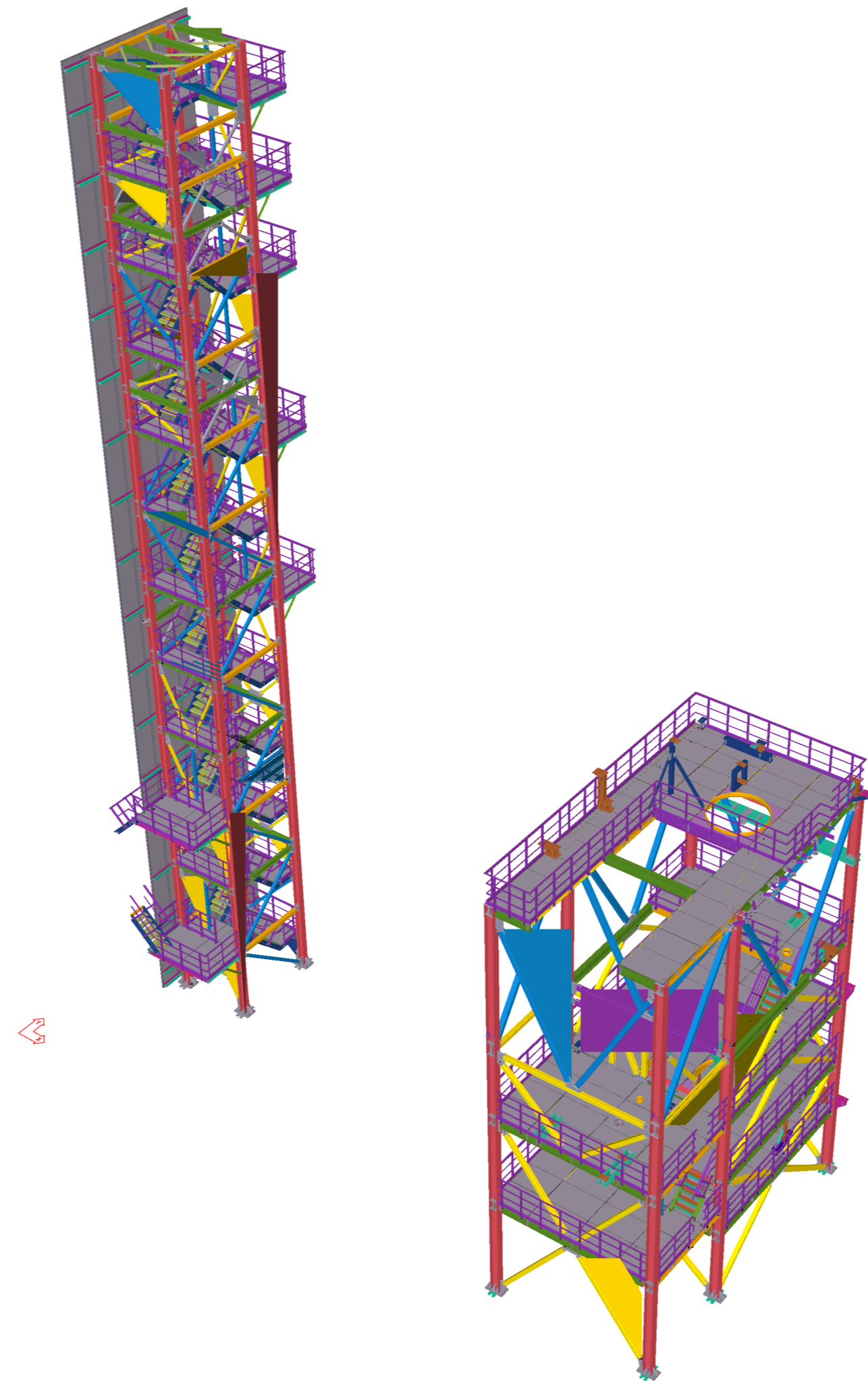


ООО "ЗМК ВОЛГОГРАД"



ПАО "Орскнефтеоргсинтез"

КМ-07-004-КМД

Раздел 1. Общие данные

Ведомость отпрабочных марок					
Лист №	Отпрабочная марка	Наименование марки	Количество	Масса, кг	
				1 дем.	Всех
1	C_A-2	Монтажный элемент	3	4.1	12.3
2	C_A-3	Монтажный элемент	9	3.9	35.1
3	C_A-4	Монтажный элемент	2	4.3	8.6
4	C_A-5	Монтажный элемент	2	4.4	8.8
5	C_A-7	Монтажный элемент	3	4.3	12.9
6	C_A-8	Монтажный элемент	2	4.3	8.6
7	C_A-11	Монтажный элемент	1	4.1	4.1
8	C_A-12	Монтажный элемент	1	3.9	3.9
9	C_B-1	Связь	1	15.3	15.3
10	C_B-2	Связь	1	13.7	13.7
11	C_B-3	Связь	1	15.9	15.9
12	C_B-4	Связь	1	13.7	13.7
13	C_B-5	Связь	1	14.2	14.2
14	C_B-6	Связь	2	14.4	28.8
15	C_B-7	Связь	1	15.5	15.5
16	C_B-8	Связь	1	17.2	17.2
17	C_B-9	Связь	1	16.7	16.7
18	C_B-10	Связь	2	16.2	32.4
19	C_B-11	Связь	1	15	15
20	C_B-12	Связь	1	11.2	11.2
21	C_B-13	Связь	1	11.9	11.9
22	C_B-14	Связь	1	8.8	8.8
23	C_B-15	Связь	2	11.9	23.8
24	C_B-16	Связь	2	10.7	21.4
25	C_B-17	Связь	1	11.4	11.4
26	C_B-18	Связь	1	12.1	12.1
27	C_B-19	Связь	1	8.8	8.8
29	C_B-21	Связь	1	8.5	8.5
30	C_B-22	Связь	1	9.2	9.2
31	C_B-23	Связь	1	15.2	15.2
32	C_B-24	Связь	1	8.2	8.2
33	C_B-25	Связь	1	14.1	14.1
34	C_B-26	Связь	1	13.7	13.7
35	C_B-27	Связь	1	13.8	13.8
36	C_B1-1	Балка	2	76.4	152.8
37	C_B1-3	Балка	1	449.8	449.8
38	C_B1-4	Балка	1	429.3	429.3
39	C_B1-5	Балка	1	434.5	434.5
40	C_B1-6	Балка	1	388	388
41	C_B1-7	Балка	1	421.6	421.6
42	C_B1-8	Балка	6	1.2	7.2
43	C_B1-9	Балка	3	3.8	11.4
44	C_B1-10	Балка	1	361.2	361.2
45	C_B1-11	Балка	1	379.9	379.9
46	C_B1-12	Балка	3	4.3	12.9
47	C_B1-13	Балка	1	291.8	291.8
48	C_B1-14	Балка	1	333.3	333.3
49	C_B1-15	Балка	1	360.9	360.9
50	C_B1-16	Балка	1	352.2	352.2
51	C_B1-17	Балка	1	316.4	316.4
52	C_B1-18	Балка	1	336	336
53	C_B1-19	Балка	1	355.4	355.4
54	C_B1-20	Балка	1	355.7	355.7
55	C_B1-21	Балка	1	321.3	321.3
56	C_B1-22	Балка	1	350.2	350.2
57	C_B1-23	Балка	1	327	327
58	C_B1-24	Балка	1	361.5	361.5
59	C_B1-25	Балка	1	324.4	324.4
60	C_B1-26	Балка	1	2	2
61	C_B1-27	Балка	1	438.4	438.4
62	C_B1-28	Балка	1	436.6	436.6
63	C_B1-29	Балка	1	433.9	433.9
64	C_B1-30	Балка	1	407.3	407.3

