

УКРАИНА
ООО "АРКТОН"

**ПЛОЩАДКИ ДЛЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ
ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ТРУБОПРОВОДОВ
НА ТЕРРИТОРИИ ЧАО "КАРЛСБЕРГ УКРАИНА" ПО
УЛ. ВАСИЛЯ СТУСА, 6 В Г. ЗАПОРОЖЬЕ**

- РАБОЧИЙ ПРОЕКТ -

ШИФР: 22/1019-1-АС

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ПРОЕКТА



Ю.Н. БУРЯК

Г. ЗАПОРОЖЬЕ
2019 Г.

№ п. о.д.	Підп. і дата	Зам. інж. №	Інв. № дубл.	Підп. і дата


Ведомость рабочих чертежей основного комплекта 22/1019-1-АС

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные.	
2	Площадка для обслуживания клапанов "Пропагатора". (313)	
3	Площадка для обслуживания этикеттоотборника BGL-5. (1032)	
4	Площадка для обслуживания рукавных фильтров. (1723)	
5	Площадка для обслуживания клапанов затора. (134 71)	
6	Площадка для обслуживания обмотчика ПЭТ-4.	
7	Площадка для обслуживания палетайзера ПЭТ-4. (134 72)	
8	Переходной мостик через транспортер к виброситам. (6069)	
9	Площадка для обслуживания емкости СР-1. (2413)	
10	Переходной мостик через транспортер к бункерам пыли. (6068)	
11	Площадка для обслуживания емкости СР-2. (2418)	
12	Площадка для обслуживания палетайзера BGL-5. (13459)	
13	Площадка для обслуживания двигателя дэгазации. (2556)	
14	Площадка для обслуживания емкости рекуперации. (24 7)	
15	Площадка для обслуживания буферной емкости ПЭТ-4. (625)	
16	Площадка для обслуживания буферной емкости BGL-5. (463)	
17	Площадка для обслуживания СИП станции бродильного отделения. (142)	
18	Площадка для обслуживания буферной емкости ПЭТ-1. (462)	
19	Площадка для обслуживания СИП станции. (2454)	
20	Площадка для обслуживания палетайзера ПЭТ-1. (2382)	
21	Площадка для обслуживания BGL-5 палетайзера. (1110)	
22	Площадка ПЛ-1.	

9. Все площадки и мостики изготавливать непосредственно на месте монтажа с уточнением размеров и с учетом существующих коммуникаций.




Проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывопожарную пожарную безопасность при эксплуатации.

Главный инженер проекта

 Ю.Н. Буряк

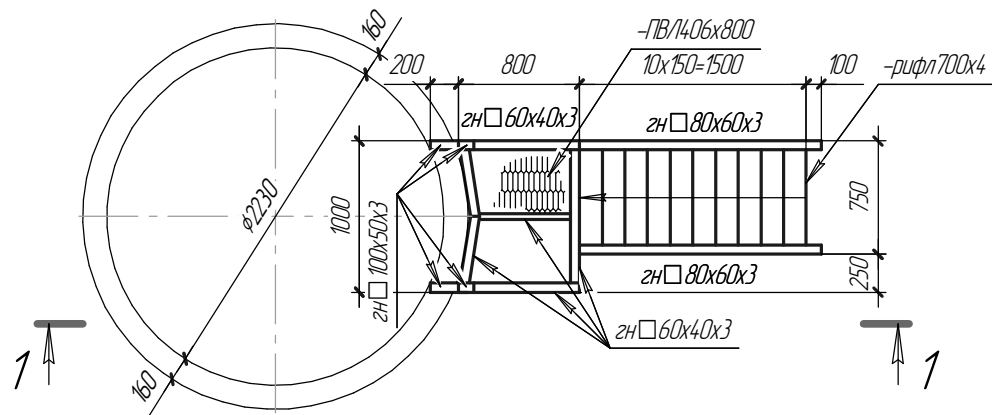
Общие указания

1. Рабочие чертежи основного комплекта АС разработаны на основании задания Заказчика.
2. За условную отметку $\pm 0,000$ приняты уровни чистого пола производственных зданий предприятия, а также уровень отмостки для наружных сооружений.
3. Нагрузки и воздействия, принятые для расчета конструкций:
 - нормативные нагрузки по ДБН В.1.2.2-2006 в зависимости от назначения сооружений.
4. Категория сложности объекта - III. Класс ответственности проектируемых сооружений - СС1. Категория ответственности конструкция и их элементов соответственно классов ответственности - В.
5. Конструкция металлоконструкций сооружений сборно-сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов - по наименьше толщине свариваемых деталей, либо уточнить при разработке раздела -КМД. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
6. Изготовление конструкций производить в соответствии с:
 - ДБН В.2.6-163:2010 "Стальные конструкции" разделы 1,2;
 - ДБН В.1.2-2:2006 "Нагрузки и воздействия".
7. Стали для металлоконструкций приняты по таблице Е1 ДБН В.2.6-163:2010 в зависимости от группы конструкций и приведены в спецификациях металло-проката на чертежах конструкций.
8. Материалы для сварных соединений принимать согласно указанных в таблице Ж1 ДБН В.2.6-163:2010. Изготовление осодо ответственных конструкций производить при помощи автоматической сварки в среде защитного газа.

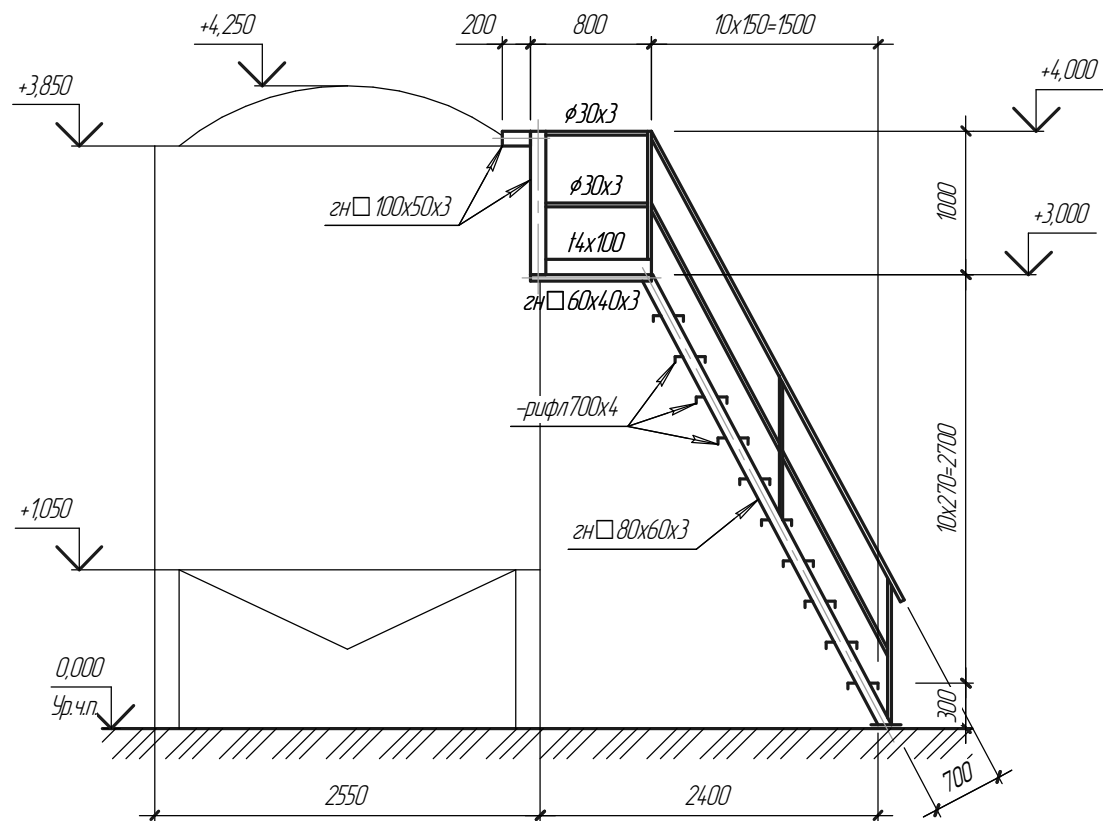
						22/1019-1-АС			
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье			
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Парандий В.В.					РП	1	
Пров.		Буряк Н.С.				Общие данные.	ООО "АРКТОН"		
ГАП									
ГИП		Буряк Ю.Н.							

Спецификация металлопроката технологической площадки

План площадки для обслуживания
клапанов "Пропагатора"
М1:50







Разрез 1 - 1
М1:50



Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 313	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	AISI 304	2x 100x50x3	1	0,02	-	-	-	0,02
		2x 80x60x3	2	0,05	-	-	-	0,05
		2x 60x40x3	3	0,02	-	-	-	0,02
		Итого:	4	0,09	-	-	-	0,09
Трубы стальные бесшовные (ДСТУ 3667-97)	AISI 304	φ30x3	5	0,03	-	-	-	0,03
		Итого:	6	0,03	-	-	-	0,03
Лист рифленый (ГОСТ 8568-77)	AISI 304	-рифл1000x4	7	0,06	-	-	-	0,06
		Итого:	8	0,06	-	-	-	0,06
Лист просечно- вытяжной (ГОСТ 8706-78)	AISI 304	-ПВ/406	9	0,01	-	-	-	0,01
		Итого:	10	0,01	-	-	-	0,01
Лист стальной (ГОСТ 19903-74*)	AISI 304	t4	11	0,01	-	-	-	0,01
		Итого:	12	0,01	-	-	-	0,01

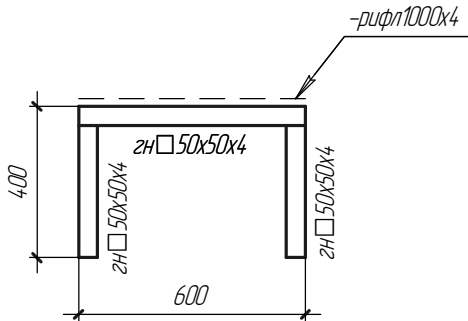
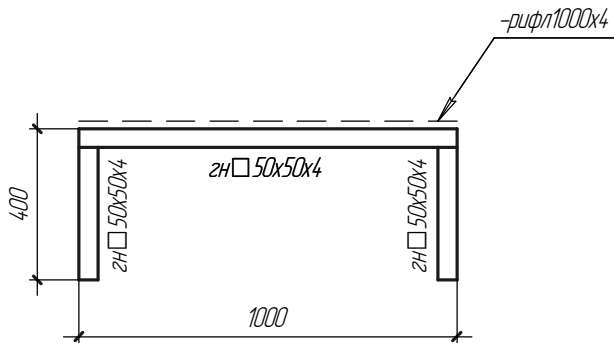
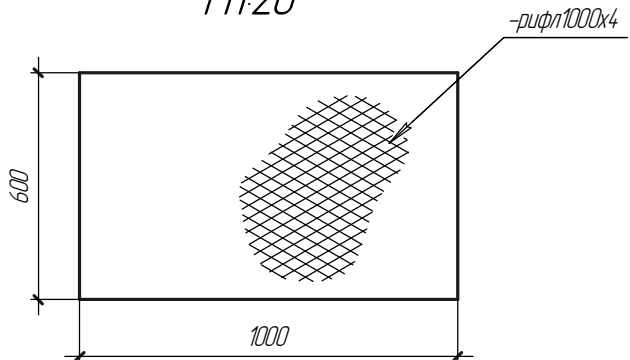
1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. *Привязку технологической площадки уточнить по месту!!!

						22/1019-1-АС			
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье			
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Парандий В.В.					РП	2	
Пров.		Буряк Н.С.				Площадка для обслуживания клапанов "Пропагатора". (313)	ООО "АРКТОН"		
ГАП									
ГИП		Буряк Ю.Н.							



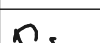
Спецификация металлопроката технологической площадки

Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 1723	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 8639-82)	AISI 304	2H □ 50x50x4	1	0,02	-	-	-	0,02
			2	-	-	-	-	-
	Итого:		3	0,02	-	-	-	0,02
Лист рифленый (ГОСТ 8568-77)	AISI 304	-рифл1000x4	4	0,02	-	-	-	0,02
	Итого:		5	0,02	-	-	-	0,02
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	AISI 304	t4	6	0,01	-	-	-	0,01
	Итого:		7	0,01	-	-	-	0,01

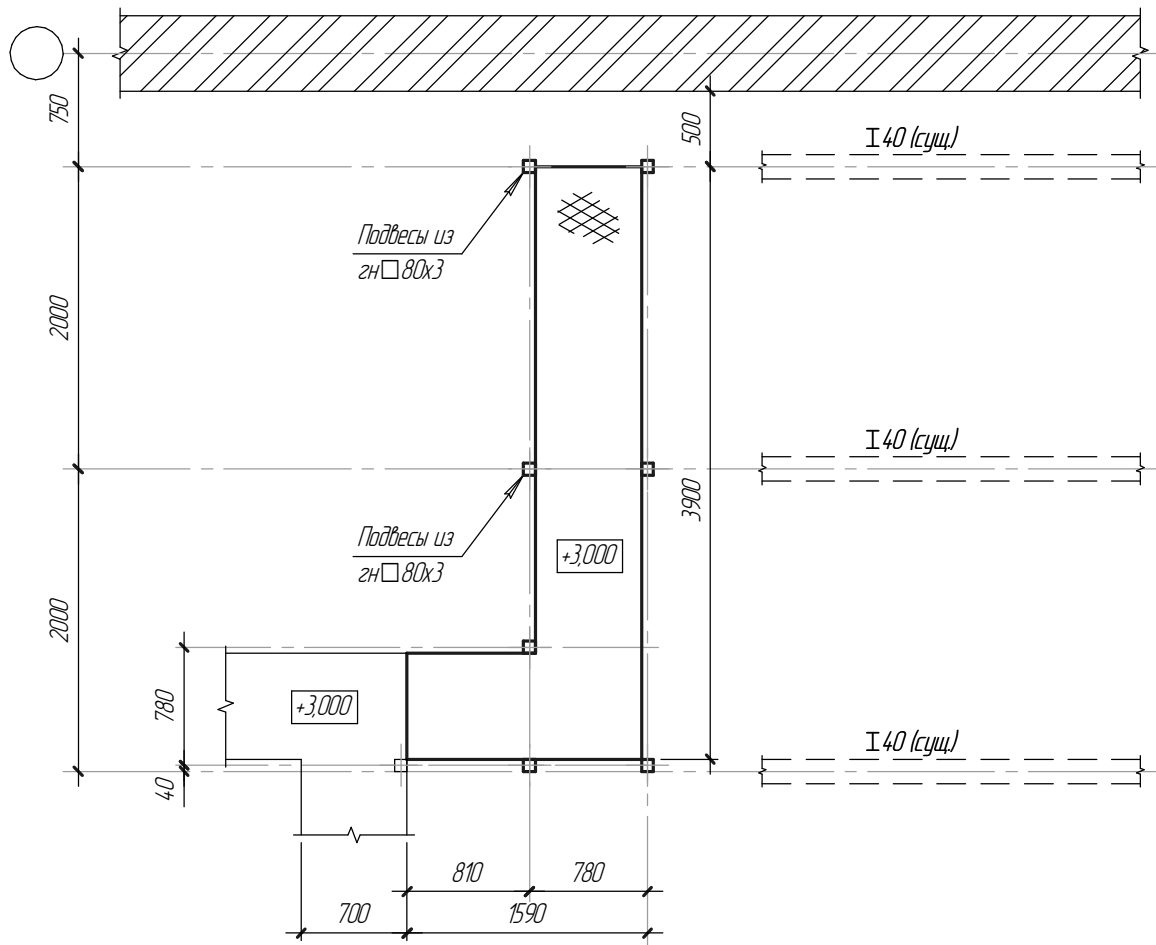
План площадки для обслуживания
рукавных фильтров
М1:20



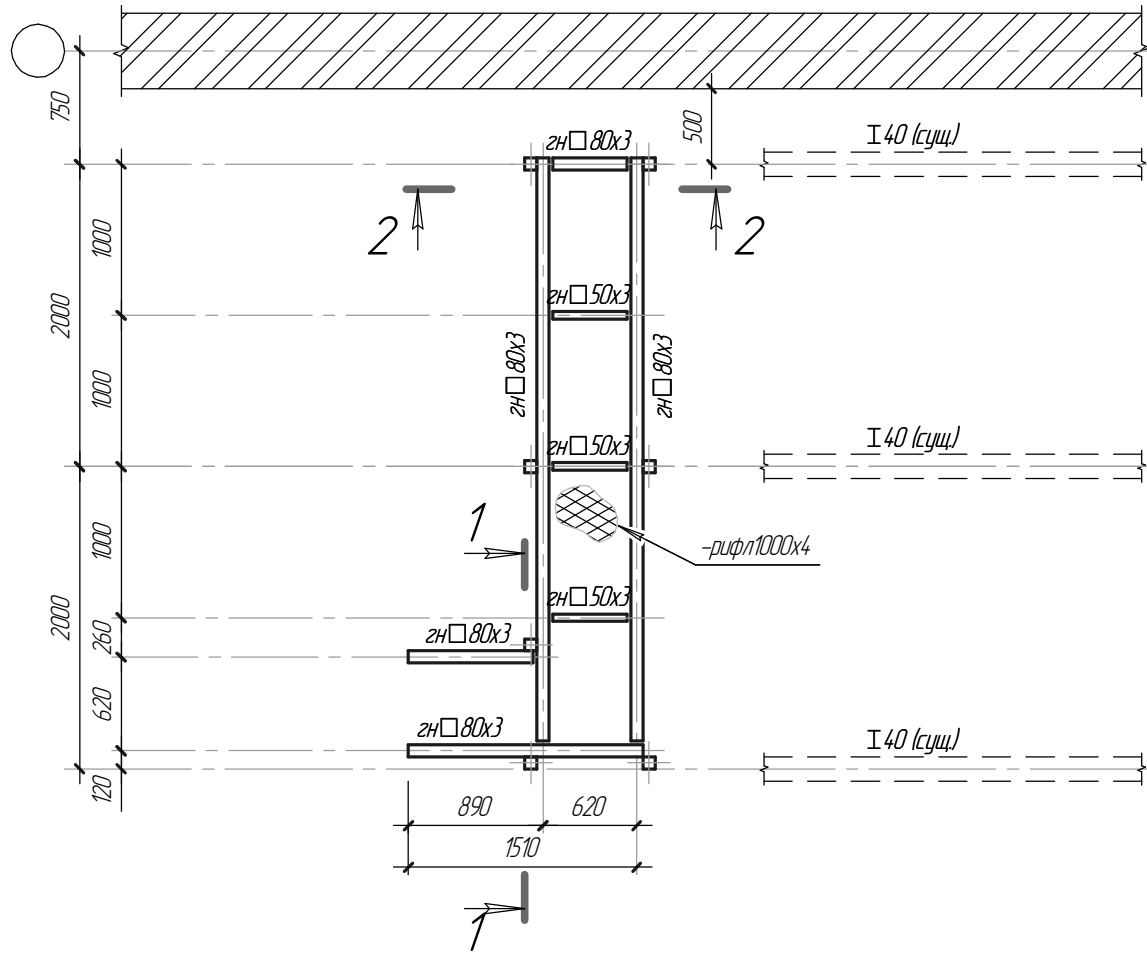
1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. Привязку технологической площадки уточнить по месту!!!

						22/1019-1-АС			
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье			
Изм.	Кол.ц.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Парандий В.В.					РП	4	
Пров.		Буряк Н.С.				Площадка для обслуживания рукавных фильтров. (1723)	ООО "АРКТОН"		
ГАП									
ГИП		Буряк Ю.Н.							

