

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

Відомість основних комплектів робочих креслеників

Позначення	Найменування	Примітка
21/24-0304-104.6-AP	Архітектурні рішення	
21/24-0304-104.6-КБ	Конструкції залізобетонні	
21/24-0304-104.6-КМ1	Конструкції металеві	
21/24-0304-104.6-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. -0.500.	
	Схема розміщення елементів покриття	
4	Розрізи 1 - 1 ÷ 3 - 3 до арк. КМ-3	
5	Вузли 1 ÷ 4 до арк. КМ-3,4	
6	Схема розміщення елементів металевих площадок і сходів на відм. +2.430. Схема розміщення опор під трубопроводи на відм. +4.950. Узли 1 ÷ 3	
7	Схема розміщення стінових ригелів в осях 1 - 4 по осі А; 4 - 1 по осі Б; А - Б по осі 4; Б - А по осі 1	
8	Вузли 1 ÷ 6 до арк. КМ-7	

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.

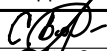
Антикорозійні заходи.

- 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.

						21/24-0304-104.6-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	Пункт наливу ФК в автотранспорт	Стадія	Аркуш	Аркушів
Гол. інж.		Осипенко			2025		Р	1	8
ГІП		Кулик							
Нач. від.		Кулик							
Перевір.		Кулик				Загальні дані	ТОВ "Хімтехнологія" м.Черкаси		
Розроб.		Сергієнко							
Н.конт.		Король							

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №							
21/24-0304-104.6-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	Стадія	Аркуш	Аркушів	
Гол. інж.		Осипенко			2025	Пункт наливу ФК в автотранспорт	Р	2.1	3
ГІП		Кулик							
Нач. від.		Кулик							
Перевір.		Кулик							
Розроб.		Сергієнко				Технічна специфікація металу			
Н.конт.		Король							

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

Сталь листовая	C245	— δ=20					0,40							0,40
ДСТУ 8540:2015	ДСТУ 8539:2015	— δ=12					0,04				0,01			0,05
		— δ=10					0,23				0,03		0,01	0,27
		— δ=8						0,20	0,37		0,10		0,01	0,68
		— δ=6									0,04			0,04
	Всього:						0,67	0,20	0,37		0,18		0,02	1,44
Всього профілю:							0,67	0,20	0,37		0,18		0,02	1,44
Сталь листовая	C235	— δ=4								0,02		0,07		0,09
ДСТУ 8540:2015	ДСТУ 8539:2015													
	Всього:									0,02		0,07		0,09
Всього профілю:										0,02		0,07		0,09
Труби	C235	ø40x3.0										0,17		0,07
ГОСТ 10704-91	ДСТУ 8539:2015													
	Всього:											0,17		0,07
Всього профілю:												0,17		0,07
Всього маса металу:							3,37	4,15	1,95	4,58	1,31	0,24	0,14	0,07
Маса неврахованого металу:	C255													
	C245						0,13	0,17	0,08	0,18	0,05		0,01	0,62
	C235											0,01		0,01
Загальна витрата металу:							3,50	4,32	2,03	4,76	1,36	0,25	0,15	0,07
В тому числі за марками:	C255													
	C245						3,50	4,32	2,03	4,74	1,36		0,15	16,10
	C235									0,02		0,25		0,07
													0,07	0,34

Схема розміщення елементів каркаса на відм. -0.500

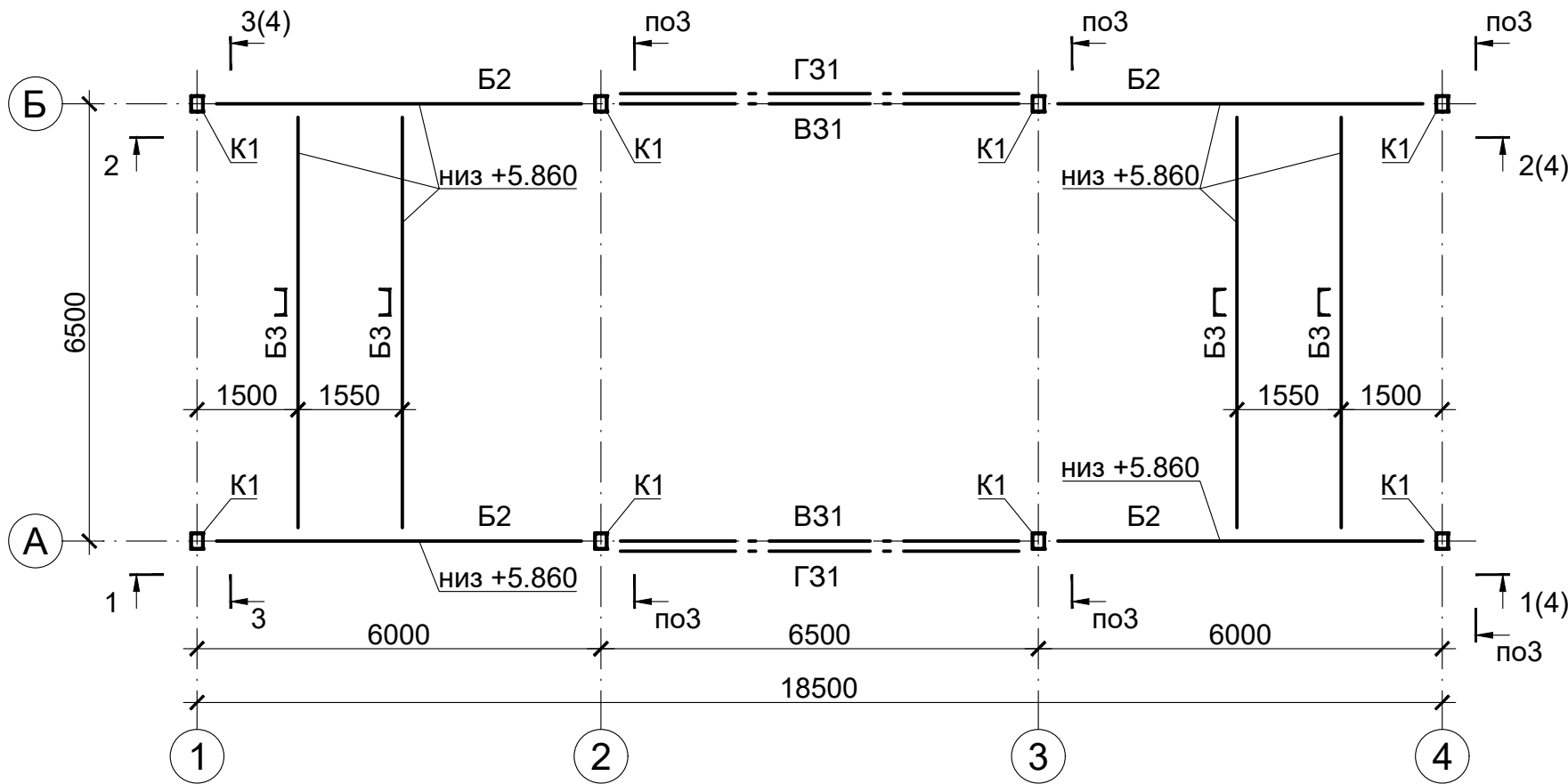
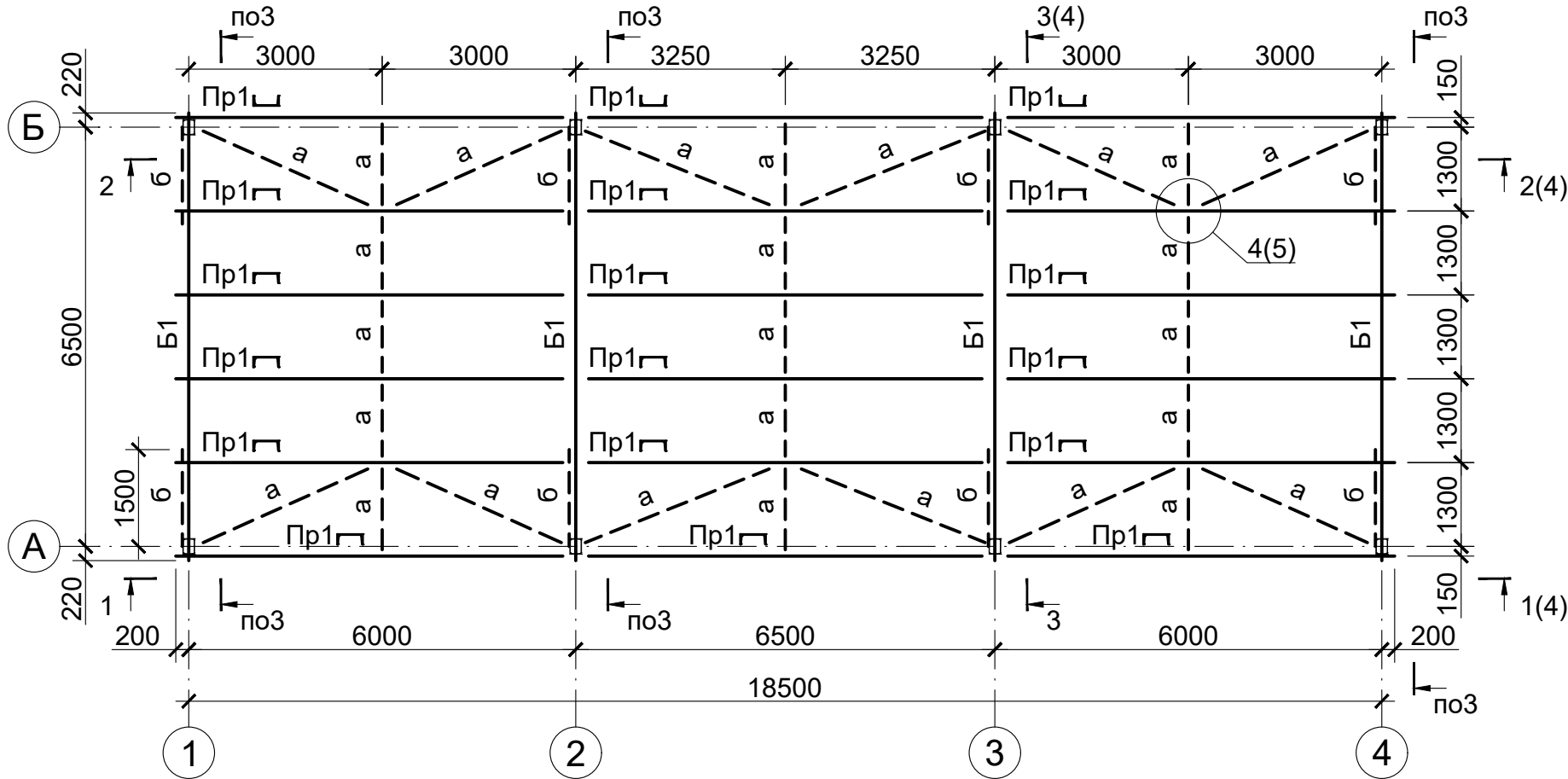


