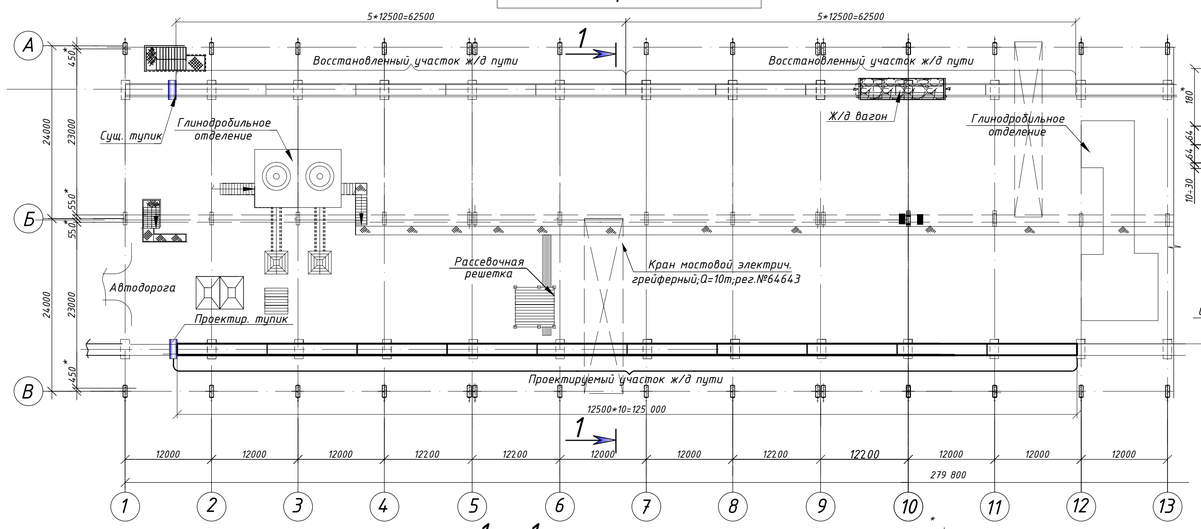
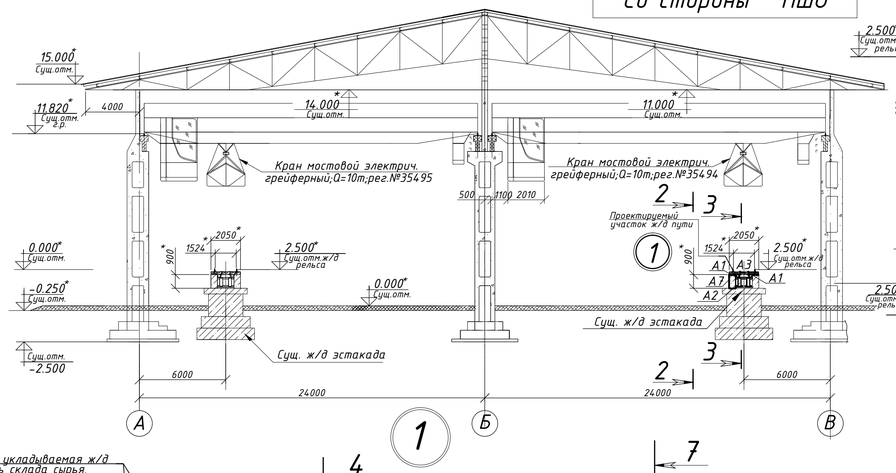
План склада сырья в осях " 1 - 13 ".

