

Інв. №. ориг.

Підпис і дата

Зам. інв. №

Відомість основних комплектів робочих креслеників

Позначення	Найменування	Примітка
21/24-0304-104.5-КБ	Конструкції залізобетонні	
21/24-0304-104.5-КМ1	Конструкції металеві	
21/24-0304-104.5-КМ2	Опори під трубопроводи	

Відомість робочих креслеників основного комплекту марки КМ

Аркуш	Найменування	Примітка
1	Загальні дані	
2	Технічна специфікація металу	
3	Схема розміщення елементів каркаса на відм. -0.200; +9.100.	
	Схема розміщення елементів покриття	
4	Розрізи 1 - 1 ÷ 5 - 5 до арк. КМ-3	
5	Вузли 1 ÷ 6 до арк. КМ-3,4	
6	Схема розміщення елементів металевих сходів на відм. +0.030, +1.030, +2.430, +5.230, +8.430	
7	Схема розміщення стінових ригелів в осях 1 - 3 по осі А; 3 - 1 по осі Б; А - Б по осі 3; Б - А по осі 1	

Перелік видів робіт для складання актів засвідчення прихованих робіт

Монтаж металоконструкцій.

1.

Приймання площ спирання сталевих конструкцій на фундаменти, включаючи геодезичну перевірку відповідності їх фактичного положення проектному (в плані й по висоті) зі складанням виконавчої схеми.
2.

Вибірковий контроль монтажних швів зварних з'єднань.

Антикорозійні заходи.

1.

Підготовка поверхонь металоконструкцій для виконання пофарбування.
2.

Грунтування поверхонь металоконструкцій.
3.

Кожне повністю закінчене пофарбування одного виду (незалежно від кількості нанесених шарів).

Загальні вказівки

1.

Робоча документація металевих конструкцій виконана на підставі технологічного завдання й основних положень архітектурно-будівельного проектування.
2.

Робоча документація відповідає нормам, правилам і стандартам, діючим на території України та забезпечує безпечну експлуатацію при дотриманні передбачених проектом заходів.
3.

В креслениках розроблені принципи рішення основних вузлів і деталей металевих конструкцій. Розміри зварювальних швів, фасонки, накладок, інших деталей кріплення елементів металевих конструкцій, а також кількість і діаметри болтів у болтових з'єднаннях визначаються при розробці креслеників марки КМД.
4.

Кліматичні умови будівельного майданчика відповідно до ДБН В.1.2-2:2006:

- нормативне снігове навантаження - 1.40 кПа (140 кгс/м²);

- нормативний швидкісний тиск вітру - 0.50 кПа (50 кгс/м²).
5.

За відносну відмітку 0.000 прийнята відмітка чистої підлоги цеха екстракції (корп. 104), що відповідає абсолютній відмітці 293.10 на Генеральному плані.
6.

Металеві конструкції запроєктовані відповідно з вимогами:

- ДБН В.2.6-198:2014 "Сталеві конструкції. Норми проектування.";

- ДБН В.1.2-2:2006 "Навантаження і впливи".
7.

Марки сталі елементів конструкцій прийнято згідно ДБН В.2.6-198:2014 залежно від виду конструкцій для розрахункової температури мінус 25°С.
8.

Виготовлення металевих конструкцій виконувати у відповідності з вимогами ДСТУ Б В.2.6-199:2014 "Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до виготовлення".
9.

Монтаж металевих конструкцій виконувати у відповідності з вимогами ДСТУ Б В.2.6-200:2014 "Конструкції металеві будівельні. Вимоги до монтажу".
10.

Металеві конструкції розроблені на стадії КМ та являються вихідним матеріалом для розроблення робочих креслеників на стадії КМД. В проекті розроблені принципи рішення основних вузлів і деталей металевих конструкцій.
11.

Всі заводські з'єднання елементів виконувати на зварюванні, монтажні - на болтах нормальної точності та зварюванні.
12.

Конструкція основного каркасу складається із рам із жорстким з'єднанням колон та ригеля за допомогою накладок на зварюванні. Між собою рами закріплені горизонтальними в'язями та балками. З'єднання балок з колонами із площини рам - шарнірне, на зварюванні. Незмінність та жорсткість каркасу забезпечується в'язями по колонам та покритті.
13.

Довжина і товщина зварювальних швів визначаються при виконанні детальних креслеників КМД на основі розрахункових зусиль, наданих у відомостях елементів. Мінімальні катети швів, в залежності від виду зварювання та товщини зварювальних елементів, приймати по розрахунку, але не менш ніж зазначені в п.16.1.5 та таблиці 16.1 ДБН В.2.6-198:2014.
14.

Розрахункові елементи кріпити згідно зусиль, зазначених у відомості елементів.
15.

Матеріали для зварювання приймати по таблиці Д.1 ДБН В.2.6-198:2014.
16.

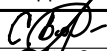
Розбивку конструкцій на відправочні марки виконувати при розробці креслеників марки КМД з урахуванням можливостей укрупненої збірки на монтажній площадці.
17.

Монтаж конструкцій слід виконувати по затвердженому проекту виконання робіт, розробленому спеціалізованою організацією. При монтажі конструкцій звернути особливу увагу на ретельну вивірку конструкцій та високу якість з'єднань.
18.

Для захисту від корозії всі металеві конструкції покрити емаллю УРФ-1101 (товщина покриття 80 мкм) по ґрунту ФЛ-03К (товщина покриття 40 мкм) ГОСТ 9109-81. Порушене при монтажі лакофарбове покриття повинне бути відновлене. Всі роботи з антикорозійного захисту виконувати відповідно до вимог ДСТУ-Н Б В.2.6-186:2013 "Настанова щодо захисту будівельних конструкцій будівель та споруд від корозії".
19.

Перед нанесенням антикоризійного покриття всі поверхні металоконструкцій очистити від іржі, окалини та бруду і обезжирити відповідно до вимог ДСТУ ISO 12944-4:2019 "Фарби та лаки. Захист від корозії сталевих конструкцій захисними лакофарбувальними системами. Частина 4. Типи поверхні та підготовка поверхні". Ступінь очистки поверхні - другий.

						21/24-0304-104.5-КМ1			
						Нове будівництво олійноекстракційного заводу по переробці олійних культур за адресою: Хмельницька область, Хмельницький район, Городецька територіальна громада, м. Городок, вулиця Заводська площа			
Зм.	Кіл.	Арк.	№док.	Підпис	Дата	Проміжні резервуари ФК	Стадія	Аркуш	Аркушів
Гол. інж.	Осипенко				2025		Р	1	7
ГІП	Кулик								
Нач. від.	Кулик								
Перевір.	Кулик								
Розроб.	Сергієнко					Загальні дані	ТОВ "Хімтехнологія" м.Черкаси		
Н.конт.	Король								

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №								
21/24-0304-104.5-KM1										
Нове будівництво олійноекстракційного заводу по переробці олійних культур за адресою: Хмельницька область, Хмельницький район, Городоцька територіальна громада, м. Городок, вулиця Заводська площа										
Зм.	Кіл.	Арк.	№док.	Підпис	Дата					
Гол. інж.		Осипенко			2025	Проміжні резервуари ФК		Стадія	Аркуш	Аркушів
ГІП		Кулик						Р	2.1	3
Нач. від.		Кулик								
Перевір.		Кулик				Технічна специфікація металу		ТОВ "Хімтехнологія" м.Черкаси		
Розроб.		Сергієнко								
Н.конт.		Король								

ВИД ПРОФІЛЮ (ГОСТ, ТУ)	МАРКА МЕТАЛУ	ПОЗНАЧЕННЯ І РОЗМІР ПРОФІЛЮ	№ п/п	Код			Маса металу за елементами, т								Загальна маса, т
							Колони та стійки	Балки	Зв'язки та підкоси	Стінові ригелі, стійки	Площа- дки	Огорожа площа- док	Сходи	Огорожа сходів	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Балки двотаврові ДСТУ 8768:2018	C245	I30						0,77							0,77
	ДСТУ 8539:2015	I20						0,14			1,07				1,21
		I16									0,35		0,11		0,46
	Всього:							0,91			1,42		0,11		2,44
Всього профілю:								0,91			1,42		0,11		2,44
Швелери ДСТУ 3436-96	C245	[24У					3,20								3,20
	ДСТУ 8539:2015	[20У											0,42		0,42
		[16У						1,15			0,54		0,42		2,11
		[12У									0,23		0,03		0,26
	Всього:						3,20	1,15			0,77		0,87		5,99
Всього профілю:							3,20	1,15			0,77		0,87		5,99
Сталь кутова рівнобока ДСТУ 2251-2018	C245	L100x8						0,01		0,27	0,12		0,04		0,44
	ДСТУ 8539:2015	L63x6							0,22						0,22
	Всього:							0,01	0,22	0,27	0,12		0,04		0,66
Всього профілю:								0,01	0,22	0,27	0,12		0,04		0,66
Сталь кутова нерівнобока ДСТУ 8769:2018	C245	L160x100x10							0,05						0,05
	ДСТУ 8539:2015														
	Всього:								0,05						0,05
Всього профілю:									0,05						0,05
Профілі сталі гнуті замкнені сварні квадратні ДСТУ Б В.2.6-8-95	C245	Гн120x5							1,72						1,72
	ДСТУ 8539:2015	Гн100x4							0,62	2,02			0,04		2,68
	Всього:								2,34	2,02			0,04		4,40
Всього профілю:									2,34	2,02			0,04		4,40

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Зм.

Кіл.

Арк.

№ док.

Підпис

Дата

21/24-0304-104.5-KM1

Лист

2.2

Формат А3

Сталь листовая	C245	— δ=20					0,35								0,35
ДСТУ 8540:2015	ДСТУ 8539:2015	— δ=12					0,03								0,03
		— δ=10					0,18						0,02		0,20
		— δ=8						0,02	0,57		0,20		0,06		0,85
	Всього:						0,56	0,02	0,57		0,20		0,08		1,43
Всього профілю:							0,56	0,02	0,57		0,20		0,08		1,43
Сталь листовая	C235	— δ=4								0,02				0,08	0,10
ДСТУ 8540:2015	ДСТУ 8539:2015														
	Всього:									0,02				0,08	0,10
Всього профілю:										0,02				0,08	0,10
Труби	C235	ø40x3.0										0,32		0,14	0,46
ГОСТ 10704-91	ДСТУ 8539:2015														
	Всього:											0,32		0,14	0,46
Всього профілю:												0,32		0,14	0,46
Всього маса металу:							3,76	2,09	3,18	2,31	2,51	0,32	1,14	0,22	15,53
Маса неврахованого металу:	C255														
	C245						0,15	0,08	0,13	0,09	0,10		0,05		0,60
	C235											0,01		0,01	0,02
Загальна витрата металу:							3,91	2,17	3,31	2,40	2,61	0,33	1,19	0,23	16,15
В тому числі за марками:	C255														
	C245						3,91	2,17	3,31	2,38	2,61		1,19		15,57
	C235									0,02		0,33		0,23	0,58

Инов. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Інв.№.ориг.

