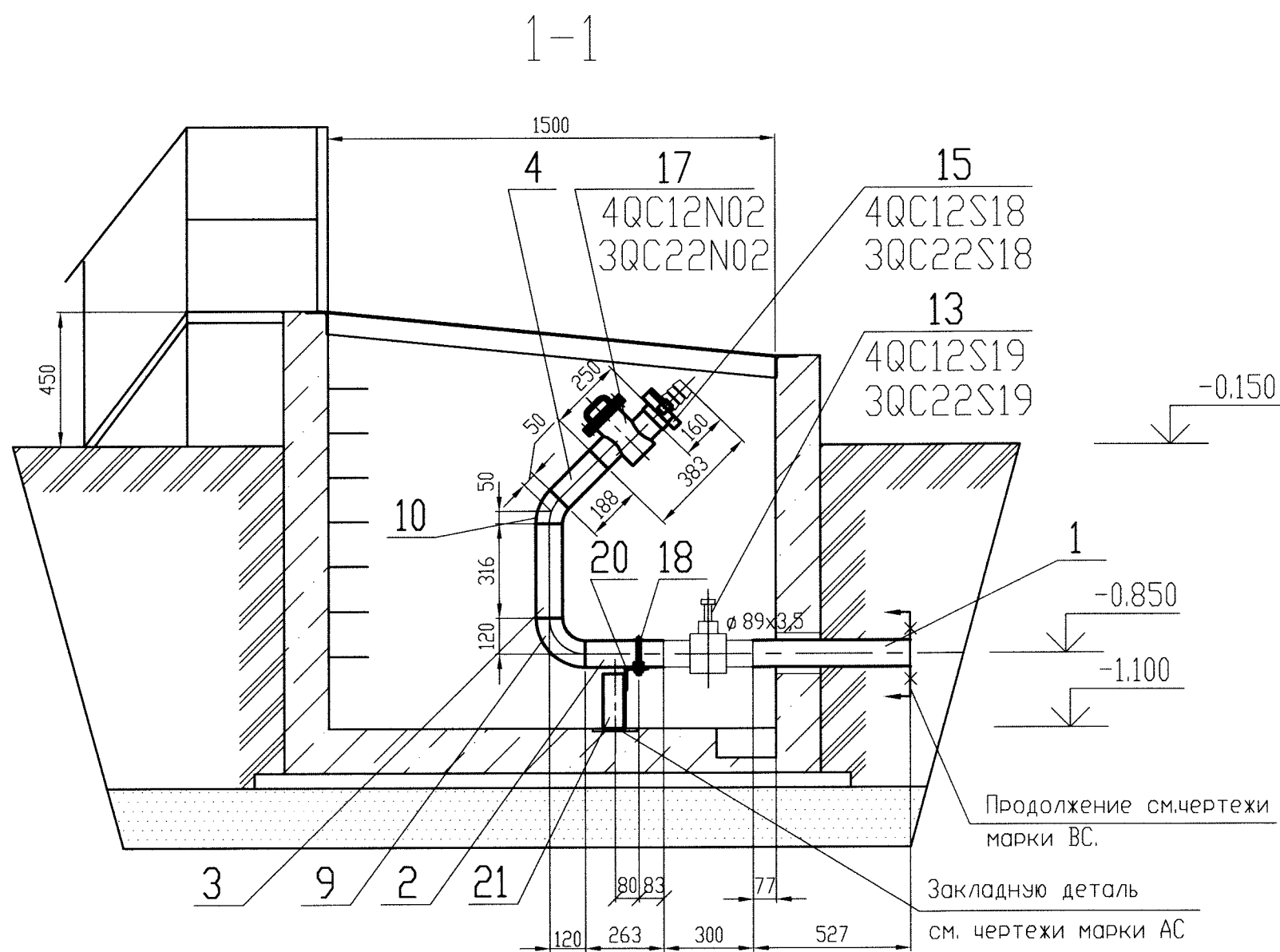
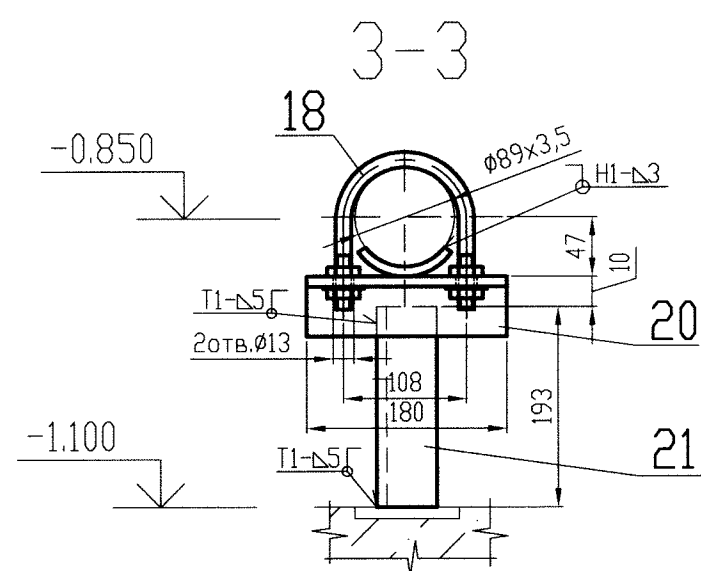
