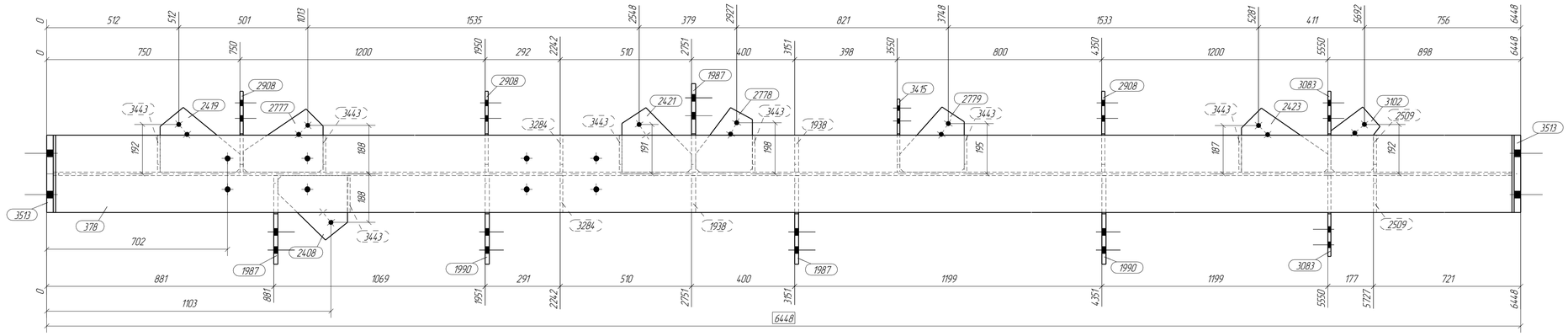
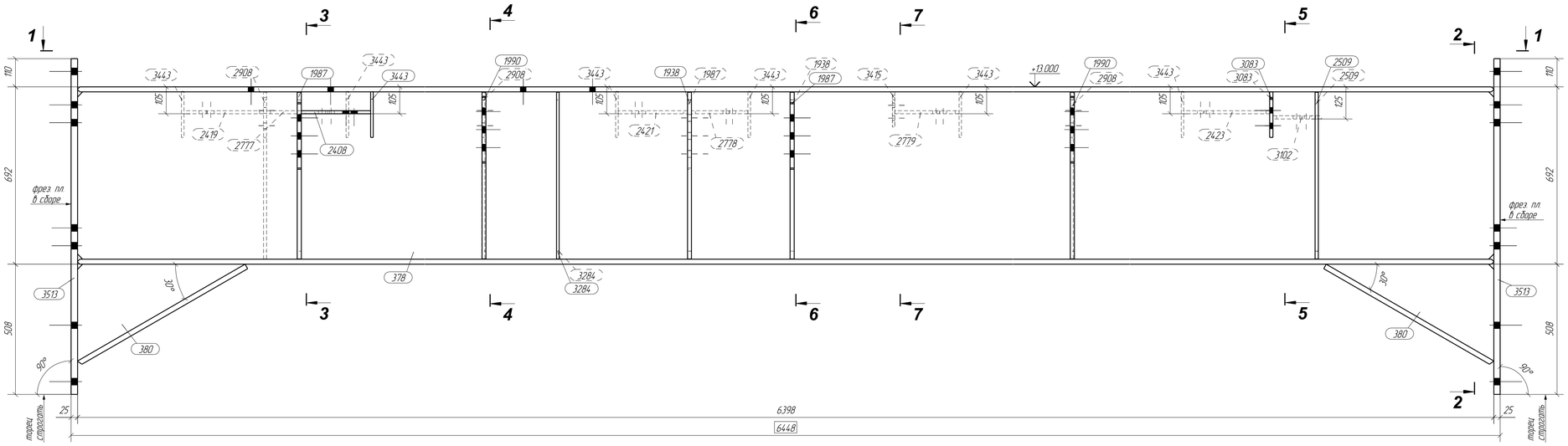
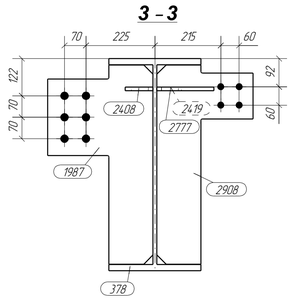
1 - 1

