

Гойбейский А.В.

Нач.уч.-ка АЦ :

А.В.Ткач

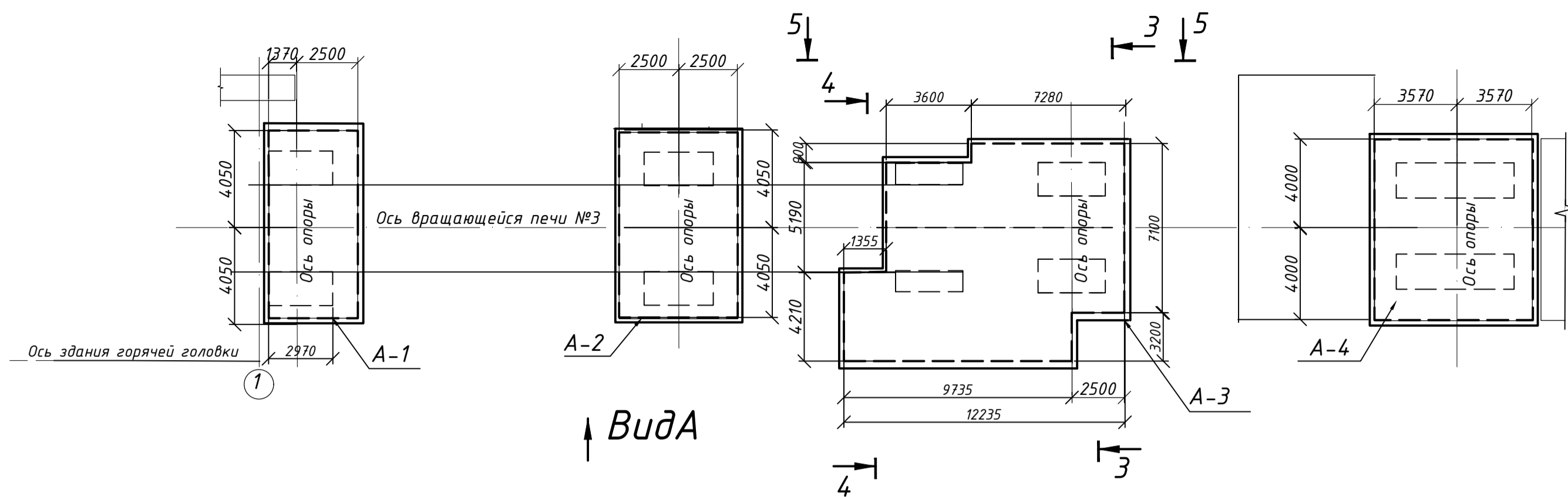
Нач. ООТ и ПБ

Согласовано:

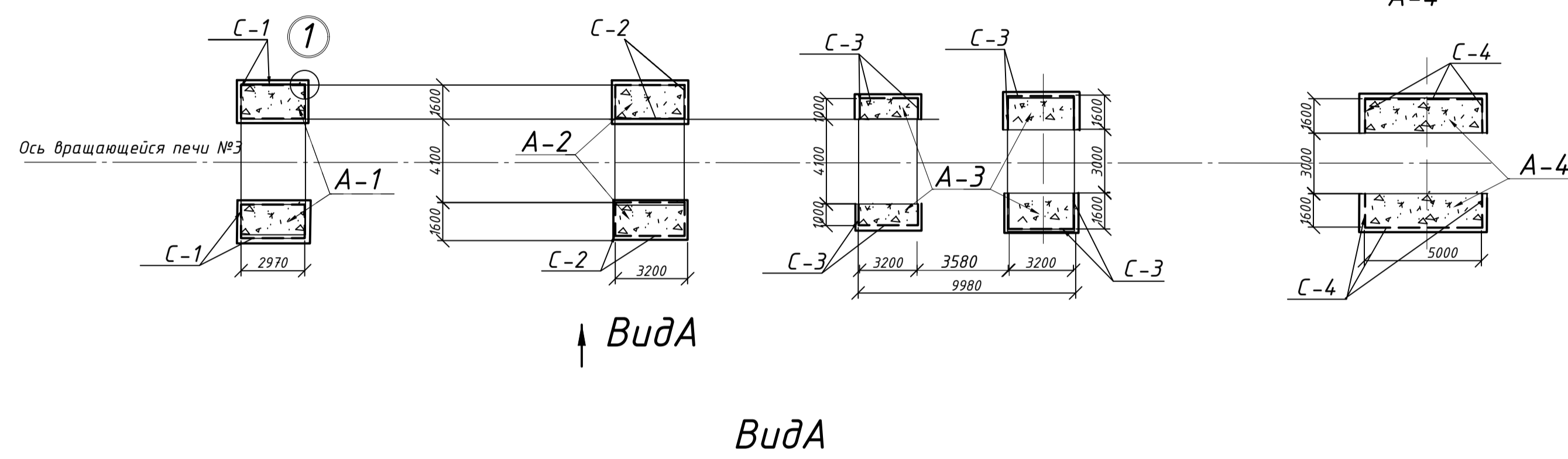
С.М.Емельянов

Утверждаю: Директор по инжинирингу

План расположения ж/б опор на отм. +5,900 - +7.200 ВП №3.

