

Прием заявок осуществляется путем направления технико-коммерческого предложения на электронную почту timofeeva.tv@titan-group.ru, Тимофеева Татьяна Валерьевна тел. (8112)22-20-98, доб. 2546.

В теме письма необходимо указать «Тендер (сайт) №...»

Начало подачи заявок на участие в тендере: с момента размещения на официальном сайте.

Окончание подачи заявок: до 12.00 МСК даты, указанной на официальном сайте.

Согласовано:
Директор Департамента капитального
строительства ООО «Титан-Полимер»
Касимов Александр Иосифович

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №09.12.2005-1

(по форме Приложения № 1)

на изготовление и поставку металлических изделий из нержавеющей стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-2014 – «Установка нагрева высокотемпературного органического теплоносителя» (Сооружение 15/1), «Насосная органического теплоносителя» (Здание 15/2), «Аварийные и дренажные емкости для высокотемпературного органического теплоносителя» (Сооружение 15/3), «Склад тарного хранения ТГФ с фасовкой и расходными емкостями» (Здание № 17), «Насосная горючих жидкостей (ЭГ, БДО, ДЭГ) с площадкой разогрева танк-контейнеров» (Здание 22) на объекте: «Завод по производству полиэтилентерефталата (ПЭТ) и полибутилентерефталата (ПБТ)» в рамках этапа 2 проекта «Строительство комплекса по производству БОПЭТ-пленок мощностью до 72 000 тонн в год (Этап I) и ПЭТФ-гранул мощностью до 140 000 тонн в год и ПБТ – гранул мощностью до 80 000 тонн в год (с технической возможностью перехода на выпуск ПЭТФ-гранул до 140 000 тонн в год) (Этап II)» по адресу: 180502, Псковская область, район Псковский, Тямшанская волость, д. Моглино.

Заказчик	ООО «Титан-Полимер»
Исполнитель проекта	Выбирается на конкурсной основе
Цель работ	Изготовление и поставка металлических изделий из нержавеющей стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-2014 согласно ведомости изделий.
Срок выполнения работ	Начало: с даты подписания настоящего Технического задания; Окончание: 01.02.2026 г.
Источник финансирования	Собственные или заемные средства
Исходные данные, предоставляемые Заказчиком	- Ведомость изделий (Приложение № 1 к Техническому заданию); - Том Рабочей документации 2171.3-15/1-КЖ.И л.7 изм.3-10,21; 2171.3-15/2-КЖ.И л.1-2 изм.1; 2171.3-15/3-КЖ.И л.1 изм.1-5 изм.1; 2171.3-17-КЖ.И л.9 изм.3-11изм.3; 2171.3-22-КЖ.И л.3 изм.2-5 изм.2 (АО РНЦ «Прикладная химия (ГИПХ)»)
Состав, виды, объем работ, выполняемых подрядчиком	- Согласно ведомости изделий (Приложение № 1 к Техническому заданию); - Том Рабочей документации 2171.3-15/1-КЖ.И л.7 изм.3-10,21; 2171.3-15/2-КЖ.И л.1-2 изм.1; 2171.3-15/3-КЖ.И л.1 изм.1-5 изм.1; 2171.3-17-КЖ.И л.9 изм.3-11изм.3; 2171.3-22-КЖ.И л.3 изм.2-5 изм.2 (АО РНЦ «Прикладная химия (ГИПХ)»)
Стоимость работ, руб.	Общая максимальная стоимость работ по настоящему Техническому заданию определяется в соответствии с полученными коммерческими предложениями.
Порядок оплаты	Согласно условиям договора
Обеспечение исполнения обязательств по договору	Согласно условиям договора

Район строительства, особые условия	Псковская область, Псковский район, с.п. Тямшанская волость, зона ОЭЗ ППТ Моглино, д. Моглино, ООО «Титан-Полимер».
Виды строительства	Новое строительство
Прочие условия	Предоставить заключение о герметичности приямков ПР1,ПР2,ПРм1,ПРм2.
Требования к выполнению строительно-монтажных работ	<p>Производство строительно-монтажных работ должно осуществляться согласно:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Том Рабочей документации 2171.3-15/1-КЖ.И л.7 изм.3-10,21; 2171.3-15/2-КЖ.И л.1-2 изм.1; 2171.3-15/3-КЖ.И л.1 изм.1-5 изм.1; 2171.3-17-КЖ.И л.9 изм.3-11изм.3; 2171.3-22-КЖ.И л.3 изм.2-5 изм.2 (АО РНЦ «Прикладная химия (ГИПХ)»); - ГОСТ 5264-80 Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры - ГОСТ 23118-2019 Конструкции стальные строительные. Общие технические условия - ГОСТ 5949-2018 Металлопродукция из сталей нержавеющих и сплавов на железоникелевой основе коррозионно-стойких, жаростойких и жаропрочных. Технические условия - СП 70.13330.2012. Свод правил. Несущие и ограждающие конструкции; <p>Качество выполненных работ должно соответствовать требованиям проекта производства работ, СП, действующему законодательству РФ.</p>
Порядок выбора и применения материалов, изделий, конструкций, оборудования и их согласование застройщиком (техническим заказчиком)	Применяемые материалы, изделия, конструкции, оборудование должны соответствовать требованиям экологических, санитарно-гигиенических, противопожарных и других норм, действующих на территории Российской Федерации, и обеспечивать безопасную для жизни и здоровья людей эксплуатацию объекта.
Гарантийные обязательства	Гарантийный срок на выполненные работы – 5 лет.

Подрядчик обязан уведомить Заказчика о необходимости увеличения стоимости и/или объема, видов работ, с указанием причин и размера такого изменения. В отсутствие подписанных сторонами Дополнительного соглашения на изменение стоимости, такие работы оплате не подлежат.

Приложения:

1. Ведомость изделий;

Подготовил:

Инженер по ИД общестроительных работ

Д.А. Трешков

Согласовал:

Начальник отдела капитального строительства

В.А. Иванов

Приложение № 1
к Техническому заданию

Наименование объекта: Завод по производству полиэтилентерефталата (ПЭТ) и полибутилентерефталата (ПБТ). «Установка нагрева высокотемпературного органического теплоносителя» (Сооружение 15/1), «Насосная органического теплоносителя» (Здание 15/2), «Аварийные и дренажные емкости для высокотемпературного органического теплоносителя» (Сооружение 15/3), «Склад тарного хранения ТГФ с фасовкой и расходными емкостями» (Здание № 17), «Насосная горючих жидкостей (ЭГ, БДО, ДЭГ) с площадкой разогрева танк-контейнеров» (Здание 22).

Наименование работ и затрат: изготавление и поставка металлических изделий из нержавеющей стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-2014

Ведомость изделий

Наименование изделия	Раздел РД	Кол-во
Сооружение 15-1		
Решетка металлическая Р1 нерж.	2171.3-15/1-КЖ.И-8	328 шт.
Решетка металлическая Р2 нерж.	2171.3-15/1-КЖ.И-9	1 шт.
Приямок металлический ПР1 нерж.	2171.3-15/1-КЖ.И-7 изм.3	1 шт.
Щит Щ1 нерж.	2171.3-15/1-КЖ.И-10	1 шт.
Щит Щ2 нерж.		1 шт.
Крышка К1 нерж.	2171.3-15/1-КЖ.И-21	1 шт.
Сооружение 15-2		
Решетка металлическая Р1 нерж.	2171.3-15/2-КЖ.И-2 изм.1	1 шт.
Приямок металлический ПР2 нерж.	2171.3-15/2-КЖ.И-1	1 шт.
Сооружение 15-3		
Решетка металлическая Р1 нерж.	2171.3-15/3-КЖ.И-2 изм.1	33 шт.
Решетка металлическая Р2 нерж.	2171.3-15/3-КЖ.И-3 изм.1	2 шт.
Приямок металлический ПР2 нерж.	2171.3-15/3-КЖ.И-1 изм.1	1 шт.
Щит Щ1 нерж.	2171.3-15/3-КЖ.И-4 изм.1	1 шт.
Щит Щ2 нерж.		1 шт.
Крышка К1 нерж.	2171.3-15/3-КЖ.И-5 изм.1	1 шт.
Здание 17		
Решетка металлическая Р1 нерж.	2171.3-17-КЖ.И-11 изм.3	23шт.
Приямок металлический ПРм2 нерж.	2171.3-17-КЖ.И-9 изм.3	1 шт.
Крышка К1 нерж.	2171.3-17-КЖ.И-10 изм.3	1 шт.
Здание 22		
Приямок металлический ПРм1 нерж.	2171.3-22-КЖ.И-3 изм.2	1 шт.
Крышка К1 нерж.	2171.3-22-КЖ.И-4 изм.2	1 шт.
Решетка металлическая Р1 нерж.	2171.3-22-КЖ.И-5 изм.2	1 шт.

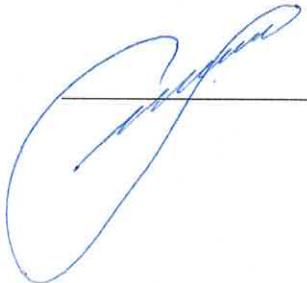
Подготовил:

Инженер по ИД общестроительных работ

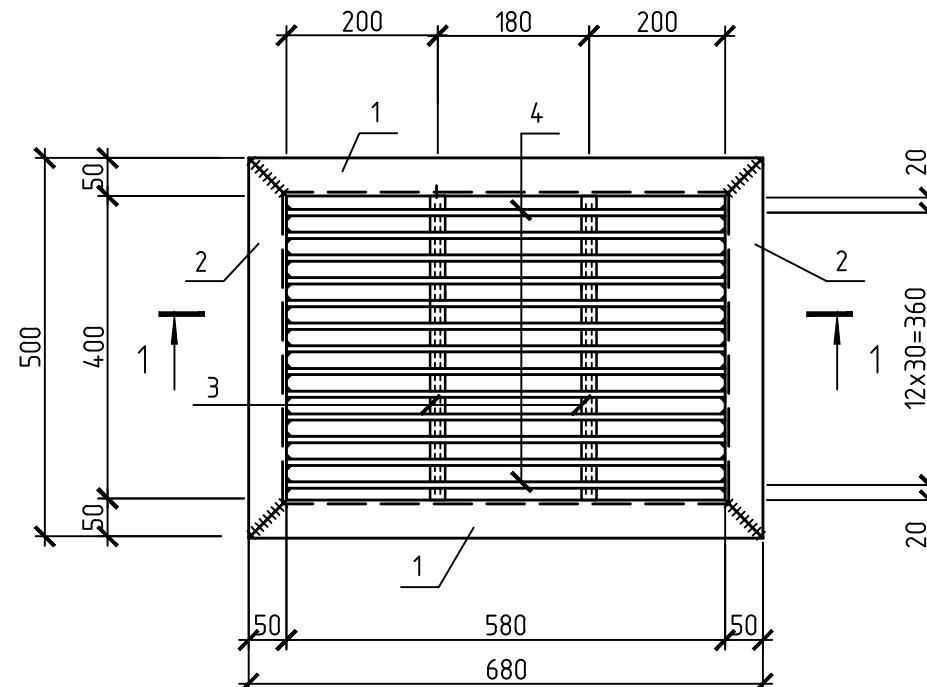

Д.А. Трашков

Согласовал:

Начальник отдела капитального строительства


В.А. Иванов

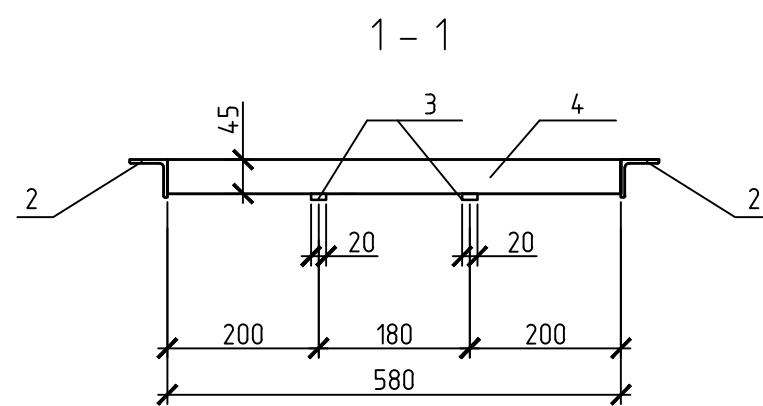
Решетка металлическая Р1



Поз.	Наименование	Кол.	Масса кг
1 *	L 50x5 ГОСТ 8509-93 l=680	2	2,57
2 *	L 50x5 ГОСТ 8509-93 l=500	2	1,89
3 *	-4x20 ГОСТ 19903-2015 l=400	2	0,25
4 *	-4x45 ГОСТ 19903-2015 l=580	13	0,82

* Материал конструкций нержавеющая сталь смотрите
примечание пункт 1.

1. Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-2014.
2. Катет угловых швов 4 мм.
3. Соединение элементов выполнять на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052-75.



Инф. № подл.	Подпись и дата	Взам. инф. №	Согласовано:
--------------	----------------	--------------	--------------

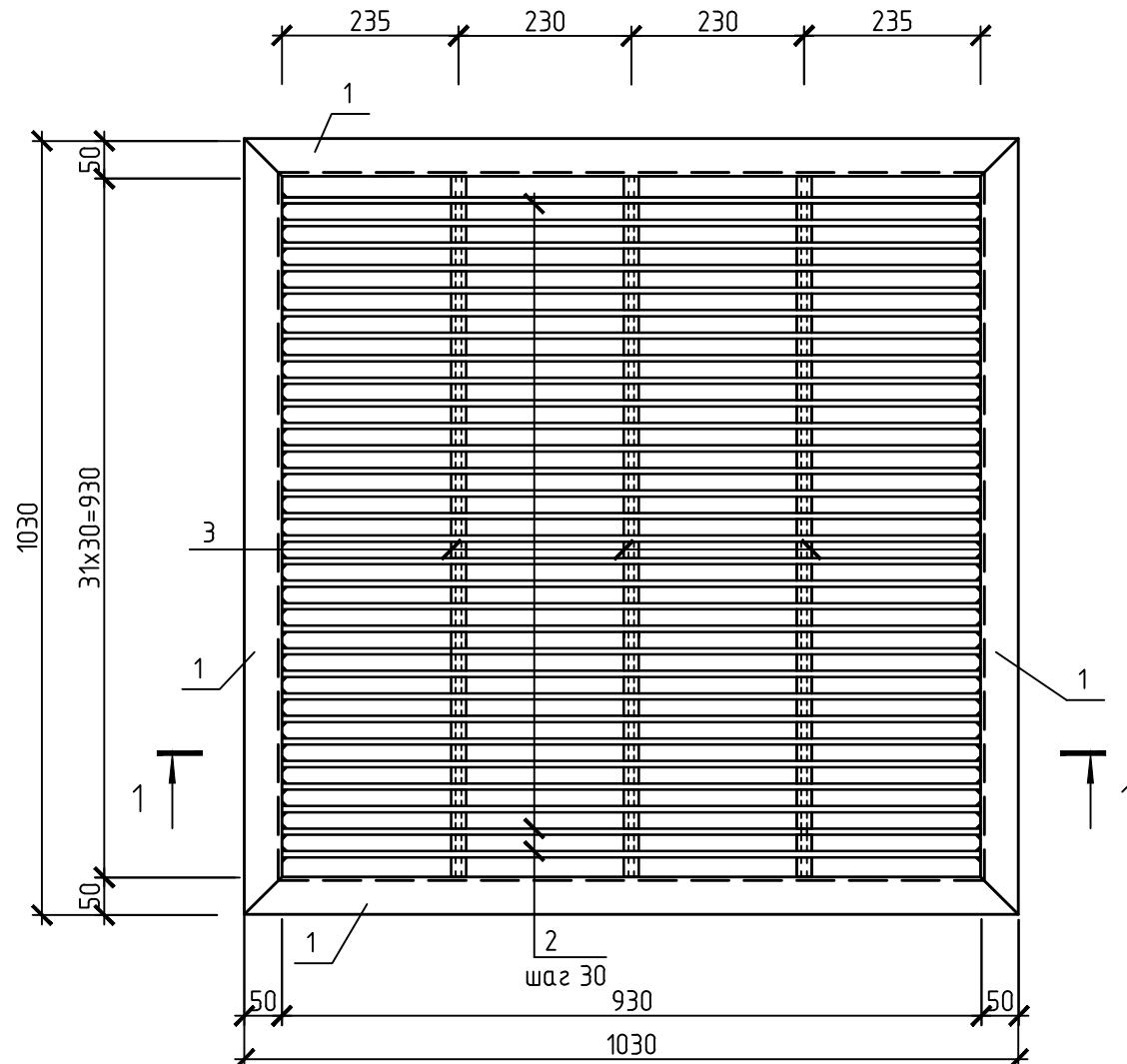
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.		Родина				P	20,08	
Проберил		Парамохина				Лист	Листов 1	
Гл. спец.		Краснова						
Нач. отд.		Николаев						
Н. контр.		Веденеева						

2171.3-15/1-КЖ.И-8

Решетка металлическая Р1

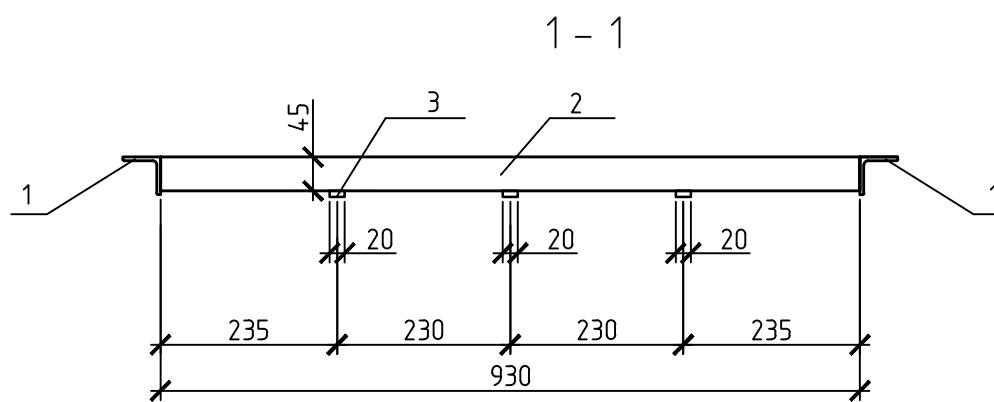
АО "РНЦ
"Прикладная химия (ГИПХ)"
Проектный институт

Решетка металлическая Р2



Согласовано:

Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №



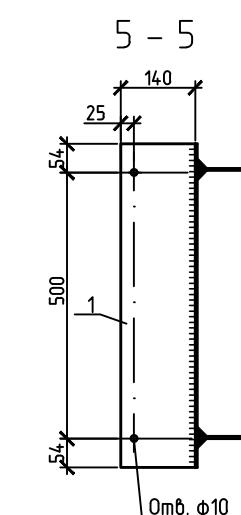
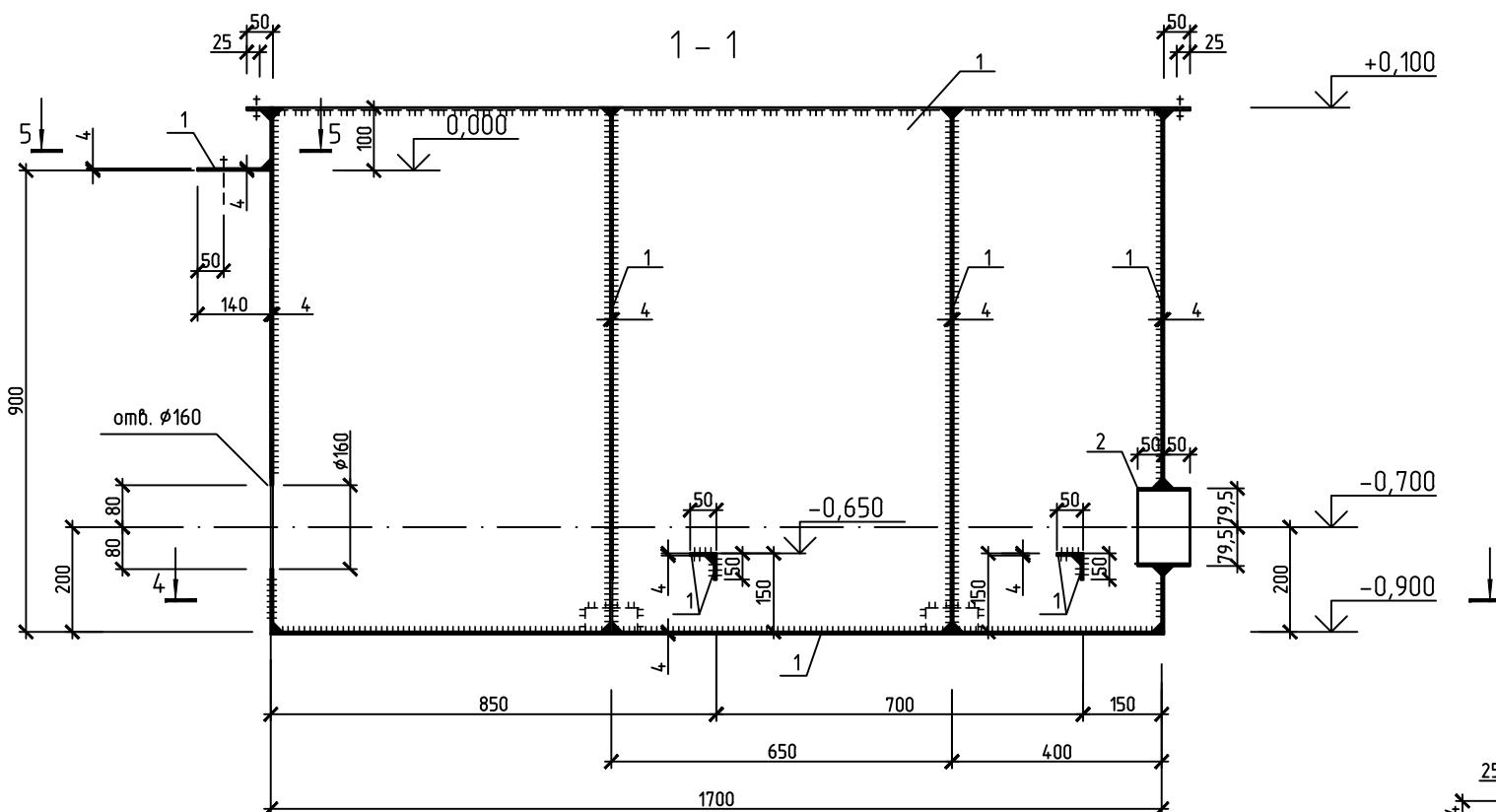
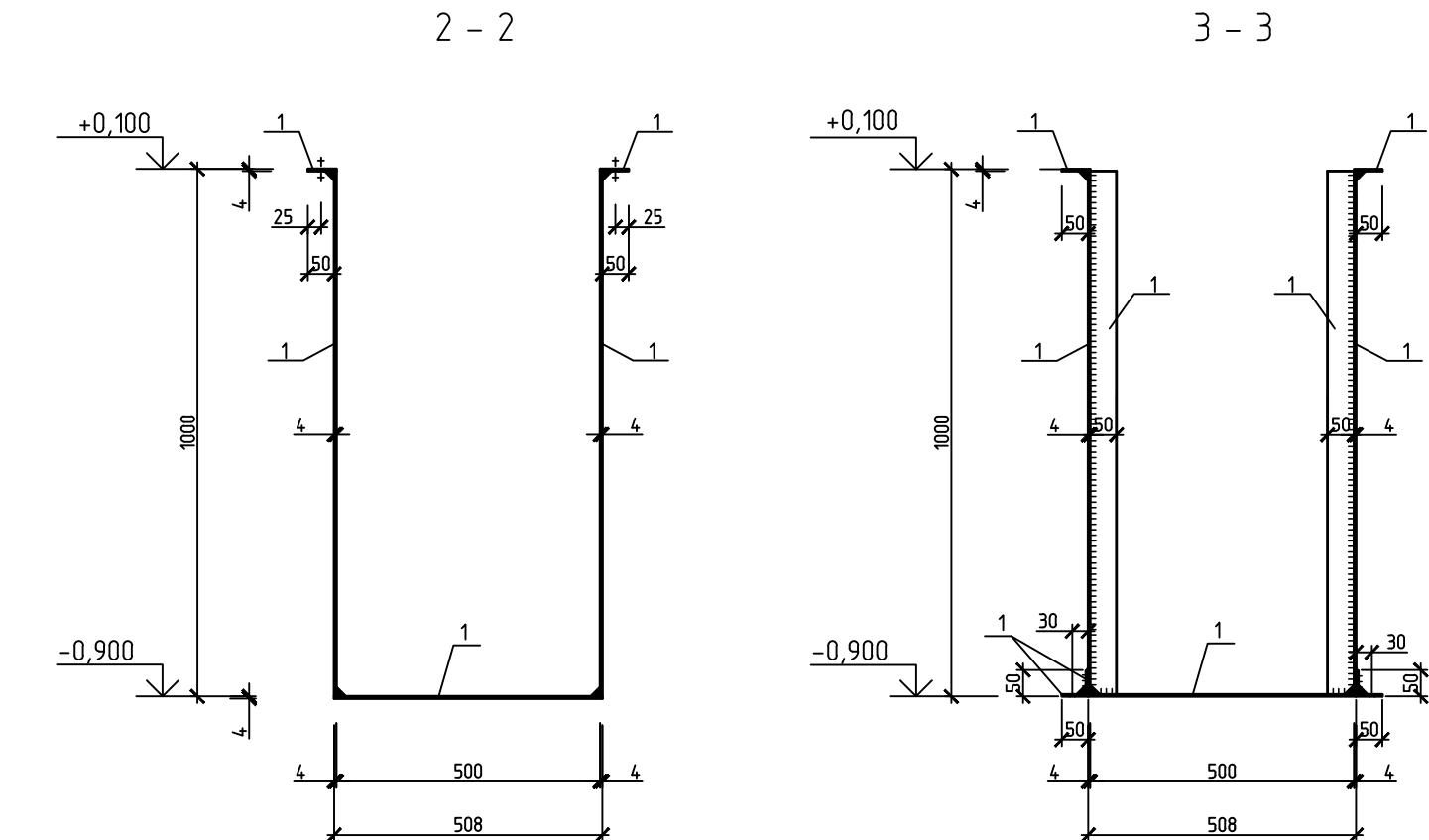
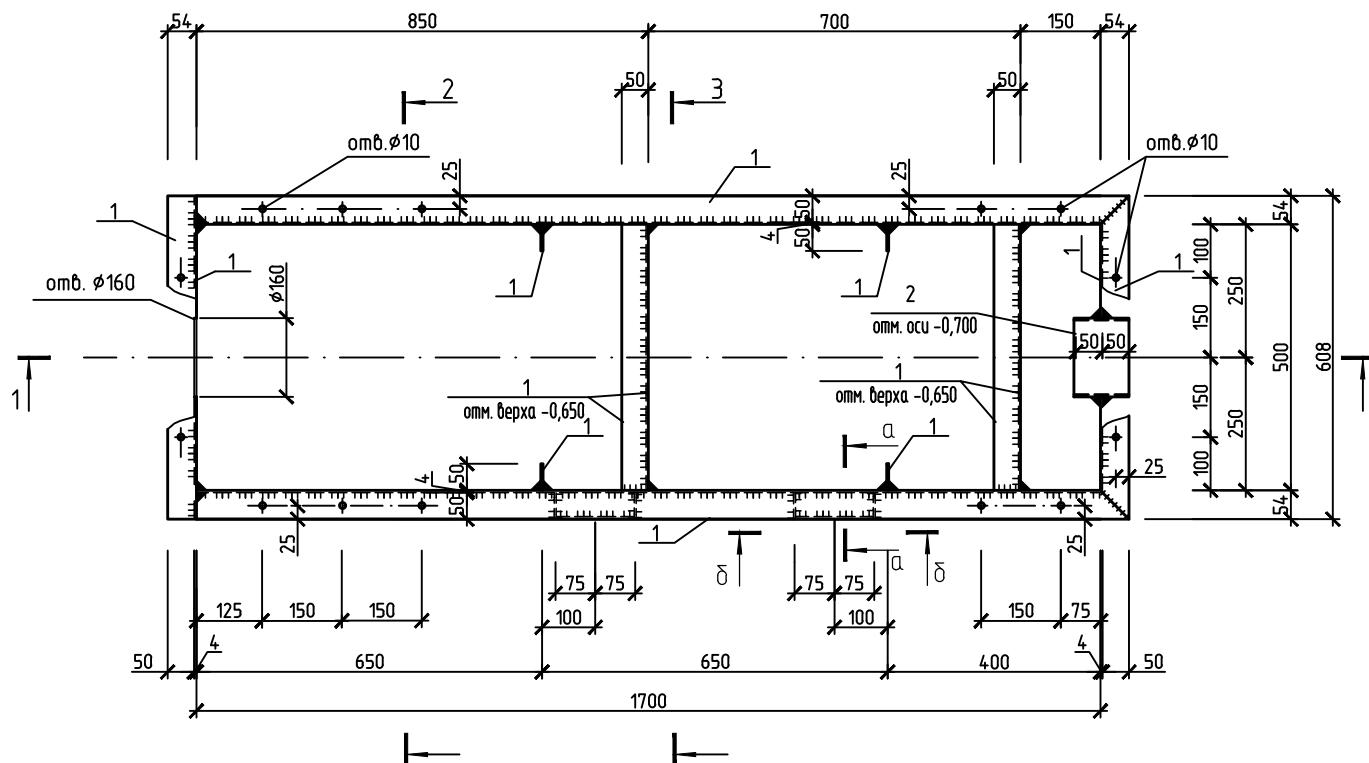
Поз.	Наименование	Кол.	Масса кг
1 *	L 50x5 ГОСТ 8509-93 l=1030	4	3,93
2 *	-4x45 ГОСТ 19903-2015 l=930	30	1,33
3 *	-4x20 ГОСТ 19903-2015 l=930	3	0,59

* Материал конструкций нержавеющая сталь смотрите
примечание пункт 1.

1. Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-2014.
2. Катет угловых швов 4 мм.
3. Соединение элементов выполнять на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052-75.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	2171.3-15/1-КЖ.И-9		
Разраб.	Родина							
Проверил	Парамохина							
Гл. спец.	Краснова							
Нач. отд.	Николаев							
Н. контр.	Веденеева							
Решетка металлическая Р2						Стадия	Масса	Масштаб
						P	57,39	
						Лист	Листов	1
						АО "РНЦ "Прикладная химия (ГИПХ)" Проектный институт		

Приямок металлический ПР



Поз.	Наименование	Кол.	Масса кг
1*	-s4 ГОСТ 19903-2015 F, м ²	6,1	31,6кг/м ²
2*	труба 159х4,5 ГОСТ 10704-91 L=100	1	1,72

* Материал конструкций нержавеющая сталь смотрите примечание пункт 1.

1. Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632–2014.
 2. Катет угловых швов 4 мм. Тип швов принять по ГОСТ 5264–80.
 3. Соединение элементов выполнять на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052–75.

21713-15/1-КЖИ-7

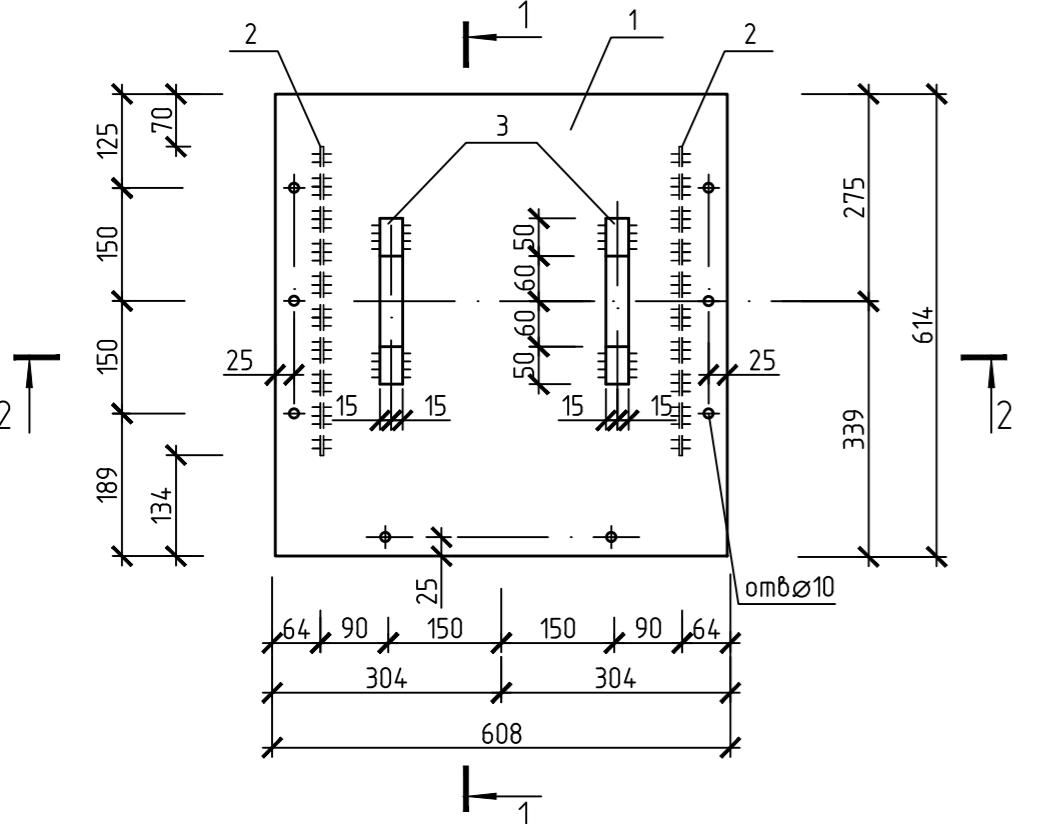
3	-	Зам.	Э7-25					
1	-	Зам.	31-25					
Изм.	Кол.ч.	Лист	№док.	Подпись	Дата		Стадия	Масса
Разраб.	Родина					Priyamok metallicheskii PR1	R	194,5
Проверил	Парамохина						Лист	Листов 1
Нач. отд.	Николаев						АО "РНЦ "Прикладная химия (ГИПХ)" Проектный институт	
Н. контр.	Веденеева							

Спецификация к щитам Щ1, Щ2

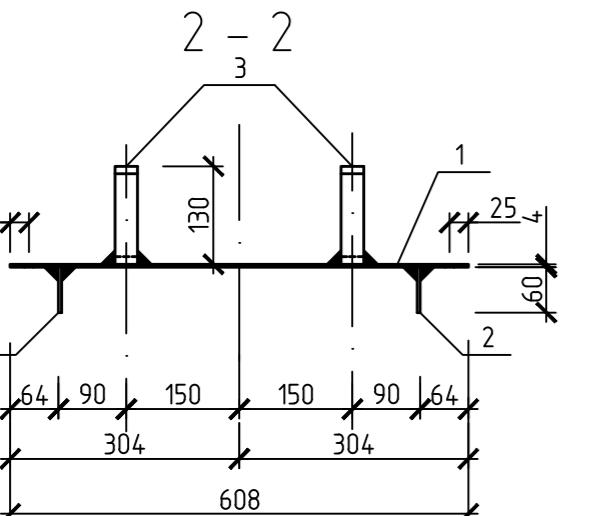
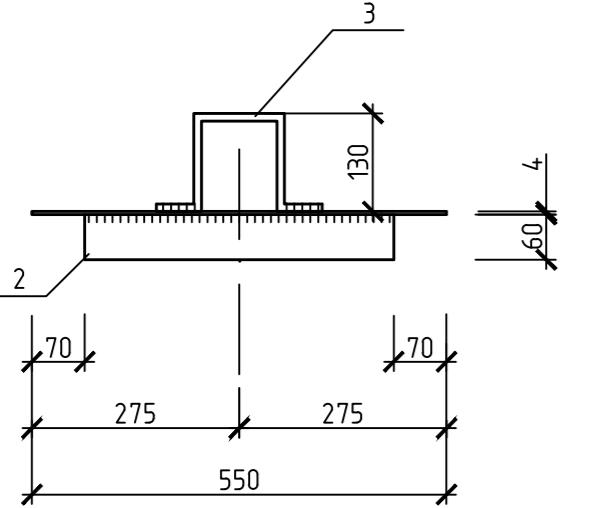
Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет.,кг	Масса изделия,
Щ1	1*	-4x14 ГОСТ 19903-2015 L=608	1	11,80	14,28
	2*	-4x60 ГОСТ 19903-2015 L=410	2	0,78	
	3*	-4x30 ГОСТ 19903-2015 L=480	2	0,46	
Щ2	1*	-4x350 ГОСТ 19903-2015 L=608	1	6,73	7,95
	2*	-4x60 ГОСТ 19903-2015 L=200	2	0,38	
	3*	-4x30 ГОСТ 19903-2015 L=480	1	0,46	

* Материал конструкций нержавеющая сталь смотрите
примечание пункт 1.

