

Погоджено:		
Інв. № ор.	Зам. інв. №	
	Підпис і дата	

Відомість робочих креслень комплекту КМ		
Арк.	Найменування	Примітка
1	Загальні дані	
2	Схема розташування колон, балок. Розкладка сляб. Специфікація елементів. Відомість елементів. Специфікація металопрокату	
3	Колона К1, К1.1, підкіс Пк1, розпірка Рп1. Специфікація елементів. Відомість елементів. Специфікація металопрокату	
4	Балка Б1, зв'язки Зв1...Зв6. Специфікація елементів. Відомість елементів. Специфікація металопрокату	

Відомість специфікації		
Арк.	Найменування	Примітка
2	Специфікація металопрокату	
3	Специфікація металопрокату	
4	Специфікація металопрокату	

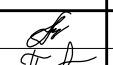
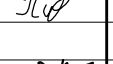

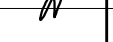
Відомість посилальних документів та документів, які додаються		
Позначення	Найменування	Примітка
	Документи за посиланням	
ДСТУ 8540:2015	Прокат листовий гарячекатаний	
ДСТУ 3436-96	Швелери сталеві гарячекатані	

1. Початкові дані
- 1.1 Робочі креслення марки КМ розроблені на підставі:
- завдання від ПРАТ “Центральний Гірничо-Збагачувальний Комбінат”;
 - ДБН В.2.6-198:2014 “Сталеві конструкції. Норми проектування”
 - ДСТУ Б В.2.6-199:2014 “Конструкції металеві будівельні. Норми виготовлення.”
 - ДСТУ Б В.2.6-200:2014 “Конструкції металеві будівельні. Вимоги до монтажу.”
 - ДБН В.1.2-2.2006 “ Навантаження і впливи”;
 - ДСТУ Б В.1.2-3:2006 “ Прогини і переміщення”;
 - ДСТУ-Н Б В.2.6-203:2015 “Настанова з виконання робіт при виготовленні та монтажі будівельних конструкцій”;
 - ДБН В.2.6-163:2010 “Сталеві конструкції. Норми проектування, виготовлення і монтажу”.
- 1.2 Характеристики району будівництва (ДБН В.1.2-2.2006 “Навантаження і впливи”):
- сніговий район -Зр-н (характеристичне значення снігового навантаження 1400Па);
- вітровий район-Зр-н (характеристичне значення вітрового навантаження 500Па);
- розрахункова зимова температура мінус 23°С.
- 1.3 Агресивність середовища зовні – середньоагресивна.

2. Загальні вказівки.
- 2.1 Проектні рішення :
- У цей комплект входять креслення із застосуванням металевих конструкцій.
- 2.2 Матеріали для зварювання, відповідні стали приймати за таблицею Д.1 ДБН В.2.6-198:2014 “Конструкції металеві будівельні. Норми виготовлення.”
- 2.3 Конкретні вказівки про застосування сталей і зварювальних матеріалів наведені в кресленнях проекту.
3. Виготовлення та монтаж.
- 3.1 Виготовлення та приймання металоконструкцій проводити відповідно до ДСТУ Б В.2.6-199:2014 “Конструкції металеві будівельні. Норми виготовлення”, ДСТУ Б В.2.6-200:2014 “Конструкції металеві будівельні. Вимоги до монтажу”.
- 3.2 Всі заводські з’єднання зварні. Конкретні вказівки по виготовленню і монтажу наведені у відповідних кресленнях проекту або в використаних типових серіях.
- 3.3 Зварювання металоконструкцій виробляти електродами типу ЧОНИ 13/45 по таб. Д.1 ДБН В.2.6-198:2014. Зварювання з’єднань по ДСТУ Б В.2.6-199:2014, ДСТУ-Н Б А.3.1-16:2013. Катет зварного шва прийняти не більше товщини зварювальних елементів
- Розміри зварних швів визначати при розробці креслень марки КМД по зусиллям.
- 3.4 Товщини (катети) зварних швів не розрахункових і необумовлені в проекті приймати мінімальними по таблиці 16.1 ДБН В.2.6-198:2014.
- 3.5 Монтажні роботи повинні виконуватися за проектом виробництва робіт з урахуванням забезпечення стійкості конструкцій на всіх стадіях монтажу та вимог ДСТУ Б В.2.6-200:2014 “Конструкції металеві будівельні. Вимоги до монтажу.”

