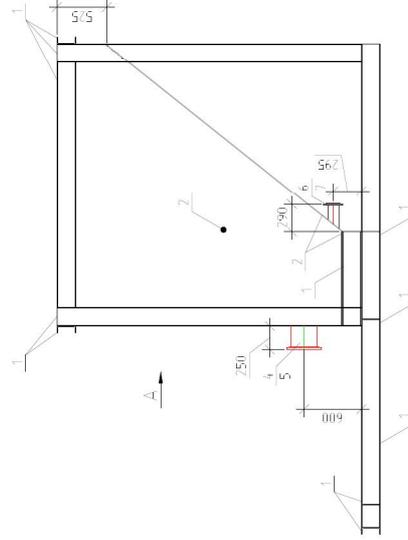
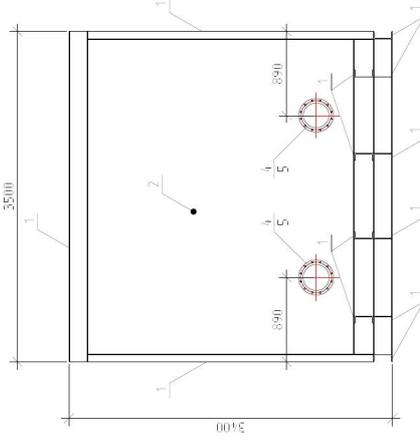


A-A



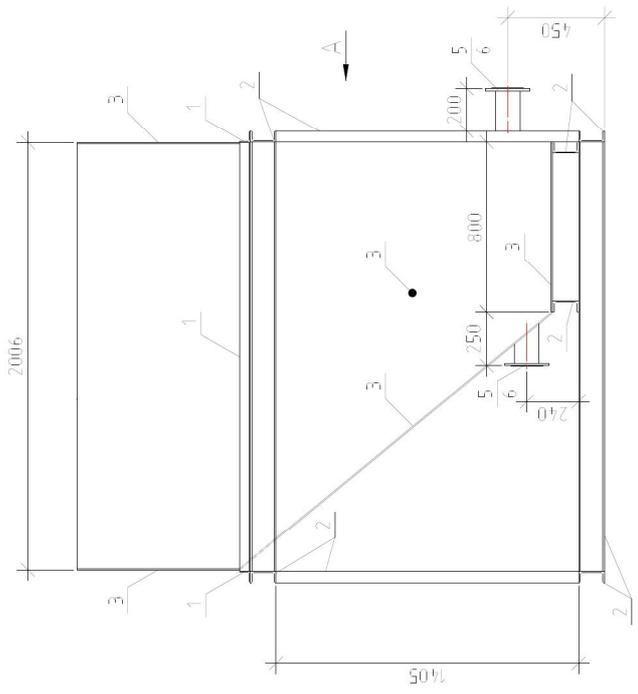
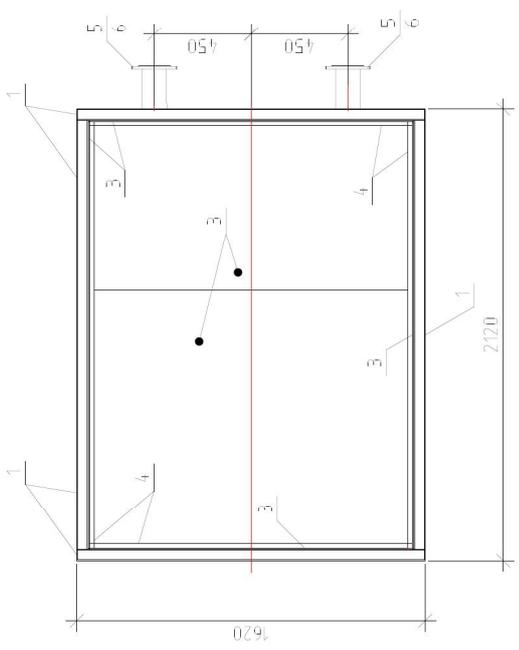
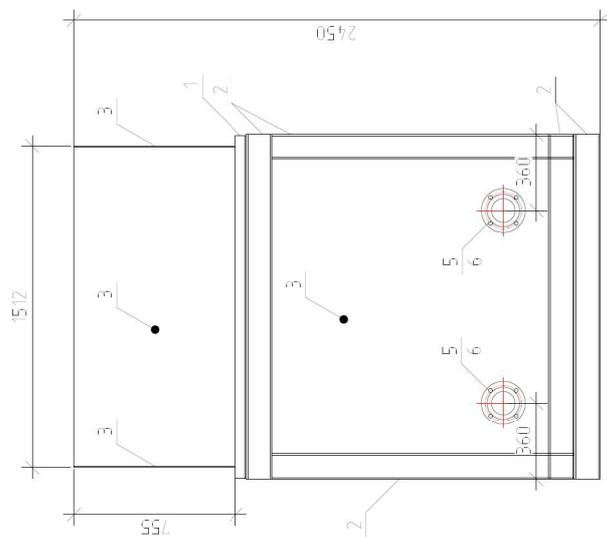
1. Зусульф прейдствит вилает собой сборочный чертеж конструкции из стали марки Сп5сп.
2. Полный объем эскиза = 24 л.э.
3. Сборные конструкции варить по линиям прилегания деталей сборными швами по ГОСТ 14774-76. Катет шва равен меньшей площадке свариваемых деталей. Сварные швы выполнять сплошными, рабноточными.

