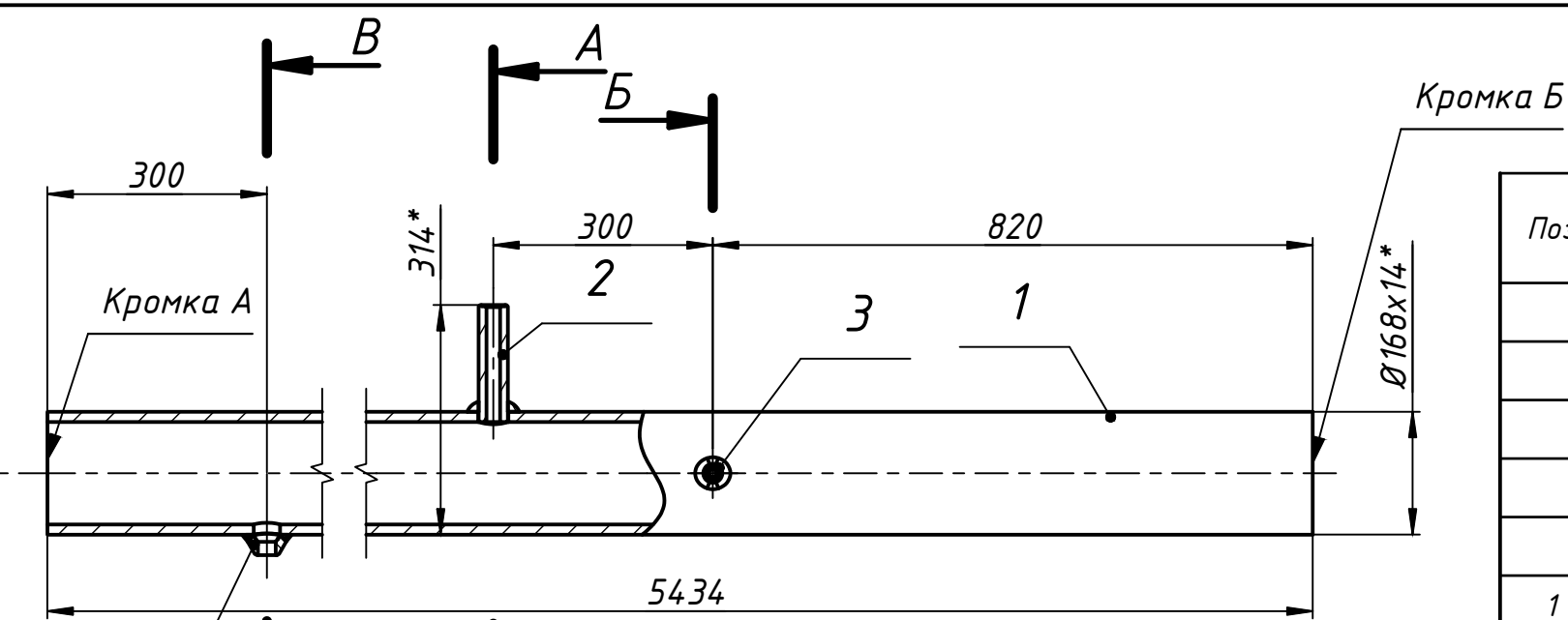
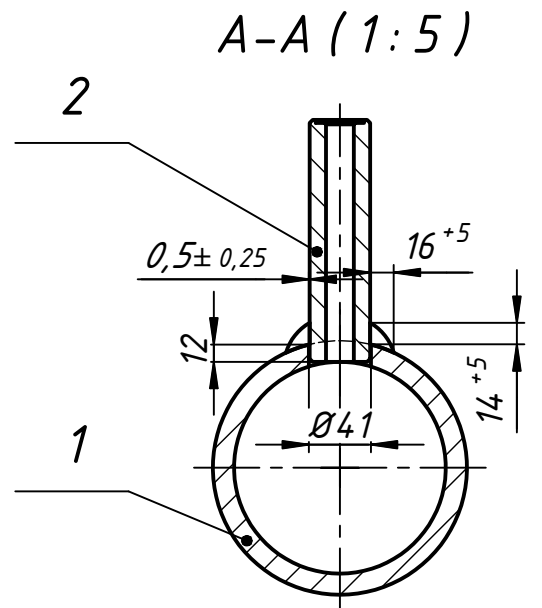
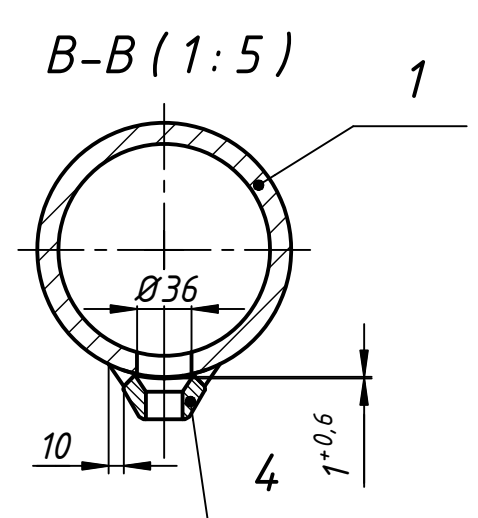


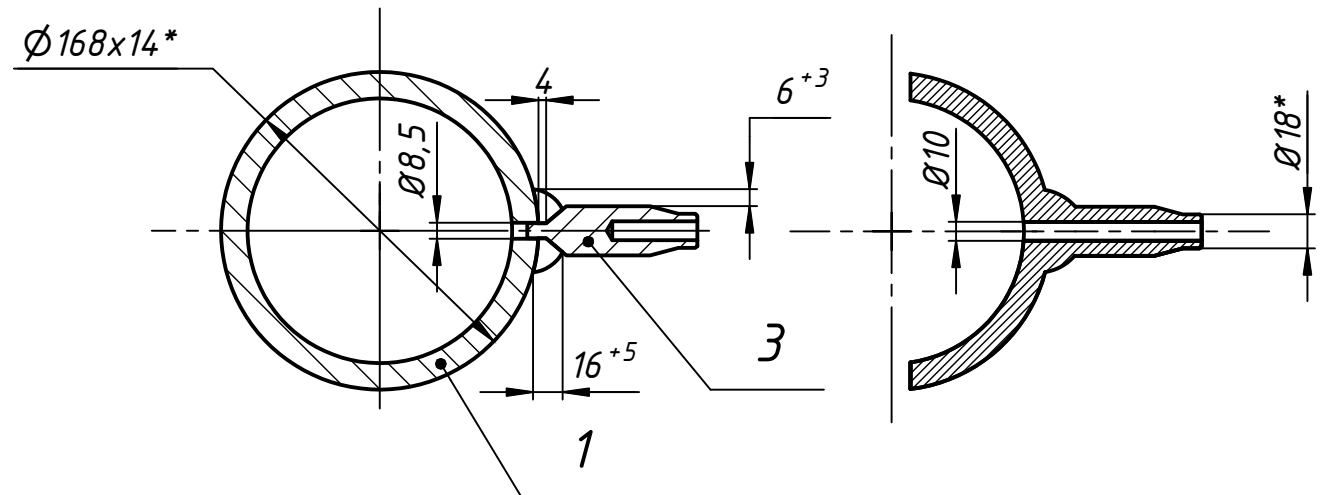
Перв. примен.  
Справ. №



$\sqrt{Ra 12,5 (\checkmark)}$



Б-Б (1:4)  
До расточки      После расточки



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
<u>Детали</u>					
		Труба Г 168x14 - 20			
		ТУ 14-3Р-55-2001			
1	По настоящему чертежу	L = 5434 мм	1	283,61	283,61 кг
<u>Стандартные изделия</u>					
2	ОСТ 26.260.460-99	Бобышка 1-1-M20x1,5-160-Ст.20	1	1,22	1,22 кг
3	ОЗ СТО ЦКТИ 462.01	Штуцер 10	1	0,25	0,25 кг
4	MSS - SP - 97 - 2012	10-6x1 S160 WELDOLET A105Gr1	1	0,21	0,21 кг
<u>Материал</u>					
	ГОСТ 9467-75	Электрод Э50А		2,84	

