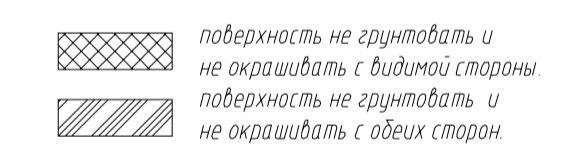
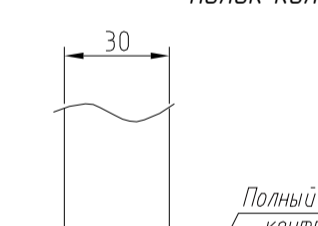


СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мента	№ де-тала	Кол-во шт	Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание	
					Общий	Всех шт	Эле-мента			
K1-1	1	14	L 100x10	100	151	211		C245		
	10	1	t120X8	840	6.33	6.3		C245		
	11	1	t140X10	840	9.23	9.2		C245		
	12	1	t200X10	365	5.73	5.7		C245		
	13	1	t300X16	400	15.07	15.1		C245		
	14	1	t300X16	400	15.07	15.1		C245		
	16	1	t358X10	400	11.24	11.2		C245		
	20	1	t140X10	834	9.17	9.2		C245		
	21	1	t175x6	385	3.17	3.2		C245		
	22	1	t200X10	385	6.04	6.0		C245		
	23	1	t300X30	17360	1226.48	1226.5		C245		
	31	1	t1545x20	17386	14.8759	14.876		C245		
	48	1	t300X30	17385	1228.25	1228.3		C245		
	133	1	t175x6	245	2.02	2.0		C245		
	142	1	t200X10	245	3.85	3.8		C245		
	143	1	t200X10	245	3.85	3.8		C245		
	152	2	t250X14	295	8.11	16.2		C245		
	240	1	t222x10	295	5.14	5.1		C245		
	290	10	-20x140	543	11.94	119.4		C245		
	291	10	-20x50	300	2.36	23.6		C245		
	296	2	-20x140	270	5.93	11.9		C345-3		
	298	2	-10x140	266	2.92	5.8		C245		
	304	2	-10x140	348	3.82	7.6		C245		
	306	2	-20x140	235	5.17	10.3		C245		
	308	2	-10x66	120	0.62	1.2		C245		
	309	2	-16x124	140	2.18	4.4		C345-3		
	316	1	-10x120	200	1.88	1.9		C245		
	326	1	-20x300	595	28.02	28.0		C245		
	332	1	-20x125	335	6.57	6.6		C345-3		
	333	1	-20x300	605	28.50	28.5		C245		
	337	2	-10x134	140	1.47	2.9		C245		
	347	2	-10x399	700	21.90	43.8		C245		
	349	2	-10x500	880	34.54	69.1		C245		
	402	1	-10x100	116	0.91	0.9		C245		
			Вес сварных швов	1%		44.44				

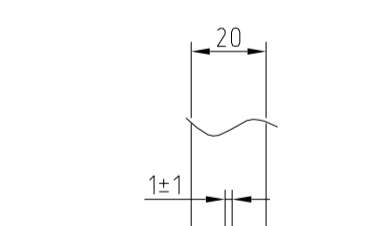
Условные обозначения



Принципиальный узел стыковки полок колонн



Принципиальный узел стыковки стенок колонн



Полный провар с физическим контролем качества шва

Полный провар с физическим контролем качества шва

- 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 одобренные катеты сварных швов К1-8 мм, отв. Ø19 мм, скосы 20x20 мм, радиусы скругления 15 мм
- Все заводские сварные швы по ГОСТ 14771-76 и ГОСТ 23518-79 выполнять подпутитом в среде CO2 с использованием сварочной проволоки Sv 087С
- Изготовление вести согласно ГОСТ 23118-99, монтаж - СНиП 3-01-87
- Длина деталей указана номинально - без учета зазора в сварных стыках и припусков на обработку
- Защиту металлических конструкций от коррозии см. черт. С1а1
- 90° - место маркировки (500 мм от края) Маркировку конструкций наносить на видимых местах
- Детали разработаны на данном листе
- Сварные швы с разделкой кромок выполнять с полным проваром, с обязательной зачисткой и последующей подваркой корня шва. Качество всех сварных швов с полным проваром должны быть проверены 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"
- На начало и конец сварного шва с полным проваром выводить за пределы свариваемых деталей на выводящие планки с последующим их удалением и зачисткой мест установки
- Расстояние между стыковыми швами по стенке и полке колонн принимать не менее 500мм

Ведомость отработанных элементов			
Марка элемента	Кол-во шт	Вес, кг	
		одного элемента	всех
K1-1	1	4485.9	4485.9
Общий вес		4485.9	

70/14 - КМД1			
Строительство станции разделения воздуха для металлургического производства ПАО "Линде Газ Украина"			
Компрессорная			
Станция	Лист	Листов	
РП	1		