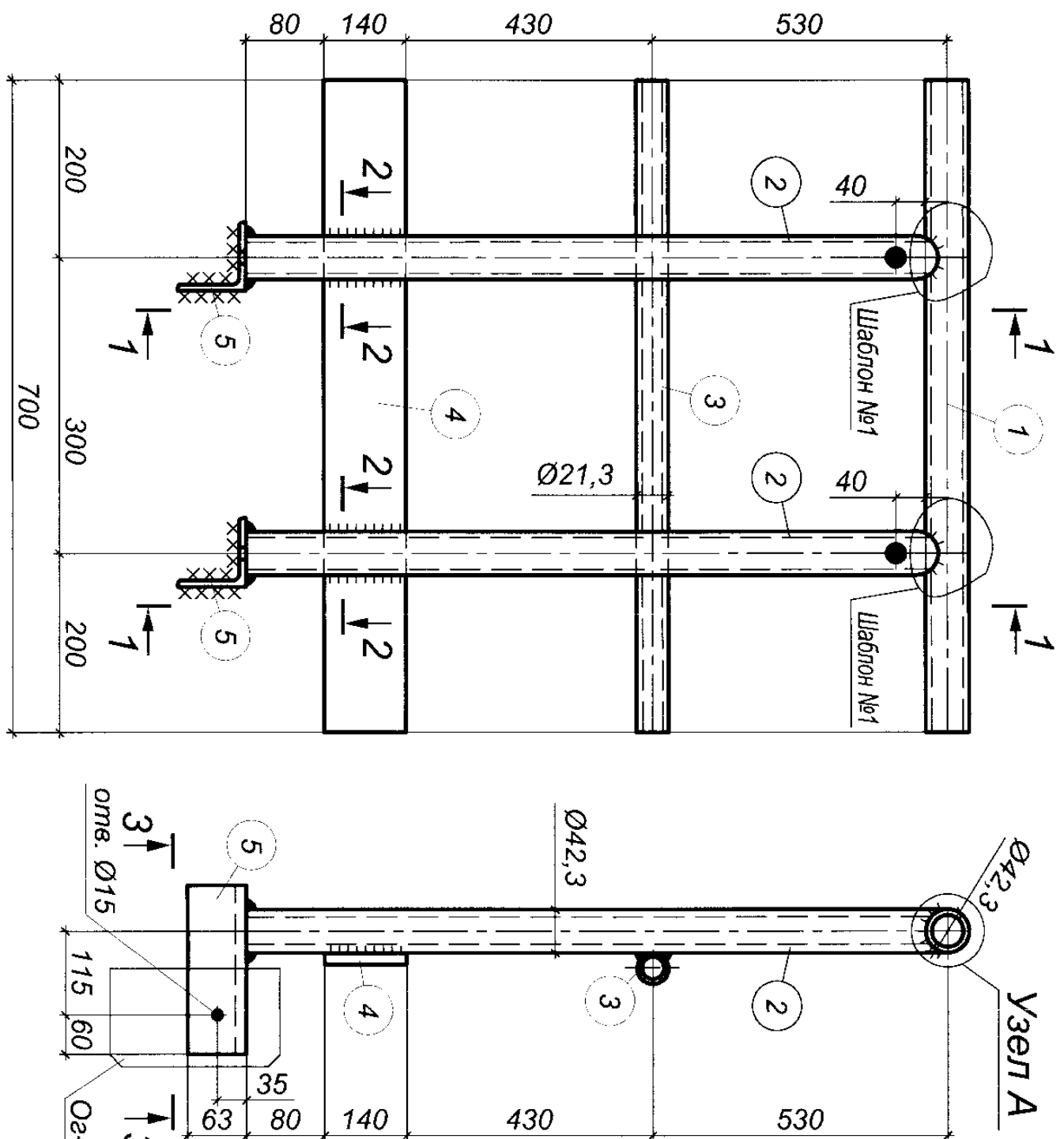


кроме оговоренной

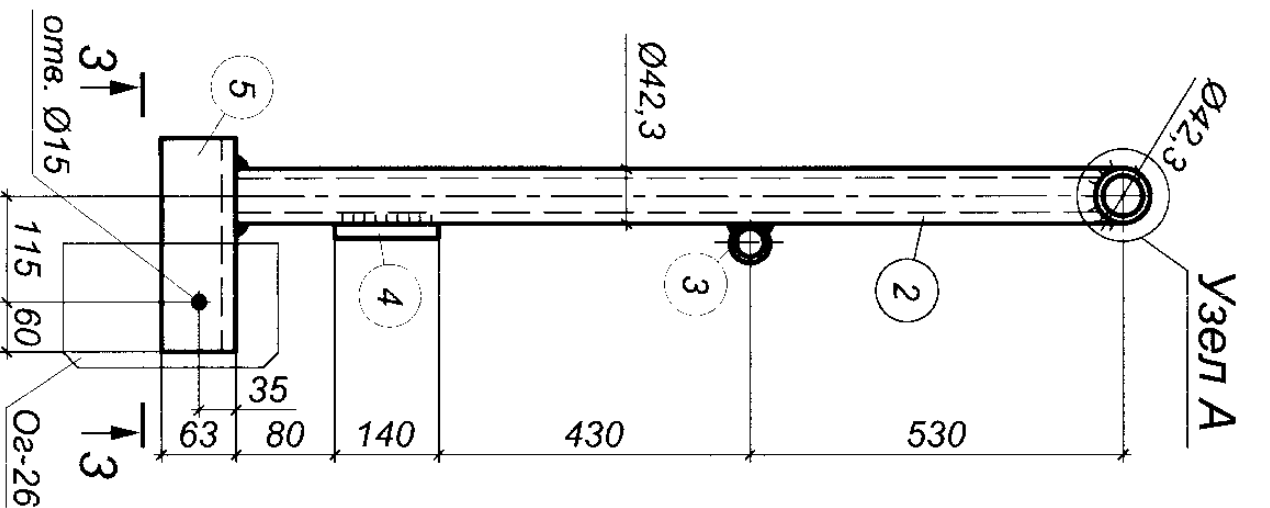
Марка	Поз.	Кол., шт.	Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	элемент		
Оз-25	1	1	0	700	2,2	2,2	15,6		
	2	2	0	1170	3,6	7,2			
	3	1	0	700	0,9	0,9			
	5	2	0	215	1	2		Ст3пс	горячее цинкование
Оз-26	4	1	0	700	3,1	3,1		Ст3пс	
Оз-27	7	1	0	1150	3,6	3,6	18,8		
	8	2	0	1160	3,6	7,2			горячее цинкование
	9	1	0	1150	1,5	1,5		Ст3пс	
	11	2	0	118	0,6	1,2		Ст3пс	
Оз-28	10	1	0	1150	5,1	5,1			
Оз-29	13	1	0	1950	6	6	26,6		
	14	2	0	1265	3,9	7,8			горячее цинкование
	15	1	0	1950	2,5	2,5		Ст3пс	
	17	2	0	145	0,7	1,4		Ст3пс	
Оз-30	16	1	0	1950	8,6	8,6			
Оз-31	19	1	0	1400	4,3	4,3	21,7		
	20	2	0	1265	3,9	7,8			горячее цинкование
	21	1	0	1400	1,8	1,8		Ст3пс	
	22	2	0	145	0,7	1,4		Ст3пс	
Оз-32	23	1	0	1400	6,2	6,2			
Оз-33	23	1	0	200	0,04	0,04	0,04	Ст20	горячее цинкование

- Чертеж разработан на основании проектной документации шифра 1Ф-2854-КМ, ВЗ3-30УМА-##-СМ-01-69, разработанных ЗАО "Институт Проектматалконструкций"
- 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 деталей. Сварку вести по всему периметру прилегания деталей, кроме указанных
- Катет сварного шва равен меньшей толщине сваряемых 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 Са-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 зазоров, превышающих 0,3 мм и трещин
- Неуказанные радиусы округлений 1 мм
- Выполнить подготовку поверхности металлоконструкций и нанести антикоррозийное покрытие методом горячего цинкования согласно ГОСТ 9.307-89

