Лист №	Наименование	Итого
1	Перечень	
2	Ведомость отправочныхмарок. Ведомость метизов. Общие данные	
3	План баз колонн и лестниц на отм 0.000	
4	Схема расположения конструкций на отм +3.500 и на отм+3.000	
5	Схема расположения конструкций на отм +6.850. Оси А, Б, В	
6	Схема расположения элементов по оси 1 и по оси 4	
7	Схема расположения элементов по оси 2 и по оси 3	
8	Схема расположения балок на отм+15.250	
9	Схемы расположения ригелей и стоек фахверка	
10	Схемы расположения ригелей и стоек для крепления конструкций ЗС	
11	Схема расположения конструкций покрытия	
12	Схема расположения конструкций лестницы	
13	Схемы расположения элементов настила по осям 1,4,В	
14	Выводная планка МЗ-11	8
15	Связь А-1	16.2
16	Связь А-2	21.4
17	Связь А-3	15.8
18	Элемент крепления А-4	25.6
19	Элемент крепления А-5	9.2
20	Элемент крепления А-6	21.6
21	Элемент крепления А-7	22.4
22	Элемент крепления А-8	21.1
23	Элемент крепления А-9	22.7
24	Элемент крепления А-10	6.4
25	Элемент крепления А-11	3.2
26	Элемент крепления А-12	14
27	Балка Б1-1	39.7
28	Балка Б1-2	6.9
29	Балка Б1-3	79.3
30	Балка Б1-4	33.9
31	Балка Б1-5	31.6
32	Балка Б1-6	23.3
33	Балка Б1-7	23.3
34	Балка Б1-8	88.9
35	Балка Б1-9	38.2
36	Балка Б1-10	35.5
37	Балка Б1-11	43.2
38	Балка Б1-12	87.3
39	Балка Б1-14	28.3
40	Балка Б1-15	25.7
41	Балка Б1-16	54.1
42	Балка Б1-17	52.6
43	Балка Б1-18	22.5
44	Балка Б1-19	56.7
45	Балка Б1-20	27.2
46	Балка Б1-21	76.2
47	Балка Б1-22	27.2
48	Балка Б1-23	24.6
49	Балка Б1-24	10.3
50	Балка Б1-25	128.1
51	Балка Б1-26	46.9
52	Балка Б1-27	24.6
53	Балка Б1-28	50.8
54	Балка Б1-29	56.7
55	Балка Б1-30	28.3
56	Балка Б1-31	28.3
57	Балка Б1-32	387.9
58	Балка Б1-33	43.1
59	Балка Б1-34	91.8
60	Балка Б1-35	261.9
61	Балка Б1-36	49.5
62	Балка Б1-37	53.9
63	Балка Б1-38	51.4
64	Балка Б1-39	54.3
65	Балка Б1-40	23.7
66	Балка Б1-41	50
67	Балка Б2-1	546.3
68	Балка Б2-2	471.2
69	Балка Б2-3	1038.8
70	Балка Б2-4	586.5

Лист №	Наименование	Итого
71	Балка Б2-5	480.8
72	Балка Б2-6	479.2
73	Балка Б2-7	468.2
74	Балка Б2-8	545.7
75	Балка Б2-9	546.3
76	Балка Б2-10	461.3
77	Балка Б2-11	1041.1
78	Балка Б3-1	149.2
79	Балка Б3-2	175.6
80	Балка Б3-7	154.2
81	Балка Б3-8	159.9
82	Балка Б3-9	159.7
83	Балка Б3-10	315.4
84	Балка Б3-13	57.4
85	Балка Б3-14	151.4
86	Балка Б3-15	144.1
87	Балка Б3-16	96.5
88	Балка Б3-17	44.8
89	Балка Б3-18	80
90	Балка Б3-19	96
91	Балка Б3-20	164.1
92	Балка Б3-21	172.4
93	Балка Б3-22	172.4
94	Балка Б3-23	165.3
95	Балка Б3-24	96
96	Балка Б3-25	40.6
97	Балка Б3-26	144.1
98	Балка Б3-27	80.2
99	Балка Б3-28	153.4
100	Балка Б3-29	164.8
101	Балка Б3-30	151.1
102	Балка Б3-31	173.9
103	Балка Б3-32	153.2
104	Балка Б3-33	176
105	Балка Б3-34	181.2
106	Балка Б3-35	144
107	Балка Б3-36	174.8
108	Балка Б3-38	168.2
109	Балка Б4-1	330.7
110	Балка Б4-2	266.7
111	Балка Б4-3	266.3
112	Балка Б4-4	330.7
113	Балка Б5-1	388.5
114	Балка Б5-2	336.8
115	Балка Б5-3	336.5
116	Балка Б5-4	346.8
117	Балка Б5-5	347.2
118	Балка Б5-6	368
119	Балка Б5-7	363.2
120	Балка Б5-8	395.6
121	Балка Б6-1	304.9
122	Балка Б6-2	303.7
123	Балка Б7-1	28
124	Балка Б7-2	43.2
125	Балка Б7-3	42.4
126	Балка Б7-4	42.4
127	Балка Б7-5	43.2
128	Балка Б7-6	64.9
129	Закладная деталь ЗД1-1	0.9
130	Закладная деталь ЗД1-2	13.9
131	Закладная деталь ЗД1-3	13.8
132	Закладная деталь ЗД2-1	10.4
133	Закладная деталь ЗД3-1	0.9
134	Закладная деталь ЗД3-2	13.9
135	Закладная деталь ЗД4-1	35.8
136	Закладная деталь ЗД4-2	41.4
137	Колонна К1-1	693
138	Колонна К1-2	698.1
139	Колонна К1-3	751
140	Колонна К1-4	783.5
141	Колонна К1-5	840.2
142	Колонна К1-6	700.3
143	Колонна К1-7	677.5
144	Колонна К1-8	695.2
145	Колонна К1-9	742.9
146	Колонна К1-10	816.2
147	Колонна К1-11	687
148	Колонна К1-12	724
149	Колонна К1-13	744.8
150	Колонна К1-14	823.3
151	Колонна К1-15	751.4

Лист №	Наименование	Итого
152	Колонна К1-16	685.4
153	Колонна К1-17	671.2
154	Колонна К1-18	757.2
155	Колонна К1-19	773.9
156	Колонна К1-20	848.8
157	Колонна 2-1	515.9
158	Колонна 2-2	517.9
159	Лестница Л1-1	89.4
160	Лестница Л1-3	313.2
161	Лестница Л1-7	966.3
162	Лестница Л1-8	323.3
163	Лестница Л1-9	1288.4
164	Лестница Л1-11	332.6
165	Лестница Л1-12	375.2
166	Лестница Л1-13	484
167	Лестница ЛВ1-1	139.5
168	Лестница ЛВ1-2	127.6
169	Лестница ЛВ1-3	787.2
170	Лестница ЛВ1-4	783.5
171	Лестница ЛВ2-1	425.7
172	Монорельс МР1-1	470.4
173	Монорельс МР1-2	474.1
174	Монорельс МР1-3	787.2
175	Монорельс МР1-4	783.5
176	Монорельс МР2-1	425.7
177	Монтажный элемент МЗ-1	11.2
178	Выводная планка МЗ-2	16
179	Выводная планка МЗ-3	16
180	Шайба МЗ-4	35.2
181	Шайба МЗ-5	9.6
182	Шайба МЗ-6	16
183	Шайба МЗ-7	12.8
184	Монтажный элемент МЗ -9	6.2
185	Монтажный элемент МЗ -10	7.5
186	Монтажный элемент МЗ -12	122.4
187	Шайба МЗ-13	14.4
188	Шайба МЗ-14	6
189	Шайба МЗ-15	4.8
190	Шайба МЗ-16	3.6
191	Шайба МЗ-17	4.8
192	Монтажный элемент МЗ-18	5
193	Монтажный элемент МЗ-19	2.8
194	Монтажный элемент МЗ-22	2.6
195	Монтажный элемент МЗ-23	14.4
196	Монтажный элемент МЗ-24	7.5
197	Шайба МЗ1-1	51.2
198	Настил Н1-1	2312.8
199	Профлист Н2-1	34
200	Профлист Н2-2	152
201	Профлист Н2-3	1351.8
202	Профлист Н2-4	50.4
203	Профлист Н2-5	55.6
204	Профлист Н2-6	29.2
205	Профлист Н2-7	30.8
206	Профлист Н2-8	32.2
207	Профлист Н2-9	33.6
208	Профлист Н2-10	35.2
209	Профлист Н2-11	36.6
210	Профлист Н2-12	38.8
211	Профлист Н2-13	40.4
212	Профлист Н2-14	70.4
213	Профлист Н2-15	827.2
214	Профлист Н2-16	12.8
215	Профлист Н2-17	182.4
216	Профлист Н2-18	76.2
217	Профлист Н2-19	92.1
218	Профлист Н2-20	113.6
219	Настил Н3-1	44.6
220	Настил Н3-2	34.4
221	Настил Н3-3	40.7
222	Настил Н3-4	52.8
223	Настил Н3-5	35.2
224	Настил Н3-6	11.3
225	Настил Н3-7	69
226	Настил Н3-8	62.8
227	Настил Н3-9	111.8
228	Настил Н3-10	51.2
229	Настил Н3-11	115.2
230	Настил Н3-12	44.6
231	Настил Н3-13	40.7
232	Настил Н3-14	55.2

Лист №	Наименование	Итого
233	Настил Н3-15	67.5
234	Настил Н3-16	15.6
235	Настил Н3-17	19.7
236	Настил Н3-18	195.2
237	Настил Н3-19	148.9
238	Настил Н3-20	41
239	Настил Н3-21	50.9
240	Настил Н3-22	44.2
241	Настил Н3-23	54.8
242	Настил Н3-24	94.3
243	Ограждение ОГ1-1	7.1
244	Ограждение ОГ1-3	20.4
245	Ограждение ОГ1-5	4.6
246	Ограждение ОГ1-6	47.1
247	Ограждение ОГ1-7	23
248	Ограждение ОГ1-8	6.3
249	Ограждение ОГ1-9	6.3
250	Ограждение ОГ1-10	27.9
251	Ограждение ОГ1-11	28.4
252	Ограждение ОГ1-12	37.3
253	Ограждение ОГ1-13	79.1
254	Ограждение ОГ1-14	54.9
255	Ограждение ОГ1-15	12.6
256	Ограждение ОГ1-16	81.2
257	Ограждение ОГ1-17	81.2
258	Ограждение ОГ1-18	70.8
259	Ограждение ОГ1-19	68.4
260	Ограждение ОГ1-20	8.1
261	Ограждение ОГ1-21	8.1
262	Ограждение ОГ1-22	12.6
263	Ограждение ОГ1-23	65.3
264	Ограждение ОГ1-24	36.8
265	Ограждение ОГ1-25	33.4
266	Ограждение ОГ1-26	103.2
267	Ограждение ОГ1-27	17.6
268	Ограждение ОГ1-28	61.2
269	Ограждение ОГ1-38	8
270	Ограждение ОГ1-39	20.8
271	Ограждение ОГ1-40	23
272	Ограждение ОГ1-41	68.8
273	Ограждение ОГ1-42	19.2
274	Ограждение ОГ1-43	18.8
275	Ограждение ОГ1-44	39.7
276	Ограждение ОГ1-45	39.7
277	Ограждение ОГ1-46	54.1
278	Ограждение ОГ1-47	10.2
279	Ограждение ОГ1-48	43.6
280	Ограждение ОГ1-49	21.8
281	Ограждение ОГ1-50	28.1
282	Ограждение ОГ1-51	28.9
283	Ограждение ОГ1-52	26
284	Ограждение ОГ1-53	18.8
285	Ограждение ОГ1-54	38.4
286	Ограждение ОГ2-1	114
287	Ограждение ОГ2-2	32.8
288	Ограждение ОГ2-3	120
289	Ограждение ОГ2-4	139.2
290	Ограждение ОГ2-5	7.4
291	Ограждение ОГ2-6	11
292	Ограждение ОГ2-7	0.8
293	Ограждение ОГ3-1	8.5
294	Ограждение ОГ3-2	8.2
295	Ограждение ОГ3-4	23.5
296	Ограждение ОГ3-5	23.6
297	Ограждение ОГ4-1	13.6
298	Ограждение ОГ4-2	159.6
299	Ограждение ОГ4-3	26.6
300	Ограждение ОГ4-4	132.5
301	Ограждение ОГ4-5	133
302	Ограждение ОГ4-6	133.5
303	Ограждение ОГ4-7	31.9
304	Ограждение ОГ4-8	32.8
305	Ограждение ОГ4-9	13.6
306	Прогон П1-1	292.2
307	Прогон П1-2	190.6
308	Прогон П1-3	97.9
309	Прогон П1-4	281.4
310	Прогон П2-1	270.6
311	Прогон П2-2	132.4
312	Прогон П2-3	132.3
313	Прогон П2-4	260.6

