



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 будівлі виконавчого
комітету Самбірської міської ради за адресою: Львівська
область, Самбірський район, місто Самбір, вулиця Руська,
будинок 4.»*

Концептуальний дизайн конструкції металевих

шифр: 79_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 будівлі виконавчого
комітету Самбірської міської ради за адресою: Львівська
область, Самбірський район, місто Самбір, вулиця Руська,
будинки 4.»*

Концептуальний дизайн конструкції металевих

Шифр: 79_43400968_2024 – КД.КМ

Генеральний директор ТОВ «ПОЛІГОН»

_____ *В. М. Курочка*

ГІП та експерт

_____ *М. В. Макаров*

Tekla structures

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

Відомість робочих креслень основного комплекту		
Марка елемента	Найменування елемента	Номер аркуша
	Загальні дані	1
	Специфікація металопрокату та метизів	2
	Загальний вид. Відомість відправних елементів.	3
	Схема розташування парпету та навісу	4
М-1	Майданчик	5
Ог-1	Огородження	6
Ог-2	Огородження	7
Ог-3	Огородження	8
Ог-4	Огородження	9
П-1	Пандус	10
Н-1	Навіс	11

Загальні вказівки

1. Сталеві конструкції запроектовані в відповідності з вимогами ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції. Норми проектування" та ДБН В.1.2-2:2006 "Навантаження і впливи. Норми проектування".
2. Клас відповідальності споруди - СС1, прийнятий за ДБН В.1.2-14-2009 "Загальні принципи забезпечення надійності та конструктивної безпеки будівель і споруд".
3. За нульову позначку прийнята відмітка рівня землі.
4. Конструкції щогли розраховано згідно з вимогами ДБН В.1.2-2:2006 "Навантаження і впливи. Норми проектування", та ДБН В.2.6-198:2014. "Сталеві конструкції. Норми проектування".
5. Антикоровізійний захист - цинкування металу.

Відомість документів, на які посилаються, та які додаються

Позначення	Найменування	Примітка
	1. Документи, на які посилаються	
ДБН В.1.2-2:2006	Система забезпечення надійності та безпеки будівельних об'єктів. Навантаження і впливи. Норми проектування	
ДСТУ Б В.2.6-199:2014.	Сталеві конструкції. Вимоги до виготовлення.	
ДСТУ Б В.2.6-200:2014	Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до монтажу	
ДБН В.2.6-198:2014	Сталеві конструкції	
ДСТУ Б В.2.6-193:2013	Захист металевих конструкцій від корозії. Вимоги до проектування	
ДСТУ Б А.3.2-10:2009	Роботи антикорозійні. Вимоги безпеки	
ДБН А.3.1-5-2009	Організація будівельного виробництва	
ГОСТ 1759.0-87	Болти, гвинти, шпильки та гайки	
ГОСТ 5264-80*	Ручне дугове зварювання. Зварні з'єднання	

						79_43400968_2024_КД.КМ	Арк.
Зм.	Кільк.	Арк.	№док.	Підп.	Дата		1

Специфікація металопроката											
Найменування профілю ДСТУ, ГОСТ, ТУ		Найменування або марка металу ДСТУ, ГОСТ, ТУ		Номер або розмір профілю, мм		№ п.п.		Маса металу за видами елементів конструкцій, кг			Загальна маса, кг
								Майданчик	Пандус	Огородження	
1	2	3	4	5	6	7	8	16			
Труби сталеві квадратні по ДСТУ 8639-82	С235 ДСТУ 7809:2015	Труба кв. 40х3	1			83,2	14 7,2	230,4			
	Разом:		2			83,2	14 7,2	230,4			
Всього:			3			83,2	14 7,2	230,4			
Труби сталеві електрозварні по ДСТУ 10705-80	С235 ДСТУ 7809:2015	Труба кр. 38х15	4			67,2		67,2			
	Разом:		5			67,2		67,2			
Всього:			6			67,2		67,2			
Прокат сталевий гарячекатаний круглий по ДСТУ 4738:2007/ГОСТ 2590-2006	С235 ДСТУ 7809:2015	Прут 12	7			5,2		5,2			
	Разом:		8			5,2		5,2			
Всього:			9			5,2		5,2			
Швелери сталеві гарячекатані по ДСТУ 3436-96	С235 ДСТУ 8539:2015	8П	10	119,2	92			211,2			
	Разом:		11	119,2	92			211,2			
Всього:			12	119,2	92			211,2			
Кутики сталеві гарячекатані рівнополічні по ДСТУ 2251:2018	С235 ДСТУ 8539:2015	L40х4	13	69,2	58,7			127,9			
		Z50х50х1	14				4,8	4,8			
	Разом		15	69,2	58,7		4,8	132,7			
Всього			16	69,2	58,7		4,8	132,7			
Прокат листовий гарячекатаний ДСТУ 8540-2015	С235 ДСТУ 8539:2015	t2	17			1		1			
		t3	18			28,2		28,2			
		t5	19	4,8	4,4		12,4	21,6			
		t6	20								
	Разом		21	4,8	4,4	29,2	12,4	50,8			
Всього:			22	4,8	4,4	29,2	12,4	50,8			
Лист сталевий просічно-втяжний ТУ 36.26.11-5-89	СтЗкп ДСТУ 8539:2015	ПВЛ 306	23	81,4	68			149,4			
	Разом:		24	81,4	68			149,4			
Всього:			25	81,4	68			149,4			
Маса зварних швів:			29	5,5	4,5	3,7	3,3	16,9			
Загальна маса металу:			30	280,1	227,6	188,5	167,7	863,8			
У тому числі за марками або найменуванням:		СтЗкп	31	81,4	68			149,4			
		С235	32	193,2	155,1	184,8	164,4	697,5			
Відомість постійних метизів											
Марка елемента	Довжина болта, мм	Кількість, шт	Маса од., кг	Маса, кг	ДСТУ (ГОСТ)	Клас міцності	Примітки				
Болт М12	75	30	0,08	2,4	ДСТУ ГОСТ 7798:2008	8,8	оцинк.				
Гайка М12	-	60	0,016	0,96	ДСТУ ГОСТ 5915:2008	5	оцинк.				
Шайба М12	-	60	0,0063	0,378	ГОСТ 11371-78*	-	оцинк.				
Хім анкер НІТ-НУ170	-	6	0,5	3	ДСТУ ISO 898-2	-	оцинк.				
Анкерна шпілька М12	110	40	0,09	3,6	ДСТУ 28778-90	5,8	оцинк.				
Анкерна шпілька М16	150	20	0,12	2,4	ДСТУ 28778-90	5,8	оцинк.				
Шуруп ф2.5	25	100	0,007	0,7	ДСТУ 1145-80	-	оцинк.				
Загальні дані див. на аркуші 1.											
								Арк.			
81_43400968_2024-КД.КМ								2			
Зм.	Кіл. уч	Арк.	Н док.	Підп.	Дата						

Погоджено

Взам. інв.№

Підпис і дата

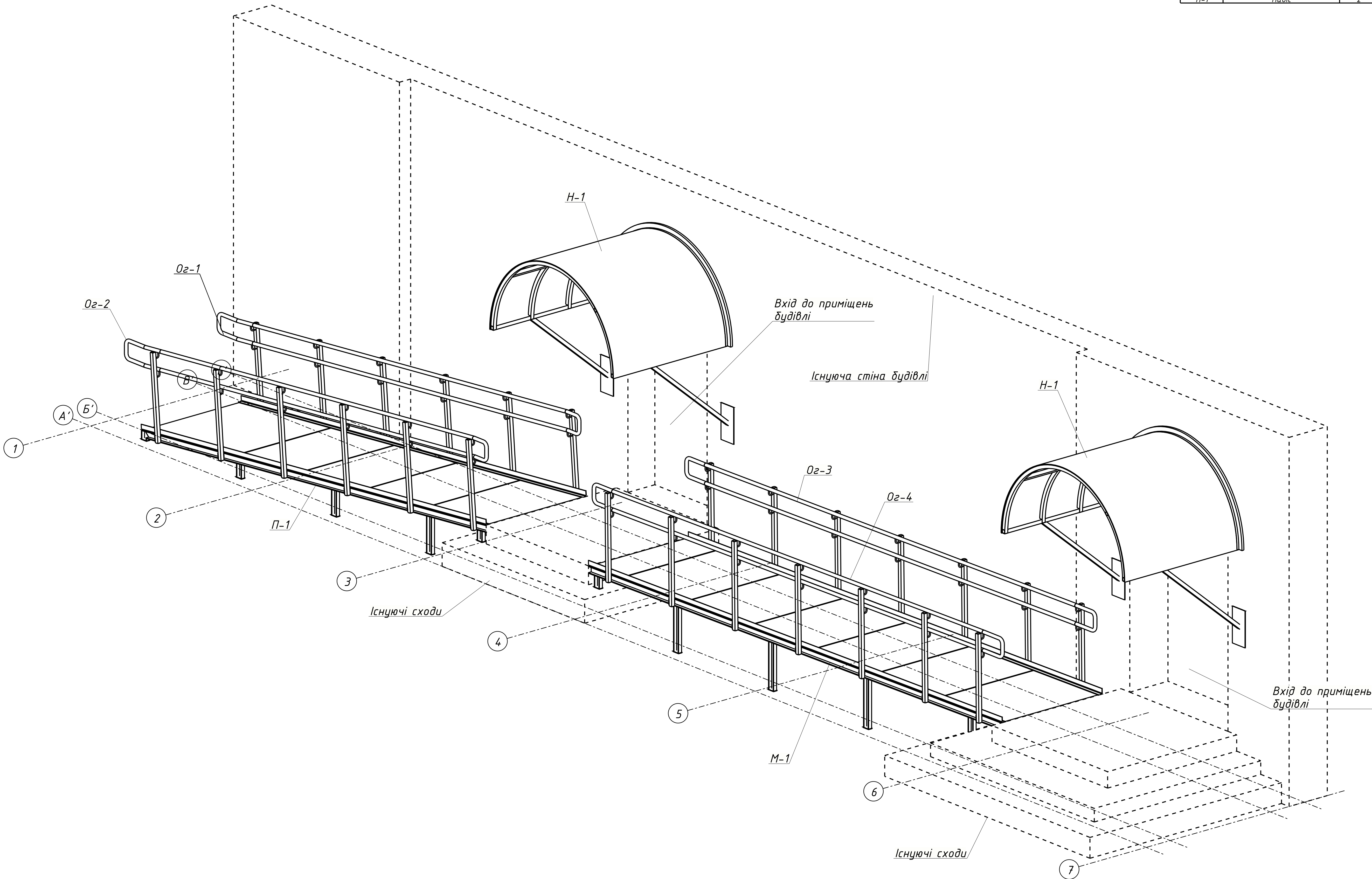
Інв. № подл.

