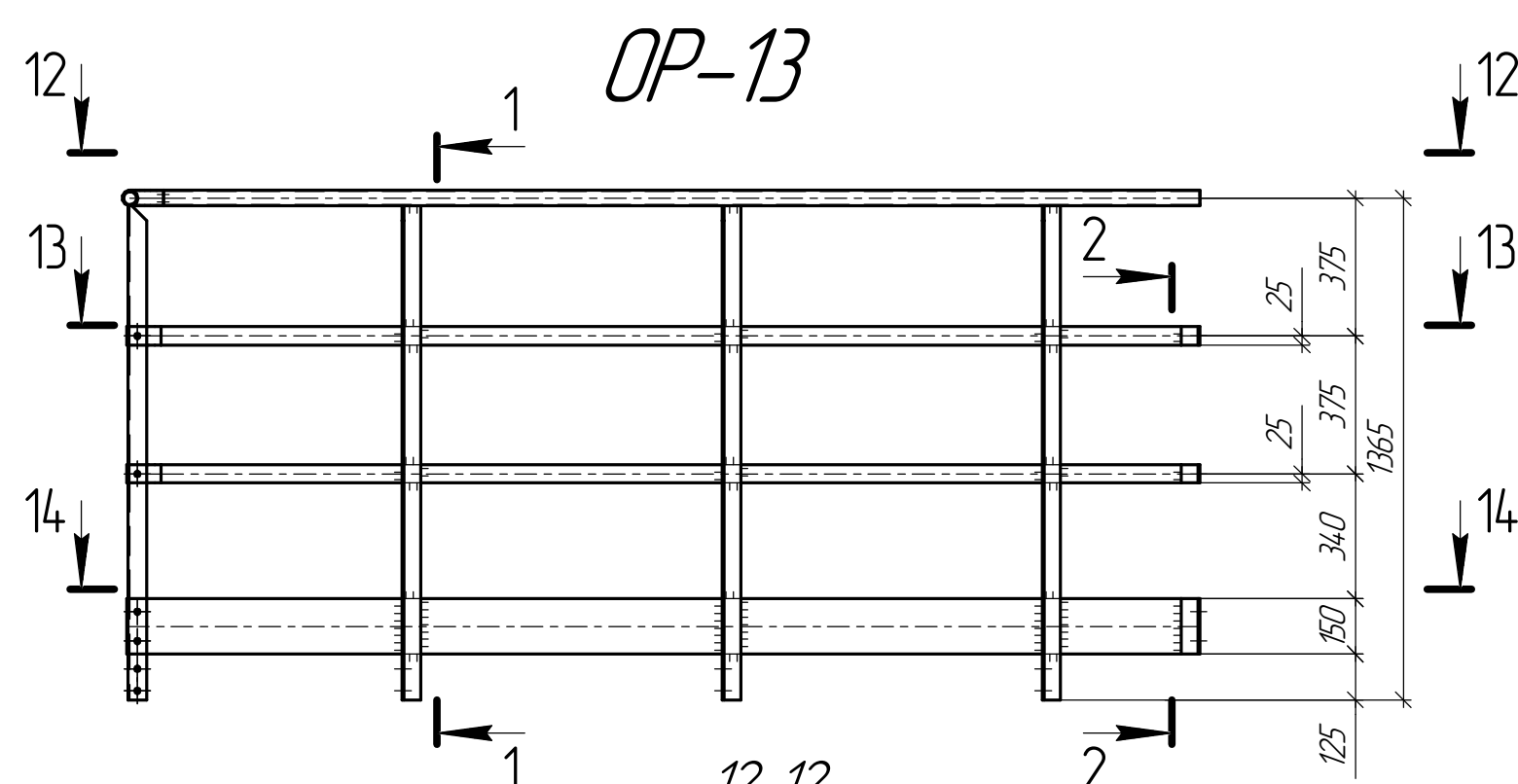
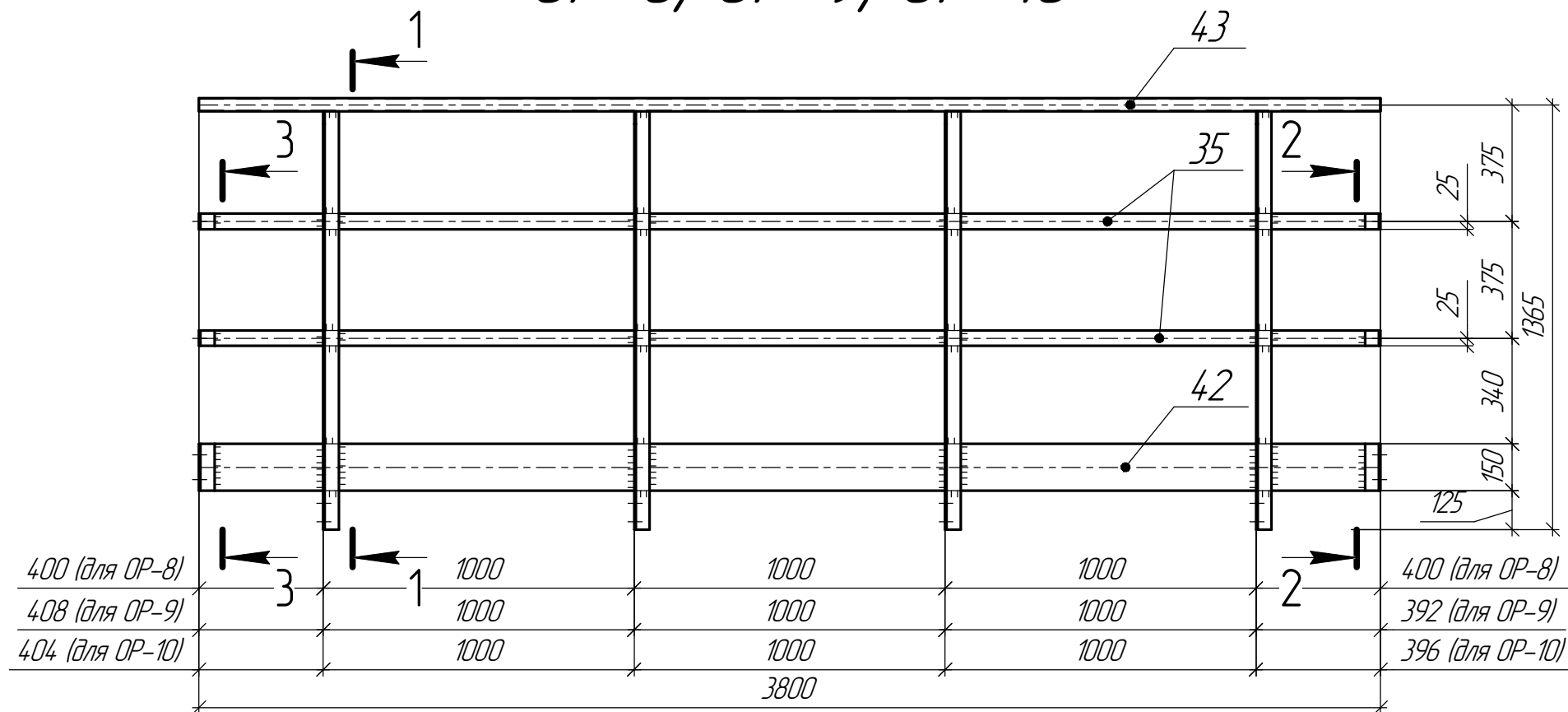
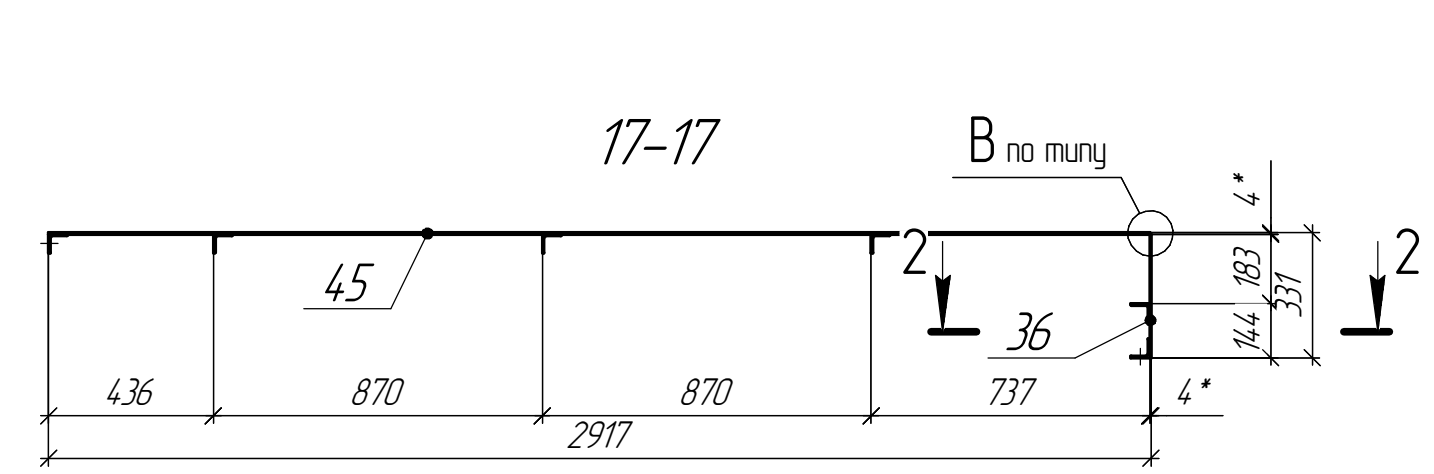
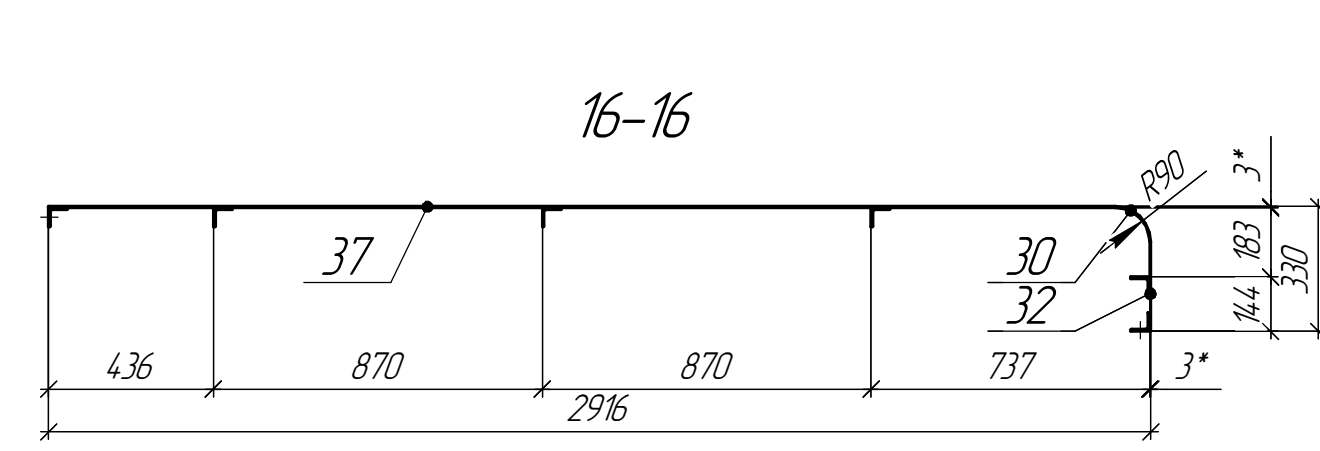
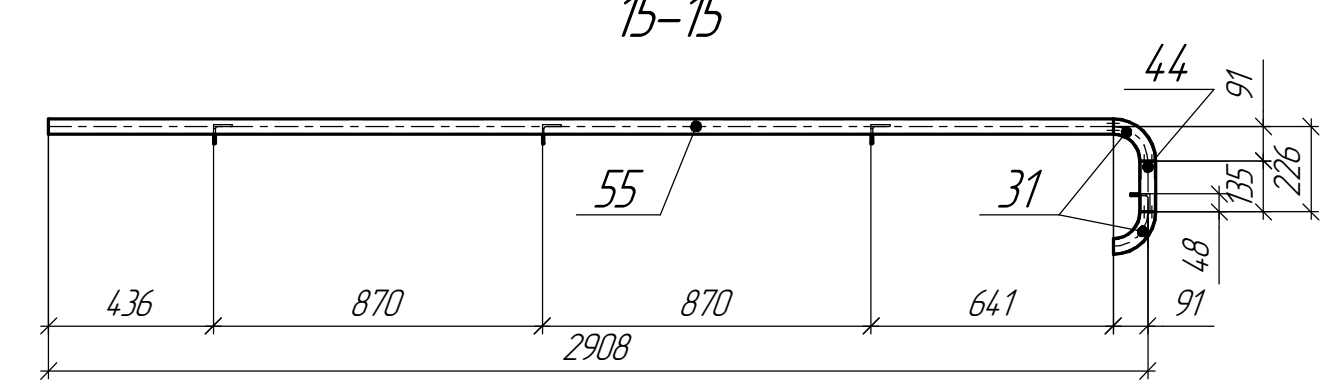
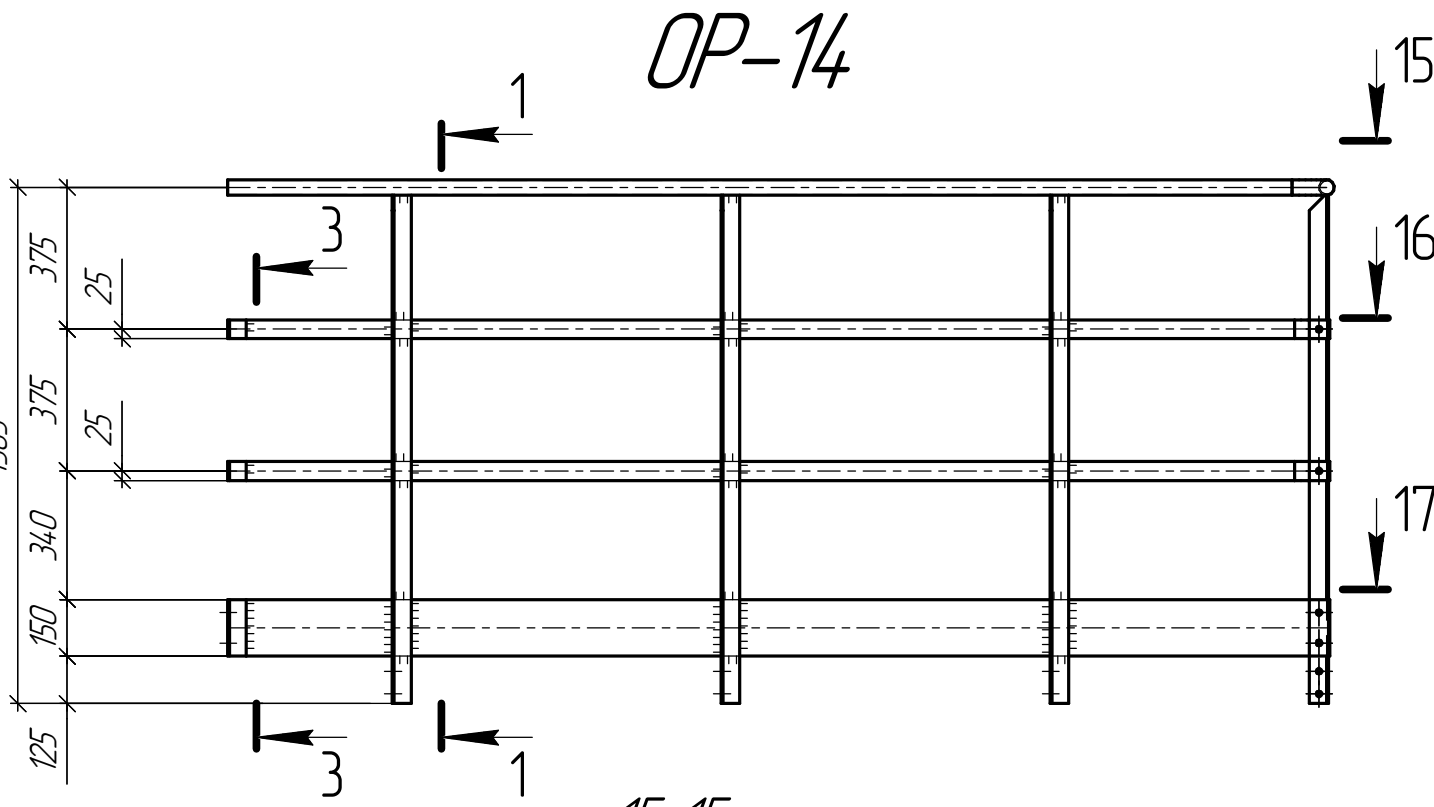
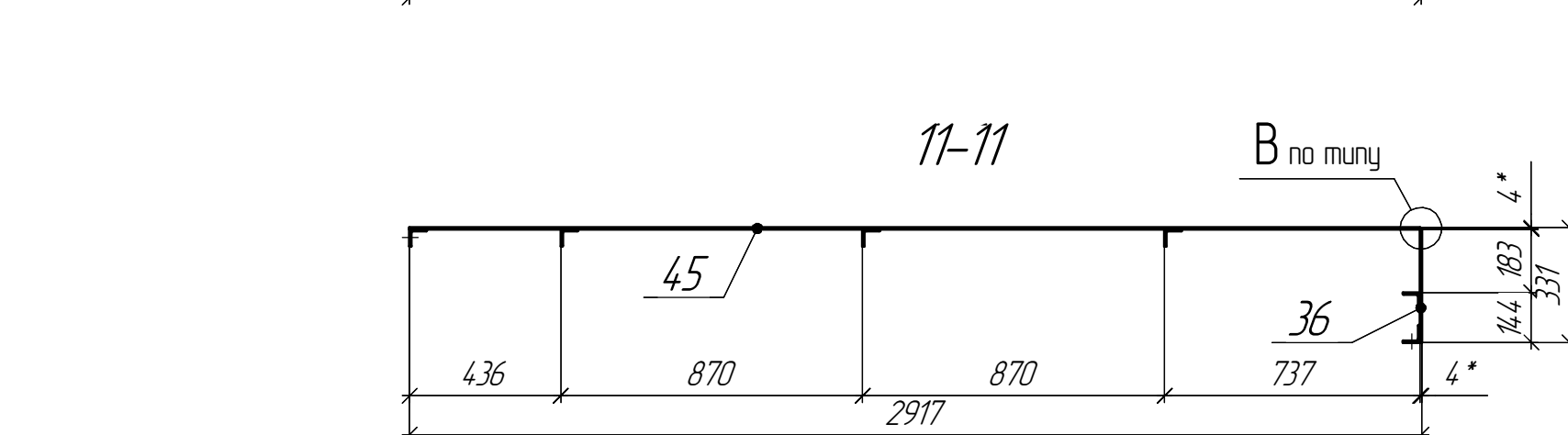
