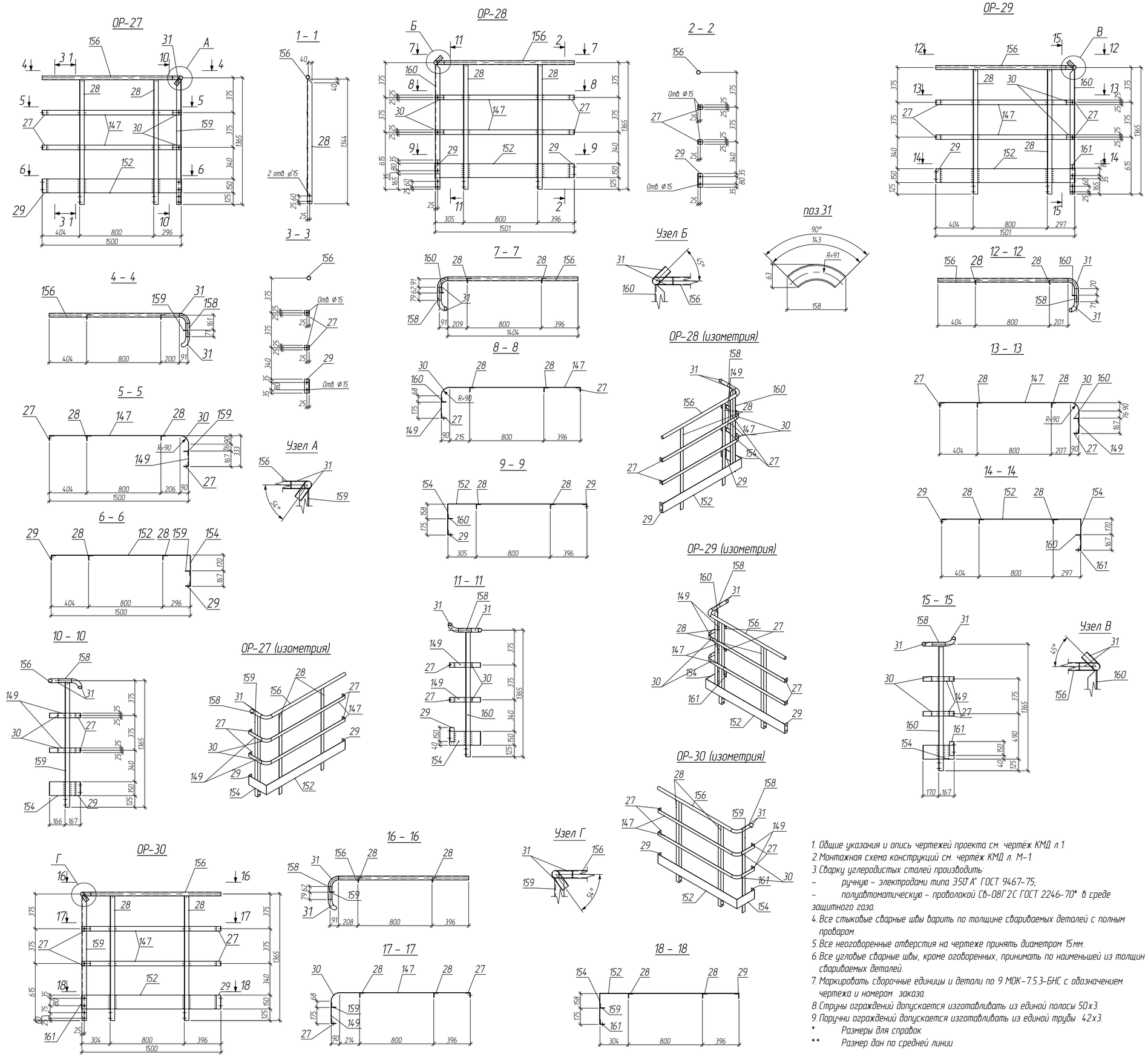

1. Общие указания и опись чертежей проекта см. чертёж КМД л.1.
2. Монтажная схема конструкций см. чертёж КМД л. М-1.
3. Сварку углеродистых сталей производить:
   - ручную – электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75;
   - полуавтоматическую – проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70* в среде защитного газа.
4. Все стыковые сварные швы варить по толщине свариваемых деталей с полным проваром.
5. Все неоговоренные отверстия на чертеже принять диаметром 15мм.
6. Все угловые сварные швы, кроме оговоренных, принимать по наименьшей из толщин свариваемых деталей.
7. Маркировать сборочные единицы и детали по 9 МОК-7.5.3-БНС с обозначением чертежа и номером заказа.
8. Струны ограждений допускается изготавливать из единой полосы 50х3.
9. Поручни ограждений допускается изготавливать из единой трубы 42х3.

