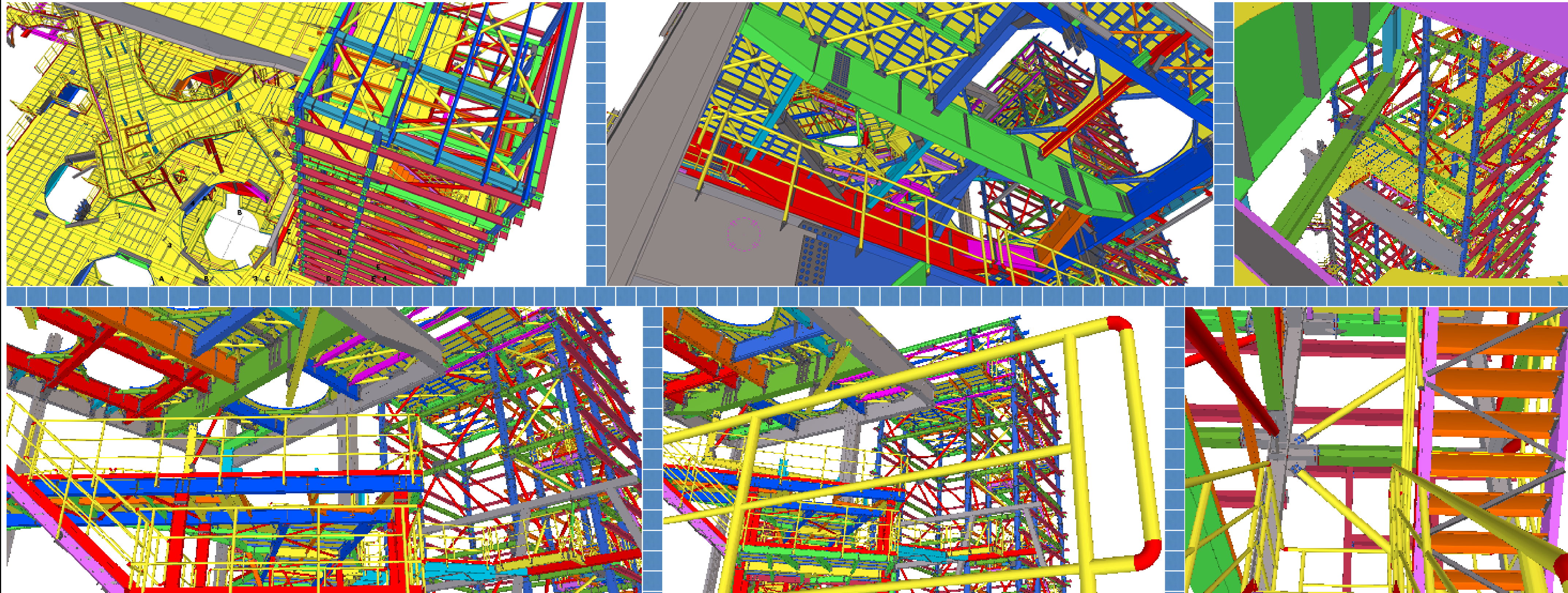


ООО ПТЦ «ЛУКАРИНВЕСТ»



*Печное отделение*

*Дробление и сушки кека*

*Установка циклонного теплообменника*

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"

Конструкции металлические детализированные

Схема расположения конструкций на отметке +133.200

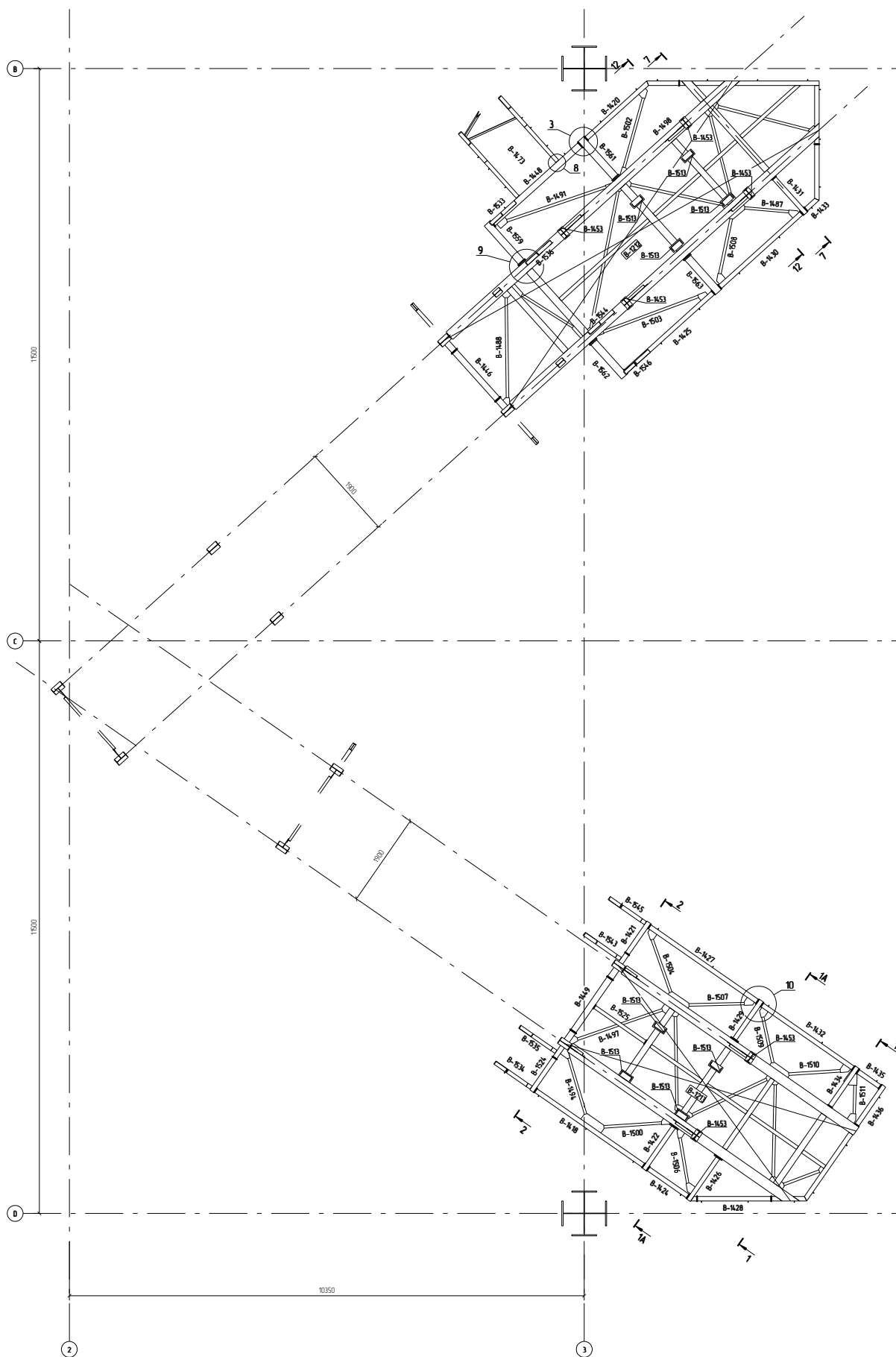


Схема расположения конструкций на отметке +135.800

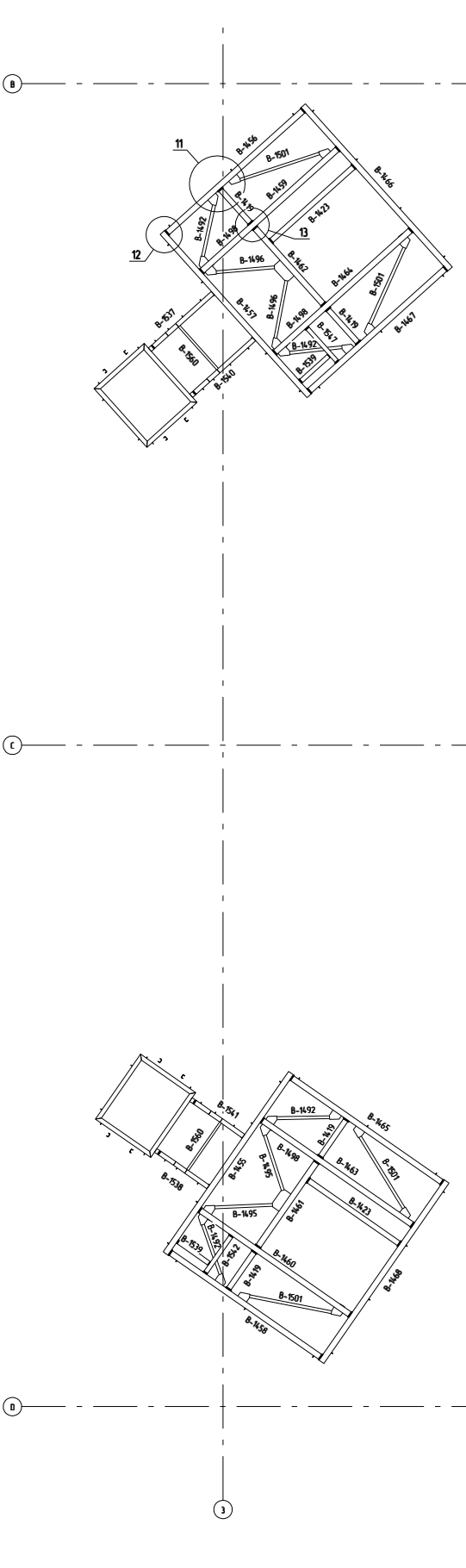
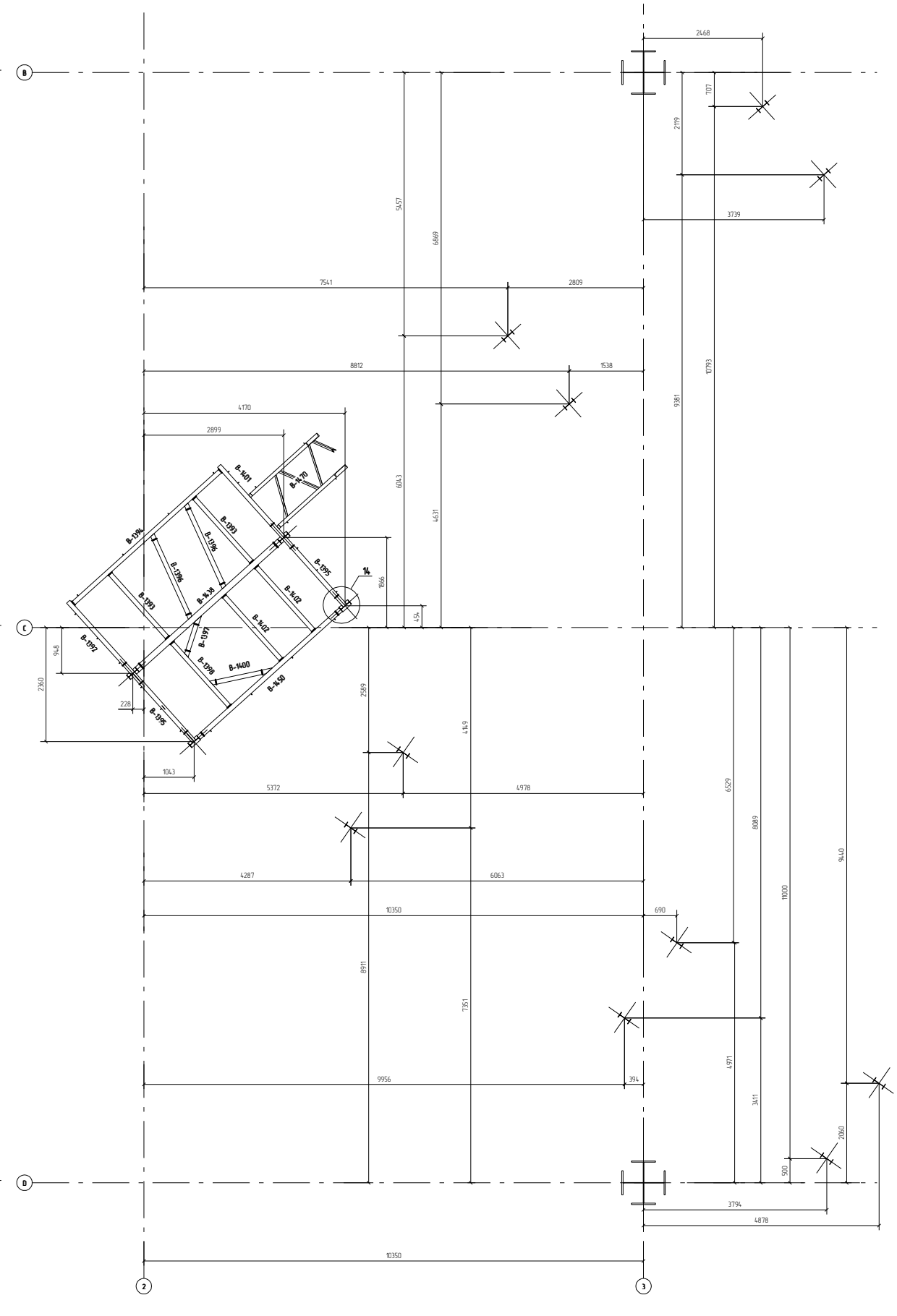
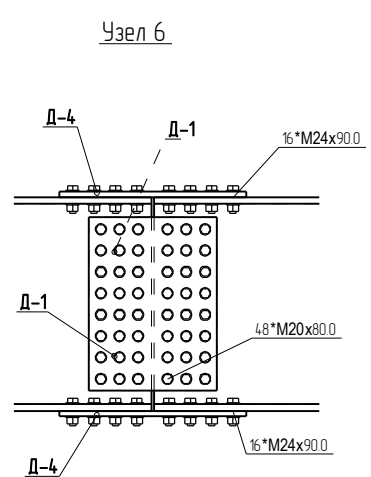
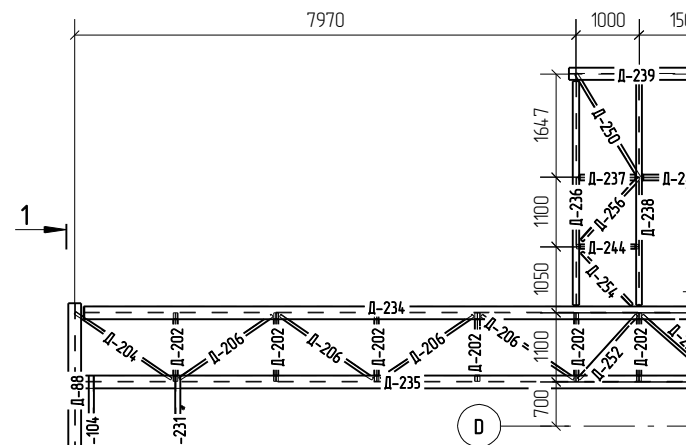
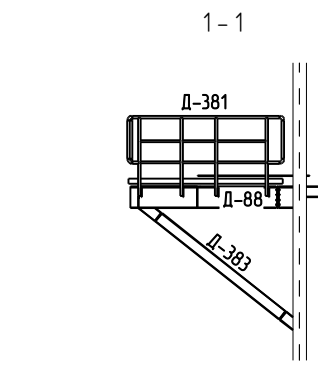
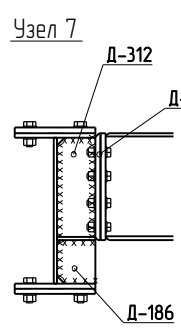
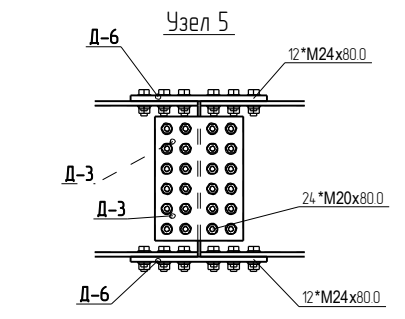
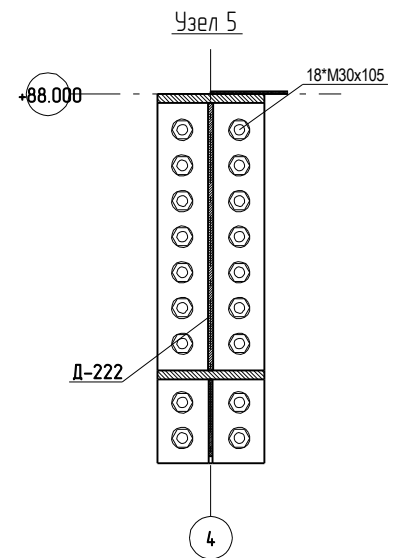
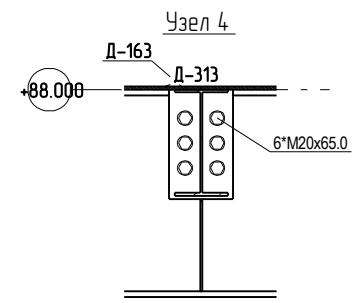
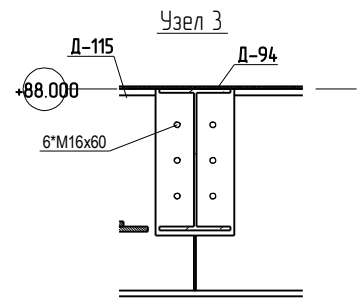
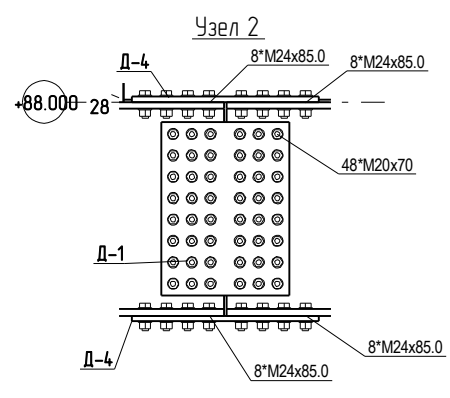
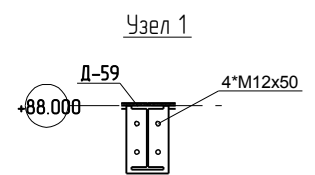
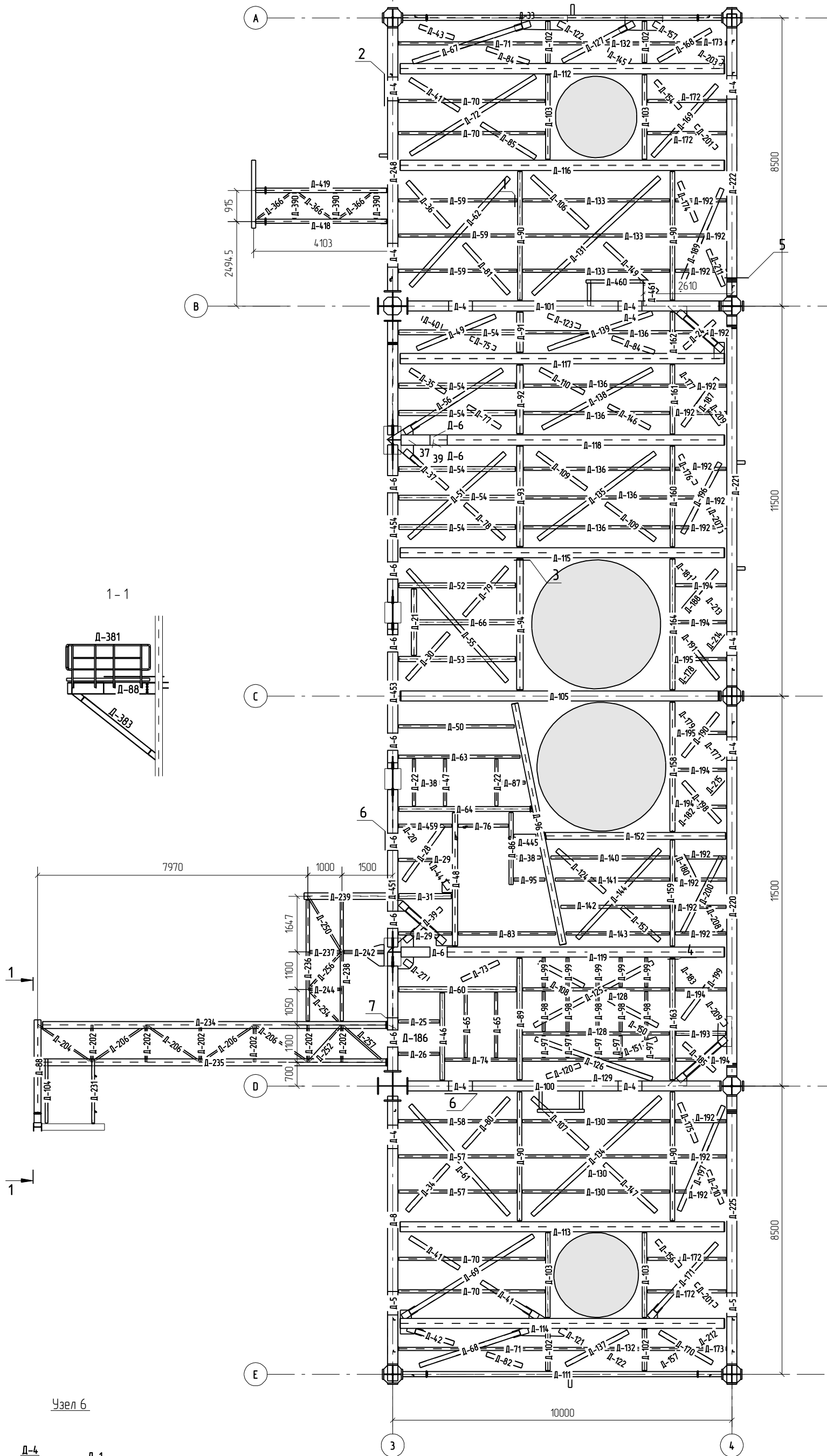


Схема расположения конструкций на отметке +131.400



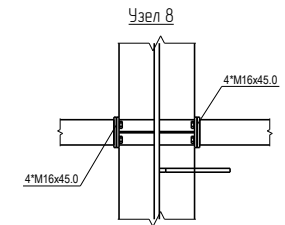
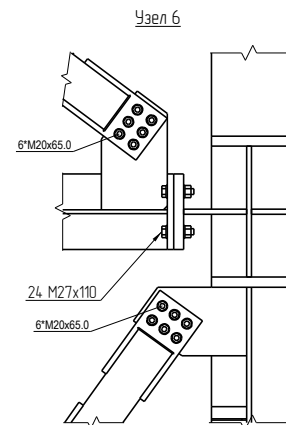
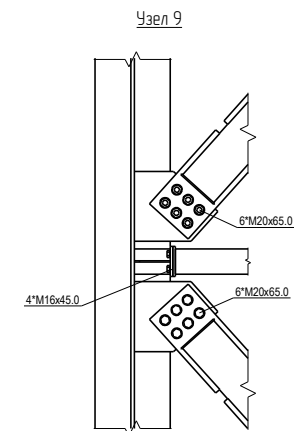
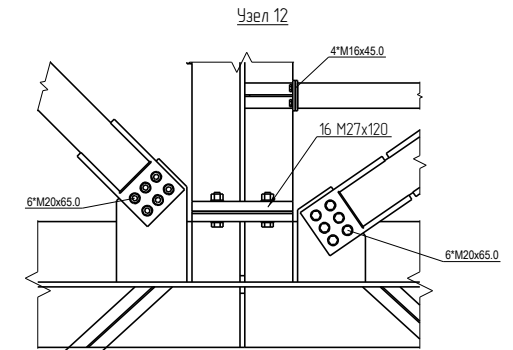
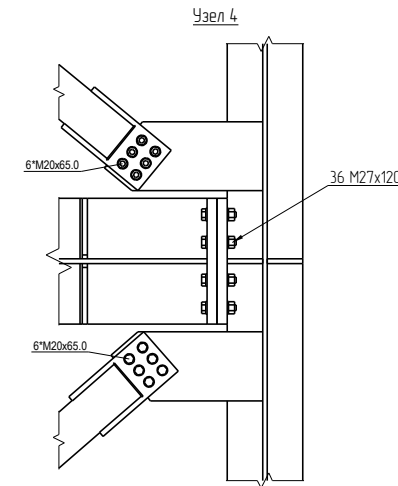
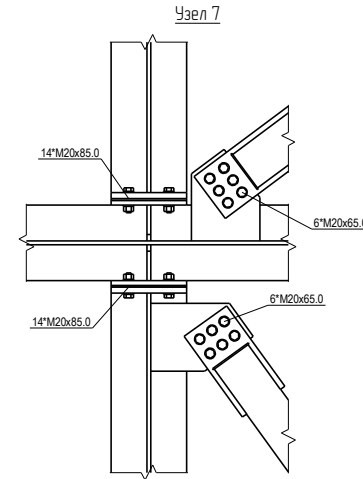
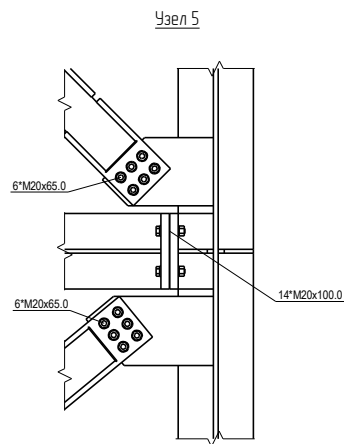
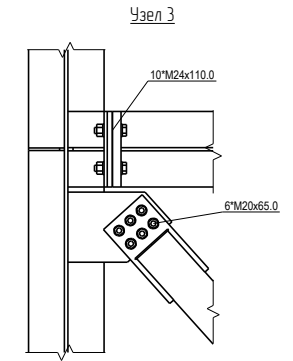
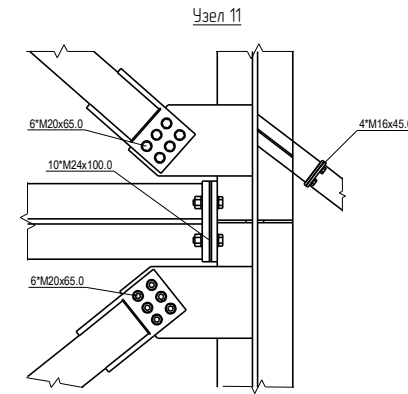
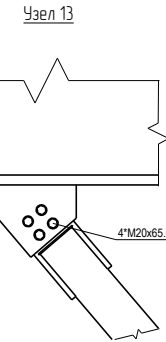
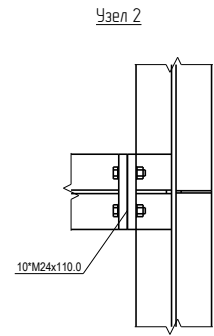
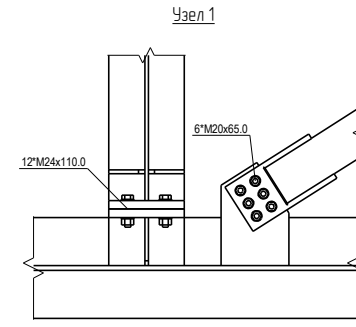
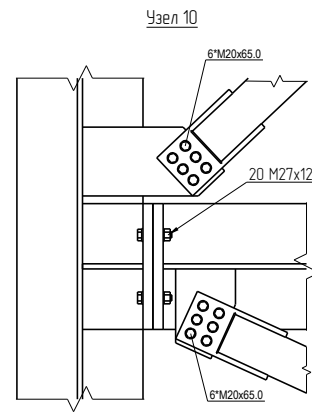
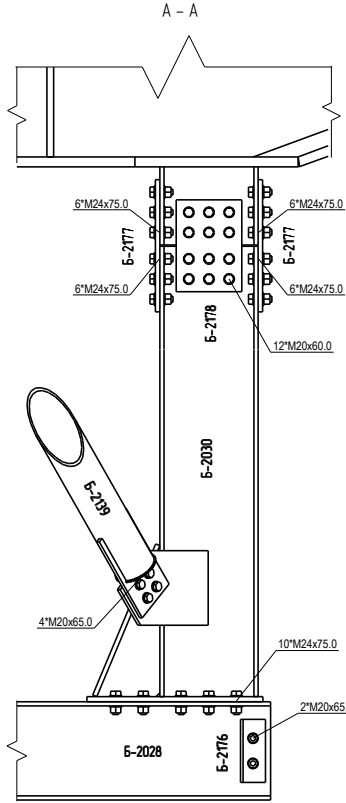
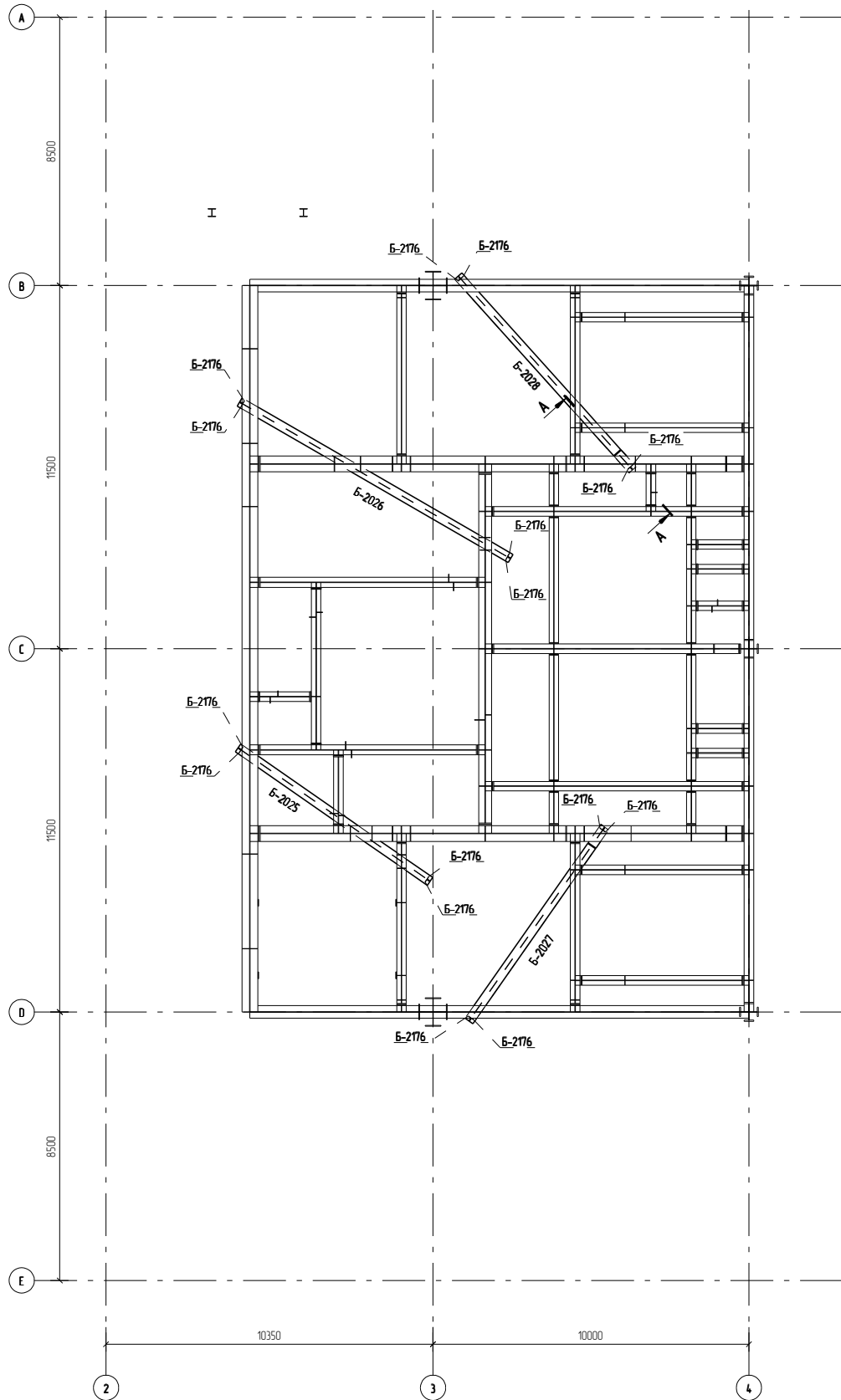
Реконструкция и модернизация здания ОАО "Амурэнерго"									
Личное задание					Спецификация				
Изм.	Конт.	Лист	М/дан.	Лист	Дата	Изм.	Лист	Лист	Лист
Разработано	Констр. Р. В.					Утверждено	Лист	Лист	Лист
Проверено	Цыбуль В. А.					Спецификация	Р		
Сеть расположения конструкций, арматура и металл									
ООО "Амурэнерго"									

Схема площадки на отм. +88.000



Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"					
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека					
Изм	Колуч	Лист	№док	Подп.	Дата
Разработал	Царев В.С.				
Проверил	Цадов В.А.				
Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека Платформы на отм. +88.000					Стадия
Схема площадки на отм. +88.000					Лист
					Листов
					ООО "Лукарреминвест"

Схема расположения монорельсов под площадкой на отметке +144.800



Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"						
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека						
Изм	Коллч	Лист	№Экз	Подп	Дата	
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека Этажерка в осях А-Д, 1-4						Стадия
Разработал	Кондр Р. В					Лист
Проверил	Цыбов В. А					Р
Схема расположения монорельсов под площадкой на отметке +144.800, Узлы						Листов
						000 "Лукорремивест"



Марка Б-2007

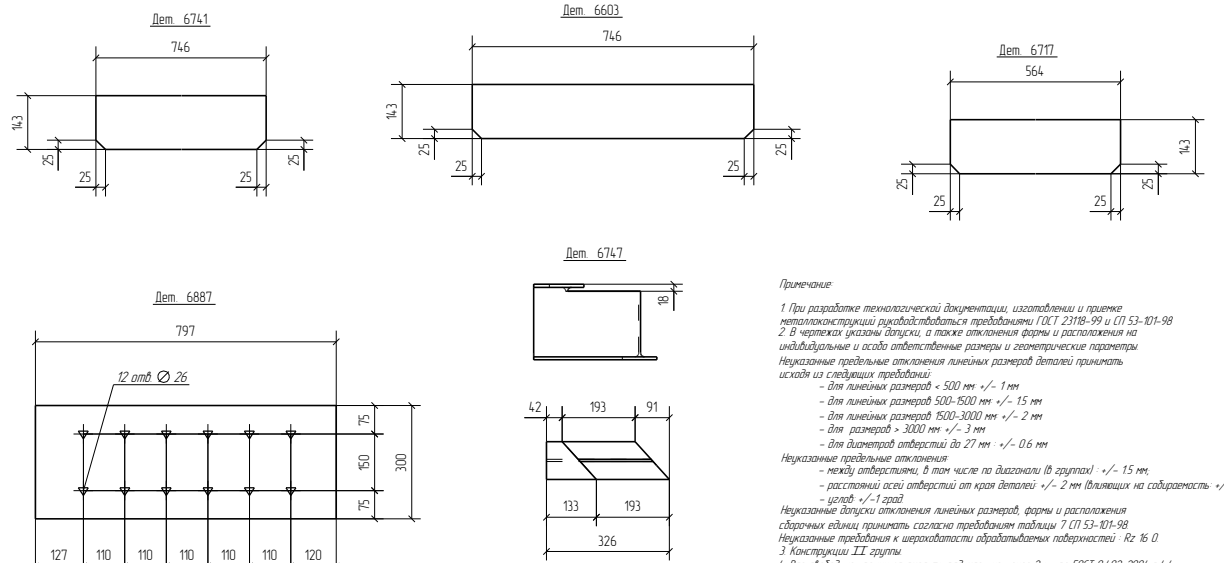
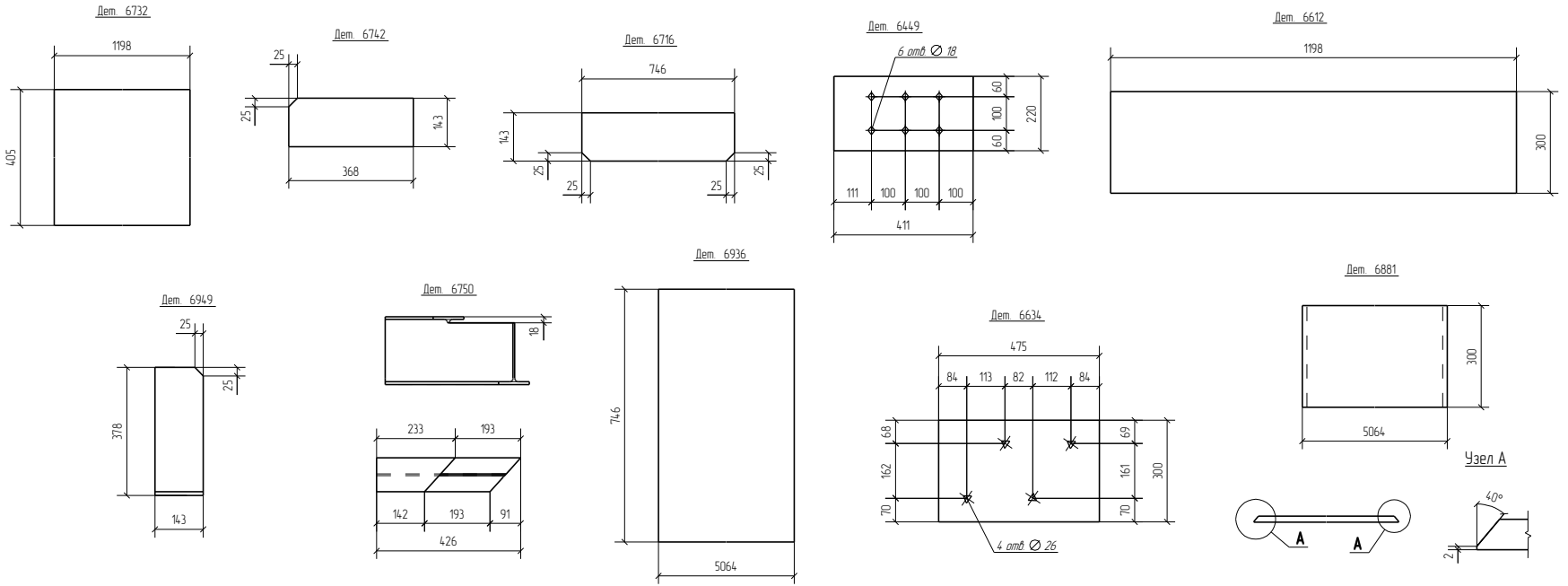
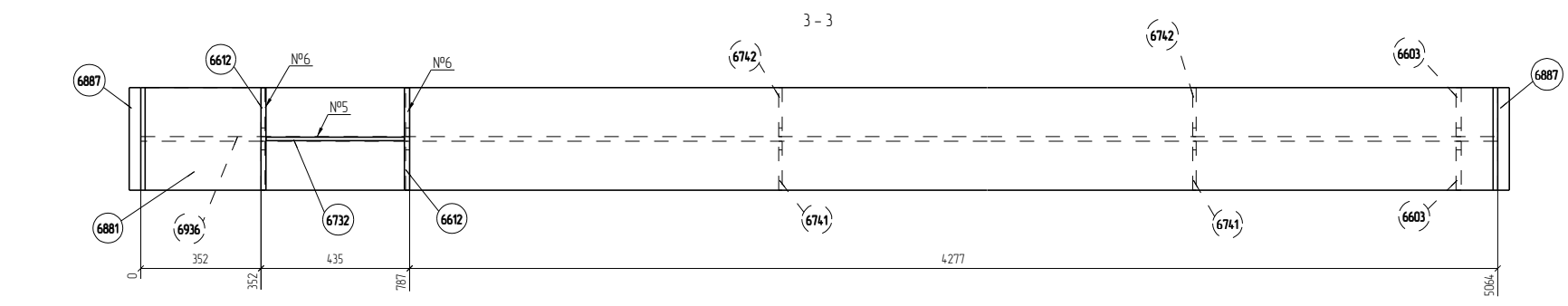
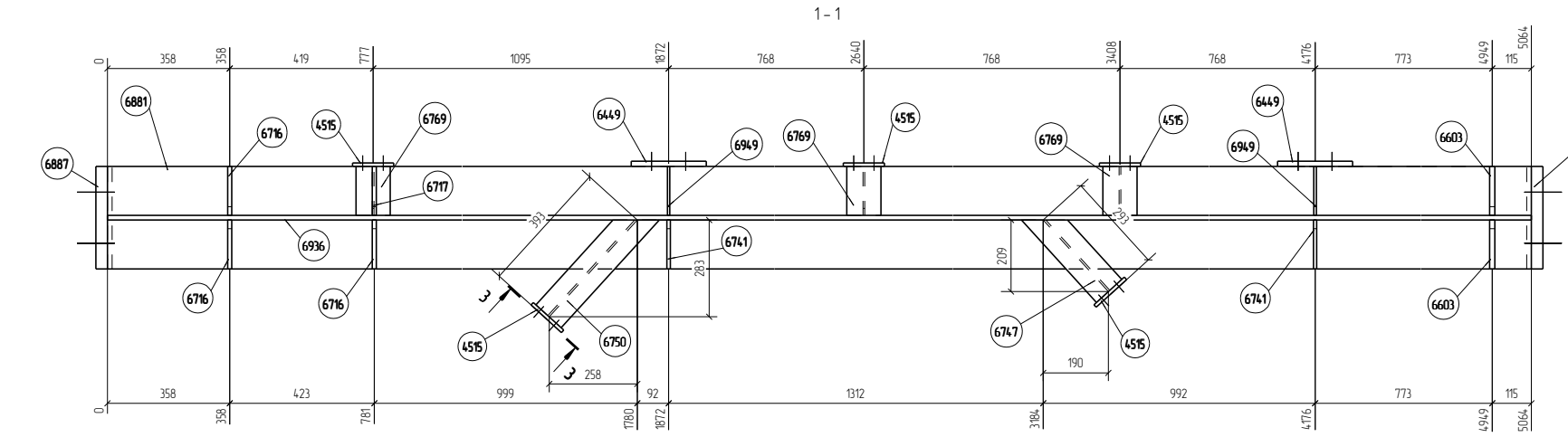
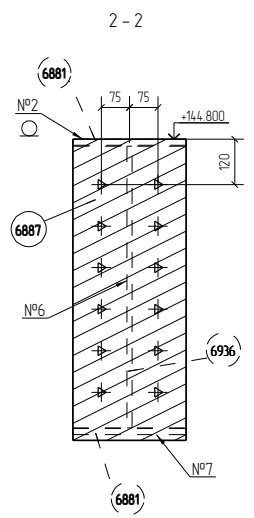
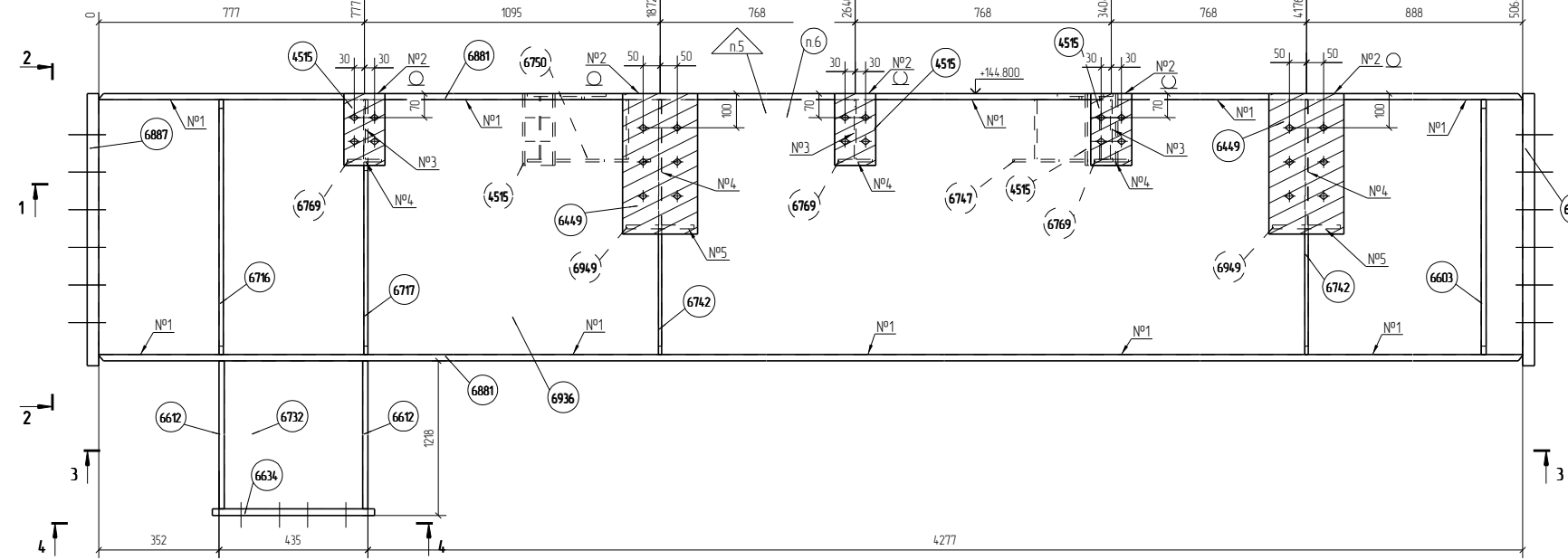


Таблица сварных швов

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Численные обозначения шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория шва	Примечание
1	ГОСТ 8713-79	ТЗ-Ав-к1 10	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см п 9 тех пред	
2	ГОСТ 14771-76	У7-У1			
3		ТЗ-У1-к1 6			
4		ТЗ-У1-к1 7			
5		ТЗ-У1-к1 10			
6		ТЗ-У1-к1 14			
7		ТЗ-У1			
8					
9					
10					

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет N	Кол шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ	марки		
Б-2007	6936	1	746*14	5064	45.2	45.2		С245	
	4515	5	-10*120	210	2.0	10.0		С245	
	6449	2	-15*220	411	10.6	21.2		С245	
	6603	2	-15*143	746	12.5	25.0		С245	
	6612	2	-15*300	1198	42.3	84.6		С245	
	6634	1	-20*300	475	22.4	22.4		С245	
	6716	3	-12*143	746	10.0	30.0		С245	
	6717	1	-12*143	564	7.5	7.5		С245	
	6732	1	-10*405	1198	38.1	38.1		С245	
	6741	2	-10*143	746	8.3	16.6		С245	
	6742	2	-10*143	368	4.1	8.2		С245	
	6747	1	I 20 Б1	326	7.0	7.0		С245	
	6750	1	I 20 Б1	426	9.1	9.1		С245	
	6769	3	I 20 Б1	143	3.0	9.0		С245	
	6881	2	300*18	5064	24.2	48.4		С245	
	6887	2	-34*300	797	63.8	127.6		С245	
	6949	2	I 40 Б1	143	8.1	16.2		С245	
							Масса нап. металла 12 Вкл	1288.9	

Ведомость отработанных элементов

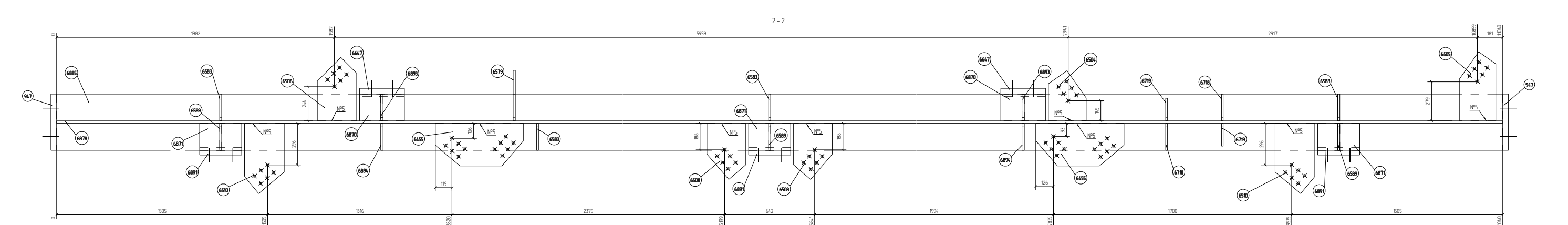
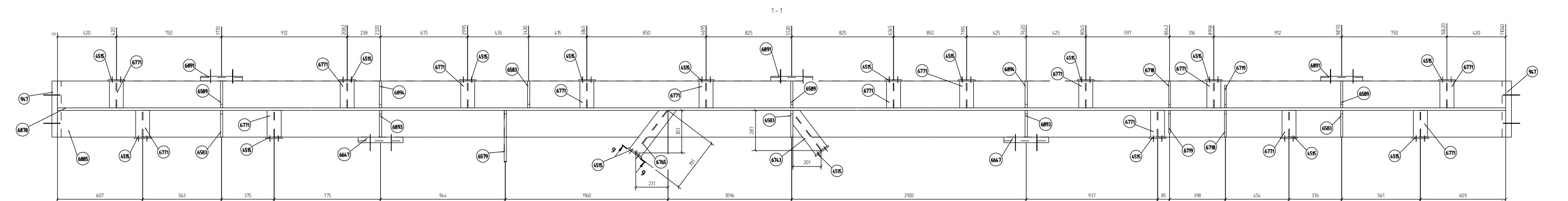
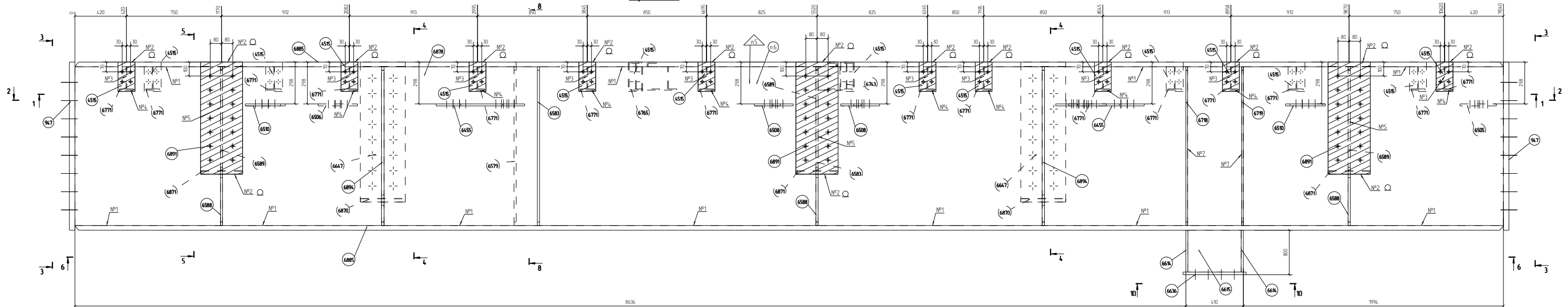
Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2007	1	1288.9	1288.9
Итого			1288.9

- Примечание
- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23188-99 и СП 53-101-98
  - В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на усредняемые и осредненные размеры и геометрические параметры
  - Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходить из следующего таблички:
    - Для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
    - Для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм
    - Для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
    - Для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
    - Для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.16 мм
  - Неуказанные предельные отклонения:
    - между отверстиями, в том числе по диаметру (в группах) +/- 15 мм
    - расстоянии осей отверстий от края детали +/- 2 мм (влияющих на сборность) +/- 3 мм
    - угол +/- 1 град
  - Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сборочных единиц, принимать согласно требованиям таблицы П.07 СП 53-101-98
  - Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16.0
  - Конструкция II группы
  - Все свободные кромки закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п.4.4
  - Маркировка: указать материал, номер заказа - номер чертежа - номер отработочной марки
  - Эксплуатационные участки под выкручивание болтов не грунтовать
  - Уровень качества, если не указано иное, соответствует диаметру, установленному в Технических требованиях к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998
  - Реинструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014 г.

Реинструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"		Стая	Лист	Листов
Изм	Кол-во	Лист	№Важ	Дата
Разработал		Комар Р. В.		
Проверил		Цыбов В. А.		
Место изготовления		000 "Лукарремвест"		

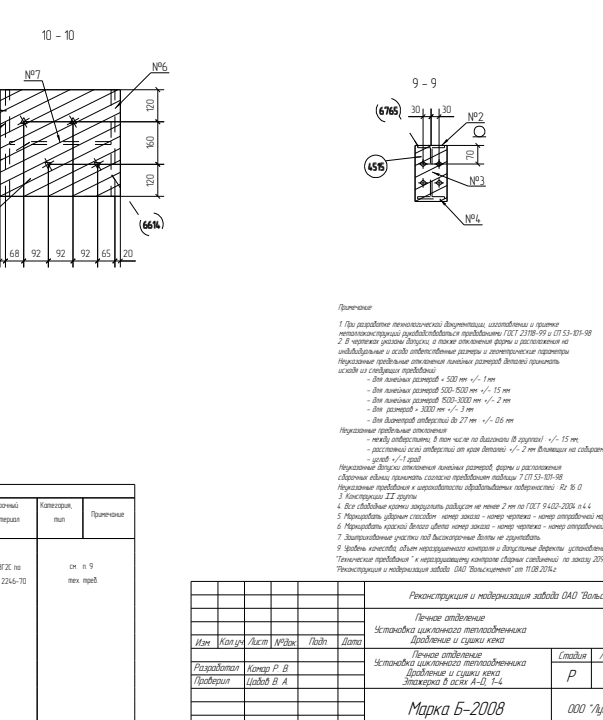
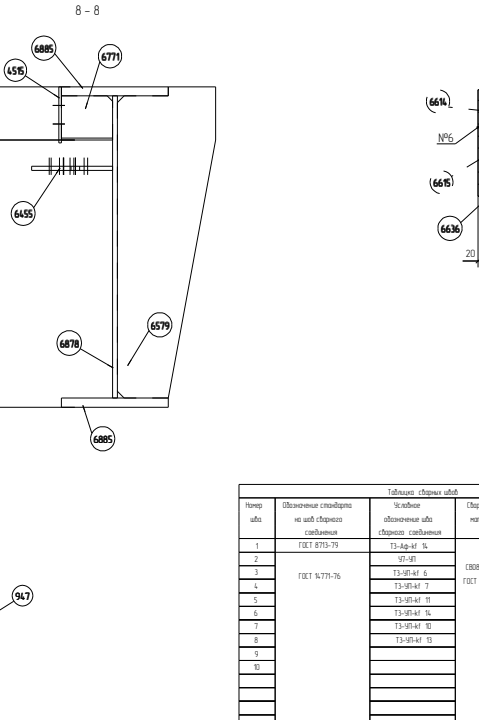
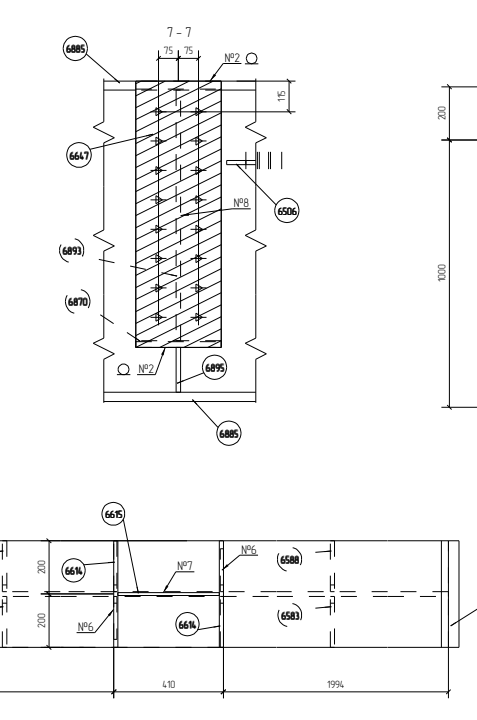
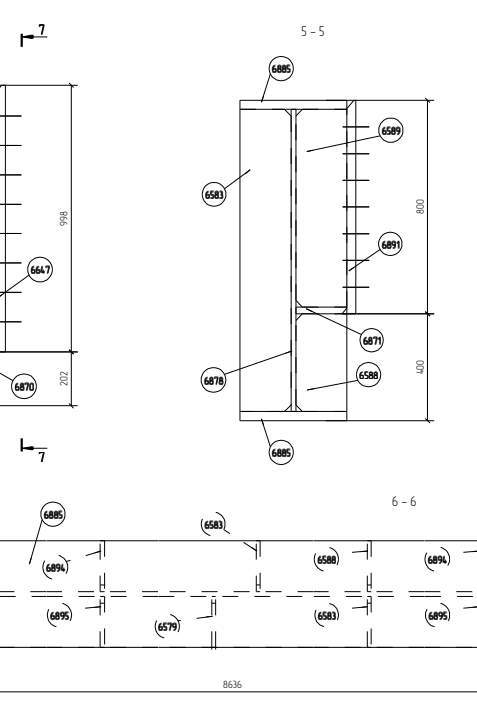
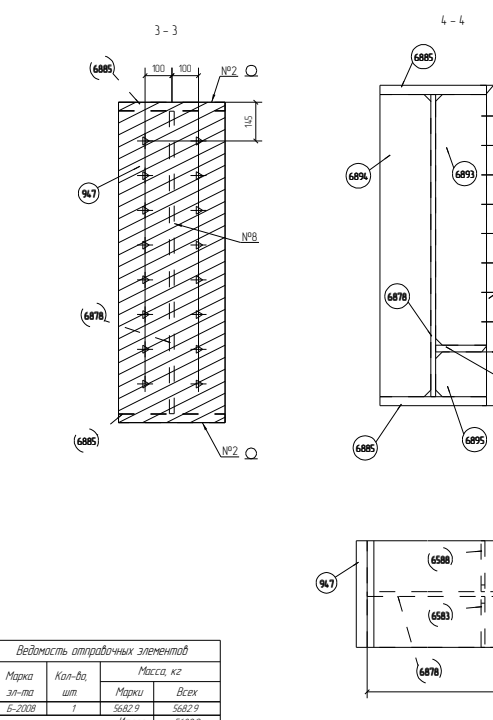
Марка Б-2007

Марка Б-2008



Спецификация деталей

Марка ЗИ-ЛПО	Дит №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт	общ.		
Б-2008	6878	1	112*18	1160	1765.9	1765.9	СЛС	
	947	2	40*100	820	827.7	827.7	СЛС	
	456	17	40*200	240	240	34.0	СЛС	
	6435	2	45*303	630	93.3	38.6	СЛС	
	6504	1	45*257	369	9.0	9.0	СЛС	
	6505	1	45*259	491	12.8	12.8	СЛС	
	6506	1	45*281	452	12.5	12.5	СЛС	
	6508	2	45*277	399	81.6	21.2	СЛС	
	6507	2	45*284	500	44.3	28.6	СЛС	
	6579	1	45*368	1866	39.6	39.6	СЛС	
	6581	4	45*191	1132	25.4	101.6	СЛС	
	6588	3	45*191	366	8.2	24.6	СЛС	
	6589	3	45*191	741	16.6	49.8	СЛС	
	664	2	45*100	780	36.7	73.4	СЛС	
	665	1	40*380	780	23.3	23.3	СЛС	
	6636	1	40*100	450	28.3	28.3	СЛС	
	6647	2	40*320	998	99.3	198.6	СЛС	
	6778	2	42*191	1132	20.3	40.6	СЛС	
	6779	2	42*161	1132	17.1	34.2	СЛС	
	6782	1	42*261	350	7.5	7.5	СЛС	
	6785	1	42*261	417	8.9	8.9	СЛС	
	6771	15	42*261	191	4.1	61.5	СЛС	
	6870	2	45*191	320	11.5	23.0	СЛС	
	6877	3	45*191	300	87.8	32.4	СЛС	
	6885	2	400*24	1160	176.1	232.2	СЛС	
	6891	3	44*100	800	63.1	189.3	СЛС	
	6892	2	42*161	839	21.9	43.8	СЛС	
	6894	2	42*191	1132	28.8	57.6	СЛС	
	6895	2	42*168	191	4.2	8.4	СЛС	



Ведомость отработанных элементов

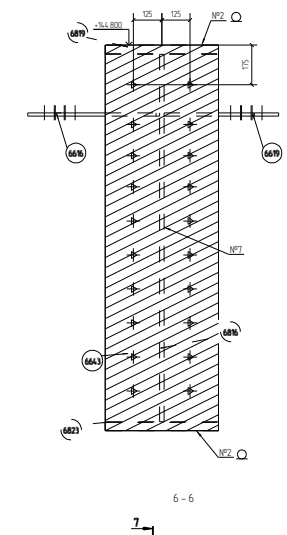
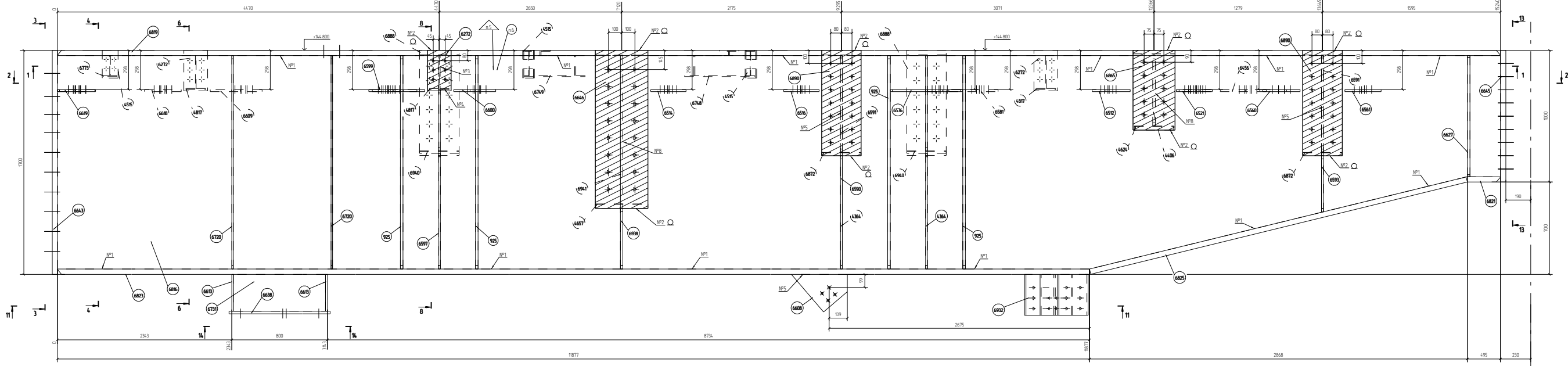
Марка	Кол-во	Масса, кг
ЗИ-ЛПО	шт	кг
Б-2008	7	682.9
Итого		682.9

№ п/п	Штриховки стандарта	Толщина окраски		Стандарт	Контракт	Примечание
		Поверхности	Объемные			
1	ГОСТ 8763-79	13-80-01	%			
2		13-80-01	%			
3		13-80-01	%			
4	ГОСТ 8763-79	13-80-01	%	ГОСТ 2264-70		
5		13-80-01	%			
6		13-80-01	%			
7		13-80-01	%			
8		13-80-01	%			
9		13-80-01	%			
10		13-80-01	%			

**Примечание:**  
 1. По разработке инженерной документации, согласованной и в установленном порядке. Конструкция и материалы должны соответствовать ГОСТ 2264-70 и ГОСТ 53-89.  
 2. В чертеже указаны размеры, а также отклонения формы и расположения от номинальных. Размеры указаны в миллиметрах.  
 3. Конструкция и материалы должны соответствовать ГОСТ 2264-70 и ГОСТ 53-89.  
 4. Все размеры даны в миллиметрах с округлением до 0.1 мм.  
 5. При изготовлении деталей должны быть приняты следующие допуски:  
 - для элементов диаметром до 50 мм - 0.1 мм;  
 - для элементов диаметром 50-100 мм - 0.15 мм;  
 - для элементов диаметром 100-200 мм - 0.2 мм;  
 - для элементов диаметром более 200 мм - 0.3 мм.  
 6. Для элементов диаметром до 20 мм - 0.05 мм.  
 7. Максимальное отклонение в 27 мм - 0.15 мм.  
 8. Максимальное отклонение в 27 мм - 0.15 мм.  
 9. Максимальное отклонение в 27 мм - 0.15 мм.  
 10. Максимальное отклонение в 27 мм - 0.15 мм.

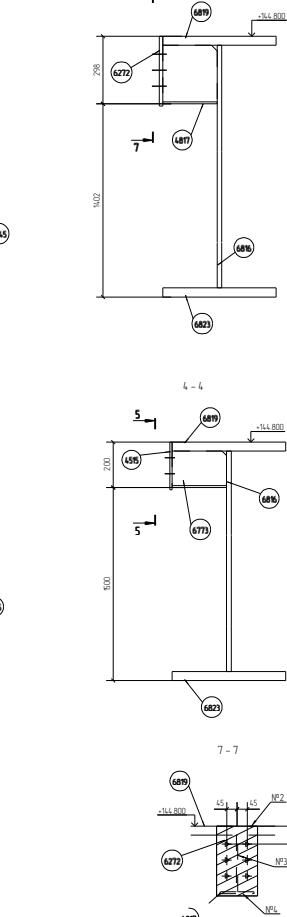
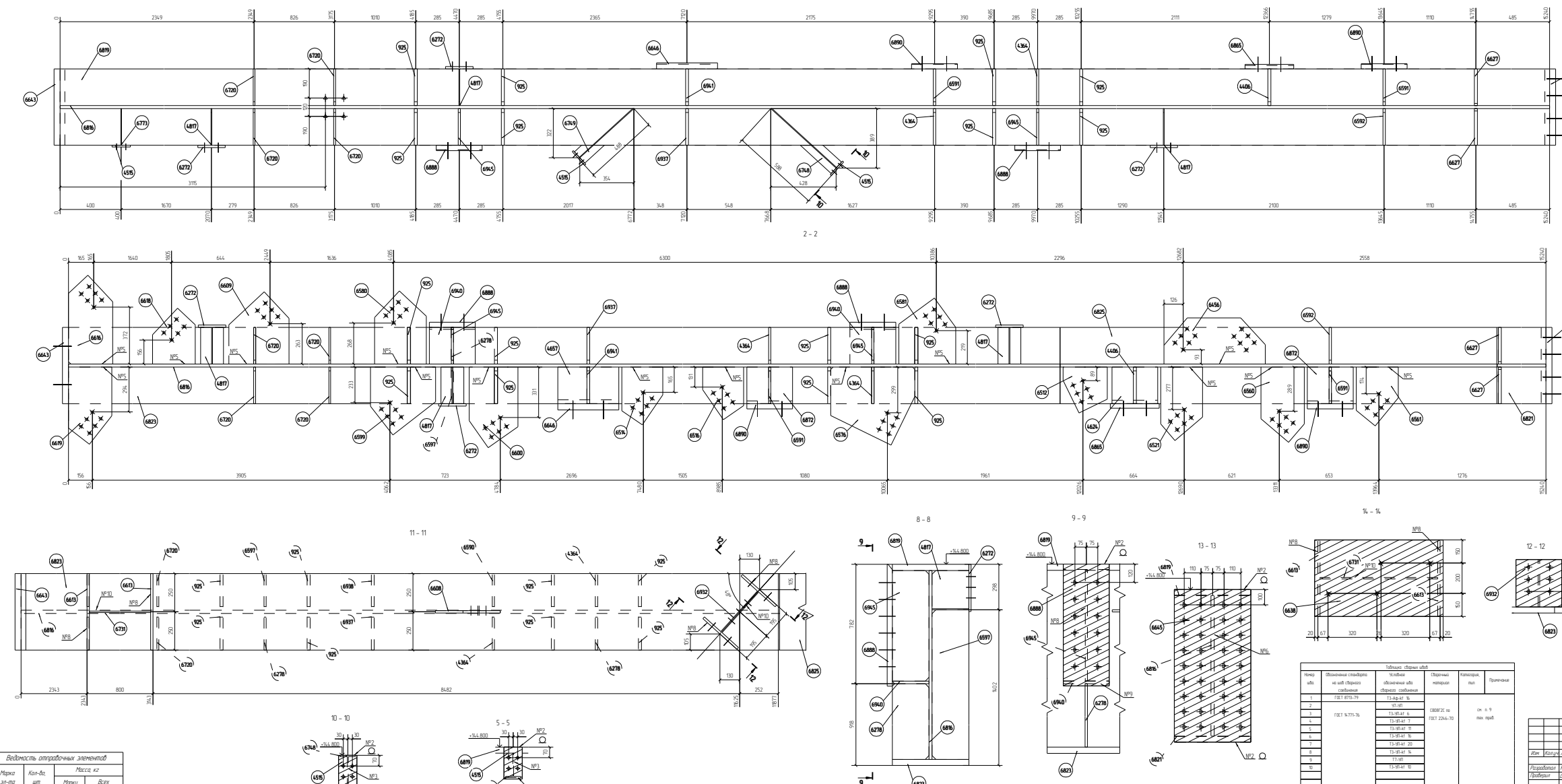
Информация о проекте					
Имя	Кол-во	Лист	М/Д	Лист	Дата
Рисовал	Корр.	Р.	В.		
Проверил	Цыбуль	В.	А.		
Марка Б-2008					





Марка эл-та	Дл. шт	Кол. шт	Профиль		Масса, кг		Марка стали	Примечание
			мм	шт	шт	кг		
6-2009	696	1	607*20	6240	36619	36619	С235	
	925	8	-8*240	800	609	4872	С235	
	434	2	-8*240	800	457	914	С235	
	448	1	-20*240	535	201	201	С235	
	455	3	-8*240	240	240	60	С235	
	463	1	-8*240	300	80	80	С235	
	465	1	-8*240	400	24	24	С235	
	487	3	I 30*61	240	77	231	С235	
	627	3	-8*180	300	65	195	С235	
	628	2	-8*240	870	267	494	С235	
	645	1	-8*300	664	204	204	С235	
	652	1	-8*300	289	79	79	С235	
	656	1	-8*288	378	97	97	С235	
	658	1	-8*244	268	86	86	С235	
	667	1	-8*274	481	133	133	С235	
	680	1	-8*284	493	141	141	С235	
	681	1	-8*275	386	101	101	С235	
	676	1	-8*511	550	252	252	С235	
	688	1	-8*478	339	81	81	С235	
	689	1	-8*432	372	144	144	С235	
	690	1	-8*240	860	242	242	С235	
	697	2	-8*240	735	207	414	С235	
	692	1	-8*240	786	334	334	С235	
	693	1	-8*240	426	120	120	С235	
	697	1	-8*240	182	84	84	С235	
	699	1	-8*445	425	85	85	С235	
	660	1	-8*199	528	83	83	С235	
	668	1	-8*288	425	86	86	С235	
	669	1	-8*473	396	89	89	С235	
	661	2	-8*280	507	85	170	С235	
	666	1	-8*289	581	172	172	С235	
	668	1	-8*385	279	96	96	С235	
	669	1	-8*283	538	144	144	С235	
	667	2	-20*240	930	346	692	С235	
	668	1	-20*300	840	659	659	С235	
	664	1	-40*300	700	269	269	С235	
	664	1	-40*300	830	870	870	С235	
	666	1	-40*400	1000	149	149	С235	
	670	4	-8*240	800	366	1464	С235	
	671	1	-8*280	770	89	89	С235	
	676	1	I 20*61	630	194	194	С235	
	679	1	I 20*61	530	163	163	С235	
	672	1	I 20*61	240	51	51	С235	
	689	1	500*40	8240	23882	23882	С235	
	687	1	500*40	498	75	75	С235	
	683	1	500*40	1877	8624	8624	С235	
	685	1	500*40	2943	14510	14510	С235	
	686	1	-8*300	605	448	448	С235	
	687	2	-25*240	300	137	274	С235	
	688	2	-8*300	797	626	1252	С235	
	680	2	-8*300	800	628	1256	С235	
	692	1	I 40*80	381	331	331	С235	
	697	1	-8*240	820	548	548	С235	
	698	1	-8*240	460	85	85	С235	
	690	2	-8*240	300	99	198	С235	
	691	1	-8*240	126	381	381	С235	
	694	2	-8*240	724	89	178	С235	

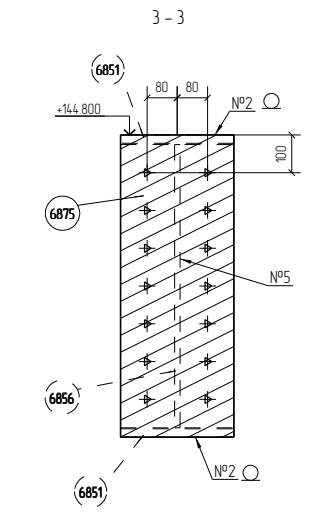
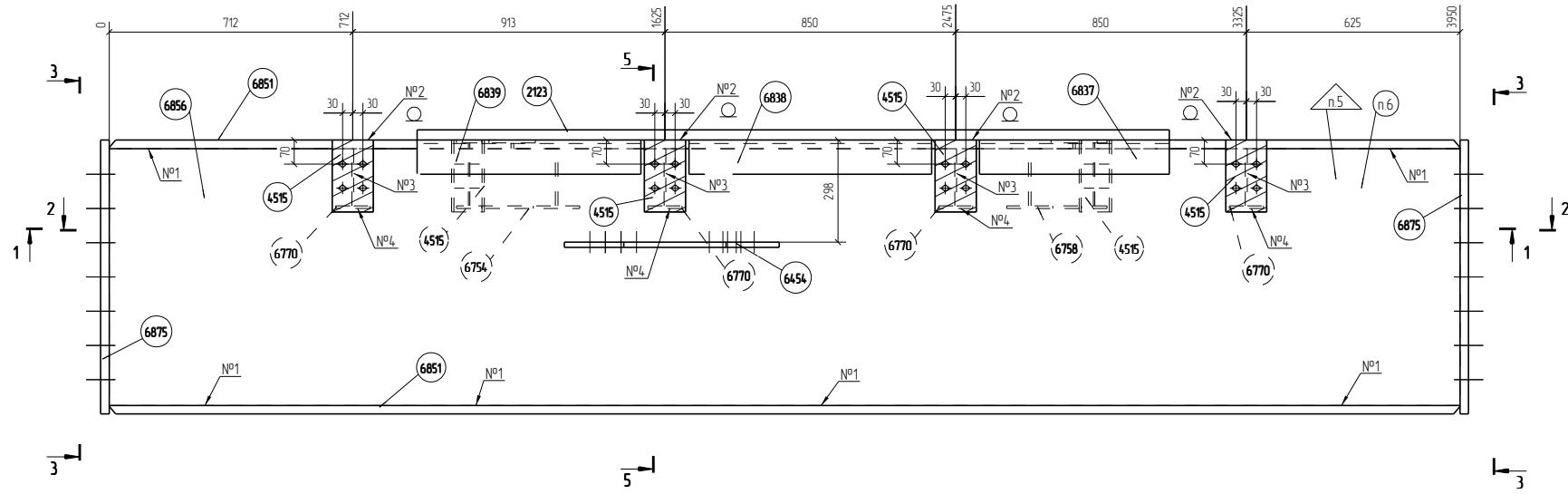
Ведомость отработанных элементов			
Марка эл-та	Кол-во шт	Масса, кг	Всего
6-2009	1	176,36	176,36



Число	Шрифтовая таблица	Шрифтовая таблица		Шрифтовая таблица	Шрифтовая таблица	Шрифтовая таблица
		Шрифтовая таблица	Шрифтовая таблица			
1	ГОСТ 678-79	10-10	10-10	ГОСТ 216-70	ок в 9	по п. 9
2	ГОСТ 678-79	10-10	10-10	ГОСТ 216-70	ок в 9	по п. 9
3	ГОСТ 678-79	10-10	10-10	ГОСТ 216-70	ок в 9	по п. 9
4	ГОСТ 678-79	10-10	10-10	ГОСТ 216-70	ок в 9	по п. 9
5	ГОСТ 678-79	10-10	10-10	ГОСТ 216-70	ок в 9	по п. 9
6	ГОСТ 678-79	10-10	10-10	ГОСТ 216-70	ок в 9	по п. 9
7	ГОСТ 678-79	10-10	10-10	ГОСТ 216-70	ок в 9	по п. 9
8	ГОСТ 678-79	10-10	10-10	ГОСТ 216-70	ок в 9	по п. 9
9	ГОСТ 678-79	10-10	10-10	ГОСТ 216-70	ок в 9	по п. 9
10	ГОСТ 678-79	10-10	10-10	ГОСТ 216-70	ок в 9	по п. 9
11	ГОСТ 678-79	10-10	10-10	ГОСТ 216-70	ок в 9	по п. 9
12	ГОСТ 678-79	10-10	10-10	ГОСТ 216-70	ок в 9	по п. 9
13	ГОСТ 678-79	10-10	10-10	ГОСТ 216-70	ок в 9	по п. 9
14	ГОСТ 678-79	10-10	10-10	ГОСТ 216-70	ок в 9	по п. 9
15	ГОСТ 678-79	10-10	10-10	ГОСТ 216-70	ок в 9	по п. 9



Марка Б-2011



Спецификация деталей							Марка стали	Примечание
Марка эл-та	Дет N	Кол-во шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			
					шт	общ		
Б-2011	6856	1	750*15	3950	348.8	348.8	S345	
	2123	1	-30*450	2200	233.1	233.1	S245	
	4515	6	-10*120	210	2.0	12.0	S245	
	6454	1	-15*303	628	19.3	19.3	S345	
	6754	1	I 20 Б1	425	9.1	9.1	S245	
	6758	1	I 20 Б1	325	6.9	6.9	S245	
	6770	4	I 20 Б1	143	3.0	12.0	S245	
	6837	1	L100*100*10	555	8.3	8.3	S245	
	6838	1	L100*100*10	710	10.6	10.6	S245	
	6839	1	L100*100*10	655	9.8	9.8	S245	
	6851	2	300*25	3950	231.6	463.2	S345	
	6875	2	-25*300	800	47.1	94.2	S345	
Масса налп металло 12 Эг							1239.6	

Ведомость отправочных элементов				
Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг		
		Марки	Всех	
Б-2011	1	1239.6	1239.6	
Итого		1239.6	1239.6	

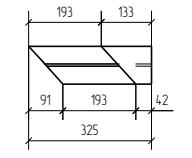
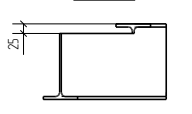
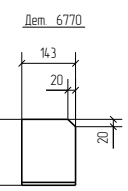
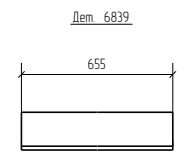
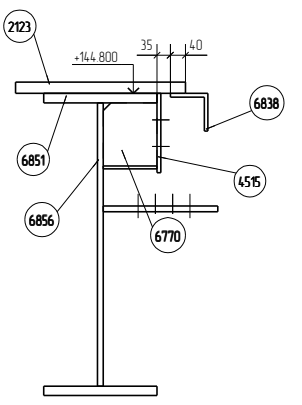
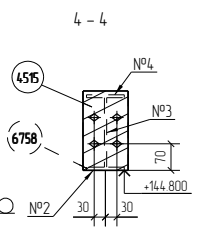
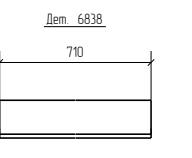
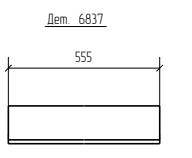
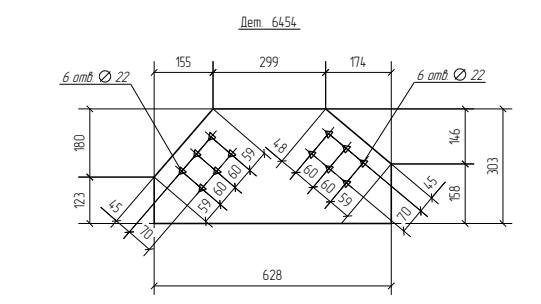
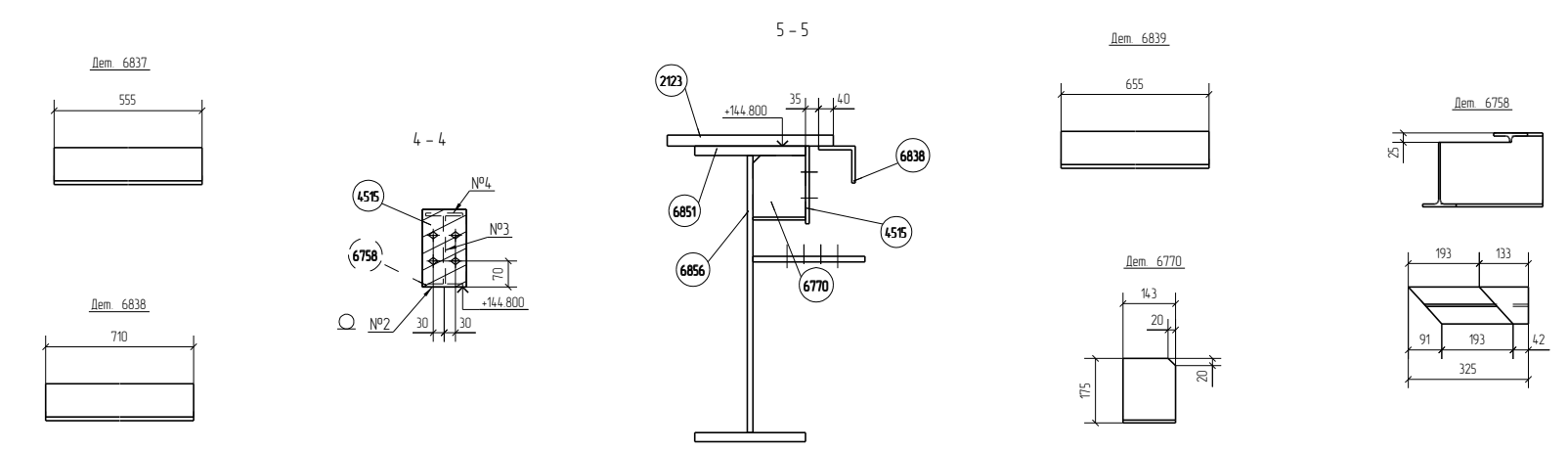
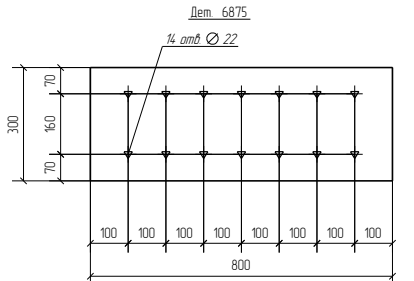
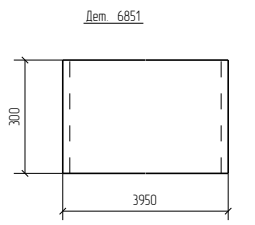
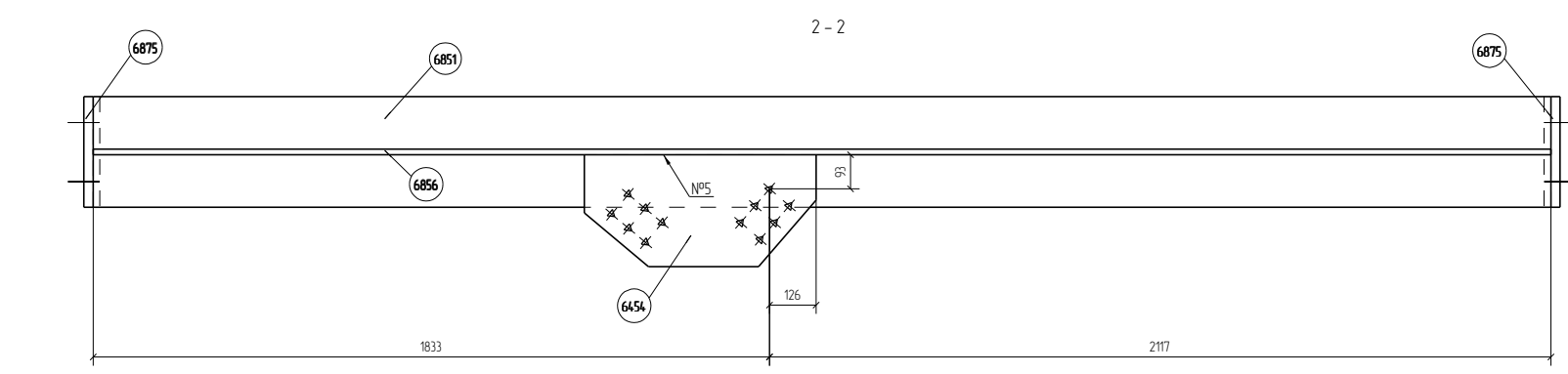
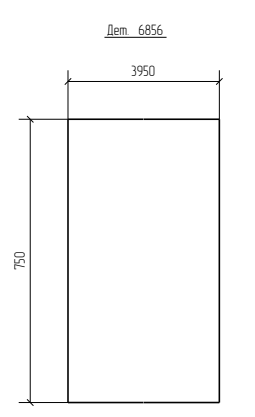
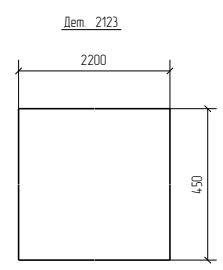
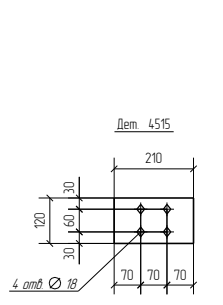
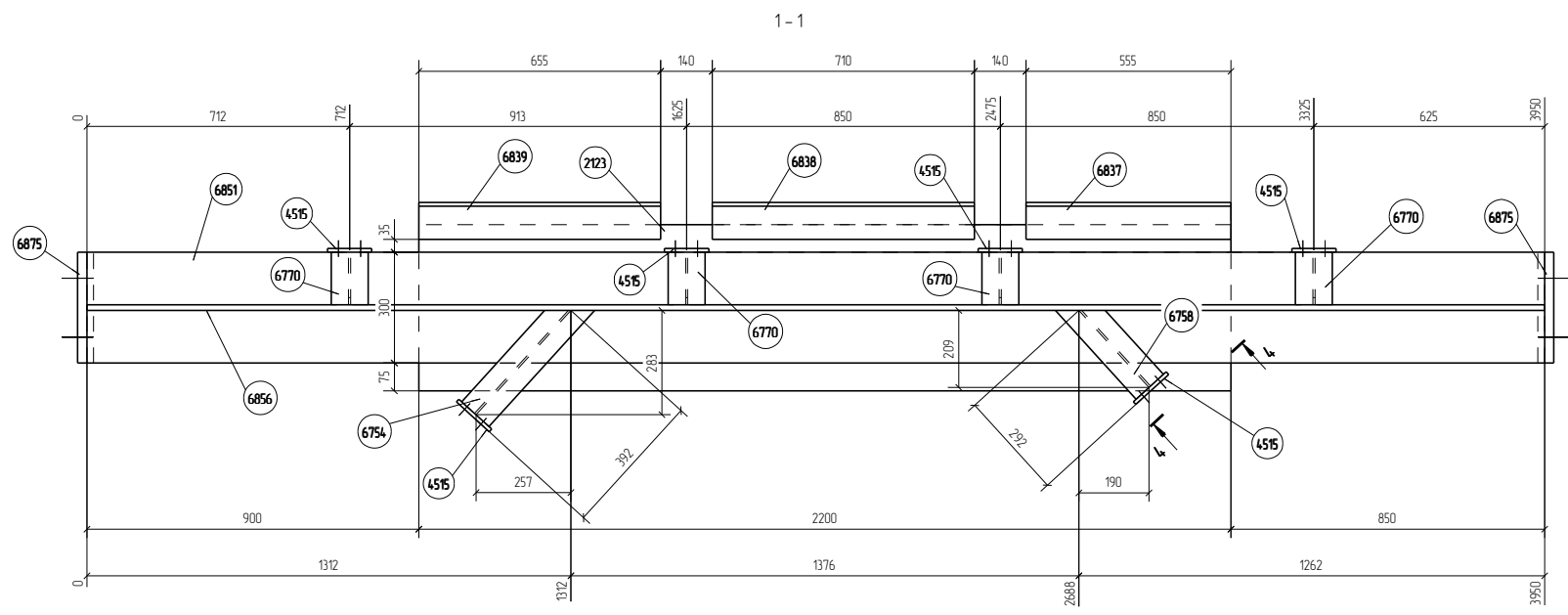


Таблица сварных швов						
Номер шва	Обозначение стандарта на шв сварного соединения	Численные обозначения шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория шп	Примечание	
1	ГОСТ 8713-79	T3-A8-k1 T3	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см п 9 тех пред		
2		У7-УП				
3		T3-УП-k1 6				
4		T3-УП-k1 7				
5		T3-УП-k1 11				

Примечание  
1 При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23188-99 и СТ СЭВ-82-01-98  
2 В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальном и осредненные размеры и геометрические параметры  
Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей гранится исходят из следующих требований:  
- для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм  
- для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм  
- для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм  
- для размеров > 3000 мм +/- 3 мм  
- для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.16 мм  
Неуказанные предельные отклонения:  
- между отверстиями в том числе по диаметру (в группах) +/- 15 мм  
- радиусов от отверстий от края детали +/- 2 мм (влияющих на сборность) +/- 0.4 мм  
- углов +/- 1 град  
Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварочных швов, привалять, согласно требованиям таблицы Т.П. 53-07-98  
Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16.0  
3 Конструкция II группы  
4 Все свободные края закрыть радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п.4.4  
5 Маркировка ударным сплавом: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки  
6 Маркировка краской: делого цвета номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки  
7 Запрещены участки под выкаточные болты не групповать  
9 Ярлык качества, штамп неразрушающего контроля и документные директивы установлены в Технологические требования "к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998"  
Реинструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г

Реинструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"					
Изм	Кол-во	Лист	ИР/В	Дата	Листов

Печное отделение  
Установка циклонного теплообменника  
Дробление и сушки кека

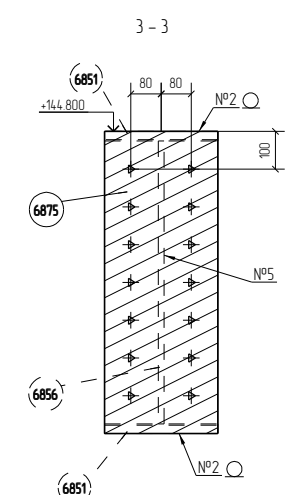
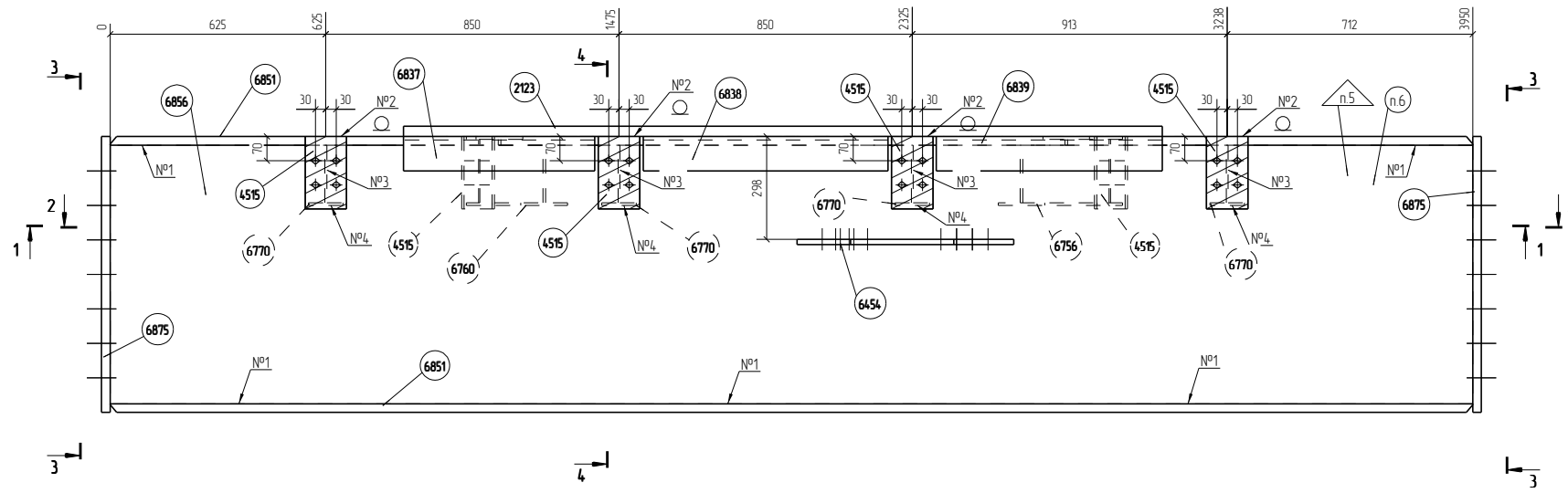
Печное отделение  
Установка циклонного теплообменника  
Дробление и сушки кека  
Этажерка в осях А-Г 1-4

Стр. 5  
Лист 1  
Листов 1

Марка Б-2011

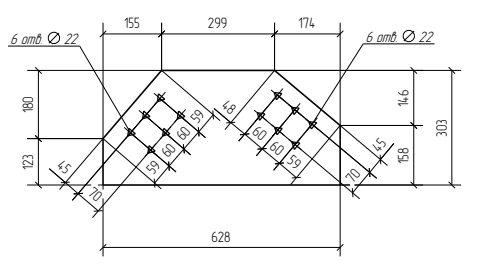
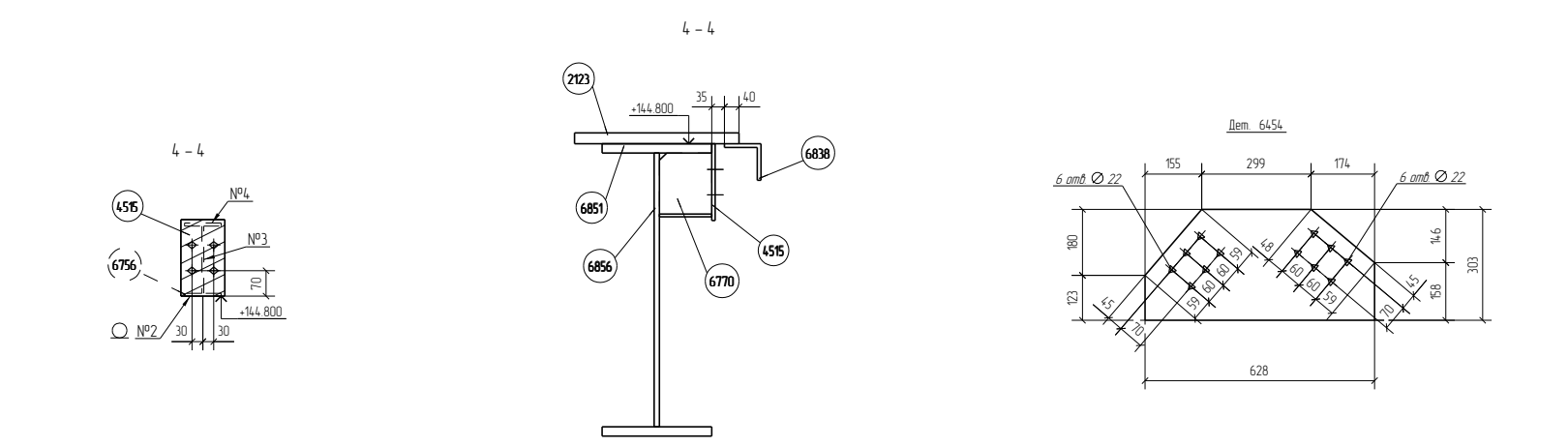
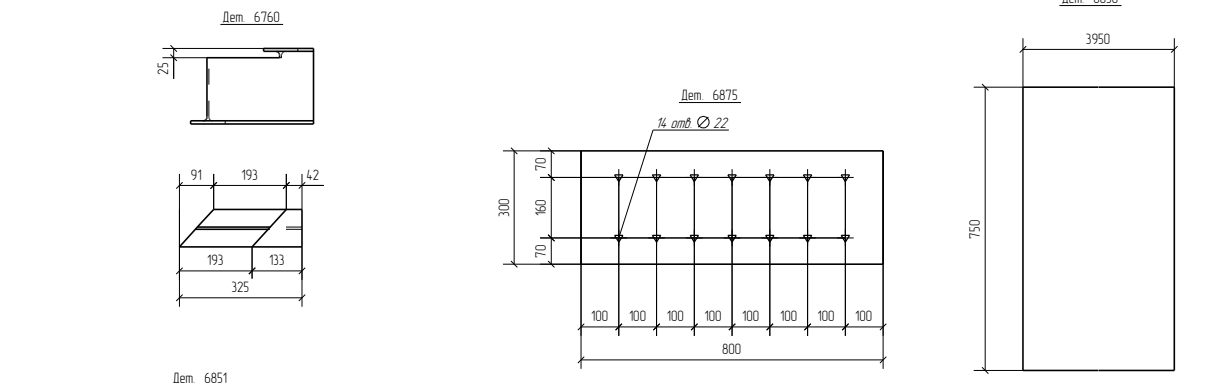
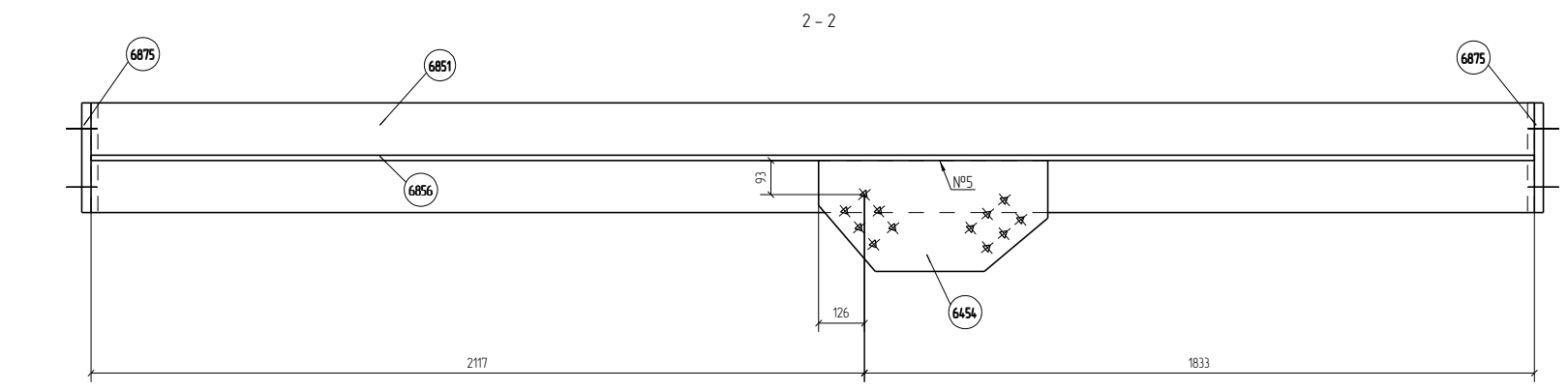
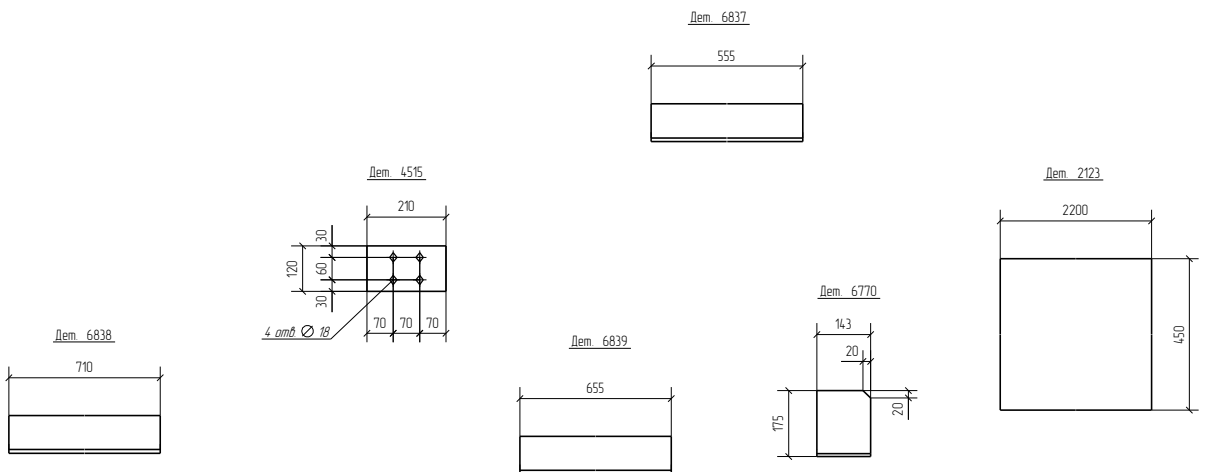
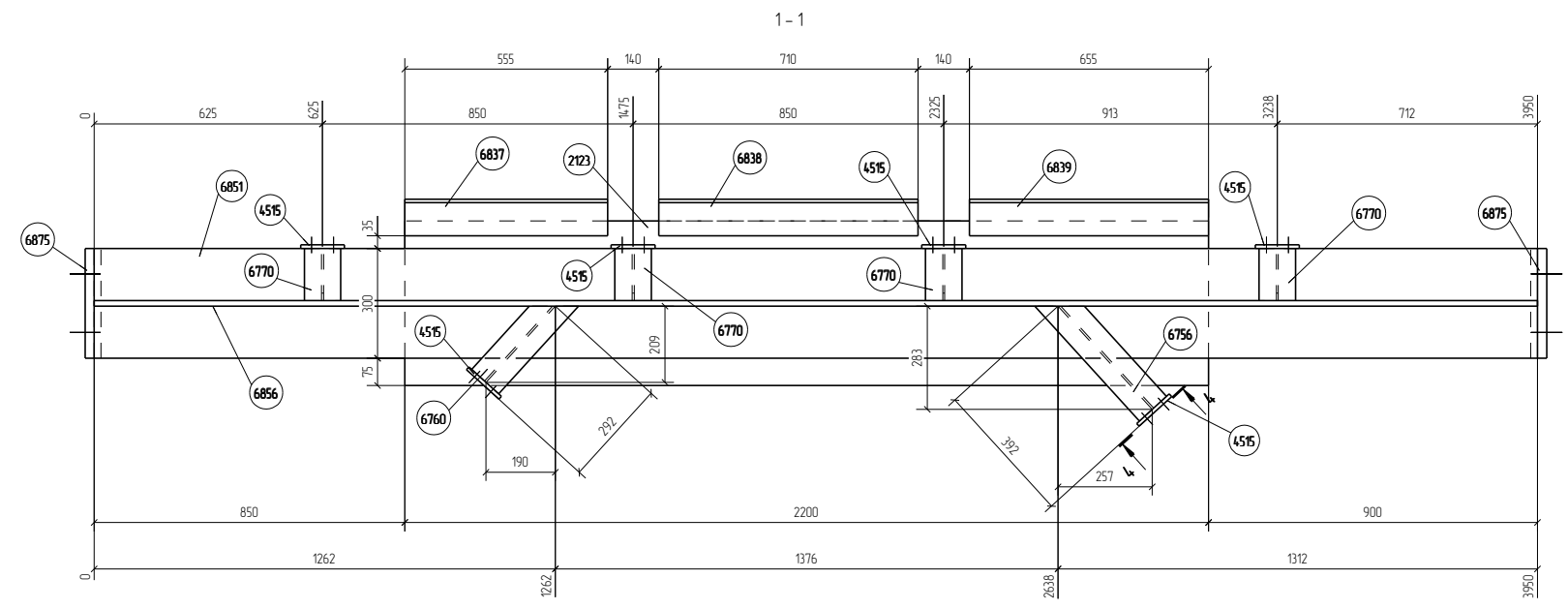
ООО "Лукарремивест"