Копіював

Формат А4

Відомість відправних елементів за схемою						
Марка елемента	Найменування елемента	Кількість елементів	Маса, кг		Номер аркуша	Примітки
			елемента	всіх елементів		
М-1	Майданчик	1	274.6	274.6	5	
Ог-1	Огородження	1	42.6	42.6	6	
Ог-2	Огородження	1	42.6	42.6	7	
Ог-3	Огородження	1	49.3	49.3	8	
Ог-4	Огородження	1	49.3	49.3	9	
П-1	Пандус	1	223.1	223.1	10	
Н-1	Навіс	2	82.2	164.4	11	

Загальний вид

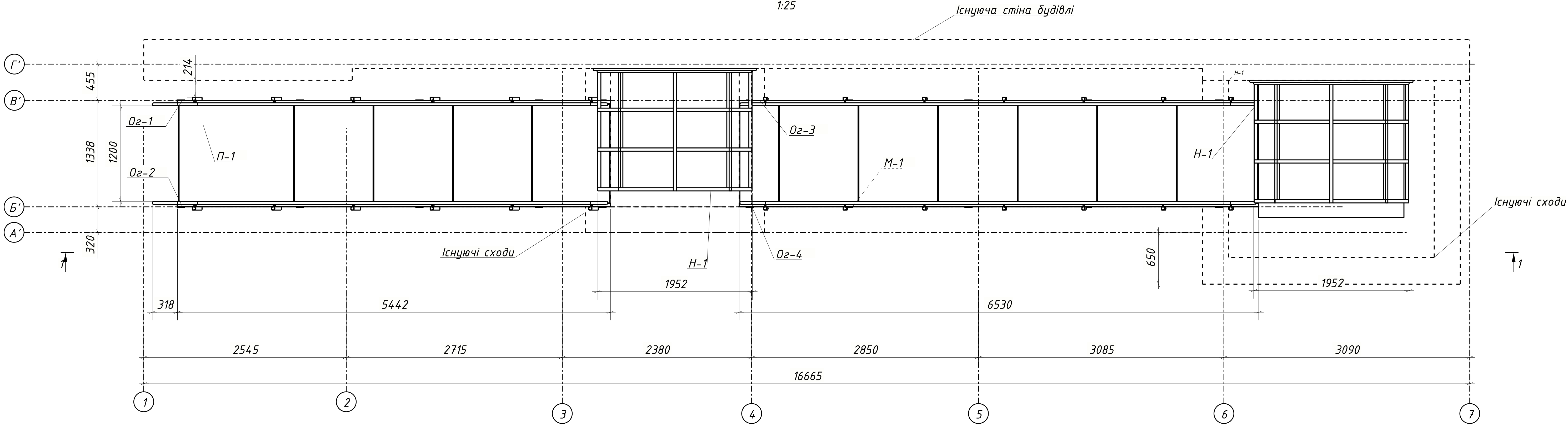


1. Загальні дані див. на аркуші 1.

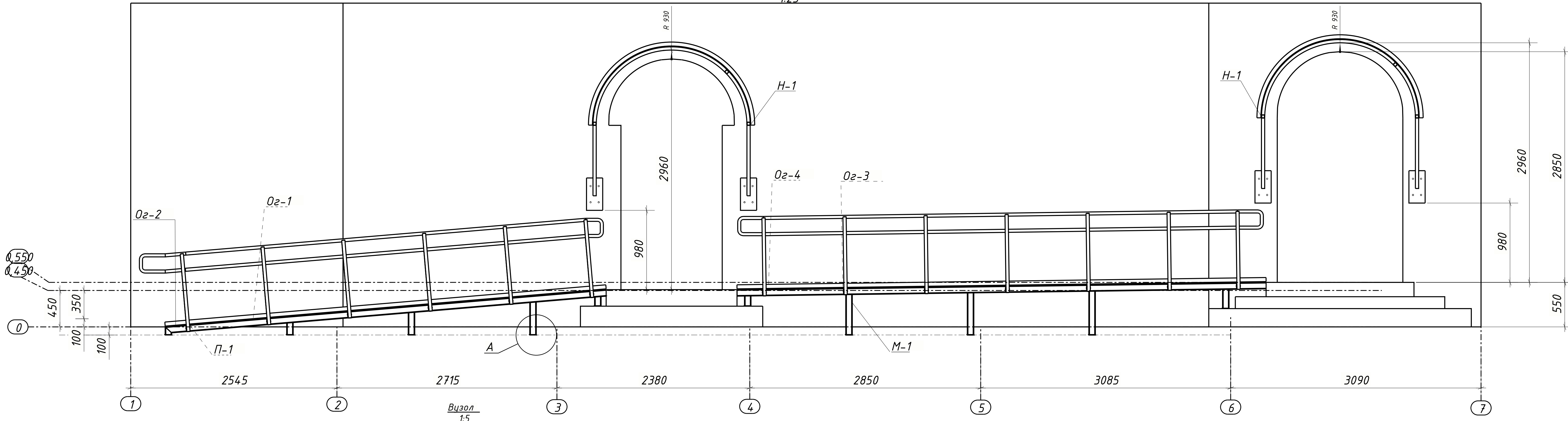
Зм.	Кільк.	Арк.	Місц.	Підп.	Дата	Арк.
						3

79_43400968_2024_КД.КМ

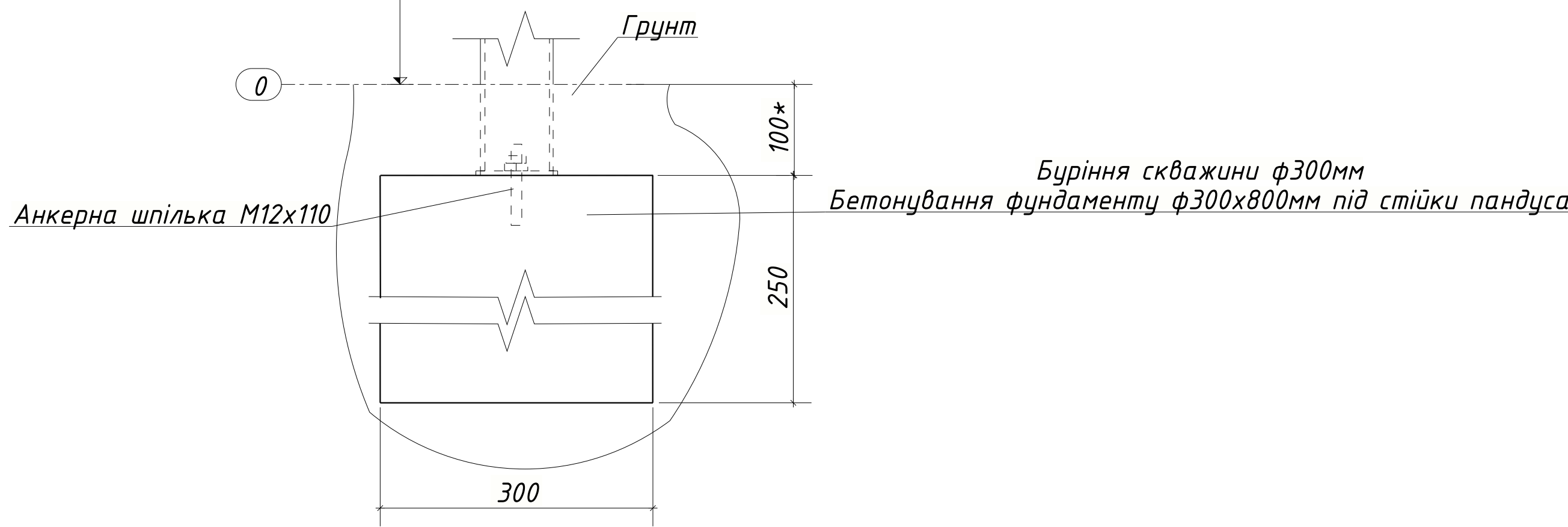
Схема розташування пандусу та навісів
1:25

