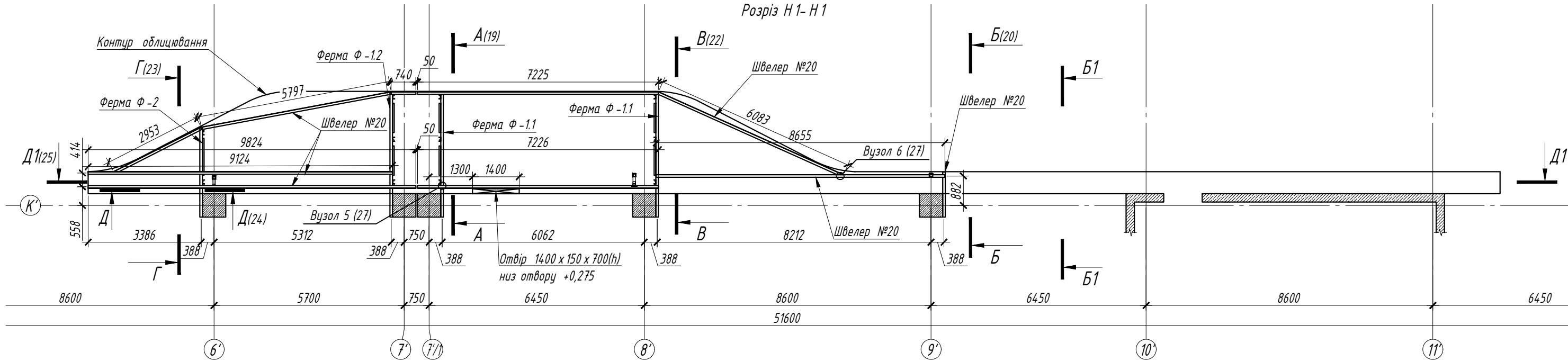
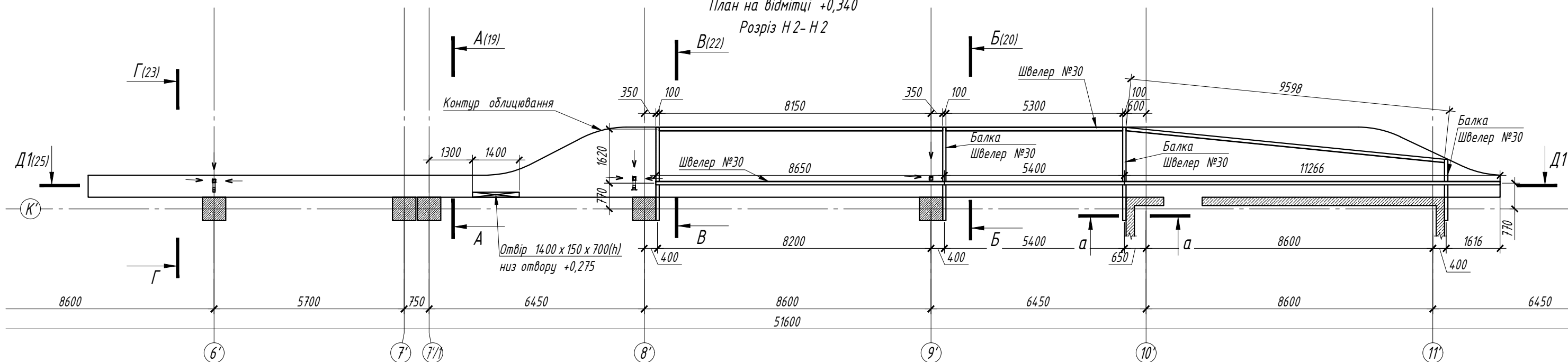


Плани (горизонтальні розрізи) навісу

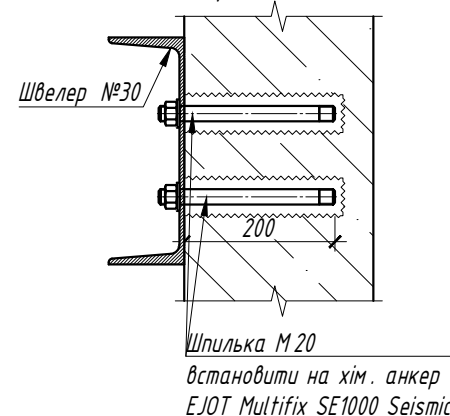
План на відмітці +1,660
Розріз Н1-Н1



План на відмітці +0,340
Розріз Н2-Н2



Розріз а-а



Примітки:

- Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж 1.2t, де t - найменша товщина зварних 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 ґрунтовки ГФ - 021 (ГОСТ 25129). Загальна товщина покриття 60 мкм. Перед фарбуванням металоконструкції старанно очистити від окислів, ржі, окалини та жирювих 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".
- 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 № 19, 20, 21, 22, 23, 24, 28, 26, 27.