Марка Б-2012



Спецификация деталей							Марка стали	Примечание
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			
					шт.	общ.	марки	
Б-2012	6856	1	750*15	3950	348.8	348.8	С345	
	2123	1	-30*450	2200	233.1	233.1	С245	
	4515	6	-10*120	210	2.0	12.0	С245	
	6454	1	-15*303	628	19.3	19.3	С345	
	6756	1	Г 20 Б1	425	9.1	9.1	С245	
	6760	1	Г 20 Б1	325	6.9	6.9	С245	
	6770	4	Г 20 Б1	143	3.0	12.0	С245	
	6837	1	1100*100*10	555	8.3	8.3	С245	
	6838	1	1100*100*10	710	10.6	10.6	С245	
	6839	1	1100*100*10	655	9.8	9.8	С245	
	6851	2	300*25	3950	231.6	463.2	С345	
	6875	2	-25*300	800	47.1	94.2	С345	
Масса нап. металла 12.3кг							1239.6	

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2012	1	1239.6	1239.6
Итого			1239.6



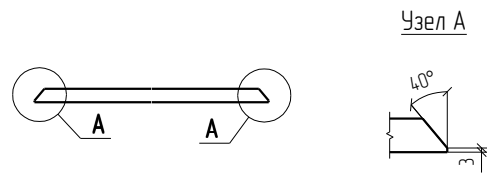
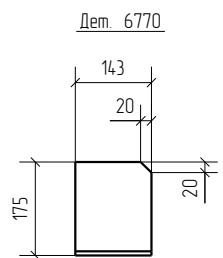
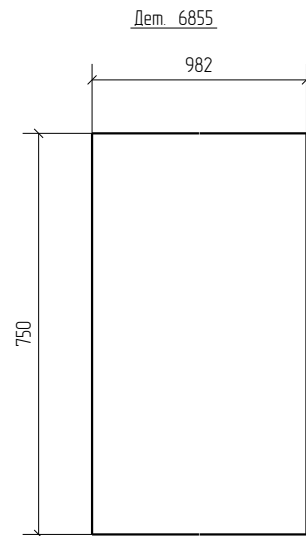
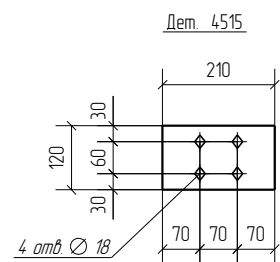
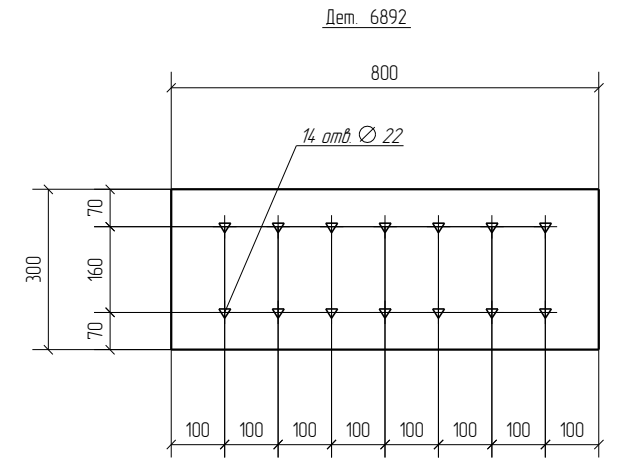
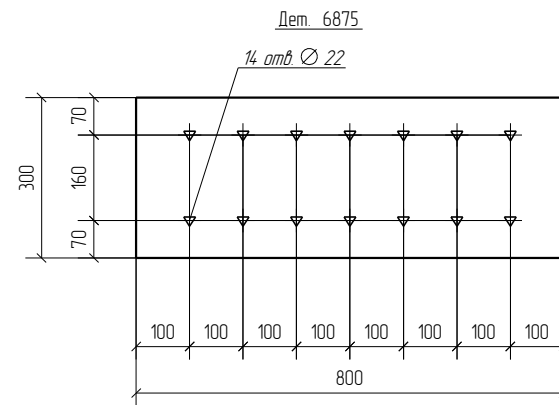
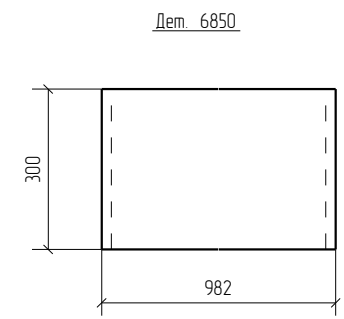
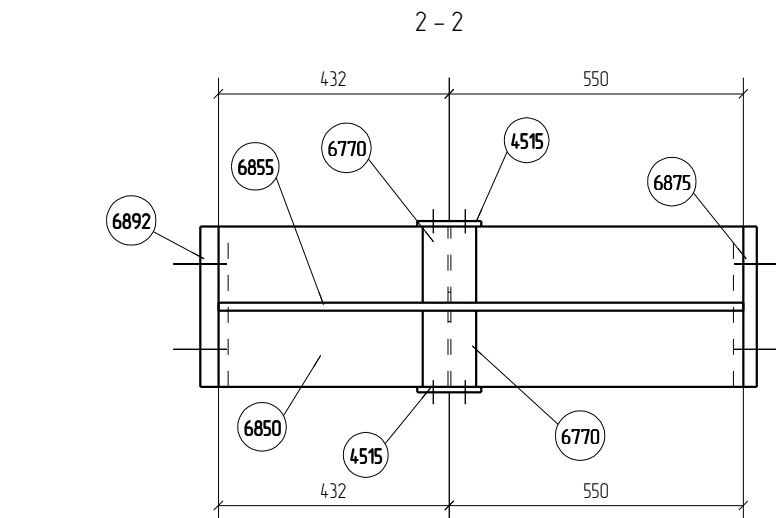
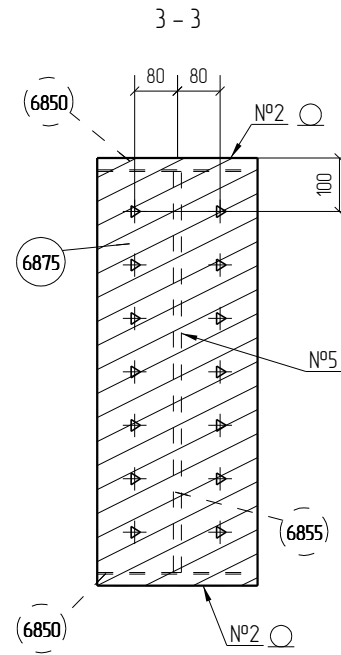
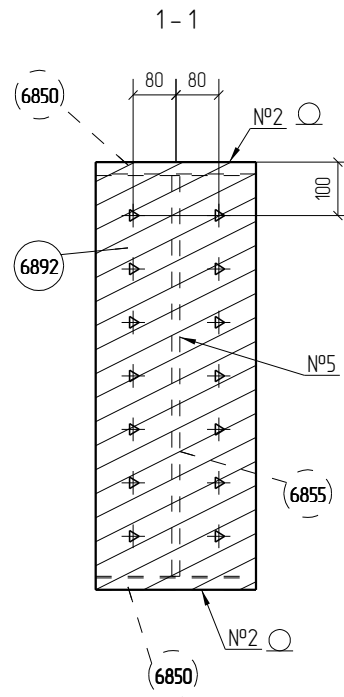
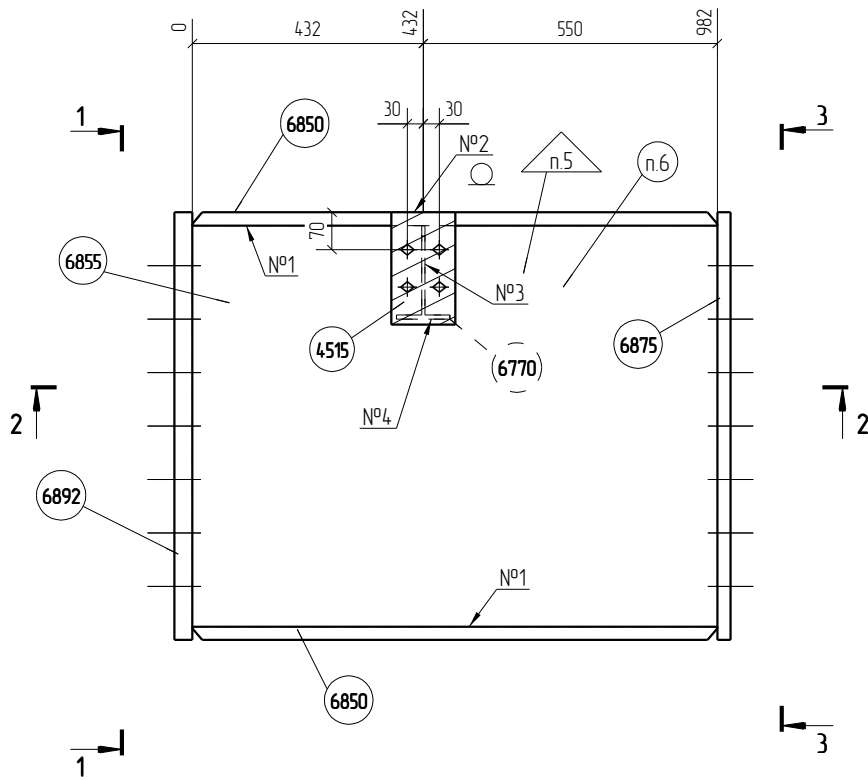
**Примечание**

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23188-99 и О1-53-01-98
- В чертежах указаны допуски и также отклонения формы и расположения на индивидуальном и осевом ответственных размерах и геометрические параметры. Не указанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходят из следующих предельных:
  - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.16 мм
- Не указанные предельные отклонения:
  - между отверстиями в том числе по диагонали (в группах) +/- 15 мм
  - расстояния осей отверстий от края детали +/- 2 мм (влияющие на сборочность +/- 3мм)
  - угол +/- 1 град
- Не указанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сборочных единиц, принимать согласно требованиям таблицы 7 О1-53-01-98
- Не указанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16.0
- Конструкция II группы
- Все свободные кромки закруглять радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п.4.4
- Маркировать: ударной краской делая цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Защитные малярные участки под выкаточные болты не грунтовать
- Уровень качества: с/лн неразрушающего контроля и допусковые диаметры установлены в "Технических условиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998
- Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

Номер шва	Обозначение стандарта на швы сварного соединения	Численные обозначения шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 8713-79	ТЗ-А8-к1 13			
2		97-9П			
3	ГОСТ 14771-76	ТЗ-9П-к1 6	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70		см п.9 тех. пред.
4		ТЗ-9П-к1 7			
5		ТЗ-9П-к1 11			
6					
7					
8					
9					
10					

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"					
Изм.	Кол-во	Лист	ИР/ВЗ	Подп.	Дата
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека					
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека Этажерка в осях А-В, 1-4					
Разработал: Комар Р. В. Проверил: Цыбов В. А.					Стадия: Лист: Листов:
Марка Б-2012					000 "Лукарремвест"

Марка Б-2013



Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 8713-79	ТЗ-Аф-кf 13	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. пред.	
2		У7-УП			
3	ГОСТ 14771-76	ТЗ-УП-кf 6			
4		ТЗ-УП-кf 7			
5		ТЗ-УП-кf 11			
6					
7					
8					
9					
10					

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2013	6855	1	750*15	982	86.7	86.7		С345	
	4515	2	-10*120	210	2.0	4.0		С245	
	6770	2	Г 20 Б1	143	3.0	6.0		С245	
	6850	2	300*25	982	56.9	113.8		С345	
	6875	1	-25*300	800	47.1	47.1		С345	
	6892	1	-34*300	800	64.1	64.1		С345	
Масса нап. металла 3.2кг							324.9		

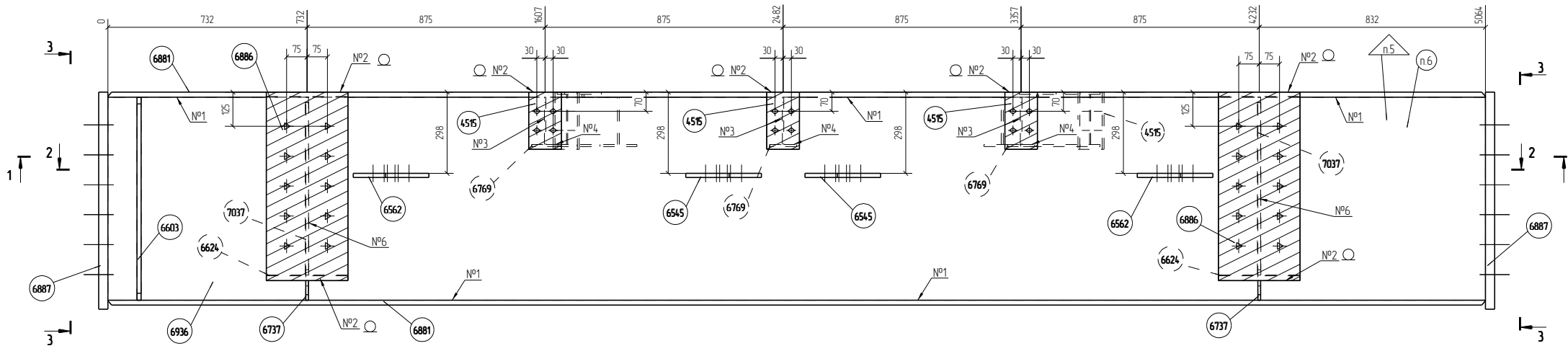
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2013	4	324.9	1299.6
Итого			1299.6

Примечание

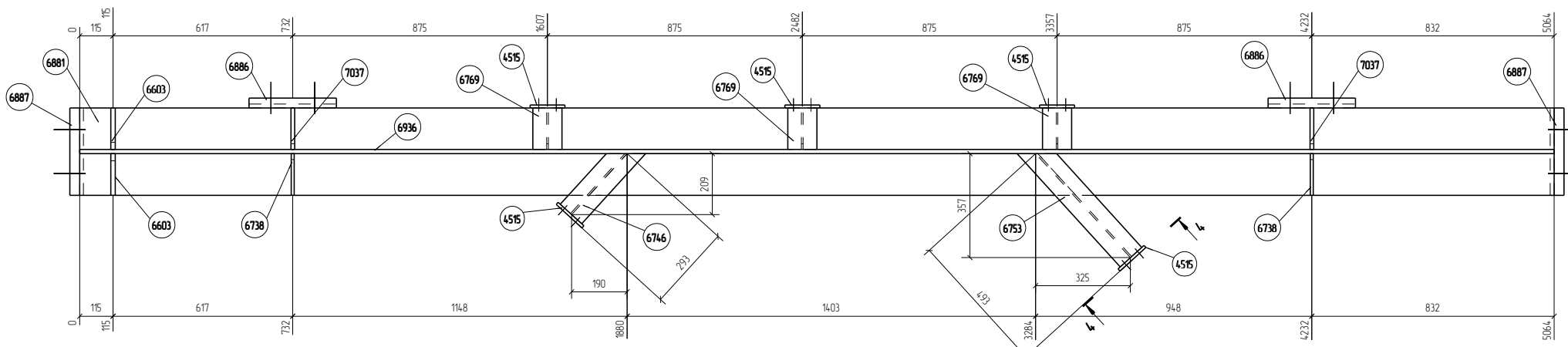
- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальных и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах) +/- 15 мм;
  - расстояний осей отверстий от края деталей +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1мм)
  - угол +/- 1 град
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей - Rz 16.0
- Конструкции III группы
- Все свободные края закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п.4.4
- Маркировать ударным способом - номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Маркировать краской делого цвета - номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Заштрихованные участки под высокопрочные болты не грунтуются
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998
- Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека					
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека Этажерка в осях А-Д, 1-4					
Разработал Комар Р. В. Проверил Цадов В. А.					Стадия Р
Марка Б-2013					Лист Листов
ООО "Лукарремвест"					

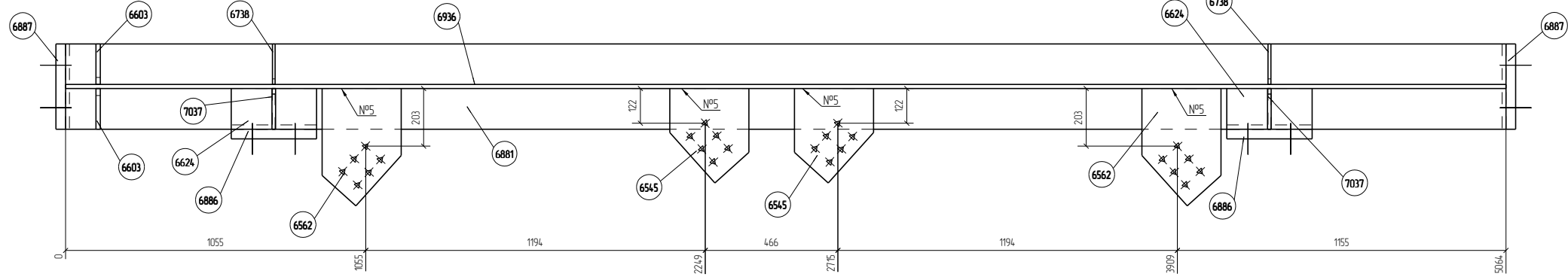
Марка Б-2014



1-1

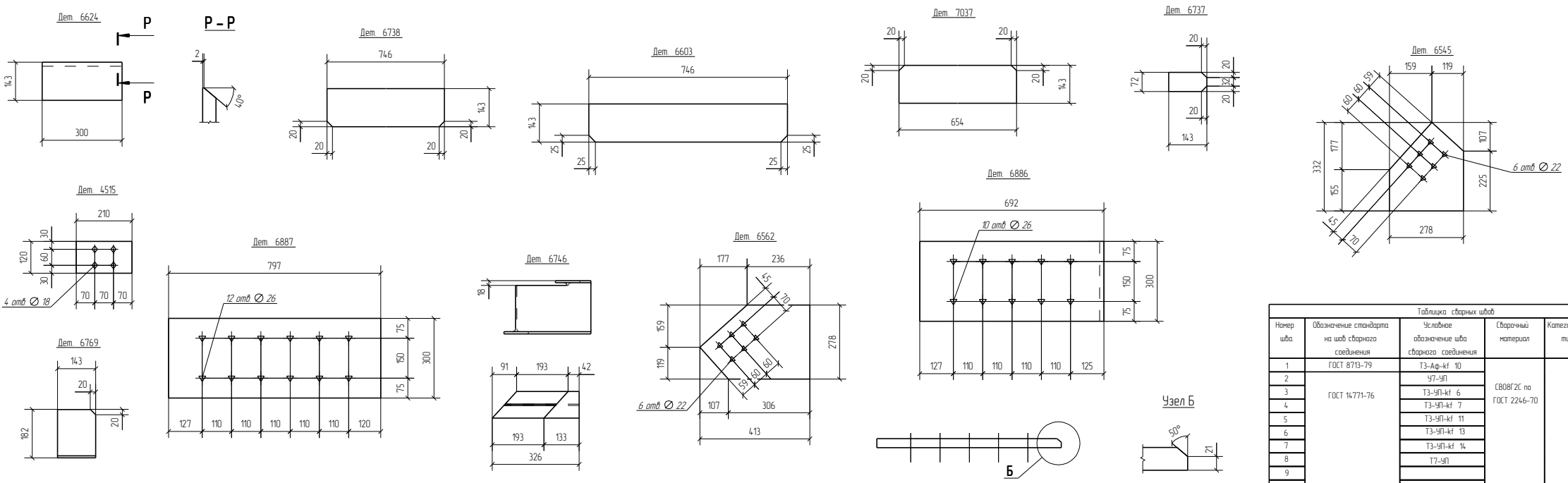
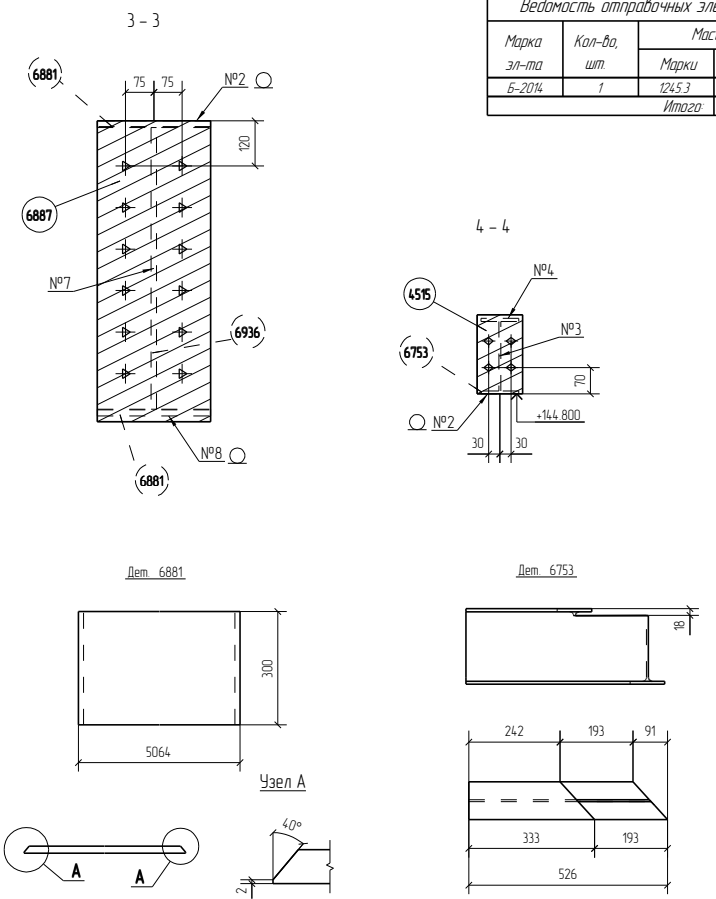


2-2



Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт	общ		
Б-2014	6936	1	746*14	5064	45.2	45.2	C245	
	4515	5	-10*120	210	2.0	10.0	C245	
	6545	2	-15*332	278	8.5	17.0	C245	
	6562	2	-15*278	413	11.1	22.2	C245	
	6603	2	-15*143	746	12.5	25.0	C245	
	6624	2	-20*143	300	6.4	12.8	C245	
	6737	2	-10*72	143	0.8	1.6	C245	
	6738	2	-10*143	746	8.3	16.6	C245	
	6746	1	I 20 Б1	326	7.0	7.0	C245	
	6753	1	I 20 Б1	526	11.2	11.2	C245	
	6769	3	I 20 Б1	143	3.0	9.0	C245	
	6881	2	300*18	5064	24.2	48.4	C245	
	6886	2	-34*300	692	55.2	110.4	C245	
	6887	2	-34*300	797	63.8	127.6	C245	
	7037	2	-13*143	654	9.5	19.0	C245	
Масса нал. металла 12.Эж							1245.3	

Ведомость отработанных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2014	1	1245.3	1245.3
Итого		1245.3	1245.3



Примечание:  
 1 При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23188-99 и ГИ 53-301-98.  
 2 В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальных и осевых ответственных размерах и геометрических параметрах.  
 Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходить из следующих предельных отклонений:  
 - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм  
 - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм  
 - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм  
 - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм  
 - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.16 мм  
 Неуказанные предельные отклонения:  
 - между отверстиями в том числе по диаметру (в группах) +/- 15 мм  
 - расстояний осей отверстий от краев деталей +/- 2 мм (влияющих на сборность) +/- 0.1 мм  
 - углов +/- 1 град.  
 Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сборочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 ГОСТ 9402-2004 п.4.4.  
 3 Конструкции II группы.  
 4 Все свободные кромки закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п.4.4.  
 5 Маркировка: краской белого цвета номер заказа - номер чертежа - номер отработанной марки.  
 6 Маркировка: краской белого цвета номер заказа - номер чертежа - номер отработанной марки.  
 7 Заполненные участки под выштамповку болты не группировать.  
 8 Проверить качество, объем неразрушающего контроля и допусковые диаметры установить в соответствии с требованиями к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998.  
 9 Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014 г.

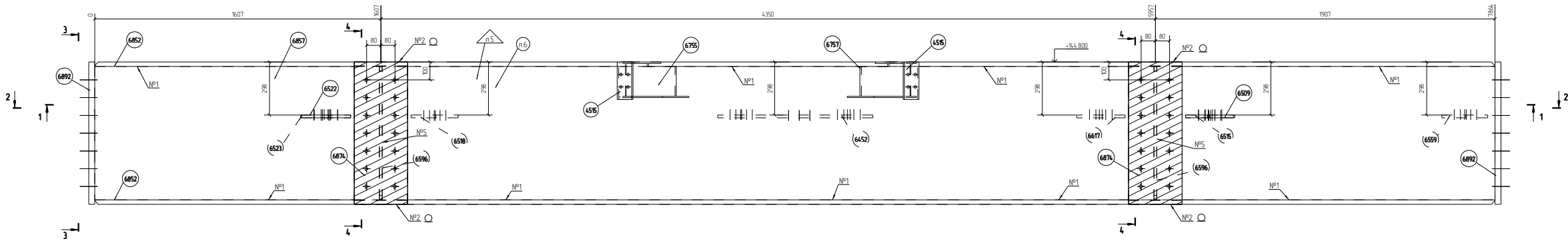
Таблица сварных швов					
Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Численное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 8713-79	Т3-Ав-К1 10			
2		У7-У1			
3		Т3-У1-К1 6			
4		Т3-У1-К1 7	СВ80Г2С по ГОСТ 2246-70		см. п. 9 тех. пред.
5		Т3-У1-К1 11			
6		Т3-У1-К1 13			
7		Т3-У1-К1 14			
8		Т7-У1			
9					
10					

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"						
Изм.	Кол-во	Лист	ИР/Ж	Подп.	Дата	
Разработал	Комар Р. В.					
Проверил	Цыбов В. А.					
Печное отделение						Станция
Установка циклонного теплообменника						Лист
Дробление и сушки кека						Листов
Установка циклонного теплообменника						
Дробление и сушки кека						
Этажерка в осях А-Д, 1-4						
Марка Б-2014						
000 "Лукарреминвест"						

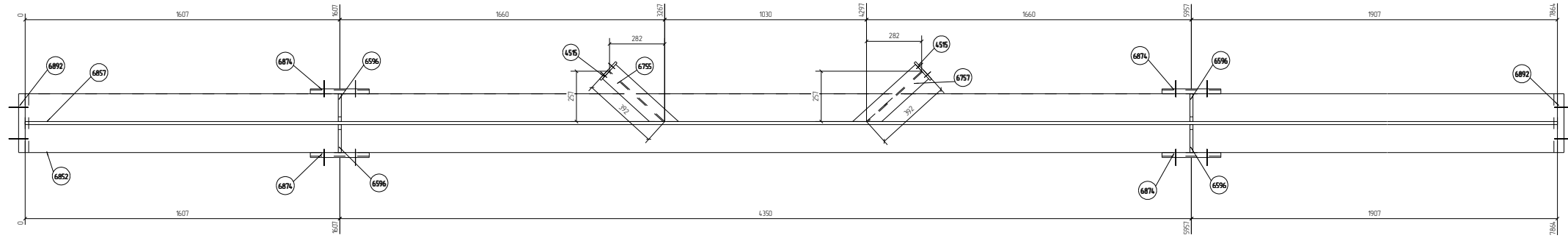




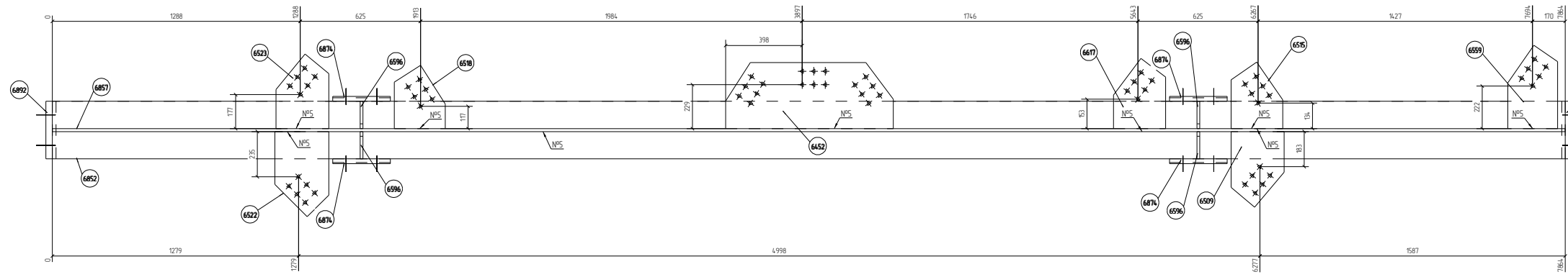
Марка Б-2017



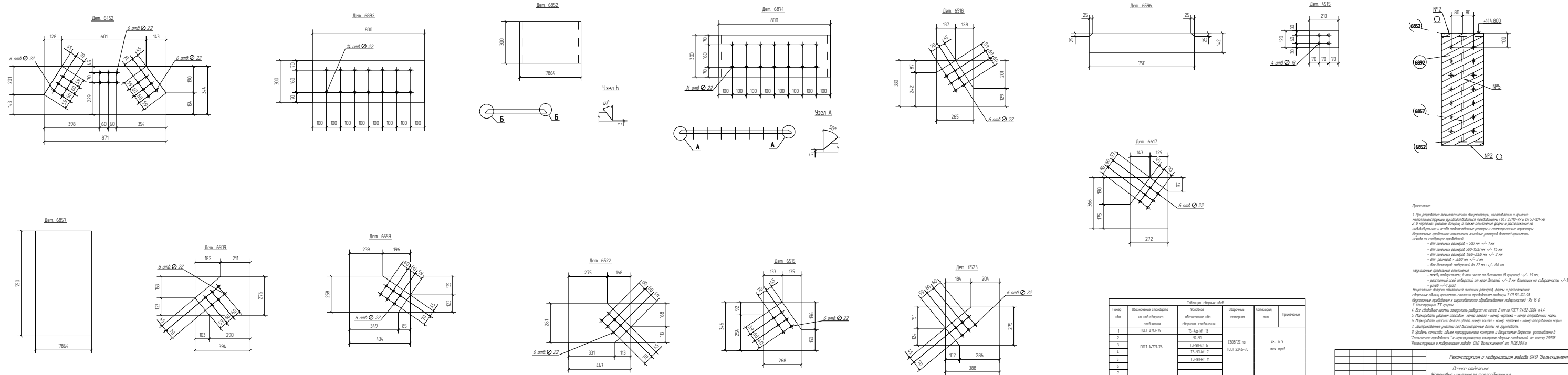
1-1



2-2

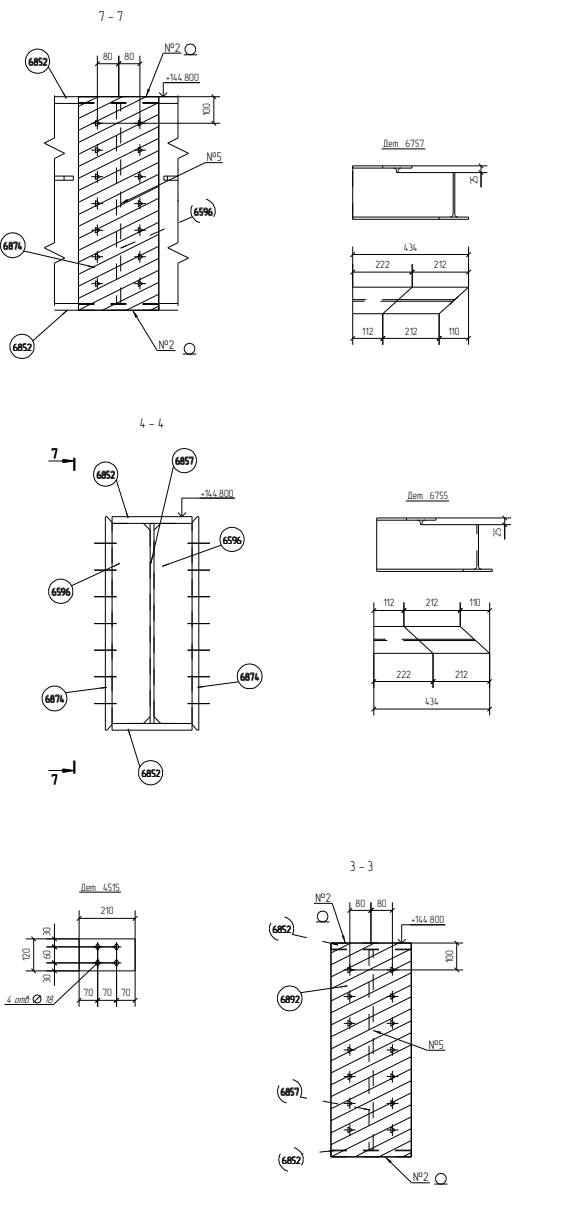


3-3



Спецификация деталей		Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
Марка ст-по	Дет №			Кол-во шт	шт		
Б-2017	6887	1	780*5	7864	694.5	694.5	С345
	435	2	-10*120	270	2.0	4.0	С245
	652	1	-5*264	871	32.2	32.2	С345
	6509	1	-5*276	396	10.4	10.4	С345
	655	1	-5*346	268	8.7	8.7	С345
	6518	1	-5*130	265	8.1	8.1	С345
	6522	1	-5*281	443	12.2	12.2	С345
	6523	1	-5*275	388	10.2	10.2	С345
	6559	1	-5*258	434	11.0	11.0	С245
	6596	4	-5*142	750	12.5	50.0	С345
	6607	1	-5*366	272	9.4	9.4	С345
	6755	1	Г 20 61	434	9.2	9.2	С245
	6757	1	Г 20 61	434	9.2	9.2	С245
	6852	2	300*25	7864	462.0	924.0	С345
	6874	4	-25*800	800	46.1	184.4	С345
	6892	2	-34*300	800	64.1	128.2	С345
	Масса нетто 2734 кг				273.8		

Ведомость обработки элементов			
Марка ст-по	Дет №	Масса, кг	
		шт	Всего
Б-2017	1	2734.8	2734.8
Итого			2734.8



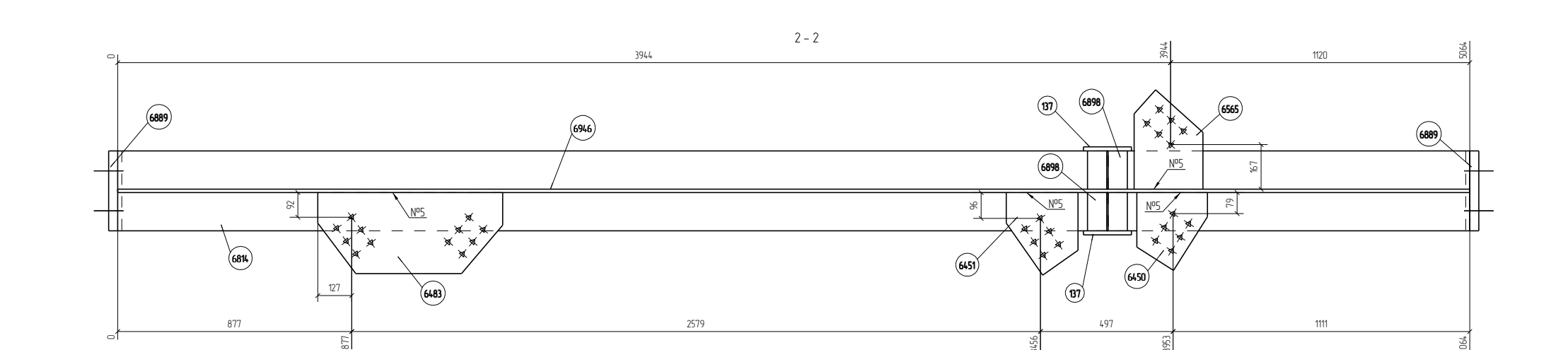
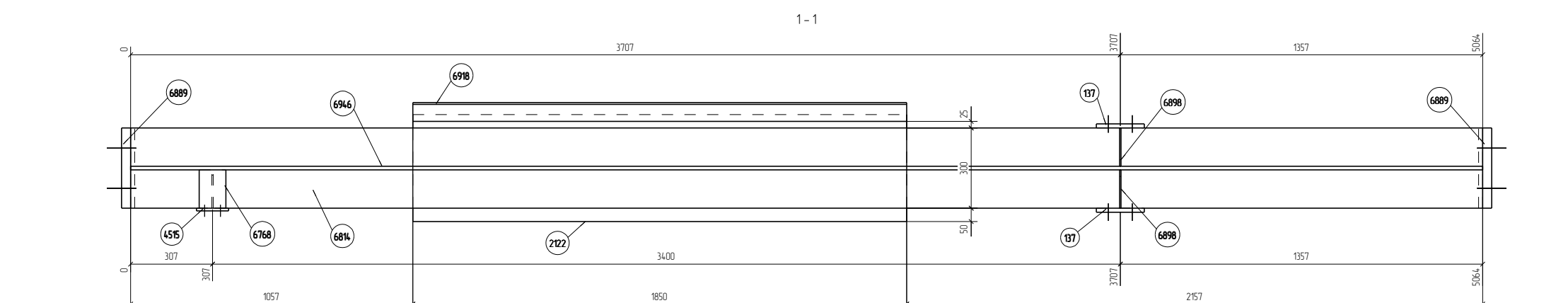
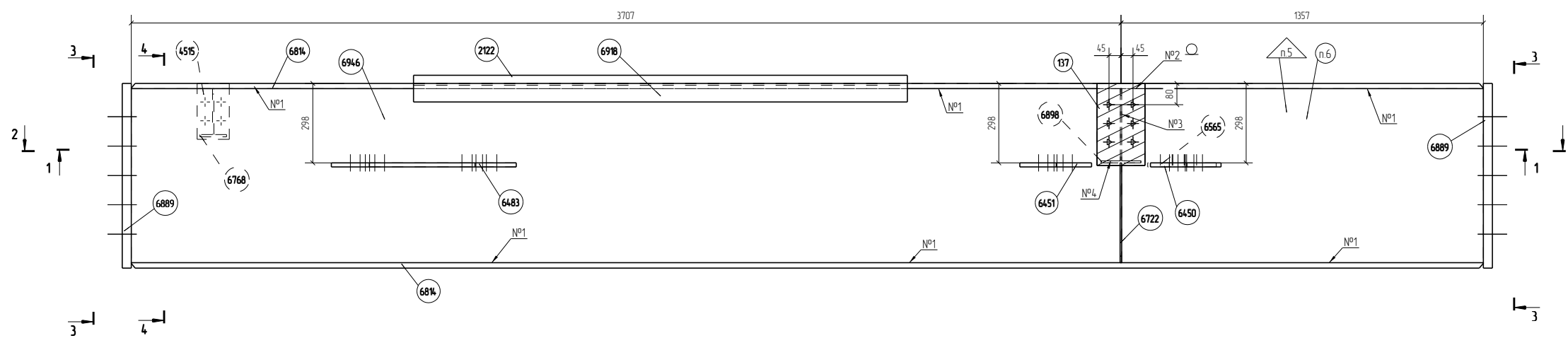
**Примечание:**  
 1. При разработке технических условий, спецификации и чертежи конструктивных разработок и профилей ГИЗ 2330-09-07 (СТ 53-53-98) 2. В чертежах указывать размеры, а также отклонения формы и расположения от стандартных в соответствии с требованиями стандарта. Указанные отклонения являются типичными для данного изделия и не являются предельными.  
 - для длины до 1000 мм - 0,2 мм - 1 мм  
 - для длины до 1000 мм - 0,1 мм - 15 мм  
 - для длины до 1000 мм - 0,1 мм - 1 мм  
 - для длины до 1000 мм - 0,1 мм - 1 мм  
 - для длины до 1000 мм - 0,1 мм - 1 мм  
 - для длины до 1000 мм - 0,1 мм - 1 мм  
 - для длины до 1000 мм - 0,1 мм - 1 мм  
 - для длины до 1000 мм - 0,1 мм - 1 мм  
 - для длины до 1000 мм - 0,1 мм - 1 мм

№ п/п	Шифр изделия по ГОСТ 8763-79	Наименование изделия	Таблица расхода металла		Средний вес	Композитный класс	Примечание
			Объем, м³	Масса, кг			
1	Г01 8763-79	Листы стальные					см. п. 9 тех. карт.
2		Листы стальные					
3	Г01 8763-79	Листы стальные					
4		Листы стальные					
5		Листы стальные					
6		Листы стальные					
7		Листы стальные					
8		Листы стальные					
9		Листы стальные					
10		Листы стальные					

Реконструкция и модернизация здания ОАО "Алтайэнерго"						
Личное подписание						
Иван	Колес	Алест	Ильин	Павлов	Дополнение	Дата
Подпись: Иван Колес						
Подпись: Алест Ильин						
Подпись: Павел Павлов						
Подпись: Иван Колес						
Подпись: Алест Ильин						
Подпись: Павел Павлов						
Подпись: Иван Колес						
Подпись: Алест Ильин						
Подпись: Павел Павлов						
Подпись: Иван Колес						
Подпись: Алест Ильин						
Подпись: Павел Павлов						





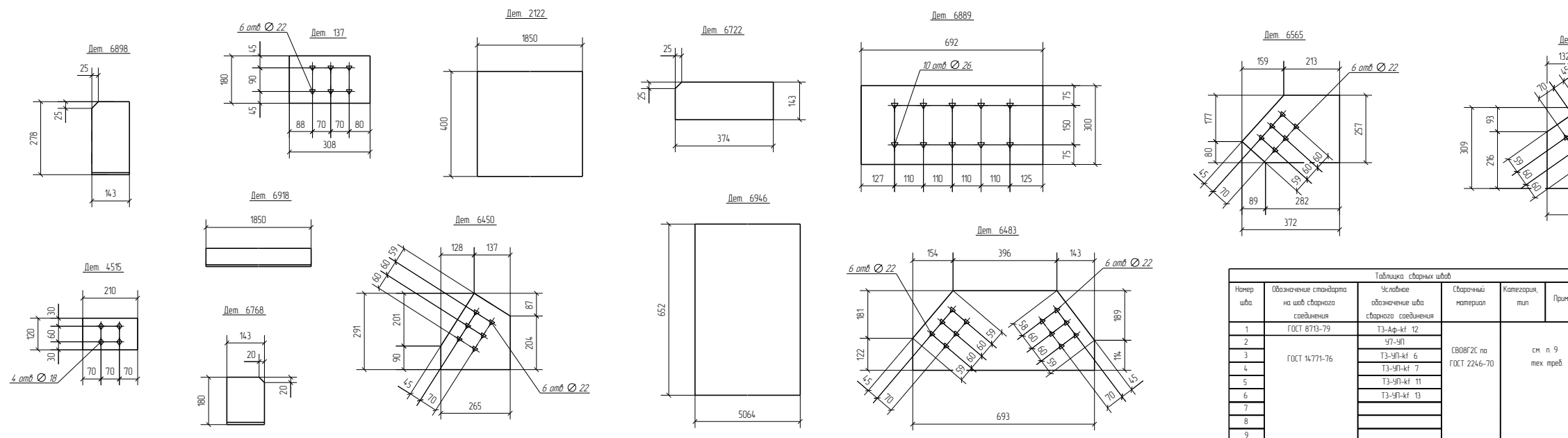
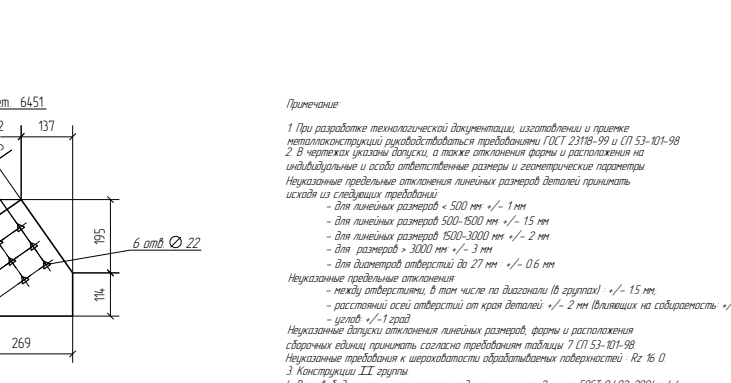
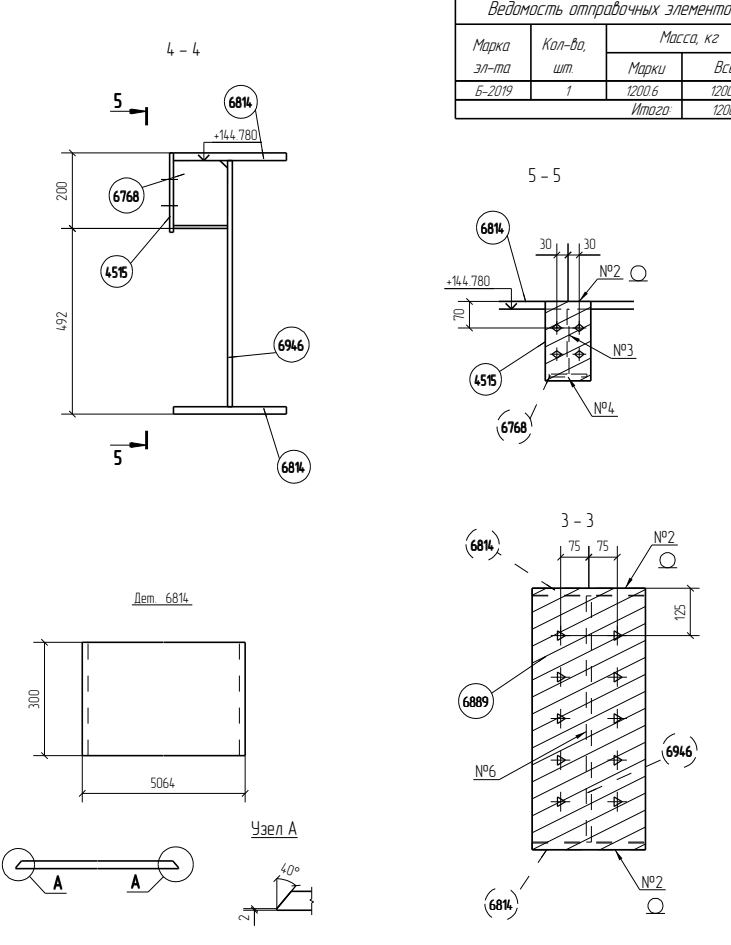


Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт	общ		
Б-2019	6946	1	652*13	5064	336.9	336.9	C245	
	137	2	-15*180	308	6.5	13.0	C245	
	2122	1	-30*400	1850	174.3	174.3	C245	
	455	1	-10*120	210	2.0	2.0	C245	
	6450	1	-15*291	265	6.9	6.9	C245	
	6451	1	-15*309	269	7.5	7.5	C245	
	6483	1	-15*304	693	215	215	C245	
	6565	1	-15*257	372	9.2	9.2	C245	
	6722	2	-6*143	374	2.5	5.0	C245	
	6768	1	I 20 Б1	143	3.1	3.1	C245	
	6814	2	300*20	5064	237.9	475.8	C245	
	6889	2	-34*300	692	55.4	110.8	C245	
	6898	2	I 30 Б1	143	4.6	9.2	C245	
	6918	1	L70*70*7	1850	13.5	13.5	C245	

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2019	1	1200.6	1200.6
		<b>Итого:</b>	<b>1200.6</b>



- Примечание**
- При разработке технической документации, изготовлении и приеме металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
  - В чертежах указать допуски и также отклонения формы и расположения на индивидуальных и осевых ответственных размерах и геометрические параметры. Не указанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходить из следующих требований:
    - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
    - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм
    - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
    - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
    - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.6 мм
  - Не указанные предельные отклонения:
    - между отверстиями, в том числе по диаметру (в группах) +/- 15 мм
    - расстояния осей отверстий от краев деталей +/- 2 мм (влывающих на совпадение +/- 0.1 мм)
    - угол +/- 1 град
  - Не указанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварочных швов, принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98
  - Не указанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 6.0
  - Конструкция II группы
  - Все свободные кромки закруглять радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п.4.4
  - Маркировка: ударным способом - номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
  - Маркировка краской: делого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
  - Защитные металлические элементы под выкаточные болты не групповать
  - Число и качество швов, объем неразрушающего контроля и дополнительные допуски установлены в технических требованиях к изготовлению контроле сварных соединений по заказу 20998
  - Рекомендуется и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014 г.