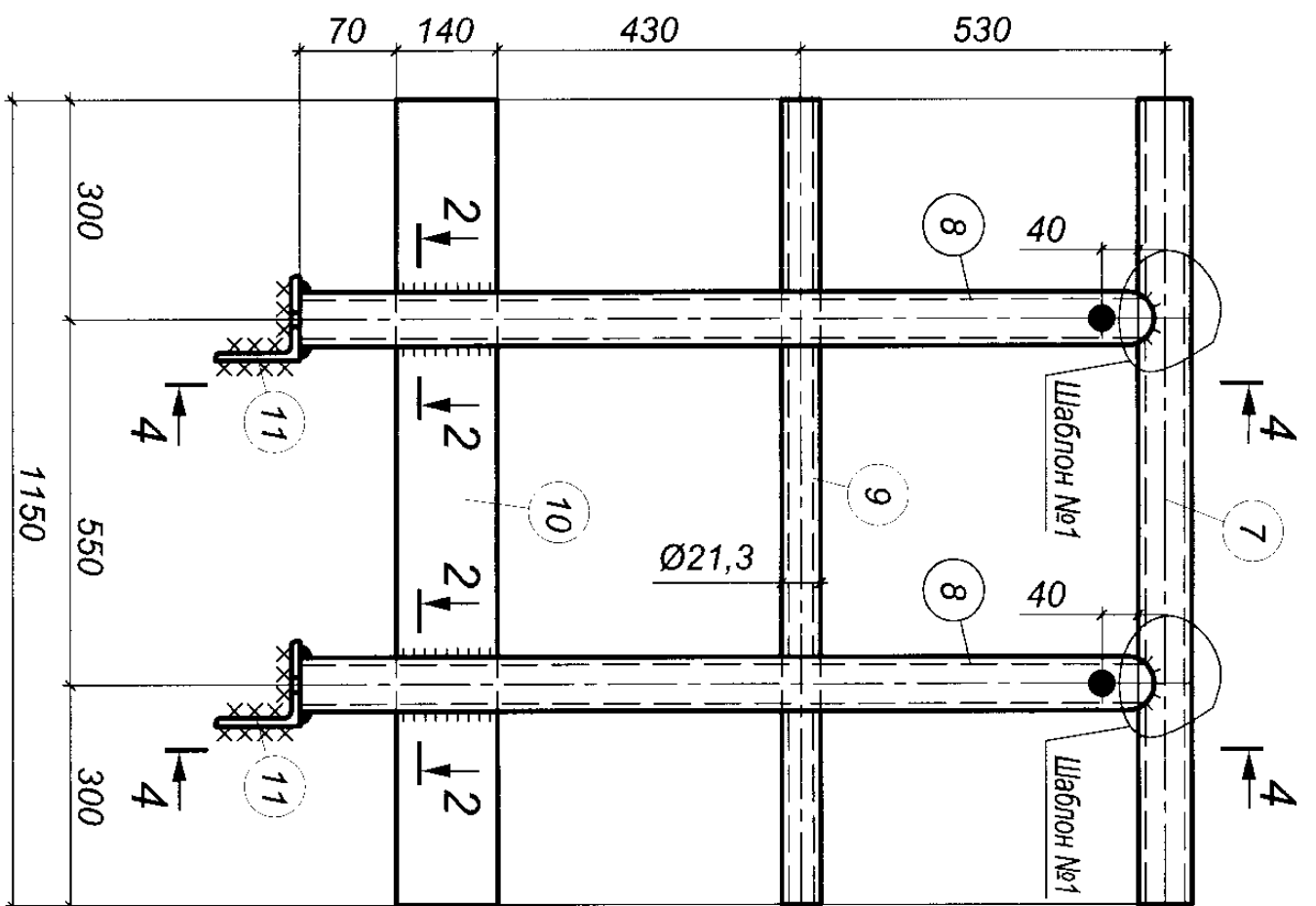
Оз-25



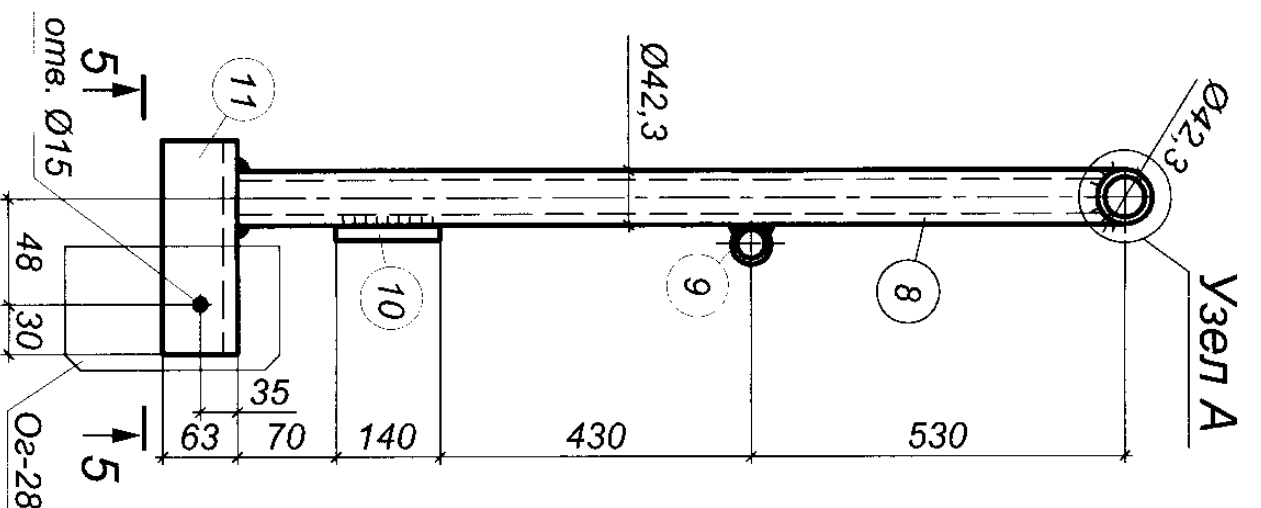
1-1



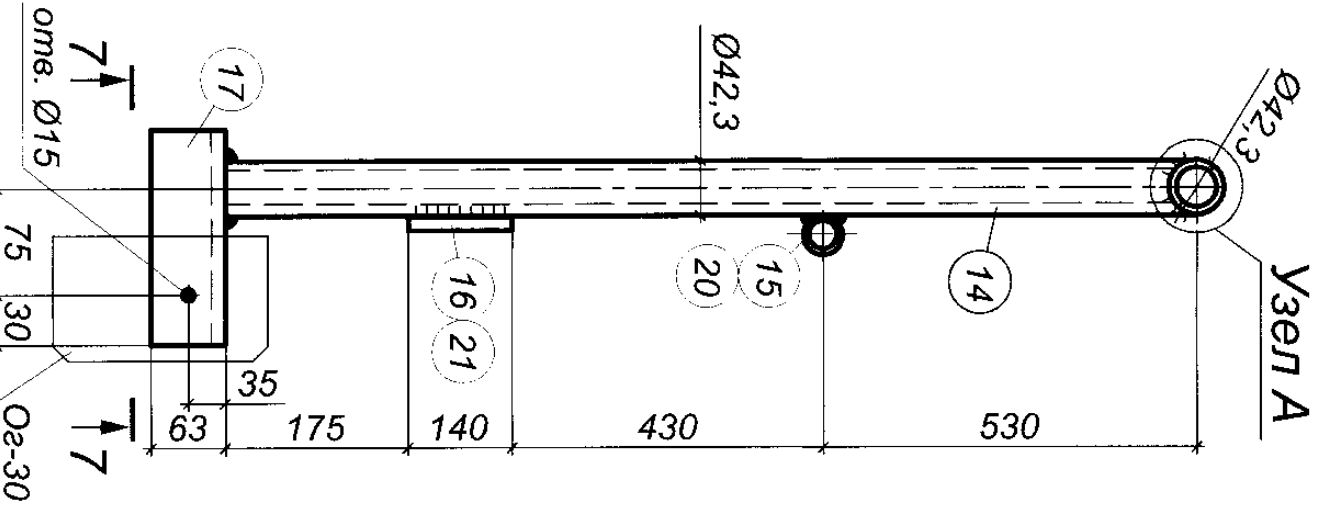
Оз-27



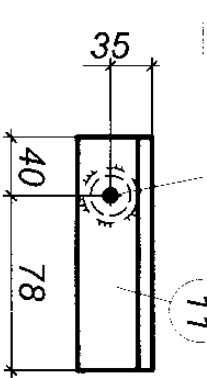
4-4



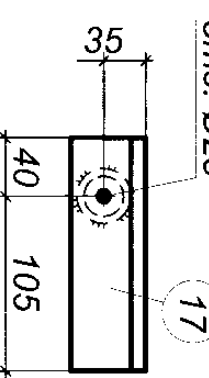
6-6



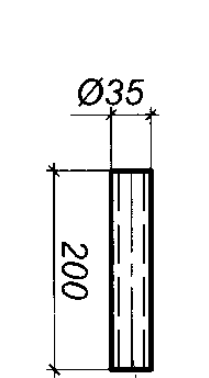
5-5



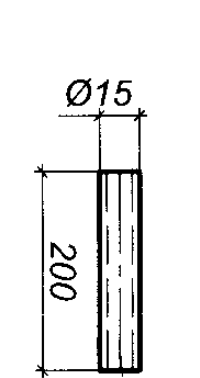
Оз-28



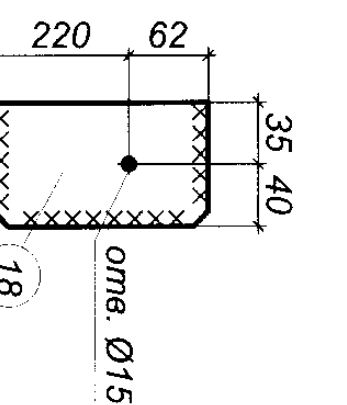
Оз-32



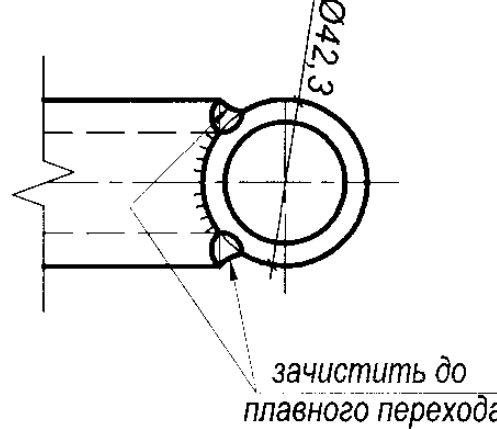
Оз-33



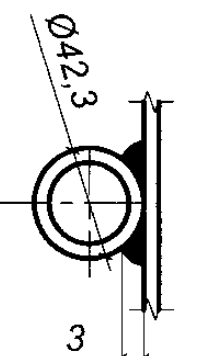
Оз-30



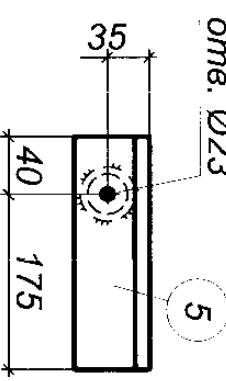
Узел А