План площадки для обслуживания
клапанов затора
М150



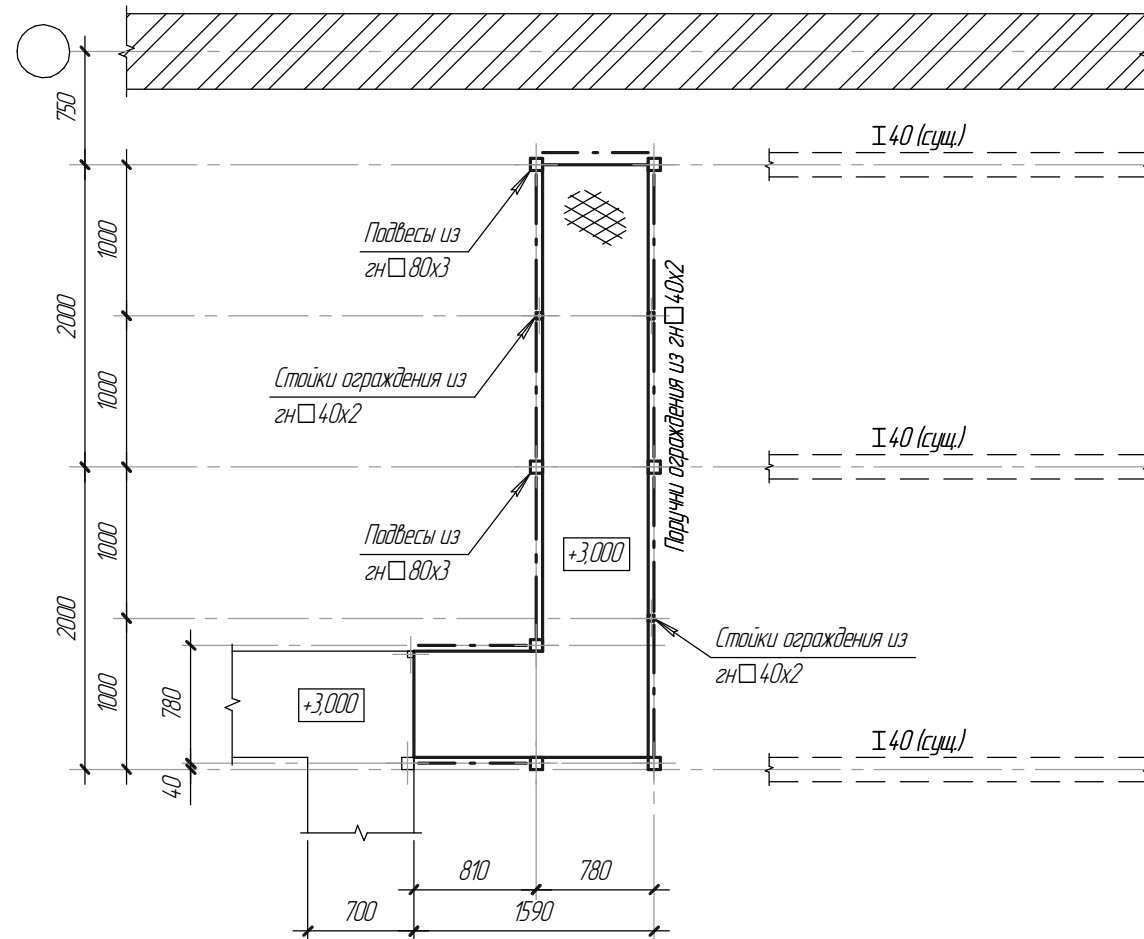
План элементов настила площадки
М150



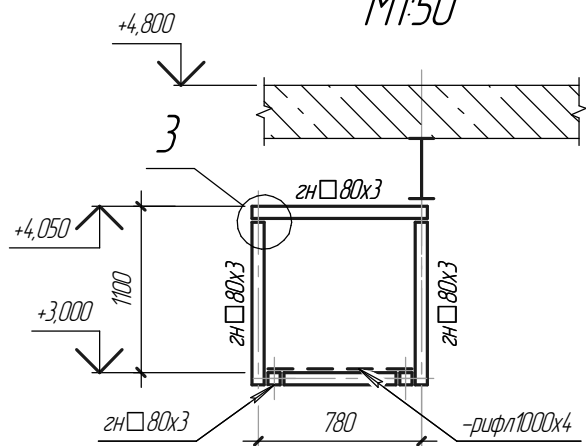
Спецификация металлопроката технологической площадки

Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 134.71	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	AISI 304	2H □ 80x80x3	1	0,14	-	-	-	0,14
		2H □ 50x50x3	2	0,01	-	-	-	0,01
		Итого:	3	0,15	-	-	-	0,15
Труба профильная (ГОСТ 8639-82)	AISI 304	2H □ 40x40x2	4	0,05	-	-	-	0,05
		Итого:	5	0,05	-	-	-	0,05
Лист рифленый (ГОСТ 8568-77)	AISI 304	-рифл1000x4	6	0,11	-	-	-	0,11
		Итого:	7	0,11	-	-	-	0,11
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	AISI 304	t8	8	0,03	-	-	-	0,03
		t4	9	0,03	-	-	-	0,03
		Итого:	10	0,06	-	-	-	0,06

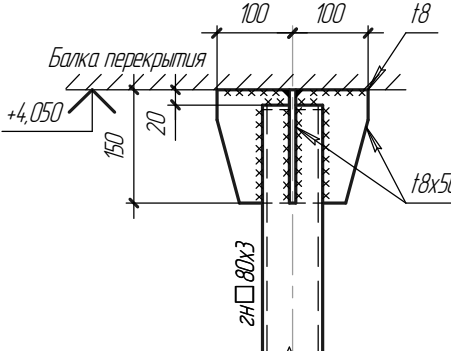
План ограждения площадки
М150



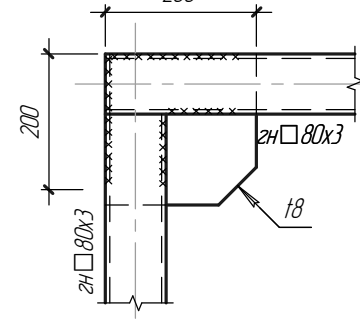
Разрез 1-1
М150



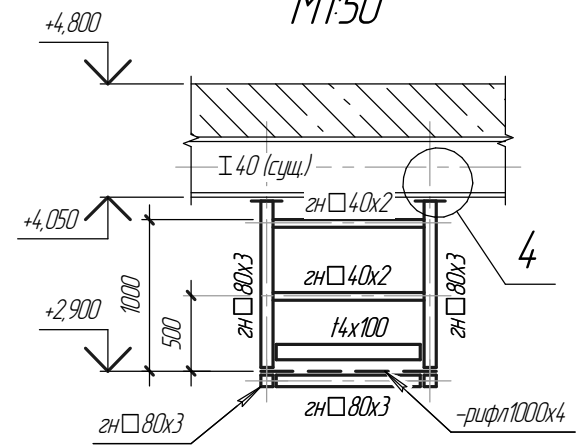
4



3



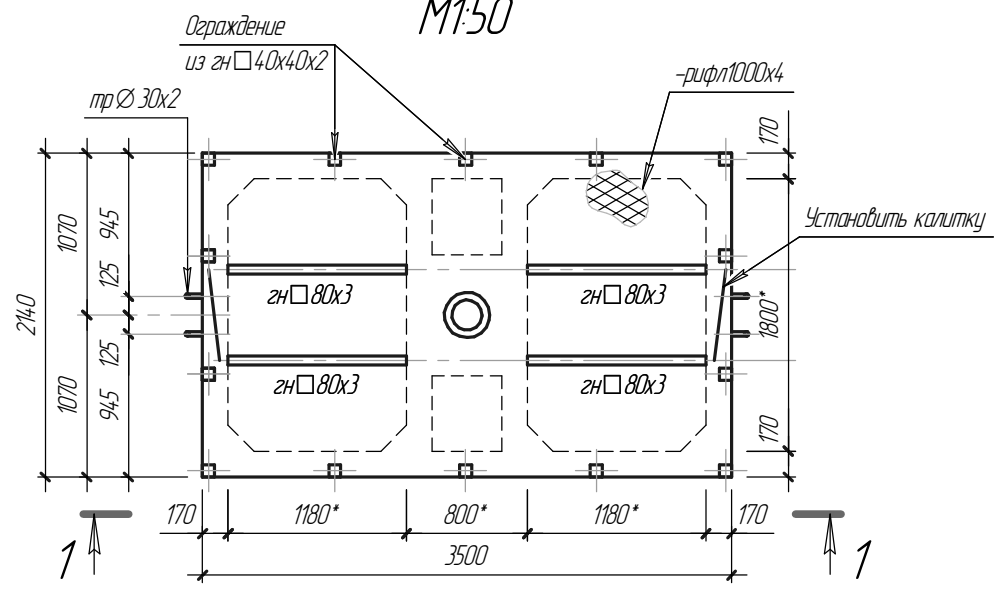
Разрез 2-2
М150



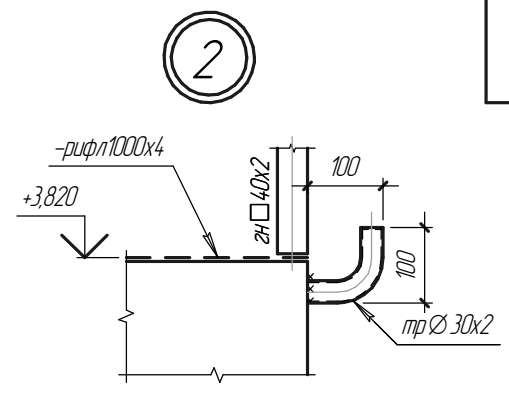
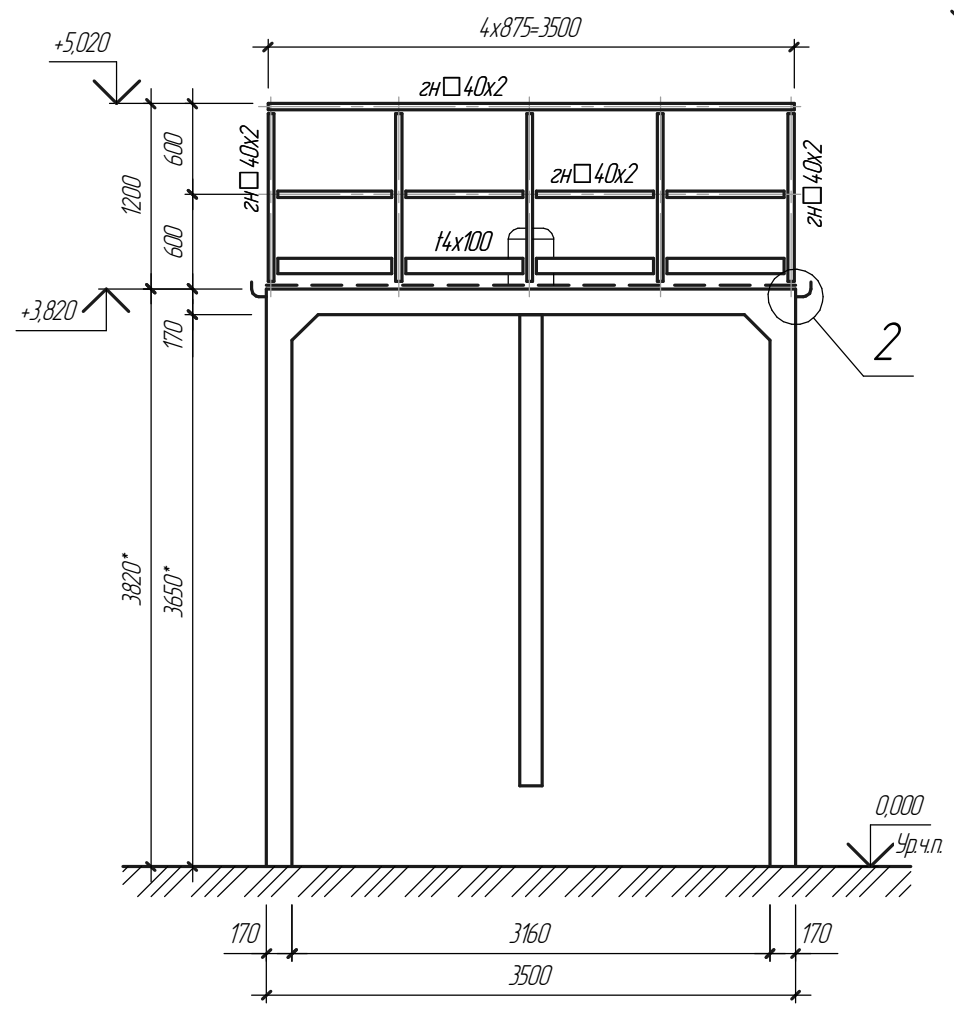
1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. *Привязку технологической площадки уточнить по месту!!!

22/1019-1-АС			
Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье			
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.
Разраб.	Ларандий В.В.	Лист	5
Пров.	Буряж Н.С.	Лист	5
Технологические площадки			
Площадка для обслуживания клапанов затора. (134.71)			
ООО "АРКТОН"			

План площадки для обслуживания
обмотчика ПЭТ-4
М1:50



Разрез 1-1
М1:50



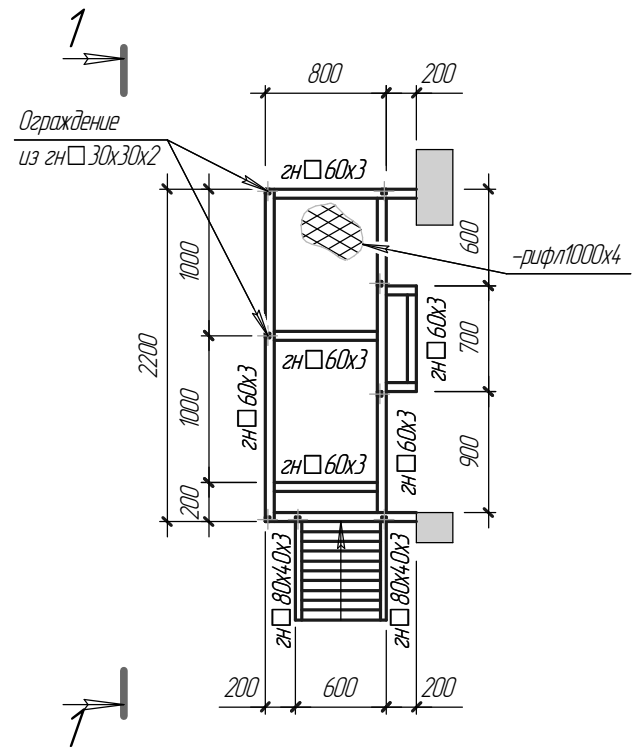
Спецификация металлопроката технологической площадки

Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ПЭТ-4	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	AISI 304	2Н 80x80x3	1	0,04	-	-	-	0,04
	Итого:		2	0,04	-	-	-	0,04
Труба профильная (ГОСТ 8639-82)	AISI 304	2Н 40x40x2	3	0,11	-	-	-	0,11
			4	-	-	-	-	-
Лист рифленый (ГОСТ 8568-77)	AISI 304	-рифл1000x4	6	0,25	-	-	-	0,25
	Итого:		7	0,25	-	-	-	0,25
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	AISI 304	t4	8	0,04	-	-	-	0,04
	Итого:		9	0,04	-	-	-	0,04
Трубы стальные бесшовные (ДСТУ 3667-97)	AISI 304	φ30x2	10	0,01	-	-	-	0,01
	Итого:		11	0,01	-	-	-	0,01

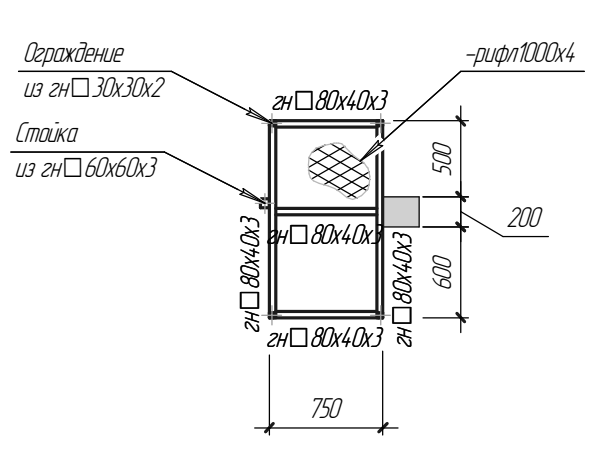
1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. *Размеры технологической площадки уточнить по месту!!!

22/1019-1-АС					
Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье					
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Парандий В.В.				
Пров.	Буряк Н.С.				
Технологические площадки				Стадия	Лист
				РП	6
Площадка для обслуживания обмотчика ПЭТ-4.				ООО "АРКТОН"	
ГАП					
ГИП	Буряк Ю.Н.				

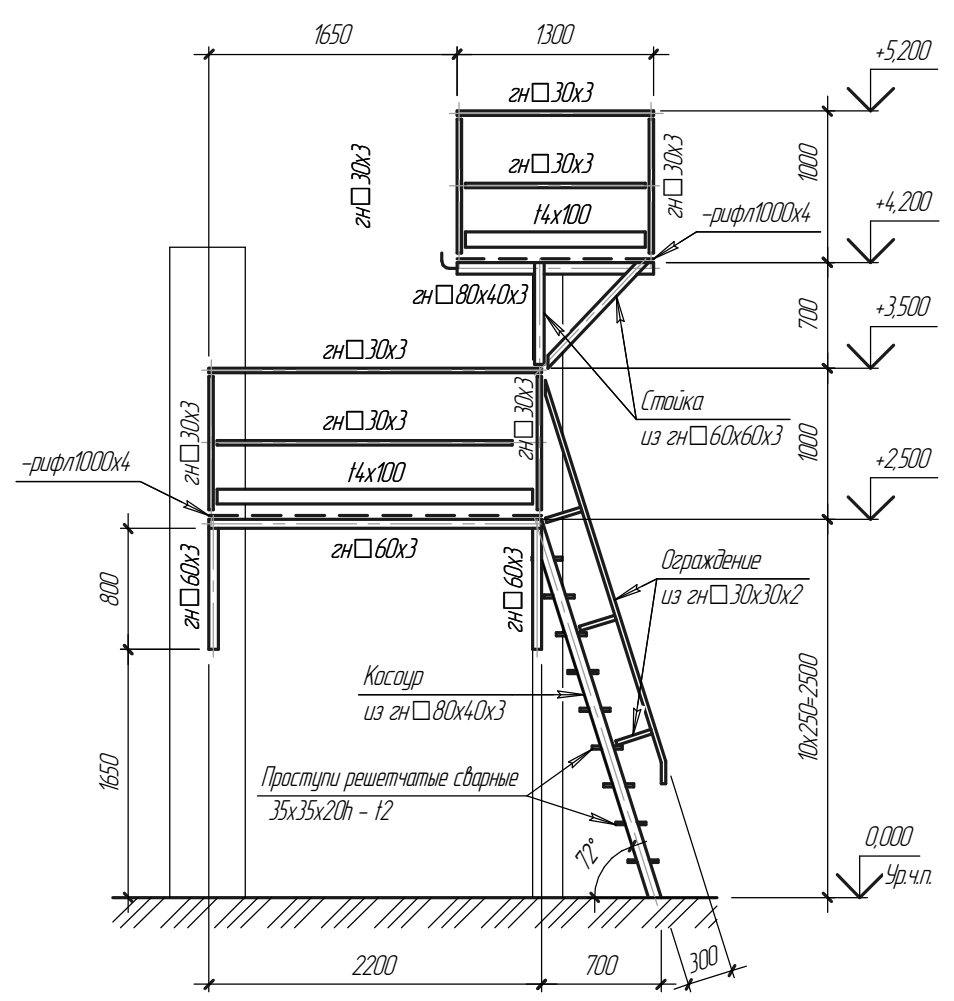
План площадки для обслуживания
палетайзера ПЭТ-4 на отм. +2,500
М1:50



План площадки для обслуживания
палетайзера ПЭТ-4 на отм. +4,200
М1:50






Разрез 1-1
М1:50



Спецификация металлопроката технологической площадки

Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 13472	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	AISI 304	2x 80x40x3	1	0,07	-	-	-	0,07
		2x 60x60x3	2	0,08	-	-	-	0,08
		Итого:	3	0,15	-	-	-	0,15
Труба профильная (ГОСТ 8639-82)	AISI 304	2x 30x30x2	4	0,06	-	-	-	0,06
		Итого:	5	0,06	-	-	-	0,06
Лист рифленый (ГОСТ 8568-77)	AISI 304	-рифл1000x4	6	0,13	-	-	-	0,13
		Итого:	7	0,13	-	-	-	0,13
Лист стальной (ГОСТ 19903-74*)	AISI 304	t4	8	0,03	-	-	-	0,03
		-	9	-	-	-	-	-
		Итого:	10	0,03	-	-	-	0,03

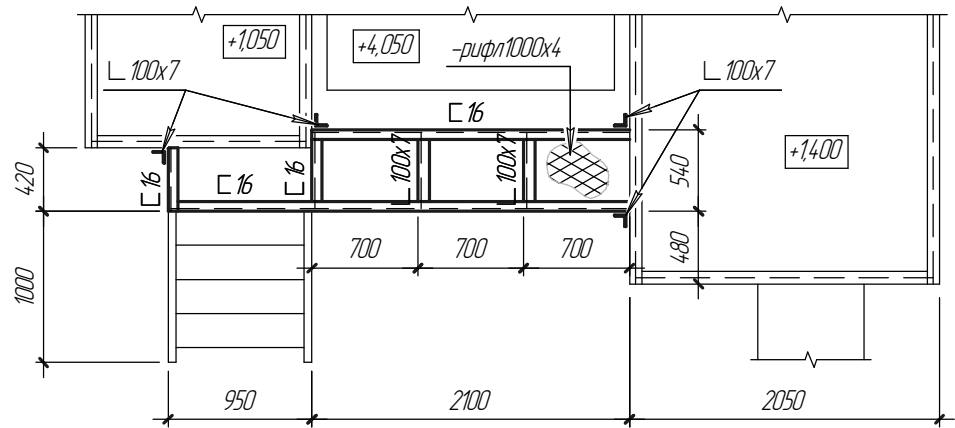
1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. *Привязку технологической площадки уточнить по месту!!!

						22/1019-1-АС		
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разраб.		Парандий В.В.				Технологические площадки		Стадия
Пров.		Буряк Н.С.						Лист
								Листов
								РП
								7
						Площадка для обслуживания палетайзера ПЭТ-4. (13472)		
ГАП								ООО "АРКТОН"
ГИП		Буряк Ю.Н.						