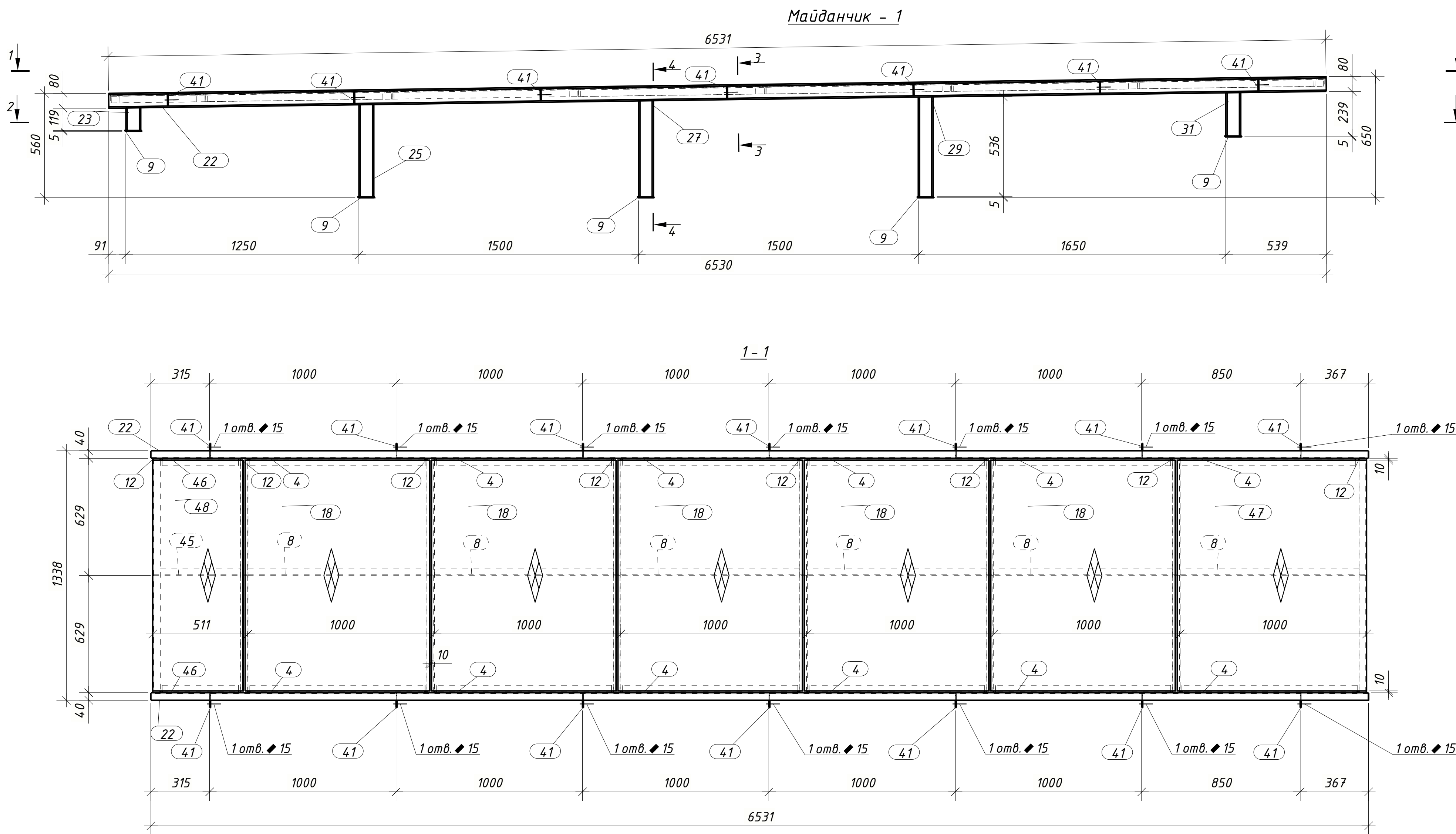


1-1
1:25



Умовний рівень землі

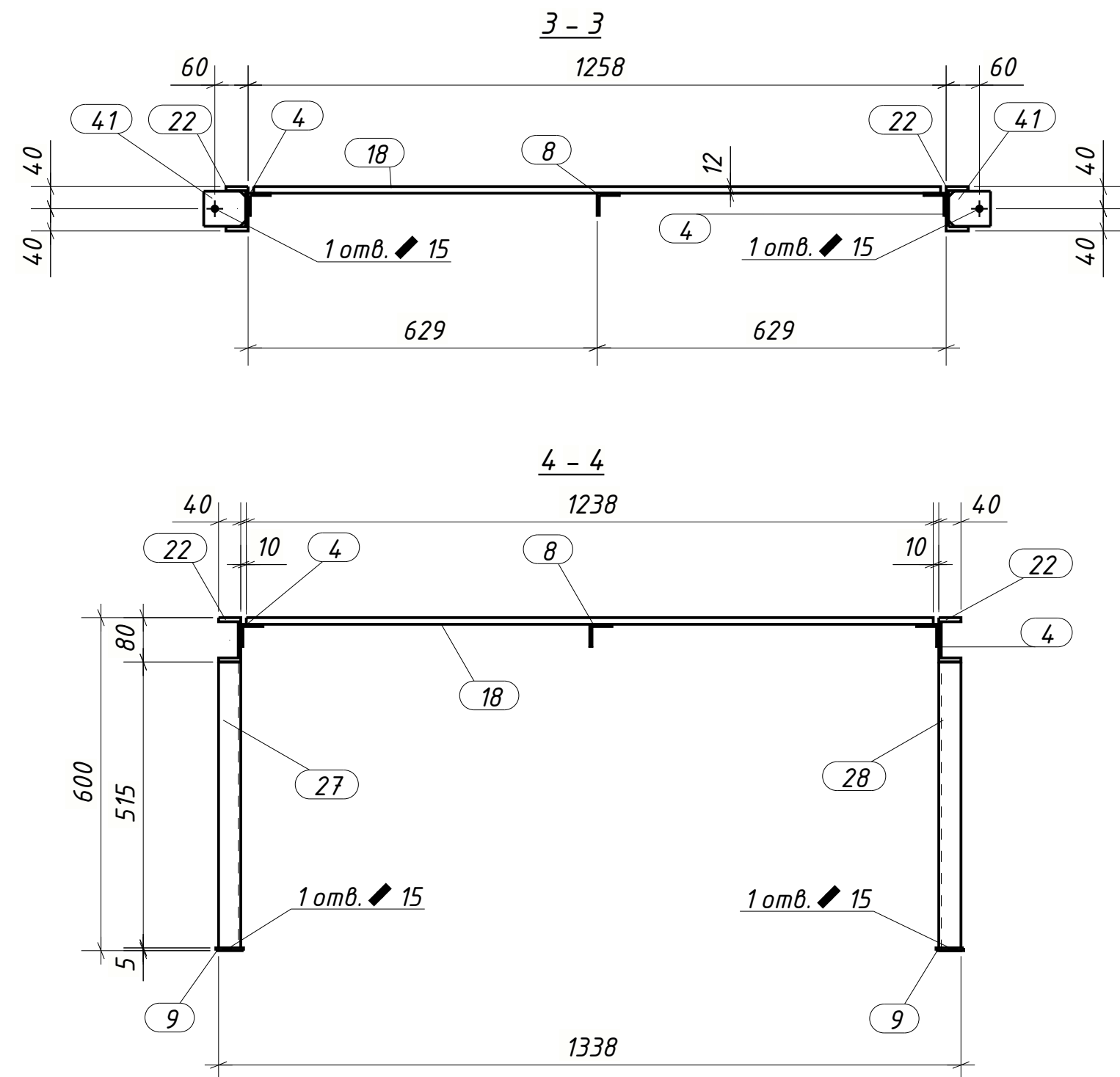
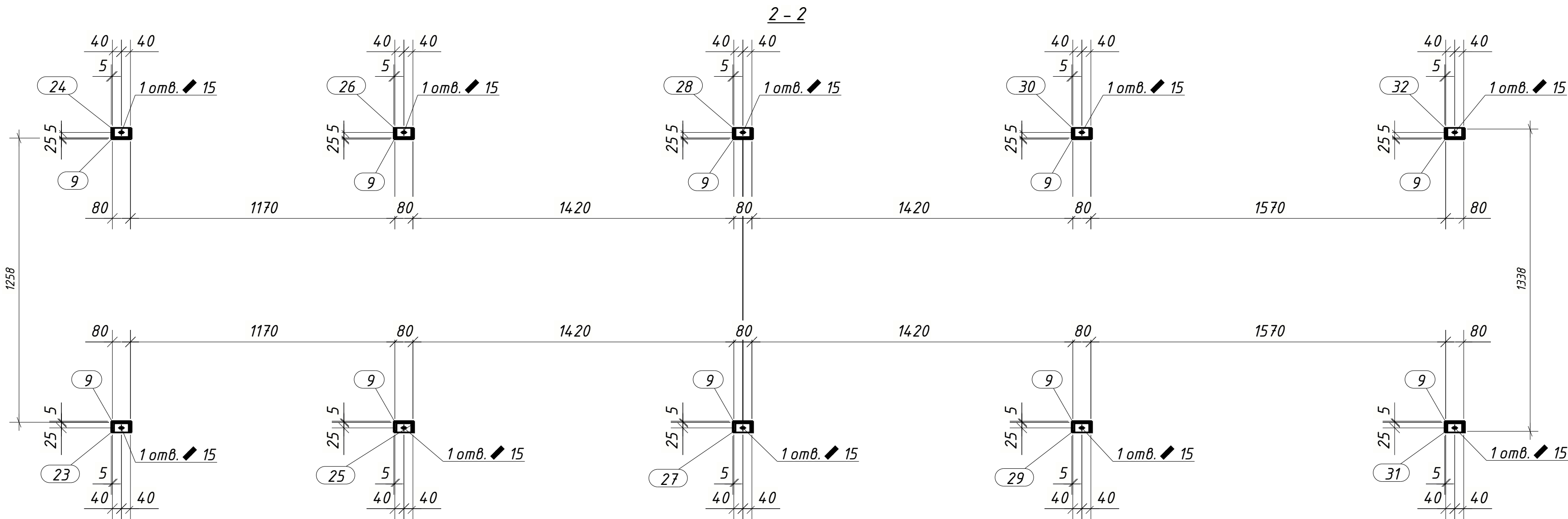




