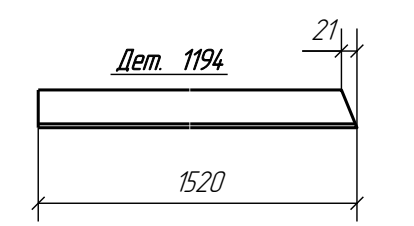
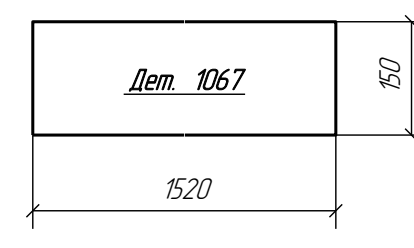
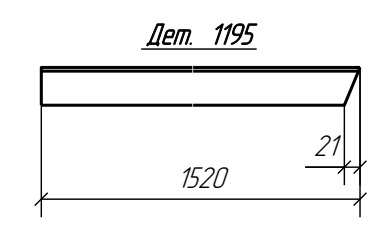
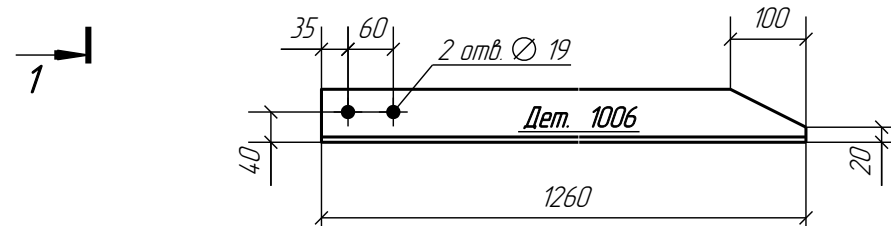
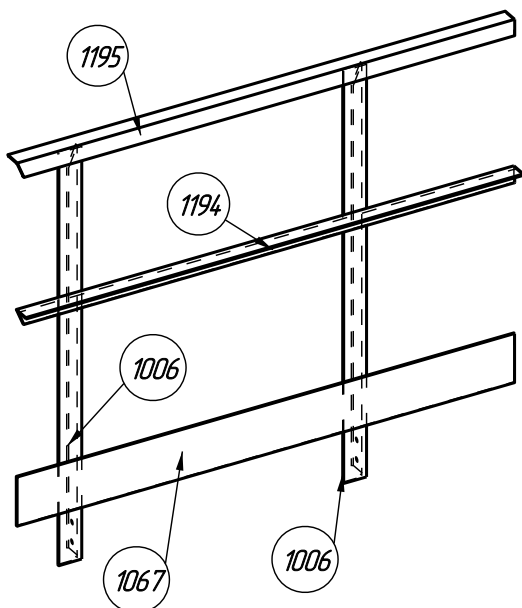


3D вид



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
02-7	1195	1	L50X5	1520	5.7	5.7		C245	
	1006	2	L70X7	1260	9.3	18.6		C245	
	1067	1	-4x150	1520	7.2	7.2		C245	
	1194	1	L50X5	1520	5.7	5.7		C245	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% 15 кг

38.7

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L50X5	ГОСТ 8509-93	C245	11.4
L70X7	ГОСТ 8509-93	C245	18.6
-4 мм	ГОСТ 19903-74	C245	7.2

*Наплавка и раскрой не учитываются

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
02-7	1	38.7	38.7
Итого:			38.7

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ...	Кол. шт.	Масса, кг.	Примечание
Болт М16x55	7798-70	4	0.49	
Гайка М 16	5915-70	8	0.30	
Шайба 16	11371-78*	8	0.09	
Всего, кг:			0.88	

- Изготовление вести в соответствии с СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012, монтаж СП 70.13330.2012;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Антикоррозийная защита: в соответствии с требованиями СП28.13330.2012, ВСН 214-82, ГОСТ 9.402-2004
- Высота неогovorенных катетов швов по наименьшей толщине элементов;
- 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;
- Степень очистки металлоконструкций - "2 1/2" по 2000-85S-0002 "Защитные покрытия"
- Общие указания и указания по маркировке см. л. ZSN.1657-SRP4.001-KMD1-0001_0_RE
- Все металлоконструкции необходимо маркировать в соответствии с указанным образцом

2622.12 0500-KMD1-SRP4.001-02-7

Номер заказа номер листа титул название марки

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

Заказ № 2622.12			ZSN.1657-SRP4.001-KMD1-0500			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	№докум.	Подп.	Дата	УСТАНОВКА ПОЛУЧЕНИЯ ЭТИЛЕНА Эстакада SRP4.001	Стадия	Лист	Листов
Разработал Drawn		Пример			16.03.17		Ограждение-02-7	P	
Проверил Checked		Пример			16.03.17				
Контроль RF Code control		Пример			16.03.17				
Утвердил Approved		Пример			16.03.17				