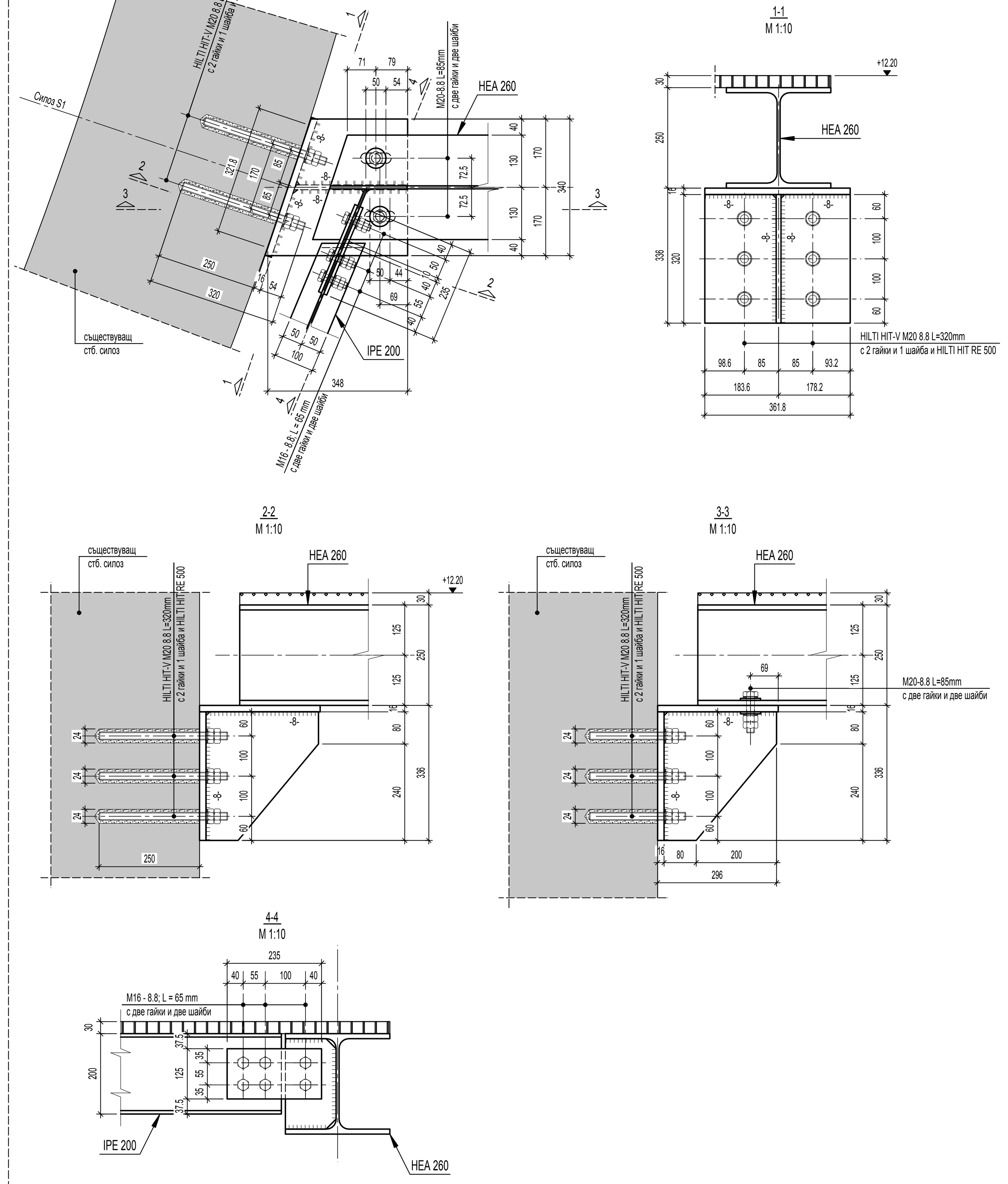
