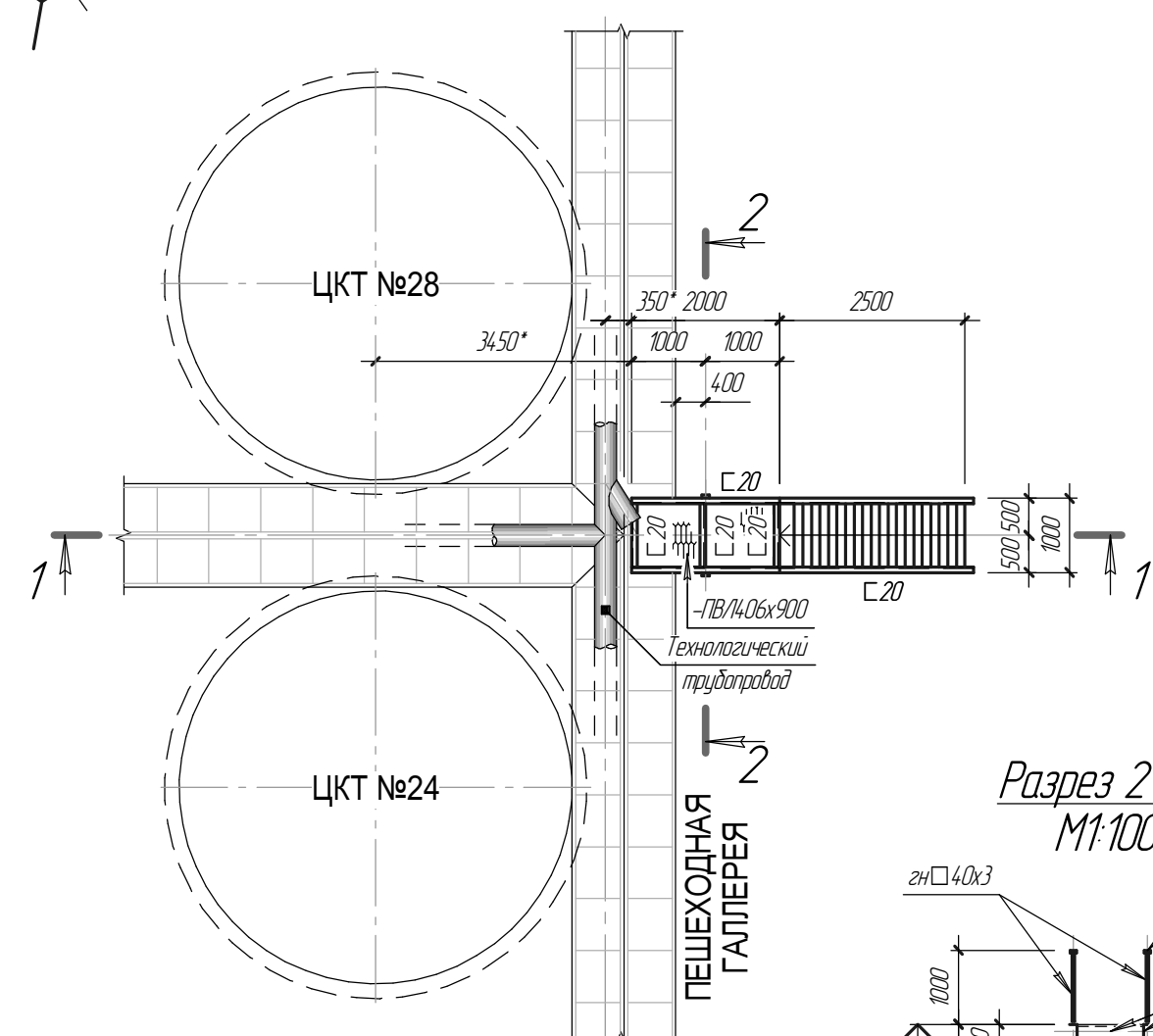
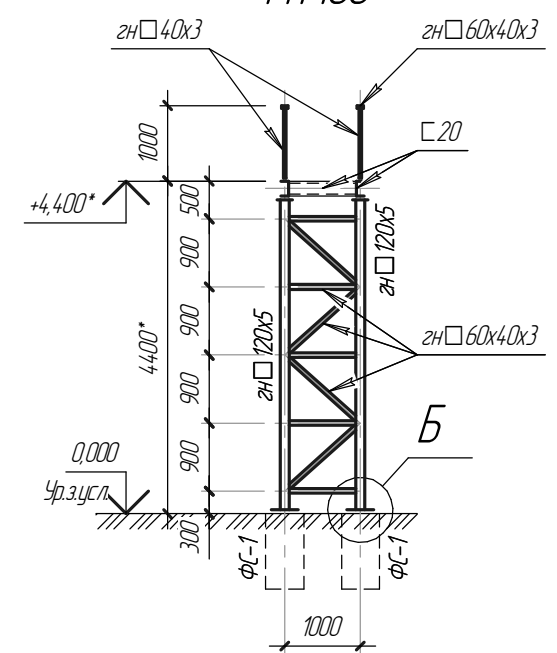


