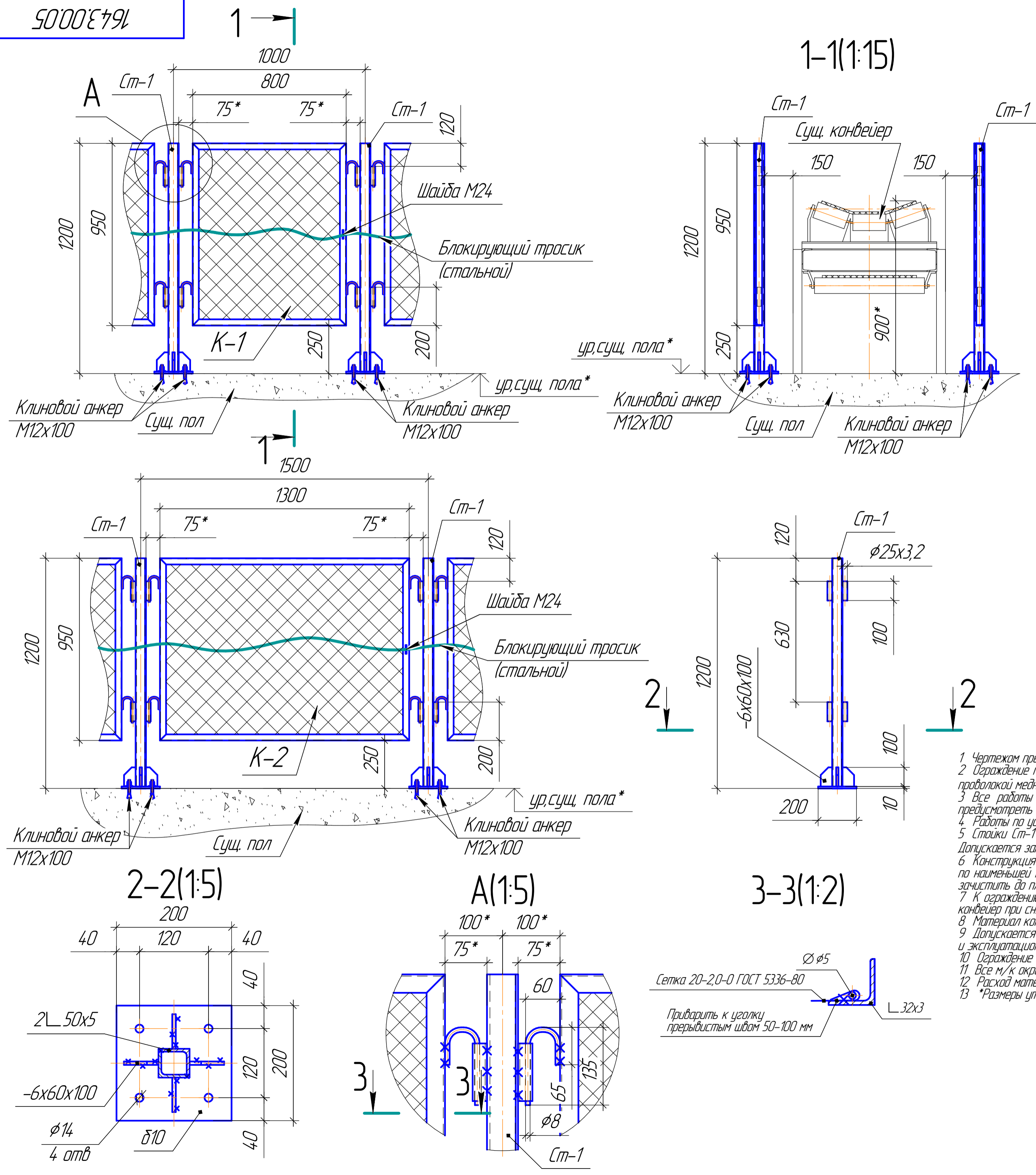


Нач. АЦ А.В. Галебский
 Нач. ЦМН А.С. Борисов
 Нач. АЦ А.В. Ткач
 Нач. ЦМН В.В. Мосейко
 Начальник ООО и ПБ: Главный механик
 С.М. Емельянов
 Утверждаю: Директор по инженерии