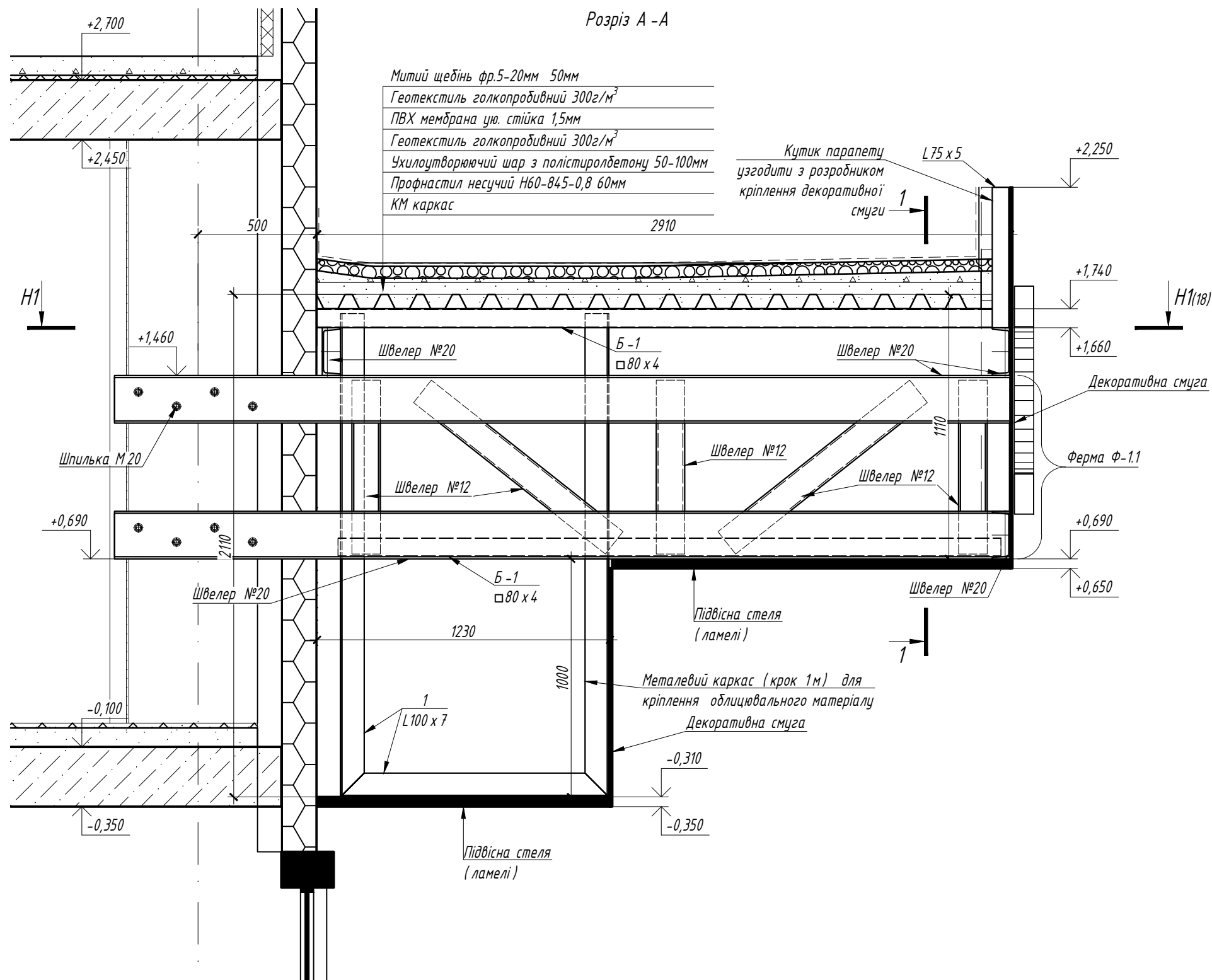
Погоджено

Взам. інв. №

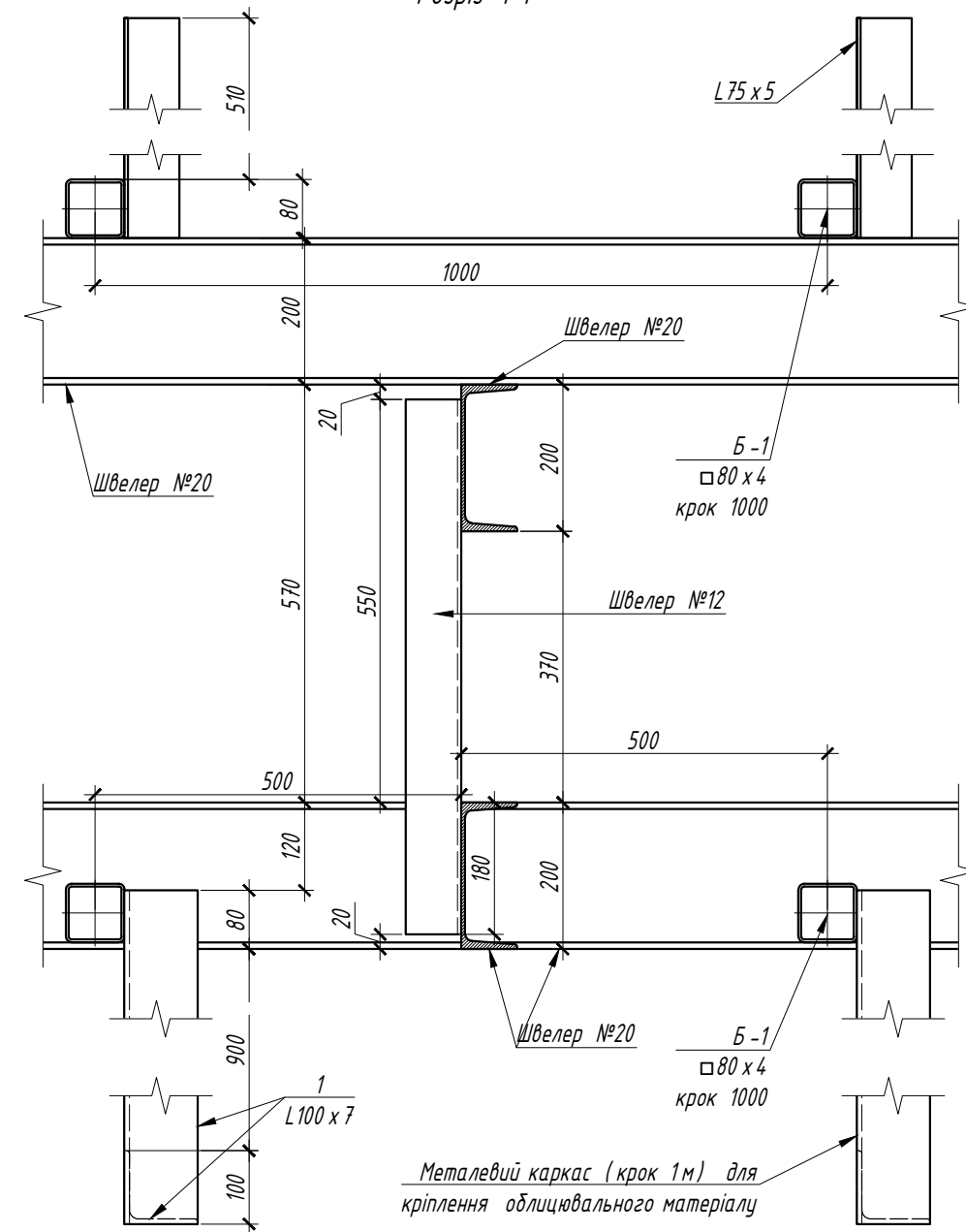
Підп. і дата

Інв. № подл.

Розрі А - А



Розріз 1-1



Примітки:

1. Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж 1,2t, де t – найменша товщина зварених деталей.
2. Зварювання напіваавтоматичне 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 ґрунтовки ГФ – 021 (ГОСТ 25129). Загальна товщина покриття 60 мкм. Перед фарбуванням металоконструкції старанно очистити від окислів, ржі, окалини та жирів. 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 промислової безпеки в будівництві”.
5. Специфікація на влаштування навісу див. аркуш № 28.
6. Читати разом із аркушами № 18, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28.