Ведомость отпрабочных марок					
Лист №	Отпрабочная марка	Наименование марки	Количество	Масса, кг	
				1 дем.	Всех
65	C_B2-1	Балка	2	26.6	53.2
66	C_B2-2	Балка	1	23.8	23.8
67	C_B2-3	Балка	2	27.1	54.2
68	C_B2-4	Балка	5	29.8	149
69	C_B2-5	Балка	2	62	124
70	C_B2-6	Балка	1	51.5	51.5
71	C_B2-7	Балка	1	52.1	52.1
72	C_B2-8	Балка	5	30.6	153
73	C_B2-9	Балка	1	53.2	53.2
74	C_B2-10	Балка	2	53.2	106.4
75	C_B2-11	Балка	1	53.2	53.2
76	C_B2-12	Балка	5	29.5	147.5
77	C_B2-13	Балка	1	60.4	60.4
78	C_B2-14	Балка	3	45.2	135.6
79	C_B2-15	Балка	1	76.1	76.1
80	C_B2-16	Балка	2	101.5	203
81	C_B2-17	Балка	1	62	62
82	C_B2-18	Балка	1	83	83
83	C_B2-19	Балка	1	133.8	133.8
84	C_B2-20	Балка	1	66	66
85	C_B2-21	Балка	1	40.9	40.9
86	C_B2-22	Балка	1	102	102
87	C_B2-23	Балка	1	56.1	56.1
88	C_B2-24	Балка	1	68.4	68.4
89	C_B2-25	Балка	1	65.5	65.5
90	C_B2-26	Балка	1	65.4	65.4
91	C_B2-27	Балка	2	59.4	118.8
92	C_B2-28	Балка	1	102.3	102.3
93	C_B2-29	Балка	1	63.2	63.2
94	C_B2-30	Балка	1	50.5	50.5
95	C_B2-31	Балка	1	32.7	32.7
96	C_B2-32	Балка	1	15.4	15.4
97	C_B2-33	Балка	1	63.5	63.5
98	C_B2-34	Балка	1	69	69
99	C_B2-35	Балка	1	57.7	57.7
100	C_B2-36	Балка	1	73.3	73.3
101	C_B2-37	Балка	1	108.2	108.2
102	C_B2-38	Балка	1	29.2	29.2
103	C_B2-39	Балка	2	61.5	123
104	C_B2-40	Балка	1	105.7	105.7
105	C_B2-41	Балка	1	65.7	65.7
106	C_B2-42	Балка	1	73.4	73.4
107	C_B2-55	Балка	1	23.8	23.8
108	C_B2-56	Балка	1	52.6	52.6
109	C_B3-2	Балка	3	67.4	202.2
110	C_B3-3	Балка	15	17.5	262.5
111	C_B3-4	Балка	1	20.7	20.7
112	C_B3-5	Балка	2	17.9	35.8
113	C_B3-6	Балка	6	20.2	121.2
114	C_B3-7	Балка	6	23.2	139.2
115	C_B3-8	Балка	1	18.2	18.2
116	C_B3-9	Балка	6	19.8	118.8
117	C_B3-10	Балка	2	20.2	40.4
118	C_B3-11	Балка	2	19.4	38.8
119	C_B3-12	Балка	8	26.1	208.8
120	C_B3-13	Балка	2	31.4	62.8
121	C_B3-14	Балка	2	32.1	64.2
122	C_B3-15	Балка	4	36.6	146.4
123	C_B3-16	Балка	2	26.1	52.2
124	C_B3-17	Балка	1	33	33
125	C_B3-18	Балка	1	33.4	33.4
126	C_B3-19	Балка	1	44.3	44.3
127	C_B3-20	Балка	1	26.1	26.1

Ведомость отпрабочных марок					
Лист №	Отпрабочная марка	Наименование марки	Количество	Масса, кг	
				1 дем.	Всех
128	C_B3-21	Балка	1	32	32
129	C_B3-22	Балка	1	16.6	16.6
130	C_B3-23	Балка	4	34.2	136.8
131	C_B3-24	Балка	1	25.1	25.1
132	C_B3-25	Балка	1	24.2	24.2
133	C_B3-26	Балка	1	28.8	28.8
134	C_B3-27	Балка	1	31.5	31.5
135	C_B3-28	Балка	1	45.4	45.4
136	C_B3-29	Балка	1	14.9	14.9
137	C_B3-30	Балка	4	17.2	68.8
138	C_B3-31	Балка	2	8.9	17.8
139	C_B3-32	Балка	6	22.5	135
140	C_B3-33	Балка	8	20	160
141	C_B3-34	Балка	1	23.6	23.6
142	C_B3-35	Балка	1	27.5	27.5
143	C_B3-36	Балка	2	67.4	134.8
144	C_B4-1	Балка	2	75.5	151
145	C_B4-2	Балка	1	71.8	71.8
146	C_B4-3	Балка	1	107.5	107.5
147	C_B4-4	Балка	1	87.5	87.5
148	C_B4-5	Балка	2	75.5	151
149	C_B4-7	Балка	1	75.5	75.5
150	C_B4-8	Балка	1	107.7	107.7
151	C_B4-9	Балка	1	87.6	87.6
152	C_B4-10	Балка	2	164	328
153	C_B4-11	Балка	1	188	188
154	C_B4-12	Балка	1	113	113
155	C_B4-13	Балка	1	114	114
156	C_B4-14	Балка	1	198.8	198.8
157	C_B4-15	Балка	1	205.2	205.2
158	C_B4-16	Балка	1	163.6	163.6
159	C_B4-17	Балка	1	228	228
160	C_B4-18	Балка	1	158.1	158.1
161	C_B4-19	Балка	1	218.6	218.6
162	C_B4-20	Балка	1	198.7	198.7
163	C_B4-21	Балка	2	164.1	328.2
164	C_K1-1	Колонна	1	112.5	112.5
165	C_K1-2	Колонна	1	1087.7	1087.7
166	C_K1-3	Колонна	1	1028.1	1028.1
167	C_K1-4	Колонна	1	486.9	486.9
168	C_K1-5	Колонна	1	431.5	431.5
169	C_K1-6	Колонна	1	421.3	421.3
170	C_K1-7	Колонна	1	1094.8	1094.8
171	C_K1-8	Колонна	1	1132.8	1132.8
172	C_K1-9	Колонна	1	1028.1	1028.1
173	C_K1-10	Колонна	1	434.2	434.2
174	C_K1-11	Колонна	1	486.3	486.3
175	C_K1-12	Колонна	1	431.7	431.7

