

УКРАИНА  
ООО "АРКТОН"

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

- РОБОЧИЙ ПРОЕКТ -

ШИФР:07/1019 -1-АС

ГЛАВНИЙ ИНЖЕНЕР  
ПРОЕКТА



Г. ЗАПОРОЖЬЕ  
2019 Г.

Ю.Н. БУРЯК

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата

*Ведомость рабочих чертежей основного комплекта 07/1019-1-АС*

1

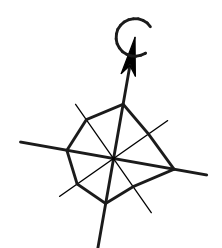
Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные.	
2	Технологическая площадка П/1. Разрез 1-1, 2-2.	
3	Технологическая площадка П/2. Разрез 3-3...5-5.	
4	Фундамент столбчатый ФС-1.	
5	Технологическая площадка для обслуживания вентиляции "ВГЛ-5" на кровле. (2861)	
6	Технологическая площадка для обслуживания венткамеры АБК. (1398)	
7	Площадка для технологического перехода ТГ1 вдоль силосного корпуса.	
8	Площадка для обслуживания двигателя транспортера зерна. (13469)	
9	Площадки для обслуживания запорной арматуры амиачного рессивера (6864).	
10	Площадка для обслуживания запорной арматуры станции СО-2. (15070)	
11	Площадки для обслуживания кондиционера "Сахара" и вентеля пара (15054), (15568).	
12	Площадка для обслуживания воздушной компрессорной. (6905)	
13	Сводная спецификация металлопроката.	

**Общие указания**

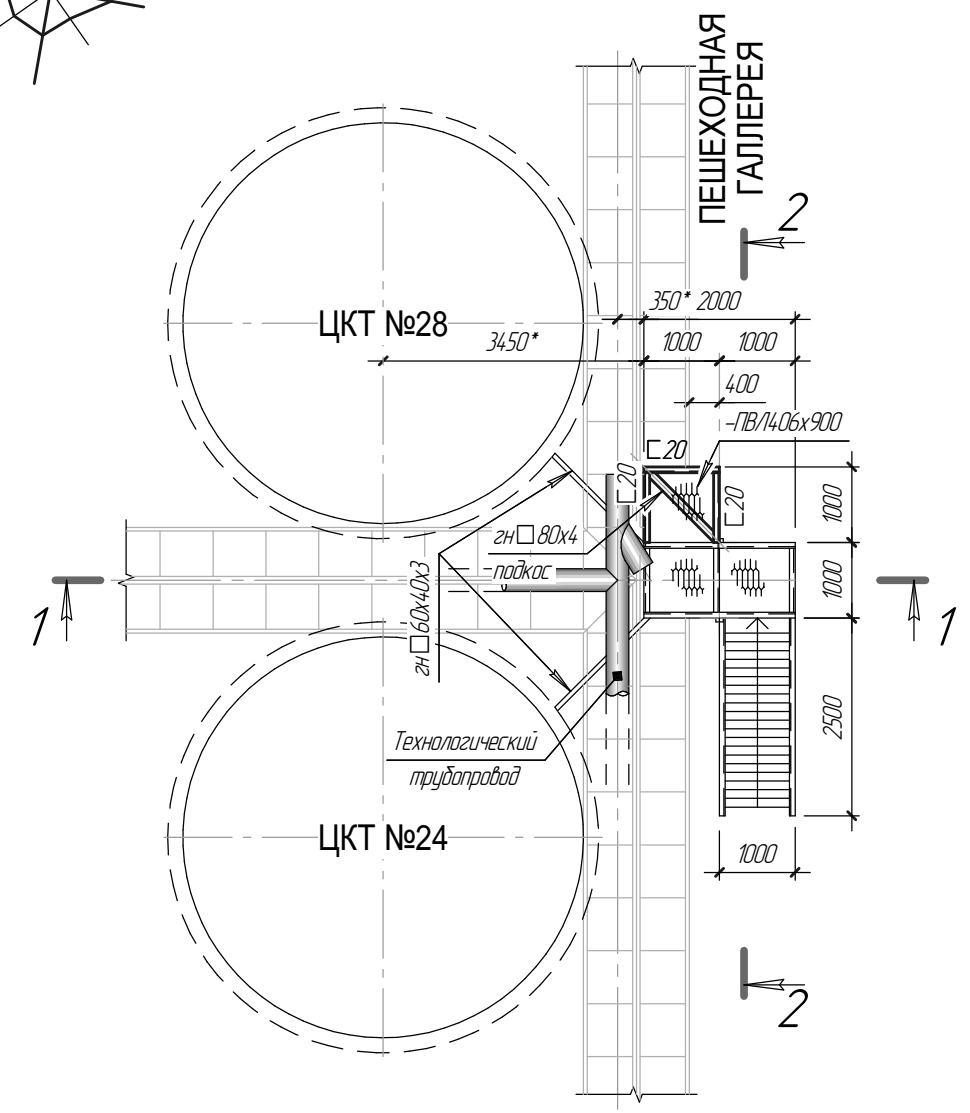
1. Рабочие чертежи основного комплекта марки АС разработаны на основании:  
- утвержденного задания Заказчика
2. За условную отметку  $\pm 0,000$  принят условно уровень отмостки в местах устройства технологических площадок. Условная отметка  $\pm 0,000$  может быть изменена по факту во время проведения строительно-монтажных работ.
3. Нагрузки и воздействия, принятые для расчета конструкций:  
- нормативная снеговая нагрузка 111 кг/м<sup>2</sup>;  
- скоростной напор ветра 46 кг/м<sup>2</sup>.
4. Класс ответственности проектируемых сооружений – СС1.
5. Все строительно-монтажные работы производить в полном соответствии с рабочими чертежами, проектом производства работ и соответствующими строительными нормами и правилами по организации, производству и приемке работ.

Согласовано

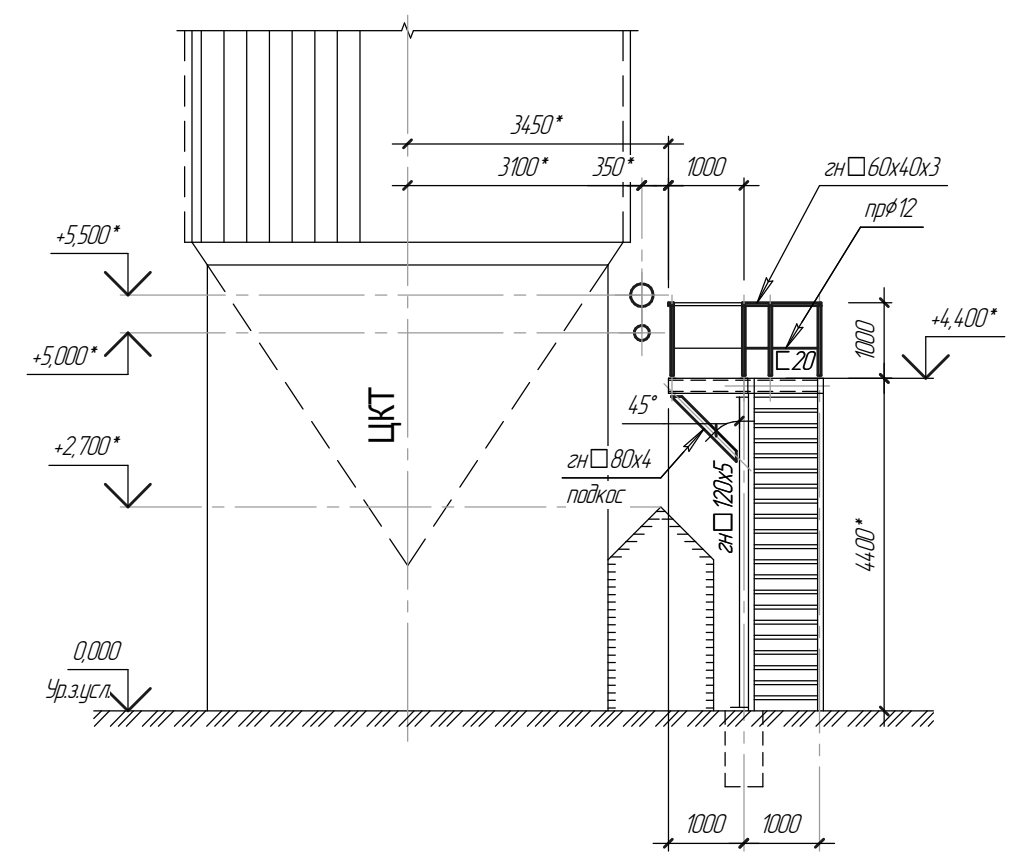
Инв. № подл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	07/1019-1-АС					
			Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в 2. Запорожье					
			Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
			Разрад.		Парандий В.В.			
Инв. № подл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Пров.		Буряк Н.С.			
			Технологические площадки				Стадия	Лист
							РП	1
Инв. № подл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Общие данные.				ООО "АРКТОН"	
			ГАП					
			ГИП	Буряк Ю.Н.				



