

Строеж: Предприятие за преработка на миди .
Гр.Каварна

Шифър:148-А-ПМ

ОПИС НА ПРОЕКТНИТЕ МАТЕРИАЛИ

Част: СК
Фаза: ТП

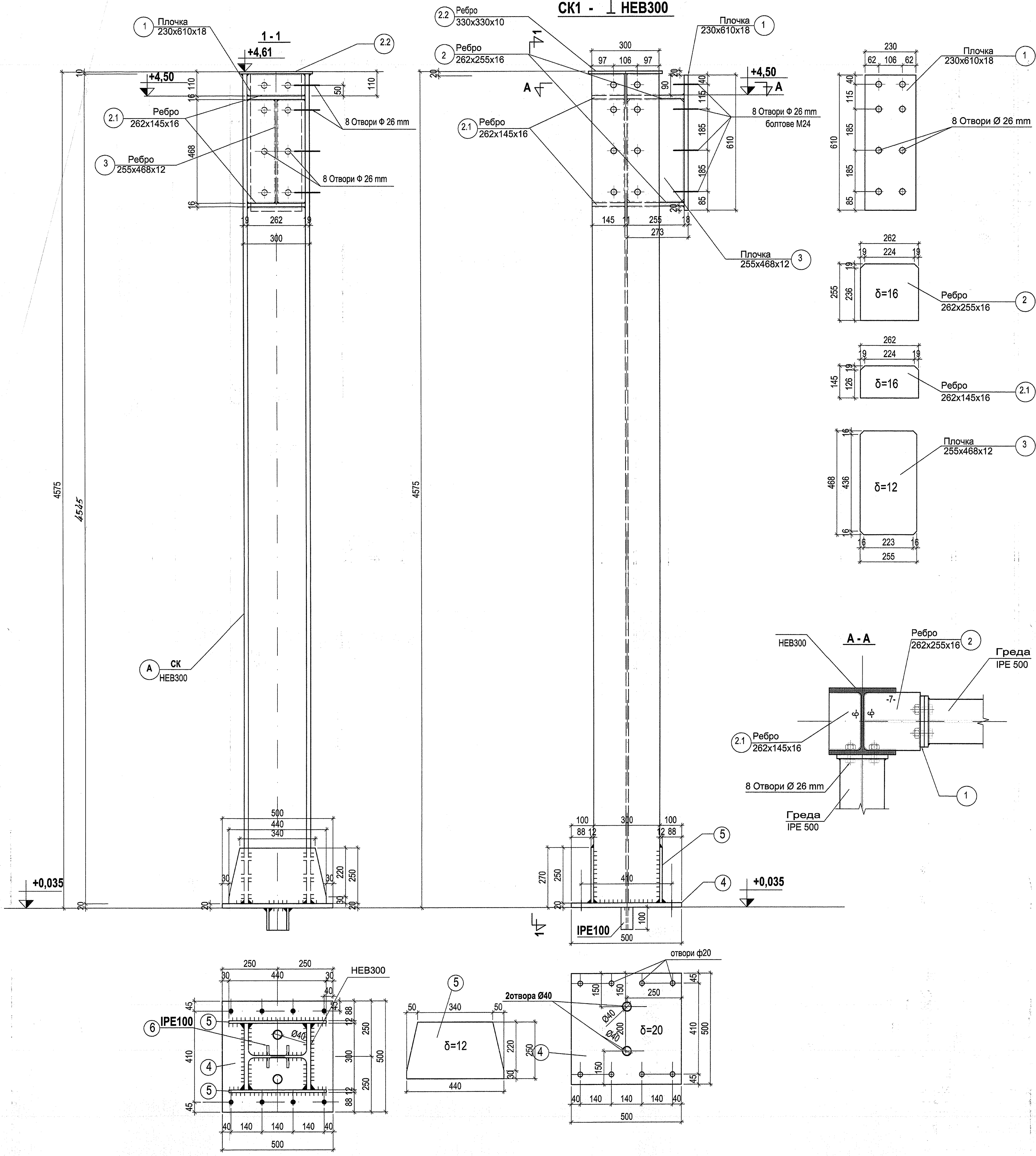
№	НАИМЕНОВАНИЕ	Инвентарни номера на чертежите	Забележка
1	2	3	4
1.	Челен лист		
2.	Опис на проектните материали		
3.	Обяснителна записка		
4.	Статически изчисления		
5.	Мероприятия по ТБТ		
6.	Количествена сметка		
7.	<u>Чертежи:</u>		
	ТОМ 1		
7.1	План на фундаменти ;Кота 0,00	Вн 619/2014г.	
7.2	Стоманобетонов пилот Н=8,00м	Вн 620/2014г.	
7.3	Фундамент Ф1-кофраж	Вн 621/2014г.	
7.4	Фундамент Ф1-армировка	Вн 622/2014г.	
7.5	Фундамент Ф2-кофраж	Вн 623/2014г.	
7.6	Фундамент Ф2-армировка	Вн 624/2014г.	
7.7	Фундамент Ф3-кофраж	Вн 625/2014г.	
7.8	Фундамент Ф3-армировка	Вн 626/2014г.	
7.9	Фундамент Ф3а-кофраж	Вн 627/2014г.	
7.10	Фундамент Ф3а-армировка	Вн 628/2014г.	
7.11	Фундамент Ф4-кофраж	Вн 629/2014г.	
7.12	Фундамент Ф4-армировка	Вн 630/2014г.	
7.13	Болтова група БГ1	Вн 631/2014г.	

7.14	Болтова група БГЗ -за Ф4	Вн 632/2014г.	
7.15	Стени и канали -кофраж и армировка	Вн 633/2014г.	
7.16	Кофражен план за шахта за помпа	Вн 634/2014г.	
7.17	Армировъчен план за шахта за помпа	Вн 635/2014г.	
7.18	Монтажен план на колони	Вн 636/2014г.	
7.19	База за колони НЕВ 300-Дет.А	Вн 637/2014г.	
7.20	База за колони НЕВ 300;НЕВ240 за ф4 Дет.Б	Вн 638/2014г.	
7.21	База за колони НЕВ 200 Дет.В	Вн 639/2014г.	
	ТОМ 2		
7.22	Колона СК1	Вн 640/2014г.	
7.23	Колона СК2;СК3;СК4;СК5	Вн 641/2014г.	
7.24	Колона СК6	Вн 642/2014г.	
7.25	Колона СК7	Вн 643/2014г.	
7.26	Колона СК8	Вн 644/2014г.	
7.27	Колона СК9	Вн 645/2014г.	
7.28	Колона СК10;СК11;СК12;СК13	Вн 646/2014г.	
7.29	Колона СК14	Вн 647/2014г.	
7.30	Колона СК15;СК16	Вн 648/2014г.	
7.31	Колона СК17	Вн 649/2014г.	
7.32	Колона СК18	Вн 650/2014г.	
7.33	Колона СК19	Вн 651/2014г.	
7.34	Колона СК20;СК21;СК36	Вн 652/2014г.	
7.35	Колона СК22	Вн 653/2014г.	
7.36	Колона СК23;СК24;СК25;СК26;СК27;СК31	Вн 654/2014г.	
7.37	Колона СК28-СК29а	Вн 655/2014г.	
7.38	Колона СК30-СК29б	Вн 656/2014г.	
7.39	Колона СК32	Вн 657/2014г.	
7.40	Колона СК33	Вн 658/2014г.	
7.41	Колона СК34	Вн 659/2014г.	
7.42	Колона СК37	Вн 660/2014г.	
7.43	Колона СК38;СК39;СК40;СК41;СК42;СК43 СК44;СК45;СК46	Вн 661/2014г.	
7.44	Колона СК47	Вн 662/2014г.	
7.45	Колона СК48	Вн 663/2014г.	

7.46	Колона СК49	Вн 664/2014г.	
7.47	Монтажен план на покрива	Вн 665/2014г.	
7.48	Монтажен план на греди +6,50;+4,50; разрези	Вн 666/2014г.	
7.49	Монтажен детайли МД1	Вн 667/2014г.	
7.50	Монтажен детайли МД2	Вн 668/2014г.	
7.50а	Монтажен детайли МД3	Вн 669/2014г.	
	ТОМ 3		
7.51	Греда 1 IPE 500 кота +6,50 Греда 2 IPE 500 кота +4,50	Вн 670/2014г.	
7.52	Греда 3 IPE 500 кота +6,50	Вн 671/2014г.	
7.53	Греда 3а IPE 500 кота +6,50	Вн 672/2014г.	
7.54	Греда 4; гр.6 IPE 500 кота +4,50	Вн 673/2014г.	
7.55	Греда 5 IPE 500 кота +6,50	Вн 674/2014г.	
7.56	Греда 7 IPE 500 кота +6,50	Вн 675/2014г.	
7.57	Греда 8 IPE 500 кота +6,50	Вн 676/2014г.	
7.58	Греда 9 IPE 500 кота +6,50	Вн 677/2014г.	
7.59	Монтажен план на връзки XB1,BB1 и BB2	Вн 678/2014г.	
7.60	Вертикална връзка BB1	Вн 679/2014г.	
7.61	Вертикална връзка BB2	Вн 680/2014г.	
7.62	Вертикална връзка BB1а	Вн 681/2014г.	
7.63	Монтажен план на кота +3,50	Вн 682/2014г.	
7.64	Армировъчен план на кота +3.50	Вн 683/2014г.	
7.65	Греди кота +3.38 Гр.1	Вн 684/2014г.	
7.66	Греди кота +3.58 Гр.2	Вн 685/2014г.	
7.67	Греди кота +3.38 Гр.А и детайл	Вн 686/2014г.	
7.68	Монтажен план фасада юг	Вн 687/2014г.	
7.69	Монтажен план фасада север по ос "Д"	Вн 688/2014г.	
7.70	Монтажен план фасада изток	Вн 689/2014г.	
7.71	Монтажен план фасада запад	Вн 690/2014г.	
7.72	Монтажен план фасада север по ос "Е"	Вн 691/2014г.	
7.73	Детайл за фасадни столици	Вн 692/2014г.	
7.74	Помещение за готвене .План на к + 0.00	Вн 693/2014г.	
7.75	Помещение за готвене .План на к+3,18	Вн 694/2014г.	
7.76	Вътрешна стена между оси "В" и "Г"	Вн 695/2014г.	

7.77	Вътрешна стена по ос "В"	Вн 696/2014г.	
7.78	Вътрешна стена по ос "5"	Вн 697/2014г.	
7.79	Вътрешна стена по ос"11"	Вн 698/2014г.	
7.80	Подпорна стена -ситуация	Вн 699/2014г.	
7.81	Подпорна стена -кофраж	Вн 700/2014г.	
7.82	Подпорна стена -армировка	Вн 701/2014г.	
7.83	Събирателна шахта за технологични води	Вн 701a/2014г.	
	Детайл 108		
	Детайл 103		
	Детайл 104		

СК1 - I НЕВ300

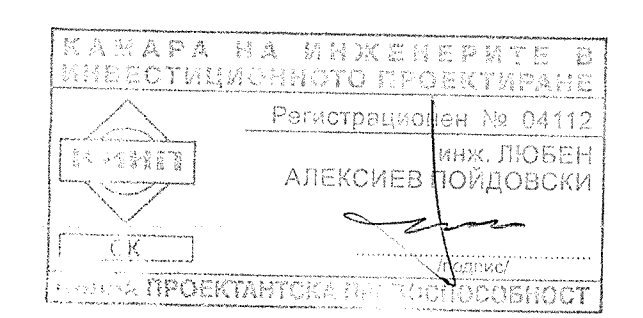
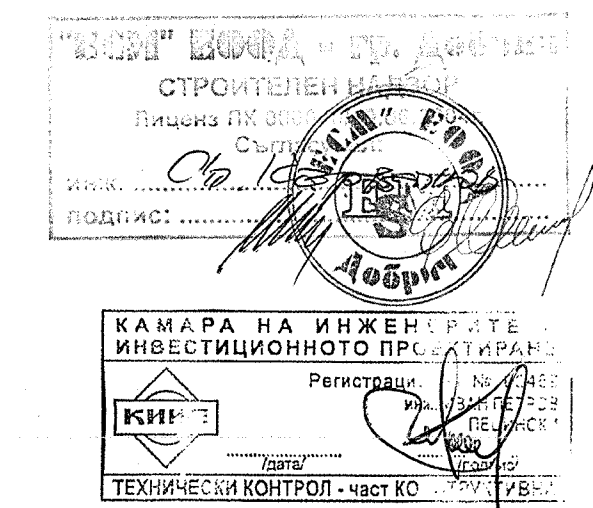


Спесификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		за 1 бр. елемент
					ед.	общо	
Колона СК1 - I НЕВ300	A	I НЕВ 300	4545	1	531,80	531,80	658,65
	1	∅ 230 x 18	610	1	19,83	19,83	
	2	∅ 255 x 16	262	2	8,40	16,80	
	2.1	∅ 145 x 16	262	2	4,78	9,56	
	2.2	∅ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	∅ 255 x 12	468	1	11,25	11,25	
4	∅ 500 x 20	500	1	39,25	39,25		
5	∅ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I IPE100	100	1	0,81	0,81		

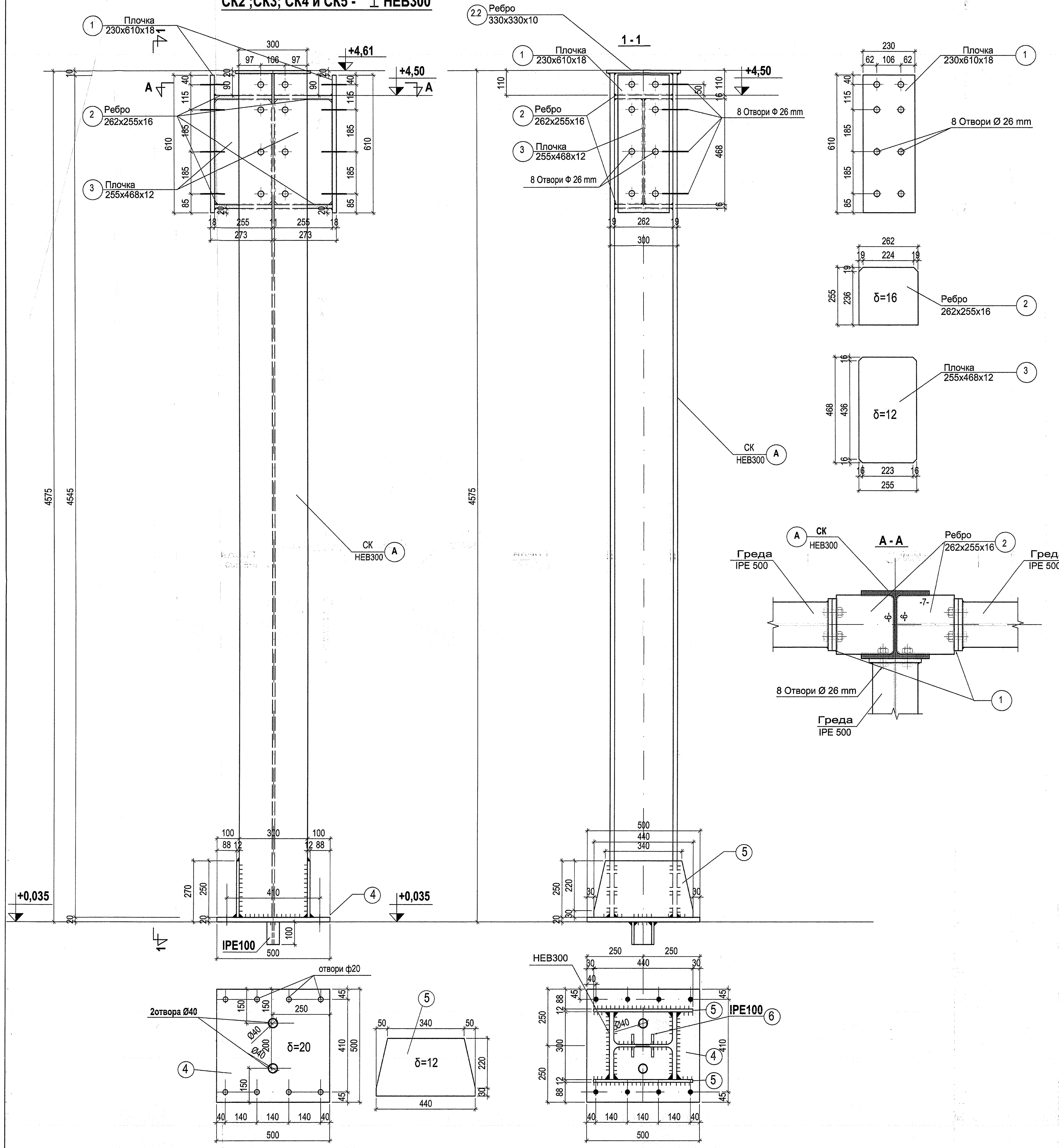
ЗАБЕЛЕЖКИ:

- Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1,2:2005
 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
 L профили съгласно БДС EN 10056-1,2:1999
 П профили съгласно БДС EN 10279:2002
 o тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
 □ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR листовата стомана съгласно БДС EN 10346:2009
- Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
- Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
- Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
- За спесификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
- Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
- Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на ренген.
- За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
- При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
- Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



"Химпроект Девня" ООД Строеж: Предприятие за преработка на миди гр.Каварна		Часть: СК
Изм. Бр. _____ Не на дат. _____ Дата. _____ Управител инж.Николаев Проектант инж. Пойдовски Проектант техн. Иванова Възложител "Бляк Сий Шелс" ООД		Инв №: G40 /2014г Шифър: 148-А-ПМ Фаза: ТП Машаб: 1:10 Лист 22 Вс. листи
Колона СК1 - I НЕВ300		
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права! Ползва се еднократно само по предназначение! "Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Тюлеви" №29 корпус В ; тел.052 389-171 ; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com		

СК2 ;СК3; СК4 и СК5 - I HEВ300

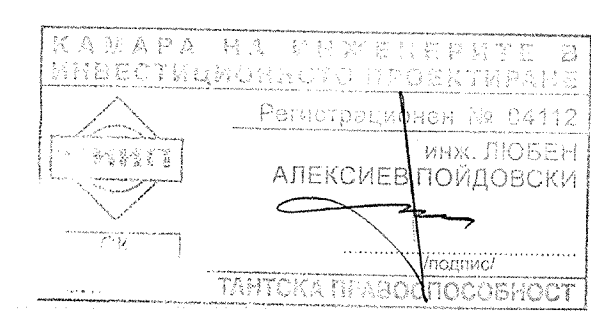
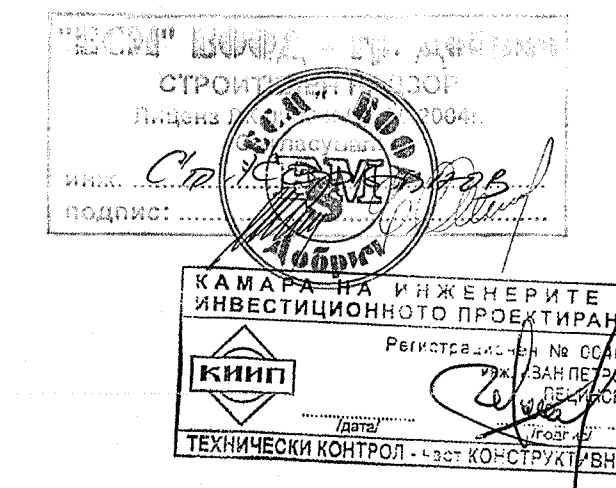


Спецификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК2,СК3,СК4 и СК5 - I HEВ300	A	I HEВ 300	4545	1	531,80	531,80	696,97
	1	≠ 230 x 18	610	2	19,83	39,66	
	2	≠ 255 x 16	262	4	8,40	33,60	
	2.2	≠ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	≠ 255 x 12	468	2	11,25	22,50	
	4	≠ 500 x 20	500	1	39,25	39,25	
5	≠ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I IPE100	100	1	0,81	0,81		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

- 1.Материал: Стомана S275JR. S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
 L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
 П профили съгласно БДС EN 10279:2002
 о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
 □ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
 листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
- 2.Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
- 3.Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
- 5.За спецификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm]. освен изрично посочените.
- 6.Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
- 7.Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на ренген.
8. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
9. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



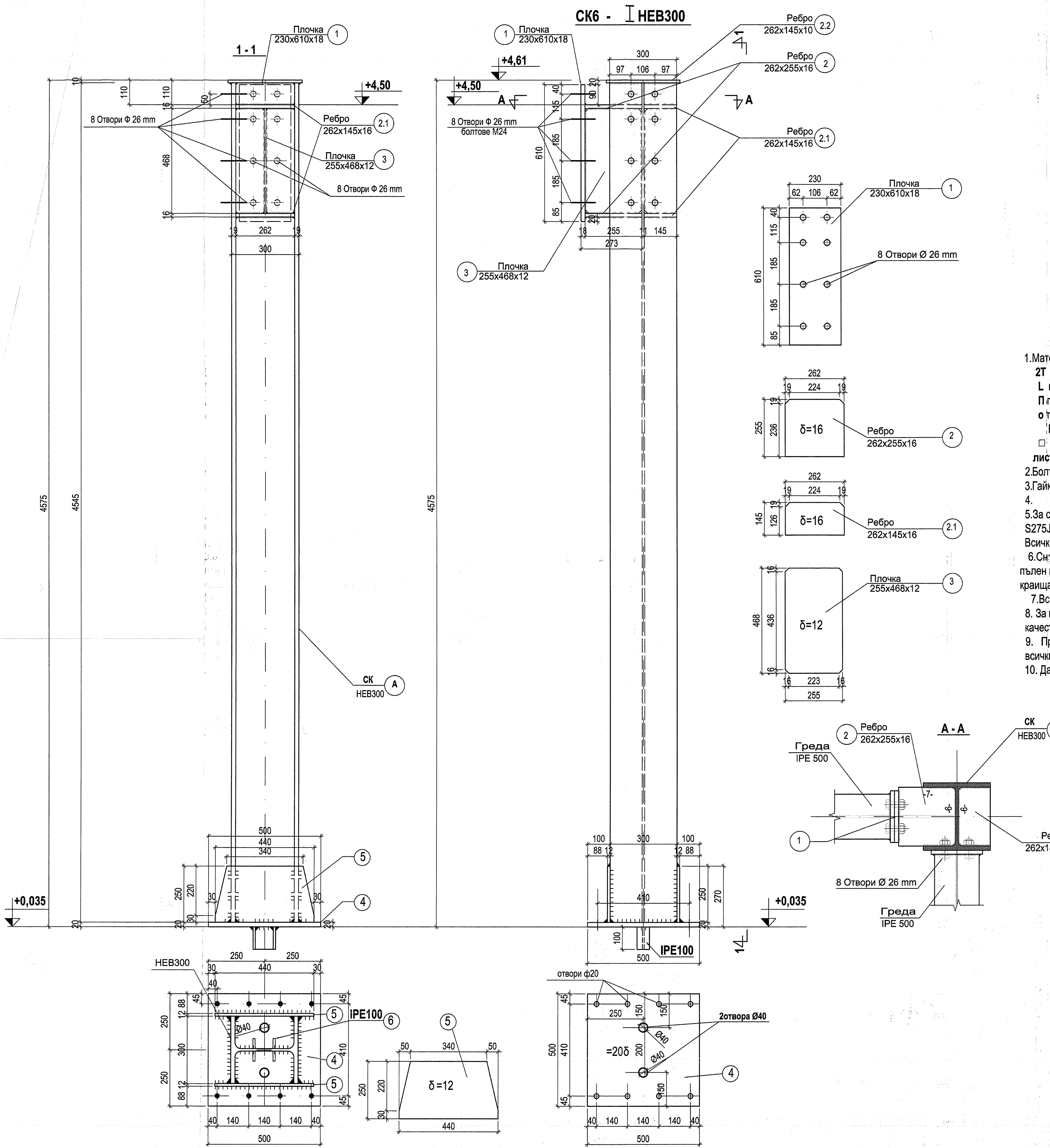
"Химпроект Девня" ООД Проектант: техн. Иванова Възложител: "Бляк Сий Шелс" ООД	Строител: Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Част: СК
	Ина №: 641/2014г Шифър: 148-А-ПМ	Колони СК2;СК3;СК4;СК5 - I HEВ300



Спецификация на елементите по позиции


Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК6 - I НЕВ300	A	I НЕВ 300	4545	1	531,80	531,80	658,65
	1	≠ 230 x 18	610	1	19,83	19,83	
	2	≠ 255 x 16	262	2	8,40	16,80	
	2.1	≠ 145 x 16	262	2	4,78	9,56	
	2.2	≠ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	≠ 255 x 12	468	1	11,25	11,25	
4	≠ 500 x 20	500	1	39,25	39,25		
5	≠ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I PE100	100	1	0,81	0,81		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

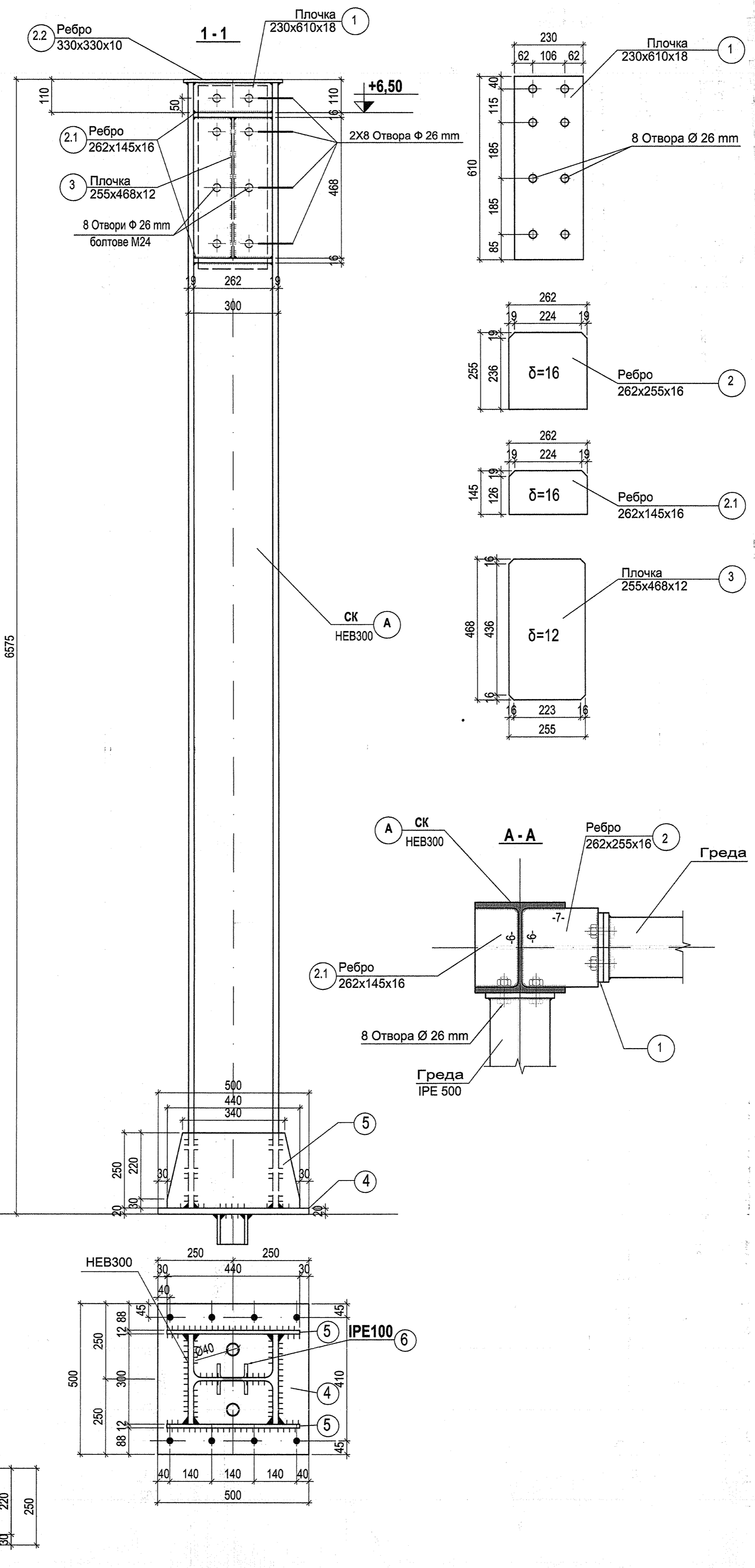
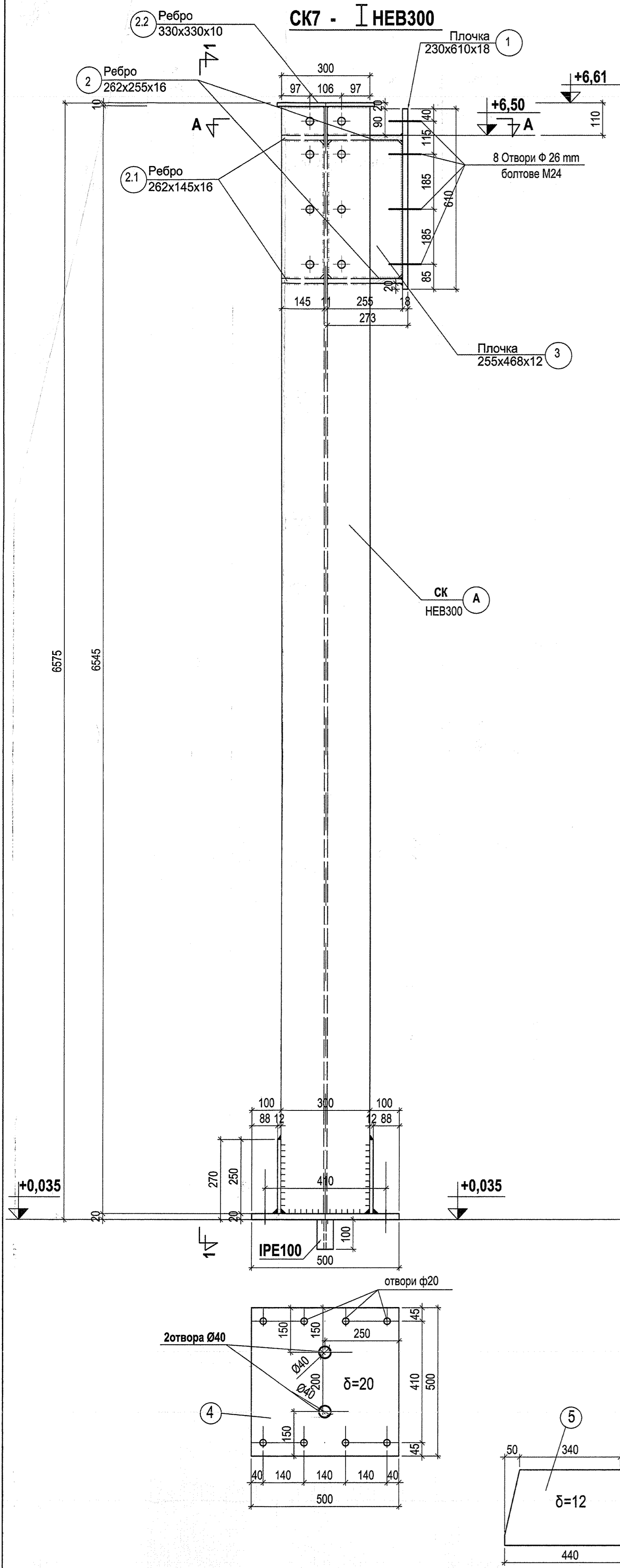
- Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
 L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
 П профили съгласно БДС EN 10279:2002
 о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
 □ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
 листовата стомана съгласно БДС EN 10346:2009
- Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
- Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
- Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
- За спецификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
- Съединенията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
- Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на рентген.
- За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
- При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
- Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.




