

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта		
Лист	Наименование	Примечание
ОД1	Общие данные. Выборка металла. Ведомость отпрабочных марок.	
М1	Монтажная схема конструкций фахверка по оси 17	

Выборка металла			
Профиль	ГОСТ, ТУ...	Чистый вес, кг	Марка стали
L75X6	ГОСТ 8509-93	154.4	C245
Гнз60X40X4	ГОСТ 30245-2003	1007.5	C245
—6 мм	ГОСТ 19903-74	339	C245
Итого:		1500.8	

Ведомость отпрабочных марок

Лист №	Отпрабочная марка	Наименование марки	Количество	Масса, кг	
				1 дет.	Всех
1	МЗ-51	Монтажный элемент	36	2.7	97.2
2	МЗ-52	Монтажный элемент	72	1.8	129.6
3	МЗ-55	Монтажный элемент	12	29.5	354
4	МЗ-56	Монтажный элемент	12	54.5	654
5	МЗ-57	Монтажный элемент	72	0.2	14.4
6	У-1	Уголок	144	1.1	158.4
7	МЗ-58	Монтажный элемент	36	2.7	97.2
Количество отпрабочных марок:			384	Итого	1504.8

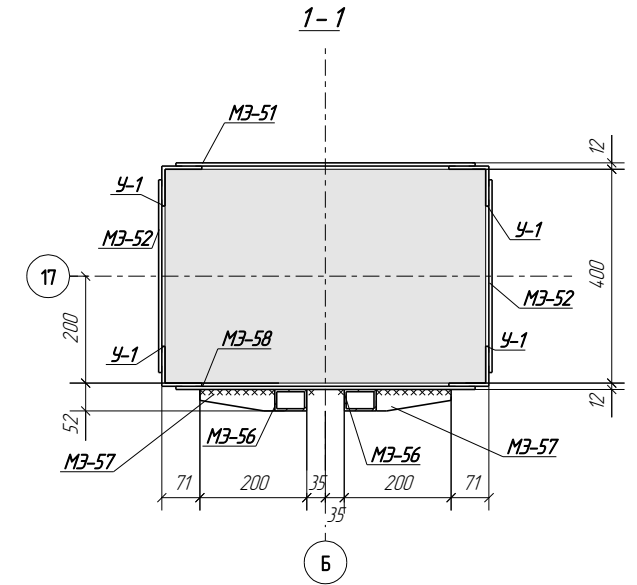
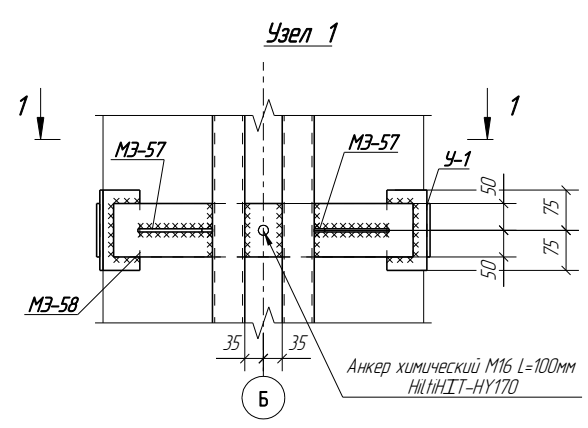
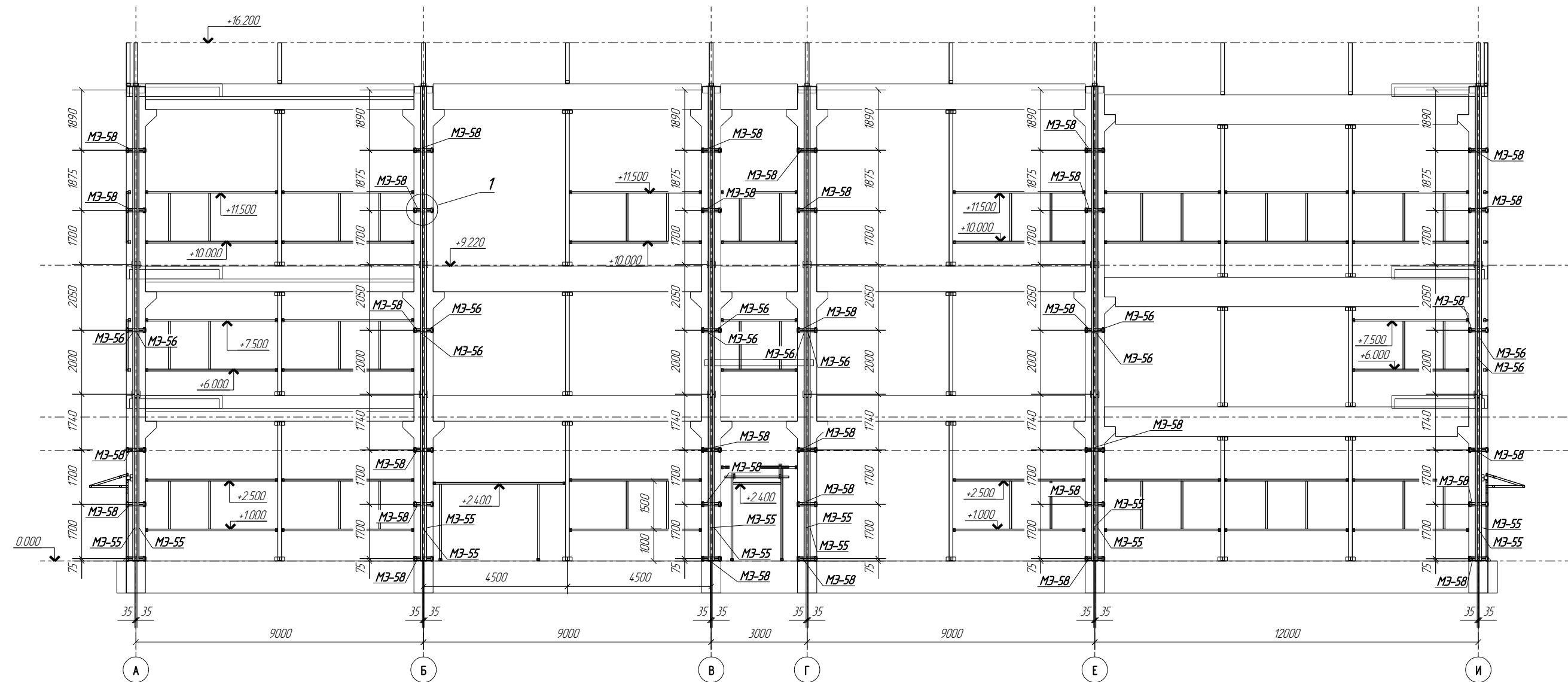
Общие указания