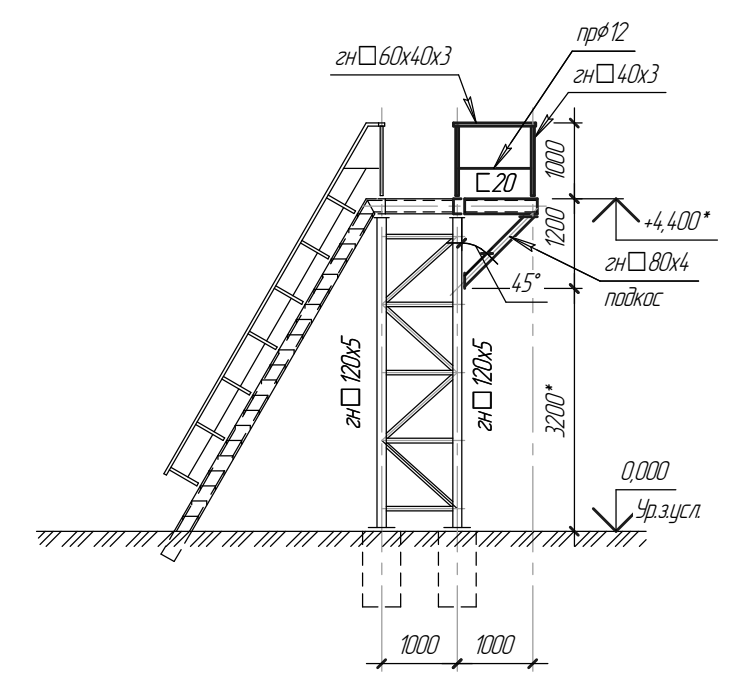
План площадки П/1 (вблизи ЦКТ24,28)  
М1:100



Разрез 1-1  
М1:100



Разрез 2-2  
М1:100




- \*Размеры уточнить по месту.
- 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.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
- 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.

Согласовано

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Парандий В.В.				
Пров.	Буряк Н.С.				
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №			

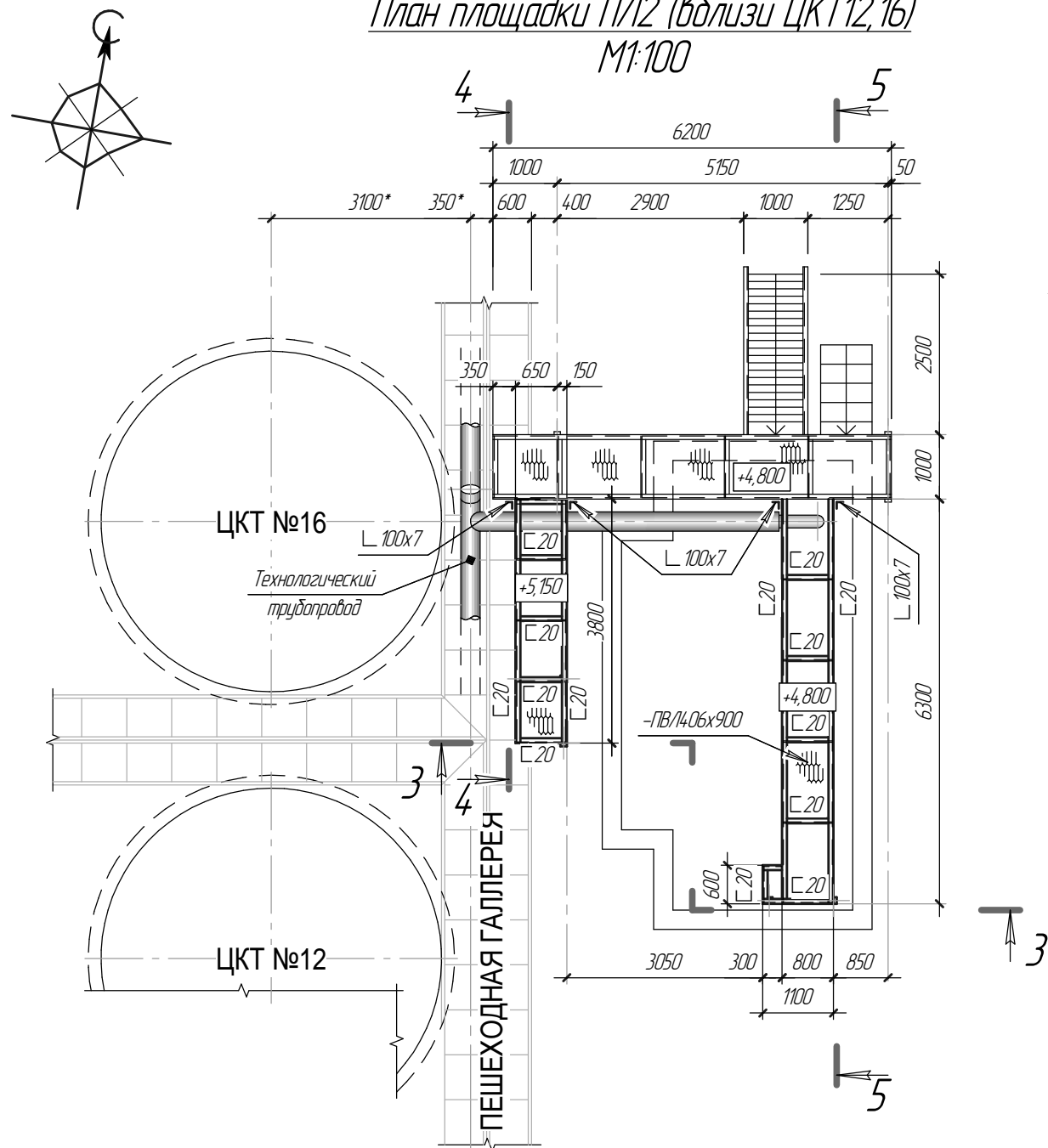
Проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывопожарную пожарную безопасность при эксплуатации.

Главный инженер проекта

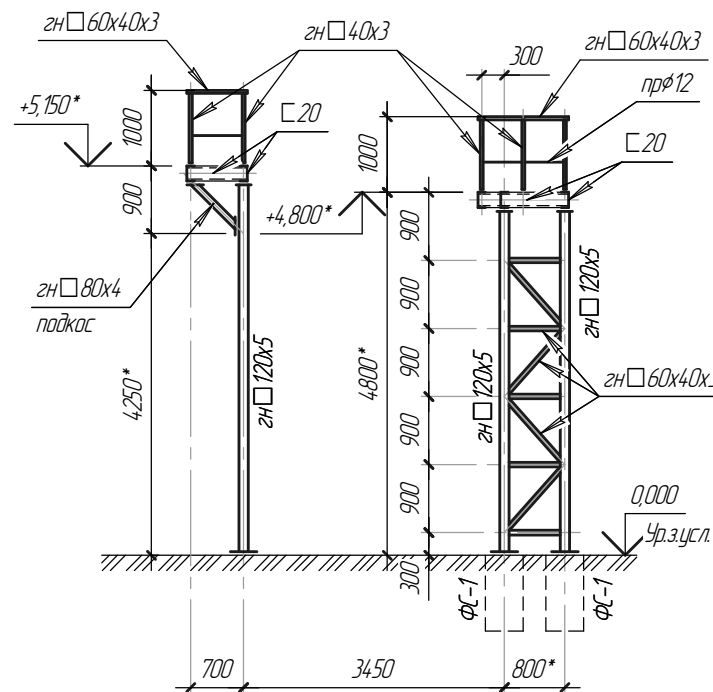
 Ю.Н. Буряк

						07/1019-1-АС		
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист
Разраб.	Парандий В.В.						РП	2
Пров.	Буряк Н.С.					Технологическая площадка П/1. Разрез 1-1, 2-2.	ООО "АРКТОН"	
ГАП								
ГИП	Буряк Ю.Н.							

