

ЗАО «Уральский завод полимерных технологий «Маяк»
Типовые строительные конструкции, изделия и узлы

Серия 1.411.-3-11см.13

Свая металлическая трубчатая «СМОТ» Материалы для проектирования

Согласовано
ОАО «Фундаментпроект»
Генеральный директор



22 _____ 2014
(дата)

М.А. Минкин

Утверждено
ЗАО «УЗПТ «Маяк»
Генеральный директор



_____ 2014
(дата)

Д.В. Алявдин

Разработано
ЗАО «УЗПТ «Маяк»
Главный конструктор



15 _____ 2014
(дата)

А.Р. Клестов

Озерск
2016

1. Содержание.

Лист	Наименование	Примечание
1	1.Содержание	
2	2.Общая часть	
4	3.Область применения и технические решения	
12	4.Материалы	
16	5.Оголовки монтажные	
20	6.Наконечники металлических свай	
25	7.Анкерные устройства	
39	8.Хвостовики усиленные	
41	9.Способы удлинения свай	
43	10.Противопучинные мероприятия	
46	11.Защита от коррозии	
56	12.Указание по изготовлению металлоконструкций	
58	13.Контроль качества продукции	
59	14.Порядок проектирования	
66	15.Гарантия завода изготовителя	
66	16.Нормативные документы	
	Приложения	

Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения ЗАО «УЗПТ «Маяк» г. Озерск

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил	Карболин					Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Беляков						P	1	67
	Григорьева								
Н.Контроль						1. Содержание	ЗАО «УЗПТ «Маяк»		
Разработал									

2. Общая часть.

2.1. Сваи металлические производства «Уральского завода полимерных технологий «Маяк» Серии 1.411.3-11см.13 изготавливаются по ТУ 5260-001-75457705-2014 климатического исполнения У1, УХЛ1, ХЛ1.

2.2. Структура обозначения свай металлических серии СМОТ:

СМОТ-Х/Х-Х -Х-Х -Х -Х -Х/Х/Х -XXX

	Свая металлическая производства «Уральского завода полимерных технологий «Маяк» трубчатая
	Диаметр сваи с указанием толщины стенки, мм
	Длина сваи, м
	Тип трубы для ствола сваи: - труба бесшовная по ГОСТ 8732-78 - (Б); - труба электросварная прямошовная по ГОСТ 10704-91 - (Э)
	Тип оголовка монтажного : обычный - (1); обычный увеличенный - (1У); усиленный - (2); усиленный увеличенный - (2У); нестандартный - (3); без оголовка - (4).
	Тип наконечника: острый-(0); острый с отверстиями-(00); тупой -(Т); тупой с отверстиями-(Т0); глухой-(Г); глухой с отверстием-(Г0); эллиптический -(Э); без наконечника -(БН)
	Тип анкера:(А1)(А11); Без анкера - (БА)
	Тип хвостовика: (П) – простой; (У) – усиленный
	Наличие противопучинной оболочки: - Оболочка противопучинная, отметка оголовков свай по проекту (м), глубина слоя сезонного промерзания, оттаивания (м) - (ОП/Х/Х); - Без оболочки противопучинной, отметка оголовков свай по проекту (м), глубина слоя сезонного промерзания, оттаивания (м)-(БОП/Х/Х)
	Марка применяемой стали в формате: 09Г2С-4, 17Г1С, СтЗсп4 и т.д.

Примечания:

- 1.Схема и тип антикоррозионного покрытия в проекте указывается на листе с таблицей спецификации на сваи.
- 2.Чертежи и расчет массы нестандартной опорной пластины выполняются проектировщиком, с указанием ссылки на них таблице спецификации на сваи.

Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата	Серия 1.411.3-11см.13			
Утвердил	Карболин					Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Студия	Лист	Листов
Проверил	Беляков						Р	2	
Н.Контроль	Григорьева					2.Общая часть	ЗАО «УЗПТ «Маяк»		
Разработал									

2.2.1. Примеры обозначения свай СМОТ из металлической трубы:

а) СМОТ-159/6-4-Б-1-Т-А1-П-ОП/1,8/2,1-СтЗсп4:

- Свая металлическая производства «Уральского завода полимерных технологий «Маяк» трубчатая;
- диаметр трубы $\phi 159$ мм, толщина стенки 6мм;
- длина сваи 4м;
- труба бесшовная по ГОСТ 8732-78 (Б);
- оголовок монтажный обычный (1);
- тип наконечника тупой(Т);
- тип анкера (А1);
- тип хвостовика простой (П);
- оболочка противопучинная, отметка оголовков свай по проекту 1,8м, глубина слоя сезонного промерзания, оттаивания 2,1 м;
- свая изготовлена из стали СтЗсп4.

б) СМОТ-219/8-8,5-Э-2-0-А2-У-ОП/1,5/3-09Г2С-4:

- Свая металлическая производства «Уральского завода полимерных технологий «Маяк» трубчатая;
- диаметр трубы $\phi 219$ мм;
- толщина стенки 8 м;
- длина сваи 8,5м;
- труба электросварочная по ГОСТ 10704-91;
- оголовок монтажный усиленный (2);
- тип наконечника острый (0);
- тип анкера (А2);
- тип хвостовика усиленный (У);
- оболочка противопучинная, отметка оголовков свай по проекту 1,5м, глубина слоя сезонного промерзания, оттаивания 3м;
- свая изготовлена из стали 09Г2С-4.

с) СМОТ-325/12-10-Б-3-БН-БА-П-БОП/1,8/2,1-09Г2С-4:

- Свая металлическая производства «Уральского завода полимерных технологий «Маяк» трубчатая.
- диаметр трубы $\phi 325$ мм;
- толщина стенки 12 мм;
- длина сваи 10 м;
- труба бесшовная по ГОСТ 8732-78 (Б);
- оголовок монтажный нестандартный (3);
- без наконечника (БН);
- тип анкера (БА);
- тип хвостовика простой (П);
- без оболочки противопучинной, отметка оголовков свай по проекту 1,8м, глубина слоя сезонного промерзания, оттаивания 2,1 м;
- свая изготовлена из стали 09Г2С-4.

2.3. Маркировка.

2.3.1. Маркировка на части ствола сваи наносится сверху на расстоянии 300500мм от торца, согласно ТУ 5260-001-75457705-2014 (см. листы 9, 10).

2.3.2. Маркировка на монтажные оголовки наносится в верхней части, согласно ТУ 5260-001-75457705-2014 (см. листы 9, 10).

						Серия 1.411.3-11см.13		
Изм	Коп.уч	Лист	Док	Подпись	Дата	Стандия	Лист	Листов
Утвердил	Карбалин			ББЗ		Выпуск 1. Сваи из металлической трубы.		
Проверил	Беляков			ББЗ		Выпуск 1.1. Пояснительная записка.		Р 3
	Григорьева			ББЗ				
Н.Контроль						2. Общая часть		
Разработал						ЗАО «УЗПТ «Маяк»		

3. Область применения и технические решения.

3.1. Сваи предназначены для строительства и реконструкции фундаментов зданий различного назначения, опор мостов, магистральных трубопроводов, высоковольтных линий электропередач, антенных, мачтовых сооружений, открытых распределительных устройств, машин и механизмов с динамическими нагрузками, линий связи и других сооружений, в соответствии с проектной документацией в талых, с сезонным промерзанием и вечномерзлых грунтах.

3.2. Сваи поставляются в максимальной заводской готовности из нескольких частей в зависимости от длины и комплектации:

- ствола сваи состоящего из одной, двух или трех частей с приваренным наконечником, анкером, усиленным хвостовиком, нанесенным антикоррозийным покрытием и установленной противопучинной оболочкой;
- опорной пластины.

3.3. Сваи могут иметь следующие конструктивные элементы (см. лист 6):

- оголовок монтажный;
- ствол сваи;
- элементы удлинения;
- наконечник;
- усиленный хвостовик;
- анкерное устройство;
- противопучинную оболочку;

- антикоррозионное покрытие;
- грузозахватные петли.

3.4. Сваи СМОТ в зависимости от комплектации делятся на 8 групп (см. листы 7, 8):

- обычные;
- обычные с хвостовиком;
- анкерные;
- анкерные с хвостовиком;
- противопучинные;
- противопучинные с хвостовиком;
- противопучинные с анкером;
- противопучинные с анкером и хвостовиком.

3.5. Количество частей сваи в зависимости от рабочей длины, а также наличия или отсутствия хвостовика показаны на листах 9,10. Рабочая длина сваи - это длина, включающая надземную и подземную части без учета длины хвостовика и наконечника.

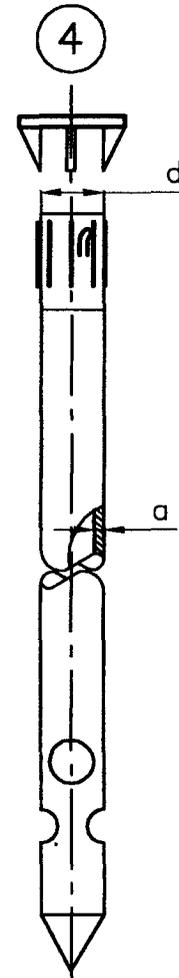
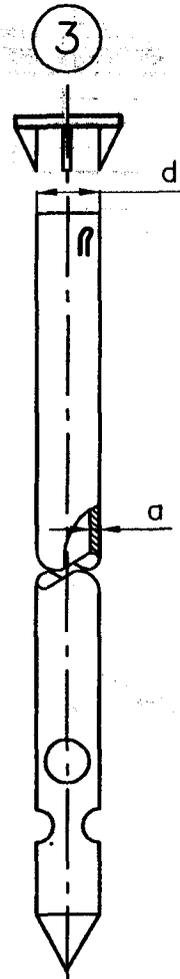
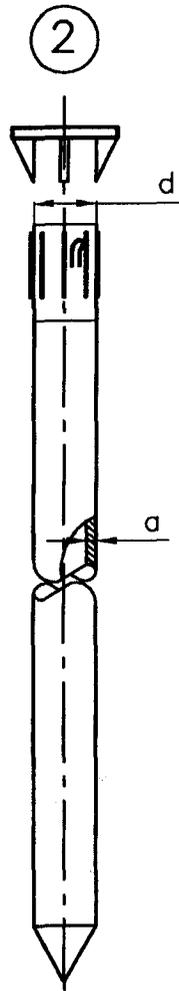
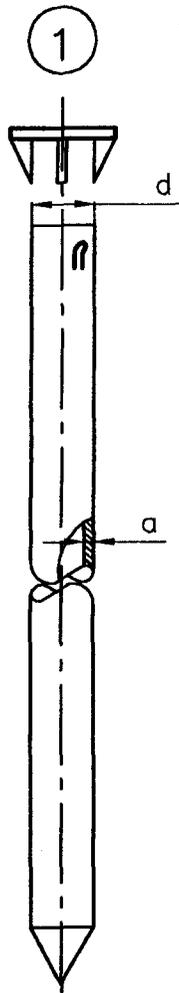
3.6. Для соединения сваи с элементами ростверка свая комплектуется монтажным оголовком. Оголовок монтажный поставляется отдельно. Возможна поставки сваи без оголовка.

3.7. Для обеспечения захвата сваи и подъема ее в вертикальное положение для погружения, на каждой

Имя, № лист, Подпись и дата

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил		Карбалин				Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стедия	Лист	Листов
Проверил		Беляков					Р	4	
Н.Контроль		Григорьева				3. Область применения и технические решения	ЗАО «УЭПТ «Маяк»		
Разработал									

Типы свай СМОТ

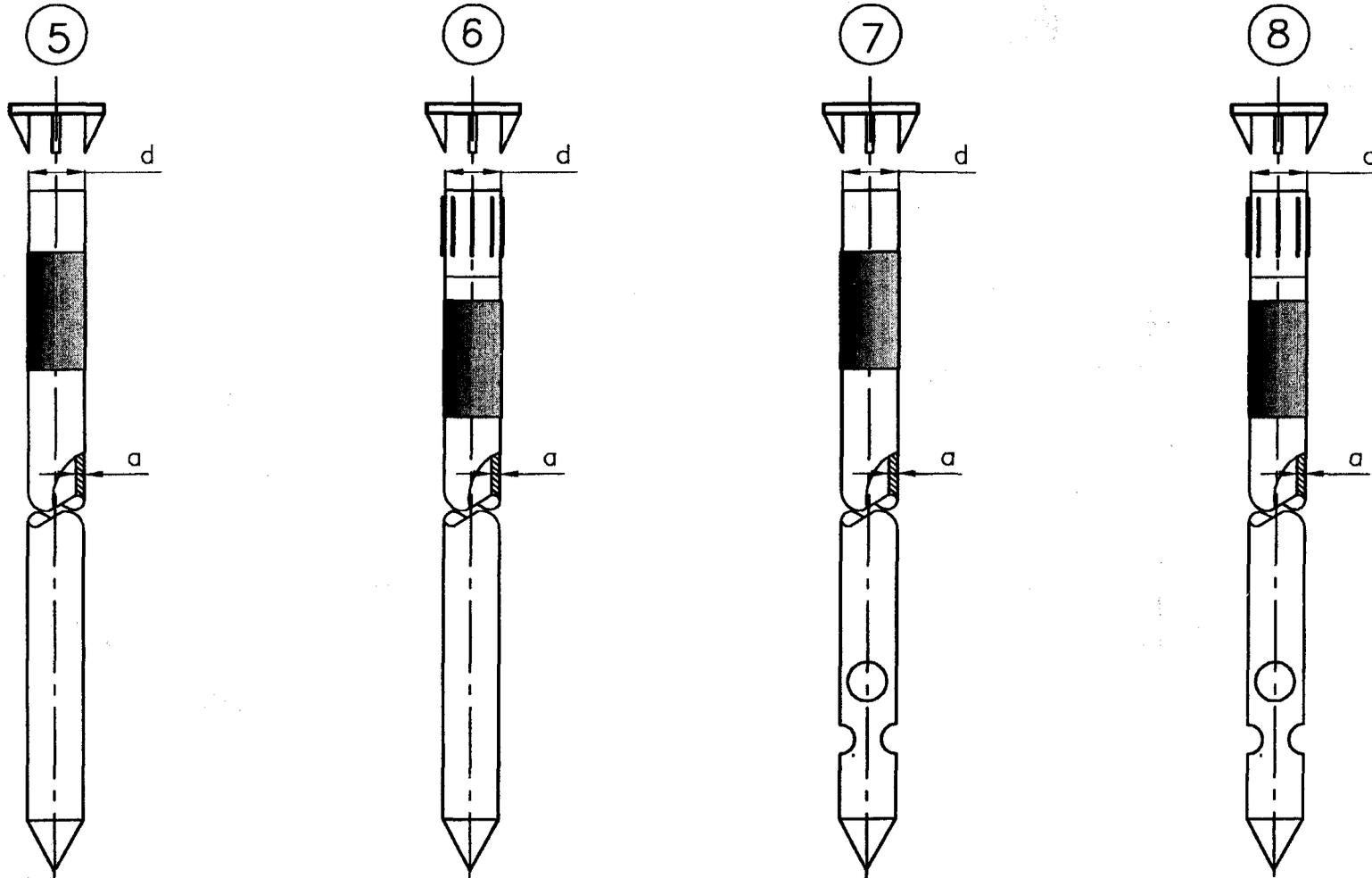


- 1 – Свая обычная
- 2 – Свая обычная с хвостовиком
- 3 – Свая анкерная
- 4 – Свая анкерная с хвостовиком

						Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014			
Изм.	Кол.уч.	Лист	Изд.	Подпись	Дата	Выпуск 1. Сваи из металлической трубы Выпуск 1.1. Пояснительная записка	Страница	Лист	Листов
	Разраб.	Карболин Ю.Л.			05.14		Р	7	
	Проверил	Беляков В.М.			05.14	3. Область применения и технические решения		ЗАО "УЗПТ "Маяк"	
	Гл. спец.	Григорьева Т.М.							

Инд. N подг. Подпись и дата Взам. инв. N

Типы свай СМОТ

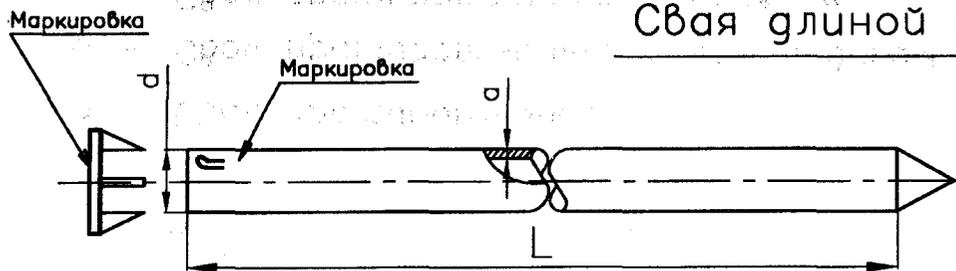


- 5 — Свая противопучинная
- 6 — Свая противопучинная с хвостовиком
- 7 — Свая противопучинная с анкером
- 8 — Свая противопучинная с анкером и хвостовиком

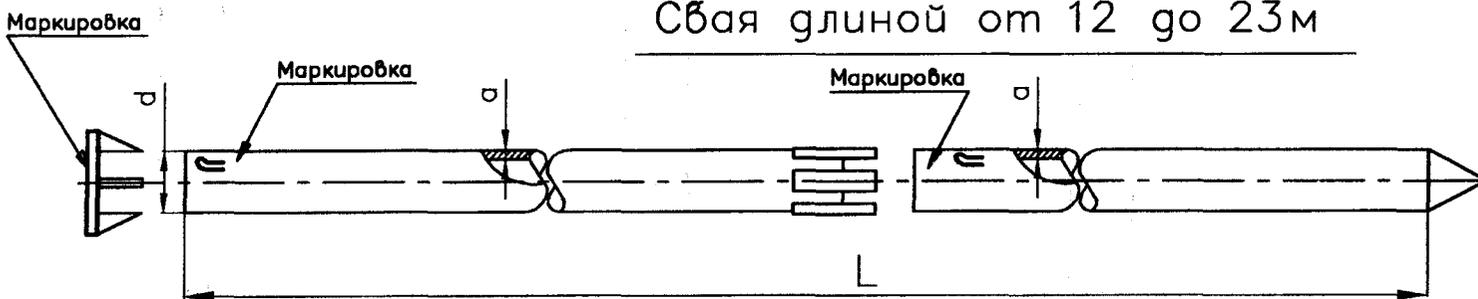
Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014									
Изм.	Кол.уч.	Лист	Исток	Подпись	Дата	Выпуск 1. Сваи из металлической трубы Выпуск 1.1. Пояснительная записка	Стадия	Лист	Листов
	Разраб.	Карболин Ю.Л.			05.14		P	8	
	Проверил	Беляков В.М.			05.14				
	Гл. спец.	Григорьева Т.М.			05.14				
3. Область применения и технические решения							ЗАО "УЗПТ "Маяк"		

Инв. N подл. Подпись и дата Взам. инв. N

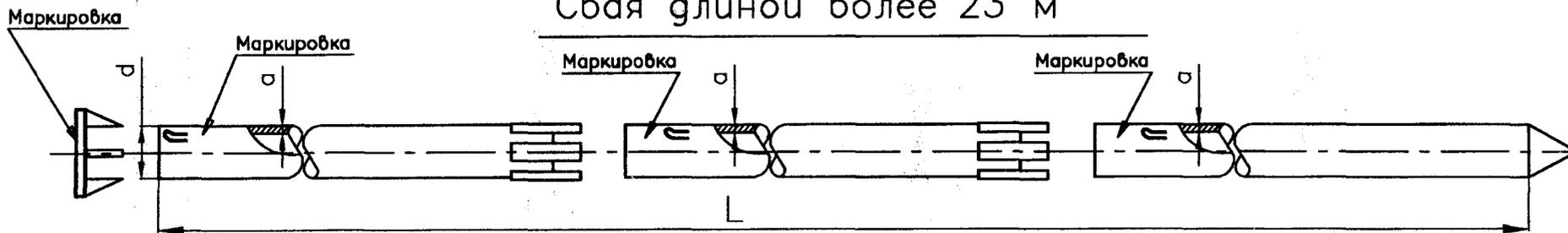
Комплектность поставки свай без хвостовика
 исходя из расчетной глины сваи
 Свая глиной от 3 до 11,5 м



Свая глиной от 12 до 23 м



Свая глиной более 23 м

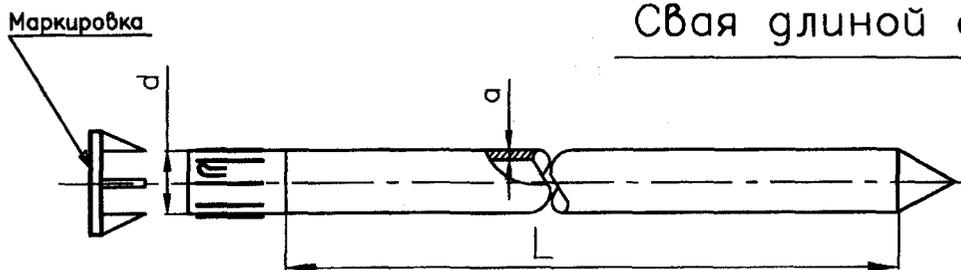


L — рабочая глина сваи

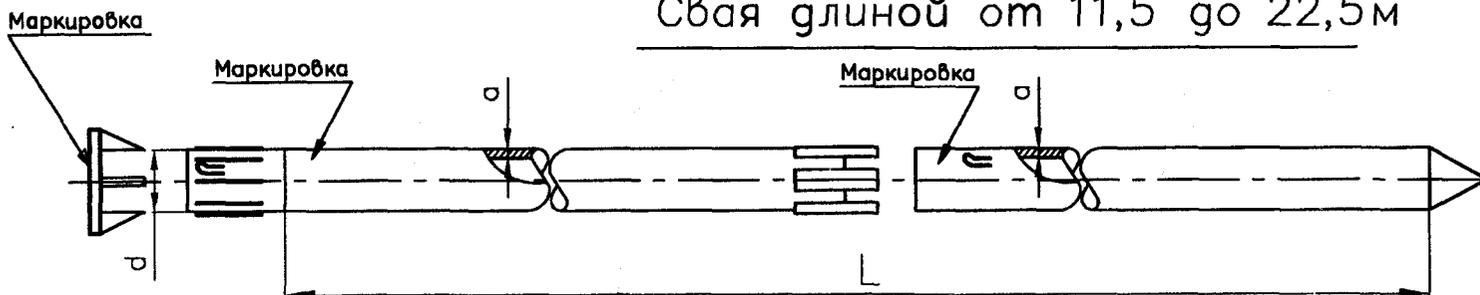
Инв. н. подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N
---------------	----------------	--------------

Изм.	Код. изм.	Лист	Ндэк	Подпись	Дата	Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СИОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014			
Разраб.		Карболин Ю.Л.			05.14	Выпуск 1. Сваи из металлической трубы Выпуск 1.1. Пояснительная записка	Стация	Лист	Листов
Проверил		Беляков В.М.			05.14		P	9	
Гл. спец.		Григорьева Т.М.			05.14				
3. Область применения и технические решения							ЗАО "УЗПТ "Маяк"		

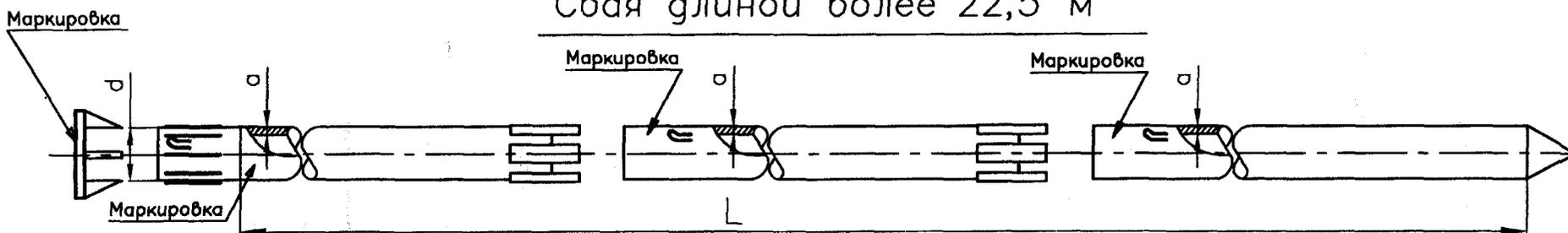
Комплектность поставки свай с хвостовиком
исходя из расчетной глины сваи
Свая глиной от 3 до 11м



Свая глиной от 11,5 до 22,5 м



Свая глиной более 22,5 м



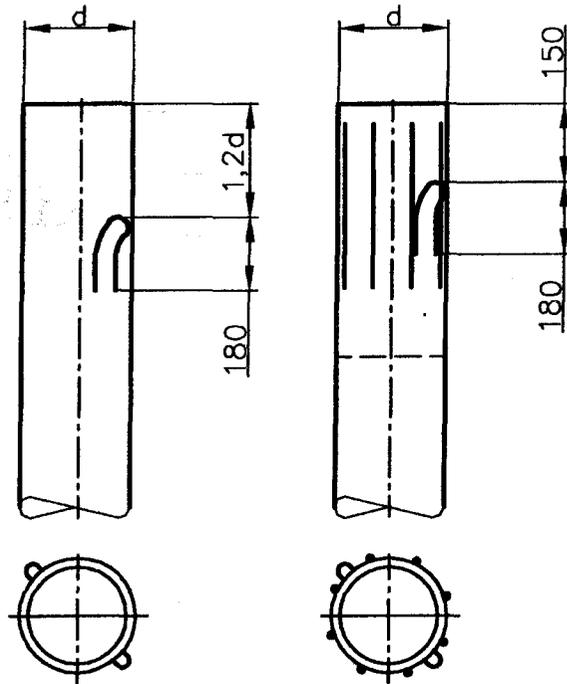
L — рабочая глина сваи

Инд. N подл. Проект и дата. Вып. инд. N.

