

*Влаштування ліфтової шахти готелю "Александрія" по пр.  
Перемоги, 62а в Шевченківському районі міста Києва*

*Конструктивні рішення*

*Конструкції будівельні  
Шифр КБ*

*Архітектор:*

*Самоїленко О.О.*

*Інженер:*

*Крайниківський П.В.*

*Київ 2018*

Відомість робочих креслень основного комплексу марки КБ

Аркуш	Найменування	Примітка
1	Загальні дані. Загальні вказівки	
2	Схема розміщення прямика. Схема армування прямика	
3	Схема розміщення закладних деталей. ЗД1-ЗД5	
4	Металевий каркас. Монтажні схеми	
5	Поз. Б1-1.4, Б2-1.2, В1-1.15, ПМ1, ПМ2, СТ1-1, СТ1-2, У1	
6	Марка В1-8. Поз. В1-8-1.5	
7	Марка ОБ1-1, ОБ1-2. Поз. 1...9	
8	Специфікація металопрокату. Відомість відправних елементів	

Відомість специфікації

Аркуш	Найменування	Примітка
2	Специфікація елементів прямику	
8	Специфікація металопрокату	

Відомість документів, на які посилаються

Позначення	Найменування	Примітка
ДСТУ 3760:2006	Прокат арматурний для залізобетонних конструкцій	
ДСТУ Б В.2.6-156:2010	Бетонні та залізобетонні конструкції з важкого бетону	
ДБН В.2.6-198:2014	Сталеві конструкції. Норми проектування	
ДСТУ Б В.2.6-199:2014	Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення	
ДСТУ Б В.2.6-200:2014	Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до монтажу	
СНиП III-4-80	Техника безопасности в строительстве	
ГОСТ 9467-75	Электроды покрытые металлическими для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей	
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные	

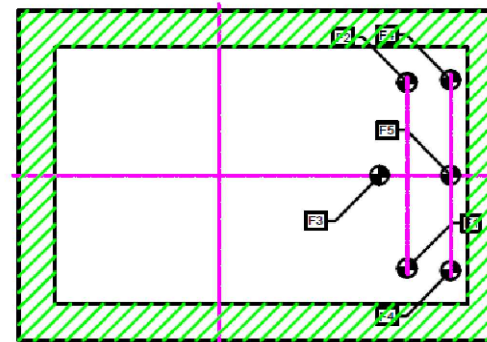
Порядок виконання робіт із влаштування прорізів у стінах будівлі

- В зоні влаштування перемички з двох сторін стіни зробити горизонтальні штраби на глибину до 70 мм. Виконати наскрізні отвори для шпильок кріплення перемички. А
- У виконані штраби укласти вирівнюючий шар цементно-піщаного розчину М50, підвести швелери, в стінках яких попередньо просвердлити отвори. Швелери стягнути болтами (шпильками). Зазори між верхніми полицями швелерів і стіною розклинити металевими клинами, а клини приварити до швелерів. Порожнини між металевими клинами зачеканити цементно-піщаним розчином.
- Прорізати кути в стінах під кутики безударним способом за допомогою "Болгарки".
- Встановити в проектне положення кутові стійки обидомі та притиснути їх за допомогою струбцин. У разі якщо стійки не щільно притискаються до кутів стіни - стійки встановити на цементно-піщаному розчині М50.
- В обчислюваному стані до кутів стійок приварити з'єднувальні пластини та пластини, що з'єднують їх до стіни. Останні пластини заанкерувати в стіні на хімічних анкерах.
- Вирізати проріз.
- Металеві елементи підсилення прорізу одягнути сіткою "Рабиця" з підварюванням і оштукатурити цементно-піщаним розчином М50.

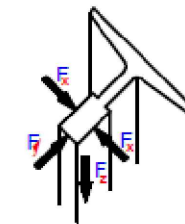
Загальні вказівки

- Робочі креслення розроблені на підставі завдання на проектування і архітектурної частини проекту, а також:
  - ВИСНОВОК про виконання робіт з технічної експертизи по: визначенню технічного стану будівельних конструкцій готелю "Александрія" по пр. Перемоги, 62- в Шевченківському районі міста Києва та розробка рекомендацій щодо проведення реконструкції з влаштуванням ліфтової шахти та подальшої безпечної експлуатації;
  - Технічний стан будівельних конструкцій готелю «Александрія» по пр.Перемоги,62а в Шевченківському районі м.Києва;
  - Інженерно-геологічні вишукування на ділянці по проспекту перемоги 62 а в м. Київ
- Кліматичні умови:
  - майданчик будівництва - м. Київ;
  - характеристичне значення снігового навантаження - 1550 Па (5-й район);
  - характеристичне значення вітрового тиску 370 Па (2-й район).
- Посадку будівлі на місцевості виконувати згідно генплану.
- За умовні відмітки ±0.000 прийнято рівень чистої підлоги першого поверху.
- Влаштування бетонної підготовки під прямиком виконувати з бетону В7.5.
- Влаштування прямика по промерзлій основі заборонено.
- Зачистка дна котлована повинна виконуватись безпосередньо перед влаштуванням прямика.
- Для влаштування монолітних залізобетонних конструкцій використовувати арматуру А400С, А240С по ДСТУ 3760:2006.
- Роботи виконувати у відповідності з вимогами:
  - СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции";
  - СНиП III-4-80 "Техника безопасности в строительстве".
- Армування, бетонні роботи вести згідно ДСТУ Б.В.2.6-156:2010.
- Опалубку знімати тільки після набору бетоном міцності, що складає 70% проектної.
- Матеріал металокаркасній прийнята відповідно до ДБН В.2.6-198:2014 додаток Г табл. Г.5 - сталь С245 за ГОСТ 27772-88.
- Всі з'єднання - зварні.
- Вид зварювання для зварних з'єднань:
  - ручне дугове зварювання (111 відповідно до ДСТУ ISO 4063:2014) (типи, розміри та допуски зварних швів приймати за ГОСТ 5264-80).
- Застосування матеріалів для зварювання згідно ДБН В.2.6-198:2014 додаток Д табл. Д1 та :
  - для ручного дугового зварювання застосовувати електроди З42 за ГОСТ 9467-75.
- Контроль якості зварних з'єднань - візуальний і вимірний 100%- виконувати відповідно до п.12.20 ДСТУ Б В.2.6-199: 2014.
- Норми оцінки якості зварних з'єднань приймати за ДСТУ Б.В.2.6-199: 2014.
- Зварні шви зачистити, гострі кромки притупити R=0.5мм.
- Антикорозійний захист металокаркасній виконувати у відповідності з вимогами:
  - ДСТУ Б В.2.6-193:2013 "Захист металевих конструкцій від корозії. Вимоги до проектування";
  - ДСТУ-Н Б В.2.6-186:2013 "Настанова щодо захисту будівельних конструкцій будівель та споруд від корозії";
  - ГОСТ 12.3.005-75 "Система стандартов безопасности труда. Работы окрасочные. Общие требования безопасности".
- Антикорозійний захист металокаркасній виконувати після очистки та обезжирювання за ГОСТ 9.4.02-2004. Ступень очищення під ґрунтування третій у відповідності табл.10 ДСТУ Б В.2.6-193:2013.
- Всі металокаркасній ґрунтувати двома шарами ґрунту ГФ-021 за ГОСТ25129-82 товщиною шару покриття 40 мкм та фарбувати двома шарами емалі ПФ-115 за ГОСТ 6465-76 товщиною покриття 20 мкм, загальною товщиною покриття не менше ніж 60 мкм. Колір погоджується Замовником.
- Дана науково-технічна продукція є інтелектуальною власністю і не може бути передана чи розповсюджена юридичним чи фізичним особам або іншим чином використана поза межами договору без згоди автора проекту.

Схема навантажень від ліфта



Car-guide rail:



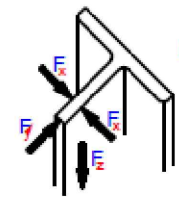
$$F_x = 2678 \text{ N}$$

$$F_y = 545 \text{ N}$$

$$F_1 = F_z = 12953 \text{ N}$$

$$F_2 = F_z = 12953 \text{ N}$$

Cwt.-guide rail:



$$F_x = 40 \text{ N}$$

$$F_y = 326 \text{ N}$$

$$F_4 = F_z = 276 \text{ N}$$

Forces (N)

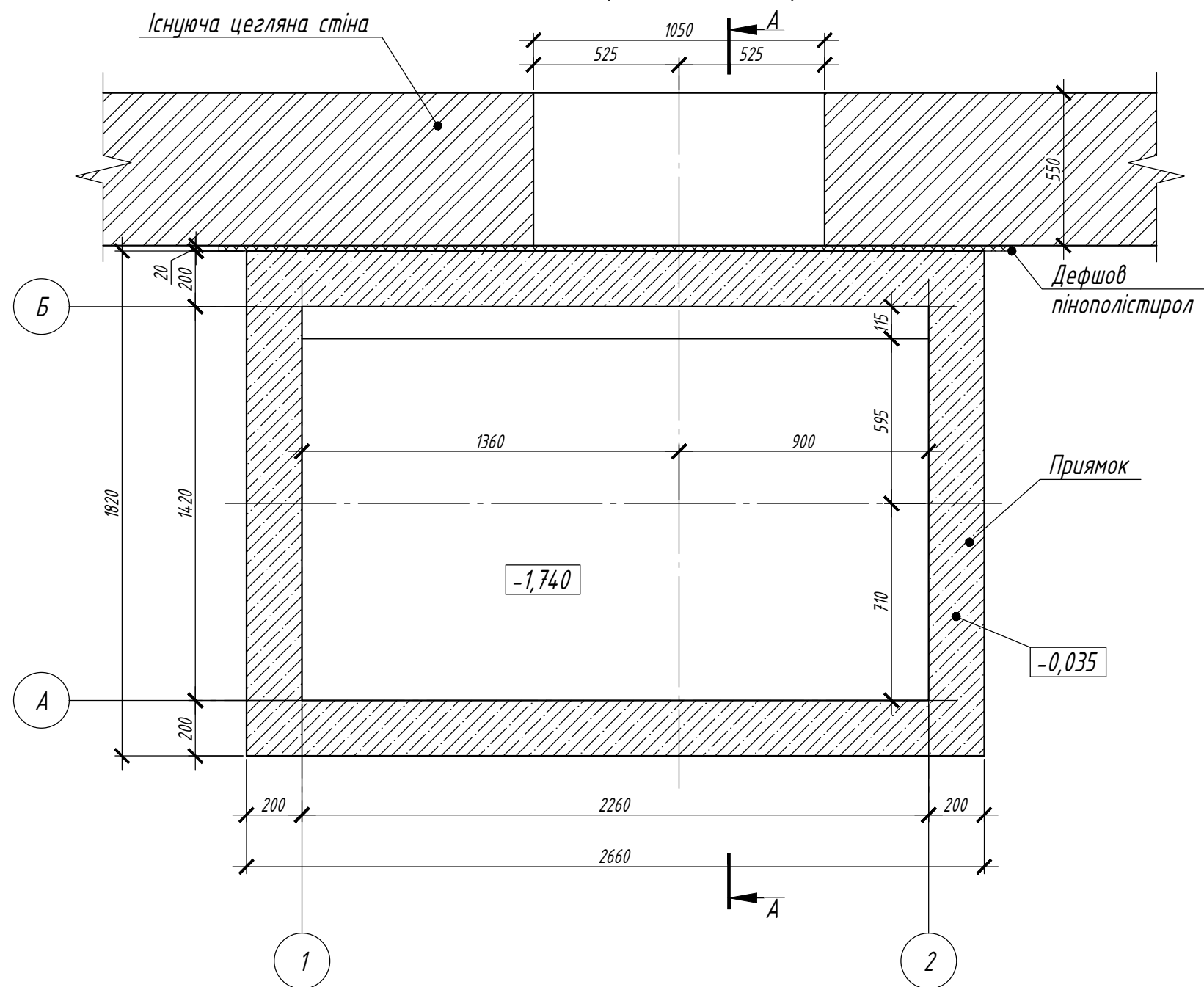
F1 = 12953	F5 = 200	F9 = 0
F2 = 42771.6	F6 = 0	F10 = 0
F3 = 276	F7 = 0	F11 = 0
F4 = 31332.4	F8 = 0	F12 = 0

