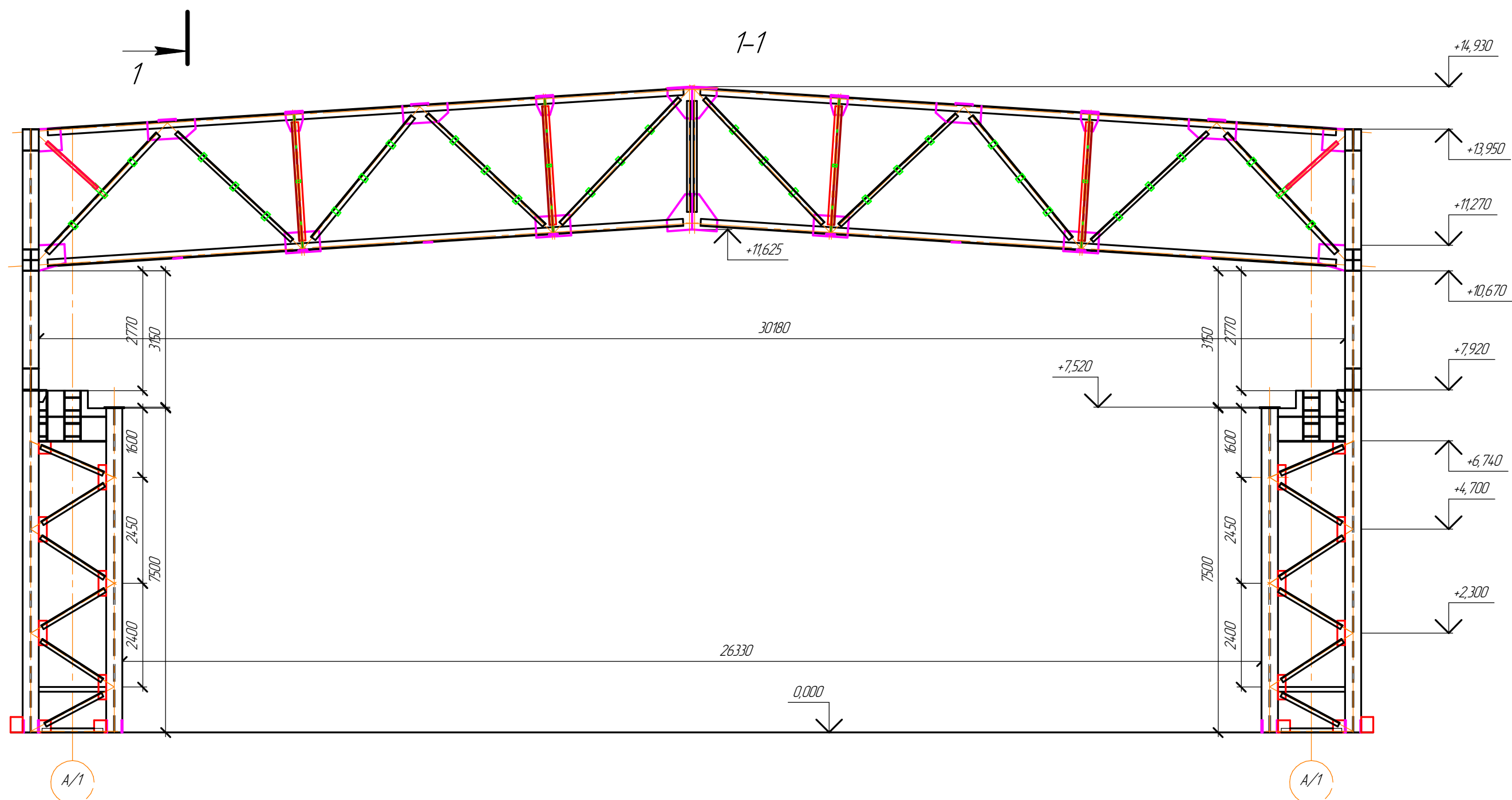
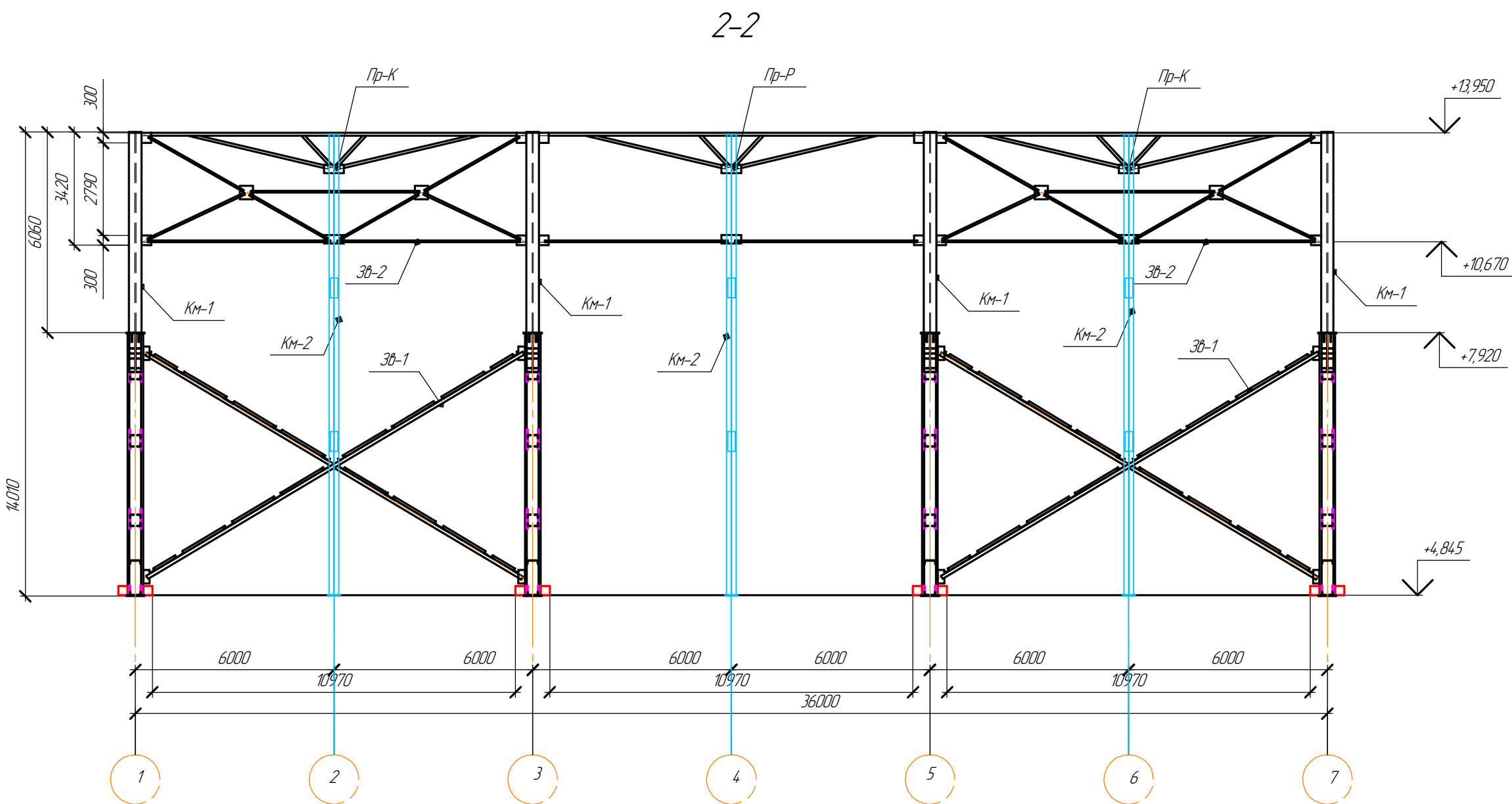
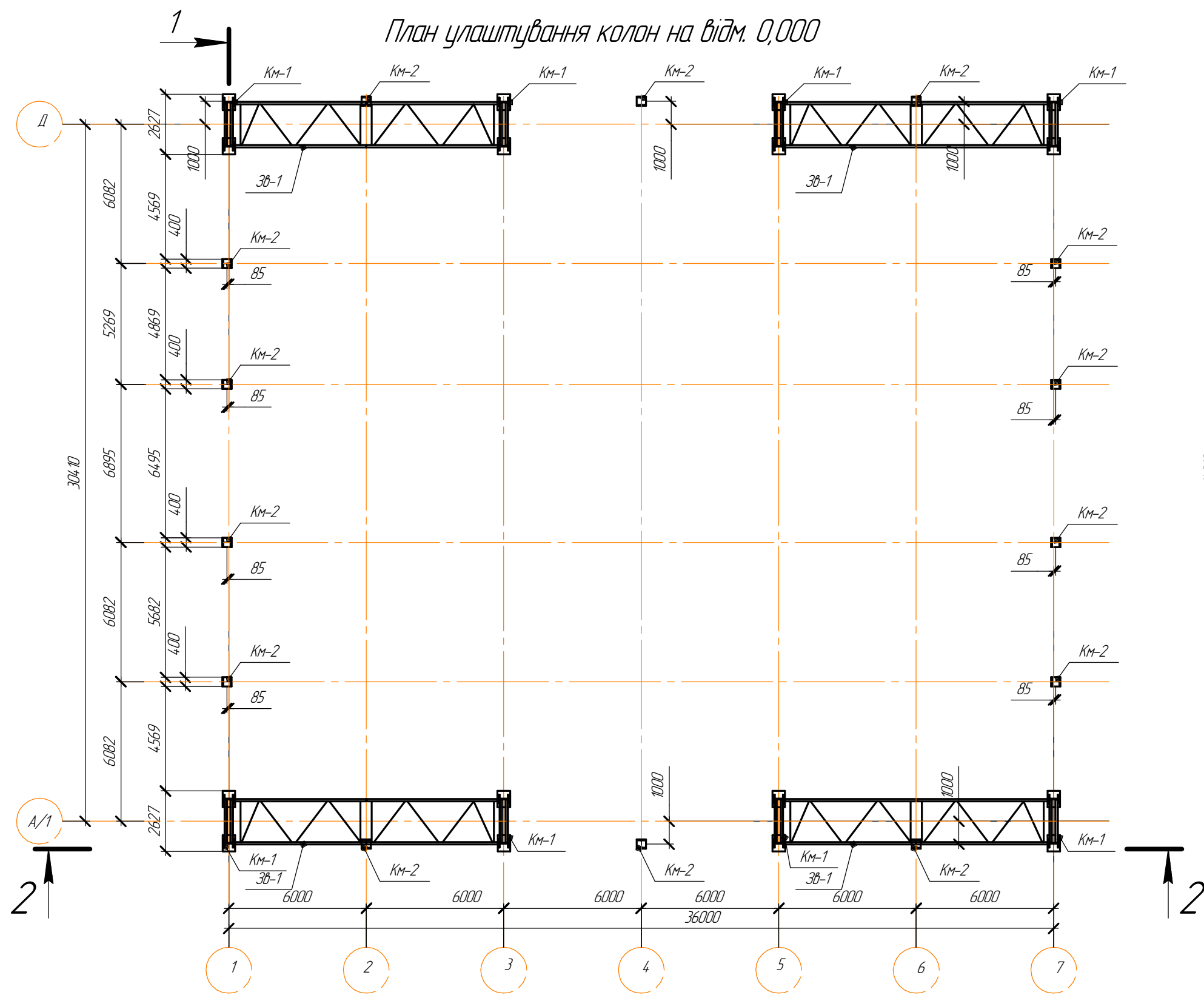
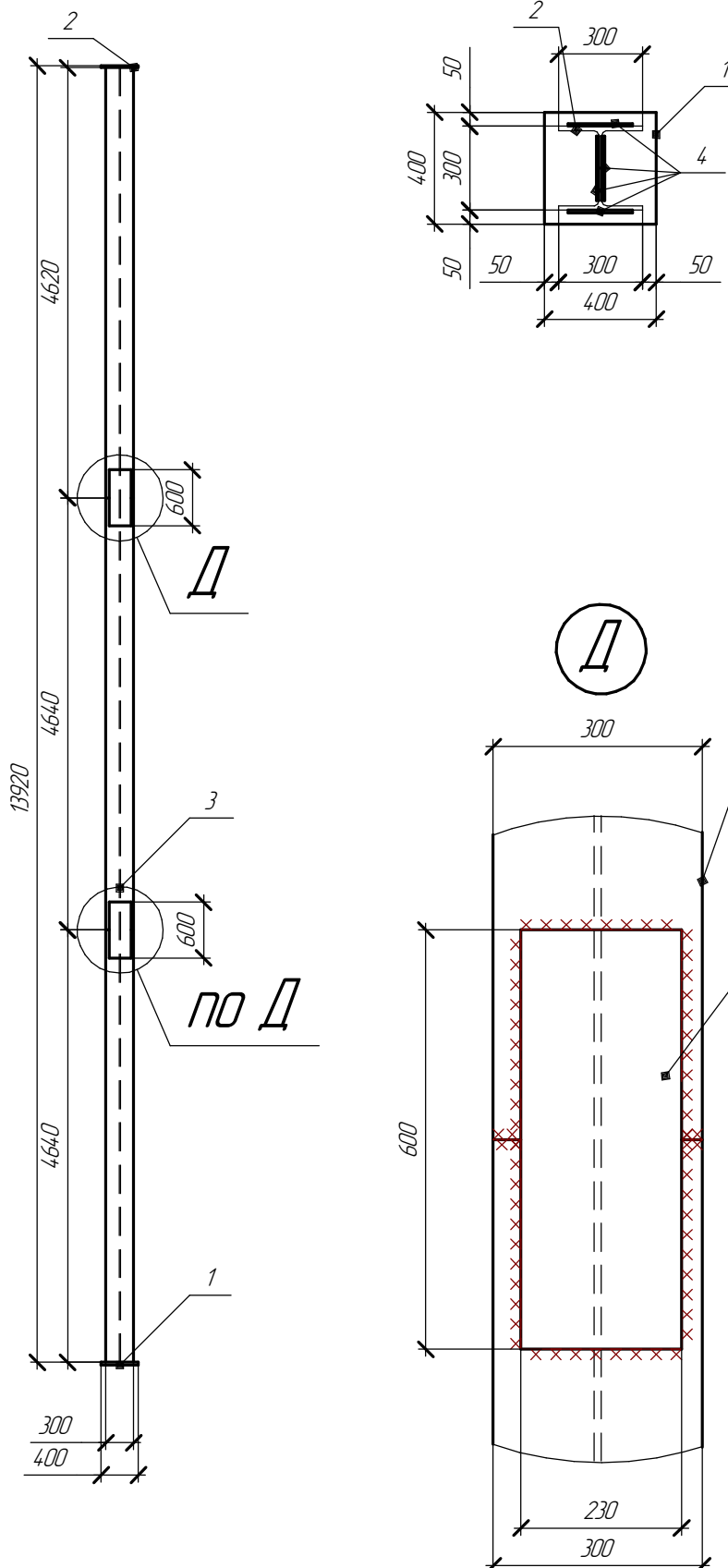
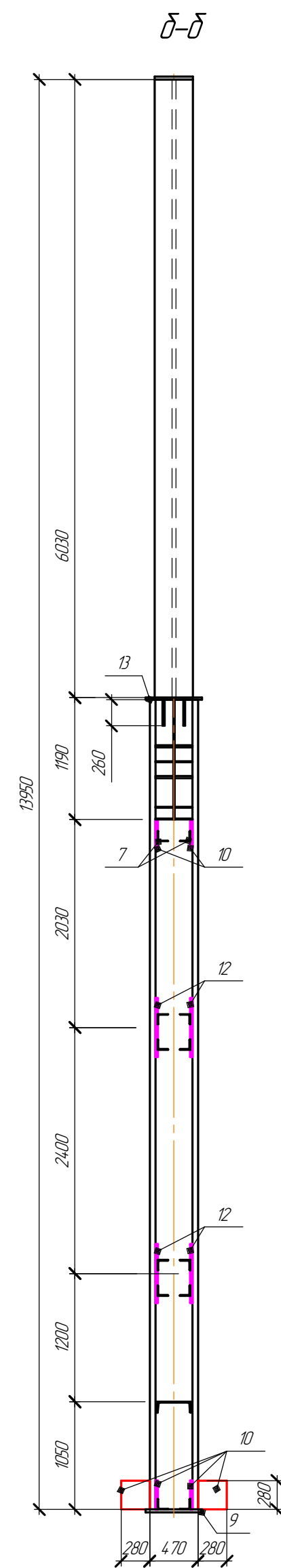