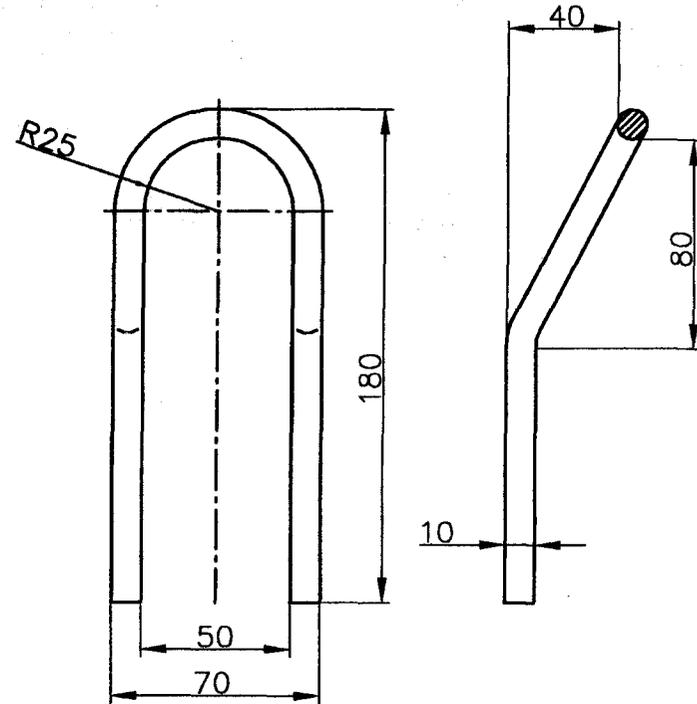
Изм.	Код. изм.	Лист	Инд.	Подпись	Дата	Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014			
Разраб.		Карболин Ю.Л.			05.14	Выпуск 1. Сваи из металлической трубы Выпуск 1.1. Полосчатая заготовка	Стация	Лист	Листов
Проверил		Беляков В.М.			05.14		P	10	
Гл. спец.		Григорьева Т.Н.			05.14		3. Область применения и технические решения		
							ЗАО "УЗПТ "Маяк"		

Грузозахватные петли

Схема расположения петель



Петля



1. Масса петли 0,25кг.
2. Суммарная масса петель на каждую сваю рассчитывается исходя из количества частей ствола, по две петли на каждую часть.
3. Допускается петли при забивке не срезать, а подогнуть проушины к стволу сваи.

				Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014				
Изм.	Код. у.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стация	Лист	Листов
	Разраб.	Карболин Ю.Л.			05.14	Р	11	
	Проверил	Беляков В.М.			05.14			
	Гл. спец.	Григорьево Т.М.			05.14	3. Область применения и технические решения		

Инд. N подл.	Подпись и дата	Взам. инд. N

4. Материалы.

4.1. Сваи изготавливаются из металлических труб диаметром 159, 219, 273, 325, 377, 426 и 530 мм по ГОСТ 8732-78* «Трубы стальные бесшовные горячедеформированные».

Толщина стенки диаметром 159 мм:

- 6, 8 мм;

Толщина стенки труб диаметром 219, 273, 325, 377, 426, 530 мм:

- 8...20 мм;

Сваи изготавливаются из труб диаметром 159, 219, 273, 325, 377, 426, 530, 630, 720 и 820 мм по ГОСТ 10704-91 «Трубы стальные электросварочные прямошовные».

Толщина стенки труб диаметром 159 мм:

- 6, 8 мм;

Толщина стенки труб диаметром 219, 273, 325, 377, 426, 530, 630, 720, 820 мм:

- 6...20 мм.

4.2. При проектировании рекомендуется использование свай из труб выпускаемых отечественными производителями крупносерийно и имеющих самую низкую стоимость. Использование трубы несерийного исполнения приведет к необоснованному удорожанию проекта. Перечень крупносерийно изготавливаемых труб приведен в таблице 1. Трубы не вошедшие в перечень, но соответствующие ГОСТам дороже в среднем на 5÷10%, трубы изготавливаемые по ТУ отечественными производителями дороже в среднем на 10÷20%, а стоимость труб импортного производства может составить до 400% от стоимости отечественных.

Также следует учесть, что трубы бесшовные дороже электросварочных прямошовных.

Таблица 1. Отечественные трубы выпускаемые крупносерийно.

ГОСТ	Марка стали	Диаметр x толщина стенки, мм
ГОСТ 8732-78*	09Г2С	159x6;159x8; 159x10;
	16Г2АФ	219x8; 219x10; 219x10;
	17Г1С	273x8; 273x10; 273x12;
	14Г2	325x8;325x10; 325x12;
ГОСТ 10704-91	Ст 10, Ст20	377x9;377x10; 377x12;
	09Г2С	426x9;426x10;426x12;
	17Г1С	159x6;159x8; 159x10;
	14Г2	219x8; 219x10; 219x10;
	Ст3сп5	273x8; 273x10; 273x12;
ГОСТ 10704-91	Ст3сп4	325x8;325x10; 325x12;
	Ст 10, Ст20	377x9;377x10; 377x12;
	09Г2С	426x9;426x10; 426x12;
	17Г1С	530x9; 530x10; 530x12;
ГОСТ 10704-91	Ст 10, Ст20	630x10; 630x11;
	14Г2	630x12;

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Коп.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил	Карболин					Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Студия	Лист	Листов
Проверил	Беляков						Р	12	
	Григорьева					4.Материалы	ЗАО «УЭПТ «Маяк»		
Н.Контроль									
Разработал									

4.3. В металлоконструкциях свай данной серии предусмотрено применение материалов, механические свойства и химический состав которых соответствует действующим ГОСТам (или ТУ). Соответствия качества поставляемого материала требованиям ГОСТа (ТУ) должно подтверждаться сертификатом завода-поставщика материала по форме приложения Г ГОСТ 23118-99.

Детали элементов конструкции свай из листового, углового, уголкового, швеллерного и двутаврового проката изготавливаются из углеродистой и низколегированной стали в зависимости от расчетной температуры эксплуатации (СП 16.13330.2011 «Стальные конструкции». Актуализированная редакция СНиП II-23-81, приложение В,1 таблица В1, группа2).

4.4. Качество материалов должно соответствовать следующим требованиям:

4.4.1. Трубы стальные для унифицированных металлических свай должны поставляться в зависимости от расчетной температуры эксплуатации.

Для изготовления стволов допускается применять трубы металлические прямошовные по ГОСТ Р 52079-2003 класса прочности, не менее К52.

4.4.2. Трубы стальные бесшовные горячедеформированные, поставляемые по сортаменту ГОСТ 8732-78*, выполняются:

- из стали 09Г2С по ГОСТ 8731-74*, по ТУ 14-3-604-77, ТУ 14-3-1067-82;
- из стали 16Г2АФ по ТУ 14-3-567-76;
- из стали 17Г1С по ТУ 14-3-1063-82;

- из стали 14Г2 по ТУ 14-3-1063-82;
- из стали Ст10, Ст20 ГОСТ 1050-88.

4.4.3. Трубы стальные электросварочные, прямошовные, поставляемые по сортаменту ГОСТ 10704-91, выполняются:

- из стали 09Г2С по ГОСТ 10705-80, 19281-89, по ТУ 14-3-604-77, ТУ 14-3-1067-82;
- из стали 16Г2АФ по ТУ 14-3-567-76;
- из стали 17Г1С по ТУ 14-3-1063-82;
- из стали 14Г2 по ТУ 14-*3-1063-82;
- из стали Ст3сп5 по ГОСТ 10705-80;
- из стали Ст3сп4 по ГОСТ 10706-76*;
- из стали Ст10, Ст20 ГОСТ 1050-88.

4.4.4. Сталь труб должна иметь ударную вязкость при температуре минус 40 °С не менее 4кгс·м/см² (39 Дж/см²) при толщине стенки до 10 мм включительно, и 3,5 кгс·м/см² (34Дж/см²) при толщине стенки свыше 10мм.

4.4.5. Овальность и разностепенность труб не должна превышать 0,8 предельных отклонений по диаметру и по толщине стенки, согласно п.7 ГОСТ 8732-78*.

Инж. Не подел. Подпись и дата Взам. инв. №

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил		Карболин				Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стация	Лист	Листов
Проверил		Беляков Григорьева					Р	13	---
Н.Контроль						4.Материалы	ЗАО «УЗПТ «Маяк»		
Разработал									

4.4.6. Трубы должны изготавливаться по техническим требованиям ГОСТ 8732-78* по группе «В» с испытанием на загиб, согласно п. 1.11, и проверкой на макроструктуру, согласно п. 1.13 данного ГОСТа.

4.4.7. Не допускается применять бесшовные горячедеформированные трубы, изготовленные из слитков, имеющих маркировку с литерой «Л», не прошедшие контроль неразрашающими методами.

4.4.8. На заводе-изготовителе поставляемые трубы, кроме проверки на соответствие требованиям условий поставок согласно ТУ 5260-001-21613801-2013, должны быть подвергнуты перед изготовлением конструкций осмотру, при этом поверхность труб не должна иметь дефектов, перечисленных в п. 1.4 ГОСТ 8731-74*, а кривизна - быть более значений, указанных в п.8 ГОСТ 8732-78*.

4.4.9. Овальность и разностепенность труб диаметром до 630 мм включительно, изготовленных по ГОСТ 10705-80, должны быть не более предельных отклонений соответственно по наружному диаметру и толщине стенки.

4.4.10. Трубы диаметром 478 мм и более, изготовленные по ГОСТ 10706-76*, должны быть трех классов точности по овальности. Овальность концов не должна превышать:

- 1% от наружного диаметра труб для 1-го класса точности;
- 1,5 % от наружного диаметра труб для 2-го класса точности;

Овальность концов труб с толщиной стенки менее 0,01 мм наружного диаметра устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем.

4.4.11. На заводе-изготовителе поставляемые трубы, кроме проверки на соответствие требованиям условий поставок, должны быть подвергнуты осмотру, при этом поверхность труб не должна иметь дефектов, перечисленных по ГОСТ 10704-91, а кривизна труб, изготовленных по ГОСТ 10705-80, не должна превышать 1,5 мм на 1 м длины. По требованию потребителя кривизна труб диаметром до 152 мм должна быть не более 1 мм на 1м длины.

Общая кривизна труб, изготовленных по ГОСТ 10706-76, не должна превышать 0,2% от длины трубы. Кривизна на 1 м длины таких труб не определяется.

4.4.12. Технические требования должны соответствовать ГОСТ 10705-80 и ГОСТ 10706-76*.

4.4.13. Также допускается использовать прямошовные трубы, механические характеристики и химический состав которых не хуже указанных выше (п. 4.4.4).

Имя, № подл. Подпись и дата

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил	Карболин					Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стандия	Лист	Листов
Проверил	Беляков Григорьева						Р	14	
Н.Контроль						4. Материалы	ЗАО «УЗПТ «Маяк»		
Разработал									

4.4.14. Допускается использовать трубы стальные прямошовные класса прочности К 52, согласно табл. 4 по ГОСТ Р 52079-2003, с ударной вязкостью 3,5 кгс·м/см² (35 Дж/см²) при температуре минус 40 °С.

4.4.15. Допускается использовать трубы из стали 16Г2АФ по ТУ 14-3-567-76* с пределом текучести 45 кг/мм² и гарантией ударной вязкости 4 кгс·м/см² (39 Дж/см²) при температуре минус 40 °С.

4.4.16. Допускается использовать трубы из стали 09Г2С-15 по ТУ 14-3-604-77, ТУ 14-3-1067-82 с пределом текучести 27 кг/мм² и гарантией ударной вязкости 4кгс·м/см² (39Дж/см²) при температуре минус 40°С.

4.4.17. Допускается использовать трубы из стали 17Г1С по ТУ 14-3-1063-82 с пределом текучести 35,5 кг/мм² и гарантией ударной вязкости 4 кгс·м/см² (39 Дж/см²) при температуре минус 40°С.

4.4.18. Допускается использовать трубы из стали 14Г2 по ТУ 14-3-1063-82 с пределом текучести 470 кг/мм² и гарантией ударной вязкости 4 кгс·м/см² (39 Дж/см²) при температуре минус 40°С.

4.5. При эксплуатации в районах с расчетной температурой до минус 40°С включительно применяются:

- Сталь труб СтЗсп по ГОСТ 10705-80 с дополнительными требованиями по СП 16.13330.2011 «Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81» (приложение В, табл. В1, группа 2).

- Сталь труб СтЗсп4 по ГОСТ 10706-76* с дополнительными требованиями по СП 16.13330.2011

«Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81» (приложение В, табл. В1, группа 2).

4.6. В случаях поставки труб с дефектами, превышающими регламентированные ГОСТами или ТУ, они должны подлежать возврату заводу-поставщику с соответствующей рекламацией - для замены на кондиционные.

4.7. Фасонный и листовой прокат при толщине до 25 мм включительно и сортовой прокат до 30мм включительно - сталь класса прочности С345-1 по ГОСТ 27772-88* (сталь марки 09Г2С по ГОСТ 19281-89*).

4.8. Листовой прокат толщиной свыше 25 мм - сталь класса прочности С345-3 по ГОСТ 27772-88* (сталь 09Г2С-12 по ГОСТ 19281-89*, поставляемая в термически обработанном состоянии - после закалки с отпуском).

4.9. Сортамент листового горячекатаного проката должен соответствовать ГОСТ 19903-74*.

Имя, № подл. Подпись и дата

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил		Карболин				Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стандия	Лист	Листов
Проверил		Беляков Григорьева					Р	15	
Н.Контроль						4.Материалы	ЗАО «УЭПТ «Маяк»		
Разработал									

5. Оголовки монтажные.

5.1. Оголовки монтажные служат связующим элементом между сваей и ростверком.

5.2. Оголовки монтажные делятся на пять групп:

- обычные;
- обычные увеличенные;
- усиленные;
- усиленные увеличенные;
- нестандартные.

5.3. Обычные оголовки служат для передачи осевых нагрузок, а усиленные - для передачи осевых нагрузок и изгибающего момента.

5.4. Нестандартные оголовки - это все виды монтажных оголовков, отличающихся от предложенных в данной Серии. Чертежи и расчет массы нестандартного оголовка выполняются проектировщиком, с указанием ссылки на них в таблице спецификации на сваи.

5.5. Оголовки монтажные поставляются отдельно от стволов свай ввиду необходимости забивки свай или погружения, а также выравнивания отметок оголовков свай при строительстве.

5.6. Ребра жесткости усиленных и нестандартных оголовков привариваются на заводе изготовителе с зазорами, обеспечивающими легкость при установке их на сваю на строительной площадке.

5.7. Стандартные монтажные оголовки (обычные и усиленные) являются оптимальными для соответствующих стволов свай, рассчитаны исходя из максимальной несущей способности сваи и прочности сварных соединений.

5.8. Нестандартные монтажные оголовки выбираются для решения особых проектных задач и требований дизайна.

5.9. Размер оголовка выбирается исходя из размеров элементов ростверка опирающихся на сваю. При этом следует учитывать удобство и доступность проведения сварочных работ.

5.10. Маркировка на монтажные оголовки наносится в верхней части, согласно ТУ 5260-001-75457705-2014.

5.11. Размеры и массы стандартных оголовков для ходовых типов труб до 630мм представлены на чертежах листы 17,18,19.

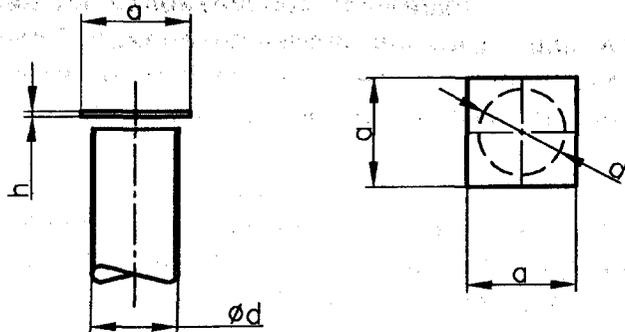
5.12. Возможна поставка сваи без оголовка.

						Серия 1.411.3-11см.13		
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата	Стандия	Лист	Листов
Утвердил	Карболин					Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Р	16
Проверил	Беляков Григорьева							
Н.Контроль						5. Оголовки монтажные		ЗАО «УЗПТ«Маяк»
Разработал								

Оголовки монтажные

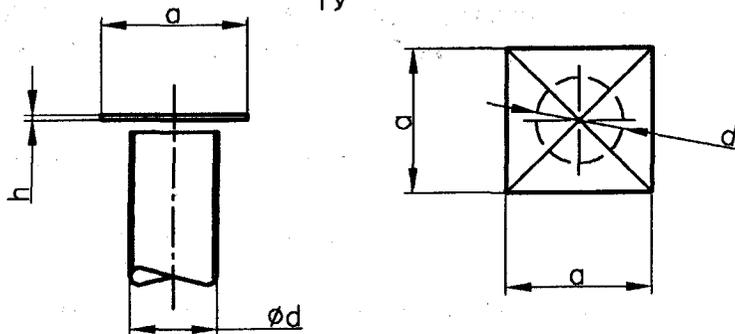
Оголовок монтажный обычный

"1"



Оголовок монтажный обычный увеличенный

"1У"



Оголовки обычные

Размеры трубы	Размеры пластин а x а, мм	h	m
159 x (5-7)	200 x 200	8	2,5
159 x (7,5-8)	200 x 200	10	3,1
159 x (9-12)	200 x 200	12	3,75
159 x (13-15)	200 x 200	14	5,0
219 x (6-7,5)	260 x 260	8	4,2
219 x (8-9)	260 x 260	10	5,3
219 x (10-11)	260 x 260	12	6,3
219 x (12-13)	260 x 260	14	7,4
219 x (14-15)	260 x 260	16	8,5
273 x (6,5-7,5)	310 x 310	8	6,0
273 x (8-9)	310 x 310	10	7,5
273 x (10-11)	310 x 310	12	9,0
273 x (12-13)	310 x 310	14	10,5
273 x (14-15)	310 x 310	16	12,0
325 x 7,5	370 x 370	8	8,5
325 x (8-9)	370 x 370	10	10,7
325 x (10-11)	370 x 370	12	12,8
325 x (12-13)	370 x 370	14	15,0
325 x (14-15)	370 x 370	16	17,1
377 x (9-11)	400 x 400	12	15,0
377 x (12-13)	400 x 400	14	17,5
377 x (14-15)	400 x 400	16	20,0
426 x (9-11)	470 x 470	12	20,8
426 x (12-13)	470 x 470	14	24,2
426 x (14-15)	470 x 470	16	27,7
530 x (9-11)	570 x 570	12	30,6
530 x (12-13)	570 x 570	14	35,7
530 x (14-15)	570 x 570	16	40,8
630 x (10-11)	670 x 670	12	42,2
630 x (12-13)	670 x 670	14	49,3
630 x 14	670 x 670	16	56,3

Оголовки обычные увеличенные

Размеры трубы	Размеры пластин а x а, мм	h	m
159 x (5-7)	250 x 250	8	3,9
159 x (7,5-8)	250 x 250	10	4,9
159 x (9-12)	250 x 250	12	5,9
159 x (13-15)	250 x 250	14	6,9
219 x (6-7,5)	300 x 300	8	5,7
219 x (8-9)	300 x 300	10	7,1
219 x (10-11)	300 x 300	12	8,5
219 x (12-13)	300 x 300	14	9,9
219 x (14-15)	300 x 300	16	11,3
273 x (6,5-7,5)	350 x 350	8	7,7
273 x (8-9)	350 x 350	10	9,6
273 x (10-11)	350 x 350	12	11,5
273 x (12-13)	350 x 350	14	13,5
273 x (14-15)	350 x 350	16	15,4
325 x 7,5	400 x 400	8	10,0
325 x (8-9)	400 x 400	10	12,6
325 x (10-11)	400 x 400	12	15,1
325 x (12-13)	400 x 400	14	17,6
325 x (14-15)	400 x 400	16	20,1
377 x (9-11)	450 x 450	12	19,1
377 x (12-13)	450 x 450	14	22,3
377 x (14-15)	450 x 450	16	25,5
426 x (9-11)	500 x 500	12	23,6
426 x (12-13)	500 x 500	14	27,5
426 x (14-15)	500 x 500	16	31,4
530 x (9-11)	600 x 600	12	33,9
530 x (12-13)	600 x 600	14	39,6
530 x (14-15)	600 x 600	16	45,3
630 x (10-11)	700 x 700	12	46,2
630 x (12-13)	700 x 700	14	53,9
630 x 14	700 x 700	16	61,6

Инв. N год. / Подпись и дата / Взам. инв. N

1. Размеры а и h, а также массы пластин указаны в таблице.