Підпис і дата

Зам. інв.№

Схема розміщення елементів каркаса на відм. -0.200

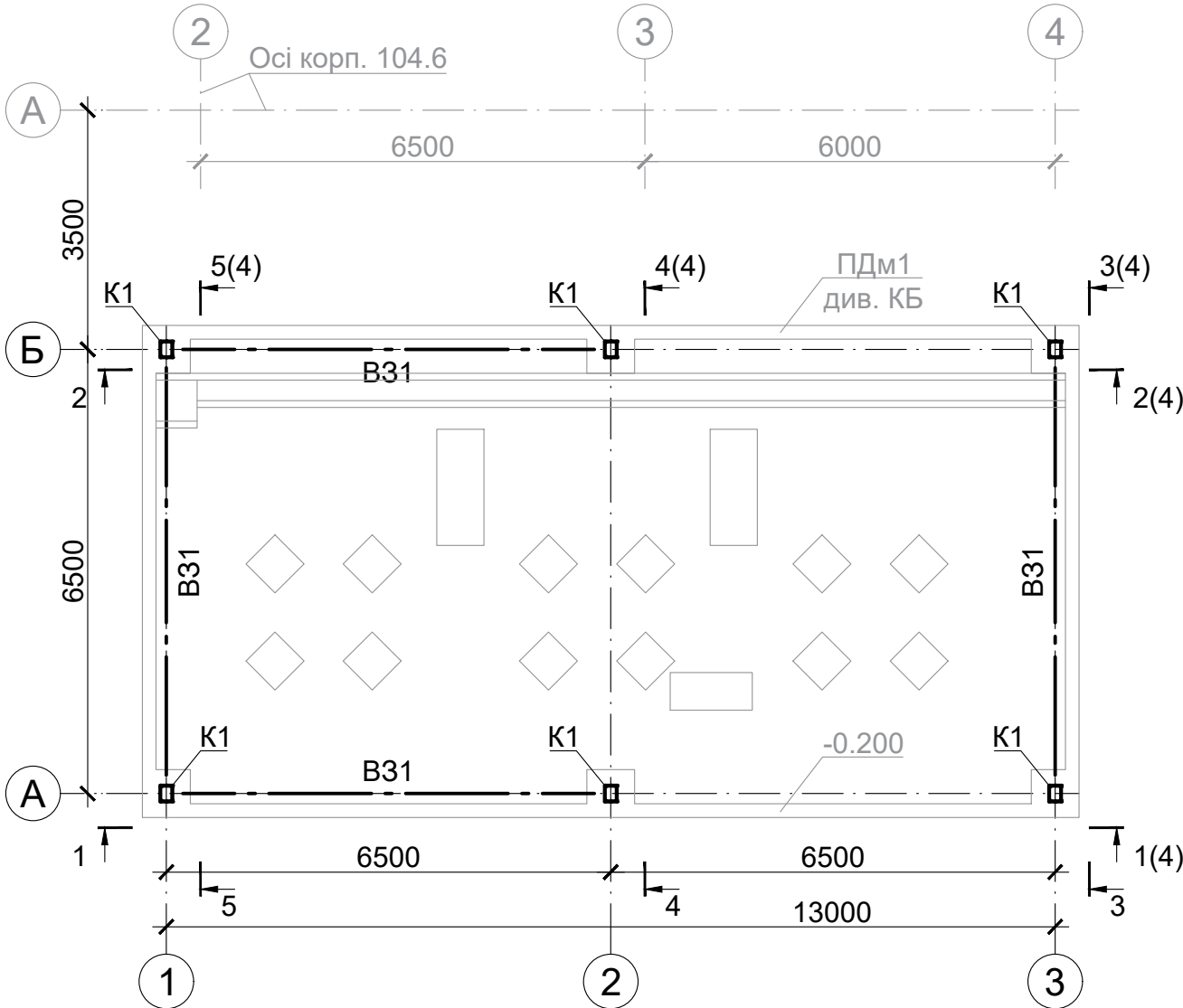


Схема розміщення елементів покриття

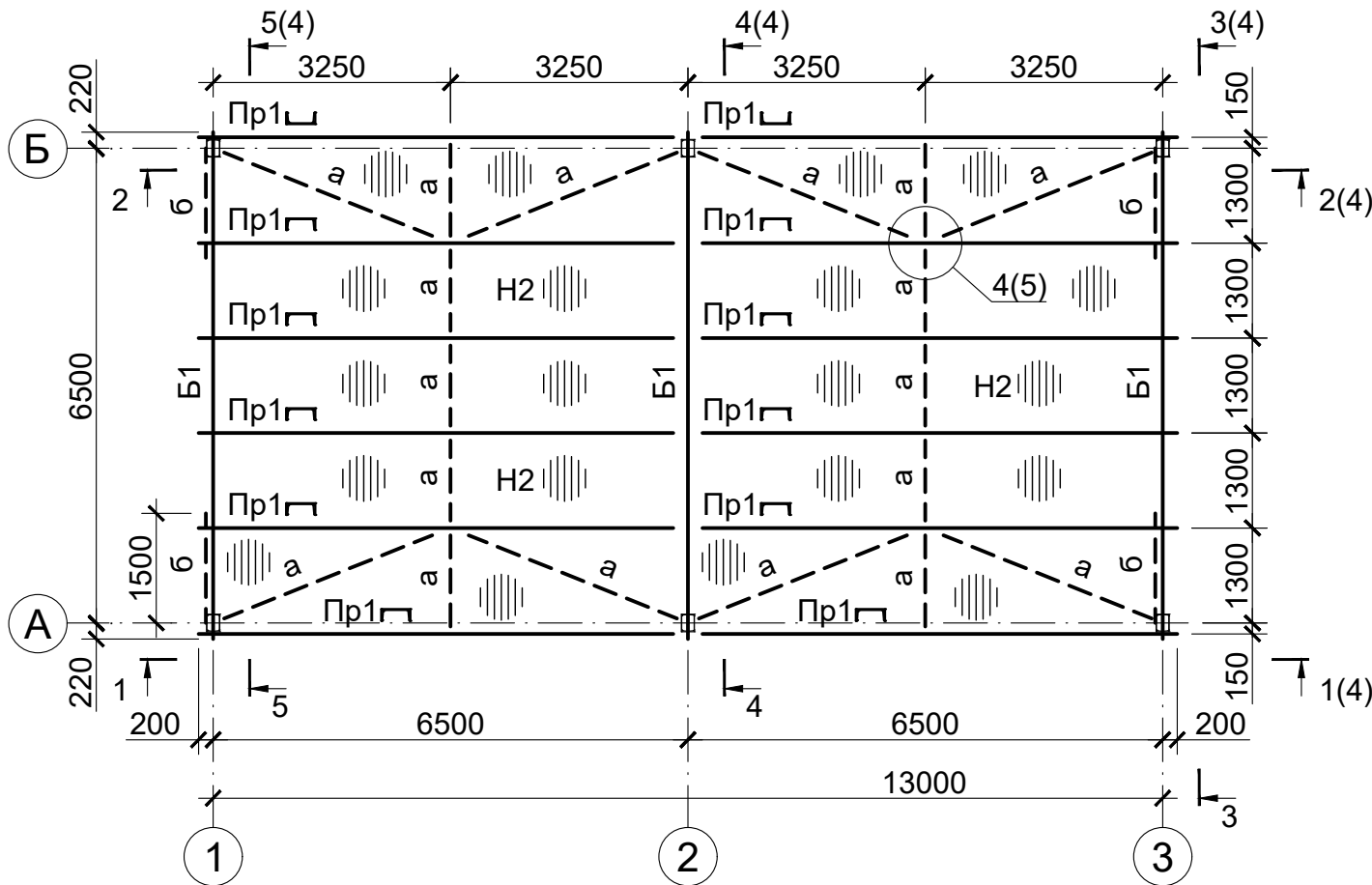
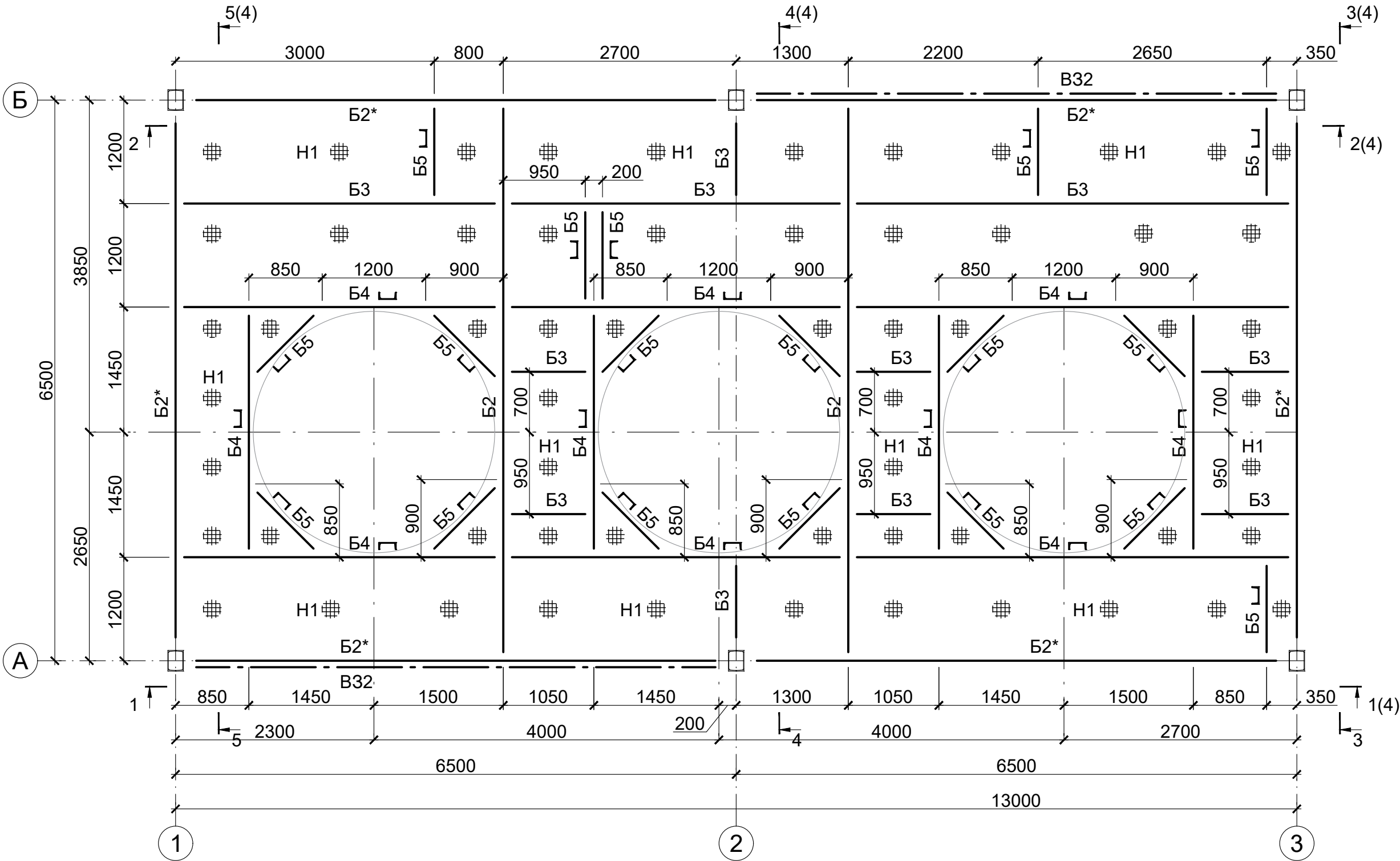


Схема розміщення елементів каркаса на відм. +8.400

м1:50



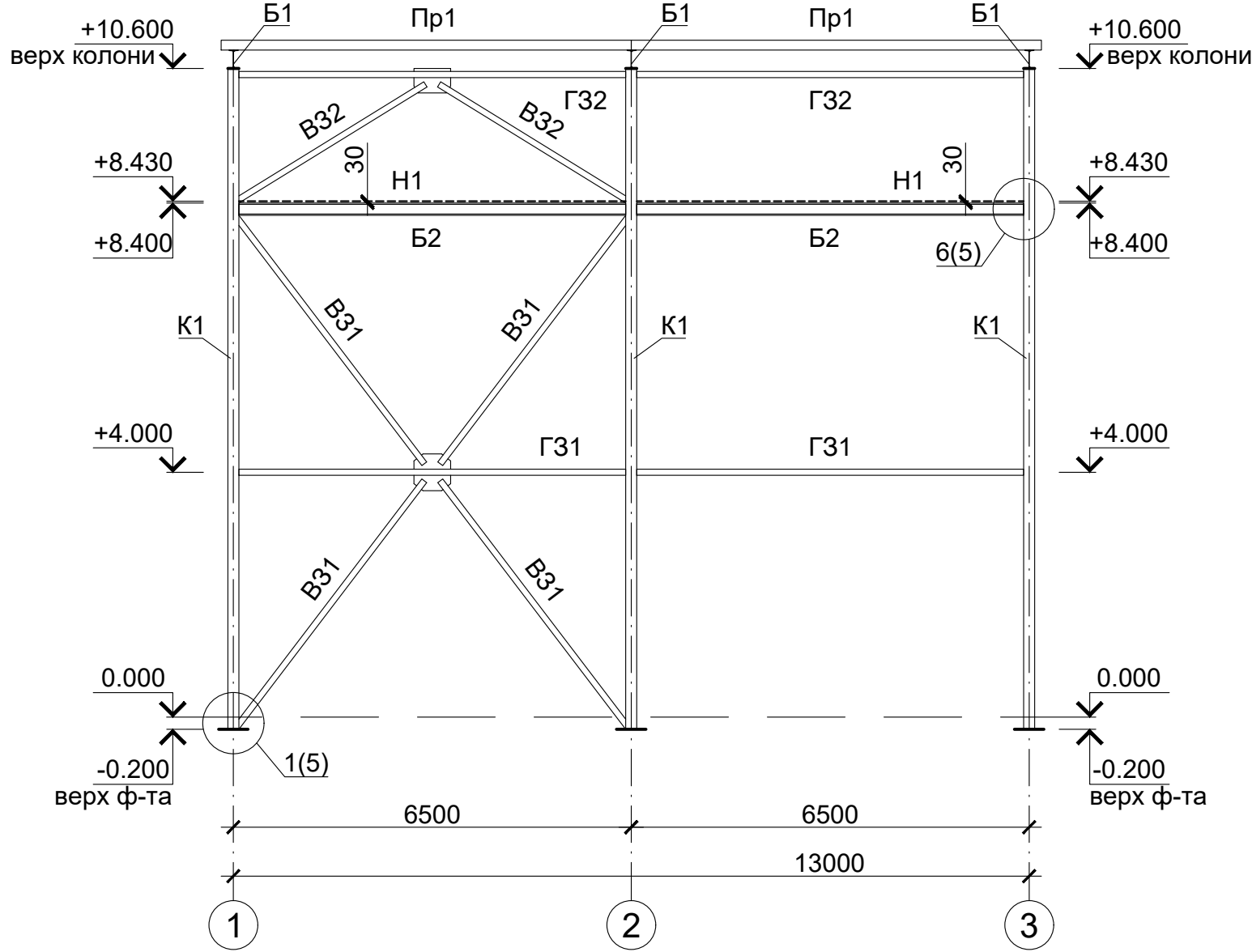
Відомість елементів

Марка	Переріз			Опорні зусилля			Група констр.	Марка металу	Примітки
	Ескіз	Поз.	Склад	M, тс м	N, тс	Q, тс			
K1		1	2Г24	по гнучкості			3	C245	
		2	-δ=20мм				3	C245	
		3	-δ=12мм				3	C245	
B1	I		I30			2.7	3	C245	
B2	I		I20			1.5	3	C245	
B2*	I		I20	1.5	0.7	1.0	3	C245	
B3	I		I16			0.8	3	C245	
B4	Г		Г16			0.7	3	C245	
B5	Г		Г12			0.5	3	C245	
B31	□		Гн.□120x5		+2.2 -2.2		3	C245	
B32	□		Гн.□100x4		+1.2 -1.2		3	C245	
Г31	□		Гн.□100x4		+1.0 -1.0		3	C245	
Г32	□		Гн.□120x5		+2.0 -2.0		3	C245	
Пр1	Г		Г16			1.5	3	C245	
a	Г		L63x6		+0.8 -0.8		3	C245	
б	□		Гн.□100x4		-1.2		3	C245	
H1	-----		решіт. настил S6 KOZ/34x38/30x3				3	C245	прим. 8
H2	~~~~~		H75-750-0.7						прим. 9

