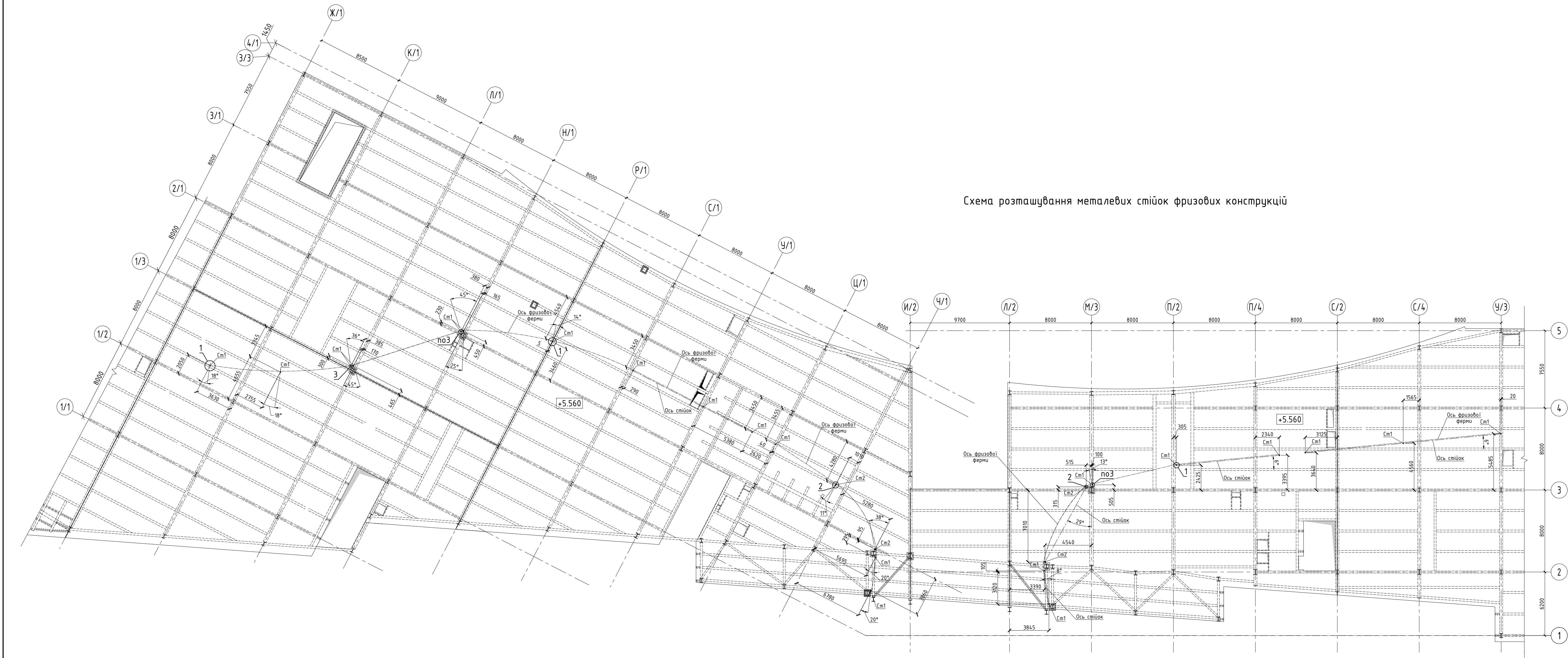
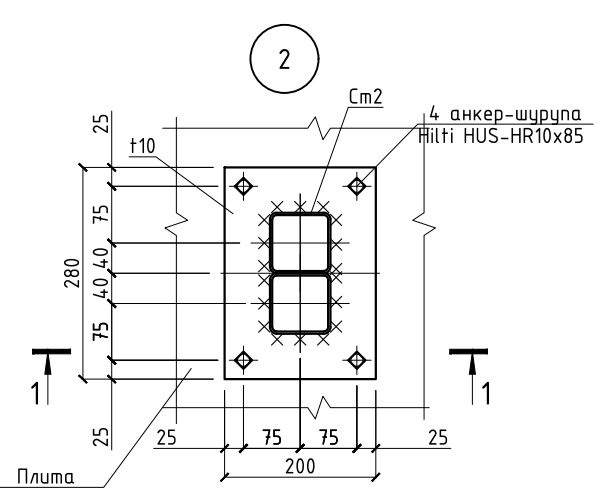
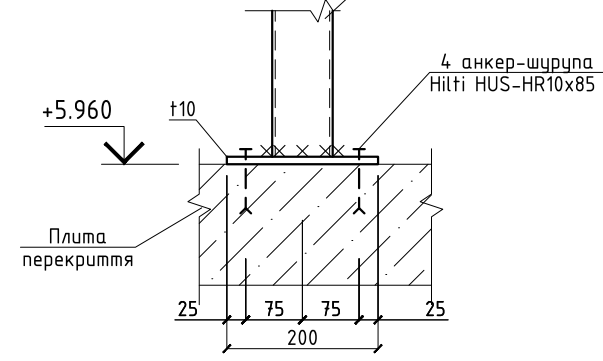
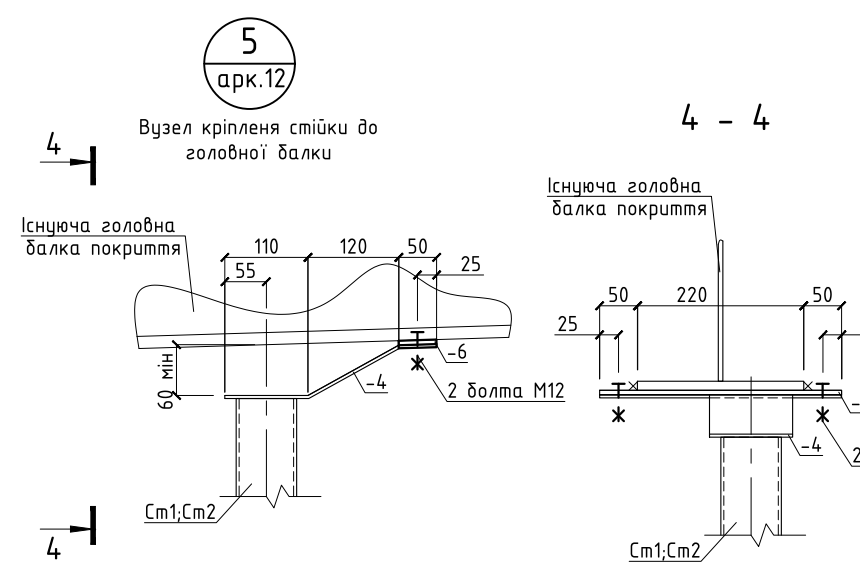
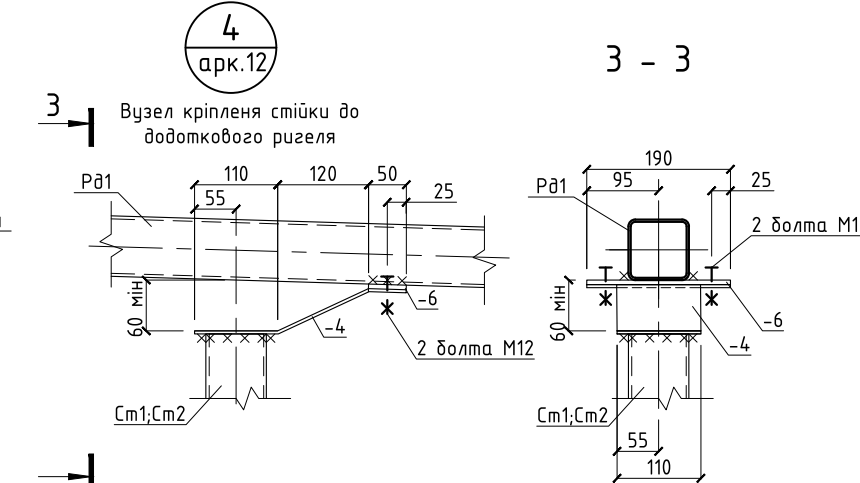
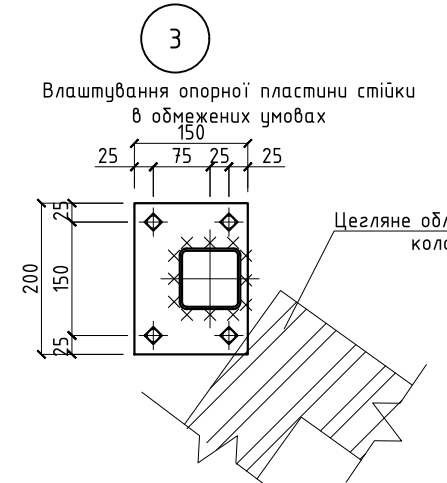
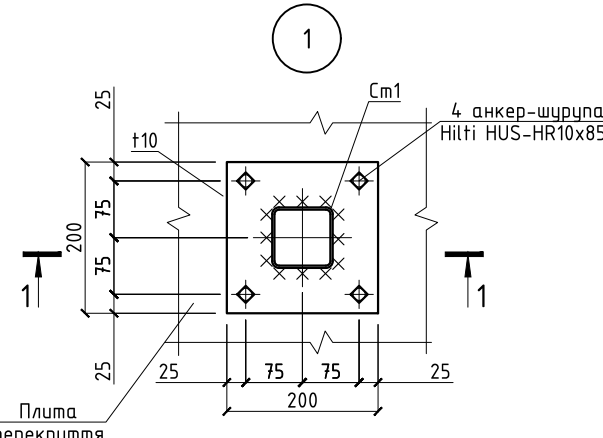


