

Козленковой А.Н.

[Handwritten signature]

УТВЕРЖДАЮ
ЗТД по ЭОР и ЭОФ
О.Г. Варфоломеев
06 2016г.

Дефектная ведомость № АДВ - 214

Объект: Цех № 22

Вид работ: Замена подкрановых путей (сечением 60х60мм) мостовых кранов грузоподъемностью Q=15/3тс. во 2-м пролете в осях: «Б-В»-«19-27» и 3-ем пролете в осях: «В-Г»-«19-27» на отм. +13000мм, Lпути=96,0м.

Приложение: Пояснительная записка; Рис 3.2. Расположение подкрановых путей верхнего яруса цеха № 22; Узел крепления подкрановой балки под 15т. кран к колонне среднего ряда; Узел типового стык-рельса.

Основание: АКТ 83, 84-КП Комплексного обследования кранового пути грузоподъемных машин, мостовых кранов рег.№ 921, 6108, 6109, 920; Служебная записка № 022-491 от 25.04.2016г.

№ п/п	Наименование работ.	Ед. изм	Кол-во	Исп-ль
1	2	3	4	5
2-й пролет в осях: «Б-В»-«19-27»				
1	Монтаж грузоподъемного оборудования для демонтажа-монтажа подкрановых путей.	шт	согласно ППР	Подряд
2	Демонтаж подкранового пути из металлического квадрата сечением: 60х60мм. L=96,0п.м x 2нити=192,0п.м - Срезка приваренного квадрата дисковым инструментом с зачисткой места сварки в плоскость верхнего пояса подкрановой балки. P=96,0:0,2b-(расстояние между осями швов, по проекту) =480,0штx0,06b-(длина шва)=29,0п.м x 2нити=58,0п.м	п.м/тн п.м шва	192,0/5,434 58,0	Подряд
3	Нивелировка подкранового пути мостового крана на отм.+13000мм	п.м нитки	192,0	Подряд
4	Монтаж подкранового пути из металлического горячекатаного квадрата для подкрановых путей сечением: 60х60мм из стали марки Ст3кп ГОСТ 380-2005. L=96,0п.м x 2нити=192,0п.м	п.м/тн	192,0/5,434	Подряд
5	Нивелировка подкранового пути с регулировкой в проектное положение.	п.м нитки	192,0	Подряд
6	Подкладка полос стали под подкрановый путь (регулировка по горизонтали) регулировка в проектное положение. - металлическая полоса (прокат) размером 60х10мм, L=60мм - металлическая полоса (прокат) размером 60х5мм, L=60мм	п.м/тн тн тн	192,0/0,206 0,137 0,069	Подряд
7	Приварка подкранового пути из металлического квадрата сечением: 60х60мм к верхнему поясу подкрановой балки, толщиной шва 6мм, длиной шва 60мм, расстояние между осями швов 200мм.	п.м шва	58,0	Подряд
3-й пролет в осях: «В-Г»-«19-27»				
8	Монтаж грузоподъемного оборудования для демонтажа-	шт	согласно	Подряд

	монтажа подкрановых путей		ППР	
9	Демонтаж подкранового пути из металлического квадрата сечением: 60x60мм. L=96,0п.м x 2нити=192,0п.м - Срезка приваренного квадрата дисковым инструментом с зачисткой места сварки в плоскость верхнего пояса подкрановой балки. P=96,0:0,2b-(расстояние между осями швов, по проекту)=480,0штх0,06b-(длина шва)=29,0п.м x 2нити=58,0п.м	п.м/тн п.м шва	192,0/5,434 58,0	Подряд
10	Нивелировка подкранового пути мостового крана на отм.+13000мм	п.м нити	192,0	Подряд
11	Монтаж подкранового пути из металлического горячекатаного квадрата для подкрановых путей сечением: 60x60мм из стали марки Ст3кп ГОСТ 380-2005. L=96,0п.м x 2нити=192,0п.м	п.м/тн	192,0/5,434	Подряд
12	Нивелировка подкранового пути с регулировкой в проектное положение.	п.м нити	192,0	Подряд
13	Подкладка полос стали подкрановый путь (регулировка по горизонтали) регулировка в проектное положение. - металлическая полоса (прокат) размером 60x10мм - металлическая полоса (прокат) размером 60x5мм	п.м/тн тн тн	192,0/0,206 0,137 0,069	Подряд
14	Приварка подкранового пути из металлического квадрата сечением: 60x60мм к верхнему поясу подкрановой балки, толщиной шва 6мм, длиной шва 60мм, расстояние между осями швов 200мм.	п.м шва	58,0	Подряд
15	Уборка демонтируемого металлолома и строительного мусора.	по	расчету	Подряд

И.О. Главного архитектора

И.Ф. Шамсиев

Ведущий инженер по эксплуатации, ремонту
зданий и сооружений

К.Д. Романов

08/06

Пояснительная записка к дефектной ведомости по замене направляющих подкранового пути мостовых кранов грузоподъемностью Q=15/3тс. во 2-м и 3-ем пролете цеха № 22 на отм. +13000мм в осях: «Б-Г»-«19-27»

Требования к подрядной организации.