Лист №	Наименование	Итого
314	Стойка ПД1-1	46.3
315	Стойка ПД1-2	46.3
316	Распорка Р1-1	254.8
317	Распорка Р1-2	127.2
318	Распорка Р1-3	75
319	Распорка Р1-4	72.4
320	Распорка Р1-5	145
321	Распорка Р1-6	75.3
322	Распорка Р1-8	75.4
323	Распорка Р1-9	226.2
324	Распорка Р1-10	73.1
325	Распорка Р1-11	201.6
326	Распорка Р1-14	69.6
327	Распорка Р1-15	69.5
328	Распорка Р1-16	68.9
329	Распорка Р2-1	144.7
330	Распорка Р2-2	41.2
331	Распорка Р2-3	150
332	Ригель Р3-1	160
333	Ригель Р3-2	430.4
334	Ригель Р3-3	180.4
335	Ригель Р3-4	167.9
336	Ригель Р3-5	182.8
337	Ригель Р3-6	160.5
338	Ригель Р3-7	172.6
339	Рама РМ1-1	32.1
340	Элемент фахверка РФ1-1	86
341	Элемент фахверка РФ1-2	112.6
342	Элемент фахверка РФ1-3	89.4
343	Элемент фахверка РФ1-4	116
344	Элемент фахверка РФ1-5	180
345	Элемент фахверка РФ1-6	350.1
346	Элемент фахверка РФ1-7	86.6
347	Элемент фахверка РФ1-8	4.1
348	Элемент фахверка РФ1-9	100.6
349	Элемент фахверка РФ1-10	406.4
350	Элемент фахверка РФ1-11	101
351	Элемент фахверка РФ1-12	101
352	Элемент фахверка РФ1-13	98.2
353	Элемент фахверка РФ1-14	34.4
354	Элемент фахверка РФ1-15	648.2
355	Элемент фахверка РФ1-16	95.4
356	Элемент фахверка РФ1-17	95.4
357	Элемент фахверка РФ1-18	20
358	Элемент фахверка РФ1-19	84.8
359	Элемент фахверка РФ1-20	112.2
360	Элемент фахверка РФ1-21	166.2
361	Элемент фахверка РФ1-22	219.6
362	Элемент фахверка РФ1-23	89.4
363	Элемент фахверка РФ1-24	116
364	Элемент фахверка РФ1-25	180
365	Элемент фахверка РФ1-26	350.1
366	Элемент фахверка РФ1-27	86.6
367	Стойка фахверка РФ2-1	92
368	Элемент фахверка РФ3-1	99.2
369	Элемент фахверка РФ3-2	8.4
370	Элемент фахверка РФ3-3	112.8
371	Элемент фахверка РФ3-4	99.2
372	Элемент фахверка РФ4-1	73
373	Элемент фахверка РФ4-2	28.9
374	Элемент фахверка РФ4-3	85.4
375	Элемент фахверка РФ4-4	33.1
376	Элемент фахверка РФ4-5	74.7
377	Элемент фахверка РФ4-6	14.6
378	Элемент фахверка РФ4-7	67.5
379	Элемент фахверка РФ4-8	14.6
380	Связь СВ1-1	193
381	Связь СВ1-2	66.1
382	Связь СВ1-3	103.3
383	Связь СВ1-4	102.7
384	Связь СВ1-5	107.1
385	Связь СВ1-6	100.7
386	Связь СВ1-7	94.7
387	Связь СВ1-8	104.6
388	Связь СВ1-9	101.7
389	Связь СВ1-10	106.5
390	Связь СВ1-11	204.2
391	Связь СВ1-12	199.6
392	Связь СВ1-13	242.2
393	Связь СВ1-15	103.4
394	Связь СВ1-16	66.1

Лист №	Наименование	Итого
395	Связь СВ1-17	112.9
396	Связь СВ1-18	104.4
397	Связь СВ1-19	106.7
398	Связь СГ1-1	109.4
399	Связь СГ1-2	131.7
400	Связь СГ1-3	114.7
401	Связь СГ1-4	110.2
402	Стойка СТ1-1	990.4
403	Стойка СТ1-2	976.9
404	Стойка СТ2-1	68.1
405	Стойка СТ2-2	48.5
406	Стойка СТ2-3	63
407	Стойка СТ2-4	65.7
408	Стойка СТ2-5	59.4
409	Стойка СТ2-6	58.5
410	Стойка СТ2-7	65.7
411	Стойка СТ2-8	101.2
412	Стойка СТ2-10	64.6
413	Стойка СТ2-11	126.6
414	Стойка фахверка СФ2-1	61.9
415	Стойка фахверка СФ2-2	62
416	Стойка фахверка СФ2-3	62
417	Стойка фахверка СФ2-4	76.2
418	Стойка фахверка СФ2-5	76.2
419	Стойка фахверка СФ2-6	25.4
420	Стойка фахверка СФ2-7	25.4
421	Стойка фахверка СФ2-8	25.4
422	Стойка фахверка СФ2-9	25.4
423	Стойка фахверка СФ2-10	11.1
424	Стойка фахверка СФ2-11	11.5
425	Стойка фахверка СФ2-12	11.7
426	Стойка фахверка СФ2-13	11.5
427	Стойка фахверка СФ2-14	11.7
428	Стойка фахверка СФ2-15	11.7
429	Стойка фахверка СФ2-16	11.5
430	Стойка фахверка СФ2-17	11.7
431	Стойка фахверка СФ2-18	10.9
432	Стойка фахверка СФ2-19	11.3
433	Стойка фахверка СФ3-1	28.3
434	Стойка фахверка СФ3-2	81.3
435	Стойка фахверка СФ3-4	22.9
436	Стойка фахверка СФ3-5	22.9
437	Стойка фахверка СФ3-6	27.7
438	Стойка фахверка СФ3-7	68.2
439	Стойка фахверка СФ4-2	30.3
440	Стойка фахверка СФ5-1	121.2
441	Стойка фахверка СФ5-2	73.8
442	Стойка фахверка СФ5-3	44.4
443	Стойка фахверка СФ5-4	39.1
444	Стойка фахверка СФ5-5	39.1
445	Стойка фахверка СФ5-6	44.4
446	Стойка фахверка СФ5-7	46.3
447	Стойка фахверка СФ5-8	34.2
448	Стойка фахверка СФ5-9	46.3
449	Стойка фахверка СФ5-11	37.9
450	Стойка фахверка СФ5-12	115.8
451	Упор У-1	10.4
452	Упор У-1-1	20.8
453	Балка Б3-3	204.4
454	Балка Б3-4	151.5
455	Балка Б3-5	204.2
456	Балка Б3-6	149.9
457	Балка Б3-11	167.6
458	Балка Б3-12	175.2
459	Балка Б3-37	82.3
460	Кронштейн КР-1	45.7
461	Кронштейн КР-2	23
462	Монтажный элемент	13.4
463	Щит Щ-1	37.6
464	Щит Щ-3	224.4
465	Щит Щ-4	37.6
	Итого	73280.5

1. Работать совместно с листами 1-13

						1632-2021-2.2.6-КМД		
Изм	Кол.уч	Лист	№док	Подп	Дата	Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Гл.констр	Лежнев					Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Иванов						Р	1	
Разработал	Иванов				30.09.21	Перечень	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures

1200x594

Общие указания:

1. Данный проект выполнен на основании чертежей шифра 1632-2021-2.2.6-КМ
2. Изготовление и монтаж металлоконструкций производить в соответствии с требованиями:
-СП 70.13330.2017 «Несущие и ограждающие конструкции»;
-ГОСТ 23118-2019 «Конструкции стальные строительные»;
-СП 53-101-98 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций»;
-СП 16.13330.2017 (СНиП II-23-81*) «Несущие и ограждающие конструкции».
3. Все монтажные соединения выполнять на болтах или монтажной сварке.
4. Болты принимать класса точности В по ГОСТ 7798-70 "Болты с шестигранной головкой".
В монтажных соединениях применять болты класса прочности 5.8, 8.8 и 10.9 (высокопрочные), работающие на срез и смятие.
Применение автоматной стали не допускается. Гайки для болтов нормальной точности приняты по ГОСТ 5915-70. Шайбы к болтам нормальной точности приняты по ГОСТ 11371-78.
5. Все заводские соединения элементов металлоконструкций - сварные.
Сварку производить в заводских условиях автоматической и полуавтоматической сваркой под флюсом или в углекислом газе (по выбору завода-изготовителя). Материалы и способ сварки должны удовлетворять табл. Г1 СП 16.13330.2017. Контроль качества сварных швов выполнять в соответствии с табл. 1 и 4 ГОСТ 23118-2019 и табл. 8,9 ,10 СП 53-101-98.
6.Сварные швы с разделкой кромок выполнять с полным проваром на выводных планках, с последующим их удалением механическим способом. УЗК 100%.
7. Операционный контроль качества сварных соединений должен проводиться до нанесения антикоррозионной защиты, в том числе окрашивания.
Сварные швы, не удовлетворяющие требованиям к их качеству, должны быть исправлены в соответствии с разработанной технологией и повторно проконтролированы. При необходимости ремонта сварного шва, количество ремонта в одном месте не должно быть более 2 раза.
8. Монтажные швы выполнять ручной и полуавтоматической сваркой.
9. Кромки свариваемых деталей конструкции и прилегающие к ним участки зачистить от окалины, грязи, краски, масла, ржавчины, влаги, снега и льда на ширину 20 мм при ручной или механизированной дуговой сварке и 50 мм при автоматической сварке.
Степень очистки поверхности стальных конструкций - 2.
10. Защита строительных конструкций от коррозии и подготовка поверхностей перед нанесением покрытия должна производиться в соответствии с требованиями СП 28.13330.2017 " Защита строительных конструкций от коррозии".
11.Профнастил кровли крепить к прогонам самонарезающими винтами В5.5х30 с уплотнительной шайбой в каждой волне. Профнастил укладывать узкой полкой вверх. Между собой листы профнастила крепить самонарезающими винтами В4.8х16 или комбинированными заклепками через 300мм с установкой уплотнительных шайб. В продольных и поперечных стыках листов устанавливать тиоколовую уплотнительную ленту. Профнастил стен крепить к элементам фахверка самонарезающими винтами В5.5х30 в каждой волне. Между собой листы профнастила крепить самонарезающими винтами В4.8х16 или комбинированными заклепками через 300мм.
12. Работать совместно с листами 1-13.
13. Остальные требования смотри листы документа шифром 1632-2021-2.2.6-КМ

Ведомость отправочных марок

Лист	Отправочная марка	Наименование марки	Количество	Масса, кг	
				1 дет.	Всех
422	СФ2-9	Стойка фахверка	2	12.7	25.4
423	СФ2-10	Стойка фахверка	1	11.1	11.1
424	СФ2-11	Стойка фахверка	1	11.5	11.5
425	СФ2-12	Стойка фахверка	1	11.7	11.7
426	СФ2-13	Стойка фахверка	1	11.5	11.5
427	СФ2-14	Стойка фахверка	1	11.7	11.7
428	СФ2-15	Стойка фахверка	1	11.7	11.7
429	СФ2-16	Стойка фахверка	1	11.5	11.5
430	СФ2-17	Стойка фахверка	1	11.7	11.7
431	СФ2-18	Стойка фахверка	1	10.9	10.9
432	СФ2-19	Стойка фахверка	1	11.3	11.3
433	СФ3-1	Стойка фахверка	1	28.3	28.3
434	СФ3-2	Стойка фахверка	3	27.1	81.3
435	СФ3-4	Стойка фахверка	1	22.9	22.9
436	СФ3-5	Стойка фахверка	1	22.9	22.9
437	СФ3-6	Стойка фахверка	1	27.7	27.7
438	СФ3-7	Стойка фахверка	2	34.1	68.2
439	СФ4-2	Стойка фахверка	1	30.3	30.3
440	СФ5-1	Стойка фахверка	4	30.3	121.2
441	СФ5-2	Стойка фахверка	2	36.9	73.8
442	СФ5-3	Стойка фахверка	1	44.4	44.4
443	СФ5-4	Стойка фахверка	1	39.1	39.1
444	СФ5-5	Стойка фахверка	1	39.1	39.1
445	СФ5-6	Стойка фахверка	1	44.4	44.4
446	СФ5-7	Стойка фахверка	1	46.3	46.3
447	СФ5-8	Стойка фахверка	1	34.2	34.2
448	СФ5-9	Стойка фахверка	1	46.3	46.3
449	СФ5-11	Стойка фахверка	1	37.9	37.9
450	СФ5-12	Стойка фахверка	3	38.6	115.8
451	У1-1	Упор	4	2.6	10.4
452	УП-1-1	Упор	8	2.6	20.8
453	Б3-3	Балка	1	204.4	204.4
454	Б3-4	Балка	1	151.5	151.5
455	Б3-5	Балка	1	204.2	204.2
456	Б3-6	Балка	1	149.9	149.9
457	Б3-11	Балка	1	167.6	167.6
458	Б3-12	Балка	1	175.2	175.2
459	Б3-37	Балка	1	82.3	82.3
460	КР1-1	Кронштейн	1	45.7	45.7
461	КР1-2	Кронштейн	1	23	23
462	МЭ-8	Монтажный элемент	2	6.7	13.4
463	Щ1-1	Щит	1	37.6	37.6
464	Щ1-3	Щит	6	37.4	224.4
465	Щ1-4	Щит	1	37.6	37.6
		Количество отправочных марок:	1219	Итого:	73280.5

Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ..	Кол-во, шт	Масса, кг	Масса 1000шт, кг	Примечания
Болт М12х45	7798-70	368	19.95296	54.22	кл.пр. 5.8
Болт М12х50	7798-70	44	2.58	58.67	кл.пр. 5.8
Болт М12х90	7798-70	24	2.26	94.2	кл.пр. 5.8
Болт М16х55	7798-70	652	79.22	121.5	кл.пр. 5.8
Болт М16х60	7798-70	50	6.47	129.4	кл.пр. 5.8
Болт М16х65	7798-70	4	0.55	137.3	кл.пр. 5.8
Болт М16х140	7798-70	12	3.07	255.8	кл.пр. 8.8
Болт М20х60	7798-70	67	14.47	216	кл.пр. 8.8
Болт М20х65	7798-70	362	82.68	228.4	кл.пр. 8.8
Болт М20х70	7798-70	32	7.7	240.7	кл.пр. 10.9
Болт М20х70	7798-70	60	14.44	240.7	кл.пр. 8.8
Болт М20х75	7798-70	60	15.18	253	кл.пр. 10.9
Болт М20х75	7798-70	392	99.18	253	кл.пр. 8.8
Болт М20х90	7798-70	8	2.32	290.1	кл.пр. 8.8
Болт М24х80	7798-70	86	34.58	402.1	кл.пр. 10.9
Болт М24х170	7798-70	32	23.1	721.9	кл.пр. 10.9
Гайка М12	5915-70	872	13.66424	15.67	кл.пр. 5.8
Гайка М16	5915-70	1412	53.11	37.61	кл.пр. 5.8
Гайка М16	5915-70	24	0.9	37.61	кл.пр. 8.8
Гайка М16	5915-70	8	0.30088	37.61	кл.пр. 10.9
Гайка М20	5915-70	196	14.00224	71.44	кл.пр. 10.9
Гайка М20	5915-70	1778	127.0203	71.44	кл.пр. 8.8
Гайка М24	5915-70	278	34.15786	122.87	кл.пр. 10.9
Шайба12	11371-78	872	5.46744	6.27	
Шайба16	11371-78	1444	16.3172	11.3	
Шайба20	11371-78	1974	33.87384	17.16	
Шайба24	11371-78	278	8.98	32.31	