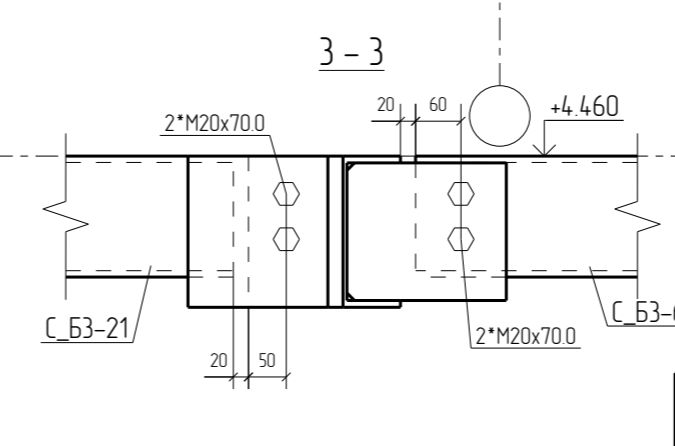
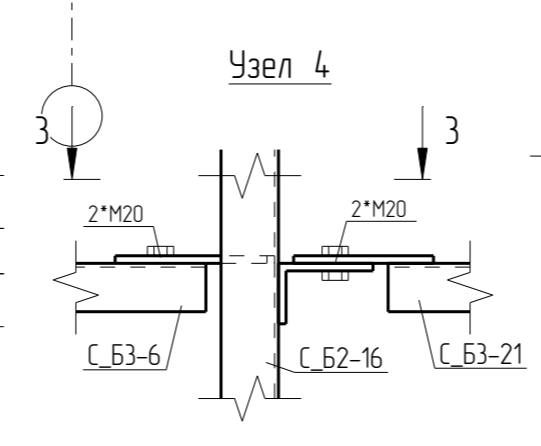
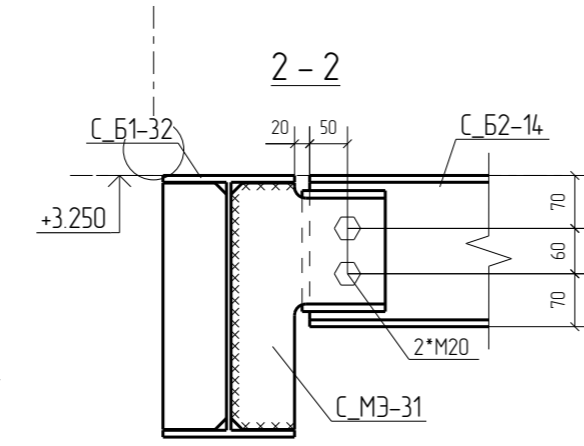
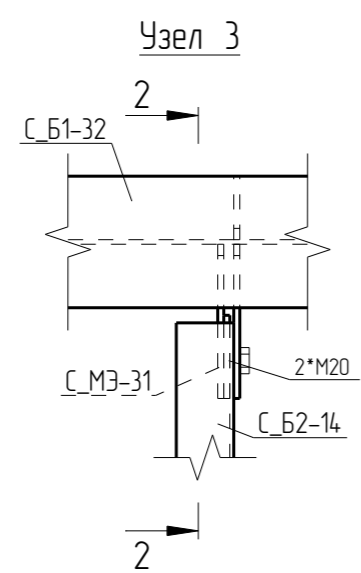
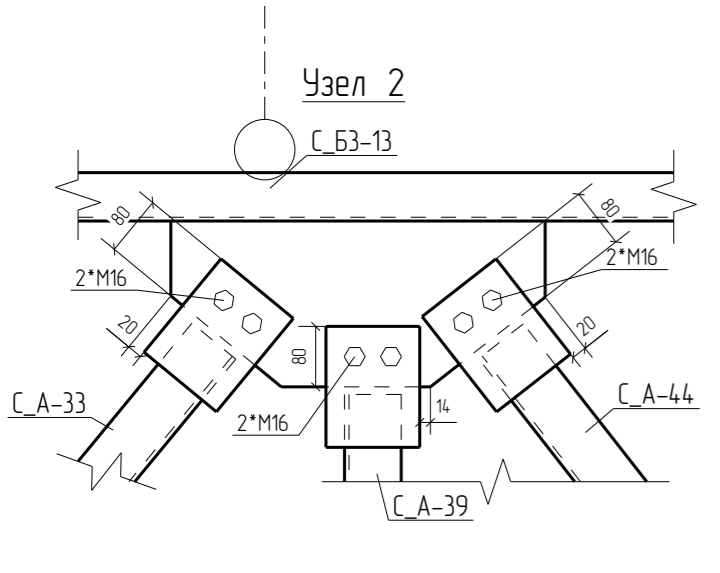
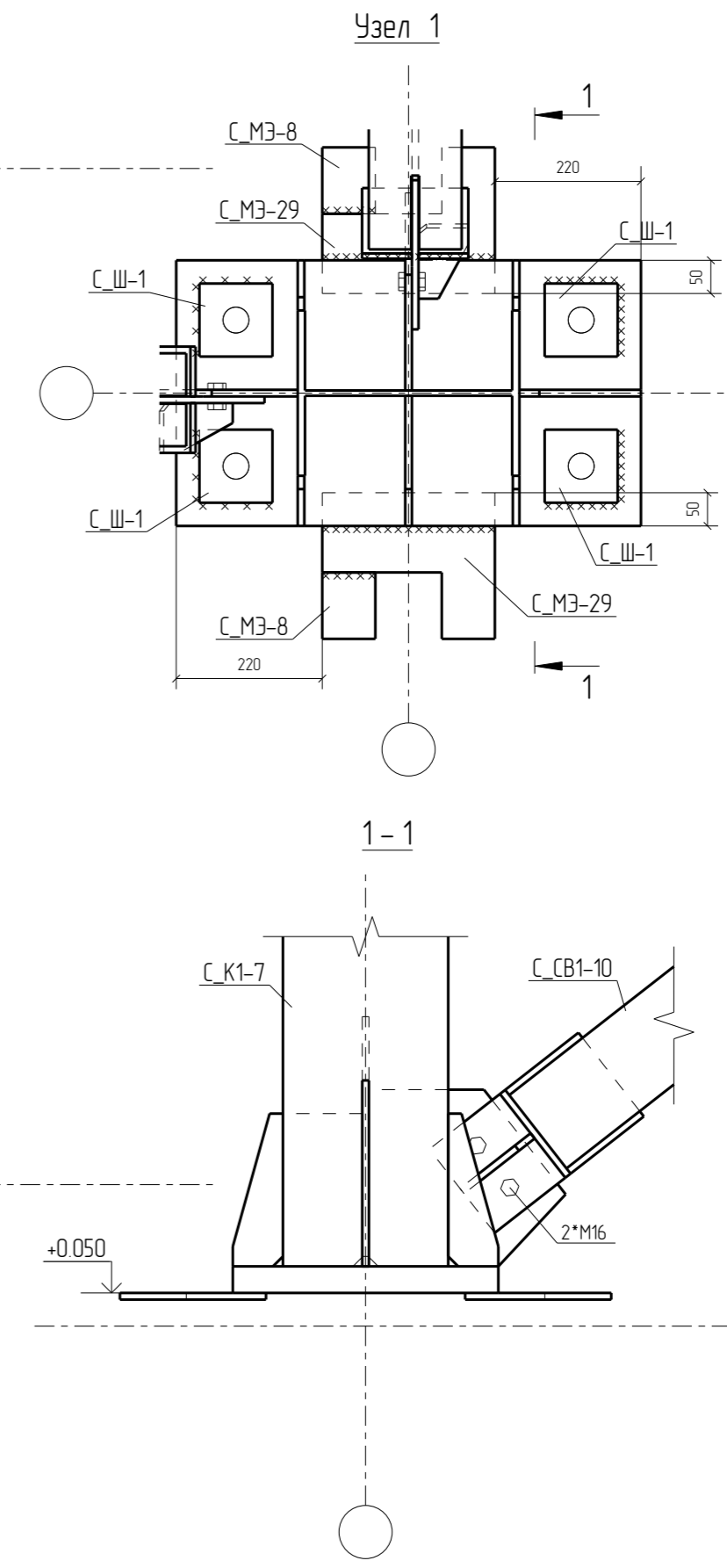
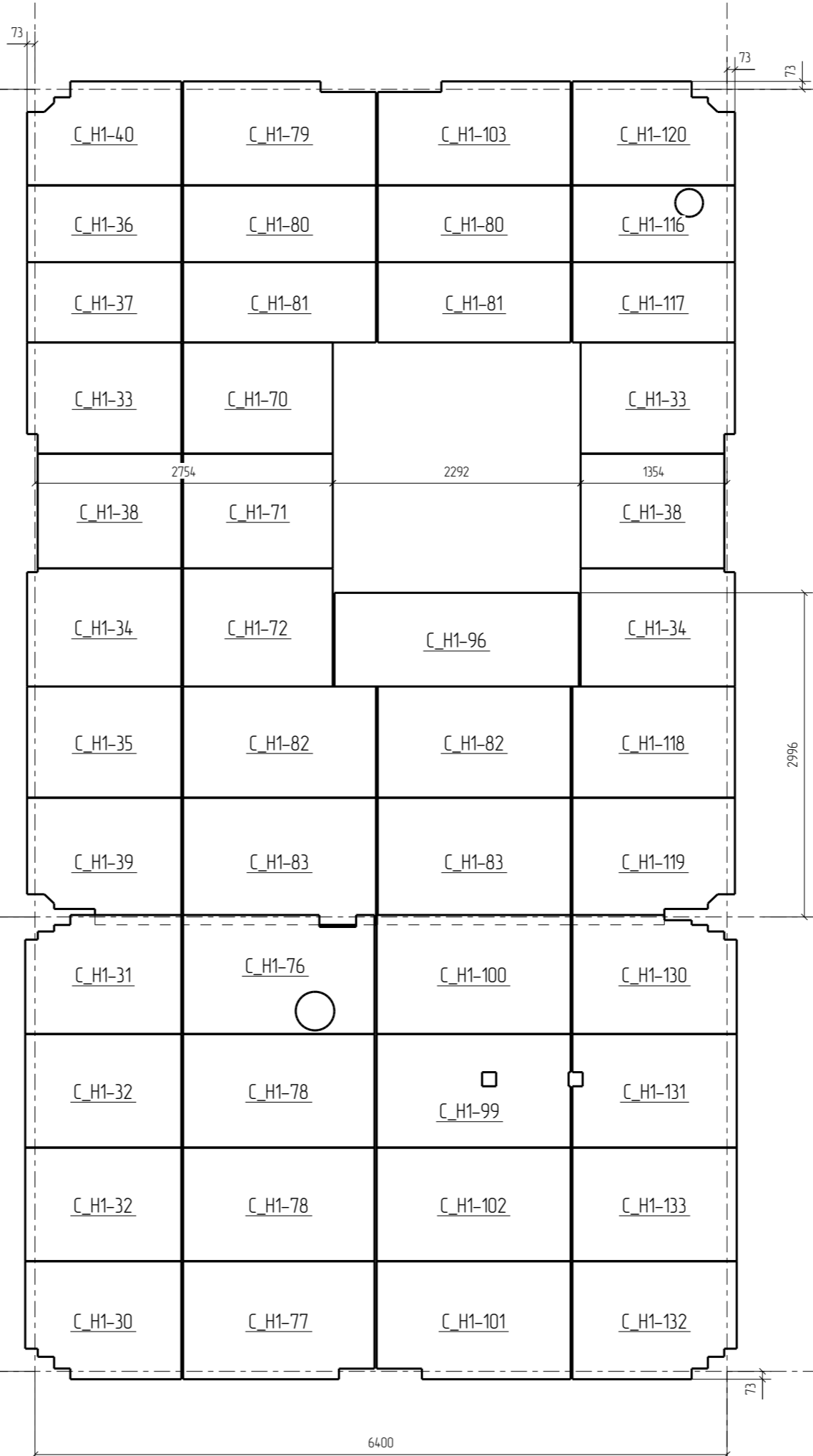
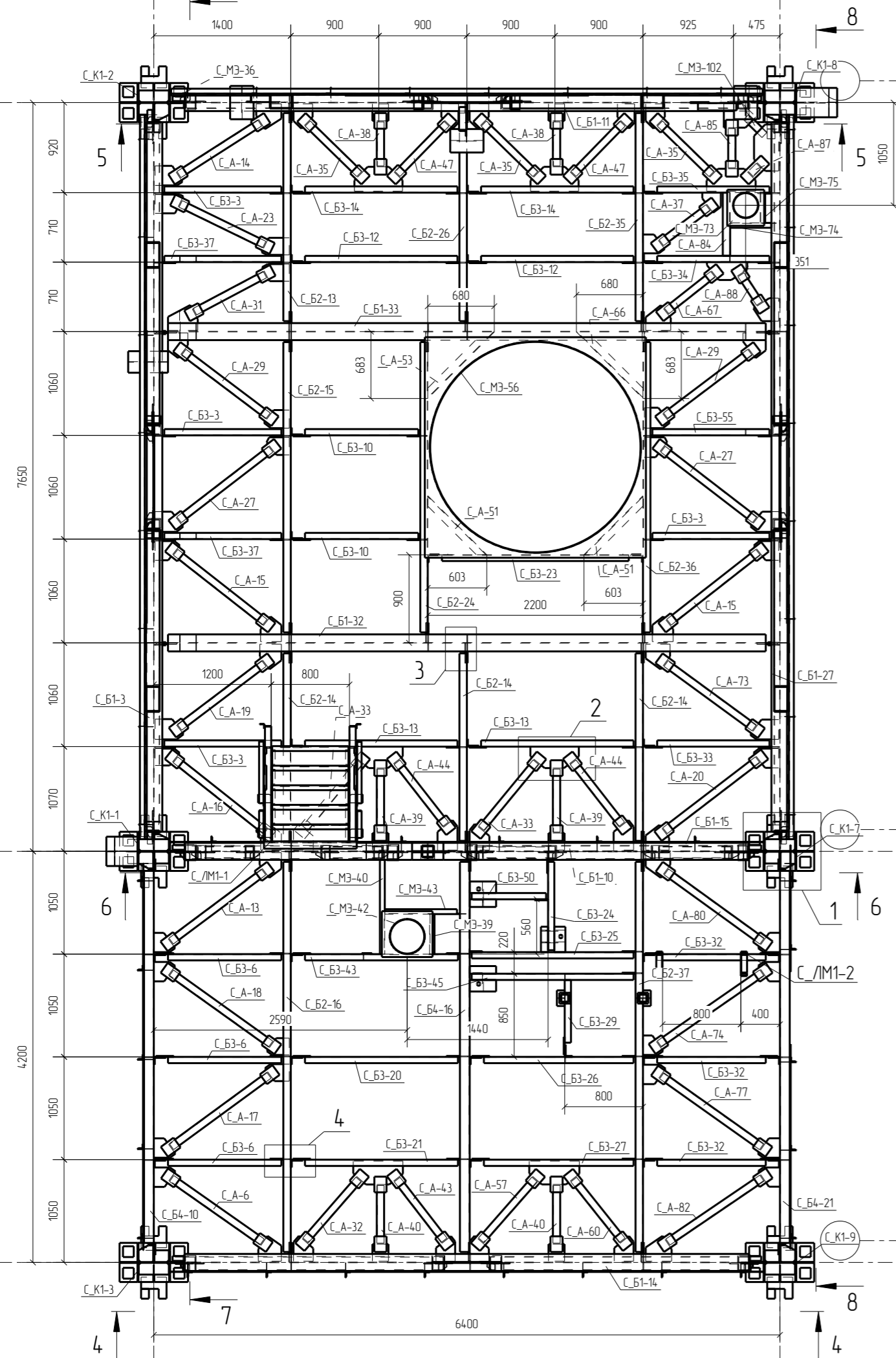
							КМ-07-004-КМД		
							ПАО "Орскнефтеоргсинтез"		
Изм	Колуч	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Установка опарки кислых стоков и регенерации МДЭА			
Проверил	Пыльваров С.В.						ПАО "Орскнефтеоргсинтез"	Р	2.3
Разработал	Косков М.Ю.						Ведомость отпрабочных марок	ООО "ЭМК ВОЛГОГРАД"	