-КБ

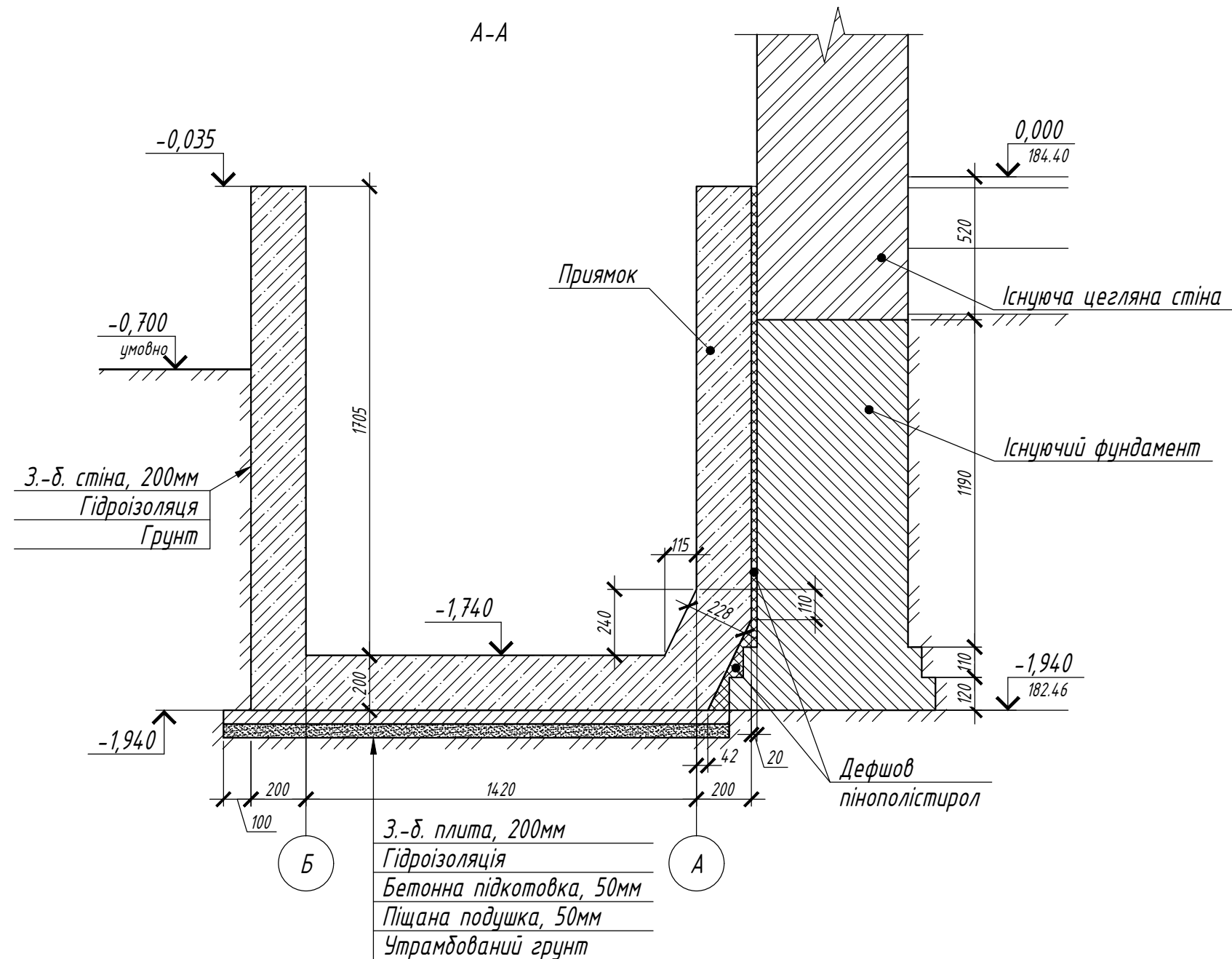
Влаштування ліфтової шахти готелю "Александрія" по пр. Перемоги, 62а в Шевченківському районі міста Києва

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Ліфтова шахта	Стадія	Аркуш	Аркушів
Розробив		Крайниківський							
Перевірив		Самоїленко							
Н.контр.		Крайниківський							
ГАП		Самоїленко							
						Загальні дані. Загальні вказівки			

Схема розміщення прямока



A-A



Відомість деталей

Поз	Ескіз
4	
5	
6	
8	
9	
10	
11	
12	
13	
14	

Специфікація елементів прямока

Поз	Позначення	Найменування	Кп	Маса, од. кг	Примітка
<i>Збірні одиниці</i>					
ЗД1		Закладна деталь ЗД1	2	6.07	
ЗД2		Закладна деталь ЗД2	1	7.33	
ЗД3		Закладна деталь ЗД3	5	3.21	
ЗД4		Закладна деталь ЗД4	4	2.70	
ЗД5		Закладна деталь ЗД5	2	2.43	
<i>Деталі</i>					
1		ДСТУ 3760:2006 Ø8 А400С L= 1620	15	0.64	9.60
2		ДСТУ 3760:2006 Ø8 А400С L= 1685	15	0.67	9.98
3		ДСТУ 3760:2006 Ø8 А400С L= 2590	20	1.02	20.46
4		ДСТУ 3760:2006 Ø8 А400С L= 800	54	0.32	17.06
5		ДСТУ 3760:2006 Ø8 А400С L= 800	30	0.32	9.48
6		ДСТУ 3760:2006 Ø6 А240С L= 940	24	0.21	5.01
7		ДСТУ 3760:2006 Ø8 А400С L= 1850	54	0.73	39.46
8		ДСТУ 3760:2006 Ø6 А240С L= 255	104	0.06	5.89
9		ДСТУ 3760:2006 Ø8 А400С L= 1885	15	0.74	11.17
10		ДСТУ 3760:2006 Ø8 А400С L= 1895	15	0.75	11.23
11		ДСТУ 3760:2006 Ø8 А400С L= 7750	1	3.06	3.06
12		ДСТУ 3760:2006 Ø8 А400С L= 8750	1	3.46	3.46
13		ДСТУ 3760:2006 Ø8 А400С L= 7900	8	3.12	24.96
14		ДСТУ 3760:2006 Ø8 А400С L= 8820	8	3.48	27.87
<i>Матеріали</i>					
		Бетон класу В25		3.7	3.7 м <sup>3</sup>

Схема армування прямока (плита)

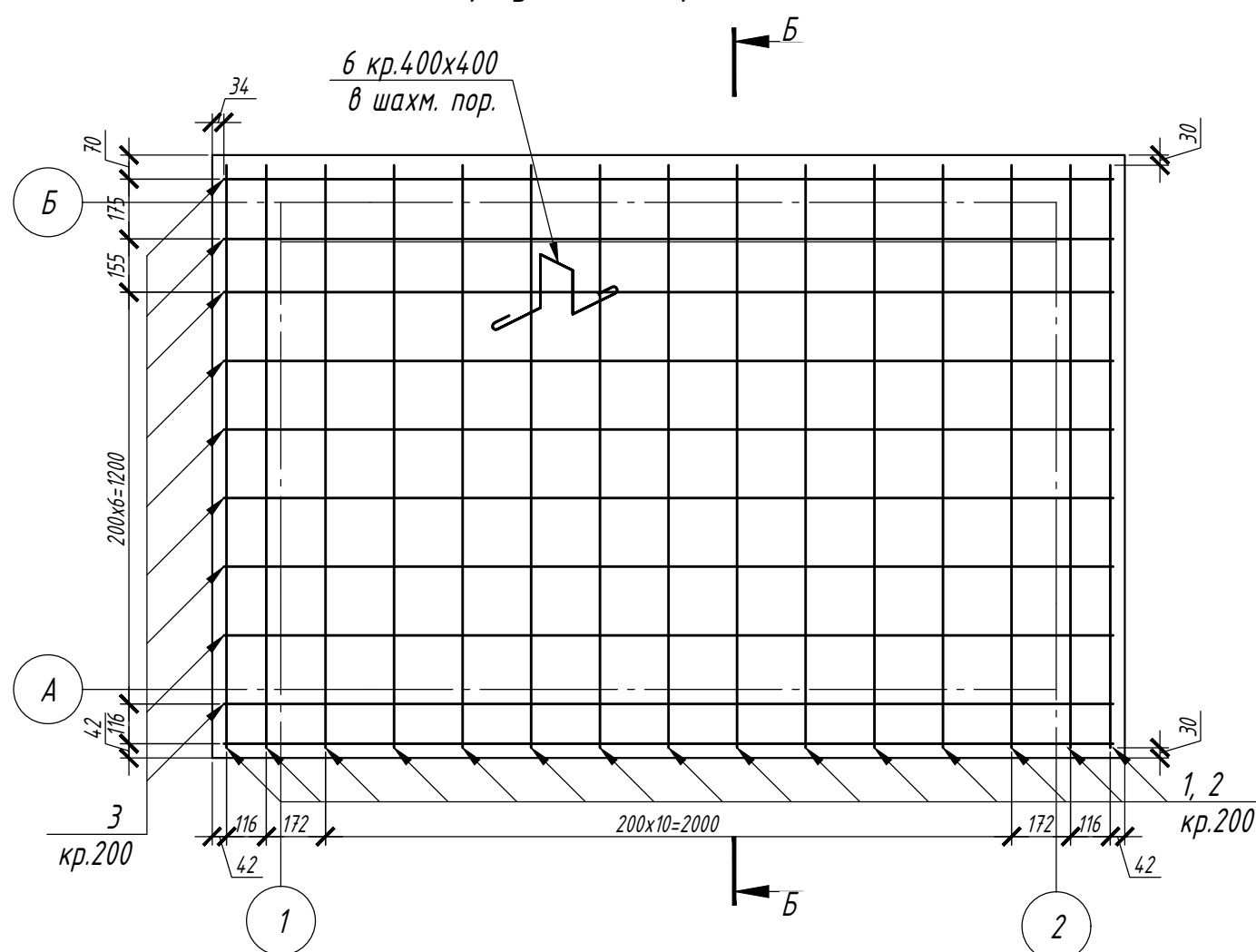
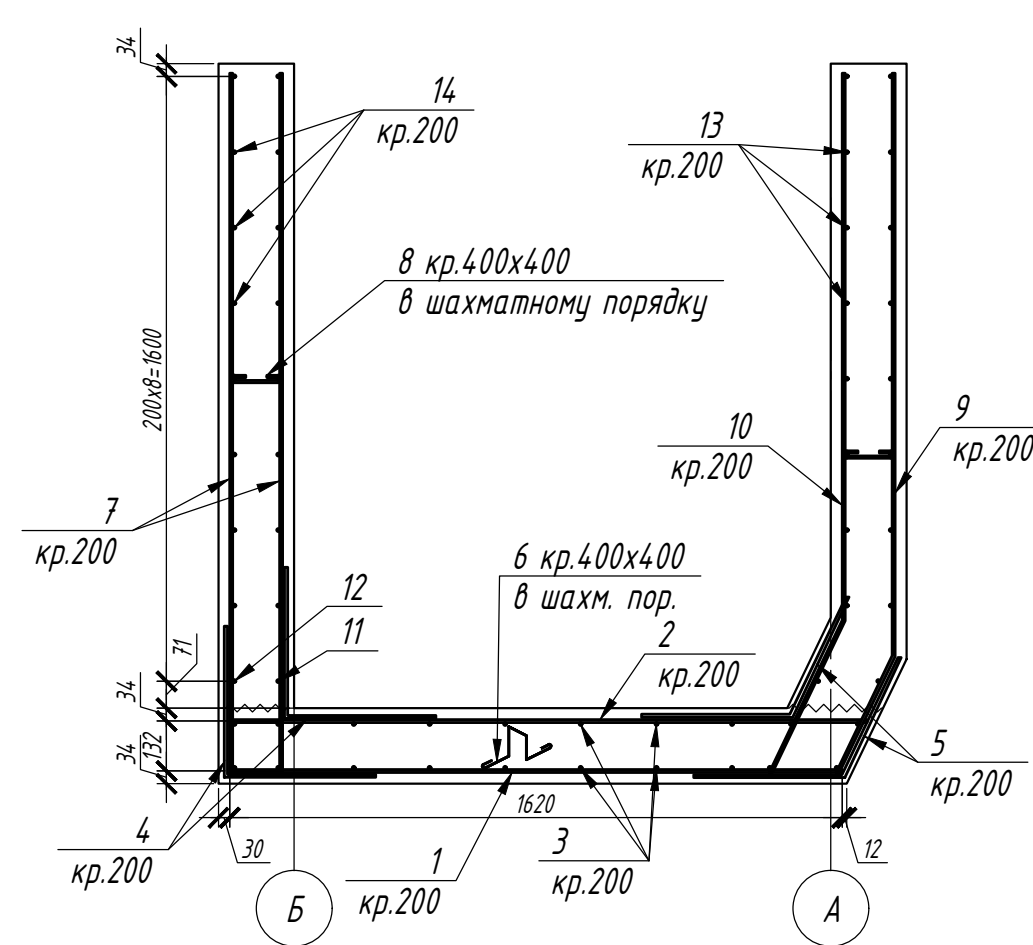


Схема армування прямока (стіни)

