



ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ "ПОЛІГОН" (ТОВ «ПОЛИГОН») Код ЄДРПОУ 30883726

Юридична адреса: 61052, м. Харків, бульвар Гончарівський, буд.4

IBAN UA 05 322313 0000026002000035661 в Філії АТ "Укресімбанк" м. Харків МФО 322313

Державна ліцензія

*Державна архітектурно-будівельна інспекція України – реєстраційний запис 2013049637
від 03 травня 2018 р.*

Представництво дитячого фонду ООН (ЮНІСЕФ) в Україні

*Поточний ремонт внутрішніх приміщень та вхідної групи
частини комунального закладу "Львівський міський центр
соціальних послуг та реабілітації "Джерело"
розташованого за адресою: м. Львів, вул. Наукова 59/61.*

Концептуальний дизайн

шифр: 78_43400968_2024_КД.КМ

м. Харків, 2024 р.



ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ "ПОЛІГОН" (ТОВ «ПОЛІГОН»)

Код ЄДРПОУ 30883726

Юридична адреса: 61052, м. Харків, бульвар Гончарівський, буд.4

IBAN UA 05 322313 0000026002000035661 в Філії АТ "Укресімбанк" м. Харків МФО 322313

Державна ліцензія

*Державна архітектурно-будівельна інспекція України – реєстраційний запис 2013049637
від 03 травня 2018 р.*

Представництво дитячого фонду ООН (ЮНІСЕФ) в Україні

*«Поточний ремонт внутрішніх приміщень та вхідної групи
частини внутрішніх приміщень будівлі комунальної установи
змішаного типу «Львівський міський центр соціальних послуг та
реабілітації «Джерело» за адресою: м. Львів, вул.Наукова 59/61»*

Концептуальний дизайн конструкції металевих

Шифр: 78_43400968_2024 – КД.КМ

Генеральний директор ТОВ «ПОЛІГОН»

_____ *В. М. Курочка*

ГІП та експерт

_____ *М. В. Макаров*

Відомість креслень КД.КМ													
Марка елемента		Найменування елемента										Номер аркуша	
1		2										3	
		Відомість креслень										1	
		Специфікація металопрокату/Специфікація метизів										2	
		Відомість відправних елементів										3	
		Загальний вид розташування пандусу										4	
		Загальний вид розташування навісу										5	
		Схема розташування пандусу										6	
		Схема розташування навісу										7	
МА-1		Майданчик										8	
ОГ-1		Огородження										9	
ОГ-2		Огородження										10	
ОГ-3		Огородження										11	
ОГ-4		Огородження										12	
ПА-1		Пандус										13	
НА-1		Навіс										14	
Погоджено													
Зам. інв. №													
Підпис і дата													
Інв. № орг.													
		78_43400968_2024_КМ.КМ										Арк.	
												1	
		Зам. Кільк. Арк. №док. Підп. Дата											

Погоджено

Зам. інв. №

Підпис і дата

Інв. № ориг.

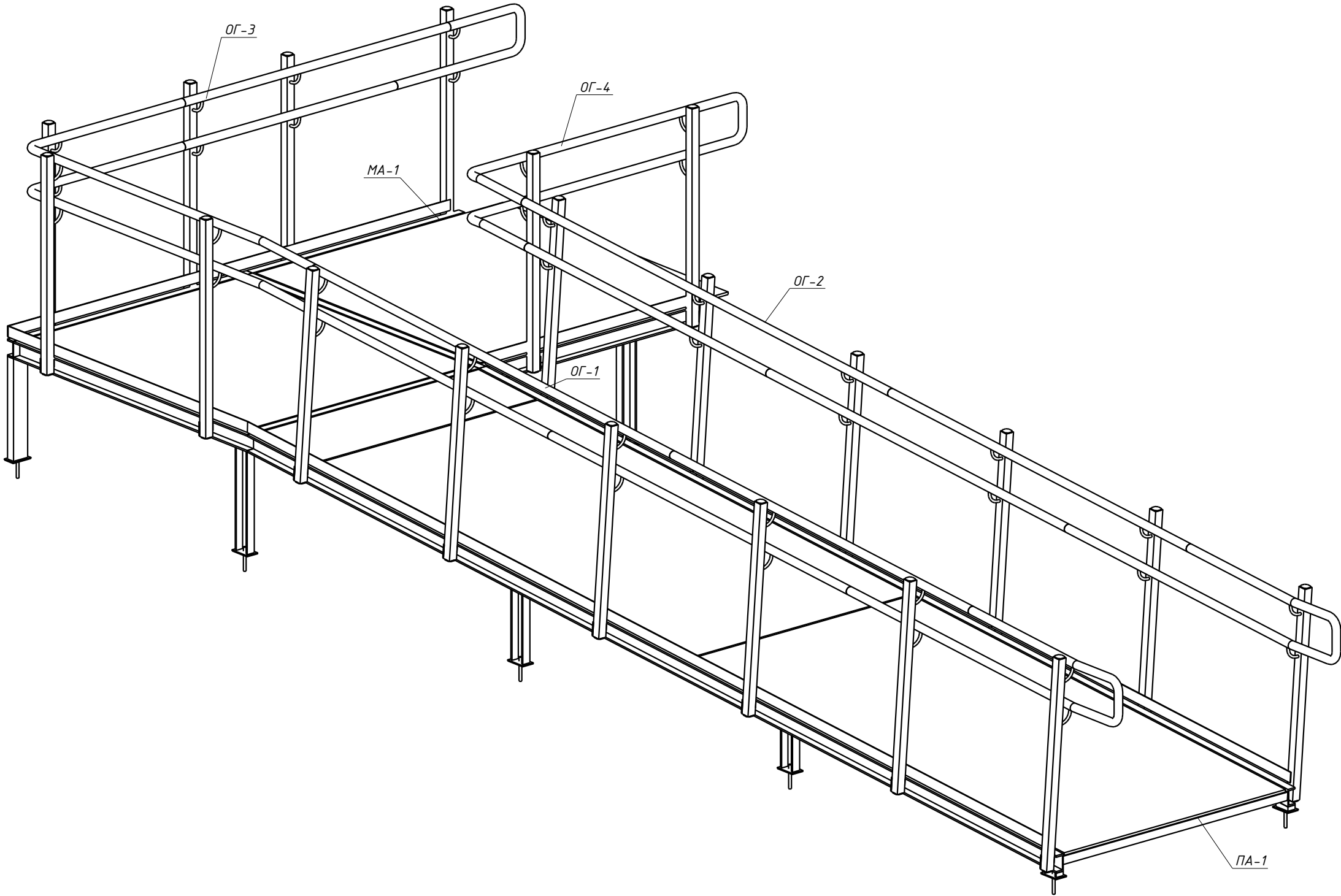
Специфікація металопрокату											
Найменування профілю ДСТУ, ГОСТ, ТУ	Найменування або марка металу ДСТУ, ГОСТ, ТУ	Номер або розмір профілю, мм	№ п.п.	Пандус						Навіс	Загальна маса, кг
				МА-1	ОГ-1	ОГ-2	ОГ-3	ОГ-4	ПА-1	НА-1	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Труби сталеві електрозварні по ДСТУ 8943:2019.	ВСтЗкп ДСТУ 2651:2005	Труба 38х1.5	3		14,7	14,9	12,9	5,4			47,9
	Разом		4		14,7	14,9	12,9	5,4			47,9
Труби сталеві квадратні ДСТУ 8639-82	ВСтЗкп ДСТУ 2651:2005	Труба 40х40х3	5		20,4	20,4	20,4	6,8		46,1	114,1
	Разом		6		20,4	20,4	20,4	6,8		46,1	114,1
Всього			7		35,1	35,3	33,3	12,2		46,1	162
Швелери сталеві гарячекатані по ДСТУ 3436-96	С235 ДСТУ 8539:2015	І8	8	77,5					83,8		161,3
	Разом		9	77,5					83,8		161,3
Кутки сталеві гарячекатані рівнополічні по ДСТУ 2251:2018	С235 ДСТУ 8539:2015	Л40х4	10	31,8					55		86,8
	Разом		11	31,8					55		86,8
Прокат сталевий гарячекатаний ДСТУ 8540-2015	С235 ДСТУ 8539:2015	-3	12		6,4	6,4	4,8	1,4		0,2	19,2
		-5	13	1,2	1,2	1,2	1,2	0,4	1,2	0,6	7
	Разом		14	1,2	7,6	7,6	6	1,8	1,2	0,8	26,2
Лист просічно витяжний ТУ 36.26.11-5-89	С235 ДСТУ 8539:2015	ПВ/Л306	15	40,5					68,7		109,2
	Разом		16	40,5					68,7		109,2
Профільний лист ДСТУ БВ.2.6-9:2008	С235 ДСТУ 8539:2015	НС35	17							13,4	13,4
	Разом		18							13,4	13,4
Планка примикання	С235 ДСТУ 8539:2015	-1700х250х0.4	19							1,5	1,5
	Разом		20							1,5	1,5
Плака карнизна	С235 ДСТУ 8539:2015	-1580х156х0.4	21							1	1
	Разом		22							1	1
Всього			23	151	7,6	7,6	6	1,8	208,7	16,7	399,4
Прокат сталевий гарячекатаний круглий по ДСТУ 4738:2007	Ст20 ДСТУ 7809	Круг 12	24		1,2	1,2	1,2	0,4			4
	Разом		25		1,2	1,2	1,2	0,4			4
Всього			26		1,2	1,2	1,2	0,4			4
Всього профілю			27	151	43,9	44,1	40,5	14,4	208,7	62,8	565,4
Маса зварних швів			28	3	0,9	0,9	0,8	0,3	4,2	1,3	11,3
Всього маса металу:			29	154	44,8	45	41,3	14,7	212,9	64,1	576,7
В т. ч за марками сталі або найменуванням		С235	30	151	7,6	7,6	6	1,8	208,7	16,7	399,4
		ВСтЗкп	31		35,1	35,3	33,3	12,2		46,1	162
		Ст 20	32		1,2	1,2	1,2	0,4			4
Антикорозійний захист сталі виконати шаром ґрунтовки ГФ-021 та фарбою ПФ-115 в два шари.											

Відомість постійних метизів							
Марка елемента	Довжина болта, мм	Кількість, шт	Маса од., кг	Маса, кг	ДСТУ (ГОСТ)	Клас міцності	Примітки
Навіс							
Анкерна шпилька М12 HAS-U 5.8	160	6	-	-	-	-	оцинк.
Гайка М12	-	6	0,017	0,104	DIN 934	-	Додаткова гайка на анкер
Саморіз Ø5.5х25мм.	-	87	0,004	0,348	DIN 7981	-	оцинк.
Дюбель Ø6х40мм.	-	18	0,003	0,054	-	-	оцинк.
Пандус							
Анкерна шпилька М12 HAS-U 5.8	110	12	-	-	-	-	оцинк.
Болт М12	80	20	0,085	1,707	ГОСТ 7798-70	5,8	оцинк.
Гайка М12	-	40	0,017	0,692	DIN 934	-	оцинк.
Плоска шайба М12	-	40	0,006	0,251	DIN 125	-	оцинк.
НІТ-НУ 170 Клейовий анкер (500мл) 1шт.							

Відомість відправних елементів						
Марка елемента	Найменування елемента	Кількість елементів	Маса, кг		Номер аркуша	Примітки
			Елемента	Всіх елементів		
1	2	3	4	5	6	7
МА-1	Майданчик	1	154	154	8	
ОГ-1	Огородження	2	44,8	44,8	9	
ОГ-2	Огородження	3	45	45	10	
ОГ-3	Огородження	4	41,3	41,3	11	
ОГ-4	Огородження	5	14,7	14,7	12	
ПА-1	Пандус	6	212,9	212,9	13	
НА-1	Навіс	7	64,1	64,1	14	

						78_43400968_2024_KM.KM	Арк.
Зам.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата		3

Загальний вид розташування пандусу



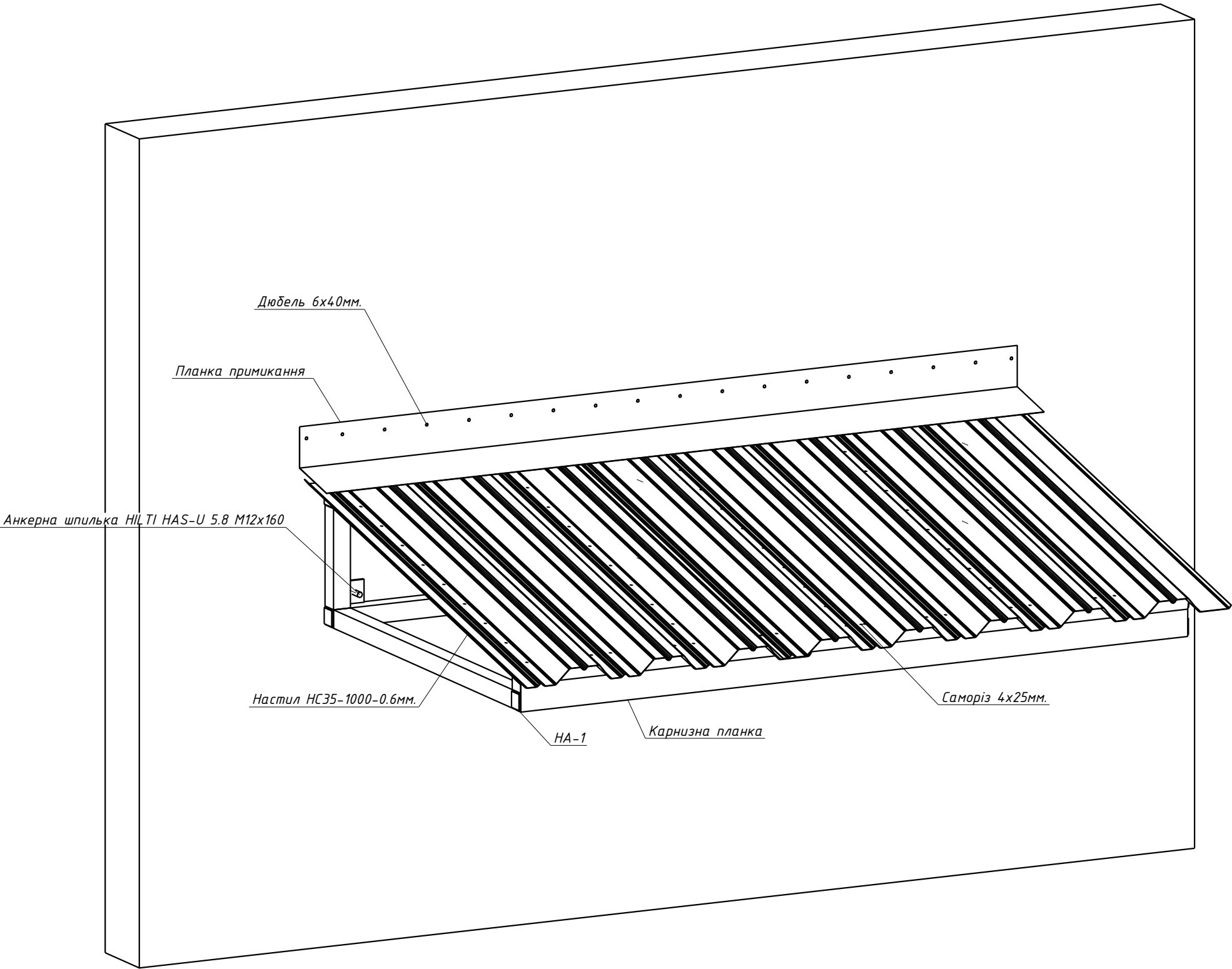
1. Загальні дані див. на аркуші 1.

