

Загальні вказівки

1. Креслення металоконструкцій розроблені на стадії КМ та являються вихідним матеріалом для розробки стадії КМД
2. З'єднання елементів прийняті зварними по ГОСТ 5264-80. Матеріали для зварювання відповідно маркам сталі прийняті по ДБВ.2.6-198:201.
3. Зварювальні шви прийняті з врахуванням вимог ДБН В.2.6-198:2014.
4. Виготовлення та монтаж металоконструкцій виконувати згідно вимог ВБН В.2.2-58.2-94.
5. Для виконання необхідних розрахунків використані нормативні документи:
 - ДБВ.2.6-198:201 "металеві елементи";
 - ДСТУ Б В.2.6-193:2013 "захист металевих конструкцій корозій";
6. Захист металевих конструкцій від корозій.
 - 1) Підготовка поверхонь металевих конструкцій перед фарбуванням повинна здійснюватися у відповідності з вимогами ДСТУ ISO 12944-4:2015 "Захист від корозії сталевих конструкцій захисними лакофарбовими системами".
 - 2) Фарбування металоконструкцій виконувати згідно ДСТУ-Н Б В.2.6-186:2013 "Руководство по защите строительных конструкций зданий и сооружений от коррозии".
7. Всі будівельно-монтажні роботи виконувати за робочими кресленнями даного проекту згідно вимог ВБН В.2.2-58.2-94.

Робочі креслення розроблені відповідно до чинних норм, правил і стандартів.

Забезпечення надійності та безпеки.

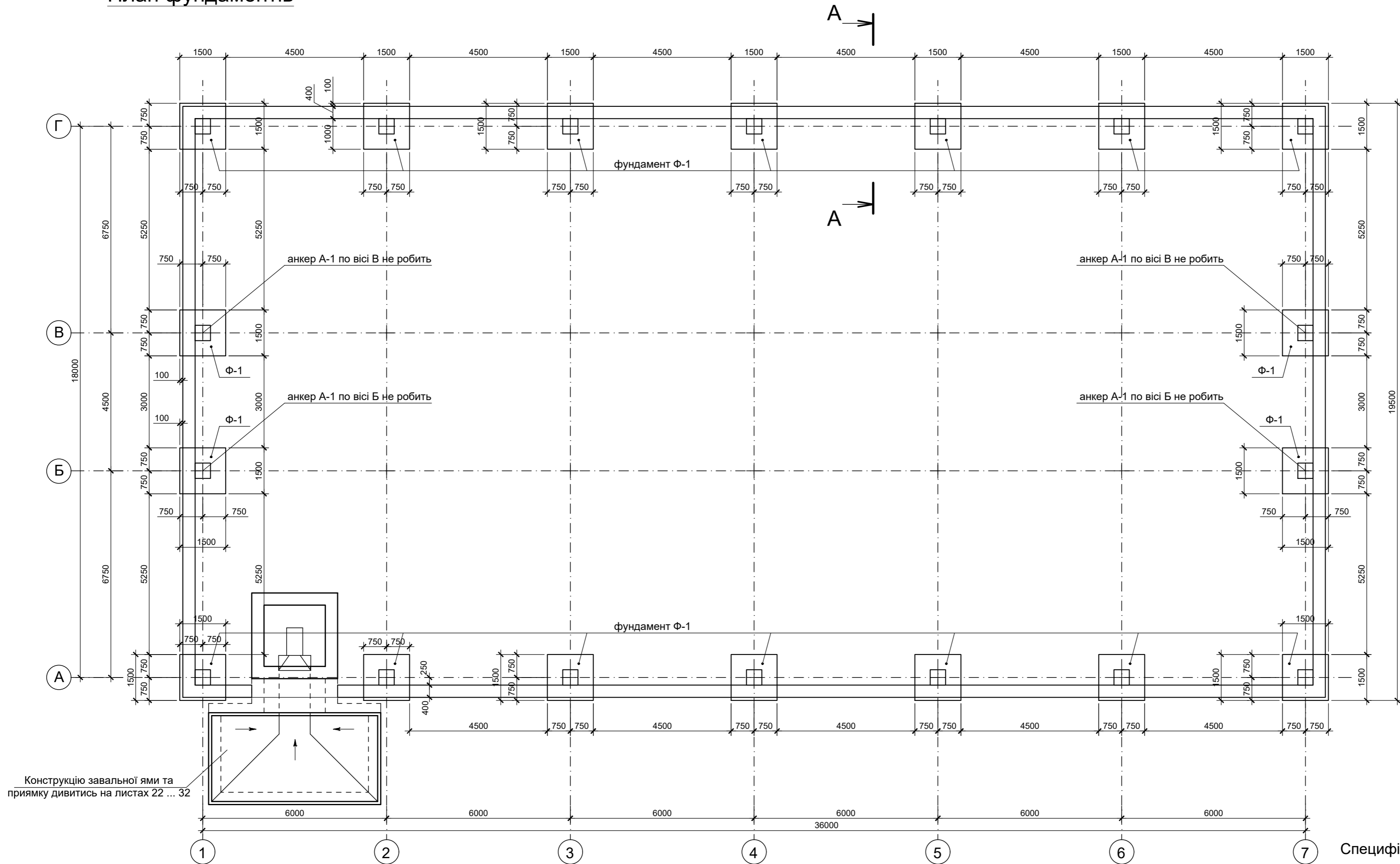
При виконанні проекту дотримані вимоги надійності та конструктивної безпеки будівель споруд будівельних конструкцій та основ, правил техніки безпеки Держнаглядохоронпраці та загальних нормативних документів, що діють на території України:

- ДБН А.2.2-3:2014 "Склад та зміст проектної документації для будівництва"
- ДБН В.1.2-14-2009 "Загальні принципи забезпечення надійності та конструктивної безпеки будівель, споруд, будівельних конструкцій та основ"
- НПАОП 45.2-7.01-97 "Про забезпечення надійності й безпечної експлуатації будівель, споруд та інженерних мереж"
- ДСТУ-Н Б В.1.2-16:2013 "Визначення класу наслідків (відповідальності) об'єктів будівництва"
- ДБН В.2.1-10-2009 "Основи та фундаменти споруд. Основні положення проектування"

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

						16/04-25/1-01-КБ		
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.		
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата			
ГАП		Пашуба О. В.						стадія
								лист
								листів
Н. контр.		Пашуба О. В.						РП
								2
Розробив		Пашуба О. В.						Загальні дані
								ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089

План фундаментів



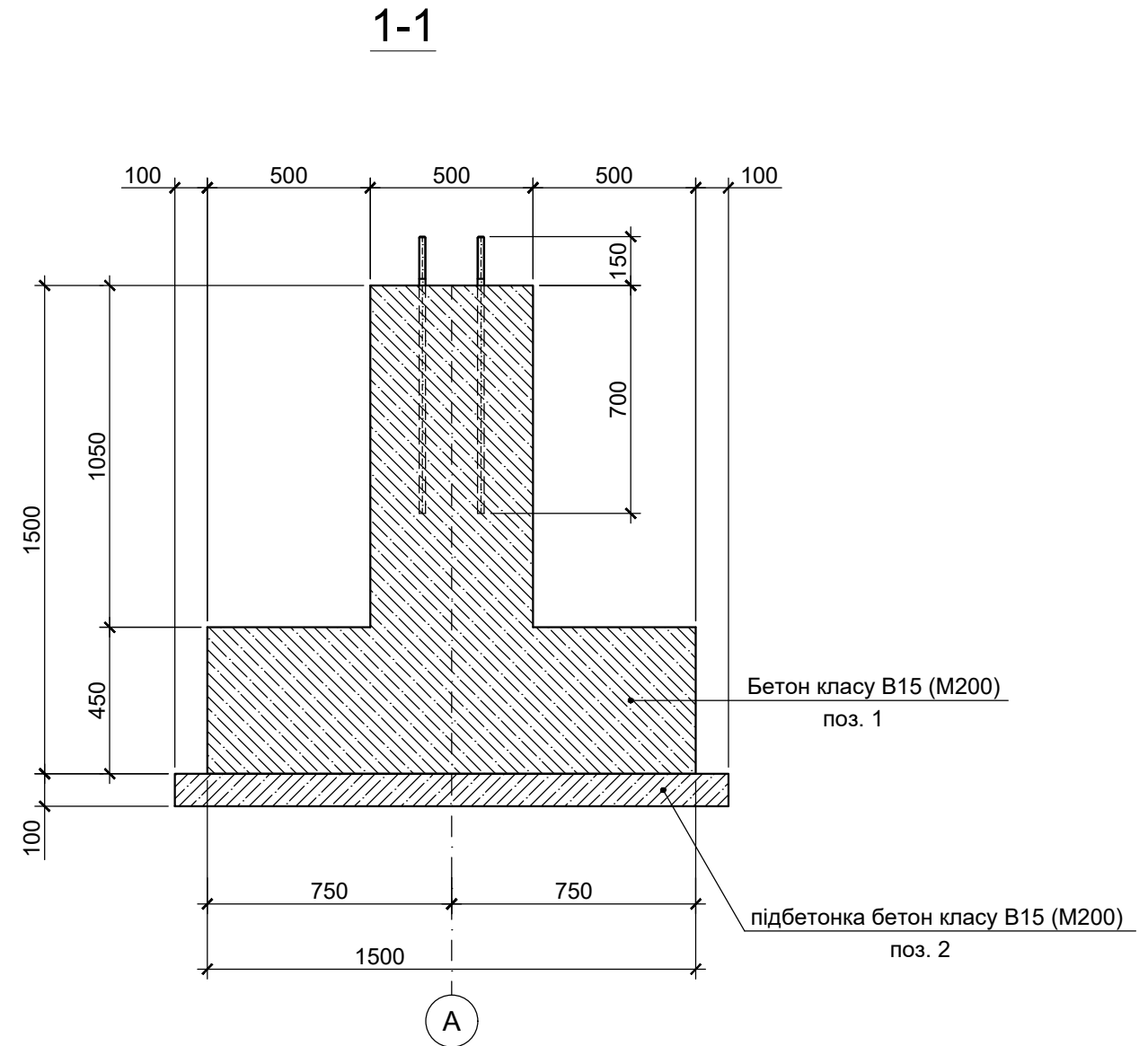
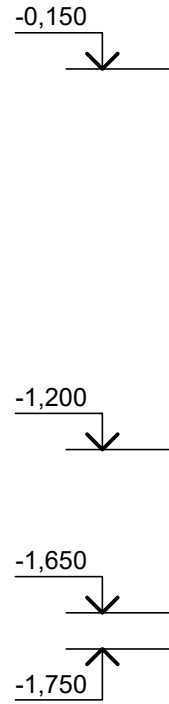
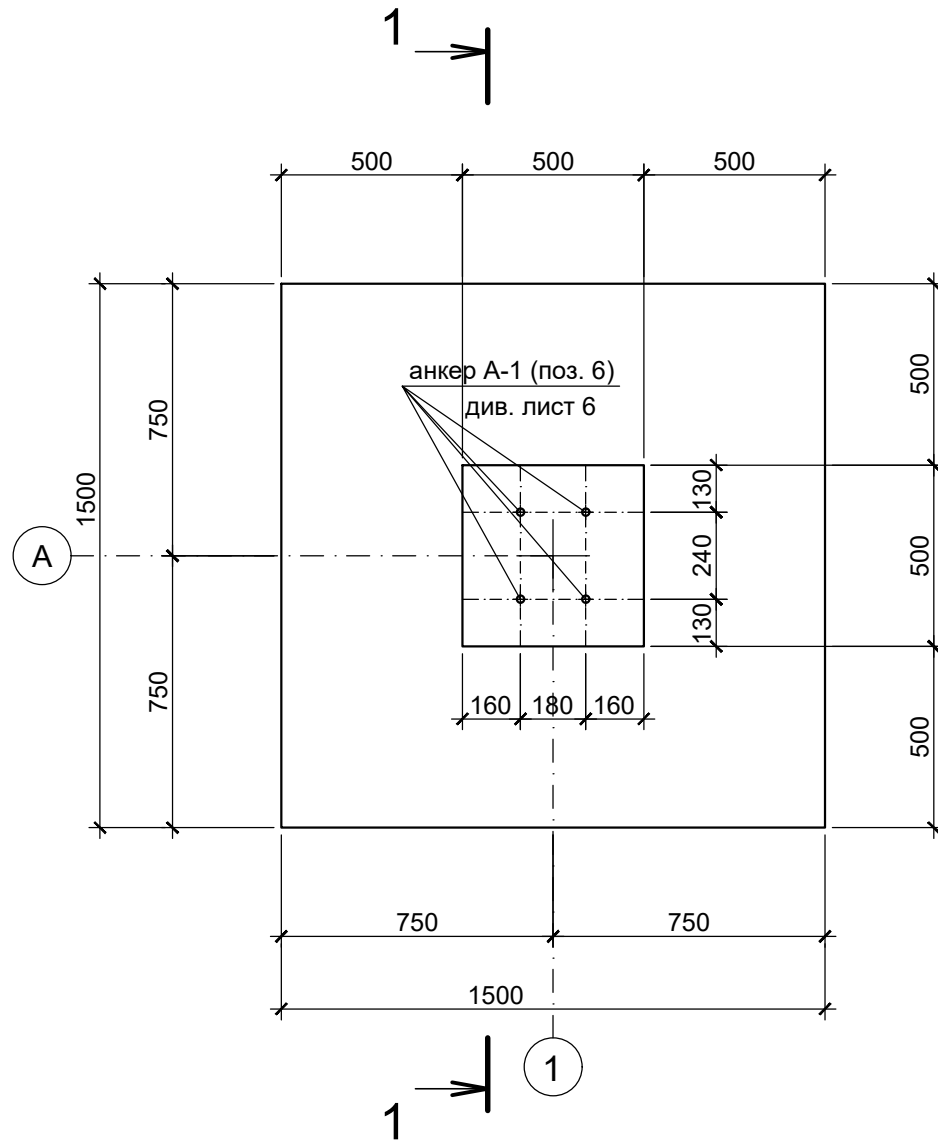
Специфікація фундаментів

Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
Ф-1		фундамент Ф-1	18		

16/04-25/1-01-КБ					
Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.					
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата
ГАП		Пашуба О. В.			
Н. контр.		Пашуба О. В.			
Розробив		Пашуба О. В.			
				стадія	лист
				РП	3
План фундаментів				ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089	

Інв. № ор. Підпис і дата Зам. інв. №

Фундамент Ф-1 (опалубочне креслення)



Специфікація елементів фундаменту Ф-1

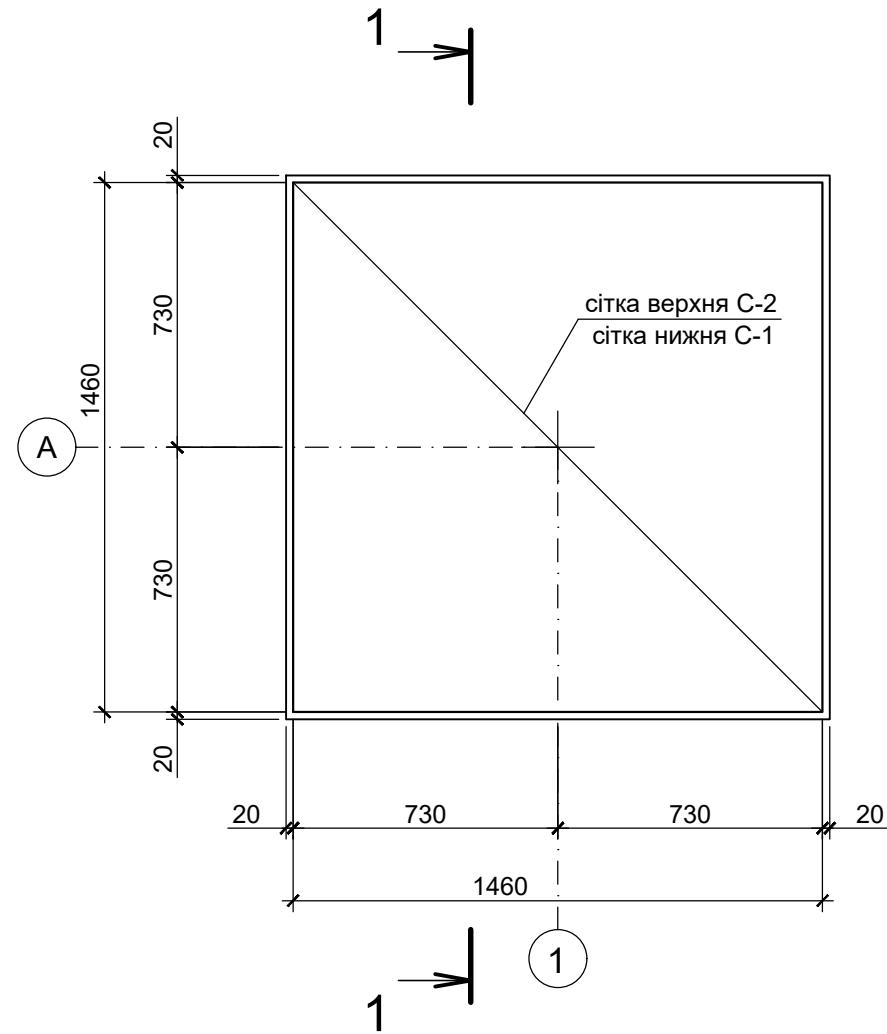
Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
<u>Матеріали</u>					
1		бетон кл. С12/15 (кл.В15 / М200)		1,275 м³	
2	підбетонка	бетон кл. С12/15 (кл.В15 / М200)		0,29 м³	

1. Матеріал монолітного фундаменту - бетон класу С12/15 (кл.В15 / М200). Бетонні роботи виконувати згідно ДБН В.2.6-98:2009 Бетонні та залізобетонні конструкції.
2. З'єднання арматурних стержнів виконати в'язальною проволкою 0,9 мм.
3. Захисний шар бетону - 80мм.
4. Привязку анкерів (поз. 6) взяти на листах АБ-16,17 відносно отворів на опорній пластині.

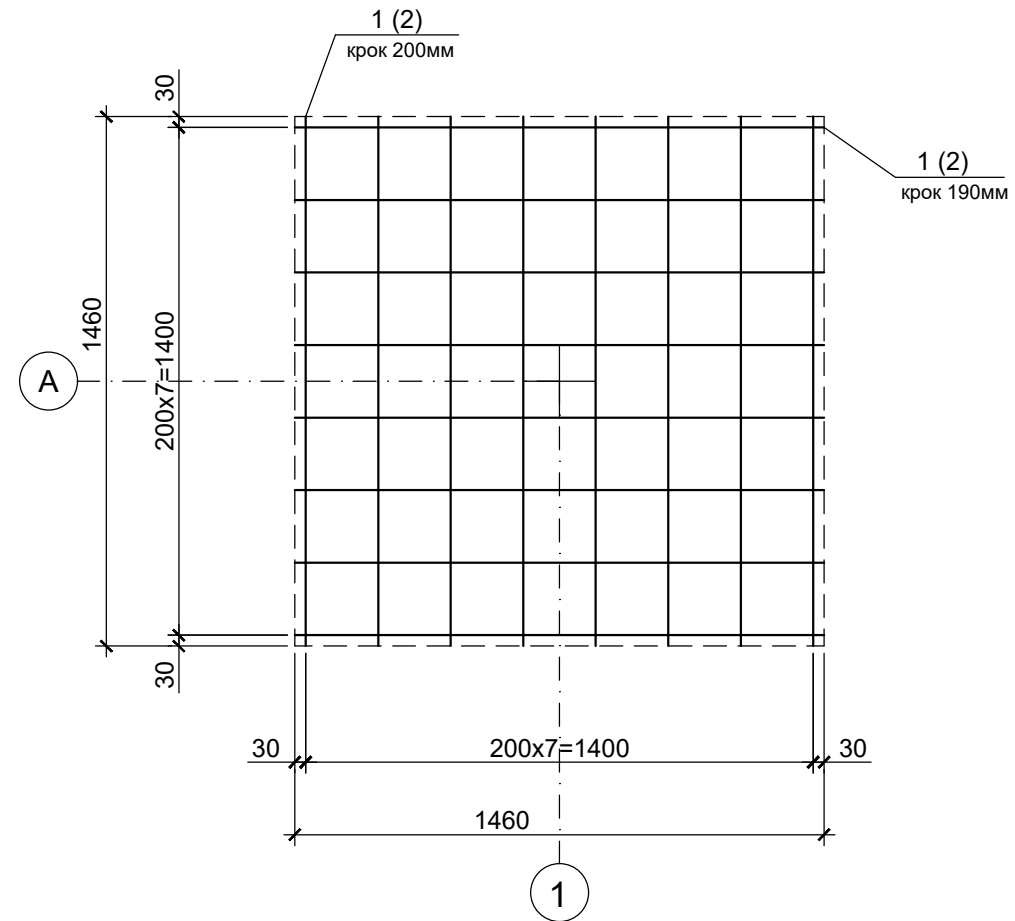
Зам. інв. №
Підпис і дата
Інв. № ор.

16/04-25/1-01-КБ					
Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.					
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата
ГАП		Пашуба О. В.			
Н. контр.		Пашуба О. В.			
Розробив		Пашуба О. В.			
Фундамент Ф-1 (опалубочне креслення)				стадія	лист
				РП	4
				ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089	

Схема армування подушки фундамента Ф-1



Сітка С-1 (С-2)



Специфікація елементів фундамента Ф-1

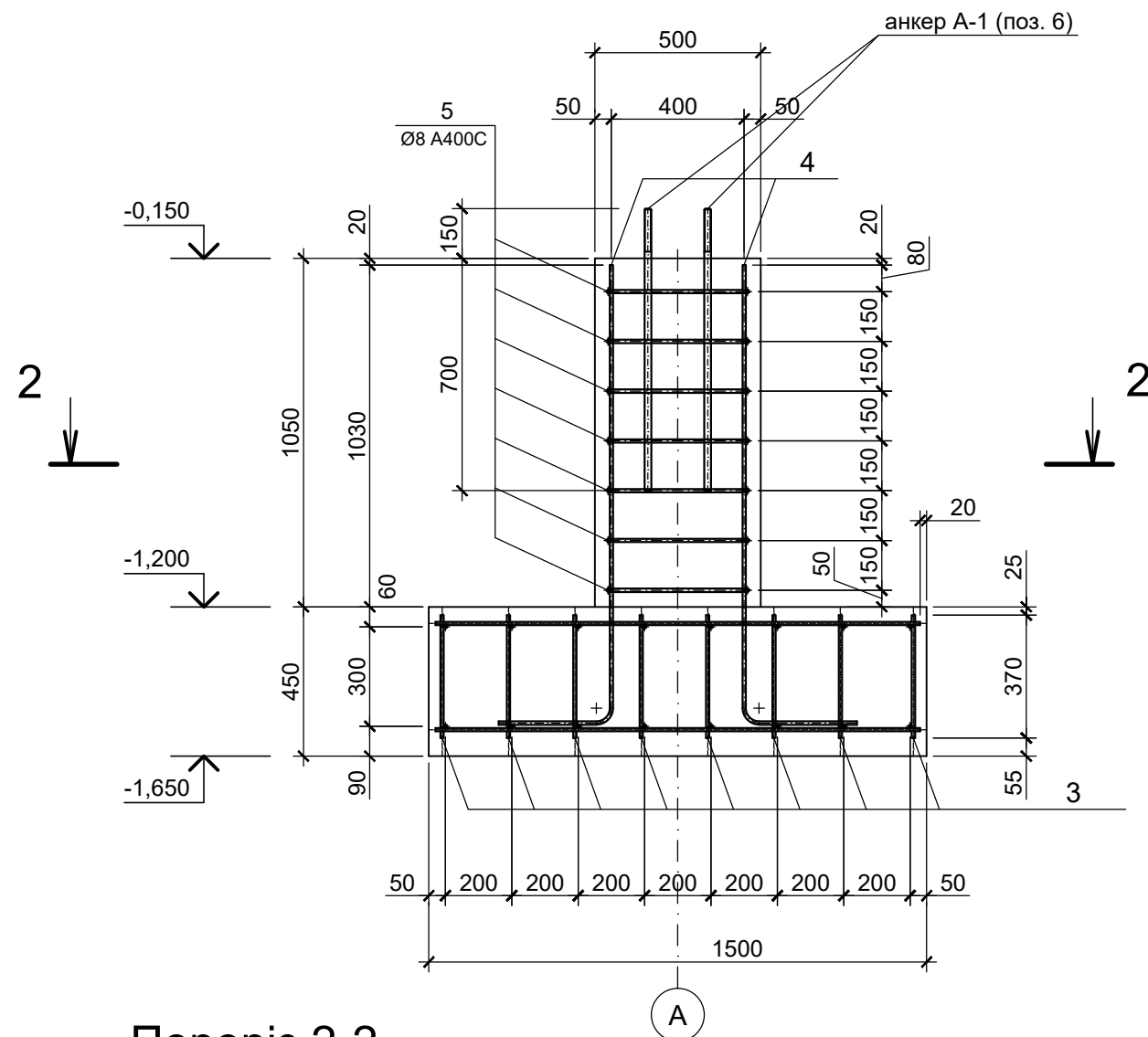
Зам. інв. №	Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
	С-1		сітка нижня С-1	1	20,8	
	С-2		сітка нижня С-2	1	20,8	

						16/04-25/1-01-КБ			
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.			
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата				
ГАП		Пашуба О. В.				стадія		лист	листів
Н. контр.		Пашуба О. В.				РП		5	
Розробив		Пашуба О. В.				Схема армування подушки фундамента Ф-1. Сітка С-1 (С-2)		ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089	

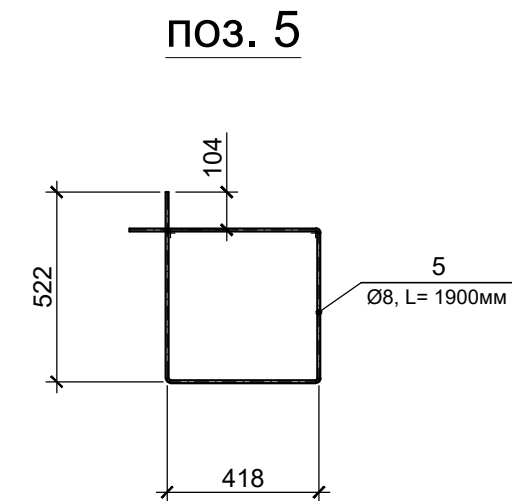
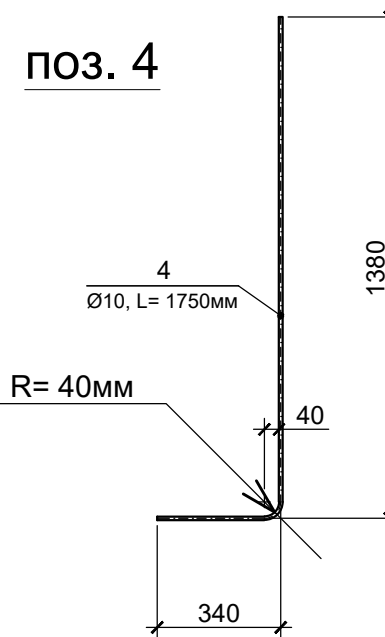
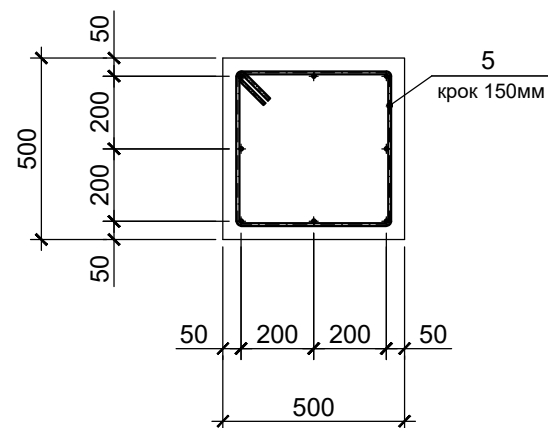
Специфікація елементів фундаменту Ф-1

Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
<u>Сітка С-1</u>					
1	ДСТУ 3760:2019	Ø12 А400С L=1460мм	16	1,30	
<u>Сітка С-2</u>					
2	ДСТУ 3760:2019	Ø12 А400С L=1460мм	16	1,30	
3	ДСТУ 3760:2019	Ø12 А400С L= 370мм	64	0,33	21,12 кг
4	ДСТУ 3760:2019	Ø10 А400С L= 1750мм	8	1,08	8,64 кг
5	ДСТУ 3760:2019	Ø8 А400С L= 1900мм	7	0,75	5,25 кг
<u>анкер А-1</u>					
6	анкер	Ø20 L= 850мм	6	2,10	

Переріз 1-1



Переріз 2-2



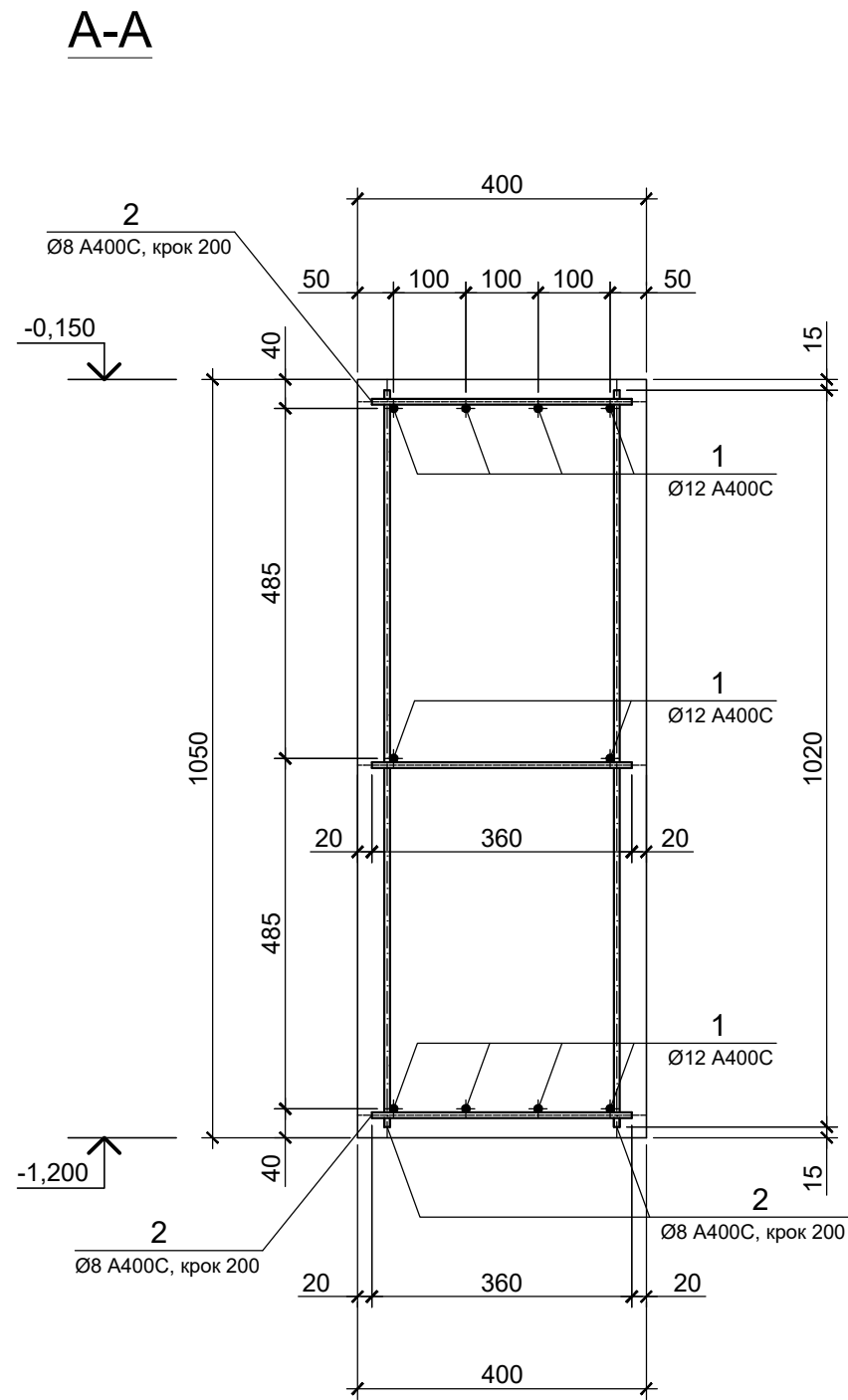
Інв. № ор.	Підпис і дата	Зам. інв. №
------------	---------------	-------------

1. Привязку анкерів (поз. 6) взяти на листах АБ-16,17 відносно отворів на опорній пластині.

