

Додаток №4.

Технічні рішення з підсилення та
відновлення конструкцій будівлі
(в осях 1-5 та рядах В-Г-Д)

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

Демонтажна схема зв'язків по верхніх поясах ферм між осями 1-5 / В-Д

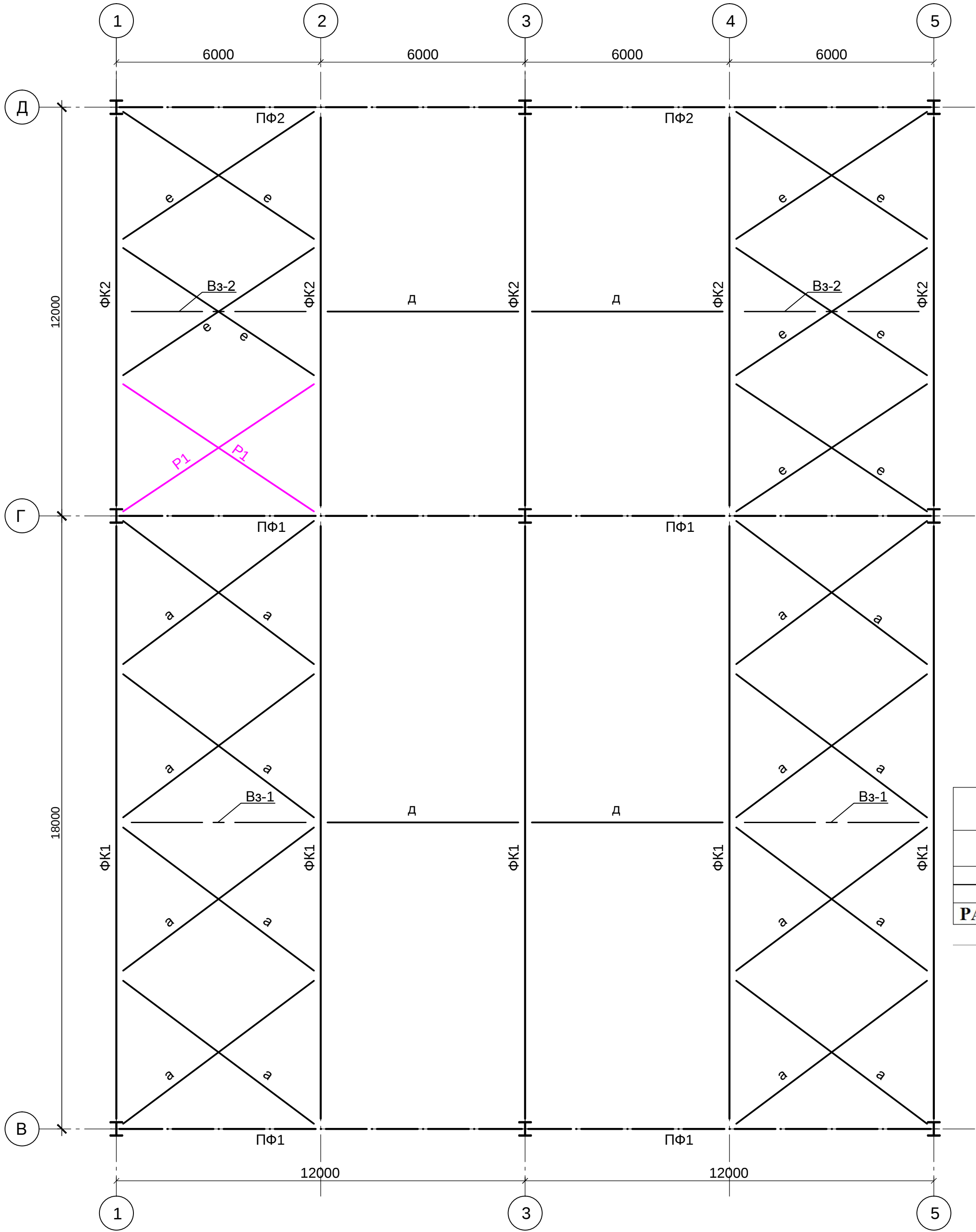


Схема вертикальних зв'язків ВЗ-1

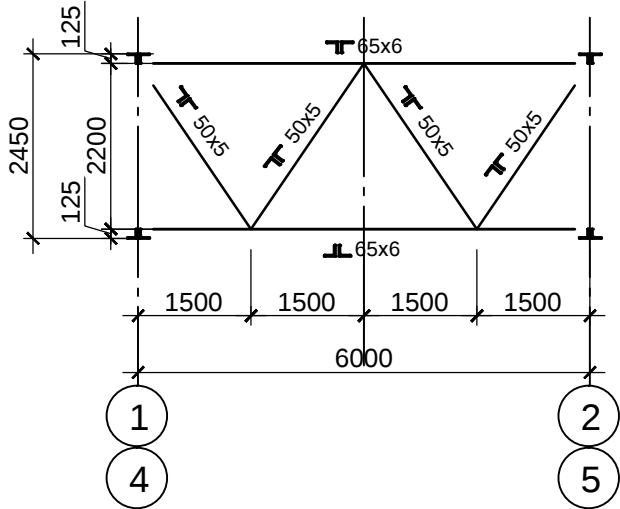
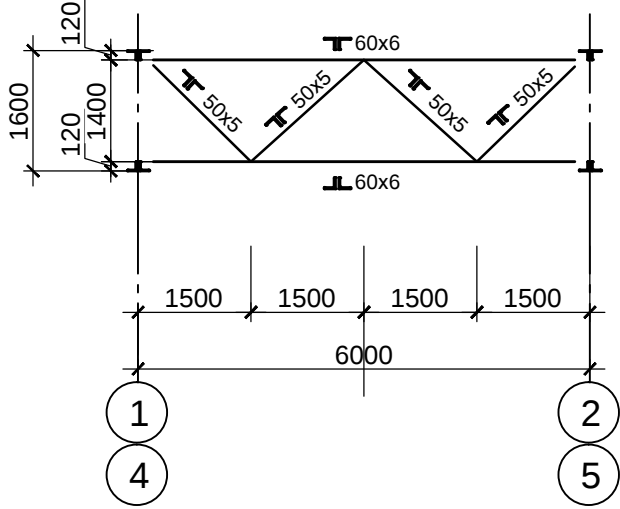


