

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ НА РЕМОНТ КРЫШИ ВНУТРЕННЕГО ПОМЕЩЕНИЯ ПОРТАЛА КРАНА.

ЖСЦК – 240 – 035 ТУ

1. Для удобства выполнения работ изготовить, установить, после демонтировать, выгрузить с крана деревянные вымоста во внутреннем помещении портала крана 2000x2000x600 пиловочник доска 50 мм сосна 2 сорт ГОСТ 8486 – 86, объём 0,6 м³, масса 300 кг; гвозди проволочные 75x3 ГОСТ 4028 – 94, 8 кг. Вымоста разобрать, перенести и собрать 4 раза во внутреннем помещении портала крана.
2. Отрезной машинкой срезать существующую дефектную крышу внутреннего помещения портала крана, средняя остаточная толщина металла около 2 мм, общая площадь 23 м². Общая масса листов 361 кг. Срезать 4 существующих горизонтальных ребра жесткости, полоса 8x90x2300, общая длина 9,2 п/м, общая масса 52 кг. Выгрузить материал с крана.
3. Выгрузку и погрузку необходимых материалов производить через штатный технологический люк в полу внутреннего помещения портала крана. Размер люка в свету 750x1800. Для погрузки материалов изготовить, установить, приварить к металлоконструкциям портала 3 обуха 1 – 1 – 32(3,2 тс) ОСТ 5Р.2045-79. Для выгрузки, погрузки использовать талёвки г/п 3 тс. Высота от пола внутреннего помещения портала крана до верхнего уровня первого причала 16 метров.
4. Согласно рис. 1 – 3 из нескольких частей, по шаблонам снятым с места, изготовить, установить, приварить листы крыши внутреннего помещения портала крана. Материал лист Б 3,0 ГОСТ 19904 – 90/ Ст3сп ГОСТ 16523-89, общая площадь 23 м², общая масса 542 кг. Раскрой материала по усмотрению изготовителя. Между собой листы крыши приварить односторонними сварными швами типа С2, общая длина швов 26,2 п/м; к набору и стенкам обечайки листы приварить односторонним сварным швом тип Т1-К3, общая длина швов 42,2 п/м.

Изготовить, установить, приварить 4 горизонтальных ребра жесткости полоса 8x90 ГОСТ 103 – 76/ Ст3 сп ГОСТ 535 – 88, общая длина 9,2 п/м, общая масса 52 кг. Сварной шов тип Т3 – К3, общая длина швов 9,2 п/м.

Согласно рис. 1 в листах крыши выполнить вырез лаза в подбашенное пространство, в свету 600x1020. Также выполнить эллипсоидные вырезы 60x85 для прохода существующих шпигатных труб, 8 шт. Шпигатные трубы обварить сварным швом тип Т1-К3 ГОСТ 11534 – 75. Длина швов 2 п/м.

инв. 7603 от 29.07.13.

Положение всех сварных швов потолочное.

5. Работа на высоте 16 метров, в замкнутом помещении, в присутствии наблюдающего. Установить, после демонтировать по одному комплекту освещения и вентиляции.
6. Сварные швы, кроме указанных особо, согласно ГОСТ 5264 – 80.
7. Электроды марки УОНИИ 13/45 согласно ОСТ 5.9224 – 75.
8. Контроль качества выполнения сварных швов визуальным осмотром и измерениями согласно РД 5.121 – 85.
9. Все работы выполнить согласно СТП УЯКТ 212 – 018 -01.
10. Предъявить ОТК, мастеру электроучастка, главному механику.

Инженер-конструктор



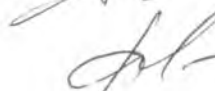
/А.В.Шмелёв/

Начальник ТО



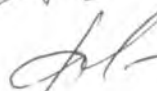
/А.Ю.Привалов/

Мастер



/М.А.Шатский/

Мастер ЭМС



/Н.Г.Руденко/

Главный механик



/А.А.Тимченко/

Вид снизу на подолок внутреннего
помещения портала крана.

