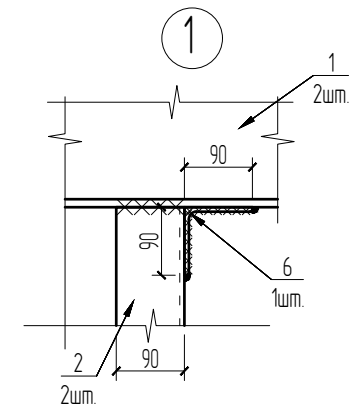
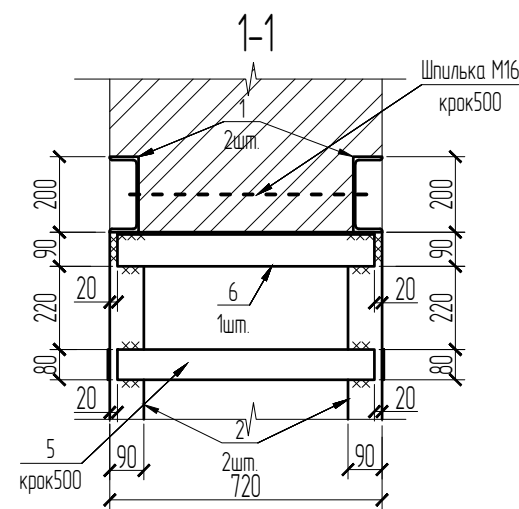


Схема виконання підсилення отворів 1 та 2



Об'ємне зображення металевих конструкцій підсилення



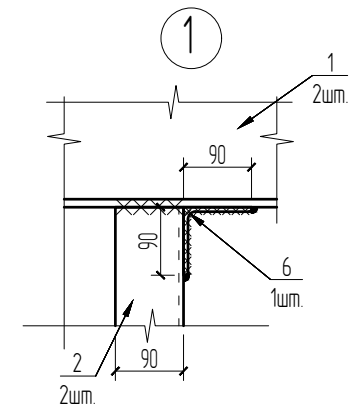
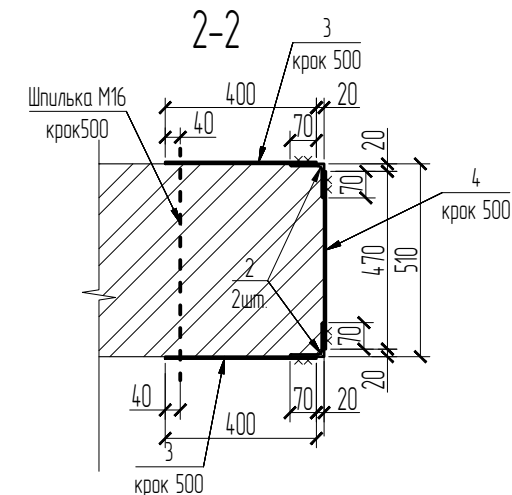
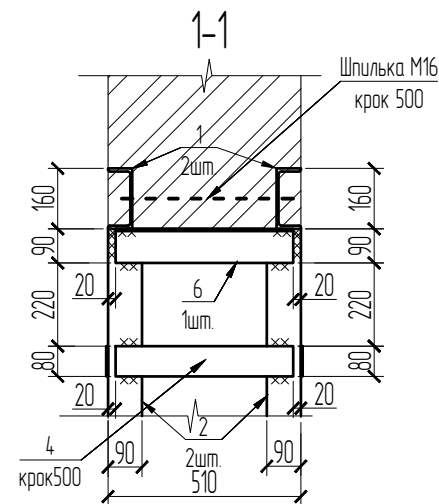
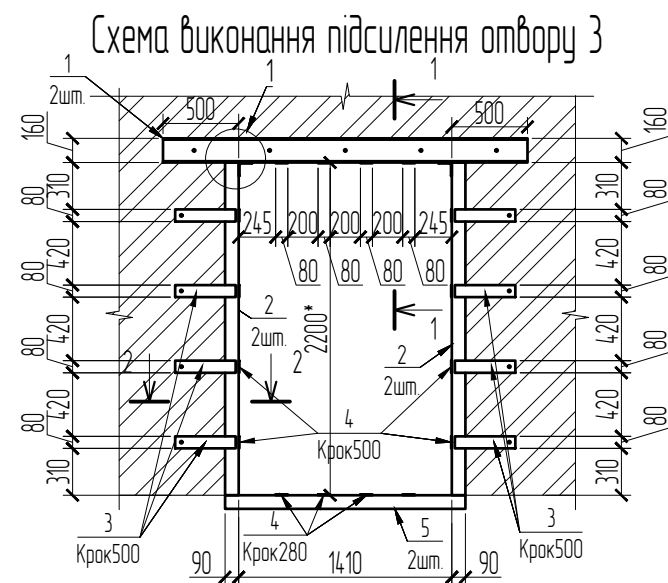
Змін.	Кільк.	Аркуш	№ док.	Підпис	Дата					
ГАП								Стадія	Аркуш	Аркушів
ГІП								Р	1	
Виконав										
Перевірів										
Н. Контроль										

1. Демонтаж конструкції виконувати після встановлення та закріплення верхнього поясу швелерів.

