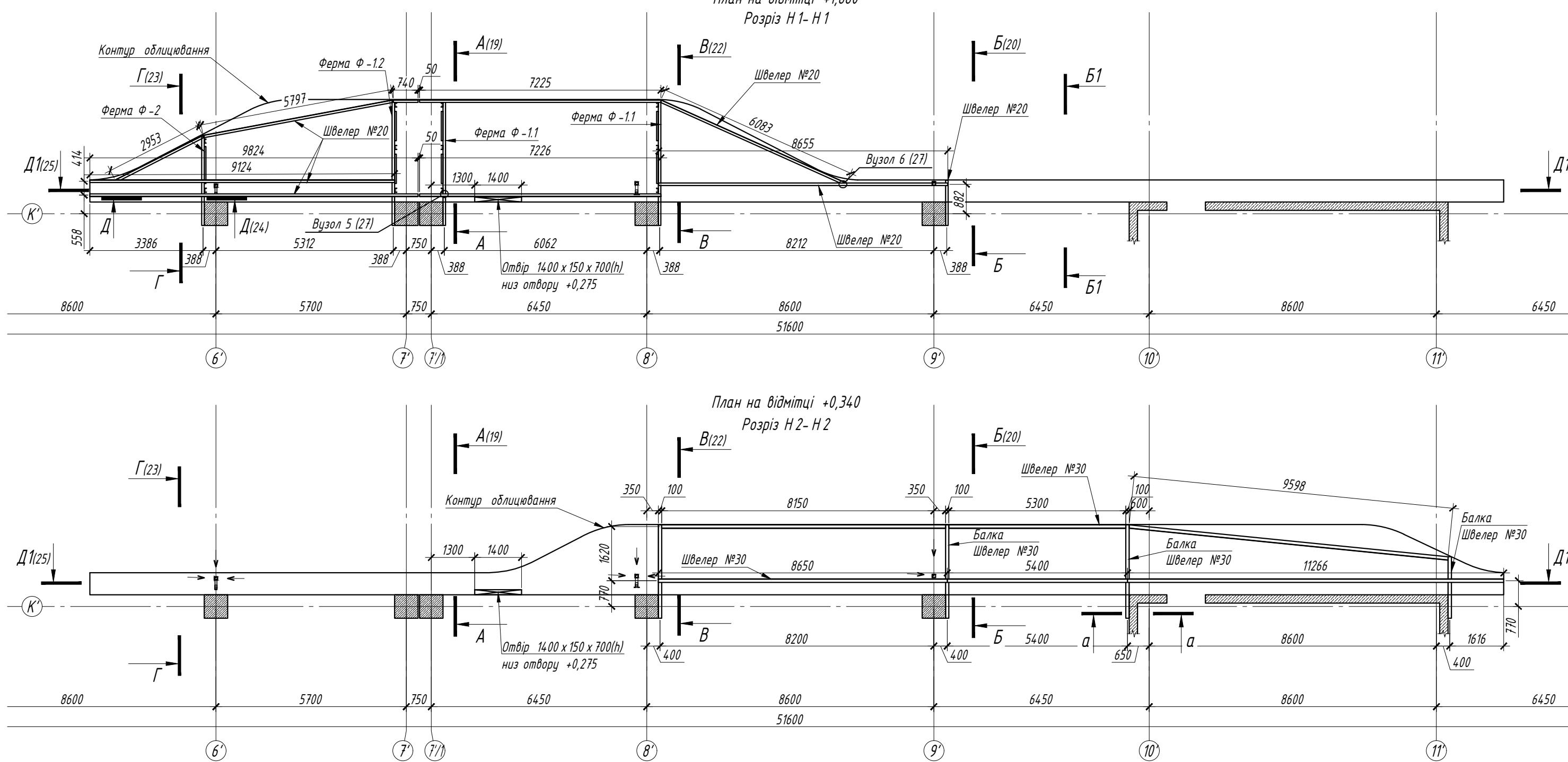


Плани (горизонтальні розрізи) навісу



Примітки:

- Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж $1.2t$, де t – найменша товщина звариних деталей.

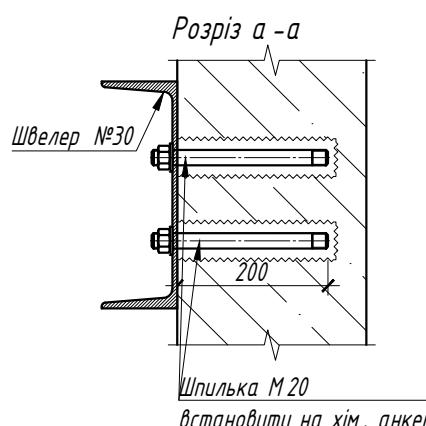
2. Зварювання напівавтоматичне або ручне, зварним дротом СВ -0,8 А або електродом Е -42.

3. Всі металоконструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ - 115 та по одному шару грунтівки ГФ - 021 (ГОСТ 25129). Загальна товщина покриття 60 мкм. Перед фарбуванням металоконструкції старанно очистити від окислів, ржі, окалини та жиробіх плам. При цьому забезпечити другу ступінь очистки металоконструкції. Всі роботи по антикорозійному захисту здійснювати у відповідності до ДСТУ-Н Б В.2.6-186:2013 "Настанова щодо захисту будівельних конструкцій будівель та споруд від корозії".

4. Роботи виконувати з дотриманням вимог ДБН А.3.2-2-2009 "Охорона праці і промислового безпеки в будівництві".

5. Специфікація на влаштування навісу див. аркуш № 28.

6. Читати разом із аркушами № 19, 20, 21, 22, 23, 24, 28, 26, 27.



Погоджено

Інд. № подл.