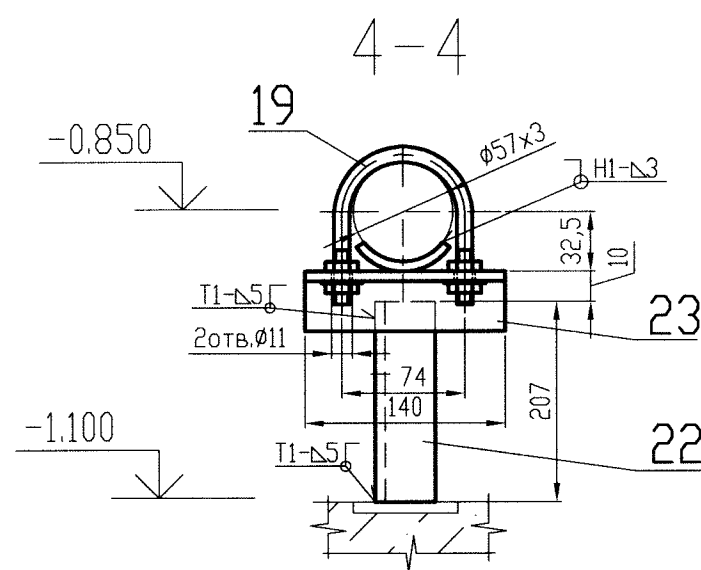
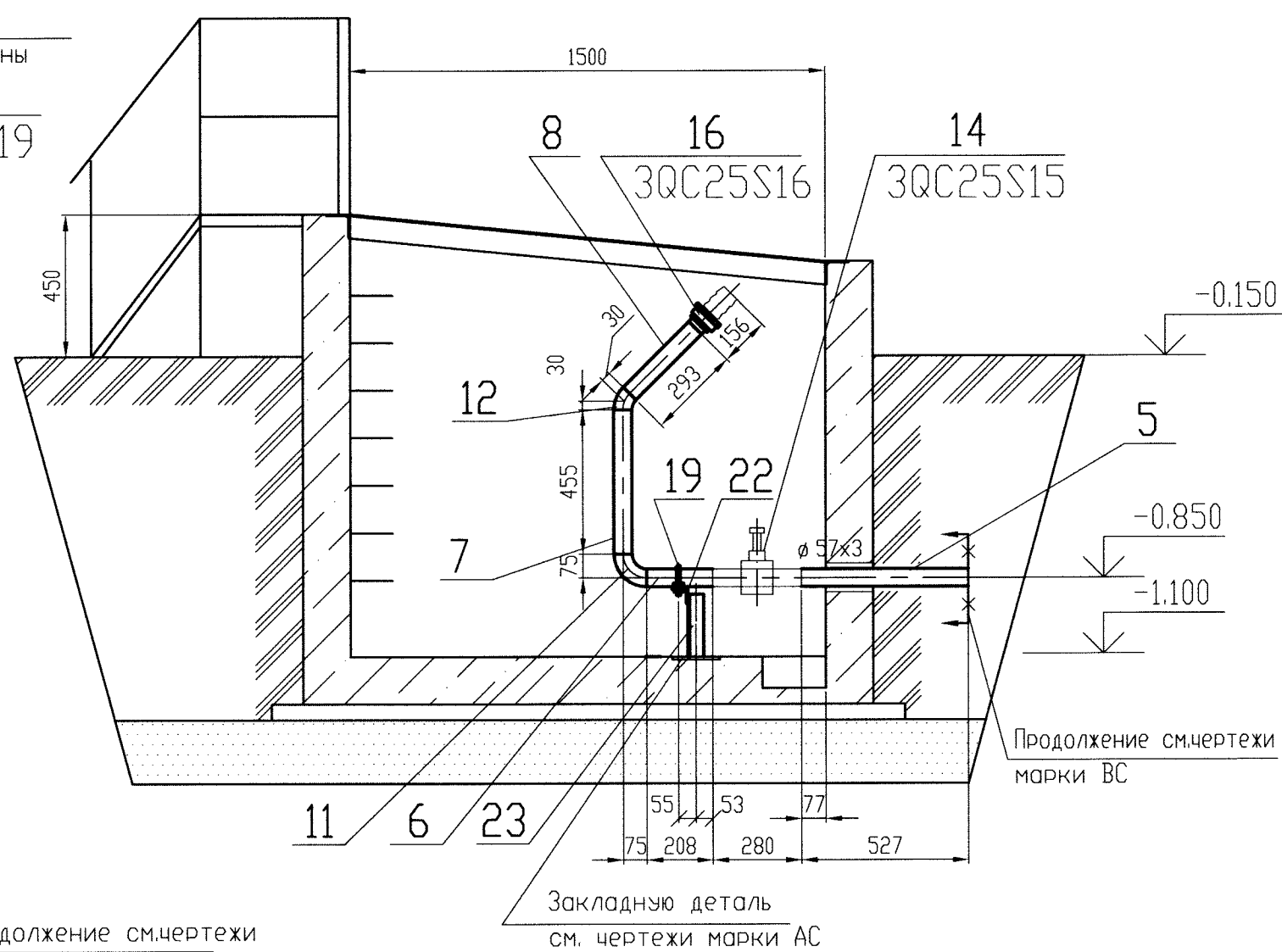
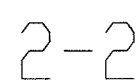
