

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 опор на відм. -0.700, +2.430.	

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 принципові 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 цеху екстракції, що відповідає абсолютній відмітці 293.10 на Генеральному плані.
6.

Металеві конструкції запроектовані 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.

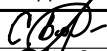
Монтаж металевих конструкцій виконувати у відповідності з вимогами ДСТУ Б В.2.6-200:2014 "Конструкції металеві будівельні. Вимоги до монтажу".
10.

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

Матеріали для зварювання приймати по таблиці Д.1 ДБН В.2.6-198:2014.
12.

Для захисту від корозії всі металеві конструкції покрити 2-ма шарами емалі УРФ-1101 по шару ґрунту ФЛ-03К. 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".

						21/24-0304-104.6-КМ2					
						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				Стадія	Аркуш	Аркушів
Гол. інж.		Осипенко			2025	Пункт наливу ФК в автотранспорт			Р	1	3
ГІП		Кулик									
Нач. від.		Кулик									
Перевір.		Кулик									
Розроб.		Поліщук				Загальні дані			ТОВ "Хімтехнологія" м.Черкаси		
Н.конт.		Король									

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №							
21/24-0304-104.6-КМ2									
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.	Поліщук								
Н.конт.	Король					Технічна специфікація металу		ТОВ "Хімтехнологія" м.Черкаси	

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

ВИД ПРОФІЛЮ (ГОСТ, ТУ)	МАРКА МЕТАЛУ	ПОЗНАЧЕННЯ І РОЗМІР ПРОФІЛЮ	№ п/п	Код			Маса металу за елементами, т						Загальна маса, т
							Опори						
							під						
							трубо-						
							проводи						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Швелери	C245	[16У											
ДСТУ 3436-96	ДСТУ 8539:2015	[12У						0,03					0,03
	Всього:							0,03					0,03
Всього профілю:								0,03					0,03
Сталь кутова рівнобока	C245	L100x8											
ДСТУ 2251-2018	ДСТУ 8539:2015	L75x6						0,03					0,03
		L50x5											
	Всього:							0,03					0,03
Всього профілю:								0,03					0,03
Профілі сталі гнуті	C245	Гн140x6											
замкнені сварні квадратні	ДСТУ 8539:2015	Гн120x5						0,10					0,10
ДСТУ Б В.2.6-8-95	Всього:							0,10					0,10
Всього профілю:								0,10					0,10