Погоджено

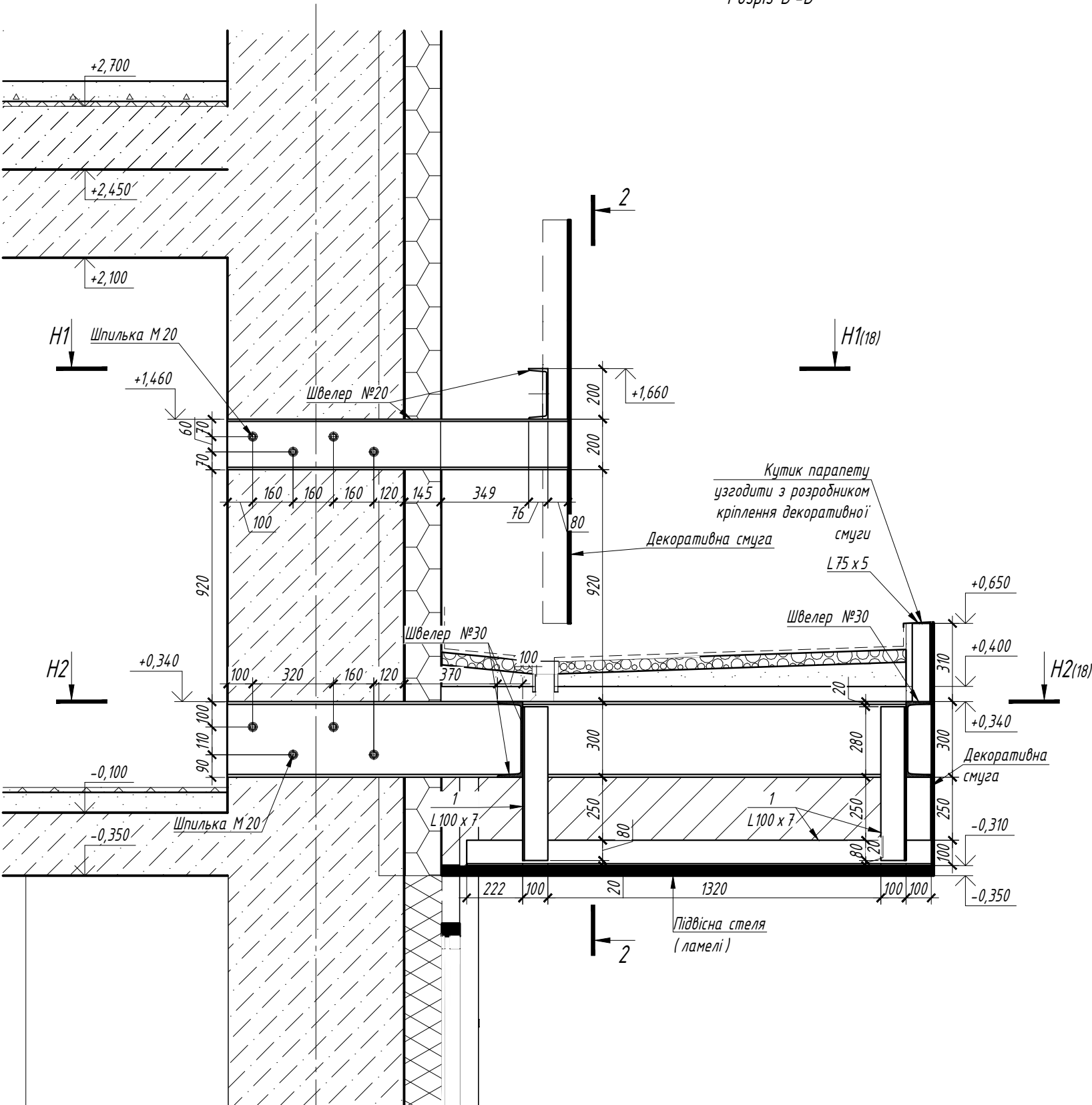
Взам. інв. №

Πισθ. i δαμα

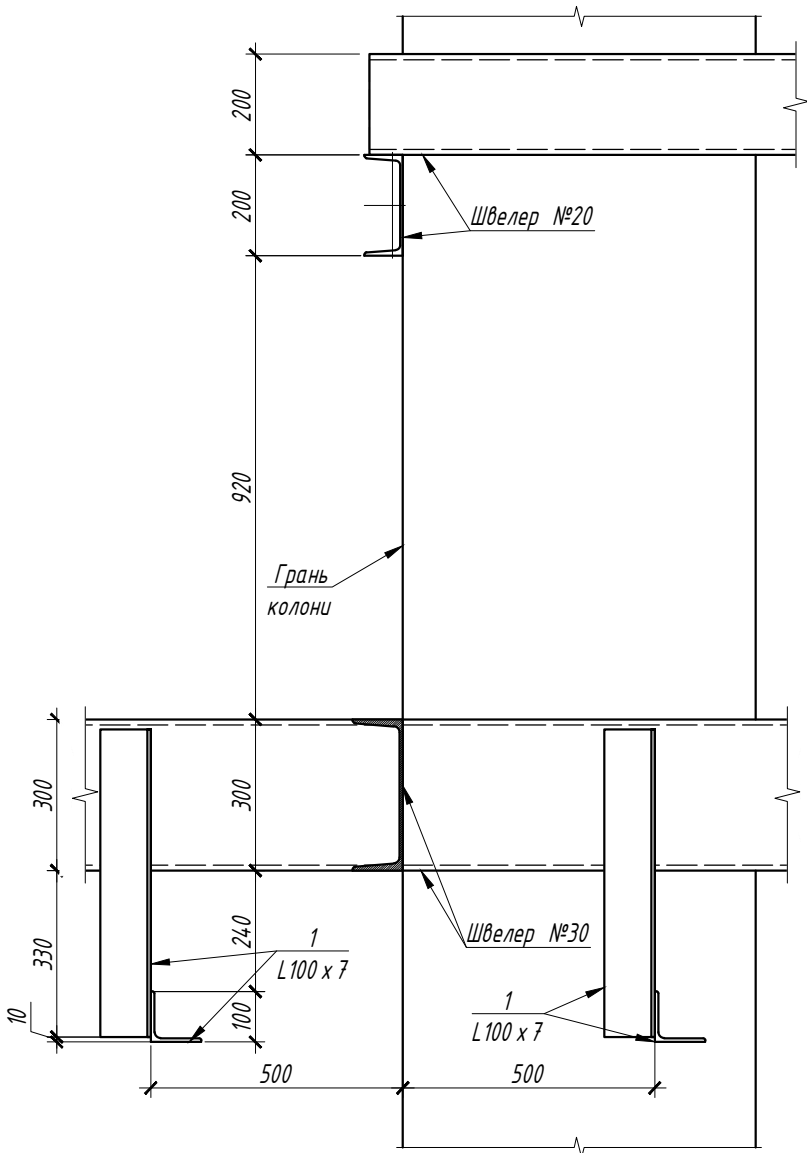
Инв. № подл.

Розріз Б-Б

Розріз Б-Б



Розріз 2-2



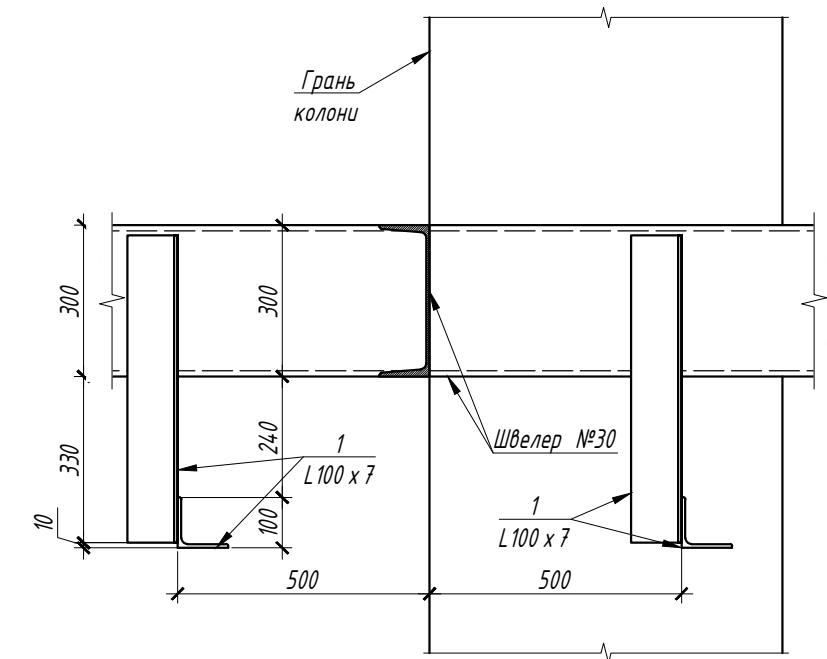
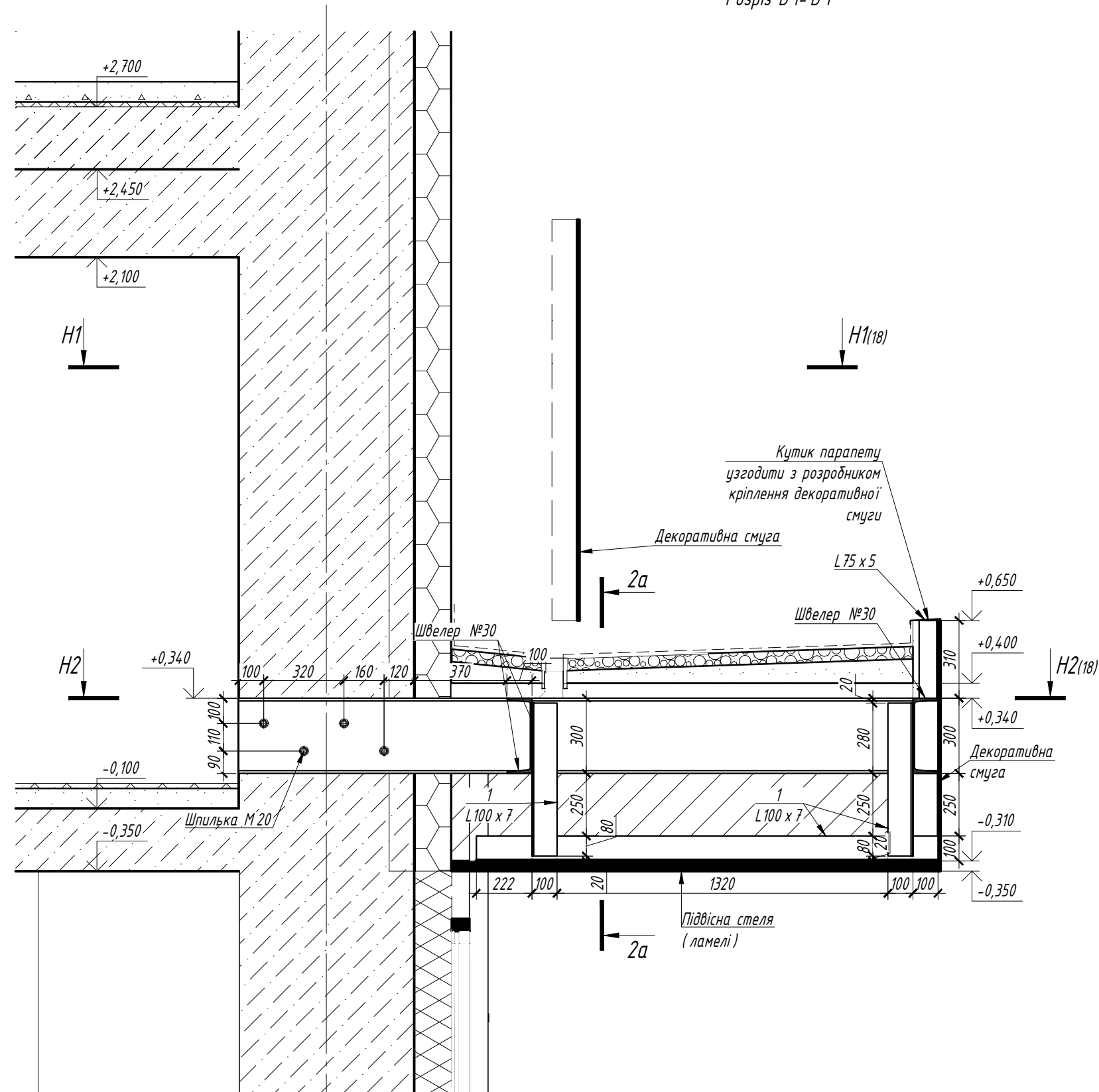
Примітки :

1. Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж 1,2t, де t - найменша товщина зварних 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 ґрунтовки 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, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28.

Розріз Б 1- Б 1

Розріз Б 1- Б 1

Розріз 2 а-2 а



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 ґрунтовки 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".
- 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, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28.

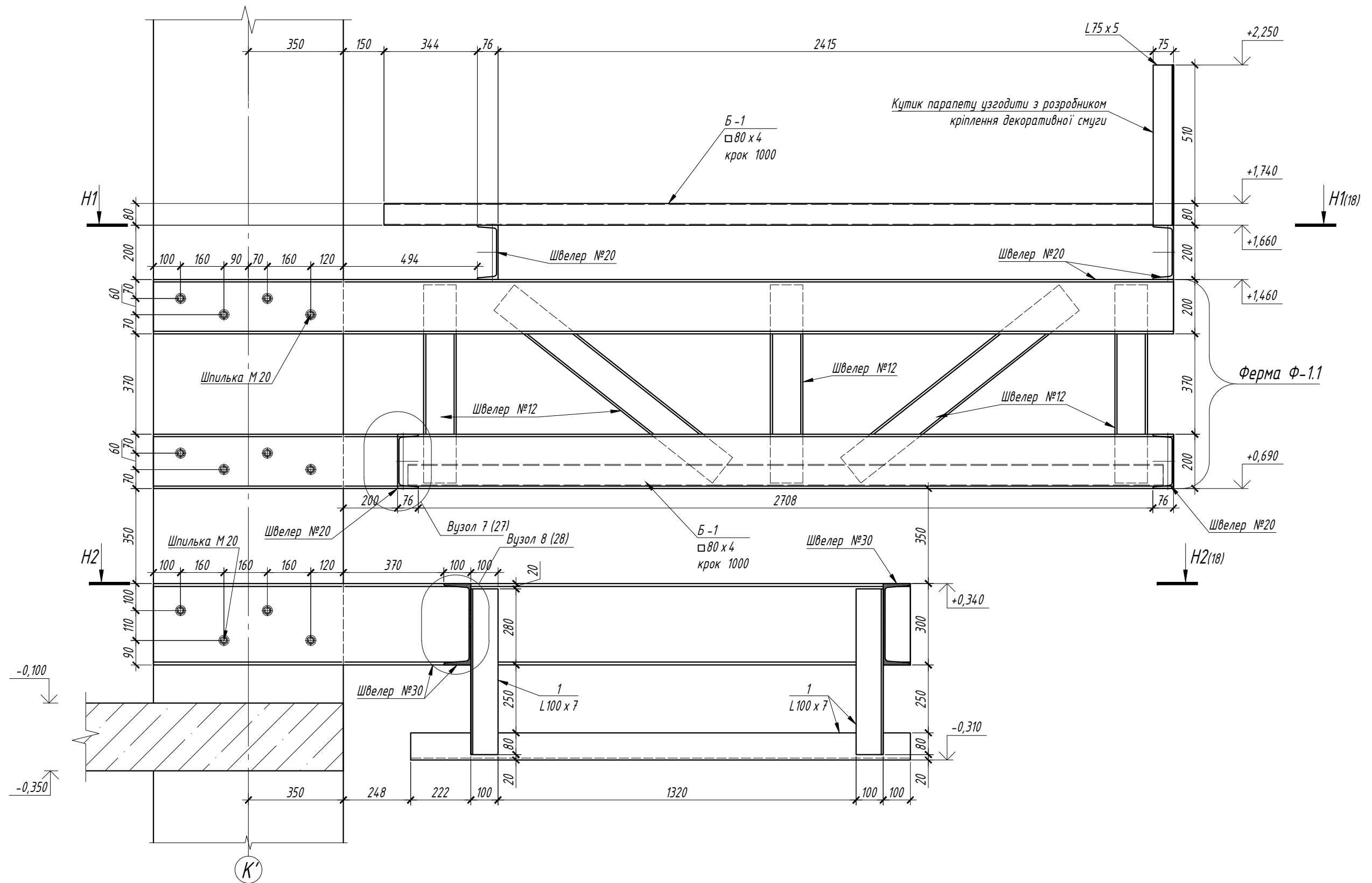
Погоджено

Взам. інв. №

Підп. і дата

Інв. № подл.

Розріз В-В



Примітки:

- Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж $1,2t$, де t - найменша товщина зварних деталей.
- Зварювання напіваавтоматичне або ручне, зварним дротом Св-0,8 А або електродом Е-42.
- Всі металокопструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ - 115 та по одному шару ґрунтовки ГФ - 021 (ГОСТ 25129). Загальна товщина покриття 60 мкм. Перед фарбуванням металокопструкції старанно очистити від окислів, ржі, окалини та жирових плям. При цьому забезпечити другу ступінь очистки металокопструкцій. Всі роботи по антикорозійному захисту здійснювати у відповідності до ДСТУ-Н Б В.2.6-186:2013 "Настанова щодо захисту будівельних копструкцій 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, 23, 24, 25, 26, 27, 28.

