

Підписи і дати  
Інв. № дубл  
Взам. инв. №  
Підписи і дати  
Інв. № подл

Відомість робочих креслень основного комплекту

N п/п	Найменування	№ креслення	Примітка
1	Загальні дані.	СК-11303 л.1а	
2	План колон. Монтажні схеми. Розрізи.	СК-11303 л.2а	
3	План кровлі. Розрізи. Вузли.	СК-11303 л.3а	
4	Марки м/к. Зв'язки Вс-1, Гс-1, Вс-1.	СК-11303 л.4	
5	Марки м/к. Балка Б-1.	СК-11303 л.5а	
6	Марки м/к. Колона К-1.	СК-11303 л.6а	
7	Марки м/к. Колона К-2.	СК-11303 л.7а	
8	Марки м/к. Колона К-3.	СК-11303 л.8а	
9	Марки м/к. Колона К-4.	СК-11303 л.9а	
10	Марки м/к. Колона К-5.	СК-11303 л.10а	
11	Марки м/к. Колона К-6.	СК-11303 л.11а	
12	Марки м/к. Підкіс Пд-1.	СК-11303 л.12а	

- 1 \*Розмір для довідок;  
2 Кліматичний район будівництва - II за ДСТУ Б В. 1.1-27:2010 "Будівельна кліматологія";  
3 За відносну відмітку ±0.000 прийнят рівень верху рейки на якій встановлюється трансформатор на підстанції ГПП-1;  
4 Сталь елементів конструкцій прийнята залежно від їх виду та зазначена у відомостях;  
5 У проєкті застасована сталь С245 та С235 згідно з ДСТУ 8539:2015;  
6 Виготовлення та монтаж конструкцій проводити відповідно до вимог діючих стандартів та ДБН на конструкції конкретних типів - вказаних у кресленнях;  
7 Збирання, монтаж та приймання конструкцій виконувати відповідно до вимог ДБН А.3.2-2-2009 Охрана праці і промислова безпека в будівництві;  
8 Виготовлення та монтаж металоконструкцій проводити відповідно до вимог ДСТУ В.2.6-200:2014;  
9 Забезпечити точність установки конструкцій по відношенню до осей обладнання;

- 10 Остаточне закріплення виконувати після остаточної перевірки точності положення та вивірювання конструкцій;  
11 Цехові шви металоконструкцій виконувати напівавтоматичним зварюванням у захисному газі згідно ГОСТ 14771-76. Монтажне зварювання виконувати відповідно до ГОСТ 5264-80. Зварювання виробляти електродами Е46 ГОСТ 9467-75. Висота катету зварного шва визначається за найменшій товщиною зварюваних елементів;  
12 Заводські з'єднання прокатних та зварних балок виконувати в стик з повним проваром рівномірними основному металу перетину;  
13 Зварні шви з обробкою кромek елементів виконувати з повним проваром, з обов'язковою зачисткою й наступним підварюванням кореня шва. Обробку кромek приймати за ДСТУ EN ISO-1:2014 та ДСТУ EN ISO-2:2014;  
14 Вибір неруйнівного методу здійснюється виконавцем робіт (ультрозвуковий УЗД або радіографічний R);  
15 Антікорозійний захист металоконструкцій виконати забавленням у два шари емаллю ПФ -115 ГОСТ 6465-79 (копір сірий) по шару ґрунтовки ГФ-021 ГОСТ 251-82 з дотриманням вимог ДСТУ- Н Б.В.2.6-186:2013 "Посібник із захисту будівельних конструкцій від корозії ";  
16 Після монтажу місця стикування пофарбувати аналогічно до п.12;  
17 Усі роботи, передбачені цим проєктом, виконувати згідно з ППР, розробленому спеціалізованою організацією та погодженому з представниками цеху;  
18 Цей проєкт виконан відповідно до чинних норм та правил проєктування.

					СК-11303 л.1а			
					ГПП-1 Захисне укриття трансформатору №1.	Лит	Маса	Масштаб
Зм.	Арк.	№ документа	Підпис	Дата				1:75
Розробив		Макаренко		04.26				
Перевірів		Шпарьов						
					Загальні дані.	Аркуш 1		
						Аркушів 12		
						ПКВ		
Затв.		Шпарьов				ТОВ "Метінвест Машинері"		