Схема вертикальних зв'язків ВЗ-2

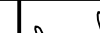


Відомість елементів				
Марка	Переріз			Прим.
	Ескіз	Поз.	Склад	
ПФ1,ПФ2			арк. 3	Підкрівняні ферми
ФК1,ФК2			арк. 3	Кровляні ферми
ВЗ-1,ВЗ-2			арк. 4	Вертикальні зв'язки
а	L		L 60x6	
д	L		L 75x6	
е	L		L 65x6	

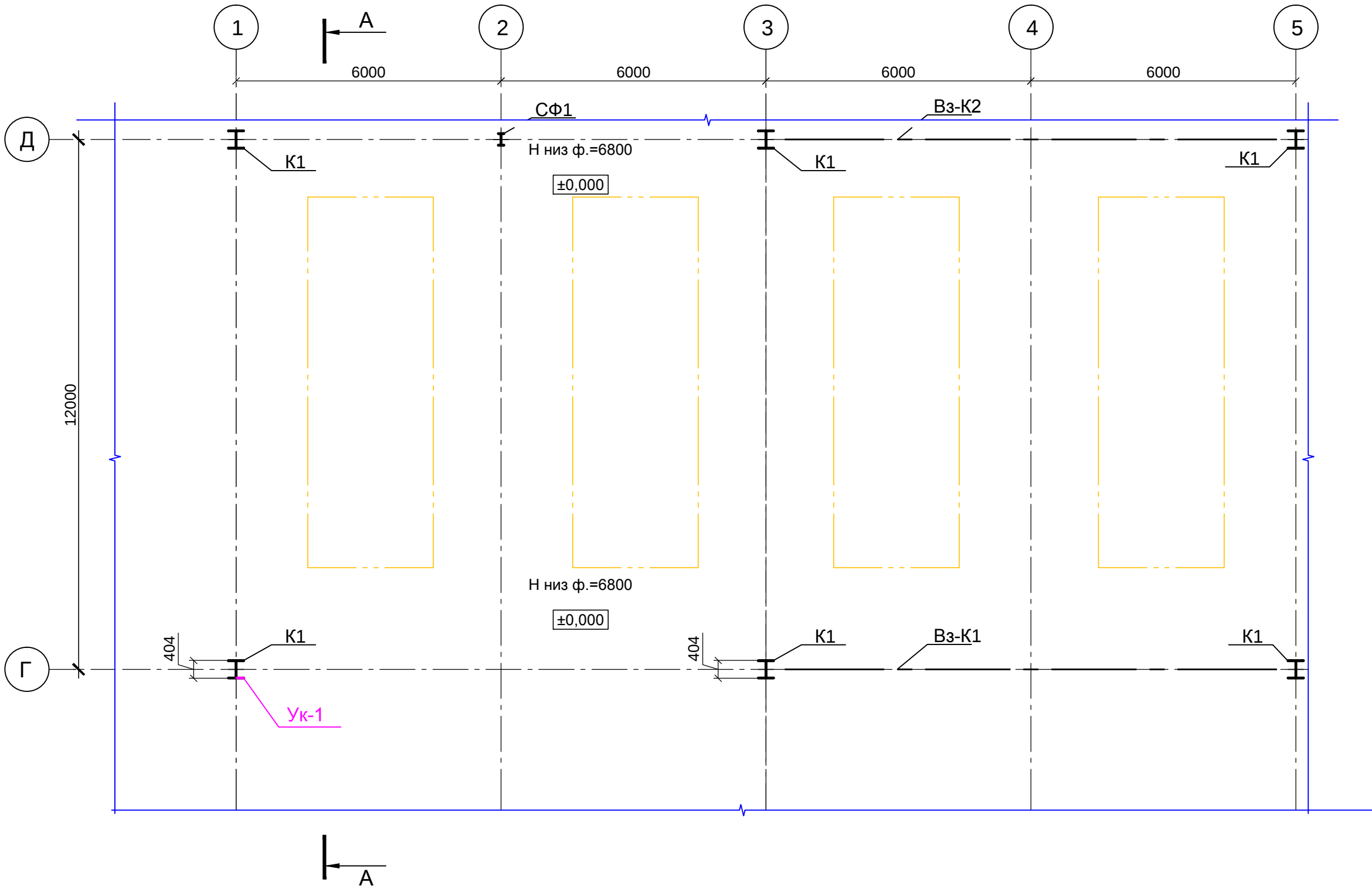
ВІДОМІСТЬ ЕЛЕМЕНТІВ ЗВ'ЯЗКІВ, ЩО ДЕМОНТУЮТЬСЯ

