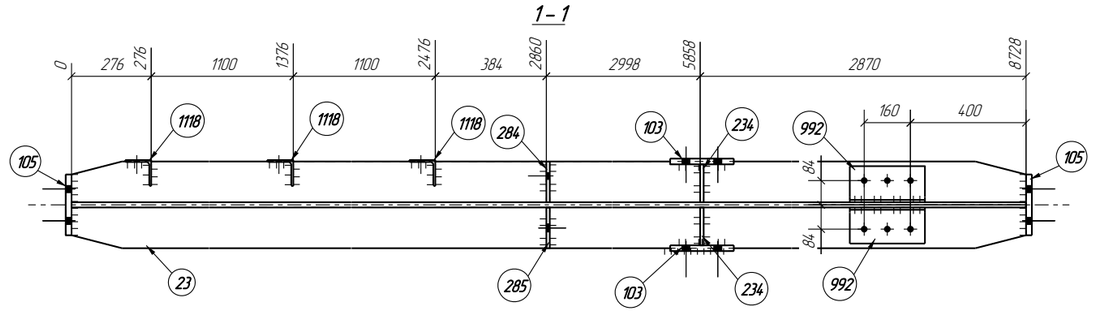

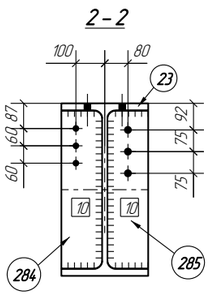

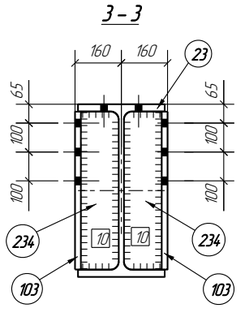

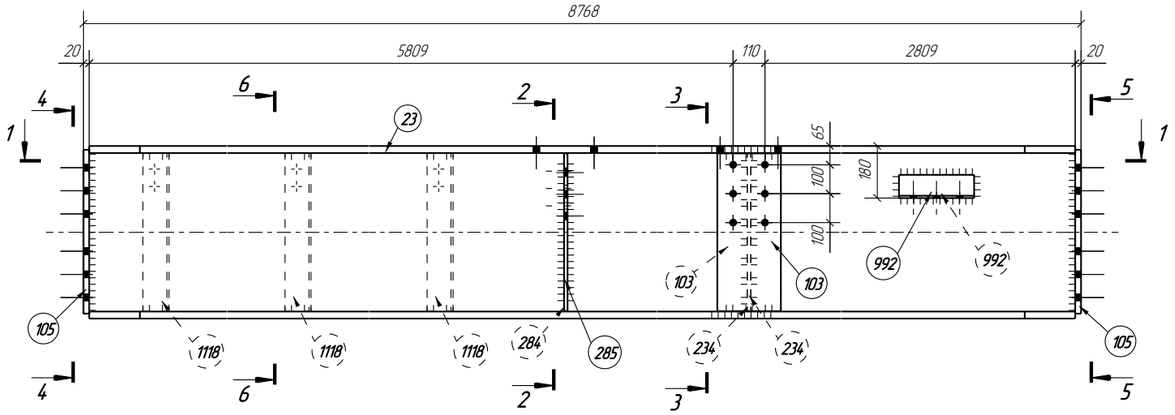

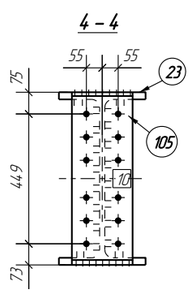

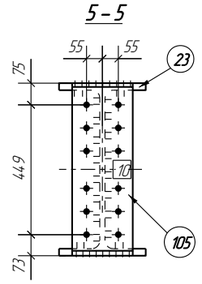

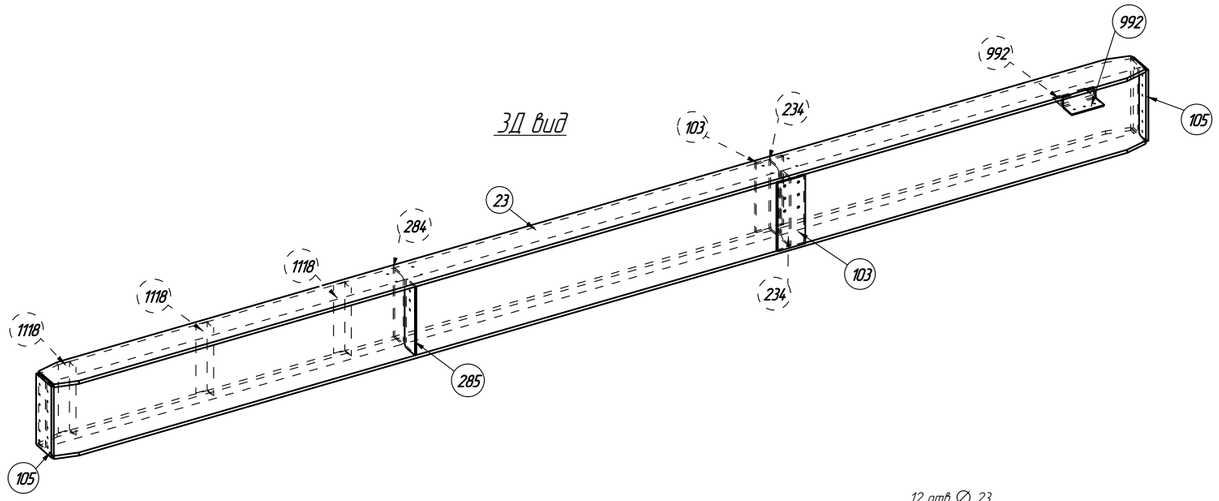

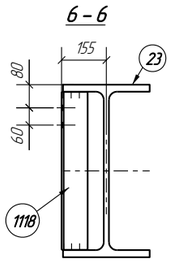

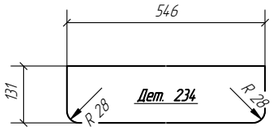

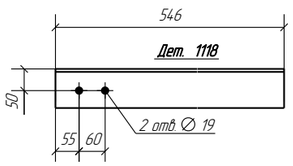

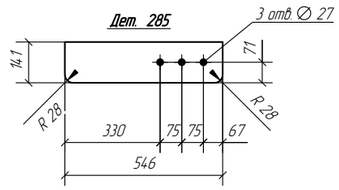

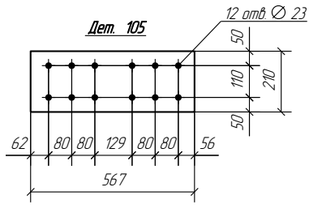

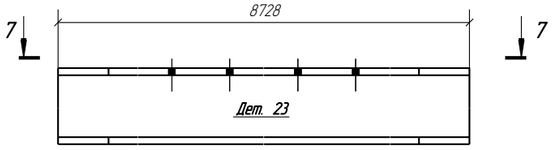

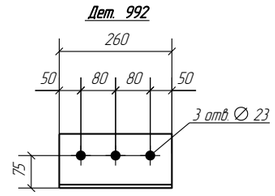

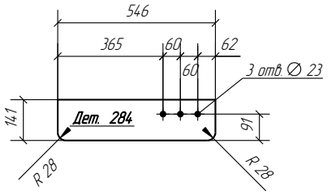

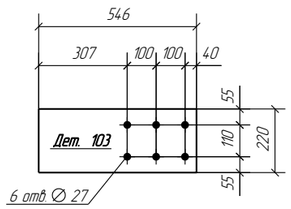

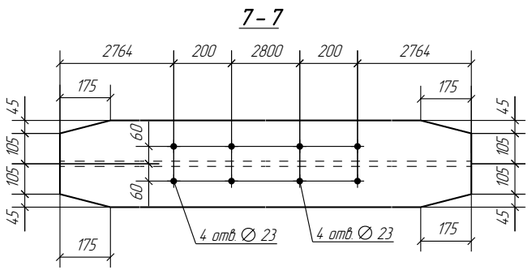

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б1-1-2	23	1	I60Ш3	8728	1729.1	1729.1		С345-3	
	103	2	–20х220	546	18.9	37.8		С345-3	
	105	2	–20х210	567	18.7	37.4		С345-3	
	234	2	–12х131	546	6.7	13.4		С345-3	
	284	1	–12х141	546	7.2	7.2		С345-3	
	285	1	–12х141	546	7.2	7.2		С345-3	
	992	2	L125Х80Х8	260	3.3	6.6		С345-3	
	1118	3	L90Х7	546	5.3	15.9		С345-3	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 74.2 кг							1928.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
I60Ш3	СТО АСЧМ 20-93	С345-3	1729.1
L90Х7	ГОСТ 8509-93	С345-3	15.9
L125Х80Х8	ГОСТ 8510-86	С345-3	6.6
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С345-3	27.8
–20 мм	ГОСТ 19903-74	С345-3	75.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	1854.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б1-1-2	1	1928.8	1928.8
		Итого:	1928.8

1. Изготовление вести в соответствии с СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012, монтаж СП 70.13330.2012.
2. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки.
3. Антикоррозийная защита: в соответствии с требованиями СП28.13330.2012, ВСН 214-82, ГОСТ 9.402-2004