Раздел 2.

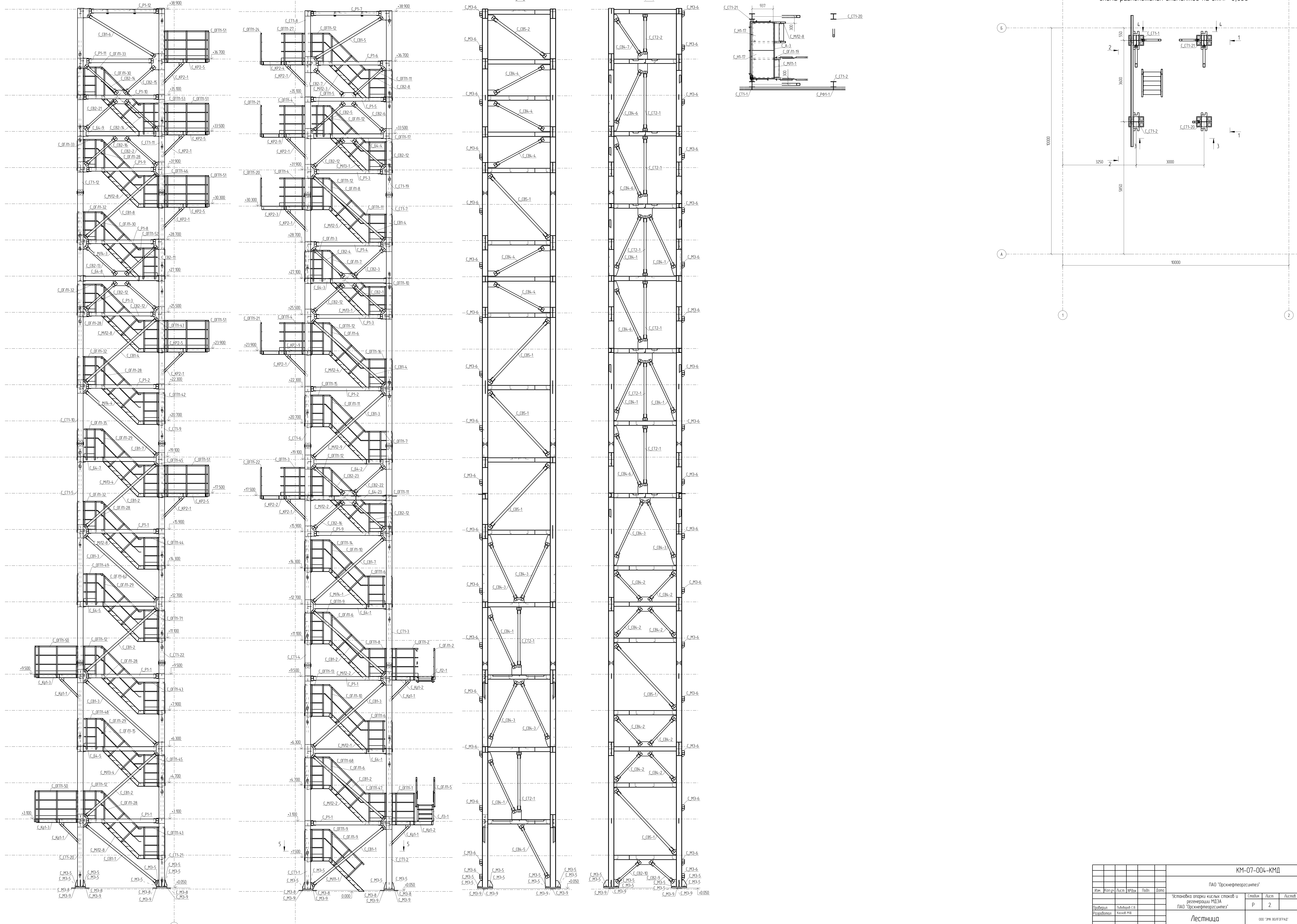
Схемы расположения элементов

Схема расположения элементов эстажерки на отм +3,250 и от +4,460

Схема расположения настилов эстажерки на отм +3,250 и от +4,460



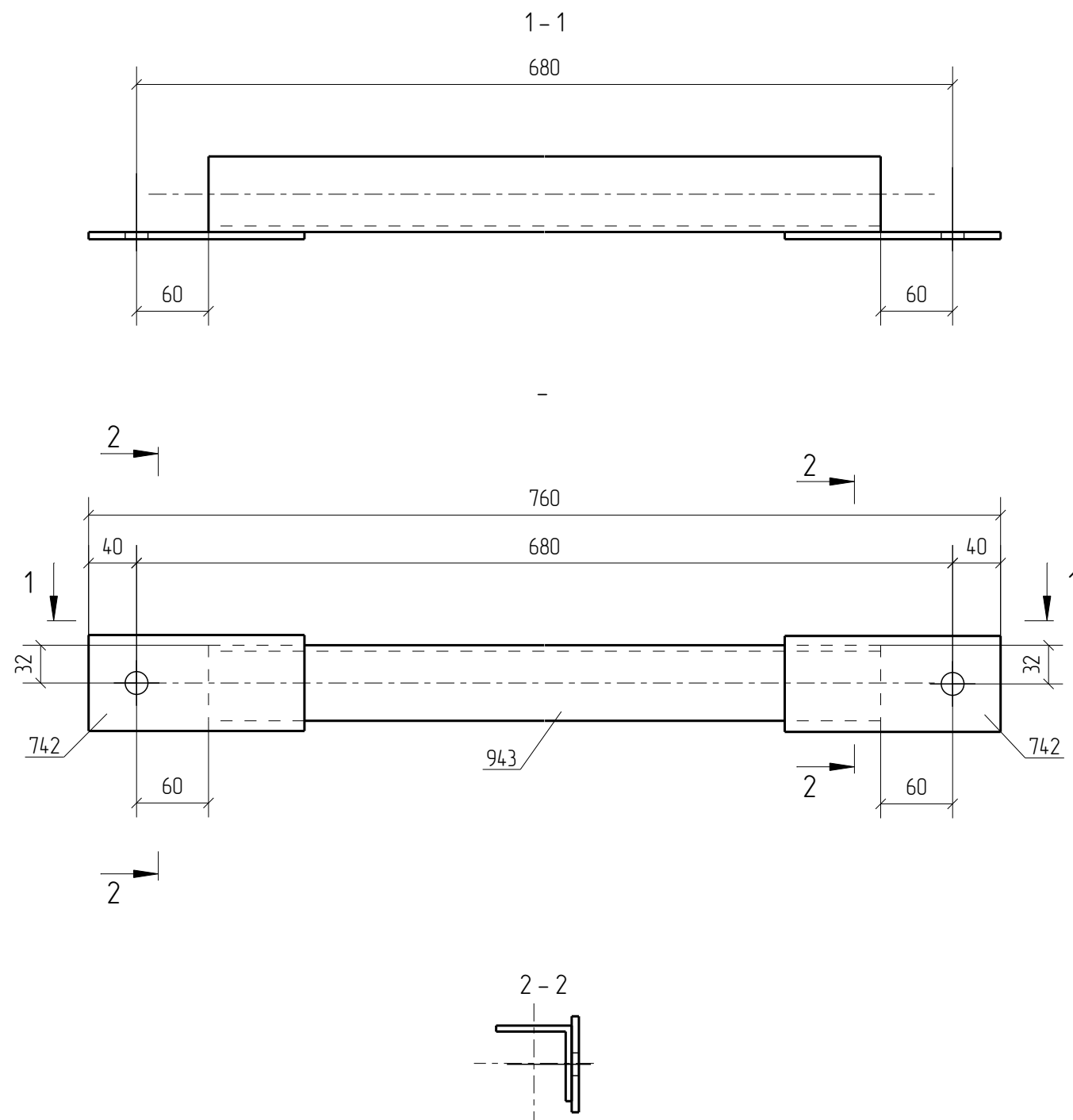
						КМ-07-004-КМД			
						ПАО "Орскнефтеоргсинтез"			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Установка опарки кислотных стоков и регенерации МДЭА ПАО "Орскнефтеоргсинтез"	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Лишаров С.В.						Р	2.	
Разработал	Косков М.Ю.					Схема расположения элементов и настилов эстажерки на отм. +3,250 и +4,460	ООО "ЭМК ВОЛГОГРАД"		



