

Специфікація на відправний елемент										
Марка елемента	№ дет.	Кількість, шт		Переріз	Довжина, мм	Вага, кг			Марка сталі	Примітка
		Т	Н			однієї деталі	всіх деталі	ел-та		
ОП 2.1	1	1		t10x472	4500	166,8	166,8	532,0	С 245	
	2	2		t14 x 275	4500	136,1	272,2			
	3	6		t10 x 130	472	4,9	29,4			
	4	2		t10 x 210	472	7,8	15,6			
	5	2		t10 x 350	520	14,3	28,6			
	6	2		t10 x 260	472	9,7	19,4			
Вага напл. металу 1,0%								537,4		
Відомість відправних марок						Вибірка металу				
Марка елемента	Кількість, шт	Вага, кг					Профіль	Марка сталі	Вага, кг	
		одного елемента	всіх							
ОП 2.1	2	537,4	1074,8				t14	С 245	544,4	
							t10		519,6	
Всього:									1064,0	

- *Розмір для довідок.
- Усі гострі гранки притупити - R=0.5 мм.
- Деталі маркувати маркером для розмітки металу (для полегшення збирання).
- Виготовлення металевих конструкцій слід виконувати згідно вимог ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції. Норми проектування" ДСТУ Б.В.2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення".
- Зварні шви виконувати згідно ДСТУ EN ISO 9692-1:2014.
- В місцях прилягання деталей, виконати зварювальні шви. Катети зварних швів приймати за табл. 16.1 та пунктом 16.1.5 - ДБН В.2.6-198:2014.
- Якість зварних швів необхідно перевіряти відповідно до вимог ДСТУ В.2.6-199:2014. Усі зварні шви підлягають візуальному огляду в повному обсязі (100%).
- Всі металеві конструкції необхідно пофарбувати двома шарами емалі ПФ 115, по двом шарам ґрунта ГФ 021.

Розмір кутового шва (мм)																			
t (min)	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	30	32	36	40	45	50
kf	4	5	6	6	8	8	10	10	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12

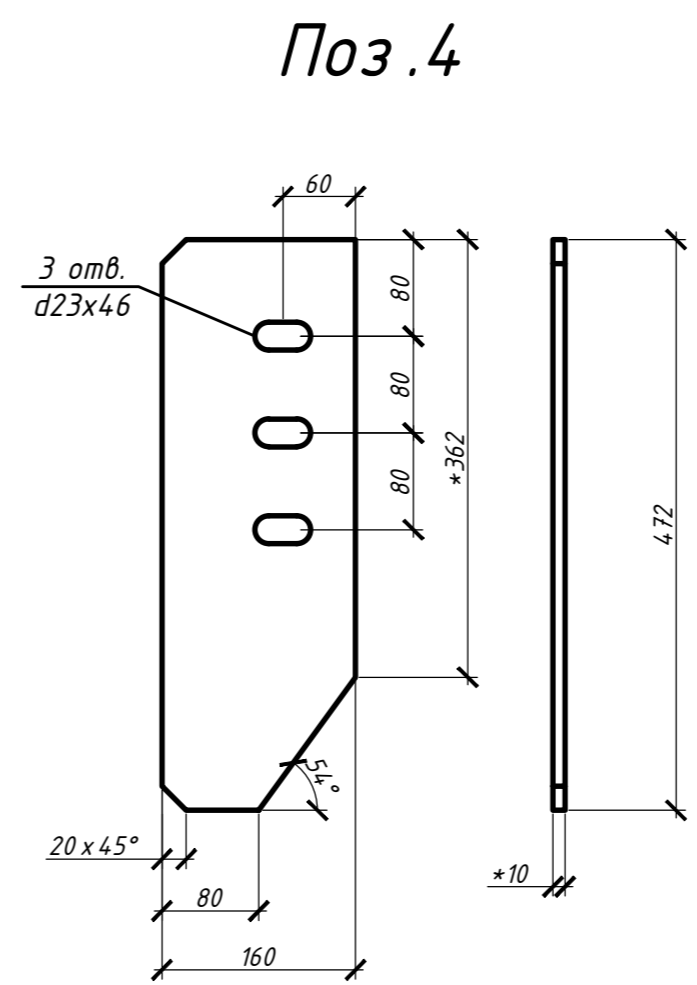
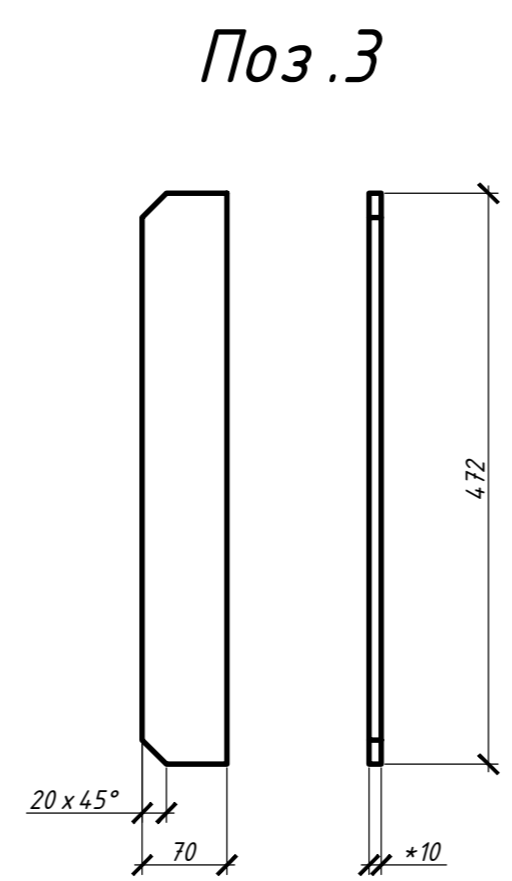
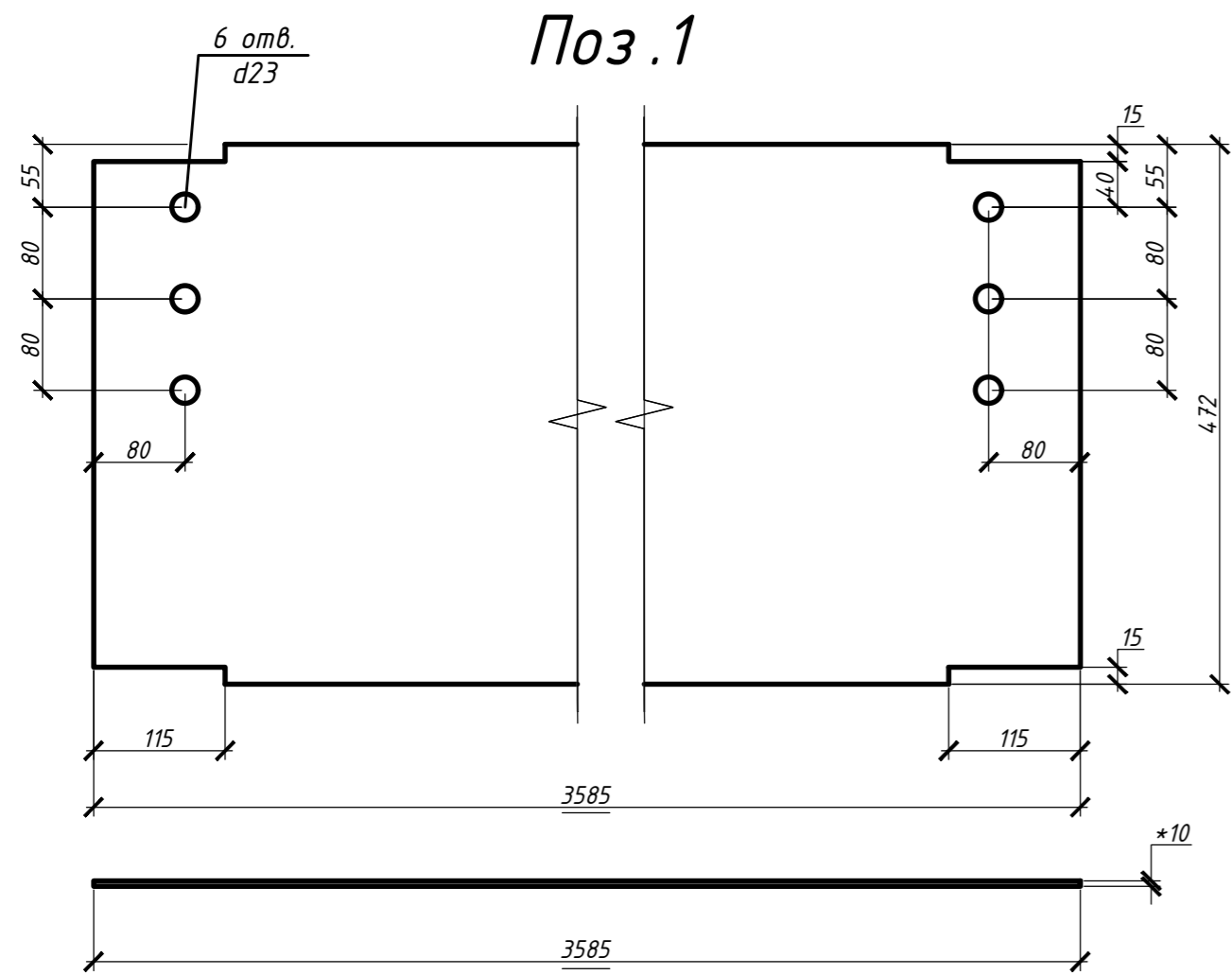
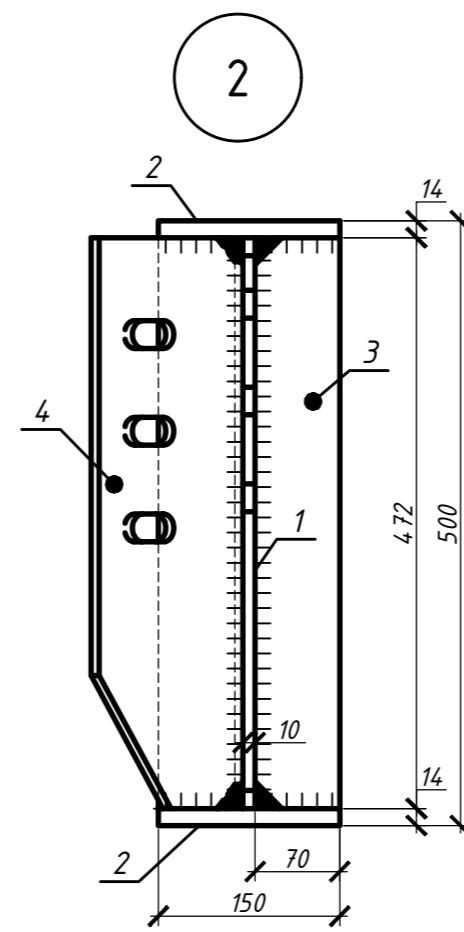
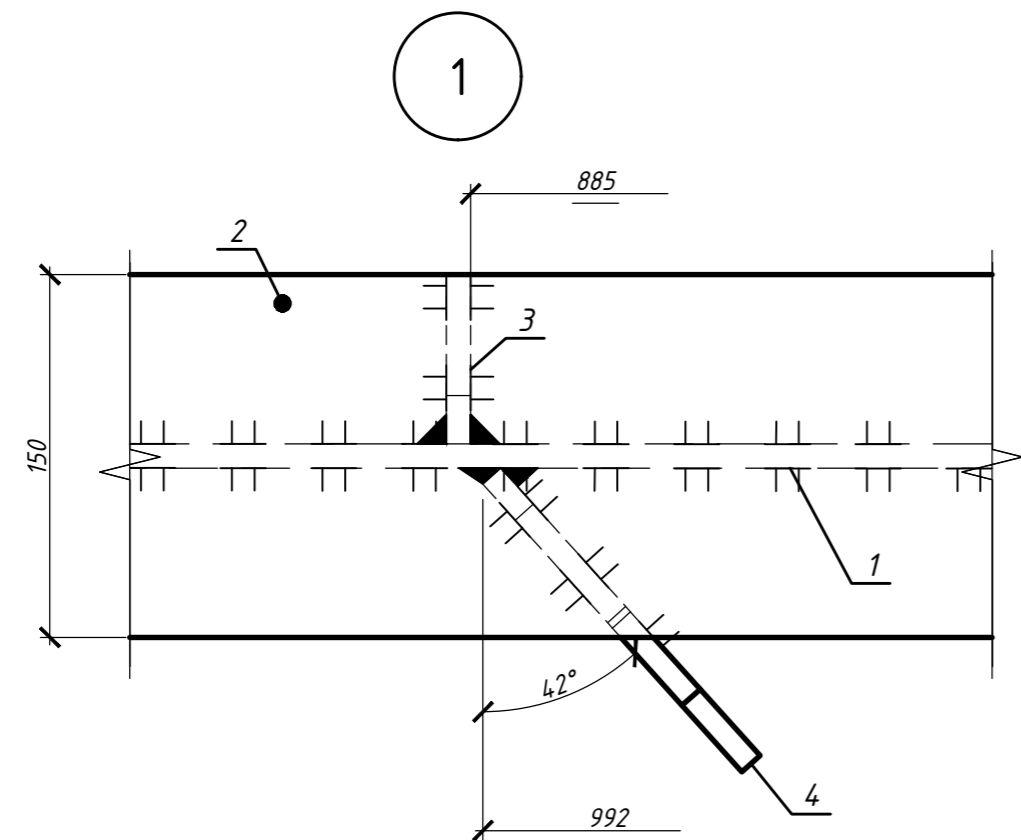
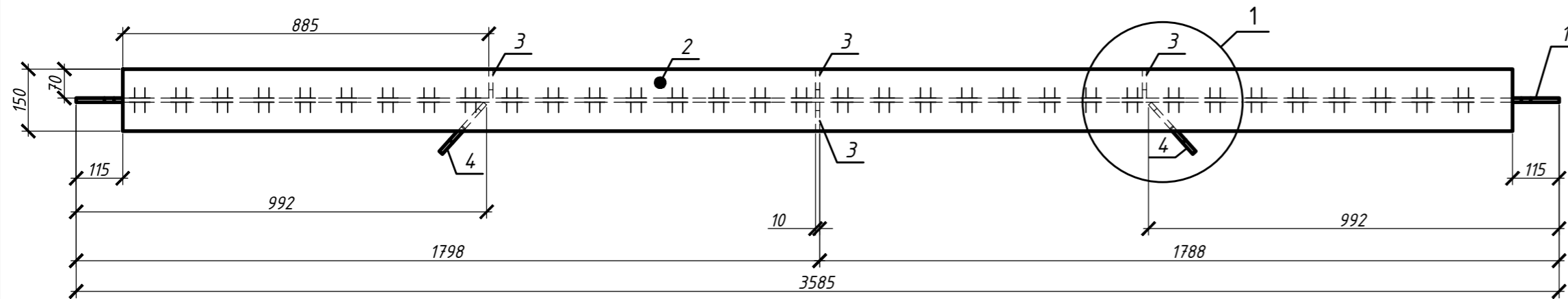
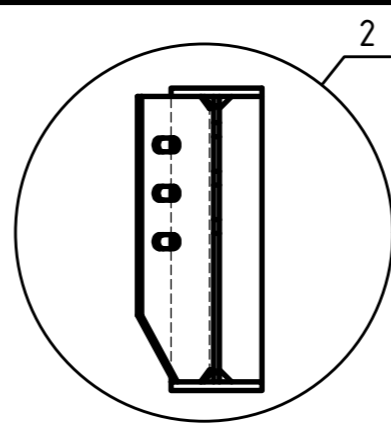
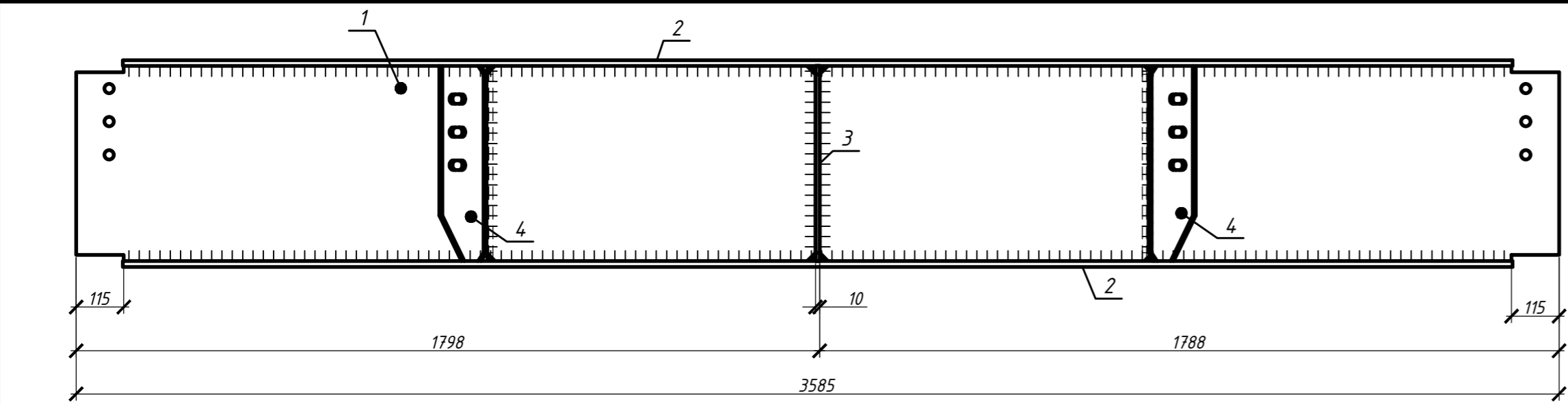
Зм.	Кіл.уч.	Арх	Н док.	Підпис	Дата
Гол. інж.					2024
Перевірив					12.24
Розробив					12.24
Н. контрп.					12.24

