

# “ХИМПРОЕКТ ДЕВНЯ” ООД

## Инвестиционен проект

Строеж:            **Предприятие за преработка на миди,  
гр.Каварна**

Шифър:           **148 – А – ПМ**

Част:              **СК**

Фаза:             **ТП**

**ТОМ 3**

ОБЩИНСКИ СЪВЕТ - КАВАРНА	
ОДОБРЯВАМ:	
	АРХИТЕКТ/
	11.11.2014г.

Управител:

(инж. В. Николаева)



Възложител:

(“Бляк Сий Шелс” ООД)



“БСМ” ООД - гр. Добрич	
СТРОИТЕЛЕН НАДЗОР	
Лиценз ЛК 02/0407/14/2004г.	
инж. ...	
подпис: .....	

Варна , 2014г.

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>		
	<b>ТОМ 1</b>		
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.	



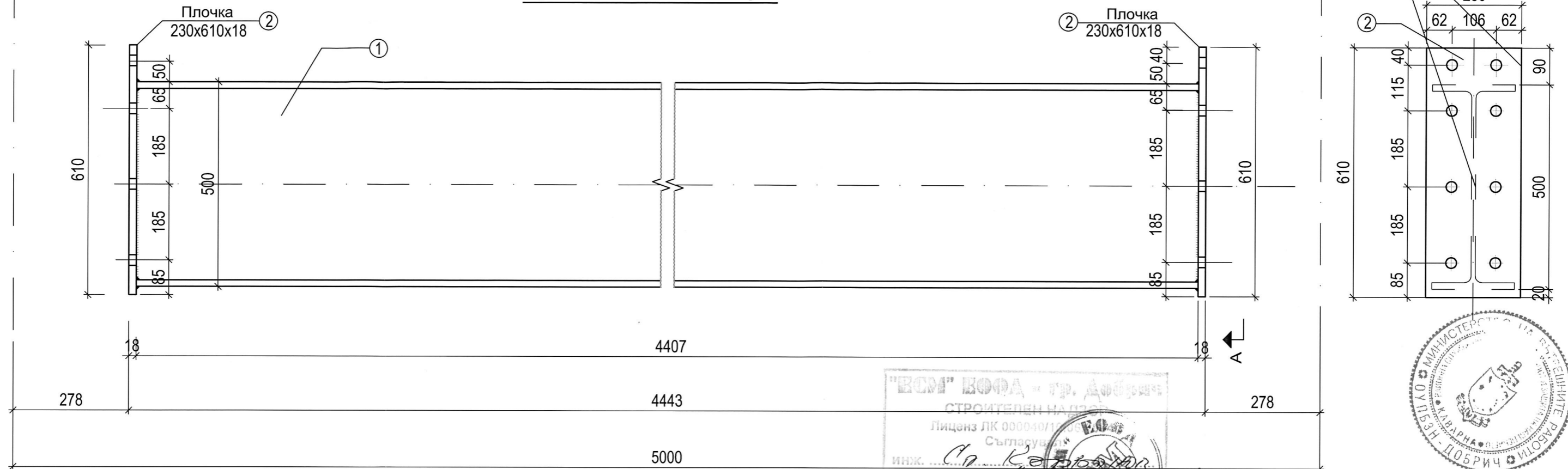
7.14	Болтова група БГЗ -за Ф4	Вн 632/2014г.	
7.15	Стени и канали -кофраж и армировка	Вн 633/2014г.	
7.16	Кофражен план за шахта за помпа	Вн 634/2014г.	
7.17	Армировъчен план за шахта за помпа	Вн 635/2014г.	
7.18	Монтажен план на колони	Вн 636/2014г.	
7.19	База за колони НЕВ 300-Дет.А	Вн 637/2014г.	
7.20	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.	
	<b>ТОМ 2</b>		
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.	
	<b>ТОМ 3</b>		
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 ХВ1,ВВ1 и ВВ2	Вн 678/2014г.	
7.60	Вертикална връзка ВВ1	Вн 679/2014г.	
7.61	Вертикална връзка ВВ2	Вн 680/2014г.	
7.62	Вертикална връзка ВВ1а	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 701а/2014г.	
	Детайл 108		
	Детайл 103		
	Детайл 104		

Гр.1 I IPE 500 - 34 бр.

Гр.2 I IPE 500 - 10 бр.



**Спесификация на елементите по позиции**

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Греда 1 - I IPE500	1	I IPE 500	4407	1	399,72	399,72	439,38
	2	≠ 230 x 18	610	2	19,83	39,66	
Греда 2 - I IPE500	1	I IPE 500	4407	1	399,72	399,72	439,38
	2	≠ 230 x 18	610	2	19,83	39,66	

**Забележки:**

1. За основните забележки- гледай монтажния план.
2. Фланците на металоконструкциите да не обработват с боя.
3. Не се комбинират огнезащитна боя с антикорозионна по металоконструкции.

"ВСМ" ВООФ - гр. Добрич  
СТРОИТЕЛЕН НАДЗОР  
Лиценз ЛК 000040/10.06.2010  
Съгласувано  
инж. *С. Каряков*  
подпис: .....

КАМАРА НА ИНЖЕНЕРИТЕ В  
ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРОЕКТИРАНЕ  
КНИП  
Регистрационен № 00469  
инж. ИВАН ПЕТРОВ  
ПЕЦНИСКИ  
ТЕХНИЧЕСКИ КОНТРОЛ - част КОНСТРУКТИВНА

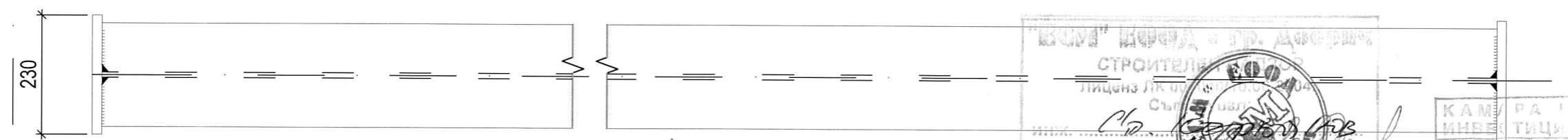
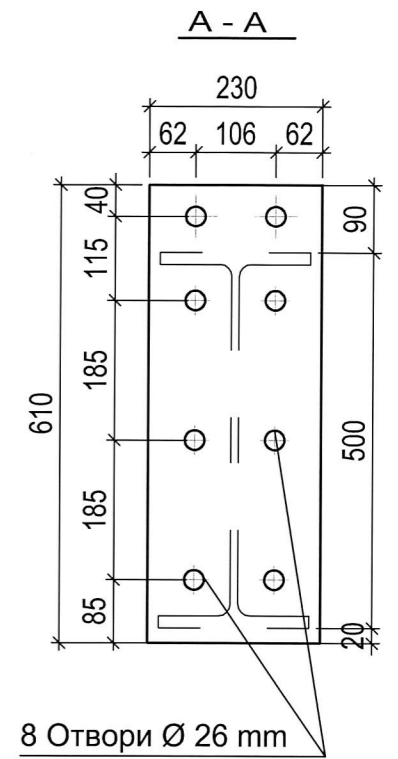
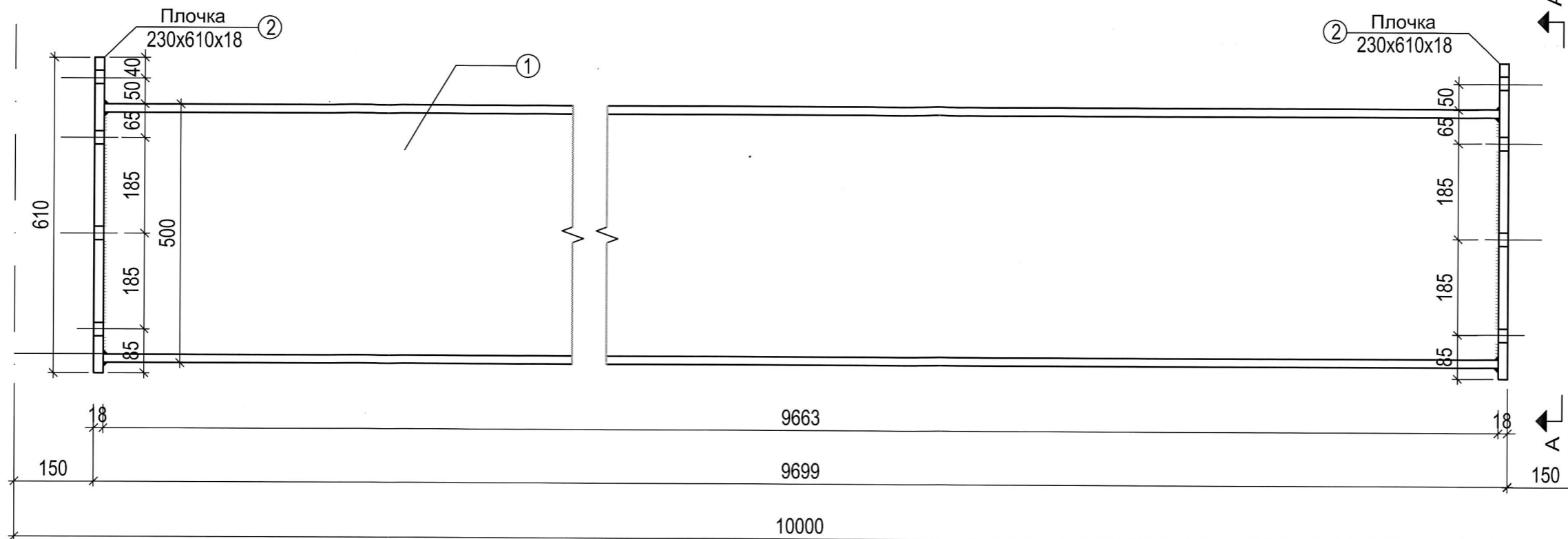
КАМАРА НА ИНЖЕНЕРИТЕ В  
ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРОЕКТИРАНЕ  
КНИП  
Регистрационен № 04112  
инж. ЛЮБЕН  
ПОЙДОВСКИ  
СК  
ПЪЛНА ПРОЕКТАРСКА ОТГОВОРНОСТ

		<b>"Химпроект Девня" ООД</b>	<b>Строиж:</b> Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Част: СК
			Инв №: 670 /2014г	
			Шифър: 148-А-ПМ	
Изм.	Бр.	№ на док.	Подп.	Дата
Управител		инж. Николаева	<i>Николаева</i>	
Проектант		инж. Пойдовски	<i>Пойдовски</i>	
Проектант		техн. Иванова	<i>Иванова</i>	
Възложител		"Бляк Сий Шелс." ООД	<i>Иванова</i>	
			Гр.1 I IPE 500 - кота +6,50	Фаза
			Гр.2 I IPE 500 - кота +4,50	Мащаб
				ТП
				1:10
				Лист 51
				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				



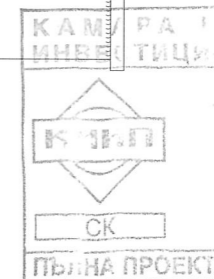


Гр.3а I IPE 500 - 1 бр.

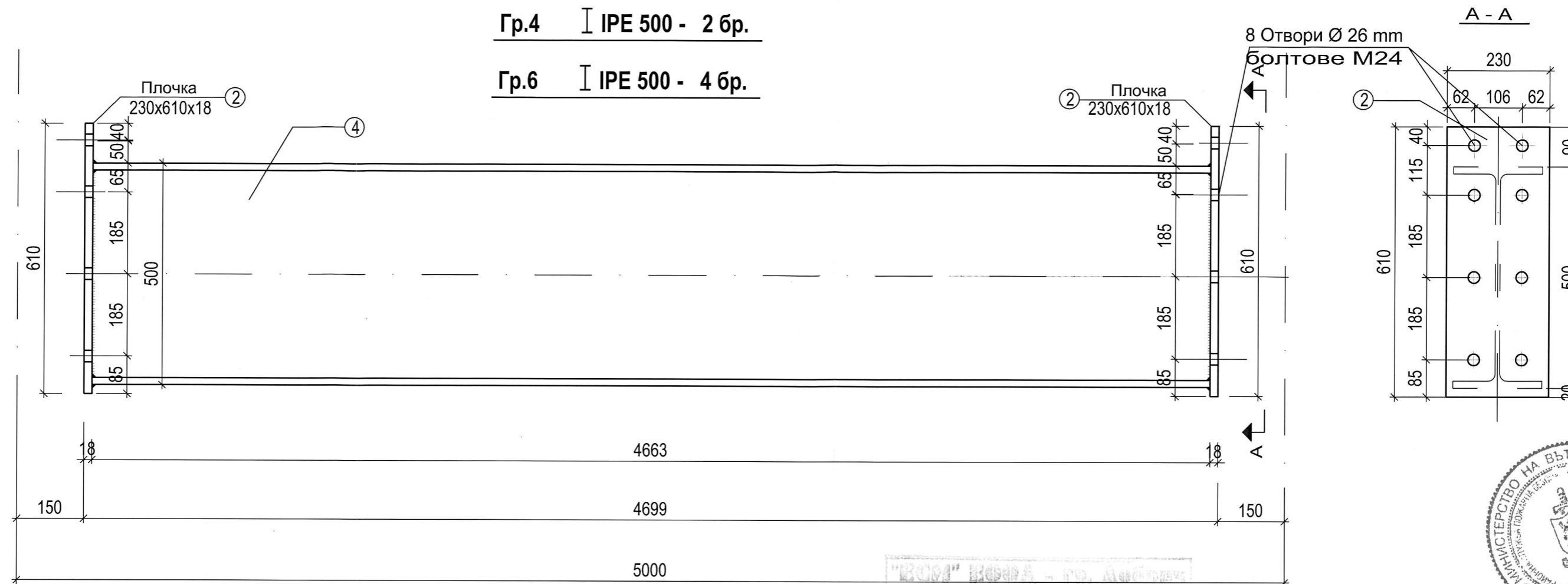


Спесификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		за 1 бр. елемент
					ед.	общо	
Греда За- I IPE500	1	I IPE 500	9663	1	876,52	876,52	916,20
	2	230 x 18	610	2	19,83	39,66	

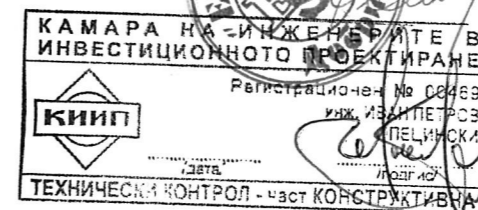


<b>"Химпроект Девня" ООД</b>		<b>Строеж:</b> Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Част: СК
		Инв №: 672 /2014г	
		Шифър: 148-А-ПМ	
Изм.	Бр.	№ на док	Датум
Управител		инж. Николаева	
Проектант		инж. Пойдовски	
Проектант		техн. Иванова	
Възложител		"Бляк Сий Шеле" ООД	
		<b>Гр.3а - I IPE 500 - кота +6,50</b>	
		Фаза	Мащаб
		ТП	1:10
		Лист 53	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			



**Спесификация на елементите по позиции**

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		за 1 бр. елемент
					ед.	общо	
Греда 4; греда 6 I IPE500	1	I IPE 500	4663	1	607,70	607,70	647,35
	2	≠ 230 x 18	610	2	19,83	39,66	

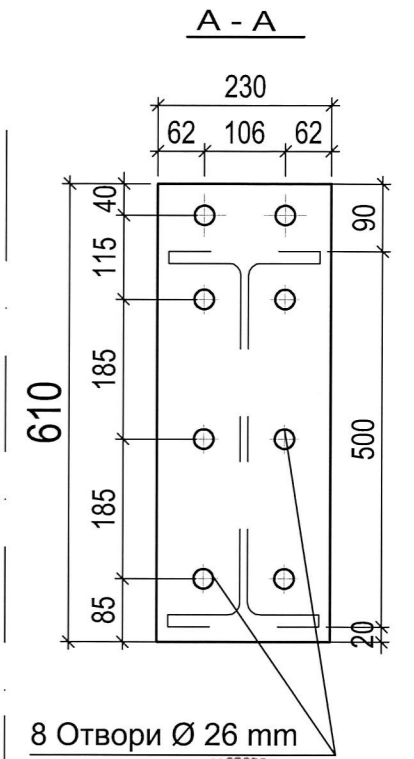
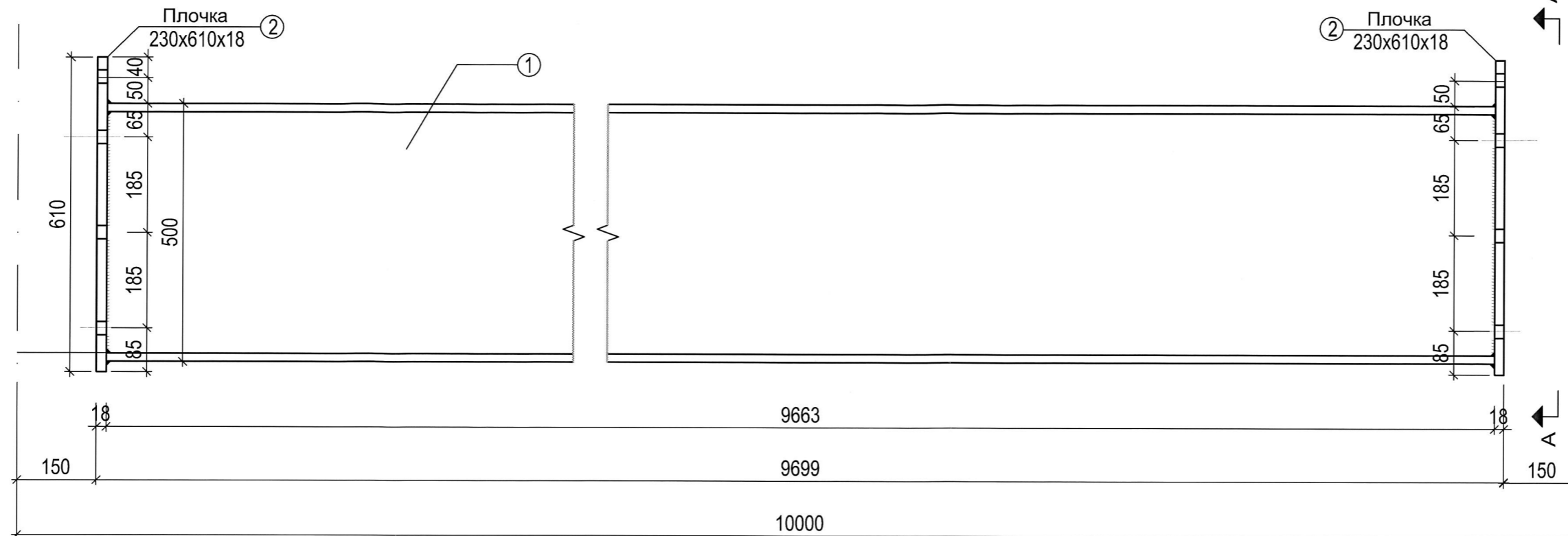


**ЗАБЕЛЕЖКИ:**

1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
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 мантажни 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.

		<b>"Химпроект Девня" ООД</b>		<b>Строеж:</b> Предприятие за преработка на миди гр.Каварна		Част: СК		
						Инв №: 673 /2014г		
						<b>Шифър: 148-A-ПМ</b>		
Изм.	Бр.	№ на док.	Подп.	Дата	<b>Гр.4; гр.6 - I IPE 500 - кота +4,50</b>		Фаза	Мащаб
Управител		инж. Николаева					ТП	1:10
Проектант		инж. Пойдовски					Лист 54	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								

Гр.5 I IPE 500 - 20 бр.



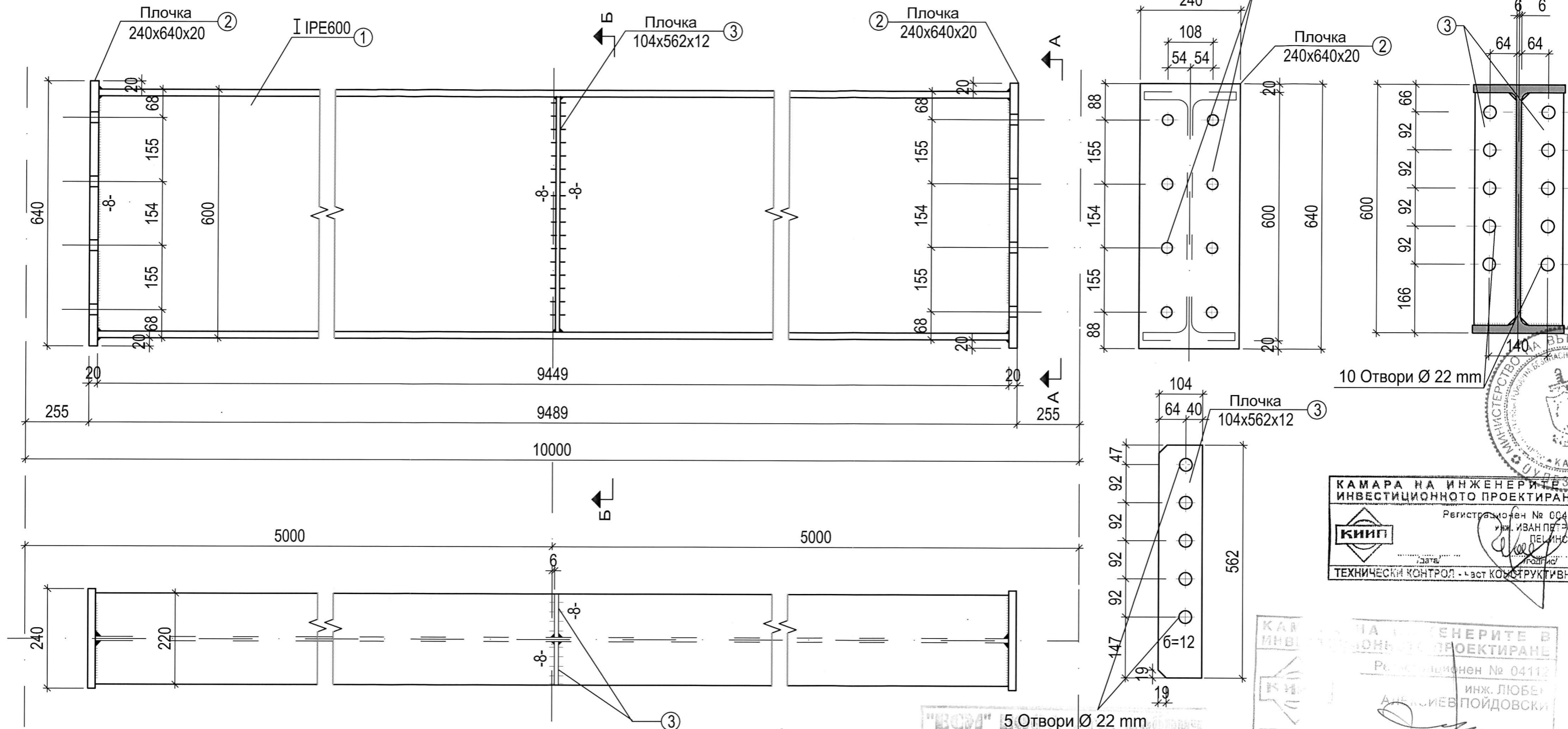
Спесификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		за 1 бр. елемент
					ед.	общо	
Греда 5- I IPE500	1	I IPE 500	9663	1	876,52	876,52	916,20
	2	Плочка 230 x 18	610	2	19,83	39,66	

"Химпроект Девня" ООД Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Строеж:	Часть:
	Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	СК
Инв №: 674 /2014г		Шифър: 148-А-ПМ
Изм. Бр. № на док. Код. Дата	Фаза	Мащаб
Управител инж. Николаева	ТП	1:10
Проектант инж. Пойдовски	Лист 55	Вс. листи
Проектант техн. Иванова	Гр.5 - I IPE 500 - кота +6,50	
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		



Гр.7 I IPE 600 - 1 бр.



Спесификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		за 1 бр. елемент
					ед.	общо	
Греда 7- I IPE600	1	I IPE 600	9449	1	1152,78	1152,78	1212,82
	2	240 x 20	640	2	24,12	48,24	
	3	104 x 12	562	2	5,90	11,80	

КАМАРА НА ИНЖЕНЕРИТЕ В  
ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРОЕКТИРАНЕ  
Регистрационен № 00489  
инж. ИВАН ПЕТРОВ  
ПЕЛИНСКИ  
ТЕХНИЧЕСКИ КОНТРОЛ - ЧАСТ КОНСТРУКТИВНА

КАМАРА НА ИНЖЕНЕРИТЕ В  
ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРОЕКТИРАНЕ  
Регистрационен № 04112  
инж. ЛЮБЕН  
АНДРИЕВ ПОЙДОВСКИ  
ПОЛНА ОТГОВОРНОСТ ЗА ПРОФЕСИОННА СПОСОБНОСТ

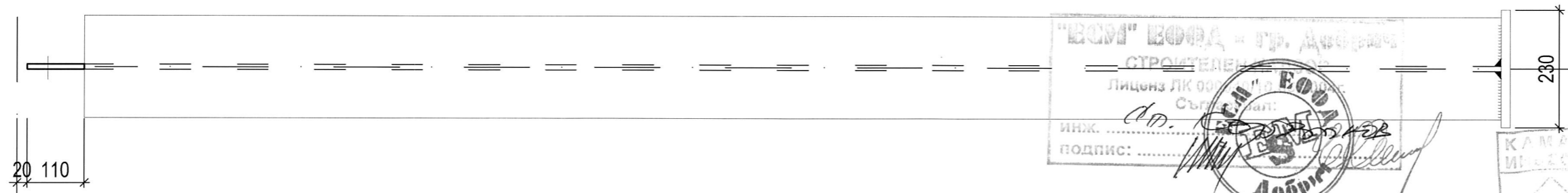
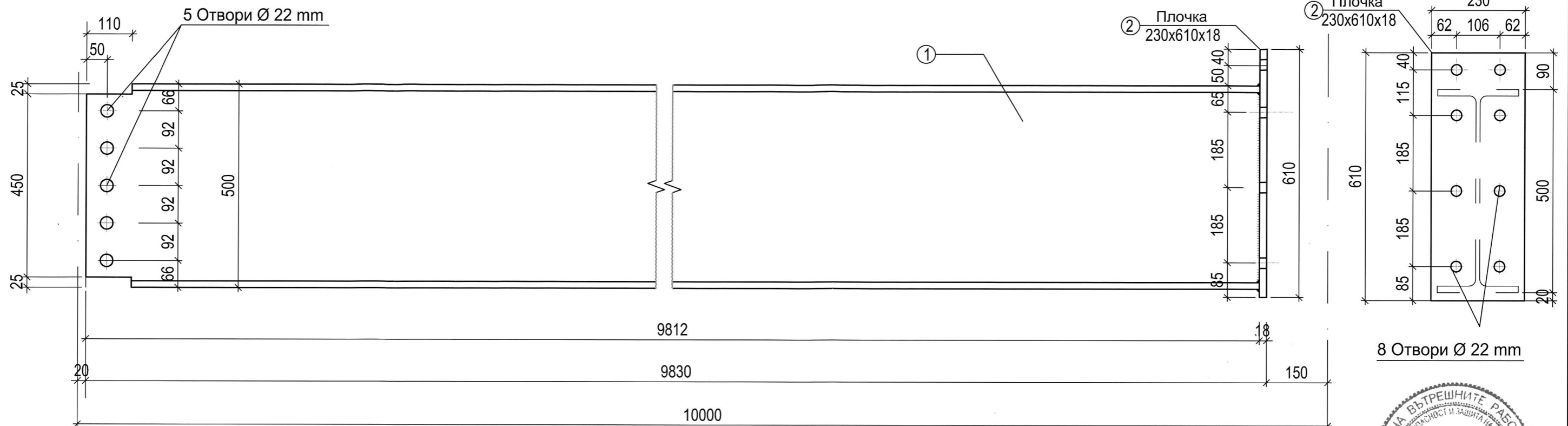
"БСМ" 5 Отвори Ø 22 mm  
СТРОИТЕЛЕН НАДЗОР  
Лиценз ЛК 00000000.06.2004г.  
инж. ...

"Химпроект Девня" ООД		Строеж: Предприятие за преработка на миди гр.Каварна		Част: СК	
				Инв №: 675 /2014г	
				Шифър: 148-А-ПМ	
Изм.	Бр.	№ на док.	Подп.	Дата	Фаза
Управител		инж. Николаева			Мащаб
Проектант		инж. Пойдовски			ТП
Проектант		техн. Иванова			1:10
Възложител		"Бляк Сий Шелс" ООД			Лист 56
					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



Гр.9 I IPE500 - 1 бр.



Спесификация на елементите по позиции

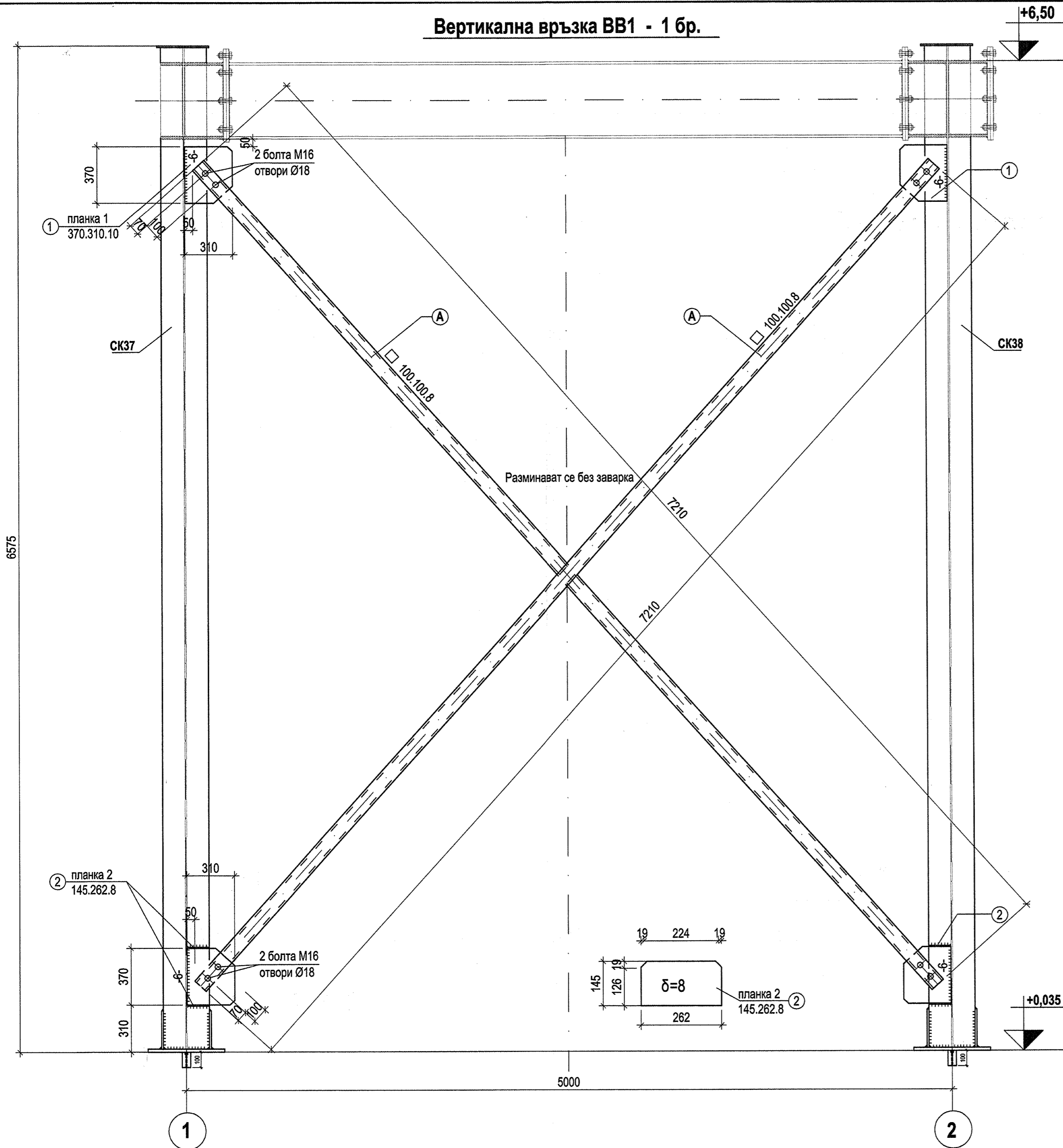
Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Греда 9- I IPE500	1	I IPE 500	9812	1	890,00	890,00	929,66
	2	230 x 18	610	2	19,83	39,66	

"Химпроект Девня" ООД		Строеж: Предприятие за преработка на миди гр.Каварна		Част: СК	
				Инв №: 677 /2014г	
				Шифър: 148-А-ПМ	
Изм.	Бр.	№ на док.	Проц.	Дата.	Гр.9 - I IPE 500 - кота +6,50
Управител		инж. Николаева			
Проектант		инж. Пойдовски			
Проектант		техн. Иванова			
Възложител		"Бляк Сий Шелс" ООД			Фаза ТП
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					Лист 58 Вс. листи





# Вертикална връзка ВВ1 - 1 бр.



## Спесификация на елементите по позиции

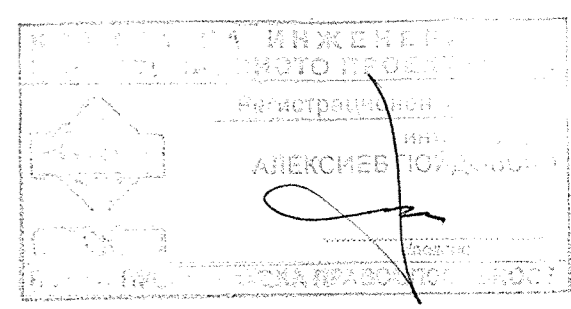
Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
ВВ1 - 1 бр.	A	□ 100x100x8 FRQ	7210	2	154,20	308,40	356,40
	1	∅ 310 x 10	370	4	9,00	36,00	
	2	∅ 145 x 10	262	4	3,00	12,00	

### 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 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.



СТРОИТЕЛСТВО  
 Подпис: *С. П. БОД*  
 КАМАРА НА ИНЖЕНЕРИТЕ В ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРОЕКТИРАНЕ  
 Регистрация № 00469  
 ИНЖ. НИКОЛАЕВ ПЕТРС  
 ТЕХНИЧЕСКИ КОНТРОЛ - ЧАСТ КОНСТРУКТИВНА

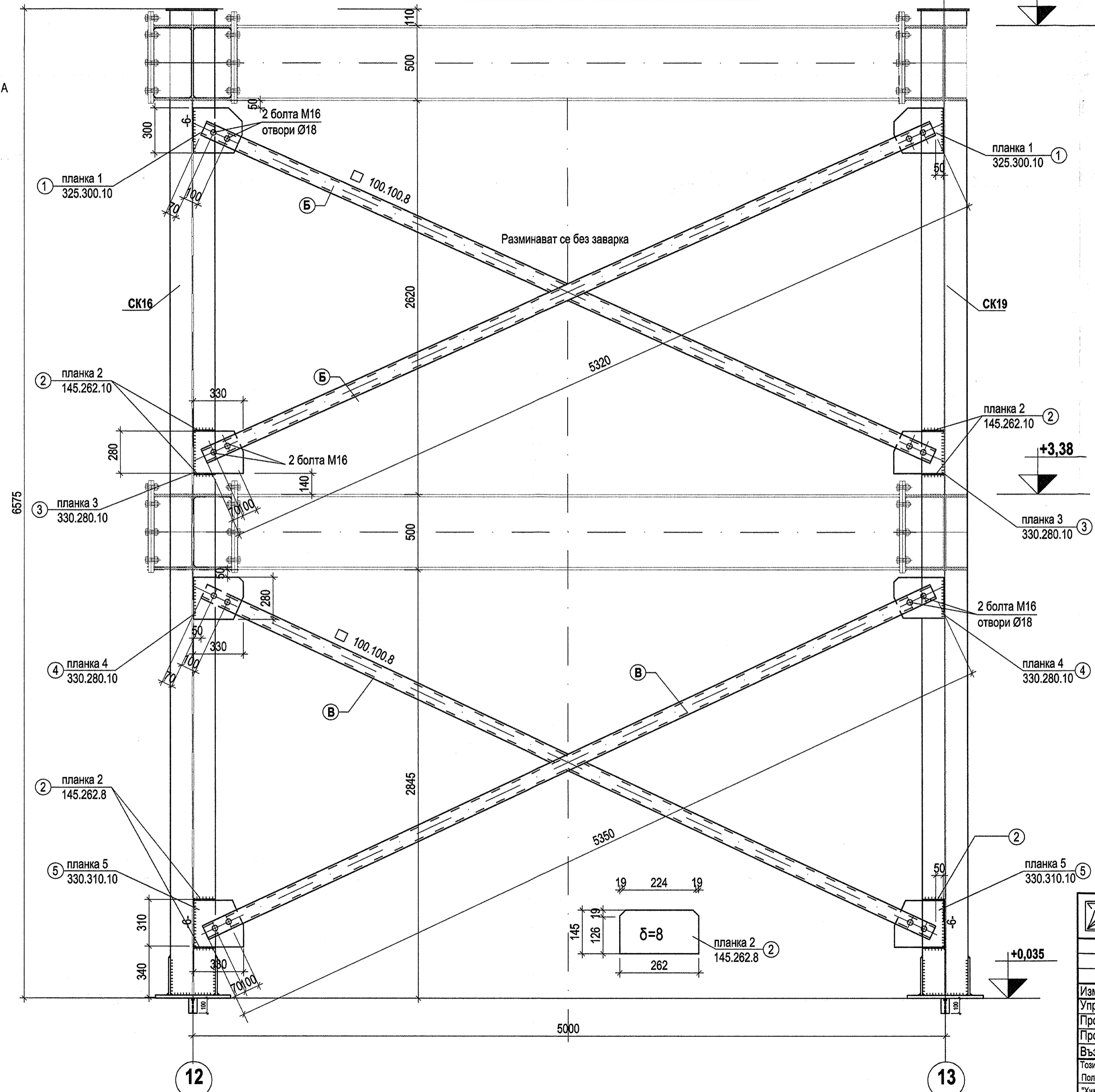


"Химпроект Девня" ООД Проектант: инж. Пойдовски Възложител: "Бляк Сий Шелс" ООД	Строиж: Предприятие за преработка на миди гр. Каварна	Част: СК Инв №: 679 / 2014 г
	Шифър: 148-А-ПМ	Фаза: ТП Машаб: 1:20
Лист 60 Вс. листи	Вертикална връзка ВВ1	

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

# Вертикална връзка ВВ2 - 2 бр.

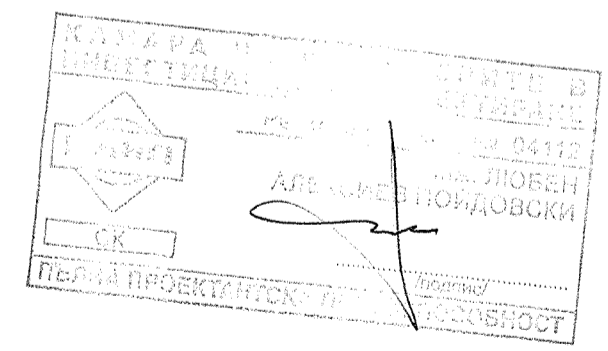
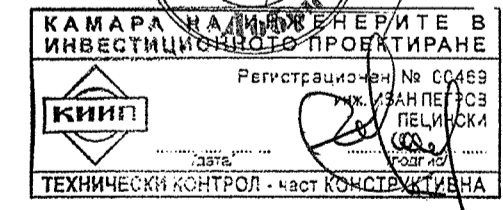
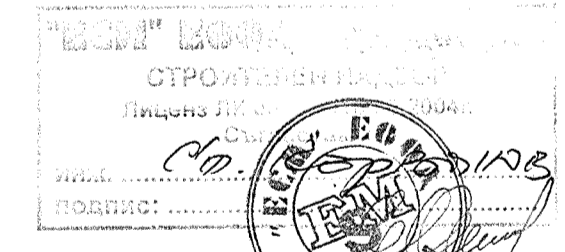
## Спецификация на елементите по позиции



Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
ВВ2 - 2 бр.	Б	□ 100x100x8 FRQ	5320	2	113,85	227,70	541,10
	В	□ 100x100x8 FRQ	5350	2	114,50	229,00	
	1	∕ 300 x 10	325	2	7,65	15,30	
	2	∕ 145 x 10	262	8	3,00	24,00	
	3	∕ 280 x 10	330	2	7,25	14,50	
4	∕ 280 x 10	330	2	7,25	14,50		
5	∕ 310 x 10	330	2	8,05	16,10		

### 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  
 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
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 документи по ЗБУТ и ПБЗ.
10. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.

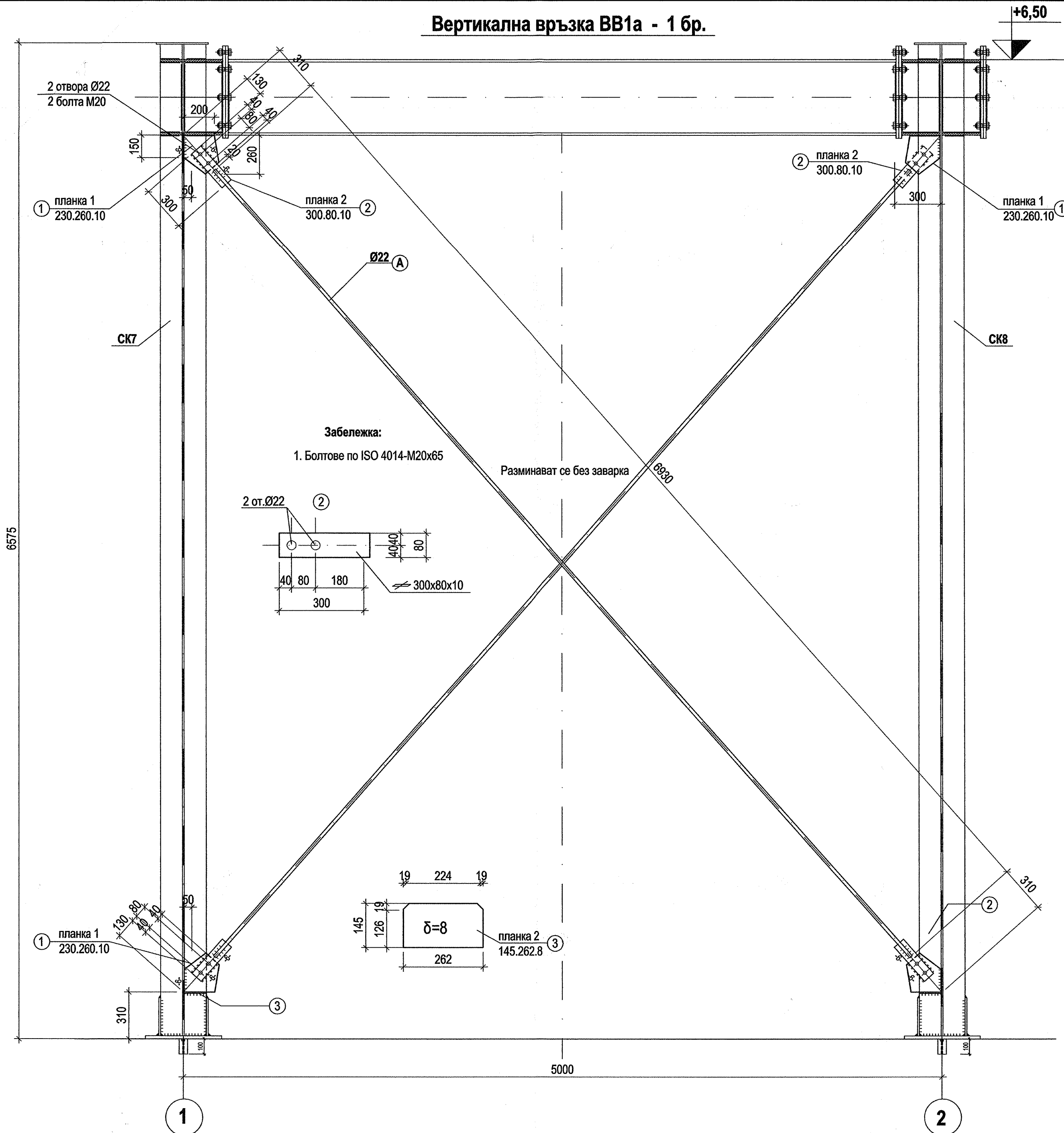


"Химпроект Девня" ООД		Строиж: Предприятие за преработка на миди гр. Каварна		Част: СК	
				Инв №: 680/2014 г	
				Шифър: 148-А-ПМ	
				Фаза: ТП	
				Мащаб: 1:20	
				Лист 61	
				Вс. листи	
Изм.	Бр.	№ на док.	Дата	Вертикална връзка ВВ2	
Управител		инж. Николаева			
Проектант		инж. Пойдовски			
Проектант		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



# Вертикална връзка ВВ1а - 1 бр.



**Забележка:**  
1. Болтове по ISO 4014-M20x65

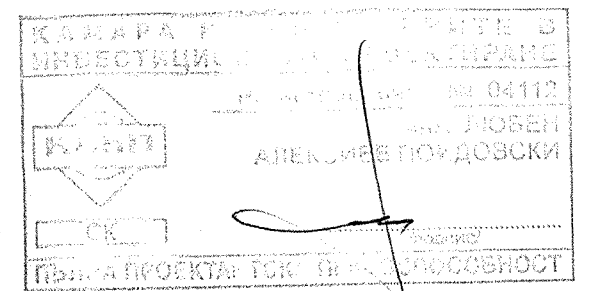
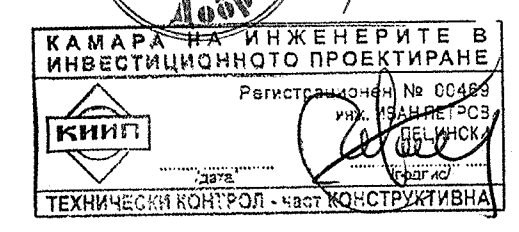
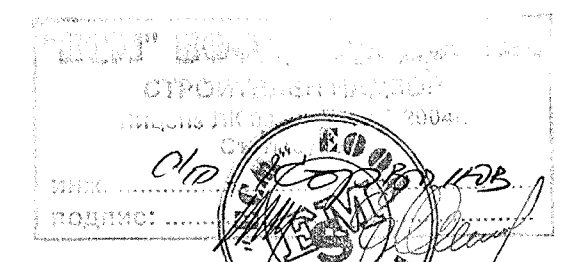
Разминават се без заварка

## Спесификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
ВВ1а - 1 бр.	A	Ø 22	6930	2	20,80	41,60	74,00
	1	≠ 230 x 10	260	4	4,70	18,80	
	2	≠ 80 x 10	300	4	1,90	7,60	
	3	≠ 145 x 10	262	2	3,00	6,00	

### 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 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		Строител: Предприятие за преработка на миди гр.Каварна	Част: СК
			Инв №: 681 / 2014 г
			Шифър: 148-А-ПМ
Изм. Бр.	№ на док.	Фаза	Мащаб
Управител	инж. Николаев	ТП	1:20
Проектант	инж. Пойдовски	Лист 62	Вс. листи
Проектант	техн. Иванова	Вертикална връзка ВВ1а	
Възложител	"Бляк Сий Шеле" 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			