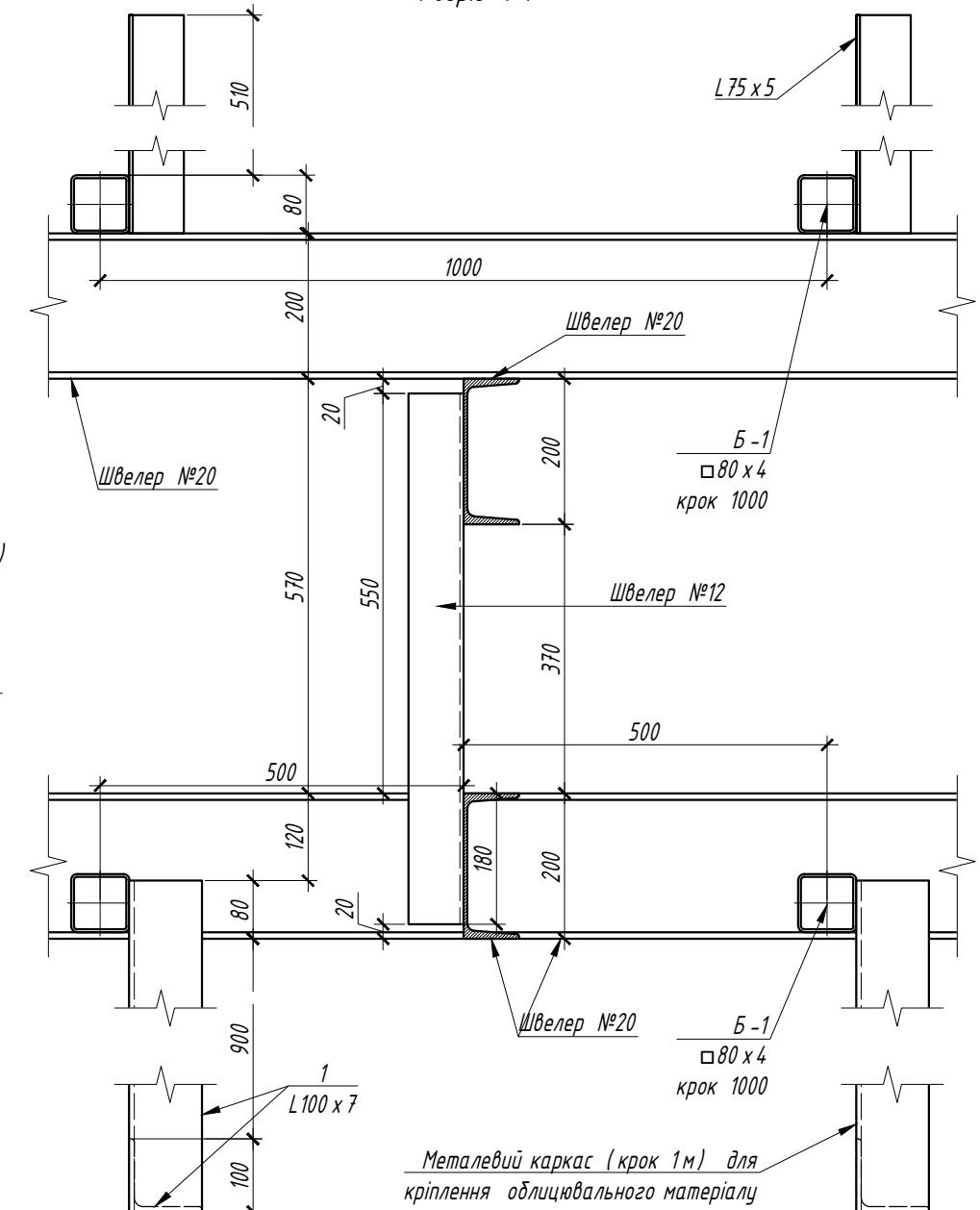
Інд. інв. №

Взам. інв. №

Гідр. і дата

Rozpi A -A

Розріз 1-1

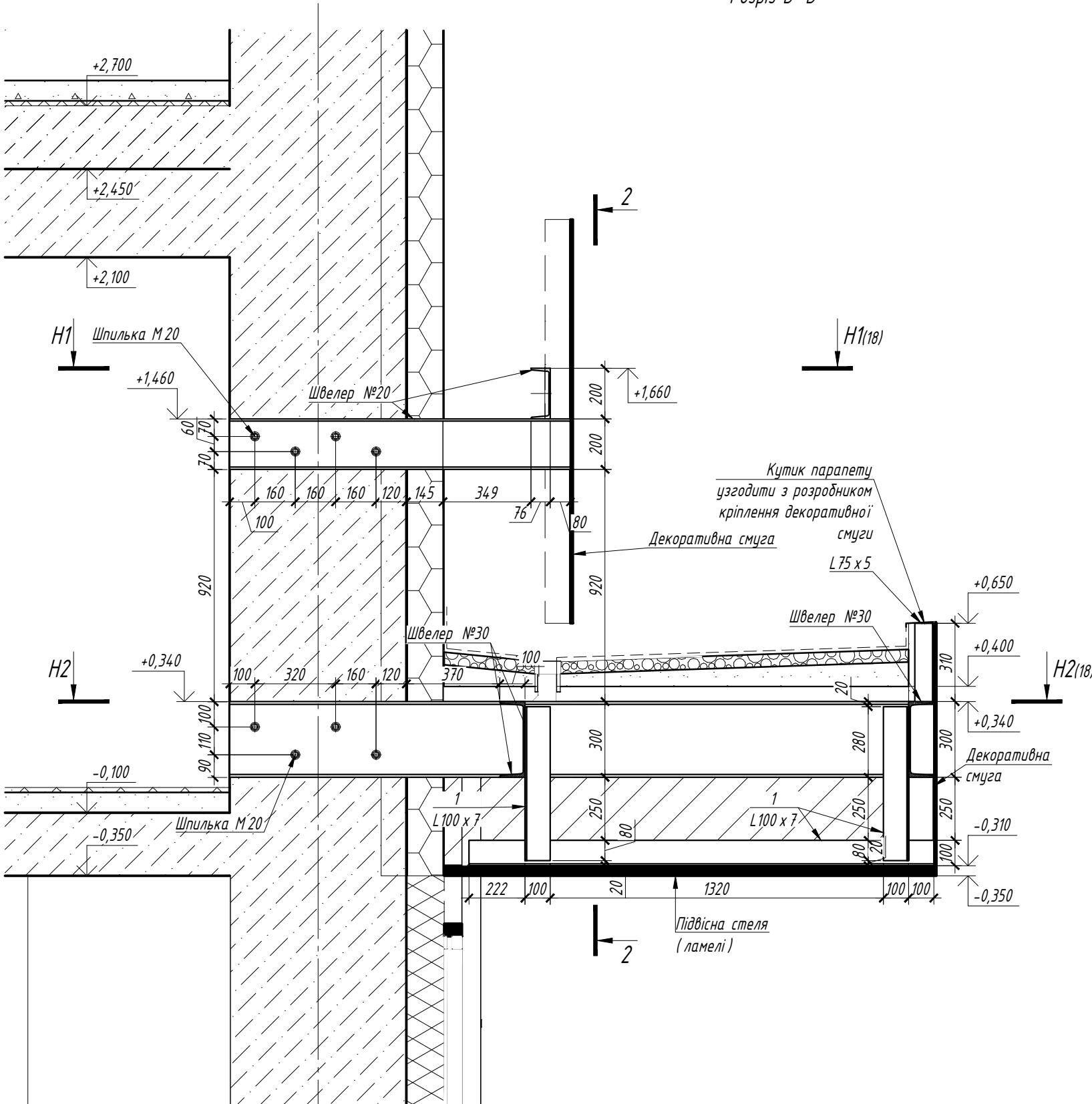


Примітки:

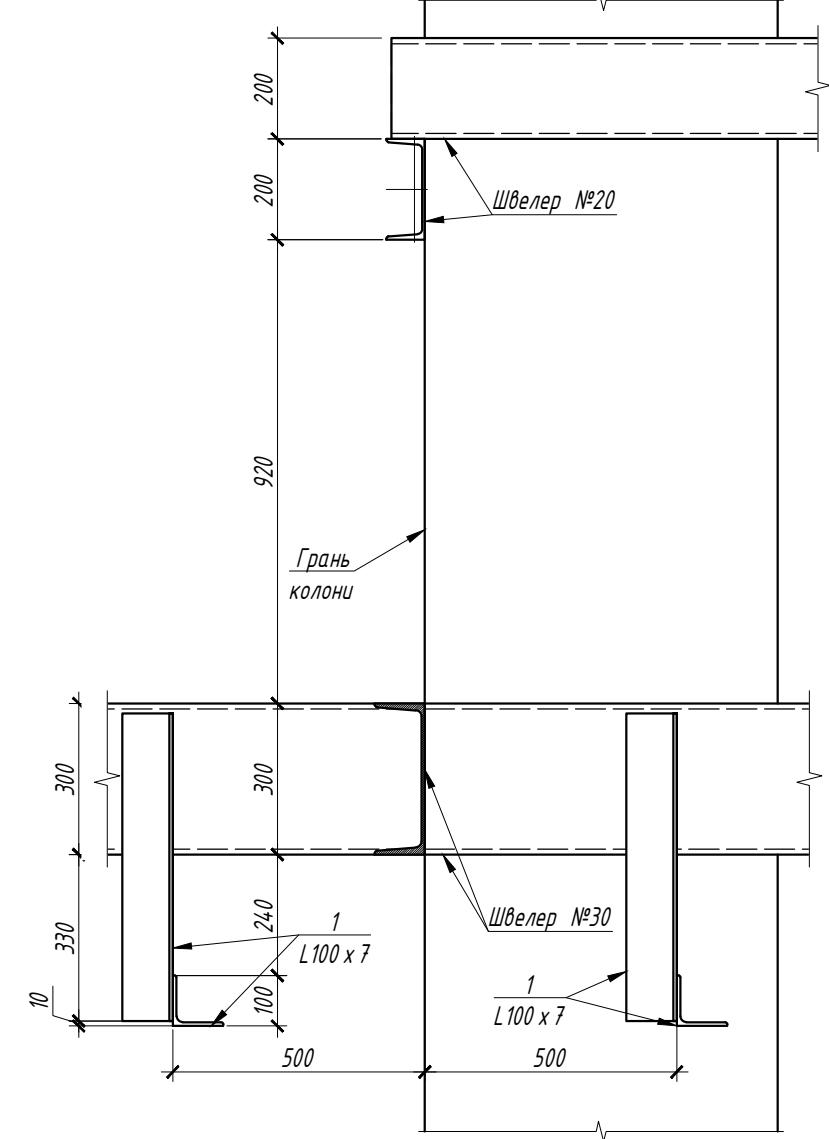
1. Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж $1.2t$, де t - найменша товщина звариних деталей.
 2. Зварювання напівавтоматичне або ручне, зварним дротом С8 -0,8 А або електродом Е -42.
 3. Всі металоконструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ - 115 та по одному шару ґрунтівки ГФ - 021 (ГОСТ 25129). Загальна товщина покриття 60 мкм. Перед фарбуванням металоконструкції старанно очистити від окислів, ржі, окалини та жирових плям. При цьому задезпектити другу ступінь очистки металоконструкцій. Всі роботи по антикорозійному захисту здійснювати у відповідності до ДСТУ-Н Б В.2.6-186:2013 "Настанова щодо захисту будівельних конструкцій будівель та споруд від корозії".
 4. Роботи виконувати з дотриманням вимог ДБН А.3.2-2-2009 "Охорона праці і промислова безпека в будівництві".
 5. Специфікація на влаштування нафісу див. аркуш № 28.
 6. Читати разом із аркушами № 18, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28.