Спецификация металлопроката технологической площадки

Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 6069	-	-	-	
Швеллер стальной (ГОСТ 8240-97)	С245	С 16	1	0,08	-	-	-	0,08
	Итого:		2	0,08	-	-	-	0,08
Труба профильная (ГОСТ 8639-82)	С245	зш □ 40x40x2	3	0,05	-	-	-	0,05
			4	-	-	-	-	-
	Итого:		5	0,05	-	-	-	0,05
Лист рифленый (ГОСТ 8568-77)	С245	-рифл1000x4	6	0,05	-	-	-	0,05
	Итого:		7	0,05	-	-	-	0,05
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	С245	t4	8	0,02	-	-	-	0,02
	Итого:		9	0,02	-	-	-	0,02
Уголок стальной (ГОСТ 8509-93)	С245	Л 100x100x7	10	0,02	-	-	-	0,02
	Итого:		11	0,02	-	-	-	0,02

План переходного мостика через
транспортёр к виброситам
М1:50



План ограждения площадки
М1:50

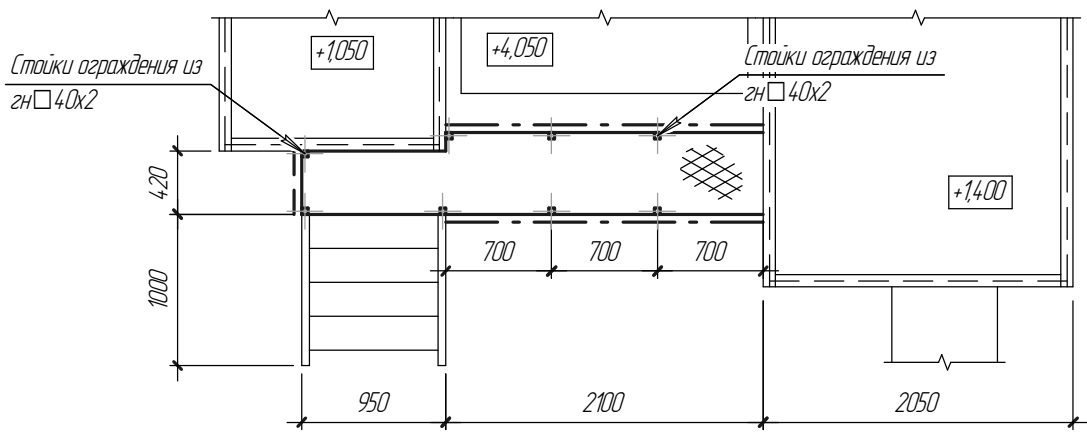
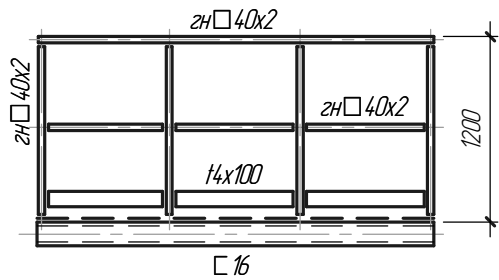


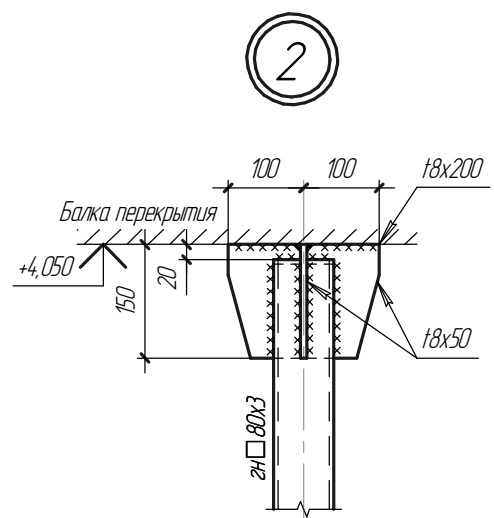
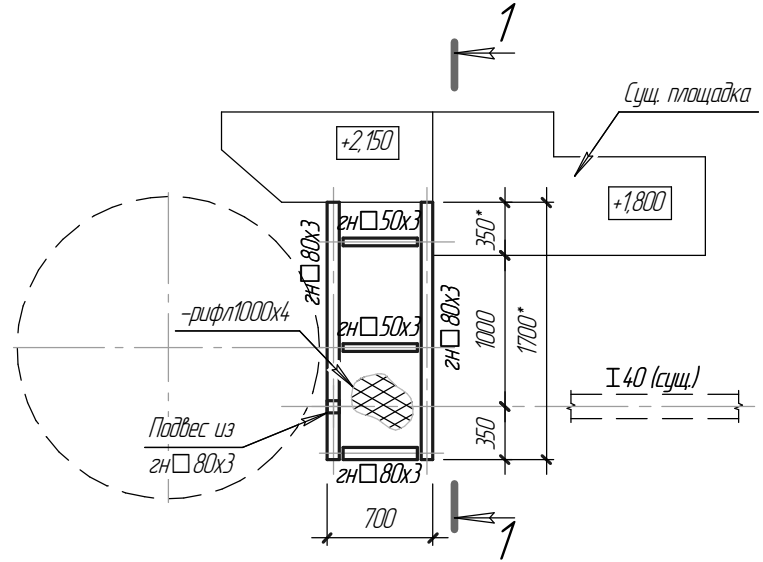
Схема ограждения площадки
М1:50



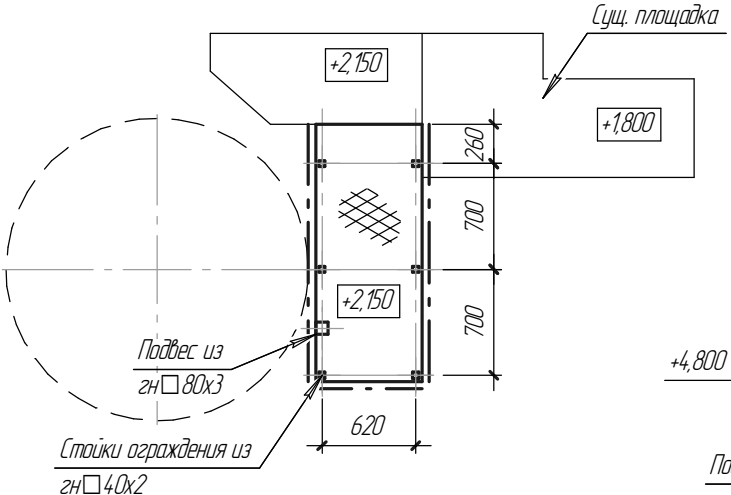
1. *Размеры уточнить по месту.
2. Конструкция металлоконструкций сварная. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 5264-80. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
4. Все стальные конструкции огрунтовать ГФ-021 по ГОСТ 25129-82*. Места сварных монтажных соединений дополнительно огрунтовать одним слоем ГФ-021. После грунтовки металлокаркас покрыть ПФ-115.

						22/1019-1-АС		
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стация	Лист
Разраб.	Парандий В.В.						РП	8
Пров.	Буряк Н.С.					Переходной мостик через транспортёр к виброситам. (6069)	ООО "АРКТОН"	
ГАП								
ГИП	Буряк Ю.Н.						Формат А3	

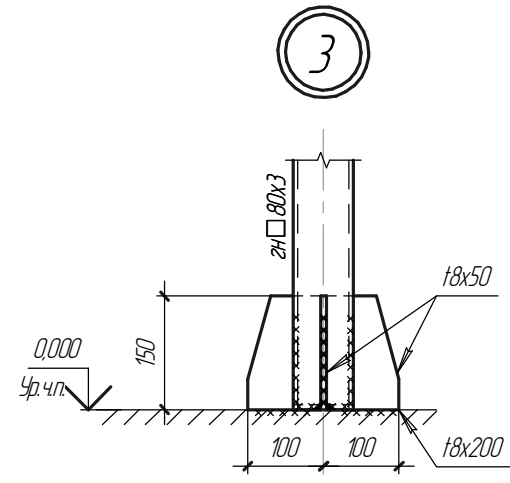
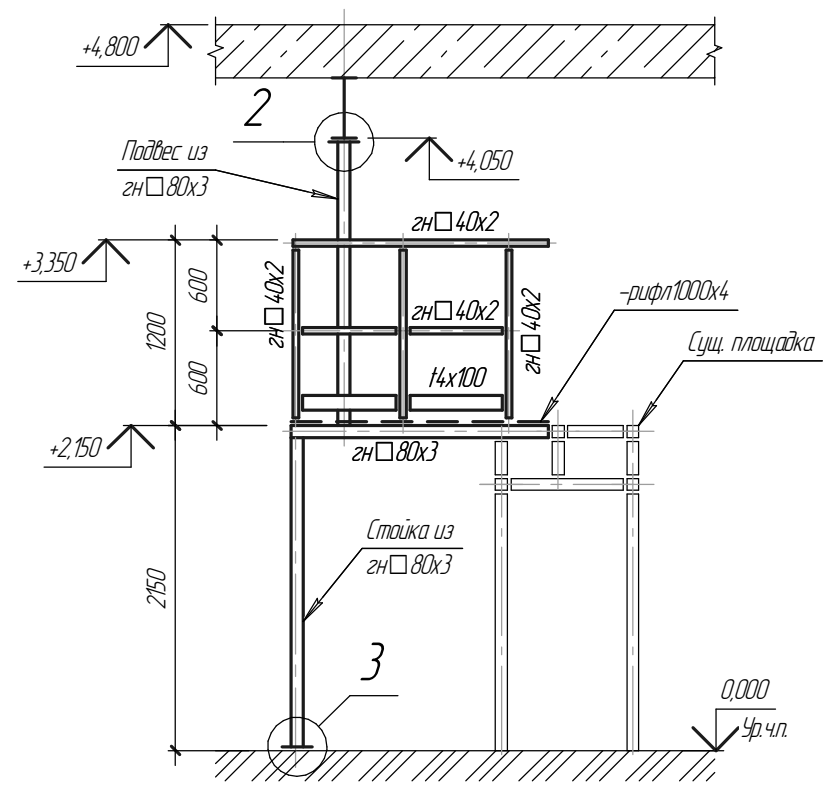
План площадки для обслуживания емкости СР-1 на отм. +2,150
М1:50



План ограждения площадки
М1:50



Разрез 1-1
М1:50



Спецификация металлопроката технологической площадки

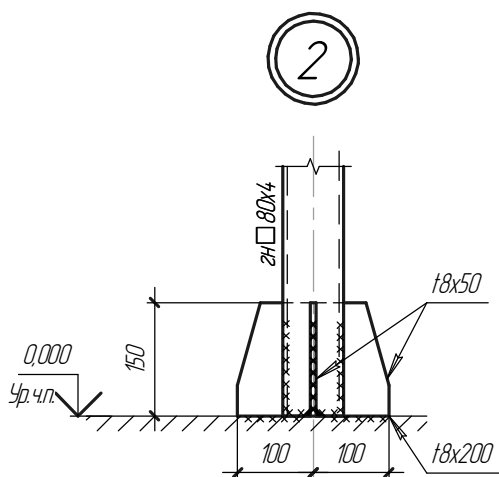
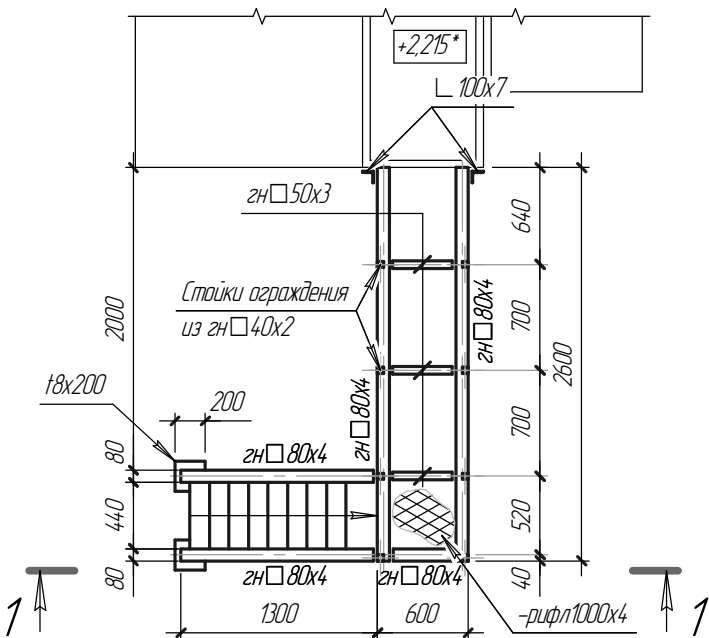
Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 2413	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	AISI 304	2H 80x80x3	1	0,06	-	-	-	0,06
		2H 50x50x3	2	0,01	-	-	-	0,01
		Итого:	3	0,07	-	-	-	0,07
Труба профильная (ГОСТ 8639-82)	AISI 304	2H 40x40x2	4	0,04	-	-	-	0,04
		Итого:	5	0,04	-	-	-	0,04
Лист рифленый (ГОСТ 8568-77)	AISI 304	-рифл1000x4	6	0,04	-	-	-	0,04
		Итого:	7	0,04	-	-	-	0,04
Лист стальной (ГОСТ 19903-74*)	AISI 304	t8	8	0,01	-	-	-	0,01
		t4	9	0,01	-	-	-	0,01
		Итого:	10	0,02	-	-	-	0,02

1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. *Привязку технологической площадки уточнить по месту!!!

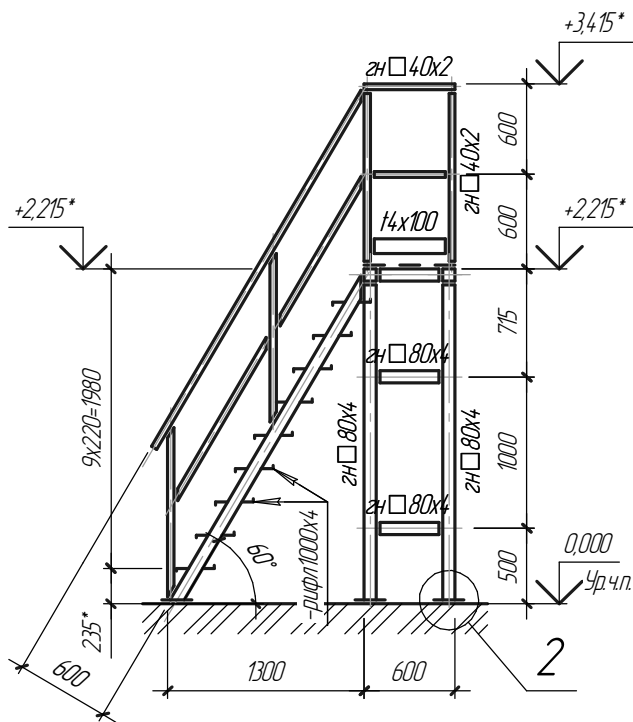
						22/1019-1-АС		
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист
Разраб.	Парандий В.В.	Буряк Н.С.					РП	9
ГАП						Площадка для обслуживания емкости СР-1. (2413)	ООО "АРКТОН"	
ГИП	Буряк Ю.Н.							

Спецификация металлопроката технологической площадки

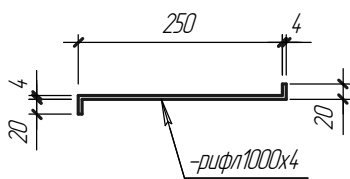
План переходного мостика через
транспортёр к бункерам пыли
М1:50



Разрез 1 - 1
М1:50



Ступень



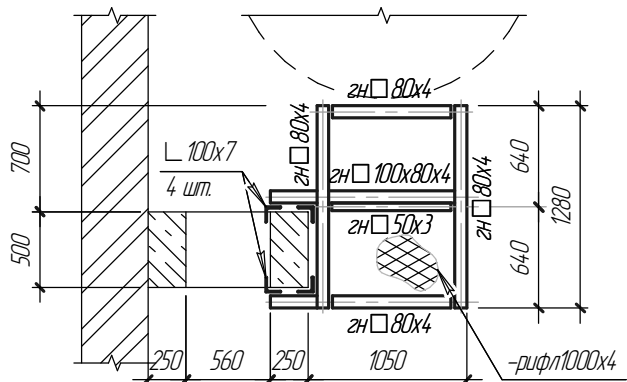
Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 6068	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	AISI 304	zH 80x80x4	1	0,15	-	-	-	0,15
		zH 50x50x3	2	0,01	-	-	-	0,01
		Итого:	3	0,16	-	-	-	0,16
Труба профильная (ГОСТ 8639-82)	AISI 304	zH 40x40x2	4	0,06	-	-	-	0,06
		Итого:	5	0,06	-	-	-	0,06
Лист рифленый (ГОСТ 8568-77)	AISI 304	-рифл 1000x4	6	0,09	-	-	-	0,09
		Итого:	7	0,09	-	-	-	0,09
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	AISI 304	t8	8	0,01	-	-	-	0,01
		t4	9	0,02	-	-	-	0,02
		Итого:	10	0,03	-	-	-	0,03
Уголок горячекатаный (ГОСТ 8509-93)	AISI 304	L 100x100x7	11	0,01	-	-	-	0,01
		Итого:	12	0,01	-	-	-	0,01

1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. *Привязку технологической площадки уточнить по месту!!!

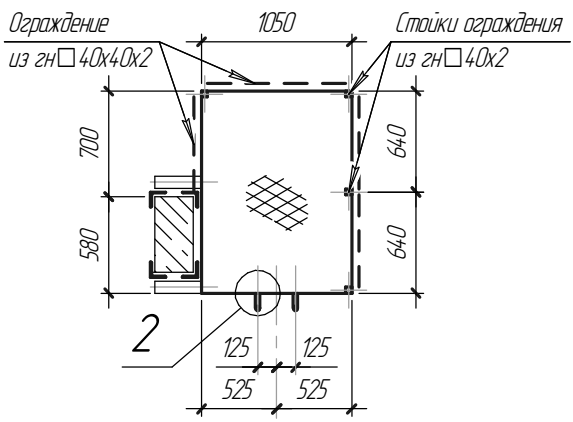
						22/1019-1-АС		
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист
Разраб.	Парандий В.В.						РП	10
Пров.	Буряк Н.С.					Переходной мостик через транспортёр к бункерам пыли. (6068)	ООО "АРКТОН"	
ГАП								
ГИП	Буряк Ю.Н.						Формат А3	

Спецификация металлопроката технологической площадки

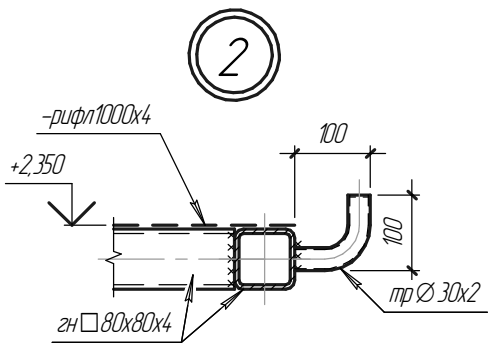
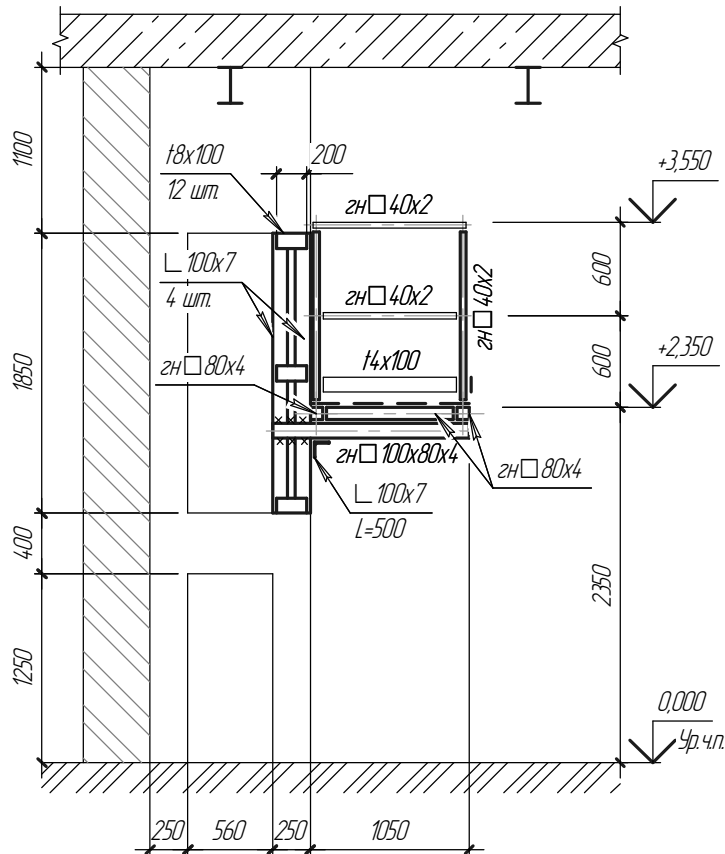
План площадки для обслуживания емкости СР-2 на отм. +2,350 М1:50



План ограждения площадки М1:50



Разрез 1 - 1 М1:50



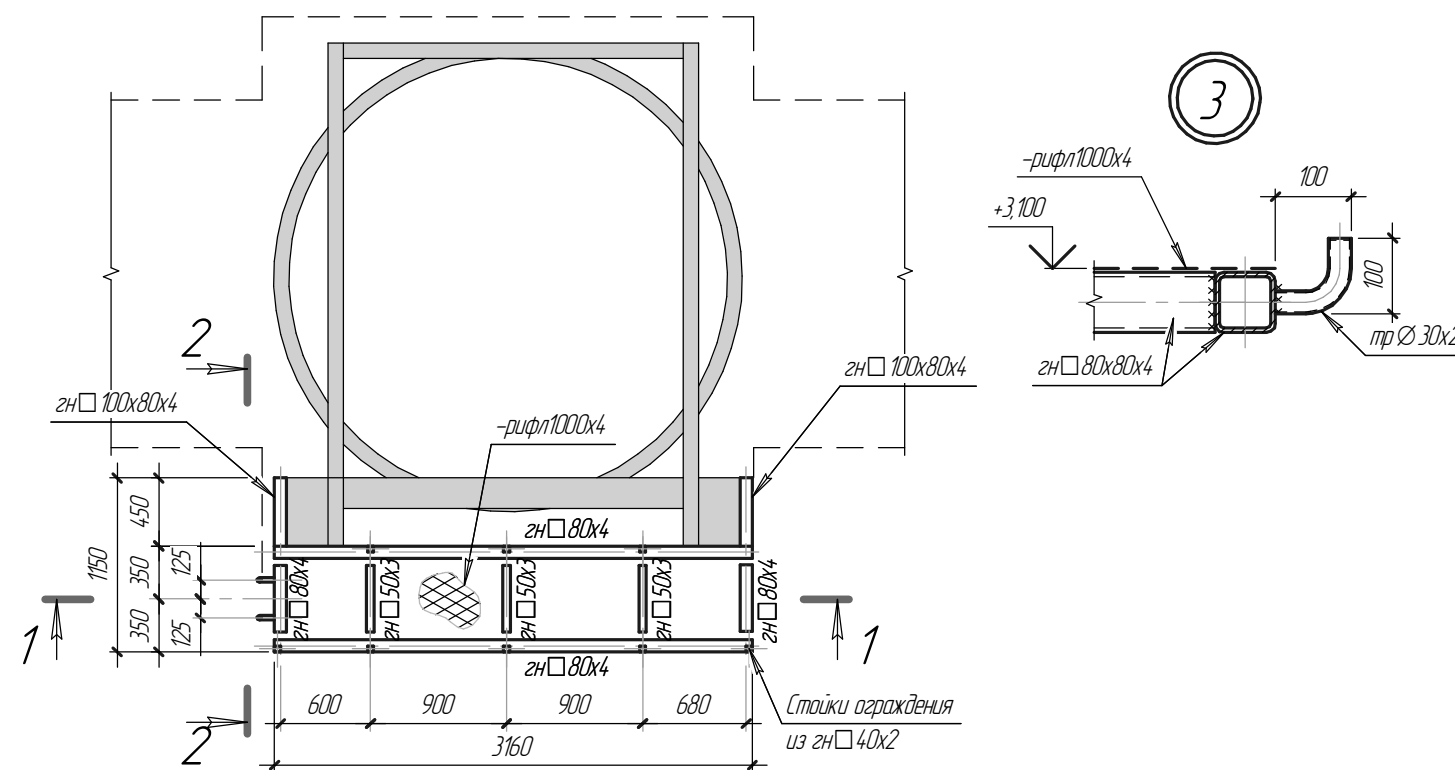
Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 24.18	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	AISI 304	2H 100x80x4	1	0,03	-	-	-	0,03
		2H 80x80x4	2	0,04	-	-	-	0,04
		2H 50x50x3	3	0,01	-	-	-	0,01
	Итого:		4	0,08	-	-	-	0,08
Труба профильная (ГОСТ 8639-82)	AISI 304	2H 40x40x2	5	0,03	-	-	-	0,03
	Итого:		6	0,03	-	-	-	0,03
Лист рифленый (ГОСТ 8568-77)	AISI 304	-рифл1000x4	7	0,05	-	-	-	0,05
	Итого:		8	0,05	-	-	-	0,05
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	AISI 304	t8	9	0,02	-	-	-	0,02
		t4	10	0,01	-	-	-	0,01
	Итого:		11	0,03	-	-	-	0,03
Уголок горячекатаный (ГОСТ 8509-93)	AISI 304	L 100x100x7	12	0,09	-	-	-	0,09
	Итого:		13	0,09	-	-	-	0,09
Трубы стальные бесшовные (ДСТУ 3667-97)	AISI 304	φ30x2	14	0,01	-	-	-	0,01
	Итого:		15	0,01	-	-	-	0,01

1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. *Привязку технологической площадки уточнить по месту!!!