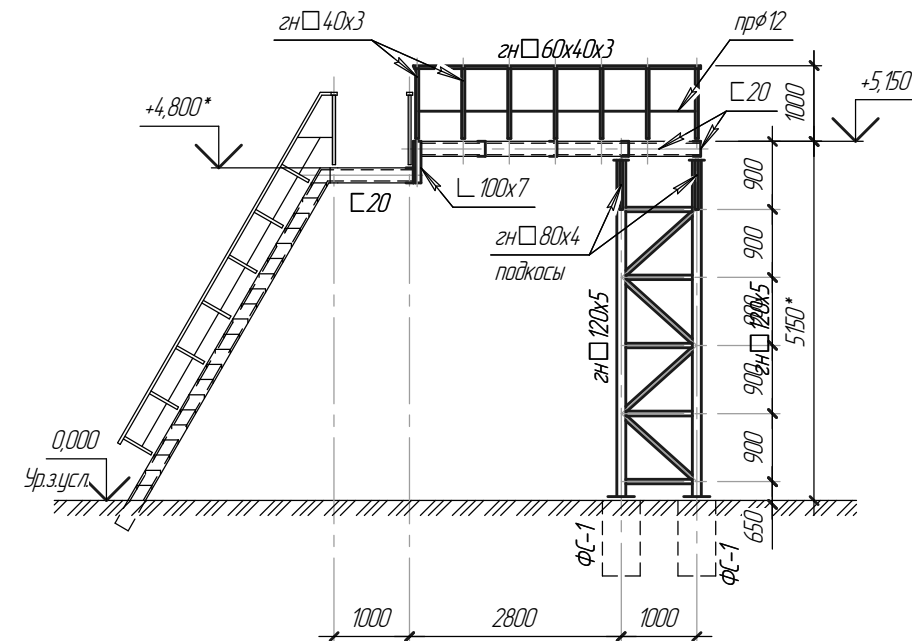
План площадки П/2 (вблизи ЦКТ12,16)  
М1:100



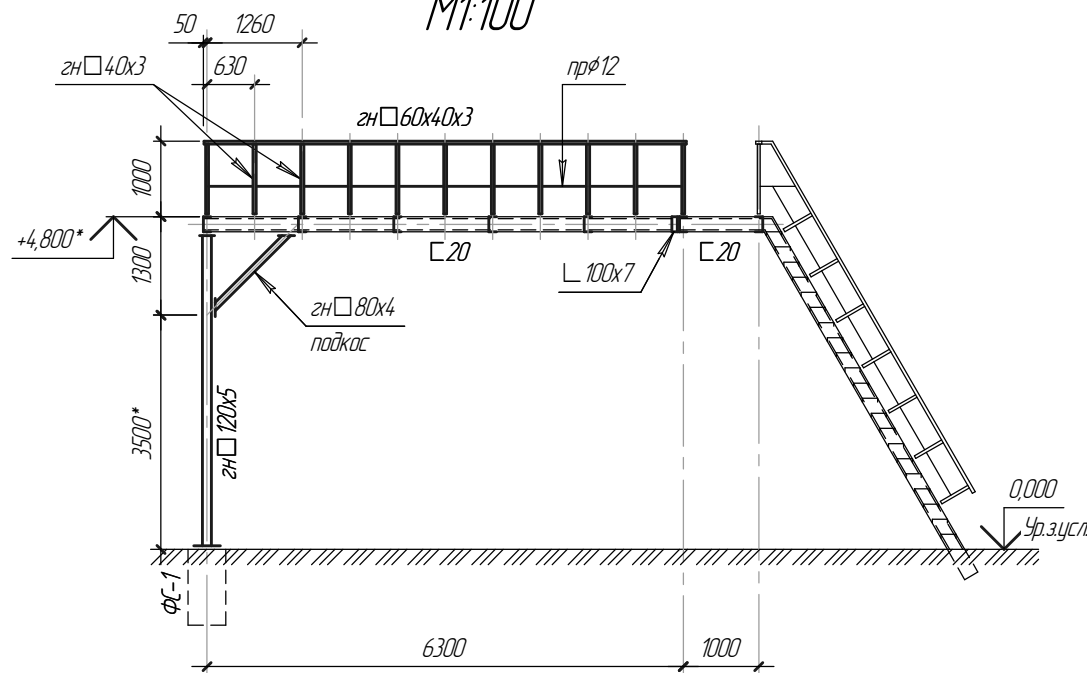
Разрез 3 - 3  
М1:100




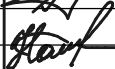

Разрез 4 - 4  
М1:100



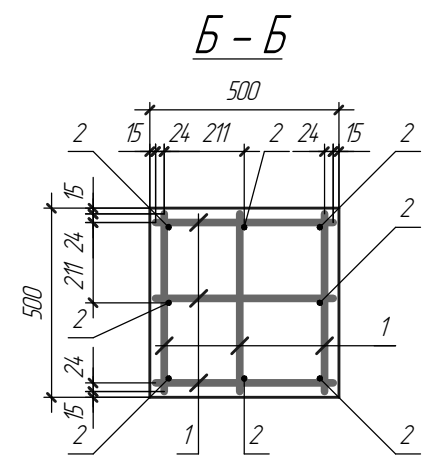
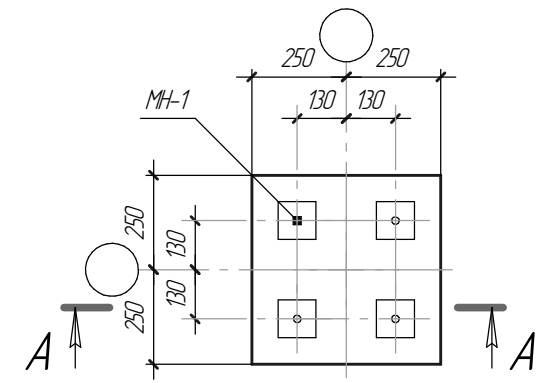
Разрез 5 - 5  
М1:100



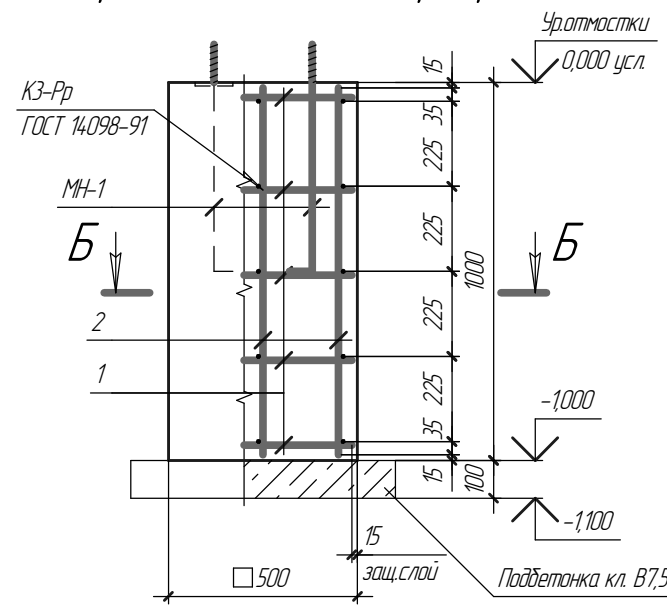
- \*Размеры уточнить по месту.
- Конструкция металлоконструкций сварная. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 5264-80. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной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

						07/1019-1-АС			
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Парандий В.В.					РП	3	
Пров.		Буряк Н.С.				Технологическая площадка П/2. Разрез 3-3...5-5.	ООО "АРКТОН"		
ГАП									
ГИП		Буряк Ю.Н.							

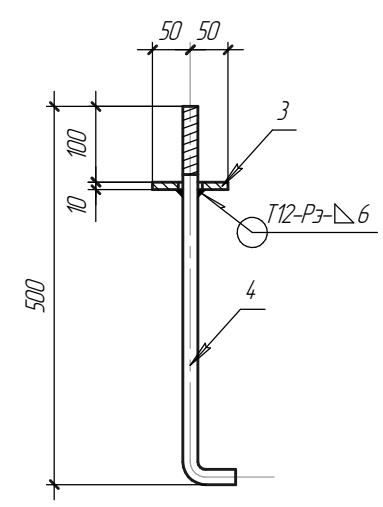
Фундамент столбчатый ФС-1  
(опалубочный план)



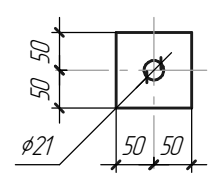
Разрез А - А (схема армирования)