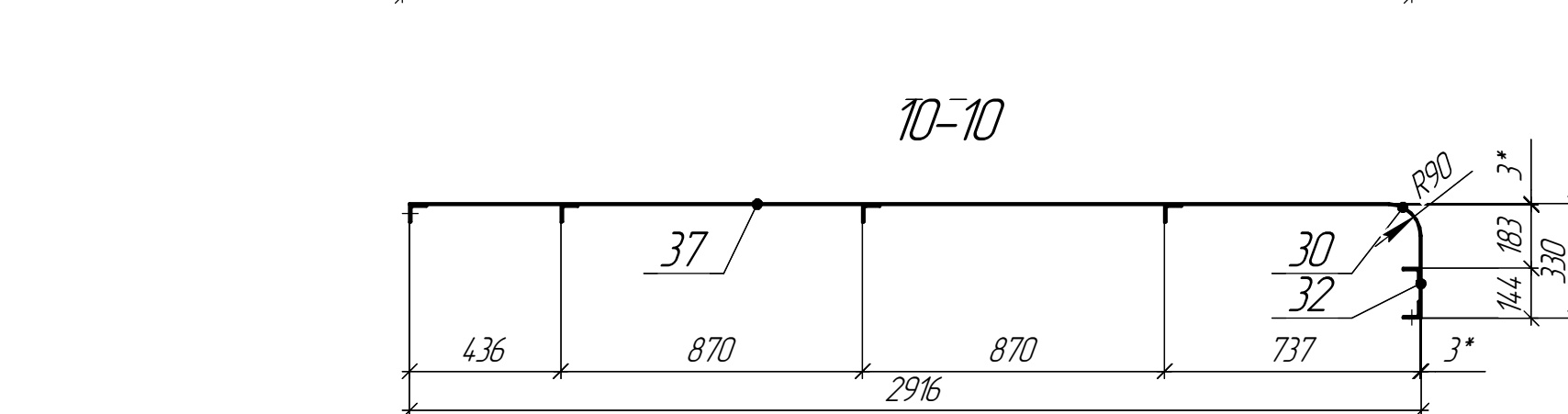
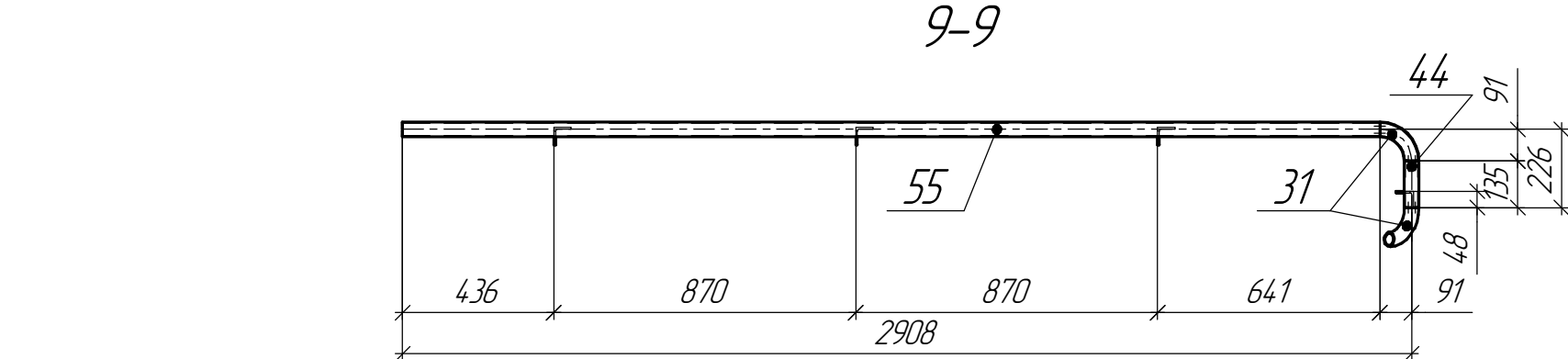
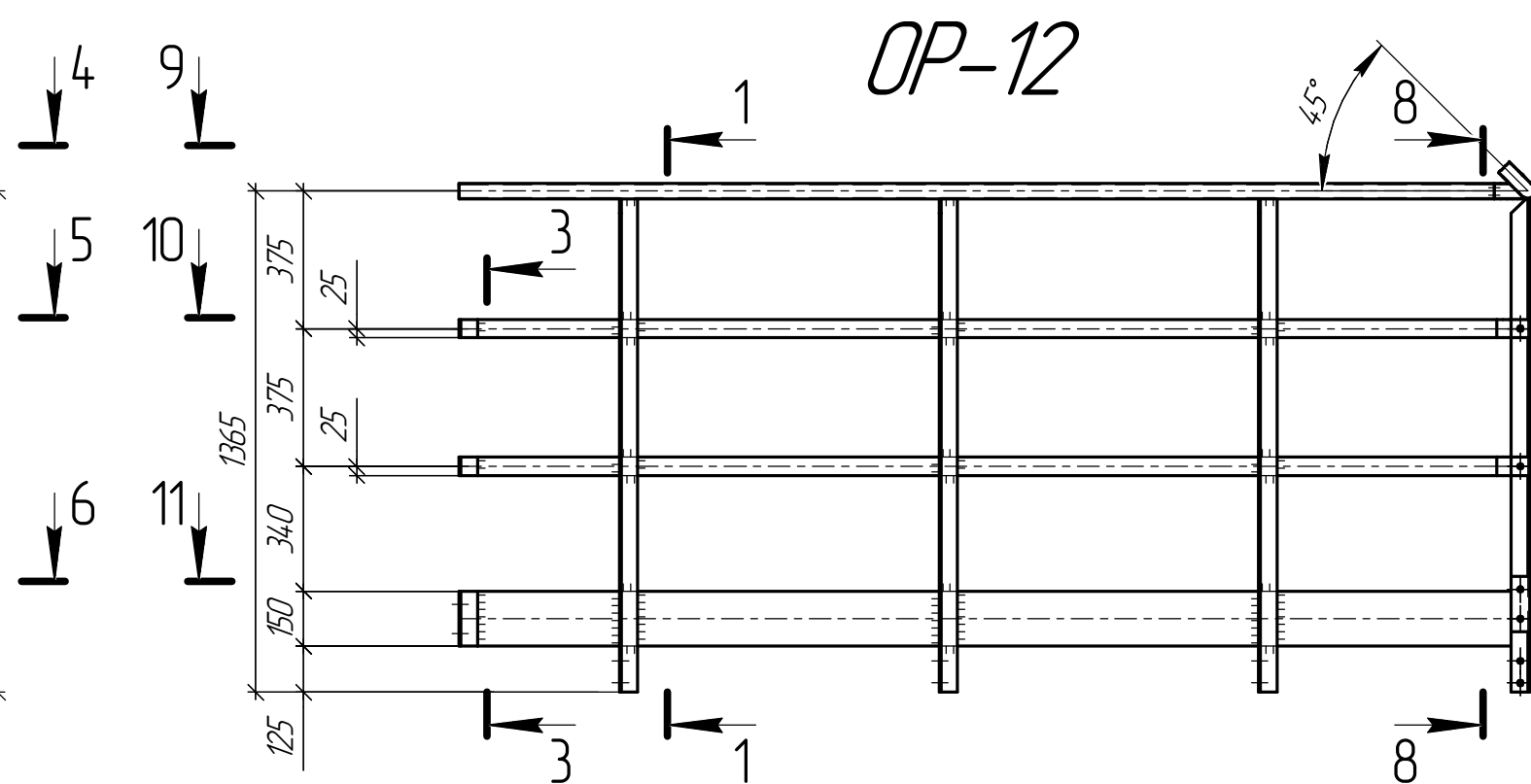
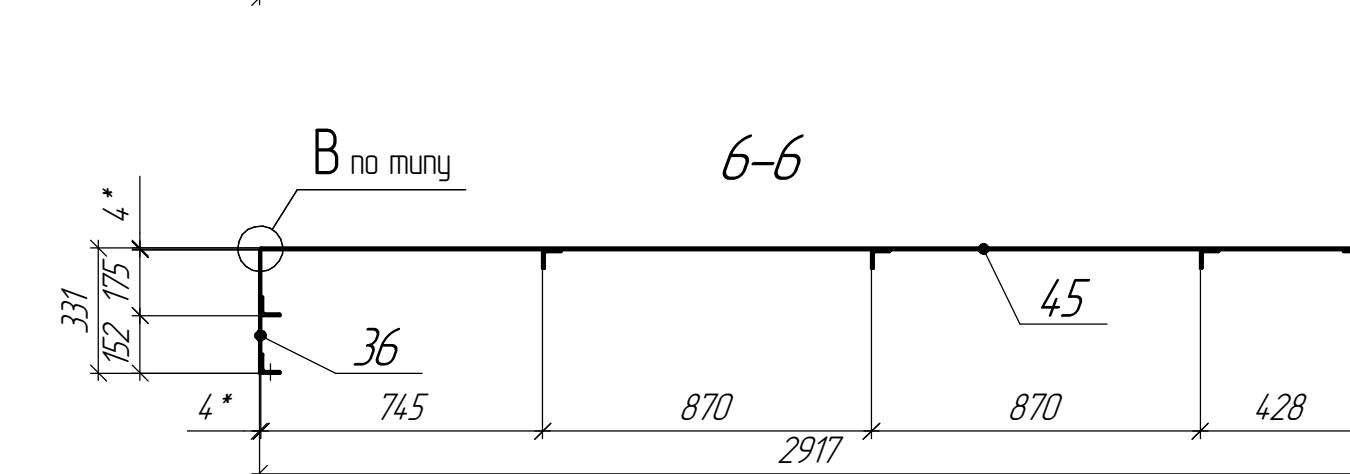
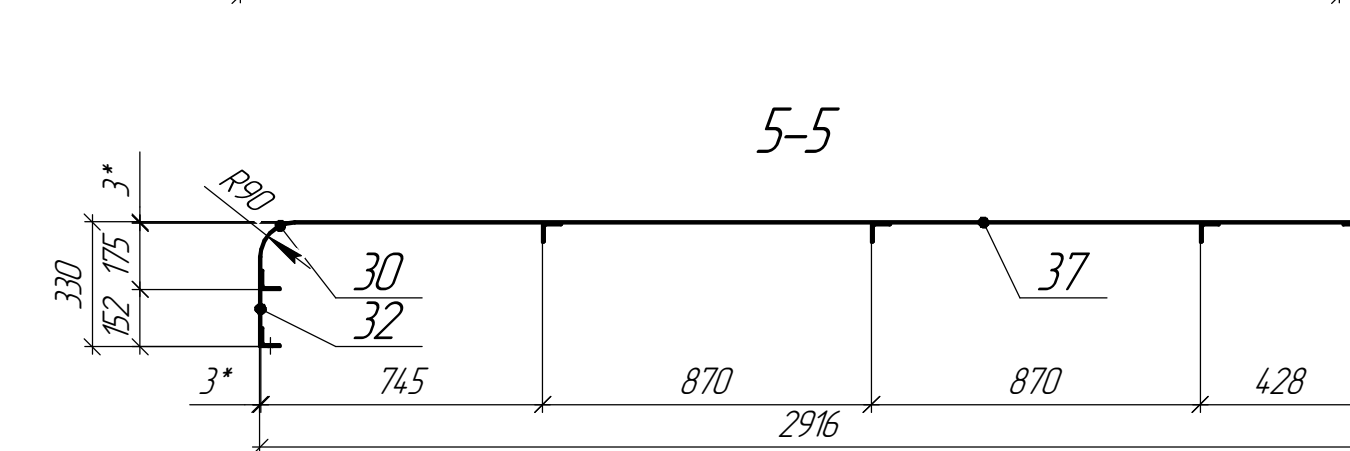
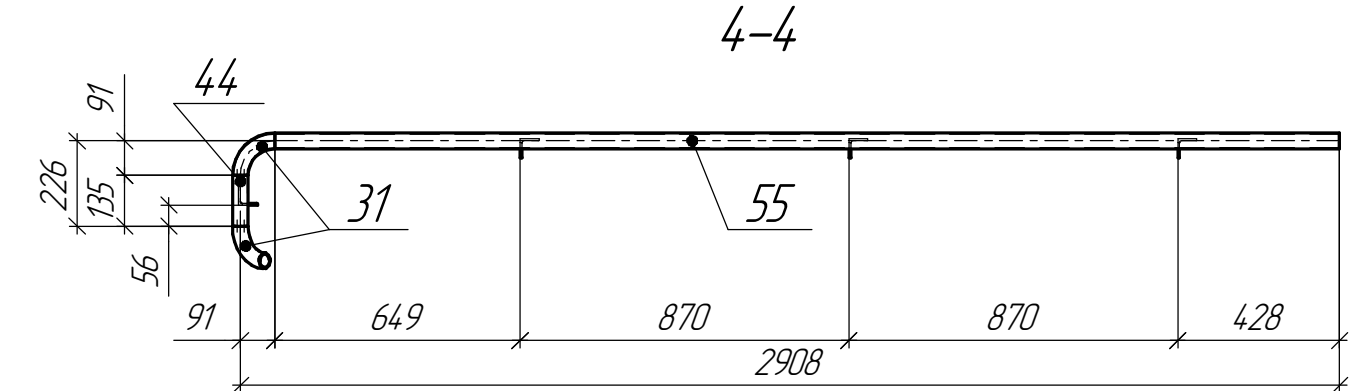
