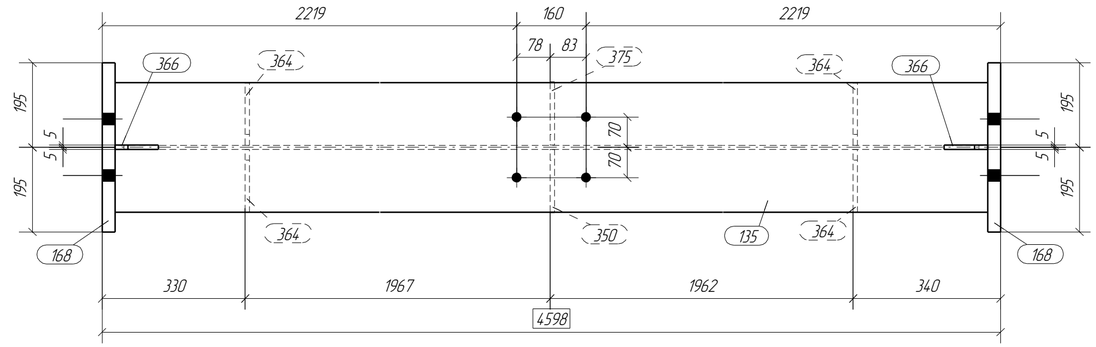
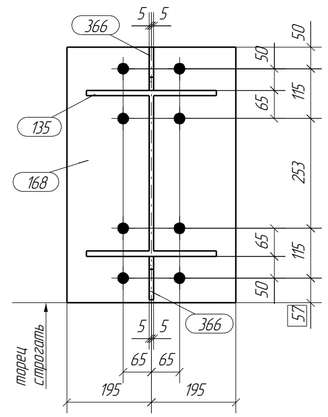
2 – 2



3 – 3



Спецификация

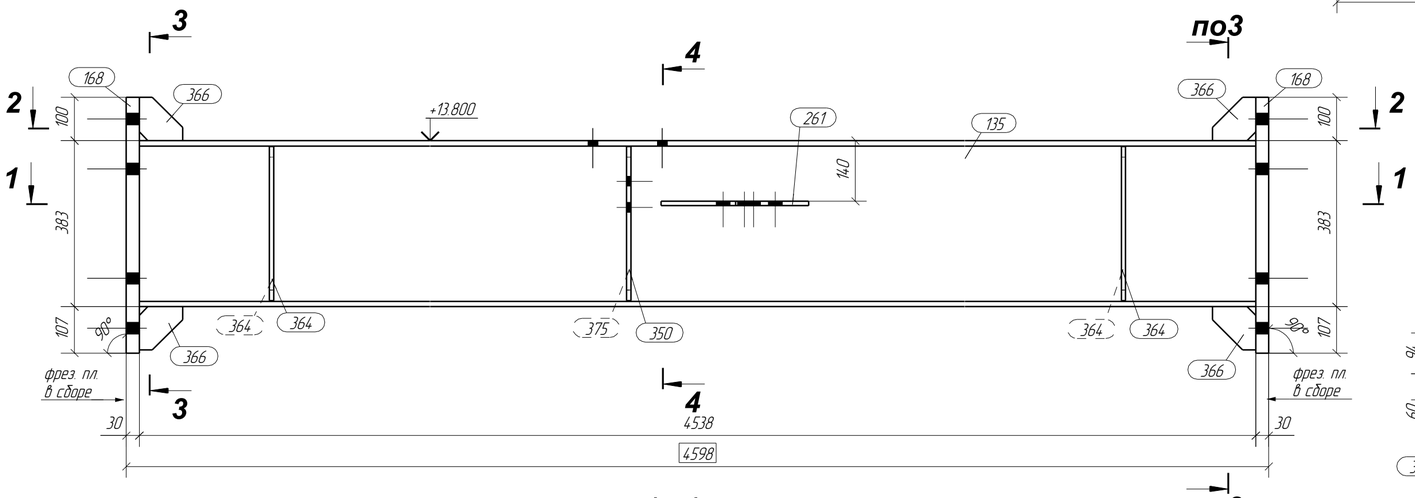
Марка	Дет.	Кол.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг дет.	Масса, кг всех	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
А-219	135	1	I400Ш1	4538	414.3	414.3		С255-4	
	168	2	–36х390	590	55.8	111.6		С355-5	пл.фрез., тор.строг.
	261	1	–10х300	340	8.2	8.2		С255-4	
	350	1	–10х145	356	4.2	4.2		С255-4	
	364	4	–10х144	356	4.1	16.4		С255-4	
	366	4	–10х100	100	0.8	3.2		С255-4	
	375	1	–10х145	356	4.2	4.2		С255-4	
					Масса напл. металла:	5.6	567.7		

Ведомость отправочных элементов

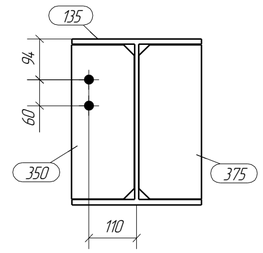
Марка	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
А-219	1	567.7	567.7
		Всего:	567.7