Схема розміщення елементів покриття



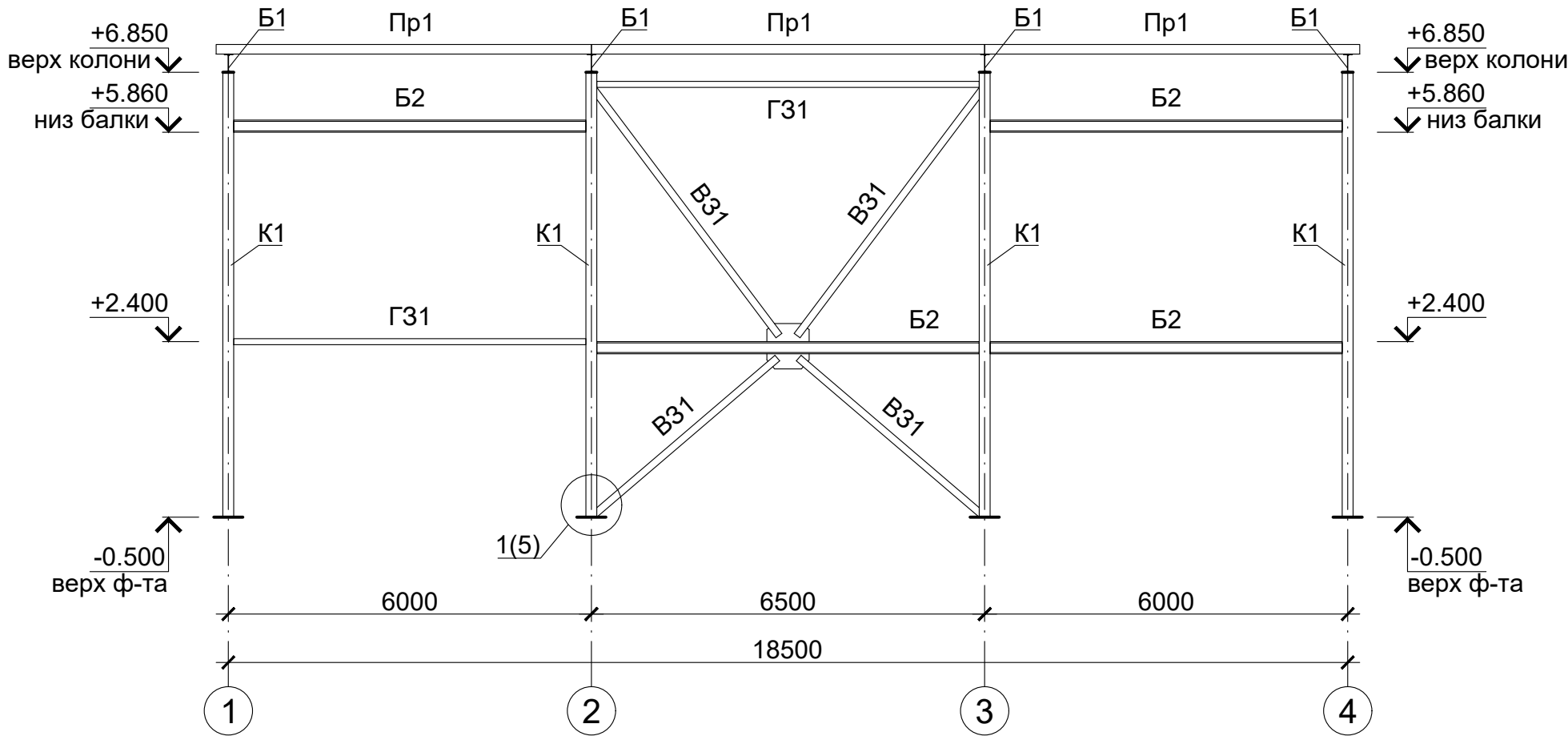
Відомість елементів

Марка	Переріз			Опорні зусилля			Група констр.	Марка металу	Примітки
	Ескіз	Поз.	Склад	М, тс м	N, тс	Q, тс			
К1		1	2Г24	по гнучкості			3	С245	
		2	-δ=20мм				3	С245	
		3	-δ=12мм				3	С245	
Б1	I		I30			2.5	3	С245	
Б2	I		I20			1.5	3	С245	
Б3	Г		Г20	конструктивно			3	С245	
В31	□		Гн. □120x5		+2.2 -2.2		3	С245	
Г31	□		Гн. □100x4		+1.0 -1.0		3	С245	
Пр1	Г		Г16			1.6	3	С245	
а	L		L63x6		+0.8 -0.8		3	С245	
б	□		Гн. □100x4		-1.2		3	С245	

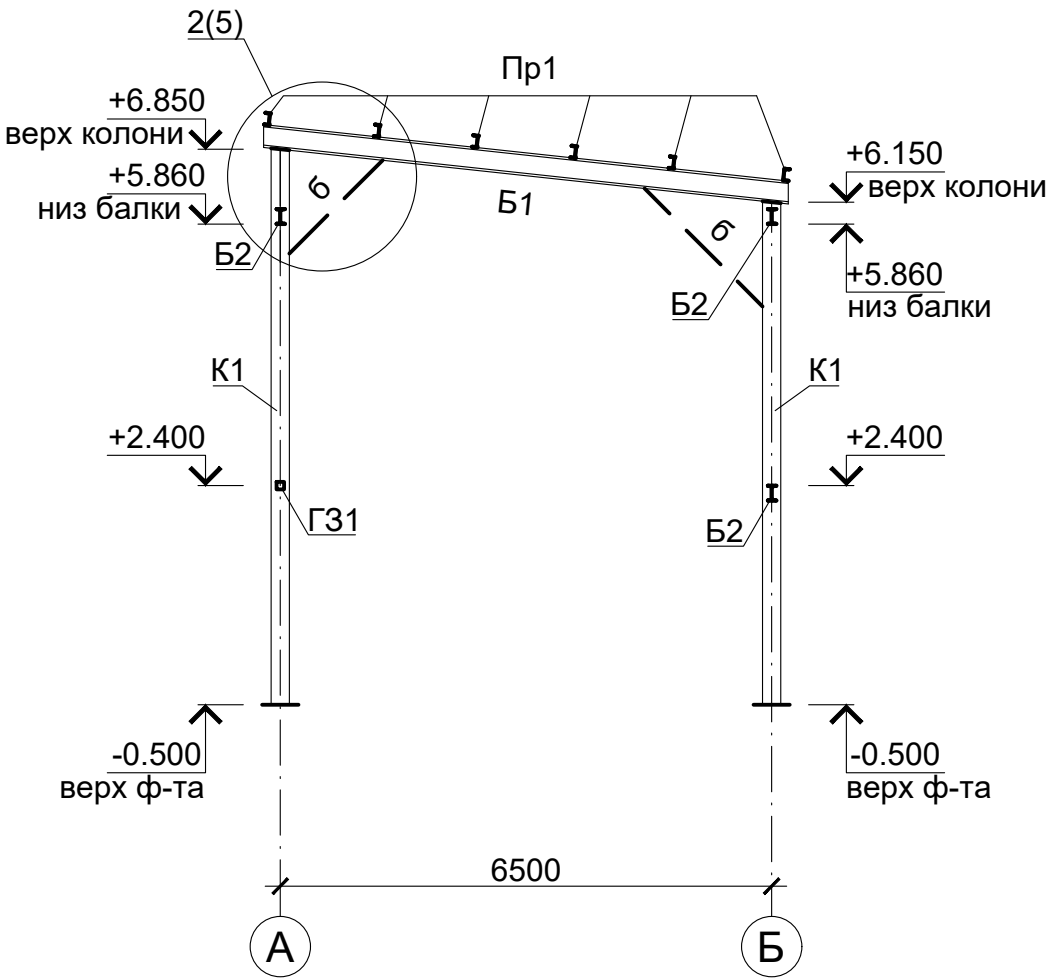
- Загальні вказівки дивитись арк. КМ1-1.
- Технічну специфікацію металу дивитись арк. КМ1-2.
- Металеві конструкції розроблені на стадії КМ і являються вихідним матеріалом для розроблення робочих креслеників на стадії КМД.
- На планах розміри приведені між стінками швелерів, полками кутиків, по осях 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.

								21/24-0304-104.6-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.	Недок.	Підпис	Дата	Пункт наливу ФК в автотранспорт			Стадія	Аркуш	Аркушів
Гол. інж.	Кулик	Осипенко			2025				Р	3	
ГІП	Кулик										
Нач. від.	Кулик										
Перевір.	Кулик										
Розроб.	Сергієнко					Схема розміщення елементів каркаса на відм. -0.500. Схема розміщення елементів покриття			ТОВ "Хімтехнологія" м. Черкаси		
Н.конт.	Король										

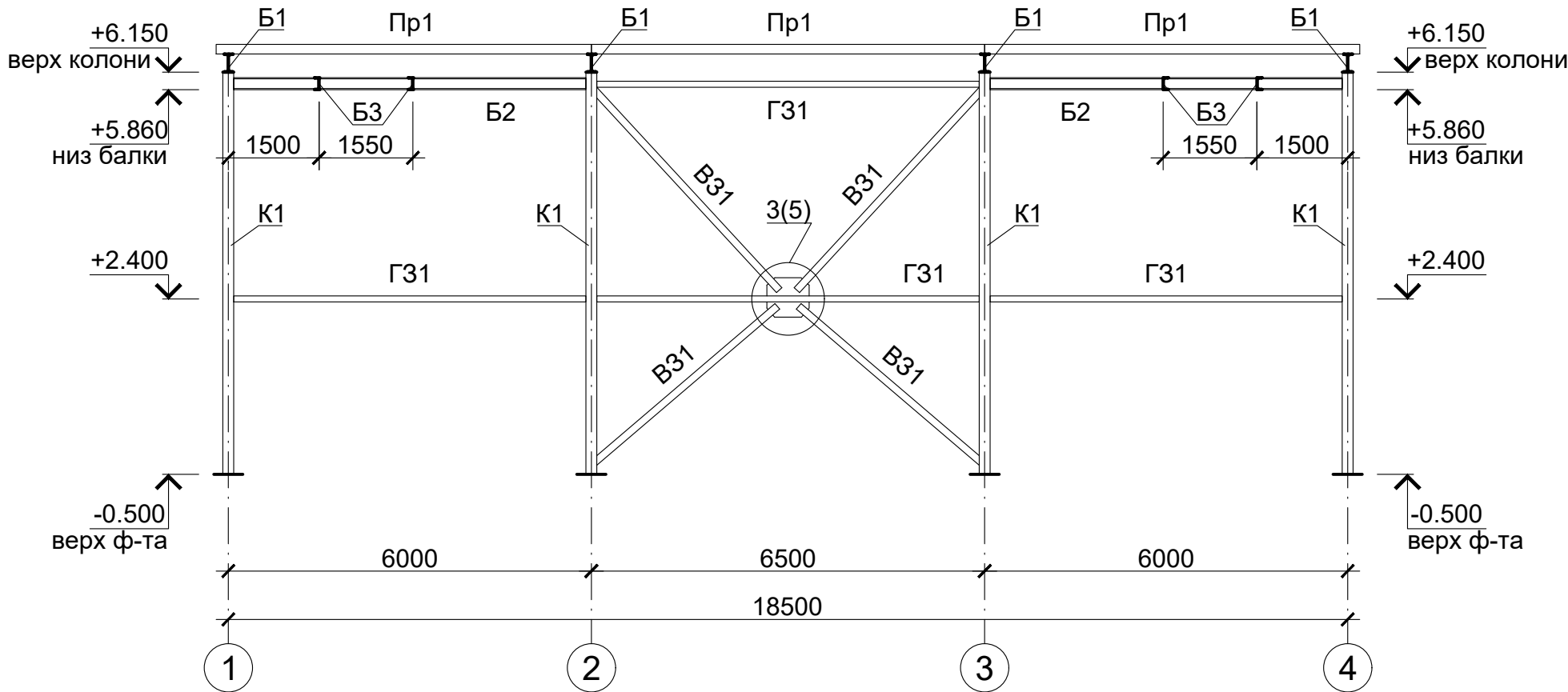
Розріз 1 - 1 (вісь А)