- 1 Чертежи КМД на конструкции *Новое строительство* комплекса помещений по расфасовке, маркировке и хранению лекарственных средств по адресу ул. Прорезная, 3, за пределами села Квитневе в административных границах Калиновского сельского совета Броварского района Киев. обл. 1 очередь. *Корректировка*.
Производственно-администативного корпус. 08-05/2019-КР.
- 2 При разработке рабочей документации использованы действующие нормативные документы:
-ДБН В.12-2:2006 «Нагрузки и воздействия».
-ДБН В.2.6-198:2014 «Стальные конструкции. Нормы проектирования».
-ДСТУ В.2.6-199:2014 «Конструкции стальные строительные. Требования к изготовлению».
-ДСТУ Б В.2.6-200:2014 «Конструкции металлические строительные. Требования к монтажу».
-ДСТУ Б В.12-3:2006 «Проходы и перемещения».
-ДСТУ Б А.2.4-5:2009 «Основные требования к проектной и рабочей документации».
-ДСТУ Б А.2.4-15:2008 "Антикоррозийная защита конструкций зданий и сооружений. Рабочие чертежи",
-ДСТУ Б В.2.6-193:2013 "Защита металлических канчтрукций от коррозии. Требования к проектированию"
-ДСТУ-Н Б В.26-186:2013 Руководство по защите строительных конструкций зданий и сооружений от коррозии.
-ДСТУ Б А.3.2-7:2009 "Система стандартов безопасности труда. Работы окрасочные. Требования безопасности".
-ДСТУ-Н А.3.1-16:2013 "Руководство по выполнению сварочных работ при монтаже строительных конструкций".
- 3 Изготовление конструкций должно производиться в соответствии с узлами и чертежами отпрабочных элементов, согласно требованиям рабочих чертежей КМ и КМД, ДСТУ В.2.6-199:2014, технологических карт предприятия-изготовителя.
- 4 Заводскую сварку производить по ДБН В.2.6-198:2014 Приложение Д.
- 5 Стыковые швы соответствующих электродам Э-45А, Э-46А, Э-50А с 100%-ным контролем качества физическими методами.
- 6 Все не оговоренные нерасчетные угловые сварные швы принимать толщиной 6, но не более 12 наименьшей толщины свариваемых элементов.
- 7 Обработку кромок деталей производить в соответствии с требованиями п.п. 9.6. и 9.8. ДСТУ В.2.6-199:2014. Все стыковые швы, для которых указаны разделки кромок, выполнить с полным проваром с подваркой корня или на остающихся подкладках. Начало и конец стыкового шва выводить на выводные планки. Стыковые швы выполнять равнопрочными основному металлу.
- 8 Монтажную сварку конструкций производить по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э-45А, Э-46А, Э-50А по ГОСТ 9467-75. Болты на монтаже применять нормальной прочности.
- 9 Для транспортировки, хранения и монтажа конструкций должны быть разработаны специальные мероприятия и оснастки, обеспечивающие сохранение геометрии, прочности и устойчивости конструкций.
- 10 Все монтажные крепления, прихватки, временные приспособления после окончания монтажа должны быть сняты, а места приварки зачищены.
- 11 Антикоррозионную защиту производить в соответствии с требованиями
- ДСТУ Б В.2.6-193:2013 «Захист металевих конструкцій від корозії. Вимоги до проектування».
- ДСТУ Б В.2.6-186:2013 "Настанова щодо захисту будівельних конструкцій будівель та споруд від корозії"
- Степень очистки поверхностей- 3 за ДСТУ Б В.2.6-193:2013.
- 12 Стальные конструкции, после монтажа, окрасить эмалью ГФ-115 за 2 раза (расход на один слой, г/кв.м: 150-190; толщина одного слоя, мкм: 20-25) по слою грунта ГФ-021 по ГОСТ25129-82 (расход на один слой: 60-100г/кв.м, толщина слоя: 15-20мкм). Слой грунта наносить в заводских условиях.
- 13 Группа материалов покрытия - II, III согласно Приложению А ГОСТ В.2.6-193:2013 "Защита металлических конструкций от коррозии. Требования к проектированию"
14. Предусмотреть дополнительно восстановление лакокрасочного покрытия сварочных швов и полосовую окраску элементов, подвергавшихся сварке.
- 15 Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями ДСТУ В.2.6-199:2014 «Конструкции стальные строительные. Требования к изготовлению», ДСТУ Б В.2.6-200:2014 «Конструкции металлические строительные. Требования к монтажу» по отдельно разработанному проекту производства работ, в составе которого должны быть предусмотрены мероприятия, обеспечивающие устойчивость конструкций на всех этапах монтажа.
- 16 Монтаж конструкций выполнять в соответствии с проектом и требованиями производства работ согласно ДБНА.3.1-5-2009 «Організація будівельного виробництва». При производстве строительно-монтажных работ на объекте одновременно составлять соответствующие акты освидетельствования скрытых работ, а также другую исполнительную документацию.

