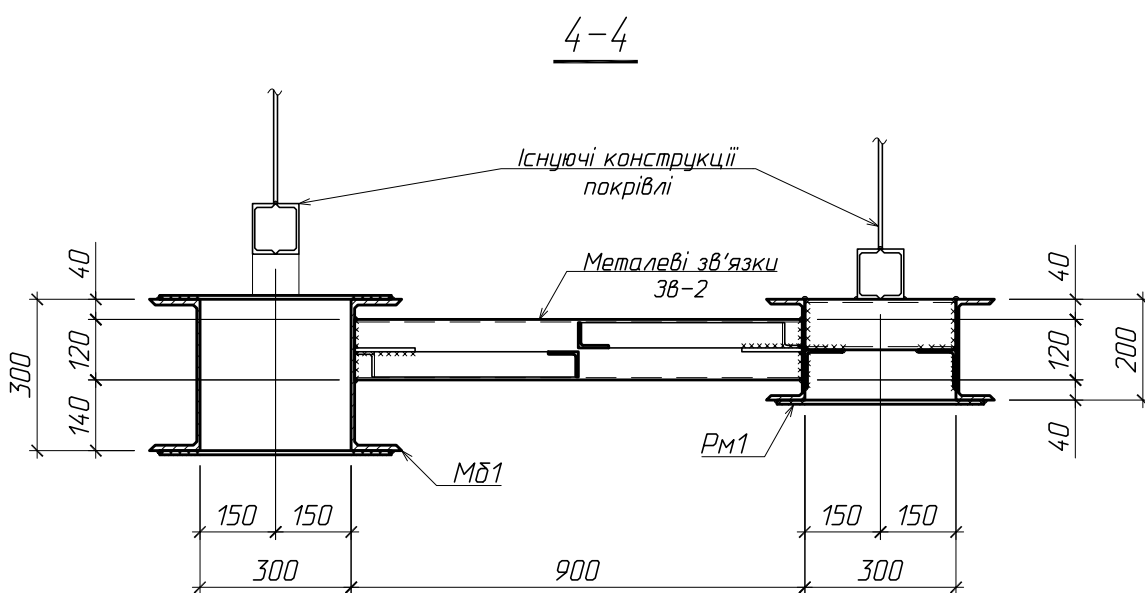
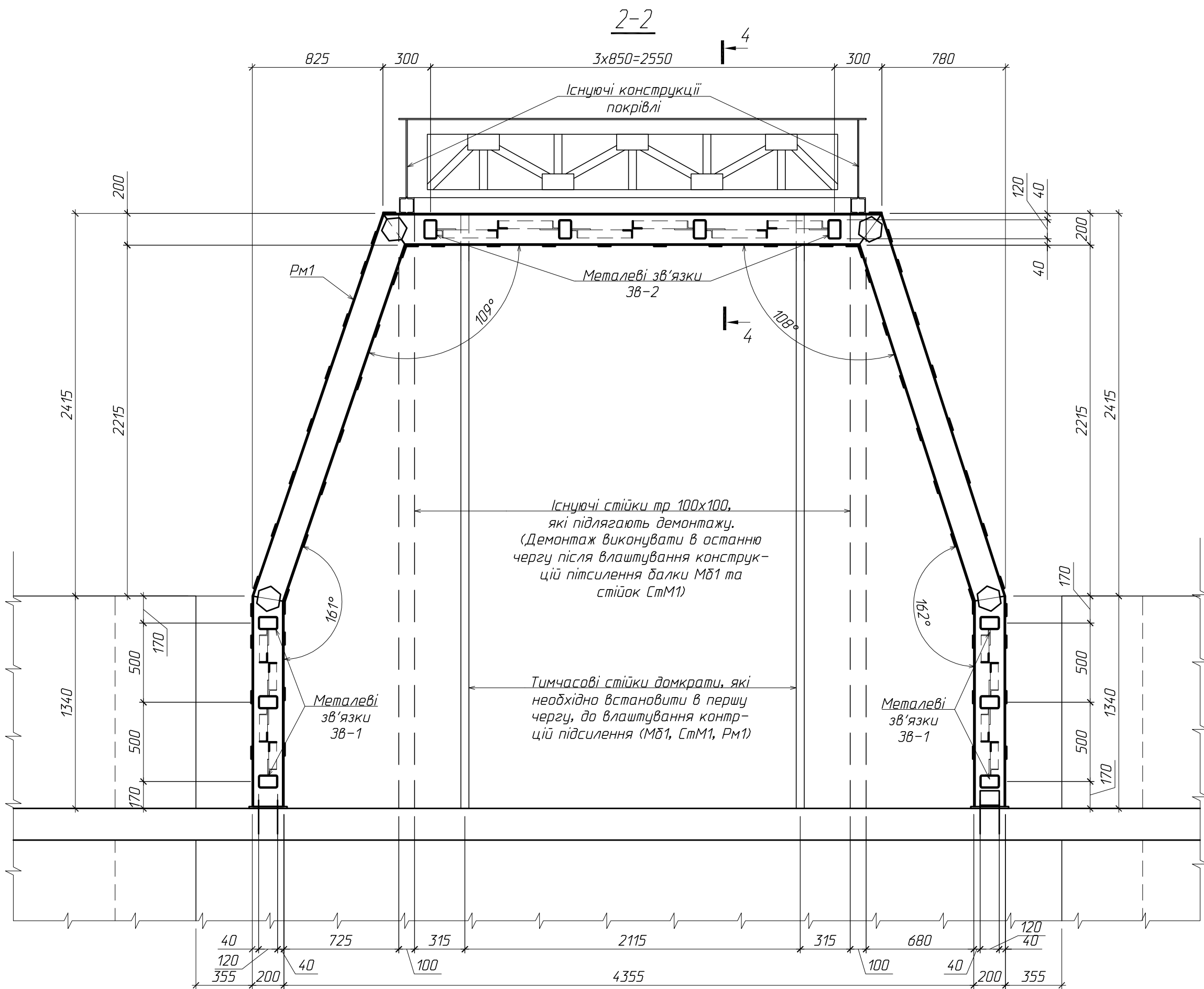
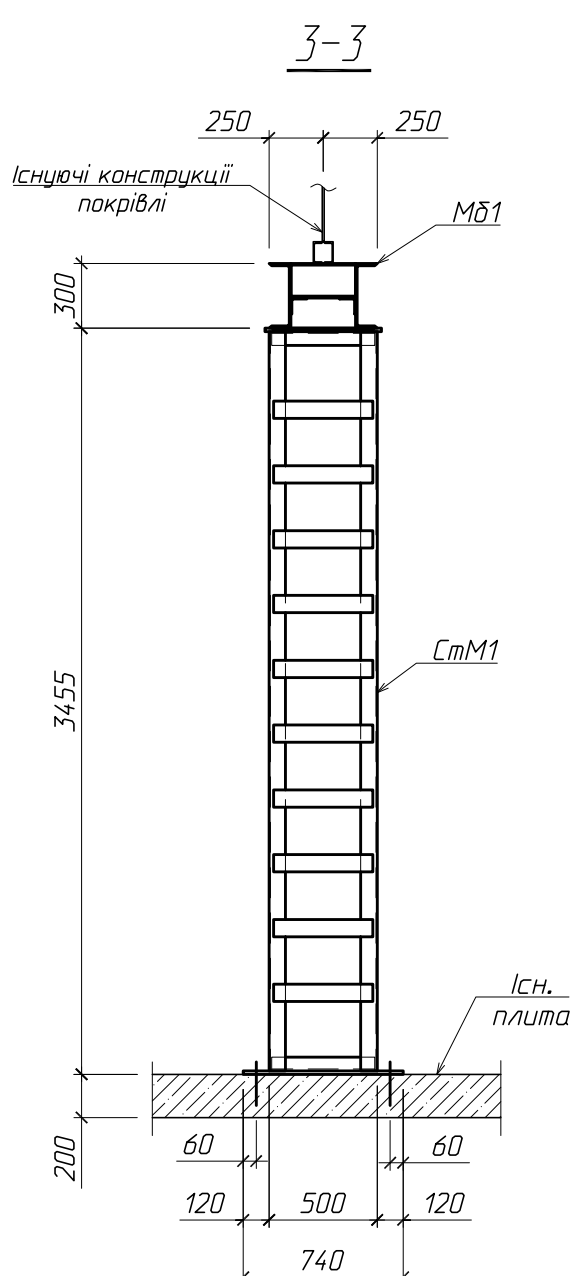