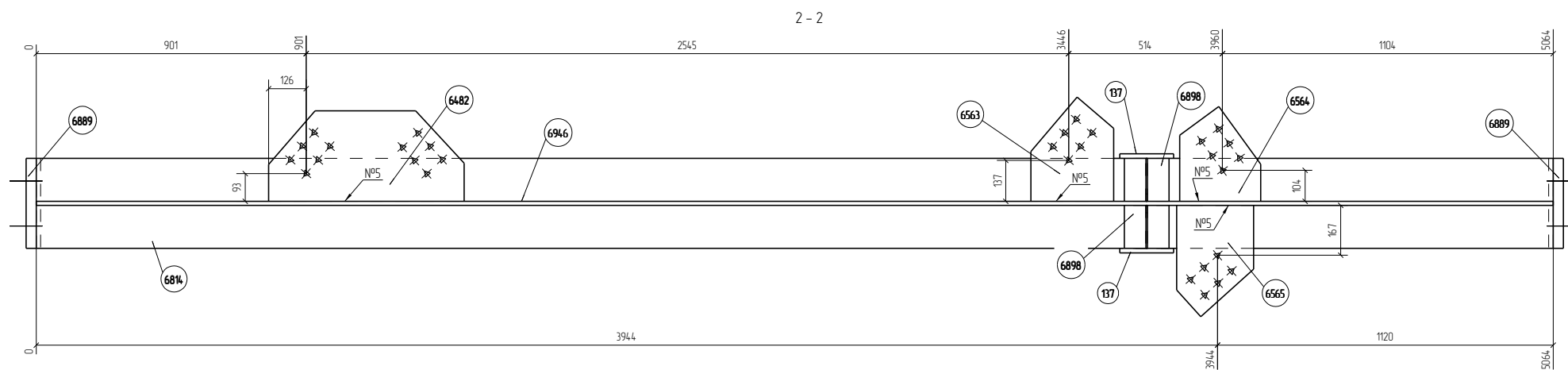
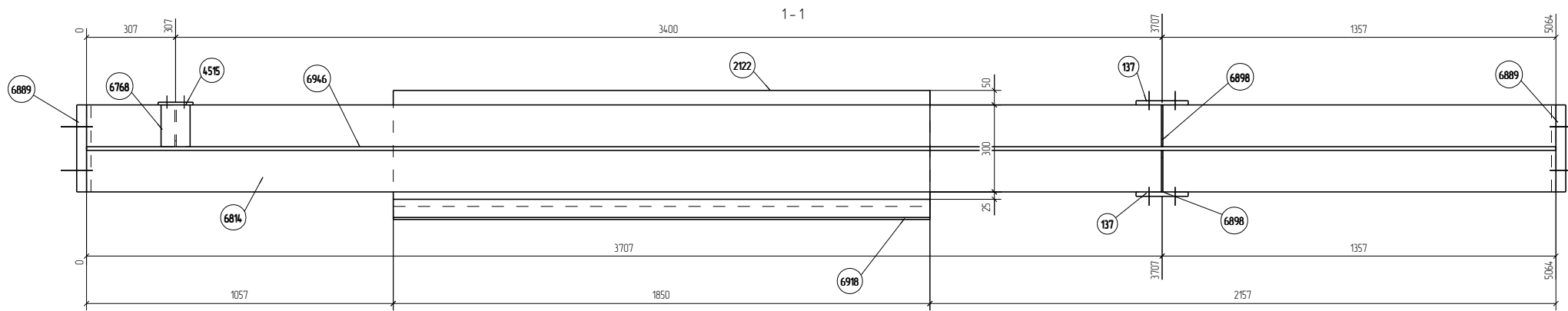
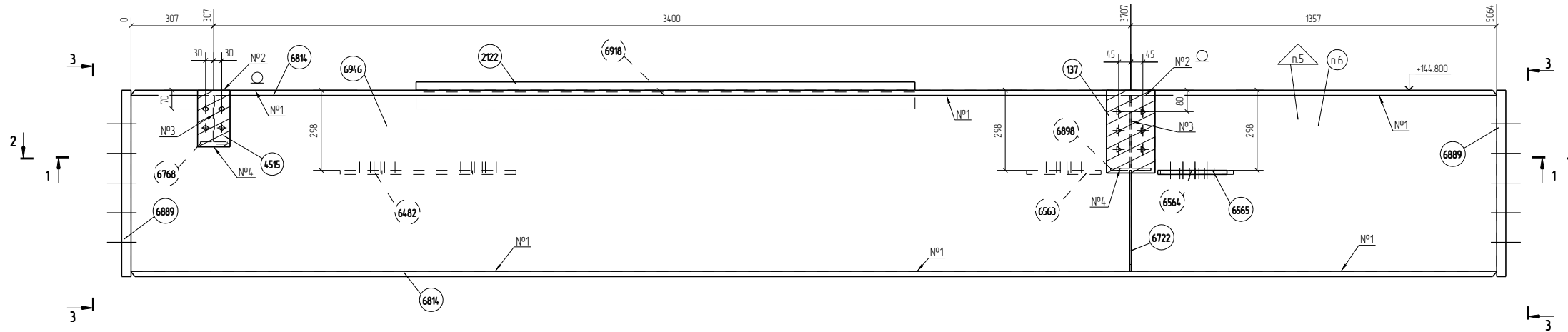
Таблица сварных швов

Номер шва	Обозначение стандарта на шв сварного соединения	Числовые обозначения шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 8713-79	T3-Ag-kT 12	СВ08Г2С по ГОСТ 22426-70	см п.9 тех. пред.	
2		У7-Ш1			
3		T3-Ш1-kT 6			
4		T3-Ш1-kT 7			
5		T3-Ш1-kT 11			
6	ГОСТ 14771-76	T3-Ш1-kT 13			
7					
8					
9					
10					

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"		Стадия	Лист	Листов
Печное отделение				
Установка циклонного теплообменника				
Дробление и сушка кека				
Печное отделение				
Установка циклонного теплообменника				
Дробление и сушка кека				
Этажерка в осях А-В, 1-4				
Разработал: Кочер Р. В. Проверил: Цыков В. А.		Р		
Марка Б-2019		000 "Лукарреминвест"		



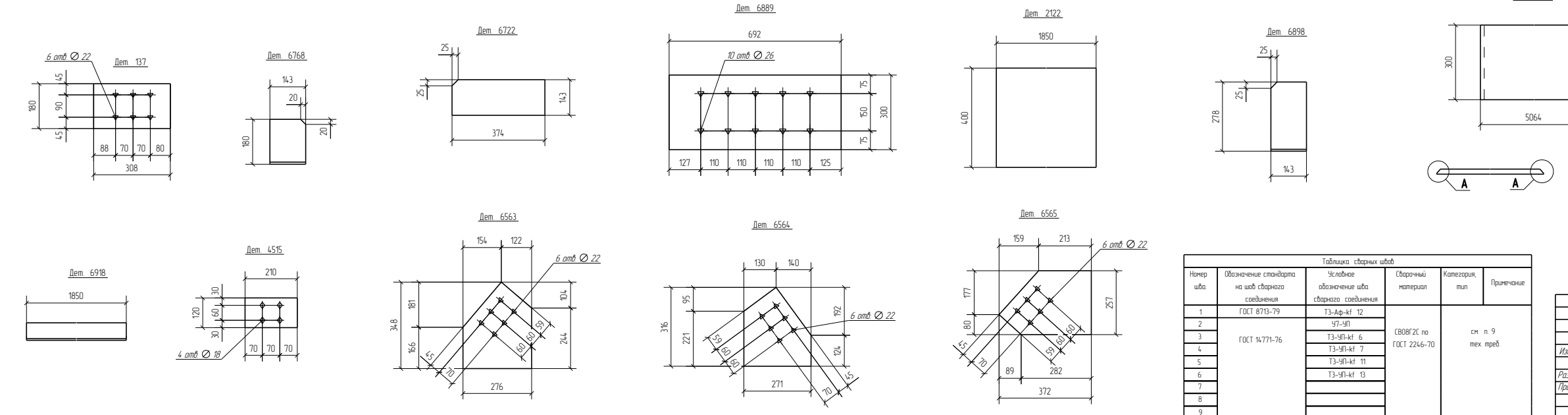
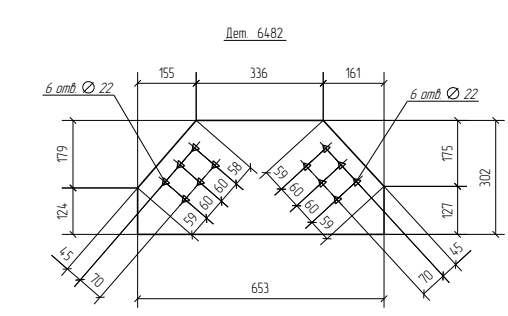
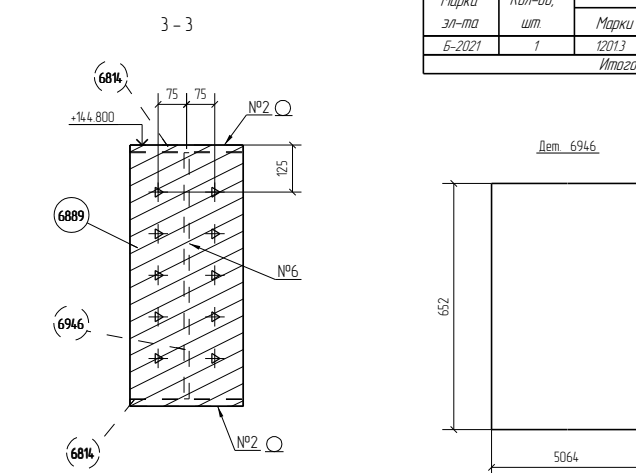
Марка Б-2021



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2021	6946	1	652*18	5064	336.9	336.9		С245	
	137	2	-15*180	308	6.5	13.0		С245	
	2122	1	-30*400	1850	174.3	174.3		С245	
	455	1	-10*120	210	2.0	2.0		С245	
	6482	1	-15*302	653	19.9	19.9		С245	
	6563	1	-15*348	276	8.9	8.9		С245	
	6564	1	-15*316	271	7.8	7.8		С245	
	6565	1	-15*257	372	9.2	9.2		С245	
	6722	2	-6*143	374	2.5	5.0		С245	
	6768	1	Г 20 Б1	143	3.1	3.1		С245	
	6814	2	300*20	5064	237.9	475.8		С245	
	6889	2	-34*300	692	55.4	110.8		С245	
	6898	2	Г 30 Б1	143	4.6	9.2		С245	
	6918	1	170*70*7	1850	13.5	13.5		С245	

Масса нетто металла 119кг 12013

Ведомость отработанных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2021	1	12013	12013
Итого:		12013	12013

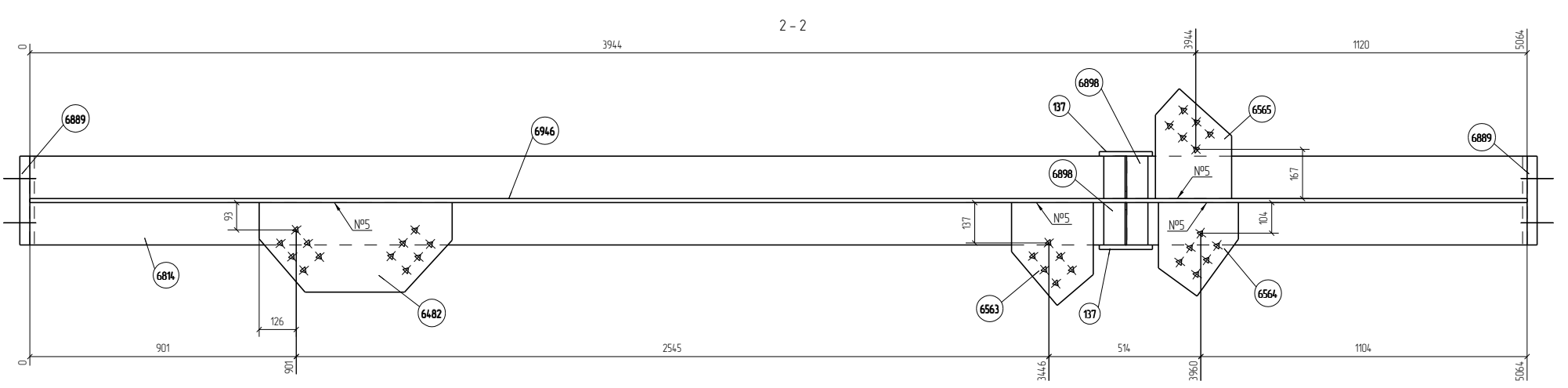
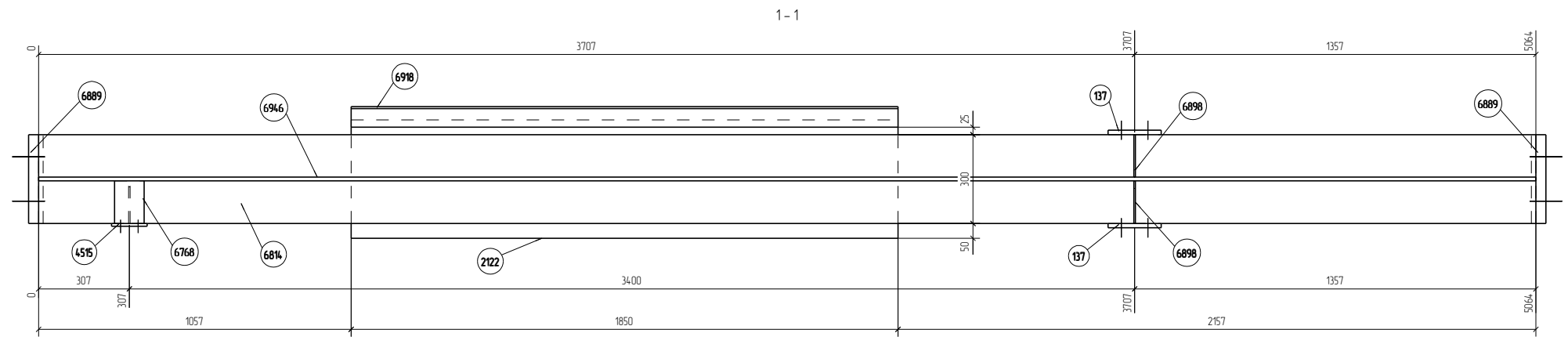
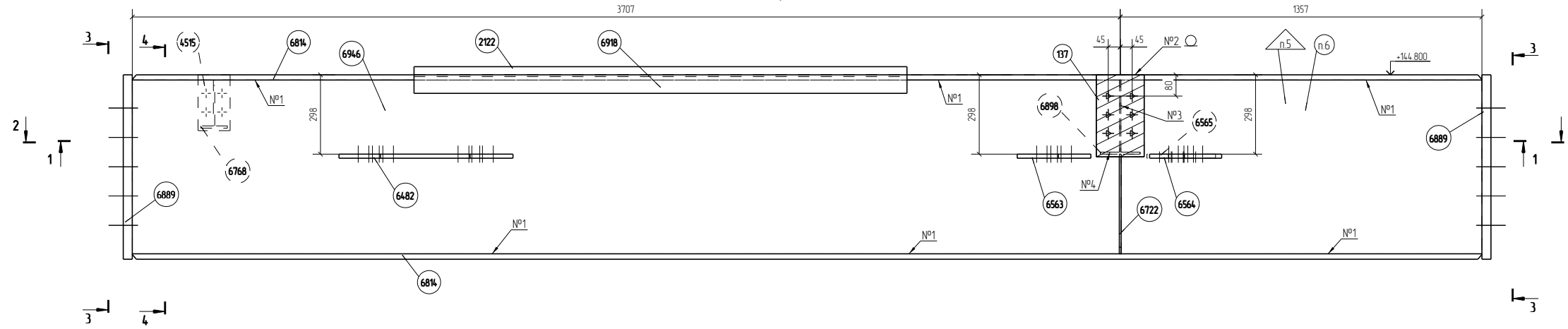


**Примечание**

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23188-99 и ГИ 53-301-98
- В чертежах указаны допуски и также отклонения формы и расположения на усредняемые и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Не указанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходят из следующих требований:
  - Для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
  - Для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм
  - Для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
  - Для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
  - Для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.6 мм
- Не указанные предельные отклонения:
  - между отверстиями в том числе по диаметру (в группах) +/- 15 мм
  - расстояний осей отверстий от края детали +/- 2 мм (влияющих на сборность +/- 3 мм)
  - углов +/- 1 град
- Не указанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварочных швов, принимать согласно требованиям таблицы 7 ГИ 53-301-98
- Не указанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16.0
- Конструкция II группы
- Все свободные края закрывать радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п.4.4
- Маркировка: убрание сплавов - номер заказа - номер чертежа - номер отработочной марки
- Маркировка: краски, цвета, номера заказа - номер чертежа - номер отработочной марки
- Защитные покрытия: участки под высоконапорные болты не грунтовать
- Исходные качества, объект неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998"
- Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

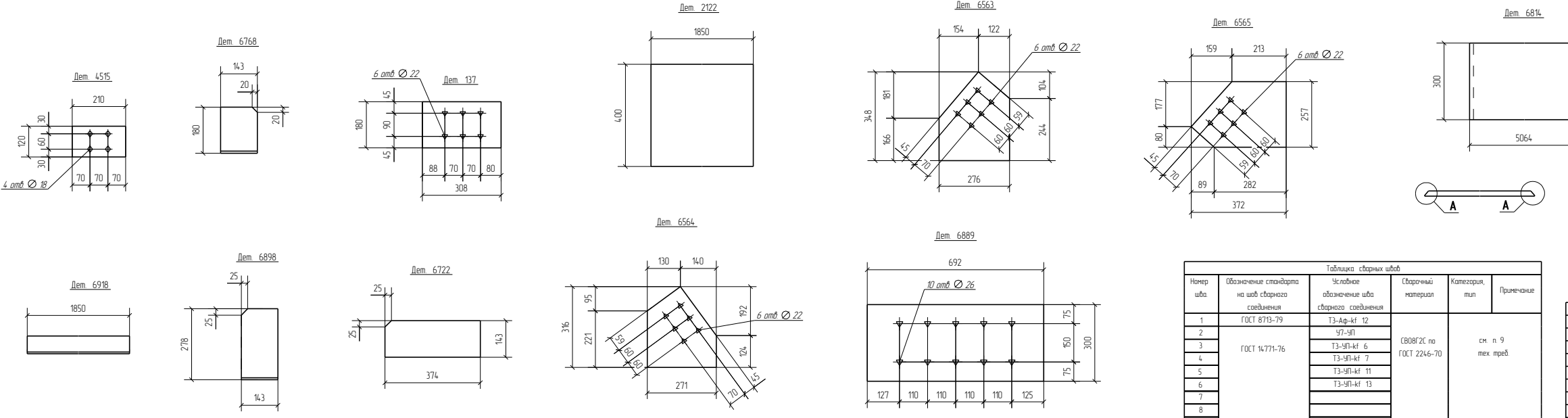
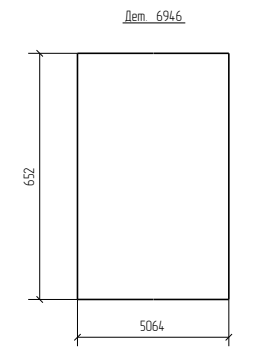
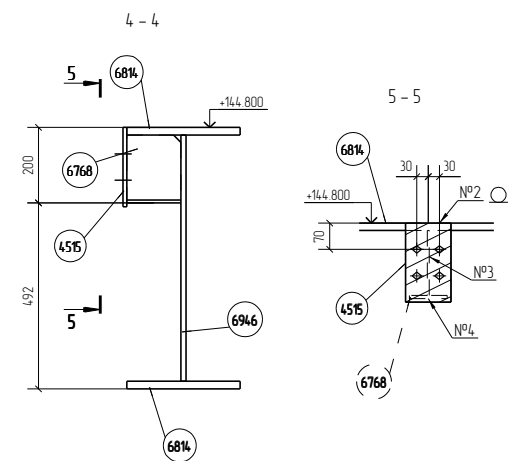
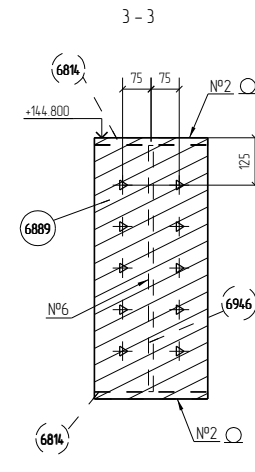
Таблица сварных швов				
Номер шва	Обозначение стандарта на шв сварного соединения	Числовые обозначения шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип
1	ГОСТ 8713-79	ТЗ-А8-к1 12		
2		У7-У1		
3		ТЗ-У1-к1 6		
4	ГОСТ 14771-76	ТЗ-У1-к1 7	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см п.9 тех. пред.
5		ТЗ-У1-к1 11		
6		ТЗ-У1-к1 13		
7				
8				
9				
10				

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"				
Печное отделение				
Установка циклонного теплообменника				
Дробление и сушка кевы				
Печное отделение				
Установка циклонного теплообменника				
Дробление и сушка кевы				
Этажерка в осях А-Д, 1-4				
Изм.	Кол-во	Лист	ИР/Ж	Дата
Разработал	Комар Р. В.			
Проверил	Цыбов В. А.			
Статус				Лист
Листов				Листов
Марка Б-2021				000 "Лукарремвест"



Марка эл-та	Дет N	Кол шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
					шт	общ		
Б-2022	6946	1	652*18	5064	336.9	336.9	C245	
	137	2	-15*180	308	6.5	13.0	C245	
	2122	1	-30*400	1850	174.3	174.3	C245	
	4515	1	-10*120	210	2.0	2.0	C245	
	6482	1	-15*302	653	19.9	19.9	C245	
	6563	1	-15*348	276	8.9	8.9	C245	
	6564	1	-15*316	271	7.8	7.8	C245	
	6565	1	-15*257	372	9.2	9.2	C245	
	6722	2	-6*143	374	2.5	5.0	C245	
	6768	1	I 20 61	143	3.1	3.1	C245	
	6814	2	300*20	5064	237.9	475.8	C245	
	6889	2	-34*300	692	55.4	110.8	C245	
	6898	2	I 30 61	143	4.6	9.2	C245	
	6918	1	L70*70*7	1850	13.5	13.5	C245	

Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2022	1	12013	12013
Итого:		12013	12013

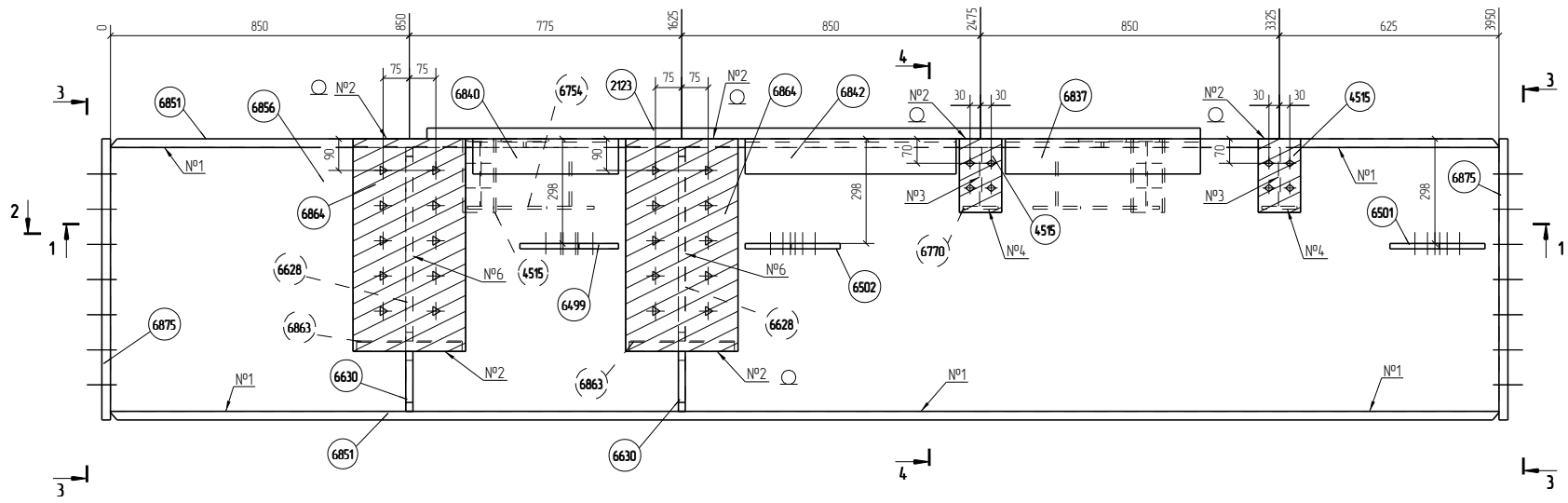


- Примечание**
- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и ГОСТ 53-301-98
  - В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальной и осредненные размеры и геометрические параметры. Не указанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
    - Для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
    - Для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм
    - Для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
    - Для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
    - Для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.6 мм
  - Не указанные предельные отклонения:
    - между отверстиями в том числе по диаметру (в группах) +/- 15 мм
    - расстояний осей отверстий от края детали +/- 2 мм (влияющих на сборочность +/- 1 мм) - угол +/- 1 град
  - Не указанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварочных швов принимать согласно требованиям таблицы 7 ГОСТ 53-301-98
  - Не указанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 6.0
  - Конструкция II группы
  - Все свободные кромки закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п.4.4
  - Маркировать убранным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отработочной марки
  - Маркировать краской: диаметр цвета - номер заказа - номер чертежа - номер отработочной марки
  - Защитно-окрасочные работы по технологическим документам не производить
  - Исполнить контроль, если не предусмотрено конструкцией и допустимыми отклонениями в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998
  - Рекомендуемая и маркировка завода: ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

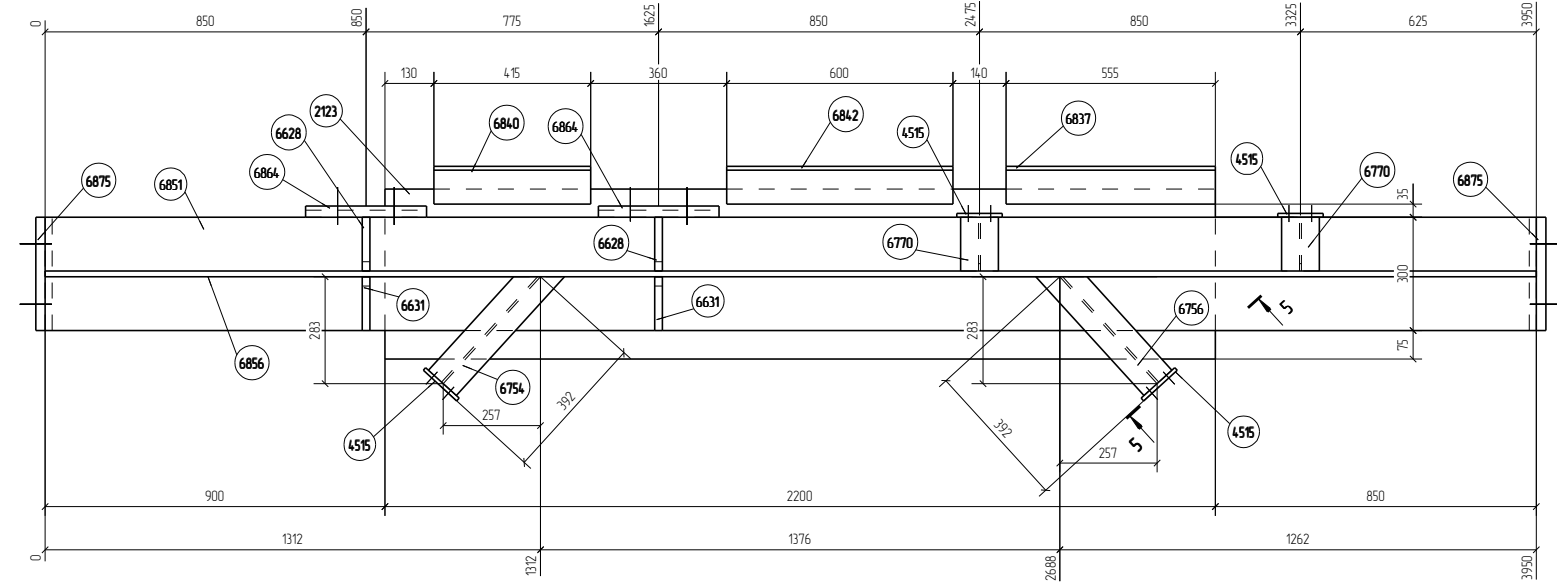
Номер шва	Обозначение стандарта на швы сварного соединения	Численное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория шва	Примечание
1	ГОСТ 8713-79	T3-Ag-kt 12	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см п 9 тех пред	
2		У7-У1			
3		T3-У1-kt 6			
4		T3-У1-kt 7			
5		T3-У1-kt 11			
6	ГОСТ 14771-76	T3-У1-kt 13			
7					
8					
9					
10					

Рекомендуемая и маркировка завода: ОАО "Вольскцемент"				
Изм	Копия	Лист	ИР/ж	Дата
Пенное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушка кека				
Пенное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушка кека Этажерка в осях А-В, 1-4				
Марка Б-2022				Стадия Лист Листов
000 "Лукарреминвест"				

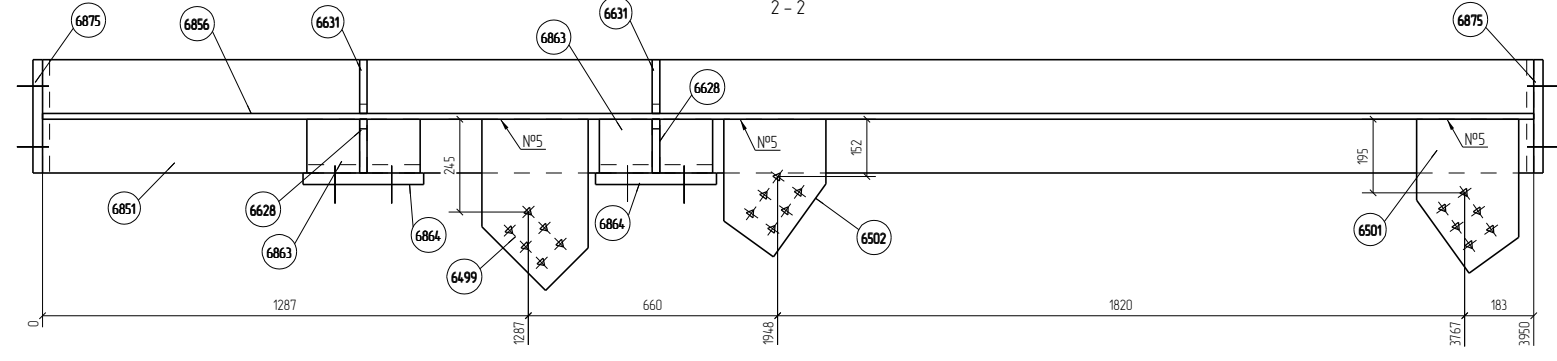
Марка Б-2023



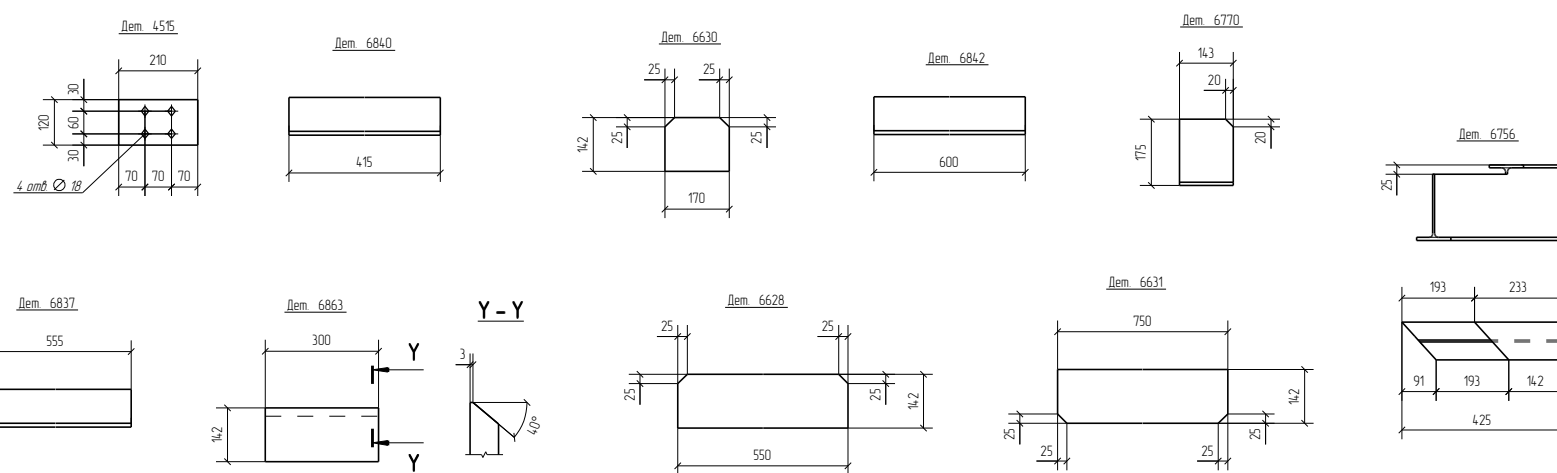
1-1



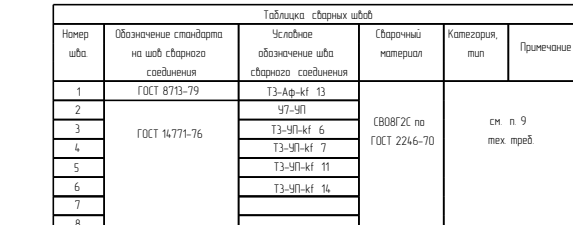
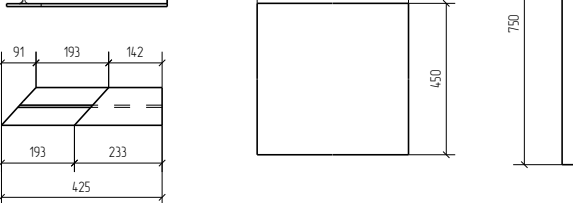
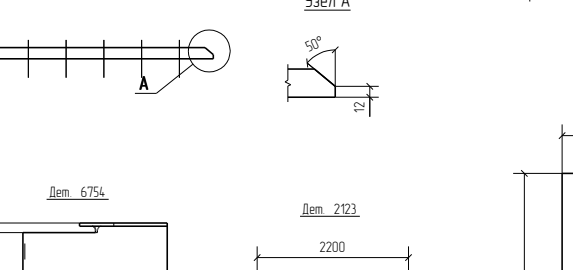
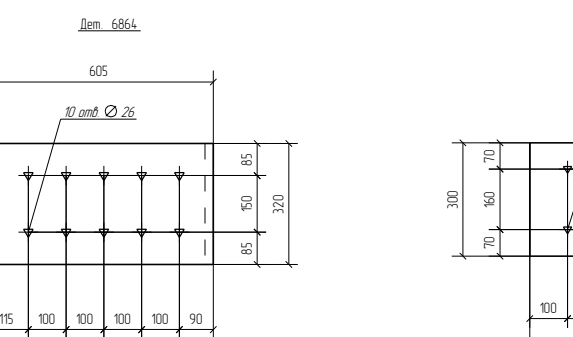
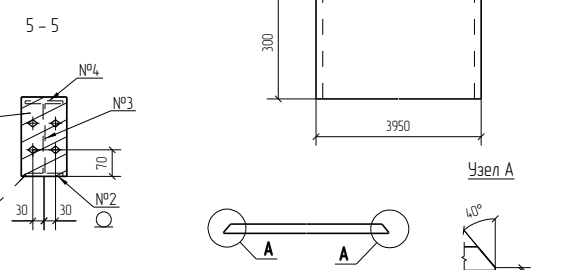
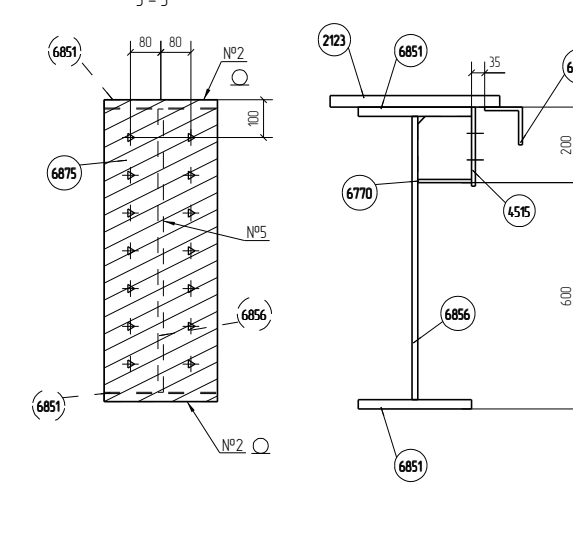
2-2



3-3

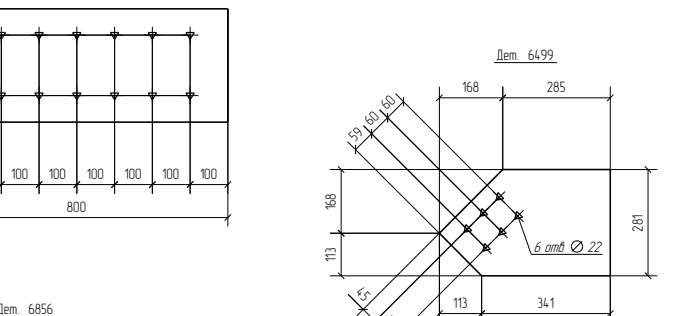
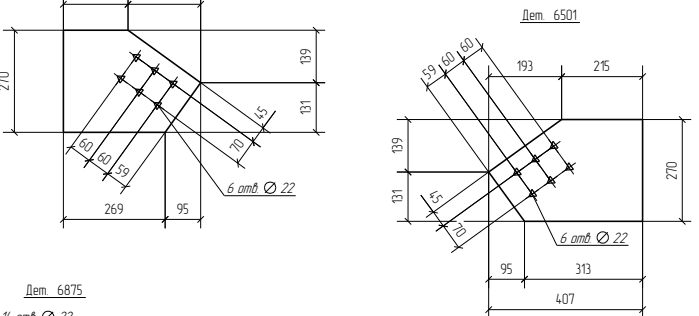


4-4



Марка		Кол. шт.		Профиль			Длина, мм		Масса, кг			Марка стали	Примечание
эл-та	№	шт	общ	марки	марки	шт	шт	шт	шт	шт	шт		
Б-2023	6856	1	750*15	3950	348.8	348.8						С345	
	2123	1	-30*450	2200	233.1	233.1						С245	
	4515	4	-10*120	210	2.0	8.0						С245	
	6499	1	-15*281	453	12.6	12.6						С345	
	6501	1	-15*270	407	10.7	10.7						С345	
	6502	1	-15*364	270	9.3	9.3						С345	
	6628	2	-20*14,2	550	12.2	24.4						С345	
	6630	2	-20*14,2	170	3.7	7.4						С345	
	6631	2	-20*14,2	750	16.7	33.4						С345	
	6754	1	Г 20 61	4,25	9.1	9.1						С245	
	6756	1	Г 20 61	4,25	9.1	9.1						С245	
	6770	2	Г 20 61	14,3	3.0	6.0						С245	
	6837	1	L100*100*10	555	8.3	8.3						С245	
	6840	1	L100*100*10	415	6.2	6.2						С245	
	6842	1	L100*100*10	600	8.9	8.9						С245	
	6851	2	300*25	3950	231.6	463.2						С345	
	6863	2	-30*14,2	300	9.3	18.6						С345	
	6864	2	-30*320	605	45.1	90.2						С345	
	6875	2	-25*300	800	47.1	94.2						С345	
Масса нап. металла 14,0кг											14,55		

Марка		Кол-во, шт		Масса, кг	
эл-та	№	шт	Марки	Всех	Всех
Б-2023		1	С345	14,55	14,55
		Итого		14,55	14,55



Примечание  
 1 При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23188-99 и ГОСТ 53-31-98  
 2 В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальном и осредненных ответственных размерах и геометрические параметры. Не указанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходят из следующих требований:  
 - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм  
 - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1,5 мм  
 - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм  
 - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм  
 - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0,16 мм  
 Не указанные предельные отклонения:  
 - между отверстиями в том числе по диаметру (в группах) +/- 15 мм  
 - расстояний осей отверстий от края детали +/- 2 мм (включая на совпадение +/- 1 мм) - угол +/- 1 град.  
 Не указанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварных швов, принимать согласно требованиям таблицы Т.01 53-01-98  
 Не указанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16,0  
 3 Конструкция II группы  
 4 Все свободные кромки закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п.4.4  
 5 Маркировка убранных стержней: номер заказа - номер чертежа - номер отработочной марки  
 6 Маркировка краски: делая цвета номер заказа - номер чертежа - номер отработочной марки  
 7 Запрещены любые участки под выкаточные болты не группировать.  
 9 Методы качества, виды неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических условиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998  
 Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014 г.

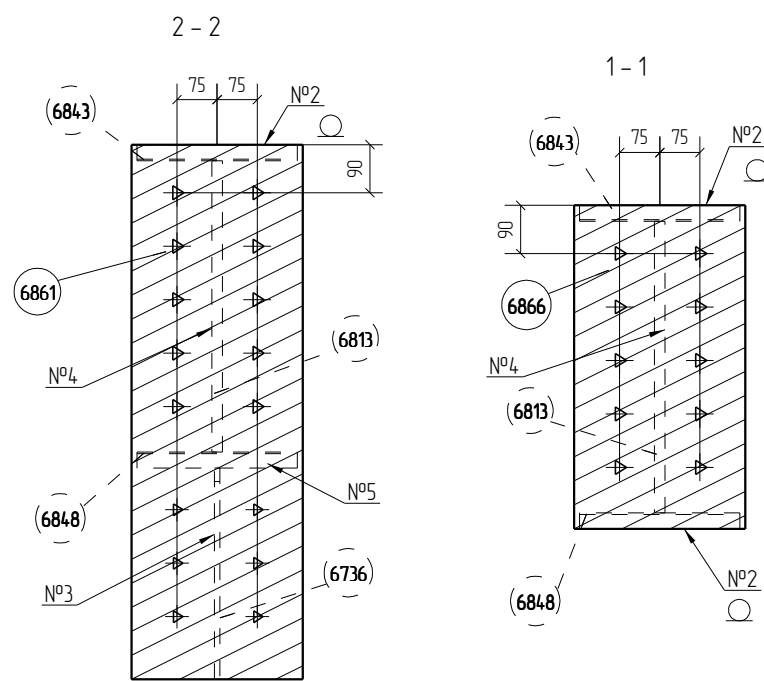
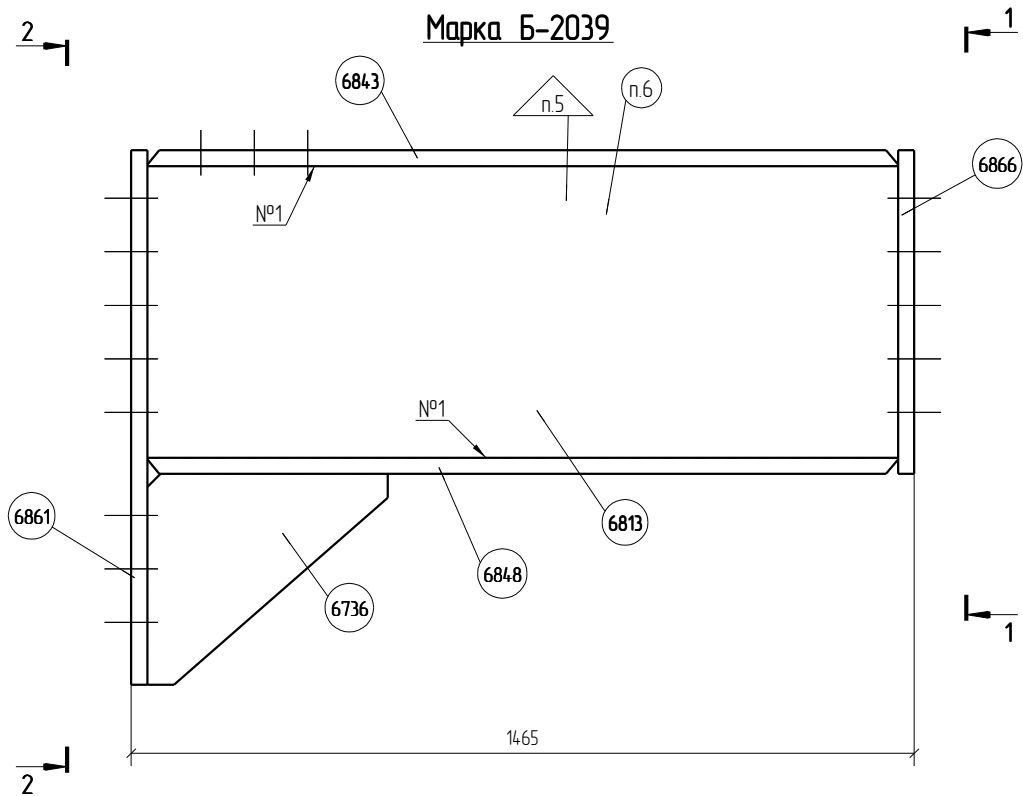
Таблица сварных швов		Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения			
1	ГОСТ 8713-79	ТЗ-Ав-к1 Т3	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см п.9 тех. пред.
2		У7-У1		
3		ТЗ-У1-к1 6		
4	ГОСТ 14771-76	ТЗ-У1-к1 7		
5		ТЗ-У1-к1 11		
6		ТЗ-У1-к1 16		
7				
8				
9				
10				

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"					Стадия		
Печное отделение					Лист		
Установка циклонного теплообменника					Лист		
Дробление и сушки кека					Лист		
Печное отделение					Лист		
Установка циклонного теплообменника					Лист		
Дробление и сушки кека					Лист		
Этажерка в осях А-В, 1-4					Лист		
Марка Б-2023					000 "Лукарремвест"		

Таблицы

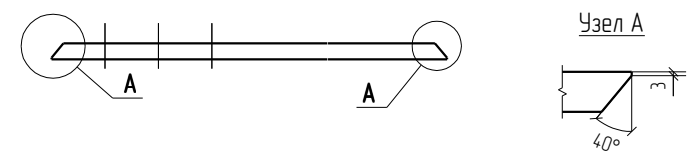
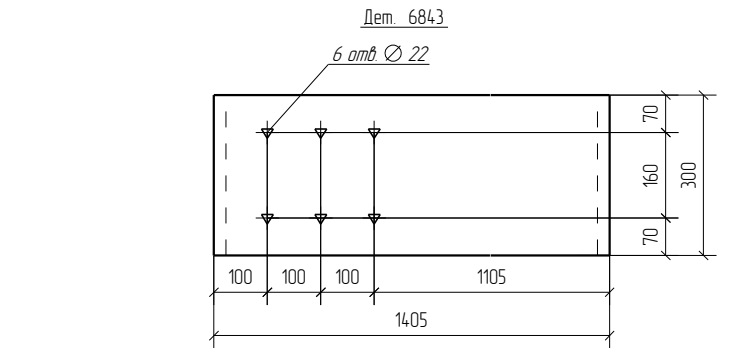
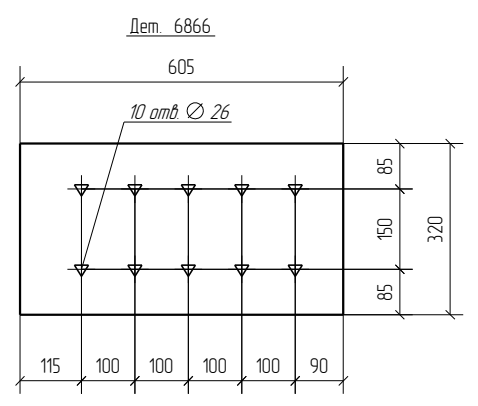
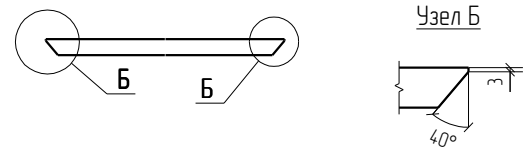
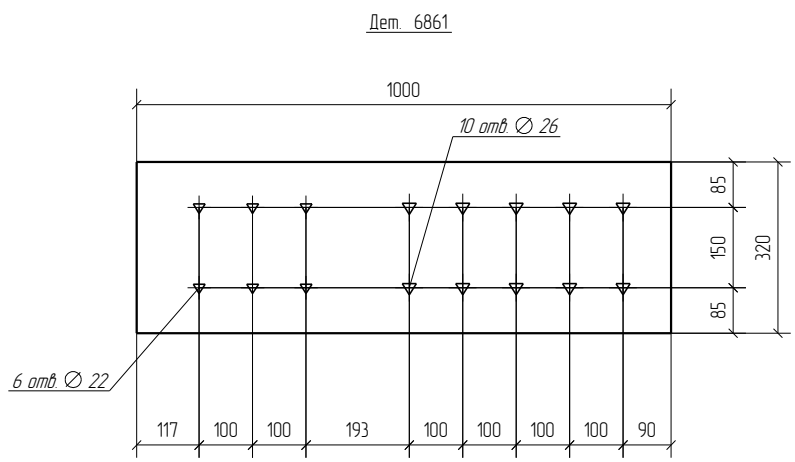
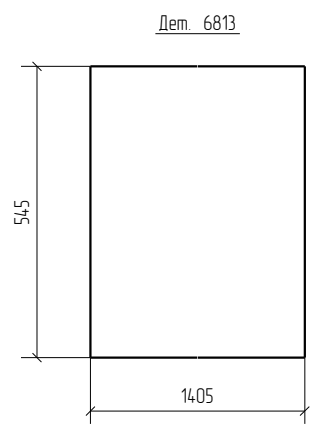
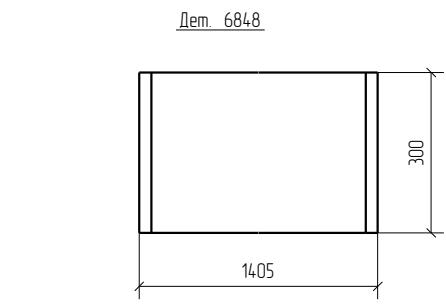






Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2039	6813	1	545*20	1405	120.2	120.2		С245	
	6736	1	-10*395	450	8.4	8.4		С245	
	6843	1	300*30	1405	97.8	97.8		С245	
	6848	1	300*30	1405	97.8	97.8		С245	
	6861	1	-30*320	1000	75.4	75.4		С245	
	6866	1	-30*320	605	45.6	45.6		С245	
Масса напл. металла 4.5кг							4497		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2039	1	4497	4497
Итого:			4497



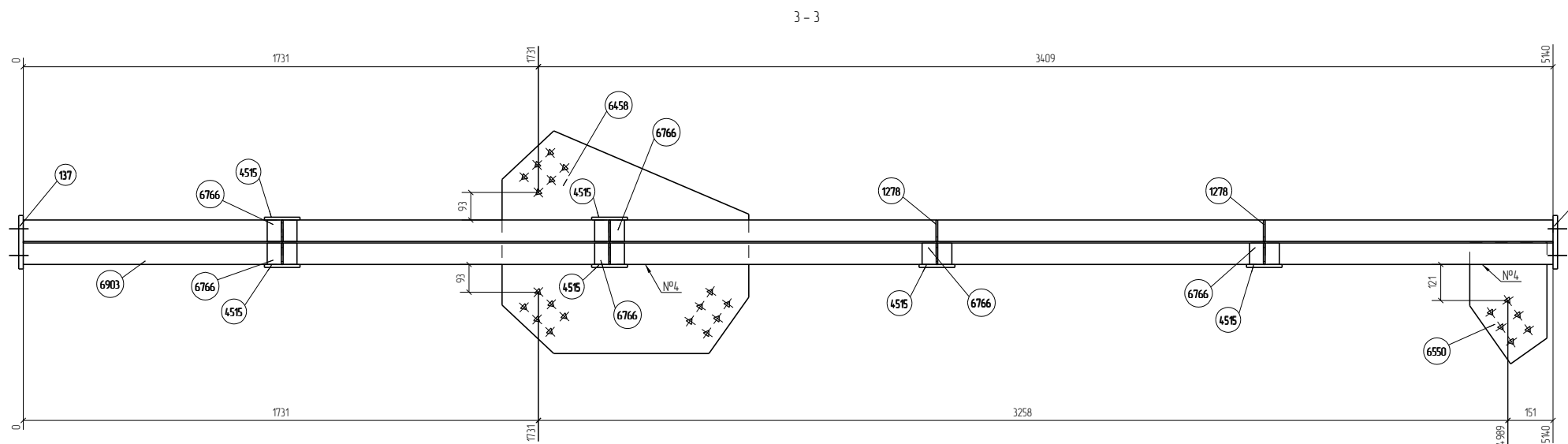
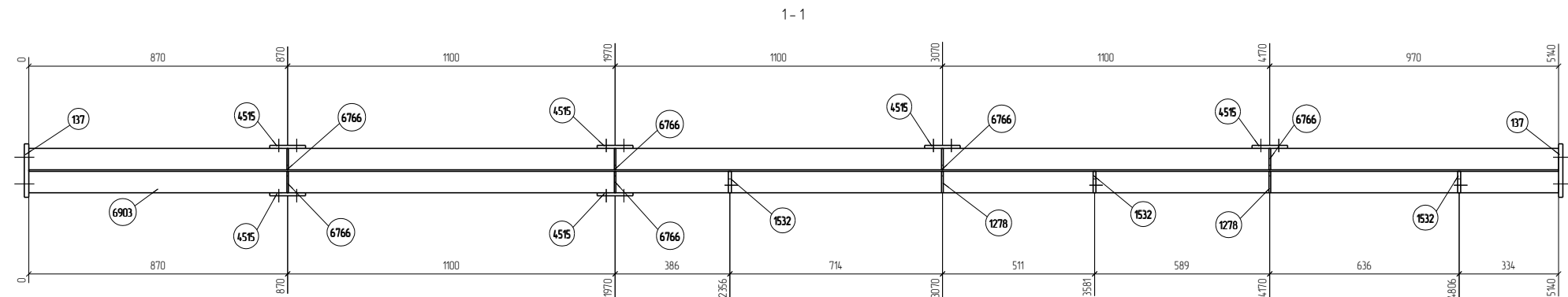
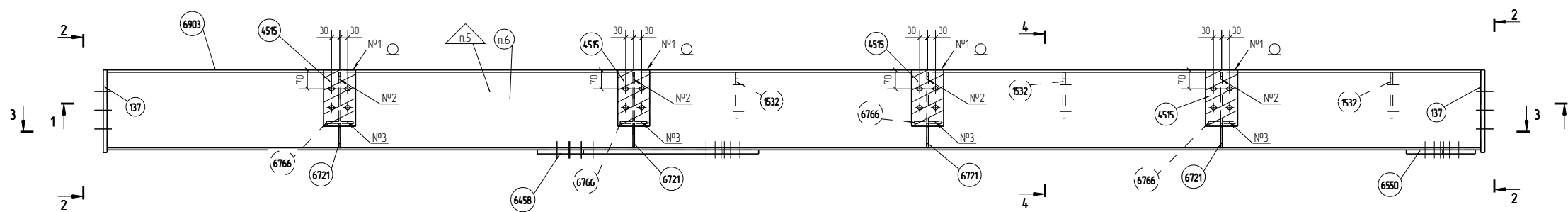
**Примечание**

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 15 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах) +/- 15 мм;
  - расстояний осей отверстий от края деталей +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1мм)
  - угол +/- 1 град
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей - Rz 16.0
- Конструкции III группы
- Все свободные кромки закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п 4.4
- Маркировать ударным способом - номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Маркировать краской делого цвета номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Защитные участки под высокопрочные болты не грунтовать
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998
- Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вальскцемент" от 11.08.2014г.

