

В ОМТС
ООО «РК-Гранд»

Заявка в ОМТС
От ТЭЦ КЦ-2
на приобретение ТМЦ в сентябре 2024г.

№ п/п	Наименование, обозначение тип, марка ТМЦ	Ед. изм.	Кол-во	Особые требования	Причина закупки
1	Донышко с лазером	компл	2	Согласно чертежей №: 0608.2024.001; 0608.2024.001СБ; 0608.2024.002; 0608.2024.003; 0608.2024.004; 0608.2024.005	Для замены на ВЭК СРК№2

Начальник КЦ№2 ТЭЦ

Главный инженер ТЭЦ

Начальник ТЭС ТЭЦ

Главный энергетик



М.Е. Юрьев


А.А. Родионов

Л.И. Григорьев
13.09.2024.

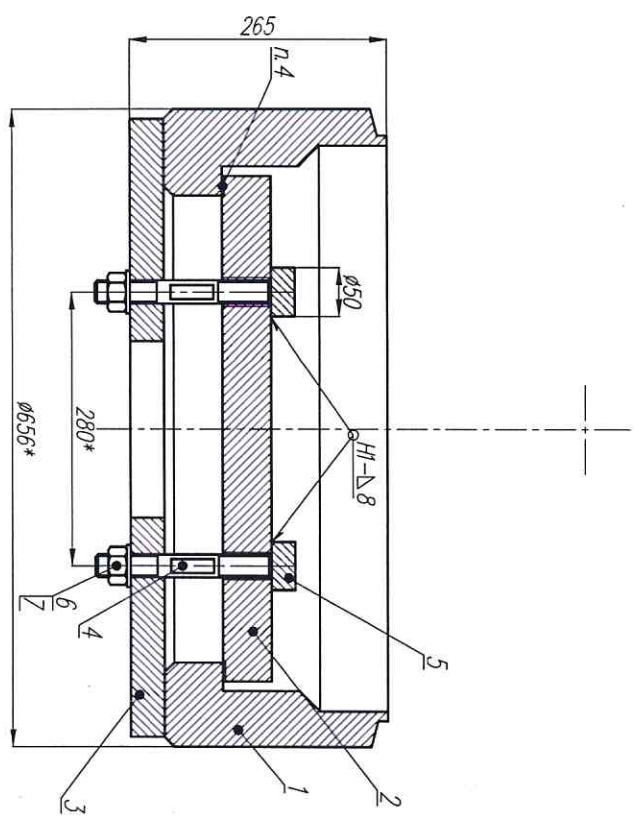
А.Н. Галимов

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A1			0608.2024.001	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A2	1		0608.2024.002	Донышко ф635	1	
A2	2		0608.2024.003	Крышка лаза	1	
A2	3		0608.2024.004	Бугель	1	
A2	4		0608.2024.005	Шпилька	2	
				25 ГОСТ 19903-2015 Лист 09Г2С ГОСТ 5520-79		
B4	5			Ø50±1	2	0,07 кг.
				<u>Стандартные изделия</u>		
	6			Гайка АМ24-7Н.35.III.4 ГОСТ 9064-75	2	
	7			Шайба С.24.02 Ст3кп2 ГОСТ 11371-78	2	

Подр. и дата
 Инв. N дубл.
 Взам. инв. N
 Подр. и дата
 Инв. N подл.

0608.2024.001				
Изм.	Лист	N докум.	Подр.	Дата
Разраб.		Кормачев		
Пров.				
Н.контр.				
Утв.				
Донышко с лазом			Лит.	Лист
				Листов
				1
			 НПО БАРНАУЛЬСКИЙ ЗАВОД КОТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	

