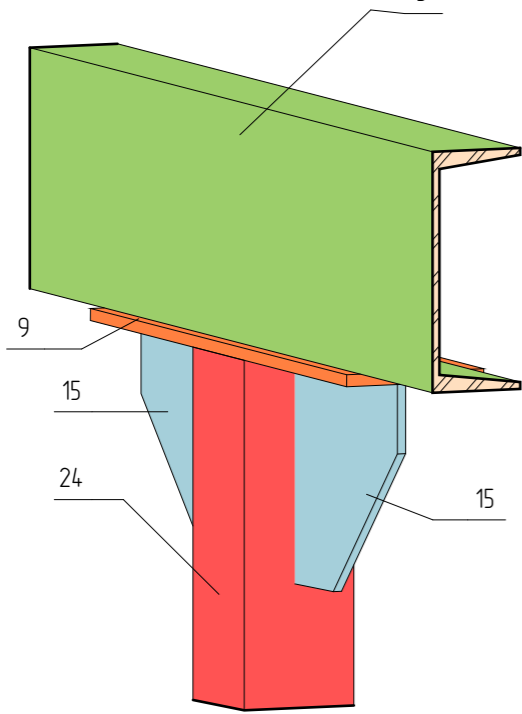
Підпис і дата

№. №

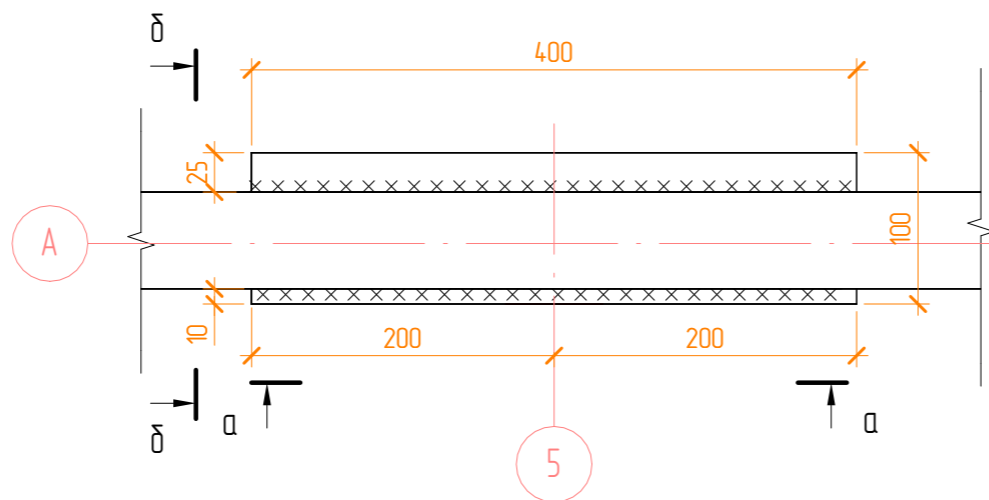
1. Відомість креслень - див. арк. 01.
2. Загальні дані - див. аркуш 02, 03.
3. Технічну специфікацію сталі - див. аркуш 03.1.
4. Матеріал листового металу - сталь С235, матеріал прокатних профілів - сталь С245.
5. Всі зварні шви - по найменшій товщині зварюваних елементів.
6. Після виконання монтажних робіт всі металеві елементи очистити від бруду, шлаку, ржі та напливів зварювання до ступеня очищення St2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015, ґрунтувати ґрунтовкою ГФ-021 за один раз і покрити емаллю ПФ-115 за два рази.
7. Вузли наведені на наступних аркушах.

22-21 - КБ					
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата
Кервник		Склярєнко С.О.			11.11
Н.Контроль		Семко В.О.			11.11
Перевірив		Склярєнко С.О.			11.11
Розробив		Семко П.О.			11.11
Схема балок покриття					
			Стадія	Аркуш	Аркушів
			ГМ	12	19
ПП "Полтава-проект"					АЗА

