



Марка элемента	Кол-во шт	Вс, кг	
		одног элементна	всех
П2-3	2	2455	4910
П2-4	2	2880	5760
П2-5	2	2590	5180
П2-6	1	2018	2018
П2-7	1	2158	2158
П2-8	1	1170	1170
П2-9	1	1031	1031
П2-10	1	2193	2193
Общий вес			24420

СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка элемента	№ детали	Кол-во шт	Сечение	Длина мм	Вс, кг			Марка стали	Примечание
					Одной детали	Всех шт	Элементна		
П2-3	381	16	Чечевица 4x243	800	5.94	95.1	2045	Ст3пс5	
	382	1	L 75x6	928	6.39	6.4		Ст3пс5	
	385	2	C 169	4811	68.32	136.6		Ст3пс5	
	410	10	-4x100	119	0.37	3.7		Ст3пс5	
	412	2	-4x80	245	0.62	1.2		Ст3пс5	
Вс сварных швов 1%						2.43			
П2-4	381	19	Чечевица 4x243	800	5.94	112.9	2880	Ст3пс5	
	382	1	L 75x6	928	6.39	6.4		Ст3пс5	
	383	2	C 169	5637	80.05	160.0		Ст3пс5	
	410	12	-4x100	119	0.37	4.5		Ст3пс5	
	411	2	-4x80	245	0.62	1.2		Ст3пс5	
Вс сварных швов 1%						2.85			
П2-5	381	17	Чечевица 4x243	800	5.94	101.0	2590	Ст3пс5	
	382	1	L 75x6	928	6.39	6.4		Ст3пс5	
	384	2	C 169	5071	72.01	144.0		Ст3пс5	
	410	10	-4x100	119	0.37	3.7		Ст3пс5	
	411	2	-4x80	245	0.62	1.2		Ст3пс5	
Вс сварных швов 1%						2.56			
П2-6	381	13	Чечевица 4x243	800	5.94	77.3	2018	Ст3пс5	
	382	1	L 75x6	928	6.39	6.4		Ст3пс5	
	395	2	C 169	3940	55.95	111.8		Ст3пс5	
	410	8	-4x100	119	0.37	3.0		Ст3пс5	
	411	2	-4x80	245	0.62	1.2		Ст3пс5	
Вс сварных швов 1%						2.00			
П2-7	381	14	Чечевица 4x243	800	5.94	73.2	2158	Ст3пс5	
	382	2	L 75x6	928	6.39	12.8		Ст3пс5	
	393	1	C 169	4092	58.10	58.1		Ст3пс5	
	394	1	C 169	4092	58.10	58.1		Ст3пс5	
	410	4	-4x100	119	0.37	1.5		Ст3пс5	
Вс сварных швов 1%						2.14			
П2-8	381	7	Чечевица 4x243	800	5.94	41.6	1170	Ст3пс5	
	382	2	L 75x6	928	6.39	12.8		Ст3пс5	
	408	1	C 169	2140	30.39	30.4		Ст3пс5	
	409	1	C 169	2140	30.39	30.4		Ст3пс5	
	410	2	-4x100	119	0.37	0.7		Ст3пс5	
Вс сварных швов 1%						1.16			
П2-9	381	6	Чечевица 4x243	800	5.94	35.7	1031	Ст3пс5	
	382	1	L 75x6	928	6.39	6.4		Ст3пс5	
	398	2	C 169	2045	29.04	58.0		Ст3пс5	
	410	2	-4x100	119	0.37	0.7		Ст3пс5	
	412	2	-4x80	245	0.62	1.2		Ст3пс5	
Вс сварных швов 1%						1.02			
П2-10	381	14	Чечевица 4x243	800	5.94	83.2	2193	Ст3пс5	
	382	2	L 75x6	928	6.39	12.8		Ст3пс5	
	393	1	C 169	4092	58.10	58.1		Ст3пс5	
	394	1	C 169	4092	58.10	58.1		Ст3пс5	
	410	4	-4x100	119	0.37	1.5		Ст3пс5	
Вс сварных швов 1%						2.17			

- Данный лист разработан на основании чертежей комплекта Р4.1201.3517.026.01.00.001, выполненных ОАО "НИАЭП".
- Монтажная схема приведена на чертежах М1 л.7-9.
- Ведомость комплекта чертежей КМД приведена на чертежах С1.
- Не оговариваются катеты сварных швов К1-4 мм, отв. Ø19 мм, скосы 20x20 мм.
- Все заводские сварные швы по ГОСТ 14.771-76 и ГОСТ 23518-79 выполняются полуавтоматом в среде СО2 с использованием сварочной проволоки СВ 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 перхлорвиниловой эмалью ХВ-785 (3 слоя) по ГОСТ 7313-75, по полимерной винилхлоридной армировке ХС-068 (два слоя) по ТУ 6-10-820-75.
- 9 ММ - место маркировки 1500 мм от края. Маркировку конструкций наносить на видных местах.
- Сварку вести по всему периметру сопряжения деталей.

R4.1201.3517.026.01.00.001-КМД

РОСТОВСКАЯ АЭС БЛОК 4

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
				Маш	12.2014
Исполнил	Макашук				
Проверил	Сирж				

Объединенная насосная станция системы охлаждения основного оборудования  
Строительная часть. Подземная часть  
Конструкции металлические

Стация	Лист	Листов
РП	12	

12-3, ..., 12-10

ПОЛИМЕРСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
www.proektivnaya.in.ua

Формат А1