Закладная деталь МН-1



поз.3

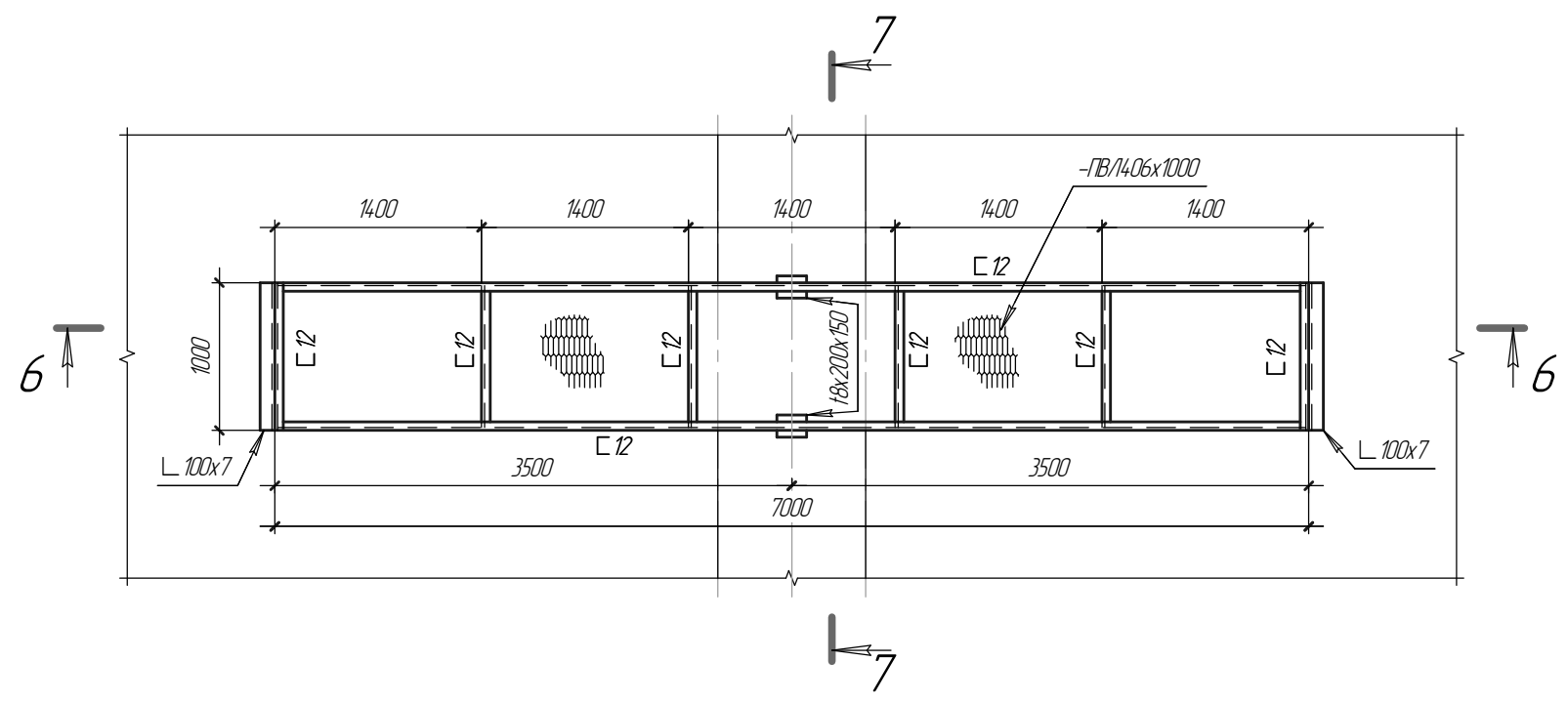


Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
ФС-1	см. чертеж	Фундамент столбчатый	8		
		Изделия закладные			
МН-1	см. чертеж	Закладная деталь	4	2,6	
3	ГОСТ 19903-74 *	-10x100x100	1	1,0	
4	ГОСТ 24379.1-80	Болт 1.1 М20х500 Ст3ПС2	1	1,6	
		Детали			
1	ДСТУ 3760:2006	φ10 А400С L=470	30	0,30	9,0
2	-//-	φ12 А400С L=970	8	0,86	7,0
		Материалы			
-	ДСТУ Б.В.2.7-43-97	Бетон класса В7,5	0,05	-	м3
-	-//-	Бетон класса В25 СФЦ	0,25	-	м3

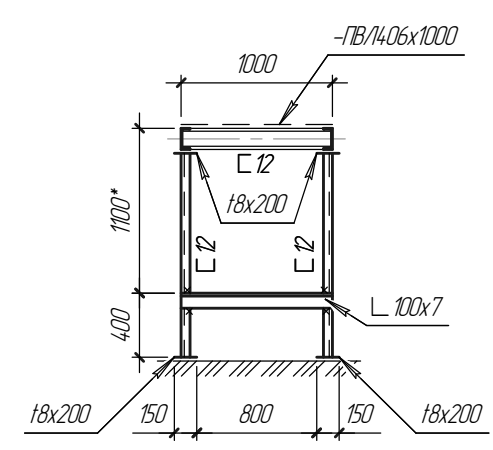
1. Данный лист рассматривать совместно с листом 3.
2. Монтаж закладных изделий производить перед бетонированием монолитных столбчатых фундаментов.
3. Узлы армокаркаса фундаментов выполнить на сварке по ГОСТ 14098-91.
4. Количество сборочных единиц и деталей на изготовление изделия указано в спецификации.
5. Разопалубку конструкций разрешается производить после достижения бетоном 70% проектной прочности. К моменту нагружения бетон должен иметь проектную прочность.
6. Бетонирование конструкций производить с обязательным виброуплотнением.

						07/1019-1-АС		
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист
Разраб.	Парандий В.В.						РП	4
Пров.	Буряк Н.С.					Фундамент столбчатый ФС-1.	ООО "АРКТОН"	
ГАП								
ГИП	Буряк Ю.Н.						Формат А3	

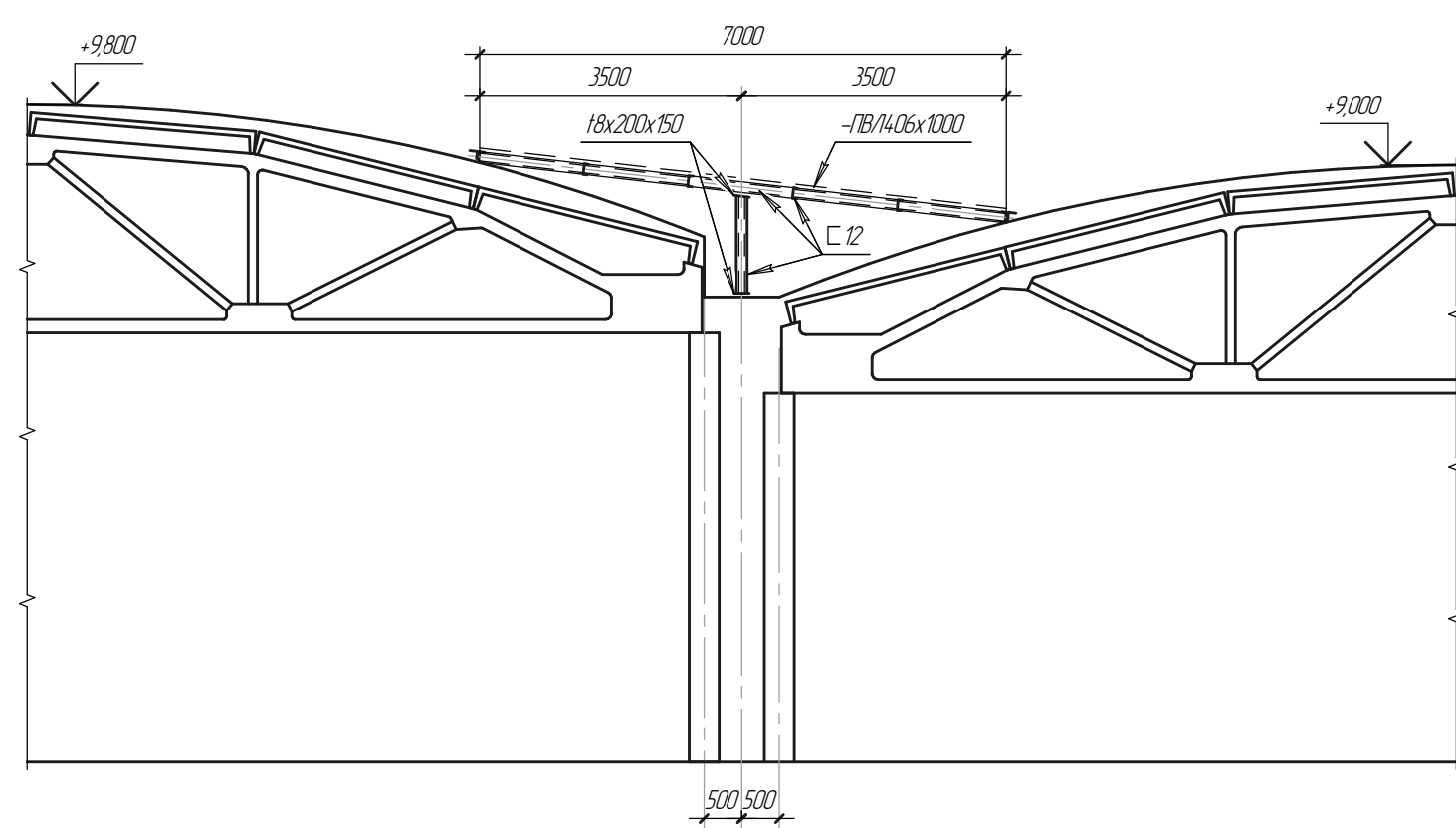
План площадки для обслуживания вентиляции "BGL-5" на кровле  
М1:50






Разрез 7 - 7  
М1:50

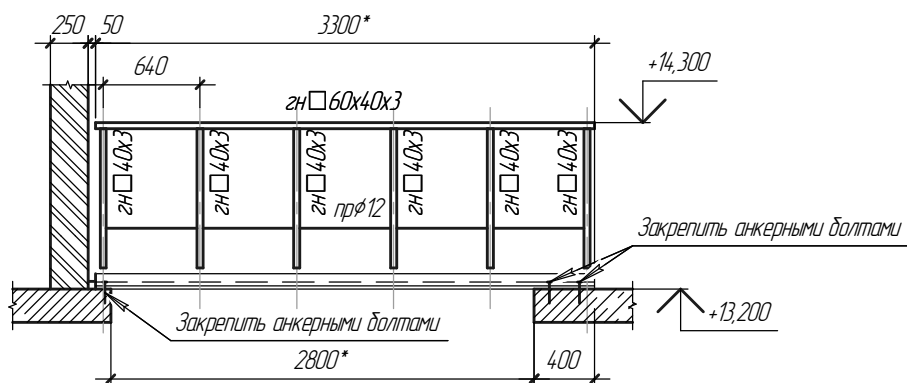


Разрез 6 - 6  
М1:100



- \*Размеры уточнить по месту.
- 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.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
- 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.
- На торцах площадки и стойках установить резиновые подпятники, на болтах, на всю площадь детали.