Стадія	Аркуш	Аркушів
Р	21	

Балка - ОП 2.1

Формат А 2

Інв. № об. _____
Підпис і дата _____
Зам. інв. № _____



Специфікація на відправний елемент										
Марка елемента	№ дет.	Кількість, шт		Переріз	Довжина, мм	Вага, кг			Марка сталі	Примітка
		T	H			однієї деталі	всіх деталі	ел-та		
ОП 2.2	1	1		t10x4.72	3585	132,9	132,9	266,1	С 245	
	2	2		t14 x 150	3360	55,4	110,8			
	3	4		t10 x 70	4.72	2,6	10,4			
	4	2		t10 x 160	4.72	6,0	12,0			
Вага напл. металу 1,0%								268,8		

Відомість відправних марок				Вибірка металу		
Марка елемента	Кількість, шт	Вага, кг		Профіль	Марка сталі	Вага, кг
		одного елемента	всіх			
ОП 2.2	2	268,8	537,6	t14	С 245	221,6
				t10		310,6
Всього:						532,2

Розмір кутового шва (мм)																			
t (min)	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	30	32	36	40	45	50
kf	4	5	6	6	8	8	10	10	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12

- *Розмір для довідок.
- Усі гострі гранки притупити - R=0,5 мм.
- Деталі маркувати маркером для розмітки металу (для полегшення збирання).
- Виготовлення металевих конструкцій слід виконувати згідно вимог ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції. Норми проектування" ДСТУ Б.В.2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення".
- Зварні шви виконувати згідно ДСТУ EN ISO 9692-1:2014.
- В місцях прилягання деталей, виконати зварювальні шви. Катети зварних швів приймати за табл. 16.1 та пунктом 16.1.5 - ДБН В.2.6-198:2014.
- Якість зварних швів необхідно перевіряти відповідно до вимог ДСТУ В.2.6-199:2014. Усі зварні шви підлягають візуальному огляду в повному обсязі (100%).
- Всі металеві конструкції необхідно пофарбувати двома шарами емалі ПФ 115, по двом шарам ґрунта ГФ 021.

Зм.	Кіл.уч.	Арк	N док.	Підпис	Дата
Гол. інж.					2024
Перевірив					12.24
Розробив					12.24
Н. контпр.					12.24

Балка - ОП 2.2

Стадія: Р Аркуш: 22 Аркушів: 1

Зак. №
Підпис і дата
Інв. № об.