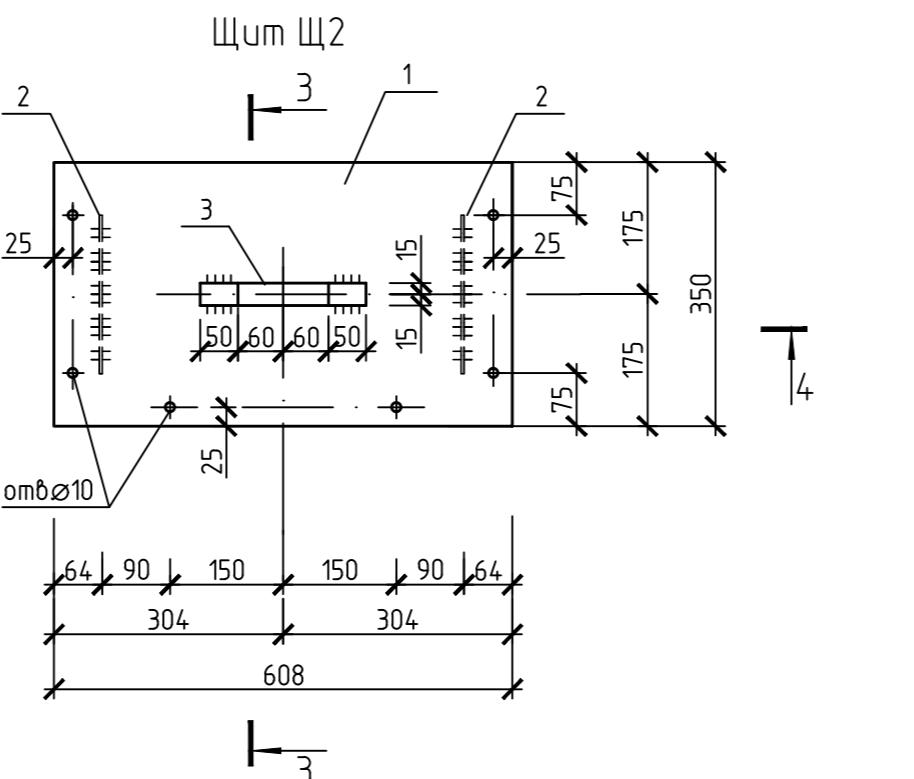
Щит Щ1



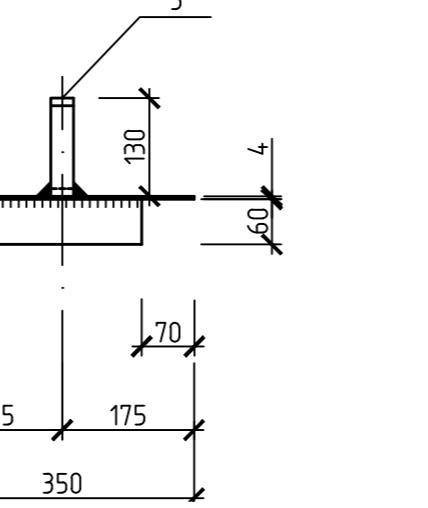
1 - 1



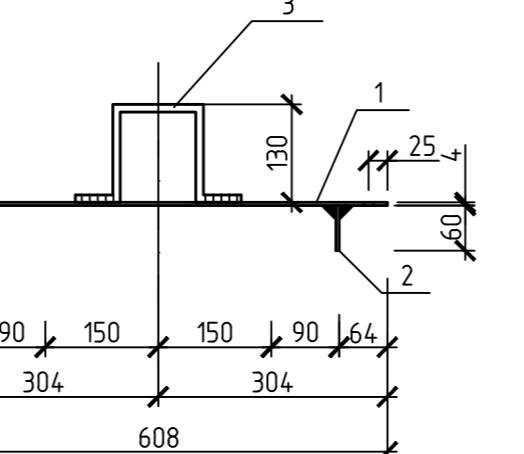
Щит Щ2



3 - 3



4 - 4



1. Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-2014.
2. Капот угловых швов 4 мм.
3. Соединение элементов выполнять на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052-75.

Изм.	Кол.ч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разраб.	Родина				
Проверил	Парамохина				
Гл. спец.	Краснова				
Нач. отд.	Николаев				
Н. контр.	Веденеева				

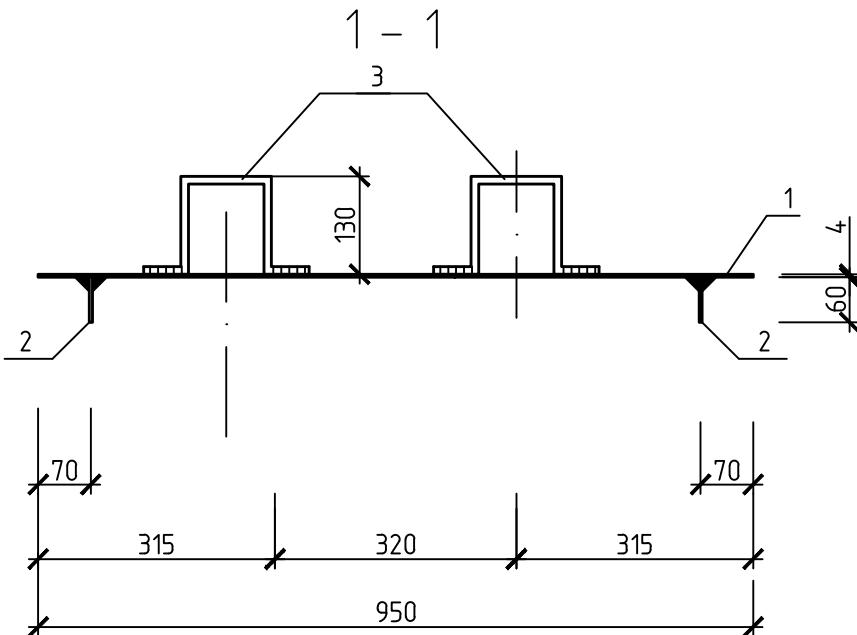
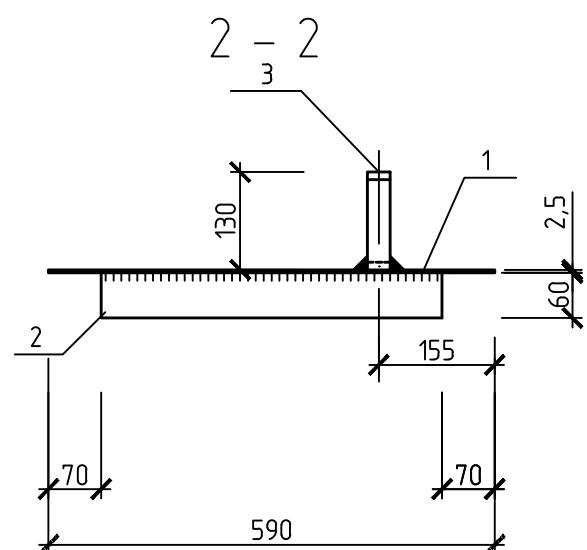
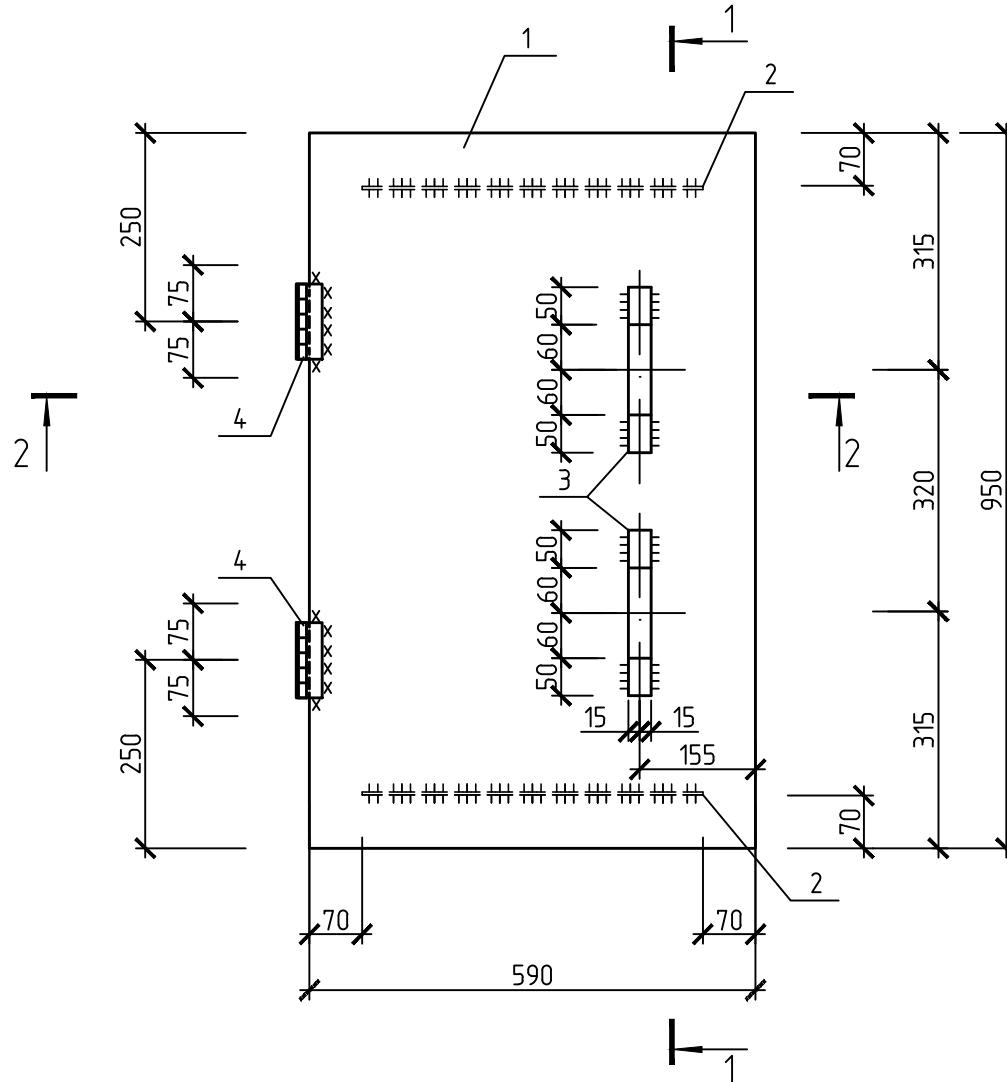
Щиты Щ1, Щ2

Стадия	Масса	Масштаб
P		
Лист	Листов 1	

АО "РНЦ
"Прикладная химия (ГИПХ)"
Проектный институт

2171.3-15/1-КЖ.И-10

Крышка K1



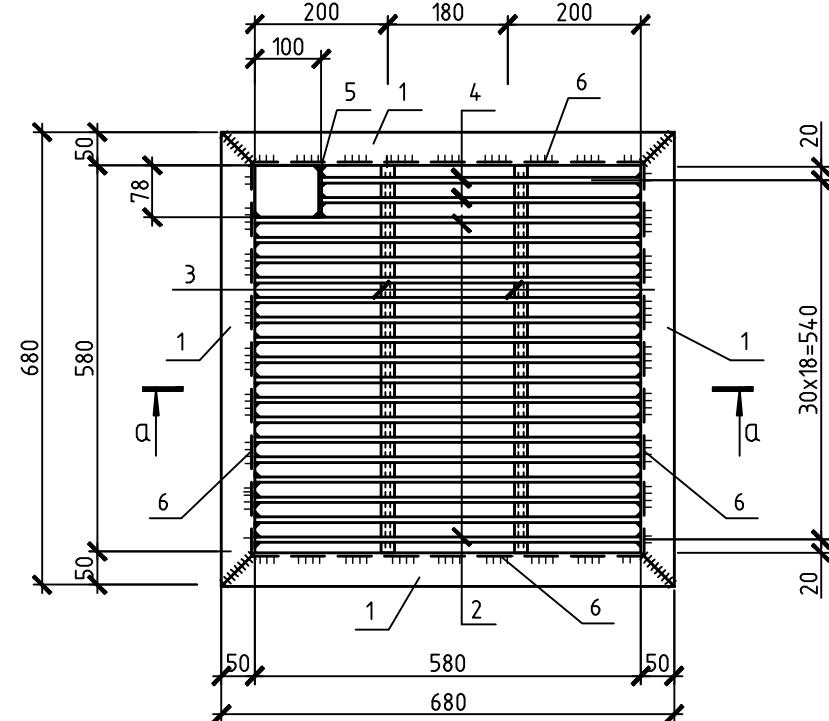
Поз.	Наименование	Кол.	Масса кг
1*	-2,5x590 ГОСТ 19903-2015 L=950	1	11,07
2*	-2,5x60 ГОСТ 19903-2015 L=450	2	0,53
3*	-2,5x30 ГОСТ 19903-2015 L=450	2	0,27
4*	Петля нержавеющая усиленная 100x75	2	0,22

* Материал конструкций нержавеющая сталь смотрите примечание пункт 1.

1. Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-2014.
 2. Камет угловых швов 4 мм.
 3. Соединение элементов выполнять на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052-75.

						2171.3-15/1-КЖ.И-21		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Родина							
Проверил	Парамохина					Лист	Листоф	1
Гл. спец.	Краснова							
Нач. отд.	Николаев					АО "РНЦ "Прикладная химия (ГИПХ)" Проектный институт		
Н. контр.	Веденеева							

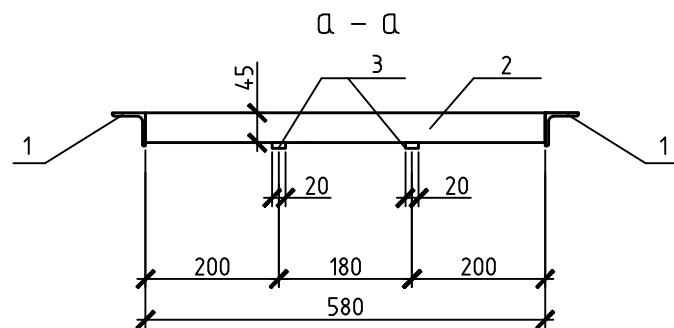
Решетка металлическая Р1



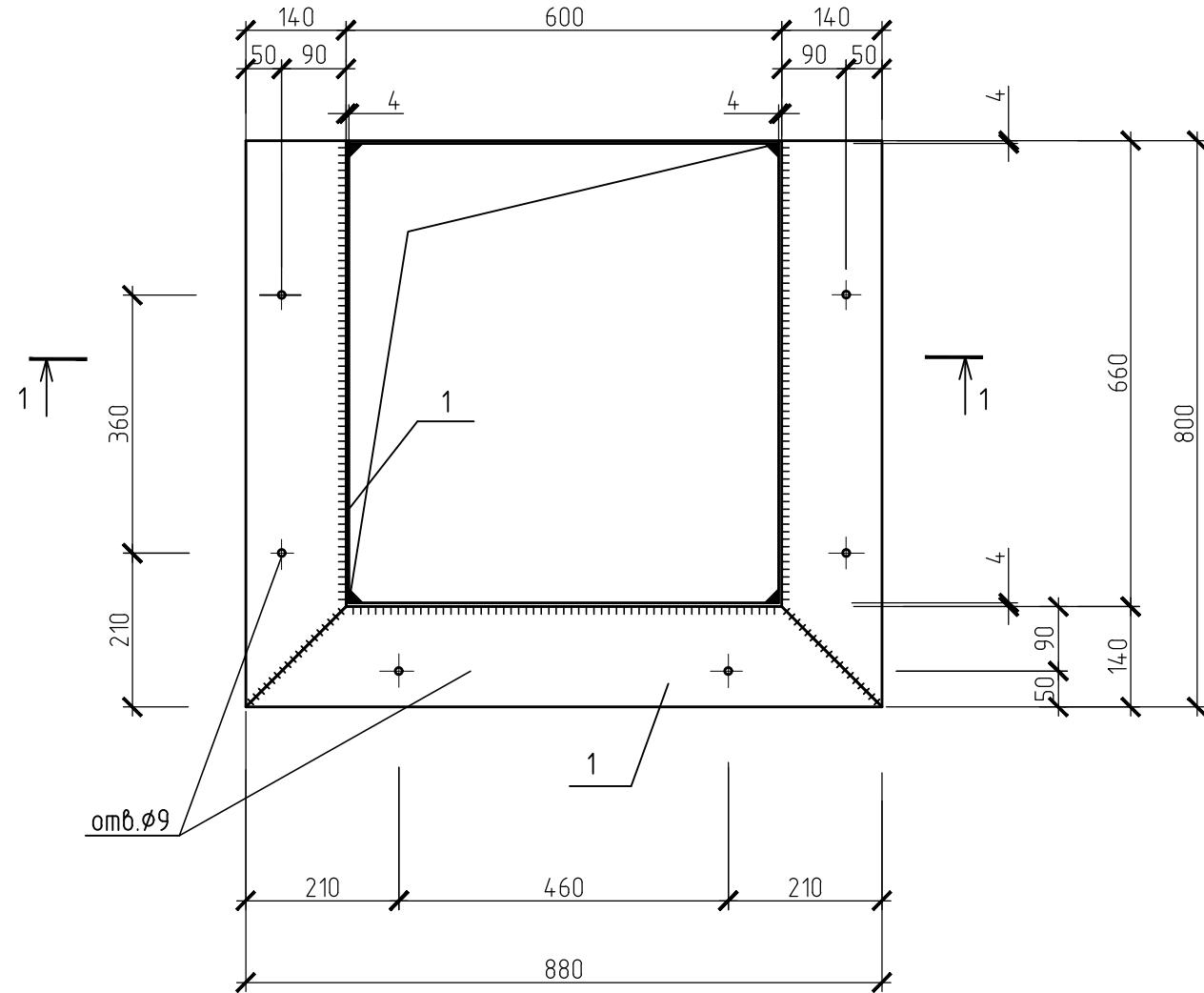
Поз.	Наименование	Кол.	Масса кг
1 *	L 50x5 ГОСТ 8509-93 l=680	4	2,56
2 *	-4x45 ГОСТ 19903-2015 l=580	17	0,83
3 *	-4x20 ГОСТ 19903-2015 l=580	2	0,37
4 *	-4x45 ГОСТ 19903-2015 l=480	2	0,68
5 *	-4x45 ГОСТ 19903-2015 l=78	1	0,11

* Материал конструкций нержавеющая стальсмотрите
примечание пункт 1.

1. Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632–2014.
 2. Катет угловых швов 4 мм.
 3. Соединение элементов выполнять на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052–75.

