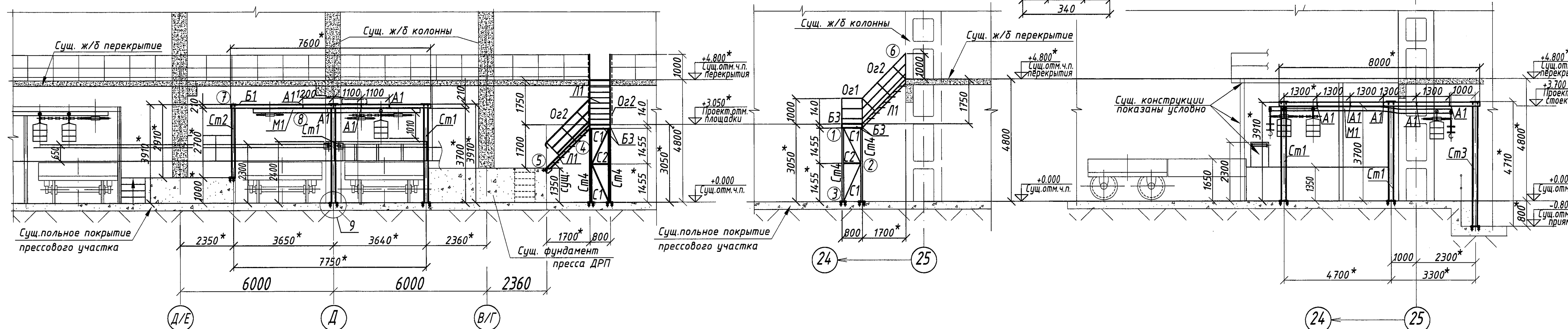
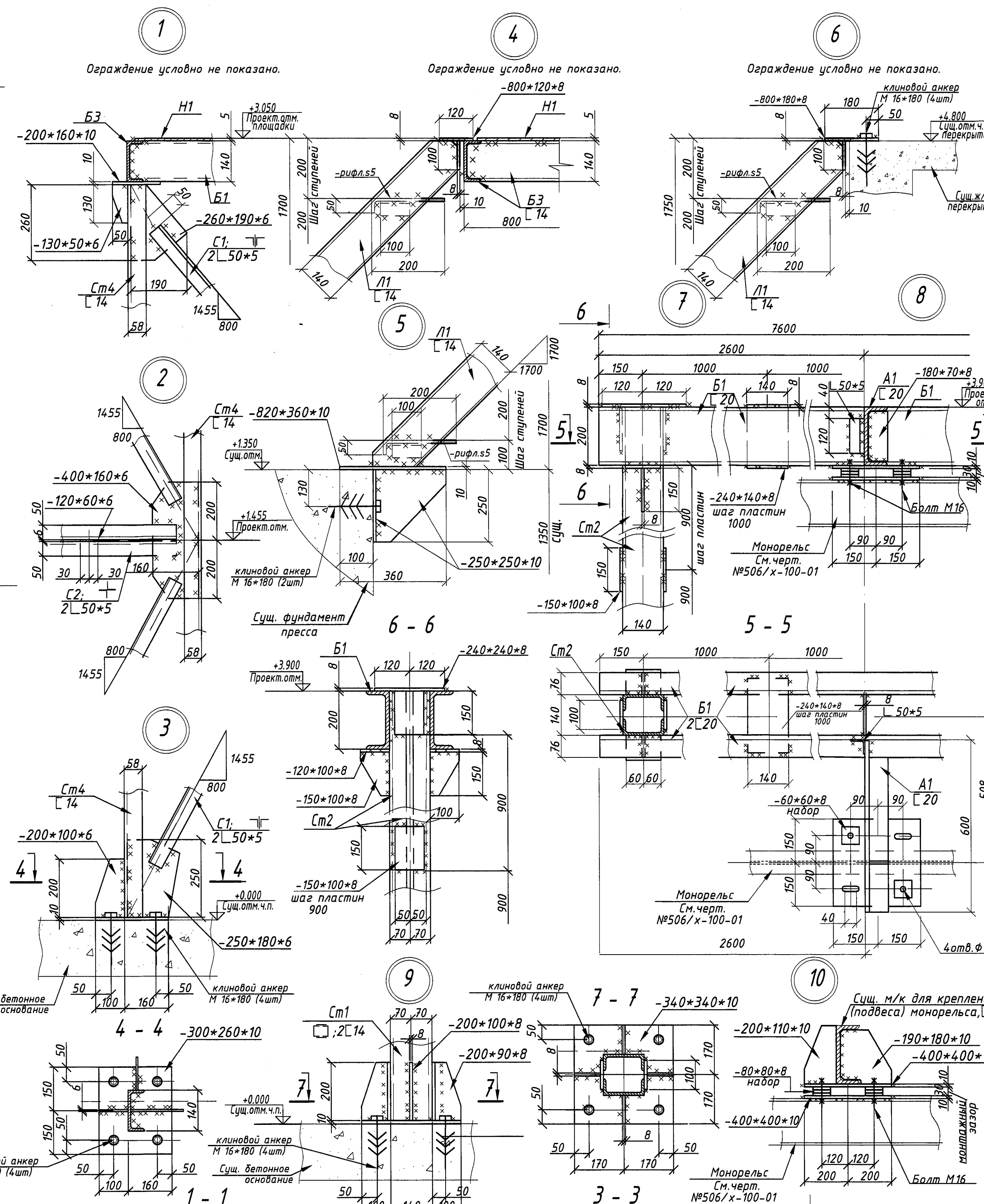