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
	Разраб.	Карбалян Ю.Л.			05.14
	Проверил	Беляков В.М.			05.14
	Гл. спец.	Григорьева Т.М.			05.14

Свая металлическая производства
"Уральского завода полимерных технологий "Маяк"
трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014

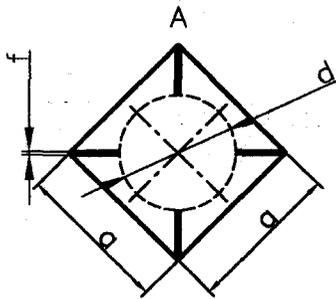
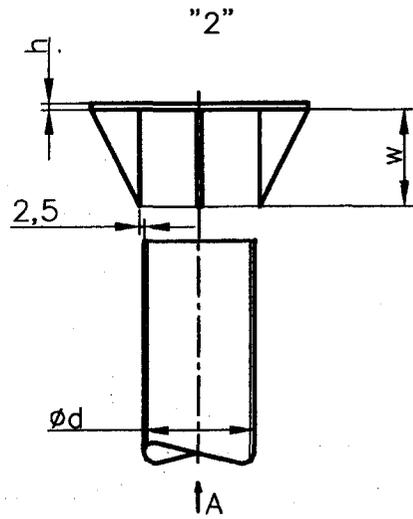
Выпуск 1. Свая из металлической трубы	Стадия	Лист	Листов
Выпуск 1.1. Паспортная записка	P	17	

5. Оголовки монтажные

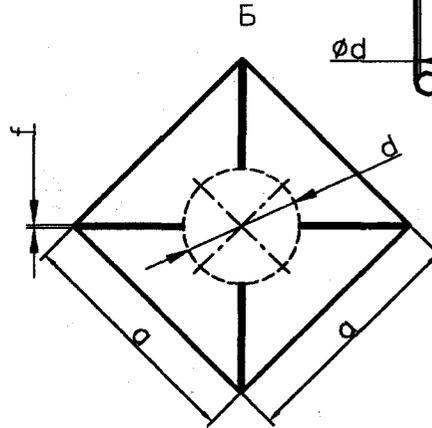
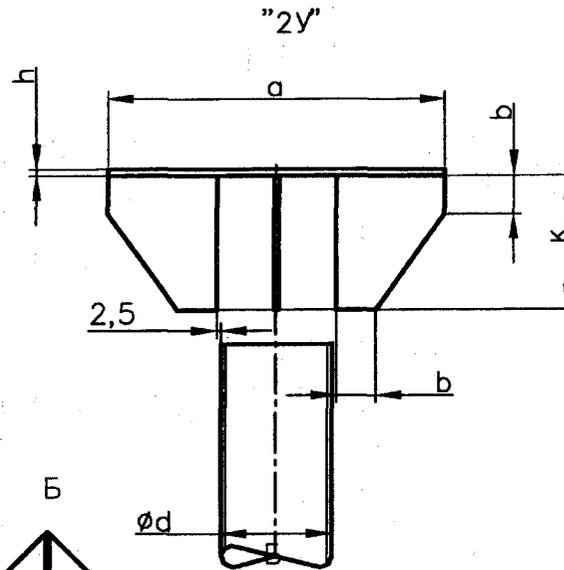
ЗАО "УЗПТ "Маяк"

Оголовки монтажные

Оголовки монтажные усиленные



Оголовки монтажные усиленные увеличенные



Параметры оголовок

Диаметр трубы, мм	w, мм	k, мм	b, мм
159	130	190	30
219	175	260	45
273	220	325	55
325	260	390	65
377	300	450	75
426	340	510	85
530	420	630	100
630	500	750	125

1. Размеры f, w, k, b, a и h, а также массы указаны в таблицах листа 18, 19.

Размер f

Толщина стенки трубы, мм	5	6	6,5	7	7,5	8	9	10	11	12	13	14	15
Толщина стенки ребра, мм	6	6	8	8	8	8	10	10	12	12	14	14	16

Изм.	Колуч.	Лист	Нрок	Подпись	Дата
Разраб.	Карболин Ю.Л.				05.14
Проверил	Беляков В.М.				05.14
Гл. спец.	Григорьева Т.М.				05.14

Свая металлическая производства
"Уральского завода полимерных технологий"
трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014

Выпуск 1.
Свая из металлической трубы
Выпуск 1.1. Положительная запись

Стадия	Лист	Листов
Р	18	

5. Оголовки монтажные

ЗАО "УЗПТ "Маяк"

Оголовки монтажные

Оголовки усиленные			
Размеры трубы	Размеры пластин	h	m
159 x (5-7)	250 x 250	8	5,2
159 x (7,5-8)	250 x 250	10	6,5
159 x (9-12)	250 x 250	12	7,8
159 x (13-15)	250 x 250	14	9,1
219 x (6-7,5)	300 x 300	8	7,3
219 x (8-9)	300 x 300	10	9,3
219 x (10-11)	300 x 300	12	11,3
219 x (12-13)	300 x 300	14	13,2
219 x (14-15)	300 x 300	16	15,1
273 x (6,5-7,5)	350 x 350	8	10,2
273 x (8-9)	350 x 350	10	12,7
273 x (10-11)	350 x 350	12	15,0
273 x (12-13)	350 x 350	14	18,0
273 x (14-15)	350 x 350	16	20,6
325 x 7,5	400 x 400	8	12,5
325 x (8-9)	400 x 400	10	16,5
325 x (10-11)	400 x 400	12	19,5
325 x (12-13)	400 x 400	14	23,5
325 x (14-15)	400 x 400	16	26,9
377 x (9-11)	450 x 450	12	24,6
377 x (12-13)	450 x 450	14	29,6
377 x (14-15)	450 x 450	16	33,8
426 x (9-11)	500 x 500	12	30,3
426 x (12-13)	500 x 500	14	36,5
426 x (14-15)	500 x 500	16	41,7
530 x (9-11)	600 x 600	12	44,5
530 x (12-13)	600 x 600	14	52,3
530 x (14-15)	600 x 600	16	59,8
630 x (10-11)	700 x 700	12	60,4
630 x (12-13)	700 x 700	14	70,1
630 x 14	700 x 700	16	80,1

Оголовки усиленные увеличенные			
Размеры трубы	Размеры пластин	h	m
159 x (5-7)	300 x 300	8	8,9
159 x (7,5-8)	300 x 300	10	11,4
159 x (9-12)	300 x 300	12	13,9
159 x (13-15)	300 x 300	14	16,0
219 x (6-7,5)	400 x 400	8	16,0
219 x (8-9)	400 x 400	10	20,4
219 x (10-11)	400 x 400	12	24,9
219 x (12-13)	400 x 400	14	29,1
219 x (14-15)	400 x 400	16	33,2
273 x (6,5-7,5)	500 x 500	8	25,7
273 x (8-9)	500 x 500	10	31,9
273 x (10-11)	500 x 500	12	38,9
273 x (12-13)	500 x 500	14	45,9
273 x (14-15)	500 x 500	16	52,5
325 x 7,5	600 x 600	8	33,6
325 x (8-9)	600 x 600	10	45,9
325 x (10-11)	600 x 600	12	53,7
325 x (12-13)	600 x 600	14	66,0
325 x (14-15)	600 x 600	16	75,4
377 x (9-11)	700 x 700	12	76,0
377 x (12-13)	700 x 700	14	89,7
377 x (14-15)	700 x 700	16	102,5
426 x (9-11)	800 x 800	12	95,1
426 x (12-13)	800 x 800	14	116,8
426 x (14-15)	800 x 800	16	133,5
530 x (9-11)	1000 x 1000	12	154,5
530 x (12-13)	1000 x 1000	14	182,2
530 x (14-15)	1000 x 1000	16	208,2
630 x (10-11)	1200 x 1200	12	221,9
630 x (12-13)	1200 x 1200	14	261,8
630 x 14	1200 x 1200	16	299,2

Инв. N подл. Подпись и дата Взам. инв. N

Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ок	Подпись	Дата
Разраб.		Карболин Ю.Л.			05.14
Проверил		Беляков В.М.			05.14
Гл. спец.		Григорьева Т.М.			05.14
5. Оголовки монтажные					3АО "УЗПТ "Маяк"

Выпуск 1. Свая из металлической трубы Выпуск 1.1. Дополнительная запись	Стадия	Лист	Листов
	Р	19	

6. Наконечники металлических свай.

6.1. Применение различных типов наконечников для металлических свай диаметром до 630мм позволяет добиться более легкого погружения тела сваи в грунт, герметизировать сваю или наоборот обеспечить отвод воздуха из лидерной скважины при забивке.

6.2. Тип применяемого наконечника сваи определяется проектным институтом исходя из условий погружения, а также по результатам полевых испытаний.

6.3. Наконечники бывают герметичные и с отверстиями. Наконечники с отверстиями применяются в глинистых грунтах, для отвода воздуха при бурозабивном способе погружения.

6.4. При забивном способе погружения (в песчаных, глинистых грунтах без крупнообломочных включений, а также торфяниках) рекомендуется применять наконечник:

- Острый «О».

6.5. При буро-забивном способе погружения (в талых, мерзлых песчаных и глинистых грунтах без крупнообломочных включений) рекомендуется применять наконечники следующих типов:

- Острый «О»;
- Острый с отверстиями «ОО».

6.6. При буро-опускном способе погружения (в любых типах грунтов) рекомендуется применять наконечники следующих типов:

- Тупой «Т»;
- Тупой с отверстиями «ТО»;
- Без наконечника «БН»;
- Глухой «Г»;
- Глухой с отверстием «ГО»;
- Эллиптический «Э».

6.7. Наконечники «Т», «ТО», «О», «ОО», изготавливаются из лепестков, вырезанных из тела трубы, остальные из листового материала и штампованных деталей.

6.8. Наконечник выбираются проектировщиком исходя из условий погружения. Наиболее распространенными наконечниками, используемыми в строительстве, являются:

- Острый «О»;
- Тупой «Т».

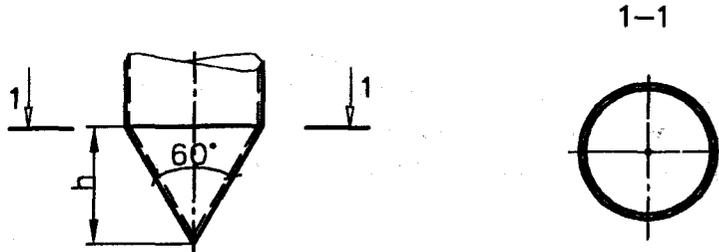
6.9. Основные виды наконечников и их параметры для ходовых типов труб представлены на чертежах листы 21-24.

Имя, № прокл., Подпись и дата, Визит. знак №

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил	Карбалин					Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стация	Лист	Листов
Проверил	Беляков						Р	20	
Н.Контроль	Григорьева					6. Наконечники металлических свай	ЗАО «УЗПТ«Маяк»		
Разработал									

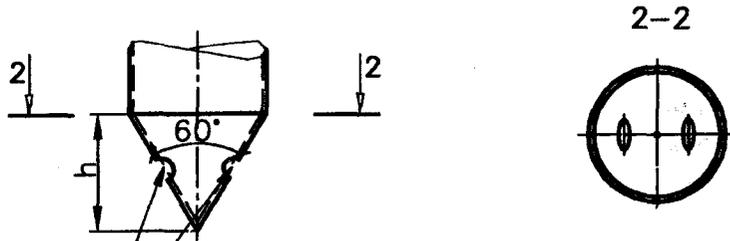
Наконечники свай

Наконечник тупой – Т
(герметичный)



Высота наконечников h, мм		
Диаметр трубы, мм	Наконечник "Т"	Наконечник "ТО"
159	140	140
219	190	190
273	240	240
325	280	280
377	320	320
426	370	370
530	450	450
630	540	540

Наконечник тупой с отверстиями – ТО
(не герметичный)



1. Наконечник изготавливается из ствола свай, вырезкой сегментов и сваркой.

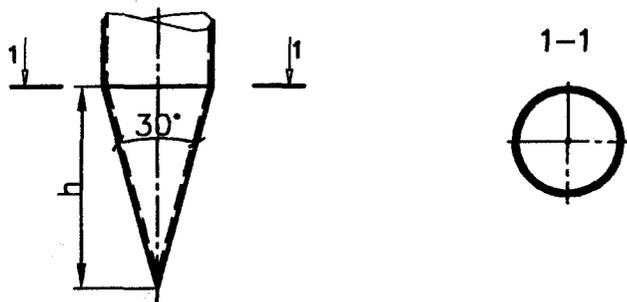
2 отв. Ø20мм

Свая металлическая производства						"Уральского завода полимерных технологий "Маяк"		
трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014						Стация	Лист	Листов
Изм.	Колуч	Лист	Издок	Подпись	Дата	Выпуск 1. Сваи из металлической трубы Выпуск 1.1. Пояснительная записка	Р	21
	Разраб.	Карболин Ю.П.			05.14			
	Проверил	Беляков В.М.			05.14			
	Гл. спец.	Григорьева Т.М.			05.14	6. Наконечники металлических свай	ЗАО "УЗПТ "Маяк"	

Инд. N подл. Подпись и дата. Взам. инв. N

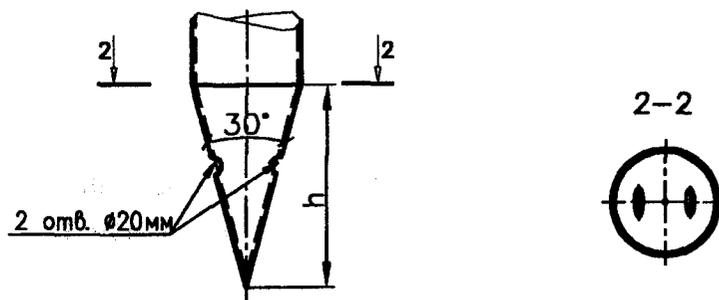
Наконечники свай

**Наконечник острый – 0
(герметичный)**



Высота наконечников h, мм		
Диаметр трубы, мм	Наконечник "0"	Наконечник "00"
159	300	300
219	420	420
273	520	520
325	620	620
377	720	720
426	790	790
530	1010	1010
630	1200	1200

**Наконечник острый с
отверстиями – 00
(не герметичный)**



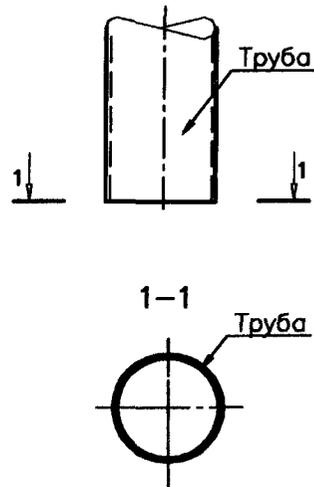
1. Наконечник изготавливается из ствола свай, вырезкой сегментов и сваркой.

Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014																	
Изм.	Колуч	Лист	Нрек	Подпись	Дата												
	Разраб.	Карболин Ю.Л.			05.14												
	Проверил	Беляков В.И.			05.14												
	Гл. спец.	Григорьева Т.М.			05.14												
6. Наконечники металлических свай					<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Выпуск 1.</td> <td>Стадия</td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> </tr> <tr> <td>Сваи из металлической трубы</td> <td style="text-align: center;">Р</td> <td style="text-align: center;">22</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Выпуск 1.1. Покрасительная заплата</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Выпуск 1.	Стадия	Лист	Листов	Сваи из металлической трубы	Р	22		Выпуск 1.1. Покрасительная заплата			
Выпуск 1.	Стадия	Лист	Листов														
Сваи из металлической трубы	Р	22															
Выпуск 1.1. Покрасительная заплата																	
ЗАО "УЗПТ "Маяк"																	

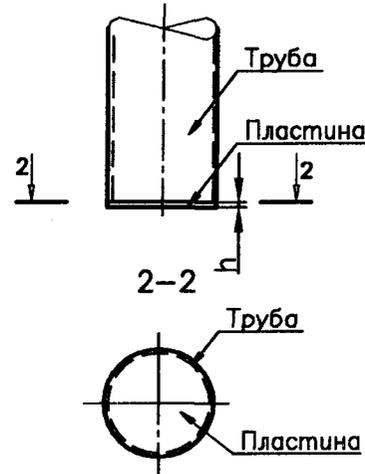
Инв. N покр. Подпись и дата. Вып. инв. N

Наконечники свай

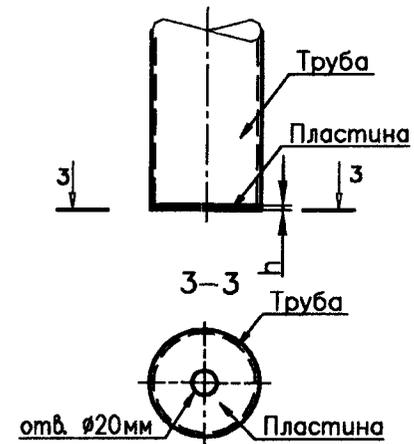
Без наконечника – БН
(не герметичный)



Наконечник глухая пластина – Г
(герметичный)



Наконечник глухая пластина с
отверстием – ГО
(не герметичный)



Размер h

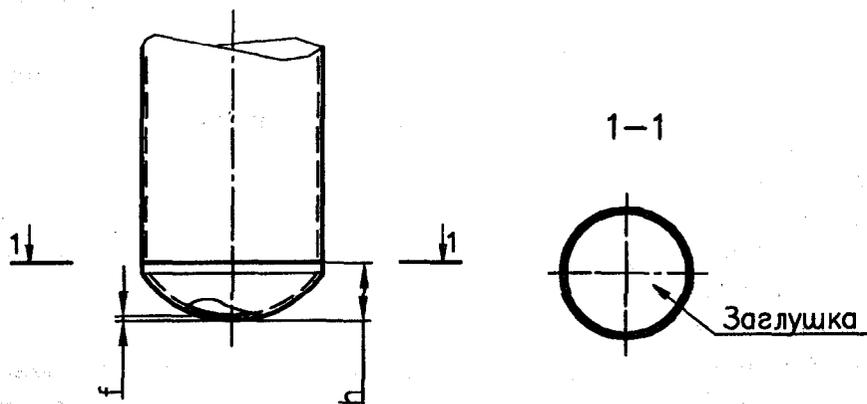
Толщина стенки трубы	5	6	6,5	7	7,5	8	9	10	11	12	13	14	15
Толщина пластины	6	6	8	8	10	10	10	12	12	14	14	16	16

Изм.	Код. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.	Карболин Ю.Л.				05.14
Проверил	Беляков В.М.				05.14
Гл. спец.	Григорьева Т.М.				05.14
Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014					
Выпуск 1. Сваи из металлической трубы					
Выпуск 1.1. Пояснительная записка					
Стадия	Лист	Листов			
Р	23				
6. Наконечники металлических свай					
ЗАО "УЗПТ "Маяк"					

Инв. № листа, Подпись и дата, Взам. инв. №

Наконечники свай

Наконечник эллиптический – Э
(герметичный)



Высота наконечников h, мм	
Диаметр трубы, мм	Наконечник "Э"
159	65
219	75
273	85
325	100
377	115
426	125
530	150
630	170

Размер f

	5	6	6,5	7	7,5	8	9	10	11	12	13	14	15
Толщина стенки трубы													
Толщина стенки наконечника	6	6	8	8	8	8	10	10	12	12	14	14	16

Изм	Кол.уч	Лист	Нрок	Подпись	Дата	Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014			
Разраб		Карболин Ю.П.			05.14	Выпуск 1. Свая из металлической трубы Выпуск 1.1. Показательная заплата	Стация	Лист	Листов
Проверил		Беляков В.М.			05.14		Р	24	
Гл. спец		Григорьева Т.М.			05.14				
6. Наконечники металлических свай							ЗАО "УЗПТ "Маяк"		

Всех шиф. N

Подпись и дата

Инд. N подл

7. Анкерные устройства.

7.1. Анкерные устройства используются на сваях для закрепления различных конструкций подверженных воздействию больших и переменных выдергивающих нагрузок типа мачт, башен, стоек, опор трубопроводов и линий электропередачи и т.д.

7.2. Анкер конструктивно выполняется в нижней части сваи.

7.3. Эффект анкера на сваях обеспечивается двумя способами:

- за счет конструктивных элементов увеличивающих площадь поверхности сцепления с грунтом;
- за счет наличия конструктивного элемента - якоря.

7.4. При забивном способе погружения возможно применение анкеров следующих типов:

- Конструкции ОЗСК «А8», «А9».

7.5. При буро-забивном способе погружения возможно применение анкеров следующих типов:

- С лепестками «А4»;
- Конструкции Фундаментпроект «А7»;
- Конструкции ОЗСК «А8», «А9», «А10», «А11».

7.6. При буро-опускном способе погружения возможно применение анкеров всех типов:

- Конструкции ВНИИГАЗ «А1», «А1+»;
- Из уголков «А2»;

- С отверстиями «А3»;
- С лепестками «А4»;
- Конструкции Фундаментпроект «А5», «А6»;
- Конструкции ОЗСК «А8», «А9», «А10», «А11».

7.7. Анкерная свая имеет высокую устойчивость на действие выдергивающих нагрузок, преимущественно при строительстве на вечномерзлых грунтах. Пространство между наружными поверхностями ствола и наконечника и внутренней поверхностью скважины заполнено раствором, находящимся после установки сваи в твердом состоянии и имеющим скрепление с внутренней поверхностью скважин.

7.8. В мерзлых грунтах в качестве раствора, заполняющего пространство между наружными поверхностями ствола и наконечника и внутренней поверхности скважины, используют цементный или грунтовый раствор, которые находятся при отрицательной температуре в мерзлом состоянии, в талых грунтах используют цементный раствор или бетон, которые находятся в этих условиях в отвердевшем состоянии.

Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил		Карбалин				Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Беляков					Р	25	
Н.Контроль		Григорьева				7. Анкерные устройства	ЗАО «УЗПТ«Маяк»		
Разработал									

7.9. Вырывание анкерной сваи возможно только путем преодоления сил сцепления, возникающих по контакту наружной поверхности затвердевшего раствора или грунта с внутренней поверхностью скважин. Кроме этого, необходимо преодолеть силу тяжести отвердевшего раствора. Путем подбора поперечных размеров ствола, открытой поверхности наконечника и скважины можно обеспечить необходимую несущую способность предлагаемой анкерной сваи при любых грунтах с минимальными затратами на изготовление таких свай.

7.10. В зависимости от типа анкерных устройств расчет удерживающей нагрузки проводится по двум критериям:

- преодоление сил сцепления с грунтом;
- преодоление силы тяжести затвердевшего раствора.

Расчеты выполняются по типам грунтов исходя из инженерно-геологического разреза.

7.11. Наиболее эффективно анкеры применять на сваях диаметром до 630мм.

7.12. Основные виды анкерных свай, их типоразмеры и массы для ходовых типов труб представлены в рабочих чертежах листы 27-38.