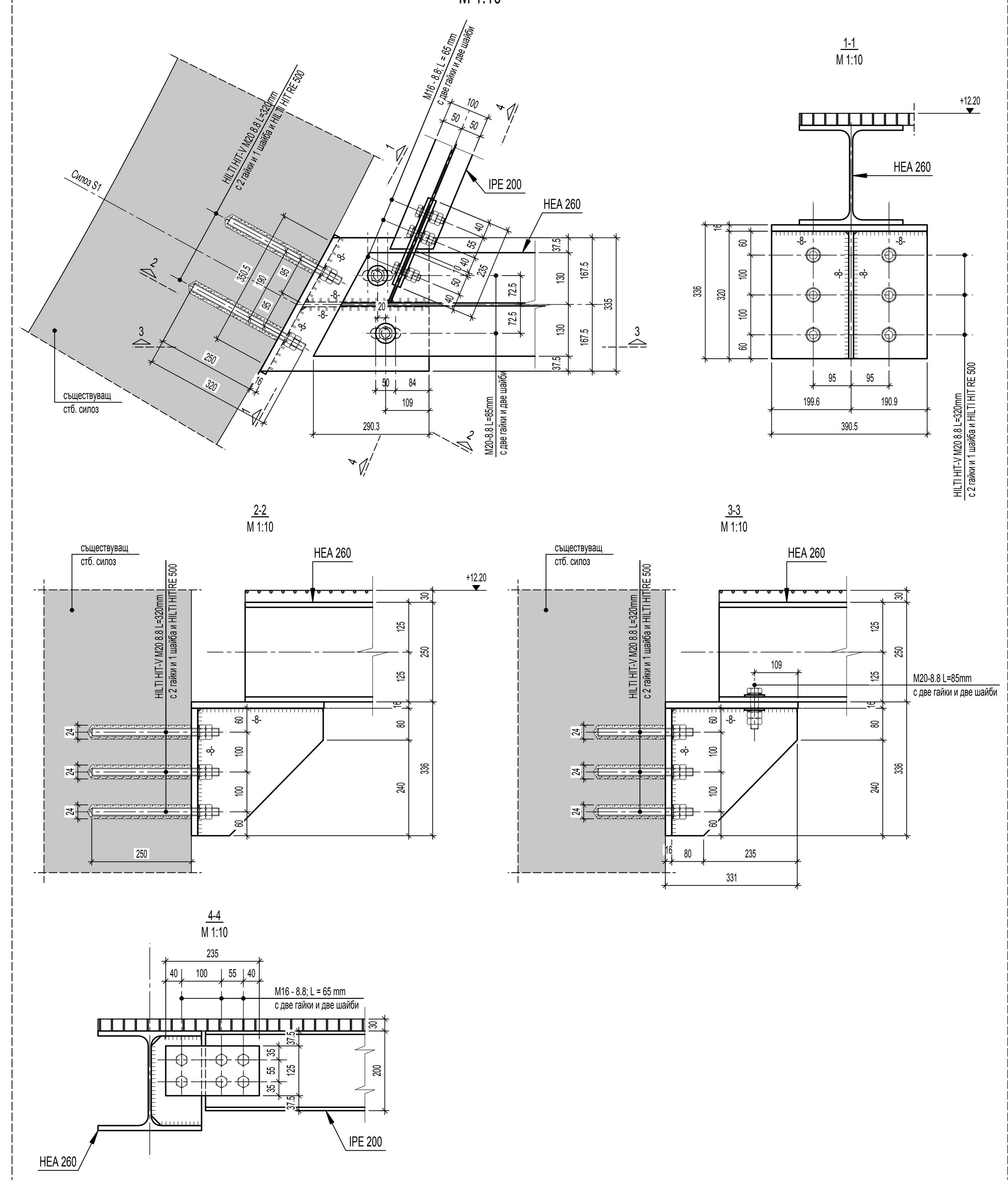
# Детайл "1"