0608.2024.001СБ



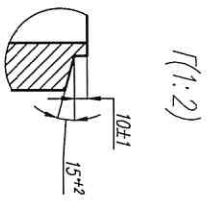
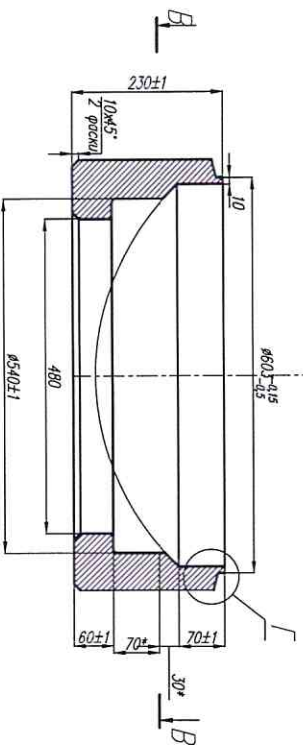
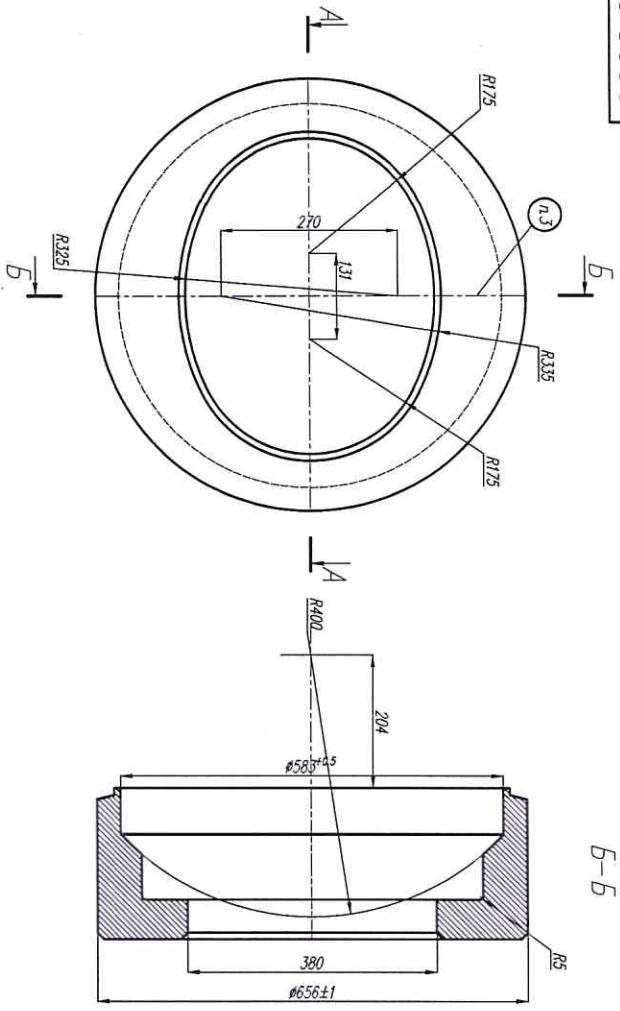
1. Изготовить в соответствии с требованиями СТО ЦКТИ 10.002-2007.
2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75.
3. *Размеры для справок
4. Прокладку вырезать по месту из паронита ПОН-3 ГОСТ 481-71.

Инд. N погл.	Погл. и дата	Взам. Инд. N	Инд. N дубл.	Погл. и дата	Справ. N	Перв. примен.
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	----------	---------------

Изд.	Лист	N дробч.	Погл.	Дата	0608.2024.001СБ	
Разраб.	Коричнев				Доньшко с лозом	
Проб.					Лист	390
Техн.пр.					Листов	1
Н.контр.					Масса	1:5
Упл.					Копиров	

0608.2024.002

√ Ra12.5 (✓)



F(1:2)

Инд. N листа	Листов в сборе	Взам. Инд. N	Инд. N чертежа	Листов в сборе	Специал. N	Примеч.
--------------	----------------	--------------	----------------	----------------	------------	---------