Со стороны ПШИ

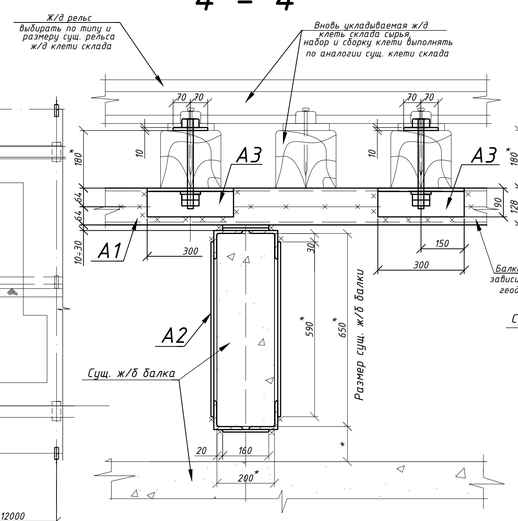


1 - 1

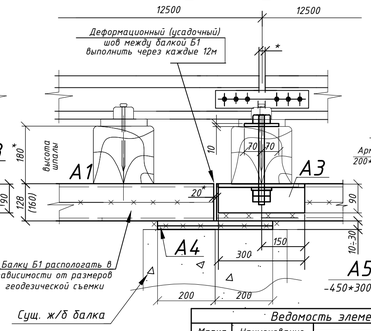
Со стороны ПШО



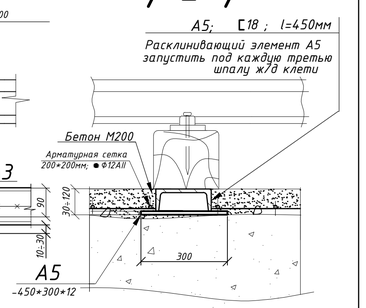
4 - 4



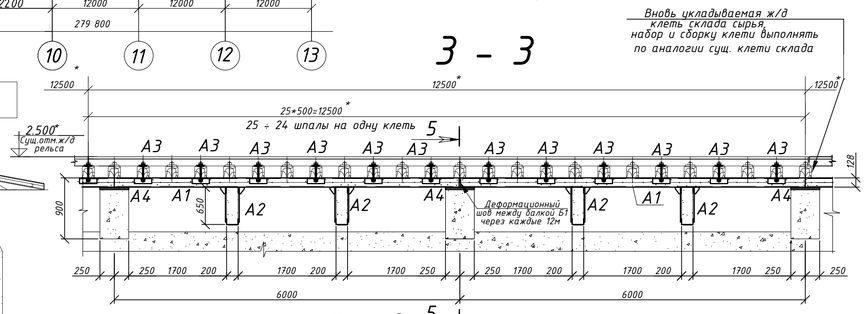
5 - 5



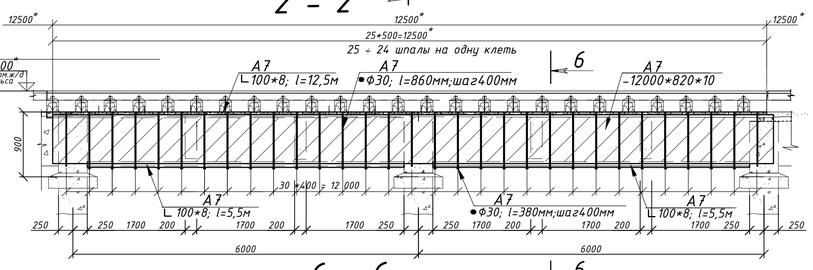
7 - 7



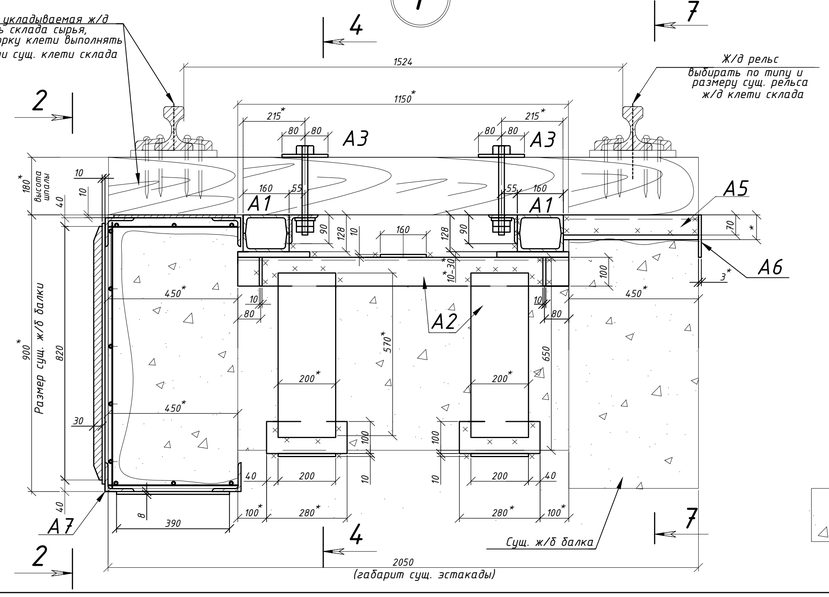
3 - 3

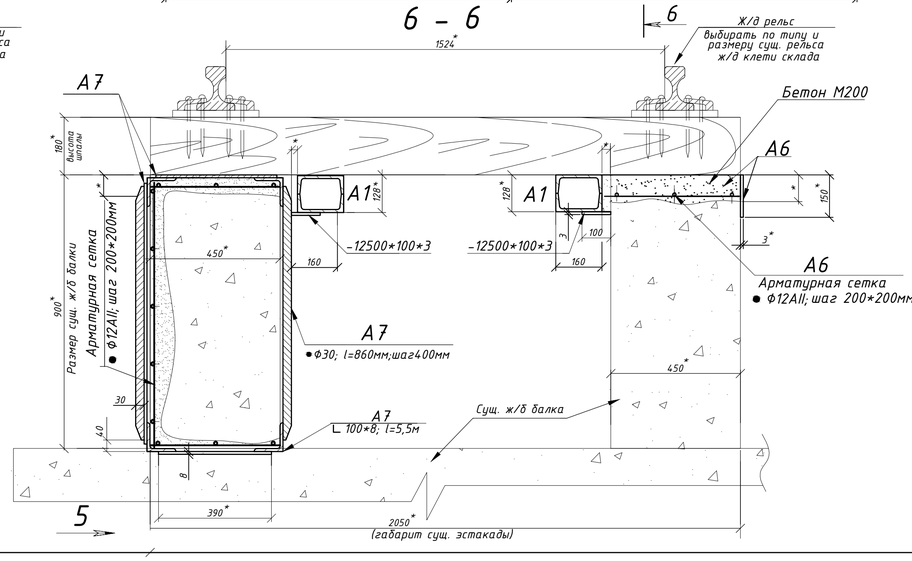


2 - 2



6 - 6





Ведомость элементов на одну клеть.

Марка	Наименование	Сечение: эскиз	поз.	состав	Кол. шт	Марка металла	Примеч.
А1	Балка			2 [16	2	ВСт3кп2	по длине клети
А2	Обвязка ж/б балки		1	∟100*8	4	ВСт3кп2	4 шт на одну клеть
			2	-200*160*10			
			3	-590*200*10			
			4	-400*250*10-20			
			5	-100*100*10			
А3	Крепление деревянной шпалы		6	∟90*8	26шт на 1 клеть	ВСт3кп2	l=900мм; отв.Ø22мм
			7	болт М20*240			
			8	гайка М20			
			9	шайба 20			
			10	-160*140*10			
А4	Пластина			-400*250*10-20	6	ВСт3кп2	набор для расклиниван.
А5	Балка		11	[16	9	ВСт3кп2	по длине клети
			12	-450*300*12			
А6	Подливка бетоном ж/д эстакады		13	-12500*150*3	1	ВСт3кп2	по длине клети
			14	●Ф12АII; $l_{ан}$=65п.м			
			15	бетон М200			
			16	-12500*100*3			
А7	Обвязка ж/б балки		17	∟100*8; l=5,5м	1	ВСт3кп2	
			18	∟100*8; l=12,5м			
			19	-12500*840*10			
			20	-12500*390*10			
			21	-390*260*10			под шпалу
			22	●Ф30АII; l=820мм			
			23	●Ф12АII; $l_{ан}$=242п.м			

Выборка стали по элементам конструкции.

