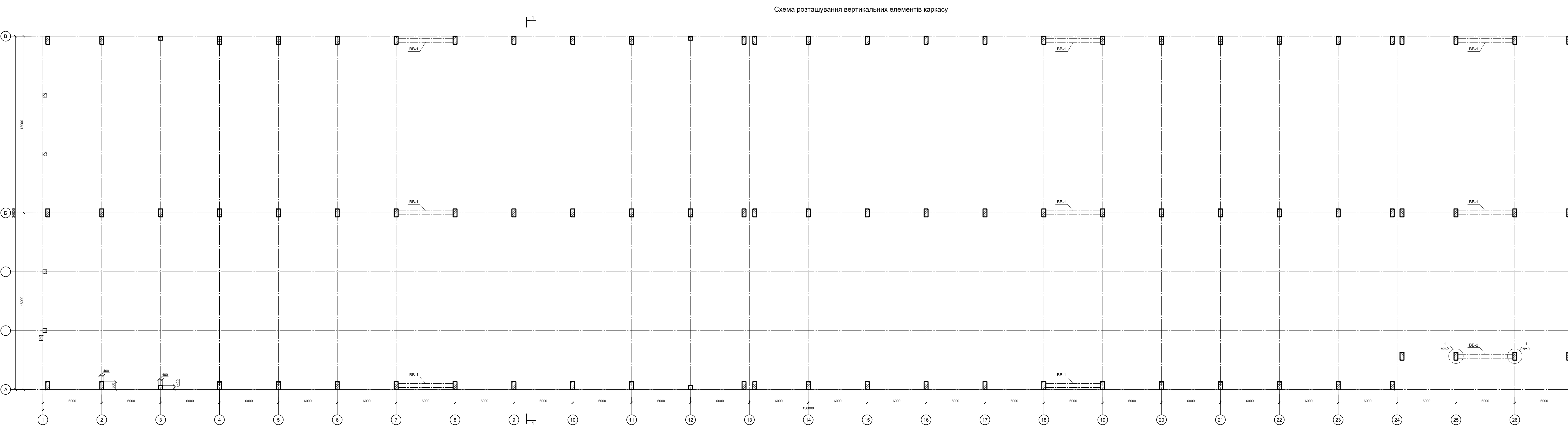
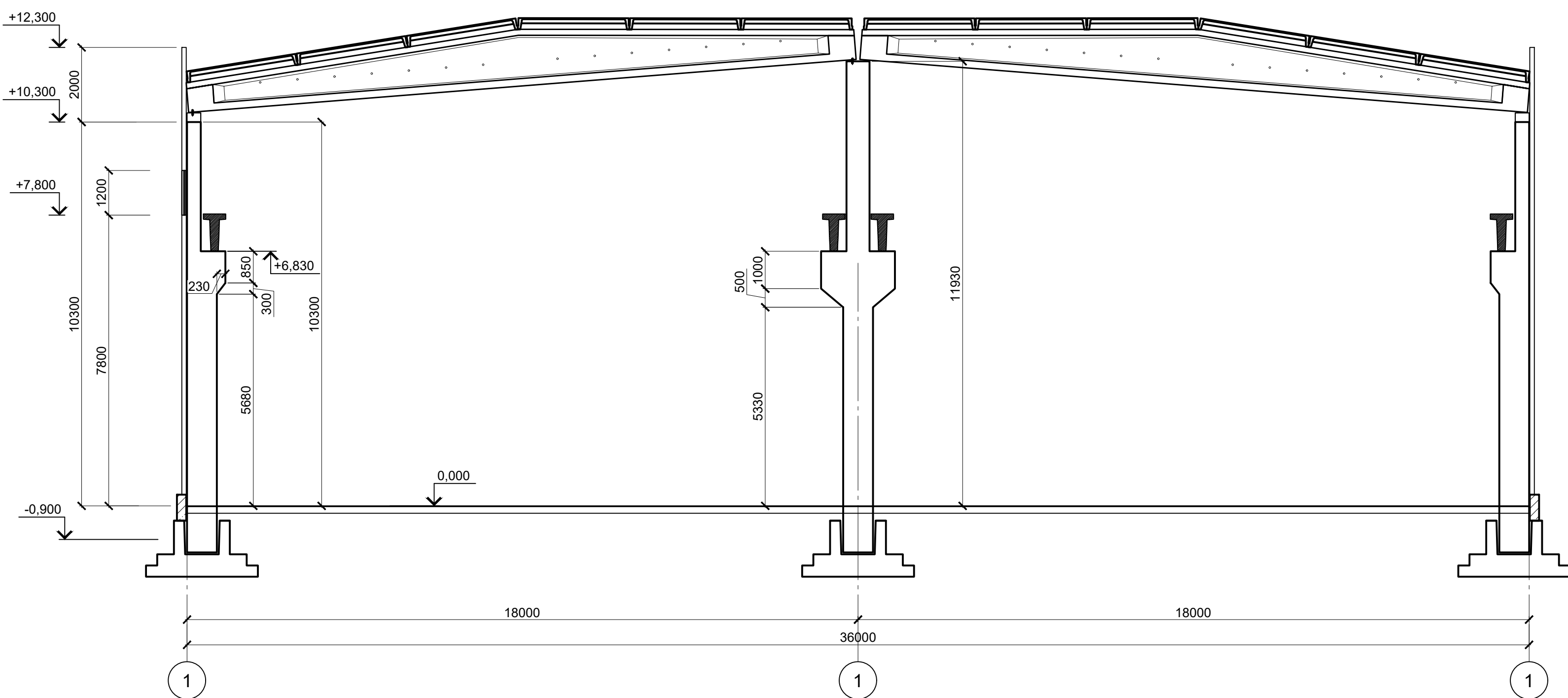