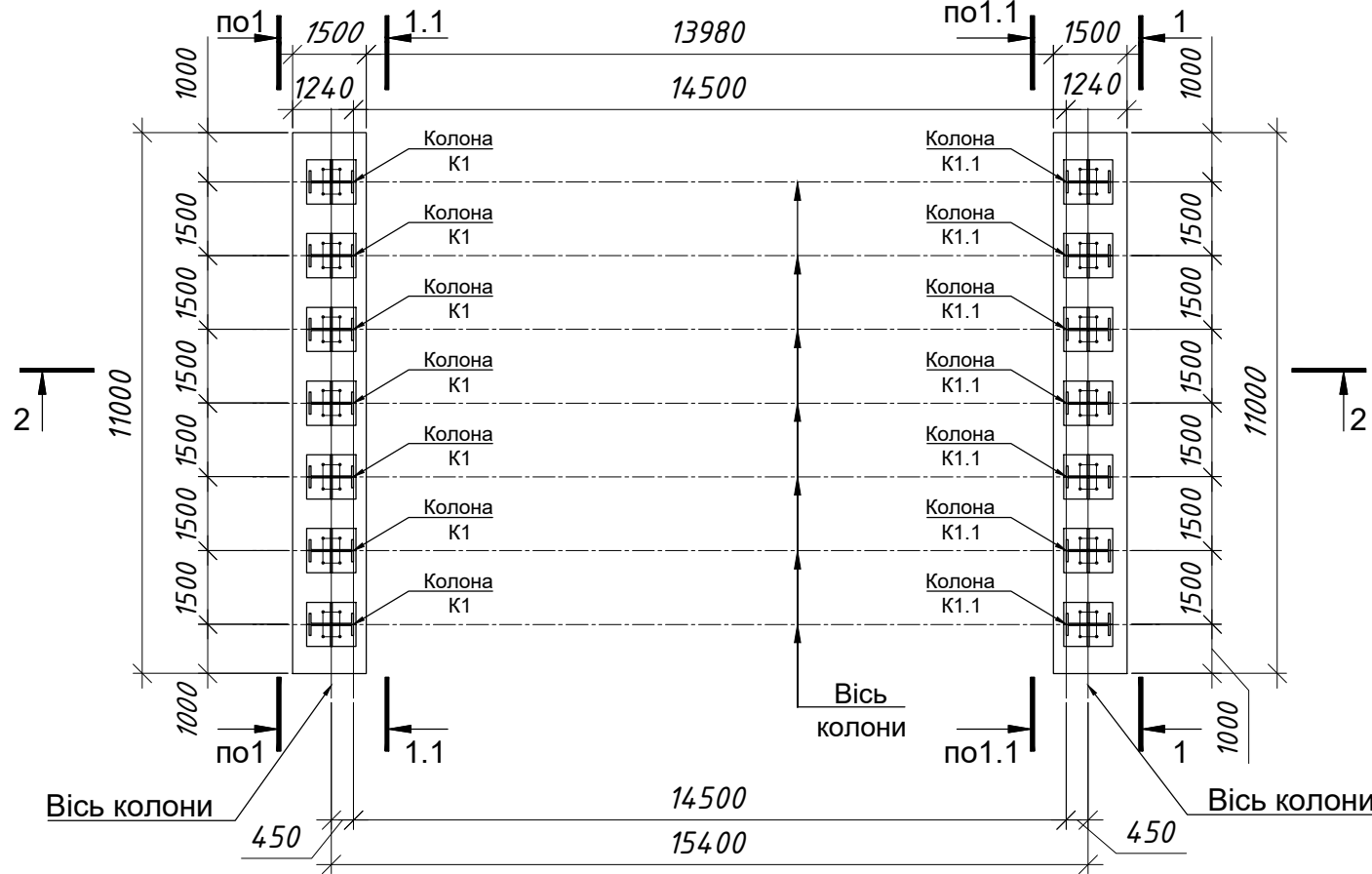
4. Антикоровізійний захист.
- 4.1 Всі сталеві конструкції повинні бути пофарбовані і загрунтовані при виготовленні.
- Не підлягають ґрунтовці зони монтажного зварювання.
- Після монтажу виконати антикорозійний захист зон монтажного зварювання.
- 4.2 Металоконструкції мають дуги пофарбовані:
- ГФ-021 в один шар 20мкм,
 - ПФ-115 в два шари, сумарно не менше 60мкм.
- Загальна товщина покриття повинна становити не менше 80мкм.
- 4.3 Підготовка поверхні.
- 4.3.1 Поверхня повинна бути очищена від іржі, окалини, окислів металу до ступеня 1 або 2 по ДСТУ ISO 12944-4:2015 “Фарби та лаки. Захист від корозії сталевих конструкцій захисними лакофарбовими системами.” (поверхня повинна мати рівномірну шорсткість, металлічєкій блиск, допускається темний відтінок металу на ділянках, де була окалина).
- 4.3.2 Очищення конструкцій на заводі-виробнику проводять піскоструминної або дробеструйної обробкою, абразивним електроінструментом, допускається очищення кордщетками. Підготовка проблемних місць: зварних швів, гострих кромок, важкодоступних поверхонь існуючих елементів – механічна зачистка.
- 4.3.3 Знежирення розчинником до ступеня 1, ДСТУ ISO 12944-4:2015 (відсутність слідів жиру на фільтрувальної папері після протирання поверхні). Для знежирення поверхню металу протирається дрантям, змоченою в уайт-спірит і сухою ганчіркою, не допускається використовувати для знежирення легколетучие розчинники.

- Примітки
1. При виконанні робіт суворо дотримуватися вимог ДБН А. 3.2-2-2009 “Охорона праці і промислова безпека у будівництві”. Всі роботи по влаштуванню нульового циклу і інших конструкцій виконувати відповідно до вимог ДСТУ-Н Б В.2.1-28:2013 “Настанова щодо проведення земляних робіт, улаштування основ та спорудження фундаментів ”, ДБН А. 3. 1-5-2016 “Організація будівельного виробництва”, ДСТУ-Н Б В.2.6-203:2015 “Настанова з виконання робіт при виготовленні та монтажі будівельних конструкцій”.
- Також дотримуватися вимог до робіт в охоронних зонах діючих повітряних ліній електропередач високої напруги згідно ДСТУ Б А.3.2-13:2011, навколо обмеження становить до 2,0м.
2. Проектом передбачено проведення робіт в літніх умовах. У разі будівництва в зимових умовах виконувати вимоги, наведені в ДСТУ-Н Б В.2.6-203:2015 для загальнобудівельних робіт.
- Перелік видів робіт, для яких необхідно складання актів огляду прихованих робіт по ДБН А.3.1-5-2009:
3. Перелік відповідальних будівельних конструкцій і робіт, приховуваних, подальшими роботами і конструкціями, приймання яких оформляється актами обстеження прихованих робіт по ДБН А.3.1-5-2009:
- вибірковий контроль зварних швів,
 - пристрій стиків перед нанесенням антикорозійного захисту,
 - вузли з’єднання елементів, недоступних для огляду,
 - пошарове нанесення антикорозійного захисту,

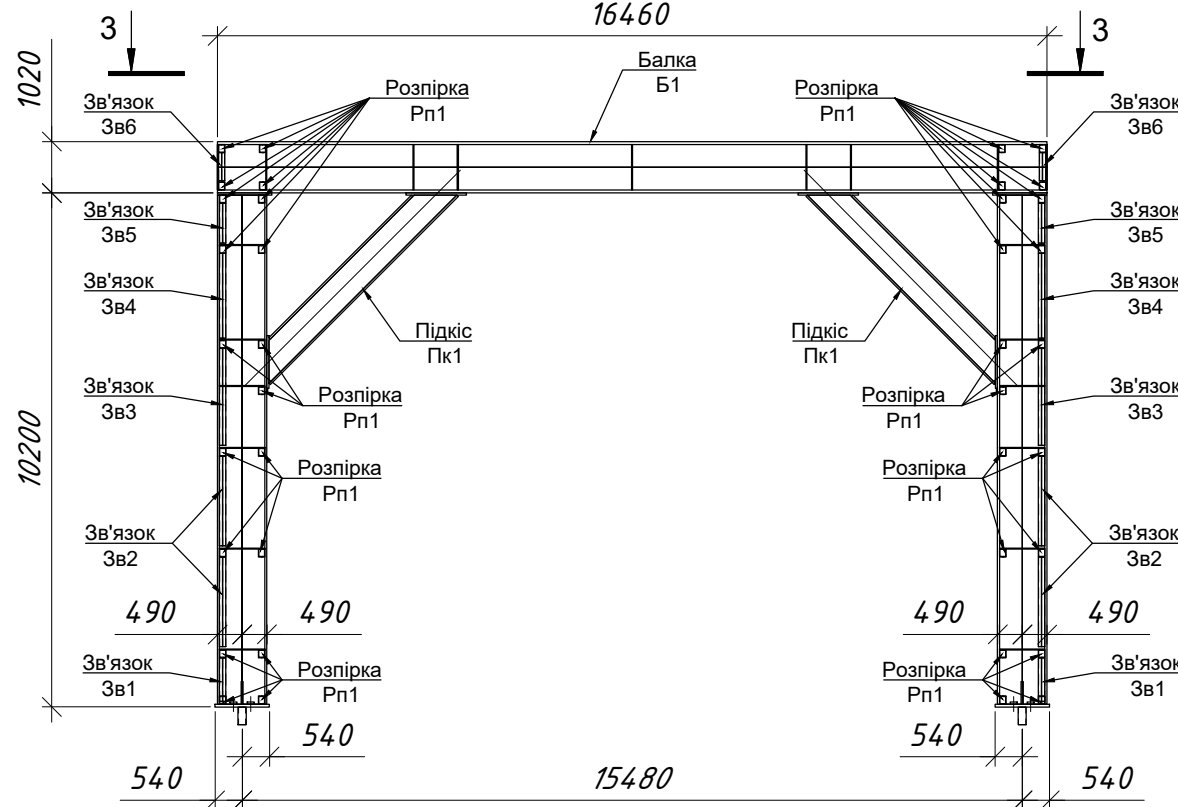
						0002-01-06-KM			
						Капітальний ремонт з влаштуванням захисних споруд трансформаторного обладнання на ГПП-4 ПРАТ "ЦГЭК" за адресою: Україна, Дніпропетровська область, Покровський р-н, м. Кривий Ріг			
Зм.	Кільк.	Арк.	Ндок.	Підпис	Дата	Капітальний ремонт Конструкції металеві	Стадія	Аркуш	Аркушів
Розробив	Кононенко О.В				04.26		РП	1	4
Перевірів	Пилипейко О.А				04.26				
Н.контр.	Пилипейко Г.Б				04.26	Загальні данні	УПВР ГДД ТОВ "МЕНТІНВЕСТ ХОЛДИНГ"		
ГІП	Пилипейко Г.Б				04.26				

