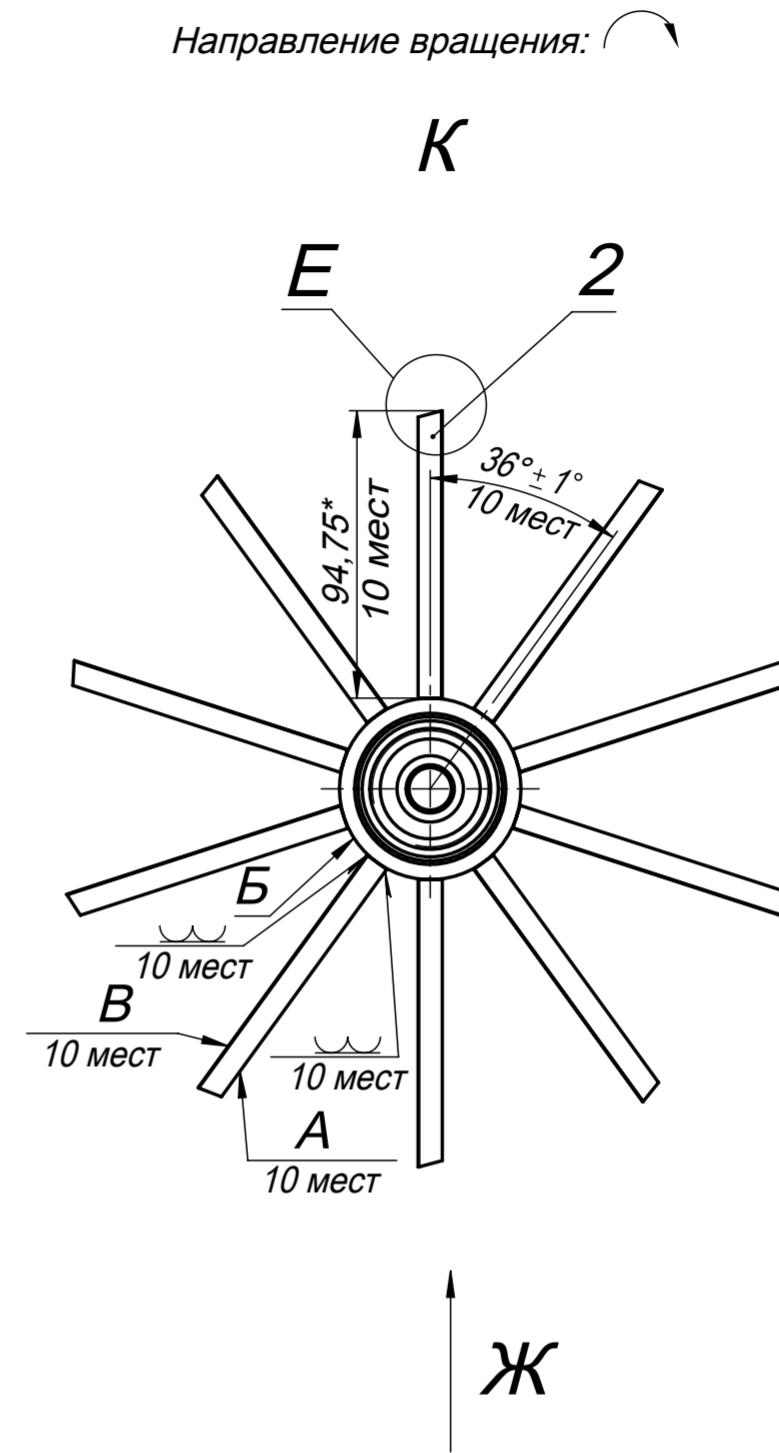
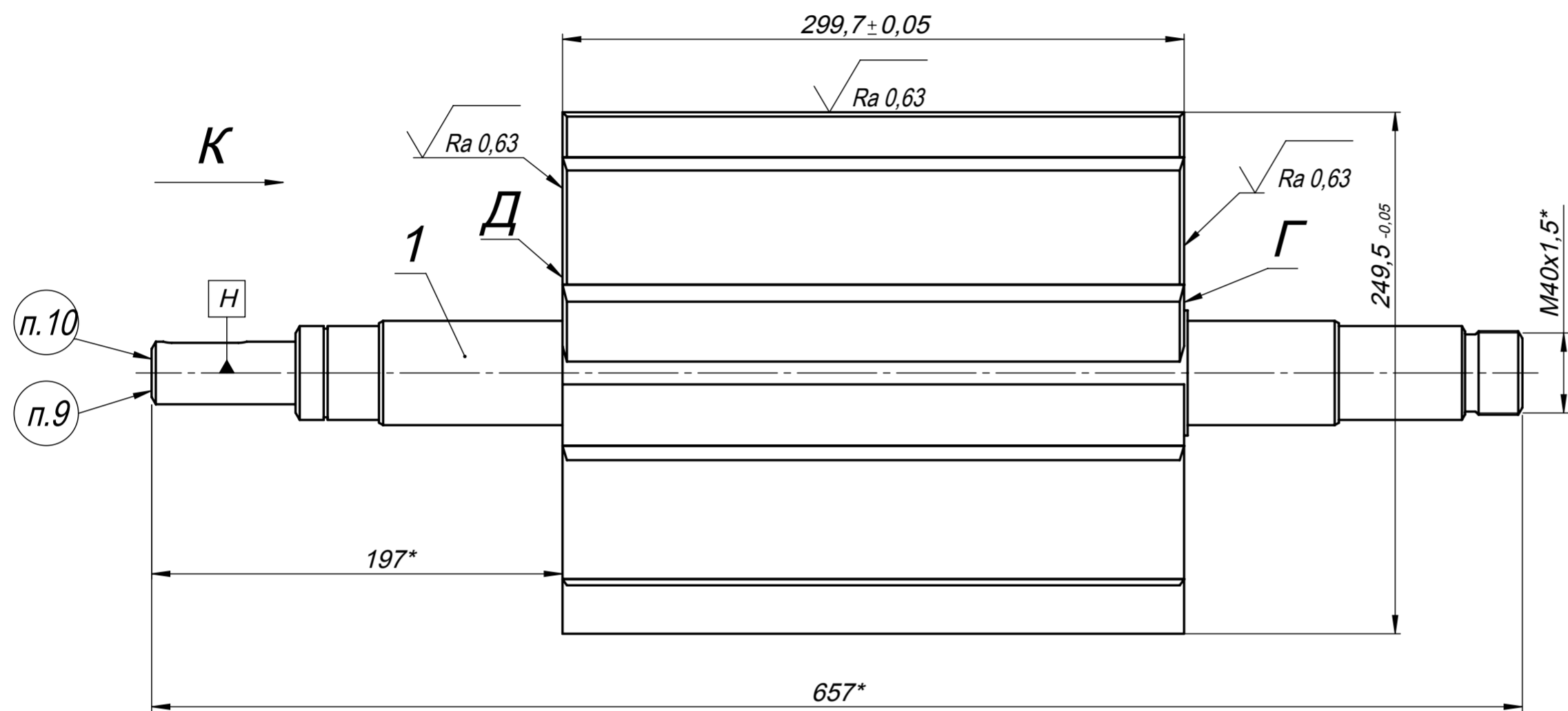