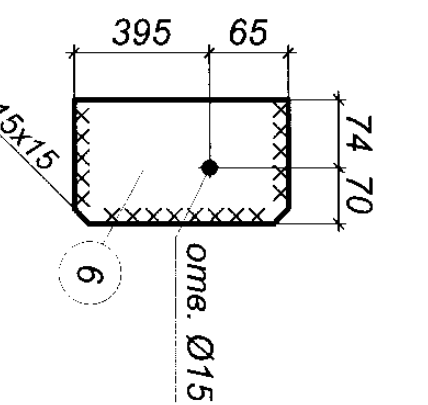
2-2



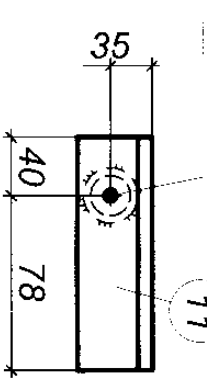
3-3



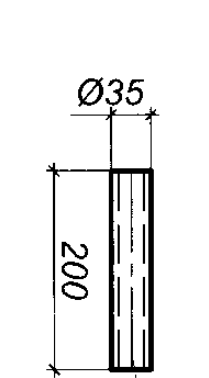
Оз-26



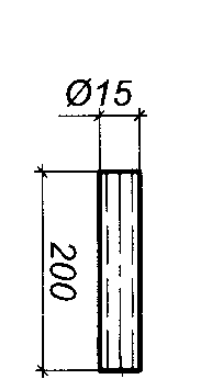
5-5



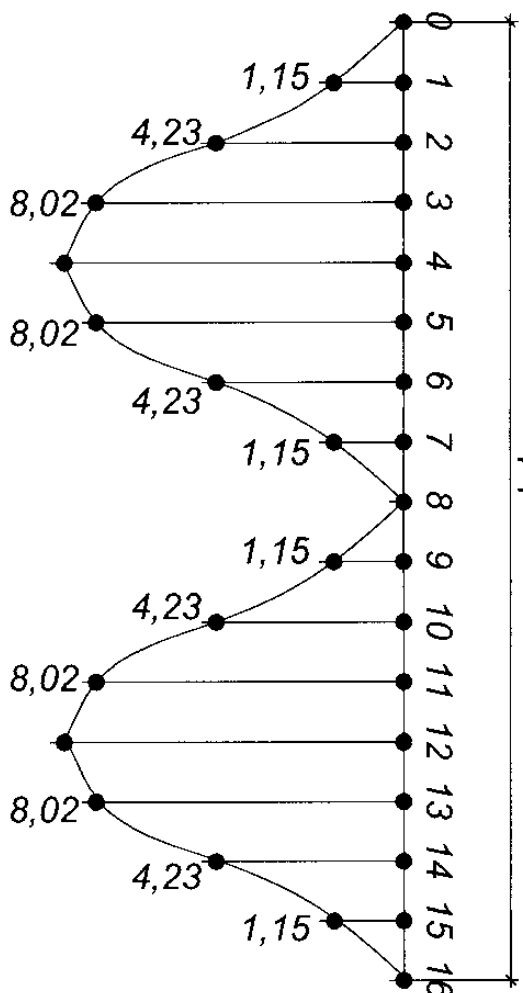
Оз-32



Оз-33



Шаблон №1






16 p.p.=133

Требуется изготовить			
Род	Отправ.	Кол.	Масса, кг.
Угловый	Шт.	Шт.	общ.
Оз-25	2	15,6	31,2
Оз-26	4	3,1	12,4
Оз-27	1	18,8	18,8
Оз-28	2	0,6	1,2
Оз-29	2	26,6	53,2
Оз-30	8	1	8
Оз-31	2	21,7	43,4
Оз-32	450	0,47	211,5
Оз-33	450	0,04	18

Выборка металла					
До выдачи в производство			После выдачи в производство		