Ведомость временных метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ..	Кол-во, шт	Масса, кг	Масса 1000шт, кг	Примечания
Болт М12х45	7798-70	4	0.21688	54.22	кл.пр. 5.8
Болт М20х150	7798-70	40	17.524	438.1	кл.пр. 8.8
Гайка М12	5915-70	4	0.06268	15.67	кл.пр. 5.8
Гайка М20	5915-70	40	2.8576	71.44	кл.пр. 8.8
Шайба12	11371-78	8	0.05016	6.27	
Шайба20	11371-78	80	1.3728	17.16	

Ведомость покупных изделий

Наименование	Кол-во, шт	Примечания
Самонарезающие винты В 5.5х30 с уплотнительной шайбой	1843	
Самонарезающие винты В 5.5х50 с резиновой шайбой	128	
Самонарезающие винты В 4.8х16 с уплотнительной шайбой	2539	
Шпилька М24х250	14	
Шпилька М24х90	14	
Шпилька М20х95	12	
Шпилька М16х80	8	

Ведомость отправочных марок

Лист	Отправочная марка	Наименование марки	Количество	Масса, кг	
				1 дет.	Всех
282	ОГ1-51	Ограждение	1	28.9	28.9
283	ОГ1-52	Ограждение	1	26	26
284	ОГ1-53	Ограждение	1	18.8	18.8
285	ОГ1-54	Ограждение	1	38.4	38.4
286	ОГ2-1	Ограждение	12	9.5	114
287	ОГ2-2	Ограждение	4	8.2	32.8
288	ОГ2-3	Ограждение	25	4.8	120
289	ОГ2-4	Ограждение	29	4.8	139.2
290	ОГ2-5	Ограждение	2	3.7	7.4
291	ОГ2-6	Ограждение	2	5.5	11
292	ОГ2-7	Ограждение	2	0.4	0.8
293	ОГ3-1	Ограждение	1	8.5	8.5
294	ОГ3-2	Ограждение	1	8.2	8.2
295	ОГ3-4	Ограждение	1	23.5	23.5
296	ОГ3-5	Ограждение	1	23.6	23.6
297	ОГ4-1	Ограждение	1	13.6	13.6
298	ОГ4-2	Ограждение	6	26.6	159.6
299	ОГ4-3	Ограждение	1	26.6	26.6
300	ОГ4-4	Ограждение	5	26.5	132.5
301	ОГ4-5	Ограждение	5	26.6	133
302	ОГ4-6	Ограждение	5	26.7	133.5
303	ОГ4-7	Ограждение	1	31.9	31.9
304	ОГ4-8	Ограждение	1	32.8	32.8
305	ОГ4-9	Ограждение	1	13.6	13.6
306	П1-1	Прогон	3	97.4	292.2
307	П1-2	Прогон	2	95.3	190.6
308	П1-3	Прогон	1	97.9	97.9
309	П1-4	Прогон	3	187.6	281.4
310	П2-1	Прогон	2	135.3	270.6
311	П2-2	Прогон	1	132.4	132.4
312	П2-3	Прогон	1	132.3	132.3
313	П2-4	Прогон	2	130.3	260.6
314	ПД1-1	Стойка	1	46.3	46.3
315	ПД1-2	Стойка	1	46.3	46.3
316	Р1-1	Распорка	4	63.7	254.8
317	Р1-2	Распорка	2	63.6	127.2
318	Р1-3	Распорка	1	75	75
319	Р1-4	Распорка	1	72.4	72.4
320	Р1-5	Распорка	2	72.5	145
321	Р1-6	Распорка	1	75.3	75.3
323	Р1-9	Распорка	4	75.4	301.6
324	Р1-10	Распорка	1	73.1	73.1
325	Р1-11	Распорка	3	67.2	201.6
326	Р1-14	Распорка	1	69.6	69.6
327	Р1-15	Распорка	1	69.5	69.5
328	Р1-16	Распорка	1	68.9	68.9
329	Р2-1	Распорка	1	144.7	144.7
330	Р2-2	Распорка	4	103	412
331	Р2-3	Распорка	1	150	150
332	Р3-1	Ригель	1	160	160
333	Р3-2	Ригель	2	215.2	430.4
334	Р3-3	Ригель	1	180.4	180.4
335	Р3-4	Ригель	1	167.9	167.9
336	Р3-5	Ригель	1	182.8	182.8
337	Р3-6	Ригель	1	160.5	160.5
338	Р3-7	Ригель	1	172.6	172.6
339	РМ1-1	Рама	1	32.1	32.1
340	РФ1-1	Элемент фахверка	1	86	86
341	РФ1-2	Элемент фахверка	1	112.6	112.6
342	РФ1-3	Элемент фахверка	1	89.4	89.4
343	РФ1-4	Элемент фахверка	1	116	116
344	РФ1-5	Элемент фахверка	2	90	180
345	РФ1-6	Элемент фахверка	3	116.7	350.1
346	РФ1-7	Элемент фахверка	1	86.6	86.6
347	РФ1-8	Элемент фахверка	1	41	41
348	РФ1-9	Элемент фахверка	1	100.6	100.6
349	РФ1-10	Элемент фахверка	4	101.6	406.4
350	РФ1-11	Элемент фахверка	1	101	101
351	РФ1-12	Элемент фахверка	1	101	101
352	РФ1-13	Элемент фахверка	1	98.2	98.2
353	РФ1-14	Элемент фахверка	1	34.4	34.4
354	РФ1-15	Элемент фахверка	7	92.6	648.2
355	РФ1-16	Элемент фахверка	1	95.4	95.4
356	РФ1-17	Элемент фахверка	1	95.4	95.4
357	РФ1-18	Элемент фахверка	1	20	20
358	РФ1-19	Элемент фахверка	1	84.8	84.8
359	РФ1-20	Элемент фахверка	1	112.2	112.2
360	РФ1-21	Элемент фахверка	2	83.1	166.2
361	РФ1-22	Элемент фахверка	2	109.8	219.6
362	РФ1-23	Элемент фахверка	1	89.4	89.4
363	РФ1-24	Элемент фахверка	1	116	116
364	РФ1-25	Элемент фахверка	2	90	180
365	РФ1-26	Элемент фахверка	3	116.7	350.1
366	РФ1-27	Элемент фахверка	1	86.6	86.6
367	РФ2-1	Стойка фахверка	20	4.6	92
368	РФ3-1	Элемент фахверка	1	99.2	99.2
369	РФ3-2	Элемент фахверка	1	8.4	8.4
370	РФ3-3	Элемент фахверка	6	18.8	112.8
371	РФ3-4	Элемент фахверка	1	99.2	99.2
372	РФ4-1	Элемент фахверка	5	14.6	73
373	РФ4-2	Элемент фахверка	1	28.9	28.9
374	РФ4-3	Элемент фахверка	1	85.4	85.4
375	РФ4-4	Элемент фахверка	1	33.1	33.1
376	РФ4-5	Элемент фахверка	1	74.7	74.7
377	РФ4-6	Элемент фахверка	1	14.6	14.6
378	РФ4-7	Элемент фахверка	1	67.5	67.5
379	РФ4-8	Элемент фахверка	1	14.6	14.6
380	СВ1-1	Связь	2	96.5	193
381	СВ1-2	Связь	1	66.1	66.1
382	СВ1-3	Связь	1	103.3	103.3
383	СВ1-4	Связь	1	102.7	102.7
384	СВ1-5	Связь	1	107.1	107.1
385	СВ1-6	Связь	1	100.7	100.7
386	СВ1-7	Связь	1	94.7	94.7
387	СВ1-8	Связь	1	104.6	104.6
388	СВ1-9	Связь	1	101.7	101.7
389	СВ1-10	Связь	1	106.5	106.5
390	СВ1-11	Связь	2	102.1	204.2
391	СВ1-12	Связь	2	99.8	199.6
392	СВ1-13	Связь	2	121.1	242.2
393	СВ1-15	Связь	1	103.4	103.4
394	СВ1-16	Связь	1	66.1	66.1
395	СВ1-17	Связь	1	112.9	112.9
396	СВ1-18	Связь	1	104.4	104.4
397	СВ1-19	Связь	1	106.7	106.7
398	СГ1-1	Связь	1	109.4	109.4
399	СГ1-2	Связь	1	131.7	131.7
400	СГ1-3	Связь	1	114.7	114.7
401	СГ1-4	Связь	1	110.2	110.2
402	СТ1-1	Стойка	1	990.4	990.4
403	СТ1-2	Стойка	1	976.9	976.9
404	СТ2-1	Стойка	1	68.1	68.1
405	СТ2-2	Стойка	1	48.5	48.5
406	СТ2-3	Стойка	1	63	63
407	СТ2-4	Стойка	1	65.7	65.7
408	СТ2-5	Стойка	1	59.4	59.4
409	СТ2-6	Стойка	1	58.5	58.5
410	СТ2-7	Стойка	1	65.7	65.7
411	СТ2-8	Стойка	2	50.6	101.2
412	СТ2-10	Стойка	1	64.6	64.6
413	СТ2-11	Стойка	2	63.3	126.6
414	СФ1-1	Стойка фахверка	1	61.9	61.9
415	СФ2-2	Стойка фахверка	5	12.4	62
416	СФ2-3	Стойка фахверка	5	12.4	62
417	СФ2-4	Стойка фахверка	6	12.7	76.2
418	СФ2-5	Стойка фахверка	6	12.7	76.2
419	СФ2-6	Стойка фахверка	2	12.7	25.4
420	СФ2-7	Стойка фахверка	2	12.7	25.4
421	СФ2-8	Стойка фахверка	2	12.7	25.4

Ведомость отправочных марок

Лист	Отправочная марка	Наименование марки	Количество	Масса, кг	
				1 дет.	Всех
143	К1-7	Колонна	1	677.5	677.5
144	К1-8	Колонна	1	695.2	695.2
145	К1-9	Колонна	1	742.9	742.9
146	К1-10	Колонна	1	816.2	816.2
147	К1-11	Колонна	1	687	687
148	К1-12	Колонна	1	724	724
149	К1-13	Колонна	1	744.8	744.8
150	К1-14	Колонна	1	823.3	823.3
151	К1-15	Колонна	1	751.4	751.4
152	К1-16	Колонна	1	685.4	685.4
153	К1-17	Колонна	1	671.2	671.2
154	К1-18	Колонна	1	757.2	757.2
155	К1-19	Колонна	1	773.9	773.9
156	К1-20	Колонна	1	848.8	848.8
157	К2-1	Колонна	1	515.9	515.9
158	К2-2	Колонна	1	517.9	517.9
159	Л1-1	Лестница	1	89.4	89.4
160	Л2-3	Лестница	1	313.2	313.2
161	Л2-7	Лестница	3	322.1	966.3
162	Л2-8	Лестница	1	323.3	323.3
163	Л2-9	Лестница	4	322.1	1288.4
164	Л2-11	Лестница	1	332.6	332.6
165	Л2-12	Лестница	1	375.2	375.2
166	Л2-13	Лестница	1	484	484
167	ЛВ1-1	Лестница	1	139.5	139.5
168	ЛВ1-2	Лестница	1	127.6	127.6
169	ЛВ1-3	Лестница	1	125.4	125.4
170	ЛВ1-4	Лестница	1	139.4	139.4
171	ЛВ2-1	Лестница	1	433.2	433.2
172	МР1-1	Монорельс	1	470.4	470.4
173	МР1-2	Монорельс	1	474.1	474.1
174	МР1-3	Монорельс	1	787.2	787.2
175	МР1-4	Монорельс	1	783.5	783.5
176	МР2-1	Монорельс	1	425.7	425.7
177	МЭ-1	Монтажный элемент	8	1.4	11.2
178	МЭ-2	Выводная планка	40	0.4	16
179	МЭ-3	Выводная планка	40	0.4	16
180	МЭ-4	Шайба	44	0.8	35.2
181	МЭ-5	Шайба	32	0.3	9.6
182	МЭ-6	Шайба	32	0.5	16
183	МЭ-7	Шайба	32	0.8	12.8
184	МЭ-9	Монтажный элемент	2	3.1	6.2
185	МЭ-10	Монтажный элемент	3	2.5	7.5
186	МЭ-12	Монтпжный элемент	6	20.4	122.4
187	МЭ-13	Шайба	24	0.6	14.4
188	МЭ-14	Шайба	12	0.5	6
189	МЭ-15	Шайба	12	0.4	4.8
190	МЭ-16	Шайба	12	0.3	3.6
191	МЭ-17	Шайба	8	0.6	4.8
192	МЭ-18	Монтажный элемент	2	2.5	5
193	МЭ-19	Монтажный элемент	1	2.8	2.8
194	МЭ-22	Монтажный элемент	1	2.6	2.6
195	МЭ-23	Монтажный элемент	4	3.6	14.4
196	МЭ-24	Монтажный элемент	3	2.5	7.5
197	МЭ1-1	Шайба	64	1.6	51.2
198	Н1-1	Настил	28	82.6	2312.8
199	Н2-1	Профлист	4	8.5	34
200	Н2-2	Профлист	2	76	152
201	Н2-3	Профлист	18	75.1	1351.8
202	Н2-4	Профлист	4	12.6	50.4
203	Н2-5	Профлист	4	13.9	55.6
204	Н2-6	Профлист	2	14.6	29.2
205	Н2-7	Профлист	2	15.4	30.8
206	Н2-8	Профлист	2	16.1	32.2
207	Н2-9	Профлист	2	16.8	33.6
208	Н2-10	Профлист	2	17.6	35.2
209	Н2-11	Профлист	2	18.3	36.6
210	Н2-12	Профлист	2	19.4	38.8
211	Н2-13	Профлист	2	20.2	40.4
212	Н2-14	Профлист	11	64	704
213	Н2-15	Профлист	11	75.2	827.2
214	Н2-16	Профлист	1	12.8	12.8
215	Н2-17	Профлист	4	45.6	182.4
216	Н2-18	Профлист	2	38.1	76.2
217	Н2-19	Профлист	3	30.7	92.1
218	Н2-20	Профлист	4	28.4	113.6
219	Н3-1	Настил	1	44.6	44.6
220	Н3-2	Настил	1	34.4	34.4
221	Н3-3	Настил	1	40.7	40.7
222	Н3-4	Настил	1	52.8	52.8
223	Н3-5	Настил	2	17.6	35.2
224	Н3-6	Настил	1	11.3	11.3
225	Н3-7	Настил	1	69	69
226	Н3-8	Настил	1	62.8	62.8
227	Н3-9	Настил	1	111.8	111.8
228	Н3-10	Настил	1	51.2	51.2
229	Н3-11	Настил	1	115.2	115.2
230	Н3-12	Настил	1	44.6	44.6
231	Н3-13	Настил	1	40.7	40.7
232	Н3-14	Настил	1	55.2	55.2
233	Н3-15	Настил	1	67.5	67.5
234	Н3-16	Настил	10	15.6	156
235	Н3-17	Настил	1	19.7	19.7
236	Н3-18	Настил	1	195.2	195.2
237	Н3-19	Настил	1	148.9	148.9
238	Н3-20	Настил	1	41	41
239	Н3-21	Настил	1	50.9	50.9
240	Н3-22	Настил	1	44.2	44.2
241	Н3-23	Настил	1	54.8	54.8
242	Н3-24	Настил	1	94.3	94.3
243	ОГ1-1	Ограждение	1	7.1	7.1
244	ОГ1-3	Ограждение	1	20.4	20.4
245	ОГ1-5	Ограждение	1	4.6	4.6
246	ОГ1-6	Ограждение	1	47.1	47.1
247	ОГ1-7	Ограждение	1	23	23
248	ОГ1-8	Ограждение	1	6.3	6.3
249	ОГ1-9	Ограждение	1	6.3	6.3
250	ОГ1-10	Ограждение	1	27.9	27.9
251	ОГ1-11	Ограждение	1	28.4	28.4
252	ОГ1-12	Ограждение	1	37.3	37.3
253	ОГ1-13	Ограждение	1	79.1	79.1
254	ОГ1-14	Ограждение	1	54.9	54.9
255	ОГ1-15	Ограждение	1	12.6	12.6
256	ОГ1-16	Ограждение	1	81.2	81.2
257	ОГ1-17	Ограждение	1	81.2	81.2
258	ОГ1-18	Ограждение	1	70.8	70.8
259	ОГ1-19	Ограждение	1	68.4	68.4
260	ОГ1-20	Ограждение	1	8.1	8.1
261	ОГ1-21	Ограждение	1	8.1	8.1
262	ОГ1-22	Ограждение	1	12.6	12.6
263	ОГ1-23	Ограждение	1	65.3	65.3
264	ОГ1-24	Ограждение	1	36.8	36.8
265	ОГ1-25	Ограждение	10	33.4	334
266	ОГ1-26	Ограждение	6	17.2	103.2
267	ОГ1-27	Ограждение	10	17.6	176
268	ОГ1-28	Ограждение	1	61.2	61.2
269	ОГ1-38	Ограждение	1	8	8
270	ОГ1-39	Ограждение	1	20.8	20.8
271	ОГ1-40	Ограждение	2	11.5	23
272	ОГ1-41	Ограждение	4	17.2	68.8
273	ОГ1-42	Ограждение	1	19.2	19.2
274	ОГ1-43	Ограждение	1	18.8	18.8
275	ОГ1-44	Ограждение	1	39.7	39.7
276	ОГ1-45	Ограждение	1	39.7	39.7
277	ОГ1-46	Ограждение	1	54.1	54.1
278	ОГ1-47	Ограждение	1	10.2	10.2
279	ОГ1-48	Ограждение	2	21.8	43.6
280	ОГ1-49	Ограждение	1	21.8	21.8
281	ОГ1-50	Ограждение	1	28.1	28.1