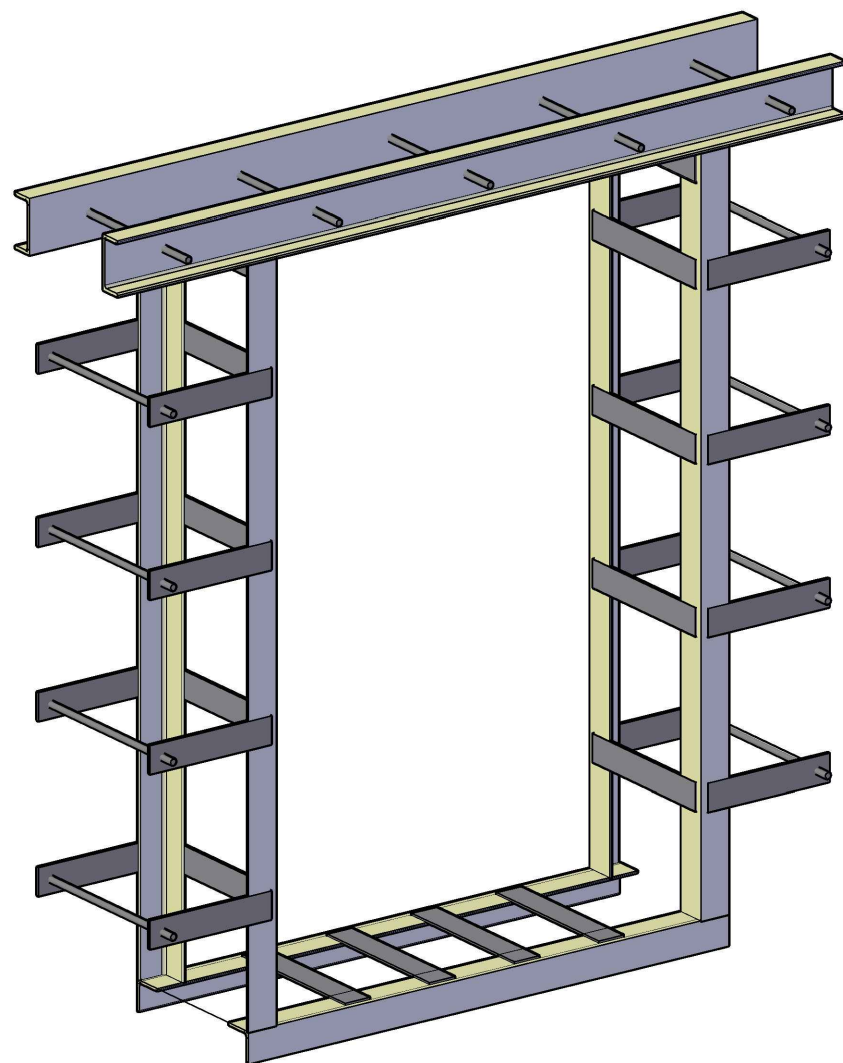
3. Після монтажних робіт всі металеві елементи покриті масляною фарбою.

5. З'єднання металевих елементів між собою за допомогою ручного електродугового зварювання. Зварювальні роботи необхідно виконувати згідно в ДСТУ 5264-80*. Зварювання ручне електродом Е46А (за ГОСТ 9467-75).

7. * – розмір, що приймається по місцю.



Об'ємне зображення металевих конструкцій підсилення



Специфікація до схема виконання підсилення отвору 3

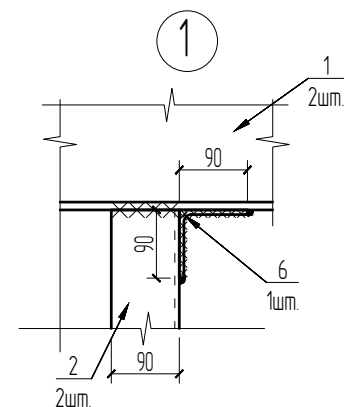
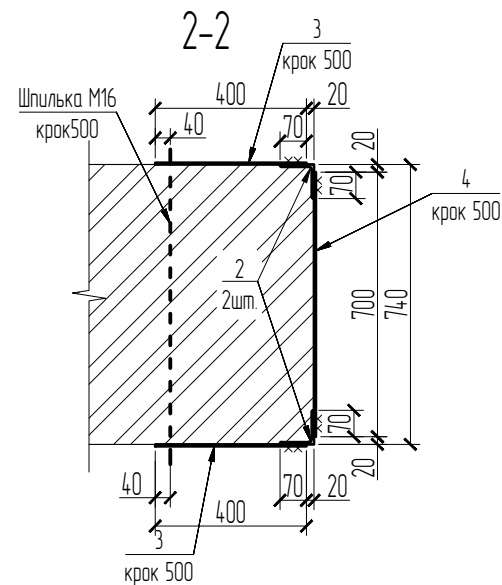
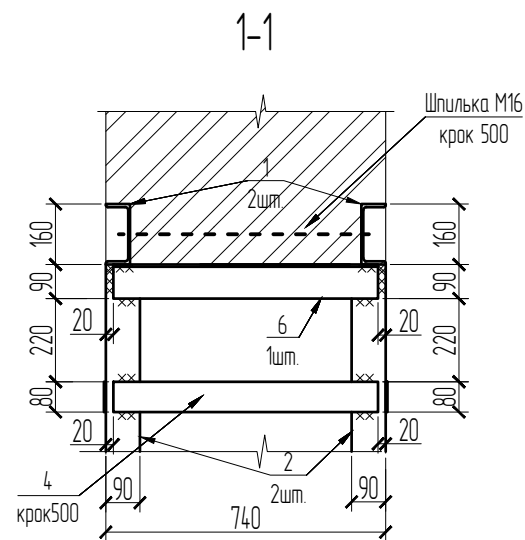
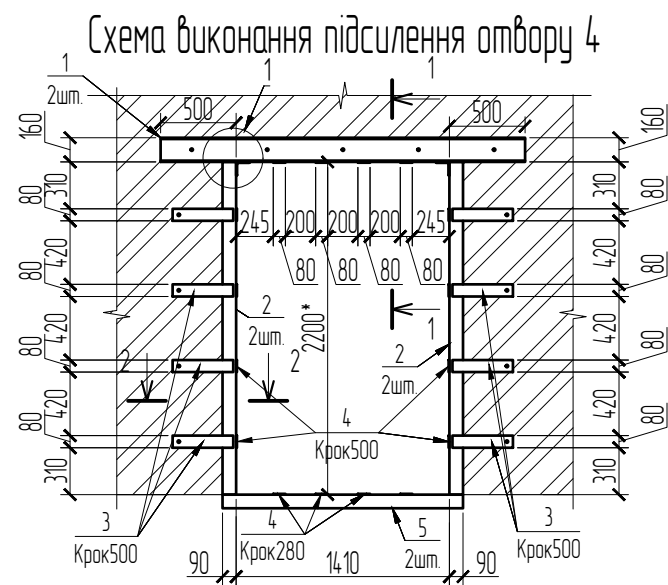
Позиція	Позначення	Найменування	К-сть	Маса од., кг	Примітки
1	<u>ДСТУ 3436-96</u> <u>ДСТУ 8539:2015</u>	Швелер №16П С255 L= 2410	2	34,22	68,44
2	<u>ДСТУ 2251:2018</u> <u>ДСТУ 8539:2015</u>	Кутник 90х90х6 С255 L= 2200	4	18,33	73,30
3	<u>ДСТУ 4747:2007</u> <u>ДСТУ 8539:2015</u>	Полоса 80х5 С255 L= 400	16	1,26	20,10
4	<u>ДСТУ 4747:2007</u> <u>ДСТУ 8539:2015</u>	Полоса 80х5 С255 L= 470	16	1,48	23,61
5	<u>ДСТУ 2251:2018</u> <u>ДСТУ 8539:2015</u>	Кутник 90х90х6 С255 L= 1590	2	13,24	26,49
6	<u>ДСТУ 2251:2018</u> <u>ДСТУ 8539:2015</u>	Кутник 90х90х6 С255 L= 470	2	3,92	7,83
	ГОСТ 22042-76	Шпилька М16-6gx500.58	5		
	ГОСТ 22042-76	Шпилька М16-6gx600.58	8		
	ГОСТ 11371-78	Шайба 2.16.01.08кп016	26		
	ГОСТ 5915-70	Гайка М16-6Н.5	26		