Погоджено:			
Інв. № ор.		Підпис і дата	Зам. інв. №

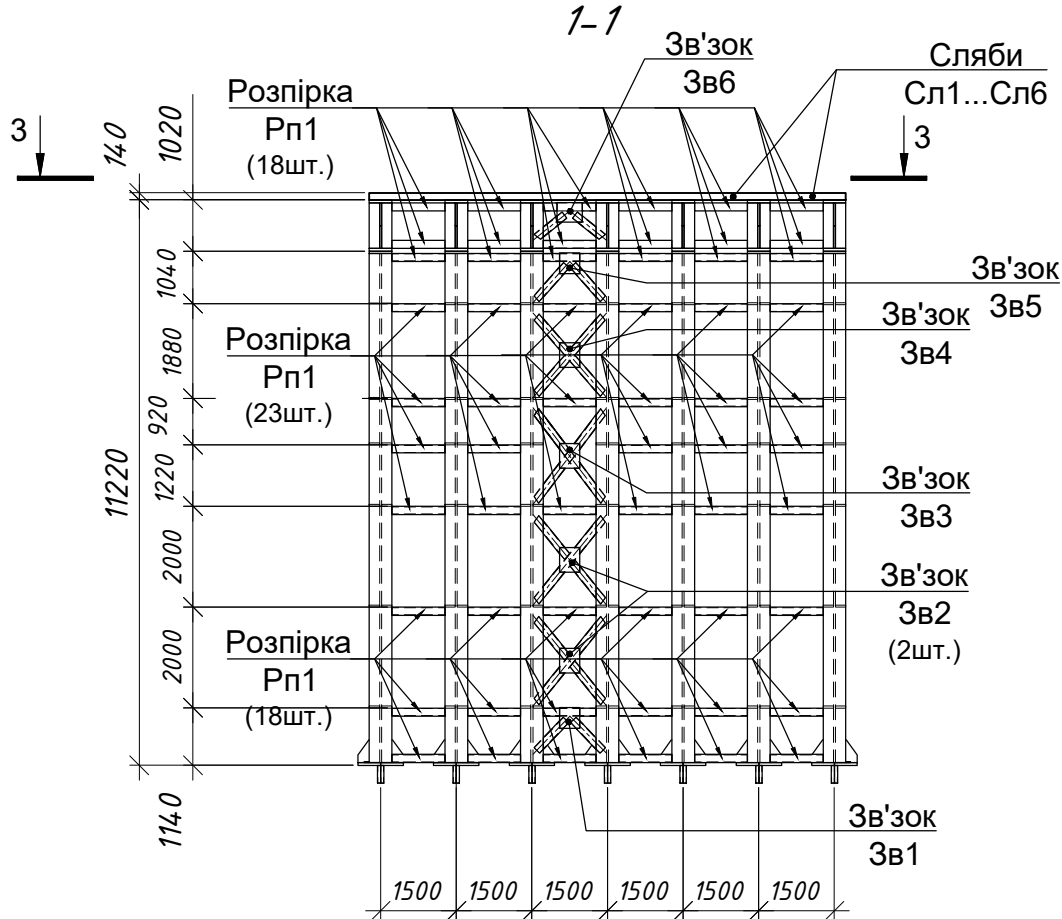
Схема розташування колон



2-2



1-1



1.1-1.1

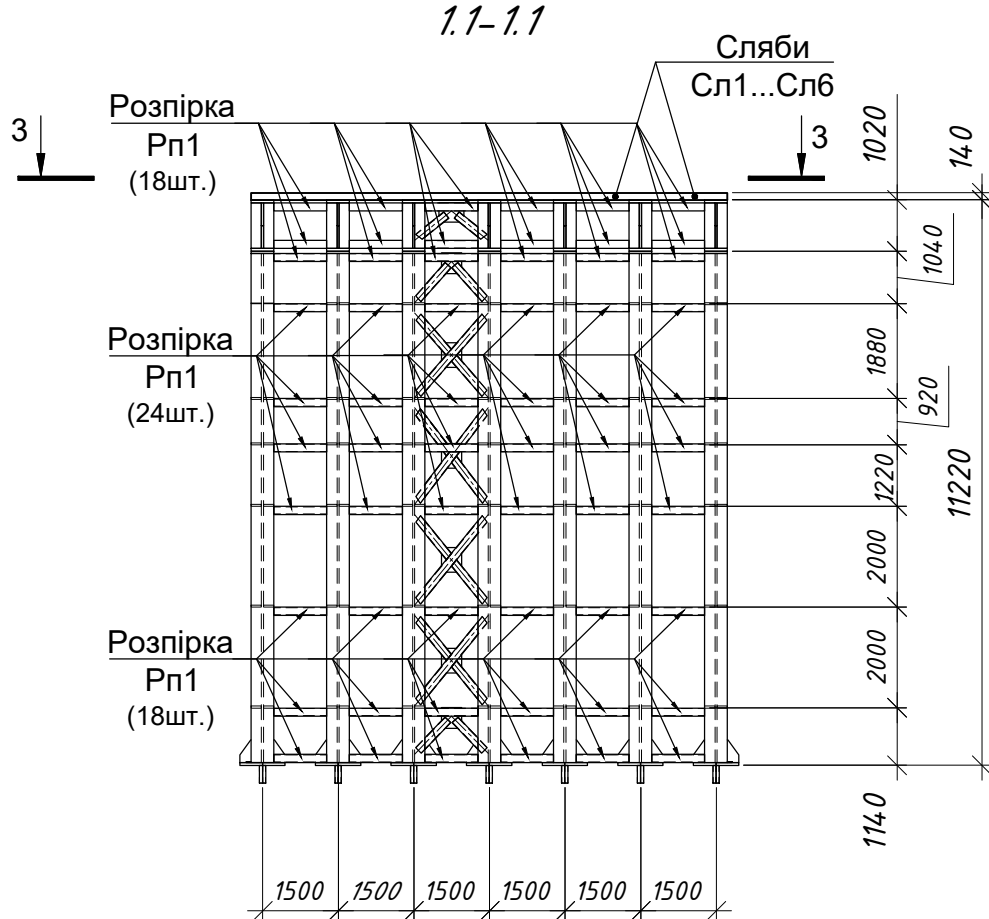
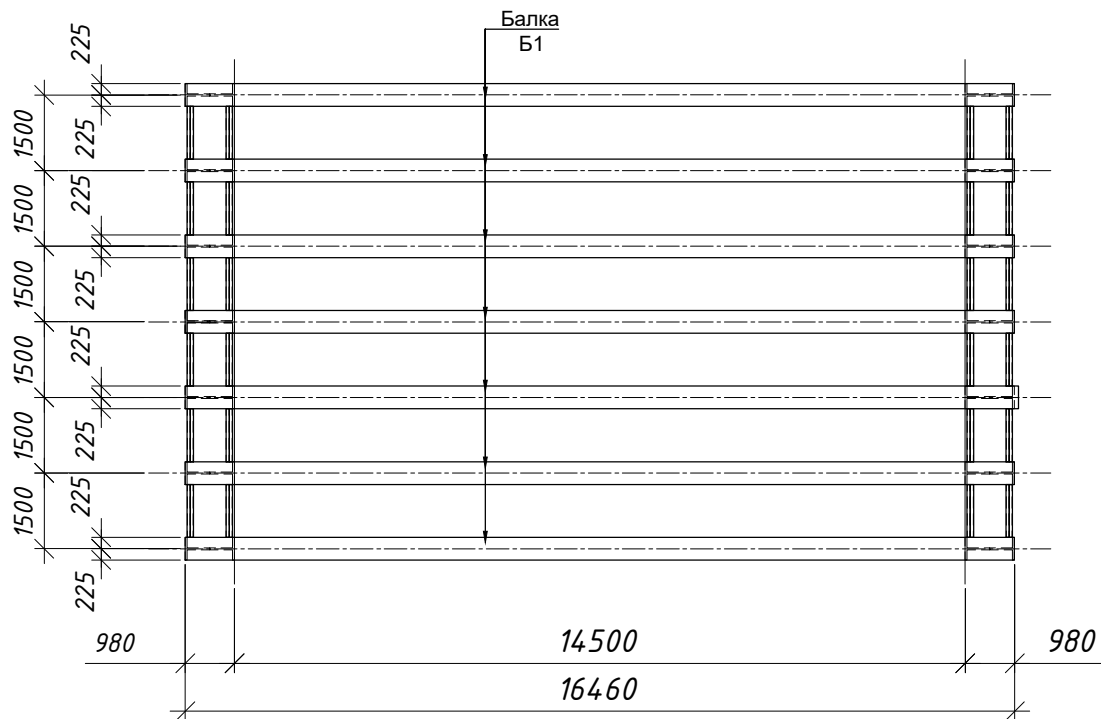
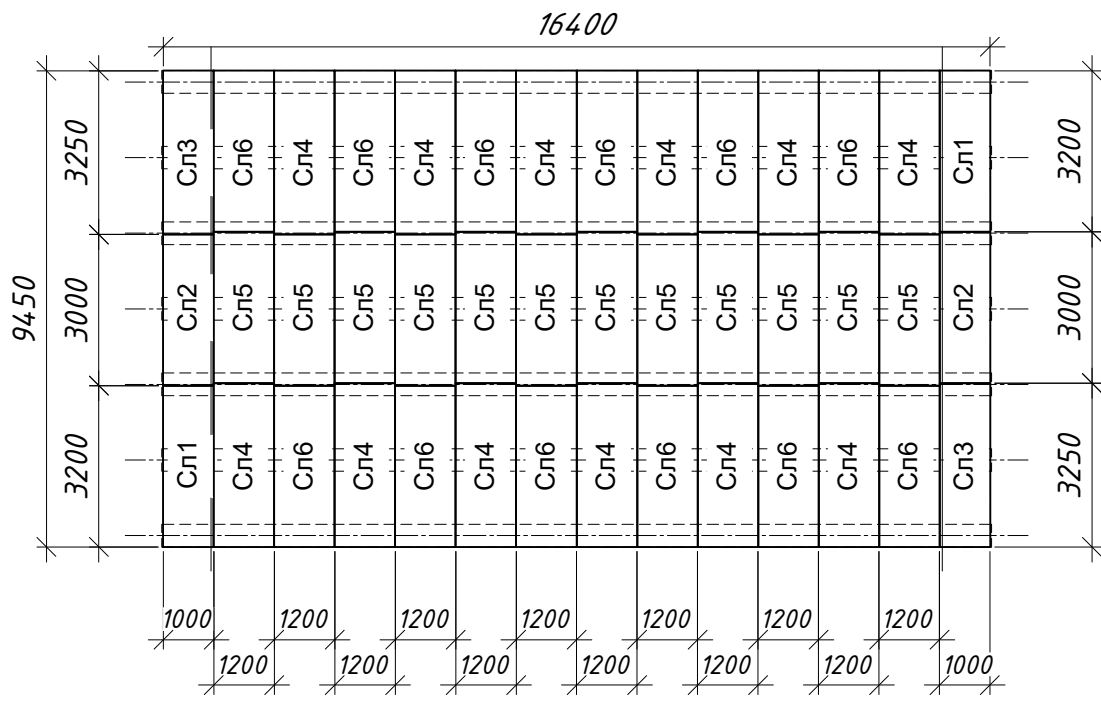


Схема розташування балок



3-3 (розкладка сляб)



Специфікація елементів

Марка, поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од.,кг	Примітка
К1	див. аркуш 3	Колона К1	7	6754.90	
К1.1		Колона К1.1	7	6754.90	
Пк1		Підкіс Пк1	14	2126.70	
Рп1		Розпірка Рп1	238	41.50	
Б1	див. аркуш 4	Балка Б1	7	12150.40	
Зв1		Зв'язок Зв1	2	51.00	
Зв2		Зв'язок Зв2	4	121.40	
Зв3		Зв'язок Зв3	2	125.90	
Зв4		Зв'язок Зв4	2	116.70	
Зв5		Зв'язок Зв5	2	52.80	
Зв6		Зв'язок Зв6	2	52.10	
Сл1	див. цей аркуш	Сляба Сл1	2	3516.80	
Сл2		Сляба Сл2	2	3297.00	
Сл3		Сляба Сл3	2	3571.75	
Сл4		Сляба Сл4	12	4286.10	
Сл5		Сляба Сл5	12	3956.40	
Сл6		Сляба Сл6	12	4220.15	