50'000'491



Ведомость стальных элементов

Обозначение	Наименование	Сечение			Кол-во	Марка материала	Примечание
		Эскиз	Поз.	Состав			
Ст-1	Стойка		1	2L 50x5	1	В Ст3 кп2	l=12 м
			2	Труба Ø25x3,2	4		l=0,1 м
			3	-10x200x200	1		F=0,04 м²
			4	-6x60x100	4		F=0,006 м²
К-1	Карта ограждения		1	L 32x3	1	В Ст3 кп2	l=3,5 п.м.
			2	Сетка 20-20	1		F=0,76 м²
			3	Ø Ø5	1		l=3,5 п.м.
			4	Шайба М24	1		
			5	Ø Ø8	4		l=0,23 м
К-2	Карта ограждения		1	L 32x3	1	В Ст3 кп2	l=4,5 п.м.
			2	Сетка 20-20	1		F=1,24 м²
			3	Ø Ø5	1		l=4,5 п.м.
			4	Шайба М24	1		
			5	Ø Ø8	4		l=0,23 м

Выборка стали на один элемент Ст-1 (Стойка)

Профиль	ГОСТ	Марка стали	Вес в кг	Примечание
L 50x5	8509-93	В Ст3 кп2	9,1	l=2,4 м
Труба Ø25x3,2	3262-75	В Ст3 кп2	1	l=0,4 м
-s6	19904-90	В Ст3 кп2	1,13	F=0,024 м²
-s10	19904-90	В Ст3 кп2	3,1	F=0,04 м²
Итого:			14,3	
				1%
				14,7
				16,1

Итого: 1% на массу наплавленного металла
 Итого с учетом коэффициента 1,03 на отходы: 14,7
 Всего: 16,1

Выборка стали на один элемент К-1 (Карта ограждения) - (0,8 м)

Профиль	ГОСТ	Марка стали	Вес в кг	Примечание
L 32x3	8509-93	В Ст3 кп2	5,1	l=3,5 м
Сетка 20-20-0	5336-80	В Ст3 кп2	2,3	F=0,76 м²
Ø Ø5	2590-88		0,54	l=3,5 м
Ø Ø8	2590-88		0,4	l=1 м
Итого:			8,3	
				1%
				8,6
				8,7

Итого: 1% на массу наплавленного металла
 Итого с учетом коэффициента 1,03 на отходы: 8,6
 Всего: 8,7

Выборка стали на один элемент К-2 (Карта ограждения) - (1,3 м)

Профиль	ГОСТ	Марка стали	Вес в кг	Примечание
L 32x3	8509-93	В Ст3 кп2	6,6	l=4,5 м
Сетка 20-20-0	5336-80	В Ст3 кп2	3,7	F=1,24 м²
Ø Ø5	2590-88		0,7	l=4,5 м
Ø Ø8	2590-88		0,4	l=1 м
Итого:			11,4	
				1%
				11,8
				11,9

Итого: 1% на массу наплавленного металла
 Итого с учетом коэффициента 1,03 на отходы: 11,8
 Всего: 11,9

- Чертеж предусматривает устройство ограждения рабочей зоны конвейера.
- Ограждение представляет собой стойки Ст-1 и съемные карты К-1 (0,8 м) и К-2 (1,3 м) по периметру, соединенные между собой проволокой медной электротехнической Ø5 или тросом.
- Все работы по устройству ограждения выполнять по наряду-допуску и в соответствии с ПОР, в котором необходимо предусмотреть мероприятия обеспечивающие безопасные условия производства работ.
- Работы по устройству, монтажу и демонтажу ограждения выполнять только при выключенном и обесточенном оборудовании.
- Стойки Ст-1 установить на существующий бетонный пол цеха. Пластины стоек крепить к полу клиновыми анкерами М12х100. Допускается замена 2L 50x5 на квадратную трубу □ 40x40x3. При замене уточнить расход металла.
- Конструкция секций ограждения сварная. Сварку выполнять электродами Э-42 по ГОСТ 5264-80. Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Разделка кромок по профилю примакивания. Острые кромки скруглить, сварные швы зачистить до плоскости основного металла.
- К ограждению приварены Шайбы 24 в которых проложена проволока (трос), соединенная с концевым выключателем, отключающим конвейер при снятии секции.
- Материал конструкции сталь углеродистая В Ст3 кп2 по ГОСТ 380-2005.
- Допускается замена сортамента при согласовании с заказчиком, а так же при соблюдении необходимых требований безопасности и эксплуатационных свойств. При замене сортамента уточнить расход металла.
- Ограждение спроектировано согласно СТП 00191885-063.2020.
- Все м/к окрасить масляной краской за 2 раза по слою грунта согласно СТП 00191885-063.2020.
- Расход материалов уточнить при составлении дефектной ведомости цеха. При необходимости все вопросы согласовать с ПКО.
- *Размеры уточнить по месту.

Цеха ЧАО "Запорожсталь"			
164.3.00.05			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Передела		
Ограждение конвейера			Лист 1
Нач. ПКО	Кахановская	Листов	1
Соглас.	Гармаш	Лист	1
Соглас.	Забгородний	Лист	1
"Запорожсталь"			Формат А2