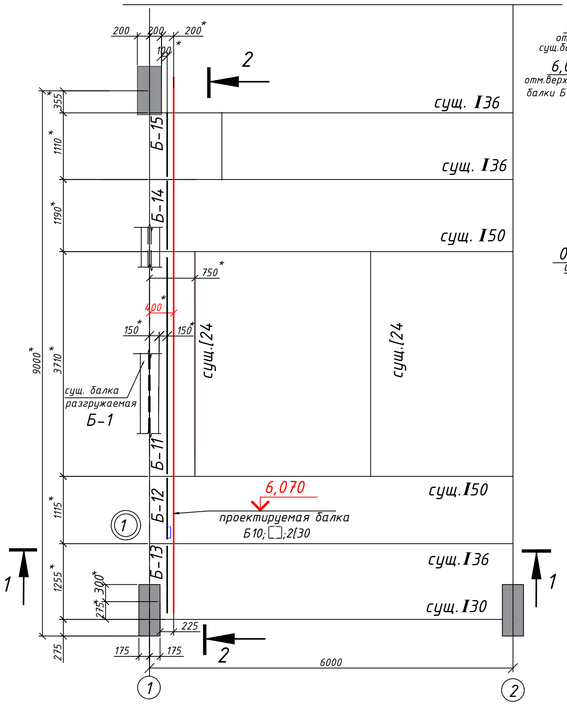
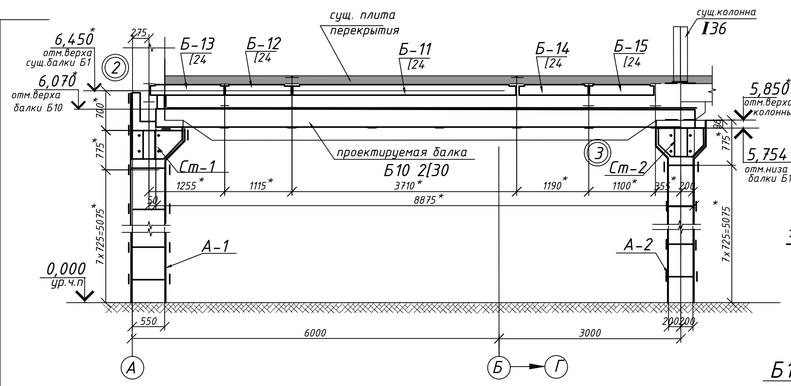
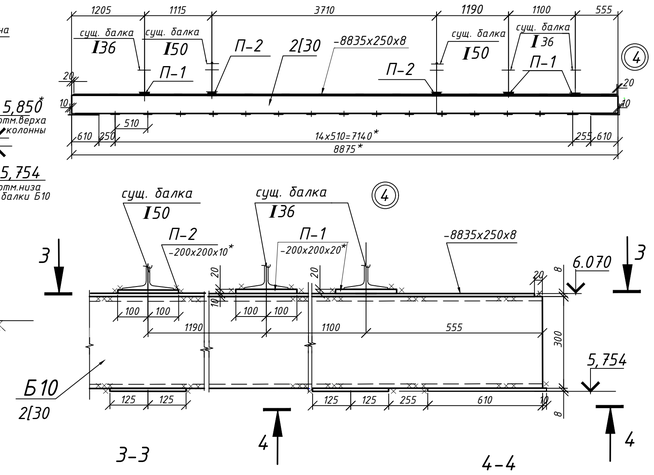
План расположения балок на отм. +6.450
здания горячей головки ВП №3.