Вик.	Кільк.	Аркуш	№зак.	Підпис	Дата	Стадія	Аркуш	Аркушів
ГП	Розробив						1	
Перевірив								
Нконтроль								

Специфікація виродів конструкції та матеріалів
Улаштування колон



Примітки:

1. Зварювання і прихватку повинні виконувати електрозварники, які мають посвідчення на право виконання зварювальних робіт.
2. Зварювання конструкцій при укрупненні і в проектному положенні слід проводити після перевірки правильності складання.
3. Крайки зварювальних елементів в місцях розташування швів і прилеглі до них поверхні необхідно зачистити від іржі, жиру, фарби, бруду, вологості тощо.
4. Поверхні зварюваних конструкцій і виконаних швів зварних з'єднань після закінчення зварювання очистити від шлаку, бризок і напіввід (напіввід) розплавленого металу.
5. Виконати антикорозійний захист металевих конструкцій І- групи, а саме – ПІР-115 у 2 шари а ГФ-021 у 2 шари.
6. Зварювання виконувати електродами типу З-42 по ДСТУ EN ISO 2560:2014. Висота зварних швів дорівнює найменшій товщині зварюваних елементів.

Примітки

1. Зварювання і прийомку повинні виконувати електрозварники, які мають посвідчення на право виробництва зварювальних робіт
2. Зварювання конструкцій при укрупненні і в проектному положенні слід проводити після перевірки правильності складання
3. Крапки зварювальних елементів в місцях розташування швів і прилеглі до них поверхні необхідно зачистити від іржі, жиру, фарби, бруду, вологі і т.п.
4. Поверхні зварюваної конструкції і виконаних швів зварних з'єднань після закінчення зварювання очистити від шлаку, бризок і напильців (напильців) розплавленого металу.
5. Виконати антикорозійний захист металевих конструкцій І- групи, а саме – Пф-115 у 2 шари а ГФ-021 у 2 шари
6. Зварювання виконувати електродами типу З-42 по ДСТУ EN ISO 2560:2014. Висота зварних швів дорівнює найменшій товщині зварювальних елементів

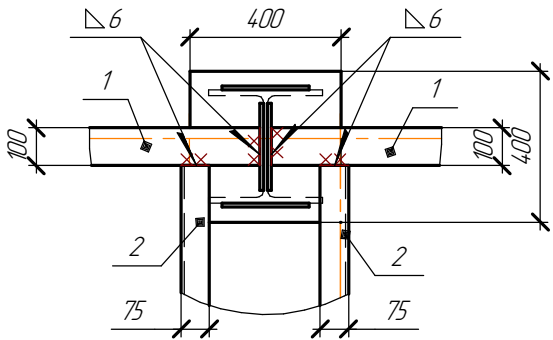
Вик.	Кільк.	Аркуш	№зак.	Підпис	Дата	
ГП						
Розробив						Стадія
Перевірив						Аркуш
Н.контроль						2
						Аркушів

Инд № инд	Подл и дотл	Взлм инд №
-----------	-------------	------------

Специфікація виробів конструкції та матеріалів
Улаштування в'язей ЗВ-1

Позиція	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса одкз	Примітка
		ЗВ-1	4		
1	ДСТУ 2251:2018	Л 100х10 l=13220	4	199,62	798,48
2	ДСТУ 2251:2018	Л 75х8 l=1490	8	13,43	107,51
3	ДСТУ 2251:2018	Л 75х8 l=2200	12	19,84	238,128
4	ДСТУ 2251:2018	Л 75х8 l=1700	4	15,33	61,336
5	ДСТУ 8540:2015	-10х400х200	8	6,28	50,24
		Антикорозійний захист металевих кнструкцій ЗВ-1			
1	ДСТУ Б В.2.6-193:2013	Пф-115	17,136		120гр/м ²
2	ДСТУ Б В.2.6-193:2013	Гф-021	14,2		100гр/м ²

