



DS-A1002

Спецификация / Specification

Марка Mark	№дет. det.	Кол. Qty.	Сечение Profile	Длина Length(mm)	Сталь Steel	Масса, кг / Weight, kg		Примечание Note
						Дет./Pcs	Всех/Total	
	100	1	I20K2 (СТО АСЧМ 20-93)	670	C245	33.46	33.46	
	101	2	I20K2 (СТО АСЧМ 20-93)	400	C245	19.97	39.94	
	102	1	I20K2 (СТО АСЧМ 20-93)	2575	C245	128.58	128.58	
	103	1	-6x120,5	222	C245	1.25	1.25	
	104	2	-6x96	176	C245	0.79	1.58	
	105	2	-6x188	196	C245	1.51	3.02	
	106	2	CLSA-100	DN100	C245	2.69	5.38	BY TOYO
	107	2	[16У (ГОСТ 8240-97)	144	C245	2.05	4.10	
	108	2	-6x100	160	C245	0.75	1.50	
DS-A1002	A1-AREA			Вес / Weight :			213.43	
Сварные швы / Weld (1.0 %) :			2.13	Вес всех /Total weight :			215.56	
Вес отправочной марки кг / Total weigt of support mark kg :							220.94	

Ведомость метизов / Hardware list

Наименование Name	Стандарт Standart	Кол. Qty.	Вес, кг Weight, kg
М.Болт М20х75	7798-70	8	2
Гайка М20	5915-70	8	0,56
Итого / Total :			2.56

Примечания
-Катет сварного шва (t) должен быть равен толщине стенки трубы или толщине изделия с наименьшей толщиной.
-Обозначения швов сварных соединений согласно ГОСТ 2.312-72.
- При наличии знака "Г" сварной шов выполняется при монтаже изделия, во всех остальных случаях выполняется заводской сварной шов.

Чертеж разработан согласно / Piping support Spec ED-000-000-PIP-SPC-H109-0 и ED-SPT-001-PIP-DWG-410

					SPT-A1-AREA-145-КМД			
					КГПТО ОАО "ТАИФ-НК" / TAIF-NK HRCC PROJECT			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Участок / Area A1-AREA	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		М. Юстюн		10.6.2016		Р		
Пров.		З. Челеби		10.6.2016				
Т. контр.								
					Отправочная марка / Support mark DS-A1002	 ООО "ТЕМОНТ"		
Н. контр.								
Утв.		О. Шенташчы		10.6.2016				