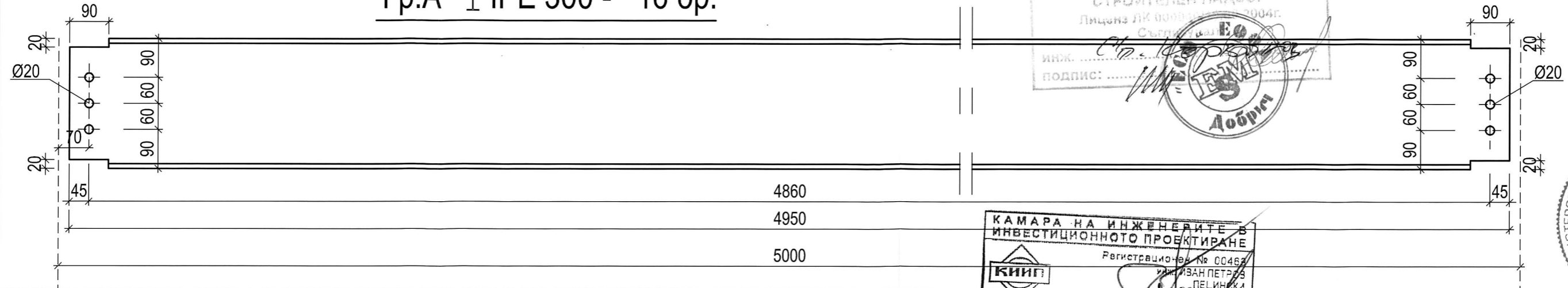








# Гр.А I IPE 300 - 16 бр.

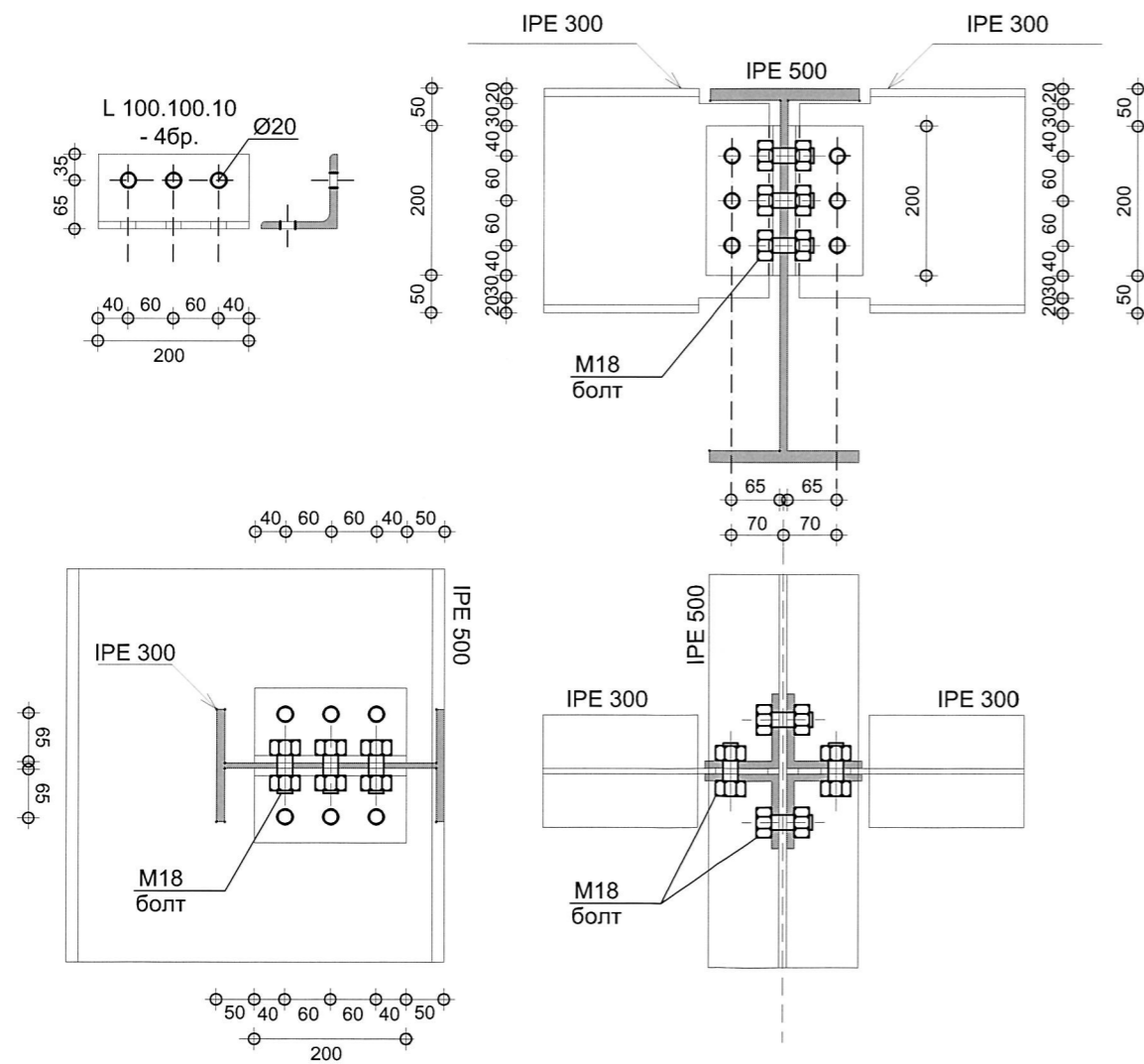


КАМАРА НА ИНЖЕНЕРИТЕ В  
ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРОЕКТИРАНЕ  
Регистрационен № 00462  
ИНЖ. ИЛИЯН ПЕТРОВ  
ПЕЛИНСКА  
Дата: .....  
Подпис: .....  
ТЕХНИЧЕСКИ КОНТРОЛ - част КОНСТРУКТИВНА

### 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. Фундаментни болтове по БДС 3958:1973 от стомана S275JR
3. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
- Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO7089:2003
4. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
5. Всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените. Заваръчен шеф по целия периметър на контактната повърхност.
6. Всички базови и възлови плочи да се изработят от стомана S275J2
7. 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.
8. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на физически контрол чрез ултразвук и 2% на ренген.
9. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
10. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
11. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.

## Детайл "Връзка Второстепенна към Главна Греда"



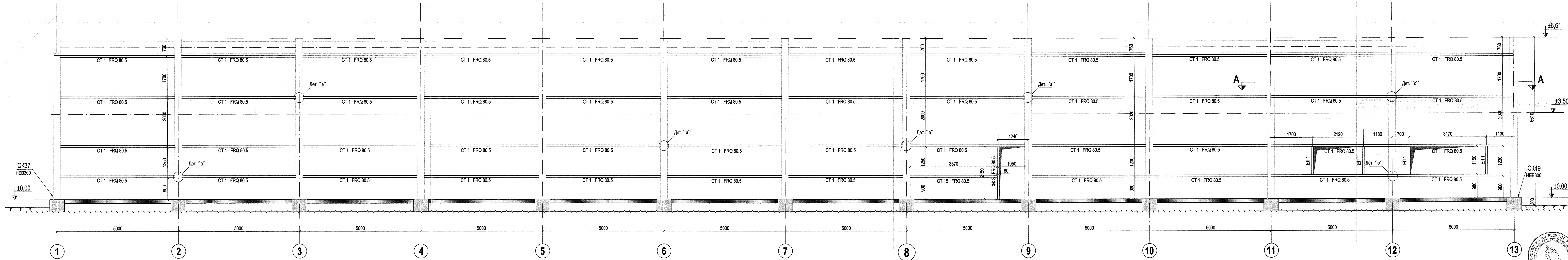
### Спесификация на елементите по позиции

Елемент	Поз.	Сечение	Дълж.	Бр.	Тегло на поз. - кг		
					ед.	общо	за 1 бр. елемент
Греда А - I IPE300	1	I IPE 300	4950	1	209	209	209

КАМАРА НА ИНЖЕНЕРИТЕ В  
ИНВЕСТИЦИОННОТО ПРОЕКТИРАНЕ  
Регистрационен № 04112  
ИНЖ. ЛЮБЕН  
АЛЕКСАНДРОВ ПИДОВСКИ  
Дата: .....  
Подпис: .....  
Пълна ПРОЕКТАНТСКА ПРАВОСПОСОБНОСТ

<b>"Химпроект Девня" ООД</b>		Строеж: Предприятие за преработка на миди, гр.Каварна	Част:	СК
		Инв №: 686 /2014		
		Шифър: 148-А-ПМ		
Изм.	Бр.	№ на док	Фаза	Мащаб
Управител		инж. Николаева	ТП	
Проектант		инж. Пойдовски	Лист 67	Вс. листи 1
Начертал		инж. Евстатиєв		
Възложител		"Бляк Сий Шелс" ООД		
КМД Греди на к.+3,38 КМД Греда А Детайл "Второстепенна Към Главна Греда"				
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				

Фасада ЮГ



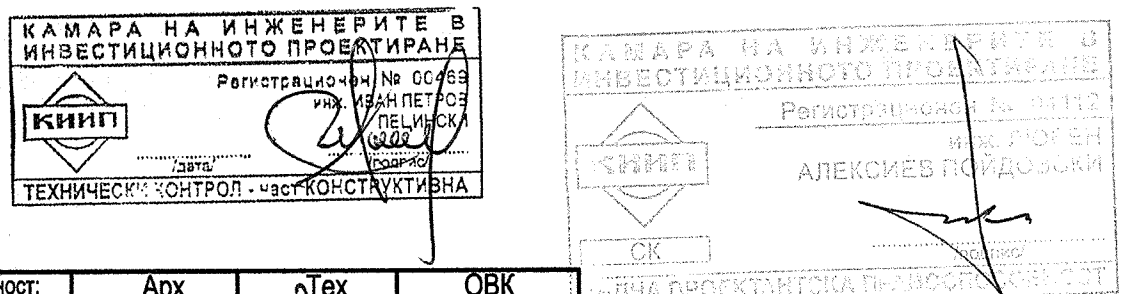
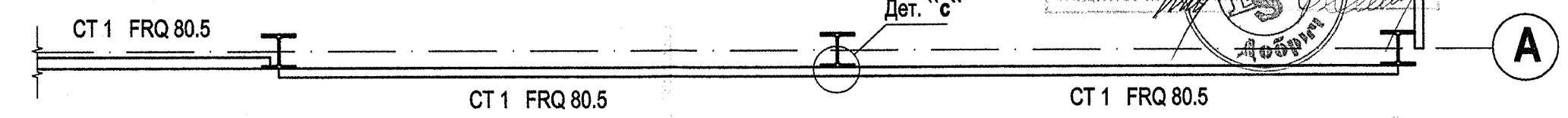
Спецификация на елементите

Поз.	Сечение	Дължина	Врой	ТЕГЛО НА ЕЛЕМЕНТ	
		mm		ЕДИН.	ОБЩО
CT1	FRQ80.5	5000	47	58.5	2855.90
CT15	FRQ80.5	3720	1	42.038	42.04
Ел 1	FRQ80.5	1150	4	12.895	51.98
Фк8	FRQ80.5	2150	1	24.295	24.30
Σ					2773.81
5% за планки					138.89
Общо (kg)					2912.5

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  
 листовата стомана съгласно БДС EN 10346:2009
2. Фундаментни болтове по БДС 3958:1973 от стомана S275JR
3. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
4. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
5. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
6. Всички базови и възлови плочи да се изработят от стомана S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 8mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
7. Снажданията на посяите 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.
8. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на физически контрол чрез ултразвук и 2% на рентген.
9. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
10. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
11. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.

Разрез А - А



Специалност:	Арх	Тех	ОВК
Съгласувал:	арх. Стоянов	инж. Стоянов	инж. Николов
Подпис:			
"Химпроект Девня" ООД			
Изм.	Бр.	№ на док.	Дата
Управлятел	инж. Николаев		
Проектант	инж. Пойдовски		
Проектант	инж. Михайлов		
Възложител	"Бляк Сий Шелс" ООД		
Строиж:		Предприятие за преработка на миди, гр.Каварна	Име №: Вн 687/2014
Фасада Юг		МОНТАЖЕН ПЛАН	Шифър: 148-A-ПМ
		Фаза	Масщаб
		ТП	1:50
		Лист 1	Вс. листи 1

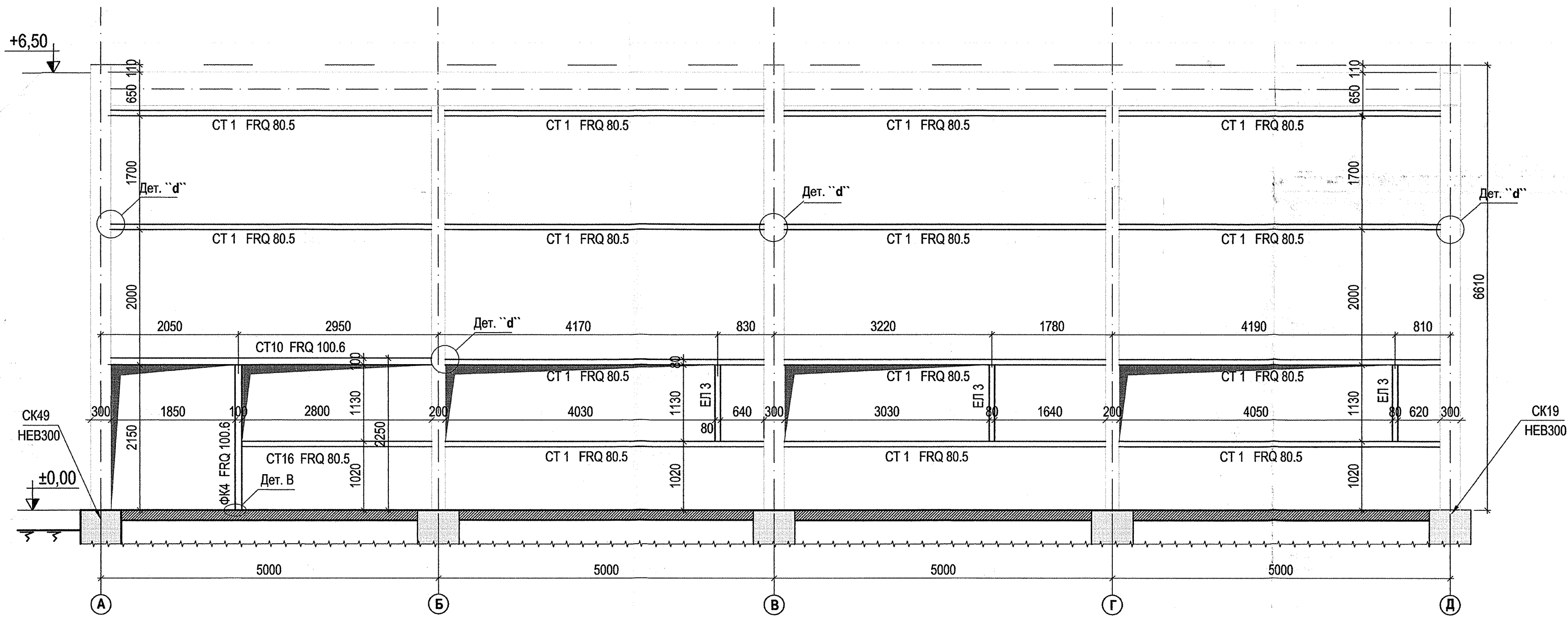
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!  
 Публик се отнася до сива по произволеност!  
 "Химпроект Девня" ООД гр. Варна 8015, ул. "Плодина" №29 корпус В ; тел.052 389-171 ; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com





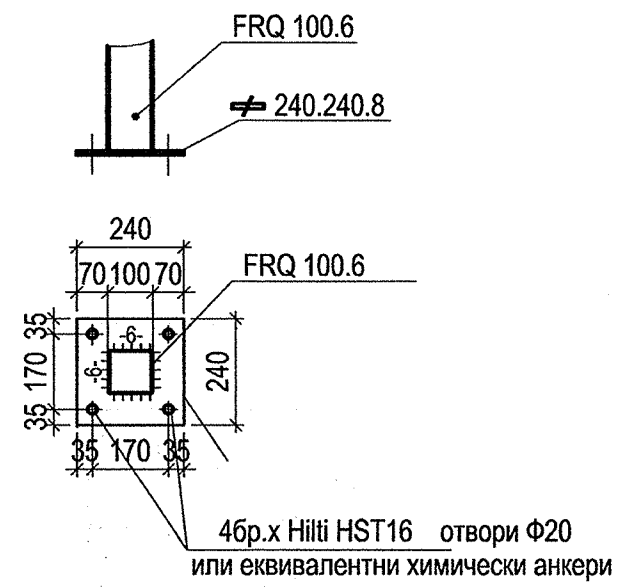
# Фасада ИЗТОК

ЗАБЕЛЕЖКИ:



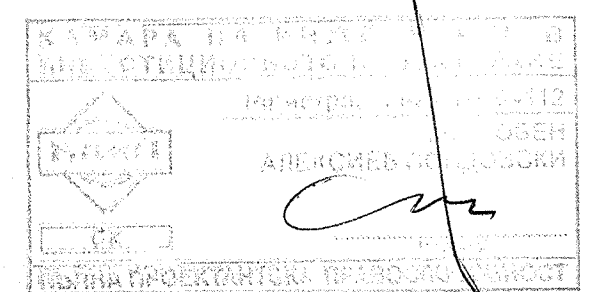
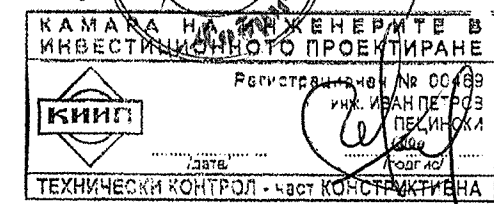
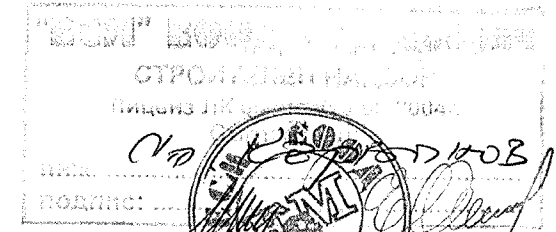
1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005
- 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001
- Л профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999
- П профили съгласно БДС EN 10279:2002
- о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982
- профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR
- листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
2. Фундаментни болтове по БДС 3958:1973 от стомана S275JR
3. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
4. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
5. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
6. Всички базови и възлови плочи да се изработят от стомана S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените.
- Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
- 7.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.
- 8.Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на физически контрол чрез ултразвук и 2% на ренген.
9. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
10. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
11. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.

ДЕТАЙЛ "В"



Спецификация на елементите

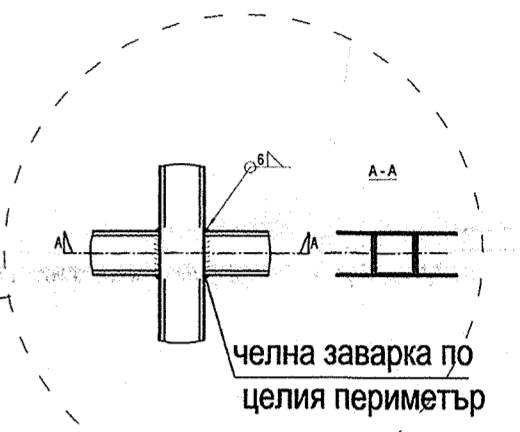
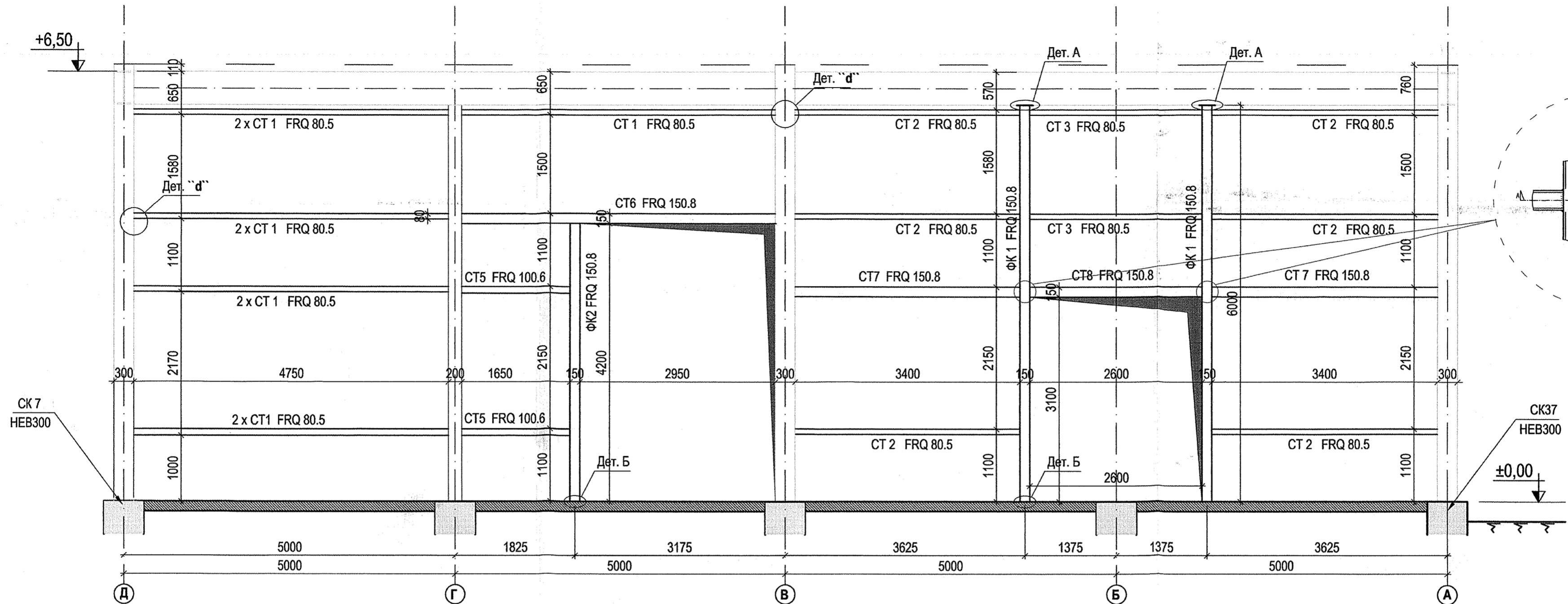
ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЪЛЖИНА	БРОЙ	ТЕГЛО НА ЕЛЕМЕНТ	
				ЕДИН.	ОБЩО
Ст1	FRQ80.5	5000	14	56,5	791,00
Ст10	FRQ100.6	5000	1	85	85,00
Ст16	FRQ80.5	2900	1	32,77	32,77
Ел 3	FRQ80.5	1150	3	12,995	38,99
Фк4	FRQ100.6	2150	1	36,55	36,55
				<b>Σ</b>	<b>984,31</b>
				5% за планки	49,22
				<b>Общо (kg)</b>	<b>1033,5</b>



Специалност:	Арх	Тех	ОВК
Съгласувал:	арх. Стоянов	инж. Стоянов	инж. Никодов
Подпис:			
<b>"Химпроект Девня" ООД</b>			Част: СК
Изм. Бр. № на док. Копи Дата.			Инв №: Вн 689/2014
Управител инж. Никодова			Шифър: 148-А-ПМ
Проектант инж. Пойдов			Фаза Мщаб
Проектант инж. Михайлов			ТП 1:50
Възложител "Бляк Сий Шелс" ООД			Лист 1 Вс. листи 1
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			



# Фасада ЗАПАД



СК 7  
НЕВ300

СК37  
НЕВ300

±0,00



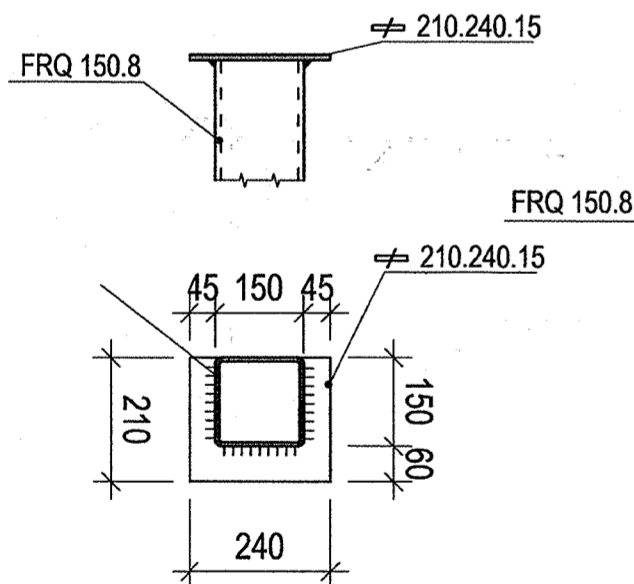
Дет. А

ЗАБЕЛЕЖКИ:

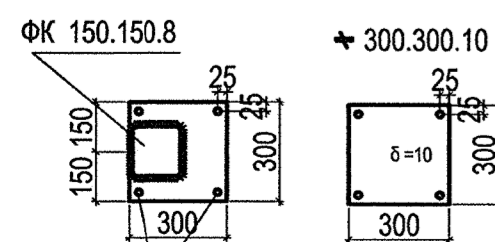
Спецификация на елементите

- 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  
листава стомана съгласно БДС EN 10346:2009
- Фундаментни болтове по БДС 3958:1973 от стомана S275JR
- 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
- Всички базови и възлови плочи да се изработят от стомана S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
- Снажданията на поясите и стеблата 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 физически контрол чрез ултразвук и 2% 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.