Змін.	Кільк.	Аркуш	№ док.	Підпис	Дата				
ГАП						Стадія		Аркуш	Аркушів
ПП						Р		2	
Виконав									
Перевірів									
Н. Контроль									

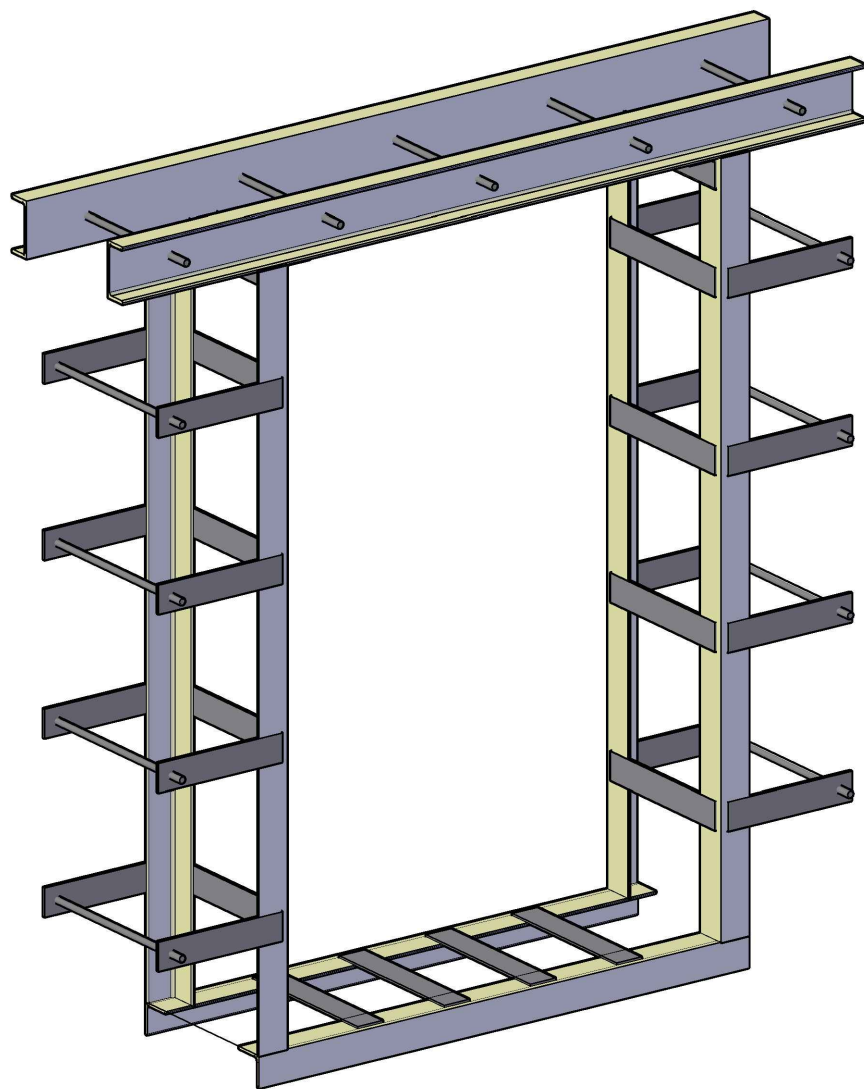
Примітки

1. Демонтаж конструкцій виконувати після встановлення та закріплення верхнього поясу швелерів.
2. Швелери монтувати на цементно-піщаний розчин.
3. Після монтажних робіт всі металеві елементи покрити масляною фарбою.
4. Ступінь очистки металевих елементів 1 прийнято згідно ДСТУ Б В.2.6-193:2013.
5. З'єднання металевих елементів між собою за допомогою ручного електродугового зварювання. Зварювальні роботи необхідно виконувати згідно в ДСТУ 5264-80*. Зварювання ручне електродом З46А (за ГОСТ 9467-75).
6. Всі катети швів приймати по найменшій товщині елементів, що зварюються.
7. * – розмір, що приймається по місцю.

