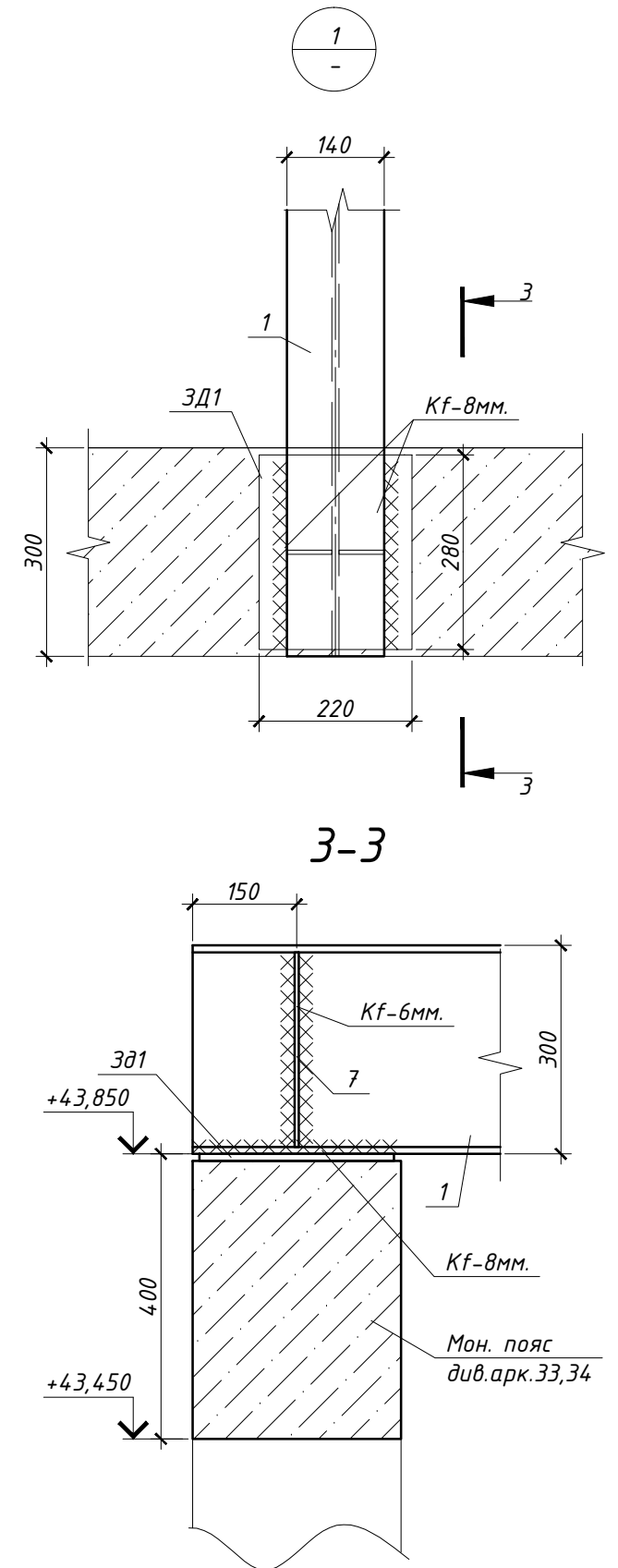
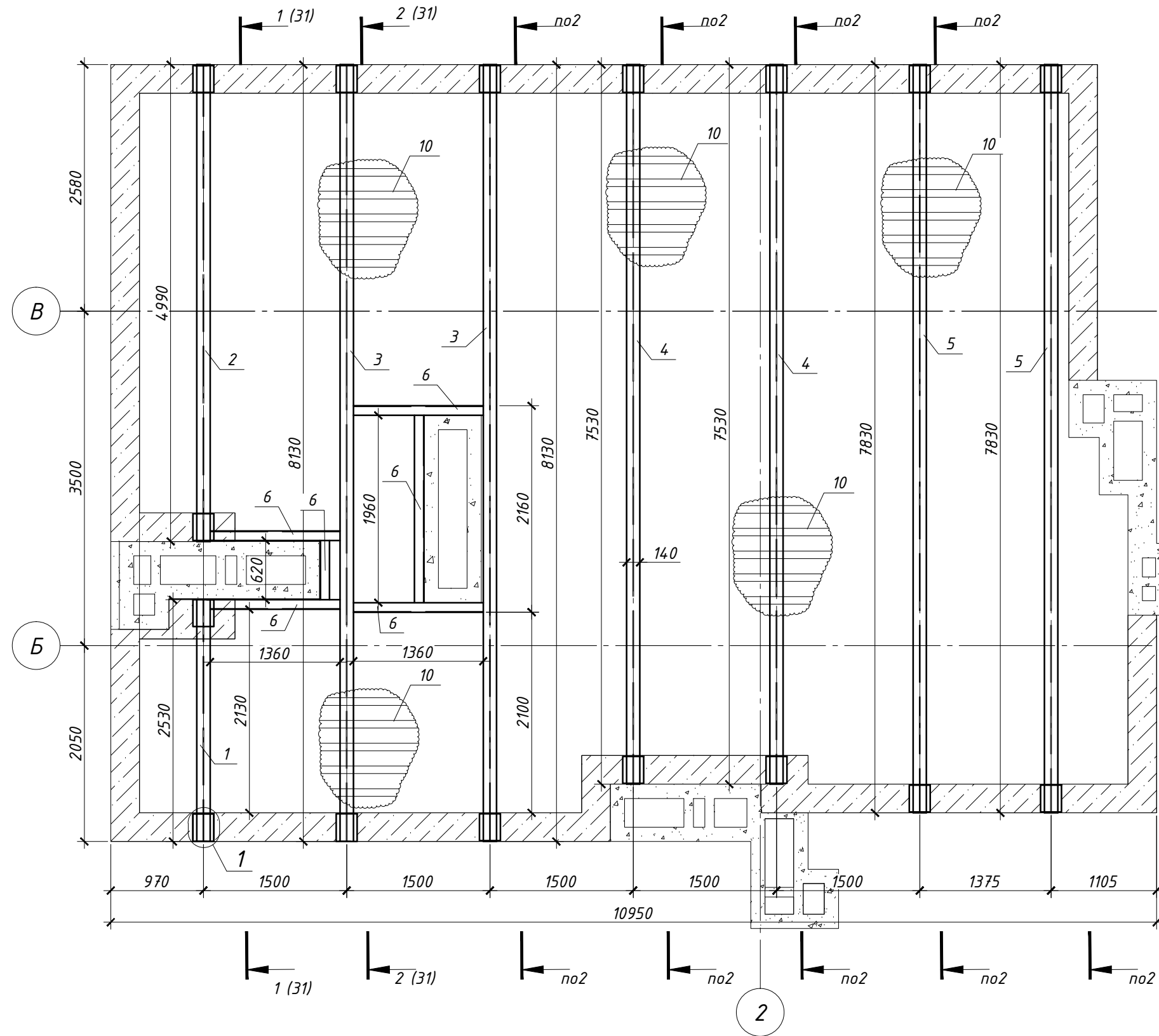