* Размеры для справок

** Размер дан по средней линии

Спецификация на отправочный элемент

Марка	Поз	Кол-во, шт т	Кол-во, шт н	Сечение	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ	Масса, кг элем	Марка стали	Примечание
ОР-27	28	2		∟50х5	1344	5.07	10.13	35.66	С255	
	29	2		∟50х5	150	0.57	1.13		С255	
	159	1		∟50х5	1353	5.1	5.1		С255	
	27	4		∟50х5	50	0.19	0.75		С255	
	149	2		t50Х3	243	0.29	0.57		С255	
	147	2		t50Х3	1410	1.66	3.32		С255	
	154	1		t150Х4	337	1.59	1.59		С255	
	152	1		t150Х4	1504	7.09	7.09		С255	
	158	1		Тр ø 42х3	141	0.41	0.41		С255	
	156	1		Тр ø 42х3	1404	4.05	4.05		С255	
	30	2		t50Х3	146	0.17	0.34		С255	
	31	2		Тр ø 42х3	176	0.41	0.82		С255	
				На сварные швы 1%			0.35			
ОР-28	160	1		∟50х5	1344	5.07	5.07	35.63	С255	
	28	2		∟50х5	1344	5.07	10.13		С255	
	29	2		∟50х5	150	0.57	1.13		С255	
	27	4		∟50х5	50	0.19	0.75		С255	
	149	2		t50Х3	243	0.29	0.57		С255	
	147	2		t50Х3	1410	1.66	3.32		С255	
	154	1		t150Х4	337	1.59	1.59		С255	
	152	1		t150Х4	1504	7.09	7.09		С255	
	156	1		Тр ø 42х3	1404	4.05	4.05		С255	
	158	1		Тр ø 42х3	141	0.41	0.41		С255	
	30	2		t50Х3	146	0.17	0.34		С255	
	31	2		Тр ø 42х3	176	0.41	0.82		С255	
				На сварные швы 1%			0.35			
ОР-29	160	1		∟50х5	1344	5.07	5.07	35.63	С255	
	27	4		∟50х5	50	0.19	0.75		С255	
	161	1		∟50х5	150	0.57	0.57		С255	
	29	1		∟50х5	150	0.57	0.57		С255	
	28	2		∟50х5	1344	5.07	10.13		С255	
	149	2		t50Х3	243	0.29	0.57		С255	
	147	2		t50Х3	1410	1.66	3.32		С255	
	154	1		t150Х4	337	1.59	1.59		С255	
	152	1		t150Х4	1504	7.09	7.09		С255	
	158	1		Тр ø 42х3	141	0.41	0.41		С255	
	156	1		Тр ø 42х3	1404	4.05	4.05		С255	
	30	2		t50Х3	146	0.17	0.34		С255	
	31	2		Тр ø 42х3	176	0.41	0.82		С255	
				На сварные швы 1%			0.35			
ОР-30	159	1		∟50х5	1353	5.1	5.1	35.66	С255	
	28	2		∟50х5	1344	5.07	10.13		С255	
	29	1		∟50х5	150	0.57	0.57		С255	
	161	1		∟50х5	150	0.57	0.57		С255	
	27	4		∟50х5	50	0.19	0.75		С255	
	147	2		t50Х3	1410	1.66	3.32		С255	
	149	2		t50Х3	243	0.29	0.57		С255	
	154	1		t150Х4	337	1.59	1.59		С255	
	152	1		t150Х4	1504	7.09	7.09		С255	
	156	1		Тр ø 42х3	1404	4.05	4.05		С255	
	158	1		Тр ø 42х3	141	0.41	0.41		С255	
	30	2		t50Х3	146	0.17	0.34		С255	
	31	2		Тр ø 42х3	176	0.41	0.82		С255	
				На сварные швы 1%			0.35			

Выборка металла

Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
∟50х5	68.41	С255	
t150Х4	34.69	С255	
t50Х3	16.93	С255	
Тр ø 42х3	21.14	С255	
На сварные швы	1.41		
Итого:	142.58		

Требуется изготовить

Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.
ОР-27	1	35.66	35.66
ОР-28	1	35.63	35.63
ОР-29	1	35.63	35.63
ОР-30	1	35.66	35.66

Итого: 142.58

Заказ 60019/11

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата				
Разработал			Баряк А. В.		19.08.2022	144.8705.00.000 КМД			
Проверил			Новиков Д. А.		19.08.2022	Лестницы и площадки камеры радиации печи П-1 Уровень 6605 Ограждения ОР-27, ОР-28, ОР-29, ОР-30	Лит.	Масса	Масштаб
Т. контр.					19.08.2022		Р		
					19.08.2022		Лист 04	Листов	
Н. контр.			Колпаков С. В.		19.08.2022		НПК "Кедр-89"		
Утвердил			Волков С. В.		19.08.2022				

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.