Специфікація на відправний елемент

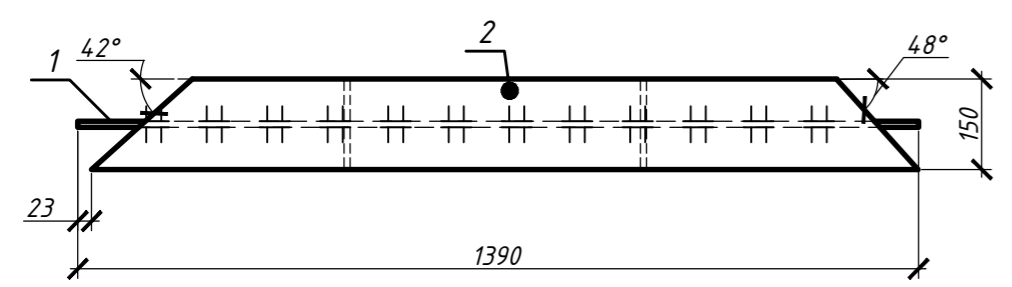
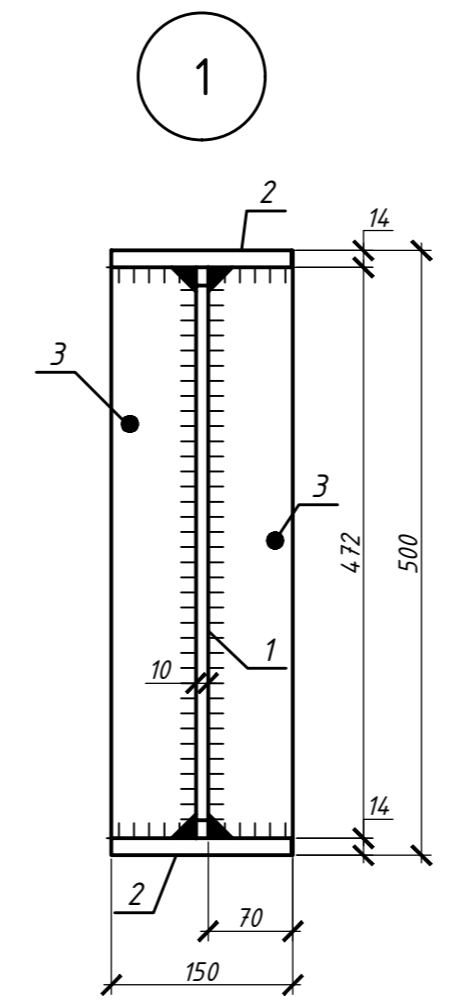
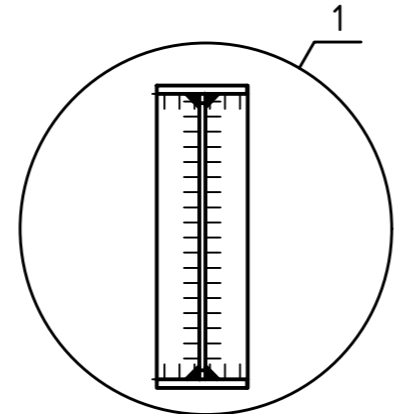
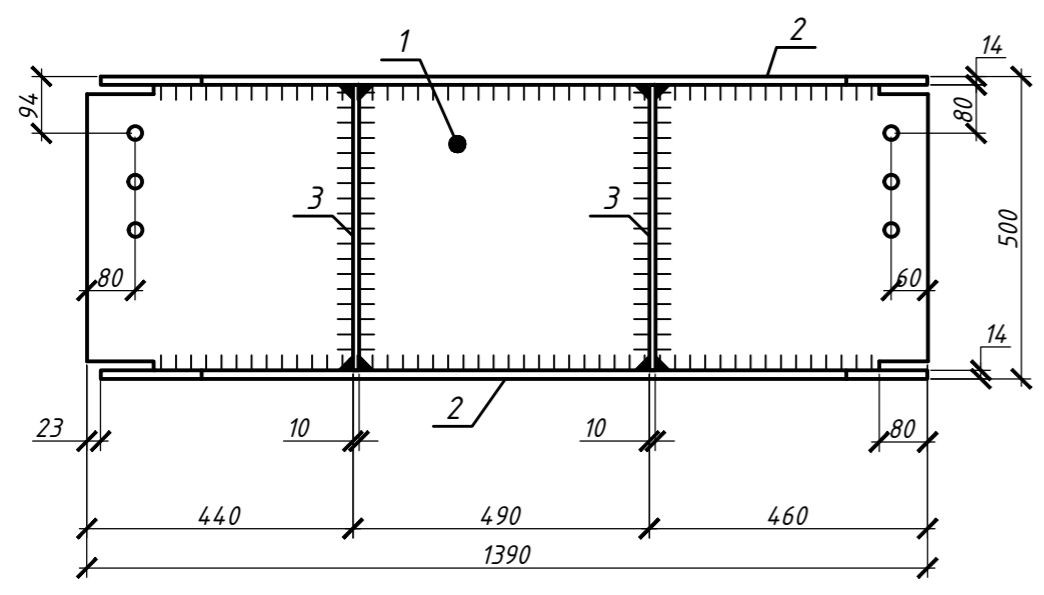
Марка елемента	№ дет.	Кількість, шт		Переріз	Довжина, мм	Вага, кг			Марка сталі	Примітка
		Г	Н			однієї деталі	всіх деталі	ел-та		
ОП 2.3	1	1		t10x4.72	1390	51,5	51,5	106,9	С 245	
	2	2		t14 x 150	1365	22,5	45,0			
	3	4		t10 x 70	472	2,6	10,4			
Вага напл. металу 1,0%								108,0		

Відомість відправних марок

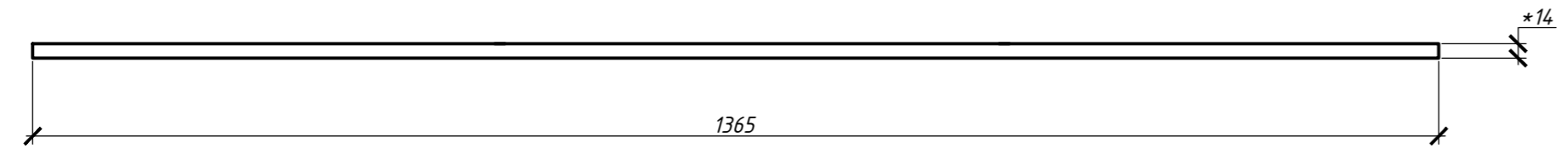
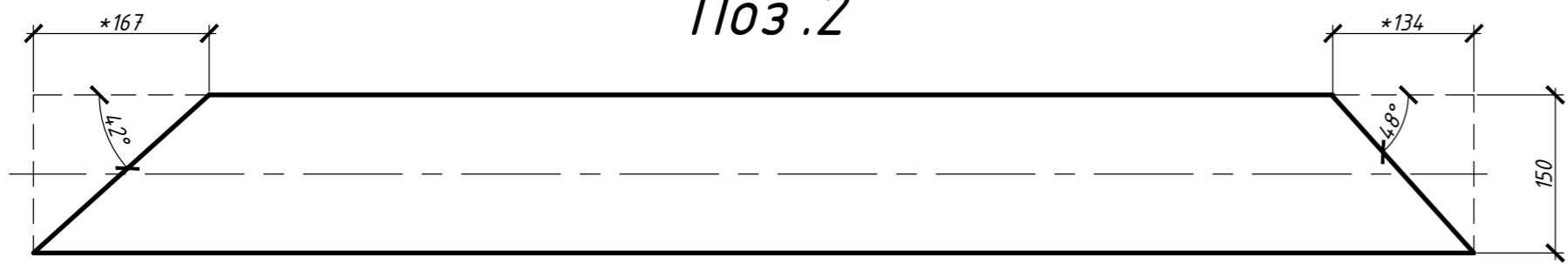
Марка елемента	Кількість, шт	Вага, кг	
		одного елемента	всіх
ОП 2.3	2	108,0	216,0
Всього:			216,0

Вибірка металу

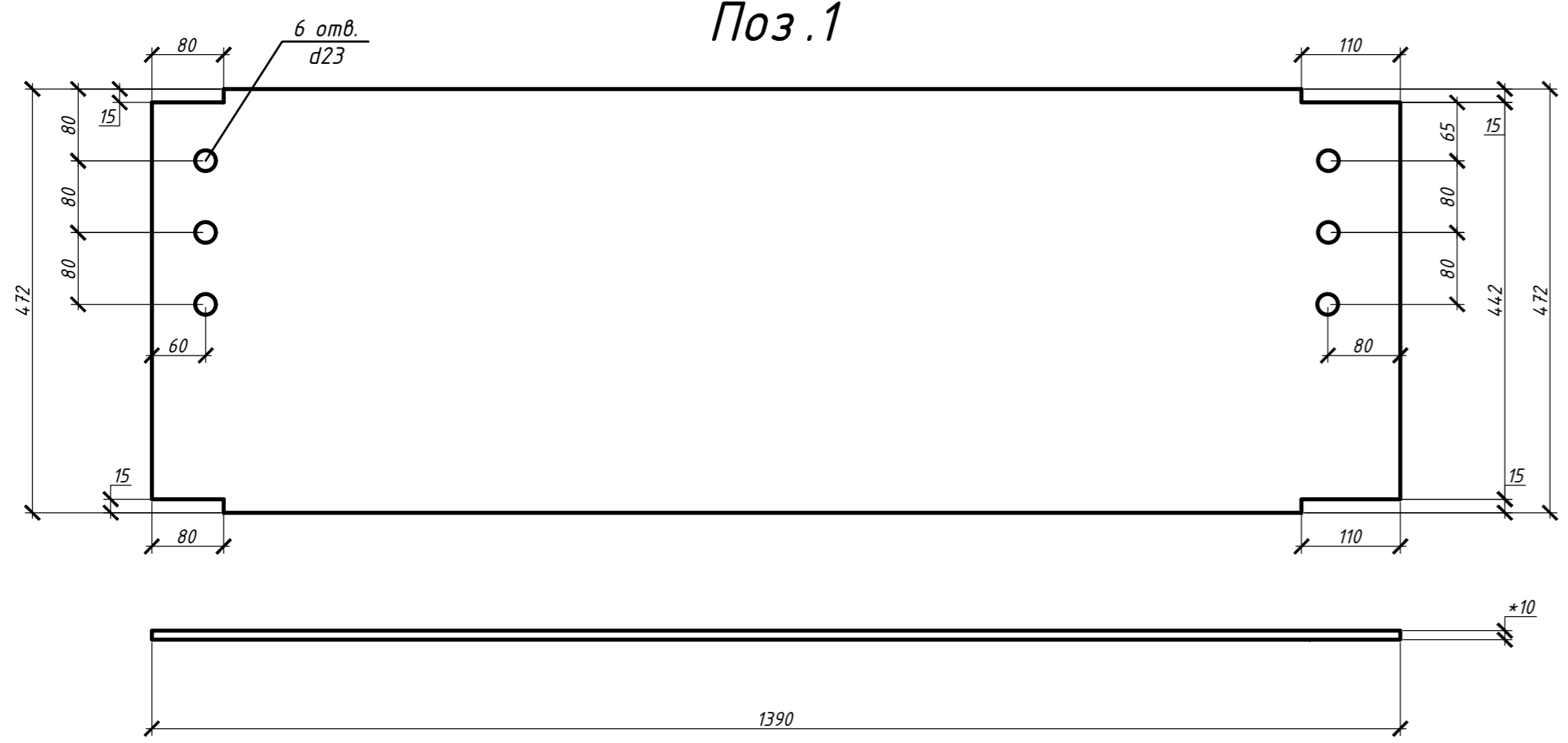
Профіль	Марка сталі	Вага, кг
t14	С 245	90,0
t10		123,8
Всього:		213,8