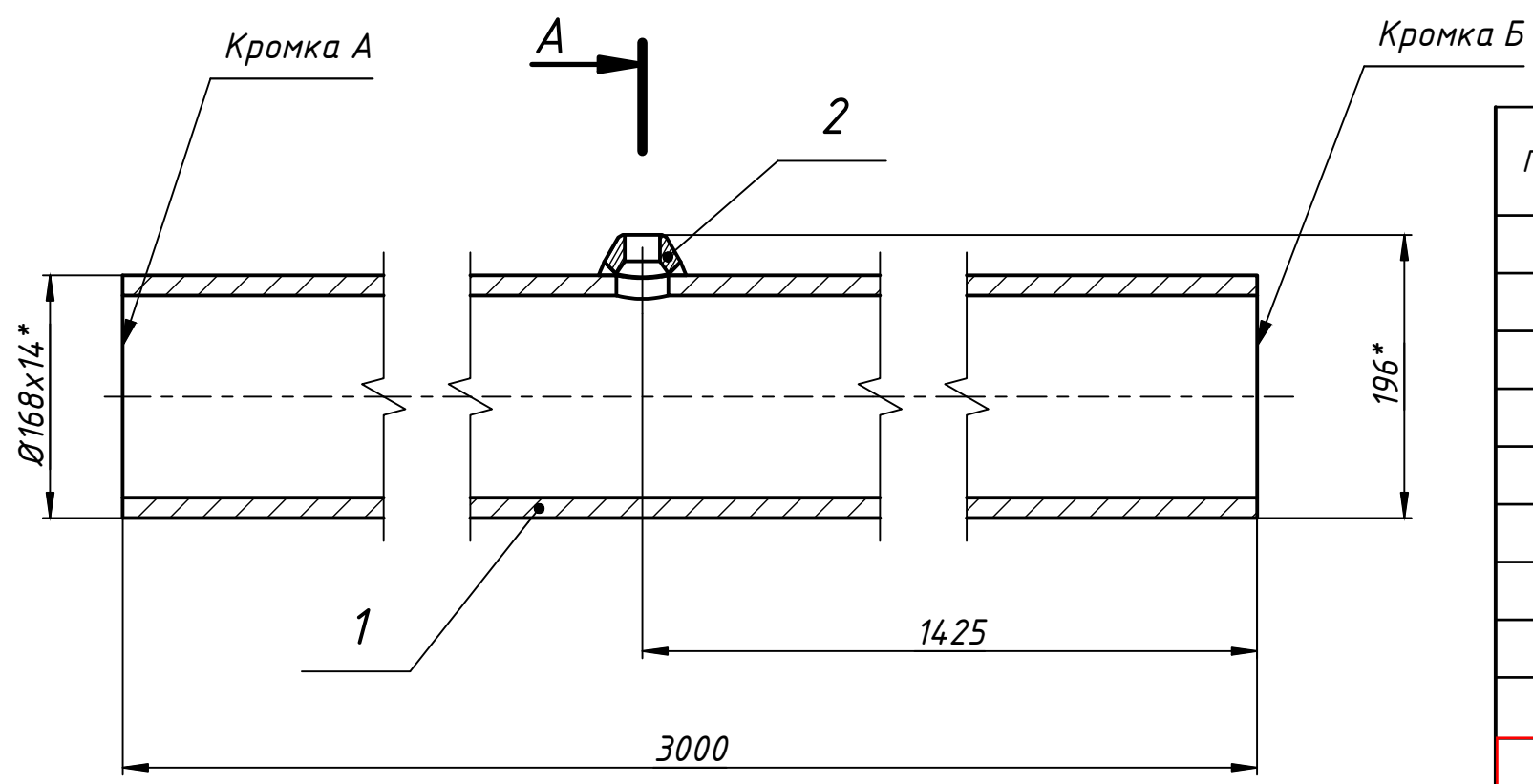
**ИТОГО: 288,1 кг**

- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \left\{ \frac{IT14}{2} \right\}$ ; H14, h14.
- Швы сварных соединений по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с), электродами Э50А по ГОСТ9467-75.
- Кромку А обработать под шов Тр-2 по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с).
- Кромку Б обработать под приварку к расходомеру по ASME B16.25.
- Изготовление и маркировка по СТО ЦКТИ 10.003-2007.

Подп. и дата  
Взам. инв. №  
Инв. № дубл.  
Подп. и дата  
Инв. № подл.

НМ 2021/70-ТМ					
АО "Фригия", ТЭЦ, г. Фрия (Республика Гвинея)					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Беспалов				09.21
Пров.	Стуков				09.21
Т.контр.	Парщиков				09.21
Н.контр.	Горяев				09.21
Утв.	Парщиков				09.21
Проект питательного трубопровода котла №1				Стадия	Лист
Блок №1				Р	3.1
Листов				1	
ООО "ОРТЭС"					