Схема розташування металевих стійок фризових конструкцій



Відомість елементів

Марка	Переріз			Опорні зусилля			Група конструк	Марка метала	Примітка
	Ескіз	Поз.	Склад	M, т.м	N, м	Q, т			
См1			□80x80x4	-	-	-	4	С245	
См2		1	□80x80x4	-	-	-			



Технича специфікація металопрокату

Найменування профілю ДСТУ,ГОСТ,ТУ	Найменування або марка металу ДСТУ,ГОСТ,ТУ	Номер або розміри профіля, мм	№ по порядку	Маса металу по елементам конструкції, т			Загальна маса, т
				Стіна	Фриз, ферма, балка, ригель		
1	2	3	4	5	6	7	8
Профіль сталевий загальні зазначені збори є квадратні і прямокутні для будівельних конструкцій ДСТУ 3436-96 (ГОСТ 8240-97)	С245 ГОСТ 27772-88	□ 80x80x4		1.380	3.800		5.180
		□ 60x60x4			0.500		0.500
	Всього:			1.380	4.300		5.680
Кутки сталеві гарячекатані ДСТУ 3436-96 (ГОСТ 8240-97)	С245 ГОСТ 27772-88	L 100x100x4		0.085			0.085
		L 75x75x6			0.035		0.035
	Всього:			0.085	0.035		0.120
Прокал листовий гарячекатаний ГОСТ 19903-74	С245 ГОСТ 27772-88	-10		0.083			0.083
		-6		0.013	0.016		0.029
		-4		0.055	0.015		0.070
	Всього:			0.151	0.031		0.182
Всього маса металу				1.616	4.366		5.982

- Матеріал листового і фасонного прокату - сталь класу С245 за ГОСТ 27772-88 крім обумовленого.
- Виготовлення, складання та зварювання конструкцій виконувати згідно з ДБН ДСТУ Б В.2.6-199:2014, ДСТУ Б В.2.6-200:2014.
- Зварні шви монтажних з'єднань виконувати ручною дуговою зваркою електродами типу З42А для сталі класу С255. Катети зварних швів прийняти по найменшій товщині зварюваних елементів.
- Болтові з'єднання виконувати болтами М16 кл. 5.6. Отвори під болти М16 виконати $\phi 19$ мм.
- Анкерування стійок до існуючої плити перекриття виконати з допомогою анкер-шурупів Hilti HUS-HR10x85 кл.8.8 або аналог.
- Перед влаштуванням опорних пластин стійок, поверхню бетонної основи вирівняти сумішшю Ceresit CX15 товщиною не 5...10 мм або аналог.
- Всі металоконструкції ґрунтувати на заводі-виробника ґрунтовкою ГФ-021 або аналогічним по ГОСТ 25129-82. Перед нанесенням ґрунтовки, металоконструкції очистити від окислів (іржі, окालини) та жирних плям, забезпечити 2-ий рівень очищення по ГОСТ 9.402-80.
- Антикорозійний захист виконати фарбою ПФ-115 за два рази після нанесення ґрунту див. п.п.5 відповідно до ДСТУ Б В.2.6-193: 2013.
- Після виконання зварювальних робіт, відновити антикорозійне та водозащисне покриття існуючих конструкцій.
- Усі розміри уточнити по місцю монтажу.
- Усі елементи трубчатого перерізу заглищити металевим листом t4.
- Даний аркуш виділили разом з аркушами 13.
- При неможливості виконання вузла 1, 2 опорний вузол стійок виконувати по типу вузла 3.

						-КМ			
Зм.	Кільк.	Арк.	№арк.	Підпис	Дата				
ГАП	Бурлаченко					Конструкції металеві (секція "А")	Стойки	Аркшв	Архшів
ГП	Царезарський						Р	11	
Розробив	Дмитренко				31.01.2019	Схема розташування металевих стійок фризових конструкцій	ТОВ "АРХІТЕКТОР СЕРГІЙ БУРЛАЧЕНКО" 		
Перевірив	Царезарський								