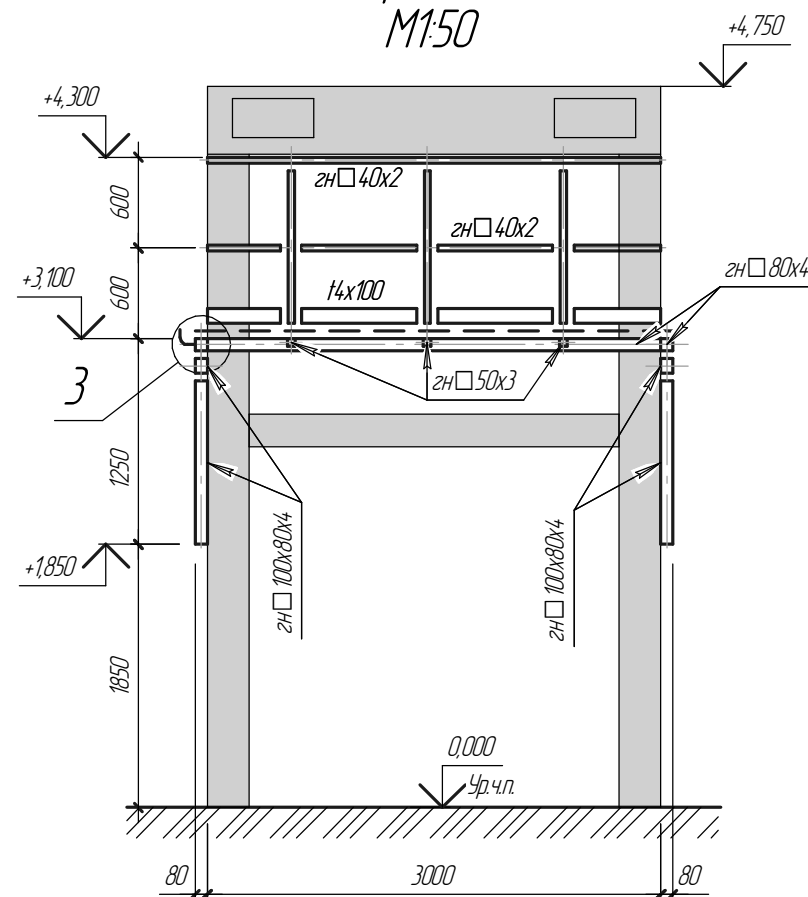
						22/1019-1-АС		
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист
Разраб.	Парандий В.В.						РП	11
Пров.	Буряк Н.С.					Площадка для обслуживания емкости СР-2. (24.18)		ООО "АРКТОН"
ГАП								
ГИП	Буряк Ю.Н.							Формат А3

Спецификация металлопроката технологической площадки

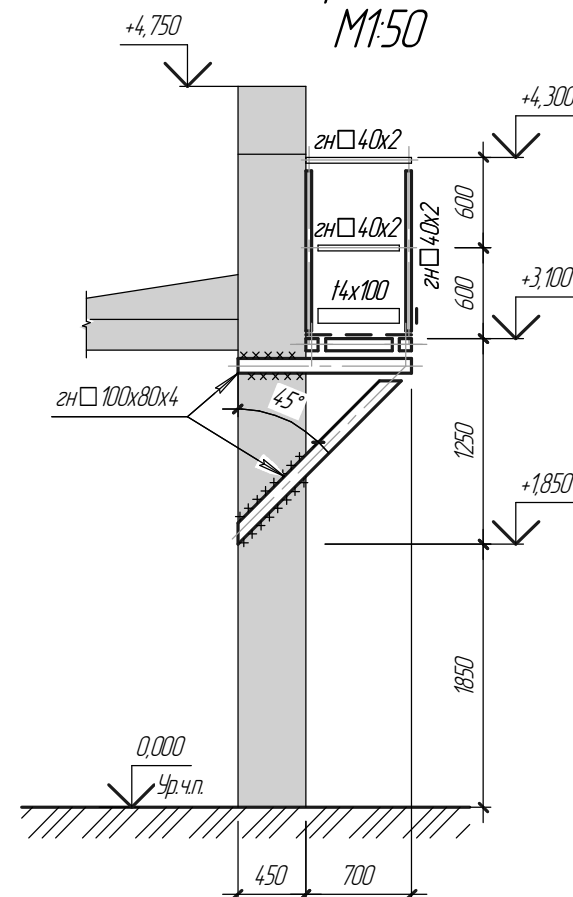
План площадки для обслуживания
палетайзера BGL-5 на отм. +3,100
M1:50



Разрез 1 - 1
M1:50



Разрез 2 - 2
M1:50



Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 13459	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	AISI 304	2x 100x80x4	1	0,06	-	-	-	0,06
		2x 80x80x4	2	0,07	-	-	-	0,07
		2x 50x50x3	3	0,01	-	-	-	0,01
	Итого:		4	0,14	-	-	-	0,14
Труба профильная (ГОСТ 8639-82)	AISI 304	2x 40x40x2	5	0,06	-	-	-	0,06
		Итого:	6	0,06	-	-	-	0,06
Лист рифленый (ГОСТ 8568-77)	AISI 304	-рифл1000x4	7	0,08	-	-	-	0,08
		Итого:	8	0,08	-	-	-	0,08
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	AISI 304	t4	9	0,02	-	-	-	0,02
		-	10	-	-	-	-	-
		Итого:	11	0,02	-	-	-	0,02
Трубы стальные бесшовные (ДСТУ 3667-97)	AISI 304	φ30x2	12	0,01	-	-	-	0,01
		Итого:	13	0,01	-	-	-	0,01

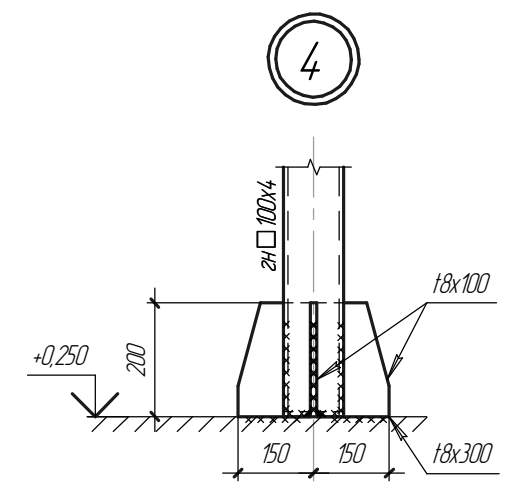
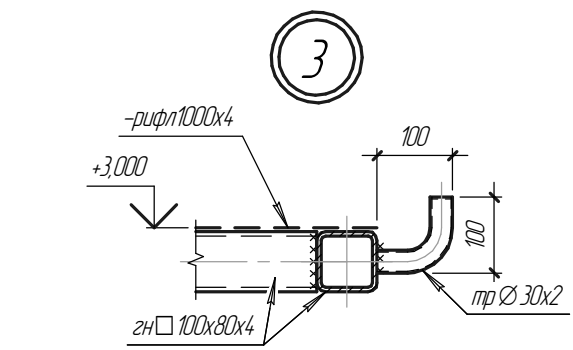
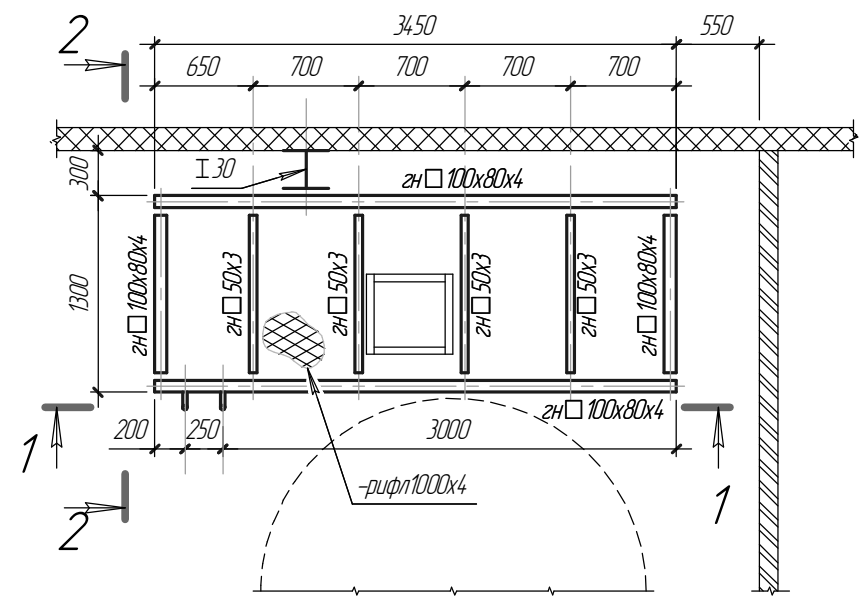
1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. *Привязку технологической площадки уточнить по месту!!!

						22/1019-1-АС		
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист
Разраб.	Парандий В.В.						РП	12
Проб.	Буряк Н.С.					Площадка для обслуживания палетайзера BGL-5. (13459)		
ГАП						ООО "АРКТОН"		
ГИП	Буряк Ю.Н.					Формат А3		

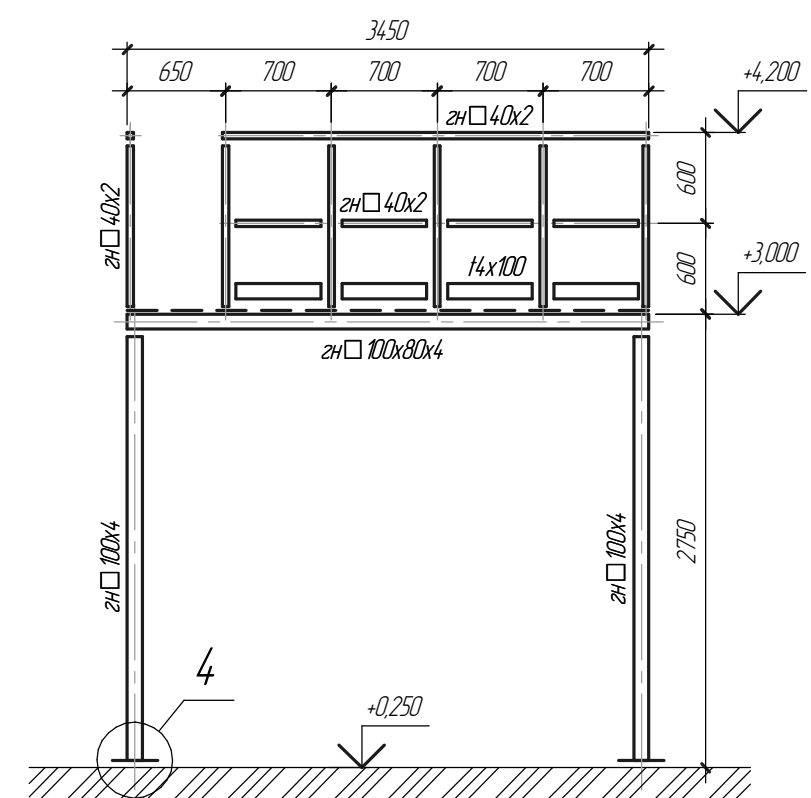
Спецификация металлопроката технологической площадки

Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 2556	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	AISI 304	2H □ 100x100x4	1	0,16	-	-	-	0,16
		2H □ 100x80x4	2	0,11	-	-	-	0,11
		2H □ 50x50x3	3	0,03	-	-	-	0,03
	Итого:		4	0,30	-	-	-	0,30
Труба профильная (ГОСТ 8639-82)	AISI 304	2H □ 40x40x2	5	0,08	-	-	-	0,08
	Итого:		6	0,08	-	-	-	0,08
Лист рифленый (ГОСТ 8568-77)	AISI 304	-рифл1000x4	7	0,15	-	-	-	0,15
	Итого:		8	0,15	-	-	-	0,15
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	AISI 304	t8	9	0,05	-	-	-	0,05
		t4	10	0,03	-	-	-	0,03
	Итого:		11	0,08	-	-	-	0,08
Трубы стальные бесшовные (ДСТУ 3667-97)	AISI 304	φ30x2	12	0,01	-	-	-	0,01
	Итого:		13	0,01	-	-	-	0,01

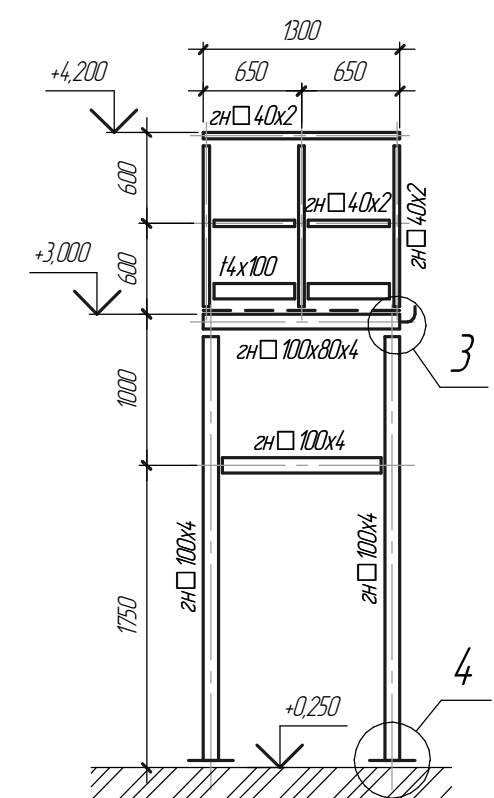
План площадки для обслуживания
двигателя дэгазации на отм. +3,000
M1:50






Разрез 1 - 1
M1:50



Разрез 2 - 2
M1:50



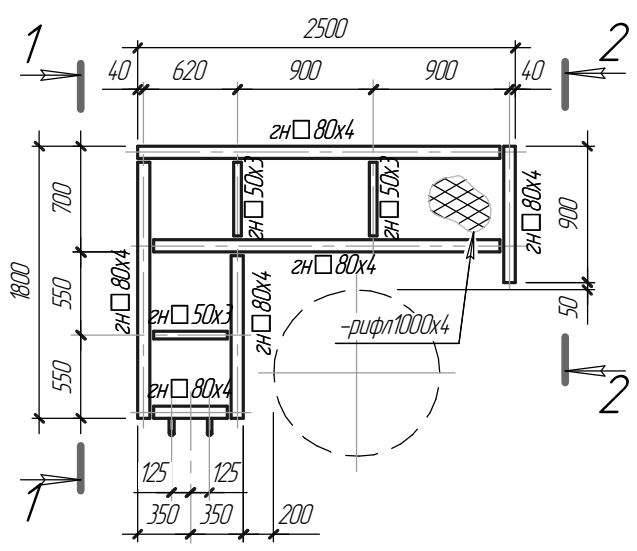
1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. *Привязку технологической площадки уточнить по месту!!!

						22/1019-1-АС		
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разраб.		Парандий В.В.				Технологические площадки		Стадия
Пров.		Буряк Н.С.						Лист
						РП		Листов
						Площадка для обслуживания двигателя дэгазации. (2556)		000 "АРКТОН"
ГАП								
ГИП		Буряк Ю.Н.						

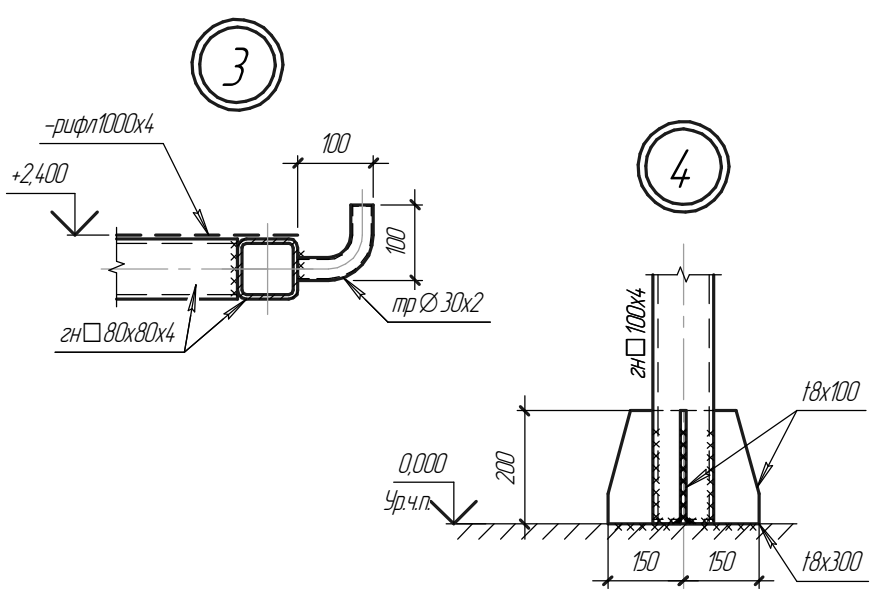
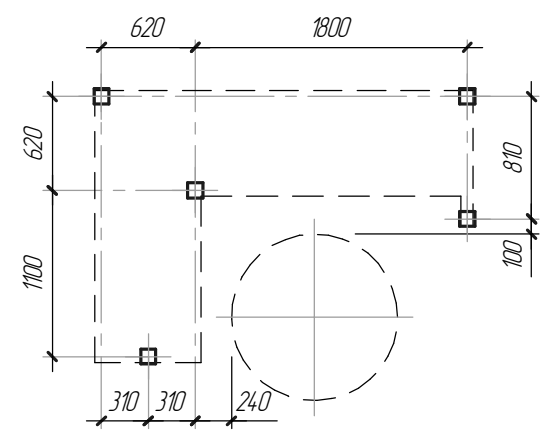
Согласовано

Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

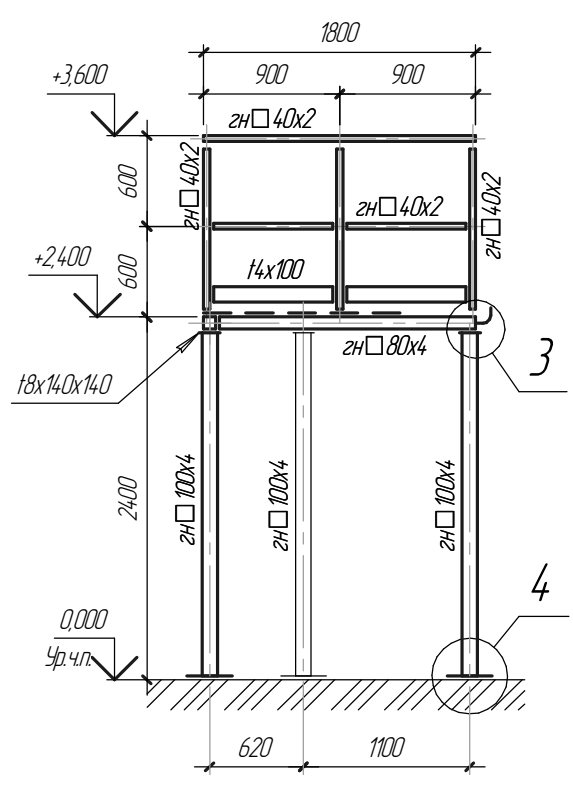
План площадки для обслуживания
емкости рекуперации на отм. +2,400
M1:50



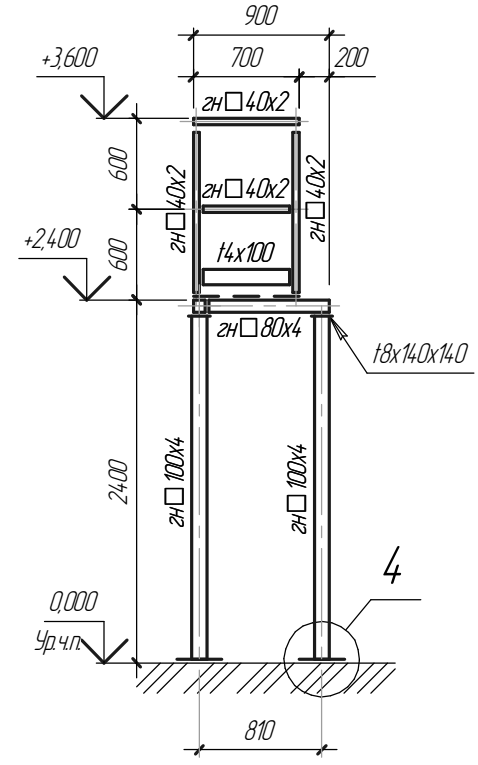
План стоек площадки
M1:50



Разрез 1 - 1
M1:50



Разрез 2 - 2
M1:50



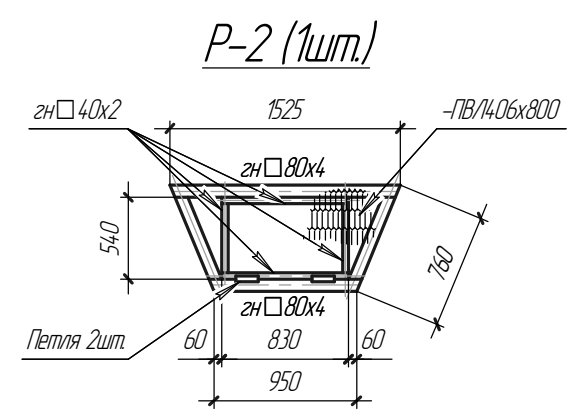
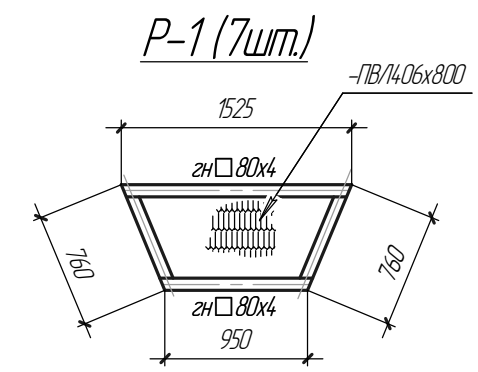
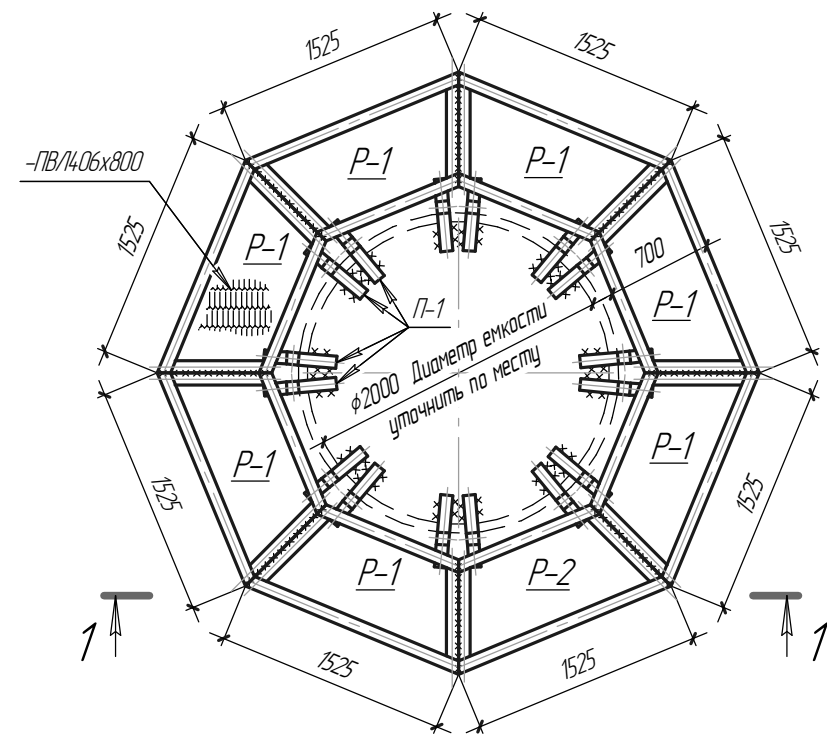
Спецификация металлопроката технологической площадки

Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 247	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	AISI 304	2H 100x100x4	1	0,14	-	-	-	0,14
		2H 80x80x4	2	0,09	-	-	-	0,09
		2H 50x50x3	3	0,01	-	-	-	0,01
	Итого:		4	0,24	-	-	-	0,24
Труба профильная (ГОСТ 8639-82)	AISI 304	2H 40x40x2	5	0,07	-	-	-	0,07
	Итого:		6	0,07	-	-	-	0,07
Лист рифленый (ГОСТ 8568-77)	AISI 304	-рифл1000x4	7	0,09	-	-	-	0,09
	Итого:		8	0,09	-	-	-	0,09
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	AISI 304	t8	9	0,07	-	-	-	0,07
		t4	10	0,03	-	-	-	0,03
	Итого:		11	0,10	-	-	-	0,10
Трубы стальные бесшовные (ДСТУ 3667-97)	AISI 304	φ30x2	12	0,01	-	-	-	0,01
	Итого:		13	0,01	-	-	-	0,01

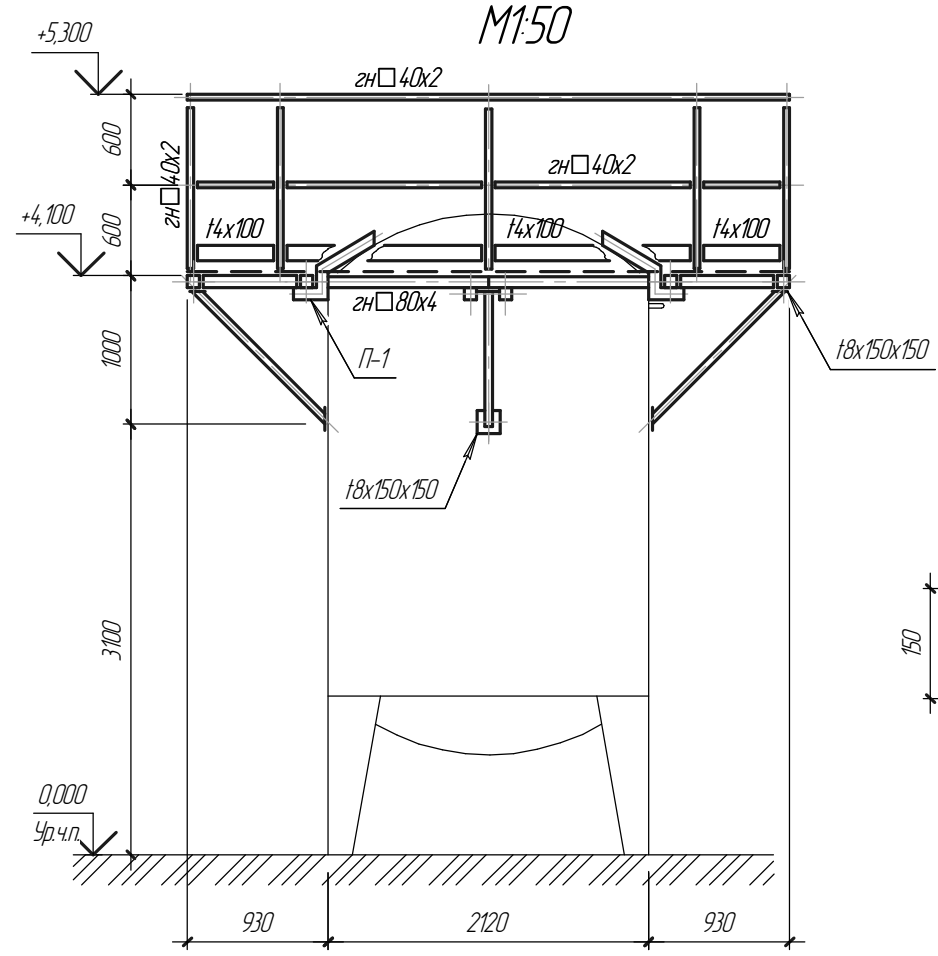
1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. *Привязку технологической площадки уточнить по месту!!!

						22/1019-1-АС		
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист
Разраб.		Парандий В.В.					РП	14
Проб.		Буряк Н.С.				Площадка для обслуживания емкости рекуперации. (247)	ООО "АРКТОН"	
ГАП								
ГИП		Буряк Ю.Н.						

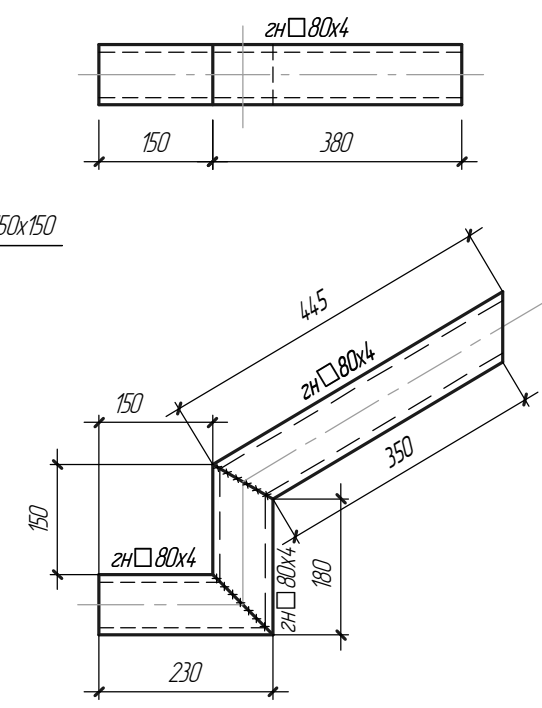
План площадки для обслуживания
буферной емкости ПЭТ-4
М1:50



Разрез 1-1
М1:50



П-1 (16шт.)



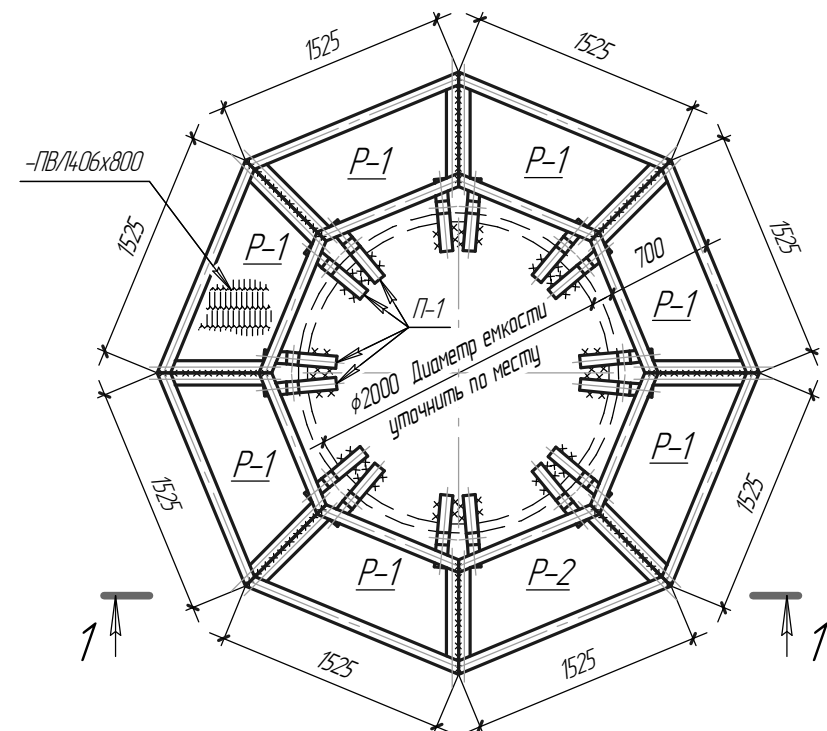
Спецификация металлопроката технологической площадки

Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 625	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	AISI 304	2x80x40x4	1	0,43	-	-	-	0,43
	Итого:		2	0,43	-	-	-	0,43
Труба профильная (ГОСТ 8639-82)	AISI 304	2x50x50x4	3	0,06	-	-	-	0,06
		2x40x40x2	4	0,09	-	-	-	0,09
	Итого:		5	0,15	-	-	-	0,15
Лист просечно- вытяжной (ГОСТ 8706-78)	AISI 304	-ПВ/406	6	0,12	-	-	-	0,12
	Итого:		7	0,12	-	-	-	0,12
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	AISI 304	t8	8	0,02	-	-	-	0,02
		t4	9	0,04				0,04
	Итого:		10	0,06	-	-	-	0,06

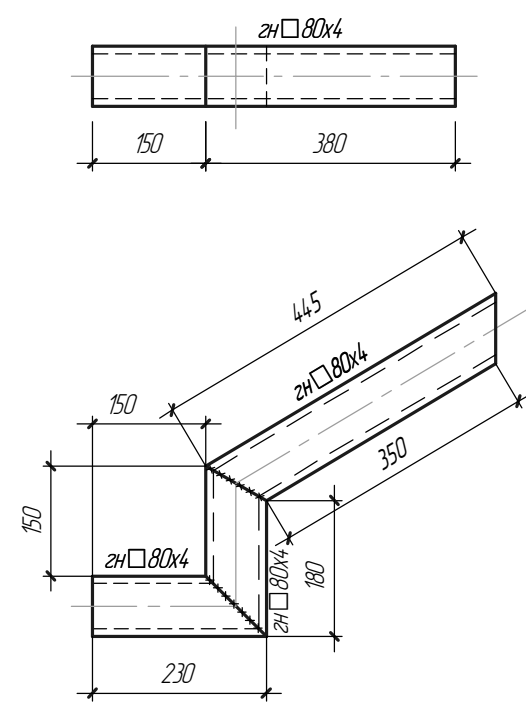
1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. Все размеры технологической площадки и элементов уточнить по месту!!!

						22/1019-1-АС		
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист
Разраб.	Парандий В.В.						РП	15
Пров.	Буряк Н.С.					Площадка для обслуживания буферной емкости ПЭТ-4. (625)		ООО "АРКТОН"
ГАП								Формат А3
ГИП	Буряк Ю.Н.							

План площадки для обслуживания
буферной емкости BGL-5
M1:50



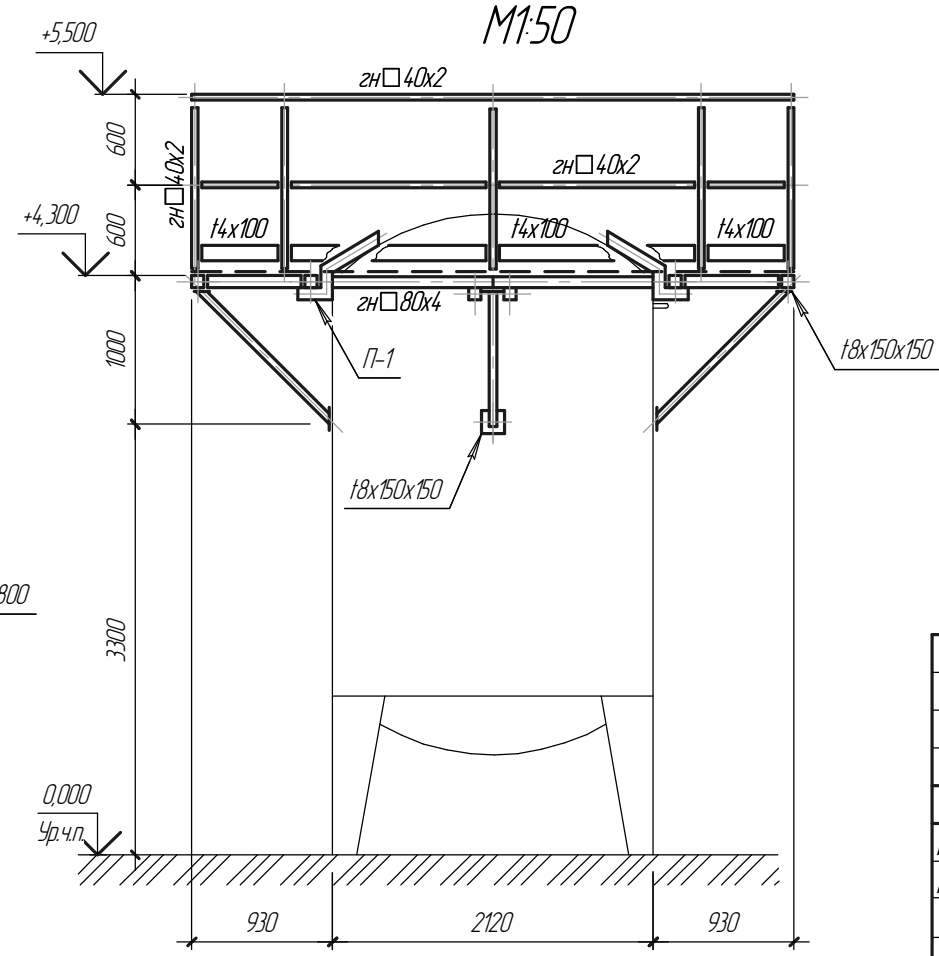
П-1 (16шт.)



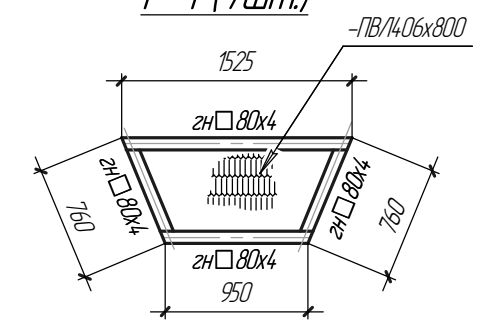
Спецификация металлопроката технологической площадки

Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 463	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	AISI 304	2x80x40x4	1	0,43	-	-	-	0,43
	Итого:		2	0,43	-	-	-	0,43
Труба профильная (ГОСТ 8639-82)	AISI 304	2x50x50x4	3	0,06	-	-	-	0,06
		2x40x40x2	4	0,09	-	-	-	0,09
	Итого:		5	0,15	-	-	-	0,15
Лист просечно- вытяжной (ГОСТ 8706-78)	AISI 304	-ПВ/406	6	0,12	-	-	-	0,12
	Итого:		7	0,12	-	-	-	0,12
Лист стальной (ГОСТ 19903-74*)	AISI 304	t8	8	0,02	-	-	-	0,02
		t4	9	0,04				0,04
	Итого:		10	0,06	-	-	-	0,06

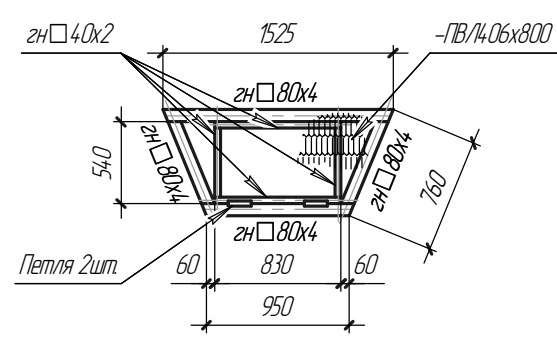
Разрез 1 - 1
M1:50



Р-1 (7шт.)



Р-2 (1шт.)



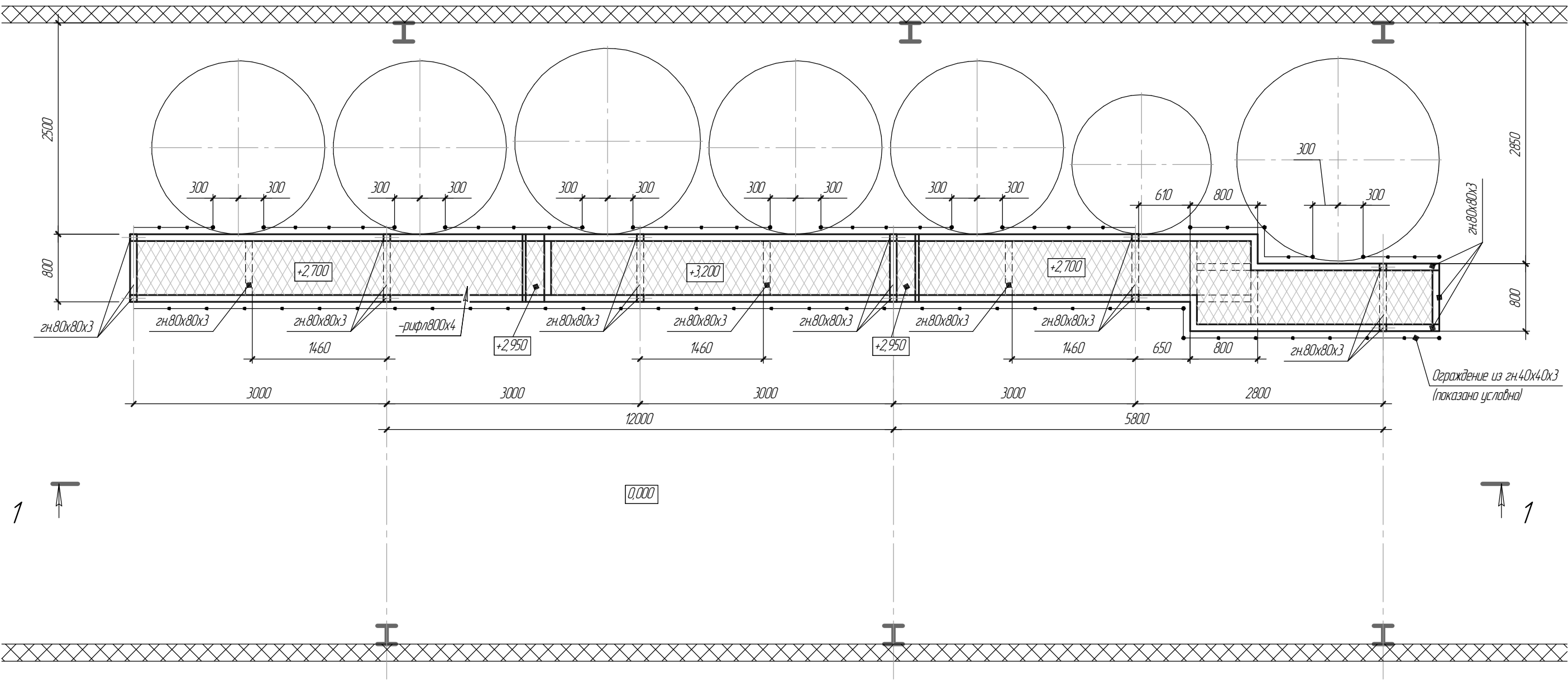
1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. Все размеры технологической площадки и элементов уточнить по месту!!!

						22/1019-1-АС		
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист
Разраб.	Парандий В.В.						РП	16
Пров.	Буряк Н.С.					Площадка для обслуживания буферной емкости BGL-5. (463)		Листов
ГАП								000 "АРКТОН"
ГИП	Буряк Ю.Н.							Формат А3

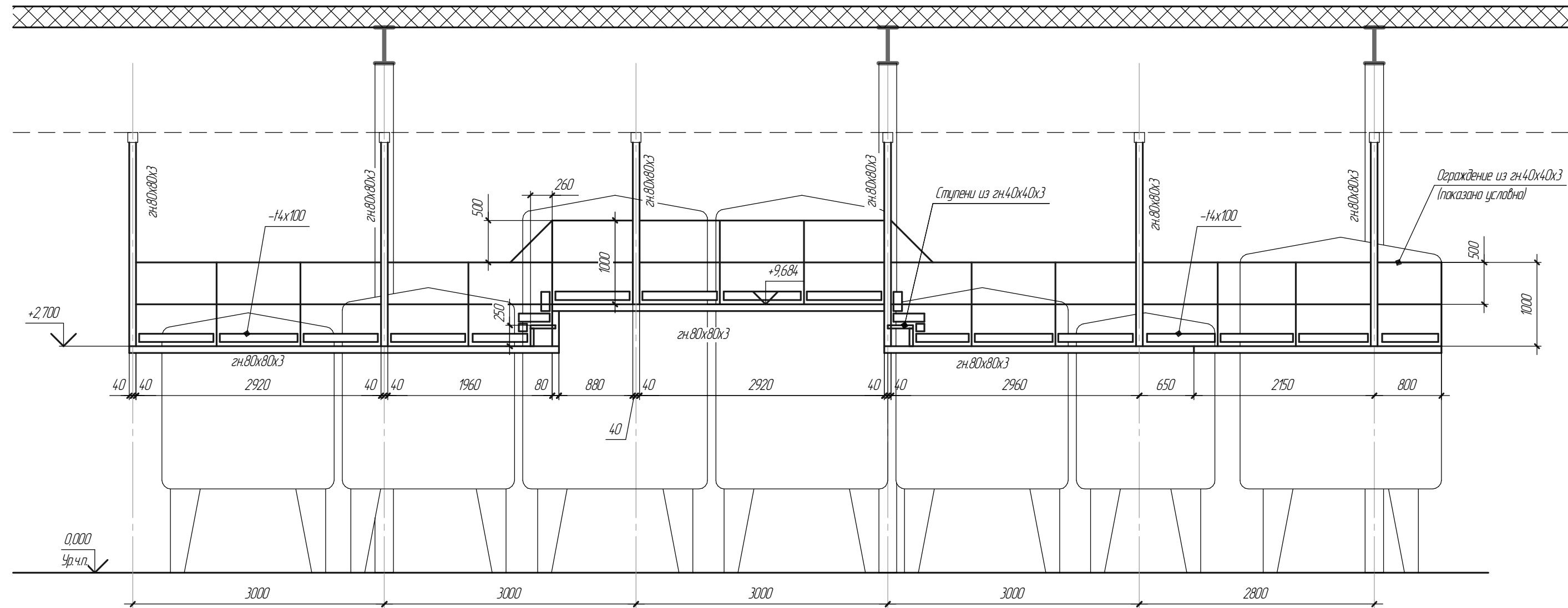
Согласовано

Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

План площадки
М1:50



Разрез 1 - 1
М1:50



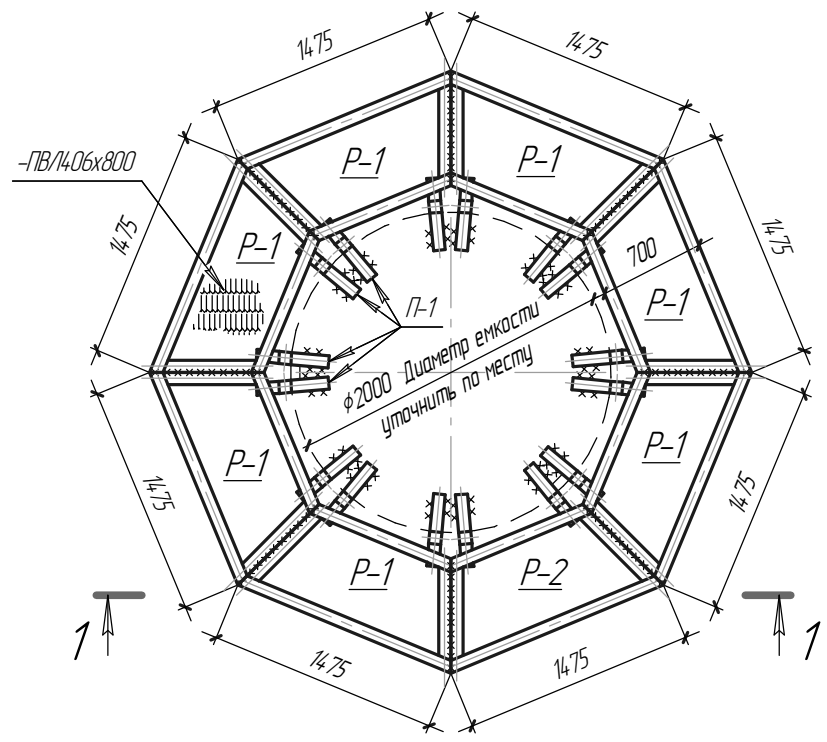
Спецификация металлопроката технологической площадки

Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 142	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	AISI 304	гн □80x80x4	1	0,52	-	-	-	0,52
	Итого:		2	0,52	-	-	-	0,52
Труба профильная (ГОСТ 8639-82)	AISI 304	гн □40x40x3	3	0,31	-	-	-	0,31
	Итого:		4	0,31	-	-	-	0,31
Лист рифленый (ГОСТ 8568-77)	AISI 304	-рифл800x4	5	0,43	-	-	-	0,43
	Итого:		6	0,43	-	-	-	0,43
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	AISI 304	t4	7	0,10	-	-	-	0,10
	Итого:		8	0,10	-	-	-	0,10

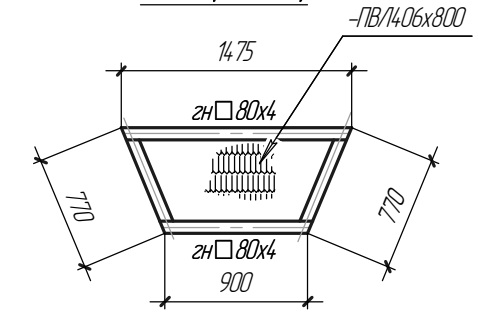
1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. *Привязку технологической площадки уточнить по месту!!!