Марка	Найменування конструкції	Кількість, шт.	Довжина, м	Вага, кг		Прим.
				1 шт.	усіх	
P1	Розкос зв'язків по верхніх поясах ферм (L 65x6)	2	7.0	42	84	
	+ 3% на з'єднувальні деталі				3	
	Разом:				87	
РАЗОМ по листу 3:					87	

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

						19-ВР-206			
						Будівля за адресою: м. Дніпро, вул. Будівельників, 34			
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата	Відновлення та підсилення будівельних конструкцій будівлі - в осях 1-5 та рядах В-Г-Д	Стадія	Аркуш	Аркушів
Кер. гр.		Нестерчук			09.25		Р	3	
Перевірив		Чабан			09.25				
Виконав		Давидов			09.25	Демонтажна схема зв'язків по верхніх поясах ферм між осями 1-5 / В-Д	ТОВ "Трейдінг Ассоіейшн АІМДЖІ"		

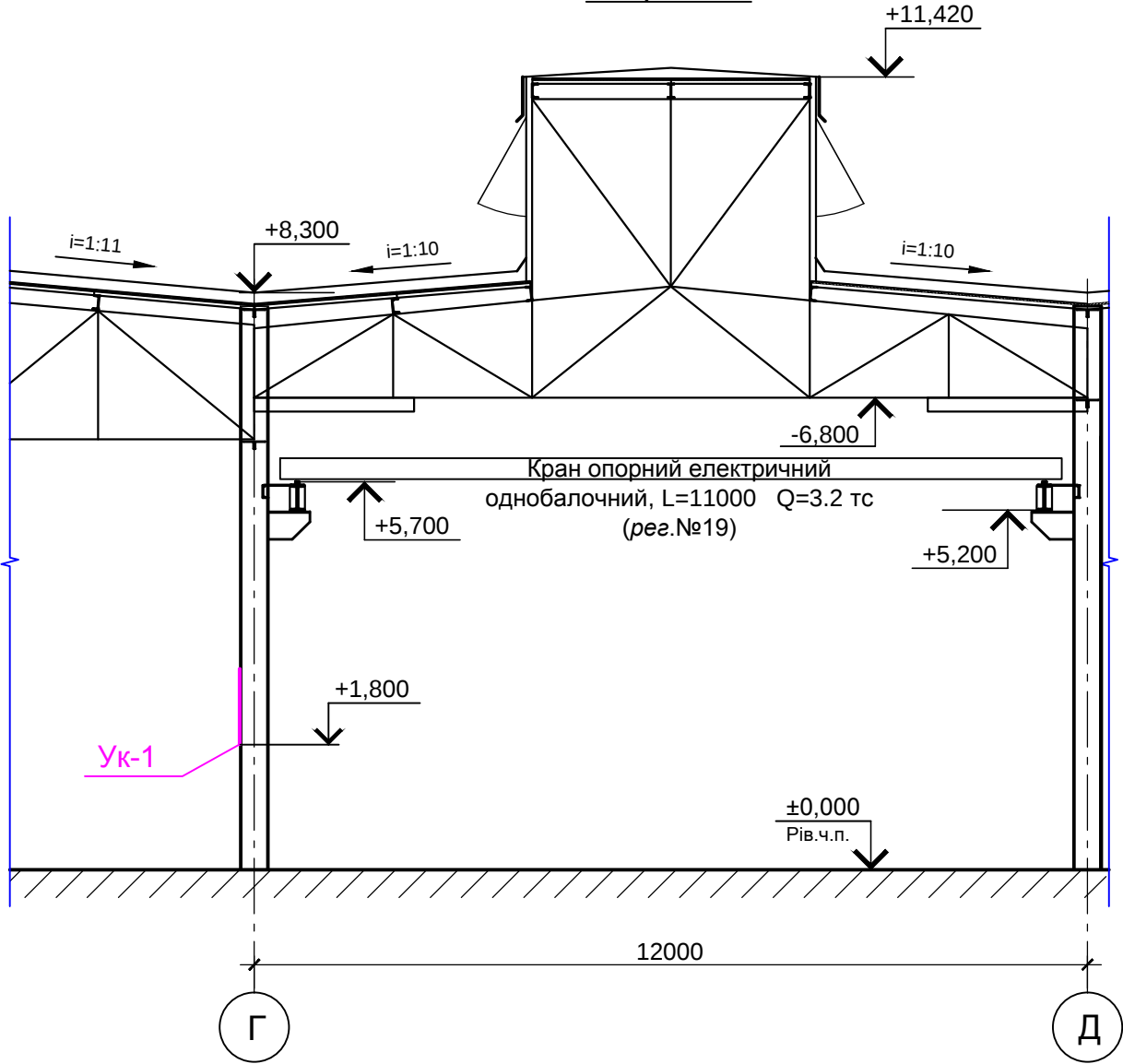
Монтажна схема підсилення колон - в осях 1-5 / Г-Д