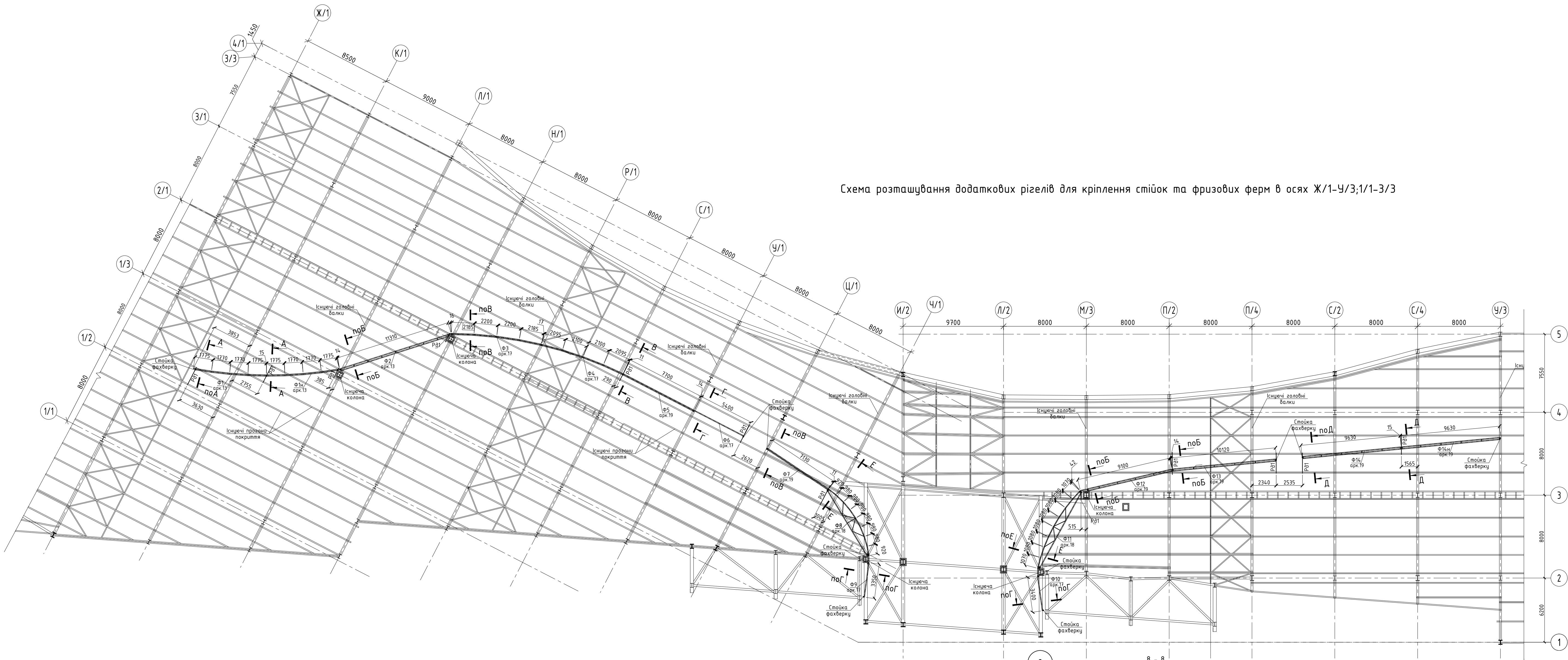
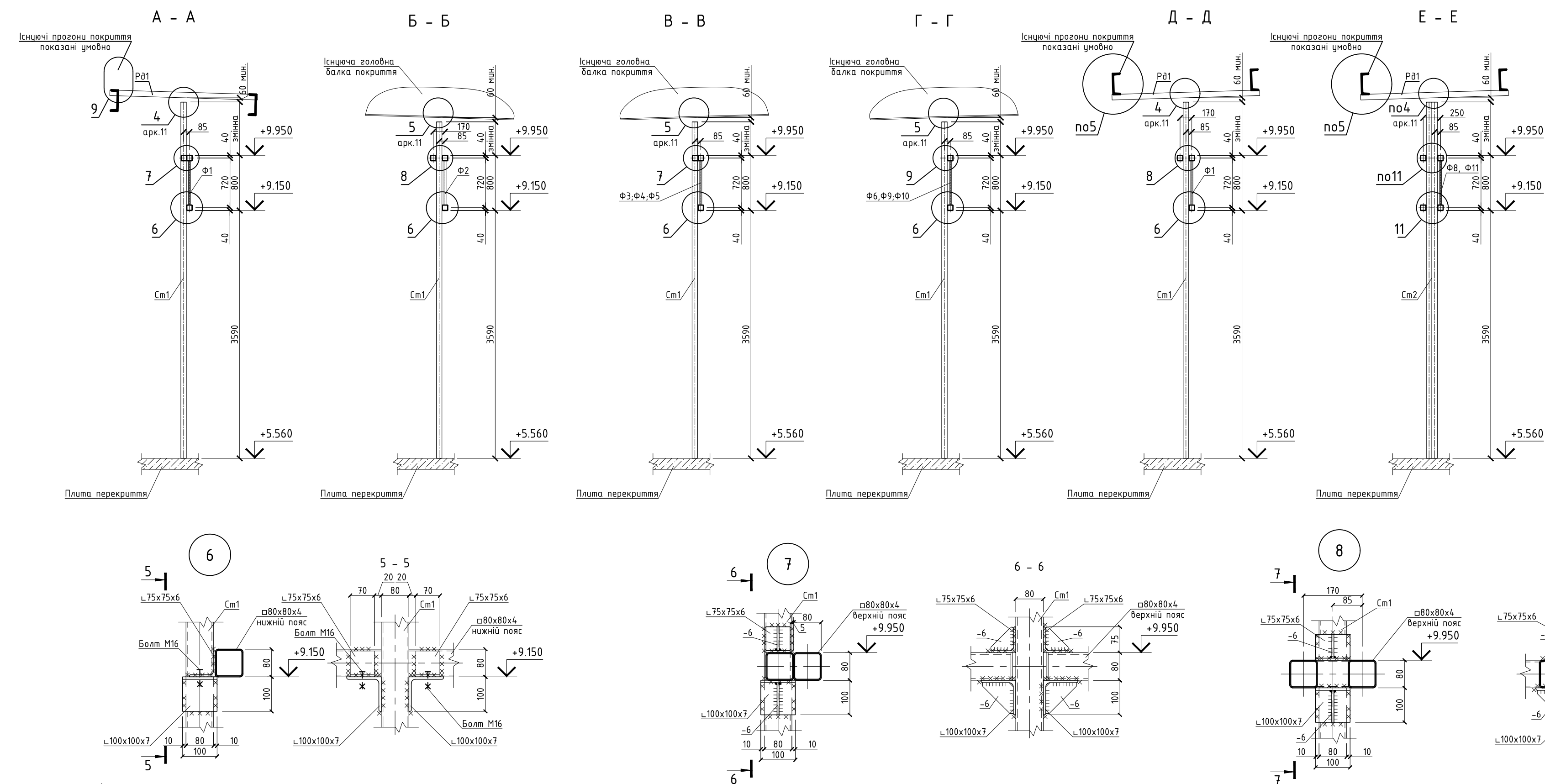


Схема розташування додаткових рігелів для кріплення стійок та фризових ферм в осях Ж/1-У/3;1/1-3/3