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата

78_43400968_2024-КД.КМ

Tekla structures					
Інв. № ориг.	Підпис і дата	Зам. інв. №	Погоджено		

Загальний вид розташування навісу



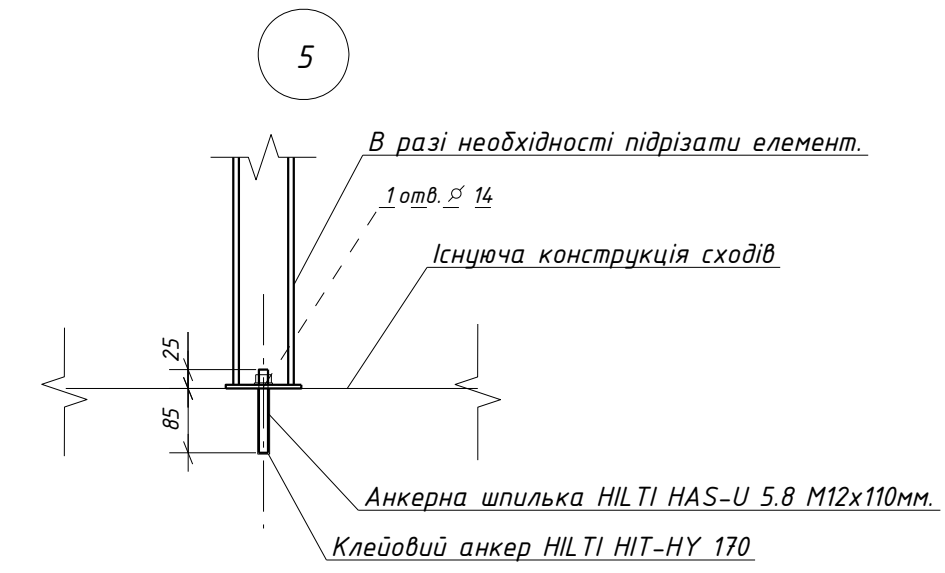
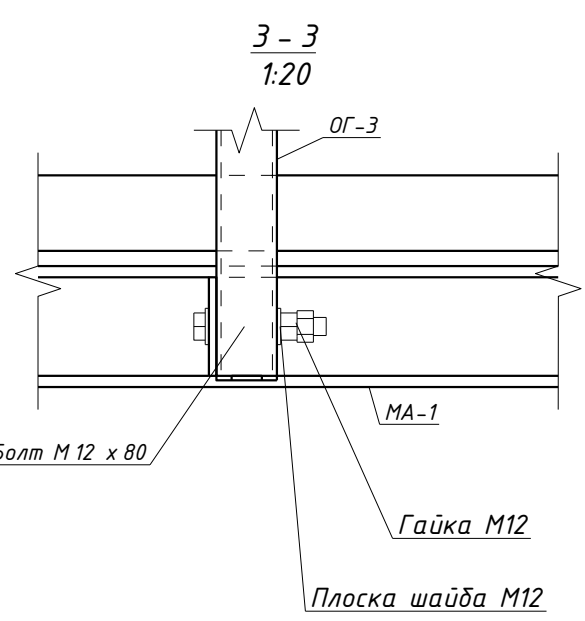
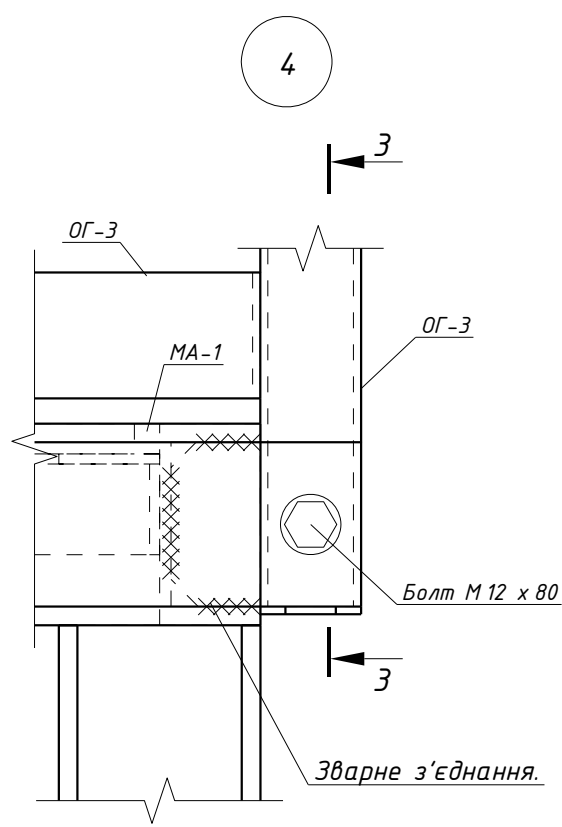
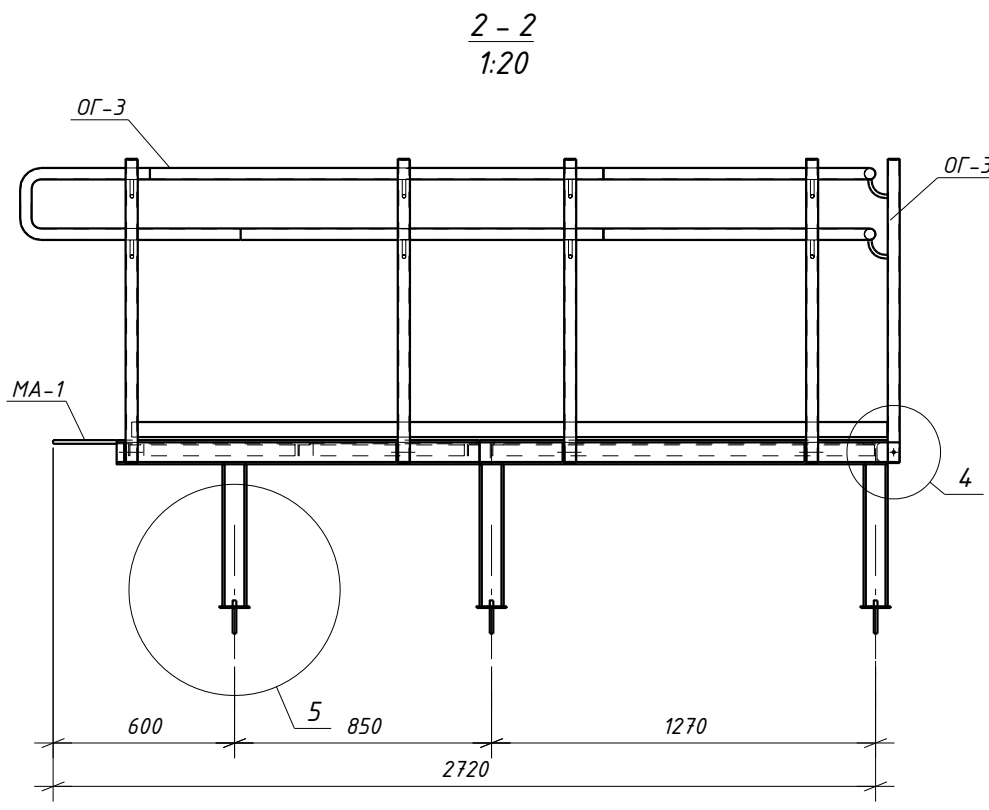
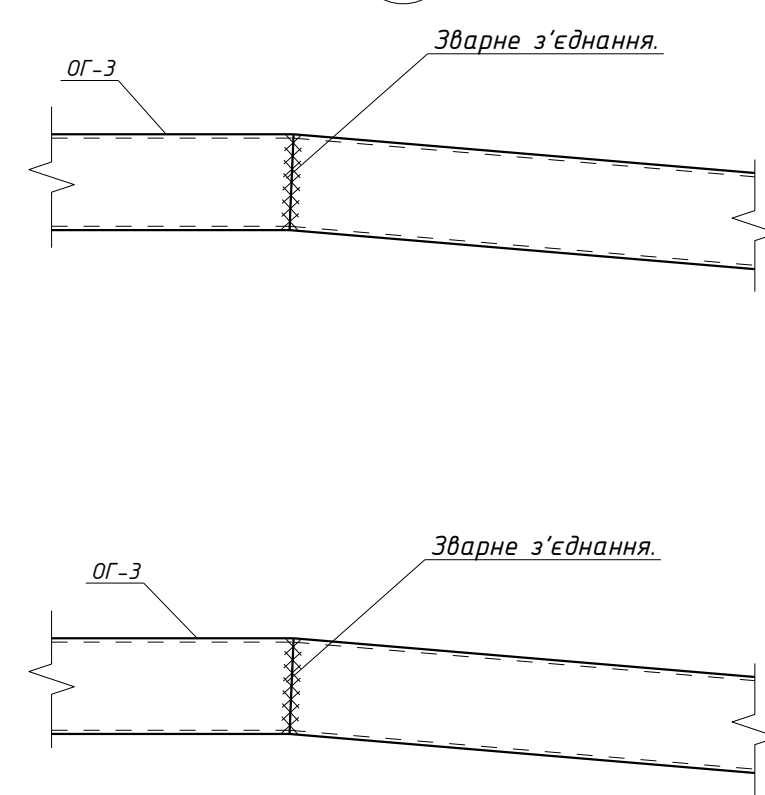
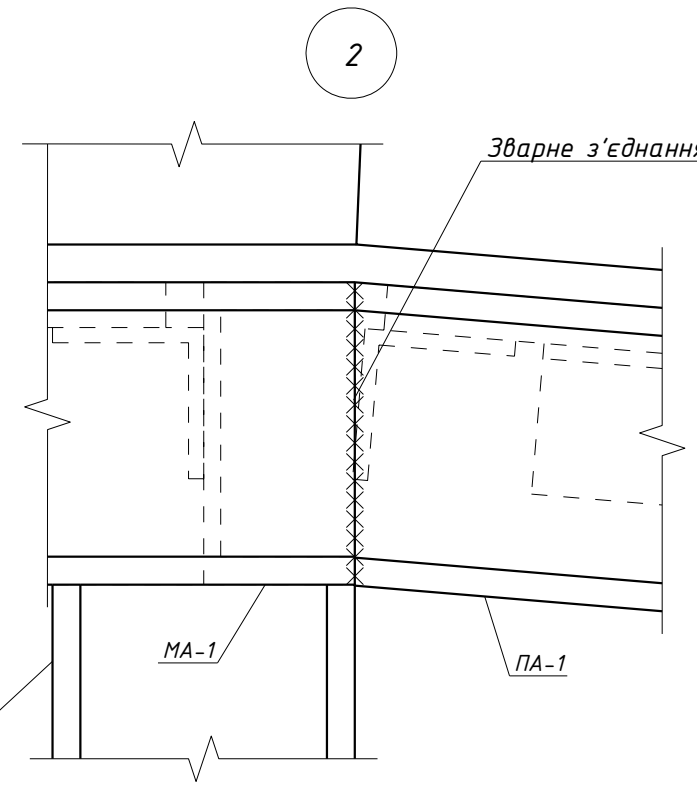
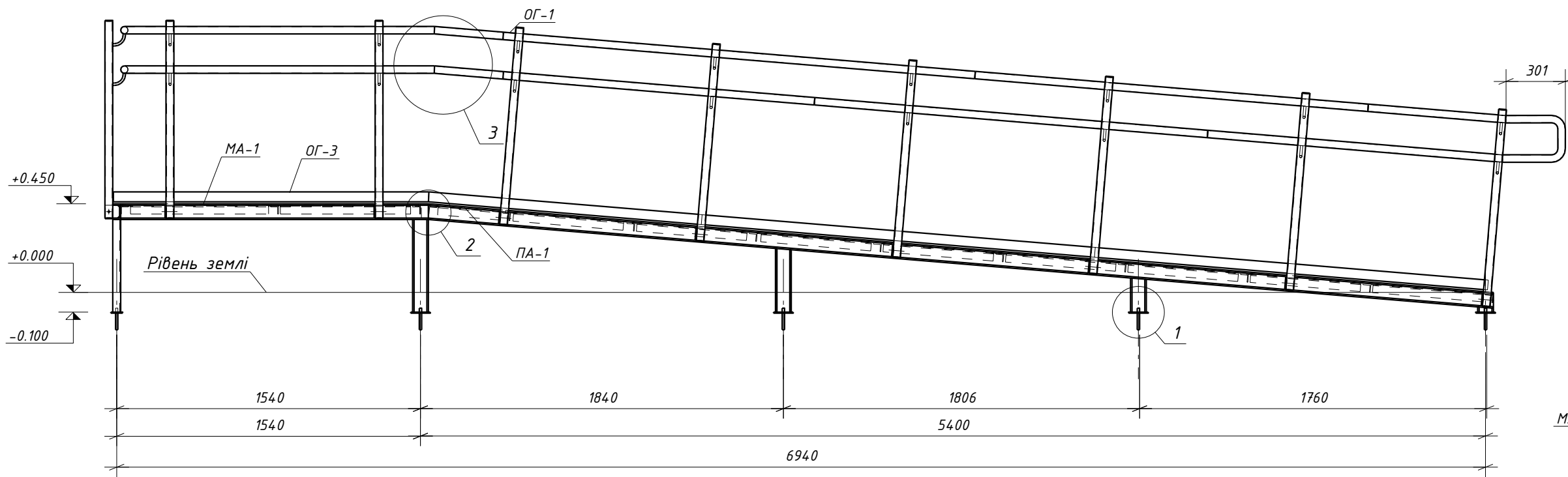
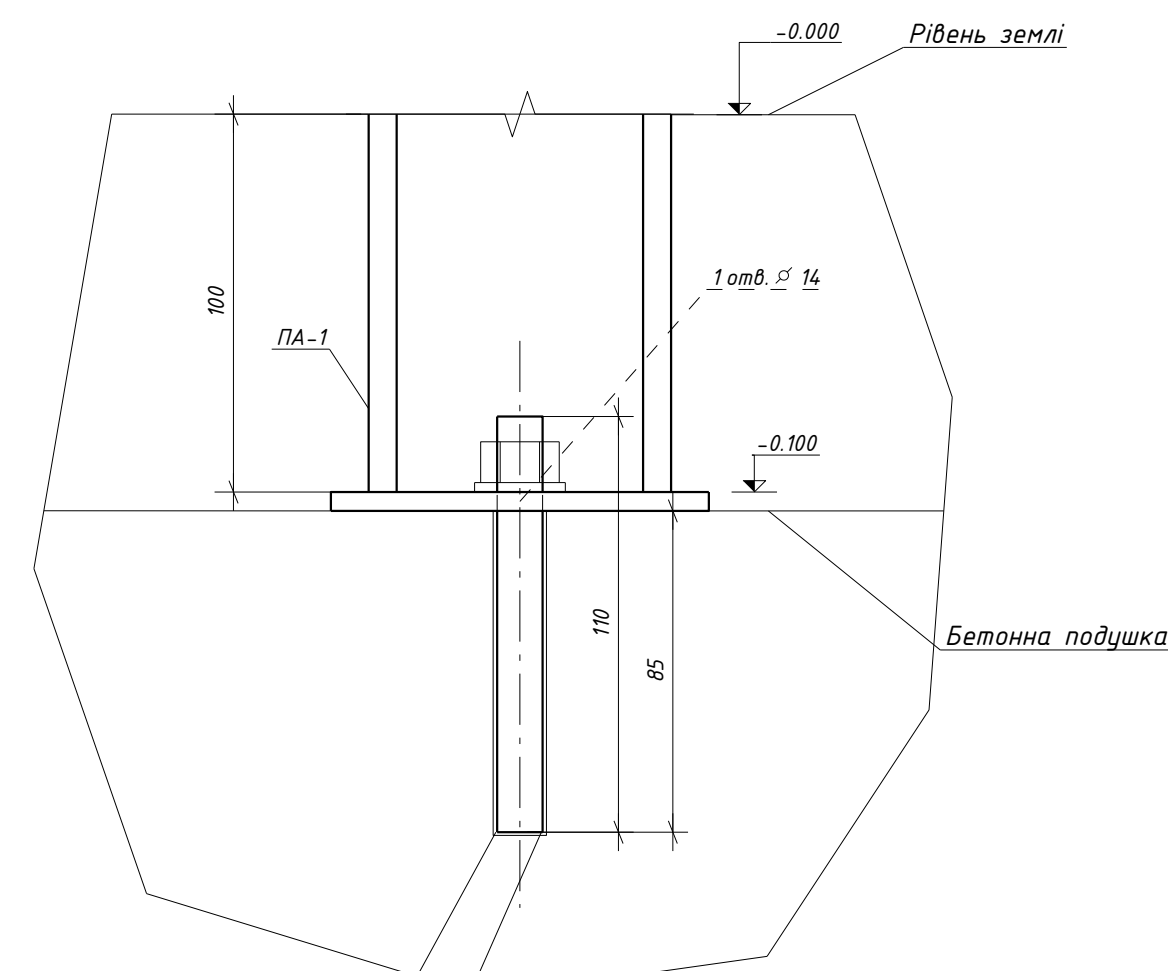
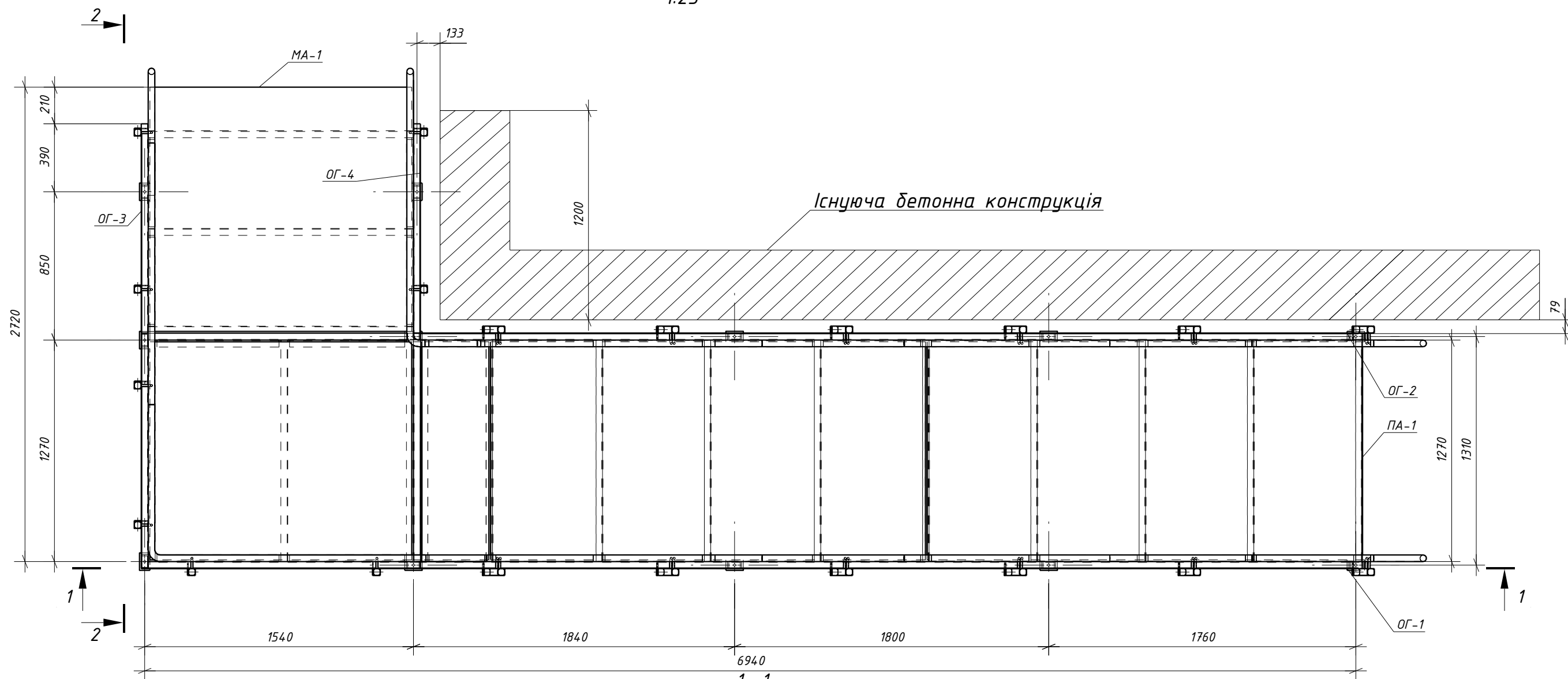
1. Загальні дані див. на аркуші 1.