Розріз Б-Б

Розріз Б-Б



Розріз 2-2



Погоджено

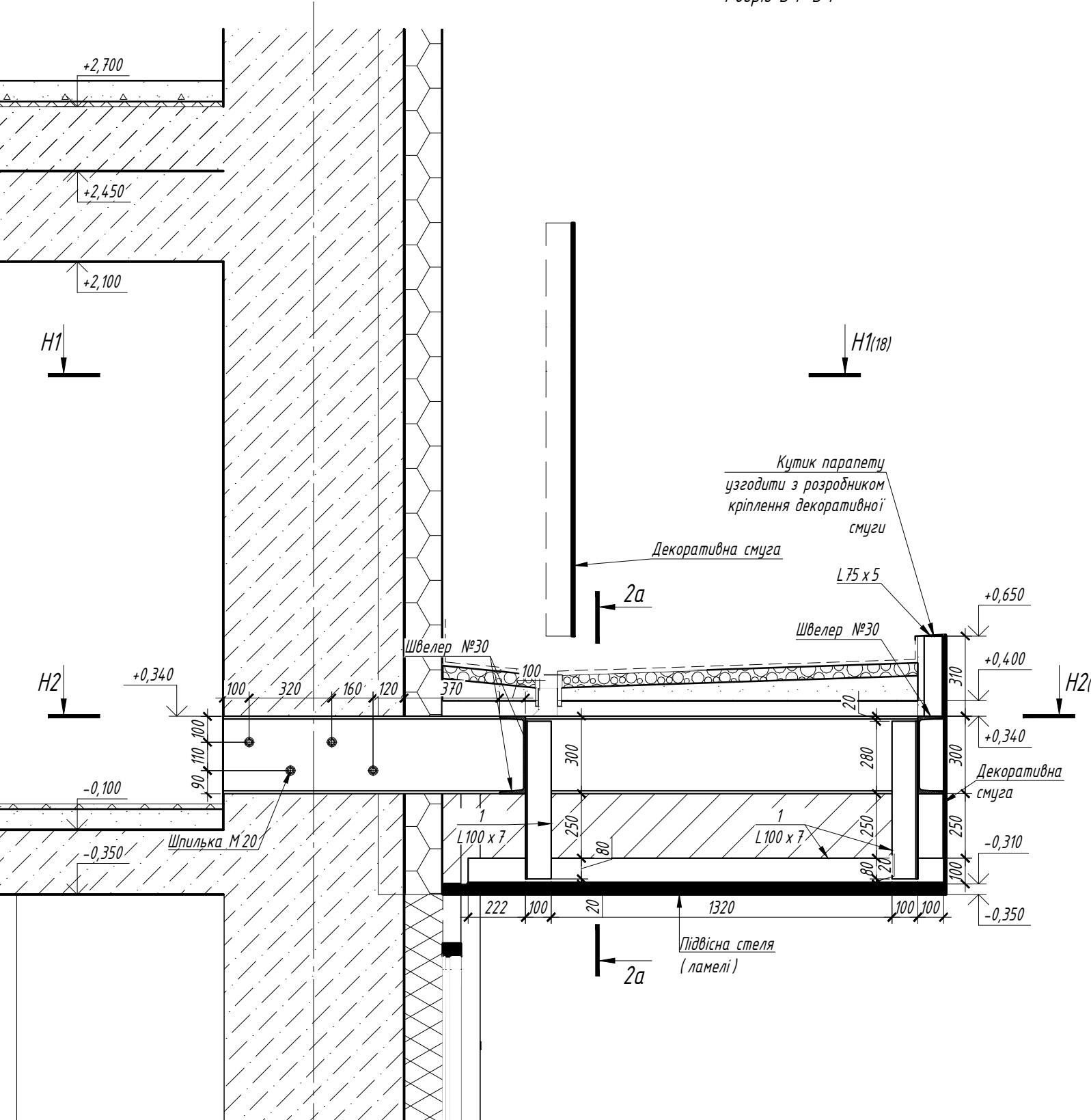
| | | |
|--------------|--------------|--------------|
| Інв. № подл. | Підл. і дата | Взам. інв. № |
|--------------|--------------|--------------|

Примітки:

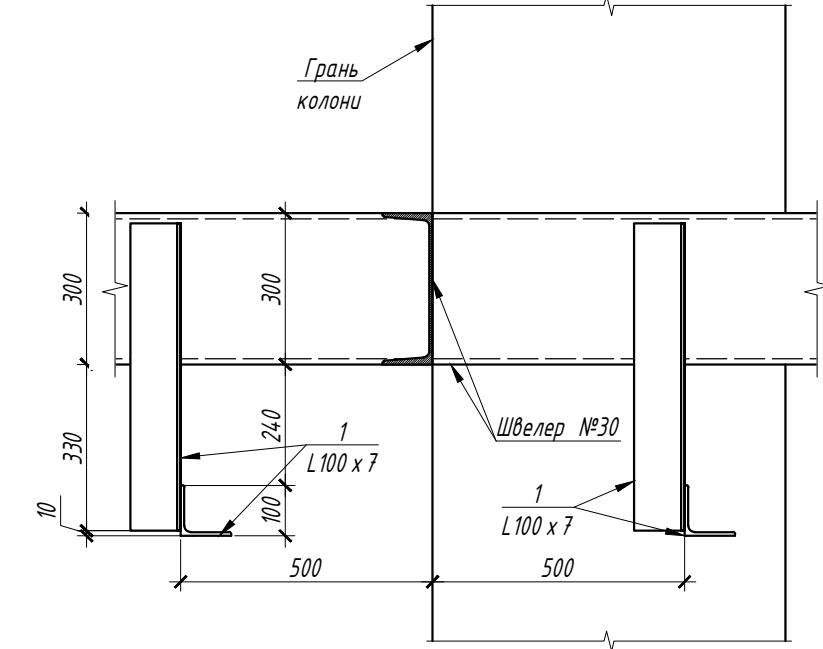
- Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж $12t$, де t - найменша товщина звариних деталей.
- Зварювання напівавтоматичне або ручне, зварним дротом Св-0,8А або електродом Е-42.
- Всі металоконструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ - 115 та по одному шару грунтотікі ГФ - 021 (ГОСТ 25129). Загальна товщина покриття 60 мкм. Перед фарбуванням металоконструкції старанно очистити від окислів, ржі, окалини та жирових плям. При цьому забезпечити другу ступінь очистки металоконструкції. Всі роботи по антикорозійному захисту здійснювати у відповідності до ДСТУ-Н Б В.2.6-186:2013 "Настанова щодо захисту будівельних конструкцій будівель та споруд від корозії".
- Роботи виконувати з дотриманням вимог ДБН А.3.2-2-2009 "Охорона праці і промислова безпека в будівництві".
- Специфікація на влаштування навісу див. аркуш № 28.
- Читати разом із аркушами № 18, 19, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28.