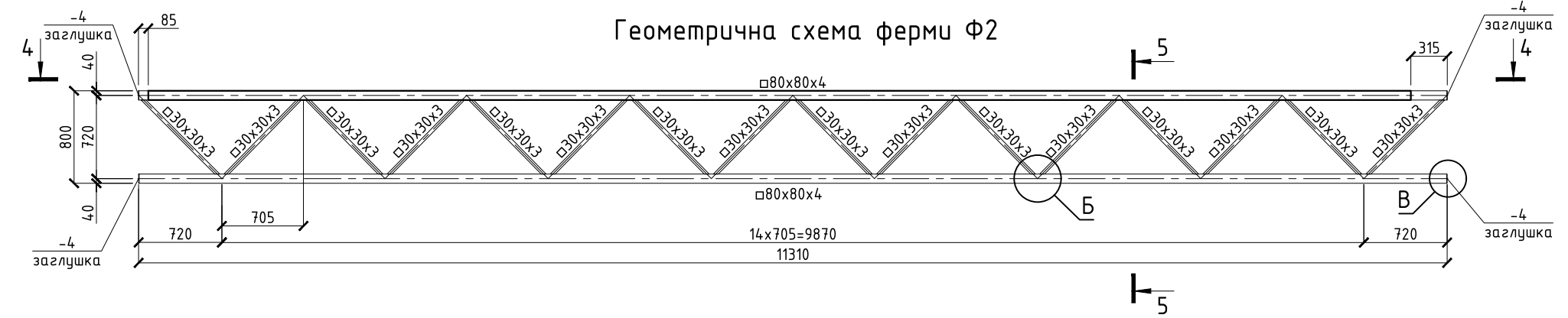
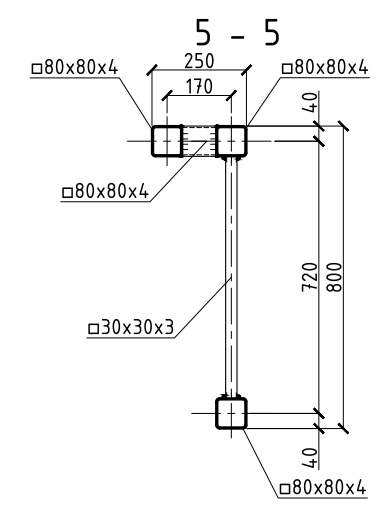
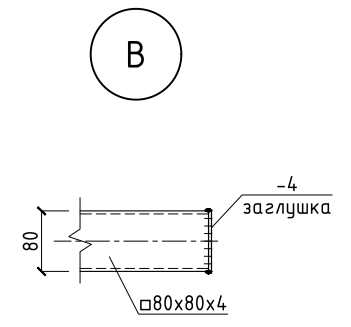
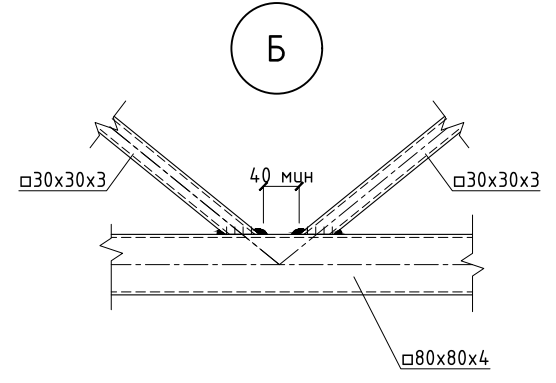
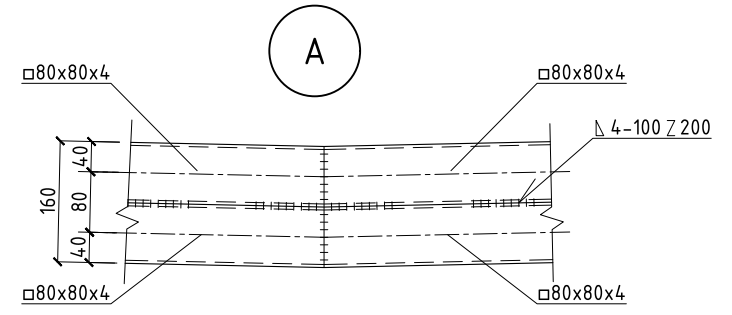
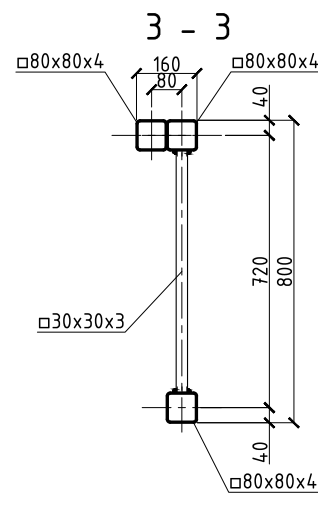
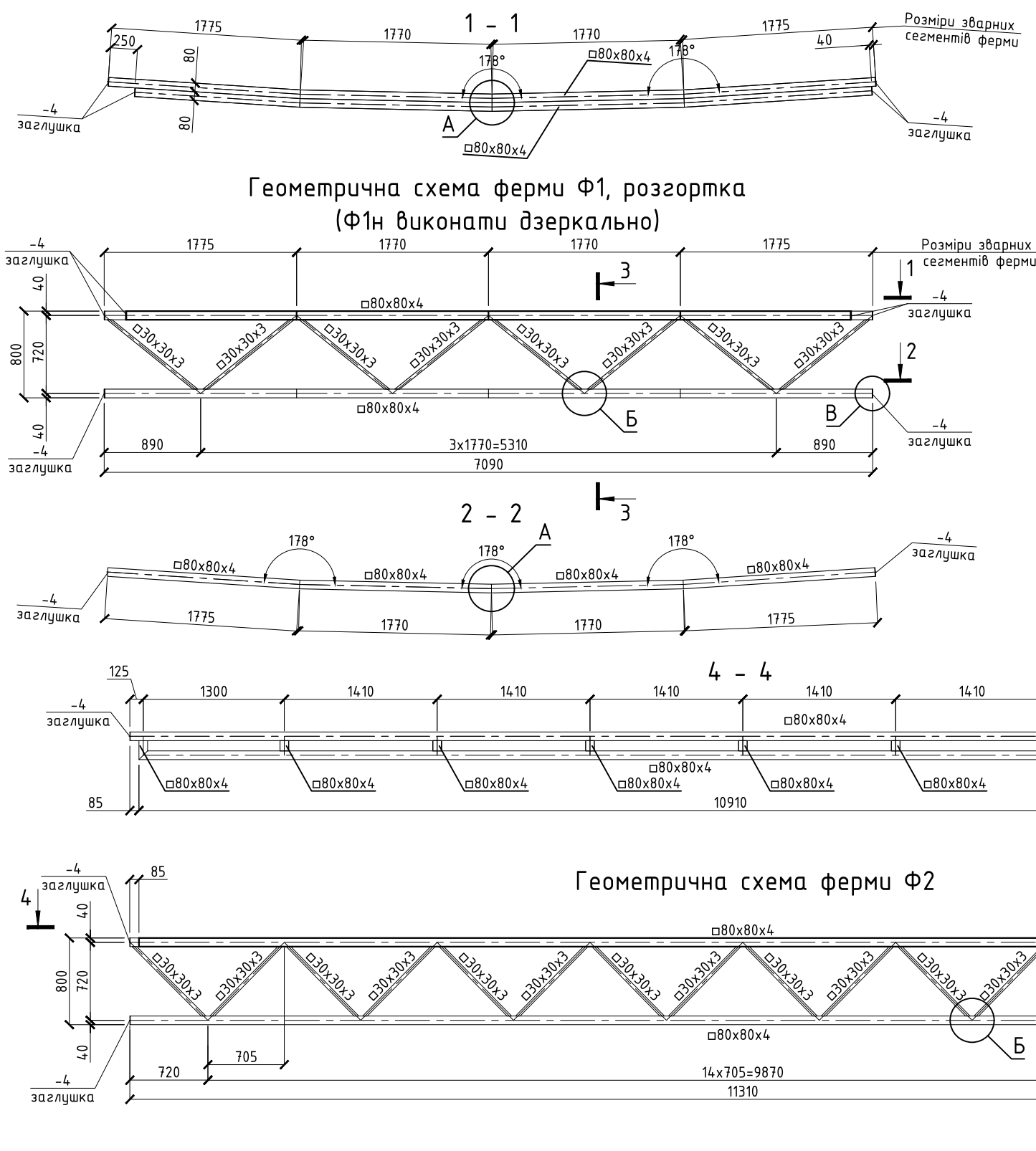


Відомість елементів

Марка	Переріз			Опорні зусилля			Група констр.	Марка метала	Примітка
	Ескіз	Поз.	Склад	М, т.м	N, т	Q, т			
См1			с80х80х4	-	-	-	4	С245	див. арк. 13, 17-19
Ф1.Ф14	Складний			-	-	-			