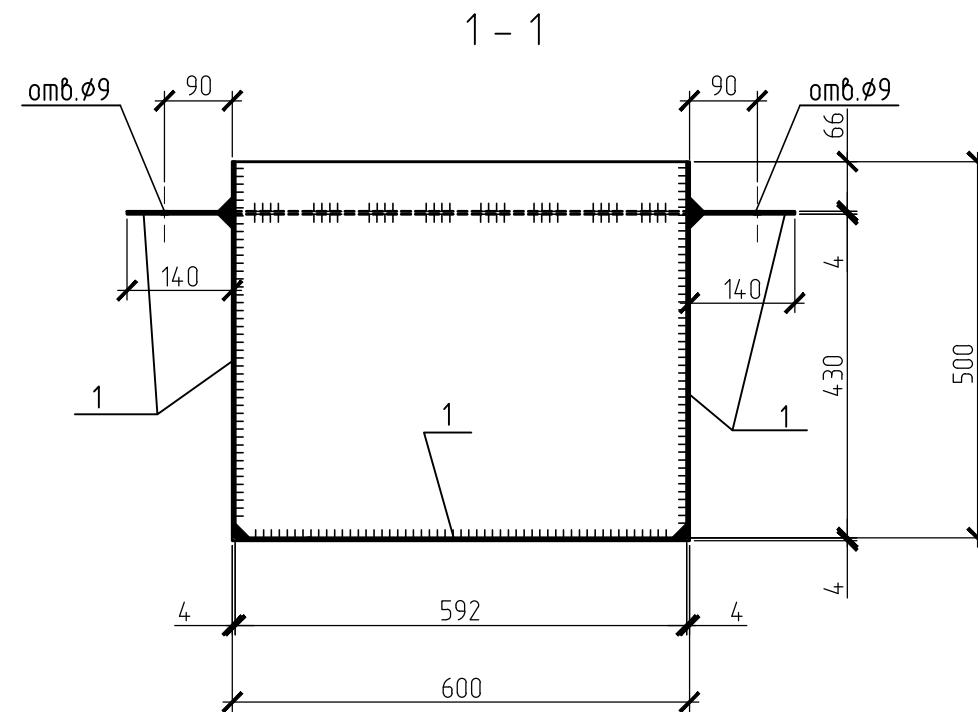


Приямок металлический ПР2



Со временем:

Инф № подл.	Подпись и дата	Взам. инф. №



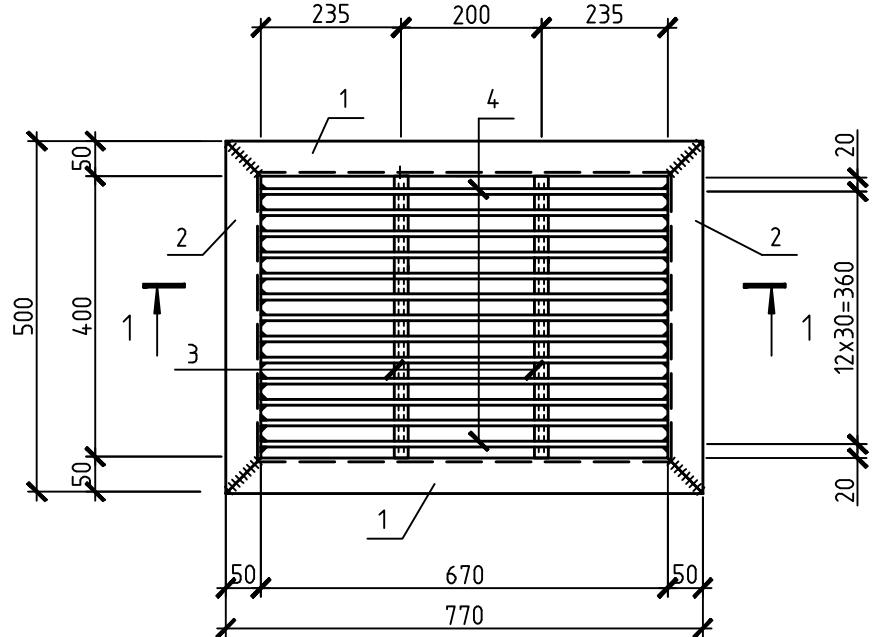
Марка изд.	Поз.	Наименование	Кол.	Масса кг/м ²	Масса изделия	
ПР2 *	1	-54 ГОСТ 19903-2015	F, м ²	1,9	31,40	58,1

* Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632–2014

1. Для сварки приямка из листов нержавеющей стали применять электроды Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052-75.
 2. Сварку выполнять сплошными швами с гарантией водонепроницаемости. Катет угловых швов 4мм.

					2171.3-15/2-КЖ.И-1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись				
Разраб.	Волкова					P	58,1	
Проверил	Парамохина							
Гл.спец.	Краснова					Лист	Листов	1
Нач. отд.	Николаев					АО "РНЦ "Прикладная химия (ГИПХ)" Проектный институт		
Н. контр.	Веденеева							

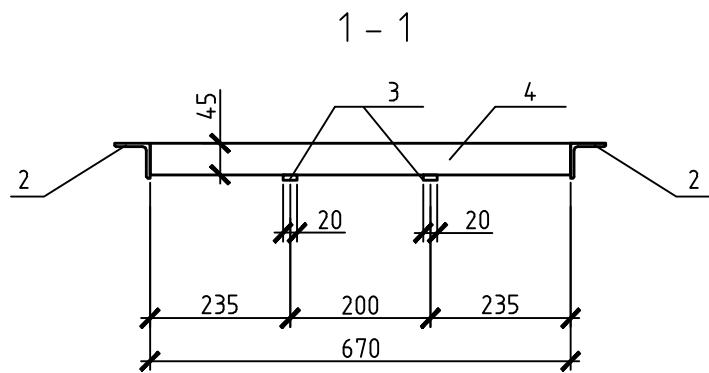
Решетка металлическая Р1



Поз.	Наименование	Кол.	Масса кг
1 *	L 50x5 ГОСТ 8509-93 l=770	2	2,89
2 *	L 50x5 ГОСТ 8509-93 l=500	2	1,88
3 *	-4x20 ГОСТ 19903-2015 l=400	2	0,25
4 *	-4x45 ГОСТ 19903-2015 l=670	13	0,96

* Материал конструкции нержавеющая сталь смотрите
примечание пункт 1.

1. Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-2014.
2. Камет угловых швов 4 мм.
3. Соединение элементов выполнять на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052-75.



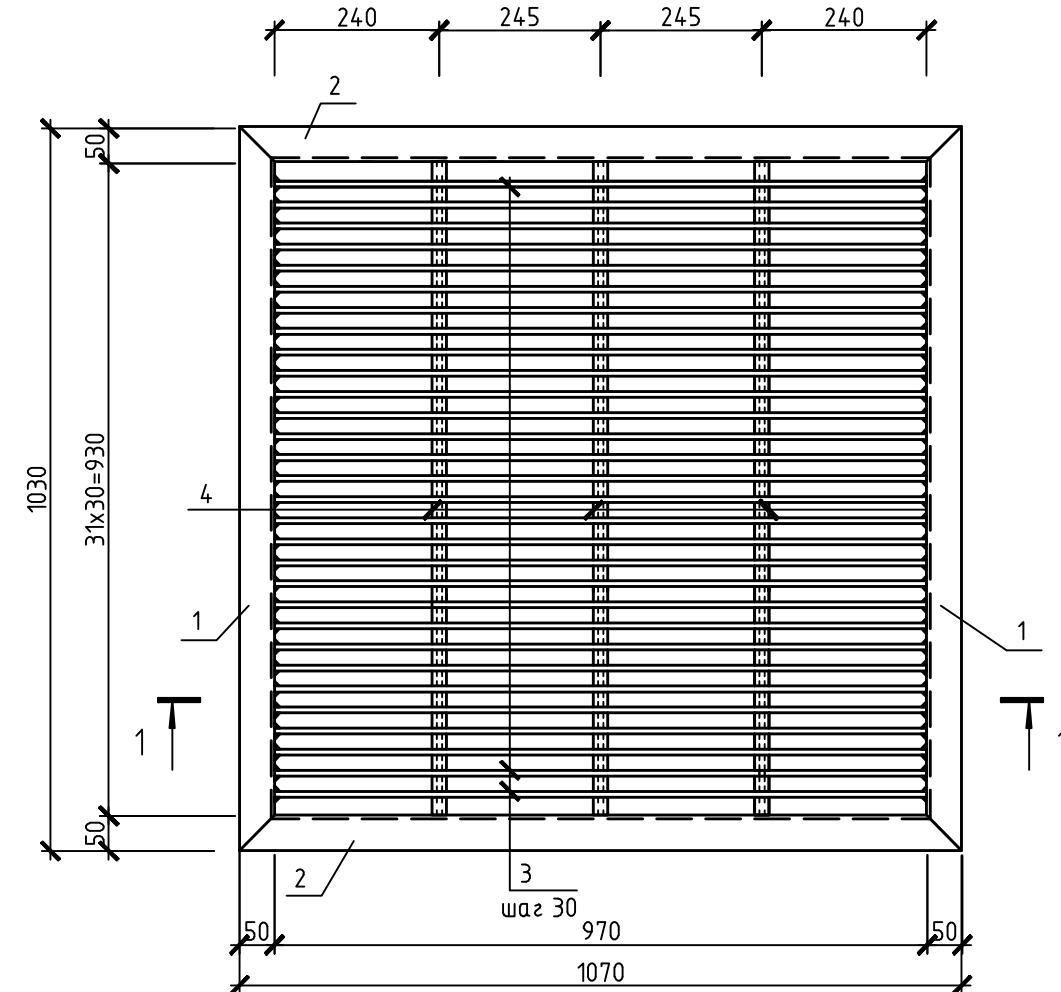
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

1	-	Зам. 44-25	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.ч.	Лист №док.	Подпись	Дата	
Разраб.	Родина				
Проверил	Парамохина				
Нач. отд.	Николаев				
Н. контр.	Веденеева				
Решетка металлическая Р1			P	22,52	
			Лист	Листов	1
			АО "РНЦ "Прикладная химия (ГИПХ)" Проектный институт		

2171.3-15/3-КЖ.И-2

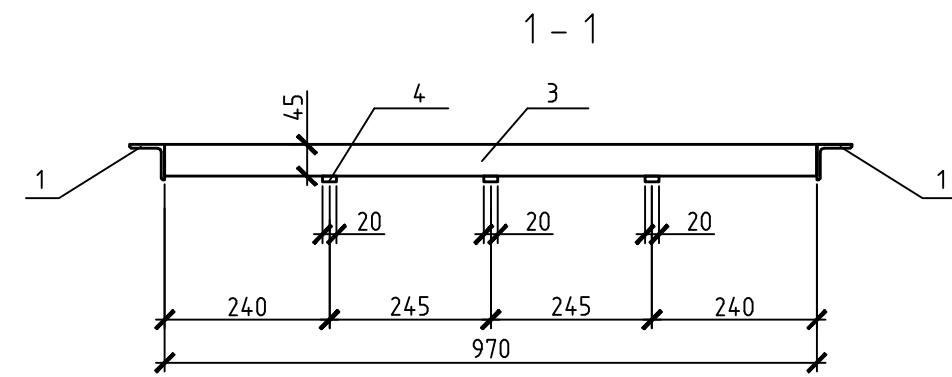
Формат А3

Решетка металлическая Р2



Согласовано:

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
--------------	----------------	--------------



Поз.	Наименование	Кол.	Масса кг
1 *	L 50x5 ГОСТ 8509-93 l=1030	2	3,87
2 *	L 50x5 ГОСТ 8509-93 l=1070	2	4,02
3 *	-4x45 ГОСТ 19903-2015 l=970	30	1,38
4 *	-4x20 ГОСТ 19903-2015 l=930	3	0,59

* Материал конструкции нержавеющая сталь смотрите
примечание пункт 1.

1. Материал конструкции – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-2014.
2. Камет угловых швов 4 мм.
3. Соединение элементов выполнять на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052-75.

Изм.	Кол.ч.	Зам.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разраб.						
Проверил						
Нач. отд.						
Н. контр.						

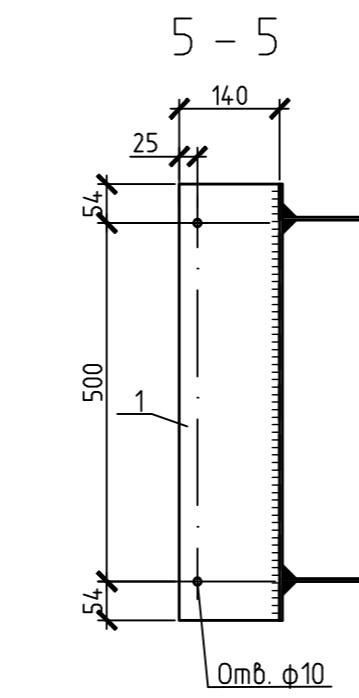
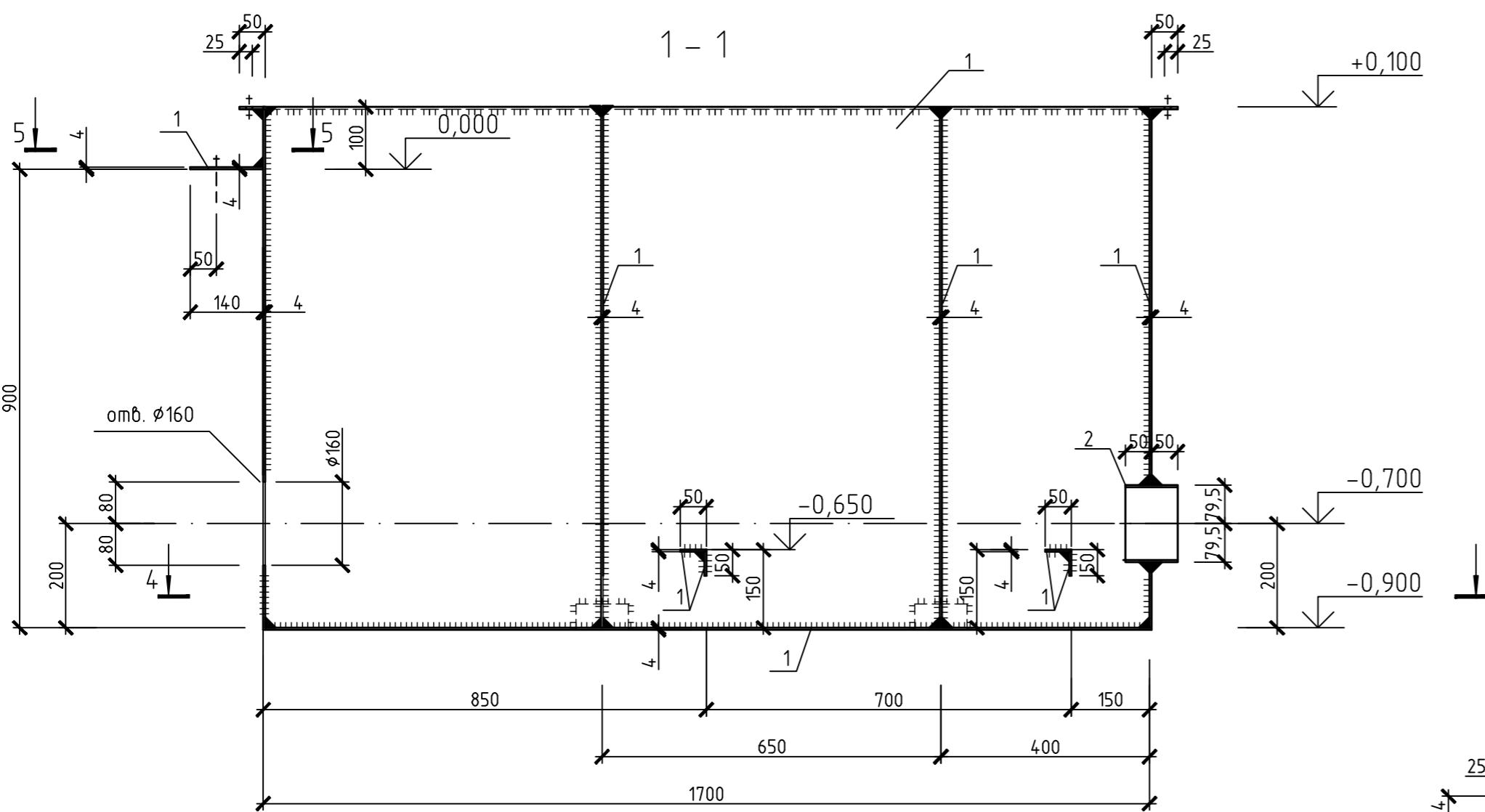
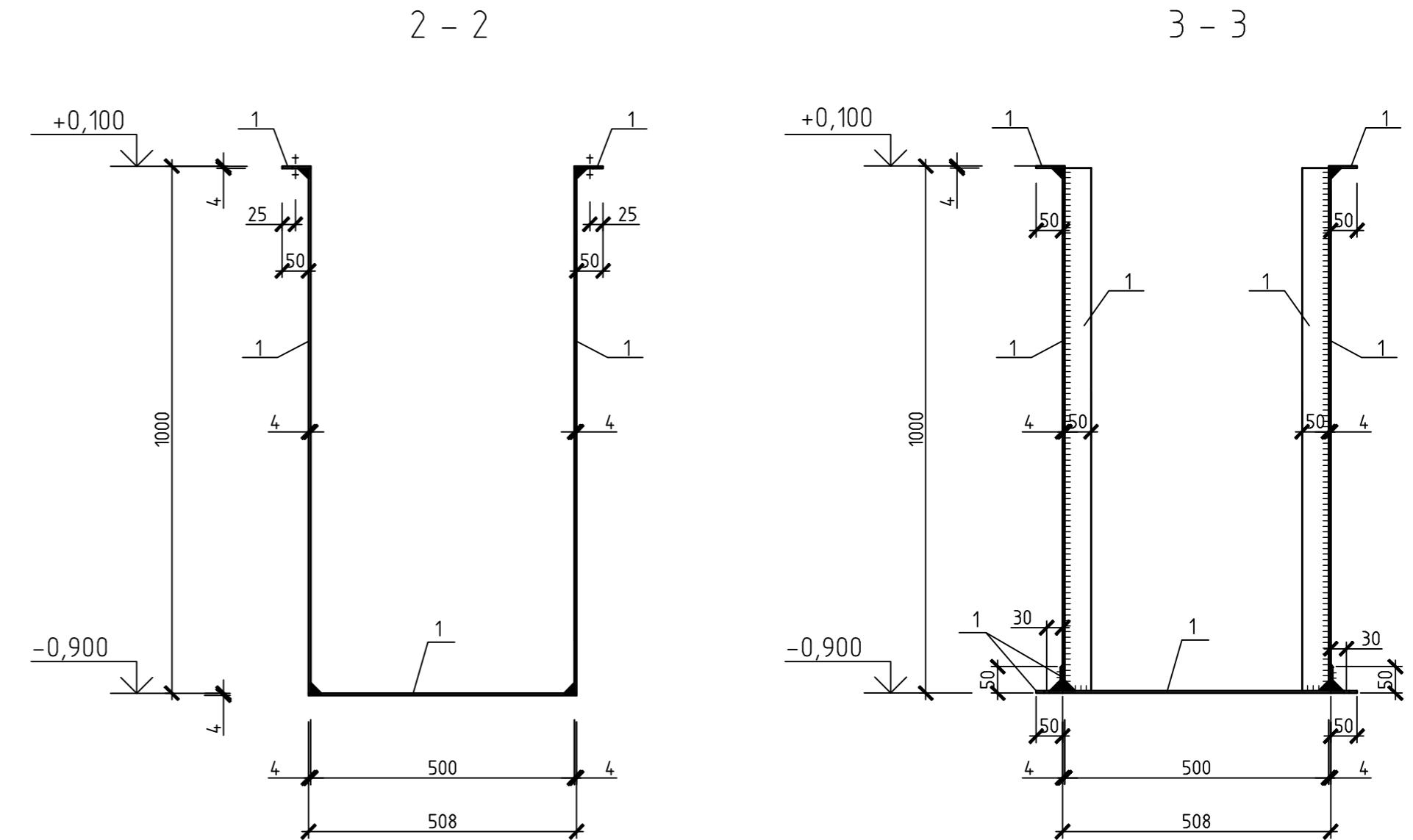
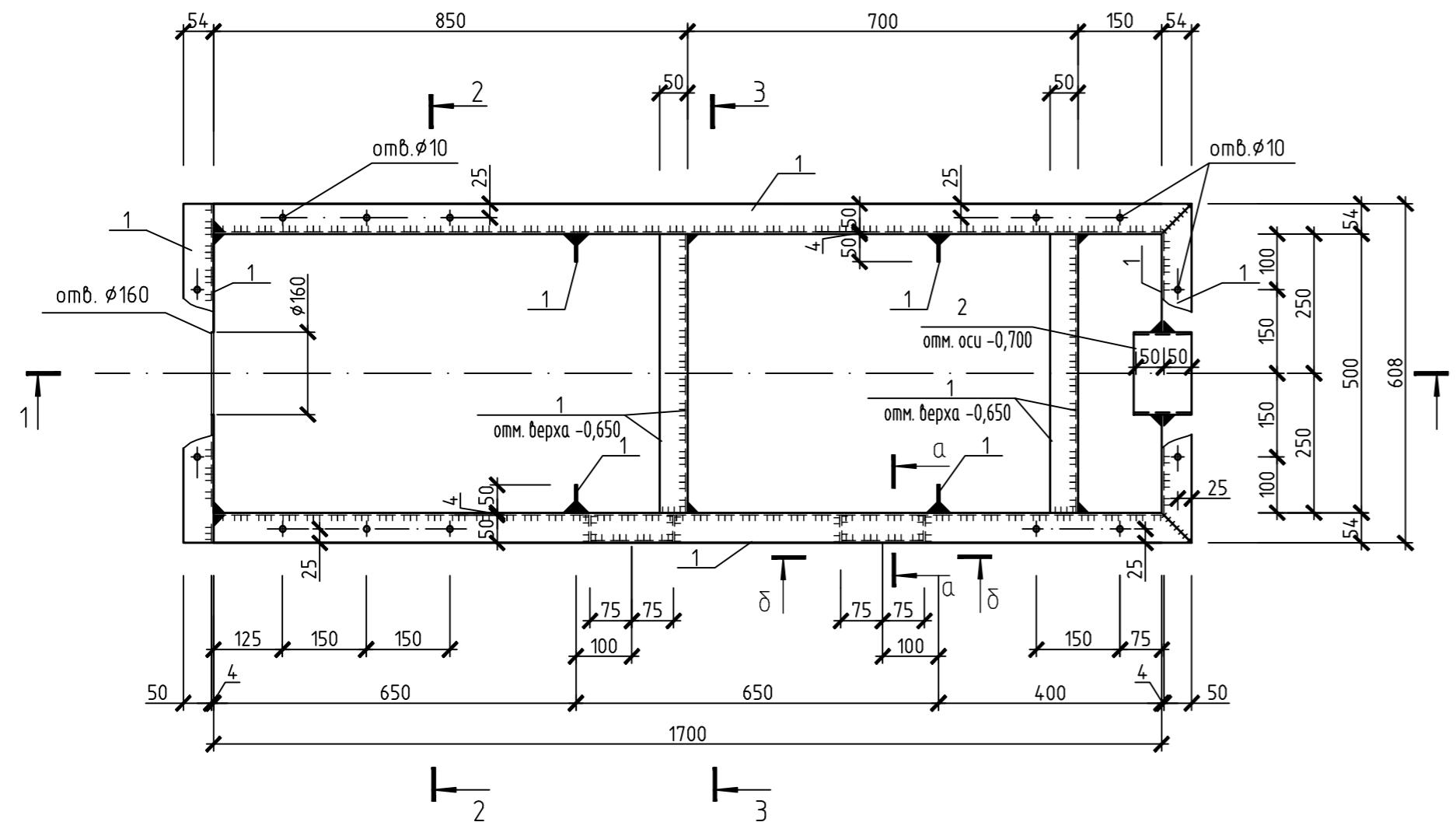
2171.3-15/3-КЖ.И-3