Позовжено:



Об'ємне зображення металевих конструкцій підсилення



Специфікація до схема виконання підсилення отвору 4

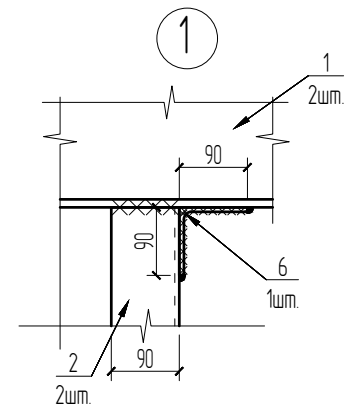
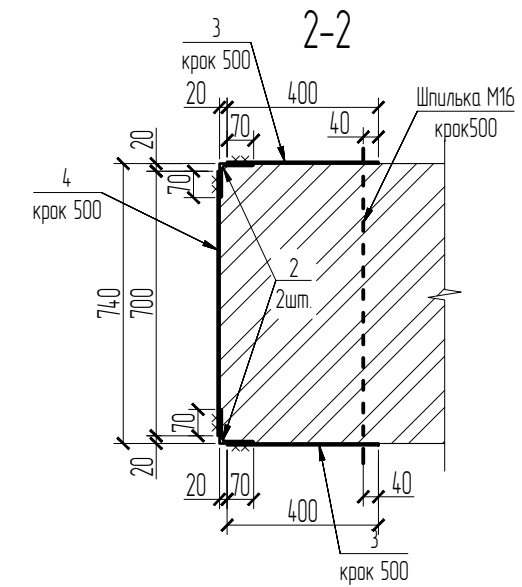
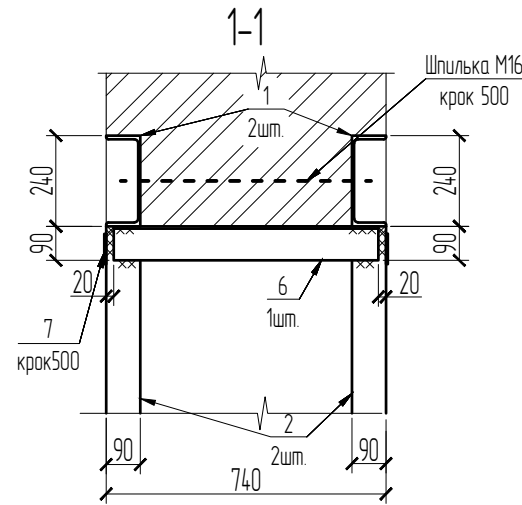
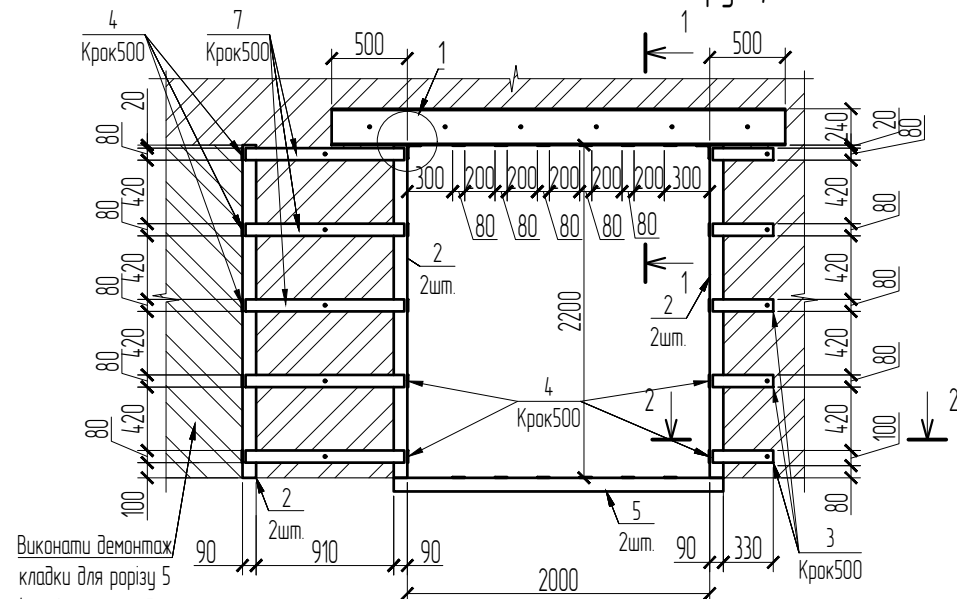
Позиція	Позначення	Найменування	К-сть	Маса од., кг	Примітки
1	ДСТУ 3436-96 ДСТУ 8539:2015	Швелер №16П С255 L= 2410	2	34,22	68,44
2	ДСТУ 2251:2018 ДСТУ 8539:2015	Кутник 90х90х6 С255 L= 2200	4	18,33	73,30
3	ДСТУ 4747:2007 ДСТУ 8539:2015	Полоса 80х5 С255 L= 400	16	1,26	20,10
4	ДСТУ 4747:2007 ДСТУ 8539:2015	Полоса 80х5 С255 L= 700	16	2,20	35,17
5	ДСТУ 2251:2018 ДСТУ 8539:2015	Кутник 90х90х6 С255 L= 1590	2	13,24	26,49
6	ДСТУ 2251:2018 ДСТУ 8539:2015	Кутник 90х90х6 С255 L= 700	2	5,83	11,66
	ГОСТ 22042-76	Шпилька М16-6дх700.58	5		
	ГОСТ 22042-76	Шпилька М16-6дх800.58	8		
	ГОСТ 11371-78	Шайба 2.16.0108кп016	26		
	ГОСТ 5915-70	Гайка М16-6Н.5	26		