M 1:10



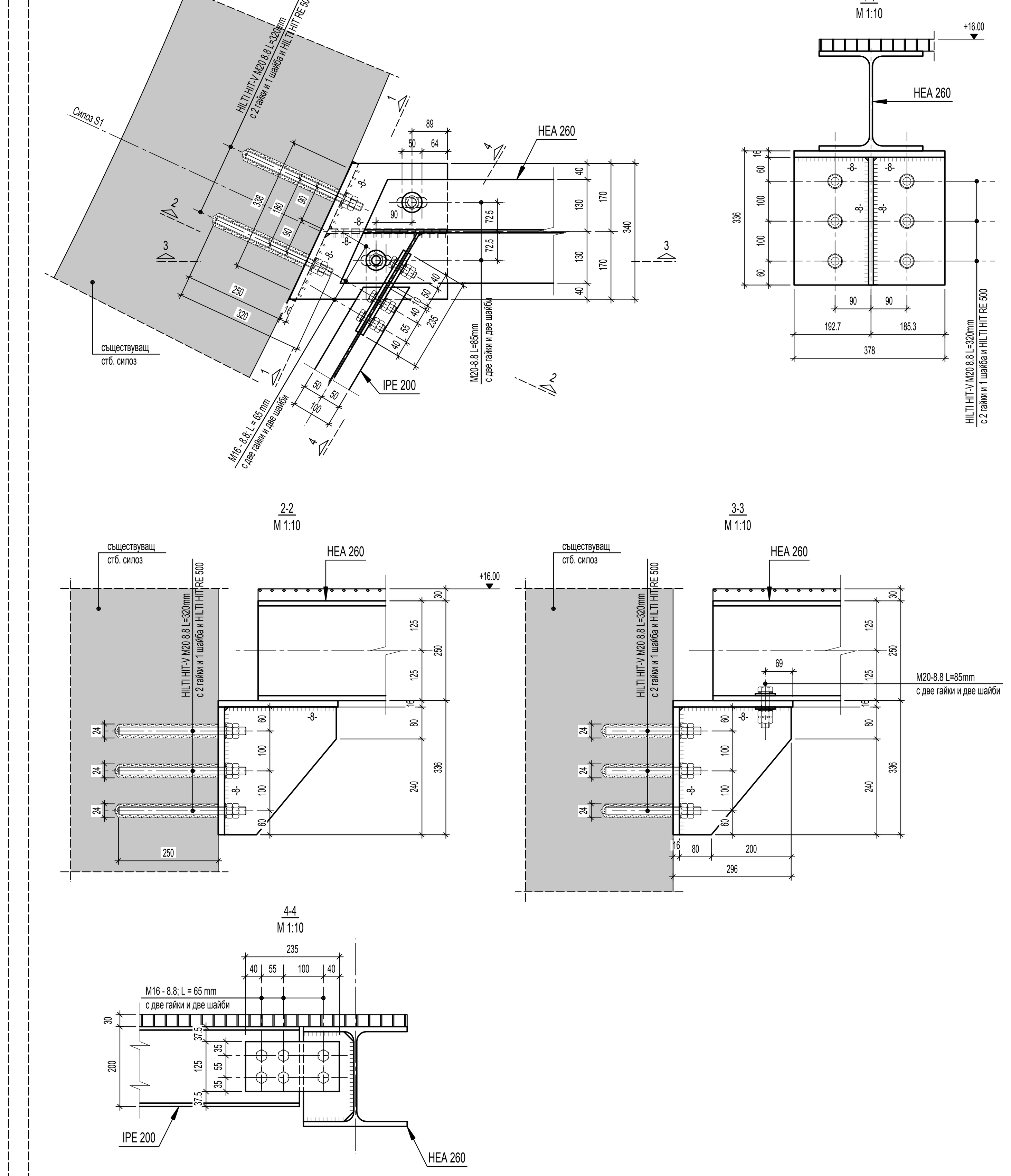

# Детайл "5"

M 1:10



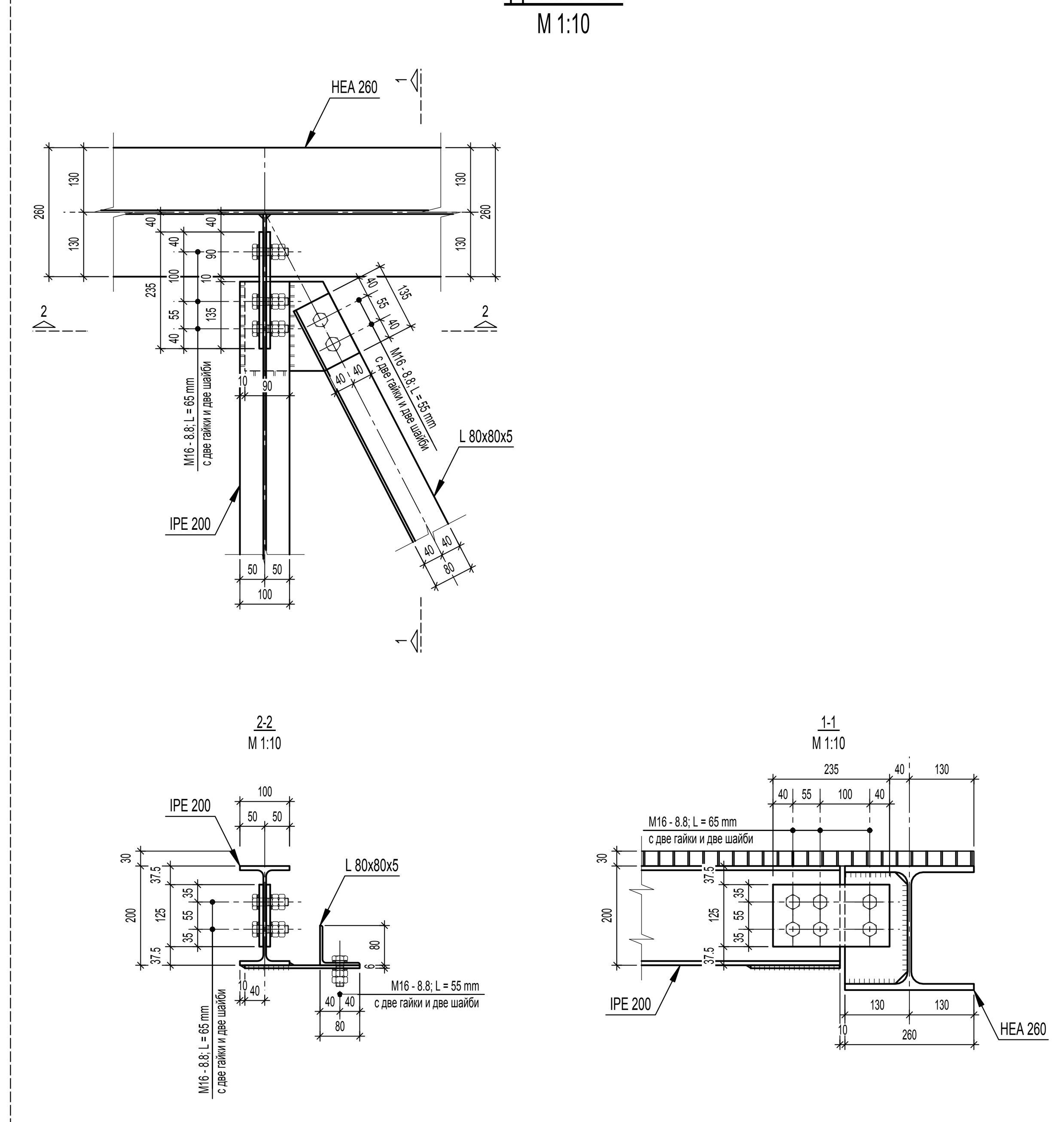

# Детайл "7"

M 1:10



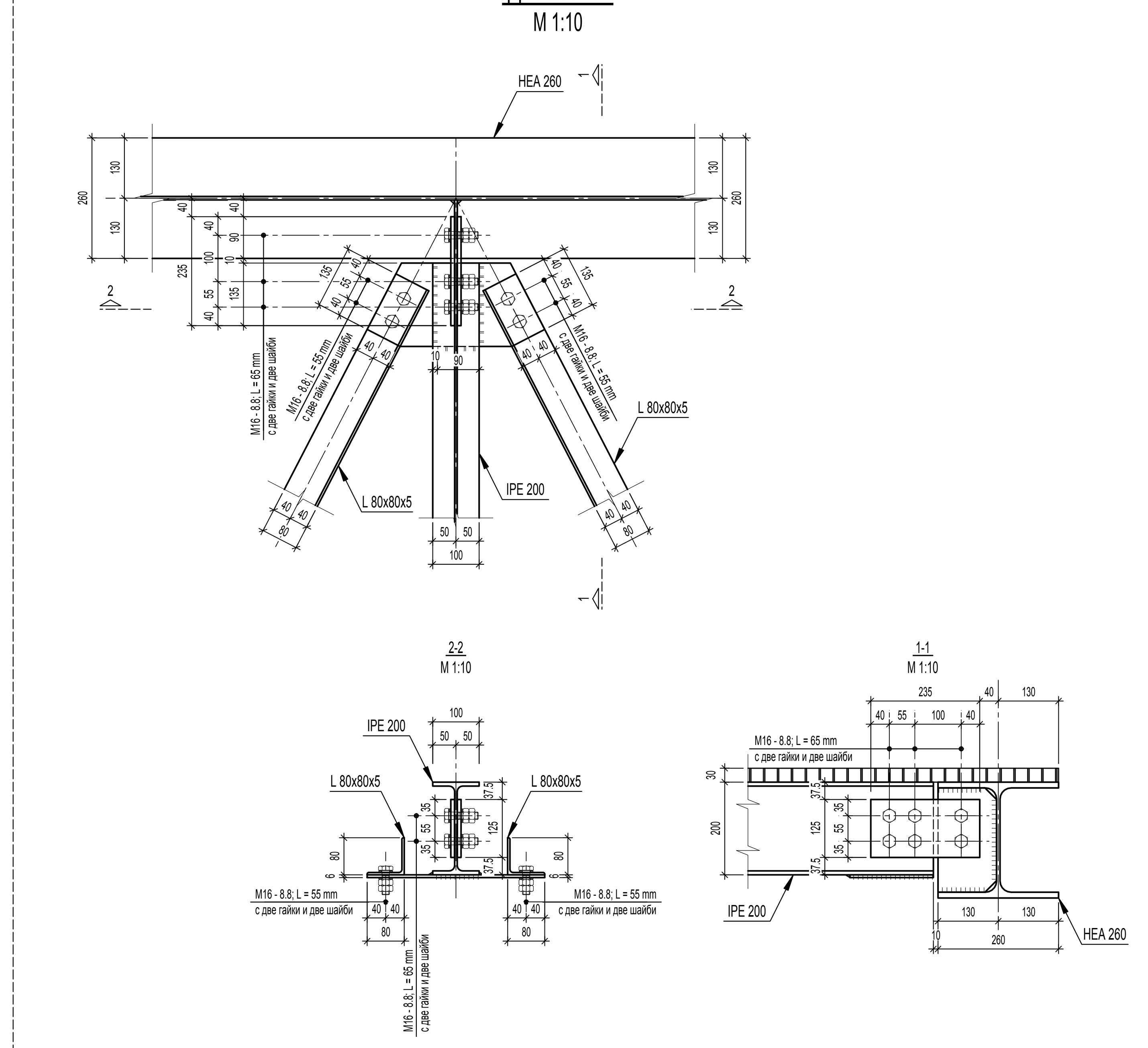

# Детайл "2"

M 1:10



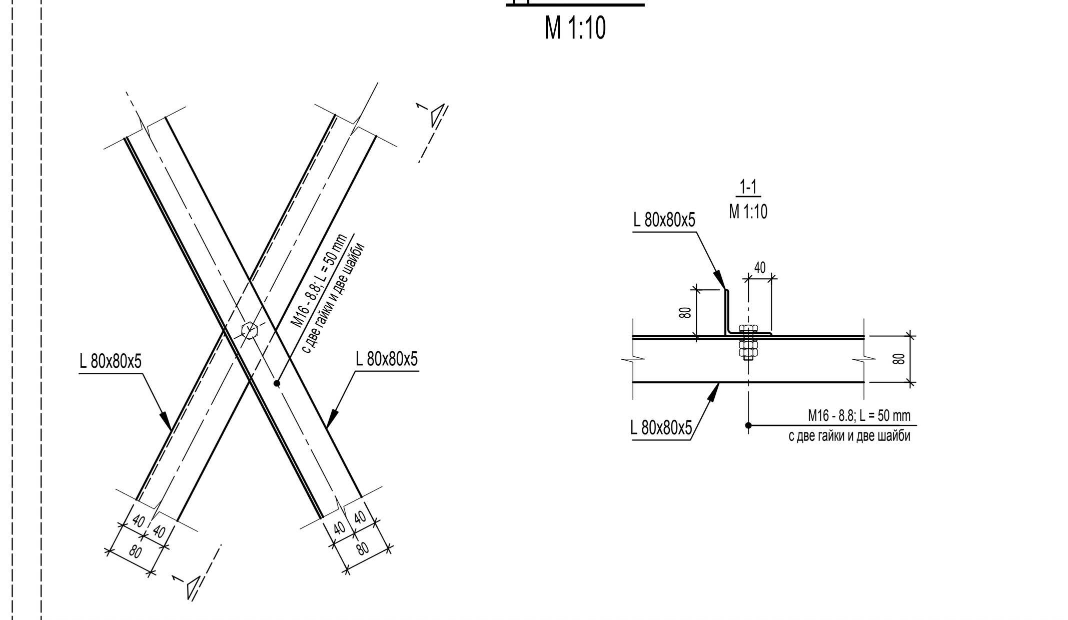

# Детайл "3"

M 1:10



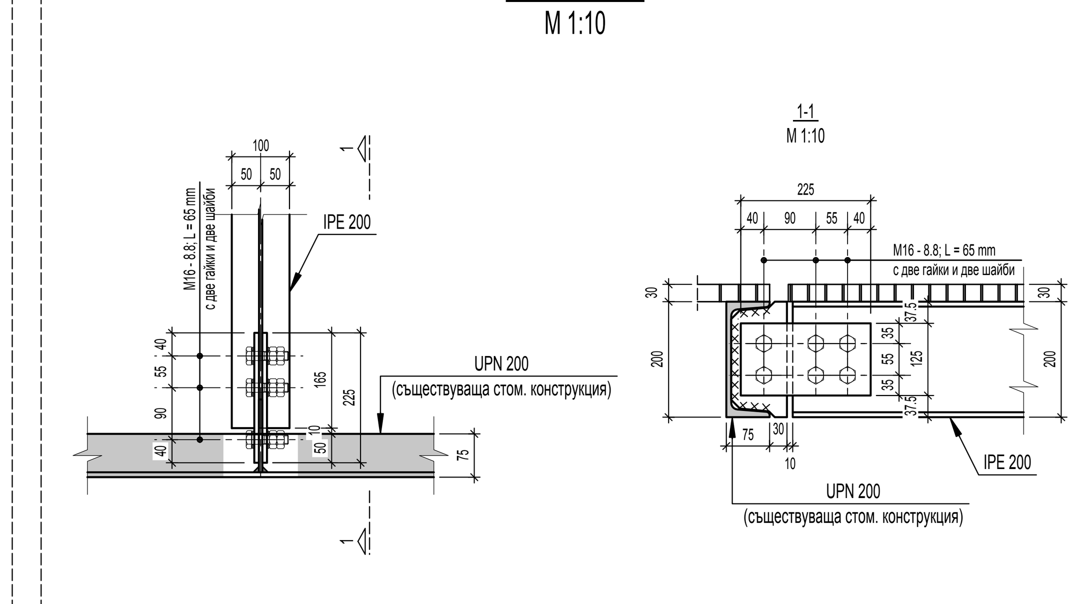

# Детайл "4"

M 1:10




# Детайл "6"

M 1:10




## ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Всички размери, с изключение на допълнително указаните са в [mm].
   Височинните коти са дадени в [m].
2. Материали:
   - Конструкционна стомана за нови площадки (профилна и листова) - Марка S275 J0 по БДС EN 10027-1:2005, в съответствие с БДС EN 10027-1:2005 (Стомана 1.0143 съгласно БДС EN 10027-2:2005), класифицирана като нелегирана качествена стомана по БДС EN 10020:2002.
   - Конструкционна стомана за нови врати (профилна и листова) - Марка S355 J0 по БДС EN 10025-2:2005, в съответствие с БДС EN 10027-1:2005 (Стомана 1.0045 съгласно БДС EN 10027-2:2005), класифицирана като нелегирана качествена стомана по БДС EN 10020:2002.
   - Крепежни елементи:
     * Анкерни шпилки → HILTI HIT-V M20 кл.8.8 и HILTI HIT-V M16 кл.8.8
     * Лепилен състав за анкерни шпилки → HILTI HIT-RE 500.
