



Спецификация									
Марка	Дет.	Кол.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание	
					дет.	всех			
Л-252	366	1	160Ш1	8865	1250.8	1250.8	C255-4	сч.ф.	
	1909	1	-16x229	366	15.6	15.6	C255-4		
	1956	7	-16x144	546	10.2	71.4	C255-4		
	1957	4	-16x144	530	9.9	39.6	C255-4		
	1972	7	-16x144	54	9.6	67.2	C255-4		
	1976	1	-16x264	546	18.6	18.6	C255-4		
	1977	1	-16x264	54	17.6	17.6	C255-4		
	2041	10	-16x105	290	3.9	39.0	C355-5 Z35		
	2046	10	-16x105	290	3.9	39.0	C355-5 Z35		
	2103	1	-12x150	150	2.2	2.2	C355-5		
	2104	2	-12x169	150	1.0	2.0	C355-5		
	2113	1	-12x148	460	18.7	18.7	C255-4		
	2193	2	-12x144	351	11.7	23.4	C255-4		
	2194	1	-12x144	351	11.7	11.7	C255-4		
	2506	4	-12x144	546	7.6	30.4	C255-4		
2514	1	-12x144	188	2.6	2.6	C255-4			
2573	2	-12x194	250	4.7	9.4	C255-4			
2877	1	-12x314	188	5.7	5.7	C255-4			
3019	1	-12x264	351	9.0	9.0	C255-4			
3492	1	-30x400	650	63.1	63.1	C355-5 Z35			
3494	5	-30x250	250	15.2	76.0	C255-4	тор стоец		
Масса нал. металла:					1811	18311			

Ведомость отправочных элементов			
Марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
Л-252	1	18311	18311
Всего:		18311	18311

Выборка металла			
Профиль	Стандарт	Марка стали	Масса, кг
160Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	C255-4	1250.8
- 30.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C355-5 Z35	63.1
- 30.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C255-4	76.0
- 16.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C355-5 Z35	78.0
- 16.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C255-4	230.0
- 12.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C355-5	4.2
- 12.0 мм	ГОСТ 19903-2015	C255-4	110.9
Всего:			1810.0

зона оштукатуривания

торец стоец, не входить

Катеты сварных швов принимать в зависимости от толщины металла из свариваемых деталей:  
 Детали 1-3-мм варить швом К1-4мм  
 Детали 3-5-мм варить швом К1-6мм  
 Детали 5-8-мм варить швом К1-8мм  
 Детали 8-14-мм варить швом К1-10мм  
 Детали 14-22мм варить швом К1-12мм  
 Детали 22мм и более варить швом К1-14мм

1. Материал конструкции сталь по ГОСТ 27772-2015 для сварных конструкций
2. Все швы оговорены (см. примечание)
3. Маркировку выполнять в наиболее удобном месте
4. Забойскую сварку производить по контуру прилегания деталей, кроме оговоренных участков, полуавтоматической сваркой в среде СО<sub>2</sub> по ГОСТ 14.771-76\* и ГОСТ 23518-79. Все детали обварить по контуру примыкания, если не оговорено иное. Все швы с разделкой кромок выполнять по технологии полного провара
5. Фланцы из металла с гарантией на сплошность в направлении толщины проката (Z35 по ГОСТ 28870) после приработки проверить на отсутствие несплошностей (расщелин) при помощи УЗК в объеме 100%
6. Изготовление металлоконструкций и контроль сварных швов производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012 и свода правил СП53-101-98
7. Металлоконструкции покрыть ЛКП согласно договора

Изм.					Новый комплекс по производству этилена ЭП-600. Корректировка					
Кол-во	Лист	№рек	Подп.	Дата						
Гл. констр.					Выделение БТК					
Проектировщик	Козлова				Сталь	Лист	Листов			
Разработчик	Козлов				Р	Л-252				
					Колонна Л-252					