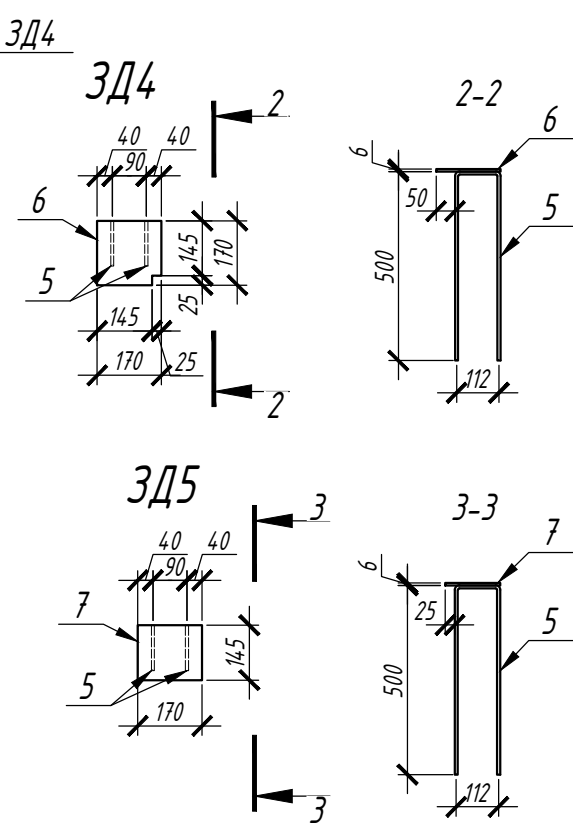
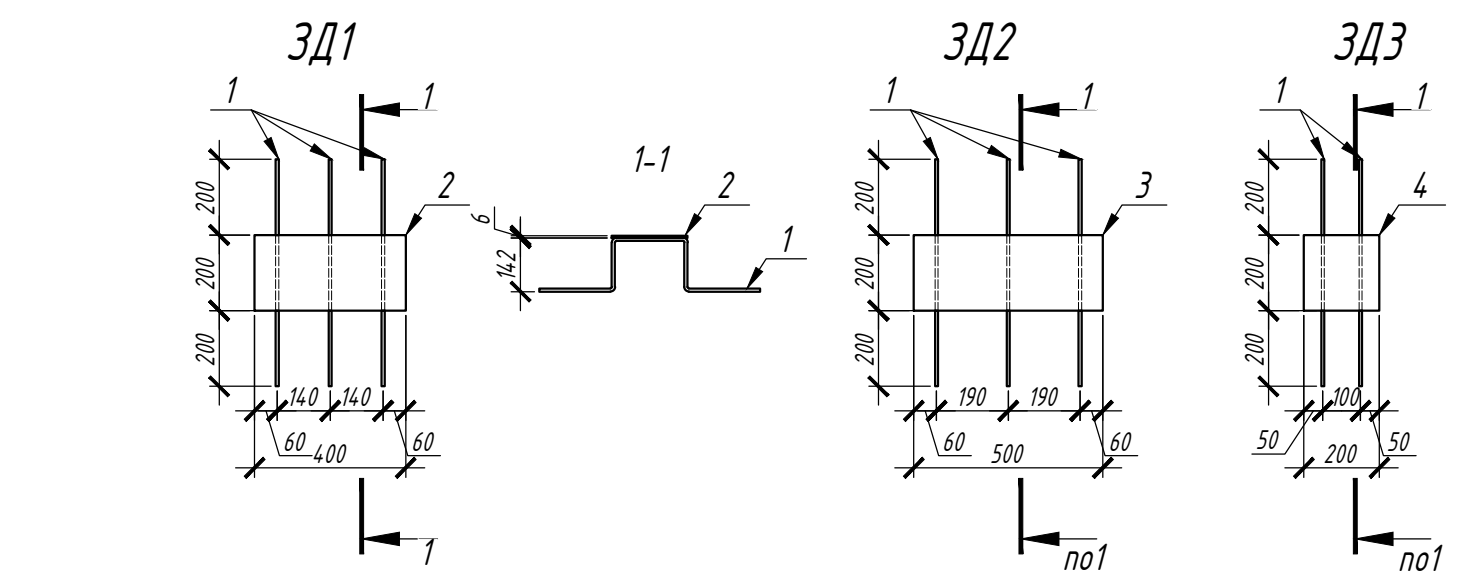
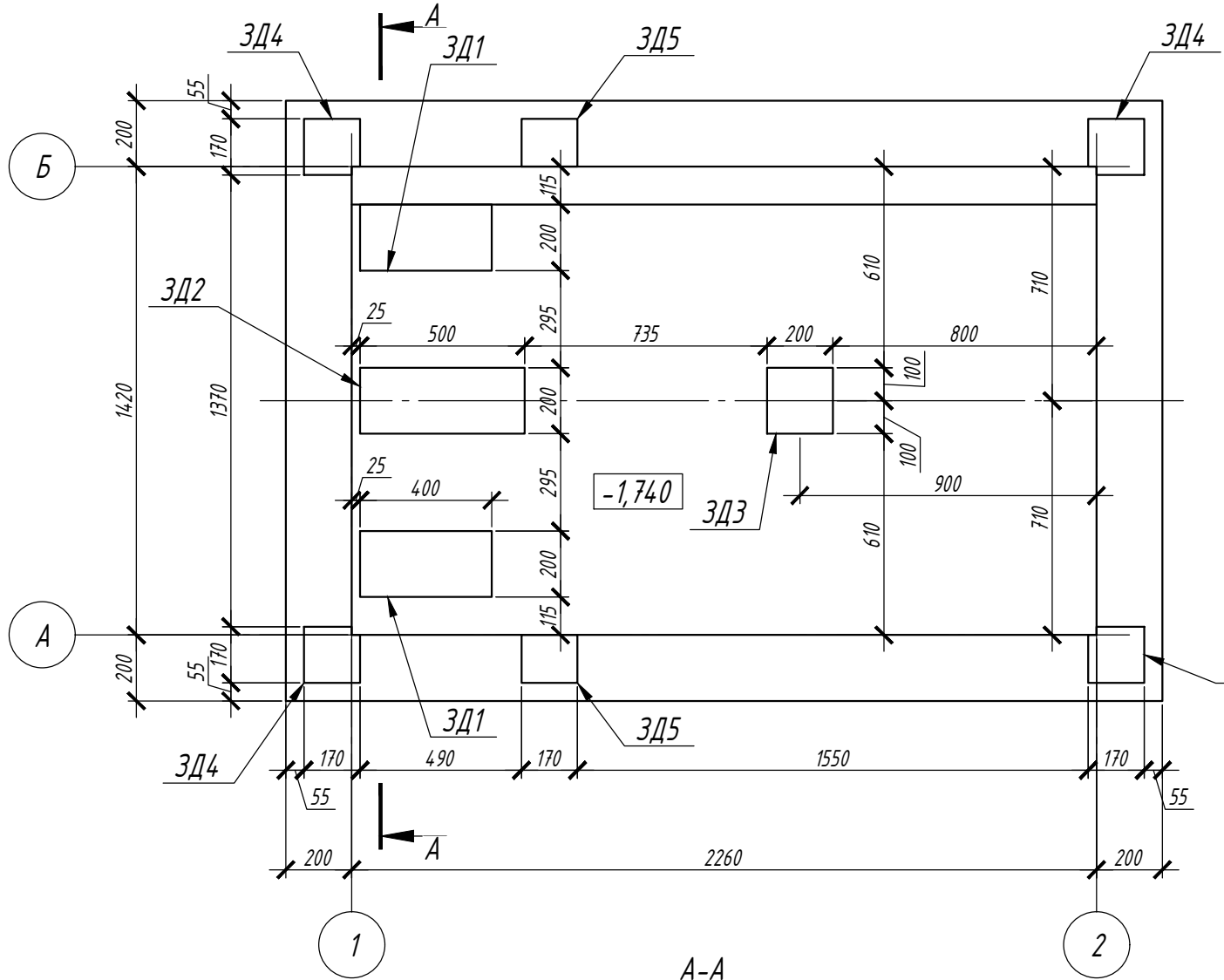


Відомість витрат сталі кг

Марка елемента	Вироби арматурні				Разом	Вироби закладні				Разом	Всього
	Арматура класу					Арматура класу					
	А240С		А400С			А400С		С245			
	Ø6	Разом	Ø8	Разом		Ø8	Разом	-6	Разом		
Прямока	10.9	10.90	187.9	187.90	198.80	1193	1193	29.41	29.41	41.34	240.14

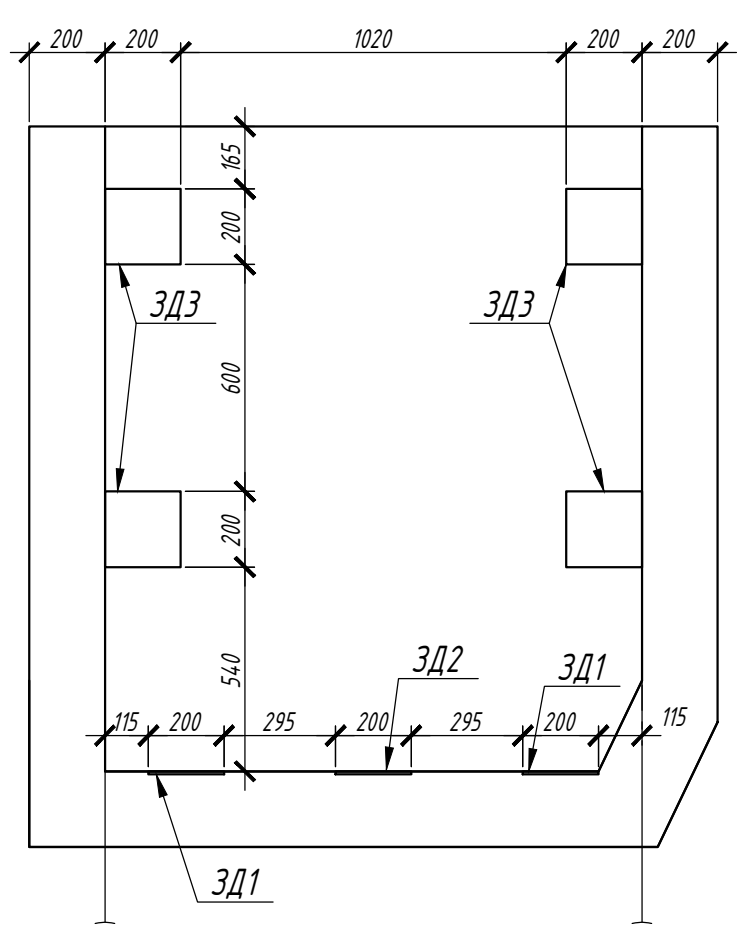
						-КБ				
						Влаштування ліфтової шахти готеля "Александрія" на пр. Перемоги, 62а в Шевченківському районі міста Києва				
Зм	Кільк	Арк	№ док	Підпис	Дата					
Розробив				Крайніківський						
Перевірив				Самойленко						
Н.контр.				Крайніківський						
ГАП				Самойленко						
						Ліфтова шахта		Старя	Аркуш	Аркушів
								РП	2	
						Схема розміщення прямока. Схема армування прямока				

