



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Т-10	145	1	Гнз160X160X5	3580	85.32	85.32		С245	
	29	3	—6х200	300	2.83	8.49		С245	
	137	2	—6х200	200	1.88	3.76		С245	
	140	4	—8х82	132	0.59	2.36		С245	
	141	4	Л140Х90Х8	200	2.83	11.32		С245	
	146	1	—10х300	360	8.48	8.48		С245	
	147	2	—6х60	90	0.22	0.44		С245	
	148	1	Г24П	240	4.80	4.80		С245	
	149	3	Гнз140X140X5	140	1.95	5.85		С245	

Масса нап. металла 15%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 35%: 6.5 кг				137.0			
Выборка металла на все сборки				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
Л140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245	22.4	Т-10	2	137.0	274.0
Г24П	ГОСТ 8240-97	С245	9.6				
—6 мм	ГОСТ 19903-74	С245	25.2				
—8 мм	ГОСТ 19903-74	С245	4.8				
—10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	17.0				
Гнз140Х140Х5	ГОСТ 30245-2003	С245	11.4	Итого: 274.0			
Гнз160Х160Х5	ГОСТ 30245-2003	С245	170.6				
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:					

Примечание:
1. Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98,
2. Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98,
3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки,
4. Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей),
5. Минимальный катет нерасчетных сварных швов принимать согласно СП 16.13330.2011, таблица 38,
6. Все расчетные катеты оговорены,
7. Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79,
8. Задольские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа сварной проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70,
9. Контроль качества сварных соединений проводить по ГОСТ 23118-2012,
10. Поверхность элементов, соединяемых высокопрочными болтами, не грунтуется и обрабатывается металлическими щетками,
11. * - размеры для справок,
12. Антикоррозионное покрытие и подготовка поверхности под нанесение покрытия выполняется согласно договорной спецификации,
13. Чертеж выполнен на основании 8009-9213-КНМР-3100-000-STR-SCM-102011-ЕР-A1 л. 32 и 34, 35, 36, 37 разработанного ООО "NEFTGAZ SANDAT LOYISHA" г. Ташкент.

						120.20-КМД		
						Обустройство газоконденсатных месторождений		
						Адамташ, Гумбулак, Джаркудук - Янги Кизилча		
						Месторождения Джаркудук-Янги Кизилча		
						УКПГ. Резервуарный парк стаильного кан конденсата		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Р	62	
Проверил	Чугаев	Хадеев			02.03.17	120.20-Т-10		
Разработал	Хадеев					ИП Хадеев С.И.		