

Начальник ЦМИ: А.В. Борисов

А.В. Ткач

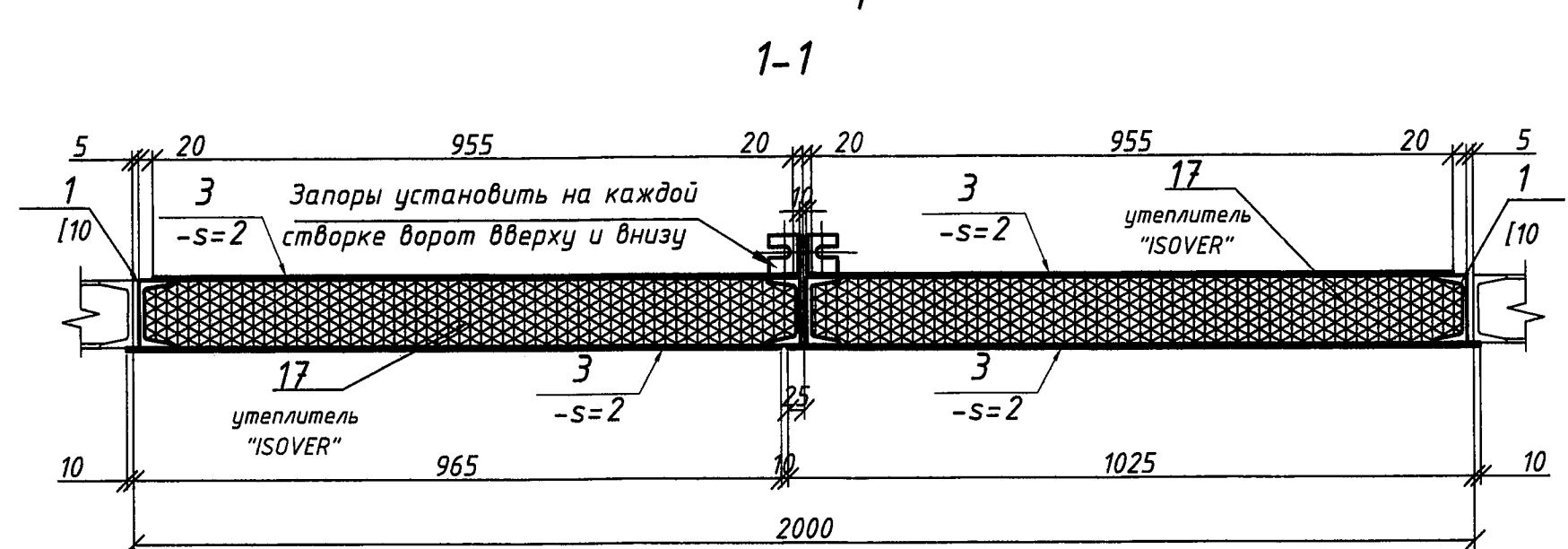
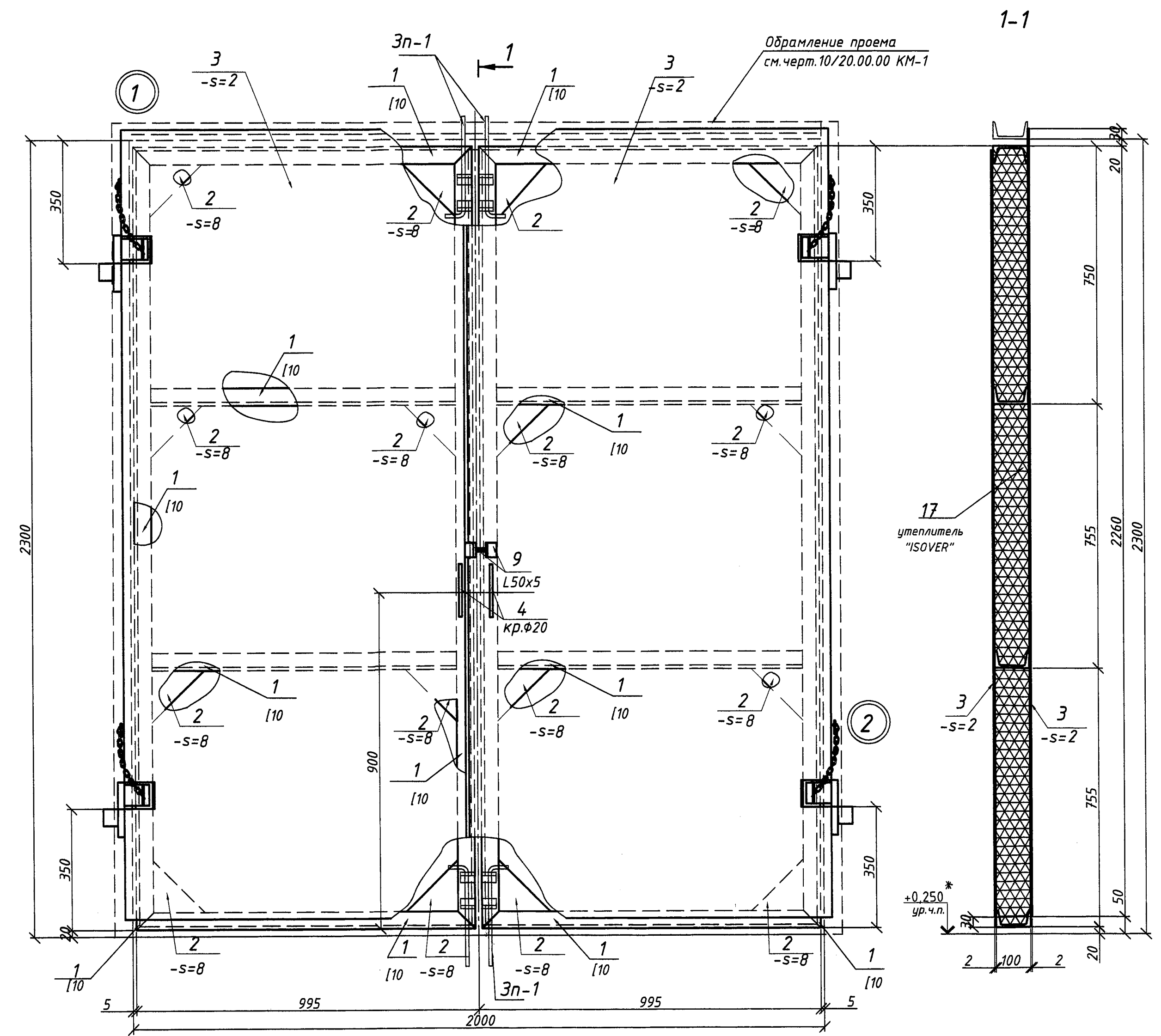
Нач. ООТ и ПБ