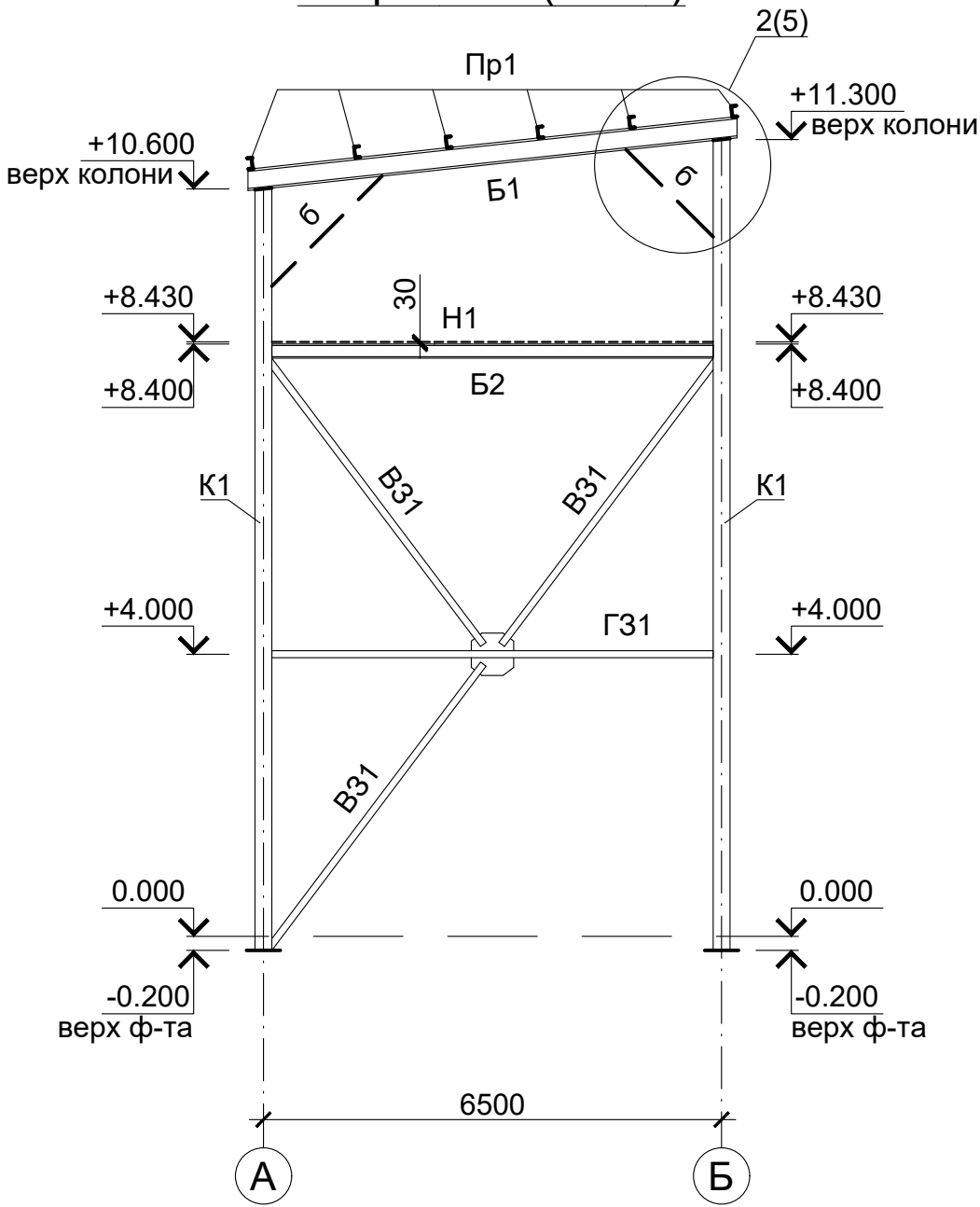
- Загальні вказівки дивитись арк. KM1-1.
- Технічну специфікацію металу дивитись арк. KM1-2.
- Металеві конструкції розроблені на стадії КМ і являються вихідним матеріалом для розроблення робочих креслеників на стадії КМД.
- На планах розміри приведені між стінками швелерів, полками кутиків, по осях квадратного профілю та двутаврів.
- Всі заводські з'єднання елементів виконати на зварюванні, монтажні - на болтах нормальної точності та зварюванні.
- Розбивку конструкцій на відправочні марки виконувати при розробці креслеників марки КМД з урахуванням можливостей укрупненої збірки на монтажній площадці.
- Монтаж конструкцій слід виконувати по затвердженому проекту виконання робіт, розробленому спеціалізованою організацією. При монтажі конструкцій звернути особливу увагу на ретельну вивірку конструкцій та високу якість з'єднань.
- Площадки перекрити оцинкованим решітковим настилом з несучою смугою 30х3мм і чарункою 34х38мм. Кріплення настилу виконати по каталогу фірми-виробника. Конфігурація та розкладка елементів решіткового настилу виконує фірма-виробник настилу на підставі креслеників на стадії КМ і КМД. Площа настилу площадок - 73.0 м². Кількість елементів кріплення для настилу - 292 шт. Решітковий настил виконувати до огорожувальних конструкцій стін.
- В якості огорожувючих конструкцій покрівлі використати профільовані листи H75-750-0.7 (ДСТУ 8802:2018). Листи профнастилу кріпити до прогонів за допомогою самонарізних болтів М6 через гофру, болти з ущільнюючими шайбами. Між собою листи з'єднуються комбінованими заклепками з кроком 300мм. Місця заклепок, болтів та стиків обробити мастикою. Площа покрівлі: 94.0 м² (Вказана робоча площа профлистів).

						21/24-0304-104.5-KM1				
						Нове будівництво олійноекстракційного заводу по переробці олійних культур за адресою: Хмельницька область, Хмельницький район, Городецька територіальна громада, м. Городок, вулиця Заводська площа				
Зм.	Кіл.	Арк.	Недок.	Підпис	Дата	Проміжні резервуари ФК		Стадія	Аркуш	Аркушів
Гол. інж.	Осипенко				2025			Р	3	
ГІП	Кулик					Схема розміщення елементів каркаса на відм. -0.200; +9.100. Схема розміщення елементів покриття		ТОВ "Хімтехнологія" м.Черкаси		
Нач. від.	Кулик									
Перевір.	Кулик									
Розроб.	Сергієнко									
Н.конт.	Король									

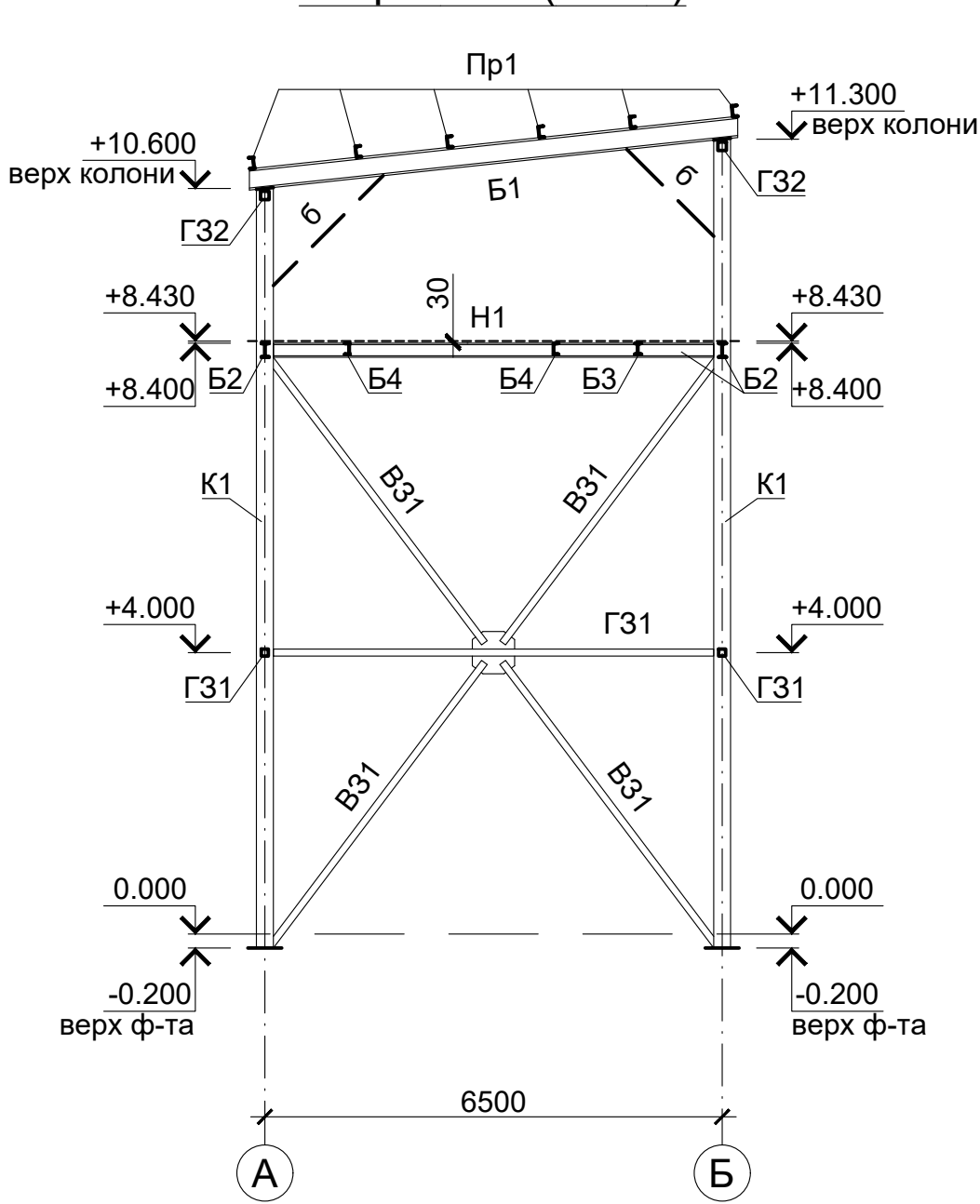
Розріз 1 - 1 (вісь А)



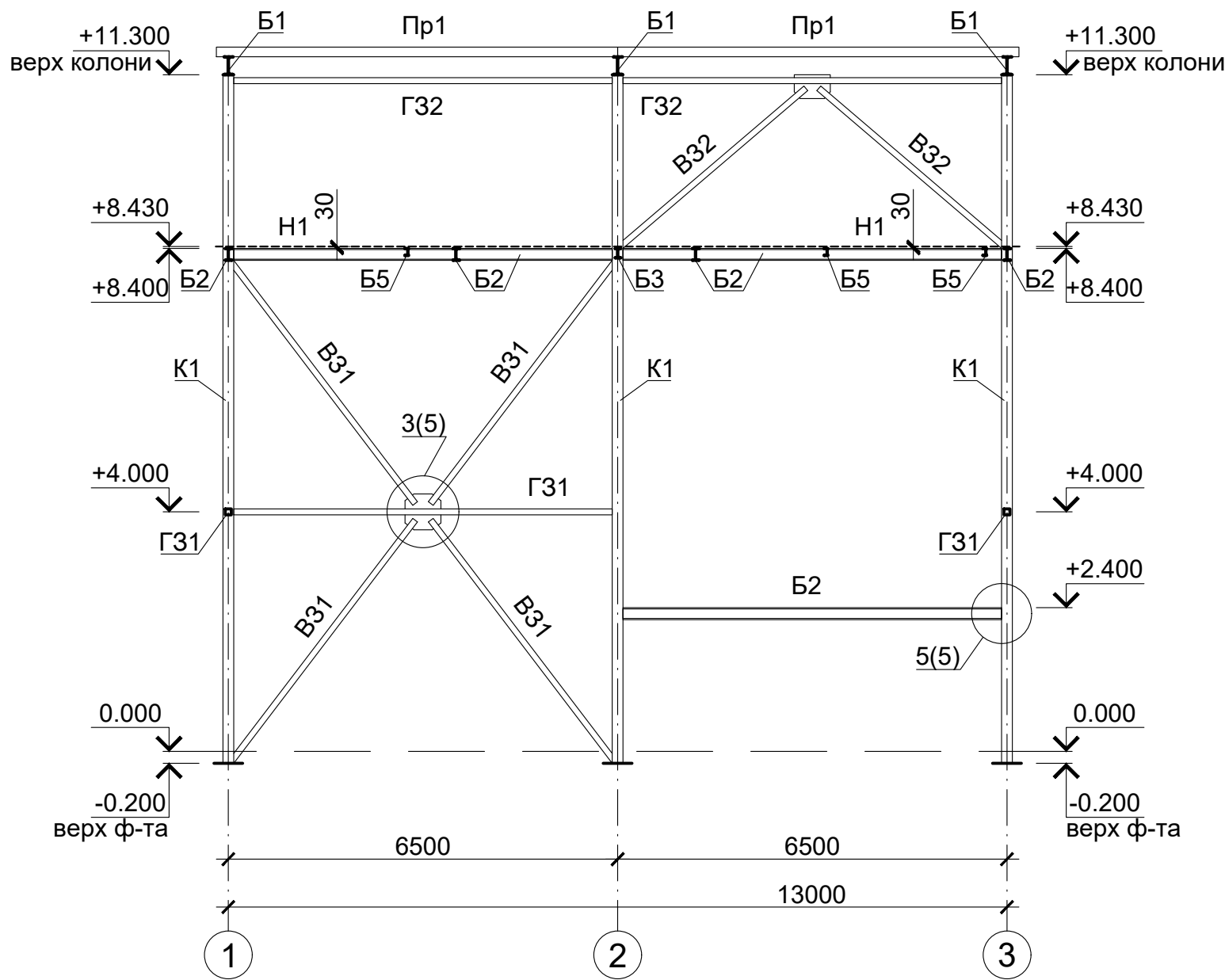
Розріз 3 - 3 (вісь 3)