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата

78_43400968_2024_КД.КМ

Tekla structures	Інв. № ориг.	Підпис і дата	Зам. інв. №	Погоджено	

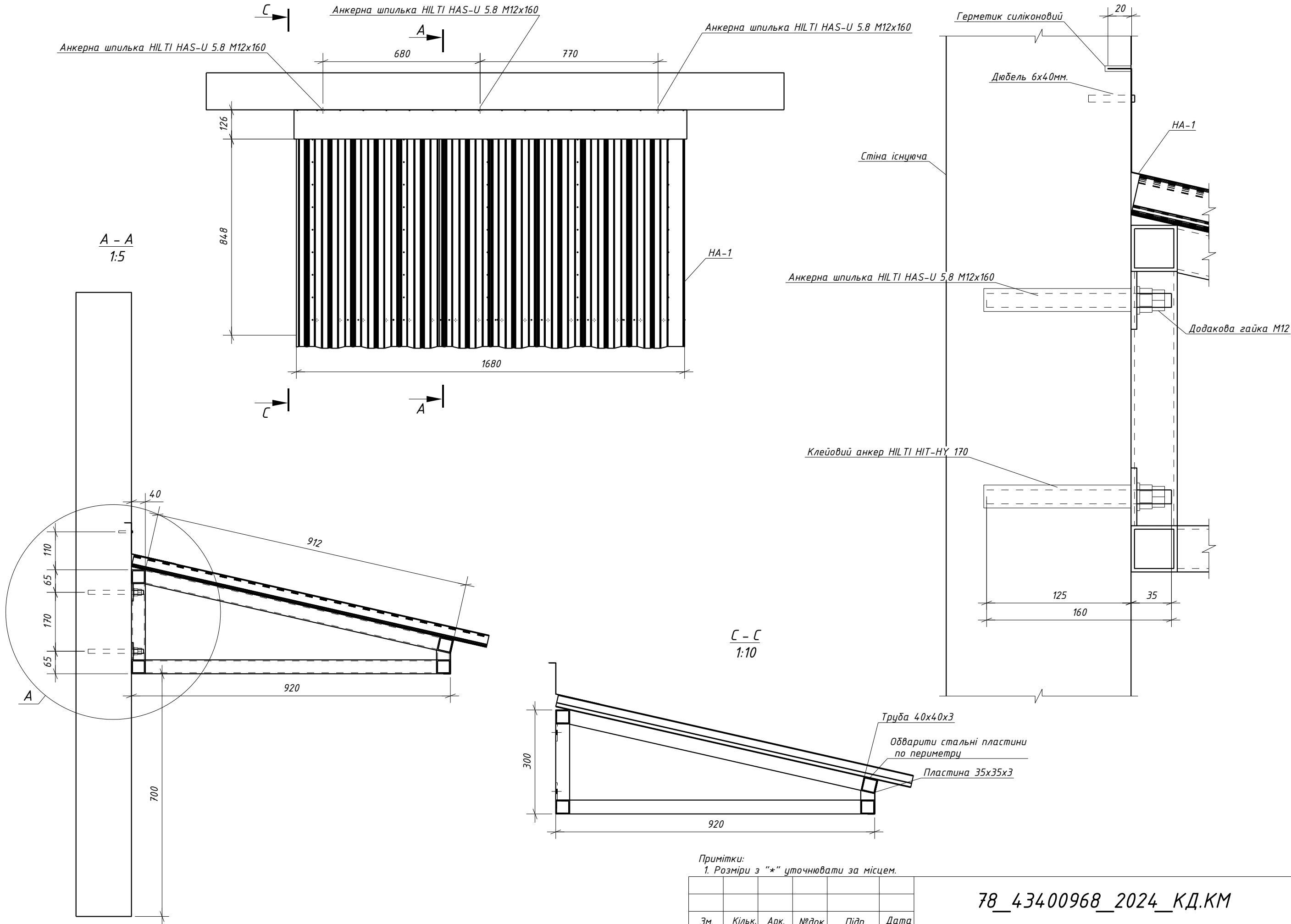
Схема розташування пандусу.
1:25

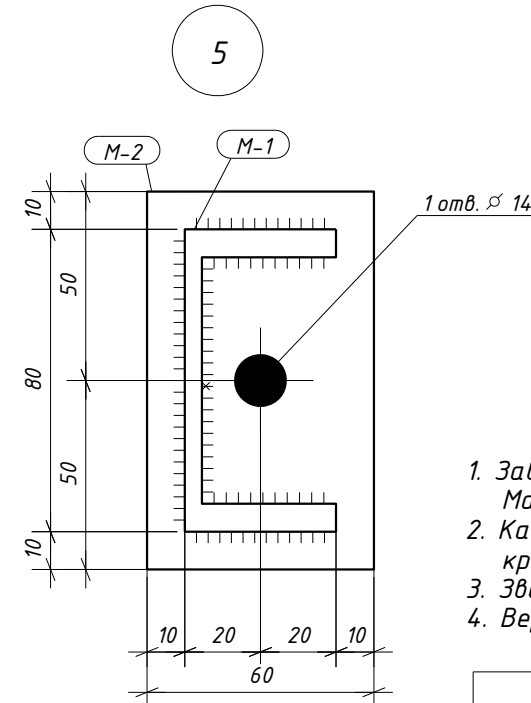
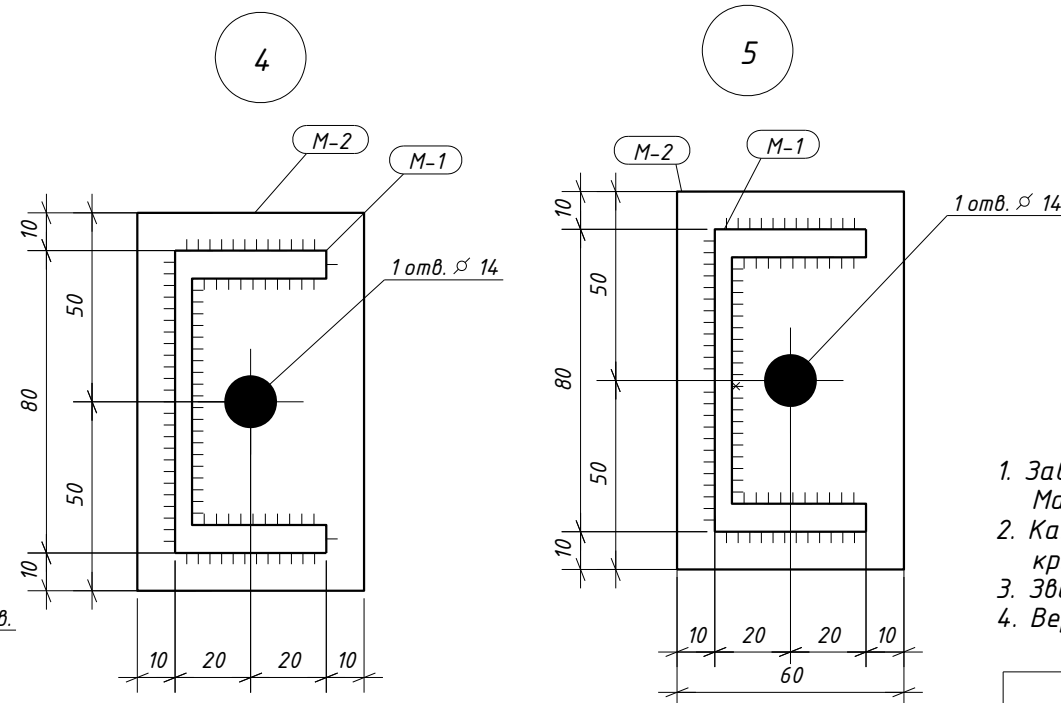
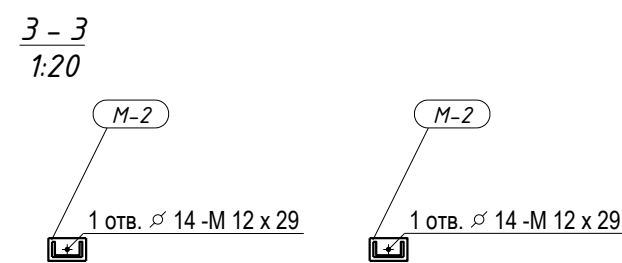
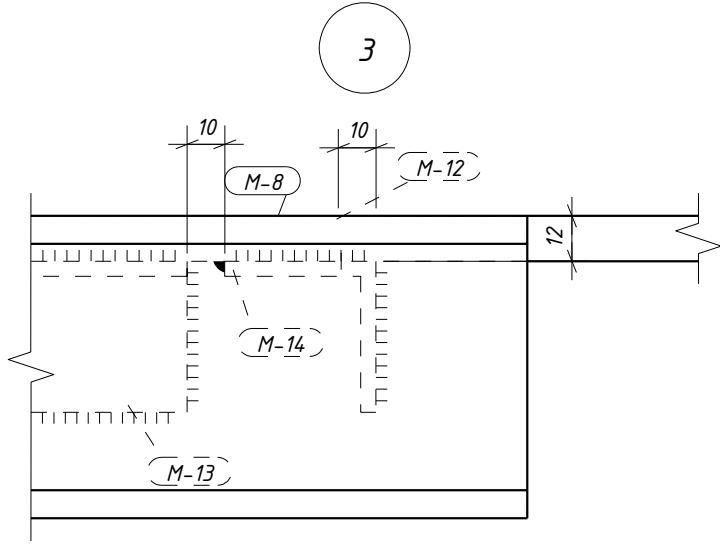
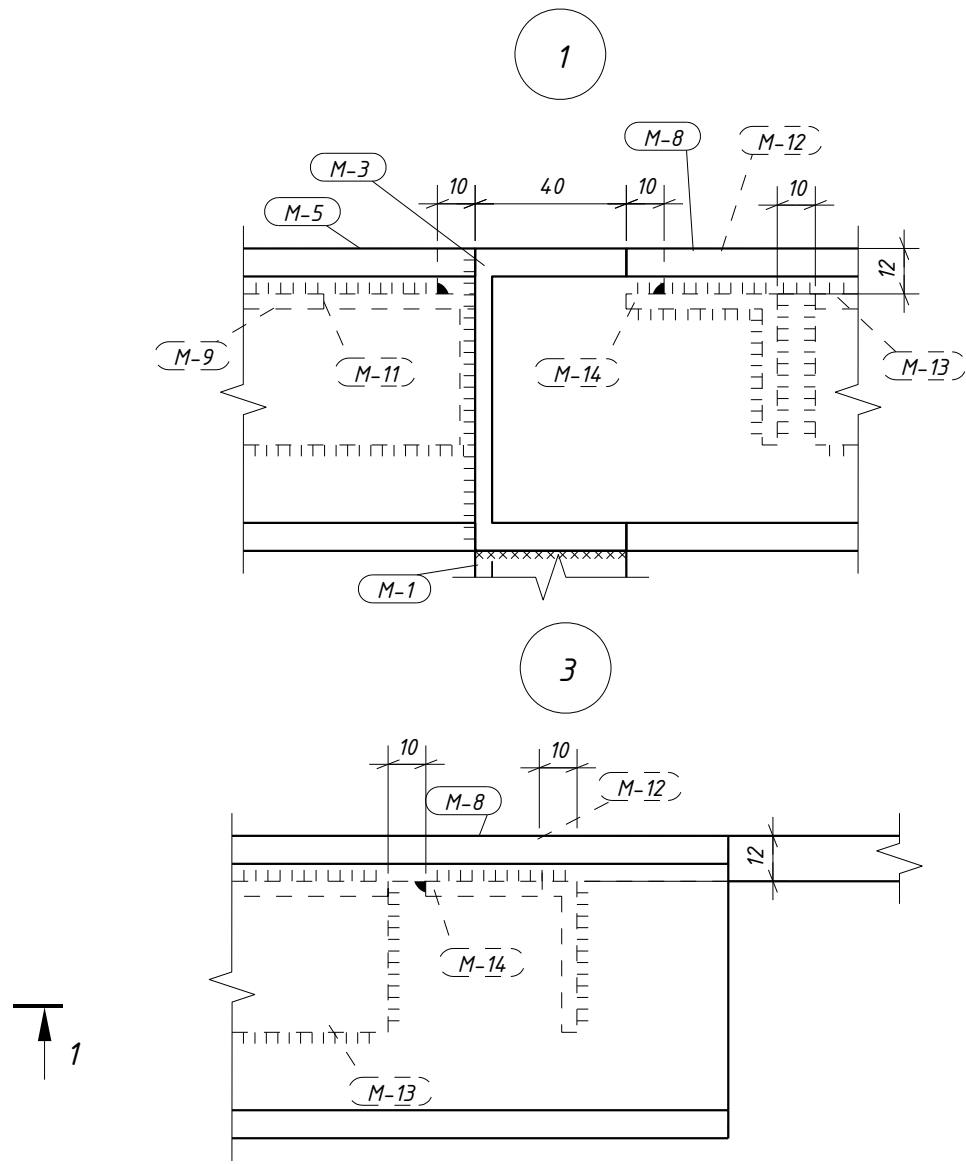
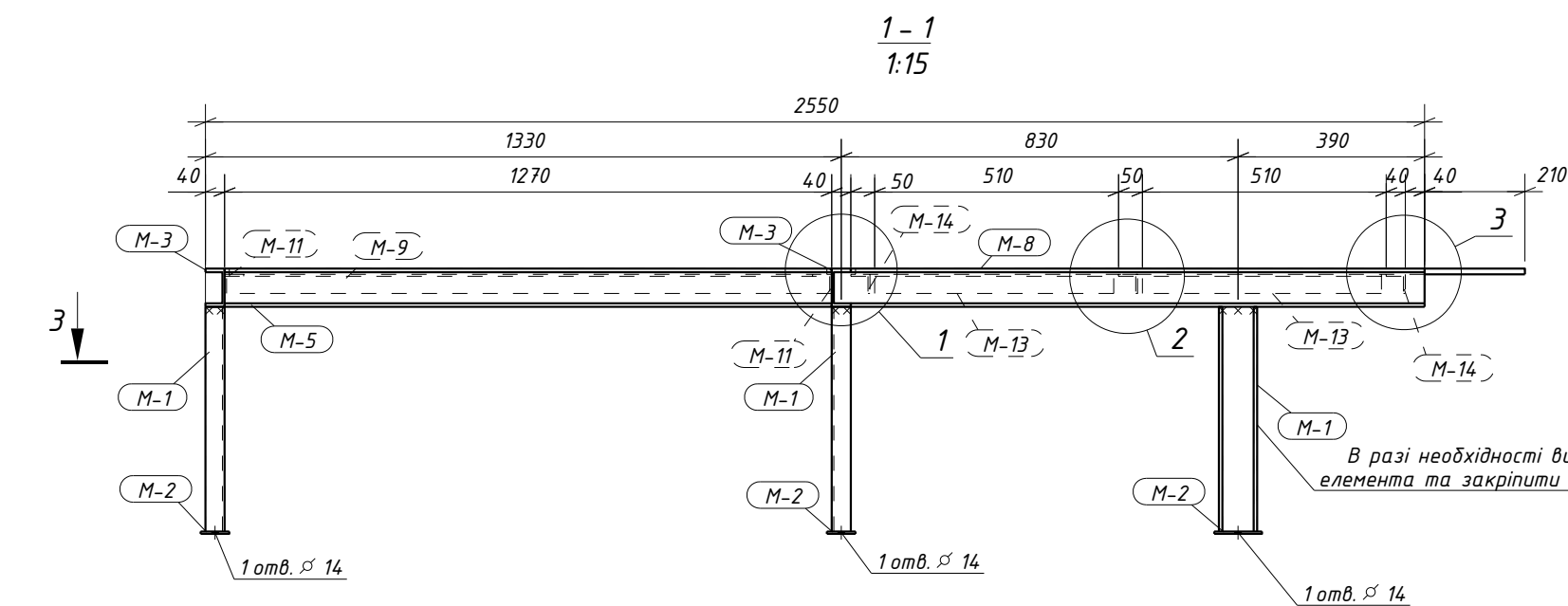
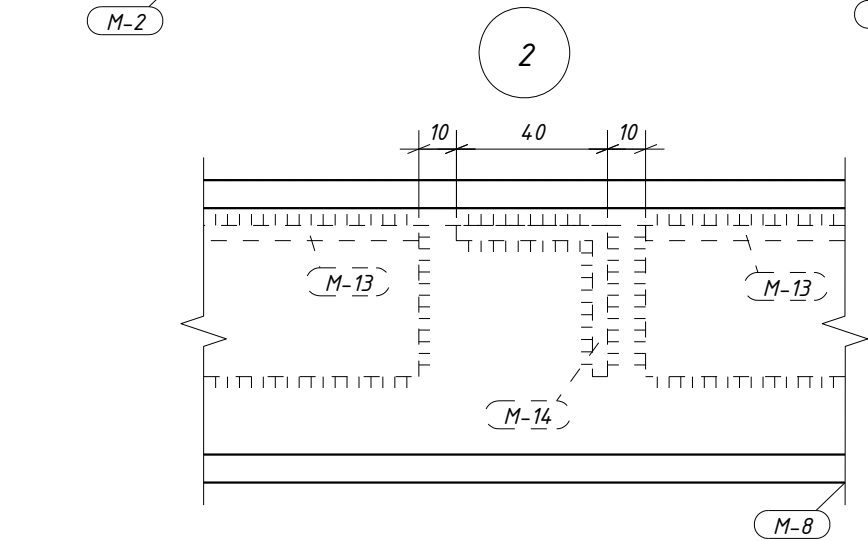
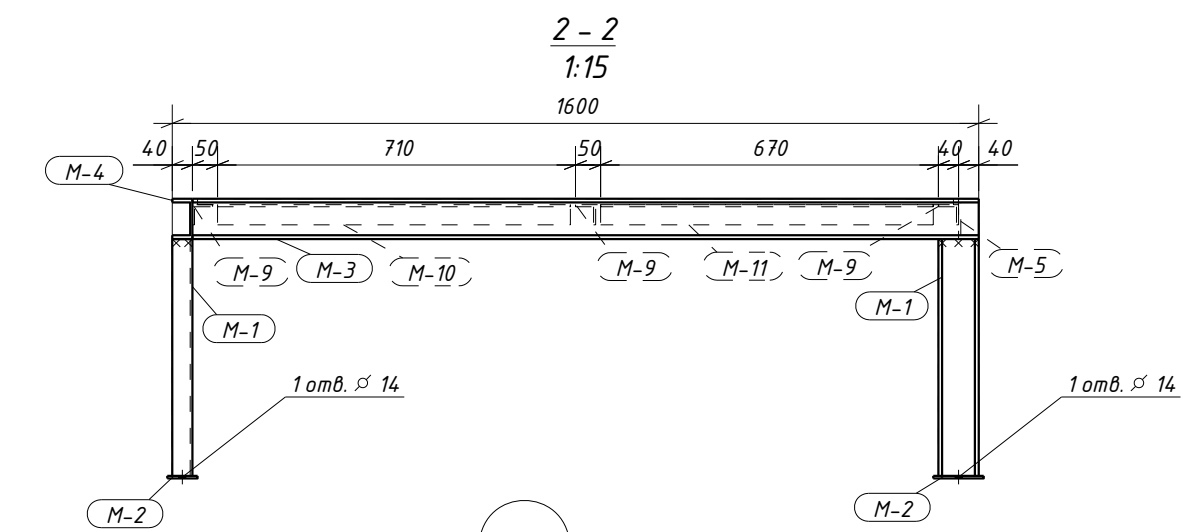
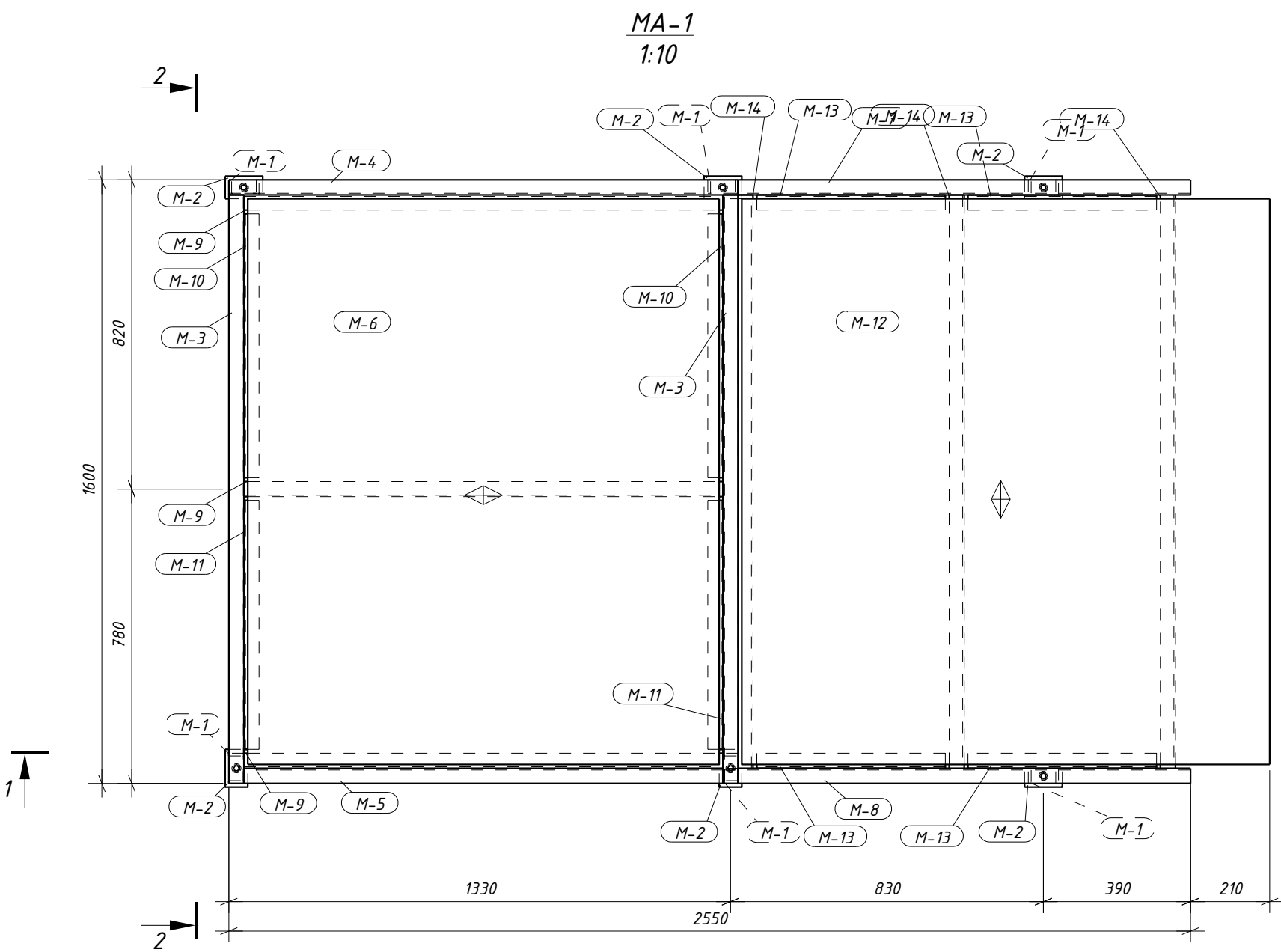