Розріз 3 - 3 (вісь 3)

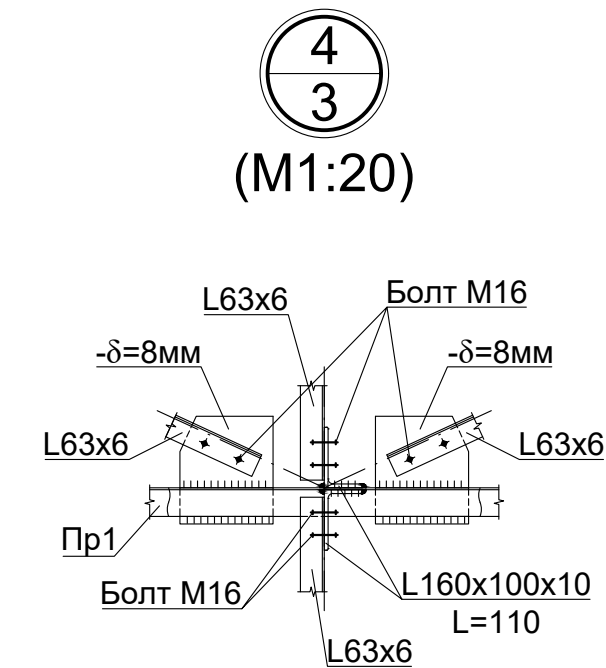
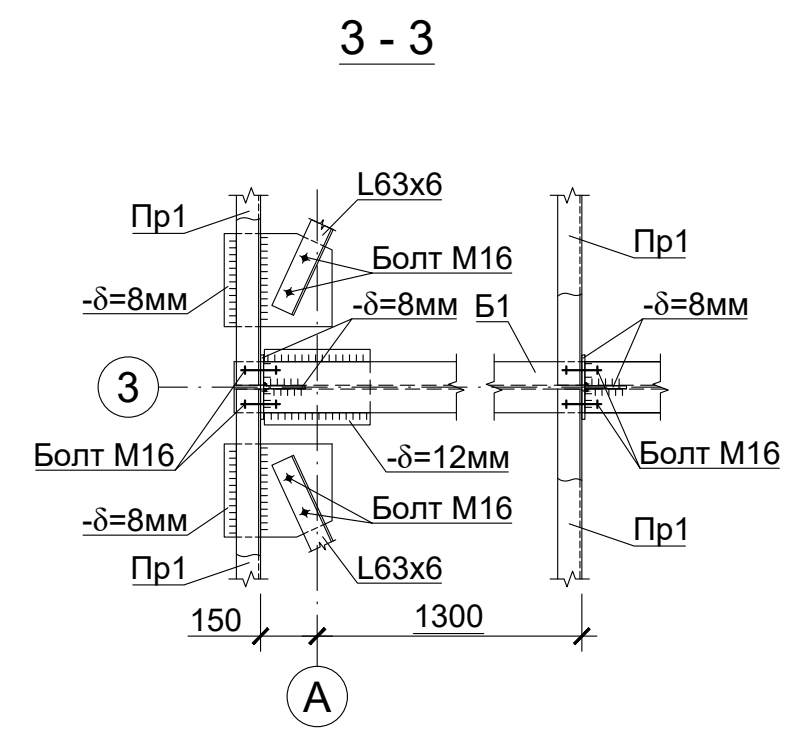
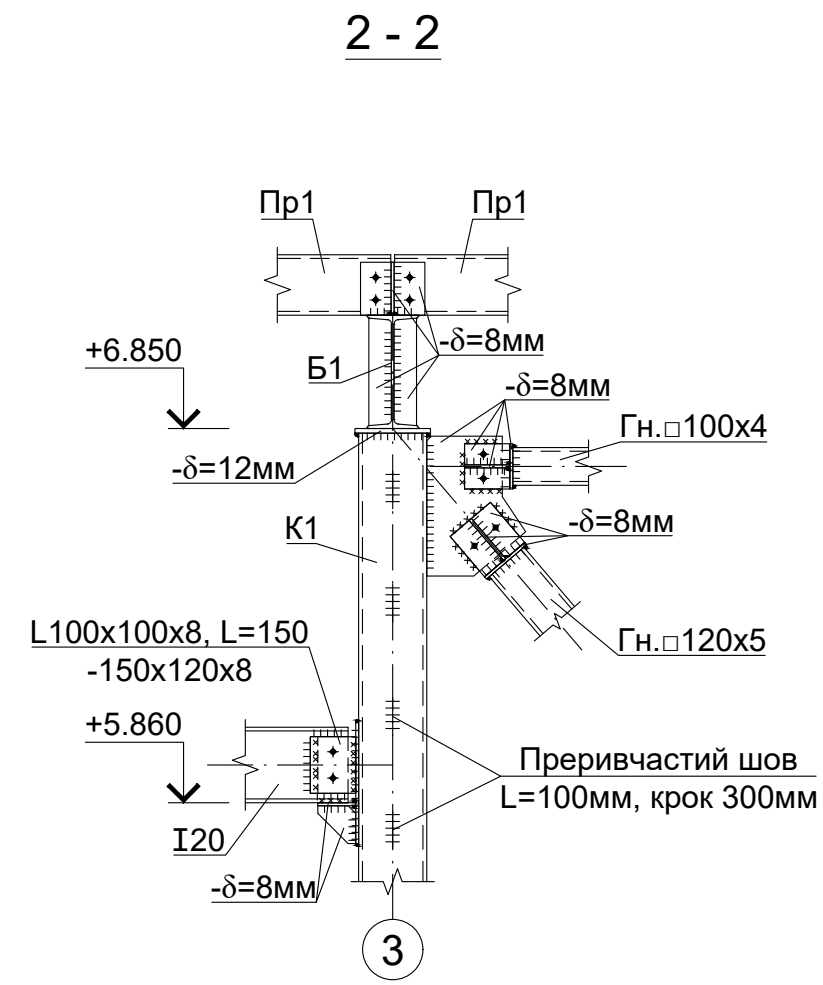
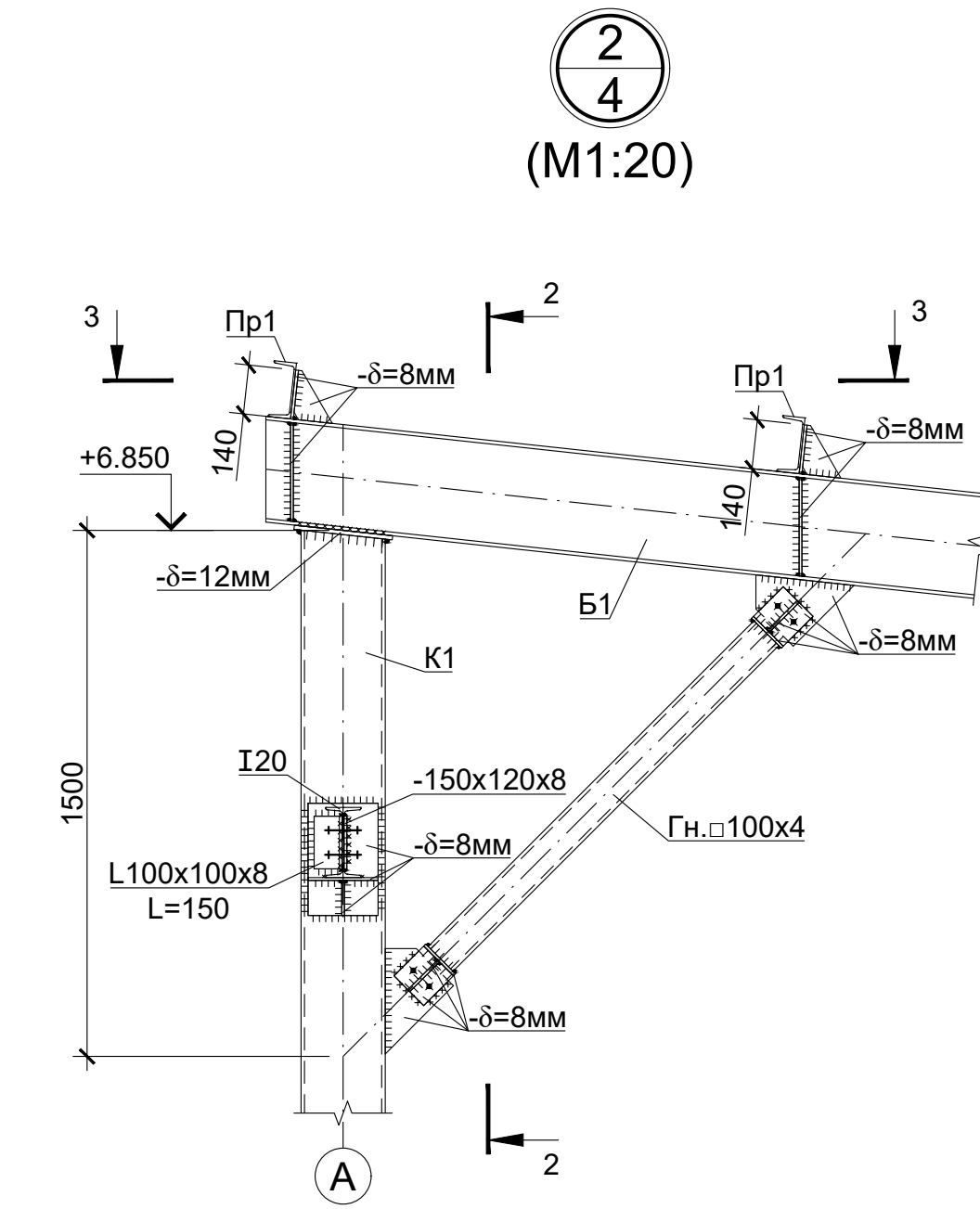
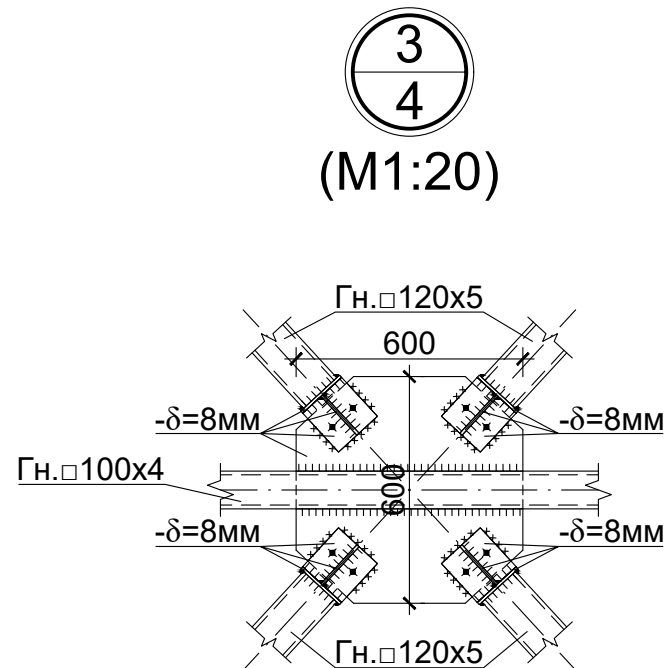
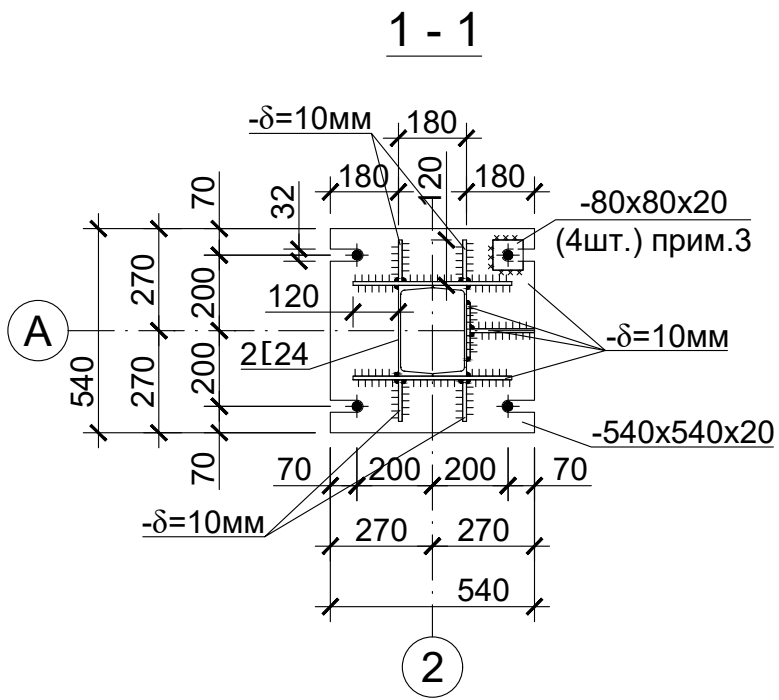
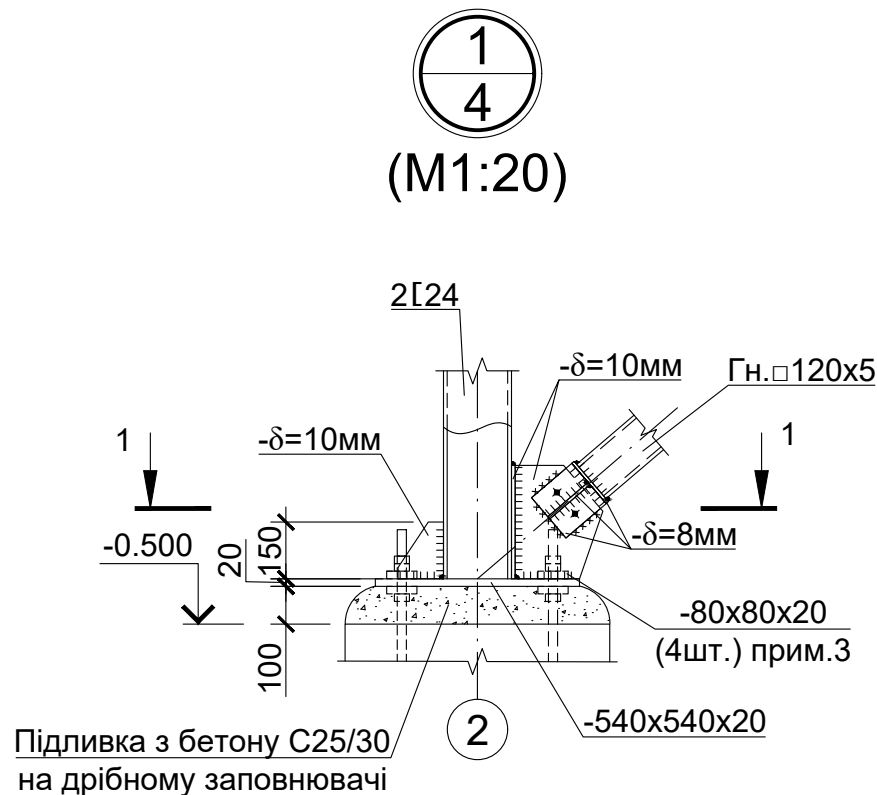