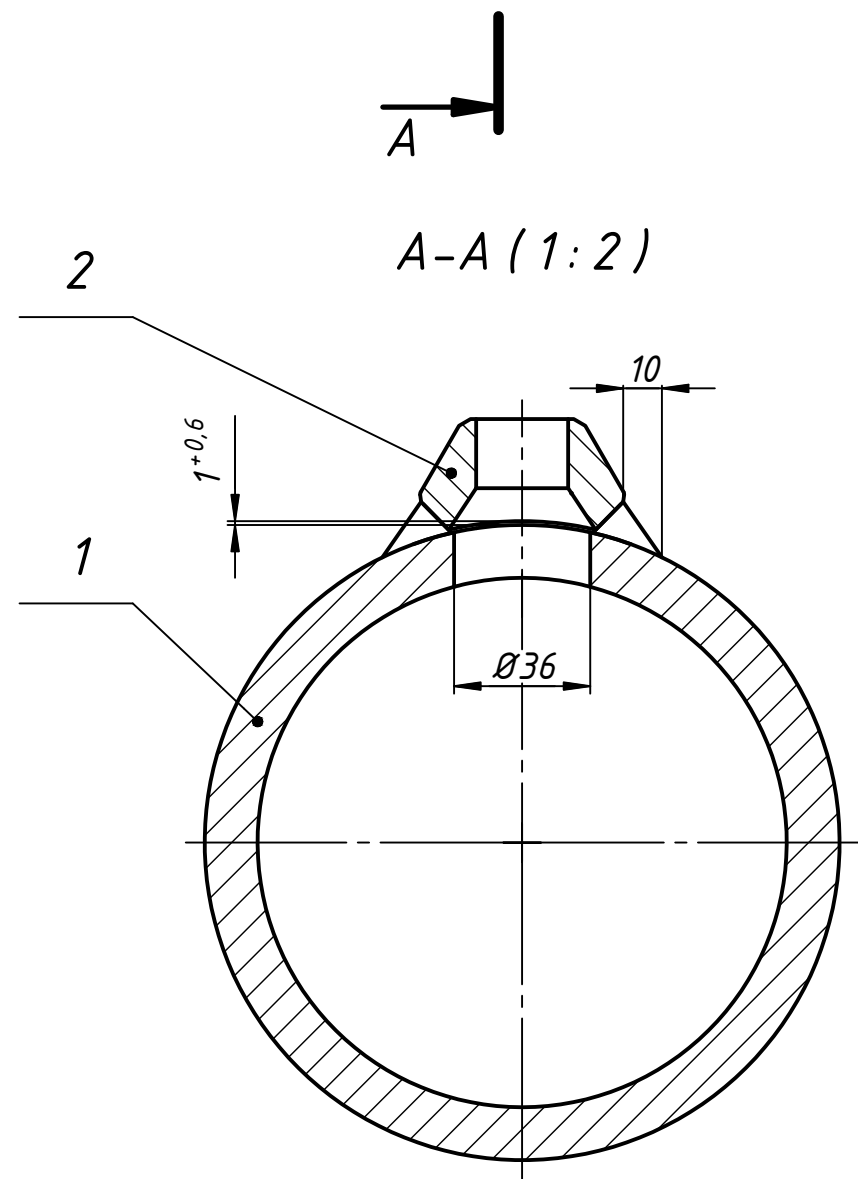
Перв. примен.  
Справ. №



$\sqrt{Ra\ 12,5\ (\checkmark)}$

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		<u>Детали</u>			
		Труба Г 168x14 - 20			
		ТУ 14-3Р-55-2001			
1	По настоящему чертежу	L = 3000 мм	1	159,51	159,51 кг
		<u>Стандартные изделия</u>			
2	MSS - SP - 97 - 2012	10-6x1 S160 WELDOLET A105Gr1	1	0,21	0,21 кг
		<u>Материал</u>			
	ГОСТ 9467-75	Электрод Э50А		1,6	

Подп. и дата  
Инв. № дубл.  
Взам. инв. №  
Подп. и дата  
Инв. № подл.

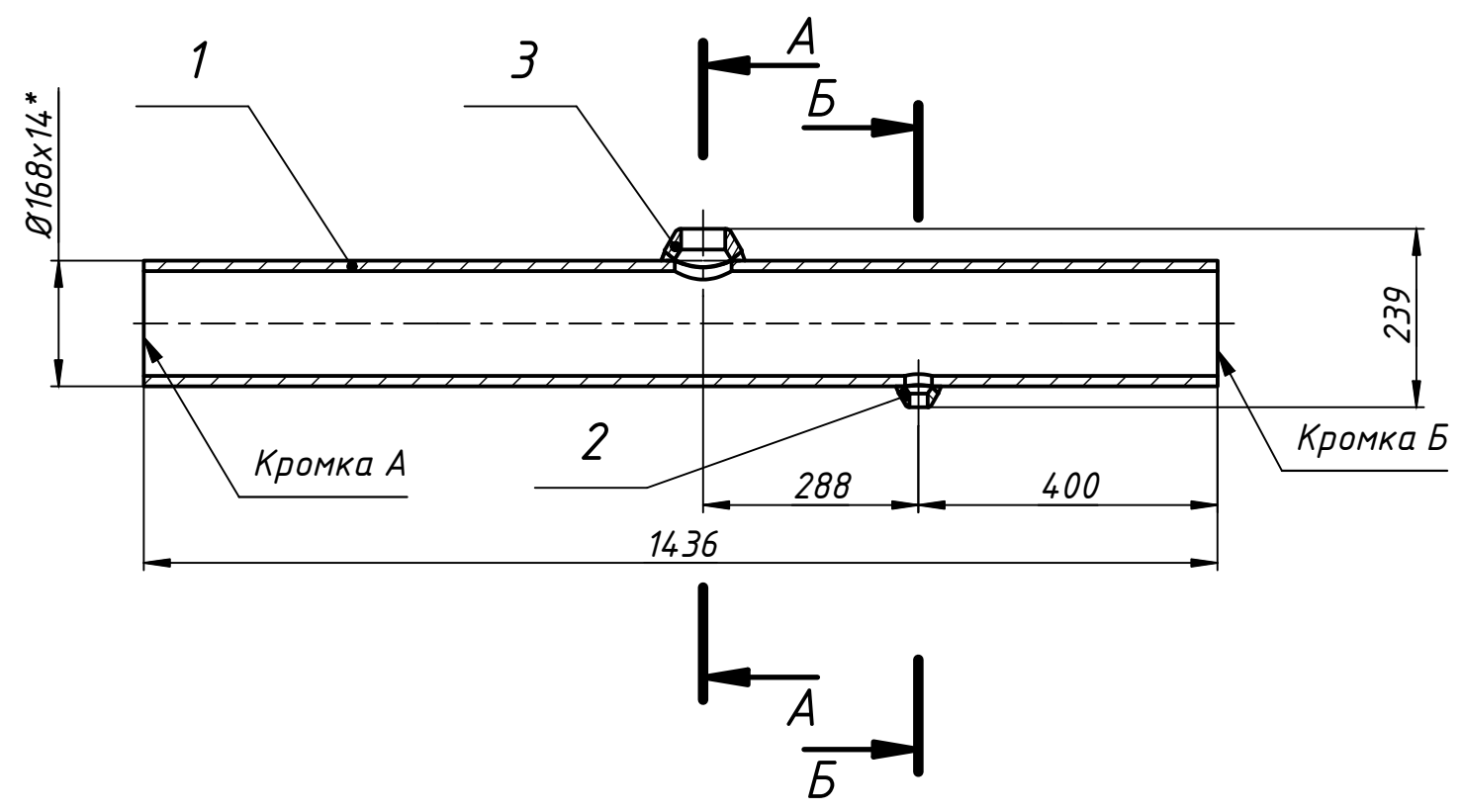


ИТОГО: 161,3 кг

- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \left\{ \frac{IT14}{2} \right\}$ ; H14, h14.
- Швы сварных соединений по ASME BPVC.
- Кромку А обработать под шов Тр-2 по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с).
- Кромку Б обработать под приварку к арматуре по ASME B16.25.
- Изготовление и маркировка по СТО ЦКТИ 10.003-2007.

Изм.						HM 2021/70-ТМ				
						АО "Фригия", ТЭЦ, г. Фрия (Республика Гвинея)				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Проект питательного трубопровода котла №1		Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Беспалов				09.21			Р	3.2	1
Пров.	Стуков				09.21					
Т.контр.	Паршук				09.21					
Н.контр.	Горяев				09.21	Блок №2		ООО "ОРТЭС"		
Утв.	Паршук				09.21					

Перв. примен.  
Справ. №  
Подп. и дата  
Инв. № дубл.  
Взам. инв. №  
Подп. и дата  
Инв. № подл.