- 1.1 Соответствовать требованиям п.п. 11-21 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения», утвержденных приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 12 ноября 2013г. № 533.
- 1.2 Иметь СРО на данный вид деятельности.
- 1.3 Состоять в реестре Приволжского управления Ростехнадзора.

1. Исходные данные.

1.1 Настоящая дефектная ведомость на ремонт крановых путей во втором и третьем пролете цеха №22 предусматривает замену направляющих двух рельсовых осей кранового пути верхнего яруса длиной 96 м с установкой новых направляющих к металлическим подкрановым балкам. При выборе конструктивного решения по ремонту основывались на рабочие чертежи, разработанные 2ГСПИ-МСП.В в 1948г, раздел КМ, часть строительная, лист КМ-91, 98691

2. Конструктивно-компановочные решения.

2.1 Принятое конструктивное решение нового устройства кранового пути 2-го и 3-го пролета цеха №22 предусматривает предварительный демонтаж изношенных направляющих обеих рельсовых осей из металлического квадрата со сторонами 60х60мм приваренного, согласно проекта, к верхнему поясу металлической подкрановой балки. С устройством нового пути по тому же конструктивному решению.

Допускается использование подкладных пластин при выверке по высоте положения направляющих подкранового пути, путем фиксации их на сварку к верхним поясам подкрановой балки и направляющим пути сварными швами катетом 6 мм по контуру их соприкосновения. Сварные соединения и стыки направляющих рельсов выполнять в соответствии с чертежом типового стык-рельса.

3. Электропитание и заземление кранового пути.

3.1. При ремонте кранового пути система подвода электропитания к мостовому крану: троллеи, подводящие кабеля к троллеям остаются без изменений.

3.2. После установки новых рельсов при необходимости проводится регулировка положения токосъемника мостового крана для обеспечения требуемого его контакта с троллеями и регулировка положения отключающих планок к концевым выключателям хода мостового крана.

3.3. Заземление кранового пути выполняется в соответствии с требованиями РД 50:48:0075-0205 «Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации надземных крановых путей».

4. Соединения.

4.1. Все соединения элементов металлоконструкций сварные. Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей, принимать по таблице 55* СНиП II-23-81* «Стальные конструкции».

5. Изготовление и монтаж конструкций.

5.1. Изготовление стальных крепежных деталей должно производиться с учетом требований ГОСТ 23118-89 «Конструкции стальные строительные», СП 53-101-98 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций».

5.2. Монтаж и демонтаж направляющих и их креплений кранового пути должен выполняться по проекту производства работ (ППР), разработанному специализированной организацией. При разработке проекта ППР на монтаж конструкций следует обеспечить безопасность работ при выполнении демонтажных и монтажных работ. Монтаж вести с соблюдением требований СНиП 3.03.01-87 «Несущие и ограждающие конструкции», ПБ 10-382-00 и РД 50:48:0075-0205 «Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации надземных крановых путей».

5.3. Указания по сварке конструкций:

- минимальные катеты угловых швов следует принимать по табл.38 СНиП II-23-81* «Стальные конструкции»;
- минимальные длины сварных угловых швов – 60 мм;
- окончательный контроль качества сварных соединений конструкций следует проводить не ранее 48 часов с момента сварки проверяемого узла. Выявленные дефекты в сварных конструкциях должны быть освидетельствованы и исправлены.