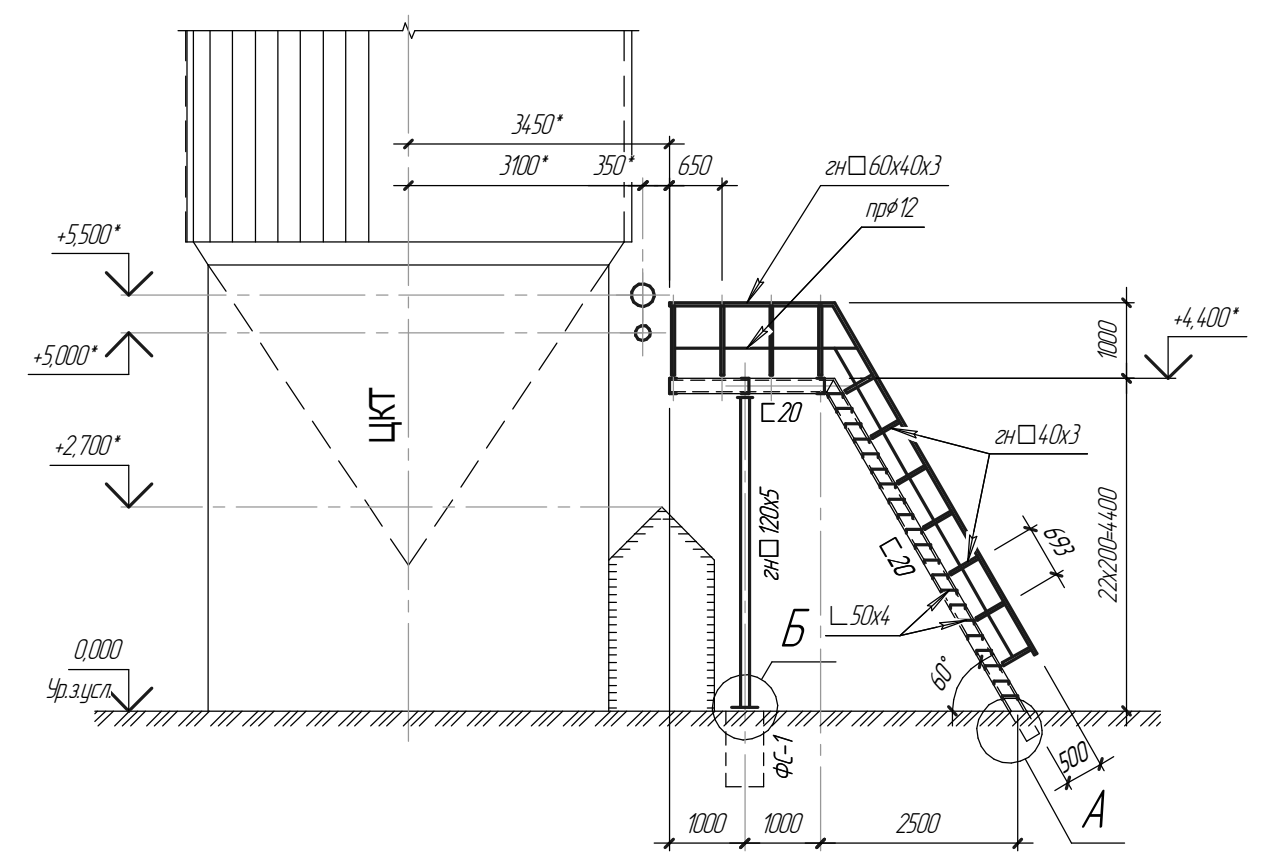
План площадки П/1 (вблизи ЦКТ24,28)  
М1:100



Разрез 2 - 2  
М1:100



Разрез 1 - 1  
М1:100



- 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.