Примітки:
1. Загальні дані див. арк. 1.
2. Усі вертикальні стійки пандусу ПА-1 та майданчику МА-1 з'єднувати з конструкціями за місцем монтажу, за необхідності виконати підрізки стійок до довжини, що забезпечить співвідношення рівня настилу МА-1 з існуючим майданчиком до якого проектується пандус.
3. Розміри з "*" позначкою уточнювати за місцем монтажу.
4. Катети зварних швів приймати по найменшій товщині зварювальних деталей.

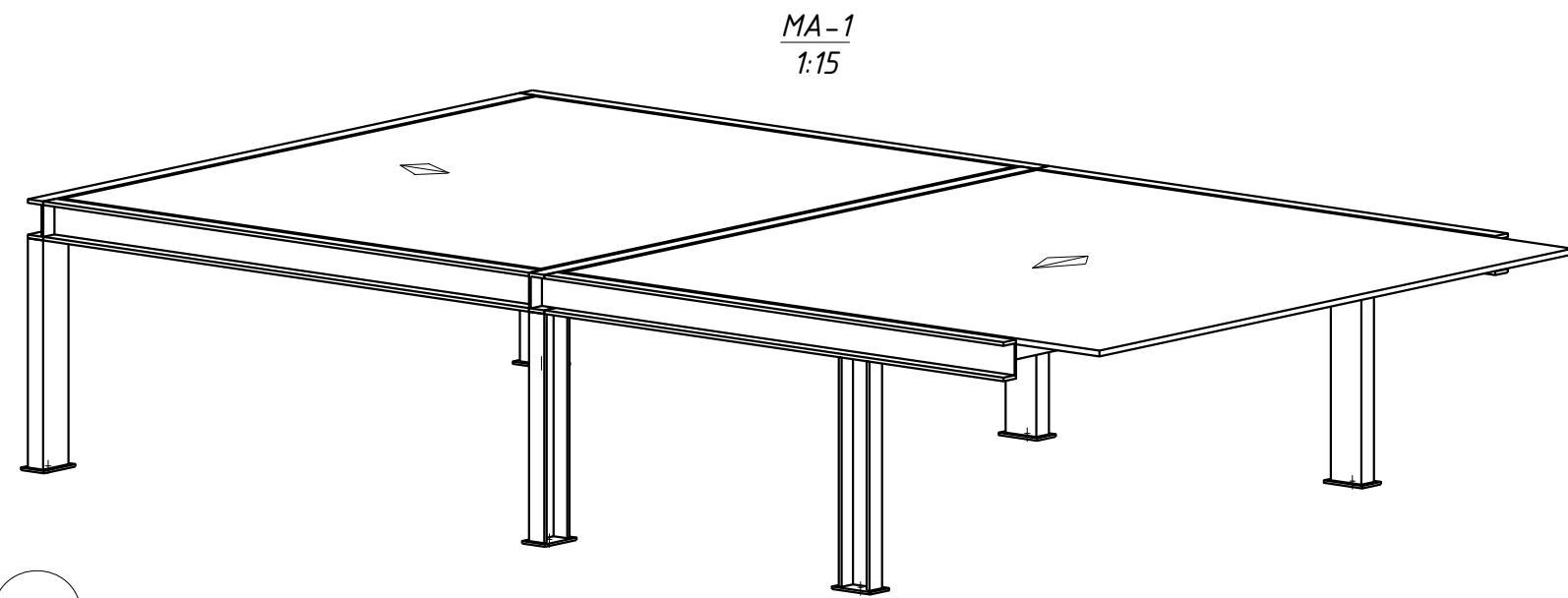
Інв. № ориг.	Підпис і дата	Зам. інв. №	Погоджено	

Схема розташування навісу
1:15

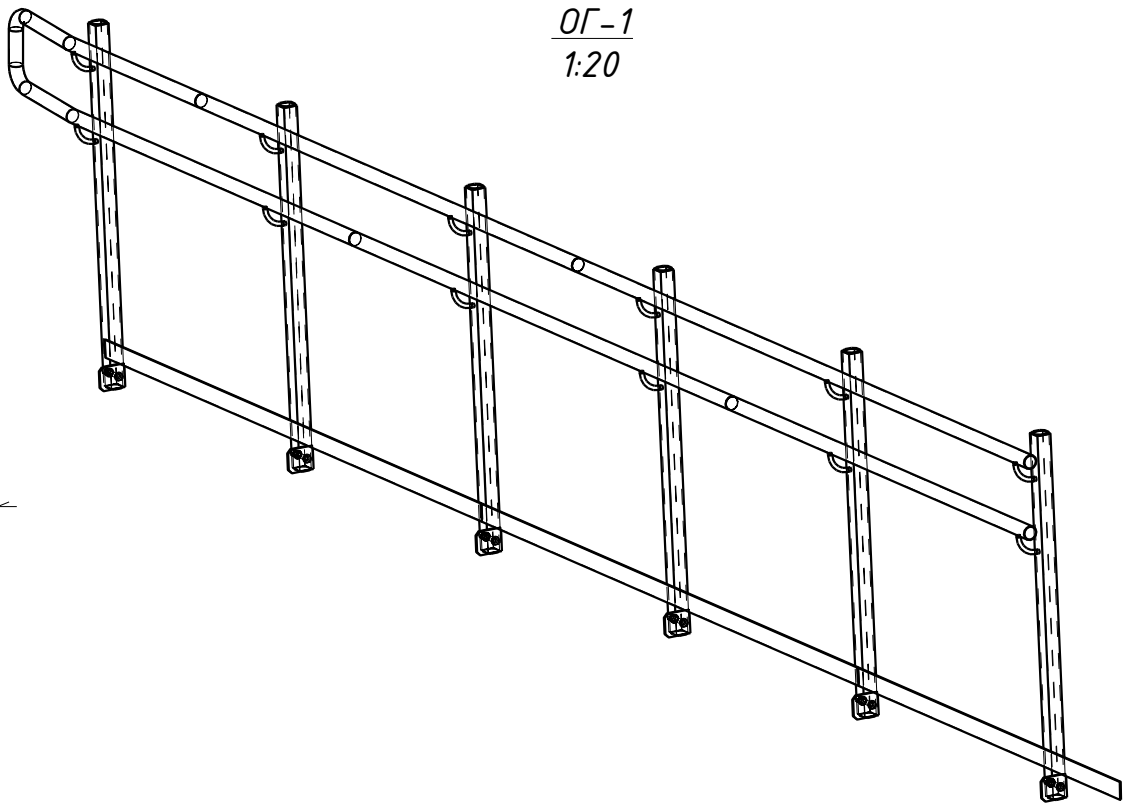
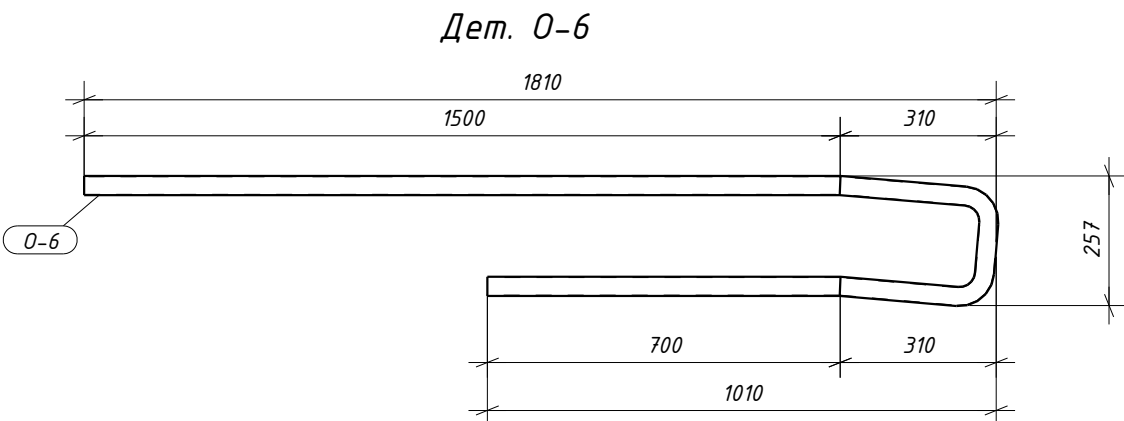
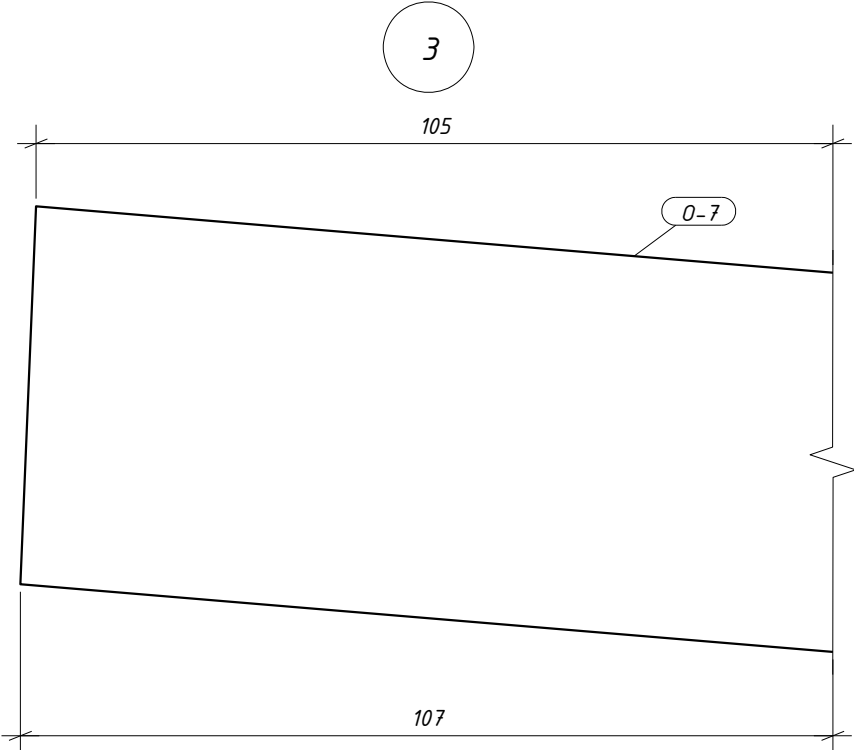
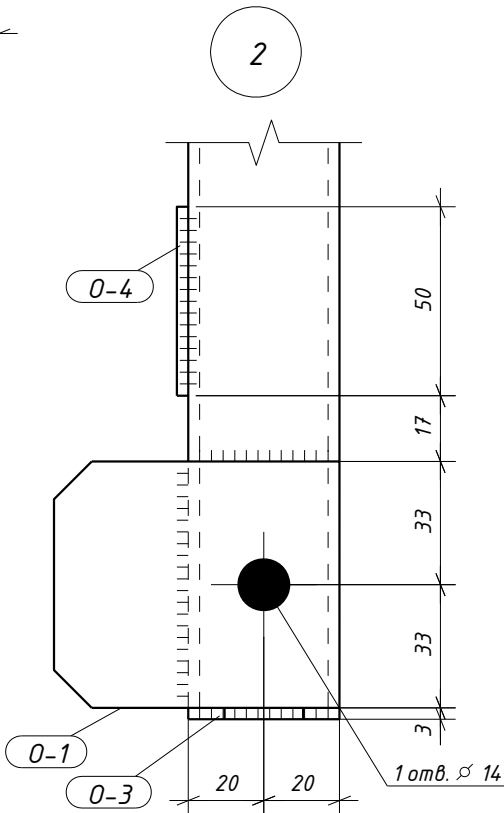
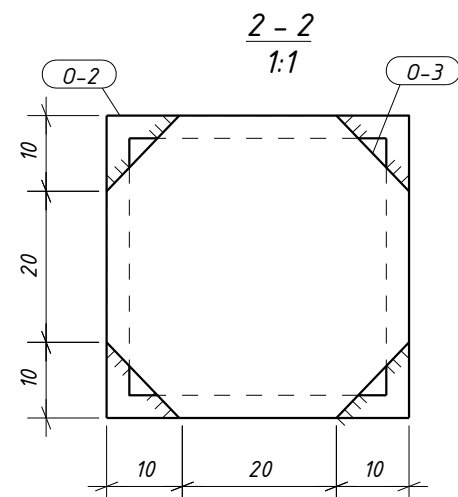
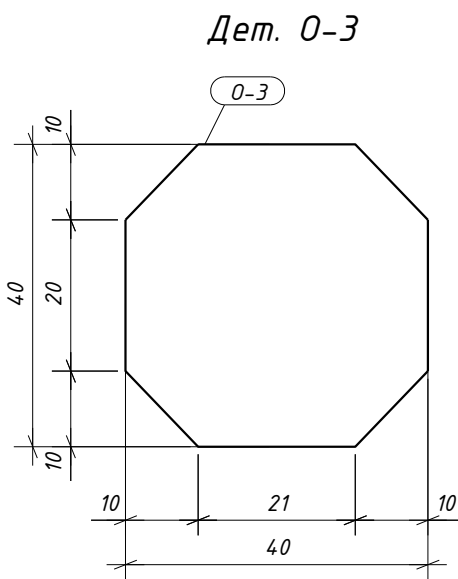
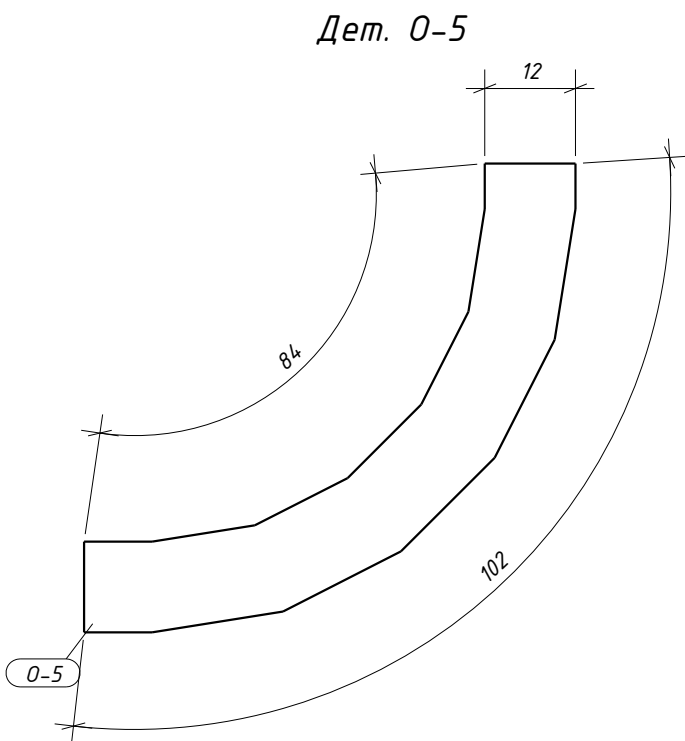
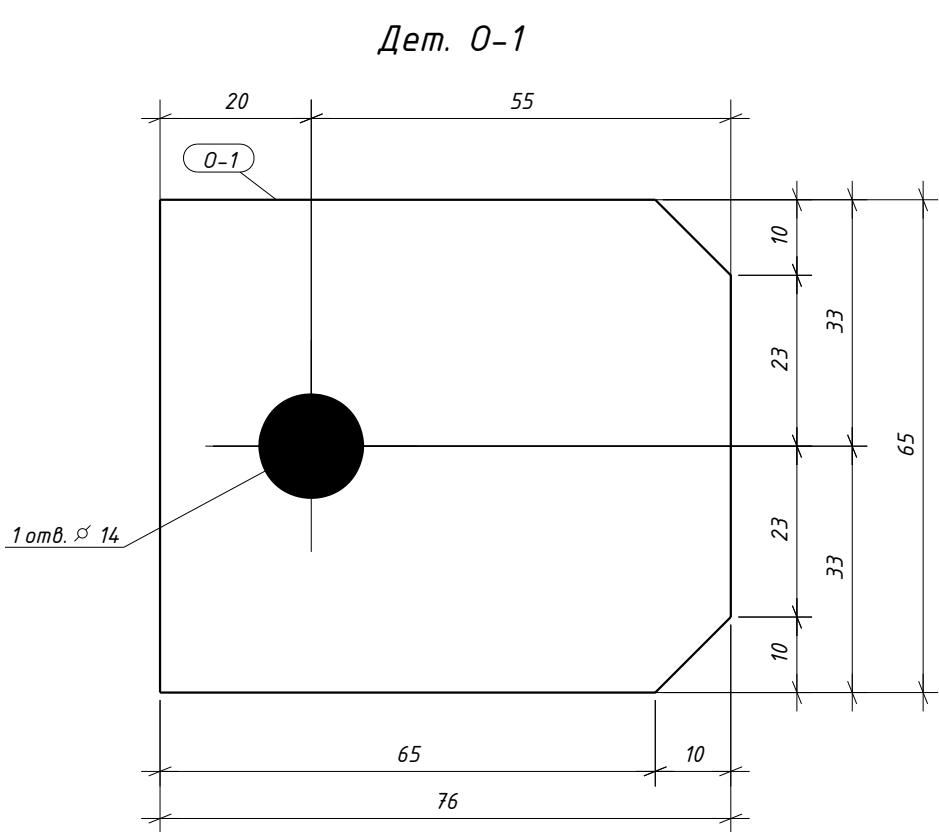
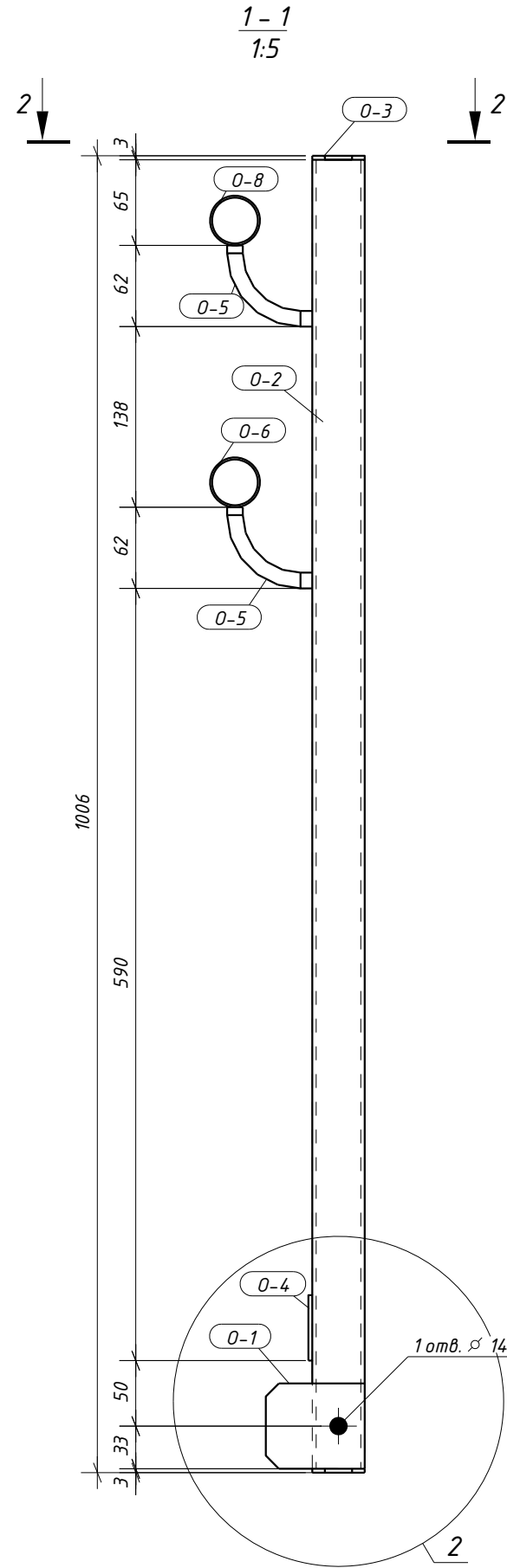
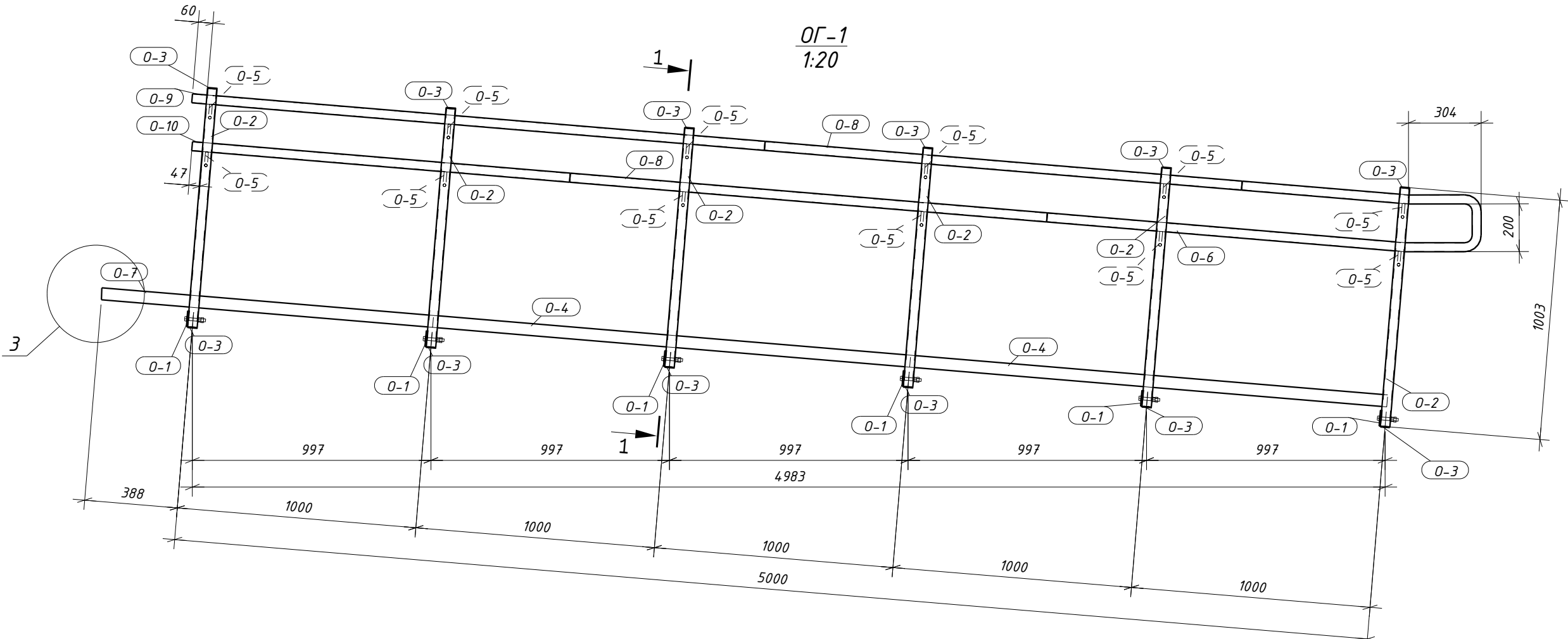