     * Болтове за основни конструктивни елементи → кл 8.8 в съответствие с БДС EN 4014:2011.
     * Гайки → клас 8 в съответствие с БДС EN 4032:2013.
     * Шайби → в съответствие с БДС EN 7089:2003.
   - Заваръчни материали:
     * граница на провлачване fy≥275MPa за нови площадки и fy≥355MPa за нови врати.
     * якост на опън fu≥430MPa за нови площадки и fu≥510MPa за нови врати.
     * ударна жилавост:
       ≥ 27J - енергия за разрушение по Charpy.
       ≤ -20°C - температура на изпитване.
     * удължение при разрушение ≥22%.
3. Антикорозионна защита, лаково и полиуретаново покритие с цвят по избор на Възложителя:
   - степен на почистване на повърхноста Sa2 1/2 по БДС EN ISO8501.
   - повърхността на елементите да се грундира с дебелина на покритието не помалка от 300μm.
   - нанасяне на грунд, цинк фосфатен, с дебелина на сухия слой 100μm
   - нанасяне на междинно епоксидно покритие с дебелина на сухия слой 150μm
   - нанасяне на връхно полиуретаново покритие с дебелина на сухия слой 50μm
4. Пожарозащита по отделен проект.
5. Заваръчни шевове с катет 6 mm, освен означените.