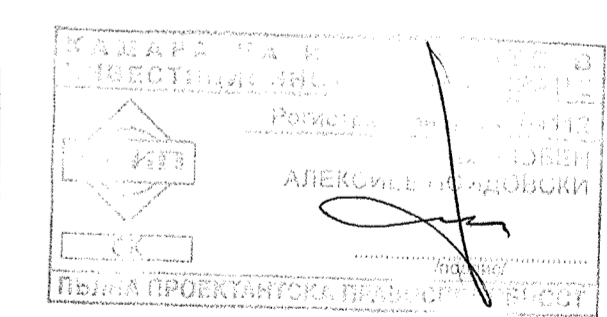
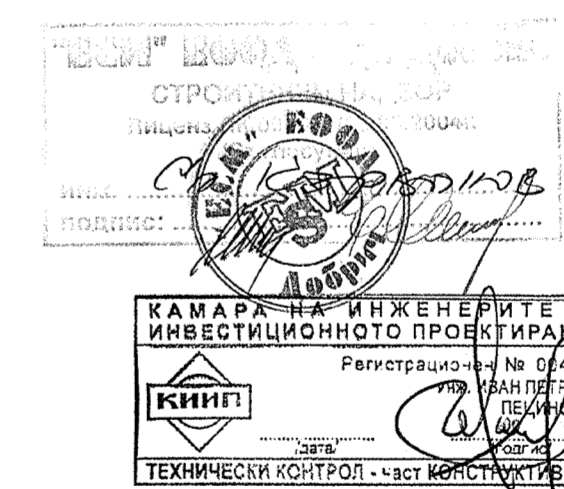
ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЪЛЖИНА /mm/	БРОЙ	ТЕГЛО НА ЕЛЕМЕНТ	
				ЕДИН.	ОБЩО
Ст 1	FRQ80.5	5000	9	56,5	508,50
Ст 2	FRQ80.5	3550	6	40,115	240,69
Ст 3	FRQ150.8	2600	2	88,14	176,28
Ст 5	FRQ100.6	1750	2	29,75	59,50
Ст 6	FRQ100.6	5000	1	85	85,00
Ст 7	FRQ150.8	3550	2	120,345	240,69
Ст 8	FRQ150.8	2600	1	88,14	88,14
Фк 1	FRQ150.8	6000	2	203,4	406,80
Фк 2	FRQ150.8	4200	1	142,38	142,38
<b>Σ</b>				<b>1947,98</b>	
5% за планки				<b>97,40</b>	
<b>Общо (kg)</b>					<b>2045,4</b>



Дет. Б



4бр. x Н116 HST16  
или еквивалентни химически анкери

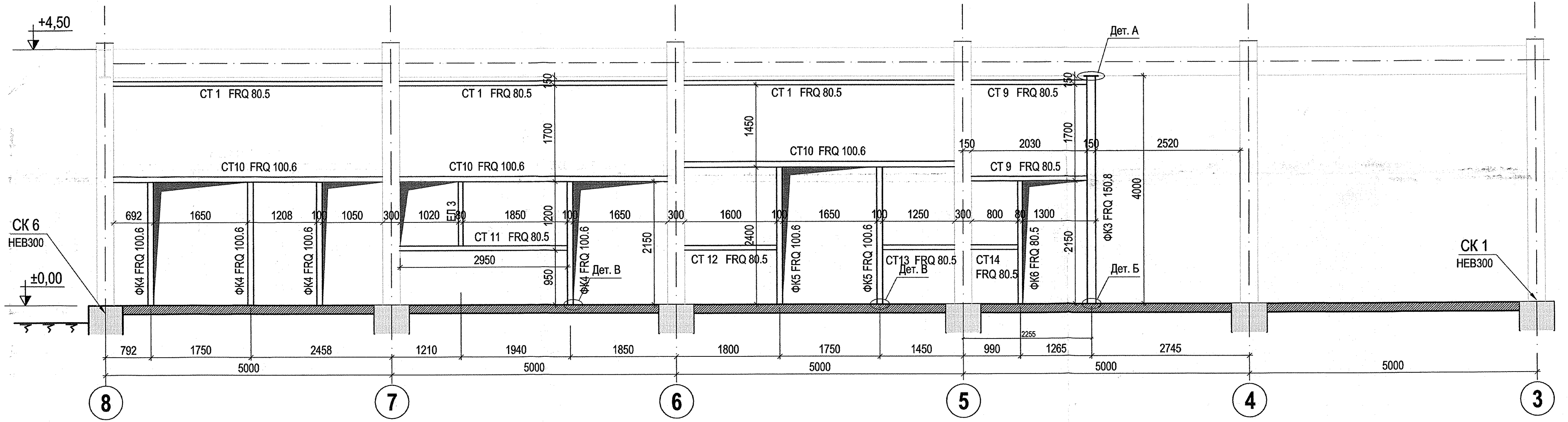


Специалност:	Арх	Тех	ОВК
Съгласувал:	арх. Стоянов	инж. Стоянов	инж. Николов
Подпис:			
<b>"Химпроект Девня" ООД</b>			Част: СК
Строеж: Предприятие за преработка на миди, гр.Каварна			Инв №: Вн 690/2014
Фасада Запад МОНТАЖЕН ПЛАН			Шифър: 148-А-ПМ
Изм.	Бр.	№ на док.	Фаза
Управител	инж. Николаева	Колу Дага	Мащаб
Проектант	инж. Пойдовски		ТП
Проектант	инж. Михайлов		1:50
Възложител	"Бляк Сий Шелс" ООД		Лист 1
			Вс. листи 1

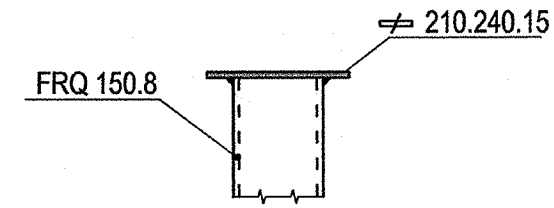
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!  
 Ползва се еднократно само по предназначение!  
 "Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подвис" №29 корпус В; тел.052 389-171; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com



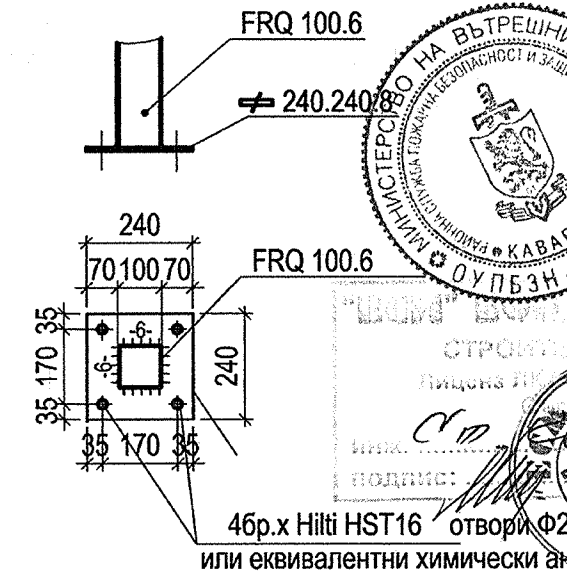
# Фасада СЕВЕР - ос Е



Дет. А



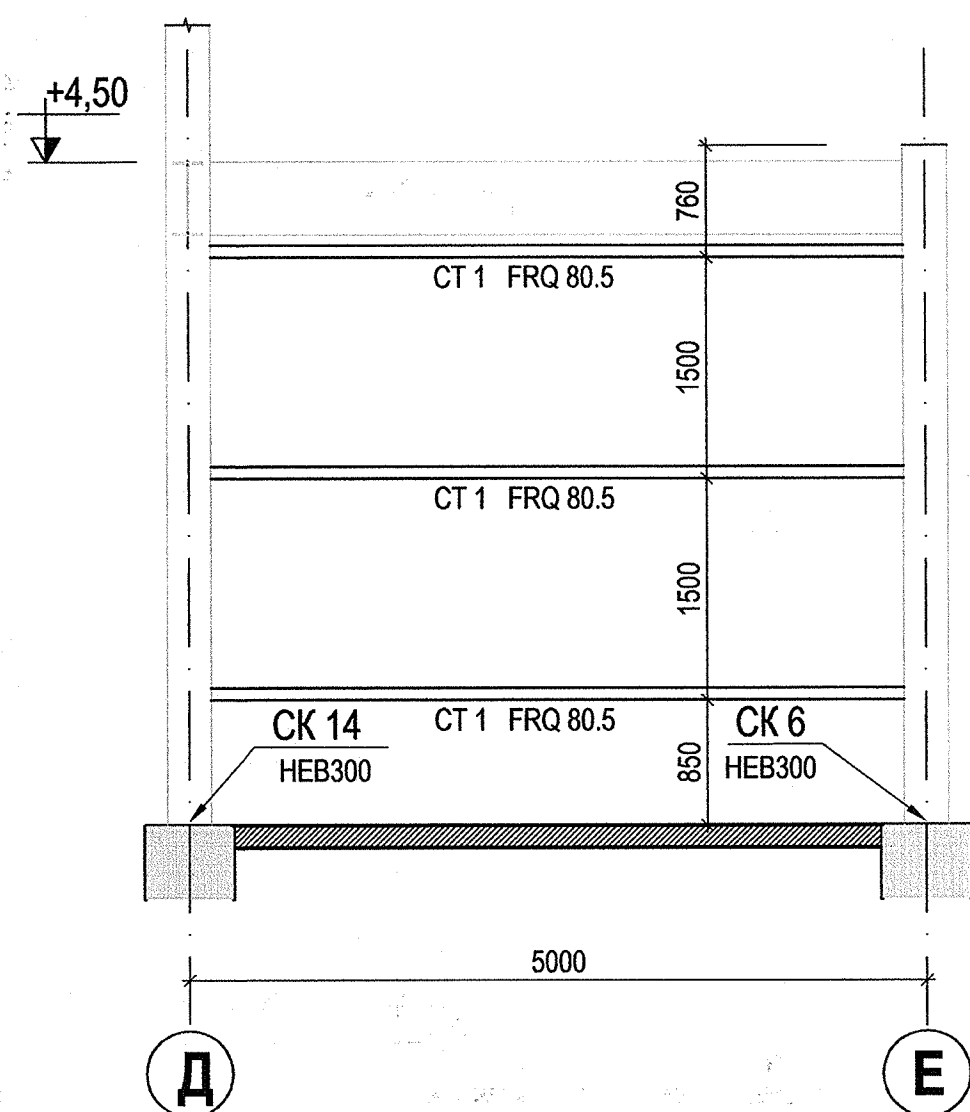
ДЕТАЙЛ "В"



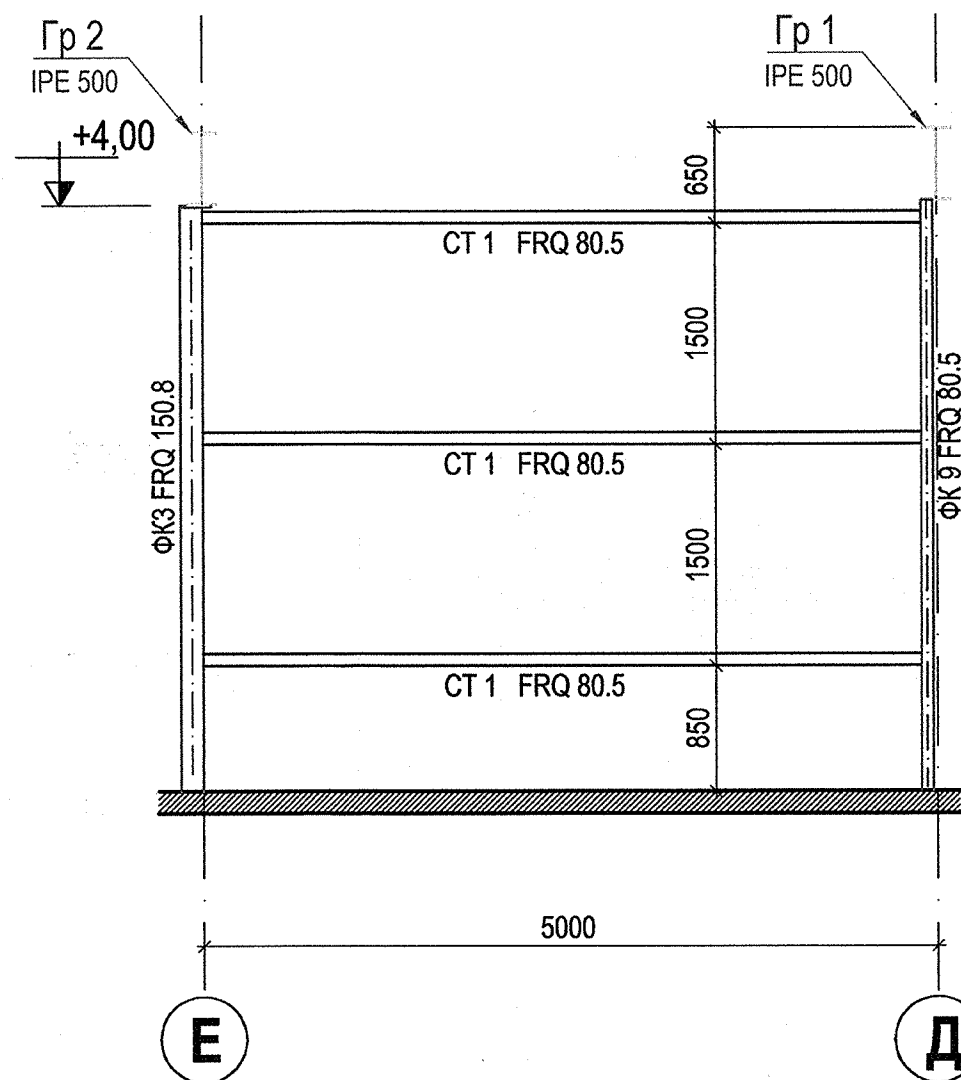
Спецификация на елементите

ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЪЛЖИНА /mm/	БРОЙ	ТЕПЛО НА ЕЛЕМЕНТ	
				ЕДИН.	ОБЩО
Ст 1	FRQ80.5	5000	9	56,5	508,50
Ст 9	FRQ80.5	2180	2	24,634	49,27
Ст 10	FRQ100.6	5000	3	85	255,00
Ст 11	FRQ80.5	3100	1	35,03	35,03
Ст 12	FRQ80.5	1750	1	19,775	19,78
Ст 13	FRQ80.5	1400	1	15,82	15,82
Ст 14	FRQ80.5	950	1	10,735	10,74
Фк 3	FRQ150.8	4000	1	135,6	135,60
Фк 4	FRQ100.6	2150	4	36,55	146,20
Фк 5	FRQ100.6	2400	2	40,8	81,60
Фк 6	FRQ150.8	2150	1	72,885	72,89
<b>Σ</b>				<b>1330,41</b>	
				5% за планки	66,52
				<b>Общо (kg)</b>	<b>1396,9</b>

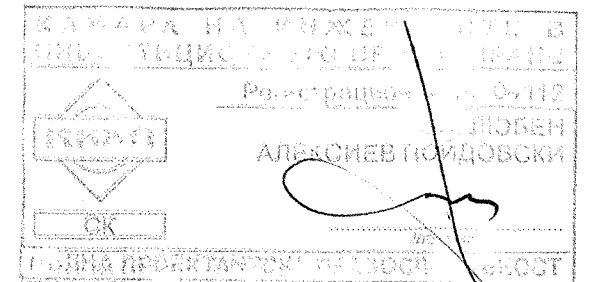
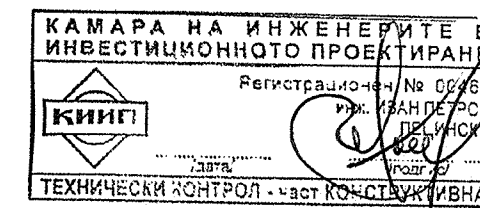
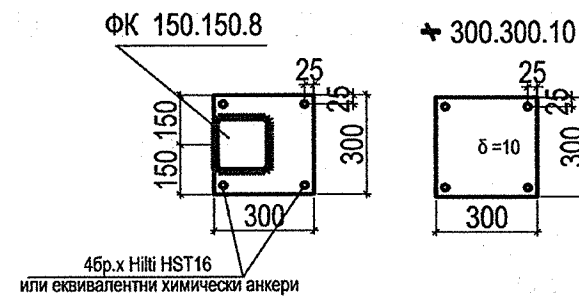
## Фасада ИЗТОК - ос Д и ос Е



## Фасада ЗАПАД - ос Е и ос Д



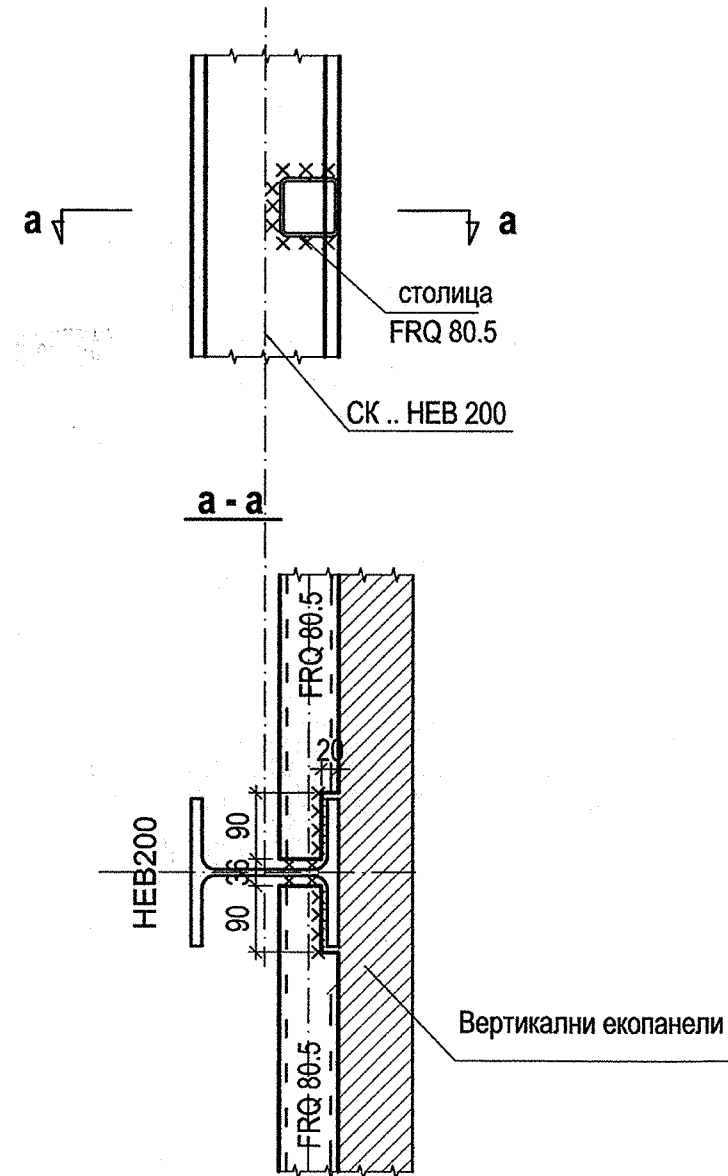
Дет. Б



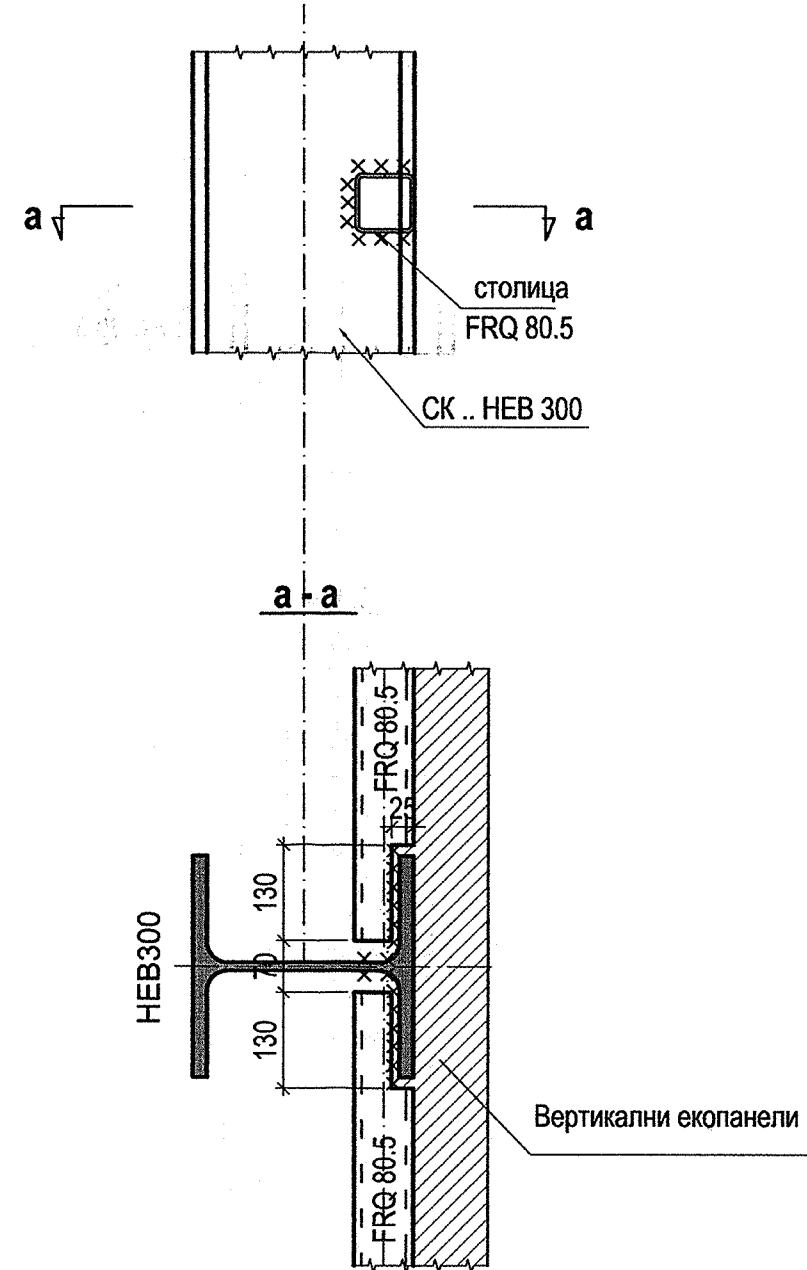
Специалност:	Арх	Тех	ОВК
Съгласувал:	арх. Стоянов	инж. Стоянов	инж. Николов
Подпис:			

"Химпроект Девня" ООД		Част:	СК
Строител:		Инв №: Вн 691/2014	
Предприятие за преработка на миди, гр. Каварна		Шифър: 148-А-ПМ	
Изм.	Бр.	№ на док.	Дата
Управител	инж. Николаев		
Проектант	инж. Пойдовски		
Проектант	инж. Михайлов		
Възложител	"Бляк Сий Шелс" ООД		
Фасада Север - ос Е		Фаза	Масщаб
МОНТАЖЕН ПЛАН		ТП	1:50
		Лист 1	Вс. листи 1

