

Зам. інв. №	
Підп. і дата	
Інв. № ор.	

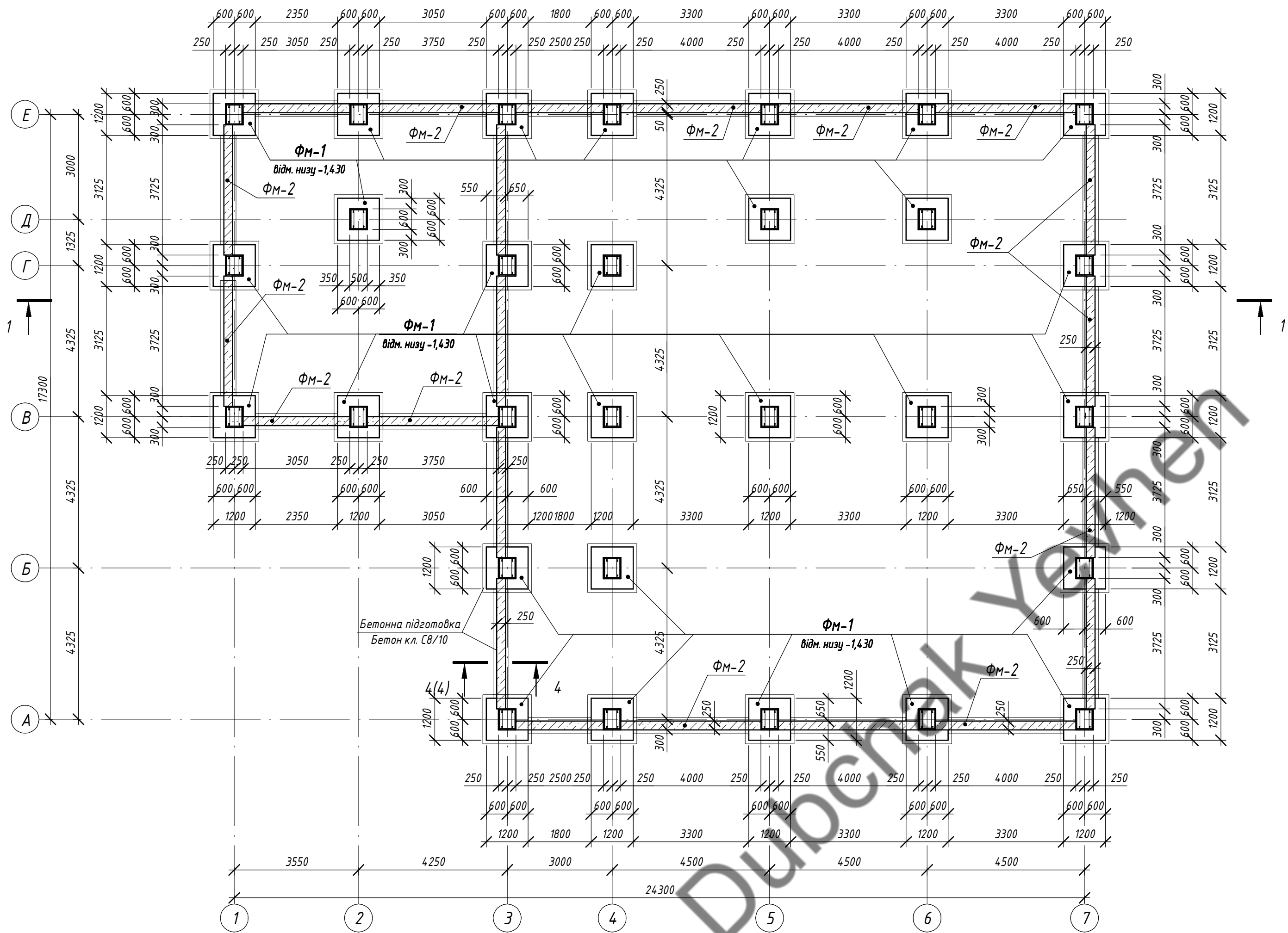
1. Дана частина проекту розроблена на підставі завдання на проектування, вихідних даних, технологічного завдання та обмірних креслень.
2. Робочі креслення розроблені у відповідності до чинних норм, правил і стандартів.
3. Запроектований об'єкт розташований в І-у Північно-західному кліматичному районі по карті архітектурно-будівельного кліматичного районування території України для будівництва в Київській обл., згідно ДСТУ-Н.Б.В.1.1-27:2010. Район характеризується наступними нормативними характеристиками:
- снігове навантаження для 5 району – 1600 Па згідно ДБН В.1.2-2:2006
 - вітрове навантаження для 1 району – 400 Па згідно ДБН В.1.2-2:2006
 - розрахункова температура зовнішнього повітря мінус 20 0С згідно ДСТУ-Н.Б.В.1.1-27:2010.
4. Ступінь вогнестійкості споруди – ІІІа.
5. Металоконструкції розроблені на стадії КМ і є вихідним матеріалом для розробки робочих креслень на стадії КМД. Масу металоконструкцій уточнити при розробці КМД.
6. За умовну відмітку 0.000 прийнято рівень чистої підлоги приміщення залу СТО автомобілів.
7. Будівельні роботи виконувати згідно ДБН А.3.2-2-2009 "Охорона праці і промислова безпека у будівництві", СНиП 3.02.01-87 "Земляные сооружения, основания и фундаменты", ДБН В.2.6-98:2009 "Бетонні та залізобетонні конструкції", ДБН В.2.6-163:2010 "Сталеві конструкції".
8. Проект розроблений для будівництва в літній час.
9. Будівельні роботи в зимових умовах повинні виконуватись з дотриманням вимог відповідних розділів ДБН А.3.2-2-2009, СНиП 3.02.01-87, ДБН В.2.6-98:2009, ДБН В.2.6-163:2010.
10. Виготовлення металоконструкцій виконувати згідно з вимогами ДБН В.2.6-163:2010 "Сталеві конструкції".
11. Конструктивні рішення:
- несучим каркасом будівлі являються поперечні рами, що складаються з колон і балок. Крок рам – 4,25, 3,0, 4,5 м.
 - колони виконані з двутавів і розраховані як стійки жорстко з'єднані з фундаментом в площині рами.
 - балки – прольотом 9 м виконані з балочних двутавів по ГОСТ 26020-83.
 - будівля має систему вертикальних в'язей, які забезпечують геометричну незмінність та просторову жорсткість каркасу.
12. Точне встановлення колон в проектне положення на анкерних болтах фундаменту забезпечується спеціальними гайками і підкладними шайбами на які встановлюються бази колон. Після вивірки під бази колон проводиться підливка з цементно-піщаного розчину М300 на дрібному заповнювачі.
13. Матеріал для зварювання приймати згідно додатку Ж ДБН В.2.6-163:2010, крім позначених. Висоту зварних швів приймати згідно вказівок п.1.12.1.5 ДБН В.2.6-163:2010 Сталеві конструкції", крім позначених.
14. У вузлах і деталях металоконструкцій дані рішення по з'єднанню елементів. Гайки постійних болтів, після перевірки правильності положення змонтованих конструкцій, повинні бути закріплені додатковими контргайками або пружинними шайбами по ГОСТ 6402-70*. Розміри зварних швів визначаються і уточнюються при розробці креслень КМД. Мінімальне зусилля для розрахунку з'єднання елементів – 30 кН.
15. Роботи по антикорозійному захисту металоконструкцій виконувати згідно з вимогами СНиП 3.04.03-85 "Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии" та п.2.10-2.11. ДБН В.2.6-163:2010 "Сталеві конструкції".
16. Всі металоконструкції пофарбувати пентафталевою емаллю ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) за два рази по ґрунтівці ГФ 021 (ГОСТ 25129-82).
17. Зварювання конструкцій виконувати електродами Э-42 по ГОСТ 9467-75.

ВІДОМІСТЬ РОБОЧИХ КРЕСЛЕНЬ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТУ

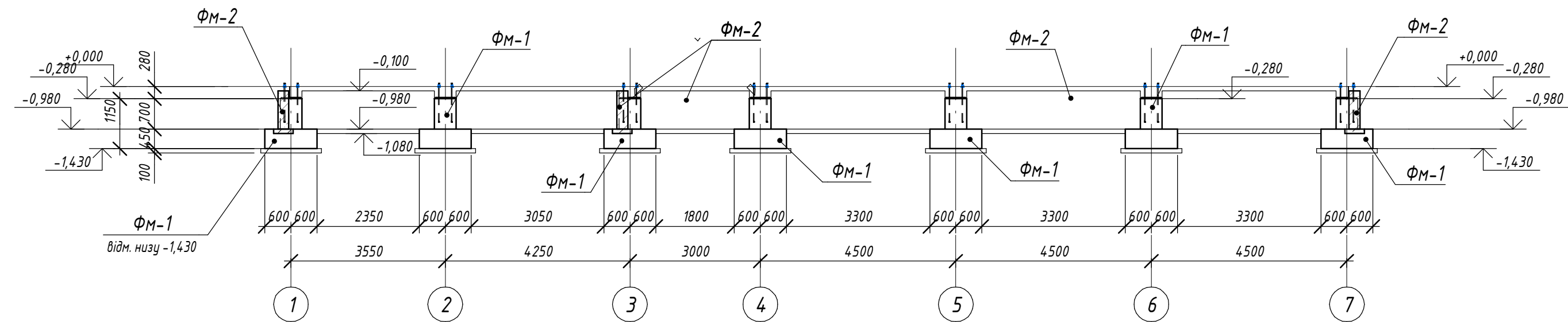
Лист	Найменування	Примітки
1	Загальні дані	
2	Схема розташування елементів фундаментів	
3	Фундамент Фм-1	
4	Фундамент Фм-2	
5	Схема розташування колон і в'язей по колонах на відм. 0,000. Розрізи 1-1, 2-2	
6	Схема розташування стінових прогонів та балок перекриття 1-го поверху на відм. +2,700	
7	Схема розташування балок покриття та прогонів по балках на відм. +5,200	
8	Розрізи 9-9, 10-10, 11-11. Вузол 1. Специфікація металопрокату	
9	Вузли 2 – 5	
10	3D візуалізація металевого каркасу	
11	Спецификация довжин балок	

						07.2021 – КЗ, КМ			
						Київська обл.			
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Станція технічного обслуговування автомобілів.	Стадія	Аркуш	Аркушів
Розробив		Дудчак Є.І.					П	1	11
Перевірив		Дудчак Є.І.							
						Загальні дані	ФОП Дудчак Є.І. Сертифікат АР №002197		

Схема розташування елементів фундаментів



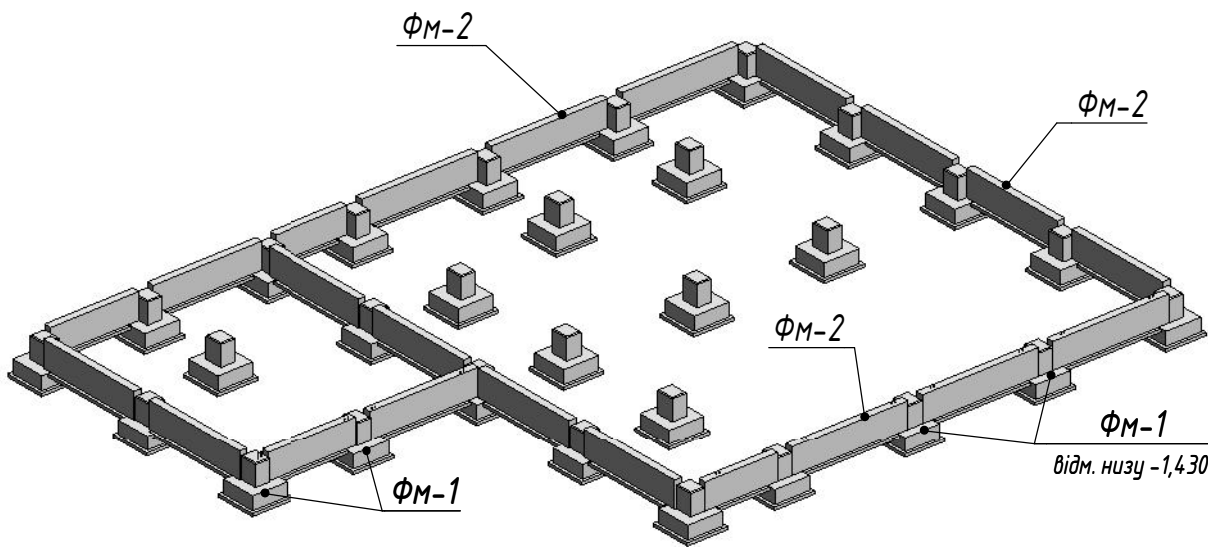
1-1



Специфікація до схеми розташування елементів фундаментів

Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Об'єм, м³	Примітка
ФМ-1	див. аркуш	Фундамент стовпчатий ФМ-1	29	24,88	
ФМ-2	див. аркуш	Фундамент стрічковий ФМ-2	22	17,57	
Всього об'єм бетону				42,45	