В

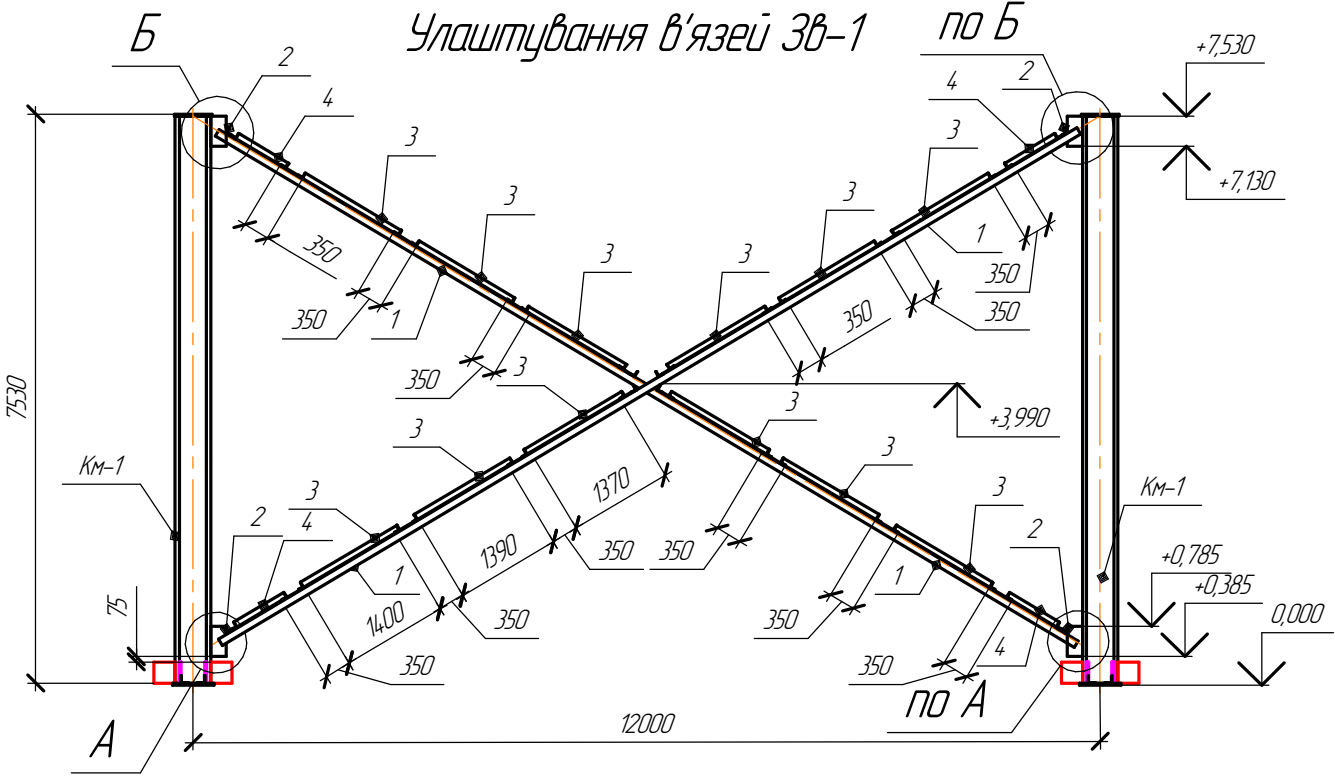


- Примітки:
- Зварювання і прихватку повинні виконувати електрозварники, які мають посвідчення на право виробництва зварювальних робіт.
 - Зварювання конструкції при укрупненні і в проектному положенні слід проводити після перевірки правильності складання.
 - Кромки зварювальних елементів в місцях розташування швів і прилегли до них поверхні необхідно зачистити від іржі, жирів, фарби, бруду, вологі і т. п.
 - Поверхні зварюваної конструкції і виконаних швів зварних з'єднань після закінчення зварювання очистити від шлаку, бризок і наплівів (наплівів) розплавленого металу.
 - Виконати антикорозійний захист металевих конструкцій І- групи, а саме – Пф-115 у 2 шари а ГФ-021 у 2 шари. (Площа поверхні що підлягає обробці – 142,8 м²)
 - Зварювання виконувати електродами типу З-42 по ДСТУ EN ISO 2560:2014. Висота зварних швів дорівнює найменшій товщині зварюваних елементів.

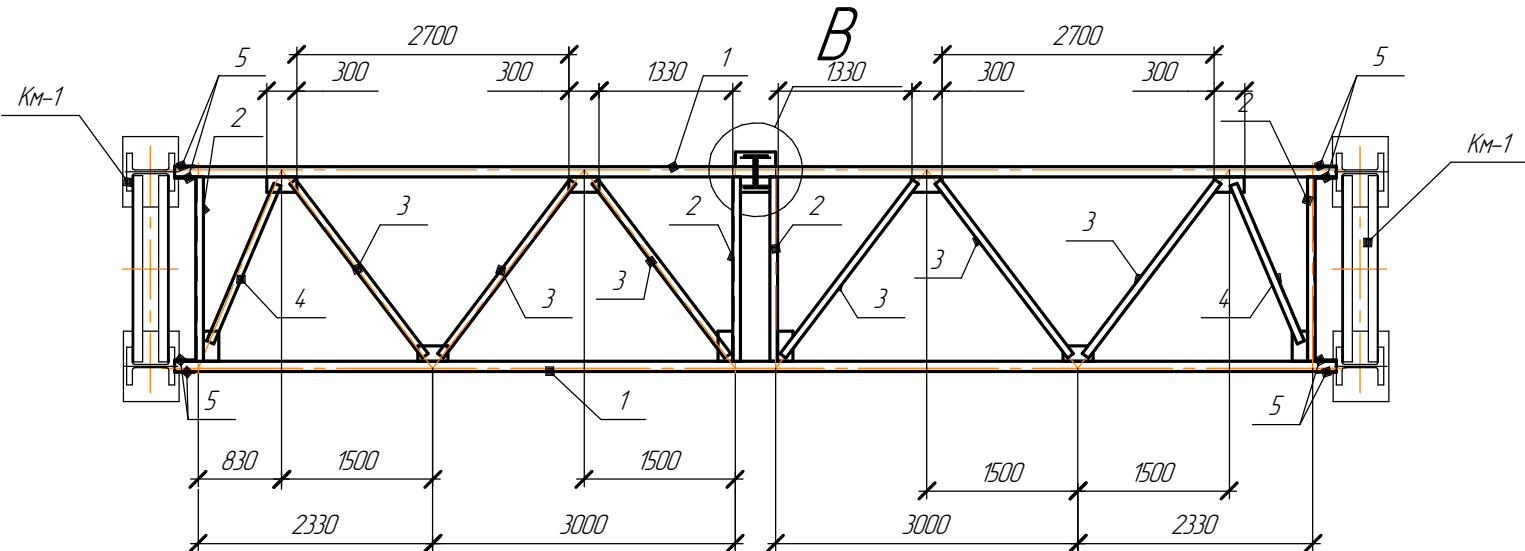
Вик.	Кільк.	Арқш	№зак.	Підпис	Дата		Стадія	Арқш	Арқшів
ГІП								3	
Розробив									
Перевірів									
Н.контроль									