Решетка металлическая Р2

Стадия	Масса	Масштаб
P	59,0	
Лист	Листов	1
АО "РНЦ "Прикладная химия (ГИПХ)" Проектный институт		

Формат А3

Приямок металлический ПР2



1. Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632–2014.
 2. Капот угловых швов 4 мм. Тип швов принять по ГОСТ 5264–80.
 3. Соединение элементов выполнять на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052–75.

Поз.	Наименование	Кол.	Масса кг
1*	-s4 ГОСТ 19903-2015 F, м ²	6,1	31,6кг/м ²
2*	пруда 159x4,5 ГОСТ 10704-91 L=100	1	1,72

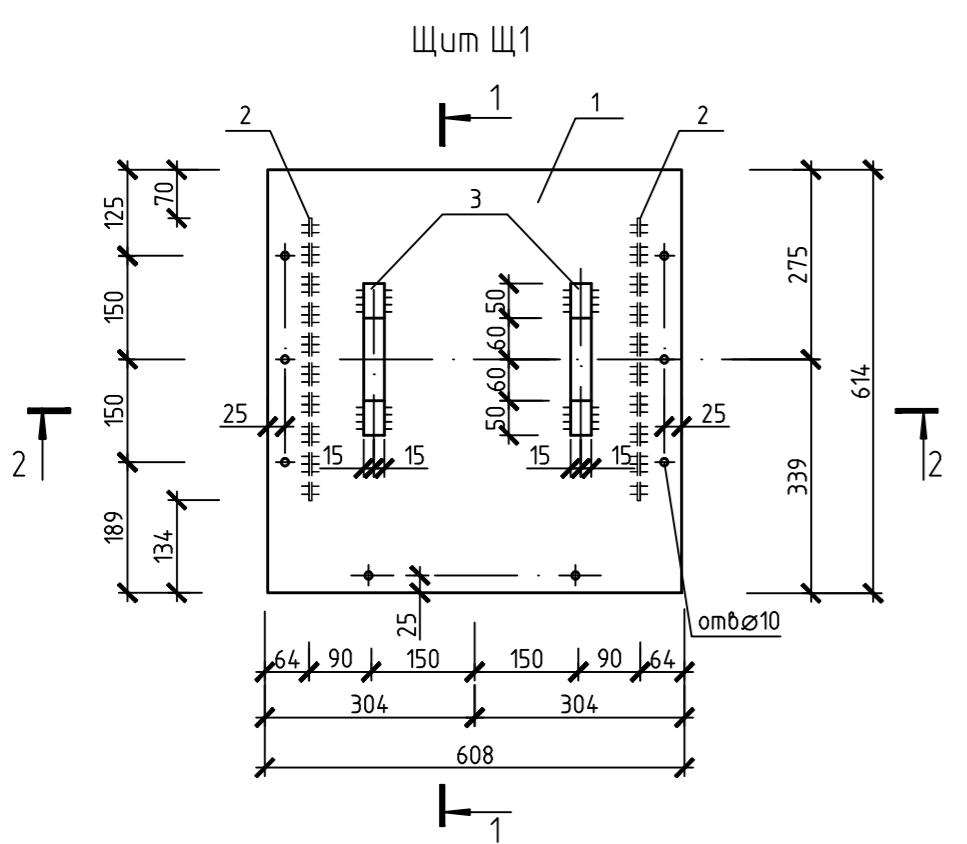
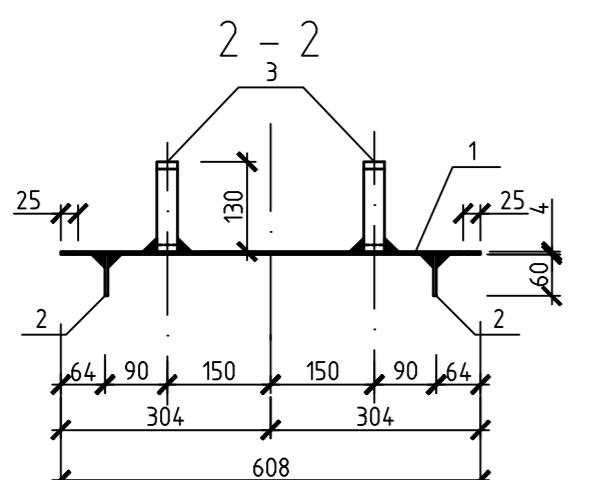
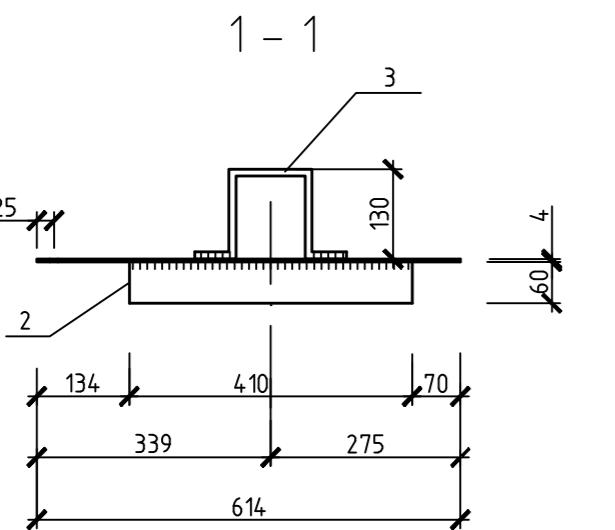
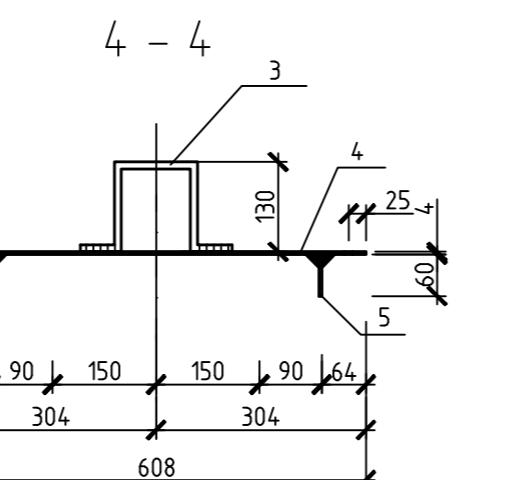
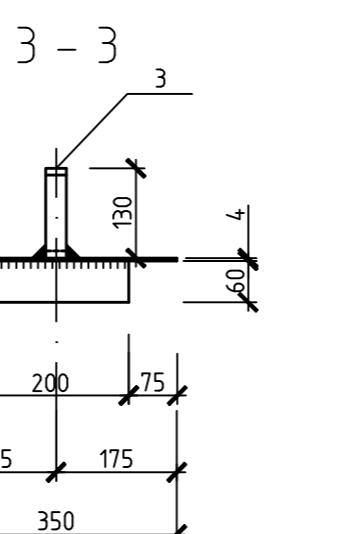
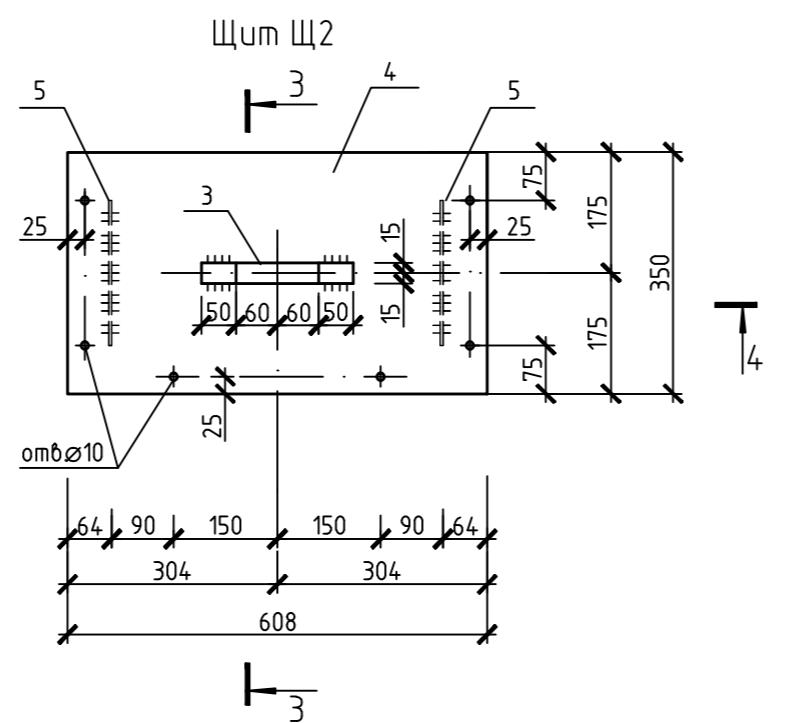
* Материал конструкций нержавеющая сталь
смотрите примечание пункт 1.

Спецификация к щитам Щ1, Щ2						
Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет.,кг	Масса изделия,	
Щ1	1*	-4x614 ГОСТ 19903-2015 L=608	1	11,80	14,28	
	2*	-4x60 ГОСТ 19903-2015 L=410	2	0,78		
	3*	-4x30 ГОСТ 19903-2015 L=480	2	0,46		
Щ2	4*	-4x350 ГОСТ 19903-2015 L=608	1	6,73	7,95	
	5*	-4x60 ГОСТ 19903-2015 L=200	2	0,38		
	3*	-4x30 ГОСТ 19903-2015 L=480	1	0,46		

* Материал конструкций нержавеющая сталь смотрите
примечание пункт 1.

- Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-2014.
 - Камет угловых швов 4 мм.
 - Соединение элементов выполнять на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052-75.

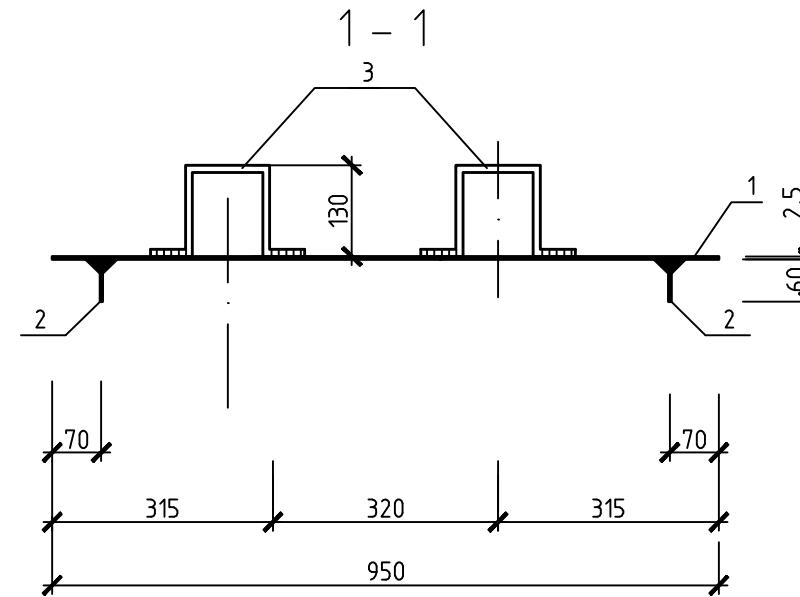
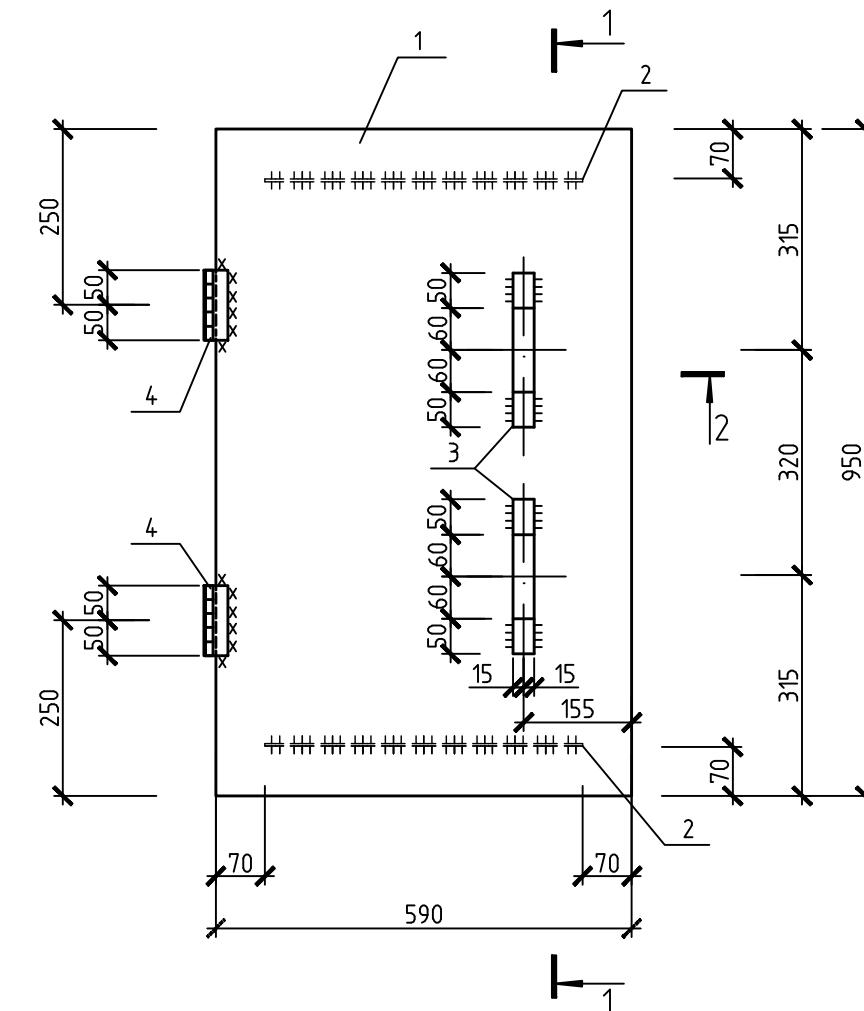
Спецификация к щитам Щ1, Щ2



Щит Щ1

Согласовано:			
Инф. № подл.	Подпись с датой	Взам. инф. №	

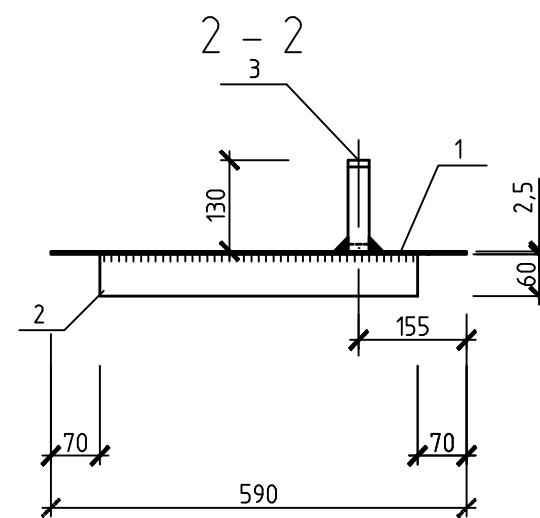
Крышка К1



Поз.	Наименование	Кол.	Масса кг
1*	-2,5x590 ГОСТ 19903-2015 L=950	1	11,07
2*	-2,5x60 ГОСТ 19903-2015 L=450	2	0,53
3*	-2,5x30 ГОСТ 19903-2015 L=480	2	0,28
4*	Петля нержавеющая усиленная 100x75	2	0,22

* Материал конструкций нержавеющая сталь смотрите
примечание пункт 1.

1. Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-2014.
2. Катет угловых швов 4 мм.
3. Соединение элементов выполнять на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052-75.



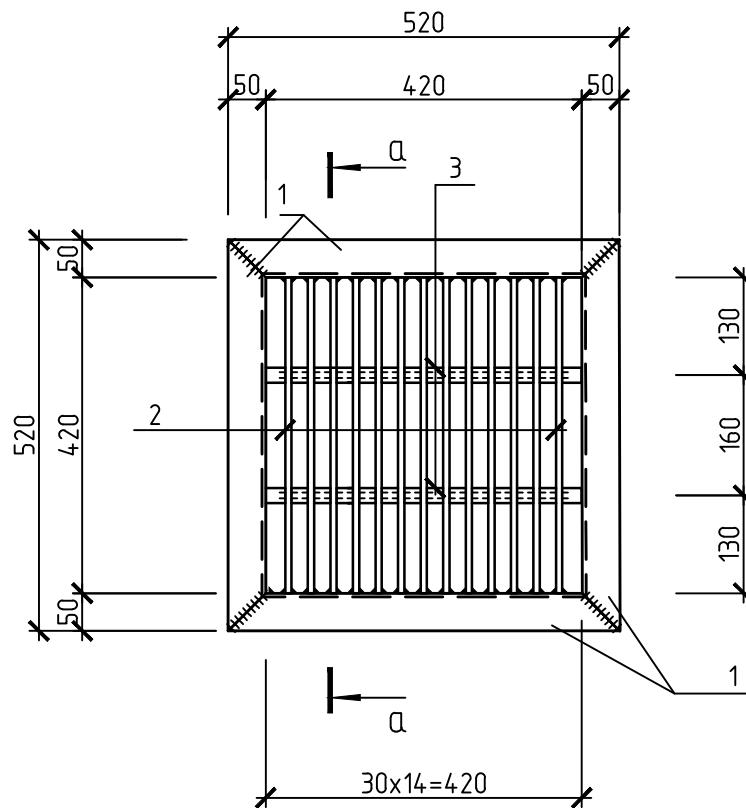
Изм.	Кол.ч.	Зам.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.									
Проверил									
Нач. отп.									
Н. контр.									
2171.3-15/3-КЖ.И-5							Лист	Листов	1
АО "РНЦ "Прикладная химия (ГИПХ)" Проектный институт							Формат А3		

Согласовано:

Инф. № подл.	Подпись и дата	Взам. инф. №
--------------	----------------	--------------

Инф. № подл.	Подпись и дата	Взам. инф. №
--------------	----------------	--------------

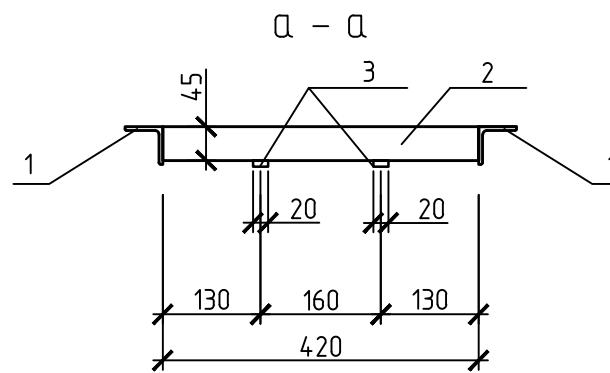
Решетка металлическая Р1



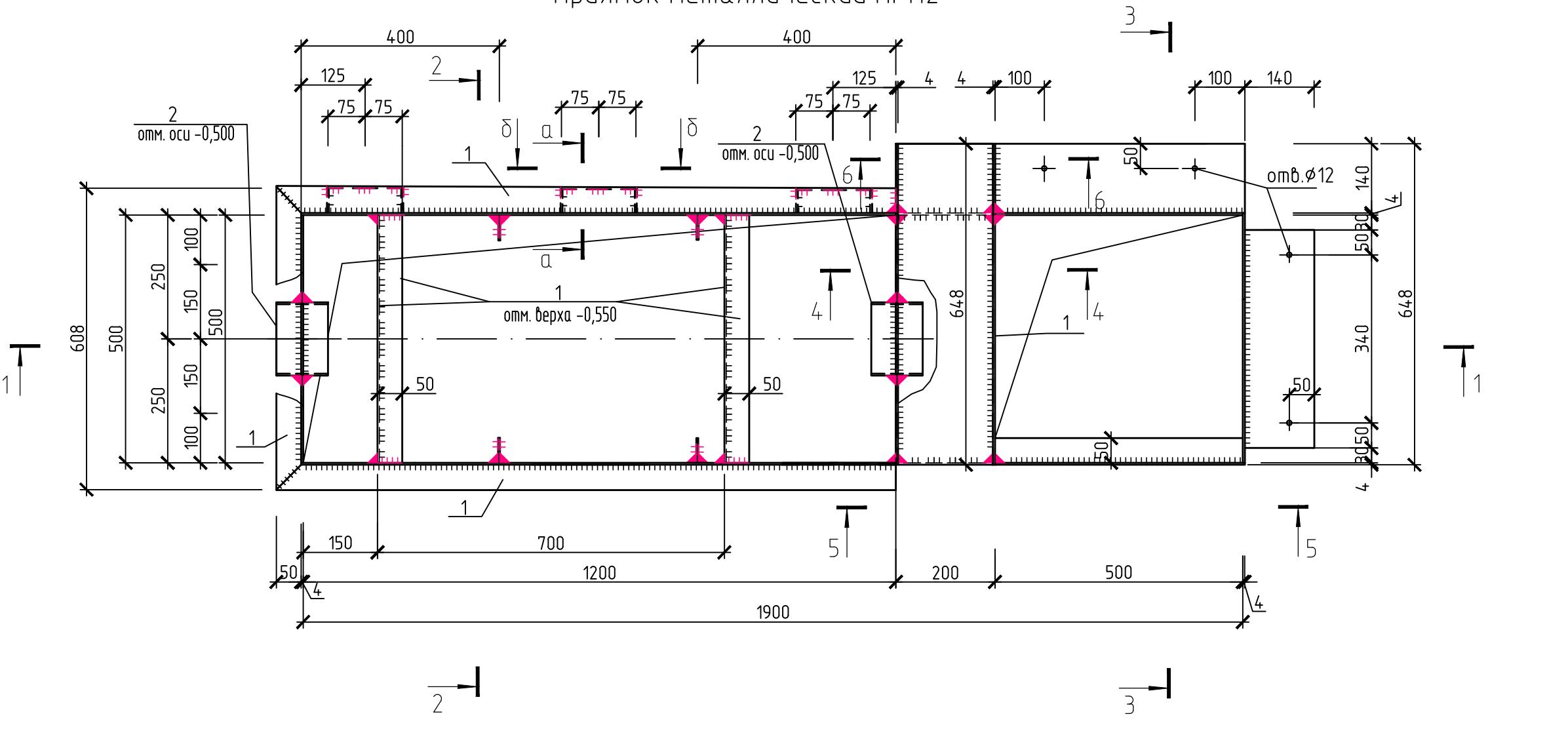
Поз.	Наименование	Кол.	Масса кг
1 *	L 50x5 ГОСТ 8509-93 L=520ММ	4	1,96
2 *	-4x45 ГОСТ 19903-2015 L=420ММ	13	0,60
3 *	-4x20 ГОСТ 19903-2015 L=420ММ	2	0,27

- * Материал конструкций – нержавеющая сталь.
Смотрите примечание пункт 1.

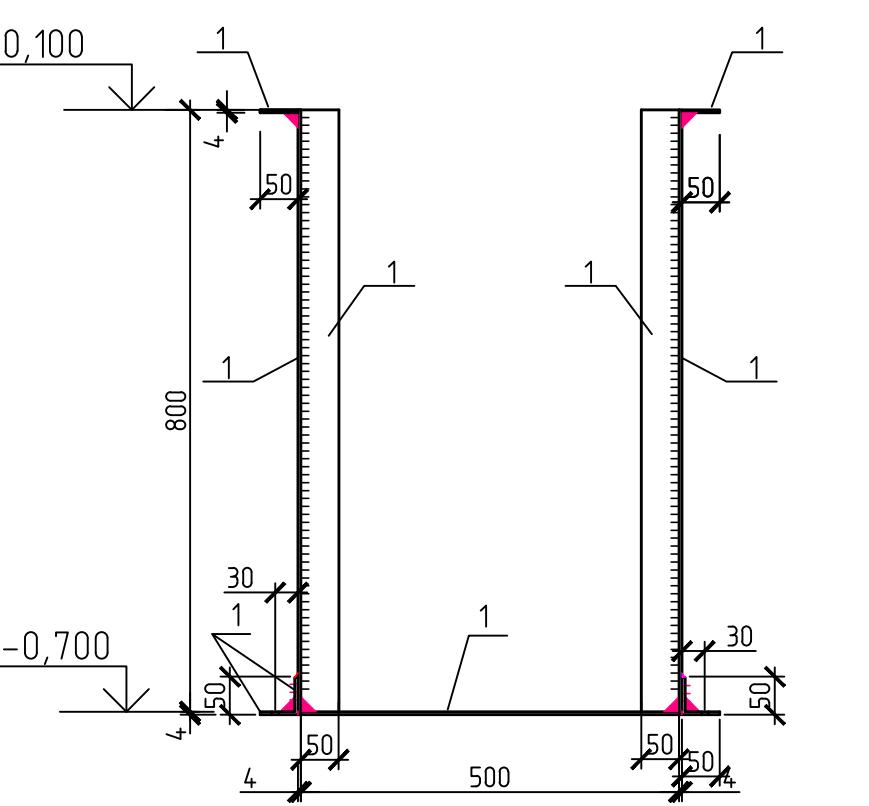
1. Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-2014.
 2. Катет угловых швов 4 мм.
 3. Соединение элементов выполнять на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052-75.