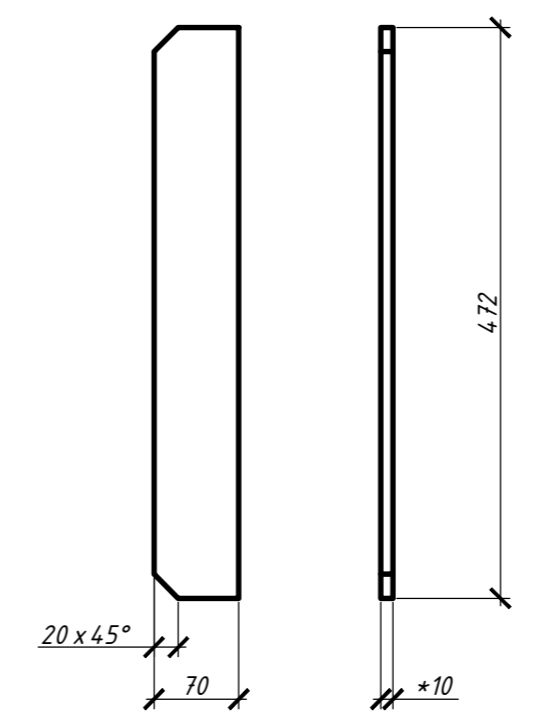
Поз.2



Поз.1



Поз.3



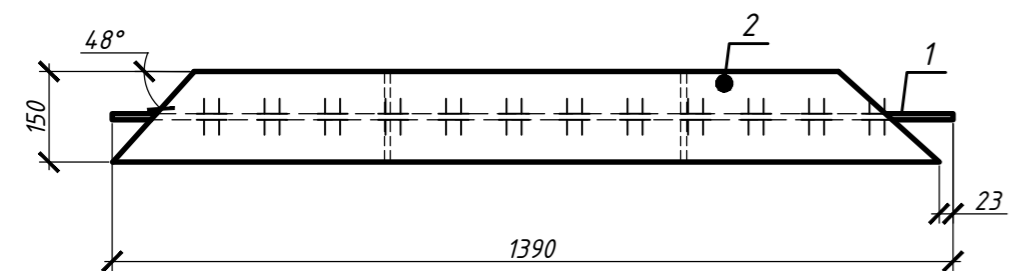
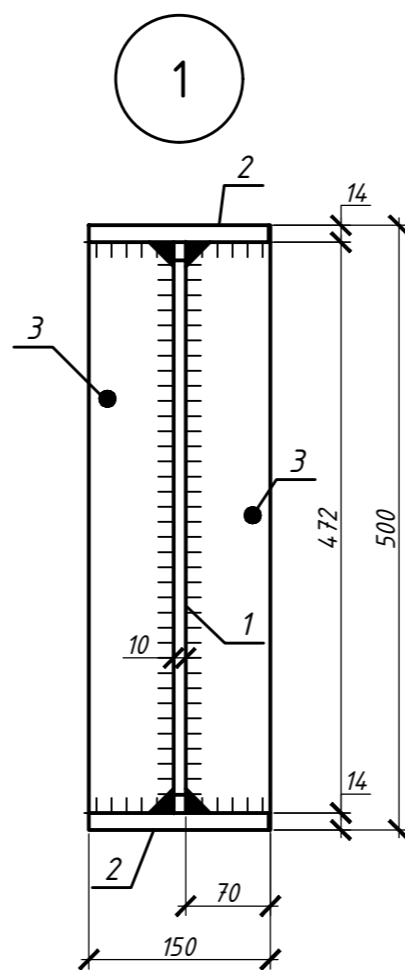
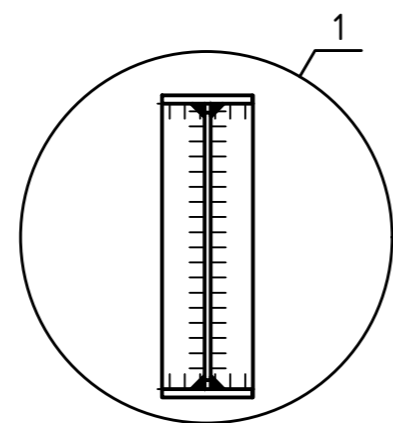
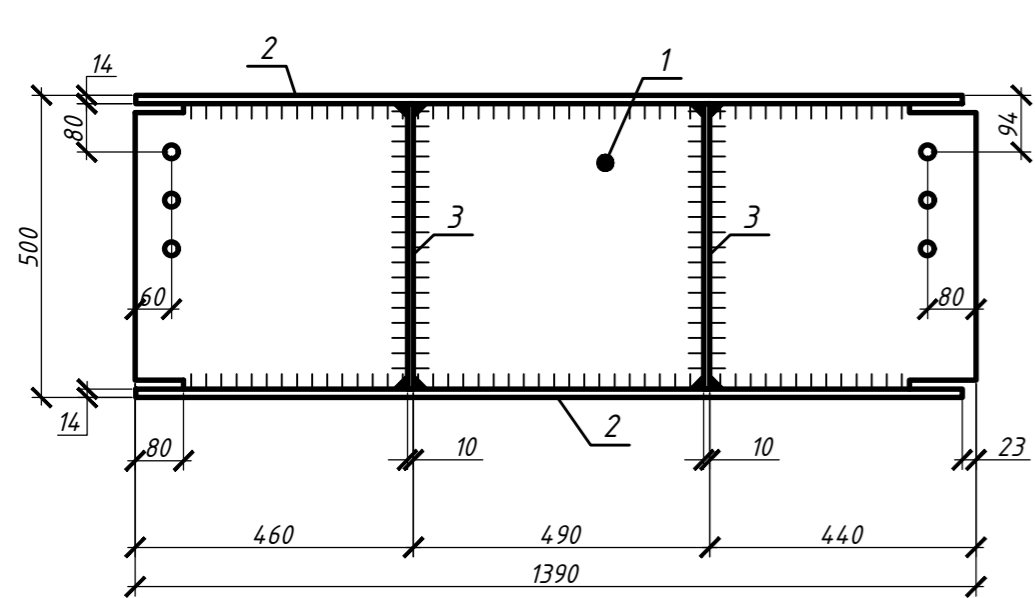
Розмір кутового шва (мм)																			
t (min)	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	30	32	36	40	45	50
kf	4	5	6	6	8	8	10	10	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12

- *Розмір для довідок.
- Усі гострі гранки притупити - R=0,5 мм.
- Деталі маркувати маркером для розмітки металу (для полегшення збирання).
- Виготовлення металевих конструкцій слід виконувати згідно вимог ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції. Норми проектування" ДСТУ Б.В.2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення".
- Зварні шви виконувати згідно ДСТУ EN ISO 9692-1:2014.
- В місцях прилягання деталей, виконати зварювальні шви. Катети зварних швів приймати за табл. 16.1 та пунктом 16.1.5 - ДБН В.2.6-198:2014.
- Якість зварних швів необхідно перевіряти відповідно до вимог ДСТУ В.2.6-199:2014. Усі зварні шви підлягають візуальному огляду в повному обсязі (100%).
- Всі металеві конструкції необхідно пофарбувати двома шарами емалі ПФ 115, по двом шарам ґрунта ГФ 021.

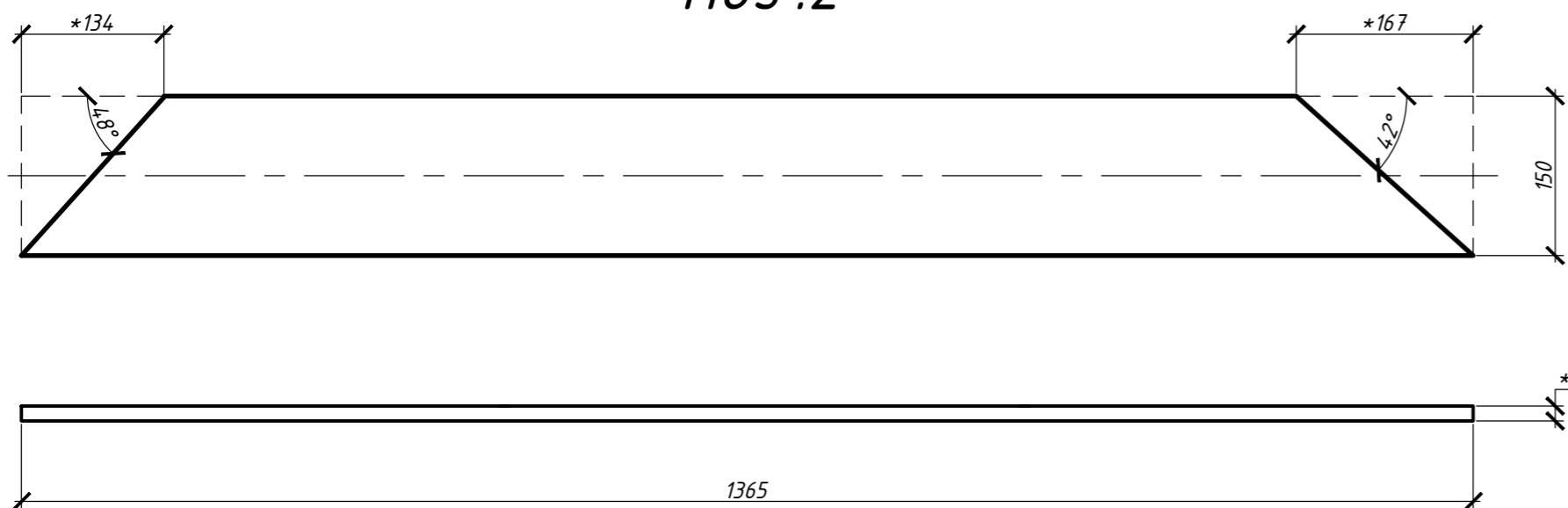
Зм.	Кіл.уч.	Арк	№ док.	Підпис	Дата
Гол. інж.					2024
Перевірив					12.24
Розробив					12.24
Н. контрп.					12.24