Примітки

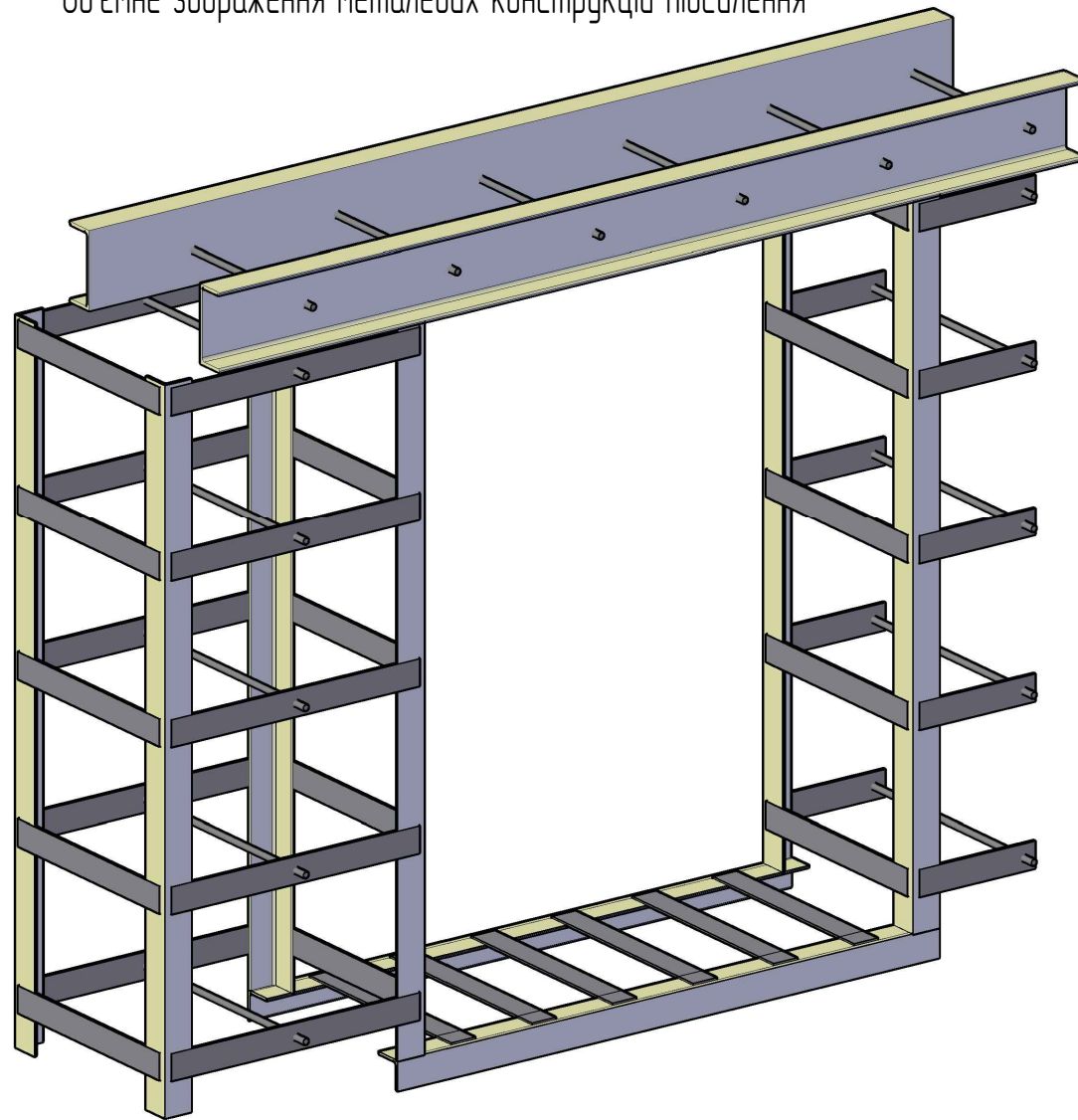
- Демонтаж конструкції виконувати після встановлення та закріплення верхнього поясу швелерів.
- Швелери монтувати на цементно-піщаний розчин.
- Після монтажних робіт всі металеві елементи покрити масляною фарбою.
- Ступінь очистки металевих елементів 1 прийнято згідно ДСТУ Б В.2.6-193:2013.
- З'єднання металевих елементів між собою за допомогою ручного електродугового зварювання. Зварювальні роботи необхідно виконувати згідно в ДСТУ 5264-80*. Зварювання ручне електродами З46А (за ГОСТ 9467-75).
- Всі катети швів приймати по найменшій товщині елементів, що зварюються.
- * - розмір, що приймається по місцю.

Змін.	Кільк.	Аркуш	№ док.	Підпис	Дата				
ГАП						Стадія		Аркуш	Аркушів
ГІП						Р		3	
Виконав									
Перевірив									
Н. Контроль									

