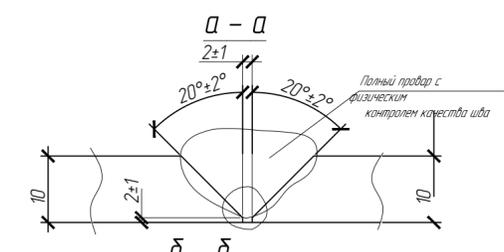
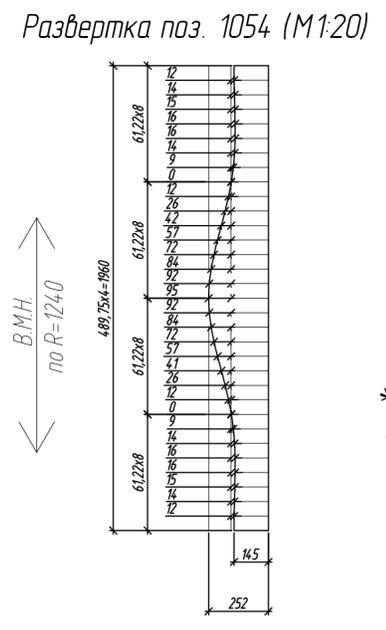
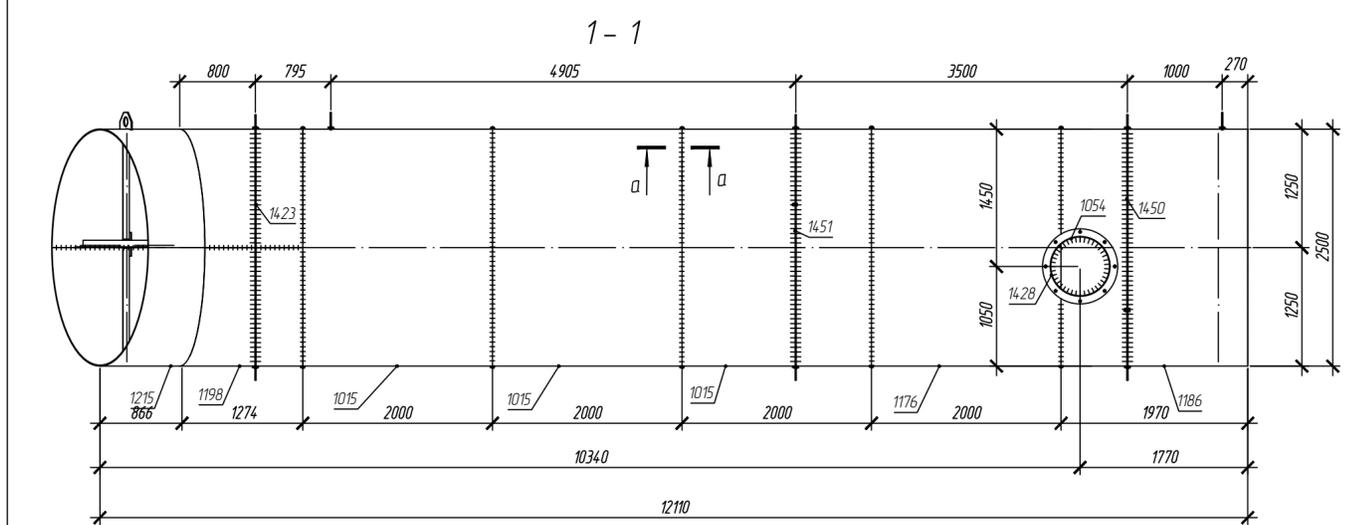
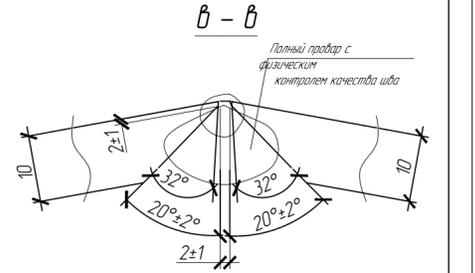
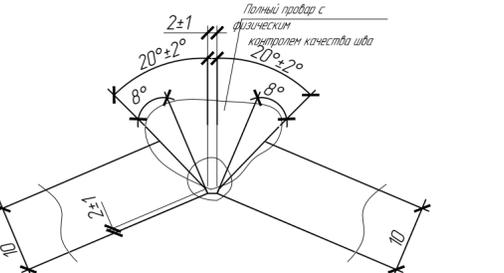