Розріз Б 1-Б 1

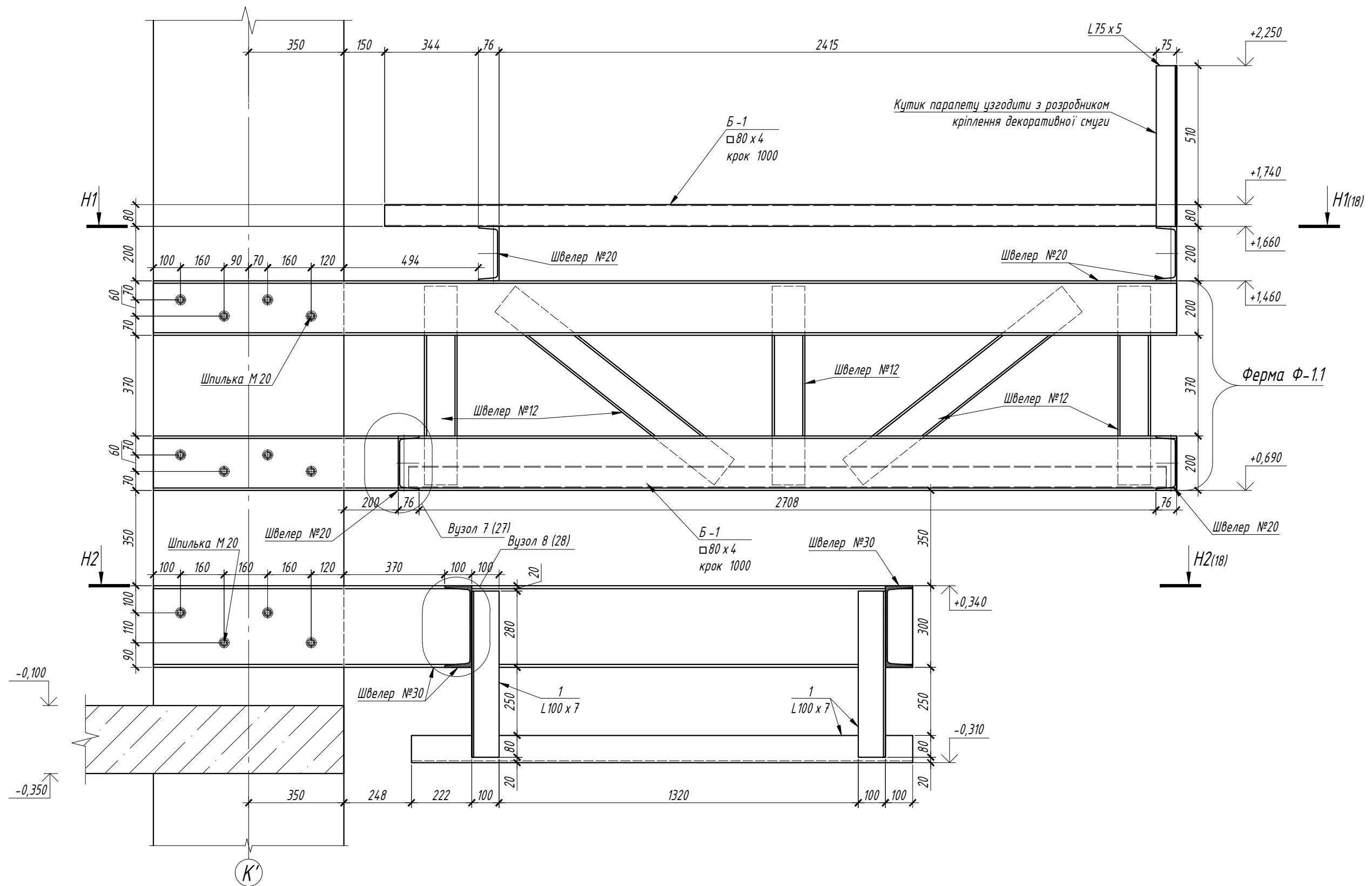
Розріз Б 1-Б 1



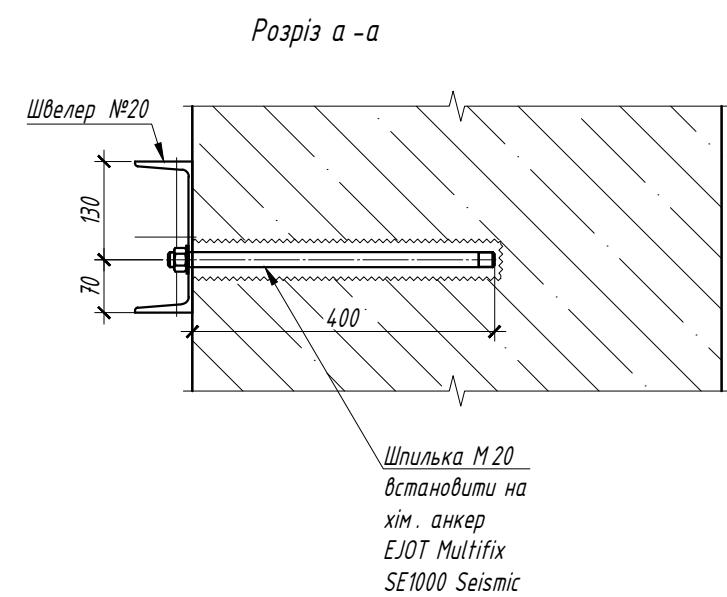
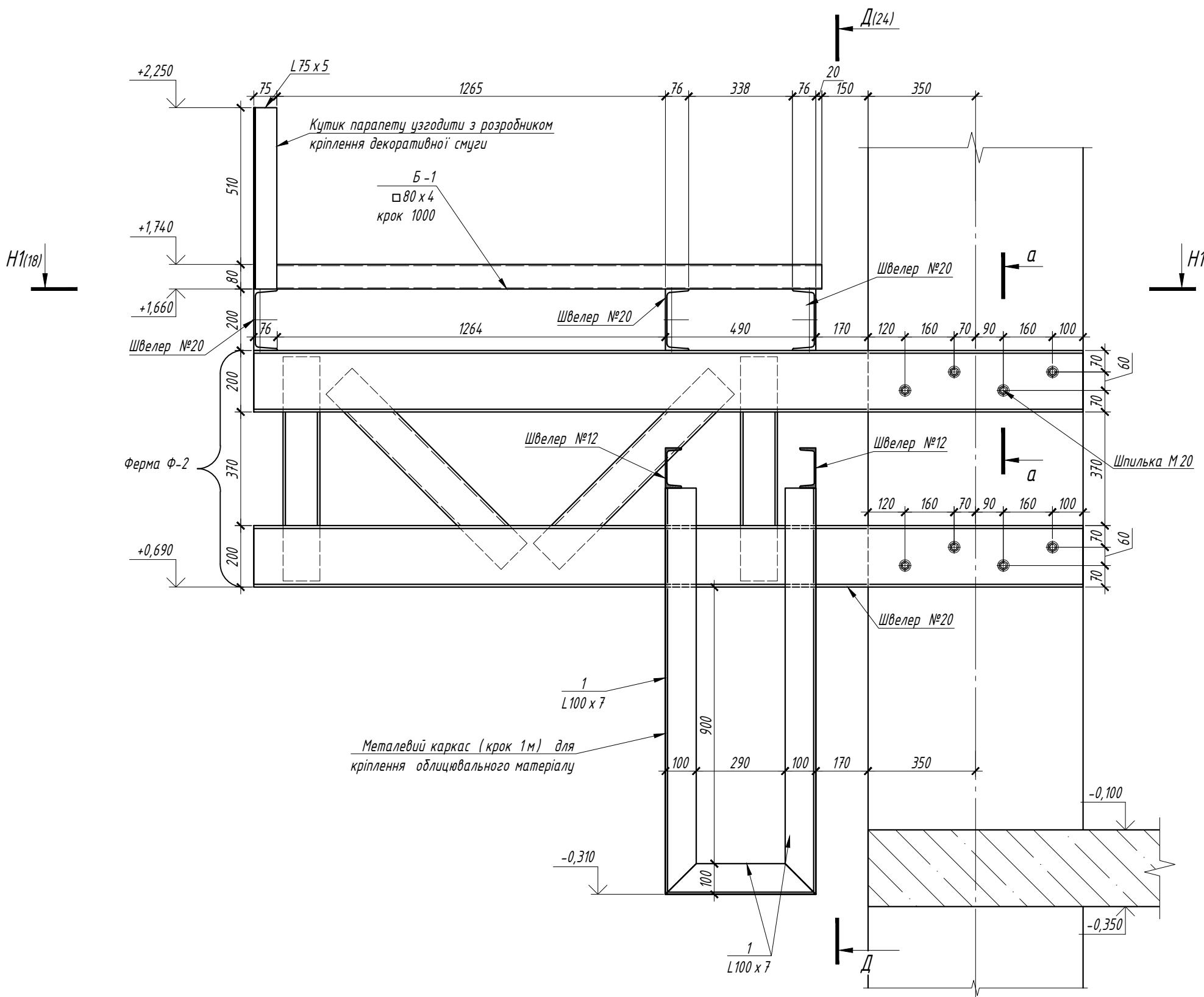
Розріз 2 а - 2 а