Таблица сварных швов					
Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 8713-79	ТЗ-Аф-кf 14	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. пред.	
2		У7-УП			
3	ГОСТ 14771-76	ТЗ-УП-кf 10			
4		ТЗ-УП-кf 14			
5		Т7-УП			
6					
7					
8					
9					
10					

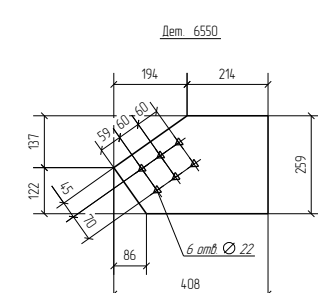
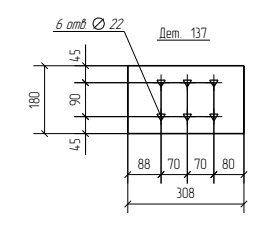
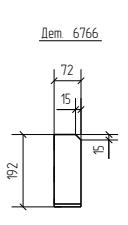
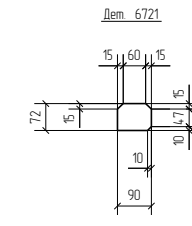
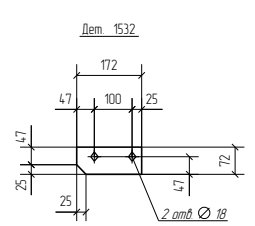
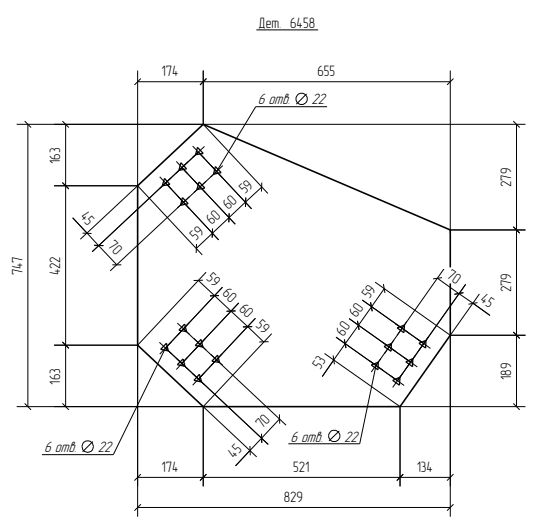
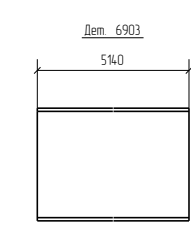
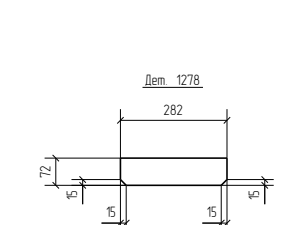
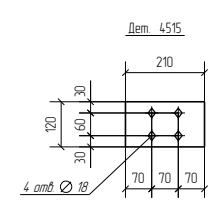
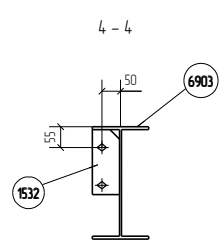
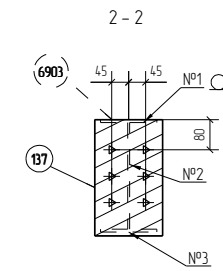
Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вальскцемент"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека					
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека Этажерка в осях А-Д, 1-4					
Разработал Комар Р. В. Проверил Цадов В. А.					Стадия Р
Марка Б-2039					Лист Листов
ООО "Лукарремвест"					

Марка Б-2040



Спецификация деталей								
Марка эл-та	Дет N	Кол шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг		Примечание	
					шт	общ		
Б-2040	6903	1	Г 30 Б1	5140	164.6	164.6	С245	
	137	2	-15*180	308	6.5	13.0	С245	
	1278	2	-6*72	282	0.9	1.8	С245	
	1532	3	-10*72	172	0.9	2.7	С245	
	4515	6	-10*120	210	2.0	12.0	С245	
	6458	1	-15*747	829	57.3	57.3	С245	
	6550	1	-15*259	408	10.3	10.3	С245	
	6721	6	-6*72	90	0.3	1.8	С245	
	6766	6	Г 20 Б1	72	15	90	С245	
					Масса нетто металла 275.2		275.2	

Ведомость отработочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2040	1	275.2	275.2
Итого			275.2

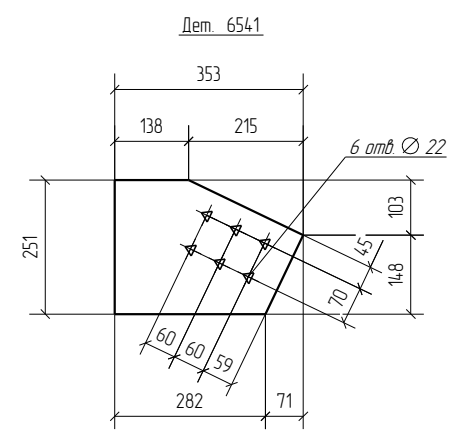
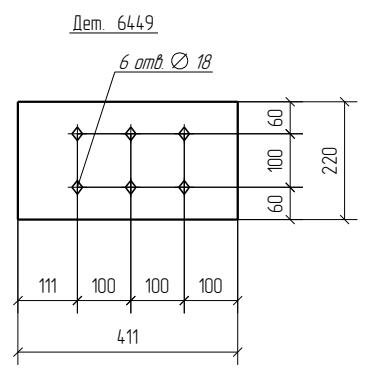
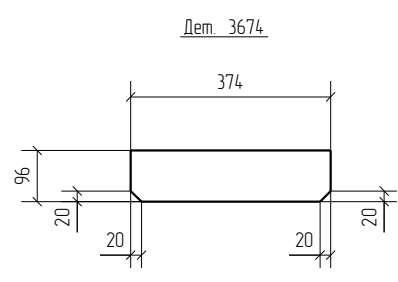
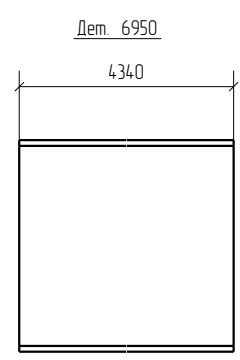
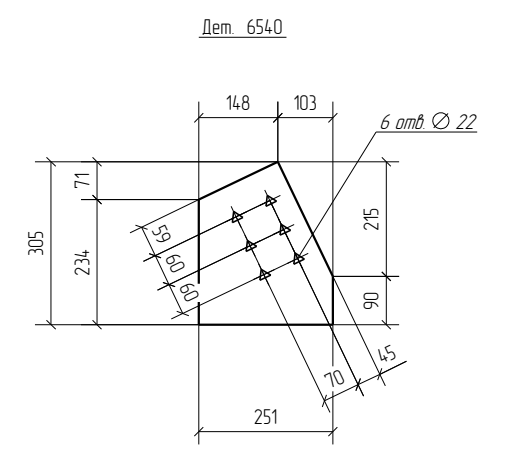
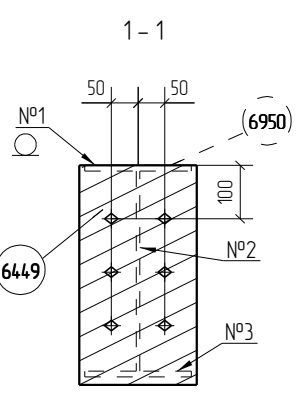
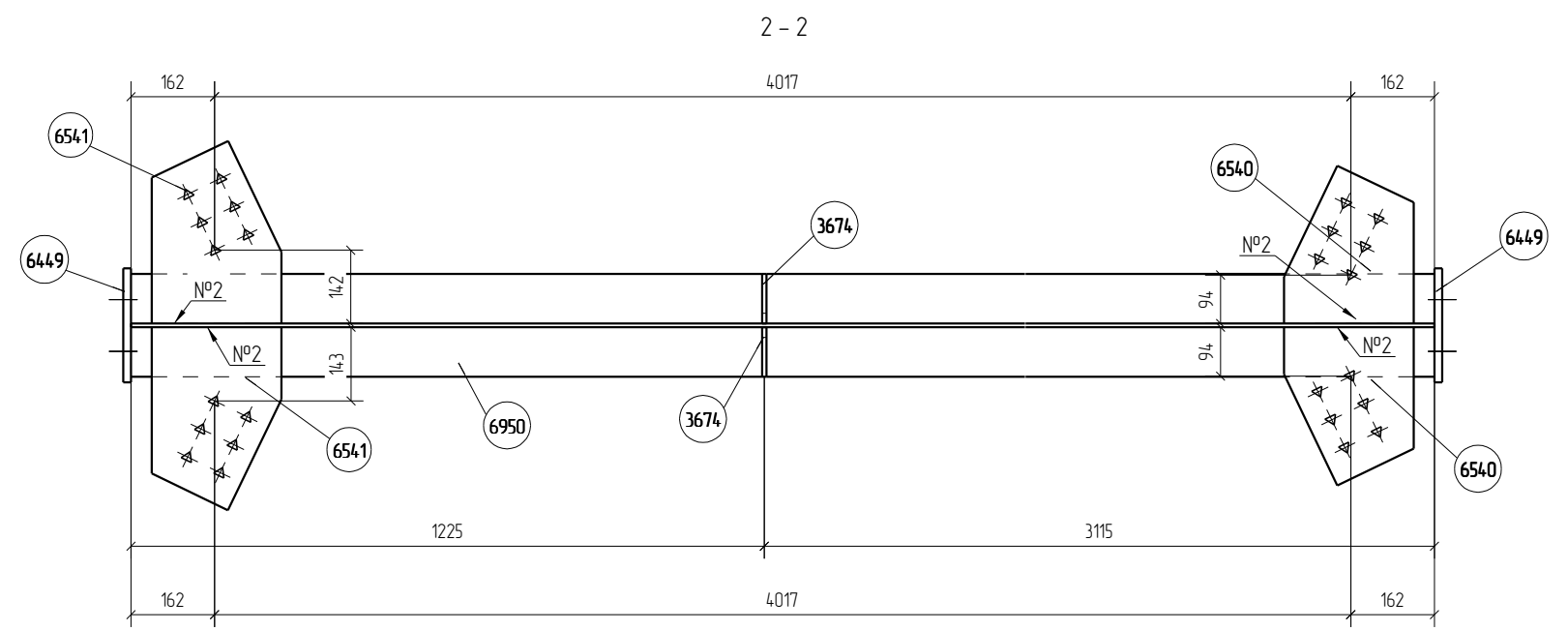
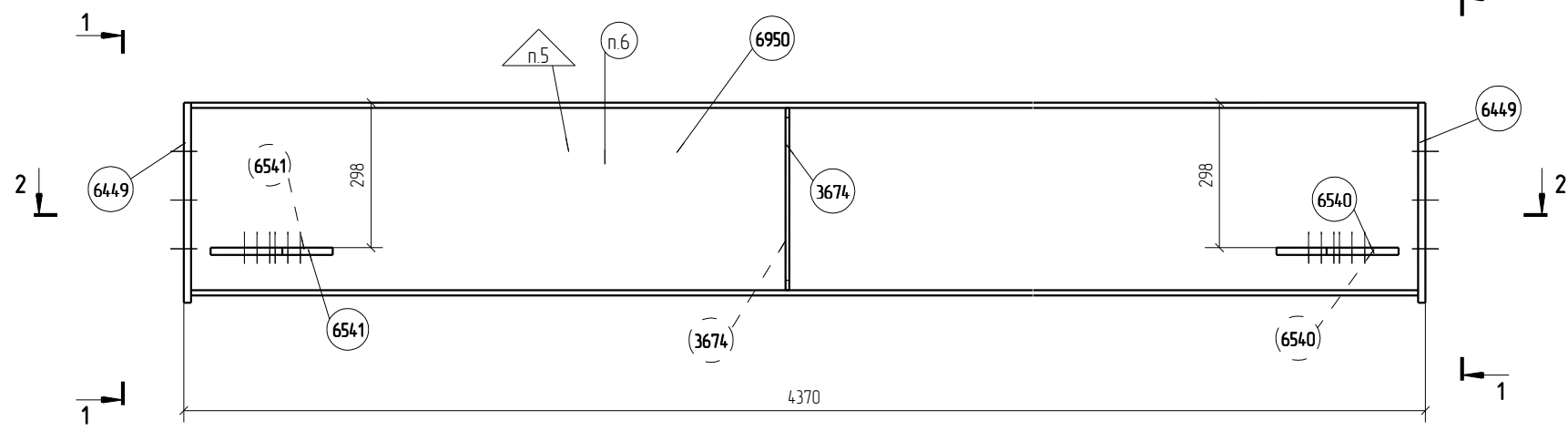


Примечание  
 1 При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и ГИ 53-01-98  
 2 В чертежах указаны допуски и также отклонения формы и расположения на индивидуальном и осредненных размерах и геометрические параметры  
 Указанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:  
 - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм  
 - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм  
 - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм  
 - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм  
 - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.6 мм  
 Указанные предельные отклонения:  
 - между отверстиями, в том числе по диаметру (в группах) +/- 15 мм  
 - расстояний осей отверстий от края детали +/- 2 мм (влияющих на сборность) +/- 3 мм  
 - углов +/- 1 град  
 Указанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сборочных единиц, принимать согласно требованиям таблицы 7 ГИ 53-01-98  
 Указанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16.0  
 3 Конструкция II группы  
 4 Все свободные кромки закруглять радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п.4.4  
 5 Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отработочной марки  
 6 Маркировать краской детали цветом: номер заказа - номер чертежа - номер отработочной марки  
 7 Запрещается участки под выкаточные болты не грунтовать  
 9 Задать качество, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты, установленные в Технологических требованиях к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998  
 Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014 г.

Таблица сварных швов					
Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	У7-УП	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см п 9 тех. треб.	
2		Т3-УП-к1 6			
3		Т3-УП-к1 7			
4		Н1-УП-к1 8			
5					
6					
7					

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"					
Изм	Кол-во	Лист	ИР/Ж	Подп	Дата
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека					
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека Этажерка в осях А-В, 1-4					
Разработал	Комар Р. В.				
Проверил	Цыбов В. А.				
Марка Б-2040					000 "Лукарремвест"

Марка Б-2041



Марка зл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2041	6950	1	I 40 Б1	4340	245.8	245.8		C245	
	3674	2	-8*96	374	2.2	4.4		C245	
	6449	2	-15*220	411	10.6	21.2		C245	
	6540	2	-15*306	251	7.1	14.2		C245	
	6541	2	-15*251	354	8.5	17.0		C245	
Масса напл. металла 3.0кг							305.6		

Марка зл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2041	1	305.6	305.6
Итого:			305.6

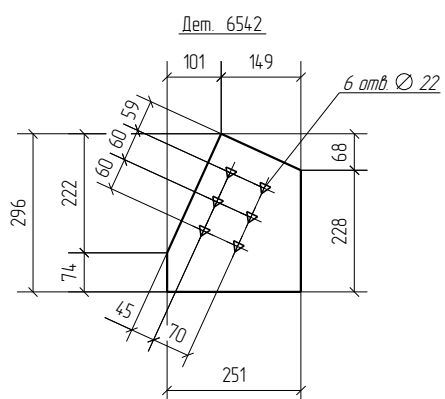
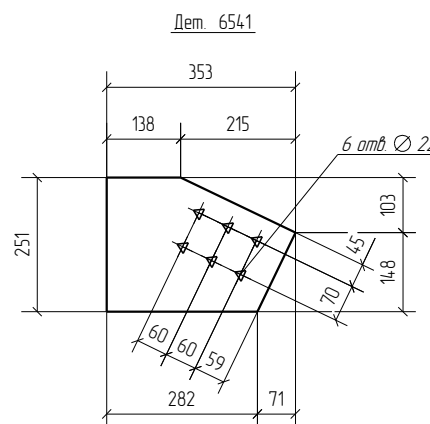
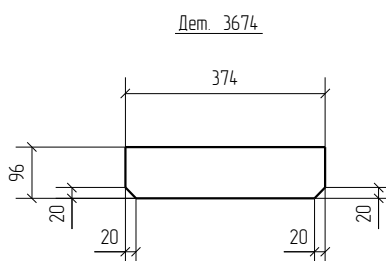
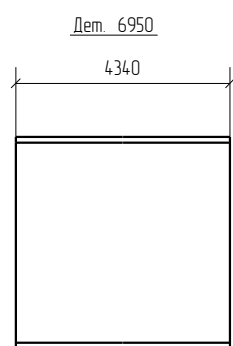
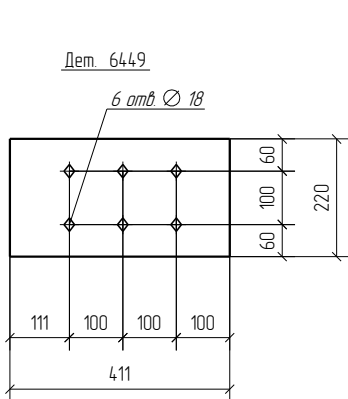
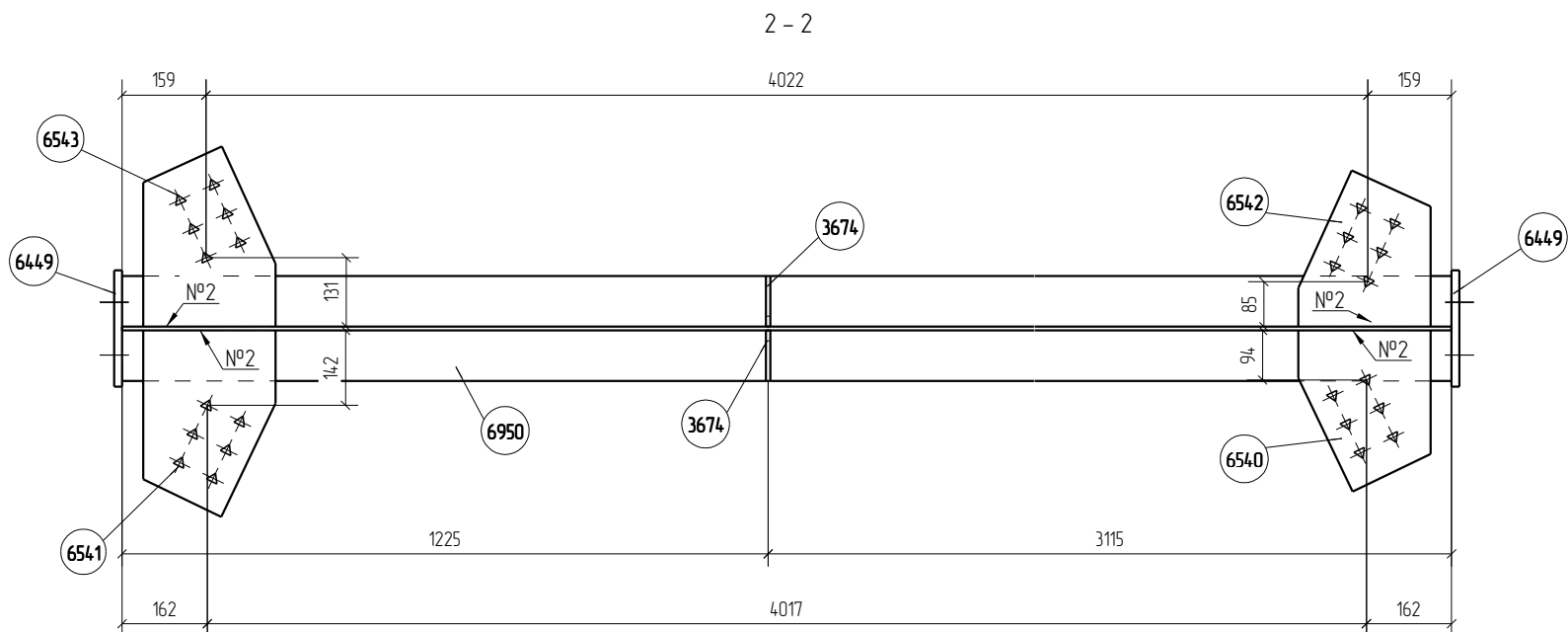
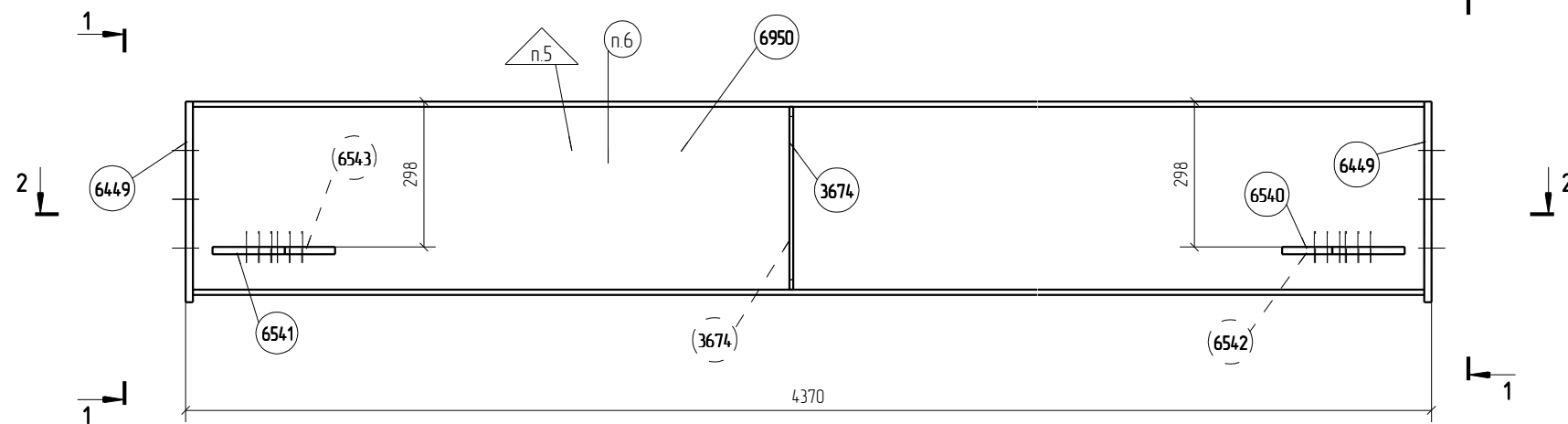
**Примечание**

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальных и осредненные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах) +/- 1.5 мм;
  - расстояний осей отверстий от края деталей +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1мм)
  - углов +/- 1 град
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварочных единиц, принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16.0
- Конструкции III группы
- Все свободные края закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п.4.4
- Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отработочной марки
- Маркировать краской белого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отработочной марки
- Заштрихованные участки под высокопрочные болты не грунтуются
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998
- Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	У7-УП	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. пред.	
2		ТЗ-УП-к1 6			
3		ТЗ-УП-к1 10			
4					
5					
6					
7					

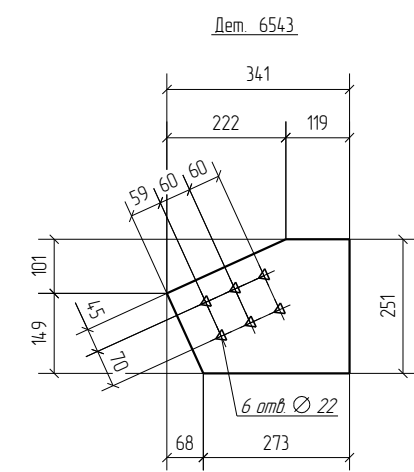
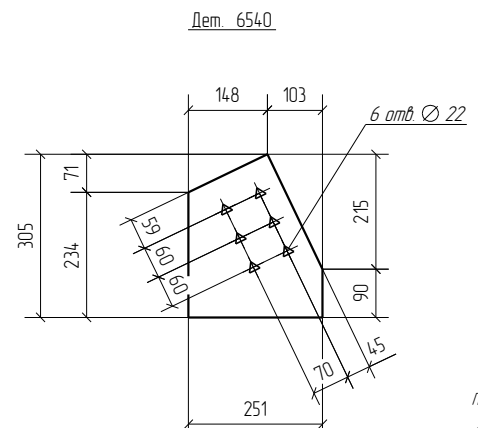
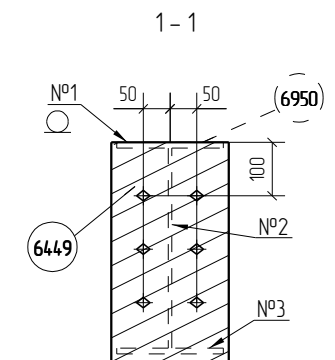
Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"				
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп. Дата
Разработал	Комар Р. В.			
Проверил	Цадов В. А.			
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека Этажерка в осях А-Д, 1-4				Стадия Лист Листов
Марка Б-2041				ООО "Лукарремвест"

Марка Б-2042



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2042	6950	1	I 40 Б1	4340	245.8	245.8		C245	
	3674	2	-8*96	374	2.2	4.4		C245	
	6449	2	-15*220	411	10.6	21.2		C245	
	6540	1	-15*305	251	7.1	7.1		C245	
	6541	1	-15*251	353	8.5	8.5		C245	
	6542	1	-15*296	251	6.8	6.8		C245	
	6543	1	-15*251	341	8.2	8.2		C245	
Масса нап. металла 3.0кг							305.0		

Ведомость отправочных элементов				
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		Примечание
		Марки	Всех	
Б-2042	1	305.0	305.0	
Итого:			305.0	



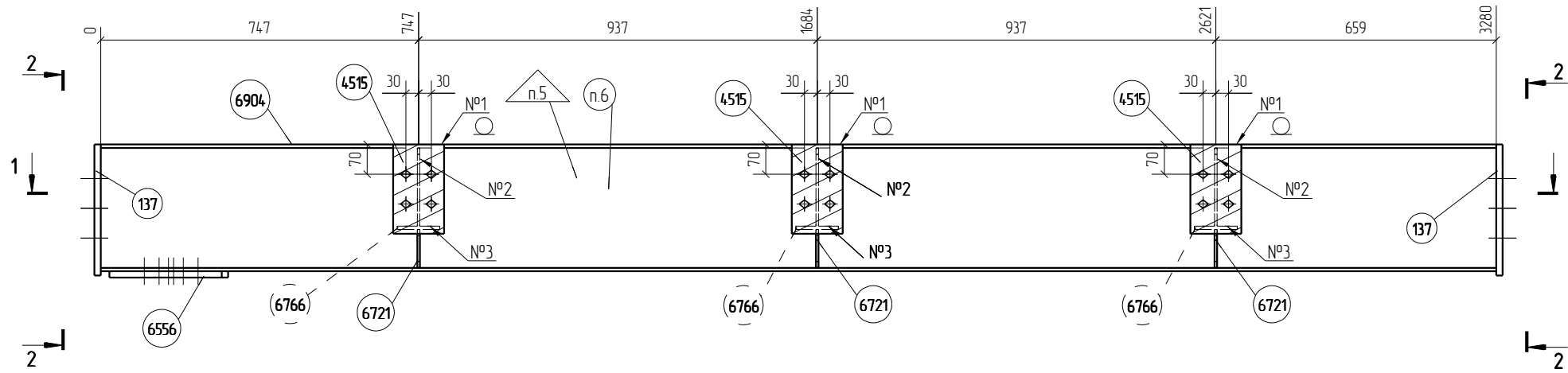
Примечание

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 15 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах) +/- 15 мм;
  - расстояний осей отверстий от края деталей +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1мм)
  - угол +/- 1 град
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сборочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей - Rz 16.0
- Конструкции III группы
- Все свободные края закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п 4.4
- Маркировать ударным способом - номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Маркировать краской делого цвета номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Заштрихованные участки под высокопрочные болты не грунтуются
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998
- Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вальскцемент" от 11.08.2014г.

Таблица сварных швов					
Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	У7-УП	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. пред.	
2		ТЗ-УП-к1 6			
3		ТЗ-УП-к1 10			
4					
5					
6					
7					

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вальскцемент"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека					
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека Этажерка в осях А-Д, 1-4					
Разработал Комар Р. В. Проверил Цадов В. А.					
Стадия Лист Листов Р					
Марка Б-2042					
ООО "Лукарремвест"					

Марка Б-2043



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2043	6904	1	I 30 Б1	3280	105.1	105.1		С245	
	137	2	-15*180	308	6.5	13.0		С245	
	4515	6	-10*120	210	2.0	12.0		С245	
	6556	1	-15*279	394	10.6	10.6		С245	
	6721	6	-6*72	90	0.3	1.8		С245	
	6766	6	I 20 Б1	72	15	9.0		С245	
Масса нап. металла 15кг							153.0		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2043	1	153.0	153.0
Итого:			153.0

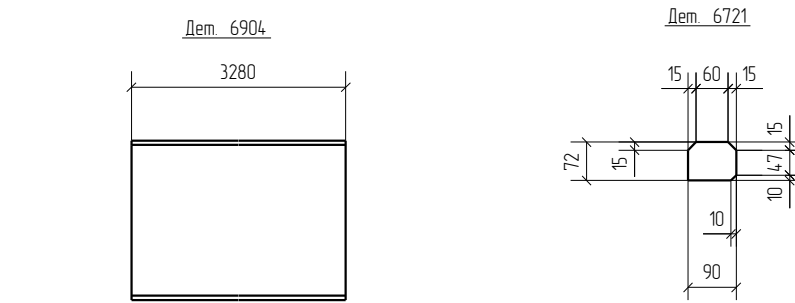
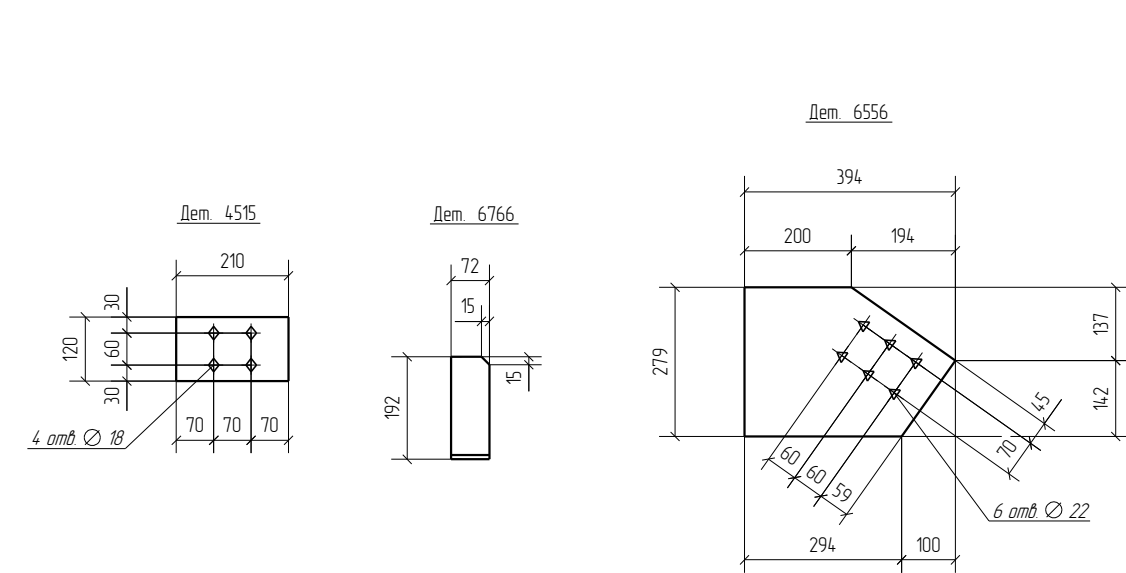
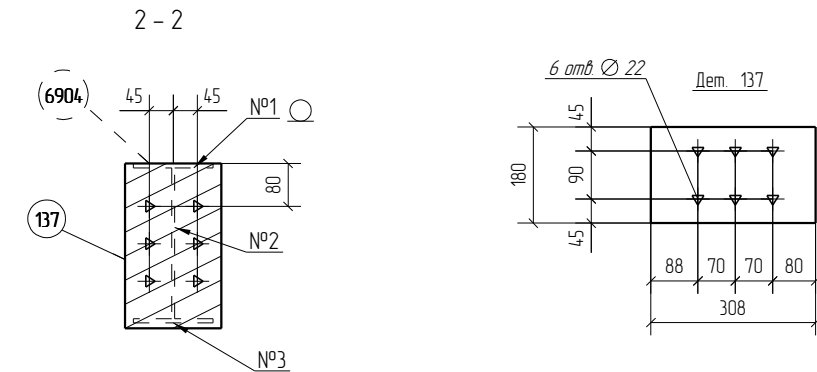
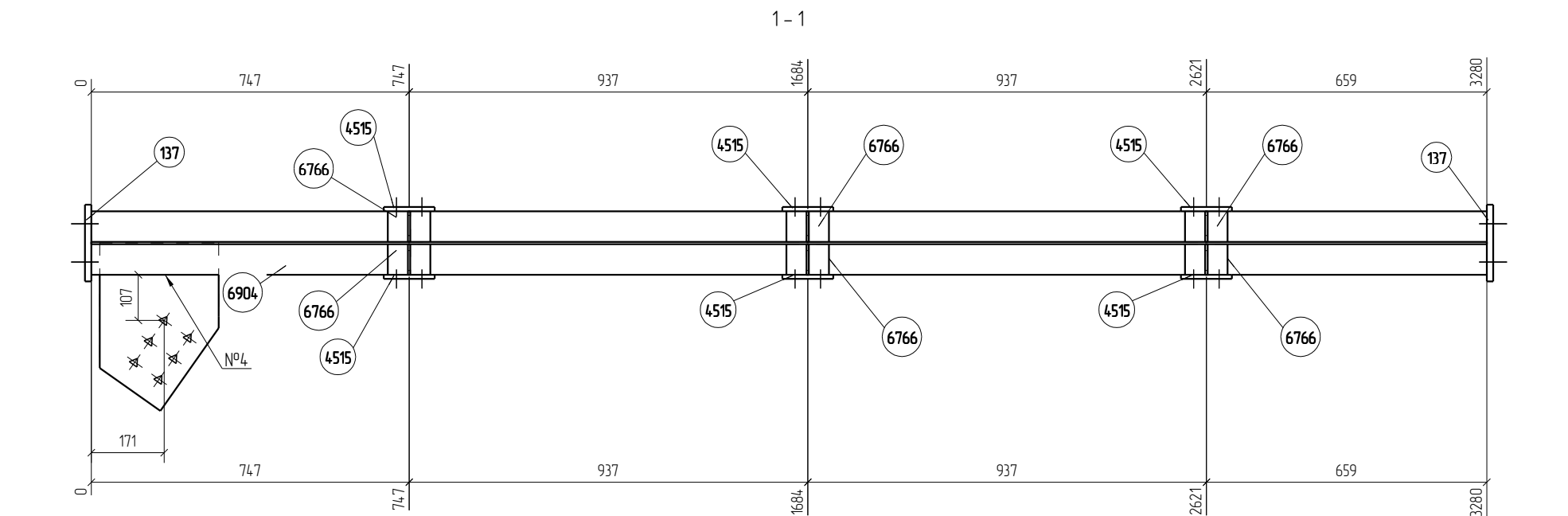


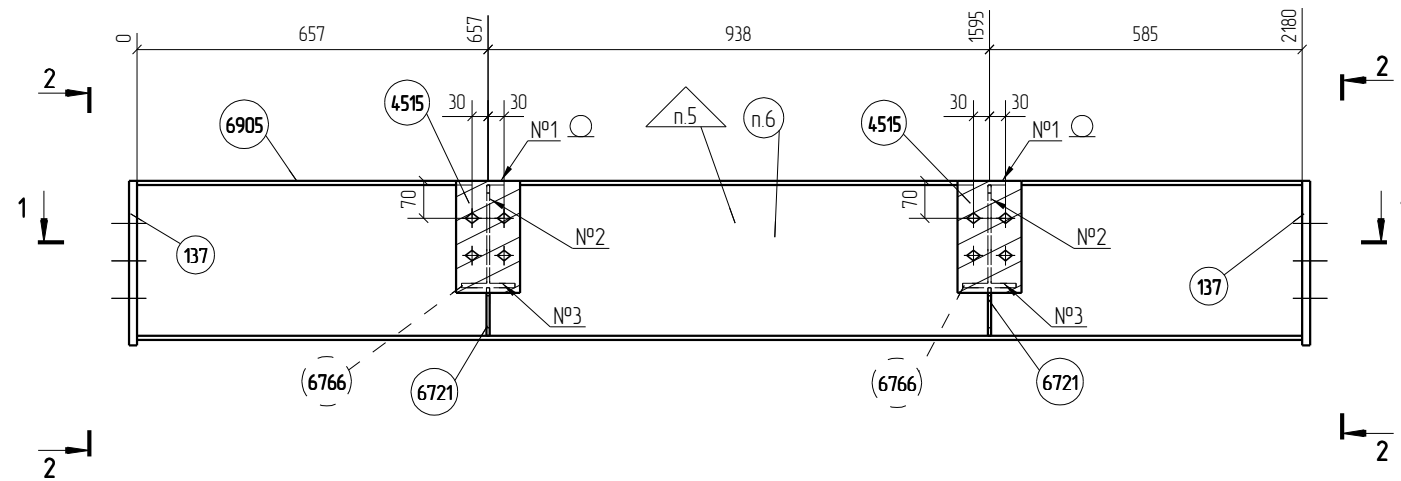
Таблица сварных швов					
Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	У7-УП	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. пред.	
2		ТЗ-УП-кф 6			
3		ТЗ-УП-кф 7			
4		Н1-УП-кф 8			
5					
6					
7					

**Примечание**

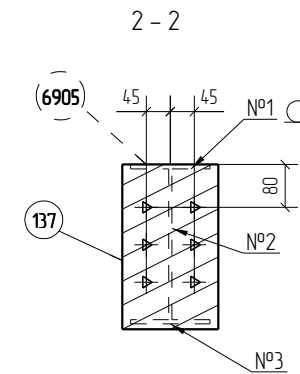
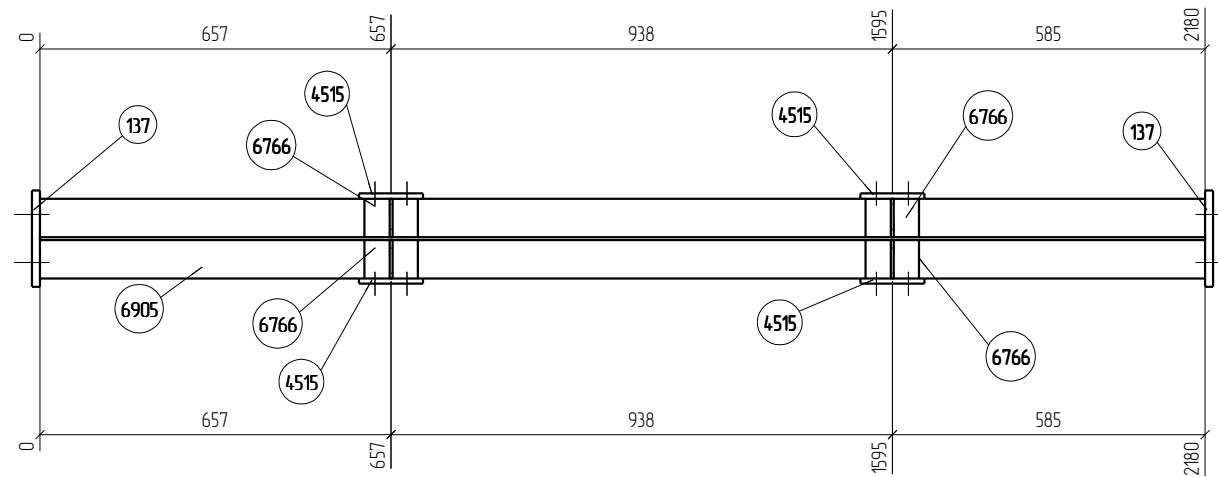
- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах) +/- 1.5 мм;
  - расстояний осей отверстий от края деталей +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1мм)
  - углов +/- 1 град
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварочных единиц, принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей - Rz 16.0
- Конструкции III группы
- Все свободные края закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п.4.4
- Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Маркировать краской делого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Заштрихованные участки под высокопрочные болты не грунтуются
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998
- Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека					
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека Этажерка в осях А-Д, 1-4					
Разработал Комар Р. В. Проверил Цадов В. А.				Стадия	Лист
Марка Б-2043				000 "Лукарремвест"	

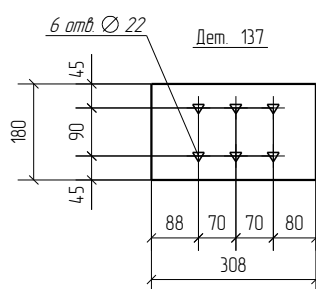
Марка Б-2044



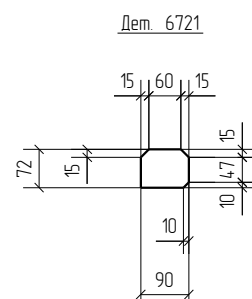
1-1



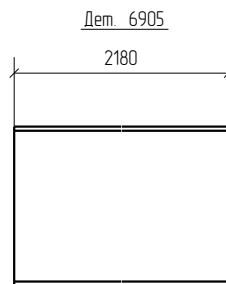
2-2



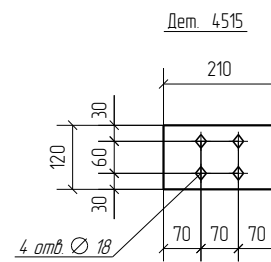
Дет. 137



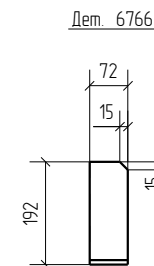
Дет. 6721



Дет. 6905



Дет. 4515



Дет. 6766

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	У7-УП	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см п 9 тех пред.	
2		ТЗ-УП-кф 6			
3		ТЗ-УП-кф 7			
4					
5					
6					
7					

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2044	6905	1	I 30 Б1	2180	69.8	69.8		С245	
	137	2	-15*180	308	6.5	13.0		С245	
	4515	4	-10*120	210	2.0	8.0		С245	
	6721	4	-6*72	90	0.3	1.2		С245	
	6766	4	I 20 Б1	72	1.5	6.0		С245	
Масса нал. металла 10кг							99.0		

Ведомость отработанных элементов

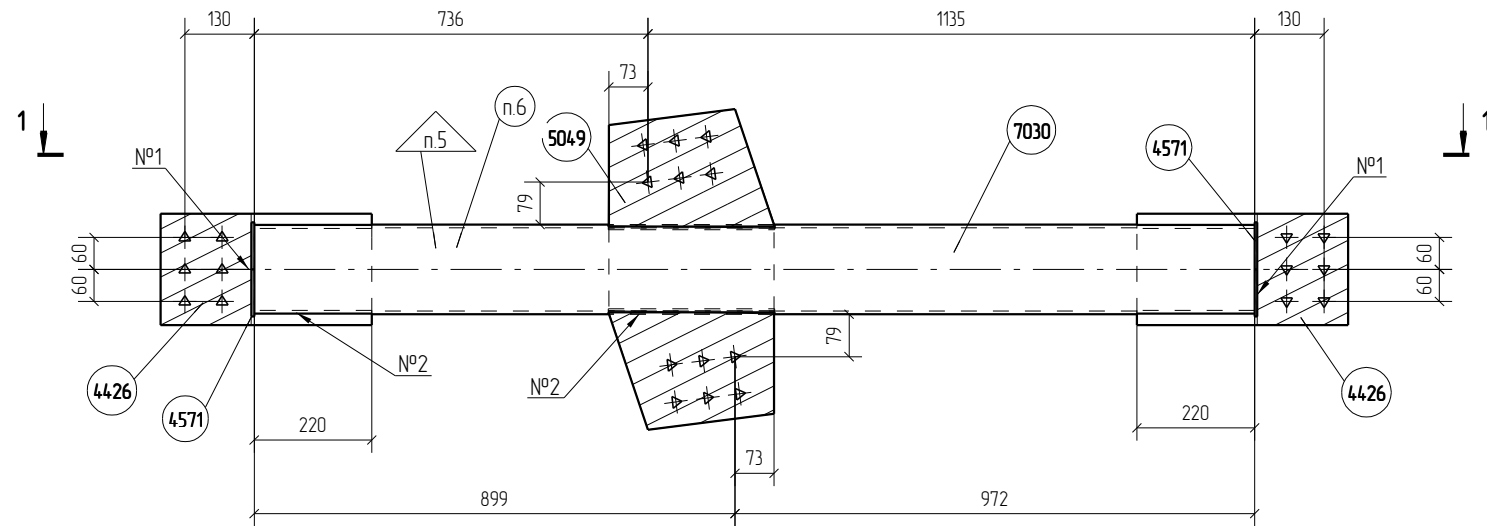
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2044	1	99.0	99.0
Итого:			99.0

Примечание

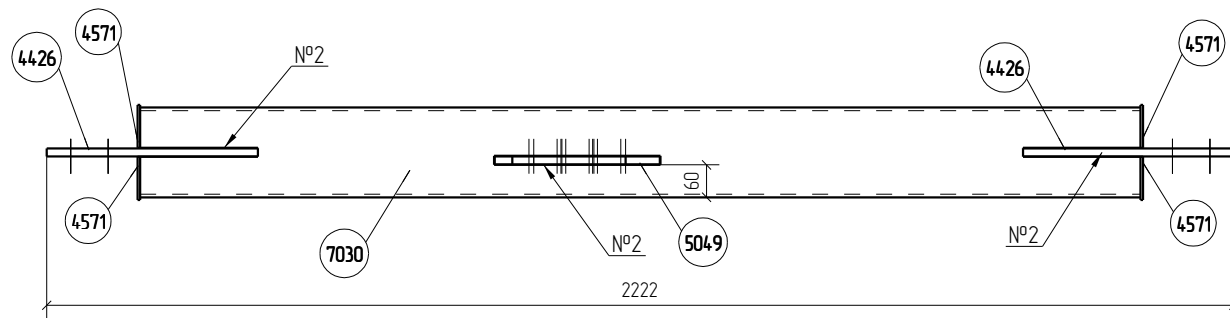
- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальных и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах) +/- 1.5 мм;
  - расстояний осей отверстий от края деталей +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1мм)
  - угол +/- 1 град
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварочных единиц, принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16.0
- Конструкции III группы
- Все свободные края закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п 4.4
- Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отработочной марки
- Маркировать краской делого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отработочной марки
- Заштрихованные участки под высокопрочные болты не грунтуются
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений" по заказу 20998
- Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека					
Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека Этажерка в осях А-Д, 1-4					
Разработал: Камар Р. В. Проверил: Цадов В. А.					Стадия: Р Лист: Листов:
Марка Б-2044					ООО "Лукарремвест"

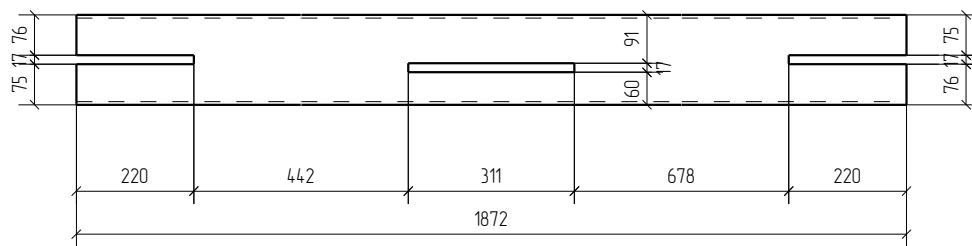
Марка Б-2053



1-1



Дет. 7030



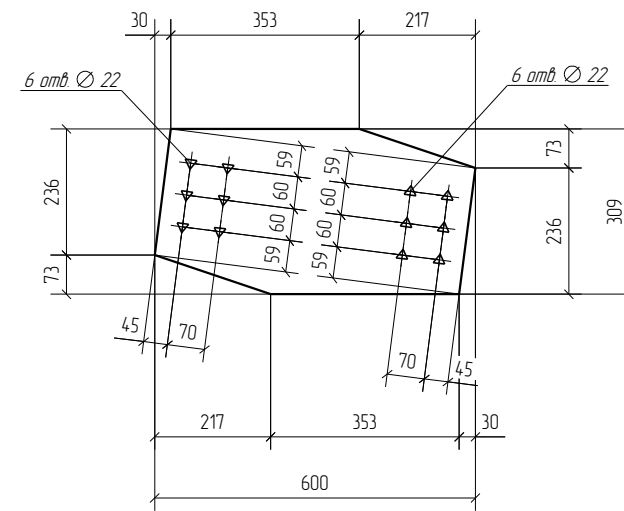
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2053	7030	1	ТК 168Х6	1872	44.9	44.9		S14-sp	
	4426	2	-15*208	395	9.7	19.4		C245	
	4571	4	-5*176	80	0.4	1.6		C245	
	5049	1	-15*309	600	19.1	19.1		C245	
Масса нап. металла 0.9кг							85.9		

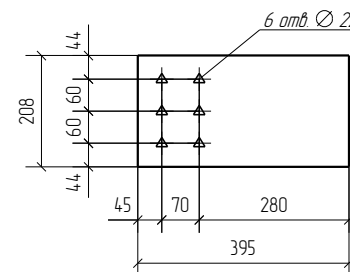
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2053	1	85.9	85.9
Итого		85.9	85.9

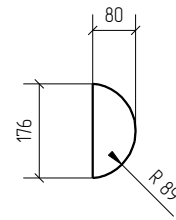
Дет. 5049



Дет. 4426



Дет. 4571



Примечание

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах) +/- 1.5 мм;
  - расстояний осей отверстий от края деталей +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1мм)
  - угол +/- 1 град
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей - Rz 16.0
- Конструкции III группы
- Все свободные края закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п 4.4
- Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Маркировать краской делого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Защитрехованные участки под высокопрочные болты не грунтовать
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998
- Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вальскцемент" от 11.08.2014г.

