

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта		
Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схема расположения дополнительных опор под трубопровод ПТ. Узел прохода	
	трубы ПТ через стену склада металла	
3	Опора оп27	
4	Опоры оп22–оп26. Узел 1	
5	Опоры оп13–оп21. Узел 2	
6	Опоры оп9–оп11. Узел 3	

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей		
Обозначение	Наименование	Примечание
А-ПКО-09/19-01-28-ПТ	Пожаротушение	
А-ПКО-09/19-01-28-АС	Архитектурно–строительные решения	
А-ПКО-09/19-01-28-ПС	Пожарная сигнализация	
А-ПКО-09/19-01-28-ЭО	Электрообогрев	

Взам. инв№	Подпись и дата	Инв № подл.
		1265

Чемезу разработаны в соответствии с действующими нормами, правилами, инструкциями и государственными стандартами и обеспечивают безопасную эксплуатацию запроектированных взывоопасных и пожароопасных объектов.

Начальник ПКО  О.В. Ермакова

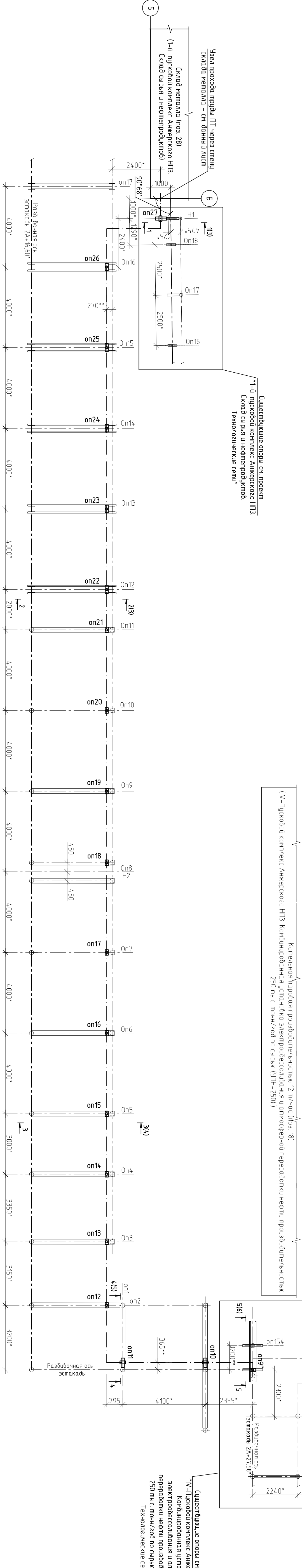
“ _____ ” _____ 2020г.

Общие указания

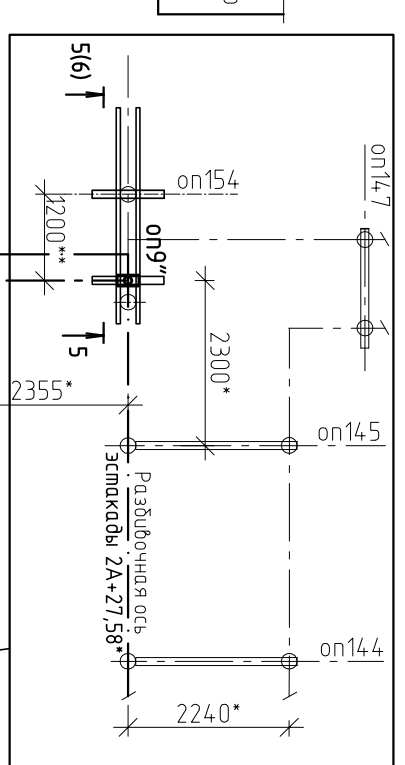
- Рабочая документация выполнена на основании задания на проектирование, утвержденного и.о. директора технического ООО «Анжерская нефтегазовая компания» Г. Е. Кузнецовым.
- В рамках технического перевооружения предусматривается дооборудование помещения склада металла средствами пожаротушения, пожарной сигнализации для обеспечения категории помещения по взрывопожарной и пожарной опасности В2.
- Чертеж марки АС разработан на основании задания, выданного смежным отделом ТВБЦВ.
- За оптимальную отметку 0,000 принята отметка чистого пола склада металла, соответствующая абсолютной отметке 223,650.
- Проект разработан для строительства в районе со следующими природно-климатическими условиями:
 - температура наружного воздуха – минус 39°С;
 - нормативное значение ветрового давления – 38 кгс/м²;
 - расчетное значение снеговой нагрузки – 240 кгс/м²;
 - расчетная сейсмичность 6 баллов.
- Все строительные работы производить в соответствии с требованиями нормативных документов, проекта производства работ и данного проекта.
- Перечень скрытых работ, на которые обязательно составление актов и их освидетельствования в процессе работ:
 - очистка и грунтовка металлоконструкций под окраску;
 - узловое и монтаж металлоконструкций;
 - нанесение оштукатурки и каждого отдельного слоя антикоррозионного покрытия на поверхности металлоконструкций;
 - выборочный контроль качества швов сварных соединений.

