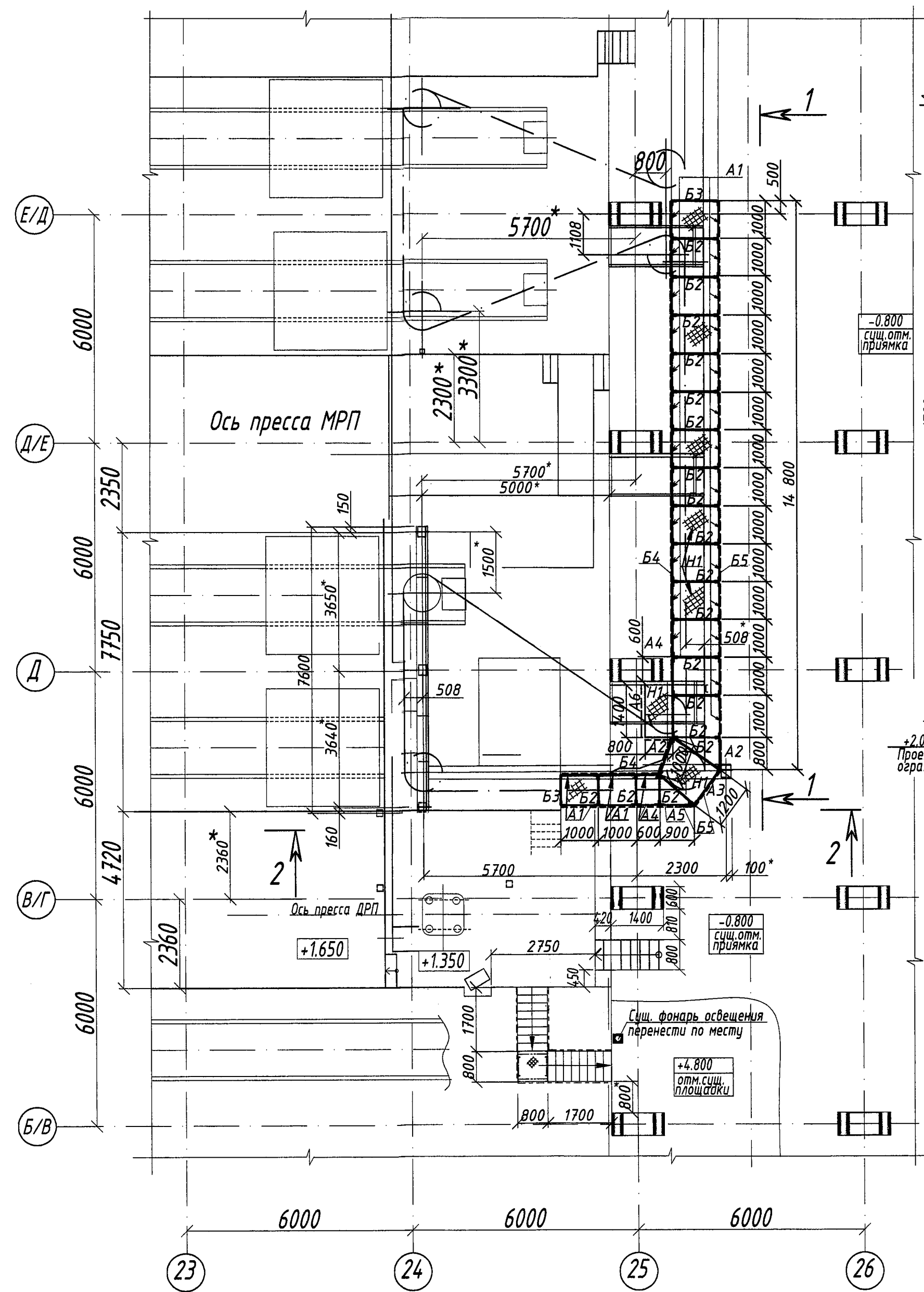