						21/24-0304-104.6-KM2		Лист
Зм.	Кіл.	Арк.	Недок.	Підпис	Дата			2.2

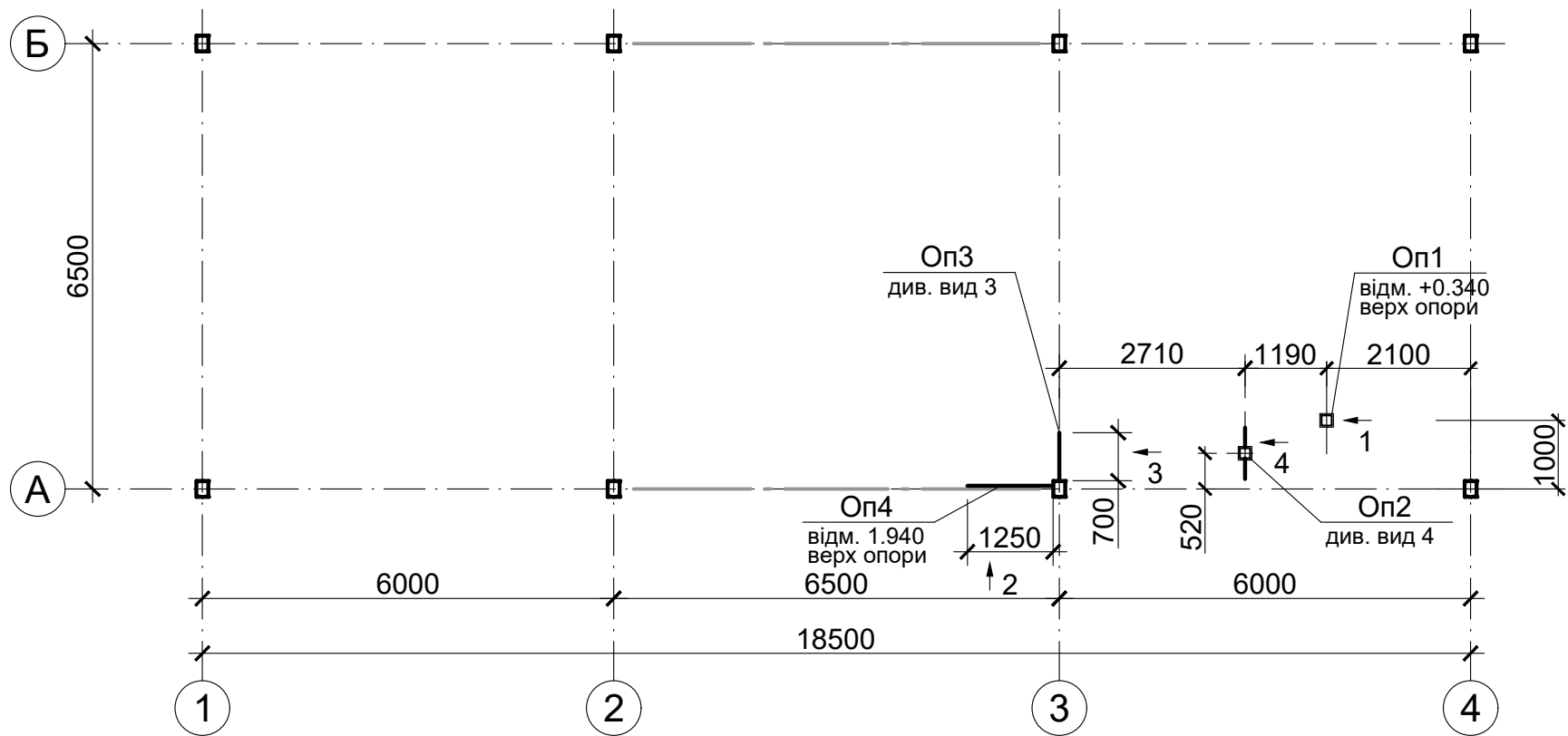
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Сталь листовая	C245	— $\delta=10$						0,05					0,05
ДСТУ 8540:2015	ДСТУ 8539:2015	— $\delta=8$						0,01					0,01
	Всього:							0,06					0,06
Всього профілю:								0,06					0,06
Сталь листовая	C235	— $\delta=4$						0,01					0,01
ДСТУ 8540:2015	ДСТУ 8539:2015												
	Всього:							0,01					0,01
Всього профілю:								0,01					0,01
Всього профілю:													
Всього маса металу:								0,23					0,23
Маса неврахованого	C255												
металу:	C245							0,01					0,01
	C235												
Загальна витрата								0,24					0,24
металу:													
В тому числі	C255												
за марками:	C245							0,23					0,23
	C235							0,01					0,01

