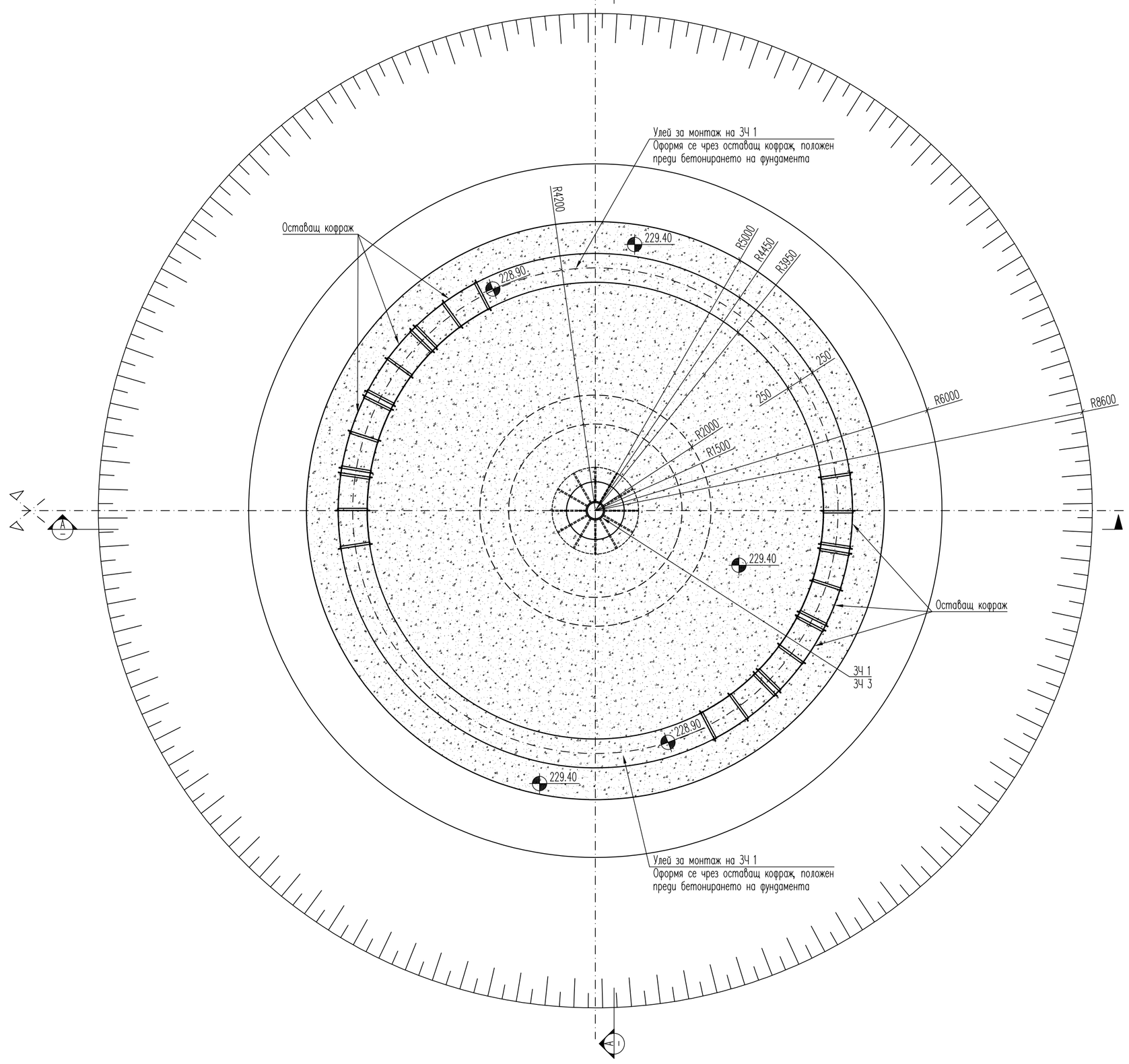
ЗАКОТВЯЩО УСТРОЙСТВО НА ОБРЪЩАТЕЛНА СТАНЦИЯ НА ГЛТ №3511

КОФРАЖЕН ПЛАН

М 1:50



РАЗРЕЗ А 1:50