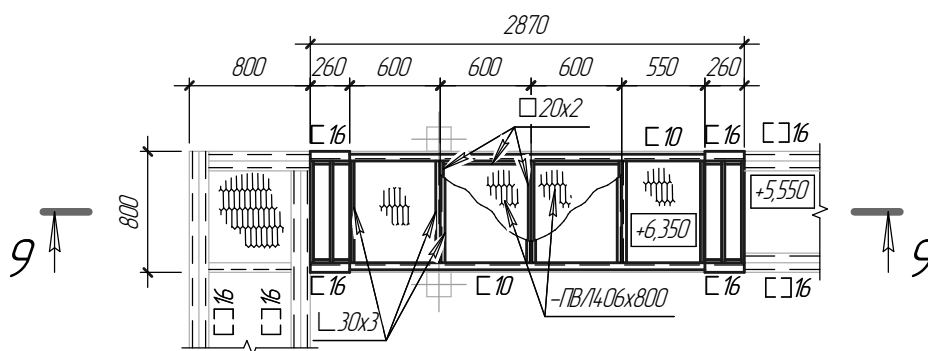
						07/1019-1-АС			
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Парандий В.В.					РП	5	
Пров.		Буряк Н.С.							
						Технологическая площадка для обслуживания вентиляции "BGL-5" на кровле. (2861)	ООО "АРКТОН"		
ГАП									
ГИП		Буряк Ю.Н.							



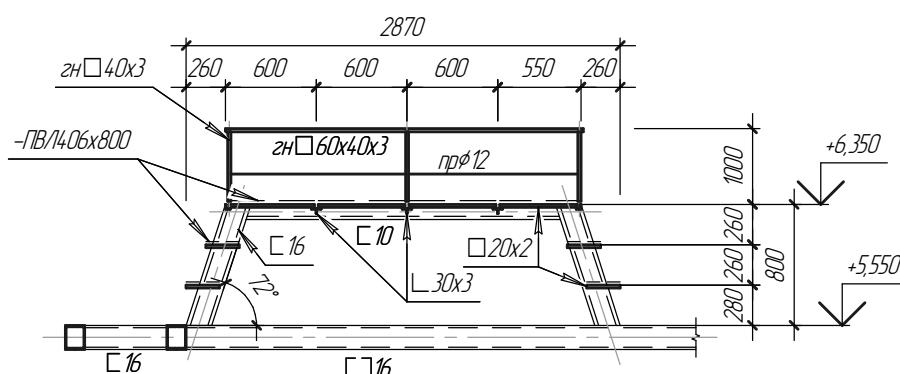
1. \*Размеры уточнить по месту.
2. Конструкция металлоконструкций сварная. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 5264-80. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной 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.

Инв. № подл.	Подп. и дата							07/1019-1-АС			
								Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье			
		Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
		Разраб.	Парандий В.В.								
		Пров.	Буряк Н.С.					Технологические площадки	Стадия	Лист	Листов
								РП	6		
		ГАП						Технологическая площадка для обслуживания венткамеры АБК. (1398)		ООО "АРКТОН"	
		ГИП	Буряк Ю.Н.								




Фрагмент плана технологического  
перехода ТГ1 вдоль силосного корпуса  
М1:50



Разрез 9 - 9  
M1:50

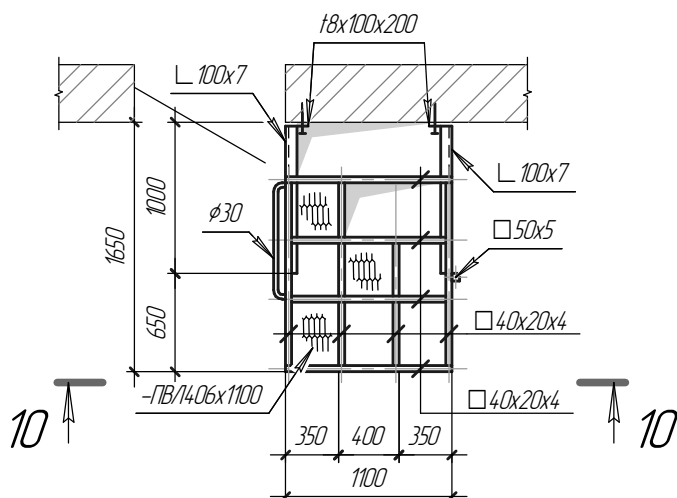


1. Конструкция металлоконструкций сварная. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 5264-80. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. 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.

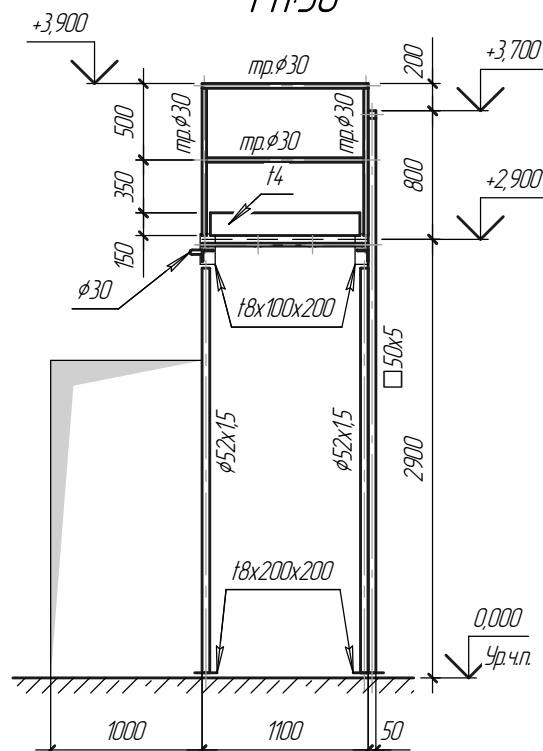
Инв. № подл.	Подп. и дата							07/1019-1-АС				
								Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в 2. Запорожье				
		Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
		Разраб.		Парандий В.В.				Технологические площадки		Стадия	Лист	Листов
		Пров.		Буряк Н.С.						РП	7	
		ГАП						Площадка для технологического перехода ТГ1 вдоль силосного корпуса. Разрез 9-9.		ООО "АРКТОН"		
		ГИП		Буряк Ю.Н.								



План площадки для обслуживания  
двигателя транспортера зерна  
**M1:50**



Разрез 10 - 10  
**M1:50**



1. 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.
2. Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
3. 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.

07/1019-1-АС

Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов  
на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в 2. Запорожье

Технологические площадки

Стадия Лист Листов  
РП 8

Площадка для обслуживания двигателя  
транспортера зерна. (13469)

ООО "АРКТОН"