Відомість елементів по монтажній схемі підсилення колон

Марка	Найменування	Номер листа	Кількість	Вага		Примітка
				однієї	всіх	
Ук-1	Підсилення колони	6	1	25,12	25,12	
Загалом					25,12	

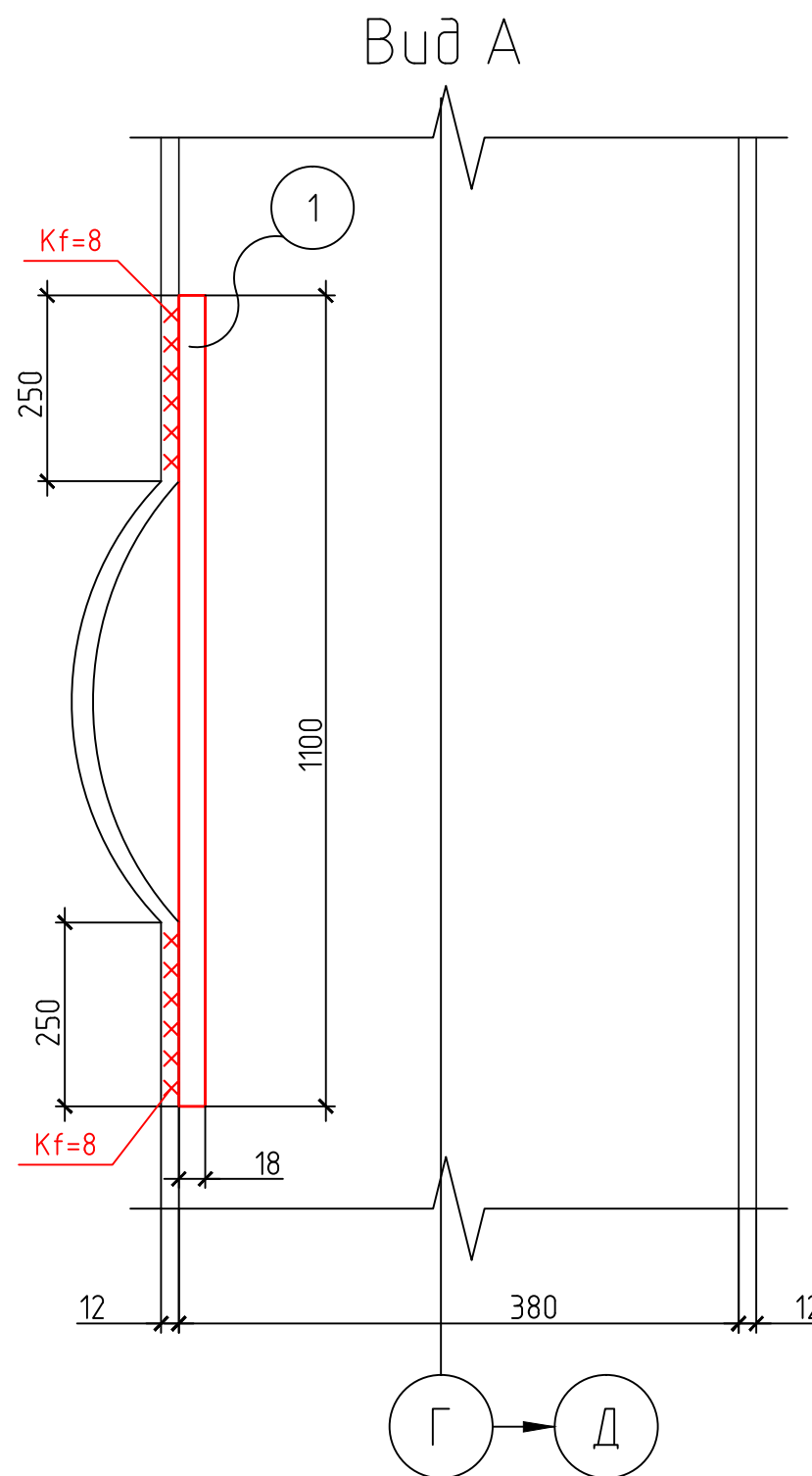
Розріз А-А



- Примітки:
- Загальні дані див. лист 1.
 - Специфікації матеріалів див. лист 2.
 - Матеріал конструкцій - сталь С245 за ДСТУ 8539:2015 (рекомендована сталь марки Ст3пс5 за ДСТУ 2651:2005, ДСТУ 8803:2018 - для листового прокату).
 - Заводські та монтажні зварні шви варити покритими електродами за ДСТУ EN ISO 544:2019: типу Э42А, рекомендовані марки електродів УОНИ 13/45 чи УОНИ 13/45А.
 - Виконувати разом із листом 6.

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

						19-ВР-206			
						Будівля за адресою: м. Дніпро, вул. Будівельників, 34			
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата	Відновлення та підсилення будівельних конструкцій будівлі - в осях 1-5 та рядах В-Г-Д	Стадія	Аркуш	Аркушів
Кер. гр.	Нестерчук				09.25		ОТС	5	
Перевірив	Чабан				09.25				
Виконав	Давидов				09.25	Монтажна схема підсилення колон в осях 1-5 / Г-Д	ТОВ "Трейдінг Асошіейшн АІМДЖІ"		