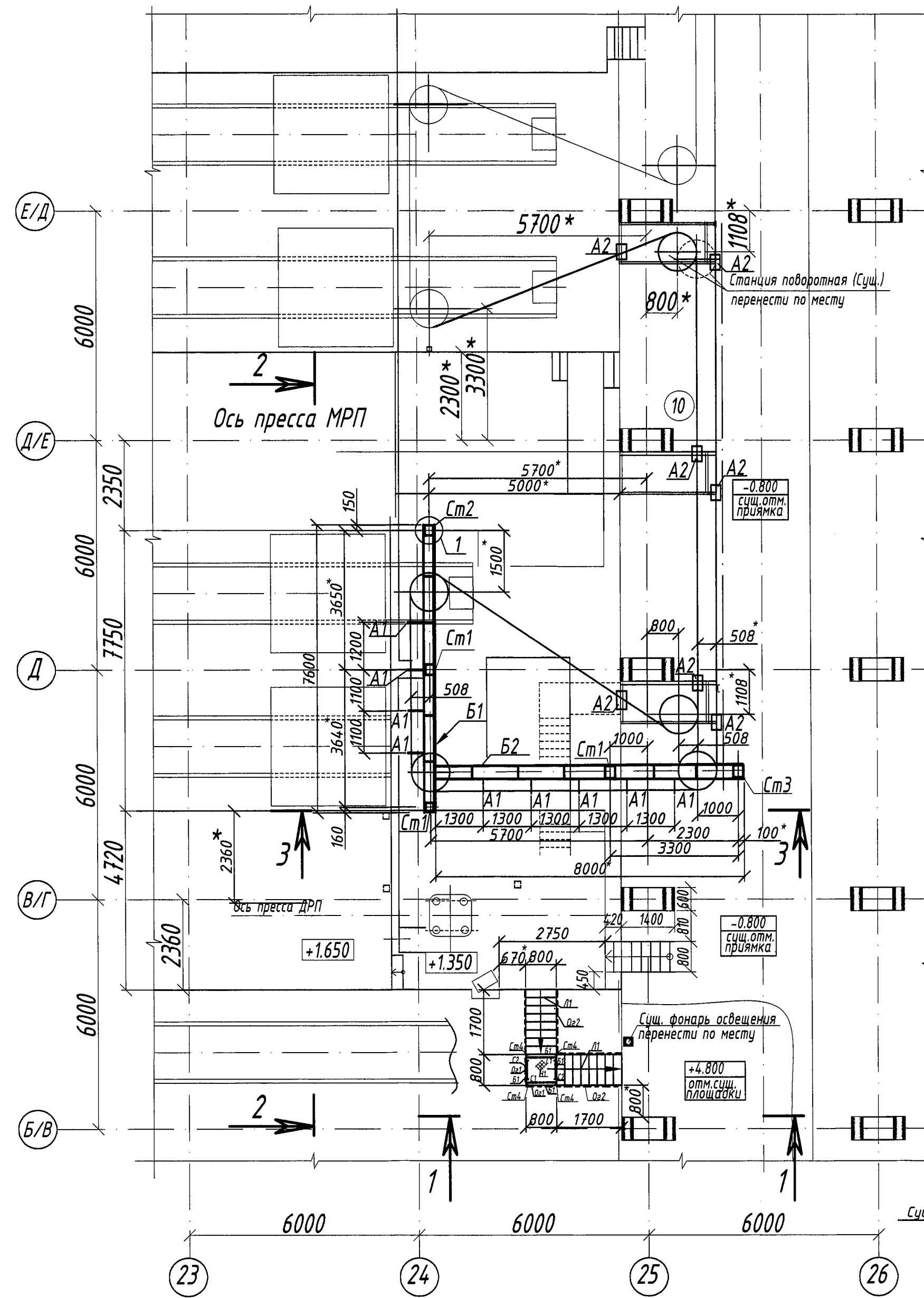