 "ХИМПРОЕКТ" ЕООД - ДВ. АДР. 2017
 СТРОИТЕЛЕН НАДЗОР
 Лиценз ЛК 9001/0001/0001/0001/0001
 Сигнатура:
 Подпис:

 КАМАРА НА ИНЖЕНЕРИТЕ В ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРОЕКТИРАНЕ
 Регистрационен № 04112
 инж. ЛЮБЕН ПОЙДОВСКИ
 ТЕХНИЧЕСКИ КОНТРОЛ - част от ПРОЕКТА
 ПРОЕКТАНТСКА ФИРМА "ХИМПРОЕКТ"

 "Химпроект Девня" ООД	Строиж:	Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Част:	СК
	Изм. Бр.	№ на док. Подп. Дява.	Инив №: 642 /2014г	
Управител	инж. Николаева	Колона СК6 - I НЕВ300	Фаза	Мщаб
Проектант	инж. Пойдовски		ТП	1:10
Проектант	техн. Иванова		Лист 24	Вс. листи
Възложител	"Бляк Сий Шелс" ООД			

Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!
 Ползва се еднократно само по предназначение!
 "Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подвиз" №29 корпус В; тел.052 389-171; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com

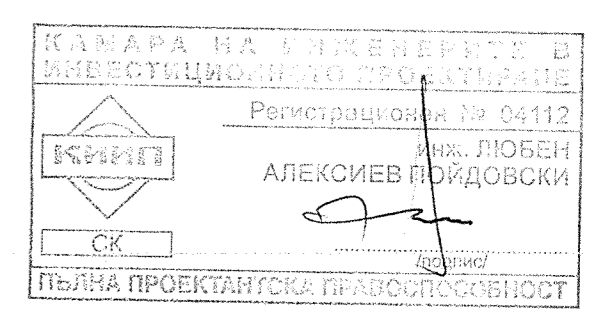
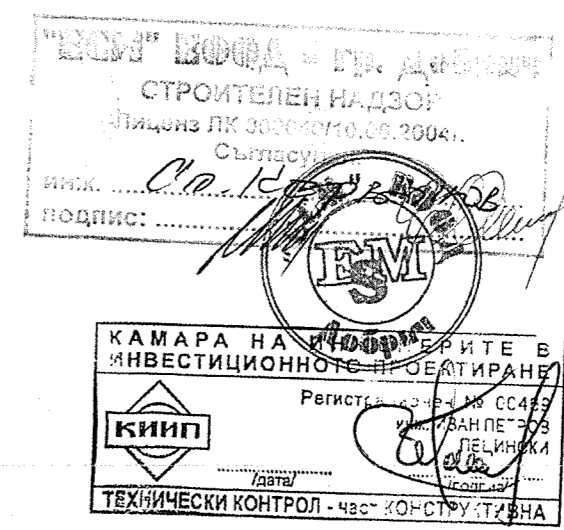


Спесификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК7 - I НЕВ 300	A	I НЕВ 300	6545	1	765,77	765,77	892,62
	1	∅ 230 x 18	610	1	19,83	19,83	
	2	∅ 255 x 16	262	2	8,40	16,80	
	2.1	∅ 145 x 16	262	2	4,78	9,56	
	2.2	∅ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	∅ 255 x 12	468	1	11,25	11,25	
4	∅ 500 x 20	500	1	39,25	39,25		
5	∅ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I IPE100	100	1	0,81	0,81		

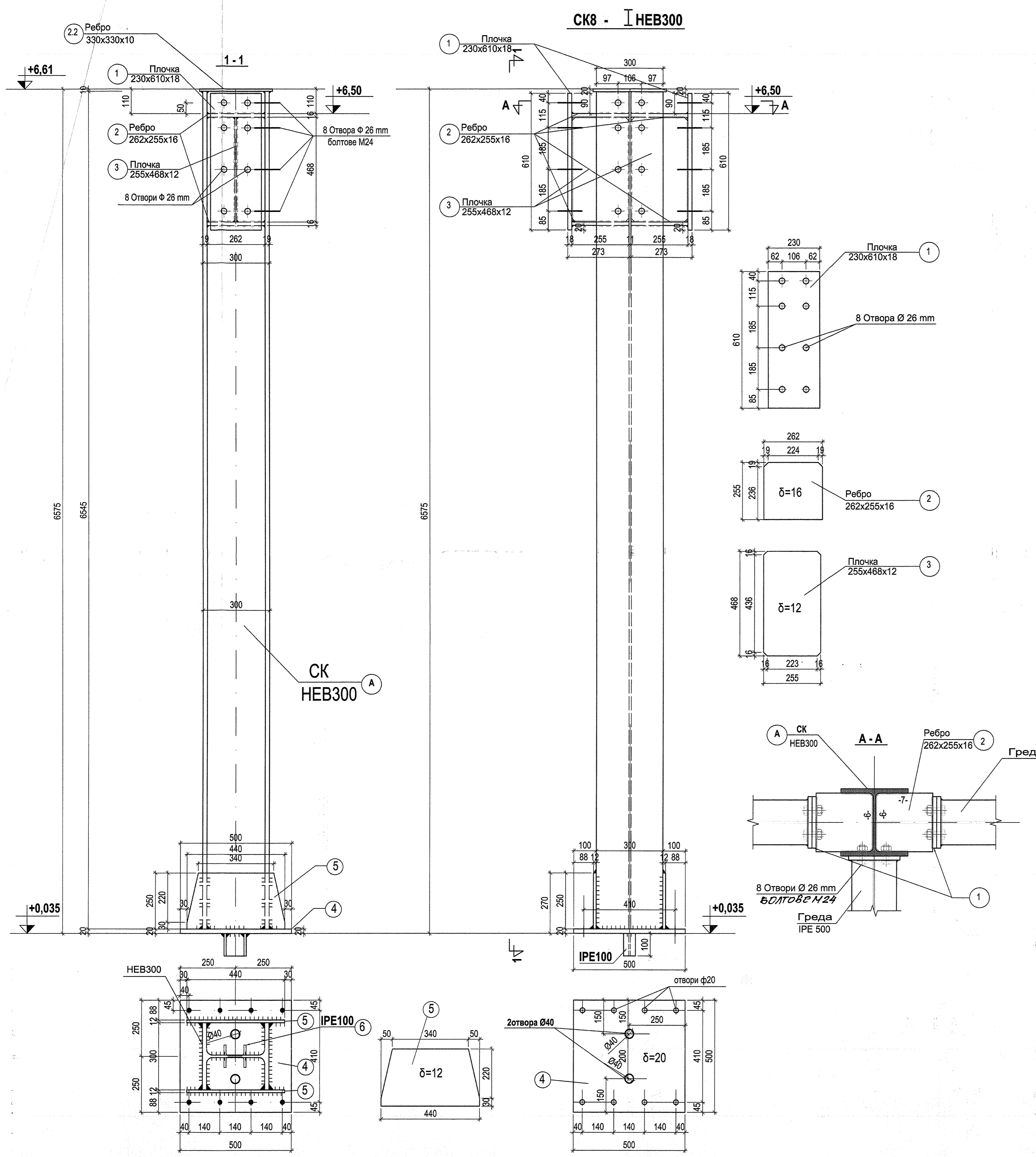
ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
- 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
- L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
- П профили съгласно БДС EN 10279:2002
- o тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
- профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
- листа стомана съгласно БДС EN 10346:2009
- Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
- Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
- Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
- За спесификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли.
- S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените.
- Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
- Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
- Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на ренген.
- За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
- При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
- Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



<p>"Химпроект Девня" ООД</p>	<p>Строиж:</p> <p>Предприятие за преработка на миди</p> <p>гр.Каварна</p>	Част:	СК
		Инав №:	643 / 2014г
<p>Изм. Бр. № на док. Дата</p> <p>Управител инж. Николаев</p> <p>Проектант инж. Пойдовски</p> <p>Проектант техн. Иванова</p> <p>Възложител "Бляк Сий Шелс" ООД</p>		<p>Шифър: 148-A-ПМ</p>	
		Фаза	Мащаб
<p>Колона СК7 - I НЕВ300</p>		ТП	1:10
<p>Лист 25</p>		Вс. листи	

Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!
Ползва се единоразно само по предназначение!
"Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подвис" №2 корпус В ; тел.052 389-171 ; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com

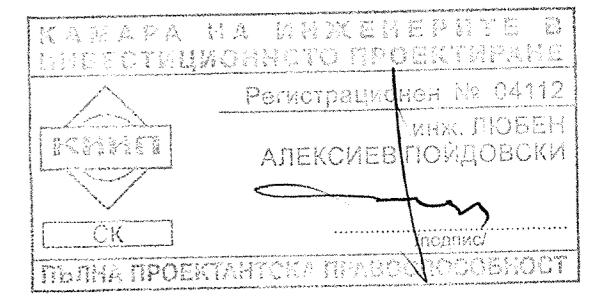
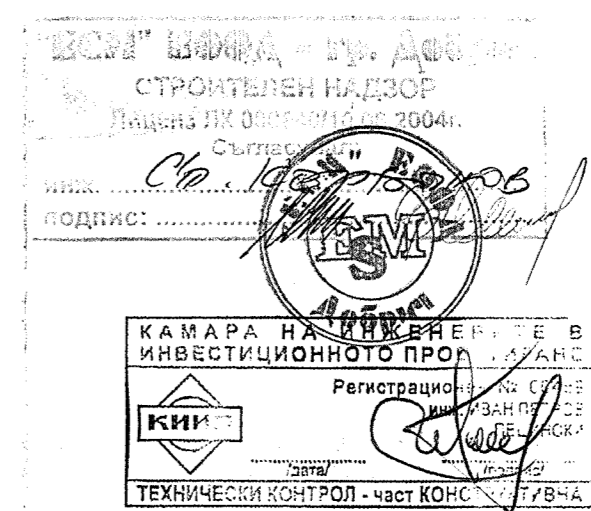


Спесификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колонa СК8 - I НЕВ300	A	I НЕВ 300	6545	1	765,77	765,77	931,00
	1	≠ 230 x 18	610	2	19,83	39,66	
	2	≠ 255 x 16	262	4	8,40	33,60	
	2.2	≠ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	≠ 255 x 12	468	2	11,25	22,50	
	4	≠ 500 x 20	500	1	39,25	39,25	
5	≠ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I PE100	100	1	0,81	0,81		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
 2T профили съгласно БДС EN 10034:2001
 L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
 П профили съгласно БДС EN 10279:2002
 о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
 □ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
 листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
2. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
3. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
5. За спесификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
6. Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
7. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на рентген.
8. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
9. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документи по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



"Химпроект Девня" ООД		Строиж: Предприятие за преработка на миди гр. Каварна		Част: СК	
				Инва №: 644 /2014г	
				Шифър: 148-А-ПМ	
Изм.	Бр.	№ на док.	Дата	Фаза	Масщаб
Управител		инж. Николаев		ТП	1:10
Проектант		инж. Пойдбежи			
Проектант		техн. Иванова			
Възложител	"Бляк Сий Шелс" ООД				
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!					
Ползва се еднократно само по предназначение!					
"Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Тюдун" №29 корпус В ; тел.052 389-171 ; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com					

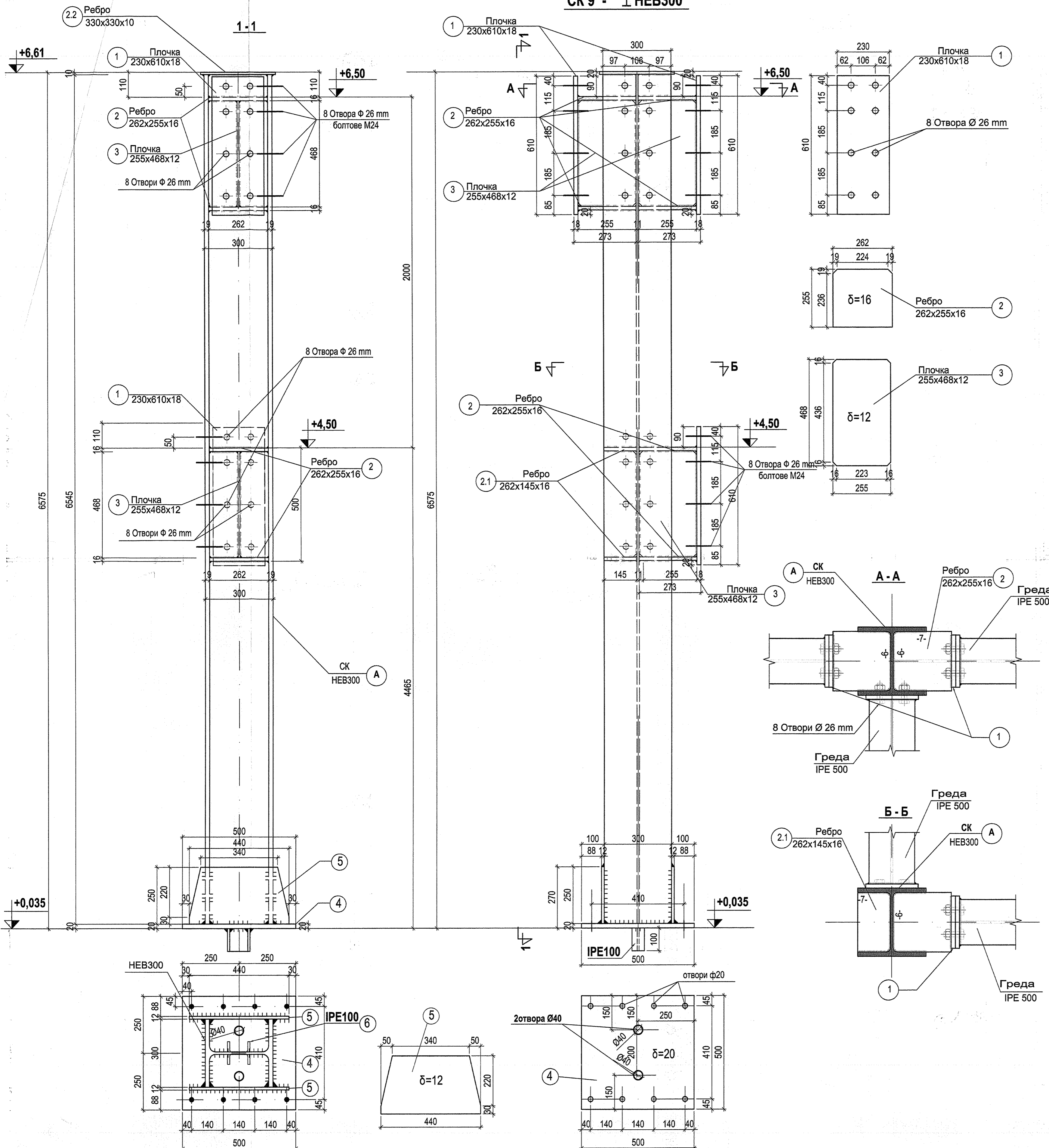
СК 9 - IHEB300

Спецификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК9 - IHEB300	A	IHEB 300	6545	1	765,77	765,77	988,40
	1	∅ 230 x 18	610	3	19,83	59,50	
	2	∅ 255 x 16	262	6	8,40	50,40	
	2.1	∅ 145 x 16	262	2	4,78	9,56	
	2.2	∅ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	∅ 255 x 12	468	3	11,25	33,75	
4	∅ 500 x 20	500	1	39,25	39,25		
5	∅ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	IPE100	100	1	0,81	0,81		

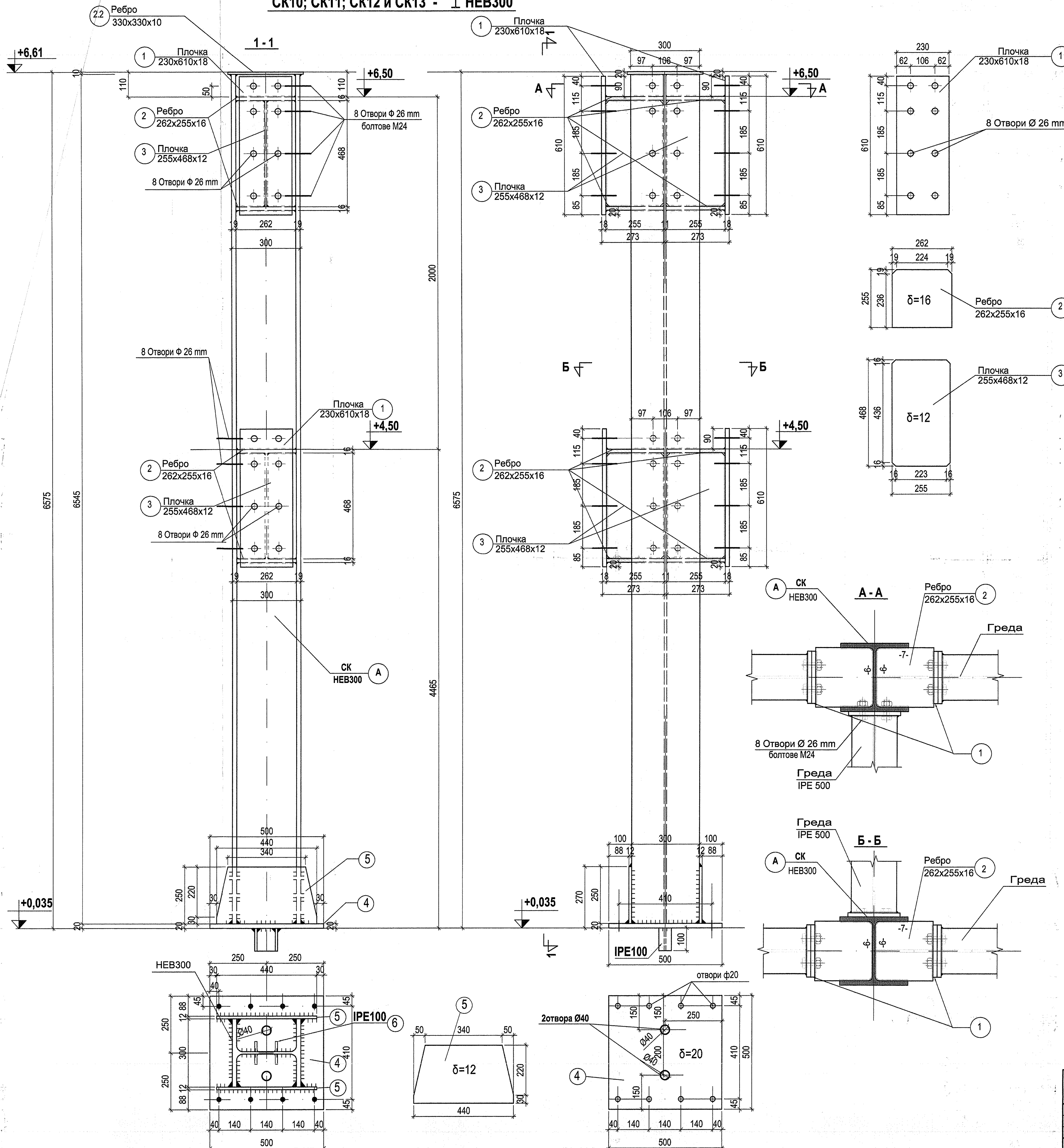
ЗАБЕЛЕЖКИ:

- 1.Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
П профили съгласно БДС EN 10279:2002
o тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
□ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
- 2.Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
- 3.Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
- 5.За спецификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли.
S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените.
- Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
- 6.Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
- 7.Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на рентген.
8. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
9. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



	Строиж:	Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Част:	СК
	Изм. Бр.	№ на пром. лист	Ивн №: 645 /2014г	Шифър: 148-А-ПМ
Управител	инж. Николаева		Фаза	Мащаб
Проектант	инж. Пойдовски		ТП	1:10
Проектант	техн. Иванова		Лист 27	Вс. листи
Възпожител	"Бляк Сий Шелс" ООД	<p>Колона СК9 - IHEB300</p>		
<p>Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права! Ползва се единкратно само по предназначение!</p>				
<p>"Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Плодив" №29 корпус В ; тел.052 389-171 ; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com</p>				

СК10; СК11; СК12 и СК13 - I НЕВ300

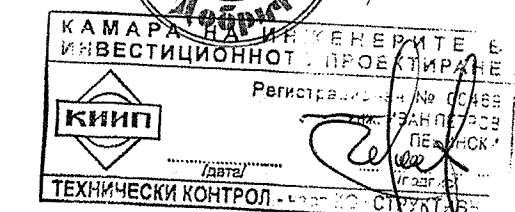
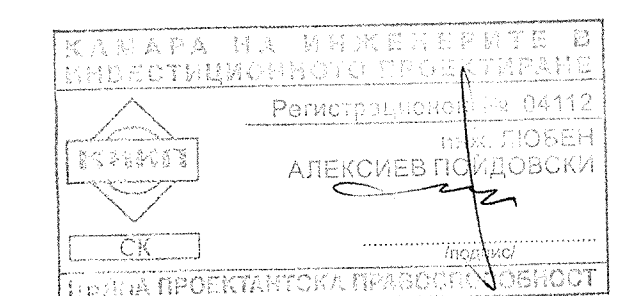
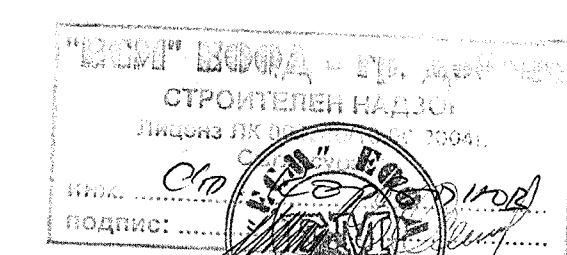


Спесификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК10, СК11, СК12 и СК13 - I НЕВ300	A	I НЕВ 300	6545	1	765,77	765,77	1026,70
	1	≠ 230 x 18	610	4	19,83	79,32	
	2	≠ 255 x 16	262	8	8,40	67,20	
	2.2	≠ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	≠ 255 x 12	468	4	11,25	45,00	
	4	≠ 500 x 20	500	1	39,25	39,25	
5	≠ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I PE100	100	1	0,81	0,81		

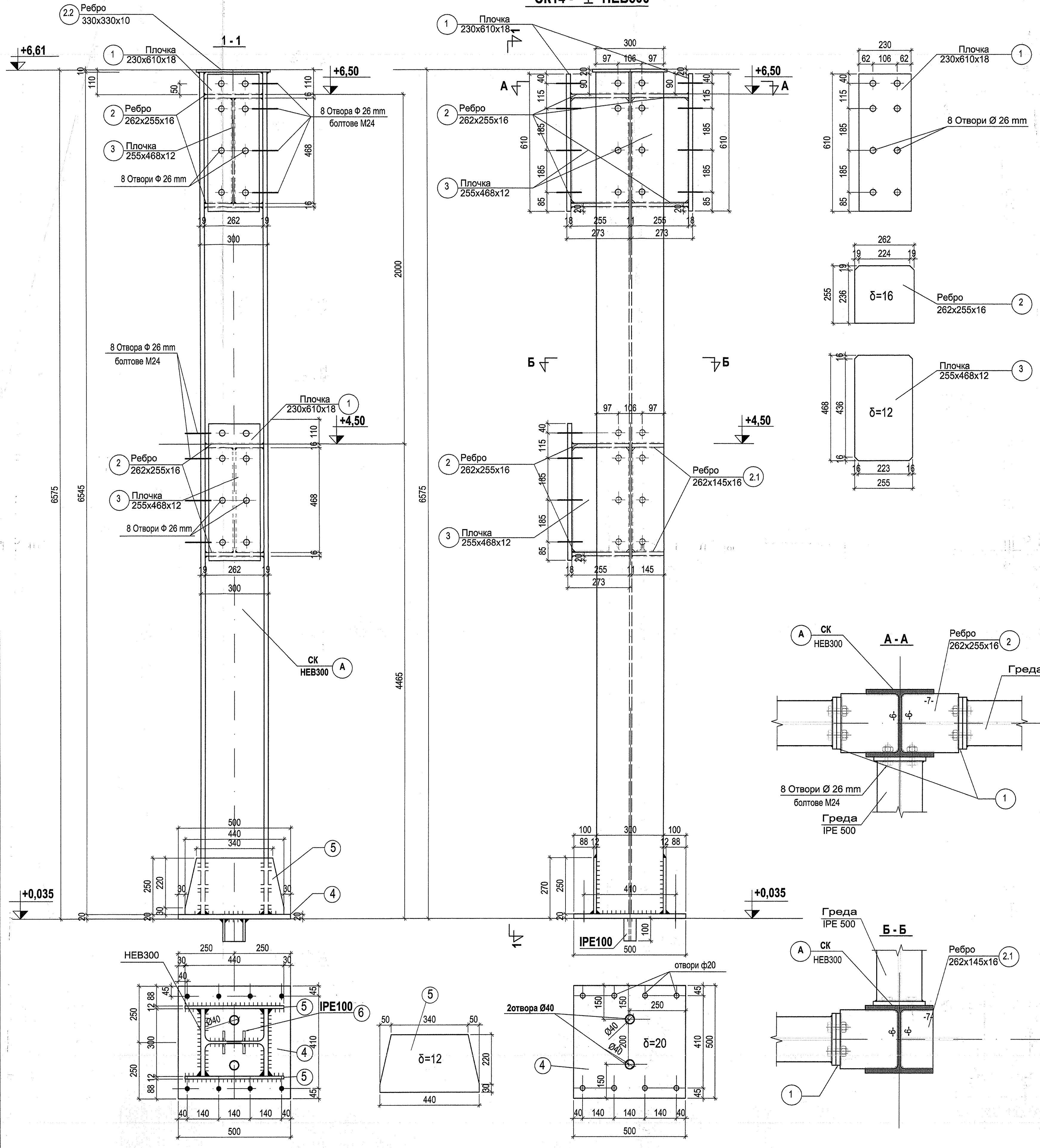
ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
 L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
 П профили съгласно БДС EN 10279:2002
 о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
 □ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
 листована стомана съгласно БДС EN 10346:2009
2. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
3. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
5. За спесификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
6. Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
7. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на рентген.
8. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
9. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



Изм. Бр.	№ на д-во	Изд.	Дата	Управител инж. Николаев	Проектант техн. Иванова	Възложител "Бляк Сий Шелс" ООД	Строиж: Предприятие за преработка на миди гр. Каварна	Част: СК	Инив №: 646/2014г
									Шифър: 148-A-PM
Фаза	Мащаб	Колони СК10; СК11; СК12 и СК13 - I НЕВ300						ТП	1:10
Лист	Вс. листи							28	

СК14 - I НЕВ300

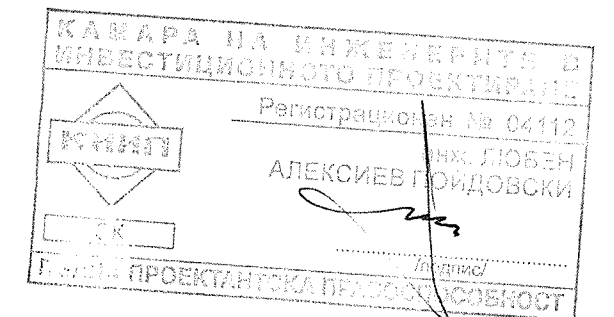
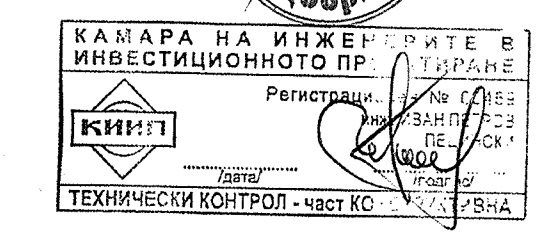


Спесификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК14 - I НЕВ300	A	I НЕВ 300	6545	1	765,77	765,77	988,40
	1	≠ 230 x 18	610	3	19,83	59,50	
	2	≠ 255 x 16	262	6	8,40	50,40	
	2.1	≠ 145 x 16	262	2	4,78	9,56	
	2.2	≠ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	≠ 255 x 12	468	3	11,25	33,75	
4	≠ 500 x 20	500	1	39,25	39,25		
5	≠ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I IPE100	100	1	0,81	0,81		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

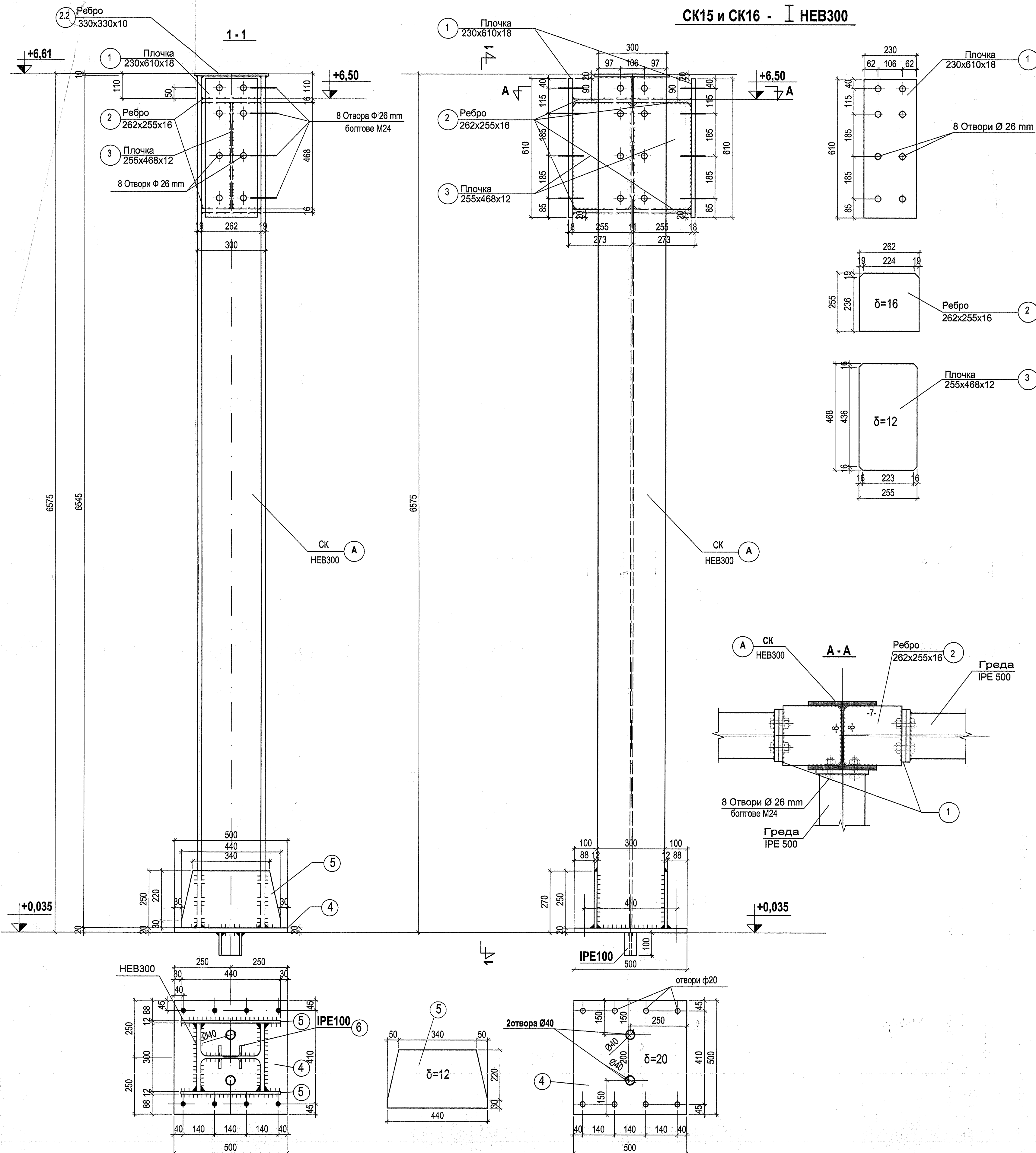
- Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
 L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
 П профили съгласно БДС EN 10279:2002
 о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
 □ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
 листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
- Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
- Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
- Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
- За спесификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените.
- Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
- Снажданията на поясите и стеллата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
- Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на рентген.
- За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
- При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
- Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