Подготовил:

Ведущий инженер по эксплуатации, ремонту
зданий и сооружений ОГА

К.Д. Романов

Проверил:

Зам. Главного архитектора

И.С. Ахмадуллин



106 2016

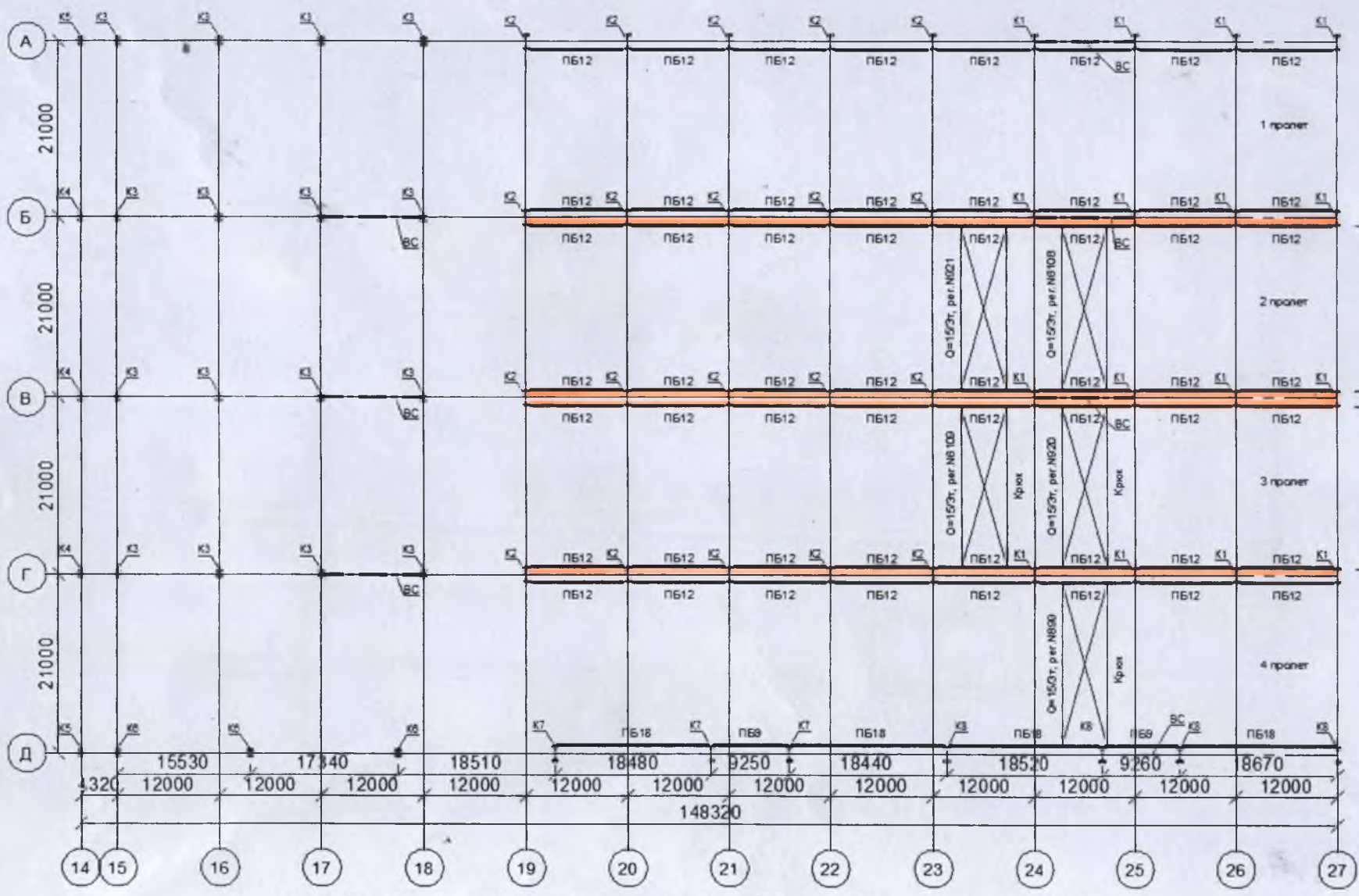
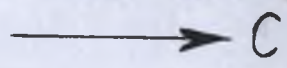


Рис. 3.2. Расположение подкрановых путей верхнего яруса цеха № 22.

