

Відомість основних комплектів робочих креслень		
Позначення	Найменування	Приміт.
ПК 013687-КМ	Конструкції металеві	

Відомість робочих креслень основного комплекту		
Аркуш	Найменування	Приміт.
1	Загальні дані.	
2	Схема встановлення тимчасової опори. Схема розташування прогонів. Вузол 1. Розрізи 1-1 ÷ 8-8.	
3	Вузли 2, 3. Розрізи 1-1 ÷ 3-3. Геометрична схема тимчасової опори.	

П О Г О Д Ж Е Н О :					
№ п/п	Найменування відділу ЄЦП, цеху заводу чи організації	Посада	Прізвище	Підпис	Дата
	Ливарний цех. Механослужба	Майстер з ремонту	Баєв О.І.	погоджено електронною поштою	29.07.26

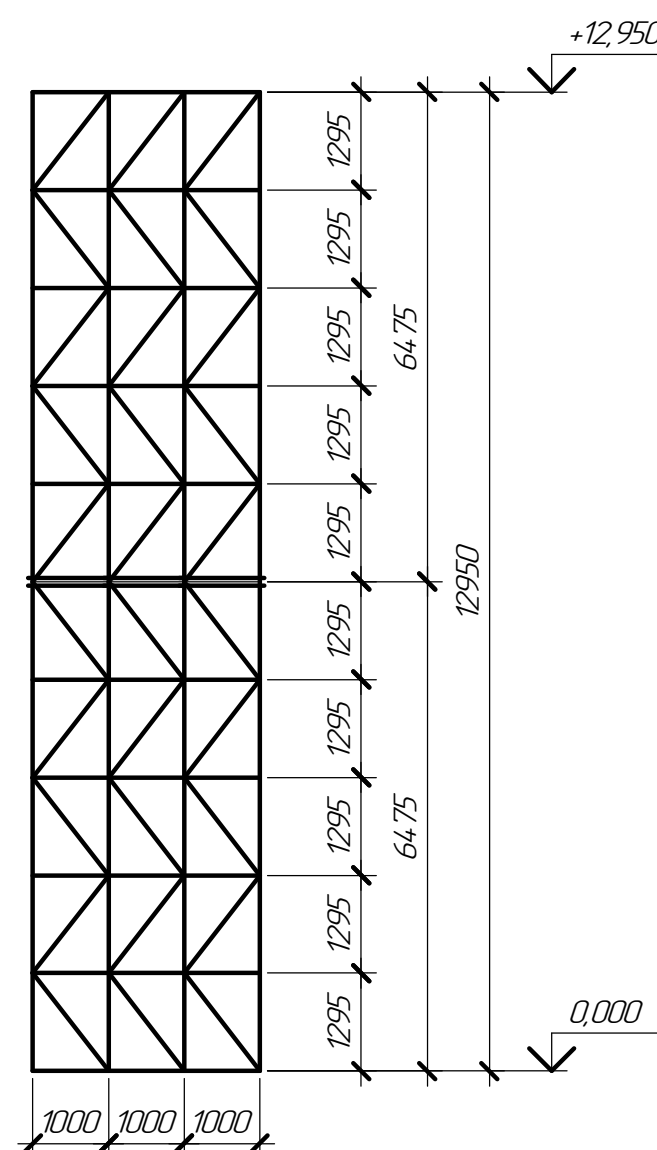
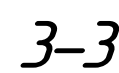
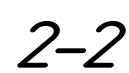
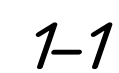
Відомість специфікації		
Аркуш	Найменування	Приміт.
3	Вибірка металопрокату за профілями та марками сталі	
	Відомість обсягів робіт	

Креслення для довідок			
№ п/п	Архівний № креслення	Зміст	№ креслення проєктної.. організації
	В-61038	План цеха от 9ой оси до оси 6д.	05/29-29
	В-61039	План цеха от оси 31 до 9ой оси и детали.	
	В-61041	Разрезы 6-6 ÷ 13-13.	
	В-25847	Детали стен и карнизов.	