Відомість елементів

Марка елемента	Перетин			Опорні зусилля			Найменування або марка металу	Примітки
	Ескіз	Поз.	Склад	М Т*м	Q Т	N Т		
Сл1 (2шт.)	—	1	t140				C255	1000 x 3200
Сл2 (2шт.)	—	1	t140				C255	1000 x 3000
Сл3 (2шт.)	—	1	t140				C255	1000 x 3250
Сл4 (12шт.)	—	1	t140				C255	1200 x 3250
Сл5 (12шт.)	—	1	t140				C255	1200 x 3000
Сл6 (12шт.)	—	1	t140				C255	1200 x 3200

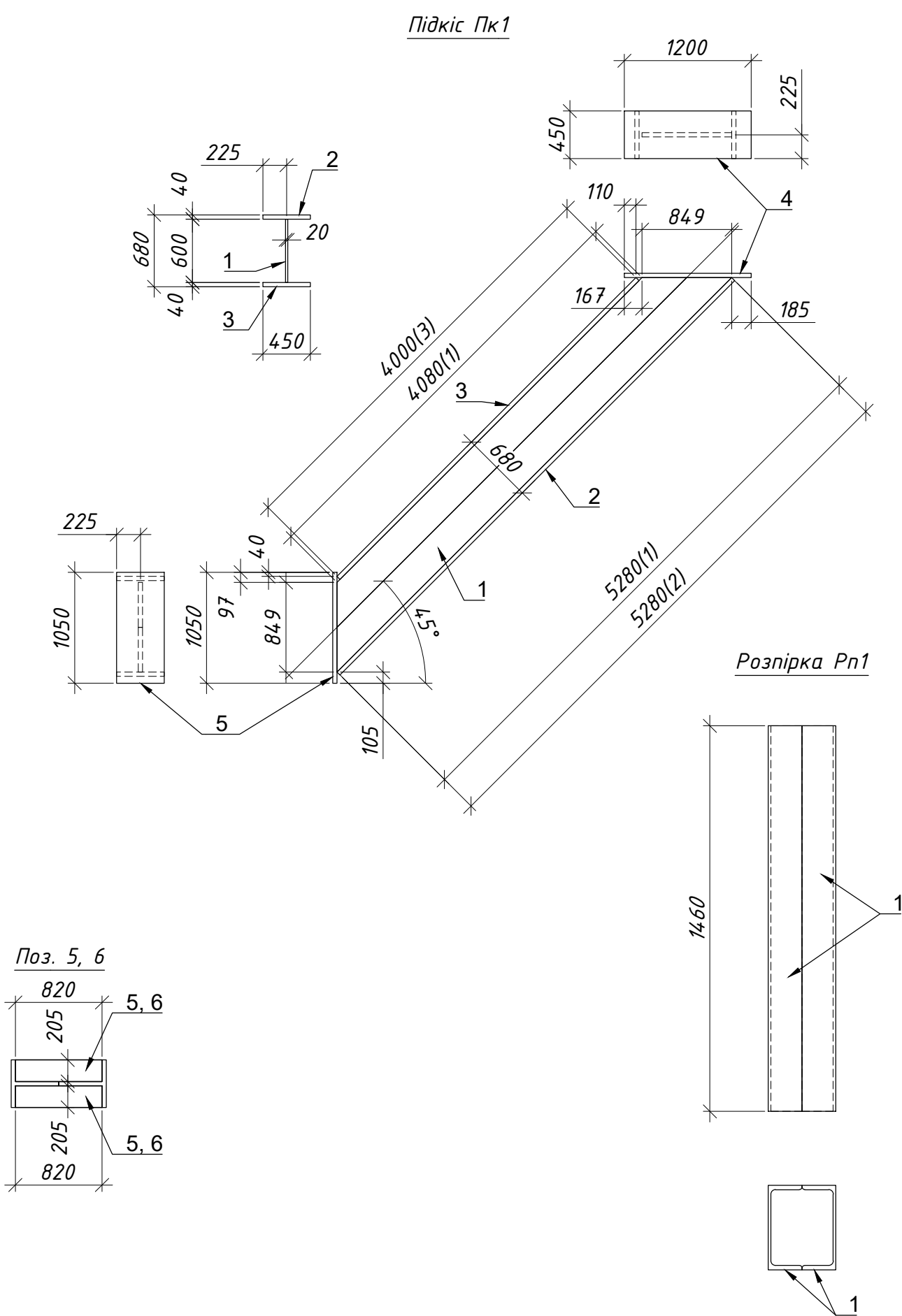
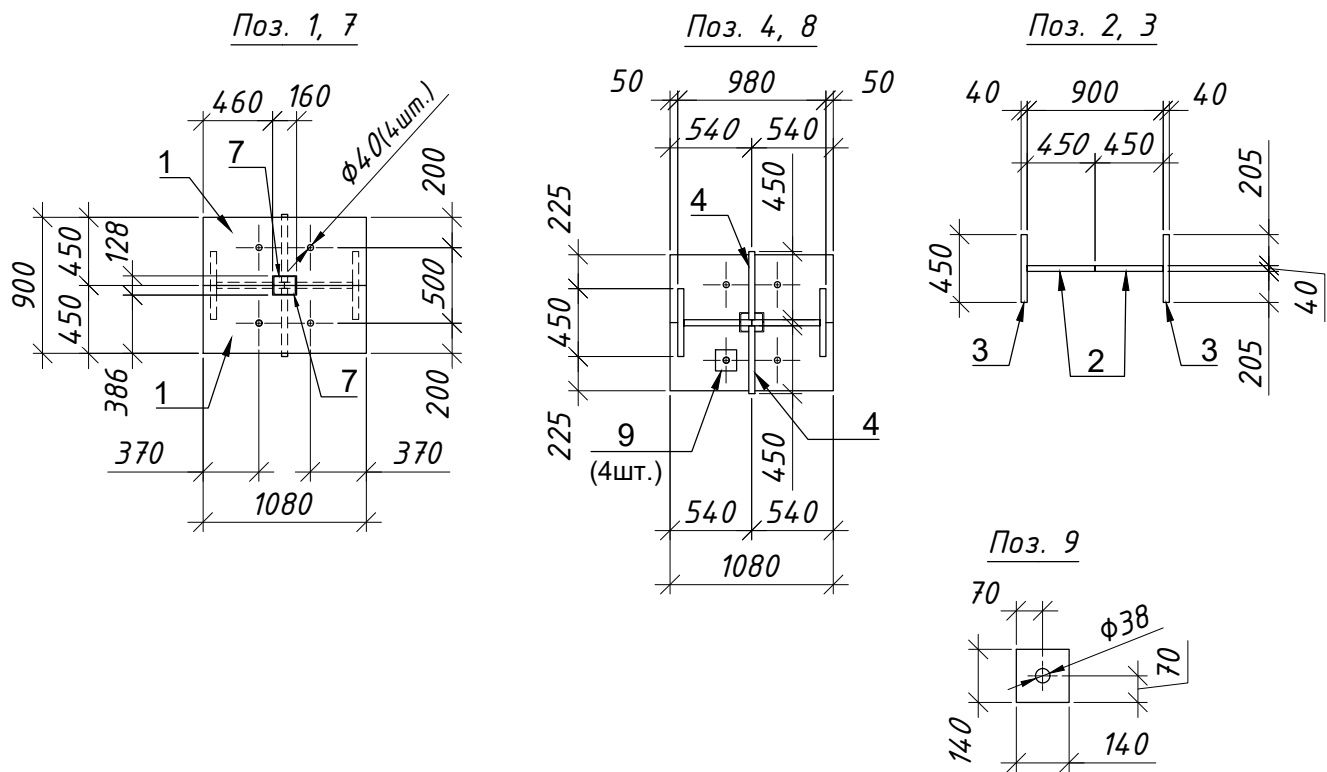
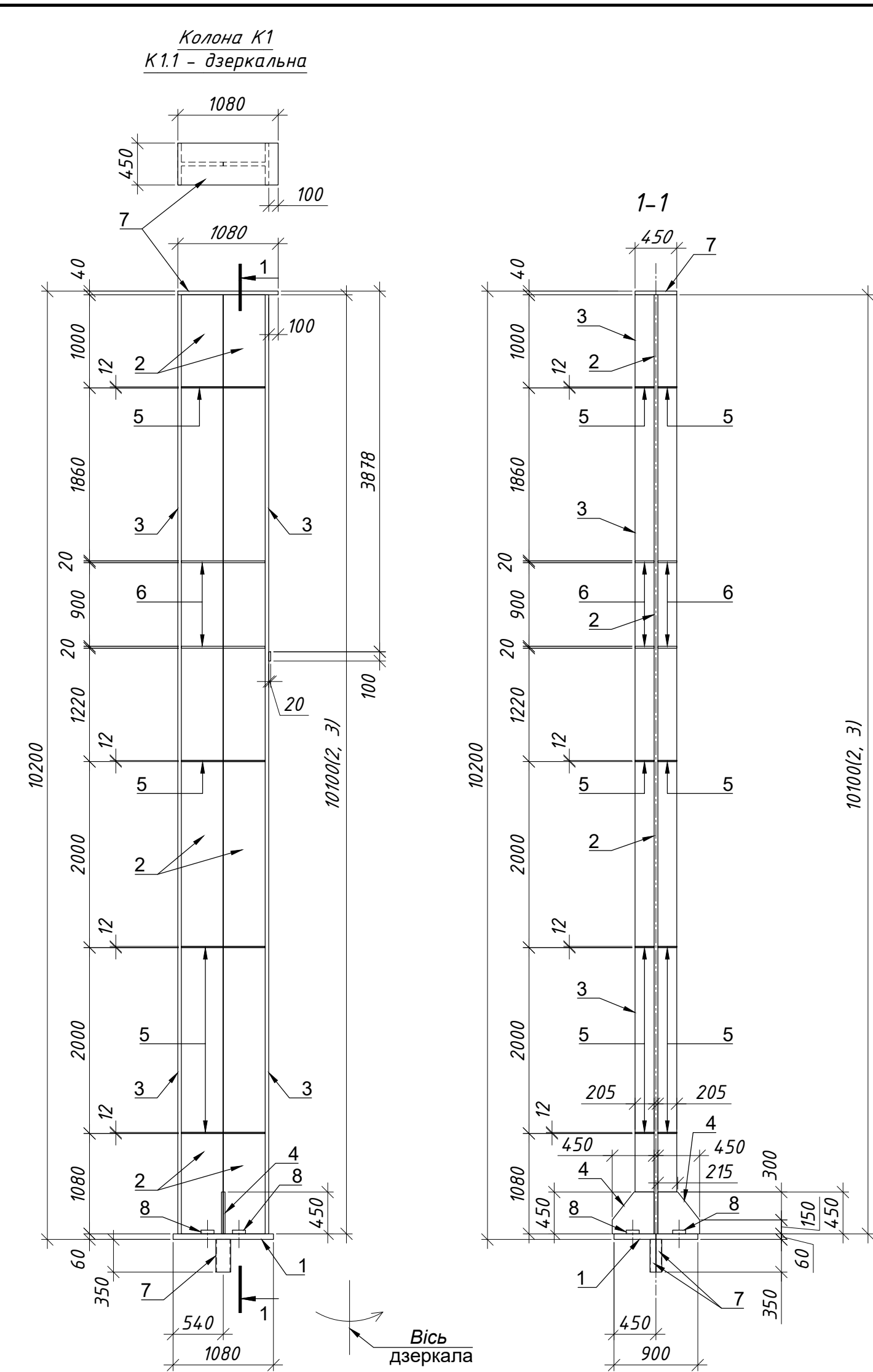
Специфікація металопрокату