Розріз 1 - 1



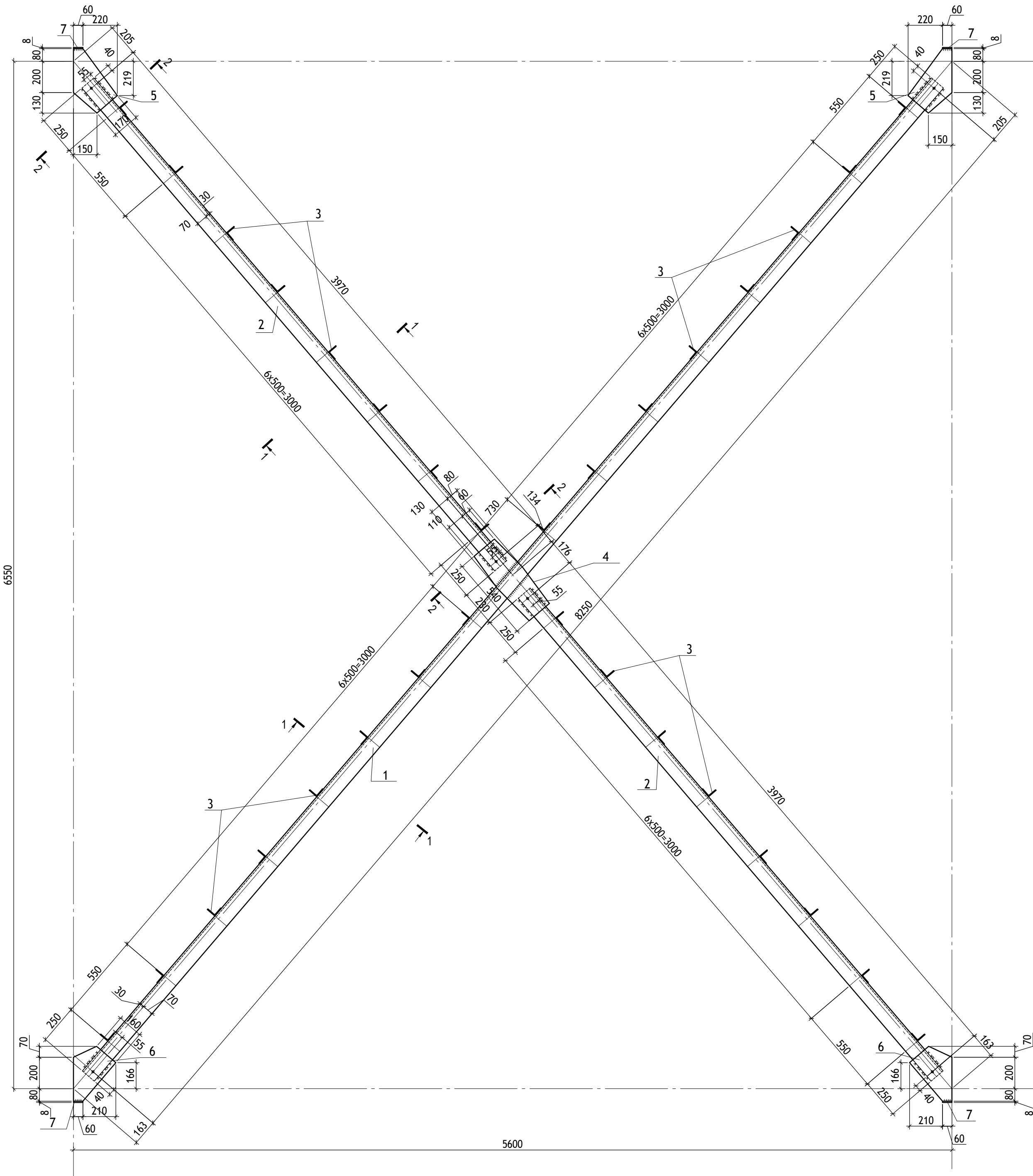
Специфікація до схеми розташування

Поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од.кг	Примітки
BB-1	аркуш 3	Вертикальні в'язи BB-1	8		
BB-2	аркуш 4	Вертикальні в'язи BB-2	1		

Погоджено					
№ № ор.	Підпис і дата	Зам.	№ №		

							2026-09-КБ			
							Будівля формувального цеху по вул. Боровського Миколи, буд. 31 в м. Одеса			
Зм.	Кіл.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата		Склад	Стадія	Аркуш	Аркушів
					2026			Р	2	
Перевірив					09.26		Схема розташування колон, вертикальних в'язей на відм. 0,000			
Розробив					09.26					
Н. контроль					09.26					

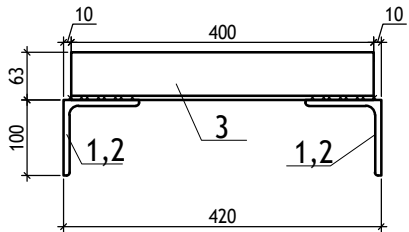
Вертикальні в'язи ВВ-1