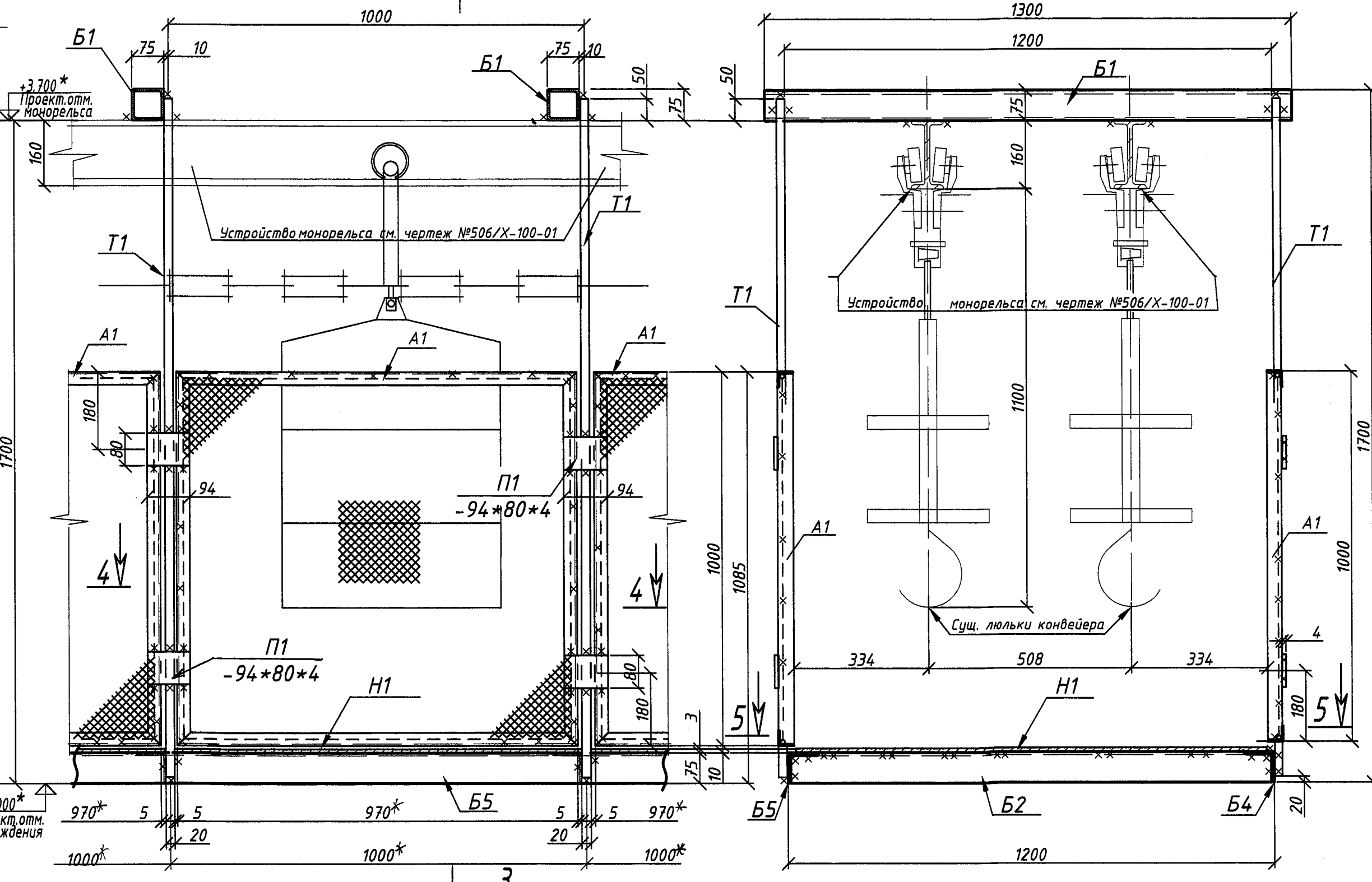