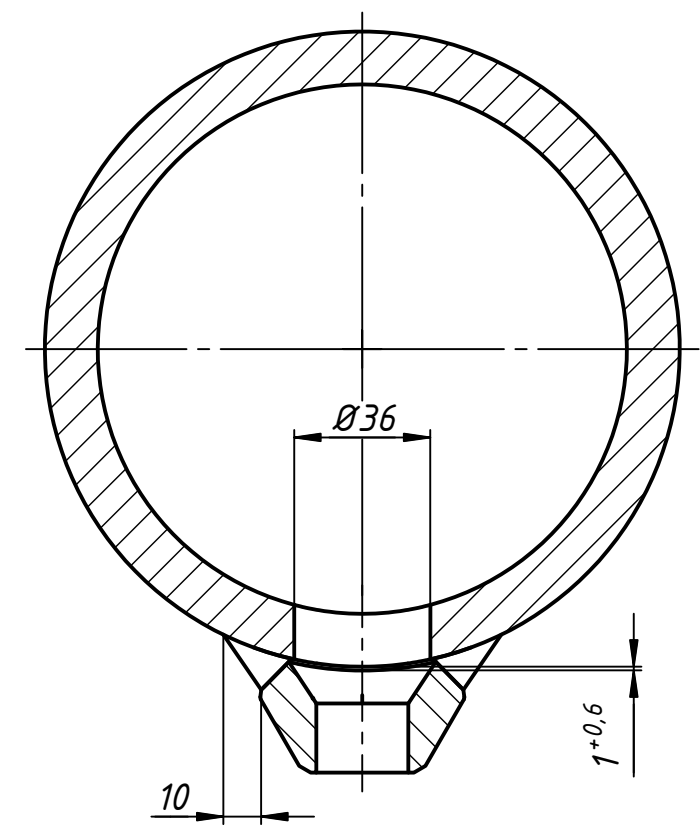
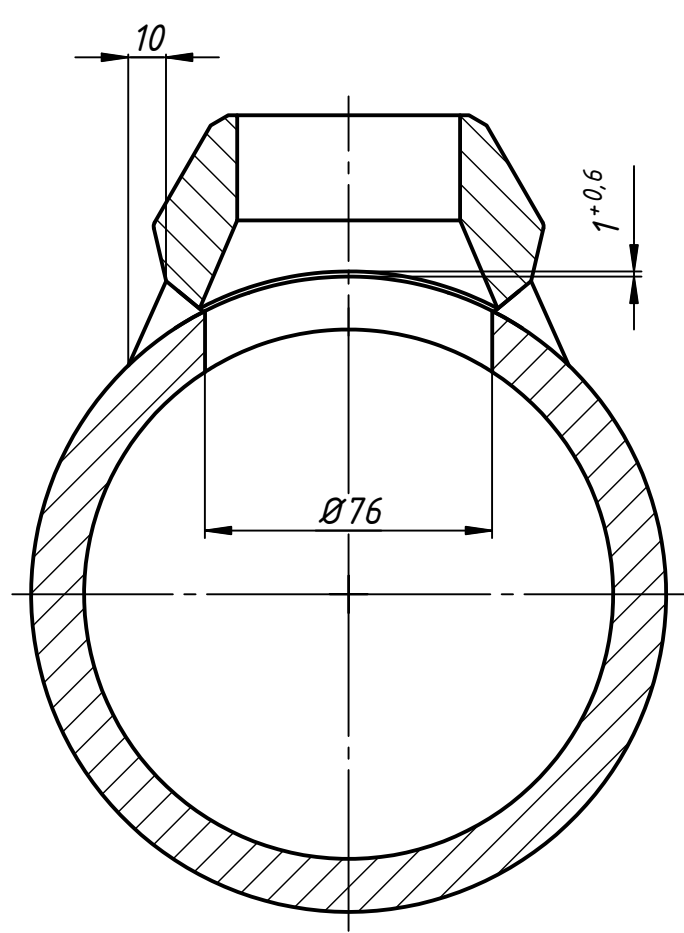


$\sqrt{Ra\ 12,5(\checkmark)}$

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		<u>Детали</u>			
		Труба Г 168x14 - 20			
		ТУ 14-ЗР-55-2001			
1	По настоящему чертежу	L = 1436 мм	1	76,35	76,35 кг
		<u>Стандартные изделия</u>			
2	MSS - SP - 97 - 2012	6x2 $\frac{1}{2}$ S160 WELDOLET A105Gr1	1	1,17	1,17 кг
3	MSS - SP - 97 - 2012	10-6x1 S160 WELDOLET A105Gr1	1	0,21	0,21 кг
		<u>Материал</u>			
	ГОСТ 9467-75	Электрод Э50А		0,76	

A-A (1:2)

B-B (1:2)



ИТОГО: 78,5 кг

- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm\{\frac{IT14}{2}\}$ ; H14, h14.
- Швы сварных соединений по ASME BPVC.
- Кромку А обработать под приварку к арматуре по ASME B16.25.
- Кромку Б обработать под шов Тр-2 по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с).
- Изготовление и маркировка по СТО ЦКТИ 10.003-2007.

Изм.						НМ 2021/70-ТМ			
						АО "Фригия", ТЭЦ, г. Фрия (Республика Гвинея)			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Проект питательного трубопровода котла №1	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Беспалов				09.21		Р	3.3	1
Пров.	Стуков				09.21				
Т.контр.	Паршук				09.21				
Н.контр.	Горяев				09.21	Блок №3	ООО "ОРТЭС"		
Утв.	Паршук				09.21				

Перв. примен.