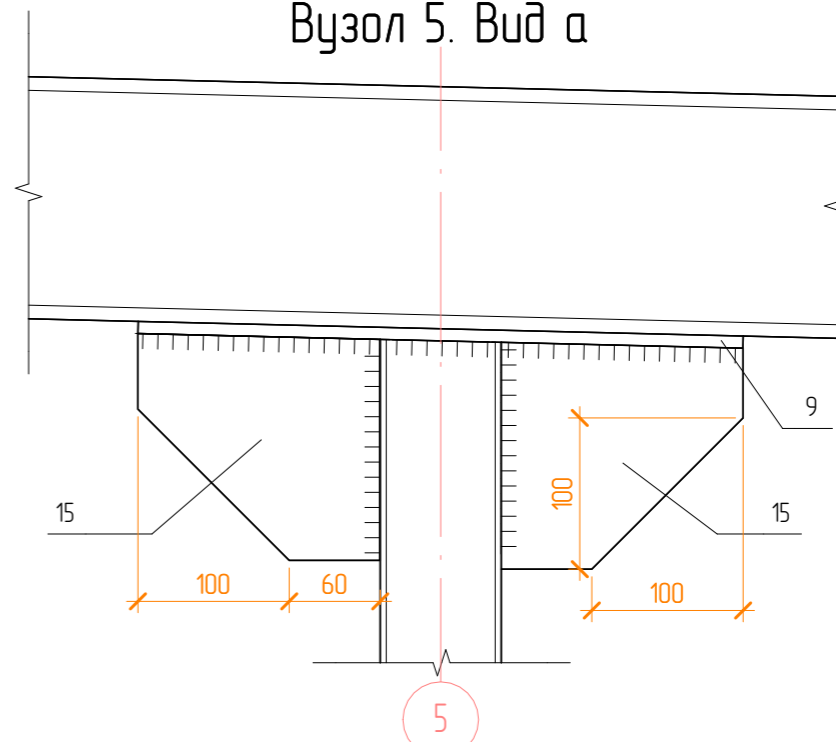
3Д Вузол 5



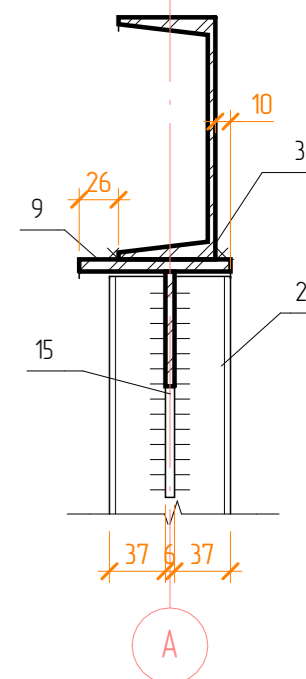
Вузол 5. Вид зверху



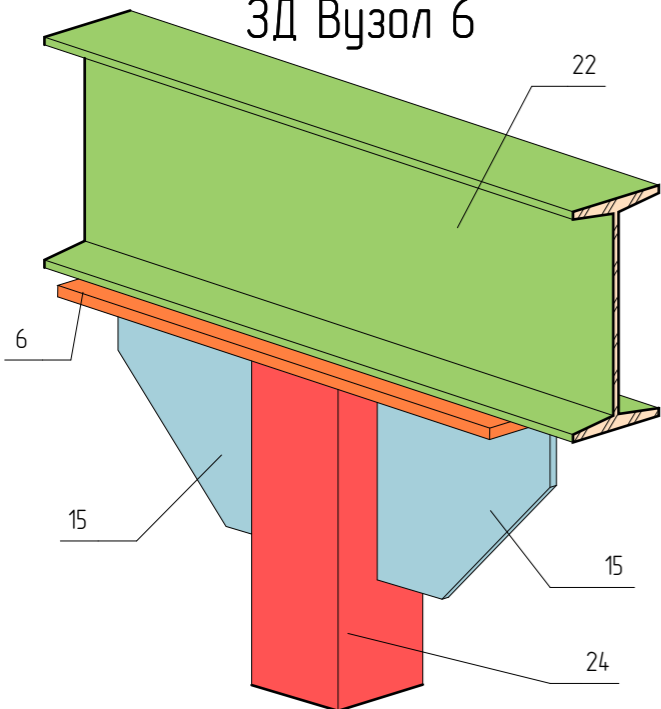
Вузол 5. Вид а



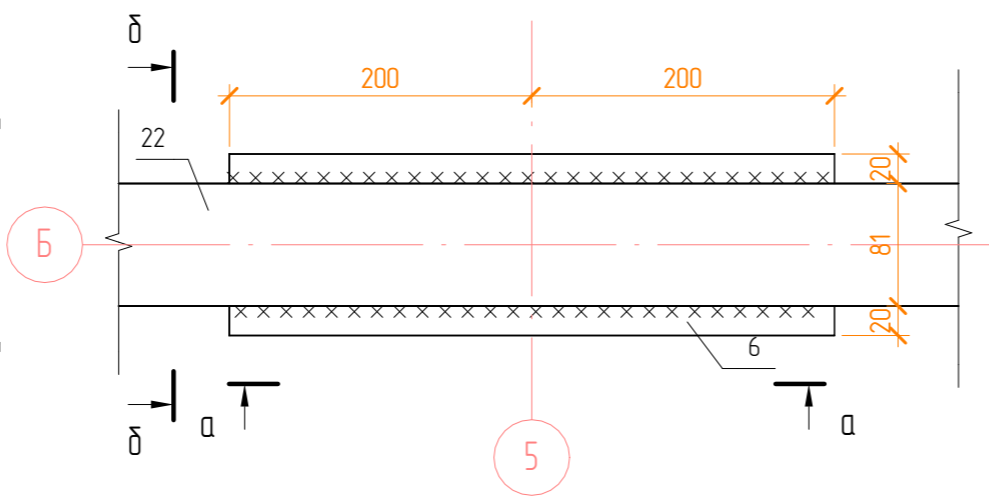
Вузол 5. Вид б



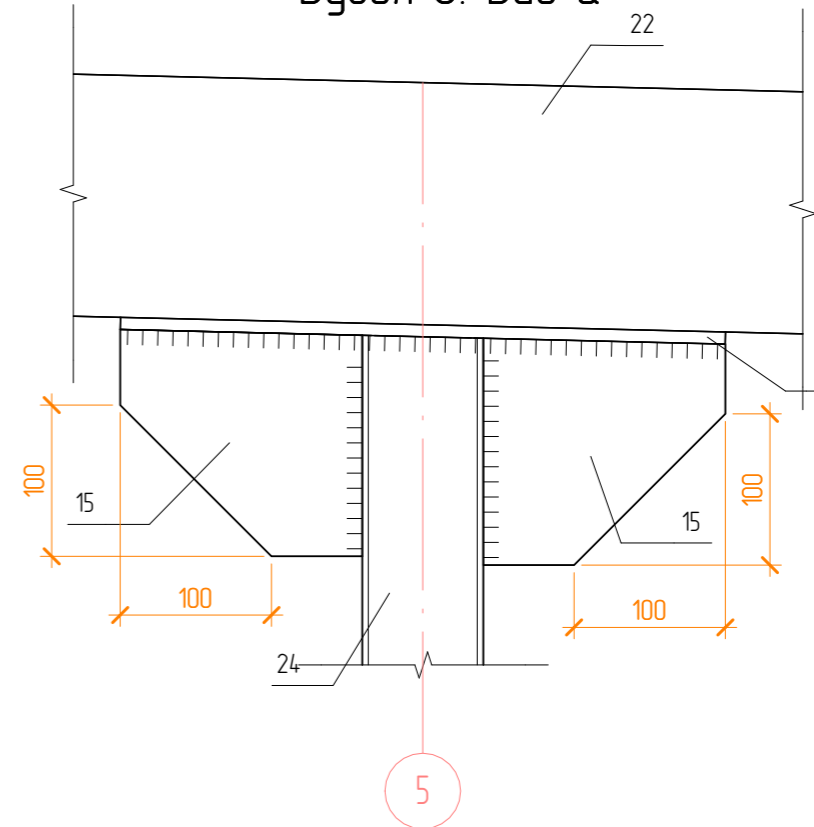
3Д Вузол 6



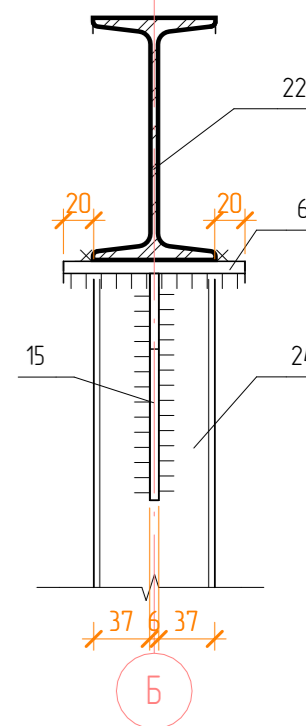
Вузол 6. Вид зверху



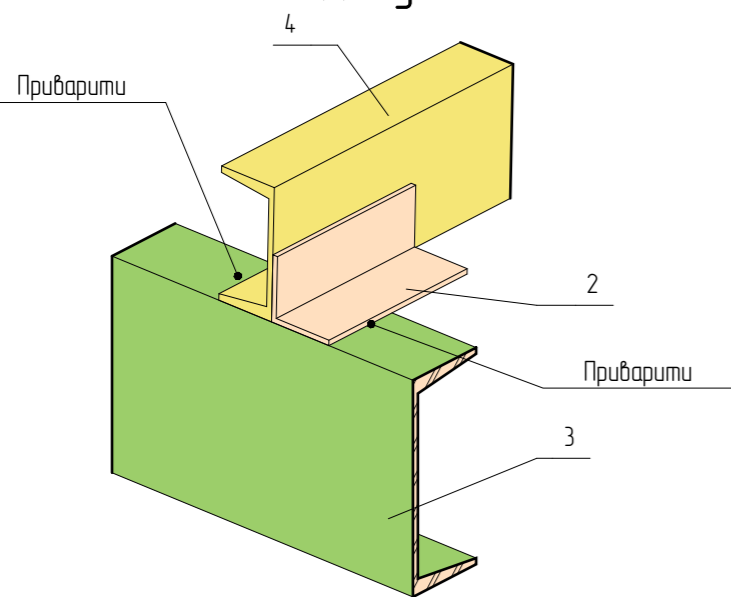
Вузол 6. Вид а



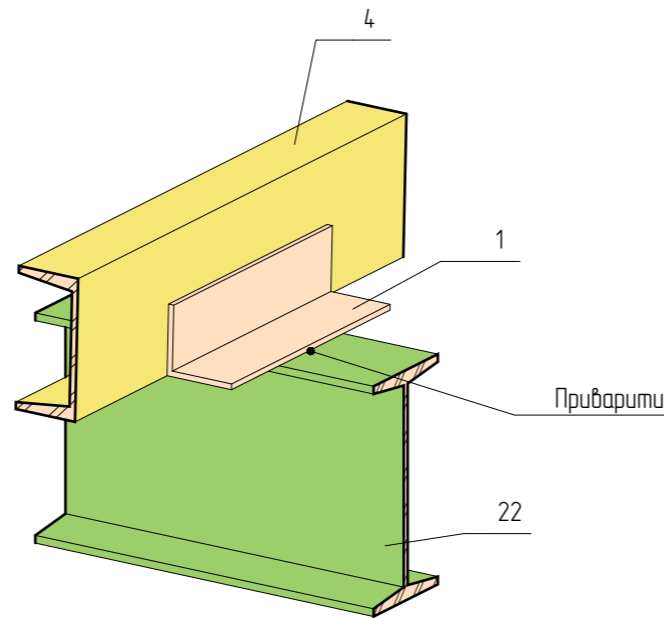
Вузол 6. Вид б



3Д Вузол 3



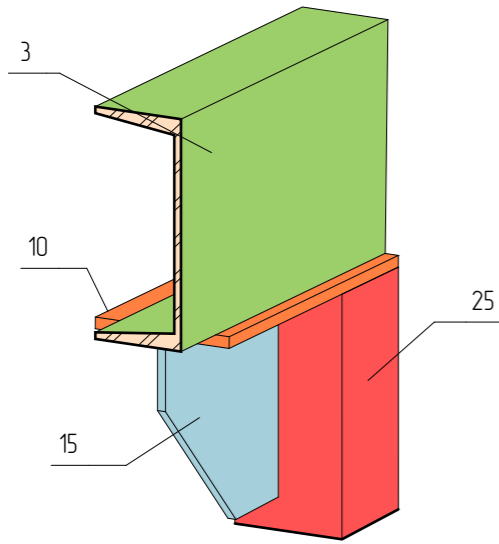
3Д Вузол 4



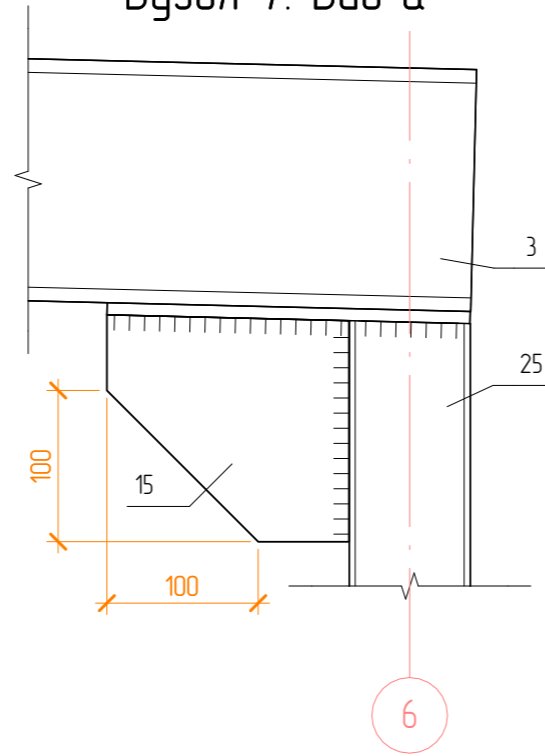
Погоджено					
Зам. інв. №					
Пол. ис. і дата					
Інв. №					

						22-21 - КБ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
Кервник		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11	ГМ	13	19
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Перевірив		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Розробив		Семко П.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Вузли 3, 4, 5, 6						ПП "Полтава-проект"		