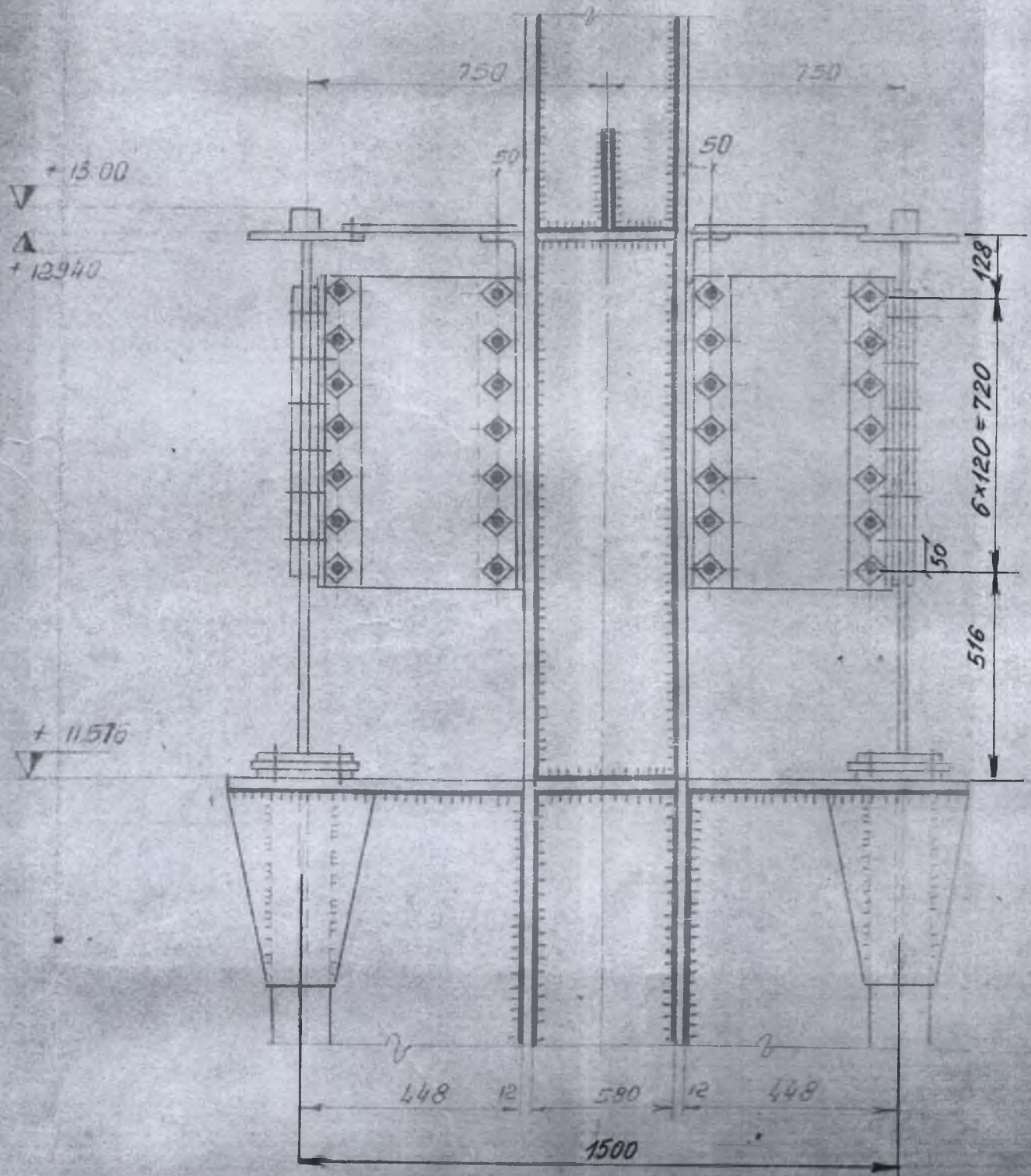
Лист 1

№ 214
 11/12/2016
 И. В. Воронцов
 03.06.2016г.

8986

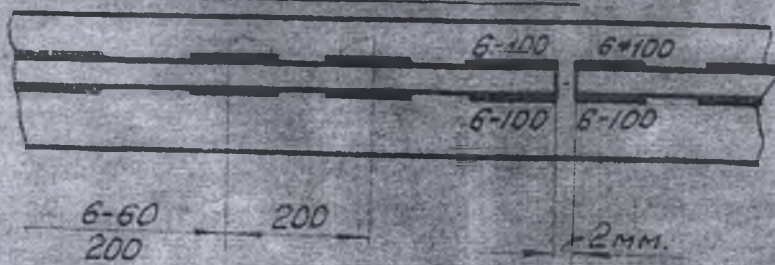
Деталь крепления подкрановой

балки под 15 т. кран к колонне
среднего ряда



Лист 2

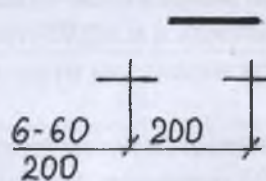
Типовой стык-рельса.



Примечания.

1. Приварку рельса производить после установки балок на место и окончательной их выверки.
2. Стыки рельсов выполнять согласно типовому стыку в зависимости от имеющихся в наличии длин квадратного железа.
3. Стыки располагать не ближе 250 мм. от конца подкран. балки.

Условные обозначения



Шов видимый $h=6\text{мм.}$

Шов прерывистый

где:

6 - толщина шва

60 - длина шва

200 - расстояние

между осями швов.