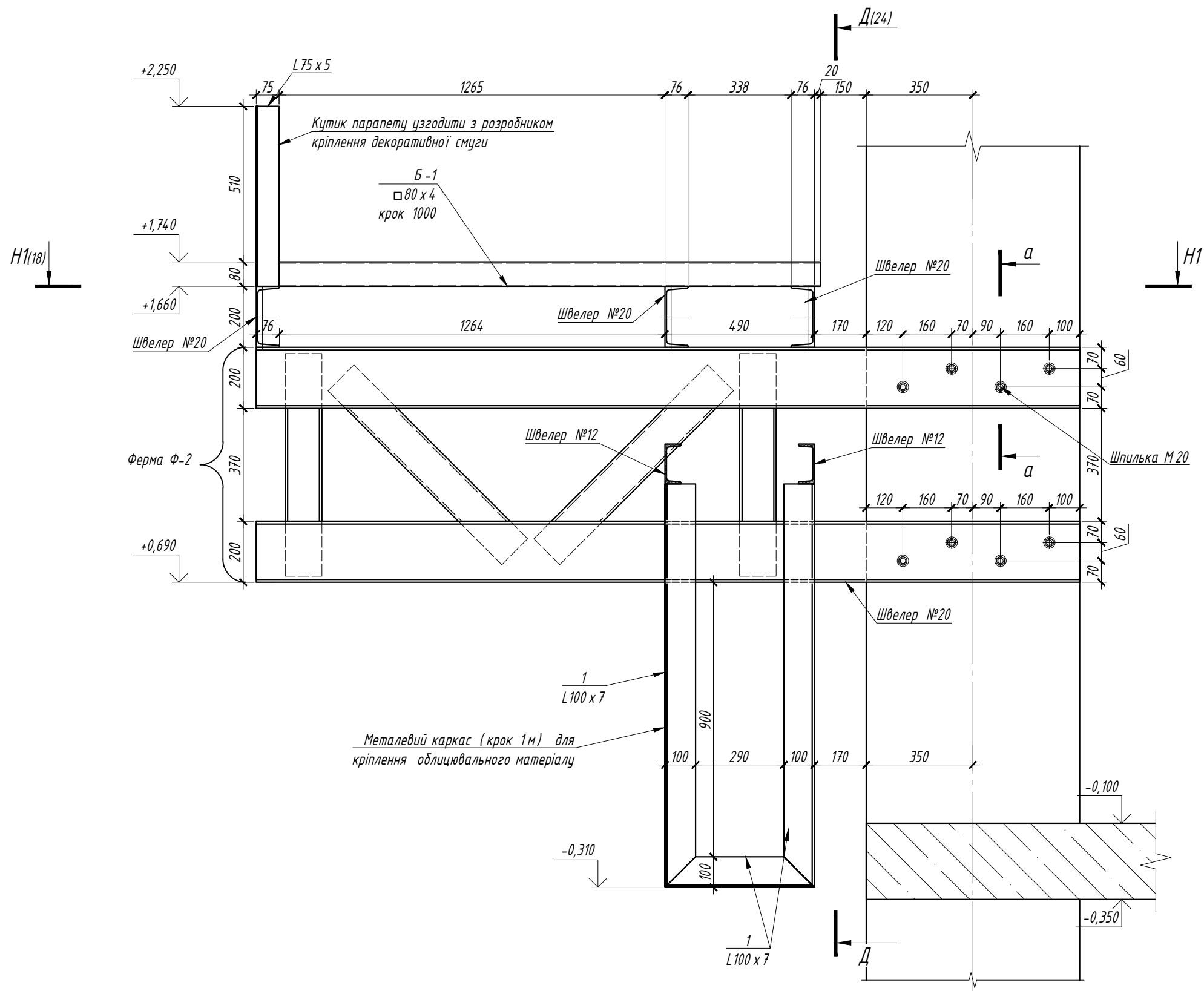
Погоджено

Взам. інв. №

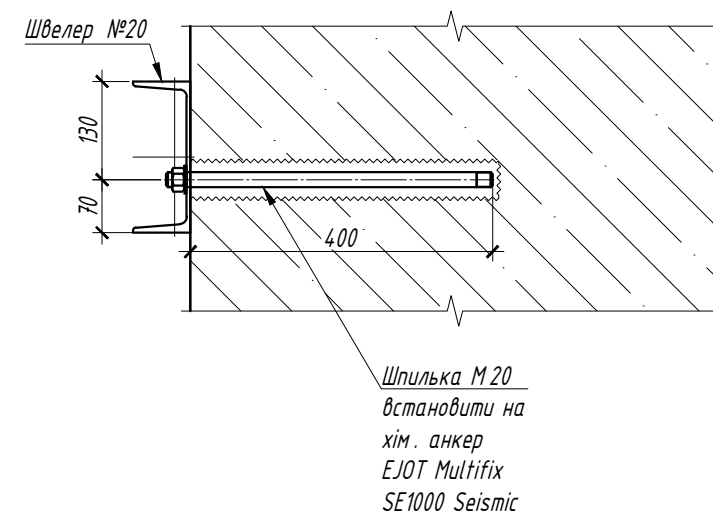
Підп. і дата

Інв. № подл.

Розріз Г-Г



Розріз а-а



Примітки:

- Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж $1.2t$, де t - найменша товщина зварних деталей.
- Зварювання напівавтоматичне або ручне, зварним дротом СВ-0,8 А або електродом Е-42.
- Всі металокаркати пофарбувати двома шарами емалі ПФ-115 та по одному шару ґрунтовки ГФ-021 (ГОСТ 25129). Загальна товщина покриття 60 мкм. Перед фарбуванням металокаркату старанно очистити від окислів, ржі, окалини та жирових плям. При цьому забезпечити другу ступінь очистки металокаркату. 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.

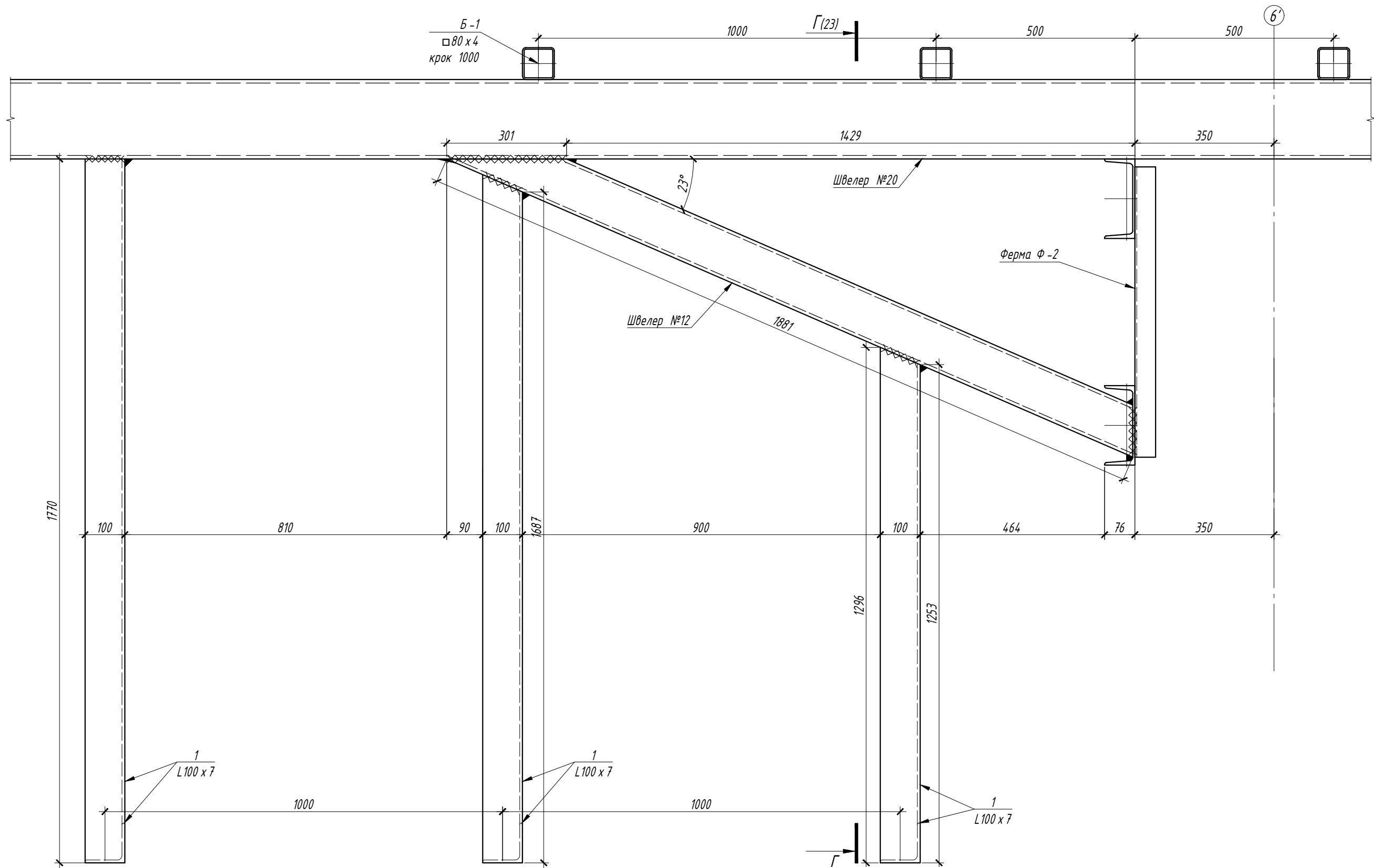
Погоджено

Взам. інв. №

Підп. і дата

Інв. № подл.