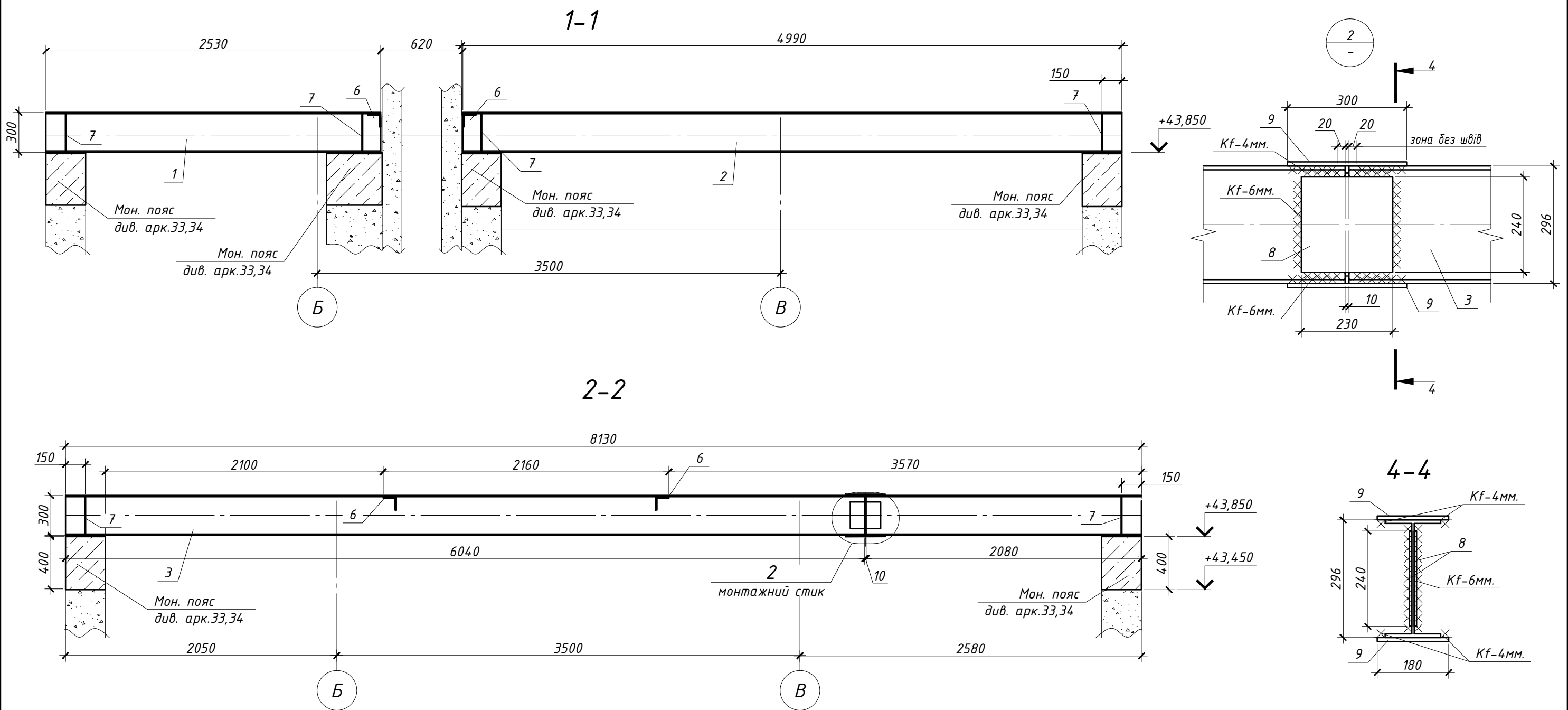
Схема розташування металевих конструкцій покриття на позн. +43,850



