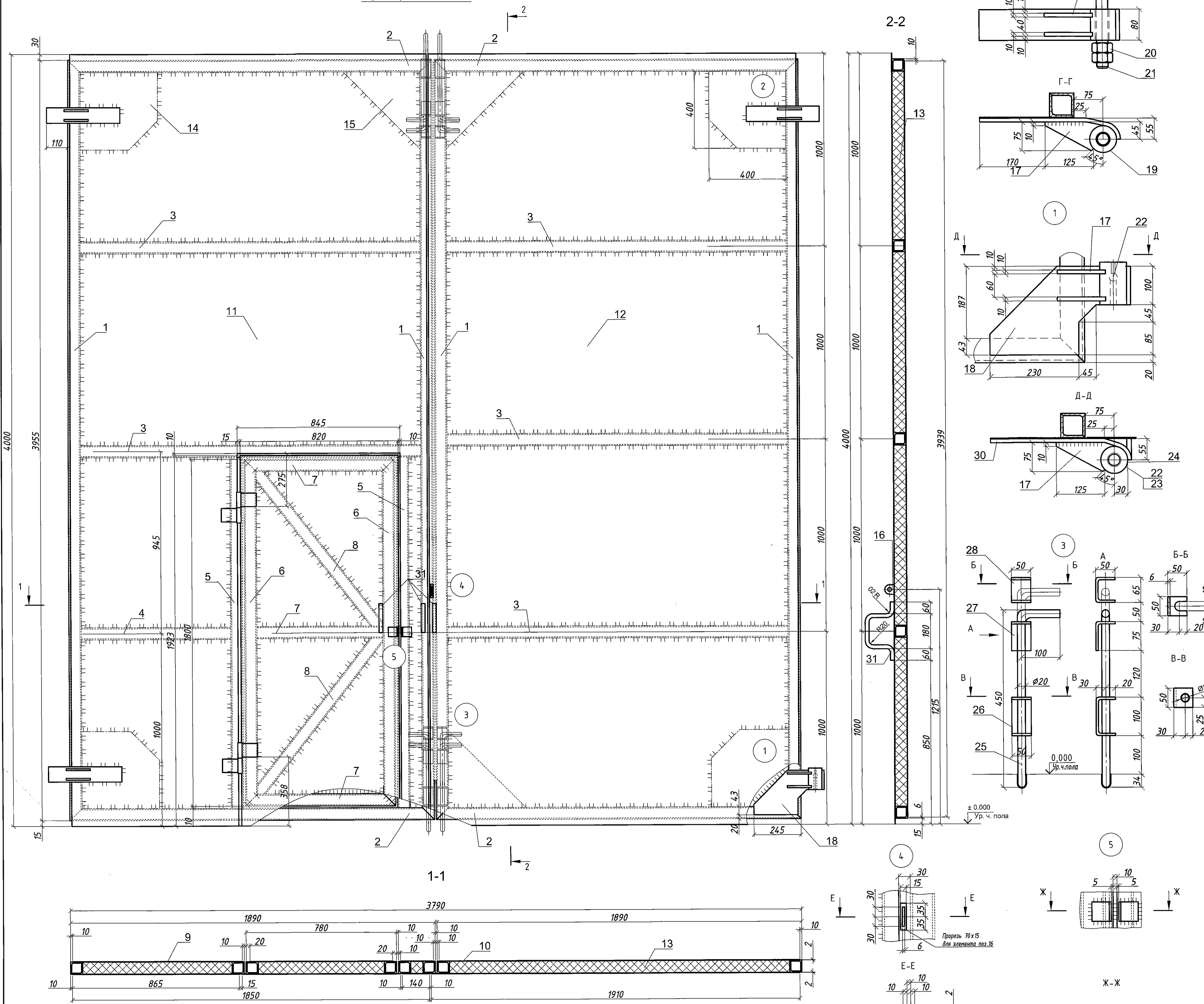


Ворота распашные А-1



Ведомость стальных элементов									
Марка	№ Поз.	К-во		Сечение	Длина	Вес, кг		Примечание	марк.
		т.	н.			шт.	общ.		
	1	4		63x6	3940	45	180		
	2	4		63x6	1890	22	88		
	3	5		63x6	1764	20	100		
	4	1		63x6	774	10	10		
	5	2		63x6	1820	22	44		
	6	2		63x6	1800	22	44		
	7	3		63x6	780	10	30		
	8	2		63x6	1050	12	24		
	9	1		1890x2	3924	116	116		
	10	1		1890x2	3924	116	116		
	11	1		1850x2	4000	116	116		
	12	1		1910x2	4000	120	120		
	13			Шлаковата			1м³		
	14	4		400x2	400	2,5	10		
	15	4		400x2	400	2,5	10		
	16	1		50x6	60	0,14	0,14		
A-1	17	2		75x10	125	0,74	1,5	1160	
	18	14		230x10	350	6,3	88		
	19	2		Ø70	80	2,4	4,8		
	20	4		Гайка М30		0,2	1		ГОСТ 5915-70
	21	2		Болт М30x180		1,2	2,4		
	22	2		Шарик IV раз ДР	Ø20,638	0,04	0,1		ГОСТ 3728-54
	23	2		Ø70	110	3,3	7		
	24	1	1	90x12	100	1,6	3,2		
	25	4		Ø20	535	1,3	5,2		
	26	4		50x6	180	0,4	2		
	27	4		50x6	135	0,3	1		
	28	4		50x6	145	0,3	1		
	29	2		50x5	50	0,2	0,4		
	30	2		80x10	380	2,4	5		согнуть
	31	3		Ø20	560	1,4	4,2		согнуть
				2% сварные швы			23		

Выборка металла по профилям			
Профиль	Марка стали	Вес, кг	Примечание
63x6		520	
50x5		0,4	
Ø2		488	
Ø6	В Ст3 кп2	4,14	
Ø10		94,5	
Ø12		3,2	
Ø20	Сталь 20	4,2	
Гайка М30	Сталь 35	1	4 шт
Болт М30x180	Сталь 35	2,4	2 шт
Шарик IV раз		0,1	2 шт.
Шлаковата			1м³
Вес наплавленного металла		23	
Требуется			
Марка	Количество	Вес, кг	
		шт	общ
A-1	1	1160	1160
Итого		1160	

1. Чертеж выполнен на основании технического задания АЦ ПВИ №16-130 от 13.12.2018г.  
 2. Чертежом предусматривается устройство распашных ворот склада готовых изделий АЦ ПВИ.  
 3. Материал конструкций - сталь углеродистая марки В Ст3 кп2 ГОСТ 380-2005. Сварку конструкций производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Катет сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Напльвы видимых стыковых швов зачистить до гладкости основного металла.

**КОНТРОЛЬНЫЙ** АЦ ПВИ  
 склад готовых изделий

6/6.30.00 КМ-1

Ворота 3,8x4 м.

Лит. Масса Масштаб  
 1:10

Лист: 1 Листов: 1  
 ПКОО "Запорожсталь"  
 Формат А1

Согласовано: Нач. АЦ А.С. Борисов  
 Нач. ООТ и ПБ А.В. Ткач  
 Емельянов С.М.  
 Утверждаю: Директор по инжинирингу

4. Перекос полотна в плоскости не должен превышать 2 мм.
5. Все металлоконструкции окрасить масляной краской за 2 раза по грунту согласно СТП 00191885-063:2015.
6. Все работы по монтажу ворот выполнять по наряду-допуску и в соответствии ПОР, в котором необходимо предусмотреть мероприятия, обеспечивающие безопасные условия производства работ.
7. Устройство проема ворот черт. 6/6.30.00 АС-2