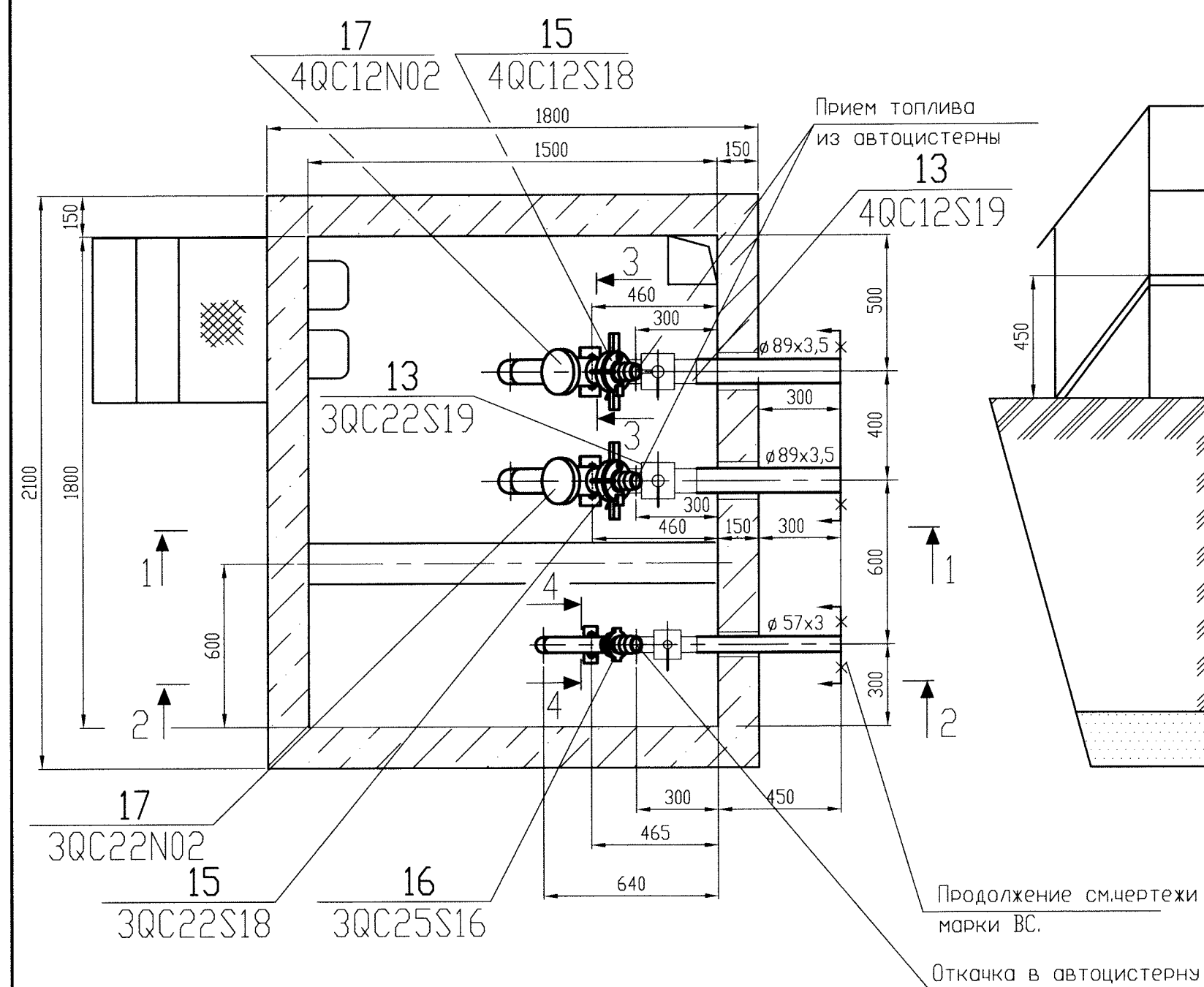


План на отм.-1.100



Спецификация							
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг		Примечание
					ед.	Общ.	