План расположения элементов ограждения.
(1:100)

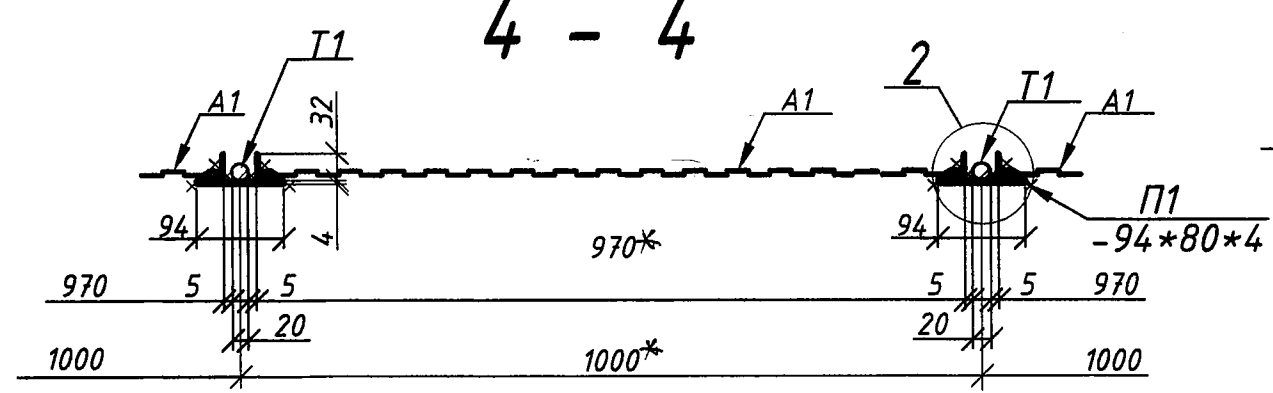


1 - 1

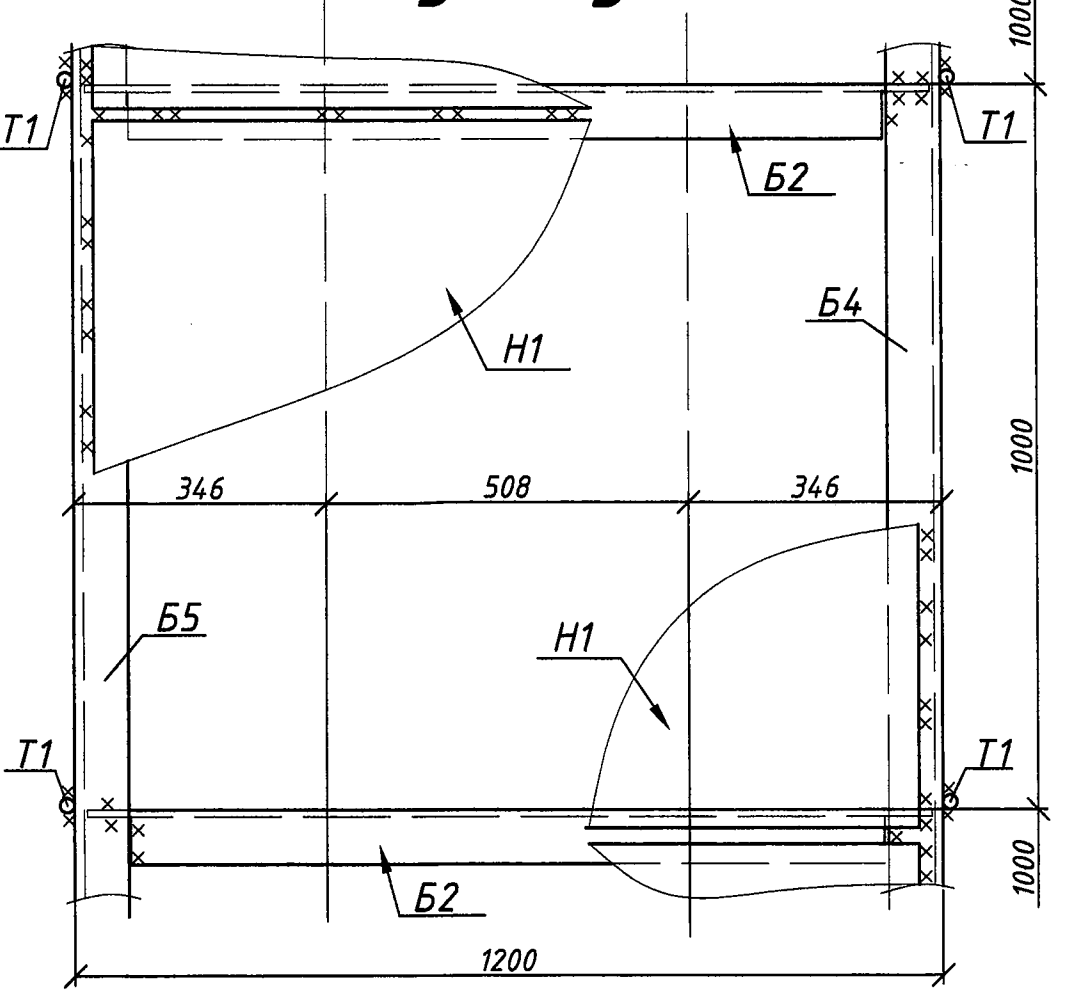
1



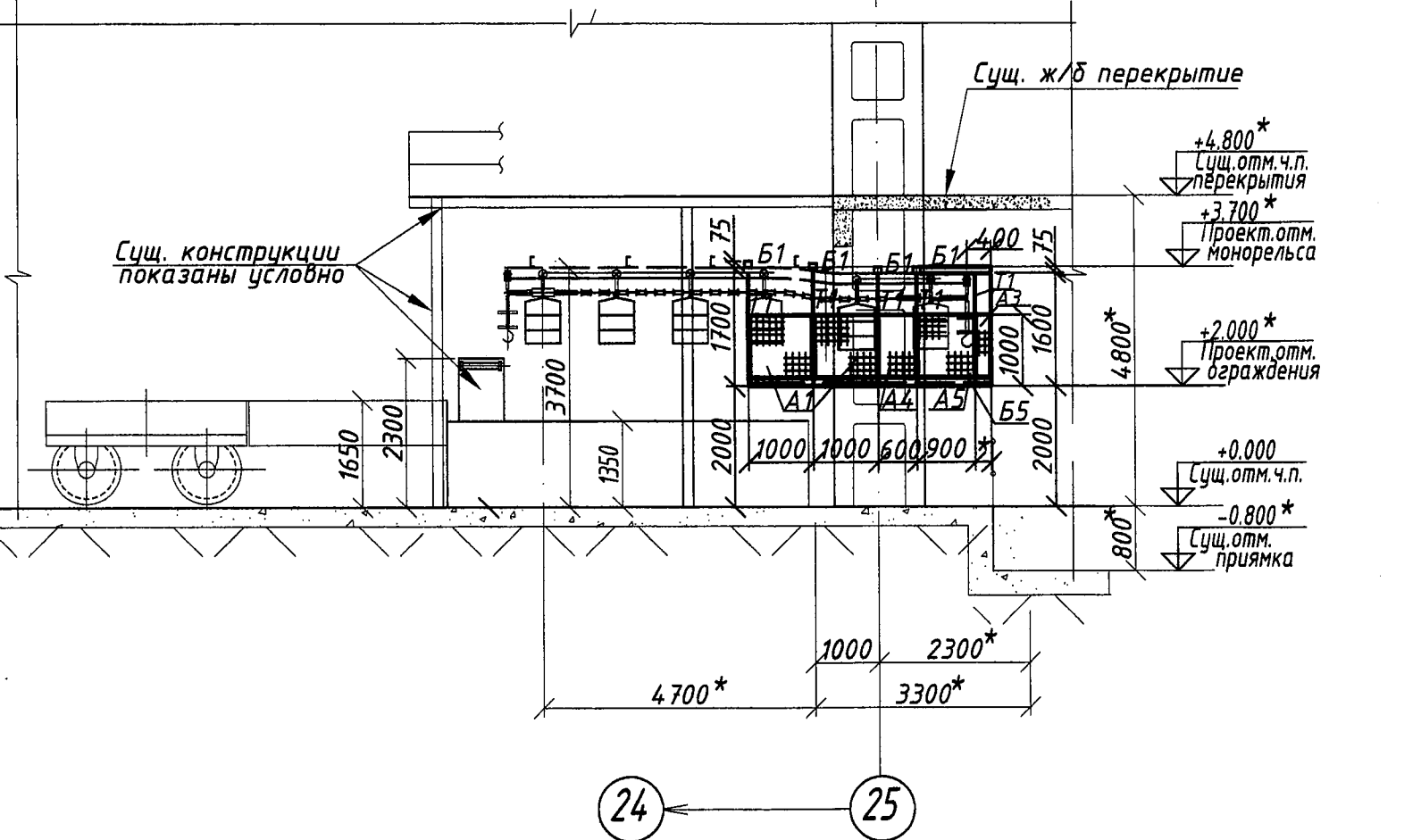
4 - 4



5 - 5



2 - 2



Ведомость стальных элементов

Марка	Наименование	Сечение			Кол.	Марка металла	Примеч.
		эскиз	Поз.	состав			
B1	Балка конвейера			2L 75*6	21	ВСт3кп2	
B2	Балка ограждения			L 75*6	19	ВСт3кп2	
B3	-- // --			L 75*6	2	ВСт3кп2	
B4	-- // --			L 75*6	1	ВСт3кп2	
B5	-- // --			L 75*6	1	ВСт3кп2	
T1	Подвеска ограждения			● φ20	40	ВСт3кп2	
H1	Настил площадки			— &3	22,6*	ВСт3кп2	
A1	Щит ограждения		1	L 32*4	31	Вст3 кп2	
			2	Сетка Р-10-1,4			
			3	Проволока φ4			
A2	-- // --		1	L 32*4	2	Вст3 кп2	
			2	Сетка Р-10-1,4			
			3	Проволока φ4			
A3	-- // --		1	L 32*4	1	Вст3 кп2	
			2	Сетка Р-10-1,4			
			3	Проволока φ4			
A4	-- // --		1	L 32*4	2	Вст3 кп2	
			2	Сетка Р-10-1,4			
			3	Проволока φ4			
A5	-- // --		1	L 32*4	1	Вст3 кп2	
			2	Сетка Р-10-1,4			
			3	Проволока φ4			
A6	-- // --		1	L 32*4	1	Вст3 кп2	
			2	Сетка Р-10-1,4			
			3	Проволока φ4			
П1	Пластина			— &4	80	ВСт3кп2	

Выборка стали по элементам конструкций

Профиль	ГОСТ	Марка стали	Вес, в кг	Примеч.
L 75*6	8240-72	В Ст3 кп2	779	
L 32*4	8509-72	В Ст3 кп2	219	