Ведомость отправочных марок

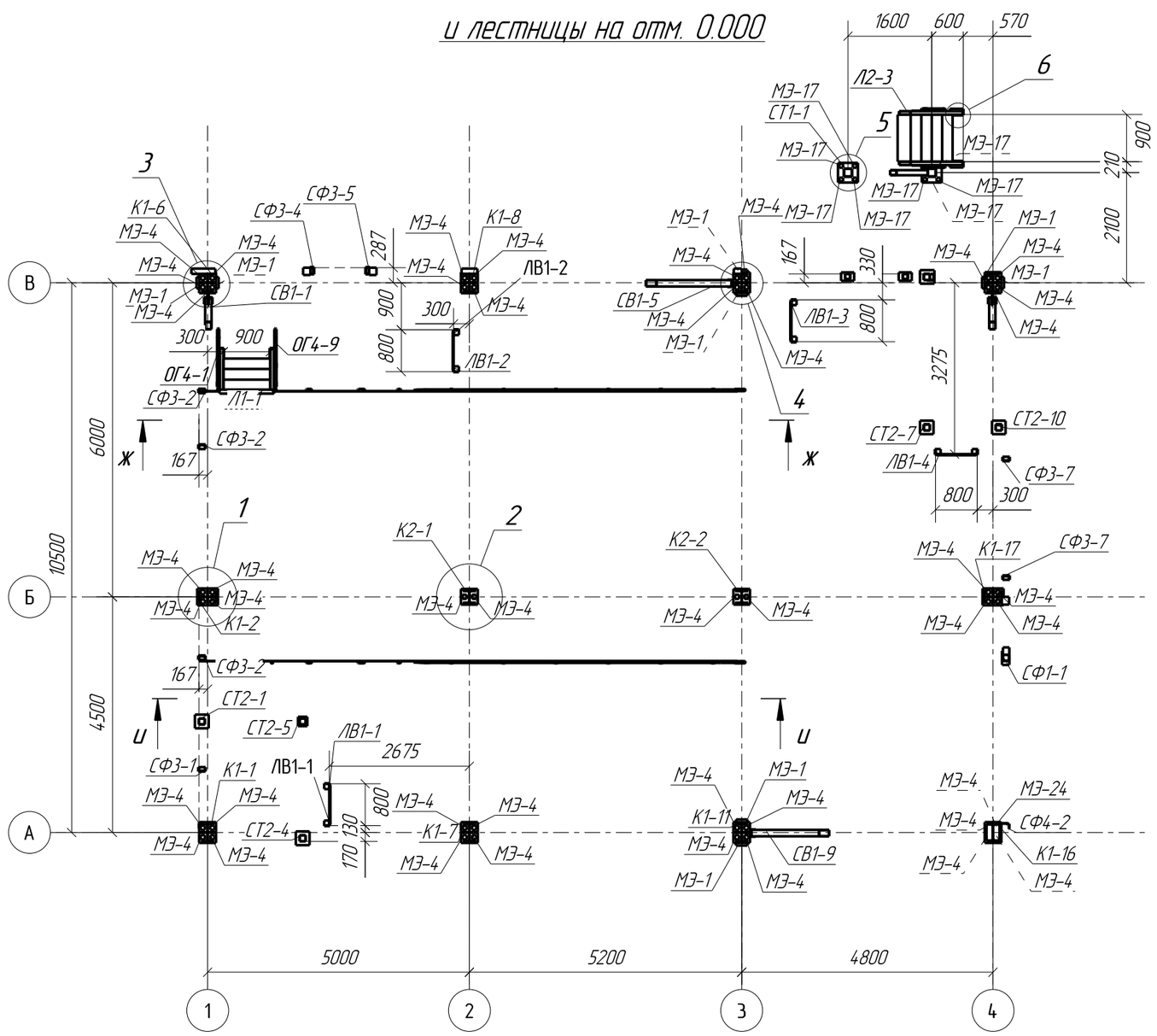
Лист	Отправочная марка	Наименование марки	Количество	Масса, кг	
				1 дет.	Всех
14	МЭ-11	Выводная планка	16	0.5	8
15	А-1	Связь	2	8.1	16.2
16	А-2	Связь	2	10.7	21.4
17	А-3	Связь	2	7.9	15.8
18	А-4	Элемент крепления	1	25.6	25.6
19	А-5	Элемент крепления	5	18.4	92
20	А-6	Элемент крепления	1	21.6	21.6
21	А-7	Элемент крепления	7	3.2	22.4
22	А-8	Элемент крепления	1	21.1	21.1
23	А-9	Элемент крепления	1	22.7	22.7
24	А-10	Элемент крепления	2	3.2	6.4
25	А-11	Элемент крепления	1	3.2	3.2
26	А-12	Элемент крепления	1	14	14
27	Б1-1	Балка	1	39.7	39.7
28	Б1-2	Балка	1	6.9	6.9
29	Б1-3	Балка	1	79.3	79.3
30	Б1-4	Балка	1	33.9	33.9
31	Б1-5	Балка	1	31.6	31.6
32	Б1-6	Балка	1	23.3	23.3
33	Б1-7	Балка	1	23.3	23.3
34	Б1-8	Балка	1	88.9	88.9
35	Б1-9	Балка	1	38.2	38.2
36	Б1-10	Балка	1	35.5	35.5
37	Б1-11	Балка	1	43.2	43.2
38	Б1-12	Балка	1	87.3	87.3
39	Б1-14	Балка	1	28.3	28.3
40	Б1-15	Балка	1	25.7	25.7
41	Б1-16	Балка	1	54.1	54.1
42	Б1-17	Балка	1	52.6	52.6
43	Б1-18	Балка	1	22.5	22.5
44	Б1-19	Балка	1	56.7	56.7
45	Б1-20	Балка	1	27.2	27.2
46	Б1-21	Балка	3	25.4	76.2
47	Б1-22	Балка	1	27.2	27.2
48	Б1-23	Балка	1	24.6	24.6
49	Б1-24	Балка	1	10.3	10.3
50	Б1-25	Балка	3	42.7	128.1
51	Б1-26	Балка	1	46.9	46.9
52	Б1-27	Балка	1	24.6	24.6
53	Б1-28	Балка	2	25.4	50.8
54	Б1-29	Балка	1	56.7	56.7
55	Б1-30	Балка	1	28.3	28.3
56	Б1-31	Балка	1	28.3	28.3
57	Б1-32	Балка	9	43.1	387.9
58	Б1-33	Балка	1	43.1	43.1
59	Б1-34	Балка	1	91.8	91.8
60	Б1-35	Балка	3	87.3	261.9
61	Б1-36	Балка	1	49.5	49.5
62	Б1-37	Балка	1	53.9	53.9
63	Б1-38	Балка	2	25.7	51.4
64	Б1-39	Балка	1	54.3	54.3
65	Б1-40	Балка	1	23.7	23.7
66	Б1-41	Балка	1	50	50
67	Б2-1	Балка	1	546.3	546.3
68	Б2-2	Балка	1	471.2	471.2
69	Б2-3	Балка	1	1038.8	1038.8
70	Б2-4	Балка	1	586.5	586.5
71	Б2-5	Балка	1	480.8	480.8
72	Б2-6	Балка	1	479.2	479.2
73	Б2-7	Балка	1	468.2	468.2
74	Б2-8	Балка	1	545.7	545.7
75	Б2-9	Балка	1	546.3	546.3
76	Б2-10	Балка	1	461.3	461.3
77	Б2-11	Балка	1	1041.1	1041.1
78	Б3-1	Балка	1	149.2	149.2
79	Б3-2	Балка	1	175.6	175.6
80	Б3-7	Балка	1	154.2	154.2
81	Б3-8	Балка	1	159.9	159.9
82	Б3-9	Балка	1	159.7	159.7
83	Б3-10	Балка	2	157.7	315.4
84	Б3-13	Балка	1	57.4	57.4
85	Б3-14	Балка	1	151.4	151.4
86	Б3-15	Балка	1	144.1	144.1
87	Б3-16	Балка	1	96.5	96.5
88	Б3-17	Балка	1	44.8	44.8
89	Б3-18	Балка	2	40	80
90	Б3-19	Балка	1	96	96
91	Б3-20	Балка	1	164.1	164.1
92	Б3-21	Балка	1	172.4	172.4
93	Б3-22	Балка	1	172.4	172.4
94	Б3-23	Балка	1	165.3	165.3
95	Б3-24	Балка	1	96	96
96	Б3-25	Балка	1	40.6	40.6
97	Б3-26	Балка	1	144.1	144.1
98	Б3-27	Балка	1	80.2	80.2
99	Б3-28	Балка	1	153.4	153.4
100	Б3-29	Балка	1	164.8	164.8
101	Б3-30	Балка	1	151.1	151.1
102	Б3-31	Балка	1	173.9	173.9
103	Б3-32	Балка	1	153.2	153.2
104	Б3-33	Балка	1	176	176
105	Б3-34	Балка	1	181.2	181.2
106	Б3-35	Балка	1	144	144
107	Б3-36	Балка	1	174.8	174.8
108	Б3-38	Балка	2	84.1	168.2
109	Б4-1	Балка	1	330.7	330.7
110	Б4-2	Балка	1	266.7	266.7
111	Б4-3	Балка	1	266.3	266.3
112	Б4-4	Балка	1	330.7	330.7
113	Б5-1	Балка	1	388.5	388.5
114	Б5-2	Балка	1	336.8	336.8
115	Б5-3	Балка	1	336.5	336.5
116	Б5-4	Балка	1	346.8	346.8
117	Б5-5	Балка	1	347.2	347.2
118	Б5-6	Балка	1	368	368
119	Б5-7	Балка	1	363.2	363.2
120	Б5-8	Балка	1	395.6	395.6
121	Б6-1	Балка	1	304.9	304.9
122	Б6-2	Балка	1	303.7	303.7
123	Б7-1	Балка	2	14	28
124	Б7-2	Балка	1	43.2	43.2
125	Б7-3	Балка	1	42.4	42.4
126	Б7-4	Балка	1	42.4	42.4
127	Б7-5	Балка	1	43.2	43.2
128	Б7-6	Балка	11	5.9	64.9
129	ЗД1-1	Закладная деталь	3	0.3	0.9
130	ЗД1-2	Закладная деталь	1	113.9	113.9
131	ЗД1-3	Закладная деталь	1	13.8	13.8
132	ЗД2-1	Закладная деталь	4	2.6	10.4
133	ЗД3-1	Закладная деталь	3	0.3	0.9
134	ЗД3-2	Закладная деталь	1	113.9	113.9
135	ЗД4-1	Закладная деталь	1	35.8	35.8
136	ЗД5-1	Закладная деталь	3	13.8	41.4
137	К1-1	Колонна	1	693	693
138	К1-2	Колонна	1	698.1	698.1
139	К1-3	Колонна	1	751	751
140	К1-4	Колонна	1	783.5	783.5
141	К1-5	Колонна	1	840.2	840.2
142	К1-6	Колонна	1	700.3	700.3