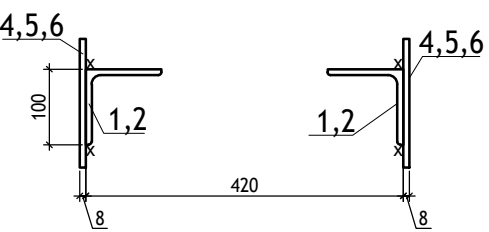
Специфікація елементів устрою вертикальних в'язів ВВ-1

Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса, од.,кг	Примітка
Складальні одиниці та деталі					
1		Кутик 100x8, ДСТУ 2251:2015 С 245, ДСТУ 8539:2015 L=8330	2	102,04	204,1
2		Кутик 100x8, ДСТУ 2251:2015 С 245, ДСТУ 8539:2015 L=4050	4	49,98	200,0
3		Кутик 63x5, ДСТУ 2251:2015 С 245, ДСТУ 8539:2015 L=400	32	1,93	61,6
4		Полоса Ст3пс2-ІІ, ДСТУ 4484:2005 8x210, ДСТУ 8540:2015 L=540	2	7,12	14,3
5		Полоса 8x280, ДСТУ 8540:2015 Ст3пс2-ІІ, ДСТУ 4484:2005 L=410	4	7,21	28,9
6		Полоса 8x270, ДСТУ 8540:2015 Ст3пс2-ІІ, ДСТУ 4484:2005 L=350	4	5,93	23,8
7		Полоса 8x60, ДСТУ 8540:2015 Ст3пс2-ІІ, ДСТУ 4484:2005 L=80	4	0,30	1,2