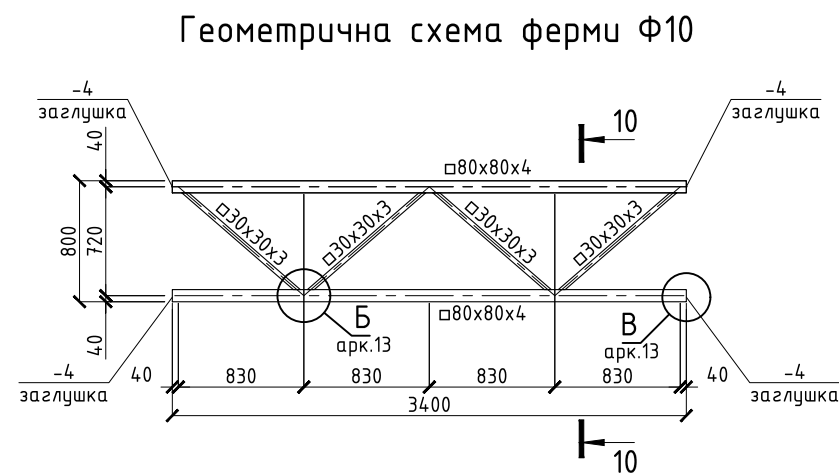
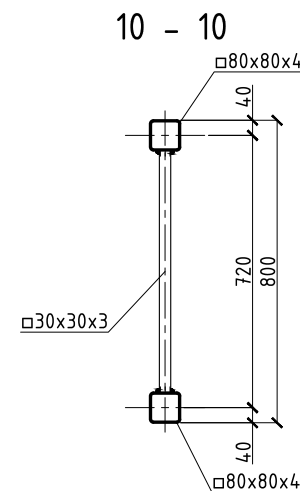
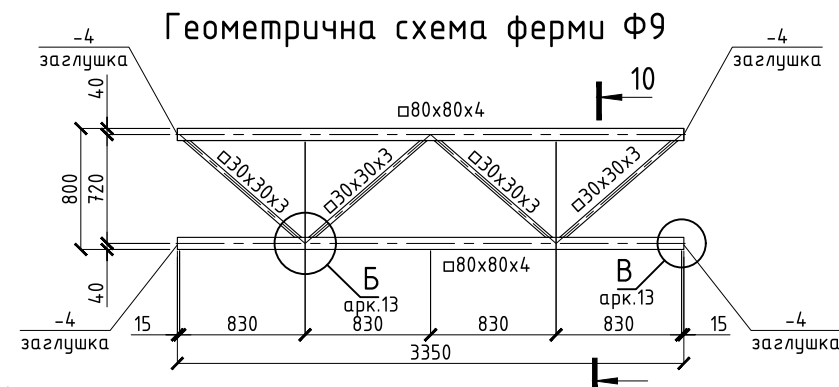
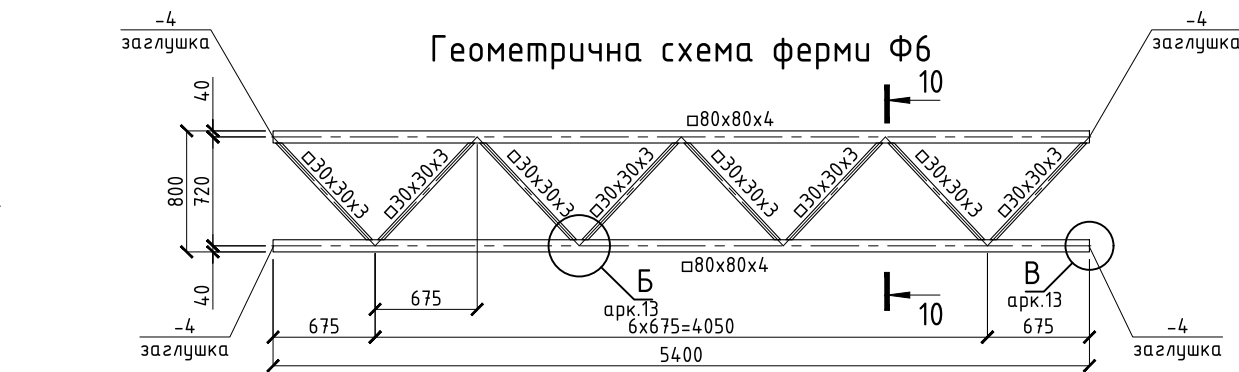
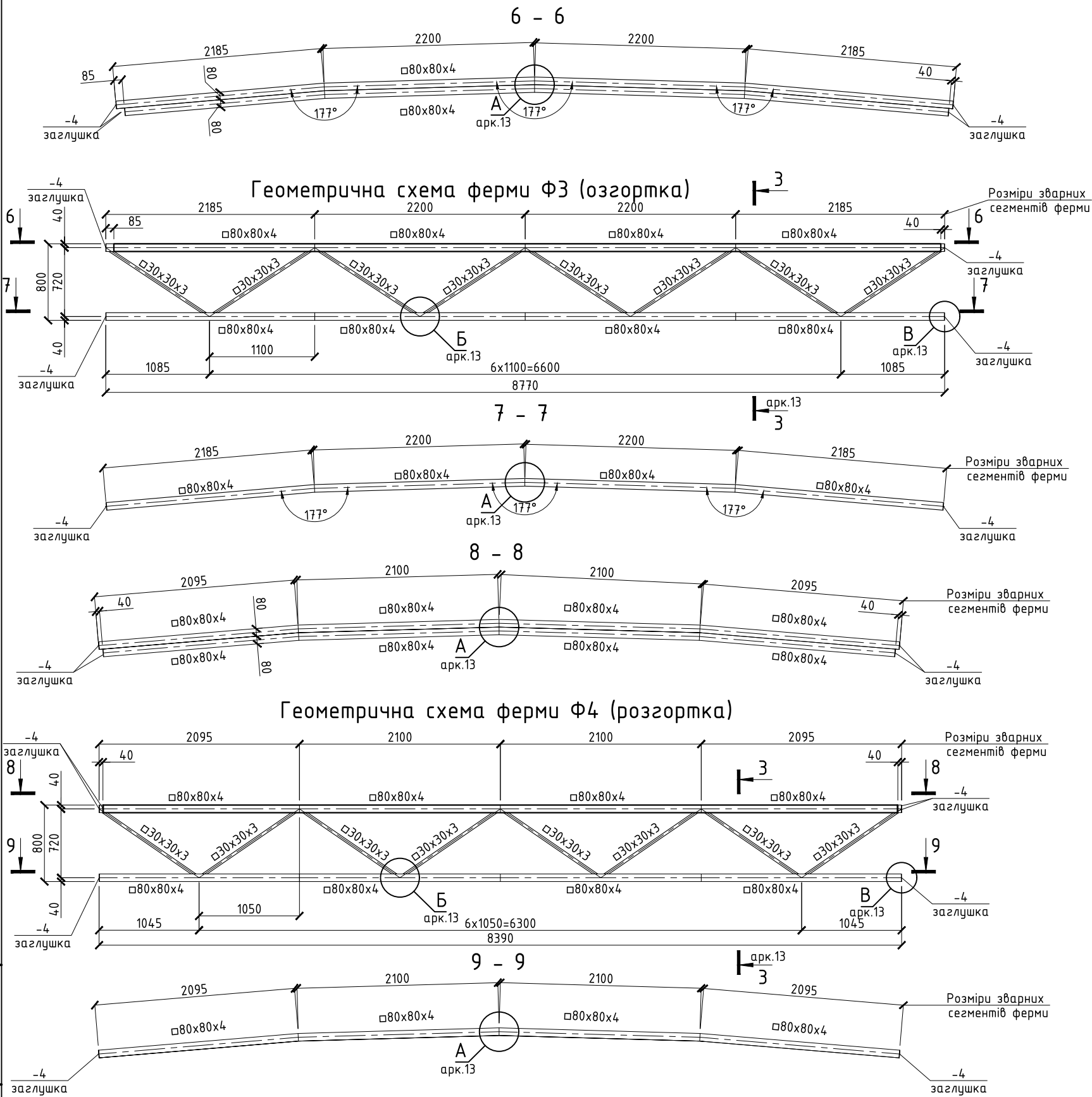
- Матеріал листового і фасонного прокату – сталь класу С245 за ГОСТ 27772-88 крім обумовленого.
- Виготовлення, складання та зварювання конструкцій виконувати згідно з ДБН ДСТУ Б В.2.6-199:2014, ДСТУ Б В.2.6-200:2014.
- Зварні шви монтажних з'єднань виконувати ручною дуговою зваркою електродами типу З42А для сталі класу С255. Катети зварних швів прийняти по найменшій товщині зварюваних елементів.
- Болтові з'єднання виконувати болтами М16 кл. 5.6. Отверти під болти М16 виконати Ф19мм.
- Анкеровання стійок до існуючої плити покриття виконати з допомогою анкер-шурупів ННІ НУS-НН10х85 кл.8.8 або аналог.
- Перед влаштуванням опорних пластин стійок, поверхню бетонної основи вирівняти сумішшю Ceresit CX15 товщиною не 5...10 мм або аналог.
- Всі металлоконструкції ґрунтувати на заводі-виробника ґрунтовкою ГФ-021 або аналогічним по ГОСТ 25129-82. Перед нанесенням ґрунтовки, металлоконструкції очистити від окислів (іржі, окалини) та жирів плям, зашліфувати 2-й рівень ошліфованості по ГОСТ 9.402-80.
- Антикорозійний захист виконати фарбою ПФ-115 за два рази після нанесення ґрунту див. п.п.5 відповідно до ДСТУ Б В.2.6-193- 2013.
- Після виконання зварювальних робіт, відновити антикорозійне та вогнизагісне покриття існуючих конструкцій.
- Усі розміри уточнити по місцю монтажу.
- Усі елементи трубчатого перерізу заглибити металевим листом t4.
- Даний аркуш дивитись разом з аркушами 11.
- Опорні вузли верхнього і нижнього пояса ферм Ф8, Ф11 виконати відповідно до вузла 11.

						-КМ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№арк.	Підпис	Дата			
ГАП	Виробничо							
ГП	Церетрадський							
Розроб	Литченко				31.01.2019			
Перевір	Церетрадський							
						Конструкції металеві (секція "А")		
						Р	12	Аркшів
						Схема розташування додаткових рігелів для кріплення стійок та фризових ферм в осях Ж/1-У/3;1/1-3/3		
						ГОВ "АРХІТЕКТОР СЕРГІЙ БУРЛАЧЕНКО" S&B		



1. Схему розташування ферм та примітку див. аркуш 12.
2. Технічну специфікацію металопрокату див. аркуш 11.