		Строител: Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Часть: СК
		Инов. №: 647 /2014г	Шифър: 148-А-ПМ
Изм. Бр. № /док. /дата.			Фаза /Масщаб
Управител инж. Николаева			ТП /1:10
Проектант инж. Поляковски			Лист 29 /Вс. листи
Проектант техн. Иванова			
Възложител "Бляк Сий Шелс" ООД			
Колона СК14 - I НЕВ300			
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права! Ползва се единично само по предназначение! "Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подвис" №29 корпус В; тел.052 389-171; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com			

СК15 и СК16 - I HEВ300

Спецификация на елементите по позиции



Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК15 и СК16 - I HEВ300	A	I HEВ300	6545	1	765,77	765,77	931,00
	1	∅ 230 x 18	610	2	19,83	39,66	
	2	∅ 255 x 16	262	4	8,40	33,60	
	2.2	∅ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	∅ 255 x 12	468	2	11,25	22,50	
	4	∅ 500 x 20	500	1	39,25	39,25	
5	∅ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I IPE100	100	1	0,81	0,81		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

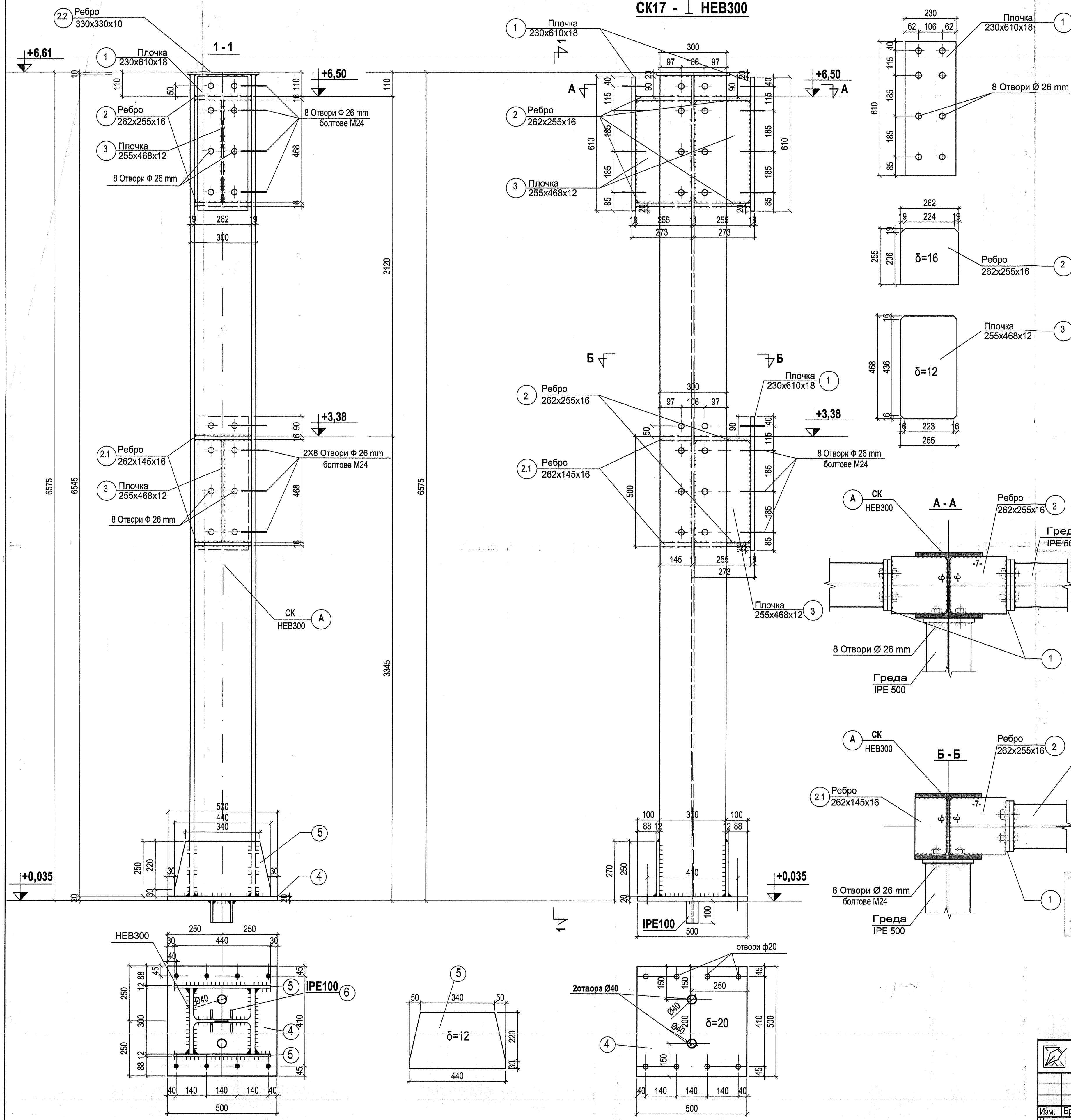
1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
- 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
- L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
- П профили съгласно БДС EN 10279:2002
- о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
- профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
- листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
2. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
3. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
5. За спецификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
6. Снажданията на поясите и стеллата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
7. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на ренген.
8. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
9. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



"Химпроект Девня" ООД		Строиж: Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Част: СК
		Инів №: 648/2014г	
		Шифър: 148-А-ПМ	
Изм.	Бр.	№ на промяна	Дата
Управител	инж. Николова		
Проектант	инж. Пойдовски		
Проектант	техн. Иванова		
Възложител	"Бляк Сий Шелс" ООД		
Колона СК15 и СК16 - I HEВ300		Фаза: ТП	Мащаб: 1:10
		Лист 30	Вс. листи

Този чертеж е под заштита на Закона за авторското право и сродните му права!
 Ползва се еднократно само по предназначение!
 "Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подпис" №29 корпус В; тел.052 389-171; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com

СК17 - I НЕВ300

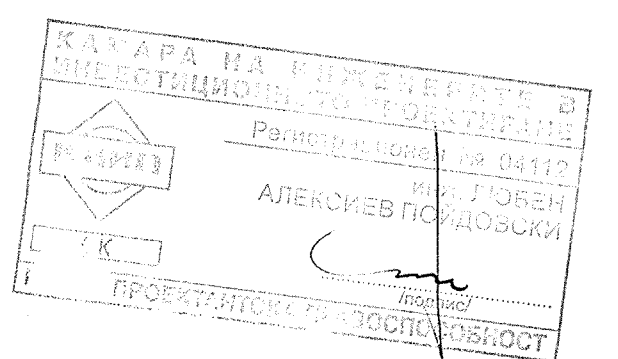
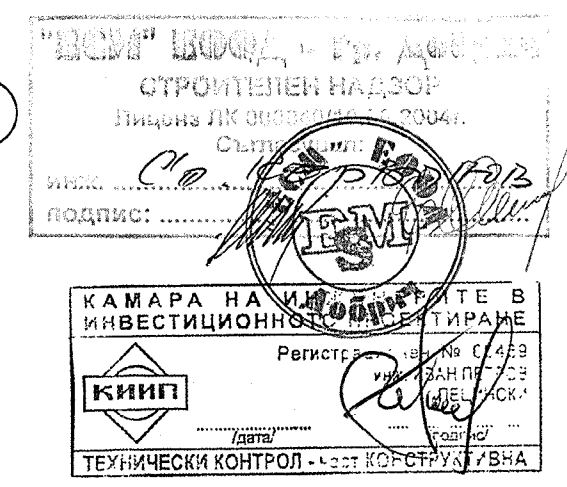


Спецификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК17- I НЕВ 300	A	I НЕВ 300	6545	1	765,77	765,77	988,40
	1	≠ 230 x 18	610	3	19,83	59,50	
	2	≠ 255 x 16	262	6	8,40	50,40	
	2.1	≠ 145 x 16	262	2	4,78	9,56	
	2.2	≠ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	≠ 255 x 12	468	3	11,25	33,75	
4	≠ 500 x 20	500	1	39,25	39,25		
5	≠ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I PE100	100	1	0,81	0,81		

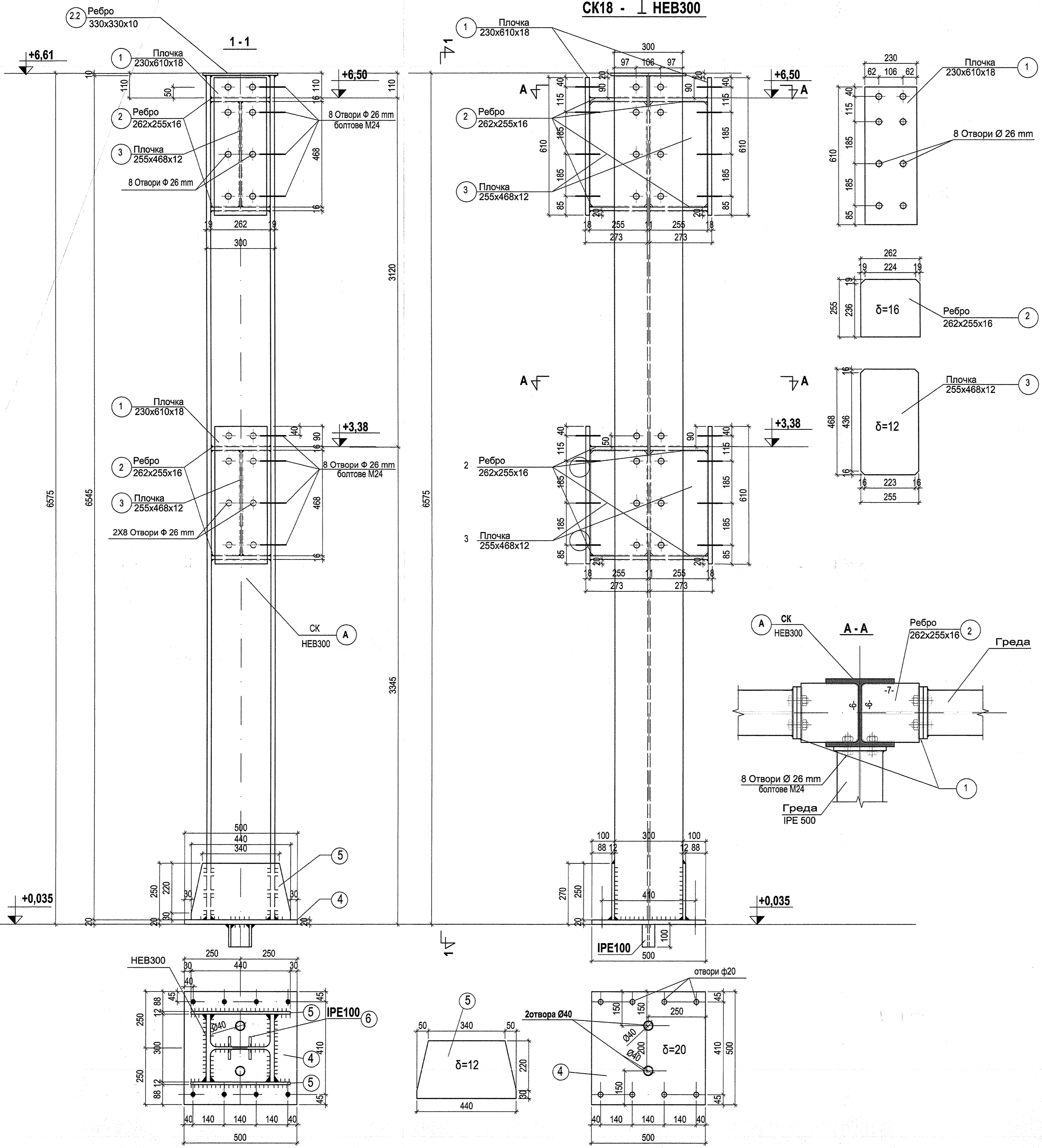
ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
L профили съгласно БДС EN 10056-1,2:1999
П профили съгласно БДС EN 10279:2002
o тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
□ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
2. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
3. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
5. За спецификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
6. Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
7. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на ренген.
8. За всички влагани материали да се осигуряват необходимите сертификати за качество.
9. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документи по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



"Химпроект Девня" ООД		Строеж: Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Част: СК
		Инв №: 649 /2014г	
		Шифър: 148-А-ПМ	
Изм. Бр. № на дж.	Колоната СК17 - I НЕВ300		Фаза: ТП Машаб: 1:10
Управител: инж. Николаева Проектант: инж. Пойдовски Проектант: техн. Иванова Възложител: "Бляк Сий Шелс" ООД			Лист 31 Вс. листи
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права! Ползва се единкратно само по предназначение! "Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подвис" №29 корпус В ; тел.052 389-171 ; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com			

СК18 - I НЕВ300

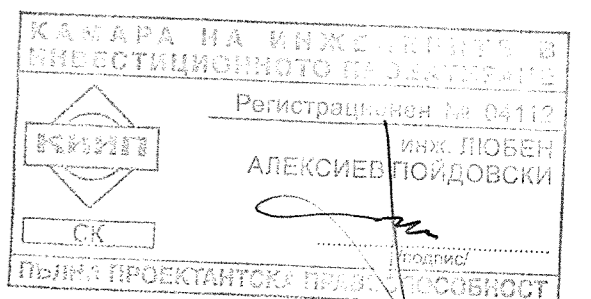
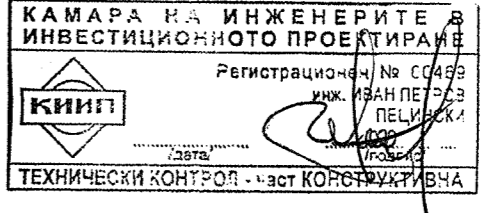
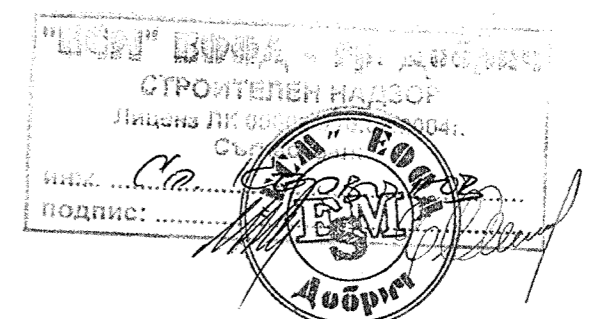


Спесификация на елементите по позиции

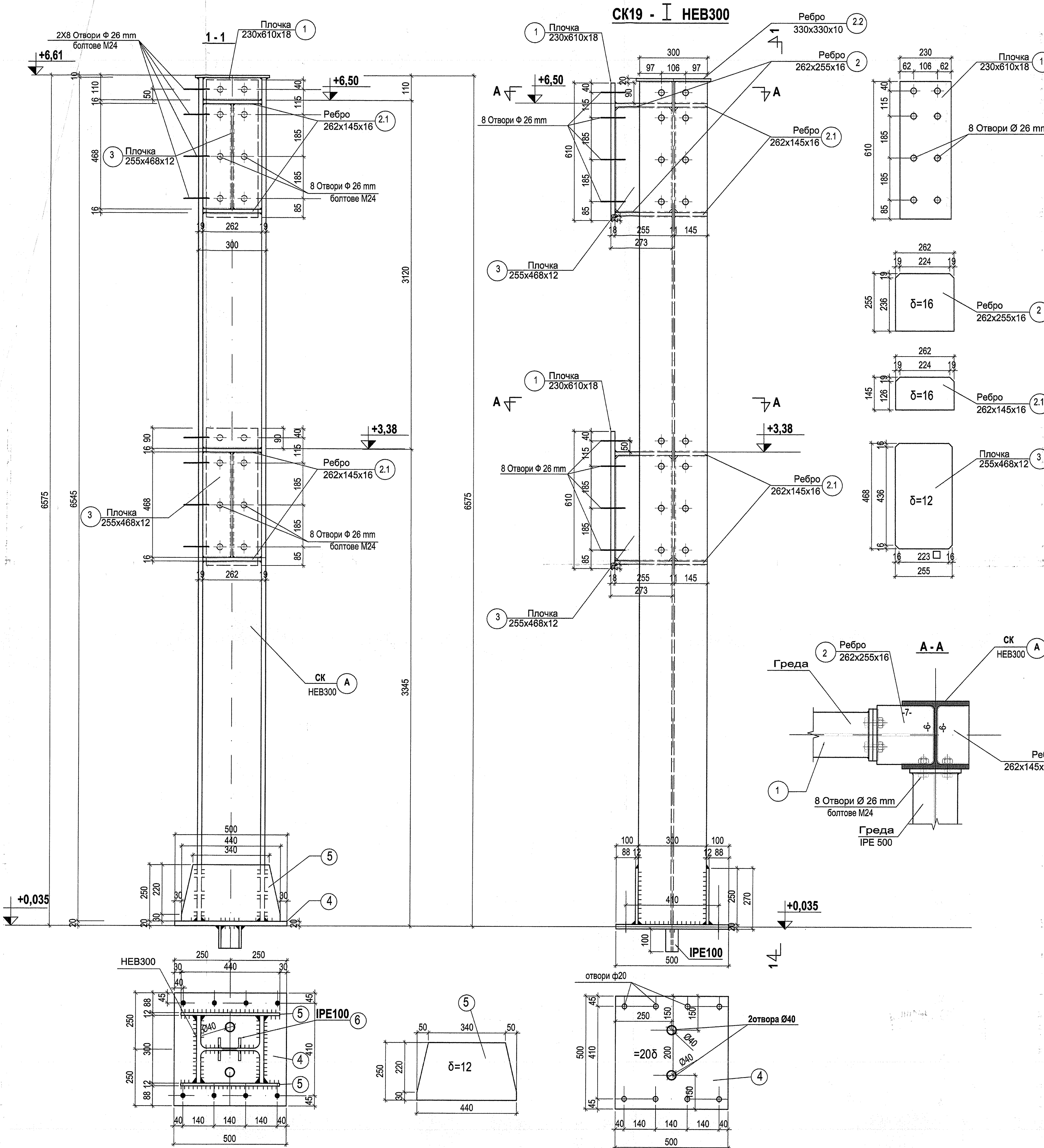
Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колон СК18- I НЕВ300	A	I НЕВ 300	6545	1	765,77	765,77	1026,70
	1	≠ 230 x 18	610	4	19,83	79,32	
	2	≠ 255 x 16	262	8	8,40	67,20	
	2.2	≠ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	≠ 255 x 12	468	4	11,25	45,00	
	4	≠ 500 x 20	500	1	39,25	39,25	
5	≠ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I IPE100	100	1	0,81	0,81		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
 L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
 П профили съгласно БДС EN 10279:2002
 о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
 профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
 листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
2. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
3. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
5. За спесификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
6. Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
7. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на ренген.
8. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
9. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



"Химпроект Девня" ООД Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Строиж:	Част:
	Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	СК
Колонa СК18 - I НЕВ300	Инив №:	Шифър:
	650/2014г	148-A-ПМ
Изм. Бр. № на док.	Фаза:	Мащаб:
Управител инж. Николаев Проектант инж. Пойдовски Възложител "Бляж Сий Шелс" ООД	ТП	1:10
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права! *Плани се еднократно само по предназначение! "Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подвиг" №29 корпус В ; тел.052 389-171 ; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com	Лист 32	Вс. листи

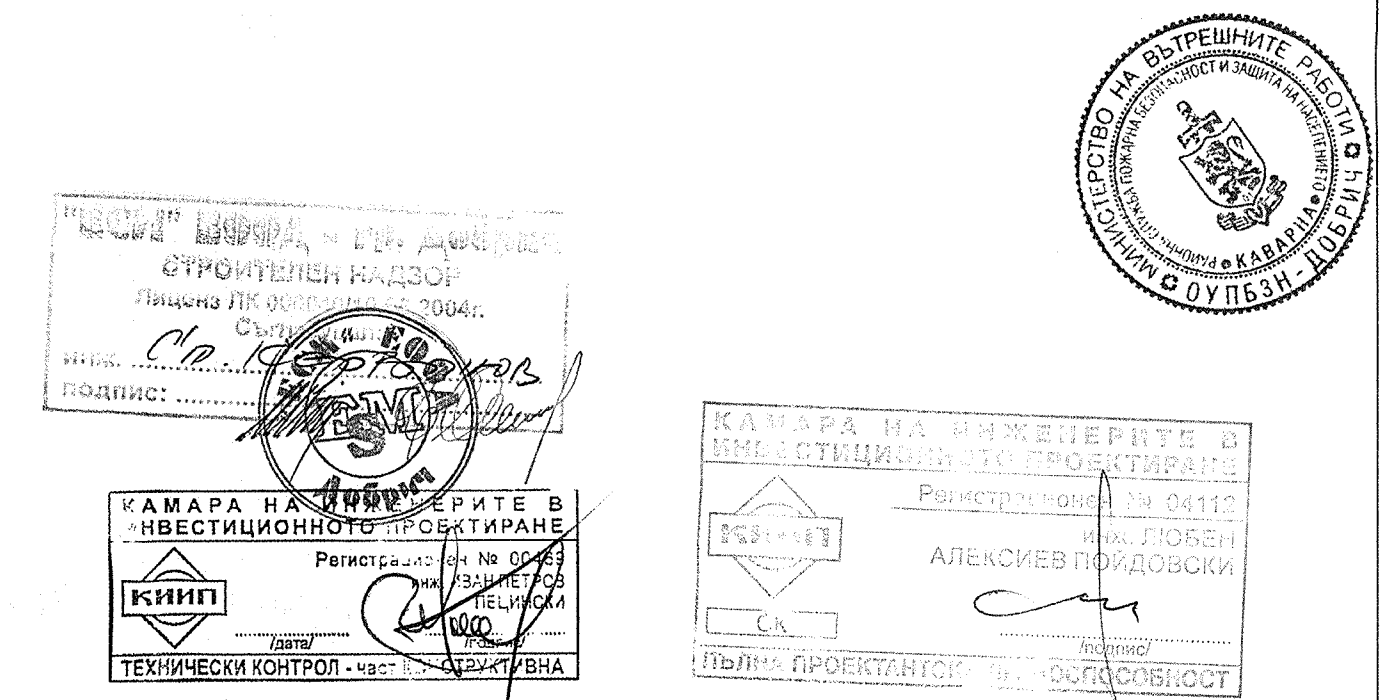


Спецификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона SK19 I HEВ300	A	I HEВ 300	6545	1	765,77	765,77	950,10
	1	≠ 230 x 18	610	2	19,83	39,66	
	2	≠ 255 x 16	262	4	8,40	33,60	
	2.1	≠ 145 x 16	262	4	4,78	19,12	
	2.2	≠ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	≠ 255 x 12	468	2	11,25	22,50	
4	≠ 500 x 20	500	1	39,25	39,25		
5	≠ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I IPE100	100	1	0,81	0,81		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

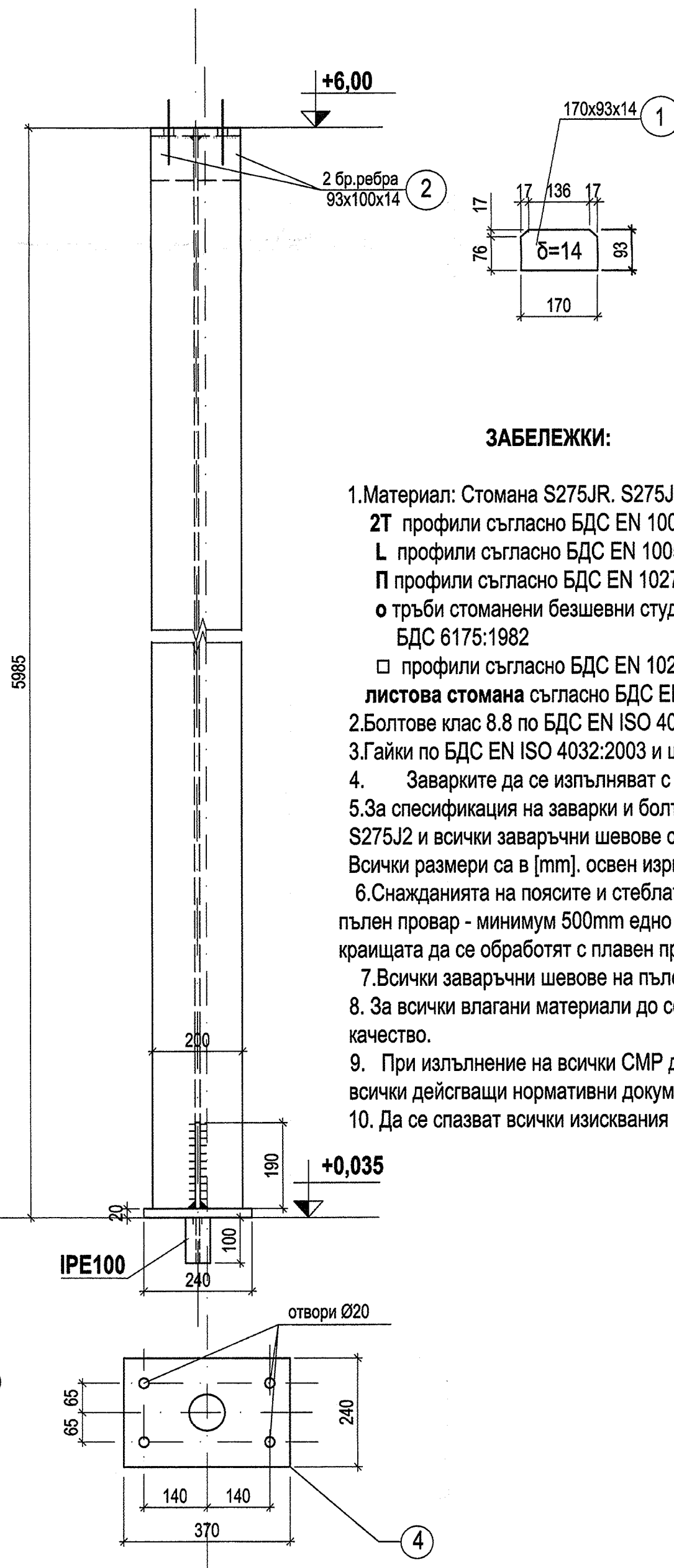
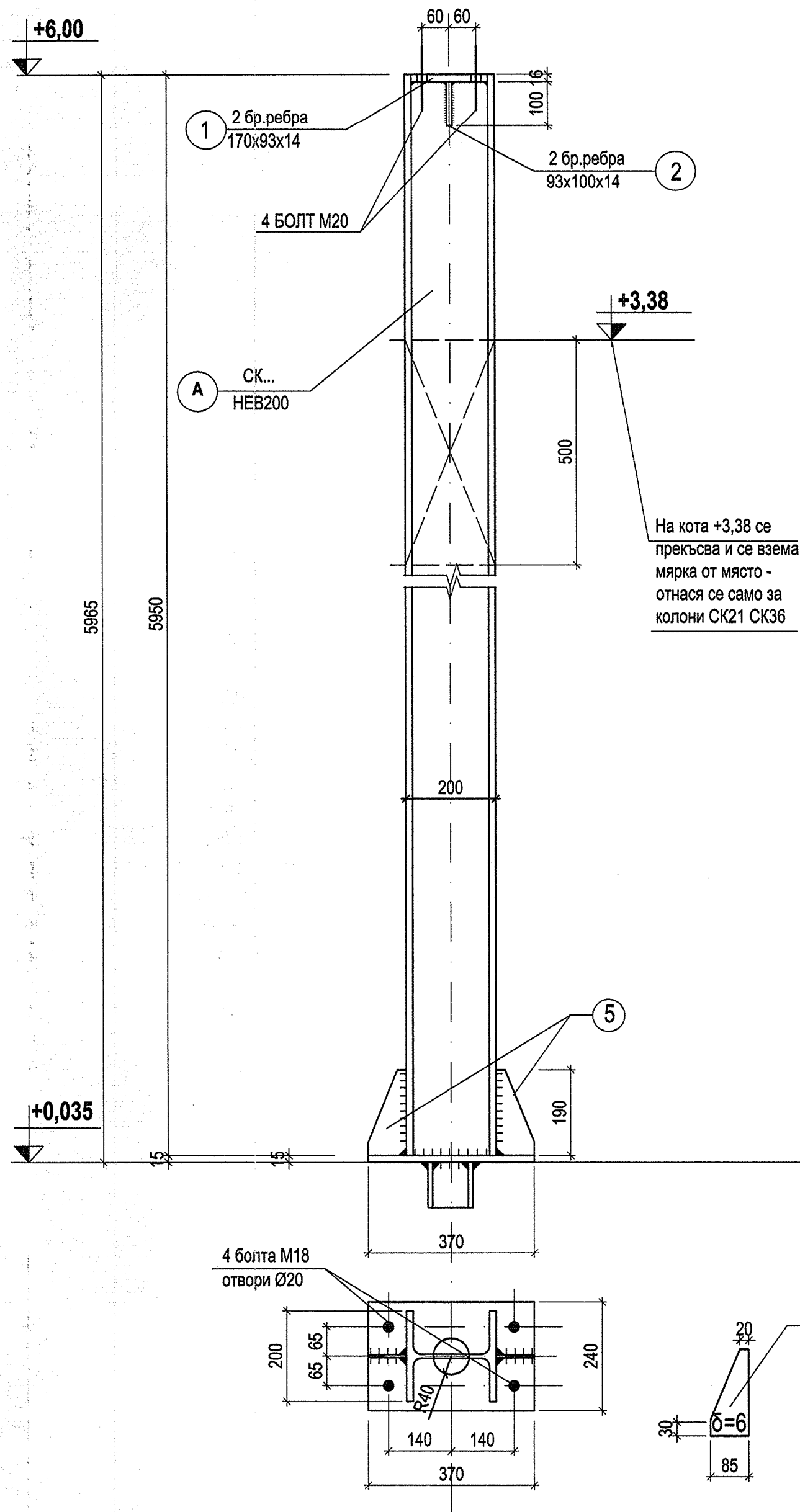
1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
 L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
 П профили съгласно БДС EN 10279:2002
 о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
 □ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
 листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
2. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
3. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
5. За спецификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените.
6. Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
7. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на ренген.
8. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
9. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



"Химпроект Девня" ООД		Строиж: Предприятие за преработка на миди гр. Каварна	Част: СК
			Инов №: G 5 л /2014г
			Шифър: 148-А-ПМ
Изм.	Бр.	№ на док.	Датум
Управител	инж. Николаева	Ф.И.О.	
Проектант	инж. Пойдовски	Ф.И.О.	
Проектант	техн. Иванова	Ф.И.О.	
Възложител	"Бляк Сий Шейлс" ООД		
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!			
Ползва се еднократно само по предназначение!			
"Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подвис" №29 корпус В; тел: 052 389-171; факс: 052 389-170 chimproject@chimproject.com			

СК20 - I HEB200

СК21 и СК36 - I HEB200

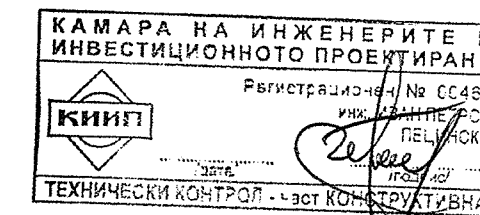
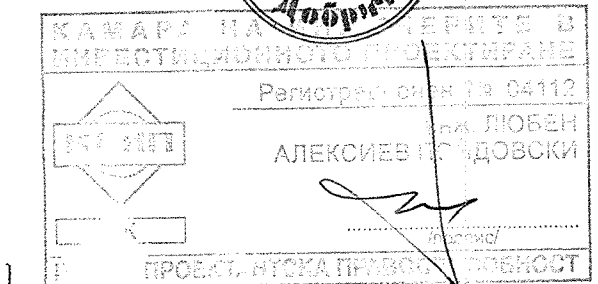
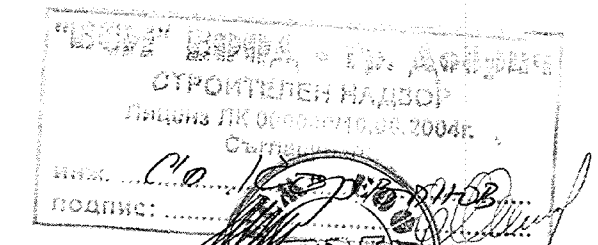


ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
 L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
 П профили съгласно БДС EN 10279:2002
 o тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
 □ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
 листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
2. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
3. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
5. За спецификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
6. Снажданията на поясите и стемлата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
7. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на рентген.
8. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
9. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.