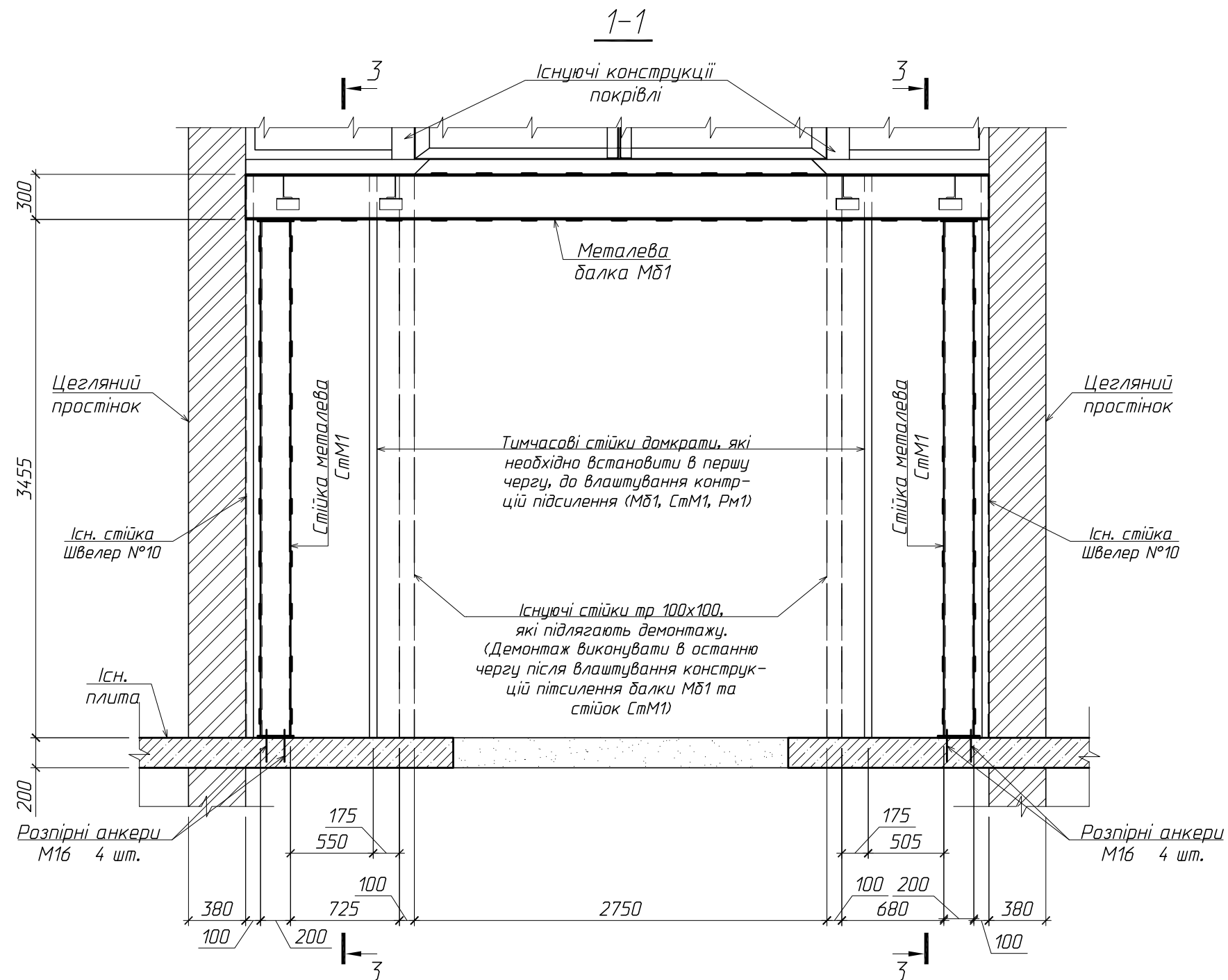
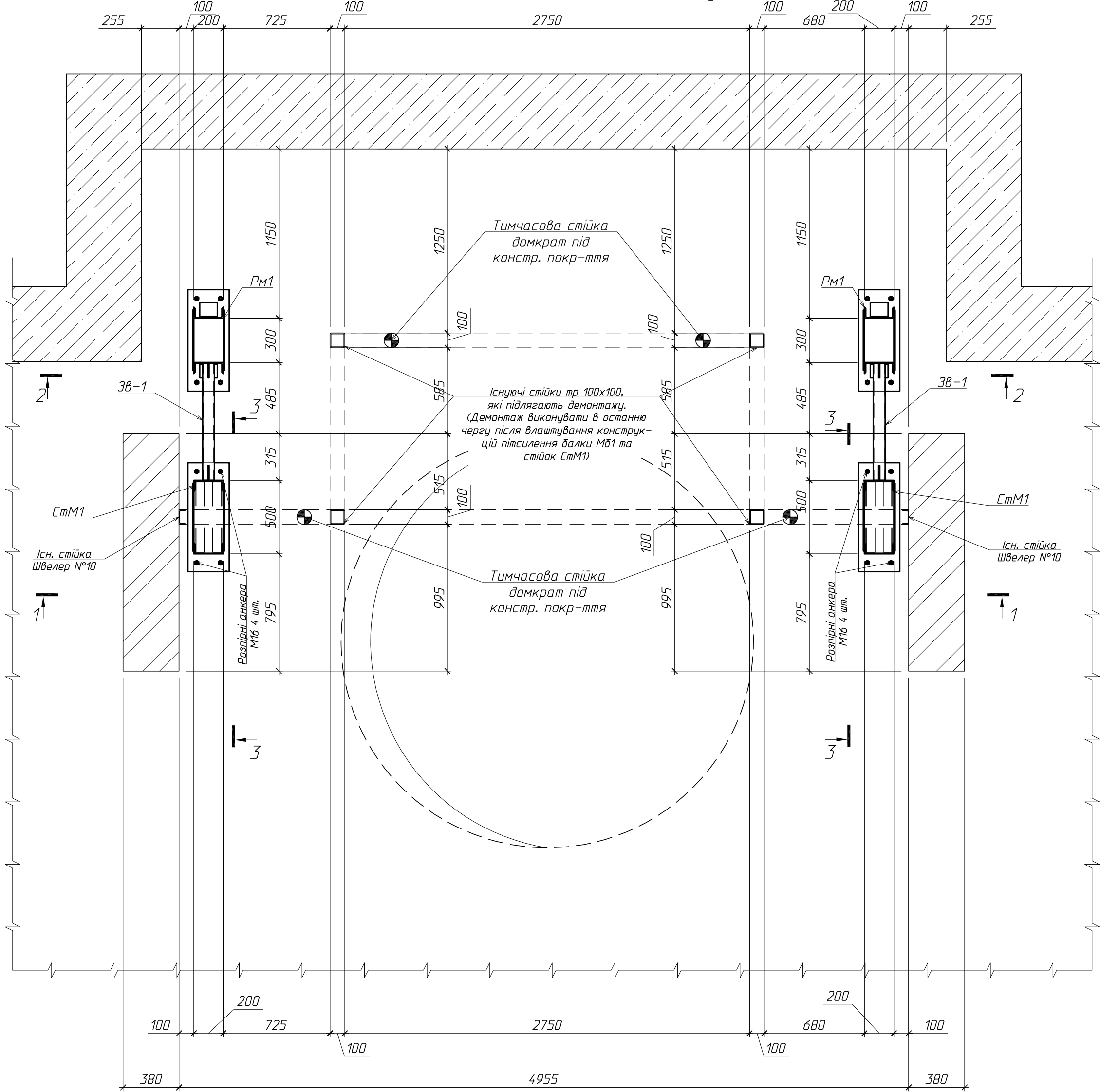


