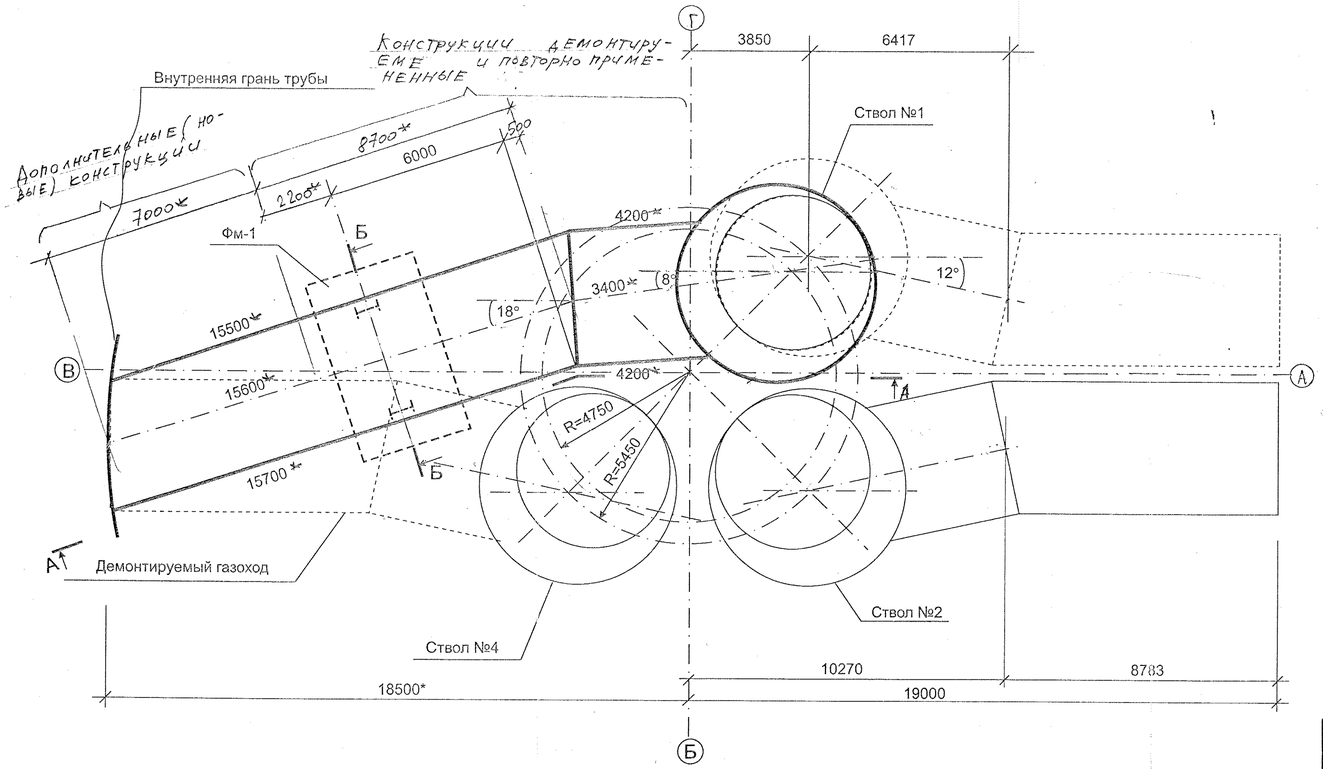
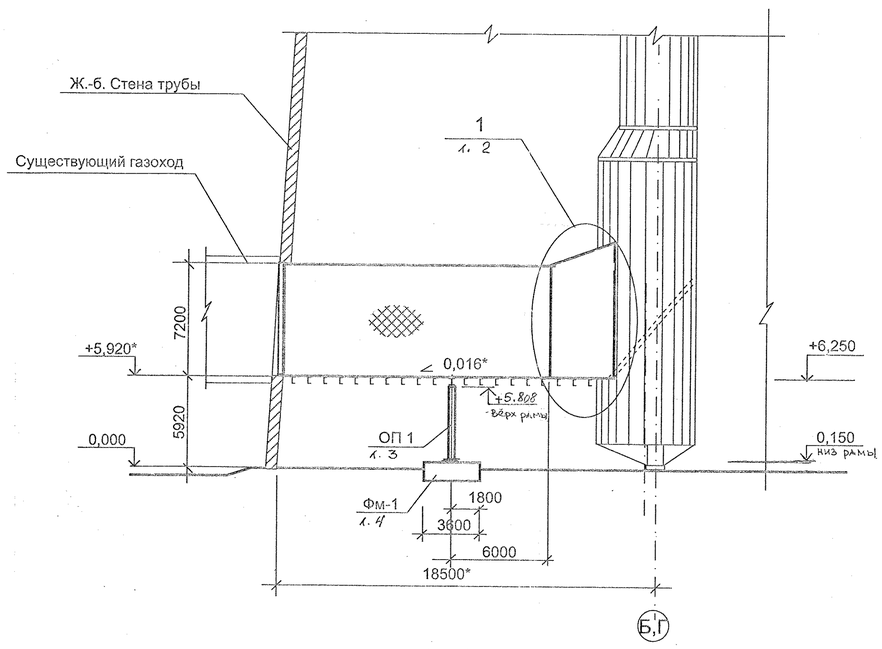
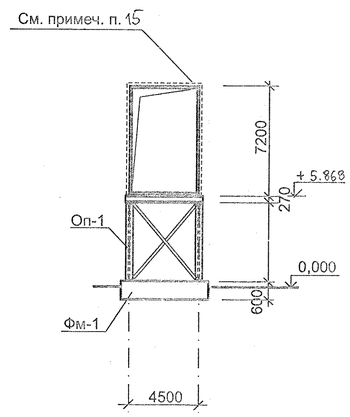
Схема газохода к стволу №1 после поворота