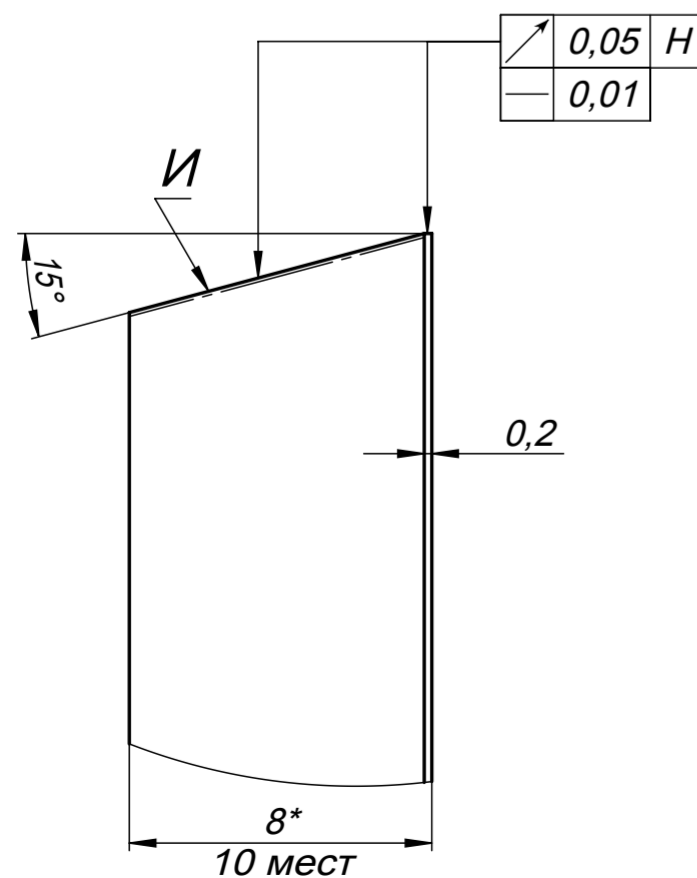