ЖСЦК - 240 - 035 ТУ

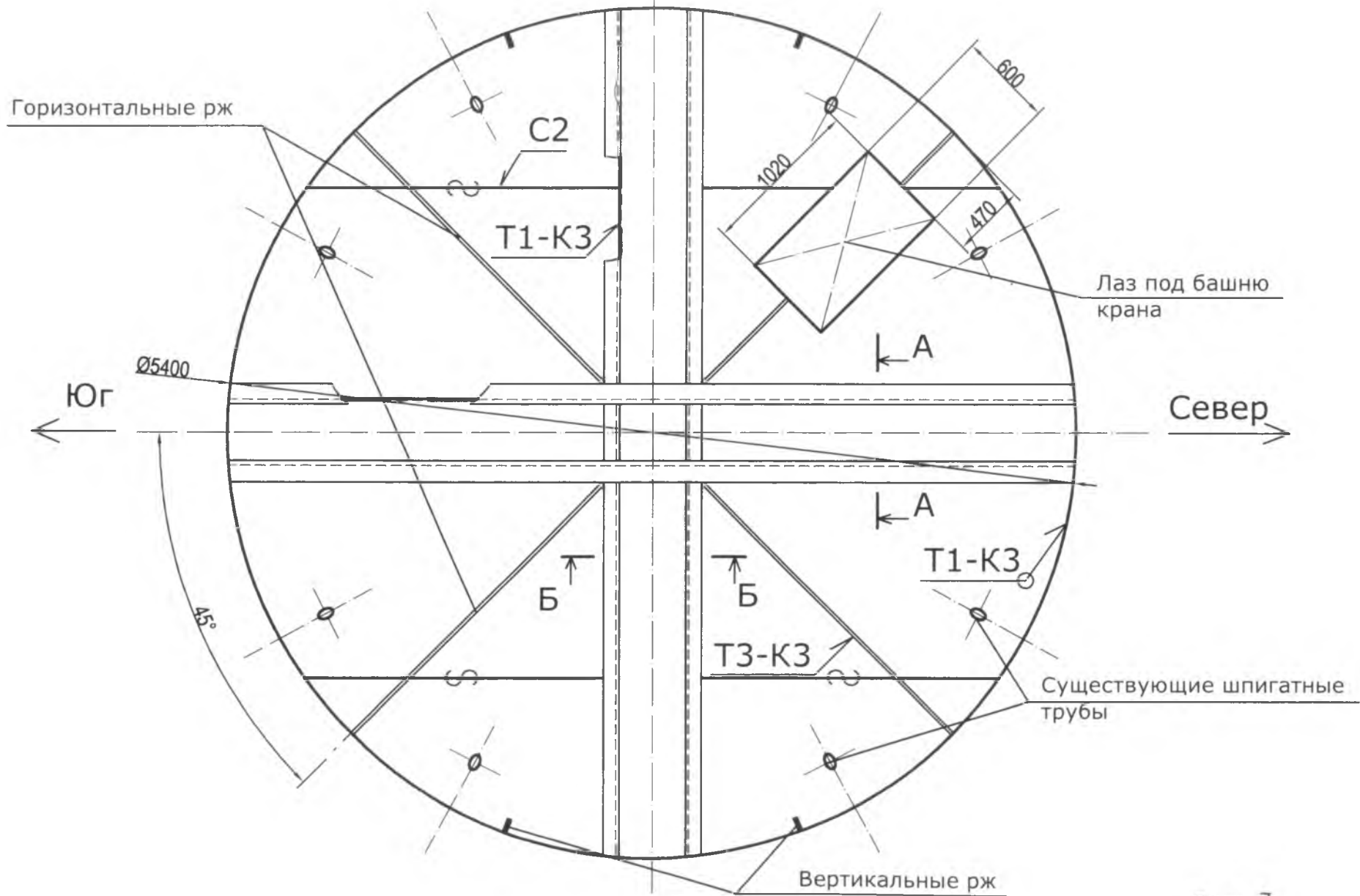


Рис. 1.

ЖСЦК - 240 - 035 ТУ



Рис. 2.

Лист 4

Листов 5

ЖСЦК - 240 - 035 ТУ

Б - Б 



Рис. 3.

Лист 5

Листов 5