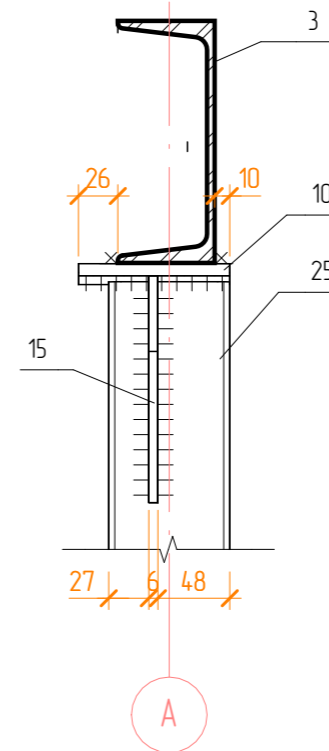
3Д Вузол 7



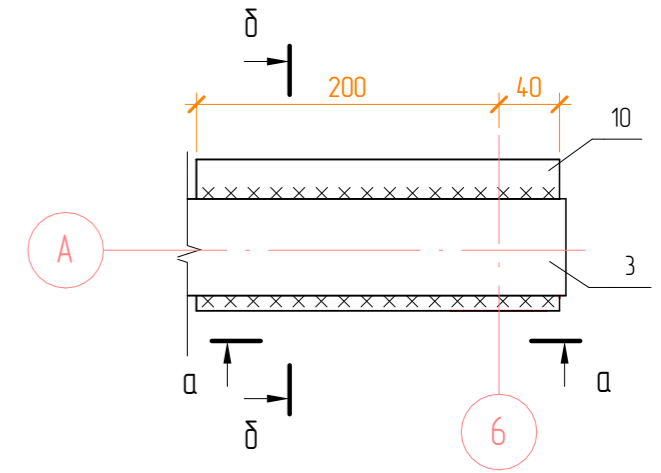
Вузол 7. Вид а



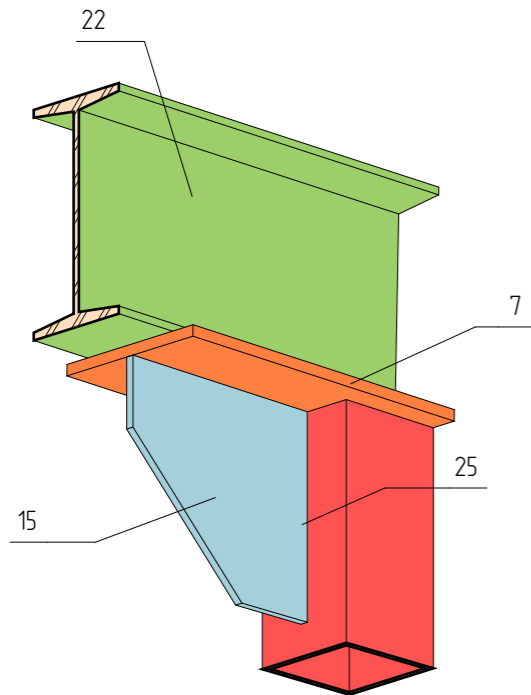
Вузол 7. Вид б



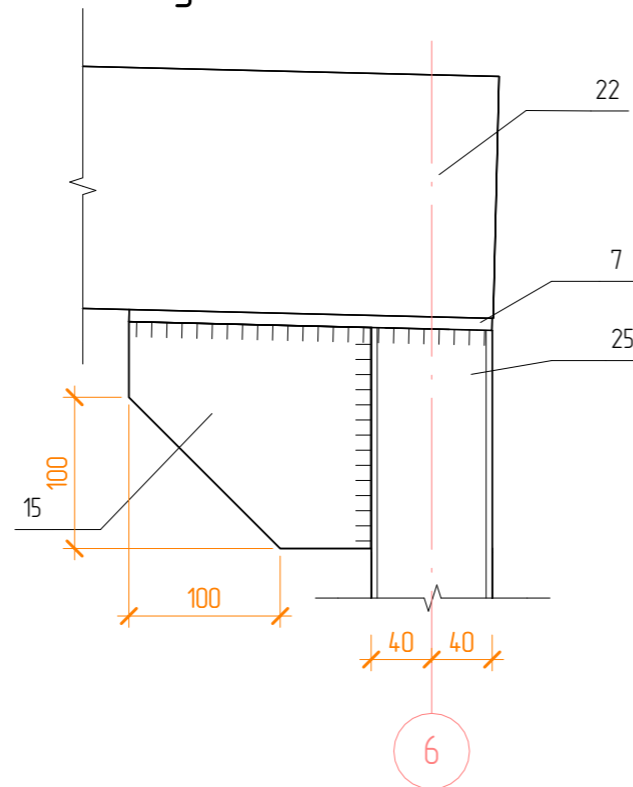
Вузол 7. Вид зверху



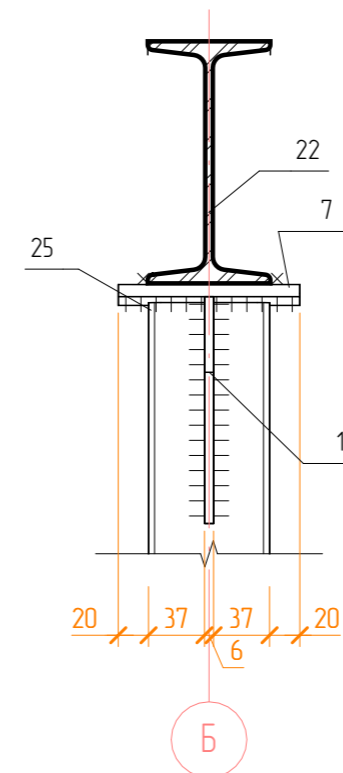
3Д Вузол 8



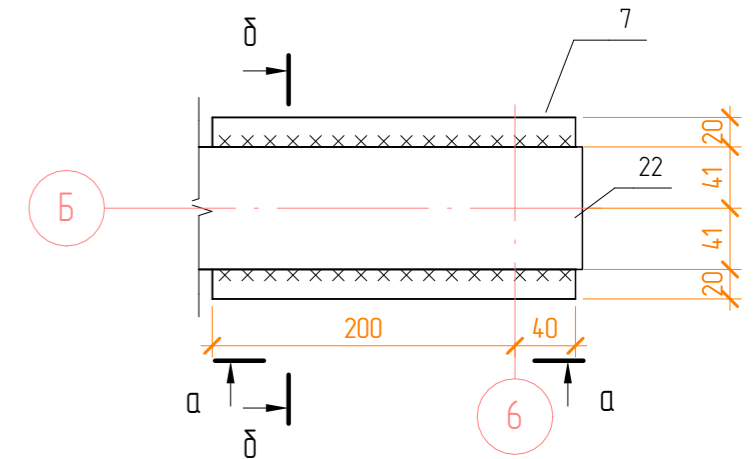
Вузол 8. Вид а



Вузол 8. Вид б



Вузол 8. Вид зверху

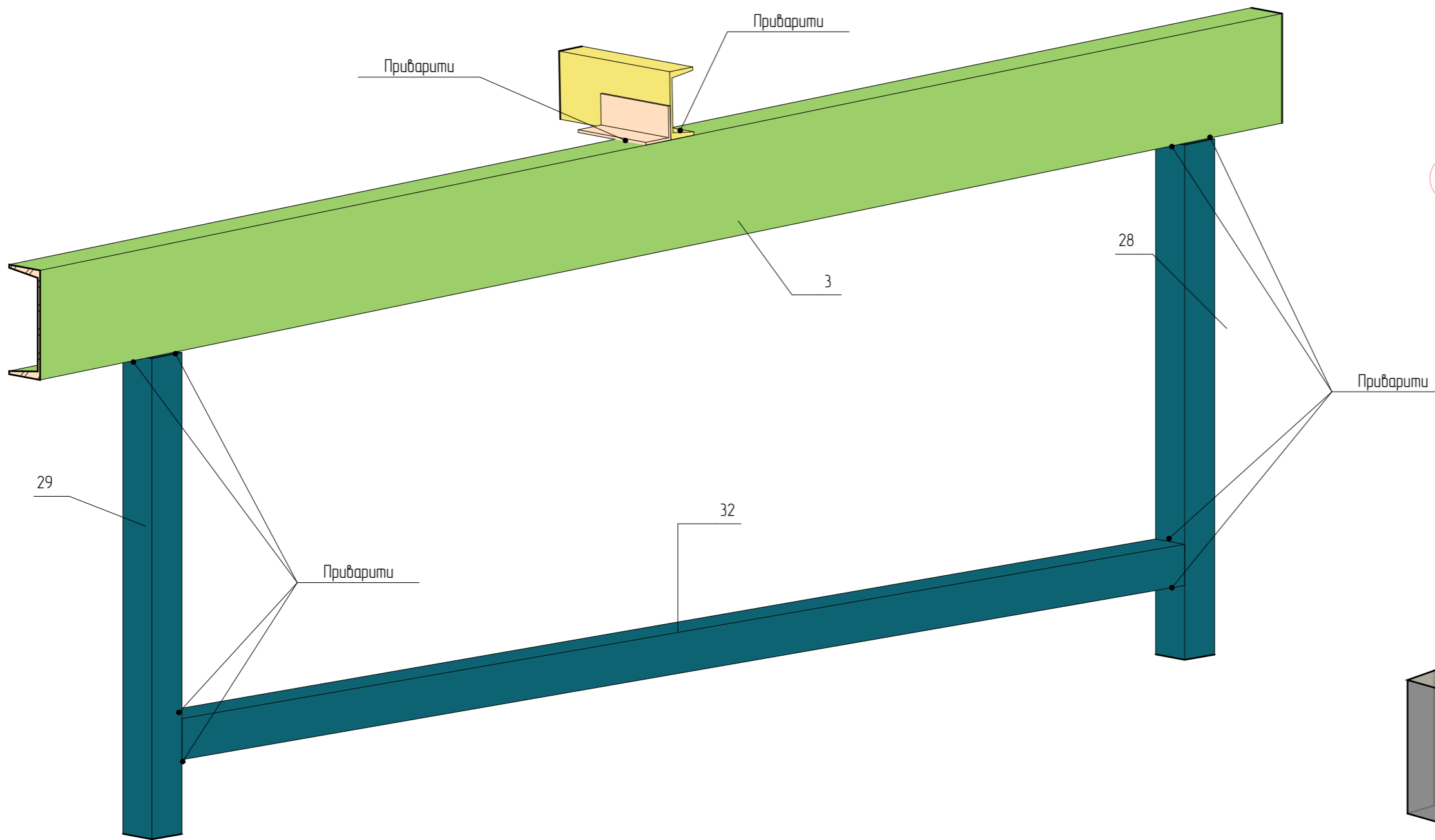


1. Вдомість креслень – див. арк. 01.
2. Загальні дані – див. аркуш 02, 03.
3. Технічну специфікацію сталі – див. аркуш 03.1.
4. Матеріал листового металу – сталь С235, матеріал прокатних профілів – сталь С245.
5. Всі зварні шви – по найменшій товщині зварюваних елементів.
6. Після виконання монтажних робіт всі металеві елементи очистити від бруду, шлаку, ржі та напльвів зварювання до ступеня очищення St2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015, ґрунтувати ґрунтовкою ГФ-021 за один раз і покрити емаллю ПФ-115 за два рази.