1. Даний аркуш розглядати разом з арк. 31-32.
2. Балки монтувати по монолітному поясу з з'єднанням до закладних деталей на зварюванні.
3. Неодумовлені шви - з катетом Kf-10мм.
4. Профлист кріпити до балок за допомогою самонарізних гвинтів 5,5х50 з кроком 300мм.
5. Стикування листів профнастилу виконувати унахлест 300мм.
6. Кутик 100х7 (поз.6) встановити у місці проходів вентканалів, для кріплення профлиста, прив'язку уточнити на місці.
7. Зварювання сталевих конструкцій - ручне електродугове, по ГОСТ 5264-80 виконувати електродами Э-46, по ГОСТ 9467-75.
8. Усі металоконструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ-115 по шару ґрунту ГФ-021.
9. Специфікацію див. арк. 32.

Зм.	Кіл.	Арк.	Ндоп.	Підпис	Дата
ГІП					
Гол. констр.					
Розробив					
Перевірів					
Н. контр.					
Схема розташування металевих конструкцій покриття на позн. +43,850. Вузол 1. Розріз 3-3.					
		Стадія	Аркуш	Аркушів	
		Р	30		

Погоджено	
Взам. інв. №	
Підпис і дата	
Інв. № подл.	



- Даний аркуш розглядати разом з арк. 30.
- Балки монтувати по монолітному поясу з з'єднанням до закладних деталей на зварюванні.
- Необумовлені шви - з катетом Kf-10мм.
- Профлист кріпити до балок за допомогою самонарізних гвинтів 5,5x50 з кроком 300мм.
- Стикування листів профнастилу виконувати унахлест 300мм.
- Куттик 100x7 (поз.б) встановити у місці проходу вентканалів, для кріплення профлиста, прив'язку уточнити на місці.
- Зварювання сталевих конструкцій - ручне електродугове, по ГОСТ 5264-80 виконувати електродами Э-46, по ГОСТ 9467-75.
- Усі металлоконструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ-115 по шару ґрунту ГФ-021.
- Специфікацію див. арк. 32.