Справ. №

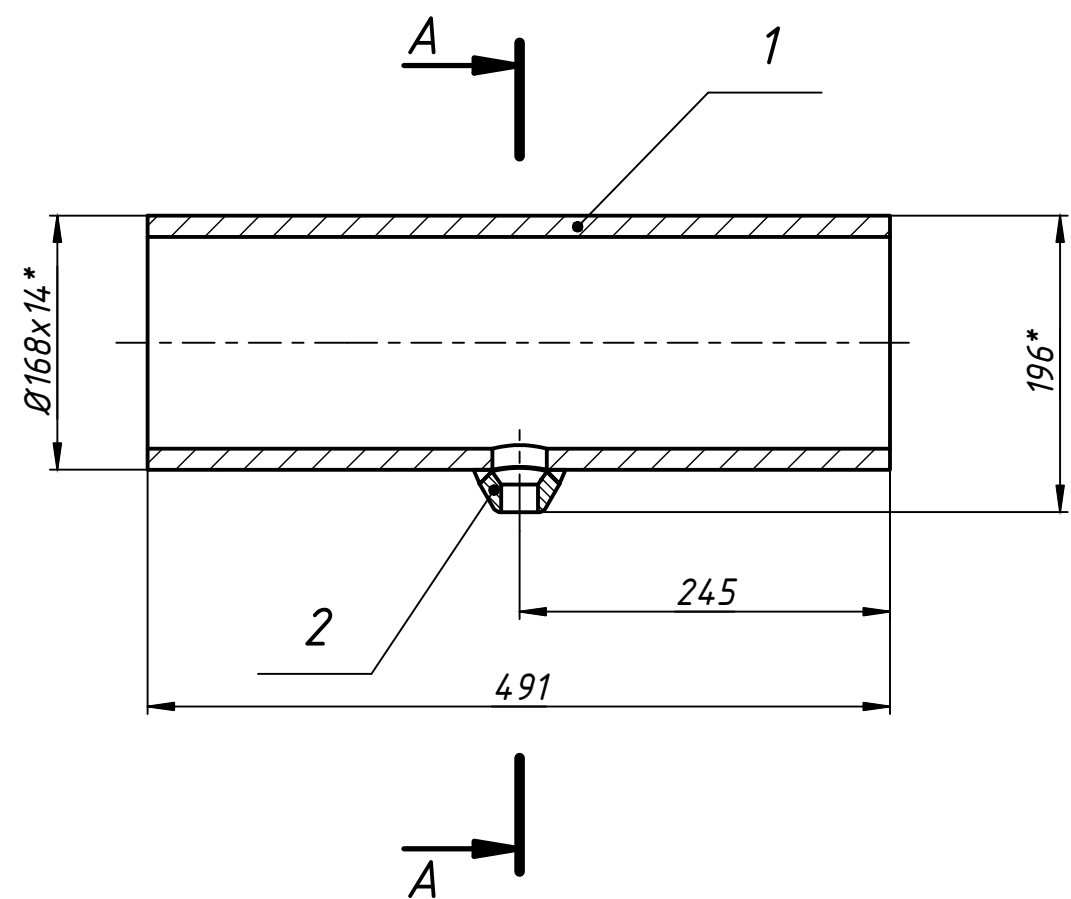
Подп. и дата

Инв. № дубл.

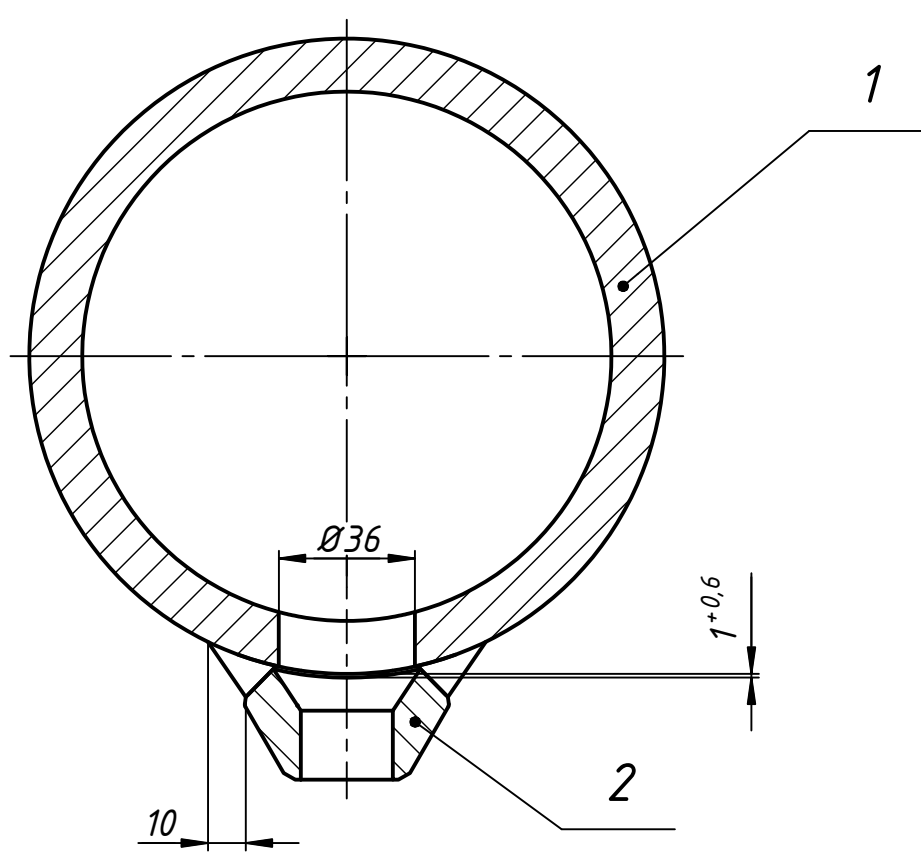
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



A-A (1:2)



√ Ra 12,5 (√)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		<u>Детали</u>			
		Труба Г 168x14 - 20			
		ТУ 14-ЗР-55-2001			
1	По настоящему чертежу	L = 491 мм	1	26,11	26,11 кг
		<u>Стандартные изделия</u>			
2	MSS - SP - 97 - 2012	10-6x1 S160 WELDOLET A105Gr1	1	0,21	0,21 кг
		<u>Материал</u>			
	ГОСТ 9467-75	Электрод Э50А		0,26	

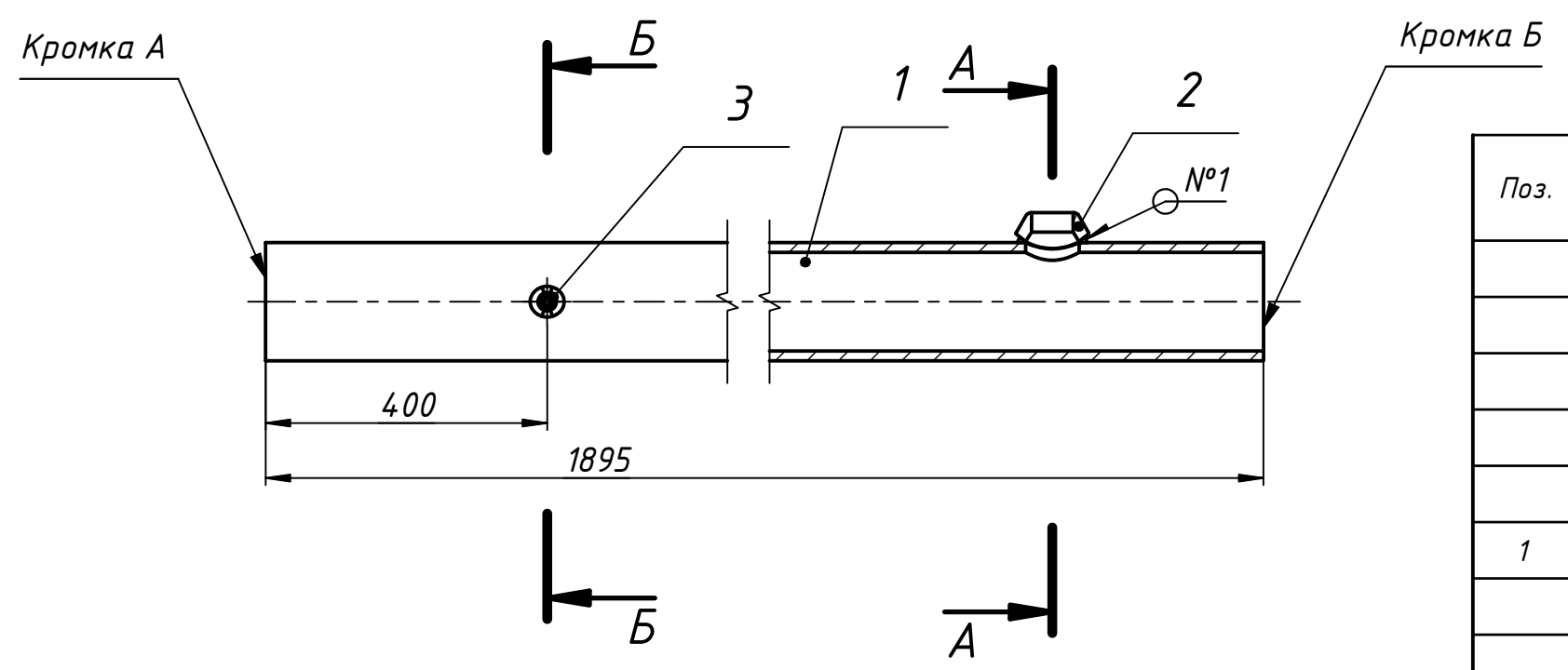
ИТОГО: 26,6 кг

- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \left\{ \frac{IT14}{2} \right\}$ ; H14, h14.
- Швы сварных соединений по ASME BPVC.
- Кромки патрубка обработать под приварку к арматуре по ASME B16.25.
- Изготовление и маркировка по СТО ЦКТИ 10.003-2007.