Розріз 2 - 2 (вісь Б)

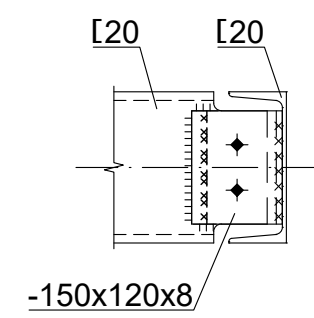
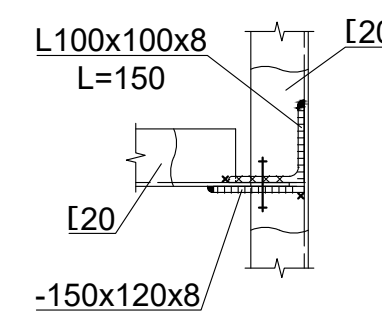


- 1. Загальні вказівки дивитись арк. КМ1-1, КМ1-3.
- 2. Технічну специфікацію металу дивитись арк. КМ1-2.
- 3. Відомість елементів дивитись арк. КМ1-3.

						21/24-0304-104.6-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.	Недок.	Підпис	Дата	Пункт наливу ФК в автотранспорт			Стадія	Аркуш	Аркушів
Гол. інж.		Осипенко			2025						
ГІП		Кулик									
Нач. від.		Кулик									
Перевір.		Кулик									
Розроб.		Сергієнко				Розрізи 1 - 1 ÷ 3 - 3 до арк. КМ-3			ТОВ "Хімтехнологія" м.Черкаси		
Н.конт.		Король									



Вузли приєднання балки до балки



- Загальні вказівки дивитись арк. КМ1-1.
- Технічну специфікацію металу дивитись арк. КМ1-2.
- Всі шайби обварити.
- Прив'язки отворів під болти, розміри всіх деталей уточнюються при розробці КМД по зусиллям, наведеним у відомостях елементів.
- 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.
- Всі позначені болти М16 є постійними, непозначені болти - М16, є монтажні.
- 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.

21/24-0304-104.6-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	Пункт наливу ФК в автотранспорт
Гол. інж.	Осипенко	Кулик			2025	
ГІП	Кулик					
Нач. від.	Кулик					
Перевір.	Кулик					
Розроб.	Сергієнко					ТОВ "Хімтехнологія" м.Черкаси
Н.конт.	Король					
Вузли 1 ÷ 4 до арк. КМ-3,4						Стадія
						Аркуш
						Аркушів
						Р
						5

Схема розміщення елементів металевих площадок і сходів на відм. +2.430

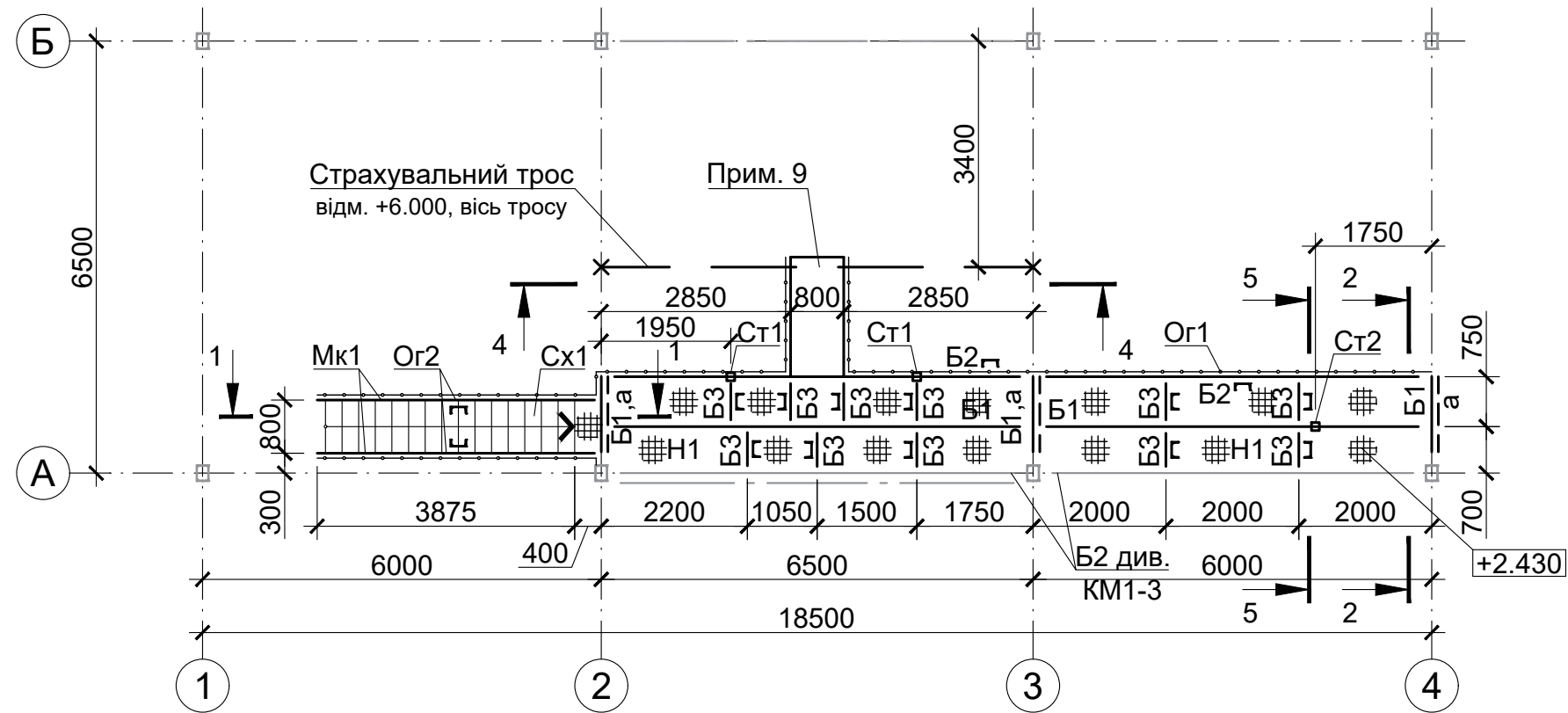
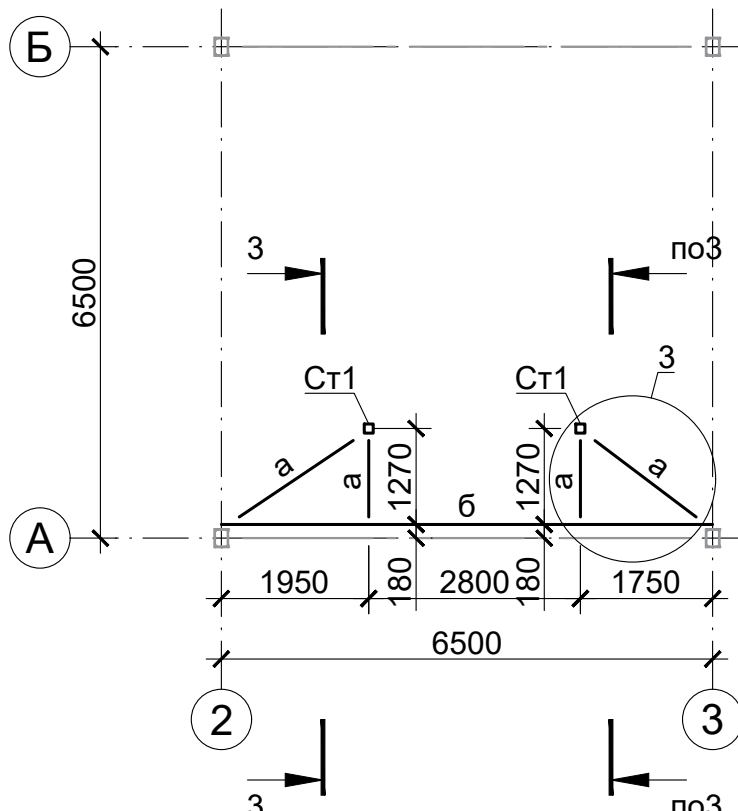
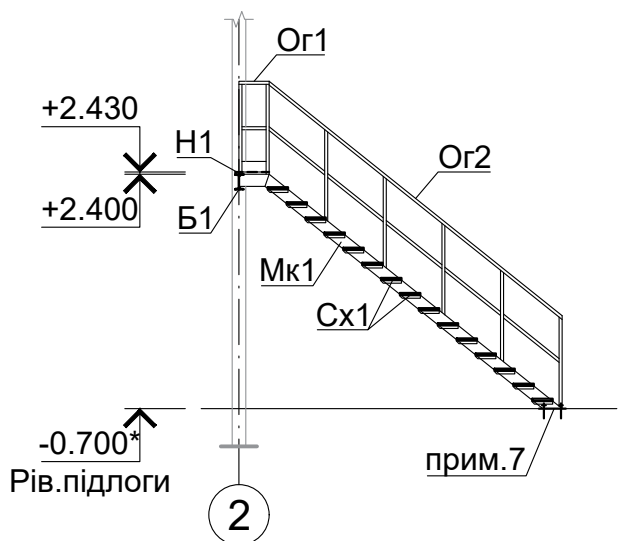


