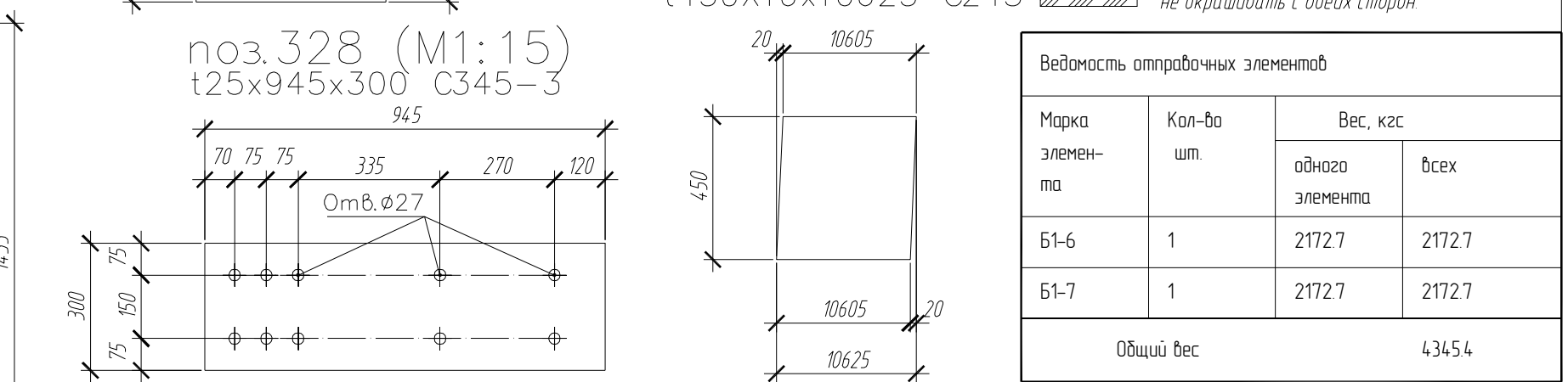
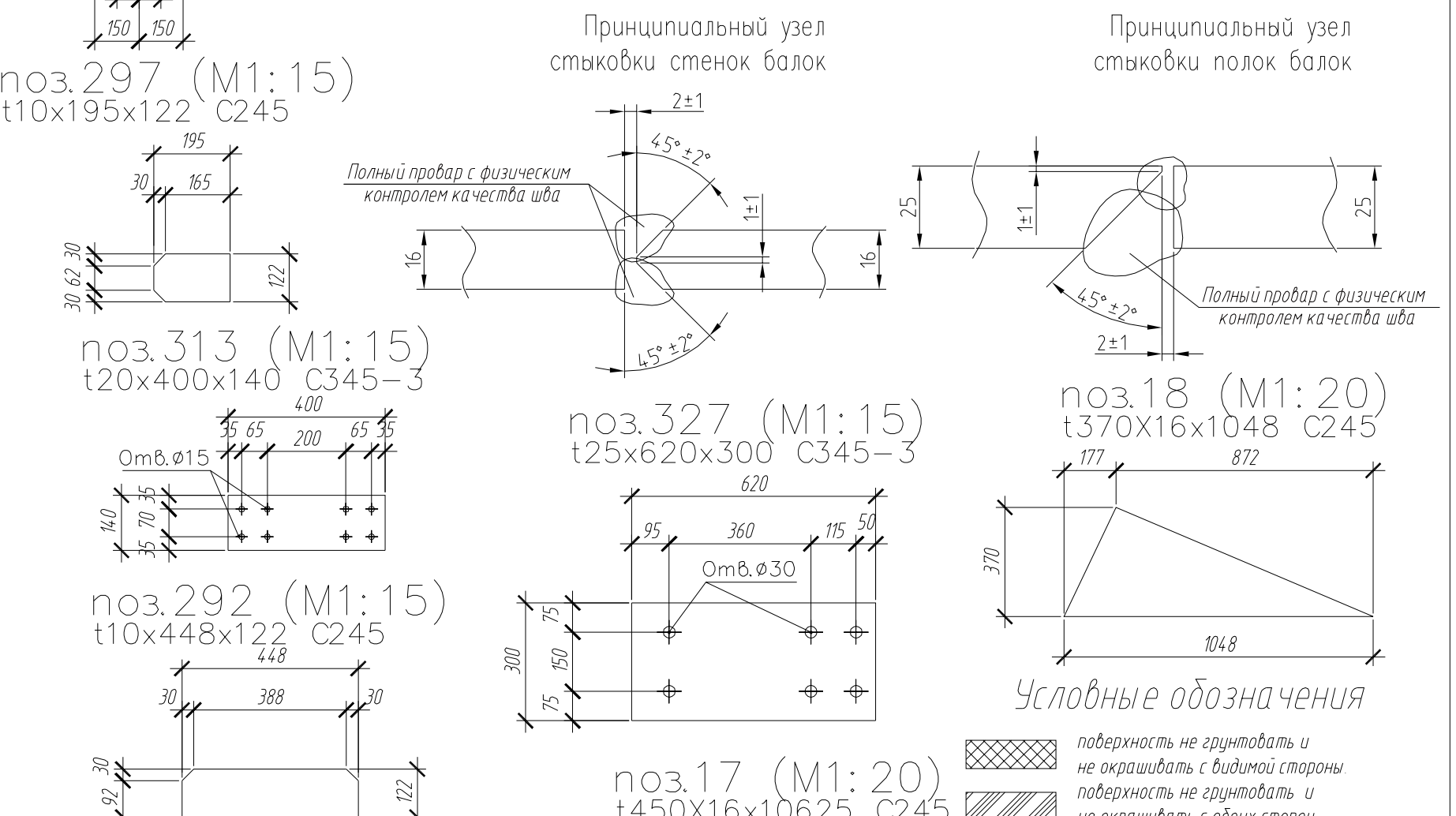


СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мента	№ де-тала	Кол-во шт	Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
					Обой детали	Всех шт	Эле-мента		
Б1-6	8	2	1300x25	10607	624.46	1249.0		21727	C245
	15	1	1300x25	1048	61.70	617			C245
	17	1	1450x16	10625	600.55	600.6			C245
	18	1	1370x16	1048	59.26	59.3			C245
	292	6	-10x122	448	4.29	25.7			C245
	293	2	-20x142	270	5.09	10.2			C345-3
	297	6	-10x122	195	1.87	11.2			C245
	307	2	-20x142	230	5.13	10.3			C245
	311	1	-20x120	335	6.31	6.3			C345-3
	313	2	-20x140	400	8.79	17.6			C345-3
	325	1	-20x140	335	7.36	7.4			C345-3
	327	1	-25x300	620	36.50	36.5			C345-3
	328	1	-25x300	945	55.64	55.6			C345-3
Вес сварных швов					1%		2151		
Б1-7	8	1	1300x25	10607	624.46	1249.0		21727	C245
	15	1	1300x25	1048	61.70	617			C245
	17	1	1450x16	10625	600.55	600.6			C245
	18	1	1370x16	1048	59.26	59.3			C245
	292	6	-10x122	448	4.29	25.7			C245
	293	2	-20x120	270	5.09	10.2			C345-3
	297	6	-10x122	195	1.87	11.2			C245
	307	2	-20x142	230	5.13	10.3			C245
	311	1	-20x120	335	6.31	6.3			C345-3
	313	2	-20x140	400	8.79	17.6			C345-3
	325	1	-20x140	335	7.36	7.4			C345-3
	327	1	-25x300	620	36.50	36.5			C345-3
	328	1	-25x300	945	55.64	55.6			C345-3
Вес сварных швов					1%		2151		



**Условные обозначения**

поверхность не грунтовать и не окрашивать с видимой стороны  
 поверхность не грунтовать и не окрашивать с обеих сторон

Ведомость отработанных элементов			
Марка эле-мента	Кол-во шт	Вес, кг	
		одного элемента	всех
Б1-6	1	2172.7	2172.7
Б1-7	1	2172.7	2172.7
Общий вес			4345.4

70/14-КМД1

Строительство станции разделения воздуха для металлургического производства ПАО "Линде Газ Украина"

Компрессорная

Изм.	Колуч	Лист	№рек	Подпись	Дата
Разработал	Михайлюк	1	1	19.08.2014	
Проверил	Сирок				

Станция Лист 16 Листов

Б1-6, Б1-7

ПОЛИМЕРСТАЛЬКОНСТРУКЦИИ  
www.pskonstr.com.ua

Формат А1

- Данный лист разработан на основании чертежей комплекта 1076-13-01-КМ, выполненных ООО "НПП "Технический центр диагностики и экспертизы".
- Монтажная схема приведена на чертежах М1.
- Ведомость комплекта чертежей КМД приведена на чертежах Г1.
- Не оговариваются катеты сварных швов К1-8 мм, отв. Ø 19 мм, скосы 20x20 мм, радиусы скругления 15 мм.
- Все заводские сварные швы по ГОСТ 14771-76 и ГОСТ 23518-79 выполняются полуавтоматом в среде CO2 с использованием сварочной проволоки Sv 087C.
- Изготовление вести согласно ГОСТ 23118-99, монтаж - СНиП 3-03-01-87.
- Длины деталей указаны номинально - без учета зазоров в сварных стыках и припусков на обработку.
- Защита металлических конструкций от коррозии см. черт. С1а1.
- 020 - место маркировки (500 мм от края). Маркировку конструкций наносить на видимых местах.
- Детали разработаны на данном листе.
- Сварные швы с раздельной кромок выполнять с полным проваром, с охватывающей зачисткой и последующей подваркой корня шва. Качество всех сварных швов с полным проваром должно быть проверено неразрушающими методами контроля и соответствовать 1-ой категории качества. Контроль качества сварных соединений должен производиться с учетом требований ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия".
- Начало и конец сварного шва с полным проваром выводить за пределы сваряемых деталей на выданные планки с последующим их удалением и зачисткой мест установки.
- Расстояние между стыковыми швами по стенке и полке балок принимать не менее 500мм.