1.Работать совместно с листами 1-13

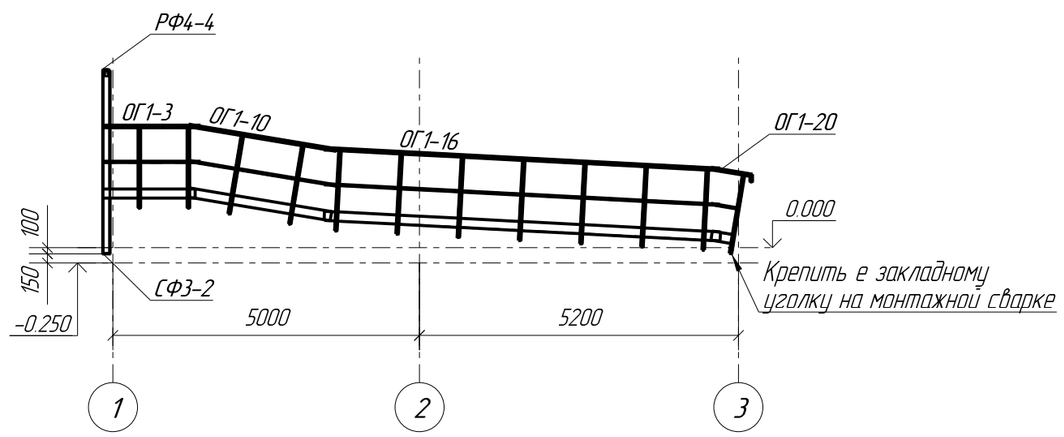
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 2; Листов:
Разработал		Иванов			30.09.23	Ведомость отправочныхмарок. Ведомость метизов. Общие данные
						Инжиниринг -НТ

1189х841

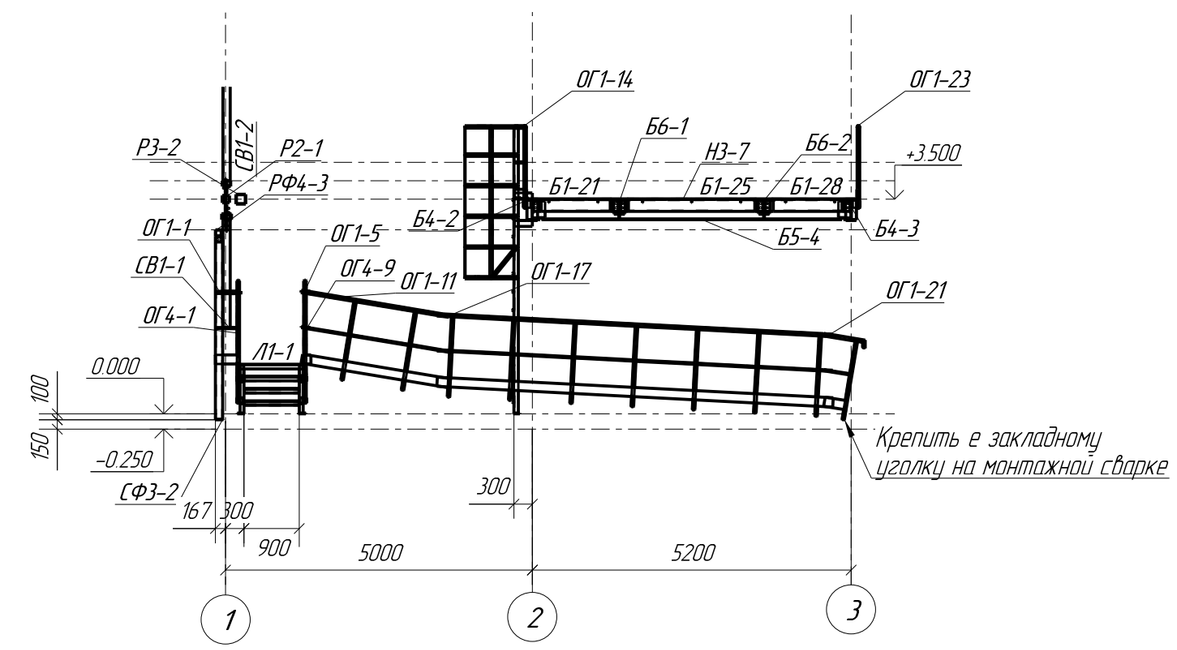
План баз колонн и лестницы на отм. 0.000