16/04-25/1-01-КБ					
Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.					
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата
ГАП		Пашуба О. В.			
Н. контр.		Пашуба О. В.			
Розробив		Пашуба О. В.			
Перерізи 1-1, 2-2 (Фундамент Ф-1)				стадія	лист
				РП	6
				ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089	

Специфікація елементів

Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
1	ДСТУ 3760:2019	Ø12 A400C L= 1200 м.п.	---	1065,6	
2	ДСТУ 3760:2019	Ø8 A400C L= 1800 м.п.	---	711	
Матеріали					
3	фундаментна стрічка	Бетон кл. С12/15 (кл.В15 / М200)			46,9 м³

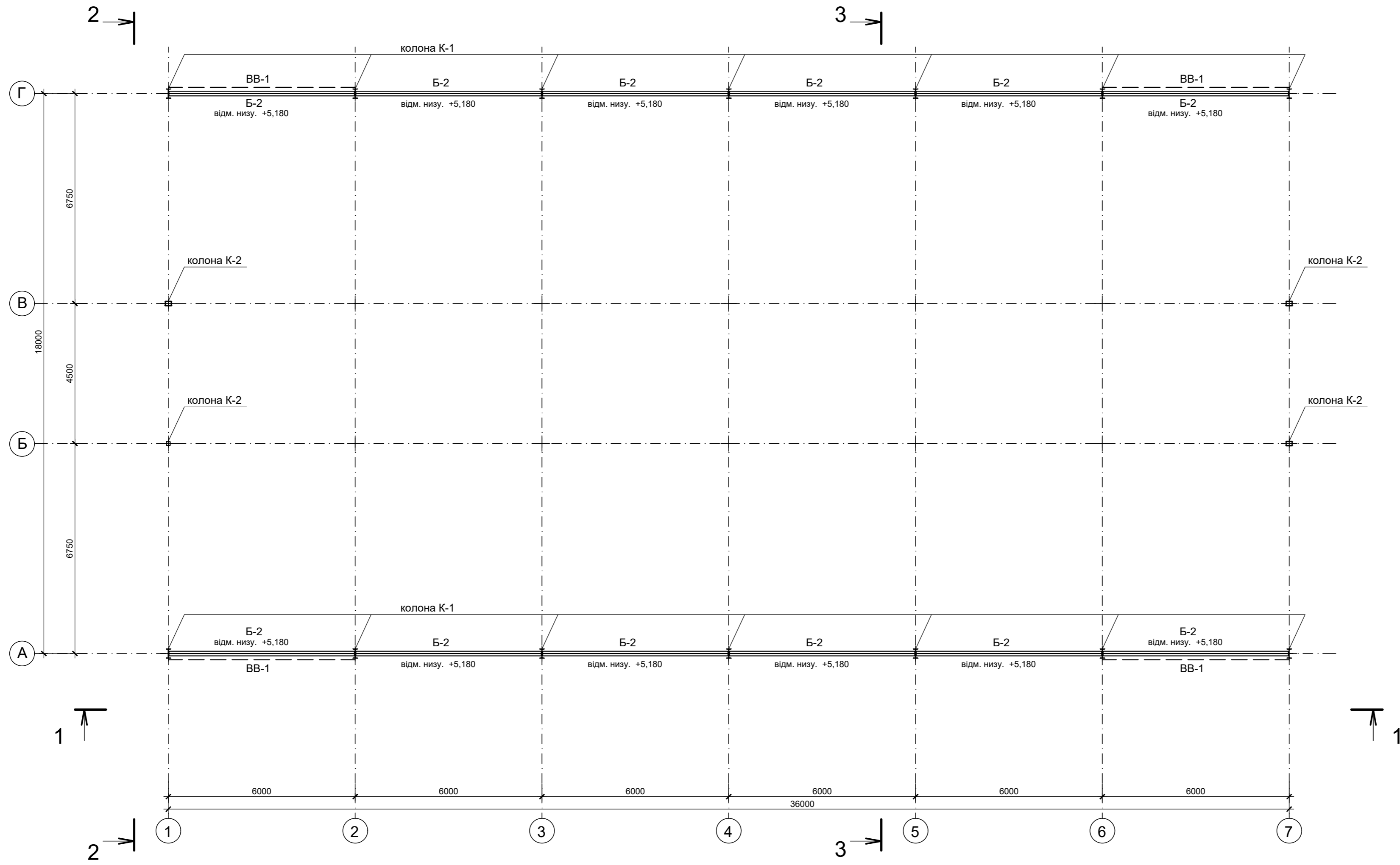


1. Матеріал монолітного фундаменту - бетон класу С12/15 (кл.В15 / М200). Бетонні роботи виконувати згідно ДБН В.2.6-98:2009 Бетонні та залізобетонні конструкції.
2. З'єднання арматурних стержнів виконати в'язальною проволкою 0,9 мм.
3. Захисний шар бетону - 80мм.

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

16/04-25/1-01-КБ					
Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.					
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата
ГАП		Пашуба О. В.			
Н. контр.		Пашуба О. В.			
Розробив		Пашуба О. В.			
Переріз А-А (фундамент)				стадія	лист
				РП	7
				ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089	

План колон та вертикальних вязей на відм. 0,000



Специфікація металевого каркасу (початок)

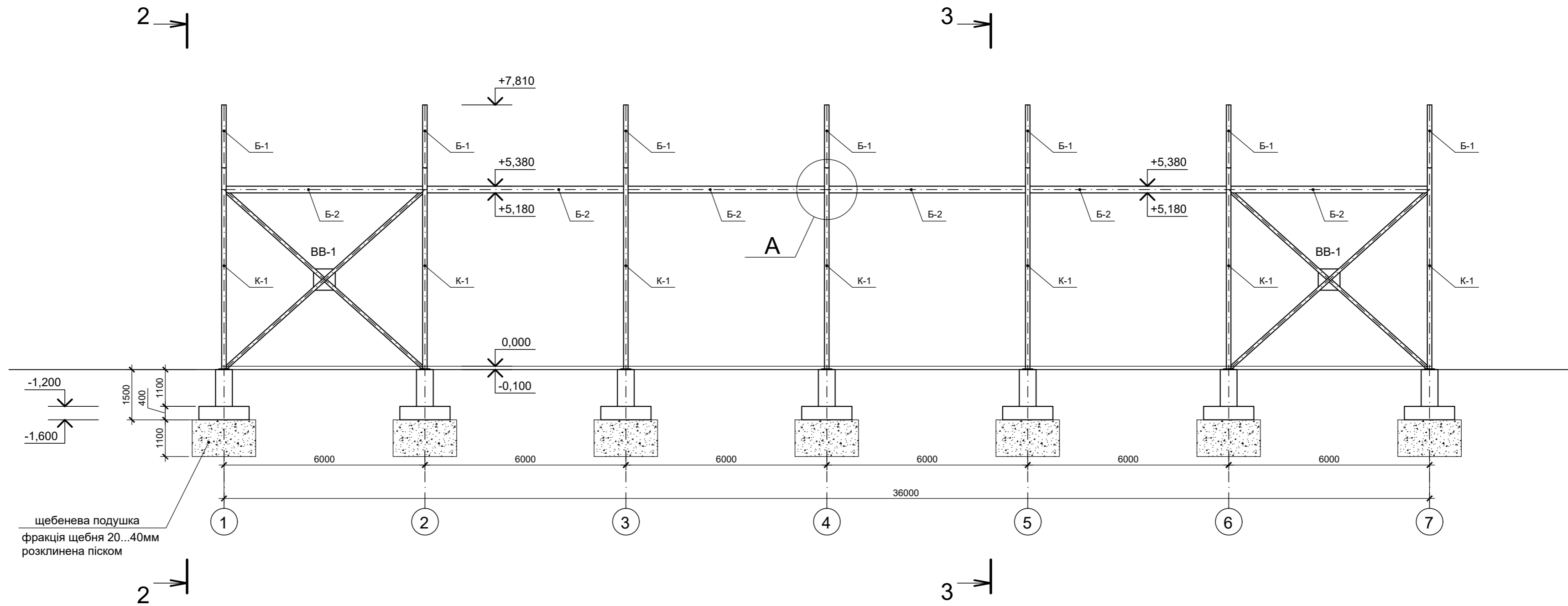
Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
К-1		колона металева К-1	14		
К-2		колона металева К-2	4		
ВВ-1		вертикальна в'язь ВВ-1	4		
Б-1		металева балка Б-1	12		

1. Матеріал металевих елементів метал С245.
2. Після зварювальних робіт металеві вироби пофарбувати емалю ПФ-133, по ґрунту ГФ-021.
3. Висота катета всіх зварних швів -5мм, крім вказаних.

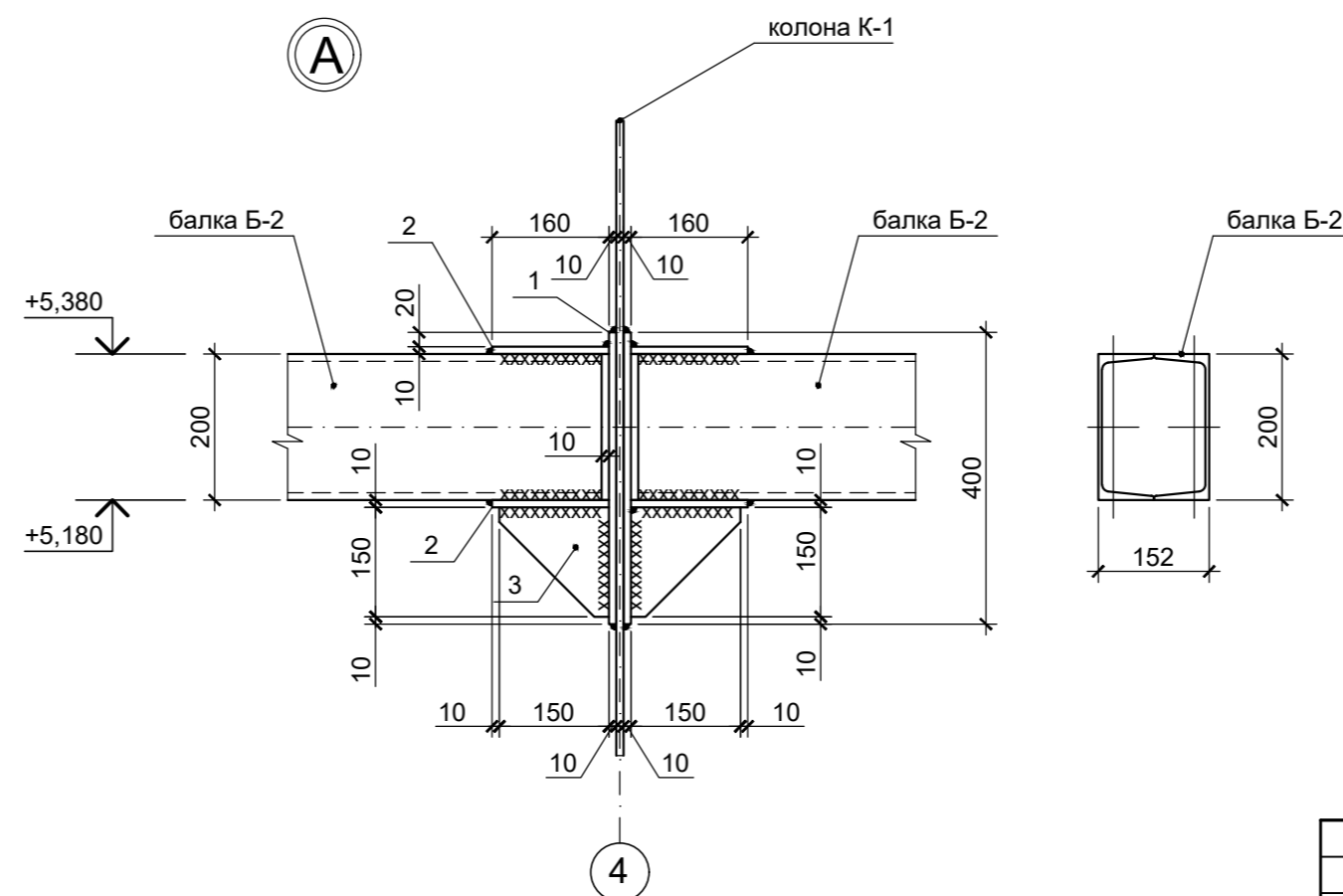
16/04-25/1-01-КБ						
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата	
ГАП	Пашуба О. В.					стадія
Н. контр.	Пашуба О. В.					лист
Розробив	Пашуба О. В.					листів
План колон та вертикальних вязей відм. 0,000						РП
						8
						ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089

Зам. інв. №
Підпис і дата
Інв. № ор.

Розріз 1-1



щебеневая подушка
фракція щебня 20...40мм
розклинена піском



1. Матеріал металевих елементів метал С245.
2. Після зварювальних робіт металеві вироби пофарбувати емаллю ПФ-133, по ґрунту ГФ-021.
3. Висота катета всіх зварних швів -5мм, крім вказаних.

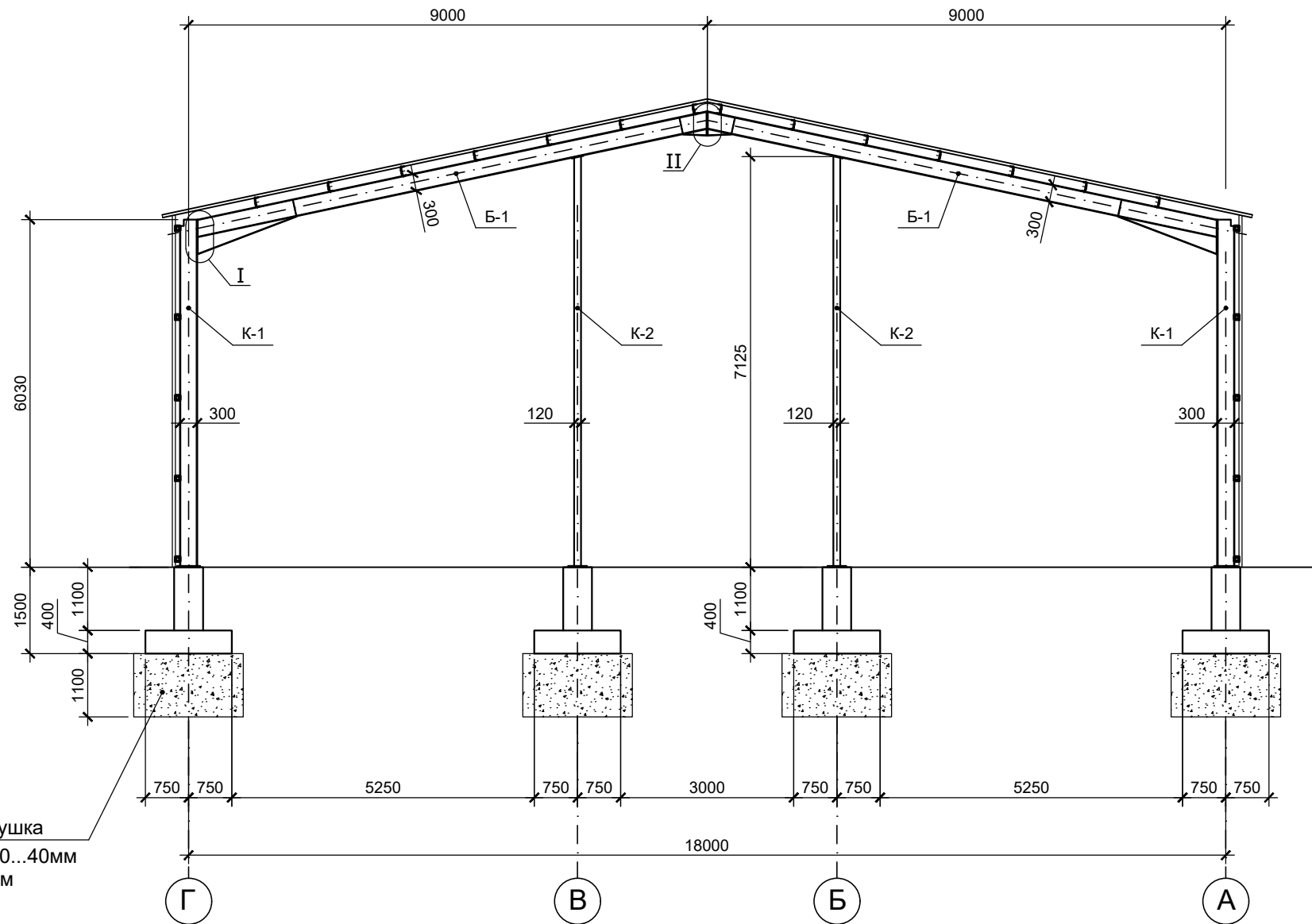
Специфікація елементів на один вузол А (12 шт.)

Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
1	ДСТУ 8540:2015	лист 200x10 L= 400мм	2	6,28	С245
2	ДСТУ 8540:2015	лист 160x10 L=300мм	4	3,77	С245
3	ДСТУ 8540:2015	лист 150x10 L=150мм	4	1,77	С245

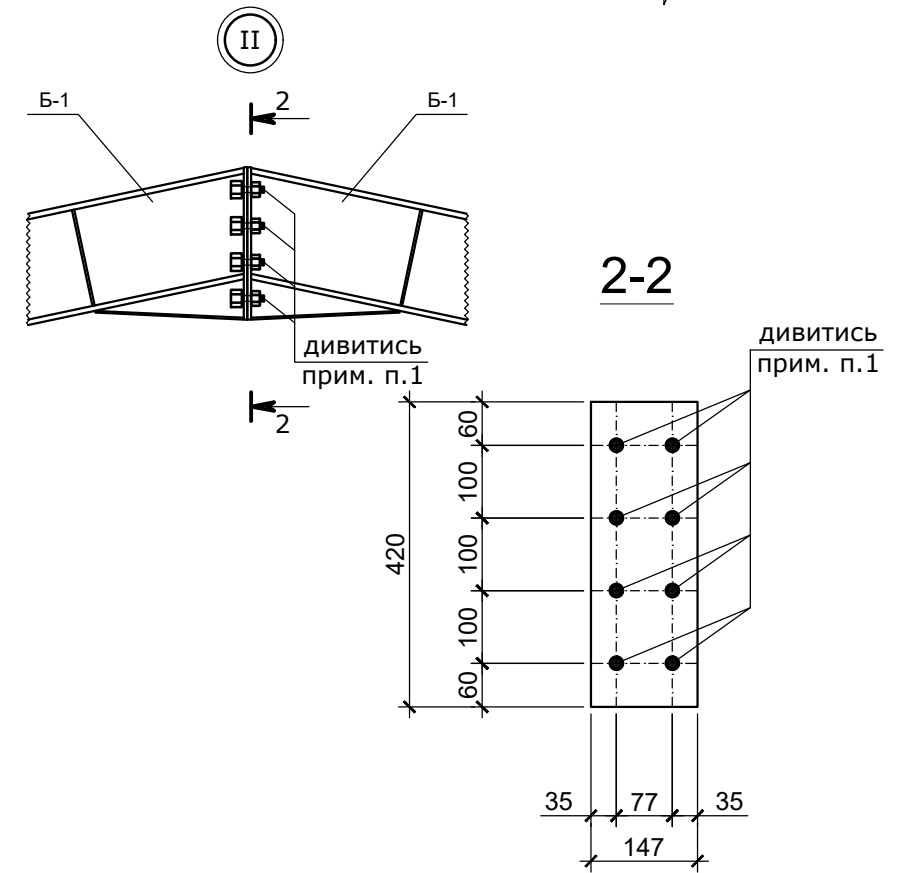
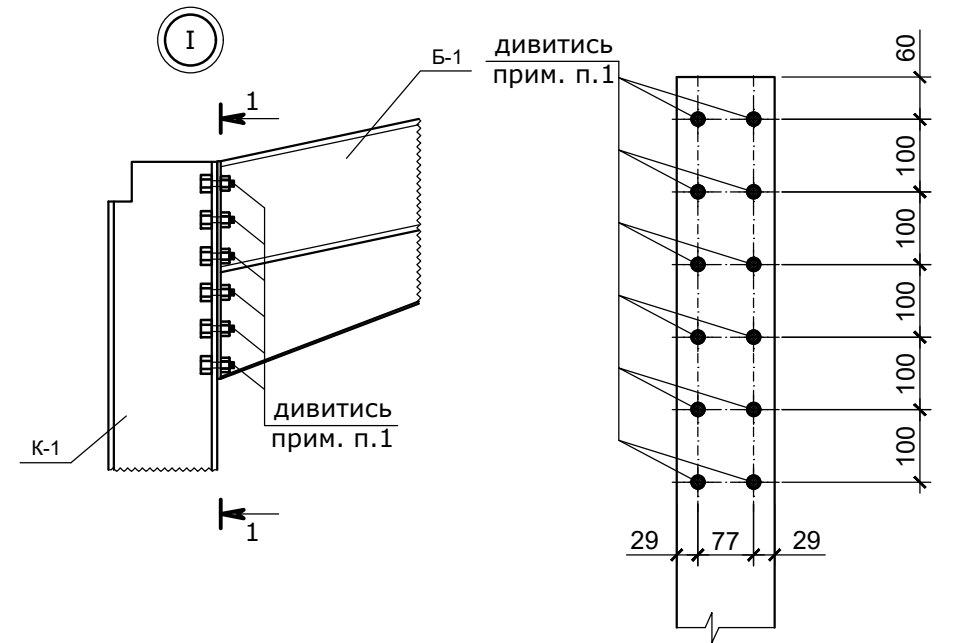
16/04-25/1-01-КБ						
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата	
Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.						стадія
ГАП	Пашуба О. В.					лист
Н. контр.	Пашуба О. В.					9
Розробив	Пашуба О. В.					листів
Переріз 1-1						ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089

Зам. інв. №
Підпис і дата
Інв. № ор.

Розріз 2-2



щебенева подушка
фракція щебня 20...40мм
розклинена піском

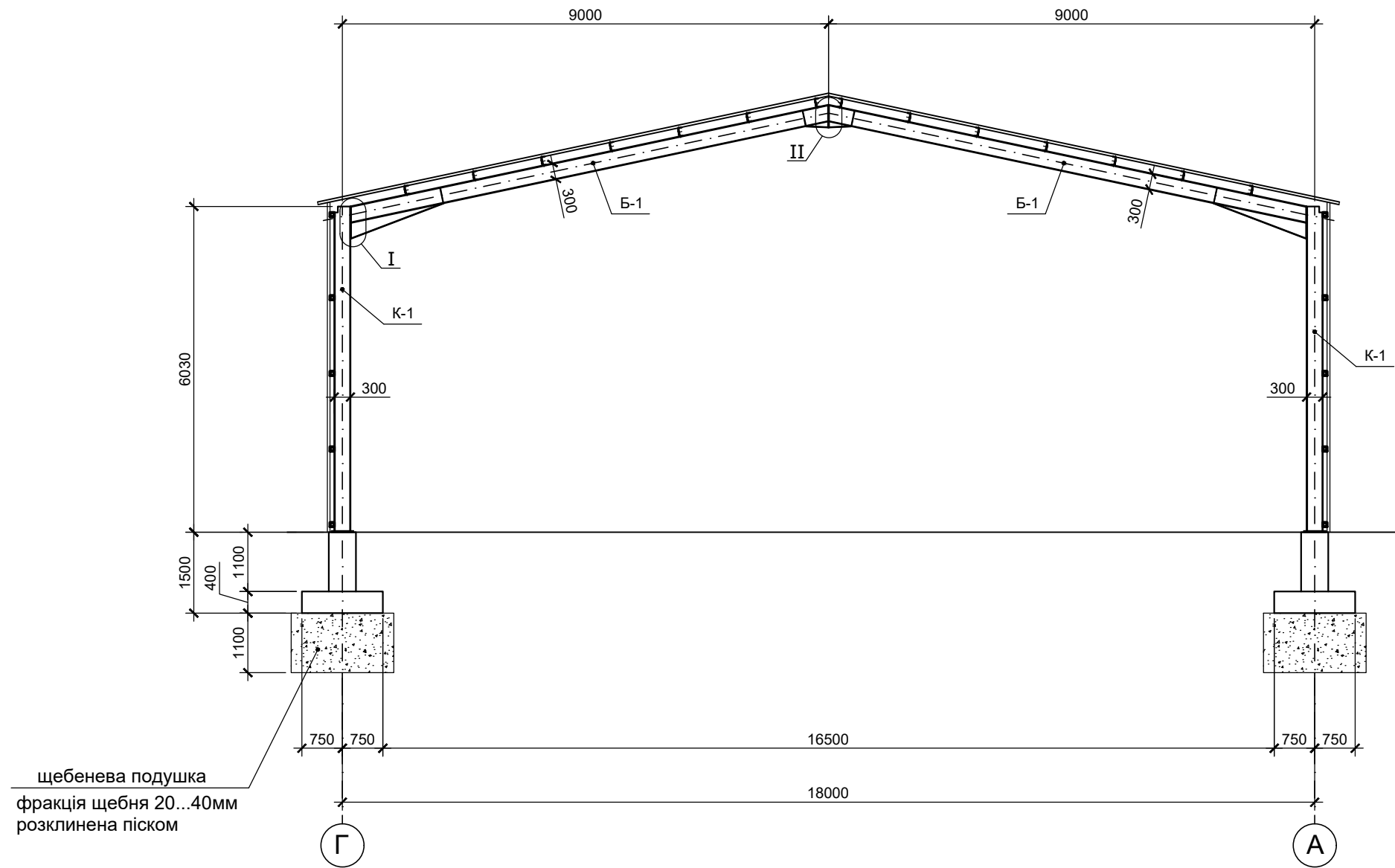


- З'єднання балок покриття між собою та балок покриття з рядовою основною колоною виконувати за допомогою болтового з'єднання.
- В якості болтів використовувати болти з шестигранною головкою по ДСТУ EN ISO 4014:2022 Ø16 мм, L=100. Клас виробу - А.