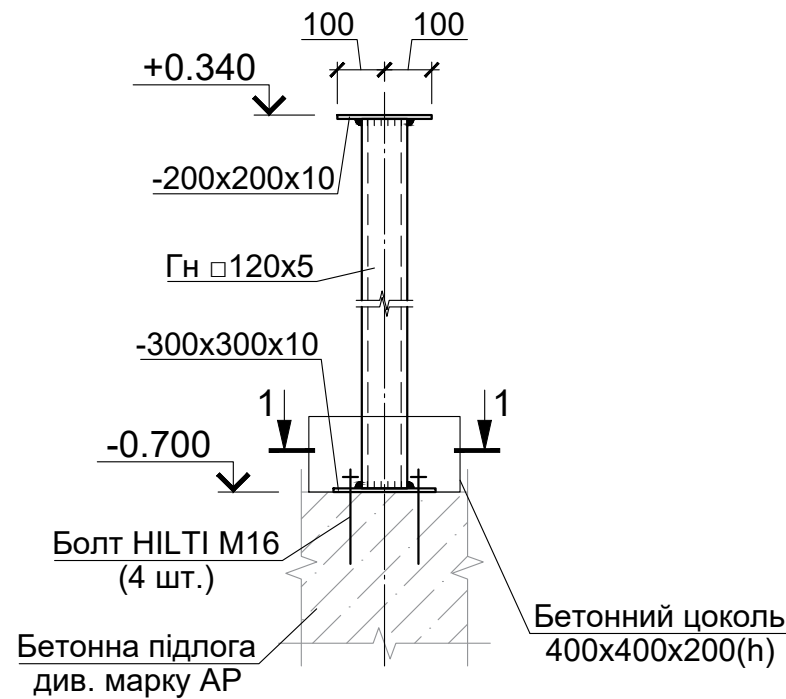
Зм.	Кіл.	Арк.	Недок.	Підпис	Дата

21/24-0304-104.6-KM2		Лист
		2.3

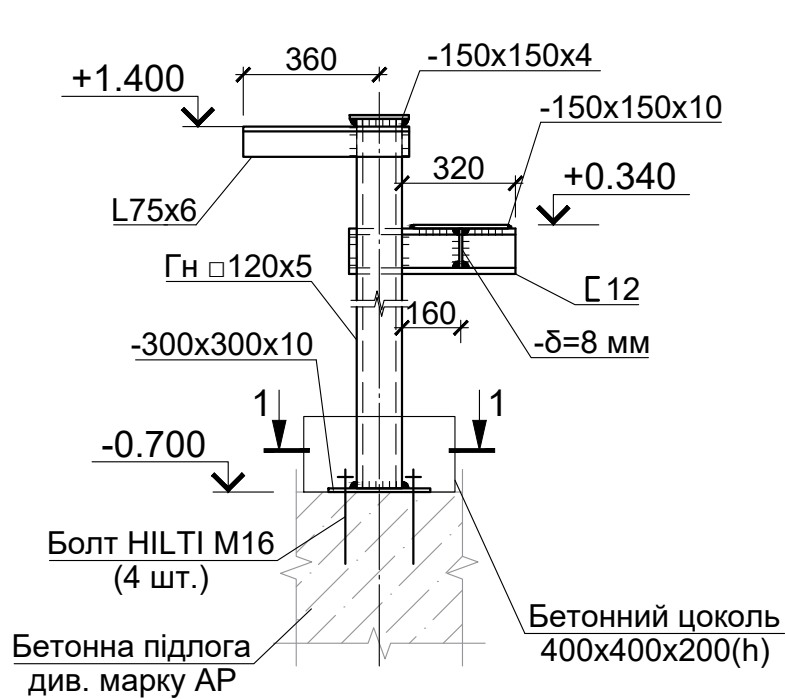
Схема розміщення опор під трубопроводи на відм. -0.700