ЗАГАЛЬНІ ВКАЗІВКИ

1. Цей проєкт виконано на підставі технічного завдання №12-1436-26.
2. Проєкт розроблений відповідно до чинних норм та правил проєктування.
3. За відносну позначку 0,000 прийнято відмітку рівеня чистої підлоги цеху.
4. Матеріал металоконструкцій – сталь класу С245, С235 ДСТУ 8539:2015 (можлива заміна на європейський аналог S245JR, S235JR за стандартом EN 10025-2).
5. Виготовлення та монтаж металоконструкцій проводити відповідно до вимог ДСТУ Б В.2.6-199:2014 “Вимоги до виготовлення”; ДСТУ Б В.2.6-200:2014 “Конструкції сталеві будівельні. Вимоги до монтажу”.
6. Монтажні зварні шви виконувати ручним електродуговим зварюванням електродами типу 46 ДСТУ EN ISO 2560:2014 з катетом зварних швів k=6, крім обумовлених.
7. Усі металоконструкції пофарбувати емаллю ПФ-115 за 2 рази по ґрунтовці ГФ-021 з дотриманням вимог ДСТУ-Н.Б.В.2.6-186:2013 “Настанова щодо захисту будівельних конструкцій будівель та споруд від корозії”.
8. Місця монтажного зварювання не підлягають фарбуванню на заводі виготовлювачі і забарвлюються після монтажу або укрупненого складання. Перед забарвленням місць монтажного зварювання необхідно видалити окалину зі зварного шва та зачистити поверхню щіткою.
9. Після монтажу місця стиків забарвити аналогічно п. 7.
10. Усі роботи, передбачені цим проєктом, проводити відповідно до проєкту виконання робіт (ППР), розробленого спеціалізованою організацією та погодженого з представниками цеху.
11. Усі роботи вести відповідно до вимог ДБН А.3.2-2-2009 “Охорона праці та промислова безпека в будівництві. Основні положення”.

						$\Sigma_{A1}=2,125$			
						ПК 013687-КМ			
						ТОВ "МЕТІНВЕСТ-МАШІНЕРІ". Ливарний цех			
Зм.	Кіл.	Аркуш	№ док.	Підп.	Дата	Будівля фасонно-ливарного відділення – ряд К осі 8-9. Відновлення будівельних конструкцій, пошкоджених внаслідок видихової хвилі та ударного ураження.	Стадія	Аркуш	Аркушів
Розробив		Свистунова			07.26		Р	1	3
Перевірив									
ПІК									
Н. контроль		Аністратов			07.26	Загальні дані.	ПАТ Запоріжсталь ЄЦП Центр №1, ВБА		
		Аністратов			07.26				
		Сидоренко			07.26				



Відомість обсягів робіт					
№ п/п	Позначення	Найменування	Од. вим.	Кільк.	Приміт.
1	ПК 013687-КМ арк. 2	Демонтаж існ. металевих	м ² /	130,0	
		хвилястих листів покриття	т	3,1	
2	—"	Демонтаж існ. металевих	шт./	12/	
		прогонів	т	1,3	
3	—"	Встановлення тимчасової	т	2,3	
		опори			
4	—"	Вварювання додаткової	т	0,06	
		стілки у ферму			
5	—"	Демонтаж пошкодженої	т	0,6	
		частини ферми			
6	без кресл.	Вирівнювання нижнього	шт	1	
		поясу ферми дощократами			
7	—"	Влаштування метал. об'єми	т	0,3	
		навколо оголовка колони			
8	—"	Монтаж нових елементів ферми	т	0,7	
9	—"	Монтаж нових прогонів	т	1,3	
10	—"	Монтаж покриття із	м ² /	129,6	корисна
		хвилястого листа	т	3,1	площа
11	—"	Монтаж обшивки	м ² /	48,0	корисна
			т	1,1	площа
12	без кресл.	Демонтаж тимчасової опори	т	2,3	
13	без кресл.	Вивезення металобрухту	т	6,7	
		автомобільним транспортом			
14	без кресл.	Фарбування м/к емалю ПФ-115	м ²	517,3	
		двічі по шару ґрунту ГФ-021			

1. Загальні вказівки та перелік робочих креслень основного комплексу див. креслення ПК 013687-КМ л. 1.
2. Схему розташування елементів див. арк. 2.
3. Працювати разом із листом 2.
5. Монтажні з'єднання виконувати відповідно до вузлів та робочих креслень відправних елементів ручним зварюванням електродами типу 46 ДСТУ EN ISO 2560:2014.
6. Розміри з * уточнити за місцем.

						ПК 013687-КМ			
						ТОВ "МЕТІНВЕСТ-МАШІНЕРІ". Ливарний цех			
Зм	Кіл	Аркш	№ док	Підп	Дата	Будівля фасонно-ливарного відділення – ряд К ос 8-9. Відновлення будівельних конструкцій, пошкоджених внаслідок вибуху під час удариючого ураження	Старда	Аркш	Аркшів
Розробів			Світлосна	Е	07.26	Вузли 2, 3. Розрізи 1-1 ÷ 3-3 Геометрична схема тиснисабот опори	Р	3	
Перевірив									
ПК									
Нконтроль			Аністратов		07.26	ПАТ Запоріжсталь ЕЦП Центр №1, ВБА			
Начвід			Аністратов		07.26				