Ведомость метизов					
Наименование	ГОСТ, ТУ..	Кол-во, шт	Масса, кг	Масса 1000шт, кг	Примечания
Химический анкер М16 L=100 Hilti HIT-HY170			36		

						08-05/2019-КМДЗ			
						Новое строительство комплекса помещений по расфасовке, маркировке и хранению лекарственных средств по адресу ул. Прорезная, 3, за пределами села Квитневе в административных границах Калиновского сельского совета Броварского района Киев. обл. 1 очередь. <i>Корректировка</i> .			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Производственно-административного корпус.	Стадия	Лист	Листов
							Р	ОД1	
Проверил	Фёдоров А.	<i>Федоров</i>	05.2021			Общие данные. Выборка металла. Ведомость отправочных марок.			
Разработал	Фёдорова Д.	<i>Федорова</i>	05.2021						

Монтажная схема конструкций фахверка по оси 17



1. Катет шва монтажной сварки принимать по наименьшей толщине металла.

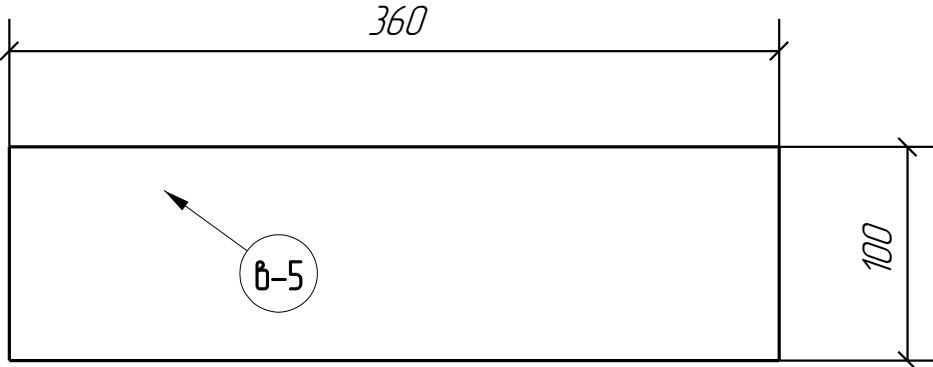
						08-05/2019-КМД		
						Надое строительство комплекса помещений по расфасовке, маркировке и хранению лекарственных средств по адресу ул. Прорезная, 3, за пределами села Квітине в административных границах Калиновского сельского совета Бродарского района Киев обл. 1 очередь. Корректировка.		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Производственно-административного корпус.	Стадия	Лист
							Р	М1
Проверил	Федоров А.				05.2021	Монтажная схема конструкций фахверка по оси 17		
Разработал	Федорова Д.				05.2021			

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЗ-51	б-4	1	—6х100	560	2.7	2.7		С245	
							2.7		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль		ГОСТ, ТУ		Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
—6 мм		ДСТУ 8540:2015		С245	97.2			Марки	Всех
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	97.2	МЗ-51	36	2.7	97.2
					Итого:			97.2	
б-4 100 560									
Примечание: 1. Изготовление конструкций производить в соответствии ДСТУ Б В.2.6-199:2014 2. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки; 3. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей); 4. Все сборки варить по контуру. Места, что не варятся указаны на чертеже. 5. Все катеты 6мм, но не более 1,2 от толщины детали. Расчетные катеты оговорены; 6. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79; 7. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70; 8. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118;									
						08-05/2019-КМДЗ			
						Новое строительство комплекса помещений по расфасовке, маркировке и хранению лекарственных средств по адресу ул. Прорезная, 3, за пределами села Квитневе в административных границах Калиновского сельского совета Броварского района Киев. обл. 1 очередь. Корректировка.			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			Стадия	Лист
						Производственно-административного корпус.		Р	1
Проверил	Фёдоров А.				05.2021				
Разработал	Фёдорова Д.				05.2021				
						МЗ-51			

Спецификация деталей

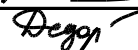
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-52	в-5	1	-6x100	360	1.8	1.8		С245	
							1.8		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
—6 мм	ДСТУ 8540:2015	С245	129.6				
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	МЗ-52	72	1.8	129.6
				Итого:			129.6



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ДСТУ Б В.2.6-199:2014
2. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
3. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
4. Все сборки варить по контуру. Места, что не варятся указаны на чертеже.
5. Все катеты 6мм, но не более 1,2 от толщины детали. Расчетные катеты оговорены;
6. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
7. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
8. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118;

						08-05/2019-КМДЗ			
						Новое строительство комплекса помещений по расфасовке, маркировке и хранению лекарственных средств по адресу ул. Прорезная, 3, за пределами села Квитневе в административных границах Калиновского сельского совета Броварского района Киев. обл. 1 очередь. Корректировка.			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Стадия	Лист	Листов
						Производственно-административного корпус.	Р	2	
Проверил	Фёдоров А.		05.2021			МЗ-52			
Разработал	Фёдорова Д.		05.2021						