Схема розміщення закладних деталей



Групова специфікація

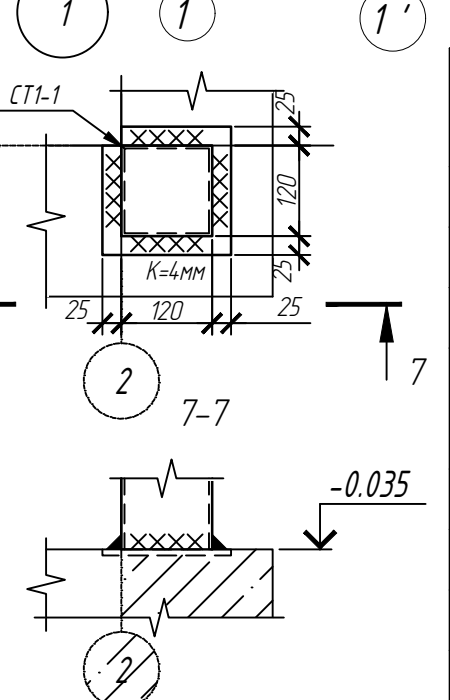
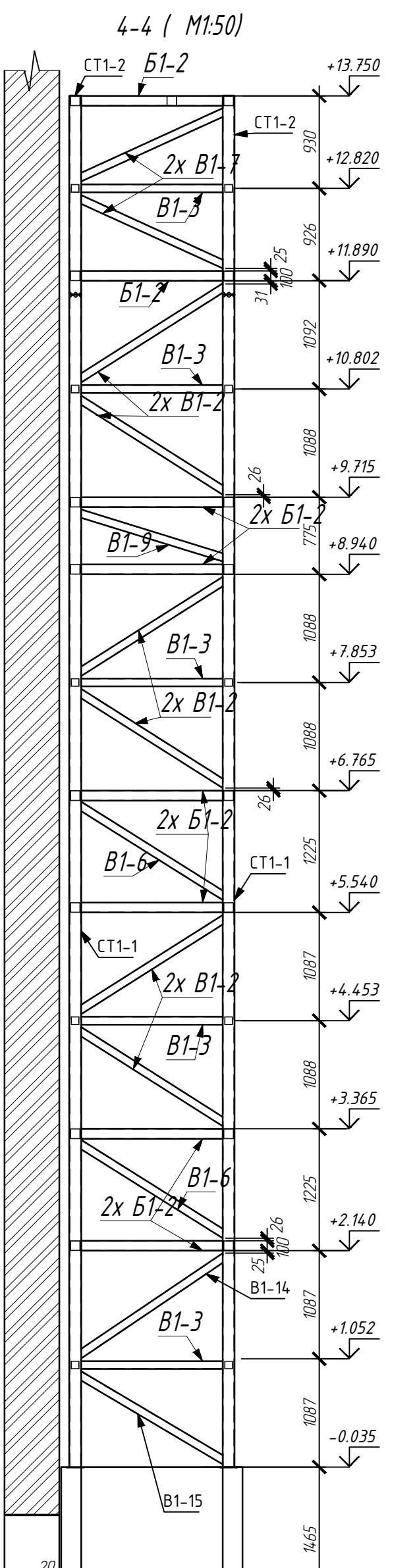
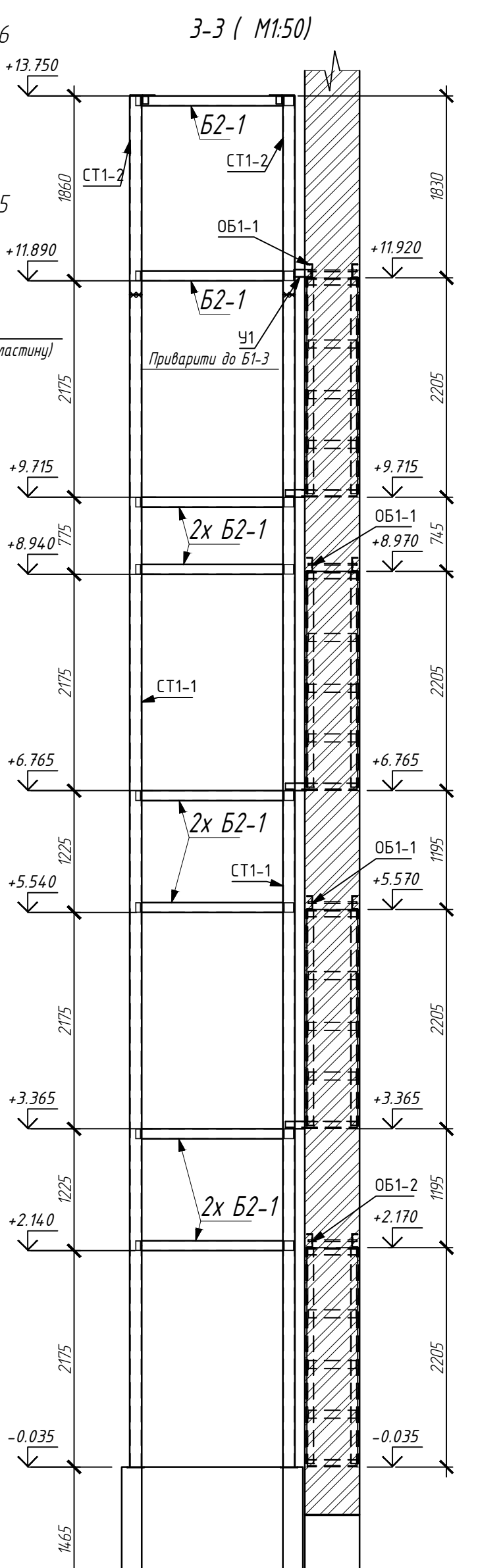
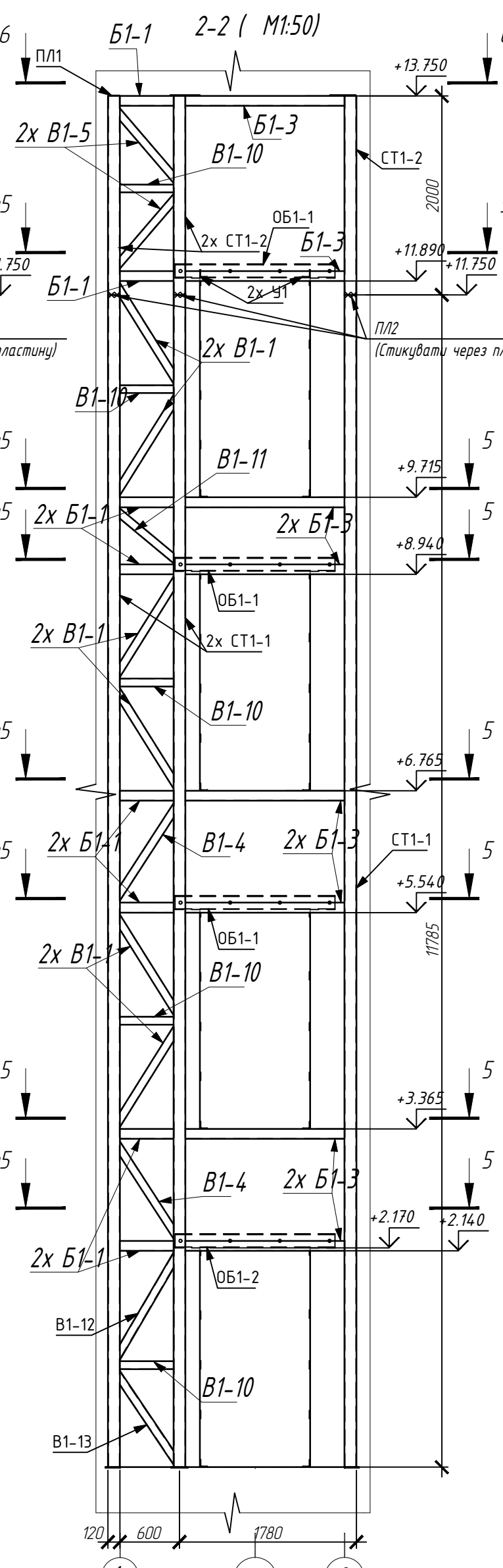
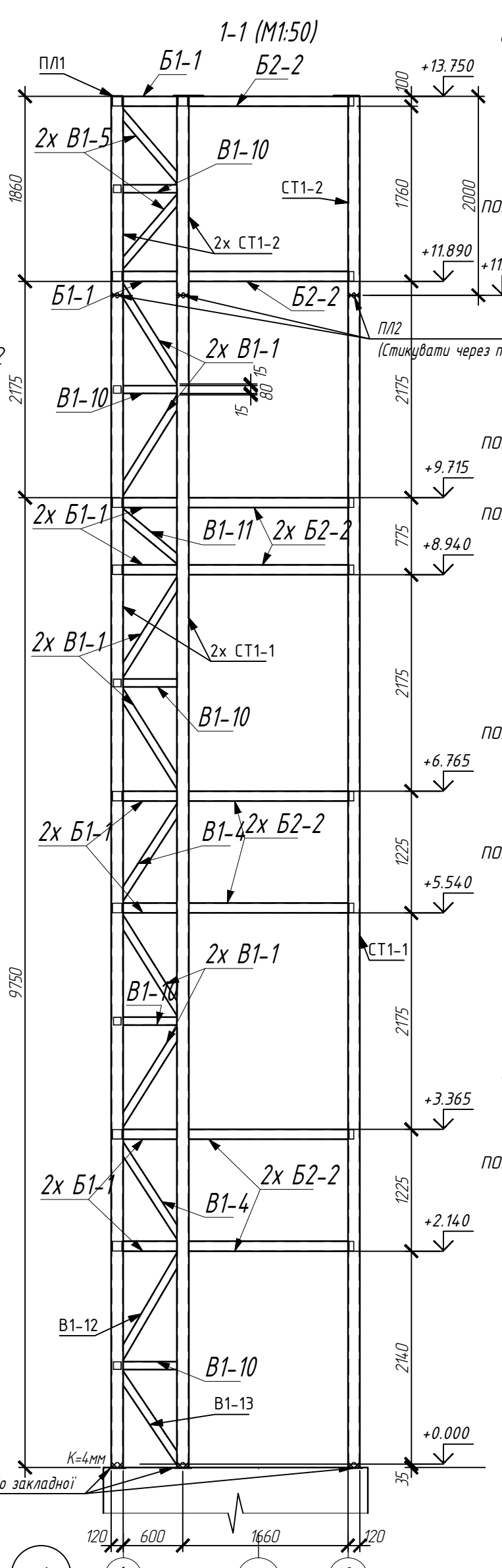
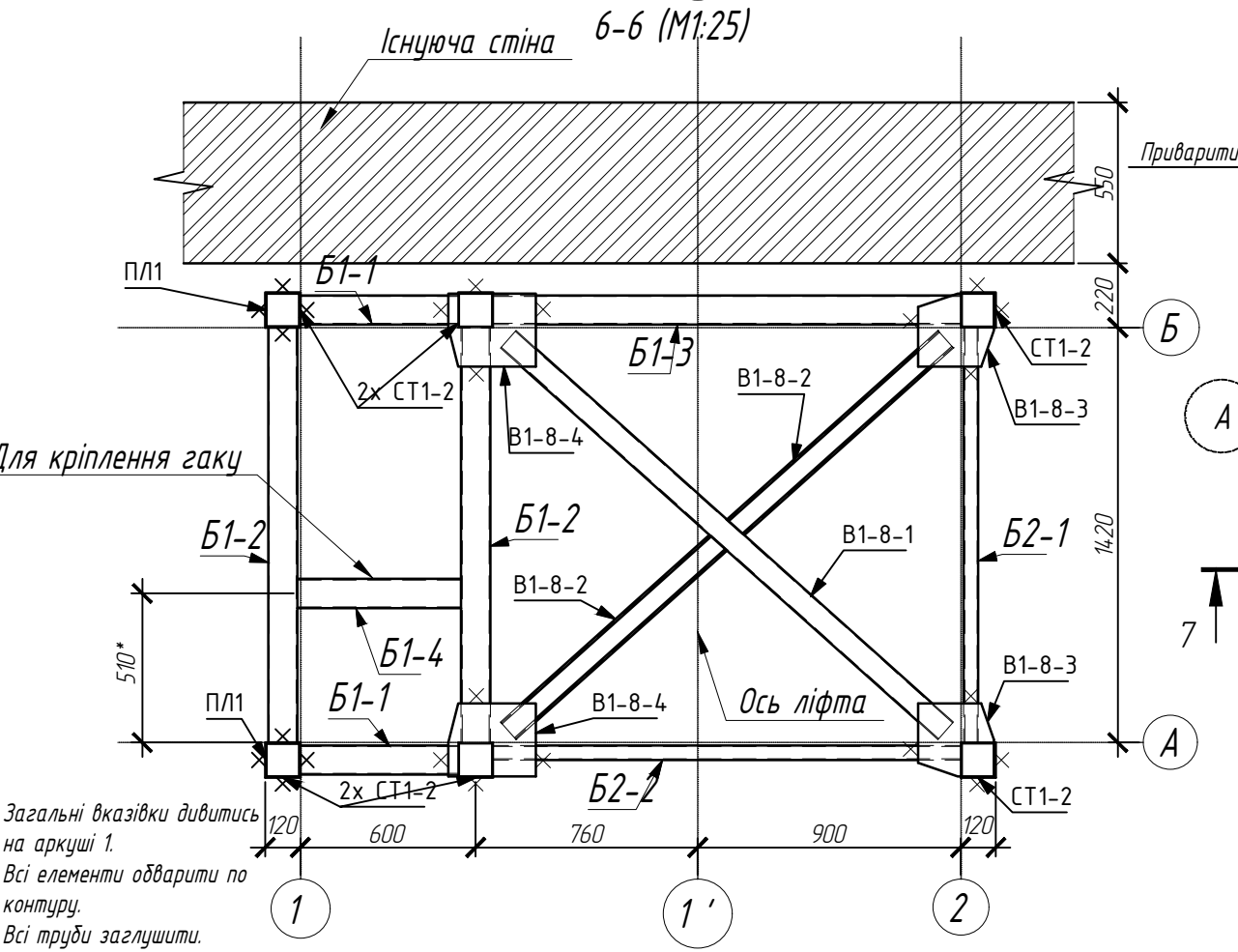
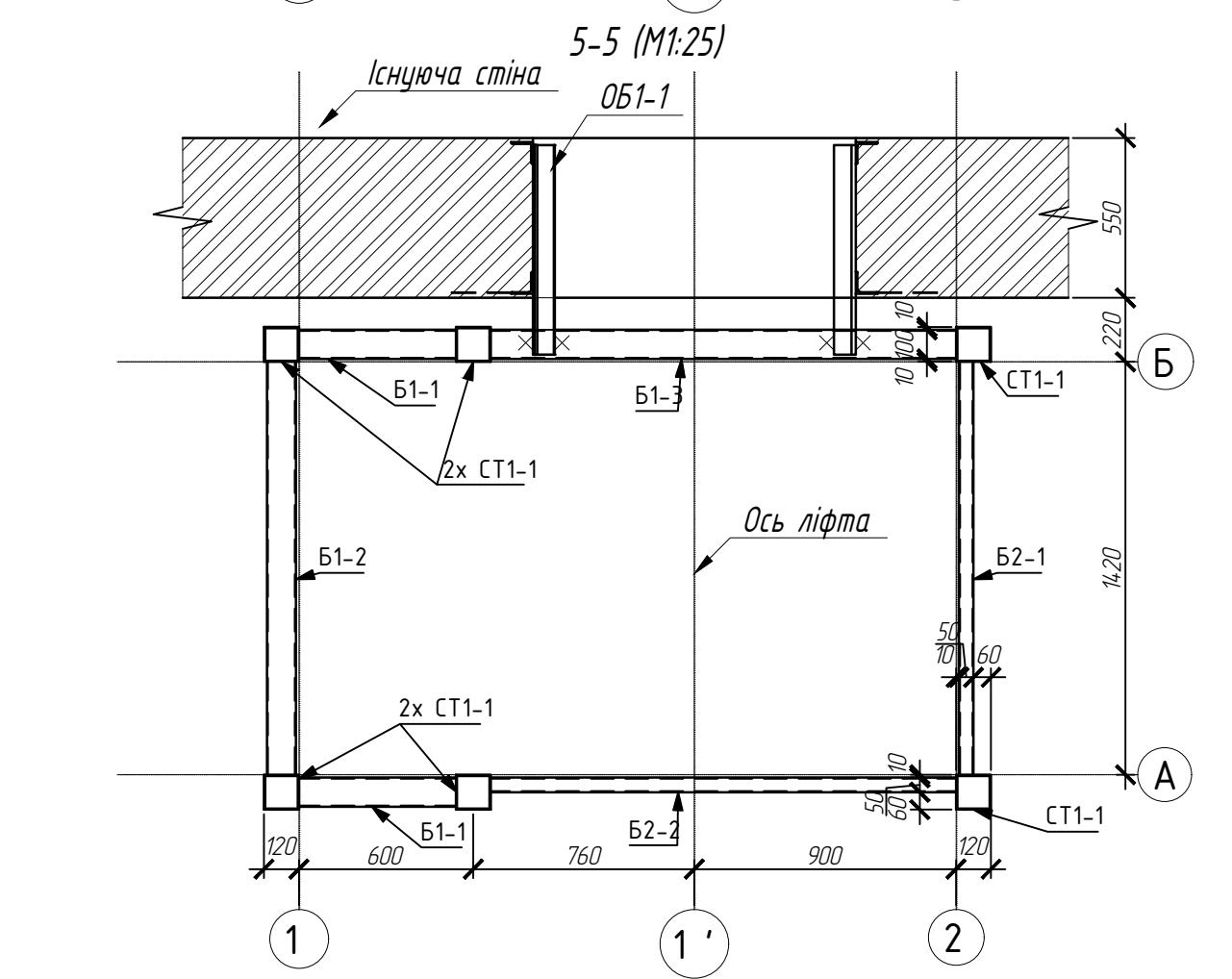
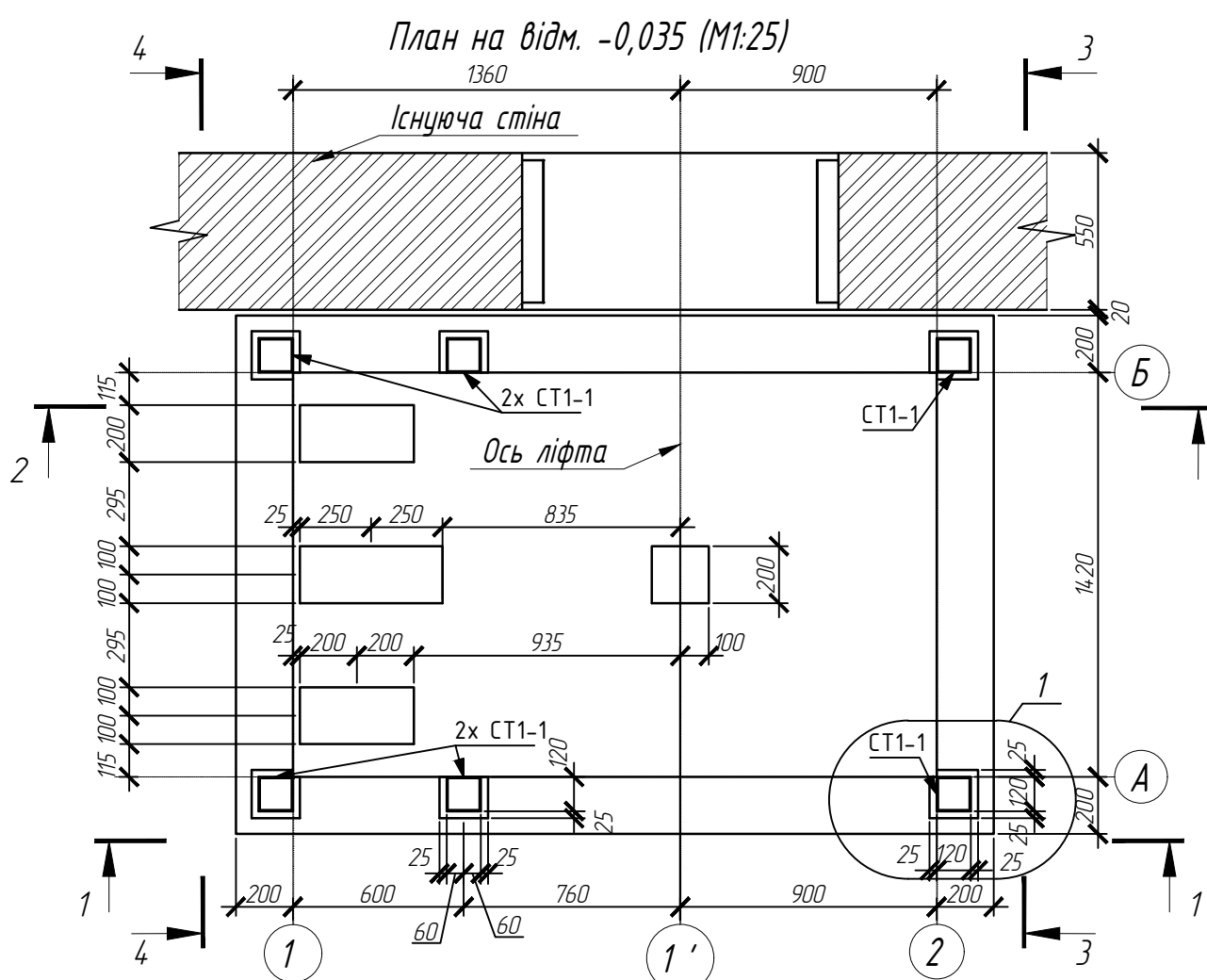
Марка виробу	Поз. дет.	Найменування	Кіл.	Маса1 дет., кг	Маса виробу, кг
ЗД1	1	ДСТУ 3760:2006 8 А400С L= 885	3	0.35	4.82
	2	ГОСТ 19903-74 -6x200 L= 400	1	3.77	
ЗД2	1	ДСТУ 3760:2006 8 А400С L= 885	3	0.35	5.76
	3	ГОСТ 19903-74 -6x200 L= 500	1	4.71	
ЗД3	1	ДСТУ 3760:2006 8 А400С L= 885	2	0.35	2.58
	4	ГОСТ 19903-74 -6x200 L= 200	1	1.88	
ЗД4	5	ДСТУ 3760:2006 8 А400С L= 1115	2	0.44	2.24
	6	ГОСТ 19903-74 -6x170 L= 170	1	1.36	
ЗД5	5	ДСТУ 3760:2006 8 А400С L= 1115	2	0.44	2.04
	7	ГОСТ 19903-74 -6x170 L= 145	1	1.16	