						22/1019-1-АС		
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разраб.		Парандий В.В.				Технологические площадки	Стандия	Лист
Пров.		Будяк Н.С.					РП	17
ГАП						Площадка для обслуживания СИП станции бродильного отделения. (142)	ООО "АРКТОН"	
ГИП		Будяк Ю.Н.						

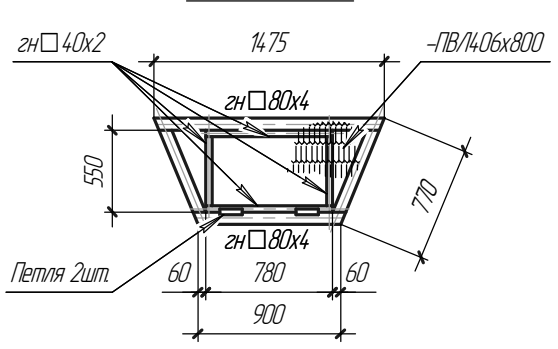
План площадки для обслуживания
буферной емкости ПЭТ-1
М1:50



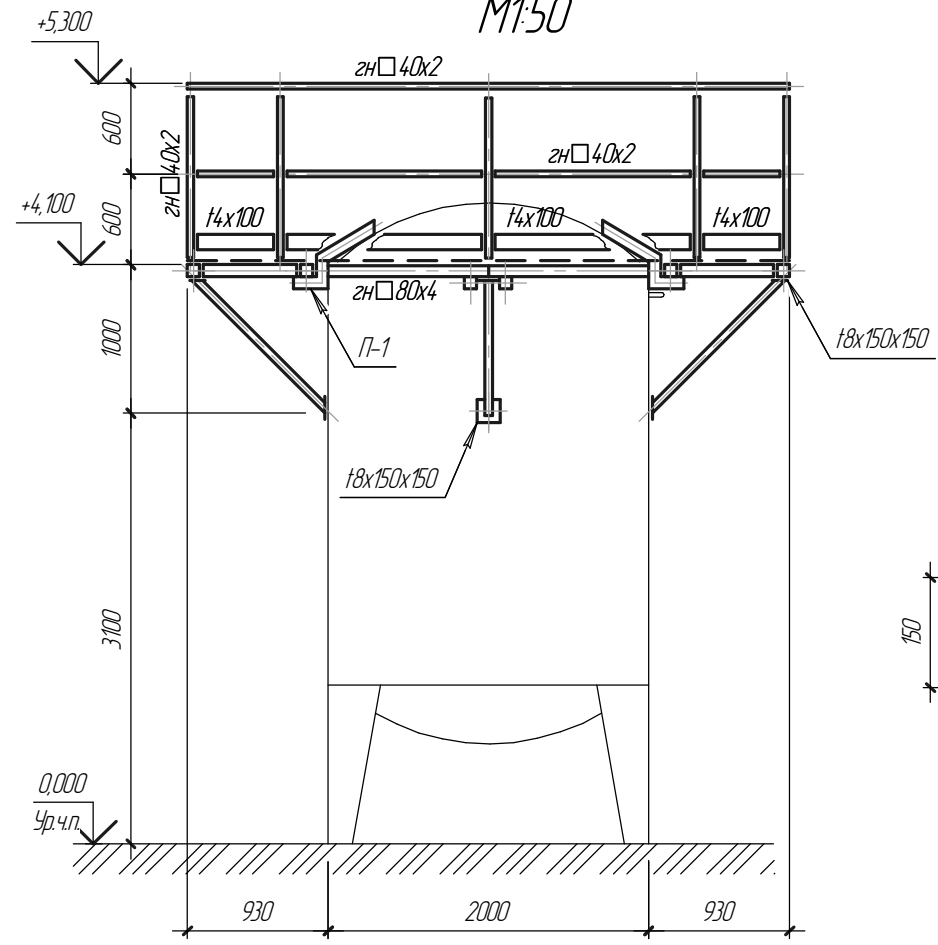
P-1 (7шт.)



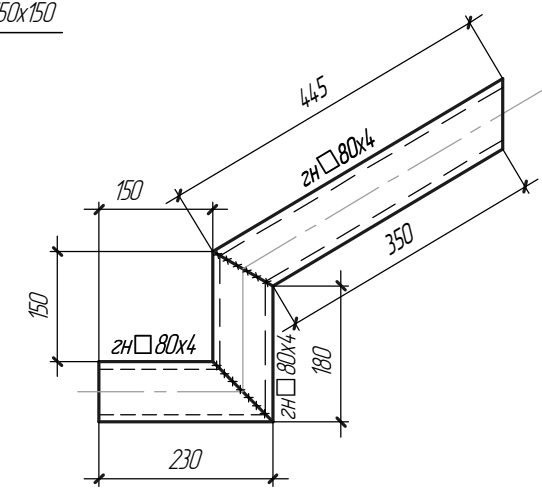
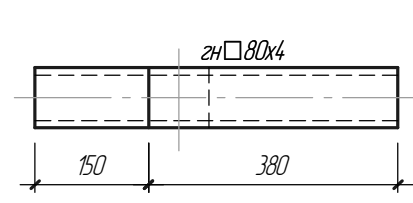
P-2 (1шт.)



Разрез 1-1
М1:50



Л-1 (16шт.)



Спецификация металлопроката технологической площадки

Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 462	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	AISI 304	2H 80x40x4	1	0,42	-	-	-	0,42
	Итого:		2	0,42	-	-	-	0,42
Труба профильная (ГОСТ 8639-82)	AISI 304	2H 50x50x4	3	0,06	-	-	-	0,06
		2H 40x40x2	4	0,09	-	-	-	0,09
	Итого:		5	0,15	-	-	-	0,15
Лист просечно- вытяжной (ГОСТ 8706-78)	AISI 304	-ПВ/406	6	0,12	-	-	-	0,12
	Итого:		7	0,12	-	-	-	0,12
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	AISI 304	t8	8	0,02	-	-	-	0,02
		t4	9	0,04	-	-	-	0,04
	Итого:		10	0,06	-	-	-	0,06

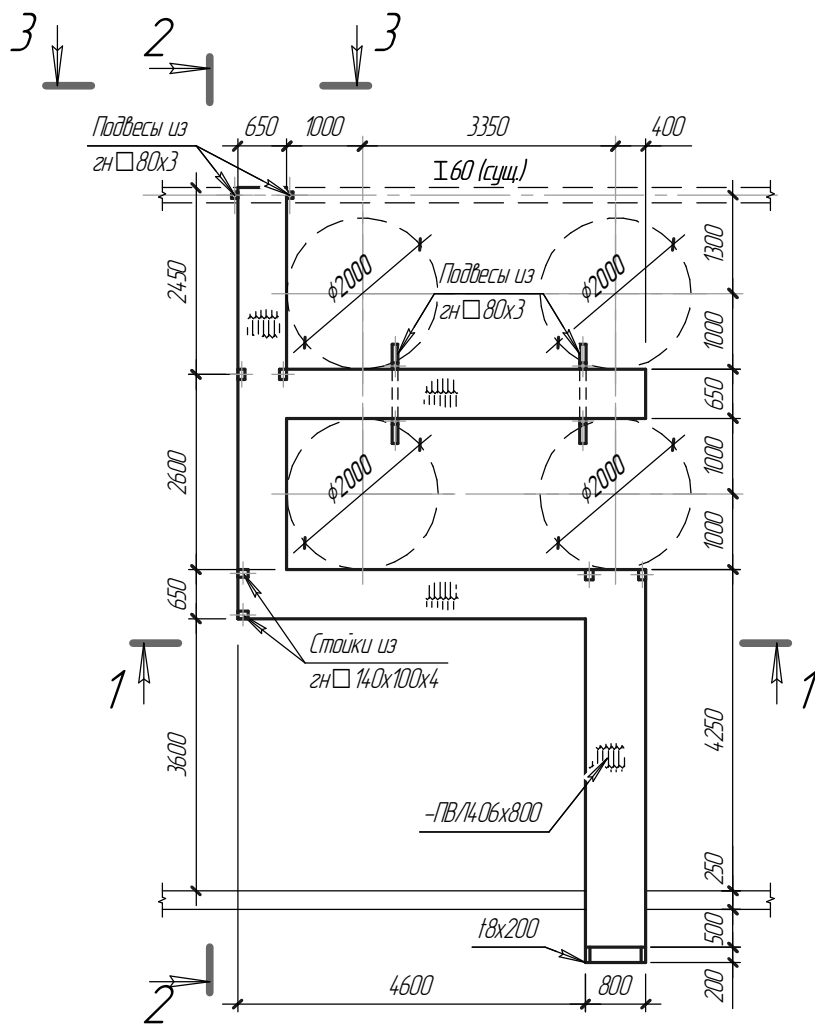
1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. Все размеры технологической площадки и элементов уточнить по месту!!!

22/1019-1-АС

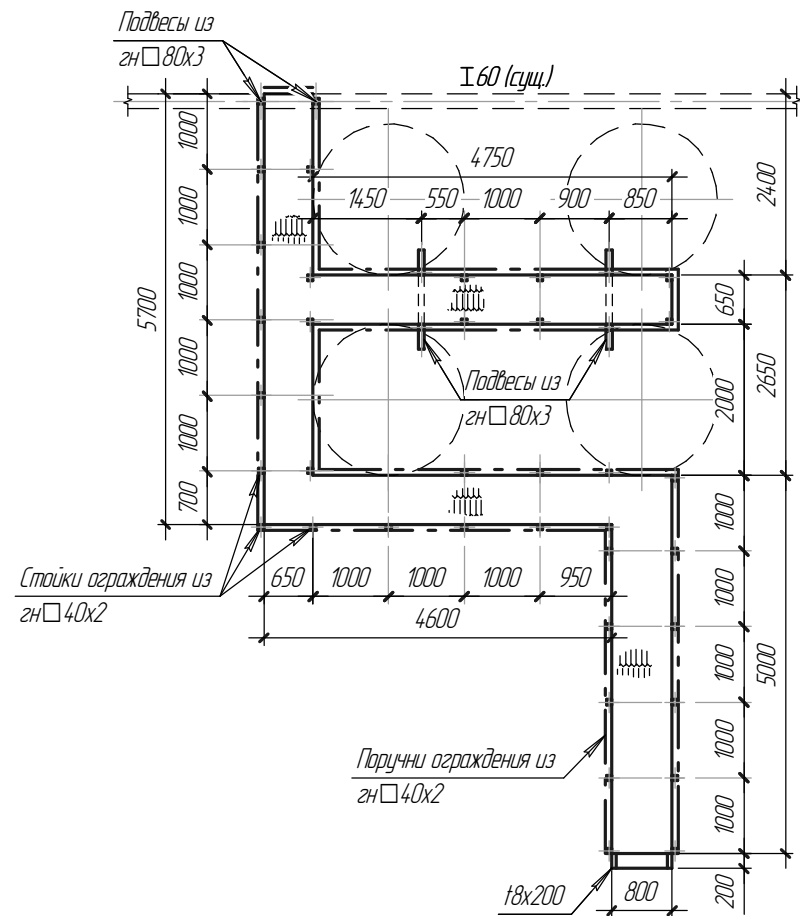
Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье						Стадия	Лист	Листов
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	РП	18
Разраб.	Парандий В.В.							
Пров.	Буряк Н.С.					Площадка для обслуживания буферной емкости ПЭТ-1. (462)	ООО "АРКТОН"	
ГАП								
ГИП	Буряк Ю.Н.							

Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 2454	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	AISI 304	2H □140x100x4	1	0,42	-	-	-	0,42
		2H □120x60x4	2	0,55	-	-	-	0,55
		2H □80x80x3	3	0,08	-	-	-	0,08
		2H □60x40x3	4	0,03	-	-	-	0,03
	Итого:		5	1,08	-	-	-	1,08
Труба профильная (ГОСТ 8639-82)	AISI 304	2H □50x50x3	6	0,04	-	-	-	0,04
		2H □40x40x2	7	0,22	-	-	-	0,22
	Итого:		8	0,26	-	-	-	0,26
Лист просечно- вытяжной (ГОСТ 8706-78)	AISI 304	-ПВ/14.06x800	9	0,21	-	-	-	0,21
	Итого:		10	0,21	-	-	-	0,21
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	AISI 304	t8	11	0,15	-	-	-	0,15
		t4	12	0,14				0,14
	Итого:		13	0,29	-	-	-	0,29

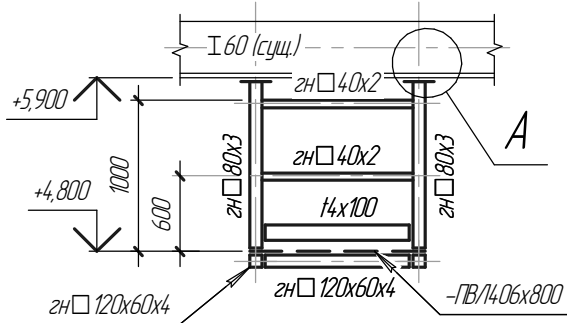
План площадки для обслуживания
СИП станции
М1:100



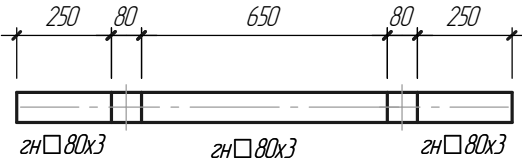
План ограждения площадки
М1:100



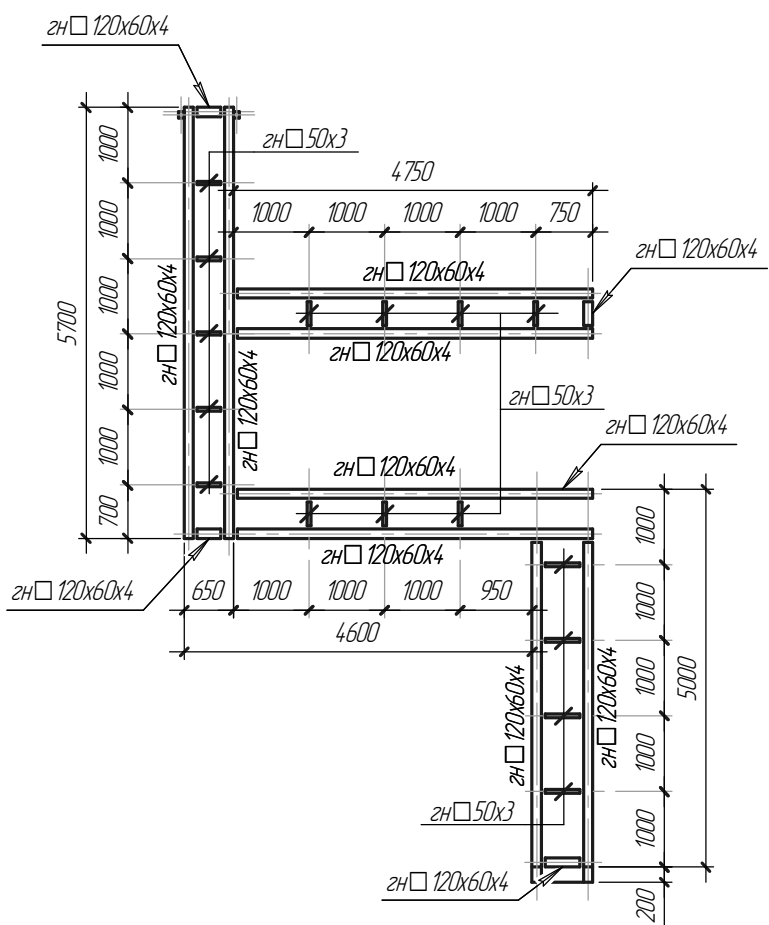
Разрез 3 - 3
М1:50



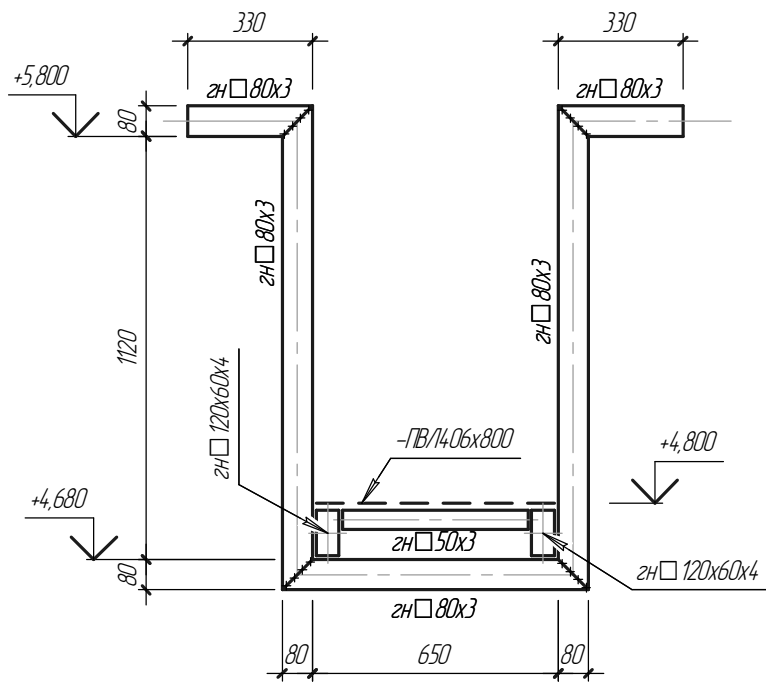
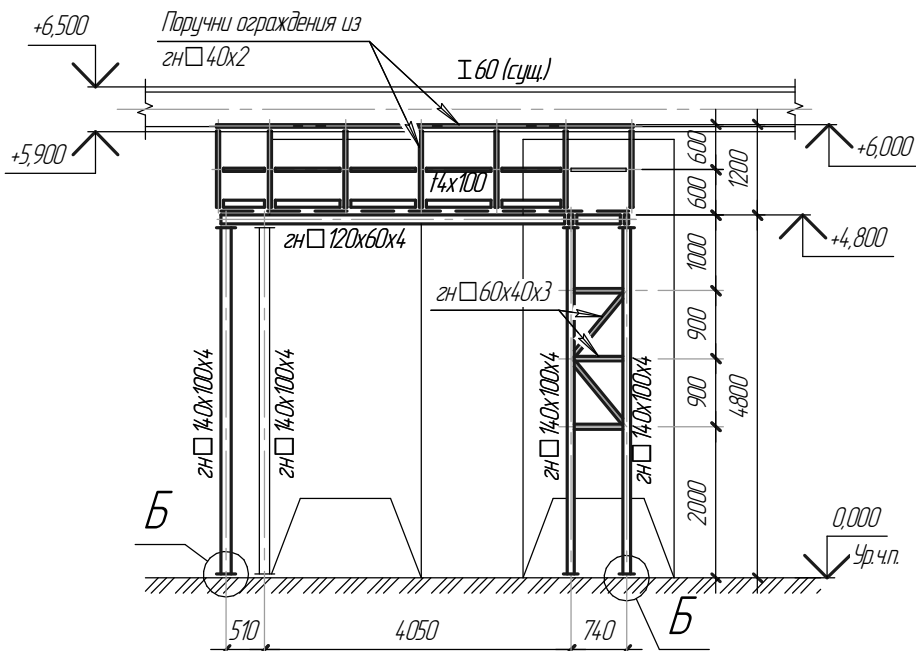
Подвес (2шт.)