Схема виконання підсилення отвору 5, 6



Об'ємне зображення металевих конструкцій підсилення



Специфікація до схема виконання підсилення отвору 5, 6

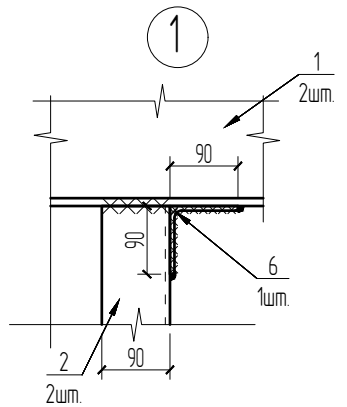
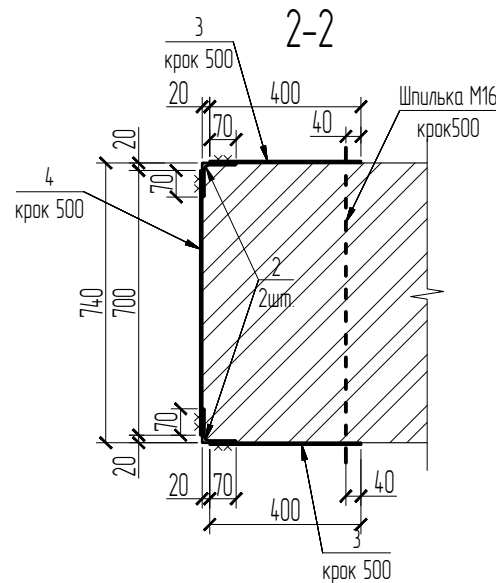
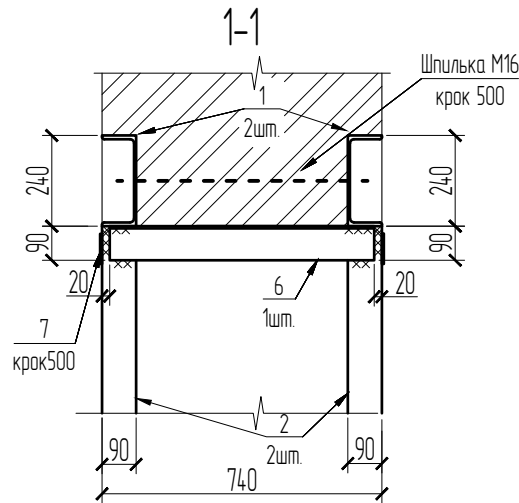
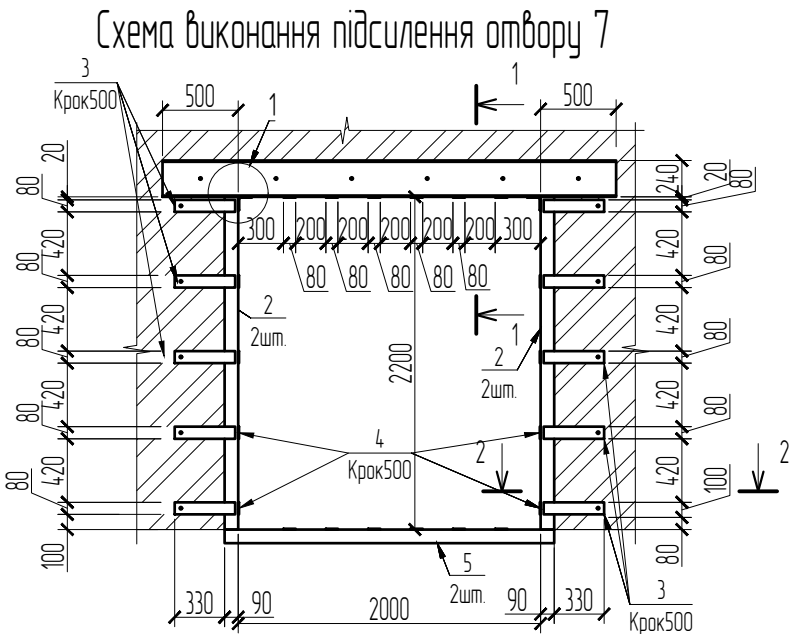
Позиція	Позначення	Найменування	К-сть	Маса од., кг	Примітки
1	ДСТУ 3436-96 ДСТУ 8539:2015	Швелер №24П С255 L= 3000	2	72,00	14,00
2	ДСТУ 2251:2018 ДСТУ 8539:2015	Кутник 90х90х6 С255 L= 2200	6	18,33	109,96
3	ДСТУ 4747:2007 ДСТУ 8539:2015	Полоса 80х5 С255 L= 400	10	1,26	12,56
4	ДСТУ 4747:2007 ДСТУ 8539:2015	Полоса 80х5 С255 L= 700	27	2,20	59,35
5	ДСТУ 2251:2018 ДСТУ 8539:2015	Кутник 90х90х6 С255 L= 2180	2	18,16	36,32
6	ДСТУ 2251:2018 ДСТУ 8539:2015	Кутник 90х90х6 С255 L= 700	2	5,83	11,66
7	ДСТУ 4747:2007 ДСТУ 8539:2015	Полоса 80х5 С255 L= 1050	10	3,30	32,97
	ГОСТ 22042-76	Шпилька М16-6gx700.58	6		
	ГОСТ 22042-76	Шпилька М16-6gx800.58	10		
	ГОСТ 11371-78	Шайба 2.16.01.08кп016	32		
	ГОСТ 5915-70	Гайка М16-6Н.5	32		

Примітки

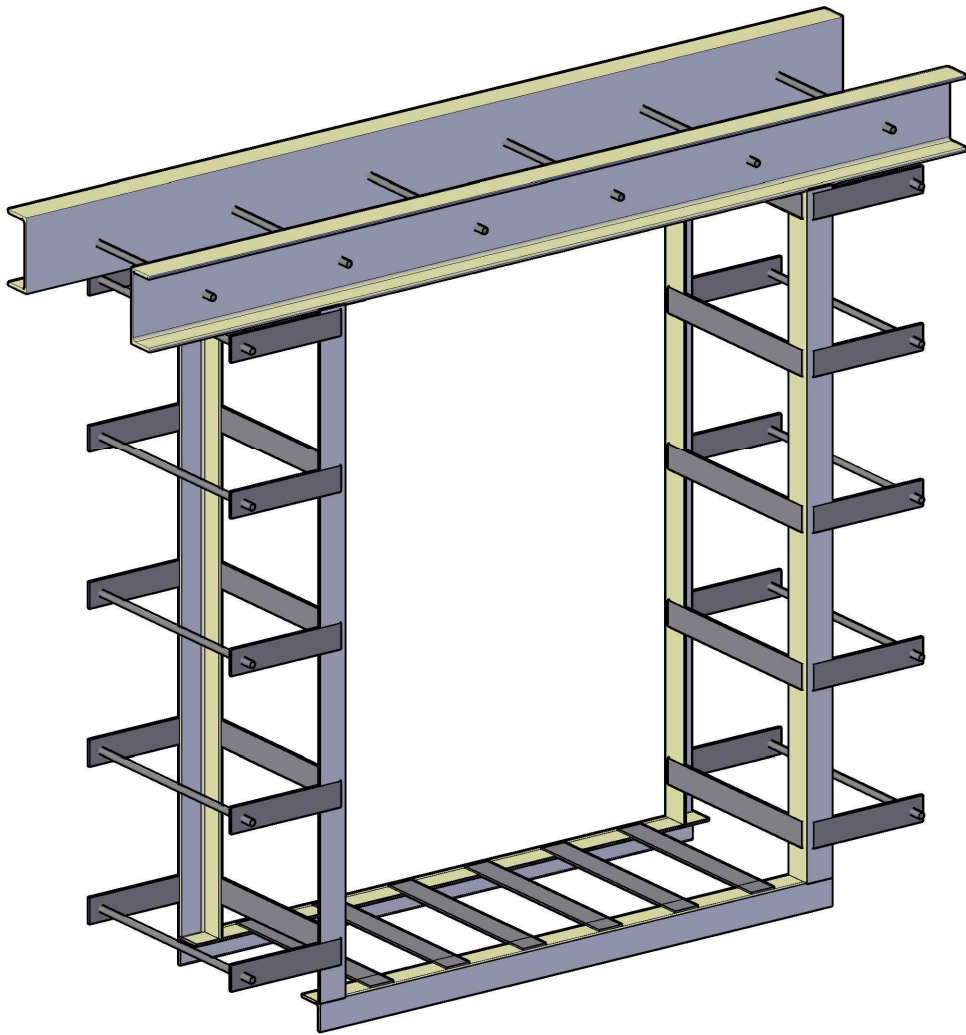
- Демонтаж конструкції виконувати після встановлення та закріплення верхнього поясу швелерів.
- Швелери монтувати на цементно-піщаний розчин.
- Після монтажних робіт всі металеві елементи покрити масляною фарбою.
- Ступінь очистки металевих елементів 1 прийнято згідно ДСТУ Б В.2.6-193:2013.
- З'єднання металевих елементів між собою за допомогою ручного електродугового зварювання. Зварювальні роботи необхідно виконувати згідно в ДСТУ 5264-80*. Зварювання ручне електродами З46А (за ГОСТ 9467-75).
- Всі катети швів приймати по найменшій товщині елементів, що зварюються.
- * - розмір, що приймається по місцю.