Имя, № гос. рег. и дата

Подпись и дата

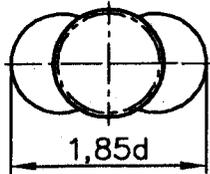
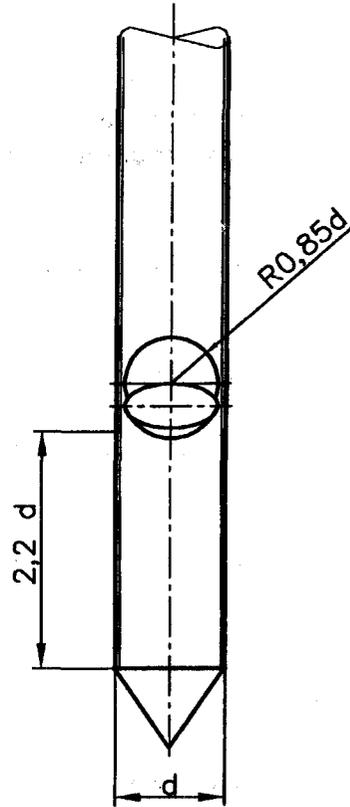
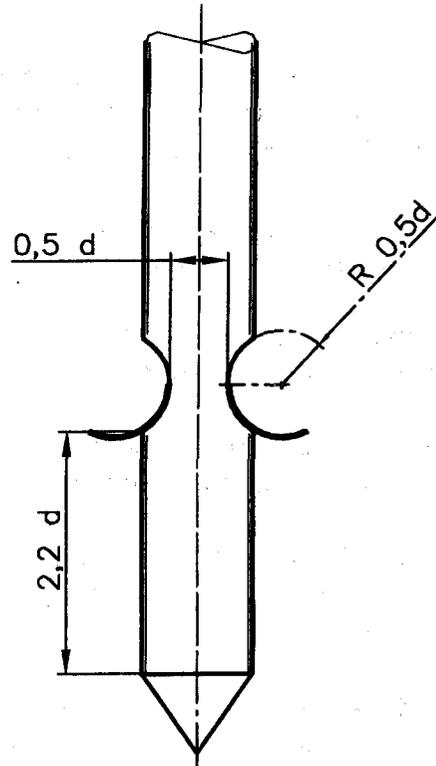
Имя, № гос. рег. и дата

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил	Карбалин					Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная	Стандия	Лист	Листов
Проверил	Беляков						Р	26	
	Григорьева								
Н.Контроль						7. Анкерные устройства	ЗАО «УЗПТ«Маяк»		
Разработал									

Анкеры свай

А1

Анкер конструкции ВНИИГАЗ с
одним анкерным поясом
(не герметичный)



1. Анкер изготавливается из сегментов
вырезанных из тела трубы.

2. Вес трубы с анкером соответствует
весу целой трубы.

Инф. N позад
Подпись и дата
Взам. инв. N

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014			
Разраб.	Карболин Ю.Л.				05.14	Выпуск 1. Свая из металлической трубы Выпуск 1.1. Положительная запись	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Беляков В.М.				05.14		Р	27	
Гл. спец.	Григорьева Т.Н.				05.14	7. Анкерные устройства			
						ЗАО "УЗПТ "Маяк"			

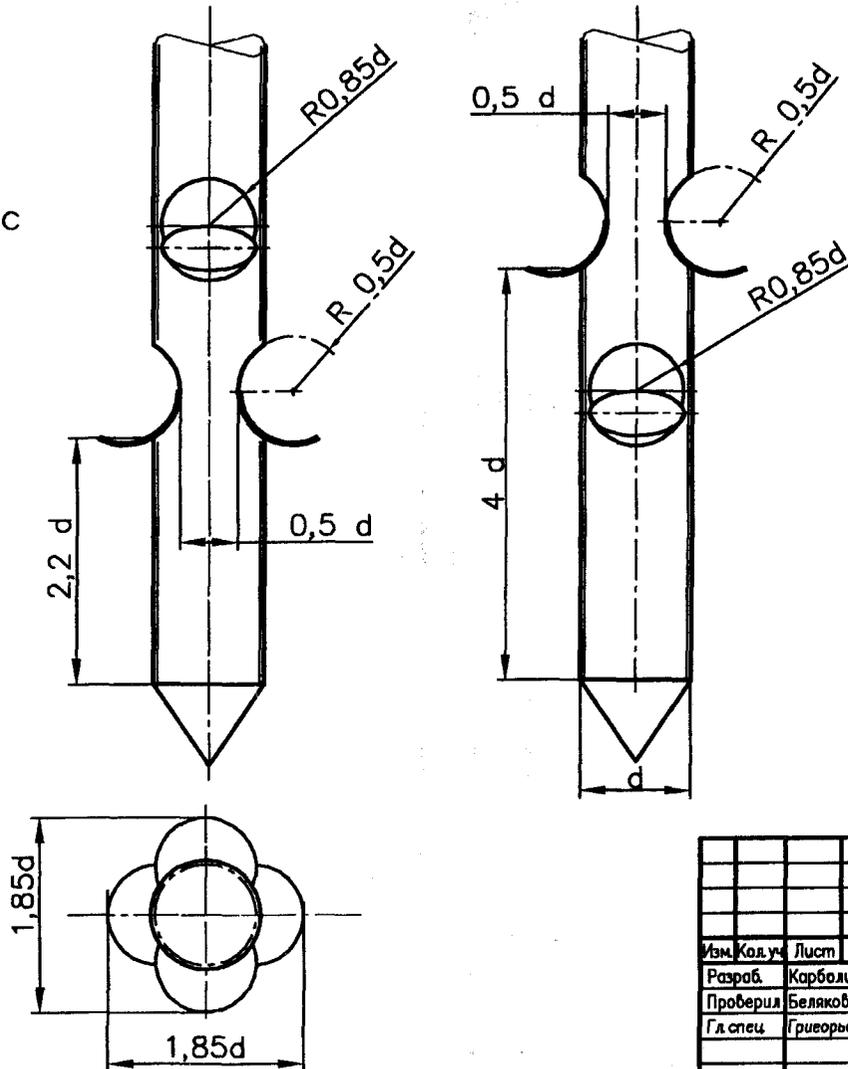
Анкеры свай

А1+

Анкер конструкции ВНИИГАЗ с
двумя анкерными поясами
(не герметичный)

II – анкерный пояс

I – анкерный пояс



1. Анкер изготавливается из сегментов вырезанных из тела трубы.

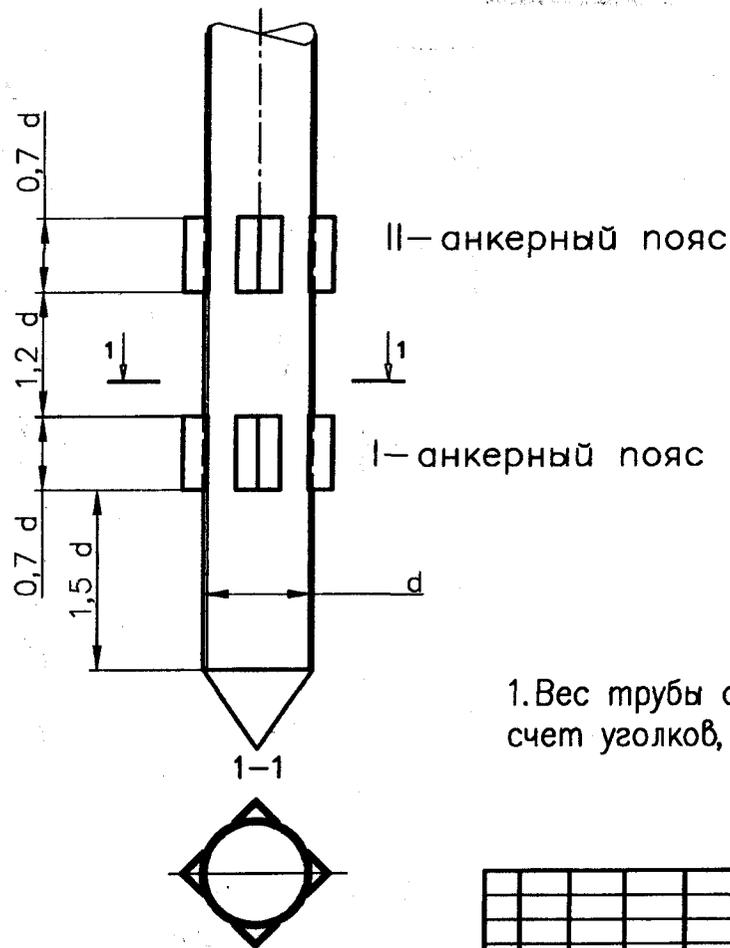
2. Вес трубы с анкером соответствует весу целой трубы.

Инв. N года
Подпись и дата
Взам. инв. N

Изм.	Код. уч.	Лист	Нрек	Подпись	Дата	Свая металлическая производства "Уральский завод полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014			
Разраб.		Карболин Ю.Л.			05.14	Выпуск 1. Свая из металлической трубы Выпуск 1.1. Пояснительная записка	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Беляков В.М.			05.14		Р	28	
Гл. спец.		Григорьева Т.М.			05.14				
7. Анкерные устройства							ЗАО "УЗПТ "Маяк"		

Анкеры свай

A2
Анкер из уголков
(герметичный)



Типы уголков	
Размеры трубы	Уголок
159 x 5	75 x 75 x 5
159 x (6-6,5)	75 x 75 x 6
159 x (7-15)	75 x 75 x 8
219 x (6-7)	100 x 100 x 7
219 x (7,5-15)	100 x 100 x 8
273 x (6,5-15)	125 x 125 x 10
325 x (7,5-15)	140 x 140 x 10
377 x (9-15)	160 x 160 x 10
426 x (9-15)	200 x 200 x 12
530 x (9-15)	200 x 200 x 12
630 x (10-14)	200 x 200 x 14

1. Вес трубы с анкерными поясами увеличивается за счет уголков, которые являются анкерами.

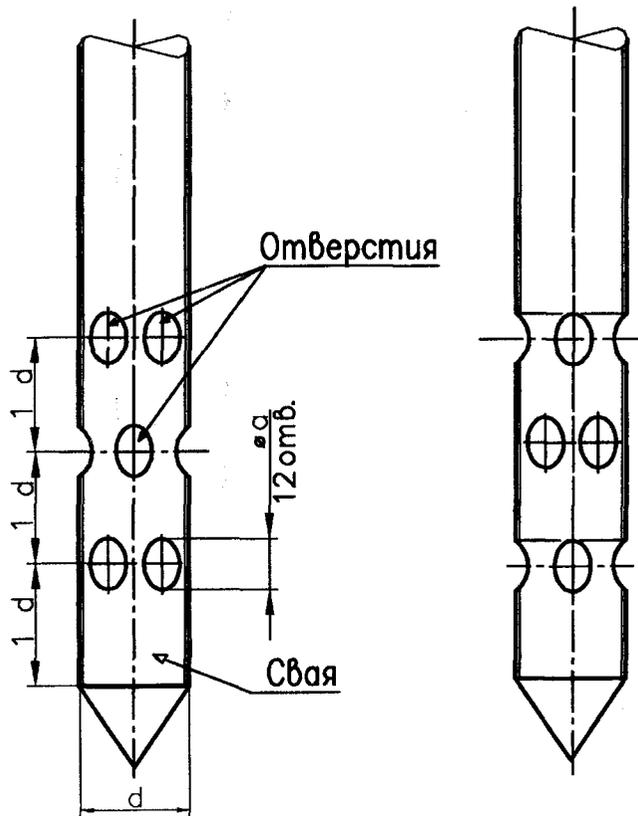
Инв. N подл. Подпись и дата. Вып. инв. N

						Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014			
Изм.	Колуч	Лист	Ирек	Подпись	Дата	Выпуск 1. Свая из металлической трубы Выпуск 1.1. Дополнительная записка	Стация	Лист	Листов
	Разраб.	Карбалин Ю.Л.			05.14		Р	29	
	Проверил	Беляков В.М.			05.14				
	Гл. спец.	Григорьева Т.М.			05.14				
7. Анкерные устройства							ЗАО "УЗПТ "Маяк"		

Анкеры свай

А3

Анкер с отверстиями
(не герметичный)



Параметры анкеров	
Диаметр трубы, мм	Диаметр σ отверстий, мм
159	64
219	88
273	109
325	130
377	151
426	170
530	212
630	252

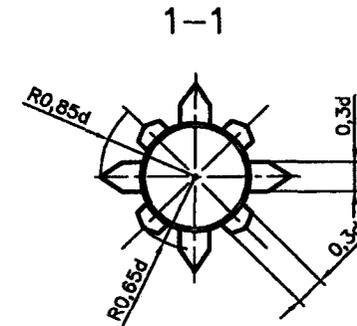
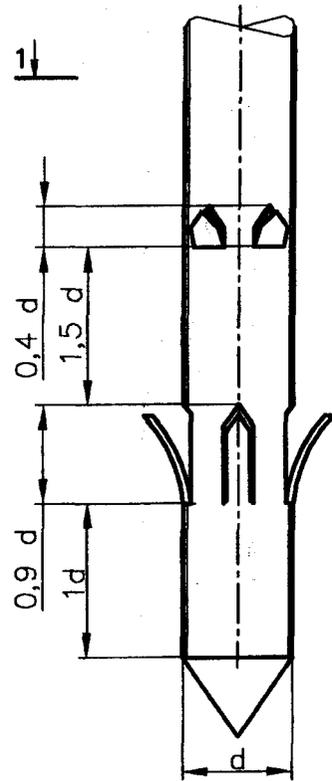
1. Вес трубы с анкерными поясами уменьшается за счет отверстий, которые являются анкерами.

Инв. N подл. Подпись и дата. Вып. инв. N

Изм.	Кол.уч.	Лист	№рек.	Подпись	Дата	Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014			
Разраб.		Карболин Ю.Л.			05.14	Выпуск 1. Свая из металлической трубы Выпуск 1.1. Повременная записка	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Беляков В.М.			05.14		P	30	
Гл. спец.		Григорьева Т.М.			05.14				
						7. Анкерные устройства	ЗАО "УЗПТ "Маяк"		

Анкеры свай

А4
Анкер с лепестками
(не герметичный)



1. Анкер изготавливается из сегментов вырезанных из тела трубы.

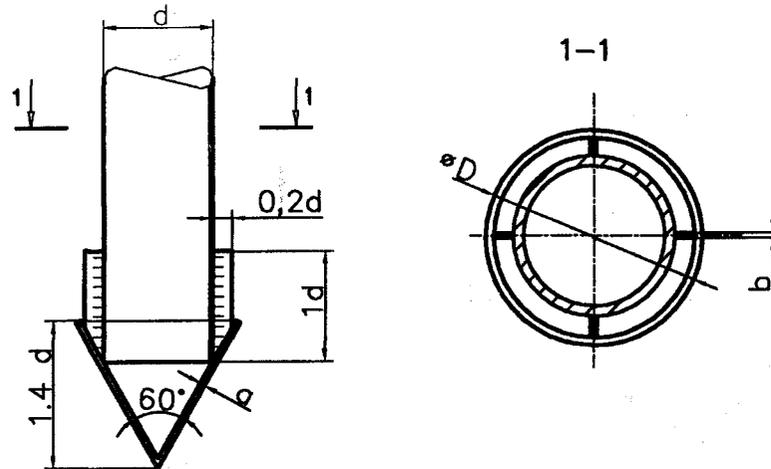
2. Вес трубы с анкером соответствует весу целой трубы.

Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014					
Изм.	Кол.уч.	Лист	Ирек.	Подпись	Дата
Разраб.	Карболин Ю.Л.				05.14
Проверил	Беляков В.М.				05.14
Гл. спец.	Григорьева Т.М.				05.14
Выпуск 1. Свая из металлической трубы					
Выпуск 1.1. Пояснительная записка					
7. Анкерные устройства					
Стадия	Лист	Листов			
Р	31		ЗАО "УЗПТ "Маяк"		

Анкеры свай

A5
 Анкер конструкции
 Фундаментпроект
 (герметичный)



Параметры анкеров			
Размеры трубы	Диаметр D, мм	Толщина стенки конуса а, мм	Толщина ребер b, мм
159 x (5-6)	220	6	8
159 x (6,5-15)	220	10	10
219 x (6-7)	300	8	8
219 x (7,5-8)	300	8	10
219 x (9-15)	300	10	12
273 x (6,5-7)	380	8	10
273 x (7,5-8)	380	10	10
273 x (9-10)	380	10	12
273 x (11-15)	380	12	12
325 x (7,5-8)	450	10	10
325 x (9-15)	450	12	14
377 x 9	520	10	12
377 x (10-11)	520	12	12
377 x (12-15)	520	12	14
426 x 9	600	12	12
426 x (10-11)	600	12	14
426 x (12-15)	600	14	16

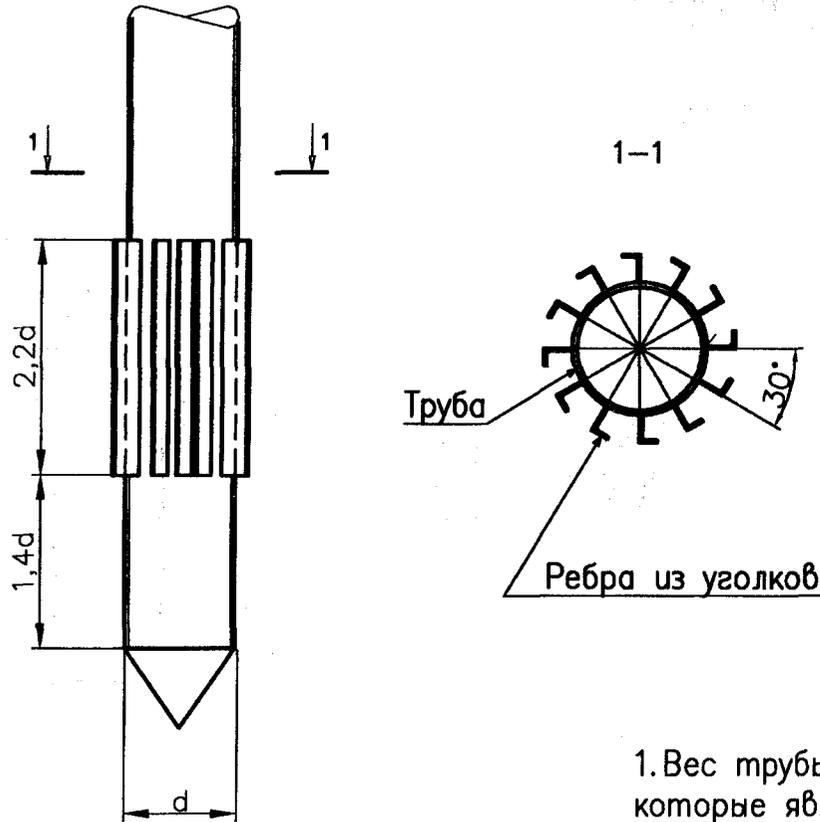
1. Наконечник изготавливается из сегментов трубы большего диаметра и пластин.

Инд. N подл. Подпись и дата. Взам. инд. N

Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014									
Изм.	Кол.уч.	Лист	Ирек.	Подпись	Дата	Выпуск 1. Сваи из металлической трубы Выпуск 1.1. Полномасштабная записка	Стадия	Лист	Листов
							Р	32	
Разраб.		Карболин Ю.Л.			05.14				
Проверил		Беляков В.М.			05.14				
Гл. спец.		Гриворьева Т.М.			05.14				
7. Анкерные устройства							ЗАО "УЗПТ "Маяк"		

Анкеры сваи

А6
Анкер конструкции Фундаментпроект
(герметичный)



Параметры анкеров	
Размеры трубы	Размер уголка
159 x 5	75 x 75 x 5
159 x (6-7,5)	75 x 75 x 6
159 x (8-15)	75 x 75 x 8
219 x (6-7,5)	100 x 100 x 7
219 x (8-9)	100 x 100 x 8
219 x (10-15)	100 x 100 x 10
273 x (6,5-15)	100 x 100 x 10
325 x (7,5-15)	100 x 100 x 10
377 x (9-15)	100 x 100 x 10
426 x (9-15)	100 x 100 x 10
530 x (9-15)	100 x 100 x 10
630 x (10-14)	100 x 100 x 10

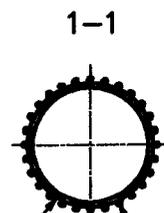
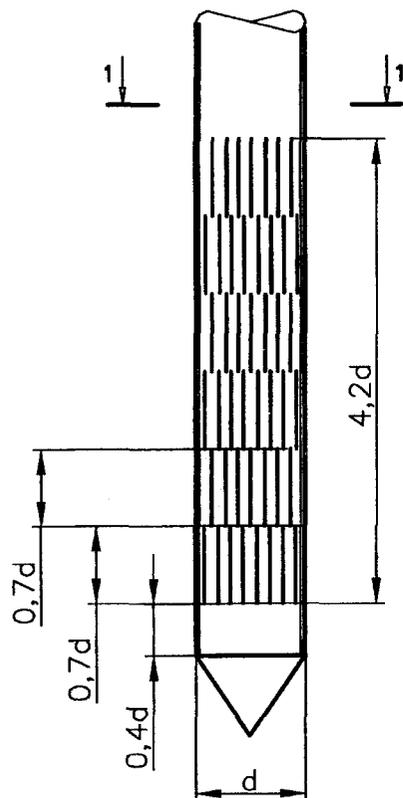
1. Вес трубы с анкером увеличивается за счет уголков, которые являются анкерами.

Инд. N подл. Подпись и дата. Взам. инв. N

Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014					
Изм.	Колуч.	Лист	Издк.	Подпись	Дата
	Разраб.	Карболин Ю.Л.			05.14
	Проверил	Беляков В.М.			05.14
	Гл. спец.	Григорьева Т.М.			05.14
Выпуск 1. Свая из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.					
7. Анкерные устройства					
			Стация	Лист	Листов
			Р	33	
			ЗАО "УЗПТ "Маяк"		

Анкеры сваи

A7
Анкер конструкции
Фундаментпроект
(герметичный)



Свая Ребра из арматуры
28 шт.

Параметры анкеров		
Размеры трубы	Арматура A500С 3сп/пс	Анкер А7 из 28 элементов арматуры
159 x (5-15)	10	11,5
219 x (6-15)	10	15,9
273 x (6,5-15)	10	19,8
325 x (7,5-15)	14	46,2
377 x (9-15)	14	53,6
426 x (9-15)	16	79,1
530 x (9-15)	20	153,9
630 x (10-14)	25	285,3

1. Вес трубы с анкером увеличивается за счет арматуры, элементы которой являются анкерами.

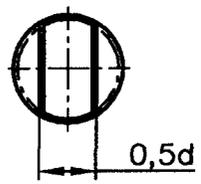
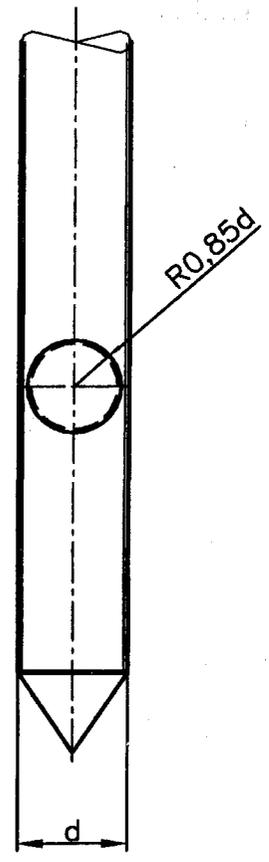
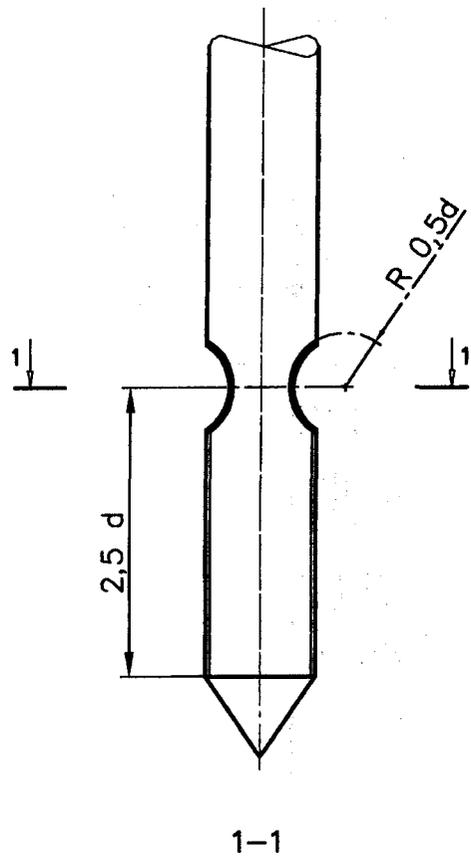
Инв. N листа	Подпись и дата	Взам. инв. N

Изм	Колуч	Лист	Ндок	Подпись	Дата	Свая металлическая производства "Уральский завод полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014			
Разраб.	Карболин Ю.П.				05.14	Выпуск 1. Свая из металлической трубы Выпуск 1.1. Пояснительная записка	Стация	Лист	Листов
Проверил	Беляков В.М.				05.14		P	34	
Гл. спец.	Григорьева Т.М.				05.14				
7. Анкерные устройства							ЗАО "УЗПТ "Маяк"		

Анкеры свай

А8

Анкер конструкции ЗАО "ОЗСК"
(герметичный)



1. Анкер изготавливается из сегментов вырезанных из тела трубы.
2. Вес трубы с анкером соответствует весу целой трубы.