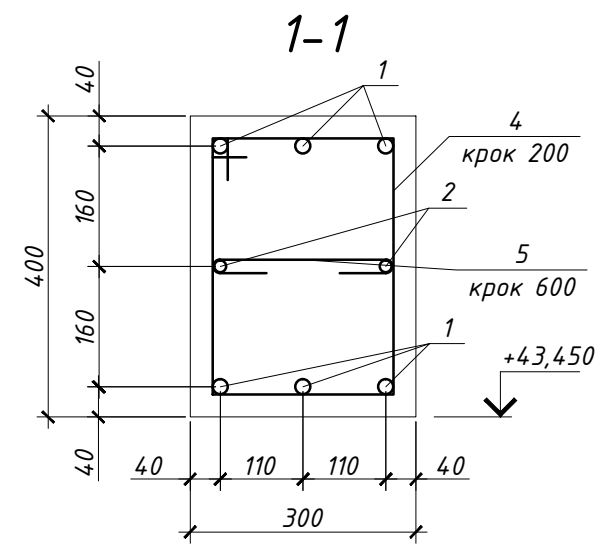
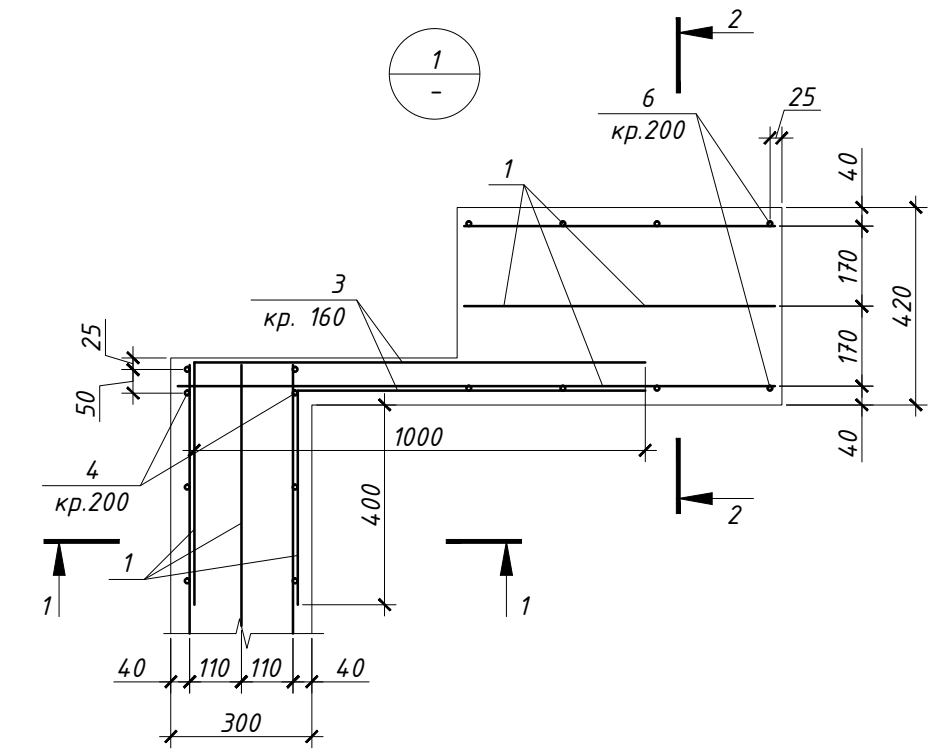
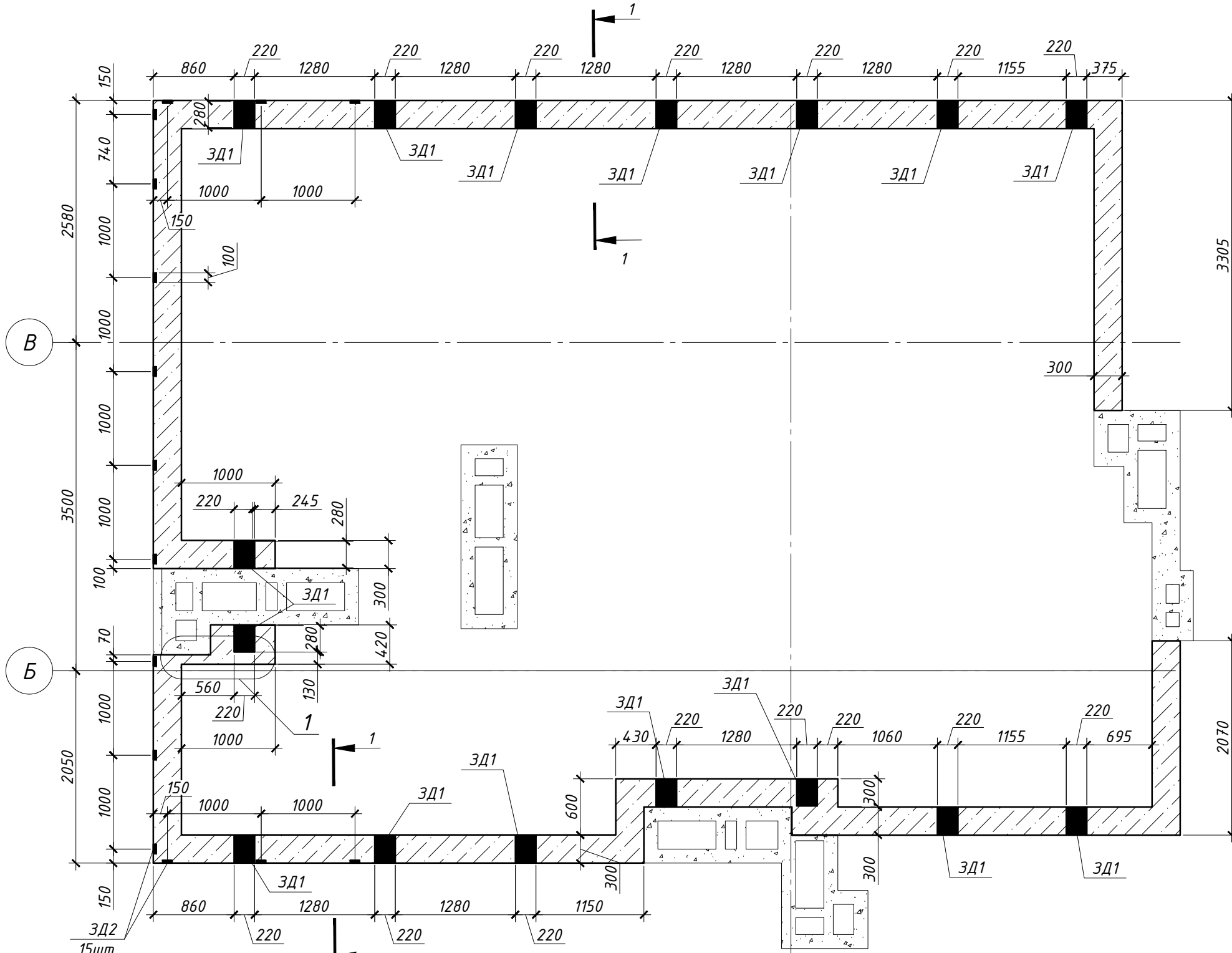
Зм.	Кіл.	Арк.	Ндок.	Підпис	Дата		
					Стадія	Аркуш	Аркушів
					P	31	
					Розріз 1-1,2-2,4-4.		
					Вузол 2.		
ГІП							
Гол. констр.							
Розробив							
Перевірив							
Н. контр.							

