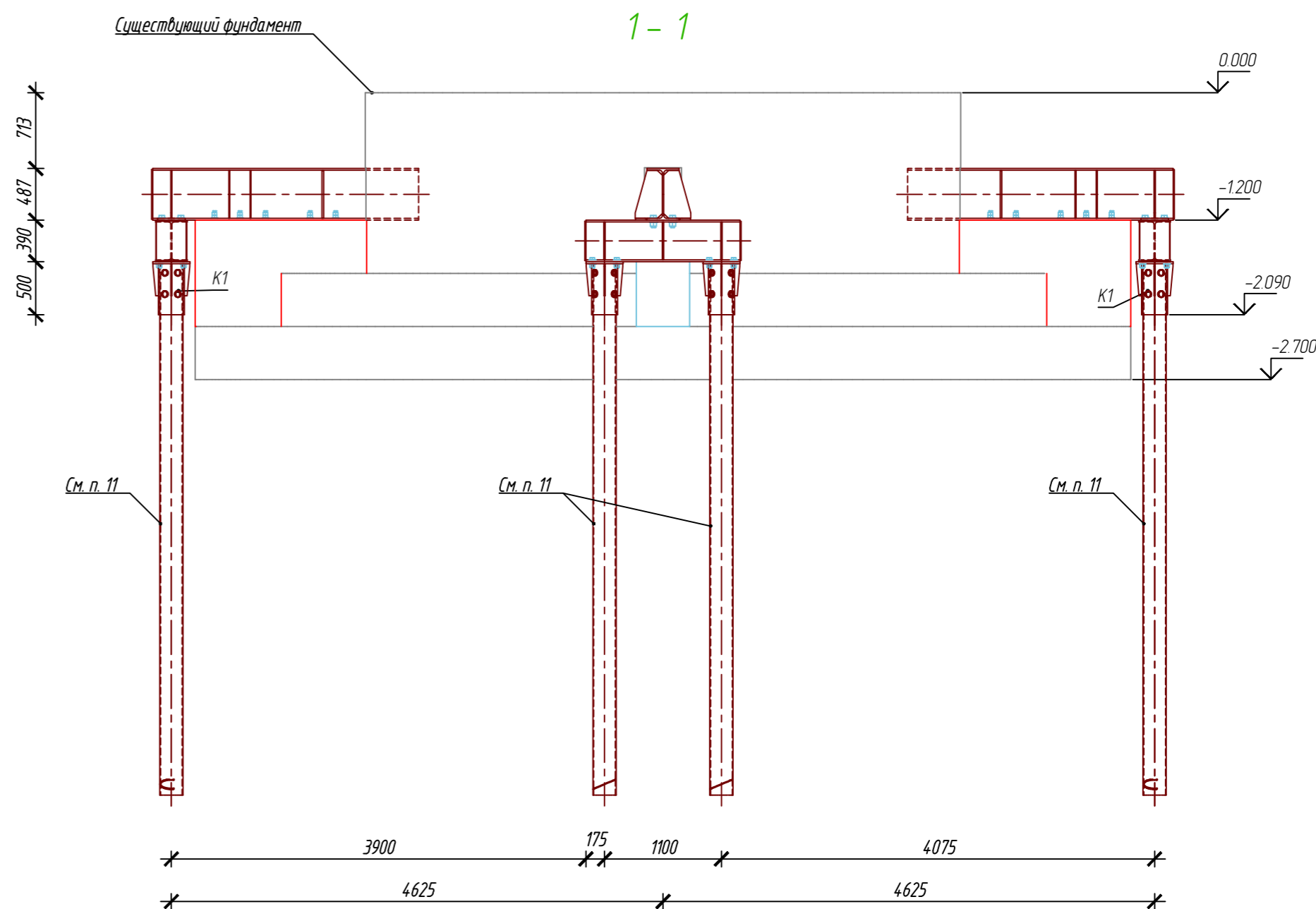
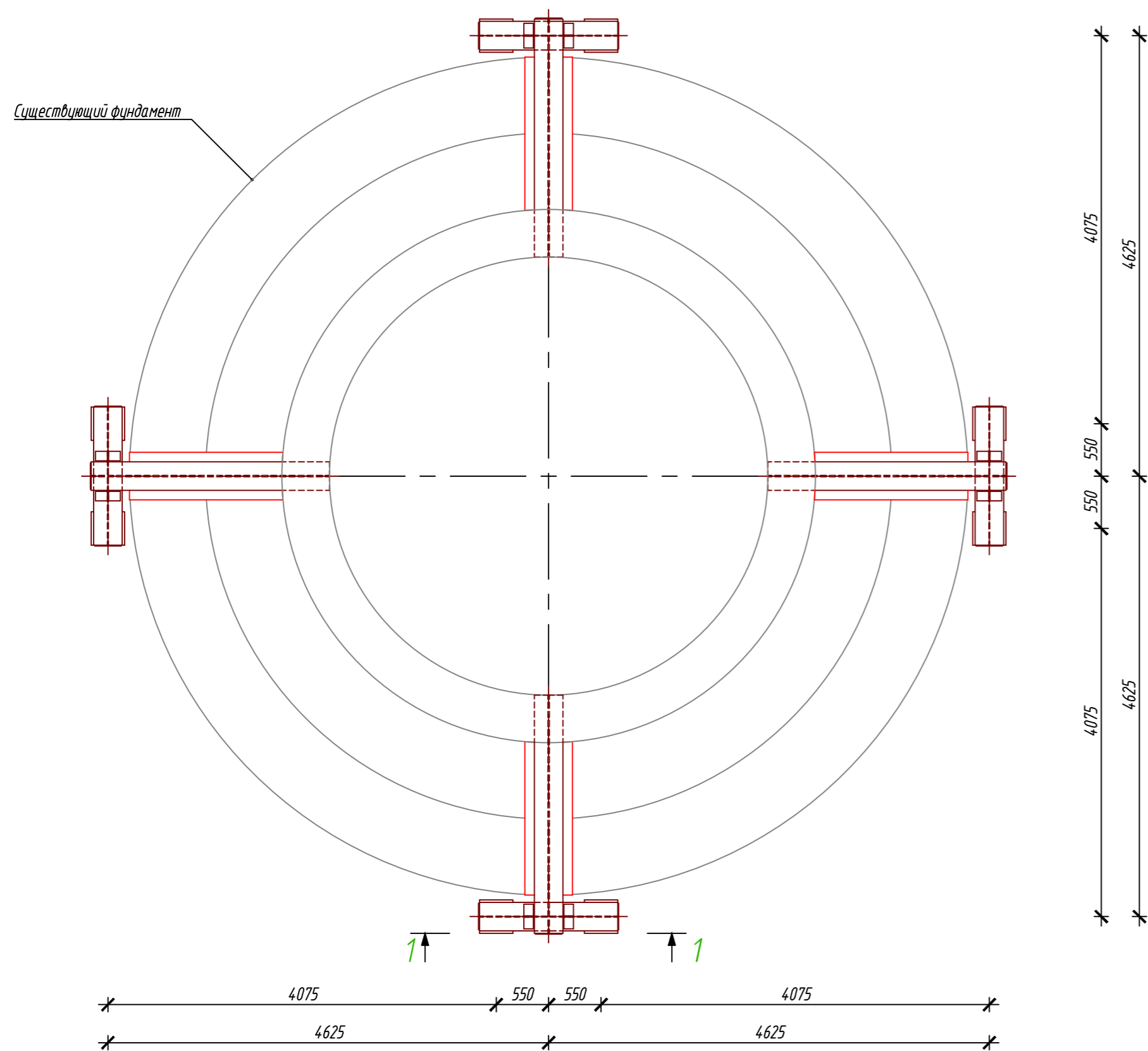