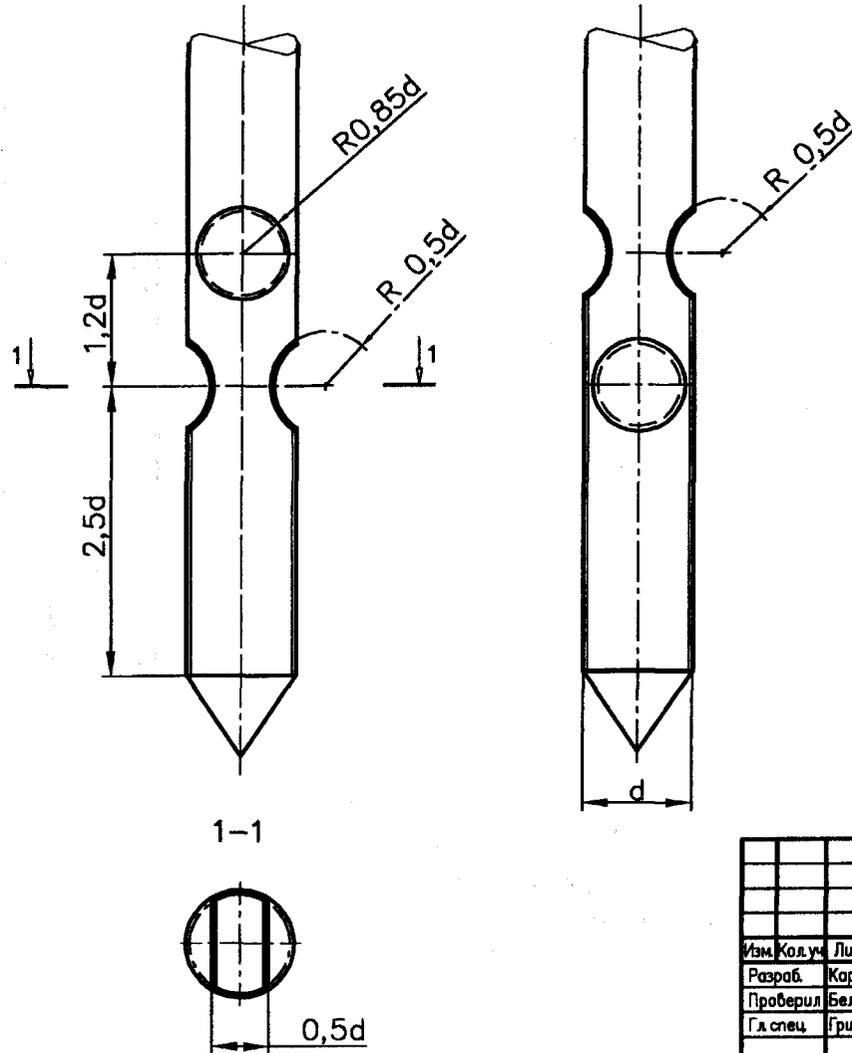
Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N
--------------	----------------	--------------

Изм.	Кол.уч.	Лист	№рек.	Подпись	Дата	Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014			
Разраб.		Карболин Ю.Л.			05.14	Выпуск 1. Свая из металлической трубы Выпуск 1.1. Пояснительная записка	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Беляков В.М.			05.14		Р	35	
Гл. спец.		Григорьева Т.М.			05.14	7. Анкерное устройство		ЗАО "УЗПТ "Маяк"	

Анкеры свай

А9

Анкер конструкции ЗАО "ОЗСК"
(герметичный)



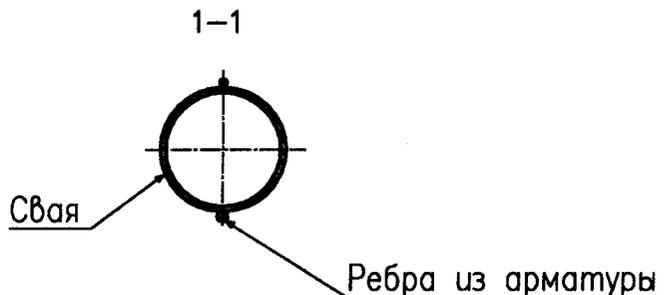
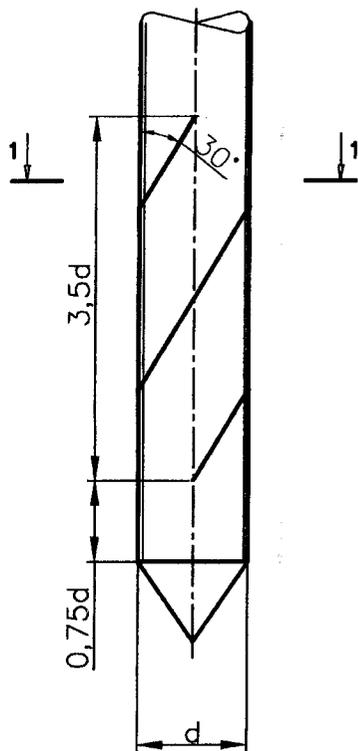
1. Анкер изготавливается из сегментов вырезанных из тела трубы.
2. Вес трубы с анкером соответствует весу целой трубы.

Инв. N подл. Подпись и дата
Взам. инв. N

Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014					
Изм.	Кол.уч.	Лист	Ирек	Подпись	Дата
Разраб.		Карболин Ю.Л.			05.14
Проверил		Беляков В.М.			05.14
Гл. спец.		Григорьева Т.М.			05.14
Выпуск 1. Сваи из металлической трубы Выпуск 1.1. Пояснительная записка					
7. Анкерные устройства					
			Стадия	Лист	Листов
			Р	36	
				ЗАО "УЗПТ "Маяк"	

Анкеры свай

А10
 Анкер с косыми конструкциями
 ЗАО "ОЗСК"
 (герметичный)



Параметры анкеров	
Размеры трубы	Арматура А500С Зсп/пс
159 x (5-15)	10
219 x (6-15)	10
273 x (6,5-15)	10
325 x (7,5-15)	14
377 x (9-15)	14
426 x (9-15)	16
530 x (9-15)	20
630 x (10-14)	25

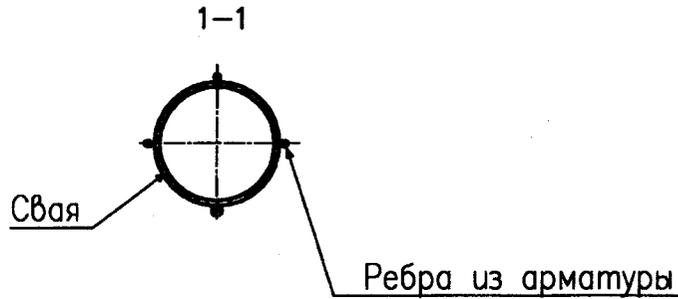
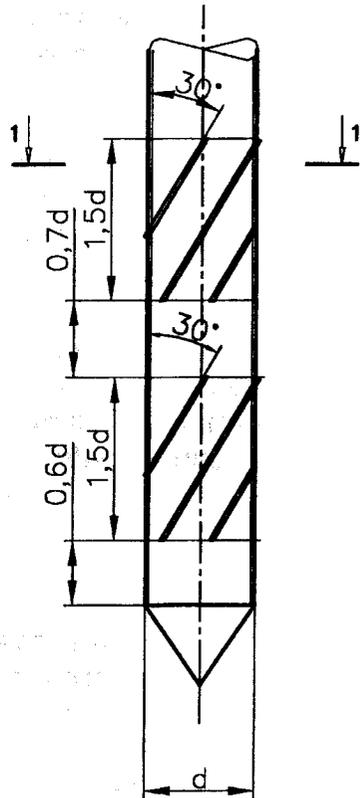
1. Вес трубы с анкером увеличивается за счет арматуры, элементы которой являются анкерами.

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N
--------------	----------------	--------------

Изм.	Кол.уч.	Лист	Ирек.	Подпись	Дата	Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014				
Разраб.		Карболин Ю.Л.			05.14	Выпуск 1. Сваи из металлической трубы Выпуск 1.1. Покрасочная линия	Стадия	Лист	Листов	
Проверил		Беляков В.М.			05.14		Р	37		
Гл. спец.		Григорьева Т.М.			05.14					
							7. Анкерные устройства	ЗАО "УЗПТ "Маяк"		

Анкеры свай

А11
Анкер с косыми конструкциями
ЗАО "ОЗСК"
(герметичный)



Параметры анкеров	
Размеры трубы	Арматура А500С Зсп/пс
159 x (5-15)	10
219 x (6-15)	10
273 x (6,5-15)	10
325 x (7,5-15)	14
377 x (9-15)	14
426 x (9-15)	16
530 x (9-15)	20
630 x (10-14)	25

1. Вес трубы с анкером увеличивается за счет арматуры, элементы которой являются анкерами.

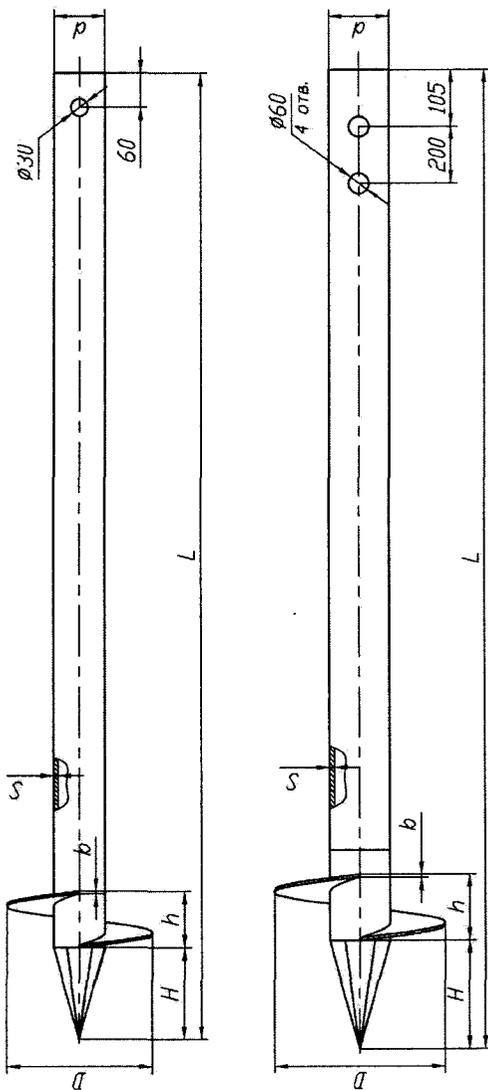
Инв. N подл. Подпись и дата
Взам. инв. N

Изм.	Кол.уч.	Лист	Ирек.	Подпись	Дата	Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014			
Разраб.		Карболин Ю.Л.			05.14	Выпуск 1. Сваи из металлической трубы Выпуск 1.1. Поворотная заплата	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Беляков В.М.			05.14		P	38	
Гл. спец.		Григорьева Т.М.			05.14				
7. Анкерные устройства							ЗАО "УЭПТ "Маяк"		

Анкеры свай

A12

Свая стальная винтовая однолопастная (SVL)



Параметры анкеров														
Диаметр трубы d, мм	Толщина стенки S, мм	Диаметр лопасти D, мм	Высота конуса H, мм	Шаг лопасти h, мм	Толщина лопасти b, мм	Длина свай l*, м								
						2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0
Масса свай, кг														
57	3.5	200	100	57	4.0	10.4	12.8	15.0	17.4	19.7	22.0	24.3	26.6	28.9
60	5.0	200	100	57	5.0	15.1	18.5	21.9	25.2	28.6	32.0	35.4	38.8	42.2
73	5.5	250	130	76	5.0	20.7	25.3	29.9	34.5	39.0	43.6	48.2	52.8	57.3
76	3.5	250	130	76	4.0	14.4	17.6	20.7	23.8	26.9	30.1	33.2	36.3	39.5
89	3.5	250	160	89	5.0	17.2	20.9	24.6	28.3	31.9	35.6	39.3	43.0	46.7
89	6.5	250	160	89	5.0	28.9	35.5	42.1	48.7	55.3	61.9	68.5	75.1	81.7
102	6.5	300	180	108	5.0	34.1	41.7	49.4	57.0	64.7	72.3	80.0	87.6	95.3
108	4.0	300	180	108	5.0	24.0	29.1	34.2	39.4	44.5	49.6	54.8	59.9	65.0
133	4.0	350	220	133	6.0	31.1	37.5	43.9	50.2	56.6	62.9	69.3	75.7	82.0
Диаметр трубы d, мм	Толщина стенки S, мм	Диаметр лопасти D, мм	Высота конуса H, мм	Шаг лопасти h, мм	Толщина лопасти b, мм	Длина свай l*, м								
						3.0	4.0	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10.0	11.0
Масса свай, кг														
159	8.0	400	270	200	8.0	99	129	159	188	-	-	-	-	-
168	10.0	450	280	200	10.0	132	172	211	249	-	-	-	-	-
219	10.0	500	370	200	10.0	174	226	277	329	-	-	-	-	-
219	10.0	850	370	200	10.0	210	262	313	365	416	468	519	571	622
273	10.0	500	460	200	10.0	-	-	-	409	473	538	603	668	733
273	12.0	500	460	200	10.0	-	-	-	483	560	637	714	792	869
273	10.0	850	460	200	10.0	-	-	-	445	509	574	639	704	769
273	12.0	850	460	200	10.0	-	-	-	519	596	673	750	828	905
325	12.0	600	540	200	10.0	-	-	-	583	676	768	861	953	1046
325	10.0	850	540	200	10.0	-	-	-	522	599	677	754	832	910
426	12.0	700	710	200	10.0	-	-	-	773	896	1018	1141	1263	1386
426	10.0	850	710	200	10.0	-	-	-	671	773	876	978	1081	1184
426	12.0	850	710	200	10.0	-	-	-	790	913	1035	1158	1280	1403

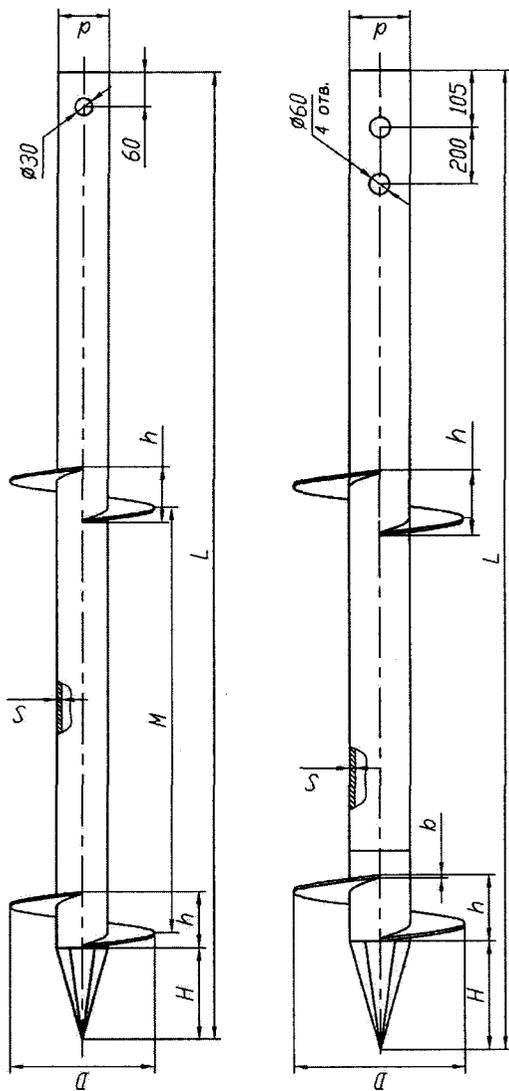
Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N
--------------	----------------	--------------

Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014							
Изм.	Код. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
					05.14		
Разработ.	Корболин Ю.Л.				05.14		
Проверил	Беляков В.М.				05.14		
Гл. спец.	Григорьева Т.М.				05.14		
Выпуск 1. Сваи из металлической трубы Выпуск 1.1. Пояснительная записка					Стадия	Лист	Листов
					Р	38.1	
7. Анкерные устройства					ЗАО "УЗПТ "Маяк"		

Анкеры свай

А13

Свая стальная винтовая двухлопастная (SV2L)



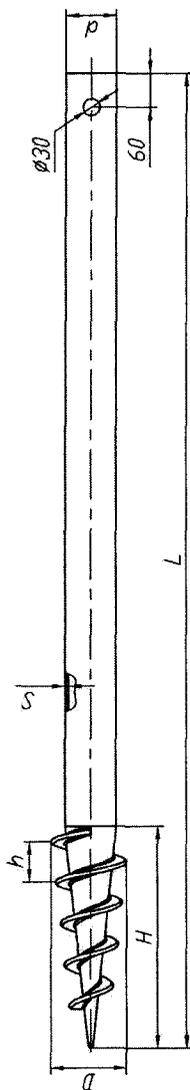
Параметры анкеров																
Диаметр трубы d, мм	Толщина стенки S, мм	Диаметр лопасти D, мм	Высота конуса H, мм	Шаг лопасти h, мм	Толщина лопасти b, мм	Междупиковое расстояние M, мм	Длина свай L*, м									
							2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,0	5,0	5,5	6,0	
57	3,5	200	100	57	4,0	740	11,7	14,0	16,3	18,6	20,9	23,2	25,6	27,9	30,2	
60	5,0	200	100	57	5,0	740	16,7	20,1	23,5	26,8	30,2	33,6	37,0	40,4	43,8	
73	5,5	250	130	76	5,0	760	23,2	27,8	32,4	37,0	41,5	46,1	50,7	55,3	59,8	
76	3,5	250	130	76	4,0	760	16,4	19,6	22,7	25,8	28,9	32,1	35,2	38,3	41,5	
89	3,5	250	160	89	5,0	710	19,7	23,4	27,1	30,8	34,4	38,1	41,8	45,5	49,2	
89	6,5	250	160	89	5,0	710	31,4	38,0	44,6	51,2	57,8	64,4	71,0	77,6	84,2	
102	6,5	300	180	108	5,0	760	37,6	45,2	52,9	60,5	68,2	75,8	83,5	91,1	98,8	
108	4,0	300	180	108	5,0	760	27,5	32,6	37,7	42,9	48,0	53,1	58,3	63,4	68,5	
133	4,0	350	220	133	6,0	800	36,8	42,2	48,6	55,9	62,3	68,6	75,0	81,4	87,7	
Диаметр трубы d, мм	Толщина стенки S, мм	Диаметр лопасти D, мм	Высота конуса H, мм	Шаг лопасти h, мм	Толщина лопасти b, мм	Междупиковое расстояние M, мм	Длина свай L*, м									
							3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
159	8,0	400	270	200	8,0	99	129	159	188	-	-	-	-	-	-	-
168	10,0	450	280	200	10,0	132	172	211	249	-	-	-	-	-	-	-
219	10,0	500	370	200	10,0	174	226	277	329	-	-	-	-	-	-	-
219	10,0	850	370	200	10,0	210	262	313	365	416	468	519	571	622	674	
273	10,0	500	460	200	10,0	-	-	-	409	473	538	603	668	733	798	
273	12,0	500	460	200	10,0	-	-	-	483	560	637	714	792	869	946	
273	10,0	850	460	200	10,0	-	-	-	445	509	574	639	704	769	834	
273	12,0	850	460	200	10,0	-	-	-	519	596	673	750	828	905	982	
325	12,0	600	540	200	10,0	-	-	-	583	676	768	861	953	1046	1139	
325	10,0	850	540	200	10,0	-	-	-	522	599	677	754	832	910	987	
426	12,0	700	710	200	10,0	-	-	-	773	896	1018	1141	1263	1386	1508	
426	10,0	850	710	200	10,0	-	-	-	671	773	876	978	1081	1184	1286	
426	12,0	850	710	200	10,0	-	-	-	790	913	1035	1158	1280	1403	1525	

Инд. N подл.
Подпись и дата
Взам. инд. N

					Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014						
Изм.	Код.уч.	Лист	Изд.	Подпись	Дата	Выпуск 1. Свай из металлической трубы Выпуск 1.1. Пояснительная записка			Стадия	Лист	Листов
									Р	38,2	
									7.Анкерные устройства		

Анкеры свай

A14 Свая стальная винтовая (SV)



Параметры анкеров																	
Диаметр трубы d, мм	Толщина стенки S, мм	Наибольший диаметр наконечника D, мм	Длина наконечника H, мм	Шаг витка h, мм	Кол-во витков N, мм	Масса наконечника M, кг	Длина свай L*, м										
							1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
							Масса свай, кг										
57	3,5	90	230	60	3	2,5	6,0	8,3	10,6	12,9	15,2	17,6	19,9	22,2	24,5	26,8	29,1
60	5,0	90	230	60	3	2,5	7,7	11,1	14,5	17,8	21,2	24,6	28,0	31,4	34,8	38,2	41,6
73	5,5	120	320	60	5	3,7	9,9	14,5	19,0	23,6	28,2	32,8	37,4	41,9	46,5	51,1	55,7
76	3,5	120	360	60	5	4,9	8,8	11,9	15,1	18,2	21,3	24,4	27,6	30,7	33,8	36,9	40,1
89	3,5	120	400	60	5	5,7	10,1	13,8	17,5	21,2	24,8	28,5	32,2	35,9	39,6	43,3	47,0
89	6,5	120	360	60	5	4,9	13,3	19,9	26,5	33,1	39,8	46,4	53,0	59,6	66,2	72,8	79,4
108	4,0	150	510	60	7,5	9,5	14,5	19,6	24,7	29,9	35,0	40,1	45,2	50,4	55,5	60,6	65,7
133	4,0	150	510	60	7,5	9,5	15,7	22,1	28,4	34,8	41,1	47,5	53,9	60,2	66,6	72,9	79,3