Специфікація металевих конструкцій покриття на позн. +43,850

Поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од., кг	Прим.
1		Двутавр 30Б1 ГОСТ 26020-83, L=2530	1	83.3	83.3
2		Двутавр 30Б1 ГОСТ 26020-83, L=4990	1	164.2	164.2
3		Двутавр 30Б1 ГОСТ 26020-83, L=8130	2	267.5	535.0
4		Двутавр 30Б1 ГОСТ 26020-83, L=7530	2	247.7	495.4
5		Двутавр 30Б1 ГОСТ 26020-83, L=7830	2	257.6	515.2
		Всього (Двутавр 30Б1)			1793.10
6		Куттик 100x7 ГОСТ 8509-93, L=10,0 м.п.	1	10.8	108.0
7		Лист 65x6 ГОСТ 19903-74, L=280 мм.	32	0.9	27.5
8		Лист 240x6 ГОСТ 19903-74, L=230 мм.	12	2.6	31.2
		Всього (лист t-6)			58.72
9		Лист 180x10 ГОСТ 19903-74, L=300 мм.	12	4.3	51.0
10		Н75-750-0,8 ДСТУ Б В.2.6-9:2008	85		м ²

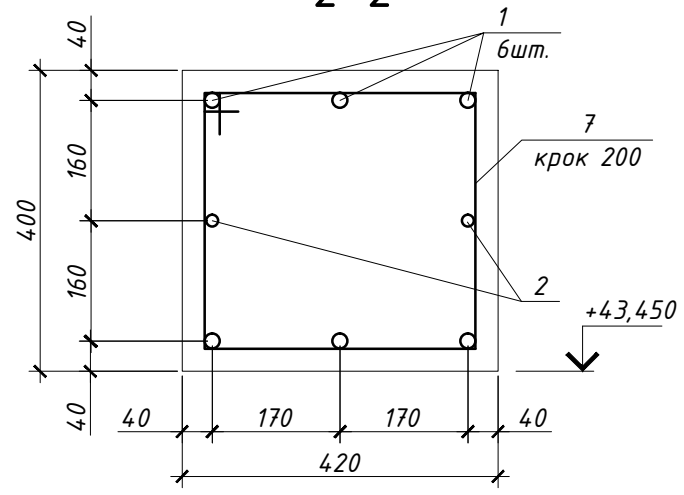
Взам. інв. №								
	Підпис і дата							
Інв. № подл.		Зм.	Кіл.	Арк.	Ндок.	Підпис	Дата	
						Стадія	Аркуш	Аркушів
						P	32	
						Специфікація		

Схема розташування монолітного поясу на позн. +43,450

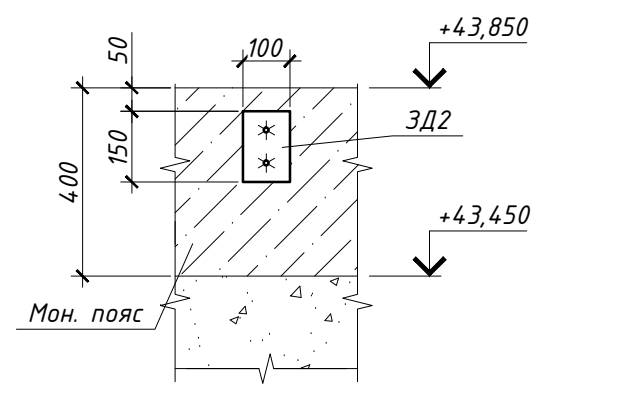


1. Даний аркуш розглядати разом з арк. 30, 34.
2. Монтажні з'єднання арматурних стержнів виконувати в'язальним дротом.
3. Специфікацію монолітного поясу див. арк. 34.