Схема розташування конструкцій підсилення та стійок, які підлягають демонтажу.



Загальна специфікація до схеми розташування

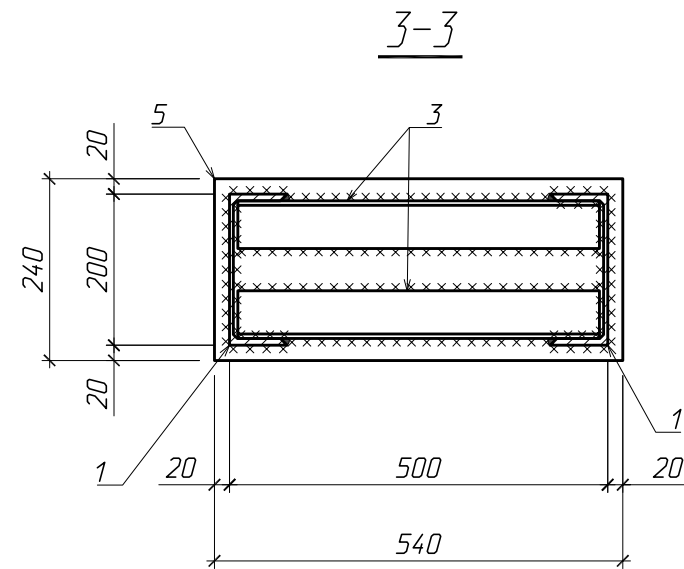
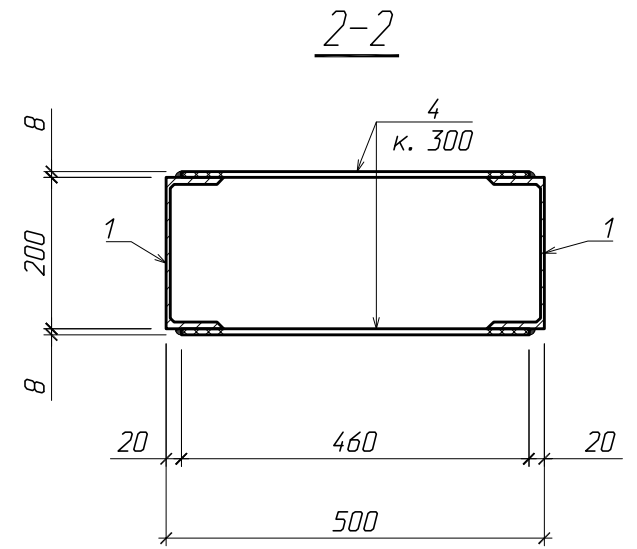
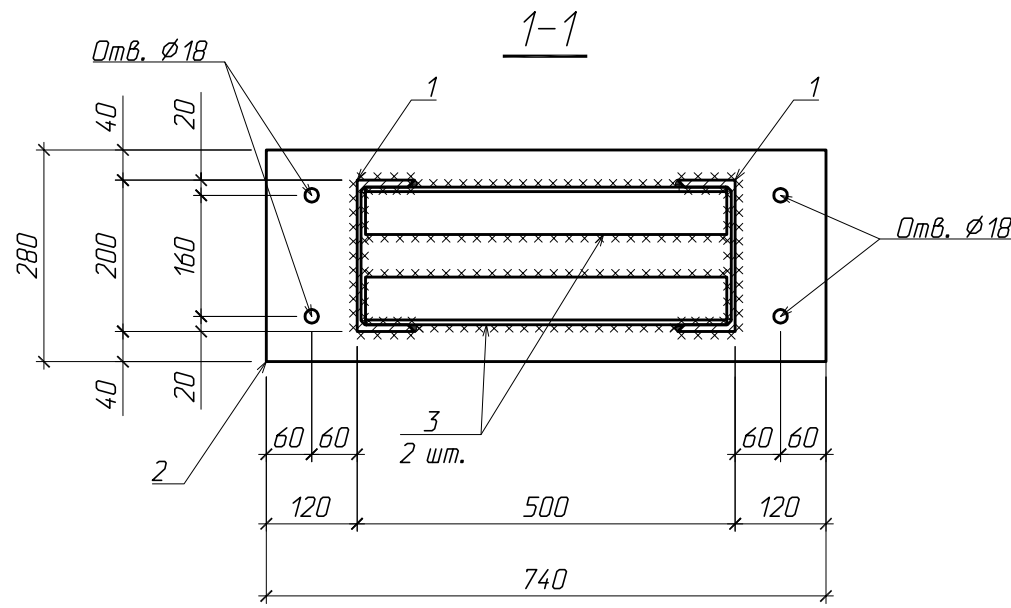
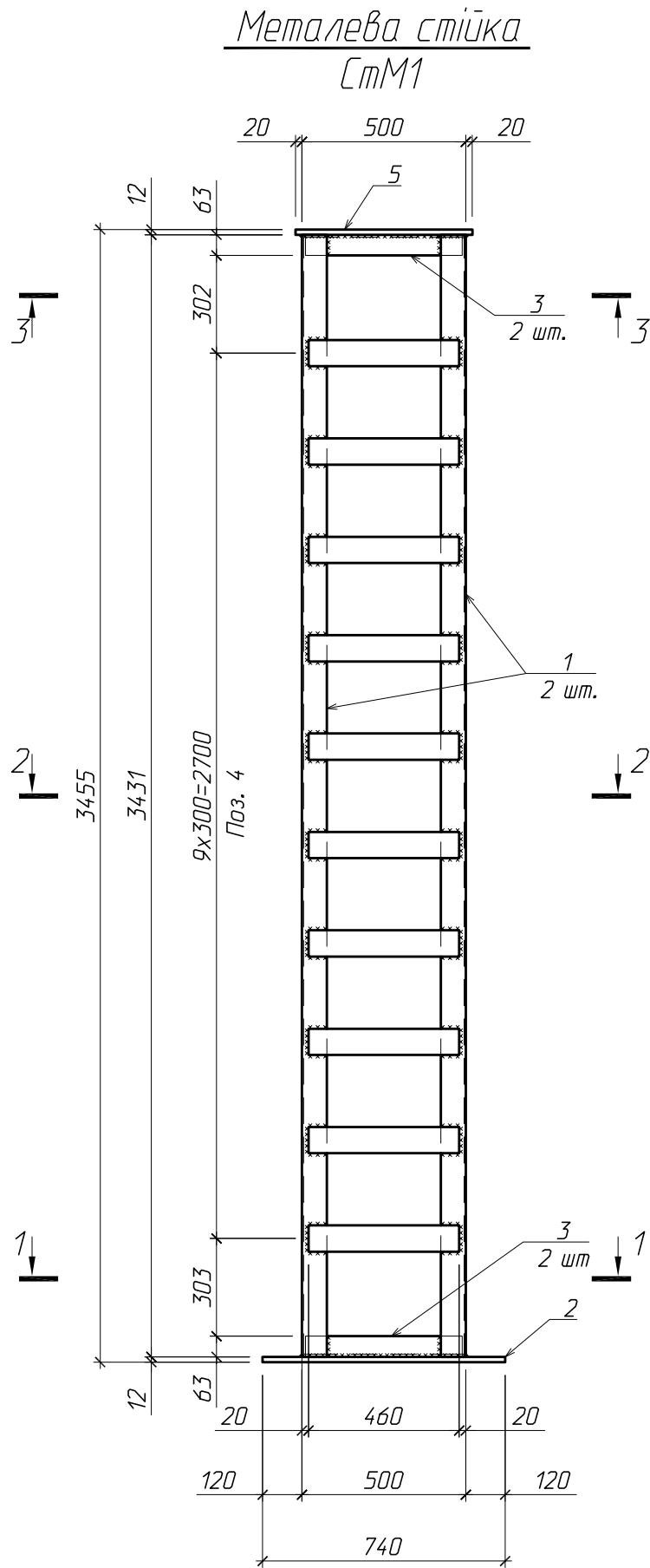
Марка поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од., кг	Примітка
СтМ1		Стійка металева СтМ1	2	215,19	430,38
М81		Балка металева М81	1	393,15	393,15
Рм1		Рама металева Рм1	1	608,42	608,42