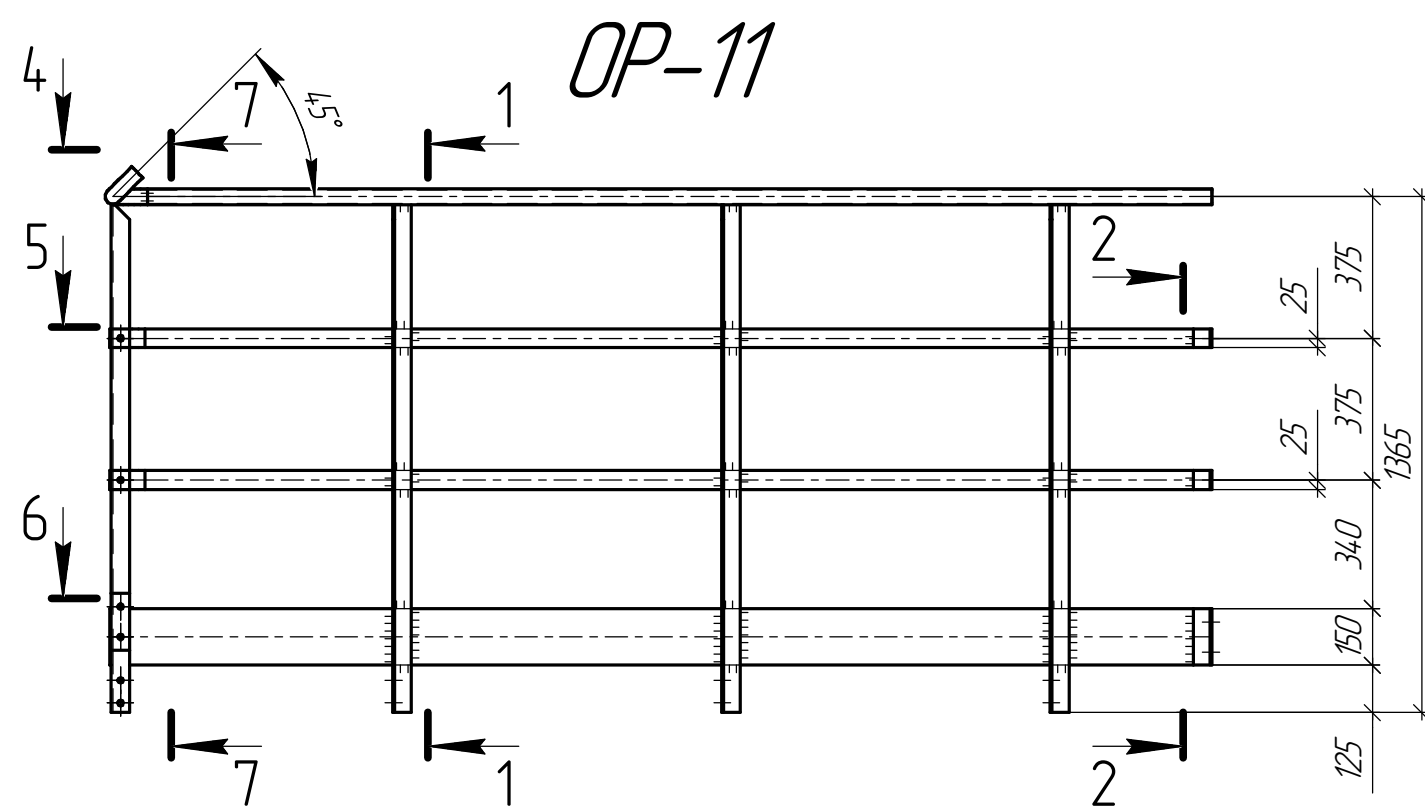
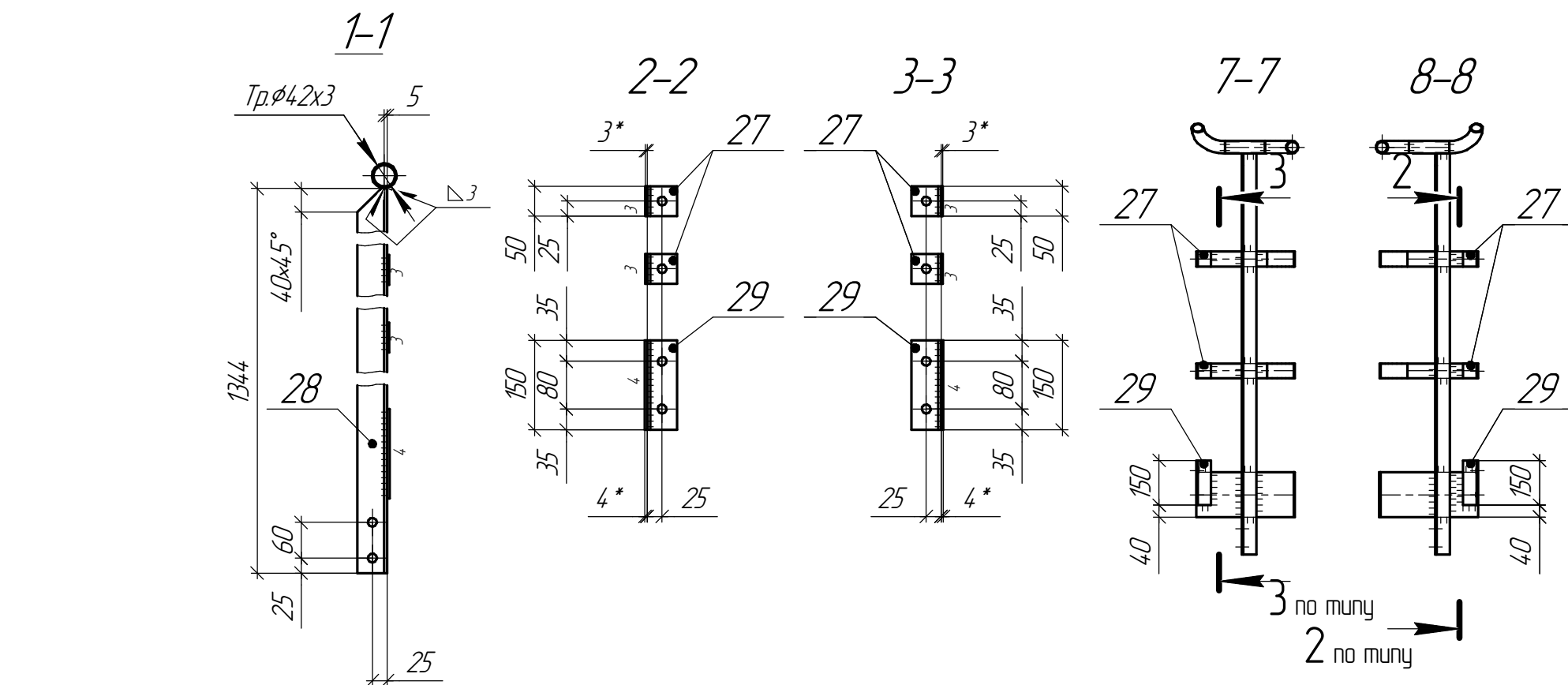
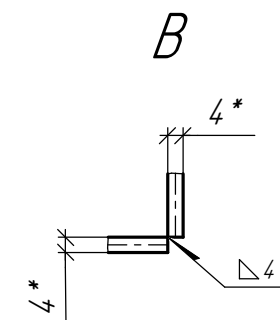
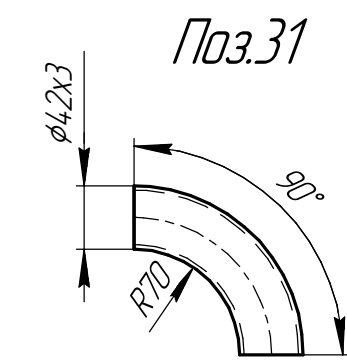
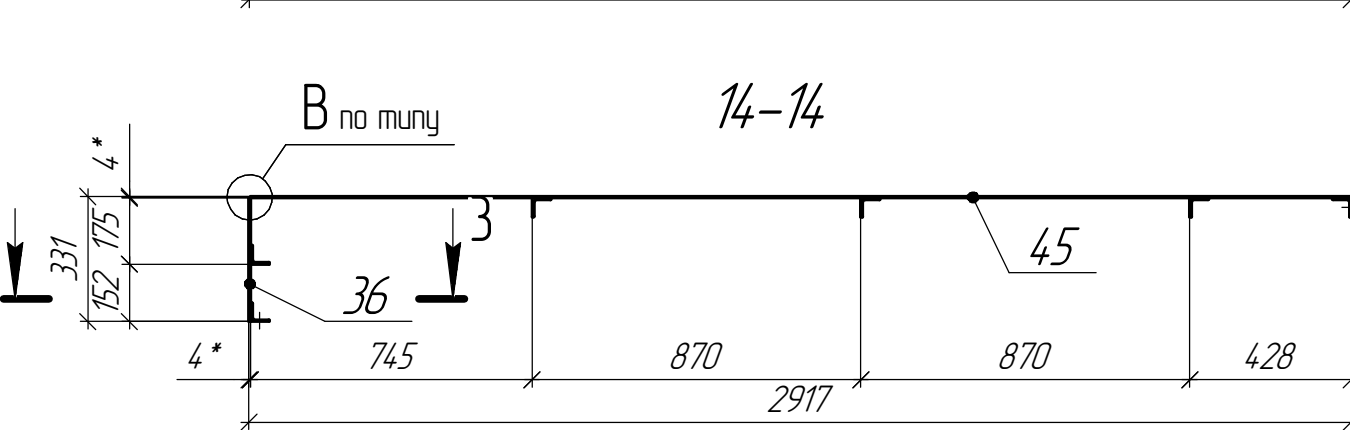
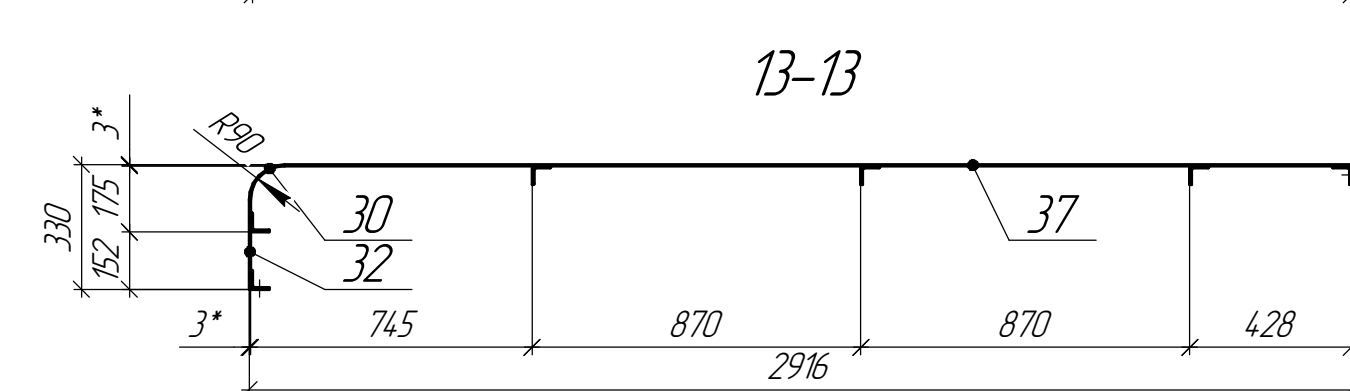
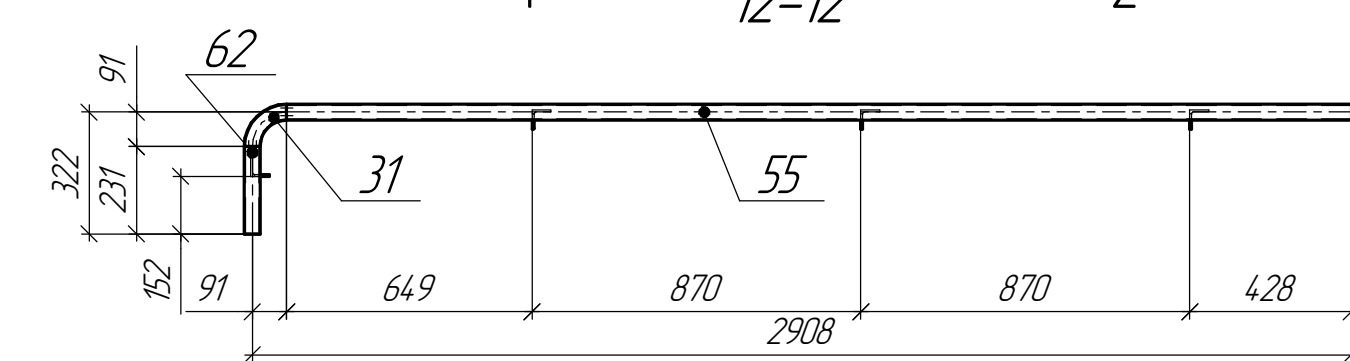