6. Предписаните обработки за краищата на елементите от профилна и листова стомана могат да бъдат променени от производителя на конструкцията в зависимост от наличното технологично оборудване и квалификацията на персонала с цел да се гарантира качеството на заваръчните съединения в съответсвие с предписанията и изискванията на Проектанта по част „Конструкции".
7. Всички конструктивни елементи от затворени профили да бъдат херметични. Наличие на незаварени прорези и отвори не се допуска.
8. Контролът на заваръчните шевове да се извършва визуално и експериментално чрез документирано с протоколи лабораторно изпитване. За всички съединения на пълен провар да се извършва 100% ултразвуков или радиографичен контрол от оторизирана лаборатория.
9. Към количествата изписани на чертежа не е добавено количество за наварен метал.
10. Да се разработи технологичен проект за транспорт и монтаж на стоманената конструкция, който да се съгласува с проектанта по част „Конструкции".
11. Промени в проекта по част „Конструкции" могат да бъдат извършвани само от Проектанта по част „Конструкции".
12. При изпълнението на всички видове работи да се спазват изискванията на действащите в момента на строителство ПИПСМР, ако не е указано друго.
13. Строително-монтажните работи да бъдат приети от Проектанта по част „Конструкции". Приемането се документира с протокол и заповед в Заповедната книга на обекта.