Найменування профілю, ДСТУ, ГОСТ	Найменування або марка металу, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Номер або розміри профілю, мм	№ п.п.	Маса металу за видами елементів конструкцій, кг						Загальна маса , кг
				Сляб Сп1	Сляб Сп2	Сляб Сп3	Сляб Сп4	Сляб Сп5	Сляб Сп6	
Прокат листовий гарячекатаний по ДСТУ 8540:2015	С255 ДСТУ 8541:2015	t=140	1	7033.6	6594.0	7143.5	51433.2	47476.8	50641.9	170323.0
			2							
		Разом:	3	7033.6	6594.0	7143.5	51433.2	47476.8	50641.9	170323.0
Всього профілю:			4	7033.6	6594.0	7143.5	51433.2	47476.8	50641.9	170323.0
Всього маса металу			5	7033.6	6594.0	7143.5	51433.2	47476.8	50641.9	170323.0

Даний аркуш розглядати з аркушем 3, 4

0002-01-06-KM					
Капітальний ремонт з влаштуванням захисних споруд трансформаторного обладнання на ГПП-4 ПРАТ "ЦГЗК" за адресою: Україна, Дніпропетровська область, Покровський р-н, м. Кривий Ріг					
Зм.	Кільк.	Арк.	Ндок.	Підпис	Дата
Розробив	Кононенко О.В.				04.26
Перевірив	Пилипейко О.А.				04.26
Капітальний ремонт Конструкції металеві				РП	2
Н.контр.	Пилипейко Г.Б.				04.26
ГІП	Пилипейко Г.Б.				04.26
Схема розташування колон, балок. Розкладка сляб. Специфікація елементів. Відомість елементів. Специфікація металопрокату				УПВР ГДД ТОВ "МЕНТІНВЕСТ ХОЛДІНГ"	

Погоджено:			
Зам. інв. №			
Підпис і дата			
Інв. № ор.			