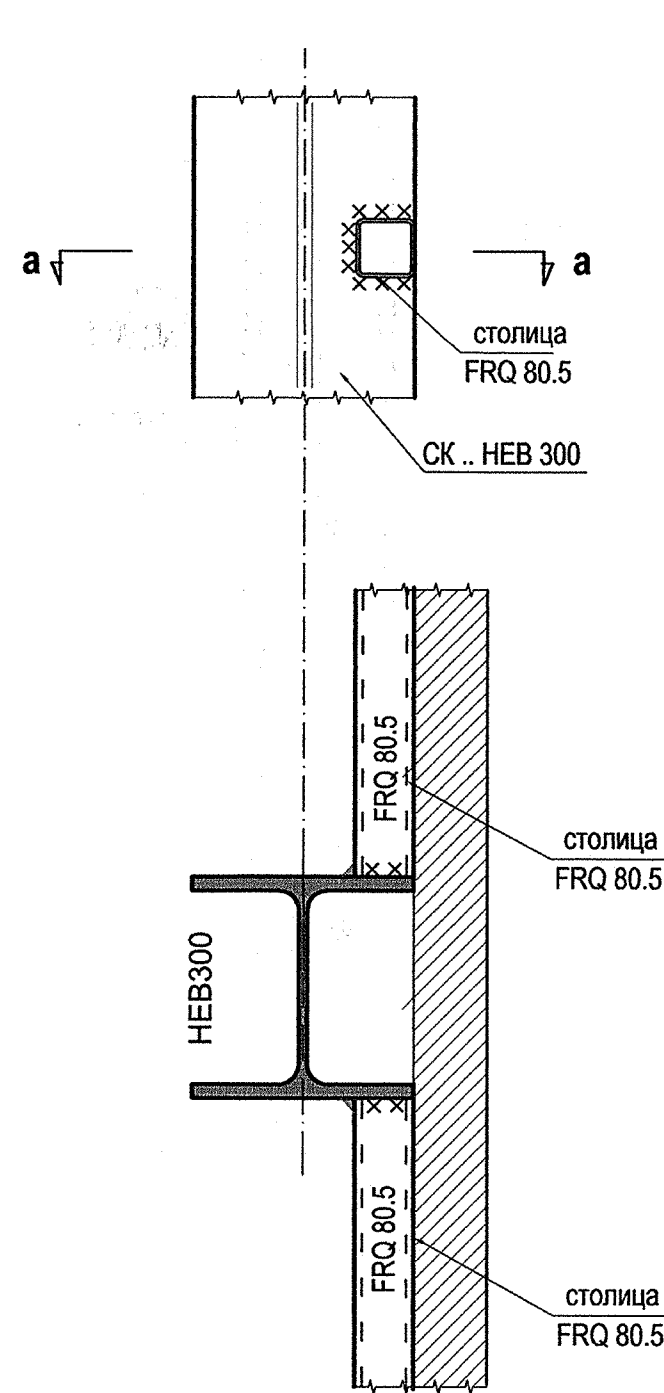
Типов детайл за фасадни столици -Дет. "а1"  
/при колони НЕВ 200 към стемло /



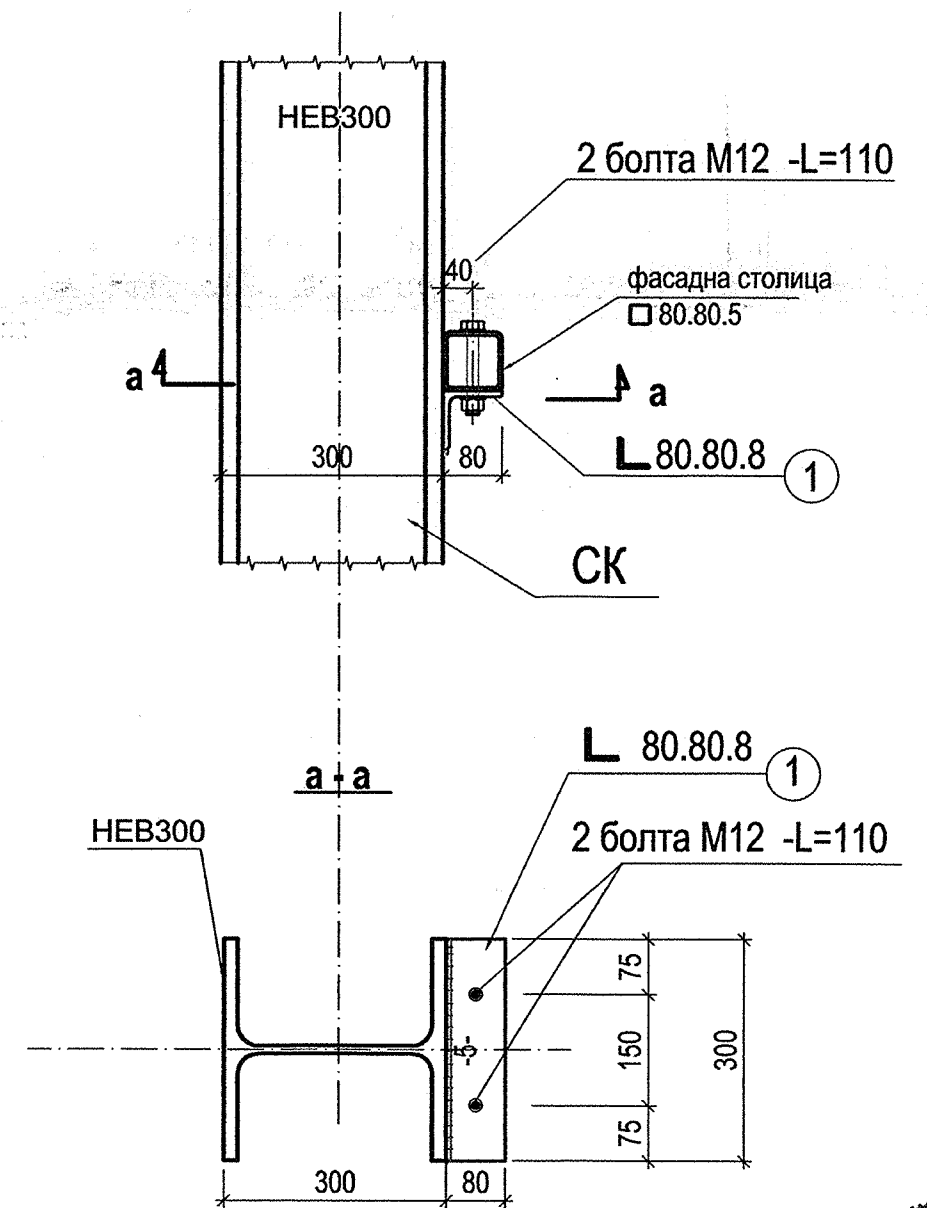
Типов детайл за фасадни столици -Дет. "а"  
/при колони НЕВ 300 към стемло /



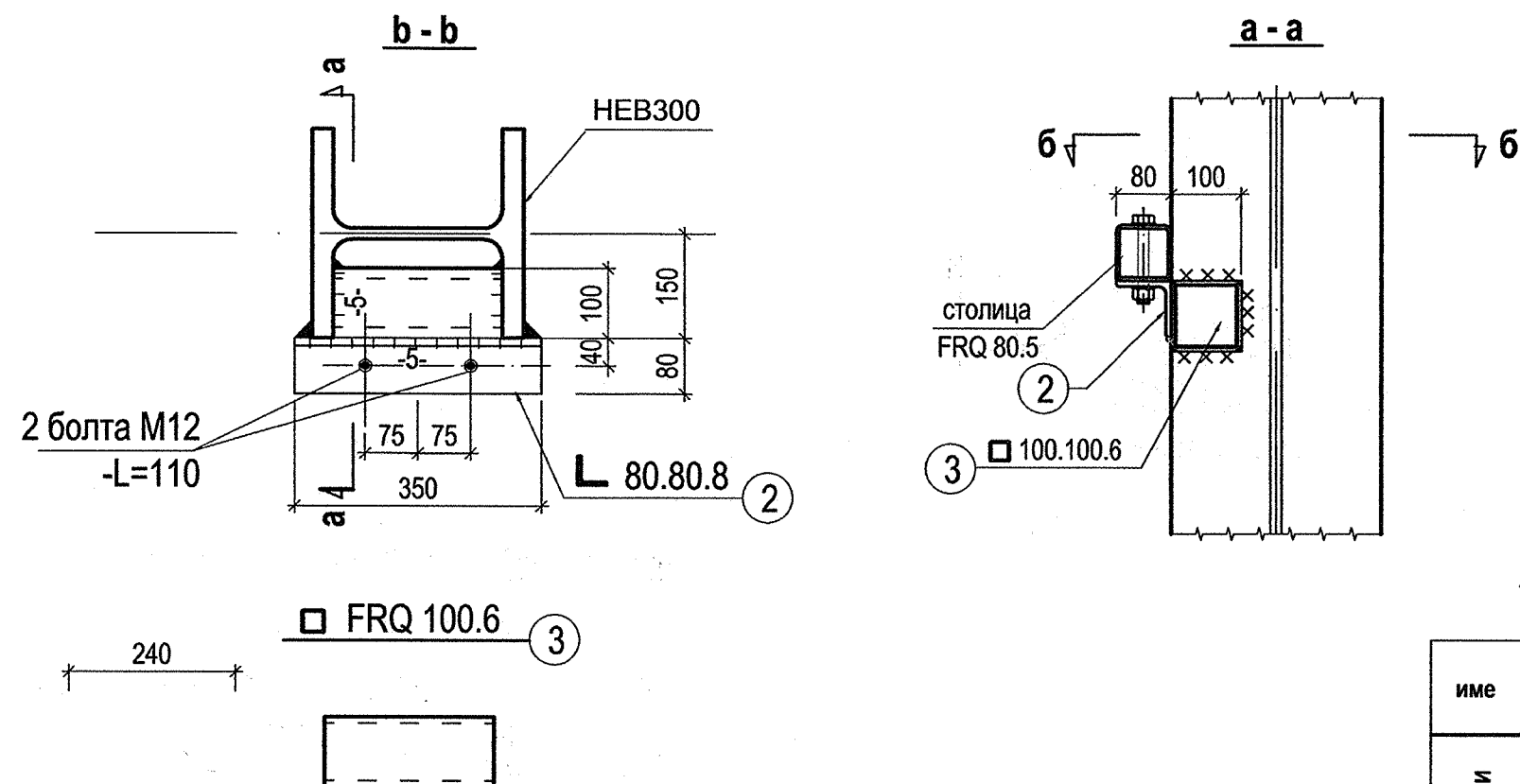
Типов детайл за фасадни столици -Дет. "b"  
/при колони НЕВ 300 към фланш /



Типов детайл за фасадни столици -Дет. "с"  
/при колони НЕВ 300 към фланш /

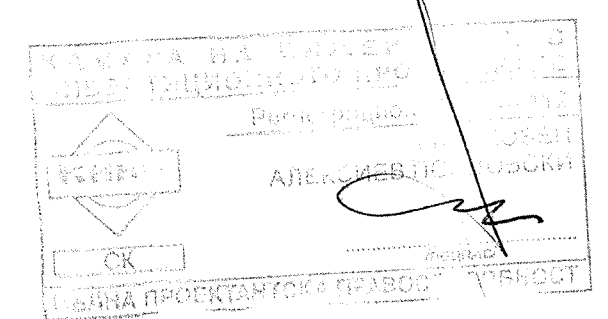
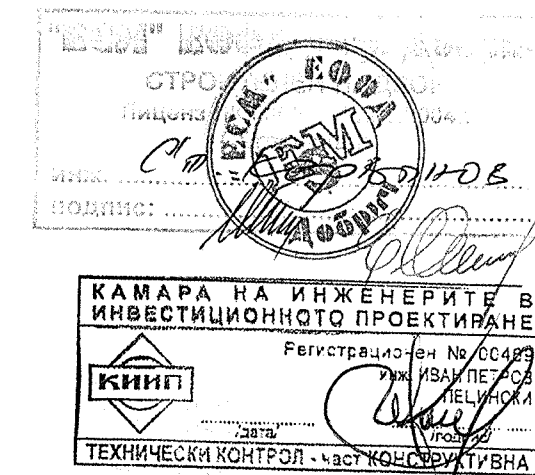


Типов детайл за фасадни столици -Дет. "d"  
/при колони НЕВ 300 към фланш /



Спецификация на детайли "с" и "d"

име	елемент	поз.	сечение	дълж. мм	бр.	ед.тегло	общо тегло кг.
детайли	дет. "с"	①	L 80.80.8	300	1	2,9	2,9
	дет. "d"	②	L 80.80.8	350	1	3,4	7,5
		③	FRQ 100.6	240	1	4,1	



"Химпроект Девня" ООД		Част:	СК
Строител: Предприятие за преработка на миди, гр.Каварна		Инв №:	Вн 692/2014
Детайли за фасадни столици Дет. "а"; Дет. "b"; Дет. "с" и Дет. "d"		Шифър:	148-А-ПМ
Изм.	Бр.	№ на док.	Фаза
Управител	инж. Николаева	Инв. №	Масаб
Проектант	инж. Пойдовски	Инв. №	ТП
Проектант	инж. Михайлов	Инв. №	1:10
Възложител	"Бляк Сий Шелс" ООД	Инв. №	Лист 1
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!		Инв. №	Вс. листи 1
Ползва се еднократно само по предназначение!		Инв. №	
"Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подвис" №29 корпус В; тел.052 389-171; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com			

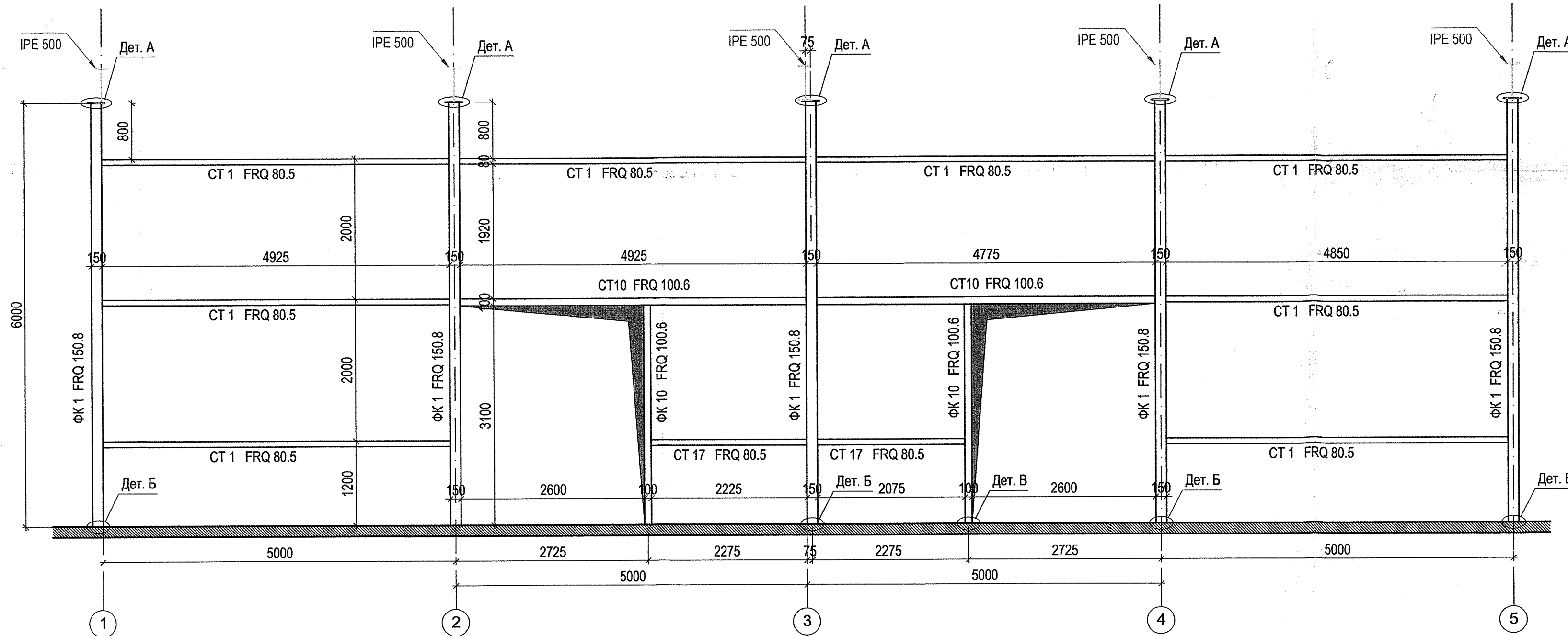




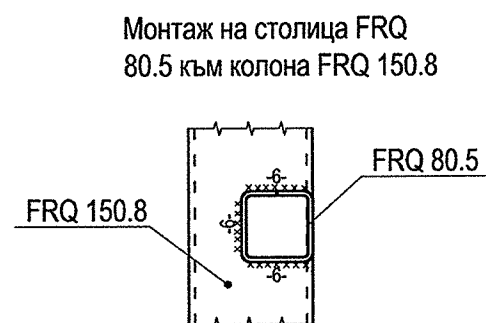
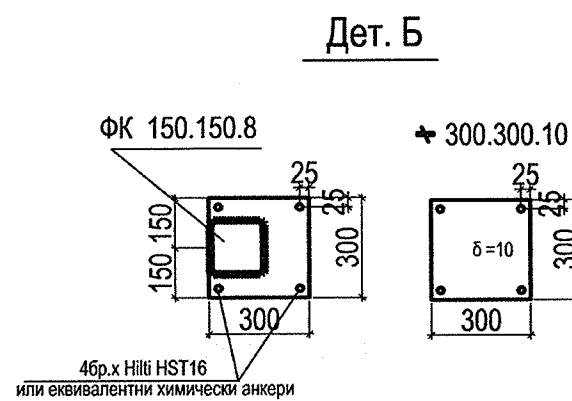
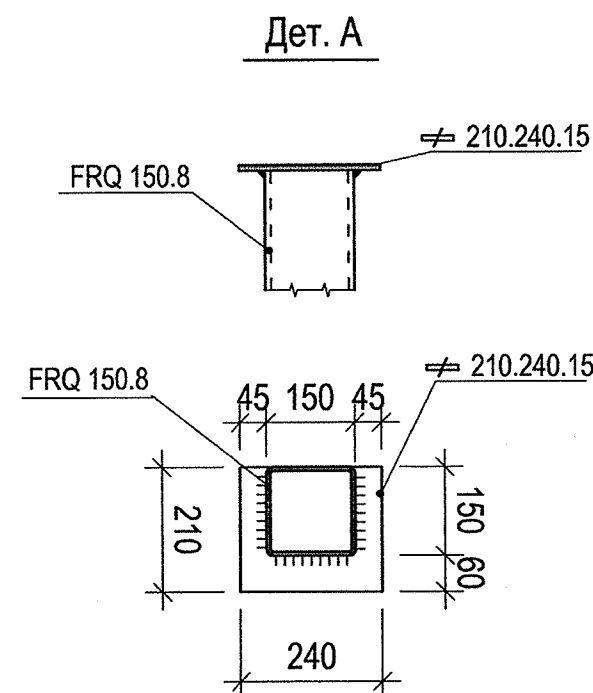


# Стена между оси В и Г

## ЗАБЕЛЕЖКИ:

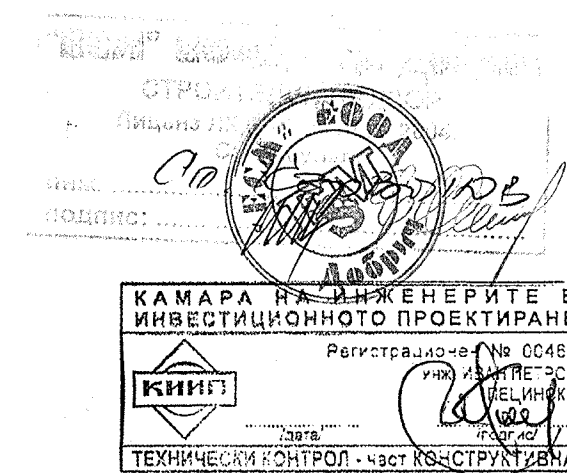


1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005  
2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001  
L профили съгласно БДС EN 10056-1,2:1999  
П профили съгласно БДС EN 10279:2002  
о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982  
профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR  
листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
2. Фундаментни болтове по БДС 3958:1973 от стомана S275JR
3. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
4. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
5. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
6. Всички базови и възлови плочи да се изработят от стомана S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените.  
Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
7. 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.
8. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на физически контрол чрез ултразвук и 2% на рентген.
9. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
10. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
11. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.



### Спецификация на елементите

ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЪЛЖИНА /mm/	БРОЙ	ТЕГЛО НА ЕЛЕМЕНТ	
				ЕДИН.	ОБЩО
Ст 1	FRQ80.5	5000	8	56,5	452,00
Ст 10	FRQ100.6	5000	2	85	170,00
Ст 17	FRQ80.5	2230	2	25,199	50,40
Ст 19	FRQ100.6	3100	2	52,7	105,40
Фк 1	FRQ150.8	6000	1	203,4	203,40
Фк 10	FRQ100.6	3100	4	52,7	210,80
Σ					1192,00
5% за планки					59,60
Общо (kg)					1251,6



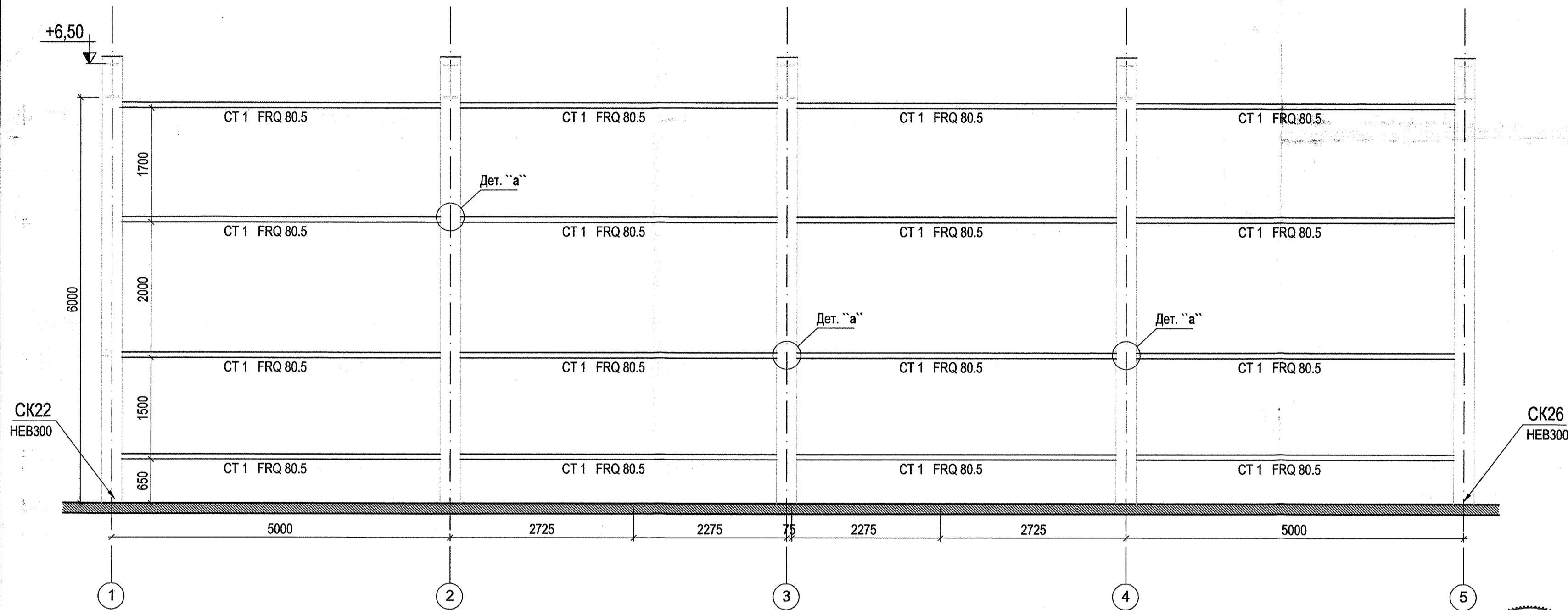
Специалност:	Арх	Тех	ОВК
Съгласувал:	арх. Стоянов	инж. Стоянов	инж. Николов
Подпис:			
"Химпроект Девня" ООД			Част: СК
Строиж: Предприятие за преработка на миди, гр. Каварна			Инв №: Вн 695/2014
Изм. Бр. № на док. Подп. Дят.			Шифър: 148-А-ПМ
Управител	инж. Николаева	инж. Стоянов	Фаза
Проектант	инж. Пойдовски	инж. Михайлов	Машаб
Възложител	"Бляк Сий Шелс" ООД		ТП
МОНТАЖЕН ПЛАН			1:50
Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!			Лист 1
Ползва се еднократно само по предназначение!			Вс. листи 1
"Химпроект Девня" ООД гр. Варна 9015, ул. "Подпис" №29 корпус В ; тел.052 389-171 ; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com			



ЗАБЕЛЕЖКИ:

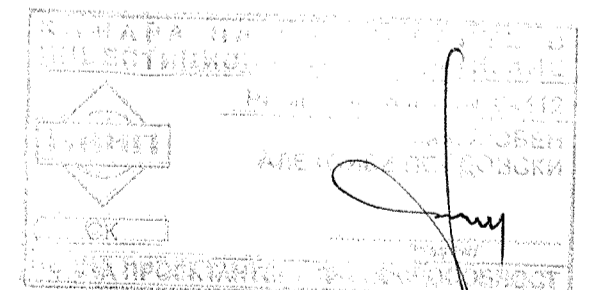
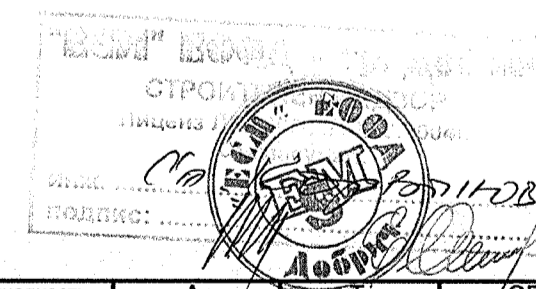
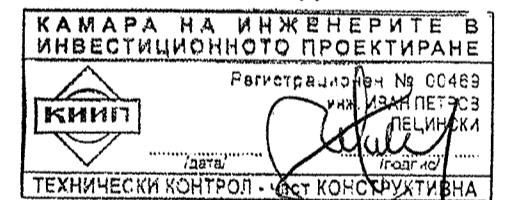
1. Материал: Стомана S275JR, S275J2 съгласно БДС EN 10025-1.2:2005  
 2Т профили съгласно БДС EN 10034:2001  
 L профили съгласно БДС EN 10056-1.2:1999  
 П профили съгласно БДС EN 10279:2002  
 о тръби стоманени безшевни студеноформовани съгласно БДС 6057:1981 и БДС 6175:1982  
 профили съгласно БДС EN 10219-2 БДС EN 10210-2 ;S235JR  
 листова стомана съгласно БДС EN 10346:2009
2. Фундаментни болтове по БДС 3958:1973 от стомана S275JR
3. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
4. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
5. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
6. Всички базови и възлови плочи да се изработят от стомана S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените.  
 Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
7. 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.
8. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на физически контрол чрез ултразвук и 2% на рентген.
9. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
10. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
11. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.