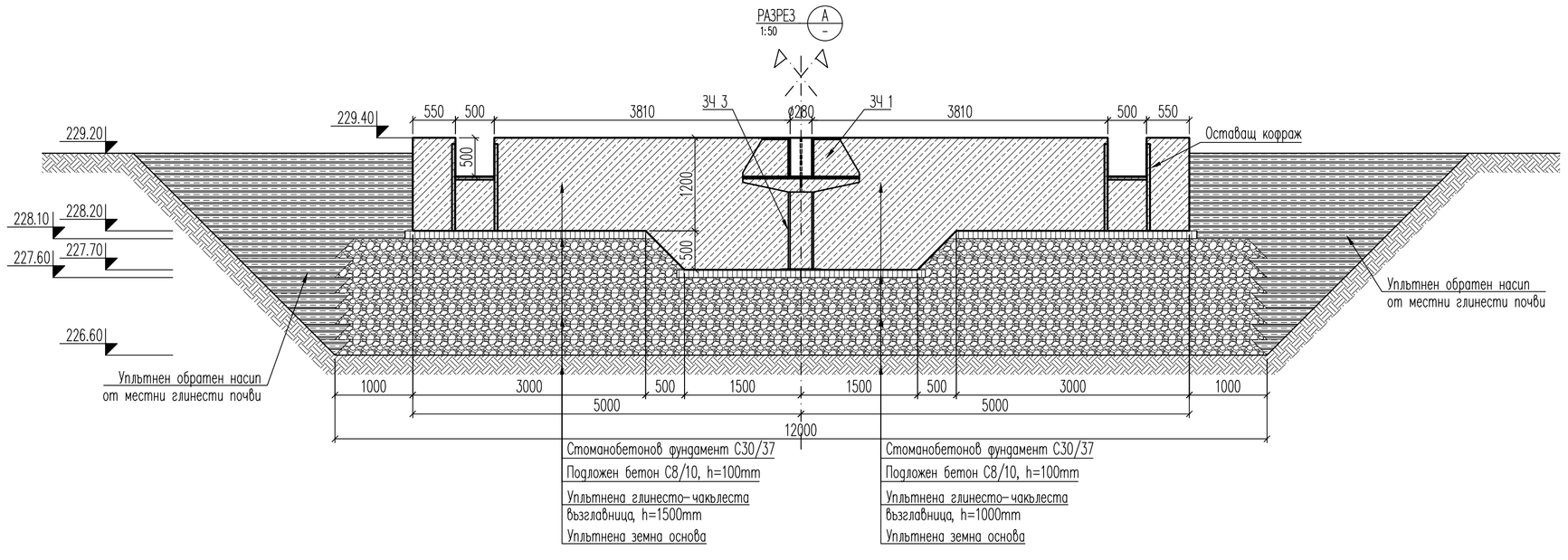
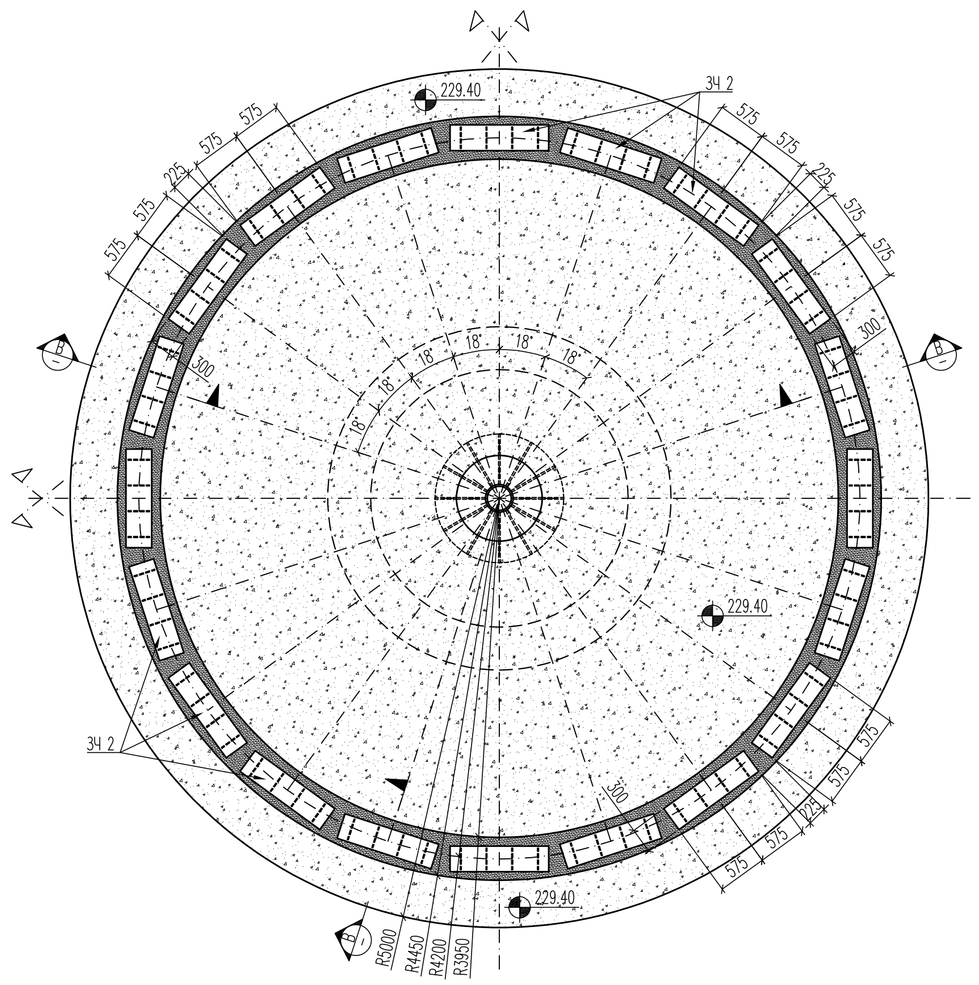
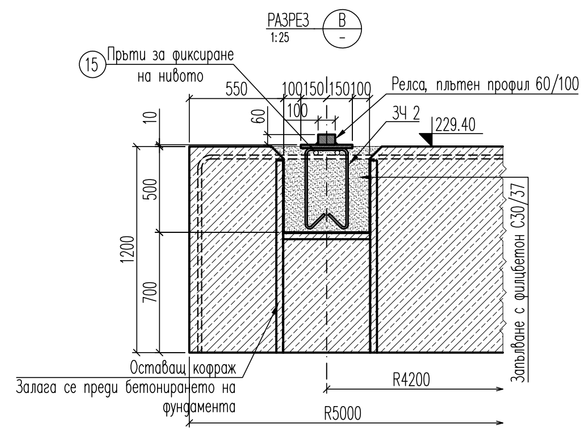