ВКАЗІВКИ ЩО ДО ВИКОНАННЯ РОБІТ:

- При виконанні робіт користуватися ДБН А.3.2-2-2009 ССБП. Охорона праці і промислової безпеки в будівництві. Основні положення. СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции".
- Зварювання вести електричною дугою.
- Зварювання вести ручною дуговою зваркою. Всі зварні шви повинні відповідати ГОСТ 5264-80.
- Довжини та розміри елементів уточнювати по місцю монтажу.
- Антикорозійний захист металевих конструкцій виконувати згідно з вказівками СНиП 3.04.05-85 "Защита строительных конструкций от коррозии" та ГОСТ 12.03.005-75 "Работы окрасочные. Общие требования безопасности".
- В першу чергу перед виконанням робіт по влаштуванню конструкцій підсилення конструкцій покриття (СтМ1, М81, Рм1) необхідно влаштувати тимчасові стійки дократи під конструкції покриття (дивись схему розташування стійок).
- Після влаштування тимчасових стійок необхідно демонтувати існуючі зв'язки між стійками, що підлягають демонтажу (дивись схему).
- Стійки СтМ1 та раму Рм1 кріпити до існуючої плити за допомогою розпірних анкерів М16. Заглиблення анкера в плиту не менше ніж 150 мм.
- Демонтаж тимчасових стійок дократів та існуючих стійок, які підлягають демонтажу дозволено тільки після завершення робіт по влаштуванню конструкцій підсилення конструкцій покриття (СтМ1, М81, Рм1 та елементів зв'язів). Тимчасові стійки дократи демонтувати в останню чергу поступово.

Змін.	Кільк.	Арх.	№ док.	Підпис	Дата			
						Р	1	
						Схема розташування конструкцій підсилення та стійок, які підлягають демонтажу		
						ФОРМ "Руданенко"		

Інв. N оригін.	Підпис та дата	Зам. інв. N



Специфікація до металевої стійки СтМ1

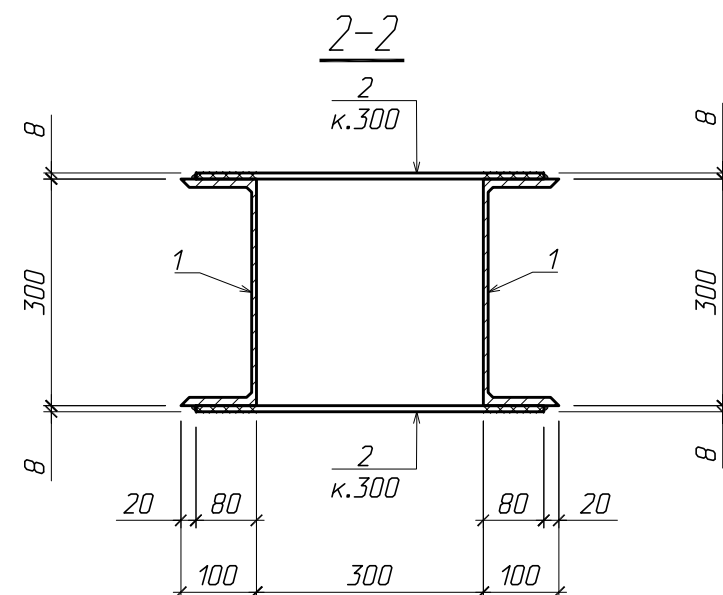
Марка поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од., кг	Примітка
СтМ1		Стійка металева СтМ1	2	215,19	430,38
1	ДСТУ 3436-96 (ГОСТ 8240-97)	Швелер 20У L=3431	2	63,13	126,26
2	ДСТУ 8540:2015	-12x280 L=740	1	19,52	19,52
3	ДСТУ 2251-93 (ГОСТ 8509-93)	Куттик 63x63x6 L=480	4	2,75	10,98
4	ДСТУ 8540:2015	-8x80 L=460	20	2,31	46,22
5	ДСТУ 8540:2015	-12x240 L=540	1	12,21	12,21

Відомість витрат сталі на елемент, кг

Марка елемнту	Вироби прокатні							
	Прокат марки							Всього
	С245							
	ДСТУ 3436-96 (ГОСТ 8240-97)		ДСТУ 2251-93 (ГОСТ 8509-93)		ДСТУ 8540:2015			
	[20У	Всього	L63х63 х6	Всього	-12	-8	Всього	
Металева стійка СтМ1	126,26	126,26	10,98	10,98	31,73	46,22	77,95	215,19

Змін.	Кіл.діл.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата				
							Стадія	Аркуш	Аркушів
							Р	2	
						Металева стійка СтМ1	ФОП "Рубаненко"		