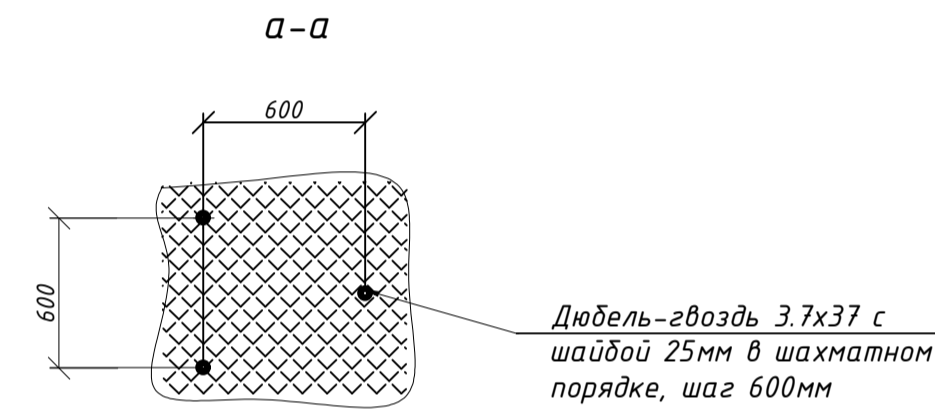
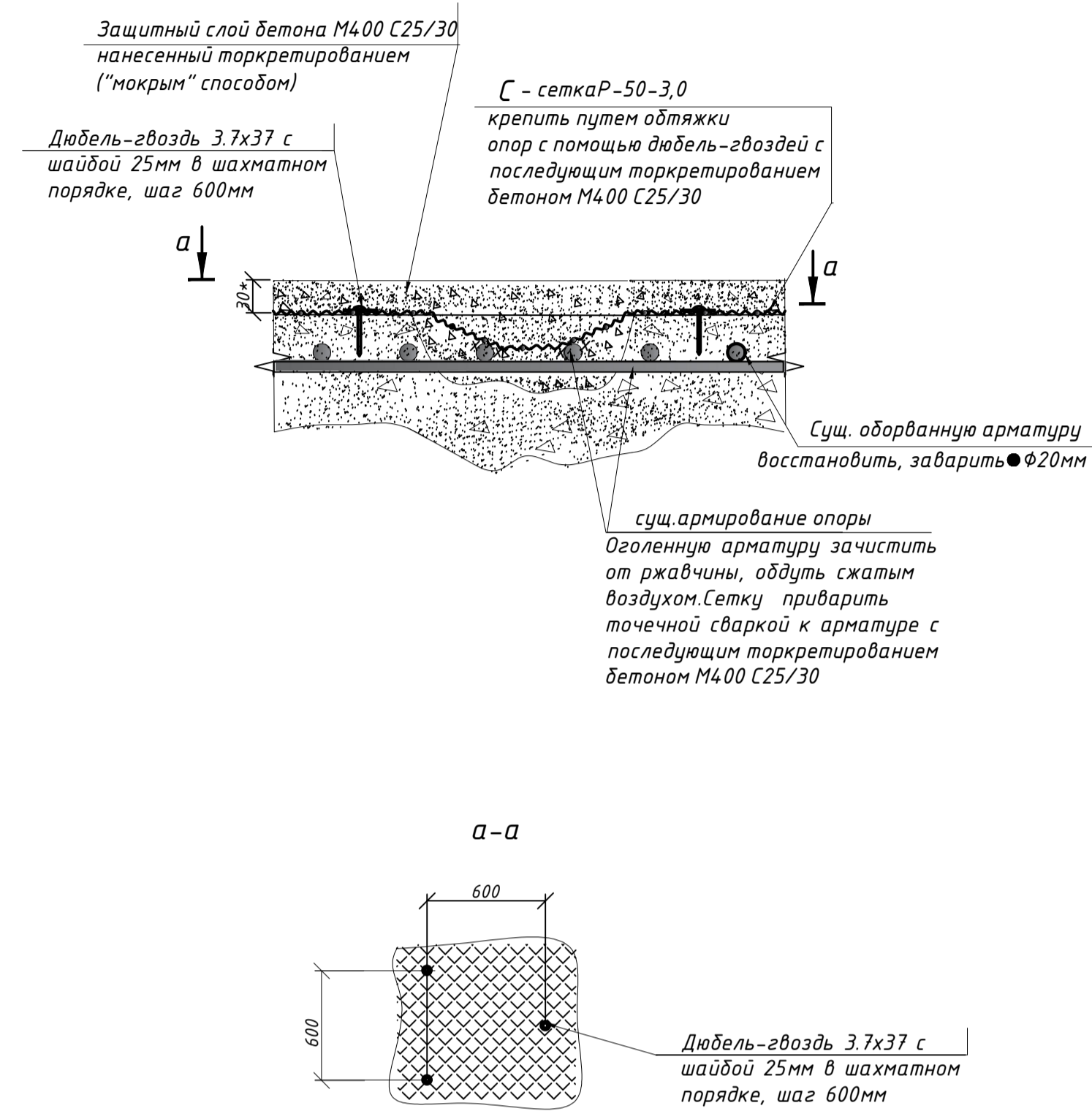


План расположения ж/б опор на отм. +0.000 ВП №3.