Согласовано:

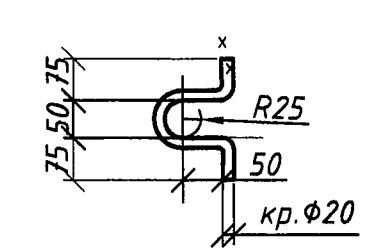
С.М. Емельянов

Утверждаю: Директор по инжинирингу

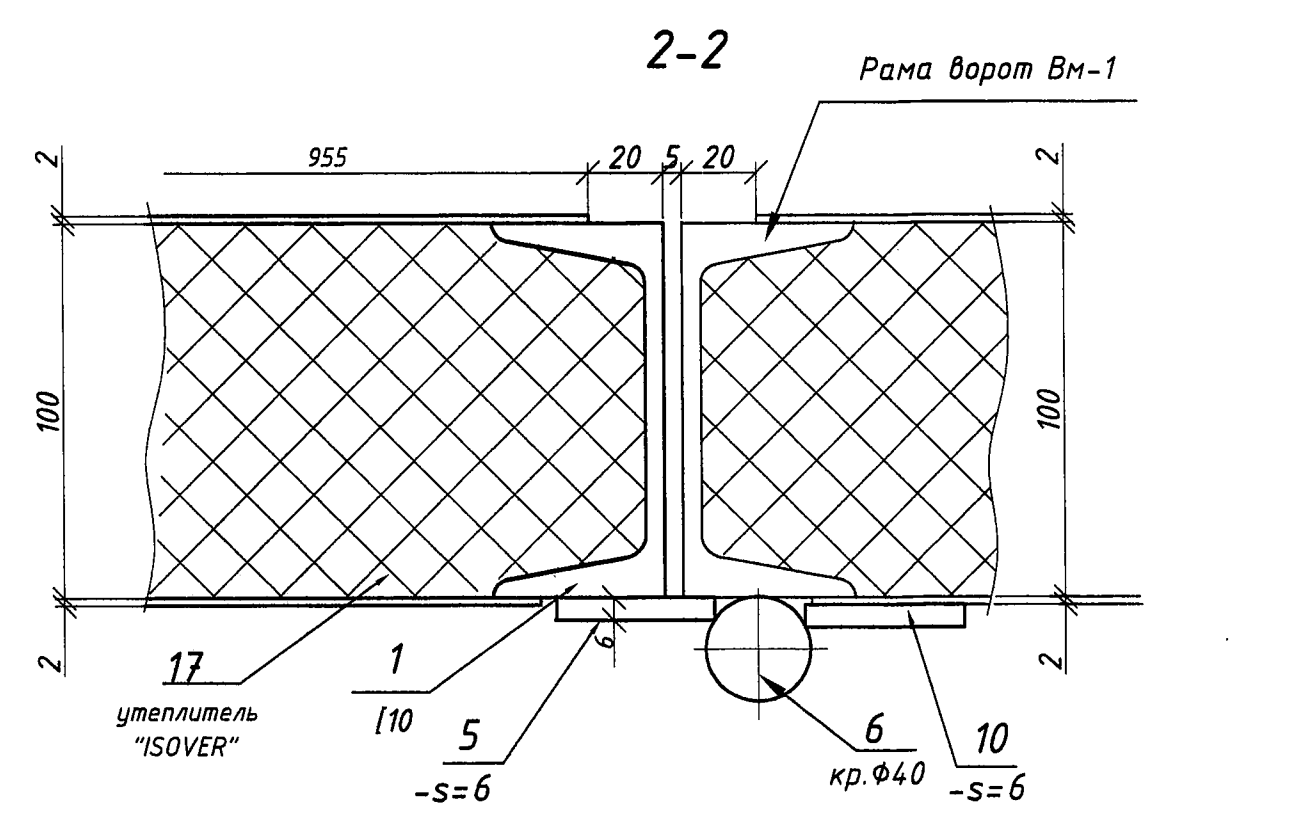
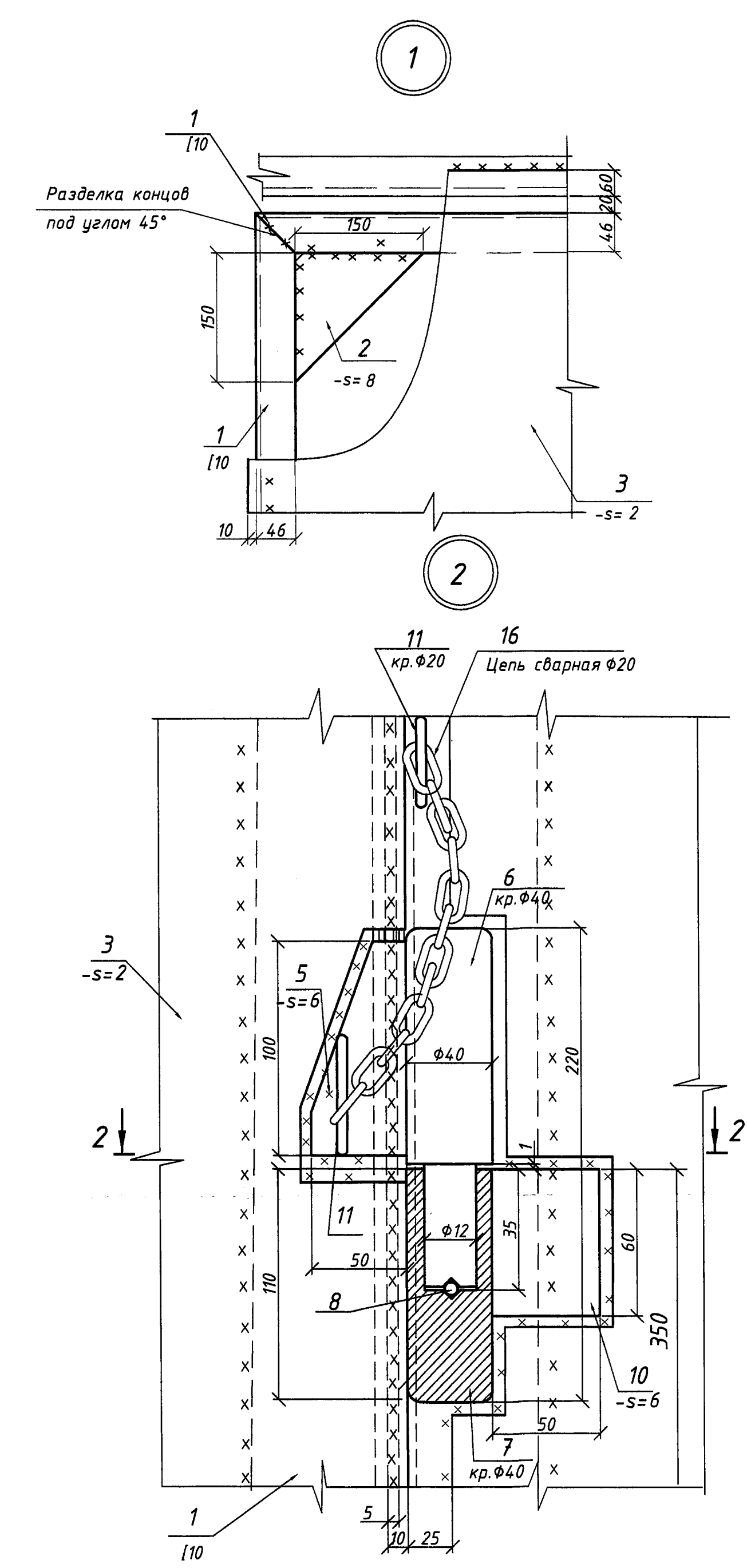
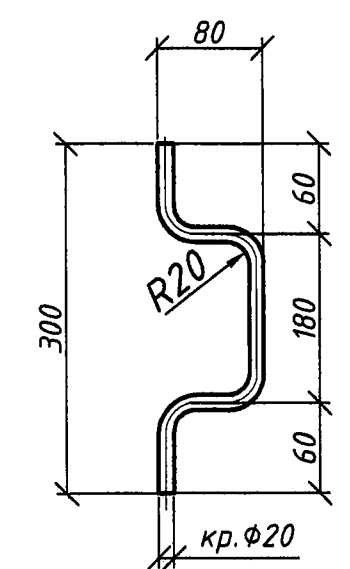
Ворота ВМ-1