4. Высота неоговоренных катетов швов по наименьшей толщине элементов.
5. Заводские швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа по ГОСТ14.771-76, ГОСТ23518-79 проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 8050. Швы с разделкой кромок выполнять с полным проваром. Фланцы, обратные фланцы, опорные плиты баз колонн, и швы с разделкой кромок после приварки следует подвергнуть 100% контролю ультразвуковой дефектоскопии, остальные швы проверить визуальным и измерительным методами.
6. Степень очистки металлоконструкций – "2 1/2" по 2000-8SS-0002 "Защитные покрытия"
7. Общие указания и указания по маркировке см. л. ZSN.1657-SRP4001-KMD1-0001_0_RE
8. Все металлоконструкции необходимо маркировать в соответствии с указанным образцом

2622.12 0017-KMD1-SRP4001-Б1-1-2

Номер заказа | номер листа | титул | название марки

Ред. Rev.	Дата Date	Назначение ревизии Purpose of issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
0	20.03.17	Выпущено для согласования / Issue for fabrication	Пример	Пример	Пример

Заказ № 2622.12

ZSN.1657-SRP4001-KMD1-0017 | Ред. Rev. 0

Западно-Сибирский комплекс глубокой переработки углеводородного сырья (УВС) в полиолефины мощностью 2,0 млн. тонн в год с соответствующими объектами общезаводского хозяйства (ОЗХ)

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разработал Drawn		Пример			01.03.17
Проверил Checked		Пример			01.03.17
Н.Контроль N° Cade control.		Пример			01.03.17
Утвердил Approved		Пример			01.03.17

Должность Position | Фамилия, инициалы Surname, initials | Подпись Signature | Дата Date

УСТАНОВКА ПОЛУЧЕНИЯ ЭТИЛЕНА
Эстакада SRP4001

Стадия	Лист	Листов
Р		

Балка-Б1-1-2

Имя файла / File name: ZSN.1657-SRP4001-KMD1-0017_0_RE

Формат / Paper size: A2