Балка - ОП 2.3

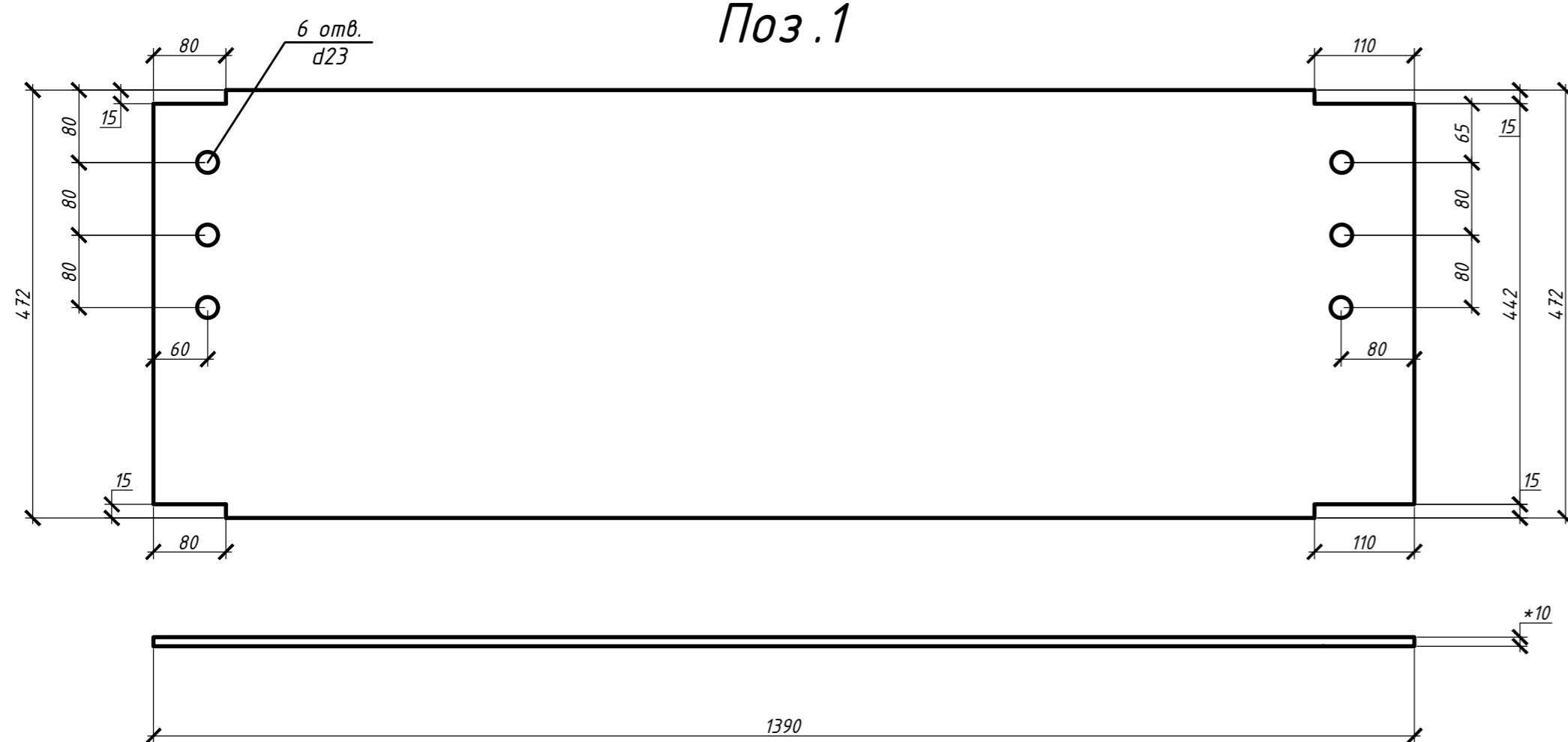
Зак. №
Підпис і дата
Інв. № об.



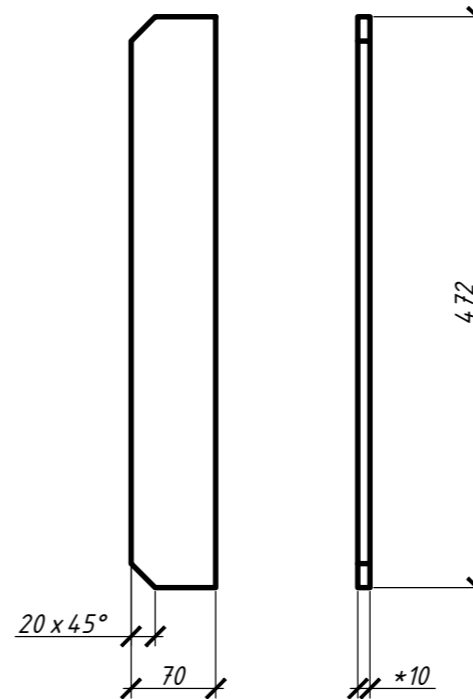
Поз.2



Поз.1



Поз.3



Специфікація на відправний елемент

Марка елемента	№ дет.	Кількість, шт		Переріз	Довжина, мм	Вага, кг			Марка сталі	Примітка
		Г	Н			однієї деталі	всіх деталей	ел-та		
ОП.2.4	1	1		t10x4.72	1390	51,5	51,5	106,9	С 245	
	2	2		t14 x 150	1365	22,5	45,0			
	3	4		t10 x 70	472	2,6	10,4			
Вага напл. металу 1,0%								108,0		

Відомість відправних марок			
Марка елемента	Кількість, шт	Вага, кг	
		одного елемента	всіх
ОП.2.4	2	108,0	216,0
Всього:		216,0	

Вибірка металу		
Профіль	Марка сталі	Вага, кг
t14	С 245	90,0
t10		123,8
Всього:		213,8

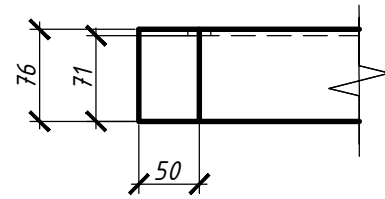
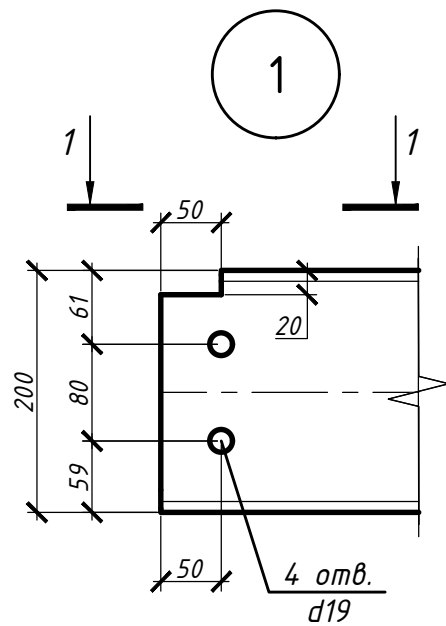
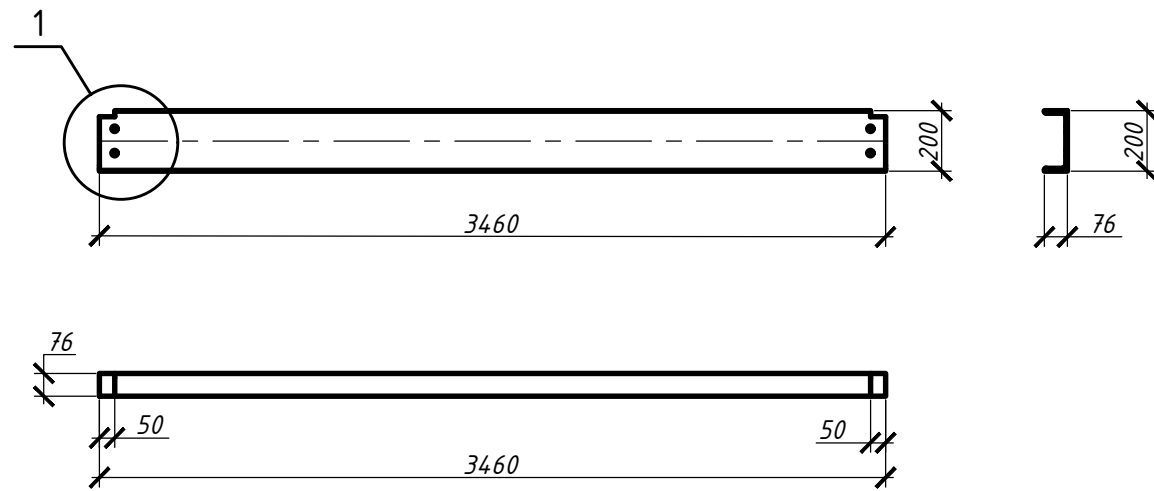
Розмір кутового шва (мм)																			
t (min)	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	30	32	36	40	45	50
kf	4	5	6	6	8	8	10	10	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12

- *Розмір для довідок.
- Усі гострі гранки притупити - R=0,5 мм.
- Деталі маркувати маркером для розмітки металу (для полегшення збирання).
- Виготовлення металевих конструкцій слід виконувати згідно вимог ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції. Норми проектування" ДСТУ Б.В.2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення".
- Зварні шви виконувати згідно ДСТУ EN ISO 9692-1:2014.
- В місцях прилягання деталей, виконати зварювальні шви. Катети зварних швів приймати за табл. 16.1 та пунктом 16.1.5 - ДБН В.2.6-198:2014.
- Якість зварних швів необхідно перевіряти відповідно до вимог ДСТУ В.2.6-199:2014. Усі зварні шви підлягають візуальному огляду в повному обсязі (100%).
- Всі металеві конструкції необхідно пофарбувати двома шарами емалі ПФ 115, по двом шарам ґрунта ГФ 021.