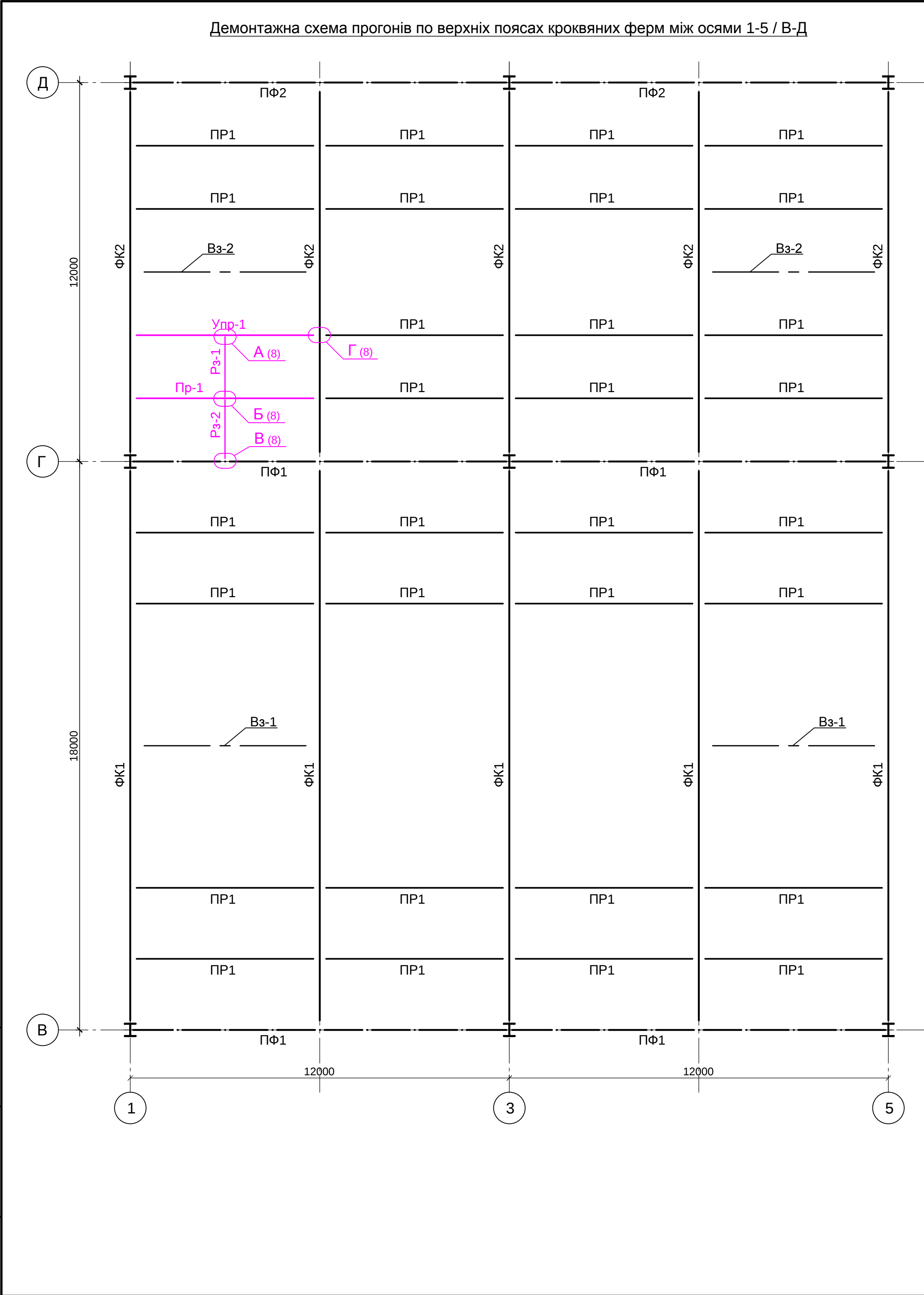


Умовні позначення	
	монтажний шов
	заводський шов

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

						19-ВР-206				
						Будівля за адресою: м. Дніпро, вул. Будівельників, 34				
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата	Відновлення та підсилення будівельних конструкцій будівлі - в осях 1-5та рядах В-Г-Д	Стадія	Аркуш	Аркушів	
							ОТС	6		
Кер. гр.	Нестерчук				09.25		Марка Ук-1	ТОВ "Трейдінг Ассошіейшн АІМДЖИ"		
Перевірив	Чабан				09.25					
Виконав	Давидов				09.25					