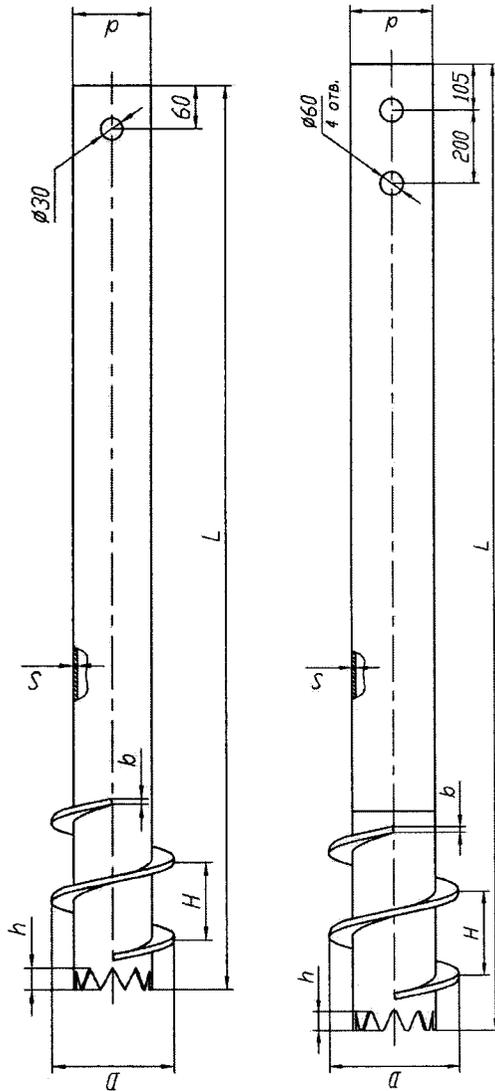
Инв. N подл. Подпись и дата. Взам. инв. N

Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014							
Изм.	Кол.уч.	Лист	№рек.	Подпись	Дата		
	Разраб.	Карболин Ю.Л.			05.14		
	Проверил	Беляков В.М.			05.14		
	Гл. спец.	Григорьева Т.М.			05.14		
Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка					Страницы	Лист	Листов
7. Анкерные устройства					Р	38,3	
					ЗАО "УЗПТ "Маяк"		

Анкеры свай

A15

Свая стальная винтовая для мерзлых грунтов (SVM)

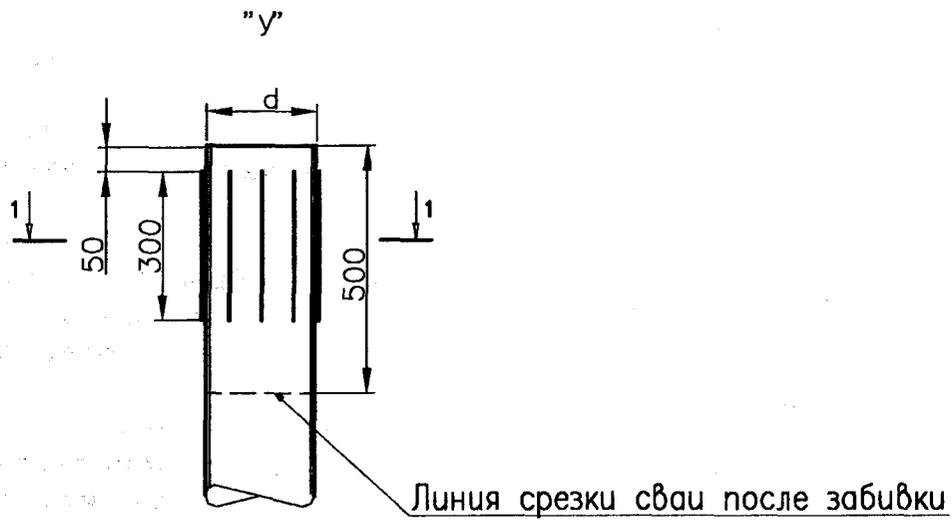


Параметры анкеров								Длина свай L, м											
Диаметр трубы d, мм	Толщина стенки S, мм	Диаметр лопасти D, мм	Высота зуба h, мм	Кол-во зубьев Z, шт	Шаг витка H, мм	Кол-во витков N, шт	Толщина витка b, мм	Длина свай L, м											
								10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	
102	6,5	162	30	10	108	2	8,0	Масса свай, кг											
108	6,0	168	30	10	108	2	8,0	18,9	26,5	34,2	41,8	49,5	57,1	64,8	72,4	80,1	87,7	95,4	
133	6,0	213	40	12	133	2	8,0	18,8	26,4	33,9	41,5	49,0	56,5	64,1	71,6	79,2	86,7	94,3	
159	10,0	230	40	12	200	2	8,0	25,0	34,4	43,8	53,2	62,6	72,0	81,4	90,8	100,2	109,6	118,9	
Диаметр трубы d, мм	Толщина стенки S, мм	Диаметр лопасти D, мм	Высота зуба h, мм	Кол-во зубьев Z, шт	Шаг витка H, мм	Кол-во витков N, шт	Толщина витка b, мм	Длина свай L, м											
								4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
159	10,0	230	40	12	200	2	8,0	Масса свай, кг											
219	10,0	300	40	18	200	2	10,0	14,9	186	223	260	296	333	370	406	443			
273	10,0	350	40	20	200	2	10,0	213	270	316	367	419	470	522	573	625			
273	12,0	350	40	20	200	2	10,0	268	333	398	462	527	592	657	722	787			
325	10,0	400	40	24	200	2	10,0	317	395	472	549	626	703	781	858	935			
325	12,0	400	40	24	200	2	10,0	322	400	478	555	633	710	788	866	943			
426	10,0	500	40	32	200	2	10,0	382	474	567	660	752	845	937	1030	1123			
426	12,0	500	40	32	200	2	10,0	430	532	635	737	840	942	1045	1148	1250			
426	12,0	500	40	32	200	2	10,0	509	632	754	877	999	1122	1244	1367	1489			

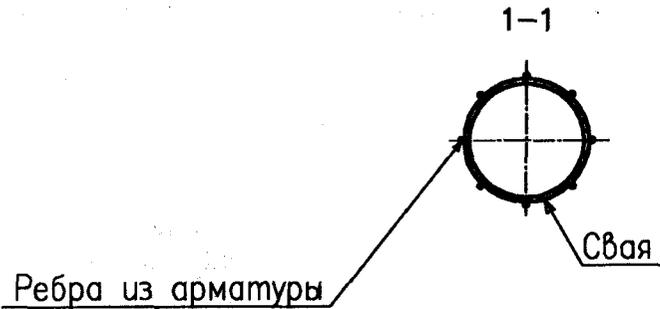
Инв. N подл. Подпись и дата. Взам. инв. N

					Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014							
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Выпуск 1. Сваи из металлической трубы			Стадия	Лист	Листов	
					05.14	Выпуск 1.1. Пояснительная записка			P	38.4		
					05.14	7. Анкерные устройства					ЗАО "УЗПТ "Маяк"	
					05.14							

Схема усиления оконечной части металлических свай



Параметры хвостовиков	
Размеры трубы	Арматура А500С Зсп/пс
159 x (5-15)	10
219 x (6-15)	10
273 x (6,5-15)	10
325 x (7,5-15)	14
377 x (9-15)	14
426 x (9-15)	16
530 x (9-15)	20
630 x (10-14)	25



Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разраб.	Карболин Ю.Л.				05.14
Проверил	Беляков В.М.				05.14
Гл. спец.	Григорьева Т.М.				05.14
				Выпуск 1. Сваи из металлической трубы	Стация
				Выпуск 1.1. Пояснительная записка	Лист
					Листов
				8.Хвостовики усиленные	Р 40
					ЗАО "УЗПТ "Маяк"

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

9. Способы удлинения свай.

9.1. При длине сваи без хвостовика более 11,5м и 11м с хвостовиком ствол сваи изготавливается из двух частей. При длине сваи более 23м без хвостовика и 22,5 с хвостовиком - из трех частей. Это обусловлено тем, что трубный прокат поставляется длиной не более 11,5м, а также возможностью буро-забивной машины, длина ствола при забивке не должна превышать 12м.

9.2. Сваи удлиняются до диаметра 630мм. Удлинение свай большего диаметра нецелесообразно ввиду сложности стыковки и погружения.

9.3. Стыковка ствола сваи производится с помощью накладных пластин.

9.4. Для удобства доставки и погружения части ствола поставляются отдельно, при этом накладные пластины привариваются к нижнему концу верхней части сваи, для возможности забивки сваи частями.

9.5. Накладные пластины изготавливаются из листового металла или трубы с соответствующей толщины стенки и диаметром соответствующим диаметру ствола сваи.

9.6. Количество накладных пластин зависит от диаметра сваи.

9.7. Накладные пластины в зоне 50мм от торца трубы не провариваются, для исключения выхода катета сварного шва на торец.

9.8. Порядок сборки и установки составных свай:

9.8.1. При забивном и буро-забивном способах погружения:

- производится забивка нижнего конца сваи до отметки верхнего торца $\varnothing,5-1\text{м}$ от поверхности;
- установка следующей части на первую;
- сварка по замкнутому контуру соединительных элементов и торцов;
- зачистка и антикоррозийная обработка сварных швов;
- забивка сваи до отметки оголовков свай.

9.8.2. При буро-опускном способе погружения:

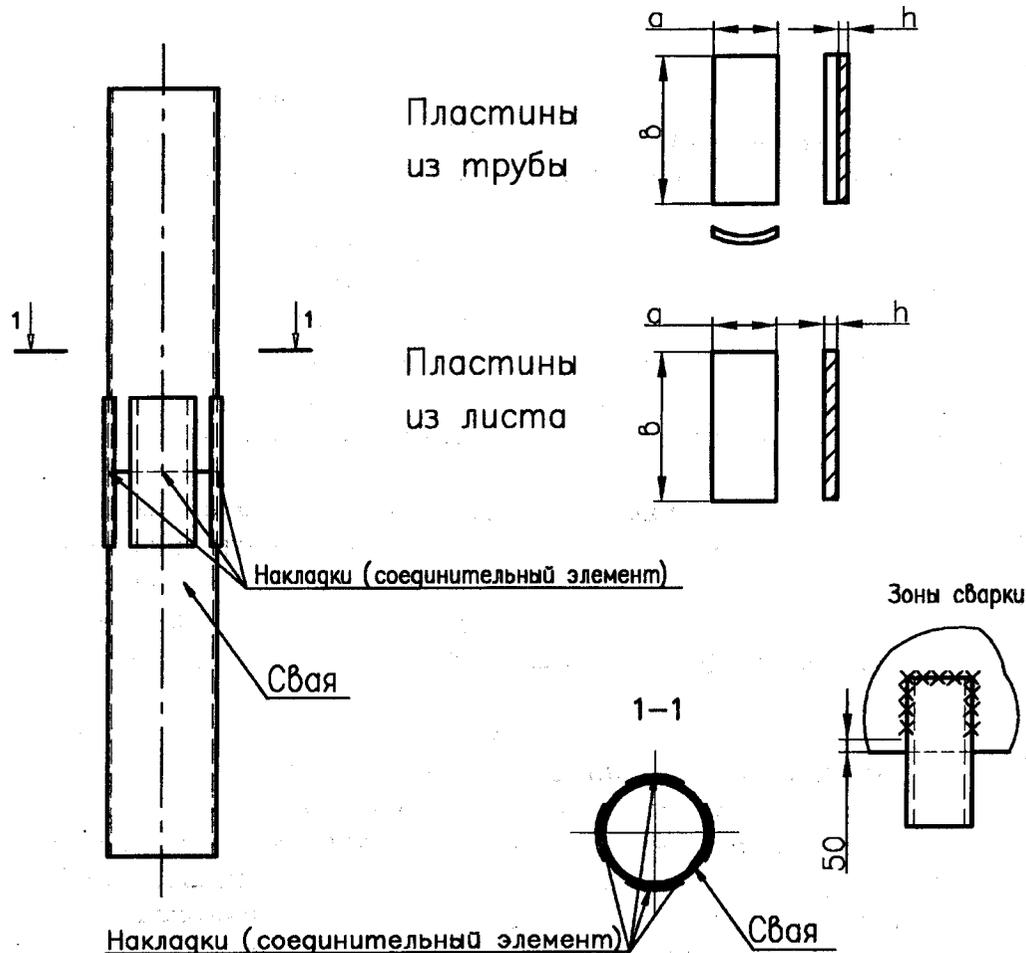
- соединение частей сваи, сварка по замкнутому контуру соединительных элементов и торцов;
- зачистка и антикоррозийная обработка сварных швов;
- погружение сваи до отметки оголовков свай.

9.9. Исполнения стыковки свай представлены на чертежах лист 42.

Имя и фамилия: _____
Подпись и дата: _____
Величина: № _____

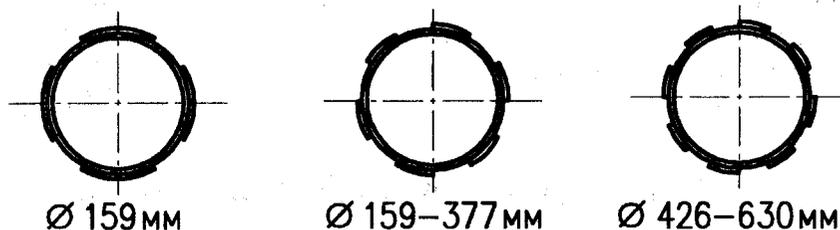
						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил		Карбалин				Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стандия	Лист	Листов
Проверил		Беляков Григорьева					Р	41	
Н.Контроль						9.Способы удлинения свай	ЗАО «УЗПТ«Маяк»		
Разработал									

Схема удлинения металлических свай



Размеры трубы	Масса пластин, кг				
	a	b	h	Кол.	m
159 x 5	60	180	8	4	2,7
159 x 6	60	180	8	4	2,7
159 x 8	60	180	10	4	3,3
219 x 6	60	180	8	6	4,0
219 x 8	60	180	10	6	5,0
219 x 10	60	180	12	6	6,1
273 x 6,5	80	250	8	6	7,5
273 x 8	80	250	10	6	9,4
273 x 9	80	250	10	6	9,4
273 x 10	80	250	12	6	11,3
273 x 12	80	250	14	6	13,1
325 x 5	100	300	8	6	11,3
325 x 8	100	300	10	6	14,1
325 x 9	100	300	10	6	14,1
325 x 10	100	300	12	6	16,9
325 x 12	100	300	14	6	19,7
377 x 9	100	350	10	6	16,4
377 x 10	100	350	12	6	19,7
377 x 12	100	350	14	6	23,0
426 x 8	100	400	10	8	25,1
426 x 9	100	400	10	8	25,1
426 x 10	100	400	12	8	30,1
426 x 12	100	400	14	8	35,1
530 x 8	100	500	10	8	31,3
530 x 10	100	500	12	8	37,6
530 x 12	100	500	14	8	43,9
630 x 8	150	500	10	8	47,1
630 x 10	150	500	12	8	56,5
630 x 12	150	500	14	8	65,9

Образец расположения накладок (соединительных элементов)



Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014					
Изм.	Код. уч.	Лист	Надк.	Подпись	Дата
	Разраб.	Карболин Ю.Л.			05.14
	Проверил	Беляков В.М.			05.14
	Гл. спец.	Григорьева Т.М.			05.14
Выпуск 1. Сваи из металлической трубы Выпуск 1.1. Поставочный заказ					Свая
					Лист
					42
9.Способы удлинения свай					Листов
					3АО "УЗПТ "Маяк"

Инд. N поста
Подпись и дата
Взам. шта. N

10. Противопучинные мероприятия.

10.1. Противопучинные (противопучинистые) мероприятия для сваи СМОТ из металлической трубы обеспечиваются применением противопучинной оболочки серии ОСПТ ТУ 5260-001-75457705-2014 производства ЗАО «Уральский завод полимерных технологий «Маяк».

10.2. ТУ 5260-001-75457705-2014 распространяется на оболочки для свай противопучинные «Reline» производства ЗАО «УЗПТ» (далее – «ОСПТ»), предназначенные для монтажа в зоне промерзания и оттаивания сваи (на величину деятельного слоя грунта) с целью снижения касательных сил морозного пучения на боковую поверхность сваи.

10.3. ОСПТ разработана в развитие РД 51-00158623-10-95 РАО «Газпром»: «Инструкция по возведению и расчету анкерных противопучинных свай конструкции «ВНИИГАЗ НКК» для опор надземных трубопроводов в районах распространения вечной мерзлоты.

10.4. Температура длительной эксплуатации ОСПТ(в установленном состоянии) – от минус 63 °С до плюс 80 °С в грунтах различной агрессивности и влажности. Допустимая температура окружающей среды при проведении строительно-монтажных работ должна составлять от минус 30 °С до плюс 50 °С.

10.5. Применение противопучинной оболочки значительно снижает действие касательных сил морозного пучения.

10.6. По результатам лабораторных испытаний (Отчёт «Лабораторные определения сил смерзания грунтов и цементно-песчаных смесей с моделями фундаментов, покрытых сложно-модифицированным полимером «Reline» с целью снижения проявления сил морозного пучения грунтов», выполненный ОАО «Фундаментпроект») и натурных испытаний свай (Отчет о результатах 12 испытаний свай «СМОТ», покрытых оболочками противопучинными ОСПТ «Reline» и стандартных металлических свай, выполненный ОАО «Фундаментпроект» в 2014 году) при расчете оснований и фундаментов по устойчивости и прочности на воздействие сил морозного пучения, по СНиП 2.02.04-88 (п. 4.41 – 4.42), для сваи СМОТ с покрытием из сложно-модифицированного полимера «Reline», к значениям t_{fn} следует применять коэффициент 0,42 (0,7 – коэффициент для стальных фундаментов и 0,6 – относительный коэффициент эффективности покрытия «Reline»).

10.7. Применение данных противопучинных мероприятий для сваи СМОТ с противопучинной оболочкой серии ОСПТ ТУ 5260-001-75457705-2014 производства ЗАО «Уральский завод полимерных технологий «Маяк» приводит к значительному уменьшению длины сваи, что

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил	Карболин					Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стadia	Лист	Листов
Проверил	Беляков						Р	43	
Н.Контроль	Григорьева					10.Противопучинные мероприятия	ЗАО«УЗПТ»«Маяк»		
Разработал									

соответственно отражается на объеме строительномонтажных работ на объекте. В совокупности это дает ожидаемый экономический эффект не менее 15% от стоимости проекта свайного основания. Кроме этого снижаются затраты по эксплуатации объекта.

10.8. Наиболее эффективное использование данной противопучинной оболочки достигается на диаметрах свай от 159 мм до 426 мм, также изготавливается оболочка больших диаметров и рекомендуется ее использование до диаметра 630 мм.

10.9. Длина противопучинной оболочки изготавливается больше глубины слоя сезонного промерзания и оттаивания на 400 мм и устанавливается на ствол сваи с учетом отметки оголовков свай по проекту, для обеспечения полного перекрытия пучинистого слоя по 200 мм с каждой стороны. Данная схема установки учитывает погрешности установки сваи и неточности геодезических изысканий.

10.10. Противопучинная оболочка защищена в нижней части металлическим кольцом, предохраняющим ее при забивке сваи в грунт.

10.11. Материалы, используемые при производстве оболочки, не токсичны. Использование их в интервалах температур хранения и эксплуатации не требует особых мер предосторожности. При непосредственном контакте с ними не оказывает вредного воздействия на организм человека.

10.12. Материалы для оболочки относятся к группе сгораемых, подгруппе трудновоспламеняемых материалов.

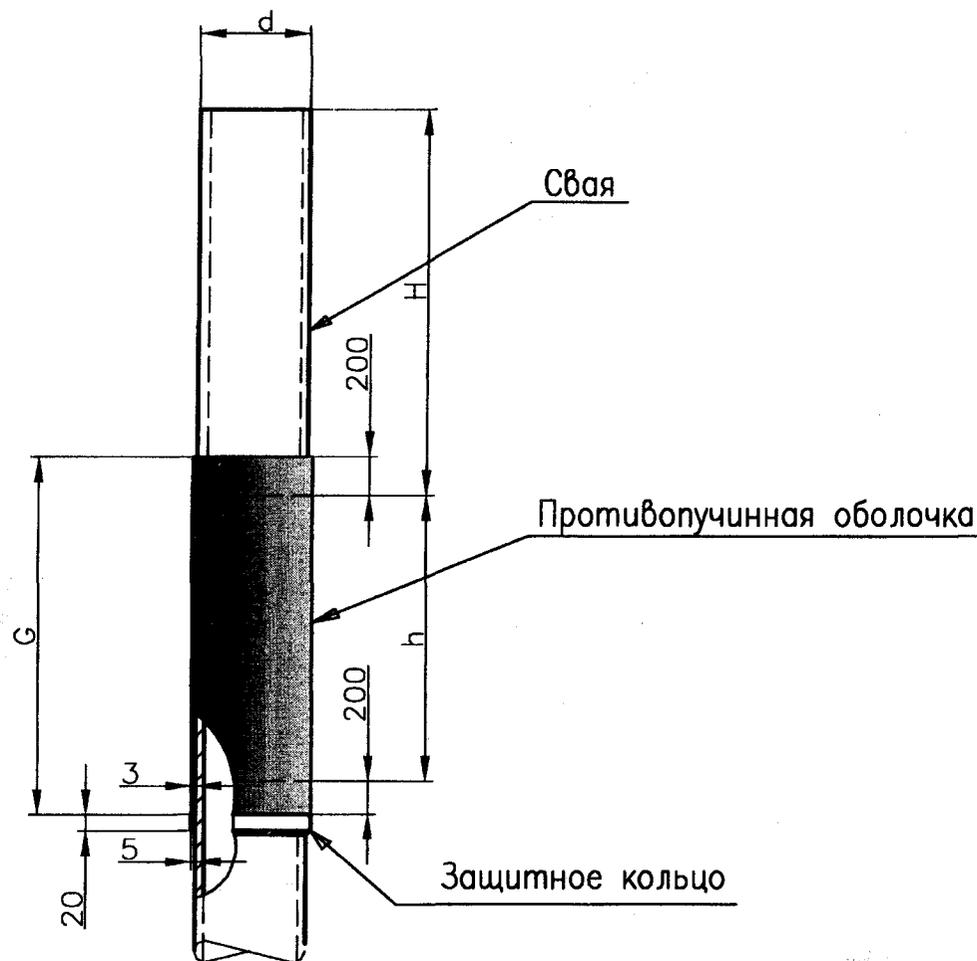
10.13. При поднесении открытого огня при температурах выше 300 °С оболочка загорается и горит коптящим пламенем с образованием расплава. При возникновении пожара тушить всеми известными способами пожаротушения.

10.14. Оболочка в состоянии поставки и после ее нанесения на сваю экологически безопасна, устойчива к деструкции в атмосферных условиях, а также при контакте с грунтовыми водами и почвой.

Имя, № гос. рег. | Подпись и дата | Возвратная линия №

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил	Карбагин					Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Беляков						Р	44	
	Григорьева					10. Противопучинные мероприятия	ЗАО «УЭПТ «Маяк»		
Н.Контроль									
Разработал									

Схема нанесения противопучинной оболочки



Диаметр сваи, мм	Толщина оболочки, мм	Масса 1 м.п. оболочки
159	2,5	1,2
219	2,5	1,6
273	2,5	2,0
325	2,5	2,4
377	2,5	2,8
426	2,5	3,1
530	2,5	3,9
630	2,5	6,5

Диаметр сваи, мм	Масса кольца, кг
159	0,39
219	0,54
273	0,67
325	0,80
377	0,93
426	1,05
530	1,31
630	1,51

H – отметка оголовков свай по проекту

h – глубина сезонного промерзания, оттаивания

G – длина противопучинной оболочки

Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМОТ) по ТУ 5260-001-75457705-2014							
Изм.	Кол.уч.	Лист	Ндрок	Подпись	Дата		
	Разраб.	Карболин Ю.Л.			05.14		
	Проверил	Беляков В.М.			05.14		
	Гл. спец.	Григорьева Т.М.			05.14		
Выпуск 1. Сваи из металлической трубы					Стадия	Лист	Листов
Выпуск 1.2. Рабочие чертежи					Р	45	
10. Противопучинные мероприятия					ЗАО "УЗПТ "Маяк"		

Инв. N подл. Подпись и дата Взам. инв. N

11.5. Возможно применение импортных лакокрасочных материалов. Порядок нанесения при этом регламентируется документацией завода изготовителя ЛКМ.