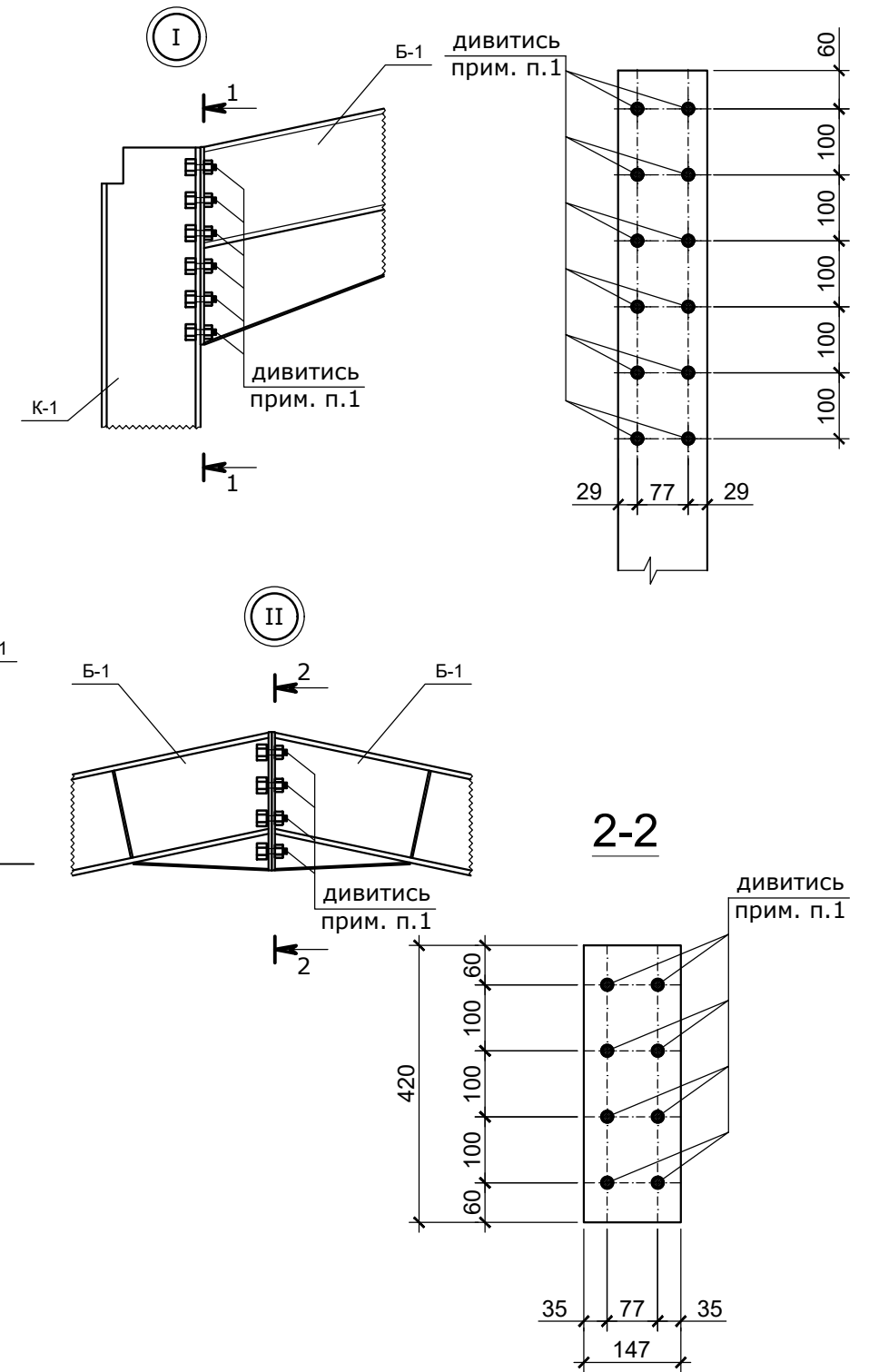
						16/04-25/1-01-КБ		
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.		
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата			
ГАП		Пашуба О. В.						стадія
Н. контр.		Пашуба О. В.						лист
Розробив		Пашуба О. В.						листів
						Розріз 2-2		РП 10
						ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089		

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

Розріз 3-3



щебенева подушка
фракція щєбня 20...40мм
розклинена піском

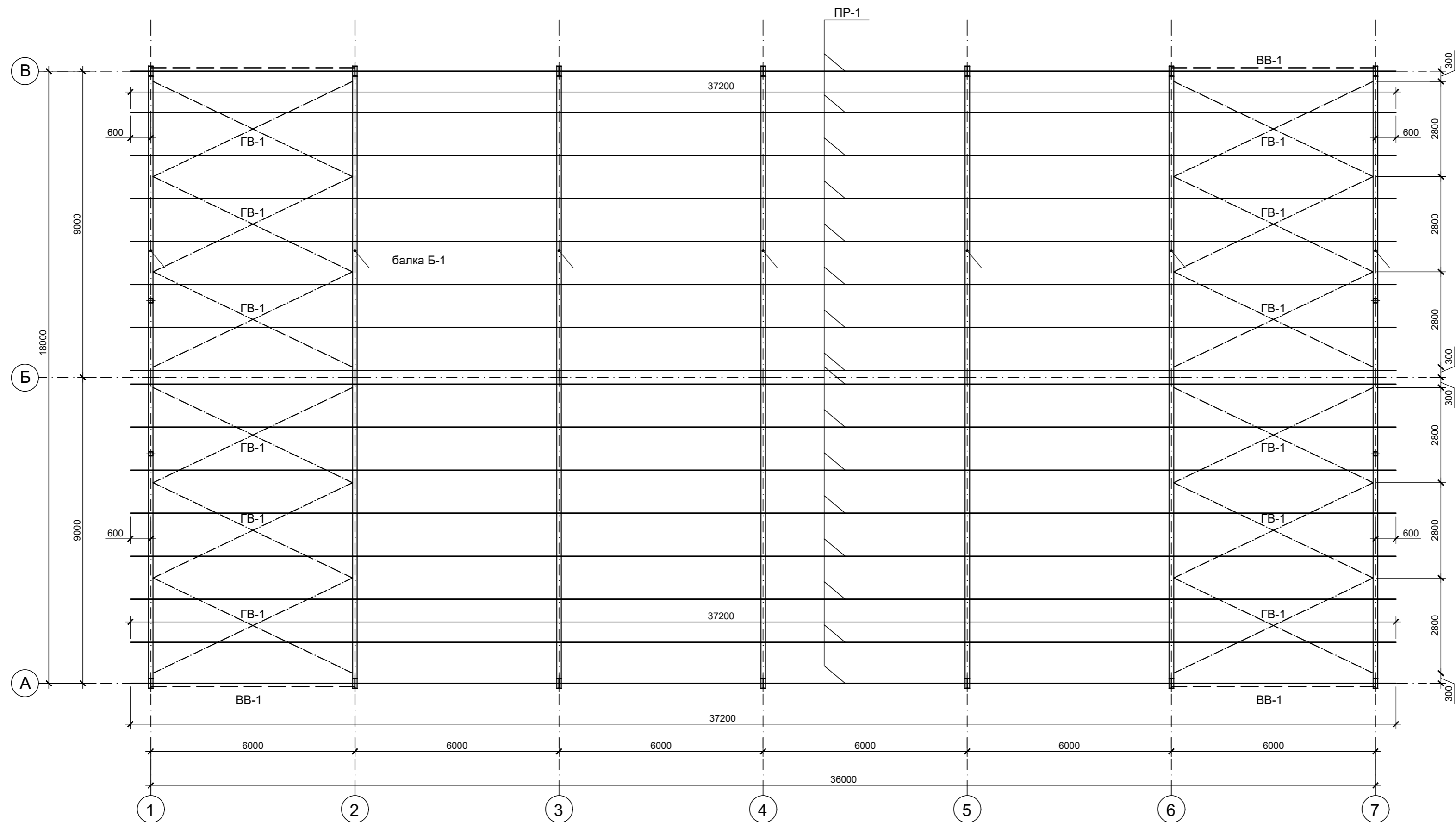


- З'єднання балок покриття між собою та балок покриття з рядовою основною колоною виконувати за допомогою болтового з'єднання.
- В якості болтів використовувати болти з шестигранною головкою по ДСТУ EN ISO 4014:2022 Ø16 мм, L=100. Клас виробу - А.

						16/04-25/1-01-КБ		
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.		
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата			
ГАП		Пашуба О. В.						стадія РП
Н. контр.		Пашуба О. В.						лист 11
Розробив		Пашуба О. В.				Розріз 3-3		листів ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089

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

План балок, прогонів та в'язей по балкам



Специфікація металевого каркасу (продовження)

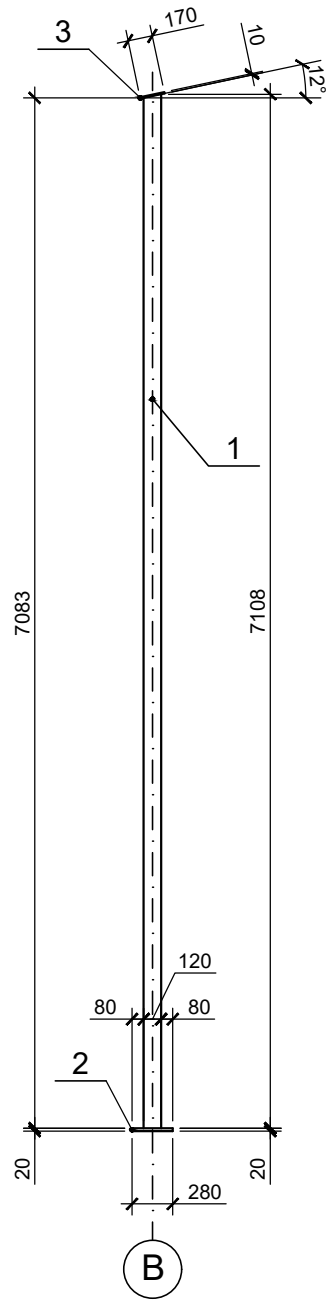
Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
ПР-1		прогон ПР-1	16	8451,8	
ПР-1		прогони ПР-1			
1	ДСТУ 3436-96	швелер №16 L= 37,2 м.п.	1	528,24	
ГВ-1		горизонтальна вязь ГВ-1	12		

1. Матеріал металевих елементів метал С245.
2. Після зварювальних робіт металеві вироби пофарбувати емалю ПФ-133, по ґрунту ГФ-021.
3. Висота катета всіх зварних швів -5мм, крім вказаних.

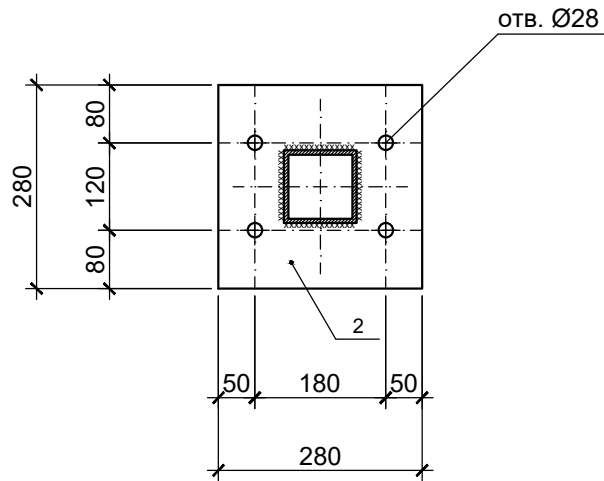
16/04-25/1-01-КБ					
Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.					
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата
ГАП	Пашуба О. В.				
Н. контр.	Пашуба О. В.				
Розробив	Пашуба О. В.				
				стадія	лист
				РП	12
				ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089	

Зам. інв. №
Підпис і дата
Інв. № ор.

Колона К-2



1-1



Специфікація елементів колон К-2

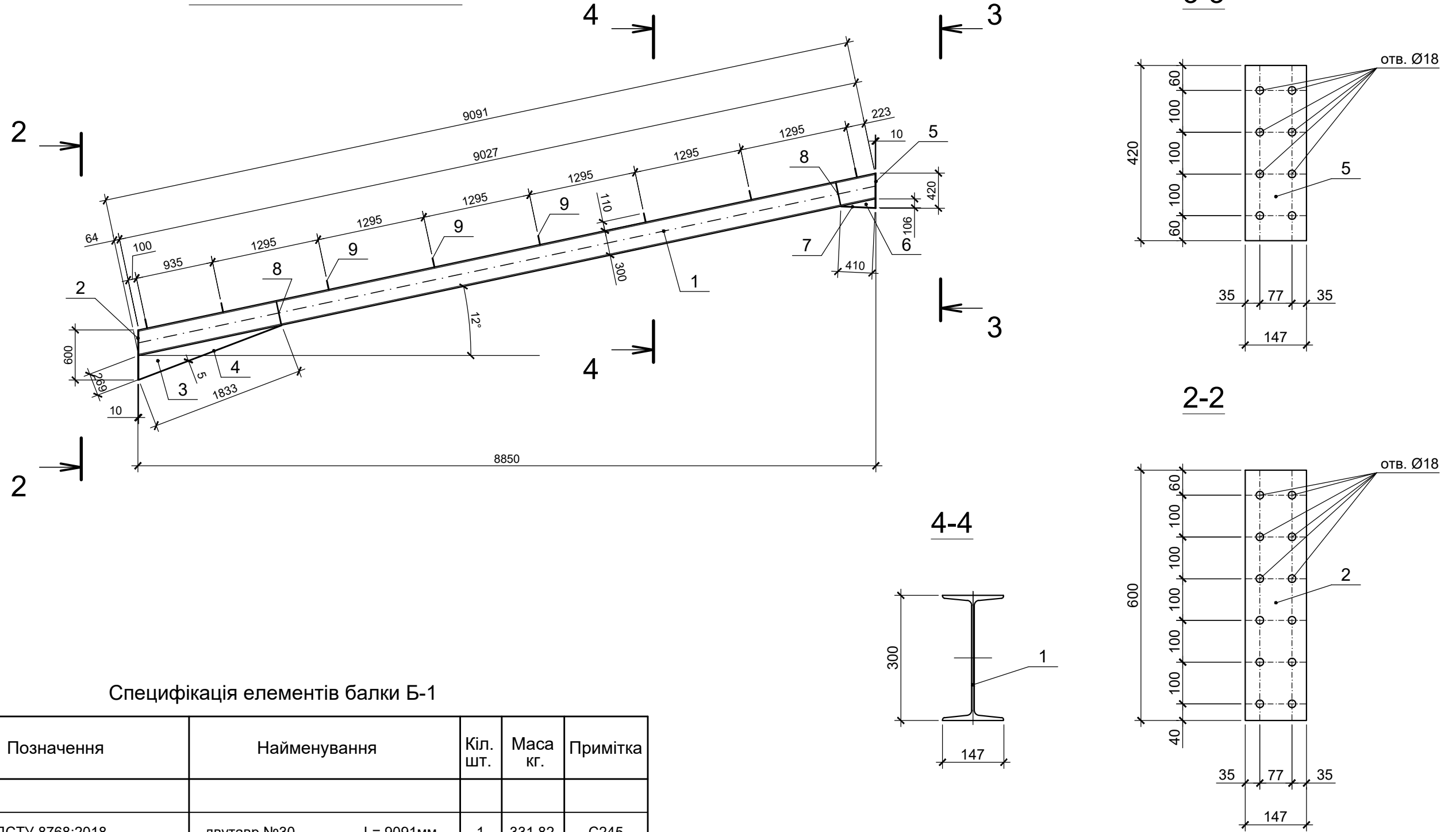
Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
		колона К-2			
1		труба 100x100x6 L= 7110мм	1	122,5	С245
2		лист 280x20 L= 280мм	1	12,30	С245
3		лист 170x10 L= 170мм	1	2,26	С245

1. Матеріал металевих елементів метал С245.
2. Після зварювальних робіт металеві вироби пофарбувати емалю ПФ-133, по ґрунту ГФ-021.
3. Висота катета всіх зварних швів -5мм, крім вказаних.
4. Колону К-2 встановити на хіманкерах Ø20мм.

Інв. № ор.	Зам. інв. №
Підпис і дата	

						16/04-25/1-01-КБ		
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.		
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата			
ГАП		Пашуба О. В.						
Н. контр.		Пашуба О. В.						
Розробив		Пашуба О. В.						
						Колона К-2		
						стадія	лист	листів
						РП	14	
						ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089		

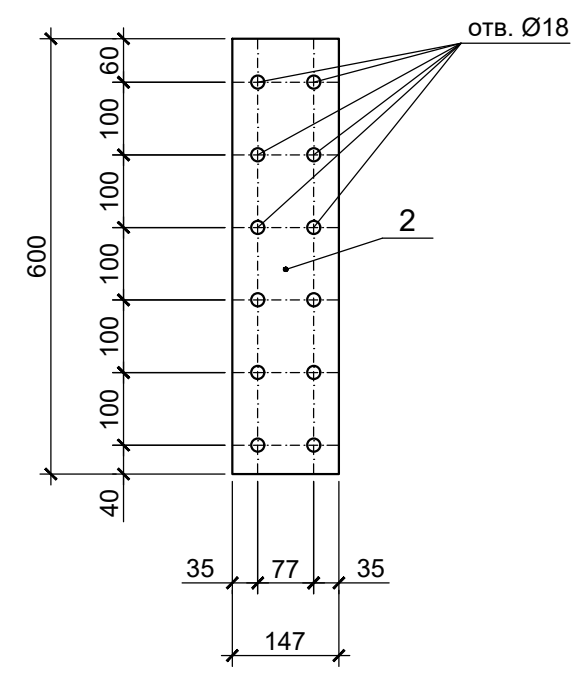
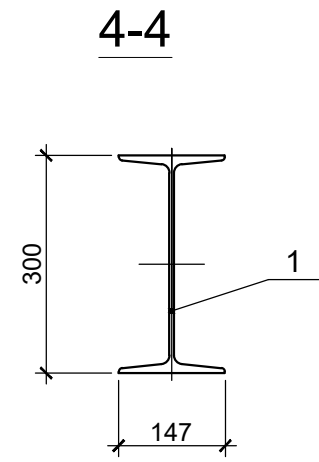
Балка металева Б-1



Специфікація елементів балки Б-1

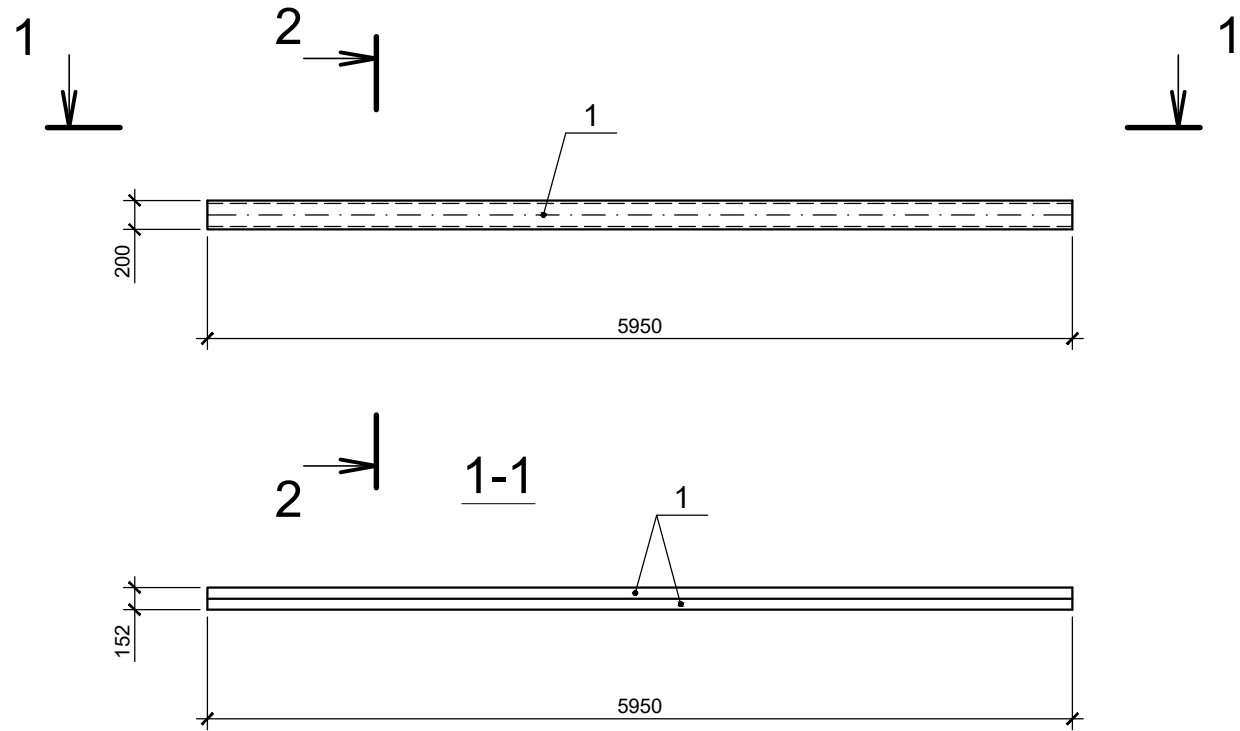
Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
1	ДСТУ 8768:2018	двутавр №30 L= 9091мм	1	331,82	C245
2	ДСТУ 8540:2015	лист 147x10 L= 600 мм	1	6,92	C245
3	ДСТУ 8540:2015	лист 270x5 L= 1835 мм	1	19,45	C245
4	ДСТУ 8540:2015	лист 147x5 L= 1835 мм	1	10,58	C245
5	ДСТУ 8540:2015	лист 147x10 L= 400 мм	1	4,61	C245
6	ДСТУ 8540:2015	лист 106x5 L= 410 мм	1	1,70	C245
7	ДСТУ 8540:2015	лист 147x5 L= 410 мм	1	2,36	C245
8	ДСТУ 8540:2015	лист 74x5 L= 300 мм	4	0,87	C245
9	ДСТУ 8540:2015	лист 110x5 L= 140 мм	8	0,60	C245

Зам. інв. №
Підпис і дата
Інв. № ор.



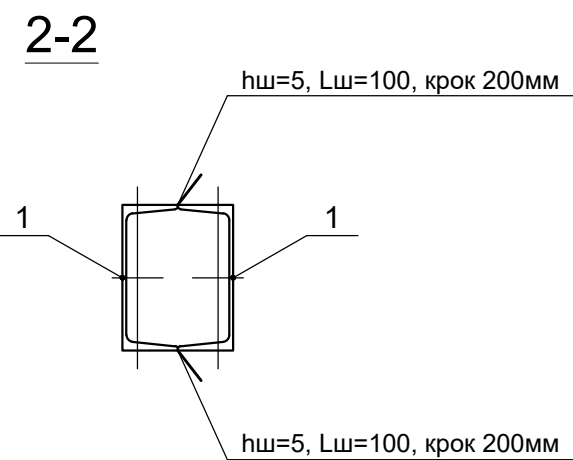
						16/04-25/1-01-КБ		
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.		
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата			
						стадія лист листів		
						РП 15		
						ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089		
						Балка Б-1.		
						Розробив Пашуба О. В.		

Балка металева Б-2



Специфікація елементів балки Б-2

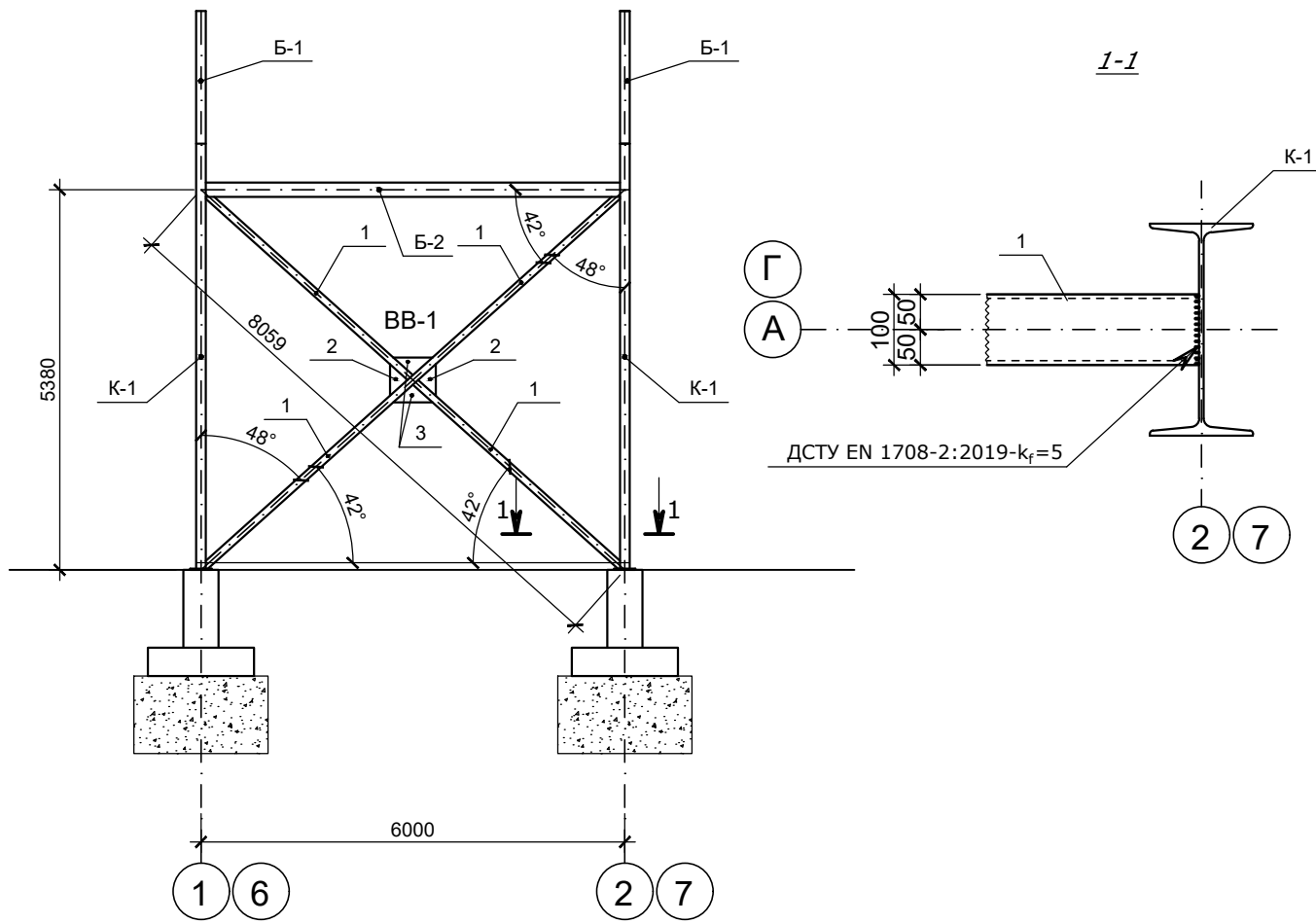
Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
		балка металева Б-2			
2	ДСТУ 3436-96	швелер №20 L= 5950мм	2	109,47	



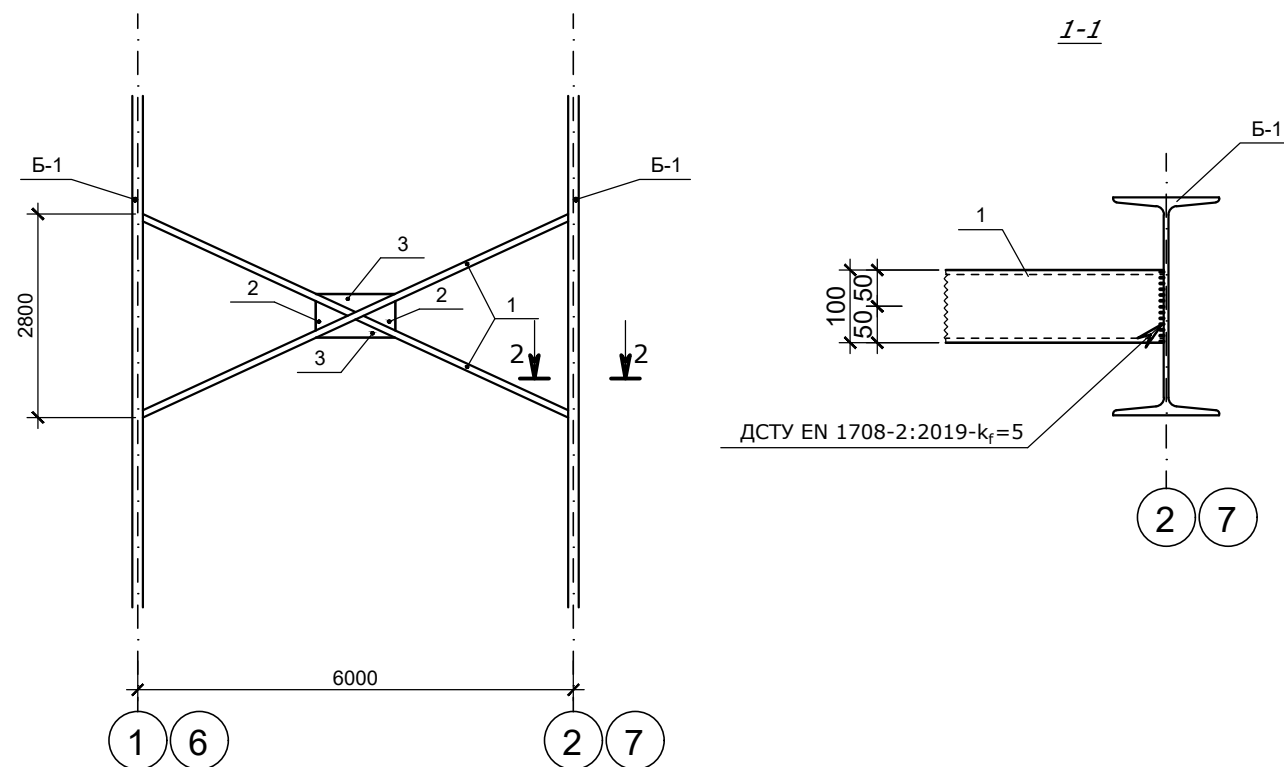
Зам. інв. №	
Підпис і дата	
Інв. № ор.	