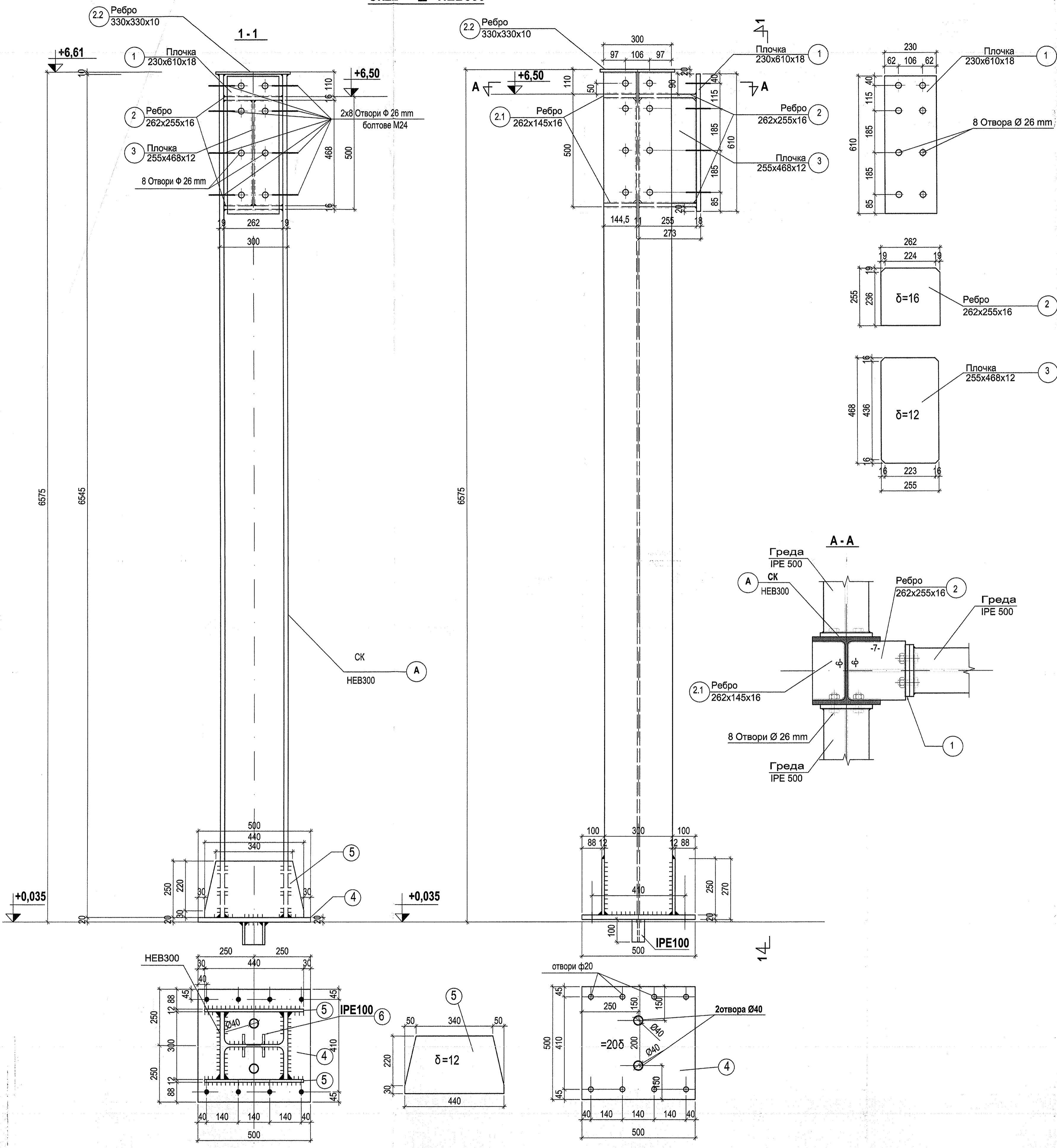
Спецификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК20; СК21 и СК36 - I HEB 200	A	I HEB 200	5950	1	364,74	364,74	383,33
	1	∅ 93 x 14	170	2	1,74	3,48	
	2	∅ 93 x 14	100	2	1,10	2,20	
	4	∅ 240 x 15	370	1	10,50	10,50	
	5	∅ 85 x 6	190	2	0,80	1,60	
	6	I IPE100	100	1	0,81	0,81	



"Химпроект Девня" ООД		Строиж: Предприятие за преработка на миди гр.Каварна		Част: СК	
				Инв №: 652 /2014г	
				Шифър: 148-А-ПМ	
Изм.	Бр.	№ на док.	Фаза		Мащаб
Управител		инж. Николаева	СК20 ;СК21 и СК36 - I HEB200		ТП
Проектант		инж. Пойдовски			1:10
Проектант		техн. Иванова			Лист 34
Възложител		"Бляк Сий Шело" ООД			Вс. листи

СК22 - I HEВ300

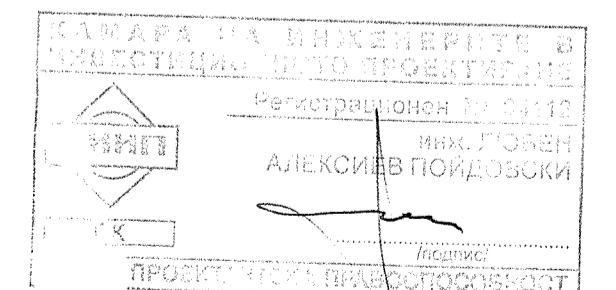
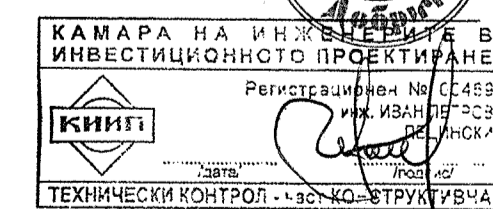
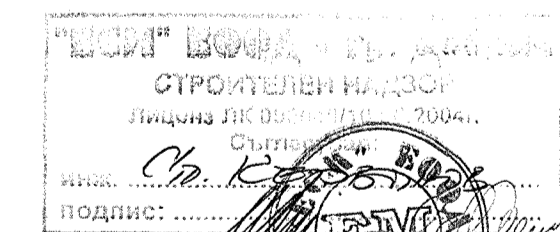


Спесификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК22 - I HEВ300	A	I HEВ 300	6545	1	765,77	765,77	892,62
	1	≠ 230 x 18	610	1	19,83	19,83	
	2	≠ 255 x 16	262	2	8,40	16,80	
	2.1	≠ 145 x 16	262	2	4,78	9,56	
	2.2	≠ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	≠ 255 x 12	468	1	11,25	11,25	
	4	≠ 500 x 20	500	1	39,25	39,25	
5	≠ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I IPE100	100	1	0,81	0,81		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

- Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
 L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
 П профили съгласно БДС EN 10279:2002
 o тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
 □ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
 листовата стомана съгласно БДС EN 10346:2009
- Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
- Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
- Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
- За спесификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените.
- Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
- Снажданията на поясите и стеллата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
- Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на ренген.
- За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
- При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
- Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



"Химпроект Девня" ООД		Строително-монтажно предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Част: СК
		Инв №: 653 /2014г	Шифър: 148-А-ПМ
Изм.	Бр.	№ на док.	Датум
Управител		инж. Николаева	2014
Проектант		инж. Пойдовски	
Проектант		техн. Иванова	
Възложител		"Бляк Сий Шелс" ООД	
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права! Ползва се еднократно само по предназначение! "Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подвис" №29 корпус В ; тел.052 389-171 ; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com			

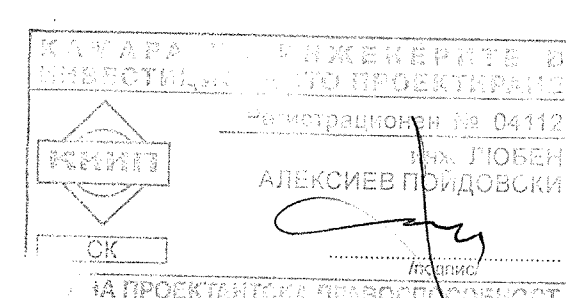
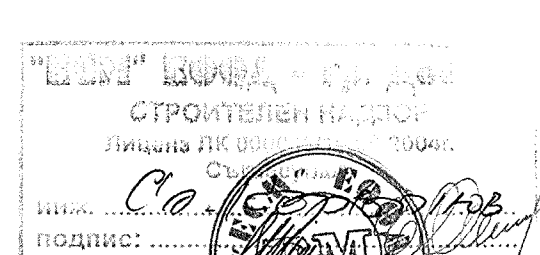
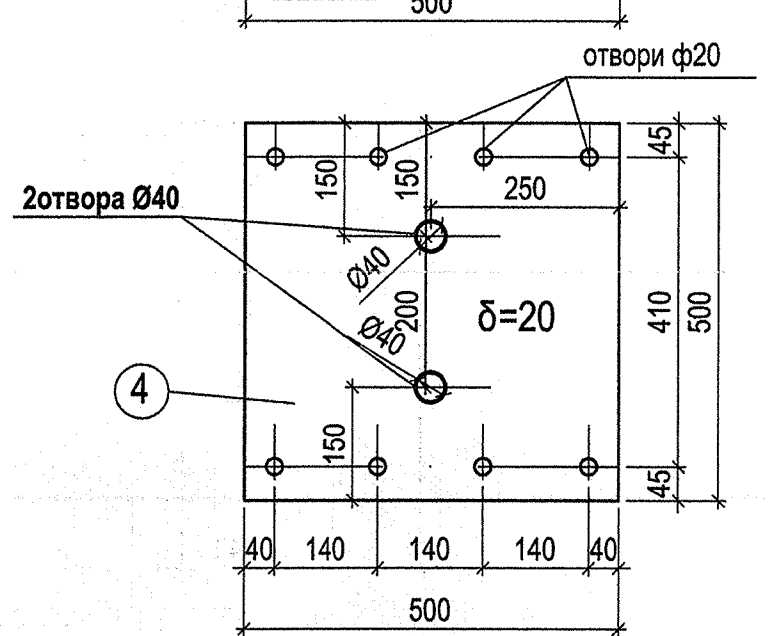
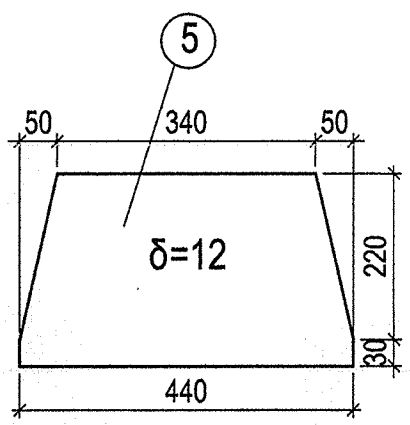
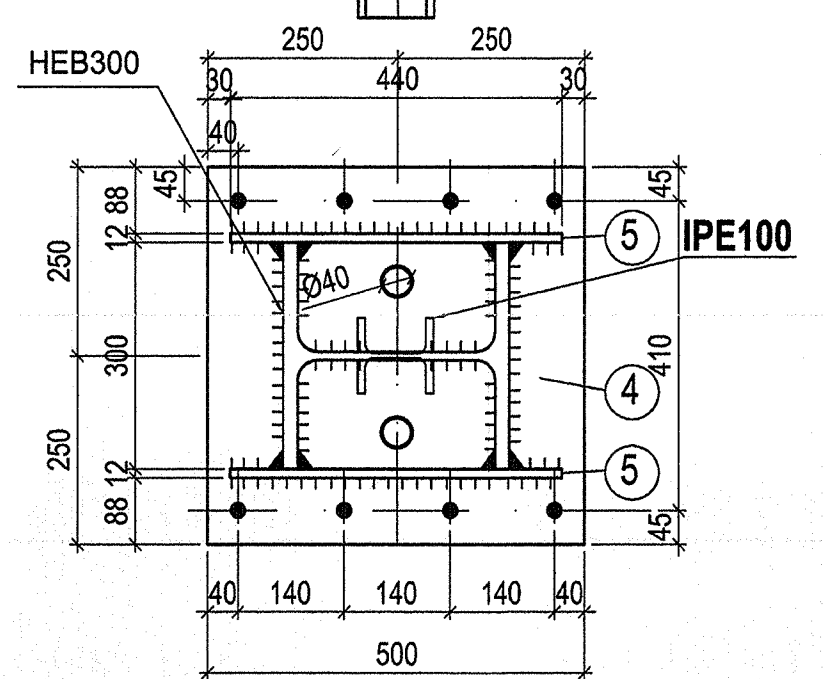
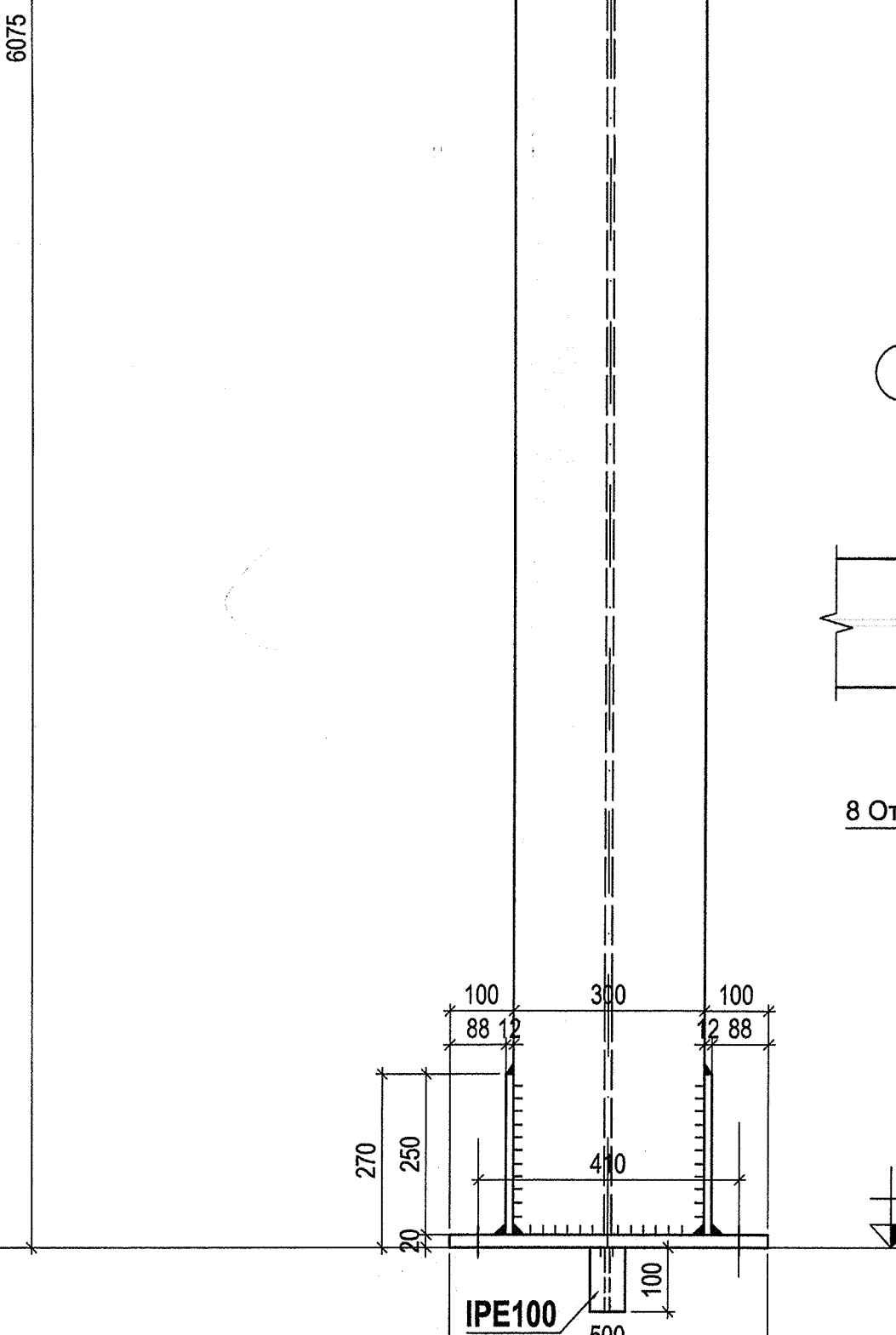
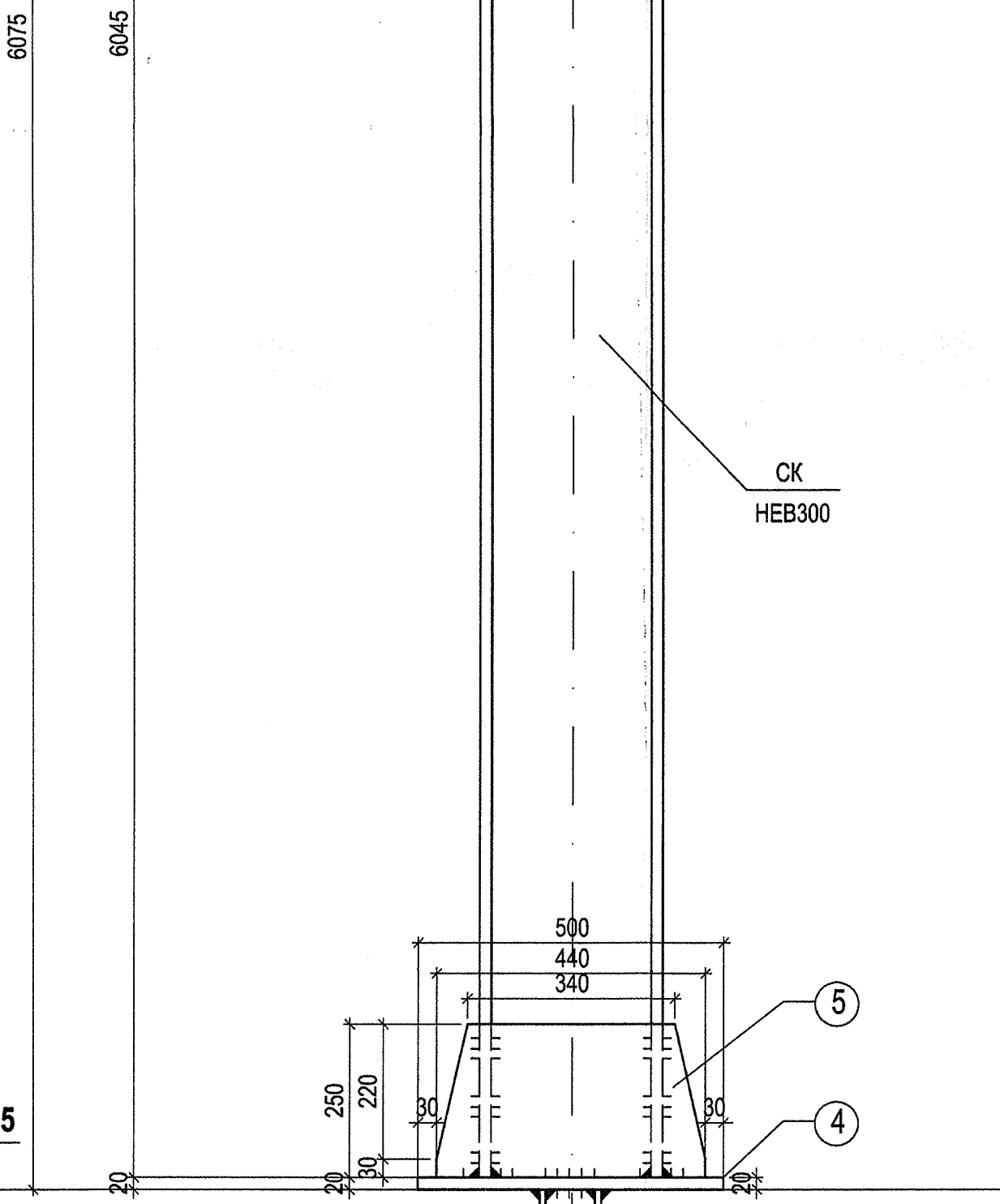
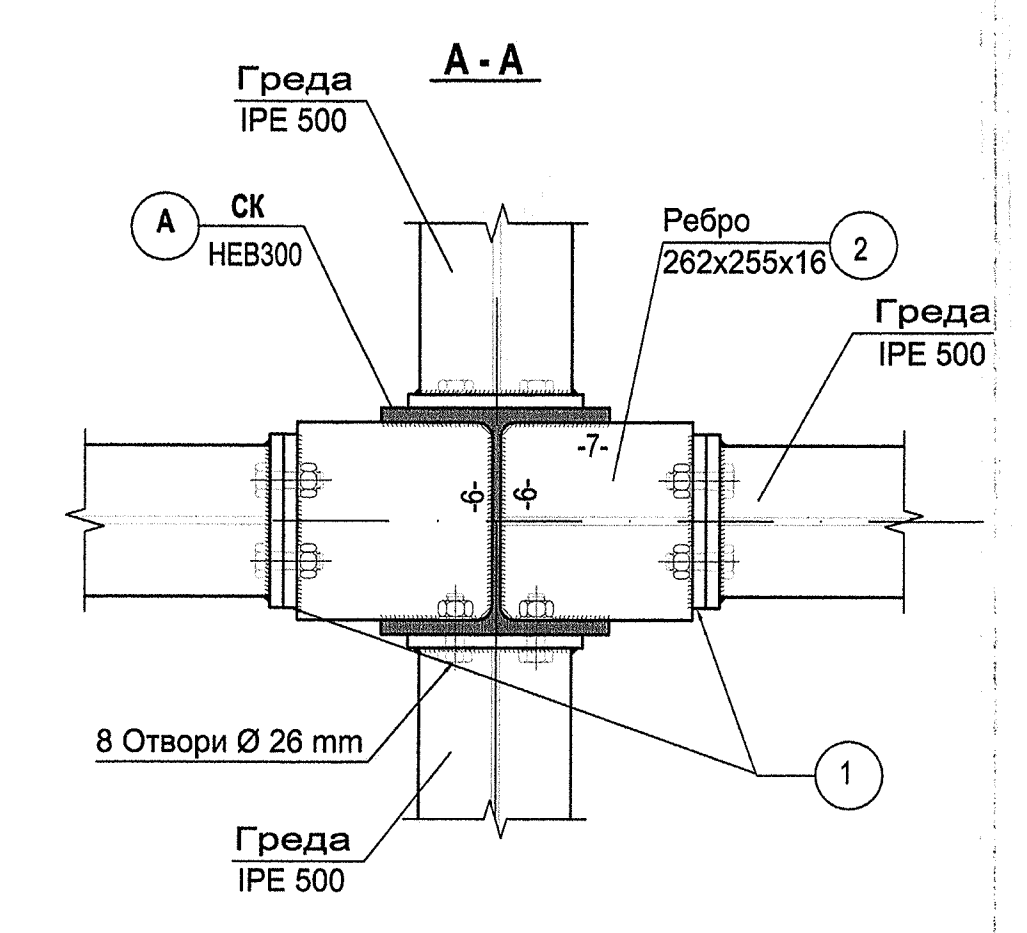
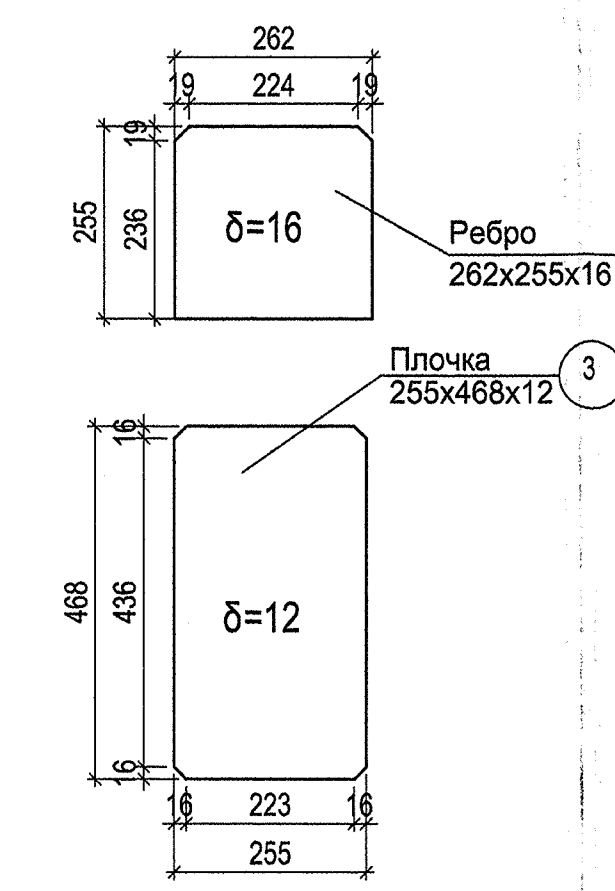
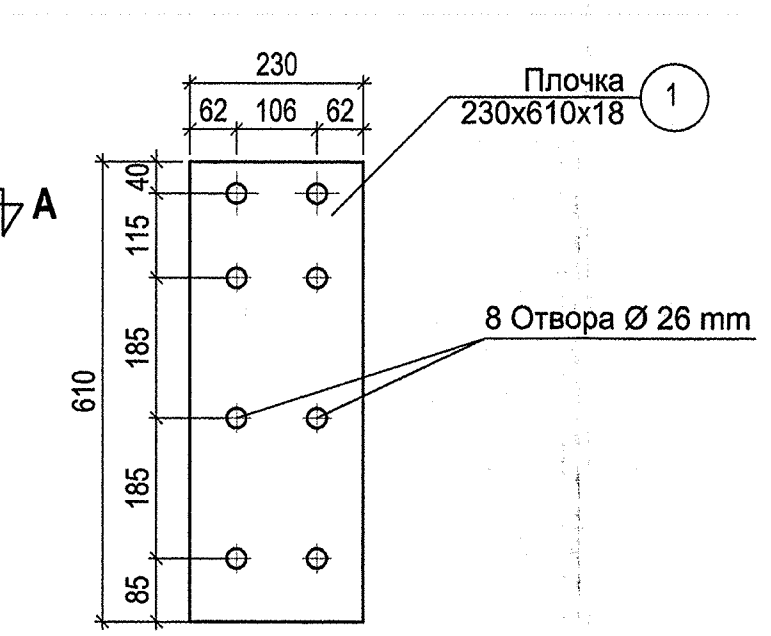
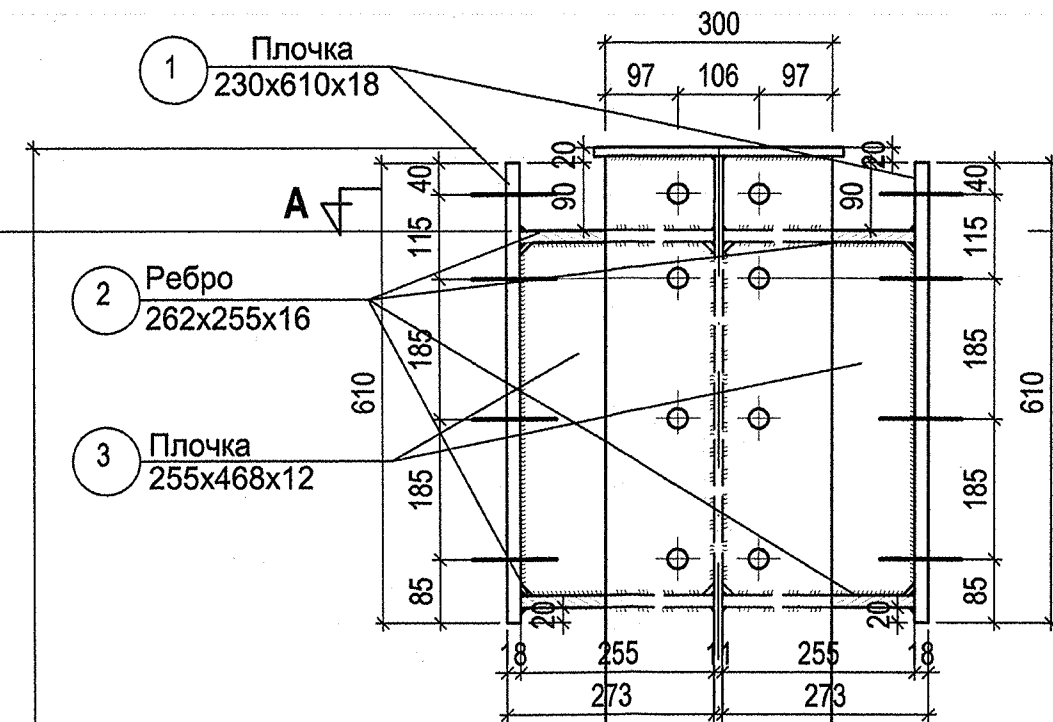
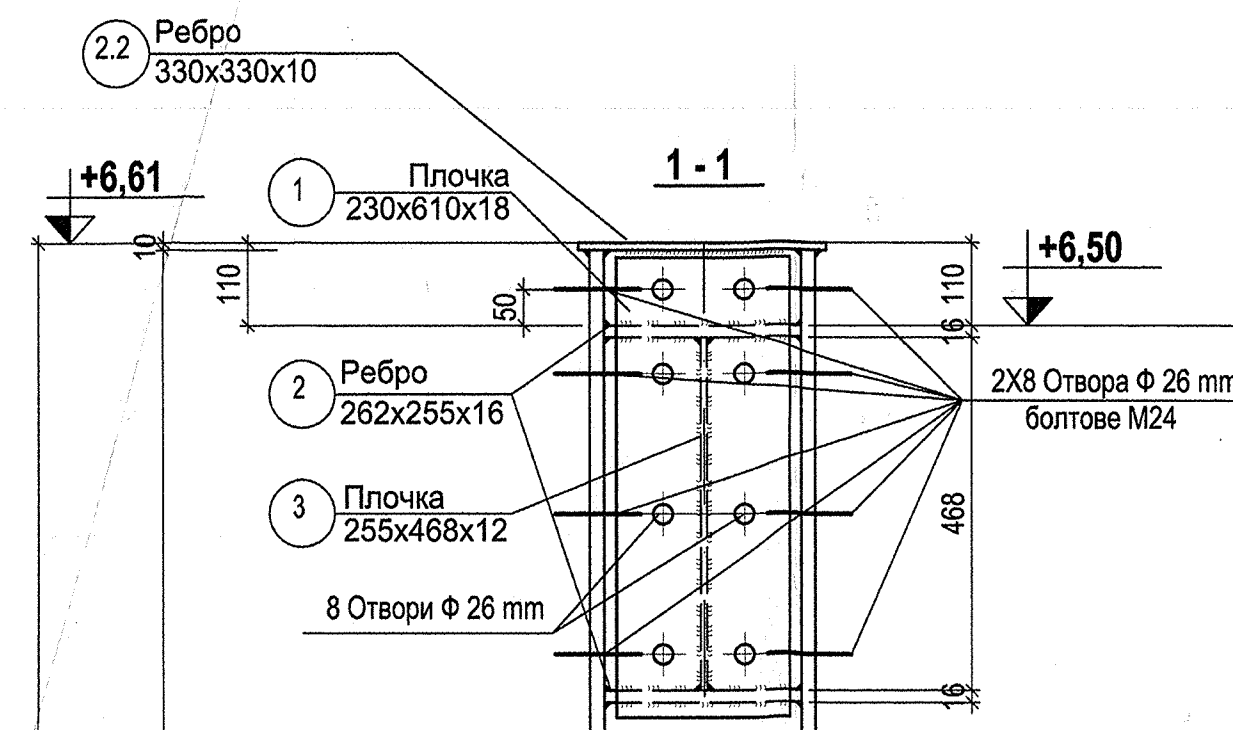
СК23 ;СК24; СК25;СК26; СК27 и СК31 - I НЕВ300

Спецификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
СК23 ;СК24; СК25;СК26; СК27 и СК31 - I НЕВ300	A	I НЕВ 300	6545	1	765,77	765,77	931,00
	1	∅ 230 x 18	610	2	19,83	39,66	
	2	∅ 255 x 16	262	4	8,40	33,60	
	2.2	∅ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	∅ 255 x 12	468	2	11,25	22,50	
	4	∅ 500 x 20	500	1	39,25	39,25	
5	∅ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I PE100	100	1	0,81	0,81		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

- Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
П профили съгласно БДС EN 10279:2002
o тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
□ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
- Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
- Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
- Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
- За спецификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли: S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
- Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
- Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на рентген.
- За всички влагани материали да се осигуряват необходимите сертификати за качество.
- При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
- Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



Изм. Бр.	№ на д-т	Управител инж. Николаева	Проектант техн. Иванова	Възложител "Бляк Сий Шелс" ООД	Строиж: Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Част: СК	Инав №: 654 / 2014г
							Шифър: 148-А-ПМ
Проектант	инж. Николаева	СК23 ;СК24; СК25;СК26; СК27 и СК31 - I НЕВ300	Фаза	Машаб	ТП	1:10	
Лист	36	Вс. листи					

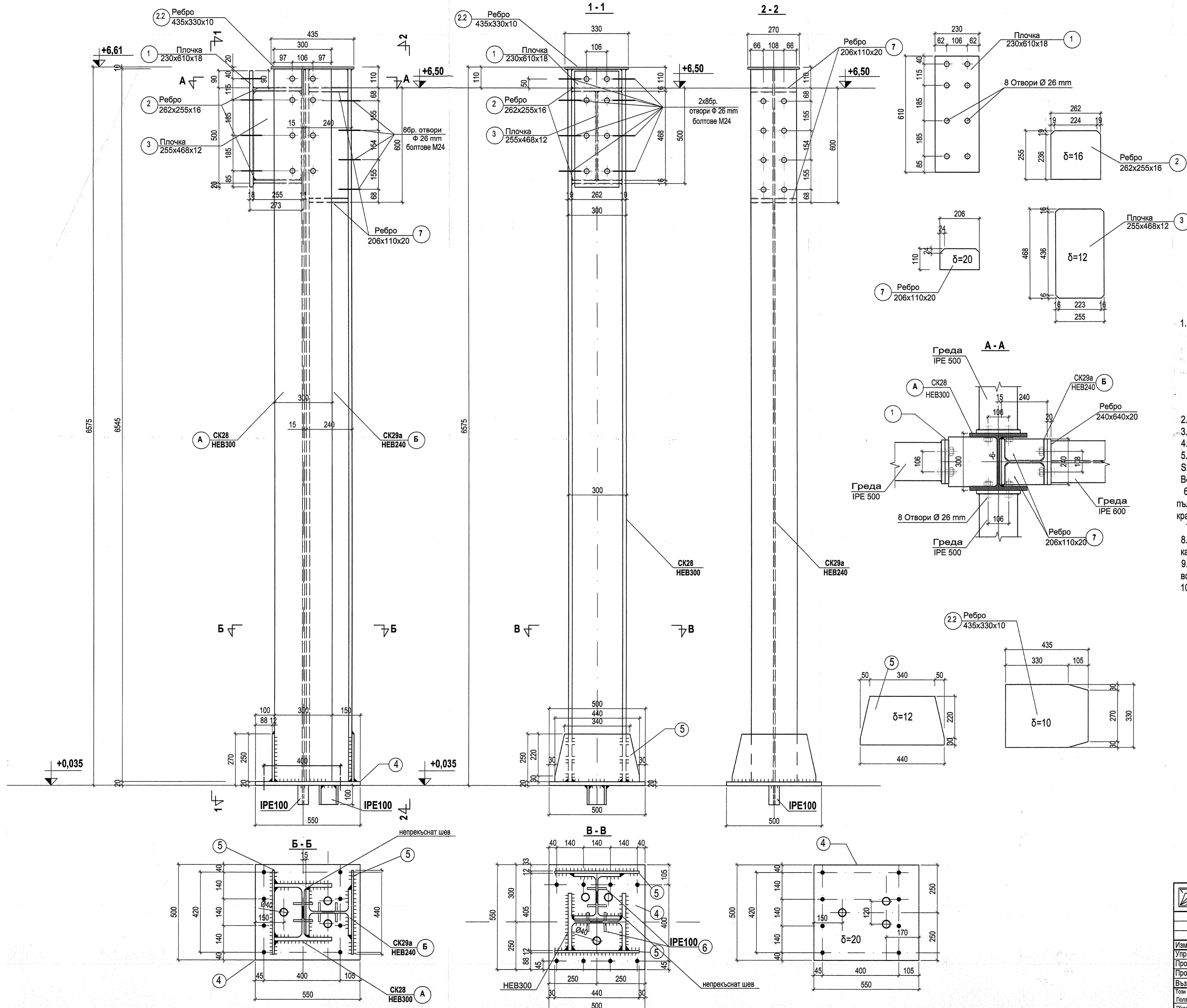
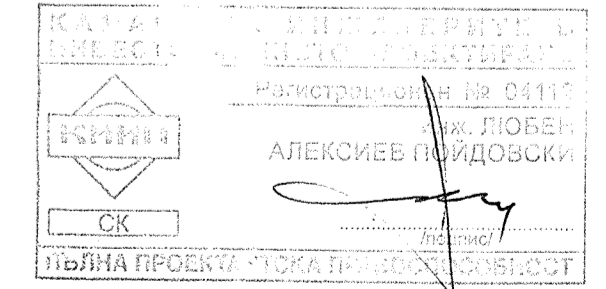
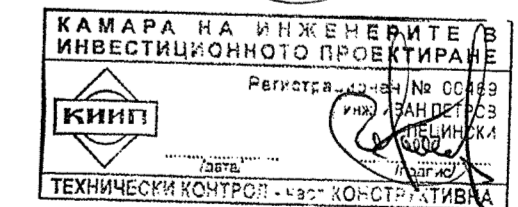
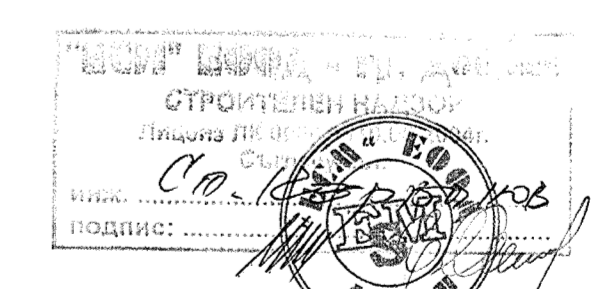
СК28 - IHEB300 ; СК29а - IHEB 240

Спецификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК28 - IHEB 300 ; СК29а - IHEB 240	A	IHEB 300	6545	1	785,77	785,77	1439,47
	Б	IHEB 240	6545	1	544,55	544,55	
	1	≠ 230 x 18	610	1	19,83	19,83	
	2	≠ 255 x 16	262	2	8,40	16,80	
	2.2	≠ 330 x 10	435	1	8,55	8,55	
	3	≠ 255 x 12	468	1	11,25	11,25	
	4	≠ 550 x 20	500	1	43,20	43,20	
5	≠ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	IPE100	100	2	0,81	1,62		
7	≠ 110 x 20	206	2	3,55	7,10		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

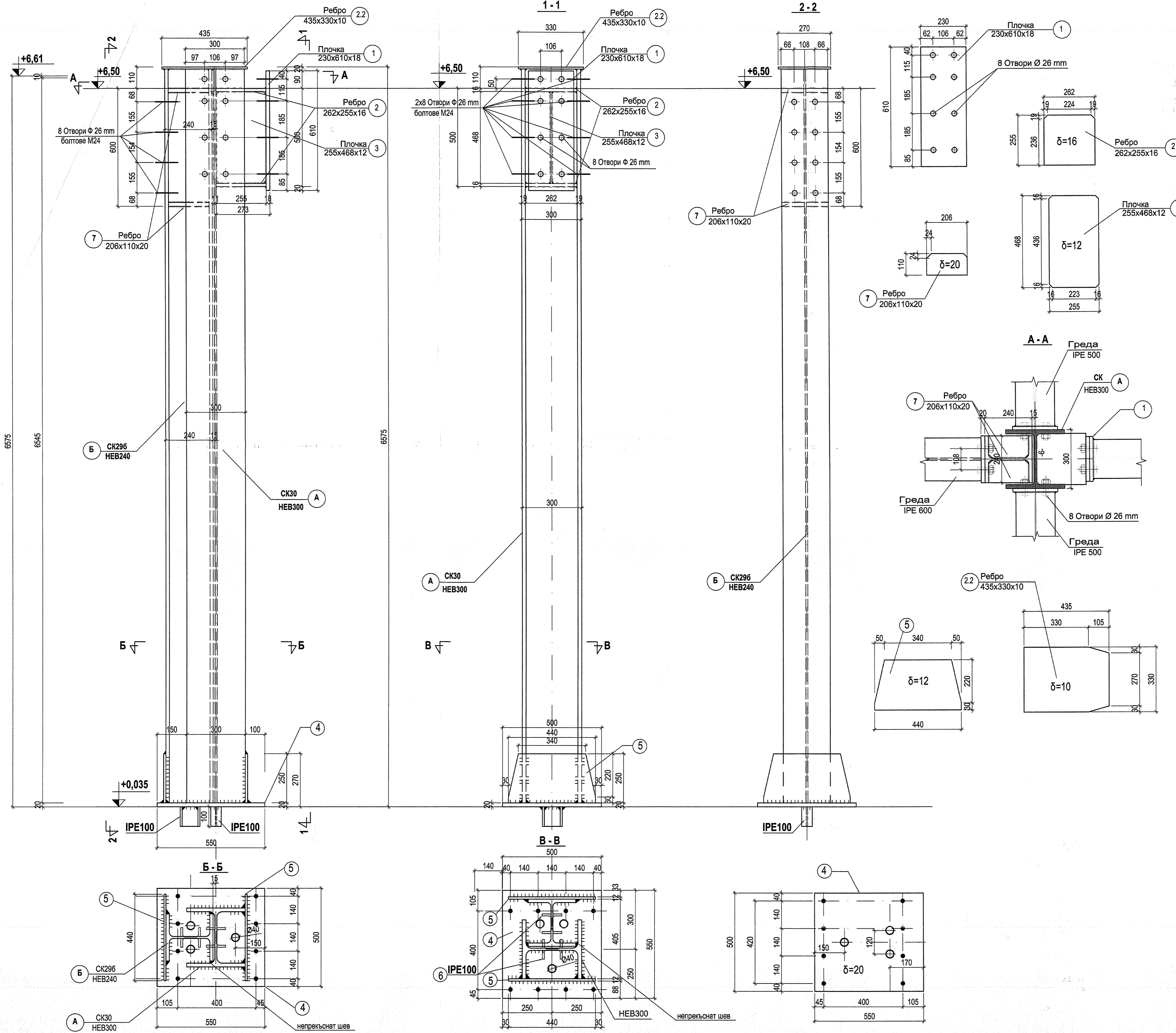
1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
- 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
- Л профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
- П профили съгласно БДС EN 10279:2002
- о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
- профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ; S235JR
- листа стомана съгласно БДС EN 10346:2009
- Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
- Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
- Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
- За спецификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
- Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с пламен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
- Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на рентген.
- За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
- При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
- Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



"Химпроект Девня" ООД		Строител:	Част:
Предприятие за преработка на миди гр.Каварна		СК	СК
Ив.№: С 55 /2014г		Шифър: 148-А-ПМ	
Изм.	Бр.	№ на д-во	Дата
Управител	инж.Николаев		
Проектант	инж.Пойдовски		
Проектант	техн.Иванова		
Възложител	"Бляк Сий Шелс" ООД		
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права			
Ползва се едностранно само по предназначение!			
"Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подвис" №29 югоиз. В.; тел.052 389-171; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com			

СК30 - IHEB300 ; СК296 - IHEB 240

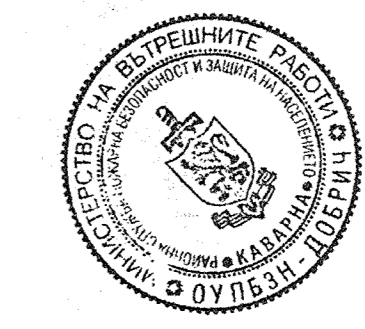
Спецификация на елементите по позиции



Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК30 - IHEB 300 ; СК296 - IHEB 240	A	IHEB 300	6545	1	765,77	765,77	1439,47
	Б	IHEB 240	6545	1	544,55	544,55	
	1	≠ 230 x 18	610	1	19,83	19,83	
	2	≠ 255 x 16	262	2	8,40	16,80	
	2.2	≠ 330 x 10	435	1	8,55	8,55	
	3	≠ 255 x 12	468	1	11,25	11,25	
	4	≠ 550 x 20	500	1	43,20	43,20	
5	≠ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	IPE100	100	2	0,81	1,62		
7	≠ 110 x 20	206	2	3,55	7,10		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
- 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
- L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
- П профили съгласно БДС EN 10279:2002
- o тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
- профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR листовата стомана съгласно БДС EN 10346:2009
- 2 Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
- 3 Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
5. За спецификация на заварки и болтове гледай монтажните детайли.
- S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените.
- Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
6. Снажданията на посите и стеллата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
7. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на рентген.
8. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
9. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



СТРОИТЕЛЕН НАДЗОР
Иванка Иванова
ПОДПИС:

ИНЖЕНЕРИТЕ В
ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРОЕКТИРАНЕ
РЕГИСТРАЦИОНЕН № 04112
инж. ЛОБЕН
АЛЕКСИЕВ
ИДИДОВСКИ
СК

КАМАРА НА ИНЖЕНЕРИТЕ В
ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРОЕКТИРАНЕ
РЕГИСТРАЦИОНЕН № 04112
ТЕХНИЧЕСКИ КОНТРОЛ

"Химпроект Девня" ООД		Строиж:	Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Част:	СК
				Ивн №: 656 /2014г	
				Шифър: 148-А-ПМ	
Изм.	Бр.	№ на пров.	Датум	Фаза	Мащаб
				СК30 - IHEB300 ;	1:10
				СК296 - IHEB 240	ТП
Управител инж. Николай Девня				Лист 38	
Проектант инж. Поладовски				Вс. листи	
Проектант техн. Иванова					
Възложител "Бляк Сий Шелс" ООД					

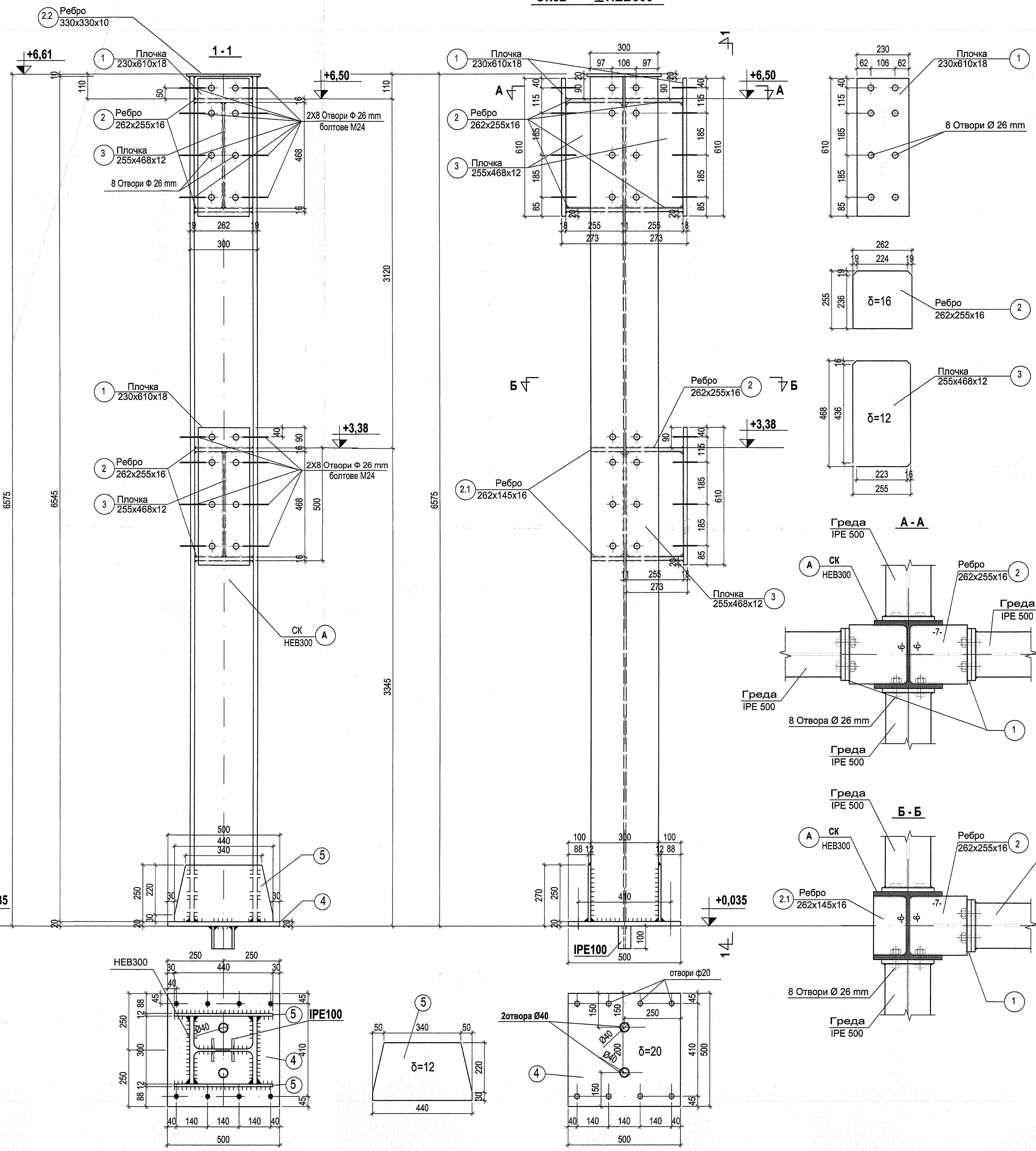
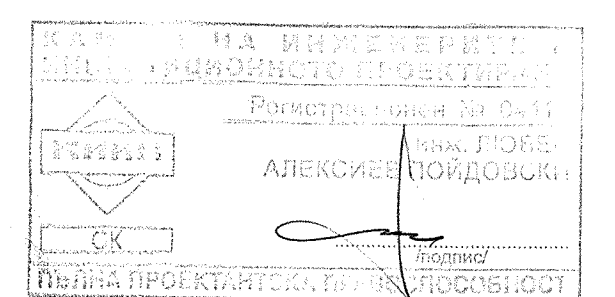
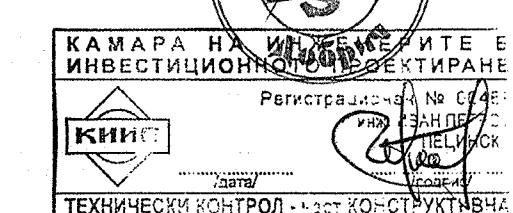
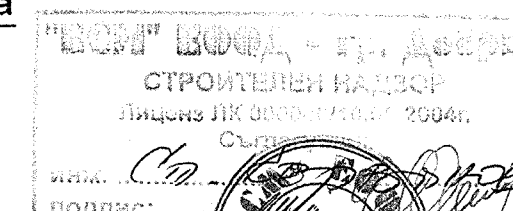
СК32 - I НЕВ300

Спецификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колоната СК32 I НЕВ300	A	I НЕВ 300	6545	1	765,77	765,77	
	1	∅ 230 x 18	610	3	19,83	59,50	988,40
	2	∅ 255 x 16	262	6	8,40	50,40	
	2.1	∅ 145 x 16	262	2	4,78	9,56	
	2.2	∅ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	∅ 255 x 12	468	3	11,25	33,75	
4	∅ 500 x 20	500	1	39,25	39,25		
5	∅ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I IPE100	100	1	0,81	0,81		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

- Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
 L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
 П профили съгласно БДС EN 10279:2002
 о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
 □ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
 листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
- Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
- Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
- Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
- За спецификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените.
- Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
- Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на рентген.
- За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
- При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
- Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



"Химпроект Девня" ООД		Строиж:	Част:
Предприятие за преработка на миди гр.Каварна		СК	СК
		Ива №: 057 /2014г	
		Шифър: 148-А-ПМ	
Изм.	Бр.	№ на лист	Дата
Управител	инж. Николаева		
Проектант	инж. Пойдовски	СК32 - I НЕВ300	
Проектант	техн. Иванова	Фаза	Мащаб
Възложител	"Бляк Сий Шелс" ООД	ТП	1:10
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!		Лист	39
Поплава се единкратно само по предназначение!		Вс. листи	
"Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Плудивска" №29 корпус В; тел.052 389-171; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com			

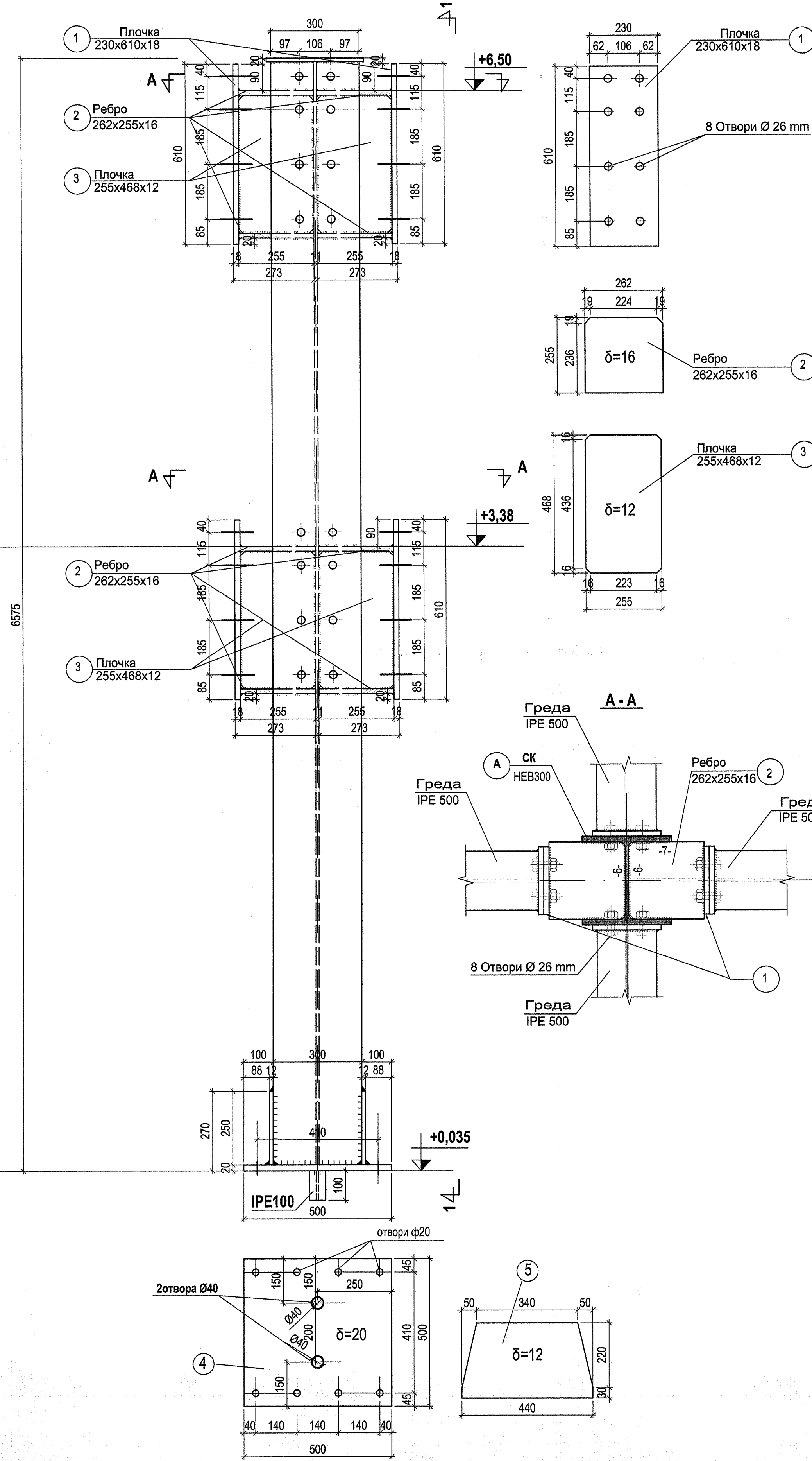
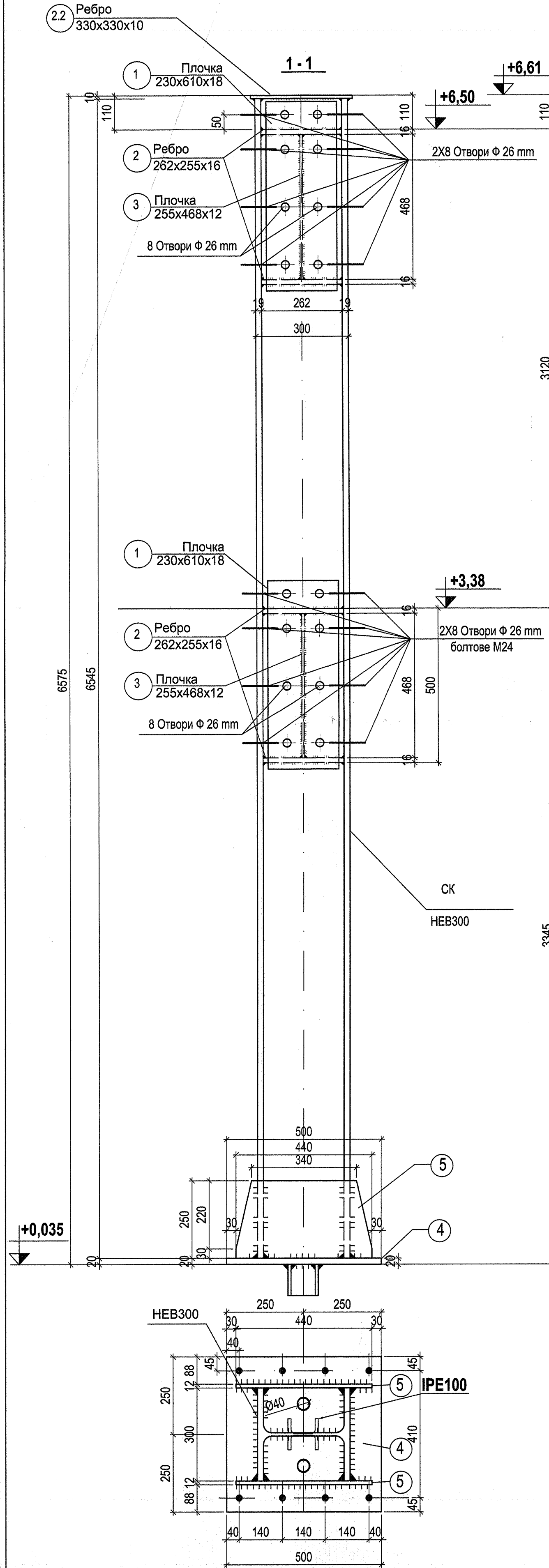
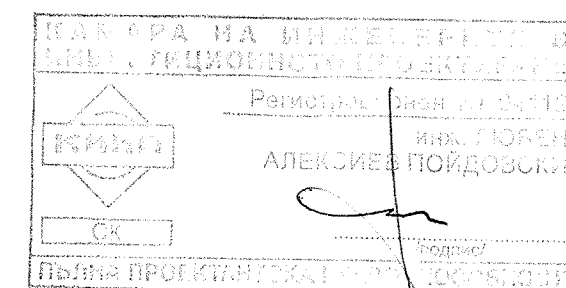
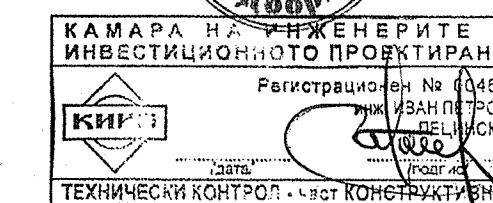
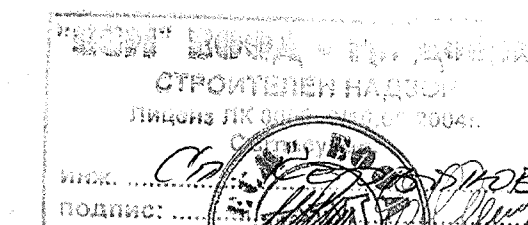
СК33 - I НЕВ300

Спесификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК33 - I НЕВ300	A	I НЕВ300	6545	1	765,77	765,77	1026,70
	1	∅ 230 x 18	610	4	19,83	79,32	
	2	∅ 255 x 16	262	8	8,40	67,20	
	2.2	∅ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	∅ 255 x 12	468	4	11,25	45,00	
	4	∅ 500 x 20	500	1	39,25	39,25	
5	∅ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I PE100	100	1	0,81	0,81		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

- Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1,2:2005
2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
L профили съгласно БДС EN 10056-1,2:1999
П профили съгласно БДС EN 10279:2002
o тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
□ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
- Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
- Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
- Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
- За спесификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
- Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
- Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на рентген.
- За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
- При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
- Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



"Химпроект Девня" ООД		Строиж: Предприятие за преработка на миди гр.Каварна		Част: СК	
				Ина №: 658 /2014г	
				Шифър: 148-A-PM	
Изм. Бр.	№ на док.			Фаза	Мощаб
Управител	инж. Николаева			ТП	1:10
Проектант	инж. Пойдовски	СК33 - I НЕВ300		Лист	40
Проектант	техн. Иванова			Вс. листи	
Възложител	"Бляк Сий Шелс" ООД				