Сетка Р-10-1,4	8509-72	В Ст3 кп2	94	
-&4		В Ст3 кп2	19	
-&3	19904-74	В Ст3 кп2	506	
● φ20	104-74	В Ст3 кп2	172	
● φ4		В Ст3 кп2	13	
Итого:			1802	
1% на массу наплавленного металла:			18	
Итого с учетом коэф-та 1,03 на отходы:			1856	
Всего:			1874	

- Чертеж рассматривать совместно с чертежом 506/Х-100-01 и другими листами проекта.
 - Чертежом предусматривается устройство металлического ограждения ленточного конвейера и крепление его к балкам подвешенного пути.
 - Все работы по устройству металлоконструкций выполнять по наряду-допуску и в соответствии с ПОР, в котором необходимо предусмотреть мероприятия обеспечивающие безопасные условия производства работ.
 - Материал конструкций сталь углеродистая марки ВСт3кп2 по ГОСТ380-2005.
 - Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями ДБН А.3.2-2-2009.
 - Металлоконструкции запроектированы согласно требований ДБН В.2.6-163:2010 и ДБН В.2.6-198:2014.
 - Строительно-монтажные работы производить в соответствии указаний ДБН А.3.2-2-2009 "Охрана труда и промышленная безопасность в строительстве" и СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции".