						КМ-07-004-КМД		
						ПАО "Прокнефтегазсервис"		
						Установка опоры кислотных стоков и регенерации МЭЗА ПАО "Прокнефтегазсервис"		
						Лестница		
Иж	Калич	Ахт	НФай	Пав	Вино	Станд	Лист	Листов
						Р	2	
						ООО "ЭНЕРГОГЕО" 000		

Раздел 3.

Отправочные марки



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
С_А-4	943	1	L63X5	560	2.70	2.70		С255-4	
	742	2	-6x80	180	0.68	1.36		С255-4	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 0.2 кг

Выборка металла на одну сборку

Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
L63X5	ГОСТ 8509-93	С255-4	2.7	С_А-4	2	4.3	8.6
-6 мм	ГОСТ 19903-74	С255-4	1.4			Итого:	8.6

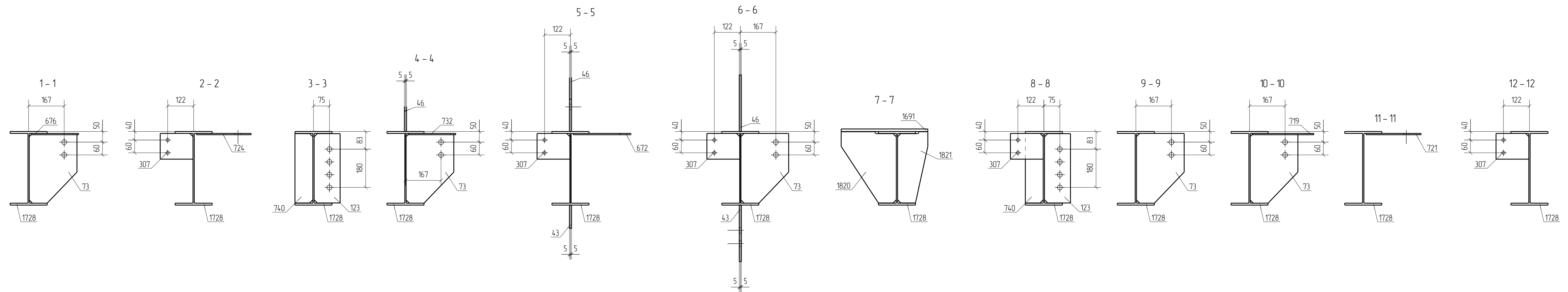
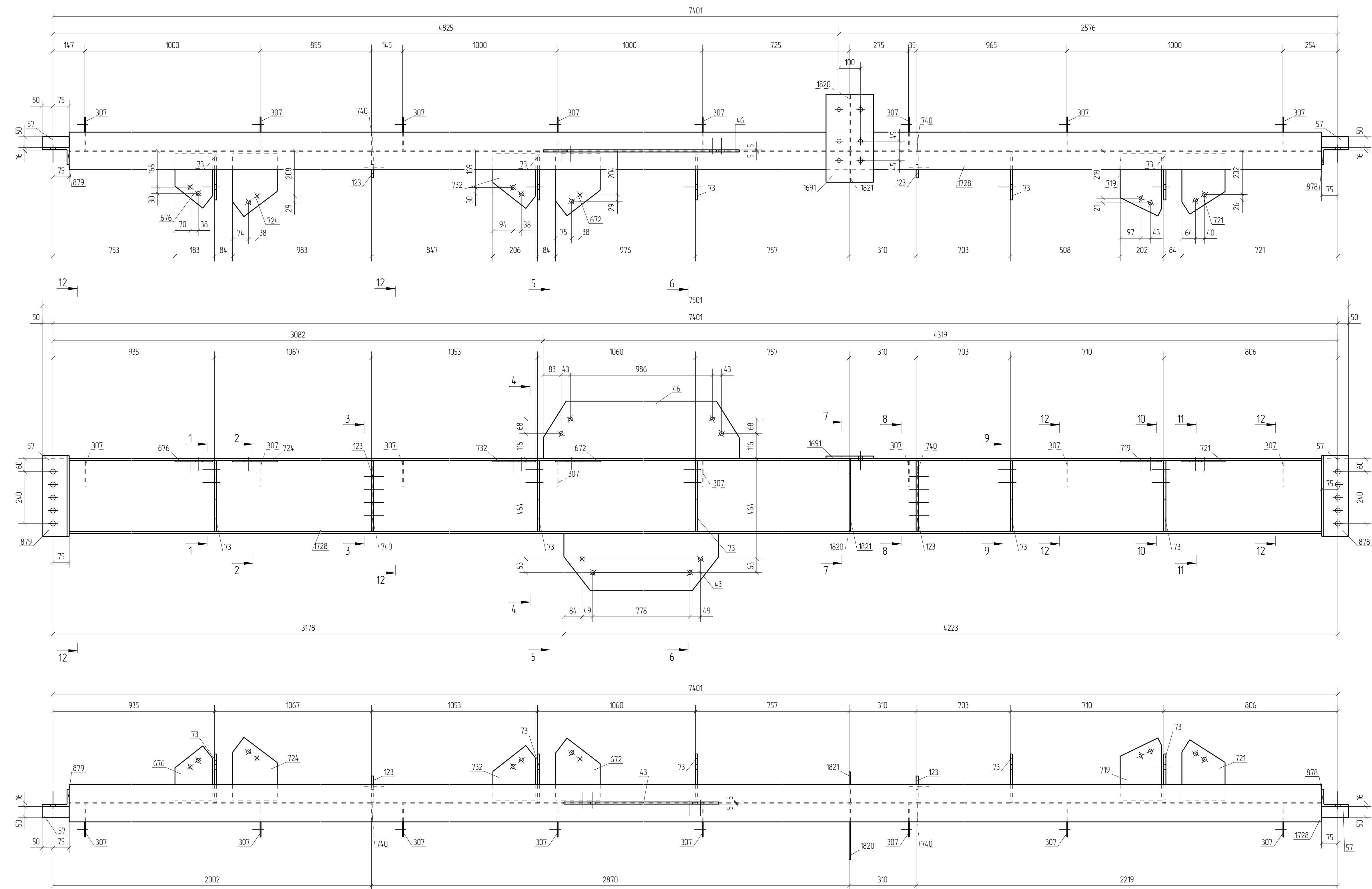
Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Детали сварить по контуру прилегания, кроме обозначенных;
- Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Подготовка поверхности металлоконструкций под окраску:
 - абразивная очистка до степени Sa 2,5 по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014, профиль поверхности "средний" (50 ... 75 мкм);
 - обезжиривание;
 - обезжиривание уайт-спиритом.
- Стальные конструкции защитить от коррозии следующим составом:
 - грунт: ХС-010 - 2 слоя;
 - покрывной состав: эмаль ХВ-1100 - 4 слоя.
 Общая толщина - 160 мкм.
 Возможно использование других составов с аналогичными характеристиками.

КМ-07-004-КМД

ПАО "Орскнефтеоргсинтез"

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Установка опарки кислых стоков и регенерации МДЭА ПАО "Орскнефтеоргсинтез"	Стадия	Лист	Листов
								Р	3.3
Проверил		Пивоваров С.В.				Марка С_А-4	ООО "ЗМК ВОЛГОГРАД"		
Разработал		Косков М.Ю.							