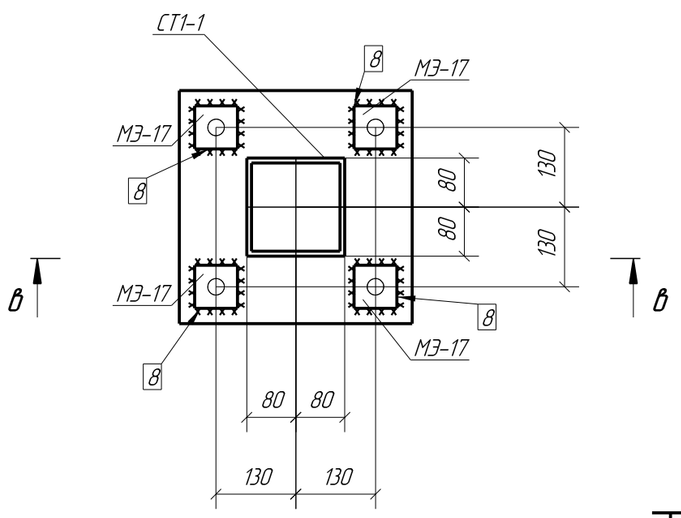
И – И



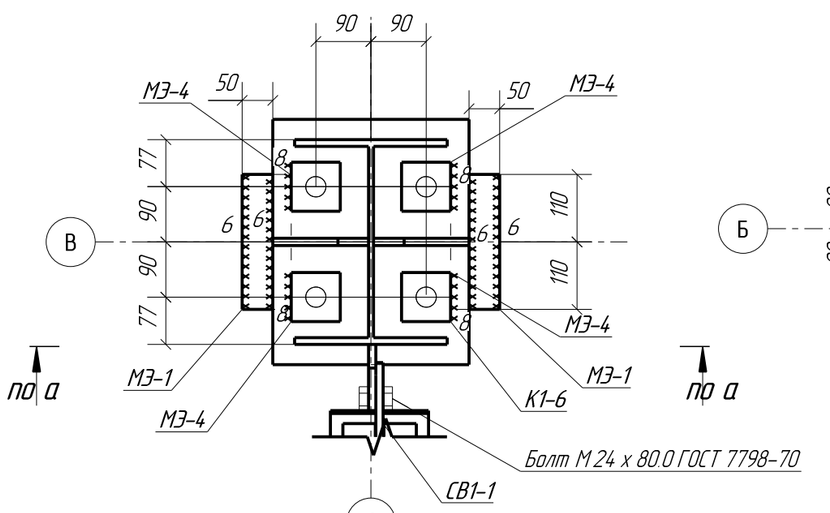
Ж – Ж



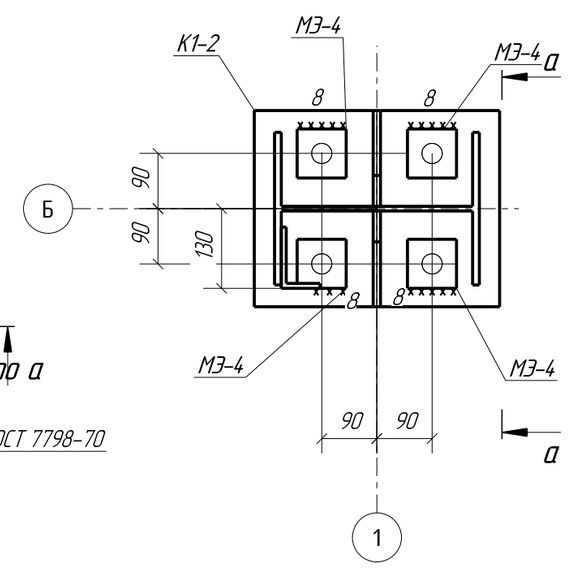
Узел 5



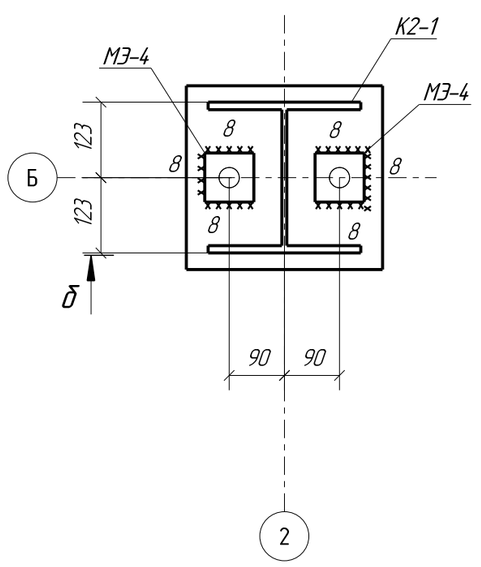
Узел 3



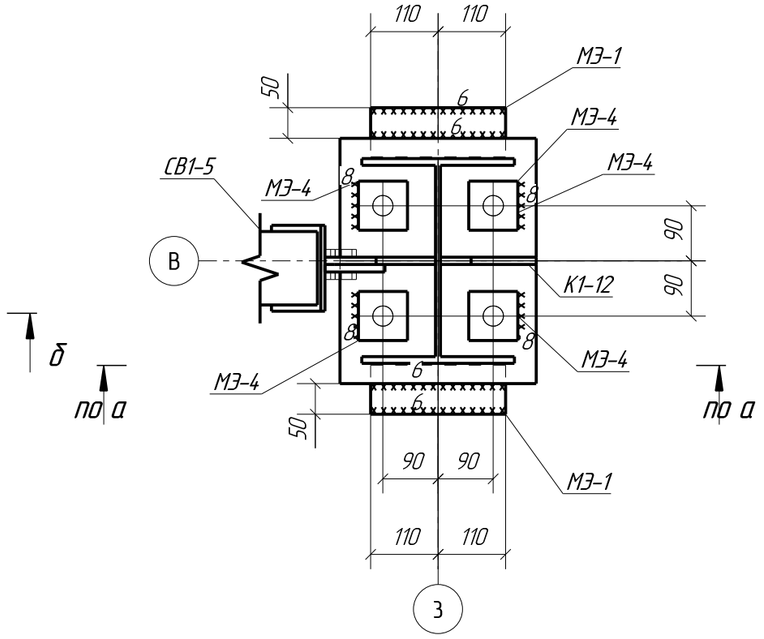
Узел 1



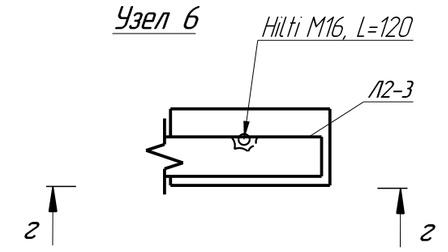
Узел 2



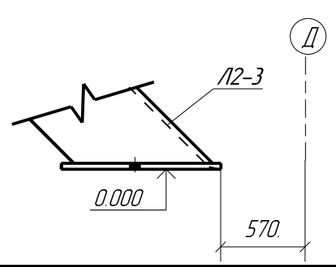
Узел 4



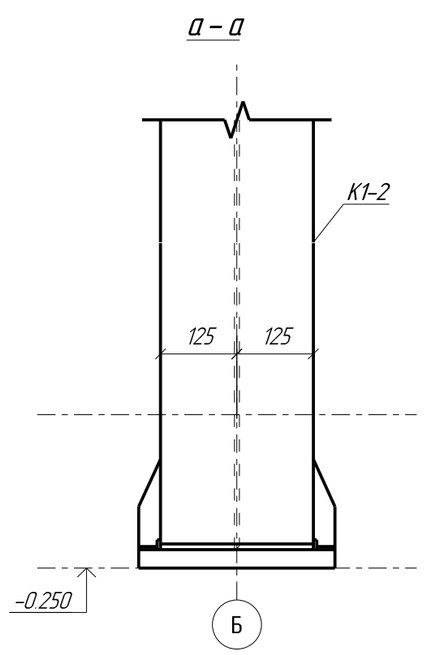
Узел 6



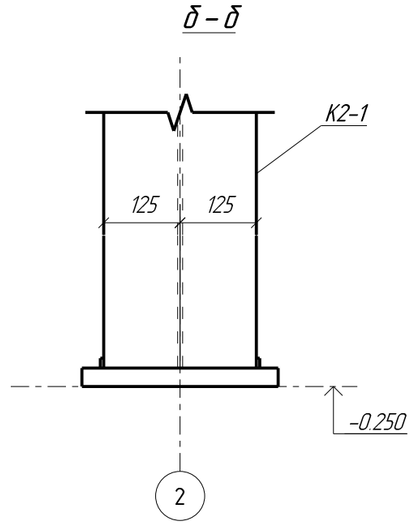
г – г



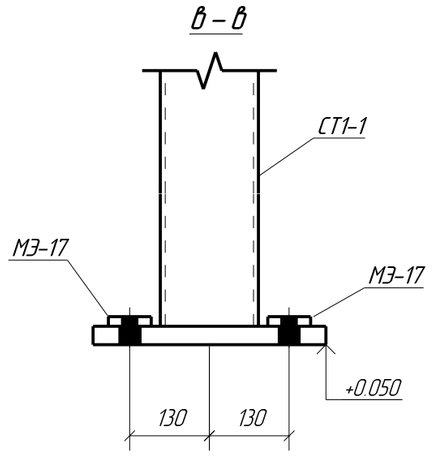
а – а



б – б



в – в



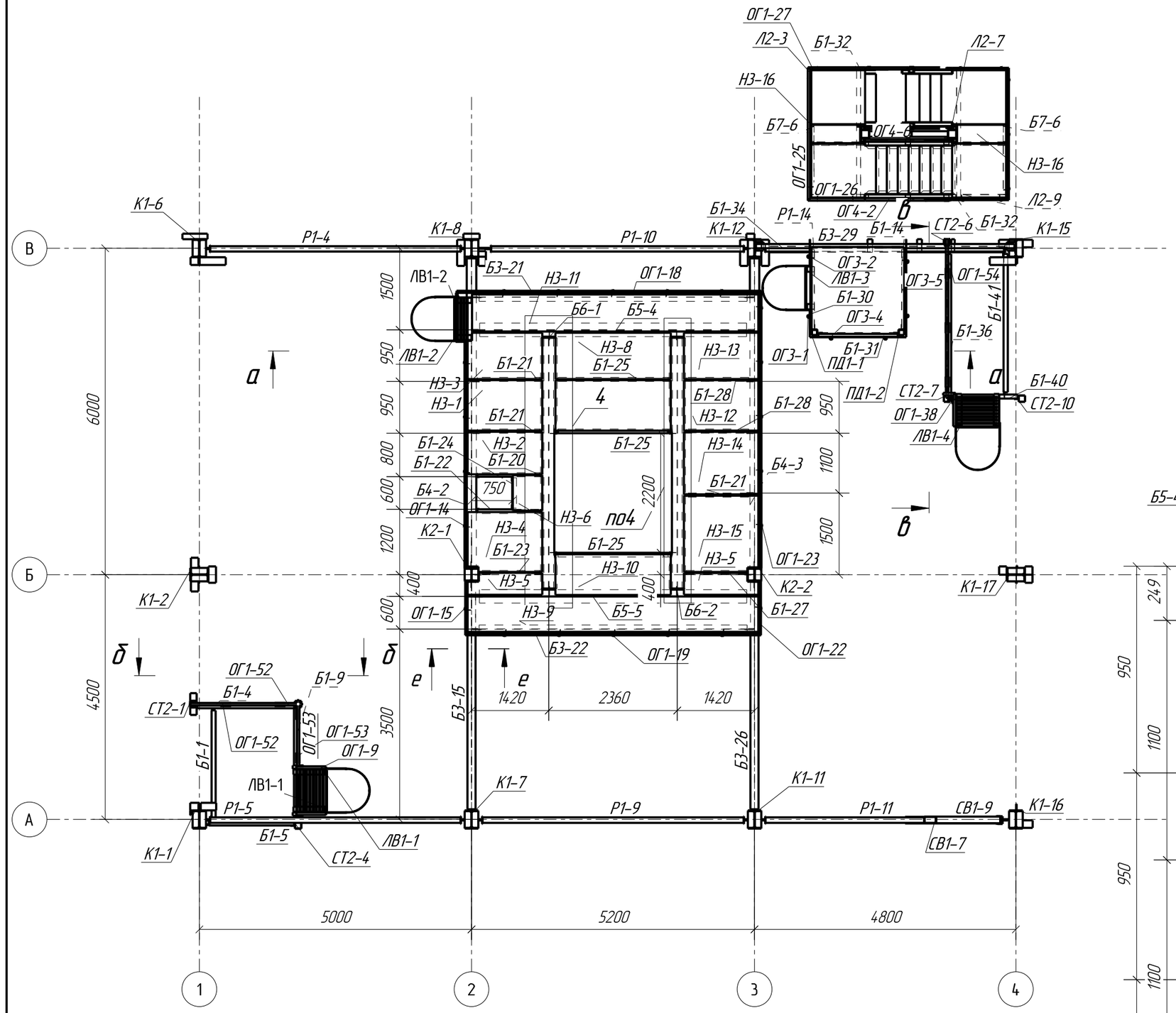
1.Работать совместно с листами 1-13
2.Болты для закрепления стоек и колонн см.л.2 шифра 1632-2021-2.2.6-КМ

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 3; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			18.09.23	План баз колонн и лестниц на отм. 0.000	Инжиниринг -НТ

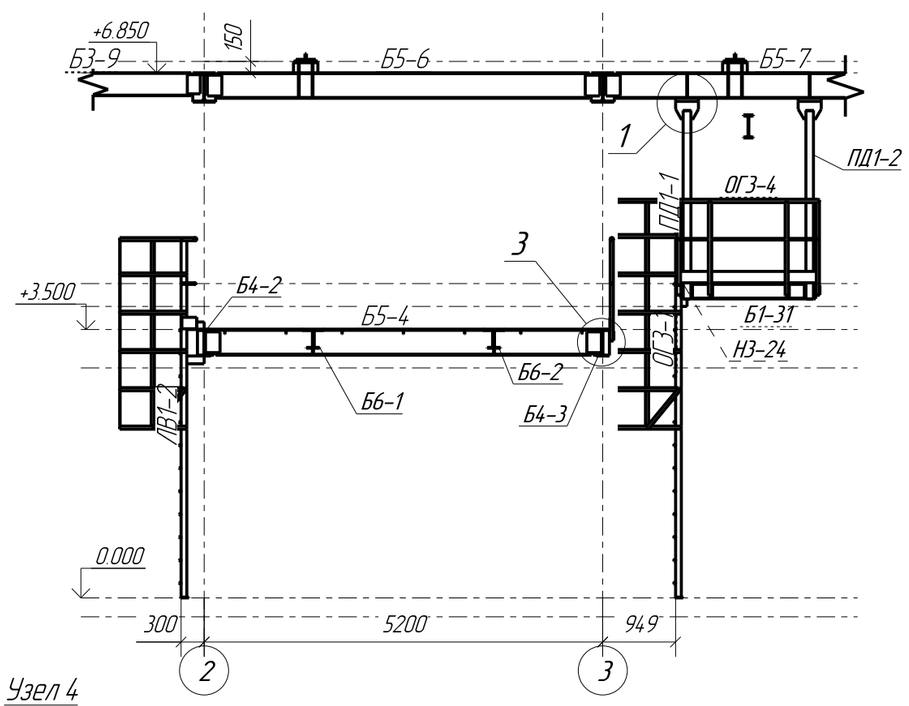
Tekla structures

594x420

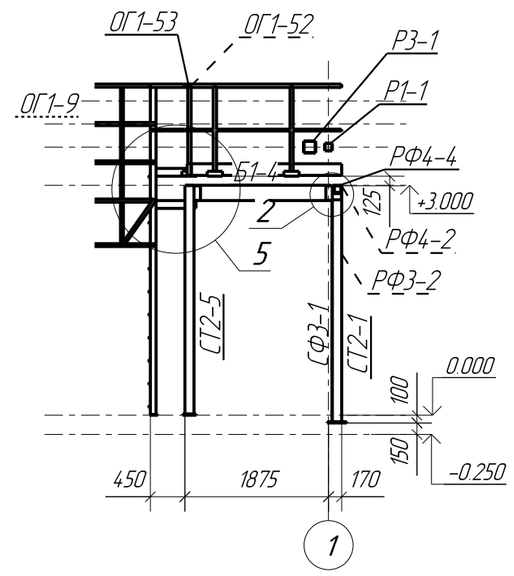
Схема расположения конструкций на отм +3.500,и на отм.+3.000



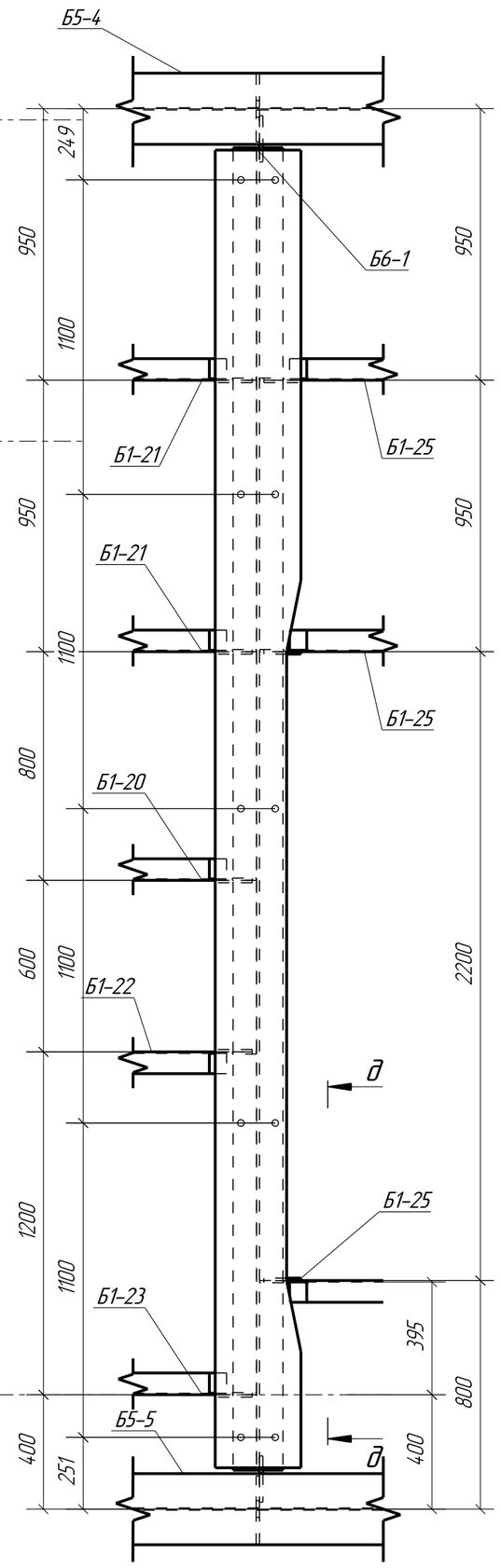
а – а



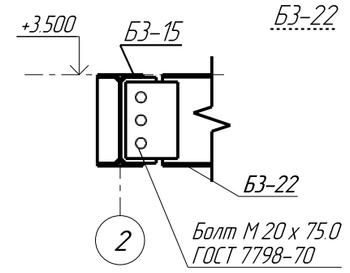
б – б



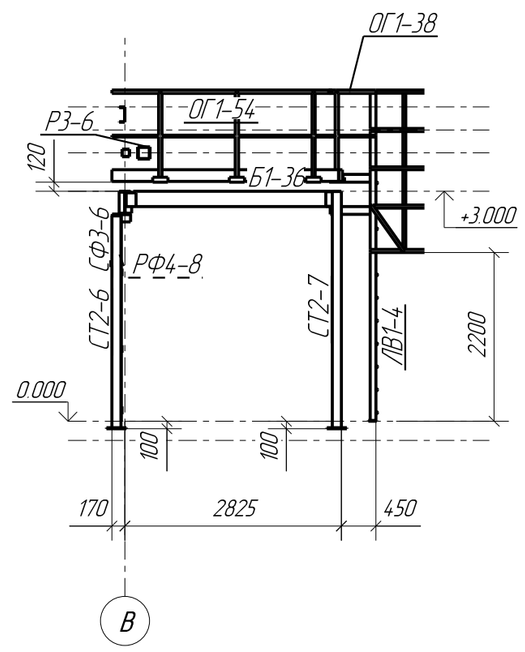
Узел 4



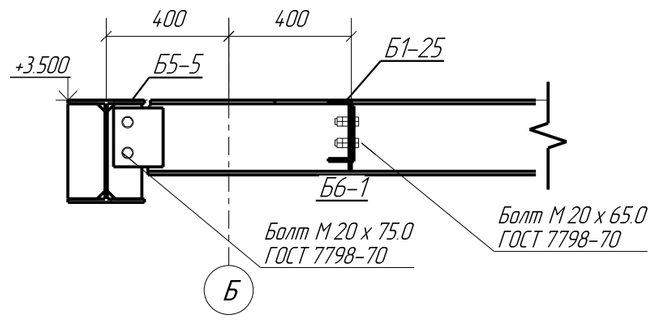
е – е



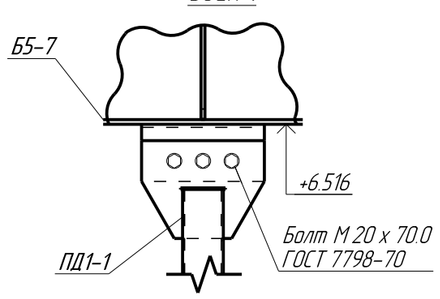
в – в



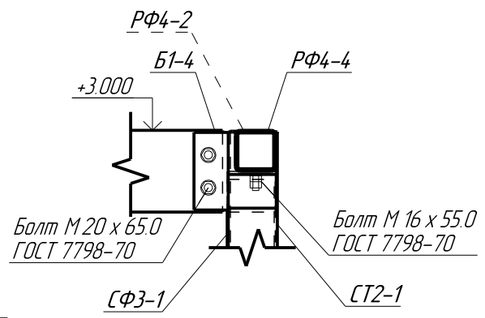
д – д



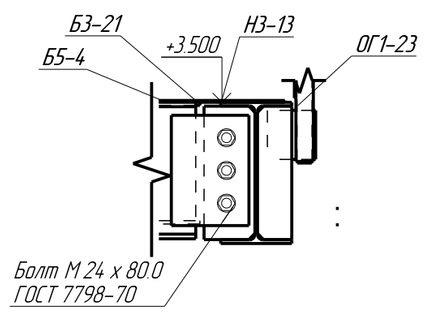
Узел 1



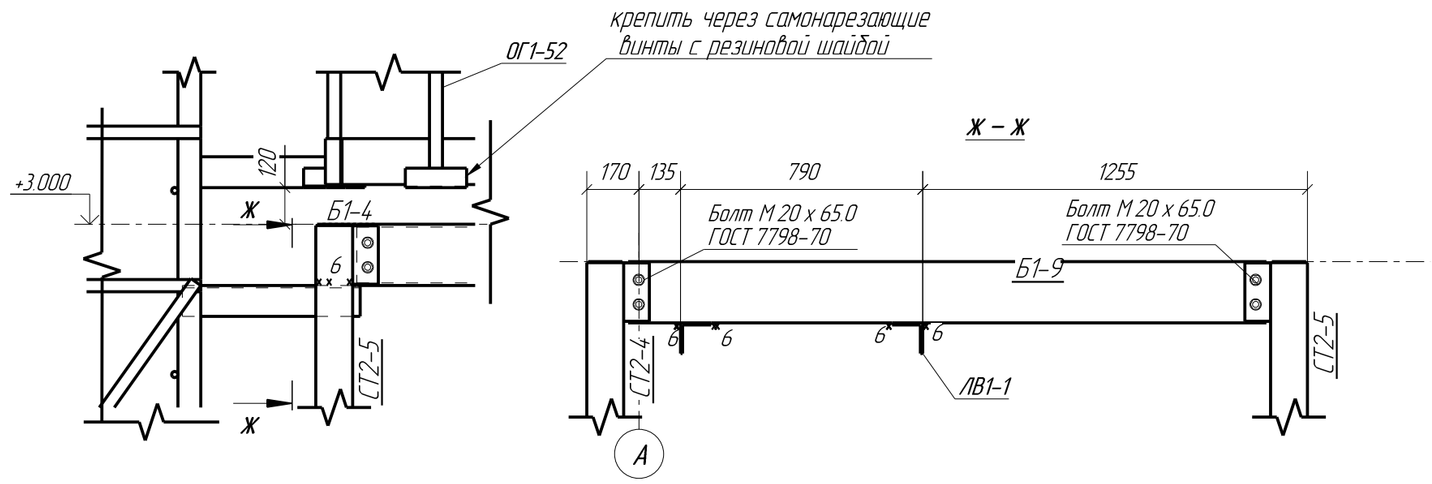
Узел 2



Узел 3



Узел 5



1.Работать совместно с листами 1-13


2.Все болты М16 кл.пр.5.8,кроме оговоренных.
Все болты М20 кл.пр.8.8,кроме оговоренных.
Все болты М24 кл.пр.10.9,кроме оговоренных.