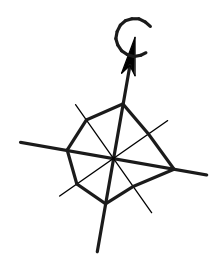
Согласовано

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

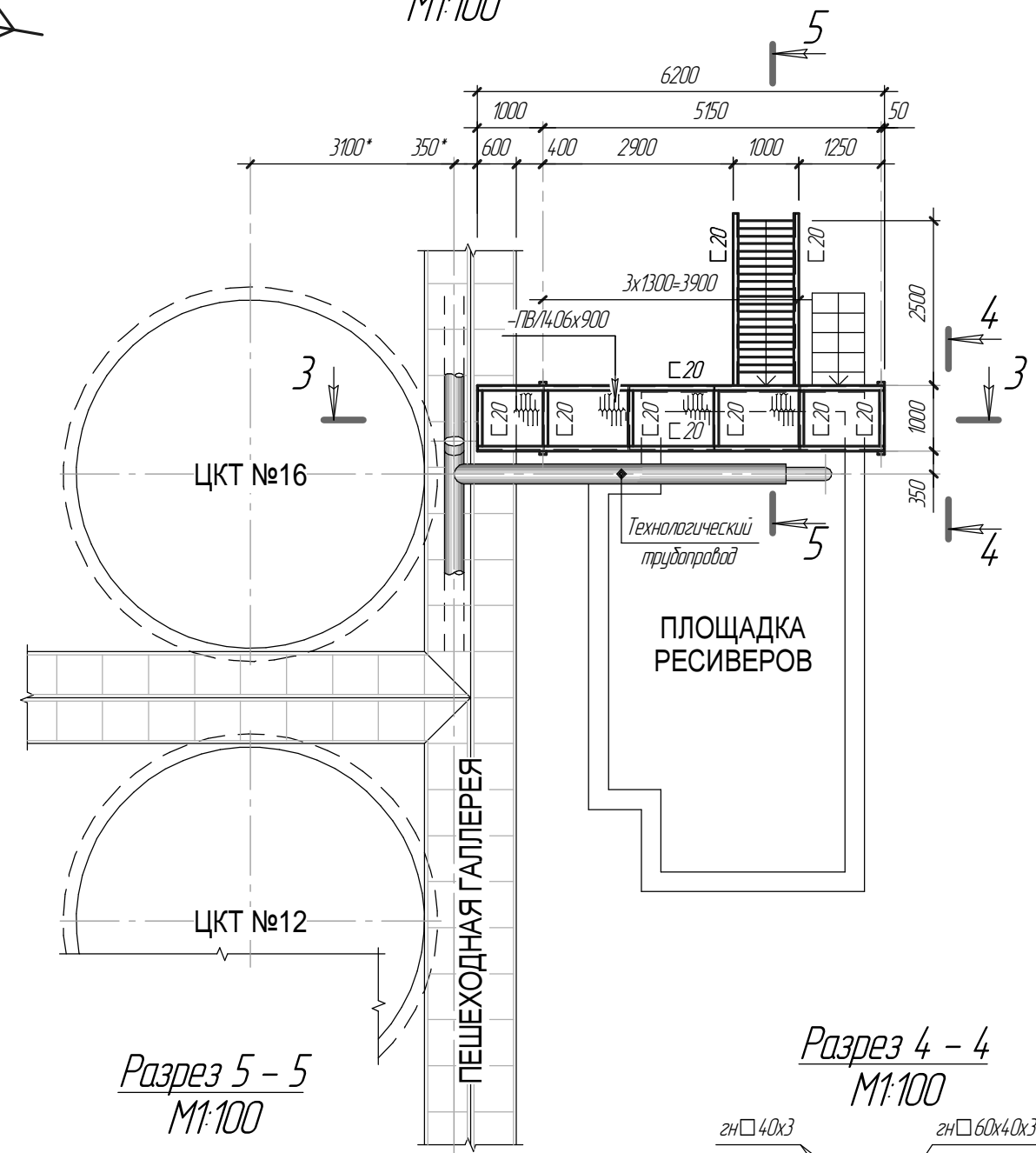
Проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывопожарную пожарную безопасность при эксплуатации.

Главный инженер проекта \_\_\_\_\_ Ю.Н. Буряк

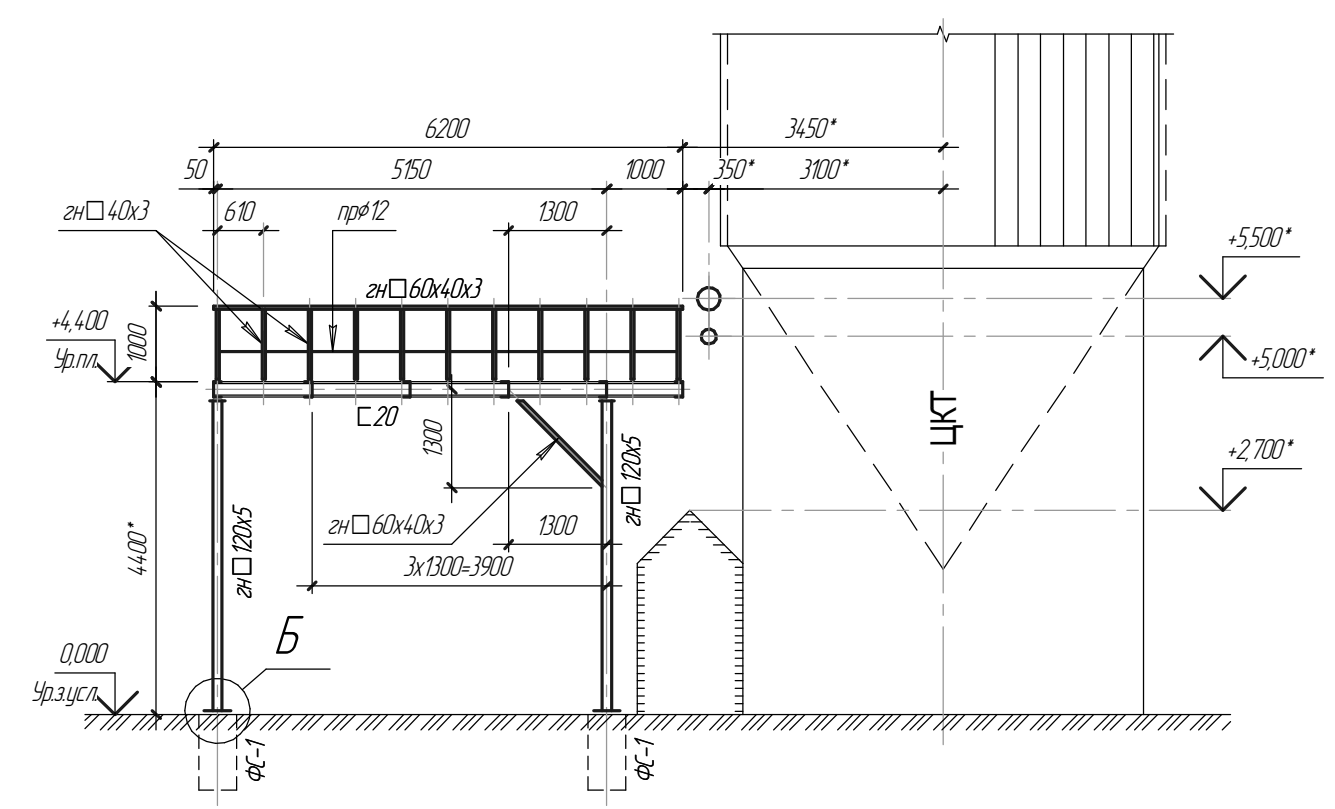
						-1-АС			
						Устройство технологических площадок на территории ПАО "Карлсберг Украина" по ул. В. Стуса, 6 в г. Запорожье			
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							РП	2	
Пров.									
ГАП						Технологическая площадка П/1. Разрез 1-1,2-2.	ООО "АРКТОН"		
ГИП									