Специфікація на відправний елемент									
Марка елемента	№ деталі	Кільк. шт.	Переріз	Довжина, мм	Маса, кг			Марка сталі	Примітка
					однієї деталі	всіх деталей	елемента		
МА-1	М-1	6	Швеллер8П	470	3.3	19.8		C235	
	М-2	6	—5х60	100	0.2	1.2		C235	
	М-3	2	Швеллер8П	1560	11.0	22.0		C235	
	М-4	1	Швеллер8П	1350	9.5	9.5		C235	
	М-5	1	Швеллер8П	1270	9.0	9.0		C235	
	М-6	1	ПВ1500х12	1250	19.1	19.1		C235	
	М-7	1	Швеллер8П	1200	8.5	8.5		C235	
	М-8	1	Швеллер8П	1236	8.7	8.7		C235	
	М-9	3	L40х4	1270	3.1	9.3		C235	
	М-10	2	L40х4	700	1.7	3.4		C235	
	М-11	2	L40х4	660	1.6	3.2		C235	
	М-12	1	ПВ1500х12	1400	21.4	21.4		C235	
	М-13	4	L40х4	500	1.2	4.8		C235	
	М-14	3	L40х4	1520	3.7	11.1		C235	
Маса напл. металу: 2.0% = 3.0 кг							154.0		
Вибірка металу				Відомість відправних елементів					
Профіль		Марка сталі	Маса, кг	Марка елемента	Кількість, шт.	Маса, кг			
L40х4		C235	31.8			одного елемента	всіх		
—5х60		C235	1.2						
ПВ1500х12		ПВ306	40.5	МА-1	1	154.0	154.0		
Швеллер8П		C235	77.5			Всього:		154.0	
Всього:			151.0						



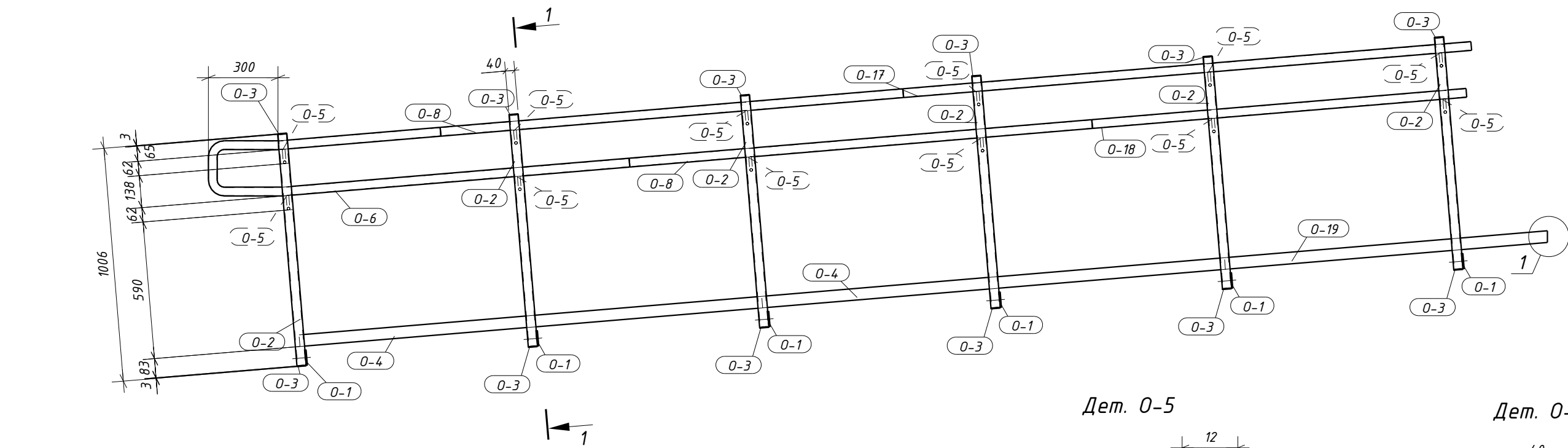
- Заводські з'єднання виконувати автоматичним та напівавтоматичним зварюванням по ГОСТ 8713-79*. Матеріали для зварювання приймати по табл. Д1 ДБН В.2.6-198:2014.
- Катети зварних швів прийняти 6мм або по найменшій товщині зварювальних елементів, крім обумовлених.
- Зварку виконувати по всьому периметру дотику стикових поверхонь.
- Вертикальні стійки з'єднувати зваркою з елементами майданчику за місцем монтажу.



Специфікація на відправний елемент									
Марка елемента	№ деталі	Кільк. шт.	Переріз	Довжина, мм	Маса, кг			Марка сталі	Примітка
					однієї деталі	всіх деталей	елемента		
ОГ-1	О-1	6	−5х65	76	0.2	1.2		С235	
	О-2	6	Труба(кв.)40Х40Х3	1000	3.4	20.4		С235	
	О-3	12	−3х40	40	0.0	0.0		С235	
	О-4	2	−3х50	2000	2.4	4.8		С235	
	О-5	12	Круг12	94	0.1	1.2		Ст20	
	О-6	1	Труба38Х15	2940	4.0	4.0		ВСт3кп	
	О-7	1	−3х50	1390	1.6	1.6		С235	
	О-8	2	Труба38Х15	2000	2.7	5.4		ВСт3кп	
	О-9	1	Труба38Х15	2400	3.2	3.2		ВСт3кп	
	О-10	1	Труба38Х15	1584	2.1	2.1		ВСт3кп	
Маса напл. металу: 2.0% = 0.9 кг							44.8		
Вибірка металу				Відомість відправних елементів					
Профіль		Марка сталі	Маса, кг	Марка елемента	Кількість, шт.	Маса, кг			
			одного елемента			всіх			
−3х40		С235	0.0	ОГ-1	1	44.8	44.8		
−3х50		С235	6.4						
−5х65		С235	1.2						
Круг12		Ст20	1.2						
Труба(кв.)40Х40Х3		С235	20.4						
Труба38Х15		ВСт3кп	14.7						
Всього:		43.9	Всього:						

1. Заводські з'єднання виконувати автоматичним та напівавтоматичним зварюванням по ГОСТ 8713-79*.
Матеріали для зварювання приймати по табл. Д1 ДБН В.2.6-198:2014.
2. Катети зварних швів прийняти 6мм або по найменшій товщині зварювальних елементів, крім обумовлених.
3. Зварку виконувати по всьому периметру дотику стикових поверхонь.