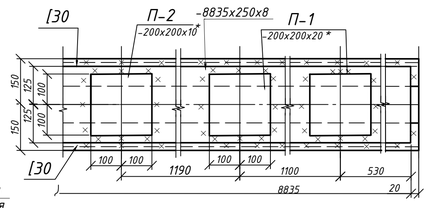
2-2



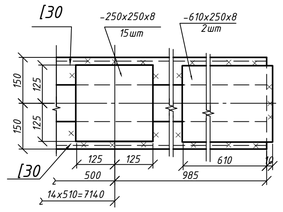
Б10



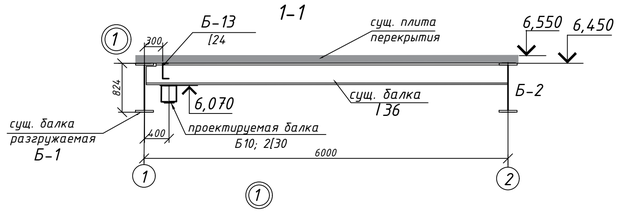
3-3

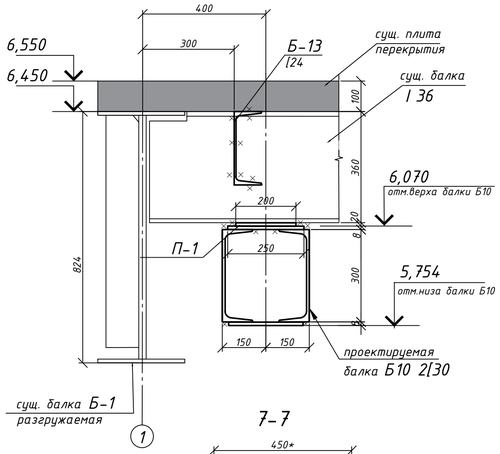


4-4

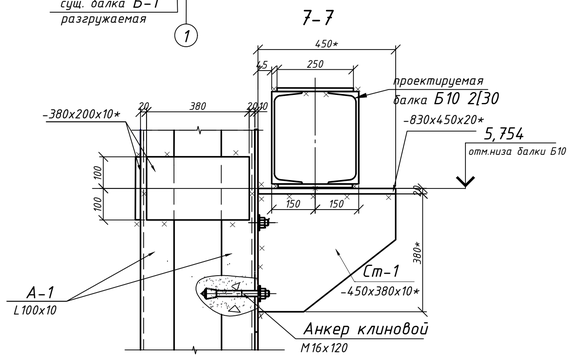


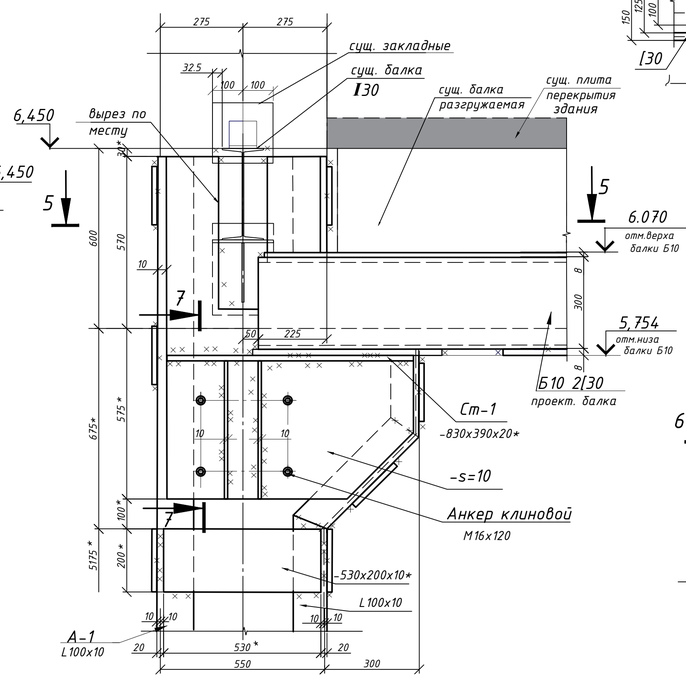
1-1



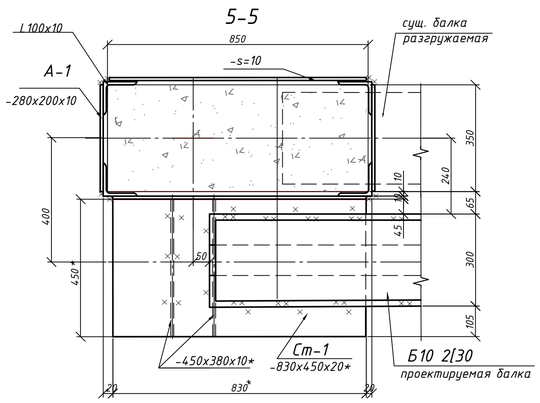


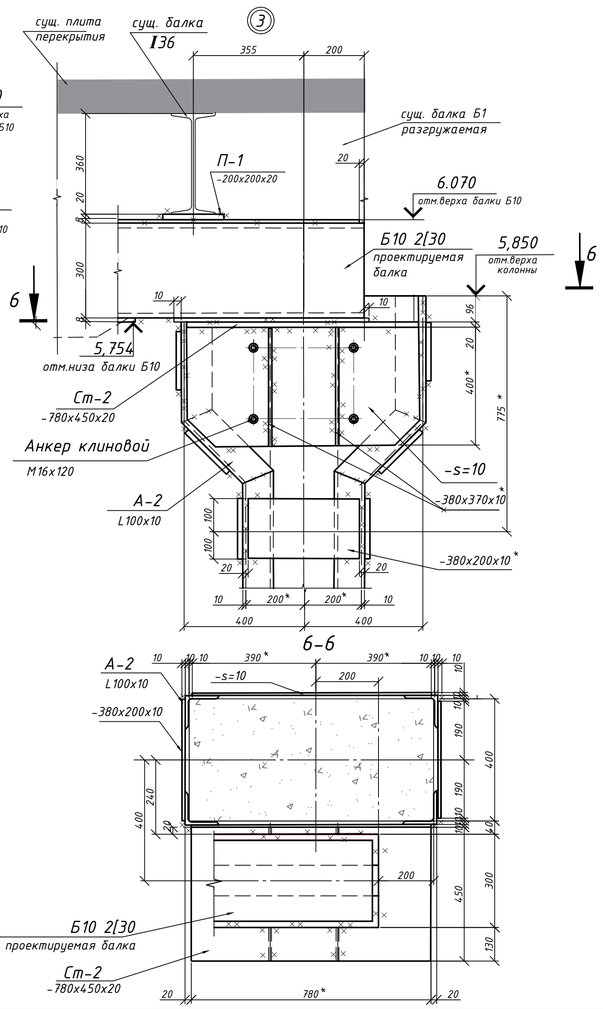
7-7





5-5





6-6

Ведомость стальных элементов

Марка	Наименование	Сечение: Эскиз	Поз	Состав	Кол	Марка метал.	Примеч.
Б-10	Балка	1 2	1	2[30	18 п.м	В Ст3кп2	погонаж
			2	-s=8	217 кг		
Б-11	Балка	[		[24	3.71 п.м		-//-
Б-12	Балка	[		[24	1.2 п.м		-//-
Б-13	Балка	[		[24	1.3 п.м		-//-
Б-14	Балка	[		[24	1.2 п.м		-//-
Б-15	Балка	[		[24	1.1 п.м		-//-
А-1	Обвязка колонны	1 2	1	L100х10	1 шт		25 п.м
			2	-s=10			385кг
А-2	Обвязка колонны	1 2	1	L100х10	1 шт		24 п.м
			2	-s=10			255кг
Ст-1	Стульчик	1 2	1	-s=20	1 шт		59
			2	-s=10			26кг
Ст-2	Стульчик	1 2	1	-s=20	1 шт		55
			2	-s=10			26кг
П-1	Элемент крепления	—		-s=20	3 шт		∑19кг
П-2	Элемент крепления	—		-s=10	2 шт		∑7кг

Выборка стали по элементам

Профиль	ГОСТ	Марка стали	Вес,кг	Примеч
[30	8240-76	В Ст3кп2	573	18 п.м
[24			216	9 п.м
L100х10	8509-72		740	49 п.м
-s=20	19904-74		133	
-s=10			700	
-s=8			217	
Итого:			2579	
1% на массу наплавленного металла:			26	
Итого с учетом коэф-та 1,03 на отходы:			2656	
Всего:			2682	
Клиновой анкер М16х120			8шт	

Бетон М400 С25 /30 -0.1 м³
Бетон М200 С12 /15 -0.01м³

1.Данный проект разработан на основании т/з АЦ №16-121 от 13.07.20.
2.Чертежом предусматривается снятие нагрузки с сущ. разрушенной балки Б1 на отм.+6.450 здания горячей головки вращающей печи ВР№3 .
3.Снятие нагрузок выполнить путем установки дополнительной проектной балки Б10(2[30) на сущ.ж/б колонны.
