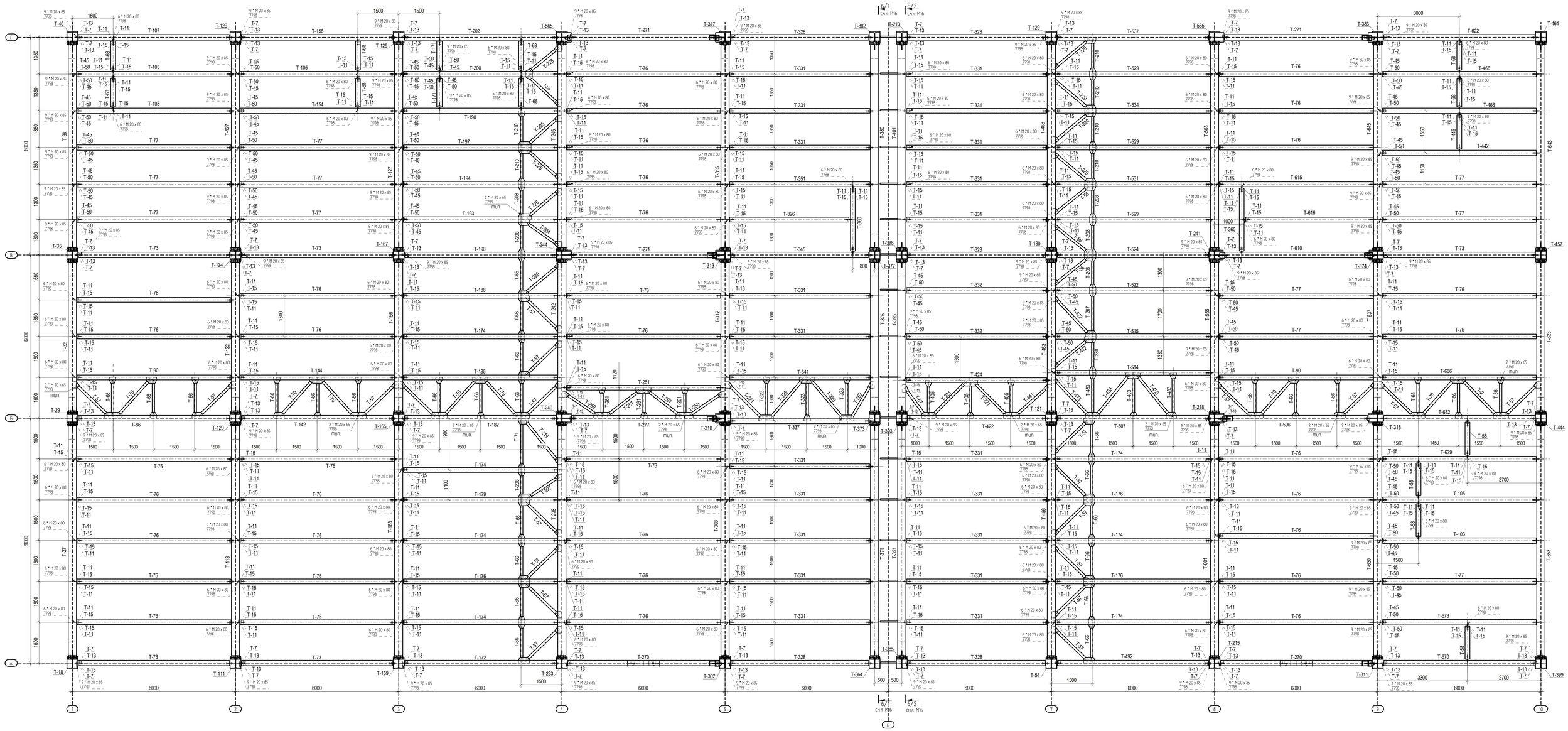
Схема расположения элементов на отм. +14,100



1. Данная монтажная схема разработана на основании чертежей 2311-1014(4.104)-04/01-КМ1 разработанных ОАО "ВНИПИнефть".
2. Монтаж производить на монтажных болтах и монтажной сварке согласно чертежей КМ1 и указ. чертежей КМ.
3. Монтажную сварку производить электродами Э-42А для марок стали С245, С255 и Э-50А для марок стали С345-С350. Катет сварного шва принимать по наименьшей толщине сварываемых деталей.
4. Количество и толщину прокладок для фланцевых соединений подобрать по месту.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	ПАО "Татнефть" Комплекс нефтеперерабатывающих и нефтехимических заводов г. Нижнекамск	
Разраб.		Козлов				Комбинированная установка гидрокрекинга Секция гидрокрекинга. Блок 04. Этажерка №2	Стадия / Лист / Листов: М4
Пров.		Козлова					
Гл. конструктор							
Н.контр.						Схема расположения элементов на отм. +14,100	
ГИП							

Paper size / Формат: A0 (1189x841)