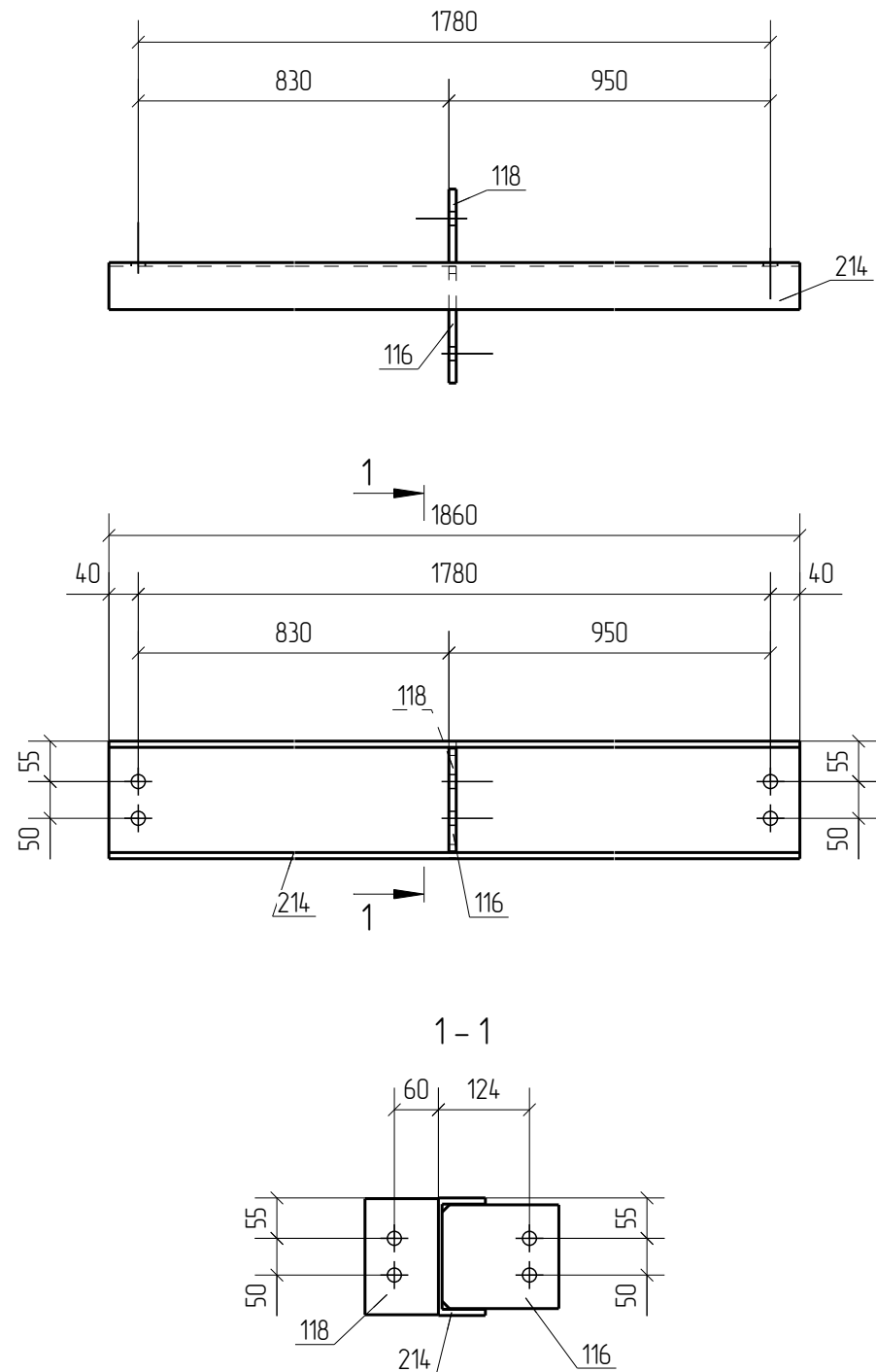
Спецификация деталей									
Марка эл-та	Лист N	Кол-во шт.	Профиль	Длина, мм		Масса, кг		Марка стали	Примечание
				шт	мм	шт	общ		
С_Б1-3	1728	1	Г3551	7251	299.86	299.86		С345-5	
	43	1	-10x266	10x4	21.80	21.80		С345-5	
	46	1	-10x266	12x6	25.84	25.84		С345-5	
	57	2	-10x50	12x5	0.49	0.98		С345-5	
	73	5	-10x224	32x8	5.77	28.85		С345-5	
	123	2	-10x122	32x6	3.12	6.24		С345-5	
	307	8	-4x121	15x4	0.59	4.72		С245	
	672	1	-6x207	28x7	2.80	2.80		С345-5	
	676	1	-6x173	25x7	2.05	2.05		С345-5	
	719	1	-6x192	28x8	2.60	2.60		С345-5	
	721	1	-6x200	27x9	2.63	2.63		С345-5	
	724	1	-6x207	29x9	2.84	2.84		С345-5	
	732	1	-6x196	25x7	2.34	2.34		С345-5	
	740	2	-6x84	32x6	1.29	2.58		С345-5	
	878	1	L125x80x10	37x5	5.80	5.80		С345-5	
	879	1	L125x80x10	37x5	5.80	5.80		С345-5	
	1691	1	-12x220	40x7	8.43	8.43		С345-5	
	1820	1	-6x259	33x5	4.09	4.09		С345-5	
	1821	1	-6x142	33x5	2.24	2.24		С345-5	

Выборка металла на одну сборку				Ведомость отработанных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт	Марка	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 9903-74	С345	4.8	С_Б1-3	1	449.8	449.8
Г3551	ГОСТ 8510-86	С345-5	299.9			449.8	449.8
L125x80x10	ГОСТ 8510-86	С345-5	11.6				
-6 мм	ГОСТ 9903-74	С345-5	24.0				
-10 мм	ГОСТ 9903-74	С345-5	83.8				
-12 мм	ГОСТ 9903-74	С345-5	8.4				
	Итого						

- Примечание:
1. Разбивочная конструкция производится в соответствии с ГОСТ 2118-2012, СТ 53-101-98.
 2. Разбивочные отметки от конструктивных размеров в соответствии с СТ 53-101-98.
 3. В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и сварку после сборки.
 4. Все отверстия, радиусы и образы заготовки (см. чертежи отдельных деталей).
 5. Детали сварки по конструкции, приводе, кроме обозначенных.
 6. Катаный шов должен быть выполнен в соответствии с ГОСТ 8713-79.
 7. Разбивочный край должен быть выполнен в соответствии с ГОСТ 8713-79.
 8. Подготовку поверхности металлоконструкции той же марки:
 - обработка электродами в соответствии со СТ 53-101-98, профиль поверхности "средней" (R_a - 75 мкм).
 - абразивная обработка.
 - обезжиривание растворителями.
 9. Сварные конструкции защитить от коррозии следующими составами:
 - грунт ХС-070 - 2 слоя.
 - лакокрасочный эпоксидный 18-100 - 4 слоя.
 Общая толщина - 150 мкм.
- Возможно использование других составов с аналогичными характеристиками.

Имя						Дата					
Имя	Кол-во	Лист	№Вех	Лист	Дата	Имя					
Имя	Кол-во	Лист	№Вех	Лист	Дата	Имя					
Имя	Кол-во	Лист	№Вех	Лист	Дата	Имя					
Имя	Кол-во	Лист	№Вех	Лист	Дата	Имя					

ПАО "Орскнефтеуральскнефть"									
Установка аппаратуры кислотных стоек и регенерации МДЗА									
ПАО "Орскнефтеуральскнефть"									
Марка С_Б1-3									
ООО "ЭМ ВЕЛГРОФ"									



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
С_Б2-8	214	1	[16П	1860	26.42	26.42		С345-5	
	116	1	-10x141	159	1.76	1.76		С345-5	
	118	1	-10x100	158	1.24	1.24		С345-5	
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 1.2 кг									
Выборка металла на одну сборку					Ведомость отправочных элементов				
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг			
[16П	ГОСТ 8240-97	С345-5	26.4	С_Б2-8	5	Марки	Всех		
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С345-5	3.0			30.6	153.0		
Итого:				Итого:		30.6	153.0		