						А-ПКО-09/19-01-28-АС				
						1-ый пусковой комплекс "Анжерского НПЗ". Склад сырья и нефтепродуктов				
Изм.	Колуч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Склад металла. Техническое перевооружение				
Разраб.	Богданова	Мавра	-	24.01.20						
Провер.	Богданова	Мавра	-	24.01.20						
						Общие данные				
Н.Контр.	Тимова			24.01.20						
Нач.отдела	Ермакова			24.01.20		ООО "АНК". Обособленное подразделение "Проектно-конструкторский отдел"				

Схема расположения дополнительных опор под трубопровод ПТ



Комельная нагрузка производительностью 12 т/час (поз. 18)
(IV)-Пусковой комплекс Анжерского НПЗ. Комбинированная установка электрообессоливания и атмосферной перегарки нефти производительностью 250 тыс. тонн/год по сырью (УПН-250))

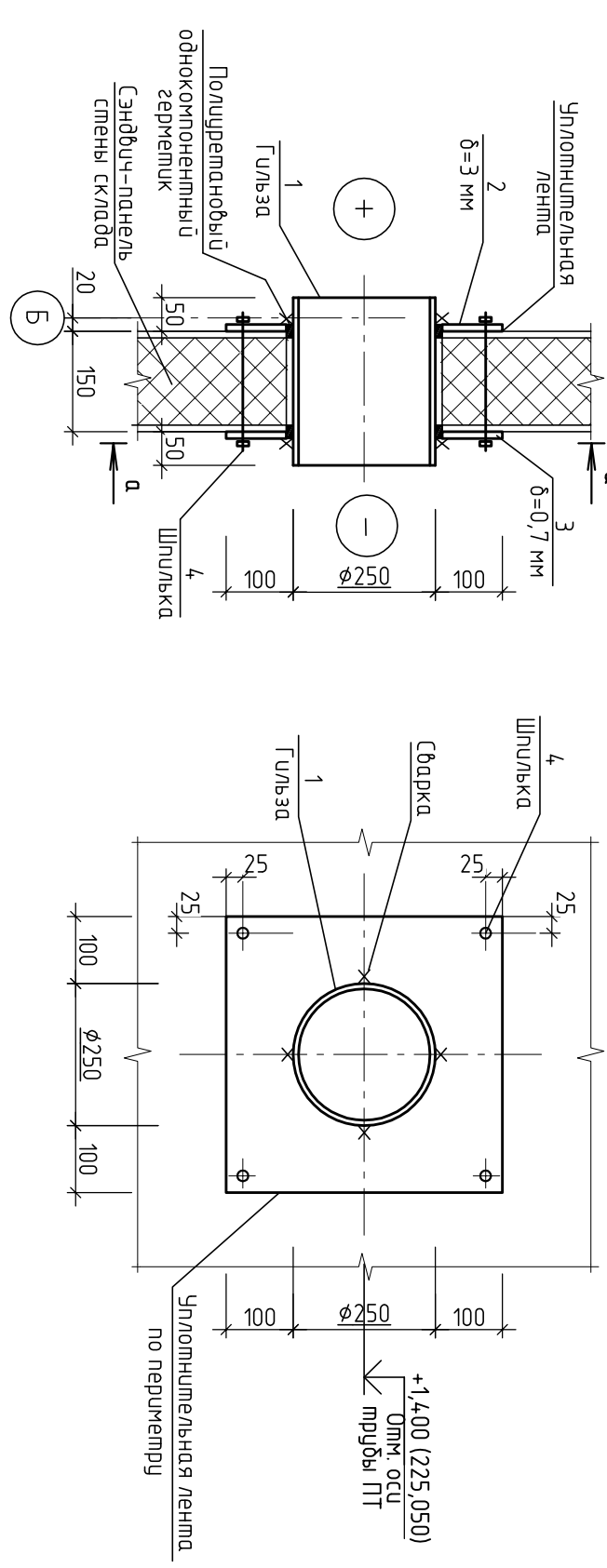


Существующие опоры см. проект
"IV-Пусковой комплекс Анжерского НПЗ.
Комбинированная установка
электрообессоливания и атмосферной
перегарки нефти производительностью
250 тыс. тонн/год по сырью (УПН-250).
Технологические сети"

Спецификация металла/проката

Наименование профиля, ГОСТ, ТУ	Наименование или марка металла, ГОСТ, ТУ	Номер или размеры профиля, мм	N п.п.	Масса металла по элементам конструкций, м		Итого металла, м
				Опоры оп19-оп27		
1	2	3	4	5	6	7
Труба электросварная ГОСТ 10704-91	ВСт3пс6 ГОСТ 10705-80	Ø108x4	1	0,134		0,134
Итого:						
Уголок радиосторонний ГОСТ 8509-93	С245 ГОСТ 27772-2015	L75x6	3	0,017		0,017
Итого:						
				5	0,025	0,025
				6	0,150	0,150
				7	0,044	0,044
				8	0,194	0,194
				9	0,353	0,353
Всего масса металла:				0,353		