11.5. Обязательной антикоррозийной обработке подвергаются:

- наземная часть сваи;
- подземная часть сваи, на участке сезонного промерзания и оттаивания;
- подземная часть сваи в зоне грунтовых вод.

11.6. Зоны сваи, подлежащие сварке на строительной площадке, а именно зоны удлинения сваи и установки оголовка на заводе не окрашиваются. Расстояние от зоны окраски до будущего сварного шва составляет 50-60мм.

11.7. Схема и тип антикоррозионного покрытия в проекте указывается на листе спецификации на сваи.

Имя № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата	Выпуск 1. Сваи из металлической трубы.	Стандия	Лист	Листов
Утвердил		Карболин				Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Р	47	
Проверил		Беляков							
		Григорьева							
Н.Контроль						11. Защита от коррозии	ЗАО «УЭПТ«Маяк»		
Разработал									

Таблица 3 - Лакокрасочные покрытия для защиты стальных конструкции от коррозии.

Группа материалов покрытия	Характеристика лакокрасочных материалов по типу пленкообразующего	Марка материала	Нормативный документ	Индекс покрытия, характеризующий его стойкость	Условия применения покрытий на конструкциях из стали
I	Пентафталевые	Лаки ПФ-170 и ПФ-171 с 10-15% алюминиевой пудры	ГОСТ 15907-70, ГОСТ 5494-71	а, н, п, т	Наносится по грунтам ПФ-021, ПФ-0119, ПФ-0163, ПФ-020 или без грунтовки: как термостойкие до 300 °С наносятся без грунтовки
		Эмаль ПФ-115	ГОСТ 6465-76	а, ан, п	Наносится по грунтам I группы
		Эмаль ПФ-133	ГОСТ 926-82	а, ан, п	
		Эмаль ПФ-1126 (быстросохнущая)	ТУ 6-10-1540-78	а, ан, п	
		Эмаль ПФ-1189 (быстросохнущая)	ТУ 6-10-1710-79	а, ан, п	Наносится без грунтовки
		Грунтовка ПФ-020	ГОСТ 18186-79	-	Под эмали и краски I группы
	Эмаль ПФ-10142 (быстросохнущая)	ТУ 6-10-1698-78	-	Под атмосферостойкие эмали I и II групп	
	Глифталевые	Грунтовка ПФ-021	ГОСТ 25129	-	Под эмали I группы; допускается под эмали II и III групп перхлорвиниловые и на сополимерах винилхлорида
		Грунтовка ПФ-0119	ТУ 6-10-1399-77	-	То же, для конструкций, монтируемых или эксплуатируемых при расчетной температуре ниже минус 40 °С
		Грунтовка ПФ-0163	ОСТ 6-10-409-44	-	
		Грунтовка ПФ-017	ОСТ 6-10-1428	-	
	Алкидно-уретановые	Эмаль УРФ-1128	ТУ 6-10-1421-76	а, ан, п	Наносится по грунтам I группы

Имя, № подл., Подпись и дата, Взам. инв. №

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата	Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стадия	Лист	Листов
Утвердил	Карболин						Р	48	
Проверил	Беляков					11. Защита от коррозии	ЗАО «УЗПТ «Маяк»		
	Григорьева								
Н.Контроль									
Разработал									

Группа материалов покрытия	Характеристика лакокрасочных материалов по типу пленкообразующего	Марка материала	Нормативный документ	Индекс покрытия, характеризующий его стойкость	Условия применения покрытий на конструкциях из стали
I	Алкидно-стирольные	Грунтовка МС-0141 (быстросохнущая)	ТУ 6-10-1568-76	-	Под атмосферостойкие эмали I и II групп
	Эпоксифирные	Грунтовка МС-067 (быстросохнущая)	ТУ 6-10-789-79	-	Для межоперационной консервации стального проката с последующим перекрытием эмалями или грунтовками и эмалями
		Грунтовка ЭФ-0121 (быстросохнущая)	ТУ 6-10-1499-75	-	
	Масляные	Эмаль ЭФ-1219 (толстослойная)	ТУ 6-10-1727-79	а, ан, п	Наносится в 1-2 слоя без грунтовки
		Краски масляные и алкидные цветные густотертые для внутренних работ	ГОСТ 695-77	п	Небиостойкие - не рекомендуются для производственных и сельскохозяйственных работ
	Масляно-битумные	Краски масляные густотертые для наружных работ	ГОСТ 8292-75	а, ан, п	Наносятся по железному сурику на олифе оксоль, грунтовкам ГФ-021, ПФ-020, ГФ-0119
		Железный сурик густотертый на олифе оксоль	ГОСТ 8866-76	-	Под масляные краски, небиостойкий
		Краска БТ-177	ОСТ 6-10-426-79	а, ан, п, т	Наносится по грунтовкам ГФ-021, ПФ-020 или по металлу, как термостойкая - до 300-350 °С при периодическом действии температур и до 200-250 °С при длительном - наносится без грунтовки
	Нитроцеллюлозные	Лак НЦ-134	ТУ 6-10-1291-77	п	Наносится по грунтовкам ГФ-021, ГФ-0163, ПФ-020, ФЛ-03К
		Эмаль НЦ-132	ГОСТ 6631-74	а, ан, п	

Имя, № подл. Подпись и дата Взаим. отв. №

						Серия 1.411.3-11см.13		
Изм	Коп.уч	Лист	Док	Подпись	Дата	Выпуск 1. Сваи из металлической трубы.		
Утвердил	Карболин					Стандия	Лист	Листов
Проверил	Беляков					Р	49	
	Григорьева					11. Защита от коррозии		
Н.Контроль						ЗАО «УЗПТ«Маяк»		
Разработал								

Группа материалов покрытия	Характеристика лакокрасочных материалов по типу пленкообразующего	Марка материала	Нормативный документ	Индекс покрытия, характеризующий его стойкость	Условия применения покрытий на конструкциях из стали
II	Фенолоформальдегидные	Грунтовка ФЛ-03К	ГОСТ 9109-81	-	Под эмали II и III групп перхлорвиниловые, на сополимерах винилхлорида, хлоркаучуковые Наносится в пять слоев без грунтовки на внутренние поверхности резервуаров для нефти и нефтепродуктов
		Грунтовка ФЛ-03Ж	ГОСТ 9109-81	-	
		Эмаль ФЛ-62	ТУ 6-10-11-308-6-79	б	
	Полиакриловые и акрил силиконовые	Эмаль АС-1115	ТУ 6-10-1029-78	а, ан, п	Наносится по грунтовкам ФЛ-03Ж, АК-070, ВЛ-02
		Эмаль АС-182	ГОСТ 19024-79	а, ан, п	Наносится по грунтовкам ГФ-021, ГФ-0163, ПФ-03К, АК-070
		Эмаль АС-1166	ТУ 6-10-1544-76	а, ан, п	Нанести по анодированному алюминию
		Грунтовка АК-069, АК-070	ОСТ 6-10-401-76	а, ан, п	Для грунтования оцинкованной стали
		Грунтовка АК-0138	ТУ 6-10-1591-77-74	-	Наносится на тонколистовую оцинкованную сталь на линиях окрашивания рулонного металла под краски ОД-ХВ-221 и ПЛ-ХВ-122
		Эмаль АС-1171	ТУ 6-10-16-93-79	а, ан, п	Наносится на оцинкованную тонколистовую сталь на линиях окрашивания рулонного металла по грунтовке ЭП-0200 перед профилированием
	Полиэфирсиликоновые	Эмаль МЛ-1202	ТУ 6-10-800-6-78	а, ан, п	Наносится на оцинкованную тонколистовую сталь на линиях окрашивания рулонного металла по грунтовке ЭП-0200 перед профилированием

Имя и подт. Подпись и дата Взаим. линия

						Серия 1.411.3-11см.13		
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата			
Утвердил	Карбалин					Выпуск 1. Свар из металлической трубы.		Стадия
Проверил	Беляков					Выпуск 1.1. Пояснительная записка.		Лист
Н.Контроль	Григорьева					11. Защита от коррозии		Листов
Разработал								Р
								50
								ЗАО «УЗПТ«Маяк»

Группа материалов покрытия	Характеристика лакокрасочных материалов по типу пленкообразующего	Марка материала	Нормативный документ	Индекс покрытия, характеризующий его стойкость	Условия применения покрытий на конструкциях из стали
II	Поливинил-бутиральные	Грунтовка ВЛ-02	ГОСТ 12707-77	-	Как фосфатирующая с последующим перекрытием грунтовками и эмалями для стали
		Грунтовка ВЛ-023	ГОСТ 12707-77	-	Для межоперационной консервации стального проката с последующим перекрытием грунтовками и эмалями
		Эмаль ВЛ-515	ТУ6-10-1052-75	а, б, м	Как водостойкая наносится без грунтовок; как бензомастостойкая- по грунтовке ВЛ-02
	Хлоркаучуковая	Грунтовка КЧ-0189	ТУ 6-10-1688-78	-	Наносится на оцинкованную тонколистовую сталь на линиях окрашивания рулонного металла под краски ОД-ХВ-221, ОД-ХВ-174, ПЛ-ХВ-122
	Перхлорвиниловые и на сополимерах винилхлорида	Эмаль ХВ-16	ТУ 6-10-1301-78	а, ан, п	Наносится по грунтовкам ГФ-021, ГФ-0163, ГФ-0119, ФЛ-03К, ПФ-020 на сталь и грунтовкам ФЛ-03Ж и АК-70 оцинкованную сталь
		Эмаль ХВ-113	ГОСТ 18374-79	а, ан, п	
		Эмаль ХВ-110	ГОСТ 18374-79	а, ан, п	
		Эмаль ХС-119	ГОСТ 21824-76	а, ан, п	
		Эмаль ХВ-124 и ХВ-125	ГОСТ 10144-74	а, ан, п, х	
	Сланцевиниловый	Лак СП-795	ТУ 6-10-2001-85	а, ан, п	Наносится на сталь без грунтовки

Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил	Карболин					Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стандия	Лист	Листов
Проверил	Беляков Григорьева						Р	51	
Н.Контроль						11. Защита от коррозии	ЗАО «УЗПТ«Маяк»		
Разработал									

Группа материалов покрытия	Характеристика лакокрасочных материалов по типу пленкообразующего	Марка материала	Нормативный документ	Индекс покрытия, характеризующий его стойкость	Условия применения покрытий на конструкциях из стали
III	Фенолоформальдегидные	Грунтовки ФЛ-03К, ФЛ-03Ж	ГОСТ 9109-81	-	По группе II
	Полиуретановые	Эмаль УР-175	ТУ 6-10-682-76	а, ан, п, х	Наносится по грунтам группы III
	Эпоксидные	Эмаль ЭП-773	ГОСТ 23143-78	ан, п, б, м, х, хщ	Наносится на шпаклевке ЭП-0010 и по металлу, как маслостойкая - без грунтовки
		Эмаль ЭП-755	ТУ 6-10-717-75	ан, п, б	Наносится по грунтам ВЛ-02, ВЛ-023
		Эмаль ЭП-140	ГОСТ 24709-81	ан, п, х	Наносится по грунтам АК-70, АК-069, ЭП-09Т; как термостойкие- без грунтовки
		Эмаль ЭП-575	ТУ 6-10-1634-77	х	Наносится по грунтам ЭП-057, АК-070 или без грунтовки
		Эмаль ЭП-56	ТУ 6-10-1243-77	б	Наносится по грунтовке ВЛ-02 в 5 слоев
		Эмаль ЭП-1155 (толстослойная)	ТУ 6-10-1504-75	а, ан, в, х	Наносится по грунтовке ЭП-057, шпатлевке ЭП-0010 или по пескоструенной поверхности
		Эмаль ЭП-5116 (толстослойная)	ТУ 6-10-1369-78	в, х	Наносится по грунтовке ЭП-057, шпатлевке ЭП-0010 или по пескоструенной поверхности
		Протекторная грунтовка ЭП-057	ТУ 6-10-1117-75	-	Наносится по пескоструенной поверхности под эпоксидные, перхлорвиниловые эмали и эмали на сополимерах винилхлорида
Грунтовка ЭП-0200	ТУ 6-10-12-83-76	-	Наносится под акриловые, акрилсиликоновые и полиэфирсиликоновые эмали, наносимые на оцинкованную сталь перед профилированием на линиях окрашивания металла		

Имя, № подл. Подпись, и дата Взам. инв. №

						Серия 1.411.3-11см.13				
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата	Выпуск 1. Свар из металлической трубы.		Стандия	Лист	Листов
						Выпуск 1.1. Пояснительная записка.		Р	52	
						11. Защита от коррозии		ЗАО «УЗПТ«Маяк»		
Утвердил	Карболин									
Проверил	Беляков									
	Григорьева									
Н.Контроль										
Разработал										

Группа материалов покрытия	Характеристика лакокрасочных материалов по типу пленкообразующего	Марка материала	Нормативный документ	Индекс покрытия, характеризующий его стойкость	Условия применения покрытий на конструкциях из стали
III	Эпоксидные	Шпатлевка ЭП-0010	ГОСТ 10277-76	х, п, в, м, б	Наносится на эпоксидные эмали, а также в качестве самостоятельного водо-, масло-, химически и бензостойкого покрытия
		Грунтовка ЭП-0140	ТУ 6-10-1663-76	-	Наносится по тонколистовой оцинкованной и не оцинкованной стали с перекрытием лаком ЭП-155
	Полистирольные	Протекторная грунтовка ПС-0203	ТУ 51-3-019-80	-	Наносится по опескоструенной поверхности под полистирольные и эпоксидные эмали III и IV групп.
		Эмали ПС-1184, ПС-1186	ТУ 51-164-83	а, в	Наносятся без грунтовок или по грунтовке ВЛ-02, а как водостойкие - по грунтовке ПС-0203.
	Перхлорвиниловые и на сополимерах винилхлорида	Эмаль ХВ 1100	ГОСТ 6993-79	а, ан, п, х	Наносится по грунтовкам ХС-010, ХС-068, ХВ-050, ХС-059, ГФ-021, ГФ-0163, ГФ-0119, ФЛ-03Ж, ПФ-020 на сталь и по грунтовкам АК-069, АК-070, ФЛ-03Ж на оцинкованную сталь.
		Эмали ХВ-124 и ХВ-125	ГОСТ 10144-74	а, ан, п, х	
		Эмаль ХВ-1120	ТУ 6-10-1227-77	а, ан, п, х	
		Грунтовка ХВ-050	ОСТ 6-10-314-79	-	

Имя Не подл. Подпись и дата Взяли имя АВ

						Серия 1.411.3-11см.13				
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата	Выпуск 1. Сваи из металлической трубы.		Стандия	Лист	Листов
Утвердил	Карболин					Выпуск 1.1. Пояснительная записка.		Р	53	
Проверил	Беляков Григорьева					11. Защита от коррозии		ЗАО «УЗПТ«Маяк»		
Н.Контроль										
Разработал										

Группа материалов покрытия	Характеристика лакокрасочных материалов по типу пленкообразующего	Марка материала	Нормативный документ	Индекс покрытия, характеризующий его стойкость	Условия применения покрытий на конструкциях из стали
III	Перхлорвиниловые и на сополимерах винилхлорида	Грунтовка ХС-010	ГОСТ 9355-91	-	Под эмали перхлорвиниловые и на сополимерах винилхлорида для покрытий, стойких в атмосфере с газами групп В-D, а также под покрытия, стойкие в жидких средах. Наносятся на опескоструенной поверхности.
		Грунтовка ХС-068	ТУ 6-10-820-75	-	
		Грунтовка ХС-059	ГОСТ 23494-79	-	
		Эмаль ХС-717	ТУ 6-10-961-76	м, б, в	Наносится по грунтам ХС-010, ВЛ-023 и без грунтовок.
		Эмаль ХС-5132	ТУ 6-10-11-19-12-79	м, б, в	Наносится на сталь без грунтовки или по грунтовке ЭП-057.
		Эмаль ХС-972	ТУ 6-10-11-1991-75	м, б	
	Сланцевиниловый	Лак СП-795	ТУ 6-10-2001-85	а, ан, п, х	Наносится на сталь без грунтовок.
	Кремнийорганические	Эмаль КО-811	ГОСТ 23123-78	г	Наносится по фосфатированной или опескоструенной поверхности без грунтовок. Стойка к воздействию температуры до 400°C.
		Эмаль КО-813	ГОСТ 11066-74	а, ан, п, м, т	Наносится по грунтам ГФ-021, ФЛ-03К, ГФ-0163, ГФ-0119, ПФ-020; как малостойкая и термостойкая до 300°C наносится без грунтовок.
		Эмаль КО-042	ТУ 6-1001468-79	в	Наносится в 4 слоя общей толщиной 120-150 мм по опескоструенной поверхности резервуаров с питьевой водой.
IV	Перхлорвиниловые и на сополимерах винилхлорида	Эмаль ХВ-785	ГОСТ 7313-75	х, хк, хц, в	Наносится по грунтам ХС-010, ХС-068, ХВ-050.

Име. № подл. Подпись и дата Взам. №

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил		Карболин				Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Беляков					Р	54	
Н.Контроль		Григорьева				11. Защита от коррозии	ЗАО «УЗПТ«Маяк»		
Разработал									

Группа материалов покрытия	Характеристика лакокрасочных материалов по типу глтенкообразующего	Марка материала	Нормативный документ	Индекс покрытия, характеризующий его стойкость	Условия применения покрытий на конструкциях из стали
IV	Перхлорвиниловые и на сополимерах винилхлорида	Лак ХВ-784	ГОСТ 7313-75	х, хк, хщ, в	Наносится на эмали ХВ-785 для повышения химической стойкости; как водостойкий наносится по грунтовке ХС-010.
		Эмаль ХС-710	ГОСТ 9355-81	хк, хщ, в хщ, хк, в	Наносится по грунтовке ХС-010. Стойка к действию растворов щелочей и кислот при концентрациях до 25%.
		Лак ХС-76	ГОСТ 9355-81	хк, хщ, в	Наносится по грунтовке ХС-010 и эмали ХС-710.
		Эмаль ХС-759	ГОСТ 23494-79	хщ, хк, в	Наносится по грунтовке ХС-059.
		Эмаль ХС-717	ТУ 6-10-961-76	б, м, в	Наносится по грунтовке ХС-010, ВЛ-023 или без грунтовок.
		Лак ХС-724	ГОСТ 23494-79	хщ, хк	Наносится по эмали ХС-759 для повышения химической стойкости.
		Грунтовка ХС-010	ГОСТ 9355-81	-	Под эмали перхлорвиниловые и на сополимерах винилхлорид для покрытия, стойких в атмосфере с газами групп В-Д, а также под покрытия, стойкие в жидких средах. Наносятся по опескоструенной поверхности.
		Грунтовка ХС-068	ТУ 6-10-820-75	-	
		Грунтовка ХС-059	ГОСТ 23494-79	-	
	Грунтовка ХС-050	ОСТ 6-10-314-79	-		
	Эпоксидные	Шпатлевка ЭП-0010	ГОСТ 10277-76	х, в, м, б, п	Нанести под эмаль ЭП-773 и как водо-, химически, масло- и бензостойкое покрытие
		Эмаль ЭП-773	ГОСТ 23143-78	хщ, м, к, ан, п, б	Наносится по шпатлевке ЭП-0010; как маслостойкая - без грунтовок
		Эмаль ЭП-575	ТУ 6-10-1634-77	х	Наносится без грунтовок или по грунтовкам ЭП-057 или АК-070

Имя, № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Коп.уч	Лист	Док	Подпись	Дата	Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стация	Лист	Листов
Утвердил	Карбалин						Р	55	
Проверил	Беляков Григорьева					11. Защита от коррозии	ЗАО «УЗПТ«Маяк»		
Н.Контроль									
Разработал									

12. Указания по изготовлению металлоконструкций.

12.1. Изготовление конструкций производства ЗАО «УЗПТ «Маяк» по специально разработанной технологии, которая учитывает требования, приведенные в проекте КМ, а также следующих документах:

- ГОСТ 23118-99 «Конструкции стальные строительные. Общие технические условия»;
- СП 51-101-98 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций»;
- СНиП 3.03.01-87 «Несущие и ограждающие конструкции»;
- СП 16.13330.2011 «Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81»;
- СП 53-102-2004 «Общие правила проектирования стальных конструкций»;
- СНиП 12-03-2001, СНиП 12-04-2001 «Безопасность труба в строительстве».

12.2. На заводе-изготовителе ЗАО «УЗПТ «Маяк» производится изготовление и комплектация конструкций в сборочные единицы и в укрупненные отправочные марки по спецификации на сваи, выполненных на основе конструктивных решений данной серии.

12.3. Трубы заказываются по проектным требованиям условия поставки (см. выше п.4) с гарантией овальности, разностепенности и контролем макроструктуры. Перед изготовлением трубы подвергаются осмотру и обмеру. Торцы всех заготовок

из труб проверяют на отсутствие расслоя, усадочных раковин, трещин, пустот и других дефектов, которые могут вызвать трещины или расслоение металла поперек толщины проката после приварки горизонтальных пластин, ребер жесткости и других элементов.

12.4. Технология плазменной резки обеспечивает отсутствие подрезов и других дефектов поверхности (главные переходы допускаются не более 0,32 мм и соответствуют II классу точности по ГОСТ 14792-80). В этом случае свободные кромки конструкций допускается не обрабатывать.

12.5. Соединение элементов.

12.5.1. Все заводские соединения – сварные.

12.5.2. Требования к сварке:

12.5.2.1. Материалы для сварки принимаются по таблице Г.1 обязательного приложения Г СП 16.13330.2011. Актуализированная редакция СНиП II-23-81 и таблице Г.1, Г.2 СП 53-102-2004.

12.5.2.2. Применяемые электроды для ручной сварки должны соответствовать ГОСТ 9467-75*. Все элементы варить электродами типа Э50А.

Имя № подл. Подпись и дата Взам.инв.№

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил	Карболин					Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стандия	Лист	Листов
Проверил	Беляков Григорьева						Р	56	
Н.Контроль						12.Указания по изготовлению металлоконструкций	ЗАО «УЗПТ«Маяк»		
Разработал									

12.5.2.3. Сварка конструкций выполняется с применением материалов и электродов, обеспечивающих свойства металла шва встык не ниже механических свойств основного металла. Технология сварки обеспечивает требуемые геометрические размеры конструкций и механические свойства сварных соединений, равнопрочные принятым сечением.

12.5.2.4. Катеты сварных швов не менее бмм.

12.5.2.5. Контроль качества сварных соединений осуществляются:

- систематическим наблюдением за выполнением требований заданного технологического процесса сварки;
- наружным осмотром 100 % сварных швов с проверкой размеров;
- неразрушающими методами контроля (ультразвуковым по ГОСТ 14782-86 или радиографическим по ГОСТ 7512-82) - 100 % сварных стыковых швов.

12.6. При разработке технологии сборки элементов из труб предусматривается конструкция кондуктора, позволяющая выдержать проектное положение труб и сопрягаемых деталей.

12.7. Строповка конструкций в цехах завода и при отгрузке обеспечивает сохранность конструкций и отсутствие деформаций и напряжений.