						-КБ					
						Влаштування ліфтової шахти готелю "Александрія" по пр. Перемоги, 62а в Шевченківському районі міста Києва					
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Ліфтова шахта			Стадія	Аркуш	Аркушів
Розробив		Крайниківський							РП	3	
Перевірив		Самойленко									
Н.контр.		Крайниківський									
ГАП		Самойленко				Схема розміщення закладних деталей. ЗД1-ЗД5					

Погоджено:

№ п/п	Зам. №, №	Підп. і дата	№, №



ВІДОМІСТЬ ЕЛЕМЕНТІВ

Марка елемента	Переріз			Марка сталі	Примітки
	ескіз	паз	склад		
B1			Гн 100x4	S245	
B2			Гн 100x50x4	S245	
B1			Гн 80x4	S245	
OB1		1	С 14П	S245	
		2	С 75x6	S245	
ПЛ1			-4	S245	
ПЛ2			-8	S245	
СТ1			Гн 120x4	S245	
У1			С 75x6	S245	

Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата
Розробив				Крайніківський	
Перевірив				Самойленко	
Н.контр.				Крайніківський	
ГАП				Самойленко	

Влаштування ліфтової шахти готелю "Александрія" по пр. Перемоги, 62а в Шевченківському районі міста Києва

Ліфтова шахта

Металевий каркас. Монтажні схеми

Стадія РП Аркуш 4 Аркушів

Погоджено

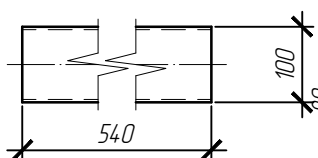
Зам. № ар.

Ліпис гідата

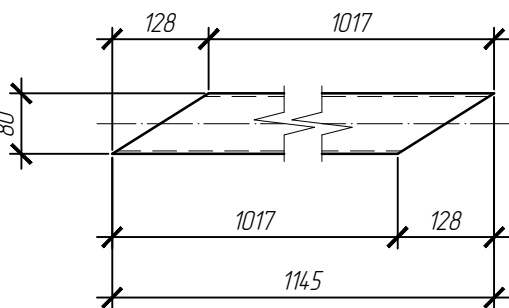
№ ар.

- Загальні вказівки дивитись на аркуші 1.
- Всі елементи обварити по контуру.
- Всі труби заглишити.

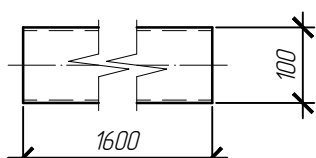
**Поз.Б1-1**  
Гн. 100x4 l=540 С245  
Шт:16



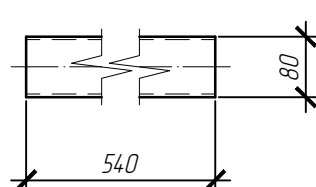
**Поз.В1-1**  
Гн. 80x4 l=1145 С245  
Шт:12



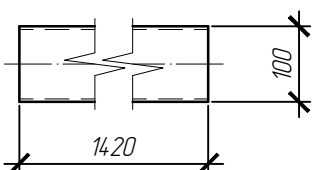
**Поз.Б2-2**  
Гн. 100x50x4 l=1600 С245  
Шт:8



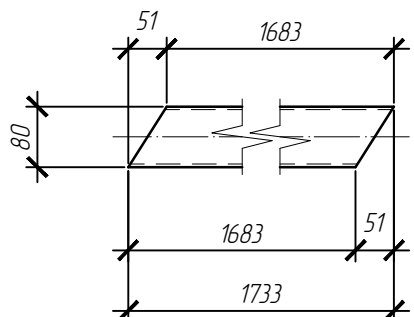
**Поз.В1-10**  
Гн. 80x4 l=540 С245  
Шт:10



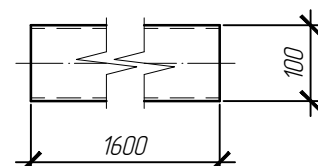
**Поз.Б1-2**  
Гн. 100x4 l=1420 С245  
Шт:9



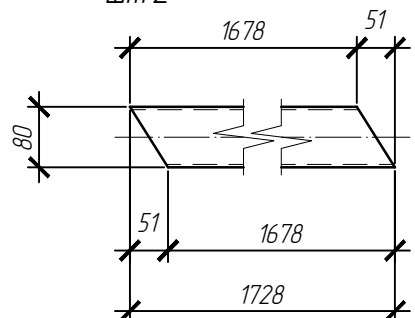
**Поз.В1-2**  
Гн. 80x4 l=1733 С245  
Шт:6



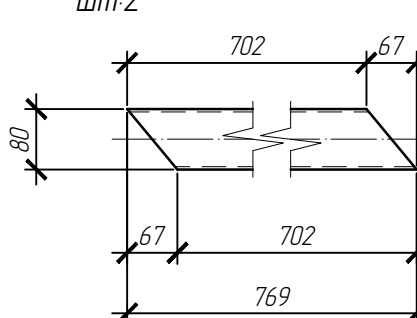
**Поз.Б1-3**  
Гн. 100x4 l=1600 С245  
Шт:8



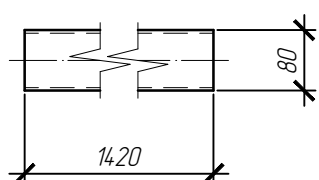
**Поз.В1-6**  
Гн. 80x4 l=1728 С245  
Шт:2