Узел прохода трубы ПТ через
стену склада металла



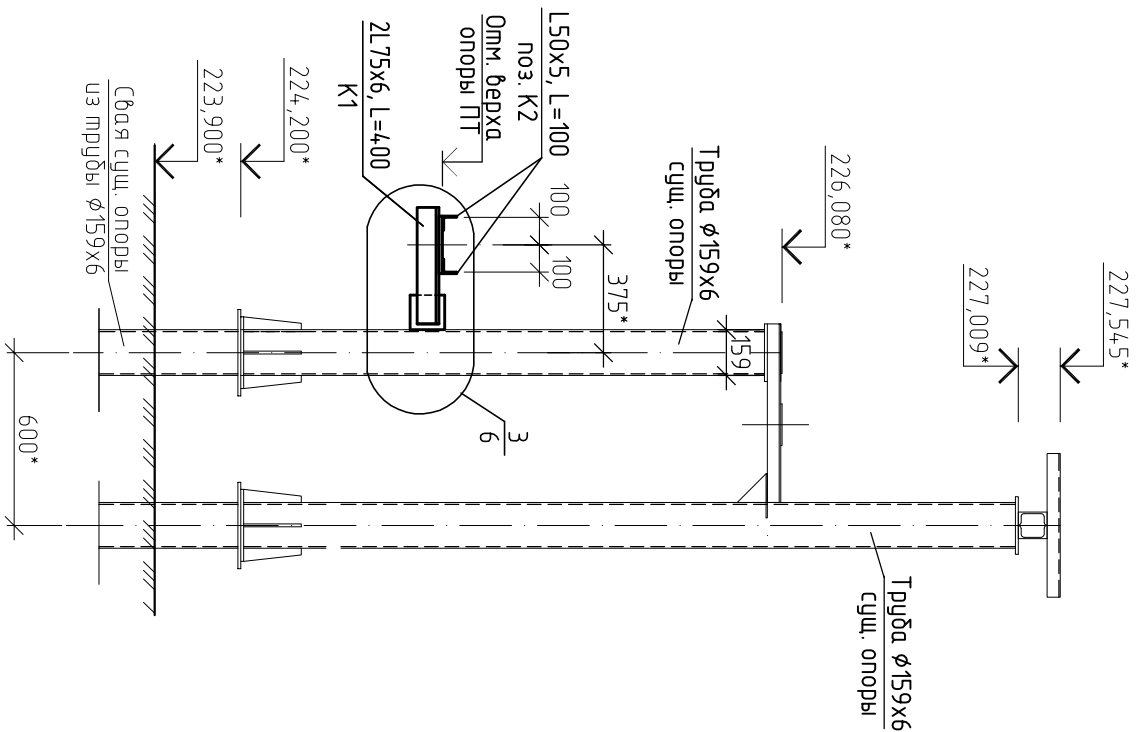
Спецификация элементов на узел

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 19904-90	Б-ПН-НО-0,7 ГОСТ 19904-90 800x250 мм	1	1,1	Итого: 1,1 кг
2	ГОСТ 19904-90	Б-ПН-НО-0,7 ГОСТ 19904-90 450x450 мм	1	1,2	Итого: 1,2 кг
2	ГОСТ 19903-2015	Лист С245 ГОСТ 27772-2015	1	5,0	Итого: 5,0 кг
		Шпилька М6x170	4		

- Схемы расположения существующих опор и их конструкции приняты согласно проекту:
- "Внешние объекты Анжерского НПЗ. Производственный НПЗ "Анжерский", ООО "АНК" - НПЗ "Северный Кузбасс", ООО "НПЗ "Северный Кузбасс", Сети подключения к комельной поз. 18", шифр 10/05/13-00-00-АС2, арх. №684;
- "IV-Пусковой комплекс Анжерского НПЗ. Комбинированная установка электрообессоливания и атмосферной перегарки нефти производительностью 250 тыс. тонн/год по сырью (УПН-250). Технологические сети", шифр 02/07-05-00-АС, арх. №502;
- "I-й пусковой комплекс Анжерского НПЗ. Склад сырья и нефтепродуктов. Технологические сети", шифр 02/07-00-00-АС, арх. №009
- Конструкцию дополнительных опор под трубопровод ПТ см. листы 3-6.
- Вновь запроектированные металлоконструкции окрасить двумя слоями эмали ПФ-115 по ГОСТ 6465-76* по грунтовке ГФ-017 по ТУ 6-71-7-89.
- Размеры со знаком * - справочные.
- Размеры со знаком ** уточнить по месту.

И№ N подл.	Подпись и дата	Взам. инб№
1265		

Онора он27
(1-1(2), сүү. онора Н1)



Ταδλνϋα ομμεμοκ οηορ

Обозначение опоры	Отметка опоры ПТ	Нормативная нагрузка, к2	
		Вертикальная	Горизонтальная
оп9	225,700	250	75
оп10	225,692	250	75
оп11	225,680	200	60
оп12	225,080	200	60
оп13	225,070	200	60
оп14	225,060	200	60
оп15	225,051	200	60
оп16	225,039	200	60
оп17	225,027	200	60
оп18	225,013	200	60
оп19	225,003	200	60
оп20	224,991	200	60
оп21	224,979	200	60
оп22	224,973	200	60
оп23	224,961	200	60
оп24	224,949	200	60
оп25	224,937	200	60
оп26	224,925	200	60
оп27	224,910	200	60