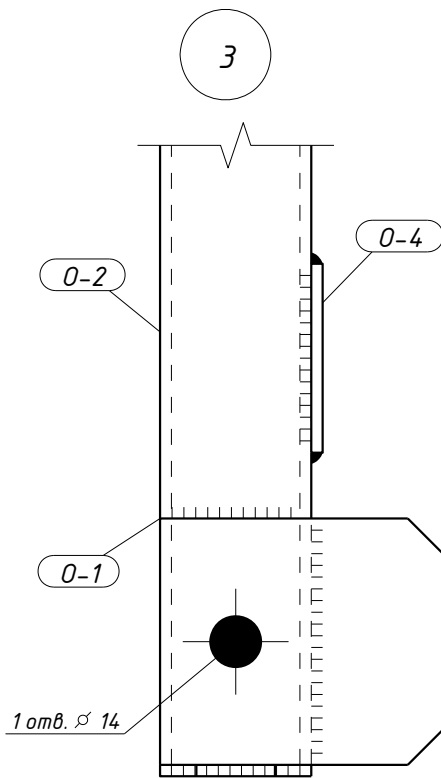
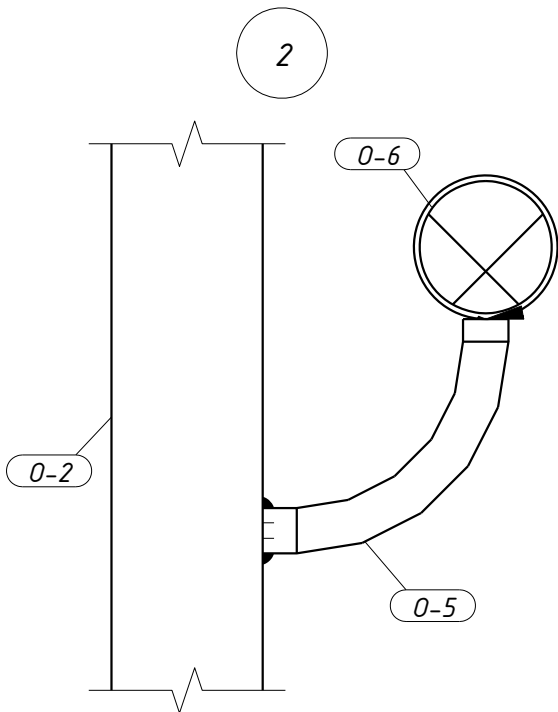
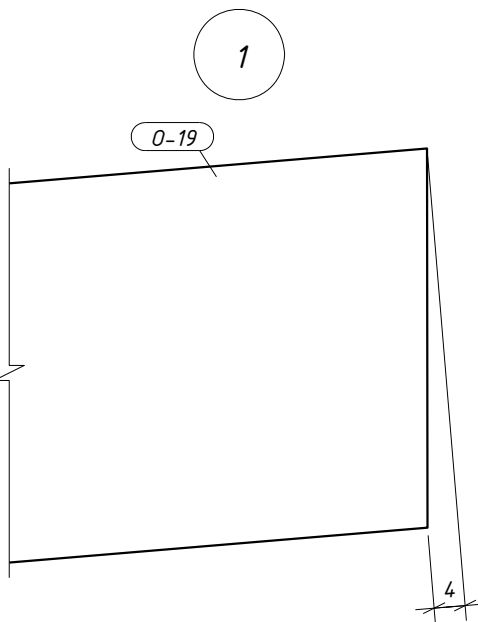
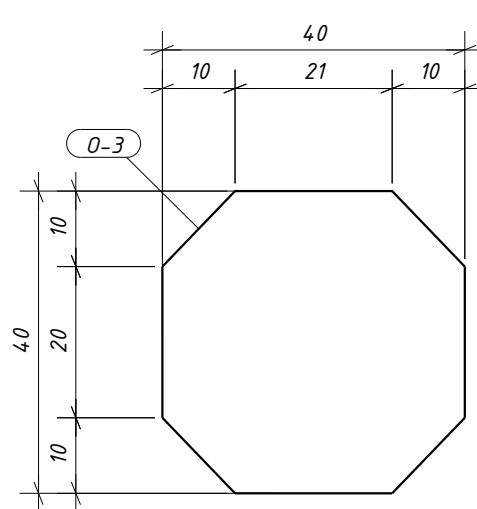
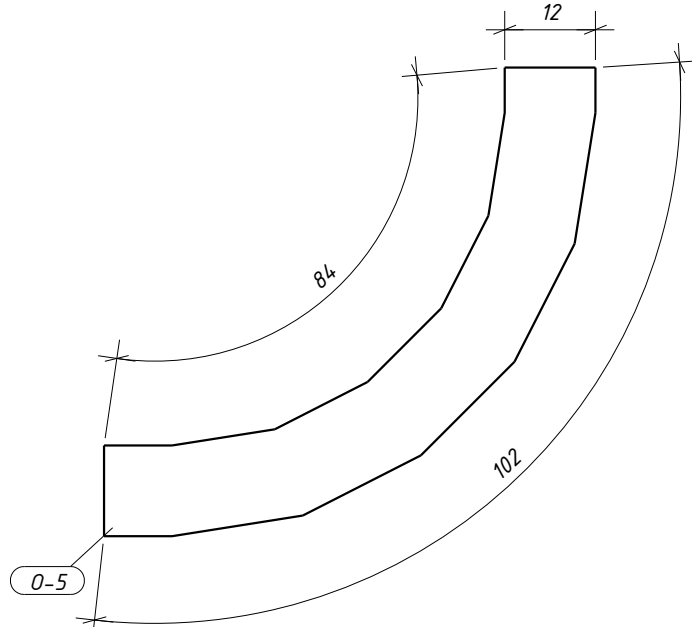
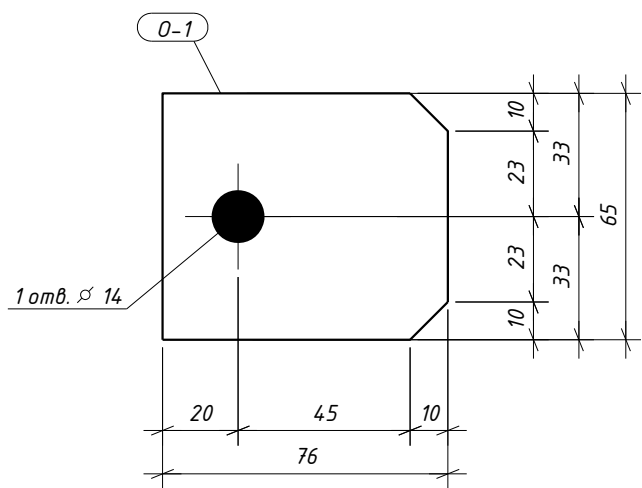
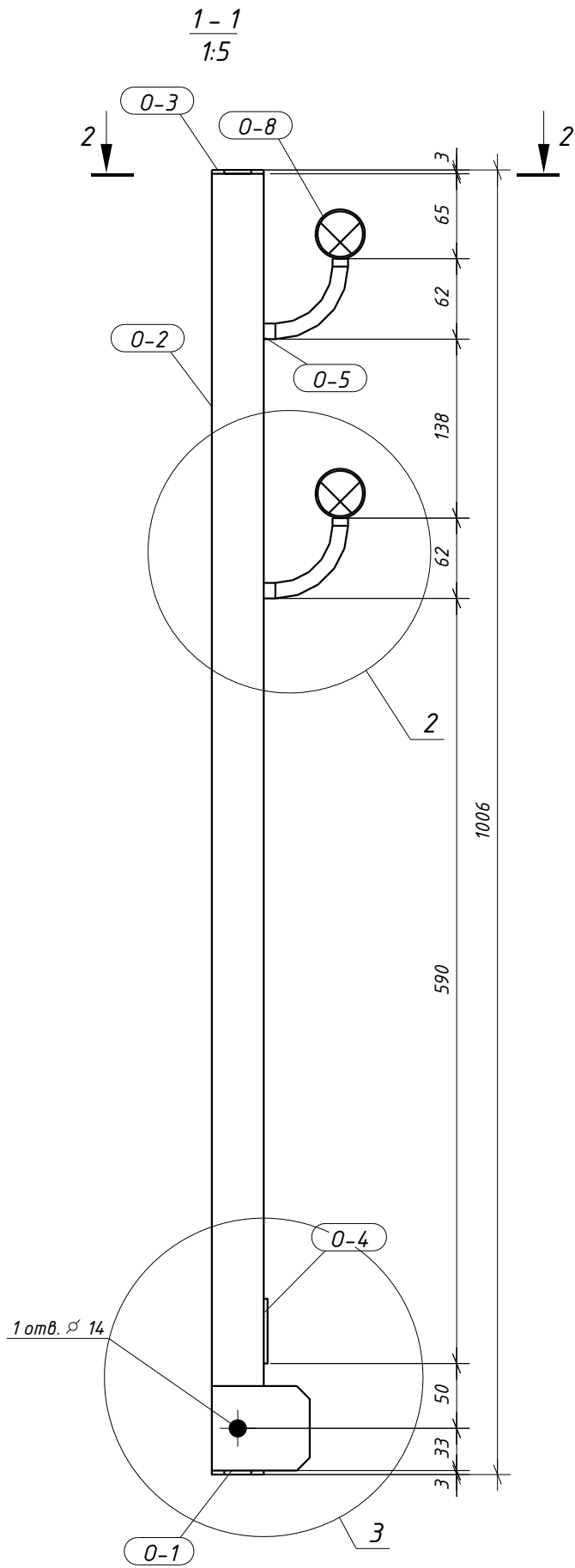
ОГ-2
1:20



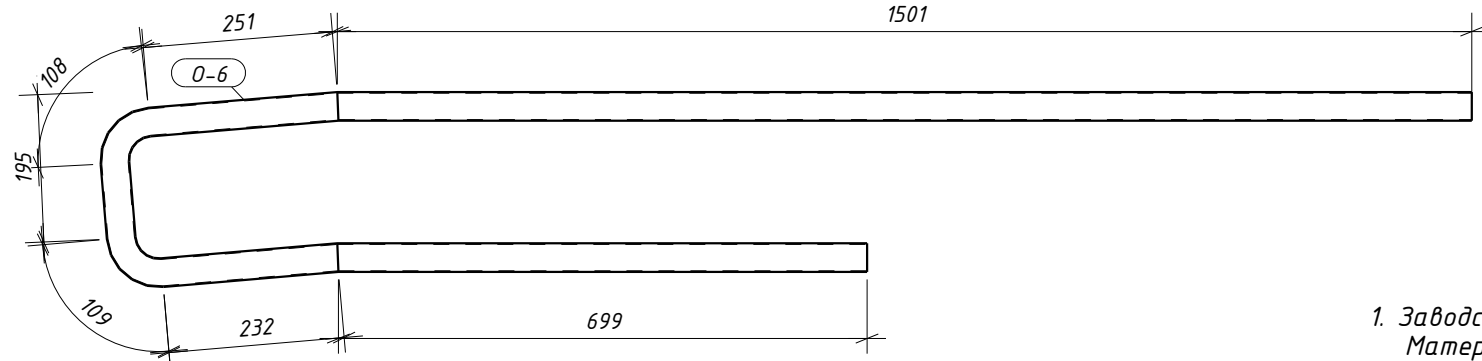
Дет. 0-5

Дет. 0-3

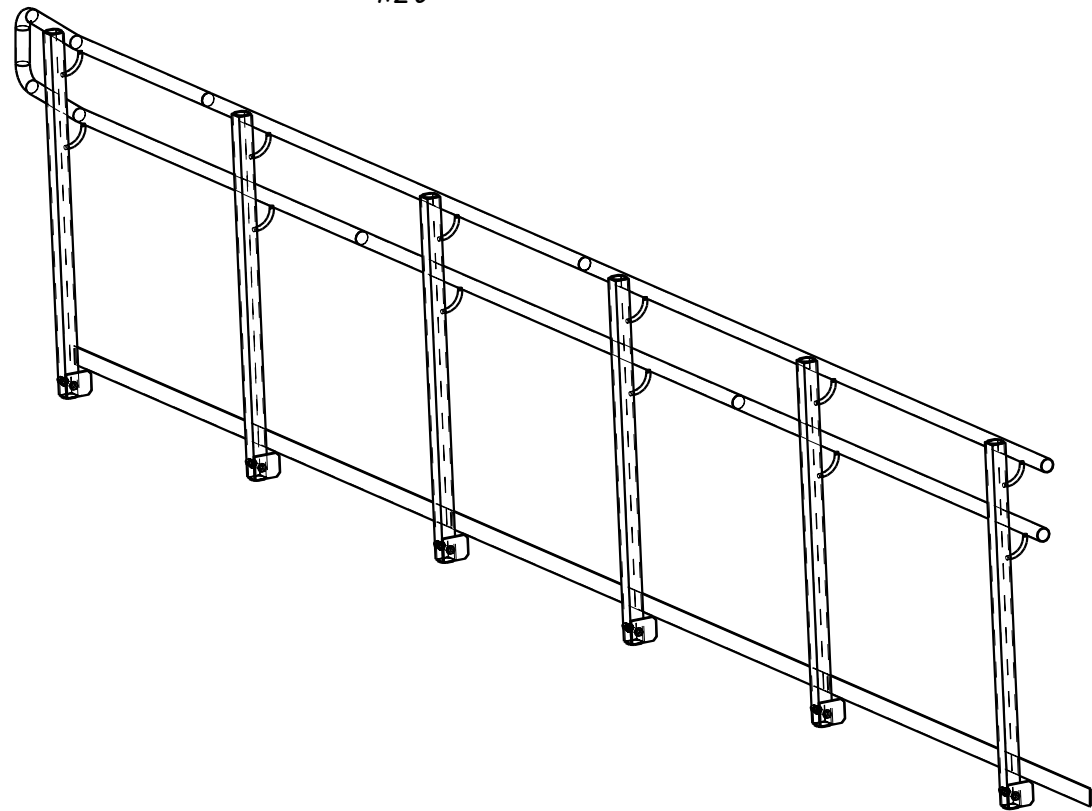
Дет. 0-1



Дет. 0-6



ОГ-2
1:20



Специфікація на відправний елемент

Марка елемента	№ деталі	Кільк. шт.	Переріз	Довжина, мм	Маса, кг			Марка сталі	Примітка
					однієї деталі	всіх деталей	елемента		
ОГ-2	0-1	6	-5x65	76	0.2	1.2		С235	
	0-2	6	Труба(кв.)40X40X3	1000	3.4	20.4		С235	
	0-3	12	-3x40	40	0.0	0.0		С235	
	0-4	2	-3x50	2000	2.4	4.8		С235	
	0-5	12	Круг12	94	0.1	1.2		Ст20	
	0-6	1	Труба38X15	2940	4.0	4.0		ВСт3кп	
	0-8	2	Труба38X15	2000	2.7	5.4		ВСт3кп	
	0-17	1	Труба38X15	2455	3.3	3.3		ВСт3кп	
	0-18	1	Труба38X15	1618	2.2	2.2		ВСт3кп	
	0-19	1	-3x50	1396	1.6	1.6		С235	

Маса напл. металу: 2.0% = 0.9 кг

45.0

Вибірка металу

Профіль	Марка сталі	Маса, кг
-3x40	С235	0.0
-3x50	С235	6.4
-5x65	С235	1.2
Круг12	Ст20	1.2
Труба(кв.)40X40X3	С235	20.4
Труба38X15	ВСт3кп	14.9
Всього:		44.1

Відомість відправних елементів

Марка елемента	Кількість, шт.	Маса, кг	
		одного елемента	всіх
ОГ-2	1	45.0	45.0
Всього:			45.0

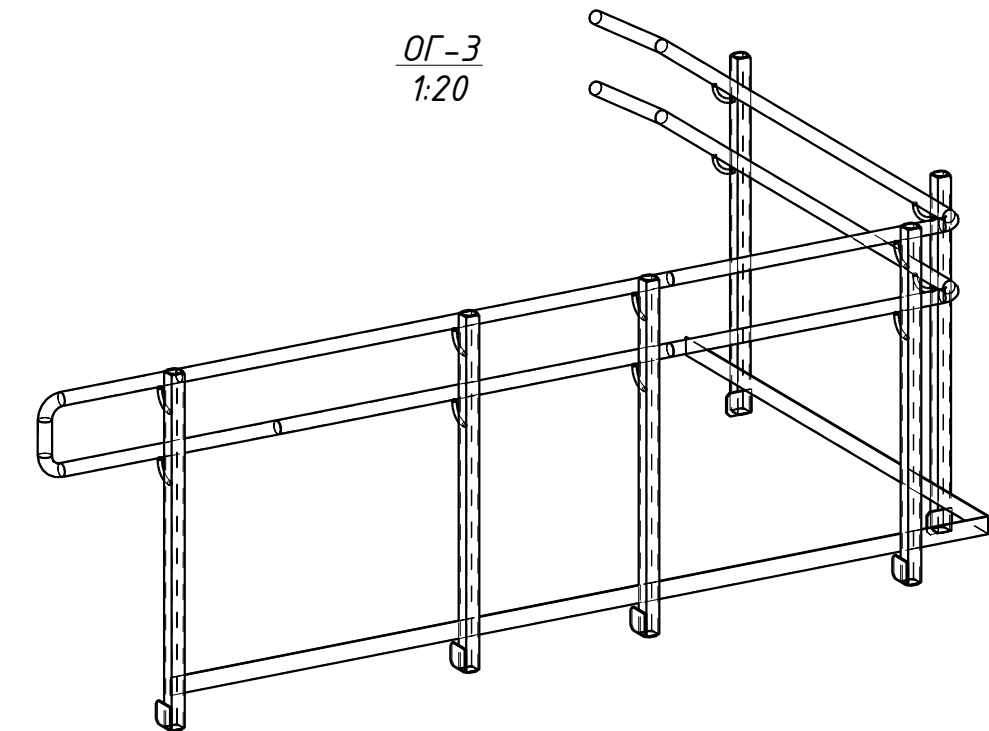
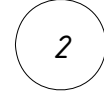
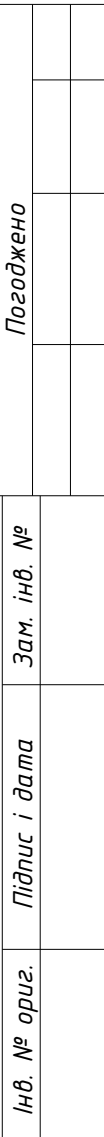
- Заводські з'єднання виконувати автоматичним та напівавтоматичним зварюванням по ГОСТ 8713-79*.
- Матеріали для зварювання приймати по табл. Д1 ДБН В.2.6-198:2014.
- Катети зварних швів прийняти 6мм або по найменшій товщині зварювальних елементів, крім обумовлених.
- Зварку виконувати по всьому периметру дотику стикових поверхонь.

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата
-----	--------	------	--------	-------	------

78_43400968_2024-КД.КМ

Арк

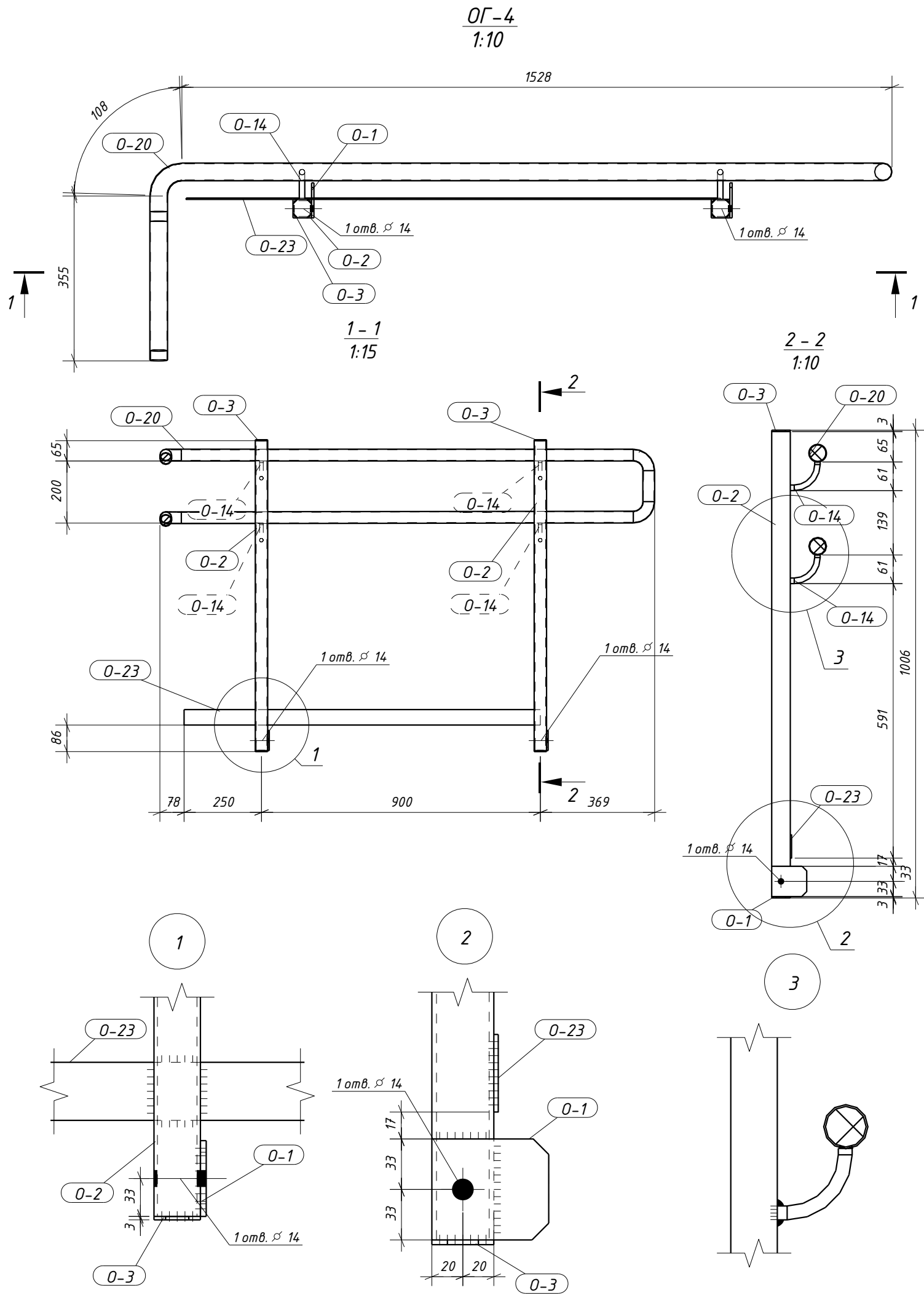
10



Відомість відправних елементів			
Марка елемента	Кількість, шт.	Маса, кг	
		одного елемента	всіх
ОГ-3	1	41.3	41.3
Всього:			41.3

1. Заводські з'єднання виконувати автоматичним та напівавтоматичним зварюванням по ГОСТ 8713-79*. Матеріали для зварювання приймати по табл. Д1 ДБН В.2.6-198:2014.
2. Катети зварних швів прийняти бмм або по найменшій товщині зварювальних елементів, крім обумовлених.
3. Зварку виконувати по всьому периметру дотику стикових поверхонь.