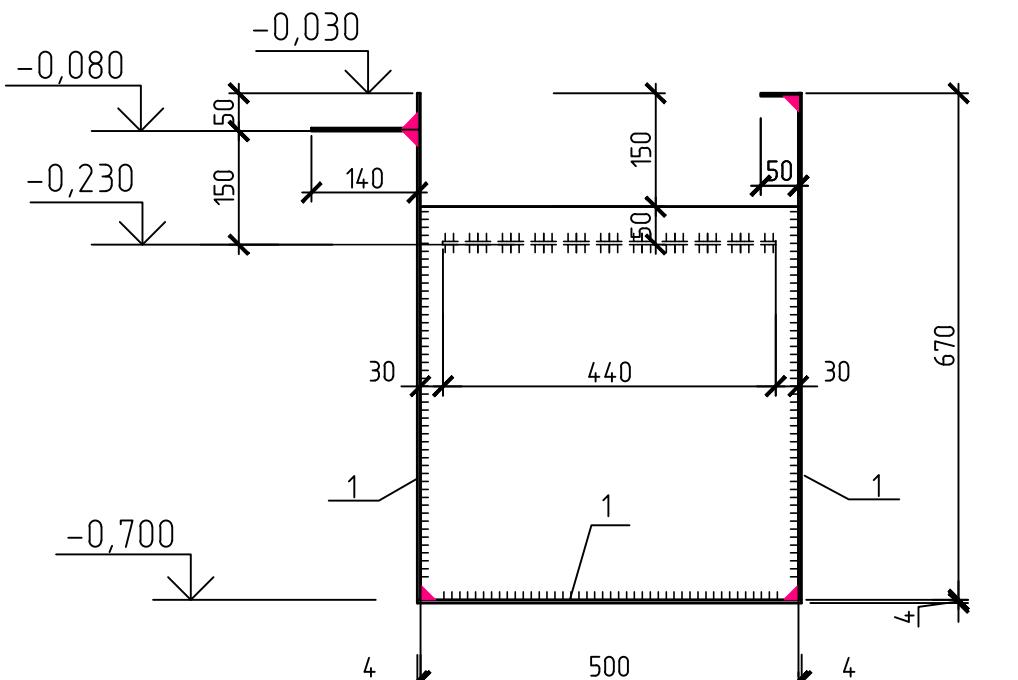
Приямок металлический ПРМ2



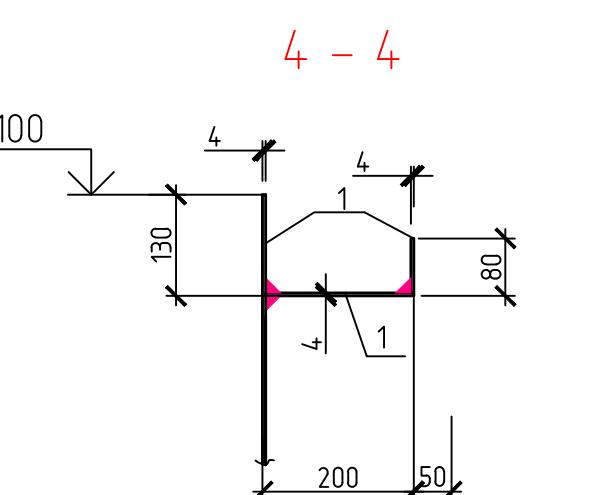
2 - 2



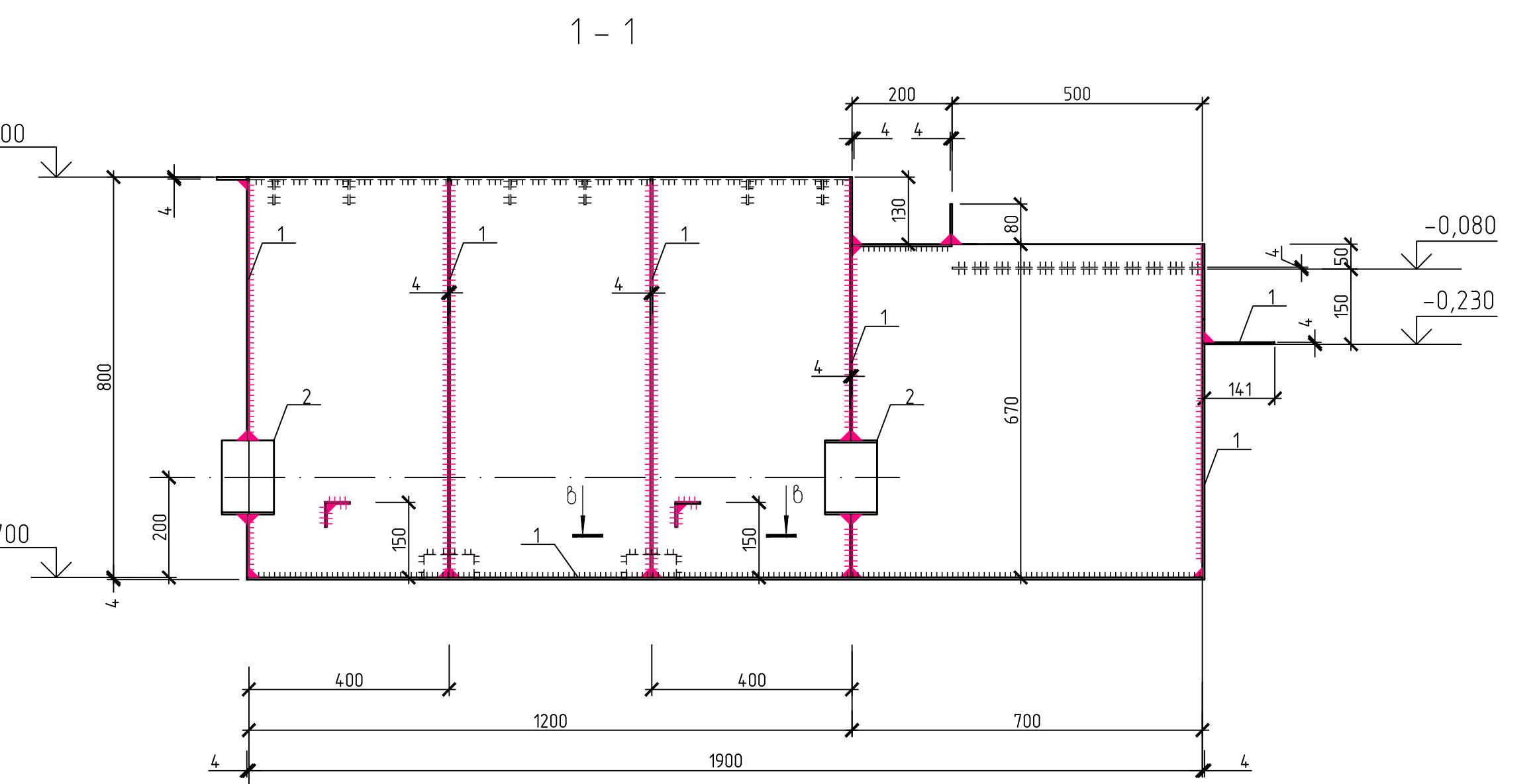
3 - 3



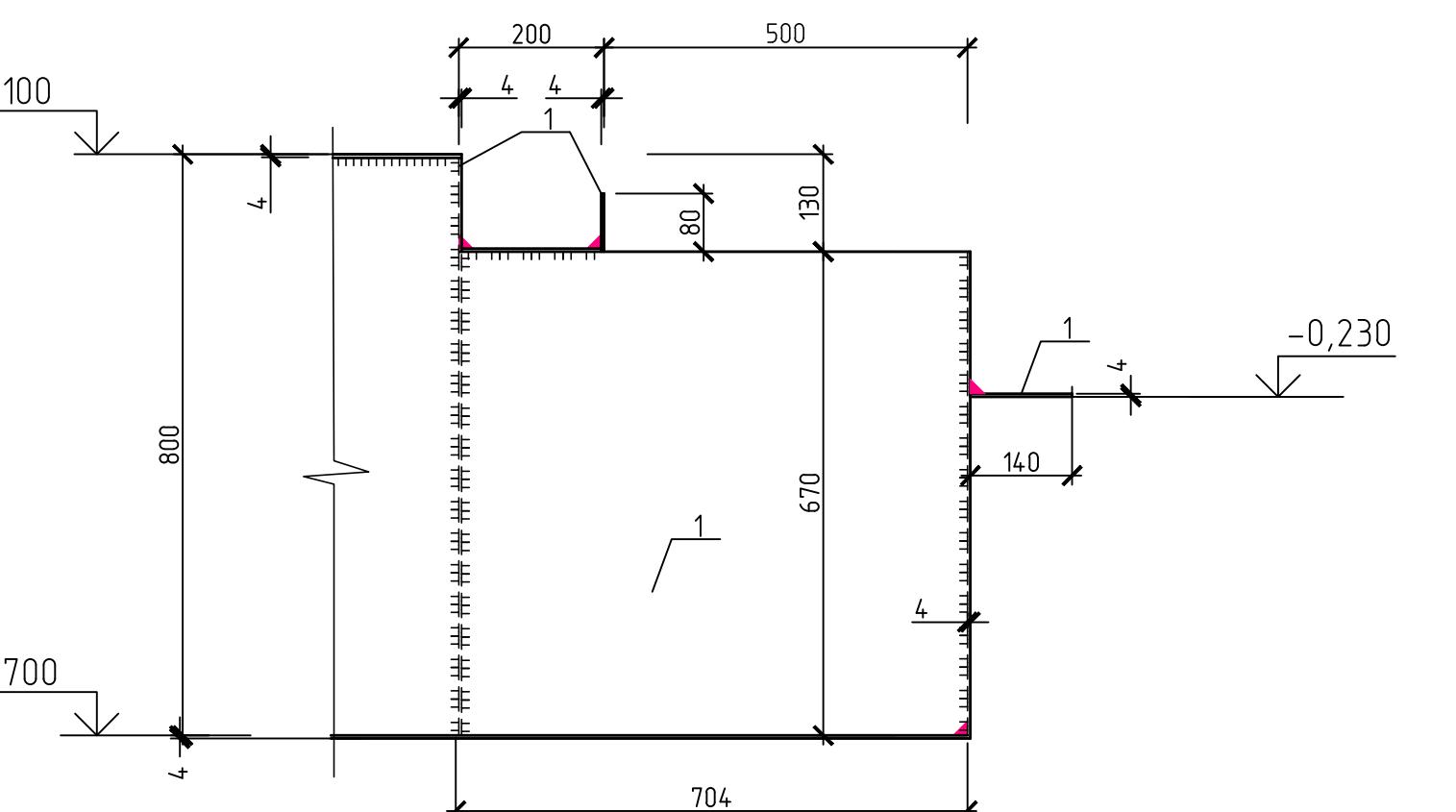
4 - 4



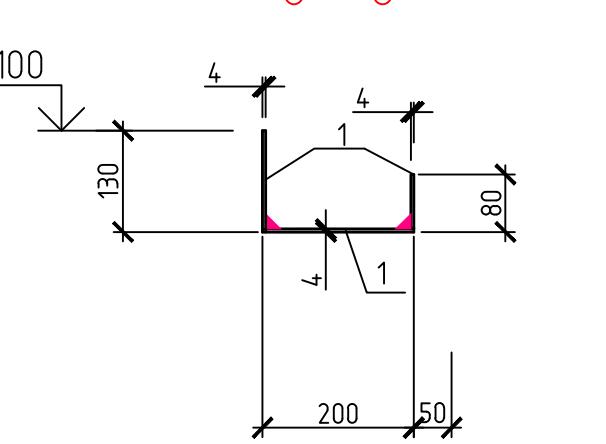
1 - 1



5 - 5



6 - 6



Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг
1*	-54 ГОСТ 19903-2015 F, м ²	5,8	31,6 кг/м ²
2*	труба 159x4,5 ГОСТ 9940-81 L=100	2	1,72

* Материал конструкций – нержавеющая сталь.
Смотрите примечание пункт 1.

1. Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-2014.
2. Капот угловых швов 4 мм. Тип швов принять по ГОСТ 5264-80.
3. Соединение элементов выполнять на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052-75.

2171.3-17-КЖ.И-9

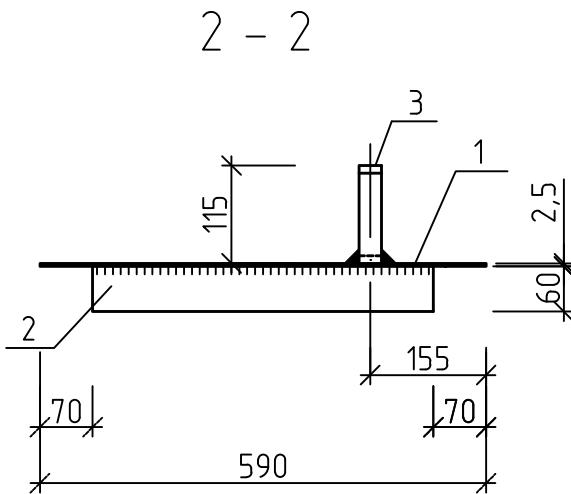
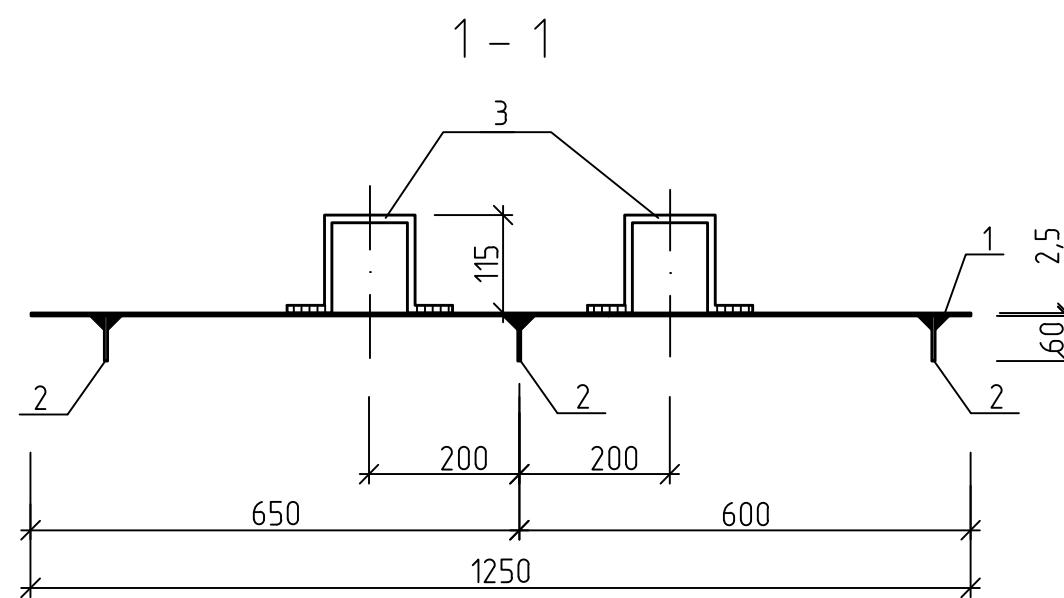
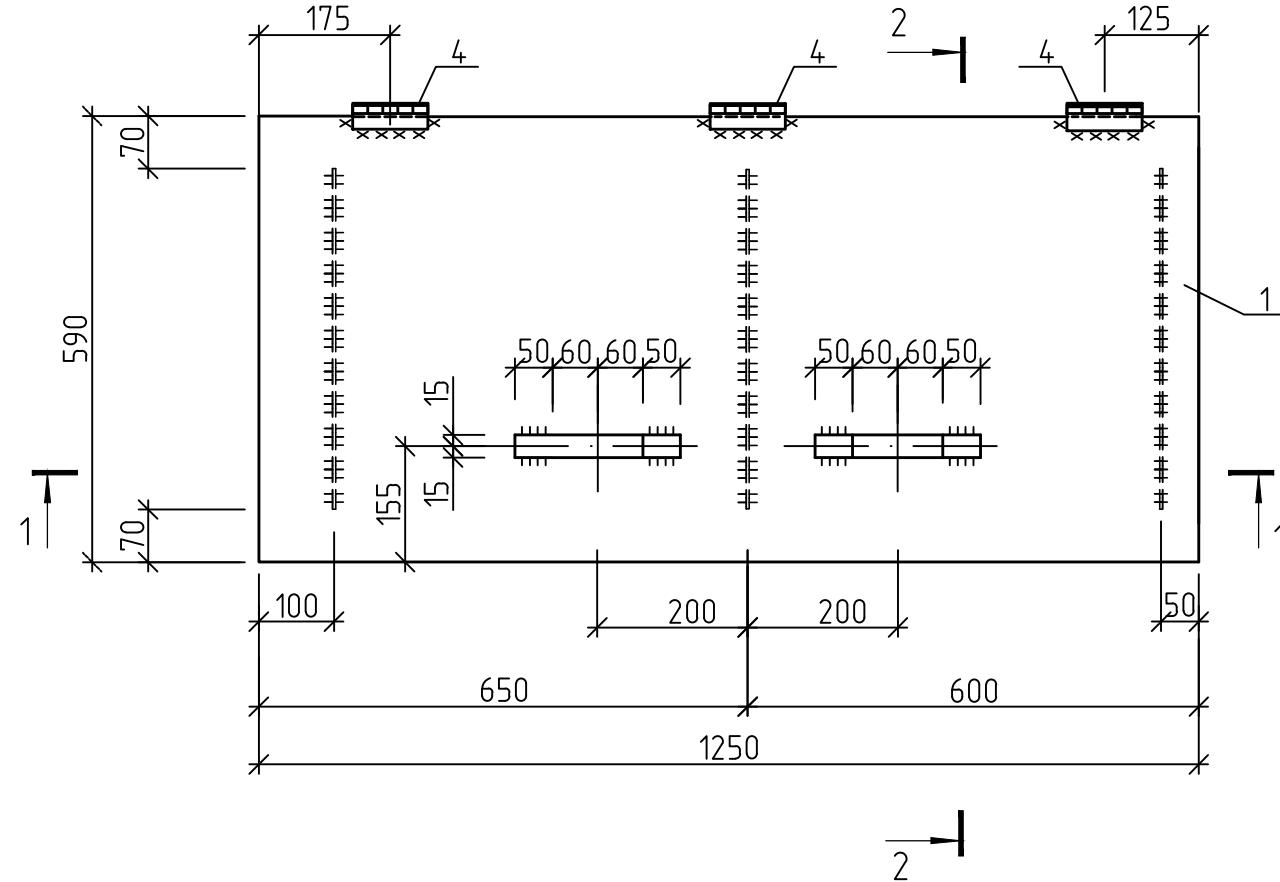
Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам.нбр.
3	- Зам.	40-25
2	- Нов.	30-25
Изм.	Кол.чн	Лист
Разраб.		№Док.
Проверил		Подпись
Гл. спец.		Дата
Нач. отп.		
Н. контр.		

Приямок металлический ПРМ2

Стадия	Масса,	Масштаб
P	186,72	
Лист	Листов	1

АО "РНЦ
"Прикладная химия (ГИХ)"
Проектный институт

Крышка K1

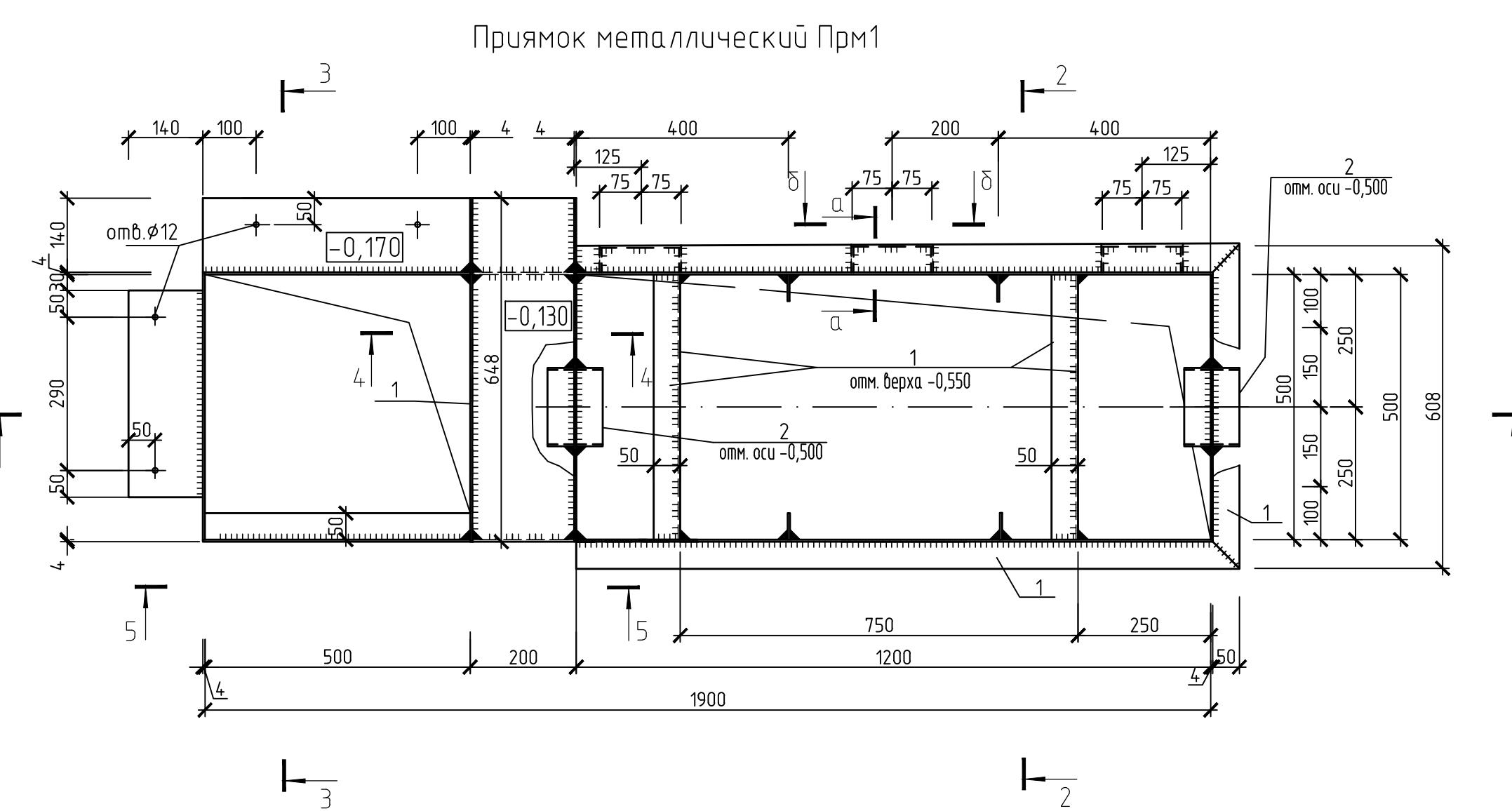


Поз.	Наименование	Кол.	Масса кг
1*	-2,5x590 ГОСТ 19903-2015 l=1250	1	14,57
2*	-2,5x60 ГОСТ 19903-2015 l=450	3	0,53
3*	-2,5x30 ГОСТ 19903-2015 l=450	2	0,27
4	Петля нержавеющая усиленная 100x75	3	0,22

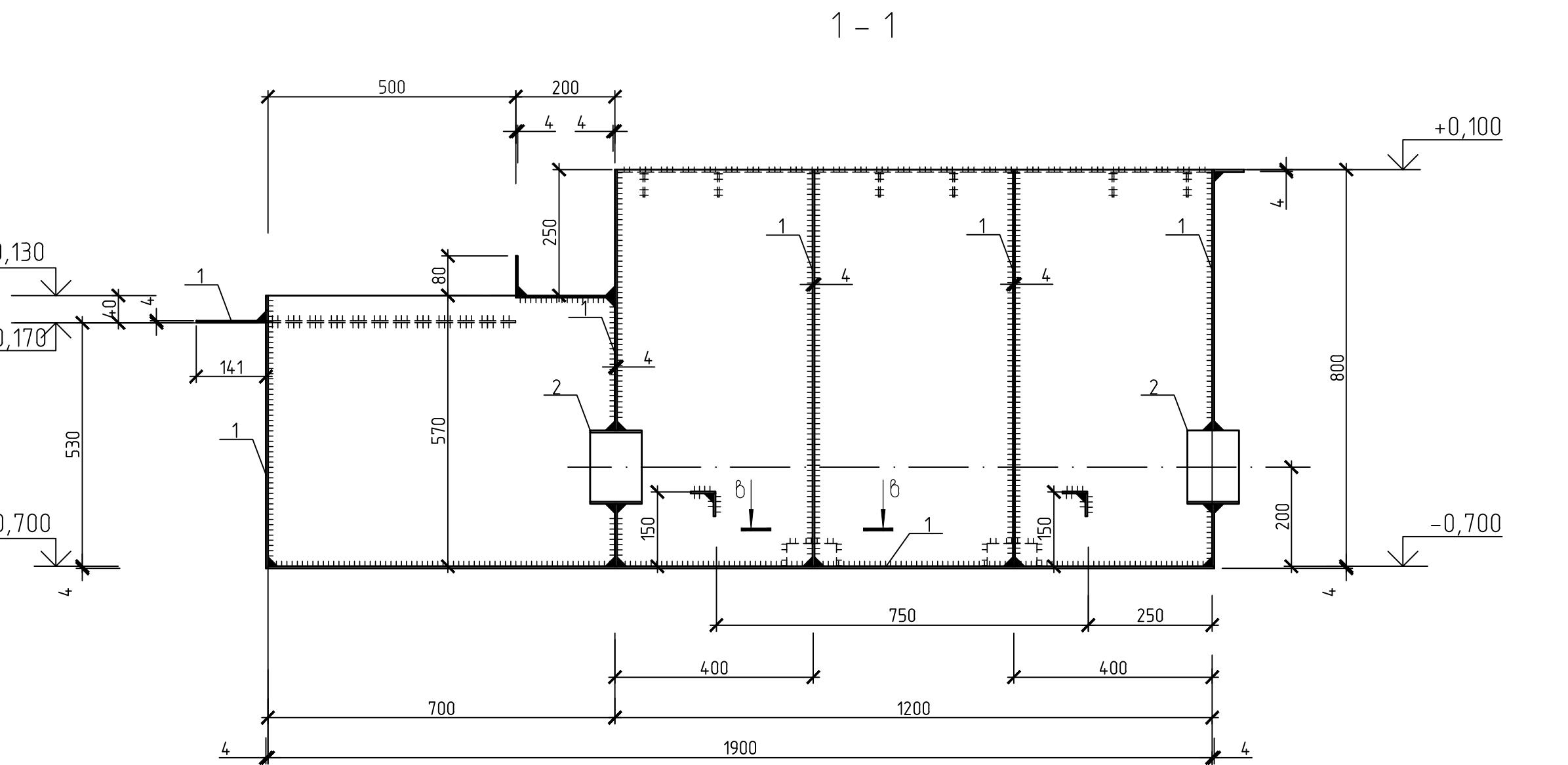
* Материал конструкций – нержавеющая сталь.
Смотрите примечание пункт 1.

1. Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-2014.
 2. Катет угловых швов 4 мм.
 3. Соединение элементов выполнять на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052-75.