14. Технологичен проект за изпълнение на скеле по отделен проект (при прието от Изпълнителя решение за изпълнение на СМР чрез монтиране на скеле).
15. След отпагане положението на конзолите да се измери на място хоризонталното разстояние между тях и при разминаване по-голямо от 100 mm спрямо проектното, ММ на надлъжните греди да се ревизират съгласно измерените разстояния.
16. При реализиране на големи отклонения възпрепятстващи свързването на надлъжните греди към конзолите посредством проектно предписаното болтово съединение, да се изпълни монтажен заваръчен шев по целия периметър на стъпване на гредите върху конзолите (минимален катет на заваръчен шев 8 mm).
17. Геодезически контрол по време на изрязване на отворите в силозната стена, пробиването на отворите за анкерните шпилки и монтажа на стоманената конструкция на новите площадки.
18. Преди заваряване на ребрата за връзка на новата стоманена конструкция към съществуващата стълбищна кула, местоположението им в план да бъде съобразено с местоположението на вече монтираната площадка между силозите на съответното ниво.
19. Изисквания към доставката на новите стоманени врати:
    * Конструкцията на вратата и касата е примерна и е осигурена за натоварването от складирания в силоза материал.
    * Крайните размери на вратата (външни размери и геометрия на конструкцията на вратата и касата) подлежат на уточнение в зависимост от изискванията на Производителя за монтаж на заключващото устройство и пантите, както и всички други специфични особености свързани с отварянето и затварянето на вратата.
    * Разположението на вратата в дебелината на силозната стена следва да се съобрази с конструкцията на касата и особеностите на заключване на вратата.
    * Фирмата производител следва да разработи и съгласува с проектанта по част „Конструкции" детайли за заключващ механизъм и панти.
    * Прикрепването на вратата към касата - панти и заключване, трябва да са осигурени за изчислително натоварване върху вратата от 120 kN/m².
    * Отварянето на вратата да е навън.
    * Лаково и полиуретаново покритие с цвят по избор на Възложителя.
    * Антикорозионна защита за категория на атмосферна корозия C5-I (много висока, индустриална), съгласно БДС EN ISO 12944-2.
    * Доставката и монтажа на вратите да е съгласно етапите на изпълнение на останалата част от проекта (ПРОЕКТИРАНЕ НА НОВИ ТЕХНОЛОГИЧНИ ОТВОРИ В ТЕЛАТА НА СИЛОЗИ ЗА СЪХРАНЕНИЕ НА ГИПС И ВРЪЗКАТА ИМ СЪС СЪЩЕСТВУВАЩАТА СТЪЛБИЩНА КЛЕТКА).