Зм.	Кіл.уч.	Арк	№ док.	Підпис	Дата
Гол. інж.					2024
Перевірив					12.24
Розробив					12.24
Н. контпр.					12.24

Балка - ОП.2.4

Формат А 2



1-1

Специфікація на відправний елемент

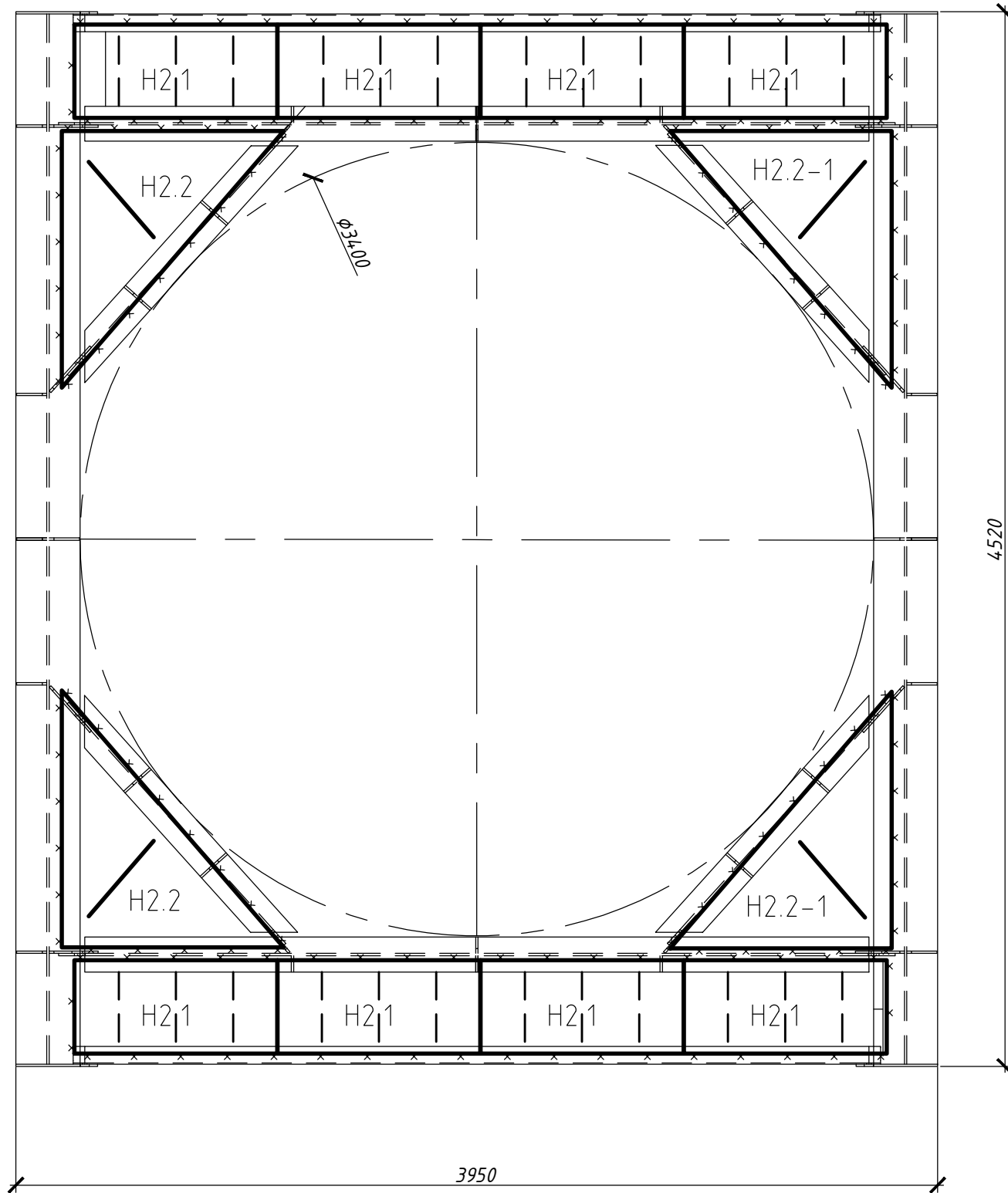
Марка елемента	№ дет.	Кількість, шт		Переріз	Довжина, мм	Вага, кг			Марка сталі	Примітка
		Т	Н			однієї деталі	всіх деталі	ел-та		
ОП 2.5	1		1	Ш 20 П	3460	63,7	63,7	63,7	С 245	
Вага напл. металу 1,0%								64,4		
Відомість відправних марок						Вибірка металу				
Марка елемента	Кількість, шт	Вага, кг		Профіль	Марка сталі	Вага, кг				
		одного елемента	всіх							
ОП 2.5	2	64,4	128,8	Ш 20 П	С 245	127,4				
Всього:						128,8	Всього:		127,4	

- *Розмір для довідок.
- Усі гострі гранки притупити - R=0.5 мм.

- Виготовлення металевих конструкцій слід виконувати згідно вимог ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції". Норми проектування" ДСТУ Б.В.2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення".
- Деталі маркувати маркером для розмітки металу (для полегшення збирання).
- Всі металеві конструкції необхідно пофарбувати двома шарами емалі ПФ 115, по двом шарам ґрунта ГФ 021.

Зм.	Кіл.уч.	Арк	Н док.	Підпис	Дата				
Гол. інж.					2024	Балка - ОП 2.5	Стадія	Аркуш	Аркушів
Перевірив					11.24		Р	25	30
Розробив					11.24				
Н. контпр.					11.24				

Зам. інв. №
Підпис і дата
Інв. № од.



Специфікація елементів					
Поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса, всіх., кг	Прим.
	H2.1	Переріз складний див. арк. 26.1	8	132,0	
	H2.2	Переріз складний див. арк. 26.2	2	45,8	
	H2.2-1	Переріз складний див. арк. 26.2	2	45,8	
Всього:			12	223,6	

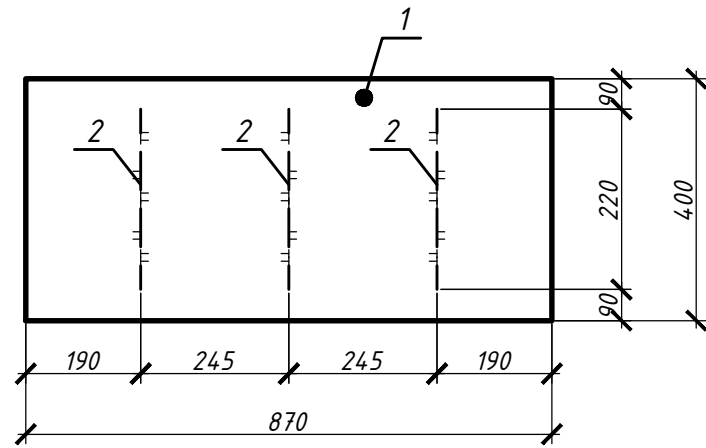
- *Розмір для довідок.
- Усі гострі гранки притупити - $R=0.5$ мм.
- Деталі маркувати маркером для розмітки металу (для полегшення збирання).

- Виготовлення металевих конструкцій слід виконувати згідно вимог ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції. Норми проектування" ДСТУ Б.В.2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення".
- Зварні шви виконувати згідно ДСТУ EN ISO 9692-1:2014.
- В місцях прилягання деталей, виконати зварювальні шви. Катети зварних швів приймати за табл. 16.1 та пунктом 16.1.5 - ДБН В.2.6-198:2014.
- Якість зварних швів необхідно перевіряти відповідно до вимог ДСТУ В.2.6-199:2014. Усі зварні шви підлягають візуальному огляду в повному обсязі (100%).
- Всі металеві конструкції необхідно пофарбувати двома шарами емалі ПФ 115, по двом шарам ґрунта ГФ 021.

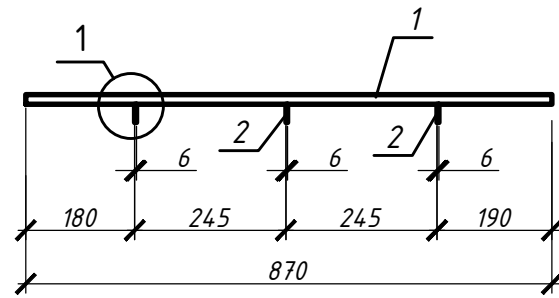
Зм.	Кіл.уч.	Арк	№ док.	Підпис	Дата			
Гол. інж.					2024	Стадія	Аркуш	Аркушів
Перевірів					12.24	Р	26	
Розробив					12.24			
Н. контр.					12.24	Монтажна схема настилу ОТ 2		

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

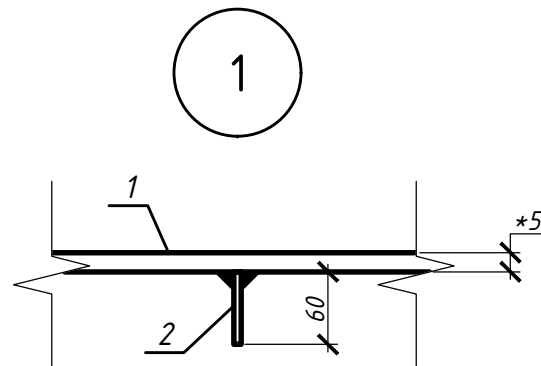
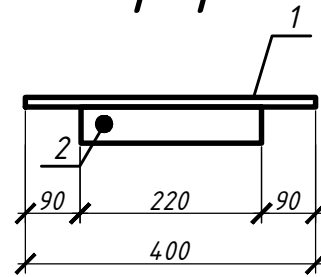
H 2.1



2-2



1-1



Специфікація на відправний елемент

Марка елемента	№ дет.	Кількість, шт		Переріз	Довжина, мм	Вага, кг			Марка сталі	Примітка	
		Т	Н			однієї деталі	всіх деталі	ел-та			
H 2.1	1	1		Риф. t5	400 x 870	14,2	14,2	16,3	С 235		
	2	3		t6x60	220	0,7	2,1		С 245		
Вага напл. металу 1,0%								16,5			
Відомість відправних марок						Вибірка металу					
Марка елемента	Кількість, шт	Вага, кг					Профіль	Марка сталі	Вага, кг		
		одного елемента	всіх				Риф. t5	С 235	113,6		
H 2.1	8	16,5	132,0				t6x40	С 245	16,8		
			Всього:	132,0		Всього:			130,4		

Розмір кутового шва (мм)

t (min)	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	30	32	36	40	45	50
kf	4	5	6	6	8	8	10	10	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12

- *Розмір для довідок.
- Усі гострі гранки притупити - R=0.5 мм.
- Деталі маркувати маркером для розмітки металу (для полегшення збирання).