Улаштування в'язей ЗВ-1

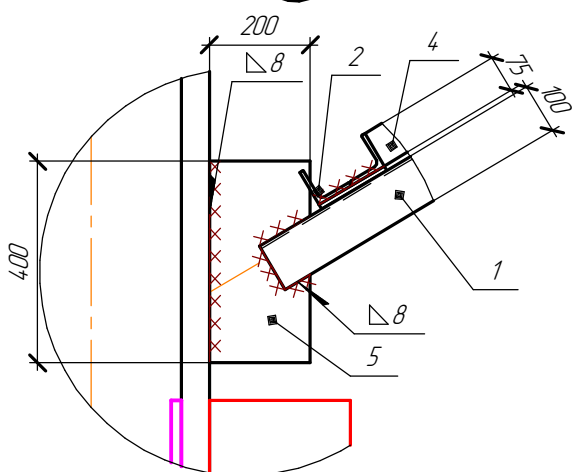
по Б



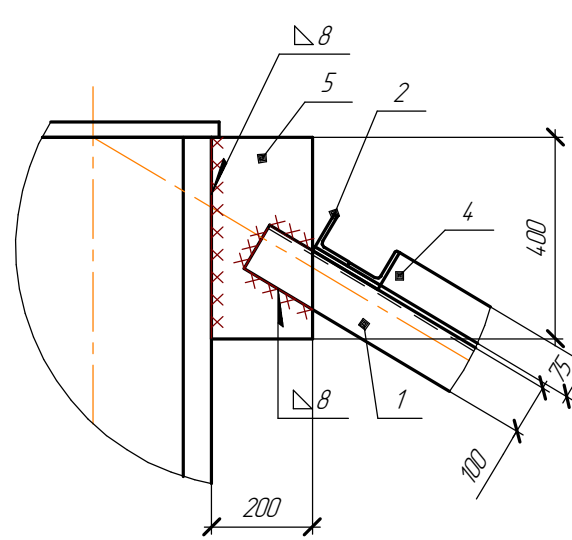
В



А

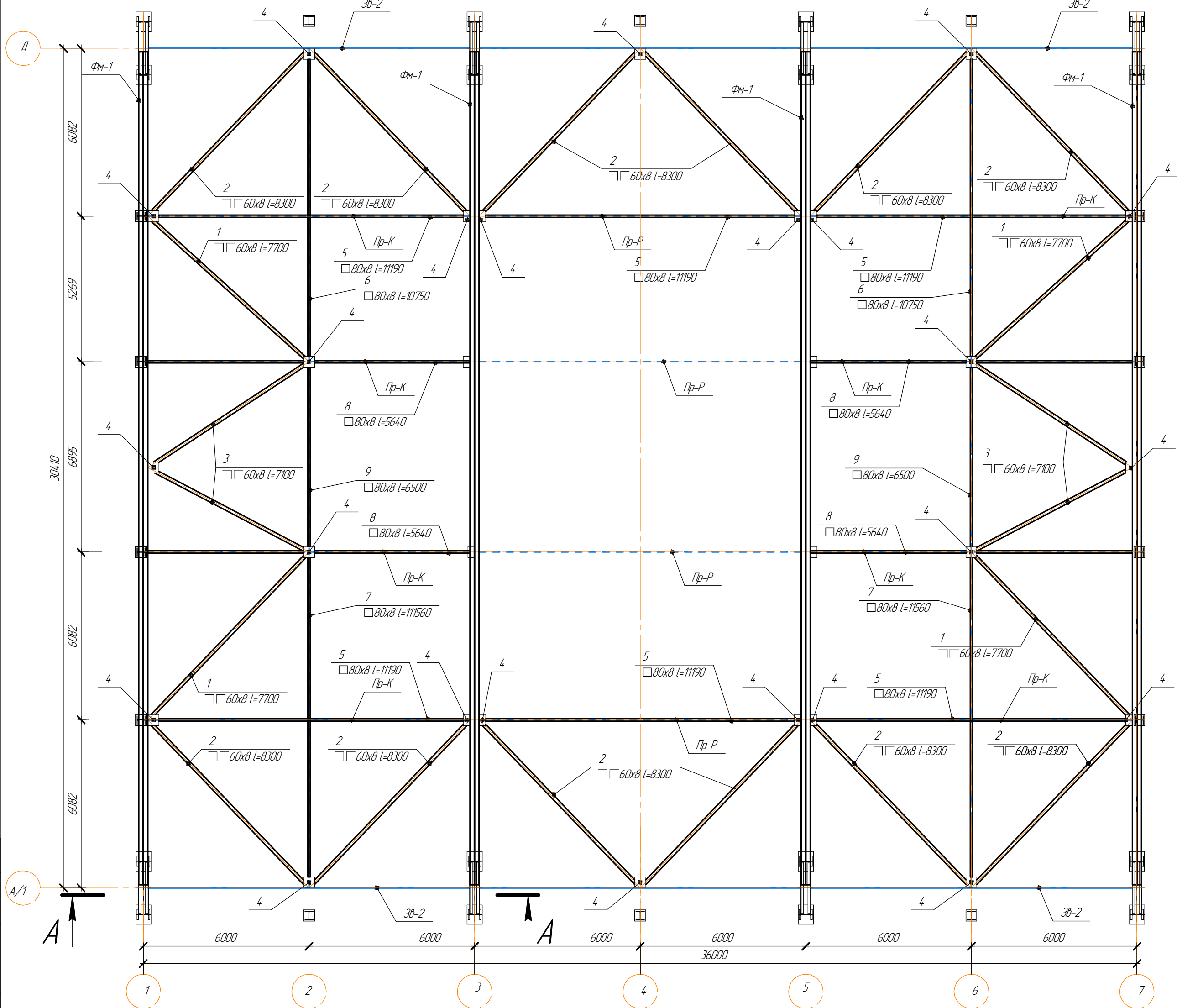


Б



Согласовано					
Взам. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					

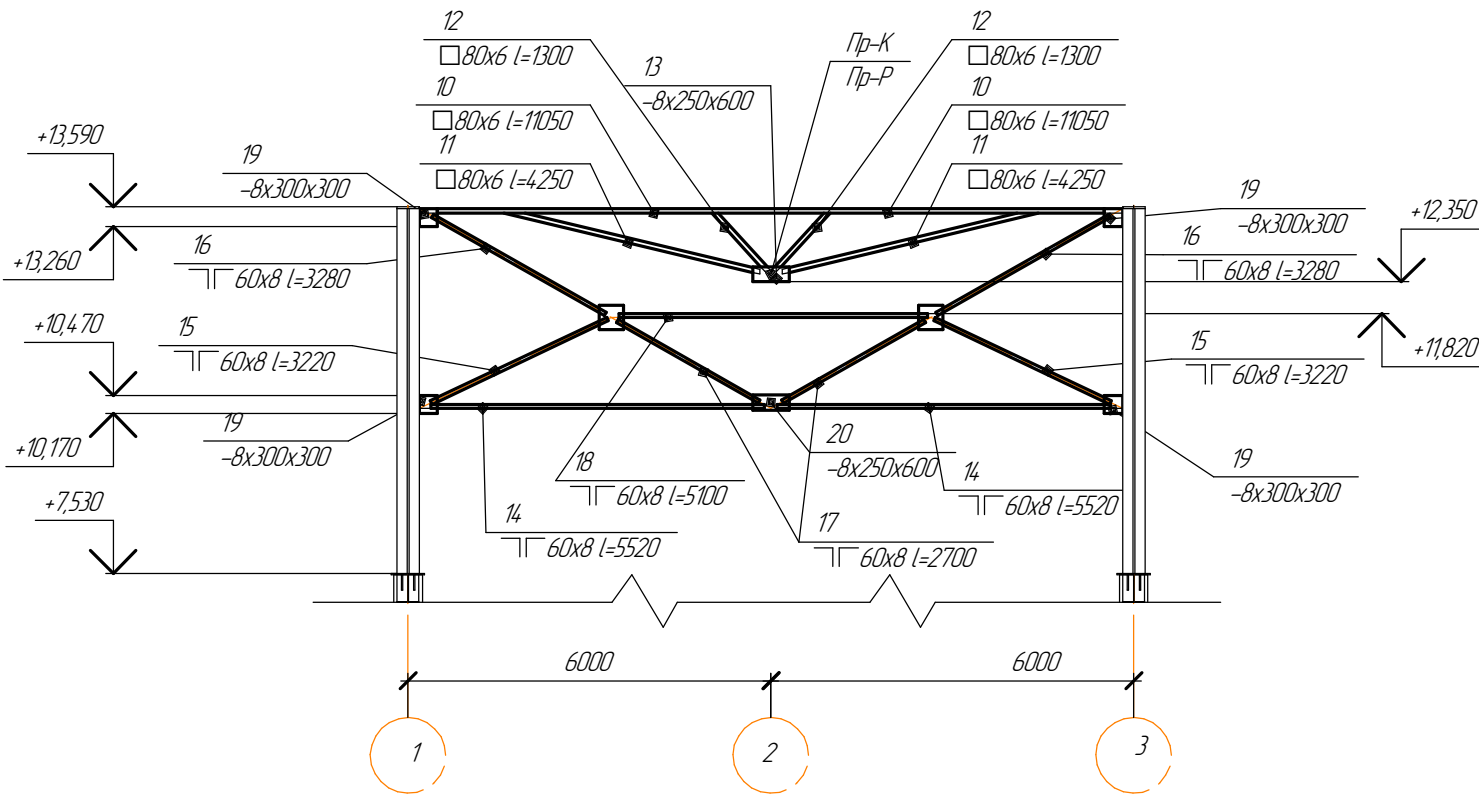
План улаштування ферм на відм. + 10,670
Улаштування система в'язів у покритті



Специфікація виробів конструкції та матеріалів
Улаштування система в'язів у покритті

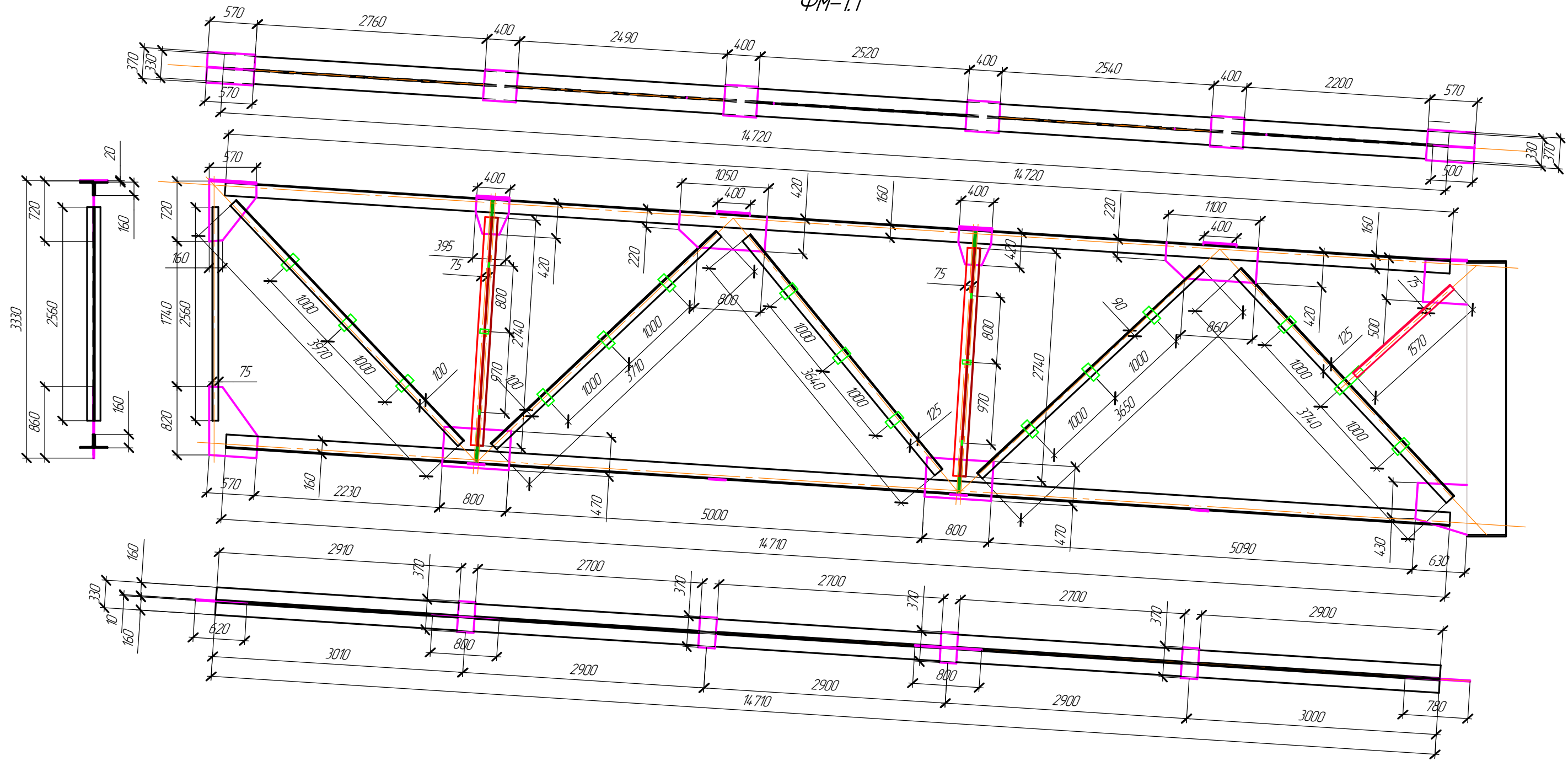
Позиція	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса оджз	Примітка
1	ДСТУ 2251:2018	ІГ 60x8 l=7700	4	109,34	437,36
2	ДСТУ 2251:2018	ІГ 60x8 l=8300	12	117,86	1414,32
3	ДСТУ 2251:2018	ІГ 60x8 l=7700	4	100,82	403,28
4	ДСТУ 8540:2015	-8x400x400	28	10,07	287,56
5	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□ 80x8 l=1190	6	183,068	1464,54
6	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□ 80x8 l=10750	2	175,87	351,74
7	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□ 80x8 l=15640	2	189,12	378,24
8	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□ 80x8 l=5640	4	9227	369,08
9	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□ 80x8 l=6500	2	106,34	212,68
		ПР-К	8		
10	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□ 80x6 l=11050	1	145,97	145,97
11	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□ 80x6 l=4250	2	56,142	112,285
12	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□ 80x6 l=1300	2	17,173	34,346
13	ДСТУ 8540:2015	-8x250x600	2	9,44	18,89
		ПР-Р	4		
10	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□ 80x6 l=11050	1	145,97	145,97
11	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□ 80x6 l=4250	2	56,142	112,285
12	ДСТУ Б В.2.6-8-95	□ 80x6 l=1300	2	17,173	34,346
13	ДСТУ 8540:2015	-8x250x600	2	9,44	18,89
		ЗВ-2	4		
14	ДСТУ 2251:2018	ІГ 60x8 l=5520	2	78,38	156,768
15	ДСТУ 2251:2018	ІГ 60x8 l=3220	2	45,724	91,448
16	ДСТУ 2251:2018	ІГ 60x8 l=3280	2	46,576	93,152
17	ДСТУ 2251:2018	ІГ 60x8 l=2700	2	38,34	76,68
18	ДСТУ 2251:2018	ІГ 60x8 l=5100	1	72,42	72,40
19	ДСТУ 8540:2015	-8x300x300	8	5,652	45,216
21	ДСТУ 8540:2015	-8x250x600	2	9,42	18,84
		Антикорозійний захист металевих кнструкцій системи в'язів покритті			
1	ДСТУ Б В.2.6-193:2013	Пф-115	3157		120гр/м²
2	ДСТУ Б В.2.6-193:2013	Гф-021	26,3		100гр/м²

Улаштування ЗВ-2
Улаштування прогонів кінцевих та рядових



Вик.	Кільк.	Аркш.	№зак.	Підпис	Дата	Стадія	Аркш.	Аркшів
ГП							4	
Розробив								
Перевірив								
Нконтрль								