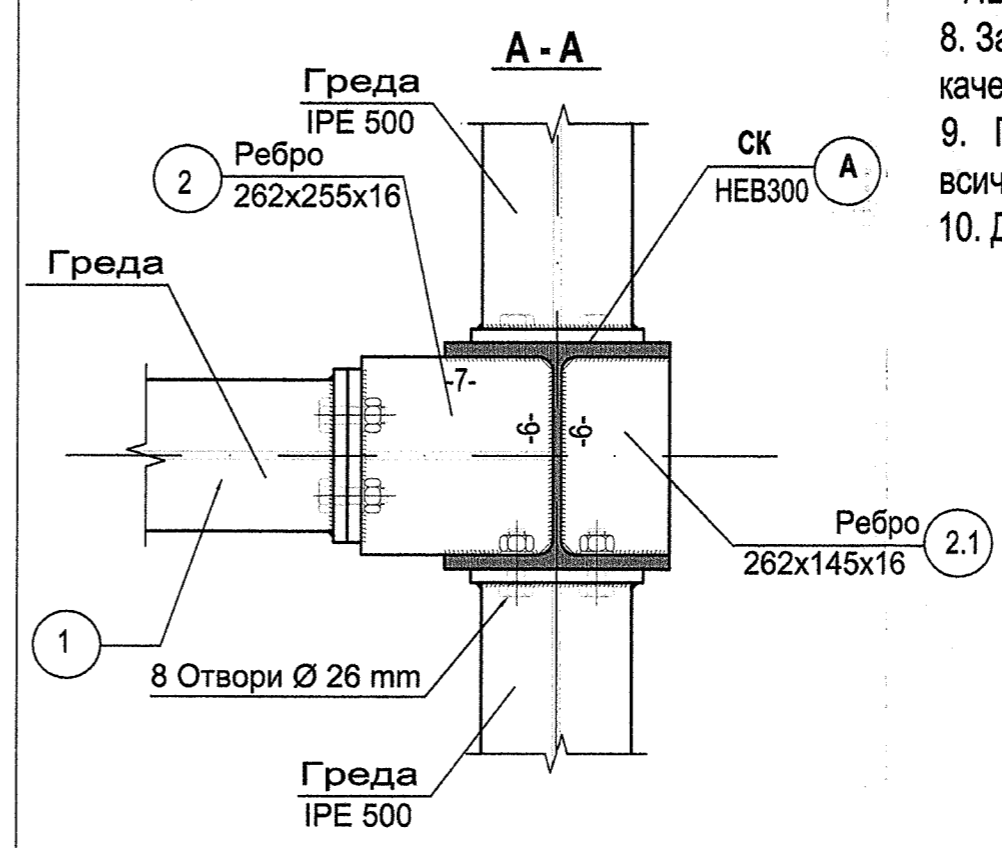
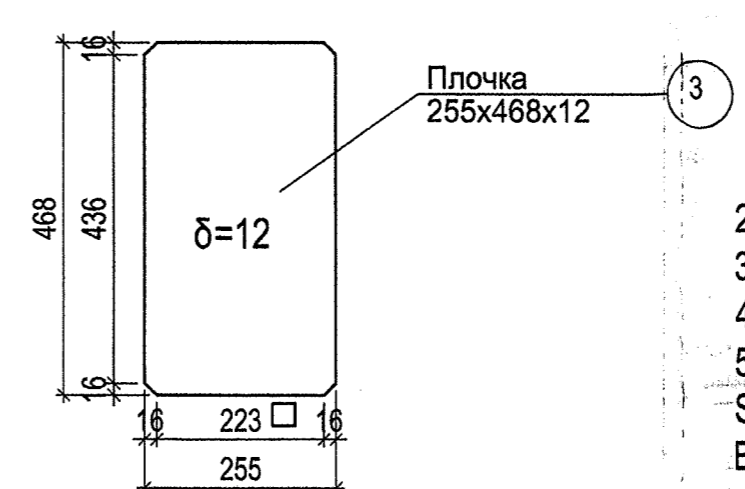
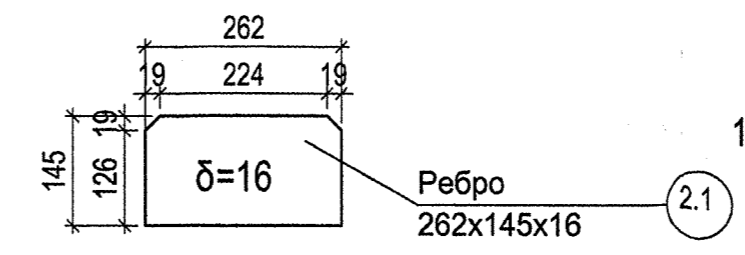
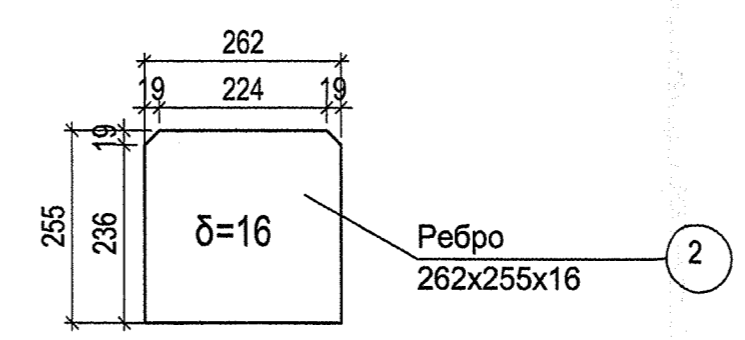
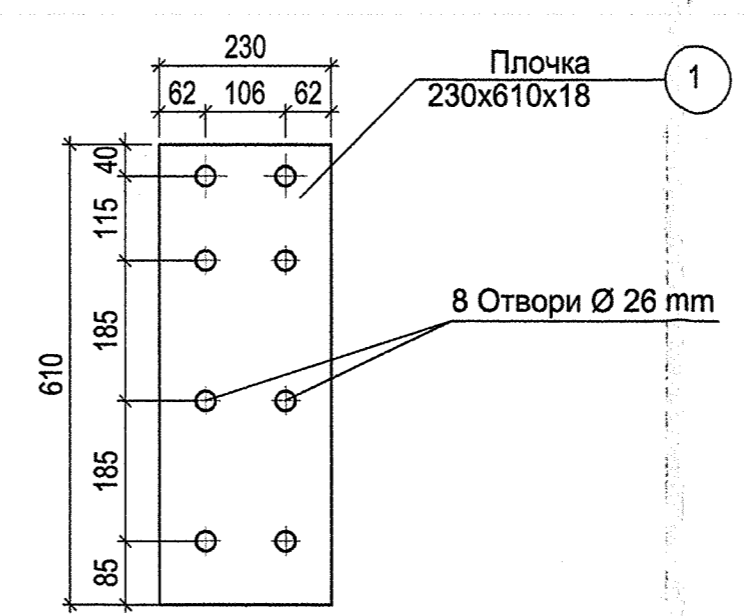
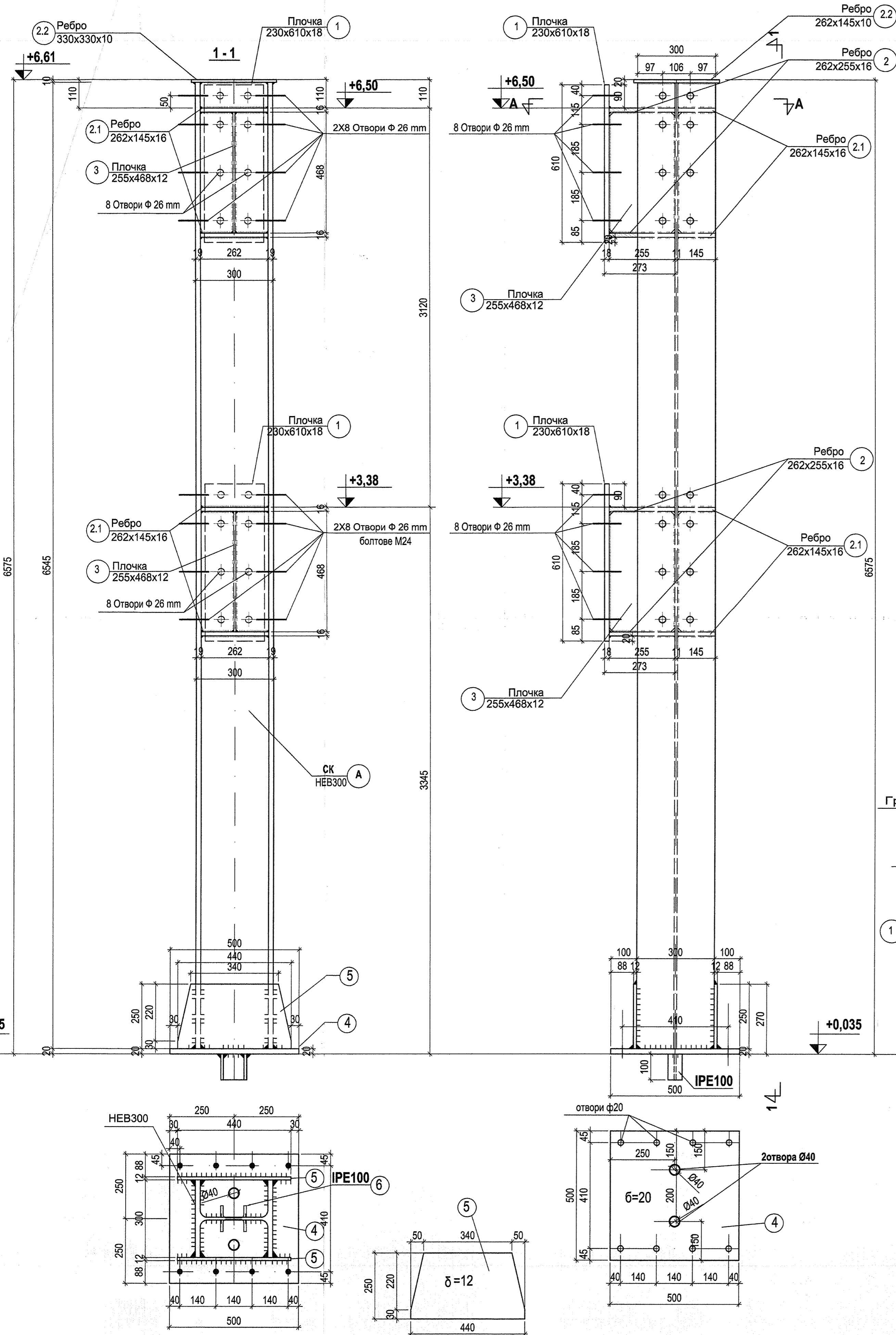
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!
Ползва се еднократно само по предназначение!

"Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Тюдвис" №29 корпус В ; тел.052 389-171 ; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com

СК34 - I НЕВ300

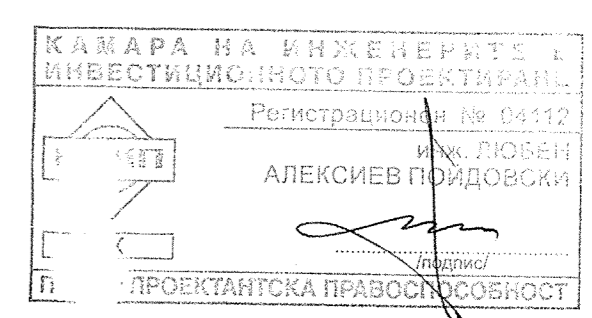
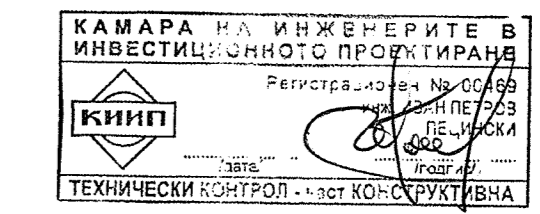
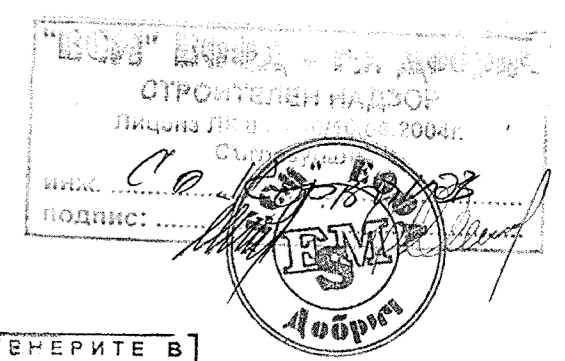
Спесификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК34 - I НЕВ300	A	I НЕВ 300	6545	1	765,77	765,77	950,10
	1	∅ 230 x 18	610	2	19,83	39,66	
	2	∅ 255 x 16	262	4	8,40	33,60	
	2.1	∅ 145 x 16	262	4	4,78	19,12	
	2.2	∅ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	∅ 255 x 12	468	2	11,25	22,50	
4	∅ 500 x 20	500	1	39,25	39,25		
5	∅ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I IPE100	100	1	0,81	0,81		



ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
- 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
- Л профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
- П профили съгласно БДС EN 10279:2002
- о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
- профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
- листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
2. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
3. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
5. За спесификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
6. Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
7. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на ренген.
8. За всички влагани материали да се осигуряват необходимите сертификати за качество.
9. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документи по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



"Химпроект Девня" ООД		Строител: Предприятие за преработка на миди гр. Каварна	Част: СК
		Инов. №: 659 /2014г	Шифър: 148-А-ПМ
Изм.	Бр.	№ на лист	Дата
Управител	инж. Николаева		
Проектант	инж. Пойдовски		
Проектант	техн. Иванова		
Възложител: "Бляк Сий Шелс" ООД		СК34 - I НЕВ300	Фаза: ТП
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права			Масщаб: 1:10
Ползва се еднократно само по предназначение!			Лист 41
"Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подвис" №29 корпус В; тел. 052 389-171; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com			Вс. листи

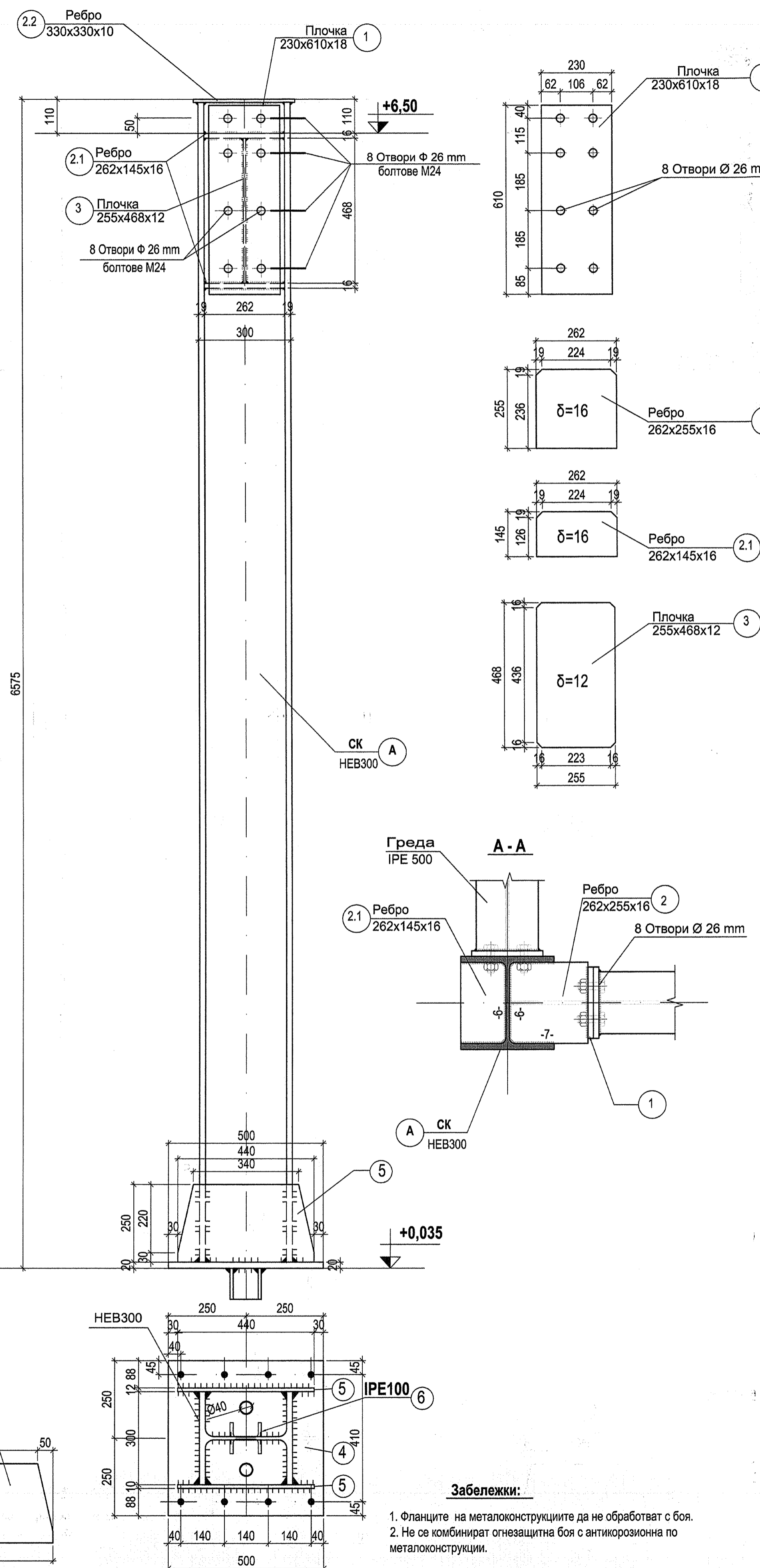
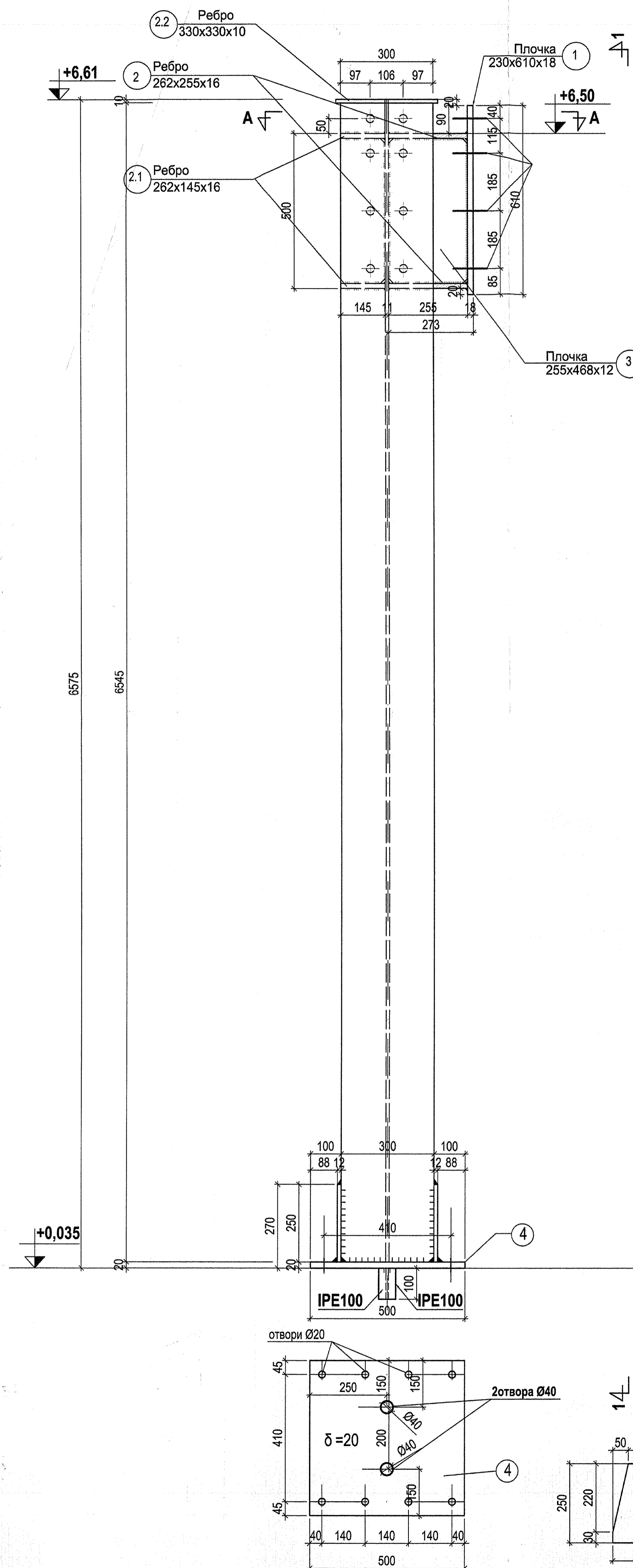
СК37 - I HEВ300

Спецификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК37 - I HEВ300	A	I HEВ300	6545	1	765,77	765,77	892,62
	1	≠ 230 x 18	610	1	19,83	19,83	
	2	≠ 255 x 16	262	2	8,40	16,80	
	2.1	≠ 145 x 16	262	2	4,78	9,56	
	2.2	≠ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	≠ 255 x 12	468	1	11,25	11,25	
4	≠ 500 x 20	500	1	39,25	39,25		
5	≠ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I PE100	100	1	0,81	0,81		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

- Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
П профили съгласно БДС EN 10279:2002
o тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
 профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR **листова стомана** съгласно БДС EN 10346:2009
- Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
- Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
- Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
- За спецификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6тт освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
- Снажданията на поясите и стеллата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500тт едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
- Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на рентген.
- За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
- При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
- Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



Official stamps and seals:

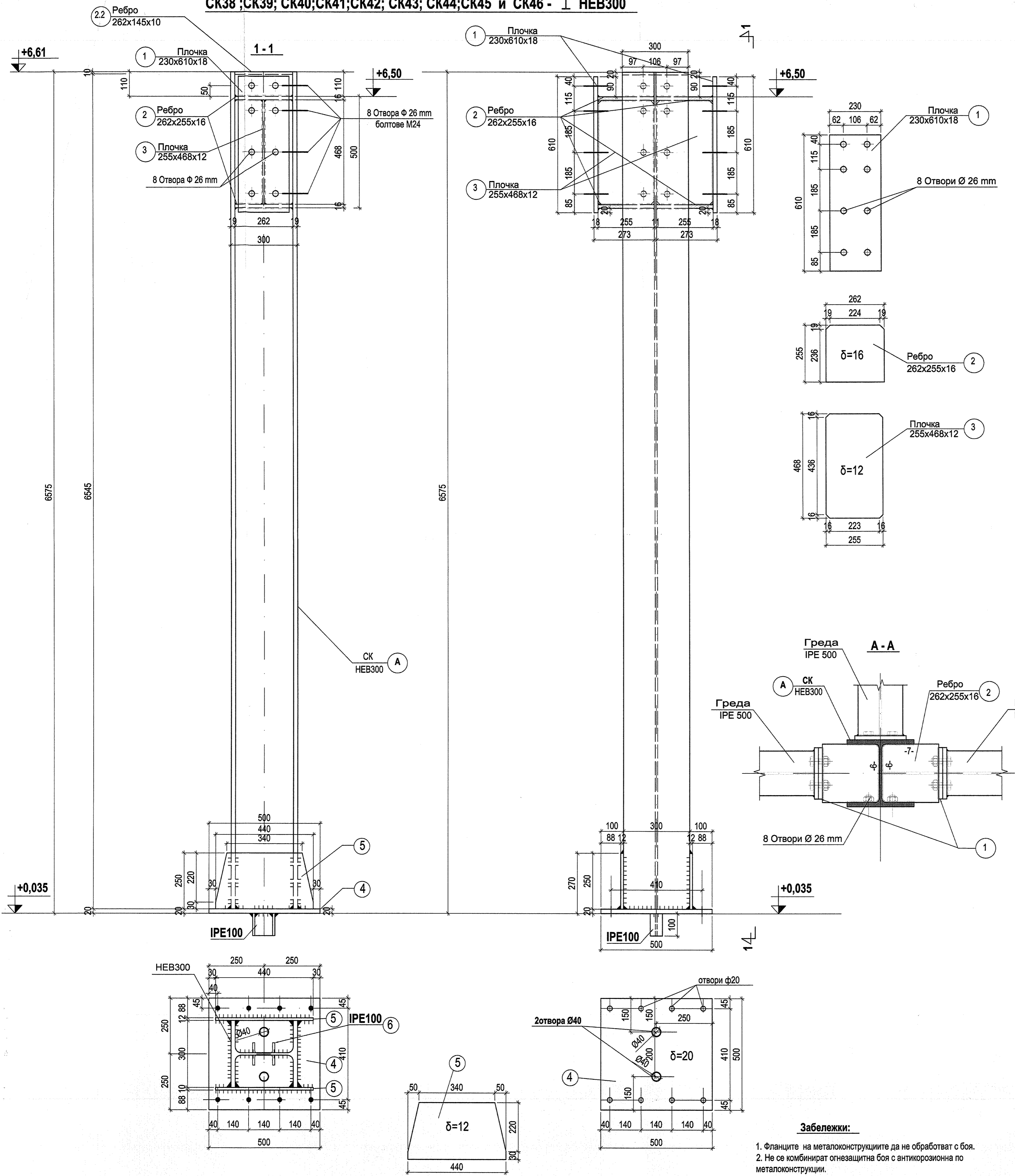
- Stamp: "ОУПБЗН - ДУБРИЧ" (Official Project Control - Construction)
- Stamp: "КАМАРА НА ИНЖЕНЕРИТЕ В ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРОЕКТИРАНЕ" (Chamber of Engineers in Investment Design)
- Stamp: "КАМАРА НА ИНЖЕНЕРИТЕ В ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРОЕКТИРАНЕ" (Chamber of Engineers in Investment Design)
- Stamp: "ТЕХНИЧЕСКИ КОНТРОЛ - част КОНСТРУКТИВНА" (Technical Control - part CONSTRUCTION)

Изм. Бр. № на д-к	Управител инж. Николаева	Проектант инж. Пойдовска	Проектант техн. Иванова	Възложител "Бляк Сий Шелс" ООД	Строещ: Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Част: СК
						Инив №: 660 /2014г
СК37 - I HEВ300					Шифър: 148-А-ПМ	
					Фаза: ТП	Мощаб: 1:10
Лист 42					Вс. листи	

- Забележки:
- Фланците на металоконструкциите да не обработват с боя.
 - Не се комбинират огнезащитна боя с антикорозионна по металоконструкции.

СК38 ;СК39; СК40;СК41;СК42; СК43; СК44;СК45 и СК46 - I HEВ300

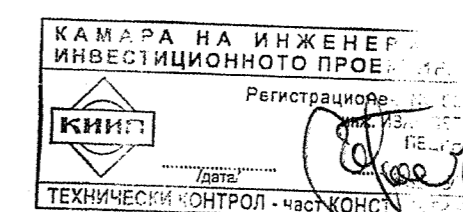
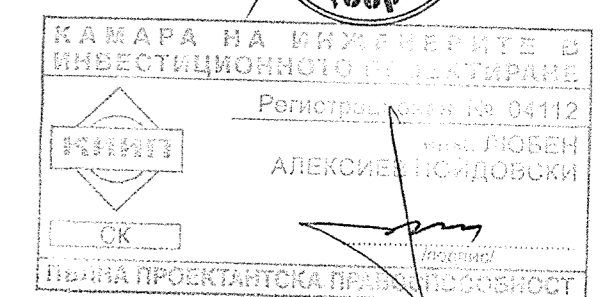
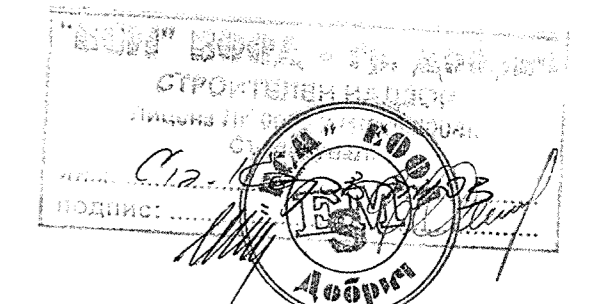
Спесификация на елементите по позиции



Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК38, СК39, СК40, СК41, СК42; СК43, СК44, СК45 и СК46 - I HEВ300	A	I HEВ 300	6545	1	765,77	765,77	931,00
	1	≠ 230 x 18	610	2	19,83	39,66	
	2	≠ 255 x 16	262	4	8,40	33,60	
	2.2	≠ 145 x 10	262	1	8,55	8,55	
	3	≠ 255 x 12	468	2	11,25	22,50	
	4	≠ 500 x 20	500	1	39,25	39,25	
5	≠ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I IPE100	100	1		0,81		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
- 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
- L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
- П профили съгласно БДС EN 10279:2002
- o тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
- профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
- листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
2. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
3. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
5. За спесификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
6. Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
7. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на ренген.
8. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
9. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.