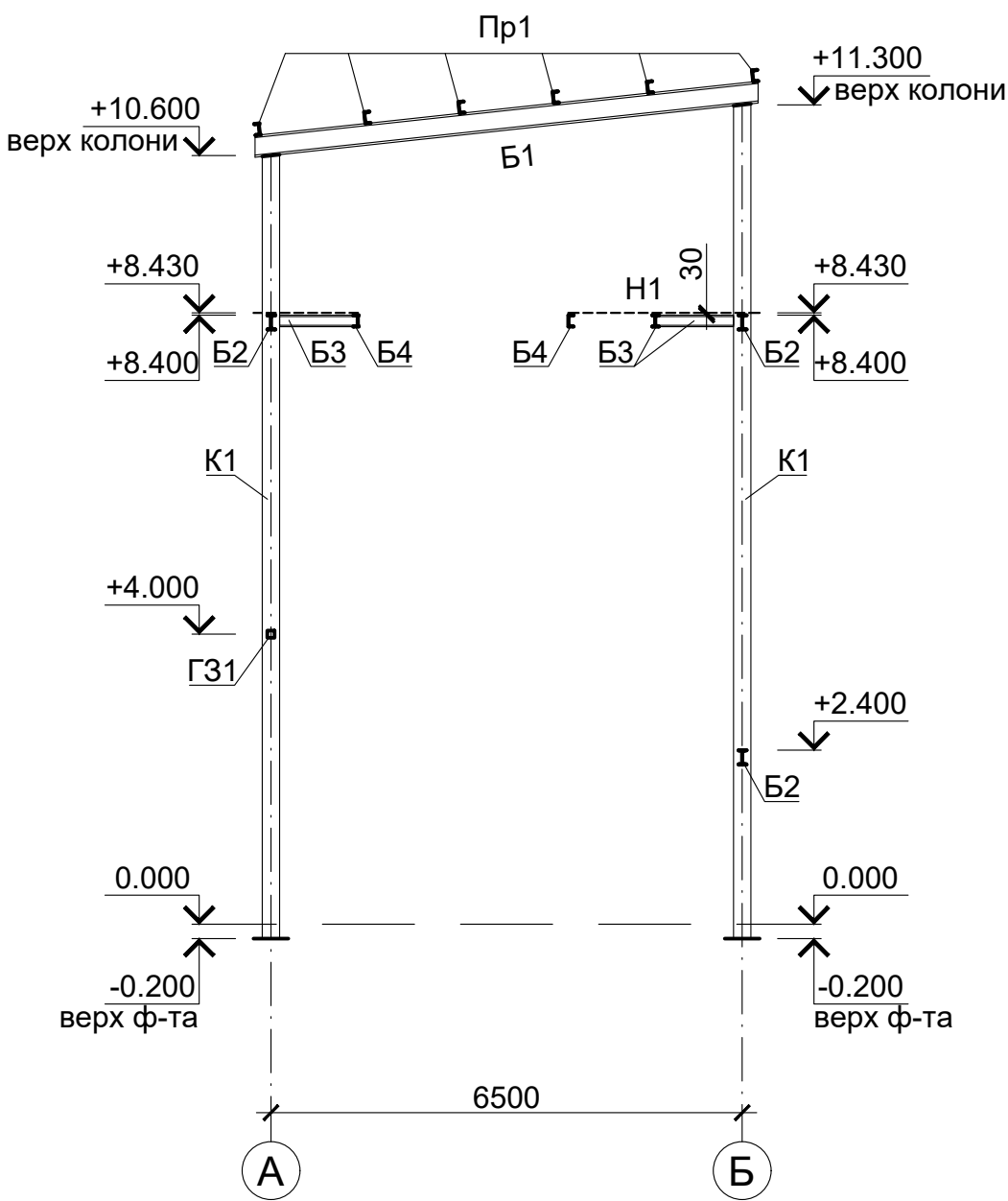
Розріз 5 - 5 (вісь 1)



Розріз 2 - 2 (вісь Б)