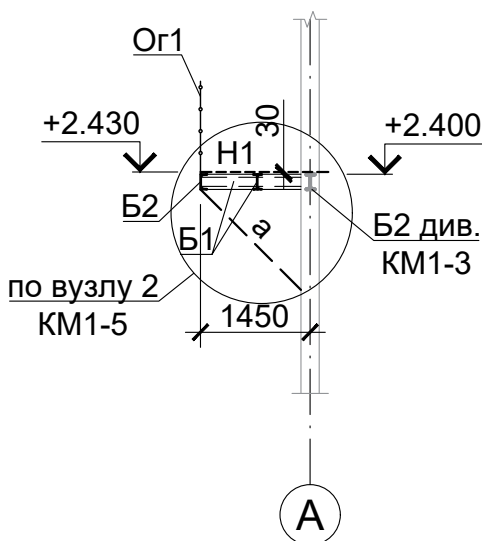
Схема розміщення опор під трубопроводи на відм. +4.950



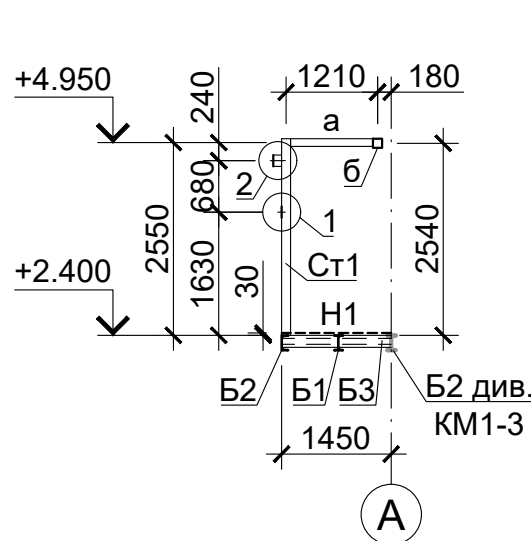
1 - 1



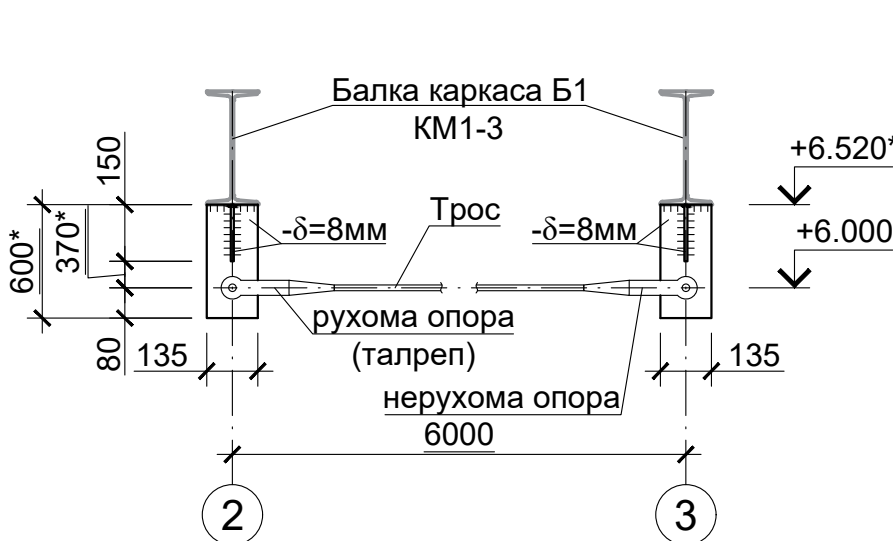
2 - 2



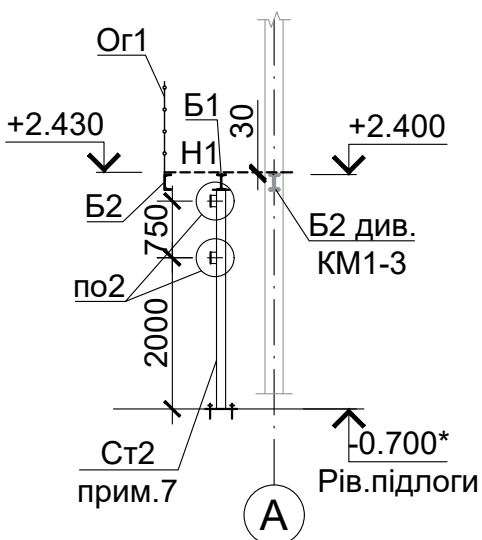
3 - 3



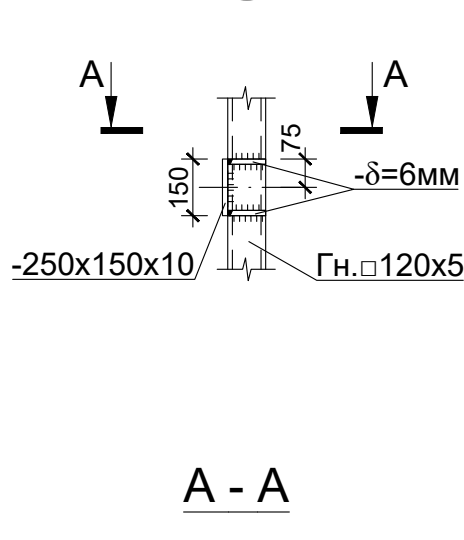
4 - 4



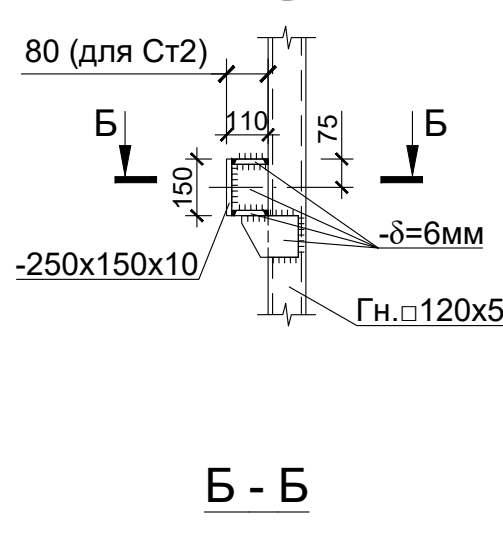
5 - 5



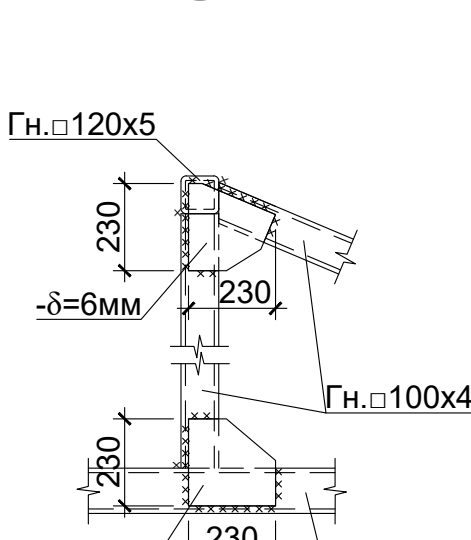
1



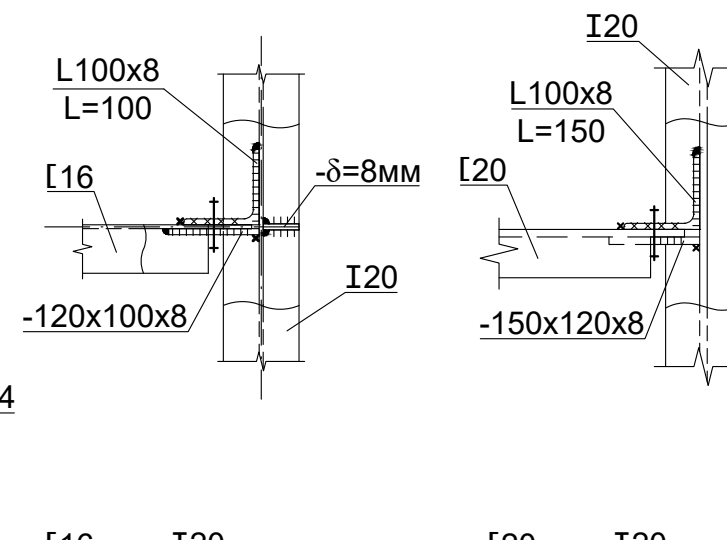
2



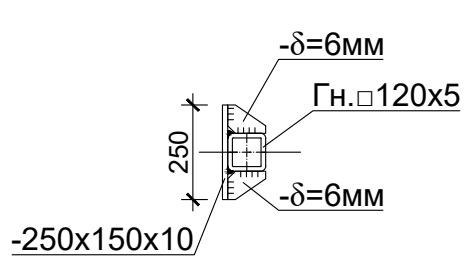
3



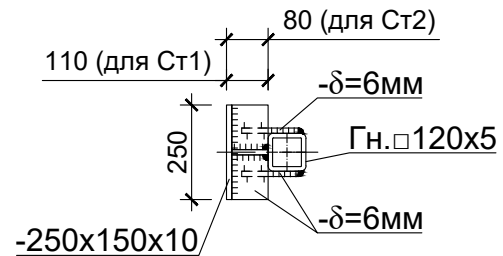
Вузли приєднання балки до балки



A - A



Б - Б



Специфікація до схеми розміщення

Поз.	Позначення	Найменування	Кількість, шт.	Маса од., кг	Примітка
Сх1		Ступень решетчатая 34x38/30x2/L=800, B=270	15	4.7	

Відомість елементів

Марка	Переріз			Опорні зусилля			Група констр.	Марка металу	Примітки
	Ескіз	Поз.	Склад	М, тс м	N, тс	Q, тс			
Ст1		1	Гн. □ 120x5	по гнучкості			3	C245	
		2	-δ=10				3	C245	
Ст2		1	Гн. □ 120x5	по гнучкості			3	C245	
		2	-δ=12				3	C245	
		3	-δ=10				3	C245	
Б1			I20			1.5	3	C245	
Б2			[20			1.5	3	C245	
Б3			[16			1.0	3	C245	
a			Гн. □ 100x4	по гнучкості			3	C245	
б			Гн. □ 120x5	по гнучкості			3	C245	
Н1			решіт. настил S6 KOZ/34x38/30x3				3	C245	прим. 5
Мк1		1	[16				3	C245	
		2	-δ=10мм				3	C245	
ОГ1		1	тр.Ø40x3.0				4	C235	
		2	-4x140				4	C235	
ОГ2		1	тр.Ø40x3.0				4	C235	

- Загальні вказівки дивитись арк. КМ1-1.
- Технічну специфікацію металу дивитись арк. КМ1-2.
- Металеві конструкції розроблені на стадії КМ і являються вихідним матеріалом для розроблення робочих креслеників на стадії КМД.
- На планах розміри приведені між стінками швелерів по осях двутаврів та квадратного профілю.
- 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 - 22.0 м². Кількість елементів кріплення для настилу - 88 шт. Решітковий настил виконувати до огорожувальних конструкцій стін.
- Довжина і товщина зварювальних швів визначаються при виконанні детальних креслеників КМД на основі розрахункових зусиль, наданих у відомостях елементів.
- Металеві косоури Мк1 та стійку Ст2 закріпити до конструкції підлоги за допомогою анкерних болтів "HILTI". Кількість болтів HILTI M16 - 8 шт.
- Всі непозначені болти - M16, монтажні. Отвори під болти M16 - Ø19мм.
- Трап перехідний естакадний закріпити згідно вузлами каталогу фірми-виробника.
- Символом "X" позначено місця кріплення страхувального тросу до балок.
- Страхувальний трос ДСТУ EN 10254-3:2013. Витрати - 6.5 м.п.
- Всі відмітки і розміри позначені символом "*" уточнити за місцем.