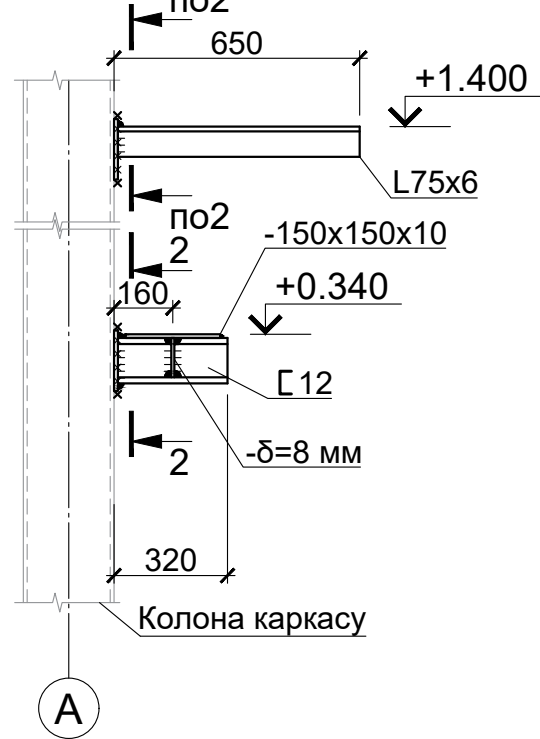
Вид 1
Оп1



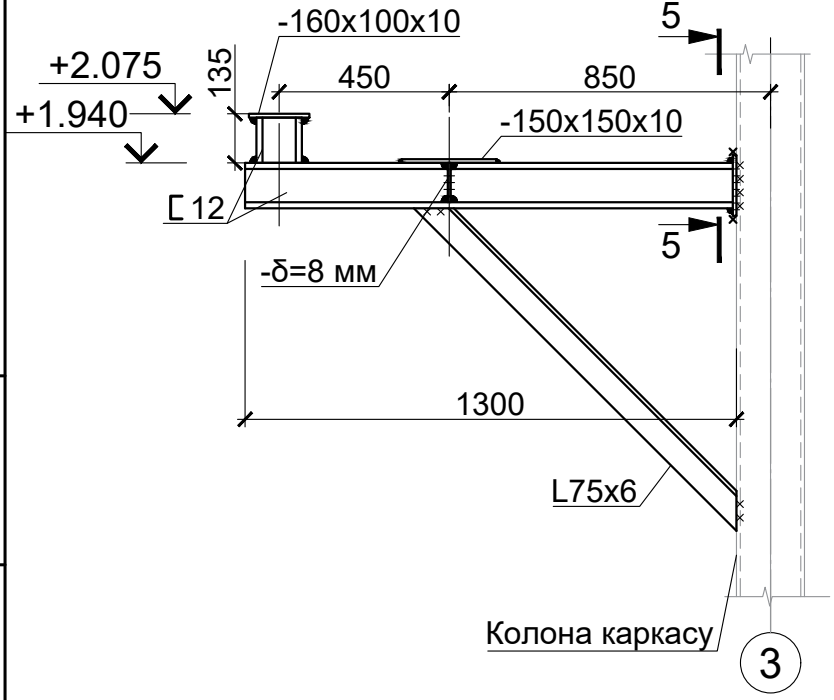
Вид 4
Оп2



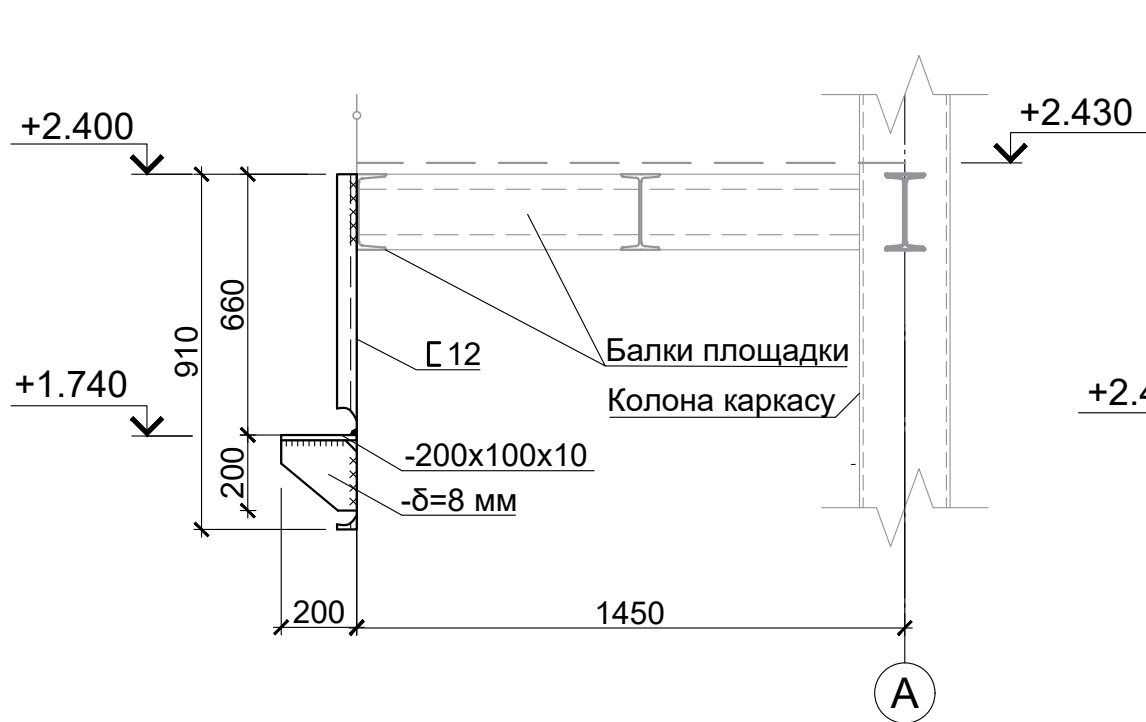
Вид 3
Оп3