OP-8, OP-9, OP-10





Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
≤ 50x5	199.37	C255	ГОСТ 8509
– 150X4	150.68	C255	ГОСТ 103
– 50X3	74.92	C255	ГОСТ 103
Гр.в 42х3	92.06	C255	ГОСТ 8734
На сварные швы	5.17		
Итого:	522.21		

Требуется изготовить			
Отпр марка	Кол-во, шт	Масса, кг	
		шт	общ
ОР-8	2	60.56	121.13
ОР-9	2	60.56	121.13
ОР-10	1	60.56	60.56
ОР-11	1	54.88	54.88
ОР-12	1	54.88	54.88
ОР-13	1	54.74	54.74
ОР-14	1	54.88	54.88
Итого			522.21



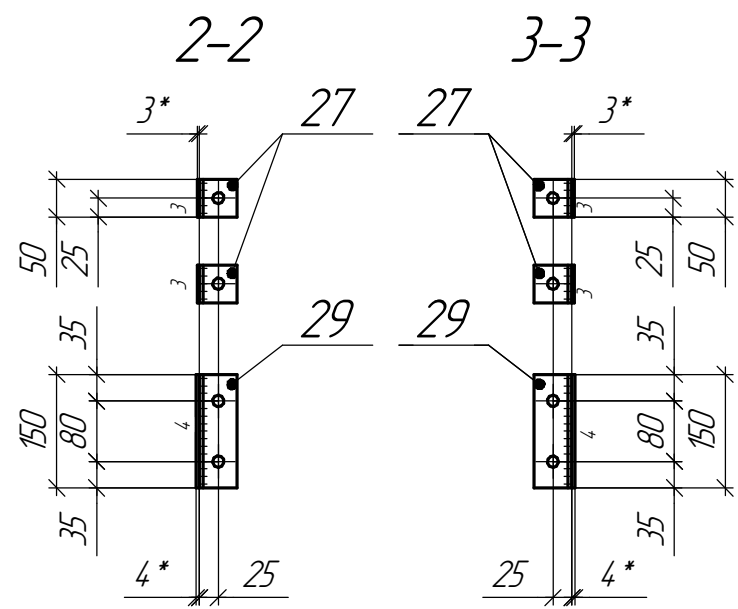
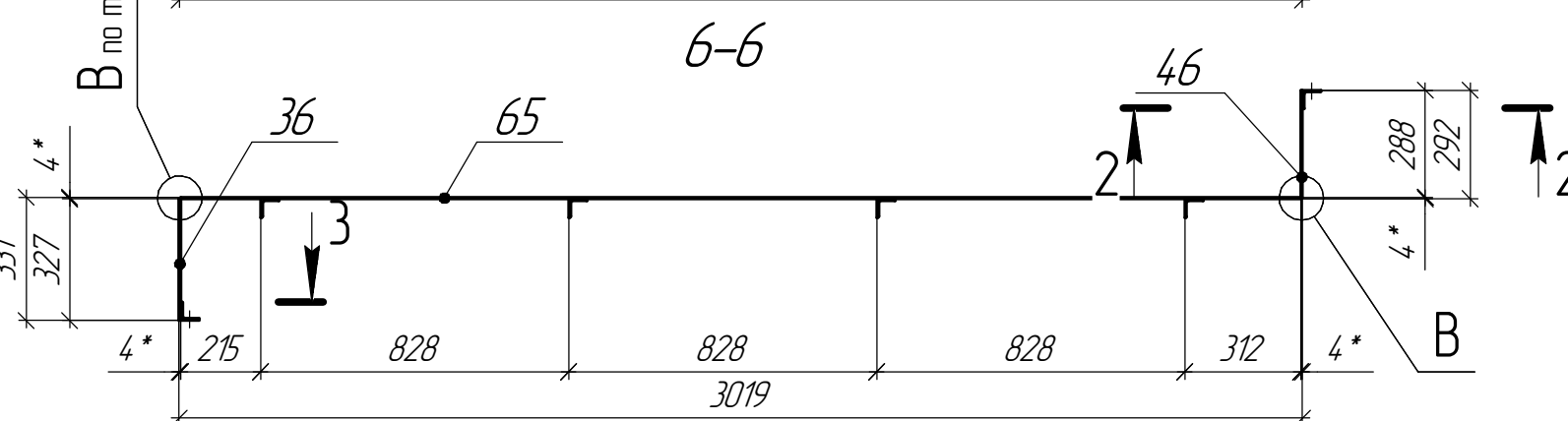
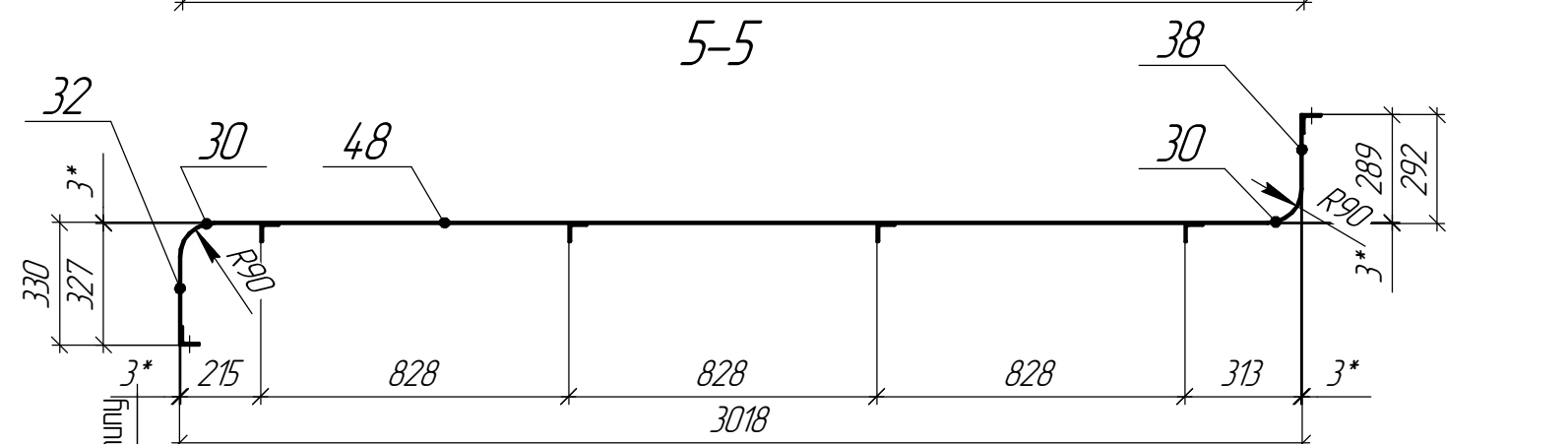
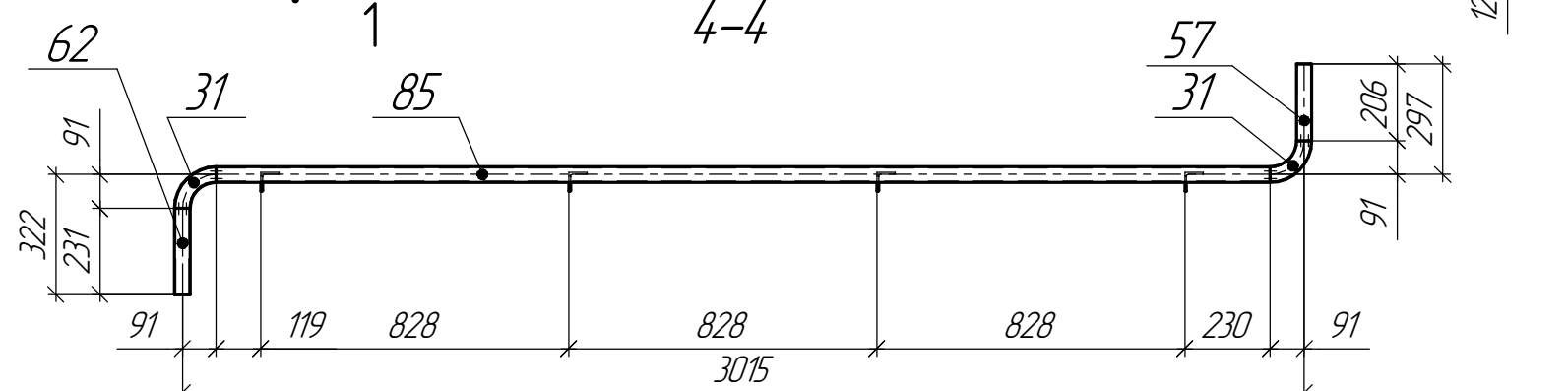
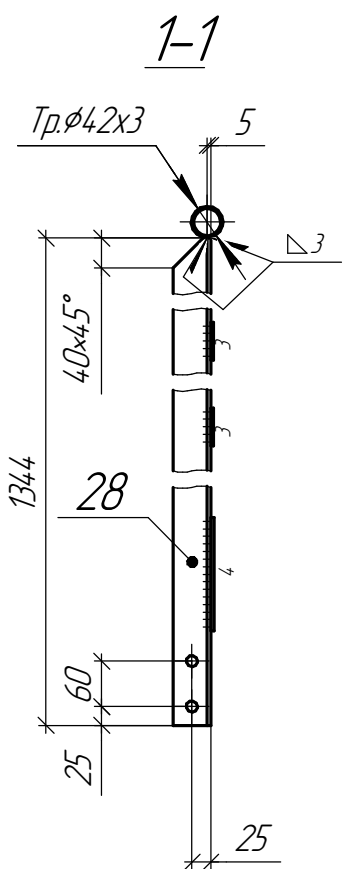
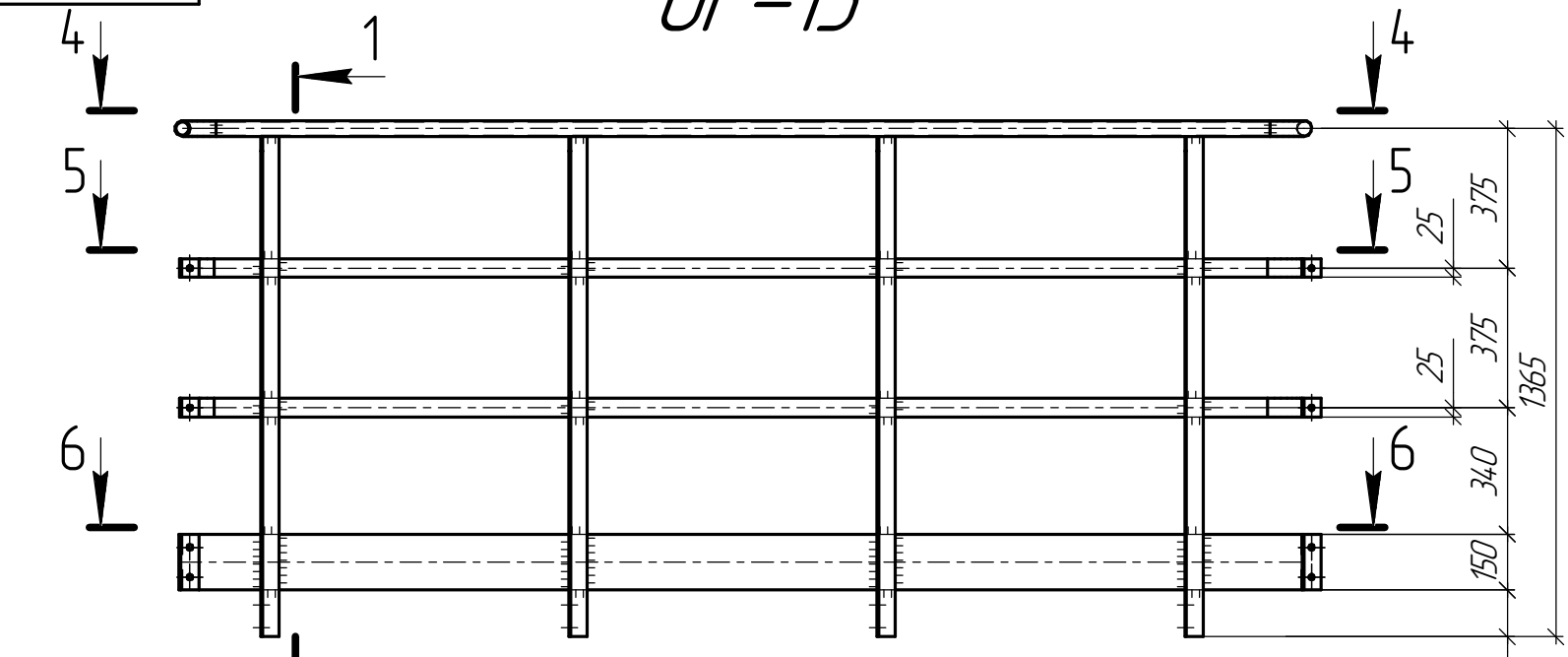
Спецификация на отправочный элемент										
Марка	Поз	Кол-во, шт		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		т	н			шт.	общ.	элемент		
ОР-8	28	4		└50x5	1344	5.07	20.27	60.56	C255	св. атб.
	27	4		└50x5	50	0.19	0.75		C255	св. атб.
	29	2		└50x5	150	0.57	1.13		C255	св. атб.
	35	2		└ 50X3	3800	4.47	8.95		C255	
	42	1		└ 150X4	3800	17.9	17.9		C255	
	43	1		Тр в 42x3	3800	10.96	10.96		C255	
			На сварные швы 1%					0.6		
ОР-9	Поз 27-29, 35, 42, 43 см. ОР-8							60.56	C255	
ОР-10	Поз 27-29, 35, 42, 43 см. ОР-8							60.56	C255	
ОР-11	28	4		└50x5	1344	5.07	20.27	54.88	C255	св. атб.
	27	4		└50x5	50	0.19	0.75		C255	св. атб.
	29	2		└50x5	150	0.57	1.13		C255	св. атб.
	37	2		└ 50X3	2823	3.32	6.65		C255	
	32	2		└ 50X3	237	0.28	0.56		C255	
	45	1		└ 150X4	2913	13.74	13.74		C255	
	36	1		└ 150X4	327	1.56	1.56		C255	
	55	1		Тр в 42x3	2817	8.13	8.13		C255	
	44	1		Тр в 42x3	135	0.39	0.39		C255	
	30	2		└ 50X3	144 **	0.17	0.34		C255	
	31	2		Тр в 42x3	143 **	0.41	0.82		C255	см. дет.
				На сварные швы 1%					0.54	
ОР-12	Поз 27-32, 36, 37, 44, 45, 55 см. ОР-11							54.88	C255	
ОР-13	28	4		└50x5	1344	5.07	20.27	54.74	C255	св. атб.
	29	2		└50x5	150	0.57	1.13		C255	св. атб.
	27	4		└50x5	50	0.19	0.75		C255	св. атб.
	32	2		└ 50X3	237	0.28	0.56		C255	
	37	2		└ 50X3	2823	3.32	6.65		C255	
	45	1		└ 150X4	2913	13.74	13.74		C255	
	36	1		└ 150X4	327	1.56	1.56		C255	
	62	1		Тр в 42x3	231	0.67	0.67		C255	
	55	1		Тр в 42x3	2817	8.13	8.13		C255	
	30	2		└ 50X3	144 **	0.17	0.34		C255	
	31	1		Тр в 42x3	143 **	0.41	0.41		C255	см. дет.
				На сварные швы 1%					0.54	
ОР-14	29	2		└50x5	150	0.57	1.13	54.88	C255	св. атб.
	28	4		└50x5	1344	5.07	20.27		C255	св. атб.
	27	4		└50x5	50	0.19	0.75		C255	св. атб.
	32	2		└ 50X3	237	0.28	0.56		C255	
	37	2		└ 50X3	2823	3.32	6.65		C255	
	36	1		└ 150X4	327	1.56	1.56		C255	
	45	1		└ 150X4	2913	13.74	13.74		C255	
	44	1		Тр в 42x3	135	0.39	0.39		C255	
	55	1		Тр в 42x3	2817	8.13	8.13		C255	
	30	2		└ 50X3	144 **	0.17	0.34		C255	
	31	2		Тр в 42x3	143 **	0.41	0.82		C255	см. дет.
				На сварные швы 1%					0.54	