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЗ-55	б-7	1	Гнз60Х40Х4	5215	29.5	29.5		С245	
							29.5		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль		ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		
Гнз60Х40Х4		ГОСТ 30245-2003	С245	354.0			Марки	Всех	
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	МЗ-55	12	29.5	354.0	
					Итого:			354.0	

б-7

5215

Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ДСТУ Б В.2.6-199:2014
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Все сборки варить по контуру. Места, что не варятся указаны на чертеже.
- Все катеты 6мм, но не более 1,2 от толщины детали. Расчетные катеты оговорены;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
- Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118;

						08-05/2019-КМДЗ				
						Новое строительство комплекса помещений по расфасовке, маркировке и хранению лекарственных средств по адресу ул. Прорезная, 3, за пределами села Квитневе в административных границах Калиновского сельсовета Броварского района Киев. обл. 1 очередь. Корректировка.				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Производственно-административного корпус.		Р	3	
Проверил	Фёдоров А.		05.2021			МЗ-55				
Разработал	Фёдорова Д.		05.2021							

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-56	б-8	1	Гнз60Х40Х4	9625	54.5	54.5		С245	
					54.5				
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль		ГОСТ, ТУ		Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
Гнз60Х40Х4		ГОСТ 30245-2003		С245	654.0			Марки	Всех
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	654.0	МЭ-56	12	54.5	654.0
						Итого:		654.0	
9625 б-8									
Примечание: 1. Изготовление конструкций производить в соответствии ДСТУ Б В.2.6-199:2014 2. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки; 3. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей); 4. Все сборки варить по контуру. Места, что не варятся указаны на чертеже. 5. Все катеты 6мм, но не более 1,2 от толщины детали. Расчетные катеты оговорены; 6. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79; 7. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70; 8. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118;									
						08-05/2019-КМДЗ			
						Новое строительство комплекса помещений по расфасовке, маркировке и хранению лекарственных средств по адресу ул. Прорезная, 3, за пределами села Квитневе в административных границах Калиновского сельсовета Броварского района Киев. обл. 1 очередь. Корректировка.			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата			Стадия	Лист
						Производственно-администативного корпус.		Р	4
Проверил	Фёдоров А.				05.2021				
Разработал	Фёдорова Д.				05.2021				
						МЭ-56			

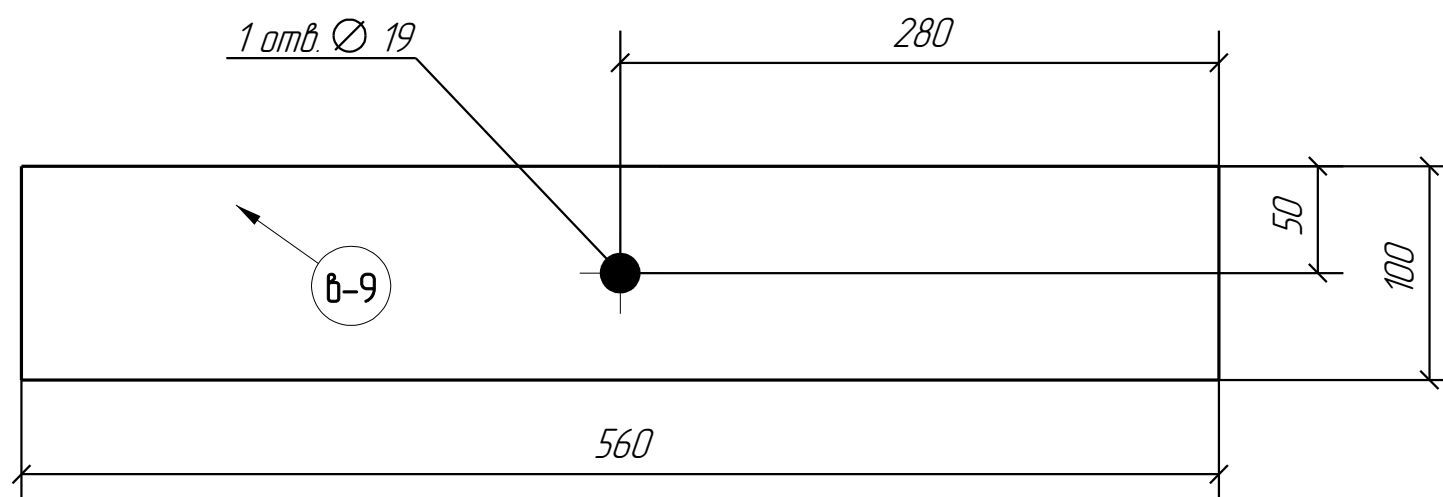
Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-57	б-3	1	—6х40	140	0.2	0.2		С245	
							0.2		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль		ГОСТ, ТУ		Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
—6 мм		ДСТУ 8540:2015		С245	14.4			Марки	Всех
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	14.4	МЭ-57	72	0.2	14.4
							Итого:		14.4
Примечание:									
1. Изготовление конструкций производить в соответствии ДСТУ Б В.2.6-199:2014									
2. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;									
3. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);									
4. Все сборки варить по контуру. Места, что не варятся указаны на чертеже.									
5. Все катеты 6мм, но не более 1,2 от толщины детали. Расчетные катеты оговорены;									
6. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;									
7. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;									
8. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118;									
						08-05/2019-КМДЗ			
						Новое строительство комплекса помещений по расфасовке, маркировке и хранению лекарственных средств по адресу ул. Прорезная, 3, за пределами села Квитневе в административных границах Калиновского сельского совета Броварского района Киев. обл. 1 очередь. Корректировка.			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			Стадия	Лист
						Производственно-административного корпус.		Р	5
Проверил	Фёдоров А.		05.2021				МЭ-57		
Разработал	Фёдорова Д.		05.2021						