1	ТУ14-3-190-2004	Труба 89х3,5, L=527мм	2	²⁰ ГОСТ1050-88	3,89	7,78	
2	ТУ14-3-190-2004	Труба 89х3,5, L=263мм	2	²⁰ ГОСТ1050-88	1,94	3,88	
3	ТУ14-3-190-2004	Труба 89х3,5, L=316мм	2	²⁰ ГОСТ1050-88	2,33	4,66	
4	ТУ14-3-190-2004	Труба 89х3,5, L=188мм	2	²⁰ ГОСТ1050-88	1,39	2,78	
5	ТУ14-3-190-2004	Труба 57х3, L=527мм	1	²⁰ ГОСТ1050-88	2,11	2,11	
6	ТУ14-3-190-2004	Труба 57х3, L=208мм	1	²⁰ ГОСТ1050-88	0,83	0,83	
7	ТУ14-3-190-2004	Труба 57х3, L=455мм	1	²⁰ ГОСТ1050-88	1,82	1,82	
8	ТУ14-3-190-2004	Труба 57х3, L=293мм	1	²⁰ ГОСТ1050-88	1,17	1,17	
9	ОСТ 34 10.699-97	Отвод 90° 89х3,5	2	²⁰ ТУ14-3-190-2004	1,4	2,8	
10	ОСТ 34 10.699-97	Отвод 45° 89х3,5	2	²⁰ ТУ14-3-190-2004	0,7	1,4	
11	ОСТ 34 10.699-97	Отвод 90° 57х3	1	²⁰ ТУ14-3-190-2004	0,5	0,5	
12	ОСТ 34 10.699-97	Отвод 45° 57х3	1	²⁰ ТУ14-3-190-2004	0,3	0,3	
13	КШЦП 080.025.02	Кран шаровой запорный ДN80, Ру2,5 МПа	2	Сборный	5,3	10,6	4QC12S19 3QC22S19
14	КШЦП 050.040.02	Кран шаровой запорный ДN50, Ру4,0 МПа	1	Сборный	2,6	2,6	3QC25S15
15	МС 80-У	Муфта сливная	2	Сборный	4,0	8,0	4QC12S18 3QC22S18
16	МС 50-У	Муфта сливная	1	Сборный	2,0	2,0	3QC25S16
17	ФС 80-У	Фильтр сливной	2	Сборный	10,0	20,0	4QC12N02 3QC22N02
18	09 ОСТ 34-10-620-84	Опора 89У	2	Сборный	0,35	0,7	
19	01 ОСТ 34-10-620-84	Опора 57У	1	Сборный	0,2	0,2	
20	ГОСТ 8509-93	Уголок 75х75х5, L=180мм	2	^{Ст3сп5} ГОСТ 535-2005	1,05	2,1	
21	ГОСТ 8509-93	Уголок 75х75х5, L=193мм	2	^{Ст3сп5} ГОСТ 535-2005	1,12	2,24	
22	ГОСТ 8509-93	Уголок 50х50х5, L=140мм	1	^{Ст3сп5} ГОСТ 535-2005	0,53	0,53	
23	ГОСТ 8509-93	Уголок 50х50х5, L=207мм	1	^{Ст3сп5} ГОСТ 535-2005	0,78	0,78	
	ГОСТ 9467-75	Наплавленный металл	-	УОНИИ 13/45		0,09	
	ГОСТ 2246-70	Наплавленный металл	-	СВ-08Г2С		0,5	

Итого: 80,37 кг

1. Опоры варить по ГОСТ 5264-80 электродом З-42А ГОСТ 9467-75.
2. Поверхности скольжения опоры зачистить до металлического блеска и натереть графитом.
3. Отверстия $\varnothing 11$; $\varnothing 13$ выполнить по месту.
4. После окончания монтажа и гидроиспытаний наружную поверхность трубопроводов очистить от ржавчины и окалины, обезжирить, покрыть грунтом ГФ-021, окрасить пентафталевой эмалью ПФ-133 за 2 раза, цветом в соответствии с ГОСТ 14202-69.
5. Привязку сливного устройства см. чертежи марки ВС.
6. Заделку проходок см. п.18, перечень общих требований к трубам II—VII, комплекта 09062-26-12-ТМ лист 1.
7. Спецификация составлена на один комплект. Изготовить один комплект.

						09062-26-12-ТМ		
4	—	Зам.	058-12	<i>вб</i>	<i>вб</i>	Ростовская АЭС. Блок № 3		
Изм.	Кол. экз.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Четвердил Анисимов <i>Ан</i> 5.04 Н.контр. Ерина <i>Ер</i> 5.04 Проверил Кармазино <i>Кр</i> 5.04 Разработ. Мягкова <i>Мя</i> 6.12						РДЕС. Ячейки №2; 3 Промсклад дизтоплива		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	13	
Подпись ответственного <i>Ан</i>						Установочный чертёж сливного устройства ячеек в осях 1-3; 4-6		
						ЗАО "Сельэнергопроект" Москва 2012		
						File-09062-26-12-ТМ-13_из		

File-09062-26-12-TM-13_u4