Розріз В-В



Розріз Г-Г



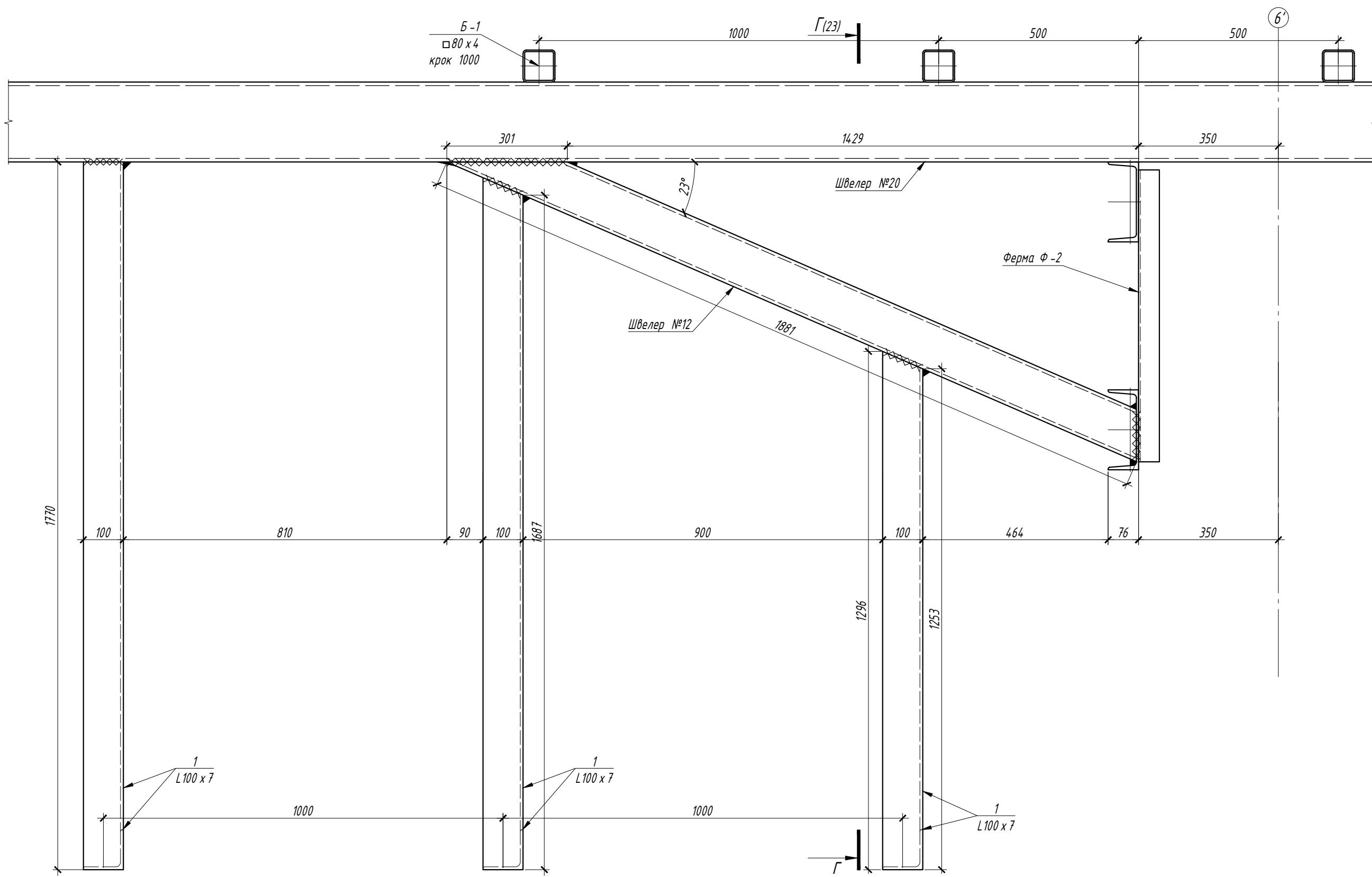
Примітки:

- Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж $1.2t$, де t - найменша товщина звариних деталей.
- Зварювання напівавтоматичне або ручне, зварним дротом СВ-0,8 А або електродом Е-42.
- Всі металоконструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ - 115 та по одному шару ґрунттовки ГФ - 021 (ГОСТ 25129). Загальна товщина покриття 60 мкм. Перед фарбуванням металоконструкції старанно очистити від окислів, ржі, окалини та жирових плям. При цьому забезпечити другу ступінь очистки металоконструкції. Всі роботи по антикорозійному захисту здійснювати у відповідності до ДСТУ-Н Б В.2.6-186:2013 "Настанова щодо захисту будівельних конструкцій будівель та споруд від корозії".
- Роботи виконувати з дотриманням вимог ДБН А.3.2-2-2009 "Охорона праці і промислова безпека в будівництві".
- Специфікація на влаштування навісу див. аркуш № 28.
- Читати разом із аркушами № 18, 19, 20, 21, 22, 24, 25, 26, 27, 28.

Погоджено

| | | |
|--------------|--------------|--------------|
| Інд. № подл. | Підп. і дата | Взам. інд. № |
|--------------|--------------|--------------|

Розріз Д-Д



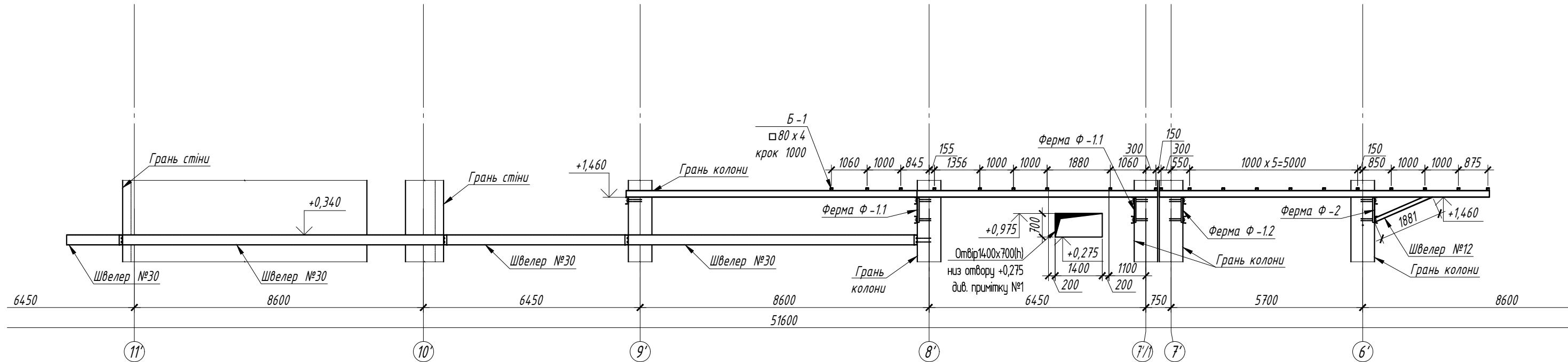
| Інд. № подл. | Інд. і дата | Взам. інд. № |
|--------------|-------------|--------------|
|--------------|-------------|--------------|