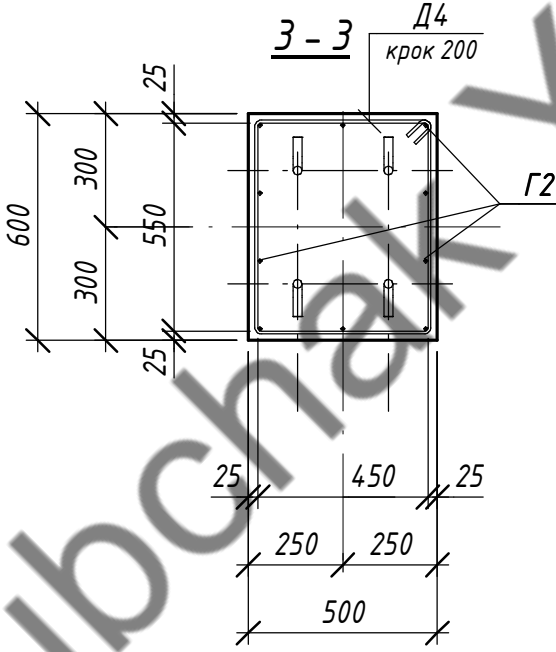
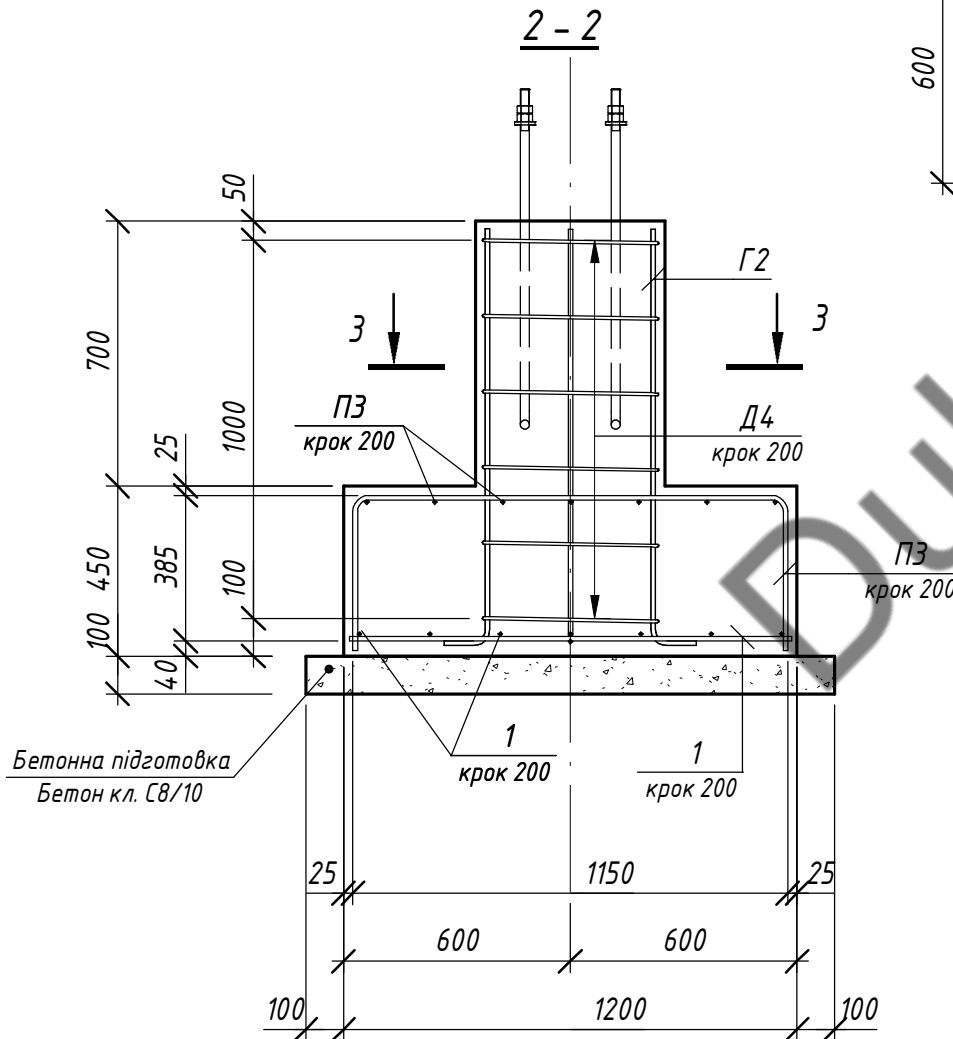
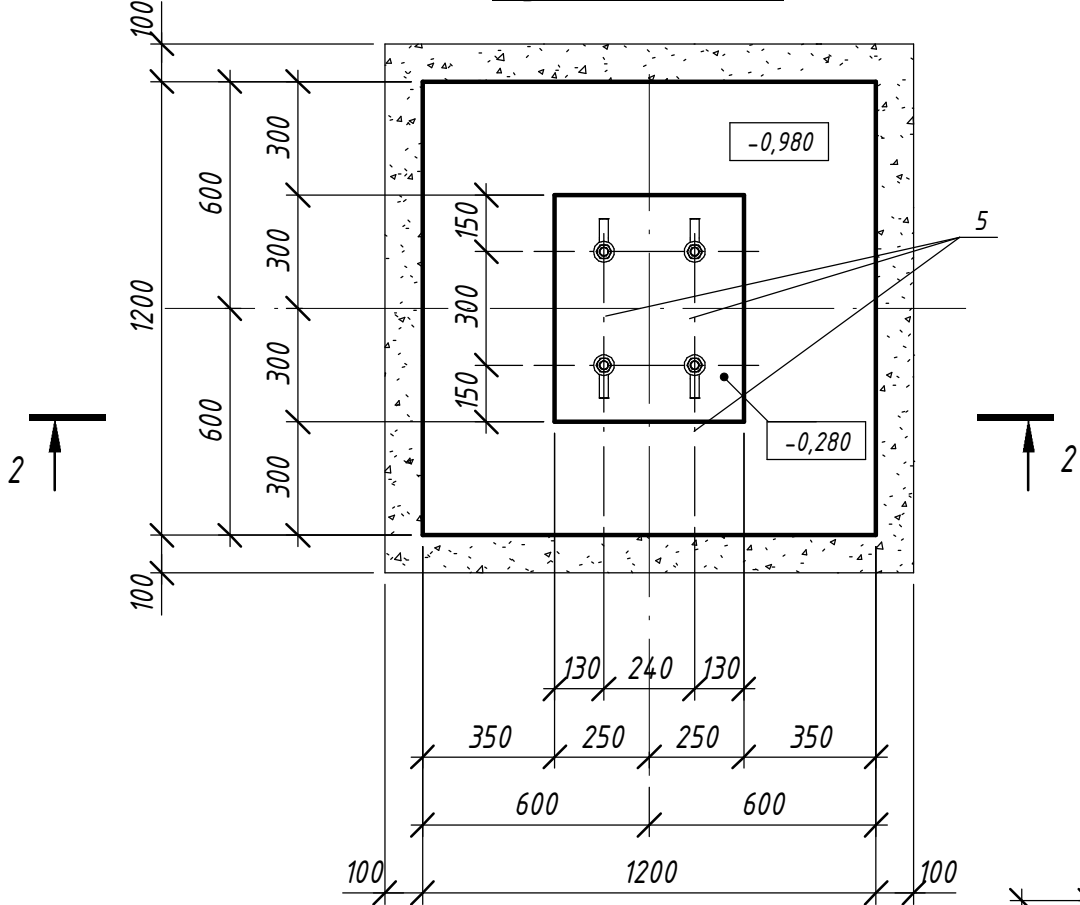
3D вид фундаментів



- Даний аркуш розглядати разом з арк.2, 11-20.
- Загальні технічні вимоги див. арк. 1.
- За умовну відмітку 0.000 прийнято рівень чистої підлоги залу СТО автомобілів.
- Фундаменти під обладнання виконувати після одержання паспортів на обладнання або самого обладнання.
- Основою під фундаменти прийняти твердий материковий ґрунт з нормативним опором не менше $R_p=2.0 \text{ кг/см}^2$.
- Якщо при копанні котловану на проектних відмітках підовши фундаментів виявляться ґрунти, відмінні від проектних, то бетонування фундаментів виконувати тільки після дозволу автора проекту.
- Стержні з'єднувати за допомогою в'язального дроту.
- ахисний шар бетону даний до зовнішньої грані робочої арматури.
- При бетонуванні фундаментів в місцях встановлення анкерних болтів закласти дерев'яні пробки обгорнуті толем. Анкерні болти після втановлення та перевірки залити бетоном класу С20/25 на дрібному заповнювачі.
- Ґрунт основи під фундаменти утрамбовувати щебенем.
- Зовнішні поверхні фундаментів, що дотикаються до ґрунту обмазати гарячим бітумом за 2 рази.
- Зворотню засипку пазах фундаментів виконувати ґрунтом без включення будівельного сміття та рослинного ґрунту з ущільненням шарами не більше 200 мм до $\gamma_{ск}=1,6 \text{ т/м}^3$.
- Монтажну підливку під колонни та опори обладнання виконати із цементного розчину марки М300.

07.2021 - КЗ					
Київська обл.					
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата
Розробив	Дубчак Є.І.	6			
Перевірів	Дубчак Є.І.	6			
Станція технічного обслуговування автомобілів.				Стадія	Аркуш
				П	2
Схема розташування елементів фундаментів				ФОП Дубчак Є.І. Сертифікат АР №002197	

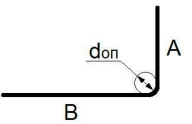
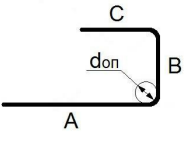
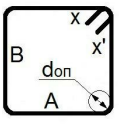
Фундамент ФМ-1



Специфікація монолітно-залізобетонної конструкції

Поз.	Позначення	Найменування	Кіль-сть	Маса од.,кг	Примі-тка
Фундамент ФМ-1					
Детали					
1	ДСТУ 3760:2019	Ø 12 A400 L = 1170	14	1,04	14,56
Г2	ДСТУ 3760:2019	Ø 12 A400 L = 1195	10	1,07	10,7
ПЗ	ДСТУ 3760:2019	Ø 12 A400 L = 1915	14	1,71	23,94
Д4	ДСТУ 3760:2019	Ø 8 A240 L = 2150	6	0,85	5,1
5	ГОСТ 24379.1-80	Анкерний болт 1.1М24х900 ВСт3пс2	4	3,77	
Матеріали					
ФМ-1	ДСТУ Б В.2.7-176:2008	Бетон кл. С15/20, W4, F100	29		0,86 м³

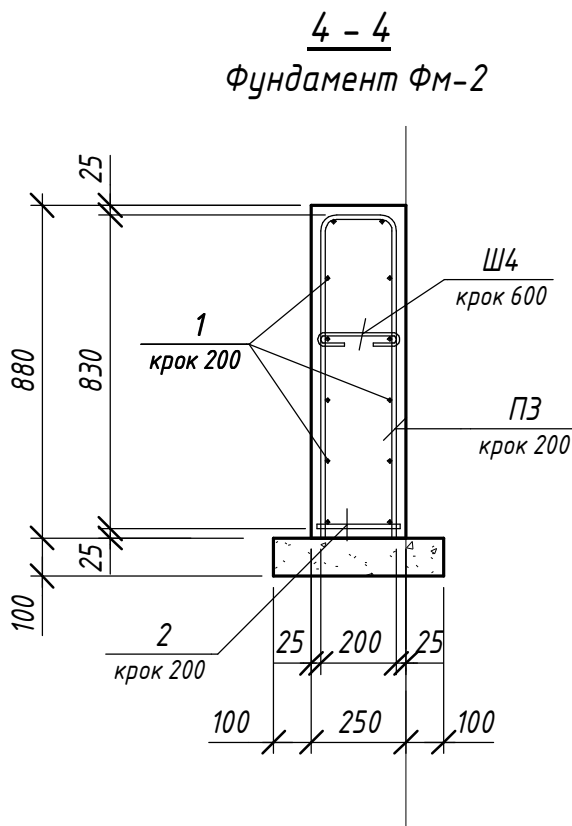
Відомість деталей

Поз.	Ескіз
Г 2	
П 3	
Д 4	

- Даний аркуш розглядати разом з арк. 2.
- Загальні технічні вимоги див. арк. 1, 2.
- Грунт основи під фундаменти утрамбовувати щебенем.
- Бокові поверхні фундаментів, що дотикаються до ґрунту обмазати гарячим бітумом за 2 рази.
- Позиції з індексом Г, Д, П див. у відомості деталей.
- Стержні з'єднувати за допомогою в'язального дроту.

07.2021 - КЗ					
Київська обл.					
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата
Розробив	Дубчак				
Перевірів	Дубчак				
Станція технічного обслуговування автомобілів.				Стадія	Аркуш
Фундамент ФМ-1				РП	3
				ФОРМАТ А3А	
				ФОРМАТ А3А	

Специфікація монолітно-залізобетонної конструкції

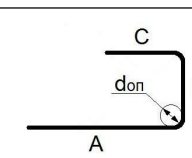
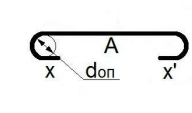


Відомість витрат сталі на фундаменти

Марка елементу	Вироби арматурні					
	Арматура класу					Всього, кг
	A240		A400			
	ДСТУ 3760:2019		ДСТУ 3760:2019			
	Ø8	Разом, кг	Ø12	Ø14	Разом, кг	
ФМ-1	147,9	147,9	1426,8	0	1426,8	1574,7
ФМ-2	25,2	25,2	1704,941	0	1704,941	1730,141

Поз.	Позначення	Найменування	Кіль- сть	Маса їд.,кг	Примі- тка
		Фундамент ФМ-2			
		Детали			
1	ДСТУ 3760:2019	Ø 12 A400 Lзаг(мп)	1036,61	0,89	920,541
2	ДСТУ 3760:2019	Ø 12 A400 L = 220	424	0,20	84,8
ПЗ	ДСТУ 3760:2019	Ø 12 A400 L = 1855	424	1,65	699,6
Ш4	ДСТУ 3760:2019	Ø 8 A240 L = 370	168	0,15	25,2
		Матеріали			
ФМ-2	ДСТУ Б.В.2.7-176:2008	Бетон кл. C15/20, W4, F100	22		17,57 м³