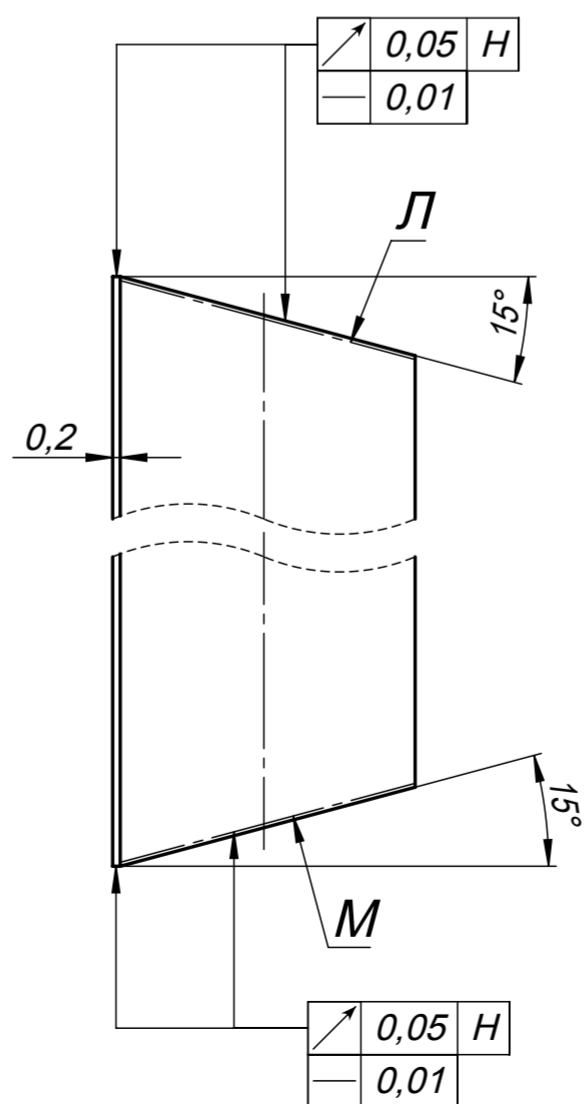
		Извещение		Обозначение			Причина			Код	Лист	Листов
		33-19		См. ниже			Введение улучшений и усовершенствований			1		1
		Дата выпуска	28.08.2019		Срок изм.			Обозначение ПИ (ДПИ, ПР)		Срок действия ПИ		
Указание о заделе		Задела нет								Указание о внедрении		
Изм.	Содержание изменения											
1	<p>ПСВ-4428/16-2017-КСПА-014.000 Барабан лопастной ZEPPELIN к шлюзовому питателю APN 250/11,3 СС – заменить.</p>											
										Применяемость		
										ПСВ-4428/16-2017-КСПА-014.000		
1	<p>ПСВ-4428/16-2017-КСПА-014.000СБ Барабан лопастной ZEPPELIN к шлюзовому питателю APN 250/11,3 СС – заменить.</p>											
										Разослать		
1	<p>ПСВ-4428/16-2017-КСПА-014.001 Вал – заменить</p>											
										ПАО "Сибур"		
										Приложение		
										ПСВ-4428/16-2017-КСПА-014.000		
										ПСВ-4428/16-2017-КСПА-014.000СБ		
										ПСВ-4428/16-2017-КСПА-014.001		
		Составил		Проверил		Т. контроль		Н. контроль		Утвердил		Пред. заказ.
		Паньков		Егоров		Боталов		Боталов		Егоров		
		28.08.2019		28.08.2019		28.08.2019		28.08.2019		28.08.2019		
		Изменения внес						Контрольную копию испр.				