Вид 2
Оп4



Вид 5
Оп5



Вид 6
Оп6

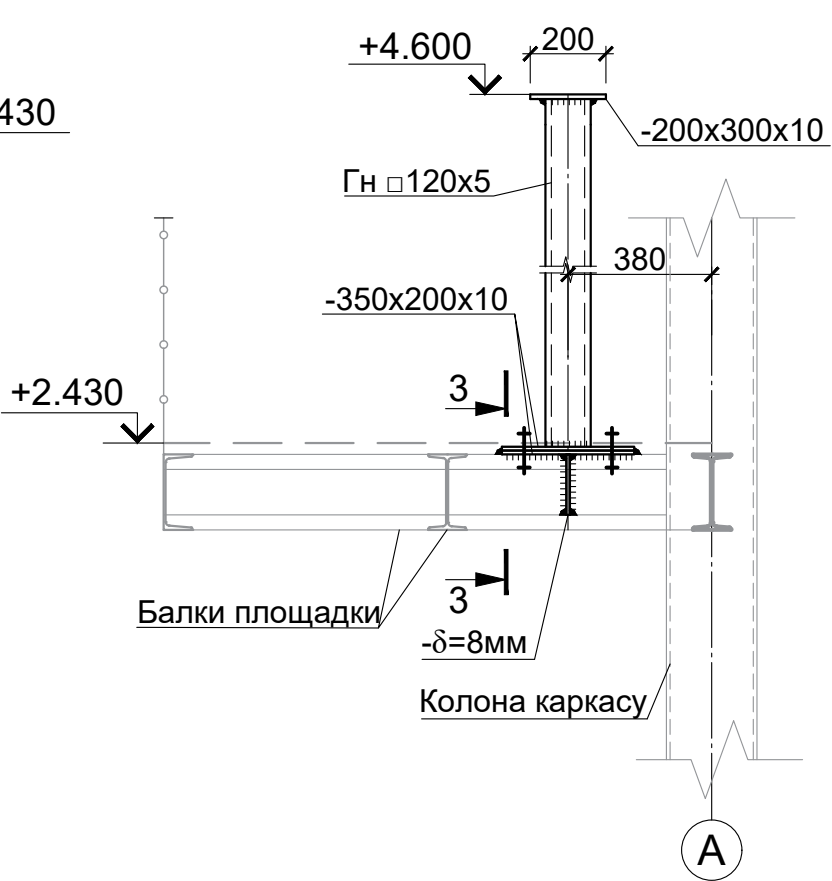
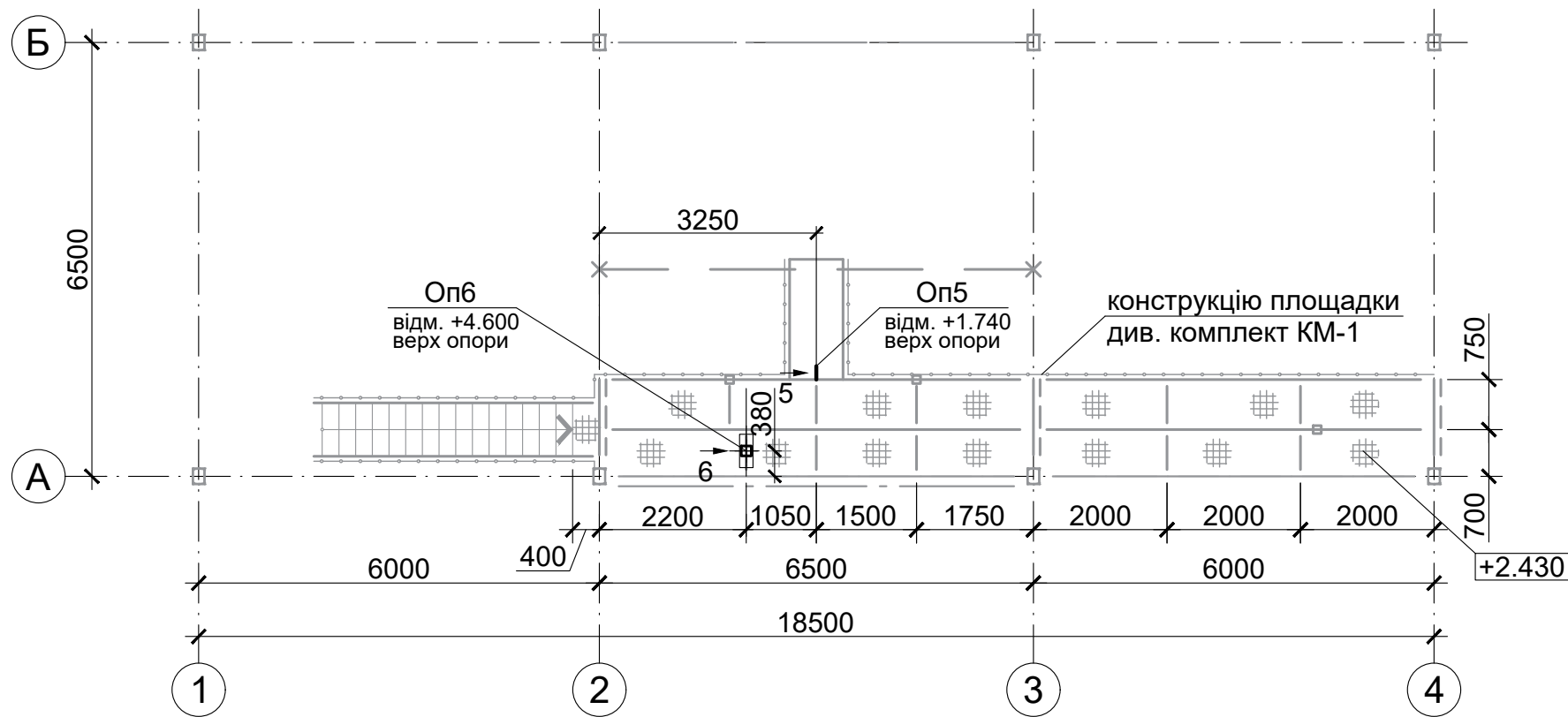
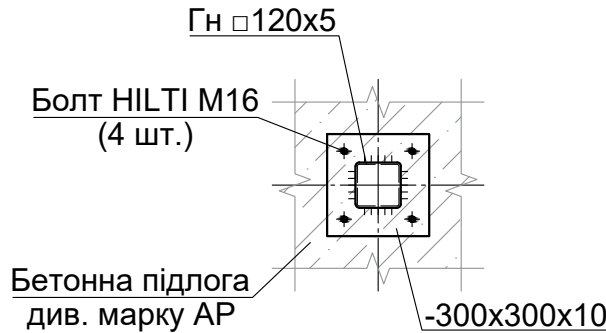