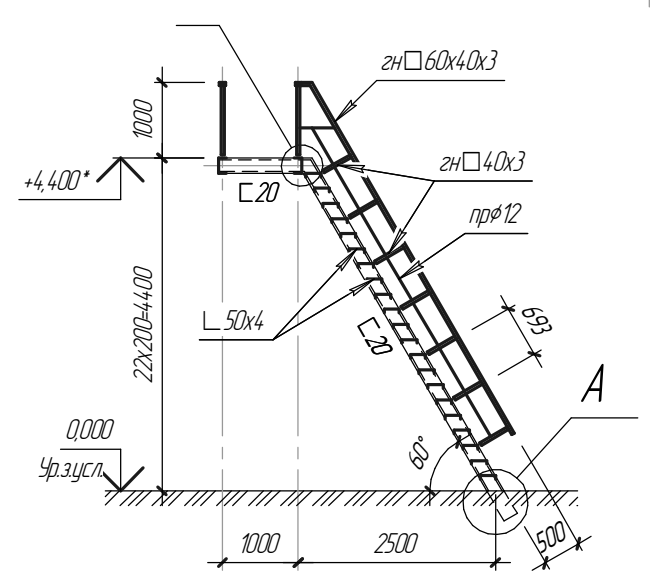
План площадки П/12 (вблизи ЦКТ12,16)  
М1:100



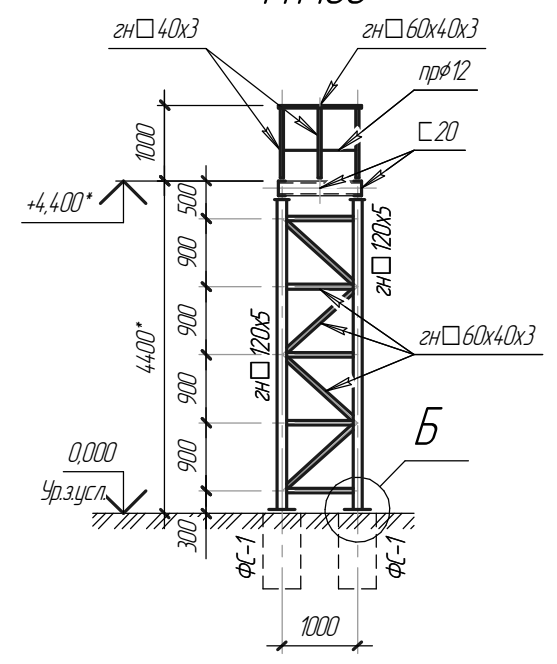
Разрез 3 - 3  
М1:100



Разрез 5 - 5  
М1:100



Разрез 4 - 4  
М1:100

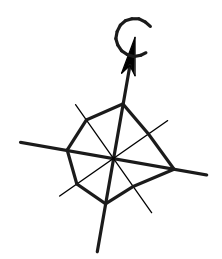


- \*Размеры уточнить по месту.
- Конструкция металлоконструкций сварная. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 5264-80. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной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