						78_43400968_2024-КД.КМ	Арк
							11
Зм.	Кільк.	Арк.	№доку.	Підп.	Дата		



Специфікація на відправний елемент

Марка елемента	№ деталі	Кільк. шт.	Переріз	Довжина, мм	Маса, кг			Марка сталі	Примітка
					однієї деталі	всіх деталей	елемента		
ОГ-4	О-1	2	-5x65	75	0.2	0.4		С235	
	О-2	2	Труба(кв.)40X40X3	1000	3.4	6.8		С235	
	О-3	4	-3x40	40	0.0	0.0		С235	
	О-14	4	Круг12	93	0.1	0.4		Ст20	
	О-20	1	Труба38X1.5	4023	5.4	5.4		ВСтЗкп	
	О-23	1	-3x50	1150	1.4	1.4		С235	

Маса напл. металу: 2.0% = 0.3 кг

14.7

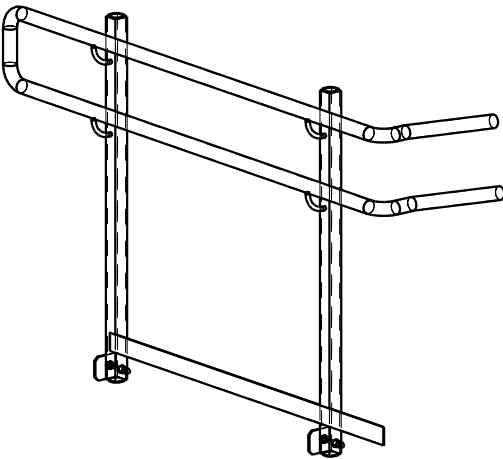
Вибірка металу

Профіль	Марка сталі	Маса, кг
-3x40	С235	0.0
-3x50	С235	1.4
-5x65	С235	0.4
Круг12	Ст20	0.4
Труба(кв.)40X40X3	С235	6.8
Труба38X1.5	ВСтЗкп	5.4
Всього:		14.4

Відомість відправних елементів

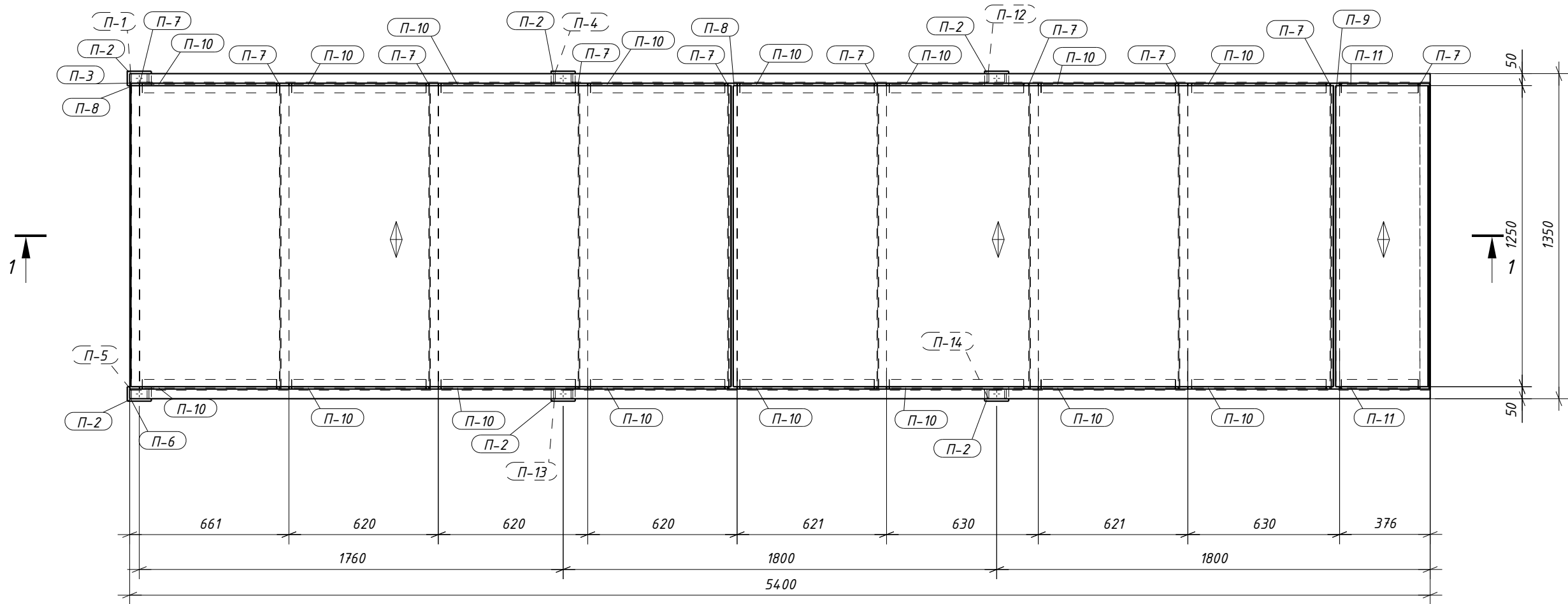
Марка елемента	Кількість, шт.	Маса, кг	
		одного елемента	всіх
ОГ-4	1	14.7	14.7
Всього:		14.7	

ОГ-4
1:20

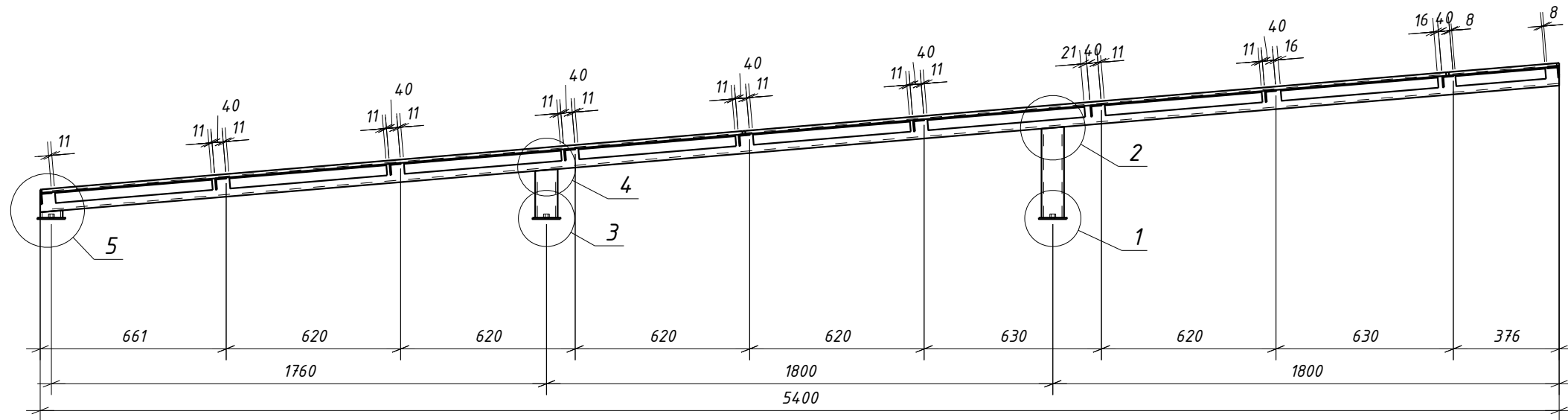


- Заводські з'єднання виконувати автоматичним та напівавтоматичним зварюванням по ГОСТ 8713-79*.
- Матеріали для зварювання приймати по табл. Д1 ДБН В.2.6-198:2014.
- Катети зварних швів прийняти 6мм або по найменшій товщині зварювальних елементів, крім обумовлених.
- Зварку виконувати по всьому периметру дотику стикових поверхонь.

ПА-1
1:20



1-1
1:5

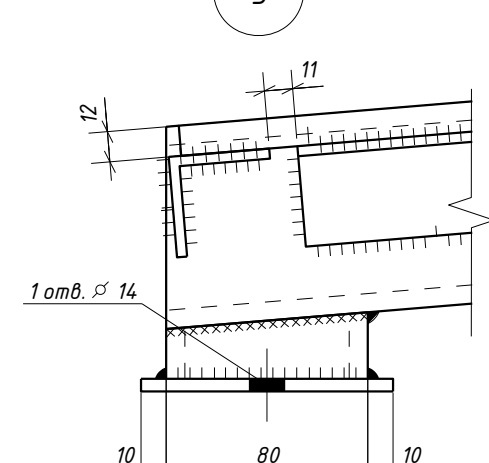
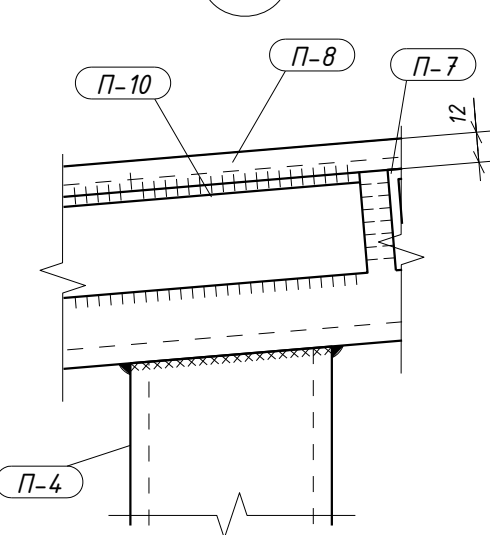
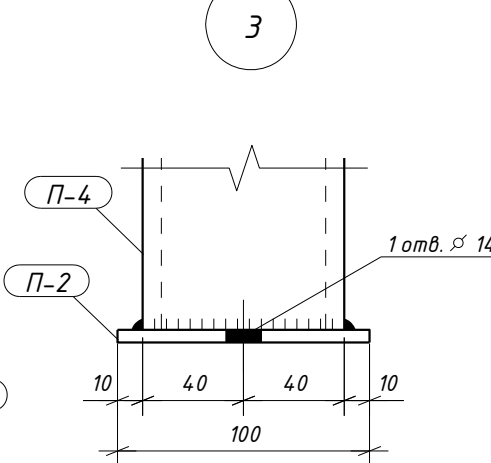
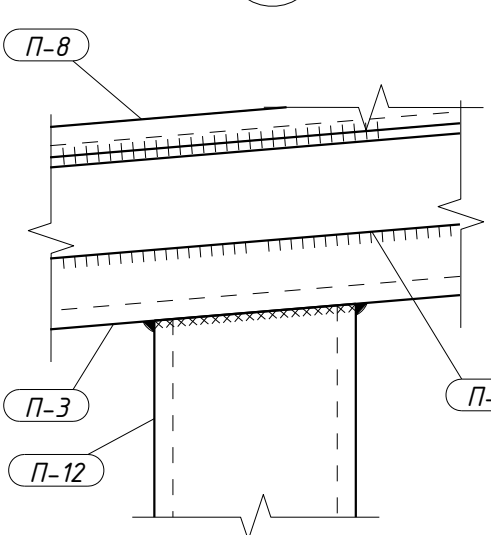
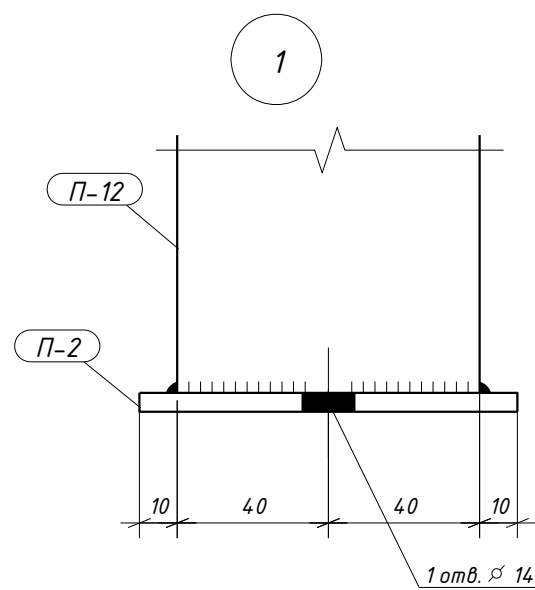


2

3

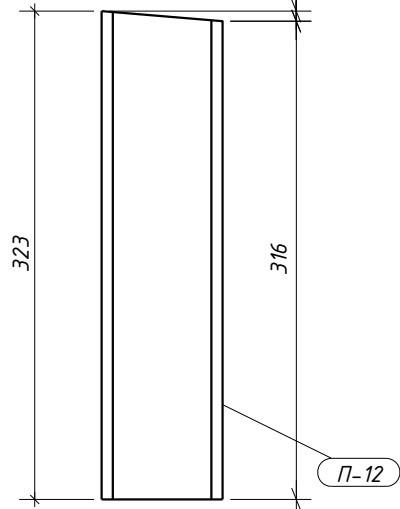
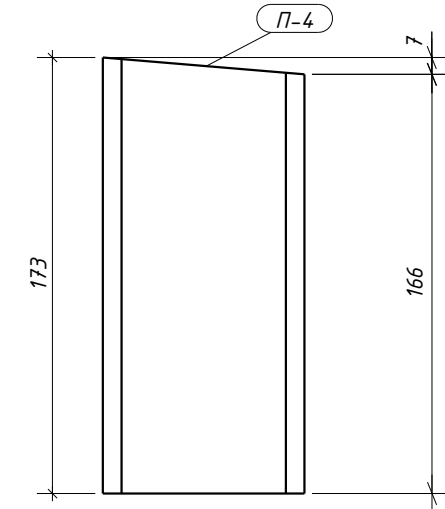
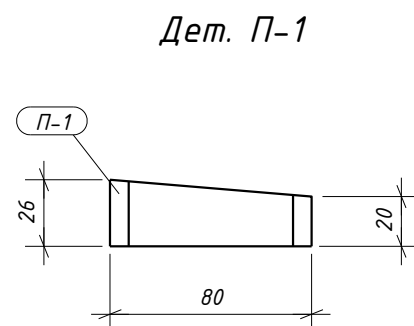
4

5



Дет. П-4

Дет. П-12



Специфікація на відправний елемент

Марка елемента	№ деталі	Кільк. шт.	Переріз	Довжина, мм	Маса, кг			Марка сталі	Примітка
					однієї деталі	всіх деталей	елемента		
ПА-1	П-1	1	Швеллер8П	26	0.2	0.2		С235	
	П-2	6	—5х60	100	0.2	1.2		С235	
	П-3	1	Швеллер8П	5425	38.2	38.2		С235	
	П-4	1	Швеллер8П	173	1.2	1.2		С235	
	П-5	1	Швеллер8П	26	0.2	0.2		С235	
	П-6	1	Швеллер8П	5425	38.2	38.2		С235	
	П-7	10	L40x4	1270	3.1	31.0		С235	
	П-8	2	ПВ1250x12	2500	31.9	63.8		С235	
	П-9	1	ПВ1250x12	385	4.9	4.9		С235	
	П-10	16	L40x4	560	1.4	22.4		С235	
	П-11	2	L40x4	320	0.8	1.6		С235	
	П-12	1	Швеллер8П	323	2.3	2.3		С235	
	П-13	1	Швеллер8П	173	1.2	1.2		С235	
	П-14	1	Швеллер8П	323	2.3	2.3		С235	

Маса напл. металу: 2.0% = 4.2 кг

212.9

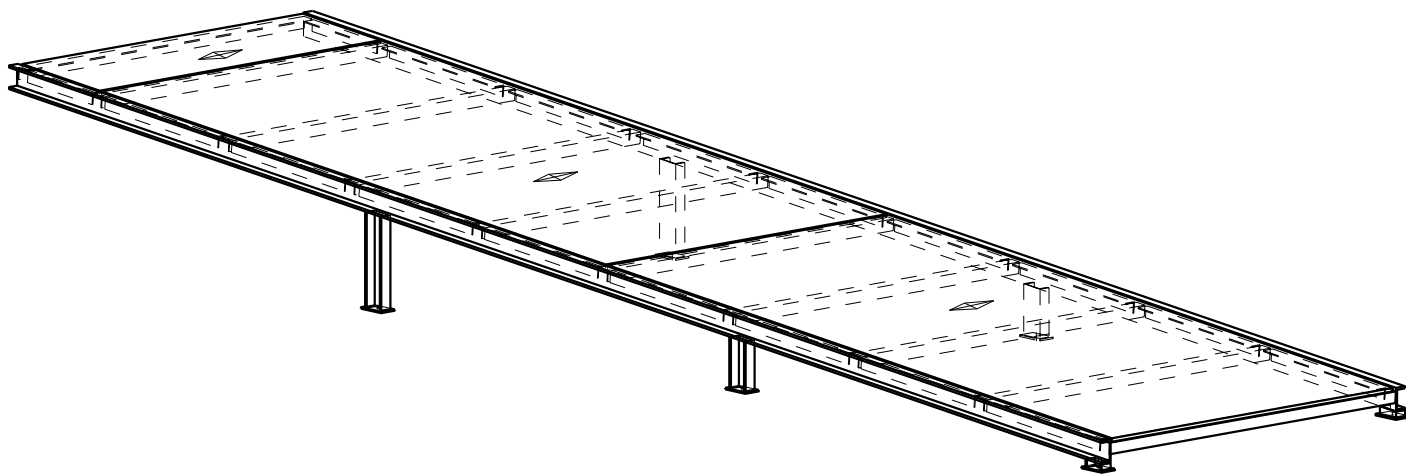
Вибірка металу

Профіль	Марка сталі	Маса, кг
L40x4	С235	55.0
—5х60	С235	1.2
ПВ1250x12	ПВ306	68.7
Швеллер8П	С235	83.8
Всього:		208.7

Відомість відправних елементів

Марка елемента	Кількість, шт.	Маса, кг	
		одного елемента	всіх
ПА-1	1	212.9	212.9
Всього:		212.9	