1 - 1



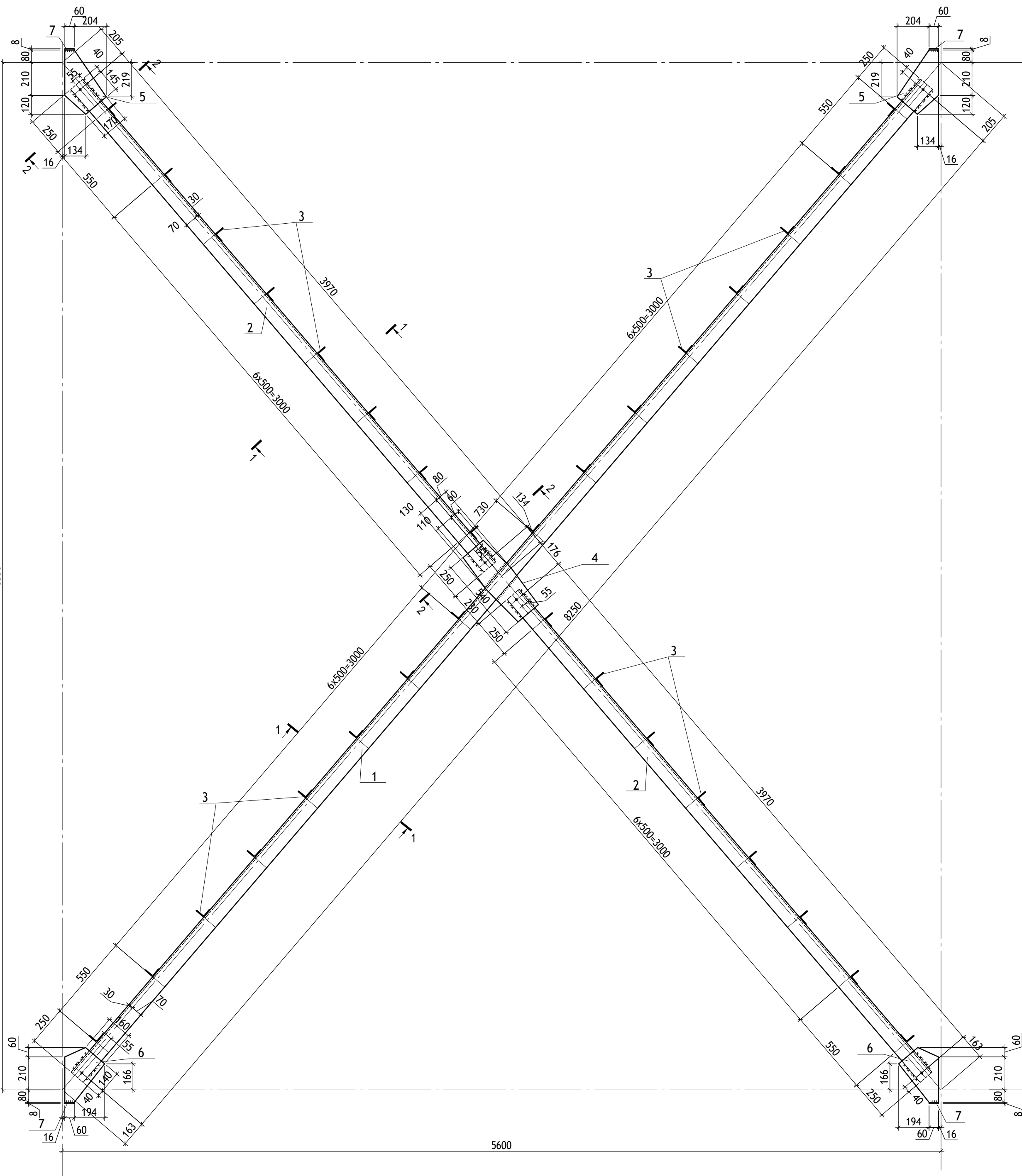
2 - 2



- Основні вказівки щодо виконання робіт дивись аркуш .
- Матеріал фасонного та листового прокату - сталь С245 по ДСТУ 8539:2015.
- Виготовлення, монтаж та приймання металоконструкцій вести у відповідності з ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції. Норми проектування."; ДСТУ EN 1090-2:2019 "Виконання сталевих та алюмінієвих конструкцій. Частина 2. Технічні вимоги до сталевих конструкцій (EN 1090-2:2018, IDT)".
- Зварювання вести електродами Е42, висоту шва прийняти по найменшій товщині зварюваного елемента, але не менше h=8 мм.
- Антикорозійний захист металевих виробів забезпечується покриттям одним шаром ґрунту ГФ-021 по третьому ступеню очищення поверхні по ДСТУ ISO 12944-4:2015 на заводі-виробнику. Після закінчення монтажно-зварювальних робіт конструкції покрити одним шаром ґрунту ГФ-021, після чого пофарбувати двома шарами емалі ПФ-115 (або аналогом).
- Всі розміри уточнити на місці перед виготовленням та монтажем конструкцій.