1. Общие указания и опись чертежей проекта см. чертеж КМД 1/1
 2. Монтажная схема конструкции см. чертеж КМД 1/ М-1
 3. Сварку углеродистых сталей производить:
 - ручную - электродами типа 350А ГОСТ 9467-75;
 - полуавтоматическую - профиломатом СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70* в среде защитного газа.
 4. Все стыковые сварные швы делать по толщине свариваемых деталей с полным проваром.
 5. Все негодобренные отверстия на чертеже принять диаметром 15мм.
 6. Все угловые сварные швы, кроме обозначенных, принимать по наименьшей из толщин свариваемых деталей.
 7. Маркировку сварочных электродов и детали по 9 МЭК-753-БИС с обозначением чертежа и номером заказа.
 8. Струны ограждений допускается изготавливать из единой полосы 50х3.
 9. Поручни ограждений допускается изготавливать из единой трубы $\Phi 42 \times 3$.
- * Размеры для справок
** Размер дан по средней линии

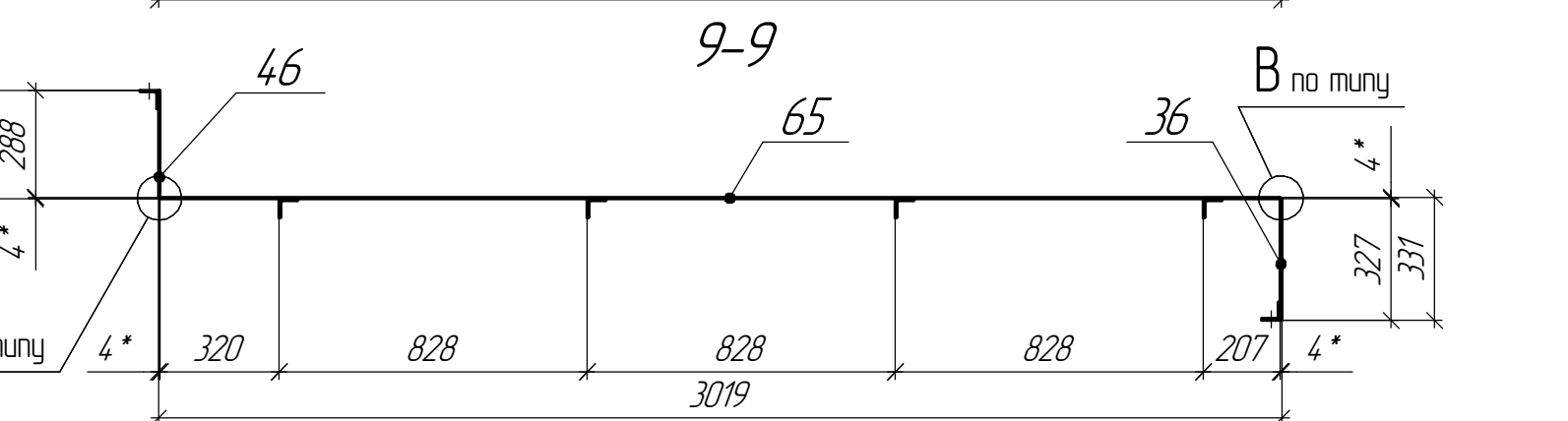
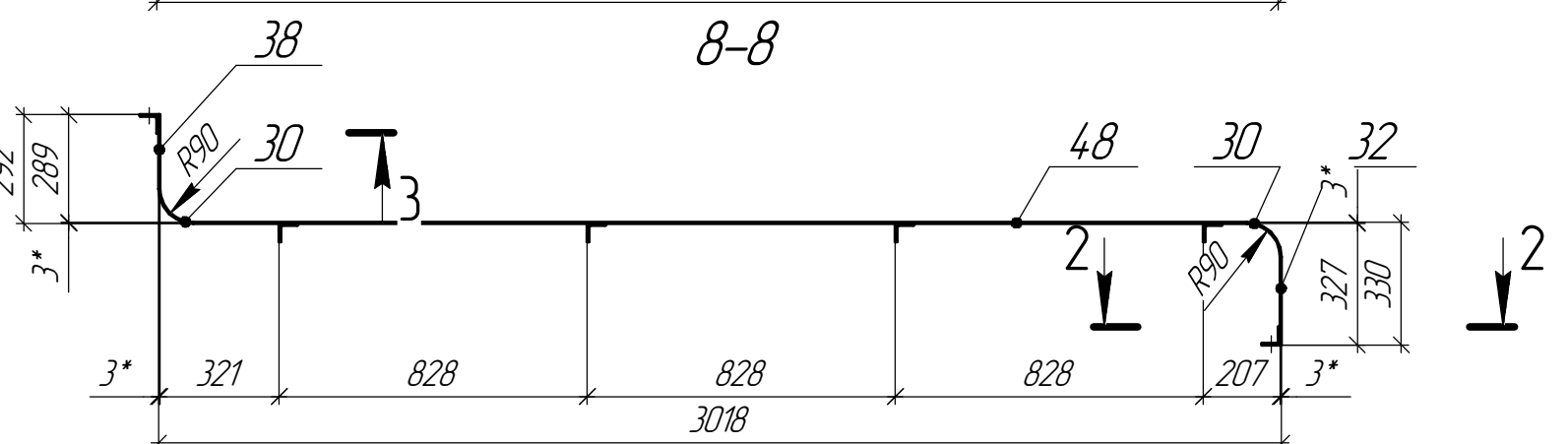
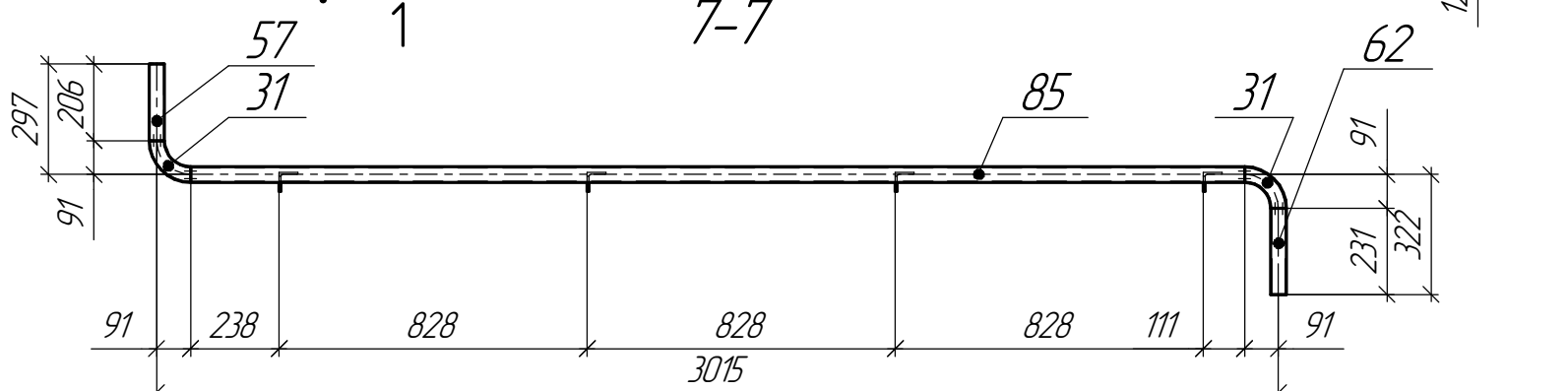
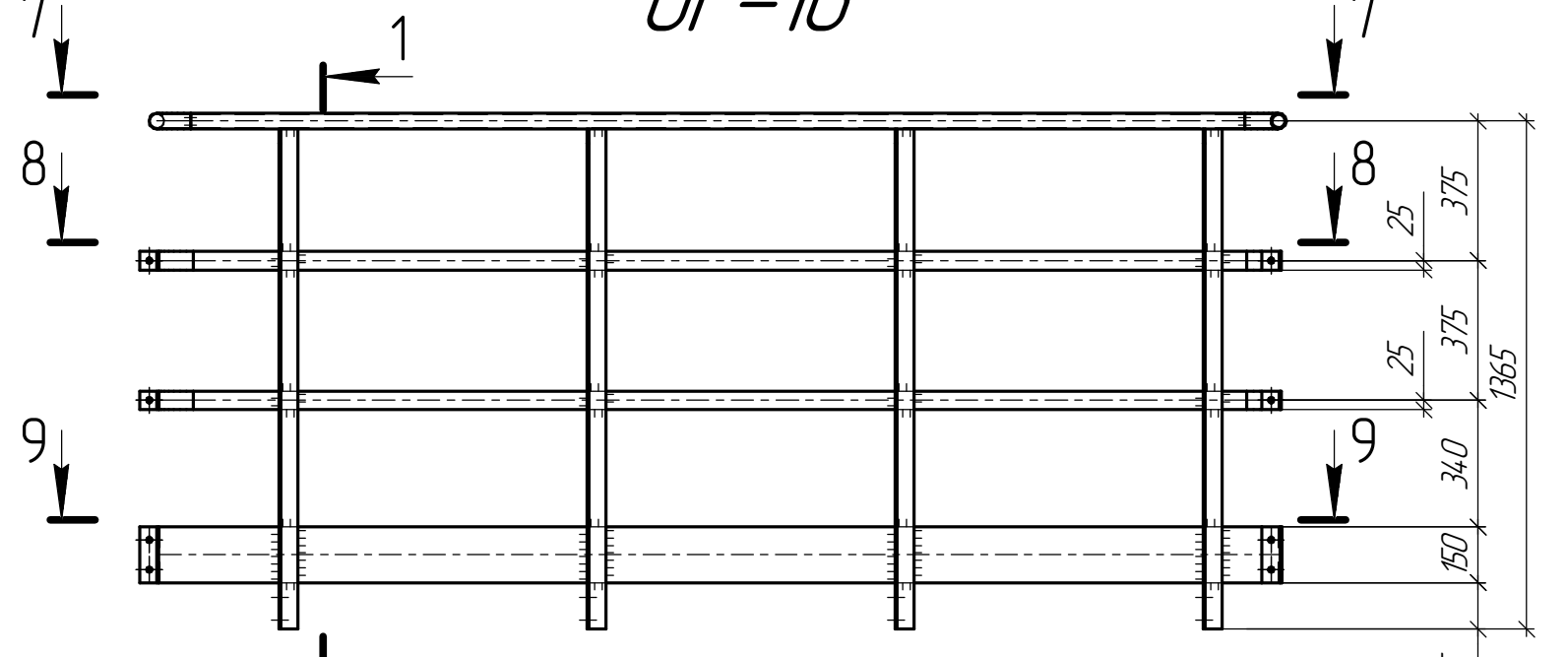
				Заказ 60019/8			
				144.8704.00.000 КМД			
Изм/Лист	№ док-им	Подп.	Дата	Листницы и плошки камеры радиации печи П-1 Уровень 3600 Ограждения ОП-8... ОП-14	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб. Проб.	Суборов Нобыков		16.08.22		Р		
Принял Нконтр. Утв.	Нобыков Колтаков				Лист 5	Листов	НПК "Кедр-89"