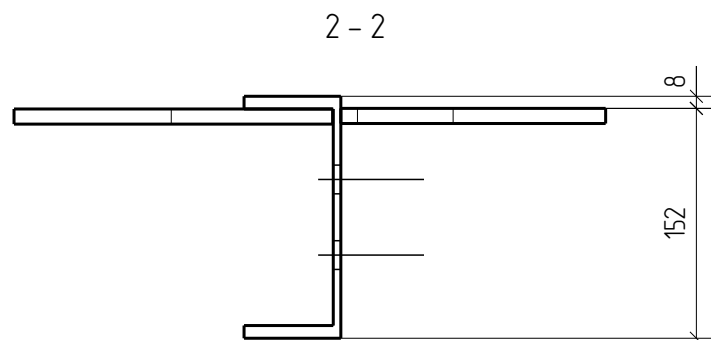
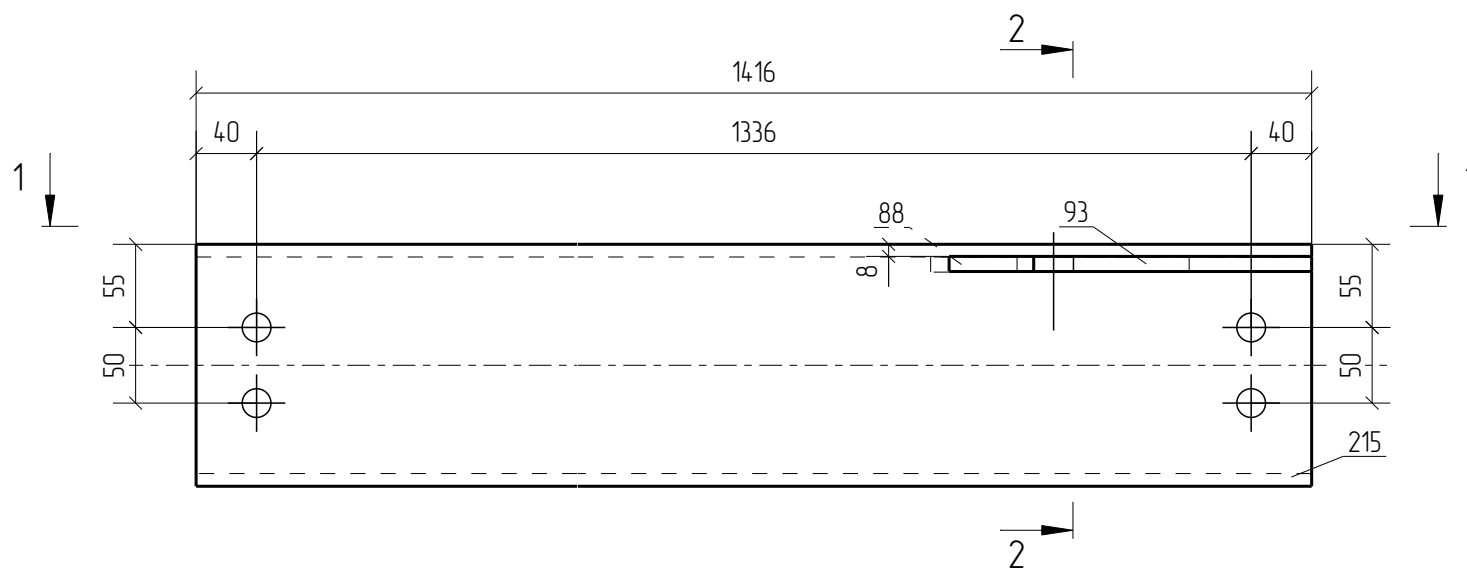
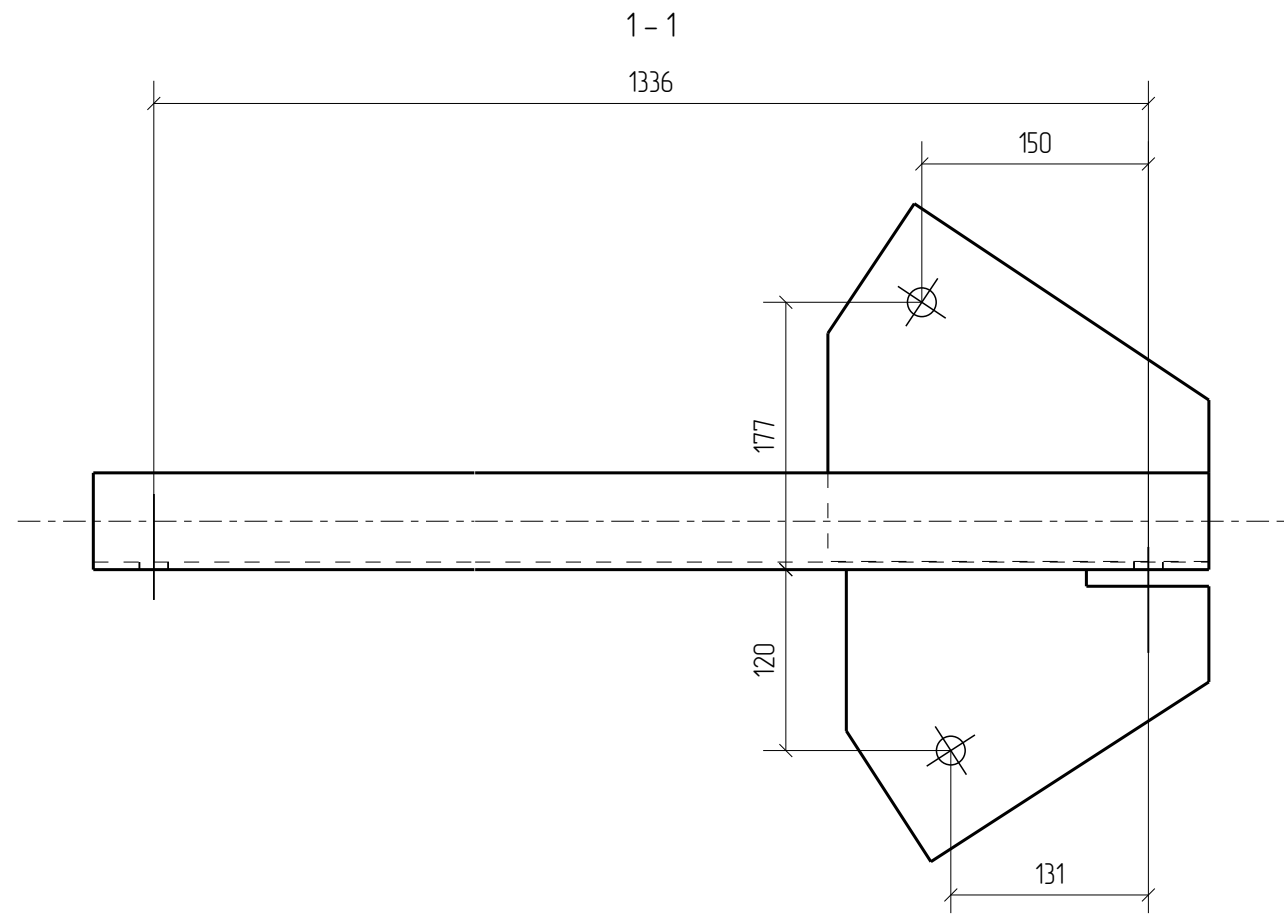
Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Детали сварить по контуру прилегания, кроме обозначенных;
- Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Подготовка поверхности металлоконструкций под окраску:
 - абразивная очистка до степени Sa 2,5 по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014, профиль поверхности "средний" (50 ... 75 мкм);
 - обезжиривание;
 - обезжиривание уайт-спиритом.
- Стальные конструкции защитить от коррозии следующим составом:
 - грунт: ХС-010 - 2 слоя;
 - покрытой состав: эмаль ХВ-1100 - 4 слоя.
 Общая толщина - 160 мкм.
 Возможно использование других составов с аналогичными характеристиками.

КМ-07-004-КМД

ПАО "Орскнефтеоргсинтез"

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Установка опарки кислых стоков и регенерации МДЭА ПАО "Орскнефтеоргсинтез"	Стадия	Лист	Листов
							Р	3.72	
Проверил		Пивоваров С.В.				Марка С_Б2-8	ООО "ЗМК ВОЛГОГРАД"		
Разработал		Косков М.Ю.							



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
С_Б2-12	215	1	[16П	1416	20.12	20.12		С345-5	
	88	1	-10x237	251	4.68	4.68		С345-5	
	93	1	-10x193	239	3.64	3.64		С345-5	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 11 кг

Выборка металла на одну сборку

Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
[16П	ГОСТ 8240-97	С345-5	20.1	С_Б2-12	5	29.5	147.5
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С345-5	8.3				
Итого:							147.5

Примечание:

- Изготовление конструкций производить в соответствии ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98;
- Предельные отклонения от геометрических размеров в соответствии с СП 53-101-98;
- В размерах детали не учтены припуски на механическую обработку и усадку после сварки;
- Все отверстия, радиусы и обрезы оговорены (см. чертежи отдельных деталей);
- Детали сварить по контуру прилегания, кроме обозначенных;
- Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных;
- Разделку кромок выполнять в соответствии с ГОСТ 8713-79;
- Подготовка поверхности металлоконструкций под окраску:
 - абразивная очистка до степени Sa 2,5 по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014, профиль поверхности "средний" (50 ... 75 мкм);
 - обезпыливание;
 - обезжиривание уайт-спиритом.
- Стальные конструкции защитить от коррозии следующим составом:
 - грунт: ХС-010 - 2 слоя;
 - покрывной состав: эмаль ХВ-1100 - 4 слоя.
 Общая толщина - 160 мкм.
 Возможно использование других составов с аналогичными характеристиками.