Выборка металла

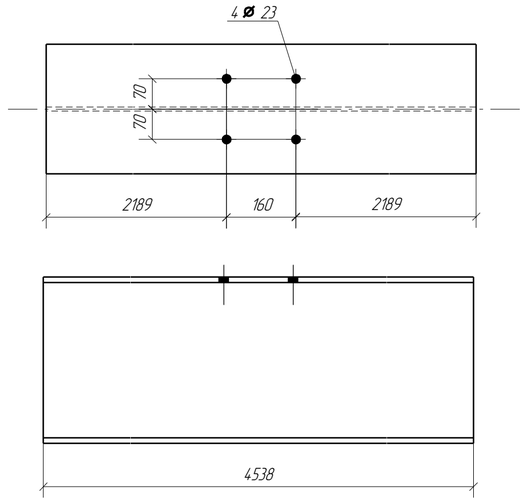
Профиль	Стандарт	Марка стали	Масса, кг
I400Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	414.3
– 36.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С355-5	111.6
– 10.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С255-4	36.2
		Всего:	562.1



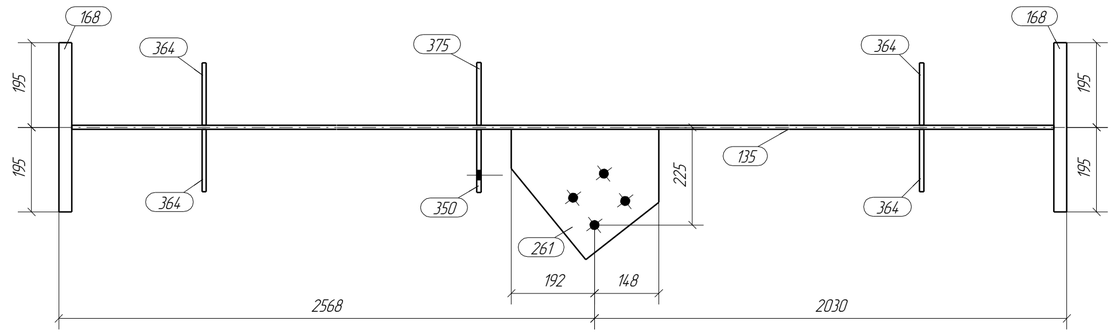
4 – 4



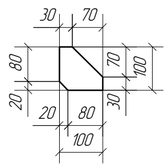
Дет. 135



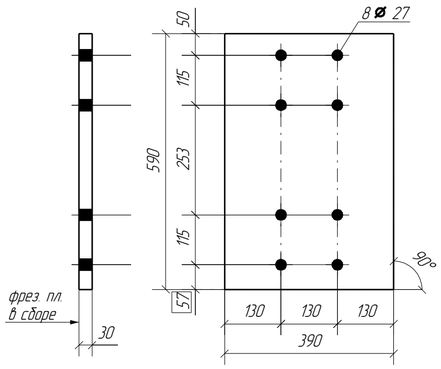
1 – 1



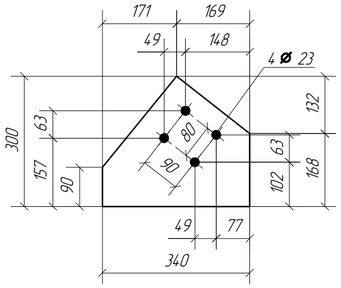
Дет. 366



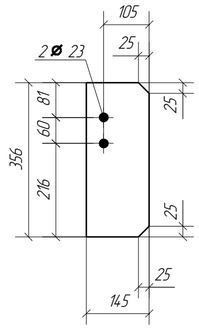
Дет. 168



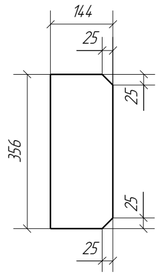
Дет. 261



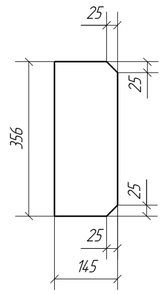
Дет. 350



Дет. 364



Дет. 375



Примечания

1. Данный лист разработан на основании чертежей Г.8.0000.20103-ТПВ/ГТП-00.006.-КМ разработанных Филиал «Казаньгипротрубопровод»
2. Материал конструкций – сталь по ГОСТ 27772-2015 для сварных конструкций.
3. Все отверстия оговорены. Все скосы оговорены.
4. Заводскую сварку производить полуавтоматом сварочной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70 диаметром 1,4 – 1,6 мм.
   Сварные швы подвергнуть 100% визуально-измерительному контролю.
5. Все сварные швы принимать согласно таблице сварных швов, кроме оговоренных.
   Все детали обварить по контуру примыкания если не оговорено иное.
6. Изготовление металлоконструкций и контроль качества сварных шов производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-99 и Свода правил СП53-101-98
7. Нанесение ЛКП выполнить согласно договора.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Новый Комплекс по производству этилена ЭП-600. Корректировка		
Гл. констр.						Эстакада 1 в скторе R.	Стадия: Р	Лист: А-219	Листов:
Проверил		Козлова						
Разработал		Козлов				Балка А-219		

Paper size / Формат: A2 (594x420)