Специфікація на відправний елемент									
Марка елемента	№ деталі	Кільк. шт.	Переріз	Довжина, мм	Маса, кг		Марка сталі	Примітка	
					однієї деталі	всіх деталей			
М-1	4	12	Куттик40x4	940	2.3	27.6	C235		
	8	6	Куттик40x4	996	2.4	14.4	C235		
	9	10	~5x50	90	0.2	2.0	C235		
	12	8	Куттик40x4	1258	3.0	24.0	C235		
	18	5	ПВ12x1238	990	12.5	62.5	C235		
	22	2	ШвеллерВП	6531	46.0	92.0	C235		
	23	1	ШвеллерВП	126	0.9	0.9	C235		
	24	1	ШвеллерВП	126	0.9	0.9	C235		
	25	1	ШвеллерВП	500	3.5	3.5	C235		
	26	1	ШвеллерВП	500	3.5	3.5	C235		
	27	1	ШвеллерВП	520	3.7	3.7	C235		
	28	1	ШвеллерВП	520	3.7	3.7	C235		
	29	1	ШвеллерВП	541	3.8	3.8	C235		
	30	1	ШвеллерВП	541	3.8	3.8	C235		
	31	1	ШвеллерВП	238	1.7	1.7	C235		
	32	1	ШвеллерВП	238	1.7	1.7	C235		
	41	14	~5x63	76	0.2	2.8	C235		
	45	1	Куттик40x4	503	1.2	1.2	C235		
	46	2	Куттик40x4	410	1.0	2.0	C235		
	47	1	ПВ12x1238	1015	12.8	12.8	C235		
	48	1	ПВ12x1238	485	6.1	6.1	C235		
						274.6			

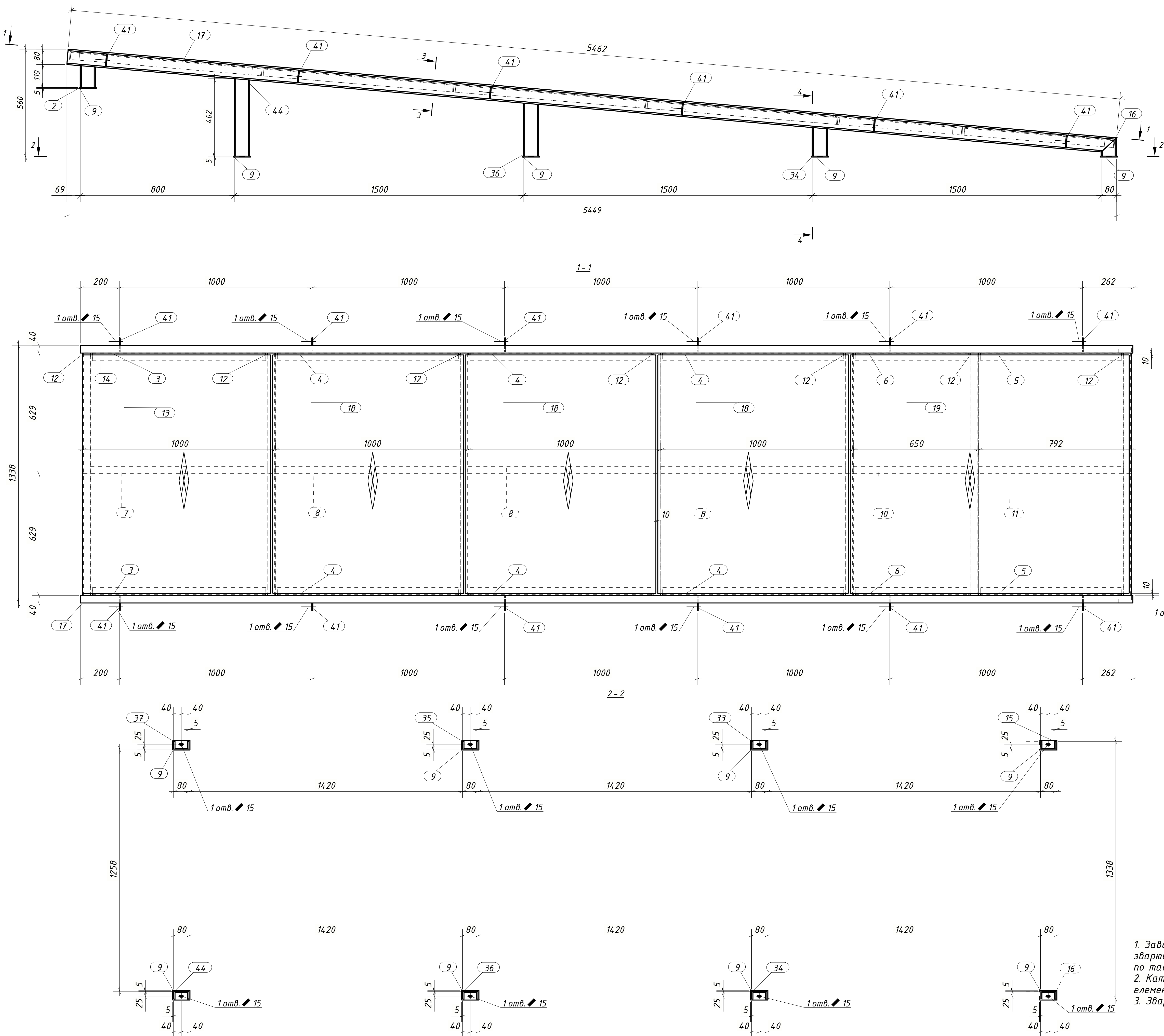
Вибірка металу		
Профіль	Марка сталі	Маса, кг
-5x50	C235	2.0
-5x63	C235	2.8
Куттик40x4	C235	69.2
ПВ12x1238	ПВ306	81.4
ШвеллерВП	C235	119.2
Всього:		274.6

Відомість відправних елементів			
Марка елемента	Кількість, шт.	Маса, кг	
		одного елемента	всіх
М-1	1	274.6	274.6
Всього:			274.6



1. Заводські з'єднання виконувати автоматичним та напівавтоматичним зварюванням по ГОСТ 88713-79*. Матеріали для зварювання приймати по табл. ДД1 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.

Пандус - 1



Специфікація на відправний елемент

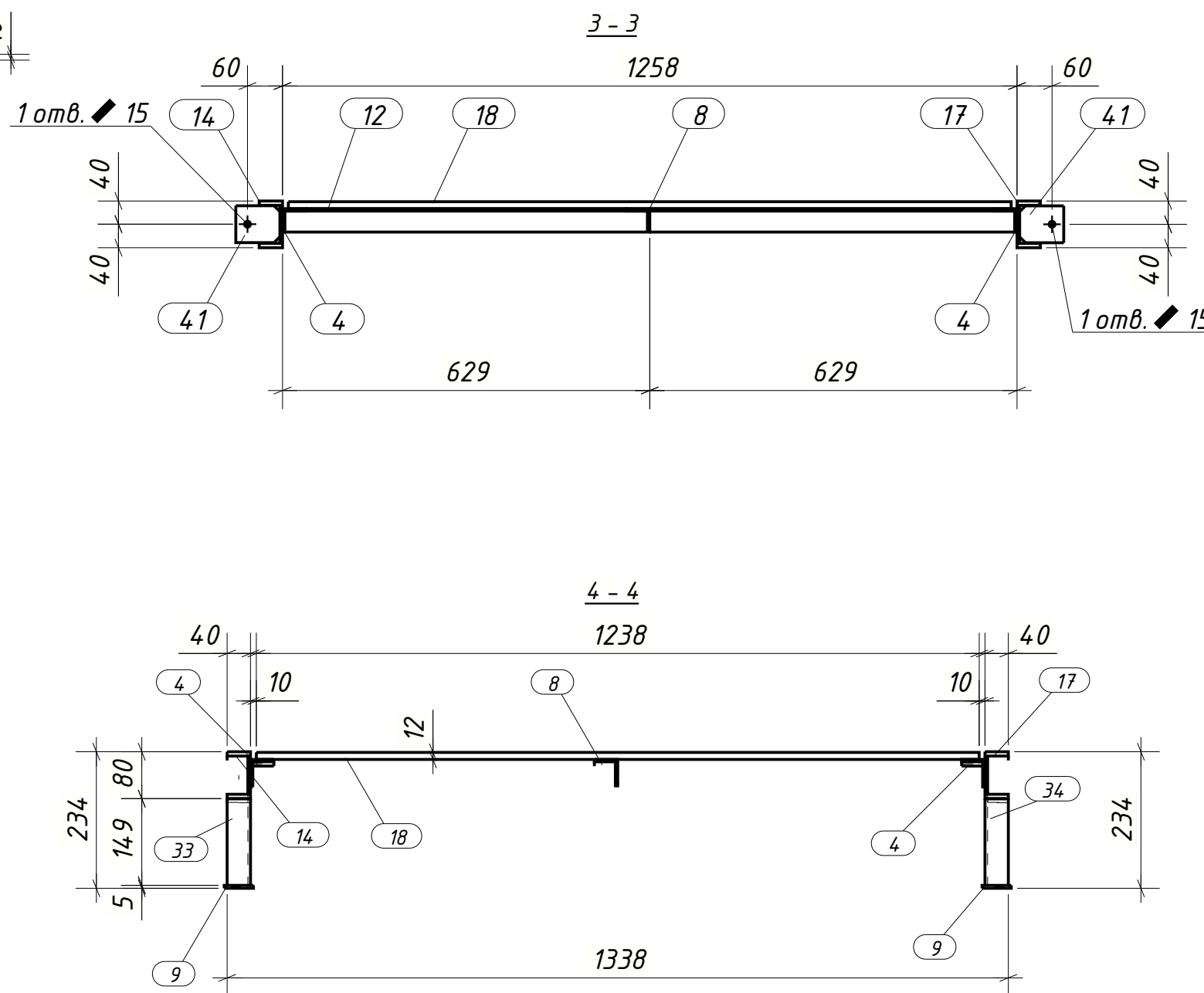
Марка елемента	№ деталі	Кільк. шт.	Переріз	Довжина, мм	Маса, кг однієї деталі	Маса, кг всіх деталей	Марка сталі	Примітка
П-1	1	1	ШвеллерВП	118	0.8	0.8	C235	
	2	1	ШвеллерВП	118	0.8	0.8	C235	
	3	2	Куттик40x4	900	2.2	4.4	C235	
	4	6	Куттик40x4	940	2.3	13.8	C235	
	5	2	Куттик40x4	730	1.8	3.6	C235	
	6	2	Куттик40x4	590	1.4	2.8	C235	
	7	1	Куттик40x4	992	2.4	2.4	C235	
	8	3	Куттик40x4	996	2.4	7.2	C235	
	9	10	-5x50	90	0.2	2.0	C235	
	10	1	Куттик40x4	646	1.6	1.6	C235	
	11	1	Куттик40x4	788	1.9	1.9	C235	
	12	7	Куттик40x4	1258	3.0	21.0	C235	
	13	1	ПВ12x1238	975	12.3	12.3	C235	
	14	1	ШвеллерВП	5462	38.5	38.5	C235	
	15	1	ШвеллерВП	100	0.7	0.7	C235	
	16	1	ШвеллерВП	100	0.7	0.7	C235	
	17	1	ШвеллерВП	5462	38.5	38.5	C235	
	18	3	ПВ12x1238	990	12.5	37.5	C235	
	19	1	ПВ12x1238	1445	18.2	18.2	C235	
	33	1	ШвеллерВП	153	1.1	1.1	C235	
	34	1	ШвеллерВП	153	1.1	1.1	C235	
	35	1	ШвеллерВП	280	2.0	2.0	C235	
	36	1	ШвеллерВП	280	2.0	2.0	C235	
	37	1	ШвеллерВП	407	2.9	2.9	C235	
	41	12	-5x63	76	0.2	2.4	C235	
	44	1	ШвеллерВП	407	2.9	2.9	C235	
	223.1							