Змін	Кільк	Аркуш	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
ГАП						Р	4	
ГІП								
Виконав								
Перевірив								
Н. Контроль								

Погоджено:					



Об'ємне зображення металевих конструкцій підсилення

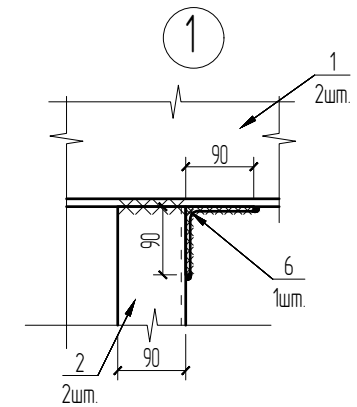
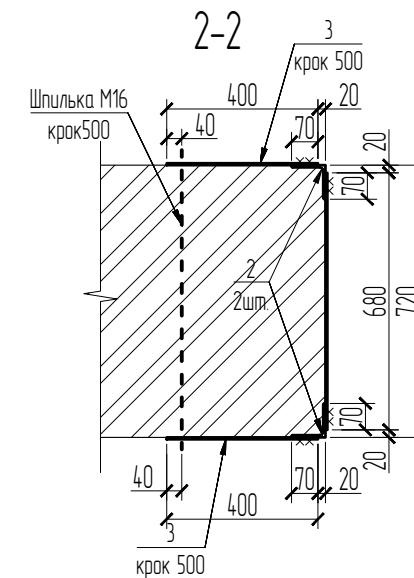
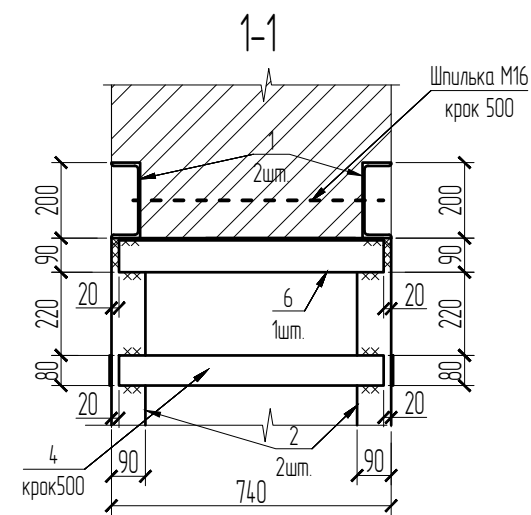
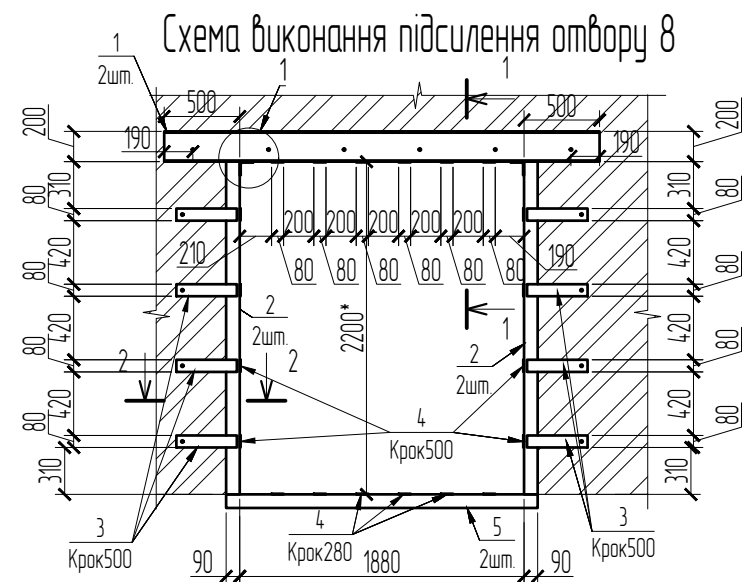