2-2



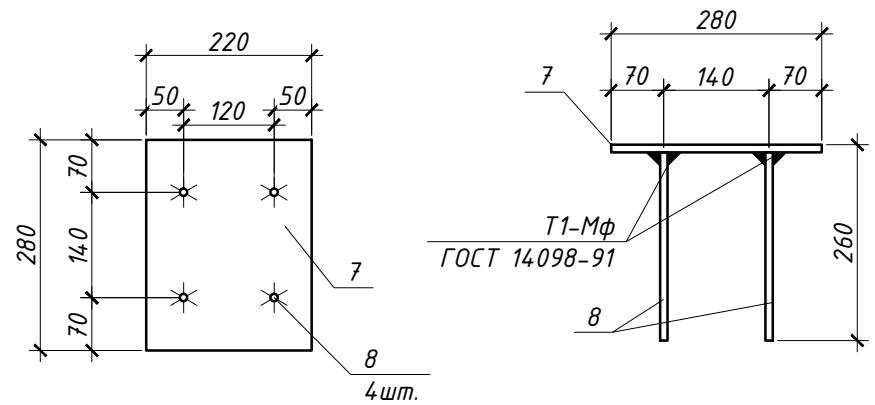
Деталь встановлення ЗД2



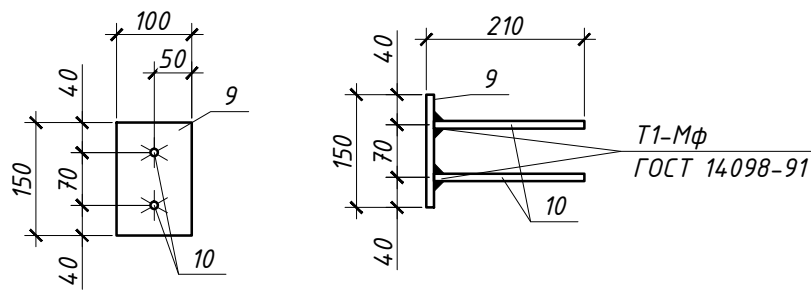
Погоджено	
Взам. інв. №	
Підпис і дата	
Інв. № подл.	

Зм.	Кіл.	Арк.	Ндк.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
ГІП						Р	33	
Гол. констр.								
Розробив								
Перевірів								
Н. контр.								
Схема розташування монолітного поясу на позн. +43,450. Вузол 1. Розріз 1-1, 2-2. Деталь встановлення ЗД2								

ЗД1



ЗД2



Відомість деталей

Поз.	Ескіз
3	
4	
5	
6	

Специфікація монолітного поясу на позн. +43,450

Поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од., кг	Прим.
<u>Деталі</u>					
1		φ 20 А400С ДСТУ 3760:2006 L= 230 м.п.	1	2.47	567.21
2		φ 16 А400С ДСТУ 3760:2006 L= 77 м.п.	1	1.58	121.53
3		φ 10 А400С ДСТУ 3760:2006 L= 1015	6	0.63	3.75
4		φ 10 А240С ДСТУ 3760:2006 L= 1310	190	0.81	153.46
5		φ 10 А240С ДСТУ 3760:2006 L= 370	66	0.23	15.06
6		φ 10 А240С ДСТУ 3760:2006 L= 1530	4	0.94	3.77
<u>ЗД1</u>			16	5.45	87.14
7		Лист 280x10 ГОСТ 19903-74, L=220	1	4.83	4.83
8		φ 10 А400С ДСТУ 3760:2006 L= 250	4	0.15	0.62
<u>ЗД2</u>			15	1.67	25.10
9		Лист 100x10 ГОСТ 19903-74, L=150	1	1.18	1.18
10		φ 10 А400С ДСТУ 3760:2006 L= 200	4	0.12	0.49
<u>Матеріали</u>					
Бетон С 25/30					
					4,7 м ³

Відомість витрат сталі, кг

Марка елемента	Вироби арматурні						Вироби закладні					
	Арматура класу						Арматура класу		Прокат марки		Всього	
	А 240С		А 400С				А 400С		С 245			
	ДСТУ 3760:2006		ДСТУ 3760:2006				ДСТУ 3760:2006		ГОСТ 27772-88			
φ10	Всього	φ20	φ16	φ10	Всього	φ10	Всього	t-10	Всього			
Монолітний пояс на позн. +43,450	172.29	172.29	567.21	121.53	3.75	692.50	864.79	17.26	17.26	94.98	94.98	112.24

Зм.	Кіл.	Арк.	Ндок.	Підпис	Дата
ГІП					
Гол. констр.					
Розробив					
Перевірів					
Н. контр.					

Стадія	Аркуш	Аркушів
Р	34	

Закладна деталь ЗД1, ЗД2.

- Даний аркуш розглядати разом з арк. ЗЗ.
- Монтажні з'єднання арматурних стержнів виконувати в'язальним дротом.
- З'єднання анкерів закладних деталей до пластини виконувати на зварюванні, згідно з ГОСТ 14098-91.