21/24-0304-104.6-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.	Недод.	Підпис	Дата
Гол. інж.	Кулик	Осипенко			2025
ГІП	Кулик				
Нач. від.	Кулик				
Перевір.	Кулик				
Розроб.	Сергієнко				
Н.конт.	Король				
Пункт наливу ФК в автотранспорт				Стадія	Аркуш
				Р	6
Схема розміщення елементів металевих площадок і сходів на відм. +2.430. Схема розміщення опор під трубопроводи на відм. +4.950. Вузли 1 + 3				ТОВ "Хімтехнологія" м.Черкаси	

Схема розміщення стінових ригелів в осях 1 - 4 по осі А

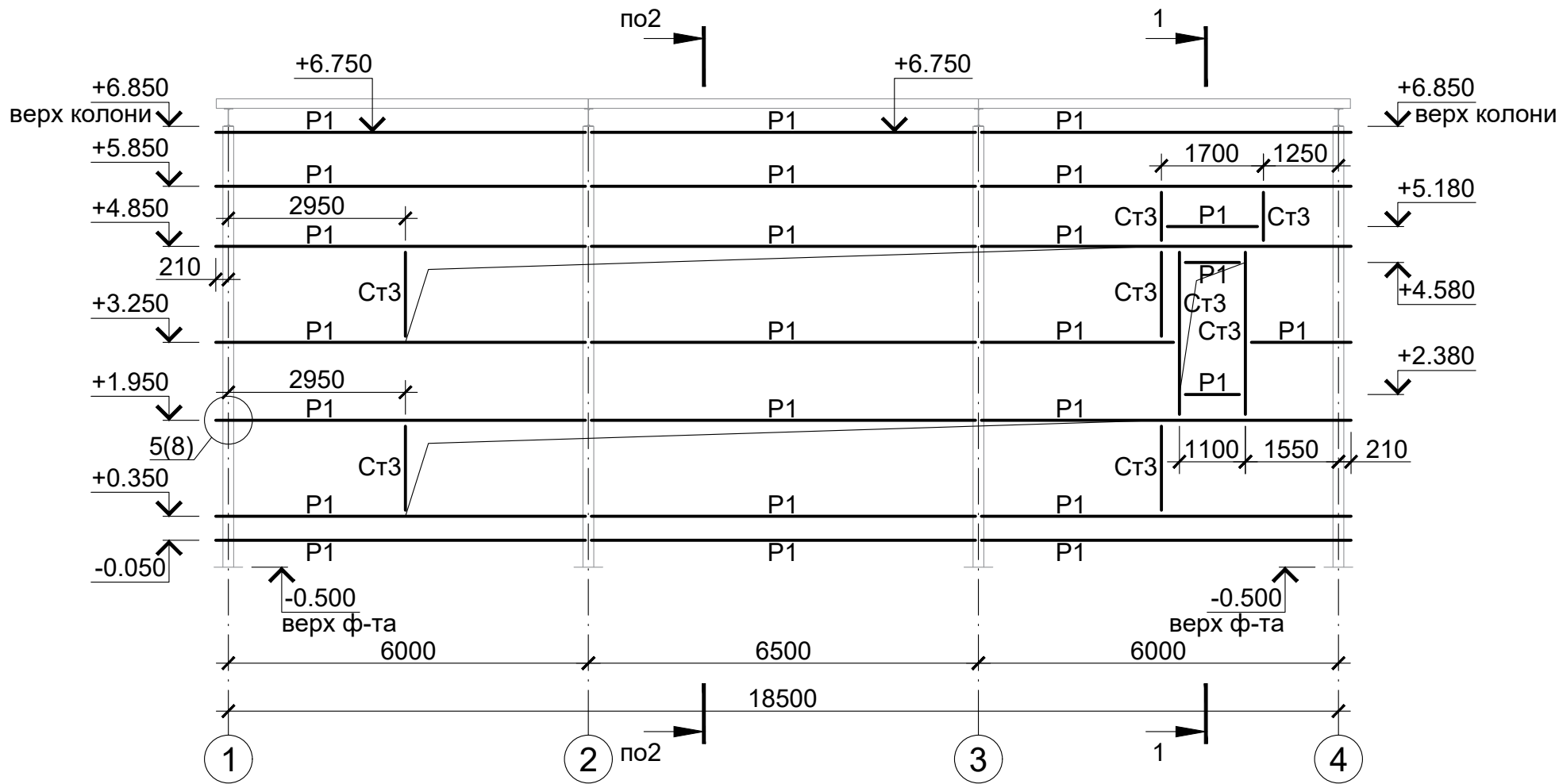


Схема розміщення стінових ригелів в осях 4 - 1 по осі Б

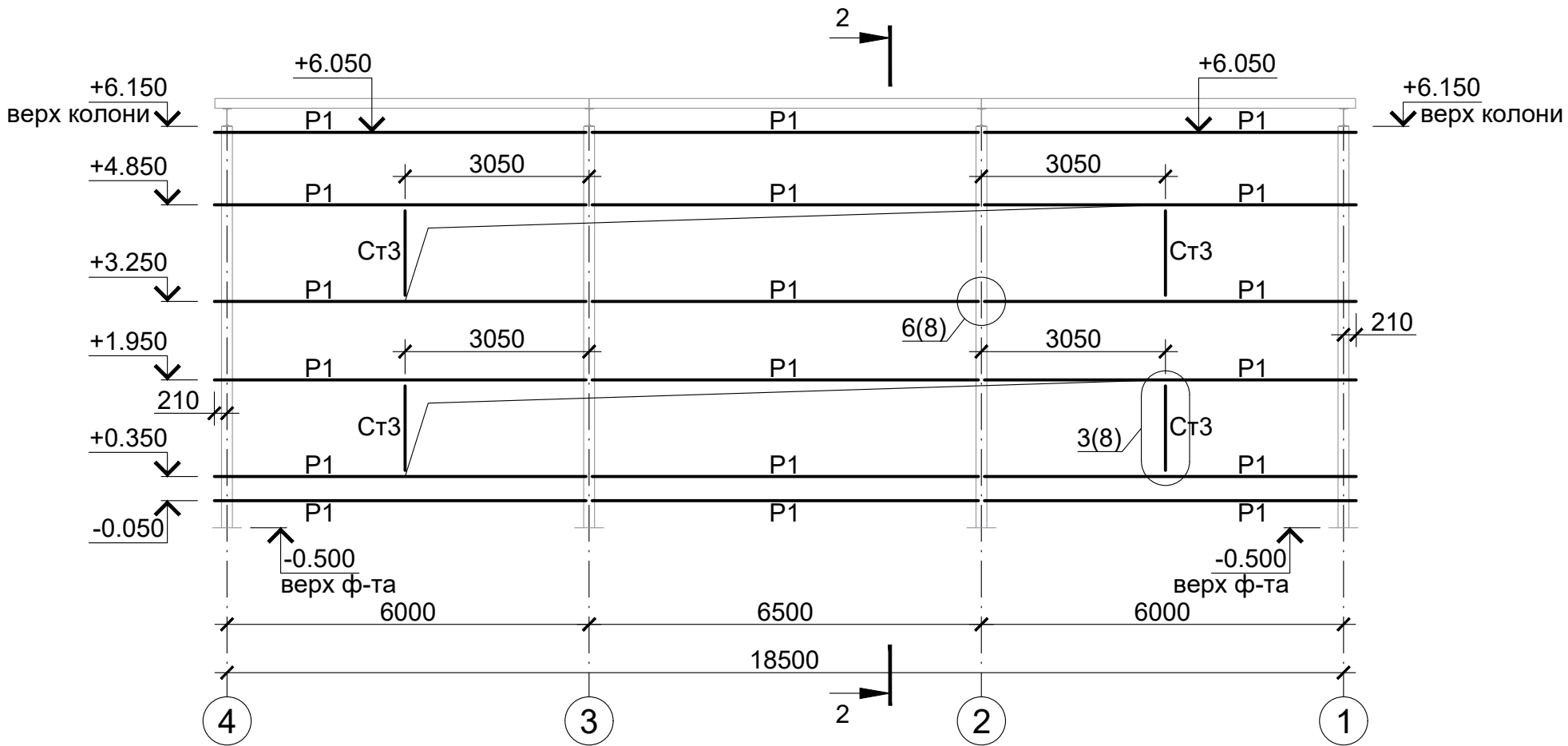


Схема розміщення стінових ригелів в осях А - Б по осі 4