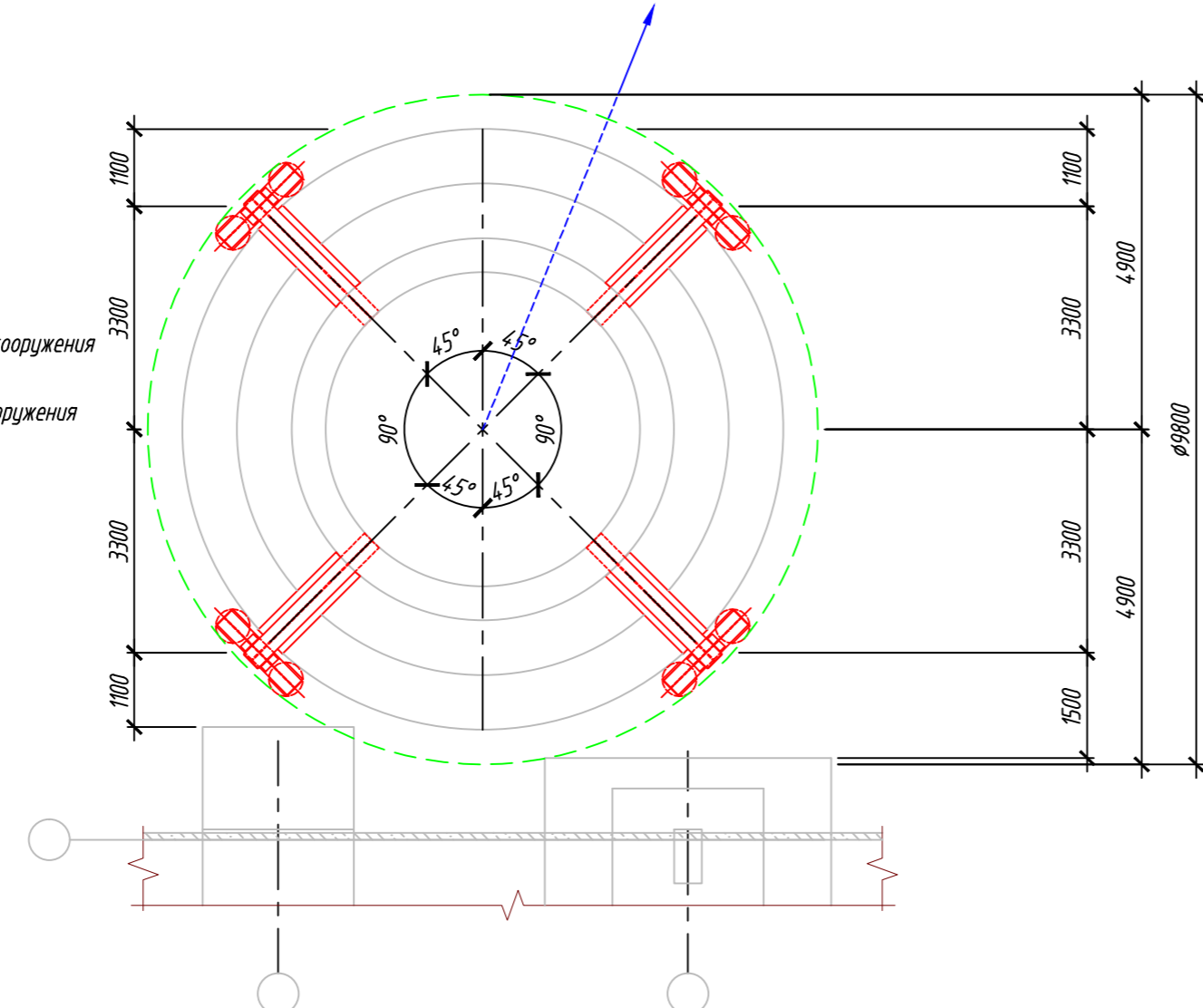