Погоджено

Примітки:

1. Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 mm . але не більше ніж $1.2t$, де t - найменша товщина звариних деталей.
2. Зварювання напівавтоматичне або ручне, зварним дротом СВ -0,8 А або електродом Е -42.
3. Всі металоконструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ - 115 та по одному шару грунттовки ГФ - 021 (ГОСТ 25129). Загальна товщина покриття 60 мкм. Перед фарбуванням металоконструкції старанно очистити від окислів, ржі, окалини та жирових плям. При цьому забезпечити другу ступінь очистки металоконструкції. Всі роботи по антикорозійному захисту здійснювати у відповідності до ДСТУ-Н Б В.2.6-186:2013 "Настанова щодо захисту будівельних конструкцій будівель та споруд від корозії".
4. Роботи виконувати з дотриманням вимог ДБН А.3.2-2-2009 "Охорона праці і промисловча безпека в будівництві".
5. Специфікація на влаштування навісу див. аркуш № 28.
6. Читати разом із аркушами № 19, 20, 21, 22, 23, 25, 26, 27, 28.

Розріз Д 1-Д 1



Погоджено

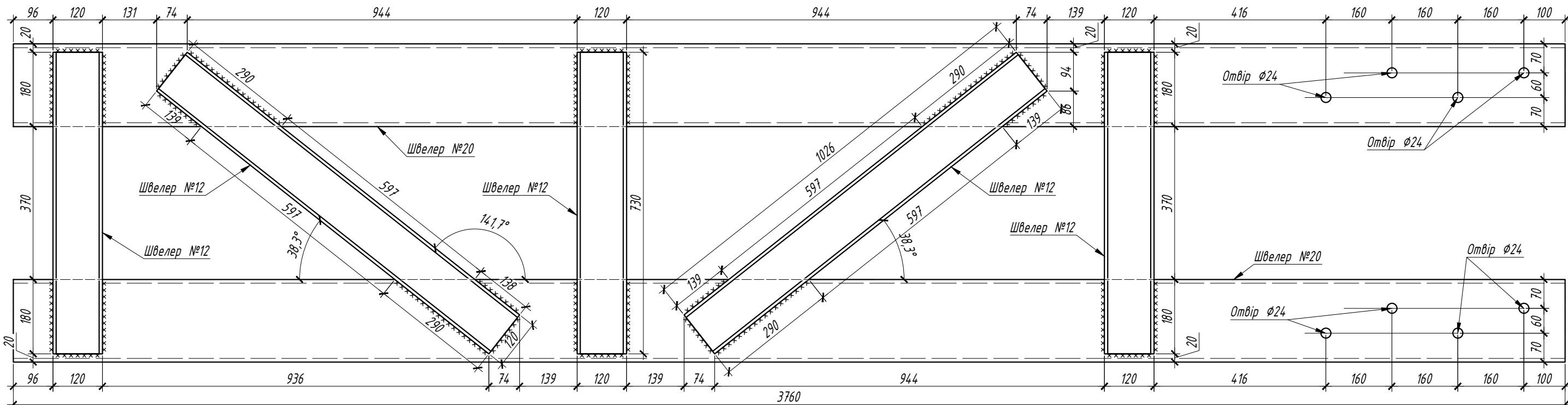
| Інв. № подл. | Інв. і дата | Взам. інв. № |
|--------------|-------------|--------------|
| | | |

Примітки:

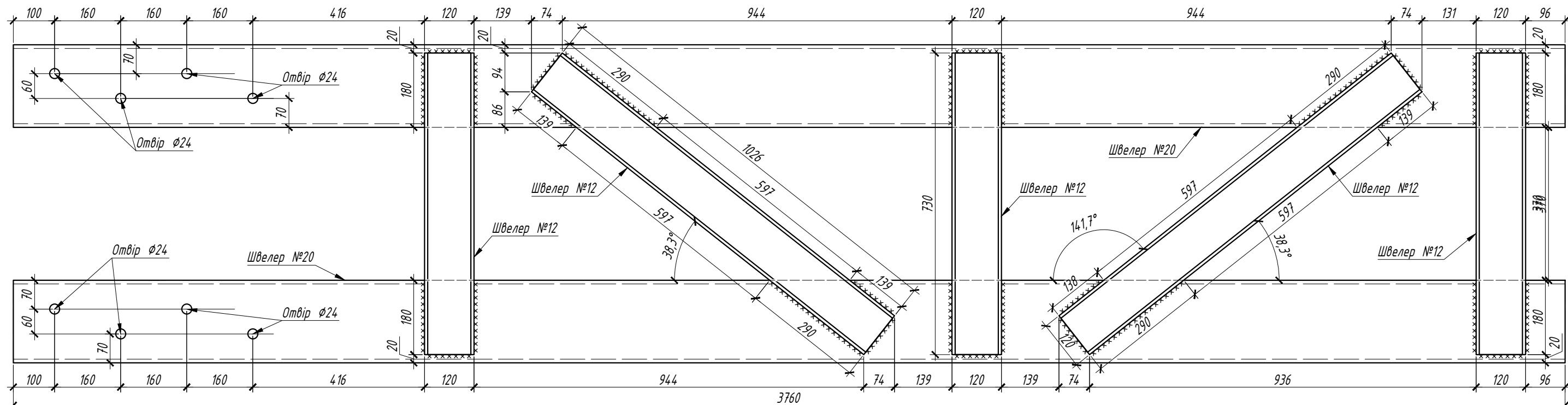
1. В зоні отвору металеві кутики для кріплення ламелей не влаштовуються тобто кутики розміщуються по бокам отвору з відступом 200мм за отвір.
2. Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж $1.2t$, де t - найменша товщина звариних деталей.
3. Зварювання напівавтоматичне або ручне, зварним дротом СВ-0,8 А або електродом Е-42.
4. Всі металоконструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ - 115 та по одному шару грунтівки ГФ - 021 (ГОСТ 25129). Загальна товщина покриття 60 мкм. Перед фарбуванням металоконструкції старанно очистити від окислів, ржі, окалини та жирових плям. При цьому забезпечити другу ступінь очистки металоконструкції. Всі роботи по антикорозійному захисту здійснювати у відповідності до ДСТУ-Н Б В.2.6-186:2013 "Настанова щодо захисту будівельних конструкцій будівель та споруд від корозії".
5. Роботи виконувати з дотриманням вимог ДБН А.3.2-2-2009 "Охорона праці і промислова безпека в будівництві".
6. Спеціфікація на влаштування навісу див. аркуш №28.
7. Читати разом із аркушами № 19, 20, 21, 22, 23, 24, 26, 27, 28.

Ферма ϕ -1.1 та ϕ -1.2

Ферма ϕ -1.1



Ферма ϕ -1.2



Примітки:

1. Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж $1.2t$, де t - найменша товщина звариних деталей.
2. Зварювання напівавтоматичне або ручне, зварним дротом СВ-0,8 А або електродом Е-42.
3. Всі металоконструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ - 115 та по одному шару грунтобки ГФ - 021 (ГОСТ 25129). Загальна товщина покриття 60 мкм. Перед фарбуванням металоконструкції старанно очистити від окислів, ржі, окалини та жирових плям. При цьому забезпечити другу ступінь очистки металоконструкції. Всі роботи по анткорозійному захисту здійснювати у відповідності до ДСТУ-Н Б В.2.6-186:2013 "Настанова щодо захисту будівельних конструкцій будівель та споруд від корозії".
4. Роботи виконувати з дотриманням вимог ДБН А.3.2-2-2009 "Охорона праці і промислове безпека в будівництві".
5. Специфікація на влаштування навісу див. аркуш № 28.
6. Читати разом із аркушами № 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 27, 28.