						-КМ			
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата				
ГАП		Бурлаченко				Конструкції металеві (Секція "А")	Стадія	Аркцш	Аркцшів
ГІП		Цареградський					Р	13	
Розробив		Дмитренко		24.01.2019					
Перевірив		Цареградський				Геометричні схеми ферм Ф1, Ф2	ТОВ "АРХІТЕКТОР СЕРГІЙ БУРЛАЧЕНКО"		
									

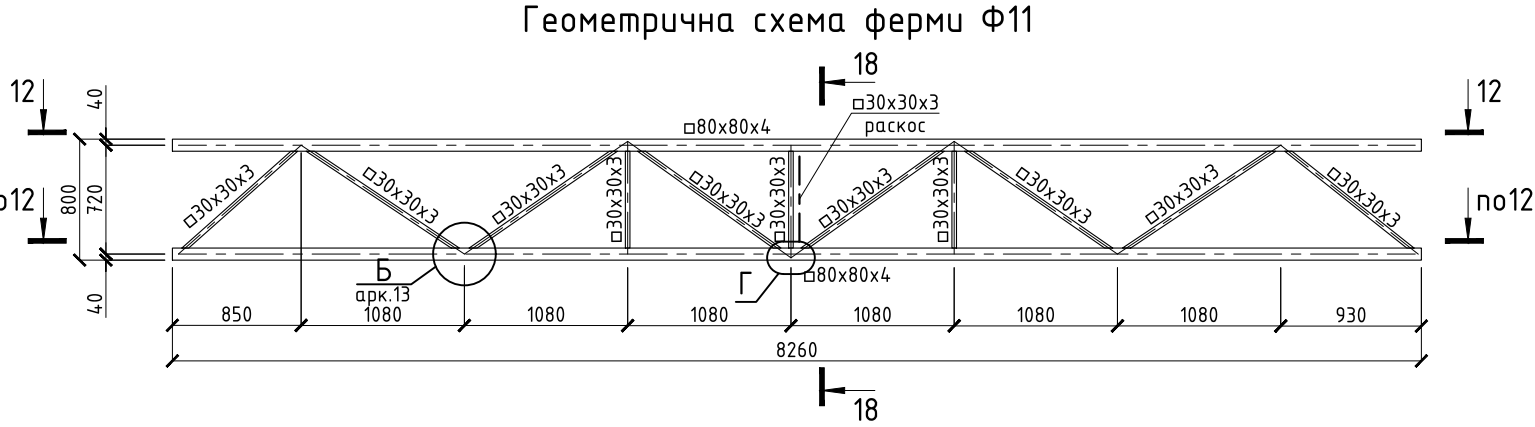
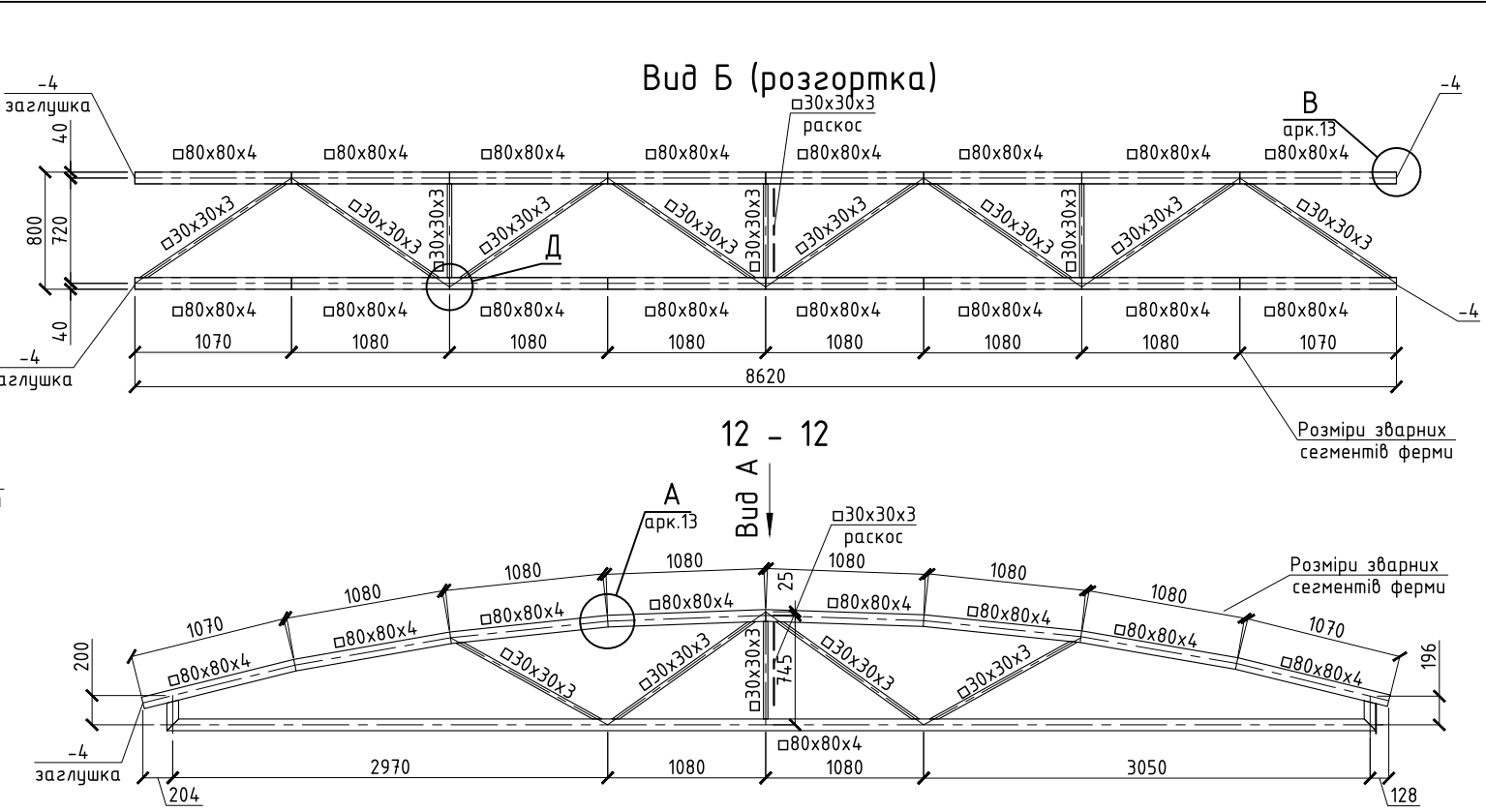
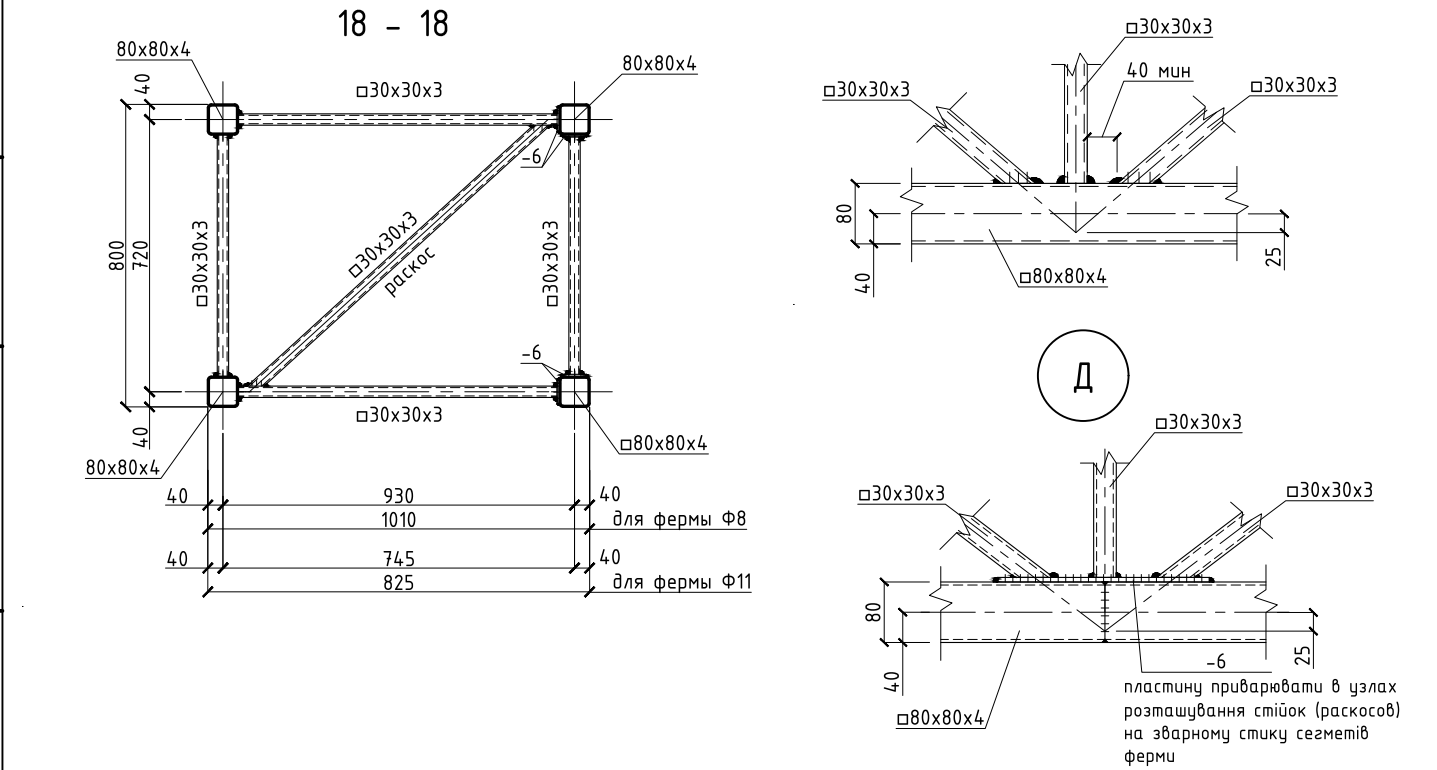
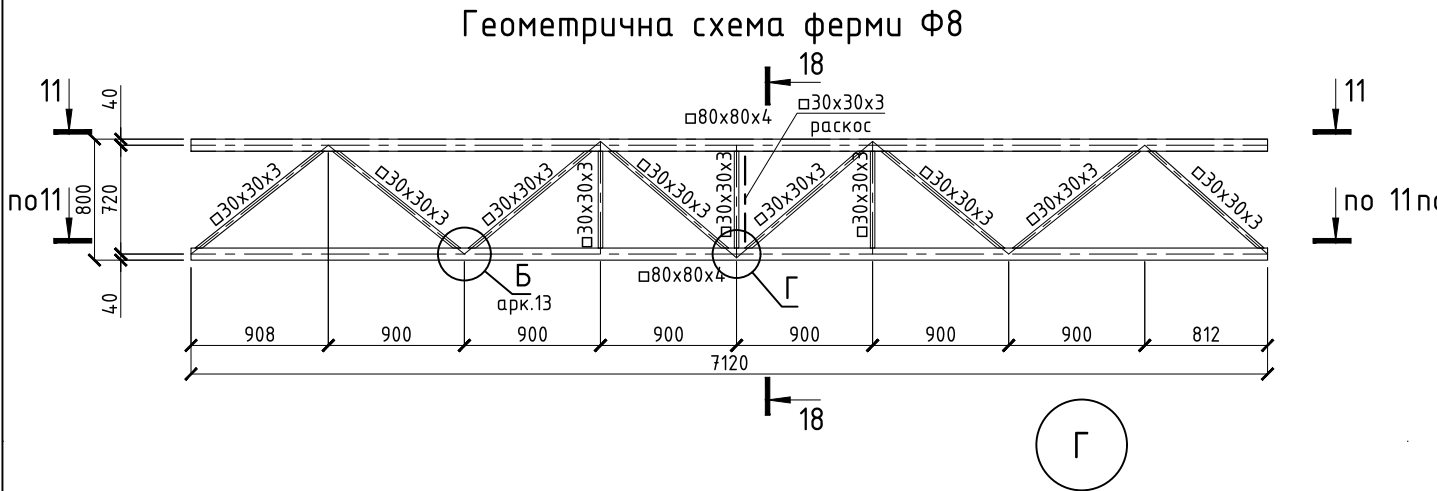
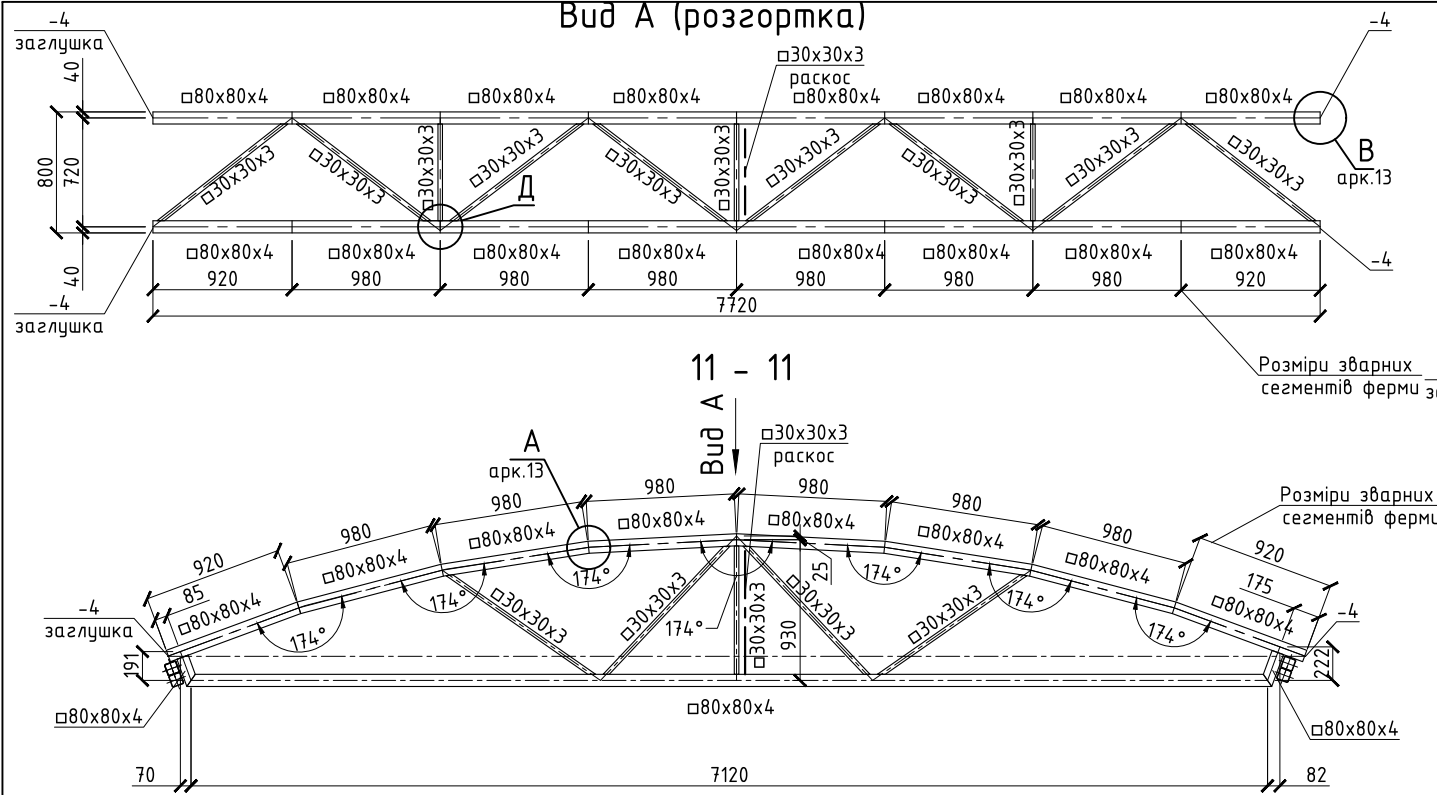