Ведомость элементов на опоры

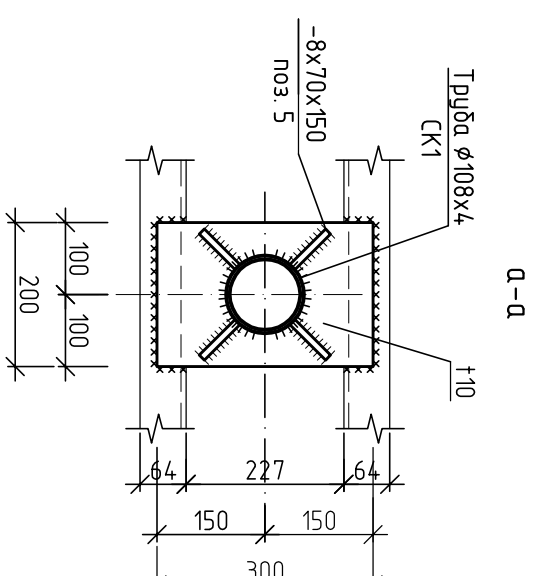
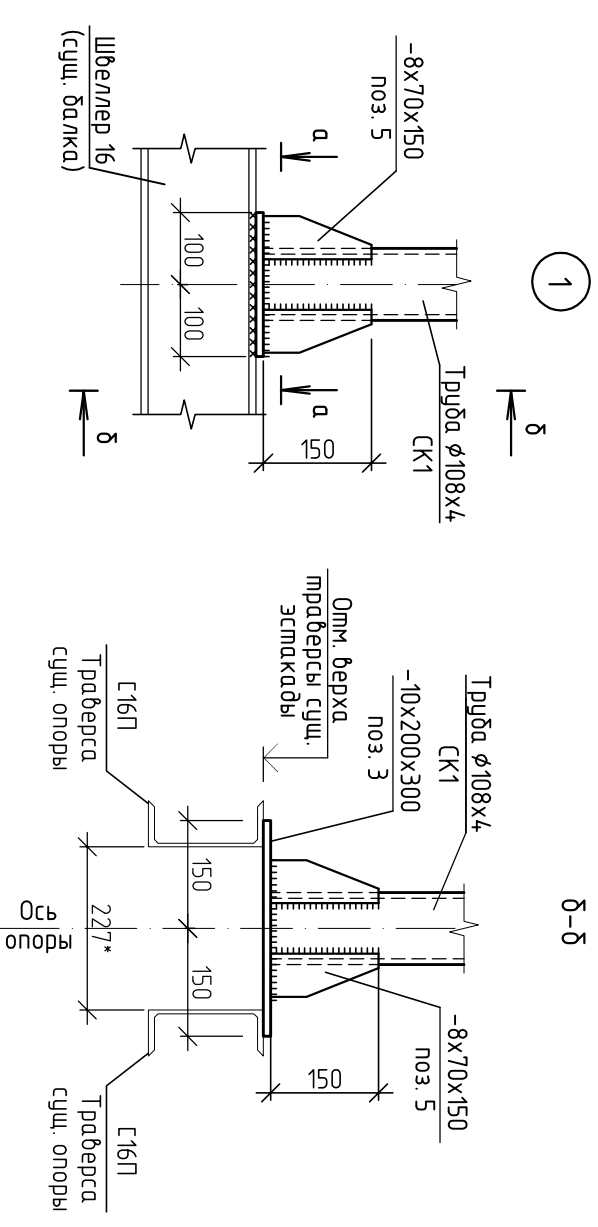
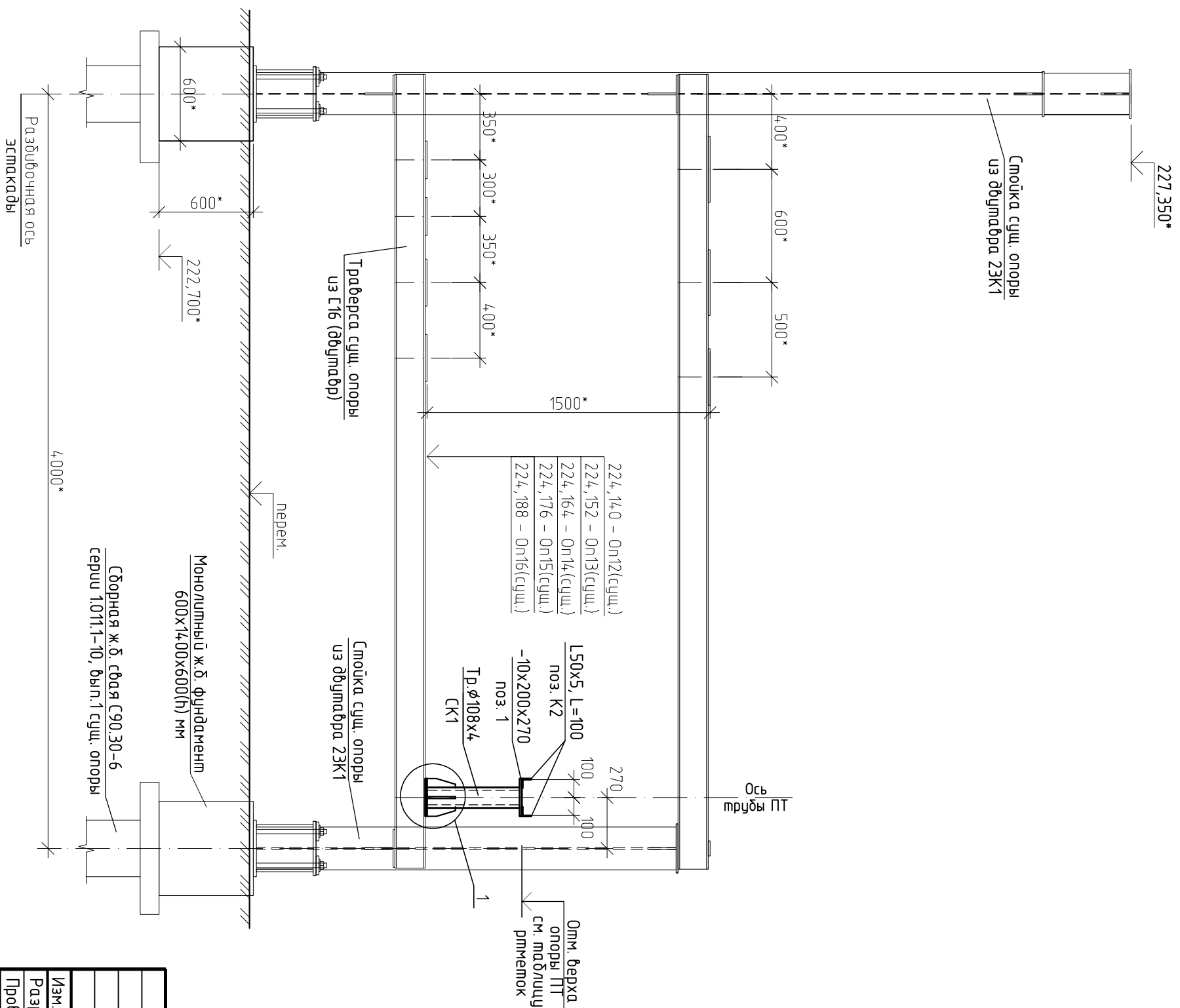
Марка	Сечение				Усилие для крепления			Наименование или марка металла	Примечание
	эскиз	поз.	состав	M мс.м	N мс	Q мс			
СК1	○	1	Труба Ø108х4		0,3		ВСт3пс6	Loобщ.=13,0 п.м.	
K1	ГГ	1	L75х6				C245	L=400х2(3 шп.)	
K2	L	1	L50х5				C245	L=100 (19 шп.)	
1	—	1	-10х200х270				C245	19 шп.	
2	—	1	-10х120х120				C245	3 шп.	
3	—	1	-10х200х300				C245	6 шп.	
4	—	1	-10х200х200				C245	10 шп.	
5	—	1	-8х70х150				C245	64 шп.	