КМ-07-004-КМД

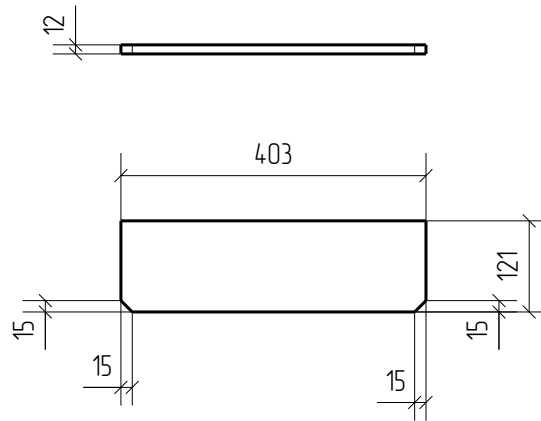
ПАО "Орскнефтеоргсинтез"

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Установка опарки кислых стоков и регенерации МДЭА ПАО "Орскнефтеоргсинтез"	Стадия	Лист	Листов
								Р	3.76
Проверил		Пивоваров С.В.				Марка С_Б2-12	ООО "ЗМК ВОЛГОГРАД"		
Разработал		Косков М.Ю.							

Раздел 4.
Чертежи деталей

Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
1	1-1	- 12.0 мм	403	1	С345-5	4.6	

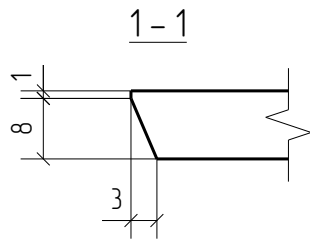
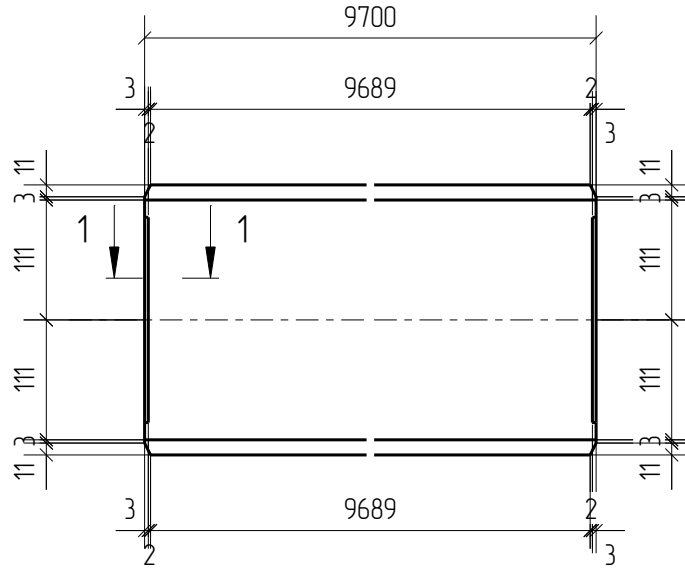
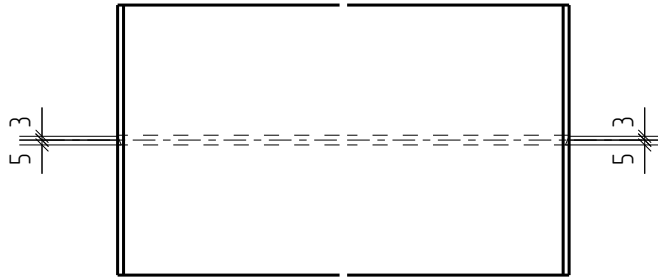
Кол-во	В сборках
1	1-С_СТ1-19



						КМ-07-004-КМД		
						ПАО "Орскнефтеоргсинтез"		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Установка опорки кислых стоков и регенерации МДЭА ПАО "Орскнефтеоргсинтез"		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	4.1	
Проверил	Пивоваров С.В.					Деталь 1		
Разработал	Косков М.Ю.							
						ООО "ЗМК ВОЛГОГРАД"		

Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
2	1-2	І25К2	9700	4	С345-5	701.9	

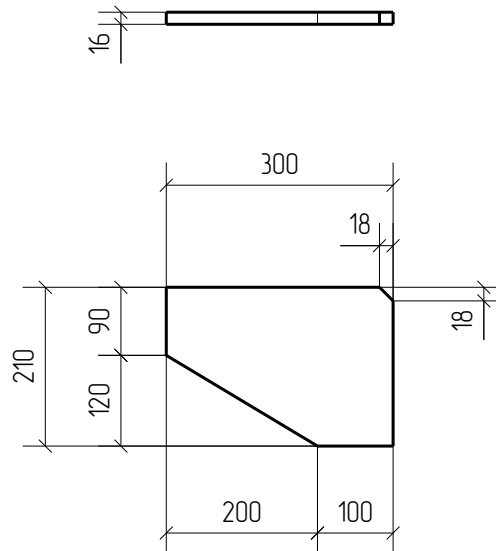
Кол-во	В сборках
1	1-С_СТ1-3
1	1-С_СТ1-4
1	1-С_СТ1-5
1	1-С_СТ1-22



						КМ-07-004-КМД		
						ПАО "Орскнефтеоргсинтез"		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Установка опорки кислых стоков и регенерации МДЭА ПАО "Орскнефтеоргсинтез"		
Проверил	Пивоваров С.В.					Р	4.2	
Разработал	Косков М.Ю.					Деталь 2		
						ООО "ЗМК ВОЛГОГРАД"		

Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
6	1-6	- 16.0 мм	300	5	С345-5	6.4	

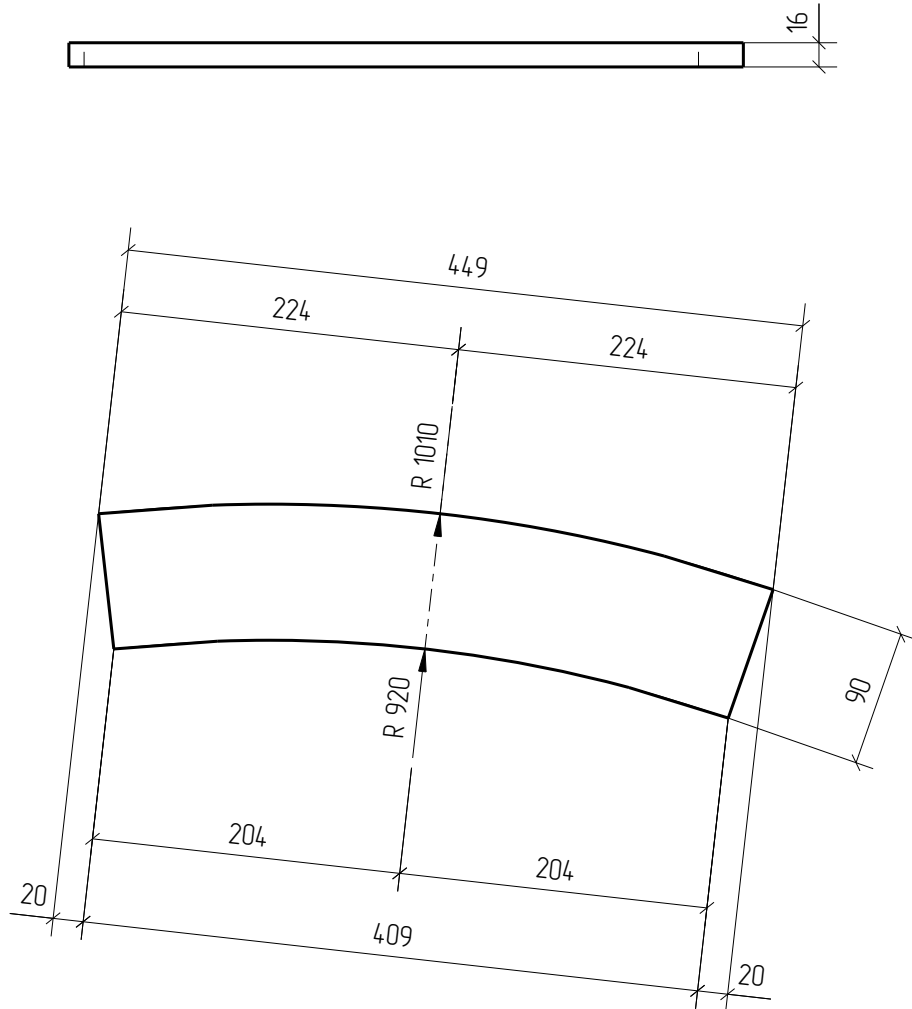
Кол-во	В сборках
1	1-С_СТ1-1
2	1-С_СТ1-2
1	1-С_СТ1-20
1	1-С_СТ1-21



						КМ-07-004-КМД		
						ПАО "Орскнефтеоргсинтез"		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Установка опарки кислых стоков и регенерации МДЭА ПАО "Орскнефтеоргсинтез"		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	4.6	
Проверил	Пивоваров С.В.					<h1>Деталь 6</h1>		
Разработал	Косков М.Ю.							
						ООО "ЭМК ВОЛГОГРАД"		

Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
7	1-7	- 16.0 мм	412	4	С345-5	4.9	

Кол-во	В сборках
4	1-С_МЭ-50



						КМ-07-004-КМД		
						ПАО "Орскнефтеоргсинтез"		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Установка опорки кислых стоков и регенерации МДЭА ПАО "Орскнефтеоргсинтез"		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	4.7	
Проверил	Пивоваров С.В.					Деталь 7		
Разработал	Косков М.Ю.							
						ООО "ЗМК ВОЛГОГРАД"		