Відомість деталей

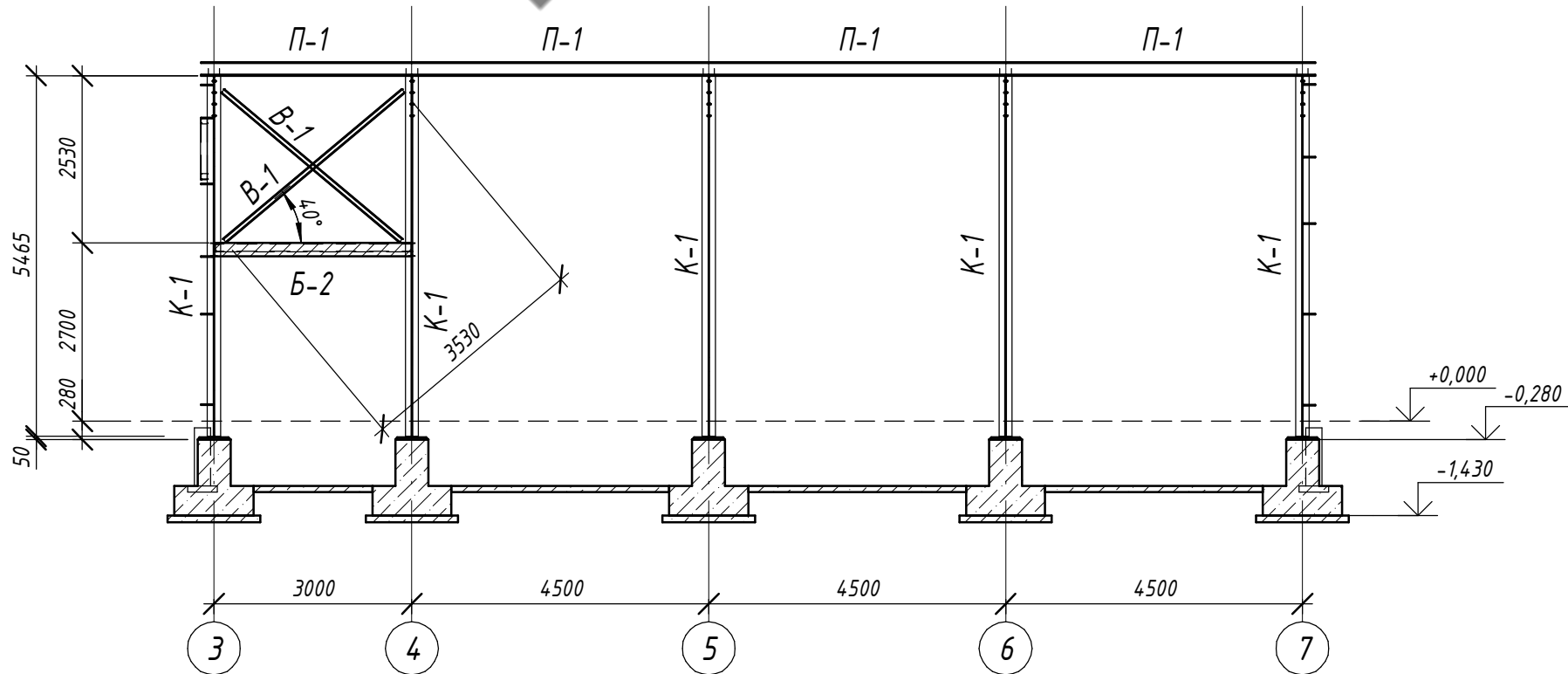
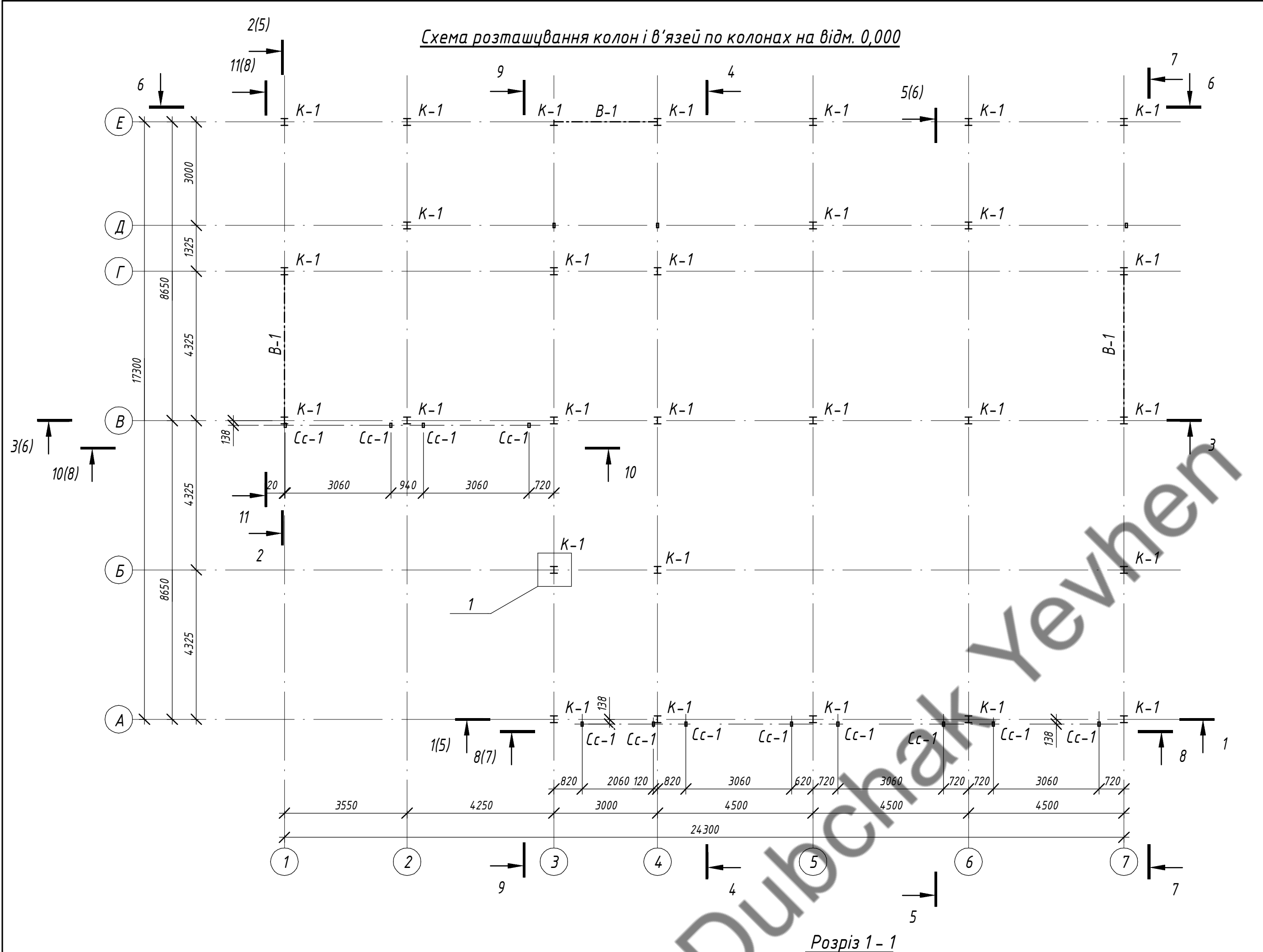
Поз.	Ескіз
ПЗ	
Ш4	

- Даний аркуш розглядати разом з арк. 2.
- Загальні технічні вимоги див. арк. 1, 2.
- Грунт основи під фундаменти утрамбовувати щебенем.
- Бокові поверхні фундаментів, що дотикаються до ґрунту обмазати гарячим бітумом за 2 рази.
- Позиції з індексом Г, Ш див. у відомості деталей.
- Стержні з'єднувати за допомогою в'язального дроту.

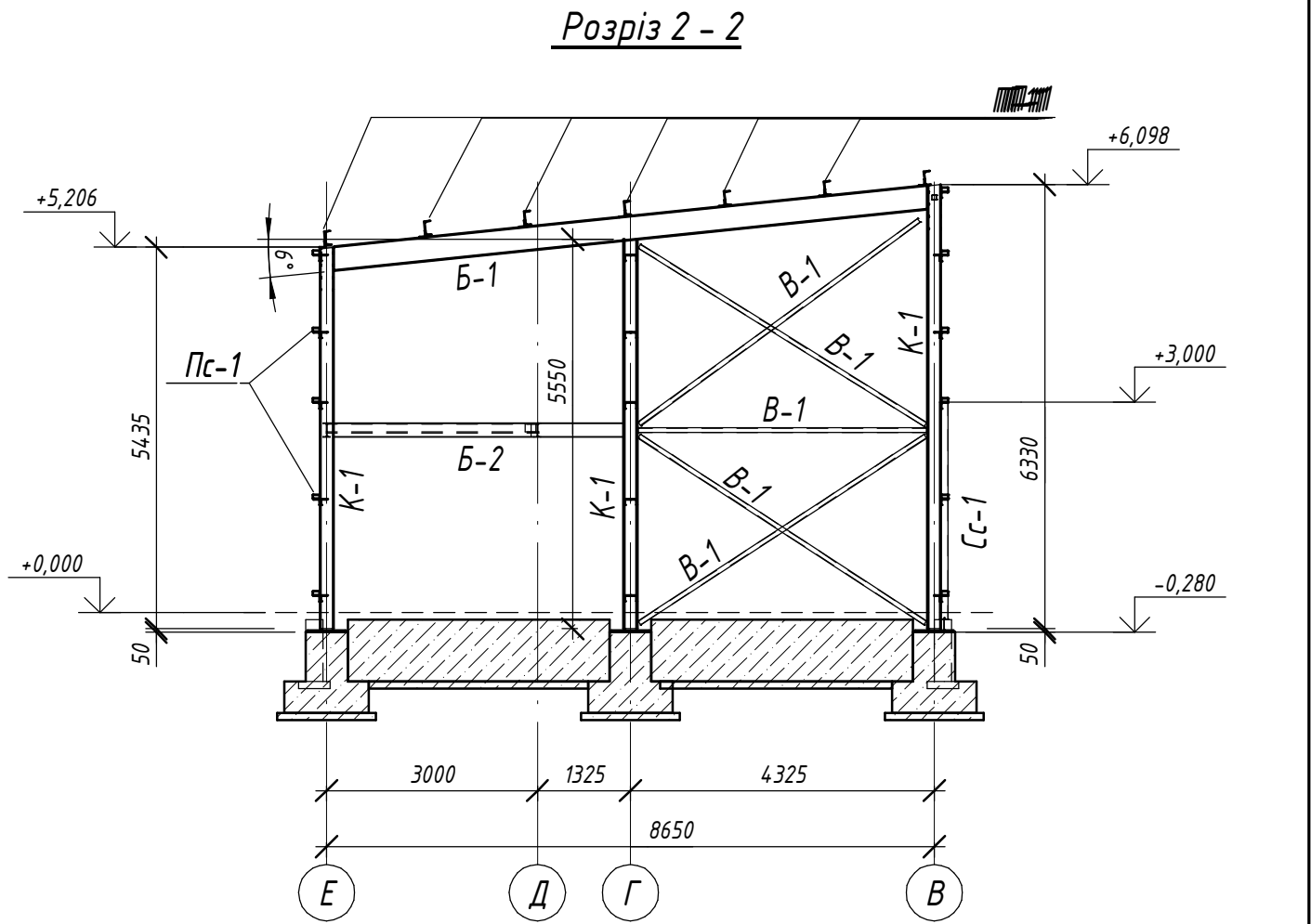
07.2021 - КЗ

Київська обл.

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата			
Розробив	Дудчак					Станція технічного обслуговування автомобілів.	Стадія	Аркуш
Перевірів	Дудчак						РП	4
						Фундамент ФМ-2	ФОП Дудчак Є.І. Сертифікат АР №002197	