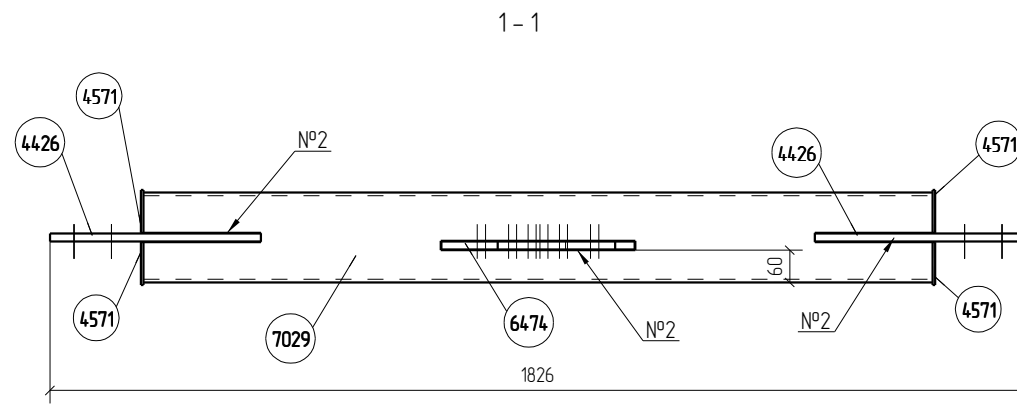
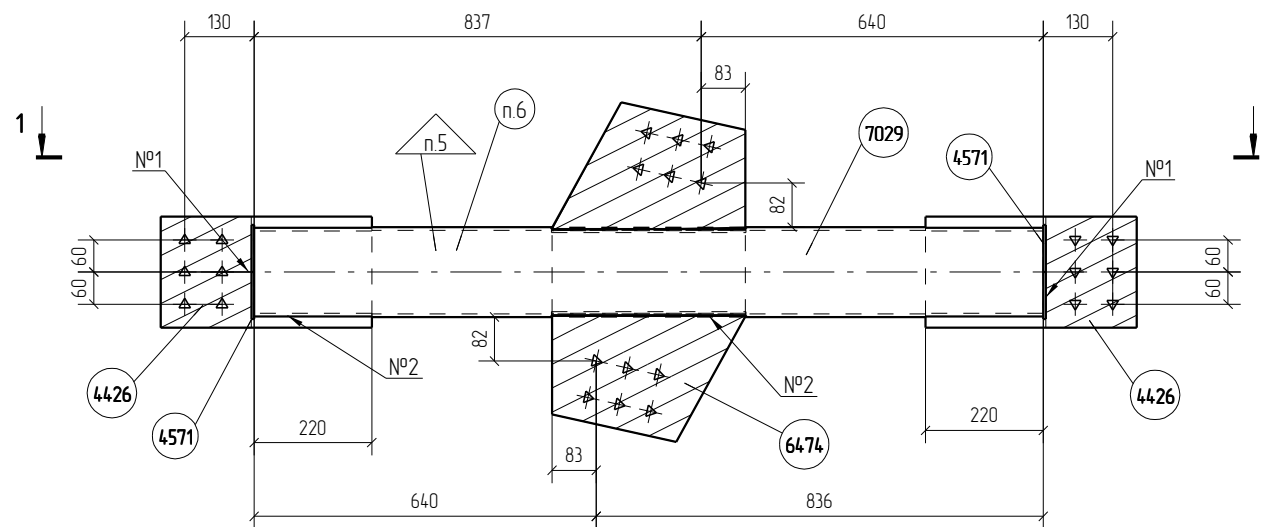
Таблица сварных швов

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	T1-УП-кf 4	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. треб.	
2		T3-УП-кf 6			
3					

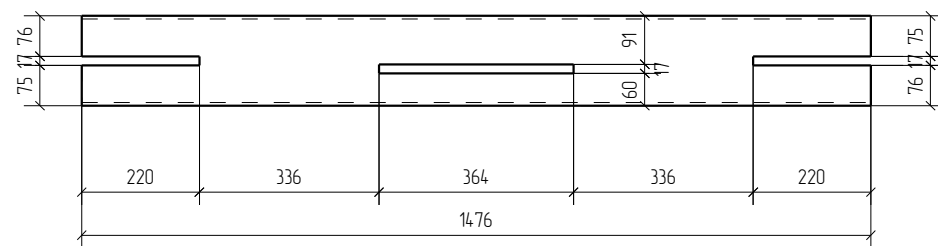
Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вальскцемент"				
Печное отделение				
Установка циклонного теплообменника				
Дробление и сушки кека				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.
Разработал	Комар Р. В.			
Проверил	Цадов В. А.			
Установка циклонного теплообменника				Стадия
Дробление и сушки кека				Лист
Этажерка в осях А-Д, 1-4				Листов
Р				
Марка Б-2053				000 "Лукарремвест"



Марка Б-2054



Дет. 7029

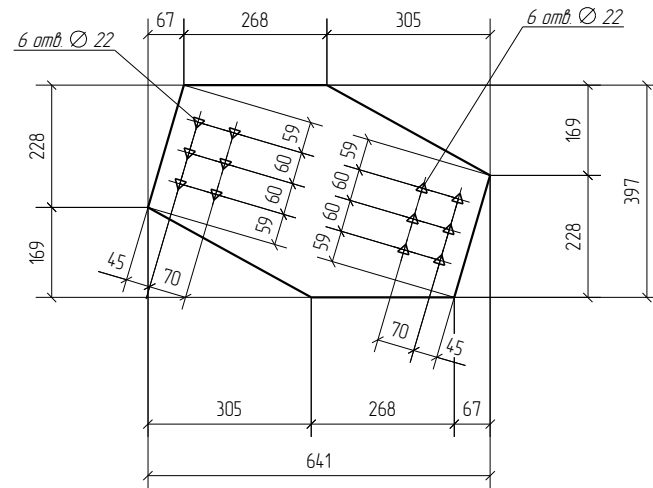


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2054	7029	1	ТК 168Х6	1476	35.4	35.4		St4-sp	
	4426	2	-15*208	395	9.7	19.4		C245	
	4571	4	-5*176	80	0.4	1.6		C245	
	6474	1	-15*362	635	22.1	22.1		C245	
Масса нап. металла 0.8кг								79.3	

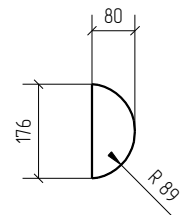
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2054	1	79.3	79.3
Итого		79.3	79.3

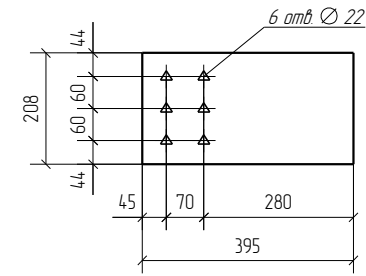
Дет. 6474



Дет. 4571



Дет. 4426



Примечание

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах) +/- 1.5 мм;
  - расстояний осей отверстий от края деталей +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1мм)
  - угол +/- 1 град
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварочных единиц, принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей - Rz 16.0
- Конструкции III группы
- Все свободные края закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п.4.4
- Маркировать ударным способом - номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Маркировать краской белого цвета номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Защитрехобанные участки под высокопрочные болты не грунтуются
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998
- Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

Таблица сварных швов					
Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	T1-УП-кf 4	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. пред.	
2		T3-УП-кf 6			
3					

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"					
Печное отделение					
Установка циклонного теплообменника					
Дробление и сушки кека					
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Комар Р. В.				
Проверил	Цадов В. А.				
Установка циклонного теплообменника					Стадия
Дробление и сушки кека					Лист
Этажерка в осях А-Д, 1-4					Листов
Марка Б-2054					000 "Лукарремвест"

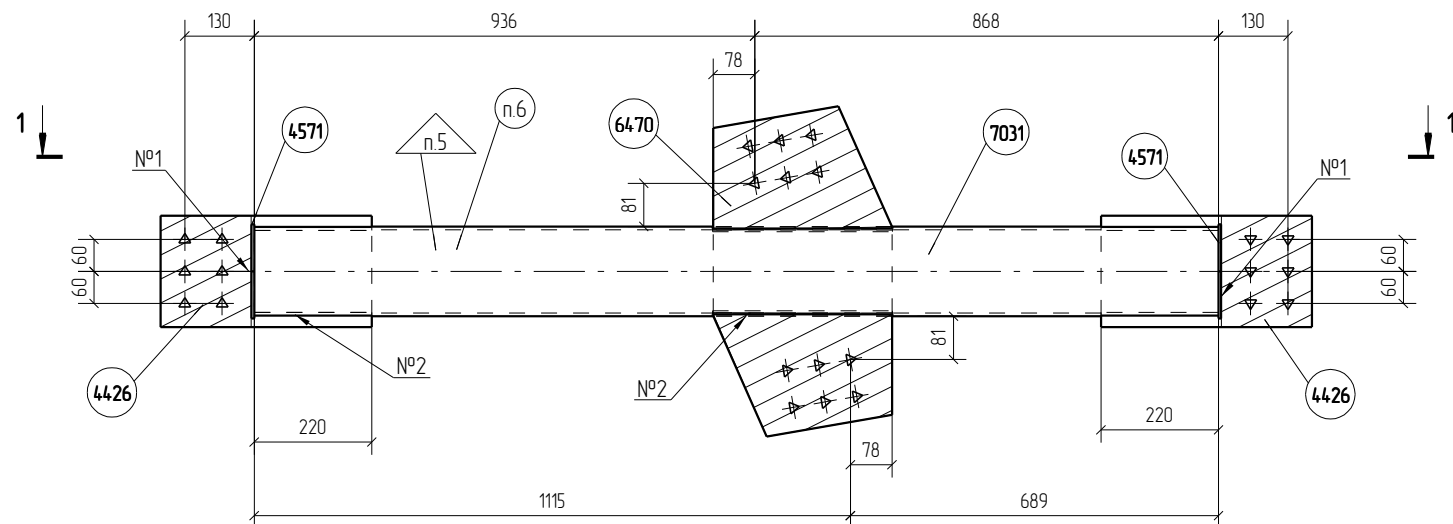
Марка Б-2055

Спецификация деталей

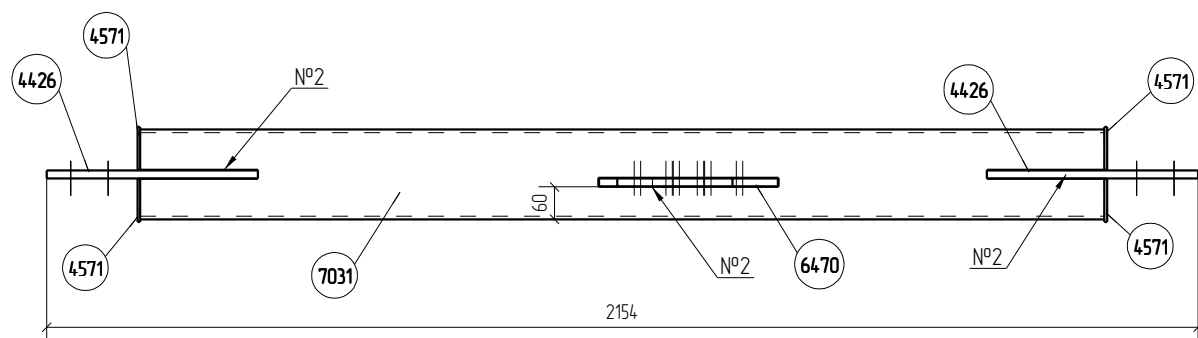
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2055	7031	1	TK 168X6	1804	43.2	43.2		S14-sp	
	4426	2	-15*208	395	9.7	19.4		C245	
	4571	4	-5*176	80	0.4	1.6		C245	
	6470	1	-15*335	618	20.5	20.5		C245	
Масса напл. металла 0.8кг							85.5		

Ведомость отправочных элементов

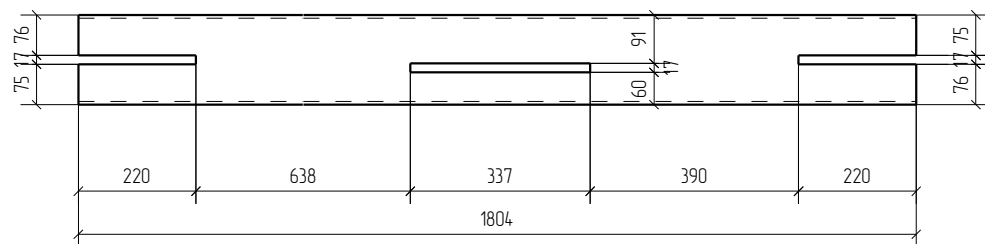
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2055	1	85.5	85.5
Итого		85.5	85.5



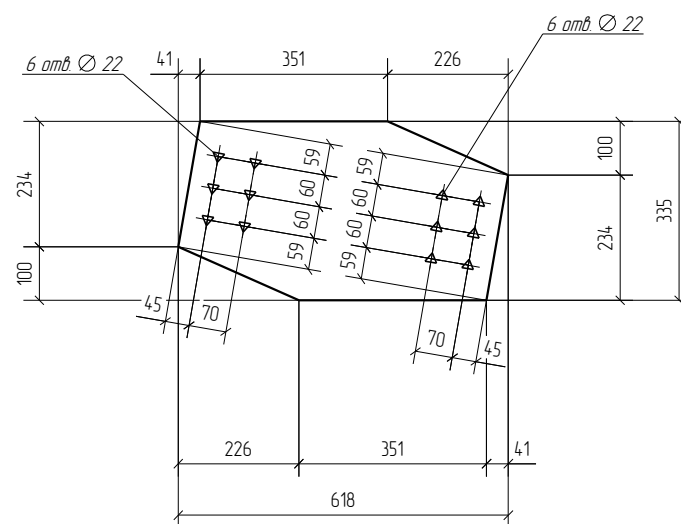
1-1



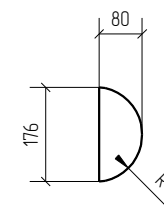
Дет. 7031



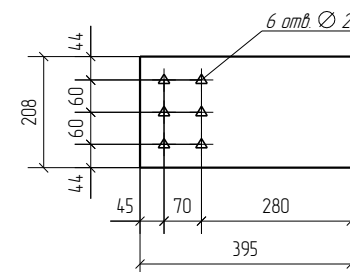
Дет. 6470



Дет. 4571



Дет. 4426



Примечание

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах) +/- 1.5 мм;
  - расстояний осей отверстий от края деталей +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1мм)
  - углов +/- 1 град
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварочных единиц, принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей - Rz 16.0
- Конструкции III группы
- Все свободные края закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п.4.4
- Маркировать ударным способом - номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Маркировать краской делого цвета - номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Заштрихованные участки под высокопрочные болты не грунтуются
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998
- Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

Таблица сварных швов

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	T1-УП-кf 4	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. треб.	
2		T3-УП-кf 6			
3					

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"

Печное отделение  
Установка циклонного теплообменника  
Дробление и сушки кека

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Комар Р. В.				
Проверил	Цадов В. А.				

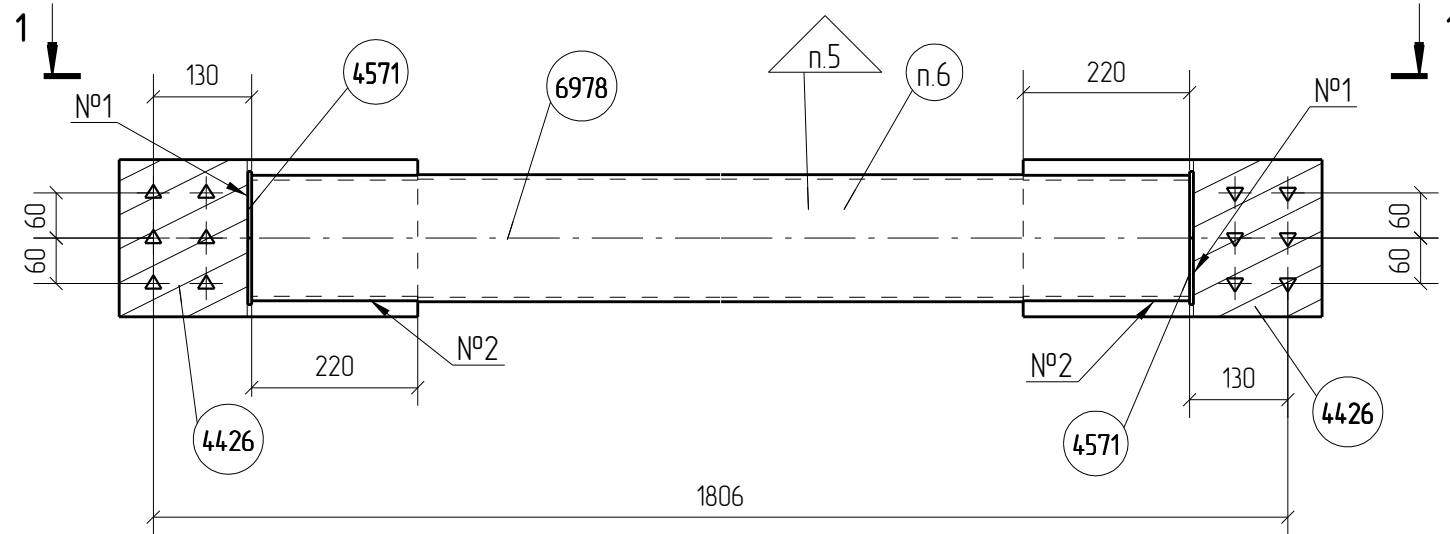
Печное отделение  
Установка циклонного теплообменника  
Дробление и сушки кека  
Этажерка в осях А-Д, 1-4

Стадия	Лист	Листов
Р		

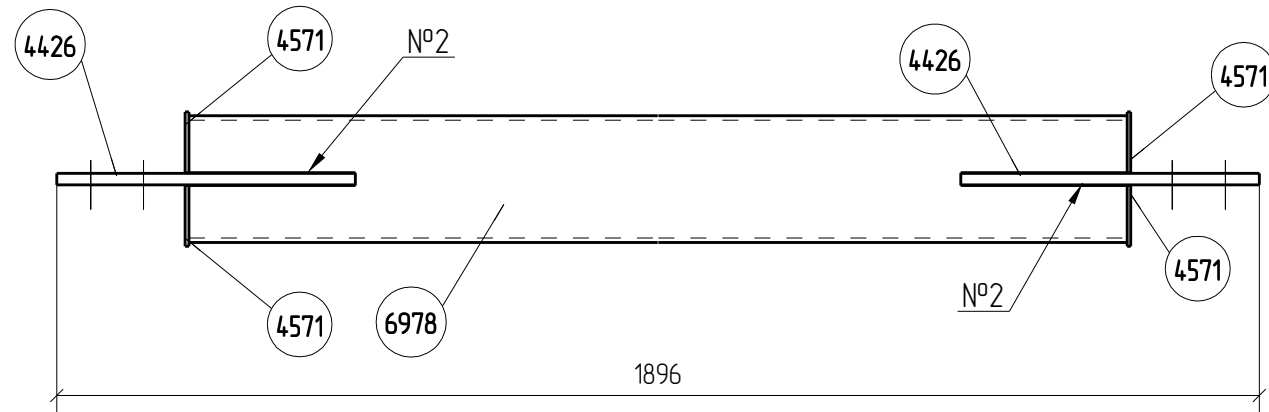
Марка Б-2055

ООО "Лукарремвест"

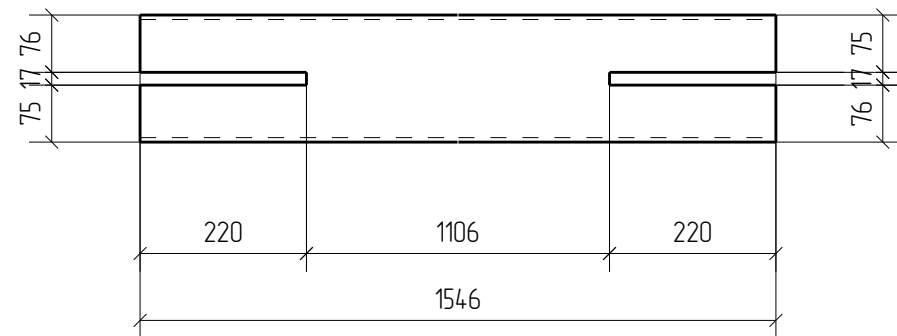
# Марка Б-2056



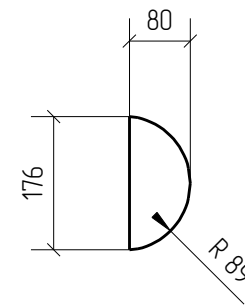
1-1



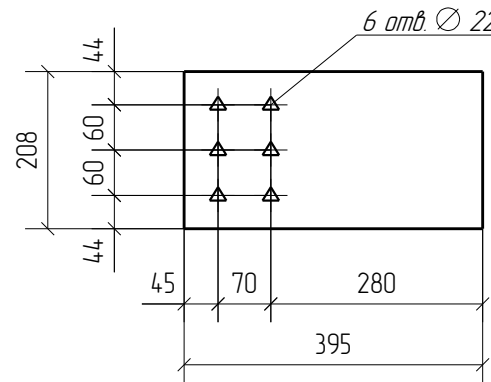
Дет. 6978



Дет. 4571



Дет. 4426



## Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2056	6978	1	ТК 168Х6	1546	37.1	37.1		St4sp	
	4426	2	-15*208	395	9.7	19.4		С245	
	4571	4	-5*176	80	0.4	1.6		С245	
Масса напл. металла 0.6кг							58.7		

## Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2056	1	58.7	58.7
Итого:		58.7	58.7

### Примечание:

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм: +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм: +/- 1.5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм: +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм: +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм: +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах): +/- 1.5 мм,
  - расстояний осей отверстий от края деталей: +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1 мм)
  - углов: +/- 1 град.
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сборочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98.
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16.0.
- Конструкции II группы.
- Все свободные края закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9.402-2004 п.4.4
- Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Маркировать краской белого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Заштрихованные участки под высокопрочные болты не грунтуются.
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998 "Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

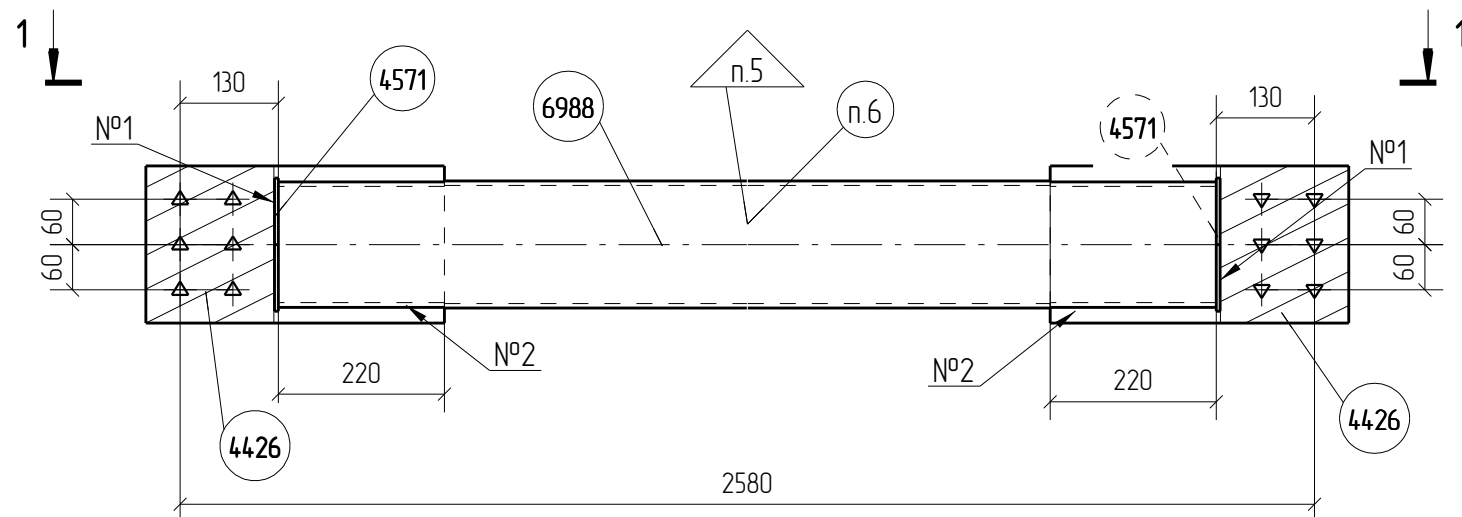
### Таблица сварных швов

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14.771-76	T1-УП-кf 4	СВО8Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. треб.	
2		T3-УП-кf 6			
3					

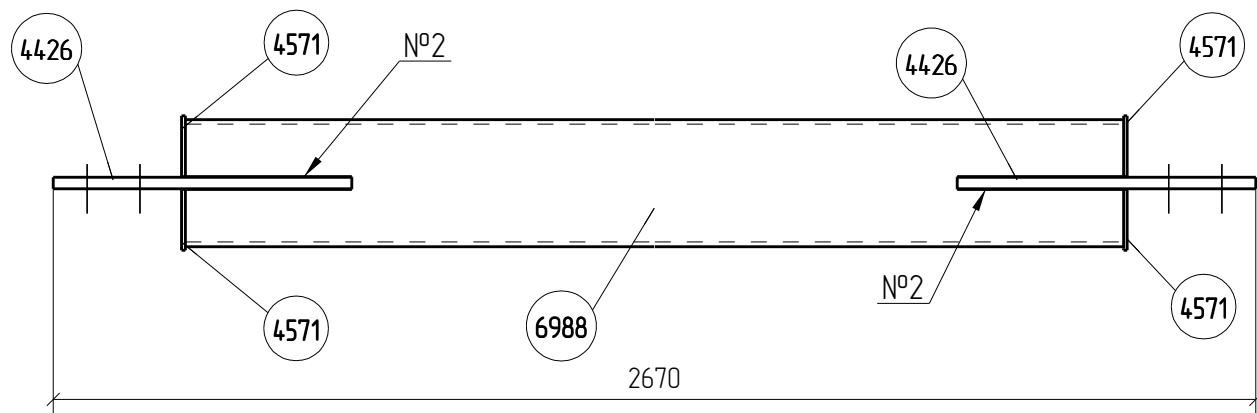
### Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека		
Разработал	Комар Р. В.					Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека Этажерка в осях А-Д, 1-4		
Проверил	Цадов В. А.					Р	Лист	Листов
						Марка Б-2056		
						ООО "Лукарреминвест"		

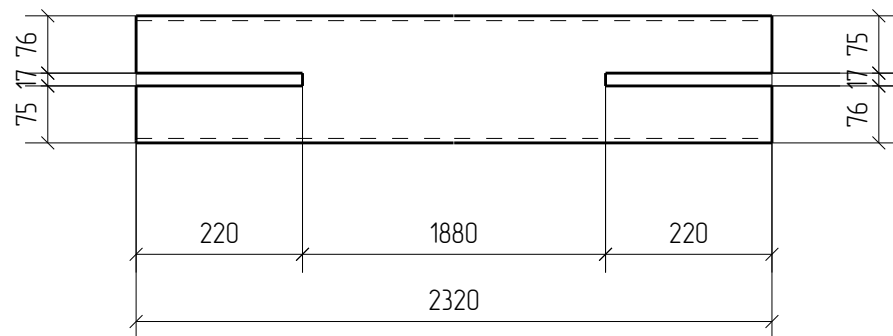
Марка Б-2074



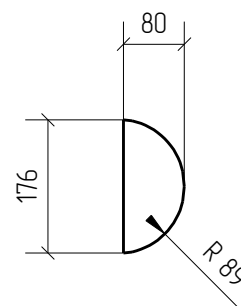
1-1



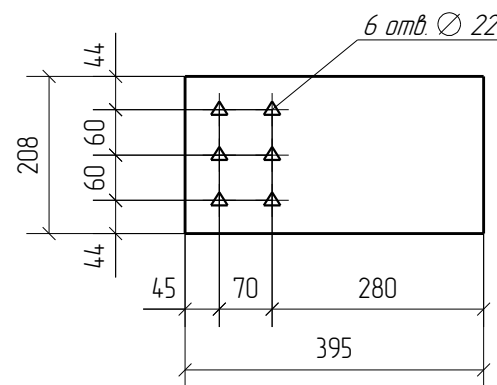
Дет. 6988



Дет. 4571



Дет. 4426



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2074	6988	1	ТК 168Х6	2320	55.6	55.6		St4sp	
	4426	2	-15*208	395	9.7	19.4		C245	
	4571	4	-5*176	80	0.4	1.6		C245	
Масса нагл. металла 0,8кг							77.4		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2074	1	77.4	77.4
Итого:		77.4	77.4

Примечание:

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм: +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм: +/- 1.5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм: +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм: +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм: +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах): +/- 1.5 мм,
  - расстояний осей отверстий от края деталей: +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1 мм)
  - углов: +/- 1 град.
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сборочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98.
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16.0.
- Конструкции II группы.
- Все свободные кромки закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9.402-2004 п.4.4
- Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Маркировать краской белого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Заштрихованные участки под высокопрочные болты не грунтуются.
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998 "Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

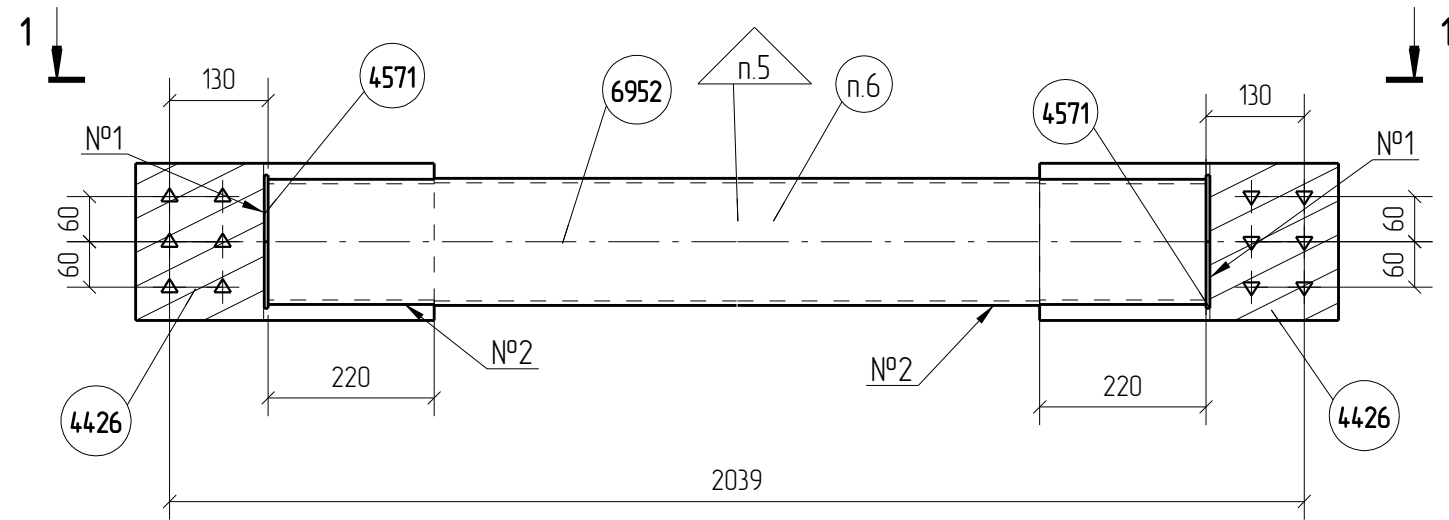
Таблица сварных швов

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	T1-УП-кf 4	СВО8Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. треб.	
2		T3-УП-кf 6			
3					

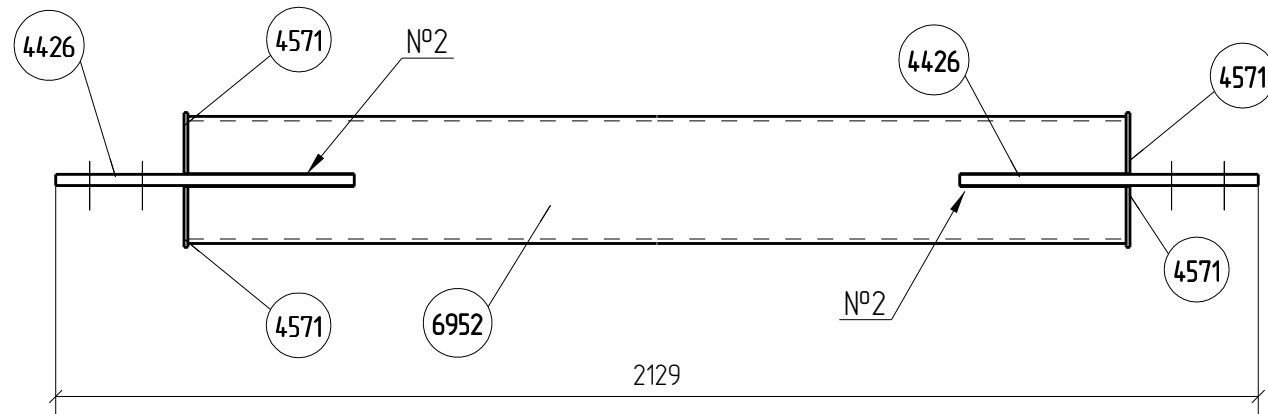
Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Печное отделение		
						Установка циклонного теплообменника		
						Дробление и сушки кека		
						Печное отделение		
						Установка циклонного теплообменника		
						Дробление и сушки кека		
						Этажерка в осях А-Д, 1-4		
						Стадия		
						Лист		
						Листов		
						Р		
						Марка Б-2074		
						ООО "Лукарреминвест"		

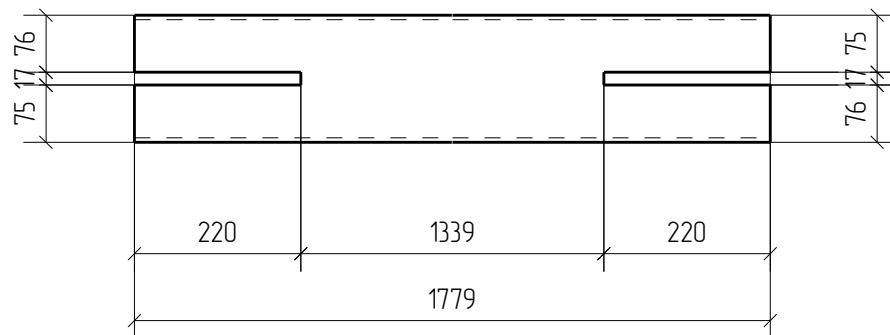
# Марка Б-2075



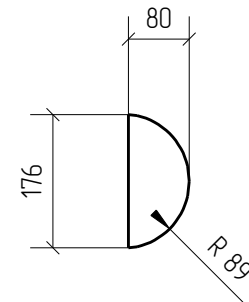
1-1



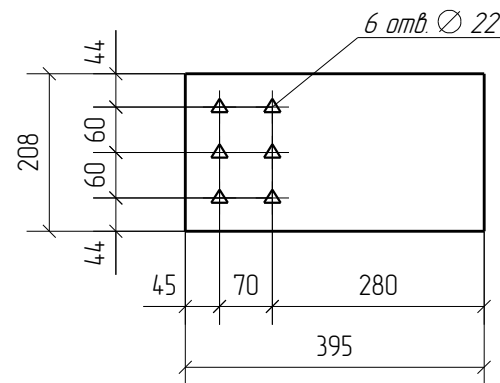
Дет. 6952



Дет. 4571



Дет. 4426



## Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2075	6952	1	ТК 168Х6	1779	42.6	42.6		St4sp	
	4426	2	-15*208	395	9.7	19.4		C245	
	4571	4	-5*176	80	0.4	1.6		C245	
Масса нап. металла 0,6кг							64.2		

## Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2075	1	64.2	64.2
Итого:			64.2

### Примечание:

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм: +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм: +/- 1.5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм: +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм: +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм: +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах): +/- 1.5 мм,
  - расстояний осей отверстий от края деталей: +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1 мм)
  - углов: +/- 1 град.
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сборочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98.
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16.0.
- Конструкции II группы.
- Все свободные кромки закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9.402-2004 п.4.4
- Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Маркировать краской белого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Заштрихованные участки под высокопрочные болты не грунтуются.
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998 "Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

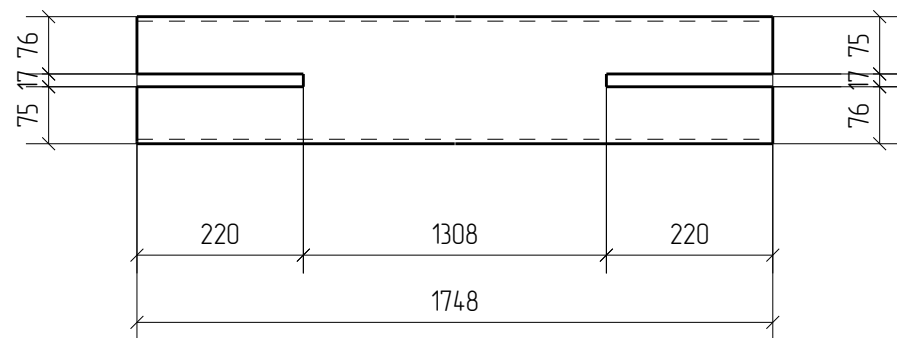
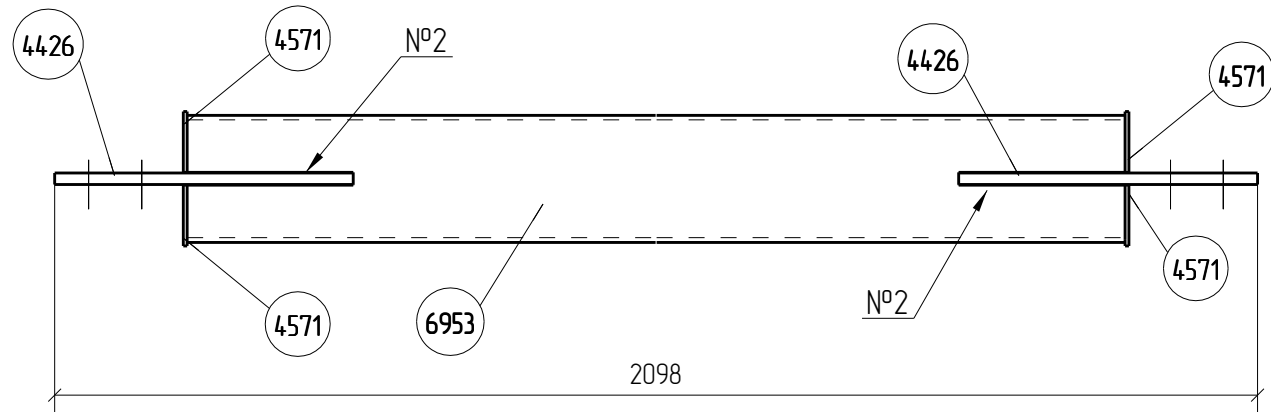
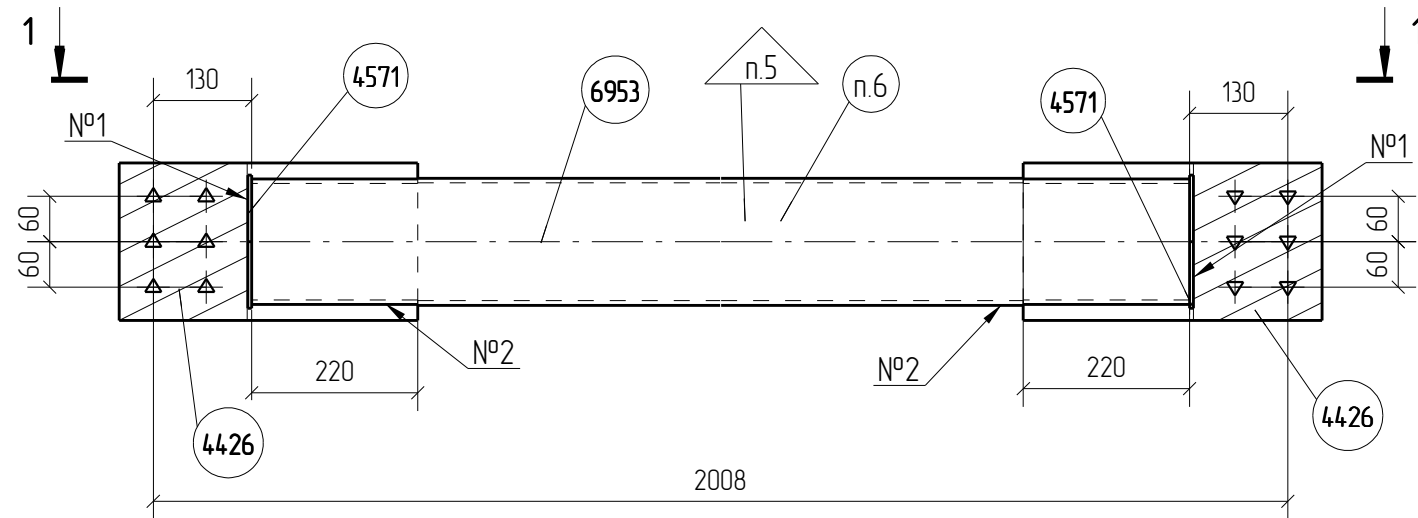
### Таблица сварных швов

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14.771-76	T1-УП-кf 4	СВО8Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. треб.	
2		T3-УП-кf 6			
3					

### Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"

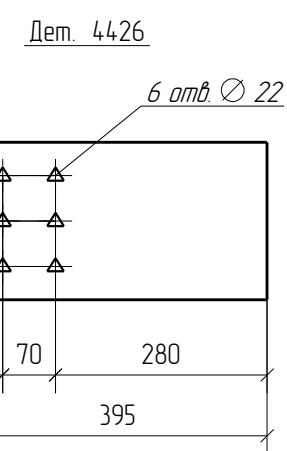
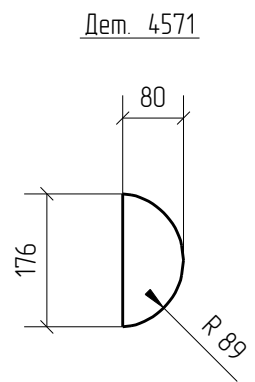
Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"					
Печное отделение					
Установка циклонного теплообменника					
Дробление и сушки кека					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Комар Р. В.				
Проверил	Цадов В. А.				
Печное отделение					Стация
Установка циклонного теплообменника					Лист
Дробление и сушки кека					Листов
Этажерка в осях А-Д, 1-4					Р
Марка Б-2075					ООО "Лукарреминвест"

# Марка Б-2076



Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2076	6953	1	ТК 168Х6	1748	4.19	4.19		St4sp	
	4426	2	-15*208	395	9.7	19.4		С245	
	4571	4	-5*176	80	0.4	1.6		С245	
Масса напл. металла 0,6кг							63,5		

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2076	1	63,5	63,5
Итого:			63,5



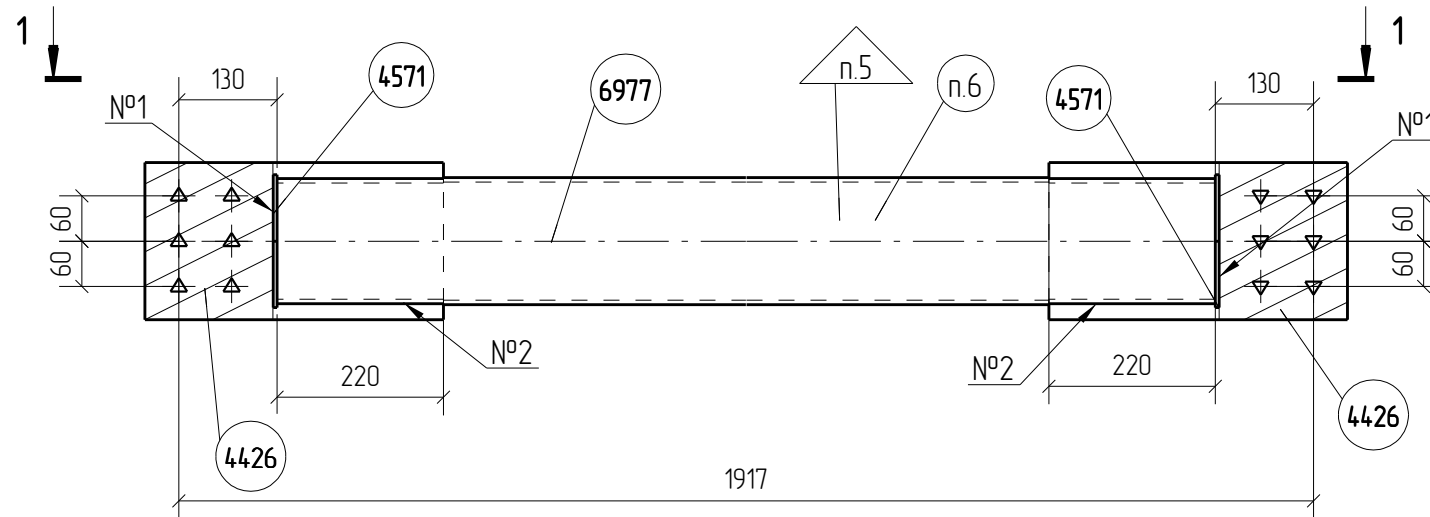
**Примечание:**

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм: +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм: +/- 1,5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм: +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм: +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм: +/- 0,6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах): +/- 1,5 мм,
  - расстояний осей отверстий от края деталей: +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1 мм)
  - углов: +/- 1 град.
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сборочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98.
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16,0.
- Конструкции II группы.
- Все свободные края закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9.402-2004 п.4.4
- Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Маркировать краской белого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Заштрихованные участки под высокопрочные болты не грунтуются.
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998 "Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