Mδ1



Марка поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од., кг	Примітка
МД1		Металева балка МД1	1	393,15	
1	ДСТУ 3436-96 (ГОСТ 8240-97)	Швелер 30У L=4955	2	157,57	315,14
2	ДСТУ 8540:2015	-8х80 L=460	24	2,31	55,46
1	ДСТУ 3436-96 (ГОСТ 8240-97)	Швелер 16У L=300	4	4,26	17,04
3	ДСТУ 2251-93 (ГОСТ 8509-93)	Куттик 75х75х6 L=100	8	0,69	5,51

Відомість витрат сталі на елемент, кг

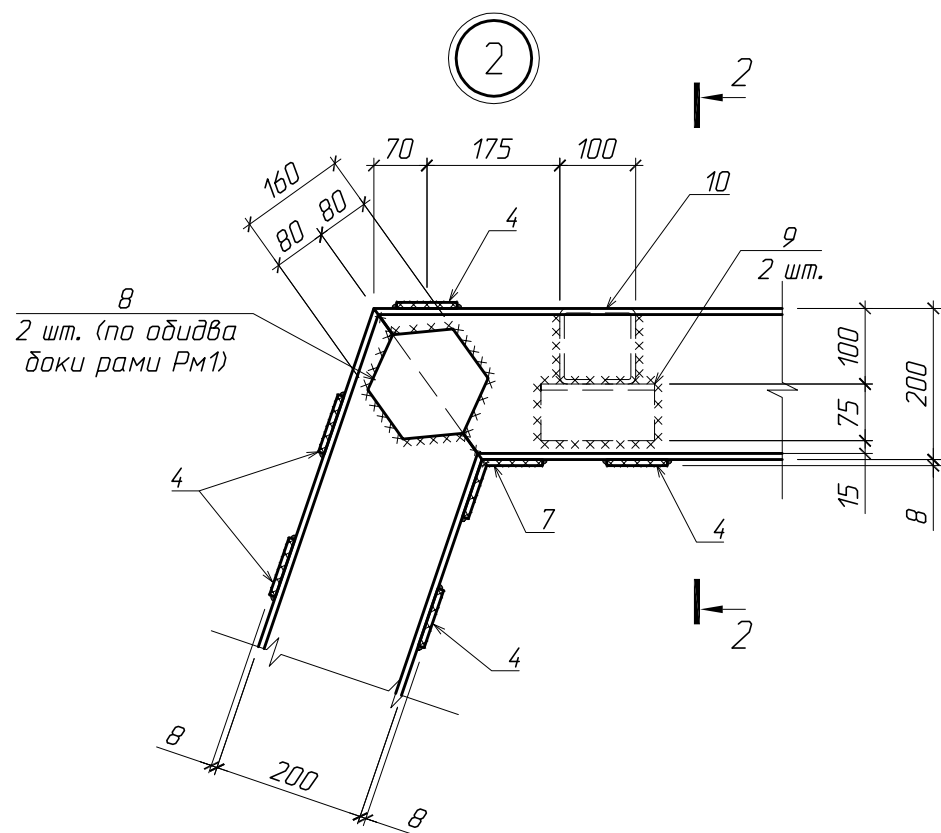
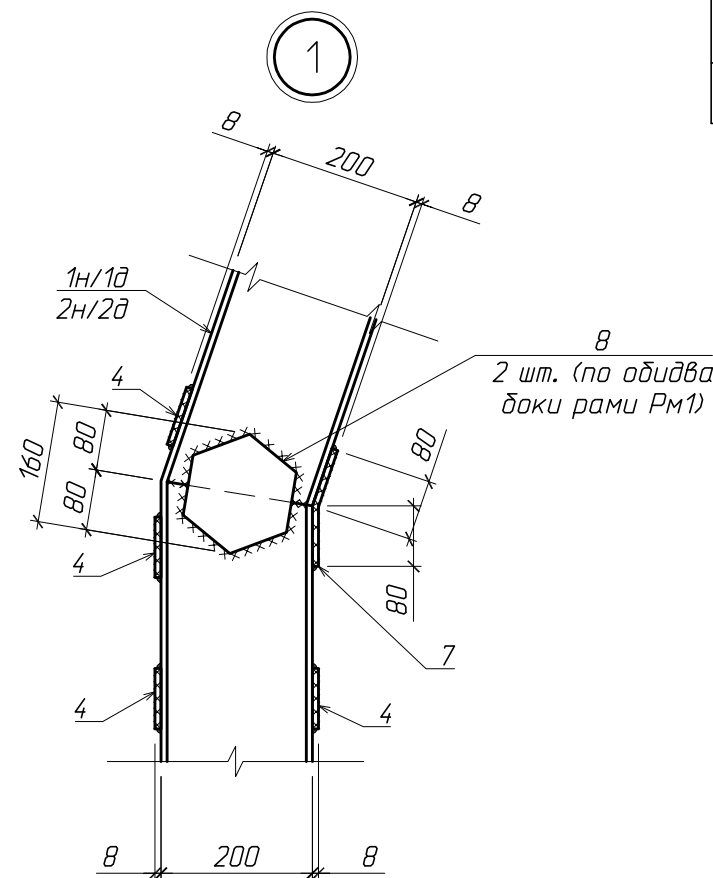
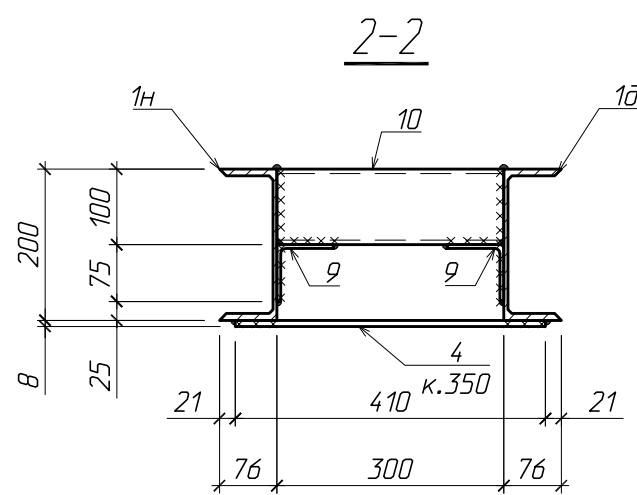
