



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б4-1	37	1	Г30Ш1	5555	315.6	315.6		С345-3	
	391	2	-25x220	704	30.4	60.8		С345-3	
	432	2	-10x157	345	2.5	5.0		С345-3	
	433	2	-10x96	270	2.0	4.0		С345-3	
	502	4	-12x96	268	2.4	9.6		С345-3	
	559	2	-12x200	383	7.2	14.4		С345-3	
	616	2	-8x131	268	2.1	4.2		С345-3	
Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 16.5 кг							4.30.1		
Выборка металла на все сборки					Ведомость отправочных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
-8 мм	ГОСТ 19903-74	С345-3	4.2	Б4-1	1	4.30.1	4.30.1		
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С345-3	9.0						
-12 мм	ГОСТ 19903-74	С345-3	24.0						
-25 мм	ГОСТ 19903-74	С345-3	60.8						
Г30Ш1	СТО АСЧМ 20-93	С345-3	315.6						
			Итого:			4.30.1		4.30.1	
Ведомость метизов									
Наименование	ГОСТ, ТУ	Кол. шт.	Масса, кг	Примечание					
Болт М20х80	7798-70	8	2.12						
Гайка М 20	5915-70	16	1.14						
Шайба 20	11371-78*	16	0.27						
			Всего, кг:	3.54					

- Изготовление весты в соответствии с СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012, монтаж СП 70.13330.2012.
- Антикоррозионная защита в соответствии с требованиями СП78.13330.2012, ВСН 214-82, ГОСТ 9.402-2004.
- Каплет шва - 8 мм, кромки озаговорены.
- Заводские швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 23518-79 правкой СВ-08Г2С по ГОСТ 8050. Швы с разделкой кромок выполнять с полным правком. 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 2000-855-0002 "Защитные покрытия".
- Общие указания и указания по маркировке см. л. ZSN.1657-SRP3101-KMD1-0103_0_RE
- Все металлоконструкции необходимо маркировать в соответствии с указанным образом.

2622.5 0103-KMD1-SRP3101-Б4-1		Номер заказа		номер листа		название марки		
0	****	Выпущена для согласования / Issue for fabrication				Кузнецов	Высокин	Радунцев
Ред	Дата	Назначение ревизии				Разработал	Проверил	Утвердил
Rev	Date	Purpose of issue				Drawn	Checked	Approved
Заказ № 2622.5			ZSN.1657-SRP3101-0103			Ред. 0		
Западно-Сибирский комплекс глубокой переработки углеводородного сырья (ЗВКС) в полиолефины мощностью 2,0 млн тонн в год с соответствующими объектами общезаводского хозяйства (ОЗХ)								
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	УСТАНОВКА ПОЛУЧЕНИЯ ЭТИЛЕНА		
Разработал	Кузнецов					Эстакада SRP3101		
Проверил	Высокин					Р	Лист	Листов
Специал	Борисова					Балка-Б4-1		
Н.Контроль	Радунцев							
RF Code control								
Утвердил								
Approved								
Должность	Фамилия, инициалы	Подпись	Дата					
Роль/роль	Signature, initials	Signature	Date					
Имя файла / File name: ZSN.1657-SRP3101-KMD1-0103_0_RE								
Формат / Paper size: A2								