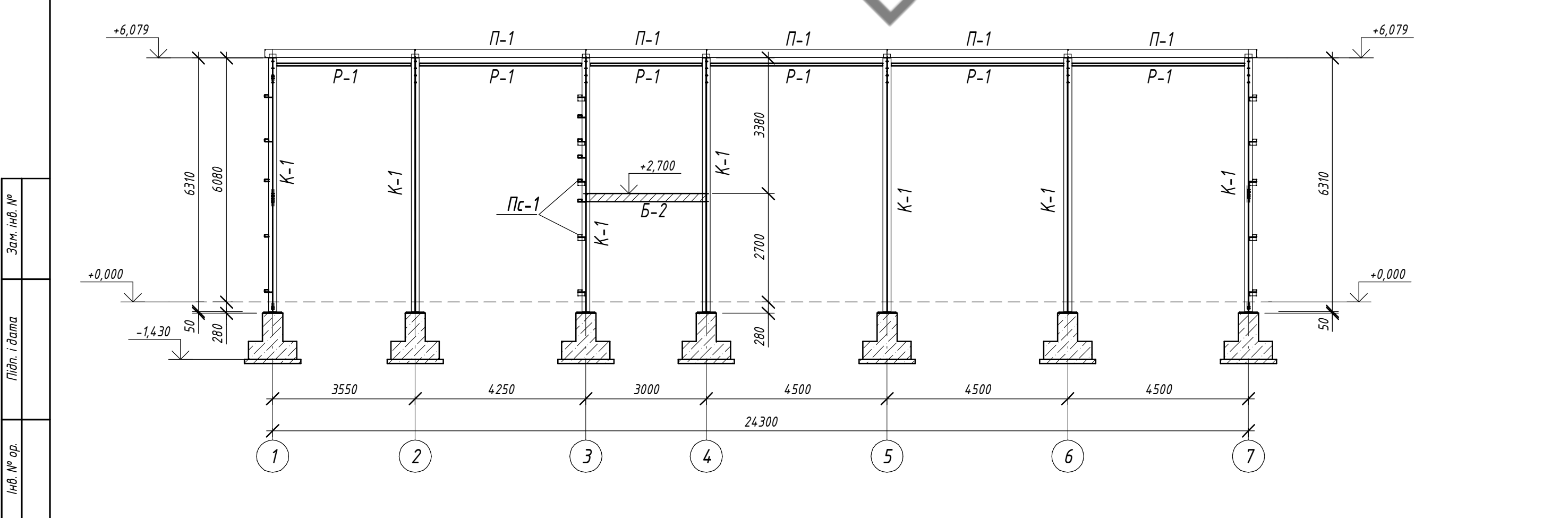
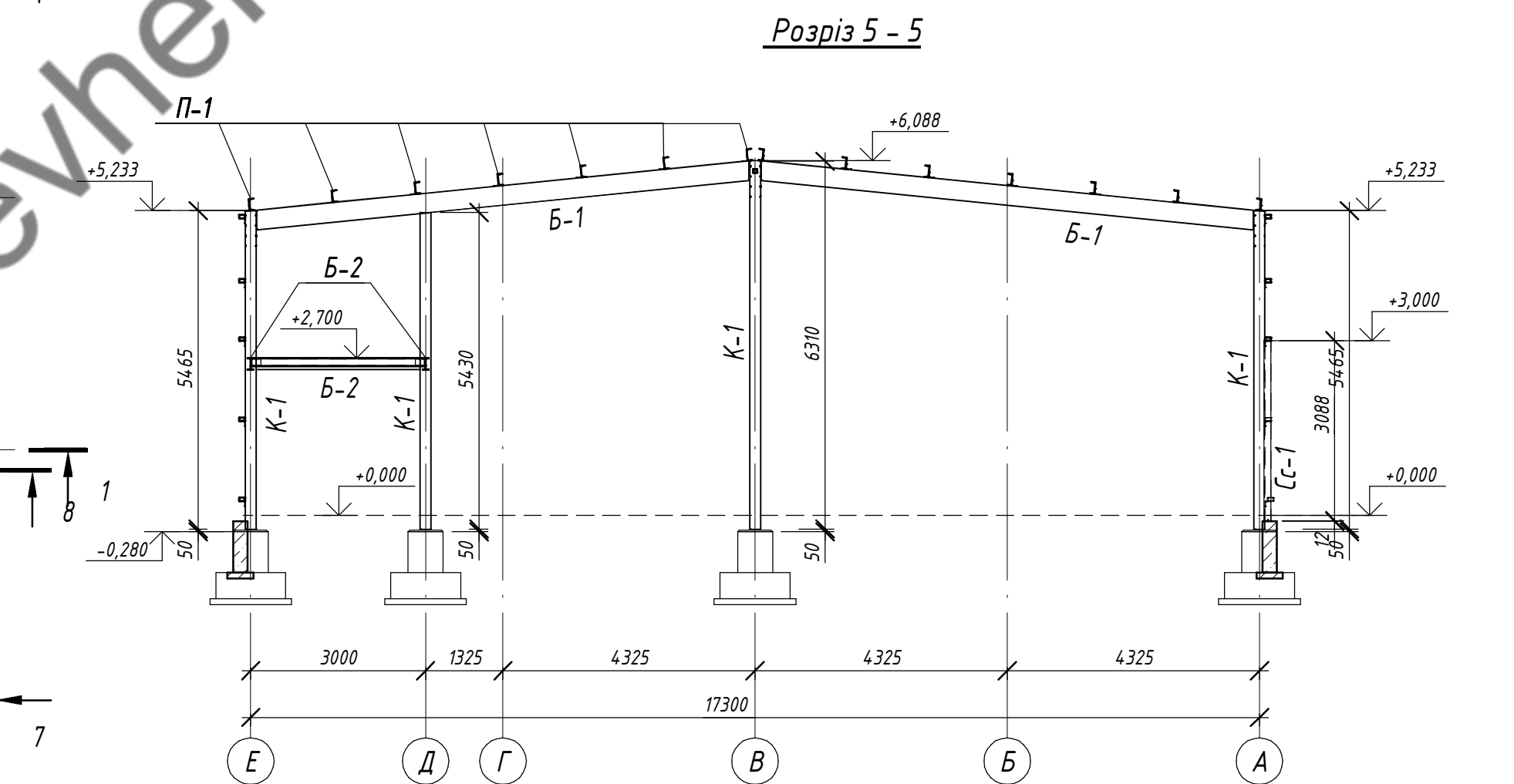
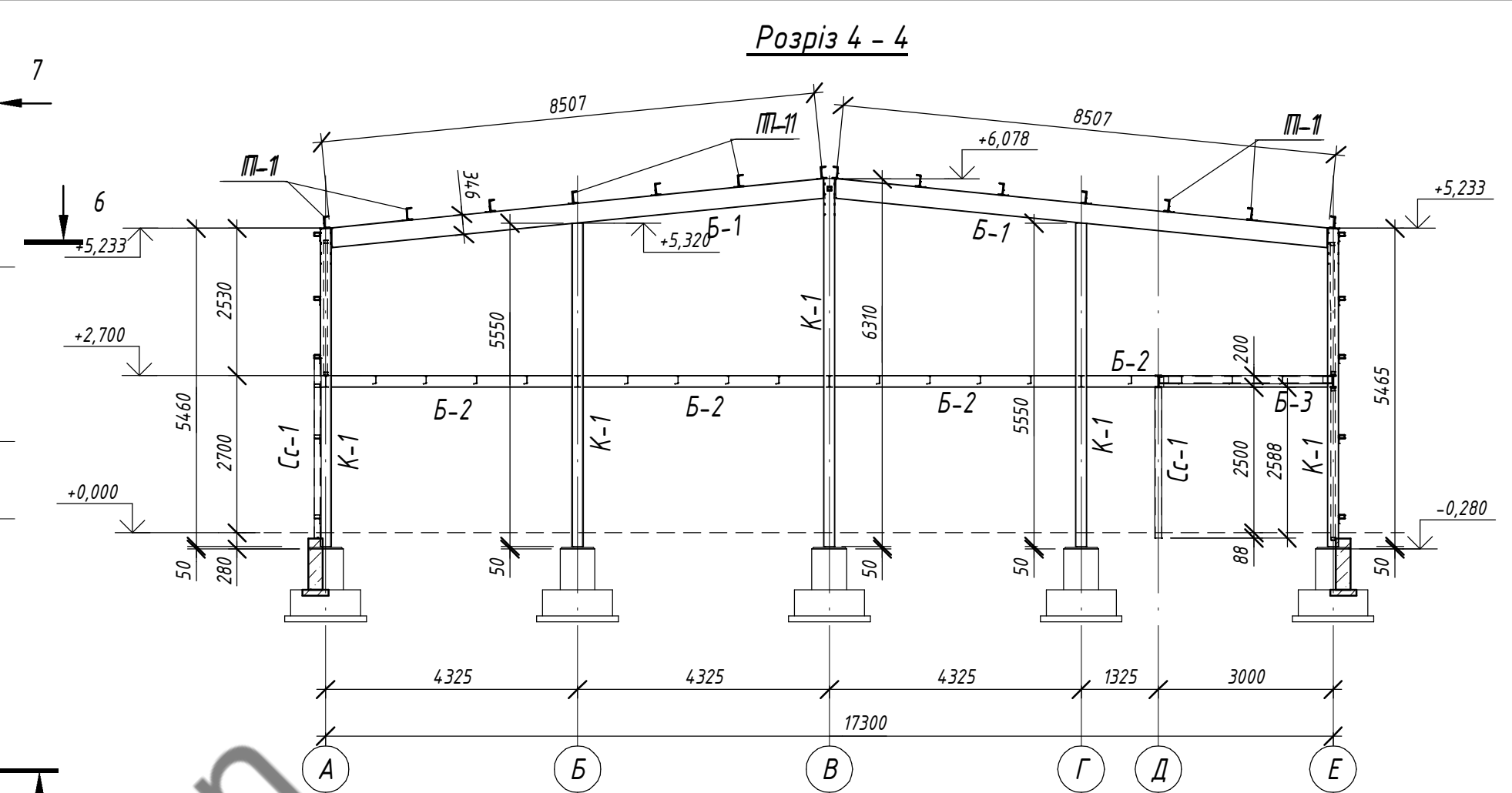
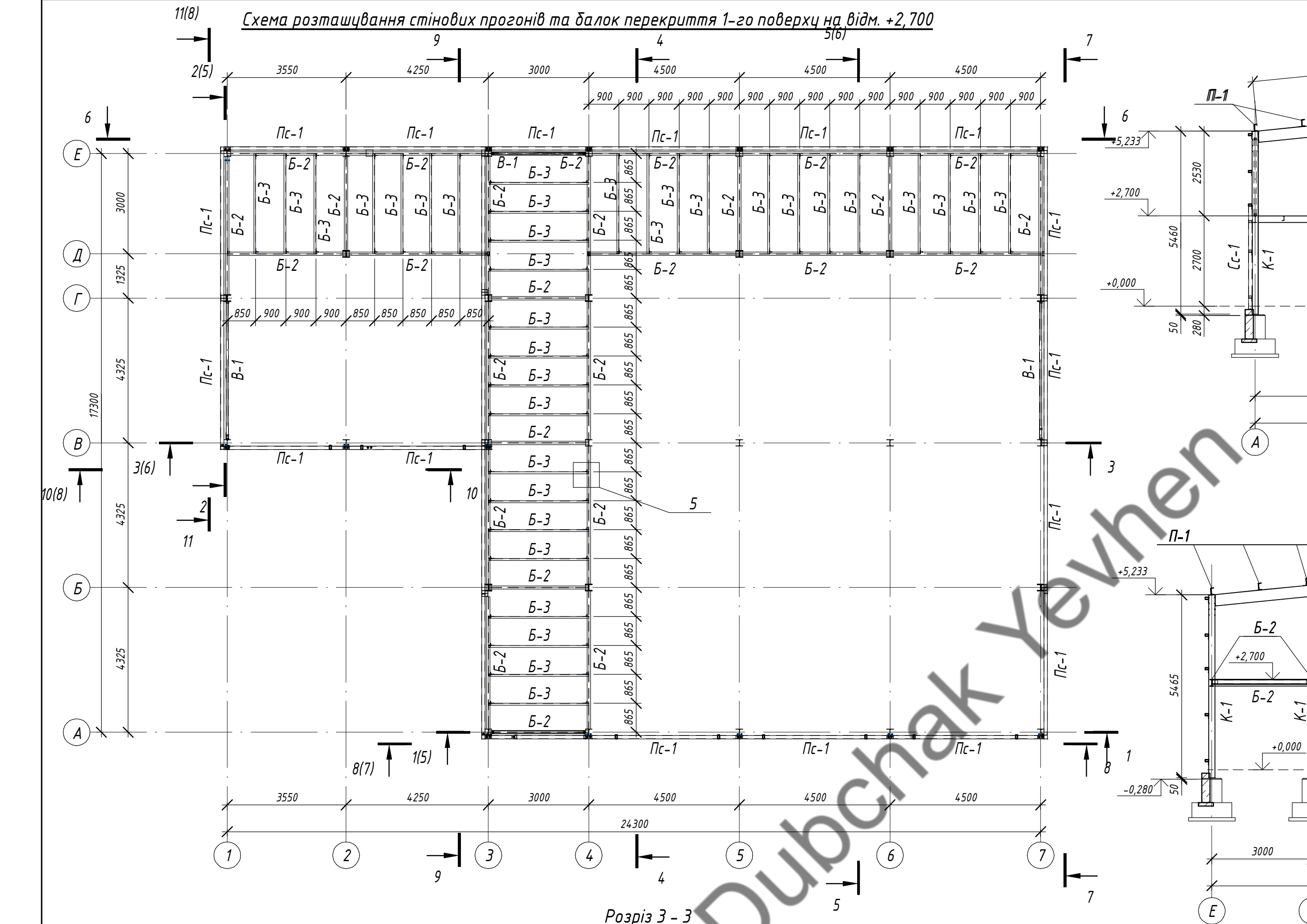


Відомість елементів								
Марка елемента	Переріз			Зусилля для прикріплення			Найменування або марка металу	Примітка
	Ескіз	Поз.	Склад	Q, кН	N, кН	M, кН*м		
			С 20У				С245	
Сс-1			□ 120х60х5				С245	
Б-1			І 35Б1				С245	
Б-2			І 20Б1				С245	
Б-3			С 14У				С245	
В-1			□ 70х70х5				С245	
К-1			І 20К1				С245	
П-1			С 20У				С245	
Пс-1			□ 100х60х3				С245	
Р-1			□ 70х70х5				С245	



1. Даний аркуш розглядати разом з арк. 6÷10.
2. Загальні технічні вимоги див. арк. 1.
3. Маркування елементів металевого каркасу:
- К-1 – несучі колонни каркасу;
 - Б-1, Б-2, Б-3 – несучі балки перекриття та покриття;
 - Сс-1 – стійки стінових прогонів;
 - П-1 – прогони покриття;
 - Пс-1 – стінові прогони;
 - В-1 – в'язі по колонах;
 - Р-1 – розпорки між колонами.

07.2021 – КМ						
Київська обл.						
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Станція технічного обслуговування автомобілів.
Розробив	Дубчак Є.І.	6	Док.	Дубчак Є.І.	07.2021	
Перевірив	Дубчак Є.І.	6	Док.	Дубчак Є.І.	07.2021	Схема розташування колон і в'язей по колонах на відм. 0,000. Розрізи 1-1, 2-2
						ФОРМАТ А2А

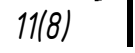


1. Даний аркуш розглядати разом з арк. 5, 7÷10.
2. Загальні технічні вимоги див. арк. 1.
3. Маркування елементів металевого каркасу:
- К-1 - несучі колонни каркасу;
 - Б-1, Б-2, Б-3 - несучі балки перекриття та покриття;
 - Сс-1 - стійки стінових прогонів;
 - П-1 - прогони покриття;
 - Пс-1 - стінові прогони;
 - В-1 - в'язі по колонах;
 - Р-1 - розпорки між колонами.

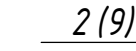
Зам. інв. №	
Підп. і дата	
Інв. № оп.	

07.2021 - КМ					
Київська обл.					
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата
Розробив	Дубчак Є.І.	6		<i>Є.І. Дубчак</i>	
Перевірів	Дубчак Є.І.	6		<i>Є.І. Дубчак</i>	
Станція технічного обслуговування автомобілів.				Стадія	Аркуш
Схема розташування стінових прогонів та балок перекриття 1-го поверху на відм. +2,700				П	6
				ФОРМ Дубчак Є.І. Сертифікат АР №002197	

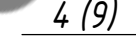
2(5)



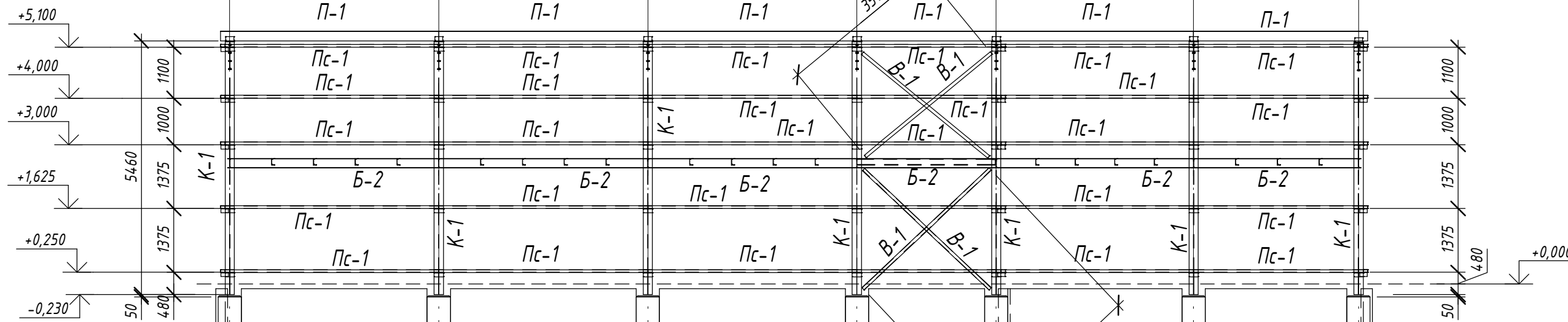
Розріз 7 - 7



Розріз 8 - 8



Розріз 6 - 6



1. Даний аркуш розглядати разом з арк. 5, 6, 8÷10.

07.2021 – KMКиївська обл.