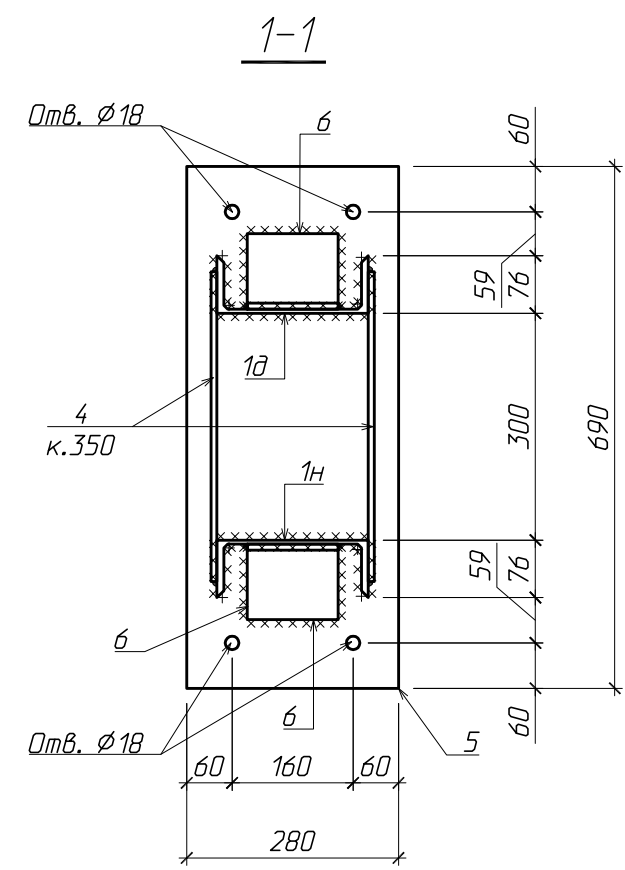
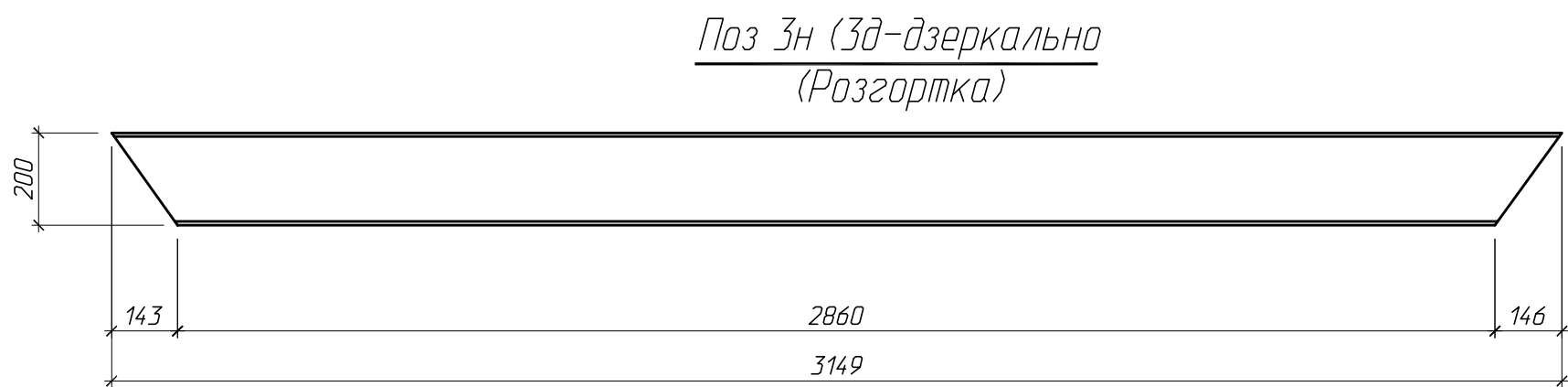
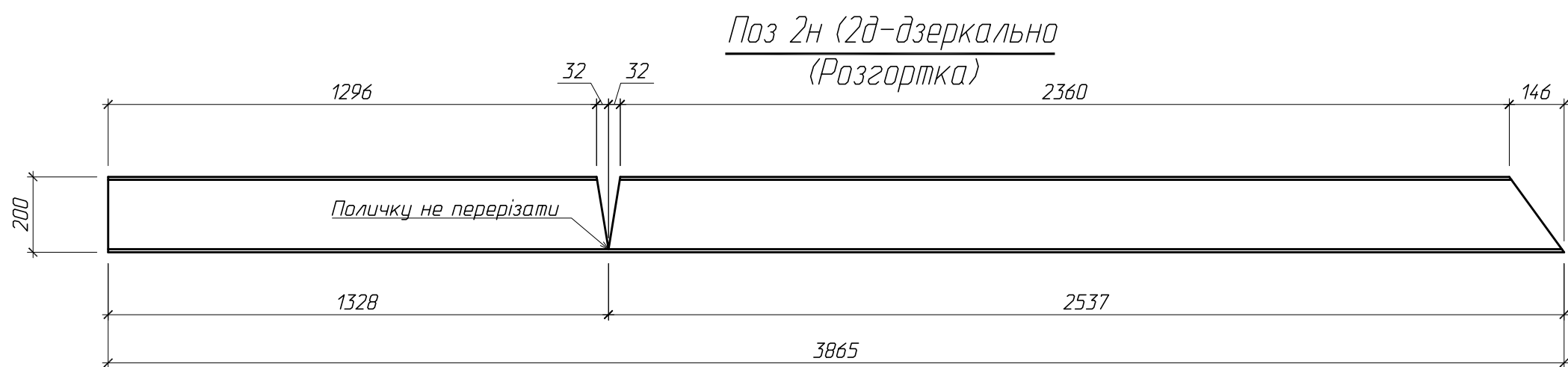
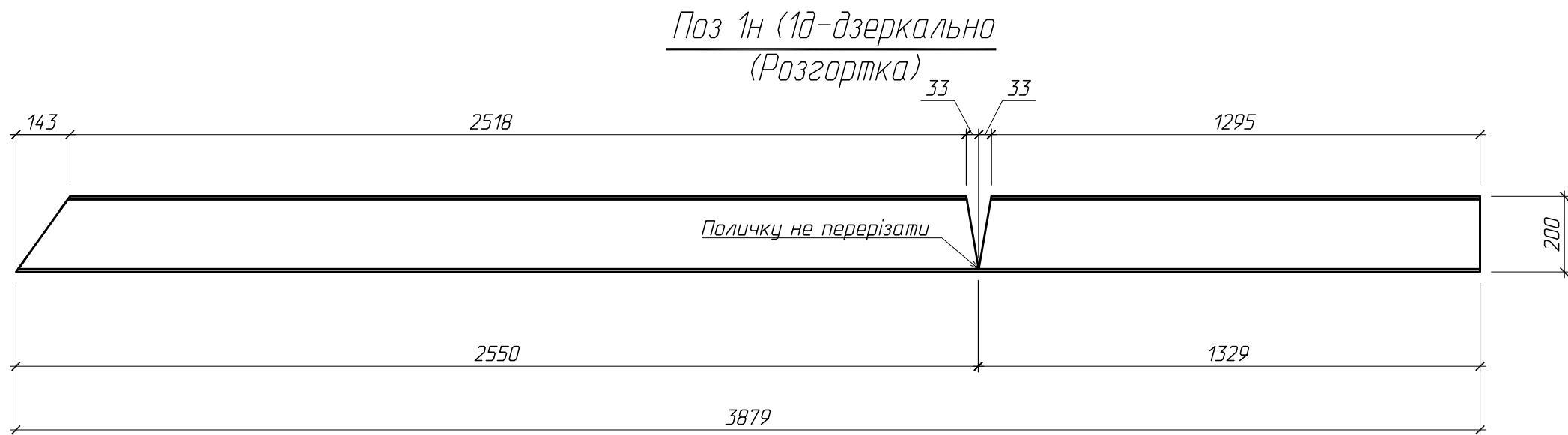
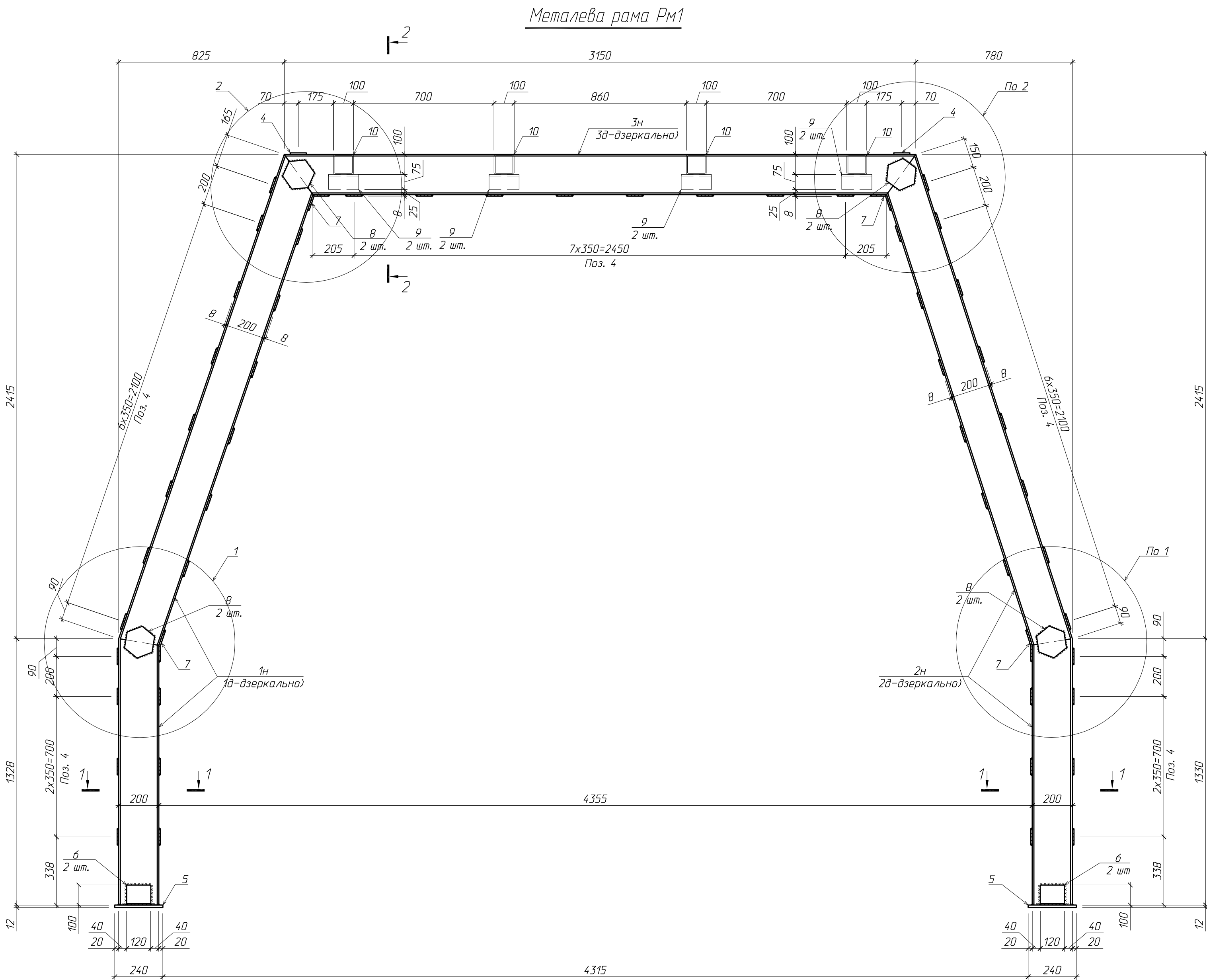
Марка елементу	Вироби прокатні								
	Прокат марки								Всього
	С245								
	ДСТУ 3436-96 (ГОСТ 8240-97)			ДСТУ 2251-93 (ГОСТ 8509-93)		ДСТУ 8540:2015			
	[16У	[20У	Всього	L 75x75 x6	Всього	-12	-8	Всього	
Металева балка М81	17,04	315,14	332,18	5,51	5,51	–	55,46	55,46	393,15