СХЕМА ЗА МОНТАЖ НА ЗАКЛАДНИ ЧАСТИ ЗЧ 2

М 1:50



РАЗРЕЗ В 1:25



Релсата за движение на станцията се изработва от плътен стоманен профил 60/100mm. Огъва се с радиус 4200mm, като предварително се разреже на подходящ брой сектори. Заварява се към закладната част ЗЧ 2 с ъглов шев с катет k_f=8mm.

Релса []60x100- 26,5m x 47,10kg/m = 1250kg

УСЛОВНИ ОЗНАЧЕНИЯ

- СТОМАНОБЕТОН В ИЗГЛЕД
- СТОМАНОБЕТОН В РАЗРЕЗ
- ПОДЛОЖЕН БЕТОН
- ОБРАТЕН НАСИП
- УПЛЪТНЕНА ГЛИНЕСТО-ЧАКЪЛЕСТА ВЪЗГЛАВНИЦА
- УПЛЪТНЕНА ЗЕМНА ОСНОВА

ЗАБЕЛЕЖКИ

1. Всички коти са абсолютни;
2. Всички размери са в [mm], освен ако изрично не е указано друго;
3. Всички вертикални коти са в [m], освен ако изрично не е указано друго;
4. Бетон
- клас С 30/37-сулфатоустойчив за фундаменти по БДС EN 206-1 и БДС EN 206-1/NA;
- дребнозърнест бетон клас С 30/37-сулфатоустойчив, с максимален диаметър на зърната dmax < 10 mm (фин бетон) за замонолитване на закладните части по БДС EN 206-1 и БДС EN 206-1/NA;
- клас С 8/10 за подложен бетон по БДС EN 206-1 и БДС EN 206-1/NA;
- минимална дебелина на подложния бетон – 100mm;
5. Бетоново покритие – минимум 50mm от всички страни;
6. Армировка
- Оребрена армировъчна стомана B500, клас по дуктилност B, съгласно БДС EN 10080 и БДС 9252;
- Закотвяне и снаждане на армировката – съгласно изискванията на БДС EN 1992-1-1;
7. Всички открити ъгли и ръбове на бетон да имат 20x20mm фаски, освен ако не е изрично упоменато друго;
8. След полагане бетонът задължително да се вибрира с механични вибратори;
9. Изкопът да се приеме от инженер-геолог, който да удостовери достигането на изчислителните почвени характеристики;
10. Проектантът строителен инженер е длъжен да одобри всички армировки преди бетониране;
11. Фундаментите са оразмерени за Ro=0.08MPa;
12. Ултьтнен обратен насип, изпълнен от местни глинести почви. Ултьтнява се на пластове с дебелина 15–25cm, до достигане на степен на ултьтняване 95% от максималната обемна плътност на скелета на материала (БДС 17146), при липса на подпочвени води в изкопа;
13. Дебелината на подложната глинесто-чакълеста възглавница да бъде съгласно кофражния план. За направата ѝ се използва трошен камък с максимална едрина на зърната 75mm и глинест (местен) материал в съотношение 1:1. Изпълнява се на пластове с дебелина 12–13cm. Да се извършат 4–6 прохода на ултьтнителната машина на една следа, като се застъпват 30–40cm. На всеки 2 пласта да се правят щампови натоварвания. Един пласт да се счита за ултьтнен, когато при измерване (съгласно БДС 15130) отношението на модулите на деформации от второто и първото натоварване е по-малко или равно на:
2.0 – за дребнозърнести почви
2.2 – за едрозърнести почви;
14. Прецизното позициониране на закладните части в план и по височина се осъществява чрез строг геодезически контрол;
15. Материали за стоманените елементи:
15.1. Нелегирани качествени конструкционни стомани според класификацията в БДС EN 10020, в съответствие с EN 10027-1:
- Конструкционна стомана за горещовалцувани плоски продукти – клас S235JR по БДС EN 10025-2;
- Конструкционна стомана за горещовалцувани профили (с изключение на куки профили) – клас S235JR по БДС EN 10025-2;
- Конструкционна стомана за горещообработени куки профили – клас S235JR по БДС EN 10210-1;
16. Продукти от конструкционна стомана, в съответствие с БДС EN 10079:
- Горещообработени куки профили – по БДС EN 10210-2, съвместно с БДС EN 10210-1;
- Горещовалцувани плоски стоманени пръти – по БДС EN 10058;
- Горещовалцувани ъглови профили (L-профили) по БДС EN 10056-1, съответстващи на БДС EN 10056-2;
- Горещовалцувани стоманени листове – по на БДС EN 10029;
- Листовата стомана с дебелина t>=20mm да бъде с клас по качество Z15 съгласно БДС EN 10164;
17. Заваръчни материали:
- Обмазани електроди за ръчно електродъгово заваряване E 46 по БДС EN ISO 2560;
18. Всички неуказани заварки са с катет k_f=8mm;
19. Всички заваръчни шевове да бъдат непрекъснати, освен ако не е упоменато друго;
20. Всички контактни зони между елементите да бъдат заварени, освен ако не е указано друго по чертежите;
21. Всички заварки се подлагат на визуален контрол съгласно БДС EN ISO 17637, а заварките на плътен профил да се подлагат 100% на физичен контрол чрез ултразвук съгласно БДС EN ISO 17640. Критерии за приемане на заварените шевове – съгласно БДС EN ISO 5817. При наличие на дефекти да се извърши допълнителен контрол за установяване на характера и размерите му и да се вземат мерки за отстраняването му;
22. Антикорозионна защита на стоманените елементи – съгласно спецификацията на Възложителя;
23. Изготвянето, транспортът и монтажът на конструкцията, както и всички бетонови работи да се извършат съгласно стандартите:
- БДС EN 13670 за изпълнение на бетонни и стоманобетонни конструкции;
- БДС EN 1090 за изпълнение на стоманени конструкции,
включително националните им приложения, както и съгласно изискванията на ЗЗБУТ;
24. Измененията в проекта са недопустими без да се съгласуват с проектанта или упълномощено от него лице;
25. Обяснителната записка и статическите изчисления са неизменна част от проектната документация

СЪГЛАСУВАЛ:		
Специалност	**Име**	**Подпис**
Минно-технологична	**инж. Р.Кръстев**	
Машинно-технологична	**инж. Ог.Трайчев**	
Геодезия	инж. Ж.Дончев	
Транспортна	**инж. А.Попадийски**	
ПБЗ	инж. В.Симов	
ПБ, ПУСО	**инж. Р.Митрова**	

"МИНПРОЕКТ" ЕАД				Възложител: "МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК" ЕАД			
				Обект: "МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК" ЕАД			
Длъжност	Име	Подпис	Дата	Подобект: Закотвящо устройство на обръщателна станция на ГЛТ №3511	Инвентарен номер 403-2017		
Ръководител направление	инж.Ал.Пандезов		05.2017г.		Фаза	Шифър	Мащаб
Главен проектант	инж.Ив.Арсениев			Чертеж: Кофражен план	РП	491	1:50
Ръководител отдел	инж.В.Василев				Лист: 1	Всичко листа: 4	
Проектант	инж.В.Василев				Част:Конструктивна		
Начертал	инж.В.Василев						