						16/04-25/1-01-КБ			
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.			
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата		стадія	лист	листів
ГАП		Пашуба О. В.					РП	16	
Н. контр.		Пашуба О. В.							
Розробив		Пашуба О. В.				Балка Б-2	ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089		

Вертикальна в'язь ВВ-1



Горизонтальна в'язь ГВ-1



Специфікація елементів

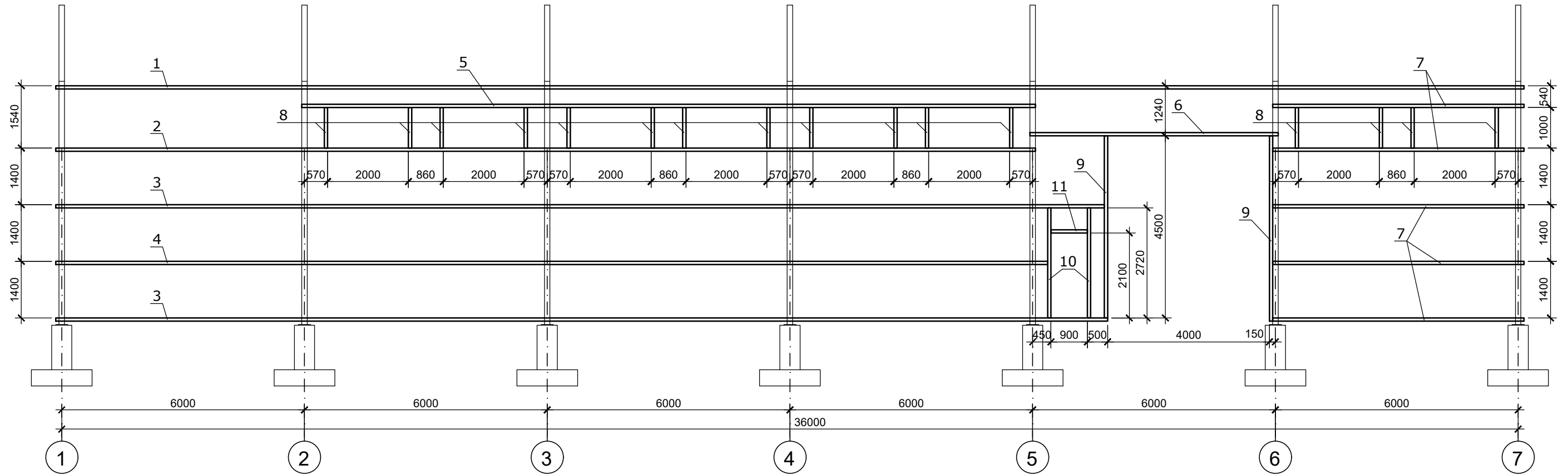
Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
<u>вертикальна в'язь ВВ-1</u>					
1	ДСТУ 8940:2019	тр. 100x100x6 L=8060мм	2	138,8	C245
2	ДСТУ 8540:2015	лист 250x5 L=450мм	2	4,41	C245
3	ДСТУ 8540:2015	лист 250x5 L=560мм	2	5,49	C245
<u>горизонтальна в'язь ГВ-1</u>					
1	ДСТУ 8940:2019	тр. 100x100x6 L=6450мм	2	111,07	C245
2	ДСТУ 8540:2015	лист 400x5 L=440мм	2	3,53	C245
3	ДСТУ 8540:2015	лист 250x5 L=1000мм	2	5,30	C245

- З'єднання металевих елементів між собою виконувати за допомогою зварювання по ДСТУ EN 1708-2:2019 використовуючи електроди Е-42.
- Довжина шва по довжині зварюваних елементів.
- Катет шва - 5 мм.
- Після зварювання всі зварні шви зачистити металевими щітками.

Зам. інв. №
Підпис і дата
Інв. № ор.

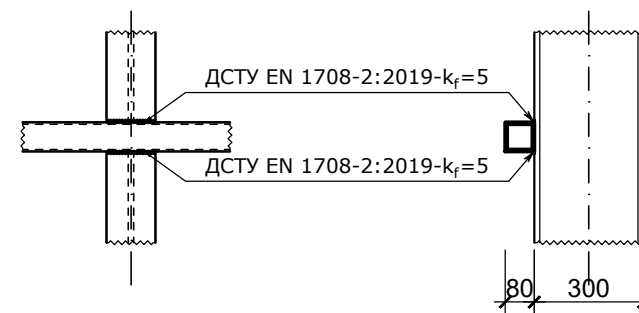
16/04-25/1-01-КБ					
Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.					
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата
ГАП		Пашуба О. В.			
Н. контр.		Пашуба О. В.			
Розробив		Пашуба О. В.			
Вертикальна в'язь ВВ-1 Горизонтальна в'язь ГВ-1				стадія РП	лист 17
				ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089	

Розгортка каркасу в осях 1-7

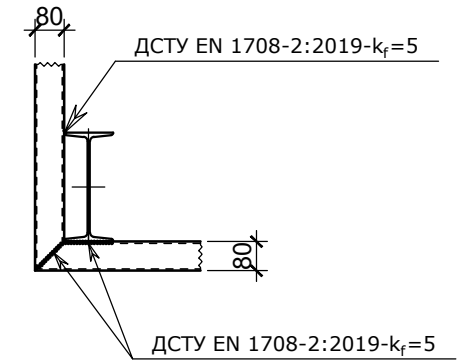


Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
1	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L=36300	1	338.68	
2	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L=24220	1	225.97	
3	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L=25920	2	241.83	
4	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L=24520	1	228.77	
5	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L=18130	1	169.15	
6	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L=6140	1	57.29	
7	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L=6220	5	58.03	
8	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L=1000	16	9.33	
9	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L=4500	2	41.99	
10	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L=2720	2	25.38	
11	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L=900	1	8.40	

З'єднання риштування з колоною



З'єднання риштування з колоною

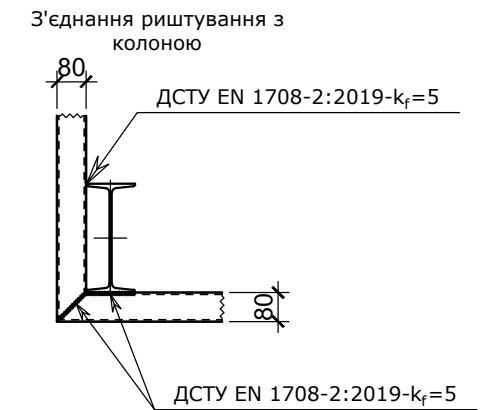
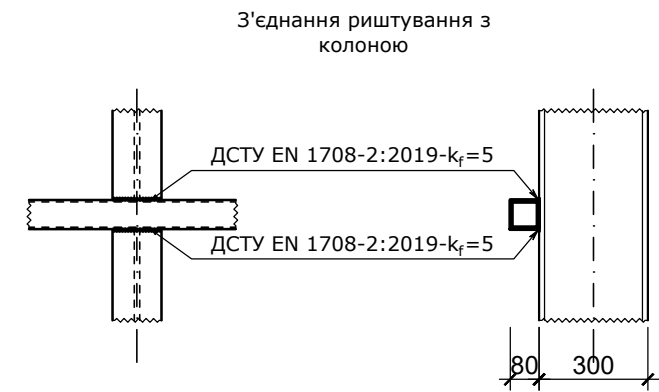
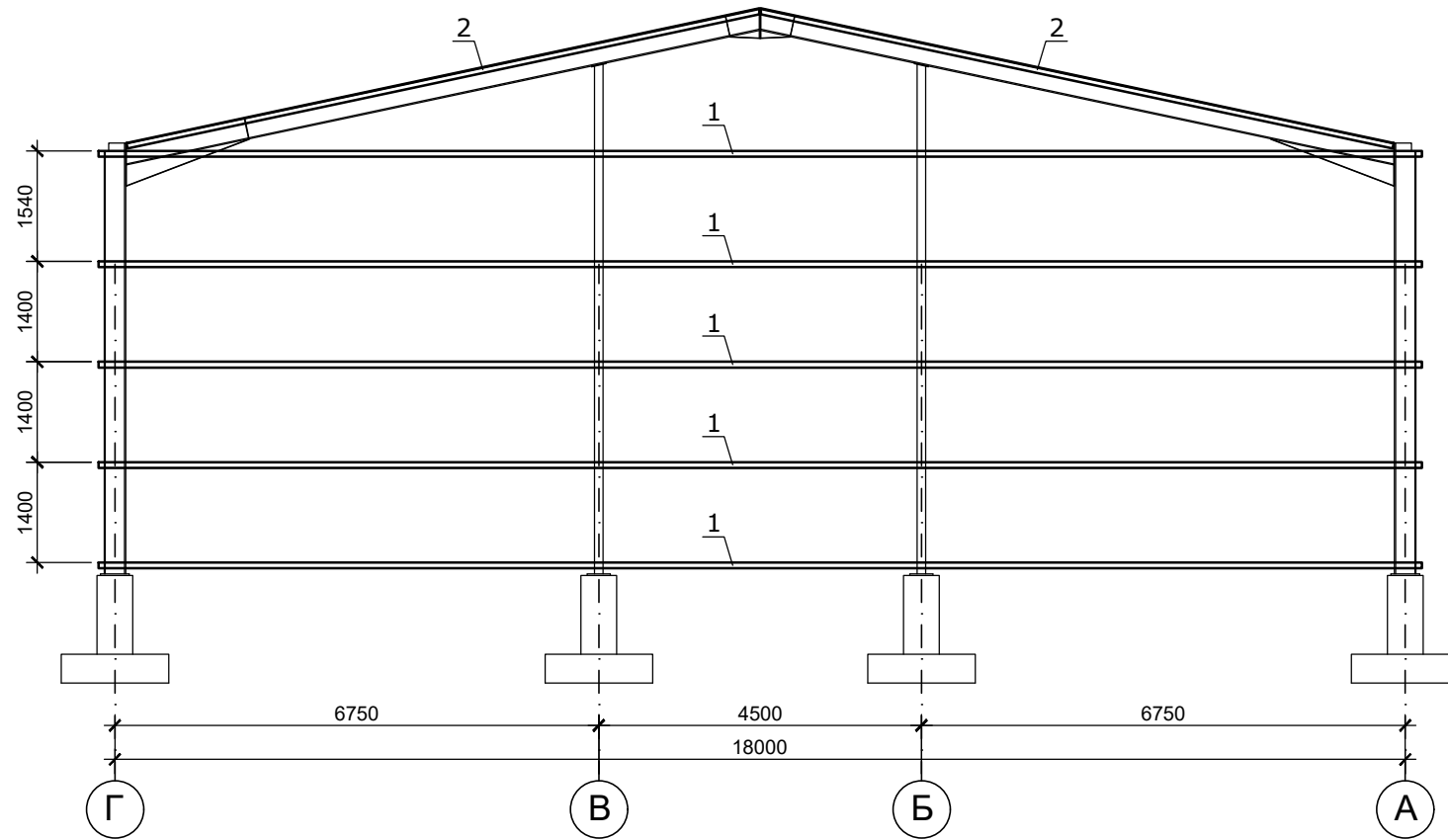


1. Матеріал металевих елементів метал С245.
2. Після зварювальних робіт металеві вироби пофарбувати емалю ПФ-133, по ґрунту ГФ-021.
3. Висота катета всіх зварних швів - 5мм, крім вказаних.

Інв. № ор. Підпис і дата Зам. інв. №

						16/04-25/1-01-КБ			
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.			
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата				
ГАП		Пашуба О. В.				стадія		лист	листів
Н. контр.		Пашуба О. В.				РП		18	
Розробив		Пашуба О. В.				Розгортка каркасу в осях 1-7.		ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089	

Розгортка каркасу в осях Г-А



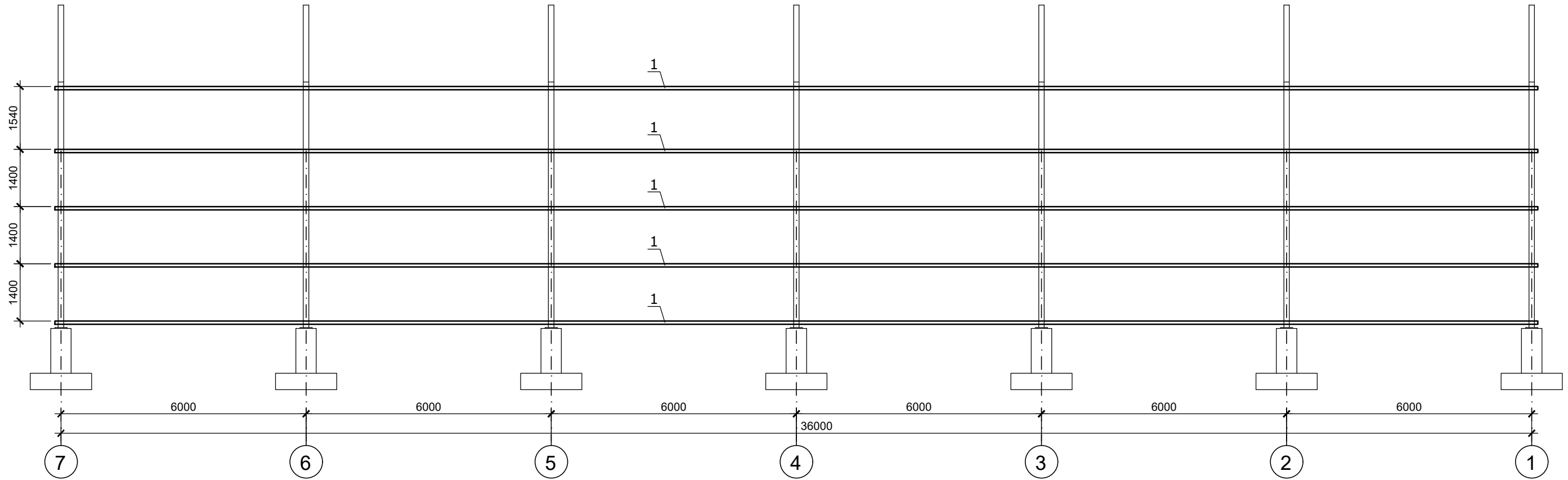
Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
1	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L=36300	5	338.68	
2	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L=9000	2	83.97	

1. Матеріал металевих елементів метал С245.
2. Після зварювальних робіт металеві вироби пофарбувати емалю ПФ-133, по ґрунту ГФ-021.
3. Висота катета всіх зварних швів -5мм, крім вказаних.

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

						16/04-25/1-01-КБ			
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.			
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата		стадія	лист	листів
							РП	19	
ГАП		Пашуба О. В.				Розгортка каркасу в осях Г-А.	ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089		
Н. контр.		Пашуба О. В.							
Розробив		Пашуба О. В.							

Розгортка каркасу в осях 7-1

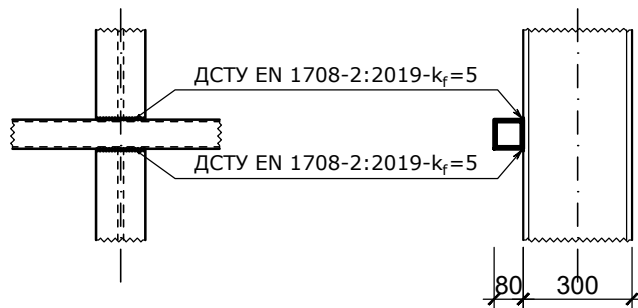


Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
1	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L=36300	5	338.68	

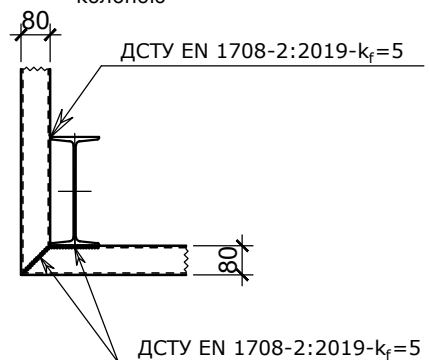
1. Матеріал металевих елементів метал С245.
2. Після зварювальних робіт металеві вироби пофарбувати емалю ПФ-133, по ґрунту ГФ-021.
3. Висота катета всіх зварних швів -5мм, крім вказаних.

Зам. інв. №
Підпис і дата
Інв. № ор.

З'єднання риштування з колоною

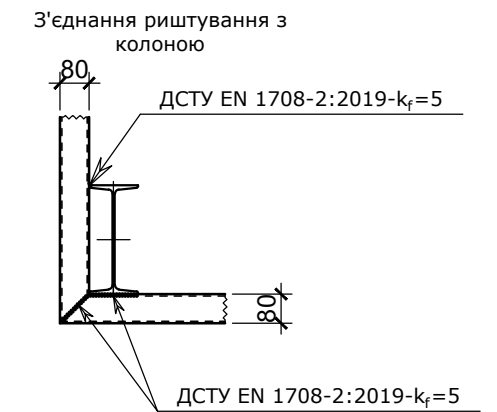
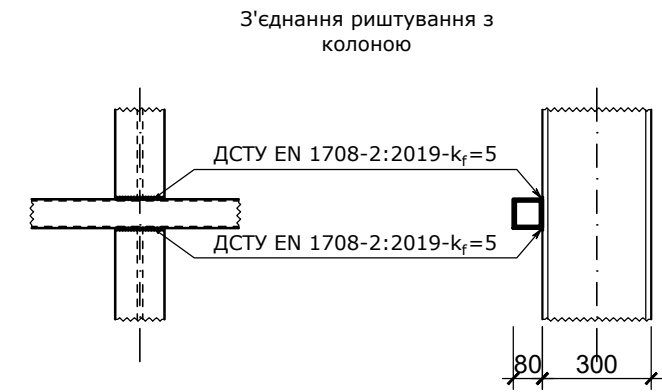
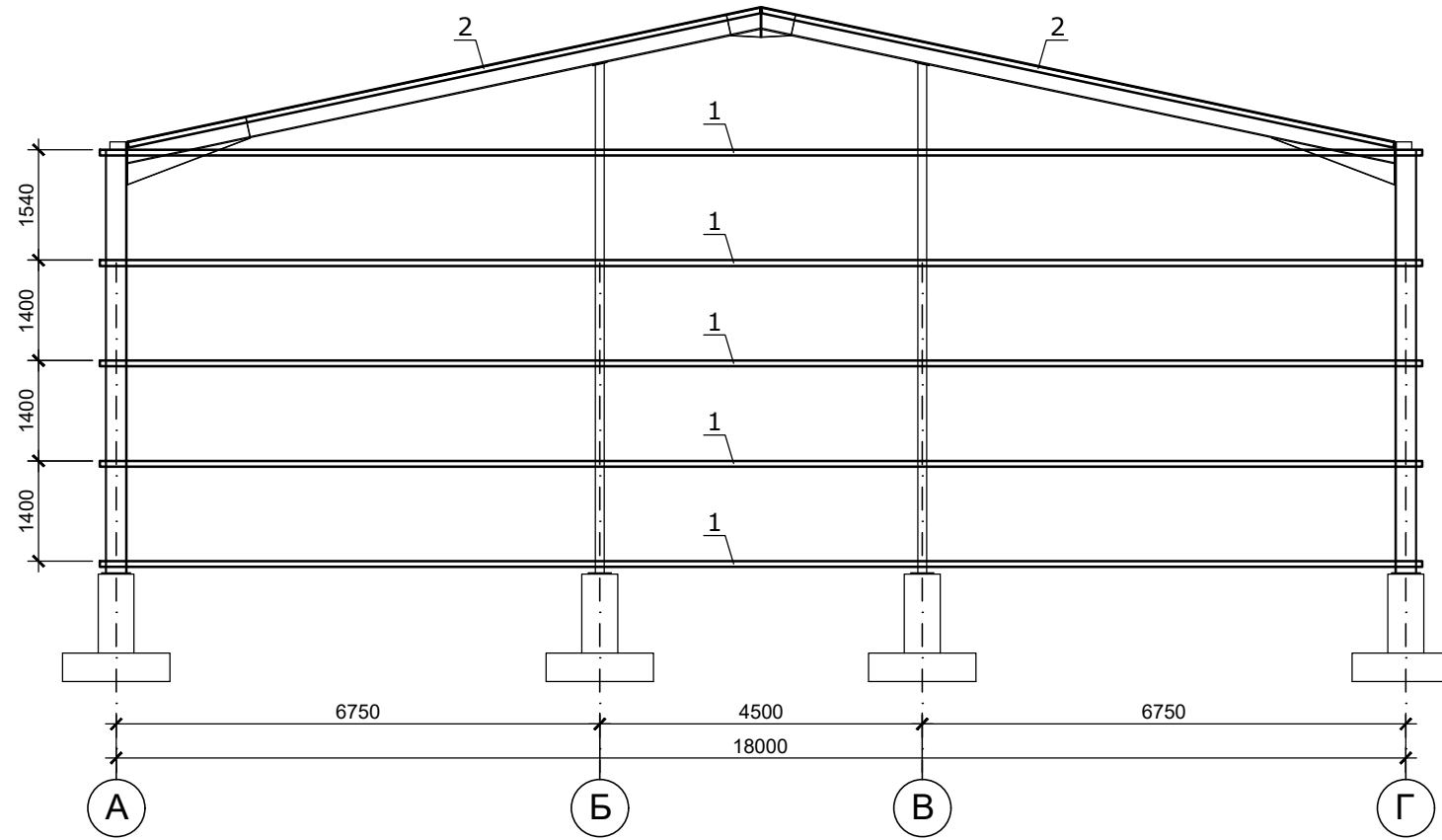


З'єднання риштування з колоною



						16/04-25/1-01-КБ		
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.		
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата			
ГАП		Пашуба О. В.						
Н. контр.		Пашуба О. В.						
Розробив		Пашуба О. В.						
						Розгортка каркасу в осях 7-1.		
						стадія	лист	листів
						РП	20	
						ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089		

Розгортка каркасу в осях А-Г



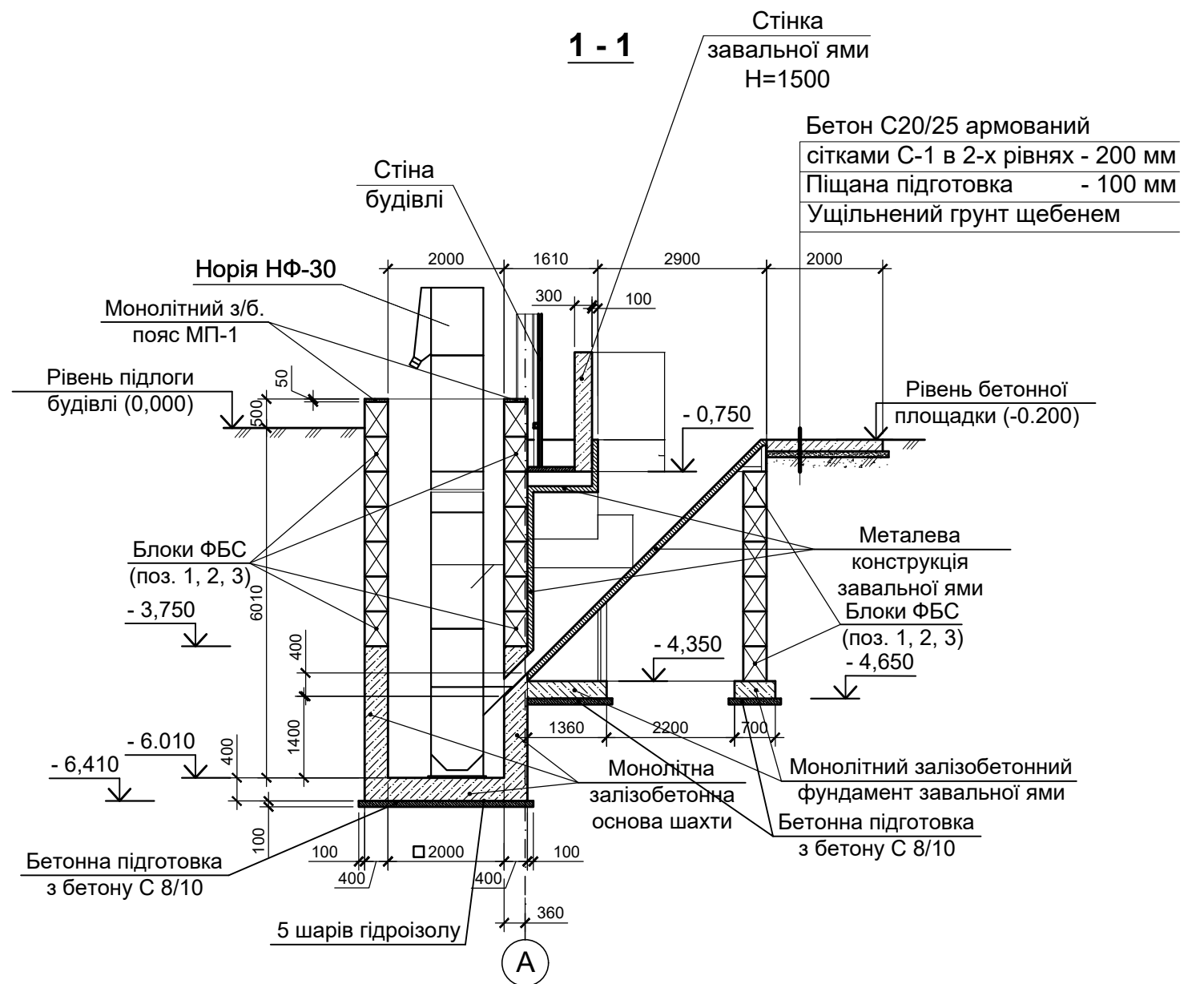
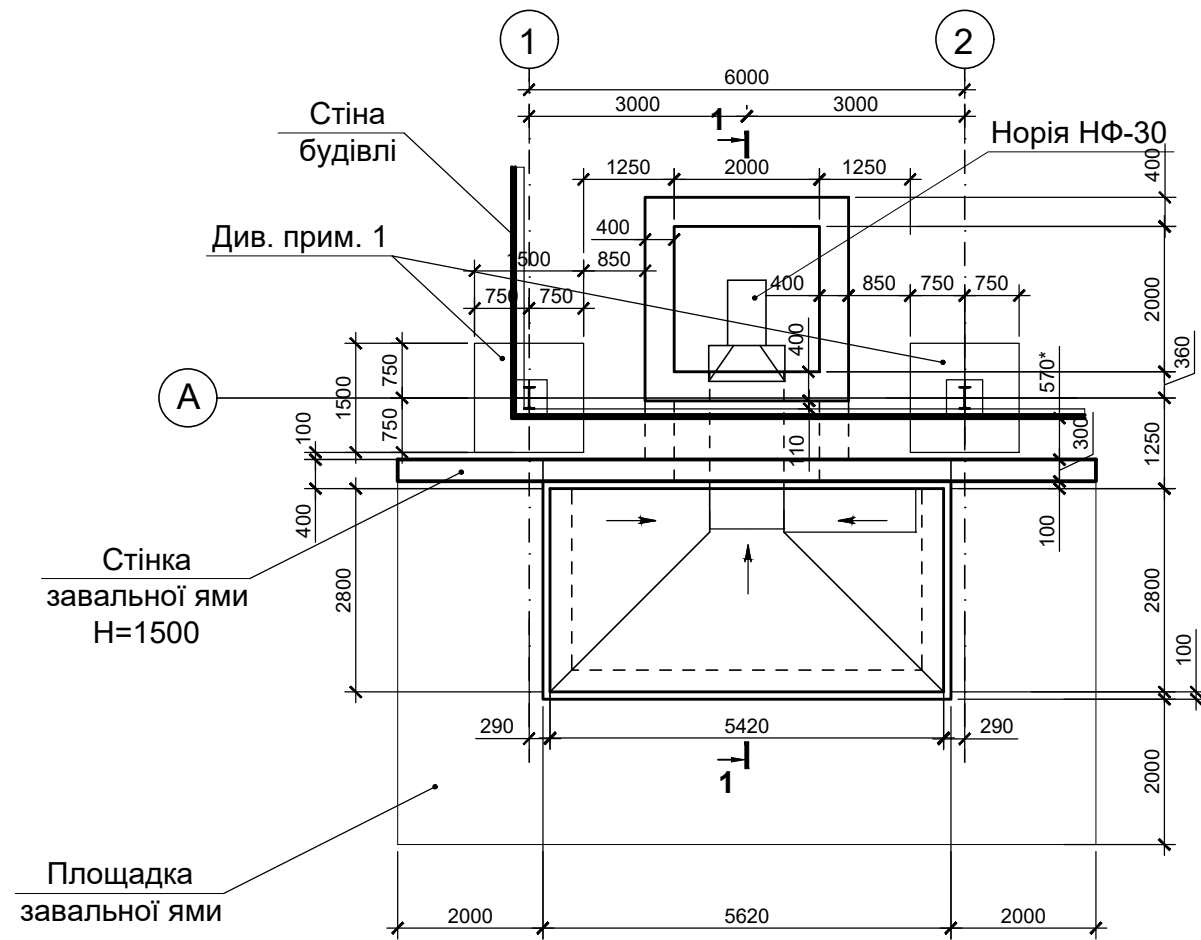
Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
1	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L=36300	5	338.68	
2	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L=9000	2	83.97	

1. Матеріал металевих елементів метал С245.
2. Після зварювальних робіт металеві вироби пофарбувати емалю ПФ-133, по ґрунту ГФ-021.
3. Висота катета всіх зварних швів -5мм, крім вказаних.