Формат А4

Согласовано

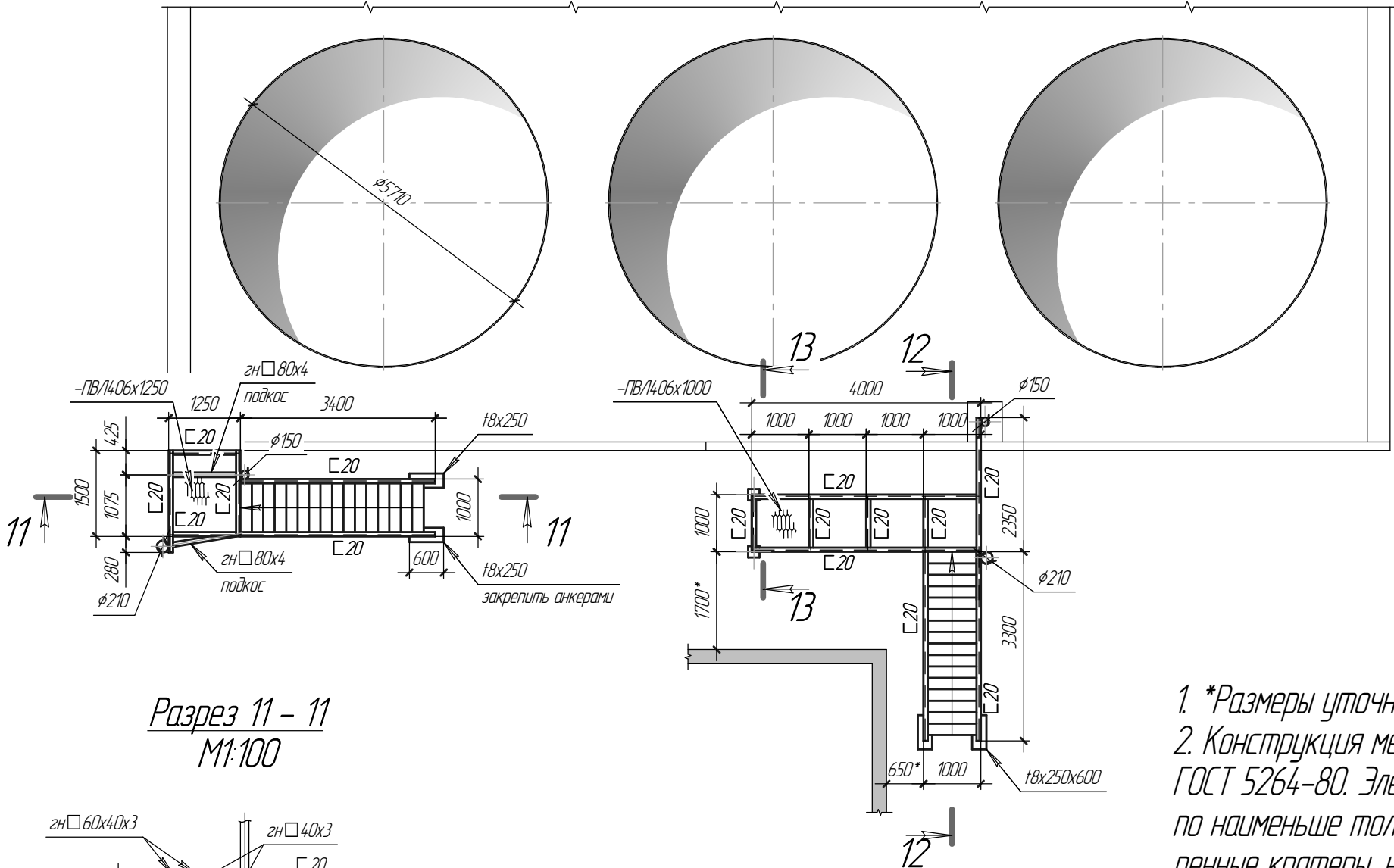
Взам. инв. №

Подп. и дата

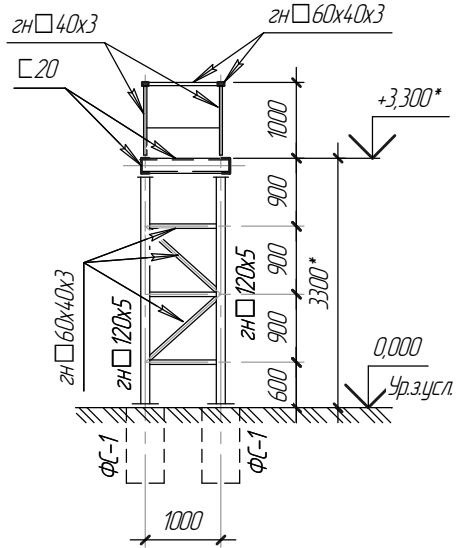
Инв. № подл.

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Парандий В.В.				
Пров.	Буряк Н.С.				
ГАП					
ГИП	Буряк Ю.Н.				

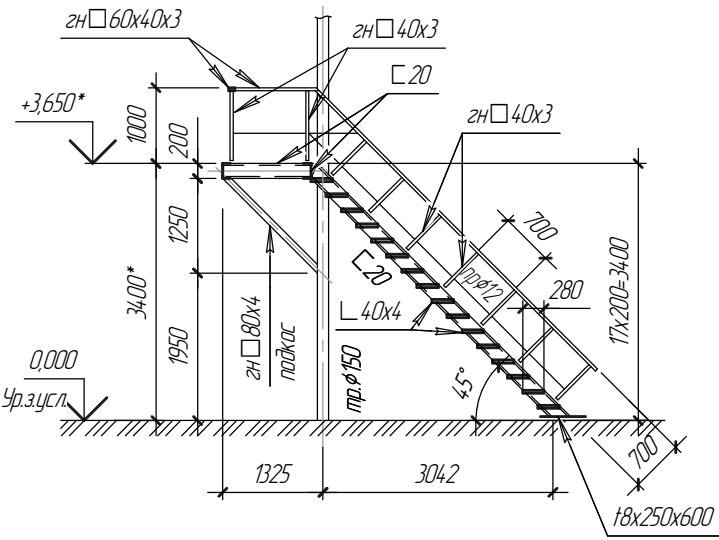
Планы площадок для обслуживания запорной арматуры аммиачного рессивера  
М1:100



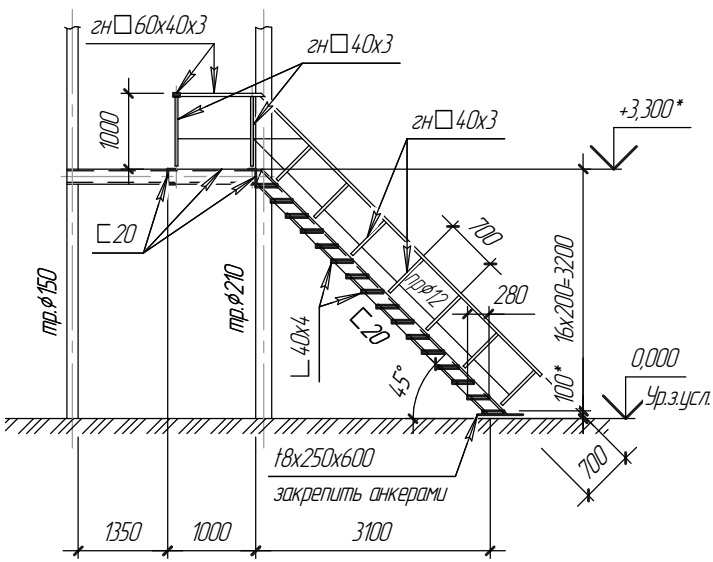
Разрез 13 - 13  
М1:100



Разрез 11 - 11  
М1:100



Разрез 12 - 12  
М1:100



- \*Размеры уточнить по месту.
- 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.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
- 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.
- Данный лист рассматривать с листом 4.