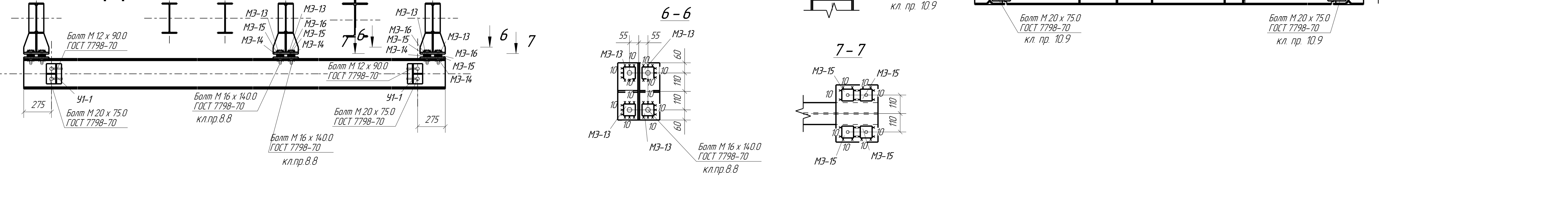
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 4; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			23.09.23	Схема расположения конструкций на отм +3.500,и на отм +3.000	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

594x420

схема расположения конструкций на отм. +6.850

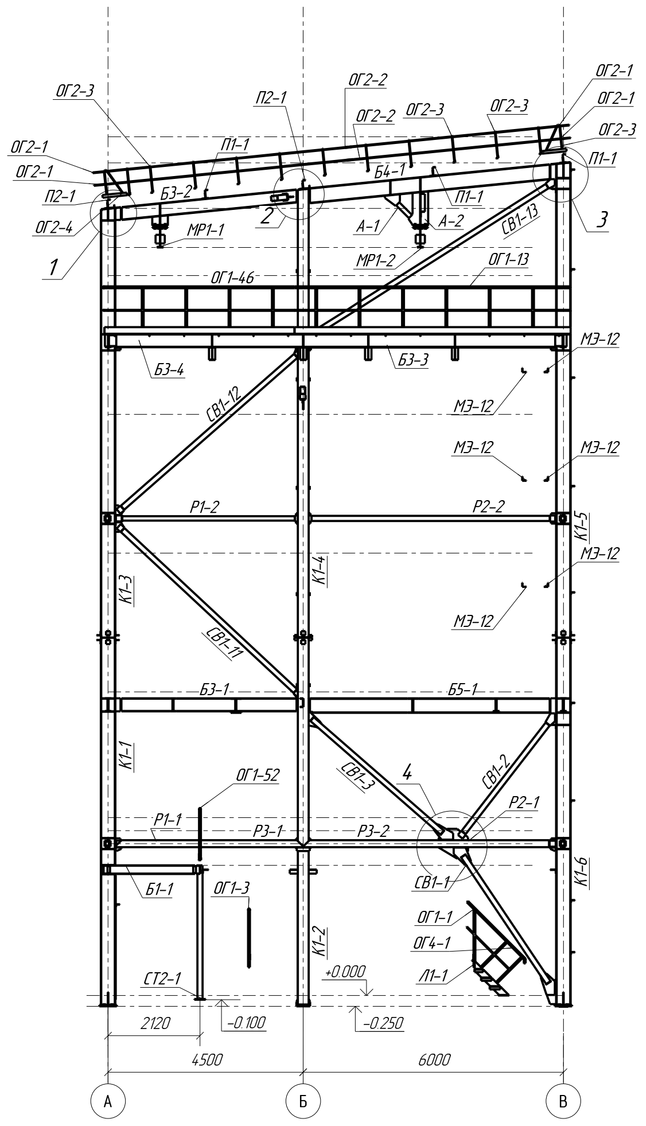




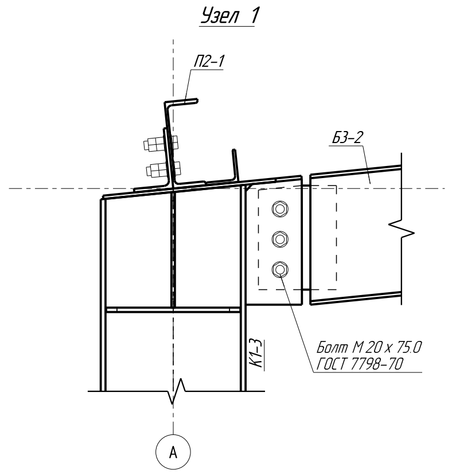
1. Работать совместно с л.1-13.
2. Все болты М16 кл.пр.5.8, кроме оговоренных.
Все болты М20 кл.пр.8.8, кроме оговоренных.
Все болты М24 кл.пр.10.9, кроме оговоренных.

1632-2021-2.2.6-КМД						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
Гл.констр.	Лежнев					Пересыпная станция №6
Проверил	Иванов					Стадия: Р; Лист: 5; Листов:
Разработал	Иванов				15.09.23	Схема расположения конструкций на отм. +6.850. Оси А, Б, В
						Инжиниринг -НТ

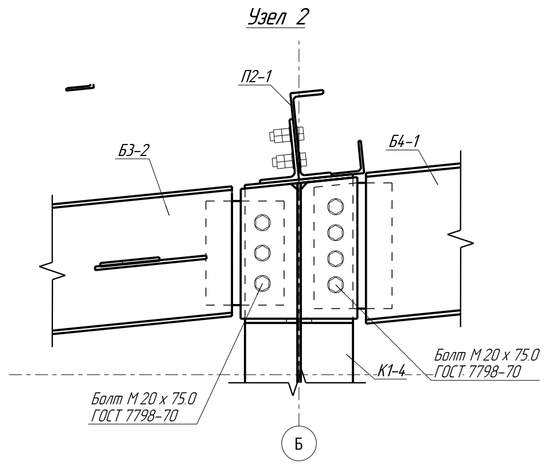
Схема расположения элементов по оси 1



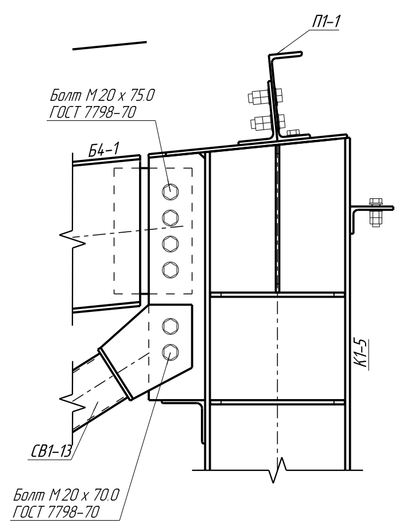
Узел 1



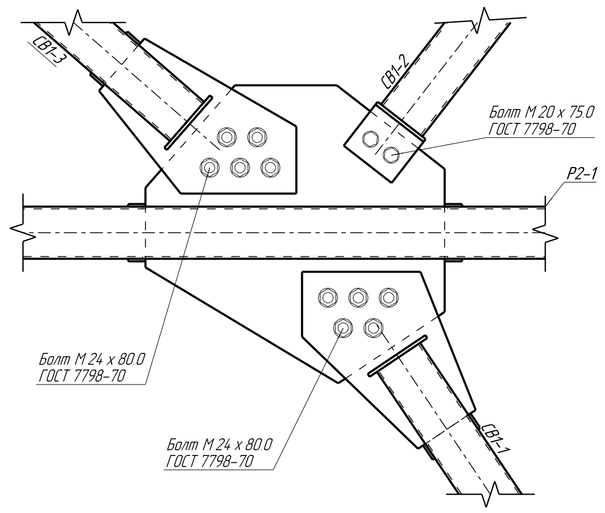
Узел 2



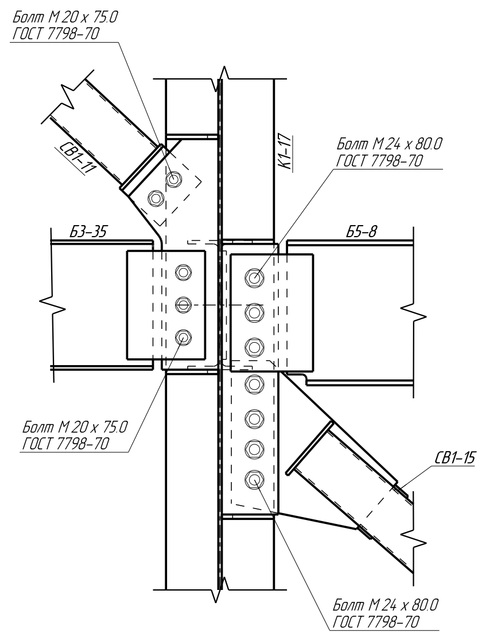
Узел 3



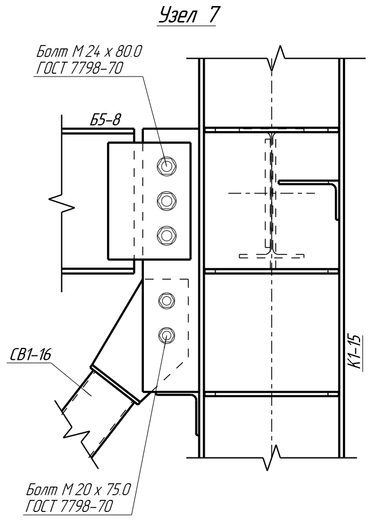
Узел 4



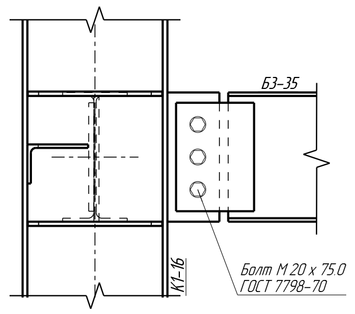
Узел 6



Узел 7



Узел 8



Узел 9

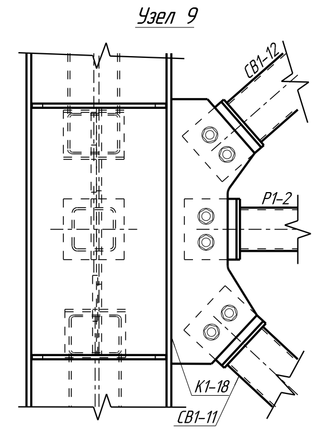
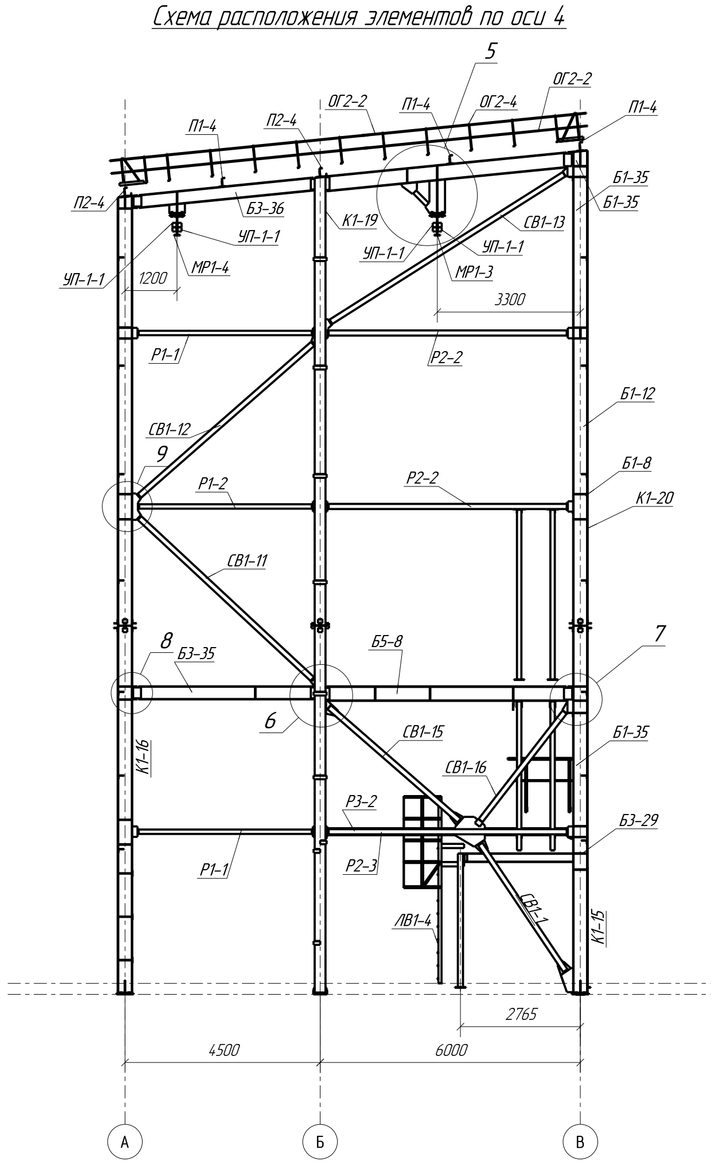
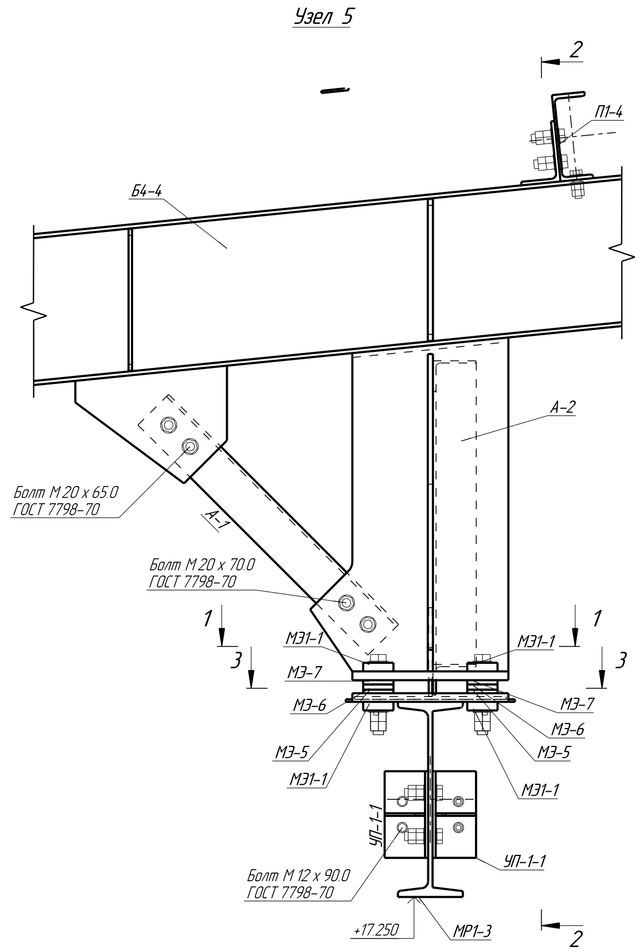