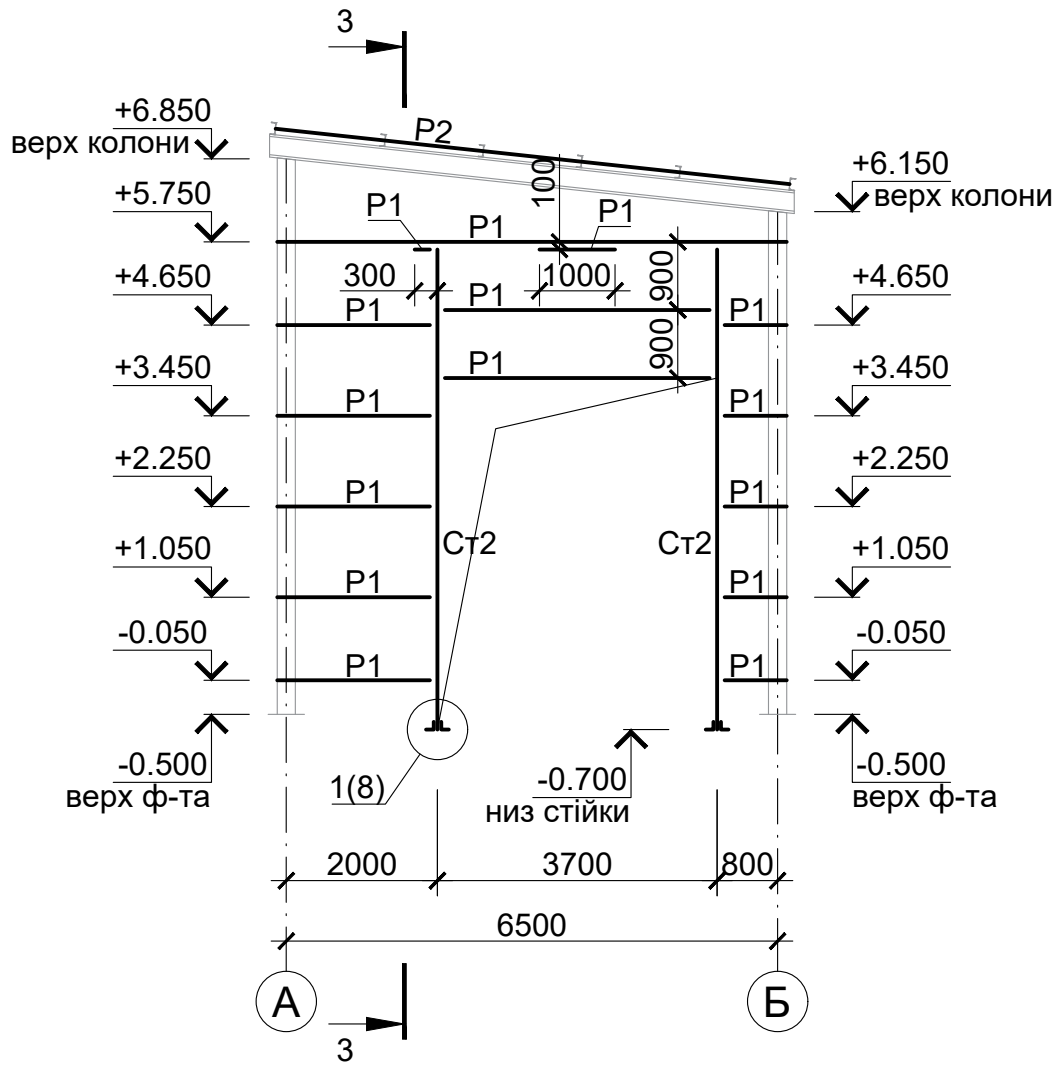
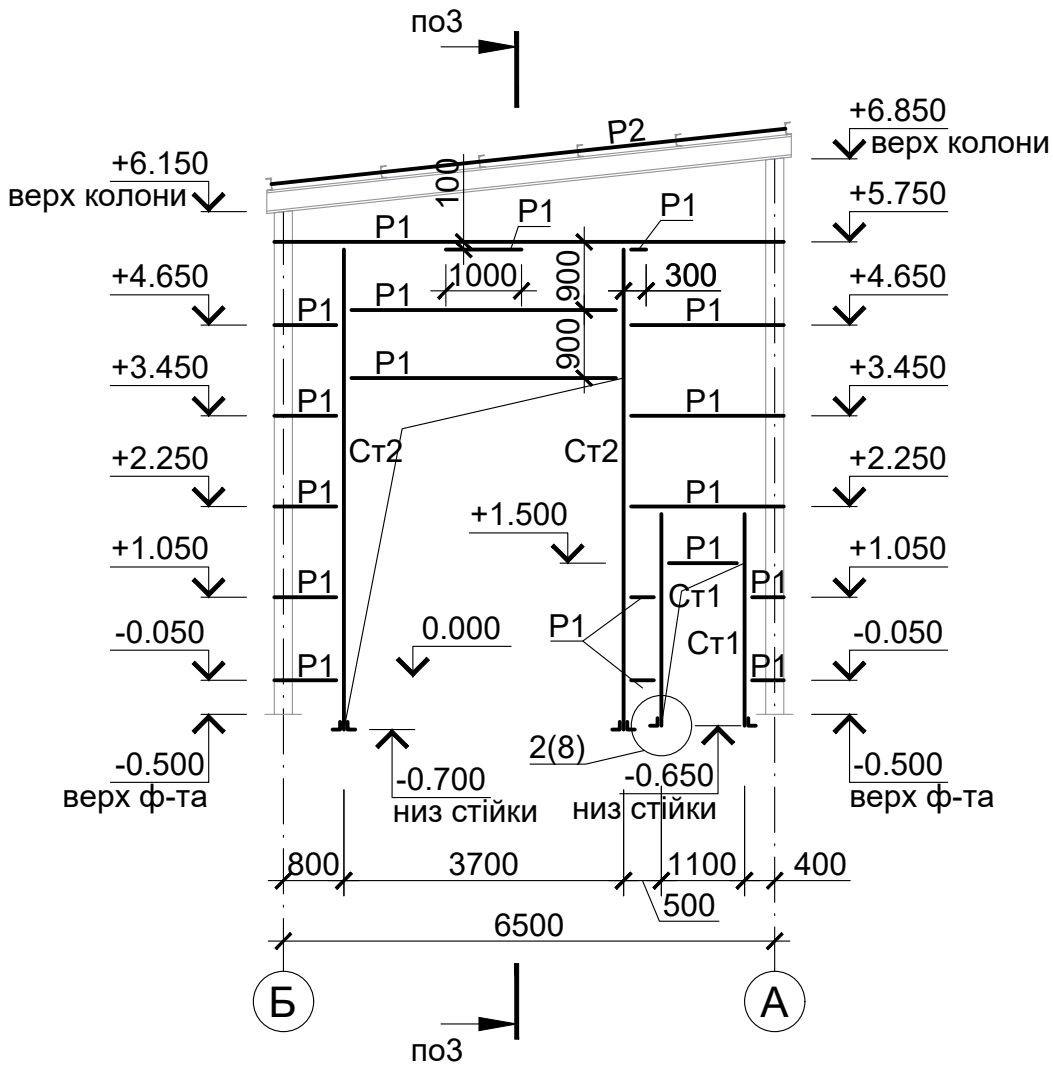
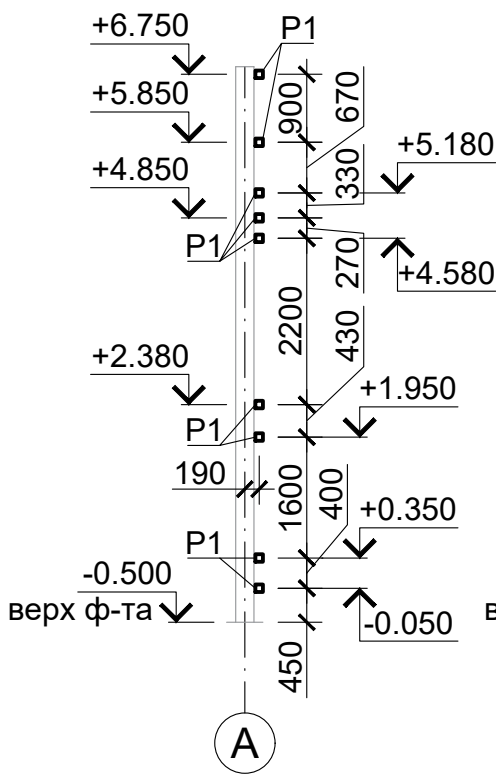


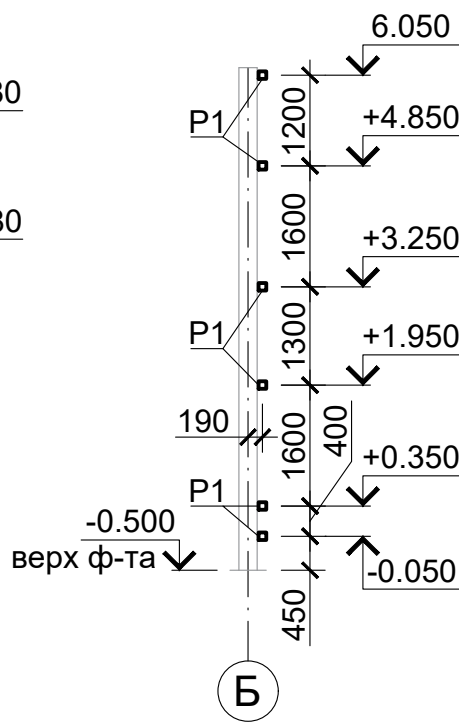
Схема розміщення стінових ригелів в осях Б - А по осі 1



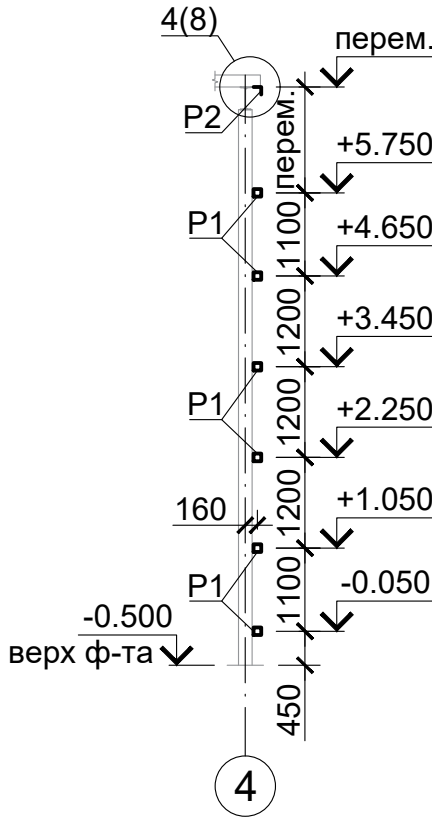
1 - 1



2 - 2



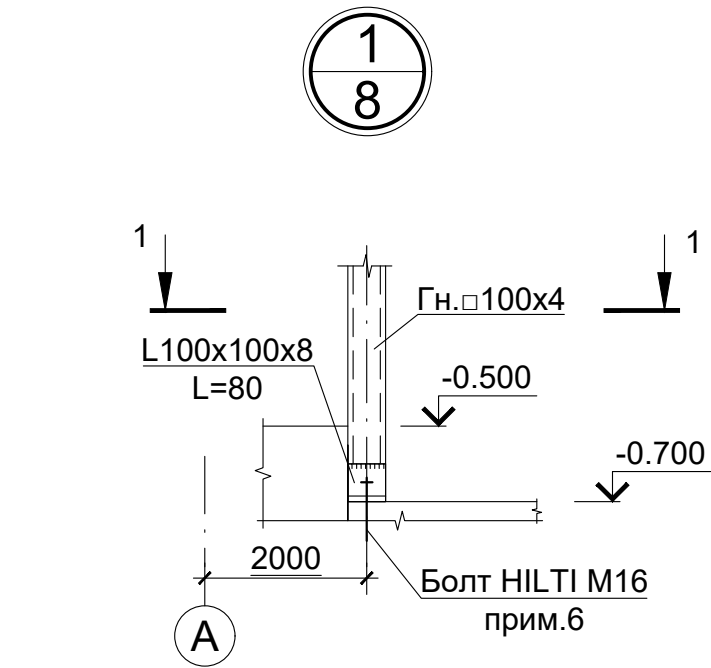
3 - 3



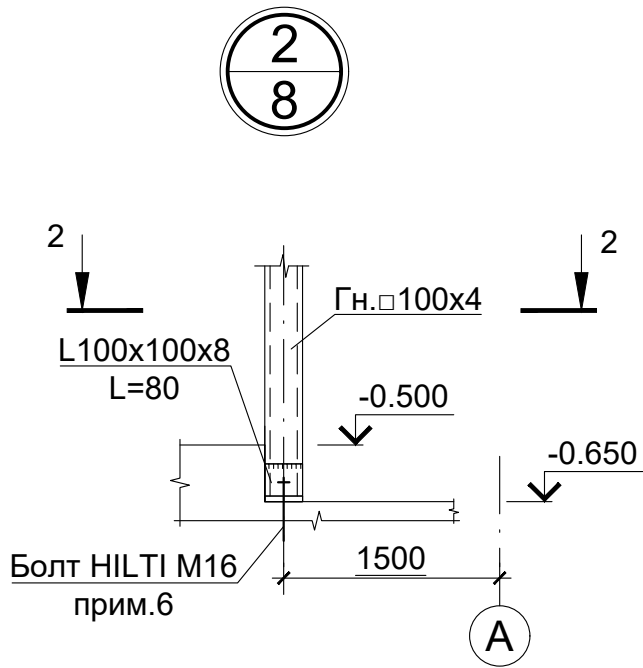
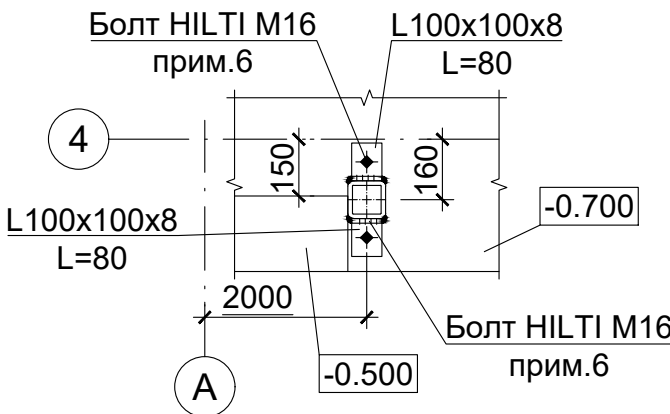
- Загальні вказівки дивитись арк. КМ1-1.
- Технічну специфікацію металу дивись арк. КМ1-2.
- На схемах вказані відмітки та привязки між стінками кутиків та по осях квадратного профілю.
- Відомість елементів див. аркуш КМ1-8.
- Відмітки з позначкою "*" уточнити по місцю.