Вибірка металу

Профіль	Марка сталі	Маса, кг
-5x50	C235	2.0
-5x63	C235	2.4
Куттик40x4	C235	58.7
ПВ12x1238	ПВ306	68.0
ШвеллерВП	C235	92.0
Всього:		223.1

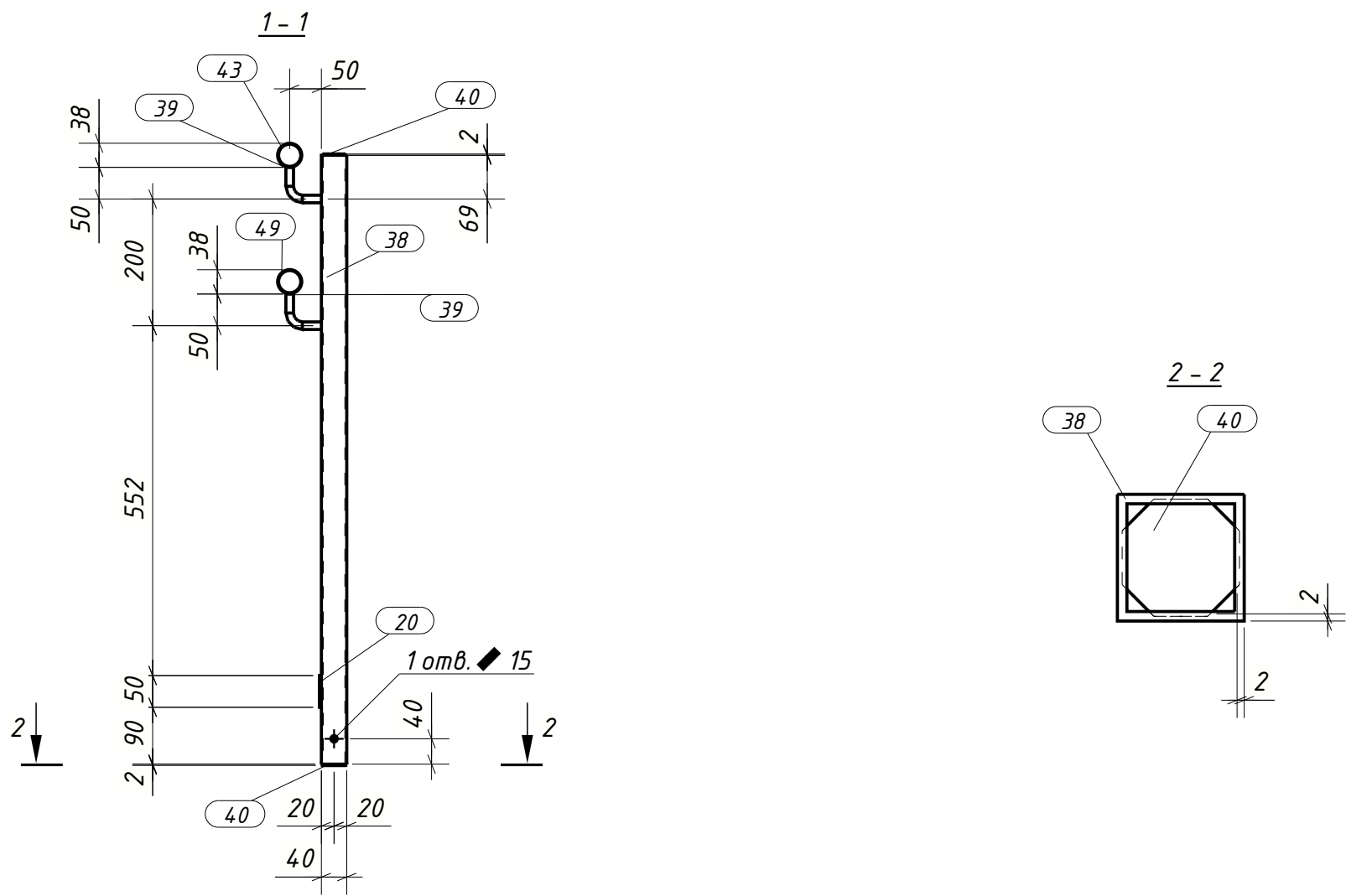
Відомість відправних елементів

Марка елемента	Кількість, шт.	Маса, кг	
		одного елемента	всіх
П-1	1	223.1	223.1
Всього:			223.1



- Заводські з'єднання виконувати автоматичним та напівавтоматичним зварюванням по ГОСТ 88713-79*. Матеріали для зварювання приймати по табл. ДД1 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.

Огородження - 1



Специфікація на відправний елемент

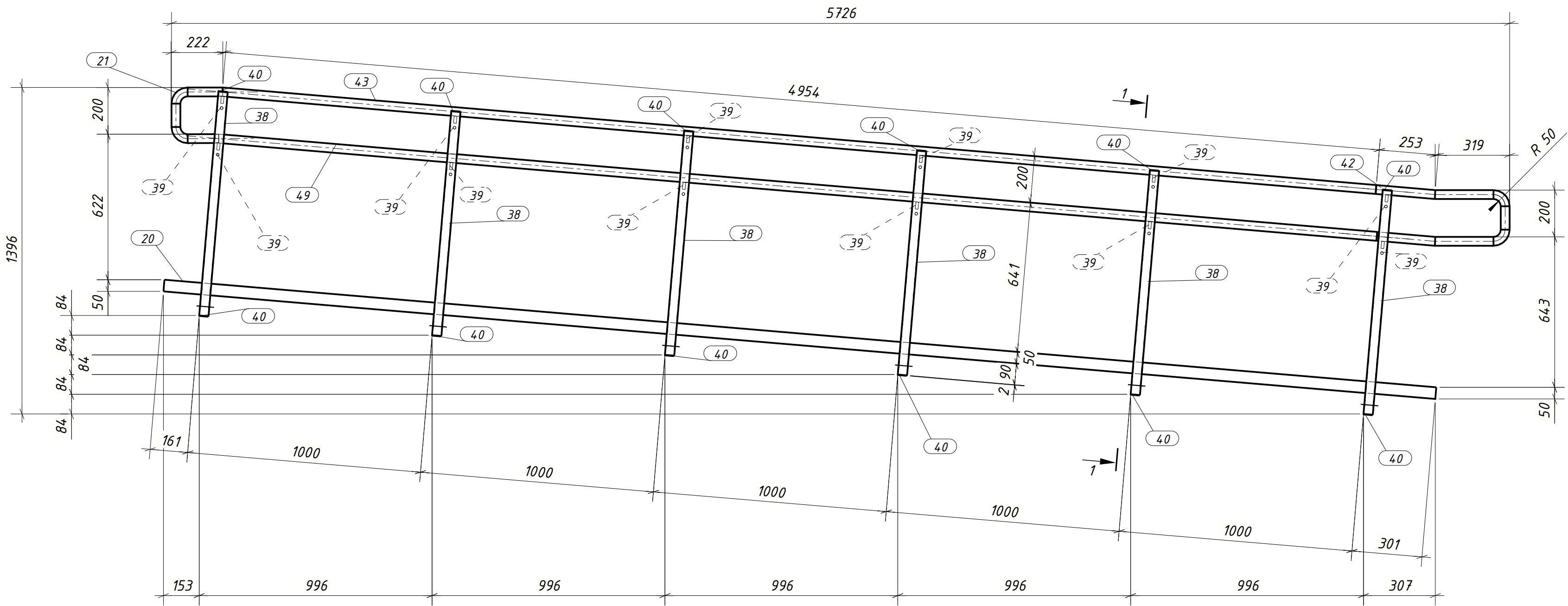
Марка елемента	№ деталі	Кільк. шт.	Переріз	Довжина, мм	Маса, кг			Марка сталі	Примітка
					однієї деталі	всіх деталей	елемента		
Ог-1	20	1	Полоса 50х3	5462	6.4	6.4		С235	
	21	1	Труба 38Х15	540	0.7	0.7		С235	
	38	6	ГЗП-40Х40Х3.0	961	3.2	19.2		С235	
	39	12	Круг 12	91	0.1	1.2		С235	
	40	12	-2х37	37	0.0	0.0		С235	
	42	1	Труба 38Х15	1261	1.7	1.7		С235	
	43	1	Труба 38Х15	4954	6.7	6.7		С235	
	49	1	Труба 38Х15	4975	6.7	6.7		С235	
							42.6		