Е (5 : 1)



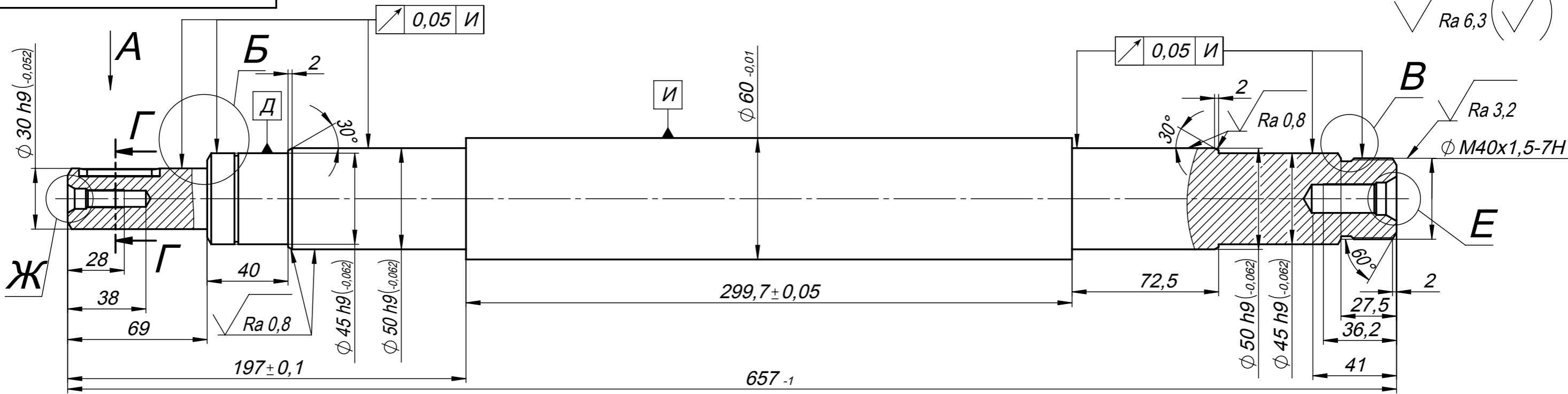
Ж (5 : 1)