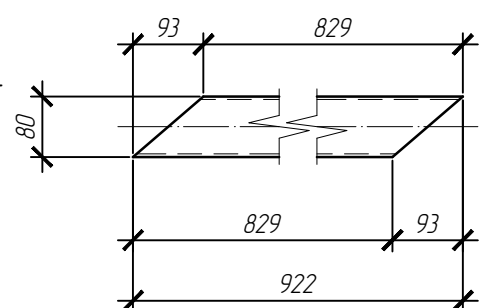
**Поз.В1-11**  
Гн. 80x4 l=769 С245  
Шт:2



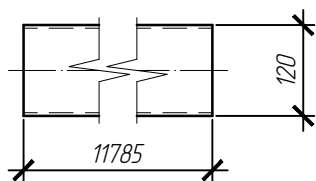
**Поз.В1-3**  
Гн. 80x4 l=1420 С245  
Шт:5



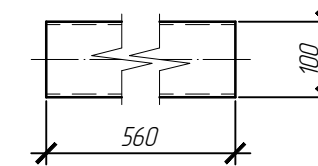
**Поз.В1-5**  
Гн. 80x4 l=922 С245  
Шт:4



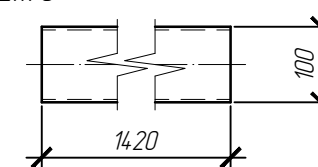
**Поз.СТ1-1**  
Гн. 120x4 l=11785 С245  
Шт:6



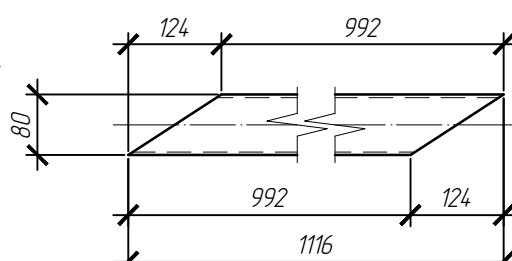
**Поз.Б1-4**  
Гн. 100x4 l=560 С245  
Шт:1



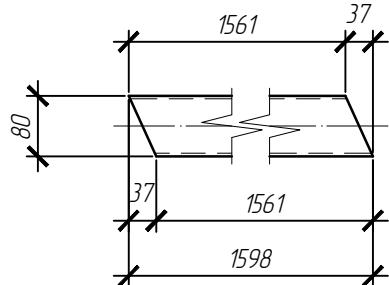
**Поз.Б2-1**  
Гн. 100x50x4 l=1420 С245  
Шт:8



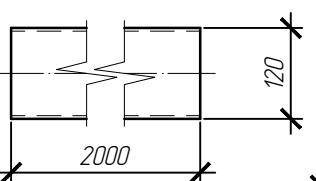
**Поз.В1-4**  
Гн. 80x4 l=1115 С245  
Шт:4



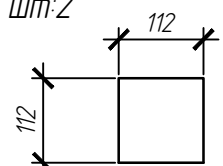
**Поз.В1-7**  
Гн. 80x4 l=1598 С245  
Шт:2



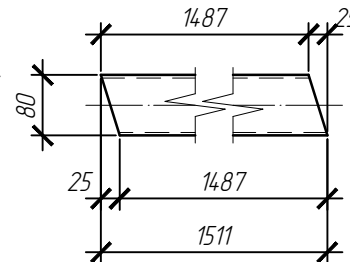
**Поз.СТ1-2**  
Гн. 120x4 l=2000 С245  
Шт:6



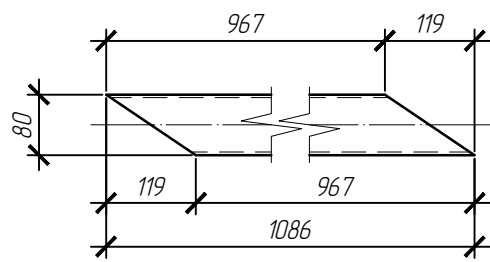
**Поз.ПЛ1**  
Гн. 4x112x112 С245  
Шт:2



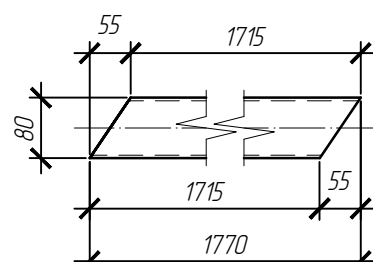
**Поз.В1-9**  
Гн. 80x4 l=1511 С245  
Шт:1



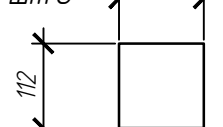
**Поз.В1-13**  
Гн. 80x4 l=1086 С245  
Шт:2



**Поз.В1-14**  
Гн. 80x4 l=1769 С245  
Шт:1



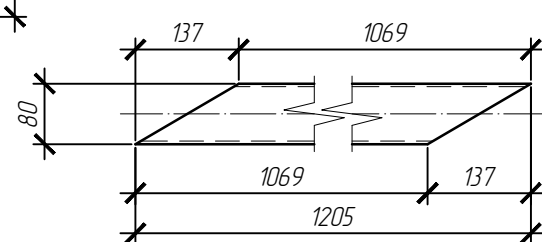
**Поз.ПЛ2**  
Гн. 8x112x112 С245  
Шт:6



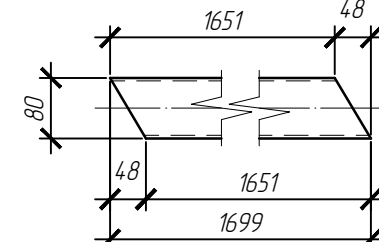
**Специфікація деталей**

№ деталі (позиції)	Кількість, шт.	Переріз	Довжина, мм	Вага, кг		Марка сталі	Примітка
				Одної деталі	Всіх шт.		
Б1-1	16	Гн. 100x4	540	6.33	101.35	С245	
Б1-2	9	Гн. 100x4	1420	16.66	149.91	С245	
Б1-3	8	Гн. 100x4	1600	18.77	150.14	С245	
Б1-4	1	Гн. 100x4	560	6.57	6.57	С245	
Б2-1	8	Гн. 100x50x4	1420	12.2	97.58	С245	
Б2-2	8	Гн. 100x50x4	1600	13.74	109.95	С245	
В1-1	12	Гн. 80x4	1145	10.55	126.65	С245	
В1-2	6	Гн. 80x4	1733	15.98	95.88	С245	
В1-3	5	Гн. 80x4	1420	13.09	65.46	С245	
В1-4	4	Гн. 80x4	1115	10.28	41.13	С245	
В1-5	4	Гн. 80x4	922	8.5	34.01	С245	
В1-6	2	Гн. 80x4	1728	15.93	31.86	С245	
В1-7	2	Гн. 80x4	1598	14.73	29.46	С245	
В1-9	1	Гн. 80x4	1511	13.93	13.93	С245	
В1-10	10	Гн. 80x4	540	4.98	49.79	С245	
В1-11	2	Гн. 80x4	769	7.09	14.17	С245	
В1-12	2	Гн. 80x4	1205	11.11	22.22	С245	
В1-13	2	Гн. 80x4	1086	10.01	20.02	С245	
В1-14	1	Гн. 80x4	1769	16.31	16.31	С245	
В1-15	1	Гн. 80x4	1698	15.66	15.66	С245	
ПЛ1	2	Гн. 4x112x112	112	0.39	0.79	С245	
ПЛ2	6	Гн. 8x112x112	112	0.79	4.73	С245	
СТ1-1	6	Гн. 120x4	11785	167.94	1007.62	С245	
СТ1-2	6	Гн. 120x4	2000	28.5	171	С245	
У1	2	Гн. L75x6	170	1.17	2.34	С245	
				Разом:		2378.53	

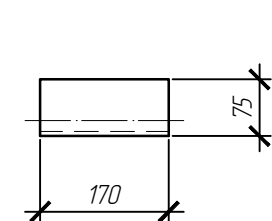
**Поз.В1-12**  
Гн. 80x4 l=1205 С245  
Шт:2



**Поз.В1-15**  
Гн. 80x4 l=1698 С245  
Шт:1



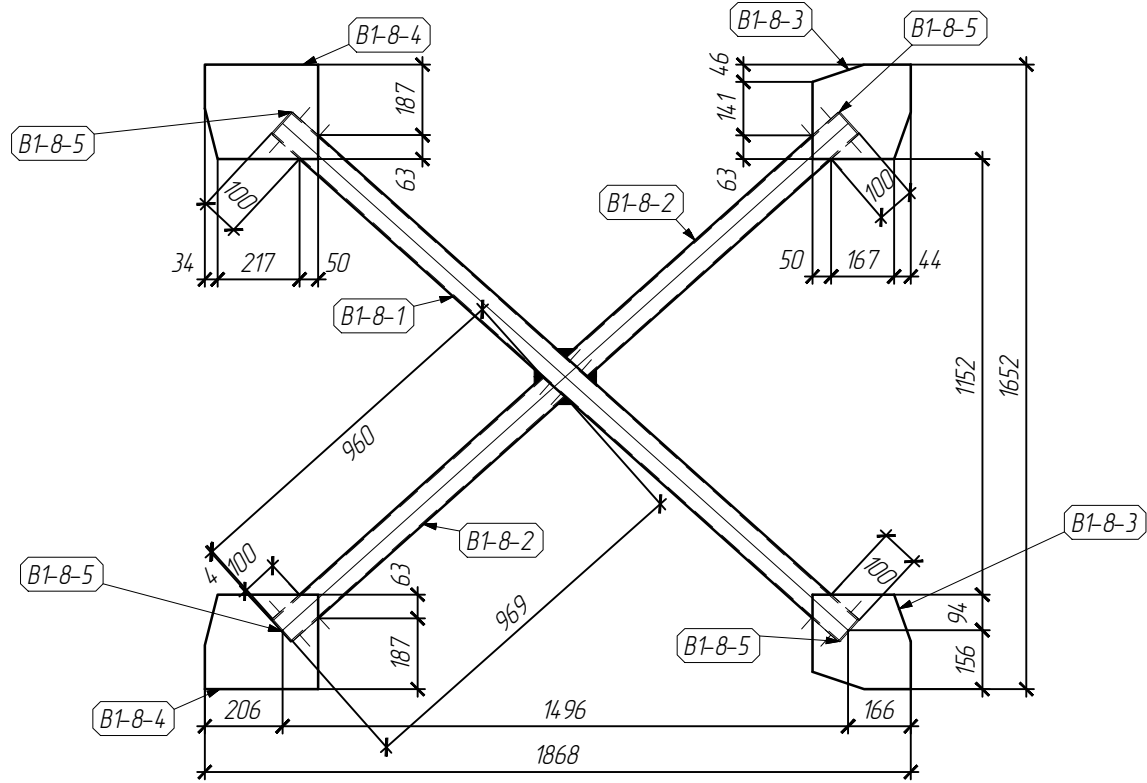
**Поз.У1**  
Гн. L75x6 l=170 С245  
Шт:2



1. Загальні вказівки дивитись на аркуші 1.

						-КБ			
						Влаштування ліфтової шахти готелю "Александрія" по пр. Перемоги, 62а в Шевченківському районі міста Києва			
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Ліфтова шахта	Стадія	Аркуш	Аркушів
Розробив				Крайниківський			РП	5	
Перевірив				Самойленко					
Н.контр.				Крайниківський					
ГАП				Самойленко		Поз. Б1-1.4, Б2-1.2, В1-1.15, ПЛ1, ПЛ2, СТ1-1, СТ1-2, У1			

B1-8



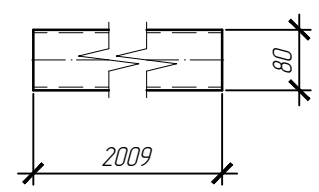
Специфікація на відправний елемент

Марка елемента	№ деталі	Кількість, шт.		Переріз	Довжина, мм	Маса, кг			Марка сталі	Примітка
		м	н			однієї деталі	всіх шт.	елемента		
B1-8	B1-8-1	1		Гн. 80x4	2009	18.52	18.52		C245	
	B1-8-2	2		Гн. 80x4	969	8.93	17.86		C245	
	B1-8-3	2		t 8x250x260	260	4.08	8.16		C245	
	B1-8-4	2		t 8x250x300	300	4.71	9.42		C245	
	B1-8-5	4		t 4x76x76	76	0.18	0.73		C245	
Маса зварних швів						1%		0.55	55.24	

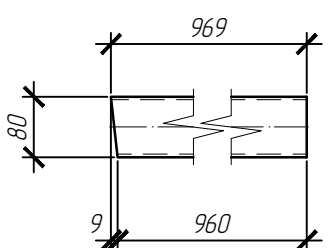
Відомість відправних елементів

Марка елемента	Кількість, шт.	Маса, кг	
		одного елемента	всіх
B1-8	1	55.24	55.24
Всього:		55.24	

