

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей		
Номер	Наименование	Прим.
4944-ЭТ	Электротехническая часть	
4944-КМД	Конструкции металлические детализовочные	

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КМД		
Лист	Наименование	Прим.
4944-КМД-0	Общие данные	
4944-КМД-1	Установка исполнительных механизмов магнитно-импульсной установки на бункере вагоноопрокидывателя №1	





Ведомость ссылочных и прилагаемых документов		
Обозначение	Наименование	Прим.
	Прилагаемые документы	
4944-КМД-0	Сводная спецификация оборудования, изделий и материалов	на 1 листе
4944-КМД-0	Ведомость расхода стали на демонтаж железобетонных конструкций	на 1 листе
	Ссылочные документы	
СП 16.13330.2017	Стальные конструкции	
СП 20.13330.2016	Нагрузки и воздействия	
СП 28.13330.2017	Защита строительных конструкций от коррозии	

1. Рабочий проект выполнен на основании технического задания, выданного ТЭЦ-10.
2. Данный проект разработан в соответствии с действующими стандартами, нормами и правилами, действующими в РФ.
3. Рабочей документацией предусматривается устройство магнитно-импульсной установки очистки стенок ИМ4-1,8-12 на двух существующих бункерах вагоноопрокидывателя №1. Установка ИМ4-1,8-12 поставляется комплектно.
4. Металлические конструкции запроектированы в соответствии с требованиями:
СП 16.13330.2017 Стальные конструкции
СП 20.13330.2016 Нагрузки и воздействия
СП 28.13330.2017 Защита строительных конструкций от коррозии
5. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 по контуру прилегания деталей швом с катетом, равным наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме мест указанных особо. Электрод Э46 ГОСТ 9467-75.
6. Антикоррозионная защита металлических конструкций – эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 в два слоя, по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-82.
7. Порядок производства работ:
- демонтировать железобетонные конструкции на стенках бункера
- установить горизонтальные ребра жесткости (поз. 12...16)
- установить магнитно-импульсные установки ИМ4-1,8-12 на корпусе бункера согласно технического предложения ООО НПП "МИТЭК" и инструкции по эксплуатации магнитно-импульсной установки.
8. Изготовить 12 шт. магнитно-импульсных установок на один бункер.
9. Установку исполнительных механизмов магнитно-импульсной установки ИМ4-1,8-12 производить согласно технического предложения ООО НПП "МИТЭК" и инструкции по эксплуатации магнитно-импульсной установки.

Сводная спецификация на монтаж металлоконструкций						
Вид профиля ГОСТ;ТУ	Марка металла, ГОСТ	Обозначение, размер профиля	Масса металла по элементам конструкции, кг		Всего, кг	Общая масса, кг
			Металлоконструкции для магнитно-импульсной установки	Металлоконструкции для усиления стенок бункера		
1	2	3	4	5	6	7
Швеллеры стальные горячекатаные ГОСТ 8240-97	Ст3 ГОСТ 535-2005	С 16	1051.2			1439.1
		ИТОГО:	1051.2		1051.2	
Двутавры стальные горячекатаные с параллельными гранями полок ГОСТ 26020-83		І 20		631.6		
		ИТОГО:		631.6		
Прокат листовой горячекатанный ГОСТ 19903-2015		δ=8	206.4			
		δ=10		160.2		
		ИТОГО:	206.4	160.2	366.6	
ИТОГО:			1257.6	791.8	1417.8	
Масса наплавленного металла в размере 1,5%			18.9	11.9	21.3	
ВСЕГО:			1276.5	803.7	1439.1	

Ведомость расхода стали, кг (на 1 бункер)

Марка конструкции	Изделия арматурные						
	Арматура класса						Всего
	А240		А400				
	ГОСТ 5781-82*		ГОСТ 5781-82*				
	Ø12	Итого	Ø8	Ø10	Ø25	Итого	
Демонтаж железобетонных конструкци	95.6	95.6	23.7	48.7	40.4	112.8	208.4

						4944-КМД-0			
						ТЭЦ-10 ПАО "Иркутскэнерго"			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Вагоноопрокидыватель. 14.0024. Техническое перевооружение дункеров ВО №1 с устройством магнитно-импульсной установки очистки стенок	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Молодцов				04.18		Р		1
Проверил	Черниговский				04.18				
						Общие данные	ПКО АО "Иркутскэнергоремонт"		
Н.контр.	Черниговский				04.18				
Утв.	Вашенко				04.18				