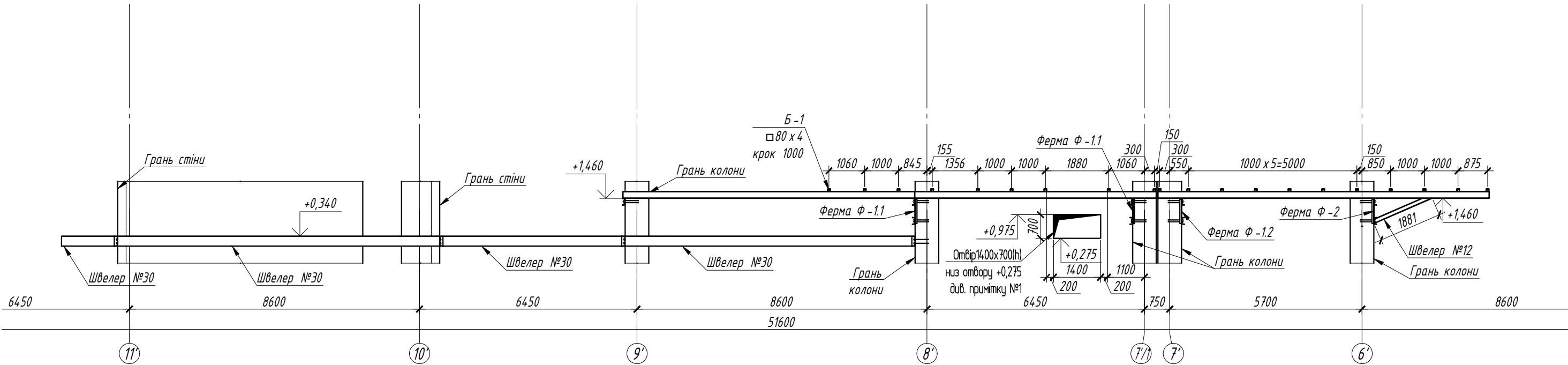
Розріз Д-Д



Примітки :

- Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж $1,2t$, де t - найменша товщина зварних 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 ґрунтовки 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".
- Роботи виконувати з дотриманням вимог ДБН А.3.2-2-2009 "Охорона праці і промислової безпеки в будівництві".
- Специфікація на влаштування навісу див. аркуш № 28.
- Читати разом із аркушами № 19, 20, 21, 22, 23, 25, 26, 27, 28.

Розріз Д 1- Д 1

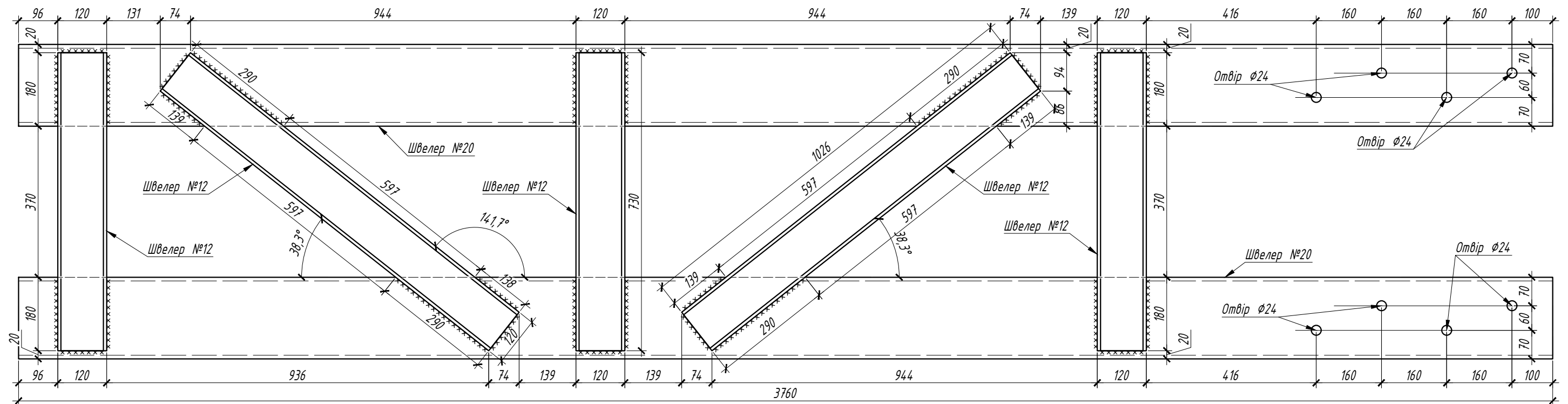


Примітки :

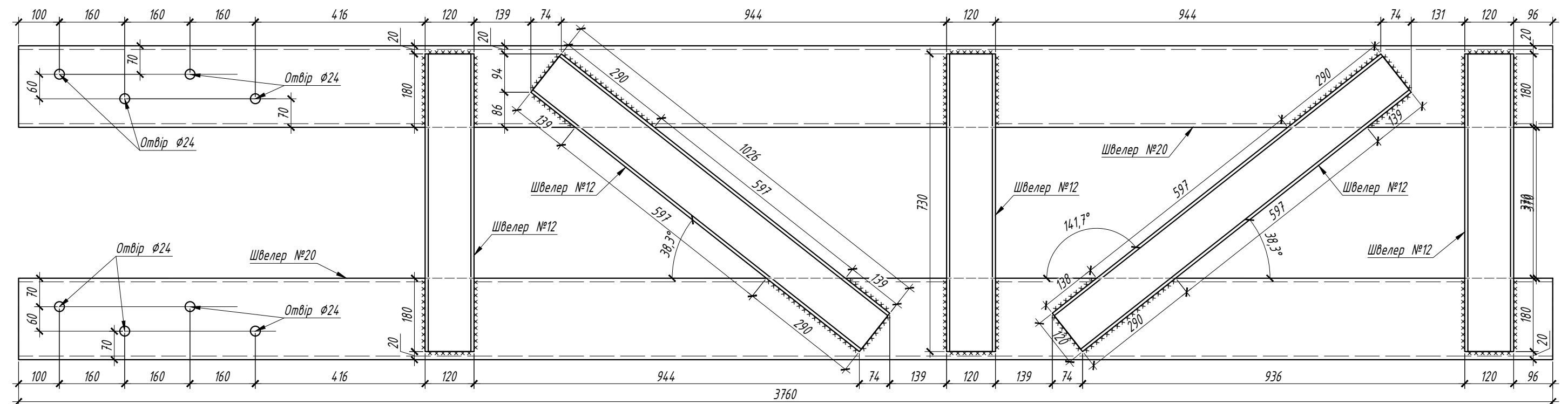
1. В зоні отвору металеві кутики для кріплення ламелей не влаштовуються тобто кутики розміщуються по бокам отвору з відступом 200мм за отвір.
2. Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж 1.2t, де t - найменша товщина зварних деталей.
3. Зварювання напівавтоматичне або ручне, зварним дротом Св -0,8 А або електродом Е -42.
4. Всі металоконструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ - 115 та по одному шару ґрунтовки 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".
5. Роботи виконувати з дотриманням вимог ДБН А.3.2-2-2009 "Охорона праці і промислова безпека в будівництві".
6. Специфікація на влаштування навісу див. аркуш № 28.
7. Читати разом із аркушами № 19, 20, 21, 22, 23, 24, 26, 27, 28.