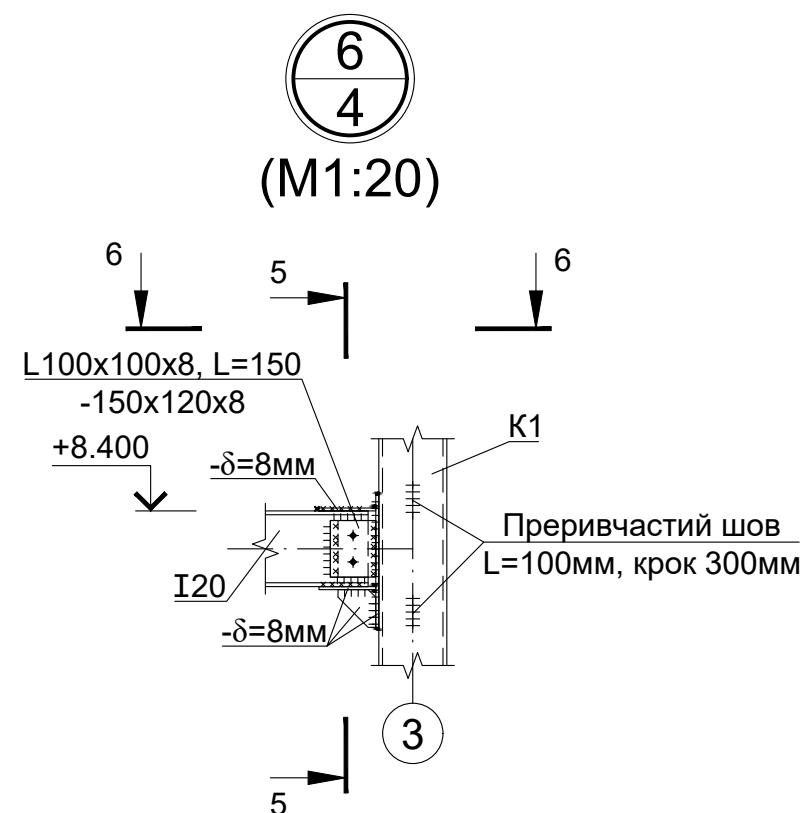
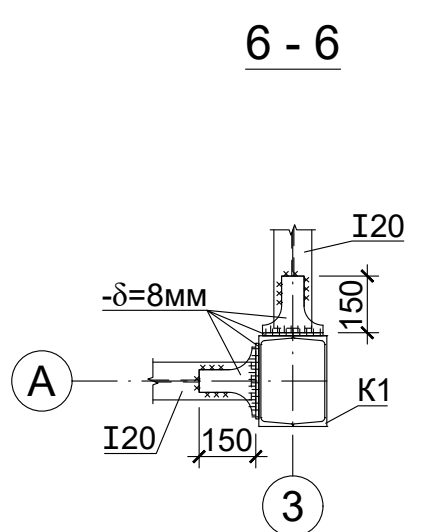
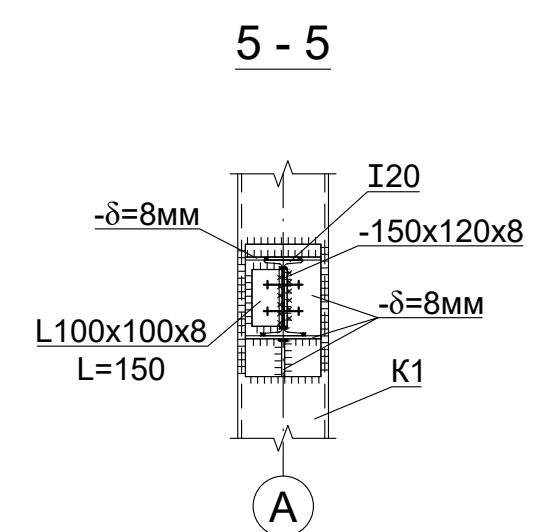
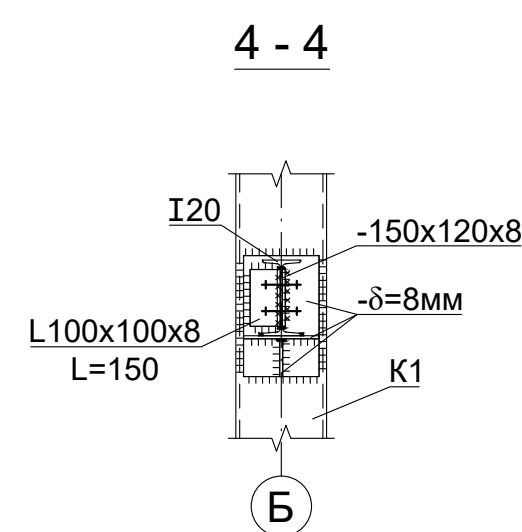
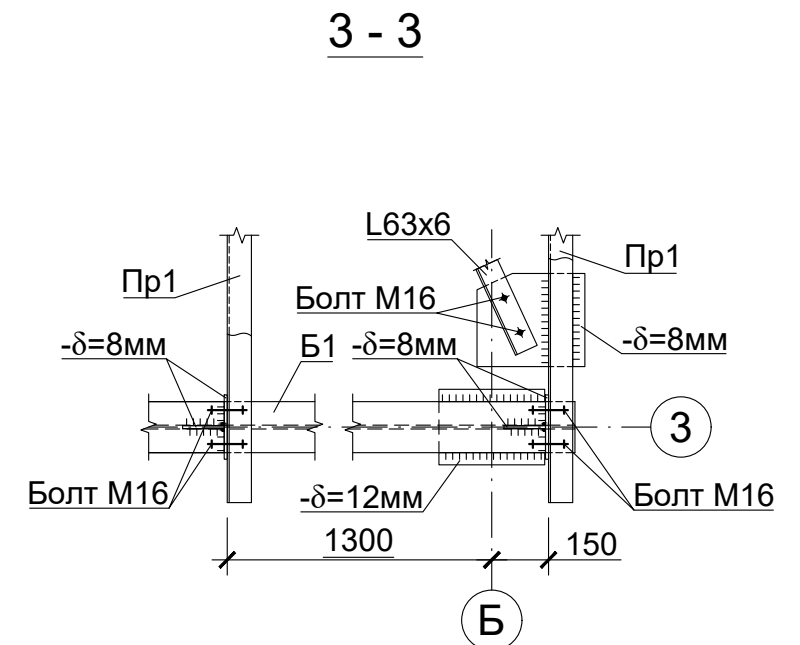
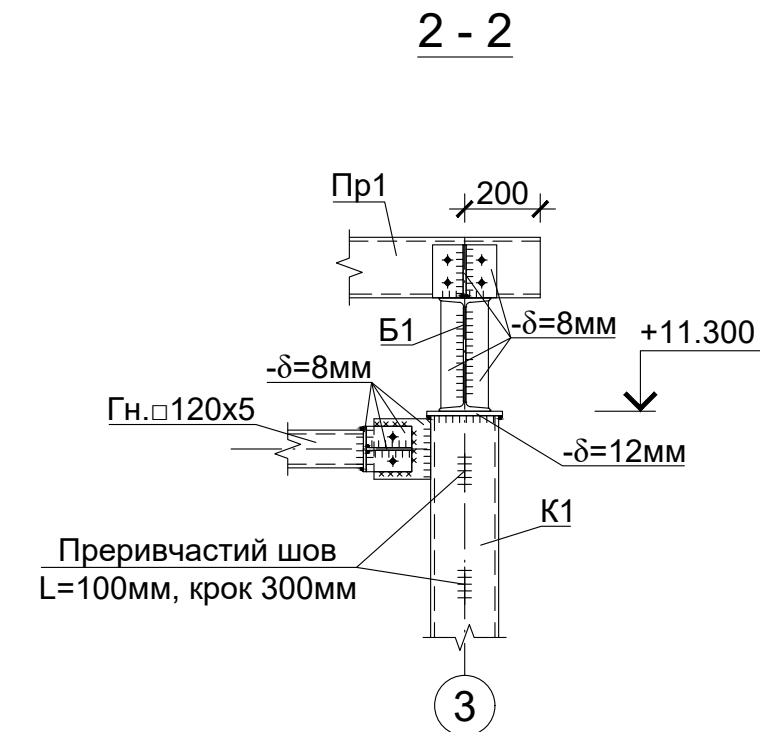
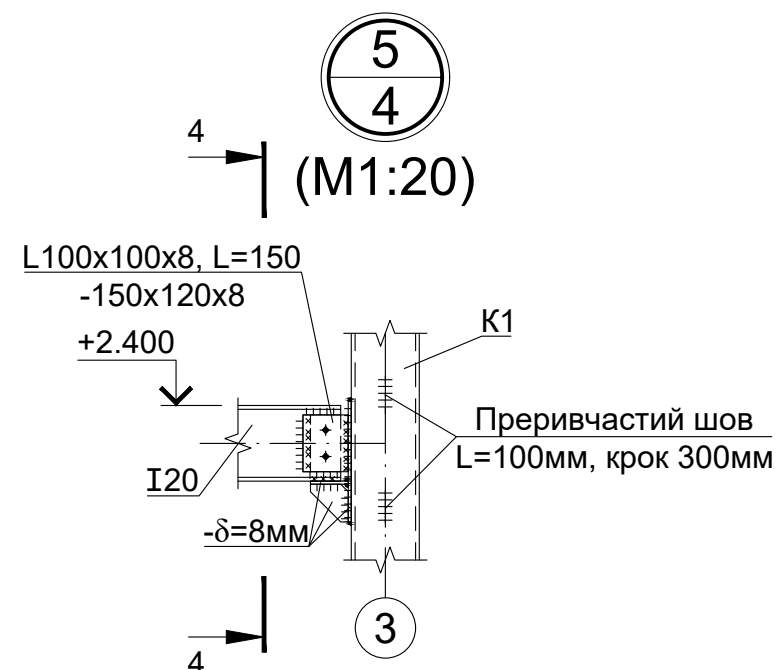
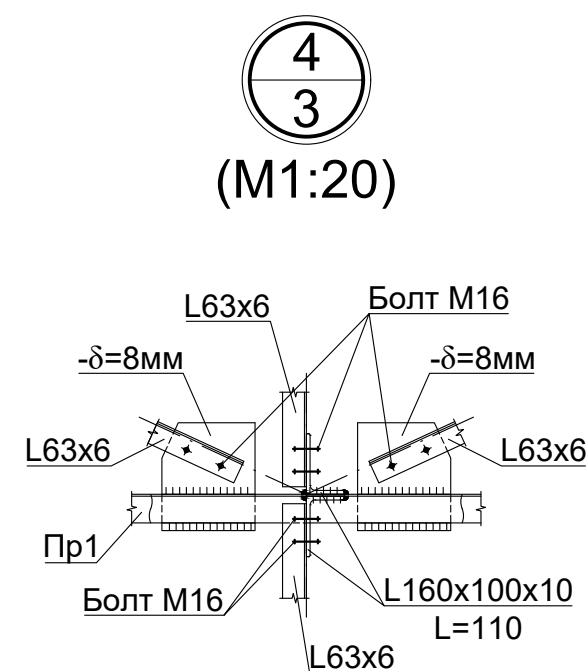
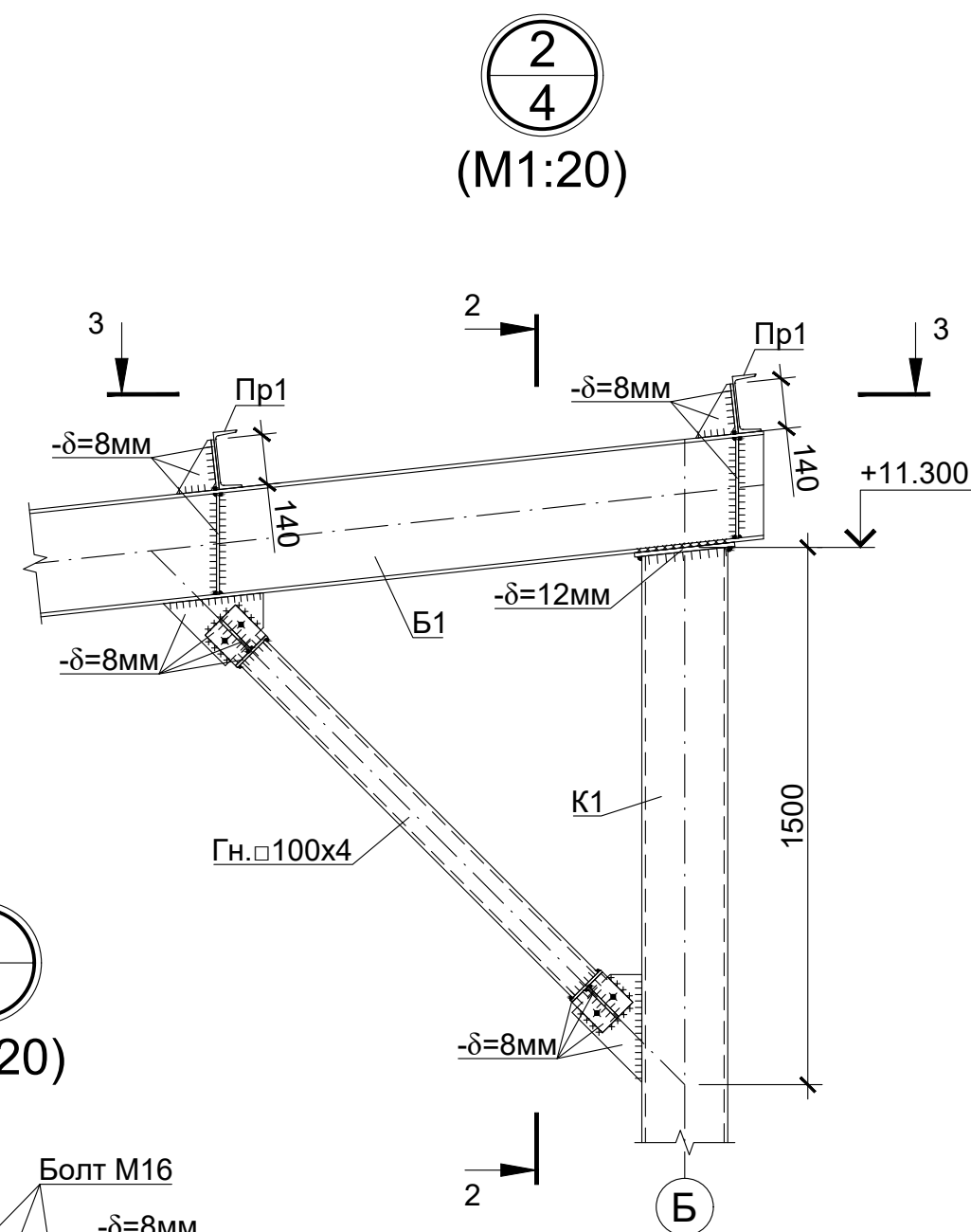
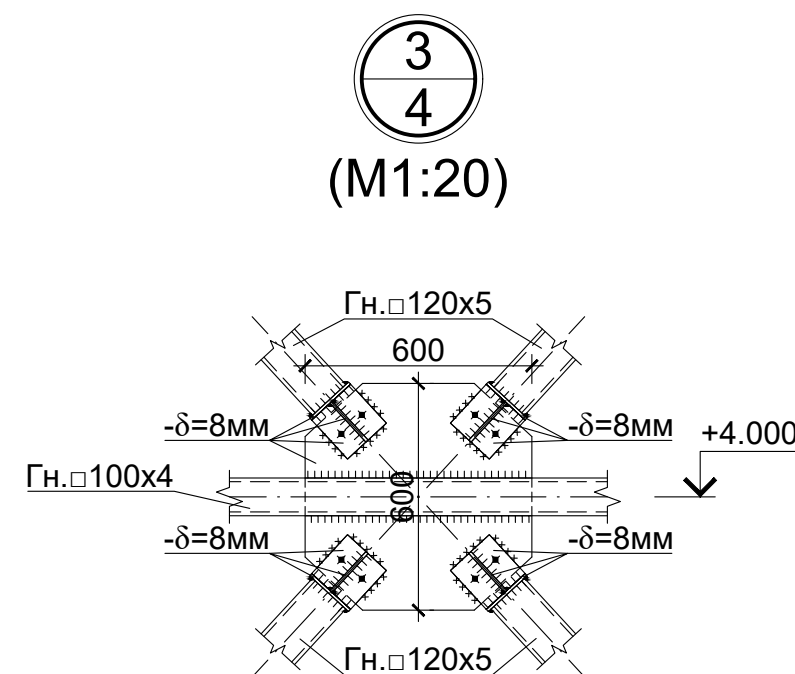
Розріз 4 - 4 (вісь 2)



- Загальні вказівки дивитись арк. КМ1-1,3.
- Технічну специфікацію металу дивитись арк. КМ1-2.
- Відомість елементів дивитись арк. КМ1-3.

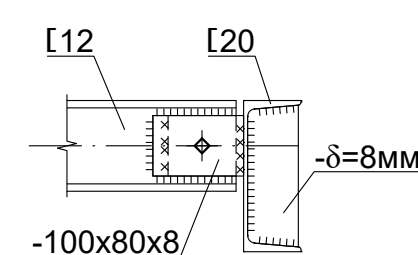
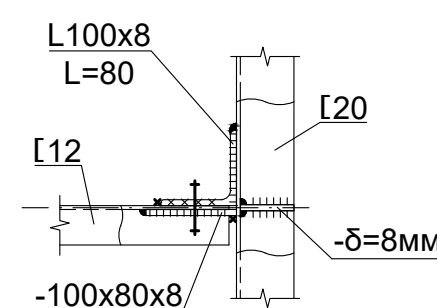
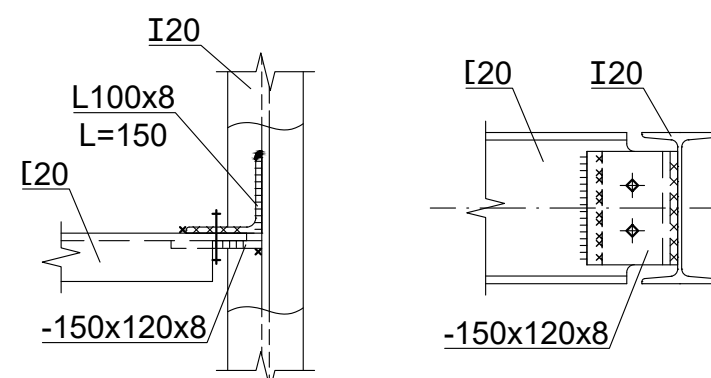
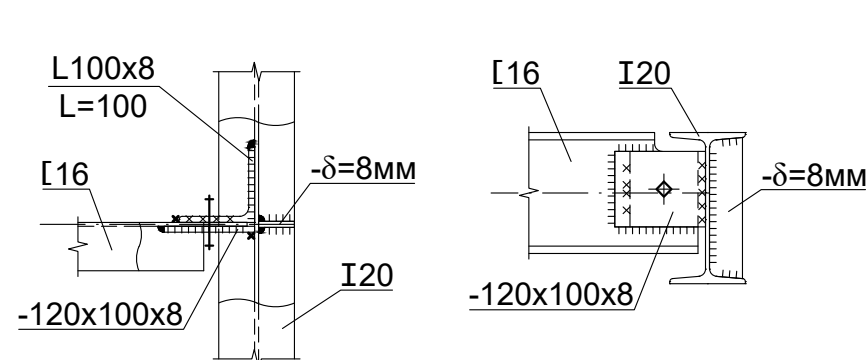
Інв. № ориг.	Підпис і дата	Зам. інв. №

21/24-0304-104.5-КМ1						
Нове будівництво олійноекстракційного заводу по переробці олійних культур за адресою: Хмельницька область, Хмельницький район, Городецька територіальна громада, м. Городок, вулиця Заводська площа						
Зм.	Кіл.	Арк.	Недок.	Підпис	Дата	Стадія
Гол. інж.	Осипенко	Кулик			2025	Аркуш
ГІП	Кулик					Аркушів
Нач. від.	Кулик					Р
Перевір.	Кулик					4
Розроб.	Сергієнко					ТОВ "Хімтехнологія" м. Черкаси
Н.конт.	Король					
Розрізи 1 - 1 + 5 - 5 до арк. КМ-3						



1. Загальні вказівки дивитись арк. КМ1-1.
2. Технічну специфікацію металу дивитись арк. КМ1-2.
3. Всі шайби обварити.
4. Прив'язки отворів під болти, розміри всіх деталей уточнюються при розробці КМД по зусиллям, наведеним у відомостях елементів.
5. Довжина і товщина зварювальних швів визначаються при виконанні детальних креслеників КМД на основі розрахункових зусиль, наданих у відомостях елементів. Мінімальні катети швів, в залежності від виду зварювання та товщини зварювальних елементів, приймати по розрахунку, але не менш ніж зазначені в п.16.1.5 та таблиці 16.1 ДБН В.2.6-198:2014.
6. Всі позначені болти М16 є постійними, непозначені болти - М16, є монтажні.
7. Болти М16, за ДСТУ ГОСТ 7798:2008, класу міцності 5.8, гайки М16 класу міцності 5. Для запобігання розкручування під гайку встановлювати пружинну шайбу за ГОСТ 6402-70. Отвори під болти М16 - Ø19мм.