4.Сущ.ж/б колонны обвязать уг.L100х10 (марки А-1;А-2) с последующим устройством опорных стульчиков Ст-1,Ст-2 для опирания на них балки Б10.
5.Перед производством работ необходимо удалить на ж/б колоннах отслоившийся слой бетона, обдуть сжатым воздухом. В бетоне выполнить отверстия Ф16 и закрепить клиновые анкера М16*120 .
6.Поверхность колонн восстановить бетоном марки М400 С25 /30. Трещины затереть цементно-песчаным раствором М200.
7.Сущ.кабельные трассы и коммуникации обойти и перенести по дефектной ведомости цеха.
8.Все работы выполнять по наряду-допуску и в соответствии ПОР, в котором необходимо предусмотреть мероприятия, обеспечивающие безопасные условия производства работ.
9.Материал конструкций-сталь ВСт3кп ГОСТ-380-88.
10.Сварку металлоконструкций выполнять электродами Э-42 ГОСТ 9467-75.
11.Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов по ДБН В.2.6-163:2010. Разделка кромок по профилю примыкания. Острые кромки скруглить. Сварные швы зачистить до плоскости основного металла. Проектируемые м/конструкции приварить к всем сущ.закладным ж/б колонн.
12.*Размеры и отметки уточнить по месту.При необходимости все вопросы согласовать с ПКО.
13.Все м/к после монтажа окрасить масляной краской за 2раза по слою грунта согласно СТП00191885-063:2015.
14.Расход материалов уточнить при составлении дефектной ведомости цеха.

АЦ ПШО	Здание горячей головки ВП №3.

4/36.20.01

Изм.	Лист	№документ	Подпись	Дата
Разраб	Горлинич			
Нач.ПКО	Кохановская			
Соглас.	Гармаш			

Усиление балки на отм.+6.450 здания горячей головки ВП №3.

Масшт	Литера	Масса

Лист	Листов

План,разрезы,узлы

ПКО ЧАО "Запорожогнеупор"

Формат А1

Нач.уч-ка АЦ : Годлевский А.В.
Согласовано: Нач. ООТ и ПБ С.М.Емельянов
Утверждаю: Директор по инжинирингу А.В.Ткач