12.8. Все отверстия и выкружки рассверливаются.

12.9. Завод-изготовитель ЗАО «УЗПТ «Маяк» производит поставку конструкций с сертификатами, удостоверяющими качество конструкций (с приложением согласованных отступлений от проекта КМ) по форме приложения Г ГОСТ 23118-99, а также копии сертификатов на качество металла и сварочных материалов.

Изм. № посл.
Подпись и дата
Взам. инв. №

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил	Карбагин					Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стедия	Лист	Листов
Проверил	Беляков Григорьева						Р	57	
Н.Контроль						12.Указания по изготовлению металлоконструкций	ЗАО «УЗПТ«Маяк»		
Разработал									

13. Контроль качества продукции.

13.1. На ЗАО «УЗПТ «Маяк» существует многоступенчатый контроль качества продукции:

13.1.1. До поступления на производства все основные материалы (лист и труба), сварочные и изоляционные материалы подвергаются испытаниям на предмет соответствия сертификатным данным.

13.1.2. Процедуры входного контроля основных и вспомогательных материалов, контроля в процессе производства и окончательного контроля, а также формы учетных и регистрационных документов по контролю определены в инструкциях «Входной контроль основных и вспомогательных материалов. Основные положения». «Инструкция по проведению визуального и измерительного контроля». При приемке готовой продукции учитываются требования «Инструкции по визуальному и измерительному контролю» РД 03-606-03.

Согласно установленной процедуре проводится типовые и периодические испытания продукции, по результатам которых оформляются протоколы испытаний.

13.1.3. Все сварные швы выполняют сварщики, аттестованные в НАКС.

13.1.4. Сведения об изделиях и результатах приемки на контрольных операциях заносятся в общую базу данных, на основании которой в конце технологического цикла оформляется паспорт на изделие.

13.1.5. В технологических процессах, разработанных на каждый тип изготавливаемых изделий, определены контролируемые параметры, методы контроля, схемы контроля и применяемые для контроля инструменты.

Контроль и испытания проводятся в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на продукцию и ГОСТ 15.309-98 «Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения».

13.2. Порядок оформления паспортов на сваи:

13.2.1. Паспорт оформляется на каждую сваю или партию свай одного наименования.

13.2.2. В паспорт заносятся следующие данные на сваи:

- обозначение (маркировка);
- заводской номер (группа заводских номеров);
- номер технических условий;
- номер сертификата качества;
- комплектность поставки;
- технические характеристики;
- номера сертификатов качества на материалы;
- дата изготовления;
- гарантийный срок.

Лист № подл. Подпись и дата

Всего листов

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил		Карбалин				Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стандия	Лист	Листов
Проверил		Беляков Григорьева					Р	58	
Н.Контроль						13. Контроль качества продукции	ЗАО «УЗПТ «Маяк»		
Разработал									

14. Порядок проектирования

14.1. Расчет свай производится на основании действующих норм, правил и требований, утвержденных в соответствии с действующим законодательством.

14.2. Выбор конструкции свайного фундамента, а также вида свай следует производить исходя из конкретных условий строительной площадки, характеризующихся материалами инженерных изысканий, расчетных нагрузок, действующих на фундамент, на основе результатов технико-экономического сравнения возможных вариантов проектных решений фундаментов (с оценкой по приведенным затратам), выполненного с учетом требований по экономному расходованию основных строительных материалов и обеспечивающего наиболее полное использование прочностных и деформационных характеристик грунтов и физико-механических свойств материалов фундаментов.

14.3. Свайные фундаменты следует проектировать на основе результатов инженерно-геодезических, инженерно-геологических, инженерно-гидрометеорологических изысканий строительной площадки, а также на основе данных, характеризующих назначение, конструктивные и технологические особенности проектируемых зданий и сооружений и условия их эксплуатации, нагрузки, действующие на фундаменты, с учетом местных условий строительства.

14.4. Порядок проектирования свай СМОТ:

14.4.1. Выбор типа свай.

Тип свай выбирается исходя из типов грунта, длины погруженной части, условий погружения, действующих на неё нагрузок (Таблица 5 лист 63):

- обычные;
- обычные с хвостовиком;
- анкерные;
- анкерные с хвостовиком;
- противопучинные;
- противопучинные с хвостовиком;
- противопучинные с анкером;
- противопучинные с анкером и хвостовиком.

14.4.2. Расчет длины свай и толщины стенки.

Расчет длины свай и толщины стенки производится по методике утвержденной в проектном институте, при этом следует учесть:

- тип трубы предпочтительнее выбирать из перечня крупносерийно выпускаемых отечественными производителями (см. п.4 Таблица №1);
- при выборе толщины стенки следует учитывать не только несущую способность, но и срок службы проектируемого объекта (расчет на коррозию);

Име. № прог. Подпись и дата Взаим. лист №

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил	Карболин					Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стандия	Лист	Листов
Проверил	Беляков Григорьева						Р	59	
Н.Контроль						14. Порядок проектирования	ЗАО «УЗПТ «Маяк»		
Разработел									

- при расчете оснований и фундаментов по устойчивости и прочности на воздействие сил морозного пучения, по СНиП 2.02.04-88 (п. 4.41-4.42), для противоположных свай СМСТ с покрытием «Reline», в зоне покрытия «Reline» к значениям t_{fn} следует применять коэффициент 0,42 в (0,7 - коэффициент для стальных фундаментов и 0,6 - относительный коэффициент эффективности покрытия «Reline»);

14.4.3. Выбор монтажного оголовка производится по действующим нагрузкам:

- обычный (для передачи осевых нагрузок);
- усиленный (для передачи осевых нагрузок и изгибающего момента).

Размер опорной пластины оголовка зависит от геометрических параметров ростверка, для каждого типа оголовка предлагаются два типоразмера.

Типы стандартных монтажных оголовков представлены на листах 17-19.

В случае если ни один из стандартных оголовков не подходит для проектного решения, нестандартный оголовок разрабатывается проектировщиком. Проект нестандартного оголовка выполняется на отдельном листе проекта с указанием всех геометрических размеров и типов материалов. Ссылка на данный лист проекта должна быть указана в спецификации на сваи (см. листы 64-65).

14.4.4. Выбор наконечника сваи определяется по способу погружения п.п.5.4-5.6. При этом следует учесть, что наконечники делятся на герметичные и не герметичные, что влияет на внутреннюю коррозию

сваи. Примеры стандартных наконечников приведены на листах 21-24.

14.4.5. Выбор анкерного устройства определяется по способу погружения сваи п.п.7.4-7.6., а также по эффективности противодействия выдергивающим нагрузкам. При этом следует учесть, что анкерные устройства делятся на герметичные и не герметичные, что влияет на внутреннюю коррозию сваи. Примеры стандартных анкерных устройств приведены на листах 28-39.

14.4.6. В случае жестких условий погружения или при большой длине сваи (более 11,5 м) на сваях рекомендуется применить усиленный хвостовик. При этом следует учесть, что размер глубины слоя сезонного промерзания и оттаивания и отметки оголовков свай по проекту - указываются в маркировке без учета высоты усиленного хвостовика. Исполнение усиленного хвостовика приведено на листе 41.

14.4.7. Удлинение свай производится в зависимости от длины сваи в одном или двух местах (см. листы 9-10).

Места удлинения сваи определяет завод изготовитель, при этом место стыка выполняется не ближе чем на 5м от уровня поверхности грунта.

Имеет подл. Подпись и дата Взам. инв. №

						Серия 1.411.3-11см.13		
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Утвердил	Карбагин					Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Р	60
Проверил	Беляков							
	Григорьева							
Н.Контроль						14. Порядок проектирования	ЗАО «УЗПТ«Маяк»	
Разработал								

Тип удлинения и массы накладных пластин приведены на листе 43.

14.4.8. При применении противопучинной оболочки, защитное кольцо устанавливается в обязательном порядке.

Вес противопучинной оболочки вычисляется исходя из её длины (равной глубине сезонного промерзания и оттаивания плюс 400 мм) и массы 1п.м. Схема установки противопучинной оболочки приведена на листе 46.

14.4.9. Схема и тип антикоррозионного покрытия выбирается проектировщиком исходя из условий срока эксплуатации объекта и требований заказчика. При этом, размеры глубины слоя сезонного промерзания и оттаивания и отметки оголовков свай по проекту позволяет привязать схему окрашивания к надземной и подземной частям свай.

Следует учесть, что цвет антикоррозионного покрытия по умолчанию «серый». В случае, когда необходим определенный цвет покрытия, нужно указать RAL.

Данные по окраске заносятся в лист со спецификацией на сваи (см. лист 64).

14.4.10. На основании выбранных и рассчитанных параметров свай, ей присваивается маркировка (см. лист 2).

14.4.11. Расчет массы.

14.4.11.1 Для стандартных свай (альбом типовых решений) производится по специальной программе

(СМОТ - калькулятор). Для этого необходимо внести данные маркировки сваи в соответствующие окна, результатом расчета будут три массы:

- масса сваи с усиленным хвостовиком (масса металлоконструкций);
- масса сваи с противопучинной оболочкой (масса изделия);
- масса сваи без усиленного хвостовика с противопучинной оболочкой (рабочая масса сваи при эксплуатации).

В программе представлены сваи из трубы с параметрами таблица 4.

Таблица 4 - Сваи из трубы, представленные в программе расчета массы

		Толщина стенки												
		5	6	6,5	7	7,5	8	9	10	11	12	13	14	15
Диаметр	159	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
	219		v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
	273			v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
	325					v	v	v	v	v	v	v	v	v
	377							v	v	v	v	v	v	v
	426								v	v	v	v	v	v
	530								v	v	v	v	v	v
	630									v	v	v	v	
	720									v	v	v	v	
	820									v	v	v	v	

						Серия 1.411.3-11см.13				
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата	Выпуск 1. Сваи из металлической трубы.		Стадия	Лист	Листов
Утвердил		Карбалин				Выпуск 1.1. Пояснительная записка.		Р	61	
Проверил		Беляков				14. Порядок проектирования		ЗАО «УЗПТ«Маяк»		
		Григорьева								
Н.Контроль										
Разработал										

Имя, № посл., Листов и дата, Взам.инв.№

В случае если программа выдает ошибку, значит, свая не является стандартной.

14.4.10.2. Для свай с нестандартным оголовком масса сваи вычисляется как сумма:

- массы сваи по специальной программе (программа рассчитывает массу сваи без оголовка);
- массы нестандартного оголовка вычисленная проектировщиком.

14.4.10.3. Для нестандартных свай масса вычисляется по формуле:

$$M_{\text{свай}} = M_c + M_n + M_{\text{п}} + M_a + M_x + M_o + M_k + K \times M_r, \text{ где}$$

- M_c - масса ствола сваи, с учетом масс накладных пластин;
- M_n - масса наконечника сваи;
- $M_{\text{п}}$ - масса оголовка сваи;
- M_a - масса анкера сваи;
- M_x - масса хвостовика сваи;
- M_o - масса оболочки противопучинной;
- M_k - масса предохранительного кольца;
- K - количество частей ствола сваи;
- M_r - масса грузозахватных петель.

14.4.11. Порядок оформления сваи в проекте (см. лист 64-65):

- сваи оформляются в виде спецификации;
- спецификацию на сваи лучше разместить на листе со схемой расположения свай (свайного поля). Это позволит заводу изготовителю иметь полную информацию о комплекте поставляемых свай и избежать ошибок.

- в таблицу спецификации заносятся следующие данные:

- А) Позиция сваи на схеме расположения свай.
- Б) Обозначение нормативного документа на сваи «Серия 4.411.3-11см.13».
- В) Наименование сваи (маркировка).
- Г) Количество свай по каждой позиции.
- Д) Масса сваи.
- Е) Ссылки на другие листы проекта или пункты ТТ влияющие на качественные характеристики изделия (нестандартные опорные пластины, деформационные марки, схемы антикоррозийного покрытия).

- схему антикоррозийного покрытия лучше расписать на одном листе со спецификацией;

- в случае применения нестандартных оголовков на чертеже необходимо указать:

- А) Маркировку сваи для которой разработан данный оголовок.
- Б) Все необходимые геометрические размеры и марки материалов деталей.
- В) Массу оголовка.
- Г) Количество оголовков.

14.4.12. Проектно-сметная стоимость свай выдается заводом-изготовителем ЗАО «УЗПТ «Маяк» по запросу направленному на электронный адрес ya.polymer@yandex.ru или на факс 8-35130-7-33-63.

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил	Карболин					Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Беляков						Р	62	
Н.Контроль	Григорьева					14. Порядок проектирования	ЗАО «УЗПТ«Маяк»		
Разработал									

Таблица 5 - Технические характеристики свай СМОТ.

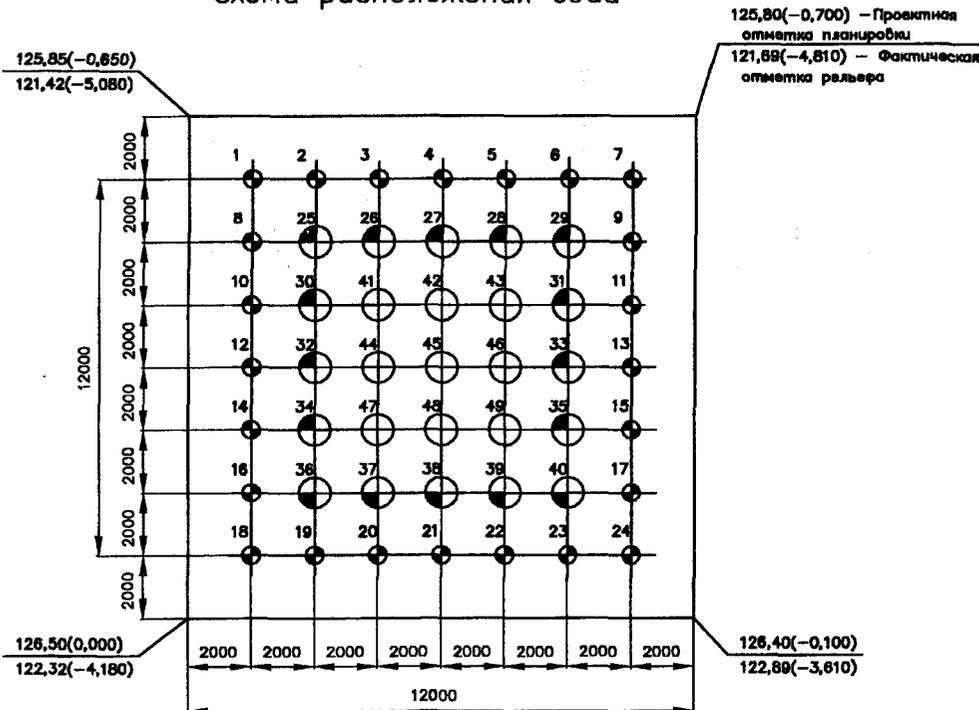
Наименование свай	Технические характеристики			
	Типы грунтов	Длина свай	Способ погружения	Нагрузки
Обычная (поз.1 лист 7)	Все виды грунтов с сезонным промерзанием, кроме пучиннистых	До 11,5м	Забивной, буро-забивной	Статические вдавливающие нагрузки
Обычная с хвостовиком (поз.2 лист 7)	Все виды грунтов с сезонным промерзанием, кроме пучиннистых	Свыше 11,5м	Забивной, буро-забивной	Статические вдавливающие нагрузки
Анкерная (поз.3 лист 7)	Все виды грунтов с сезонным промерзанием, кроме пучиннистых	До 11,5м	Забивной, буро-забивной, буроопускной	Вдавливающие, выдергивающие и динамические нагрузки
Анкерная с хвостовиком (поз.4 лист 7)	Все виды грунтов с сезонным промерзанием, кроме пучиннистых	Свыше 11,5м	Забивной, буро-забивной	Вдавливающие, выдергивающие и динамические нагрузки
Противопучинная (поз.5 лист 8)	Вечномерзлые, талые и пучиннистые грунты	До 11,5м	Буро-забивной, буроопускной	Статические вдавливающие нагрузки, силы морозного пучения
Противопучинная с хвостовиком (поз.6 лист 8)	Вечномерзлые, талые и пучиннистые грунты	Свыше 11,5м	Буро-забивной, буроопускной	Статические вдавливающие нагрузки, силы морозного пучения
Противопучинная с анкером (поз.7 лист 8)	Вечномерзлые, талые и пучиннистые грунты	До 11,5м	Буро-забивной, буроопускной	Вдавливающие, выдергивающие и динамические нагрузки, силы морозного пучения
Противопучинная с анкером и хвостовиком (поз.8 лист 8)	Вечномерзлые, талые и пучиннистые грунты	Свыше 11,5м	Буро-забивной, буроопускной	Вдавливающие, выдергивающие и динамические нагрузки, силы морозного пучения

Имя, № прол., Подпись и дата

						Серия 1.411.3-11см.13				
Изм	Коп.уч	Лист	Док	Подпись	Дата	Выпуск 1. Сваи из металлической трубы.		Стадия	Лист	Листов
						Выпуск 1.1. Пояснительная записка.		P	63	
Н.Контроль						14.Порядок проектирования		ЗАО «УЗПТ «Маяк»		
Разработел										

Пример оформления листа проекта с указанием типов свай

Схема расположения свай



Экспликация свай

Марка	Условное обозначение	Номер свай по схеме	Длина, мм	Сечение, мм	Кол.	Отметка берга
СМ1	⊕	1...24	10000	∅ 219 x 8	24	-0,020
СМ2	⊕	25...40	14000	∅ 325 x 8	16	+1,230
СМ3	⊕	41...49	17500	∅ 325 x 8	9	+2,350

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
СМ1	Серия 1.411.3-11 см13	СМ01-219/8-10-Б-1-0-БА-п-оп/2,3/2,5-08Г20-4	24	627,5	Тп.2, 3
СМ2	Серия 1.411.3-11 см13	СМ01-325/8-14-Б-25-0-БА-п-оп/2,3/3,2-08Г20-4	16	928,3	Тп.2, 3
СМ3	Серия 1.411.3-11 см13	СМ01-325/8-17,5-Б-3-0-БА-п-оп/2,3/3,8-08Г20-4	9	1120,3	Тп.2, 3 Лист 5

- Данный лист читать совместно с листом 5.
- Вернюю часть свай ниже планировочной отметки земли на высоту 3м, покрыть двумя слоями "Армокат V500" (толщина слоя 60-7-мм), по слою грунтовок "Армокат 01" (толщина слоя 50мм) по ТУ 2312-009-23354769-2008
- Вернюю часть свай выше планировочной отметки земли, покрыть двумя слоями "Армокат F100" (толщина слоя 60-7-мм), по слою грунтовок "Армокат 01" (толщина слоя 50мм) по ТУ 2312-009-23354769-2008

Свая металлическая производства "Уральского завода полимерных технологий "Маяк" трубчатая (СМ01) по ТУ 5260-001-75457705-2014					
Изм.	Кол.уч.	Лист	Игол.	Подпись	Дата
	Разраб.	Карболин Ю.Л.			05.14
	Проверил	Беляков В.М.			05.14
	Гл. спец.	Тригорьева Т.М.			05.14
Выпуск 1. Свай из металлической трубы Выпуск 1.2. Рабочие чертежи					Стадия
14. Порядок проектирования					Лист
					Листов
					Р 64
					ЗАО "УЗПТ "Маяк"

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

15. Гарантия завода изготовителя.

15.1. Срок службы сваи (остаточный ресурс) определяется выбором толщины стенки ствола сваи, а также выбором группы и типа антикоррозионного покрытия.

15.2. Гарантийный срок Завода изготовителя составляет 30 лет с момента изготовления сваи.

15.3. Максимальный срок службы сваи составляет 200 лет.

16. Нормативные документы.

16.1. Металлические сваи запроектированы в соответствии с требованиями следующих документов.

- СП 20.13330.2011 «Нагрузки и воздействия. Актуализированная редакция СНиП 2.01.07-85*»;
- СП 16.13330.2011 «Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81*»;
- СП 53-102-2004 «Общие правила проектирования стальных конструкций»;
- СП 53-101-98 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций»;
- ГОСТ 23118-99 «Конструкции стальные строительные»;
- СП 24.13330.2011 «Свайные фундаменты. Актуализированная редакция СНиП 2.02.03-85»;
- СНиП 23-01-99 «Строительная климатология»;
- ГОСТ 27772-88 «Прокат для строительных стальных конструкций»;

- ГОСТ 10704-91 «Трубы стальные электросварные прямошовные»;
- ГОСТ 10758-80 «Трубы стальные электросварные»;
- ГОСТ 380-2005 «Сталь углеродистая обыкновенного качества»;
- СНиП 3.04.03-85* «Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии»;
- СНиП 12-03-2001, СНиП 12-04-2002 «Безопасность труда в строительстве»;
- ГОСТ 19281-89 «Прокат из стали повышенной прочности»;
- ГОСТ 19903-74 «Прокат листовой горячекатаный»;
- ГОСТ 15.309-98 «Испытания и приемка выпускной продукции»;
- ГОСТ 12.3.016-87 «Работы антикоррозионные. Требования безопасности»;
- ГОСТ 9.402-2004 «Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные»;
- ГОСТ 14792-80 «Детали и заготовки, вырезаемые кислородной и плазменно-дуговой резкой»;
- ГОСТ 12.3.016-87 «ССБТ. Строительство. Работы антикоррозионные. Требования безопасности»;
- РД 03-606-03 «Инструкция по визуальному и измерительному контролю»;
- ГОСТ 8732-78 «Трубы стальные бесшовные горячедеформированные»;

						Серия 1.411.3-11см.13			
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата				
Утвердил		Карболин				Выпуск 1. Сваи из металлической трубы. Выпуск 1.1. Пояснительная записка.	Стация	Лист	Листов
Проверил		Беляков					Р	66	
		Григорьева				15. Гарантия завода изготовителя 16. Нормативные документы	ЗАО«УЭПТ«Маяк»		
Н.Контроль									
Разработал									

- ГОСТ Р 52079-2003 «Трубы стальные сварные для магистральных газопроводов, нефтепроводов и нефтепродуктопроводов»;
- ГОСТ 8731-74* «Трубы стальные бесшовные горячедеформированные»;
- ГОСТ 10706-76 «Электросварные прямошовные»;
- ГОСТ 19281-89» Прокат из стали повышенной прочности»;
- СП 25.13330.2012 «Основания и фундаменты на вечномерзлых грунтах. Актуализированная редакция СНиП 2.02.04-88»;
- СП 28.13330.2012 «Защита строительных конструкций от коррозии. Актуализированная редакция СНиП 2.03.11-85»;
- ГОСТ 9.105-80 «Покрытия лакокрасочные»;
- СП 53-101-98 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций»;
- СНиП 3.03.01-87 «Строительные нормы и правила несущие и ограждающие конструкции»;
- ГОСТ 9467-75 «Электроды покрытие металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей»;
- ГОСТ 14782-86 «Контроль неразрушающий. Соединение сварные. Методы ультразвуковые»;
- ГОСТ 7512-82 «Соединения сварные. Радиографический метод».

Имя, № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

						Серия 1.411.3-11см.13		
Изм	Кол.уч	Лист	Док	Подпись	Дата			
Утвердил	Карболин					Выпуск 1. Сваи из металлической трубы.		Стандия
Проверил	Беляков					Выпуск 1.1. Пояснительная записка.		Р
	Григорьева							Лист
								67
Н.Контроль						15. Гарантия завода изготовителя		
Разработал						16. Нормативные документы		ЗАО«УЗПТ«Маяк»