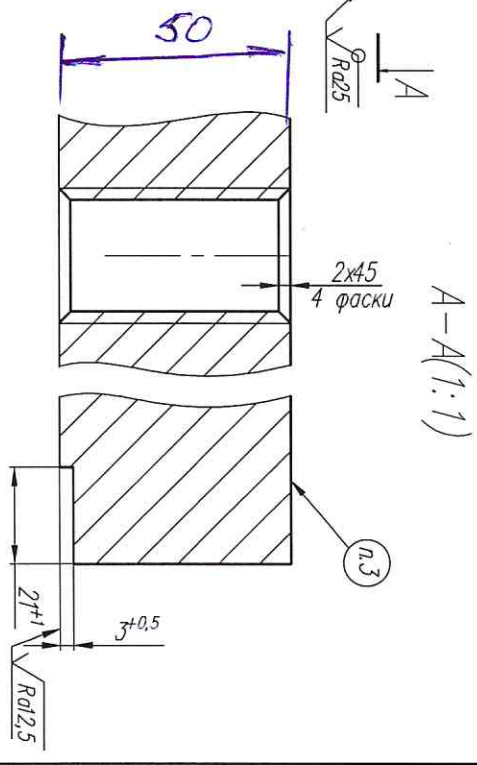
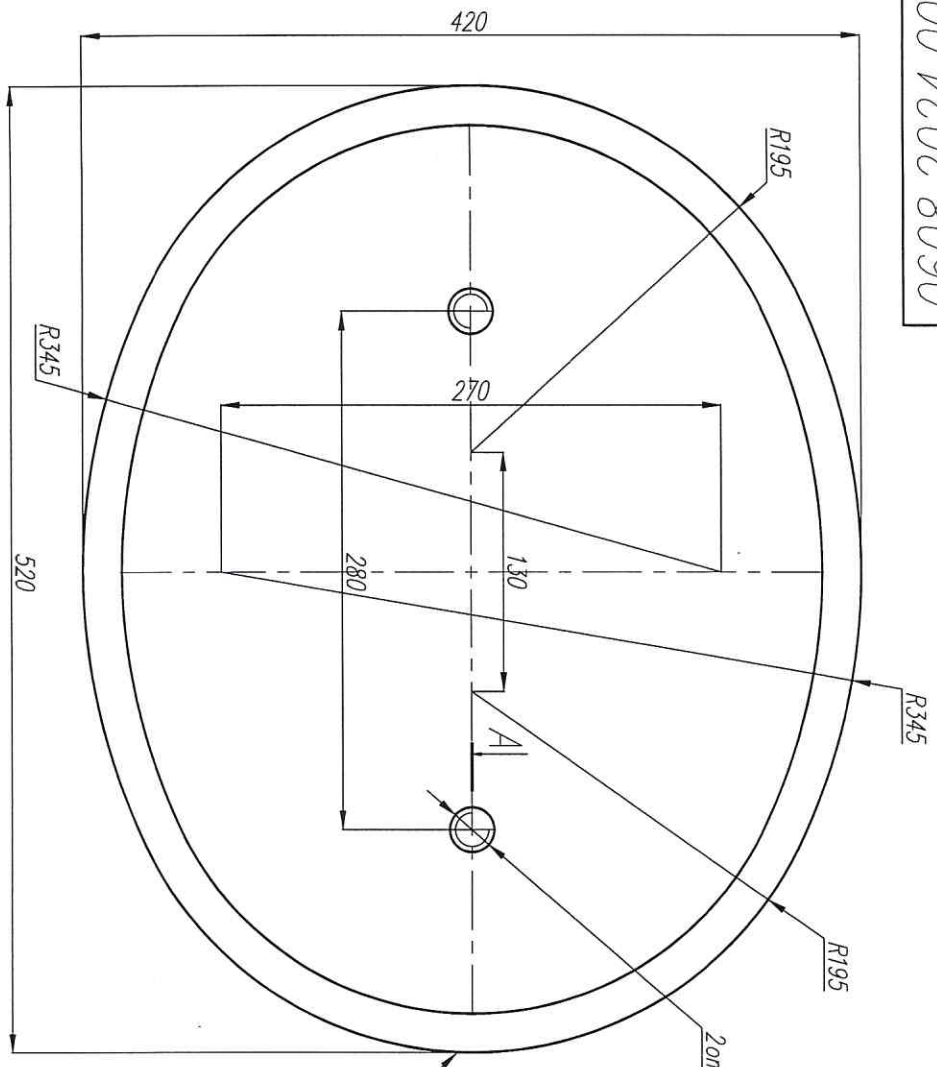
1. Изготовить в соответствии с требованиями СТО ЦКТИ 10.002-2007.
2. Заготовку подвергнуть 100% УЗК.
3. Маркировку обозначения, № литья, № марки или партии и марку стали

0608.2024.002		Лист		Колонт.	
Дюнышко ф656		242		1:5	
Опись ОТРС ССТ 108.020.113 форма И-7		ИПО		Формат А2	

0608.2024.003

✓(✓)

Инд. N подл.	Подп. и дата	Взам. Инд. N	Инд. N дубл.	Подп. и дата	Справ. N	Перв. примең
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	----------	--------------