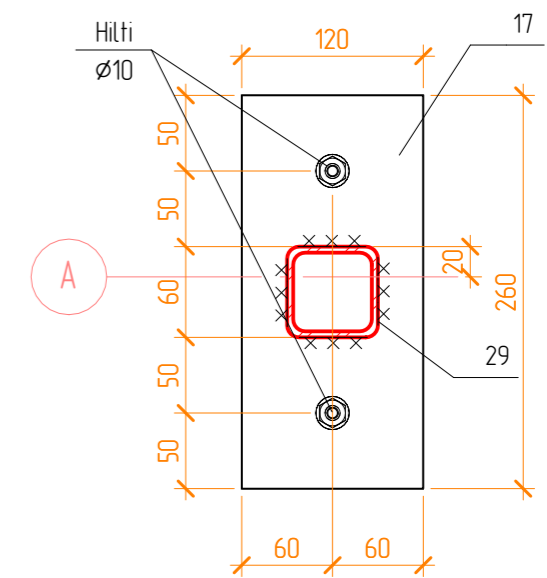
22-21 – КБ

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадя	Аркуш	Аркушів
Кервник		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11	ГМ	14	19
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Перевірив		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Розробив		Семко П.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Вузли 7,8						ПП "Полтава-проект"		

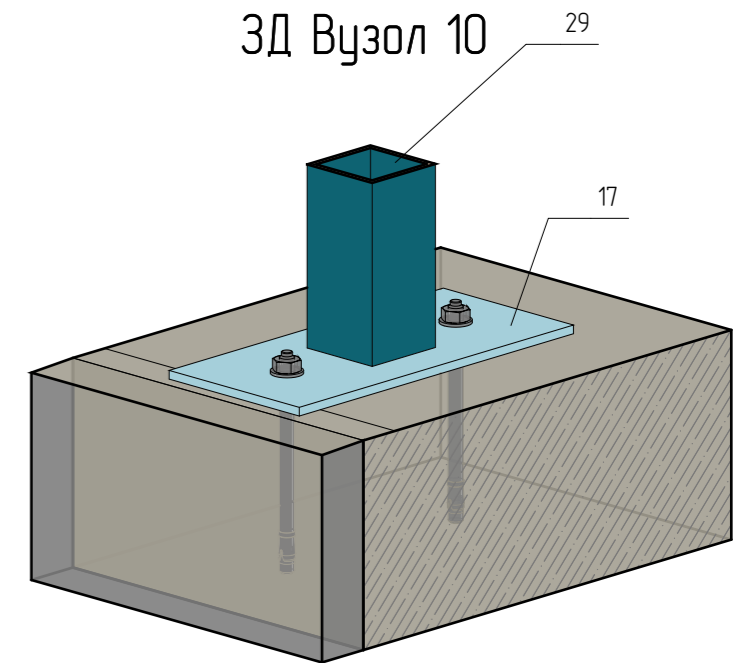
### 3Д Вузол 9



### Вузол 10



### 3Д Вузол 10



Погоджено			

Зам. інв. №	
-------------	--

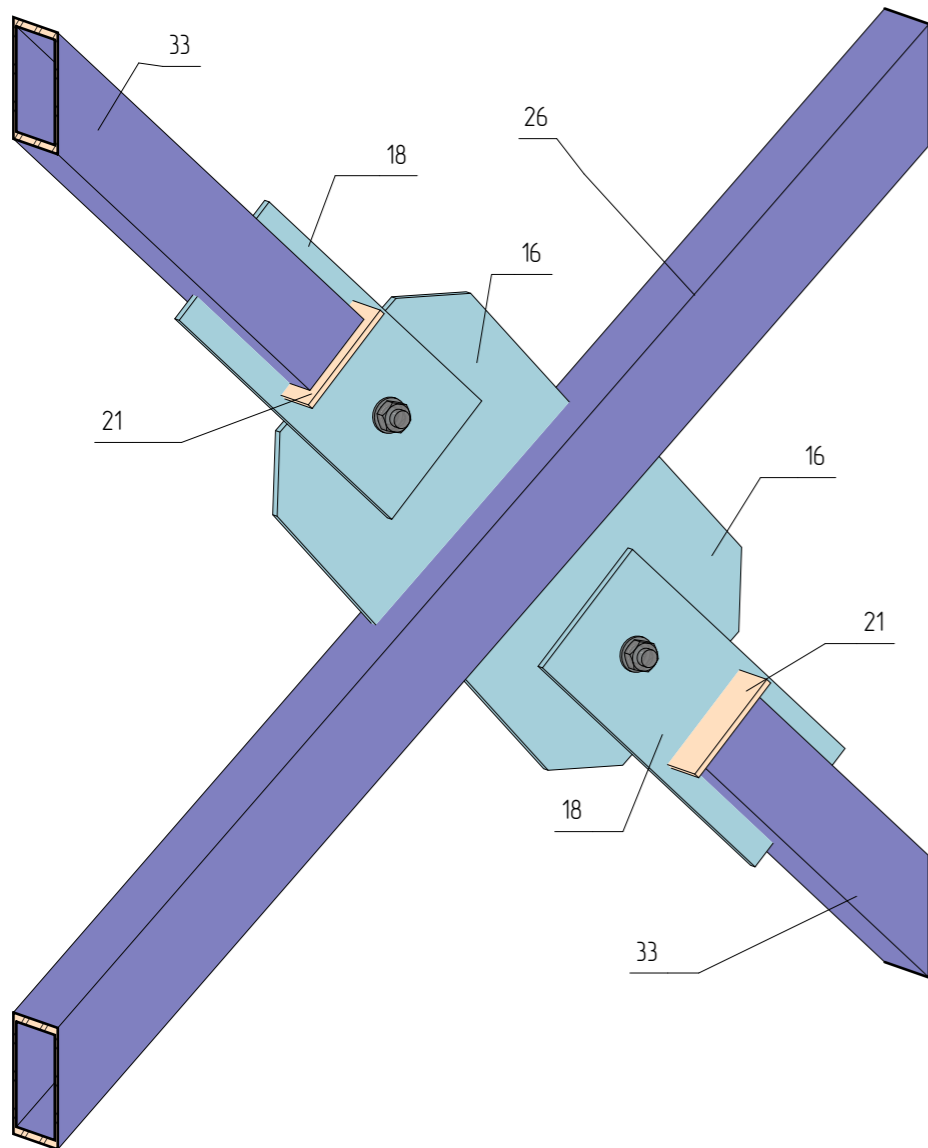
Підпис і дата	
---------------	--

№. №	
------	--

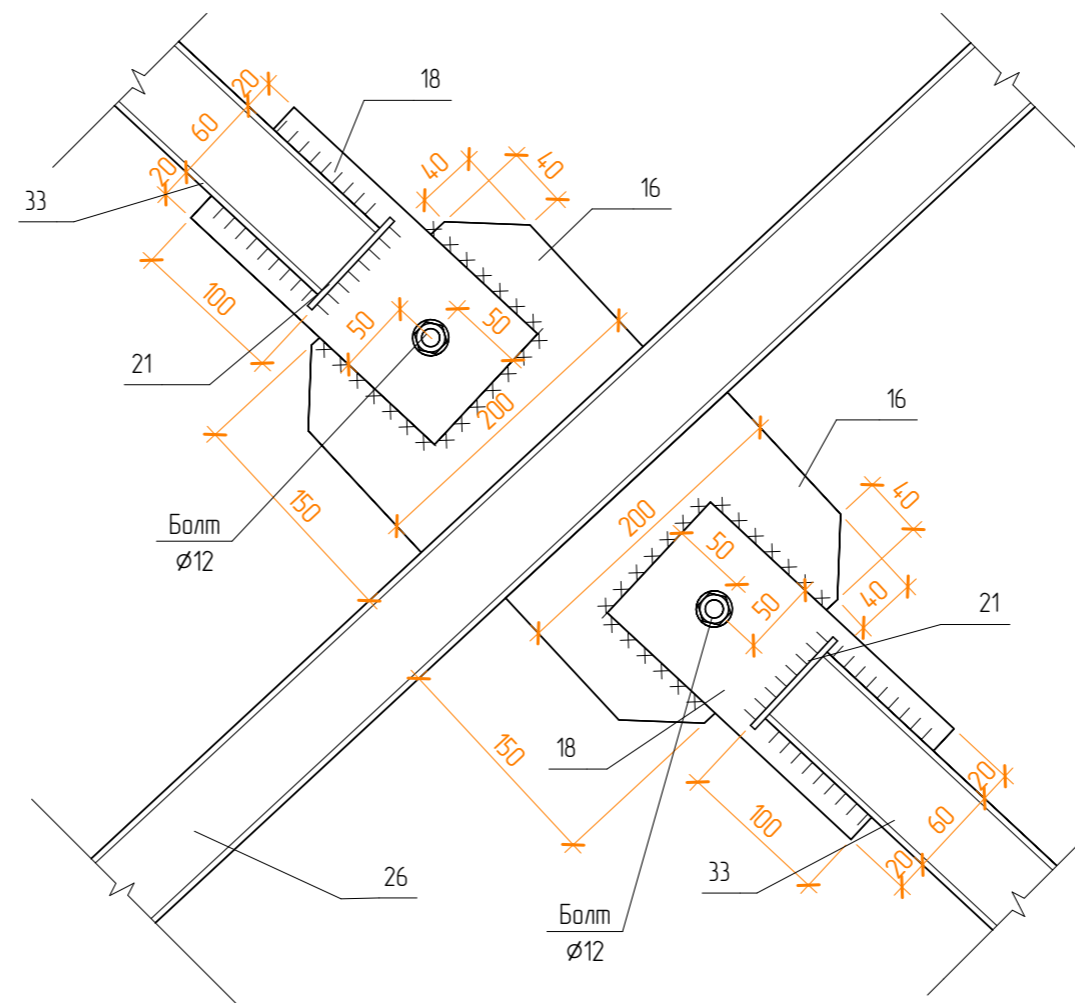
- Відомість креслень – див. арк. 01.
- Загальні дані – див. аркуш 02, 03.
- Технічну специфікацію сталі – див. аркуш 03.1.
- Матеріал листового металу – сталь С235, матеріал прокатних профілів – сталь С245.
- Всі зварні шви – по найменшій товщині зварюваних елементів.
- Після виконання монтажних робіт всі металеві елементи очистити від бруду, шлаку, ржі та напливів зварювання до ступеня очищення St2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015, згрунтувати грунтовкою ГФ-021 за один раз і покрити емаллю ПФ-115 за два рази.
- Вузол 10 замарковано на схемі стійок.
- Бази стійок кріпляться за допомогою анкерних болтів Hilti HSA M10x153 (або аналогів).