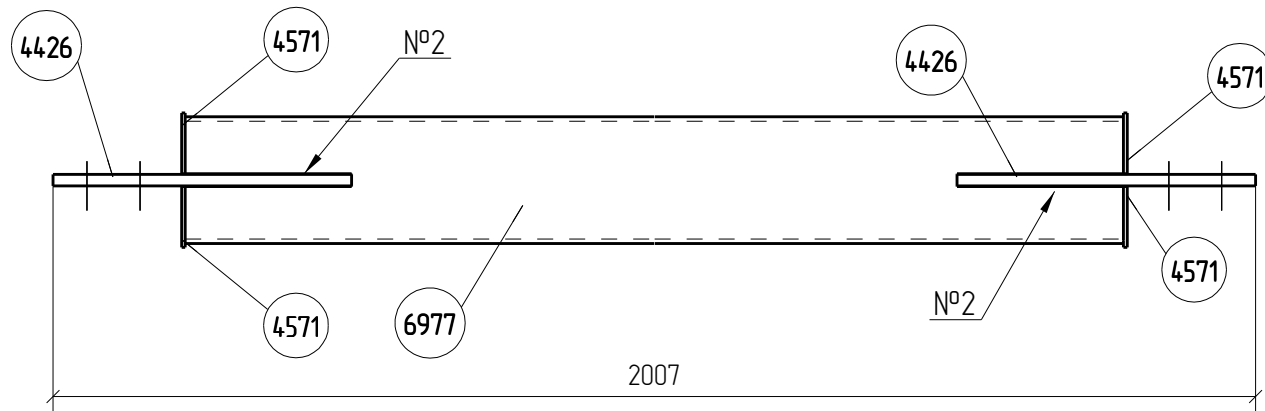
Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14.771-76	T1-УП-кf 4	СВО8Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. треб.	
2		T3-УП-кf 6			
3					

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"					
Печное отделение					
Установка циклонного теплообменника					
Дробление и сушки кека					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Комар Р. В.				
Проверил	Цадов В. А.				
Печное отделение					Стадия
Установка циклонного теплообменника					Лист
Дробление и сушки кека					Листов
Этажерка в осях А-Д, 1-4					Р
Марка Б-2076					ООО "Лукарреминвест"

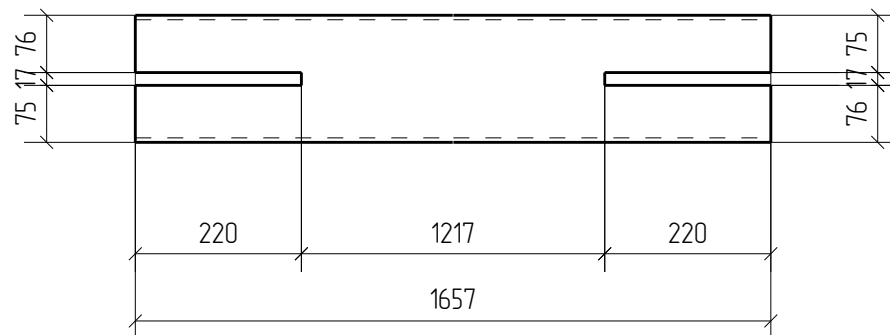
# Марка Б-2077



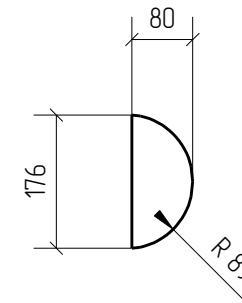
1-1



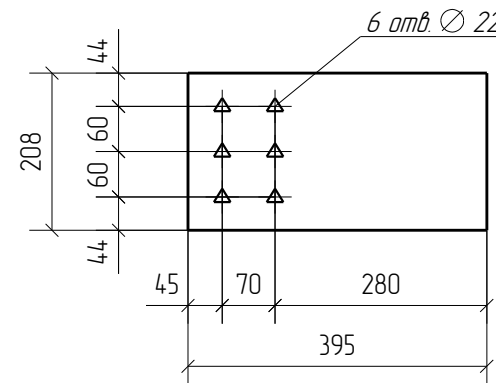
Дет. 6977



Дет. 4571



Дет. 4426



## Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2077	6977	1	ТК 168Х6	1657	39.7	39.7		St4sp	
	4426	2	-15*208	395	9.7	19.4		C245	
	4571	4	-5*176	80	0.4	1.6		C245	
Масса нап. металла 0.6кг							61.3		

## Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2077	1	61.3	61.3
Итого:		61.3	61.3

### Примечание:

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм: +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм: +/- 1.5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм: +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм: +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм: +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах): +/- 1.5 мм,
  - расстояний осей отверстий от края деталей: +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1 мм)
  - углов: +/- 1 град
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сборочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98.
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16.0.
- Конструкции II группы.
- Все свободные края закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9.402-2004 п.4.4
- Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Маркировать краской белого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Заштрихованные участки под высокопрочные болты не грунтуются.
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998 "Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

### Таблица сварных швов

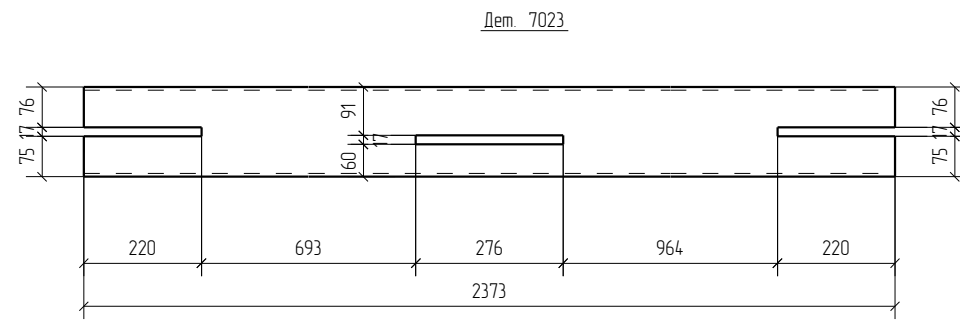
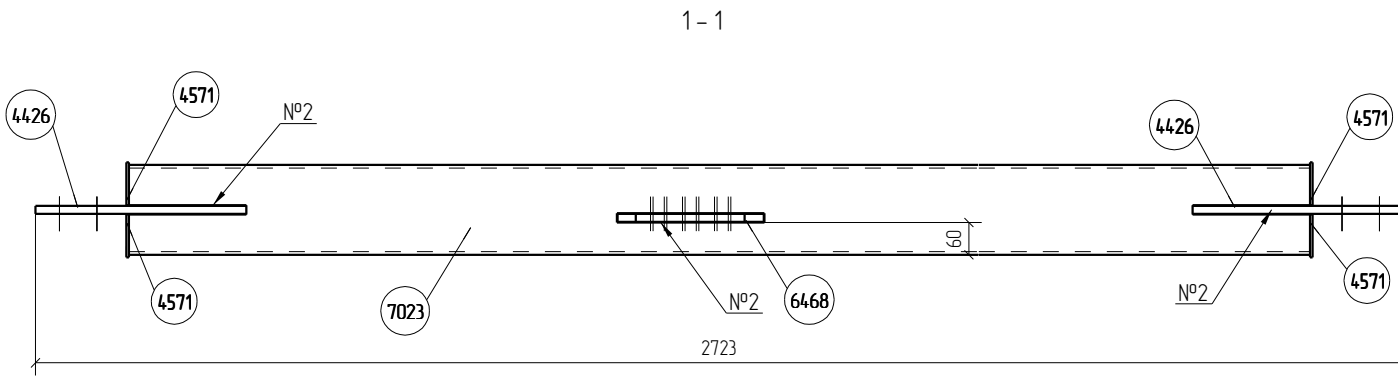
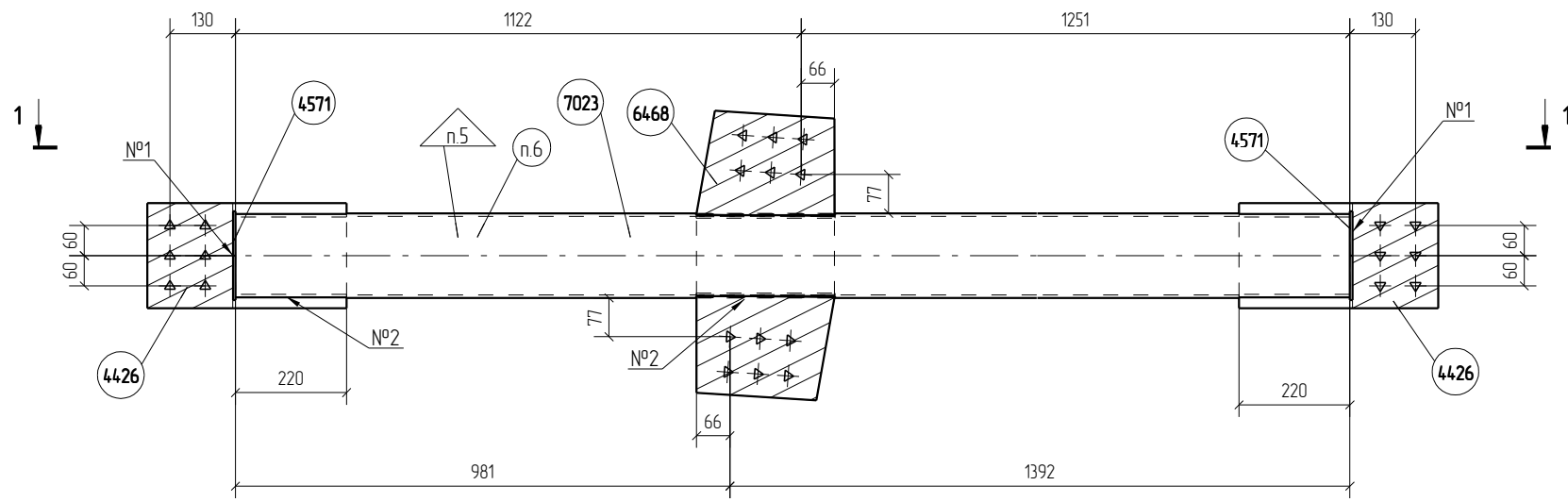
Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	T1-УП-кf 4	СВО8Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. треб.	
2		T3-УП-кf 6			
3					

### Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"

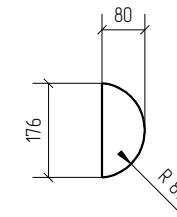
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека			
Разработал	Комар Р. В.					Печное отделение Установка циклонного теплообменника Дробление и сушки кека Этажерка в осях А-Д, 1-4	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Цадов В. А.						Р		
Марка Б-2077							ООО "Лукарреминвест"		



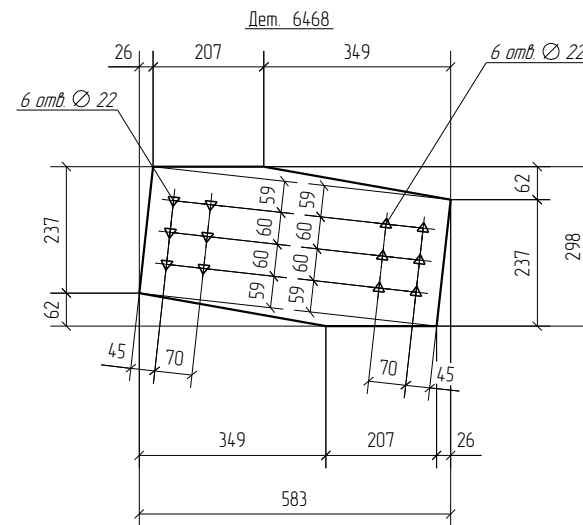
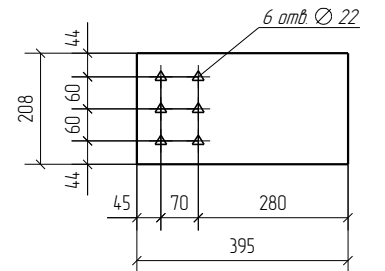
Марка Б-2078



Дет. 4571



Дет. 4426



Примечание

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и осредненные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 15 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0,6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах) +/- 15 мм;
  - расстояний осей отверстий от края детали +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1мм)
  - углов +/- 1 град
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сборочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей - Rz 16,0
- Конструкции III группы
- Все свободные края закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п 4.4
- Маркировать ударным способом - номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Маркировать краской делого цвета - номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Защитноокрашенные участки под высокопрочные болты не грунтовать
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технические требования" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998
- Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

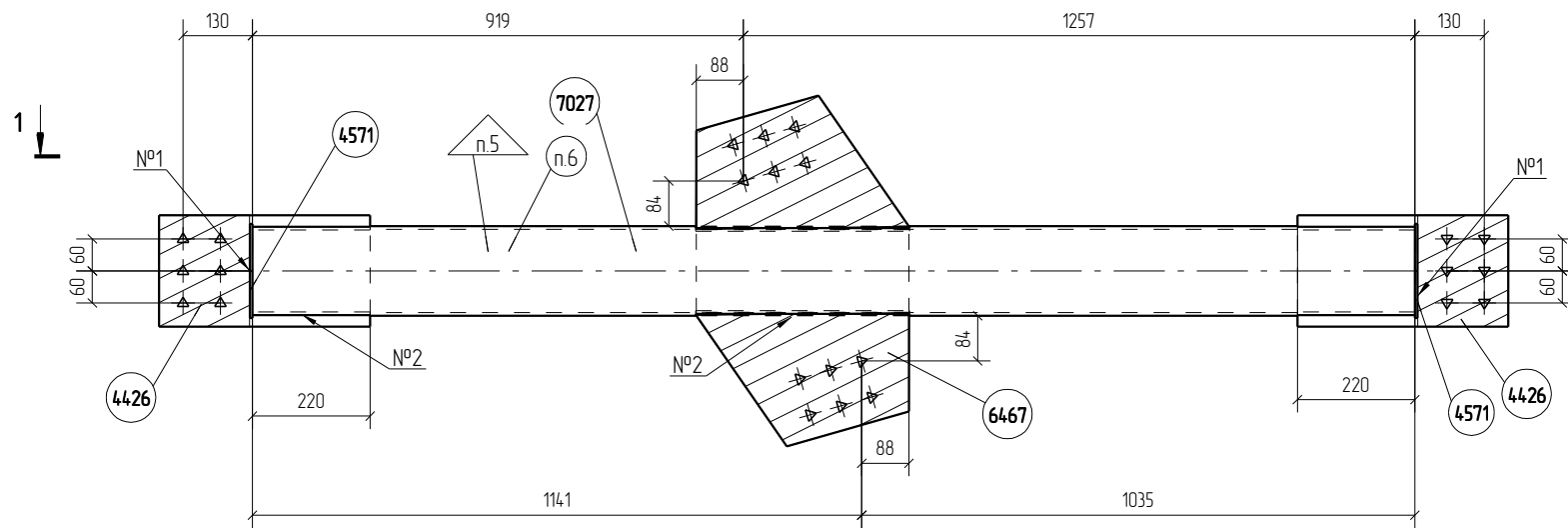
Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"					
Печное отделение					
Установка циклонного теплообменника					
Дробление и сушки кека					
Изм	Колуч	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Комар Р. В.				
Проверил	Цадов В. А.				
Установка циклонного теплообменника					Стадия
Дробление и сушки кека					Лист
Этажерка в осях А-Д, 1-4					Листов
Марка Б-2078					000 "Лукарремвест"

Таблица сварных швов					
Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	T1-УП-кf 4	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. треб.	
2		T3-УП-кf 6			
3					

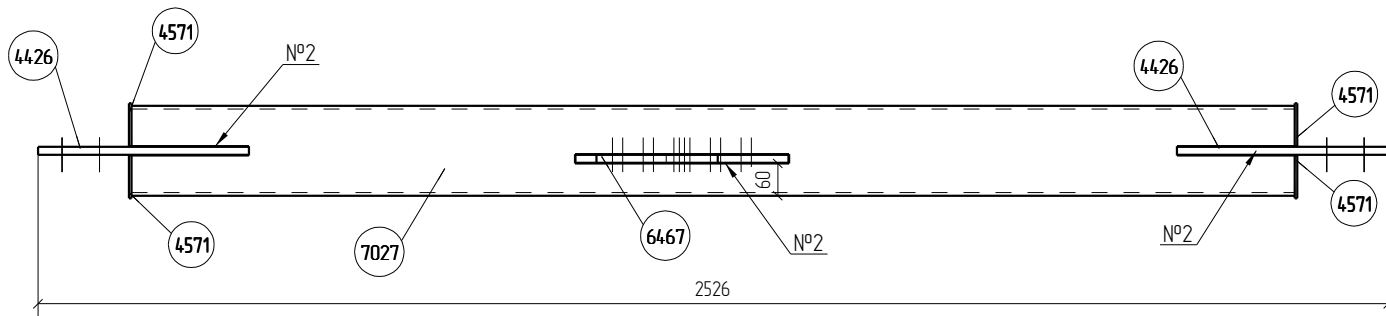
Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2078	7023	1	ТК 168Х6	2373	56.9	56.9		S14-sp	
	4426	2	-15*208	395	9.7	19.4		C245	
	4571	4	-5*176	80	0.4	1.6		C245	
	6468	1	-15*274	574	17.2	17.2		C245	
Масса напл. металла 10кг							96.1		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2078	1	96.1	96.1
Итого			96.1

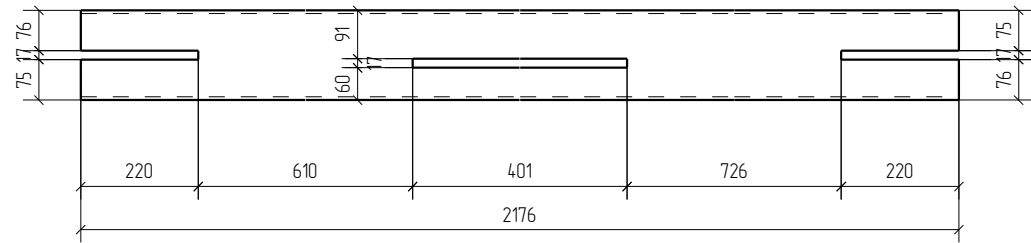
Марка Б-2079



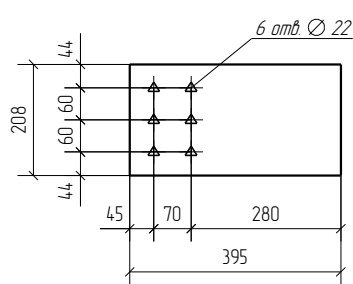
1 - 1



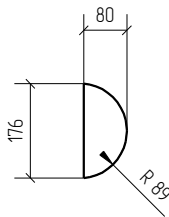
Дет. 7027



Дет. 4426



Дет. 4571



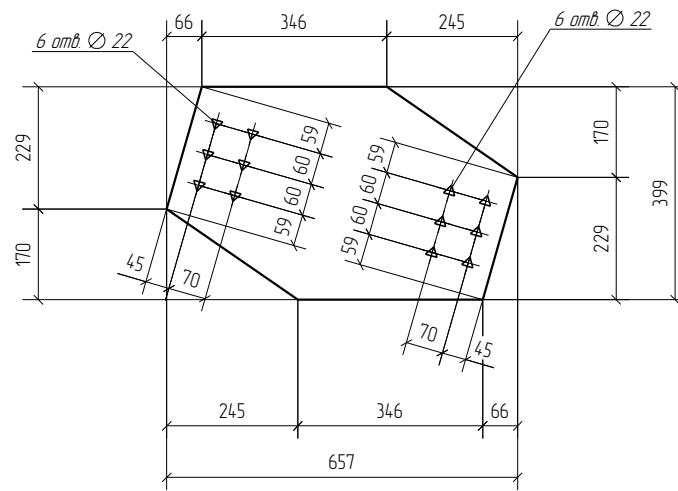
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2079	7027	1	ТК 168Х6	2176	52.2	52.2		S14-sp	
	4426	2	-15*208	395	9.7	19.4		C245	
	4571	4	-5*176	80	0.4	1.6		C245	
	6467	1	-15*399	657	24.1	24.1		C245	
Масса напл. металла 10кг							98.3		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2079	1	98.3	98.3
Итого			98.3

Дет. 6467



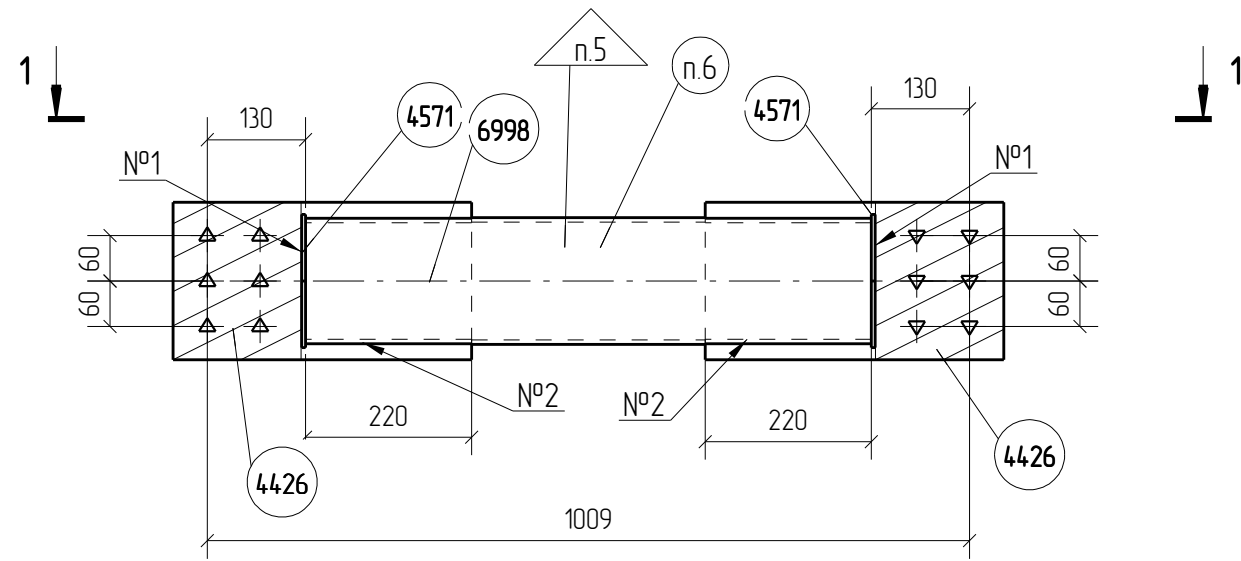
Примечание

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах) +/- 1.5 мм;
  - расстояний осей отверстий от края деталей +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1мм)
  - углов +/- 1 град
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварочных единиц, принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей - Rz 16.0
- Конструкции III группы
- Все свободные края закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п 4.4
- Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Маркировать краской делого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Защитрхованные участки под высокопрочные болты не грунтовать
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений" по заказу 20998
- Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вальскцемент" от 11.08.2014г.

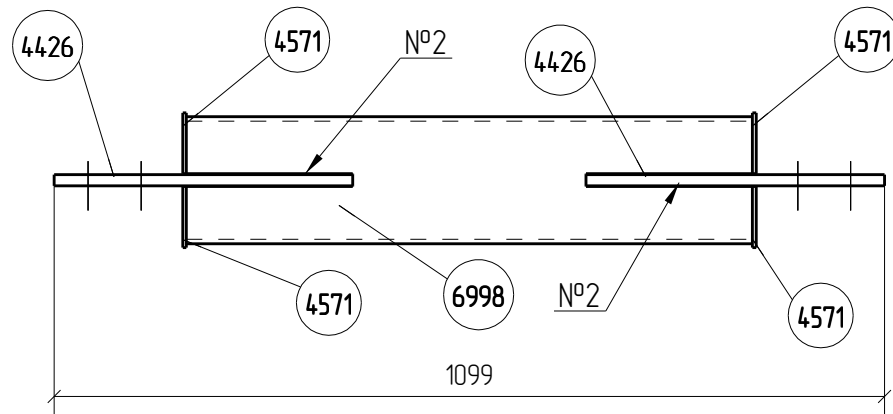
Таблица сварных швов					
Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	T1-УП-кf 4	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. треб.	
2		T3-УП-кf 6			
3					

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вальскцемент"					
Печное отделение					
Установка циклонного теплообменника					
Дробление и сушки кека					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Комар Р. В.				
Проверил	Цадов В. А.				
Установка циклонного теплообменника					Стадия
Дробление и сушки кека					
Этажерка в осях А-Д, 1-4					Лист
Марка Б-2079					Листов
					000 "Лукарремвест"

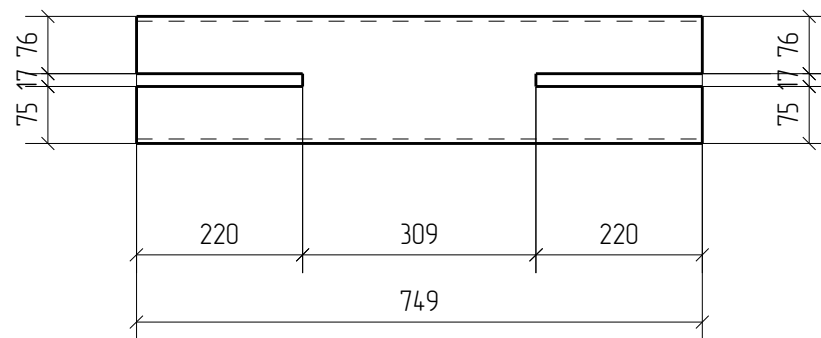
# Марка Б-2080



1-1



Дет. 6998

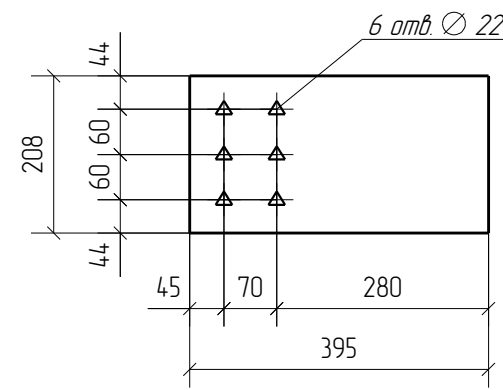


Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2080	6998	1	ТК 168Х6	749	17.9	17.9		St4sp	
	4426	2	-15*208	395	9.7	19.4		С245	
	4571	4	-5*176	80	0.4	1.6		С245	
Масса нап. металла 0,4кг							39,3		

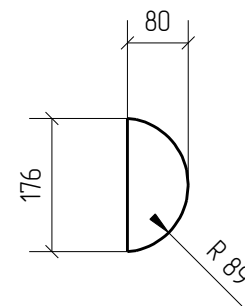
## Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2080	1	39,3	39,3
Итого:			39,3

Дет. 4426



Дет. 4571



### Примечание:

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм: +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм: +/- 1,5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм: +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм: +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм: +/- 0,6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах): +/- 1,5 мм,
  - расстояний осей отверстий от края деталей: +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1 мм)
  - углов: +/- 1 град.
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сборочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98.
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16,0.
- Конструкции II группы.
- Все свободные края закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9.402-2004 п.4.4
- Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Маркировать краской белого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Заштрихованные участки под высокопрочные болты не грунтуются.
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998 "Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

Таблица сварных швов

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	T1-УП-кf 4	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. треб.	
2		T3-УП-кf 6			
3					

## Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"

Печное отделение  
Установка циклонного теплообменника  
Дробление и сушки кека

Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подп.	Дата
Разработал				Комар Р. В.	
Проверил				Цадов В. А.	

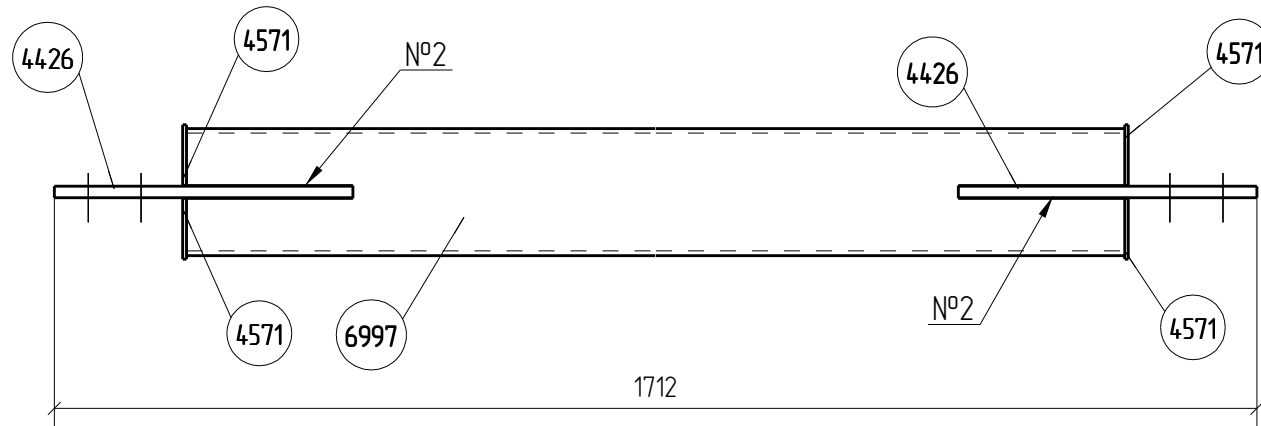
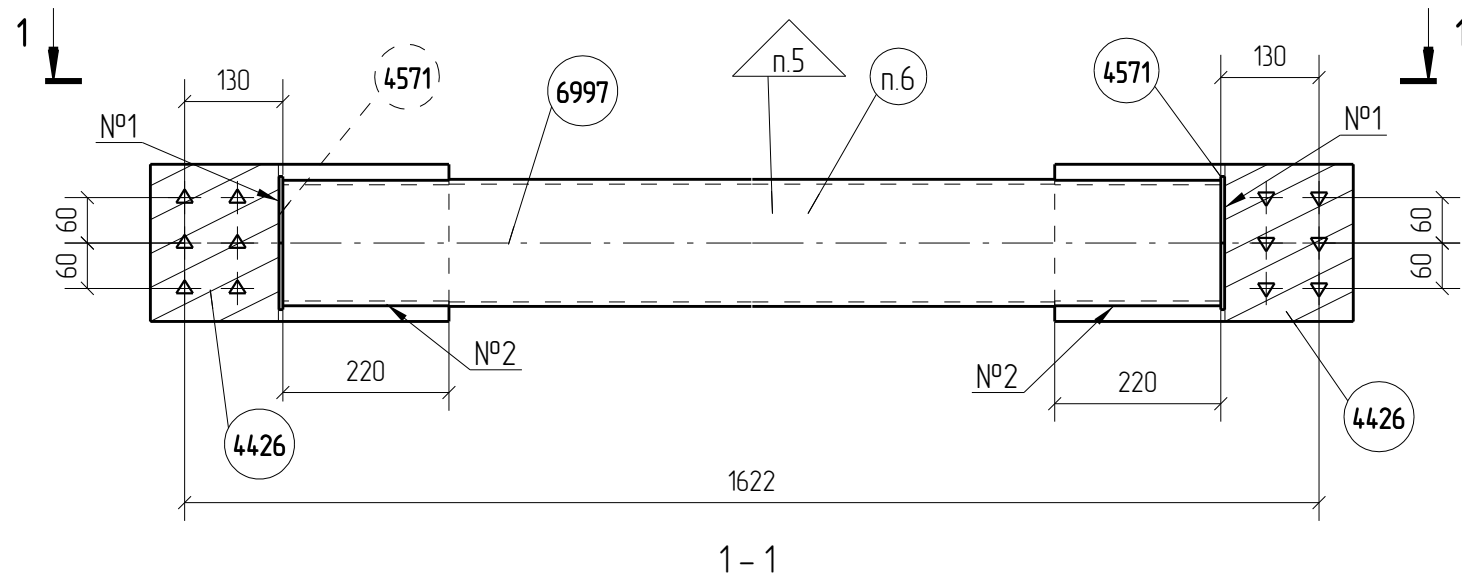
Печное отделение  
Установка циклонного теплообменника  
Дробление и сушки кека  
Этажерка в осях А-Д, 1-4

Стадия	Лист	Листов
Р		

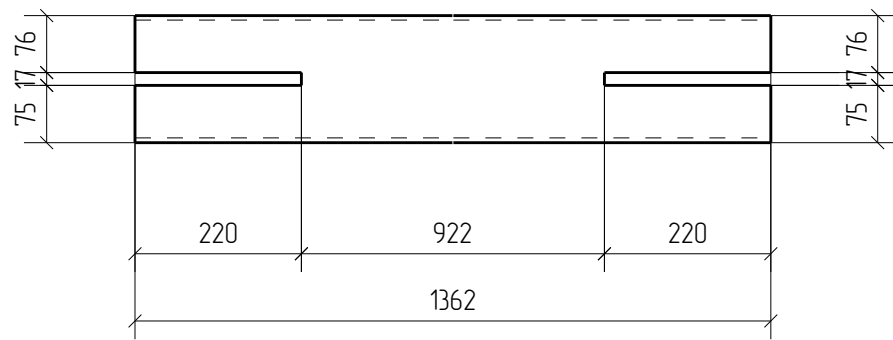
Марка Б-2080

ООО "Лукарреминвест"

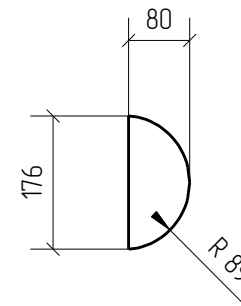
# Марка Б-2081



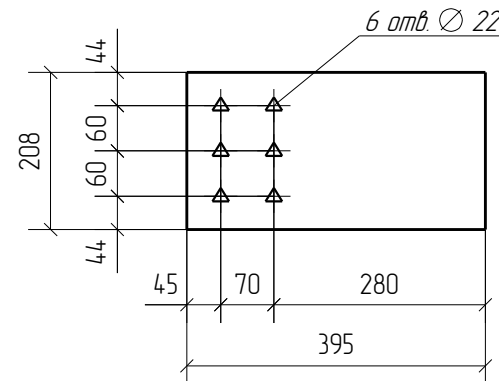
Дет. 6997



Дет. 4571



Дет. 4426



## Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2081	6997	1	ТК 168Х6	1362	32.7	32.7		St4sp	
	4426	2	-15*208	395	9.7	19.4		C245	
	4571	4	-5*176	80	0.4	1.6		C245	
Масса напл. металла 0.5кг							54.2		

## Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2081	1	54.2	54.2
Итого:		54.2	54.2

### Примечание:

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм: +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм: +/- 1.5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм: +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм: +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм: +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах): +/- 15 мм,
  - расстояний осей отверстий от края деталей: +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1 мм)
  - углов: +/- 1 град.
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сборочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98.
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16.0.
- Конструкции II группы.
- Все свободные кромки закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9.402-2004 п.4.4
- Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Маркировать краской белого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Заштрихованные участки под высокопрочные болты не грунтуются.
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998 "Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

Таблица сварных швов

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14.771-76	T1-УП-кf 4	СВО8Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. треб.	
2		T3-УП-кf 6			
3					

## Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"

Печное отделение  
Установка циклонного теплообменника  
Дробление и сушки кека

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Комар Р. В.				
Проверил	Цадов В. А.				

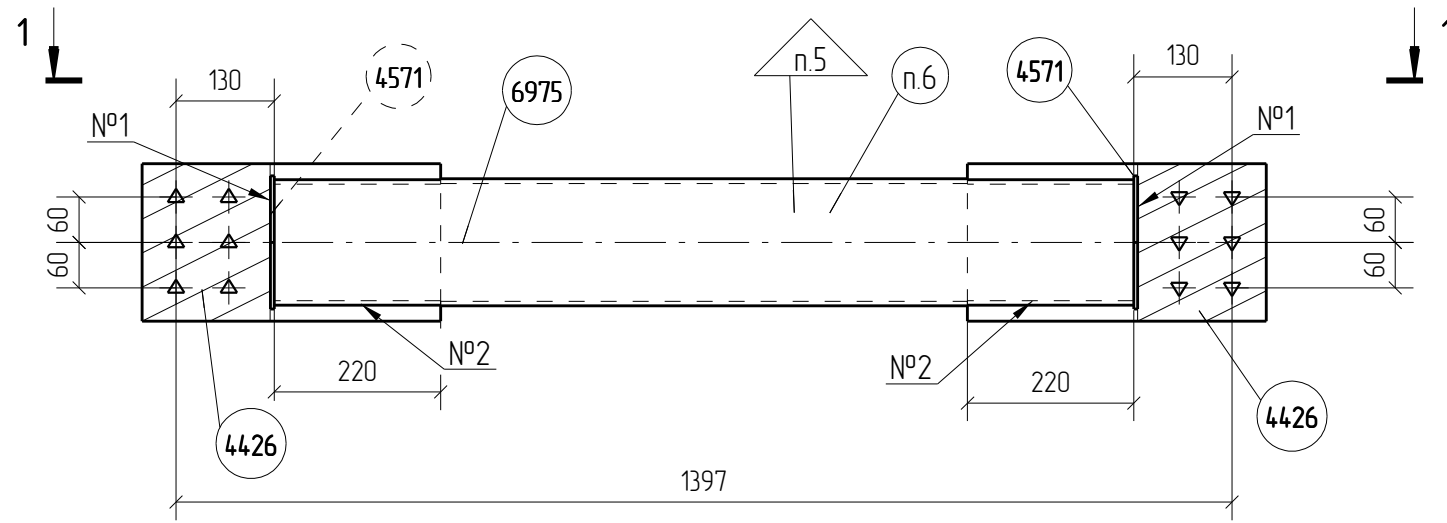
Печное отделение  
Установка циклонного теплообменника  
Дробление и сушки кека  
Этажерка в осях А-Д, 1-4

Стадия	Лист	Листов
Р		

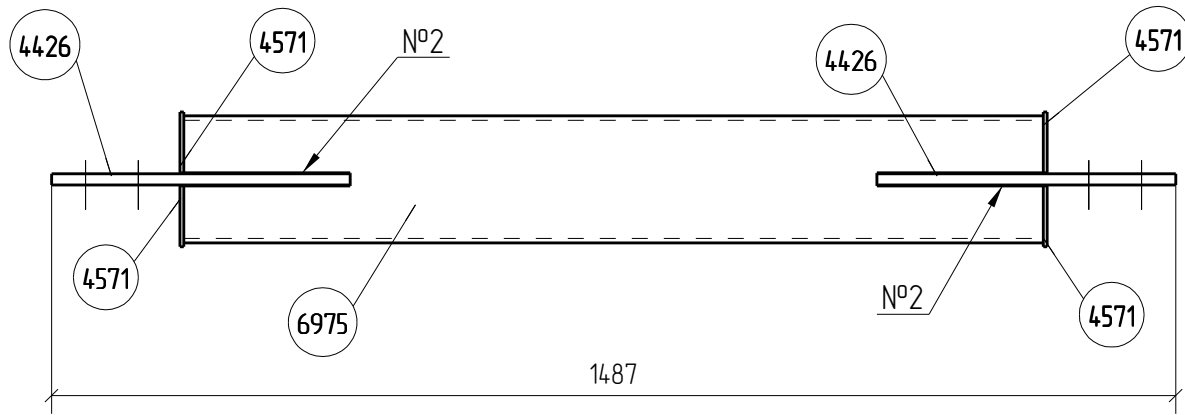
Марка Б-2081

ООО "Лукарреминвест"

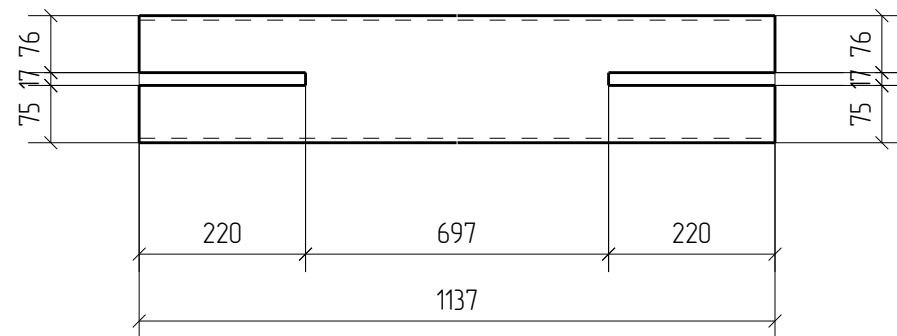
Марка Б-2082



1 - 1



Дет. 6975

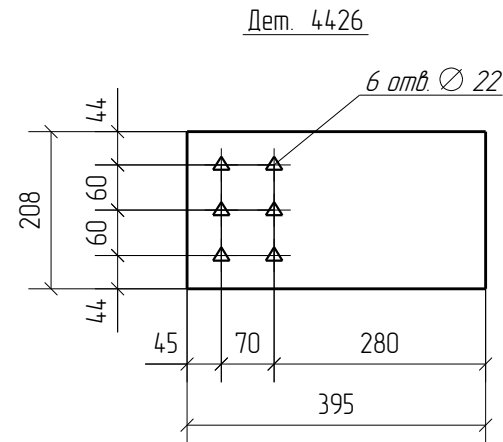


Спецификация деталей

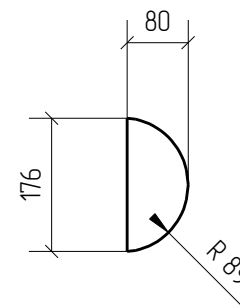
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2082	6975	1	ТК 168Х6	1137	27.3	27.3		St4sp	
	4426	2	-15*208	395	9.7	19.4		C245	
	4571	4	-5*176	80	0.4	1.6		C245	
Масса напл. металла 0,5кг							48,8		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2082	1	48,8	48,8
		Итого:	48,8



Дет. 4571



Примечание:

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм: +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм: +/- 1,5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм: +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм: +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм: +/- 0,6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах): +/- 1,5 мм,
  - расстояний осей отверстий от края деталей: +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1 мм)
  - углов: +/- 1 град.
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сборочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98.
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16,0.
- Конструкции II группы.
- Все свободные кромки закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9.402-2004 п.4.4
- Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Маркировать краской белого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Заштрихованные участки под высокопрочные болты не грунтуются.
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998 "Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

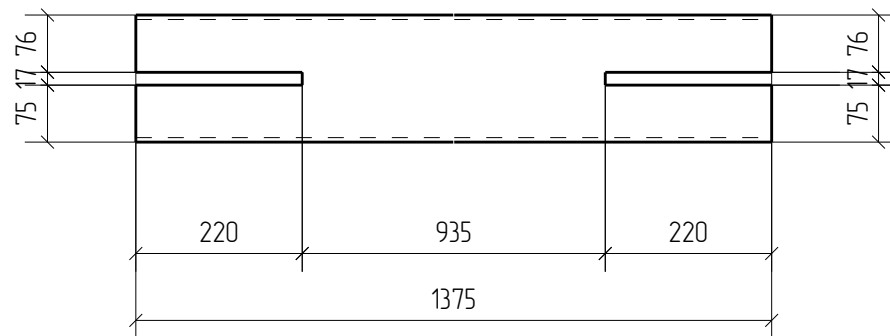
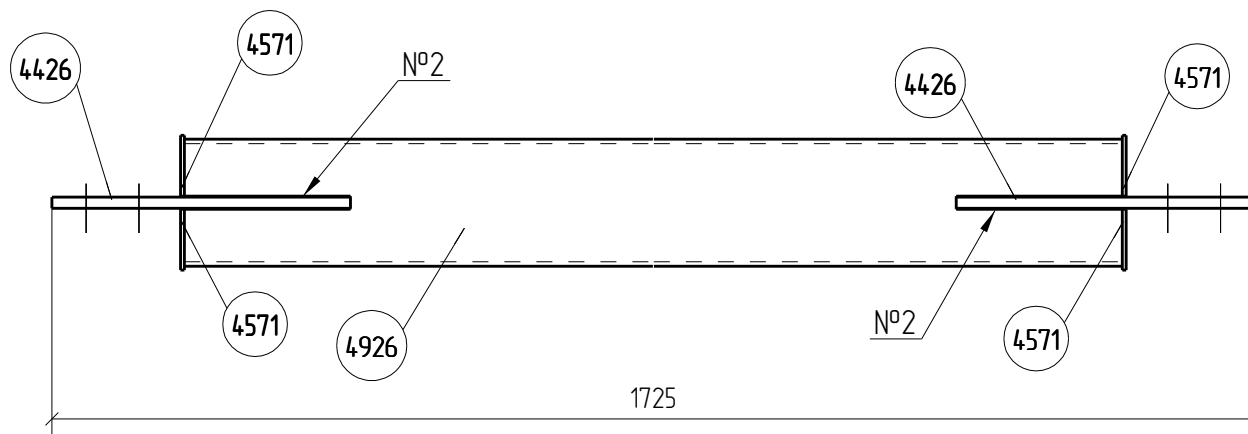
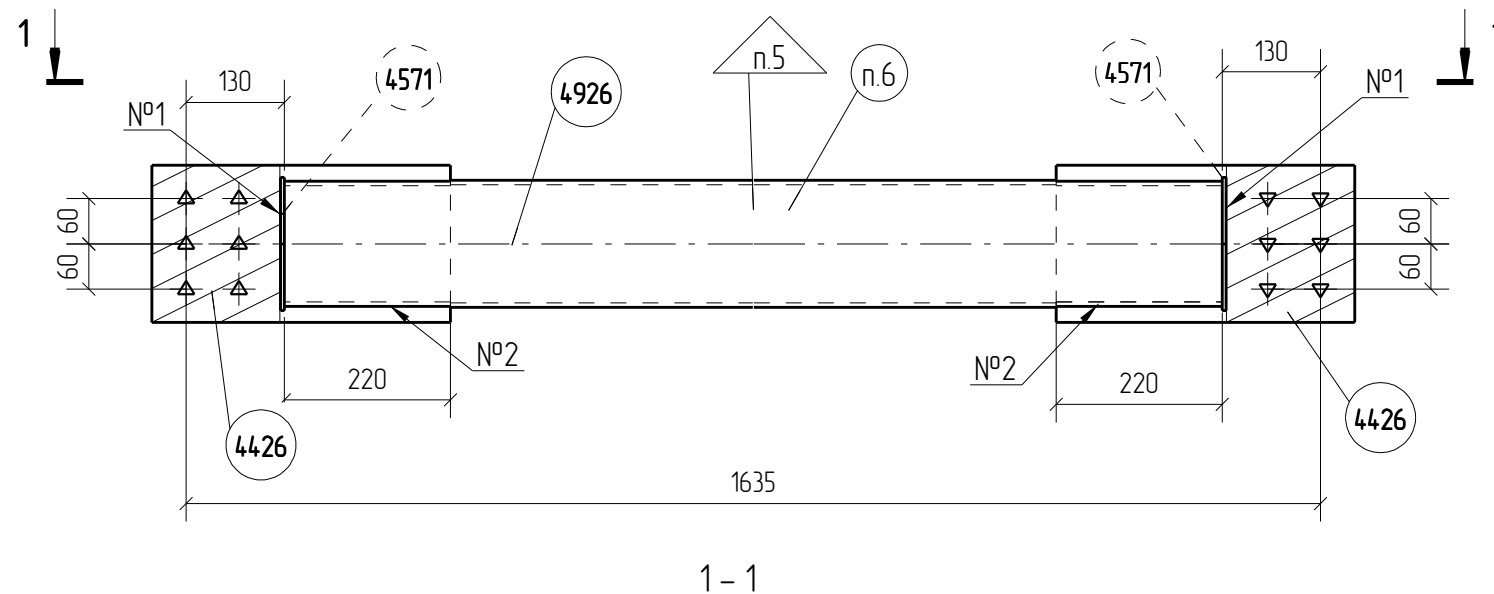
Таблица сварных швов

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	T1-УП-кf 4	СВО8Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. треб.	
2		T3-УП-кf 6			
3					

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"					
Печное отделение					
Установка циклонного теплообменника					
Дробление и сушки кека					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Комар Р. В.				
Проверил	Цадов В. А.				
Печное отделение					Стадия
Установка циклонного теплообменника					Лист
Дробление и сушки кека					Листов
Этажерка в осях А-Д, 1-4					Р
Марка Б-2082					ООО "Лукарреминвест"

# Марка Б-2083

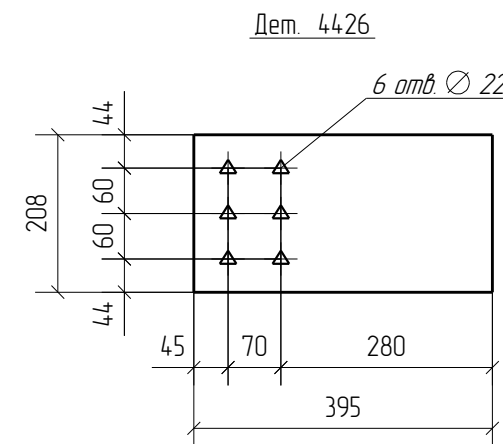


## Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б-2083	4926	1	ТК 168Х6	1375	33.0	33.0		St4sp	
	4426	2	-15*208	395	9.7	19.4		C245	
	4571	4	-5*176	80	0.4	1.6		C245	
Масса нап. металла 0.5кг							54.5		

## Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б-2083	1	54.5	54.5
Итого:			54.5



Примечание:

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм: +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм: +/- 1.5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм: +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм: +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм: +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах): +/- 1.5 мм,
  - расстояний осей отверстий от края деталей: +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1 мм)
  - угол: +/- 1 град.
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сборочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98.
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16.0.
- Конструкции II группы.
- Все свободные кромки закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9.402-2004 п.4.4
- Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Маркировать краской белого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки.
- Заштрихованные участки под высокопрочные болты не грунтуются.
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998 "Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

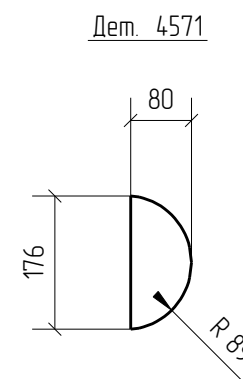


Таблица сварных швов

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	T1-УП-кf 4	СВО8Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. треб.	
2		T3-УП-кf 6			
3					

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"

Печное отделение  
Установка циклонного теплообменника  
Дробление и сушки кека

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал				Комар Р. В.	
Проверил				Цадов В. А.	