Ферма Ф-1.1 та Ф-1.2

Ферма Ф-1.1



Ферма Ф-1.2



Примітки:

- Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж $1.2t$, де t - найменша товщина зварних 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 ґрунтовки 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, 23, 24, 25, 27, 28.

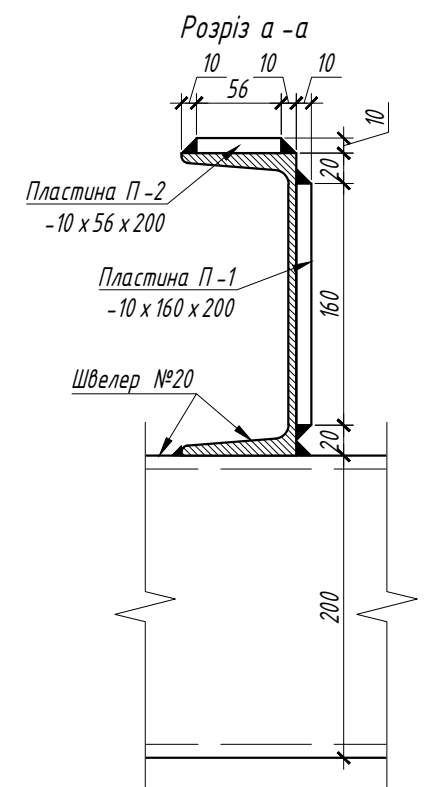
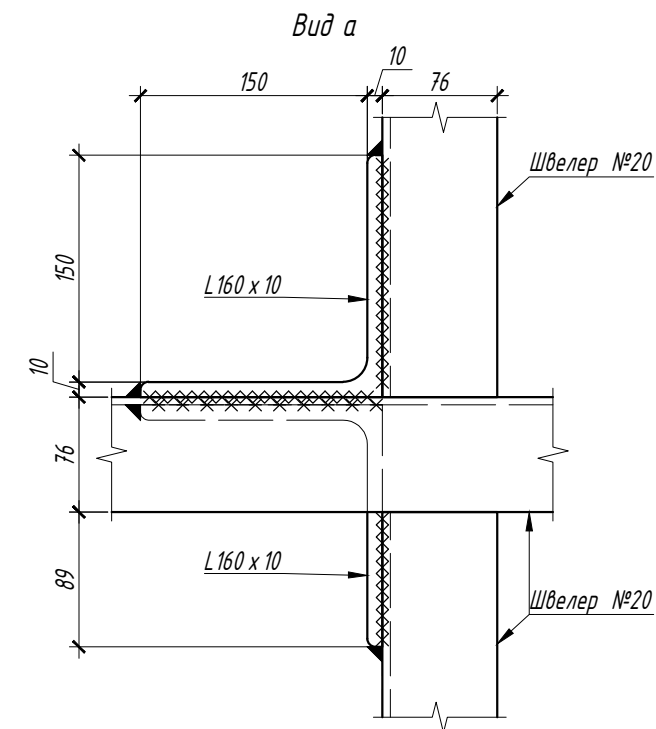
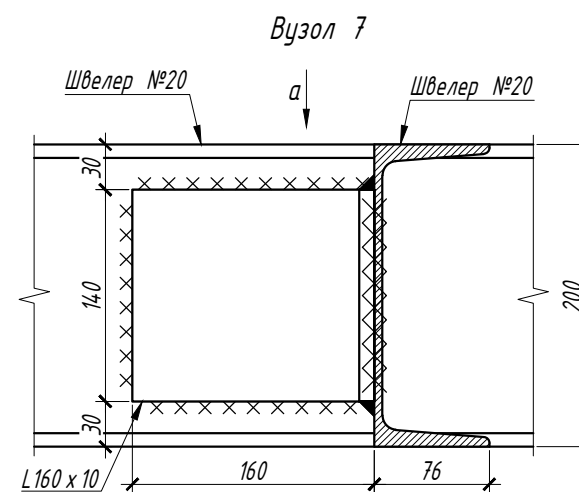
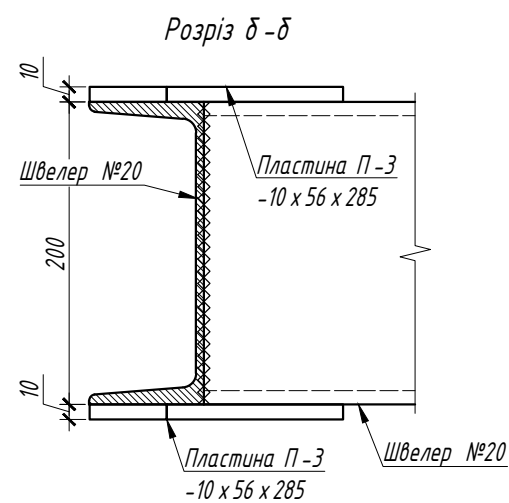
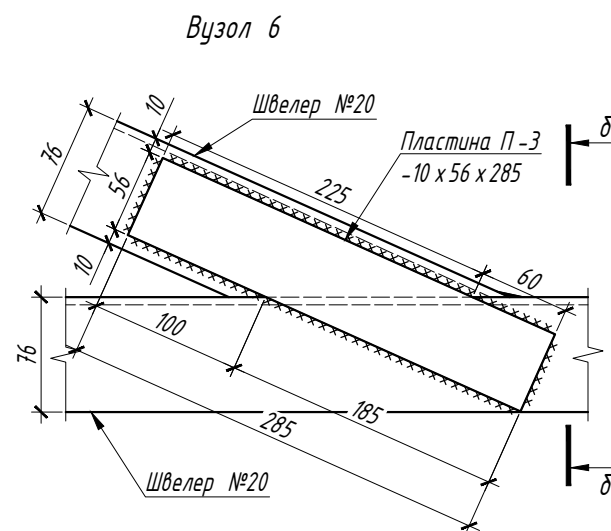
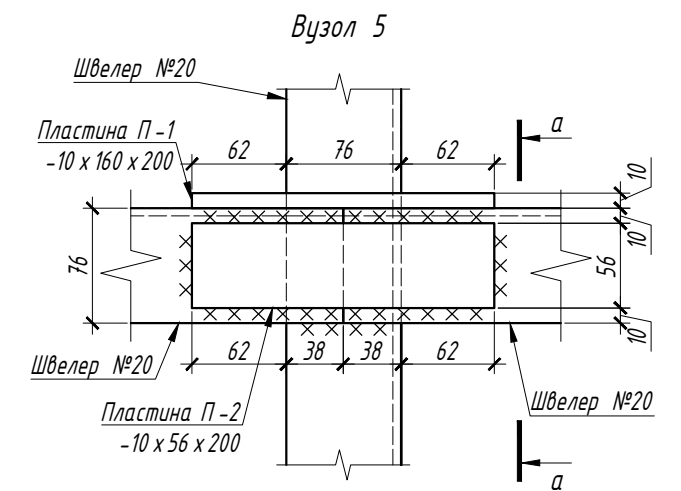
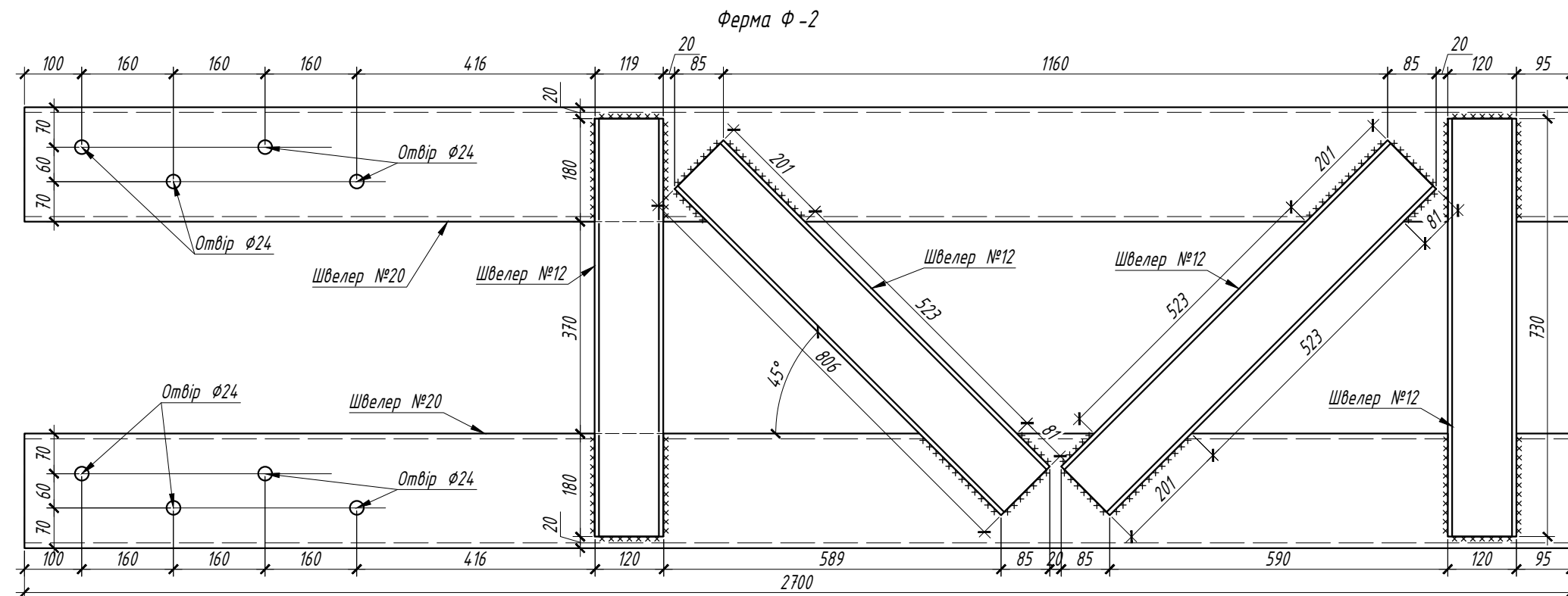
Погоджено