- Схему розташування ферм та примітку див. аркуш 12.
- Техничну специфікацію металопрокату див. аркуш 11.

Інв. № орг.	Підпис та дата	Зам. інв. №
-------------	----------------	-------------

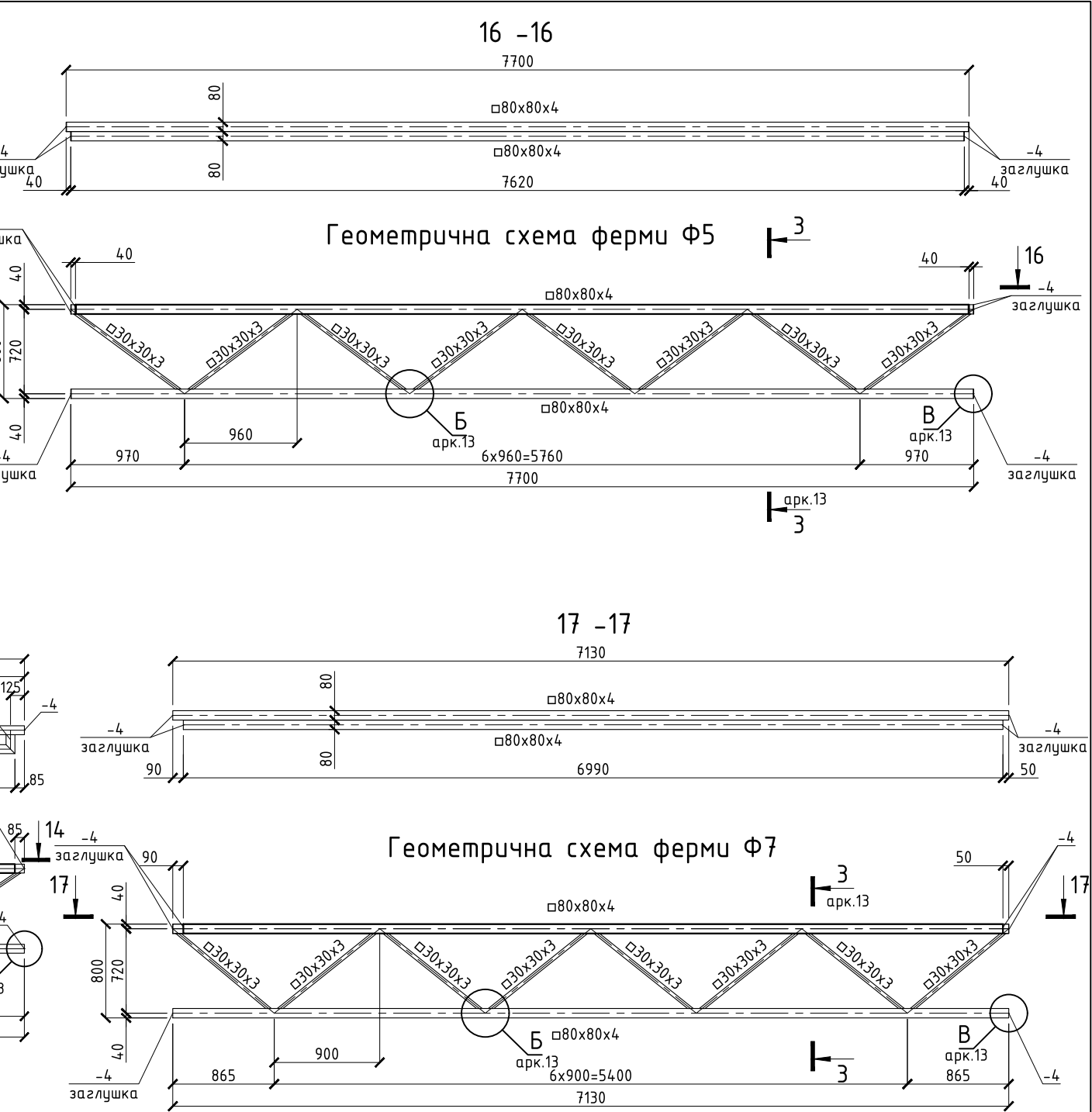
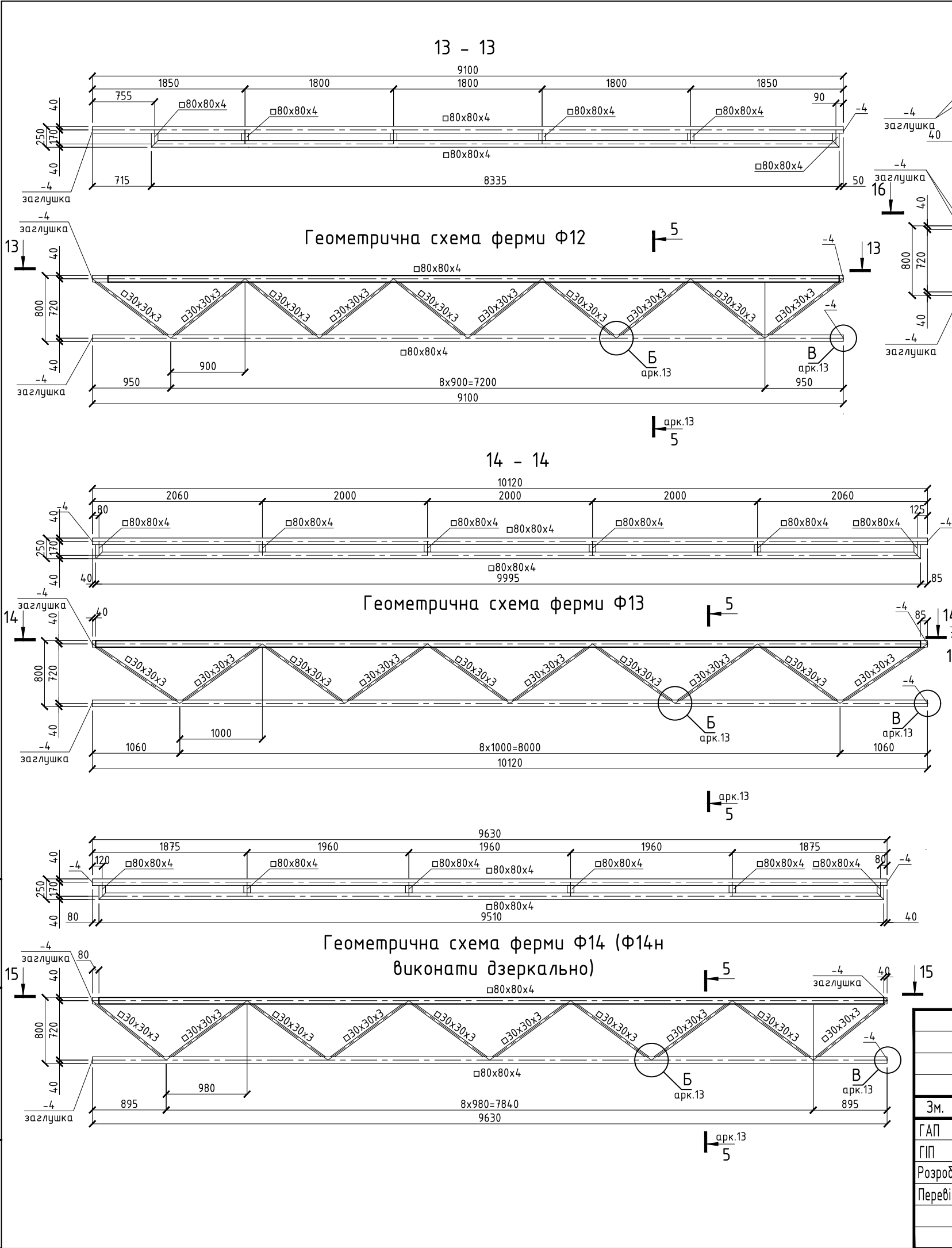
						-КМ			
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата				
ГАП		Бурлаченко				Конструкції металеві (Секція "А")	Стадія	Аркцш	Аркцшів
ГІП		Цареградський					Р	17	
Розробив		Дмитренко			24.01.2019				
Перевірив		Цареградський							
						Геометричні схеми ферм Ф3, Ф4, Ф6, Ф9, Ф10	ТОВ "АРХІТЕКТОР СЕРГІЙ БУРЛАЧЕНКО" SXB		

Інв. № орг.	Підпис та дата	Зам. інв. №



- Схему розташування ферм та примітку див. аркуш 12.
- Технічну специфікацію металопрокату див. аркуш 11.

						-КМ		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Конструкції металеві (Секція "А")		
ГАП	Бурлаченко					Р	18	Архів
ГІП	Цареградський				24.01.2019	Геометричні схеми ферм Ф8, Ф11		
Розробив	Дмитренко					ТОВ "АРХІТЕКТОР СЕРГІЙ БУРЛАЧЕНКО" SXB		
Перевірив	Цареградський							



1. Схему розташування ферм та примітку див. аркуш 12.
2. Технічну специфікацію металопрокату див. акуш 11.

						-КМ			
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Конструкції металеві (Секція "А")			
ГАП		Бурлаченко							
ГІП		Цареградський							
Розробив		Дмитренко			24.01.2019				
Перевірів		Цареградський							
						Геометричні схеми ферм Ф12...14, Ф5, Ф7			
						ТОВ "АРХІТЕКТОР СЕРГІЙ БУРЛАЧЕНКО"			