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

						16/04-25/1-01-КБ		
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.		
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата			
ГАП		Пашуба О. В.						стадія
								лист
Н. контр.		Пашуба О. В.						листів
Розробив		Пашуба О. В.						РП
						Розгортка каркасу в осях А-Г.		
						ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089		

План завальної ями

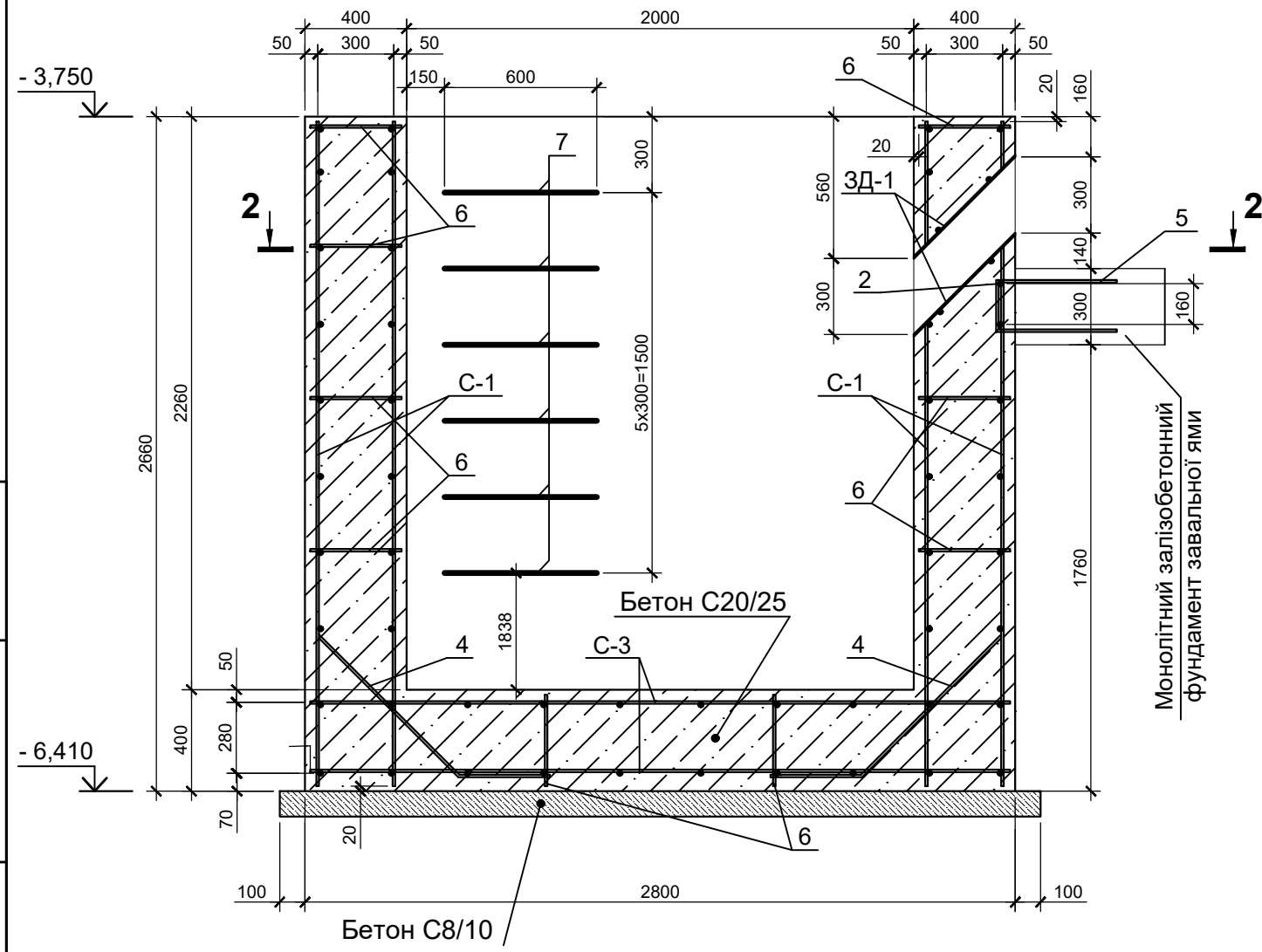
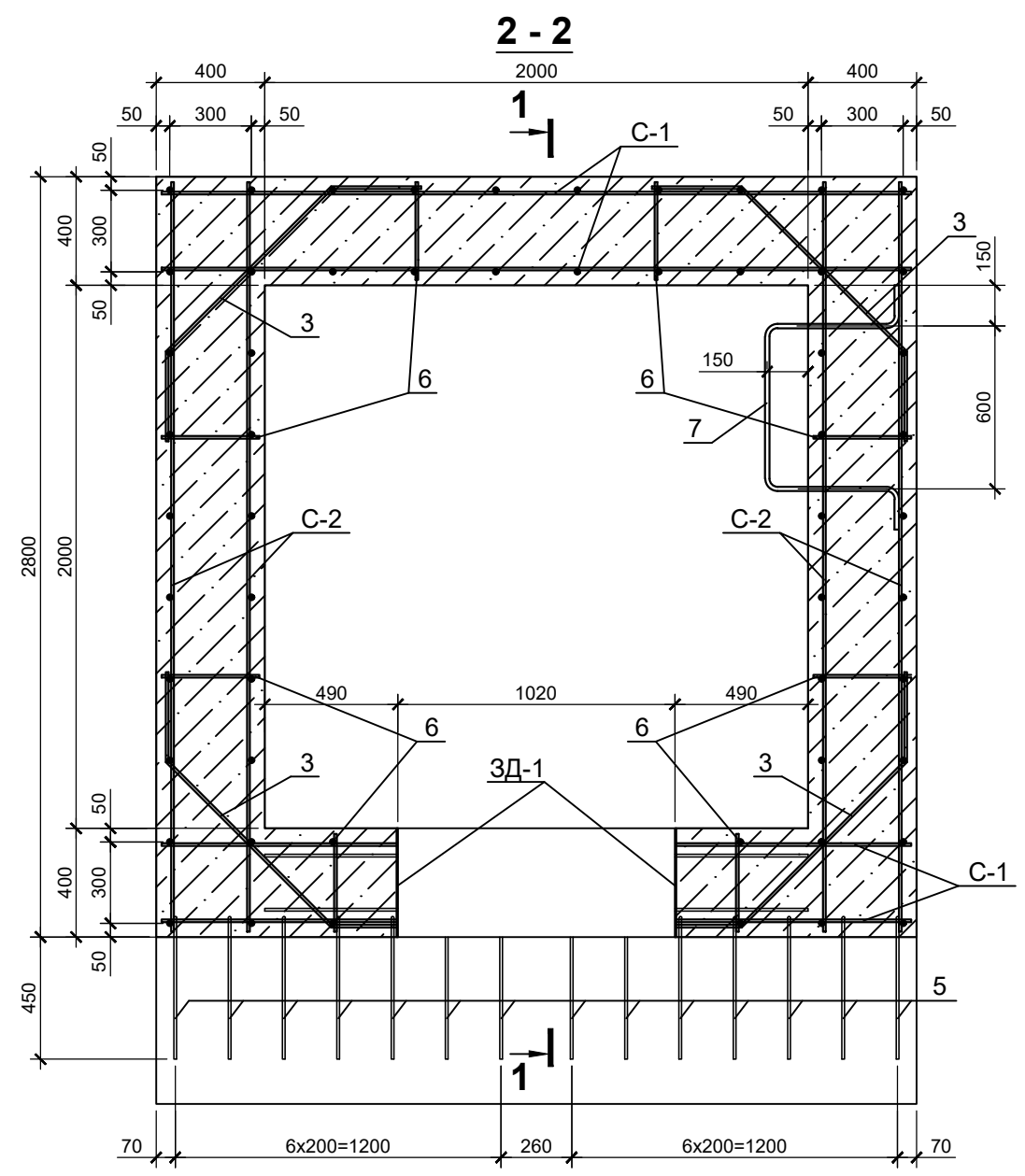
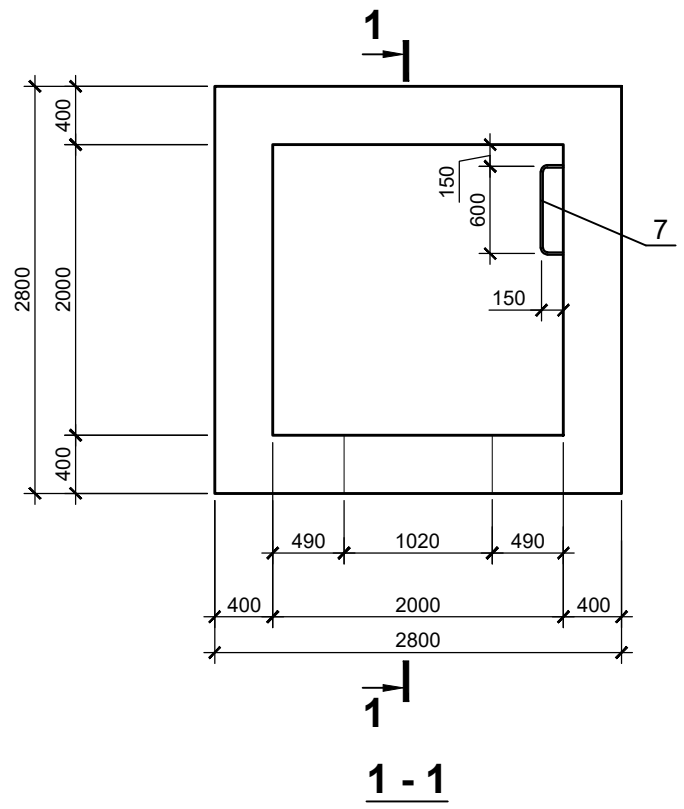


1. Відмітка 0,000 відповідає абсолютній позначці 166,71.
2. Відмітка низу фундаментів будівлі в осях А-1 та А-2 відповідає позначці низу монолітного залізобетонного фундаменту завальної ями.
3. До початку влаштування монолітної залізобетонної основи шахти провести роботи по пониженню рівня ґрунтових вод.

Марка поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од.кг.	Примітка
	Див. аркуш -	Металева завальна яма	1	4359,11	
	Див. аркуш -	Монолітна з/б. основа шахти	1	11,68	м ³
	Див. аркуш -	Монолітний залізобетонний фундамент завальної ями	1	4,64	м ³
	Див. аркуш -	Стіни шахти та завальної ями			

16/04-25/1-01-КБ					
Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.					
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата
ГАП		Пашуба О. В.			
Н. контр.		Пашуба О. В.			
Розробив		Пашуба О. В.			
План завальної ями. Переріз 1-1.					стадія
					лист
					листів
					РП
					22
					ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089

Зам. інв. №
Підпис і дата
Інв. № ор.

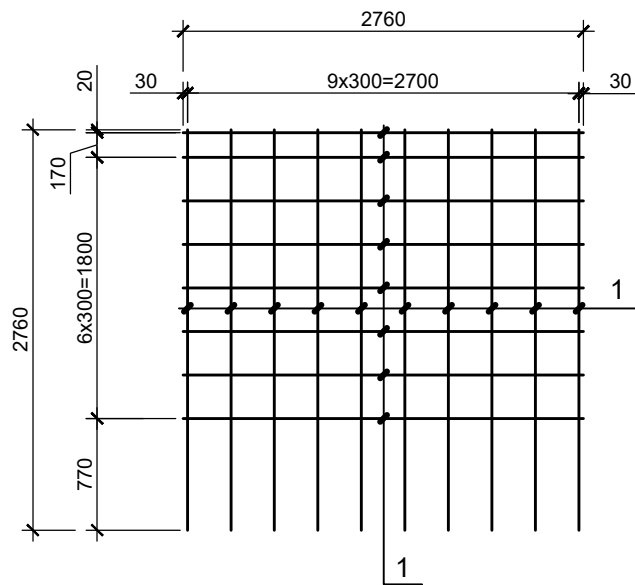


1. Монолітну залізобетонну основу шахти виконати з бетону C20/25 F200 W10.
2. В поперечному та повздовжньому напрямках зварювання виконувати у відповідності з вимогами ДСТУ Б В.2.6-169:2011.
3. Арматурні стрижні сітки С-1 в місці влаштування закладної деталі - обрізати. Арматурні стрижні сітки С-1, що примикають до закладної деталі ЗД-1 - приварити.
4. Поверхню стін, що стикається з ґрунтом, обмазати праймером 2 рази та обклеїти 3-ма шарами гідроізолю.
5. Специфікацію елементів див. аркуш 24.

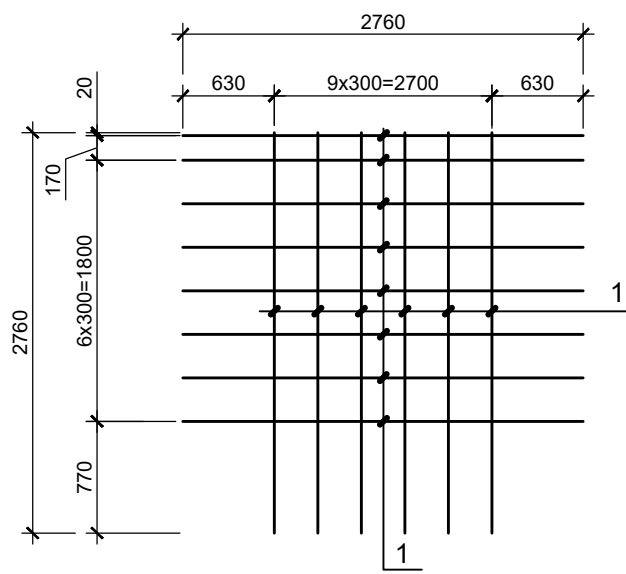
Інв. № ор.	
Підпис і дата	
Зам. інв. №	

16/04-25/1-01-КБ					
Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.					
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата
ГАП		Пашуба О. В.			
Н. контр.		Пашуба О. В.			
Розробив		Пашуба О. В.			
Монолітна залізобетонна основа шахти. Перерізи 1-1, 2-2.				стадія	лист
				РП	23
				ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089	

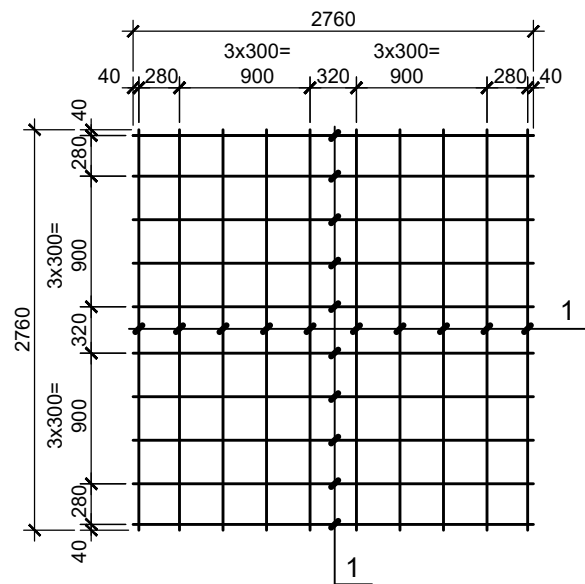
Арматурна сітка С-1



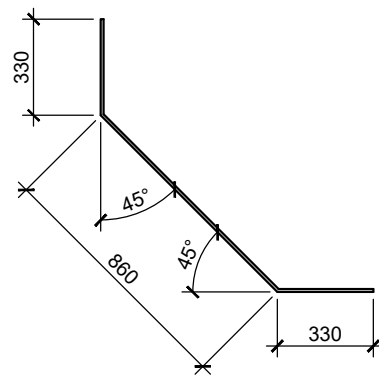
Арматурна сітка С-2



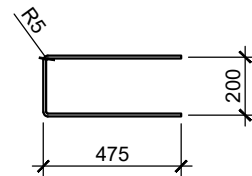
Арматурна сітка С-3



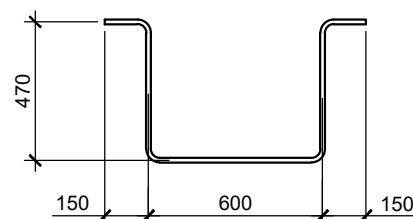
Поз. 3



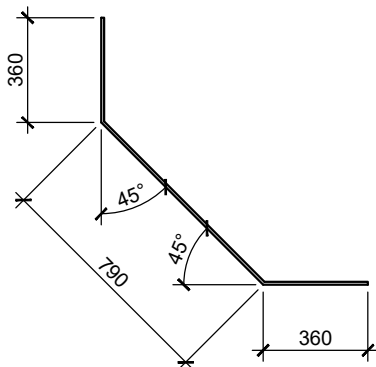
Поз. 5



Поз. 7



Поз. 4



Специфікація

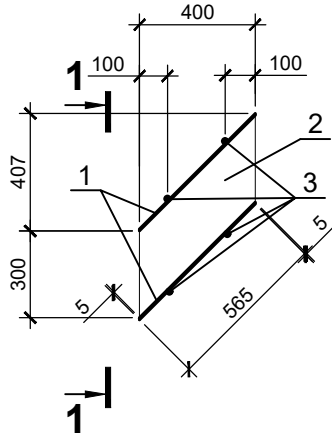
Марка поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од.кг.	Примітка
С-1		Сітка С-1	4	30,65	
1	ДСТУ 3760:2019	Ø 10 А400С L = 2760	18	1,703	
С-2		Сітка С-2	4	23,84	
1	ДСТУ 3760:2019	Ø 10 А400С L = 2760	14	1,703	
С-3		Сітка С-3	2	34,06	
1	ДСТУ 3760:2019	Ø 10 А400С L = 2760	20	1,703	
		Окремі елементи			
2	ДСТУ 3760:2019	Ø 10 А400С L = 2760	1	1,703	
3	ДСТУ 3760:2019	Ø 10 А400С L = 1520	32	0,94	
4	ДСТУ 3760:2019	Ø 10 А400С L = 1510	24	0,93	
5	ДСТУ 3760:2019	Ø 10 А400С L = 1160	14	0,72	
6	ДСТУ 3760:2019	Ø 10 А400С L = 360	28	0,22	
7	ДСТУ 3760:2019	Ø 16 А240С L = 1850	6	2,92	
ЗД-1		Закладна деталь ЗД-1	1	73,50	
		Матеріали			
	ДСТУ Б.В.2.6-156:2010	Бетон С20/25 F200 W10	11,68		м ³
	ДСТУ Б.В.2.6-156:2010	Бетон С8/10	0,90		м ³

1. В поперечному та повздовжньому напрямках зварювання виконувати у відповідності з вимогами ДСТУ Б В.2.6-169:2011.
2. Крок стрижнів поз. 3 відповідає кроку горизонтальних стрижнів сіток С-1 та С-2.
3. Крок стрижнів поз. 4 відповідає кроку вертикальних стрижнів сіток С-1 та С-2.
4. Даний аркуш дивись разом з арк. 23.

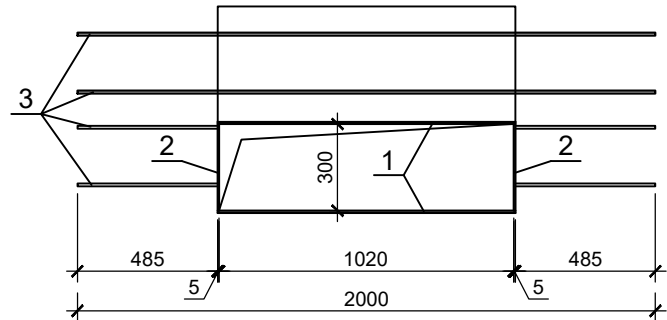
Зам. інв. №	
Підпис і дата	
Інв. № ор.	

Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата
16/04-25/1-01-КБ					
Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.					
			стадія	лист	листів
ГАП			РП	24	
Н. контр.			Арматурні сітки С-1...С-3. Елементи поз. 3...4, 7. Специфікація.		
Розробив					
Пашуба О. В.			ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089		

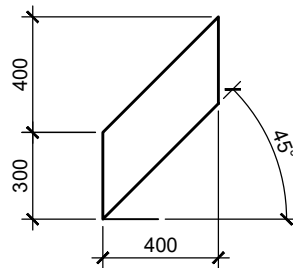
Закладна деталь ЗД-1



1 - 1



Поз. 2

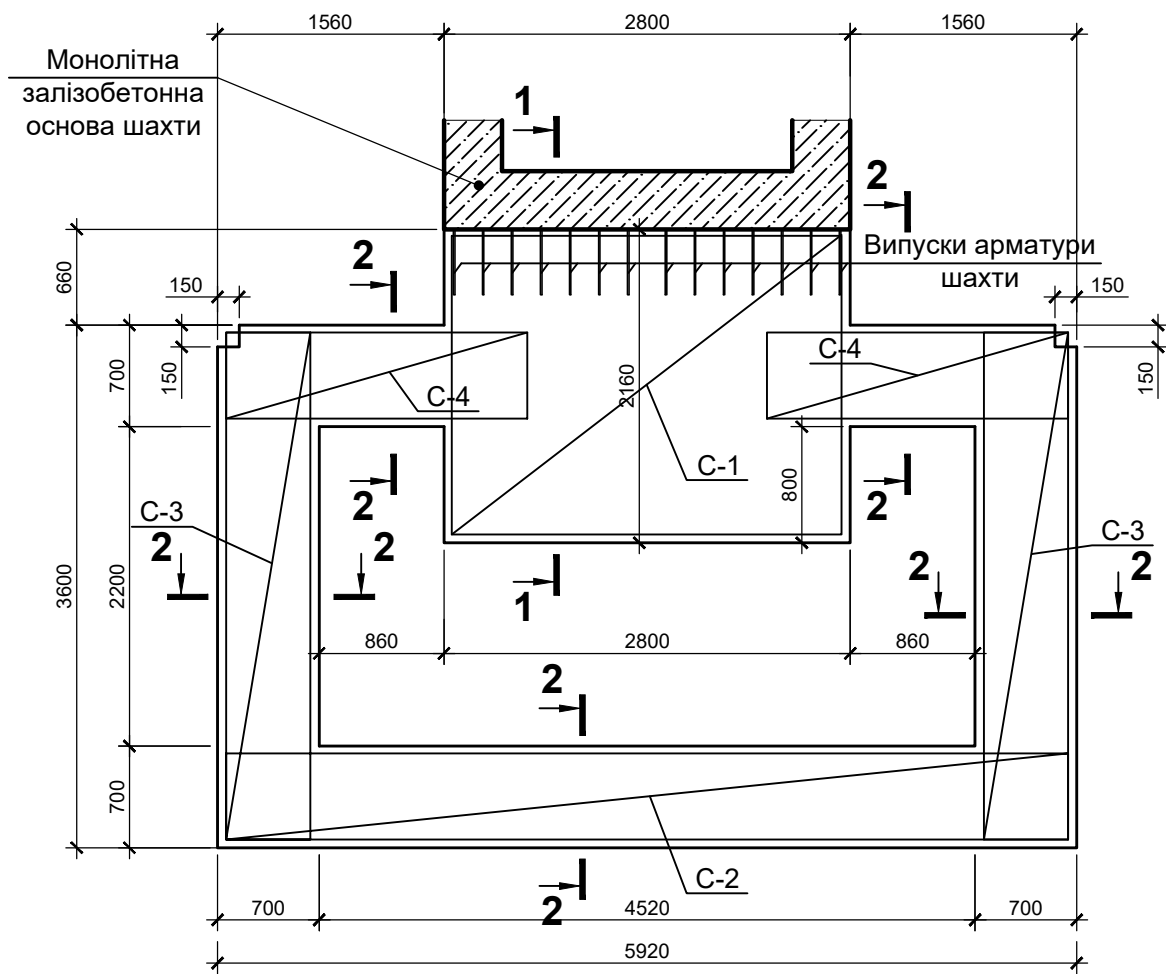


Специфікація

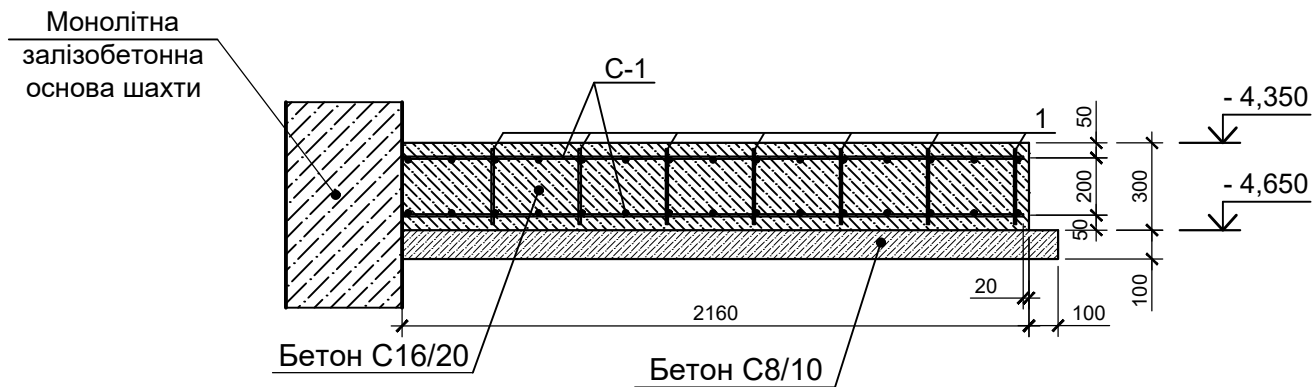
Марка поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од.кг.	Примітка
ЗД-1		<u>Закладна деталь ЗД-1</u>	1	73,50	
1	ДСТУ 8540:2015	— 570x5 L = 1040	2	23,29	
2		— 400x5 L = 700	2	11,00	
3	ДСТУ 3760:2019	Ø 10 A400C L = 2000	4	1,23	

1. Зварювальні роботи виконувати згідно вимог ДБН В.2.6-163:2010 електродами типу Е-42 по ДСТУ EN ISO 2560-2014.
2. Сталеві елементи поз. 1 та 2, що незахищені бетоном, після очистки від бруду, іржі та окалини до ступіню очистки 3 (ГОСТ 9.402-80) і пофарбувати 2 рази емаллю ПФ-115С по ґрунту ГФ-021.

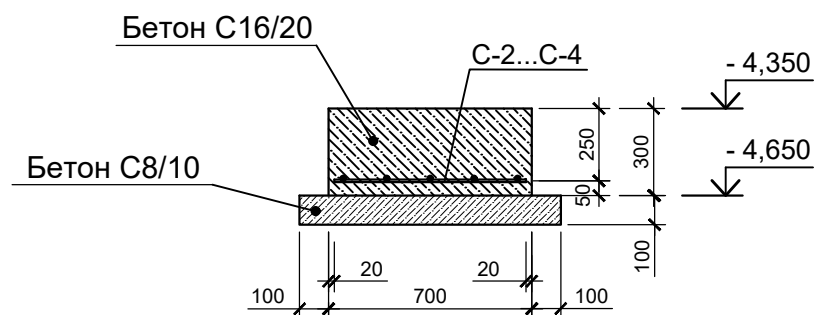
Зам. інв. №								
	Підпис і дата	16/04-25/1-01-КБ						
		Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.						
Інв. № ор.	Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата		
	ГАП		Пашуба О. В.					
	Н. контр.		Пашуба О. В.					
	Розробив		Пашуба О. В.					
Закладна деталь ЗД-1.						стадія	лист	листів
						РП	25	
						ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089		



1 - 1



2 - 2



Специфікація

Марка поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од.кг.	Примітка
1	ДСТУ 3760:2019	Ø 8 A400C L = 260	70	0,10	Крок 300x300
C-1	ДСТУ Б В.2.6-173:2011	4C $\frac{8 A400C - 150}{8 A400C - 150}$ 2130x2760	2	32,34	
C-2	ДСТУ Б В.2.6-173:2011	4C $\frac{8 A400C - 150}{8 A400C - 150}$ 660x5880	1	22,04	
C-3	ДСТУ Б В.2.6-173:2011	4C $\frac{8 A400C - 150}{8 A400C - 150}$ 660x3560	2	13,29	
C-4	ДСТУ Б В.2.6-173:2011	4C $\frac{8 A400C - 150}{8 A400C - 150}$ 660x2150	2	8,16	
Матеріали					
	ДСТУ Б.В.2.6-156:2010	Бетон C16/20 F200 W4	4,64		м ³
	ДСТУ Б.В.2.6-156:2010	Бетон C8/10	1,95		м ³

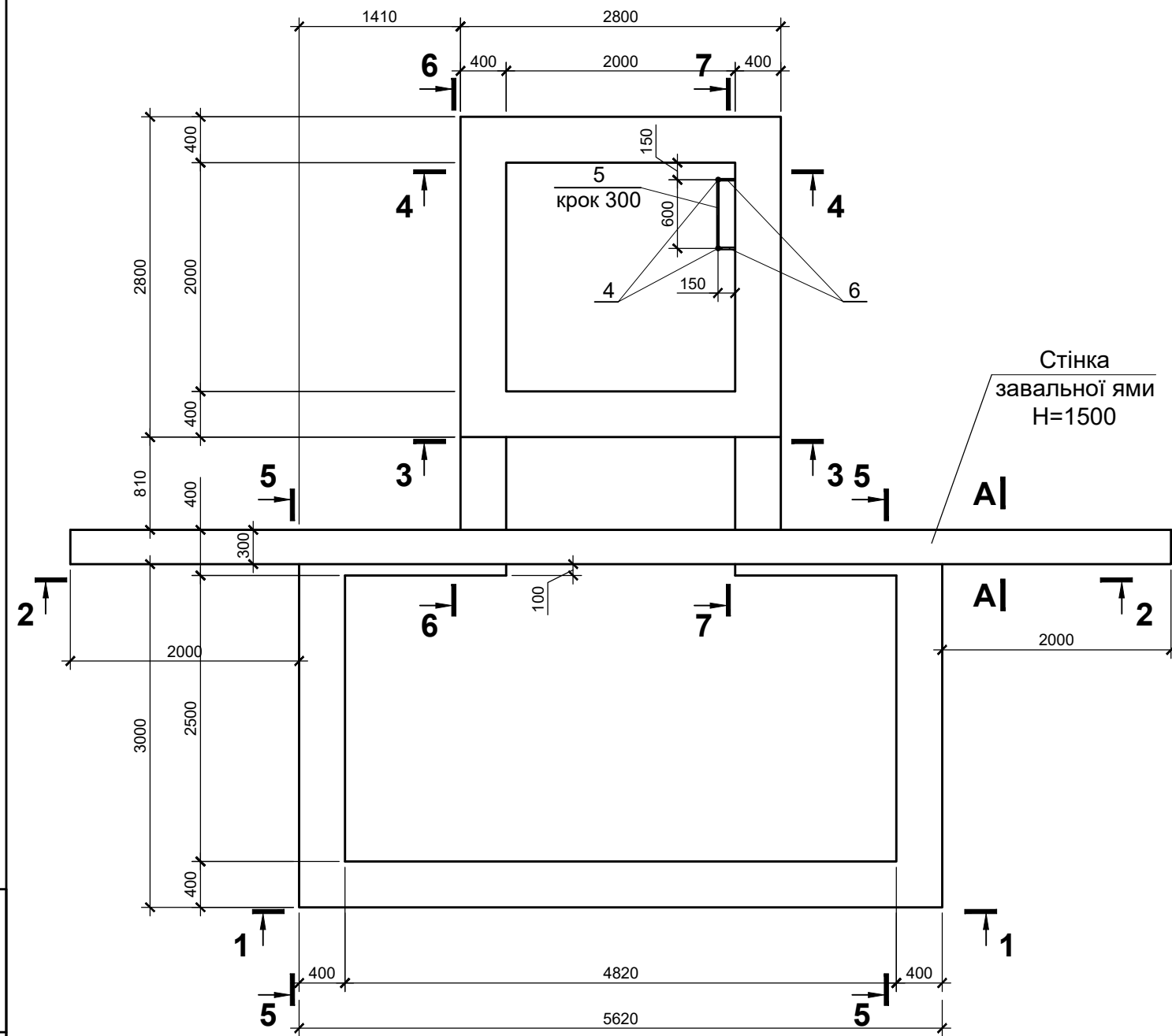
1. Монолітний залізобетонний фундамент завальної ями виконати з бетону C16/20 F200 W4.
2. В поперечному та повздовжньому напрямках зварювання виконувати у відповідності з вимогами ДСТУ Б В.2.6-169:2011.