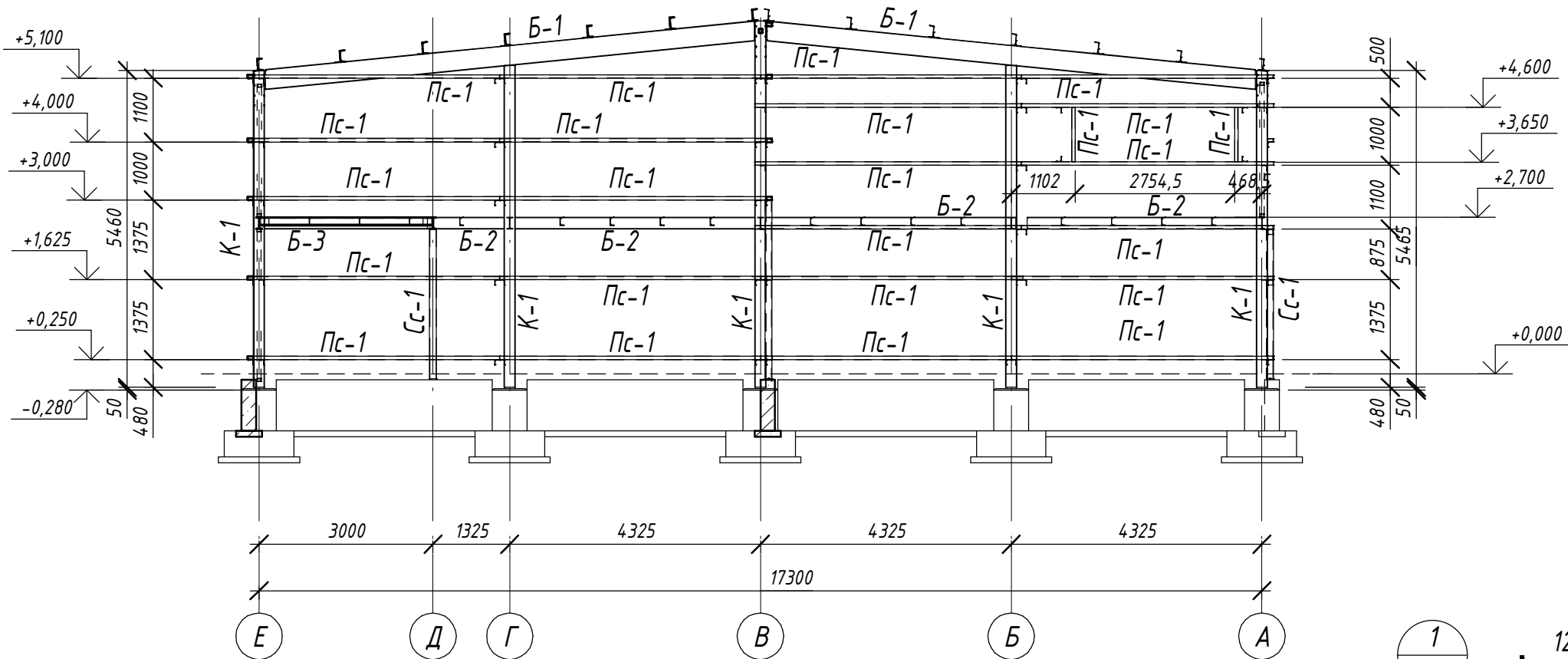
Станція технічного
слуговування автомобілів.

Стадія	Аркуш	Аркушів
П	7	

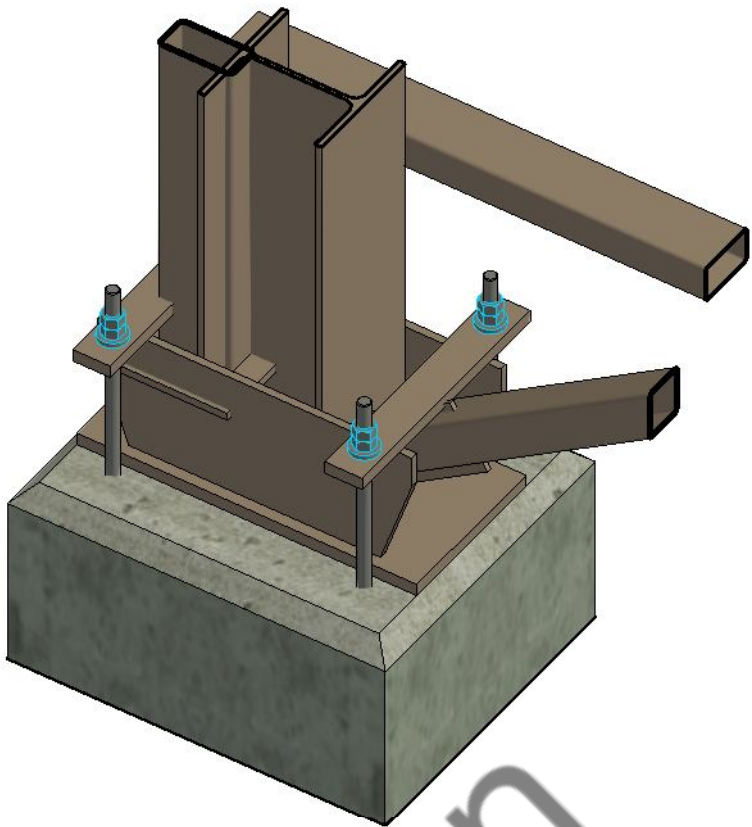
Схема розташування балок покриття та прогонів по балках на відм. +5,200

ФОП Дудчак Е.І.
Сертифікат АР №002197

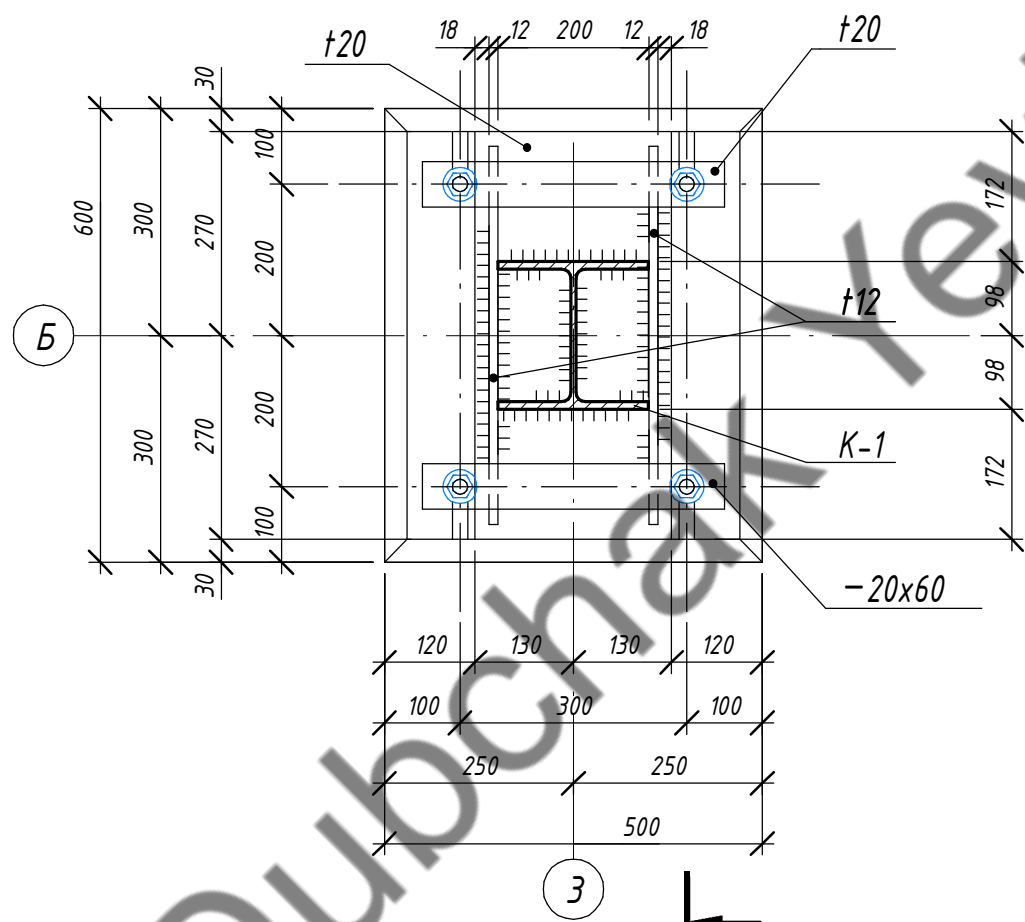
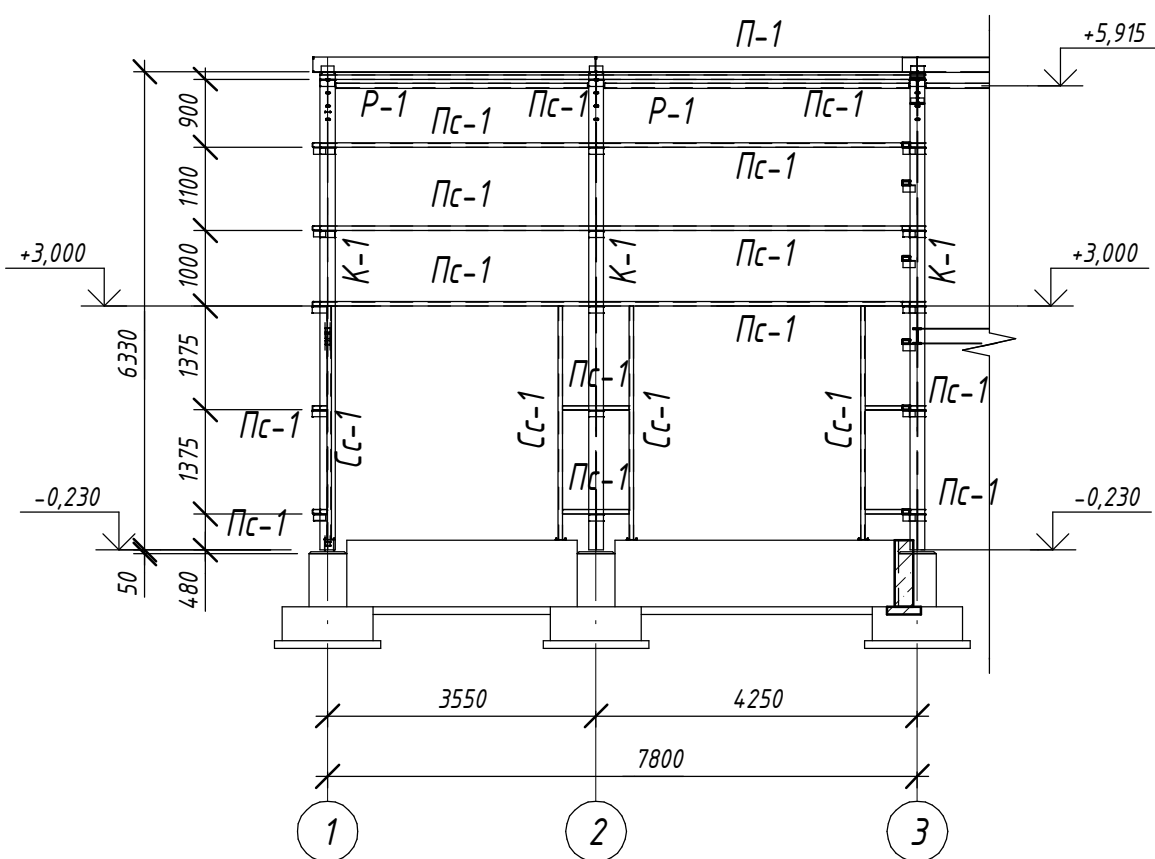
Розріз 9 - 9
Схема розташування стінових прогонів по осі 3



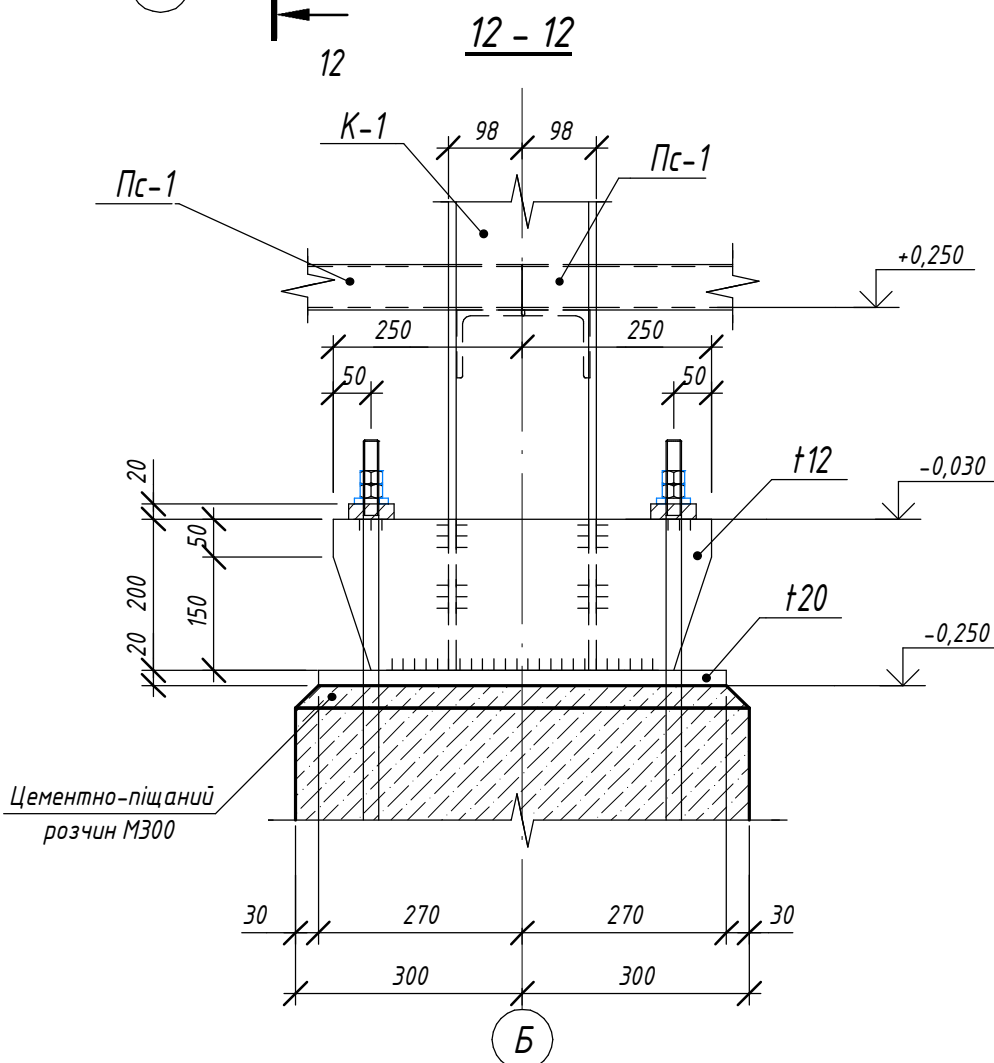
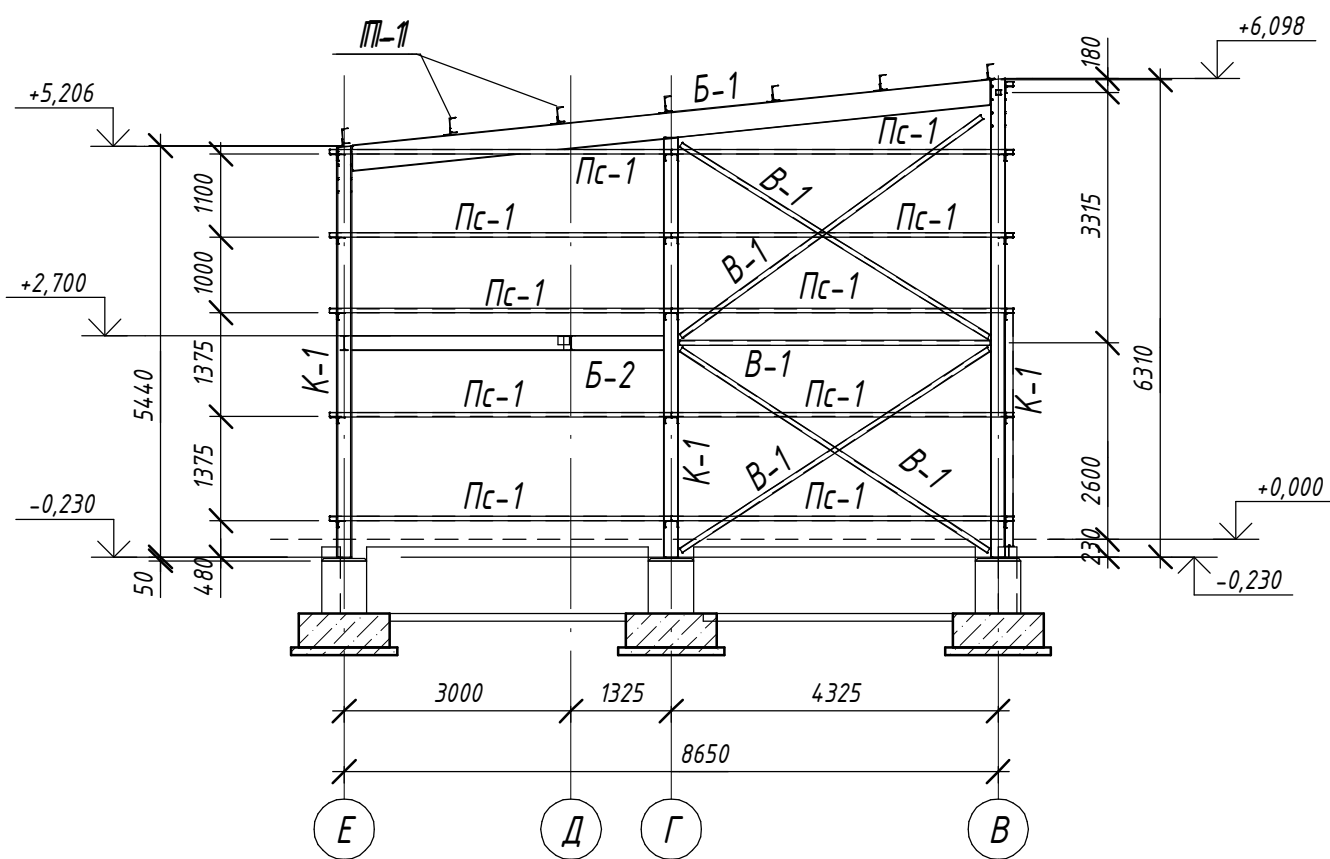
Вузол бази колони