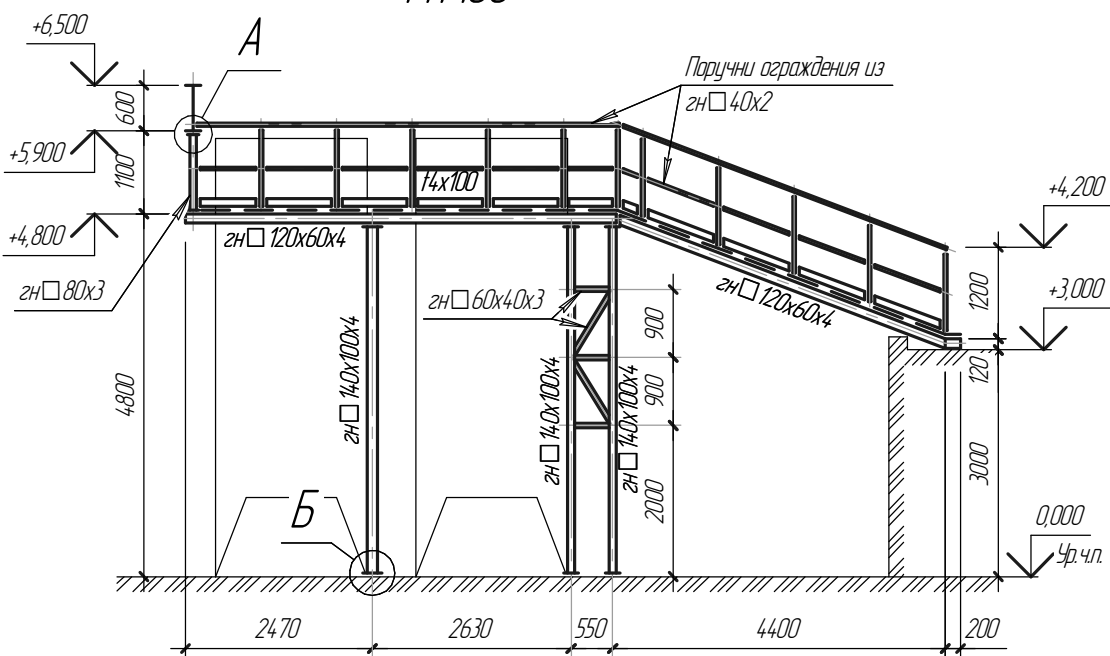
План элементов настила площадки
М1:100



Разрез 1 - 1
М1:100



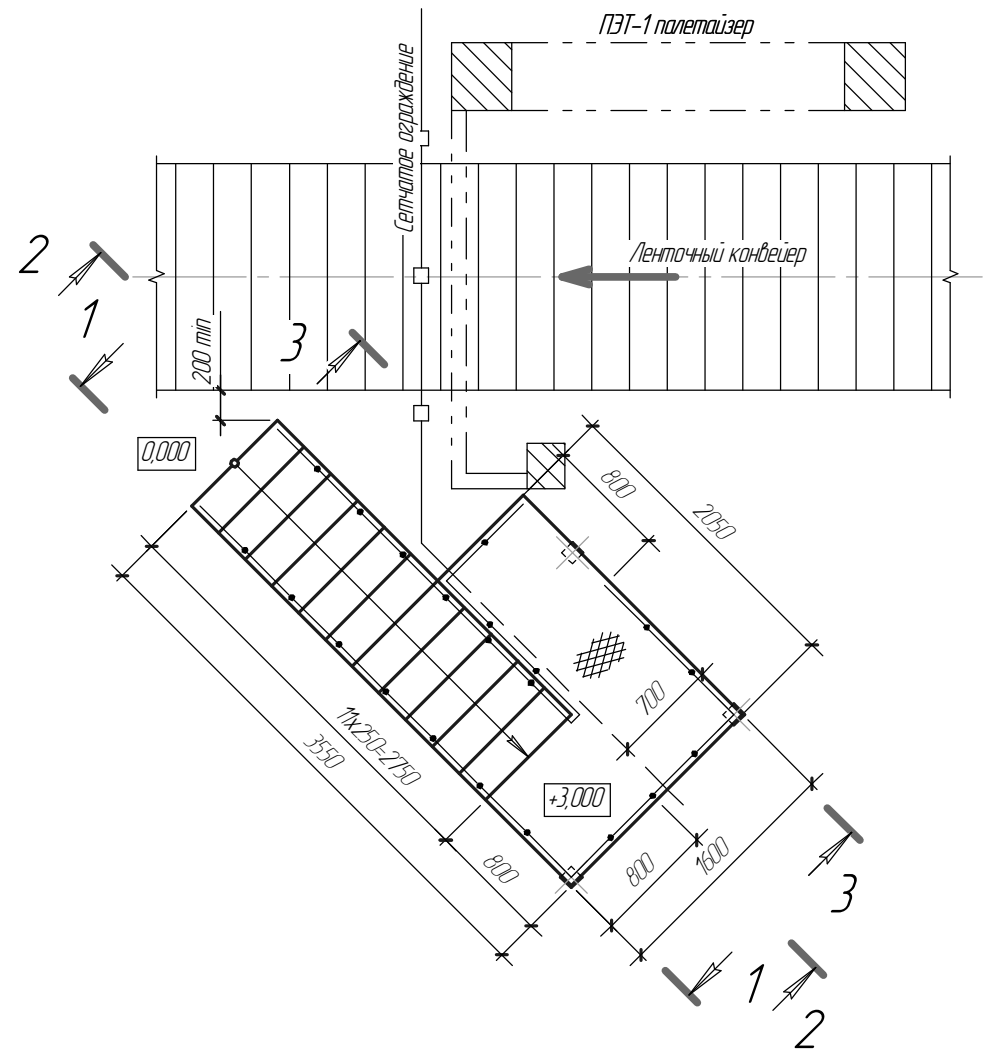
Разрез 2 - 2
М1:100



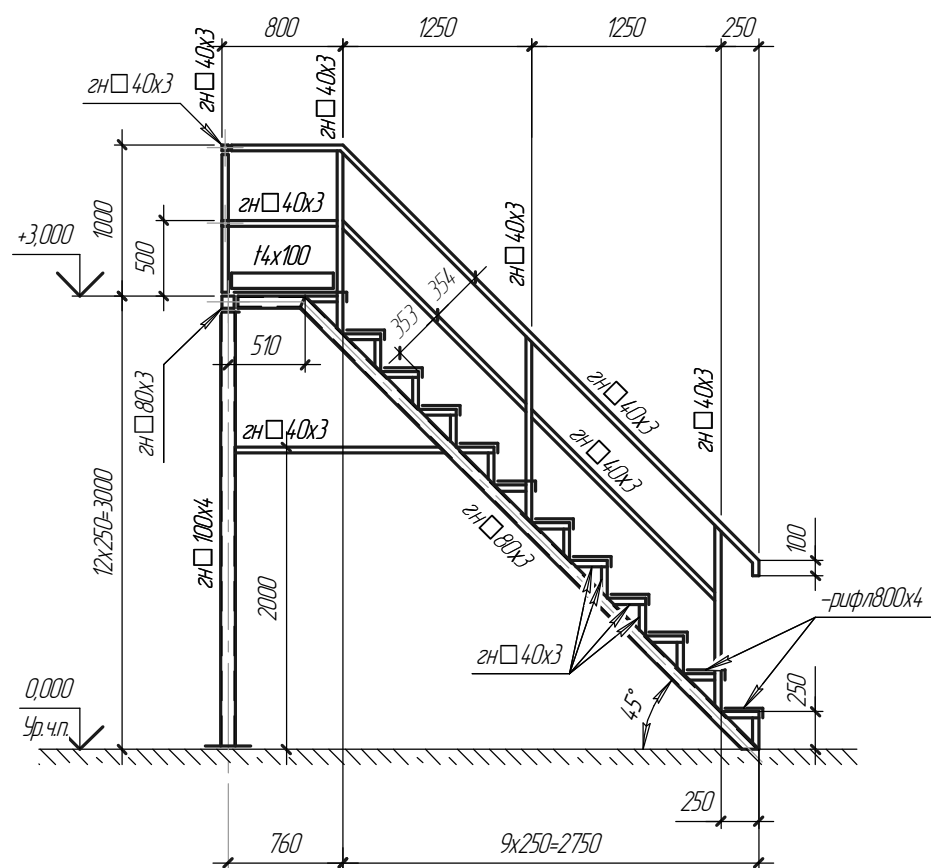
1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околосшовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. *Привязку технологической площадки уточнить по месту!!!

22/1019-1-АС			
Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье			
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.
Разраб.	Ларандий В.В.	Лист	19
Пров.	Буряж Н.С.	Лист	19
Площадка для обслуживания СИП станции. (24.54)			
ООО "АРКТОН"			

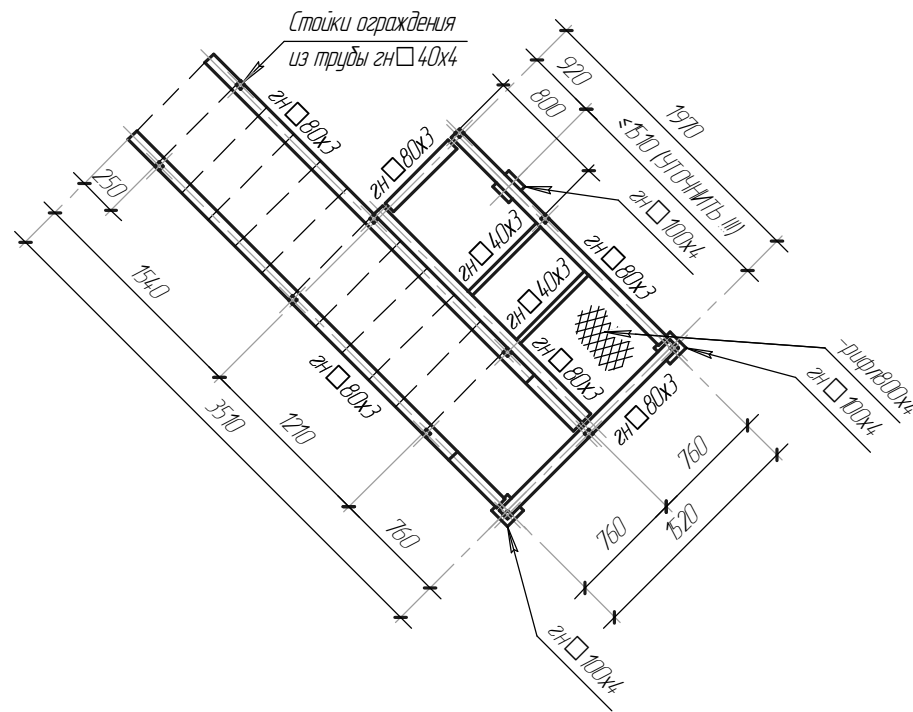
План площадки для обслуживания
палейзера ПЭТ-1
М150



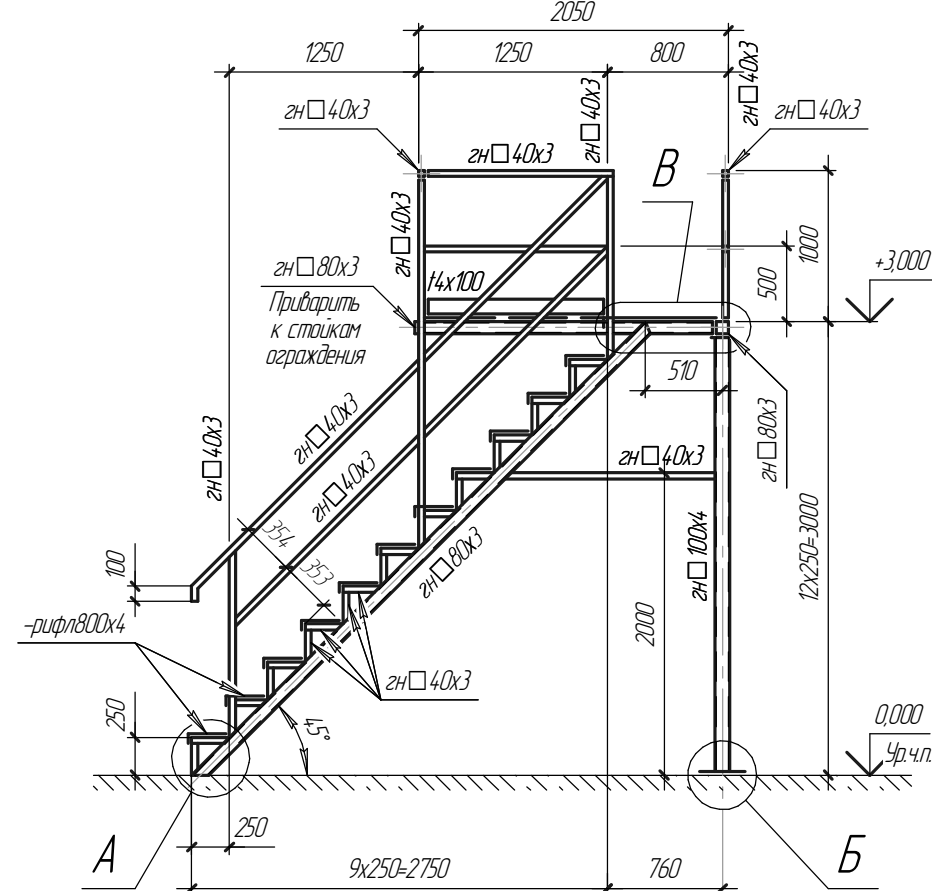
Разрез 1-1
М150



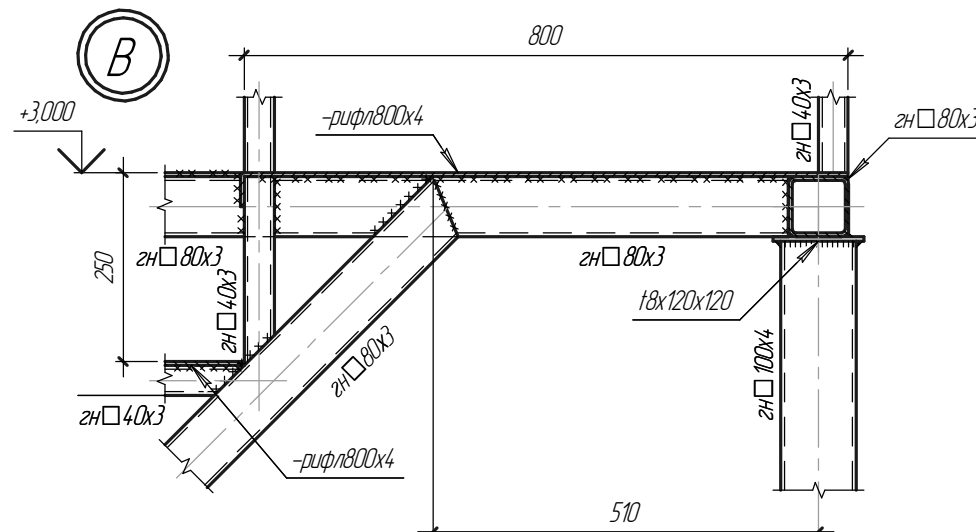
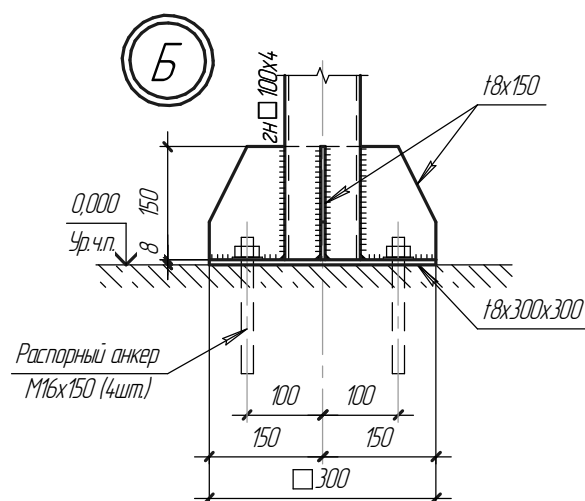
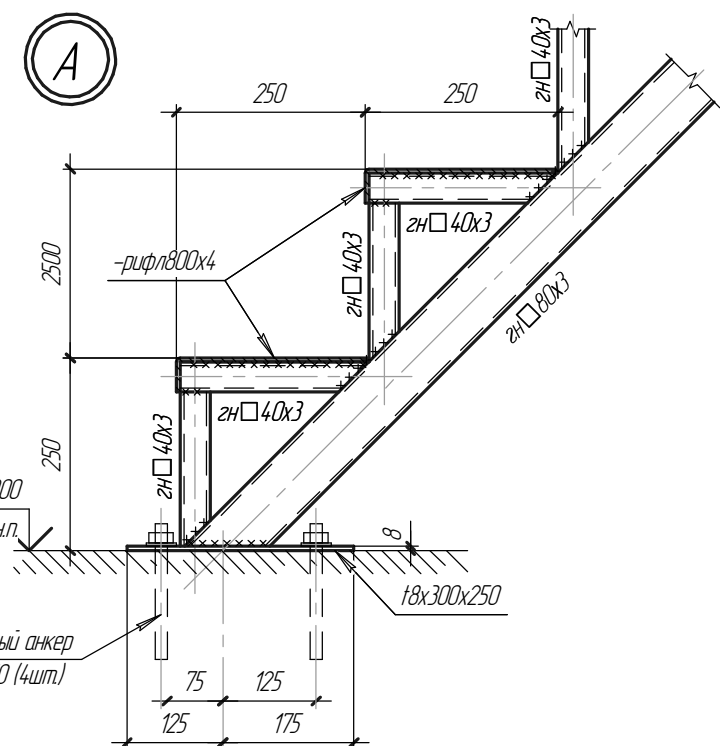
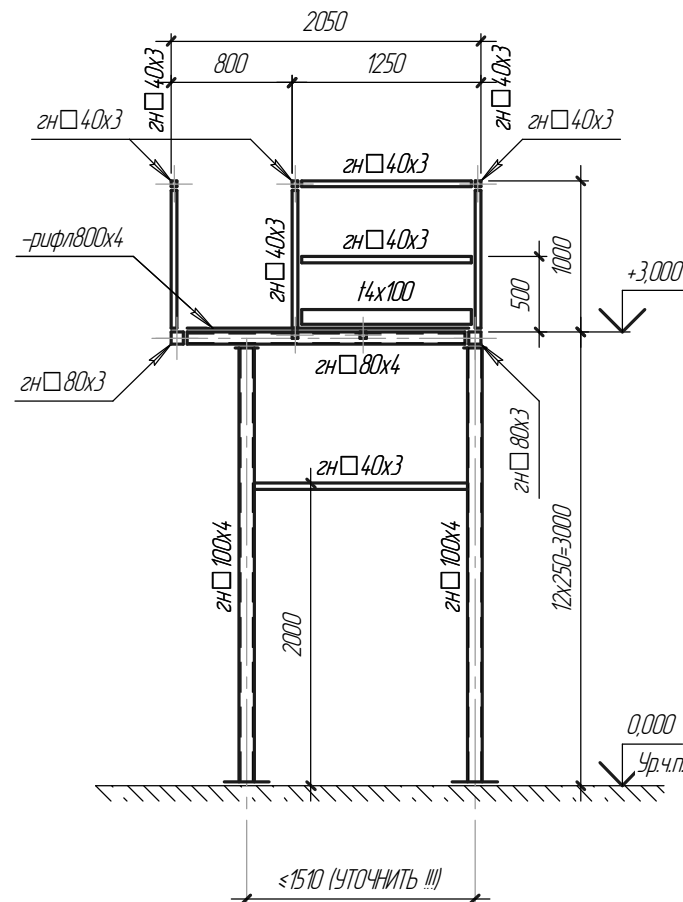
План металлокаркаса площадки
М150



Разрез 2-2
М150



Разрез 3-3
М150



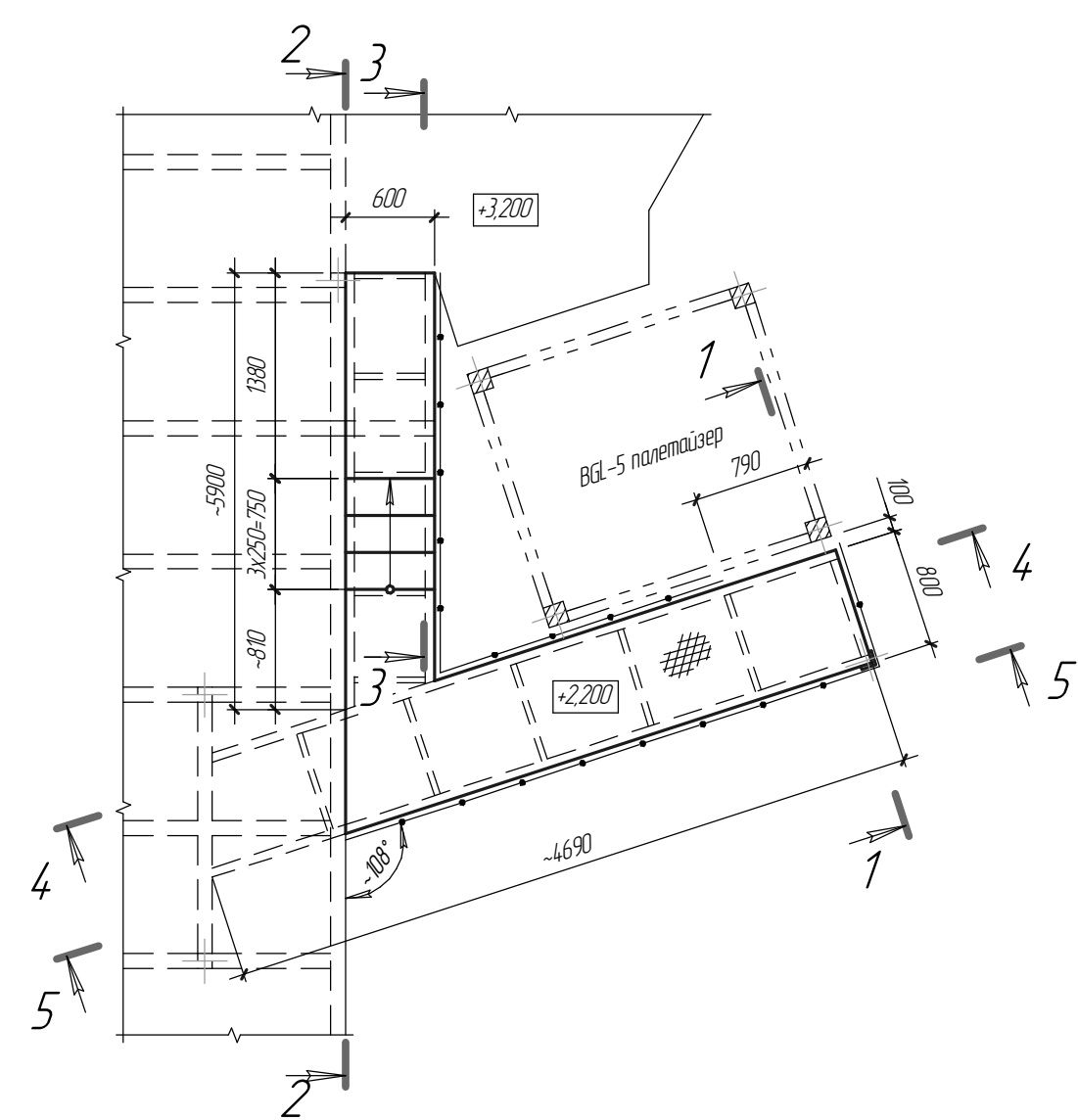
Спецификация металлопроката технологической площадки

Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 2382	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	AISI 304	2n □ 100x100x4	1	0,17	-	-	-	0,17
		2n □ 80x80x3	2	0,11	-	-	-	0,11
		2n □ 40x40x3	3	0,10	-	-	-	0,10
	Итого:		4	0,38	-	-	-	0,38
Лист рифленый (ГОСТ 8568-77)	AISI 304	-рифл800x4	5	0,17	-	-	-	0,17
	Итого:		6	0,17	-	-	-	0,17
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	AISI 304	t8	7	0,04	-	-	-	0,04
		t4	8	0,01	-	-	-	0,01
	Итого:		9	0,05	-	-	-	0,05

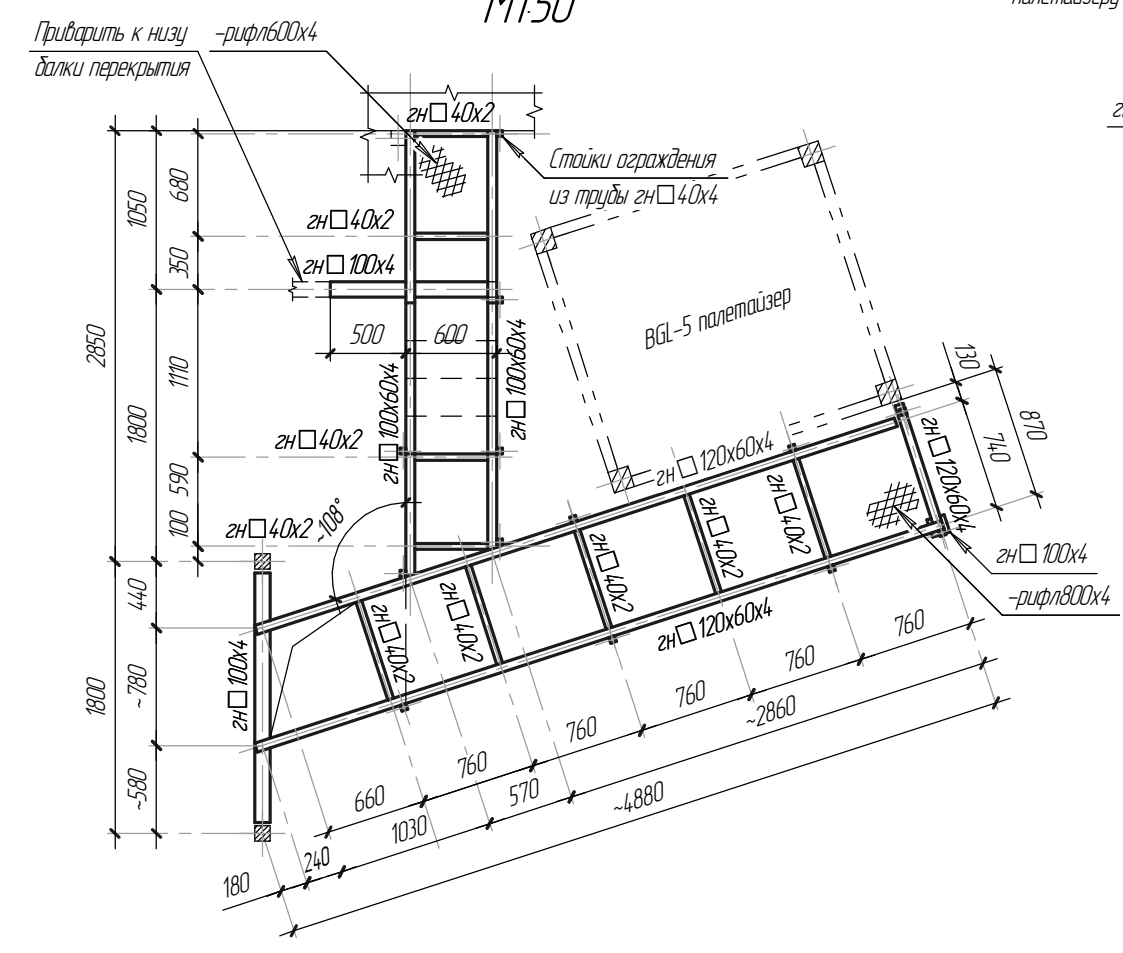
1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1.2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. Привязку технологической площадки уточнить по месту!!!

22/1019-1-AC						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Липуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стация	Лист
Разраб.	Ларандий В.В.	Буряж Н.С.					РП	20
ГАП						Площадка для обслуживания палейзера ПЭТ-1. (2382)		ООО "АРКТОН"
ГИП	Буряж Ю.Н.							Формат А2

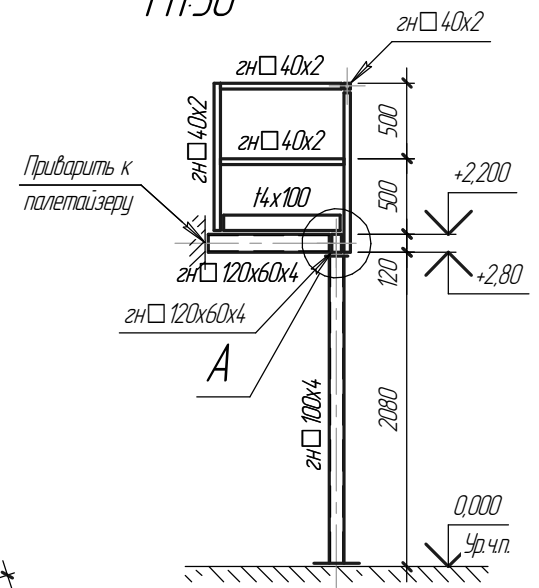
План площадки для обслуживания
BGL-5 палетайзера
M1-50



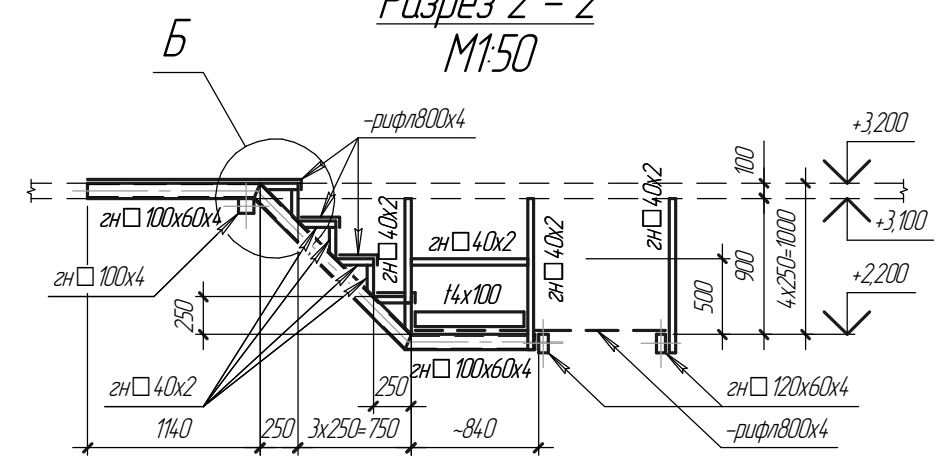
План металлокаркаса площадки
M1-50



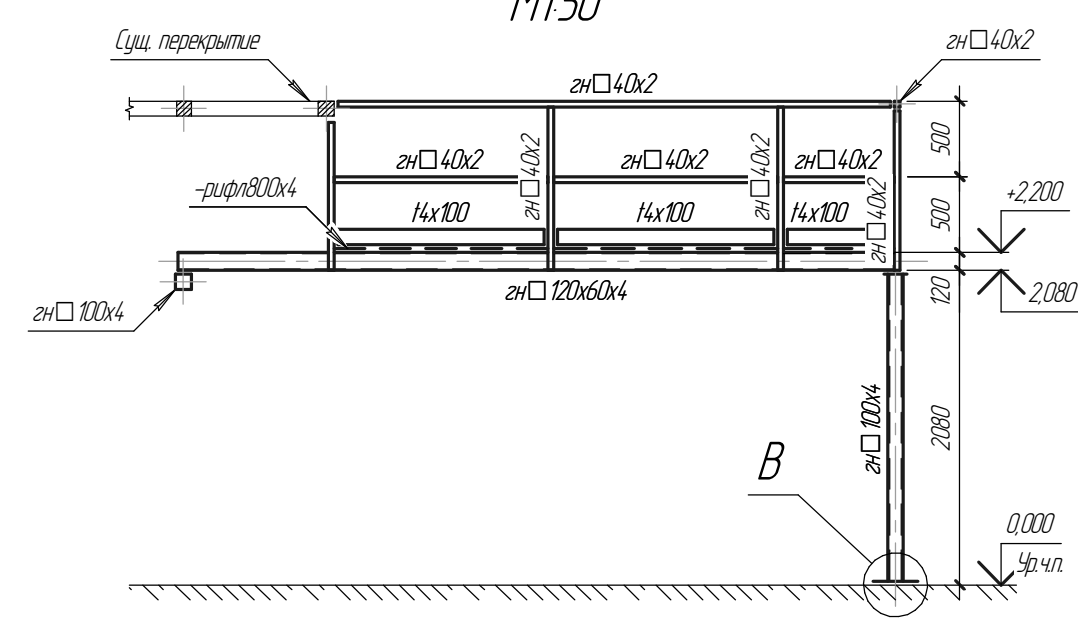
Разрез 1-1
M1-50



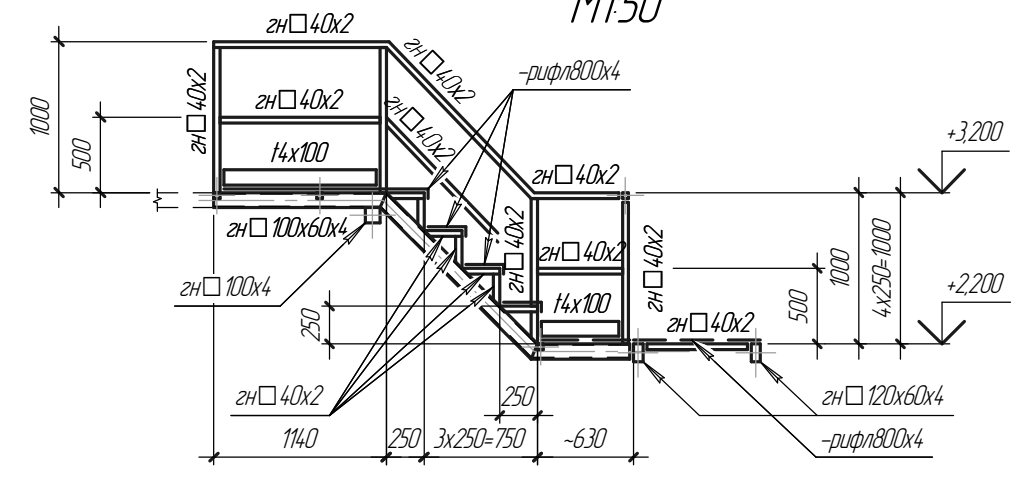
Разрез 2-2
M1-50



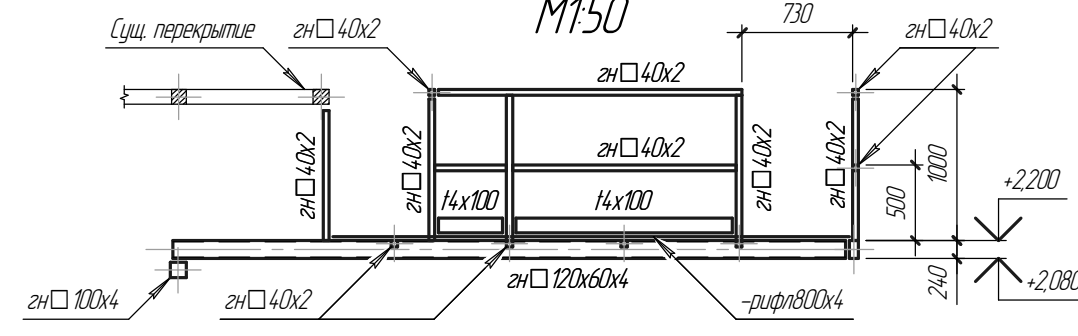
Разрез 4-4
M1-50



Разрез 3-3
M1-50

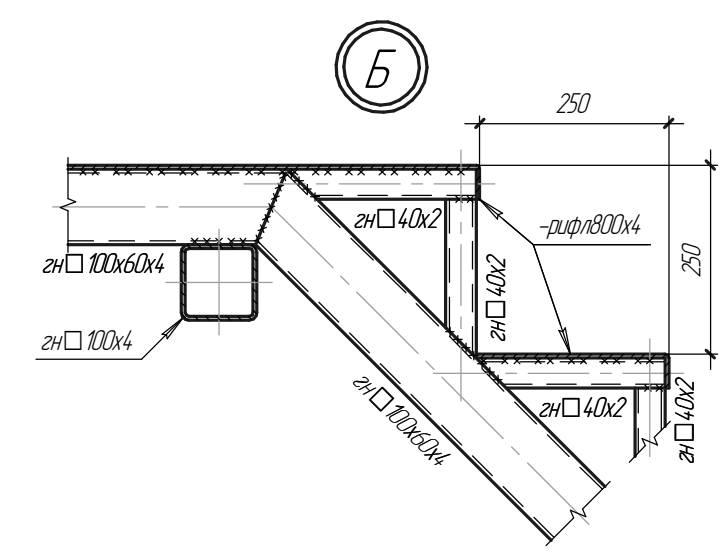
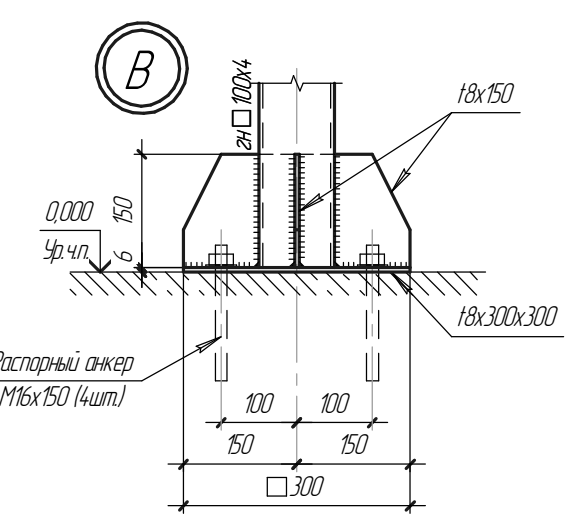
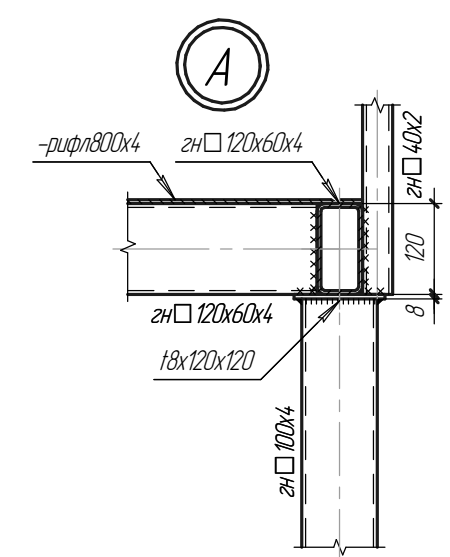


Разрез 5-5
M1-50



Спецификация металлопроката технологической площадки

Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п.п.	Масса металлоконструкций, т				Общая масса, т
				ТАГ 1110	-	-	-	
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	АISI 304	2Н 120x60x4	1	0,11	-	-	-	0,11
		2Н 100x60x4	2	0,06	-	-	-	0,06
		2Н 100x100x4	3	0,06	-	-	-	0,06
		2Н 40x40x2	4	0,10	-	-	-	0,10
		Итого:	5	0,33	-	-	-	0,33
Лист рифленый (ГОСТ 8568-77)	АISI 304	-рифл800x4	6	0,11	-	-	-	0,11
		-рифл600x4	7	0,06	-	-	-	0,06
		Итого:	8	0,17	-	-	-	0,17
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	АISI 304	t8	9	0,01	-	-	-	0,01
		t4	10	0,01	-	-	-	0,01
		Итого:	11	0,02	-	-	-	0,02

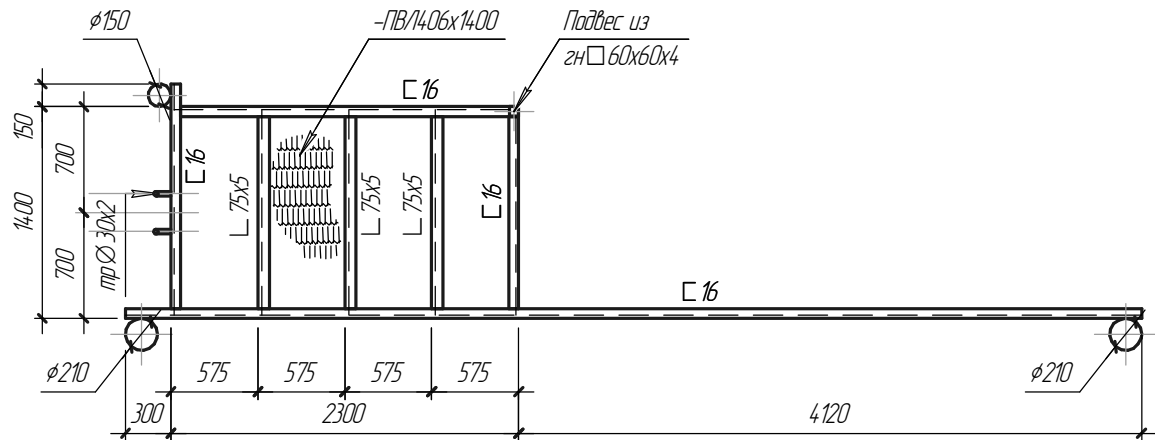


1. Конструкция технологической площадки сварная. Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 8713-790. Катет электросварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей. Прогоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. Незакрытые концы трубчатых элементов заварить листом t4.
4. Привязку технологической площадки уточнить по месту!!!

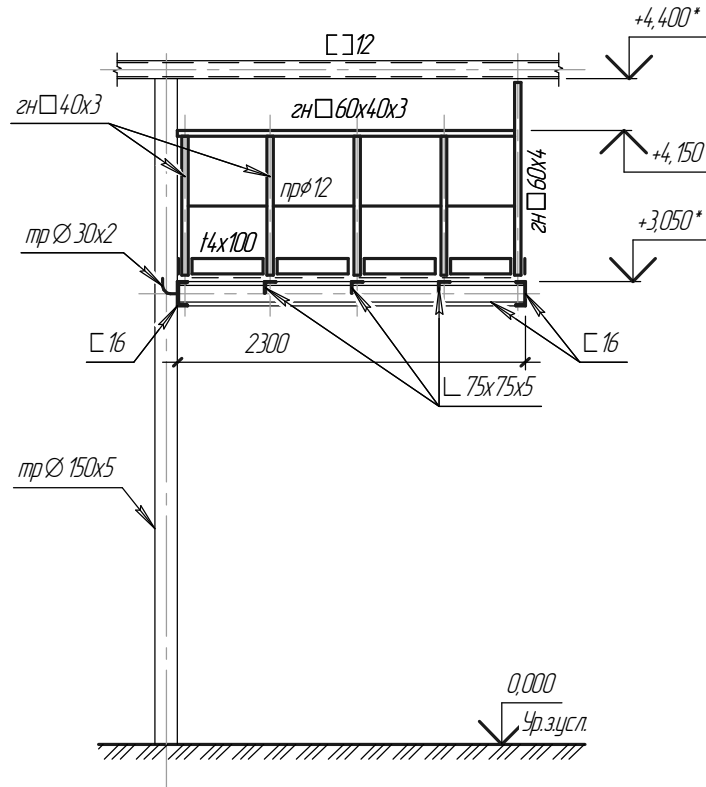
22/1019-1-АС				Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАД Карлсберг Украина по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Коллч.	Лист	№зак.	Подп.	Дата	
Разраб.	Ларандий В.В.	Буряж Н.С.				
Пров.						
Технологические площадки				Стация	Лист	Листов
				РП	21	
Площадка для обслуживания BGL-5 палетайзера. (1110)				ООО "АРКТОН"		
ГАП						
ГИП	Буряж Ю.Н.					

Спецификация металлопроката технологической площадки

План площадки ПЛ-1
М1:50



Разрез 1-1
М1:50



Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п/п	Масса металлоконструкций, кг				Общая масса, т
				ПЛ1	-	-	-	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Швеллер стальной (ГОСТ 8240-97)	C245	C 16	1	171	-	-	-	171
	Итого:		2	171	-	-	-	171
Уголок стальной (ГОСТ 8509-93)	C245	L 75x75x5	3	25	-	-	-	25
	Итого:		4	25	-	-	-	25
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	C255	шп 60x60x4	5	10	-	-	-	10
		шп 60x40x3	6	27	-	-	-	27
		шп 40x40x3	7	42	-	-	-	42
	Итого:		8	79	-	-	-	79
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	C245	t4	9	21	-	-	-	21
	Итого:		10	21	-	-	-	21
Лист просечно- вытяжной (ГОСТ 8706-78)	C235	-ПВ/1406x1400	11	51	-	-	-	51
	Итого:		12	51	-	-	-	51
Сталь круглая (ГОСТ 2590-88)	C235	прφ12	13	6	-	-	-	6
	Итого:		14	6	-	-	-	6

1. *Размеры уточнить по месту.
2. Конструкция металлоконструкций сварная. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 5264-80. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
3. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
4. Все стальные конструкции ошпалить ГФ-021 по ГОСТ 25129-82*. Места сварных монтажных соединений дополнительно ошпалить одним слоем ГФ-021. После ошпалки металлокаркас покрыть ПФ-115.

						22/1019-1-АС		
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стация	Лист
Разраб.	Парандий В.В.						РП	22
Пров.	Буряк Н.С.							
						Площадка ПЛ-1.		ООО "АРКТОН"
ГАП								
ГИП	Буряк Ю.Н.							Формат А3