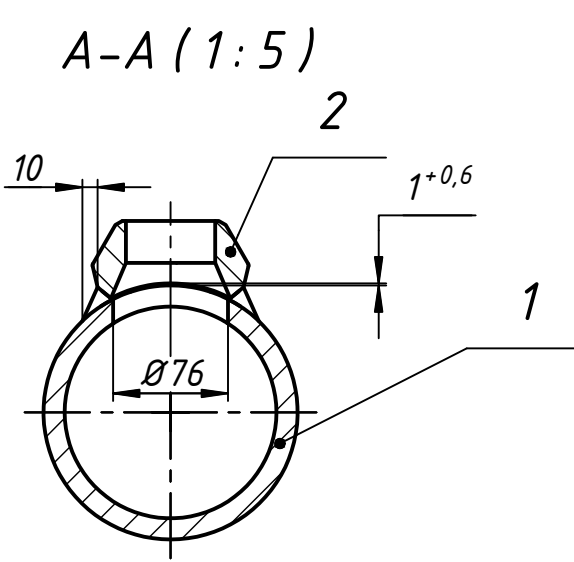
Изм.						HM 2021/70-ТМ				
						АО "Фригия", ТЭЦ, г. Фрия (Республика Гвинея)				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Проект питательного трубопровода котла №1		Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Беспалов			09.21			Р	3.4	1
Пров.		Стуков			09.21					
Т.контр.		Паршук			09.21					
Н.контр.		Горяев			09.21	Блок №4		ООО "ОРТЭС"		
Утв.		Паршук			09.21					

Формат А3

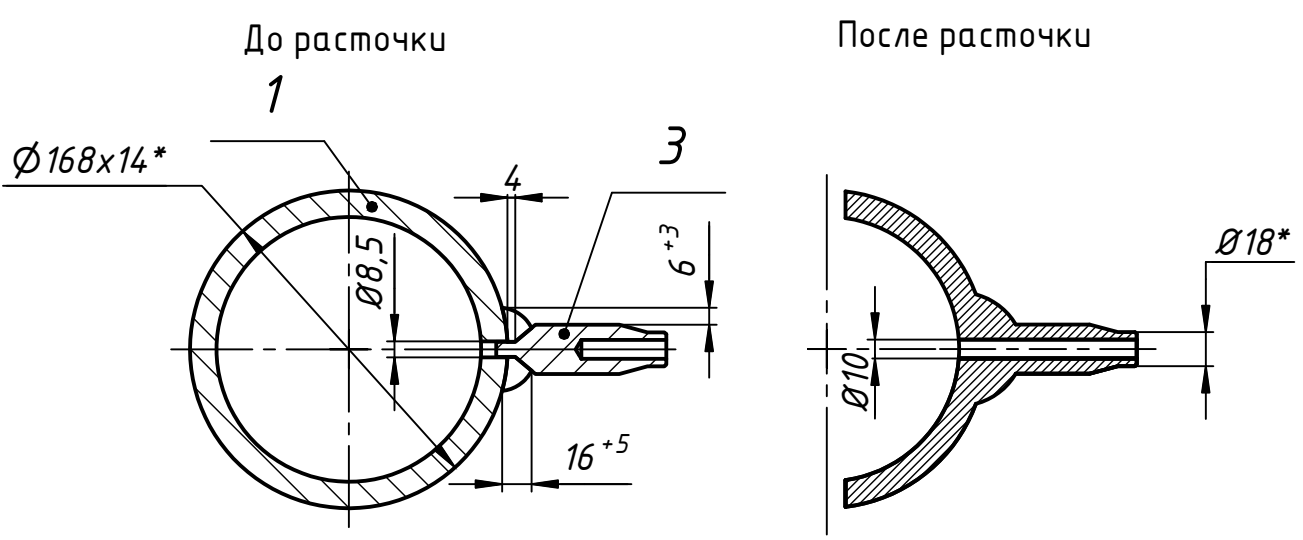
Перв. примен.  
Справ. №  
Подп. и дата  
Инв. № дубл.  
Взам. инв. №  
Подп. и дата  
Инв. № подл.



$\sqrt{Ra 12,5 (\checkmark)}$



Б-Б (1:4)



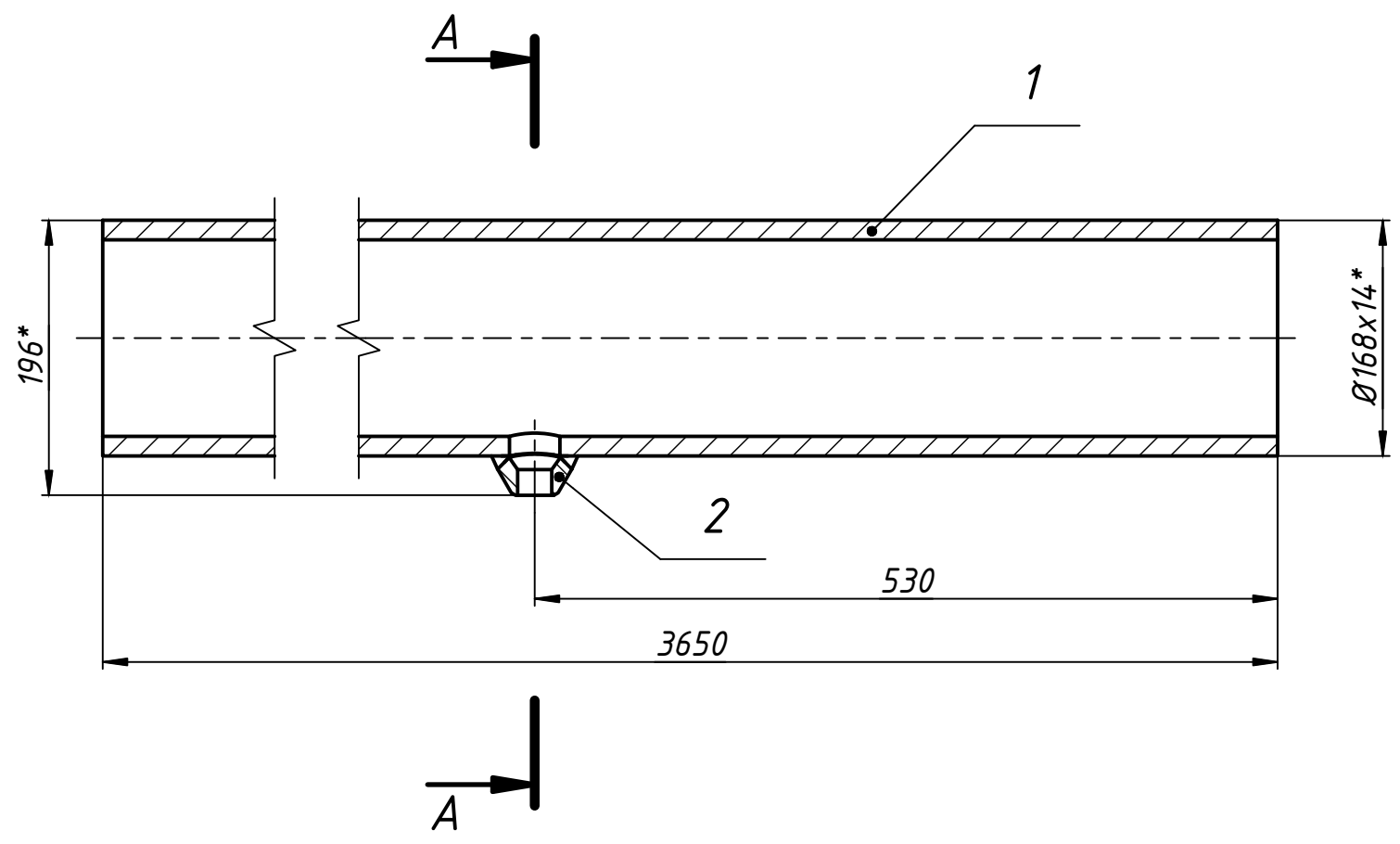
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		<u>Детали</u>			
		Труба Г 168x14 - 20			
		ТУ 14-ЗР-55-2001			
1	По настоящему чертежу	L = 1895 мм	1	100,76	100,76 кг
		<u>Стандартные изделия</u>			
2	MSS - SP - 97 - 2012	6x2 1/2 S160 WELDOLET A105Gr1	1	1,17	1,17 кг
3	ОЗ СТО ЦКТИ 462.01	Штуцер 10	1	0,25	0,25 кг
		<u>Материал</u>			
	ГОСТ 9467-75	Электрод Э50А		1,01	