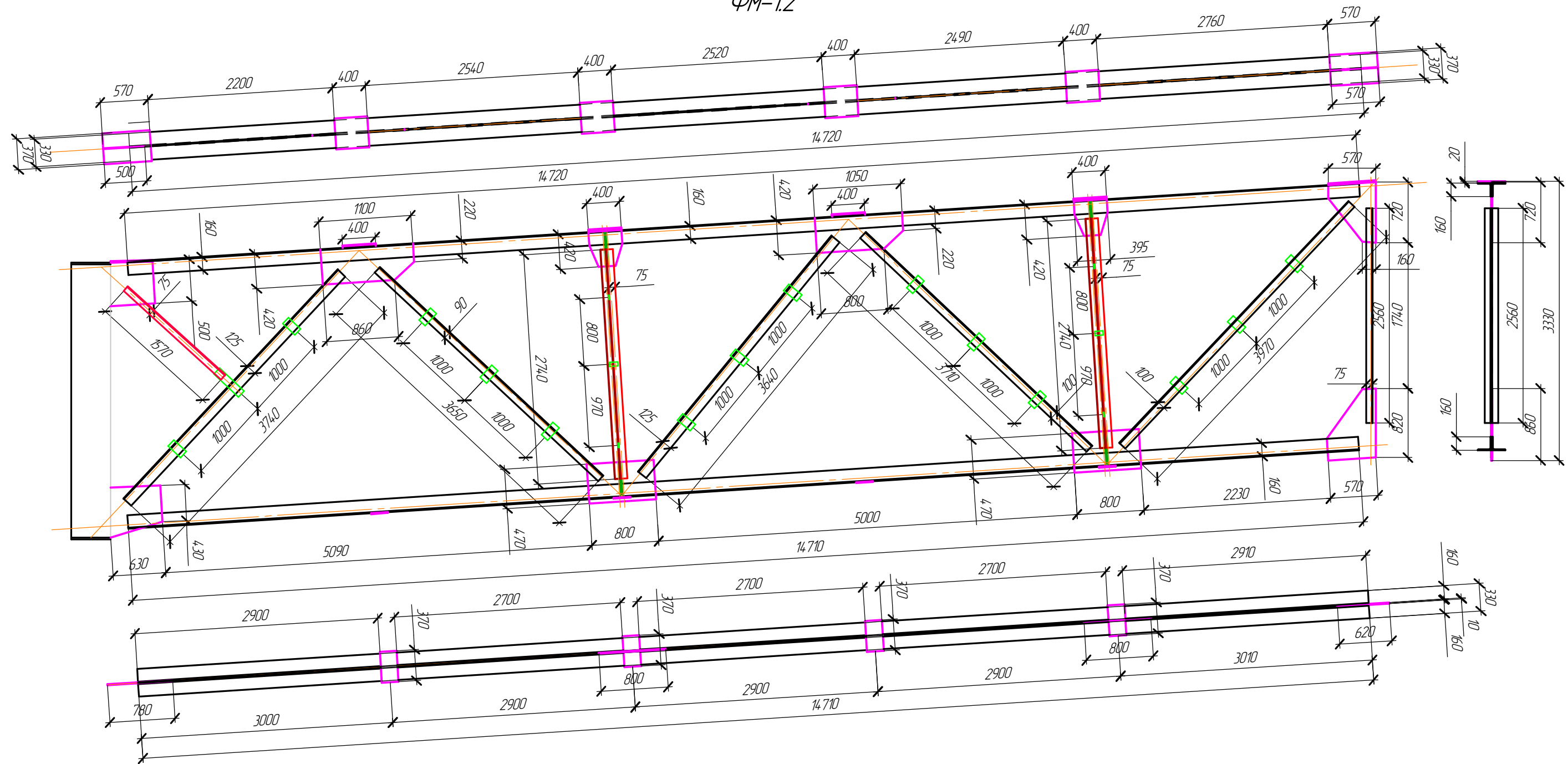
ФМ-1.1



Інв. № подл.	Підп. і дата	Взам. инв. №	Согласовано	

Вик.	Кільк.	Арқш	№зак.	Підпис	Дата				
ГІП								Стадія	Арқш
Розробив									5
Перевірив									
Н.контроль									

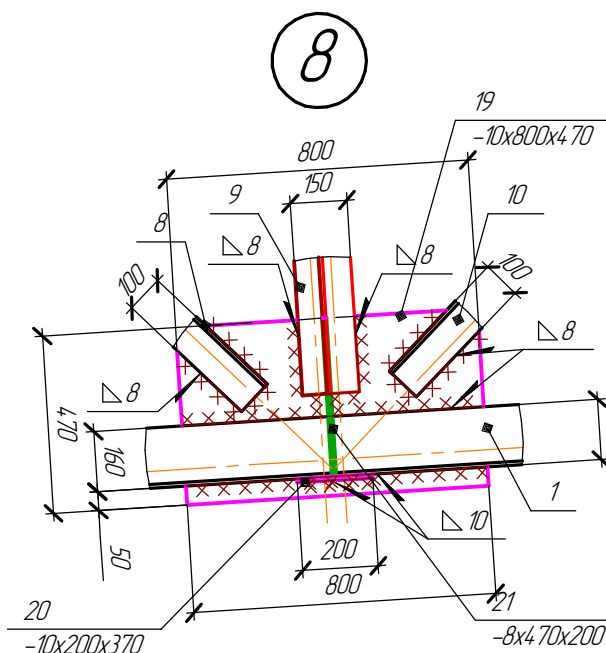
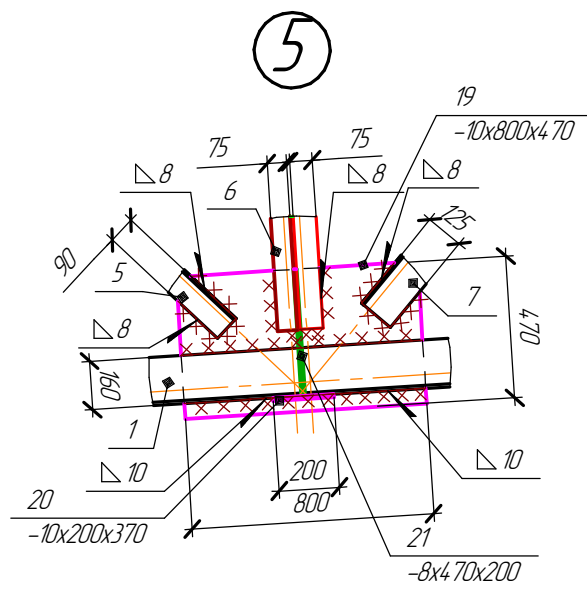
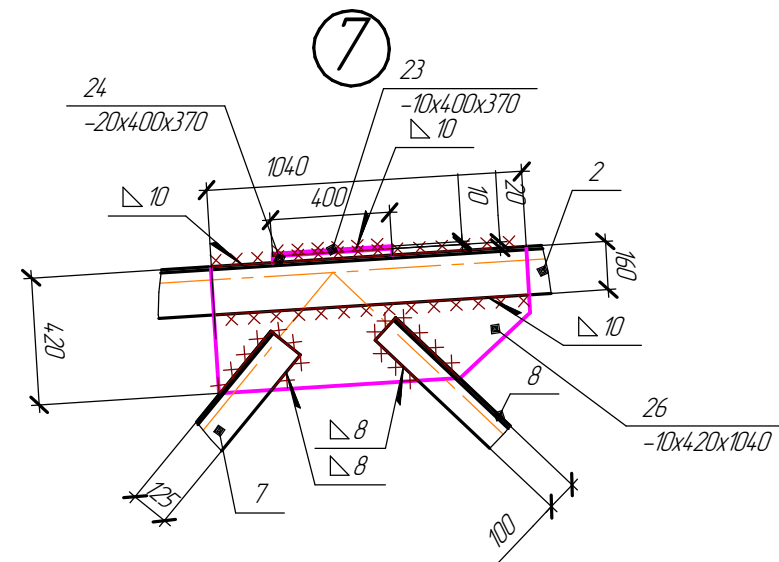
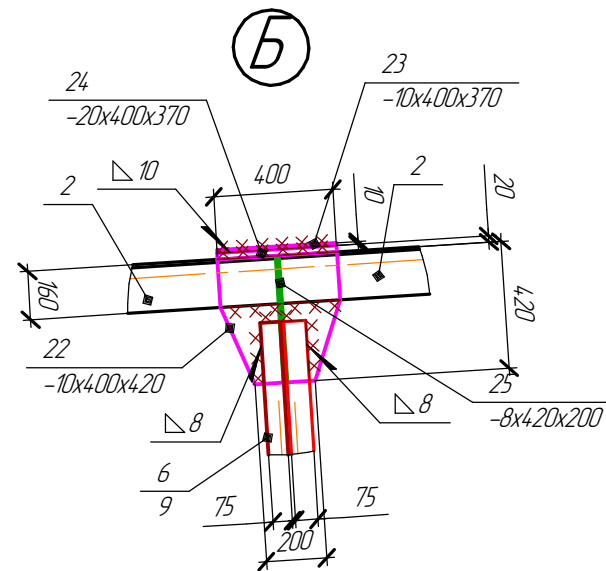
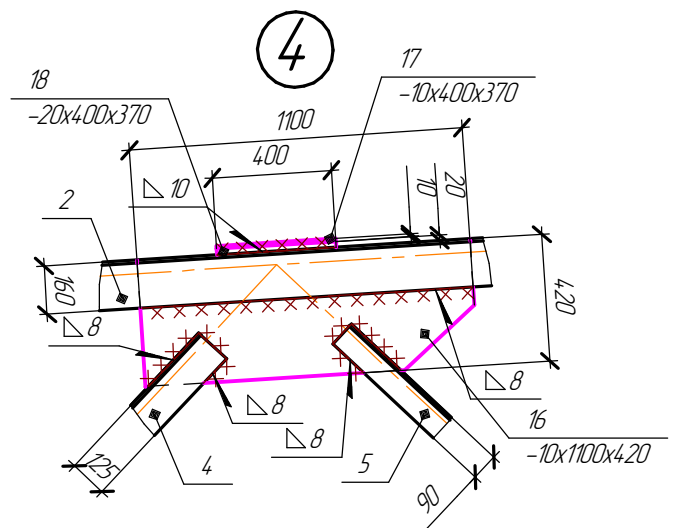
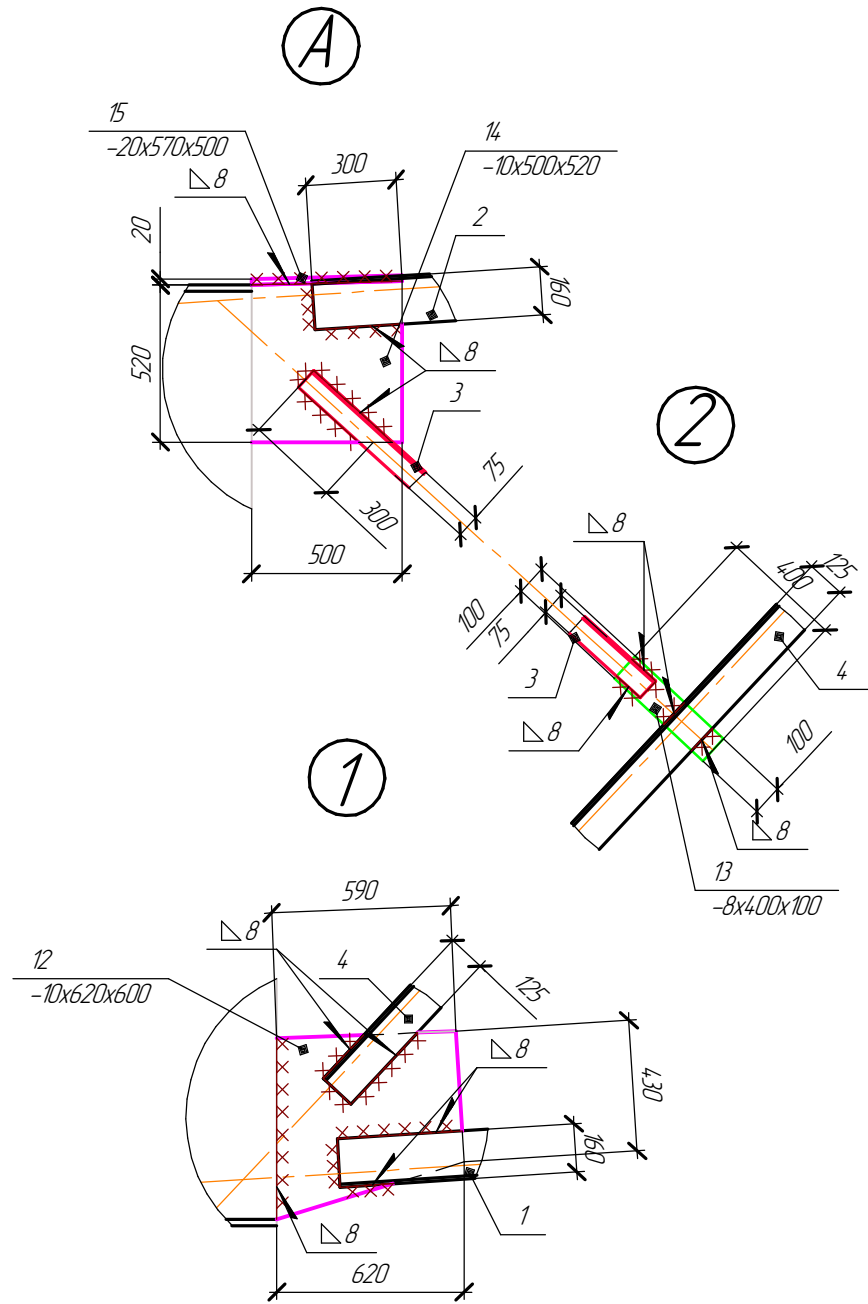
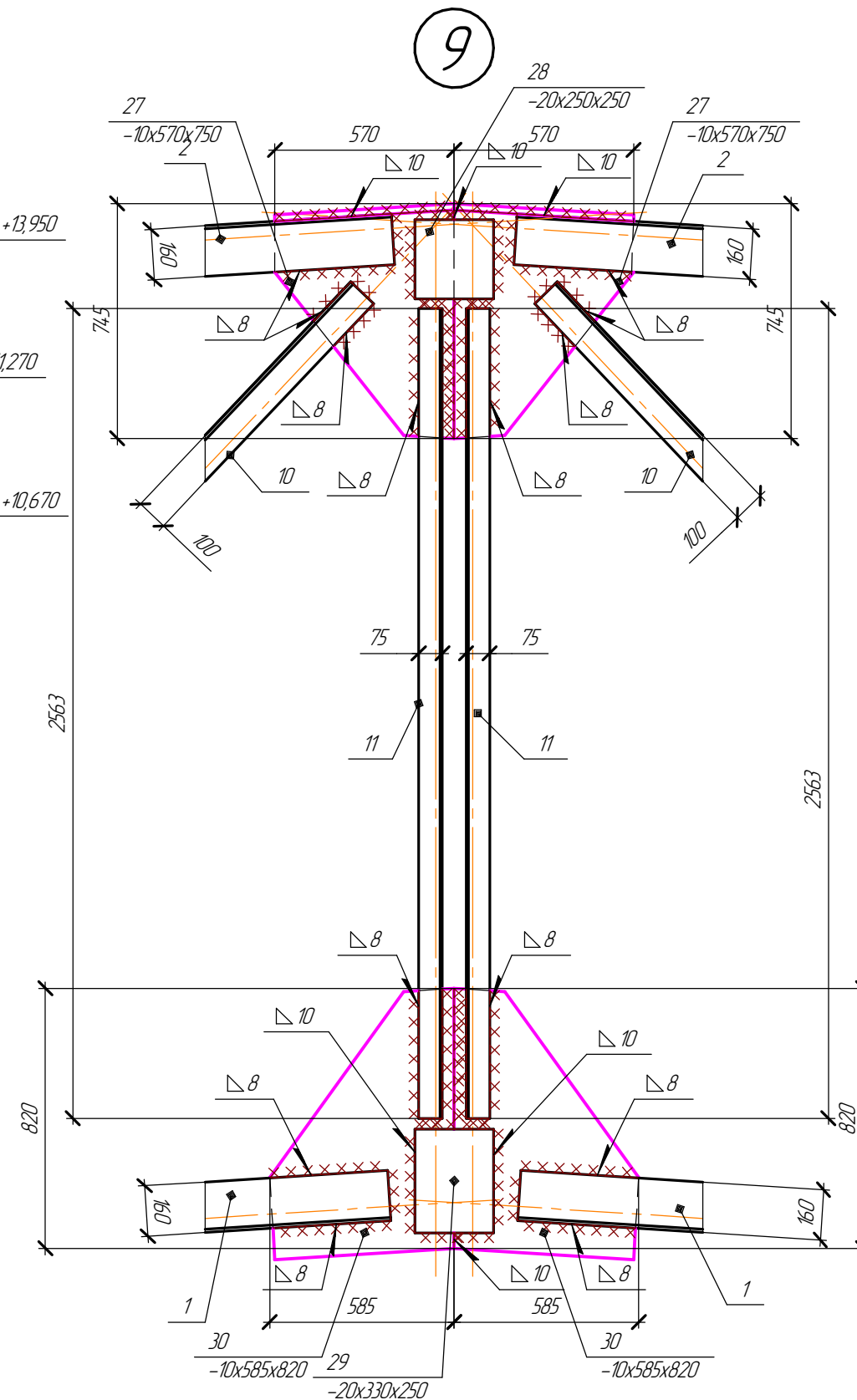
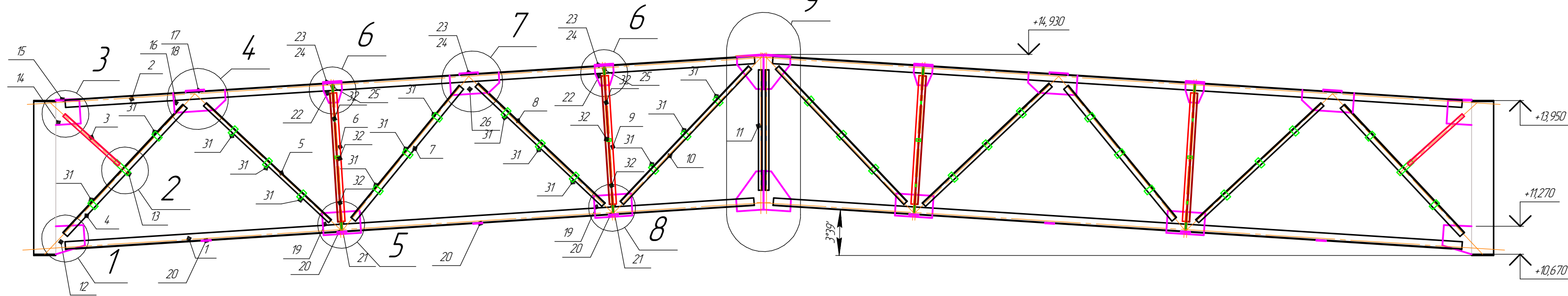
$\Phi_M-1.2$