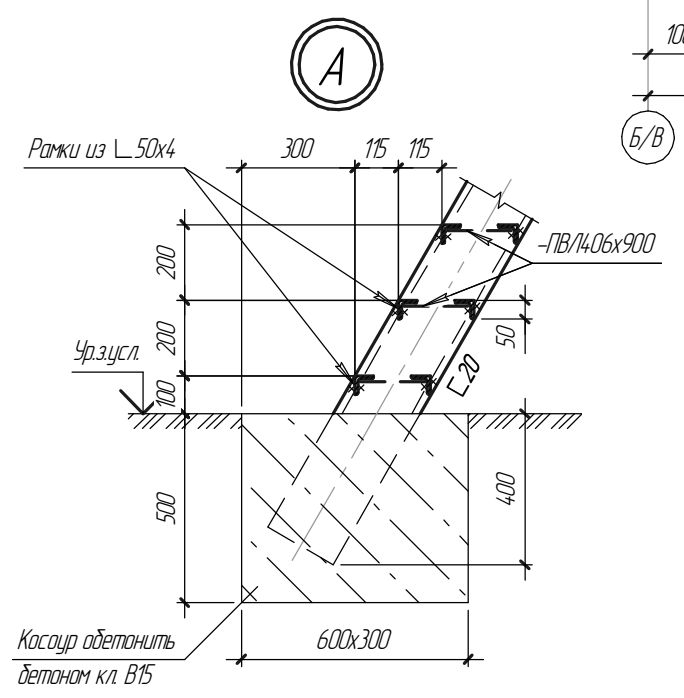
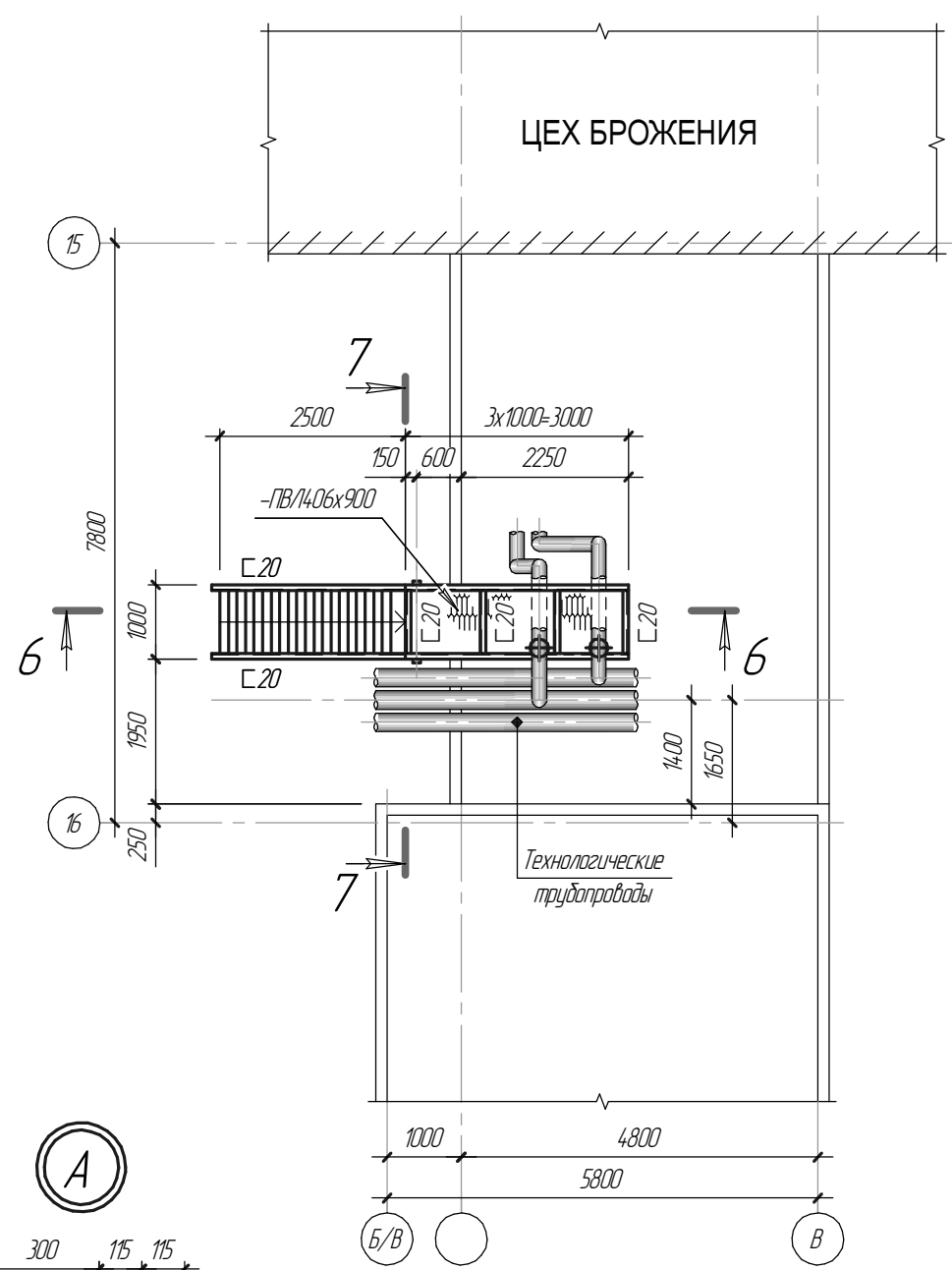
Согласовано