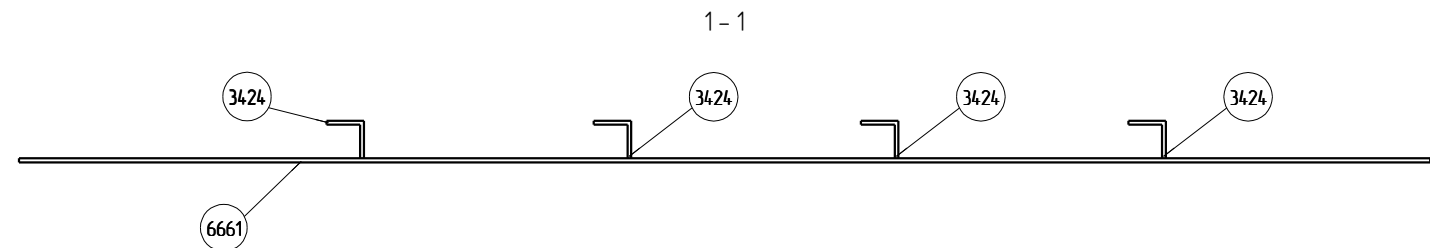
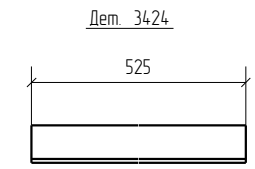
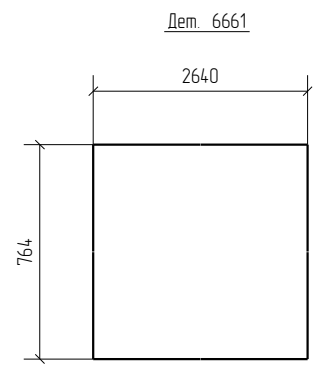
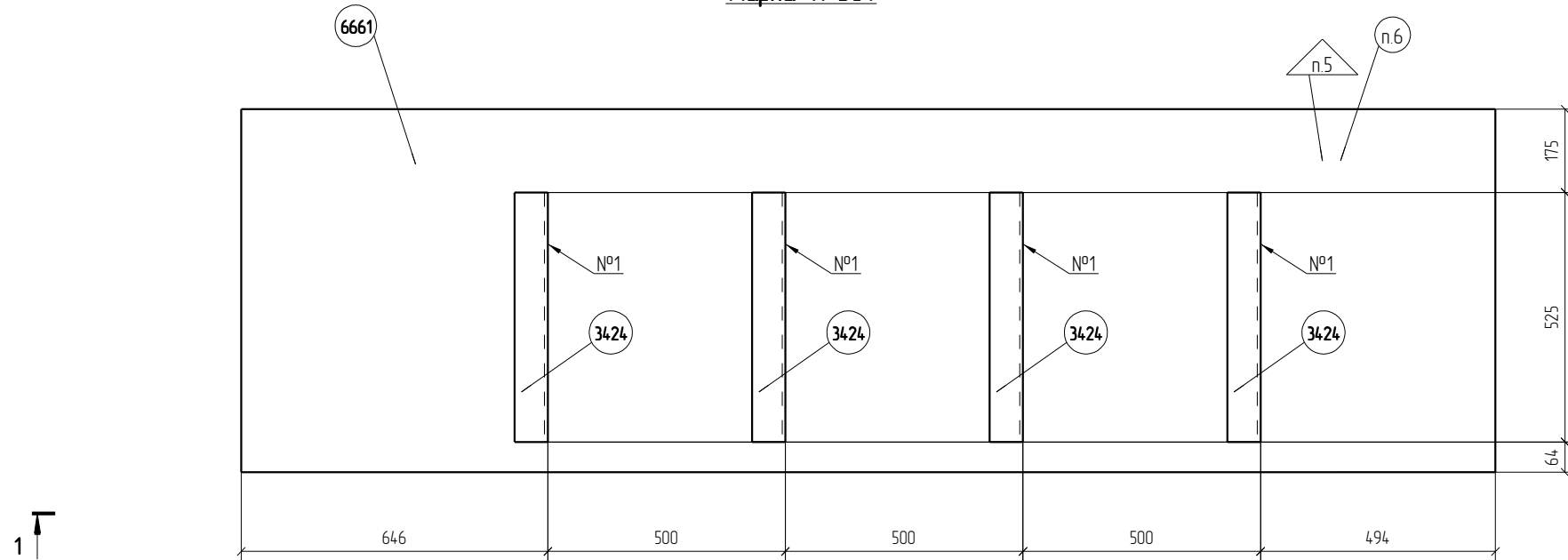
Печное отделение  
Установка циклонного теплообменника  
Дробление и сушки кека  
Этажерка в осях А-Д, 1-4

Стадия	Лист	Листов
Р		

Марка Б-2083

ООО "Лукарреминвест"

Марка П-361



**Примечание**

1 При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98  
 2 В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:  
 - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм  
 - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 15 мм  
 - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм  
 - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм  
 - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0,6 мм  
 Неуказанные предельные отклонения:  
 - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах) +/- 15 мм;  
 - расстояний осей отверстий от края деталей +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1мм)  
 - угол +/- 1 град  
 Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98  
 Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей - Rz 16 0  
 3 Конструкции III группы  
 4 Все свободные кромки закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п 4.4  
 5 Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отработочной марки  
 6 Маркировать краской делого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отработочной марки  
 7 Защищенные участки под высокопрочные болты не грунтовать  
 9 Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технические требования" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998  
 Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вальскцемент" от 11.08.2014г.

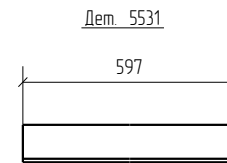
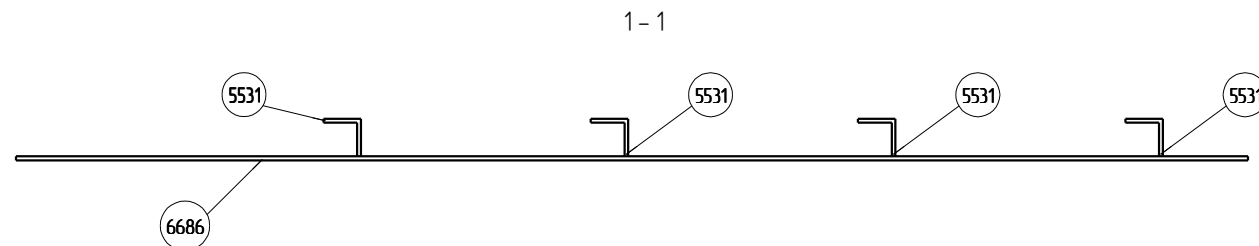
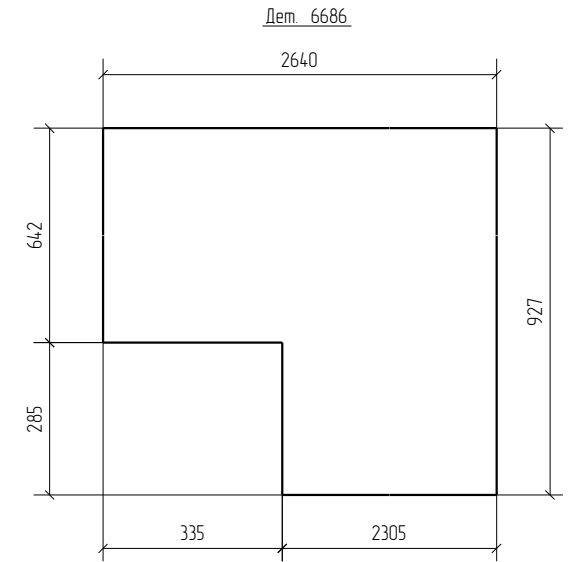
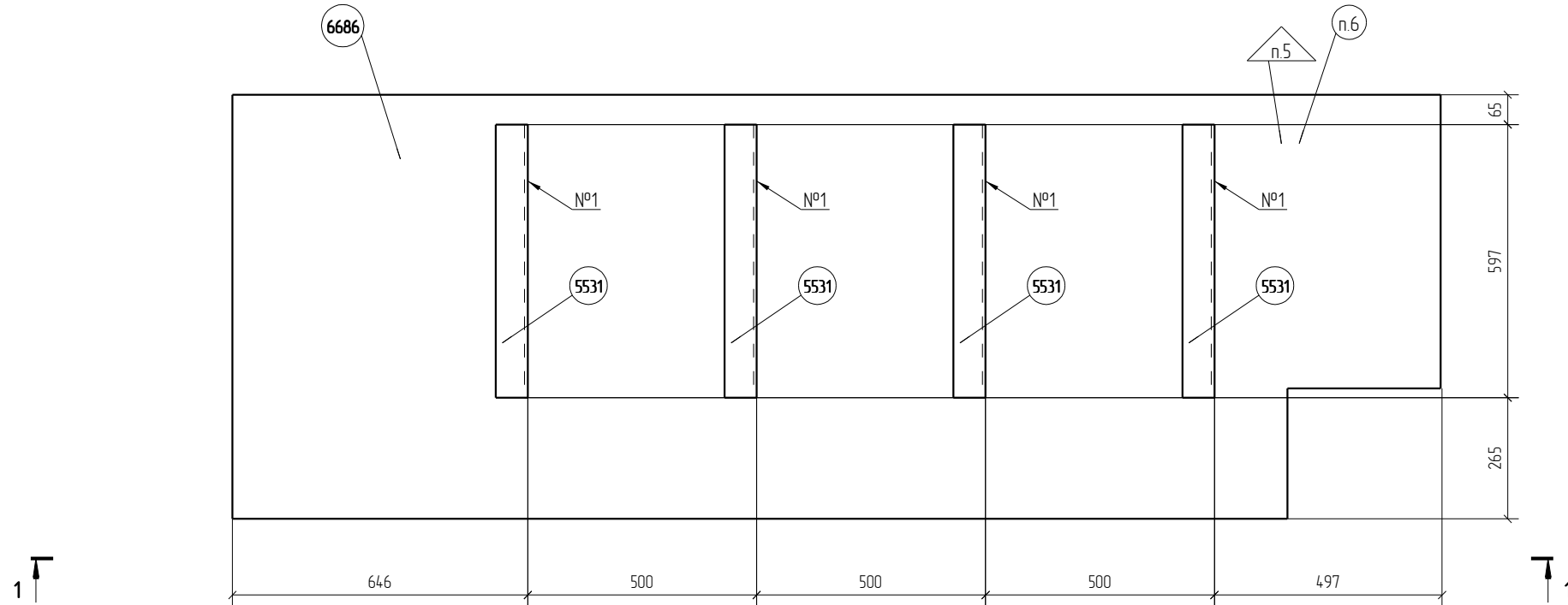
Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	ТЗ-УП-к1 6	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. треб.	
2					
3					

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
П-361	6661	1	-8*764	2640	133,1	133,1		лист рифленый	
	3424	4	L70*70*7	525	3,8	15,2			
Масса напл. металла 15кг					14,98				

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
П-361	1	14,98	14,98
Итого:		14,98	14,98

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вальскцемент"					
Печное отделение					
Установка циклонного теплообменника					
Дробление и сушки кека					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Комар Р. В.				
Проверил	Цадов В. А.				
Печное отделение					Стадия
Установка циклонного теплообменника					Лист
Дробление и сушки кека					Листов
Этажерка в осях А-Д, 1-4					
<b>Марка П-361</b>					
					ООО "Лукарремвест"

Марка П-362



Примечание

- 1 При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- 2 В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 15 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0,6 мм
- 3 Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах) +/- 15 мм;
  - расстояний осей отверстий от края деталей +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1мм)
  - углов +/- 1 град
- 4 Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварочных единиц, принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98
- 5 Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей - Rz 16 0
- 6 Конструкции III группы
- 7 Все свободные кромки закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п 4.4
- 8 Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- 9 Маркировать краской делого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- 10 Защитноокрашенные участки под высокопрочные болты не грунтовать
- 11 Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998
- 12 Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вальскцемент" от 11.08.2014г.

Таблица сварных швов

Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	ТЗ-УП-кф 6	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. треб.	
2					
3					

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
П-362	6686	1	-8*927	2640	155.2	155.2		лист рифленый	
	5531	4	L70*70*7	597	4.4	17.6			
					Масса напл. металла 17кг		174.5		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
П-362	1	174.5	174.5
		Итого:	174.5

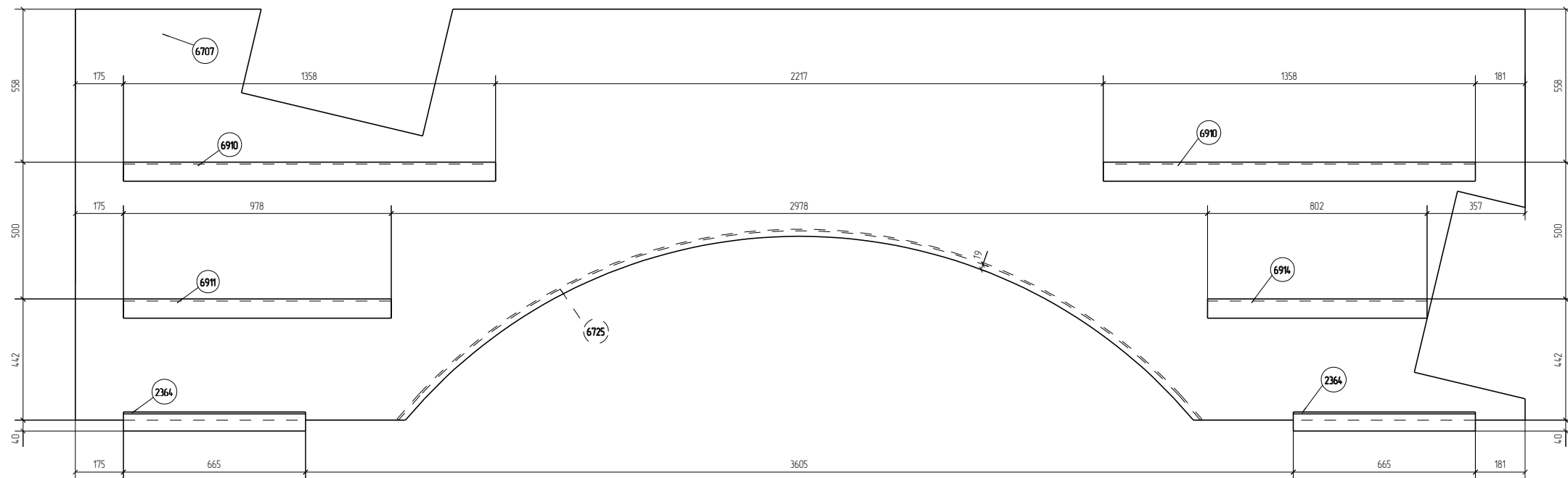
Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вальскцемент"

Печное отделение  
Установка циклонного теплообменника  
Дробление и сушки кека

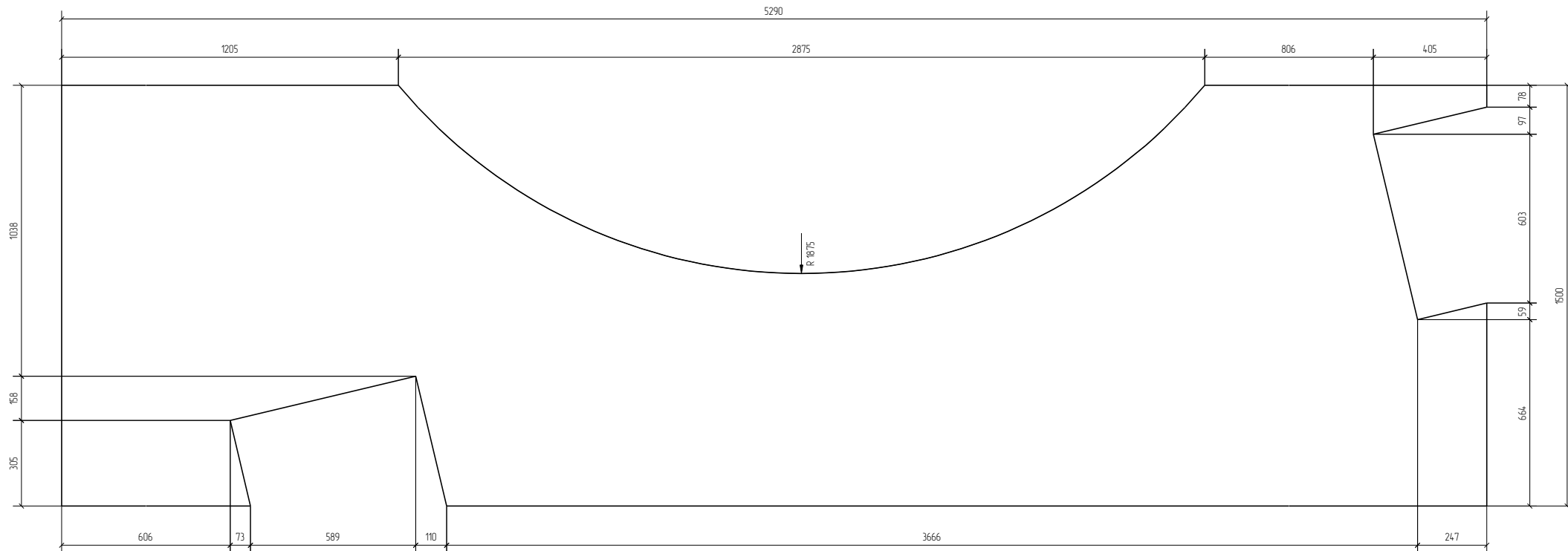
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Комар Р. В.							
Проверил	Цадов В. А.							
						Марка П-362		000 "Лукарремвест"



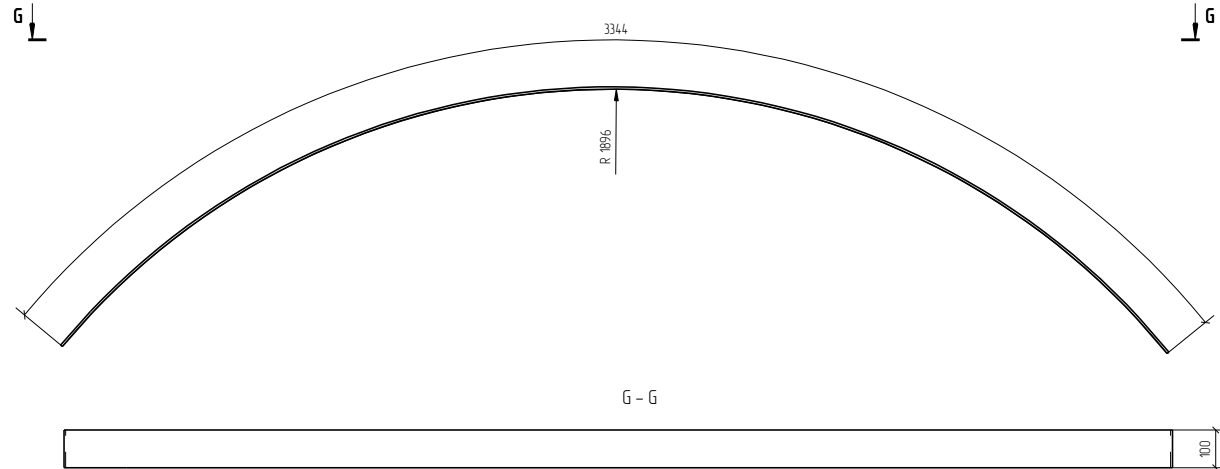
Марка П-363



Дет. 6707



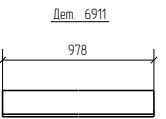
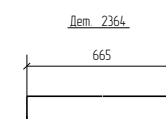
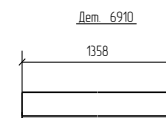
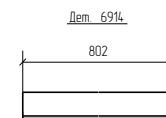
Дет. 6725



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
П-363	6707	1	-8*1500	5290	402.6	402.6		С235	лист рифленый
	2364	2	L70*70*7	665	4.9	9.8		С245	
	6725	1	100*6	3344	15.8	15.8		С245	
	6910	2	L70*70*7	1358	9.9	19.8		С245	
	6911	1	L70*70*7	978	7.1	7.1		С245	
6914	1	L70*70*7	802	5.9	5.9		С245		
Масса нетто металла 4 бкз								465.6	

Ведомость отработанных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
П-363	1	465.6	465.6
Итого		465.6	465.6



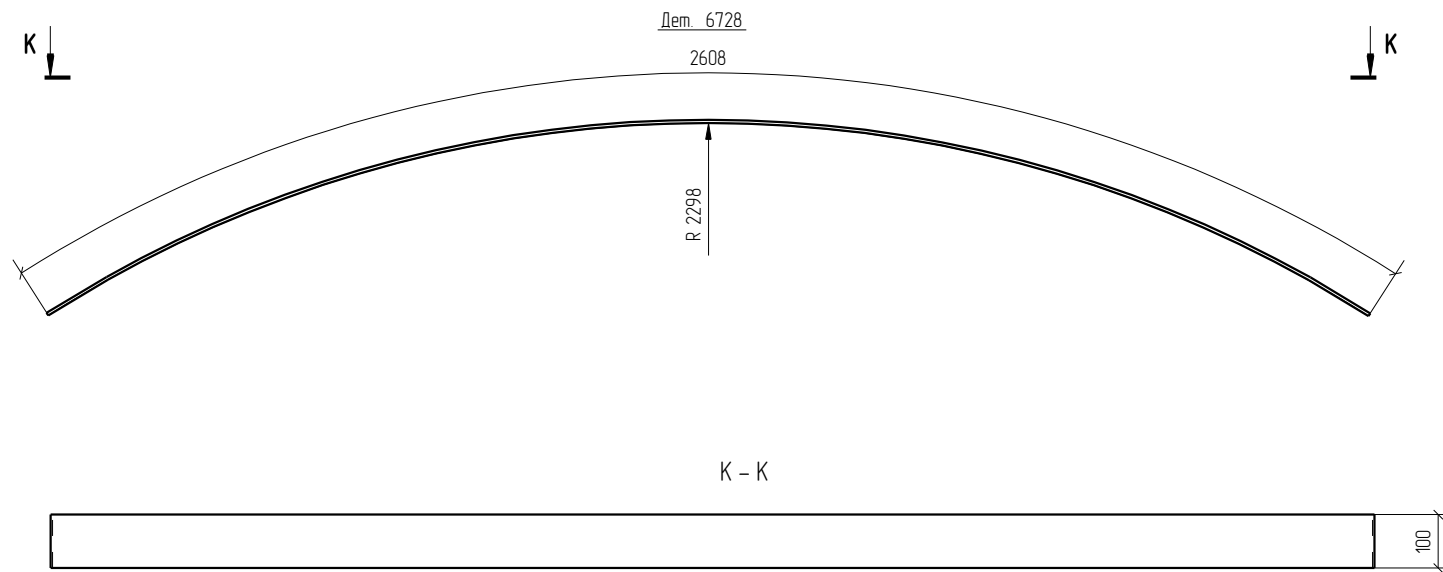
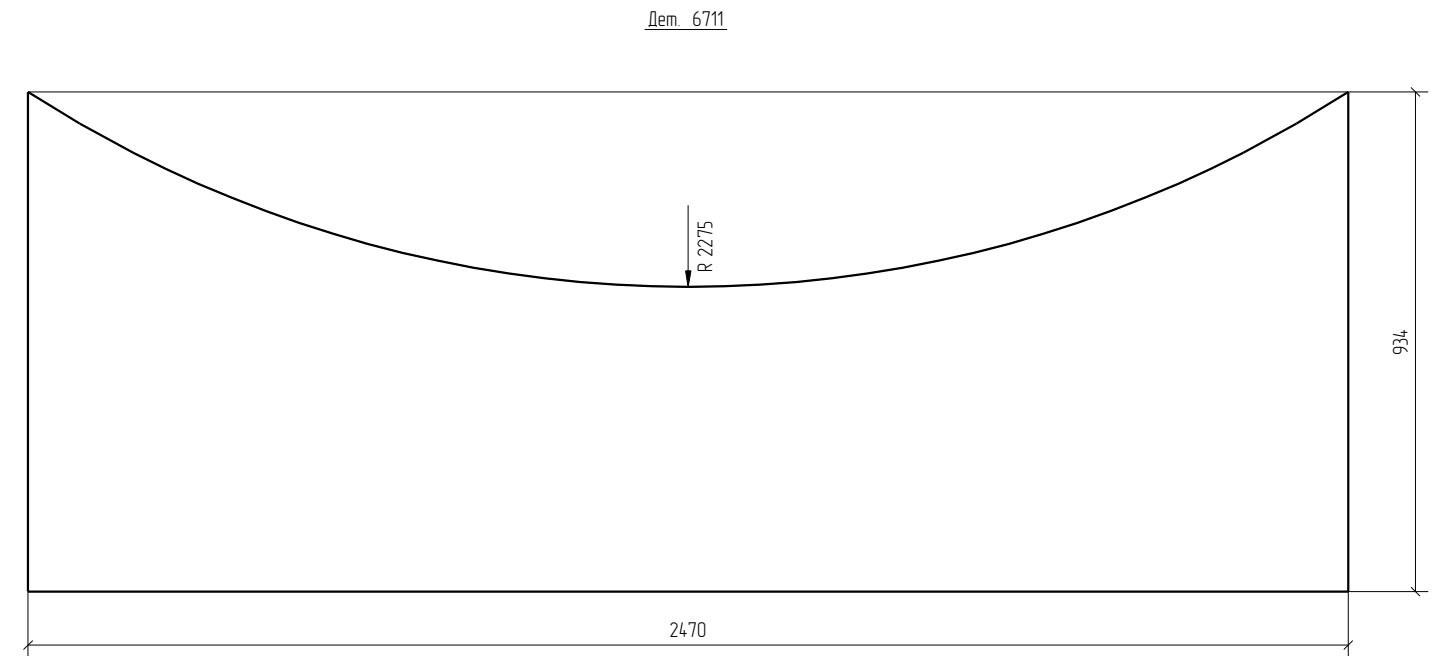
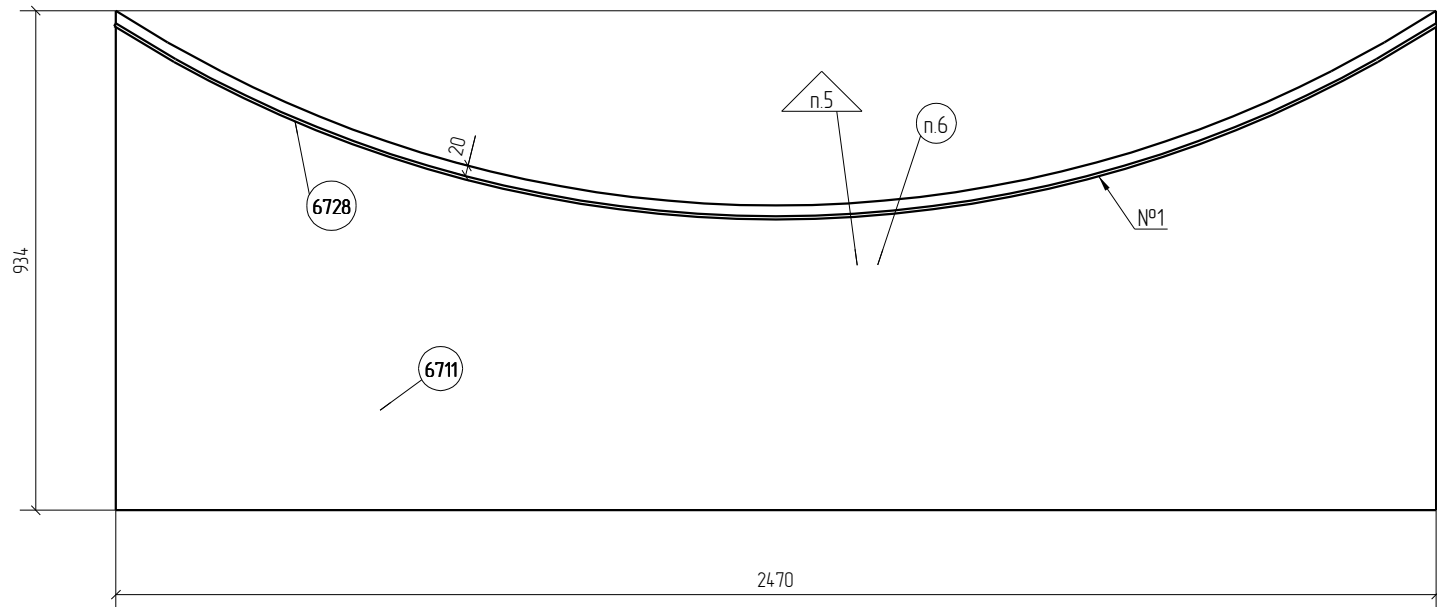
Примечание

- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и ОI 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальных и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Не указанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - Для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
  - Для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм
  - Для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
  - Для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
  - Для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.6 мм
- Не указанные предельные отклонения:
  - между отверстиями в том числе по диаметру (в группах) +/- 15 мм
  - расстояний осей отверстий от края детали +/- 2 мм (влияющих на сборочность) +/- 3 мм
  - углов +/- 1 град
- Не указанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сборочных единиц, принимать согласно требованиям таблицы 7 ОI 53-101-98
- Не указанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей: Rz 16.0
- Конструкция II группы
- Все свободные кромки закруглять радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п.4.4
- Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отработочной марки
- Маркировать краской: делая цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отработочной марки
- Защитные участки под выкаточные болты не грунтовать
- Контроль качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты устанавливает в "Технических требованиях" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998
- Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент" от 11.08.2014г.

Таблица сварных швов					
Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	ТЗ-ШН-К1 6	СВО8Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. треб.	
2		НШ-ШН-К1 6			
3					

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскцемент"					
Леченое отделение					
Установка циклонного теплообменника					
Дробление и сушки кека					
Изм.	Кол-во	Лист	ИР/ж	Подп.	Дата
Разработал	Комар Р. В.				
Проверил	Цыбов В. А.				
					Стадия
					Лист
					Листов
Леченое отделение					
Установка циклонного теплообменника					
Дробление и сушки кека					
Этажерка в осях А-Д, 1-4					
Марка П-363					000 "Лукарремвест"

Марка П-364



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
П-364	6711	1	-8*934	2470	112.1	112.1		С235	лист рифленый
	6728	1	100*6	2608	12.3	12.3		С245	
Масса напл. металла 12кг							125.6		

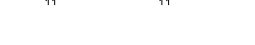
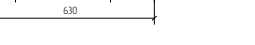
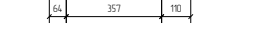
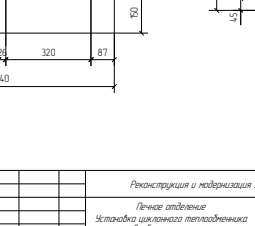
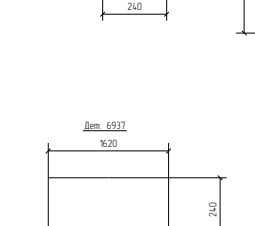
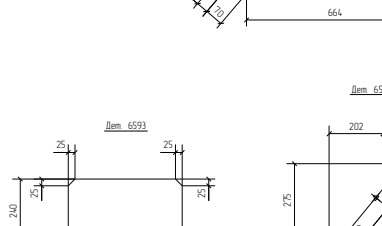
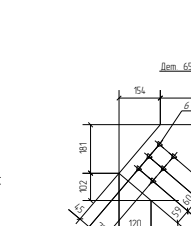
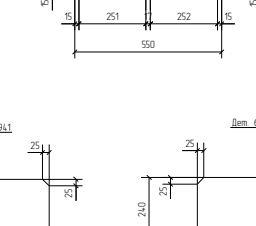
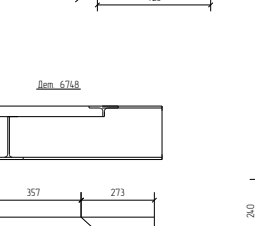
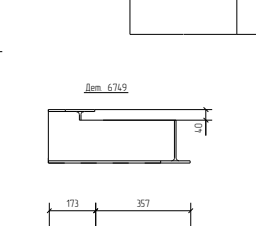
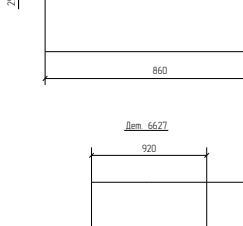
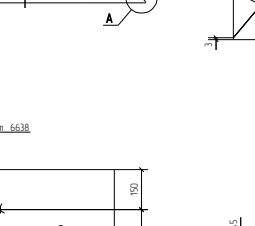
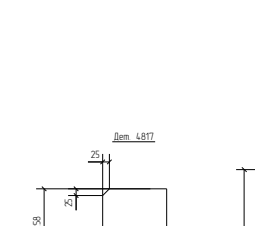
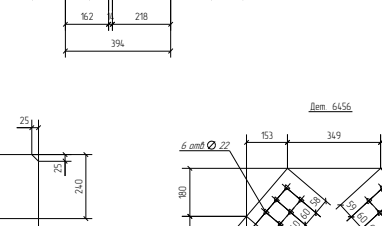
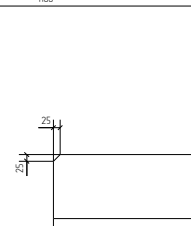
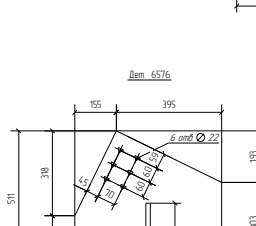
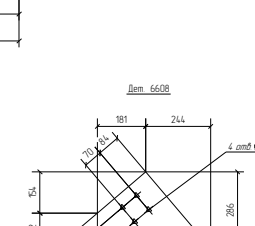
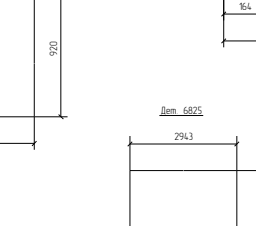
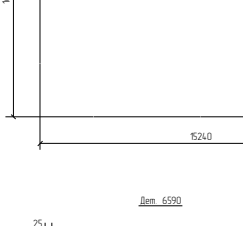
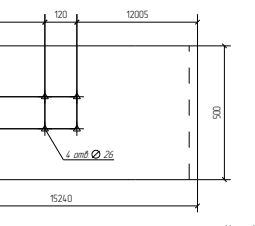
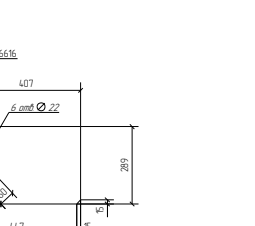
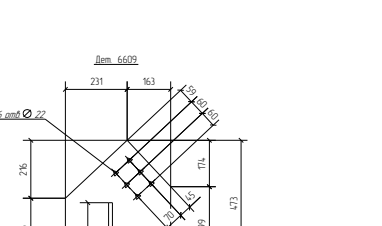
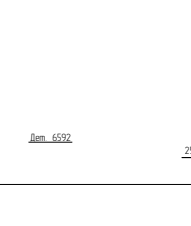
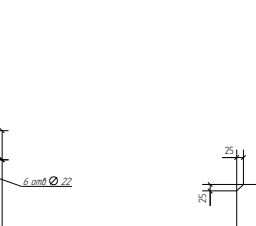
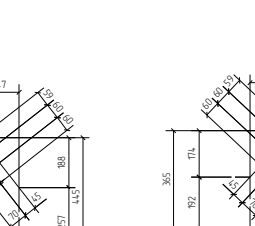
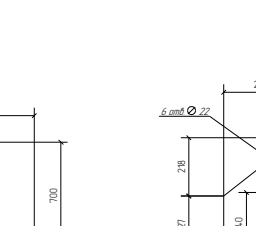
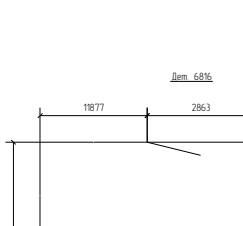
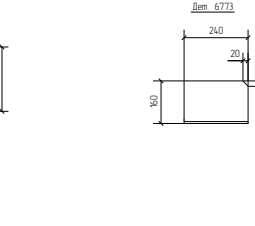
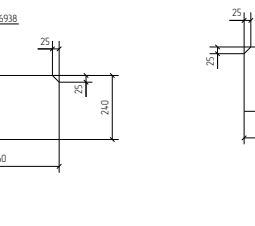
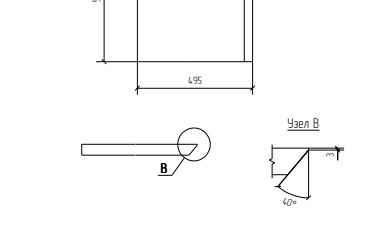
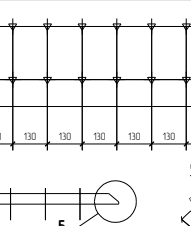
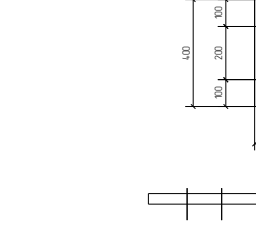
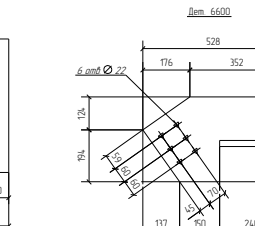
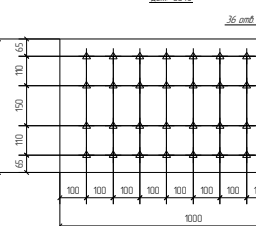
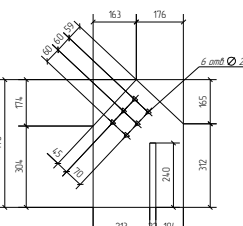
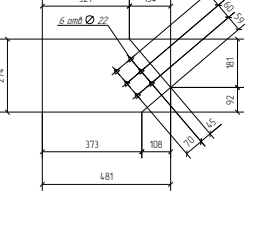
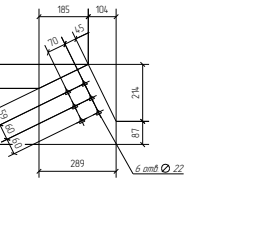
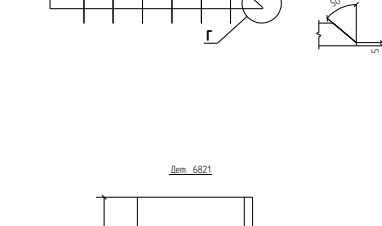
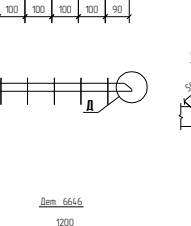
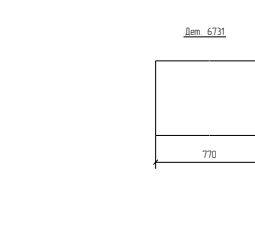
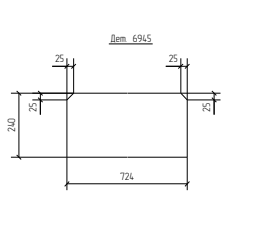
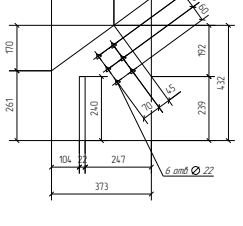
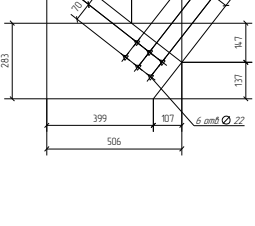
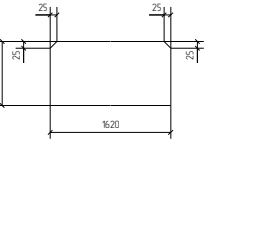
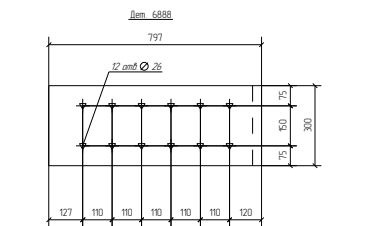
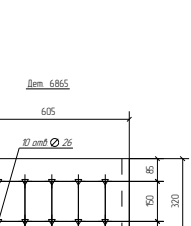
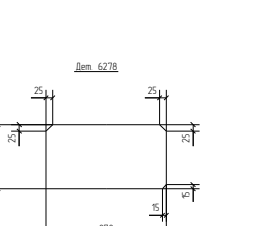
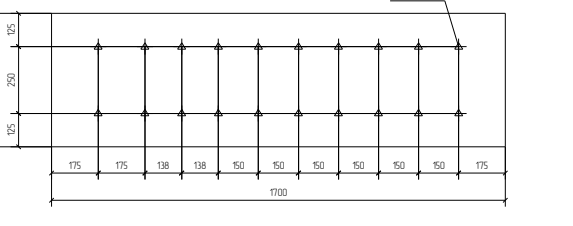
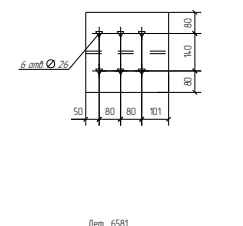
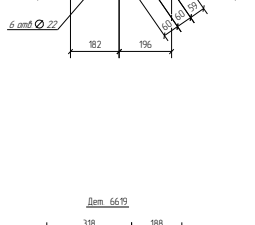
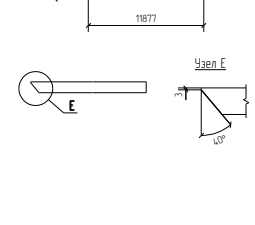
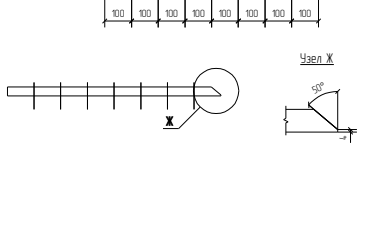
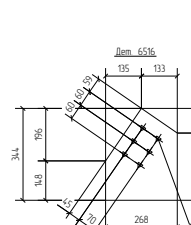
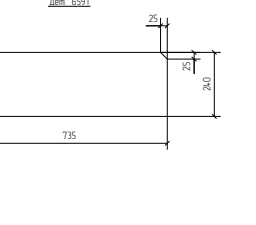
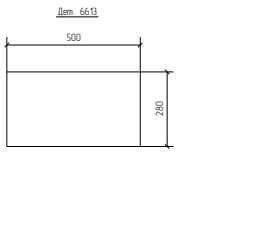
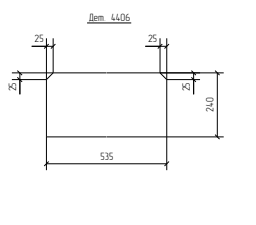
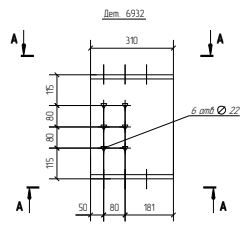
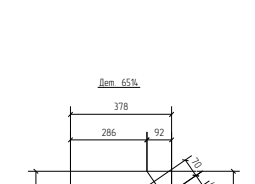
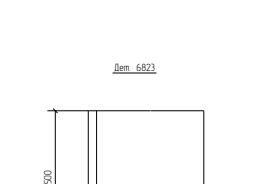
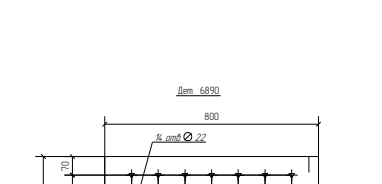
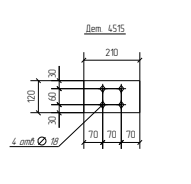
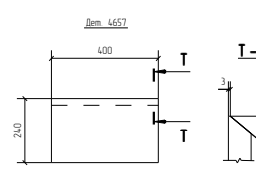
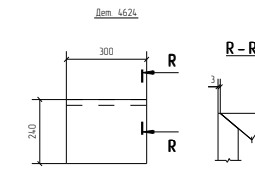
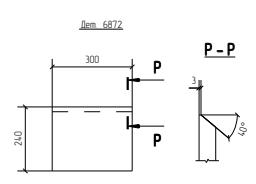
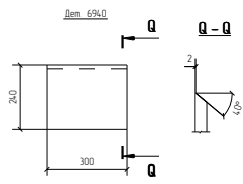
Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
П-364	2	125.6	251.2
Итого			251.2

Примечание

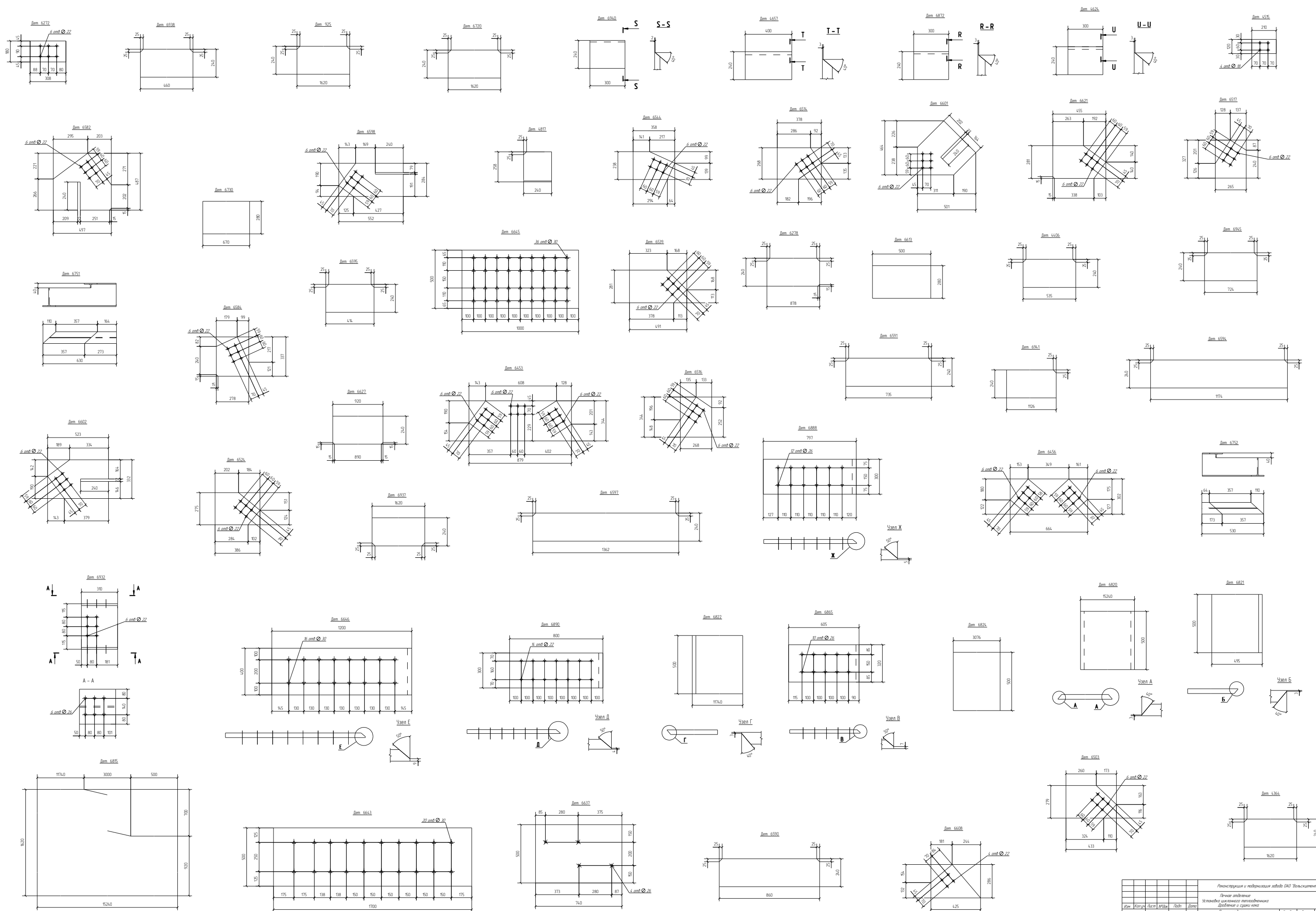
- При разработке технологической документации, изготовлении и приемке металлоконструкций руководствоваться требованиями ГОСТ 23118-99 и СП 53-101-98
- В чертежах указаны допуски, а также отклонения формы и расположения на индивидуальные и особо ответственные размеры и геометрические параметры. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров деталей принимать исходя из следующих требований:
  - для линейных размеров < 500 мм +/- 1 мм
  - для линейных размеров 500-1500 мм +/- 1.5 мм
  - для линейных размеров 1500-3000 мм +/- 2 мм
  - для размеров > 3000 мм +/- 3 мм
  - для диаметров отверстий до 27 мм +/- 0.6 мм
- Неуказанные предельные отклонения:
  - между отверстиями, в том числе по диагонали (в группах) +/- 1.5 мм;
  - расстояний осей отверстий от края деталей +/- 2 мм (влияющих на собираемость +/- 1мм)
  - угол +/- 1 град
- Неуказанные допуски отклонения линейных размеров, формы и расположения сварочных единиц принимать согласно требованиям таблицы 7 СП 53-101-98
- Неуказанные требования к шероховатости обрабатываемых поверхностей - Rz 16.0
- Конструкции III группы
- Все свободные края закруглить радиусом не менее 2 мм по ГОСТ 9402-2004 п.4.4
- Маркировать ударным способом: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Маркировать краской делого цвета: номер заказа - номер чертежа - номер отправочной марки
- Заштрихованные участки под высокопрочные болты не грунтуются
- Уровень качества, объем неразрушающего контроля и допустимые дефекты установлены в "Технические требования" к неразрушающему контролю сварных соединений по заказу 20998
- Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вальскцемент" от 11.08.2014г.

Таблица сварных швов					
Номер шва	Обозначение стандарта на шов сварного соединения	Условное обозначение шва сварного соединения	Сварочный материал	Категория, тип	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	ТЗ-УП-к1 6	СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70	см. п. 9 тех. пред.	
2					
3					

Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вальскцемент"					
Печное отделение					
Установка циклонного теплообменника					
Дробление и сушки кека					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Камар Р. В.				
Проверил	Цадов В. А.				
					Стадия
					Лист
					Листов
					Р
					Марка П-364
					ООО "Лукарреминвест"



Личное подписание				Реконструкция и модернизация завода ОАО "Вольскхименг"		
Иван	Кондратьев	Александр	Михайлович	Лист	Дата	Исполнение
Разработчик	Конструктор	Инженер	Технолог	Стандарт	Лист	Листов
Проверщик	Конструктор	Инженер	Технолог	Р		
Марка Б-2009 (детали)				ООО "Ажурхимбест"		



Реконструкция и модернизация здания ОАО "Вольскхимтек"					
Личное подписание					
Иван	Кочетков	Александр	Иванович	Лист	Дата
Личное подписание					
Разработчик	Конструктор	Проверщик	Специалист	Лист	Листов
Утверждено и согласовано: Руководитель проекта: <i>Иванов И.И.</i> Специалист: <i>Петров П.П.</i>			Утверждено и согласовано: Руководитель проекта: <i>Сидоров С.С.</i> Специалист: <i>Трофимов Т.Т.</i>		
Марка Б-2010 (детали)					
ООО "Алгоритм-Сервис"					