Розріз 10 - 10
Схема розташування стінових прогонів по осі В



Розріз 11 - 11
Схема розташування стінових прогонів по осі 1

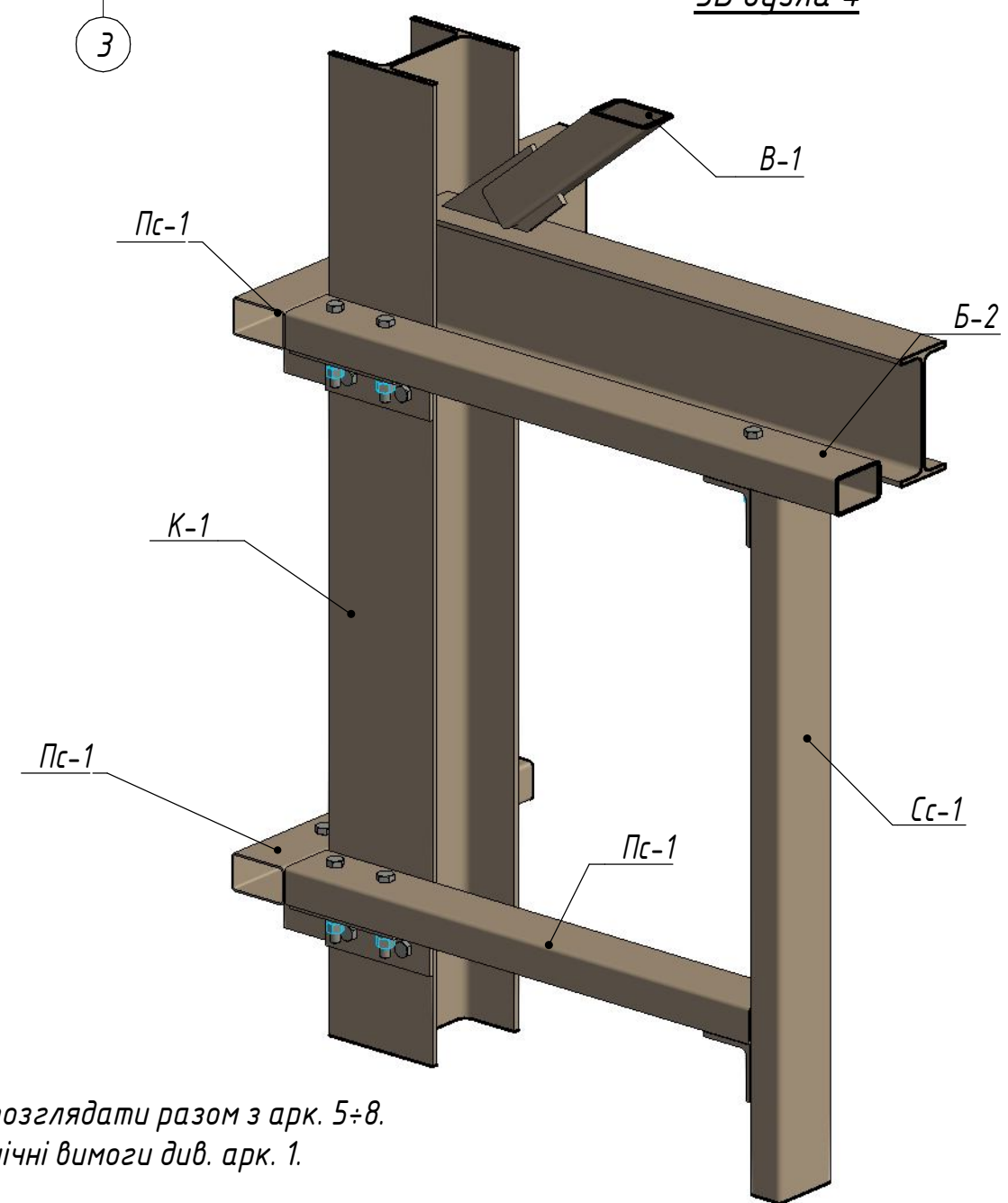
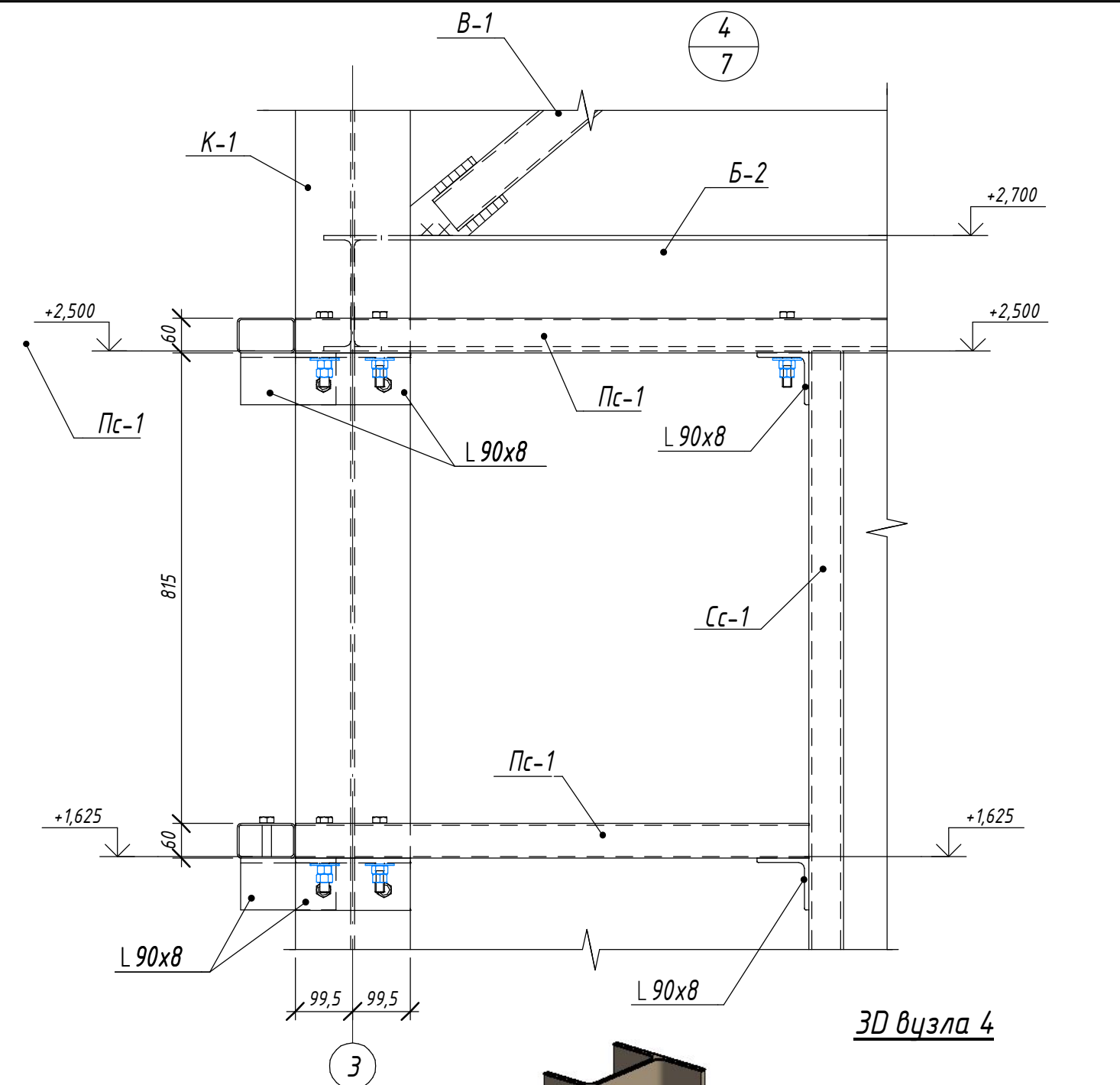