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

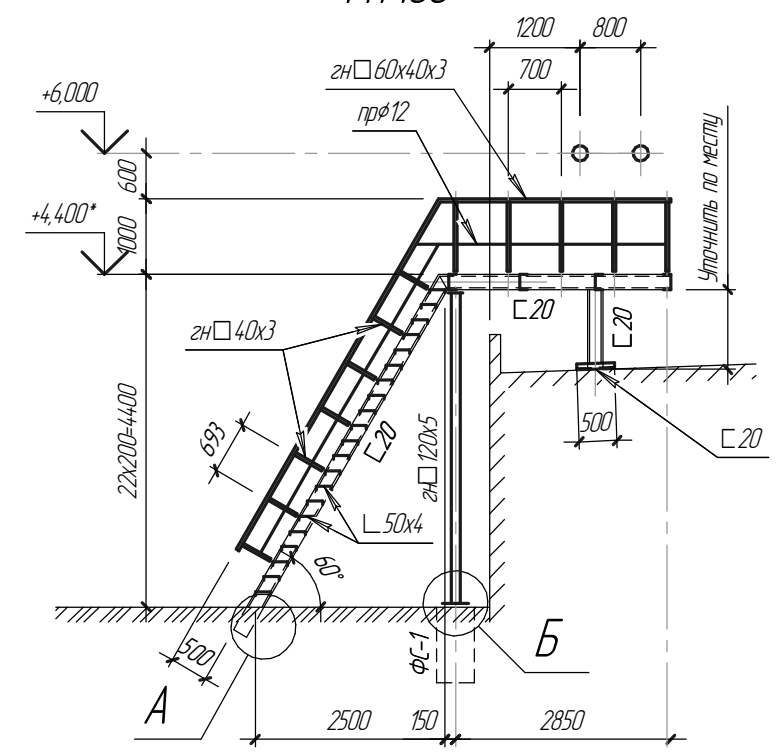
						-1-АС			
						Устройство технологических площадок на территории ПАО "Карлсберг Украина" по ул. В. Стуса, 6 в г. Запорожье			
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							РП	3	
Пров.									
						Технологическая площадка ПЛ2. Разрез 3-3...5-5.	ООО "АРКТОН"		
ГАП									
ГИП									



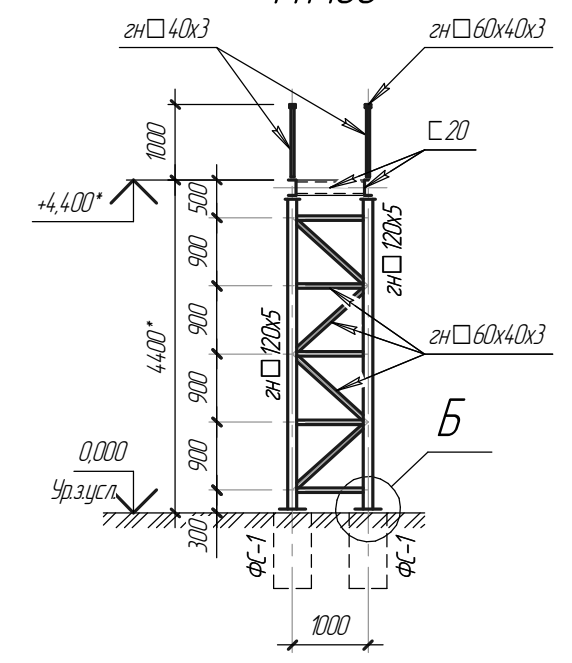
План площадки П/З (для арматуры БФО)  
М1:100