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Согласовано	

<i>Вук.</i>	<i>Кільк.</i>	<i>Аркцш</i>	<i>№док.</i>	<i>Підпис</i>	<i>Дата</i>			
						<i>Стадія</i>	<i>Аркцш</i>	<i>Аркцшів</i>
<i>ГП</i>							<i>6</i>	
<i>Розробив</i>								
<i>Перевірів</i>								
<i>Н.контроль</i>								

Улаштування ферми ФМ-1 9



- Примітки:
- Зварювання і прихватку повинні виконувати електрозварники, які мають посвідчення на право виробництва зварювальних робіт.
 - Зварювання конструкцій при укрупненні і в проектному положенні слід проводити після перевірки правильності складання.
 - Кранки зварювальних елементів в місцях розташування швів і прилеглі до них поверхні необхідно зачистити від іржі, жирів, фарби, бруду, вологості і т.п.
 - Поверхні зварюваної конструкції і виконаних швів зварних з'єднань після закінчення зварювання очистити від шлаку, бризок і напливів (наплывів) розплавленого металу.
 - Виконати антикорозійний захист металевих конструкцій І- групи, а саме - Пр-115 у 2 шари і ГФ-021 у 2 шари. (площа обробки 571,85 м²)
- Витрати:
- Пр-115 - 68,62 кг
 - ГФ-021 - 57,1 кг
- Зварювання виконувати електродами типу З-42 по ДСТУ EN ISO 2560:2014. Висота зварних швів дорівнює найменшій товщині зварюваних елементів.

Вик.	Кільк.	Аркш	№ док.	Підпис	Дата	Стадія	Аркш	Аркшів
ГІП							7	
Розробив								
Перевірив								
Нконтроль								