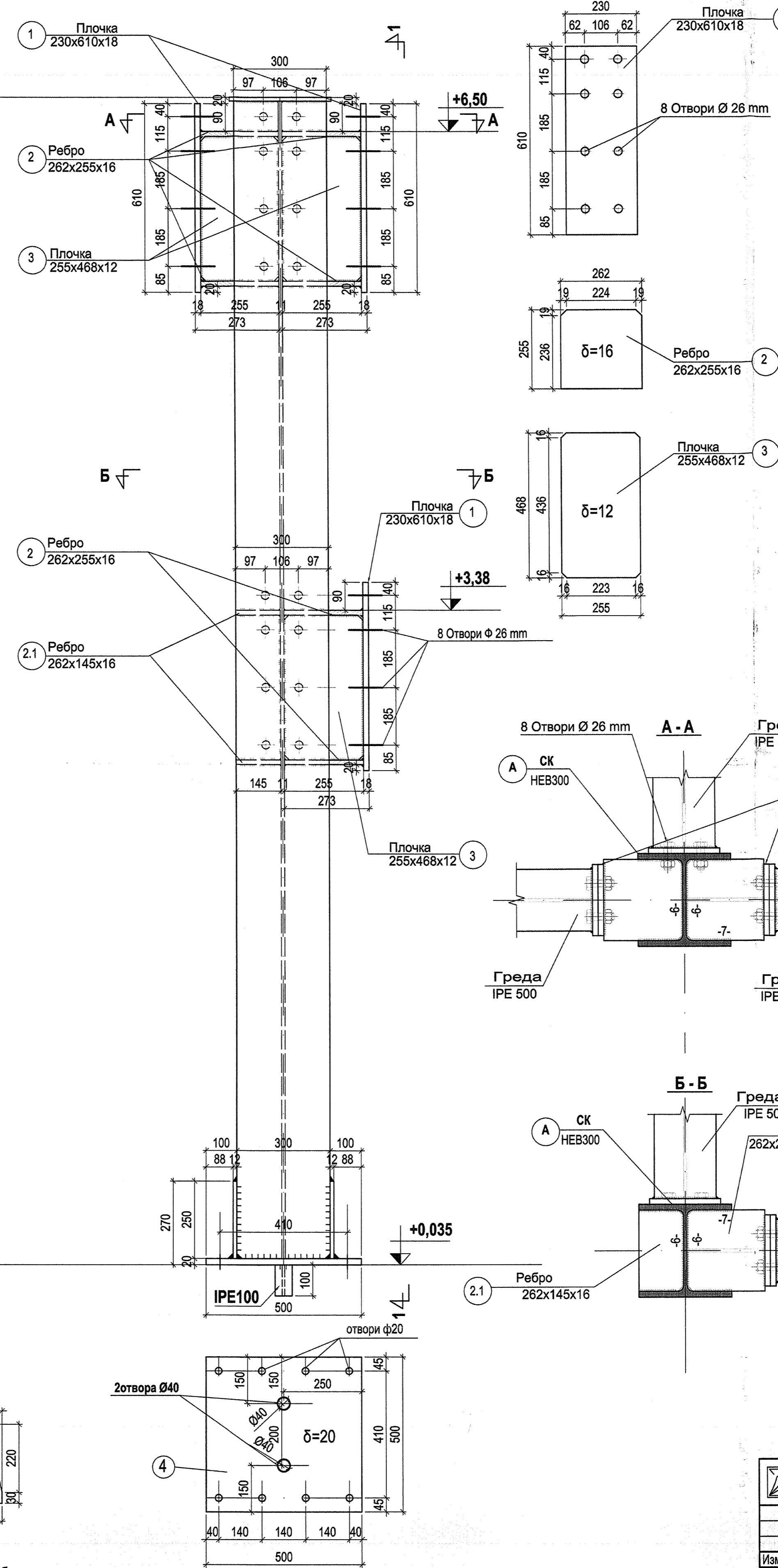
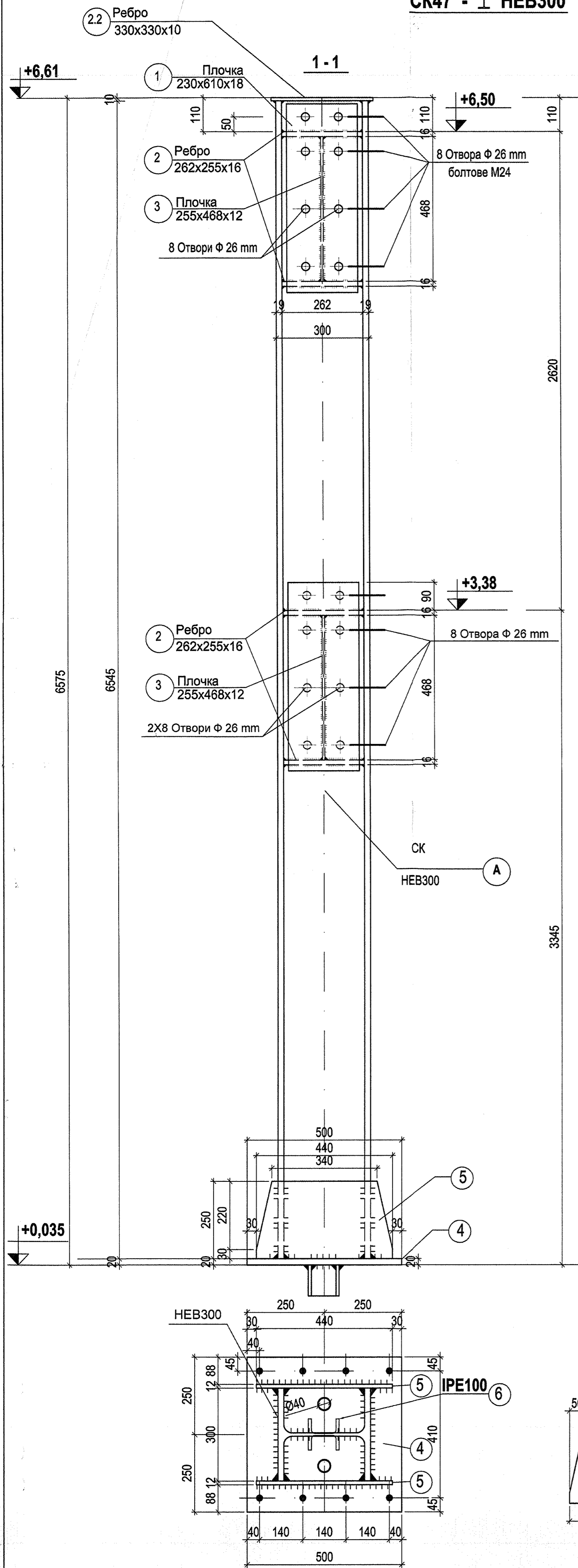


"Химпроект Девня" ООД		Строиж: Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Част: СК
Изм. Бр. Не на др. Дата.		СК38 ;СК39; СК40;СК41; К42; СК43; СК44;СК45 и СК46 - I HEВ300	Ивн №: 661 /2014г
Управител инж. Николаев	Проектант инж. Пойдовски		Шифър: 148-А-ПМ
Възложител "Бляк Сий Шелс" ООД	Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!	Фаза ТП	Мащаб 1:10
Ползва се единкратно само по предназначение!	Лист 43	Вс. листи	

Забележки:

1. Фланците на металоконструкциите да не обработват с боя.
2. Не се комбинират огнезащитна боя с антикорозионна по металоконструкции.

СК47 - I НЕВ300



Спецификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колонна СК47 - I НЕВ 300	A	I НЕВ 300	6545	1	765,77	765,77	988,40
	1	≠ 230 x 18	610	3	19,83	59,50	
	2	≠ 255 x 16	262	6	8,40	50,40	
	2.1	≠ 145 x 16	262	2	4,78	9,56	
	2.2	≠ 145 x 10	262	1	8,55	8,55	
	3	≠ 255 x 12	468	3	11,25	33,75	
4	≠ 500 x 20	500	1	39,25	39,25		
5	≠ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I IPE100	100	1	0,81	0,81		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
П профили съгласно БДС EN 10279:2002
o тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
□ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
листава стомана съгласно БДС EN 10346:2009
2. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
3. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
5. За спецификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
6. Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
7. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на ренген.
8. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
9. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.

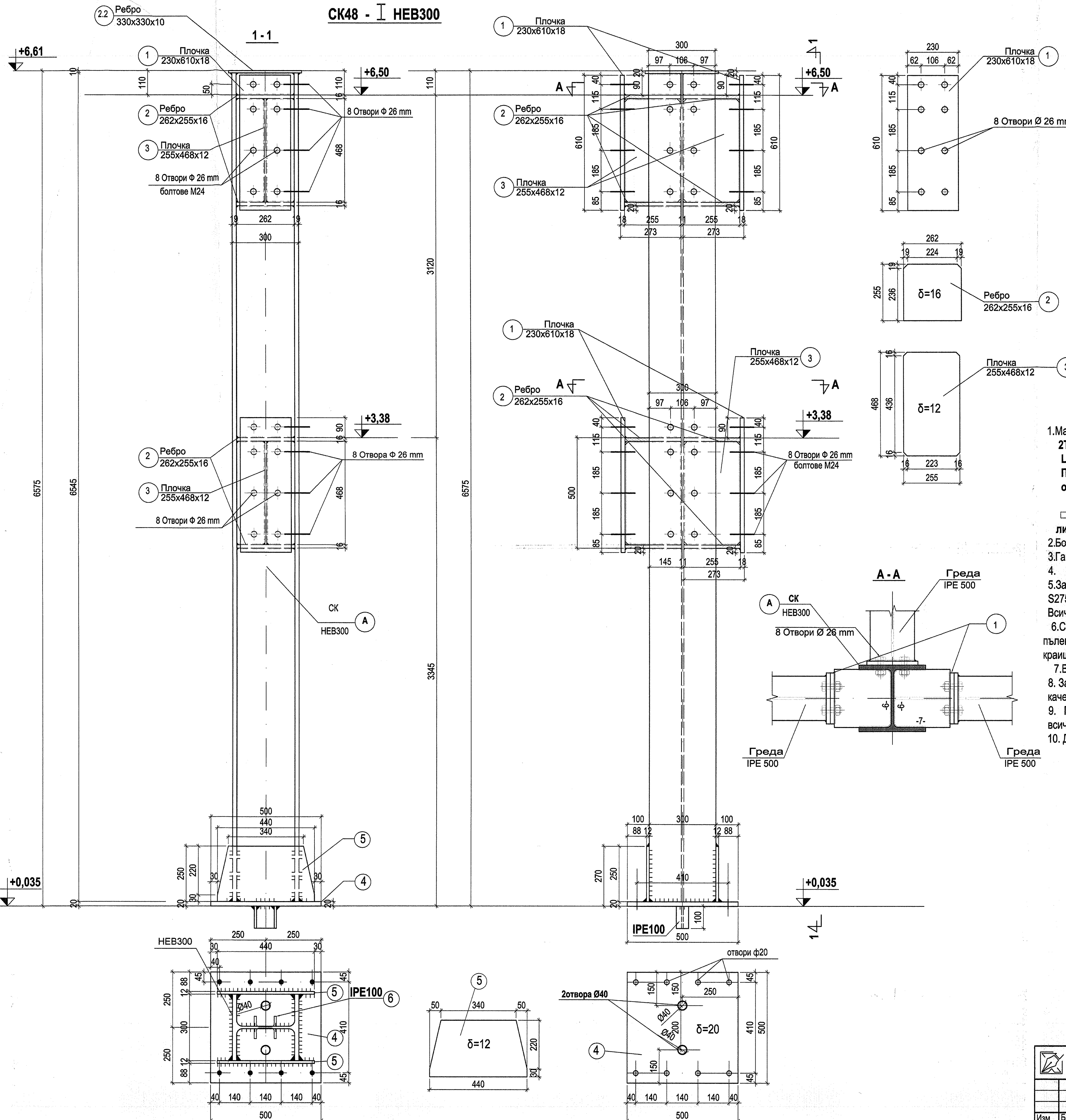


	Строиж:	Част:
	Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	СК
Изм. Бр.	№ на изп. подготв. дата.	Инва №: 662 /2014г
Управител	инж. Николаев	Шифър: 148-А-ПМ
Проектант	инж. Пойдовски	Фаза
Проектант	техн. Иванова	СК47 - I НЕВ300
Възложител	"Бляк Сий Шелс" ООД	ТП
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!		Лист 44
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!		Вс. листи
"Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подвиг" №20 корпус В ; тел.052 389-171 ; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com		

СК48 - I НЕВ300

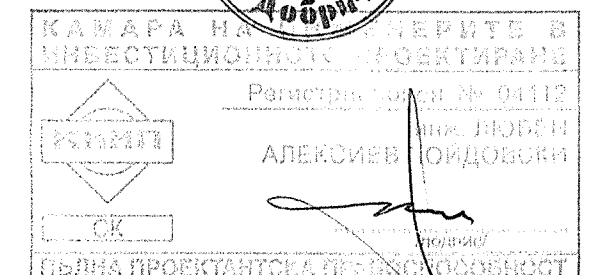
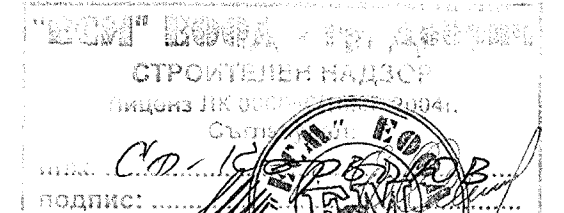
Спецификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колоната СК48 - I НЕВ 300	A	I НЕВ 300	6545	1	765,77	765,77	1026,70
	1	∅ 230 x 18	610	4	19,83	79,32	
	2	∅ 255 x 16	262	8	8,40	67,20	
	2.2	∅ 330 x 10	330	1	8,55	8,55	
	3	∅ 255 x 12	468	4	11,25	45,00	
	4	∅ 500 x 20	500	1	39,25	39,25	
5	∅ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I IPE100	100	1	0,81	0,81		



ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
- 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
- Л профили съгласно БДС EN 10056-1,2:1999
- П профили съгласно БДС EN 10279:2002
- о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
- профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
- листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
2. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
3. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
5. За спецификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
6. Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
7. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на ренген.
8. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
9. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



Изм. Бр.	№ Изд.	Дата.	Управител инж. Николова	Проектант инж. Пойдовски	Проектант техн. Иванова	Възложител "Бляк Сий Шелс" ООД	Строител: Предприятие за преработка на миди гр. Каварна	Част:	СК	
								Инов. №:	663 /2014г	
СК48 - I НЕВ300							Фаза:	ТП	Масщаб:	1:10
Лист 45							Вс. листи:			

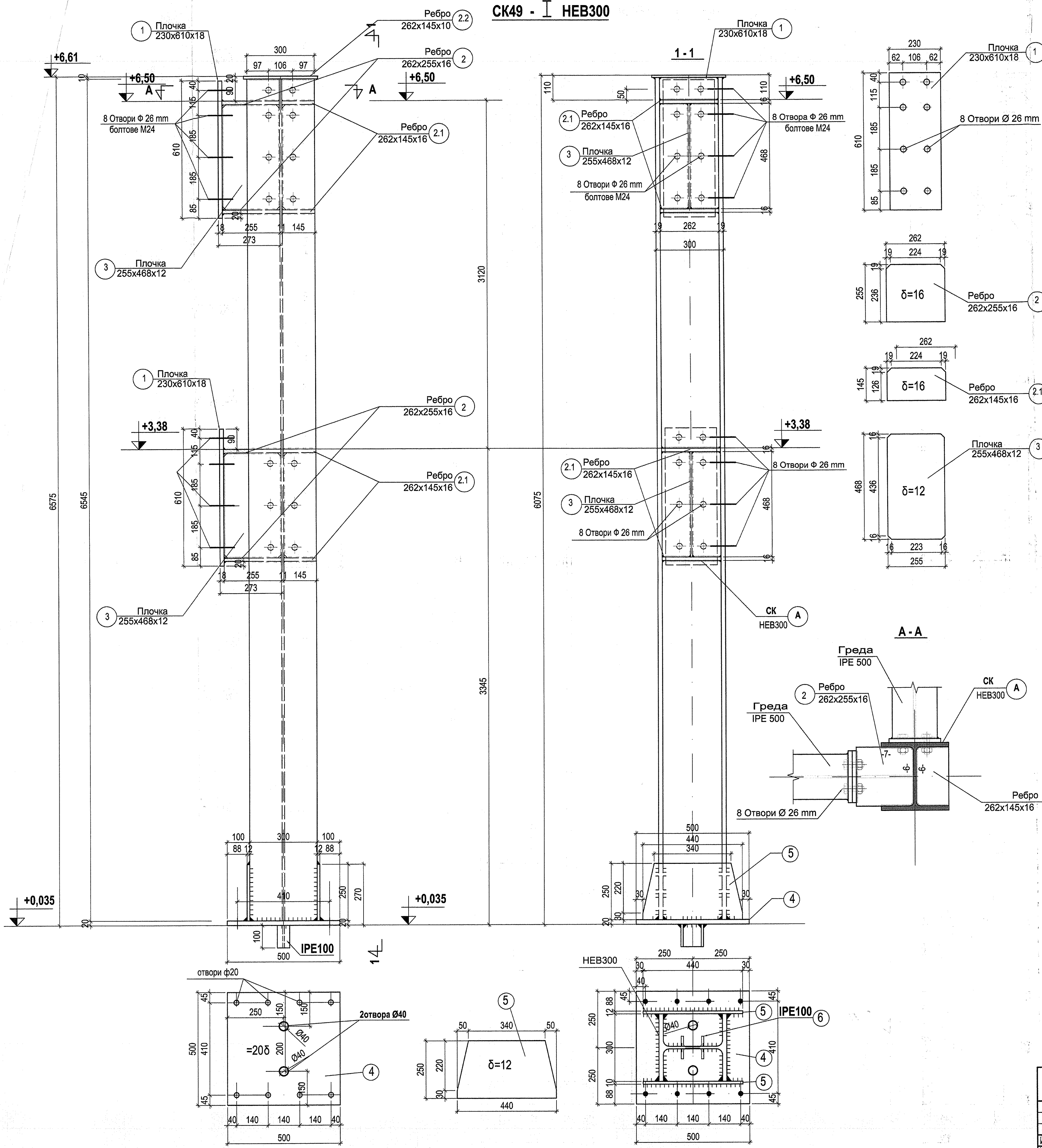
СК49 - I HEВ300

Спецификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Колона СК49 - I HEВ300	A	I HEВ 300	6545	1	765,77	765,77	950,10
	1	≠ 230 x 18	610	2	19,83	39,86	
	2	≠ 255 x 16	262	4	8,40	33,60	
	2.1	≠ 145 x 16	262	4	4,78	19,12	
	2.2	≠ 145 x 10	262	1	8,55	8,55	
	3	≠ 255 x 12	468	2	11,25	22,50	
4	≠ 500 x 20	500	1	39,25	39,25		
5	≠ 250 x 12	440	2	10,40	20,80		
6	I PE100	100	1	0,81	0,81		

ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1:2:2005
2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
L профили съгласно БДС EN 10056-1,2:1999
П профили съгласно БДС EN 10279:2002
о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
□ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
2. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
3. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
5. За спецификация на заварки и болтове гледай монтажни детайли. S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
6. Снажданията на поясите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
7. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на ренген.
8. За всички влагани материали да се осигуряват необходимите сертификати за качество.
9. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции



Professional stamps and signatures:

- Stamp: "СТРОИТЕЛЕН НАДЗОР" (Construction Supervision)
- Stamp: "КАМАРА НА ИНЖЕНЕРИТЕ В ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРОЕКТИРАНЕ" (Chamber of Engineers in Investment Design)
- Stamp: "КАМАРА НА ИНЖЕНЕРИТЕ В ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРОЕКТИРАНЕ" (Chamber of Engineers in Investment Design)

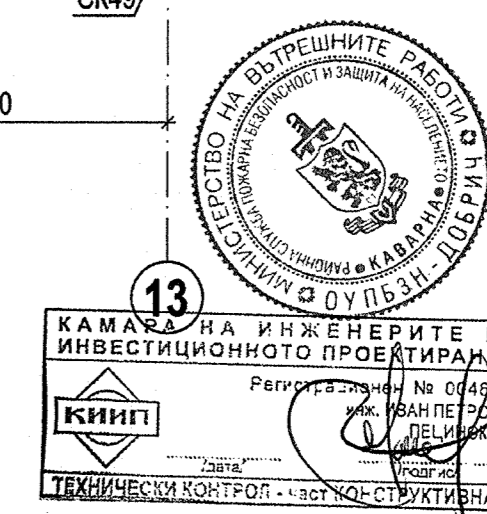
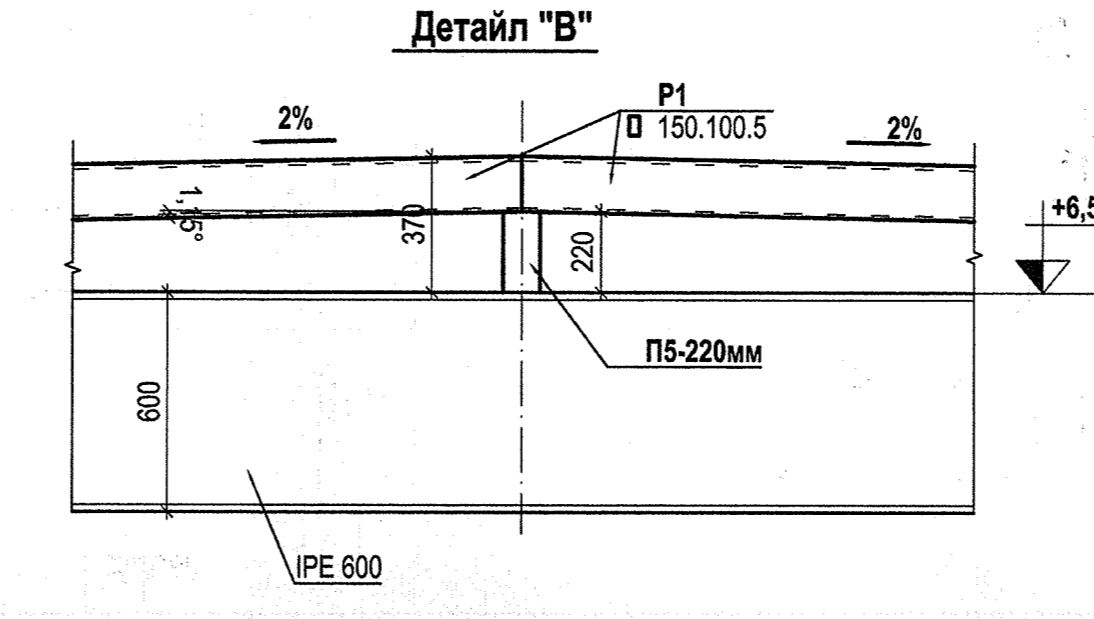
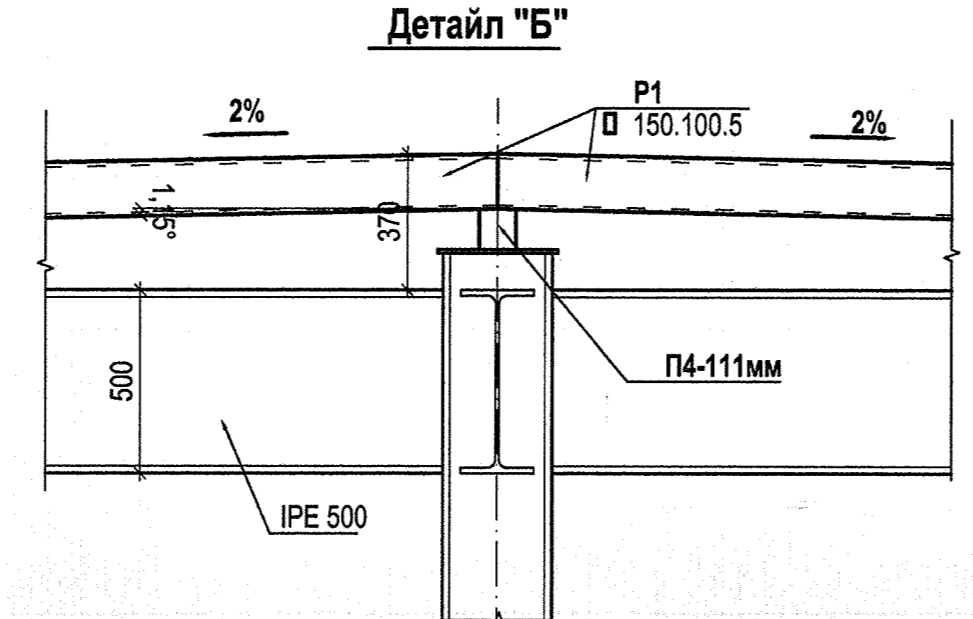
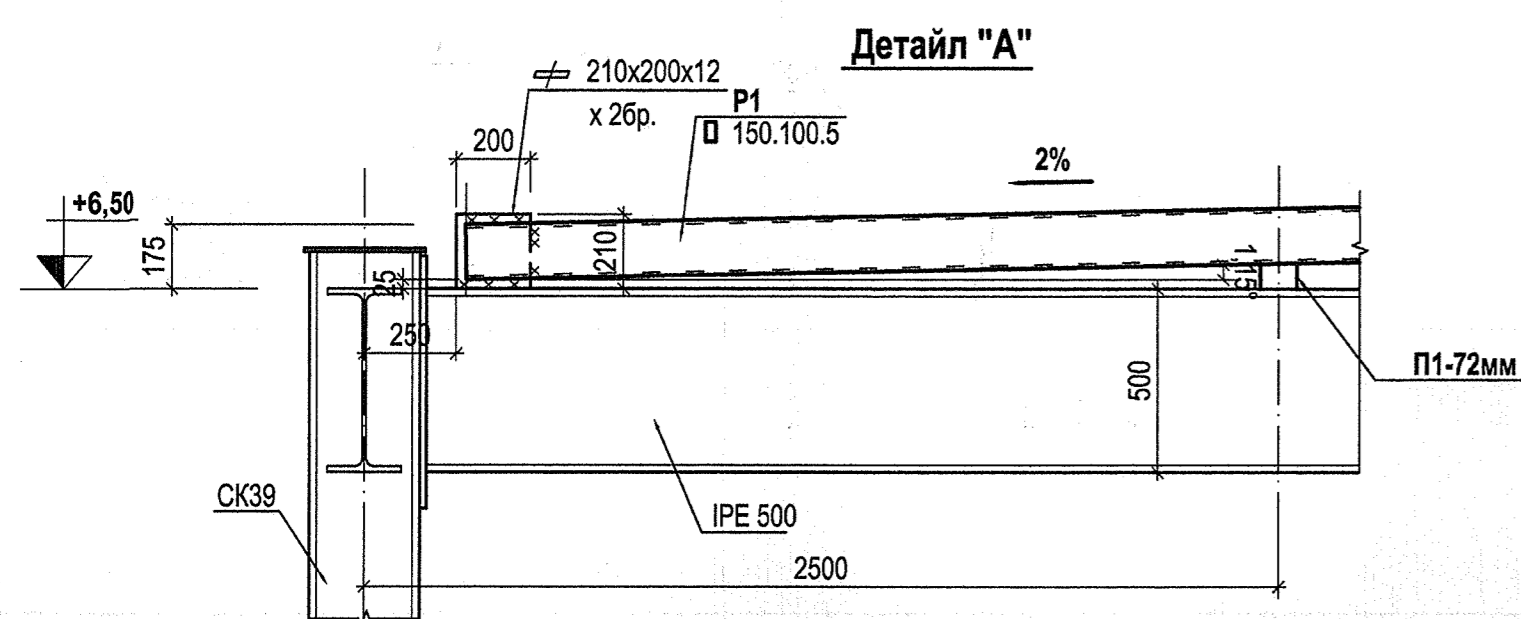
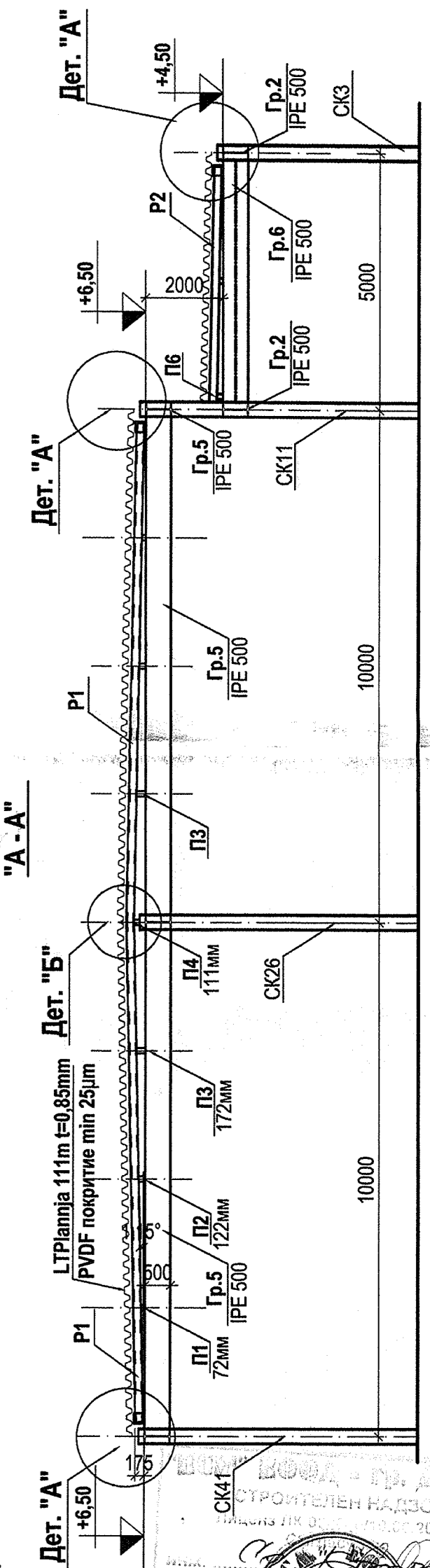
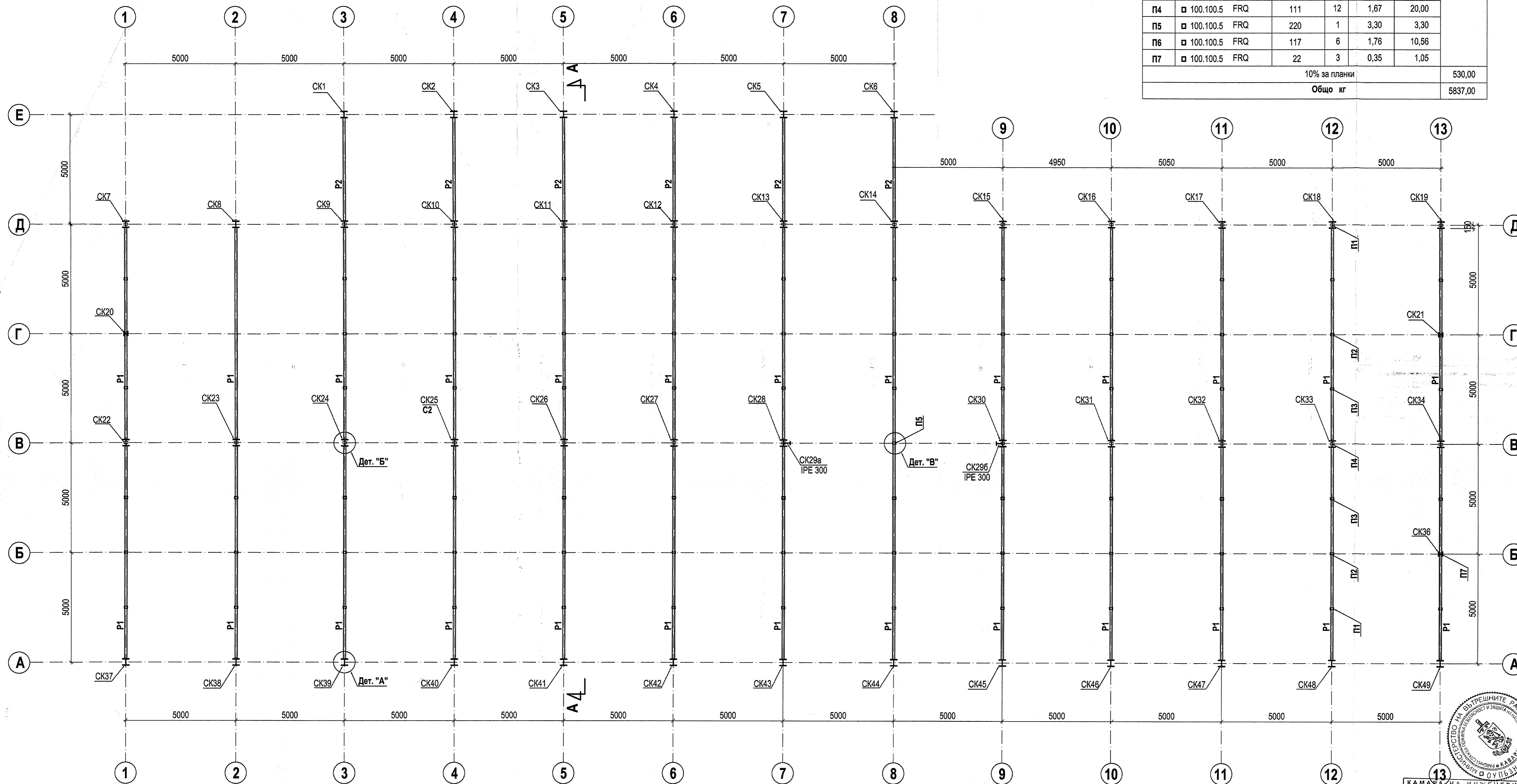
"Химпроект Девня" ООД Предприятие за преработка на миди гр.Каварна		Строиж: Част: СК
Имя: _____ Бр.: _____ Управител: инж. Николаева Проектант: инж. Пойдовски Проектант: техн. Иванова Възложител: "Бляк Сий Шелс" ООД		Имя №: 664 /2014г Шифър: 148-А-ПМ Фаза: ТП Машаб: 1:10 Лист 46 / Вс. листи
СК49 - I HEВ300		