1. Схему расположения опор см. лист 2.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80* электродами Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Размеры и отметки со знаком * – справочные.
4. Размеры и отметки со знаком ** уточнить по месту.

Инв № подл.	Подпись и дата	Взам. инв№
1265		

								A-ПКО-09/19-01-28-АС
								1-ый пусковой комплекс "Анжерского НПЗ". Склад сырья и нефтепродуктов
Изм.	Колуч	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Разраб.	Богданова	Масу -	24.01.20			Склад металла.		
Провед.	Богданова	Масу -	24.01.20			Техническое перевооружение		
						Смодия	Лист	Листов
						P	Э	
Н. Конпр.	Тумоба	✓ Масу	24.01.20			Обособленное подразделение ООО "АНТК".		
Нач. отдела	Ермакова	Масу	24.01.20			"Проектно-конструкторский отдел"		

Опоры оп22-оп26
(2-2(2), сущ. опоры Оп12-Оп16)

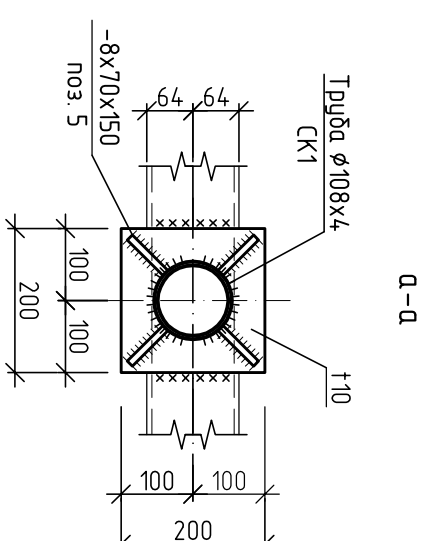
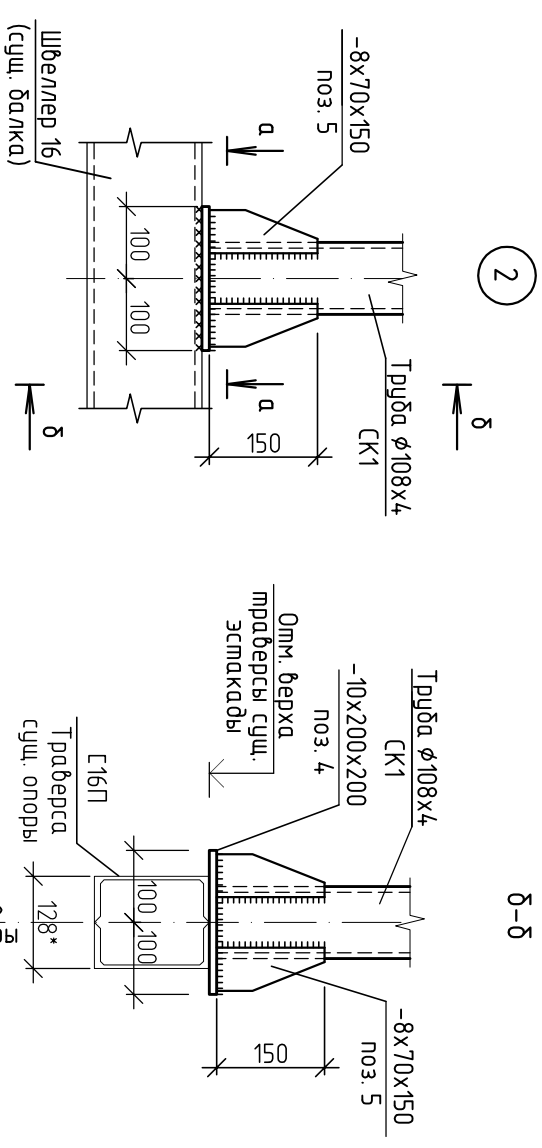
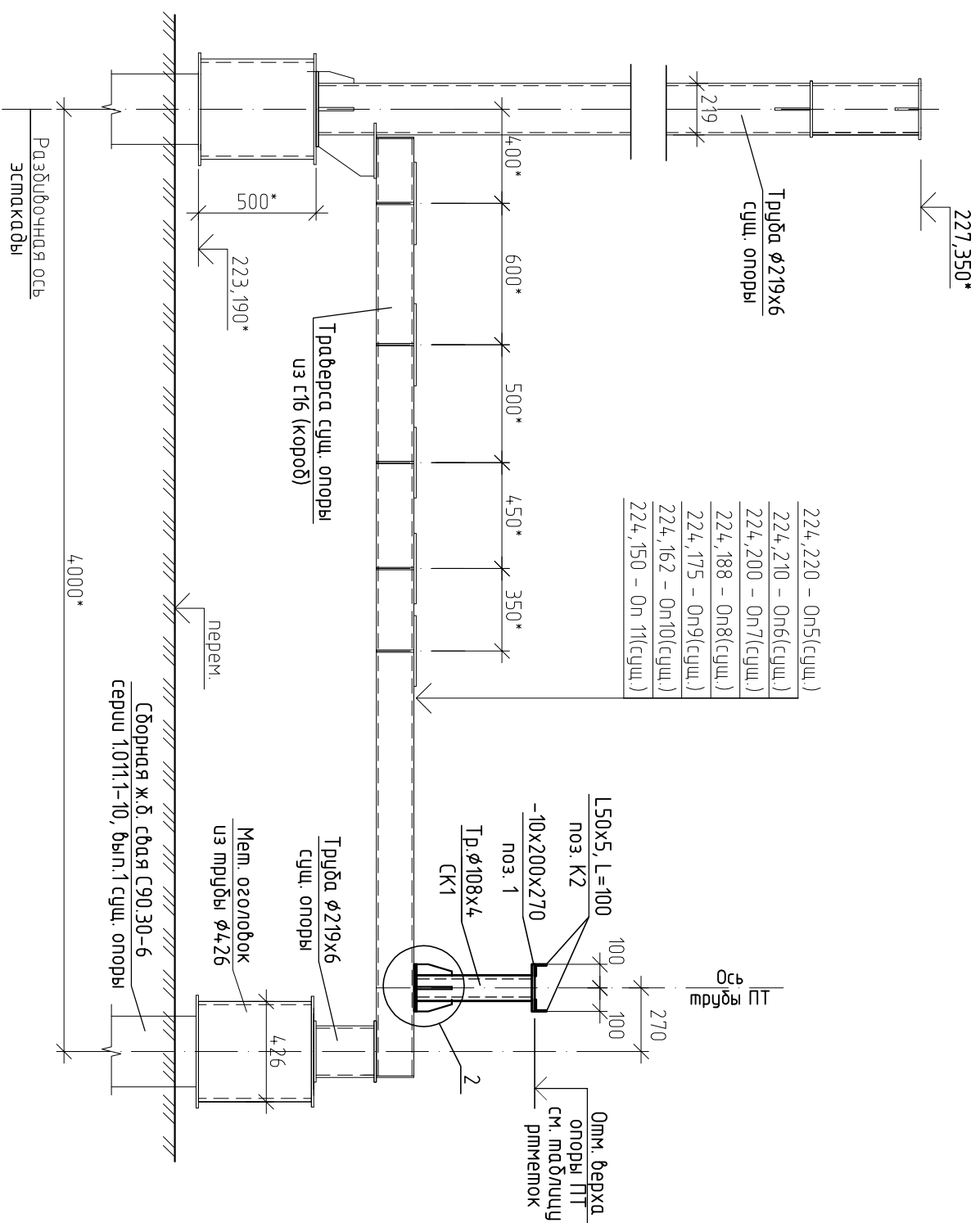


1. Схему расположения опор см. лист 2.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264–80* электродами Э42А ГОСТ 9467–75.
3. Размеры и отметки со знаком * – справочные.
4. Размеры и отметки со знаком ** уточнить по месту.
5. Таблицу отметок опор, ведомость элементов см. лист 4.

Инв № подл.	Подпись и дата	Взам. инв№
1265		

[illegible]

Опоры от13-от21
(3-3(2), сущ. опоры от1-От11)