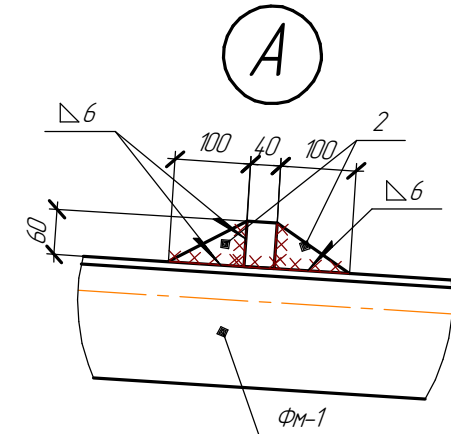
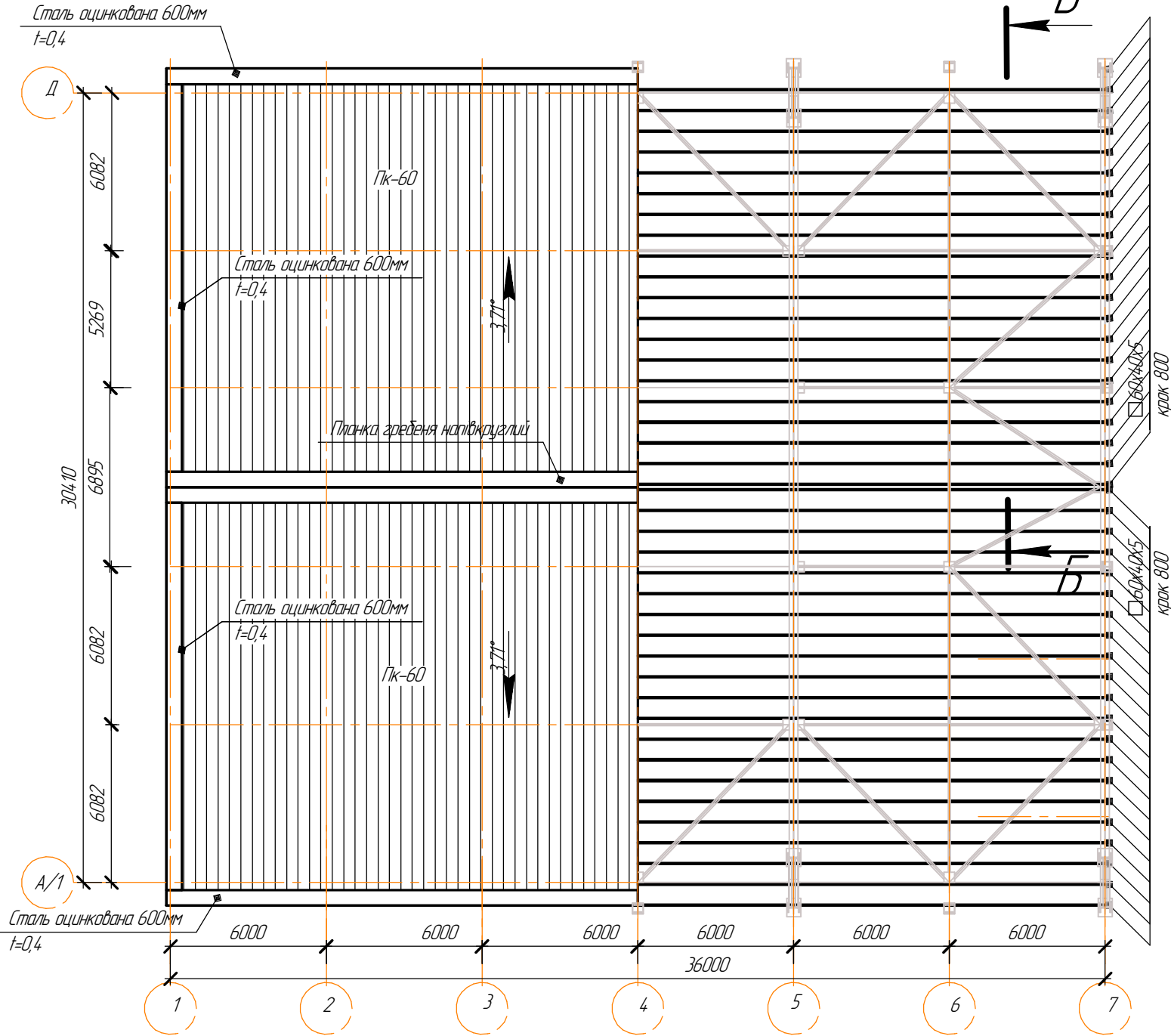
*Специфікація виробів конструкції та матеріалів
Улаштування ФМ-1*

Позиція	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса одж.	Примітка
		ФМ-1	4	5453,82	21815,3
1	ДСТУ 2251:2018	ГГ 160x10 l=14710	2	725,79	145158
2	ДСТУ 2251:2018	ГГ 160x10 l=14720	2	726,28	145256
3	ДСТУ 2251:2018	Г 75x8 l=1570	2	14,16	28,32
4	ДСТУ 2251:2018	ГГ 125x10 l=3740	2	142,86	285,73
5	ДСТУ 2251:2018	ГГ 90x8 l=3650	2	79,78	159,578
6	ДСТУ 2251:2018	ГГ 75x8 l=2740	2	49,42	98,85
7	ДСТУ 2251:2018	ГГ 125x10 l=3640	2	139,048	278,096
8	ДСТУ 2251:2018	ГГ 100x10 l=3710	2	112,042	224,084
9	ДСТУ 2251:2018	ГГ 75x8 l=2740	2	49,42	98,85
10	ДСТУ 2251:2018	ГГ 100x10 l=3970	2	119,89	239,78
11	ДСТУ 2251:2018	ГГ 75x8 l=2560	2	46,18	92,36
		Листові матеріали			
12	ДСТУ 8540:2015	-10x620x600	2	29,28	58,55
13	ДСТУ 8540:2015	-8x400x100	2	2,52	5,04
14	ДСТУ 8540:2015	-10x500x520	2	20,46	40,92
15	ДСТУ 8540:2015	-20x570x500	2	44,745	89,49
16	ДСТУ 8540:2015	-10x1100x420	2	36,26	7,534
17	ДСТУ 8540:2015	-10x400x370	2	10,676	21,352
18	ДСТУ 8540:2015	-20x400x370	2	23,236	46,472
19	ДСТУ 8540:2015	-10x800x470	4	29,516	118,064
20	ДСТУ 8540:2015	-10x200x370	8	5,809	92,87
21	ДСТУ 8540:2015	-8x470x200	4	5,92	23,67
22	ДСТУ 8540:2015	-10x400x420	4	13,188	52,752
23	ДСТУ 8540:2015	-10x400x370	6	10,676	64,056
24	ДСТУ 8540:2015	-20x400x370	6	23,236	139,41
25	ДСТУ 8540:2015	-8x420x200	4	5,29	21,15
26	ДСТУ 8540:2015	-10x420x1040	2	34,289	68,578
27	ДСТУ 8540:2015	-10x570x750	2	33,559	57,117
28	ДСТУ 8540:2015	-20x250x250	1	9,812	9,812
29	ДСТУ 8540:2015	-20x330x250	1	12,952	12,952
30	ДСТУ 8540:2015	-10x585x820	2	37,656	75,313
31	ДСТУ 8540:2015	-8x200x100	28	1,256	35,168
32	ДСТУ 8540:2015	-8x100x50	12	0,314	3,768
Вик.	Кільк.	Аркцш	№одж.	Підпис	Дата
ГІП					
Розробив					
Перевірів					
Н.контроль					

Согласовано					
Взам. инв. №					
Подп. и дата					
Инв. № подл.					

План улаштування покриття покрівлі

План улаштування ферм на відм. + 10,670
Улаштування прогонів для улаштування покрівлі



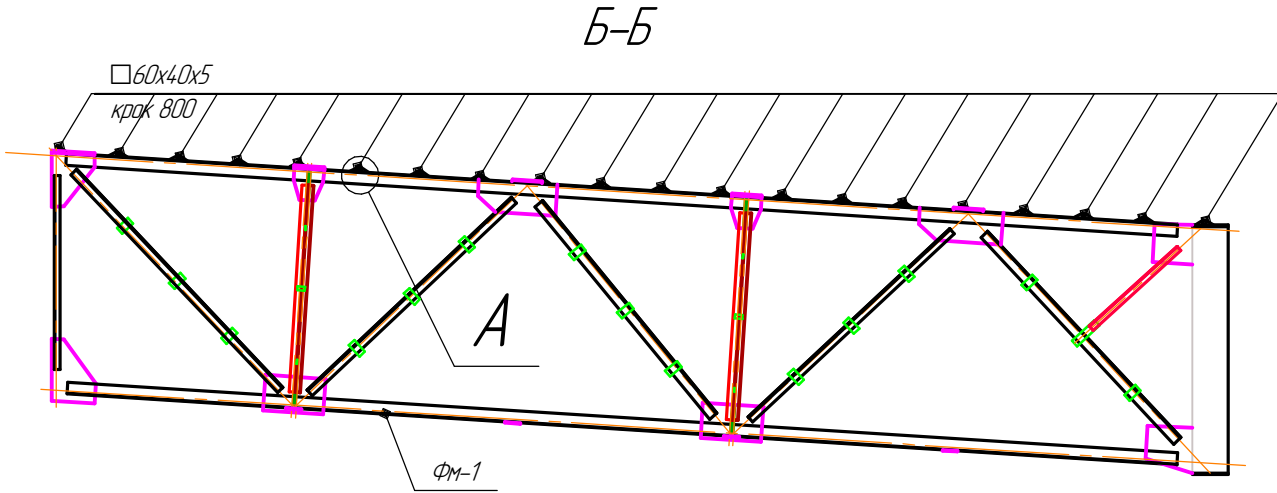
- Примітки:
- Зварювання і прихватку повинні виконувати електрозварники, які мають посвідчення на право виробництва зварювальних робіт.
 - Зварювання конструкції при укрупненні і в проектному положенні слід проводити після перевірки правильності складання.
 - Кромки зварювальних елементів в місцях розташування швів і прилеглі до них поверхні необхідно зачистити від іржі, жирів, фарби, бруду, вологу і т. п.
 - Поверхні зварюваної конструкції і виконаних швів зварних з'єднань після закінчення зварювання очистити від шлаку, брызг і напливів (напливів) розплавленого металу.
 - Виконати антикорозійний захист металевих конструкцій І- групи, а саме – Пф-115 у 2 шари а ГФ-021 у 2 шари. (площа обробки 256,97 м²)
 - Зварювання виконувати електродами типу З-42 по ДСТУ EN ISO 2560:2014. Висота зварних швів дорівнює найменшій товщині зварюваних елементів.
 - Витрата кріпильних виробів на кріплення профільованого настилу – 5шт/м²

Специфікація виробів конструкції та матеріалів
Улаштування прогонів для улаштування покрівлі

Позиція	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса одкз	Примітка
1	ДСТУ 8769:2018	□60x40x5 l=12000	120	78,24	9388,8
2	ДСТУ 8540:2015	-6x100x100	408	0,471	192,168
Матеріали покриття					
3	ДСТУ Б В.2.6-9-95	ПК-60	1174,72		м ²
4	ДСТУ Б В.2.6-9-95	Планка гребеня напівкруглий 800мм	36		м.п
5	ДСТУ Б В.2.6-9-95	Сталь оцинкована t=0,4мм 600мм	72		м.п
Антикорозійний захист металевих конструкцій					
1	ДСТУ Б В.2.6-193:2013	Пф-115	30,83		120гр/м ²
2	ДСТУ Б В.2.6-193:2013	Гф-021	25,6		100гр/м ²