Разрез 6 - 6  
М1:100

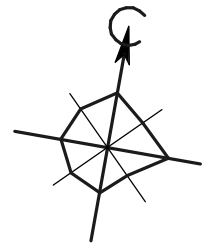


Разрез 7 - 7  
М1:100

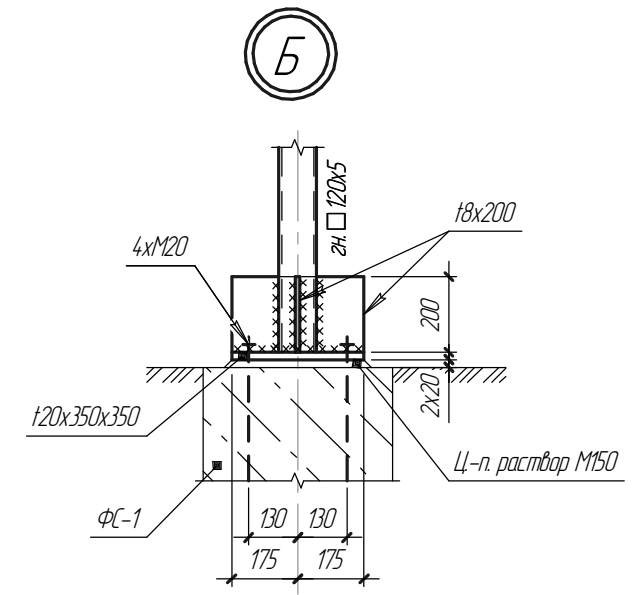
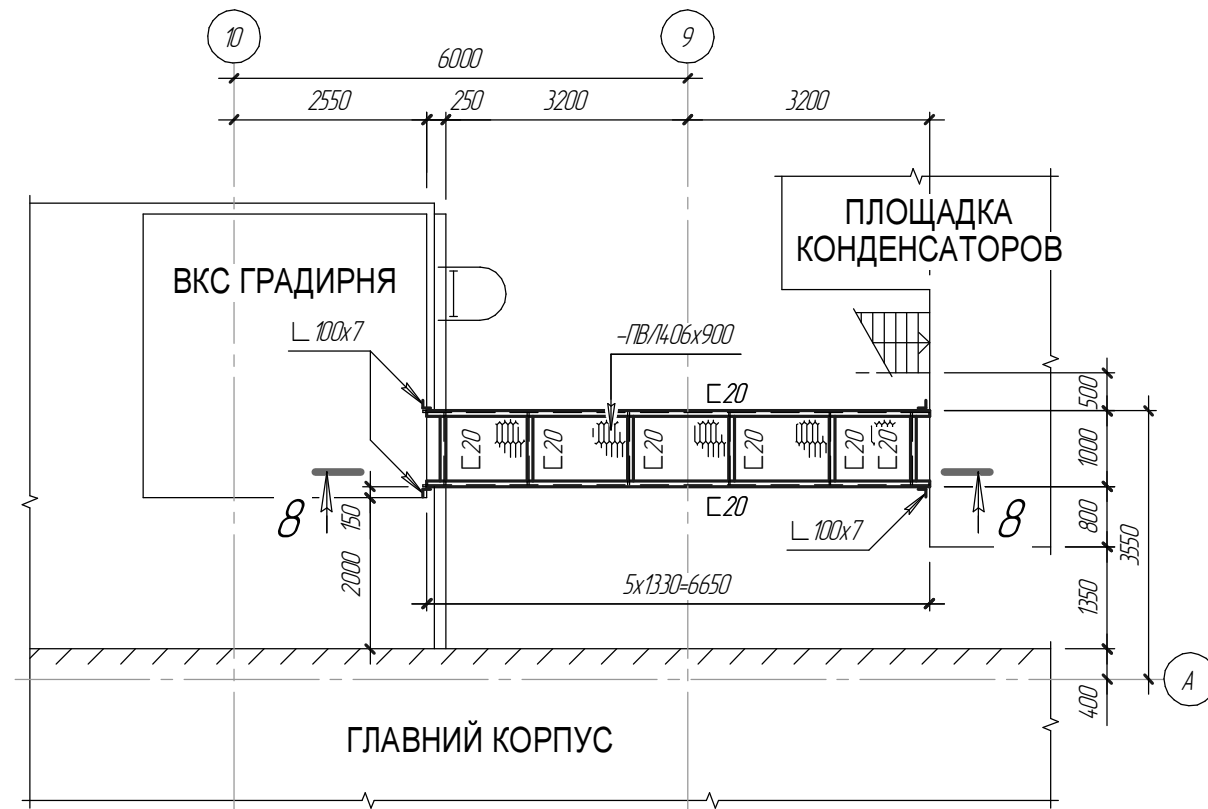


- \*Размеры уточнить по месту.
- Конструкция металлоконструкций сварная. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 5264-80. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной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

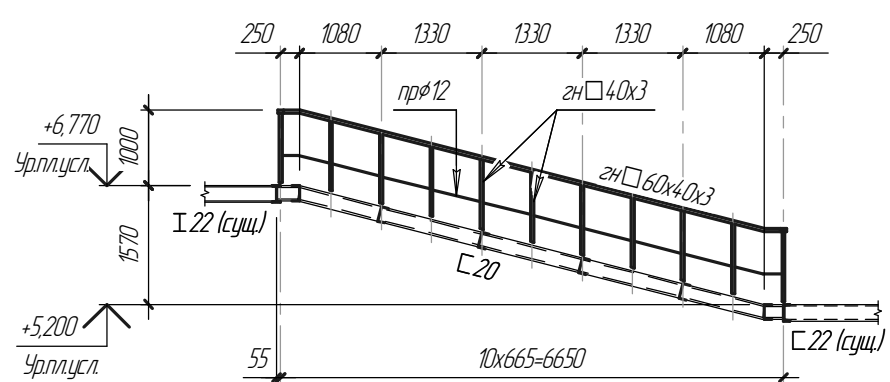
						-1-АС			
						Устройство технологических площадок на территории ПАО "Карлсберг Украина" по ул. В. Стуса, 6 в г. Запорожье			
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист	Листов
Разраб.							РП	4	
Пров.									
ГАП						Технологическая площадка П/З.	ООО "АРКТОН"		
ГИП						Разрез 6-6, 7-7.			



План площадки П/4 (между ВКС градирней  
и площадкой конденсаторов)  
М1:100



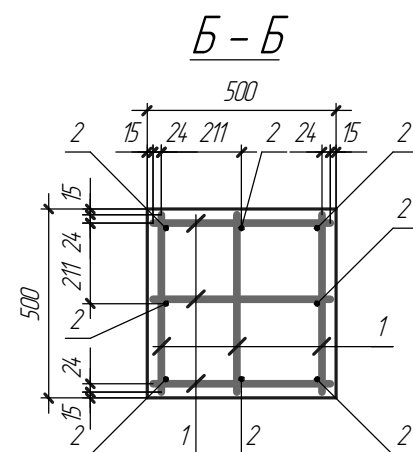
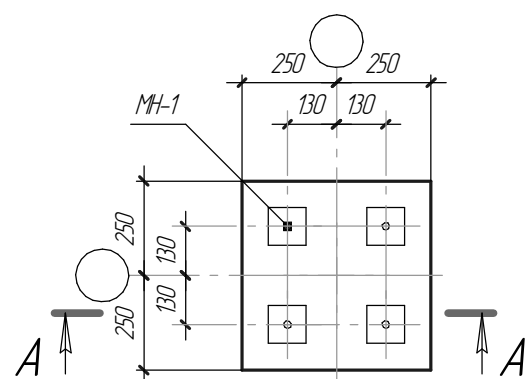
Разрез 8 - 8  
М1:100