Стена по ос В



Слесификация на елементите

ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЪЛЖИНА /mm/	БРОЙ	ТЕГЛО НА ЕЛЕМЕНТ	
				ЕДИН.	ОБЩО
Ст1	□ FRQ80.5	5000	16	56,5	<b>904,00</b>

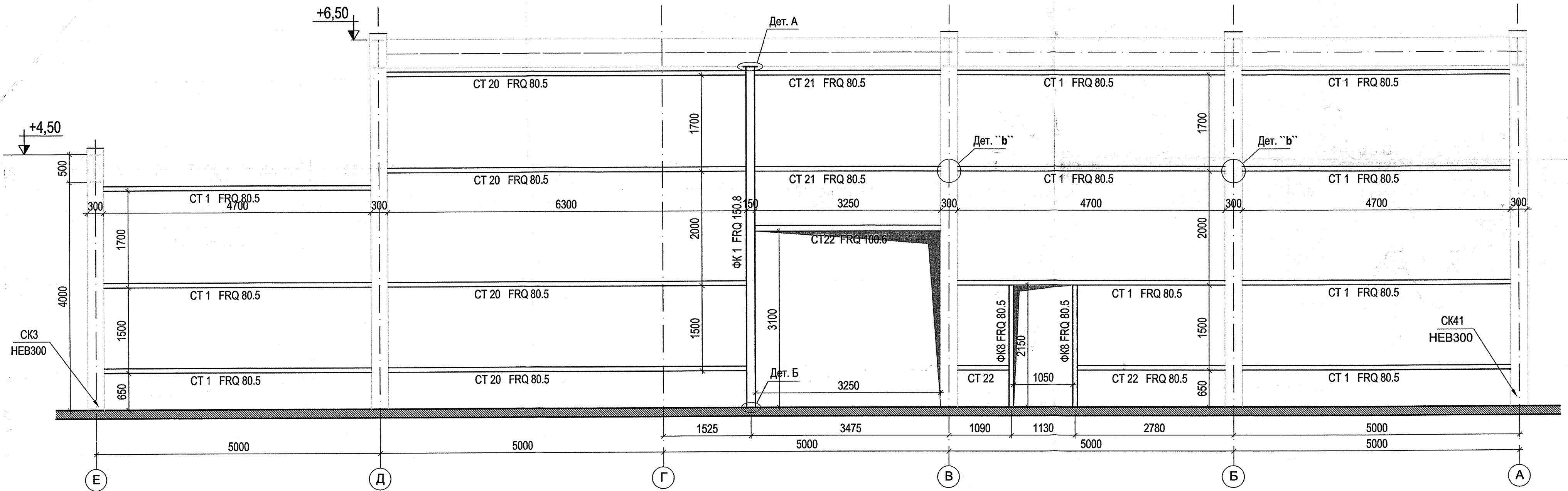


Специалност:	Арх	Тех	ОВК
Съгласувал:	арх. Стоянов	инж. Стоянов	инж. Николов
Подпис:			

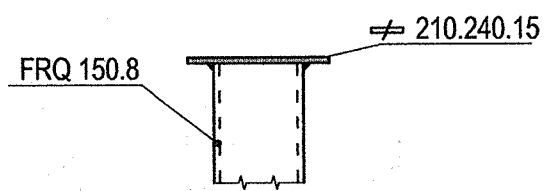
"Химпроект Девня" ООД		Част:	СК
Строиж: Предприятие за преработка на миди, гр.Каварна		Инв №:	Вн 696/2014
Изм. Бр. № на док. Подп. Дата.		Шифър:	148-А-ПМ
Управител	инж. Николаева	Фаза	Мащаб
Проектант	инж. Пойдовски	ТП	1:50
Проектант	инж. Михайлов	Лист 1	Вс. листи 1
Възложител	"Бляк Сий Шелк" ООД	МОНТАЖЕН ПЛАН	

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. "Годвис" №29 корпус В ; тел.052 389-171 ; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com

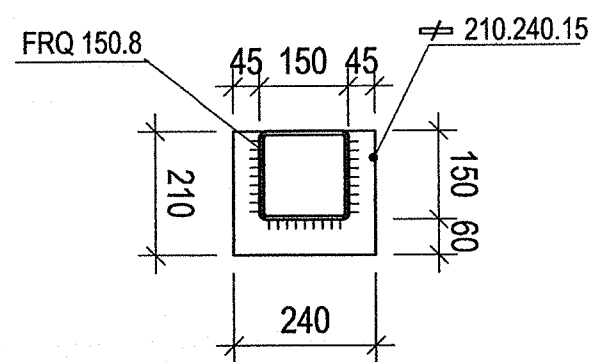
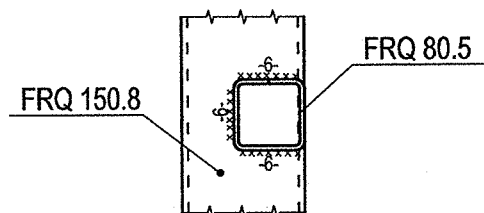
# Стена по ос 5



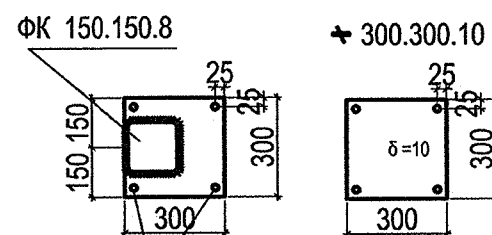
Дет. А



Монтаж на столица FRQ 80.5 към колона FRQ 150.8



Дет. Б



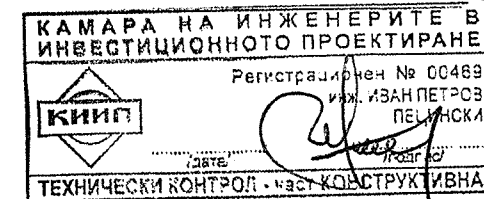
4бр.х Н116 HST16 или еквивалентни химически анкери

### 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
- Фундаментни болтове по БДС 3958:1973 от стомана S275JR
- 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
- Всички базови и възлови плочи да се изработят от стомана 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 физически контрол чрез ултразвук и 2% 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.

### Спецификация на елементите

ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЪЛЖИНА mm	БРОЙ	ТЕГЛО НА ЕЛЕМЕНТ	
				ЕДИН.	ОБЩО
Ст1	FRQ80.5	5000	10	56,5	565,00
Ст20	FRQ80.5	6500	4	73,45	293,80
Ст 21	FRQ80.5	3400	2	38,42	76,84
Ст 22	FRQ100.6	3400	1	57,8	57,80
Фк 8	FRQ80.5	2150	2	24,295	48,59
Фк 1	FRQ150.8	6000	1	203,4	203,40
Σ				1245,43	
				5% за планки	62,27
				Общо (kg)	1307,7



Специалност:	Арх	Тех	ОВК
Съгласувал:	арх. Стоянов	инж. Стоянов	инж. Николов
Подпис:			

"Химпроект Девня" ООД		Част:	СК
Строеж:		Инв №: Вн 697/2014	
Предприятие за преработка на миди, гр.Каварна		Шифър: 148-А-ПМ	
Вътрешна стена по ос 5		Фаза	Масщаб
МОНТАЖЕН ПЛАН		ТП	1:50
Лист 1		Вс. листи 1	

Този чертеж е под защита на Закона за авторското право и сродните му права!

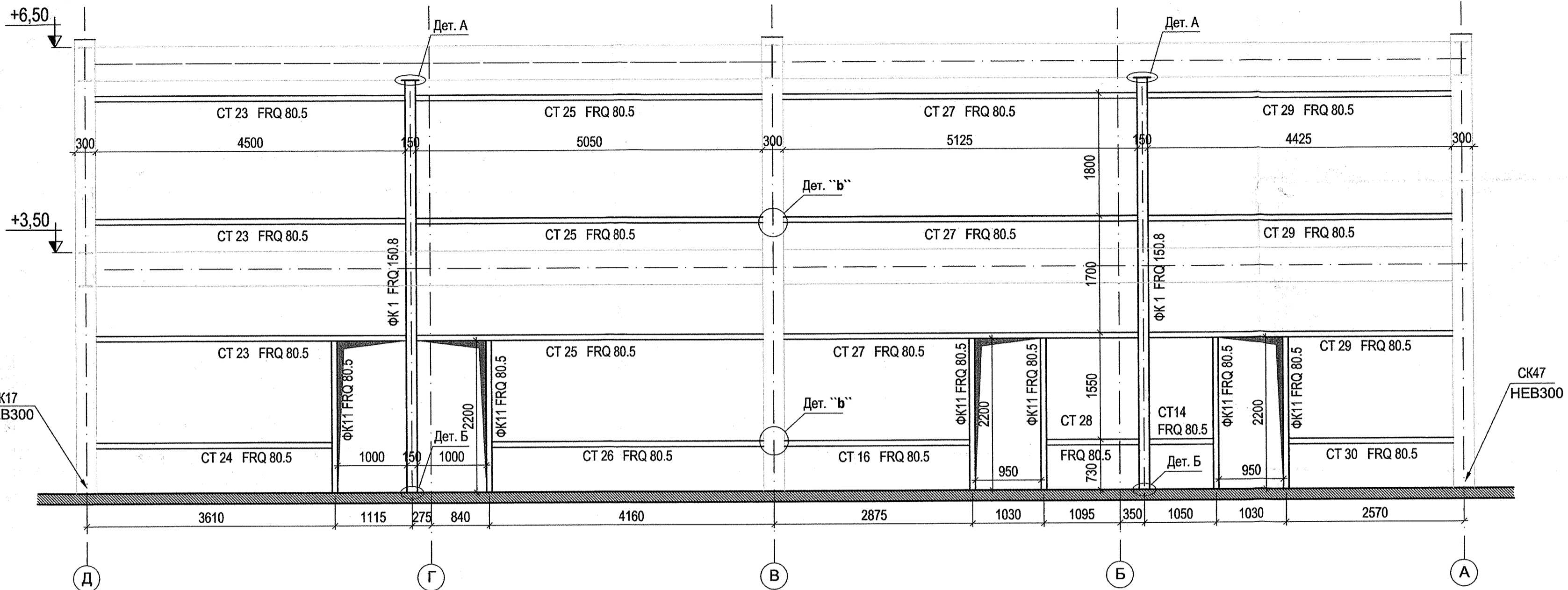
Ползва се еднократно само по предназначение!

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



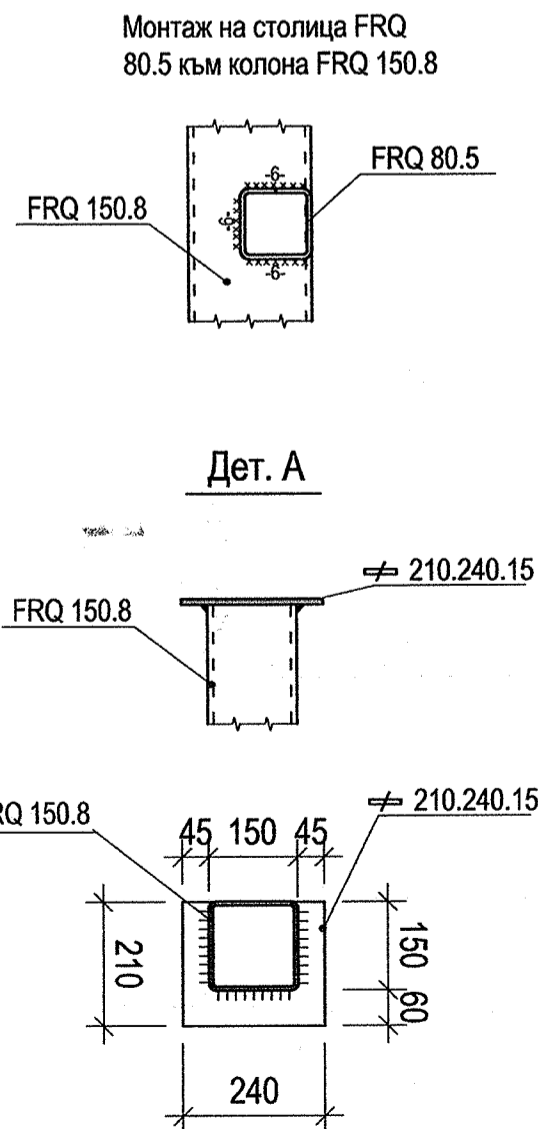
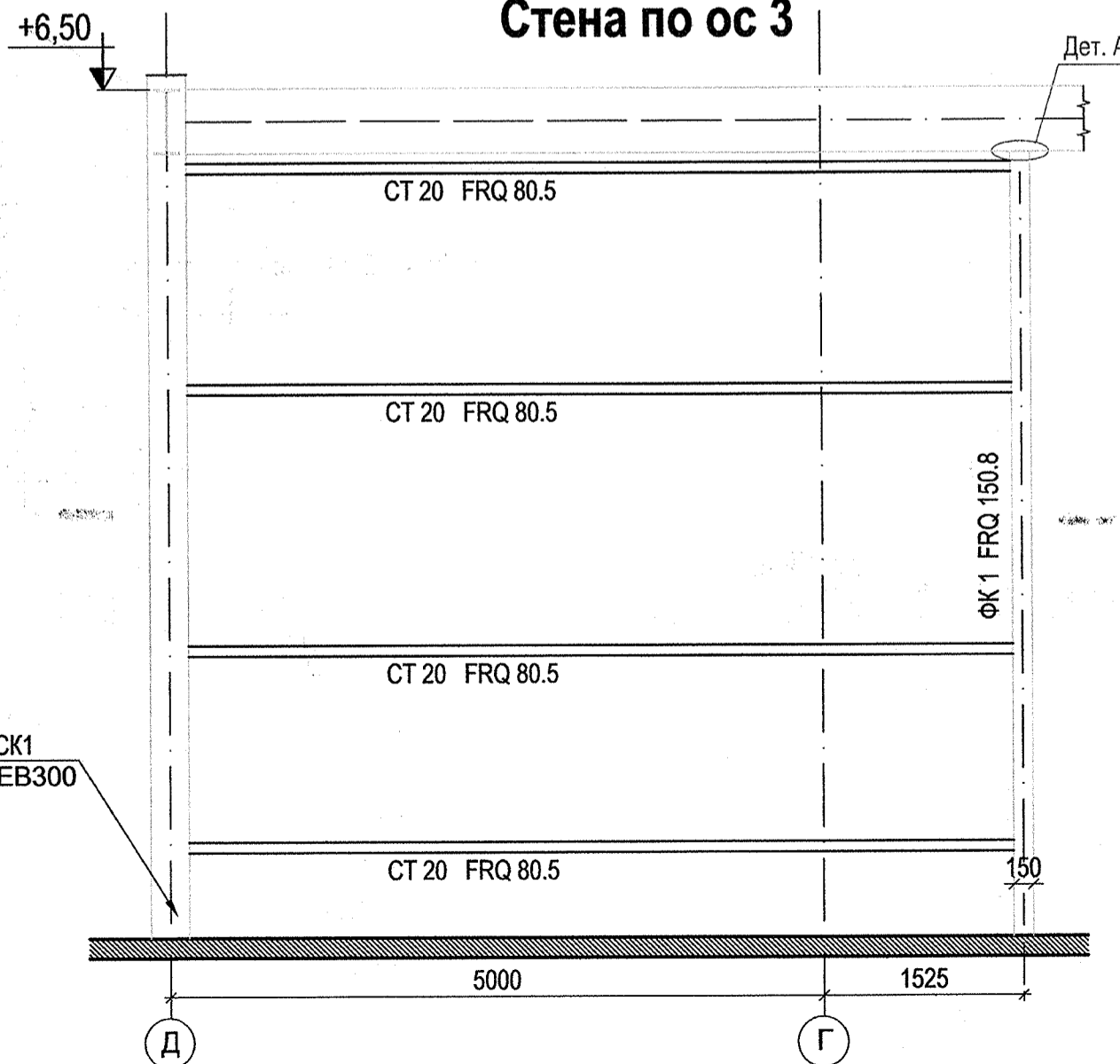
# Стена по ос 11

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  
листава стомана съгласно БДС EN 10346:2009
2. Фундаментни болтове по БДС 3958:1973 от стомана S275JR
3. Болтове клас 8.8 по БДС EN ISO 4017:2003
4. Гайки по БДС EN ISO 4032:2003 и шайби по БДС EN ISO 7089:2003
5. Заварките да се изпълняват с електроди тип E384B42 по БДС EN ISO 2560:2007
6. Всички базови и възлови плочи да се изработят от стомана S275J2 и всички заваръчни шевове са с катет 6mm освен означените. Всички размери са в [mm], освен изрично посочените.
7. 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.
8. Всички заваръчни шевове на пълен провар да се подложат 100% на физически контрол чрез ултразвук и 2% на ренген.
9. За всички влагани материали до се осигуряват необходимите сертификати за качество.
10. При изпълнение на всички СМР да се спазват стриктно изискванията на ПИПСМР и всички действащи нормативни документ по ЗБУТ и ПБЗ.
11. Да се спазват всички изисквания на нормите за изпълнение на метални конструкции.

# Стена по ос 3



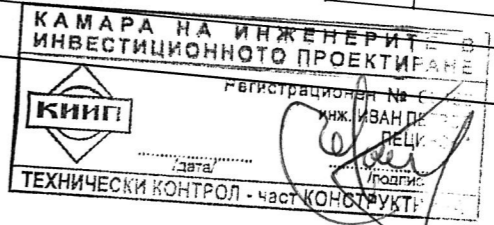
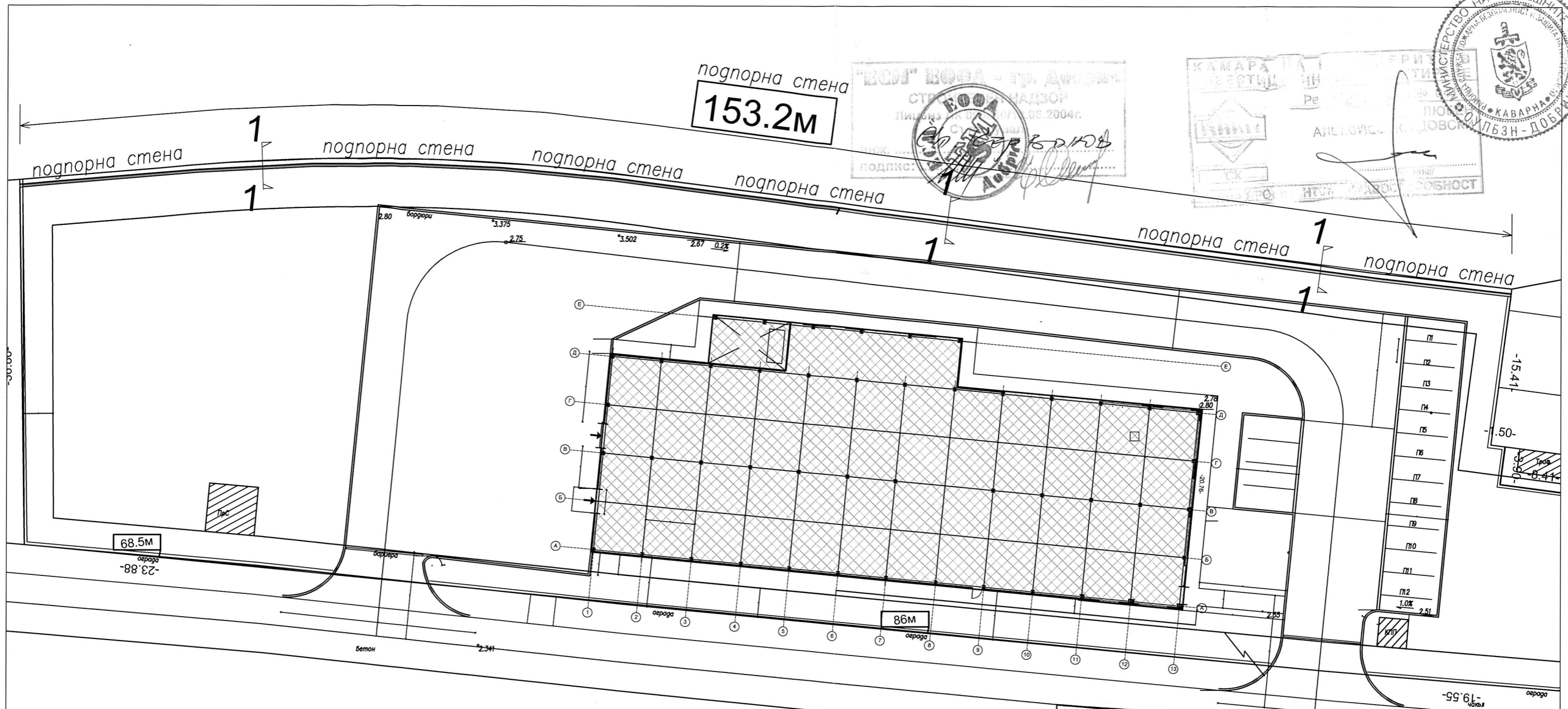
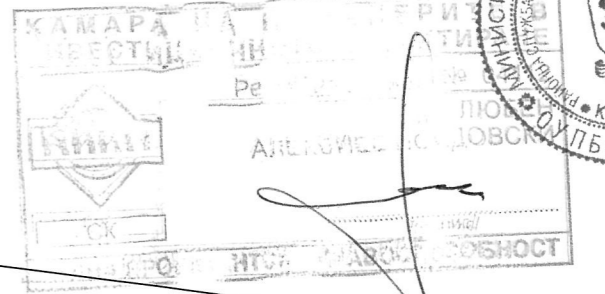
Слесификация на елементите

ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЪЛЖИНА /mm/	БРОЙ	ТЕГЛО НА ЕЛЕМЕНТ	
				ЕДИН.	ОБЩО
Ст 23	□ FRQ80.5	4650	3	52,545	157,64
Ст 24	□ FRQ80.5	3570	1	40,341	40,34
Ст 25	□ FRQ80.5	5200	3	58,76	176,28
Ст 26	□ FRQ80.5	4120	3	46,556	139,67
Ст 27	□ FRQ80.5	5280	3	59,664	178,99
Ст 16	□ FRQ80.5	2840	1	32,092	32,09
Ст 14	□ FRQ80.5	940	1	10,622	10,62
Ст 29	□ FRQ80.5	4580	3	51,754	155,26
Фк 11	□ FRQ80.5	2200	6	24,86	149,16
Фк 1	□ FRQ150.6	6000	2	203,4	406,80
Ст 20	□ FRQ80.5	2150	1	24,295	24,30
				<b>Σ</b>	<b>1471,15</b>
				5% за планки	73,56
				<b>Общо (kg)</b>	<b>1544,7</b>

Professional stamps and signatures for the engineering office 'Химпроект Девня' ООД. The stamps include the Chamber of Engineers and the Chamber of Architects. The signature is of the project engineer, Inzh. Nikolaeva.