| REFERENCE DRAWINGS / ЧЕРТЕЖИ ЗА ВРЪЗКА | PROJECT DOC. NR / ПРОЕКТ. ДОК. НОМЕР |
|---|---|
| МОНТАЖЕН ПЛАН НА НОВА ПЛОЩАДКА НА КОТА +12.20<br>ASSEMBLY PLAN NEW STEEL STRUCTURE AT LEVEL +12.20 | S-1255 |
| МОНТАЖЕН ПЛАН НА НОВА ПЛОЩАДКА НА КОТА +16.00<br>ASSEMBLY PLAN NEW STEEL STRUCTURE AT LEVEL +16.00 | S-1355 |
| МОНТАЖНИ РАЗРЕЗИ<br>ASSEMBLY SECTIONS | S-1254 |
| | |
| | |
| | |

| Рев. Rev. | Дата Date | Проектант Designer | Проверил Checked by | Одобрил Released | Изменения Details of Revision |
|---|---|---|---|---|---|
| 00 | 2016.08 | Й. Милев J. Milev | | | |

| СЪГЛАСУВАЛ AGREED BY | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПОДПИС SIGNAITURE | | | | | | |
| ПРОЕКТАНТ DESIGNER | | | | | | |
| ЧАСТ DISCIPLINE | СК CI | ЕЛ EL | ВиК WC | ОВ HVAC | ГЕОДЕЗИЯ GEODESY | |

THE GALABOVO MUNICIPALITY / ОБЩИНА ГЪЛЪБОВО

THE OWNER / СОБСТВЕНИК — eng. DIMITAR MITEV

AES-3C Maritza EAST 1EOOD

THE DESIGNER / ПРОЕКТАНТ — eng. MARIETA MILEVA

YODA LTD

THE DESIGNER / ПРОЕКТАНТ — eng. JORDAN MILEV

THE DESIGN & CONSTRUCTION SUPERVISOR / НАДЗОР

EQE CONTROL

Design Contract No: 4500274671

ДАТА DATE: 2016.08

ЕЙ И ЕС 3С ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 1
AES-3C MARITZA EAST 1 POWER PLANT

ПРОЕКТИРАНЕ НА НОВИ ТЕХНОЛОГИЧНИ ОТВОРИ В ТЕЛАТА НА СИЛОЗИ ЗА СЪХРАНЕНИЕ НА ГИПС И ВРЪЗКАТА ИМ СЪС СЪЩЕСТВУВАЩАТА СТЪЛБИЩНА КОНСТРУКИЦИЯ

DESIGN OF NEW SERVICE OPENINGS IN THE GYPSUM STORAGE SILOS BODIES AND CONNECTION TO THE EXISTING STAIRCASE STRUCTURE

| | ИМЕ NAME | ПОДПИС SIGNATURE |
|---|---|---|
| ПРОЕКТАНТ DESIGNER | инж. Й. Милев eng. J. Milev | |
| НАЧЕРТАЛ DRAWN BY | инж. Д. Филатова eng. D. Filatova | |
| НАЧЕРТАЛ DRAWN BY | инж. А. Тотева eng. A. Toteva | |
| НАЧЕРТАЛ DRAWN BY | инж. Н. Милев eng. N. Milev | |
| НАЧЕРТАЛ DRAWN BY | инж. Г. Георгиев eng. G. Georgiev | |
| НАЧЕРТАЛ DRAWN BY | инж. П. Дюлгеров eng. P. Dyulgerov | |
| НАЧЕРТАЛ DRAWN BY | инж. Е. Лазарова eng. E. Lazarova | |
| ПРОВЕРИЛ CHECKED BY | | |
| ОДОБРИЛ RELEASED | | |

МОНТАЖНИ ДЕТАЙЛИ - 1
ASSEMBLY DETAILS - 1

| FILE NAME | S-1256 | No НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No: ... | ВСИЧКО ЛИСТА No: NUMBER OF SHEETS: 1 | ЛИСТ No: SHEET No: 1 |
|---|---|---|---|---|
| МАЩАБ SCALE | 1:10 | AES No: S-1256 | ЧАСТ: КОНСТРУКЦИИ PART: CIVIL | РЕВ: REV: 00 |
| РАЗМЕР SIZE | 600/1000 | | | |