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
У-1	В-6	1	L 75X6	150	1.1	1.1		С245	
						1.1			
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль		ГОСТ, ТУ		Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
L 75X6		ДСТУ 2251:2018		С245	158.4			Марки	Всех
*Наплавка и раскрой не учитываются				Итого:	158.4	У-1	144	1.1	158.4
						Итого:		158.4	
150 В-6									
Примечание: 1. Изготовление конструкций производить в соответствии ДСТУ Б В.2.6-199:2014 2. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки; 3. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей); 4. Все сборки варить по контуру. Места, что не варятся указаны на чертеже. 5. Все катеты 6мм, но не более 1,2 от толщины детали. Расчетные катеты оговорены; 6. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79; 7. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70; 8. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118;									
						08-05/2019-КМДЗ			
						Новое строительство комплекса помещений по расфасовке, маркировке и хранению лекарственных средств по адресу ул. Прорезная, 3, за пределами села Квитневе в административных границах Калиновского сельсовета Броварского района Киев. обл. 1 очередь. Корректировка.			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата			Стадия	Лист
						Производственно-административного корпус.		Р	6
Проверил	Фёдоров А.				05.2021				
Разработал	Фёдорова Д.				05.2021	У-1		ПУЛЬСАР КОНСТРАКШН	

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-58	в-9	1	-6x100	560	2.7	2.7		С245	
							2.7		

Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
—6 мм	ДСТУ 8540:2015	С245	97.2				
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	МЗ-58	36	2.7	97.2
				Итого:			97.2



Примечание:

1. Изготовление конструкций производить в соответствии ДСТУ Б В.2.6-199:2014
2. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
3. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
4. Все сборки варить по контуру. Места, что не варятся указаны на чертеже.
5. Все катеты 6мм, но не более 1,2 от толщины детали. Расчетные катеты оговорены;
6. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
7. Заводские сварные швы выполнить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
8. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118;

						08-05/2019-КМДЗ			
						Новое строительство комплекса помещений по расфасовке, маркировке и хранению лекарственных средств по адресу ул. Прорезная, 3, за пределами села Квитневе в административных границах Калиновского сельского совета Броварского района Киев. обл. 1 очередь. Корректировка.			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Стадия	Лист	Листов
						Производственно-административного корпус.	Р	7	
Проверил	Фёдоров А.		05.2021			МЗ-58			
Разработал	Фёдорова Д.		05.2021						