Специфікація до схема виконання підсилення отвору 7

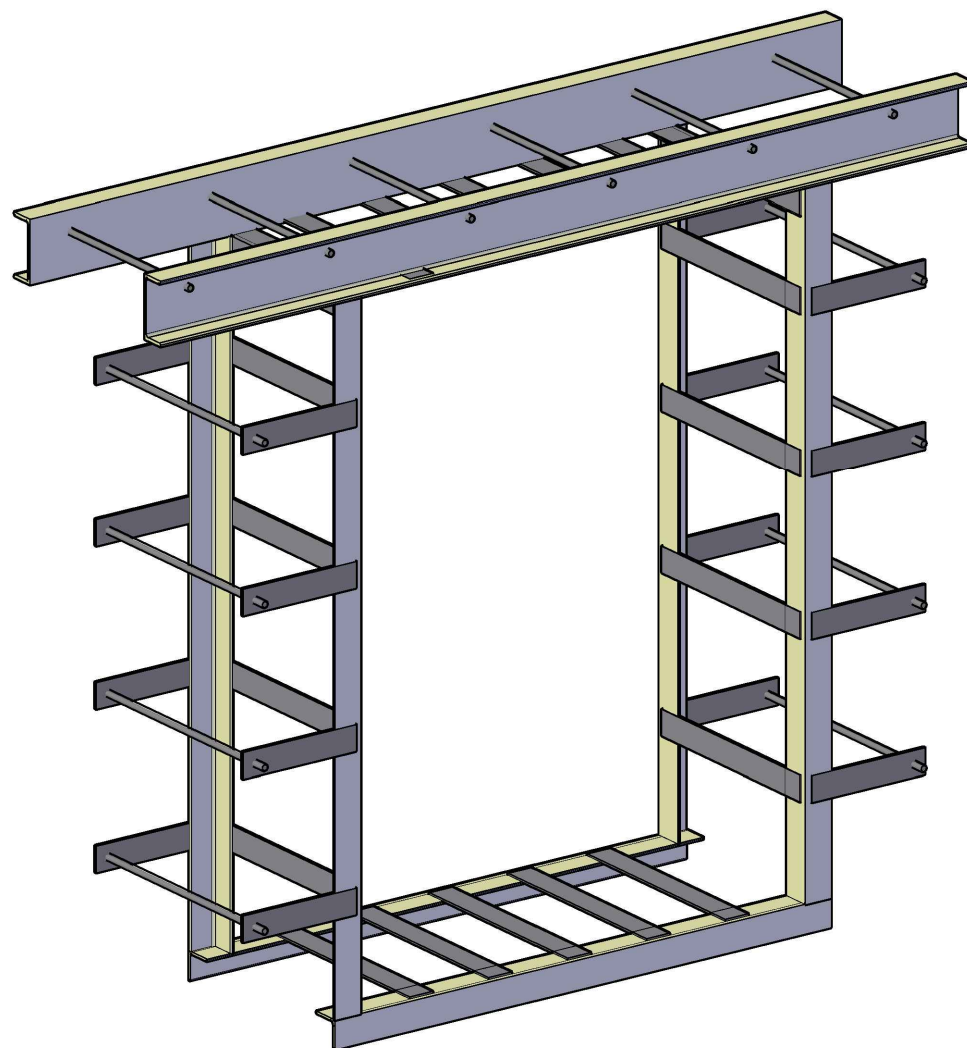
Позиція	Позначення	Найменування	К-сть	Маса од., кг	Примітки
1	ДСТУ 3436-96 ДСТУ 8539:2015	Швелер №24П С255 L= 3000	2	72,00	14,00
2	ДСТУ 2251:2018 ДСТУ 8539:2015	Кутник 90х90х6 С255 L= 2200	4	18,33	73,30
3	ДСТУ 4747:2007 ДСТУ 8539:2015	Полоса 80х5 С255 L= 400	20	1,26	25,12
4	ДСТУ 4747:2007 ДСТУ 8539:2015	Полоса 80х5 С255 L= 700	22	2,20	48,36
5	ДСТУ 2251:2018 ДСТУ 8539:2015	Кутник 90х90х6 С255 L= 2180	2	18,16	36,32
6	ДСТУ 2251:2018 ДСТУ 8539:2015	Кутник 90х90х6 С255 L= 700	2	5,83	11,66
	ГОСТ 2204-2-76	Шпилька M16-6gx700.58	6		
	ГОСТ 2204-2-76	Шпилька M16-6gx800.58	10		
	ГОСТ 11371-78	Шаїда 2.16.0108кп016	32		
	ГОСТ 5915-70	Гайка M16-6H.5	32		

Змін	Кільк	Аркуш	№ док.	Підпис	Дата				
ГАП							Стадія	Аркуш	Аркушів
ГІП							Р	5	
Виконав									
Перевірив									
Н. Контроль									

- Примітки
- Демонтаж конструкції виконувати після встановлення та закріплення верхнього поясу швелерів.
 - Швелери монтувати на цементно-піщаний розчин.
 - Після монтажних робіт всі металеві елементи покрити масляною фарбою.
 - Ступінь очистки металевих елементів 1 прийнято згідно ДСТУ Б В.2.6-193:2013.
 - З'єднання металевих елементів між собою за допомогою ручного електродугового зварювання. Зварювальні роботи необхідно виконувати згідно в ДСТУ 5264-80*. Зварювання ручне електродами З46А (за ГОСТ 9467-75).
 - Всі катети швів приймати по найменшій товщині елементів, що зварюються.
 - * - розмір, що приймається по місцю.



Об'ємне зображення металевих конструкцій підсилення



Специфікація до схема виконання підсилення отвору 8

Позиція	Позначення	Найменування	К-сть	Маса од., кг	Примітки
1	ДСТУ 3436-96 ДСТУ 8539:2015	Швелер №20П С255 L= 2880	2	52,99	105,98
2	ДСТУ 2251:2018 ДСТУ 8539:2015	Кутник 90х90х6 С255 L= 2200	4	18,33	73,30
3	ДСТУ 4747:2007 ДСТУ 8539:2015	Полоса 80х5 С255 L= 400	16	1,26	20,10
4	ДСТУ 4747:2007 ДСТУ 8539:2015	Полоса 80х5 С255 L= 680	20	2,14	42,70
5	ДСТУ 2251:2018 ДСТУ 8539:2015	Кутник 90х90х6 С255 L= 2060	2	17,16	34,32
6	ДСТУ 2251:2018 ДСТУ 8539:2015	Кутник 90х90х6 С255 L= 470	2	3,92	7,83
	ГОСТ 22042-76	Шпилька М16-6gx500.58	6		
	ГОСТ 22042-76	Шпилька М16-6gx600.58	8		
	ГОСТ 11371-78	Шайба 2.16.0108кп016	28		
	ГОСТ 5915-70	Гайка М16-6Н.5	28		

Змін.	Кільк.	Аркуш	№ док.	Підпис	Дата				
ГАП						Стадія		Аркуш	Аркушів
ГІП						Р		6	
Виконав									
Перевірив									
Н. Контроль									

Примітки

1. Демонтаж конструкцій виконувати після встановлення та закріплення верхнього поясу швелерів.
2. Швелери монтувати на цементно-піщаний розчин.
3. Після монтажних робіт всі металеві елементи покрити масляною фарбою.
4. Ступінь очистки металевих елементів 1 прийнято згідно ДСТУ Б В.2.6-193:2013.
5. З'єднання металевих елементів між собою за допомогою ручного електродугового зварювання. Зварювальні роботи необхідно виконувати згідно в ДСТУ 5264-80*. Зварювання ручне електродами З46А (за ГОСТ 9467-75).
6. Всі катети швів приймати по найменшій товщині елементів, що зварюються.
7. * – розмір, що приймається по місцю.

