Спецификация

Марка	Дет.	Кол.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг дет.	Масса, кг всех	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
В-524	548	1	I35Ш2	9561	784.8	784.8		С255-4	
	547	1	I35Ш2	9575	785.9	785.9		С255-4	
	1161	1	Гнз200Х160Х10	922	48.5	48.5		С255-4	
	1162	1	Гнз200Х160Х10	982	51.6	51.6		С255-4	
	1163	1	Гнз200Х160Х10	1042	54.8	54.8		С255-4	
	1164	1	Гнз200Х160Х10	1102	57.9	57.9		С255-4	
	1165	1	Гнз200Х160Х8	1966	84.2	84.2		С255-4	
	1166	1	Гнз200Х160Х8	2099	90.0	90.0		С255-4	
	1167	1	Гнз200Х160Х8	2027	86.9	86.9		С255-4	
	1168	1	Гнз200Х160Х8	1983	85.0	85.0		С255-4	
	1169	1	Гнз200Х160Х8	1808	77.5	77.5		С255-4	
	1233	2	—25х350	390	25.4	50.8		С355-5 Z35	фрез., тор.строг.
	1234	2	—25х290	420	22.7	45.4		С355-5 Z35	фрез., тор.строг.
	1354	1	—16х171	309	6.8	6.8		С255-4	
	1356	1	—16х171	309	6.8	6.8		С255-4	
	1359	2	—16х171	309	6.8	13.6		С255-4	
	1604	2	—12х367	598	21.3	42.6		С255-4	
	1605	2	—12х354	635	21.8	43.6		С255-4	
	1688	1	—12х383	490	18.2	18.2		С255-4	
	1689	1	—12х339	490	16.1	16.1		С255-4	
	1691	1	—12х339	393	12.9	12.9		С255-4	
	1751	1	—12х361	389	13.6	13.6		С255-4	
	1753	1	—12х361	389	13.6	13.6		С255-4	
	1764	1	—12х383	460	17.1	17.1		С255-4	
	1789	4	—12х291	310	8.7	34.8		С255-4	
	1796	2	—12х291	310	8.7	17.4		С255-4	
	2148	7	—10х121	310	3.0	21.0		С255-4	
	2212	2	—10х193	545	8.5	17.0		С255-4	
	2213	2	—10х193	570	8.9	17.8		С255-4	
	2393	4	—10х261	312	6.6	26.4		С255-4	
	2429	16	—8х121	310	2.4	38.4		С255-4	
	2732	8	—4х98	160	0.5	4.0		С235-4	
Масса напл. металла: 26.9							2711.8		

Ведомость отправочных элементов

Марка	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
В-524	1	2711.8	2711.8
		Всего:	2711.8

Выборка металла

Профиль	Стандарт	Марка стали	Масса, кг
I35Ш2	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	1570.7
Гнз200Х160Х10	ГОСТ 30245-2003	С255-4	212.8
Гнз200Х160Х8	ГОСТ 30245-2003	С255-4	423.6
— 25.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С355-5 Z35	96.2
— 16.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С255-4	27.2
— 12.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С255-4	229.9
— 10.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С255-4	82.2
— 8.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С255-4	38.4
— 4.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С235-4	4.0
		Всего:	2685.0

Катеты сварных швов принимать в зависимости от толщины более тонкой из свариваемых деталей:
Детали t=3-4мм варить швом Kf=4мм.
Детали t=5-8мм варить швом Kf=6мм.
Детали t=10-12мм варить швом Kf=8мм.
Детали t=14-16мм варить швом Kf=10мм.
Детали t=20-22мм варить швом Kf=12мм.
Детали t=25мм и более варить швом Kf=14мм.

1. Материал конструкции сталь по ГОСТ 27772-2015 для сварных конструкций.
2. Все швы оговорены (см. примечание).
3. Маркировку выполнить в наиболее удобном месте.
4. Заводскую сварку производить по контуру прилегания деталей, кроме оговоренных участков, полуавтоматической сваркой в среде CO2 по ГОСТ 14771-76* и ГОСТ 23518-79.
Все детали обварить по контуру примыкания, если не оговорено иное.
Все швы с разделкой кромки выполнить по технологии полного провара.
5. Фланцы из металла с гарантией на сплошность в направлении толщины проката (Z35 по ГОСТ 28870) после приварки проверить на отсутствие несплошностей (расслоений) при помощи УЗК в объеме 100%.
6. Изготовление металлоконструкций и контроль сварных швов производить в соответствии с требованиями ГОСТ23118-2012 и свода правил СП53-101-98.
7. Металлоконструкции покрыть ЛКП согласно договора.
8. В сборках, подлежащих покрытию огнезащитным составом, зоны соединения м/к на болтах не покрывать огнезащитным составом согласно схеме 1, если не оговорено иное.

Детали 1233, 1234
не покрывать ОГЗ

Строганые торцы опорных столиков и фланцев, фрезерованную поверхность фланцев не покрывать огнезащитным составом.

Схема 1

Зону 80мм от центра отверстия не покрывать огнезащитным составом с 2х сторон, кроме оговоренных участков.

– не покрывать огнезащитным составом с 2х сторон

Предел огнестойкости R90

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Гл. констр.					
Проверил	Козлова			[подпись]	
Разработал	Козлов			[подпись]	

Новый Комплекс по производству этилена ЭП-600. Корректировка

Распределение азота, воздуха технического воздуха КИП, воздуха декоксования

Стадия	Лист	Листов
Р	В-524	

Ферма RB-524

Paper size / Формат: Нестандарт (1600x600)