Сечение	Марка стали	Масса, кг	Сечение	Марка стали	Масса, кг
			труба 15х0,5	Ст20	18
			труба 35х3	Ст10	211,5
			Л 63х5	Ст3пс	10,8
-	4 С235		-	4 Ст3пс	40,9
-	6 С245		-	6 Ст3пс5	21,6
труба 20х2	Ст3кп		труба 20х2,5	Ст10	11,9
труба 40х3	Ст3кп		труба 40х3,5	Ст10	81,4
Швы		1,6			
Итого		397,7			

- Монтажную схему смотри чертеж № 13.
- Грузить авто
- Пакетировку смотри чертеж № 14.
- Изготовитель по

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

Объект:										Площадки обслуживания турбогенератора			
Изм.	Лист	Должность	Подпись	Дата	Комплекс: Строительство 3-го энергоблока на базе ПСУ-800 филиала "Березовский ГРЭС" ОАО "Э.О.Н. Россия"					Заклад	Чертеж		
		Нефедов Ю.Е.		25.07.13						3713	26	ООО "Узуншуге импелментс/конструкцл"	
		Нач. бюро	Евдокимов Т.В.	20.12.13									
		Проверил	Гавришук Ю.А.	20.12.13									
		Констр.	Гавришук Ю.А.	19.12.13									
		Гл. механик	Ермолюк А.Д.	19.12.13									
		Гл. сварщик	Рыжов С.Н.										
		Н.контр.	Тарасова В.В.										
		Ползунов	Козлова И.В.	07/11/16	Одобрены: 05-25 05-27 05-28 05-31 Экземпляр выданы: 05-26 05-28 05-30 05-32 05-33								