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

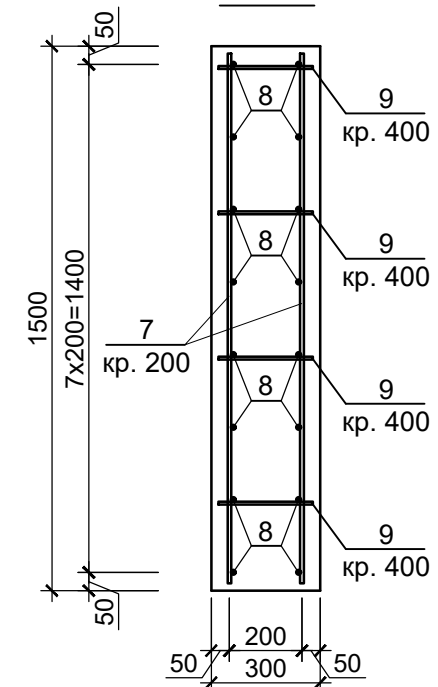
16/04-25/1-01-КБ					
Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.					
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата
ГАП				Пашуба О. В.	
Н. контр.				Пашуба О. В.	
Розробив				Пашуба О. В.	
Монолітний залізобетонний фундамент завальної ями.				стадія	лист
				РП	26
				ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089	

Специфікація

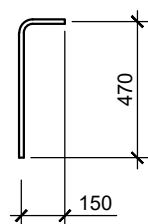
Поз.	Позначення	Найменування	Кількість	Маса один. кг	Примітка
1	ДСТУ Б В.2.6-108:2010	ФБС 24.4.6-т	46	1300	
2		ФБС 12.4.6-т	8	640	
3		ФБС 9.4.6-т	27	470	
		Металева драбина	1	37,37	
4	ДСТУ 3760:2019	Ø 16 А240С L = 3620	2	5,71	
5		Ø 16 А240С L = 590	13	0,93	
6		Ø 16 А240С L = 630	14	0,99	
		Матеріали			
	ДСТУ Б.В.2.6-156:2010	Бетон С8/10	0,98		м³
		Стінка завальної ями			
7	ДСТУ 3760:2019	Ø 10 А400С L = 1460	96	0.90	
8	ДСТУ 3760:2019	Ø 10 А400С L = 9600	16	5.92	
9	ДСТУ 3760:2019	Ø 8 А240С L = 280	100	0.11	



А - А



Поз. 6

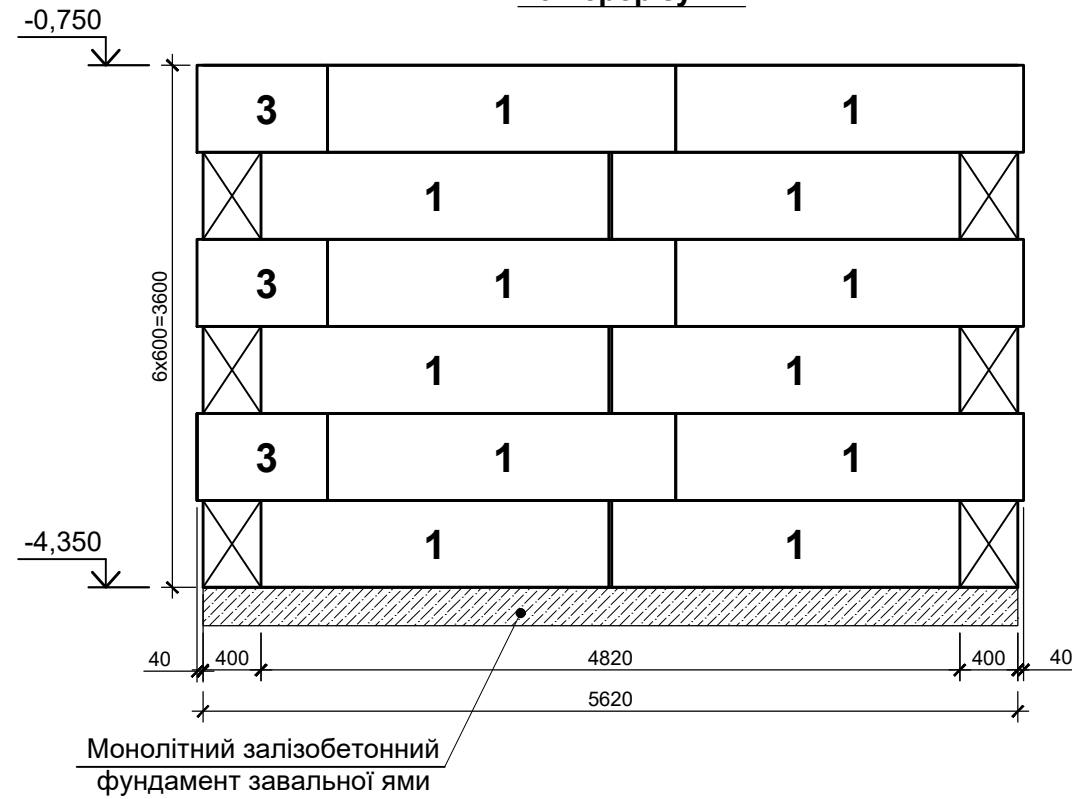


1. Бетонні блоки укласти на розчині марки 50.
2. Кожний ряд кладки додатково армувати трьома стрижнями з арматури діам.10 А400С. Витрати складають - 430 м.п.
3. Монолітні ділянки виконати з бетону С8/10.
4. Поверхню стін, що стикається з ґрунтом, обмазати праймером 2 рази та обклеїти 3-ма шарами гідроізолю.

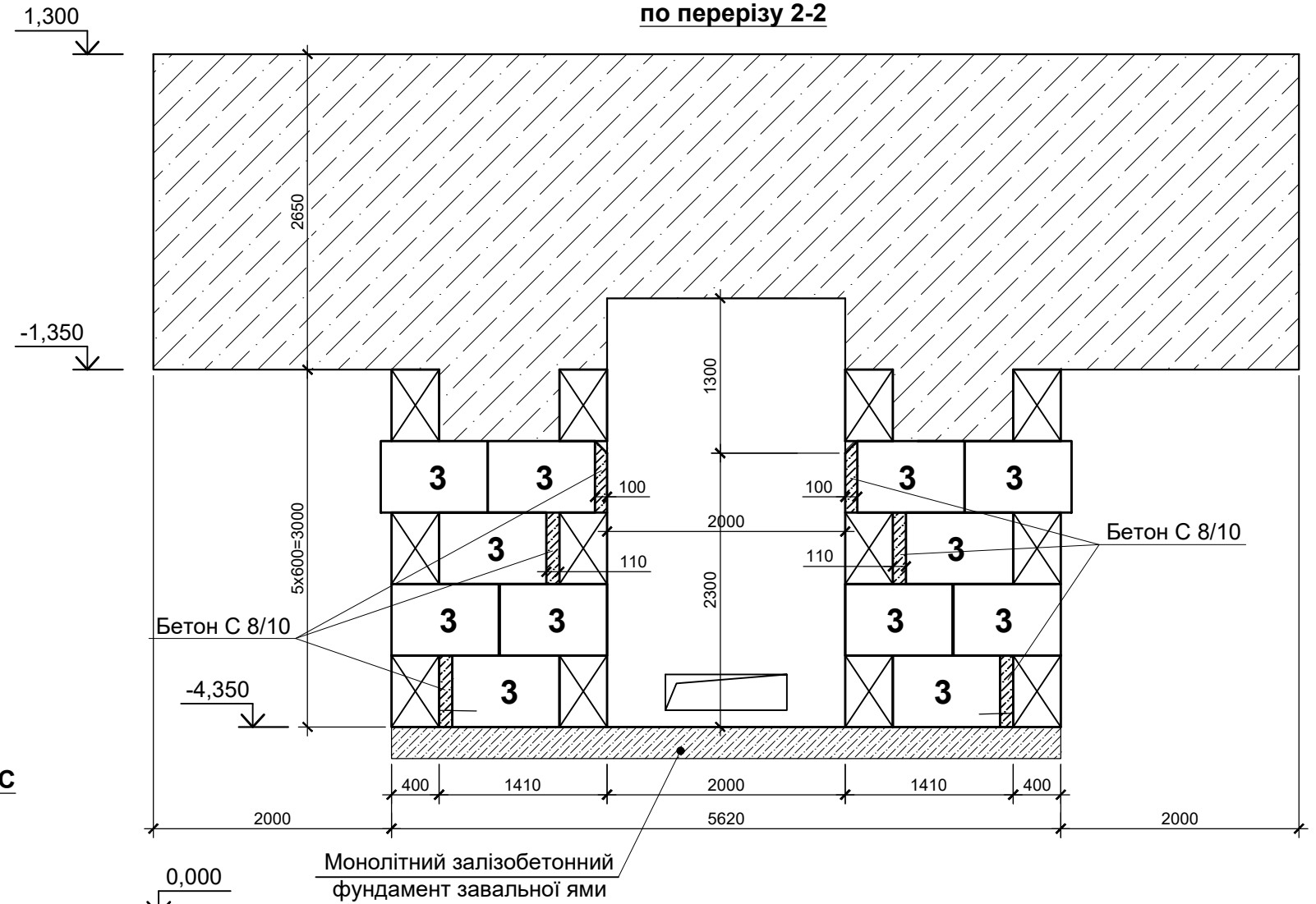
Інв. № ор.	Підпис і дата	Зам. інв. №
------------	---------------	-------------

16/04-25/1-01-КБ					
Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.					
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата
ГАП		Пашуба О. В.			
Н. контр.		Пашуба О. В.			
Розробив		Пашуба О. В.			
				стадія	лист
				РП	27
				ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089	

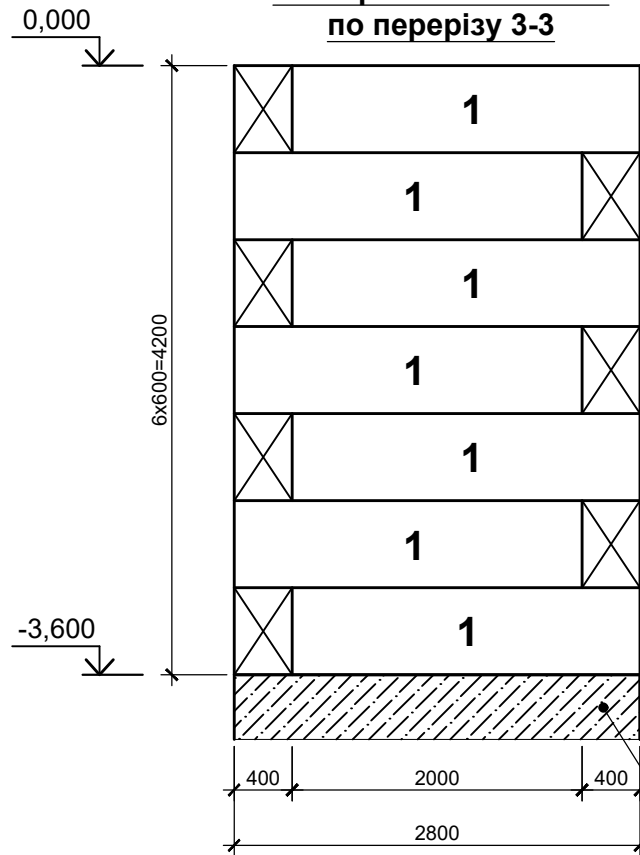
Розгортка блоків ФБС по перерізу 1-1



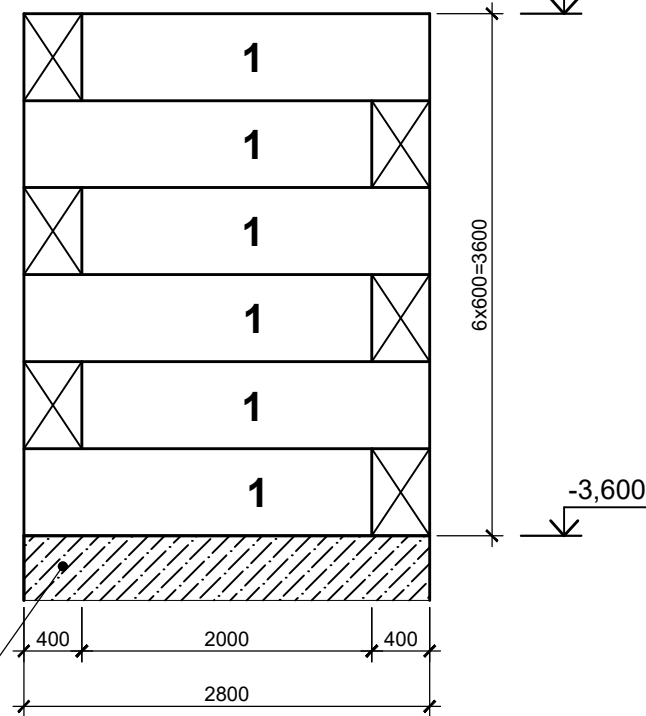
Розгортка блоків ФБС по перерізу 2-2



Розгортка блоків ФБС по перерізу 3-3



Розгортка блоків ФБС по перерізу 4-4

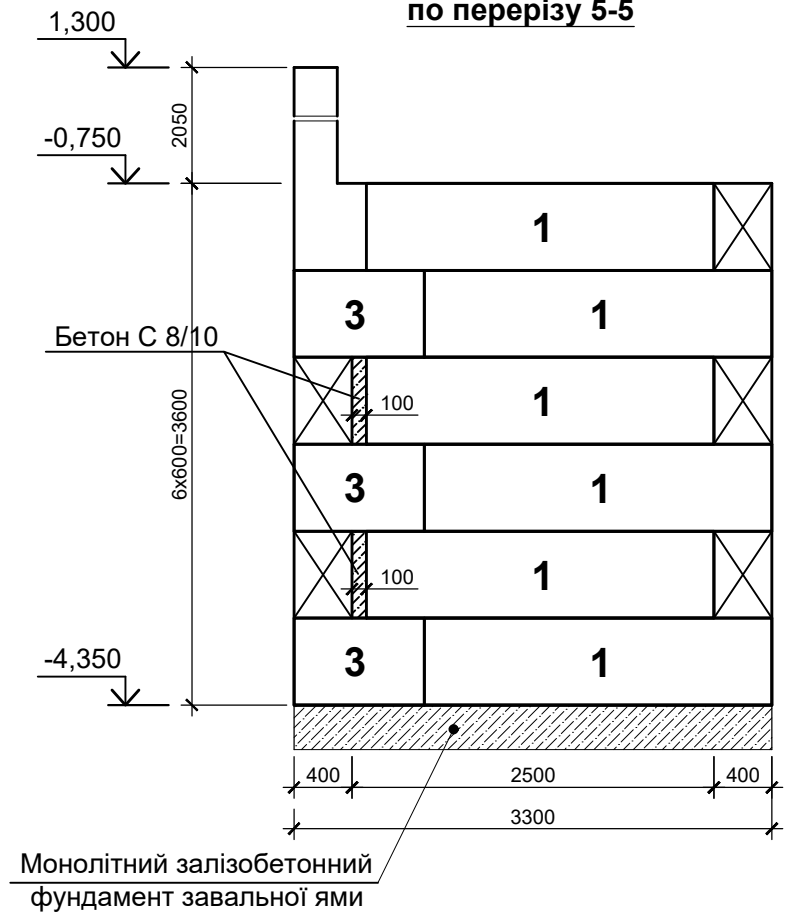


1. Даний аркуш дивись разом з арк. 27.

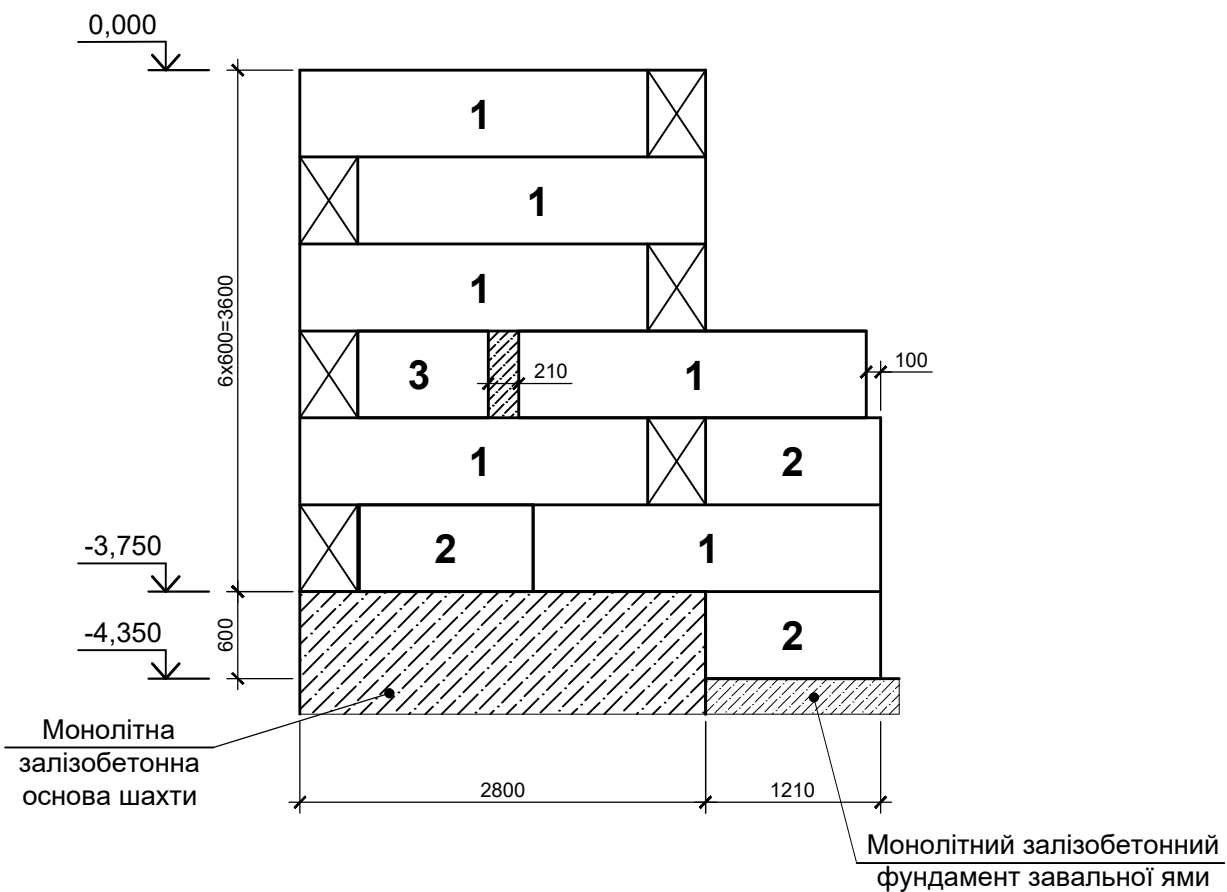
Зам. інв. №
Підпис і дата
Інв. № ор.

						16/04-25/1-01-КБ		
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.		
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата			
ГАП		Пашуба О. В.						
Н. контр.		Пашуба О. В.						
Розробив		Пашуба О. В.						
						Розгортки блоків ФБС по перерізах 1-1 ... 4-4.		
						стадія	лист	листів
						РП	28	
						ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089		

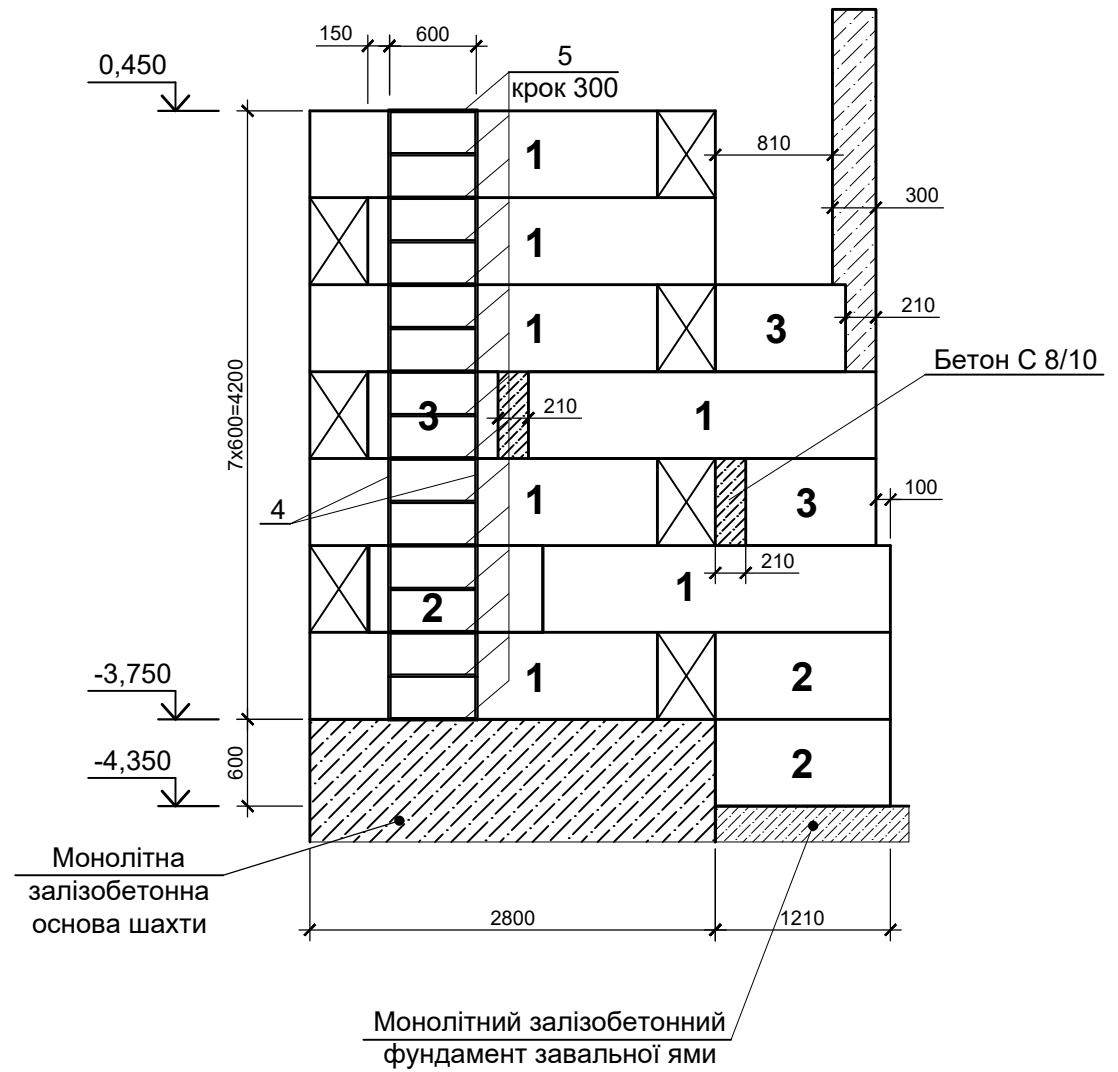
**Розгортка блоків ФБС
по перерізу 5-5**



**Розгортка блоків ФБС
по перерізу 6-6**



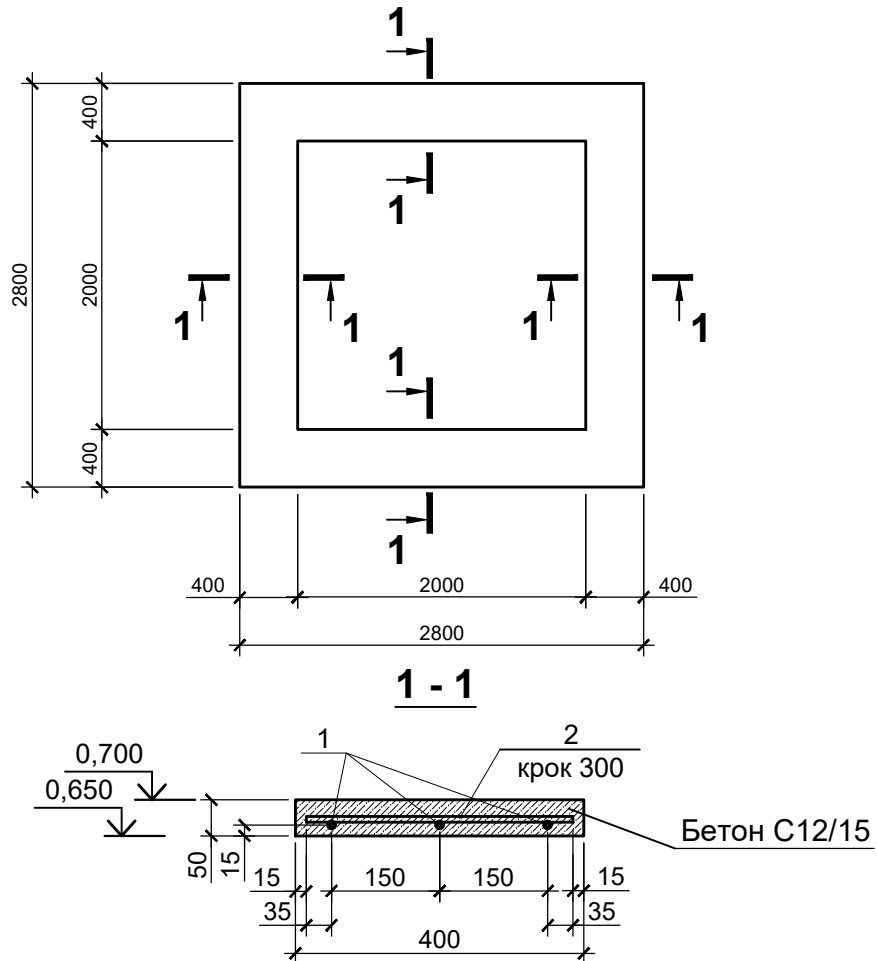
**Розгортка блоків ФБС
по перерізу 7-7**



1. Даний аркуш дивись разом з арк. 27.

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

						16/04-25/1-01-КБ			
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.			
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата		стадія	лист	листів
							РП	29	
ГАП				Пашуба О. В.					
Н. контр.				Пашуба О. В.					
Розробив				Пашуба О. В.					
						Розгортки блоків ФБС по перерізах 5-5 ... 7-7.		ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089	



Специфікація

Марка поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од.кг.	Примітка
1	ДСТУ 3760:2019	Ø 8 A400C L = 2770	12	1,09	
2	ДСТУ 3760:2019	Ø 8 A400C L = 370	24	0,15	крок 300
		Матеріали			
	ДСТУ Б.В.2.6-156:2010	Бетон С12/15	0,19		м ³

1. В поперечному та повздовжньому напрямках зварювання виконувати у відповідності з вимогами ДСТУ Б В.2.6-169:2011.

16/04-25/1-01-КБ

Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.

Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата	стадія	лист	листів		
						РП	30			
ГАП		Пашуба О. В.				ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089				
Н. контр.		Пашуба О. В.								
Розробив		Пашуба О. В.								