Схема элементов фундамента



- Изготовление стальных конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-2012 и СП 58-101-98.
- Монтаж элементов металлоконструкций выполнять в соответствии с указаниями СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции".
- Все стальные конструкции подлежат антикоррозионной защите следующими составами:
 - два слоя грунтовки ГФ-021 по ГОСТ 25129-82
 - два слоя эмали ПФ-115 по ГОСТ 6465-76
- Элементы стальных конструкций, соприкасающиеся с грунтом после нанесения антикоррозионных составов обетонировать бетоном В15 по сетке.
- В сильноагрессивных грунтах предусмотреть протекторную защиту от коррозии с учетом закрепления приваркой цинковой пластины размером не менее 100x100 мм, толщиной 20 мм/м² поверхности сваи.
- На поверхность сваи нанести противопучинную оболочку "Reline" по ТУ 2247-001-75457705-2011 толщиной 2,5 мм до отметки на 400 мм > глубины промерзания грунта.
- Фундамент запроектирован свайно-плитным на естественном основании. Подошва условного фундамента заглубляется в несущий слой ИГЭ 2 - суглинок полутвердый со следующими физико-механическими характеристиками:
 - $q=176$, $Sr=0.82$, $e=0.84$, $c=22$ кПа, $\phi=20.4^\circ$, $E=12$ МПа.
- Сварку металлоконструкций производить электродами типа Э46А по ГОСТ 9464-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Высоту катетов сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Для сверления скважин под конические болты применять электро- и пневмоперфораторы или сверлильные машины, оснащенные алмазными кольцевыми сверлами. Диаметр коронок для сверления скважин принять 60 мм.
- Анкерные болты устанавливать в подготовленные скважины методом виброгружения.
- Сваи приняты по серии 3.407.9-158.2-09 марки ВС 50-4.5.
- Элементы стальной свай и наголовника после установки в монтажное положение стянуть шпильками $\Phi 42$ мм через имеющиеся отверстия.
- Полость ступицы сваи заполнить бетоном В7.5.

Схема привязки проектируемых конструкций к существующим



Условные обозначения:

- - проектируемая конструкция
- - существующая конструкция
- - контур внешнего габарита проектируемой части сооружения
- - направление наибольшего перемещения (крена) сооружения

						ИЖК-01/03/18-РД-КР			
						ОАО "Кривец-Сахар"			
						Реконструкция сахарного завода с доведением среднесуточной производственной мощности до 6000 т свежлы в сутки			
Изм.	Колуч.	Лист	Изд.	Подп.	Дата	Конструктивные решения	Стадия	Лист	Листов
							Р	3	-
Разработал	Афанасьевский					Инженеринговая Компания "ЖК"			
Проверил	Лукинова								
Н.контроль	Хомов								
						2018			