Специфікація металопрокату

Найменування профілю, ДСТУ, ГОСТ	Найменування або марка металу, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Номер або розміри профілю, мм	№ п.п.	Маса металу за видами елементів конструкцій, кг				Загальна маса , кг
				Колона К1	Колона К1.1	Підкіс ПК1	Розпірка Рп1	
Швелери сталеві гарячекатані. по ДСТУ 3436-96	С245 ДСТУ 8541:2015	Шв. №16	1	70.0	70.0		9877.0	10017.0
		Разом:	2	70.0	70.0		9877.0	10017.0
Всього профілю:			3	70.0	70.0		9877.0	10017.0
Прокат листовий гарячекатаний по ДСТУ 8540:2015	С255 ДСТУ 8541:2015	t=60	4	3204.6	3204.6			6409.2
		t=40	5	41918.8	41918.8	22810.2		106647.8
		t=20	6	897.4	897.4	6963.6		8758.4
		t=12	7	973.0	973.0			1946.0
		Разом:	8	46993.8	46993.8	29773.8		123761.4
Всього профілю:			9	47063.8	47063.8	29773.8		123901.4
Всього маса металу			10	47133.8	47133.8	29773.8	9877.0	133918.4

- маса металу вказана без урахування 1% на зварювання і 3% на розробку КМД

Специфікація елементів

Марка, поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од., кг	Примітка
К1	див. цей аркуш	Колона К1	7	6754.90	
К1.1		Колона К1.1	7	6754.90	дзеркальна
Пк1		Підкіс Пк1	14	2126.70	
Рп1		Розпірка Рп1	238	41.50	

Відомість елементів

Марка елемента	Перетин			Опорні зусилля			Найменування або марка металу	Примітки
	Ескіз	Поз.	Склад	M T*m	Q T	N T		
К1 (7шт.)	—	1	t60	(2шт.)			C255	450 x 1080
	—	2	t40	(2шт.)			C255	450 x 10100
	—	3	t40	(2шт.)			C255	450 x 10100
	—	4	t40	(2шт.)			C255	450 x 450
	—	5	t12	(8шт.)			C255	205 x 900
	—	6	t20	(4шт.)			C255	205 x 900
	—	7	t40				C255	450 x 1080
	[]	8	Шв. №16	(2шт.)			C245	L= 350
	—	9	t20	(4шт.)			C255	140 x 140
К1.1 (7шт.)	дивись К1		дивись К1					дзеркальна
Пк1 (14шт.)	—	1	t20				C255	600 x 5280
	—	2	t40				C255	450 x 5280
	—	3	t40				C255	450 x 4000
	—	4	t40				C255	450 x 1200
	—	5	t40				C255	450 x 1050
Рп1	[]	1	Шв. №16	(2шт.)			C245	L= 1460

Примітка

- Зварювання металоконструкцій виробляти електродами типу УОНИ 13/45 по таб. Д.1 ДБН В.2.6-198:2014. Зварювання з'єднань по ДСТУ Б В.2.6-199:2014, ДСТУ-Н Б А.3.1-16:2013. Катет зварного шва прийняти не більше товщини зварювальних елементів. Для поз. 1, 2, 3, 4, 6 не менш 12мм. Для поз. 5 - 6мм.
- Зварювання умовно не відображено
- Даний аркуш розглядати з аркушем 2

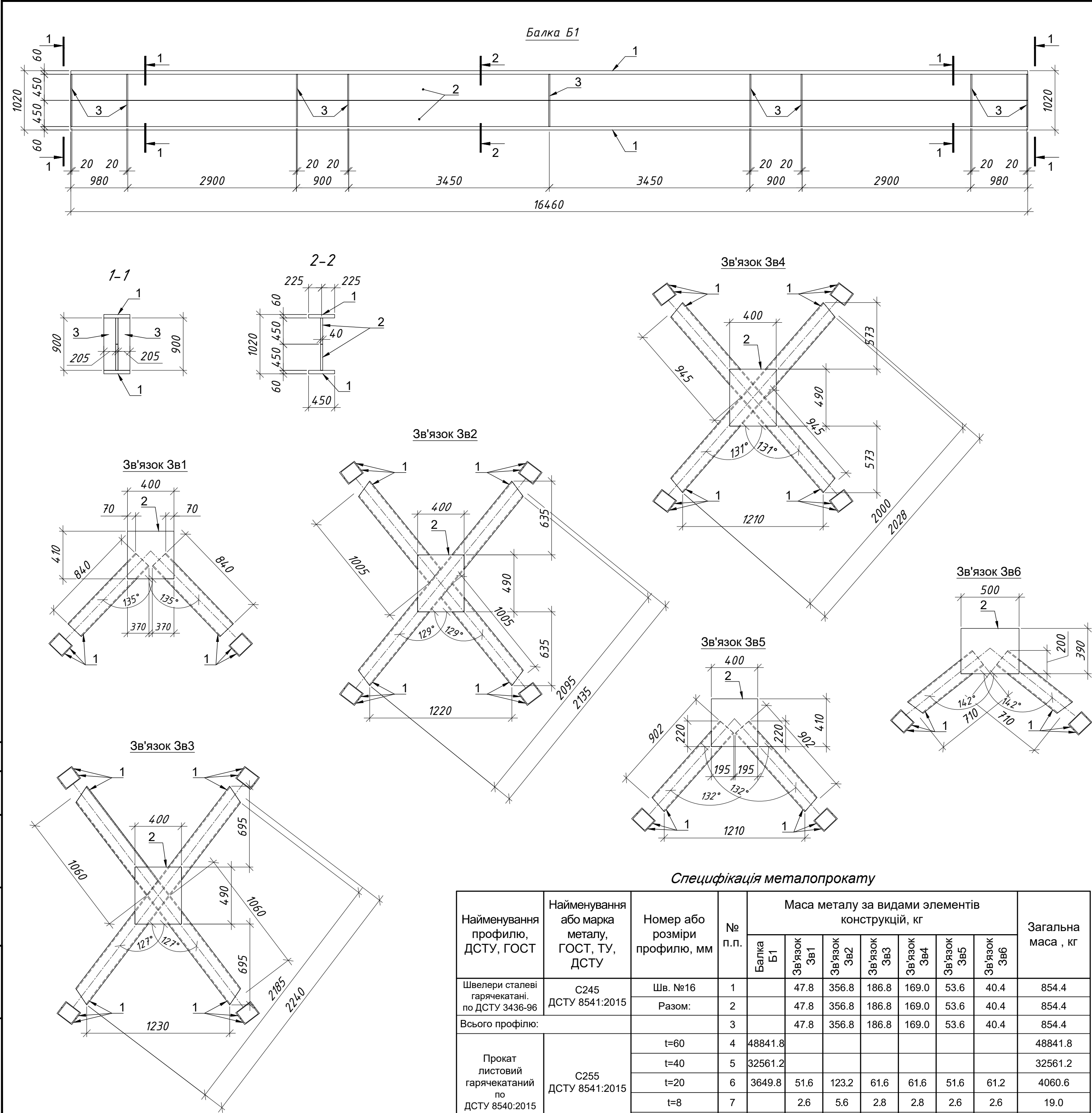
0002-01-06-KM						Капітальний ремонт з влаштуванням захисних споруд трансформаторного обладнання на ГПП-4 ПРАТ "ЦГЗК" за адресою: Україна, Дніпропетровська область, Покровський р-н, м. Кривий Ріг		
Зм.	Кільк.	Арк.	Ндок.	Підпис	Дата	Капітальний ремонт Конструкції металеві	Стадія	Аркуш
Розробив	Кононенко О.В.				04.26		РП	3
Перевірив	Пилипейко О.А.				04.26	Капітальний ремонт Конструкції металеві		
Н.контр.	Пилипейко Г.Б.				04.26	Колона К1, К1.1, підкіс Пк1, розпірка Рп1. Специфікація елементів. Відомість елементів. Специфікація металопрокату		
ГІП	Пилипейко Г.Б.				04.26	УПВР ГДД ТОВ "МЕНТІНВЕСТ ХОЛДІНГ"		