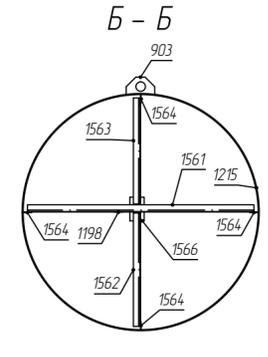
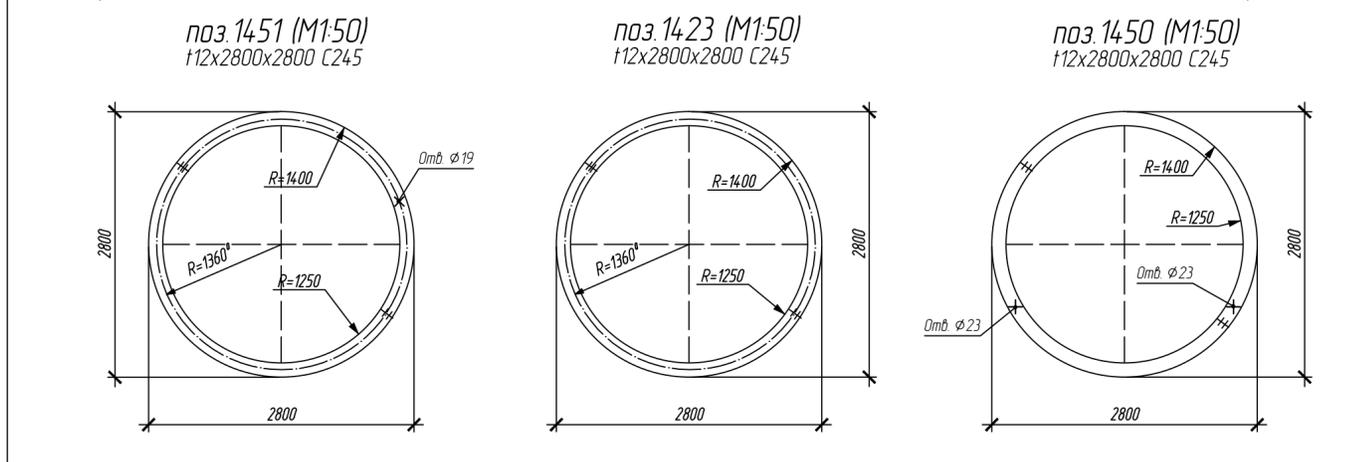
СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт	Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
					Одной детали	Всех шт	Эле-мен-та		
Г311-3	903	3	-10x184	300	2.81	8.4		C245	
	1015	1	-10x7822	2000	1228.11	1228.1		C345	
	1015	2	-10x7822	2000	1228.11	2456.2		C345	
	1054	1	-6x1959	252	16.42	16.4		C345	
	1176	1	-10x7822	2000	1225.01	1225.0		C345	
	1186	1	-10x7822	1970	1187.81	1187.8		C345	
	1198	1	-10x7822	1564	798.30	798.3		C345	
	1215	1	-10x7822	1184	564.90	564.9		C345	
	1423	1	-12x2800	2800	117.59	117.6		C245	
	1428	1	-10x790	790	13.82	13.8		C245	
	1450	1	-12x2800	2800	117.52	117.5		C245	
	1451	1	-12x2800	2800	117.56	117.6		C245	
	1561	2	L 75x5	2390	13.86	27.7		C245	
	1562	2	L 75x5	1198	6.95	13.9		C245	
	1563	2	L 75x5	1117	6.48	13.0		C245	
1564	8	-6x90	90	0.38	3.1		C245		
1566	2	-6x150	250	1.77	3.5		C245		
Вес сварных швов 1%					79.13				



Ведомость отработанных элементов			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
Г311-3	1	7992.00	7992.00
Общий вес		7992.00	



- Данный лист разработан на основании чертежей комплекта 827-11-17-КМ11, выполненных ООО УГ НПП "Технический центр диагностики и экспертизы".
- Монтажная схема приведена на чертежах М1
- Ведомость комплекта чертежей КМД приведена на чертежах С1
- Не оговоренные катеты сварных швов Кf=6 мм
- Все заводские сварные швы по ГОСТ 14771 - 76 и ГОСТ 23518-79 выполнять полуавтоматом в среде CO2 с использованием сварочной проволоки Sv 08Г2С.
- 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
- Все металлические конструкции окрасить двумя слоями эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76 по одному слою грунта ГФ-021 ГОСТ 25129-84. Общая толщина покрытия 100 мкм
- М - место маркировки (500 мм от края). Маркировку конструкций наносить несмываемой краской на видимых местах.
- В отработанном элементе не должно быть деталей не соединенных сваркой. Не указанные на чертеже сварные швы выполнять по всему периметру сопряжения деталей.



827-11-17-КМД1.1					
Заказчик: ПАО "Никапольский завод ферросплавов"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Агломерационный цех Реконструкция газоочисток вентсистем В-21, В-22, В-23 с установкой рукавных фильтров Карпус подготовки материалов № 1					
Г311-3 (начало)					
Проверил	Сурик				
Разработал	Лелецкая				