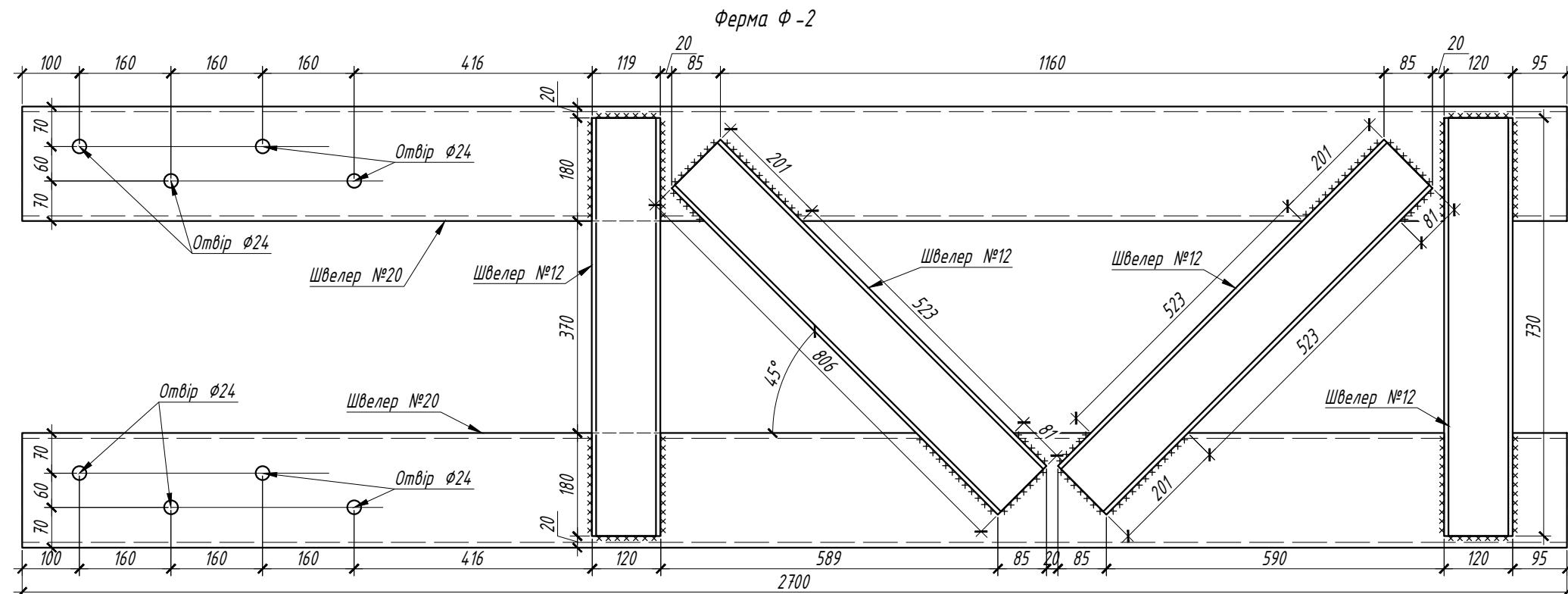
Погоджено

Інд. № подл. Гідр. і дата

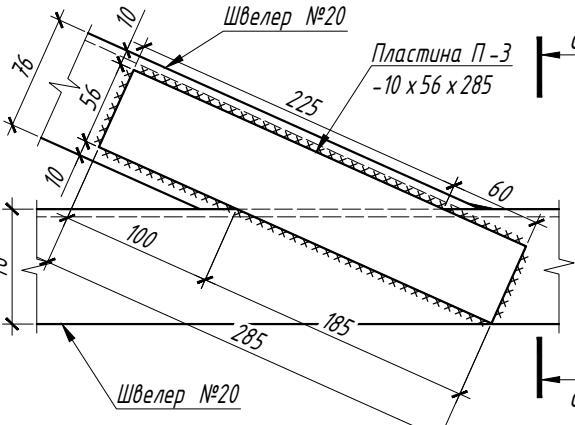
Взам. інд. №

Інд. № подл.