						22-21 – КБ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата			
Кервник		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Перевірив		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Розробив		Семко П.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
						Сталля	Аркуш	Аркушів
						ГМ	15	19
						Вузли 9, 10	ПП "Полтава-проект"	

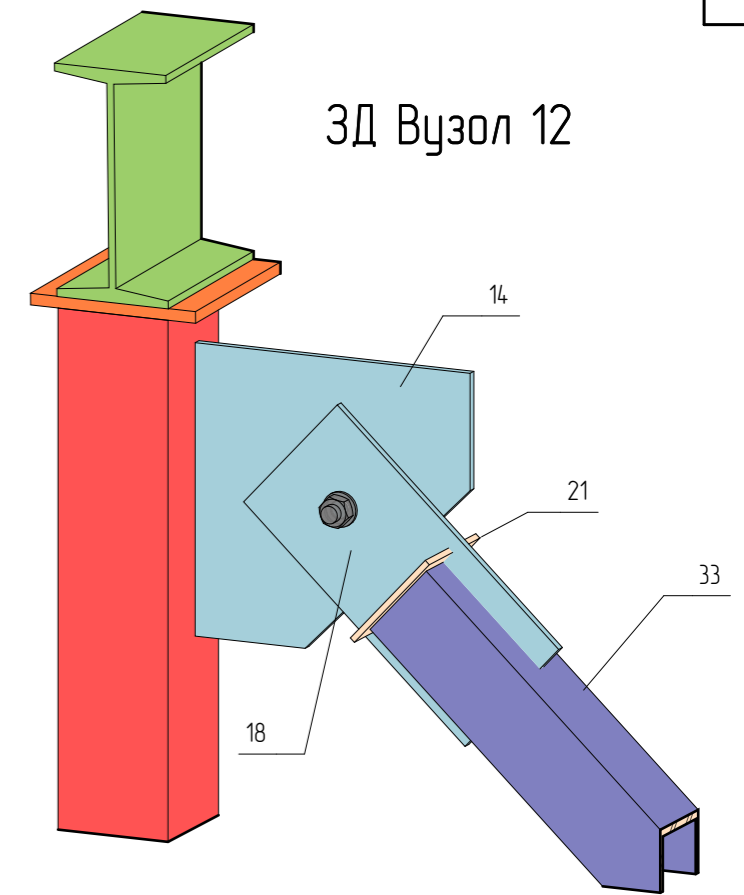
3Д Вузол 11



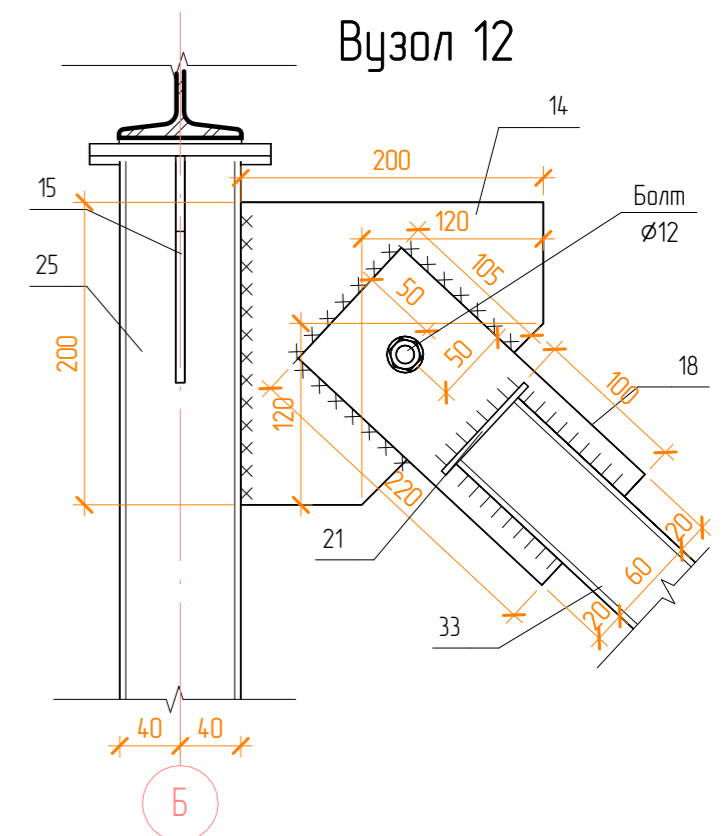
Вузол 11



3Д Вузол 12



Вузол 12



Погоджено			

Зам. інв. №

Підпис і дата

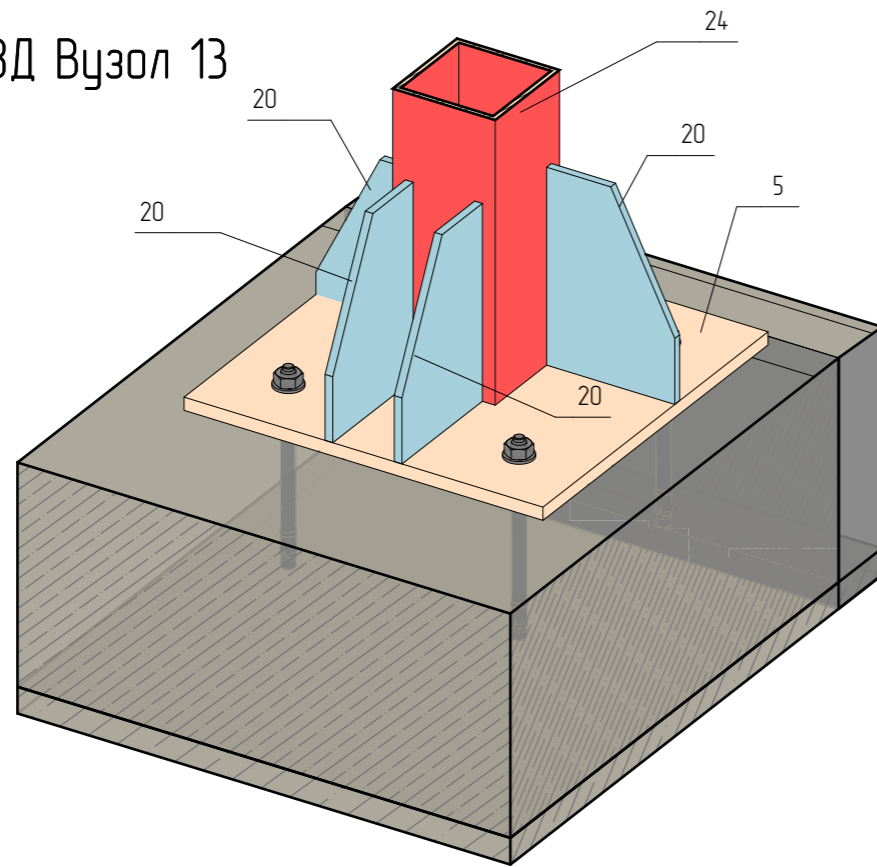
№. №

- Відомість креслень – див. арк. 01.
- Загальні дані – див. аркуш 02, 03.
- Технічну специфікацію сталі – див. аркуш 03.1.
- Матеріал листового металу – сталь С235, матеріал прокатних профілів – сталь С245.
- Всі зварні шви – по найменшій товщині зварюваних елементів.
- Після виконання монтажних робіт всі металеві елементи очистити від бруду, шлаку, ржі та напливів зварювання до ступеня очищення St2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015, ґрунтувати ґрунтовкою ГФ-021 за один раз і покрити емаллю ПФ-115 за два рази.
- Вузол 11, 12 замарковано на розрізі 2-2.
- Болти вязей – монтажні (Ø12 мм).