Специалност:	Арх	Тех	ОВК
Съгласувал:	арх. Стоянов	инж. Стоянов	инж. Николов
Подпис:			
"Химпроект Девня" ООД			Част: СК
Строеж: Предприятие за преработка на миди, гр. Каварна			Инв №: Вн 698/2014
Изм. Бр. № на док. Дата.			Шифър: 148-А-ПМ
Управител	инж. Николаева	Вътрешна стена по ос 11	
Проектант	инж. Пойдовски	Фаза	Машаб
Проектант	инж. Михайлов	ТП	1:50
Възложител	"Бляк Сий Шелс" ООД	Лист 1	Вс. листи 1
МОНТАЖЕН ПЛАН			
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. "Подвиг" №29 корпус В; тел. 052 389-171; факс 052 389-170 chimproject@chimproject.com			



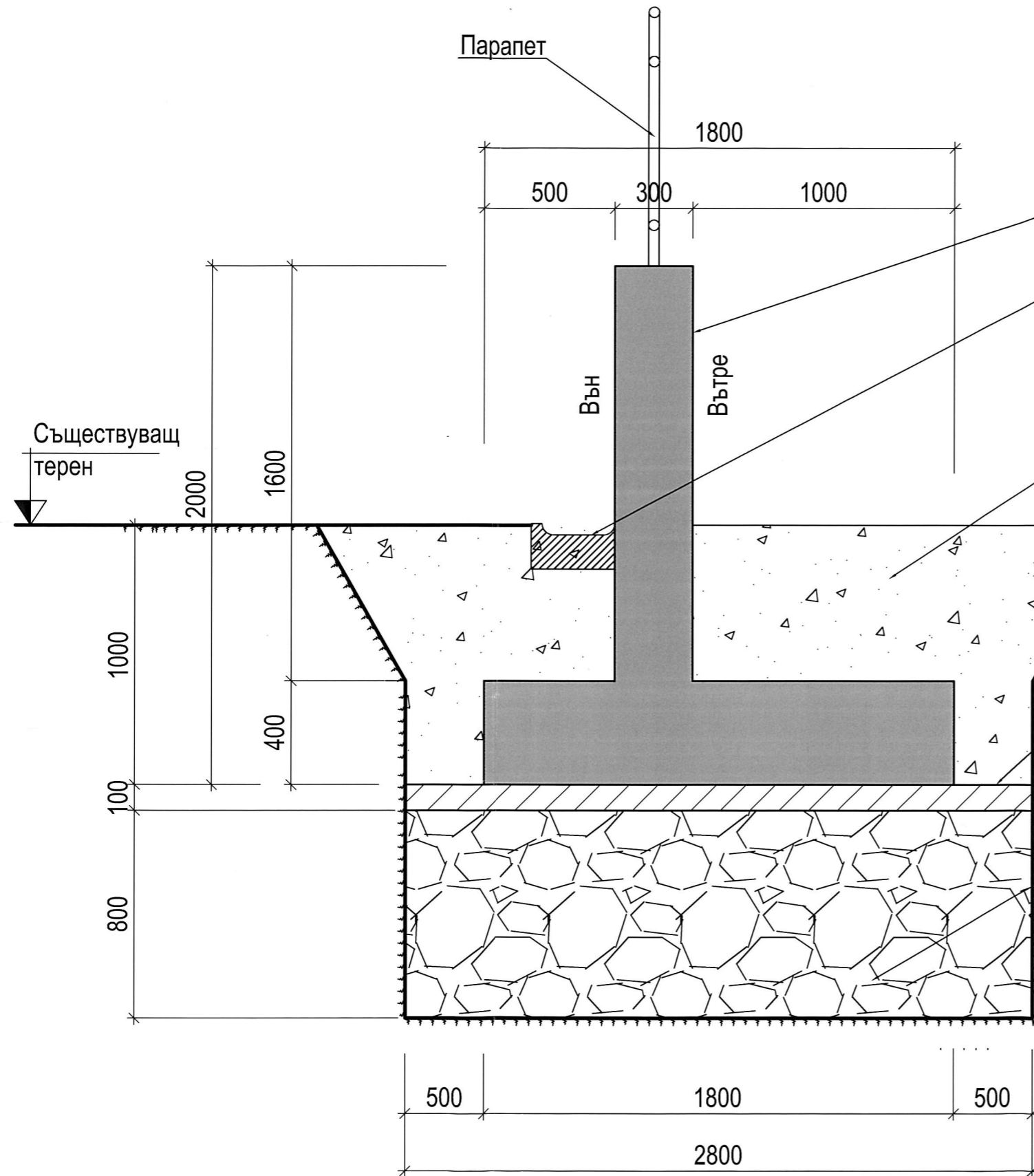


**Забележки:**  
 1. Подпорната стена да се изпълни на участъци не по големи от 12м., разделени с фуга с ширина 2см.  
 2. Този чертеж да се гледа заедно с чертеж "Ситуация" част Геодезия

Специалност:	ГТ
Съгласувал:	инж. Кателдиев
Подпис:	<i>Кателдиев</i>

"Химпроект Девня" ООД		Строеж: Предприятие за преработка на миди, гр. Каварна	Част: СК
Изм. Бр. № на док. Яед. Дата.		Подпорна Стена Ситуация	Инв №: 699 /2014
Управител	инж. Николаева		Шифър: 148-А-ПМ
Проектант	инж. Пойдовски		Фаза: ТП
Начертал	инж. Евстатиев		Лист 80
Възложител	"Бляк Сий Шелс" ООД		Вс. листи 1
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			

# Подпорна стена сеч."1 - 1" L=153,2 m'



Бетон клас B25

Бетон за наклон по Вертикална Планировка  
Бетон клас B10

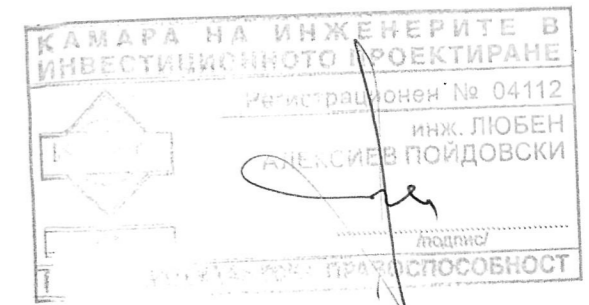
Обратен на насип, трамбован на пластове през 20 см, до достигане на почвена плътност  $\gamma = 1,65 \text{ т/м}^3$

Подложен бетон B 10

Трошен камък с непрекъсната зърнометрия  $0 \div 60\text{мм}$

- Материали:**
1. Бетон клас B25 - Сулфатостойчив
  2. Подложен бетон клас B10
  3. Бетон за наклон зад стената клас B10
  4. Стомана AI Ra = 225 MPa  
AIII Ra = 375 MPa

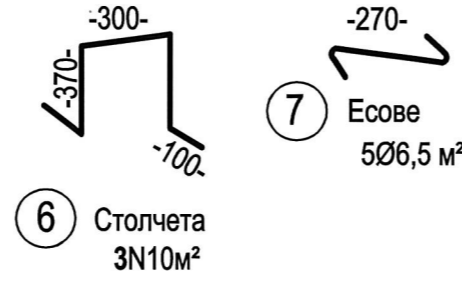
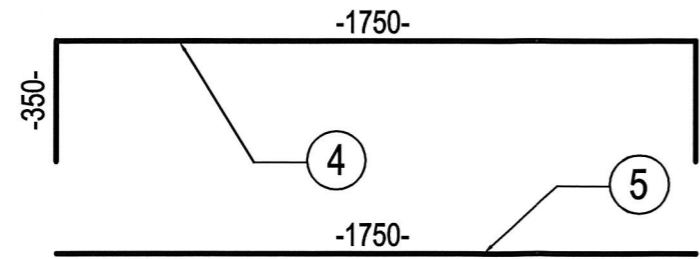
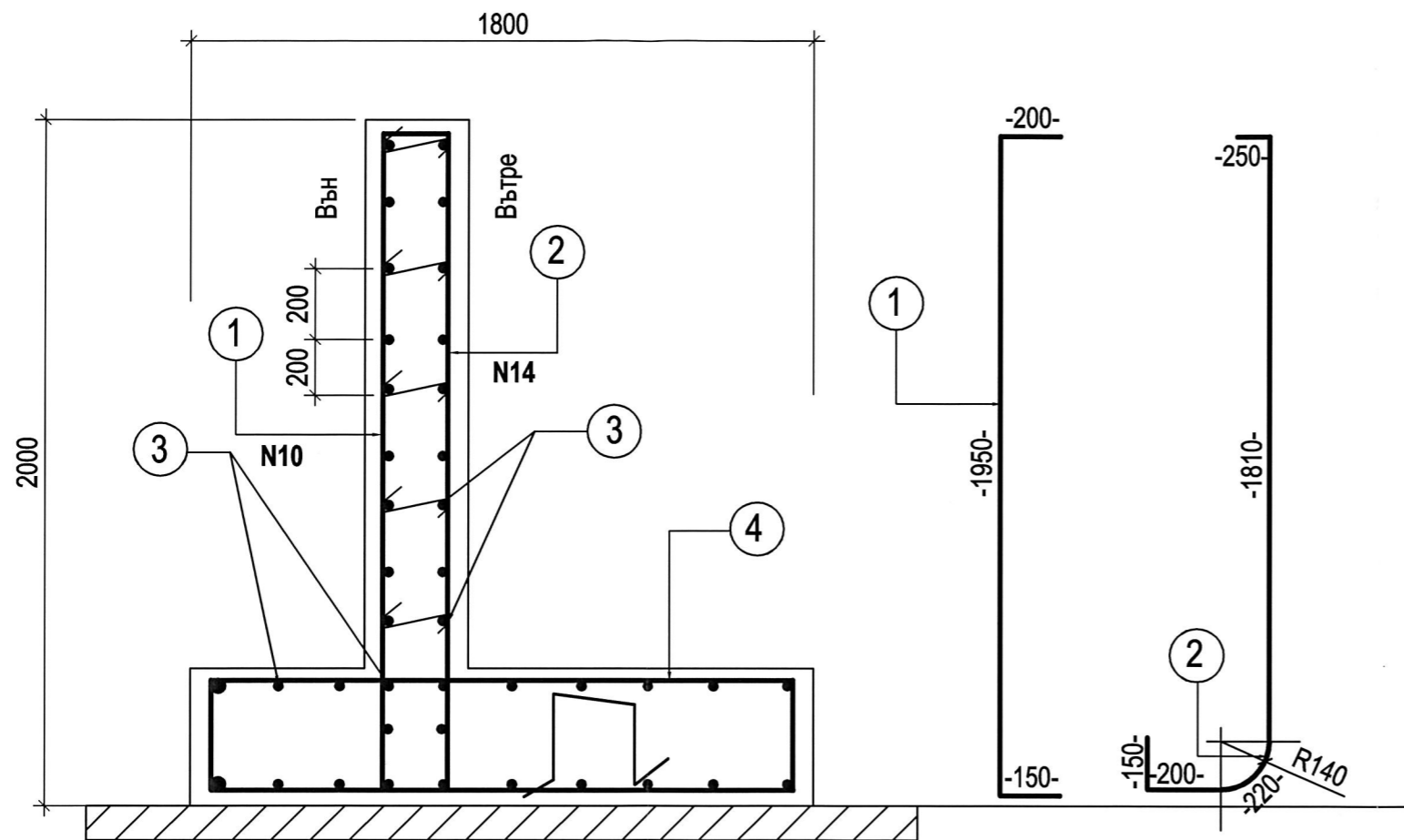
- Забележки:**
1. Изпълнение на фуга с ширина 2 см. на разстояние не по-голямо от 12м.
  2. Уплътняването на обратните насипи и трошенокаменната възглавница да се извърши без вибрация.



# Кофраж на подпорна стена сеч."1 - 1" L=153,2m

	"Химпроект Девня" ООД		Строеж:	Предприятие за преработка на миди, гр.Каварна	Част:	СК
					Инв №:	700 /2014
						Шифър: 148-А-ПМ
Изм.	Бр.	№ на док	Подп.	Дата	Кофраж Подпорна Стена	
Управител		инж. Николаева		07.14		
Проектант		инж. Пойдовски		07.14		
Начертал		инж. Евстатиев		07.14		
Възложител		"Бляк Сий Шелс" ООД			Фаза	Мащаб
					ТП	1:20
					Лист 81	Вс. листи 1
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						

# Армировка на подпорна стена сеч. "1 - 1" L=153,2m'



- Материали:**
1. Бетон клас B25
  2. Подложен бетон клас B10
  3. Стомана AI Ra = 225 MPa  
AIII Ra = 375 MPa

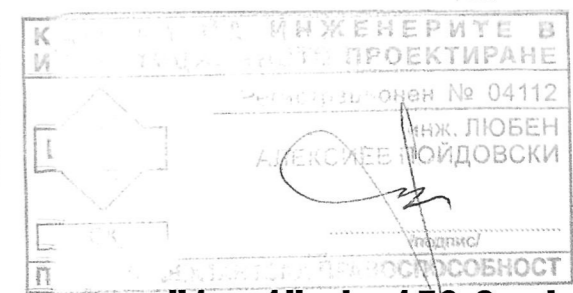
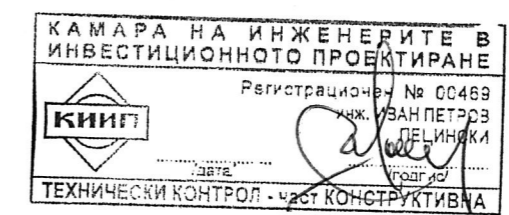
Спесификация за 1м' стена



поз.	диаметър	дълж.	бр.	тегло кг.	Общо кг. AI	Общо кг. AIII
1	N10	2300	6	1,43		8,60
2	N14	2630	6	3,20		19,20
3	N8	1000	40	0,40		16,00
4	N10	2450	6	1,52		9,12
5	N8	1750	6	0,70		4,20
6	N10	1250	7	0,78		5,50
7	Ø6,5	400	10	0,10	1,00	
					1,00	62,62

Общо 63,62 кг

Общо 63,62 кг x 153,2=9750,00 кг

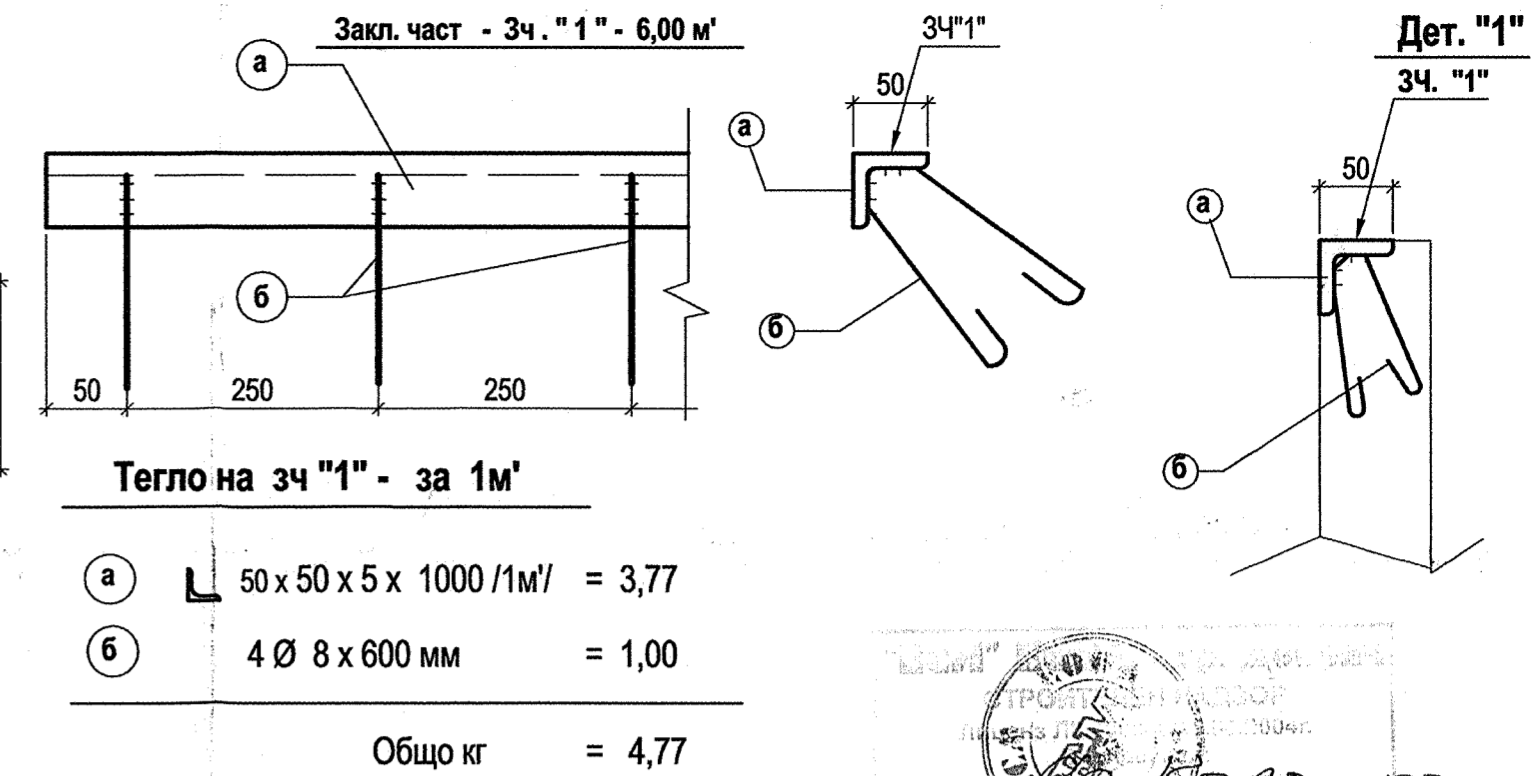
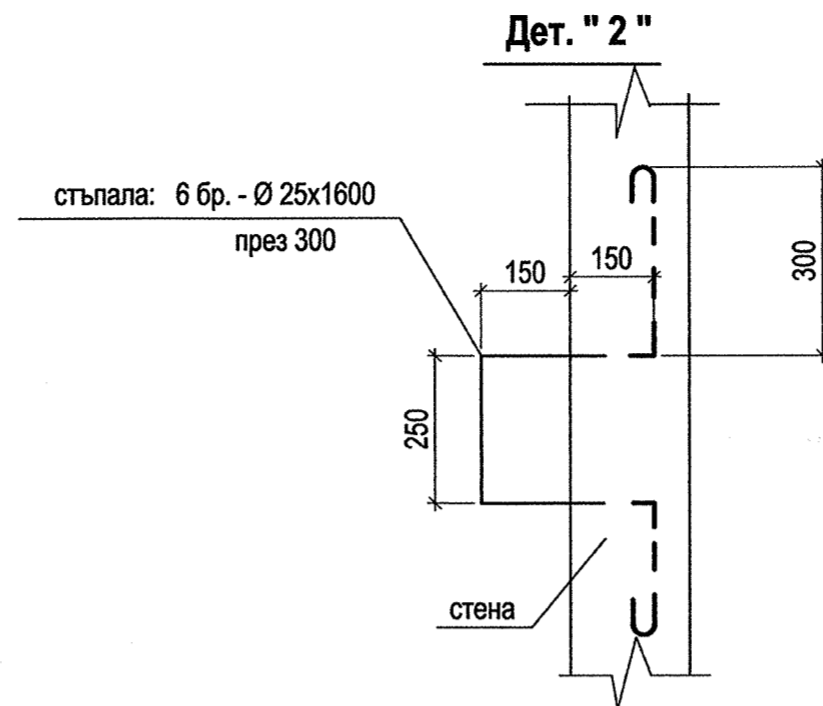
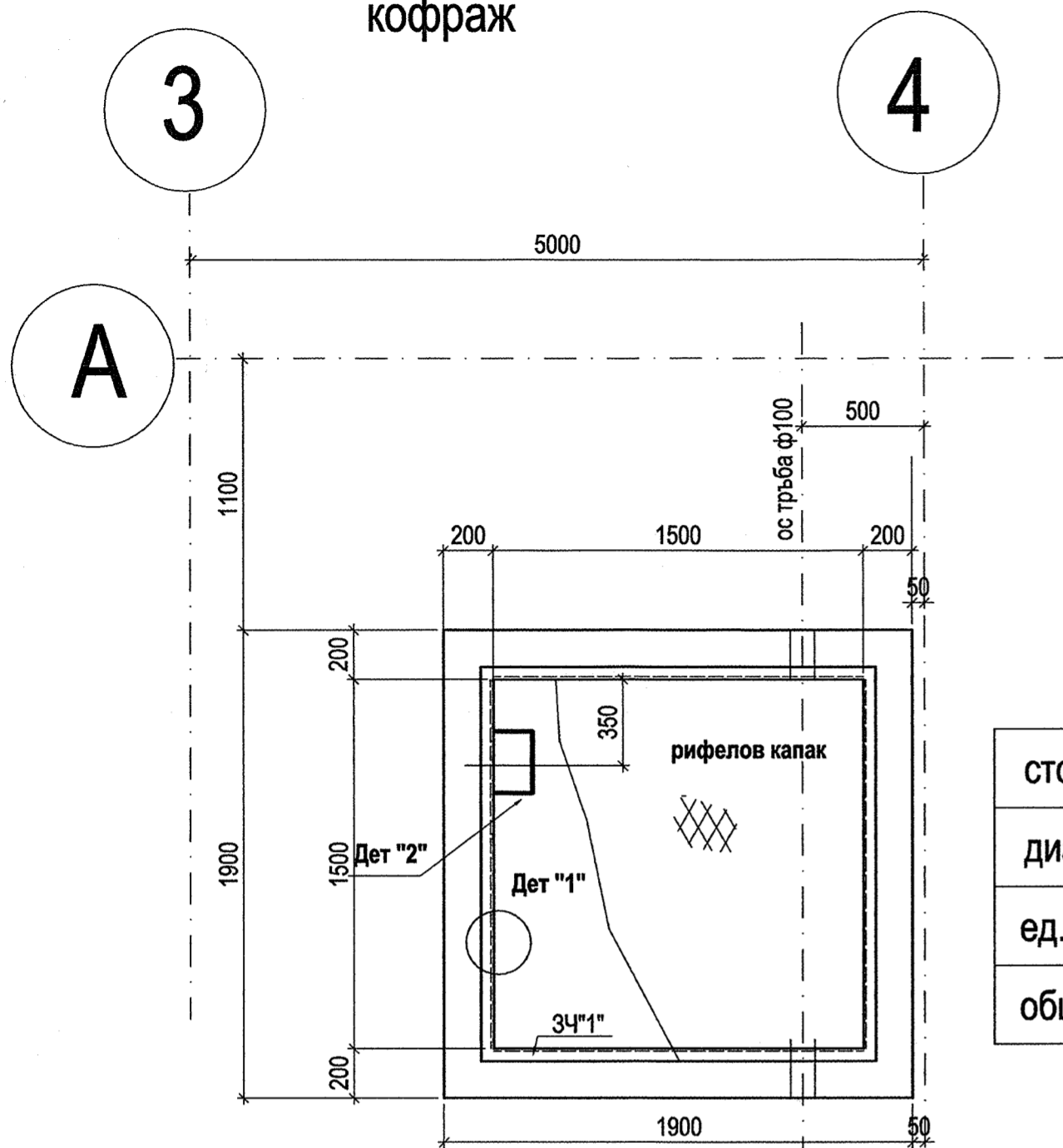


# Армировка на подпорна стена сеч. "1 - 1" L=153,2 m'

"Химпроект Девня" ООД		Строеж: Предприятие за преработка на миди, гр.Каварна		Част:	СК
				Инв №:	701 /2014
				Шифър: 148-А-ПМ	
Изм.	Бр.	№ на док	Подп.	Дата.	Армировка Подпорна Стена
Управител		инж.Николаева		07.14	
Проектант		инж. Пойдовски		07.14	
Начертал		инж. Евстатиев		07.14	
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					