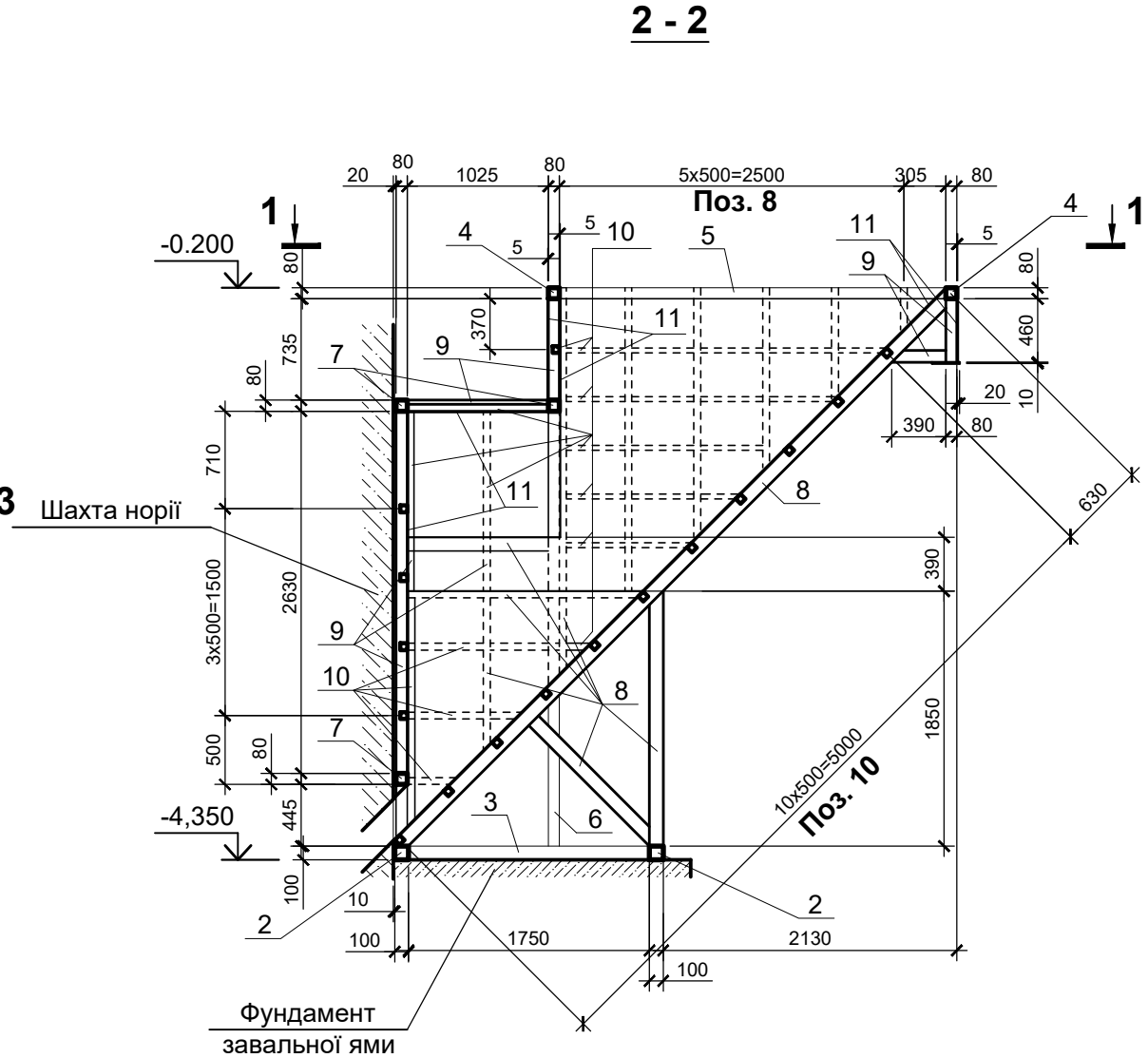
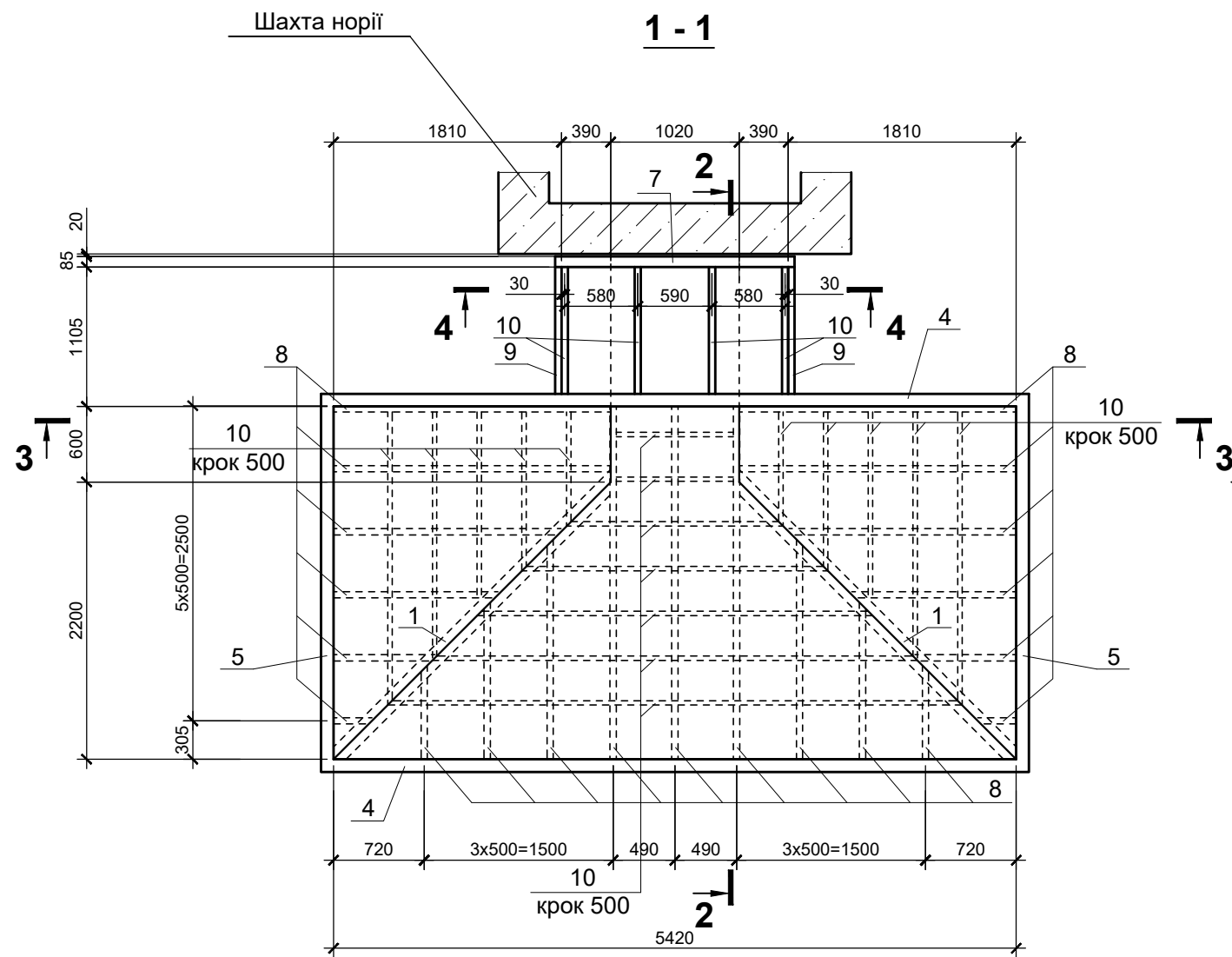
План монолітного з/б поясу МП-1.

**ПП ПАШУБА О. В.
сертифікат № 001089**

Зам. інв. №

Підпис і дата

інв. № ор.

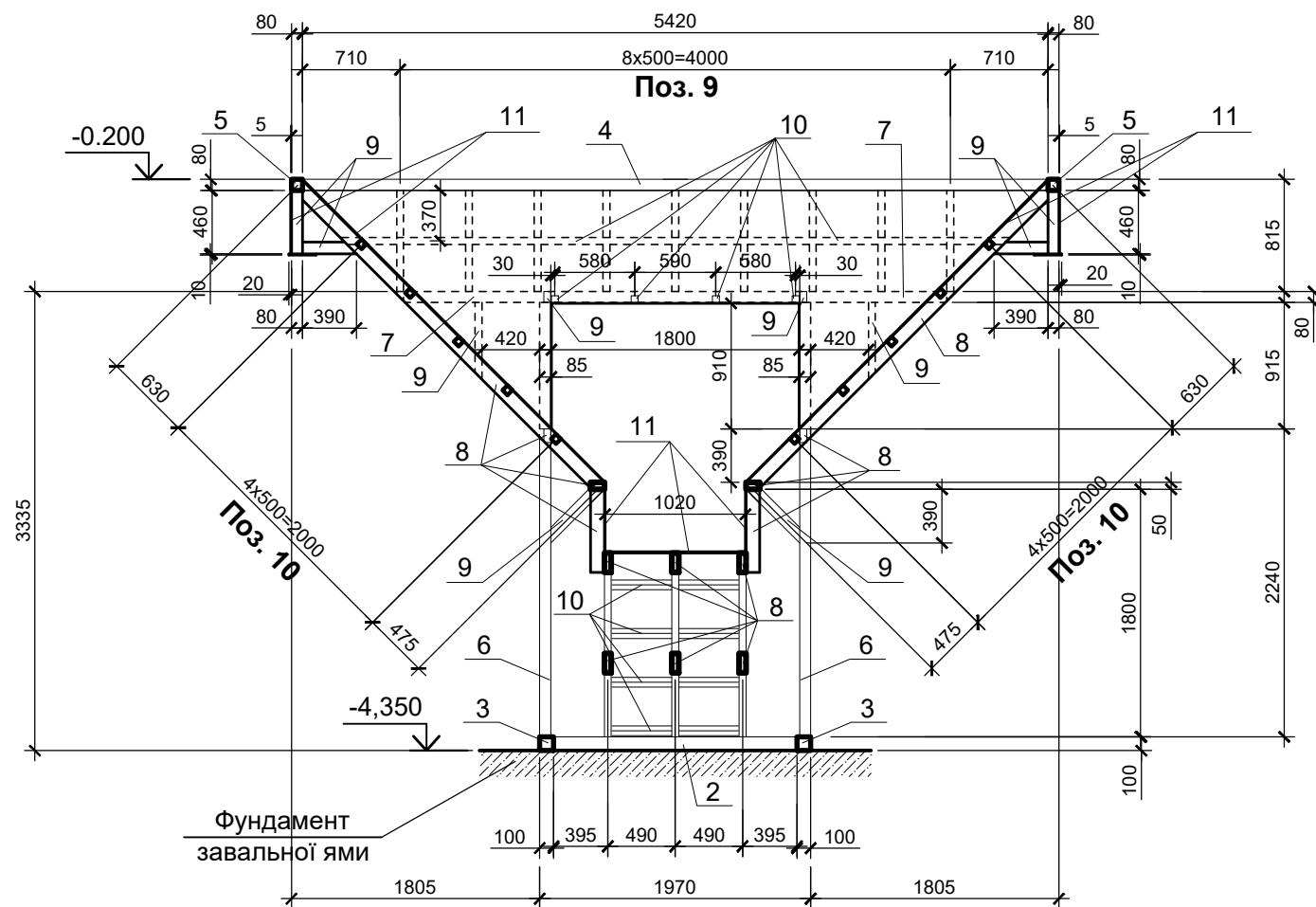


1. Зварювальні роботи виконувати згідно вимог СНиП3.03.01-87 електродами типу Э-42 за ГОСТ 9467-75.
2. Всі сталеві елементи після очищення від бруду, іржі та окалини до ступіню очистки 3 (ГОСТ 9.402-80) і пофарбувати двома шарами емалі ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) по шару ґрунта ГФ-021(ГОСТ 25129-82).
3. Металеві поверхні, що межують з бетоном та зовнішні поверхні конструкції додатково обробити бітумно-каучуковими мастиками.
4. В місцях опирання металевих елементів на бетонні фундаменти та стіни додатково влаштувати 3 шари гідроізолю.
5. Специфікацію елементів див. аркуш 32.

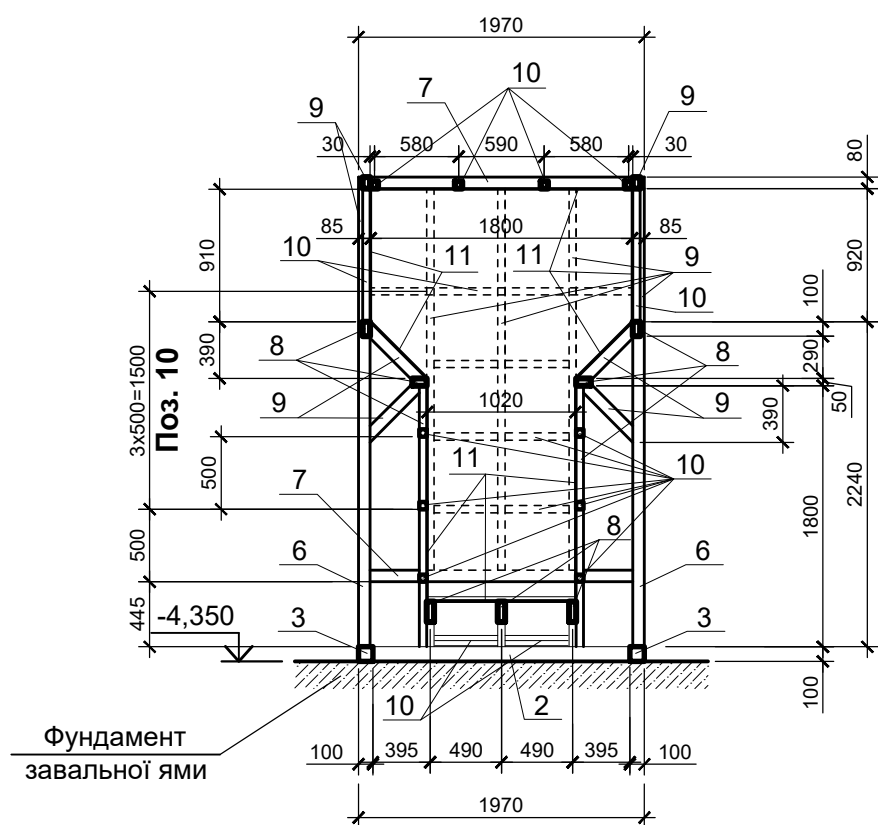
Зам. інв. №	
Підпис і дата	
Інв. № ор.	

						16/04-25/1-01-КБ		
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.		
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата			
ГАП		Пашуба О. В.						
Н. контр.		Пашуба О. В.						
Розробив		Пашуба О. В.						
						Металева завальна яма. Перерізи 1-1, 2-2.		
						стадія лист листів		
						РП 31		
						ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089		

3 - 3



4 - 4

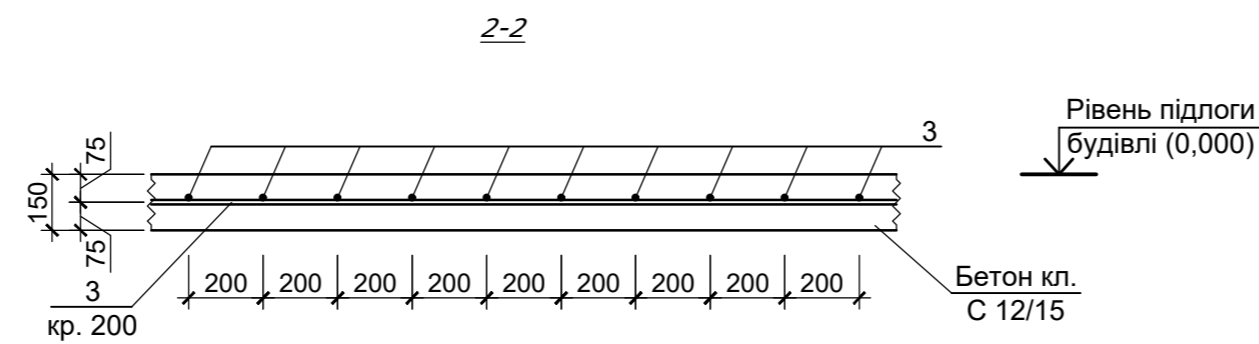
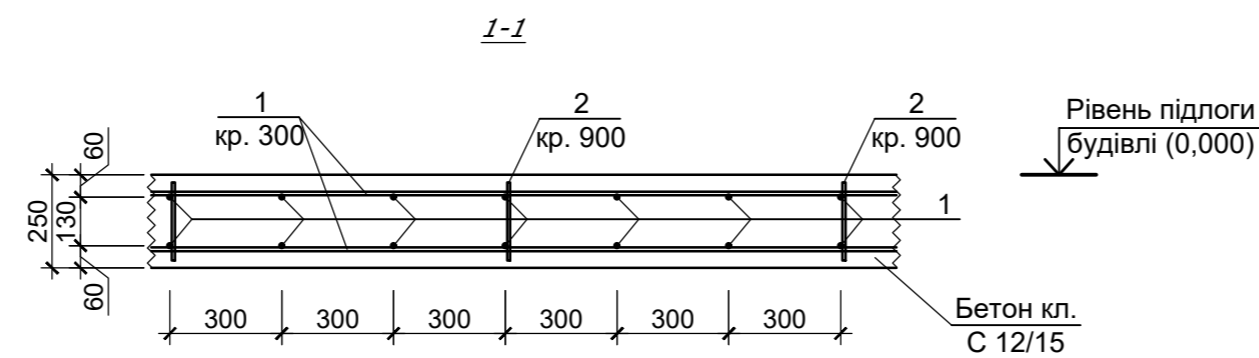
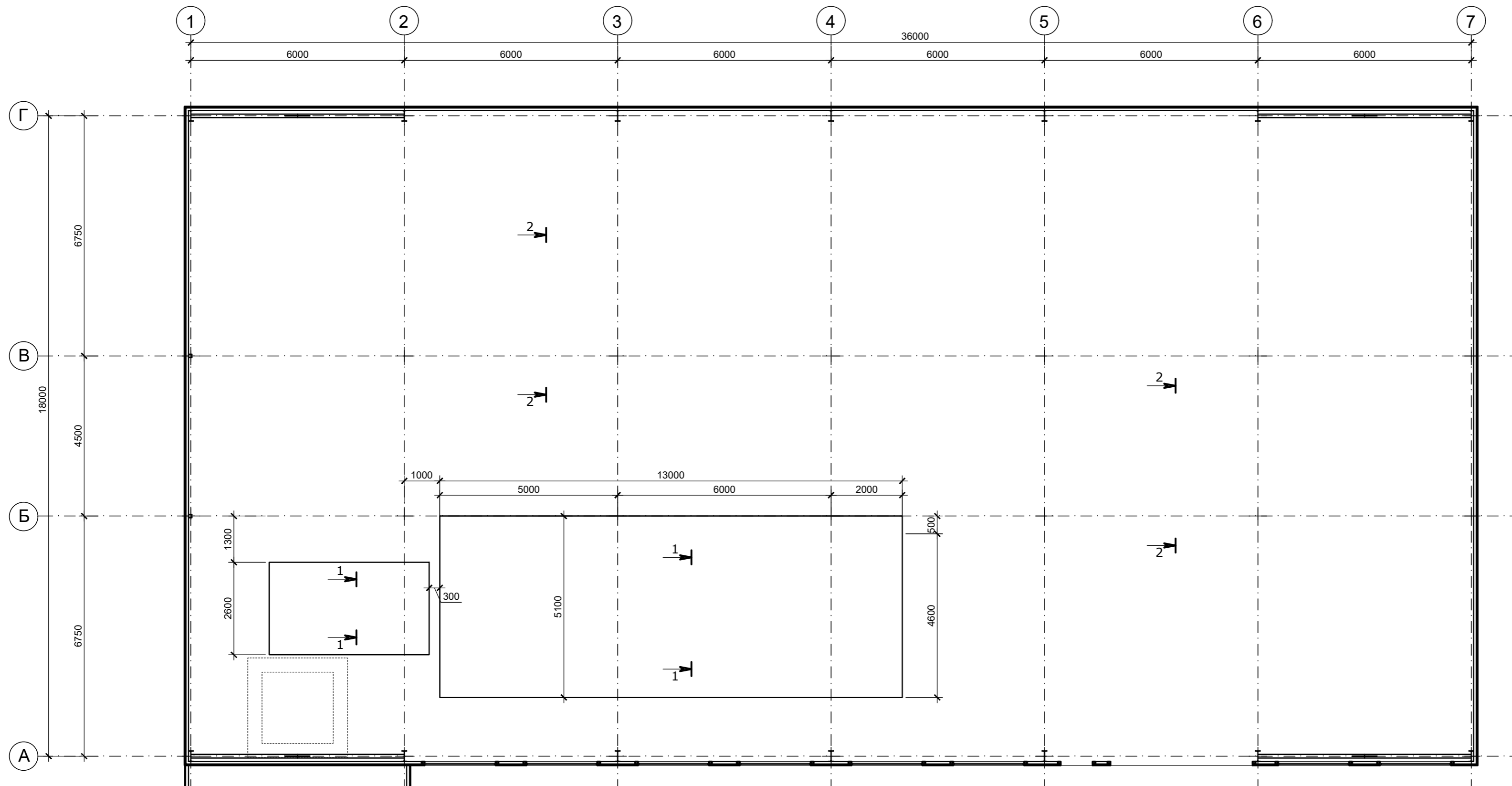


Специфікація

Марка поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од.кг.	Примітка
		Металева завальна яма	1	4359,11	
1		□ 100x100x6 L=4600	2	81,74	
2		□ 100x100x6 L=1970	2	35,01	
3		□ 100x100x6 L=1950	2	34,65	
4		□ 80x80x5 L=5580	2	65,68	
5		□ 80x80x5 L=2960	2	34,84	
6		□ 80x80x5 L=3155	4	37,13	
7		□ 80x80x5 L _{заг} =8000	-	94,16	
8		□ 100x50x4 L _{заг} =74000	-	643,80	
9		□ 80x50x4 L _{заг} =44000	-	327,36	
10		□ 50x50x4 L _{заг} =64000	-	369,28	
11		Лист товщ. 5 мм	-	56	м ²
12		— 200x10 L = 200	23	3,14	

Інв. № ор.	Підпис і дата	Зам. інв. №
------------	---------------	-------------

						16/04-25/1-01-КБ			
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.			
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата				
ГАП		Пашуба О. В.				стадія		лист	листів
						РП		32	
Н. контр.		Пашуба О. В.				Металева завальна яма. Перерізи 3-3, 4-4. Специфікація.			
Розробив		Пашуба О. В.				ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089			

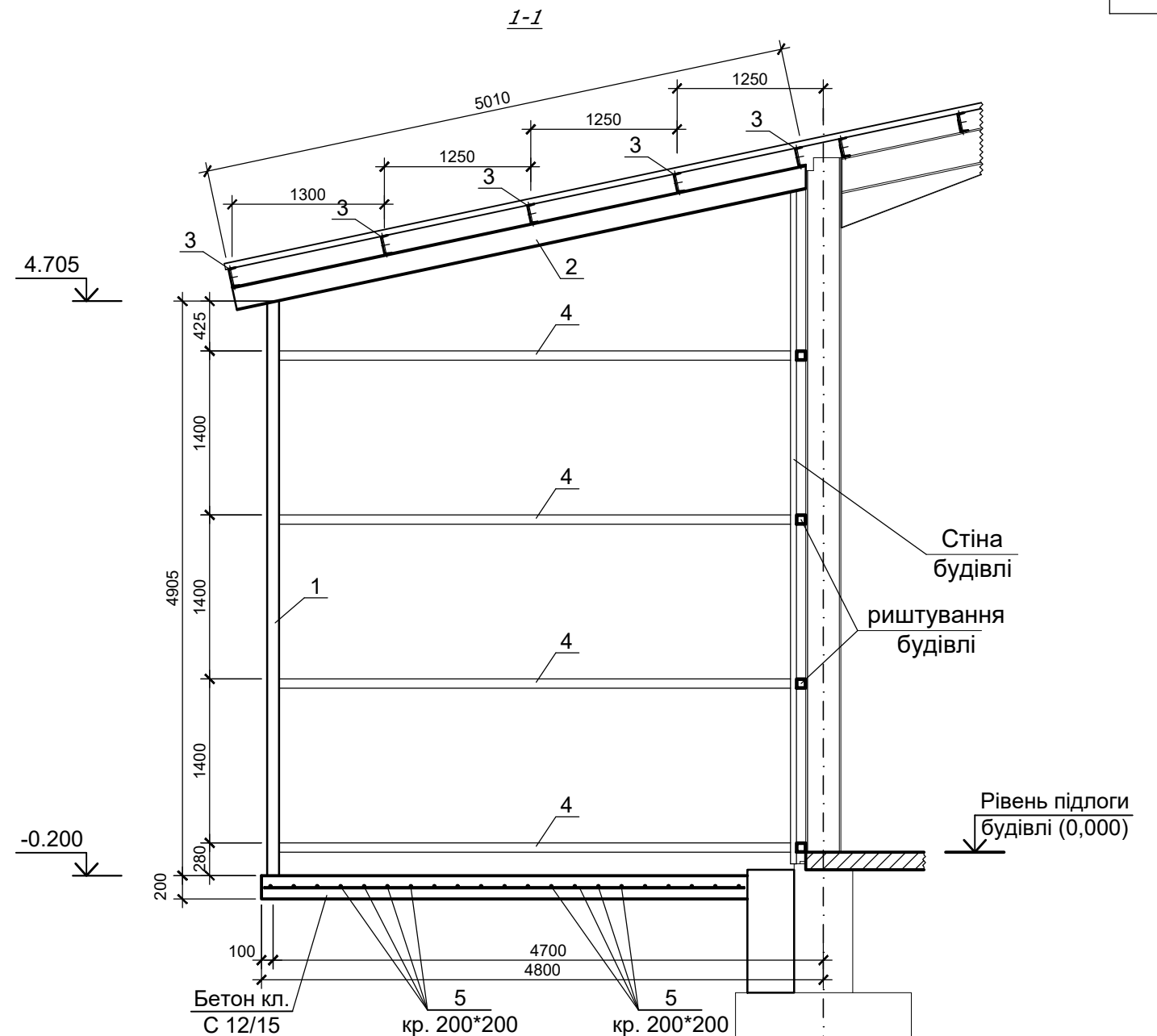
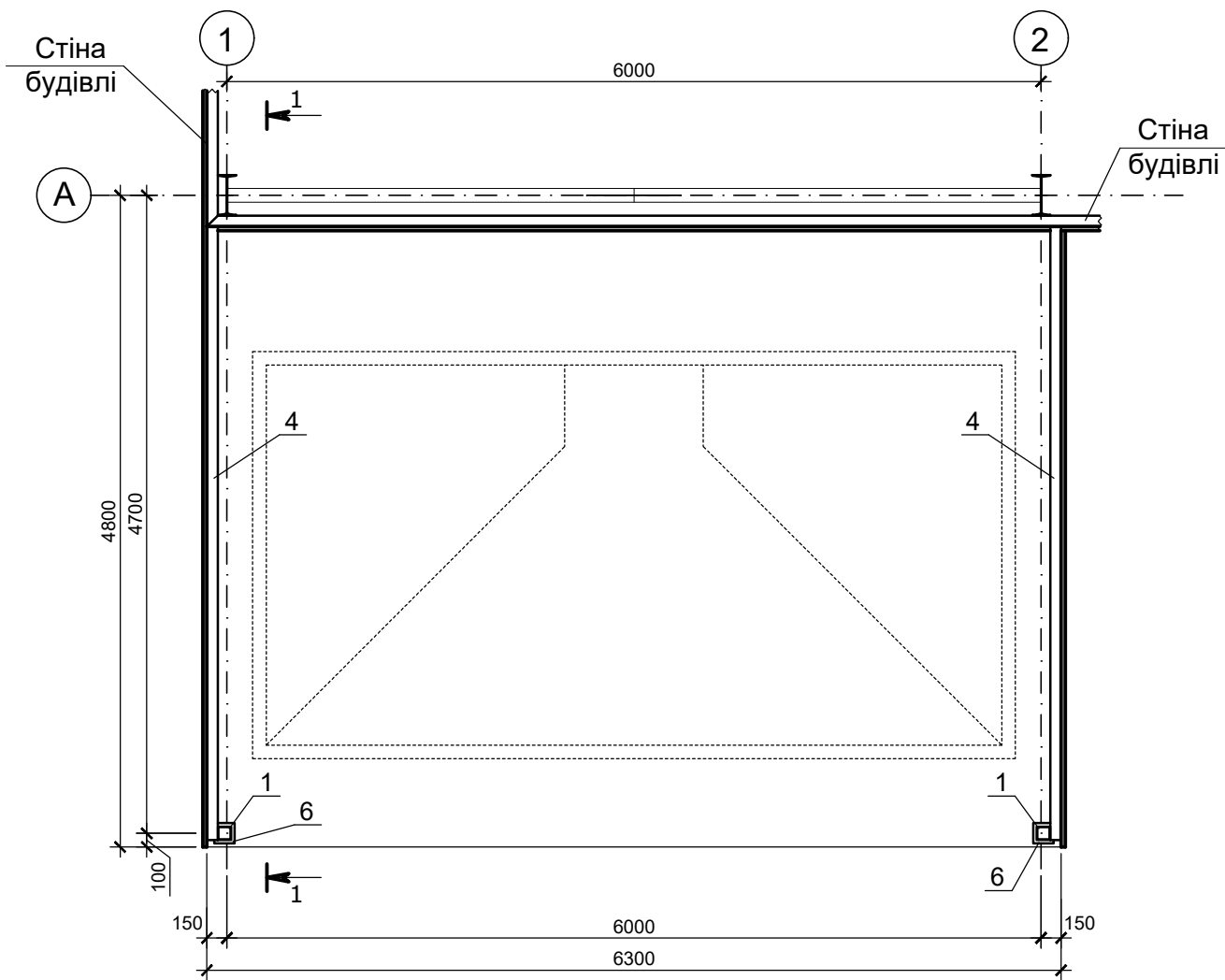


Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
1	ДСТУ 3760:2019	Ø10 A400C L _{заг} =1100 м.п.		678.7	
2	ДСТУ 3760:2019	Ø10 A240C L=230	150	0.14	
3	ДСТУ 3760:2019	Ø12 A240C L _{заг} =5900 м.п.		5239.2	
Матеріали					
		Бетон С12/15		105 м³	

1. Розміри та розташування фундаментів під обладнання уточнити перед початком монтажу технологічного обладнання.

