

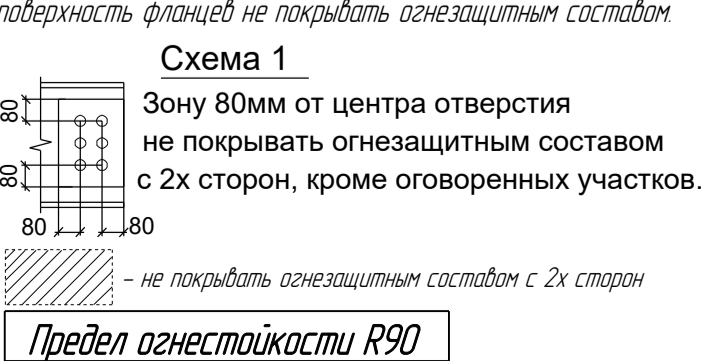
Марка	Дет	Кол	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					дет	всех		
В-625	30	1	140К2	10960	1938.1	1938.1		С255-4
	1289	4	-16x175	201	4.6	18.4		С255-4
	1322	8	-16x194	356	8.9	71.2		С255-4
	1355	1	-16x175	328	7.4	7.4		С255-4
	1360	1	-16x175	308	7.0	7.0		С255-4
	1494	1	-12x150	170	2.5	2.5		С255-4
	1580	6	-12x194	356	6.7	40.2		С255-4
	1661	1	-12x214	300	6.2	6.2		С255-4
	1727	1	-12x343	338	11.3	11.3		С255-4
	1728	1	-12x321	290	9.1	9.1		С255-4
	1729	1	-12x352	316	10.8	10.8		С255-4
	1731	1	-12x258	350	8.8	8.8		С255-4
	1813	2	-12x193	358	6.7	13.4		С255-4
	1831	2	-16x110	201	2.9	5.8		С255-4
	1975	1	-40x500	500	80.9	80.9		С355-5 235
	2023	1	Гнз200x200x10	350	20.5	20.5		С255-4
	2093	2	-10x194	268	4.2	8.4		С255-4
2113	1	-10x110	268	2.4	2.4		С255-4	
2119	6	-10x194	356	5.6	33.6		С255-4	
2185	1	-10x194	228	3.6	3.6		С255-4	
2189	1	-10x120	174	1.7	1.7		С255-4	
2224	2	-10x120	150	1.5	3.0		С255-4	
2241	2	-10x80	150	1.0	2.0		С255-4	
2242	2	-10x125	150	1.5	3.0		С255-4	
2422	4	-8x194	356	4.5	18.0		С255-4	
2748	6	-4x65	170	0.4	2.4		С235-4	
2752	1	-4x182	182	1.1	1.1		С235-4	
3083	1	180П	2235	37.4	37.4		С255-4	
3084	1	180П	2045	34.2	34.2		С255-4	
3085	1	180П	984	16.5	16.5		С255-4	
3086	1	180П	1281	21.4	21.4		С255-4	
3087	1	180П	2620	43.9	43.9		С255-4	
					Масса нал. металла	24.8	2509.0	

Ведомость отбрачеванных элементов			
Марка	Кол-во, шт	Масса, кг	
		марки	всех
В-625	1	2509.0	2509.0
		Всего	2509.0

Выборка металла				
Профиль	Стандарт	Марка стали	Масса, кг	
180П	ГОСТ В.240-97	С255-4	153.4	
140К2	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	1938.1	
Гнз200x200x10	ГОСТ 30245-2003	С255-4	20.5	
- 4.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С355-5 235	80.9	
- 16.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С255-4	109.8	
- 12.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С255-4	102.3	
- 10.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С255-4	57.7	
- 8.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С255-4	18.0	
- 4.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С235-4	3.5	
			Всего	2484.2

Катеты сварных швов принимать в зависимости от толщины более тонкой из свариваемых деталей
 Детали 1-3-мм варить швом КГ-4мм
 Детали 1-5-8мм варить швом КГ-6мм
 Детали 1-10-12мм варить швом КГ-8мм
 Детали 1-14-16мм варить швом КГ-10мм
 Детали 1-20-22мм варить швом КГ-12мм
 Детали 1-25мм и более варить швом КГ-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. Заблюдать сварку производить по контуру прилегания деталей, кромки оговоренных участков, полуматематической 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 выполнять по технологии полного провара.
5. Фланцы из металла с гарантией на плоскость в направлении толщины проката (235 по ГОСТ 28870) после приработки проверить на отсутствие несплавлений (расплывов) при помощи УЗК в объеме 100%.
6. Изготовление металлоконструкций и контроль сварных швов производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и свода правил СП75-101-98.
7. Металлоконструкции покрыть ЛКП согласно договора.
8. В сдварах, подлежащих покрытию огнезащитным составом, зоны соединения м/к на болтах не покрывать огнезащитным составом согласно схеме 1, если не оговорено иное.



Изм.						Новый комплекс на производство этилена ЭП-600. Корректировка		
Гл. констр.	Лист	№рек.	Подп.	Дата		Стальной	Лист	Листов
Проверил	Козлова	Козлова				Р	В-625	
Разработал	Козлова							
						Колонна ВВ-625		