Змін.	Кіл.діл.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата				Стадія	Аркуш	АркушіВ
									Р	З	
						Металева ділка Мд1			ФОР "Руданенко"		

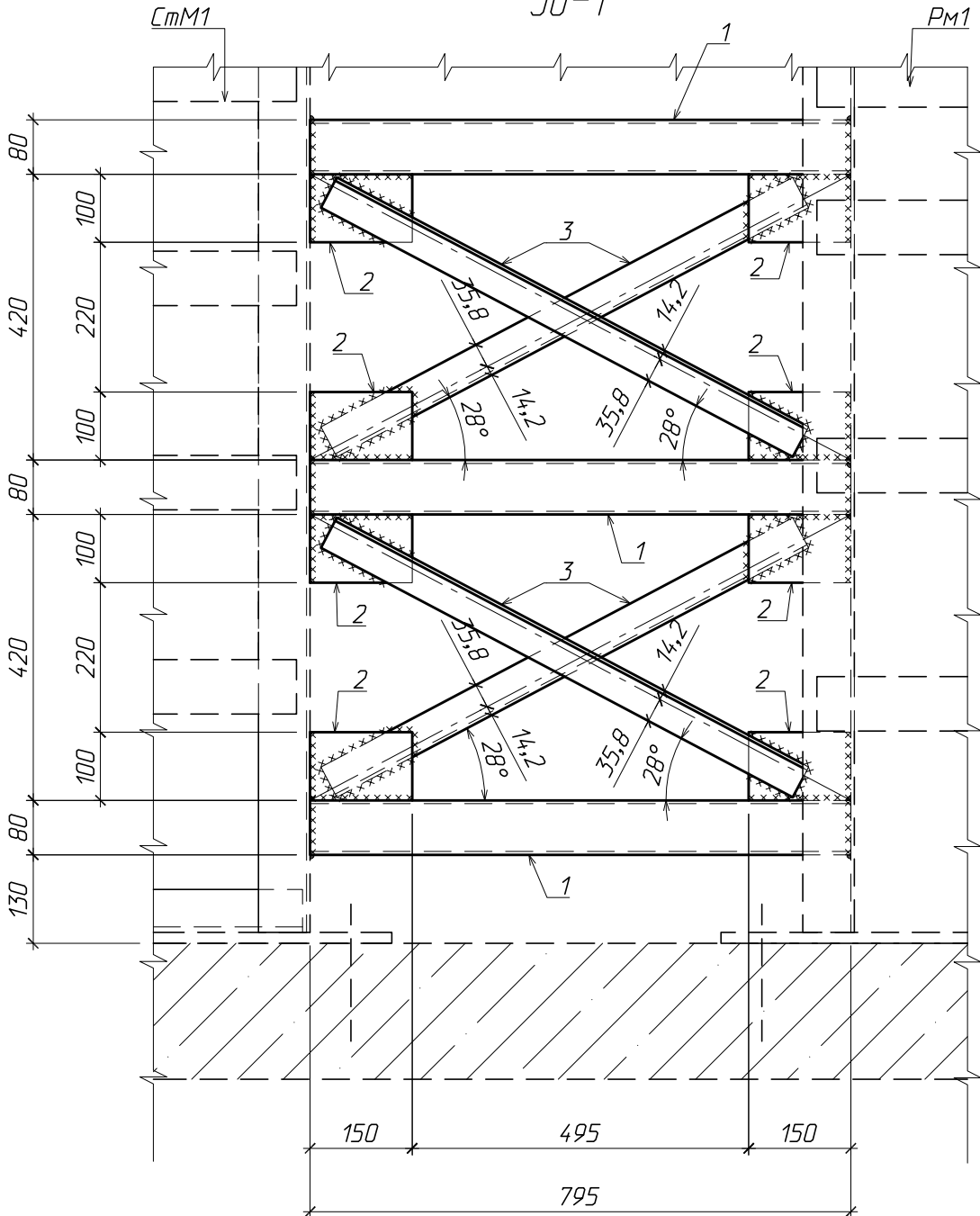
ІНВ. N оргзін.	Підпис та дата	Зам. інв. N
----------------	----------------	-------------