Разрез А - А



Разрез Б - Б



Техническая спецификация стали (общий расход)

Вид профиля и ГОСТ, ТУ	Марка металла и профиль	Обозначение и размер профиля	№ п/п	Масса металла по элементам конструкций, т.			Общая Масса, т.
				Газоход	Опора ОП-1		
Двутавры стальные горячекатанные с параллельными гранями типа К по ГОСТ26020-83	С255 ГОСТ 27772 - 88	I26К2	1	-	0,825		0,825
Швеллеры по ГОСТ 8240 – 97	С 345-3 ГОСТ 27772 - 88	[27	2	3,85	-		3,85
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-93	С345-4 ГОСТ27772-88	L140x10	3	-	0,62		062
	С345-3 ГОСТ27772-88	L180x12	4	0,8	-		0,8
Прокат листовой горячекатанный по ГОСТ19903-74	С255 ГОСТ27772-88	-б=25	5	-	0,083		0,083
		-б=20	6	-	0,07		0,07
		-б=12	7	-	0,16		0,16
	С390 ГОСТ27772-88	-б=20	8	9,16	-		9,16
		-б=12	9	55,1	-		105,17
		-б=8	10	1,32	-		1,32
		Итого	11	70,23	1,758		71,988

Ведомость элементов

Марка	Сечение			Опорные усилия			Группа Констр.	Марка металла	Примечания
	Эскиз	Поз.	Состав	M тсм	N тс	Q тс			
ОП1	I		I26К2	0,26	109,15	0,06	3	С255 ГОСТ 27772-88	0,825т

Техническая спецификация стали на наращиваемый газоход

Вид профиля и ГОСТ, ТУ	Марка металла и профиль	Обозначение и размер профиля	№ п/п	Масса металла по элементам конструкций, т.			Общая Масса, т.
				Газоход	Опора ОП-1		
Двутавры стальные горячекатанные с параллельными гранями типа К по ГОСТ26020-83	С255 ГОСТ 27772 - 88	I26К2	1	-	0,825		0,825
Швеллеры по ГОСТ 8240 – 97	С 345-3 ГОСТ 27772 - 88	[27	2	1,1	-		1,1
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-93	С345-4 ГОСТ27772-88	L140x10	3	-	0,62		0,62
	С345-3 ГОСТ27772-88	L180x12	4	0,8	-		0,8
Прокат листовой горячекатанный по ГОСТ19903-74	С255 ГОСТ27772-88	-б=25	5	-	0,083		0,083
		-б=20	6	-	0,07		0,07
		-б=12	7	-	0,16		0,16
	С390 ГОСТ27772-88				-		
		-б=12	8	22,8	-		22,8
		-б=8	10	0,5	-		0,5
		Итого	11	25,2	1,758		26,958

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1. Металлоконструкции запроектированы в соответствии со следующими нормативными документами:
– СНиП II-23-81* "Стальные конструкции. Нормы проектирования";
– СНиП 2.01.07-85 "Нагрузки и воздействия";
– СНиП 2.03.11-85 "Защита строительных конструкций от коррозии";

2. Марку стали элементов конструкций см. техническую спецификацию металла ведомость элементов. Примененный металлопрокат соответствует сокращенному сортаменту, утвержденному постановлением ГОССТРОЯ СССР № 28 от 21.11.86г.