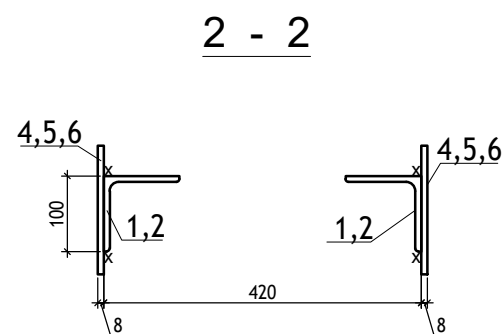
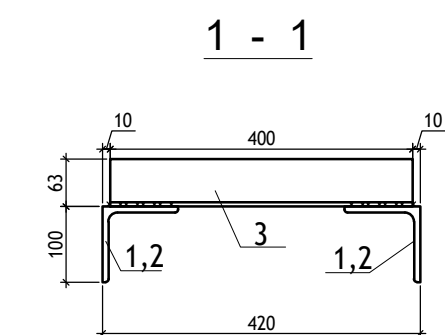
						2026-09-КБ			
						Будівля формувального цеху по вул. Боровського Миколи, буд. 31 в м. Одеса			
Зм.	Кіп.	Арк.	№док.	Підпис	Дата	Склад	Стадія	Аркуш	Аркушів
					2026		Р	3	
Перевірив					09.26	Вертикальні в'язи ВВ-1			
Розробив					09.26				
Н. контроль					09.26				

Вертикальні в'язи ВВ-2



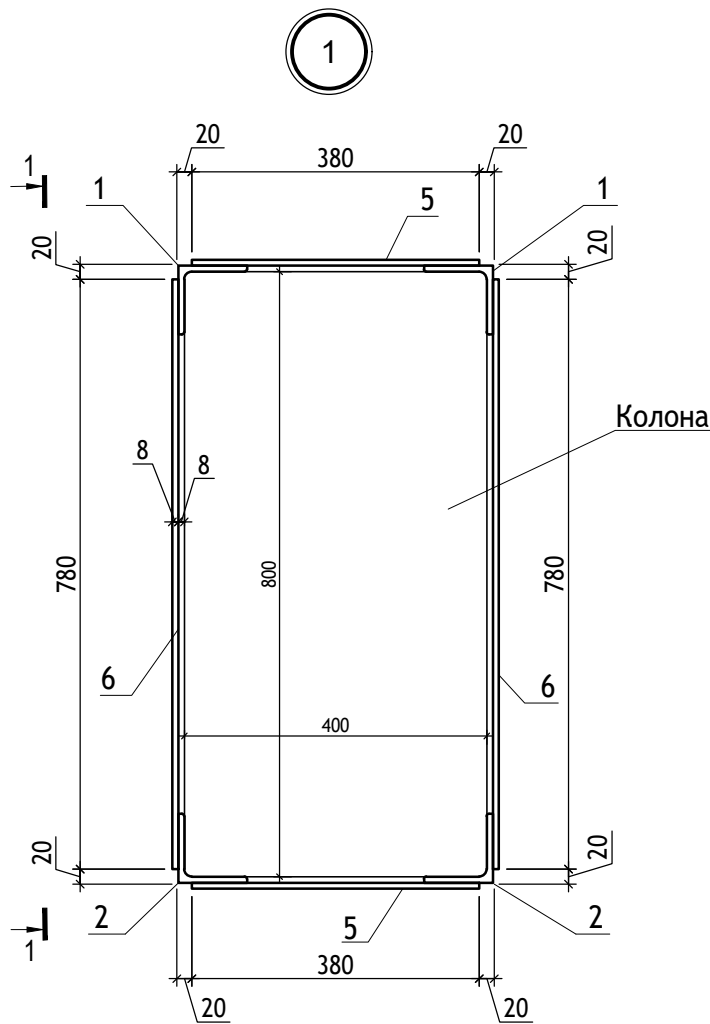
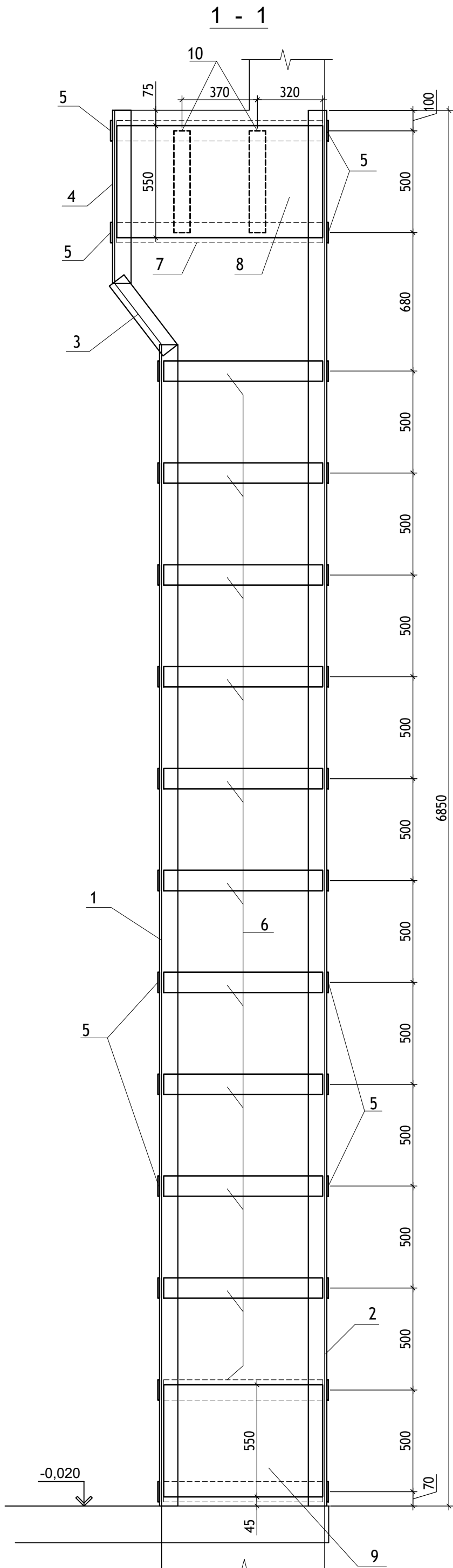
Специфікація елементів устрою вертикальних в'язів ВВ-2

Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса, од.,кг	Примітка
		<u>Складальні одиниці та деталі</u>			
1		Кутик 100x8, ДСТУ 2251:2015 С 245, ДСТУ 8539:2015 L=8330	2	102,04	204,1
2		Кутик 100x8, ДСТУ 2251:2015 С 245, ДСТУ 8539:2015 L=4050	4	49,98	200,0
3		Кутик 63x5, ДСТУ 2251:2015 С 245, ДСТУ 8539:2015 L=400	32	1,93	61,6
4		Полоса 8x210, ДСТУ 8540:2015 Ст3пс2-ІІ, ДСТУ 4484:2005 L=540	2	7,12	14,3
5		Полоса 8x264, ДСТУ 8540:2015 Ст3пс2-ІІ, ДСТУ 4484:2005 L=410	4	6,80	27,2
6		Полоса 8x254, ДСТУ 8540:2015 Ст3пс2-ІІ, ДСТУ 4484:2005 L=350	4	5,58	22,4
7		Полоса 8x60, ДСТУ 8540:2015 Ст3пс2-ІІ, ДСТУ 4484:2005 L=80	4	0,30	1,2



1. Основні вказівки щодо виконання робіт дивись аркуш .
2. Матеріал фасонного та листового прокату - сталь С245 по ДСТУ 8539:2015.
3. Виготовлення, монтаж та приймання металоконструкцій вести у відповідності з ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції. Норми проектування."; ДСТУ EN 1090-2:2019 "Виконання сталевих та алюмінієвих конструкцій. Частина 2. Технічні вимоги до сталевих конструкцій (EN 1090-2:2018, IDT)".
4. Зварювання вести електродами Е42, висоту шва прийняти по найменшій товщині зварюваного елемента, але не менше $h=8$ мм.
5. Антикорозійний захист металевих виробів забезпечується покриттям одним шаром ґрунту ГФ-021 по третьому ступеню очищення поверхні по ДСТУ ISO 12944-4:2015 на заводі-виробнику. Після закінчення монтажно-зварювальних робіт конструкції покрити одним шаром ґрунту ГФ-021, після чого пофарбувати двома шарами емалі ПФ-115 (або аналогом).
6. Всі розміри уточнити на місці перед виготовленням та монтажем конструкцій.