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

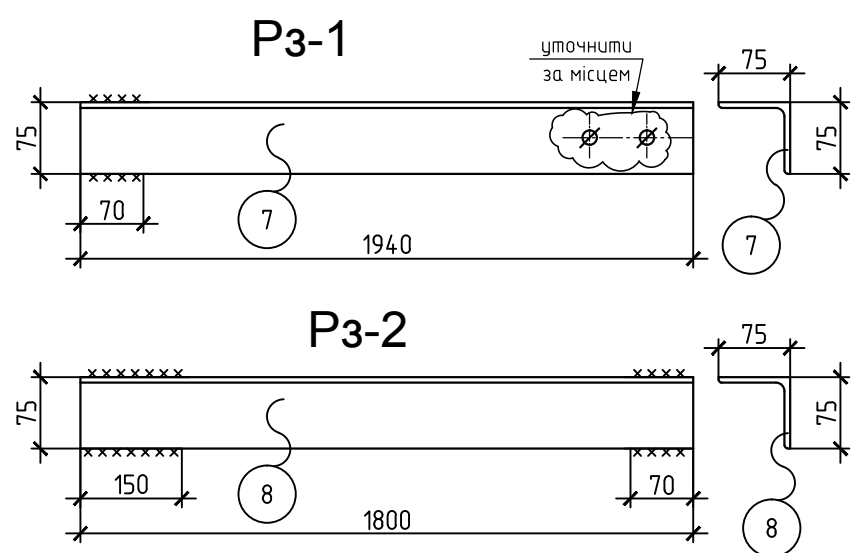
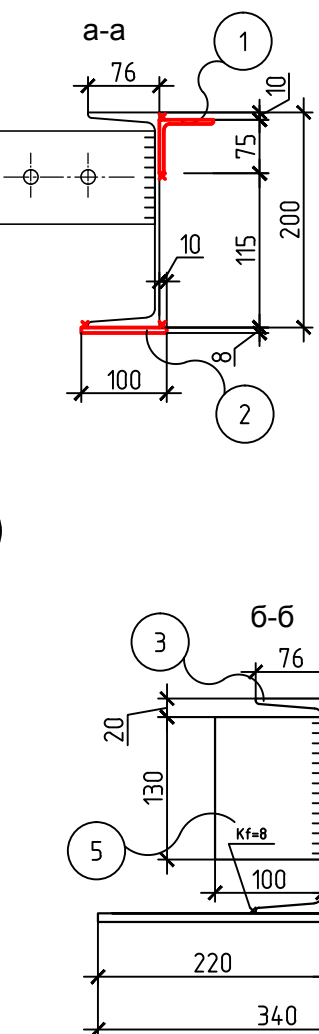
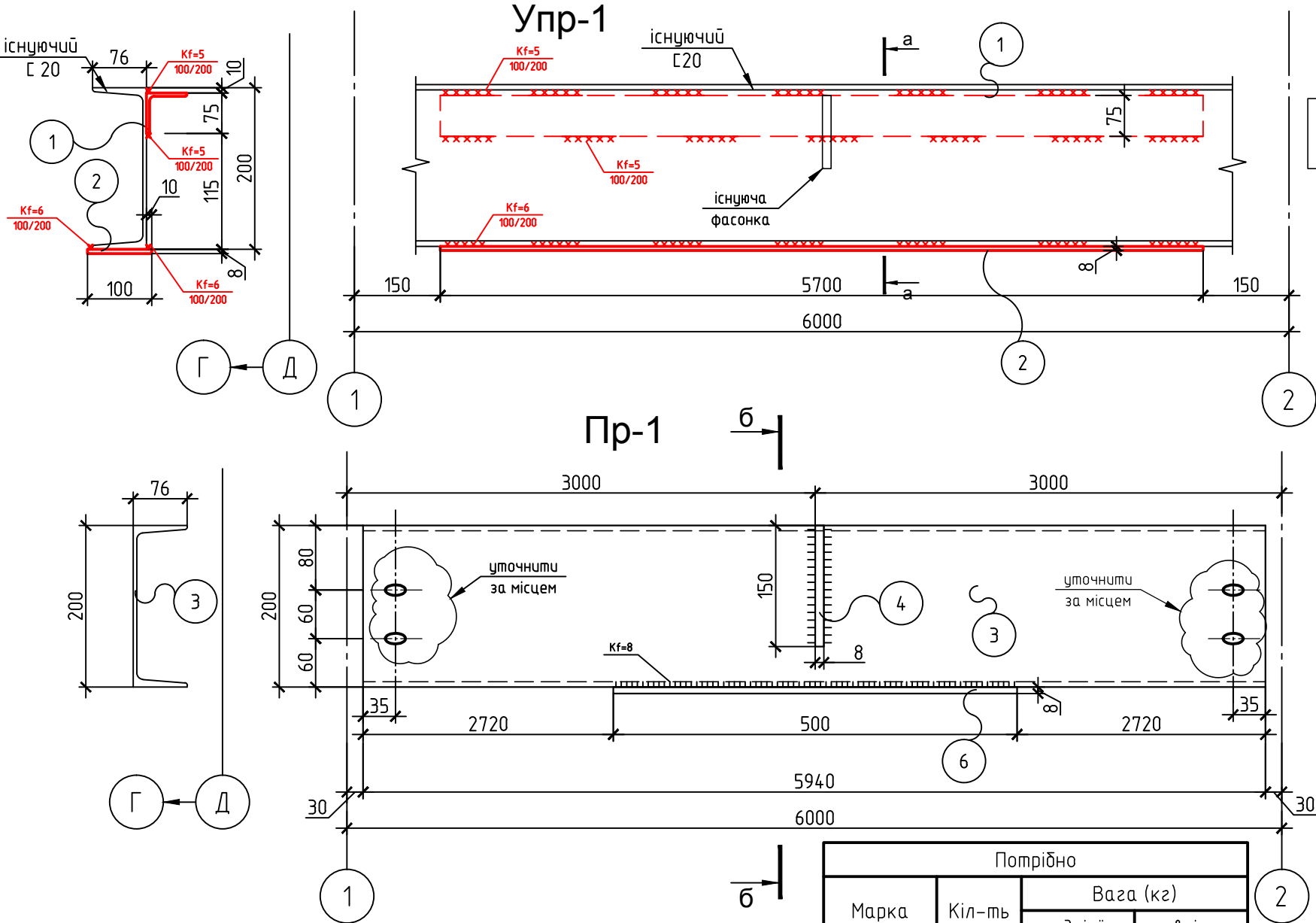


Марка	Найменування	Номер листа	Кількість	Вага		Примітка
				однієї	всіх	
Чпр-1	Підсилення прогону	9	1	75,81	75,81	
Пр-1	Відновлення прогону	9	1	122,77	122,77	
Рз-1	Відновлення розпорки між прогонами	9	1	13,5	13,5	
Рз-2	Відновлення розпорки між прогонами	9	1	12,52	12,52	
Загалом					224,6	

примітки:

1. Загальні дані див. лист 1.
2. Специфікації матеріалів див. лист 2.
3. Матеріал конструкцій - сталь С245 за ДСТУ 8539:2015 (рекомендована сталь марки Ст3пс5 за ДСТУ 2651:2005, ДСТУ 4484:2005 - для фасонного прокату, ДСТУ 8803:2018 - для листового прокату).
4. Заводські та монтажні зварні шви варити покритими електродами за ДСТУ EN ISO 544:2019: типу Э42А, рекомендовані марки електродів УОНИ 13/45 чи УОНИ 13/45А.
5. Прогон марки Пр-1 кріпити до існуючих опорних кутиків (на верхніх поясах кроквяних ферм по осях 1 і 2) болтами. Болти прийняти М16х50, класу міцності "5.8", клас точності "В" - за ДСТУ EN ISO 4017:2022. В болтових з'єднаннях ставити гайки і контргайки М16, класу міцності "5", нормальної точності - за ДСТУ EN ISO 4032:2022. Під гайки ставити плоскі шайби (із сталі 08кп) за ДСТУ EN ISO 7089:2022.
6. Розпорки марки Рз-1 кріпити до існуючої фасонки (на прогоні марки Упр-1) болтами. Болти прийняти М12х50, класу міцності "5.8", клас точності "В" - за ДСТУ EN ISO 4017:2022. В болтових з'єднаннях ставити гайки і контргайки М12, класу міцності "5", нормальної точності - за ДСТУ EN ISO 4032:2022. Під гайки ставити плоскі шайби (із сталі 08кп) за ДСТУ EN ISO 7089:2022.
7. Виконувати разом із листами 8-9.
8. Горизонтальні зв'язки по верхніх поясах ферм умовно не показані.

FORMAT A2



Умовні позначення	
	монтажний шов
	заводський шов
	існуючий отв.
	овал.отв 19x35
	отв. $\phi 15$

- Примітки:
- Матеріал конструкцій - сталь С245 за ДСТУ 8539:2015 (рекомендована сталь марки СтЗпс5 за ДСТУ 2651:2005, ДСТУ 4484:2005 - для фасонного прокату, ДСТУ 8803:2018 - для листового прокату).
 - Заводські та монтажні зварні шви варити покритими електродами за ДСТУ EN ISO 544:2019: типу Э42А, рекомендовані марки електродів УОНИ 13/45 чи УОНИ 13/45А.
 - Неоговорені катети зварних швів виконувати Kf=5мм.
 - Прогон марки Пр-1 кріпити до існуючих опорних кутиків (на верхніх поясах кроквяних ферм по осях 1 і 2) болтами. Болти прийняти М16х50, класу міцності "5.8", клас точності "В" - за ДСТУ EN ISO 4017:2022. В болтових з'єднаннях ставити гайки і контргайки М16, класу міцності "5", нормальної точності - за ДСТУ EN ISO 4032:2022. Під гайки ставити плоскі шайби (із сталі 08кп) за ДСТУ EN ISO 7089:2022.
 - Розташування отворів (під болти) в стінці прогону Пр-1 слід уточнити за місцем (по фактичному розташуванню отворів в опорних кутиках).
 - Розпорки марки Рз-1 кріпити до існуючої фасонки (на прогоні марки Упр-1) болтами. Болти прийняти М12х50, класу міцності "5.8", клас точності "В" - за ДСТУ EN ISO 4017:2022. В болтових з'єднаннях ставити гайки і контргайки М12, класу міцності "5", нормальної точності - за ДСТУ EN ISO 4032:2022. Під гайки ставити плоскі шайби (із сталі 08кп) за ДСТУ EN ISO 7089:2022.
 - Виконувати разом із листами 7-8.
 - Специфікація метизів (для марок Пр-1 та Рз-1) наведена на листі 7.

Специфікація сталі С245 за ДСТУ 8539:2015

Потрібно			
Марка	Кіл-ть	Вага (кг)	
		однієї	всіх
Упр-1	1	75,81	75,81
Пр-1	1	122,77	122,77
Рз-1	1	13,5	13,5
Рз-2	1	12,52	12,52
Загалом:		224,6	

Марка	Поз.	Переріз	Довжина, мм	Кіл-ть		Вага, кг			Примітка
				м	н	однієї	всіх	загальна	
Упр-1	1	L 75x6	5700	1		39,27	39,27	75,81	
	2	-100x8	5700	1		35,8	35,8		
	1% на зварні шви						0,75		
Пр-1	3	C №20	5940	1		109,12	109,12	122,77	овал. отвори 19x35
	4	-100x8	150	1		0,94	0,94		
	5	-100x8	130	1		0,82	0,82		
	6	-340x8	500	1		10,68	10,68		
	1% на зварні шви						1,22		
Рз-1	7	L 75x6	1940	1		13,36	13,36	13,5	отв. $\phi 15$
	1% на зварні шви						0,13		
БУ9	8	L 75x6	1800	1		12,4	12,4	12,52	
	1% на зварні шви						0,12		

						19-ВР-206			
						Будівля за адресою: м. Дніпро, вул. Будівельників, 34			
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата	Відновлення та підсилення будівельних конструкцій будівлі - в осях 1-5та рядах В-Г-Д	Стадія	Аркуш	Аркушів
							ОТС	9	
Кер. гр.	Нестерчук			09.25					
Перевірів	Чабан			09.25					
Виконав	Давидов			09.25		Марки Упр-1, Пр-1, Рз-1, Рз-2	ТОВ "Трейдінг Асошіейшн АІМДЖИ"		