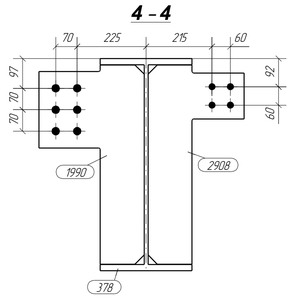




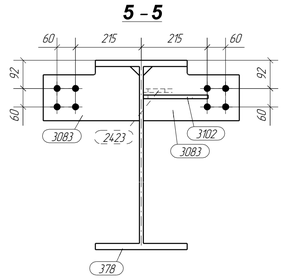
3 - 3



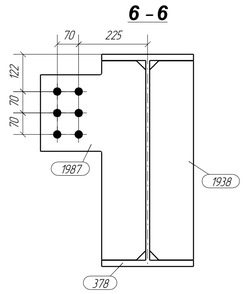
4 - 4



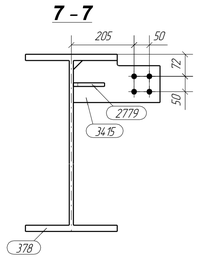
5 - 5



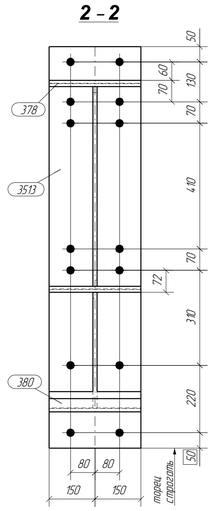
6 - 6



7 - 7



2 - 2



Спецификация

Марка	Дет.	Кол.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг: дет.	Масса, кг: всех	Масса, кг: марки	Марка стали	Примечание
Л-642	378	1	ГОШ1	6398	1094.1	1094.1		С255-4	
	380	2	ГОШ1	754	128.9	257.8		С255-4	см.ф.
	1938	2	−16х144	650	12.1	24.2		С255-4	
	1987	3	−16х344	650	28.9	86.7		С255-4	
	1990	2	−16х344	650	28.9	57.8		С255-4	
	2408	1	−12х250	270	6.5	6.5		С255-4	
	2419	1	−12х251	310	7.6	7.6		С255-4	
	2421	1	−12х250	270	6.5	6.5		С255-4	
	2423	1	−12х248	335	8.1	8.1		С255-4	
	2509	2	−12х144	650	9.1	18.2		С255-4	
	2777	1	−12х245	310	7.4	7.4		С255-4	
	2778	1	−12х250	220	5.3	5.3		С255-4	
	2779	1	−12х252	250	6.1	6.1		С255-4	
	2908	3	−12х314	650	19.8	59.4		С255-4	
	3083	2	−12х314	177	5.4	10.8		С255-4	
	3102	1	−12х253	190	4.7	4.7		С255-4	
	3284	2	−10х144	650	7.5	15.0		С255-4	
	3415	1	−10х137	284	3.1	3.1		С255-4	
	3443	7	−10х143	180	2.1	14.7		С255-4	
	3513	2	−30х300	1310	79.4	158.8		С355-5 Z35	фрез., тор.строг.
			Масса напл металла	18.5		1871.3			

Ведомость отправочных элементов

Марка	Кол-во, шт.	Масса, кг: марки	Масса, кг: всех
Л-642	1	1871.3	1871.3
		Всего	1871.3

Выборка металла

Профиль	Стандарт	Марка стали	Масса, кг
ГОШ1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	1351.9
− 30.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С355-5 Z35	158.8
− 16.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С255-4	168.7
− 12.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С255-4	140.6
− 10.0 мм	ГОСТ 19903-2015	С255-4	32.8
		Всего	1852.8

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 СО2 по ГОСТ 14771-76* и ГОСТ 23518-79.
   Все детали доварить 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 правки 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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Новый Комплекс по производству этилена ЭП-600. Корректировка			
Гл. констр.						Выделение БТК	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Козлова					Р	Л-642	
Разработал		Козлов				Балка Л-642			

Paper size / Формат A1 (841x594)