Відомість витрат сталі на елемент, кг											
Марка елементу	Вироби прокатні										
	Прокат марки									Всього	
	С245										
	ДСТУ Б.В. 2-6-8-95 (ГОСТ 30245-94)		ДСТУ 3436-96 (ГОСТ 8240-97)		ДСТУ 2251-93 (ГОСТ 8509-93)		ДСТУ 8540:2015				
	Гн □ 100x100x8	Всього	[20y	Всього	L100x1 00x8	L75x75 x6	Всього	-12	-8	Всього	
Металева рама Рм1	21,36	21,36	400,86	400,86	5,88	8,27	14,15	36,40	135,65	172,05	608,42

1. При виконанні робіт користуватися ДІН А.3.2-2-2009 ССБП, Охорона праці і промислово безпеки в будівництві. Основні положення. (СНП 3.03.01-87 "Несучі і огорожуючі конструкції").
2. Звернення виступає керівником 342, КІ-6м
3. Звернення виступає рукою дувалою з'явлює. Всі зверні були повинні відповідати ГОСТ 3264-88.
4. Довили на розміри елементів уточнювали по місцю монтажу.
5. Антикорозійний захист металевих конструкцій виконували згідно з вказівками СНП 3.04.05-85 "Защита строительных конструкций от коррозии" по ГОСТ 12.03.005-75 "Работы окрасочные. Общие требования безопасности".

[illegible]

36-1



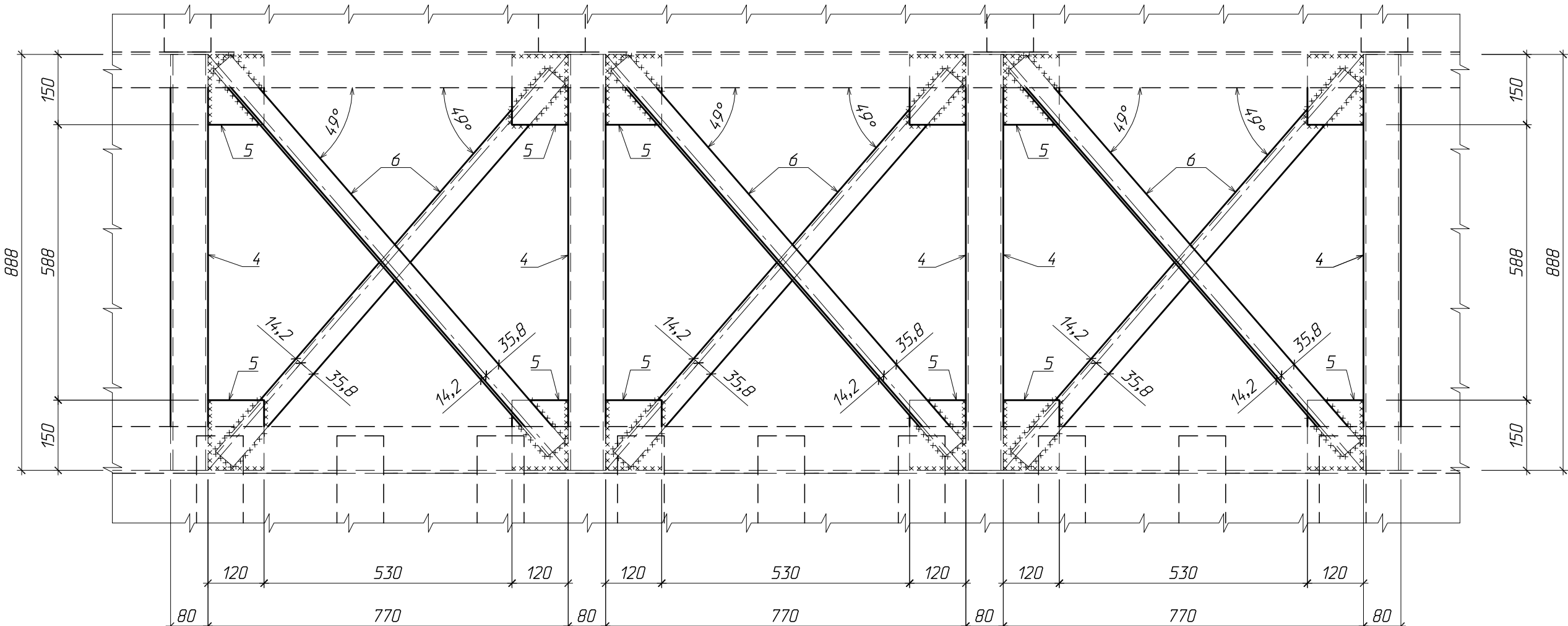
Специфікація до металевих зв'язків ЗВ-1 та ЗВ-2

Марка поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од., кг	Примітка
38-1		Металеві зв'язки 38-1	2	54,66	109,31
1	ДСТУ Б.В. 2-6-8-95 (ГОСТ 30245-94)	2 шт □ 120x80x5 L=795	3	11,77	35,30
2	ДСТУ 8540:2015	-8x100 L=150	8	0,94	7,54
3	ДСТУ 2251-93 (ГОСТ 8509-93)	Кутник 50x50x5 L=784	4	2,96	11,82
38-2		Металеві зв'язки 38-2	1	90,79	
4	ДСТУ Б.В. 2-6-8-95 (ГОСТ 30245-94)	2 шт □ 120x80x5 L=888	4	13,14	52,57
5	ДСТУ 8540:2015	-8x120 L=150	12	1,13	13,56
6	ДСТУ 2251-93 (ГОСТ 8509-93)	Кутник 50x50x5 L=1090	6	4,11	24,66

Відомість витрат сталі на елемент, кг

Марка елемента	Вироби прокатні							
	Прокат марки						Всього	
	С245							
	ДСТУ Б.В. 2-6-8-95 (ГОСТ 30245-94)		ДСТУ 2251-93 (ГОСТ 8509-93)		ДСТУ 8540:2015			
	Гн 120x80x5	Всього	Л50х50х5	Всього	-12	-8	Всього	
Металеві зв'язки ЗВ-1	35,30	35,30	11,82	11,82	–	7,54	7,54	54,66
Металеві зв'язки ЗВ-2	52,57	52,57	24,66	24,66	–	13,56	13,56	90,79

38-2



1. При виконанні робіт користуватися ДБН А.3.2-2-2009 ССБП. Охорона праці і промислове безпечність в будівництві. Основні положення. СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции".
2. Зварювання вести електродами З42, Кf=6мм
3. Зварювання вести ручною дуговою зваркою. Всі зварні шви повинні відповідати ГОСТ 5264-80.
4. Довжини та розміри елементів уточнювати по місцю монтажу.
5. Антикорозійний захист металевих конструкцій виконувати згідно з вказівками СНиП 3.04.05-85 "Защита строительных конструкций от коррозии" та ГОСТ 12.03.005-75 "Работы окрасочные. Общие требования безопасности".

[illegible]