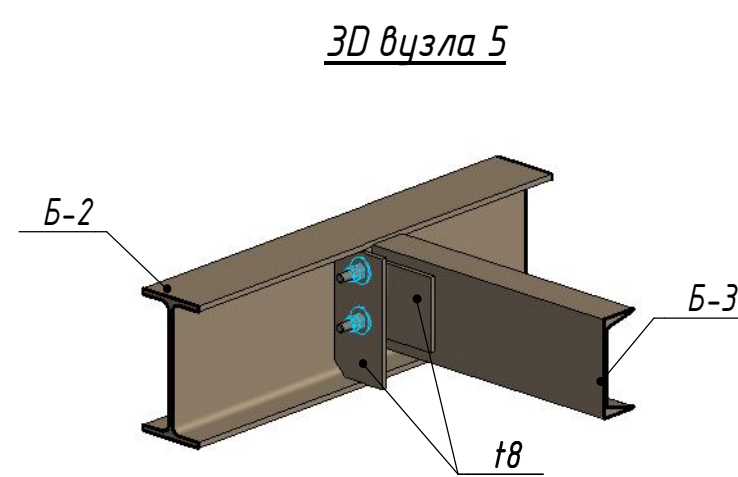
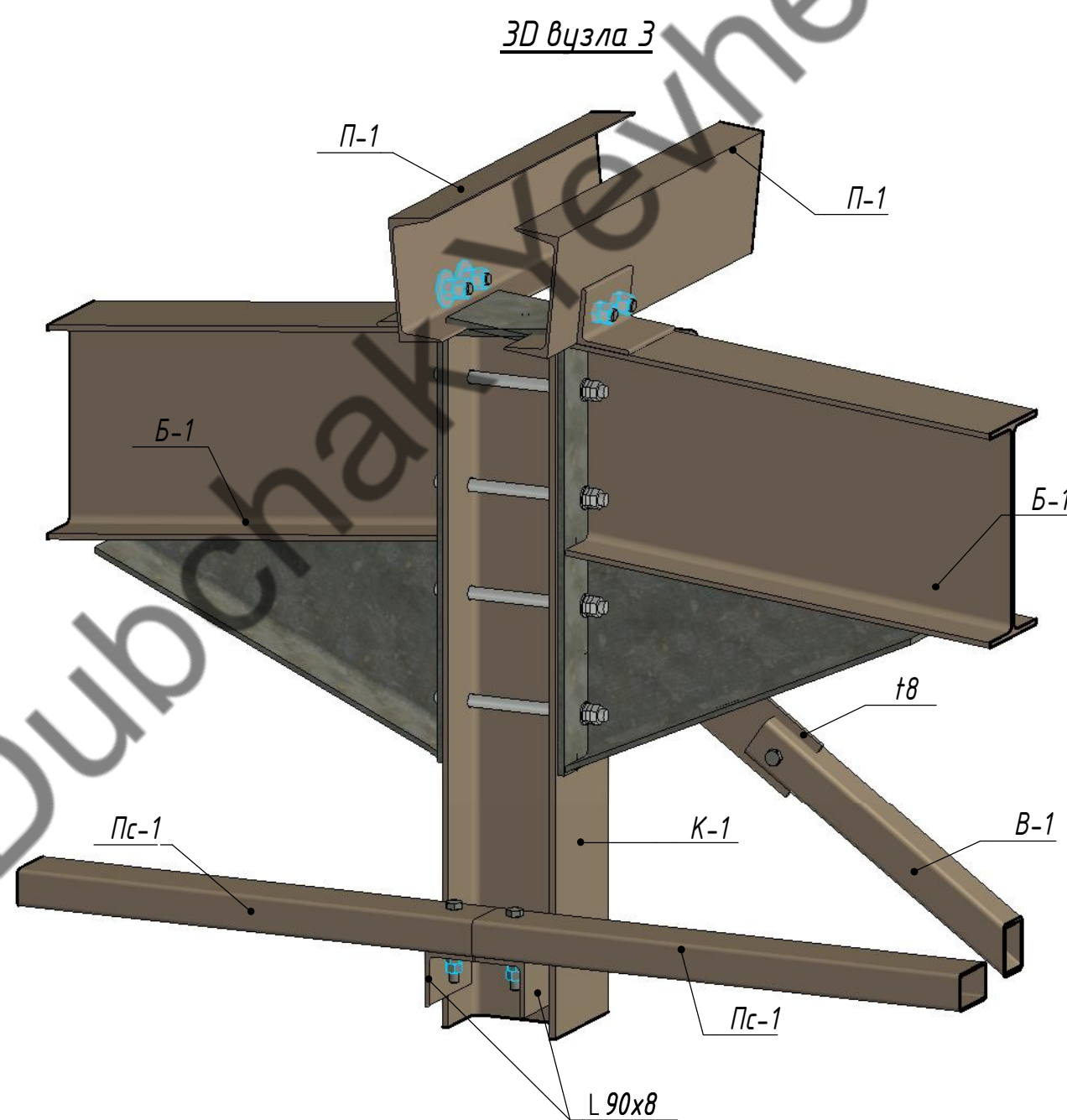
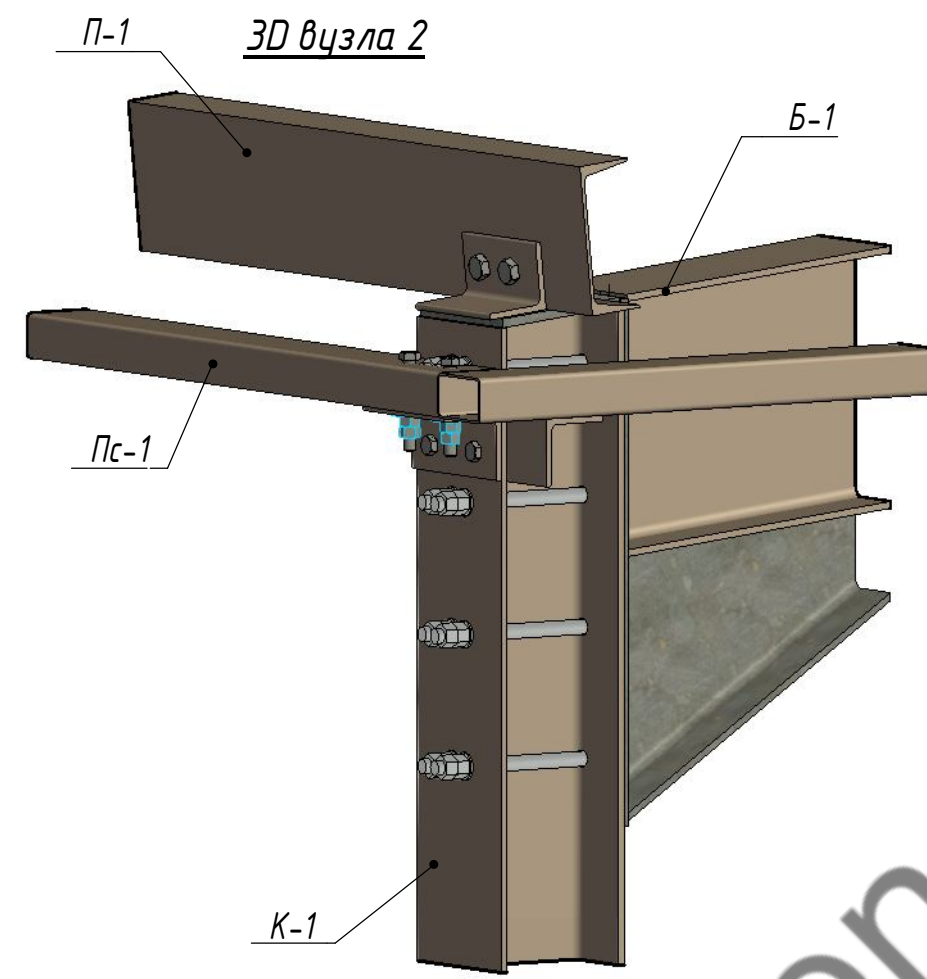
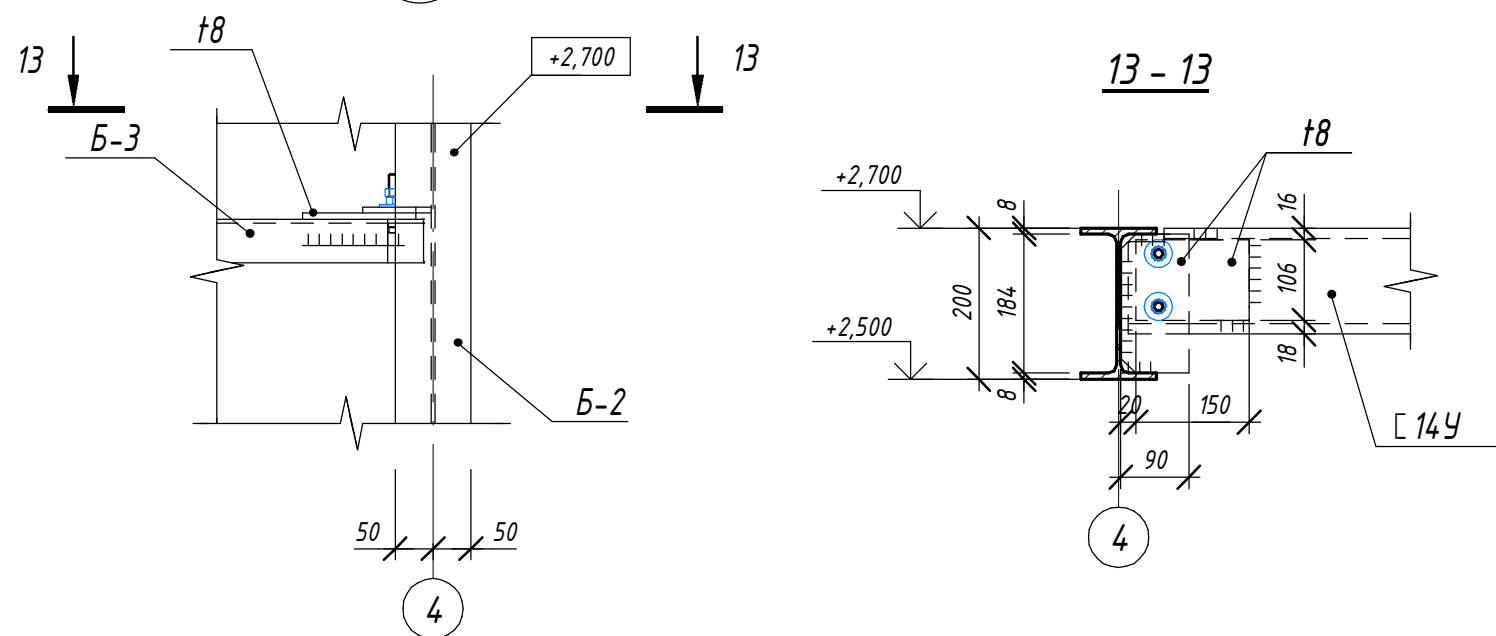
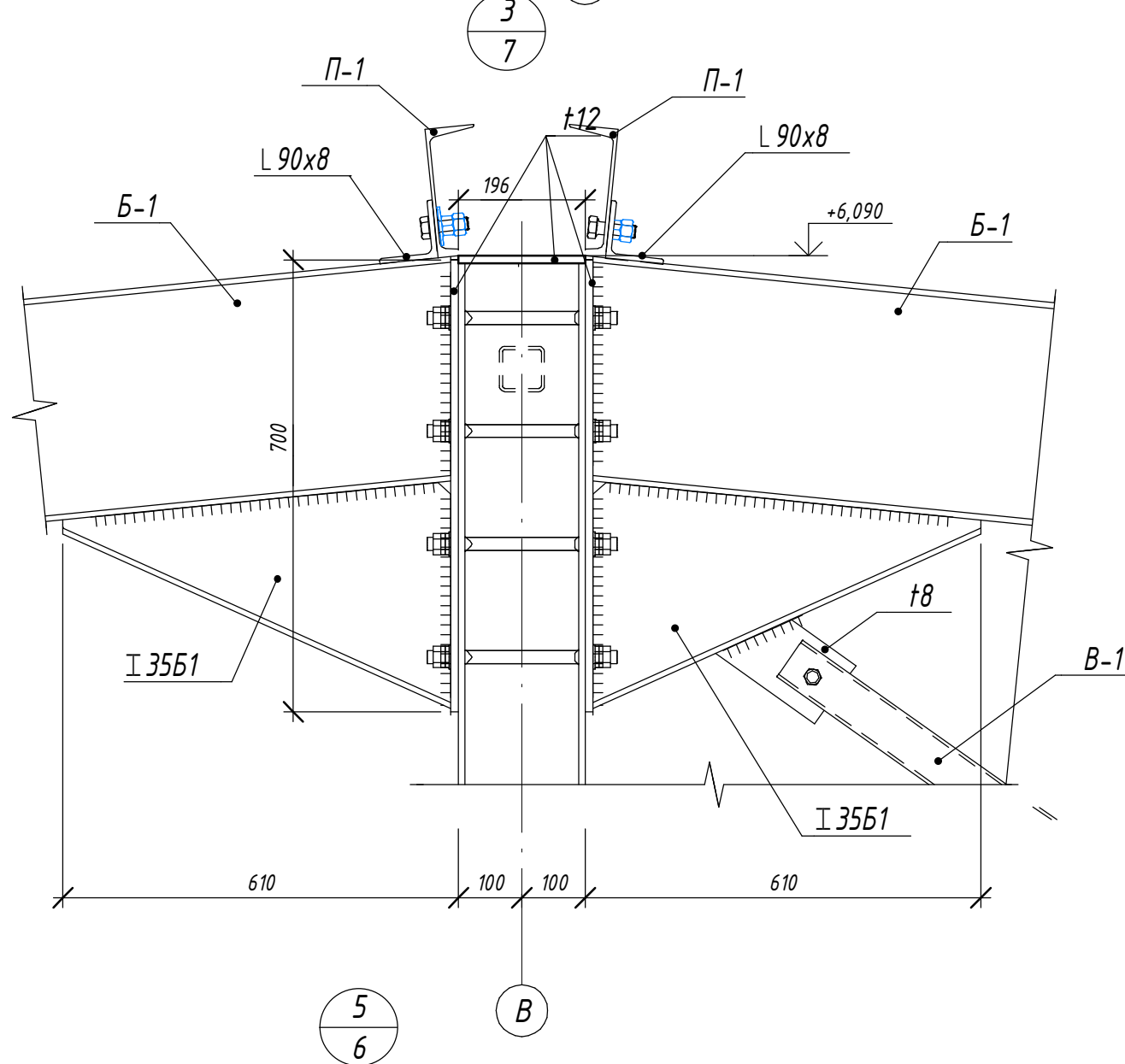
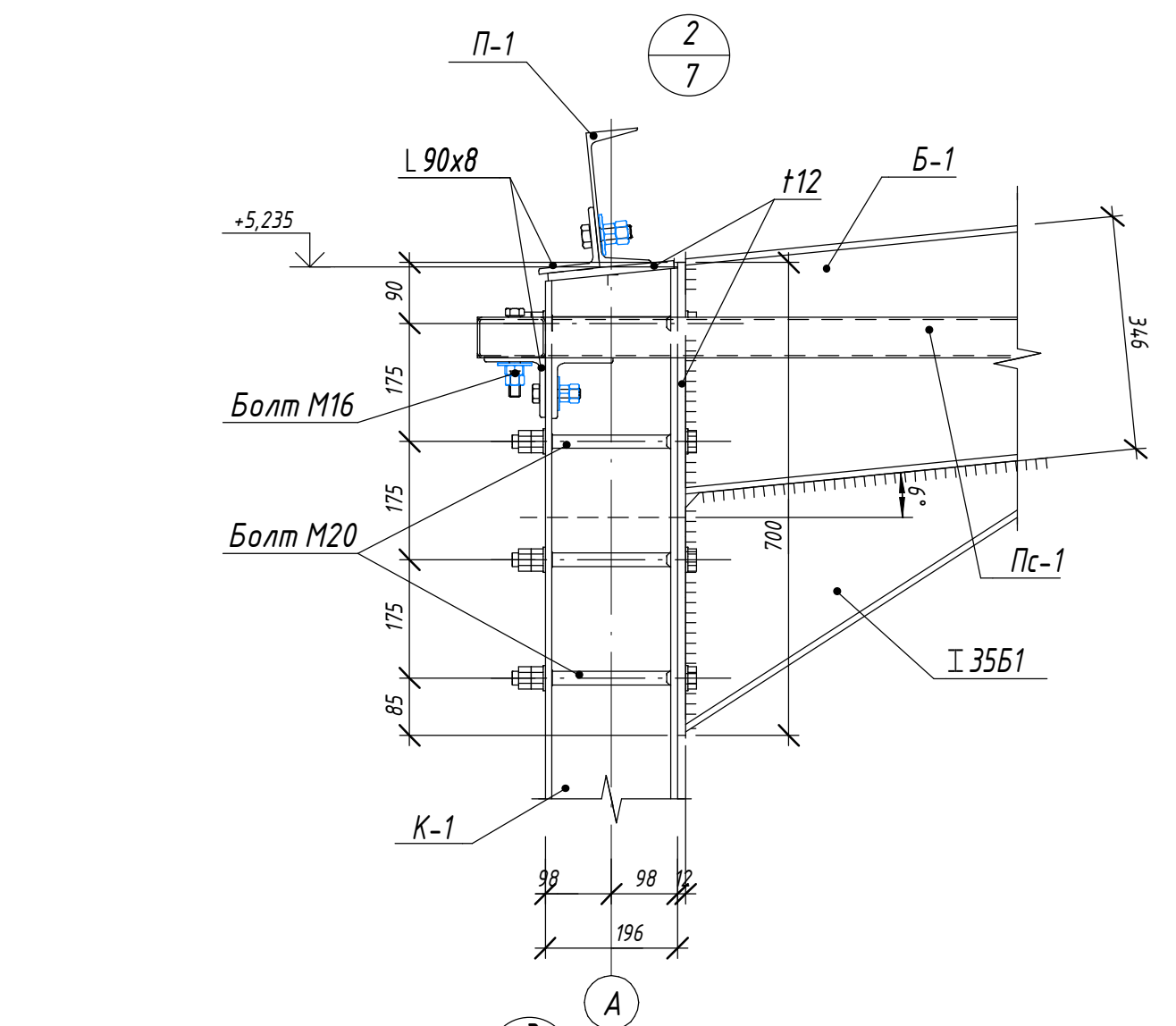