ИТОГО: 103,2 кг

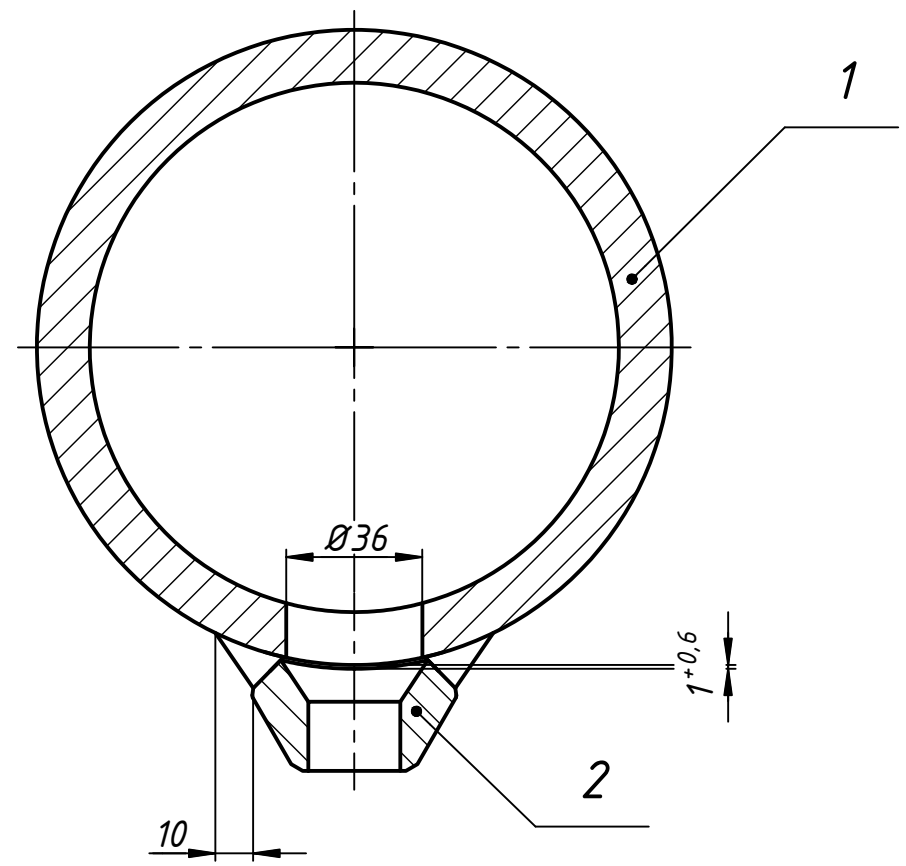
- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \left\{ \frac{IT_{14}}{2} \right\}$ ; H14, h14.
- Шов №1 по ASME BPVC.
- Шов №2 по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с), электродами Э50А по ГОСТ9467-75.
- Кромку А обработать под шов Тр-2 по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с).
- Кромку Б обработать под приварку к арматуре по ASME B16.25.
- Изготовление и маркировка по СТО ЦКТИ 10.003-2007.

Изм.						НМ 2021/70-ТМ				
						АО "Фригия", ТЭЦ, г. Фрия (Республика Гвинея)				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Проект питательного трубопровода котла №1		Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Беспалов			09.21			Р	3.5	1
Пров.		Стуков			09.21					
Т.контр.		Паршук			09.21					
Н.контр.		Горяев			09.21	Блок №5		ООО "ОРТЭС"		
Утв.		Паршук			09.21					

Перв. примен.  
Справ. №  
Подп. и дата  
Инв. № дубл.  
Взам. инв. №  
Подп. и дата  
Инв. № подл.



A-A (1:2)



√ Ra 12,5 (√)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		<u>Детали</u>			
		Труба Г 168x14 - 20			
		ТУ 14-ЗР-55-2001			
1	По настоящему чертежу	L = 3650 мм	1	194,07	194,07 кг
		<u>Стандартные изделия</u>			
2	MSS - SP - 97 - 2012	10-6x1 S160 WELDOLET A105Gr1	1	0,21	0,21 кг
		<u>Материал</u>			
	ГОСТ 9467-75	Электрод Э50А		1,94	