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Стандартные изделия		
1	Швеллер 20	Швеллер 20 Ст.3 ГОСТ 8240-89	34 л.э.	
2	Лист 8	Лист 8 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 380-84	30 л.э.	
3	Лист 20	Лист 20 полумесяц СЧЗ-71	30 л.э.	
		ТУ 22-29-001-1576.06/19-2017		
4	Фланец 4-250-10	Фланец 4-250-10 ГОСТ 18820-80	2 л.э.	
5	Труба 273x10	Труба 273x10 ГОСТ 8732-78	0,5 л.э.	
6	Фланец 4-100-10	Фланец 4-100-10 ГОСТ 18820-80	1 л.э.	
7	Труба 108x6	Труба 108x6 ГОСТ 8732-78	0,2 л.э.	

003-РД-М-0Ф-ТХ1		003-РД-М-0Ф-ТХ1	
Изм.	№ доп.	Лист	№ доп.
		1124	1124
Разработал	Масих Д.Г.	Проверил	Власов К.Г.
Гип	Скворцов Е.В.	Нормоконтроль	Семеница Д.А.
Утвердил	Баранский Д.В.		
Объект: Модернизация участка флотации (3-й секции) обогатительной фабрики Магделуи, АО «RMC Sorreg»		Объемно-планировочные решения с размещением оборудования с насосным парком	
Эскиз эулифа поз. 2.1		Листов	5
		Лист	1
		Ф.Д.	3

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
	<i>Стандартные изделия</i>			
1	Уголок 50x50x5	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-93	8 п.м	
2	Швеллер 12	Швеллер 12 Ст 3 ГОСТ 8240-89	22 п.м	
3	Лист 6	Лист 6 ГОСТ 19903-74 ст 3 ГОСТ 14637-89	12 п.м	
4	Лист 20	Лист 20 полуцветан. СКУ-7Л	12 п.м	
5	Фланец 1-100-10	ТУ 22.29.29-001-15742649-2017	3	
6	Труба 108x6	Фланец 1-100-10 ГОСТ 12820-80 Труба 108x6 ГОСТ 8732-78	1 п.м	

A-A



1. Эмпирически определяется способ сварочной сварки конструкции из стали марки Ст3сп.
2. Полный объем закупа = 5 м<sup>3</sup>.
3. Сварные конструкции варить по линиям прилегания деталей сварными швами по ГОСТ 14771-76. Катет шва равен меньшей толщине свариваемых деталей. Сварные швы выполнять сплюснутыми, равномерно.

003-РД-М-0Ф-ТХ1

Модернизация участка флотации (3-й секции)  
обогащательной фабрики Маднеули, АО «ЯМБ Соррег»

Изм.	Кол. дт.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Статус	
						Лист	Лист
Разработал	Макух Д.Г.	1124				РД	3
Проверил	Власов К.Г.	1124					
ГИП	Стефанова Е.В.	1124					
Нормоконтроль	Семенова О.А.	1124					
Утвердил	Бардинский Д.В.	1124					

Объёмно-планировочные решения по размещению оборудования с насосным парком

Эскиз зумпфа поз. 2.6