ТМХ 000'00'70Z8'77L

OP-15



OP-16



Лист 1 из 1

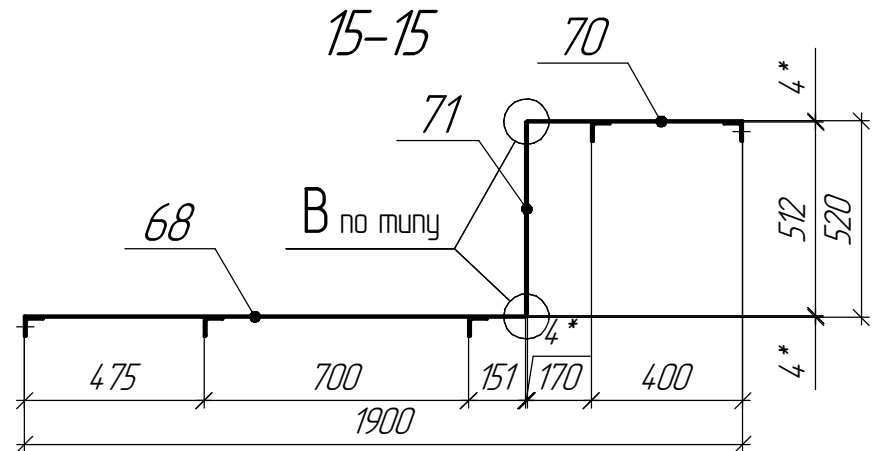
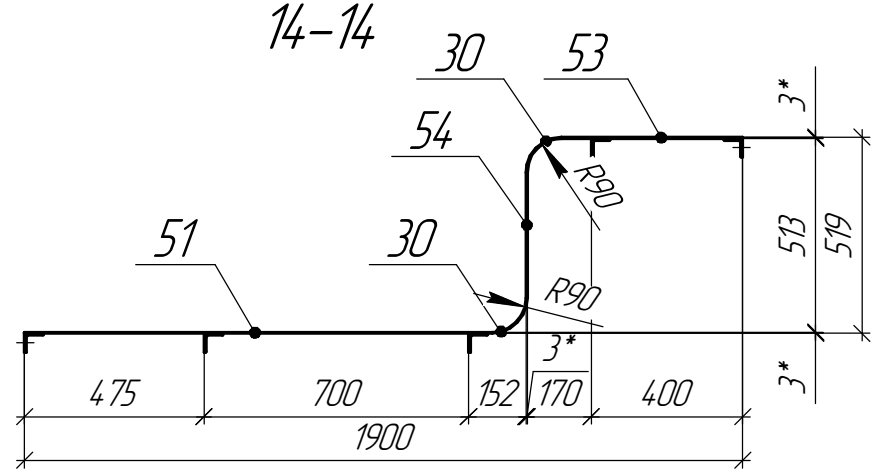
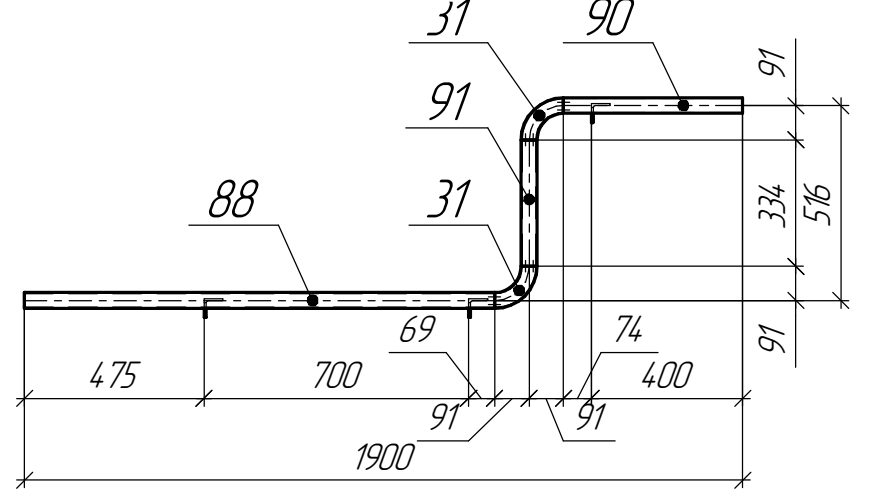
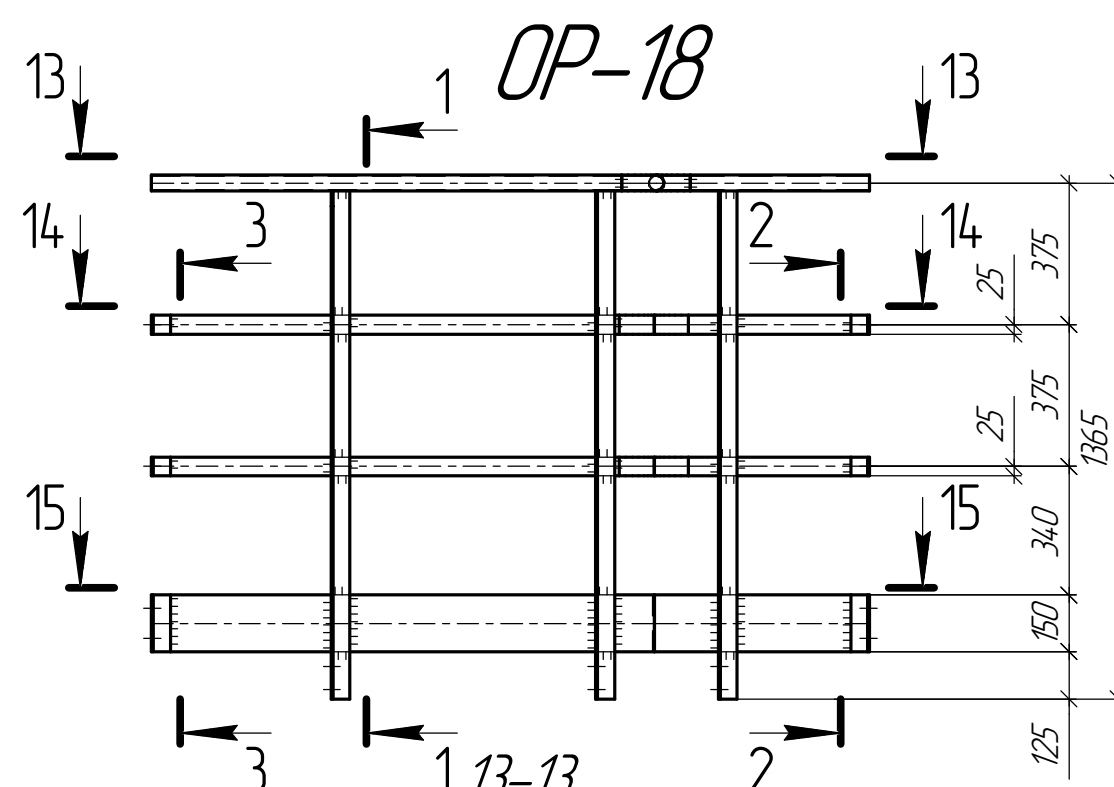
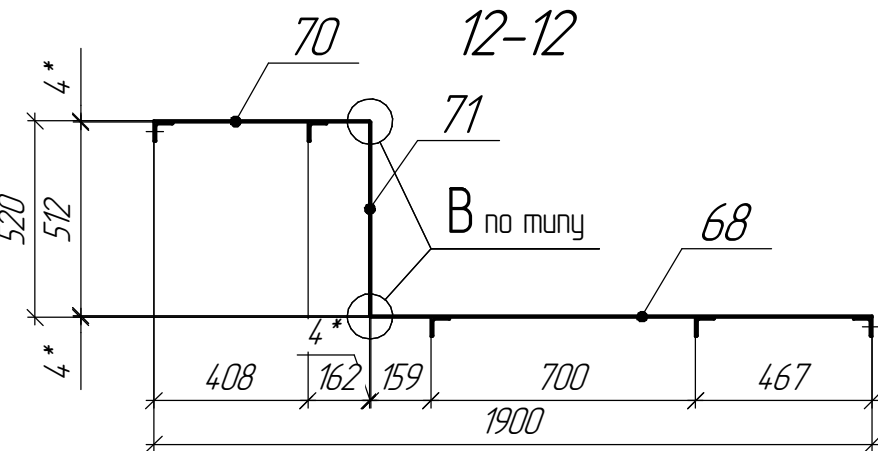
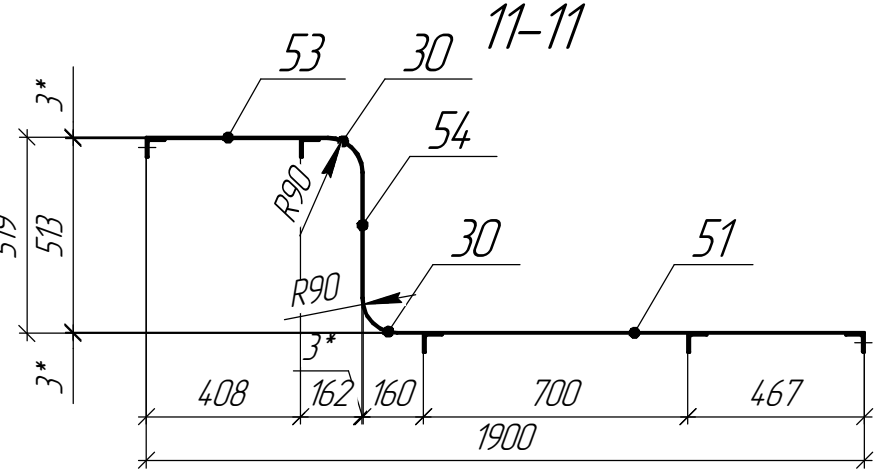
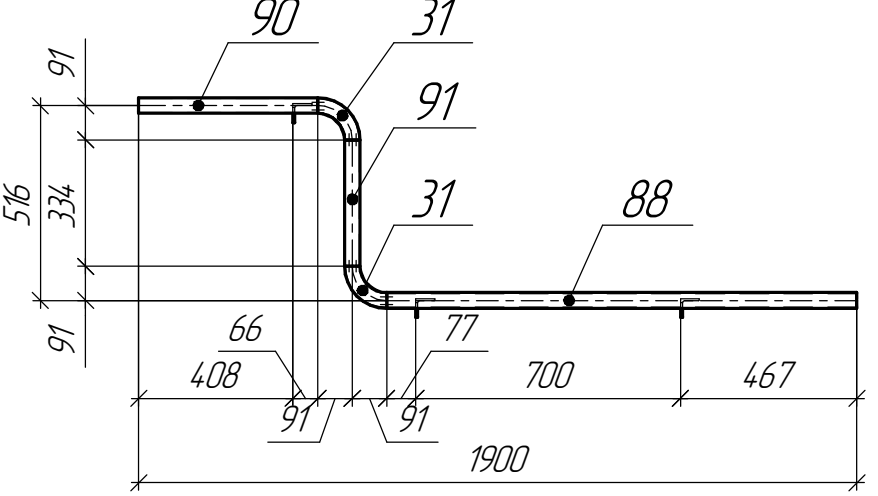
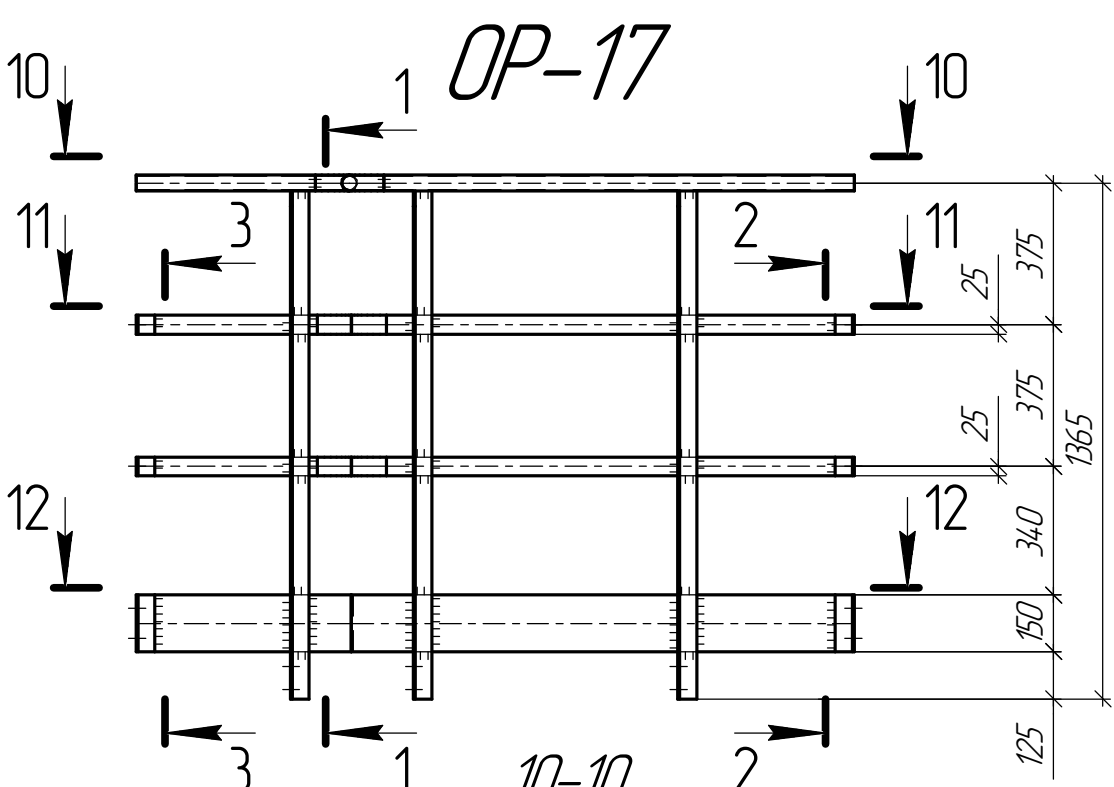
Сторона №

Лист №

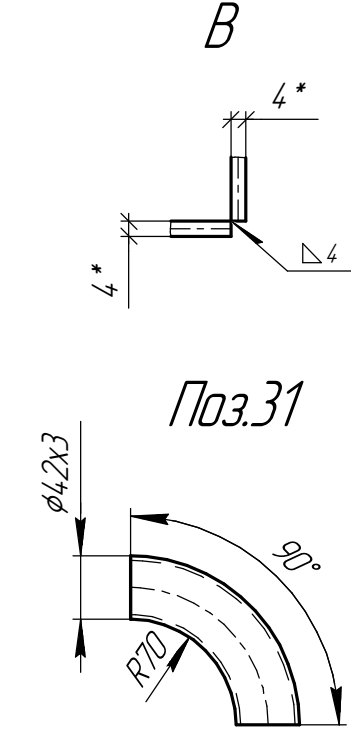
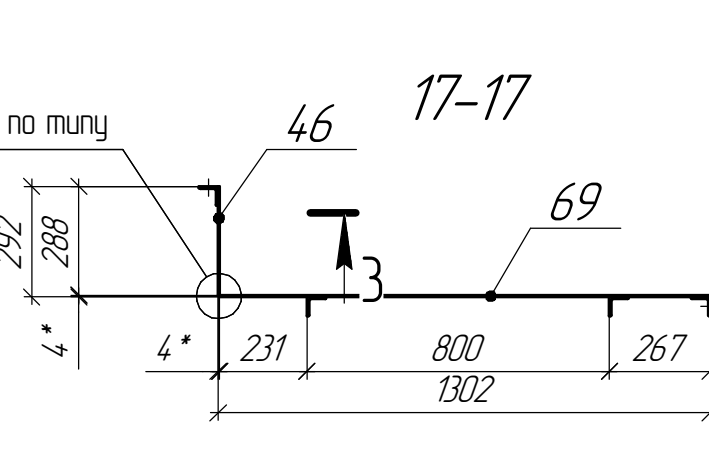
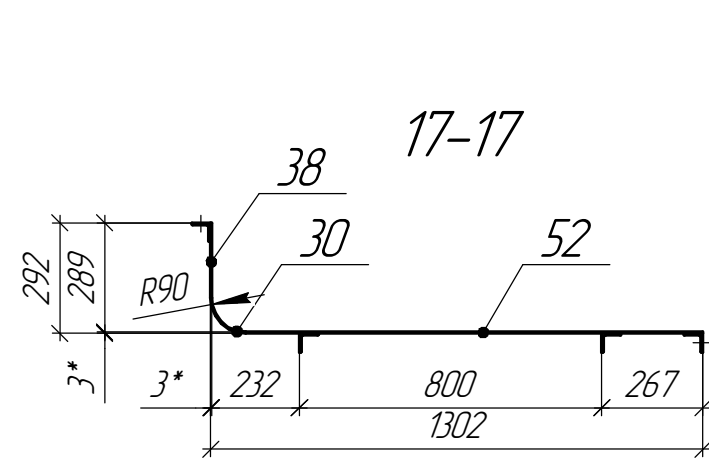
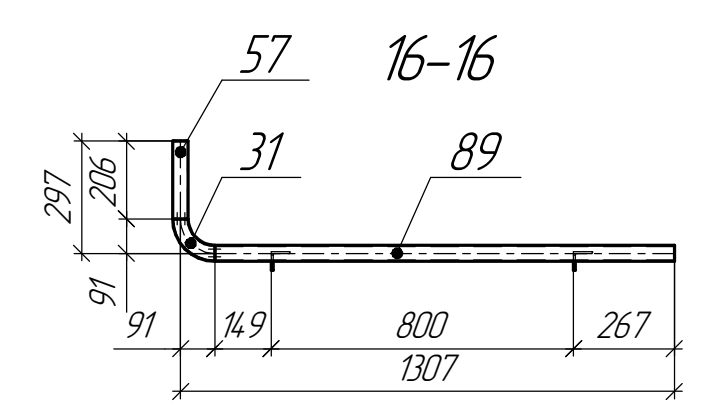
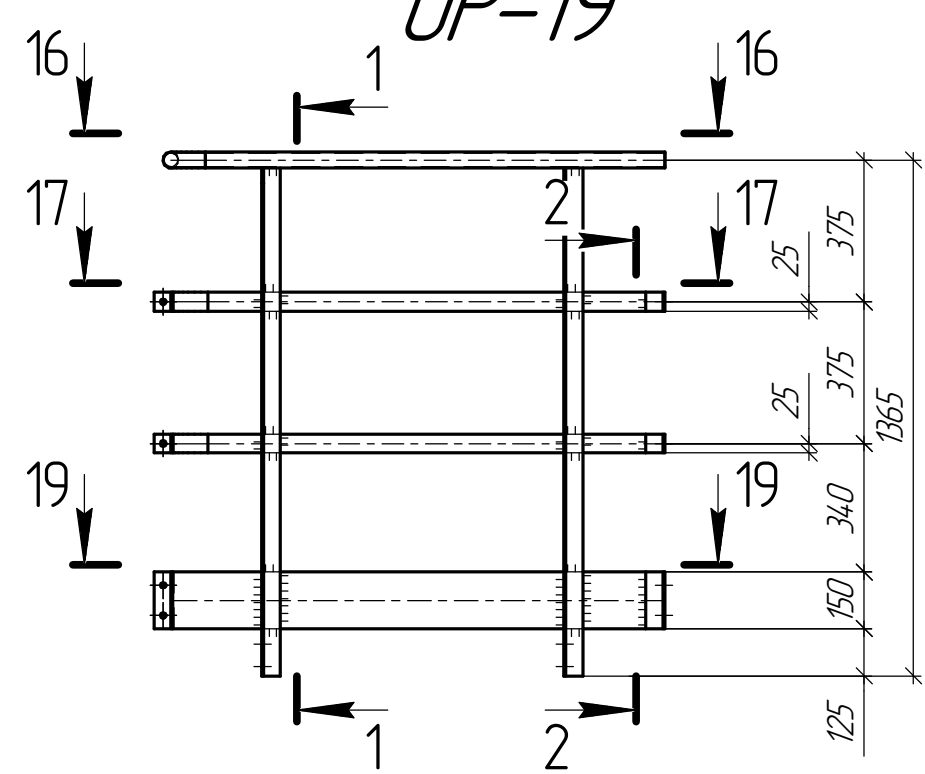
Всего листов №