МА-1
1:25



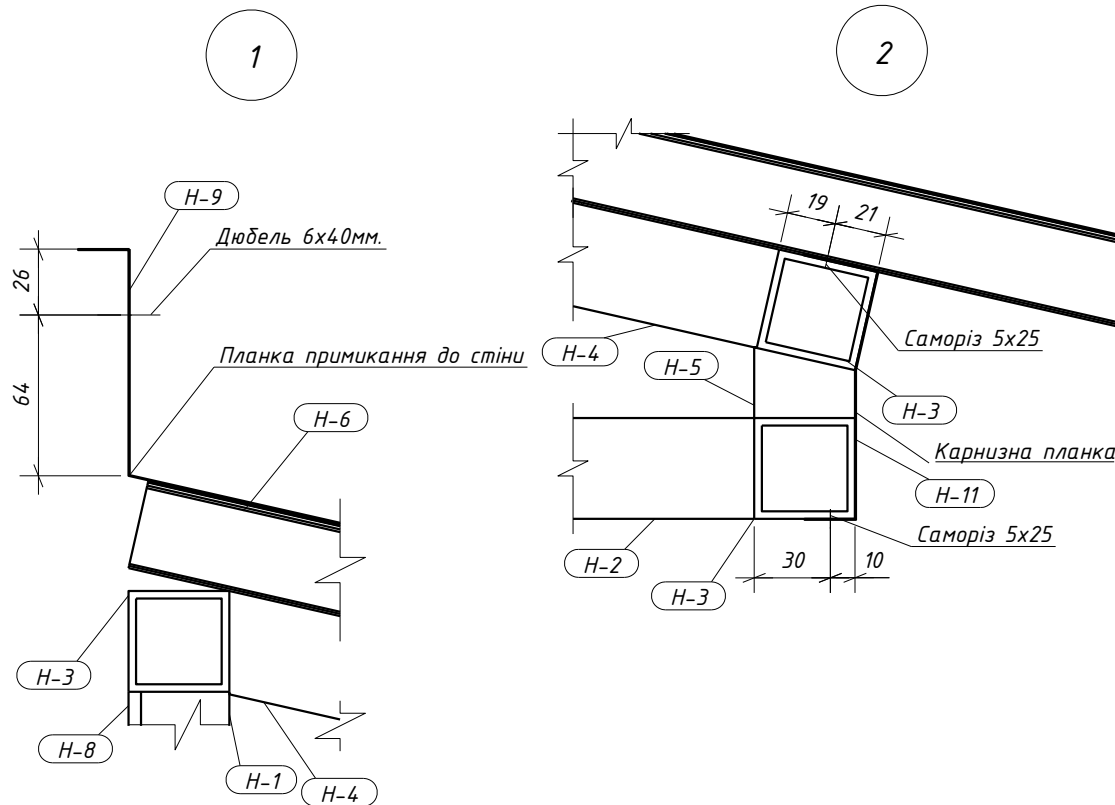
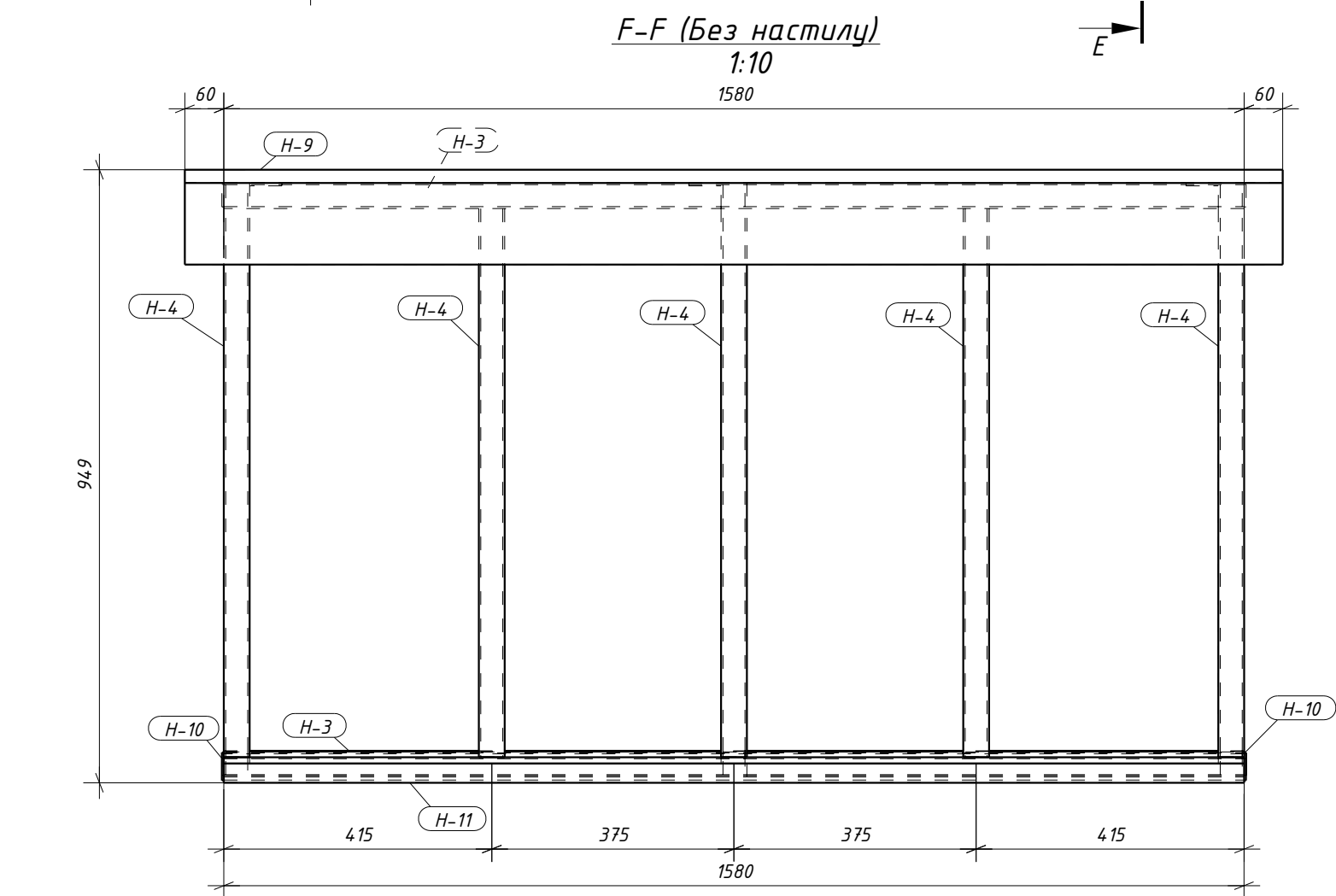
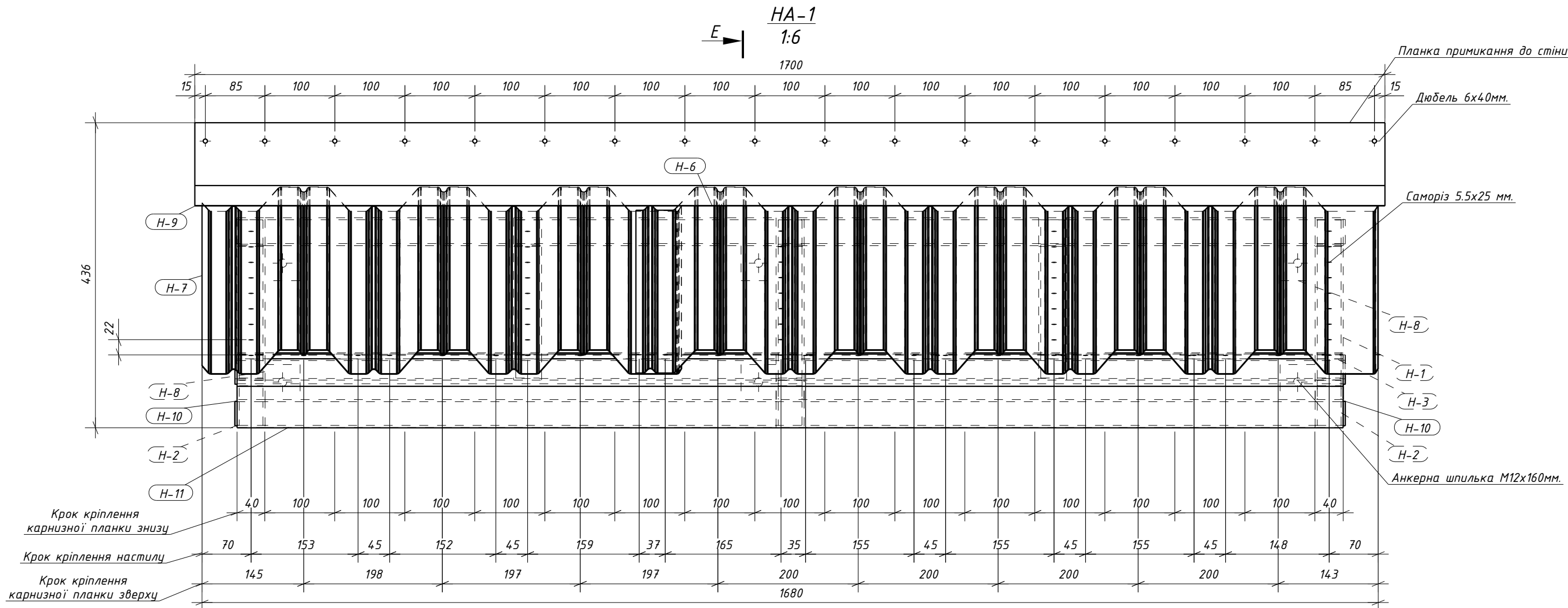
- Заводські з'єднання виконувати автоматичним та напівавтоматичним зварюванням по ГОСТ 8713-79*.
- Матеріали для зварювання приймати по табл. Д1 ДБН В.2.6-198:2014.
- Катети зварних швів прийняти 6мм або по найменшій товщині зварювальних елементів, крім обумовлених.
- Зварку виконувати по всьому периметру дотику стикових поверхонь.
- Вертикальні стійки з'єднувати зваркою з елементами пандусу за місцем монтажу.

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата

78_43400968_2024-КД.КМ

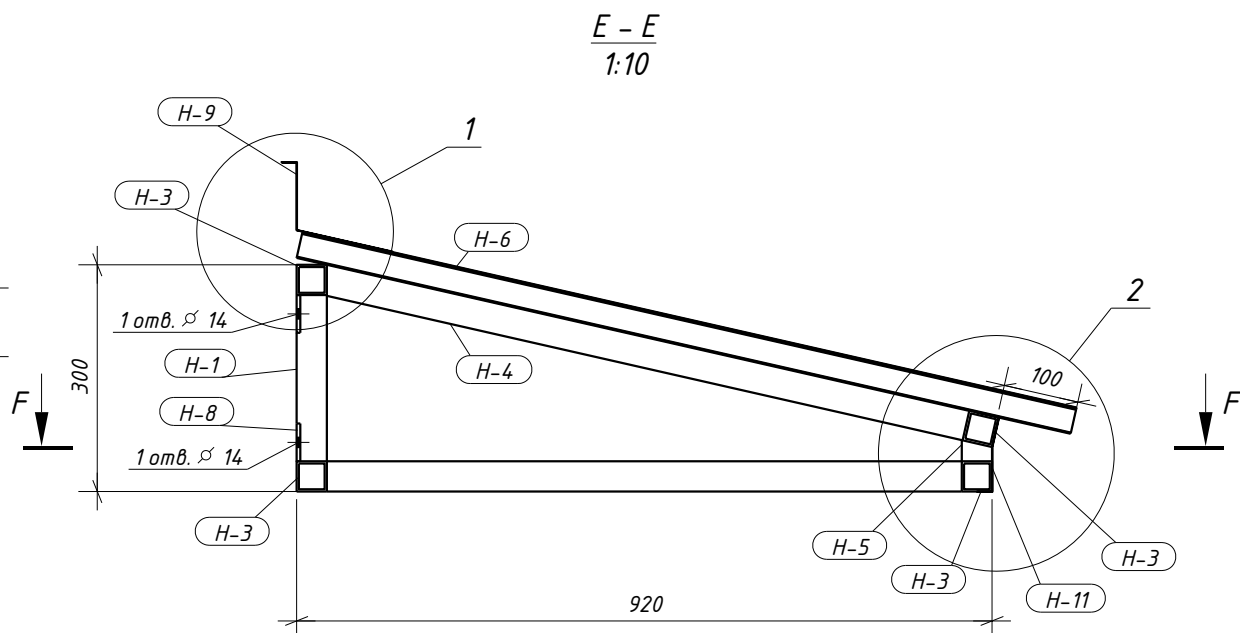
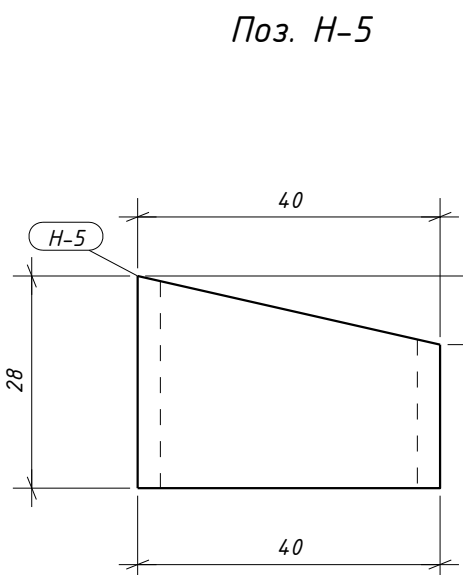
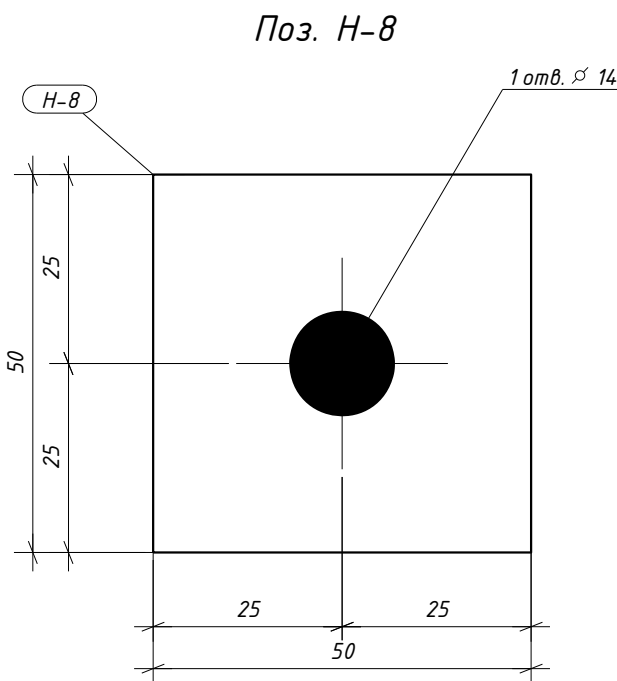
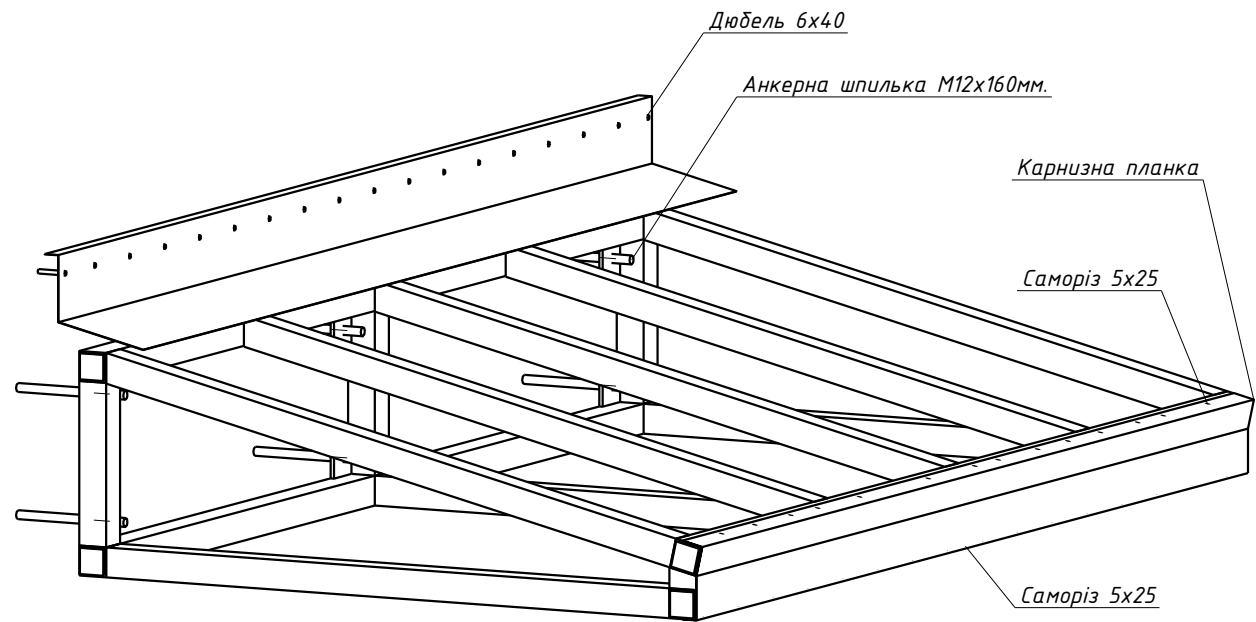
Арк

13



Специфікація на відправний елемент									
Марка елемента	№ деталі	Кільк. шт.	Переріз	Довжина, мм	Маса, кг			Марка сталі	Примітка
					однієї деталі	всіх деталей	елемента		
HA-1	H-1	3	ГЗП-40X40X3.0	220	0.7	2.1		C235	
	H-2	3	ГЗП-40X40X3.0	840	2.8	8.4		C235	
	H-3	4	ГЗП-40X40X3.0	1580	5.2	20.8		C235	
	H-4	5	ГЗП-40X40X3.0	872	2.9	14.5		C235	
	H-5	3	ГЗП-40X40X3.0	28	0.1	0.3		C235	
	H-6	1	HC35-1000-0.6	1050	6.7	6.7		C235	
	H-7	1	HC35-1000-0.6	1050	6.7	6.7		C235	
	H-8	6	−5x50	50	0.1	0.6		C235	
	H-9	1	−1700x250x0.4	1700	1.5	1.5		C235	Планка примикання
	H-10	8	−3x35	35	0.03	0.2		C235	
	H-11	1	−1580x156x0.4	1580	1	1		C235	Планка карниза
Маса напл. металу: 2.0% = 1.256 кг						64.1			
Вибірка металу					Відомість відправних елементів				
Профіль		Марка сталі	Маса, кг		Марка елемента	Кількість, шт.	Маса, кг		
							одного елемента	всіх	
−3x35		C235	0.2		HA-1	1	64.1	64.1	
−5x50		C235	0.6						
−1580x156x0.4		C235	1						
−1700x250x0.4		C235	1.5						
ГЗП-40X40X3.0		C235	46.1						
HC35-1000-0.6		C235	13.4						
Всього:			62.8		Всього:			64.1	

HA-1. 3Д. (Без настилу)
1:10



- Заводські з'єднання виконувати автоматичним та напіваавтоматичним зварюванням по ГОСТ 8713-79*. Матеріали для зварювання приймати по табл. Д1 ДБН В.2.6-198:2014.
- Катети зварних швів прийняти по найменшій товщині зварювальних елементів, крім обумовлених.
- Зварку виконувати по всьому периметру дотику стикових поверхонь.
- Елементи навісу вкрити шаром ґрунтовки ГФ-021 дочекавшись висихання та пофарбувати фарбою ПФ-115 в два шари.