 - Все конструкции сварные. Сварку металлоконструкций выполнять электродами 3-42 по ГОСТ 9467-75. Высоту сварных швов назначать по наименьшей толщине свариваемых элементов табл. 1.12 ДБН В.2.6-163. Острые кромки скрутить, сварные швы зачистить до плоскости основного металла.
 - Контроль качества швов сварных соединений производить по ДБН В.2.6-163-2010.
 - Размеры и отметки уточнить по месту. Ограждение вывести в один уровень с существ. конструкциями ленточного конвейера и отметками здания. При необходимости все вопросы согласовать с ПКО.
 - Расход материалов и дополнительный ремонт сущ. конструкций ограждения выполнять по дефектной ведомости цеха.
 - Все металлоконструкции после монтажа окрасить масляными красками за 2 раза по слою грунта, в соответствии с СТП 00191885-063:2015.
- Остальные примечания смотри на листах проекта.
Узел крепления звездочки и монорельса см. на чертеже №506/Х-100-01.

КОНТРОЛЬНЫЙ

АЦ	Прессовое отделение						
ПШИ	Прессовый участок №2						
506/Х-100-01 КМ 2							
Изм. Лист	№ док.м.	Подпись	Дата	Удлинение ленточного конвейера к прессу ДРП Ограждение.	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Кохановская		26.03.19				
Проб.	Кохановская				Лист	Масса	Масштаб
Согласов.	ПКО	ЧАО		План ограждения. Разрез 1-1, 2-2, 3-3. Узлы.	Листов: 1	Масса	Масштаб
Утв.							