Вузли приєднання балки до балки



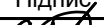
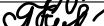
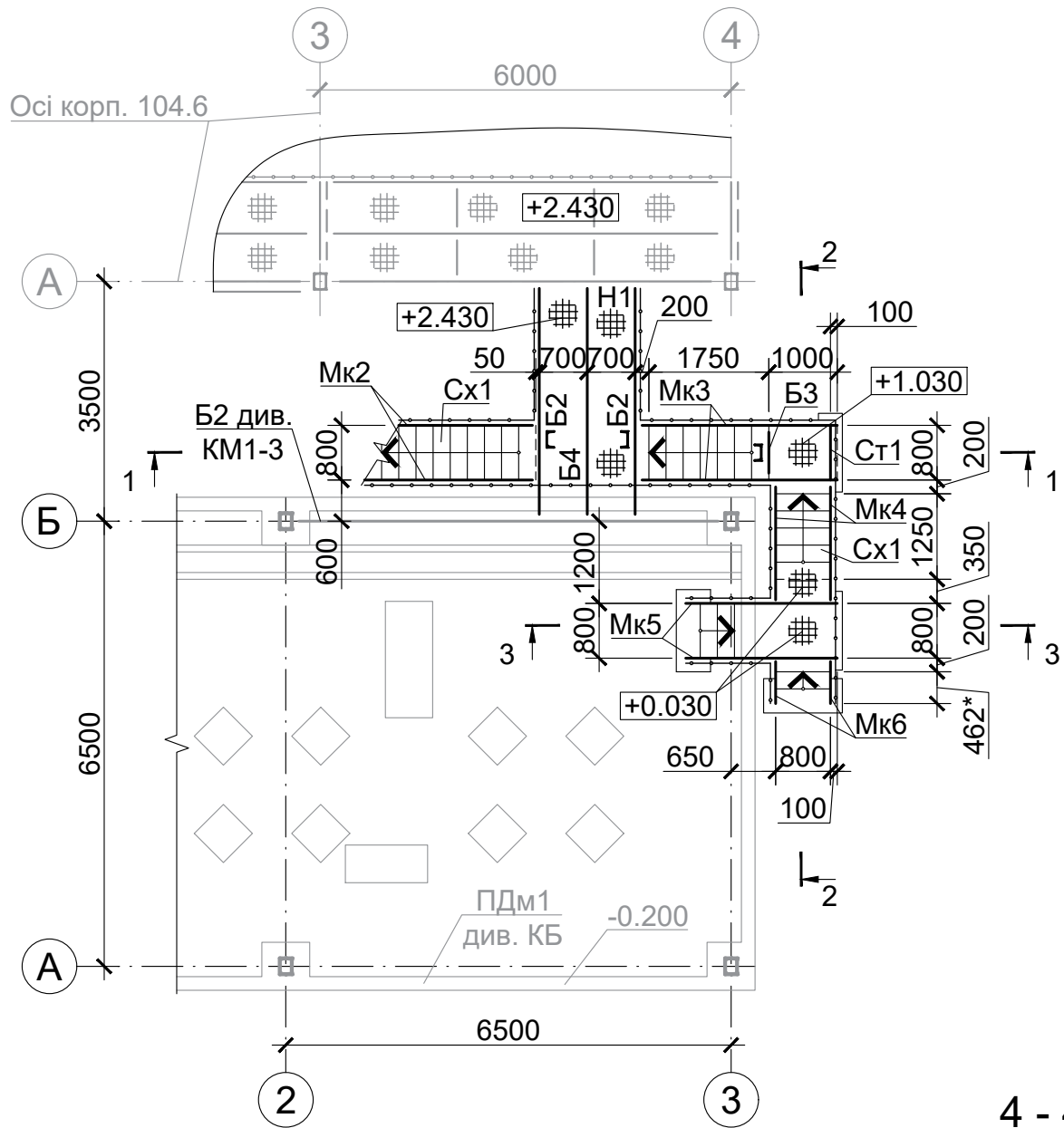
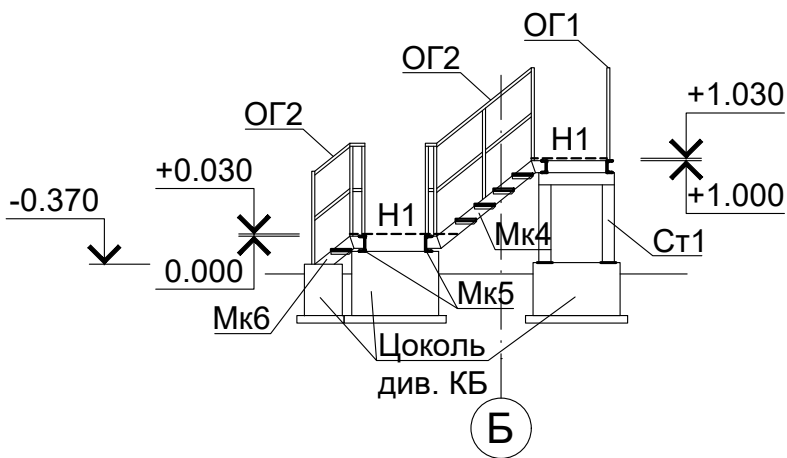
							21/24-0304-104.5-КМ1		
							Нове будівництво олійноекстракційного заводу по переробці олійних культур за адресою: Хмельницька область, Хмельницький район, Городоцька територіальна громада, м. Городок, вулиця Заводська площа		
Зм.	Кіл.	Арк.	№док.	Підпис	Дата				
Гол. інж.	Осипенко				2025		Стадія	Аркуш	Аркушів
ГІП	Кулик					Проміжні резервуари ФК	Р	5	
Нач. від.	Кулик								
Перевір.	Кулик					Вузли 1 ÷ 6 до арк. КМ-3,4	ТОВ "Хімтехнологія" м.Черкаси		
Розроб.	Сергієнко								
Н.конт.	Король								

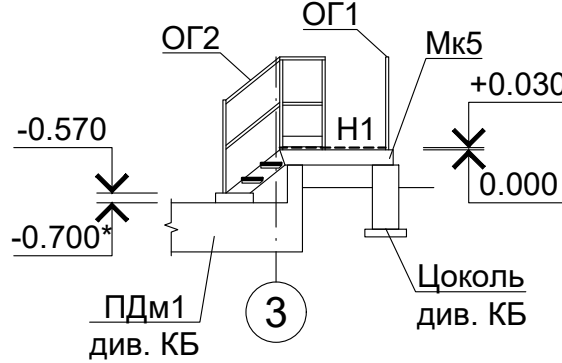
Схема розміщення елементів металевих сходів на відм. +0.030, +1.030, +2.430



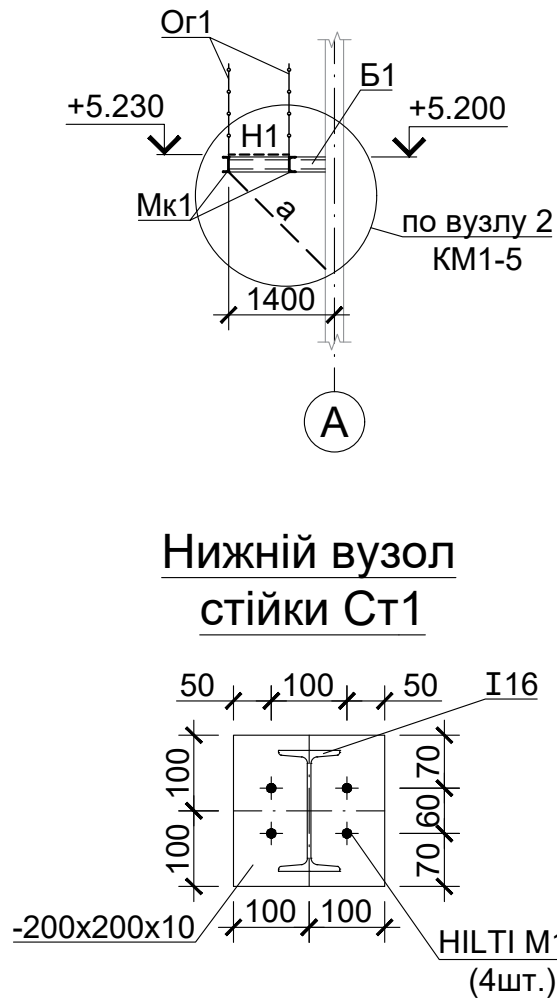
2 - 2



3 - 3



Нижній вузол стійки Ст1



Вузли приєднання балки до балки

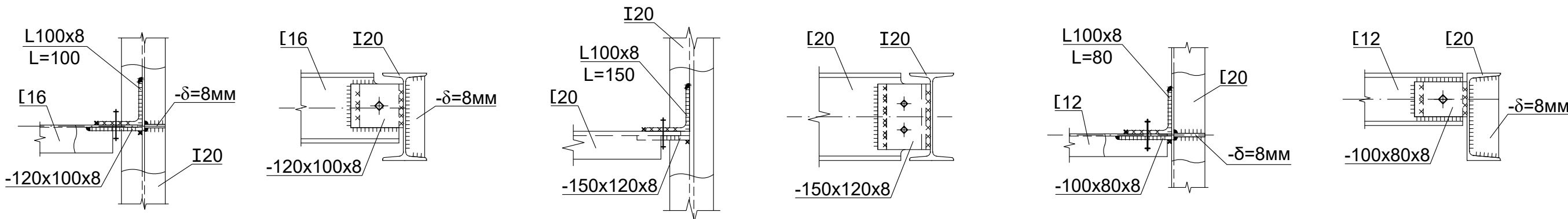
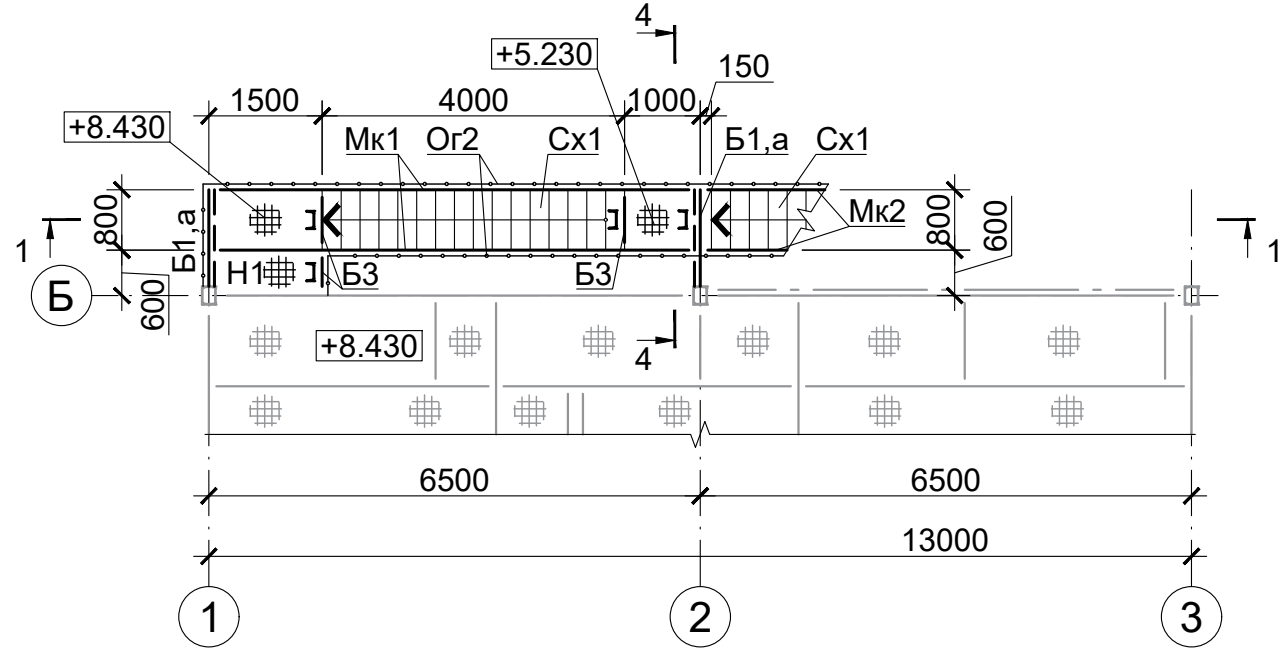
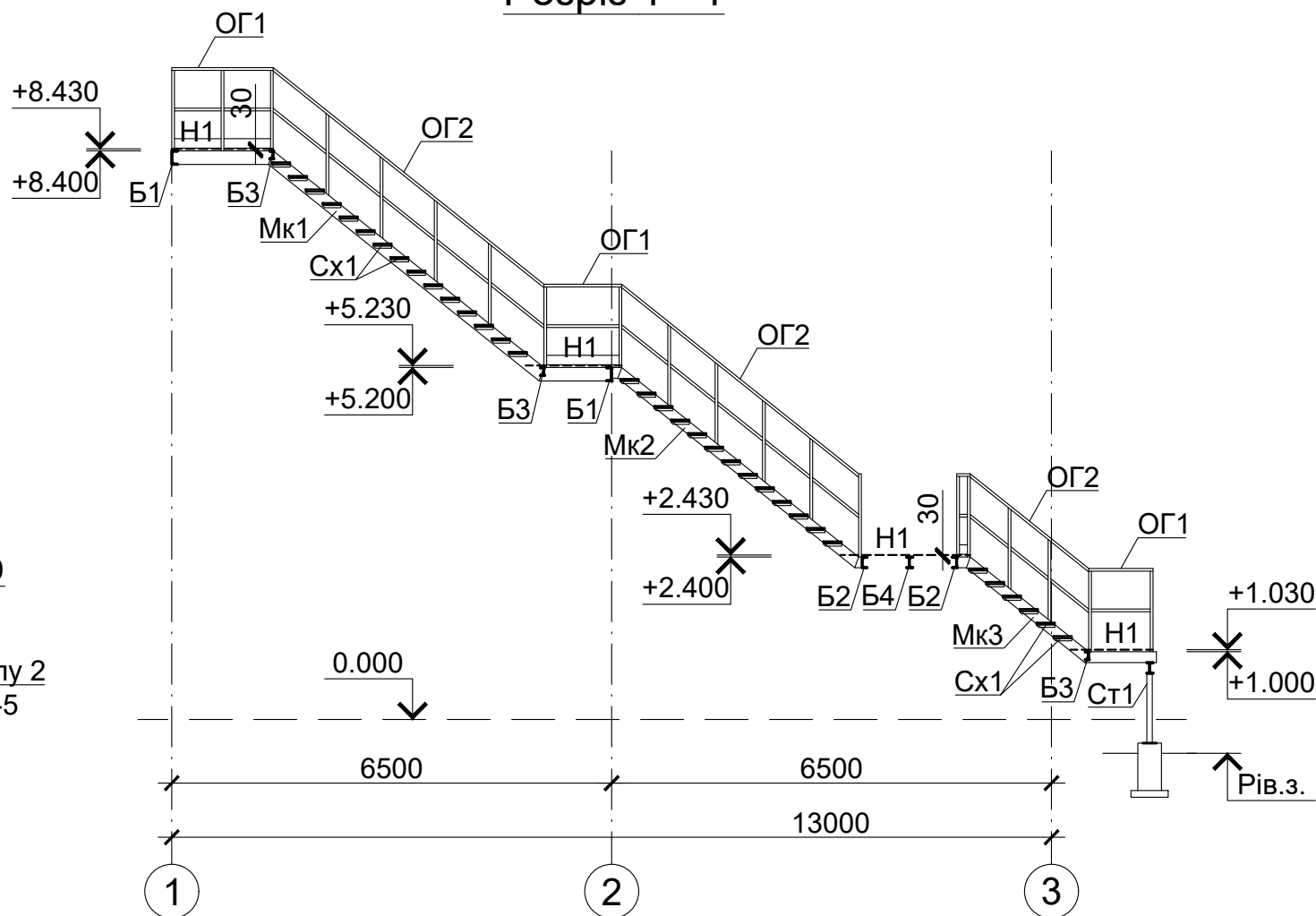