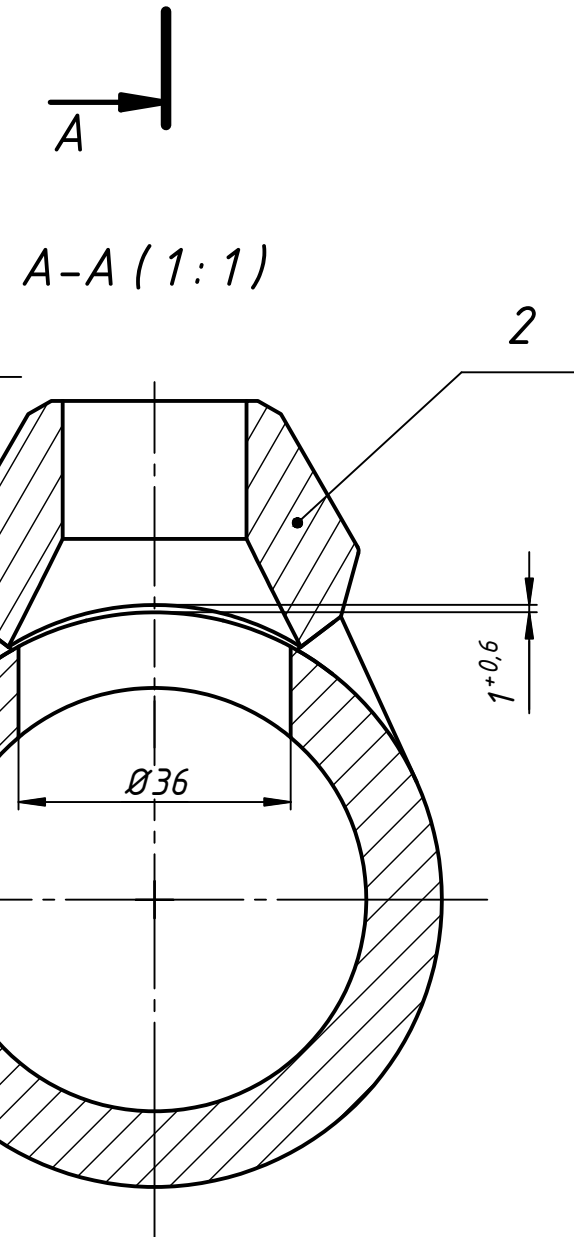
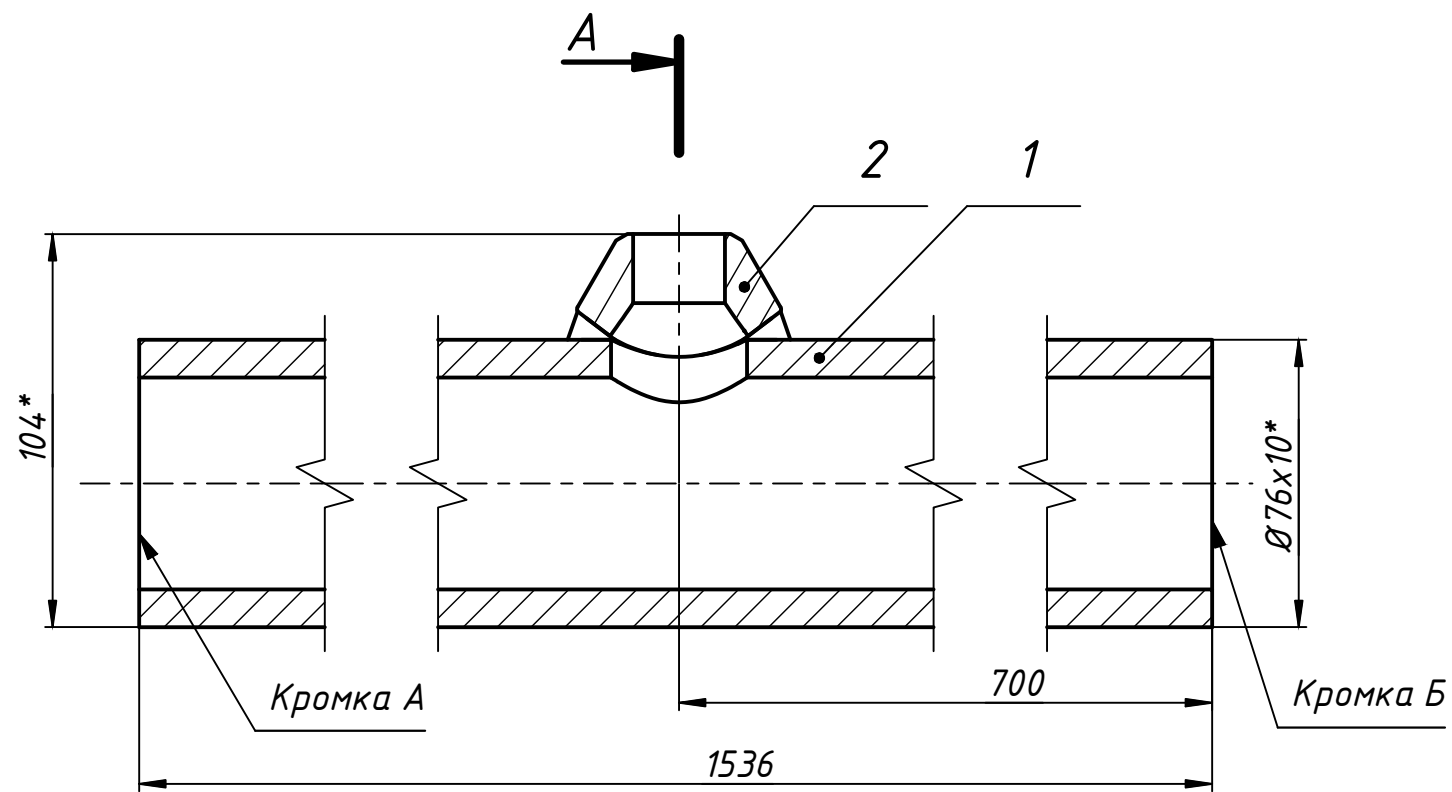
ИТОГО: 196,2 кг

- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \left\{ \frac{IT14}{2} \right\}$ ; H14, h14.
- Швы сварных соединений по ASME BPVC.
- Кромки патрубка обработать под шов Tr-2 по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с).
- Изготовление и маркировка по СТО ЦКТИ 10.003-2007.

Изм.						НМ 2021/70-ТМ			
						АО "Фригия", ТЭЦ, г. Фрия (Республика Гвинея)			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Проект питательного трубопровода котла №1	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Беспалов				09.21		Р	3.6	1
Пров.	Стуков				09.21				
Т.контр.	Парщиков				09.21				
Н.контр.	Горяев				09.21	Блок №6	ООО "ОРТЭС"		
Утв.	Парщиков				09.21				

Перв. примен.  
Справ. №

Подп. и дата  
Инв. № дубл.  
Взам. инв. №  
Подп. и дата  
Инв. № подл.



$\sqrt{Ra 12,5 (\checkmark)}$

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		<u>Детали</u>			
		Труба Г 76x10 - 20			
		ТУ 14-3Р-55-2001			
1	По настоящему чертежу	L = 1536 мм	1	25,0	25,0 кг
		<u>Стандартные изделия</u>			
2	MSS - SP - 97 - 2012	2 1/2x1 S160 WELDOLET A105Gr1	1	0,24	0,24 кг
		<u>Материал</u>			
	ГОСТ 9467-75	Электрод Э50А		0,5	

ИТОГО: 25,7 кг

- \*Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \{ \frac{IT14}{2} \}$ ; H14, h14.
- Швы сварных соединений ASME BPVC.
- Кромку А обработать под приварку к арматуре по ASME B16.25.
- Кромку Б обработать под шов Тр-2 по РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с).
- Изготовление и маркировка по СТО ЦКТИ 10.003-2007.

Изм.						НМ 2021/70-ТМ		
АО "Фригия", ТЭЦ, г. Фрия (Республика Гвинея)								
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Проект питательного трубопровода котла №1		
Разраб.	Беспалов				09.21	Стадия	Лист	Листов
Пров.	Стуков				09.21	Р	3.7	1
Т.контр.	Парщиков				09.21	Блок №7		
Н.контр.	Горяев				09.21	ООО "ОРТЭС"		
Утв.	Парщиков				09.21	Формат А3		