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

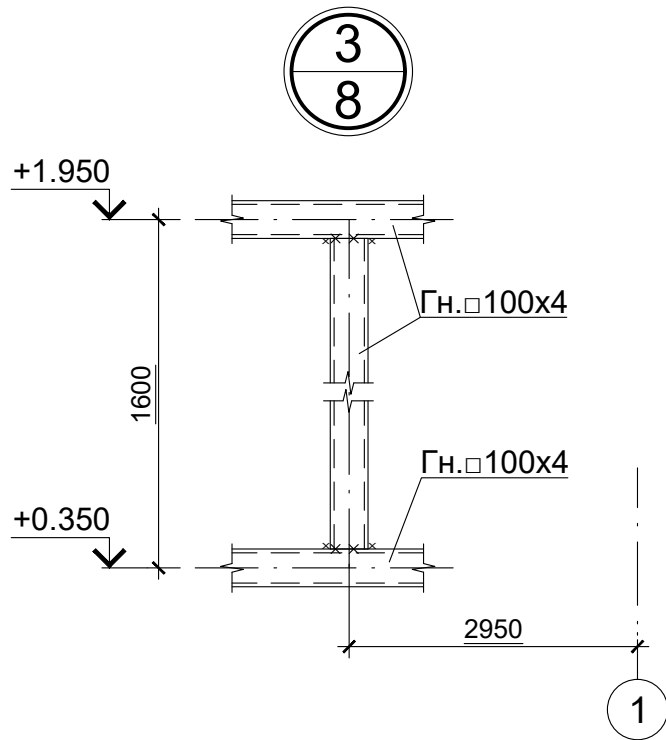
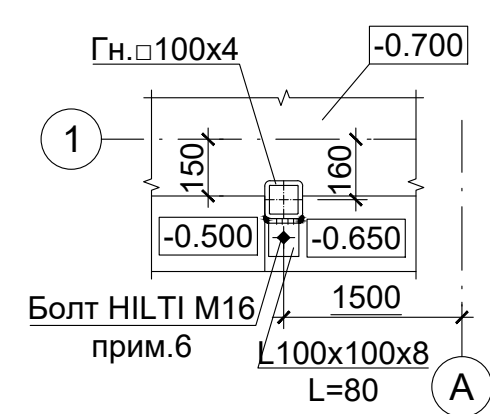
21/24-0304-104.6-КМ1					
Нове будівництво олійноекстракційного заводу по переробці олійних культур за адресою: Хмельницька область, Хмельницький район, Городецька територіальна громада, м. Городок, вулиця Заводська площа					
Зм.	Кіл.	Арк.	Недок.	Підпис	Дата
Гол. інж.	Осипенко	Кулик			2025
ГІП	Кулик				
Нач. від.	Кулик				
Перевір.	Кулик				
Розроб.	Сергієнко				
Н.конт.	Король				
Пункт наливу ФК в автотранспорт				Стадія	Аркуш
Схема розміщення стінових ригелів в осях 1 - 4 по осі А; 4 - 1 по осі Б; А - Б по осі 4; Б - А по осі 1				Р	7
				ТОВ "Хімтехнологія" м.Черкаси	



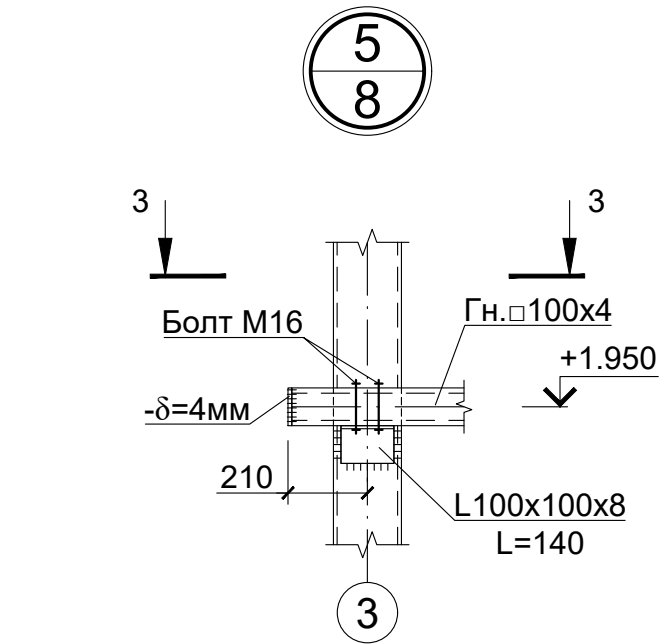
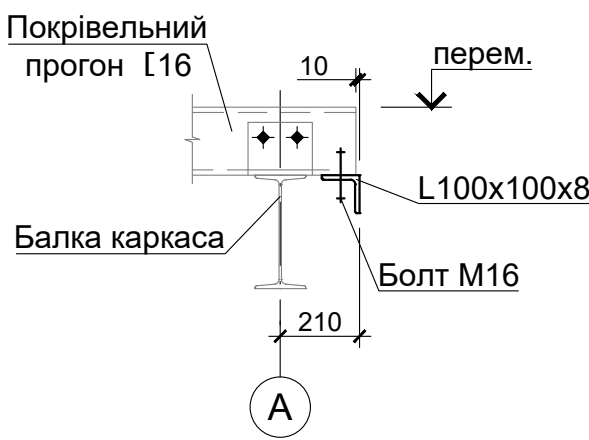
1 - 1



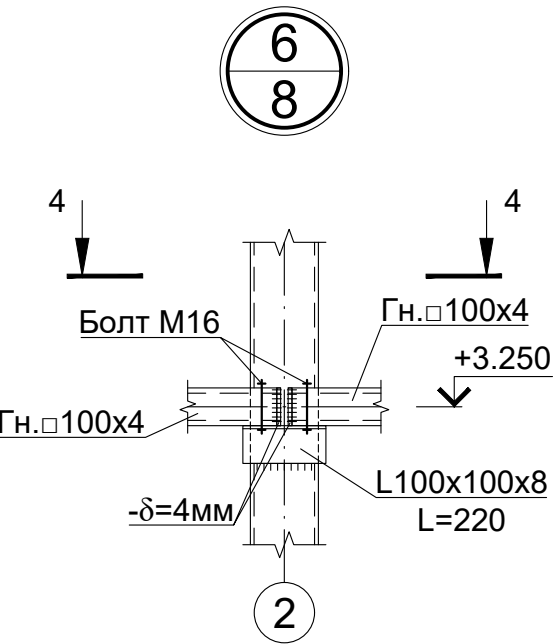
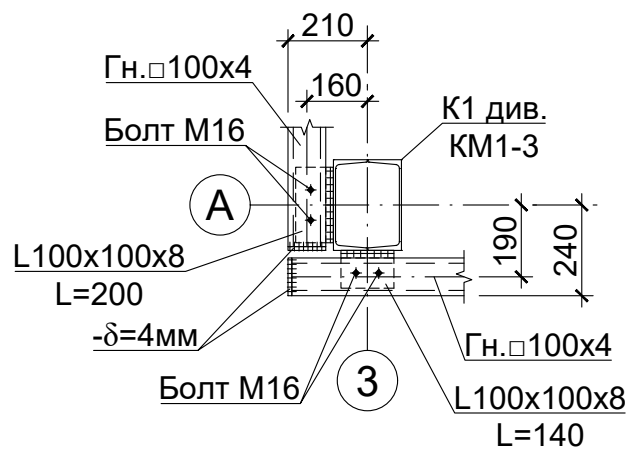
2 - 2



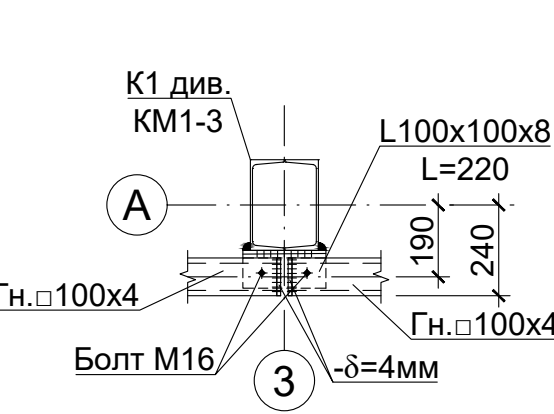
4
8



3 - 3



4 - 4



Відомість елементів									
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	
		2	L100x8				4	C245	
Ст2		1	Гн. □ 100x4	по гнучкості			4	C245	
		2	L100x8				4	C245	
Ст3		1	Гн. □ 100x4	по гнучкості			4	C245	
P1			Гн. □ 100x4			0.6	4	C245	
P2			L100x8				4	C245	

1. Загальні вказівки дивитись арк. КМ-1.
2. Технічну специфікацію металу дивись арк. КМ-2.
3. Металеві конструкції розроблені на стадії КМ і являються вихідним матеріалом для розроблення робочих креслеників на стадії КМД.
4. Товщину зварного шва прийняти по мінімальній товщині зварювального металу.
5. Прив'язки отворів під болти, розміри всіх деталей уточнюються під час розробки креслеників на стадії КМД по зусиллям, наведеним у відомості елементів.
6. Металеві стійки Ст1 и Ст2 кріпити до фундаменту за допомогою анкерних болтів HILTI M16. Загальна кількість болтів HILTI M16 - 10 шт.
7. Болти M16 за ДСТУ ГОСТ 7798:2008, класу міцності 5.8, гайки M16 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 M16 - Ø19мм.

21/24-0304-104.6-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	
Гол. інж.	Кулик	Осипенко			2025	
ГІП	Кулик					
Нач. від.	Кулик					
Перевір.	Кулик					
Розроб.	Сергієнко					
Н.конт.	Король					
Пункт наливу ФК в автотранспорт						Стадія
						Аркуш
						Аркушів
Вузли 1 ÷ 6 до арк. КМ-7						ТОВ "Хімтехнологія" м.Черкаси