Вид А

Типовой узел усиления и ремонта опоры



Спецификация изделий

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.шт.	Примеч.
				A-1	1	
	C-1		Сетка (1шт)	P-50-3,0	322кз	S=133м <sup>2</sup>
				Бетон М400 С25 /30	4,0м <sup>3</sup>	слой 30*мм торкретирование "мокрым" способом
				Цементно-песч.р-р М200	0,5м <sup>3</sup>	
				Дюбель-гвоздь 3.7х37 с шайбой 25мм	890шт*	
				A-2	1	
	C-2		Сетка (1шт)	P-50-3,0	465кз	S=192 м <sup>2</sup>
				Бетон М400 С25 /30	5,8м <sup>3</sup>	слой 30*мм торкретирование "мокрым" способом
				Цементно-песч.р-р М200	0,5м <sup>3</sup>	
				Дюбель-гвоздь 3.7х37 с шайбой 25мм	1280шт*	
				A-3	1	
	C-3		Сетка (1шт)	P-50-2,0	726	S=300 м <sup>2</sup>
				Бетон М400 С25 /30	9м <sup>3</sup>	слой 30*мм торкретирование "мокрым" способом
				Цементно-песч.р-р М200	0,5м <sup>3</sup>	
				Дюбель-гвоздь 3.7х37 с шайбой 25мм	2000шт*	
				A-4	1	
	C-4		Сетка (1шт)	P-50-2,0	339	S=140 м <sup>2</sup>
				Бетон М400 С25 /30	4,2	слой 30*мм торкретирование "мокрым" способом
				Цементно-песч.р-р М200	0,5м <sup>3</sup>	
				Дюбель-гвоздь 3.7х37 с шайбой 25мм	935шт*	

Выборка стали по элементам конструкций

Профиль	ГОСТ	Марка стали	Вес, кг	Примеч
Сетка Р-50-3,0	ГОСТ 5336-80	В Ст3к2	1852	
Φ20AII	5781-82		200	
Итого:			2052	

Дюбель-гвоздь 3.7х37 с шайбой 25мм -5105шт\*

Бетон М400 С25 /30 -23 м<sup>3</sup>

Бетон М200 С12 /15 -2м<sup>3</sup>

Добавка к бетону многофункциональная -280л\*

1. Данный проект разработан на основании т/з АЦ №02-1568 от 25.09.20.
2. Чертежом предусматривается усиление существующих монолитных ж/б опор вращающей печи ВР№3.
3. Усиление выполнить путем обтяжки опор сеткой Р-50-2,0 с последующим торкретированием бетоном на мелком заполнителе М400 С25 / 30 "мокрым" способом. Толщина покрытия 30мм\*
4. Перед производством торкретирования необходимо: удалить отслоившийся слой бетона, очистить арматуру от поверхностной коррозии; обдуть сжатым воздухом; увлажнить поверхности; обтянуть конструкции сеткой Р-50-3,0. Сетки варить точечной сваркой к сущ. арматуре. В местах без оголенной арматуры сетку крепить к поверхности с помощью дюбель-гвоздей 3.7х37 с шайбой 25мм.
5. Торкретирование выполнить с применением цемент-пушки с последующим заглаживанием поверхности.
5. Оборванную преднапряженную арматуру срезать и заварить прутком Φ20AII. Расход уточнить по дефектной ведомости цеха.
6. В местах прохода и крепления эл. кабелей сетку и торкретирование выполнить по решению цеха.
7. Трещины затереть цементно-песчаным раствором М200.
8. Материал конструкций - сталь ВСт3к ГОСТ-380-88.
9. Сварку металлоконструкций выполнять электродами Э-42 ГОСТ 9467-75.
10. Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов по ДБН В.2.6-163:2010.
- 9.\* Размеры и отметки уточнить по месту. При необходимости все вопросы согласовать с ПКО.
10. Расход материалов и дополнительный ремонт сущ. конструкций здания уточнить при составлении дефектной ведомости цеха.

АЦ ПШО Опоры ВП№3

5/34.20.01

Изм/Лист	№ документа	Подпись	Дата	Усиление и ремонт ж/б опор ВП №3	Масштаб	Литера	Масса
				Планы расположения опор печи ВП №3. Вид А, разрезы			
Разраб	Горпинич						
Нач. ПКО	Кохановская						
Соглас.	Черный						
				Лист 400	Листов		
				ПКО	ЧАО		
				"Запорожжелездор"			

Формат А1