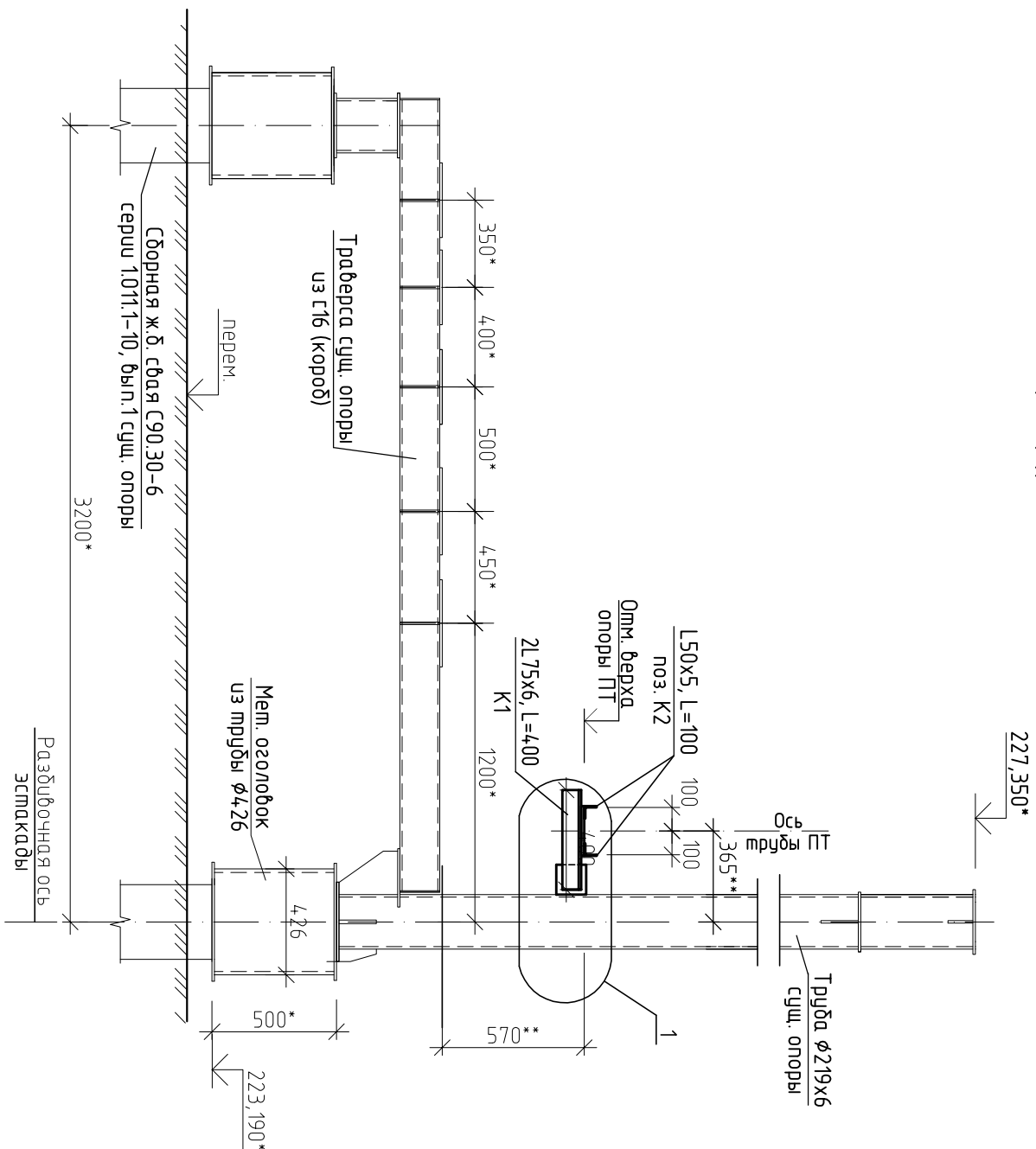


1. Схему расположения опор см. лист 2.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80* электродом Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Размеры и отметки со знаком * – справочные.
4. Размеры и отметки со знаком ** уточнить по месту
5. Таблицу отметок опор, ведомость элементов см. лист 4.

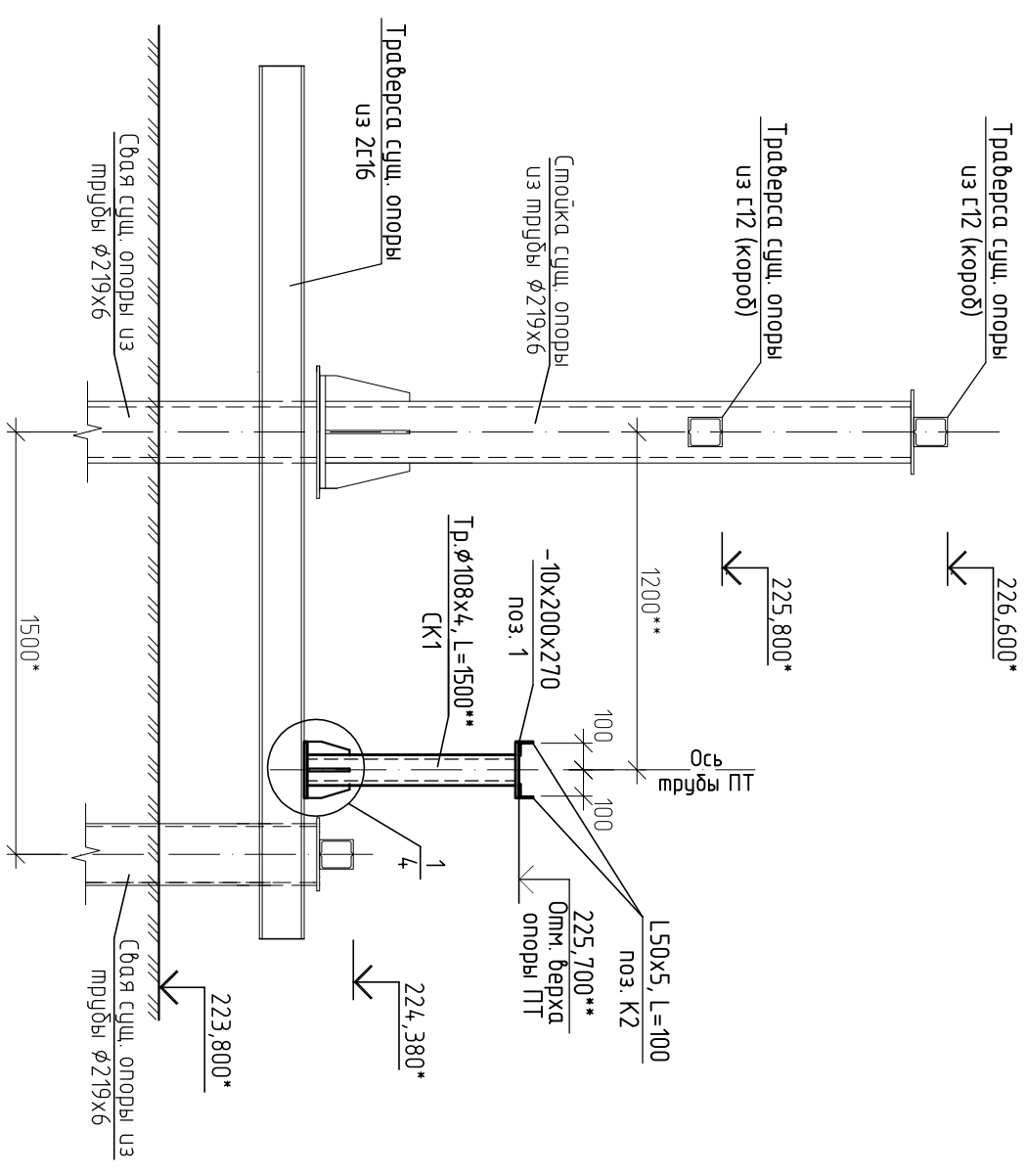
Инв № подл.	Подпись и дата	Взам. инв№
1265		