Взам. інв. №

Підп. і дата

Інв. № подл.

Ферма Ф-2; Вузол 5...7



Примітки:

- Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж 1.2t, де t - найменша товщина зварених деталей.
- Зварювання напівавтоматичне або ручне, зварним дротом Св -0,8 А або електродом Е -42.
- Всі металокопструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ - 115 та по одному шару ґрунтовки ГФ - 021 (ГОСТ 25129). Загальна товщина покриття 60 мкм. Перед фарбуванням металокопструкції старанно очистити від окислів, ржі, окалини та жирових плям. При цьому забезпечити другу ступінь очистки металокопструкцій. Всі роботи по антикорозійному захисту здійснювати у відповідності до ДСТУ-Н Б В.2.6-186:2013 "Настанова щодо захисту будівельних копструкцій 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, 23, 24, 25, 26, 28.

Погоджено

Взам. інв. №

Підп. і дата

Інв. № подл.

Погоджено

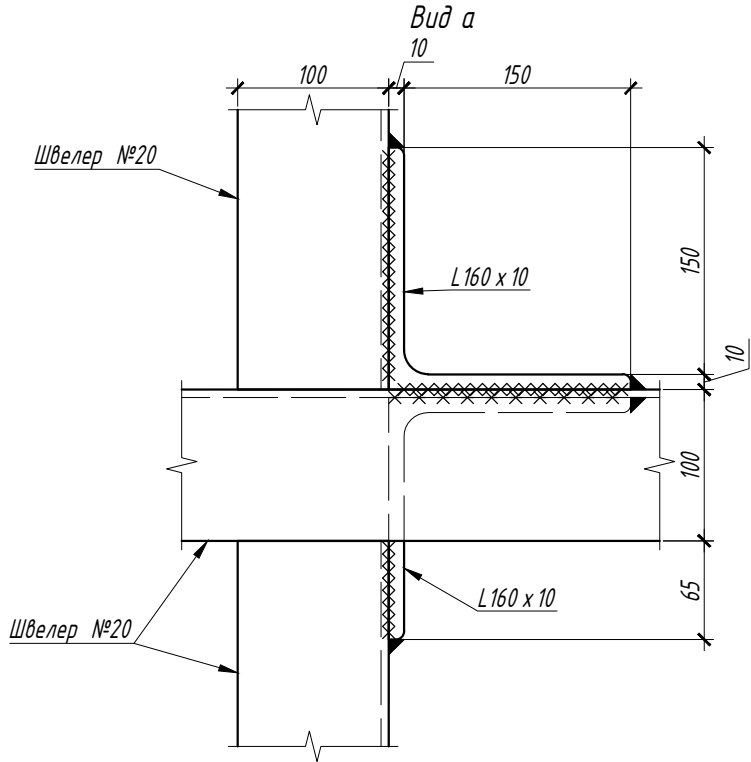
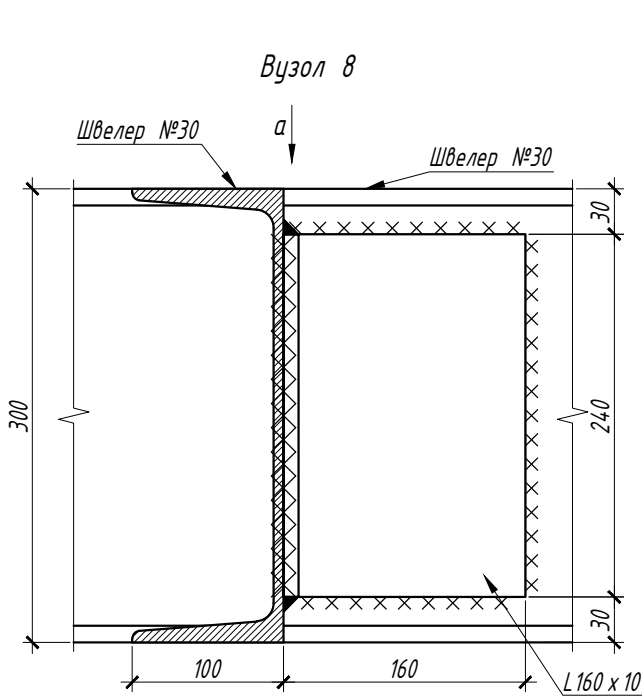
Взам. інв. №

Підп. і дата

Інв. № подл.

Специфікація на влаштування навісу					
Марка поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од., кг	Примітки
		Ферма Ф -1.1	2		
		Складальні одиниці:			
	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		
		Складальні одиниці:			
	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		
		Складальні одиниці:			
	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
		Складальні одиниці:			
	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 м ²	96.61		
		Шпилька М 20	64		
Всього :					8339.38
кількість вказана без врахування розкрою					

Вузол 8; Специфікація на влаштування навісу



Примітки :

- Зварні шви, крім обумовлених, прийняти катетом 5 мм. але не більше ніж 1.2t, де t - найменша товщина зварних 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 ґрунтовки 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".
- Роботи виконувати з дотриманням вимог ДБН А.3.2-2-2009 "Охорона праці і промислова безпека в будівництві".
- Читати разом із перекладом № 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27