Лист №

Лист №



OP-19



Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
Л50x5	90.49	C255	ГОСТ 8509
- 150X4	64.65	C255	ГОСТ 103
- 50X3	31.41	C255	ГОСТ 103
Тр. в 42x3	38.53	C255	ГОСТ 8734
На сварные швы	2.25		
Итого	227.33		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		шт.	общ.
OP-15	1	58.52	58.52
OP-16	1	58.52	58.52
OP-17	1	4.116	4.116
OP-18	1	4.116	4.116
OP-19	1	27.97	27.97
Итого			227.33

- Общие указания и опись чертежей проекта см. чертеж КМД л.1
- Монтажная схема конструкции см. чертеж КМД л. М-1
- Сварку углеродистых сталей производить:
 - ручную - электродами типа ЗСГОА ГОСТ 9467-75;
 - полуавтоматическую - проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70* в среде защитного газа.
- Все стыковые сварные швы варить по толщине свариваемых деталей с полным проваром.
- Все неоговоренные отверстия на чертеже принимать диаметром 15мм.
- Все угловые сварные швы, кроме оговоренных, принимать по наименьшей из толщин свариваемых деталей.
- Маркировать сборочные единицы и детали по 9 МЭК-753-БНС с обозначением чертежа и номером заказа.
- Струны ограждений допускается изготавливать из единой полосы 50х3.
- Поручни ограждений допускается изготавливать из единой трубы 42х3.
- * Размеры для справок
- ** Размер дан по средней линии

Изм. Лист				№ док. Сводный				Дата 17.08.22				Лист 6				Листов			
Разработ				Николаев				17.08.22				17.08.22				17.08.22			
Принят				Николаев				17.08.22				17.08.22				17.08.22			
Исполн				Николаев				17.08.22				17.08.22				17.08.22			

144.8704.00.000 КМД

Лестницы и площадки
корпуса радиационной печи П-1
Уровень 3600.

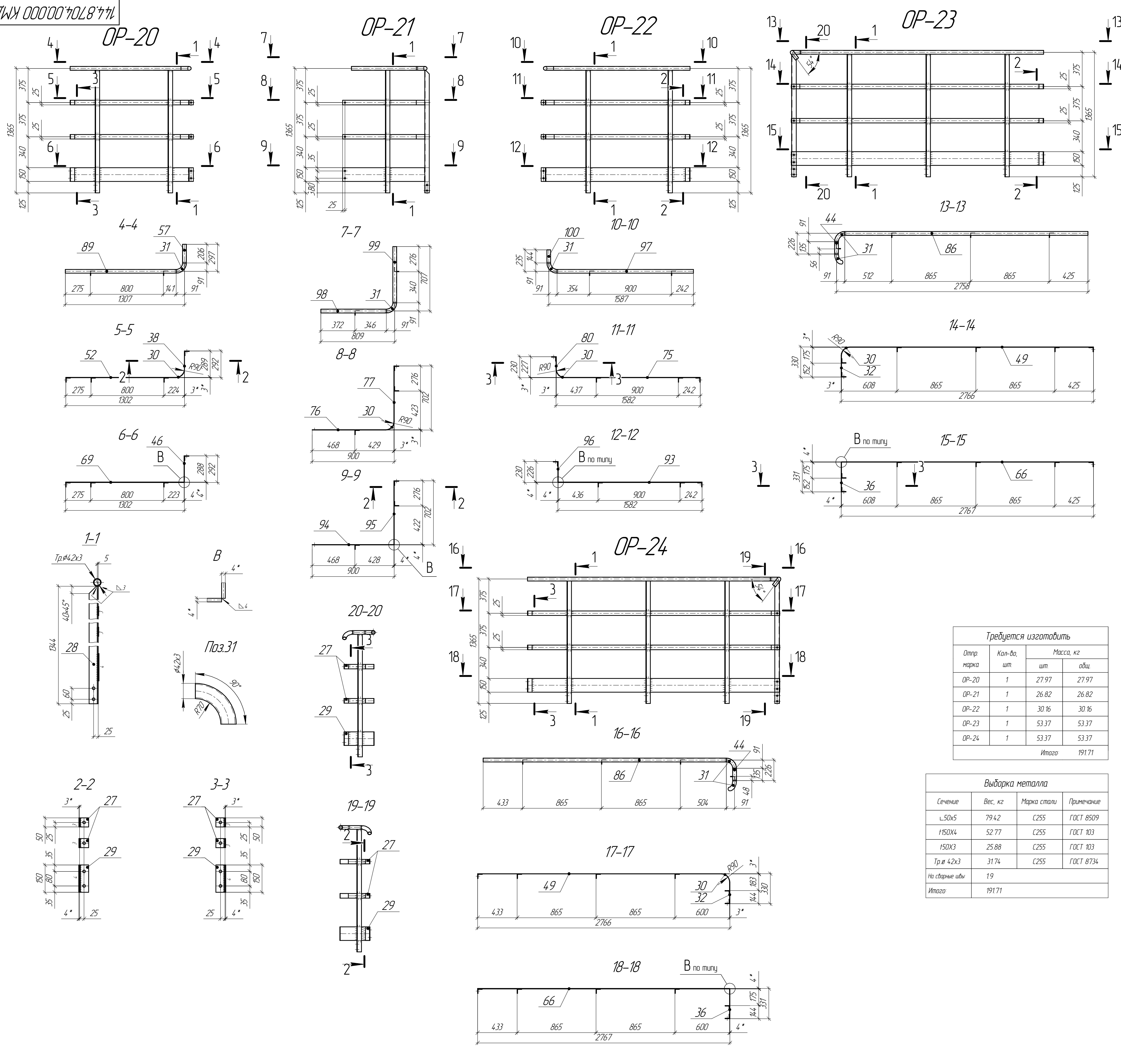
Ограждения OP-15 ... OP-19

НП "Кейр-89"

Копировать

Формат А1

ТМХ 000'00'70Z8'77H



Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт	Масса, кг	
		шт	общ.
OP-20	1	27.97	27.97
OP-21	1	26.82	26.82
OP-22	1	30.16	30.16
OP-23	1	53.37	53.37
OP-24	1	53.37	53.37
Итого:			191.71

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
50x5	79.42	C255	ГОСТ 8509
150X4	52.77	C255	ГОСТ 103
150X3	25.88	C255	ГОСТ 103
Тр в 42x3	31.74	C255	ГОСТ 8734
На сварные швы	19		
Итого:	191.71		