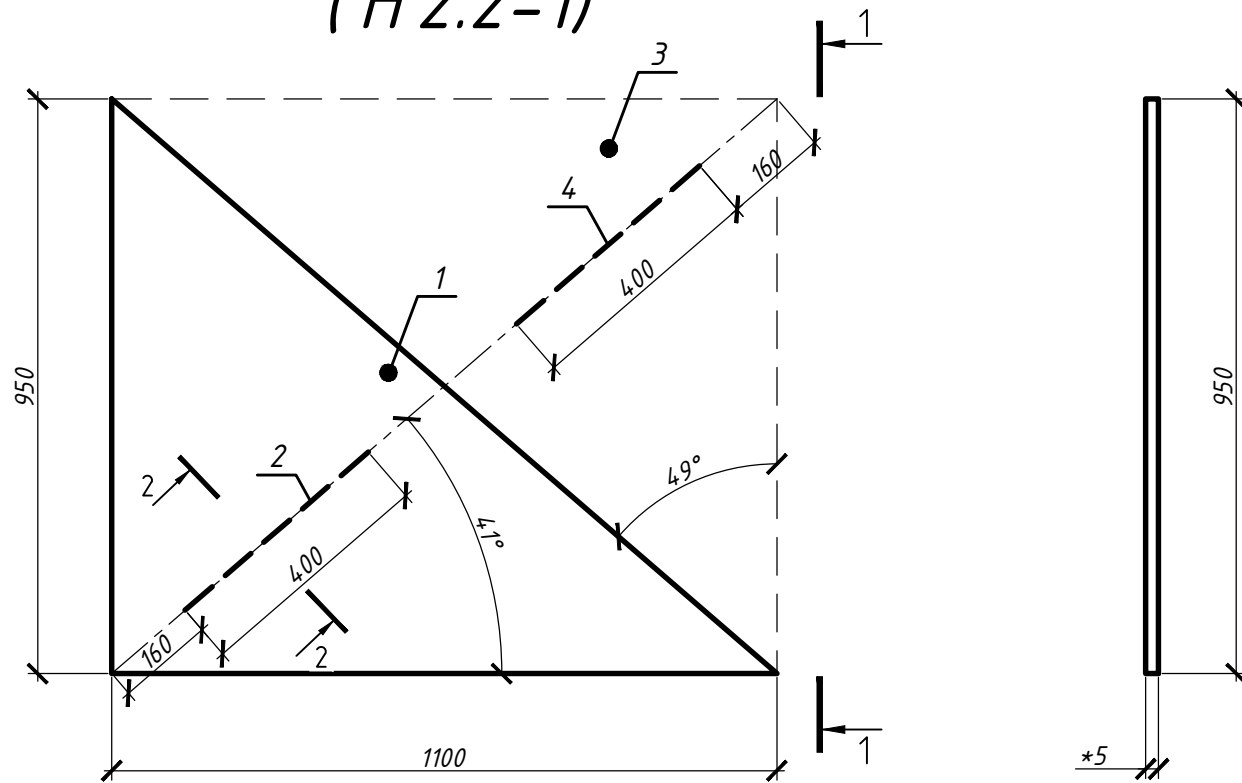
- Виготовлення металевих конструкцій слід виконувати згідно вимог ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції. Норми проектування" ДСТУ Б.В.2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення".
- Зварні шви виконувати згідно ДСТУ EN ISO 9692-1:2014.
- В місцях прилягання деталей, виконати зварювальні шви. Катети зварних швів приймати за табл. 16.1 та пунктом 16.1.5 - ДБН В.2.6-198:2014.
- Якість зварних швів необхідно перевіряти відповідно до вимог ДСТУ В.2.6-199:2014. Усі зварні шви підлягають візуальному огляду в повному обсязі (100%).
- Всі металеві конструкції необхідно пофарбувати двома шарами емалі ПФ 115, по двом шарам ґрунта ГФ 021.

Зм.	Кіл.уч.	Арк	№ док.	Підпис	Дата				
Гол. інж.					2024	Р	26.1	Аркушів	
Перевірів					12.24				
Розробив					12.24				
Н. контр.						12.24	Настил - H 2.1		

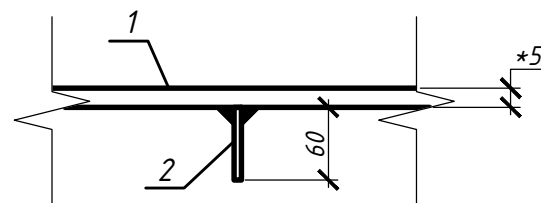
Інв. № об.	
Підпис і дата	
Зам. інв. №	

H 2.2
(H 2.2-1)

1-1



1-1



1. *Розмір для довідок.
2. Усі гострі гранки притупити - R=0.5 мм.
3. Деталі маркувати маркером для розмітки металу (для полегшення збирання).

5. виготовлення металевих конструкцій слід виконувати згідно вимог ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції. Норми проектування" ДСТУ Б.В.2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення".
6. Зварні шви виконувати згідно ДСТУ EN ISO 9692-1:2014.
7. В місцях прилягання деталей, виконати зварювальні шви. Катети зварних швів приймати за табл. 16.1 та пунктом 16.15 - ДБН В.2.6-198:2014.
8. Якість зварних швів необхідно перевіряти відповідно до вимог ДСТУ В.2.6-199:2014. Усі зварні шви підлягають візуальному огляду в повному обсязі (100%).
9. Всі металеві конструкції необхідно пофарбувати двома шарами емалі ПФ 115, по двом шарам ґрунта ГФ 021.

Специфікація на відправний елемент

Марка елемента	№ дет.	Кількість, шт		Переріз	Довжина, мм	Вага, кг			Марка сталі	Примітка
		T	H			однієї деталі	всіх деталі	ел-та		
H 2.2	1	1		RUF. t5	950x1100	21,4	21,4	22,6	С 235	
	2	1		t6x60	400	1,2	1,2		С 245	
H 2.2-1	3		1	RUF. t5	950x1100	21,4	21,4	22,6	С 235	
	4		1	t6x60	400	1,2	1,2		С 245	

Вага напл. металу 1,0%

45,8

Відомість відправних марок

Марка елемента	Кількість, шт	Вага, кг	
		одного елемента	всіх
H 2.2	2	22,9	45,8
H 2.2-1	2	22,9	45,8
Всього:			91,6

Вибірка металу

Профіль	Марка сталі	Вага, кг
RUF. t5	С 235	85,6
t6	С 245	4,8
Всього:		90,4

Розмір кутового шва (мм)

t (min)	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	30	32	36	40	45	50
kf	4	5	6	6	8	8	10	10	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12