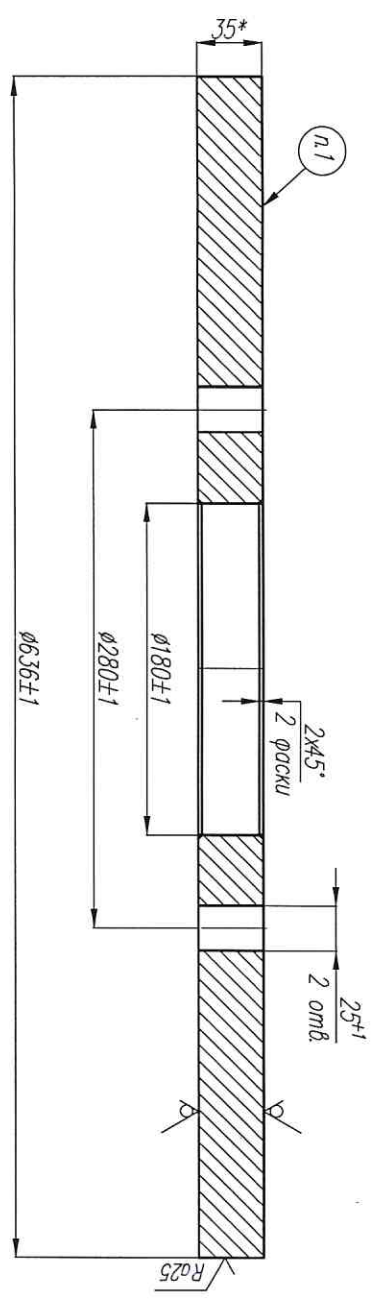


1. Лист должен быть в нормализованном состоянии с УЖ 100% по 1 классу ГОСТ 22727-88.
2. Механические свойства металла крышки должны соответствовать 18 категории ГОСТ 5520-79. Превең текучести при повышенной температуре определять при 300 °С.
3. Наруживать в соответствии с черт. 01.001.326.209.
4. Риска, выходящие на край уплотнительной поверхности крышки лзад, не допускаются.
5. * Размеры для справок

Изм.	Лист	N докум.	Дата	Лист	<p>0608.2024.003</p> <p>Крышка лзад</p>	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Коричнев					68	1:2,5	
Проект								
Технир.								
Начальр.								
Инд								
<p>Е-НП-0-50 ГОСТ 19903-2015</p> <p>Лист 0912С-18-300-Н-1ЖК ГОСТ 5520-2017</p>					<p>НПО</p> <p>НАЦИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР НАУКИ И ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГНОЗИРОВАНИЯ</p> <p>Формат А3</p>			

40042028090

√ Ra12,5 (√)



Спроб. N	Перв. примен.
----------	---------------

Инв. N подп.	Подп. и дата	Взам. Инв. N	Инв. N субл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

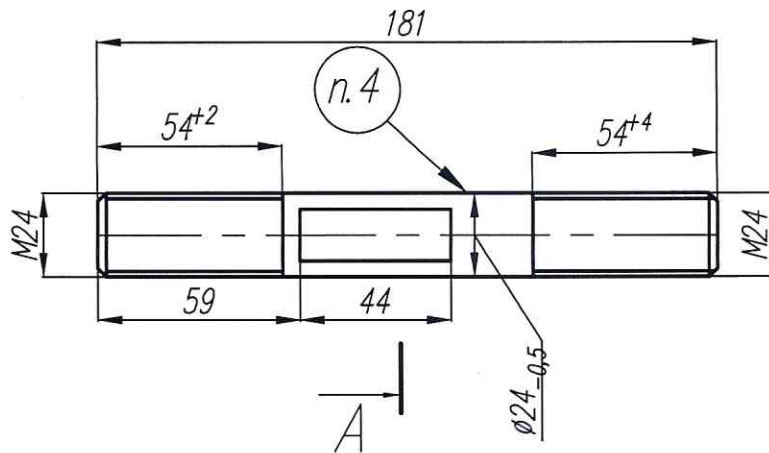
1. Маркировать обозначение чертежа.
2. Допускается замена материала на лист из стали 09Г2С-18 ГОСТ 5520-79.
3. *Размеры для справок

Имя	Лист	N докум.	Дата	0608.2024.004	Лист 35 ГОСТ 19903-2015	Лист 20К-5/ГОСТ 1050-2013	Имя	Масса	Кол-во
Фамилия	N	Корректировки	Дата						
Имя	Лист	Корректировки	Дата						
Имя	Лист	Корректировки	Дата						
Имя				Лист	Масса	Листов	Имя		
Имя				Лист	Масса	Листов	Имя		

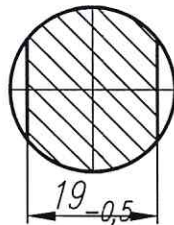
Конструктор Формат А3

0608.2024.005

$\sqrt{Ra6.3}$ (✓)



A-A(1:1)



1. Резьбу выполнить по ГОСТ 24705-2004.
2. Общие допуски размеров ± 2 мм.
3. Остальные технические требования по ГОСТ 1759.0-87
4. Маркировать шрифтом ПО-5 ГОСТ 2930-62: обозначение чертежа, марку стали.
5. *Размеры для справок

Перв. примен.	
Справ. N	
Подп. и дата	
Инв. N дубл.	
Взам. Инв. N	
Подп. и дата	
Инв. N подл.	

0608.2024.005

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
		Кормачев		

Шпилька

26 ГОСТ 2590-2006
Круг 35 ГОСТ 1050-2013

Лит.	Масса	Масштаб
	0,4	1:2
Лист		Листов 1

