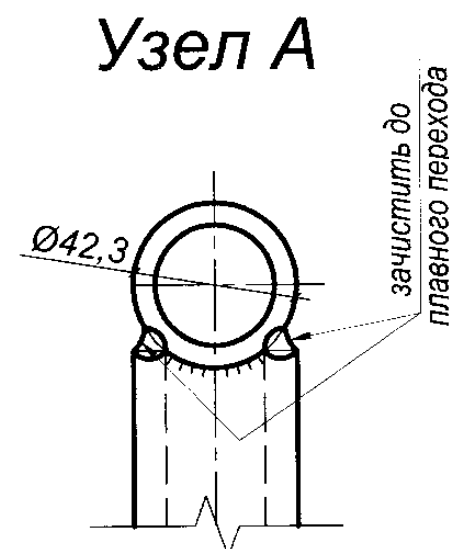


Внимание! В спецификации даны условные диаметры труб Ду 15х2,8; Ду 32х3,2. Наружный диаметр этих труб равен Дн 21,3; Дн 42,3



Выборка металла					
До выдачи в производство			После выдачи в производство		
Сечение	Марка стали	Масса, кг	Сечение	Марка стали	Масса, кг
-	4 С235		L 63х5	Ст3пс	330
труба 20х2	Ст3кп		-	4 Ст3пс	1320
труба 40х3	Ст3кп		труба Ду 15х2,8 (Дн 21,3)	Ст10	384
Швы		42	труба Ду 32х3,2 (Дн 42,3)	Ст10	2130
Итого		4206			

Требуется изготовить					
Очередь	Род упаковки	№ места	Отправ. марка	Кол., шт.	Масса, кг.
			Ог-34	60	70,1
					4206

Спецификация на один сборочный элемент
Материал: сталь Ст10 по ГОСТ 1050-88
кроме оговоренной

Марка	Поз.	Кол., шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		Т	Н			шт.	общ.	элемент		
Ог-34	1	1	0	труба Ду 32х3,2 (Дн 42,3)	5000	15,5	15,5	70,1		горячее цинкование
	2	5	0	труба Ду 32х3,2 (Дн 42,3)	1290	4,0	20			
	3	1	0	труба Ду 15х2,8 (Дн 21,3)	5000	6,4	6,4			
	5	5	0	L 63х5	230	1,1	5,5		Ст3пс	
	4	1	0	-	140х4	22	22		Ст3пс	
										+1%=0,7

- Чертеж разработан на основании проектной документации шифра 1ф-2854-КМ, ВГЗ-30УМА-###-СМ-01-69, разработанных ЗАО "Институт Проектстальконструкция"
- Изготовление и монтаж металлоконструкций должен выполняться в соответствии с ГОСТ 23118-99, ГОСТ 21779-82, СНИП II-23-81*, СП 53-101-98
- Отверстия диаметром Ø 10 мм, кроме оговоренных
- Катет сварного шва равен меньшей толщине свариваемых деталей. Сварку вести по всему периметру прилегания деталей, кроме указанных
- Все сварные швы зачистить до плавного перехода
- Провести визуальный и измерительный контроль сварных швов в объеме 100%
- Сварные соединения выполнять по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой Св-08Г2С сплошного сечения по ГОСТ 2246-70
- Тип сварного шва согласно таблицы 8 СП 53-101-98, принимать для угловых швов - 12, кроме оговоренных
- Кромки после реза не должны иметь неровностей, заусенцев и завалов, превышающих 0,3 мм и трещин
- Неуказанные радиусы скруглений 1 мм
- Выполнять подготовку поверхности металлоконструкций и нанести антикоррозийное покрытие методом горячего цинкования согласно ГОСТ 9.307-89
- Монтажную схему смотри чертеж № 39
- Грузить авто
- Пакетировку смотри чертеж №
- Изготовить по

Изм.				Объект:			
Лист				Площадки обслуживания турбогенератора			
Гл. констр.	Неделько Ю.В.	Подпись	Дата	Комплекс: Строительство 3-го энергоблока на базе ПСУ-800 филиала "Берёзовской ГРЭС" ОАО "Э.ОН Россия"			
Нач. бюро	Ершова Т.В.						
Проверил	Танасичук Ю.А.						
Констр.	Танасичук Ю.А.						
Гл.технол.	Ермолюк А.А.						
Гл.сварщик	Райзман С.Н.			Ограждение Ог-34			
Н.контр.	Тарасова В.В.						
Погрузка	Козлова И.В.			ООО "Кузнечные металлоконструкции"			