Вибірка металу

Профіль	Марка сталі	Маса, кг
-2х37	С235	0.0
ГЗП-40Х40Х3.0	С235	19.2
Круг 12	С235	1.2
Полоса 50х3	С235	6.4
Труба 38Х15	С235	15.8
Всього:		42.6

Відомість відправних елементів

Марка елемента	Кількість, шт.	Маса, кг	
		одного елемента	всіх
Ог-1	1	42.6	42.6
Всього:			42.6



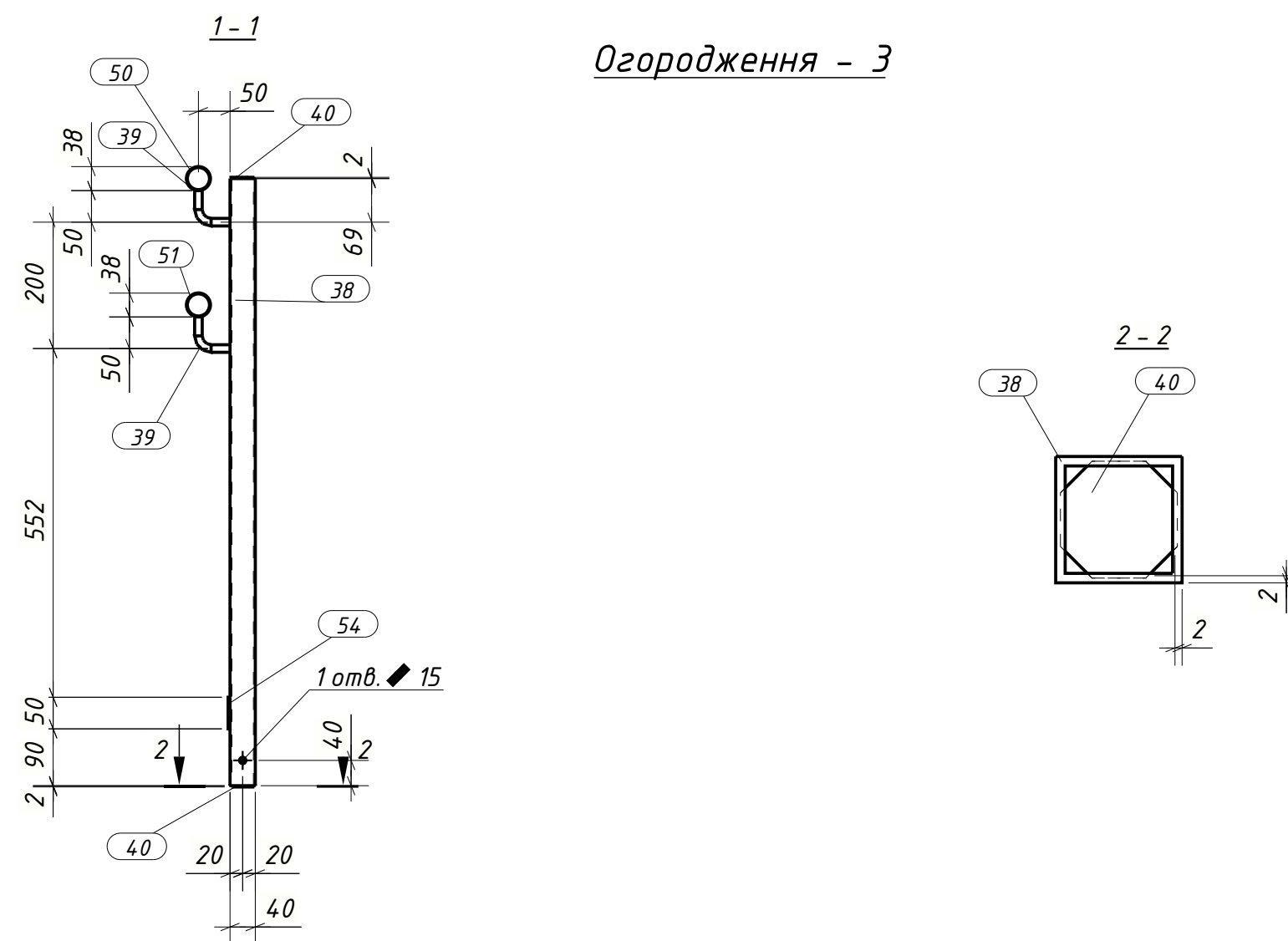
- Заводські з'єднання виконувати автоматичним та напівавтоматичним зварюванням по ГОСТ 88713-79*. Матеріали для зварювання приймати по табл. ДД1 ДБН В.2.6-198:2014.
- Катети зварних швів прийняти 6мм або по найменшій товщині зварювальних елементів, крім обумовлених.
- Зварку виконувати по всьому периметру дотику стикових поверхонь.

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

79_43400968_2024_КД.КМ

Арк.

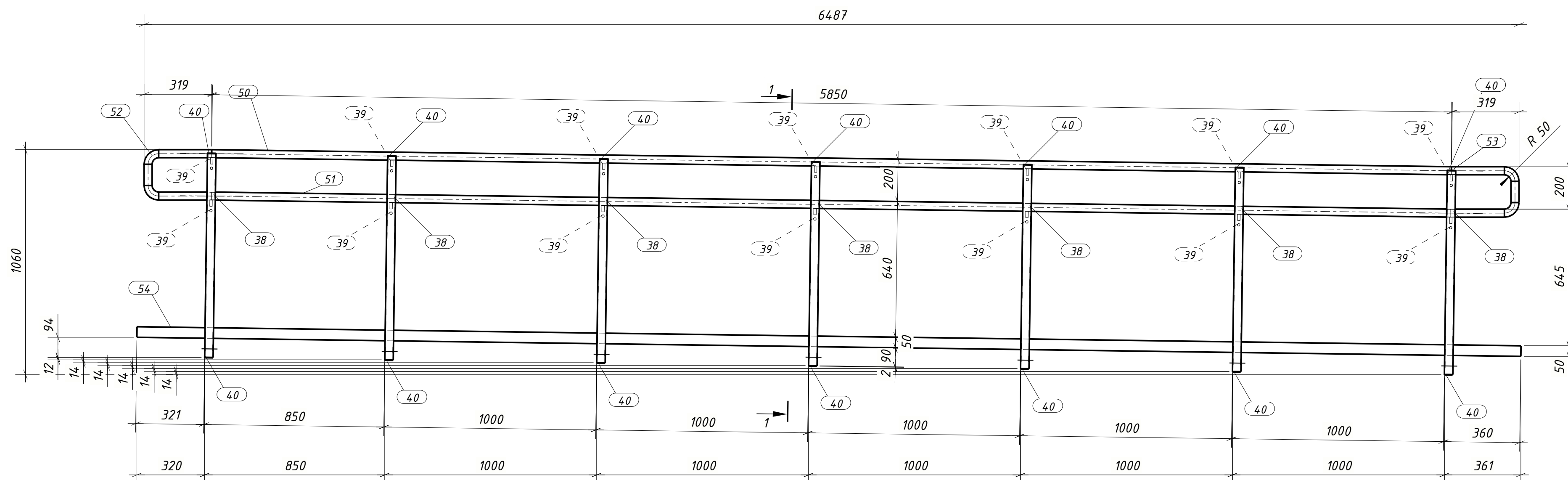
7



Специфікація на відправний елемент								
Марка елемента	№ деталі	Кільк. шт.	Переріз	Довжина, мм	Маса, кг		Марка сталі	Примітка
					однієї деталі	всіх деталей		
Ог-3	38	7	ГЗП-40X40X3.0	961	3.2	22.4	С235	
	39	14	Круг12	91	0.1	1.4	С235	
	40	14	-2х37	37	0.0	0.0	С235	
	50	1	Труба38X1.5	5851	7.9	7.9	С235	
	51	1	Труба38X1.5	5848	7.9	7.9	С235	
	52	1	Труба38X1.5	757	1.0	1.0	С235	
	53	1	Труба38X1.5	760	1.0	1.0	С235	
	54	1	Полоса50х3	6531	7.7	7.7	С235	
						49.3		