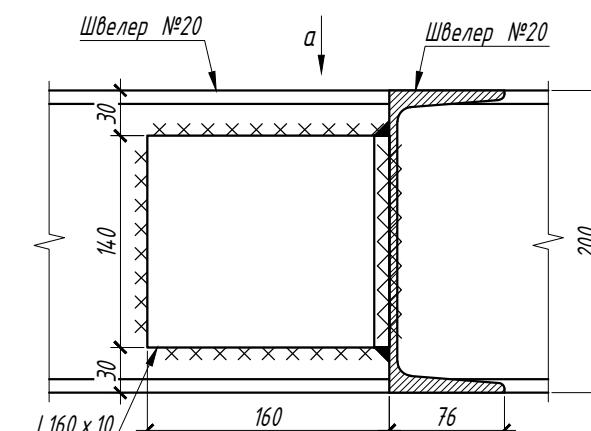
Ферма ϕ -2; Вузол 5...7



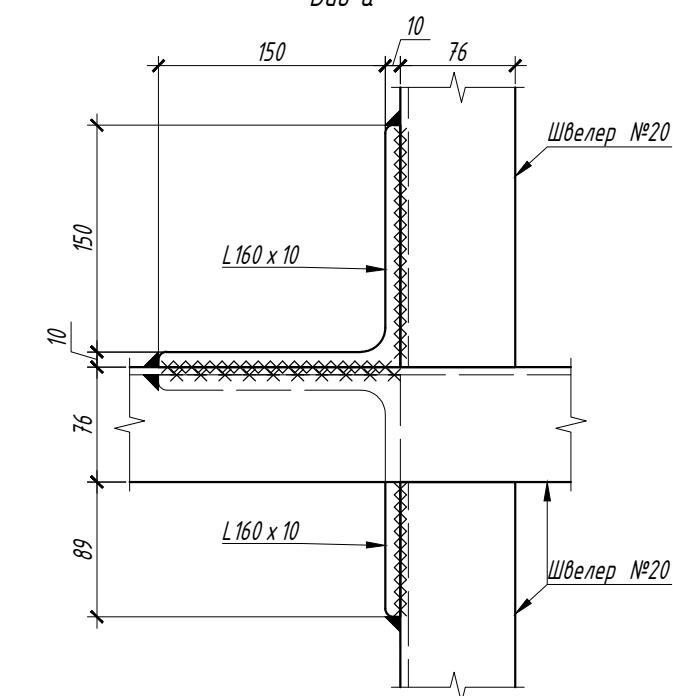
Вузол 6



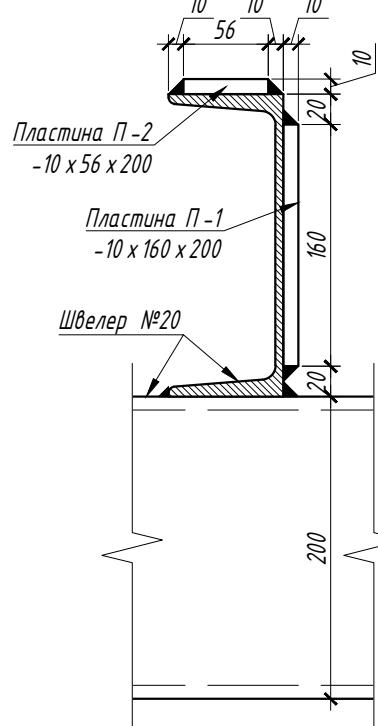
Вузол



Bud a



Розріз

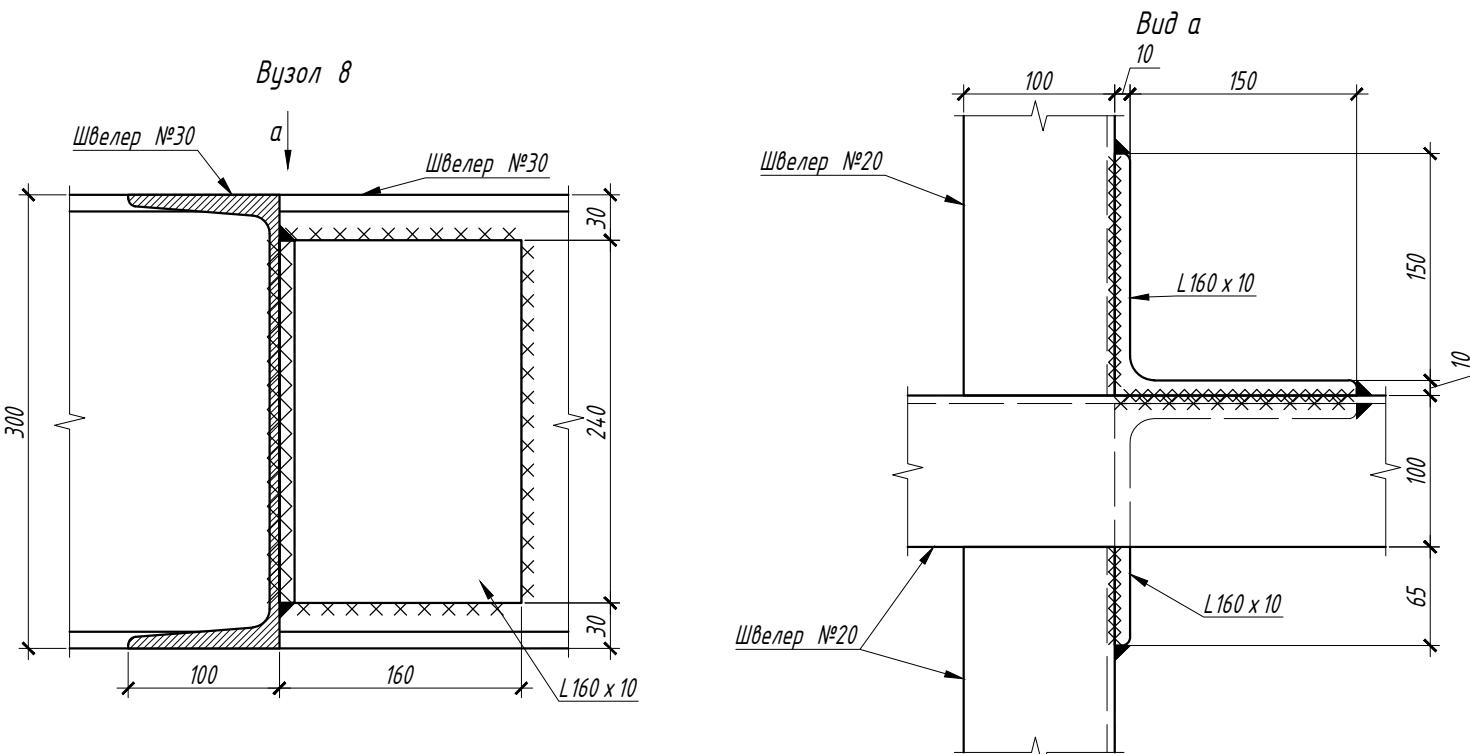


Примітки:

1. Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж $1.2t$, де t - найменша товщина звариних деталей.
 2. Зварювання напівавтоматичне або ручне, зварним дротом СВ-0,8 А або електродом Е-42.
 3. Всі металоконструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ - 115 та по одному шару ґрунтівки ГФ - 021 (ГОСТ 25129). Загальна товщина покриття 60 мкм. Перед фарбуванням металоконструкції старанно очистити від окислів, ржі, окалини та жирових плям. При цьому забезпечити другу ступінь очистки металоконструкцій. Всі роботи по антикорозійному захисту здійснювати у відповідності до ДСТУ-Н Б В.2.6-186:2013 "Настанова щодо захисту будівельних конструкцій будівель та споруд від корозії".
 4. Роботи виконувати з дотриманням вимог ДБН А.3.2-2-2009 "Охорона праці і промислова безпека в будівництві".
 5. Специфікація на влаштування навісу див. аркуш № 28.
 6. Читати разом із аркушами № 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 28.

Вузол 8; Специфікація на влаштування навісу

| Специфікація на влаштування навісу | | | | | | |
|------------------------------------|----------------|---|--------|--------------|----------|--|
| Марка поз. | Позначення | Найменування | Кіл. | Маса од., кг | Примітки | |
| | | Ферма Ф -1.1 | 2 | | | |
| | | <u>Складальні одиниці:</u> | | | | |
| ДСТУ 3436-96 | | Швелер №20 L=м.п. | 15.04 | 18.40 | 276.74 | |
| ДСТУ 3436-96 | | Швелер №12 L=м.п. | 8.48 | 10.40 | 88.23 | |
| | | Ферма Ф -1.2 | 1 | | | |
| | | <u>Складальні одиниці:</u> | | | | |
| ДСТУ 3436-96 | | Швелер №20 L=м.п. | 7.52 | 18.40 | 138.37 | |
| ДСТУ 3436-96 | | Швелер №12 L=м.п. | 4.24 | 10.40 | 44.12 | |
| | | Ферма Ф -2 | 1 | | | |
| | | <u>Складальні одиниці:</u> | | | | |
| ДСТУ 3436-96 | | Швелер №20 L=м.п. | 5.40 | 18.40 | 99.36 | |
| ДСТУ 3436-96 | | Швелер №12 L=м.п. | 3.07 | 10.40 | 31.95 | |
| | | <u>Складальні одиниці:</u> | | | | |
| ДСТУ 3436-96 | | Швелер №30 L=м.п. | 59.32 | 31.80 | 1886.31 | |
| ДСТУ 3436-96 | | Швелер №20 L=м.п. | 131.42 | 18.40 | 2418.13 | |
| ДСТУ 3436-96 | | Швелер №12 L=м.п. | 3.76 | 10.40 | 39.13 | |
| Б -1 | ДСТУ 8940:2019 | □80 x 4 L=м.п. | 104.62 | 9.33 | 976.08 | |
| | ДСТУ 8940:2019 | □80 x 4 L=м.п. | 63.50 | 9.33 | 592.46 | |
| | ДСТУ 2251:2018 | ∠ 160 x 10 L=м.п. | 8.16 | 24.67 | 201.31 | |
| | ДСТУ 2251:2018 | ∠ 100 x 7 L=м.п. | 121.68 | 10.79 | 1312.89 | |
| | ДСТУ 2251:2018 | ∠ 75 x 5 L=м.п. | 25.96 | 5.80 | 150.57 | |
| П -1 | ДСТУ 8540:2015 | - 10 x 160 x 200 | 21 | 2.5 | 52.75 | |
| П -2 | ДСТУ 8540:2015 | - 10 x 56 x 200 | 21 | 0.9 | 18.46 | |
| П -3 | ДСТУ 8540:2015 | - 10 x 56 x 285 * | 10 | 1.3 | 12.53 | |
| | | Профнастил Н60 m^2 | 96.61 | | | |
| | | Шпилька M 20 | 64 | | | |
| | | <i>Всього:</i> | | | 8339.38 | |
| | | <i>кількість вказана без врахування розкрою</i> | | | | |



Примітки:

- Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж $1.2t$, де t - найменша товщина звариних деталей.
- Зварювання напівавтоматичне або ручне, зварним дротом Св -0,8 А або електродом Е -42.
- Всі металоконструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ - 115 та по одному шару грунтівки ГФ - 021 (ГОСТ 25129). Загальна товщина покриття 60 мкм. Перед фарбуванням металоконструкції старанно очистити від окислів, ржі, окалини та жирових плям. При цьому забезпечити другу ступінь очистки металоконструкції. Всі роботи по антикорозійному захисту здійснювати у відповідності до ДСТУ-Н 5 В.2.6-186:2013 "Настанова щодо захисту будівельних конструкцій будівель та споруд від корозії".
- Роботи виконувати з дотриманням вимог ДБН А .3.2-2-2009 "Охорона праці і промислова безпека в будівництві".
- Чиотиці позам із покишипм № 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27

Погоджено

| | | |
|--------------|--------------|--------------|
| Інв. № подл. | Підл. і дата | Взам. інв. № |
| | | |