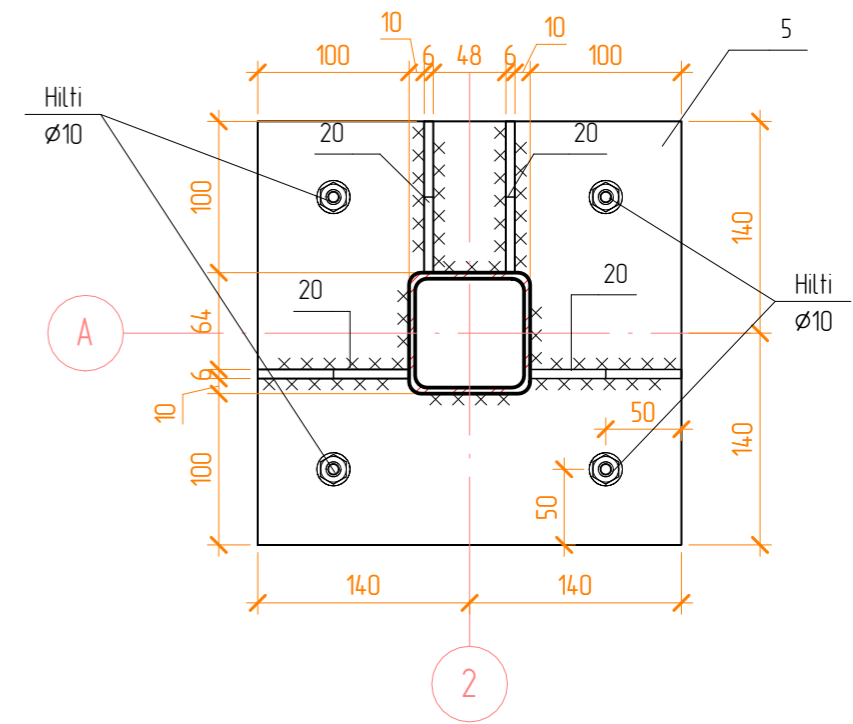
22-21 – КБ

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадя	Аркуш	Аркушів
Кервник		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11	ГМ	16	19
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Перевірив		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Розробив		Семко П.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Вузли 11, 12						ПП "Полтава-проект"		