Зам. інв. №
Підпис і дата
Інв. № ор.

16/04-25/1-01-КБ					
Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.					
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата
ГАП	Пашуба О. В.				
Н. контр.	Пашуба О. В.				
Розробив	Пашуба О. В.				
				стадія	лист
				РП	33
Схема влаштування підлоги.				ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089	

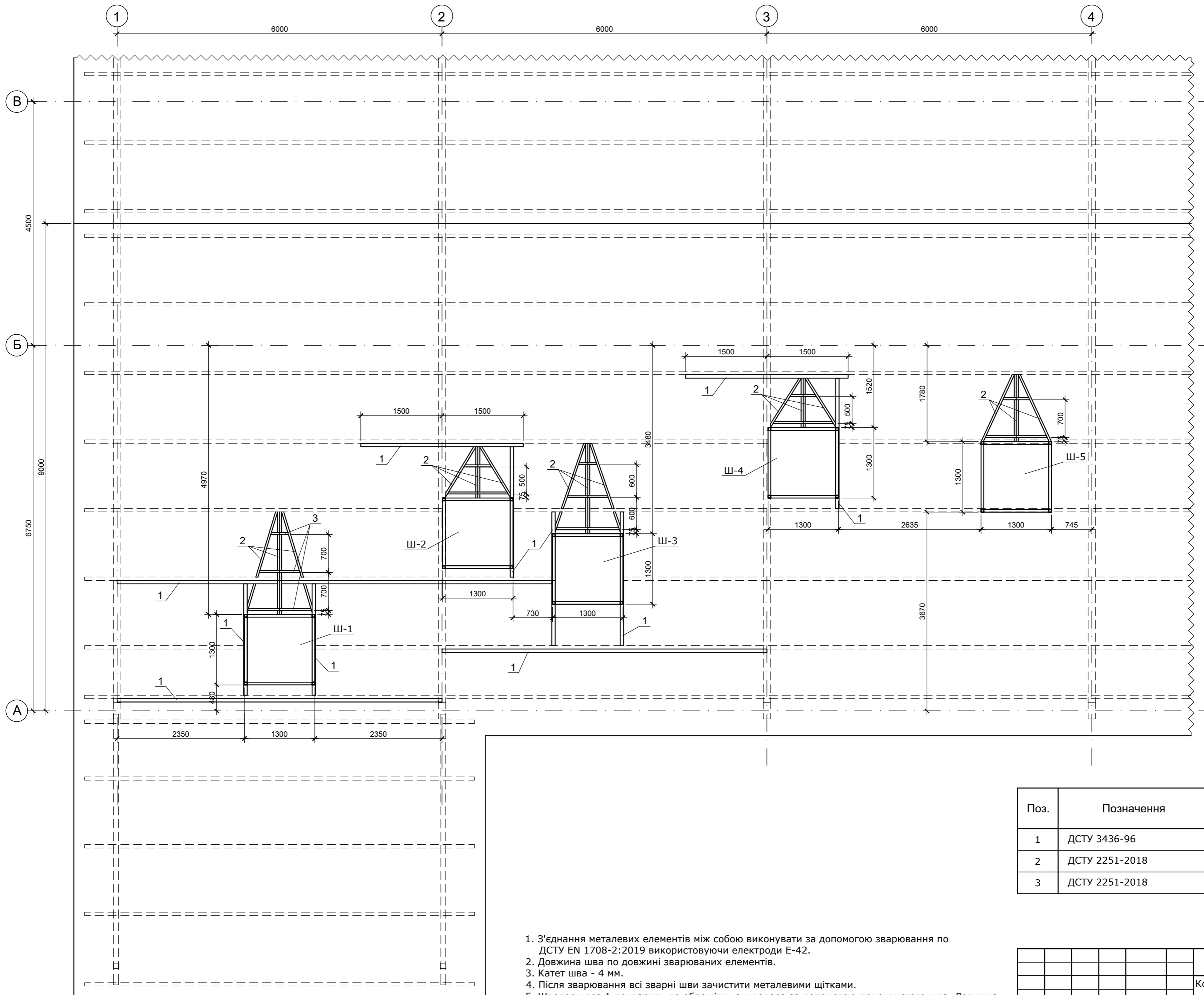


1. Зварювальні роботи виконувати згідно вимог СНиП3.03.01-87 електродами типу Э-42 за ГОСТ 9467-75.
2. Всі сталеві елементи після очищення від бруду, іржі та окалини до ступіню очистки 3 (ГОСТ 9.402-80) і пофарбувати двома шарами емалі ПФ-115 (ГОСТ 6465-76) по шару ґрунта ГФ-021(ГОСТ 25129-82).
3. Балку поз. 2 приварити до основної колони будівлі.
4. Риштування поз.4 приварити до основного риштування будівлі з тим же кроком.
5. бетонну площадку виконати по місцю, заармувавши її однією сіткою з арматури поз. 5 з кроком 200*200 мм.
6. Колону поз.1 приварити до закладних деталей поз.6, які закласти в бетонній площадці.
7. Під площадку виконати трамбовану щебеневу підготовку товщиною 200 мм.

Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
1	ДСТУ 8940:2019	Труба 100*100*6 L=4900	2	84.38	
2	ДСТУ 3436-96	Швелер №20 L=5010	2	92.18	
3	ДСТУ 3436-96	Швелер №16 L=7200	5	102.24	
4	ДСТУ 8940:2019	Труба 80*80*4 L _{заг} =47 м.п.		438.51	
5	ДСТУ 3760:2019	Ø12 А240С L _{заг} =140 м.п.		124.32	
6	серія 1.400-15 вип.1	МН 106-3	2	1.20	
Матеріали					
		Бетон С12/15		2.4 м ³	

16/04-25/1-01-КБ					
Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.					
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата
ГАП		Пашуба О. В.			
Н. контр.		Пашуба О. В.			
Розробив		Пашуба О. В.			
Схема влаштування навісу.				стадія	лист
				РП	34
				ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089	

Інв. № ор. Підпис і дата Зам. інв. №

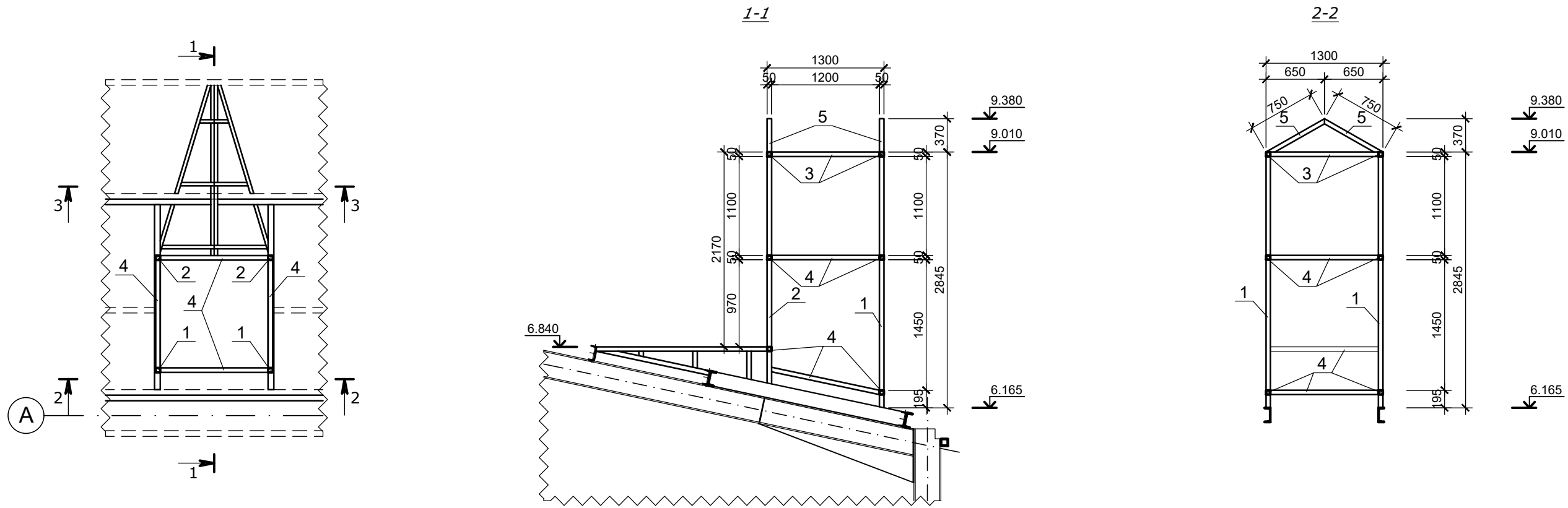


1. З'єднання металевих елементів між собою виконувати за допомогою зварювання по ДСТУ EN 1708-2:2019 використовуючи електроди Е-42.
2. Довжина шва по довжині зварюваних елементів.
3. Катет шва - 4 мм.
4. Після зварювання всі зварні шви зачистити металевими щітками.
5. Швелери поз.1 приварити до обрешітки з швелера за допомогою приривистого шва. Довжина шва - 100 мм, крок швів - 300 мм. Катет шва - 5 мм.
6. Усі розміри та прив'язку шахт уточнювати по місцю в залежності від розміщення технологічного обладнання.

Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
1	ДСТУ 3436-96	Швелер №16 L _{зар} =42 м.п.		596.40	
2	ДСТУ 2251-2018	Куттик 75*75*5 L _{зар} =23 м.п.		131.33	
3	ДСТУ 2251-2018	Куттик 50*50*5 L _{зар} =12 м.п.		45.24	

						16/04-25/1-01-КБ		
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.		
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата	стадія	лист	листів
ГАП	Пашуба О. В.					РП	35	
Н. контр.	Пашуба О. В.					Схема влаштування шахт на покрівлі.		ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089
Розробив	Пашуба О. В.							

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

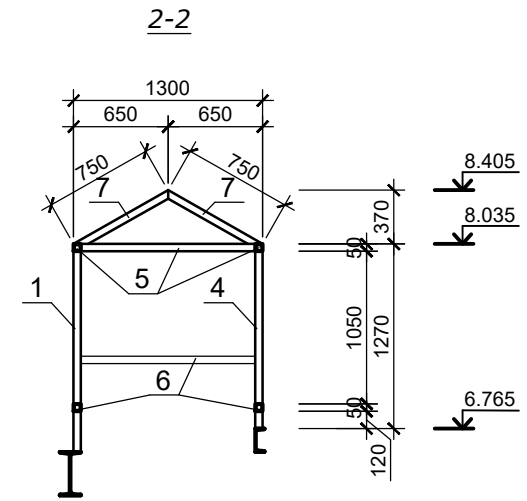
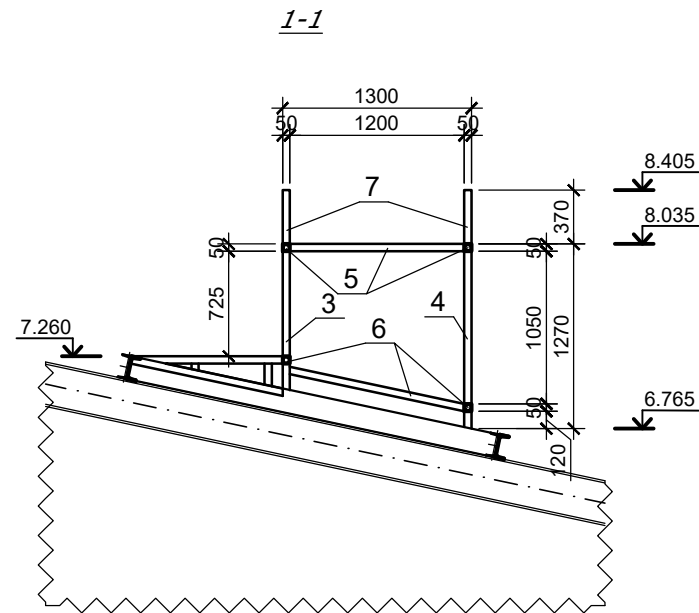
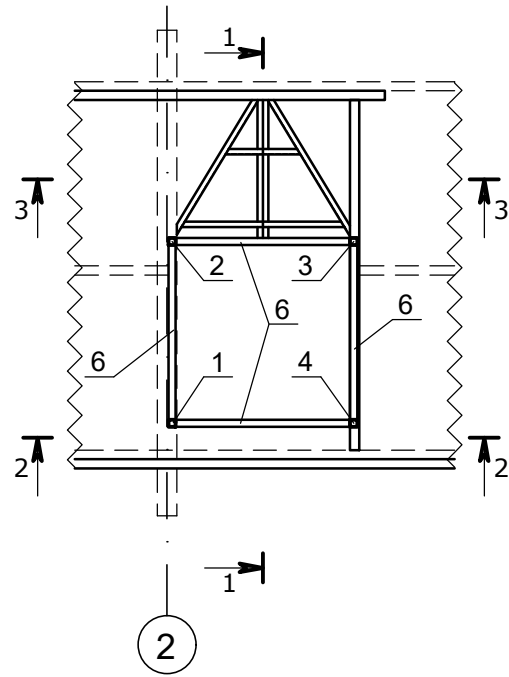


Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
1	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=2800	2	15.57	
2	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=2120	2	11.79	
3	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=1300	4	7.23	
4	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=1200	8	6.67	
5	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=750	4	4.17	

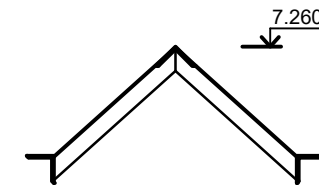
- З'єднання металевих елементів між собою виконувати за допомогою зварювання по ДСТУ EN 1708-2:2019 використовуючи електроди Е-42.
- Довжина шва по довжині зварюваних елементів.
- Катет шва - 3 мм.
- Після зварювання всі зварні шви зачистити металевими щітками.
- Всі металеві елементи пофарбувати емаллю ПФ-115 по ґрунтовці ГФ-021.
- Усі розміри та прив'язку шахт уточнювати по місцю в залежності від розміщення технологічного обладнання.
- Розташування шахт дивитись на листі 35.

Інв. № ор. Підпис і дата Зам. інв. №

						16/04-25/1-01-КБ		
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.		
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата			
ГАП		Пашуба О. В.				стадія	лист	листів
Н. контр.		Пашуба О. В.				РП	36	
Розробив		Пашуба О. В.				Шахта на покрівлі Ш-1.		ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089



3-3

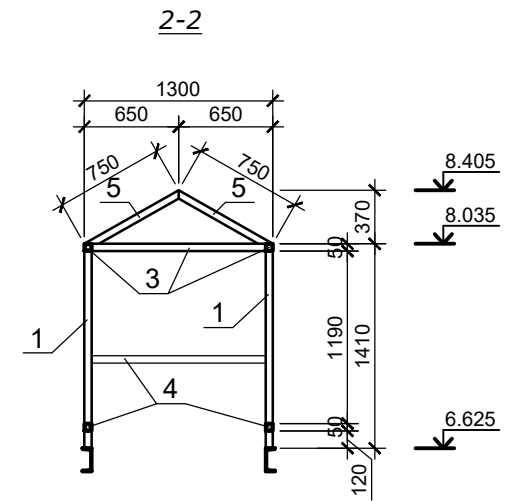
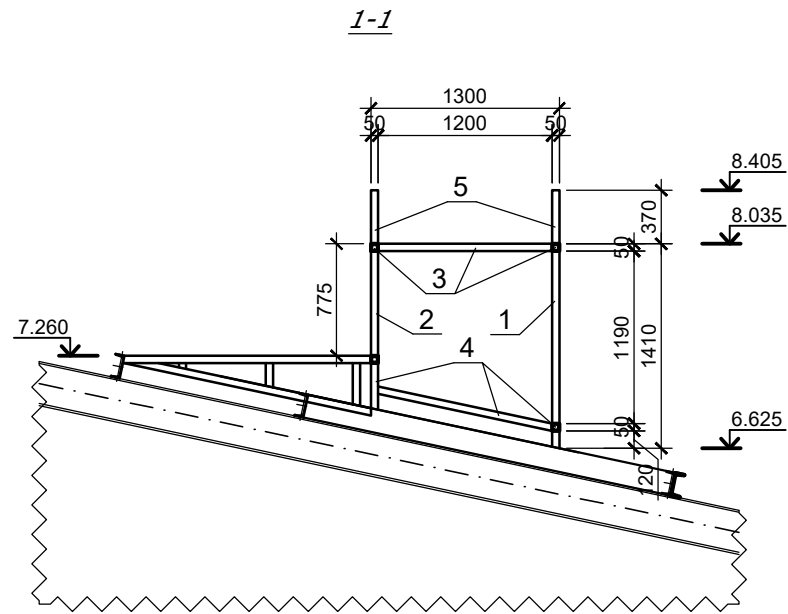
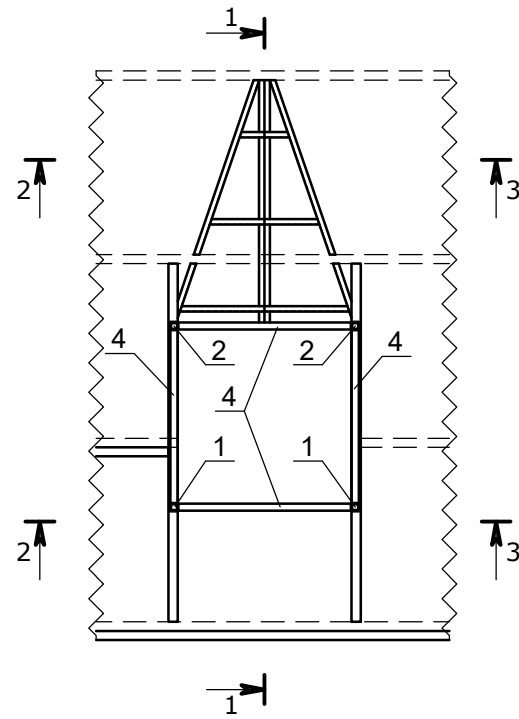


Поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса	Примітка
1	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=1430	1	7.95	
2	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=1155	1	6.42	
3	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=995	1	5.53	
4	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=1270	1	7.06	
5	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=1300	4	7.23	
6	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=1200	4	6.67	
7	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=750	4	4.17	

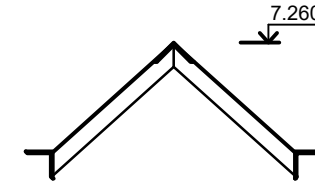
- З'єднання металевих елементів між собою виконувати за допомогою зварювання по ДСТУ EN 1708-2:2019 використовуючи електроди Е-42.
- Довжина шва по довжині зварюваних елементів.
- Катет шва - 3 мм.
- Після зварювання всі зварні шви зачистити металевими щітками.
- Всі металеві елементи пофарбувати емаллю ПФ-115 по ґрунтовці ГФ-021.
- Усі розміри та прив'язку шахт уточнювати по місцю в залежності від розміщення технологічного обладнання.
- Розташування шахт дивитись на листі 35.

						16/04-25/1-01-КБ			
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.			
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата				
ГАП		Пашуба О. В.					стадія	лист	листів
Н. контр.		Пашуба О. В.					РП	37	
Розробив		Пашуба О. В.				Шахта на покрівлі Ш-2.	ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089		

Зам. інв. №
Підпис і дата
Інв. № ор.



3-3

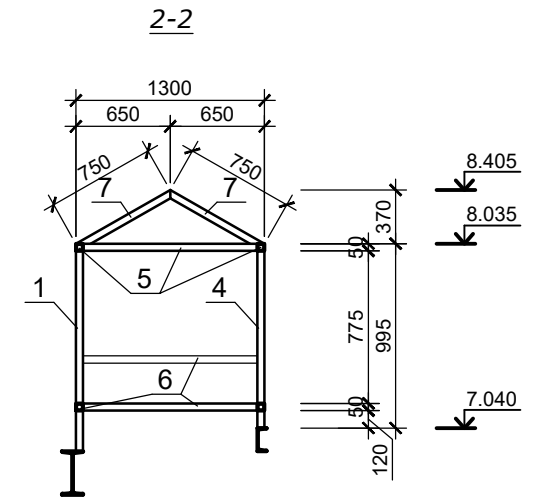
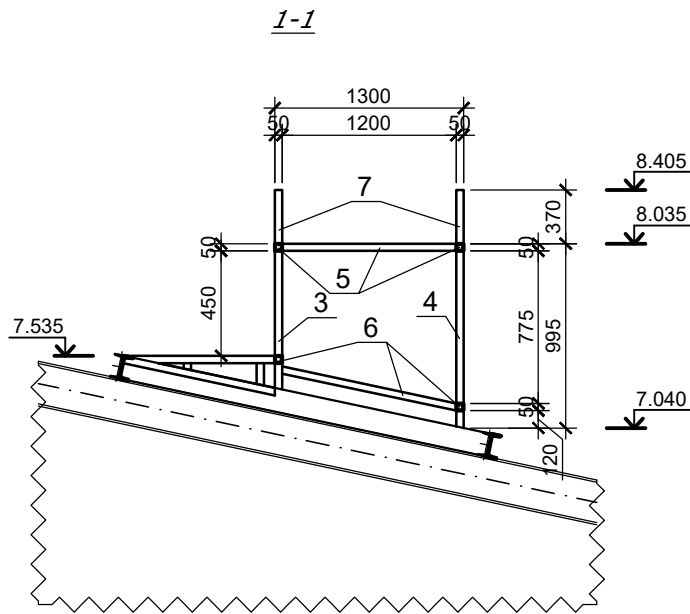
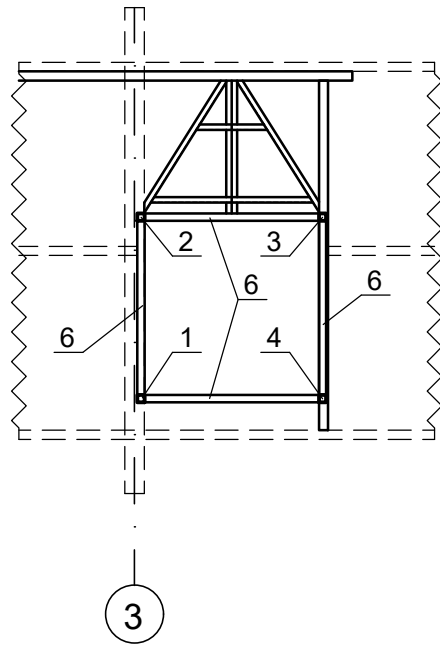


Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
1	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=1360	2	7.56	
2	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=1085	2	6.03	
3	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=1300	4	7.23	
4	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=1200	4	6.67	
5	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=750	4	4.17	

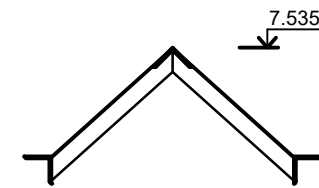
- З'єднання металевих елементів між собою виконувати за допомогою зварювання по ДСТУ EN 1708-2:2019 використовуючи електроди Е-42.
- Довжина шва по довжині зварюваних елементів.
- Катет шва - 3 мм.
- Після зварювання всі зварні шви зачистити металевими щітками.
- Всі металеві елементи пофарбувати емаллю ПФ-115 по ґрунтовці ГФ-021.
- Усі розміри та прив'язку шахт уточнювати по місцю в залежності від розміщення технологічного обладнання.
- Розташування шахт дивитись на листі 35.

Зам. інв. №
Підпис і дата
Інв. № ор.

						16/04-25/1-01-КБ		
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.		
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата			
ГАП						Пашуба О. В.		
Н. контр.						Пашуба О. В.		
Розробив						Пашуба О. В.		
						Шахта на покрівлі Ш-3.		
						стадія	лист	листів
						РП	38	
						ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089		



3-3

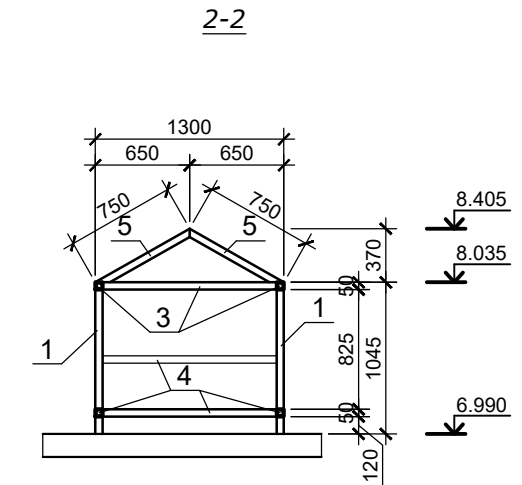
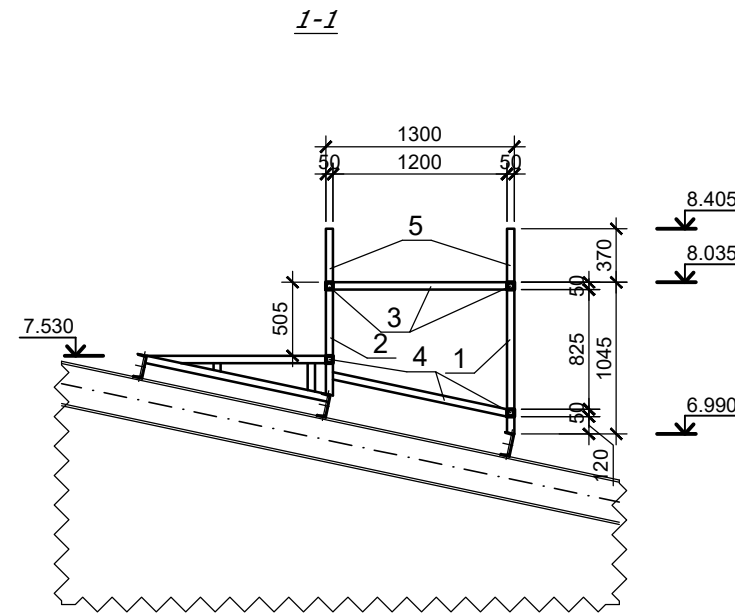
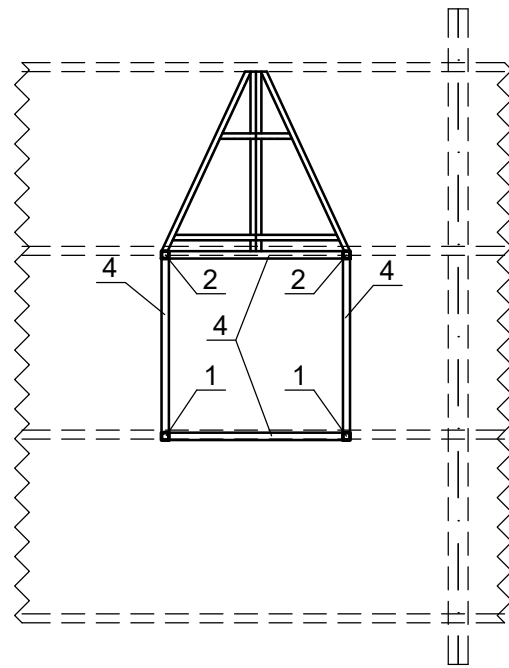


Поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса	Примітка
1	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=1155	1	6.42	
2	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=880	1	4.89	
3	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=720	1	4.00	
4	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=995	1	5.53	
5	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=1300	4	7.23	
6	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=1200	4	6.67	
7	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=750	4	4.17	

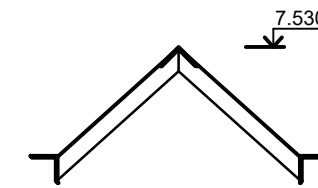
- З'єднання металевих елементів між собою виконувати за допомогою зварювання по ДСТУ EN 1708-2:2019 використовуючи електроди Е-42.
- Довжина шва по довжині зварюваних елементів.
- Катет шва - 3 мм.
- Після зварювання всі зварні шви зачистити металевими щітками.
- Всі металеві елементи пофарбувати емаллю ПФ-115 по ґрунтовці ГФ-021.
- Усі розміри та прив'язку шахт уточнювати по місцю в залежності від розміщення технологічного обладнання.
- Розташування шахт дивитись на листі 35.

						16/04-25/1-01-КБ			
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.			
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата				
ГАП		Пашуба О. В.				стадія		лист	листів
Н. контр.		Пашуба О. В.				РП		39	
Розробив		Пашуба О. В.				Шахта на покрівлі Ш-4.		ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089	

Інв. № ор. Підпис і дата Зам. інв. №



3-3



Поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса кг.	Примітка
1	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=995	2	5.53	
2	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=730	2	6.06	
3	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=1300	4	7.23	
4	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=1200	4	6.67	
5	ДСТУ 8940:2019	Труба 50*50*3 L=750	4	4.17	

- З'єднання металевих елементів між собою виконувати за допомогою зварювання по ДСТУ EN 1708-2:2019 використовуючи електроди Е-42.
- Довжина шва по довжині зварюваних елементів.
- Катет шва - 3 мм.
- Після зварювання всі зварні шви зачистити металевими щітками.
- Всі металеві елементи пофарбувати емаллю ПФ-115 по ґрунтовці ГФ-021.
- Усі розміри та прив'язку шахт уточнювати по місцю в залежності від розміщення технологічного обладнання.
- Розташування шахт дивитись на листі 35.

						16/04-25/1-01-КБ		
						Конструктивні креслення складського приміщення з урахуванням навантажень від технологічного обладнання в с. Михайлики Миргородського району Полтавської області.		
Зм.	Кільк.	Лист.	Недок.	Підпис	Дата	стадія	лист	листів
ГАП		Пашуба О. В.				РП	40	
Н. контр.		Пашуба О. В.				Шахта на покрівлі Ш-5.		ПП ПАШУБА О. В. сертифікат № 001089
Розробив		Пашуба О. В.						

Інв. № ор. Підпис і дата Зам. інв. №