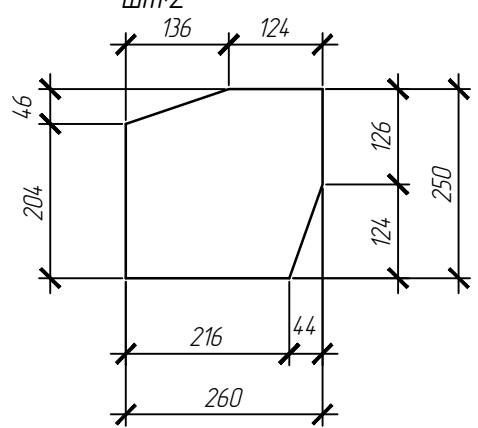
Поз. B1-8-1  
Гн. 80x4 l=2009 C245  
Шт:1



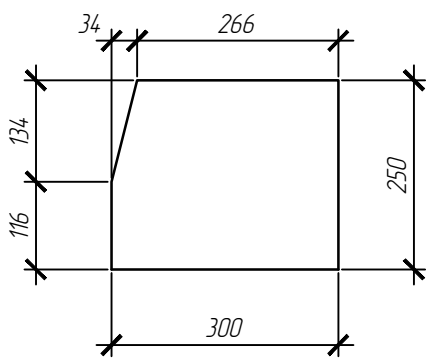
Поз. B1-8-2  
Гн. 80x4 l=969 C245  
Шт:2



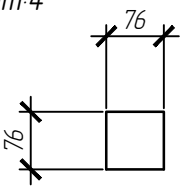
Поз. B1-8-3  
t 8x250x260 C245  
Шт:2



Поз. B1-8-4  
t 8x250x300 C245  
Шт:2



Поз. B1-8-5  
t 4x76x76 C245  
Шт:4

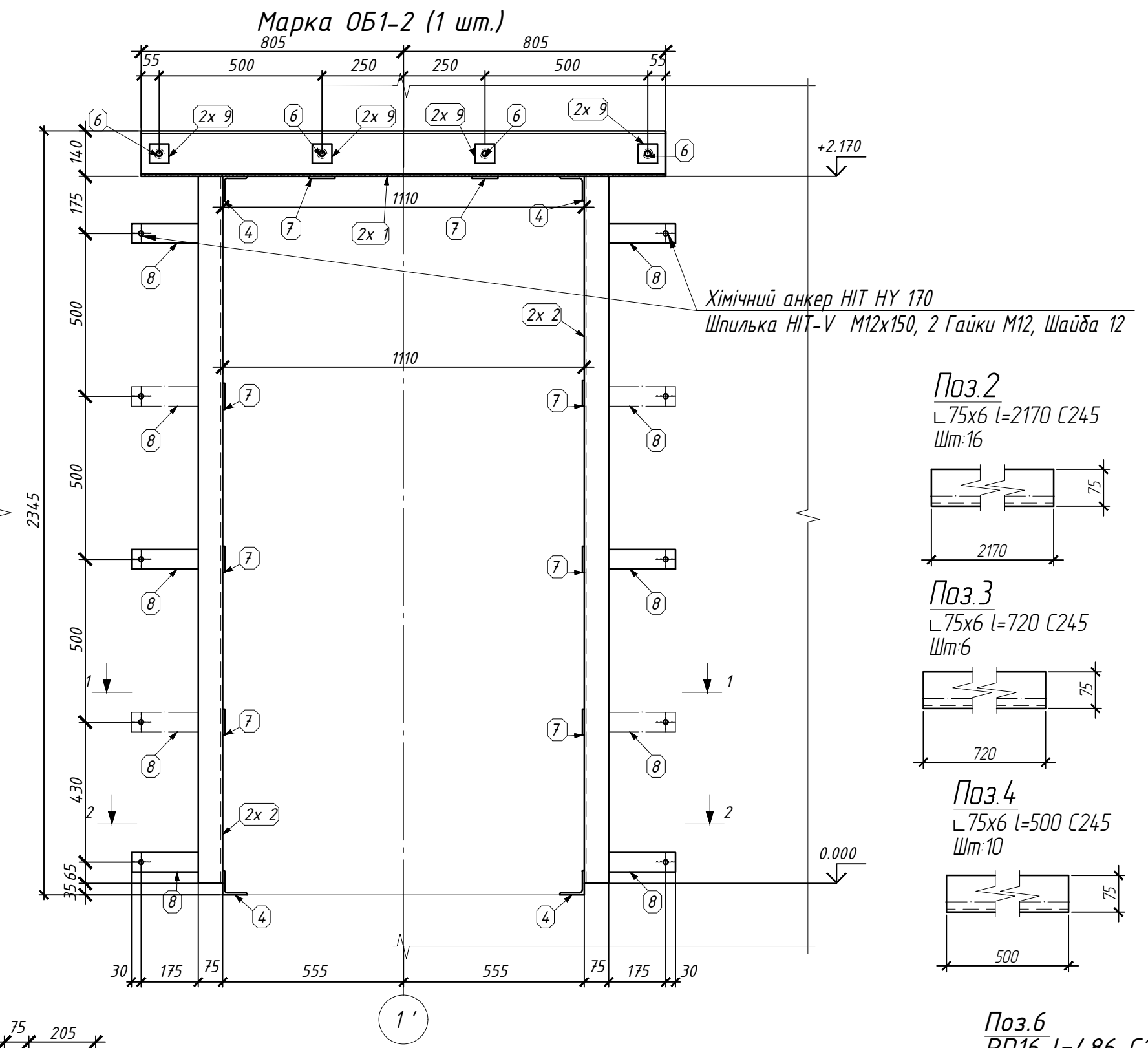
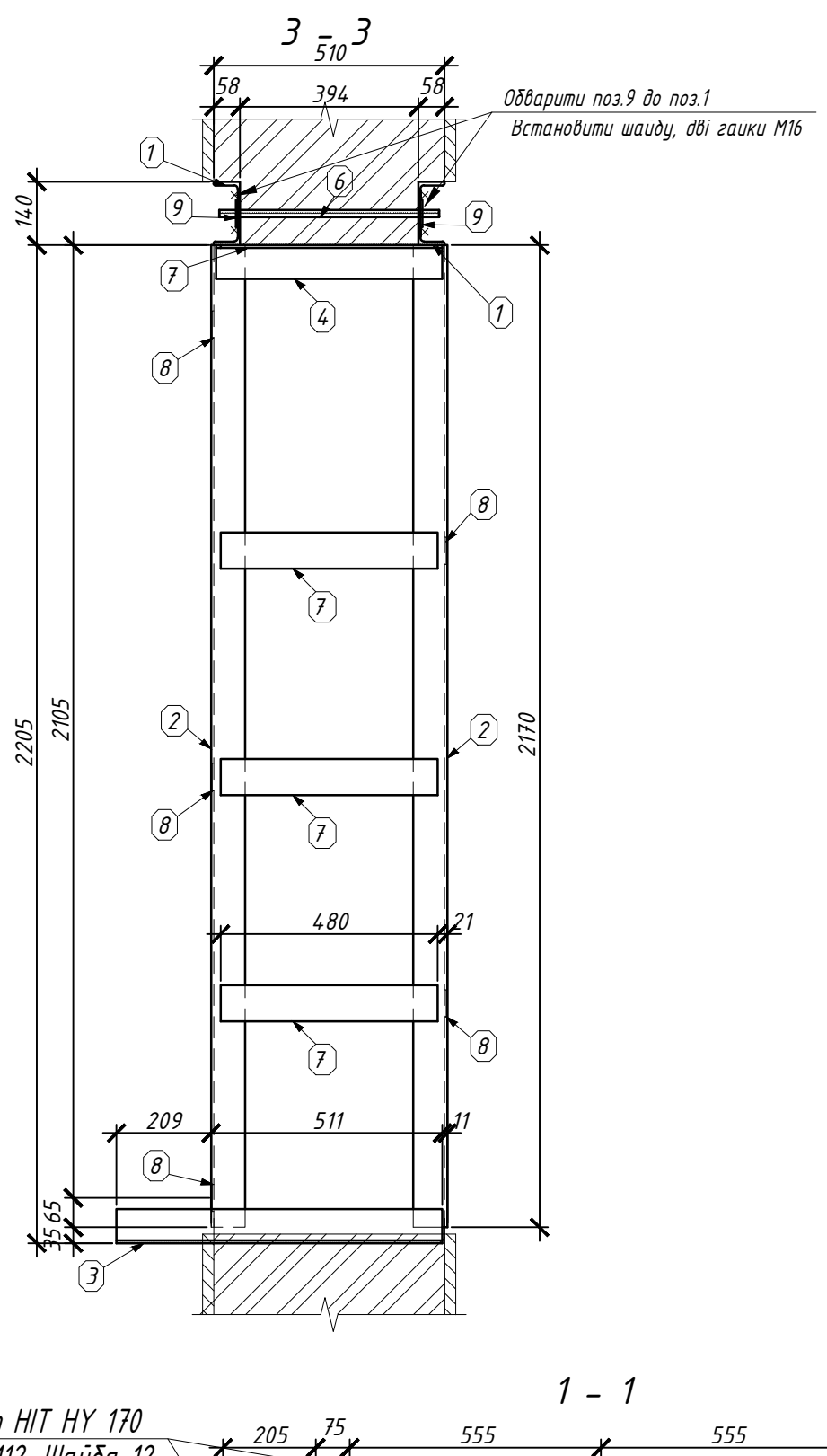
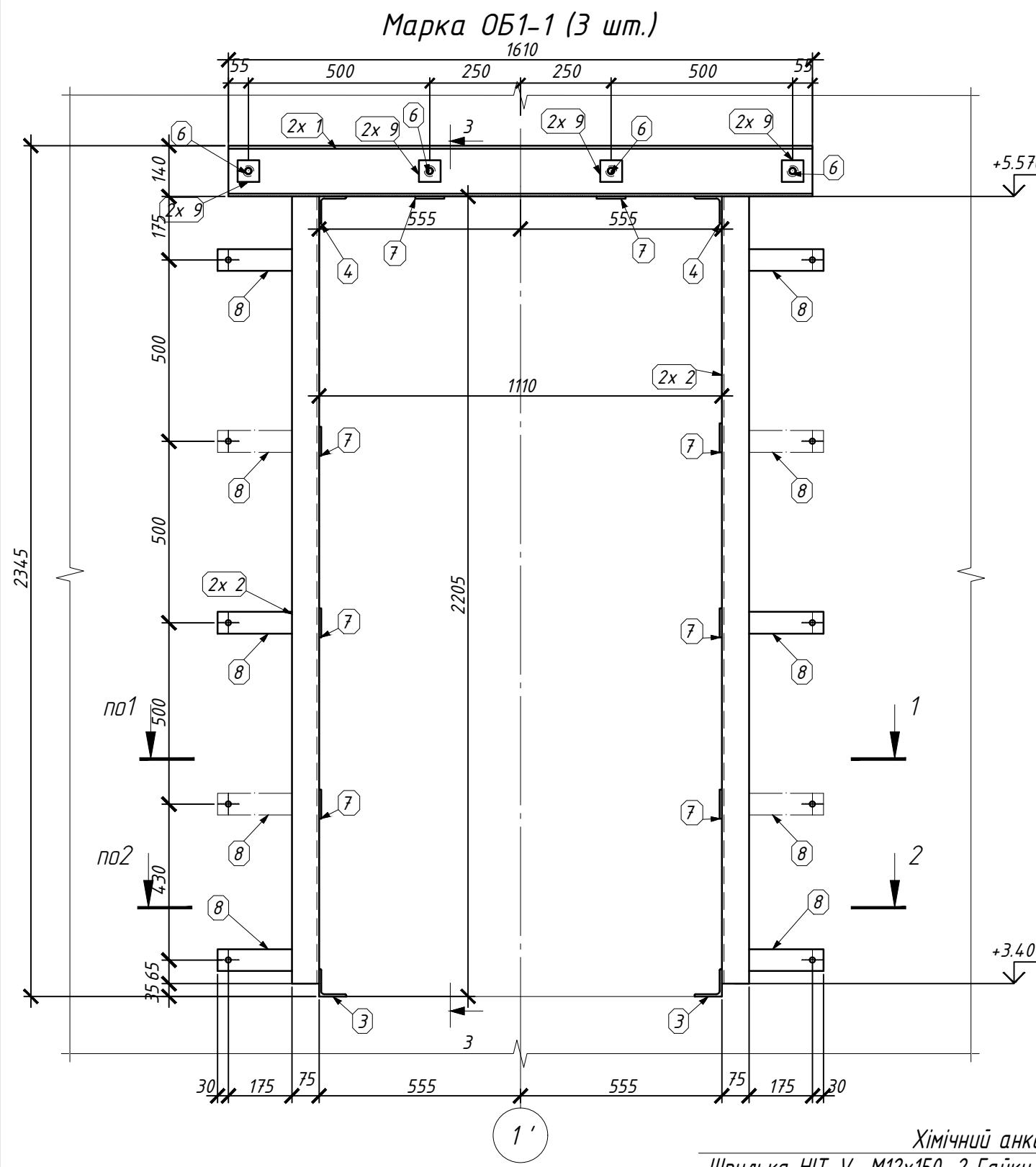


- Загальні вказівки дивитись на аркуші 1.
- Виготовлення конструкції вести відповідно до ДСТУ Б В.2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення".
- Катет зварних швів  $k_f=4$  мм, окрім вказаних. У всіх зварних швах висота катета повинна бути не більше 1.2 більш тонкого з елементів, що зварюються (мінімальний катет зварних швів приймати відповідно до табл. 16.1 ДБН В.2.6-198:2014 та п.14-19 ГОСТ 14771-76).
- Всі зварні з'єднання виконувати за ГОСТ 5264-80.
- Зварні шви зачистити, гострі кромки притупити  $R=0.5$  мм.