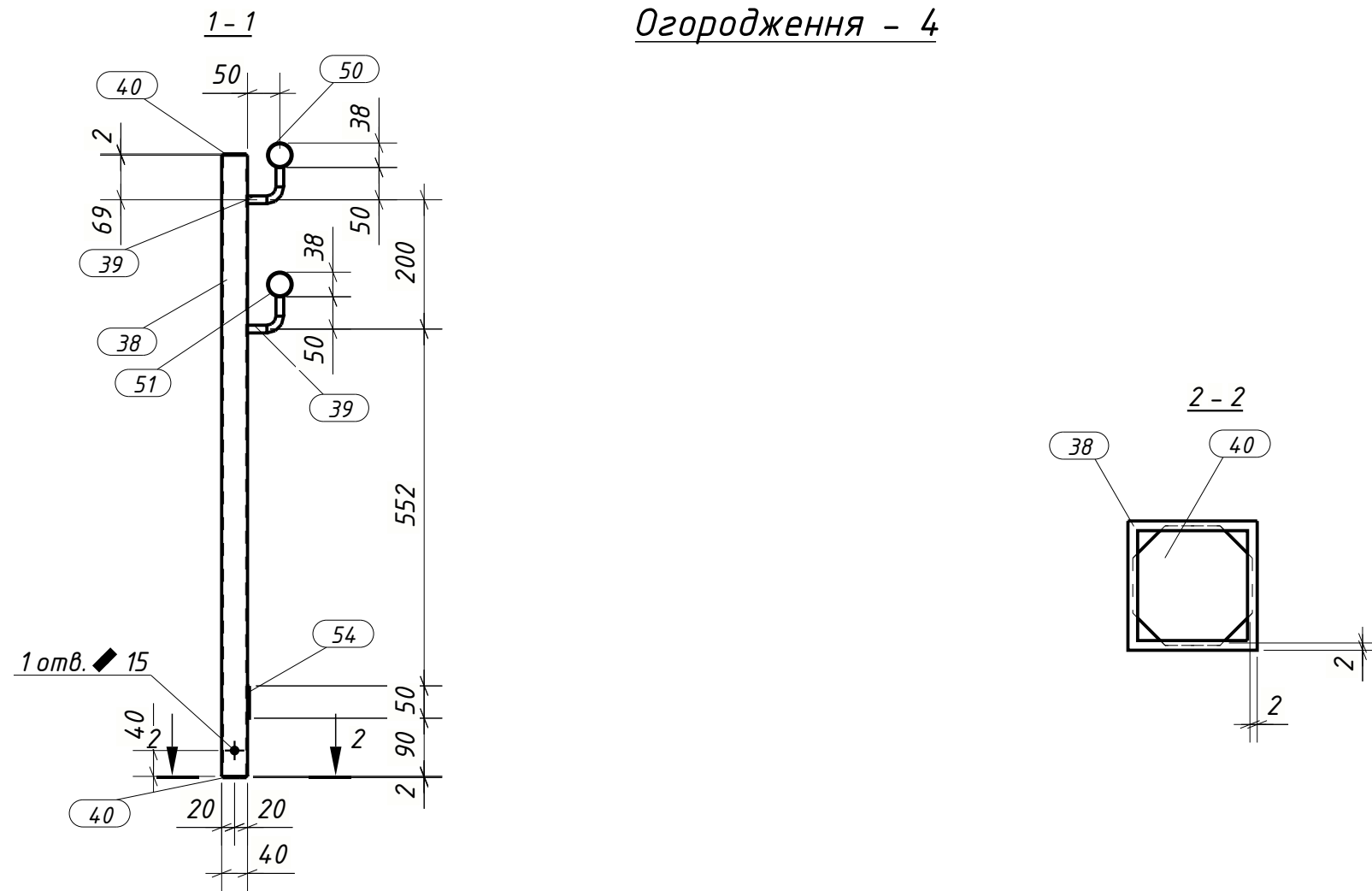
Видірка металу		
Профіль	Марка сталі	Маса, кг
–2х37	С235	0.0
ГЗП-40Х40Х3.0	С235	22.4
Круг12	С235	1.4
Полоса50х3	С235	7.7
Труба38Х15	С235	17.8
Всього:		49.3

Відомість відправних елементів			
Марка елемента	Кількість, шт.	Маса, кг	
		одного елемента	всіх
Ог-3	1	49.3	49.3
Всього:			49.3



1. Заводські з'єднання виконувати автоматичним та напівавтоматичним зварюванням по ГОСТ 88713-79*. Матеріали для зварювання приймати по табл. ДД1 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.

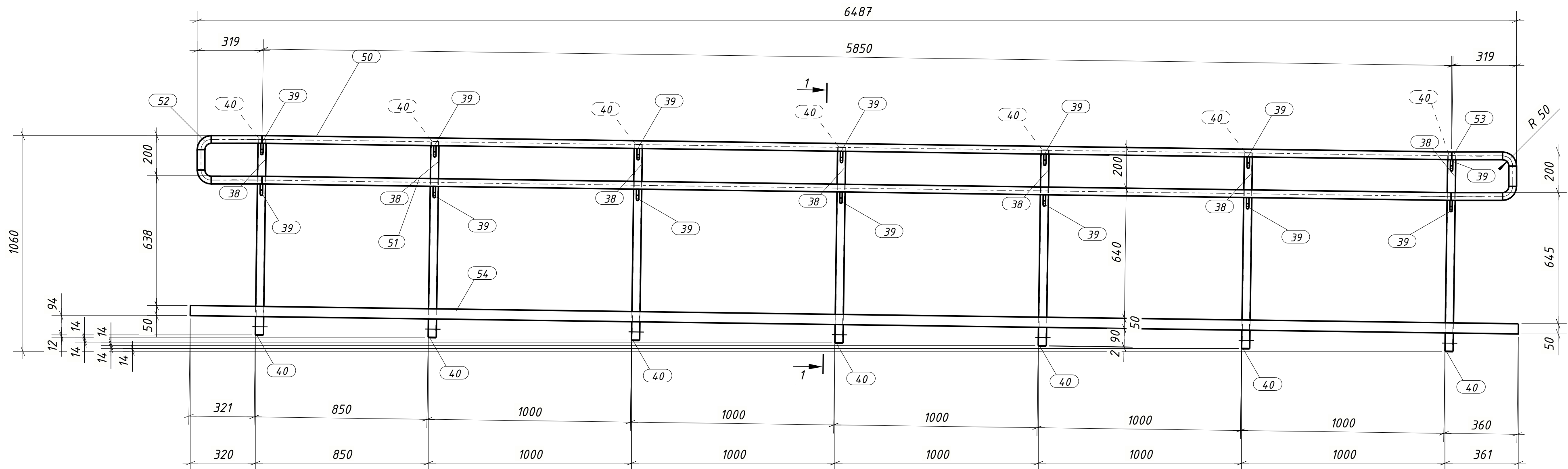
Огородження - 4



Специфікація на відправний елемент									
Марка елемента	№ деталі	Кільк. шт.	Переріз	Довжина, мм	Маса, кг			Марка сталі	Примітка
					однієї деталі	всіх деталей	елемента		
Ог-4	38	7	ГЗП-40Х40Х3.0	961	3.2	22.4		С235	
	39	14	Круг12	91	0.1	1.4		С235	
	40	14	-2х37	37	0.0	0.0		С235	
	50	1	Труба38Х15	5851	7.9	7.9		С235	
	51	1	Труба38Х15	5848	7.9	7.9		С235	
	52	1	Труба38Х15	757	1.0	1.0		С235	
	53	1	Труба38Х15	760	1.0	1.0		С235	
	54	1	Полоса50х3	6531	7.7	7.7		С235	
							49.3		

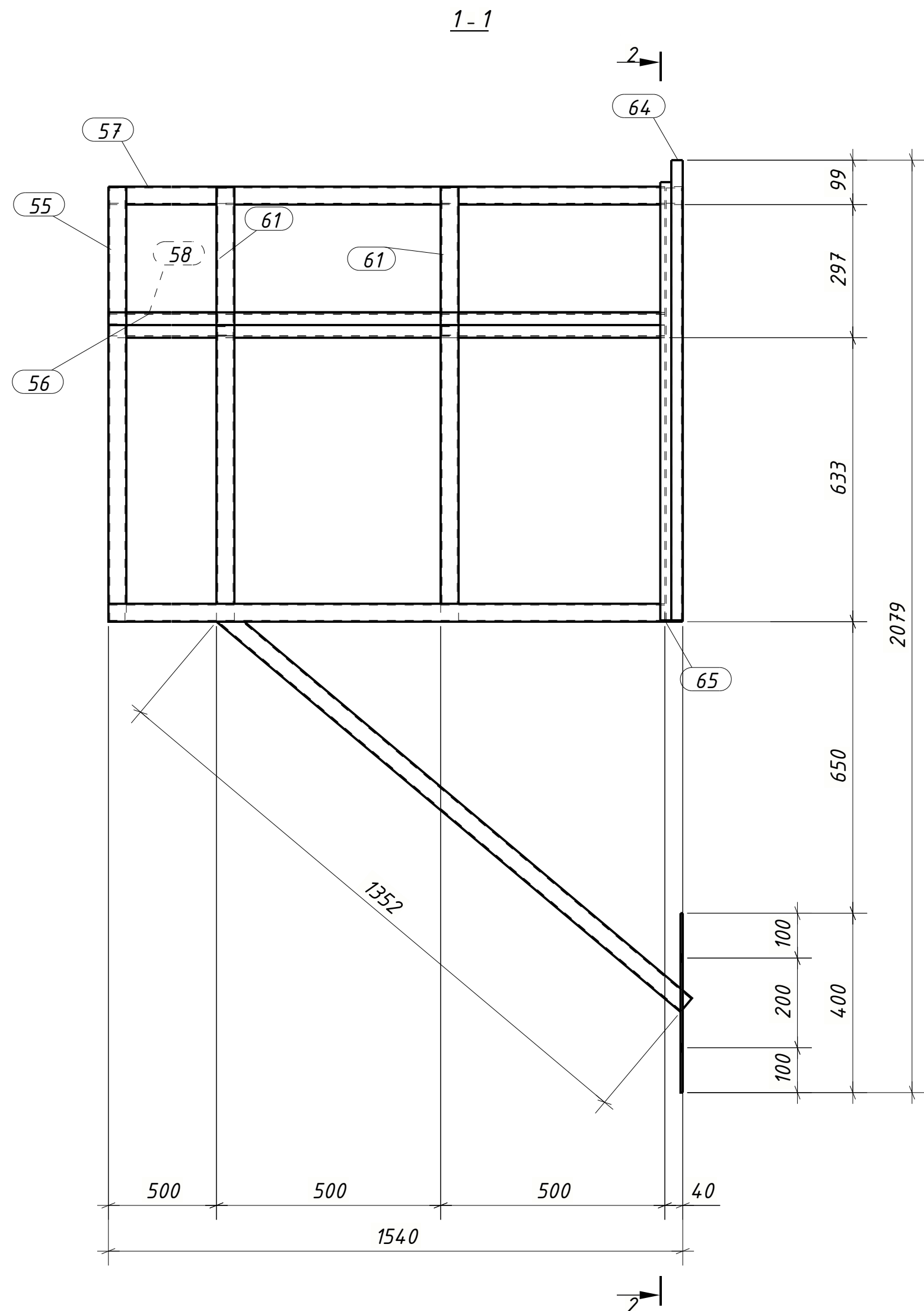
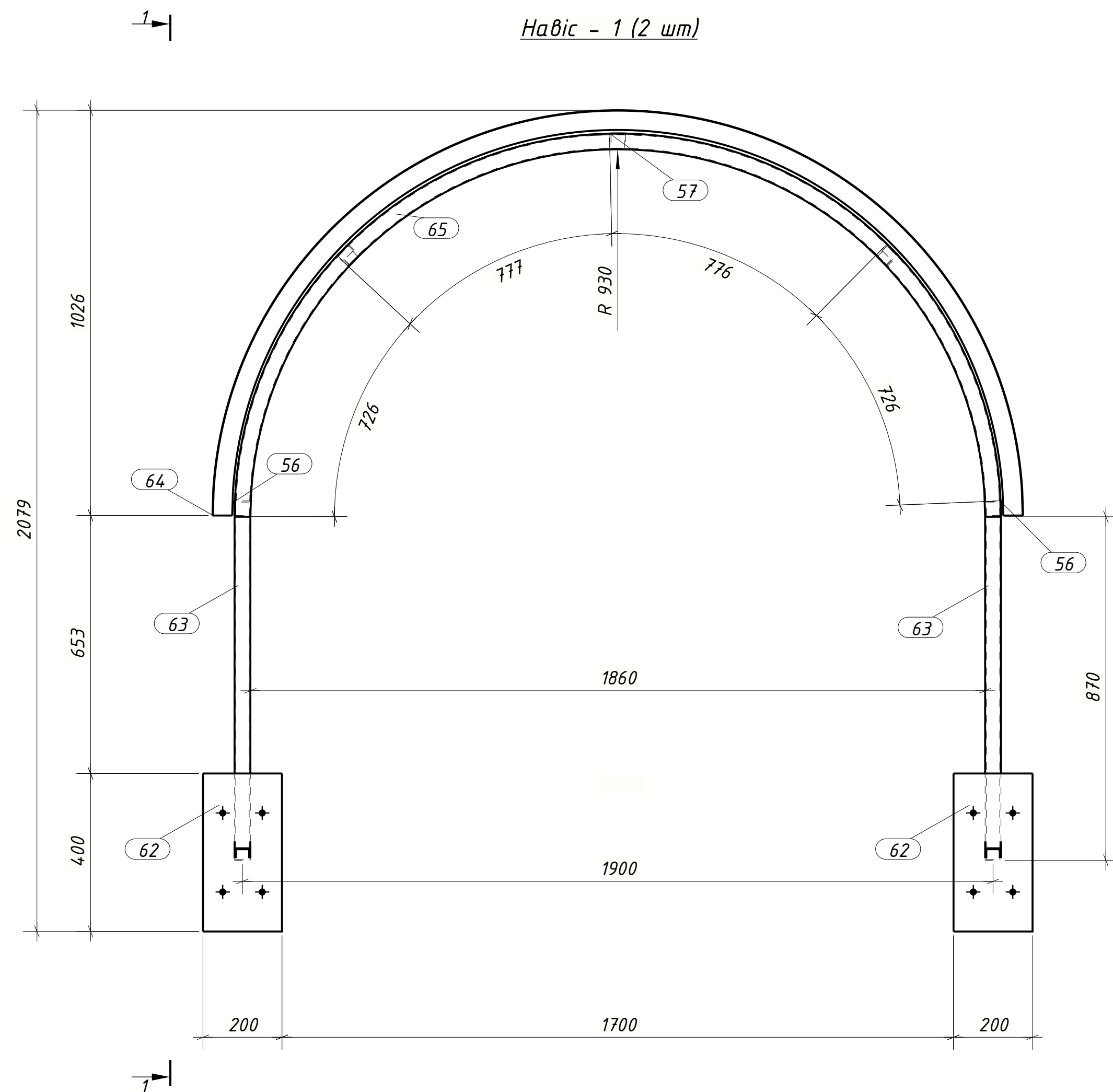
Вибірка металу		
Профіль	Марка сталі	Маса, кг
-2х37	С235	0.0
ГЗП-40Х40Х3.0	С235	22.4
Круг12	С235	1.4
Полоса50х3	С235	7.7
Труба38Х15	С235	17.8
Всього:		49.3