Деталь 11



Деталь 4



Спецификация металла									
Марка	№ поз	Кол	Сечение	Длина	Вес, кг			Марка металл	Примеч.
					ед.	общ	марки		
ВМ-1 (шт.)	1	1	[10	общ.=21,5м	184,7	185,0		В Ст3кп2	срезы
	3	1	-s=2	Фобш.=9,5м	149,1	149,0			
	2	16	-150x8	150	0,7	11			
	4	2	кр.Ф20	345	0,9	2			гнутой
	5	4	-50x6	100	0,4	2			см. черт.
	6	4	Штырь Ф40	194	1,9	8			-//-
	7	4	Втулка Ф40	110	1,0	4			-//-
	8	4	Шарик Ф12	-	-	-			-//-
	9	2	L50x5	60	0,2	0,4			срезать перед отб. Ф20
	10	4	-50x6	60	0,1	0,4			
	11	8	Ф20	350	0,7	6			гнутой
	12	4	Ф20	540	1,3	5			-//-
	13	4	-50x6	180	0,4	2			гнутой, вырез
	14	4	-50x6	135	0,3	1			-//-
	15	4	-50x6	210	0,5	2			-//-
	16	4	Цепь сварная	500					Ф20
	17	1	утеплитель "ISOVER"	Фобш.=4,6м					
1% на массу наплавленного металла:						4,0			

Выборка стали по элементам конструкций				
Профиль	ГОСТ	Марка стали	Вес, кг	Примеч
110	8240-76	В Ст3кп2	185	
L50x5	8509-72		0.4	
-s=8	19904-74		11	
-s=6			8	
-s=2			149	
Ф40	2590-78		12	
Ф20			13	
Итого:			378	
1% на массу наплавленного металла:			4	
Итого с учетом коэф-та 1,03 на отходы:			390	
Всего:			394	
утеплитель "ISOVER"				Робщ.=4,6м²

- Настоящий чертеж рассматривать с остальными листами проекта. Перечень чертежей проекта см. 10/20. 00.00
- Данный проект разработан на основании т/з ЦМИ №16-197 от 18.11.20.
- Настоящим проектом предусматривается устройство утепленных ворот ВМ-1 в помещении для хранения и разогрева бакелита.
- За условную отметку +0,250 принята отметка ч.пола помещения для хранения и разогрева бакелита.
- Все работы выполнять по наряду-допуску и в соответствии ПОР, в котором необходимо предусмотреть мероприятия, обеспечивающие безопасные условия производства работ.
- Материал конструкций-сталь ВСт3кп ГОСТ-380-88.
- Сварку металлоконструкций выполнять электродами Э-42 ГОСТ 9467-75.
- Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов по ДБН В.2.6-163:2010. Разделка кромок по профилю примыкания. Острые кромки скруглить. Сварные швы зачистить до плоскости основного металла.
- Размеры и отметки уточнить по месту. При необходимости все вопросы согласовать с ПКО.
- Все м/к после монтажа окрасить масляной краской за 2 раза по слою грунта согласно СТ 00191885-063:2015.
- Расход материалов уточнить при составлении дефектной ведомости цеха.

КОНТРОЛЬНЫЙ				ЦМИ Прессовый участок			
				10/20.00.00 КМ-3			
Изм. Кол. Документ Подп. Дата				Помещение для хранения и предварительного подогрева связи бакелит			
Разраб. Горпинич				Устройство ворот 2000*2300(н)			
Нач. ПКО Кохановская				План, разрезы, узлы Ворота ВМ-1			
Соглас. Завершин				Лист 440 "Запорожнеупор"			
				Формат А1			