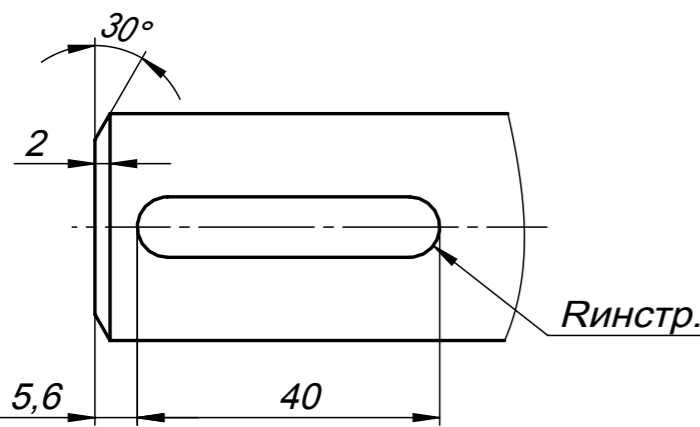
- По контуру примыкания деталей сварных конструкций произвести сварку по ГОСТ 5264-80 швом ТЗ. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемых деталей.
- * Размеры для справок.
- Материал детали поз. 2 - сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5949-75.
- Общие допуски для сварки Н14, h14, ± IT14/2 по ГОСТ 30893.1-2002.
- Поверхности Г и Д очистить от наплывов и неровностей сварных швов.
- Углы поверхностей И, Л, М не должны иметь скругления
- На поверхностях И, Л, М упрочняющее покрытие не ниже 40 ... 62 HRC.
- Покрытие поверхностей деталей А, Б, В: Хим. Фос прм ГОСТ 9.306-85. Требования к покрытию по ГОСТ 9.301 -86. (Перед изготовлением уточнить тип покрытия.)
- Маркировать обозначение и наименование завода-изготовителя ударным способом шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
- Маркировать направление вращения ротора ударным способом шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

				ПСВ-4428/16-2017-КСПА-014.000СБ		
1	-	33-19	Паньков	28.08.19		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Паньков			04.07.17		
Пров.	Егоров			04.07.17		
Т. контр.	Боталов			04.07.17		
Н. контр.	Боталов			04.07.17		
Утв.	Егоров			04.07.17		
Барабан лопастной ZEPPELIN к шлюзовому питателю APN 250/11,3 СС Сборочный чертеж					Лит.	Масса
						28.21
					Лист 1	Листов 1

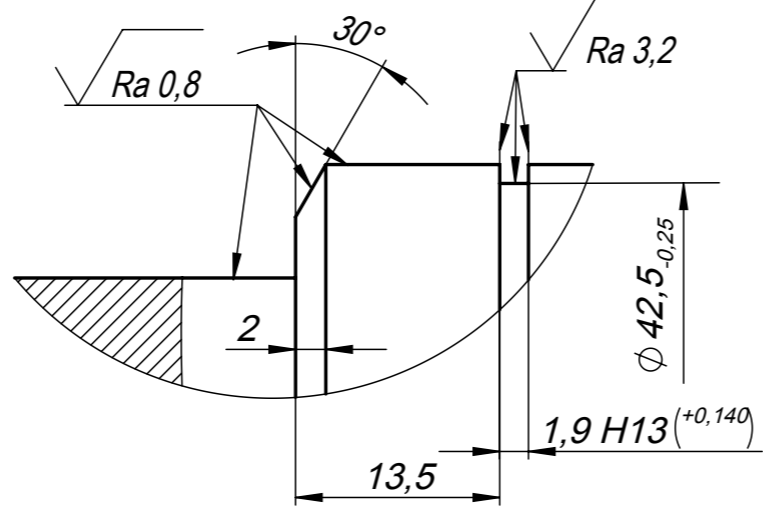
Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Изм. № дубл.
Изм. №
Взам. инв. №
Подп. и дата
Изм. № подл.



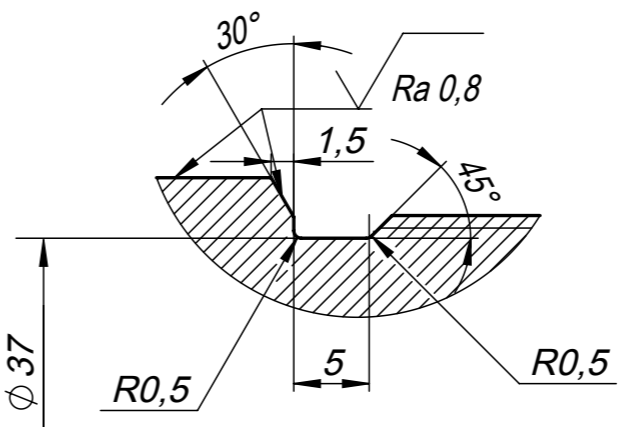
A (1:1)