Схема розміщення елементів металевих сходів на відм. +5.230, +8.430



Розріз 1 - 1



- На планах розміри приведені між стінками швелерів по осях двутаврів та квадратного профілю.
- Довжина і товщина зварювальних швів визначаються при виконанні детальних креслеників КМД на основі розрахункових зусиль, наданих у відомостях елементів.
- Металеву стійку Ст1 та косоури Mk5, Mk6 кріпити до монолітних конструкцій за допомогою анкерних болтів "HILTI". Кількість болтів HILTI M16 - 20 шт.
- Всі позначені болти - M16, монтажні. Отвори під болти M16 - Ø19мм.
- Всі відмітки і розміри позначені символом "*" уточнити за місцем.
- Площадки перекриті оцинкованим решітковим настилом з несучою смугою 30x3мм і чарункою 34x38мм. Кріплення настилу виконати по каталогу фірми-виробника.
- Конфігурація та розкладка елементів решіткового настилу виконує фірма-виробник настилу на підставі креслеників на стадії КМ і КМД.
- Площа настилу площадок - 10.0 м². Кількість елементів кріплення для настилу - 40 шт.

Специфікація до схеми розміщення

Поз.	Позначення	Найменування	Кількість, шт.	Маса од., кг	Примітка
Cx1		Ступень решетчатая 34x38/30x2/L=800, B=270	41	4.7	

Відомість елементів

Марка	Переріз			Опорні зусилля			Група констр.	Марка металу	Примітки
	Ескіз	Поз.	Склад	M, тс м	N, тс	Q, тс			
Ст1		1	I16				3	C245	
		2	-δ=10				3	C245	
B1			[20			2.0	3	C245	
B2			[16			1.2	3	C245	
B3			[12			0.5	3	C245	
B4			I16			1.5	3	C245	
a			Гн. □100x4				3	C245	
H1			решіт. настил S6 КОЗ/34x38/30x3				3	C245	прим. 5
Mk1		1	[20				3	C245	
Mk2		1	[16				3	C245	
Mk3		1	[16				3	C245	
Mk4		1	[16				3	C245	
Mk5		1	[20				3	C245	
		2	-δ=10мм				3	C245	
Mk6		1	[16				3	C245	
		2	-δ=10мм				3	C245	
OG1		1	тр.Ø40x3.0				4	C235	
		2	-4x140				4	C235	
OG2		1	тр.Ø40x3.0				4	C235	

- Загальні вказівки дивитись арк. КМ1-1.
- Технічну специфікацію металу дивитись арк. КМ1-2.

21/24-0304-104.5-KM1					
Нове будівництво олійноекстракційного заводу по переробці олійних культур за адресою: Хмельницька область, Хмельницький район, Городецька територіальна громада, м. Городок, вулиця Заводська площа					
Зм.	Кіл.	Арк.	Недок.	Підпис	Дата
Гол. інж.	Кулик	Осипенко		2025	
ГІП	Кулик				
Нач. від.	Кулик				
Перевір.	Кулик				
Розроб.	Сергієнко				
Н.конт.	Король				
Проміжні резервуари ФК				Стадія	Аркуш
Р				6	Аркушів
Схема розміщення елементів металевих сходів на відм. +0.030, +1.030, +2.430, +5.230, 8.430				ТОВ "Хімтехнологія" м.Черкаси	

Схема розміщення стінових ригелів в осях 1 - 3 по осі А

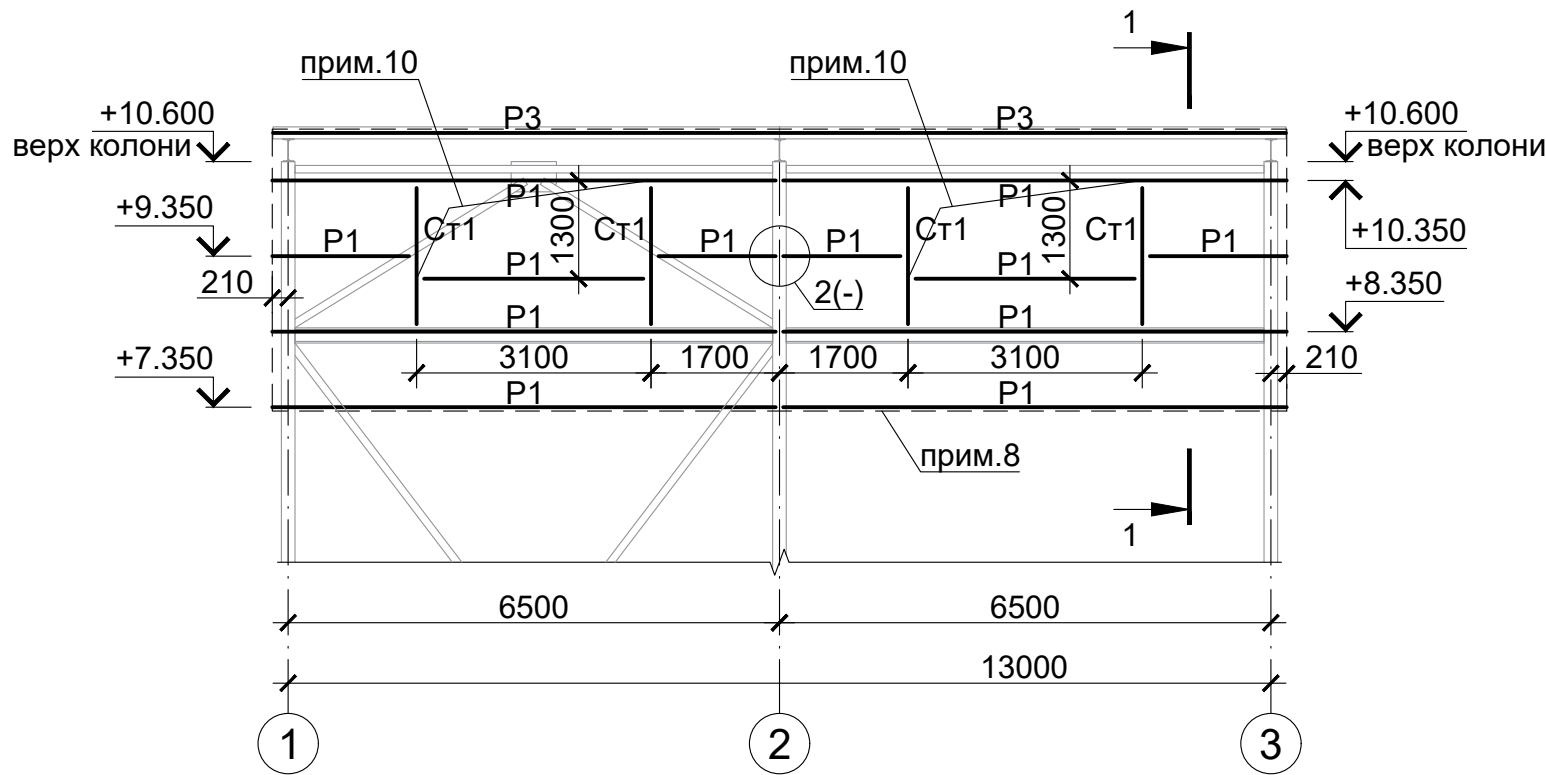


Схема розміщення стінових ригелів в осях 3 - 1 по осі Б

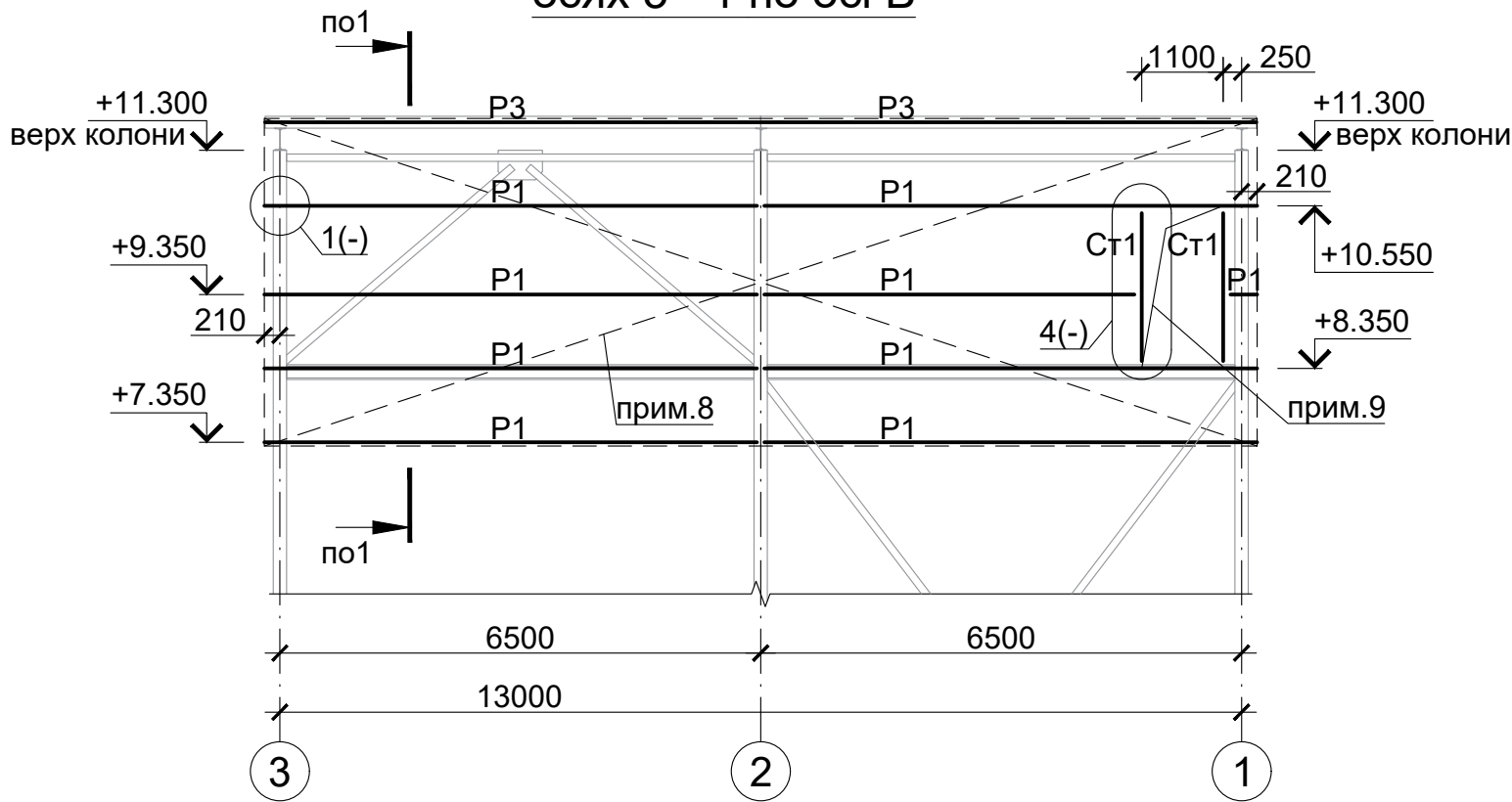
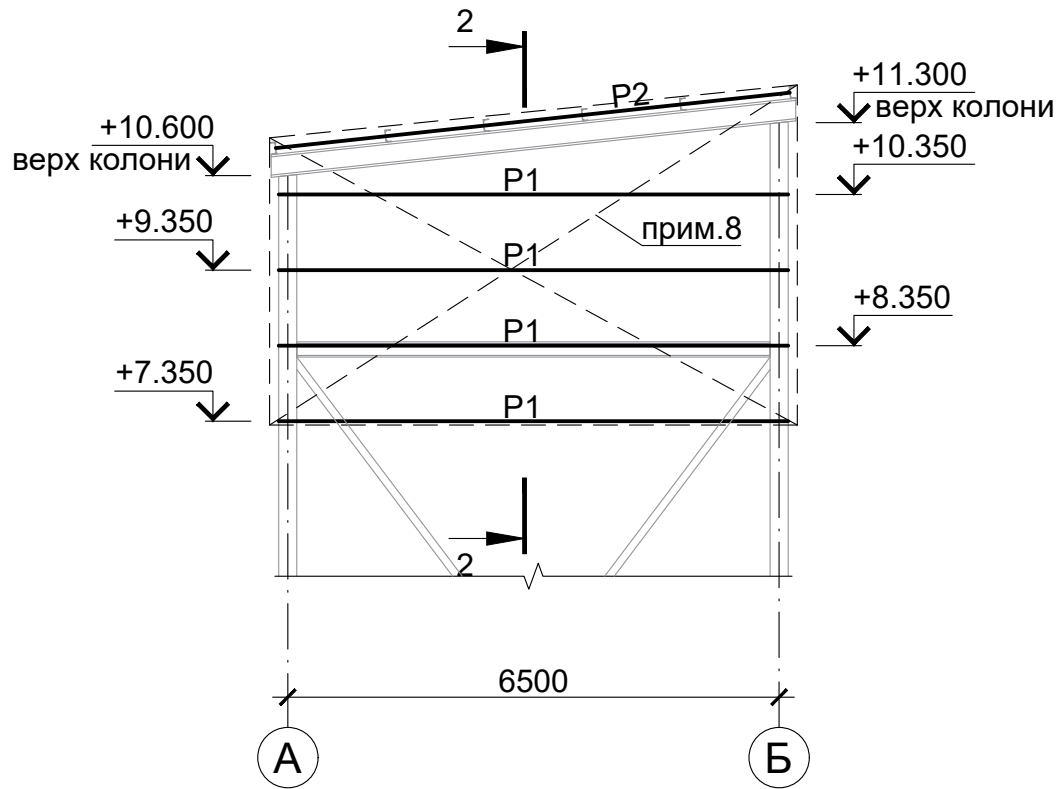
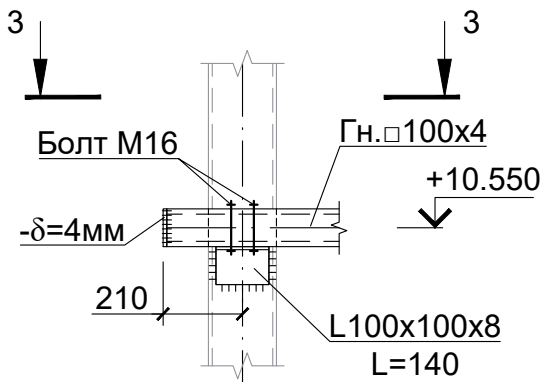