Відомість відправних елементів			
Марка елемента	Кількість, шт.	Маса, кг	
		одного елемента	всіх
Ог-4	1	49.3	49.3
Всього:			49.3



1. Заводські з'єднання виконувати автоматичним та напівавтоматичним зварюванням по ГОСТ 88713-79*. Матеріали для зварювання приймати по табл. ДД1 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.

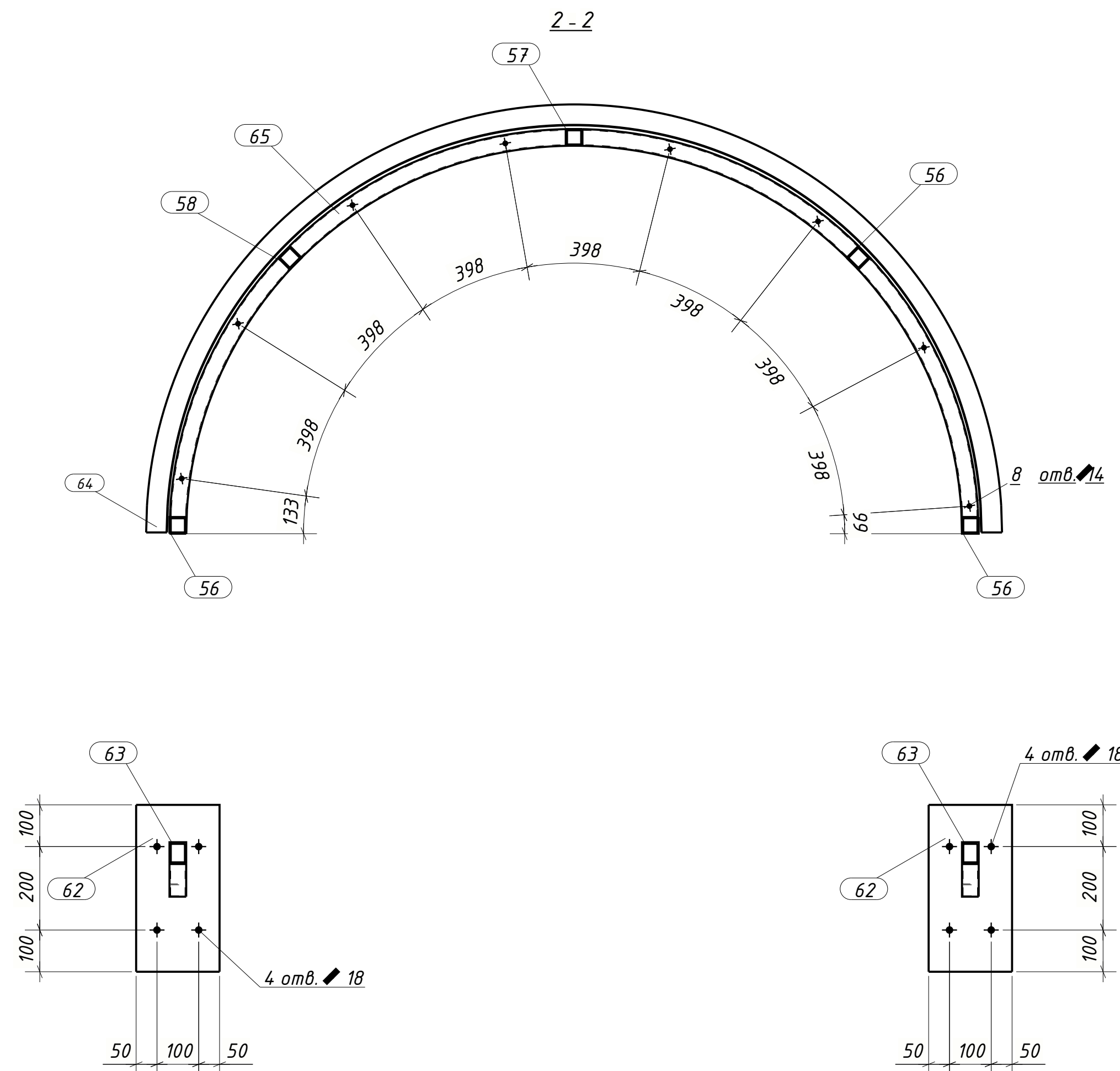
						79_43400968_2024_КД.КМ	Арк.
Зм.	Кільк.	Арк.	№доку.	Підп.	Дата		10



Специфікація на відправний елемент								
Марка елемента	№ деталі	Кільк. шт.	Переріз	Довжина, мм	Маса, кг		Марка сталі	Примітка
					однієї деталі	всіх деталей		
Н-1	55	1	ГЗП-40Х40Х3,0	2984	9.9	9.9	С235	
	56	3	ГЗП-40Х40Х3,0	1500	5.0	15.0	С235	
	57	1	ГЗП-40Х40Х3,0	1500	5.0	5.0	С235	
	58	1	ГЗП-40Х40Х3,0	1500	5.0	5.0	С235	
	61	2	ГЗП-40Х40Х3,0	2984	9.9	19.8	С235	
	62	2	Полоса 200х5	400	3.1	6.2	С235	
	63	2	ГЗП-40Х40Х3,0	1352	4.5	9.0	С235	
	64	1	250х50х1	3145	2.4	2.4	С235	
	65	1	ГЗП-40Х40Х3,0	2984	9.9	9.9	С235	
						82.2		

Вибірка металу		
Профіль	Марка сталі	Маса, кг
250х50х1	С235	4.8
ГЗП-40Х40Х3,0	С235	14.7.2
Полоса 200х5	С235	12.4
Всього:		164.4

Відомість відправних елементів			
Марка елемента	Кількість, шт.	Маса, кг	
		одного елемента	всіх
Н-1	2	82.2	164.4
Всього:			164.4



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 прийняті бмн або по найменшій товщині зварювальних елементів, крім одюмовлених.
3. Зварку виконувати по всьому периметру дотику стикових поверхонь.
4. Покриття навісу див. Розділ КД.АР.