Специфікація металопрокату

Найменування профілю ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Найменування або марка металу ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Номер або розміри профілю, мм	Поз.	Маса металу за видами елементів конструкцій, т				Загальна маса, т
				Колони	Балки	В'язі	Ферми	
Двутаври сталіне горячекатаніе с параллельными гранями полок ГОСТ Р 57837-2017	ДСТУ 8539:2015	І 20Б1		0	2,41	0	0	2,41
		І 20К1		7,167	0	0	0	7,167
		І 35Б1		0	4,728	0	0	4,728
Разом:				7,167	7,138	0	0	14,305
Всього профілю:				7,167	7,138	0	0	14,305
Кутники сталеві горячекатані рівнополочні ДСТУ 2251:2018	ДСТУ 8539:2015	Л 90x8		0,451	0,252	0	0	0,703
				0,451	0,252	0	0	0,703
				0,451	0,252	0	0	0,703
Разом:				0,451	0,252	0	0	0,703
Всього профілю:				0,451	0,252	0	0	0,703
Прокат сортовой стальной горячекатаный полозовой ГОСТ 103-2006	ДСТУ 8539:2015	— 8x90		0	0,144	0	0	0,144
		— 8x110		0	0	0,05	0	0,05
		— 8x150		0	0,144	0	0	0,144
		— 12x200		0,624	0	0	0	0,624
		— 20x60		0,232	0	0	0	0,232
Разом:				0,856	0,288	0,05	0	1,194
Всього профілю:				0,856	0,288	0,05	0	1,194
Прокат стальной горячекатаный широкополосный универсальный ГОСТ 82-70	ДСТУ 8539:2015	— 8x200		0,017	0	0,004	0	0,021
		— 8x300		0	0	0,016	0	0,016
		— 20x260		0,696	0	0	0	0,696
Разом:				0,713	0	0,02	0	0,733
Всього профілю:				0,713	0	0,02	0	0,733
Профілі сталеві гнуті замкнуті зварні квадратні і прямокутні ДСТУ Б В.2.6-8-95	ДСТУ 8539:2015	□ 70x70x5		0	0	0,942	0	0,942
		□ 100x60x3		0	3,451	0	0	3,451
		□ 120x60x5		0,595	0	0	0	0,595
Разом:				0,595	3,451	0,942	0	4,988
Всього профілю:				0,595	3,451	0,942	0	4,988
Швеллери сталіне горячекатаніе ГОСТ 8240-97	ДСТУ 8539:2015	С 14У		0	1,365	0	0	1,365
		С 20У		0	5,642	0	0	5,642
Разом:				0	7,007	0	0	7,007
Всього профілю:				0	7,007	0	0	7,007
Всього маса металу				9,782	18,136	1,012	0	28,93
В том числе по маркам или наименованиям:								
С245				9,782	18,136	1,012	0	28,93

- Даний аркуш розглядати разом з арк. 5÷7, 9, 10.
- Загальні технічні вимоги див. арк. 1.
- Маркування елементів металевого каркасу:
 - К-1 - несучі колонни каркасу;
 - Б-1, Б-2, Б-3 - несучі балки перекриття та покриття;
 - Сс-1 - стійки стінових прогонів;
 - П-1 - прогони покриття;
 - Пс-1 - стінові прогони;
 - В-1 - в'язі по колонах;
 - Р-1 - розпорки між колонами.

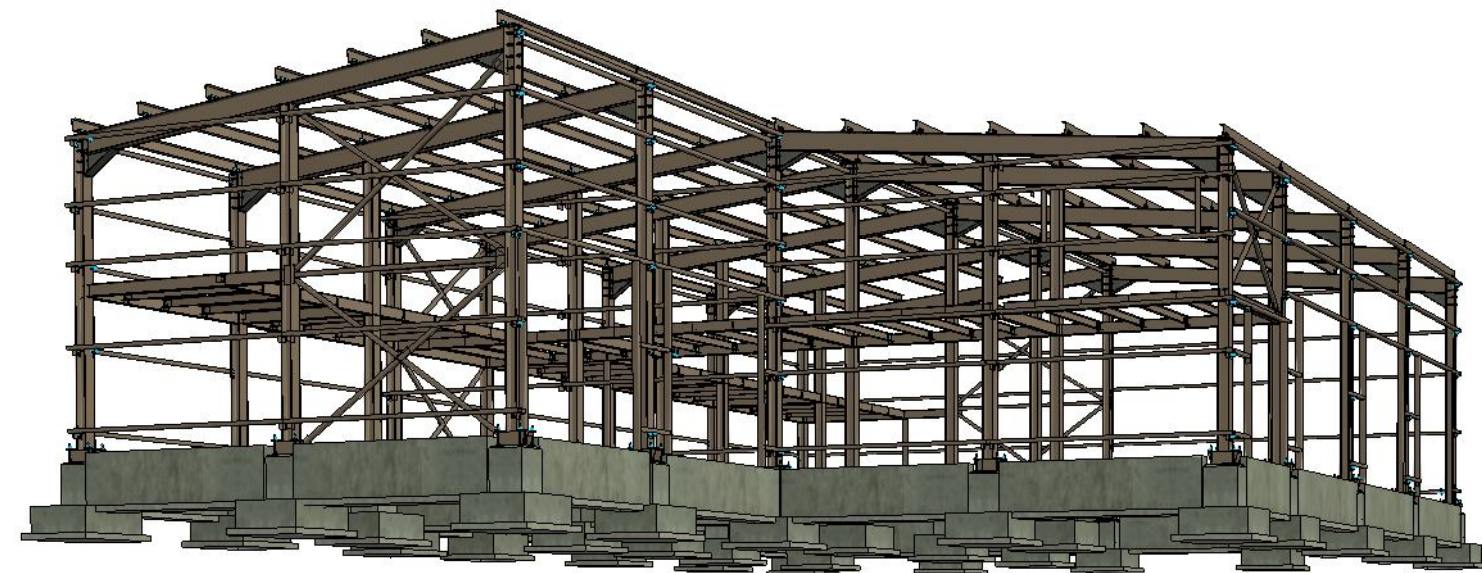
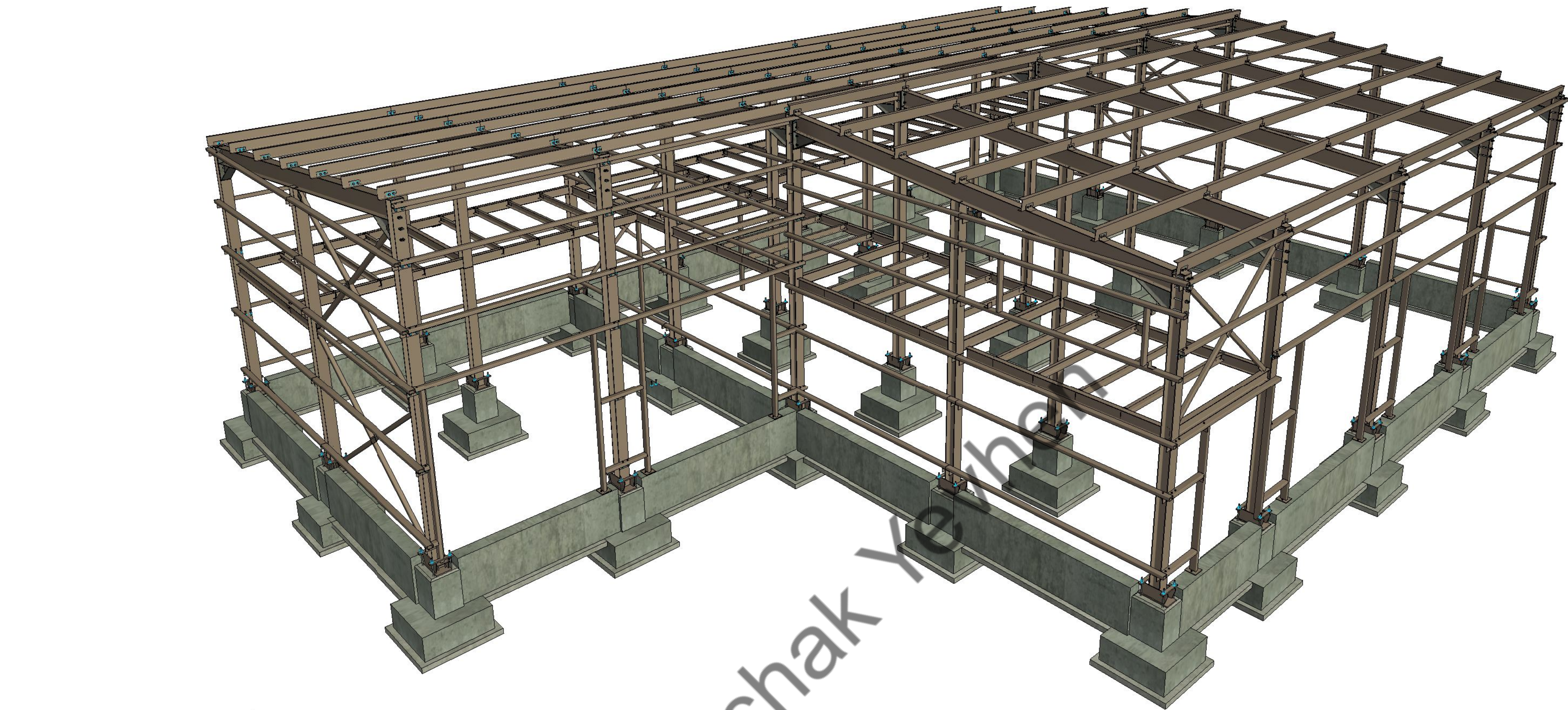
07.2021 - КМ					
Київська обл.					
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата
Розробив	Дубчак Є.І.				
Перевірив	Дубчак Є.І.				
Станція технічного обслуговування автомобілів.				Стадія	Аркуш
Розрізи 9-9, 10-10, 11-11. Вузол 1. Специфікація металопрокату				П	8
ФОРМАТ А2А				ФОРМАТ А2А	



1. Даний аркуш розглядати разом з арк. 5+8.
2. Загальні технічні вимоги див. арк. 1.

07.2021 - КМ					
Київська обл.					
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата
Розробив	Дубчак Є.І.	6	Док.	Є.І. Дубчак	
Перевірів	Дубчак Є.І.	6	Док.	Є.І. Дубчак	
Станція технічного обслуговування автомобілів.					Стадія
Вузли 2 - 5					Аркуш
ФОРМ Дубчак Є.І.					Аркуші
Сертифікат АР №002197					

Зам. інв. №
Підп. і дата
Інв. № оп.



07.2021 – КМ						Київська обл.			
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Станція технічного обслуговування автомобілів.	Стадія	Аркуш	Аркушів
Розробив		Дубчак Є.І.		<i>Є.І. Дубчак</i>			П	10	
Перевірив		Дубчак Є.І.		<i>Є.І. Дубчак</i>					
						3D візуалізація металевого каркасу	ФОП Дубчак Є.І. Сертифікат АР №002197		

Спецификация довжин балок

Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса од.,кг	Примітка
		90x8 ДСТУ 2251:2018 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 200	263		687
		90x8 ДСТУ 2251:2018 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 100	7		13
		90x8 ДСТУ 2251:2018 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 200	1	3	3
Б-1		35Б1 ГОСТ Р 57837-2017 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 9000	12	394	4728
Б-2		20Б1 ГОСТ Р 57837-2017 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 4500	6	101	606
Б-2		20Б1 ГОСТ Р 57837-2017 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 4300	1	97	97
Б-2		20Б1 ГОСТ Р 57837-2017 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 4200	2	95	190
Б-2		20Б1 ГОСТ Р 57837-2017 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 4100	8	93	744
Б-2		20Б1 ГОСТ Р 57837-2017 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 4000	1	89	89
Б-2		20Б1 ГОСТ Р 57837-2017 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 3500	2	80	160
Б-2		20Б1 ГОСТ Р 57837-2017 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 3000	5	67	335
Б-2		20Б1 ГОСТ Р 57837-2017 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 2800	3	63	189
Б-3		14У ГОСТ 8240-97 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 3000	35	39	1365
В-1		70x70x5 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 4900	5		253
В-1		70x70x5 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 4800	2	49	98
В-1		70x70x5 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 4600	1	48	48
В-1		70x70x5 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 4100	2	42	84
В-1		70x70x5 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 3800	1	39	39
В-1		70x70x5 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 3700	1	39	39

Спецификация довжин балок

Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса од.,кг	Примітка
В-1		70x70x5 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 3500	4	36	144
П-1		20У ГОСТ 8240-97 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 4700	1	91	91
Пс-1		100x60x3 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 4600	24	35	840
Пс-1		100x60x3 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 4500	32	34	1088
Пс-1		100x60x3 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 4300	29		955
Пс-1		100x60x3 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 3800	1	28	28
Пс-1		100x60x3 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 3700	4	28	112
Пс-1		100x60x3 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 3600	4	28	112
Пс-1		100x60x3 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 3200	1	24	24
Пс-1		100x60x3 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 3100	7	24	168
Пс-1		100x60x3 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 1400	2	11	22
Пс-1		100x60x3 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 1300	2	10	20
Пс-1		100x60x3 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 900	8	7	56
Пс-1		100x60x3 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 800	4	6	24
Пс-1		100x60x3 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 100	2	1	2
Р-1		70x70x5 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 4300	3	44	132
Р-1		70x70x5 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 4000	1	42	42
Р-1		70x70x5 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 3300	1	34	34
Р-1		70x70x5 ДСТУ Б В.2.6-8-95 C245 ДСТУ 8539:2015 L= 2800	1	29	29

1. Довжини балок в специфікації надані наближено. Довжина уточнюється монтажною організацією чи заводом виготовлювачем при розробці креслень розділу КМД.
2. Довжини колон в специфікацію не включені.

Зам. інв. №

Підп. і дата

Інв. № ор.

Зм.

Кільк.

Арк.

№ док.

Підпис

Дата

07.2021 – КМ

Київська обл.

Станція технічного обслуговування автомобілів.

Спецификация довжин балок

Стадія

Аркуш

Аркушів

П

11

ФОРМ ДУДЧАК Е.І.

Сертифікат АР №002197

Формат А3А