						А-ПКО-09/19-01-28-АС			
						1-ый пусковой комплекс "Анжерского НПЗ". Склад сырья и нефтепродуктов			
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Разраб.		Борданова		Нарыц	24.01.20				
Провер.		Борданова		Нарыц	24.01.20				
Н. Контр.		Тимова		Тимова	24.01.20				
Нач. отдела		Ермакова		Ермакова	24.01.20				
Опоры оп13-оп21. Узел 2						Обособленное подразделение "Проектно-конструкторский отдел"			
						000 "АНГК".			
Склад металла. Техническое перевооружение						Сматюга	Лист	Листов	
						Р	5		

Опоры σ_{10} , σ_{11}
(4-4(2))

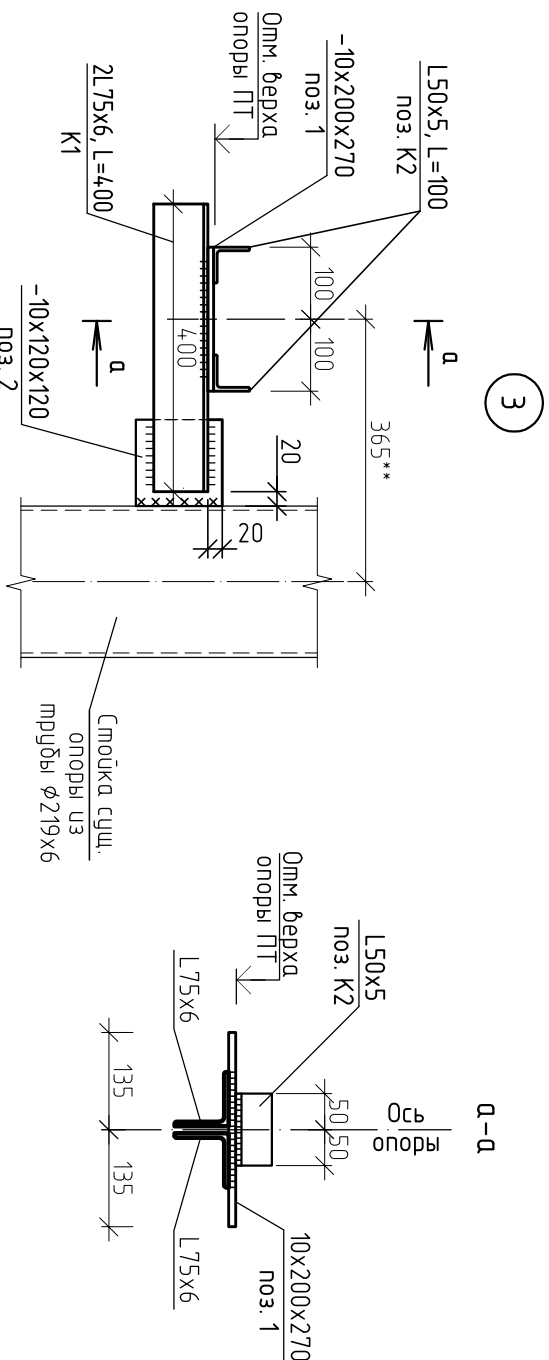


Onopa on9
(4-4(2), cыш. onopa on-154)



1. Схему расположения опор см. лист 2.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80* электродами Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Размеры и отметки со знаком * – справочные.
4. Размеры и отметки со знаком ** уточнить по месту.
5. Таблицу отметок опор, ведомость элементов см. лист 4.

Инв № подл.	Подпись и дата	Взам. инв№
1265		

[illegible]