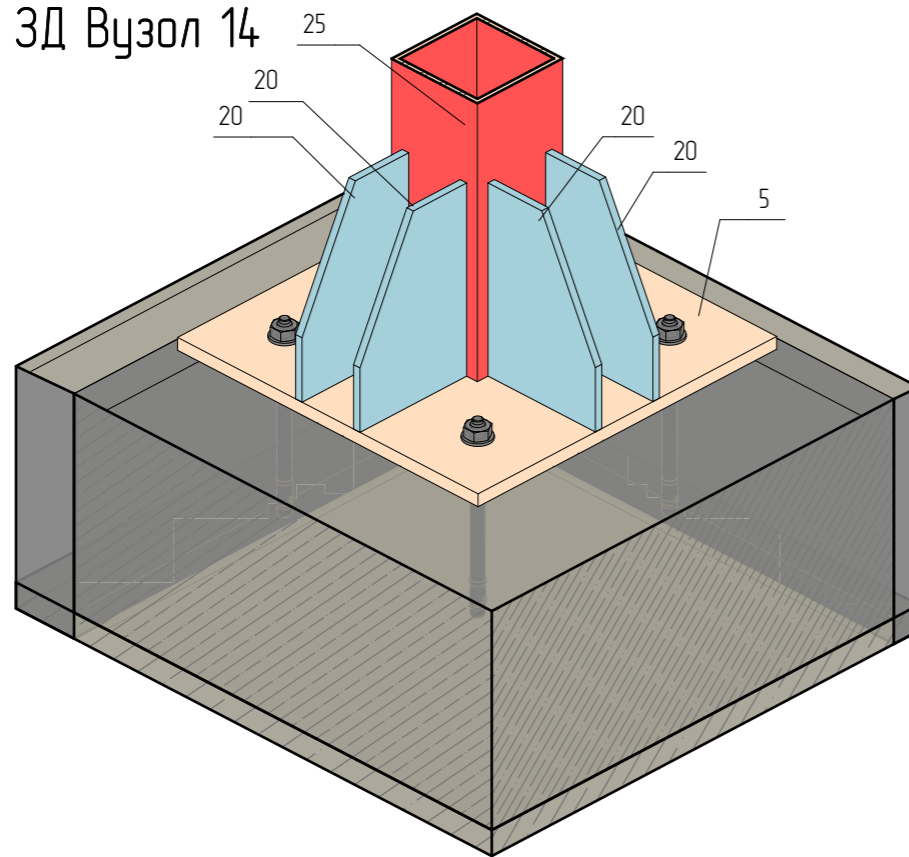
3Д Вузол 13



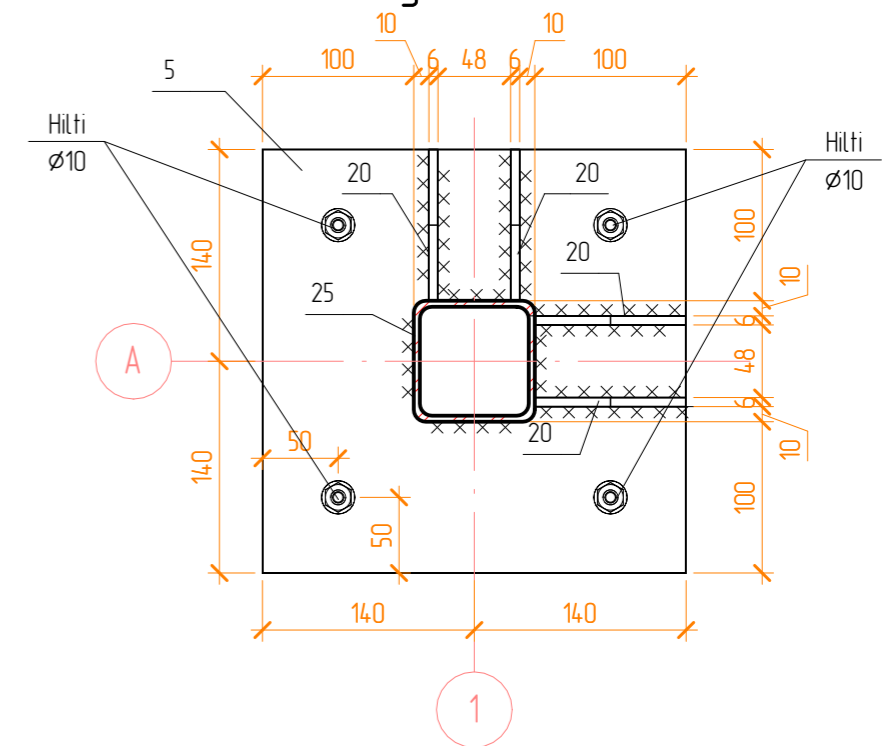
Вузол 13



3Д Вузол 14



Вузол 14

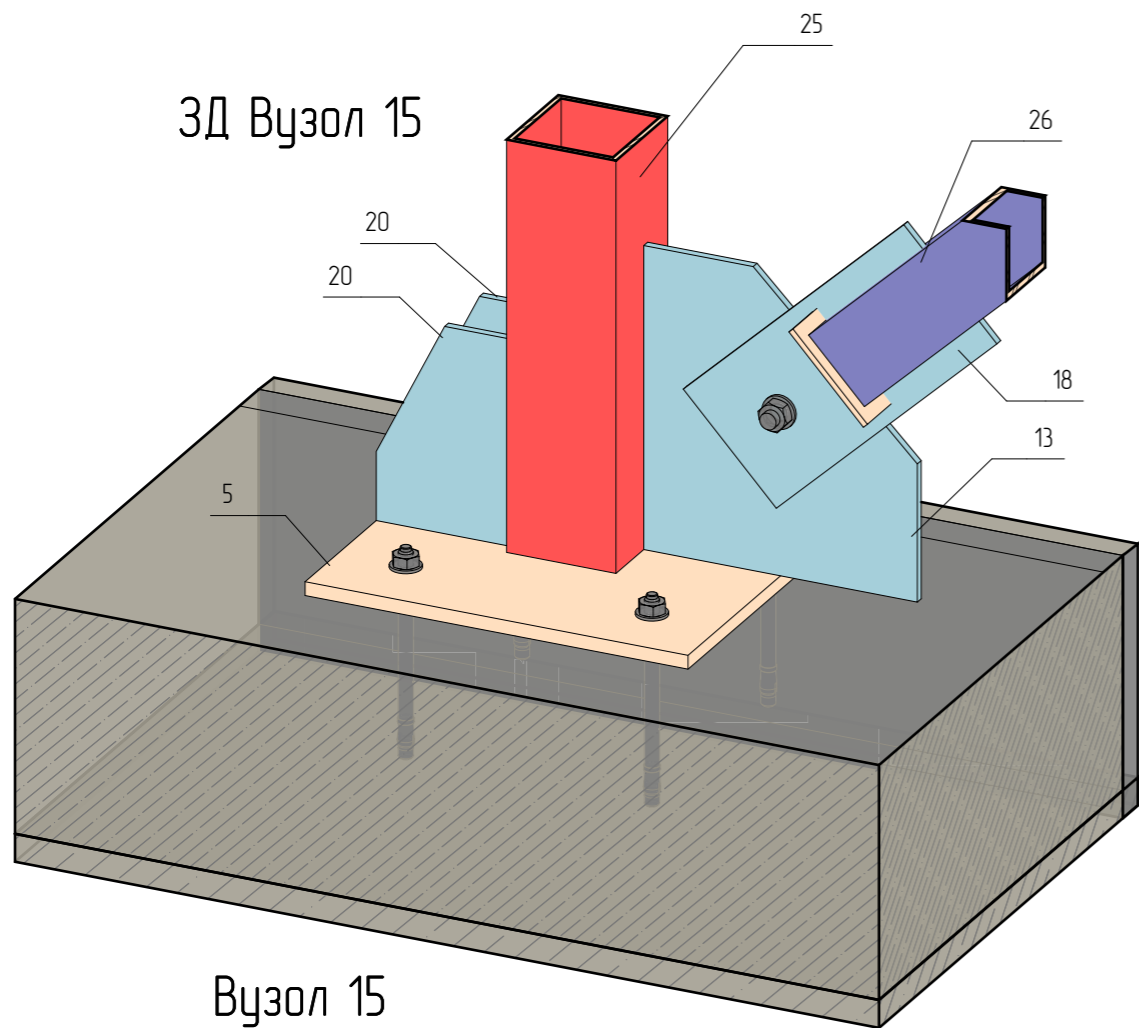


Погоджено	Зам. інв. №
	Підпис і дата
№. №	Зам. інв. №
	Підпис і дата

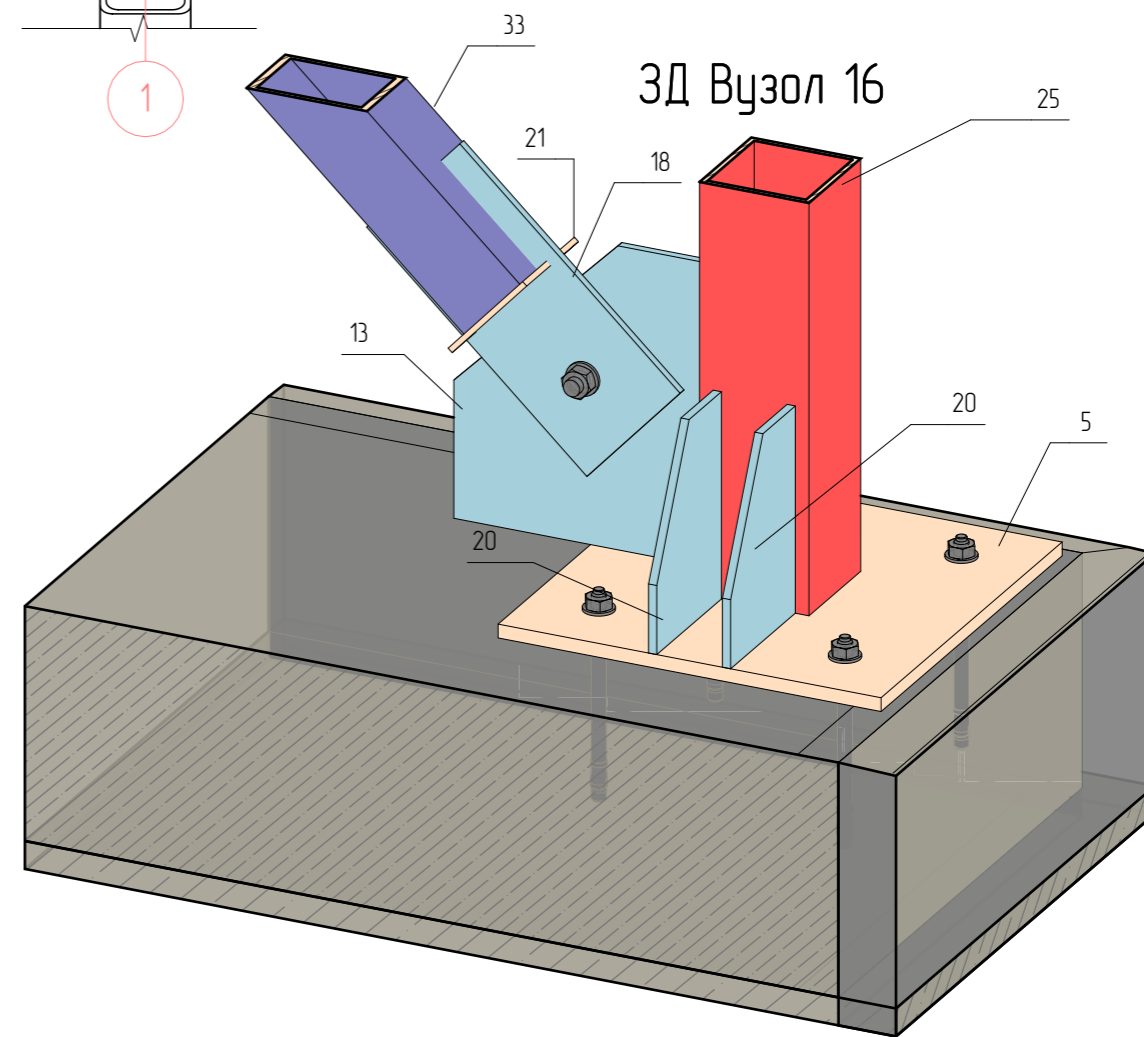
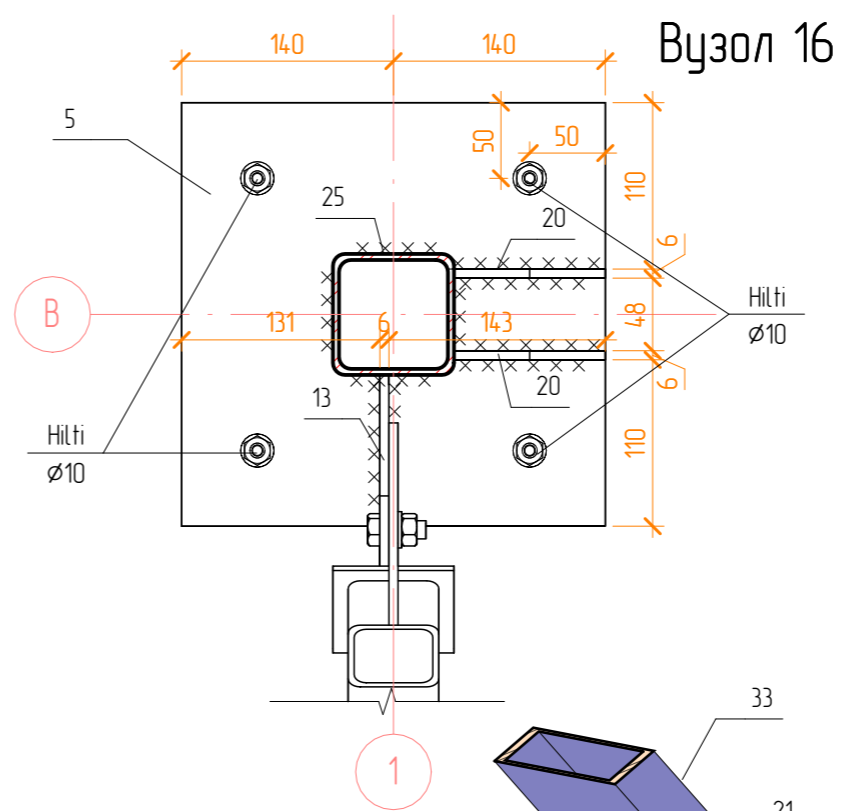
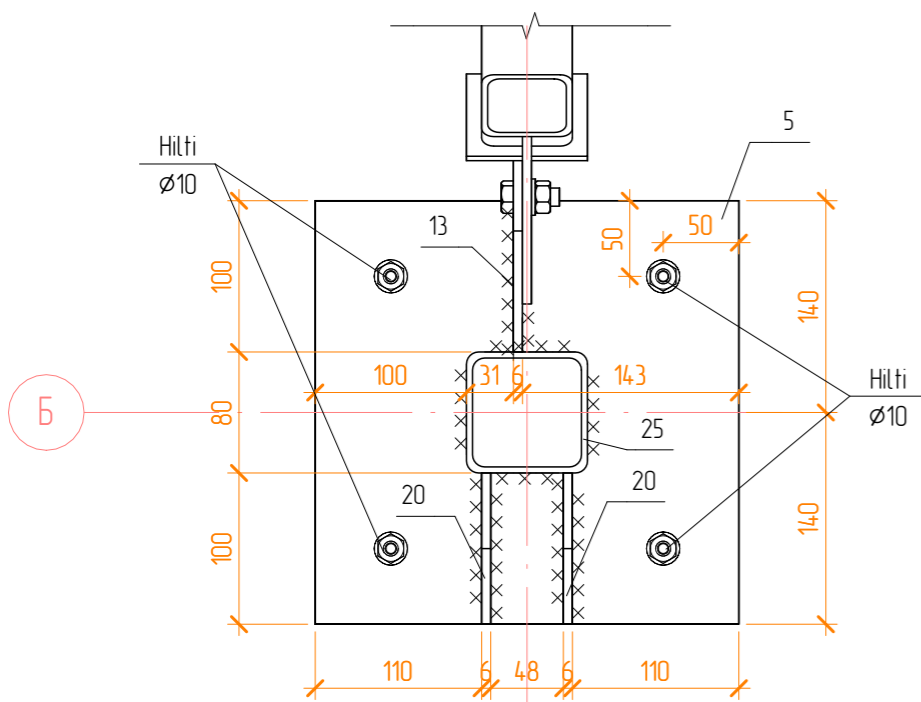
1. Ввідомість креслень – див. арк. 01.
2. Загальні дані – див. аркуш 02, 03.
3. Технічну специфікацію сталі – див. аркуш 03.1.
4. Матеріал листового металу – сталь С235, матеріал прокатних профілів – сталь С245.
5. Всі зварні шви – по найменшій товщині зварюваних елементів.
6. Після виконання монтажних робіт всі металеві елементи очистити від бруду, шлакв, ржі та напливв зварювання до ступеня очищення St2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015, ґрунтувати ґрунтовкою ГФ-021 за один раз і покрити емалю ПФ-115 за два рази.
7. Вузли замарковано на схемі стійок.
8. Базис стійок кріпляться за допомогою анкерних болтів Hilti HSA M10x153 (або аналогв).