Погоджено:

Зам. інв. №

Підпис і дата

Інв. № ор.



Специфікація металопродукту

Найменування профілю, ДСТУ, ГОСТ	Найменування або марка металу, ГОСТ, ТУ, ДСТУ	Номер або розміри профілю, мм	№ п.п.	Маса металу за видами елементів конструкцій, кг								Загальна маса , кг
				Балка Б1	Зв'язок Зв1	Зв'язок Зв2	Зв'язок Зв3	Зв'язок Зв4	Зв'язок Зв5	Зв'язок Зв6		
Швелери сталеві гарячекатані. по ДСТУ 3436-96	С245 ДСТУ 8541:2015	Шв. №16	1		47.8	356.8	186.8	169.0	53.6	40.4	854.4	
		Разом:	2		47.8	356.8	186.8	169.0	53.6	40.4	854.4	
Всього профілю:			3		47.8	356.8	186.8	169.0	53.6	40.4	854.4	
Прокат листовий гарячекатаний по ДСТУ 8540:2015	С255 ДСТУ 8541:2015	t=60	4	48841.8							48841.8	
		t=40	5	32561.2							32561.2	
		t=20	6	3649.8	51.6	123.2	61.6	61.6	51.6	61.2	4060.6	
		t=8	7		2.6	5.6	2.8	2.8	2.6	2.6	19.0	
		Разом:	8	85052.8	54.2	128.8	64.4	64.4	54.2	63.8	85482.6	
Всього профілю:			9	85052.8	102.0	485.6	251.2	233.4	107.8	104.2	86337.0	
Всього маса металу			10	85052.8	149.8	842.4	438.0	402.4	161.4	144.6	87191.4	

- маса металу вказана без урахування 1% на зварювання і 3% на розробтку КМД

Специфікація елементів




Марка, поз.	Позначення	Найменування	Кіл.	Маса од.,кг	Примітка
Б1	див. цей аркуш	Балка Б1	7	12150.40	
Зв1		Зв'язок Зв1	2	51.00	
Зв2		Зв'язок Зв2	4	121.40	
Зв3		Зв'язок Зв3	2	125.90	
Зв4		Зв'язок Зв4	2	116.70	
Зв5		Зв'язок Зв5	2	52.80	
Зв6		Зв'язок Зв6	2	52.10	

Відомість елементів

Марка елемента	Перетин			Опорні зусилля			Найменування або марка металу	Примітки
	Ескіз	Поз.	Склад	М Т*м	Q Т	N Т		
Б1 (7шт.)	—	1	t60	(2шт.)			C255	450 x 16460
	—	2	t40	(2шт.)			C255	450 x 16460
	—	3	t20	(18шт.)			C255	205 x 900
Зв1 (2шт.)	□	1	Шв. №16	(4шт.)			C245	L= 840
	—	2	t20				C255	400 x 410
	—	3	t8	(4шт.)	(торці)		C255	130 x 160
Зв2 (4шт.)	□	1	Шв. №16	(2шт.)			C245	L=2135
	□	2	Шв. №16	(2шт.)			C245	L=1005
	—	3	t20				C255	400 x 490
	—	4	t8	(4шт.)	(торці)		C255	130 x 170
Зв3 (2шт.)	□	1	Шв. №16	(2шт.)			C245	L=2240
	□	2	Шв. №16	(2шт.)			C245	L=1060
	—	3	t20				C255	400 x 490
	—	4	t8	(4шт.)	(торці)		C255	130 x 170
Зв4 (2шт.)	□	1	Шв. №16	(2шт.)			C245	L=2030
	□	2	Шв. №16	(2шт.)			C245	L=945
	—	3	t20				C255	400 x 490
	—	4	t8	(4шт.)	(торці)		C255	130 x 170
Зв5 (2шт.)	□	1	Шв. №16	(4шт.)			C245	L=905
	—	2	t20				C255	400 x 410
	—	3	t8	(4шт.)	(торці)		C255	130 x 160
Зв6 (2шт.)	□	1	Шв. №16	(4шт.)			C245	L=710
	—	2	t20				C255	390 x 500
	—	3	t8	(4шт.)	(торці)		C255	130 x 160

Примітка

- Зварювання металоелементів виробляти електродами типу УОНИ 13/45 по таб. Д.1 ДБН В.2.6-198:2014. Зварювання з'єднань по ДСТУ Б В.2.6-199:2014, ДСТУ-Н Б А.3.1-16:2013. Катет зварного шва прийняти не менше товщини зварювальних елементів. Для поз. 1, 2 не менш 12мм – Балка.
- Зварювання умовно не відображено
- Даний аркуш розглядати з аркушем 2

						0002-01-06-KM			
						Капітальний ремонт з влаштуванням захисних споруд трансформаторного обладнання на ГПП-4 ПРАТ "ЦГЗК" за адресою: Україна, Дніпропетровська область, Покровський р-н, м. Кривий Ріг			
Зм.	Кільк.	Арк.	Ндоп.	Підпис	Дата	Капітальний ремонт Конструкції металеві	Стадія	Аркуш	Аркушів
Розробив		Кононенко О.В			04.26		РП	4	
Перевірив		Пилипейко О.А			04.26				
Н.контр.		Пилипейко Г.Б			04.26	Балка Б1, зв'язки Зв1...Зв6. Специфікація елементів. Відомість елементів. Специфікація металопродукту	УПВР ГДД ТОВ "МЕНТІНВЕСТ ХОЛДІНГ"		
ГІП		Пилипейко Г.Б			04.26				