



- 1 Проект разработан на основании Конспекта №10/20 от 03.09.2020.
- 2 Изготовление и пуски в соответствии с РД 34-02.028-2007.
- 3 Поставка и маркировка по СПП заказов-заготовителя.
- 4 Антикоррозионную защиту производить в соответствии с "Руководящим документом по защите от коррозии механического оборудования и специальных стальных конструкций гидротехнических сооружений" РД ГМ-02-18 "Гидротехник, М., 2018. Грунтдобытие и покрытие лакокрасочные материалы выбирать по таблице 8.1 в зависимости от условий эксплуатации.
- Площадь поверхностей, соприкасающихся с бетоном – 1 м².
- С целью обеспечения качества привезенная антикоррозионного покрытия все свободные кромки деталей металлоконструкций обработать по радиусу не менее 2 мм с шероховатостью – √Ra12,5.
- 5 Сборные швы выполнять по ГОСТ 5264-80 электромом плиты 3424 ГОСТ 9467-75.
- 6 Позиционные обозначения электрооборудования гоня согласно схеме электрической принципиальной 271ЦН 98321533 и схеме электрической соединений 271ЦН 98321534.
- 7 Цифры в кружках соответствуют номерам трасс кабельного журнала 271ЦН 983215ДКЖ.
- 8 Полный электромонтаж арматура выполнять на заводе-изготовителе.
- 9 Электромонтаж электрооборудования выполнять в соответствии с требованиями "Правила устройства электроустановок" (ПУЭ-87, гл. 1-7), СНиП3.05.06-85 "Электроэнергетические устройства", а также ГОСТ12.1.030-81.
- 10 Знач электрооборудования выполнять в соответствии с требованиями паз. 2.
- 11 Установку шкафа управления, поз. 1, и его подключение к схеме крана казюбее, выполнять изготовитель крана.
- 12 Разру электрооборудования, кабелей и металлооборудования выполнять при контрольной сборке арматура после тщательного промера расстояний между соединяемыми частями электрооборудования.
- 13 Жила проводников разделять под неомытое кольцо или штырь и обдурить призем Тпм Крб ПСС40 ГОСТ 21931-76.
- 14 Маркировку жил проводов производить на трубах, поз. 10, предварительно порезав их длиной 20..30 мм, маркированными чернилами согласно схеме соединений.
- 15 Крепление металлооборудования, поз. 9, выполнять на монтаже по месту.
- 16 Предварительную сборку, проверку электросхемы и испытание электрооборудования арматура производить при контрольной сборке крана на заводе-изготовителе.
- 17 * Размеры для справок.

9	Швы сборные Труба 305 ТВ-40, 4,5, бегов, вышит сорт ГОСТ 19034-82	0,5м	0,007	
8	монтажные гайки 15, код 607016 бм		3	
7	Металлооборудование в гидротехнике			
6	Кабель НРШМ 7х2,5 ГОСТ 7866.1-76 45м		29,7	
5	Пробор РКТМ 2,5 ПУ 16К80-09-90 22м		0,9	
4	Шайба С.10.01.019 ГОСТ 11371-78 1	0,004	0,004	
3	Шайба 10.057.019 ГОСТ 6402-70 1	0,002	0,002	
2	Винт с шестигранной головкой М10х20-42-70 ГОСТ Р ИСО 4017 1	0,03	0,03	
1	271ЦН 983215.01 Бобышка	1	0,09	0,09
1	271ЦН 983216 Шкаф управления	1	30	30
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Шт.
			Масса, кг	Общ.
				Примеч.

271ЦН 983215				
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Лист
Взамен.	Технически	И	83	1:10
Проб.	Оригинальный	И		
Т.контр.	Генерал	ОДЖ		
Н.контр.	Генерал	ОДЖ		
Имб.	Оригинальный			
Рейдер плоскостной гидротехнический [E=4700] электрическая часть				
Лист 1			Листов 2	
АО "Оптимал эфод"			Гидротехник	

Имб. № подл.	Лист. и дата	Взам. инб. №	Имб. № губл.	Лист. и дата