						22-21 – КБ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата			
Кервник		Скляренко С.О.			11.11	Стадя	Аркуш	Аркушв
Н.Контроль		Семко В.О.			11.11	ГМ	17	19
Переврив		Скляренко С.О.			11.11			
Розробив		Семко П.О.			11.11	Вузли 13, 14		





Вузол 15



3D Вузол 16

1. Ввідомість креслень – див. арк. 01.
2. Загальні дані – див. аркуш 02, 03.
3. Технічну специфікацію сталі – див. аркуш 03.1.
4. Матеріал листового металу – сталь С235, матеріал прокатних профілів – сталь С245.
5. Всі зварні шви – по найменшій товщині зварюваних елементів.
6. Після виконання монтажних робіт всі металеві елементи очистити від бруду, шлаку, ржі та напливів зварювання до ступеня очищення St2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015, ґрунтувати ґрунтовкою ГФ-021 за один раз і покрити емаллю ПФ-115 за два рази.
7. Вузли замарковано на схемі стійок.
8. Базис стійок кріпляться за допомогою анкерних болтів Hilti HSA M10x153 (або аналогів).

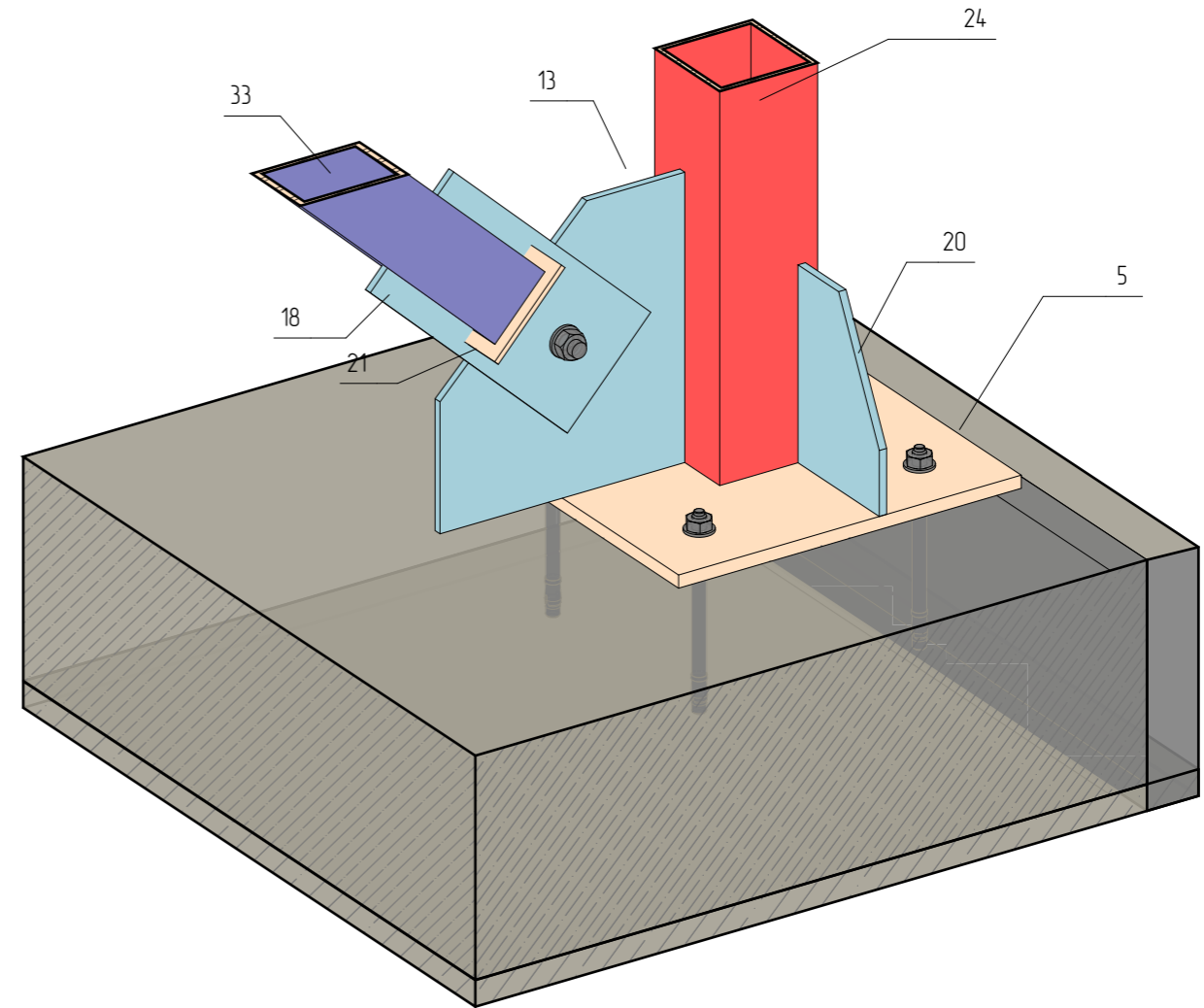
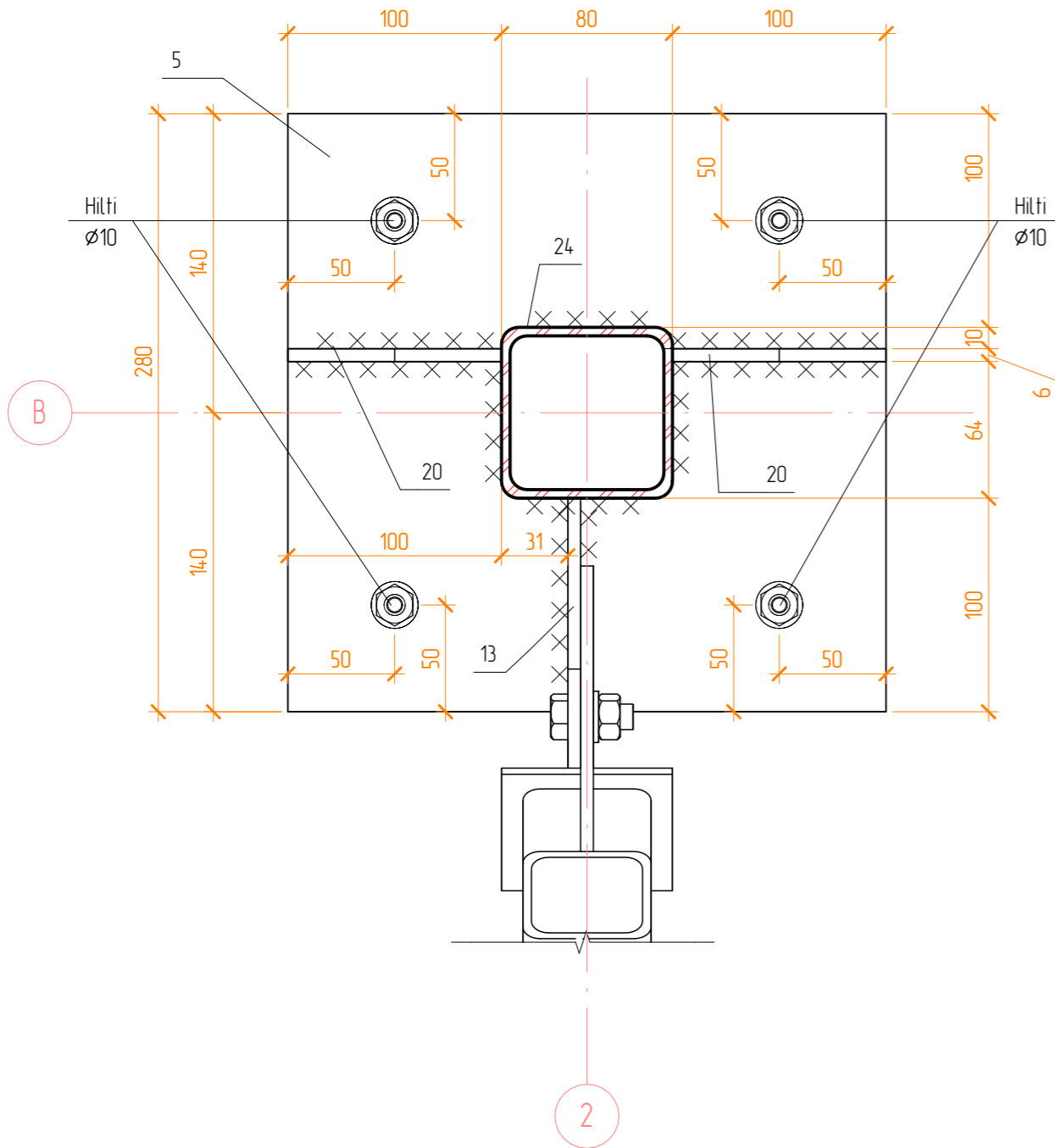
22-21 – КБ

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
Кервник		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11	ГМ	18	19
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Перевірив		Скляренко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Розробив		Семко П.О.		<i>[Signature]</i>	11.11			
Вузли 15,16								



# Вузол 17

# 3D Вузол 17



Погоджено			
-----------	--	--	--

Зам. інв. №	
-------------	--

Підпис і дата	
---------------	--

Нб. №	
-------	--

1. Відомість креслень - див. арк. 01.
2. Загальні дані - див. аркуш 02, 03.
3. Технічну специфікацію сталі - див. аркуш 03.1.
4. Матеріал листового металу - сталь С235, матеріал прокатних профілів - сталь С245.
5. Всі зварні шви - по найменшій товщині зварюваних елементів.
6. Після виконання монтажних робіт всі металеві елементи очистити від бруду, шлаку, ржі та напливів зварювання до ступеня очищення St2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015, згрунтувати грунтовою ГФ-021 за один раз і покрити емаллю ПФ-115 за два рази.
7. Вузли замарковано на схемі стійок.
8. Базу стійок кріпляться за допомогою анкерних болтів Hilti HSA M10x153 (або аналогів).

22-21 - КБ

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата
Кервник		Склярєнко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11
Н.Контроль		Семко В.О.		<i>[Signature]</i>	11.11
Перевірив		Склярєнко С.О.		<i>[Signature]</i>	11.11
Розробив		Семко П.О.		<i>[Signature]</i>	11.11

Стадія	Аркуш	Аркушів
ГМ	19	19

Вузол 17

