



| Спецификация деталей | | | | | | | | |
|--|----------------|-------------|-----------|---|-------------|----------------------|-------------|------------|
| Марка эл-та | Дет. N | Кол. шт. | Профиль | Длина, мм | Масса, кг | | Марка стали | Примечание |
| | | | | | шт. | общ. | | |
| Б1-4 | 21 | 1 | I60W3 | 8341 | 1652.4 | 1652.4 | С345-3 | |
| | 129 | 2 | -25x330 | 124.7 | 80.8 | 161.6 | | С345-3 |
| | 130 | 2 | -25x300 | 86.0 | 50.6 | 101.2 | | С345-3 |
| | 233 | 4 | -12x141 | 54.6 | 7.2 | 28.8 | | С345-3 |
| | 294 | 4 | -12x141 | 54.6 | 7.2 | 28.8 | | С345-3 |
| | 389 | 2 | -18x412 | 72.3 | 22.2 | 44.4 | | С345-3 |
| | 458 | 4 | -10x95 | 39.0 | 2.9 | 11.6 | | С345-3 |
| | 475 | 2 | -10x112 | 24.9 | 1.4 | 2.8 | | С345-3 |
| | 494 | 1 | -10x390 | 209.0 | 64.0 | 64.0 | | С345-3 |
| | 495 | 2 | -10x200 | 39.0 | 6.1 | 12.2 | | С345-3 |
| | 496 | 1 | -10x200 | 240.0 | 33.0 | 33.0 | | С345-3 |
| 695 | 2 | -10x141 | 54.6 | 6.0 | 12.0 | С345-3 | | |
| 992 | 2 | L125X80X8 | 26.0 | 3.3 | 6.6 | С345-3 | | |
| Масса метал. 10%, раскрой, дворовой отход, монтаж крепления 3.0% = 86.4 кг | | | | | | 2245.8 | | |
| Выборка металла на все сборки | | | | Ведомость отработанных элементов | | | | |
| Профиль | ГОСТ, ту | Марка стали | Масса, кг | Марка эл-та | Кол-во, шт. | Масса, кг | | |
| -10 мм | ГОСТ 19903-74 | С345-3 | 135.6 | Б1-4 | 1 | Марки | Всех | |
| -12 мм | ГОСТ 19903-74 | С345-3 | 57.6 | | | | | |
| -18 мм | ГОСТ 19903-74 | С345-3 | 44.4 | | | | | |
| -25 мм | ГОСТ 19903-74 | С345-3 | 262.8 | | | Итого: 2245.8 | | |
| I60W3 | СТО АСЧМ 20-93 | С345-3 | 1652.4 | | | | | |
| L125X80X8 | ГОСТ 8510-86 | С345-3 | 6.6 | | | Итого: 2159.4 | | |
| <i>Натяжка и раскрой не учитываются</i> | | | | | | | | |

- Изготовление вести в соответствии с СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2012, нитка СП 70.13330.2012.
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и сварку после сборки.
- Антикоррозийная защита в соответствии с требованиями СП28.13330.2012, ВСН 214-82, ГОСТ 9402-2004.
- Высота незабранных катетов швов по наименьшей толщине элементов.
- Заводские швы выполнять по автоматической сварке в среде инертного газа по ГОСТ 14.771-76, ГОСТ 23518-79 проволокой СВ-08ГК по ГОСТ 8059. Швы с разрывной кроной выполнять с полным пробором. Фланки, обратные фланки, опорные тавры без колена и швы с разрывной кроной после сборки следует газосварить. 100% контроль ультразвуковой дефектоскопии, остальные швы проверить визуальным и измерительным методами.
- Степень очистки металлоконструкций - 2/1/2 по 2000-855-0002 "Защитные покрытия".
- Всё указанное и указанное по маркировке см. л. ZSN.1657-SRP4.001-KMD1-0001_0_RE
- Все металлоконструкции необходимо маркировать в соответствии с указанным образцом.

2622.12.0025-KMD1-SRP4.001-Б1-4
 Номер заказа номер листа титул название марки

| Изм. | Кол-во | Лист | ИР/ВЖ | Проб. | Дата | Разработчик | Выполнитель | Проверенный | Утвержденный |
|--|----------|---|-------|-------|------|-----------------------------|-----------------------|-------------------------|--------------|
| 0 | ***** | Выпущена для согласования / Issue for fabrication | | | | Кузнецов | Высокын | Радичев | |
| Rev | Date | Назначение ревизии / Purpose of issue | | | | Разработчик / Draft | Проверенный / Checked | Утвержденный / Approved | |
| Заказ № 2622.12 | | | | | | ZSN.1657-SRP4.001-KMD1-0025 | | | |
| Задача - Соборский комплекс, глубокой переработки углеводородного сырья (ВРК) в полиолефины мощностью 2,0 млн тонн в год с соответствующими объектами общезаводского хозяйства (ОЗХ) | | | | | | | | | |
| Изм. | Кол-во | Лист | ИР/ВЖ | Проб. | Дата | УСТАНОВКА ПОЛУЧЕНИЯ ЭТИЛЕНА | | Статус | Лист |
| Разработчик | Кузнецов | | | | | Эстакада SRP4.001 | | Р | |
| Проверенный | Высокын | | | | | | | | |
| Проверенный | Борисов | | | | | | | | |
| Проверенный | Радичев | | | | | | | | |
| Итого: | | | | | | Балка-Б1-4 | | | |
| Имя файла / File name: ZSN.1657-SRP4.001-KMD1-0025_0_RE Формат / Paper size: A1 | | | | | | | | | |