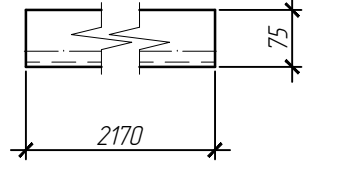
						-КБ		
						Влаштування ліфтової шахти готелю "Александрія" по пр. Перемоги, 62а в Шевченківському районі міста Києва		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Ліфтова шахта		
Розробив		Крайниківський						
Перевірив		Самоїленко						
Н.контр.		Крайниківський						
ГАП		Самоїленко						
						Марка B1-8. Поз. B1-8-1.5		

Позовжено  
 Зам. № ар.  
 Підпис і дата  
 № ар.

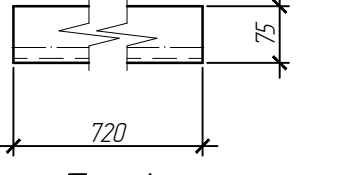




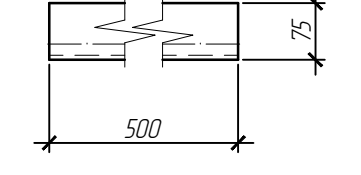
**Поз.2**  
 L 75x6 l=2170 C245  
 Шт:16



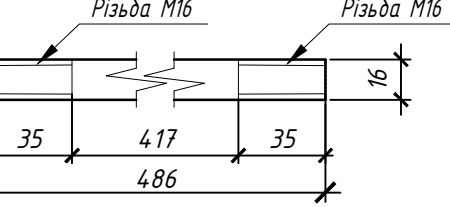
**Поз.3**  
 L 75x6 l=720 C245  
 Шт:6



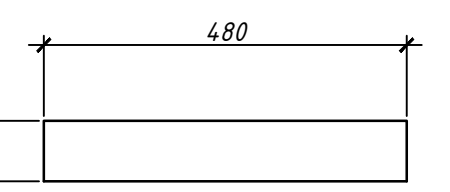
**Поз.4**  
 L 75x6 l=500 C245  
 Шт:10



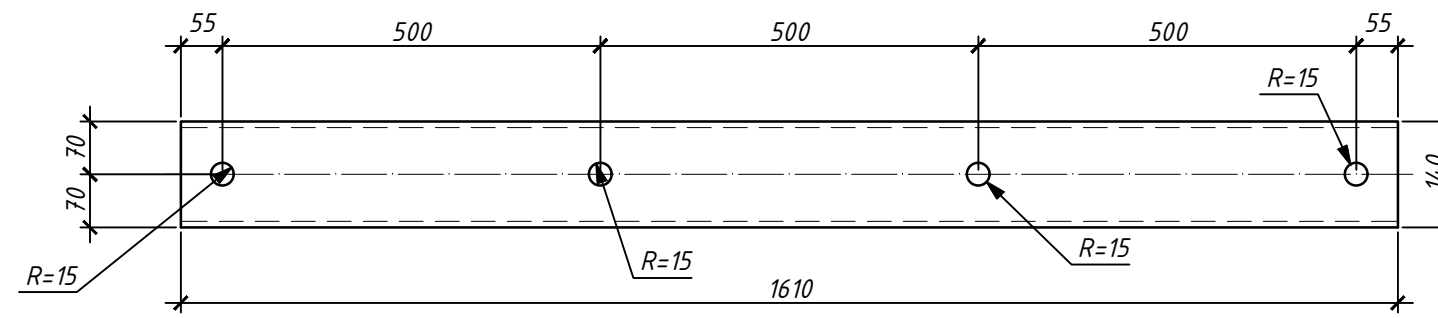
**Поз.6**  
 RD16 l=486 C245  
 Шт:16



**Поз.7**  
 f 6x80x480 C245  
 Шт:32



**Поз.1**  
 C14П l=1610 C245  
 Шт:8



- Порядок виконання робіт.**
1. В зоні влаштування перемички з двох сторін стіни зробити горизонтальні штраби на глибину до 70 мм. Виконати наскрізні отвори для шпильок кріплення перемички. А
  2. У виконані штраби укласти вирівнюючий шар цементно-піщаного розчину М50, підвести швелери, в стінках яких поперечно просвердлити отвори. Швелери стягнуті болтами (шпильками). Зазори між верхніми полицями швелерів і стіною розклинити металевими клинами, а клини приварити до швелерів. Порожнини між металевими клинами зачеканити цементно-піщаним розчином.
  3. Прорізати кути в стінах під кутички безударним способом за допомогою "Болгарки".
  4. Встановити в проектне положення кутові стійки обійми та притиснути їх за допомогою струбици. У разі якщо стійки не щільно притискаються до кутів стіни - стійки встановити на цементно-піщаному розчині М50.
  5. В однієї стійки до кутів стійок приварити з'єднувальні пластини та пластини, що з'єднують їх до стіни. Останні пластини заанкерувати в стіні на хімічних анкерах.
  6. Вирізати проріз.
  7. Металеві елементи підсилення прорізу відтягнути сіткою "Рабиця" з підварюванням і оштукатурити цементно-піщаним розчином М50.

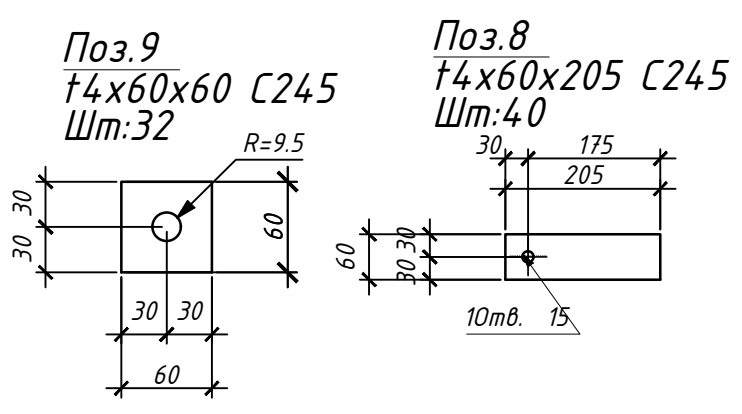
- Примітки:**
1. Загальні вказівки дивитись на аркуші 1.
  2. Всі елементи обварити по контуру дотикання.

**Специфікація на відправний елемент**

Марка елемента	№ деталі	Кількість, шт.		Переріз	Довжина, мм	Маса, кг			Марка сталі	Примітка	
		т	н			однієї деталі	всіх шт.	елемента			
ОБ1-1	1	2		C14П	1610	19.8	39.61		C245		
	2	4		L 75x6	2170	14.95	59.81		C245		
	3	2		L 75x6	720	4.96	9.92		C245		
	4	2		L 75x6	500	3.45	6.89		C245		
	6	4		RD16	486	0.77	3.07		C245		
	7	8		f 6x80x480	480	1.81	14.47		C245		
	8	10		f 4x60x205	205	0.39	3.86		C245		
	9	8		f 4x60x60	60	0.11	0.9		C245		
	Маса зварних швів						1%	1.39		139.91	
ОБ1-2	1	2		C14П	1610	19.8	39.61		C245		
	2	4		L 75x6	2170	14.95	59.81		C245		
	4	4		L 75x6	500	3.45	13.78		C245		
	6	4		RD16	486	0.77	3.07		C245		
	7	8		f 6x80x480	480	1.81	14.47		C245		
	8	10		f 4x60x205	205	0.39	3.86		C245		
	9	8		f 4x60x60	60	0.11	0.9		C245		
	Маса зварних швів						1%	1.35		136.85	

**Відомість відправних елементів**

Марка елемента	Кількість, шт.	Маса, кг	
		одного елемента	всіх
ОБ1-1	3	139.91	419.73
ОБ1-2	1	136.85	136.85
Всього:		556.58	





**Відомість відправних елементів**

Марка елемента	Найменування елемента	Кількість	Вага, кг		Номер аркуша	Примітки	Площа фарбування м2
			елемента	всіх			
B1-1	Балка	16	6.33	101.3	5		3.3
B1-2	Балка	9	16.66	149.9	5		4.9
B1-3	Балка	8	18.77	150.1	5		4.9
B1-4	Балка	1	6.57	6.6	5		0.2
B2-1	Балка	8	12.20	97.6	5		3.3
B2-2	Балка	8	13.74	110.0	5		3.7
B1-1	В'язь	12	10.55	126.7	5		4.2
B1-2	В'язь	6	15.98	95.9	5		3.2
B1-3	В'язь	5	13.09	65.5	5		2.2
B1-4	В'язь	4	10.28	41.1	5		1.4
B1-5	В'язь	4	8.50	34.0	5		1.1
B1-6	В'язь	2	15.93	31.9	5		1.1
B1-7	В'язь	2	14.73	29.5	5		1.0
B1-8	В'язь	1	55.24	55.2	6		1.2
B1-9	В'язь	1	13.93	13.9	5		0.5
B1-10	В'язь	10	4.98	49.8	5		1.7
B1-11	В'язь	2	7.09	14.2	5		0.5
B1-12	В'язь	2	11.11	22.2	5		0.7
B1-13	В'язь	2	10.01	20.0	5		0.7
B1-14	В'язь	1	16.31	16.3	5		0.5
B1-15	В'язь	1	15.66	15.7	5		0.5
OB1-1	Обойма	3	139.91	419.7	7		5.8
OB1-2	Обойма	1	136.85	136.8	7		1.7
ПЛ1	Пластина	2	0.39	0.8	5		0.1
ПЛ2	Пластина	6	0.79	4.7	5		0.2
СТ1-1	Стійка	6	167.94	1007.6	5		33.0
СТ1-2	Стійка	6	28.50	171.0	5		5.6
У1	Куттик	2	1.17	2.3	5		0.1
			Разом:	2990.3			87.0

Матеріали для Хмного анкеру:  
 НІЛТІ НІТ НУ 170 – 400мл.  
 Шпилька НІТ-V-5.8 М12х50 – 40шт.  
 Гайка М12 ГОСТ 5915-70 – 80шт.  
 Шайба 12 ГОСТ 11371-78 – 40шт.

**Специфікація металопрокату**

Найменування профілю ДСТУ(ГОСТ, ТУ)	Найменування або марка металу ДСТУ(ГОСТ, ТУ)	Номер або розміри профілю, мм	№ з.п.	Загальна маса металу, кг
1	2	3	4	5
Прокат листовий горячекатаний ДСТУ 8540:2015	С245 ДСТУ 8539:2015	- 4	1	20,6
		- 6	2	57,9
		- 8	3	22,3
Всього профілю:			4	100,8
Прокат сортовий сталевий гарячекатаний круглий ДСТУ 4738:2007	С245 ДСТУ 8539:2015	RD16	5	12,3
			6	
Всього профілю:			8	12,3
Куттики сталеві гарячекатані рівнополічні ДСТУ 2251-93 (ГОСТ8509-93)	С245 ДСТУ 8539:2015	L 75x6	9	305,8
			10	
Всього профілю:			11	305,8
ДСТУ Б В.2.6-8-95 (ГОСТ 30245-94). Профілі сталеві зварні квадратні і прямокутні для будівельних конструкцій.	С245 ДСТУ 8539:2015 (ГОСТ 27772-88)	Гн. 120x4	12	1178,6
		Гн. 100x4	13	408
		Гн. 80x4	14	612,9
		Гн.100x50x4	15	207,5
Всього профілю:			16	2407,0
Швелери гарячекатані ДСТУ 3436-96 (ГОСТ 8240-97)	С245 ДСТУ 8539:2015	С 14	17	158,44
			18	
Всього профілю:			19	158,44
Всього маса металу:			20	2984,3
Маса наплавленого металу			21	6,0
Всього маса метала з наплавленням:			22	2990,3
У тому числі за марками або найменуванням:			23	
С245			24	2984,3
Гайка М16 ГОСТ 5915-70			25	64шт.
Шайба 16 ГОСТ 11371-78			26	32шт.

						-КБ			
						Влаштування ліфтової шахти готелю "Александрія" по пр. Перемоги, 62а в Шевченківському районі міста Києва			
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підпис	Дата	Ліфтова шахта	Стадія	Аркуш	Аркушів
Розробив							РП	8	
Перевірив							Специфікація металопрокату. Відомість відправних елементів		
Н.контр.									
ГАП									

Погоджено

Зам. №. №

Підпис і дата

№. № ар.