План расположения стоек и переходной площадки.  
(1:100)



Ведомость стальных элементов

Марка	Наименование	эскиз	Сечение		Кол.	Марка металла	Примеч.
			Поз.	состав			
Ст1	Стойка конвейера	2	1	2 [14	3	ВСтЗкп2	
Ст2	-- // --	4	2	— & 8	1	ВСтЗкп2	
Ст3	-- // --	6	5	2 [14	1	ВСтЗкп2	
Ст4	Стойка площадки	1	7	[20	4	ВСтЗкп2	
Б1	Балка конвейера	8	8	— & 8	1	ВСтЗкп2	
Б2	-- // --	10	9	2 [20	1	ВСтЗкп2	
Б3	Балка площадки	11	11	[14	4	ВСтЗкп2	
Н1	Настил площадки	12	12	— рифл.&5	0.644	ВСтЗкп2	
С1	Связь	13	13	2 [50*5	8	ВСтЗкп2	
С2	Связь	14	14	2 [50*5	4	ВСтЗкп2	
Л1	лестница	15	15	2 [14	2	ВСтЗкп2	
Оз1	ограждение	16	16	— рифл.&5	1,6	ВстЗ кп2	
Оз2	-- // --	17	17	полоса-30*4	9,6	ВстЗ кп2	
А1	Крепление монорейса	18	18	полоса-140*3	39	ВстЗ кп2	
А2	-- // --	19	19	полоса-30*4	11	ВстЗ кп2	
		20	20	полоса-140*3	39	ВстЗ кп2	
		21	21	полоса-140*3	39	ВстЗ кп2	
		22	22	полоса-30*4	11	ВстЗ кп2	
		23	23	полоса-30*4	11	ВстЗ кп2	
		24	24	полоса-140*3	39	ВстЗ кп2	
		25	25	полоса-140*3	39	ВстЗ кп2	
		26	26	болт М16	64	ВстЗ кп2	
		27	27	болт М16	128	ВстЗ кп2	
		28	28	болт М16	128	ВстЗ кп2	
		29	29	болт М16	128	ВстЗ кп2	
		30	30	болт М16	128	ВстЗ кп2	

Выборка стали по элементам конструкций

Профиль	ГОСТ	Марка стали	Вес, в кг	Примеч.
С20	8240-72	В СтЗ кп2	674	
С14		В СтЗ кп2	776	
Л50*5	8509-72	В СтЗ кп2	232	
-8*10		В СтЗ кп2	456	
-8*8	19904-74	В СтЗ кп2	306	
-8*6		В СтЗ кп2	71	
полоса-30*4	104-74	В СтЗ кп2	11	
полоса-140*3		В СтЗ кп2	39	
— рифл.&5	8568-77	В СтЗ кп2	145	
Итого:			2710	
1% на массу наплавленного металла:			27	
Итого с учетом коэф-та 1,03 на отходы:			2791	
Всего:			2818	
Клиновой анкер М16*180;			40шт	
Болт М16 ; ГОСТ 7798-70			64	
Гайка М16 ; ГОСТ5915-70			128	
Шайба 16 ; ГОСТ6958-68			64	

- Чертеж рассматривать совместно с чертежом 506-100-01 и другими листами проекта.
- Чертеж предусматривает устройство металлических конструкций для пролета люечевого конвейера на 2-м прессовом участке прессу ДРП и переходной площадке на отм. 4,800.
- Все работы по устройству м/к и лестницы выполнять по наряду-допуску и в соответствии с ПОР, в котором необходимо предусмотреть мероприятия обеспечивающие безопасные условия выполнения работ.
- Материал конструкций сталь улеростатив марки ВСтЗкп2 по ГОСТ380-2005.
- Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями ДБН А.3.2-2-2009.
- Металлоконструкции запроектированы согласно требованиям ДБН В.2.6-163:2010 и ДБН В.2.6-198:2014.
- Строительно-монтажные работы производить в соответствии указанных 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 Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высоту сварных швов назначать по наименьшей толщине свариваемых элементов табл. 1.12 ДБН В.2.6-163. Острые кромки скруглить. Сварные швы зачищать до плоскости основного металла.
- Контроль качества швов сварных соединений производить по ДБН В.2.6-163:2010.
- Размеры и отметки уточнить по месту, вывети в один уровень с существующими конструкциями люечевого конвейера и отметками здания. При необходимости все вопросы согласовать с ПКО.
- Расход материалов и дополнительный ремонт сущ. конструкций здания 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 расход материалов на монорейс см. на чертеже №506/Х-100-01.

**КОНТРОЛЬНЫЙ**

АЦ Прессовое отделение  
ПШИ Прессовый участок №2

**506/Х-100-01 КМ А**

Удлинение люечевого конвейера к прессу ДРП  
Устройство опор монорейса

Лит. Масса Масштаб  
1:10 1:100

Изм Лист № док. Подпись Дата  
Разраб. Кохановская 27.03.19  
Проб. Кохановская  
Нач.ПКО Кохановская  
Согласов.  
Чтв.

Лист Листов: 1  
Лит. Листов: 1

ПКО ЧАО "Запорожсталь"