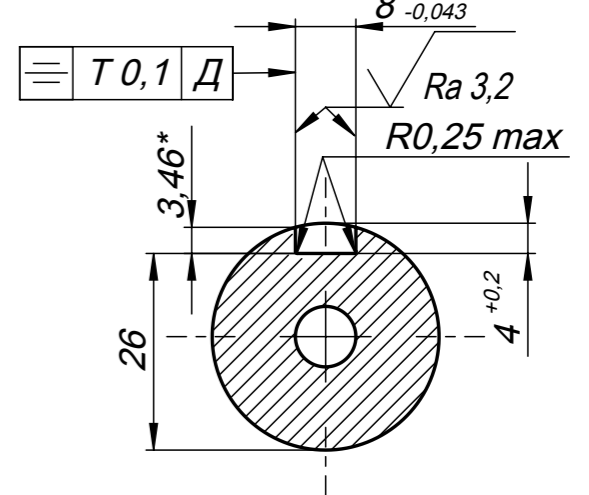
Б (2:1)



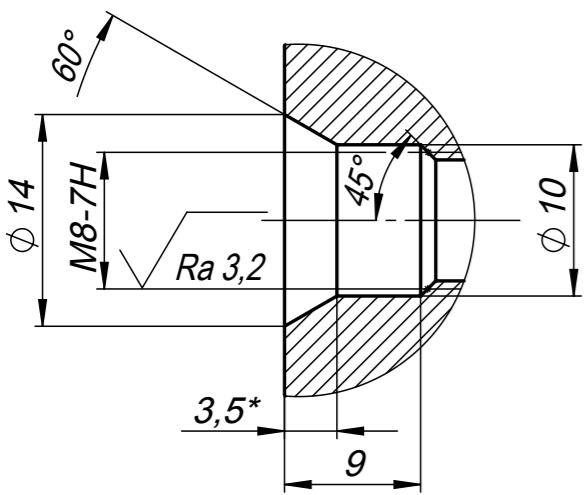
B (2:1)



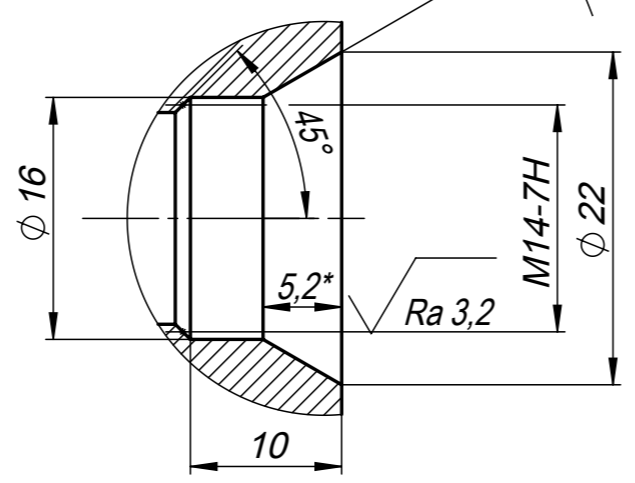
Г-Г (1:1)



Ж (2:1)



Е (2:1)



1. 286-302 НВ.
2. * Размеры для справок.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14, ±IT14/2.
4. Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-К.
5. Острые кромки притупить фаской 0,5x45°.
6. Маркировать Ч на бирке.

				ПСВ-4428/16-2017-КСПА-014.001				
1	-	33-19	Паньков	28.08.19	Вал	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			10.85	1:2
Разраб.	Паньков			29.06.17		Лист 1	Листов 1	
Пров.	Егоров			29.06.17		Сталь 12X18H10T ГОСТ 5949-75		
Т. контр.	Боталов			29.06.17				
Н. контр.	Боталов			29.06.17				
Утв.	Егоров			29.06.17	КСПА комплексные системы промышленной автоматизации			

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.