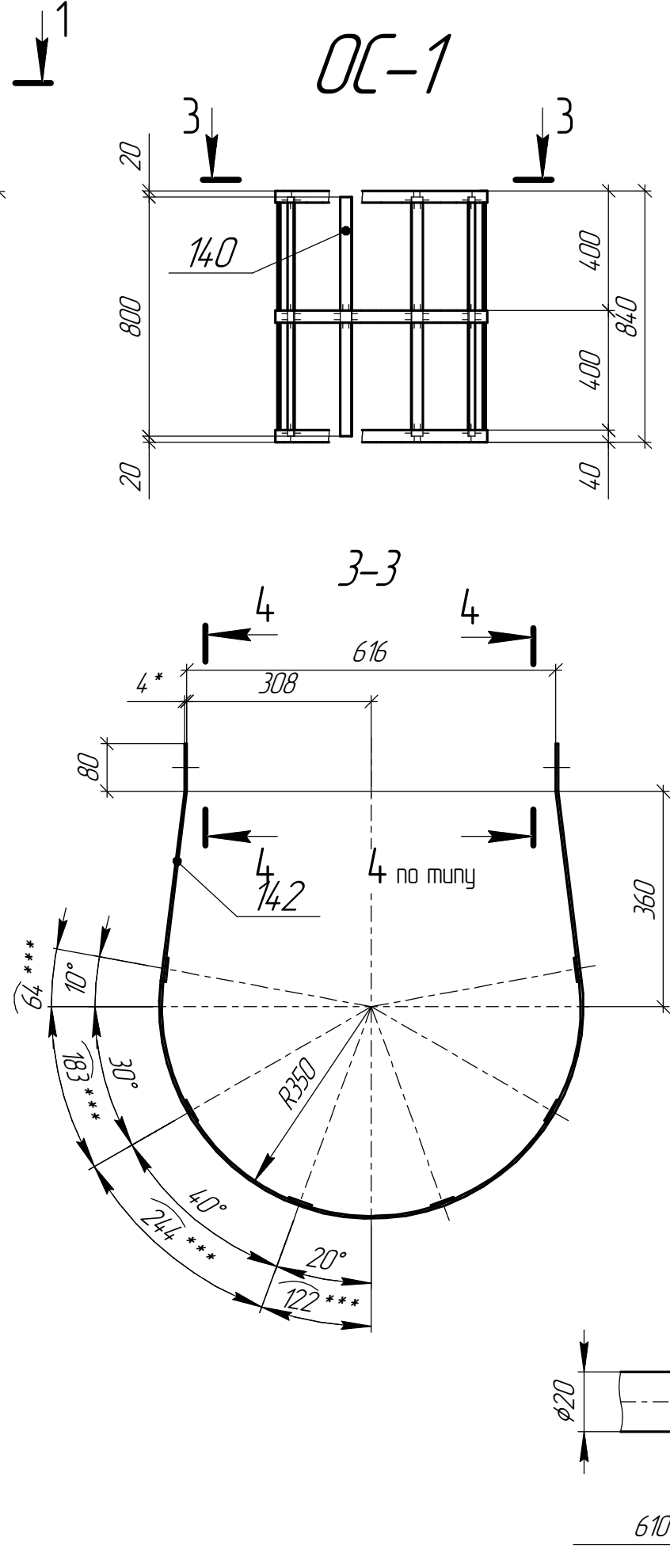
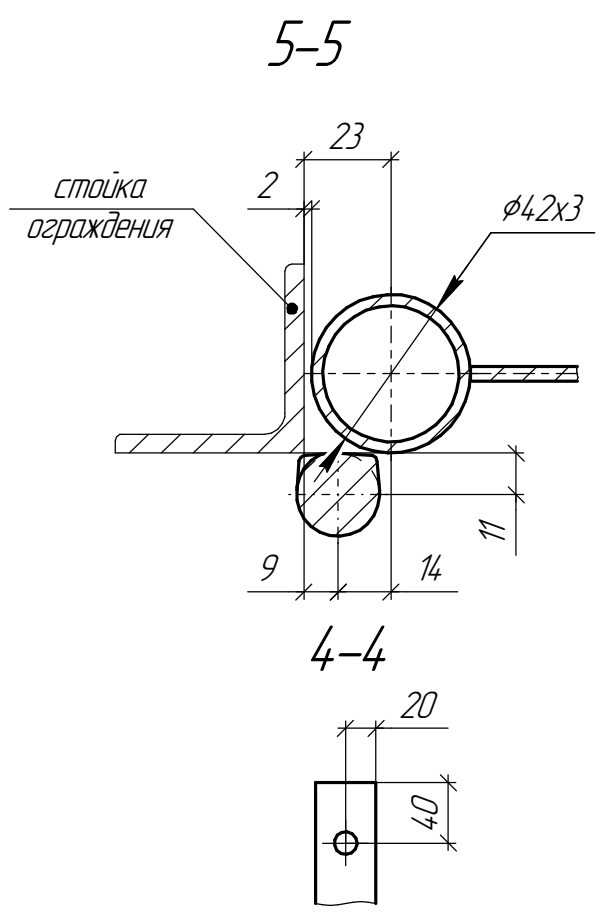
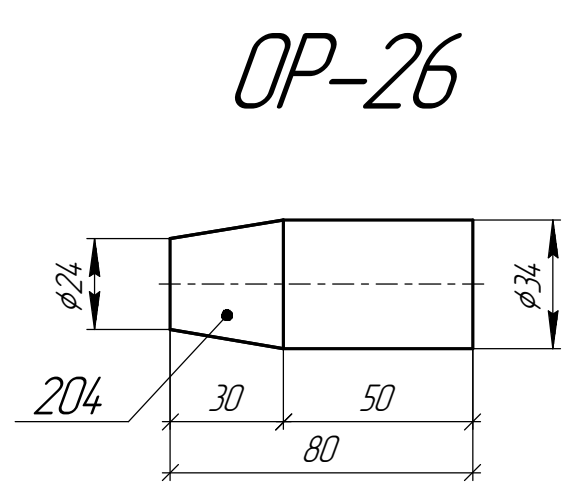
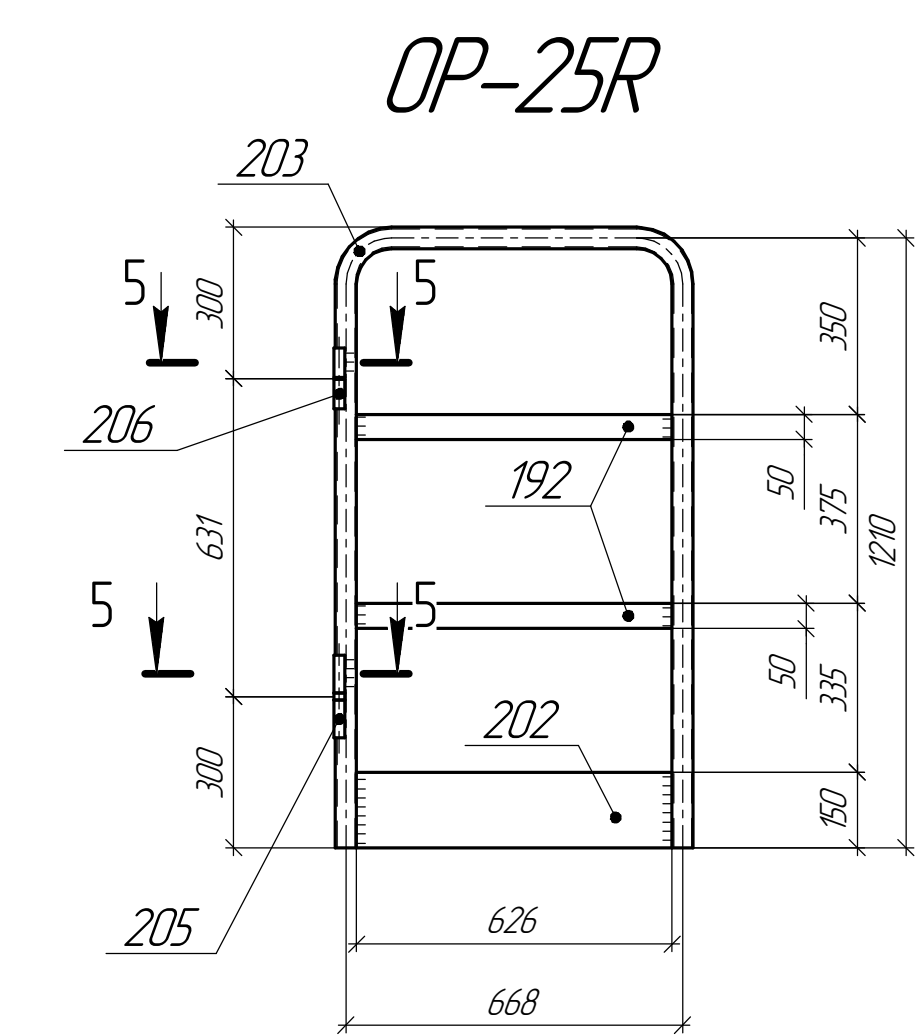
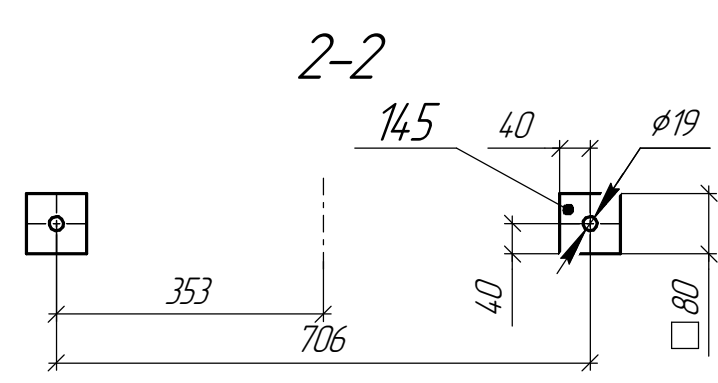
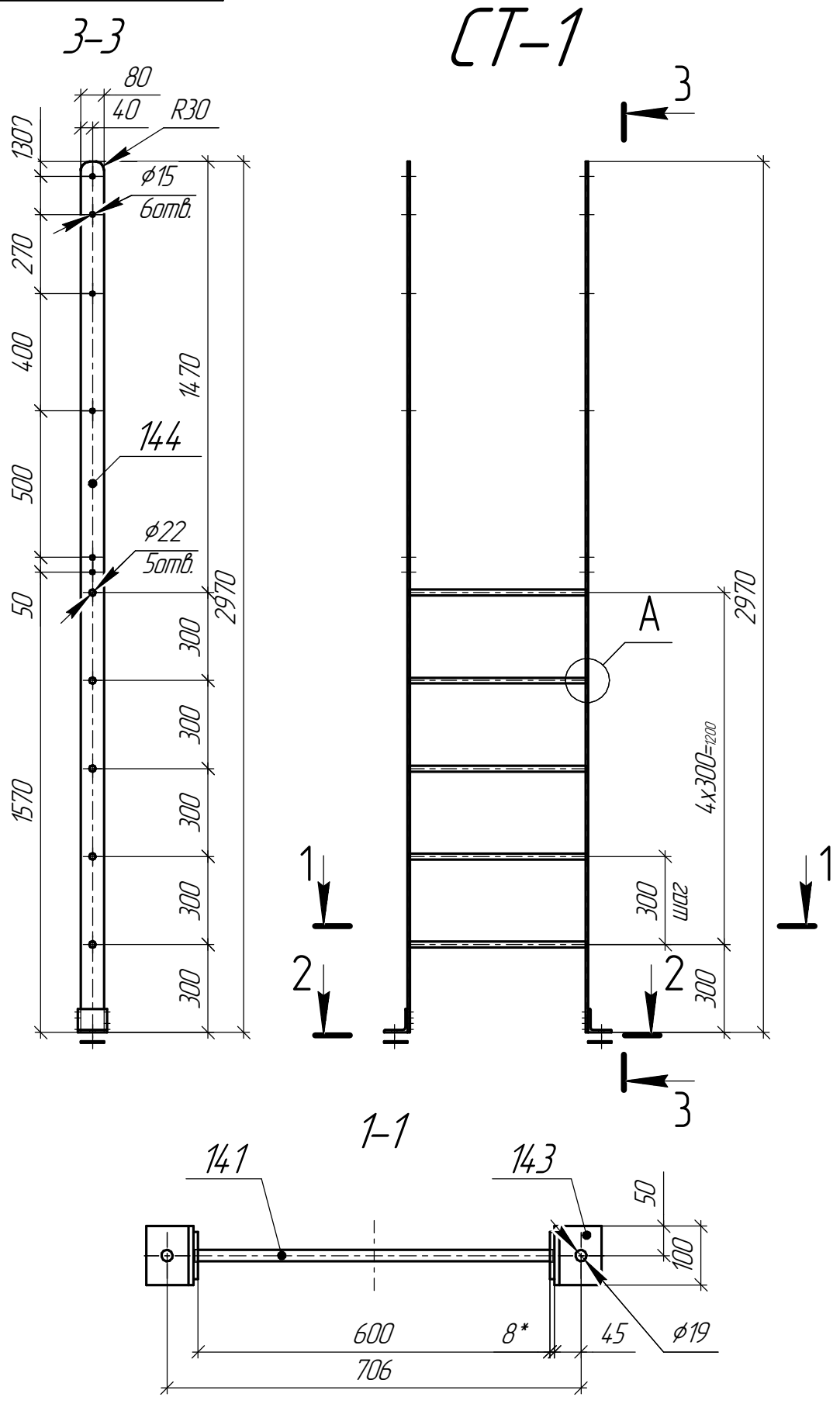
Спецификация на отработанный элемент									
Марка	Поз	Кол-во, шт		Сечение	Длина, мм	Масса, кг		Марка стали	Примечание
		т	н			шт	общ.		
OP-20	27	4		50x5	50	0.19	0.75	C255	св. отб.
	29	2		50x5	150	0.57	1.13	C255	св. отб.
	28	2		50x5	1344	5.07	10.13	C255	св. отб.
	38	2		150X3	199	0.23	0.47	C255	
	52	2		150X3	1209	1.42	2.85	C255	
	46	1		1150X4	288	1.38	1.38	C255	
	69	1		1150X4	1298	6.13	6.13	C255	
	89	1		Тр в 42x3	1216	3.51	3.51	C255	
	57	1		Тр в 42x3	206	0.59	0.59	C255	
	30	2		150X3	144 **	0.17	0.34	C255	
	31	1		Тр в 42x3	143 **	0.41	0.41	C255	см. дет.
На сварные швы 1%						0.28			
OP-21	29	1		50x5	150	0.57	0.57	C255	св. отб.
	27	2		50x5	50	0.19	0.38	C255	св. отб.
	28	2		50x5	1344	5.07	10.13	C255	св. отб.
	76	2		150X3	807	0.95	1.9	C255	св. отб.
	77	2		150X3	609	0.72	1.43	C255	
	94	1		1150X4	896	4.24	4.24	C255	св. отб.
	95	1		1150X4	698	3.31	3.31	C255	
	99	1		Тр в 42x3	616	1.78	1.78	C255	
	98	1		Тр в 42x3	718	2.07	2.07	C255	
	30	2		150X3	144 **	0.17	0.34	C255	
	31	1		Тр в 42x3	143 **	0.41	0.41	C255	см. дет.
На сварные швы 1%						0.27			
OP-22	29	2		50x5	150	0.57	1.13	C255	св. отб.
	27	4		50x5	50	0.19	0.75	C255	св. отб.
	28	2		50x5	1344	5.07	10.13	C255	св. отб.
	75	2		150X3	1489	1.75	3.51	C255	
	80	2		150X3	137	0.16	0.32	C255	
	93	1		1150X4	1578	7.45	7.45	C255	
	96	1		1150X4	226	1.08	1.08	C255	
	97	1		Тр в 42x3	1496	4.32	4.32	C255	
	100	1		Тр в 42x3	144	0.42	0.42	C255	
	30	2		150X3	144 **	0.17	0.34	C255	
	31	1		Тр в 42x3	143 **	0.41	0.41	C255	см. дет.
На сварные швы 1%						0.3			
OP-23	29	2		50x5	150	0.57	1.13	C255	св. отб.
	28	4		50x5	1344	5.07	20.27	C255	св. отб.
	27	4		50x5	50	0.19	0.75	C255	св. отб.
	32	2		150X3	237	0.28	0.56	C255	
	49	2		150X3	2673	3.15	6.29	C255	
	36	1		1150X4	327	1.56	1.56	C255	
	66	1		1150X4	2763	13.03	13.03	C255	
	44	1		Тр в 42x3	135	0.39	0.39	C255	
	86	1		Тр в 42x3	2667	7.7	7.7	C255	
	30	2		150X3	144 **	0.17	0.34	C255	
	31	2		Тр в 42x3	143 **	0.41	0.82	C255	см. дет.
На сварные швы 1%						0.53			
OP-24	Обратна OP-23						53.37	C255	

- Общие указания и опись чертежей проекта см. чертеж КМД л.1
- Монтажная схема конструкции см. чертеж КМД л. М-1
- Сварку углеродистых сталей производить:
 - ручную - электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75;
 - полуавтоматическую - проволокой СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70* в среде защитного газа.
- Все стыковые сварные швы делать по толщине свариваемых деталей с полным проваром.
- Все неогороженные отверстия на чертеже принимать диаметром 15мм.
- Все угловые сварные швы, кроме оговоренных, принимать по наименьшей из толщин свариваемых деталей.
- Маркировать сборочные единицы и детали по 9 МЭК-75.3-БИС с обозначением чертежа и номером заказа.
- Струны ограждений допускается изготавливать из единой полосы 50х3.
- Поручни ограждений допускается изготавливать из единой трубы 42х3.
- * Размеры для справок
- ** Размер дан по средней линии

Заказ 60019/8

				144.8704.00.000 КМД		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лестницы и площадки камеры радиации печи П-1 Забр. 3600 Ограждения OP-20 ... OP-24	Лист	Масса
					Р	Масштаб
Проб.	Нобикоб	Нобикоб	17.08.22		Лист	7
Принят	Нобикоб	Нобикоб			НПК "Кейр-89"	
Изм.	Копирай	Изм.			Формат А1	

14.8704.00.000 КМД







Спецификация на отправочный элемент										
Марка	Поз.	Кол-во, шт.		Сечение	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			шт.	общ.	элемент.		
OP-25R	192	2		– 50X3	626	0.74	14.7	14.33	C255	
	202	1		– 150X4	626	2.95	2.95		C255	
	203	1		Тр ø 42x3	3010	8.68	8.68		C255	
	205	Петля наварная с пружиной 4.15/4 (22x155)				0.4	0.4		C255	IBFM (Италия)
	206	Петля наварная (22x120)				0.4	0.4		C255	
	На сварные швы 1%					0.14				
OP-26	204	1		ø 34	80	0.57	0.57	0.58	C255	см. дет.
	На сварные швы 1%					0.01				
OC-1	140	6		– 40X4	800	1	6.03	13.67	C255	
	142	3		– 40X4	1991	2.5	7.5		C255	св. отв.
	На сварные швы 1%					0.14				
CT-1	143	2		⊥80x8	100	0.97	1.93	40.3	C255	св. отв.
	141	5		ø 20	610	1.5	7.52		C255	
	144	2		– 80X8	2970	14.92	29.84		C255	св. отв.
	145	2		– 6x80	80	0.3	0.6		C255	св. отв.
	На сварные швы 1%					0.4				

Выборка металла			
Сечение	Вес, кг	Марка стали	Примечание
- 6	0.6	C255	ГОСТ 19903
Л80x8	1.93	C255	ГОСТ 8509
в 20	7.52	C255	ГОСТ 2509
в 34	14.82	C255	ГОСТ 2509
- 150X4	2.95	C255	ГОСТ 103
- 40X4	13.53	C255	ГОСТ 103
- 50X3	14.7	C255	ГОСТ 103
- 80X8	29.84	C255	ГОСТ 103
Тр. в 42x3	8.68	C255	ГОСТ 8734
На сварные швы	0.82		
Покупные изделия			
Петля наварная с пружиной 4.15/М (22x155)	0.4	IBFM (Италия)	1 шт.
Петля наварная (22x120)	0.4		1 шт.
Тр. в 42x3	8.68	C255	
Итого:	83.27		

Требуется изготовить			
Отпр. марка	Кол-во, шт.	Масса, кг	
OP-25R	1	14.33	14.33
OP-26	26	0.58	14.97
OC-1	1	13.67	13.67
CT-1	1	40.3	40.3
Итого:		83.27	

- Общие указания и опись чертежей проекта см. чертеж КМД л.1
 - Монтажная схема конструкций см. чертеж КМД л. М-1
 - Сварку углеродистых сталей производить:
 - вручную - электродами типа З50*А ГОСТ 9467-75;
 - полуавтоматическую - проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70* в среде защитного газа.
 - Все стыковые сварные швы варить по толщине свариваемых деталей с полным проваром.
 - Все неоговоренные отверстия на чертеже принять диаметром 15мм.
 - Все угловые сварные швы, кроме оговоренных, принимать по наименьшей из толщин свариваемых деталей.
 - Маркировать сборочные единицы и детали по 9 МОК-7.53-БНС с обозначением чертежа и номером заказа.
 - Струны ограждений допускается изготавливать из единой полосы 50x3.
 - Поручни ограждений допускается изготавливать из единой трубы ф42x3.
- * Размеры для справок
** Размер дан по внутреннему радиусу полосы

				Заказ 60019/8				
				14.8704.00.000 КМД				
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лестницы и площадки камеры радиации печи П-1. Уровень 3600.		Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Сидоров		18.08.22	Ограждения ОР-25R, ОР-26, Ограждение стремянки ОЕ-1, Стремянка СТ-1		Р		
Пров.	Новиков							
Принял	Новиков					Лист 8	Листов	
Н.контр.	Колпаков					НПК "Кедр-89"		
Утв.								
				Копировал		Формат А1		