3. Изготовление и монтаж стальных конструкций производить в соответствии с требованиями:
– СНиП III-18-75 "Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ";
– СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции";

4. Сварку конструкций производить в соответствии с требованиями п.п. 12.6; 12.7; 12.8 СНиП II-23-81*.

5. Разделку кромок под сварку следует принимать по ГОСТ 5264-80*; ГОСТ 8713-79*; ГОСТ 14771-76*. Сварные швы с разделкой кромок выполнить с полным проваром, с обязательной проваркой и заточкой корня шва.

6. Высота сварного шва принята K_f=8 мм.

7. Заводские соединения, выполняемые встык производить без накладок с применением двусторонней сварки и равнопрочные основному металлу. Концы стыковых швов выводить за пределы стыка на выводные планки.

8. Все монтажные соединения стальных конструкций выполнять на болтах нормальной точности М20, кроме особо оговоренных и монтажной сварке. Сварку углеродистых сталей производить электродами Э42А по ГОСТ 9467-75, низколигированных - электродами Э50А с предварительным креплением конструкций установочными болтами.

Соединения конструкций производить на болтах класса точности "В" (нормальной точности по ГОСТ 7798-70*; класса прочности 5,8 по ГОСТ 1759-70* с соблюдением технологических требований к ним, указанных в табл. 57* СНиП II-23-81* как для конструкций не расчитываемых на выносливость). Гайки применять по ГОСТ 5915-70* класса прочности "4" по табл. 2 ГОСТ 1759-70, шайбы класса точности "С" по ГОСТ 11371-78*.

9. Для болтов, работающих на срез или смятие диаметр отверстий принимать по диаметру болта плюс 3мм; отклонение диаметра ответстий не должны превышать + 0,5мм.

10. После монтажа и выверки конструкций гайки постоянных болтов должны быть плотно затянуты и закреплены постановкой контрагаек или прижимных шайб.

11. В узлах обвариваемых на монтаже для сборки допускается применять болты класса 4,6; 4,8.

12. Подливку под опорные плиты выполнять из цементно-песчаного р-ра М200. Подливка должна выступать за габариты опорной плиты не менее 50 мм.

13. Составные элементы из уголков соединять между собой через прокладки. Расстояние между прокладками и конструктивные требования, предъявляемые к ним принимать в соответствии с указаниями п. 5.7 СНиП II-23-81*.

14. Антикоррозийная защита стальных конструкций - эмаль ХФ-124 (ГОСТ10144-89) за 2 раза по 2 слоям грунта ФЛ-03К (ГОСТ 9109-81). Антикоррзийная защита запроетирована из условия нанесения всех или части покрываемых слоев на заводе изготовителе. Поверхности стальных конструкций перед нанесением защитных покрытий должны соответствовать второй степени очистки по ГОСТ 9.402-80. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствавать V классу по ГОСЬТ 9.032-74*.

15. Поверхность газоходов с наружной стороны обшить минераловатными плитами б=50мм с последующим оштукатуриванием по сетке 2-20.20-Б по ГОСТ6266-89

16. Размеры со знаком * приняты по исполнительной схеме.

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Схема газохода к стволу №1. Разрезы А–А, Б–Б.	
2	Узел 1. Сечения 1–1 ÷ 2–2.	
3	Сечение 3–3. Опора ОП-1. Узлы 2÷4.	
4	Фундамент монолитный Фм-1	

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Роспись	Дата	0203 - 1 - АС		
						Иркутскэнерго. ТЭЦ-9.		
ГИП		Болохов В.В.				Дымовая труба Н=250м. Газоход от котлов № 9,10,11 к стволу № 1.	Стадия: РП	Лист: 1	Листов:
Нач.ПТО		Соколов А.Н.						
Исполнитель		Жилина Н.И.				Схема газохода к стволу №1. Разрезы А-А, Б-Б.	СтроиКомплекс	