Согласовано

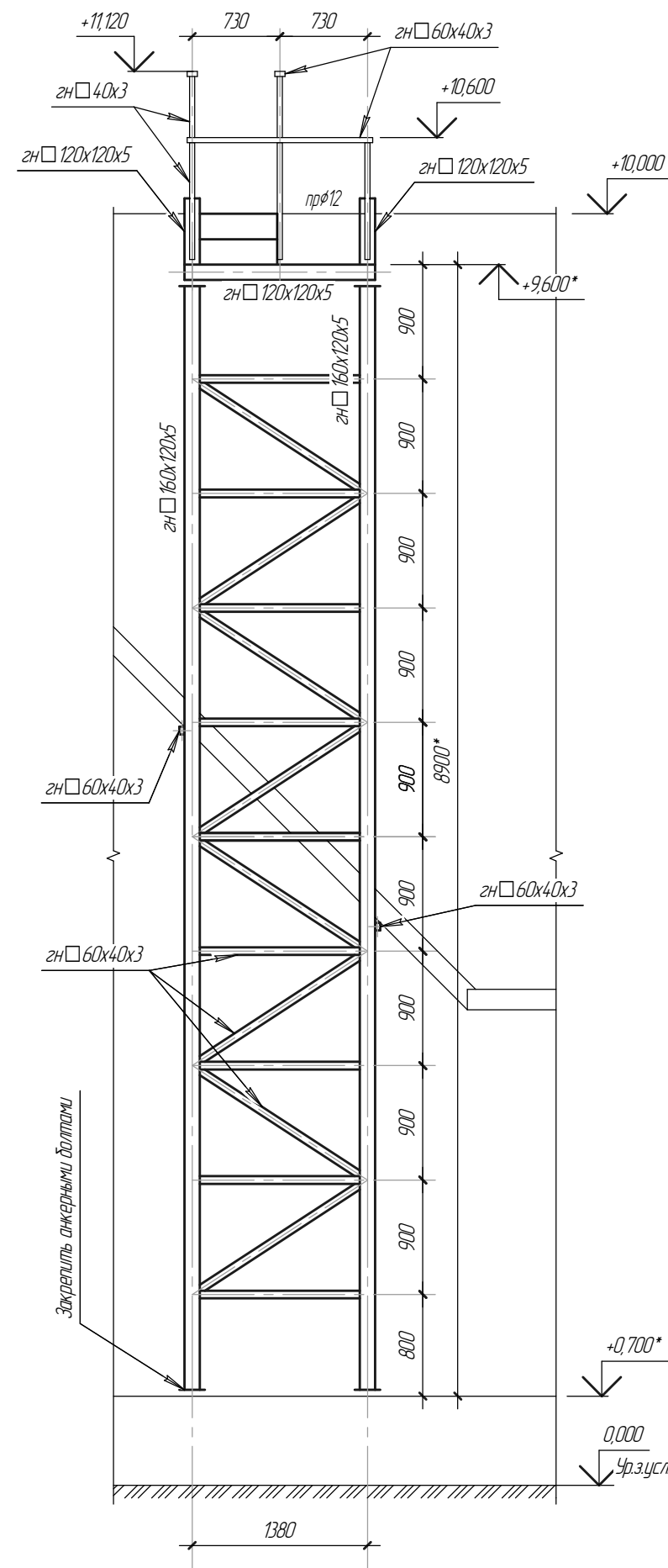
Взам. инв. №

Подп. и дата

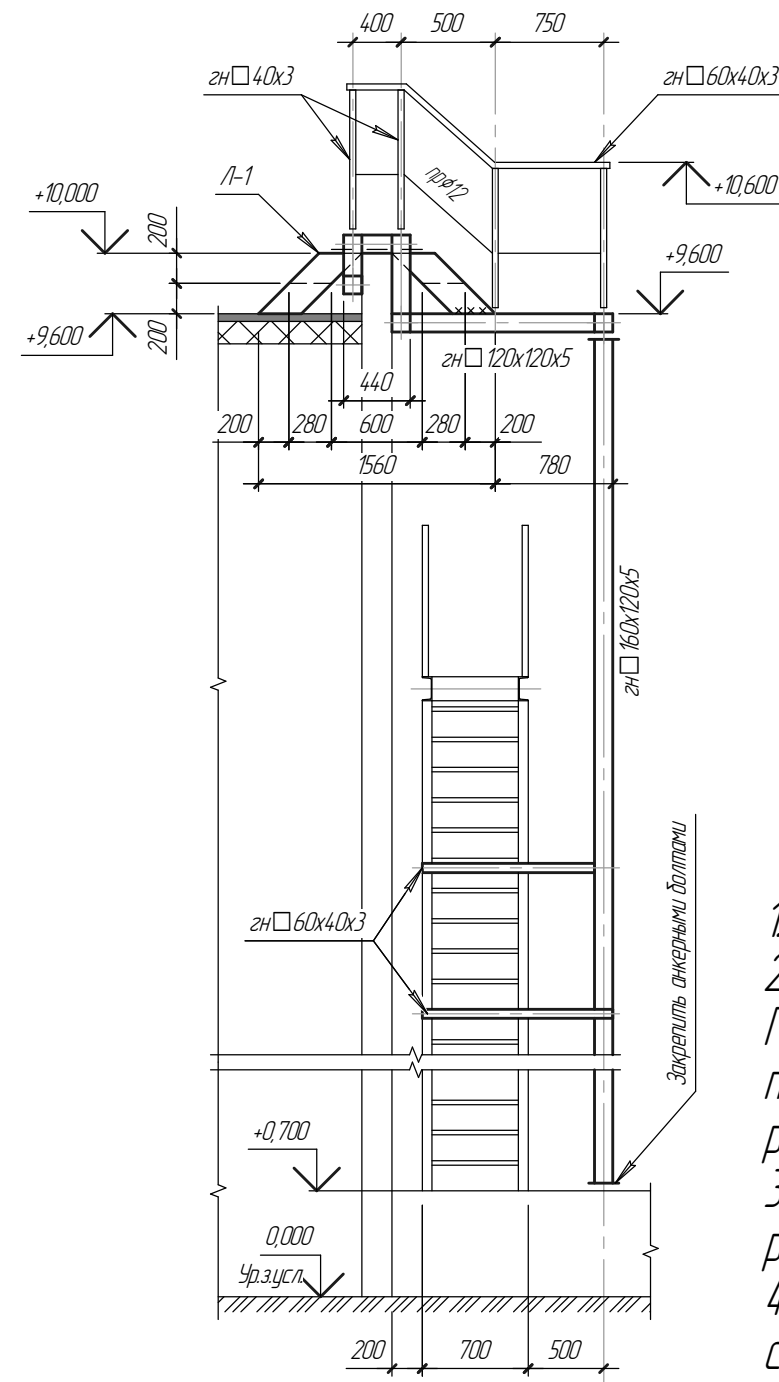
Инв. № подл.

						07/1019-1-АС		
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист
Разраб.	Парандий В.В.						РП	9
Пров.	Буряк Н.С.					Площадки для обслуживания запорной арматуры аммиачного рессивера (6864)	ООО "АРКТОН"	
ГАП								
ГИП	Буряк Ю.Н.						Формат А3	

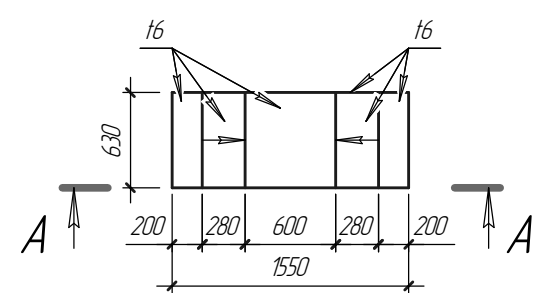
Разрез 15 - 15  
М1:50



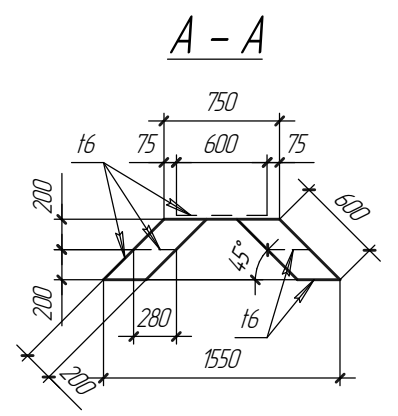
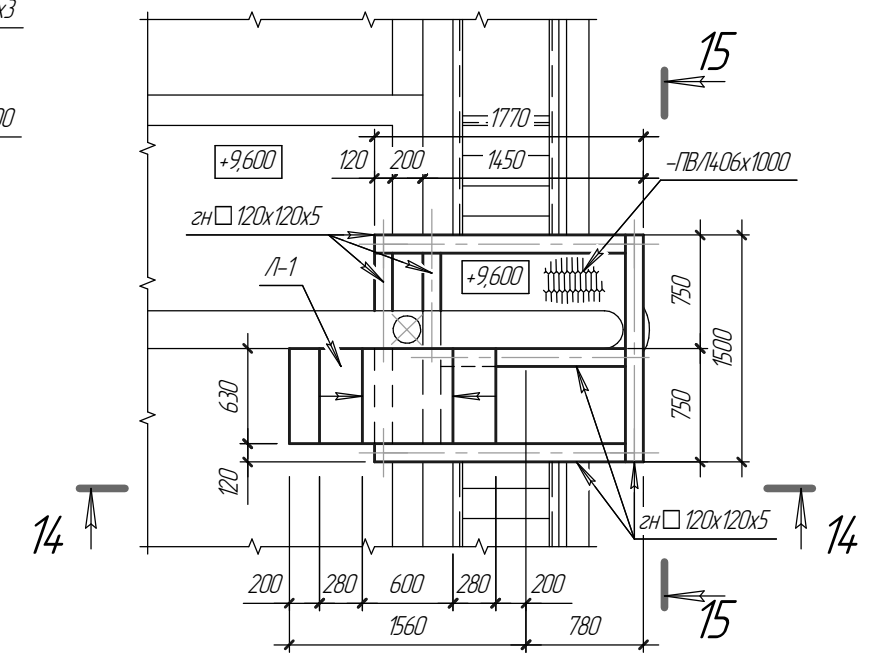
Разрез 14 - 14  
М1:50



Лестница Л-1  
М1:50






План площадки для обслуживания запорной  
арматуры станции СО-2  
М1:50



- \*Размеры уточнить по месту.
- 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.
- Изготовление конструкций производить в соответствии с ДБН В.2.6-163:2010 разделы 1,2.
- 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.
- На ступени лестницы Л-1 нанести насечку электродуговой сваркой.