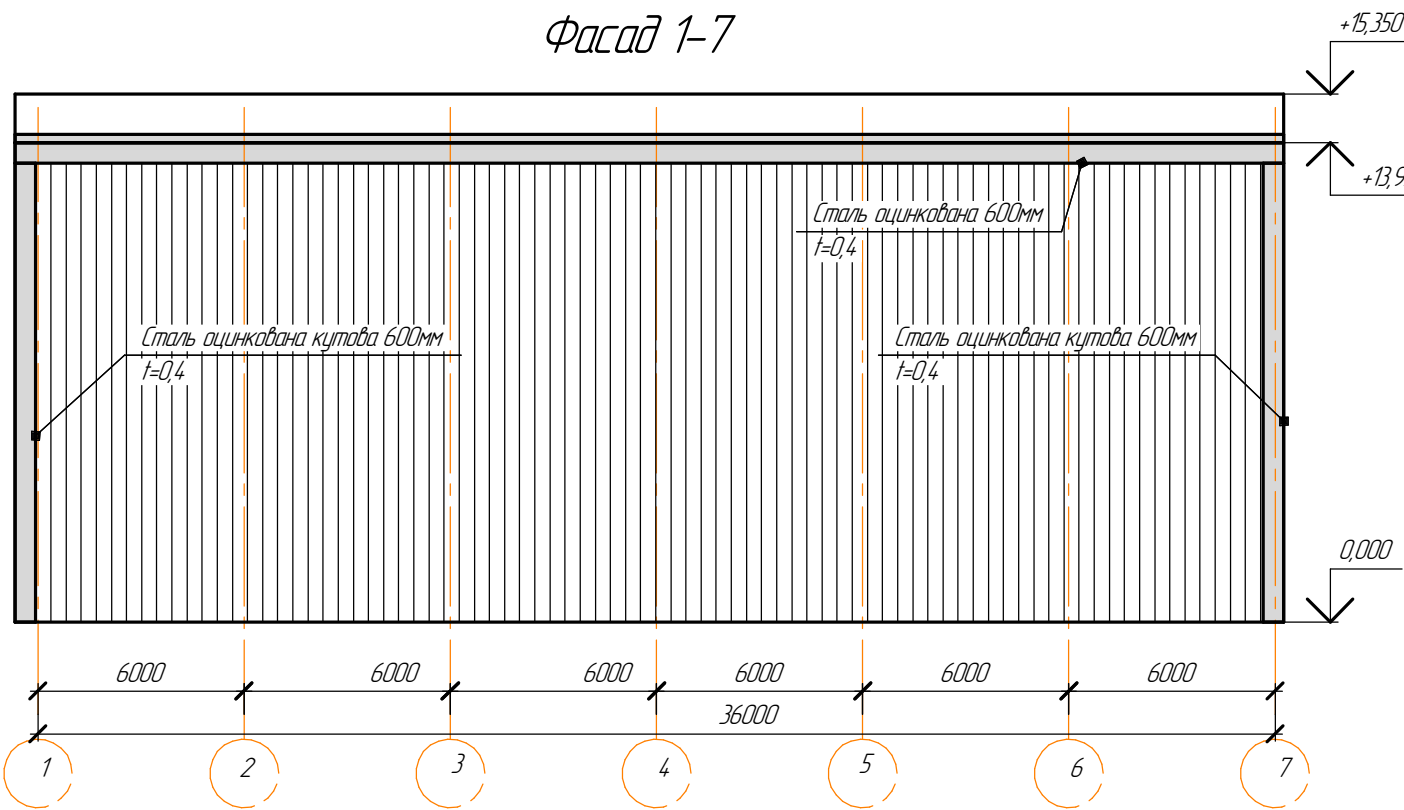
Відомість монтажних метизів

Найменування	Товщина, мм	Довжина, мм	Кількість, шт	Загальна маса, кг	ДСТУ	Клас міцності болту	Примітки
Самонарізний гвинт 4,8x35 з гумовою прокладкою	4,9	35	5780				EXPERT FIX

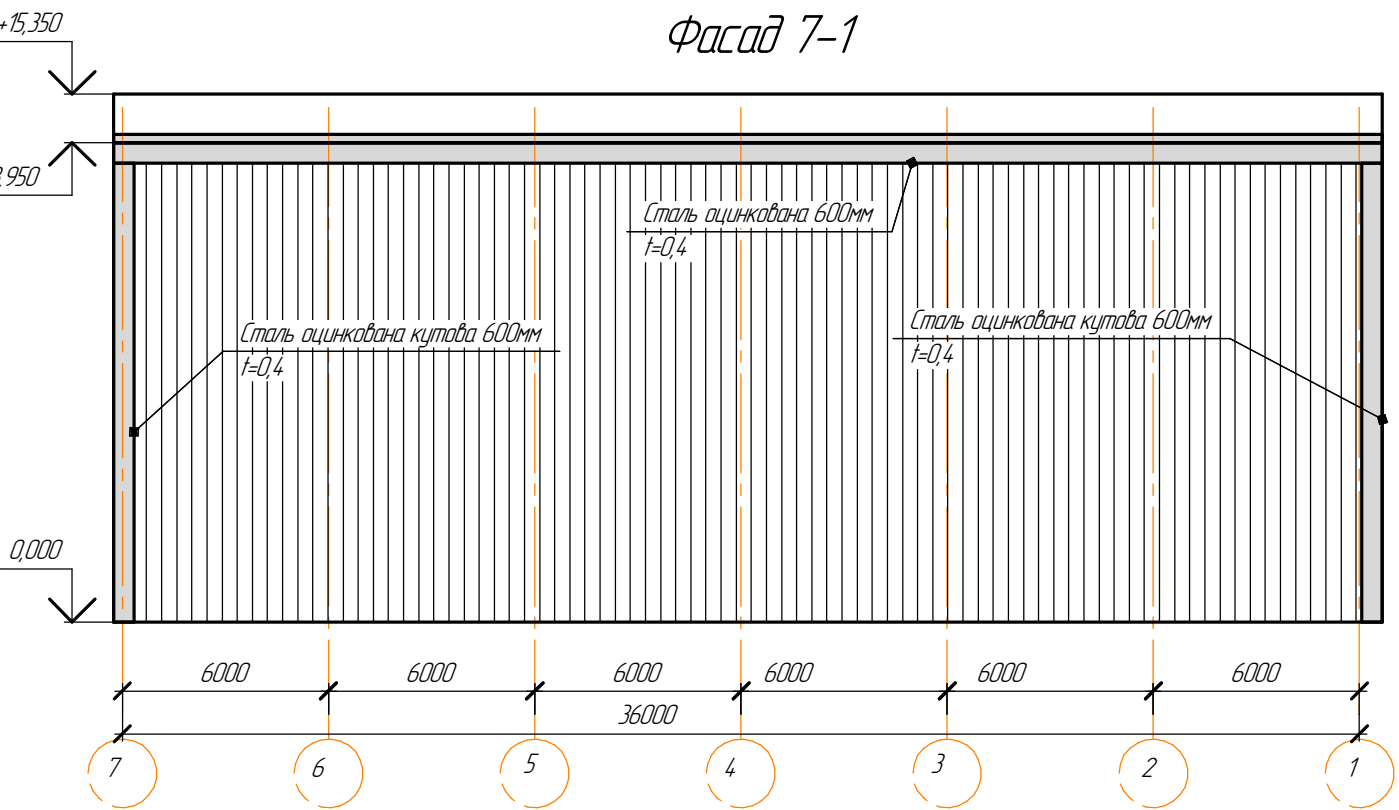


Вик.	Кільк.	Арқш	№зак.	Підпис	Дата				
ГП							Стадія	Арқш	Арқшів
Розробив								9	
Перевірив									
Н.контроль									

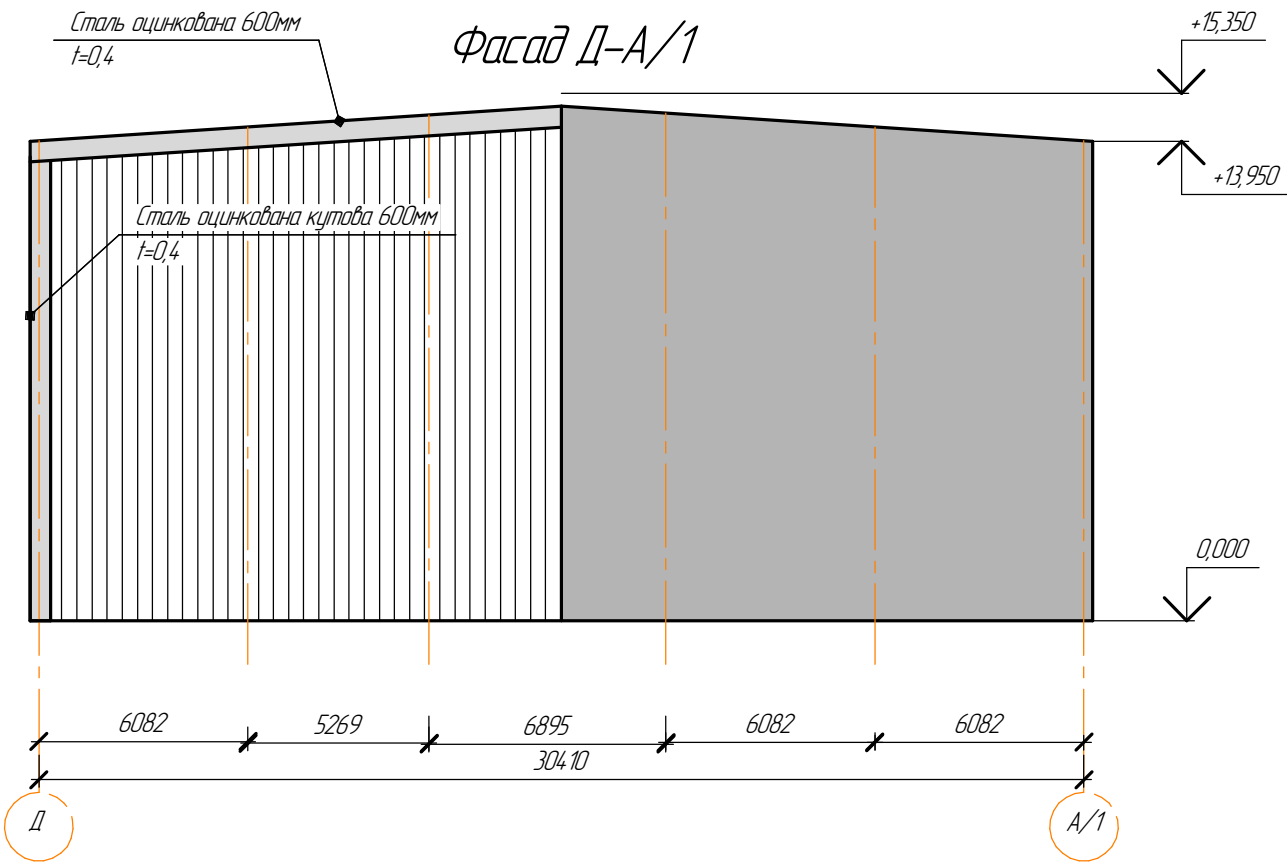
Фасад 1-7



Фасад 7-1



Фасад Д-А/1



Специфікація виробів конструкції та матеріалів
Оздоблення фасадів будівлі

Позиція	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса од.кг	Примітка
Матеріали покриття					
1	ДСТУ Б В.2.6-9-95	ПК-60	1253,88		м ²
3	ДСТУ Б В.2.6-9-95	Сталь оцинкована кутова t=0,4мм -600мм	53,5		мп

Відомість монтажних метизів

Найменування	Товщина мм	Довжина мм	Кількість шт	Загальна маса кг	ДСТУ	Клас міцності болту	Примітки
Самонарізний гвинт 4.8x35 з гумовою прокладкою	4,9	35	6270				EXPERT FIX

Вик.	Кільк.	Аркцш	№зак.	Підпис	Дата			
ГІП						Стадія	Аркцш	Аркцшів
Розробив							10	
Перевірів								
Н.контроль								

Специфікація металопрокату

[illegible]

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Согласовано		

Вук.	Кільк.	Аркуш	№ док.	Підпис	Дата			Стадія	Аркуш	Аркушів
ГІП									11	
Розробив										
Перевірів										
Н. контроль										