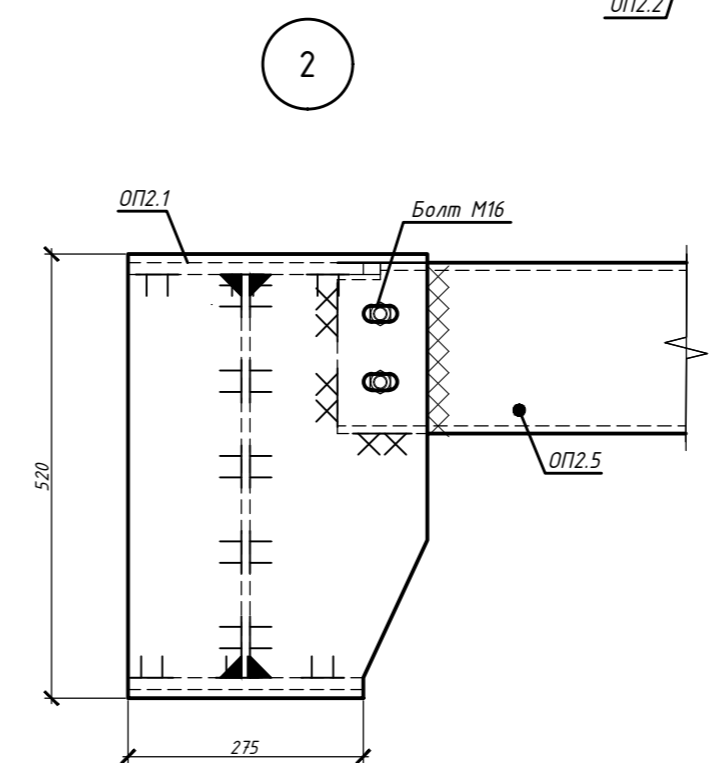
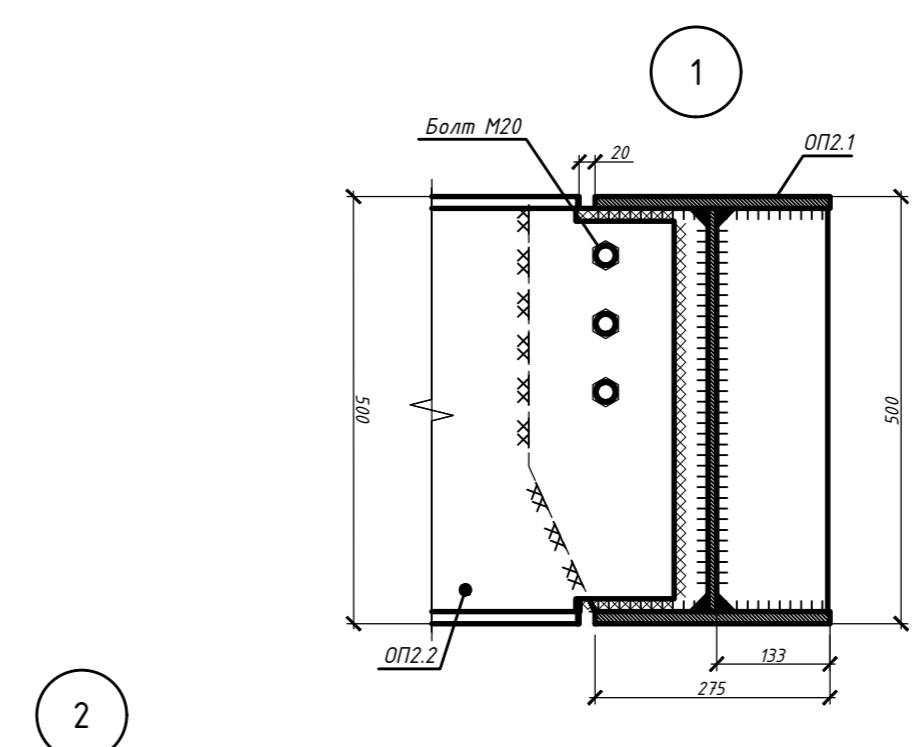
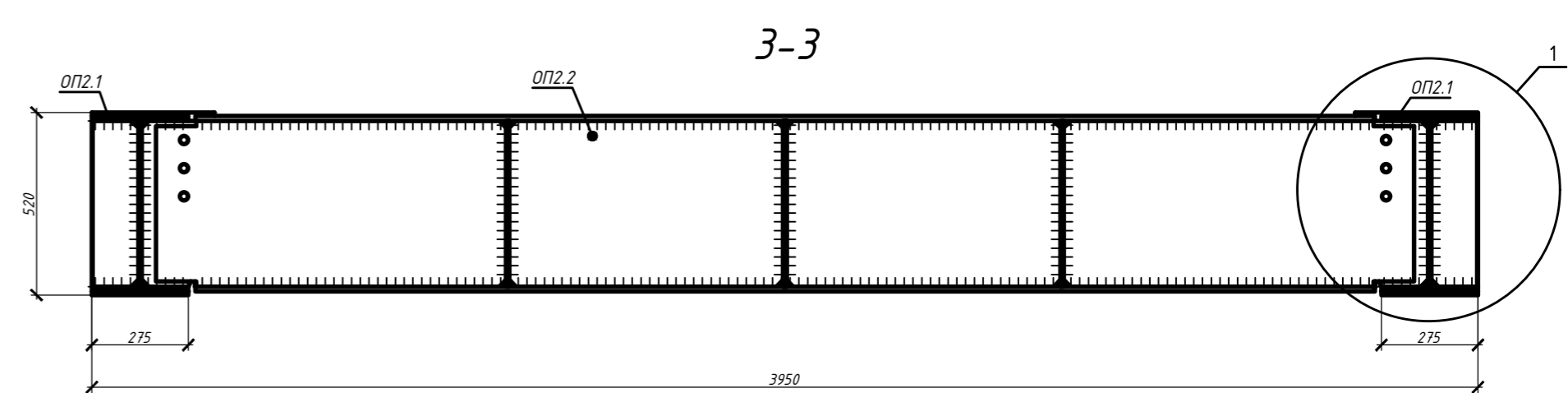
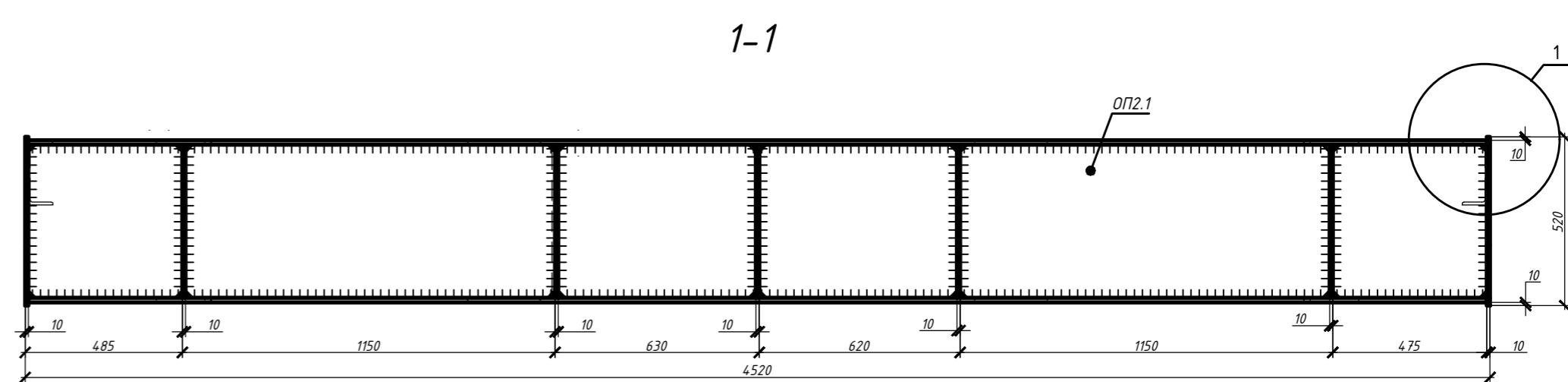
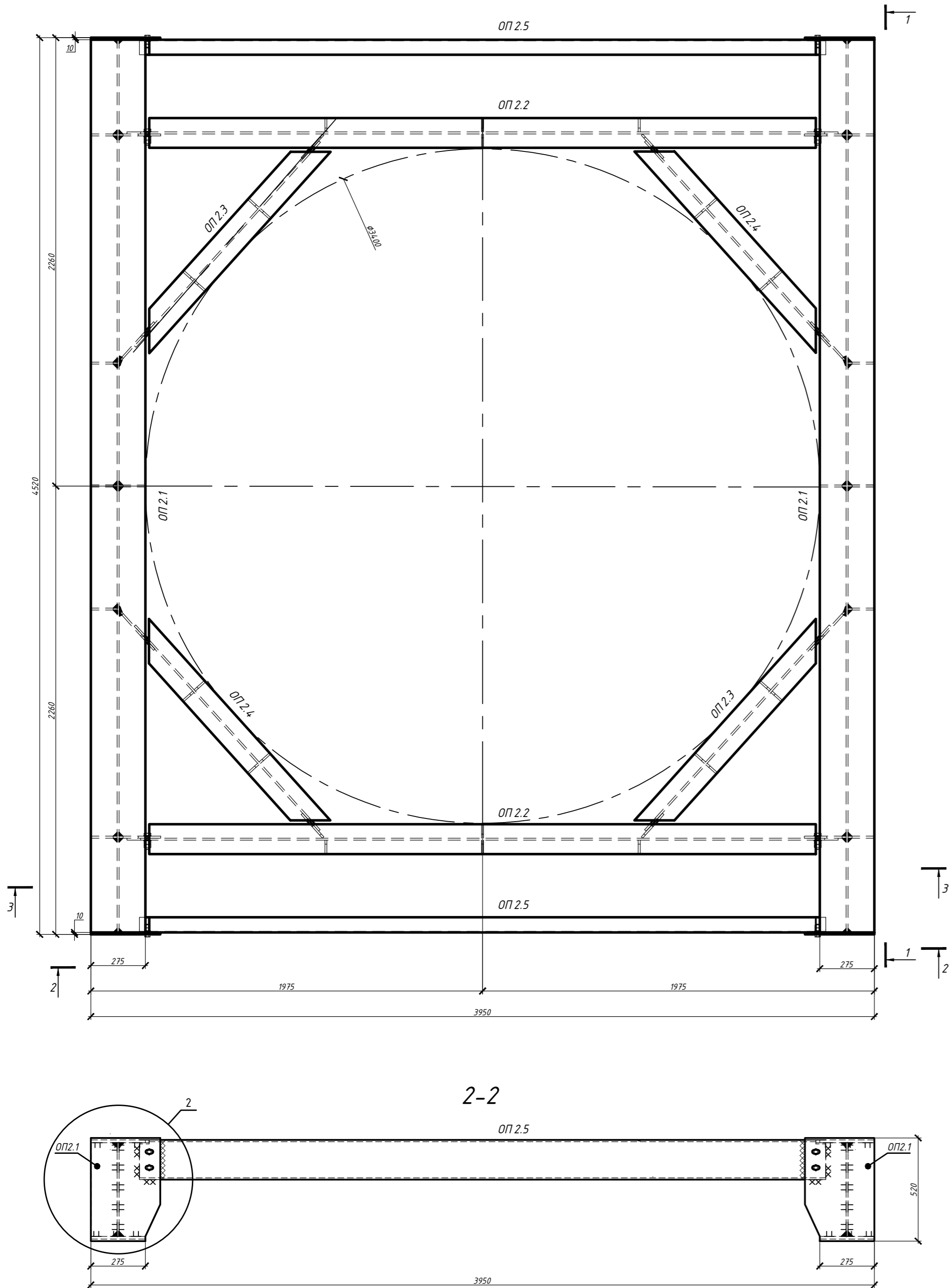
Зам. інв. №
Підпис і дата
Інв. № об.

Зм.	Кіл.уч.	Арк	N док.	Підпис	Дата
Гол. інж.					2024
Перевірив					12.24
Розробив					12.24
Н. контр.					12.24

Настил - H 2.2

Стадія	Аркуш	Аркушів
P	26.2	

Монтажна схема ОП 2



Поз.	Позначения	Наименования	Кол.	Масса, кг	Прим.
	ОП 2.1	Переріз складний див. арк. 21	2	1074,8	
	ОП 2.2	Переріз складний див. арк. 22	2	537,6	
	ОП 2.3	Переріз складний див. арк. 23	2	216,0	
	ОП 2.4	Переріз складний див. арк. 24	2	216,0	
	ОП 2.5	Переріз складний див. арк. 25	2	128,8	
	ОП 2.Н 1	Переріз складний див. арк. 26	1	0,00	
Всього:			11	2173,2	

1. *Размер для довідок.

Наименования та номер	Товщина пакета, мм	Довжина болта, мм	Кількість, шт	Маса, кг	ДСТУ (DIN)	Клас міцності	Примітка
Болт М 16	-	55	8		DIN 933	5,6	сталь
Шайба М 16	-	-	16		DIN 125	6,0	сталь
Гайка М 16	-	-	16		DIN 934	6,0	сталь
Болт М 20	-	70	36		DIN 933	5,6	сталь
Шайба М 20	-	-	72		DIN 125	6,0	сталь
Гайка М 20	-	-	72		DIN 934	6,0	сталь

3. Виготовлення металевих конструкцій слід виконувати згідно вимог ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції". Норми проектування - ДСТУ Б.В.2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення".							
4. Зварні шви виконувати згідно ДСТУ EN ISO 9692-1:2014.							
5. Якість зварних швів необхідно перевіряти відповідно до вимог ДСТУ В.2.6-199:2014. Усі зварні шви підлягають візуальному огляду в повному обсязі (100%).							
6. Всі металеві конструкції необхідно пофарбувати двома шарами емалі ПФ 115, по двом шарам грунту ГФ 021.							
Зм.	Км.уч.	Арх.	Н.док.	Підпис	Дата	Стадія	Архив
Гол. інж.					2024	Р	27
Перевірив					12.24		
Розробив					12.24		
Н. контр.					12.24		

Лист № 015
Листів: 1
Дата: 12.24

Монтажна схема - ОП 2

Формат А 1