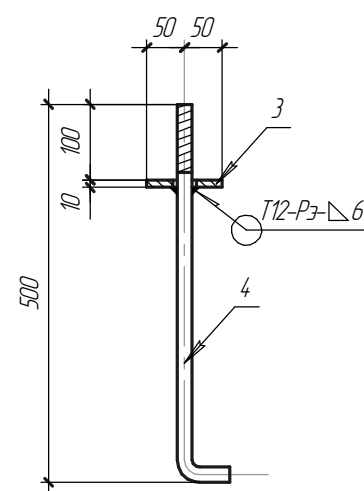
1. Конструкция металлоконструкций сварная. Сварка ручная электродуговая по ГОСТ 5264-80. Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-75. Катет электросварных швов по наименьше толщине свариваемых деталей. Прожоги, наплывы, подрезы, незаваренные кратеры, наружные трещины швов и околошовной зоны не допускаются.
2. Изготовление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

						-1-АС					
						Устройство технологических площадок на территории					
						ПАО "Карлсберг Украина" по ул. В. Стуса, 6 в г. Запорожье					
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки			Стадия	Лист	Листов
Разраб.									РП	5	
Пров.						Технологическая площадка П/4.			ООО "АРКТОН"		
						Разрез 8-8.					
ГАП											
ГИП											

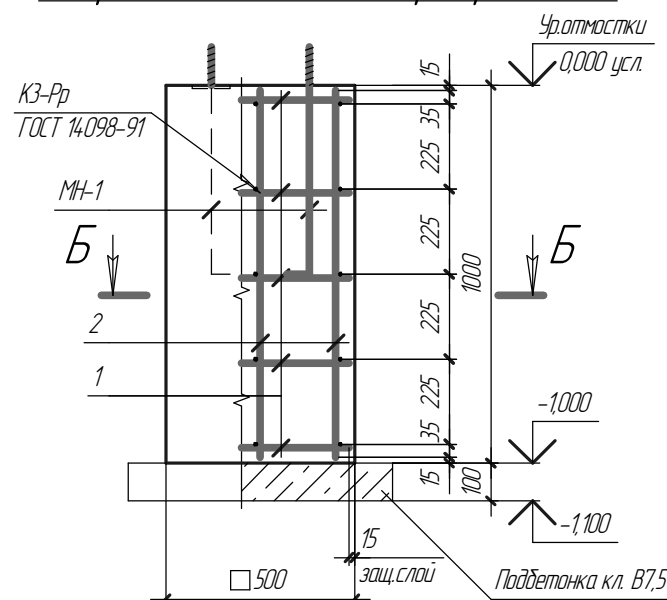
# Фундамент столбчатый ФС-1 (опалубочный план)



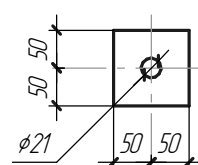
## Закладная деталь МН-1



## Разрез А - А (схема армирования)



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

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

						-1-АС		
						Устройство технологических площадок на территории ПАО "Карлсберг Украина" по ул. В. Стуса, 6 в г. Запорожье		
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Технологические площадки	Стадия	Лист
Разраб.							РП	6
Пров.						Фундамент столбчатый ФС-1.	ООО "АРКТОН"	
ГАП								
ГИП							Формат А3	

7									
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
					П11	П12	П13	П14	
1		2	3	4	5	6	7	8	9
Швеллер стальной (ГОСТ 8240-97)	С245		С 20	1	0,34	0,54	0,45	0,36	1,69
	Итого:			2	-	-	-	-	-
Уголок стальной (ГОСТ 8509-93)	С245		Л 100х100х7	3	-	-	-	0,01	0,01
			Л 50х50х4	4	128,1	128,1	128,1	-	0,40
	Итого:			5	-	-	-	-	0,41
Труба профильная (ГОСТ 30245-94)	С255		гн □ 120х120х5	6	0,15	0,30	0,15	-	0,60
			гн □ 60х40х3	7	0,11	0,16	0,12	0,06	0,45
			гн □ 40х40х3	8	0,05	0,11	0,06	0,07	0,29
	Итого:			9	0,31	0,57	0,33	0,13	1,34
Лист стальной (ГОСТ 19903-74 *)	С245		t20	10	0,04	0,08	0,04	-	0,16
			t8	11	0,03	0,06	0,03	-	0,12
	Итого:			12	0,07	0,14	0,07	-	0,28
Лист просечно- вытяжной (ГОСТ 8706-78)	С235		-ПВ/1406х900	13	0,07	0,14	0,09	0,11	0,41
	Итого:			14	-	-	-	-	-
Сталь круглая (ГОСТ 2590-88)	С235		прφ12	15	0,01	0,02	0,01	0,01	0,05
	Итого:			16	-	-	-	-	-