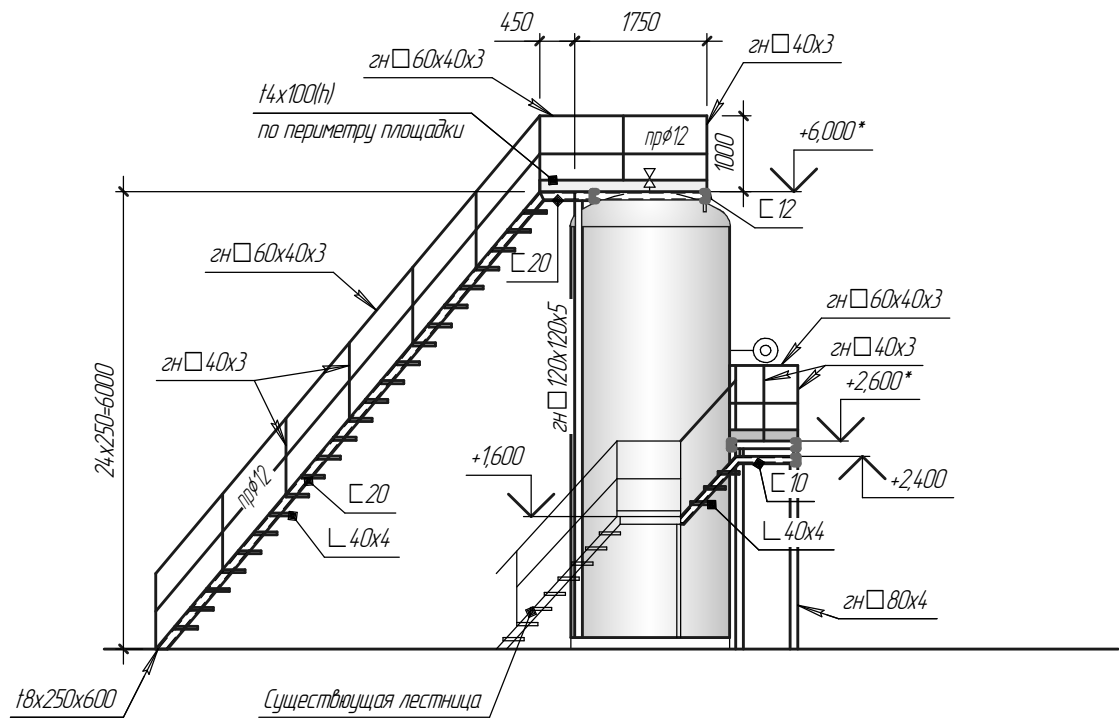
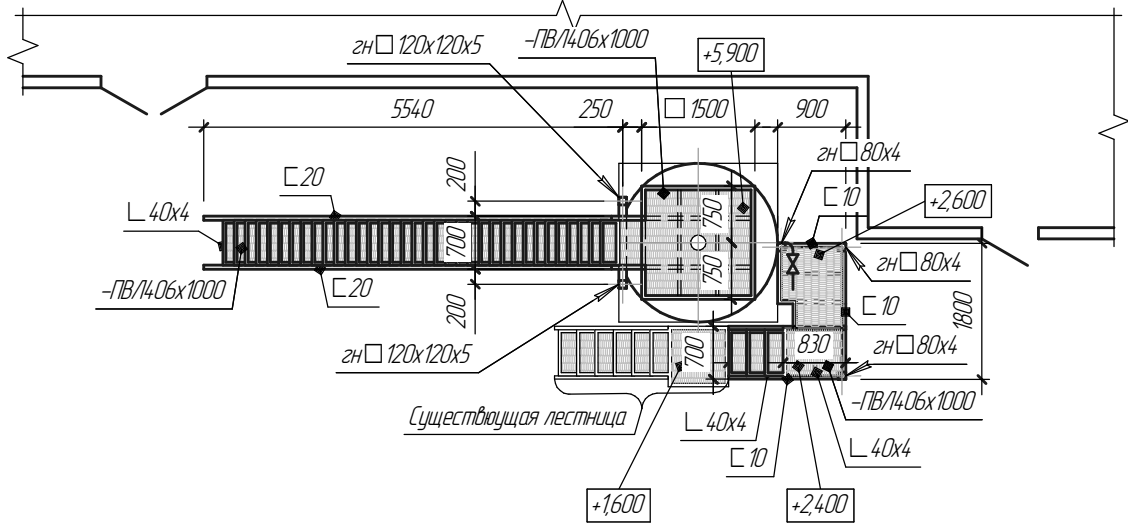
Согласовано

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Парандий В.В.				
Пров.	Буряк Н.С.				
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №			

						07/1019-1-АС			
						Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в г. Запорожье			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Парандий В.В.					РП	10	
Пров.		Буряк Н.С.							
						Площадка для обслуживания запорной арматуры станции СО-2. (15070)	ООО "АРКТОН"		
ГАП									
ГИП		Буряк Ю.Н.							



Площадки для обслуживания воздушной компрессорной 3 бара  
М1:100



Согласовано

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

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Парандий В.В.				
Пров.	Буряк Н.С.				
ГАП					
ГИП	Буряк Ю.Н.				

07/1019-1-АС		
Площадки для обслуживания производственного оборудования и трубопроводов на территории ЧАО "Карлсберг Украина" по ул. Василя Стуса, 6 в 2. Запорожье		
Технологические площадки	Стадия	Лист
	РП	12
Площадка для обслуживания воздушной компрессорной. (6905)	ООО "АРКТОН"	

Сводная спецификация металлопроката

Наименование профиля (ГОСТ, ТУ)	Марка стали по ГОСТ 27772-88	Номер или размер профиля, мм	№ п/п	Масса металлоконструкций, т											Общая масса, т
				П/1	П/2	ТАГ 2861	ТАГ 1398	П/1 ТГ1	ТАГ 13469	ТАГ 6864	ТАГ 15070	ТАГ 15054	ТАГ 15568	ТАГ 6905	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Швеллер стальной (ГОСТ 8240-97)	С245	С 20	1	0,06	0,54	-	-	-	-	0,72	-	0,07	-	0,31	1,70
		С 16	2	-	-	-	-	0,05	-	-	-	-	-	-	0,05
		С 12	3	-	-	0,23	-	-	-	-	-	0,12	0,08	0,12	0,55
		С 10	4	-	-	-	-	0,07	-	-	-	-	-	0,08	0,15
	Итого:		5	0,06	0,54	0,23	-	0,12	-	0,72	-	0,19	0,08	0,51	2,45
Уголок стальной (ГОСТ 8509-93)	С245	Л 100х100х7	6	-	0,01	0,03	0,08	-	0,02	0,01	-	-	-	-	0,15
		Л 40х40х4	7	-	-	-	-	-	-	0,24	-	-	-	0,07	0,31
		Л 30х30х3	8	-	-	-	-	0,01	-	-	-	-	-	-	0,01
	Итого:		9	-	0,01	0,03	0,08	0,01	0,02	0,25	-	-	-	0,07	0,47
Трубы стальные бесшовные (ДСТУ 3667-97)	С255 AISI 304	φ30х2	10	-	-	-	-	-	0,01	-	-	0,06	0,03	-	0,10
		φ52х1,5	11	-	-	-	-	-	0,01	-	-	-	-	-	0,01
	Итого:		12	-	-	-	-	-	0,02	-	-	0,06	0,03	-	0,11
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	С255	гн □ 160х120х5	13	-	-	-	-	-	-	-	0,36	-	-	-	0,36
		гн □ 120х120х5	14	-	0,35	-	-	-	-	0,11	0,20	-	-	0,22	0,88
		гн □ 80х80х4	15	0,03	0,03	-	-	-	-	0,03	-	-	-	0,10	0,19
		гн □ 60х40х3	16	0,01	0,18	-	0,03	0,04	-	0,16	0,13	-	-	0,18	0,63
		гн □ 50х50х4	17	-	-	-	-	-	0,04	-	-	-	0,07	-	0,11
		гн □ 40х40х3	18	0,01	0,14	-	0,04	0,02	-	0,14	0,04	-	0,04	0,14	0,57
		гн □ 40х20х4	19	-	-	-	-	-	0,03	-	-	-	0,01	-	0,03
		гн □ 20х20х2	20	-	-	-	-	0,04	-	-	-	-	-	-	0,04
	Итого:		21	0,05	0,70	-	0,07	0,10	0,07	0,44	0,73		0,12	0,64	3,24
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	С245	t20	22	-	0,10	-	-	-	-	0,05	0,05	-	-		0,20
		t6	23	0,01	0,01	-	-	-	0,01	-	0,07	0,05	-	0,09	0,15
		t8	24	-	0,04	0,01	-	-	0,01	0,06	0,02	-	-	0,03	0,15
	Итого:		25	0,01	0,15	0,01	-	-	0,02	0,11	0,14	0,05	-	0,12	0,61
Лист просечно- вытяжной (ГОСТ 8706-78)	С235	-ПВ/1406	26	0,02	0,13	0,11	0,02	0,03	0,04	0,27	0,04	0,10	0,04	0,15	0,95
	Итого:		27	0,03	0,13	0,11	0,02	0,03	0,04	0,27	0,04	0,10	0,04	0,15	0,95
Сталь круглая (ГОСТ 2590-88)	С235	прφ12	28	0,01	0,05	-	0,01	0,01	-	0,03	0,01	-	-	0,03	0,15
	Итого:		29	0,01	0,05	-	0,01	0,01	-	0,03	0,01	-	-	0,03	0,15

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

07/1019-1-АС

Лист

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