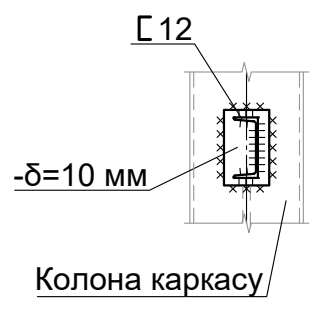
Схема розміщення опор під трубопроводи на відм. +2.430



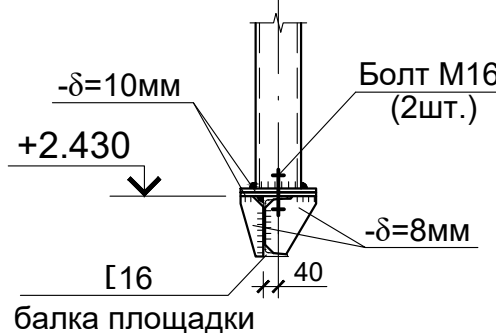
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Специфікація до схеми розміщення опор під трубопроводи

Марка поз.	Позначення	Найменування	Кіл. шт.	Маса од., кг	Примітка
Оп1	21/24-0304-104.6-KM2-	Опора Оп1	1		
Оп2		Опора Оп2	1		
Оп3		Опора Оп3	1		
Оп4		Опора Оп4	1		
Оп5		Опора Оп5	1		
Оп6		Опора Оп6	1		

- Загальні вказівки дивитись арк. КМ2-1.
- Технічну специфікацію металу дивись арк. КМ2-2.
- Товщину зварного шва прийняти по мінімальній товщині зварювального металу.
- Всі непозначені болти - M16, є монтажні. Отвори під болти M16 - Ø19мм. Загальна кількість болтів M16 для кріплення опор до конструкції площадки - 4 шт.
- Загальна кількість болтів HILTI M16 для кріплення опор до конструкції підлоги - 8 шт.
- На аркуші показані принципові рішення вузлів для виконання опор. Монтаж опор виконувати разом з монтажем трубопроводів.
- Загальні витрати бетону складають: бетон С20/25 - 0.1 м³.

21/24-0304-104.6-KM2					
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.	Поліщук				
Н.конт.	Король				
Пункт наливу ФК в автотранспорт				Стадія	Аркуш
Схема розміщення опор під трубопроводи на відм. -0.700, +2.430.				Р	3
ТОВ "Хімтехнологія" м.Черкаси				Формат А2	