Инф.№ подл.	Подпись и дата	Взам.нбр. №
-------------	----------------	-------------

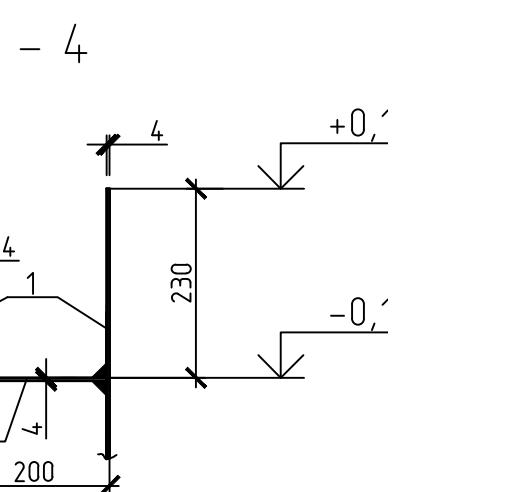
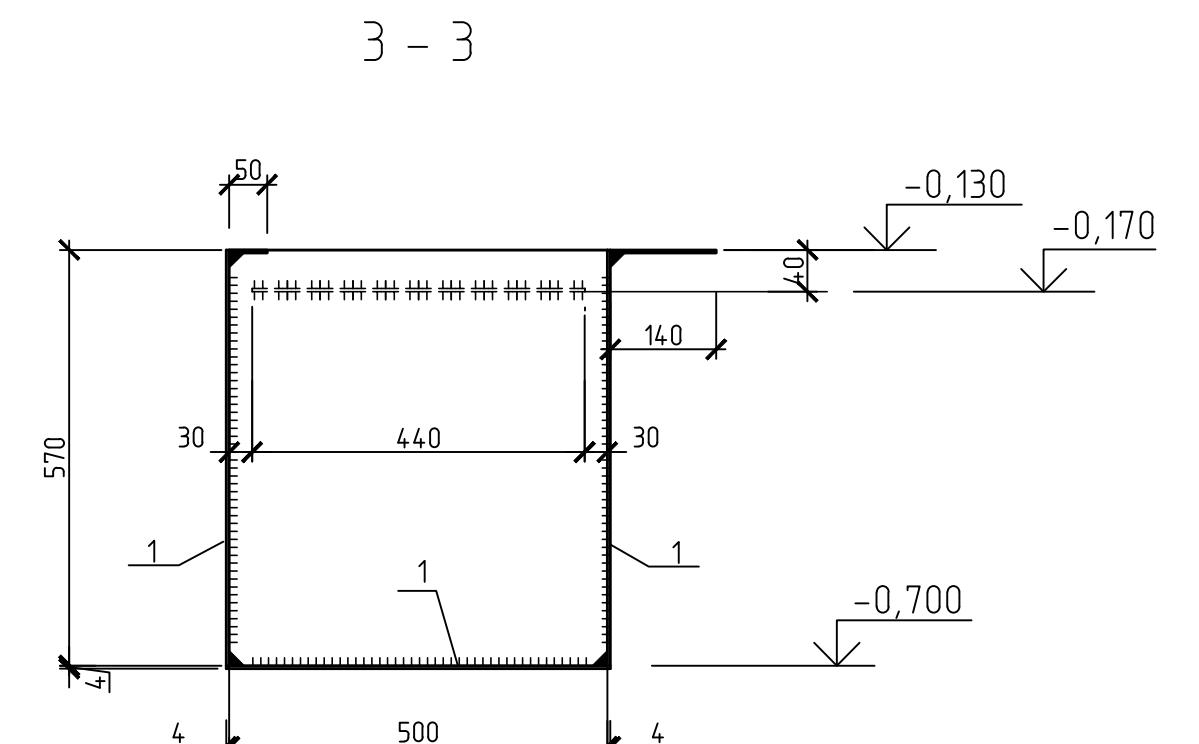
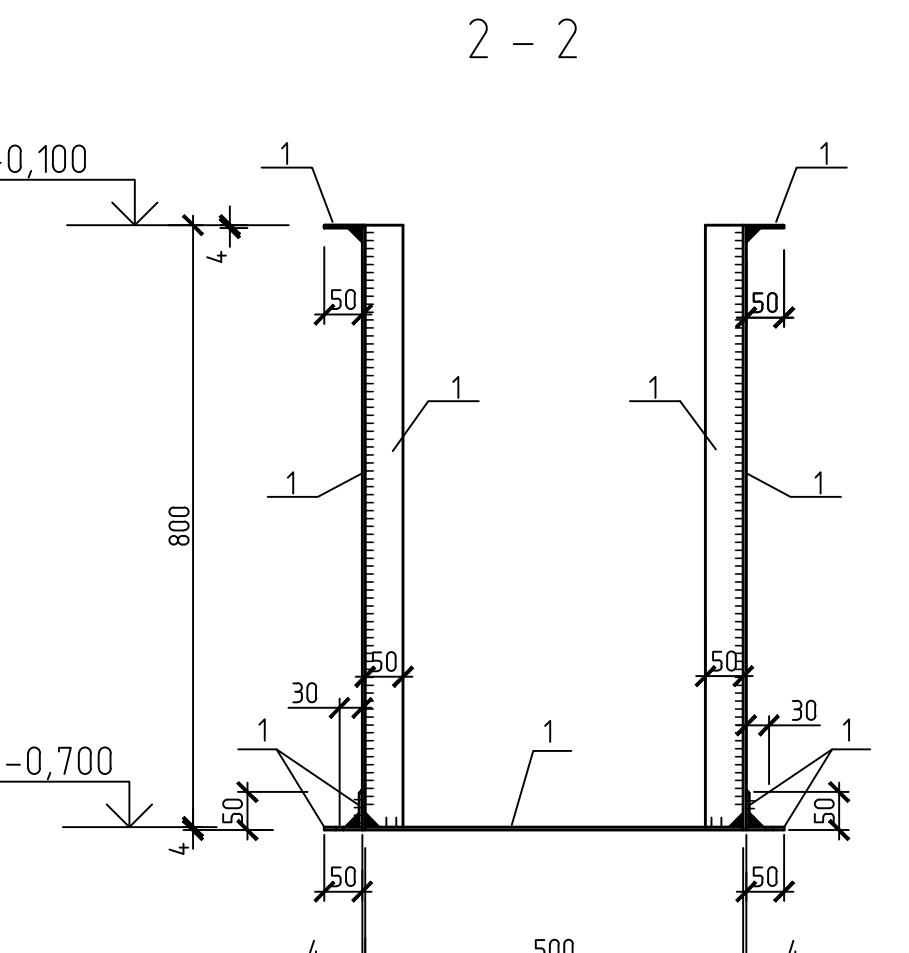


1 - 1

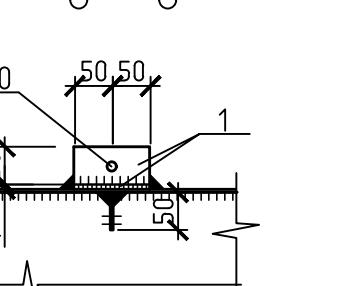


Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг
1*	-с4 ГОСТ 19903-2015 F, м ²	6,0	31,6 кг/м ²
2*	труба 159x4,5 ГОСТ 9940-81 L=100	2	1,72

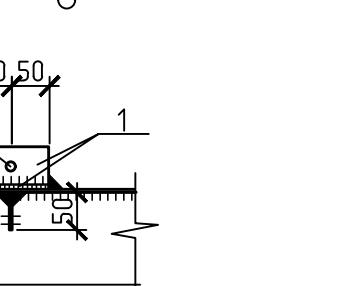
* Материал конструкций – нержавеющая сталь.
Смотрите примечание пункт 1.



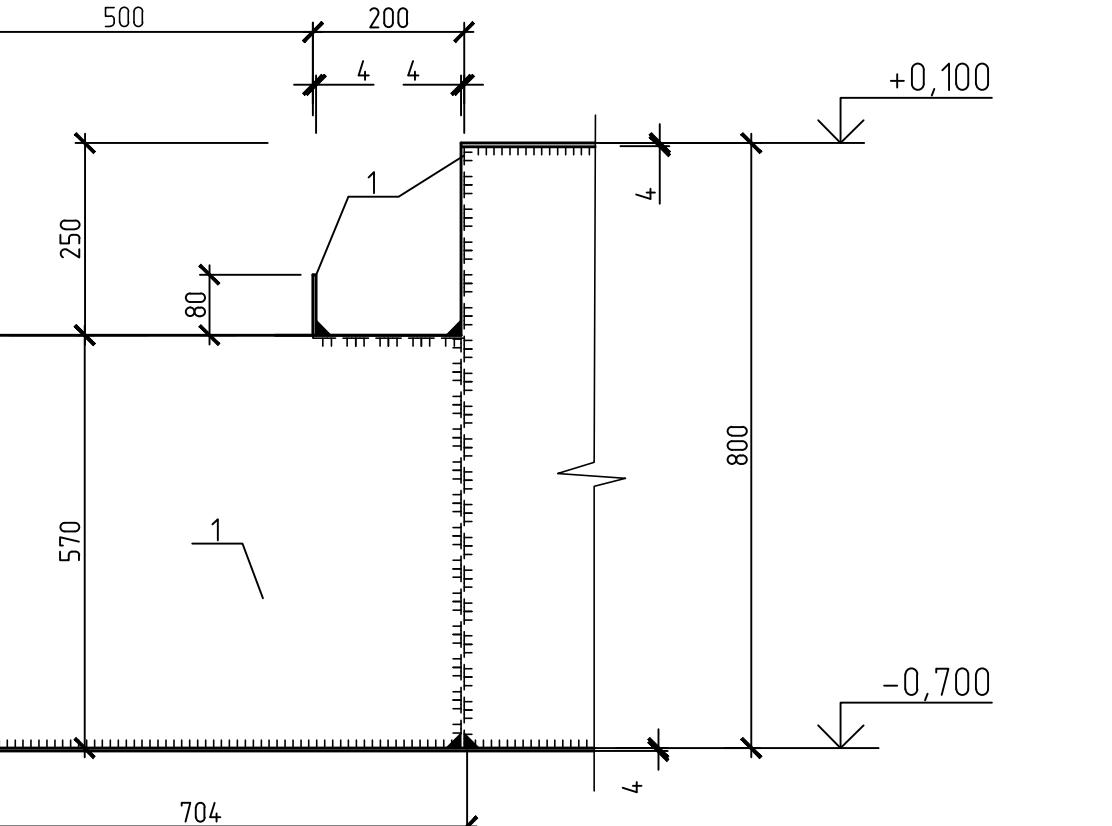
δ - δ



δ - δ



1. Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-2014.
2. Капот угловых швов 4 мм. Тип швов принят по ГОСТ 5264-80.
3. Соединение элементов выполняют на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052-75.



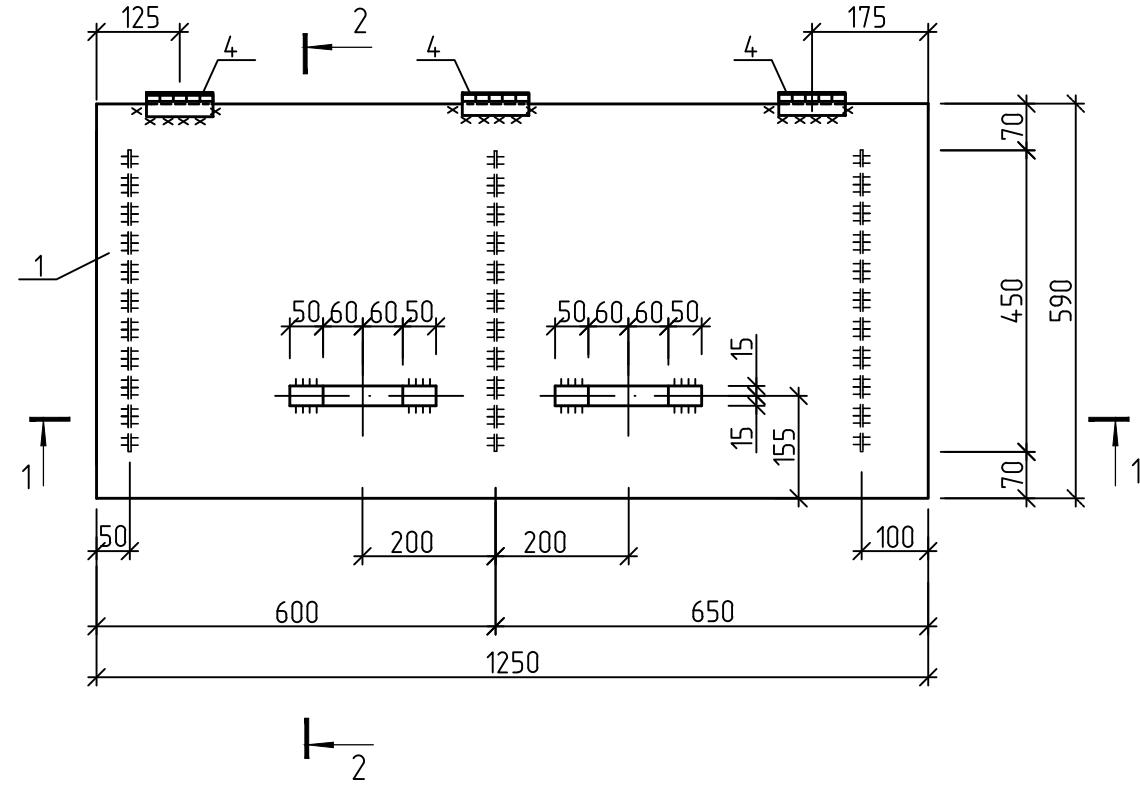
2 - -	Наб. 42-25	Стадия	Масса,	Масштаб
Изм.	Кол.чт	Лист	№док.	Подпись Дата
Разраб.				
Волкова				
Проверил				
Парамохина				
Нач. отп.				
Николаев				
Н. контр.				
Веденеева				

Приямок металлический Прм1

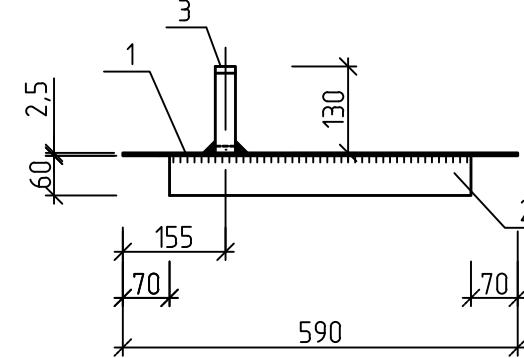
2171.3-22-КЖ.И-3

АО "РНЦ
"Прикладная химия (ГИХ)"
Проектный институт

Крышка K1



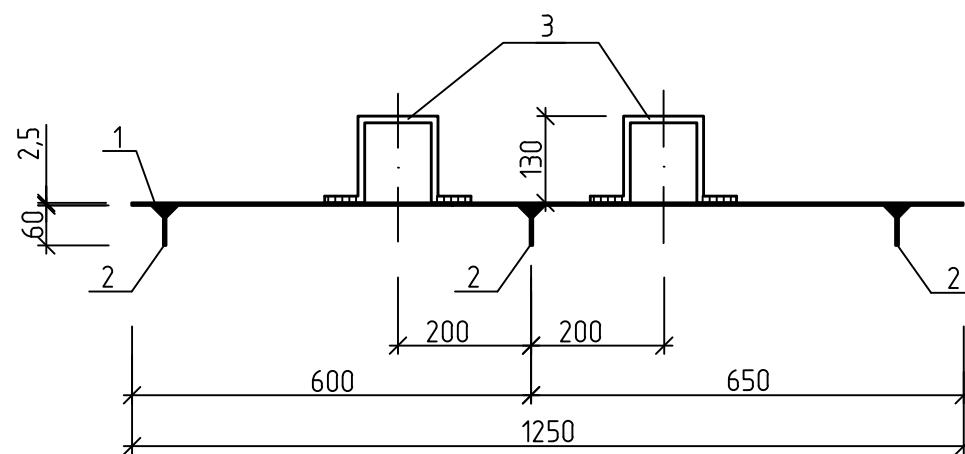
2 - 2



Поз.	Наименование	Кол.	Масса кг
1*	-2,5x590 ГОСТ 19903-2015 l=1250	1	14,57
2*	-2,5x60 ГОСТ 19903-2015 l=450	3	0,53
3*	-2,5x30 ГОСТ 19903-2015 l=480	2	0,29
4	Петля нержавеющая усиленная 100x75	3	0,22

- * Материал конструкций – нержавеющая сталь.
Смотрите примечание пункт 1.

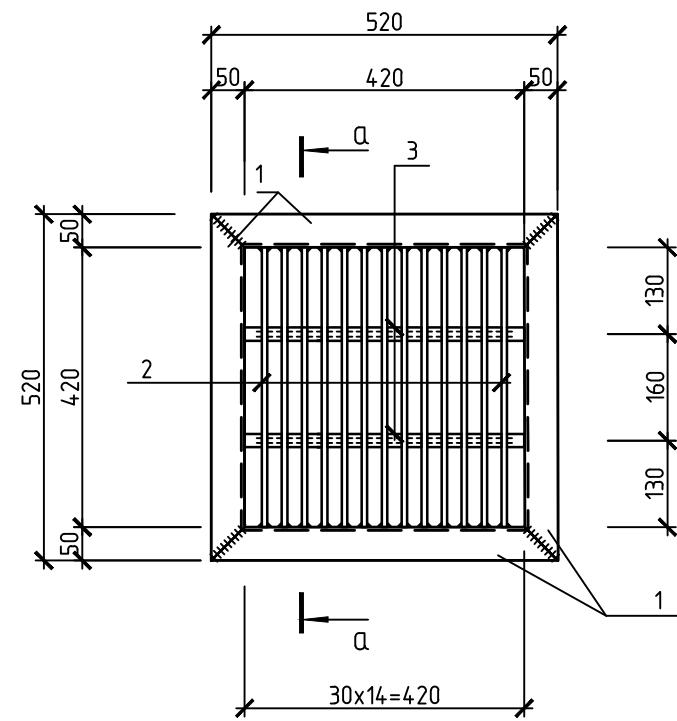
1 - 1



1. Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632–2014.
 2. Катет угловых швов 4 мм.
 3. Соединение элементов выполнять на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052–75.

Формат А3

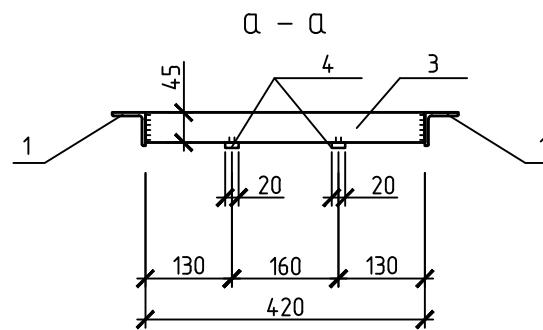
Решетка металлическая Р1



Поз.	Наименование	Кол.	Масса кг
1 *	L 50x5 ГОСТ 8509-93 l=520	4	1,96
2 *	-4x45 ГОСТ 19903-2015 l=420	13	0,60
3 *	-4x20 ГОСТ 19903-2015 l=420	2	0,27

* Материал конструкций – нержавеющая сталь.
Смотрите примечание пункт 1.

1. Материал конструкций – сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632–2014.
 2. Катет угловых швов 4 мм.
 3. Соединение элементов выполнять на сварке электродами Э-04Х20Н9 по ГОСТ 10052–75.



№ подл.	Подпись и дата	Взам.нб. №

Формат А3