Таблица на елементите

елемент	сечение	дълж. мм	бр.	ед. тегло кг.	общо тегло кг.	общо
P1	□ 150.100.5 FRR	9740	26	178,25	4634,50	5306,40
P2	□ 150.100.5 FRR	4590	6	84,00	504,00	
П1	□ 100.100.5 FRQ	72	26	1,10	28,60	
П2	□ 100.100.5 FRQ	122	20	1,84	36,80	
П3	□ 100.100.5 FRQ	172	26	2,60	67,60	
П4	□ 100.100.5 FRQ	111	12	1,67	20,00	
П5	□ 100.100.5 FRQ	220	1	3,30	3,30	
П6	□ 100.100.5 FRQ	117	6	1,76	10,56	
П7	□ 100.100.5 FRQ	22	3	0,35	1,05	
10% за планки						530,00
Общо кг						5837,00

Забележки за :

1. LTPlanija 111m t=0,85mm - 1750,40m²
2. LTPlanija 111m t=0,85mm - 1127,50m² с едностранно покритие PVDF min 25µm.



Специалност:	Арх.	Строиж:	Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Част:	СК
Съгласувал:	арх. Стоянов	Инва №:	665 / 2014 г	Шифър:	148-A-ПМ
Подпис:		Фаза:	ТП	Мащаб:	1:100
Изм. Бр. № на док. Подпис Управител инж. Николаева Проектант инж. Пойдрев Проектант техн. Иванова Възложител "Бляж Сий Шелс" ООД			Монтажен план на покрива Лист 47 Вс. листи		
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права! Погвава се едностранно само по предназначение! *Химпроект Двеня* ООД гр. Варна 5015, ул. "Тодосиев" №29 корпус В ; тел:052 389-174 ; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com					

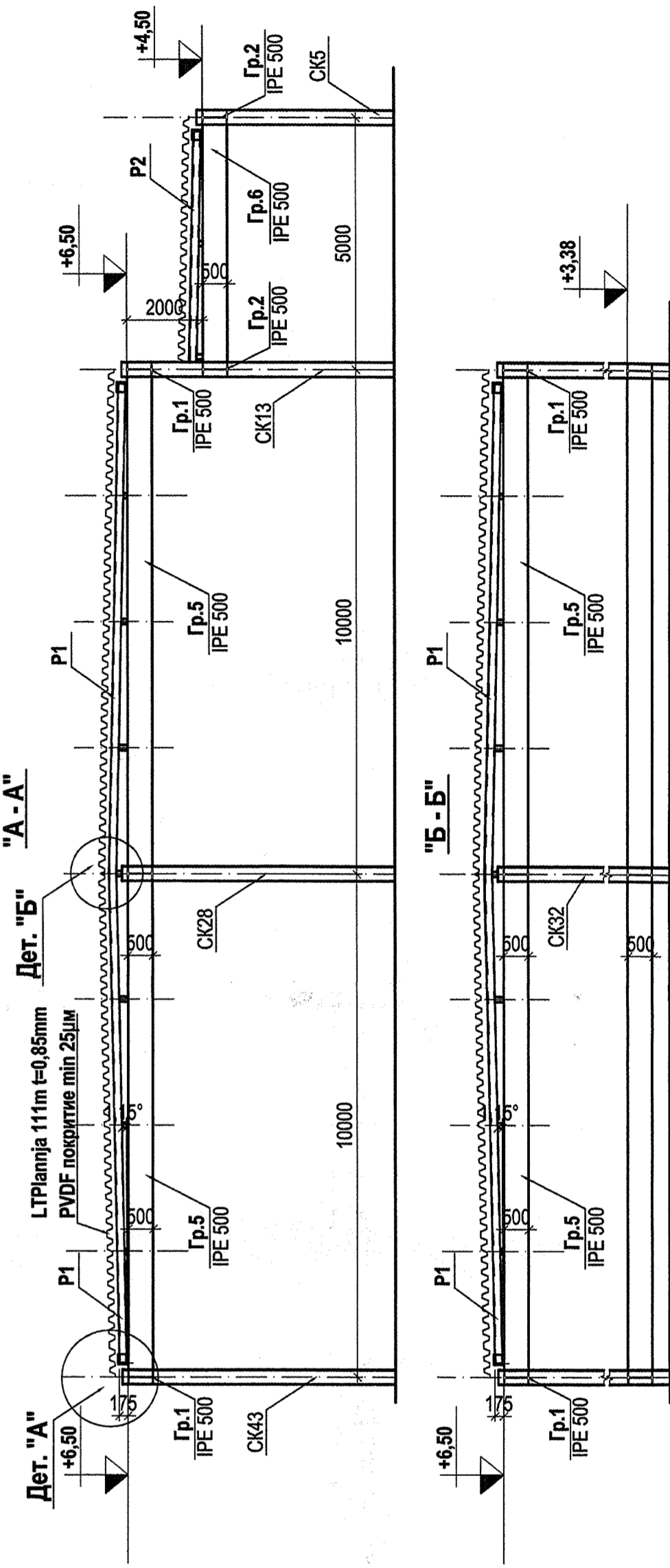
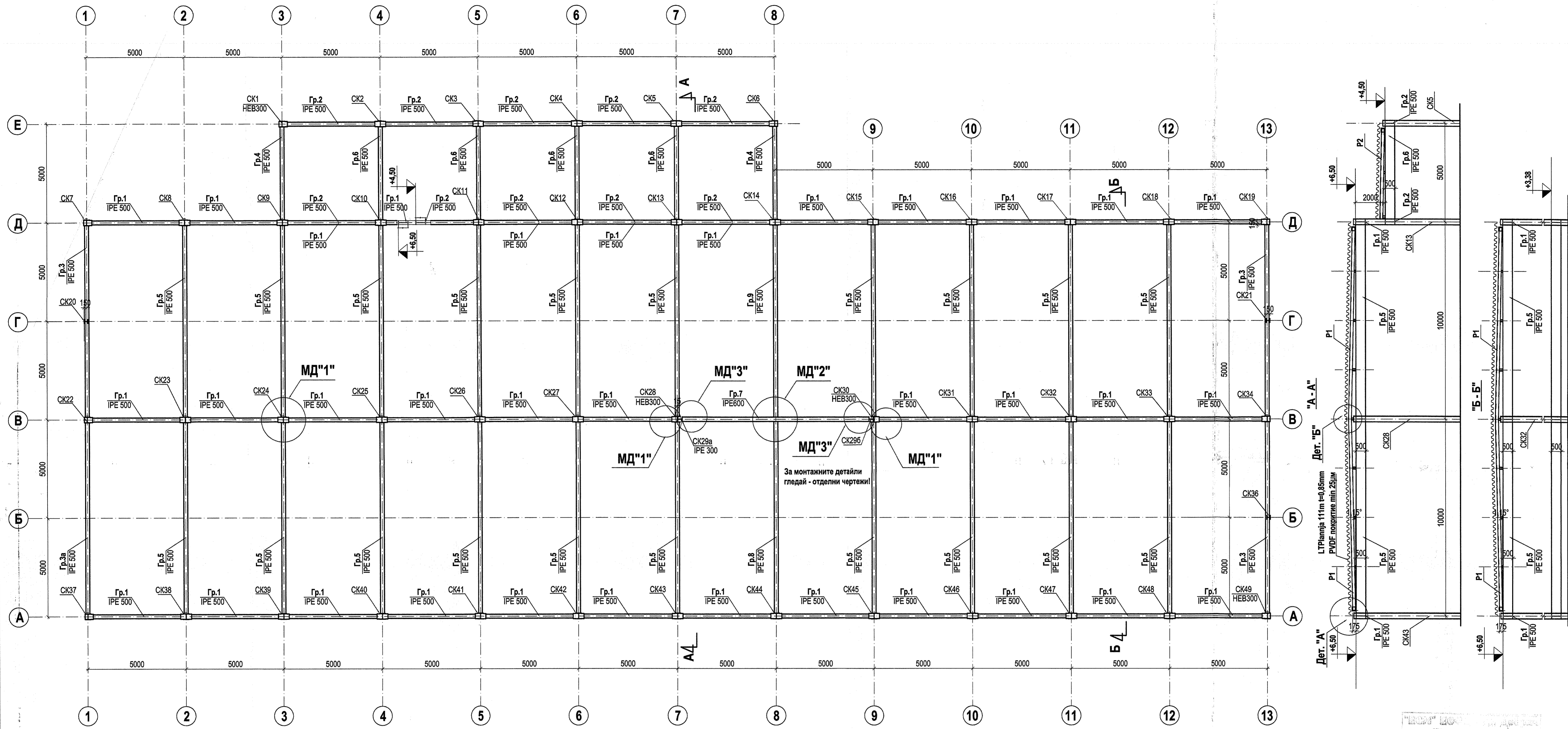


Таблица на елементите

елемент	сечение	дълж. мм	бр.	ед. тегло кг.	общо тегло кг.
Гр.1	I IPE 500	4443	34	439,38	14938,92
Гр.2	I IPE 500	4443	10	439,38	4393,80
Гр.3	I IPE 500	9663	3	949,78	2849,34
Гр.3а	I IPE 500	9663	1	916,20	916,20
Гр.4	I IPE 500	4663	2	647,35	1294,70
Гр.5	I IPE 500	9663	20	916,20	18324,52
Гр.6	I IPE 500	4663	4	647,35	2589,40
Гр.7	I IPE 600	9489	1	1211,62	1211,62
Гр.8	I IPE 500	9830	1	929,66	929,66
Гр.9	I IPE 500	9830	1	929,66	929,66
Общо кг 48378,00					

ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1,2:2005
 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
 L профили съгласно БДС EN 10056-1,2:1999
 П профили съгласно БДС EN 10279:2002
 о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
 □ профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2, S235JR
 листова стомана съгласно БДС EN 10348:2009
2. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
3. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
5. За спецификация на заварки и болтове гледай монтажните детайли.
 S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените.
 Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
6. Снахданятия на посите и стелбата на всички греди да става на изводни планки на пълен провар - минимум 500mm едно от друго и от напречните ребра след което краищата да се обработят с плавен проход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
7. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на рентген.
8. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
9. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.

Камара на инженерите в инвестиционното проектиране

ТЕХНИЧЕСКИ КОНТРОЛ

КАМАРА НА ИНЖЕНЕРИТЕ В ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРОЕКТИРАНЕ

РЕГИСТРАЦИЯ НА КАВАРНИЦИ

РЕГИСТРАЦИЯ НА ИНЖЕНЕРИ

РЕГИСТРАЦИЯ НА ПРОЕКТИСТИ

РЕГИСТРАЦИЯ НА АРХИТЕКТИ

РЕГИСТРАЦИЯ НА ЕКОНОМИСТИ

РЕГИСТРАЦИЯ НА ПРАВОСЪДНИЦИ

РЕГИСТРАЦИЯ НА ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИАЛИСТИ

РЕГИСТРАЦИЯ НА ПРОЕКТИСТИ

РЕГИСТРАЦИЯ НА АРХИТЕКТИ

РЕГИСТРАЦИЯ НА ЕКОНОМИСТИ

РЕГИСТРАЦИЯ НА ПРАВОСЪДНИЦИ

РЕГИСТРАЦИЯ НА ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИАЛИСТИ

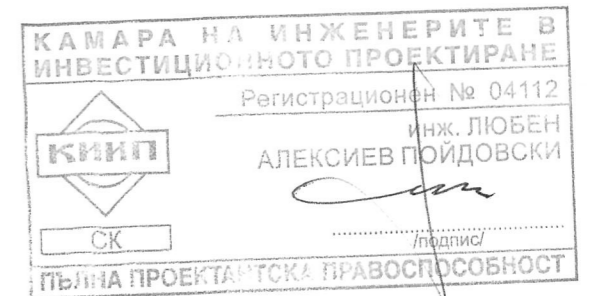
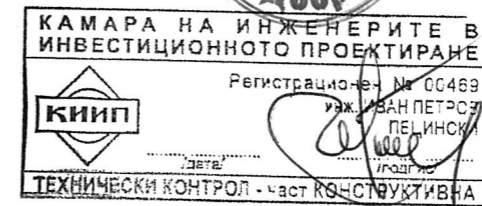
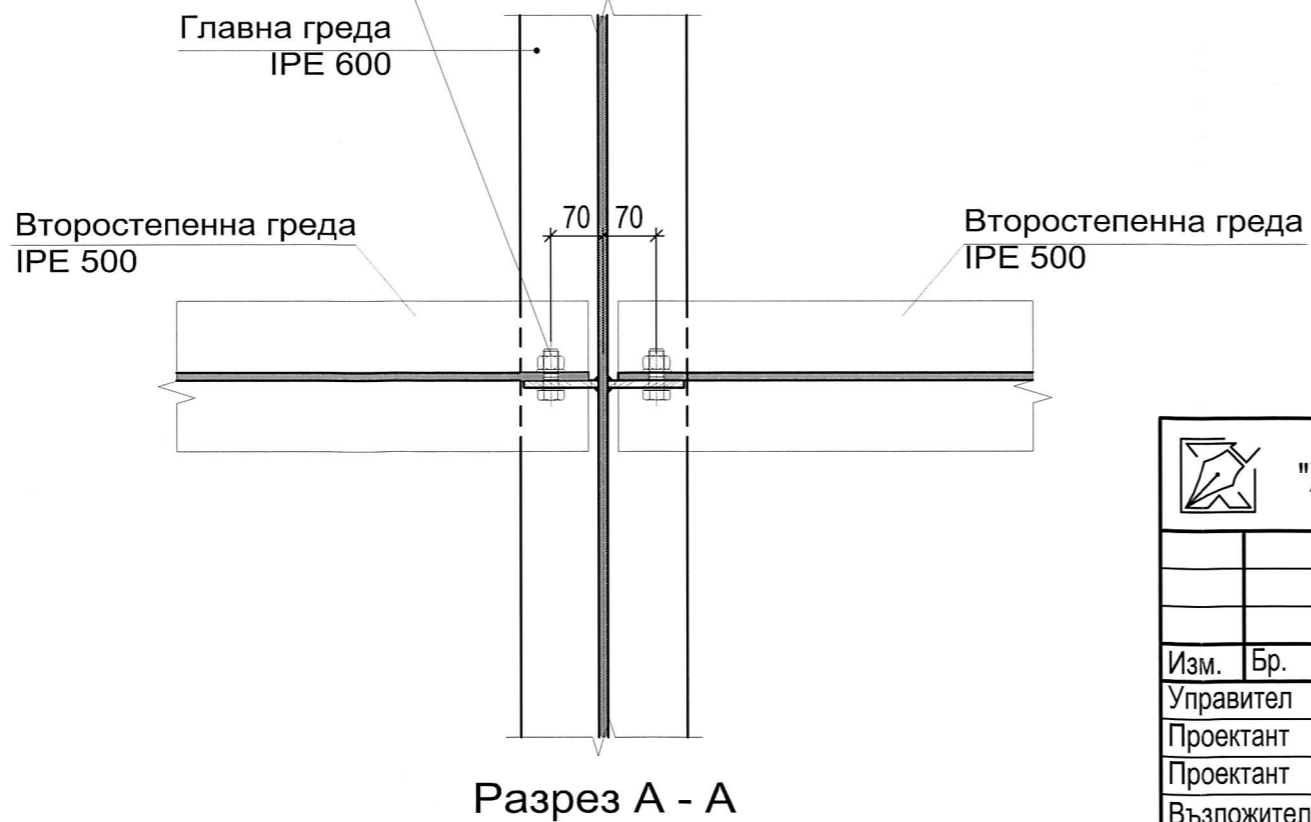
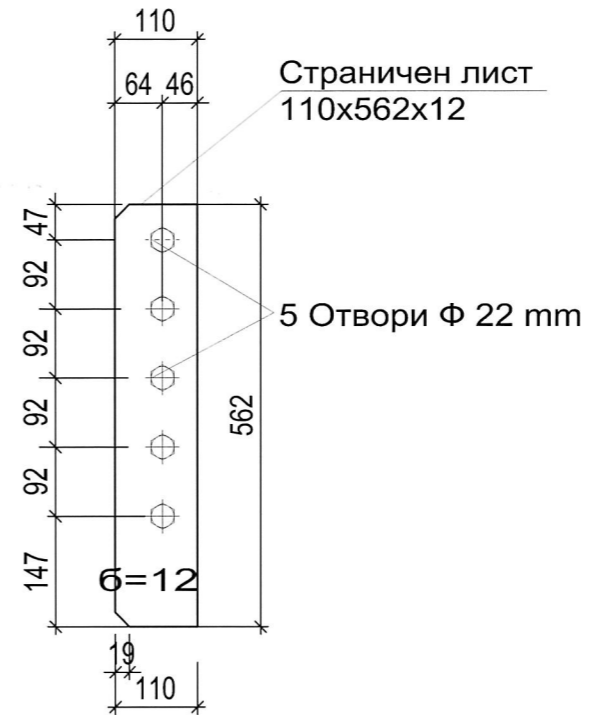
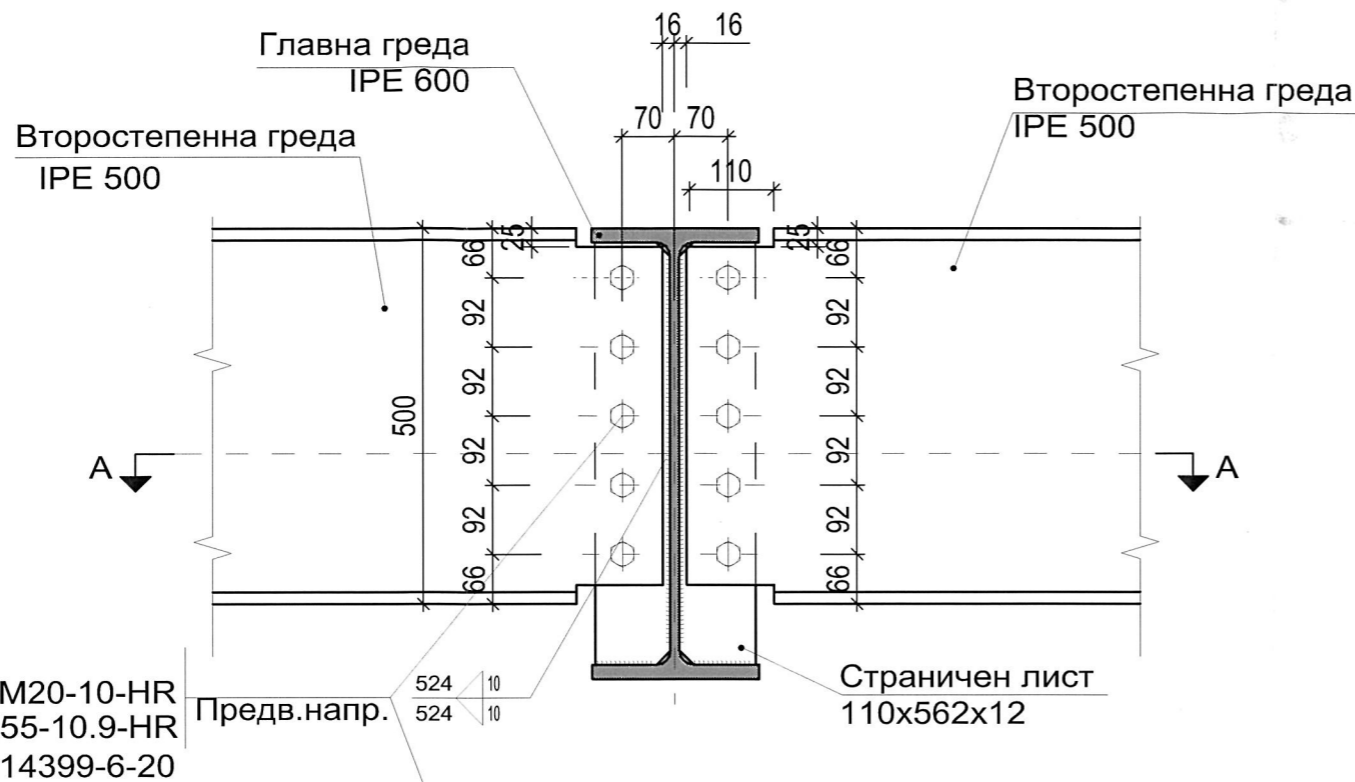
<p>"Химпроект Девня" ООД</p>	<p>Строиж:</p> <p>Предприятие за преработка на миди</p> <p>гр.Каварна</p>	<p>Част:</p> <p>СК</p>
	<p>Изм. Бр. № на док. Подпис</p> <p>Управител инж. Николаев</p> <p>Проектант инж. Пойдовски</p> <p>Възложител "Бляк Сий Шелс" ООД</p>	<p>Инв №: 666/2014 г</p> <p>Шифър: 148-A-ПМ</p> <p>Фаза ТП</p> <p>Машаб 1:100</p> <p>Лист 48 Вс. листи</p>

Монтажен план на греди на кота +6,50; +4,50; разреси

Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!
 Ползва се авторското право по предназначение!

"Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подвиг" №29 корпус В; тел.052 389-171; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com

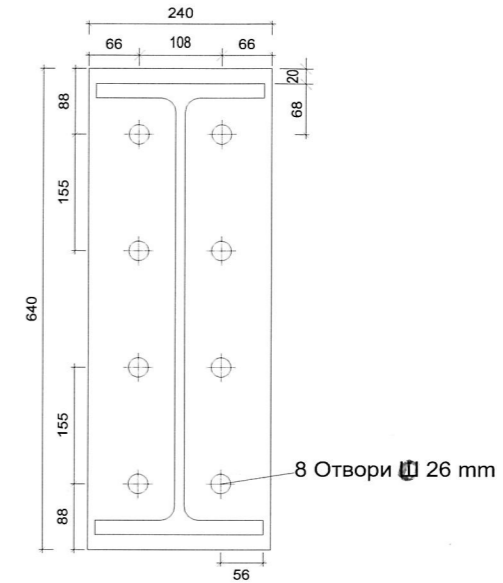
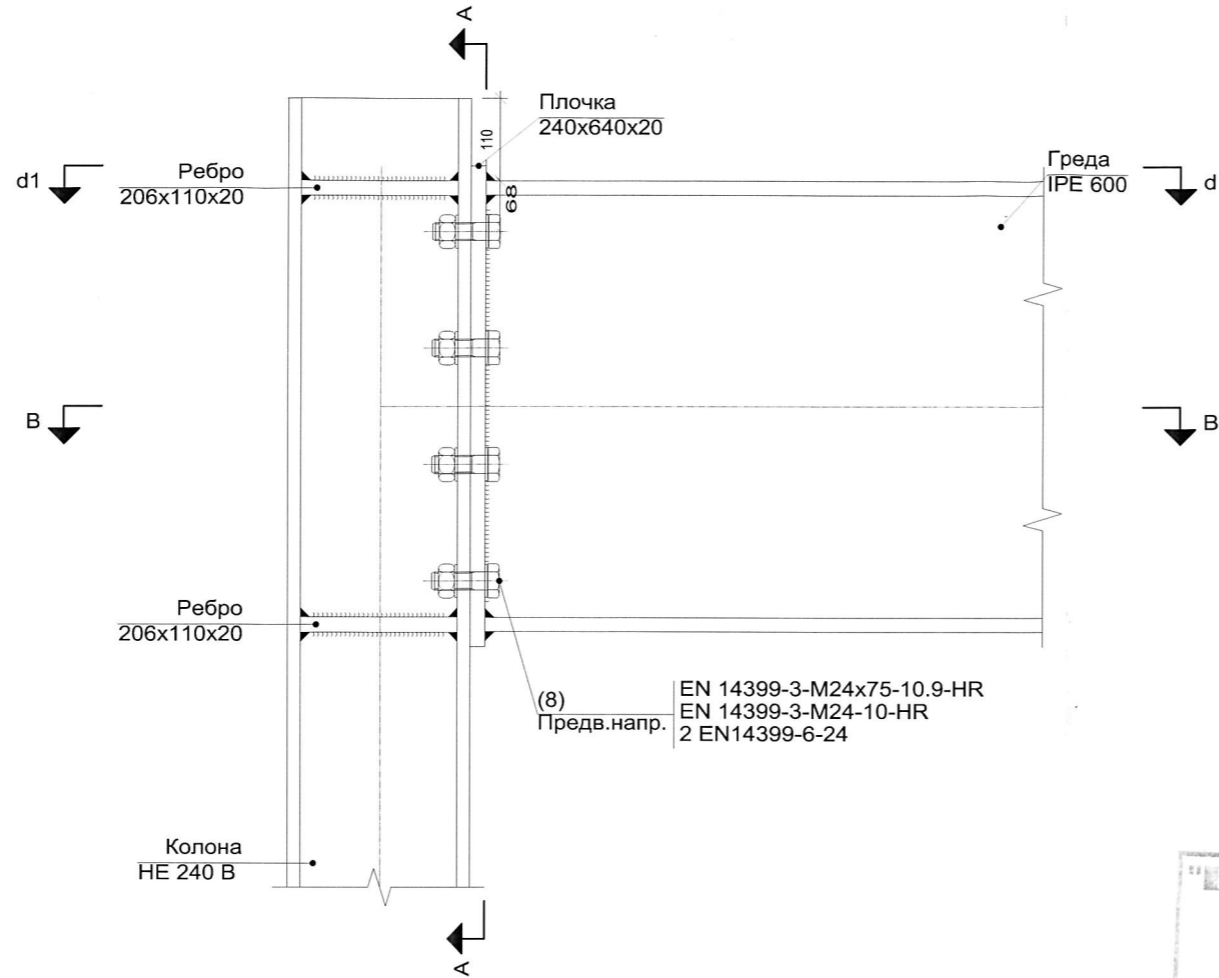
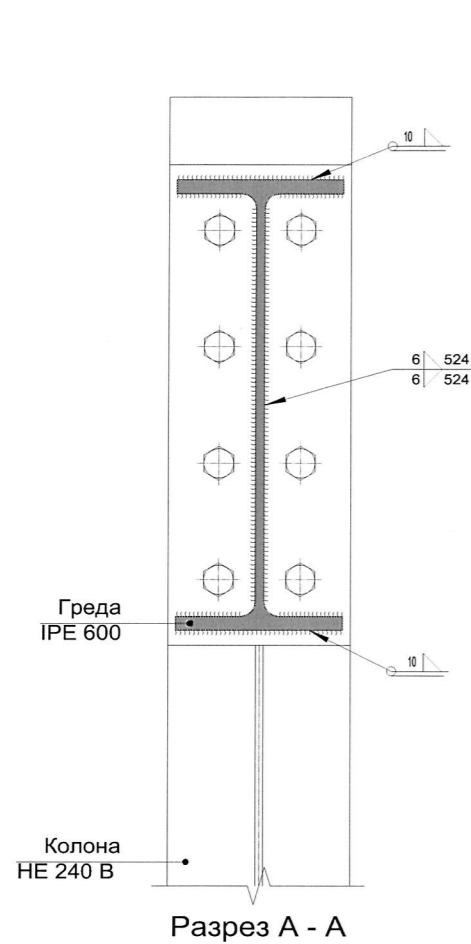
Монтажни детайли - греда IPE 600 и греди IPE 500



"Химпроект Девня" ООД		Строеж: Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Част: СК
			Инв №: 668 /2014г
			Шифър: 148-А-ПМ
Изм.	Бр.	№ на доп. доп.	Дата.
Управител	инж. Николаева		
Проектант	инж. Пойдовски		
Проектант	техн. Иванова		
Възложител	"Бляк Сий Шелс" ООД		
		Монтажни детайли МД2	Фаза: ТП
			Мащаб: 1:10
			Лист 50
			Вс. листи

Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!
Ползва се еднократно само по предназначение!
"Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подвис" №29 корпус В ; тел.052 389-171 ; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com

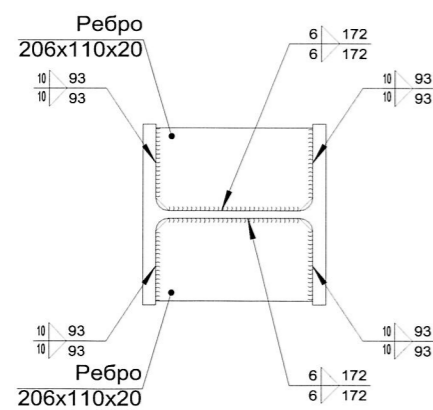
Монтажен детайл - колона HE 240 B и гр. IPE 600



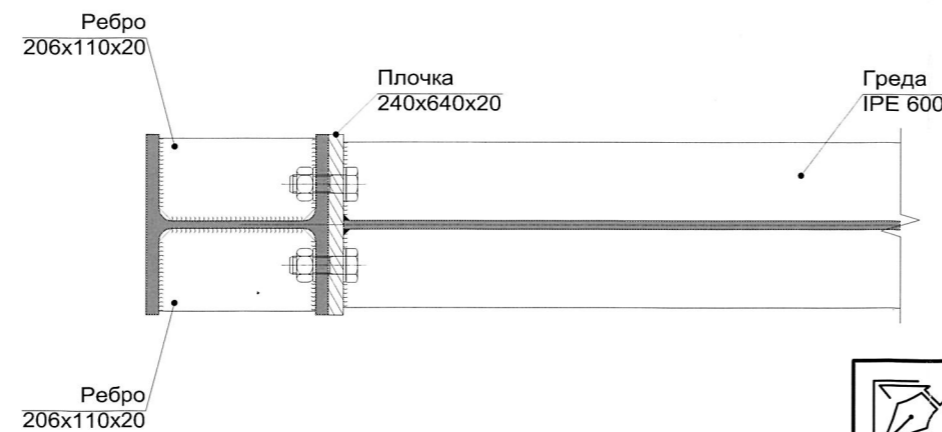
Челна плочка на греда IPE 600
(e = 20 mm)



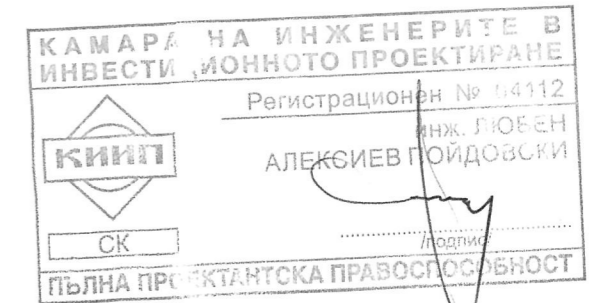
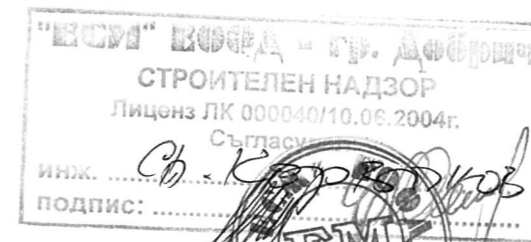
Изглед



d1. Детайл на заварките: ребра до Колона HE 240 B



Разрез B - B



		"Химпроект Девня" ООД		Строеж: Предприятие за преработка на миди гр.Каварна		Част: СК	
						Инв №: 669 /2014г	
						Шифър: 148-А-ПМ	
Изм.	Бр.	№ на док.	Действ. Дата.	Монтажни детайли МДЗ		Фаза	Мащаб
Управител		инж. Николаева				ТП	1:10
Проектант		инж. Пойдовски				Лист 50A	Вс. листи
Проектант		техн. Иванова					
Възложител		"Бляк Сий Шелс" ООД					
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!							
Ползва се еднократно само по предназначение!							
"Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подвис" №29 корпус В ; тел.052 389-171 ; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com							