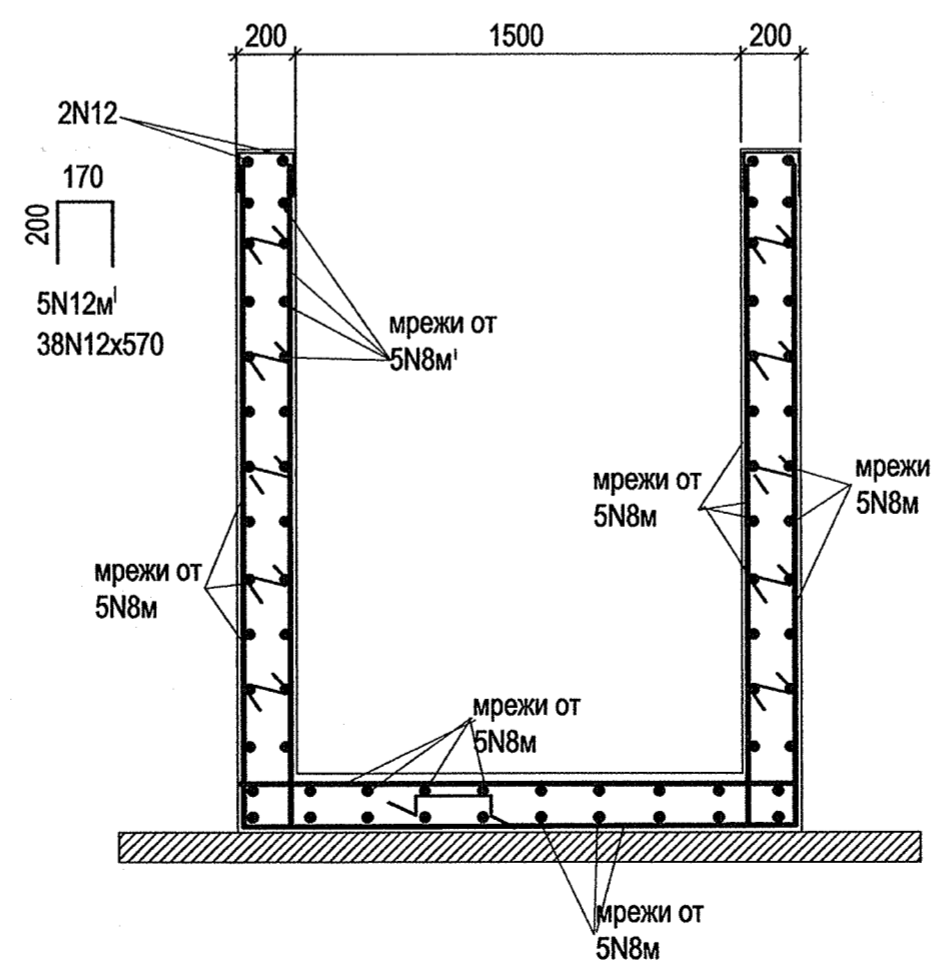
# Събирателна шахта кофраж



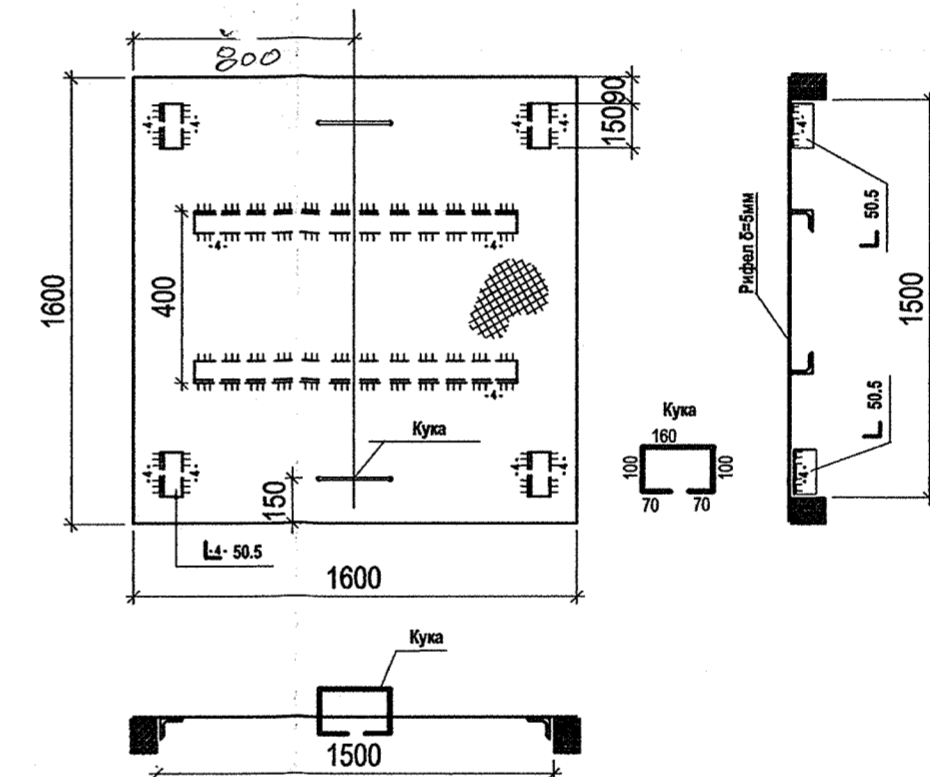
## Спесификация на армивката

стомана	A I		A III	
	Ø 6.5	Ø 10	N 8	N 12
диаметър	Ø 6.5	Ø 10	N 8	N 12
ед. тегло [kg]	10,0	5,0	200,0	35,0
общо тегло [kg]	15,0		235,0	

## Армивка

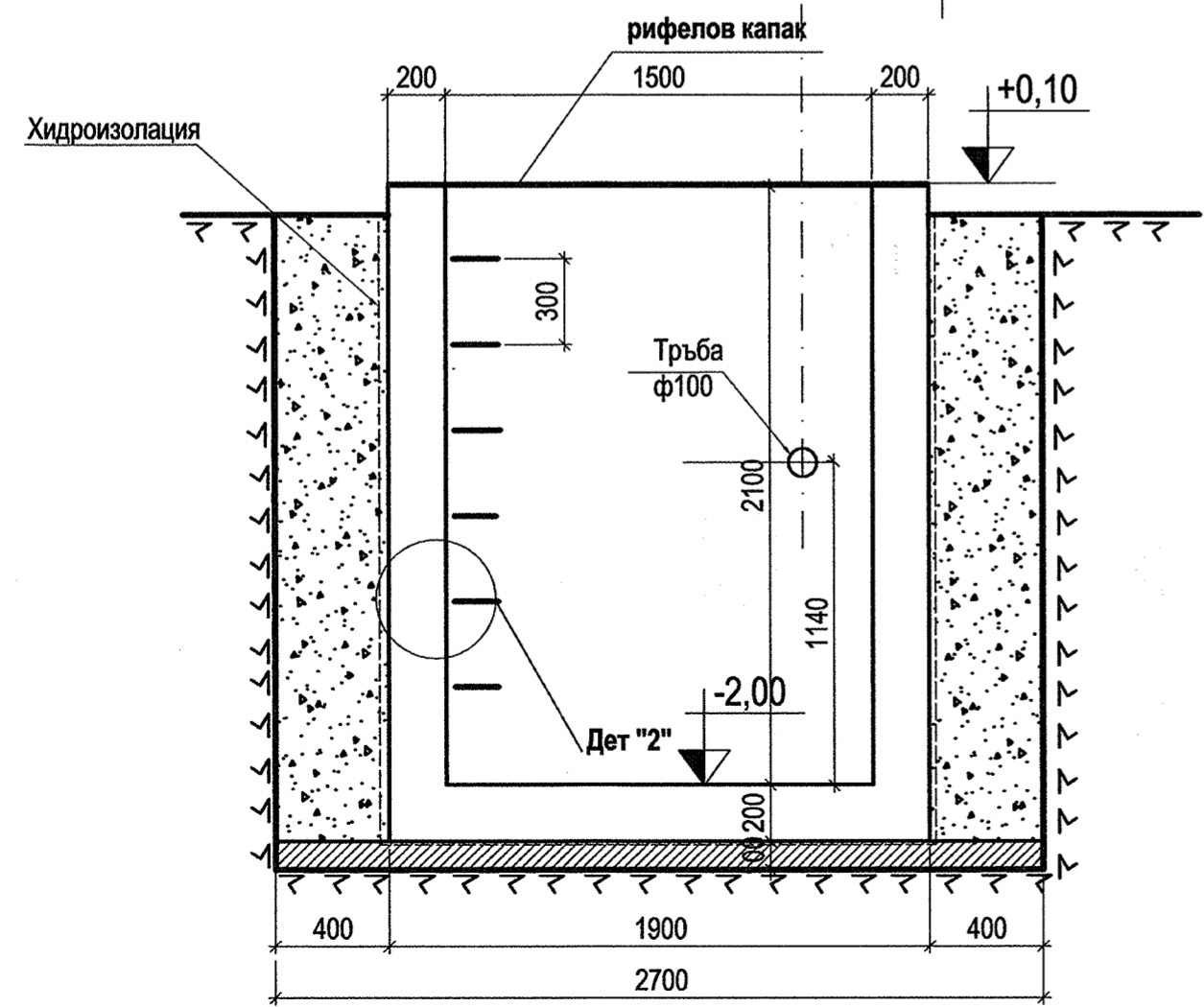


## Рифелов капак с куки



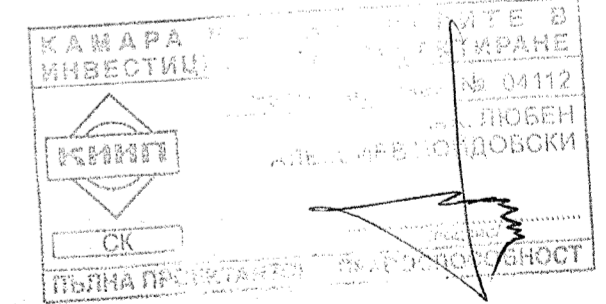
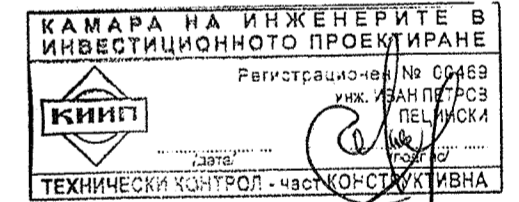
## Забележки:

1. Бетон клас В20 - водоплътен W 0,4.
2. Подложен бетон клас В7,5 /марка 100/.
3. Основите достигат здрава, геоложки добре уплътнена земна основа.
4. Изкопите да се приемат от геолог и проектанта-конструктор.
5. Обратният насип да се изпълни на пластове през 20 см с трамбоване до  $\gamma$  почва = 1,8 т/м<sup>3</sup>.
6. В стените да се оставят отвори за Вик тръби - гледай Вик проект.



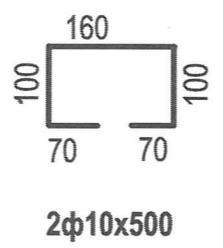
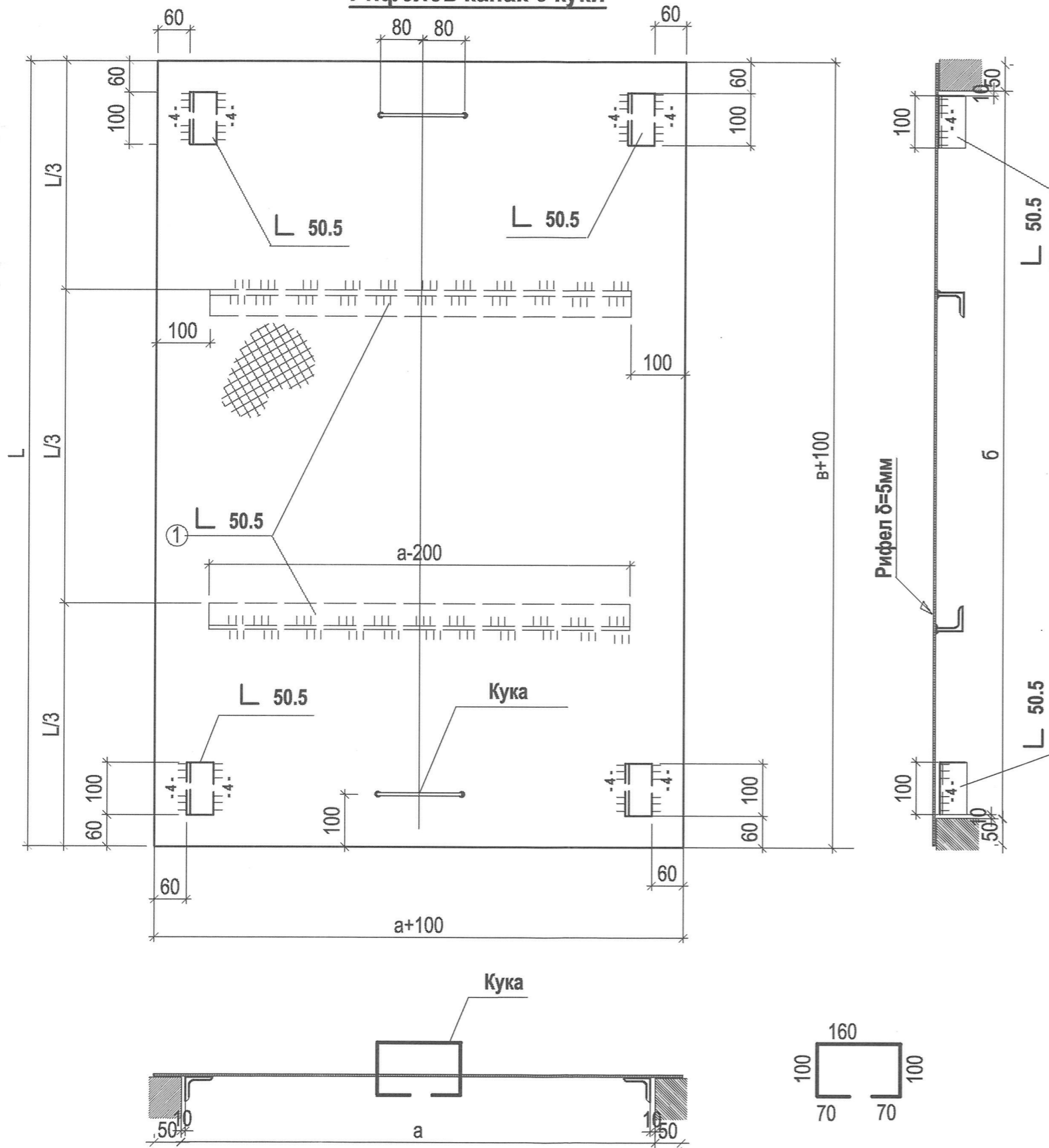
Ø6,5x300  
есове през  
едно хориз. и  
вертикално

250  
180  
100  
10Ø10x800  
столчета 3ф10м2



"Химпроект Девня" ООД		Строиж: Предприятие за преработка на миди, гр.Каварна	Част: СК
Изм. Бр. № на док. Подл. Дата.		Инв №:Вн 701а/2014г	
Управител инж. Николаева		Шифър: 148-А-ПМ	
Проектант инж. Пойдовски		Фаза	Мащаб
Проектант техн. Димитрова		ТП	1:25
Възложител "Бляк Сий Шелс" ООД		Лист 83	Вс. листи
<b>Събирателна шахта за технологични води</b>			
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			

**Рифелов капак с куки**



**Спесификация на рифелови капаци**

Тип	Ширина а	Дължина б	Деб.	Площ м <sup>2</sup> /бр.	Тегло кг/бр
A-100-Д	500	1000	5	0,66	30,05
A-120-Д	500	1200	5	0,78	35,12
A-150-Д	500	1500	5	0,96	42,74
Б-100-Д	600	1000	5	0,77	34,70
Б-120-Д	600	1200	5	0,91	40,62
Б-150-Д	600	1500	5	1,12	49,61
В-60-Д	600	600	5	0,50	23,30
В-70-Д	700	700	5	0,64	29,20
В-100-Д	700	1000	5	0,88	39,35
В-120-Д	700	1200	5	1,04	46,12
Г-100-Д	800	1000	5	0,99	49,41
Г-120-Д	800	1200	5	1,17	57,03
Г-150-Д	800	1500	5	1,44	67,45
Д-100-Д	900	1000	5	1,10	54,07
Д-120-Д	900	1200	5	1,30	62,53
Д-120-Д	900	1200	5	1,30	62,53
Д-150-Д	900	1500	5	1,60	75,22
Е-100-Д	1000	1000	5	1,21	58,72
Е-120-Д	1000	1200	5	1,43	68,78
Е-140-Д	1000	1400	5	1,65	78,08
Е-150-Д	1000	1500	5	1,76	82,75
В-90-Д	700	900	5	0,80	43,04

СТРОИТЕЛЕН НАДЗОР  
Лиценз ДК-06/2004г.  
ПОДПИС: *[Signature]*

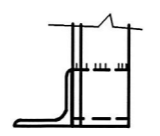
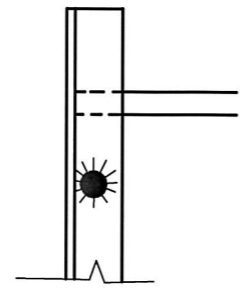
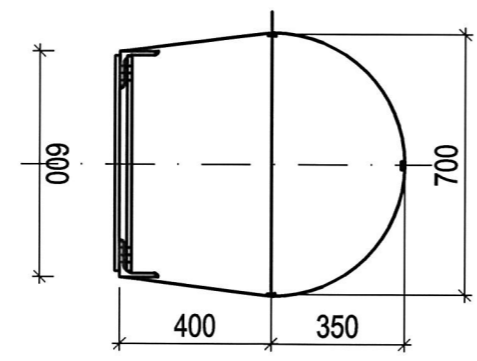
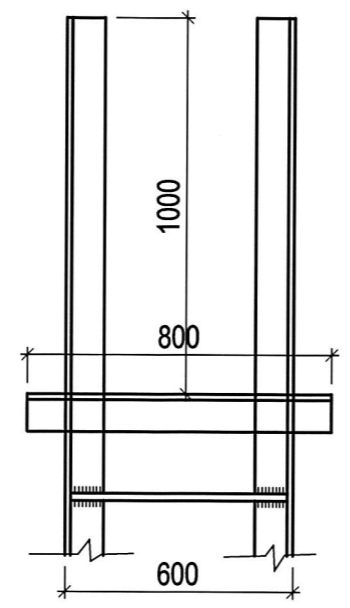
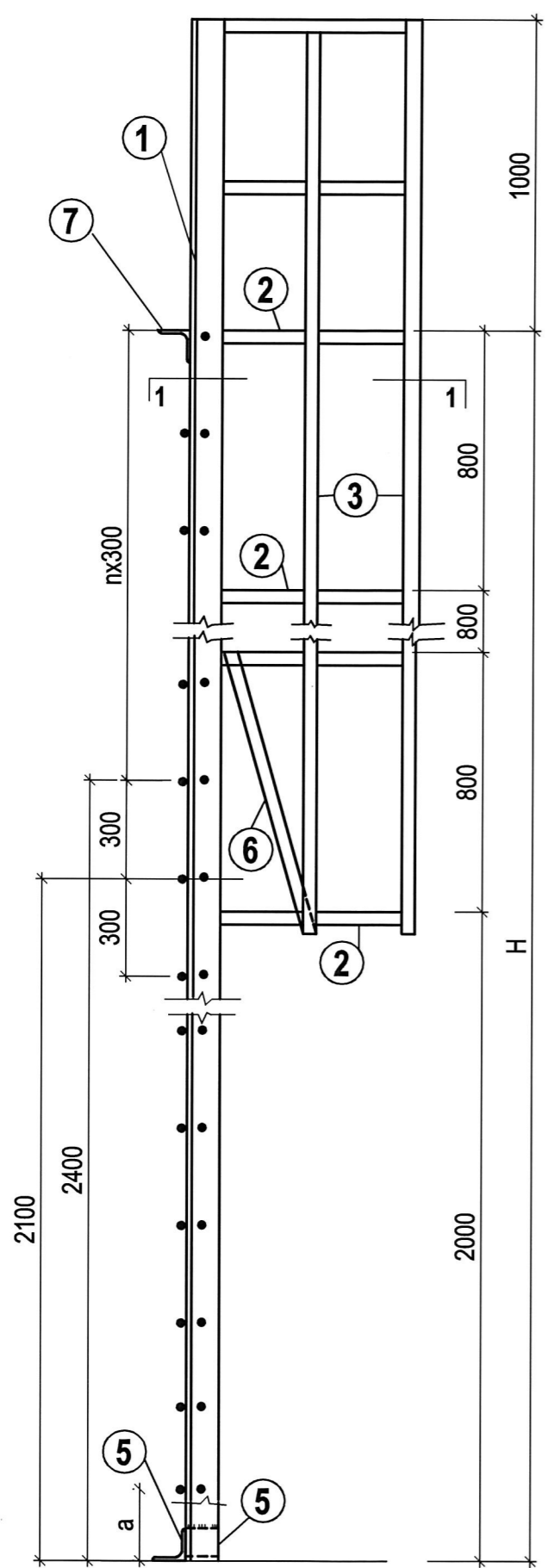


- ЗАБЕЛЕЖКИ:**  
 1. Стomана В СТЗ КП по БДС 2592-71г.  
 2. Електроди е 46 по БДС 5517-71г.  
 3. Поз. 1 е само за капаци -Г;Д и Е



**108**  
 Е В  
 РАНЕ  
 04112  
 ЮБЕН  
 ОВСКИ





Материали:  
Бетон клас В15 /марка 200/  
Стомана АІ Ra = 225 МПа  
АІІІ Ra = 375 МПа

Важно: Стоманената конструкция  
да се обмаже с грунд и два  
пласта пожароустойчева боя

ЕЛЕМЕНТ	Н на ст.	поз.	Сечение	Дължина	Бр.	Ед. тегло	Общо тегло	Тегло на ст.
C7	2400	1	L 100.10	3400	2	51,34	102,68	160,14
		2	≠ 40.4	1900	3	2,39	7,17	
		3	≠ 40.4	3400	3	4,27	12,81	
		4	∅18	570	15	1,14	17,10	
		5	L 100.10	100	4	1,51	6,04	
		6	≠ 40.4	900	2	1,13	2,26	
		7	L 100.10	800	1	12,08	12,08	
C8	2700	1	L 100.10	3700	2	55,87	111,74	175,01
		2	≠ 40.4	1900	4	2,39	9,56	
		3	≠ 40.4	3700	5	4,65	13,95	
		4	∅18	570	17	1,14	19,38	
		5	L 100.10	100	4	1,51	6,04	
		6	≠ 40.4	900	2	1,13	2,26	
		7	L 100.10	800	1	12,08	12,08	
C9	3000	1	L 100.10	4000	2	60,40	120,80	187,46
		2	≠ 40.4	1900	3	2,39	9,56	
		3	≠ 40.4	3700	5	4,65	13,95	
		4	∅18	570	19	1,14	21,66	
		5	L 100.10	100	4	1,51	6,04	
		6	≠ 40.4	900	2	1,13	2,26	
		7	L 100.10	800	1	12,08	12,08	
C10	3300	1	L 100.10	4300	2	64,93	129,86	199,94
		2	≠ 40.4	1900	3	2,39	9,56	
		3	≠ 40.4	4300	5	5,40	27,00	
		4	∅18	570	21	1,14	23,94	
		5	L 100.10	100	4	1,51	6,04	
		6	≠ 40.4	900	2	1,13	2,26	
		7	L 100.10	800	1	12,08	12,08	
C11	3600	1	L 100.10	4600	2	69,46	138,92	214,81
		2	≠ 40.4	1900	4	2,39	11,95	
		3	≠ 40.4	4600	5	5,78	28,90	
		4	∅18	570	23	1,14	26,22	
		5	L 100.10	100	4	1,51	6,04	
		6	≠ 40.4	900	2	1,13	2,26	
		7	L 100.10	800	1	12,08	12,08	
C12	3900	1	L 100.10	4900	2	73,99	147,98	227,26
		2	≠ 40.4	1900	4	2,39	11,95	
		3	≠ 40.4	4900	5	6,15	30,75	
		4	∅18	570	23	1,14	28,50	
		5	L 100.10	100	4	1,51	6,04	
		6	≠ 40.4	900	2	1,13	2,26	
		7	L 100.10	800	1	12,08	12,08	
C13	4200	1	L 100.10	5200	2	78,52	157,00	242,13
		2	≠ 40.4	1900	4	2,39	14,34	
		3	≠ 40.4	5200	5	6,15	30,78	
		4	∅18	570	25	1,14	30,78	
		5	L 100.10	100	4	1,51	6,04	
		6	≠ 40.4	900	2	1,13	2,26	
		7	L 100.10	800	1	12,08	12,08	

D103

КАМАРА НА И  
ИНВЕСТИЦИОННО  
Регистр. номер: 4112  
ОБЕН  
ВЪЗКИ  
СК  
ПРОЕКТАНТСК