Профиль	ГОСТ	Марка стали	Вес, в кг	Примечание
∟16	8240-72	ВСт3кп2	768	
∟100*8	8509-72	ВСт3кп2	741	
∟90*8			85	
- & 12	19 903-74	ВСт3кп2	115	
- & 10			1823	
- & 3			103	
●Ф30 AII	5781-82	ВСт3кп2	282	
●Ф12 AII			222	
Итого:			4189	
1% на массу наплавленного металла:			42	
Всего с учетом коэффициента 1,03 на отходы:			4315	
Всего:			4357	
Болт М20*240			26	
Гайка М20			26	
Шайба 20			52	
Бетон М200 (бетон на мелком заполнителе):			2,6 $м^3$	

1. Настоящий чертеж разработан на основании технического задания АЦ №16.05 от 22.02.16 года, взамен чертежа № 1/82-100-02 АС1 .
   ВНИМАНИЕ!!!! Узел крепления шпалы выполнен при установке ж/д клети в сборе, единого шпально-рельсового элемента.
2. Проектом предусматривается замена 125 м железнодорожного пути №4, крепление и фиксация от бокового смещения на складе сырья алюмосиликатного цеха (южная сторона).
   До начала проектирования был произведен визуальный осмотр ж/б конструкций ж/д эстакады с целью определения их технического состояния. При визуальном осмотре продольных ж/б балок эстакады сечением 950*450 и поперечных сечением 200*650 был выявлен ряд недостатков: трещины, сколы, обнаженная и оборванная арматура, наличие участков разрушенного защитного слоя бетона. Выявленные в результате осмотра дефекты и отклонения подлежат устранению при замене ж/д пути. Необходимо выполнить усиление ж/б балок эстакады путем обвязки мет. обоймой из ∟100*8; ● Ф30мм и -&10мм.
3. За условную отметку +2,500принят уровень железнодорожного рельса на складе сырья.
4. До начала выполнения работ существующие ж/б конструкции эстакады очистить от сырья и пыли. Оголенную арматуру ж/б- выровнять и приварить к металлическим элементам эстакады.
   При необходимости произвести ремонт сущ. ж/б конструкций (восстановить проектируемое положение).
5. !!! Необходимо выполнить геодезическую съемку ж/д пути. В зависимости от отметок головки ж/д рельса выполнить опорные балки из двух сваренных [16 и набрать толщину опорных пластин см. настоящий чертеж. Балку Б1 допускается располагать по высоте или ширине в зависимости от размеров геодезической съемки.Бетонирование продольных ж/б балок эстакады сечением 950*450 выполнить бетоном М200 на мелком заполнителе методом торкретирования или с послойным уплотнением бетона пневмо-. трамбовками.
6. !!!! Укладываемые клети железнодорожной эстакады должны совпадать по всем габаритным размерам и высотным отметкам с существующими конструкциями ж/д пути на протяженции всей эстакады.
7. Все работы по разборке и устройству конструкций эстакады выполнять по наряду-допуску и в соответствии с ПОР, в котором необходимо предусмотреть мероприятия обеспечивающие безопасные условия производства работ.
8. Расчет металла дан на одну ж/д клеть длиной 12,5 м. Общее количество ж/д клетей и элементов крепления определяет заказчик по дефектной ведомости цеха.
9. Перед началом выполнения работ выполнить замеры и привязку для уточнения расположения и установки ж/д клети на проектируемых опорных балках А1.
10. Металлоконструкции изготовить из стали марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-2005.
11. Изготовление и монтаж конструкций производить по требованиям ДБН В.2.6-198:2014.
12. Сварку металлоконструкций выполнять электродами Э-42 ГОСТ 9467-75.
13. Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов по таблице 38 ДБН В.2.6.-163:2010.
14. Контроль качества швов сварных соединений производить в соответствии ДБН В.2.6-163:2010. Все конструкции соединить между собой на монтаже.
15. Все металлоконструкции после монтажа окрасить атмосферостойкими красками за 2 раза по слою грунта.
16. * Размеры и отметки уточнить по месту. При необходимости все вопросы согласовать с ПКО.

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

АЦ ПШИ и ПШО. Склад сырья.

1/82 - 100 - 05 АС

Реконструкция железнодорожного пути №4 на южной стороне.

Масшт | Литер | Масса

Лист | Листов

План на отм. 0,000.
Разрез 1-1;2-2;3-3;4-4;5-5;6-6.

ПКО ЧАО "Запорожогнеупор"

Начальник ОТ и ПБ: А.В.Ткач
Начальник АЦ: А.С.Борисов
Главный механик: В.В.Мосейко
Согласовано: И.о.начальника ОКСиИ: С.В.Гурский
Утверждаю: С.А.Свитавец
И.о.директора по инжинирингу: С.А.Свитавец