Схема розміщення стінових ригелів в осях А - Б по осі 3

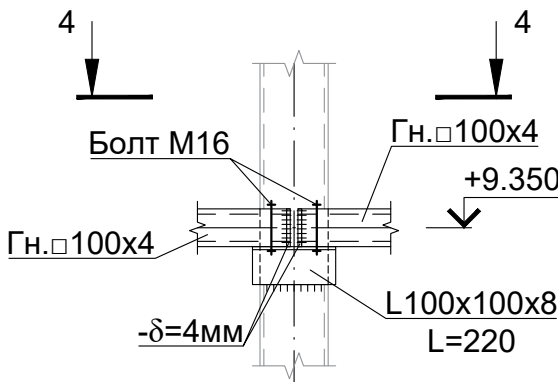


1
-



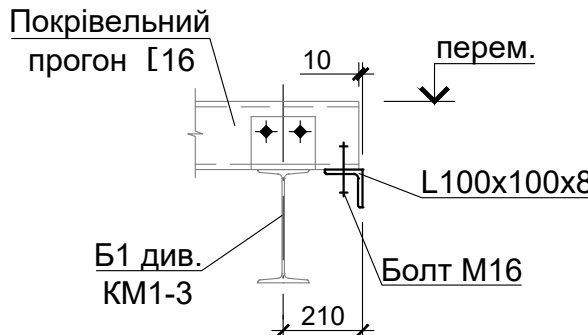
3 - 3

2
-



4 - 4

3
-



4
-

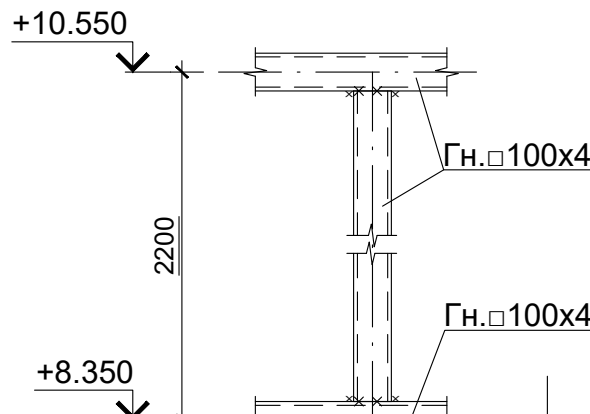
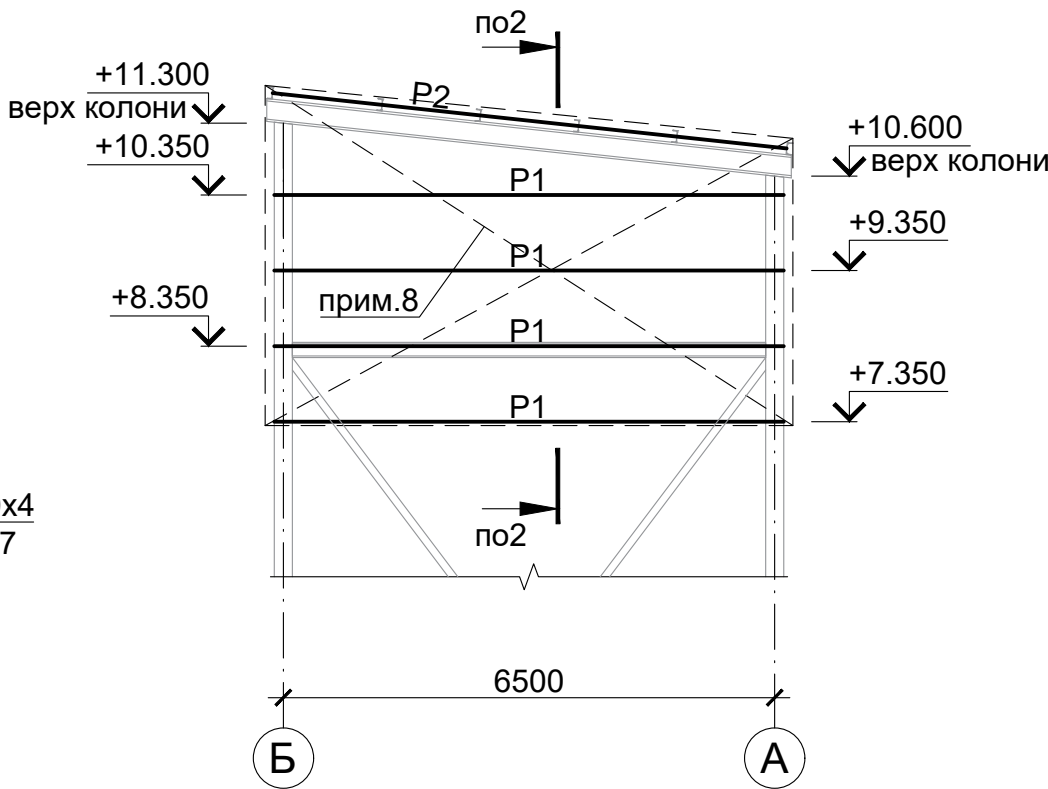
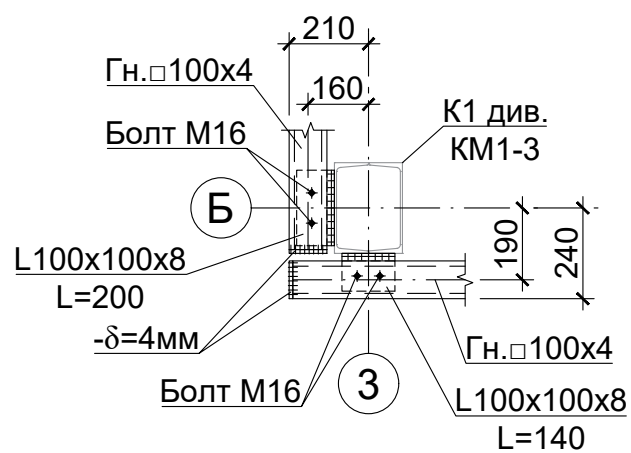


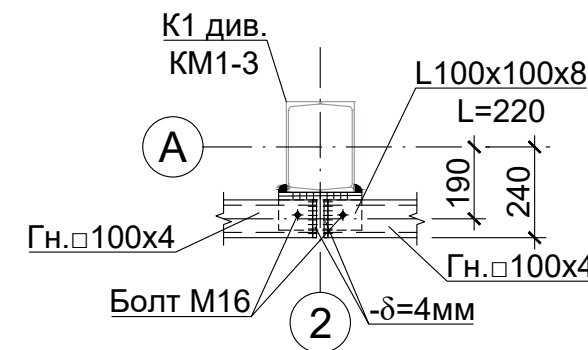
Схема розміщення стінових ригелів в осях Б - А по осі 1



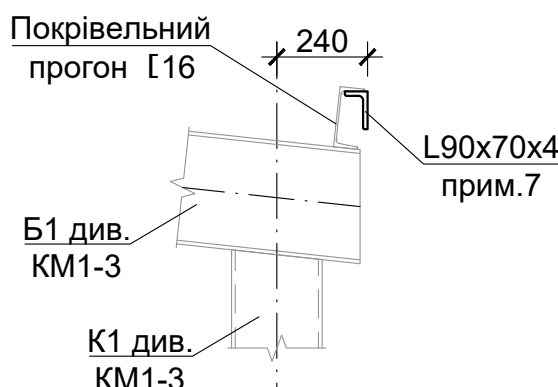
1 - 1



2 - 2



5
-



Марка	Переріз			Опорні зусилля			Група констр.	Марка металу	Примітки
	Ескіз	Поз.	Склад	M, тс м	N, тс	Q, тс			
Ст1		1	Гн. □ 100x4	по гнучкості			4	C245	
P1			Гн. □ 100x4			0.6	4	C245	
P2			L100x8				4	C245	
P3			L90x70x4				4	C245	прим. 7

- Загальні вказівки дивитись арк. КМ-1.
- Технічну специфікацію металу дивись арк. КМ-2.
- Болти М16 за ДСТУ ГОСТ 7798:2008, класу міцності 5.8, гайки М16 за ДСТУ ГОСТ 5915:2008, класу міцності 5, шайби за ГОСТ 11371-78*. Для запобігання розкручування під гайку встановлювати пружинну шайбу за ГОСТ 6402-70. Отвори під болти М16 - Ø19мм.
- Гнучий кутик L90x70x4 (ДСТУ 2255-93) приварити до покрівельного прогону по всій довжині. Кутик не враховано в технічній специфікації на арк. КМ1-2. Загальні витрати гнутого кутика L90x70x4 (ДСТУ 2255-93) складають: 0.13т.
- В якості огорожувальних конструкцій запроєктовані металеві профільовані листи марки НС44-1000-0.7. Профнастил кріпити до металевих ригелів (P1, P2, P3) самонарізними шурупами. Загальна площа обшивки профлистом НС44-1000-0.7 складає - 166.0 м² (Вказана робоча площа профлистів). Місця стиків закрити нащільниками з оцинкованої покрівельної сталі із захисним покриттям з поліестеру. Витрати - 40.0 м².
- Передбачити виконання зовнішніх металевих дверей (праві) індивідуального виготовлення. Розміри і привязки дверей уточнити після монтажу металевих ригелів.
- Передбачити виконання металопластикових вікон індивідуального виготовлення. Розміри і привязки вікон уточнити після монтажу металевих ригелів.

21/24-0304-104.5-КМ1						Нове будівництво олійноекстракційного заводу по переробці олійних культур за адресою: Хмельницька область, Хмельницький район, Городецька територіальна громада, м. Городок, вулиця Заводська площа		
Зм.	Кіл.	Арк.	Недок.	Підпис	Дата	Проміжні резервуари ФК		
Гол. інж.	Осипенко	Кулик		2025		Р		
ГІП	Кулик	Кулик				7		
Нач. від.	Кулик	Кулик				ТОВ "Хімтехнологія" м.Черкаси		
Перевір.	Кулик	Кулик						
Розроб.	Сергієнко	Сергієнко						
Н.конт.	Король	Король						