						2026-09-КБ				
						Будівля формувального цеху по вул. Боровського Миколи, буд. 31 в м. Одеса				
Зм.	Кіл.	Арк.	№док.	Підпис	Дата			Стадія	Аркуш	Аркушів
					2026	Склад		Р	4	
Перевірив					09.26	Вертикальні в'язи ВВ-2				
Розробив					09.26					
Н. контроль					09.26					



Специфікація елементів підсилення колон (на 1 шт.)

Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса, од., кг	Примітка
		Складальні одиниці та деталі			
1		Кутик 90х8, ДСТУ 2251:2015 С 245, ДСТУ 8539:2015 L=5700	2	62,13	124,3
2		Кутик 90х8, ДСТУ 2251:2015 С 245, ДСТУ 8539:2015 L=6850	2	74,67	149,4
3		Кутик 90х8, ДСТУ 2251:2015 С 245, ДСТУ 8539:2015 L=430	2	4,68	9,4
4		Кутик 90х8, ДСТУ 2251:2015 С 245, ДСТУ 8539:2015 L=850	2	9,27	18,6
5		Полоса 8х380, ДСТУ 8540:2015 Ст3пс2-ІІ, ДСТУ 4484:2005 L=80	28	1,91	53,5
6		Полоса 8х780, ДСТУ 8540:2015 Ст3пс2-ІІ, ДСТУ 4484:2005 L=80	22	3,92	86,2
7		Полоса 8х1010, ДСТУ 8540:2015 Ст3пс2-ІІ, ДСТУ 4484:2005 L=80	2	5,08	10,2
8		Полоса 10х1010, ДСТУ 8540:2015 Ст3пс2-ІІ, ДСТУ 4484:2005 L=550	1	43,61	43,6
9		Полоса 10х780, ДСТУ 8540:2015 Ст3пс2-ІІ, ДСТУ 4484:2005 L=550	1	33,68	33,7
10		Полоса 8х80, ДСТУ 8540:2015 Ст3пс2-ІІ, ДСТУ 4484:2005 L=500	2	2,51	5,0

- Основні вказівки щодо виконання робіт дивись аркуш .
- Матеріал фасонного та листового прокату - сталь С245 по ДСТУ 8539:2015.
- Виготовлення, монтаж та приймання металоконструкцій вести у відповідності з ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції. Норми проектування."; ДСТУ EN 1090-2:2019 "Виконання сталевих та алюмінієвих конструкцій. Частина 2. Технічні вимоги до сталевих конструкцій (EN 1090-2:2018, IDT)".
- Перед пачатком робіт по упаштуванню підсилення колон обов'язково виявлені дефекти бетону усунути за допомогою ремонтної суміші (за необхідності).
- Стягнути елементи підсилення колон пластинами (поз. 5-9) згідно креслення. Виконати попереднє напруження пластин, розігрівши їх перед приварюванням.
- Зварювання вести електродами Е42, висоту шва прийняти по найменшій товщині зварюваного елемента, але не менше h=6 мм.
- Антикорозійний захист металевих виробів забезпечується покриттям одним шаром ґрунту ГФ-021 по третьому ступеню очищення поверхні по ДСТУ ISO 12944-4:2015 на заводі-виробнику. Після закінчення монтажно-зварювальних робіт конструкції покрити одним шаром ґрунту ГФ-021, після чого пофарбувати двома шарами емалі ПФ-115 (або аналогом).
- Всі розміри уточнити на місці перед виготовленням та монтажем конструкцій.

							2026-09-КБ
							Будівля формувального цеху по вул. Боровського Миколи, буд. 31 в м. Одеса
Зм.	Кіл.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата		
					2026	Склад	Стадія Р
							Аркуш 5
							Аркушів
Перевірив					09.26	Металева обойма під вертикальні в'язи ВВ-2	
Розробив					09.26		
Н. контроль					09.26		