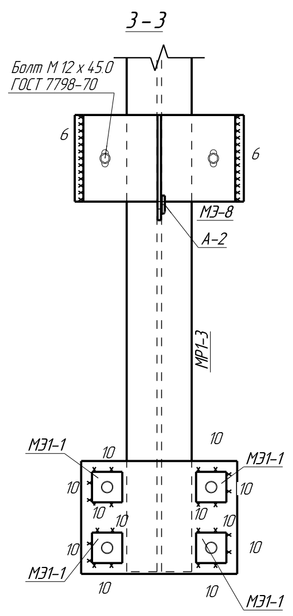
Схема расположения элементов по оси 4



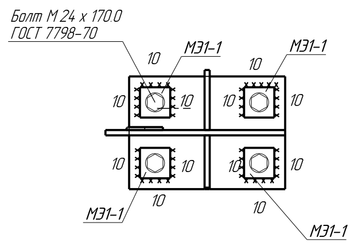
Узел 5



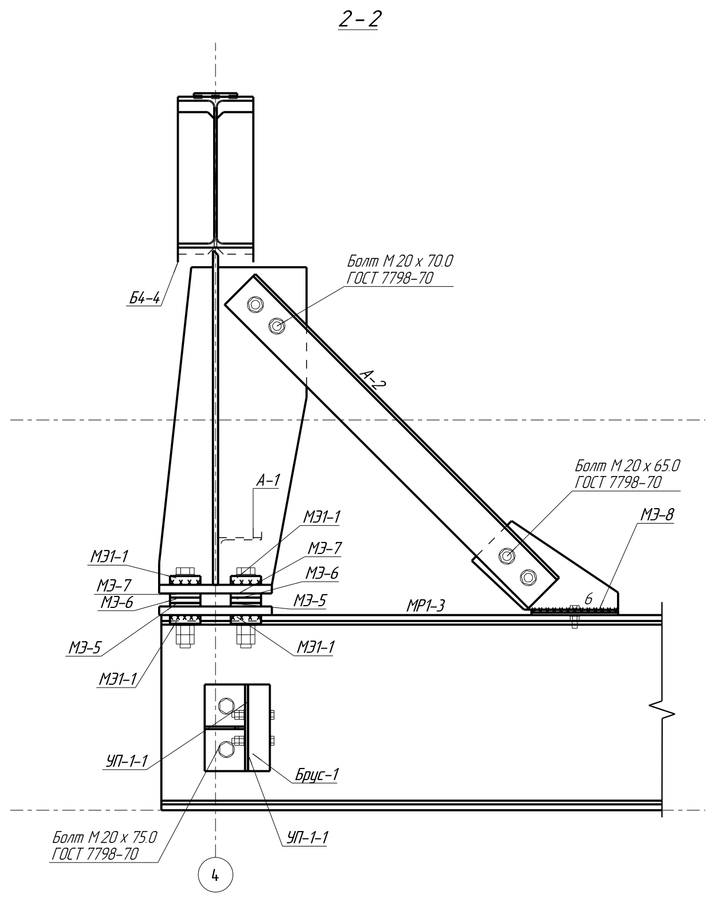
3 – 3



1 – 1



2 – 2



1.Работать совместно с л.1-13.
2.Все болты М16 кл.пр.5.8,кроме оговоренных.
Все болты М20 кл.пр.8.8,кроме оговоренных.
Все болты М24 кл.пр.10.9,кроме оговоренных.

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 6; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			23.09.23	Схема расположения элементов по осям 1 и по оси 4	Инжиниринг -НТ

84 1к594

Tekla structures

Схема расположения элементов по оси 2

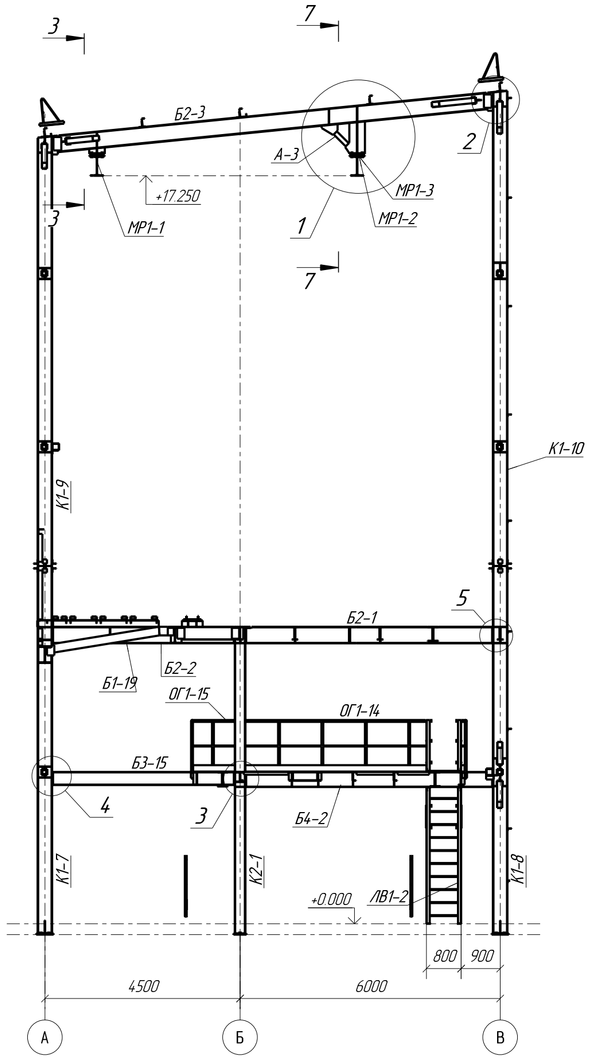
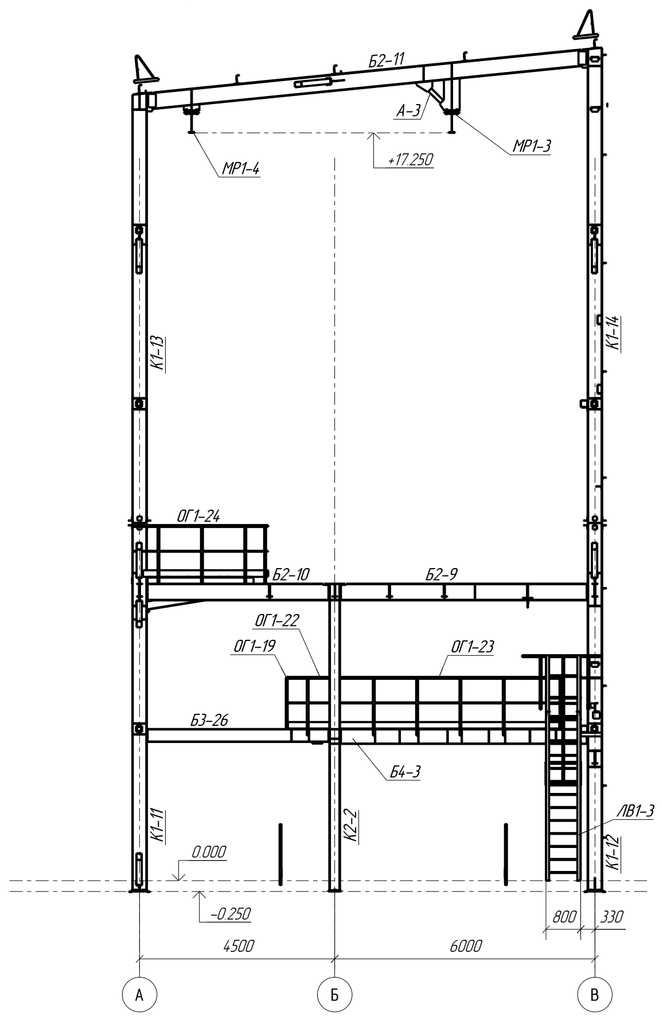
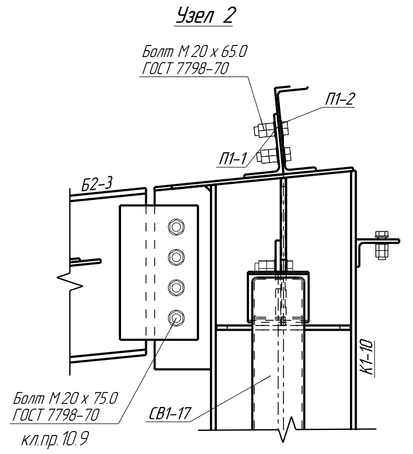


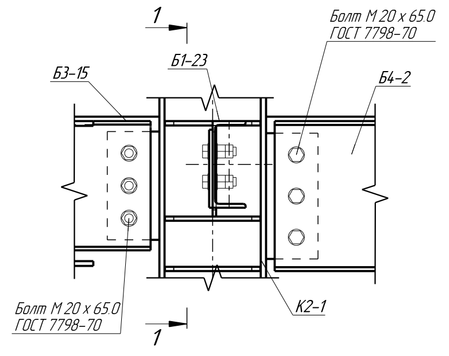
Схема расположения элементов по оси 3



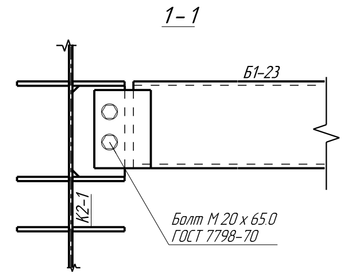
Узел 2



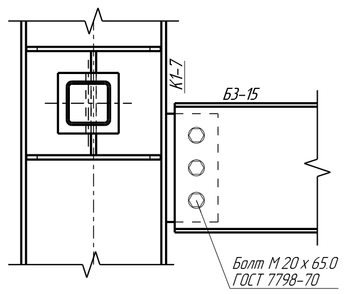
Узел 3



1 – 1



Узел 4



Узел 5

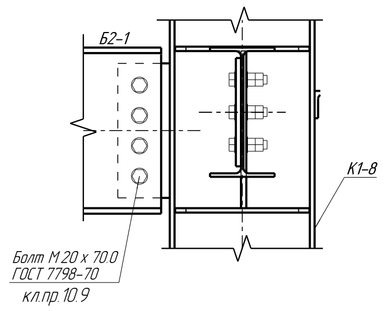
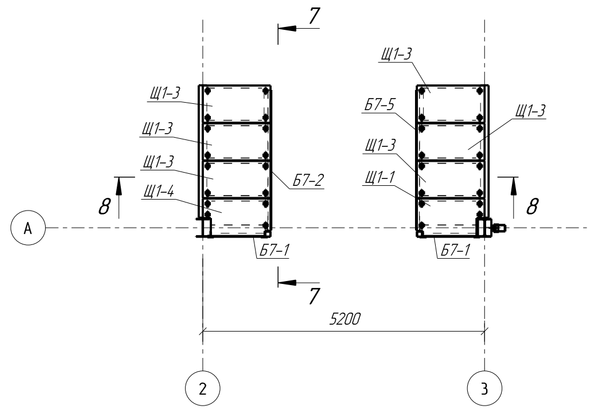
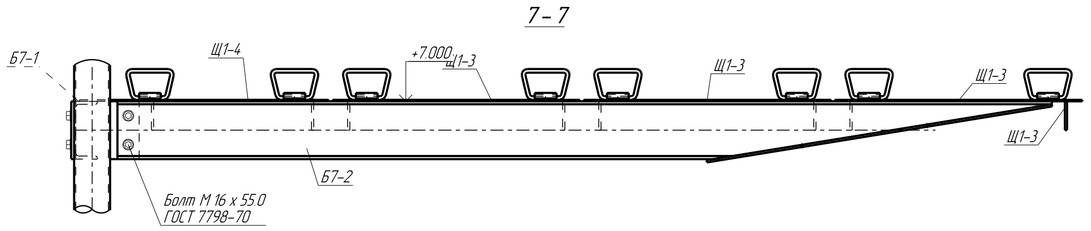


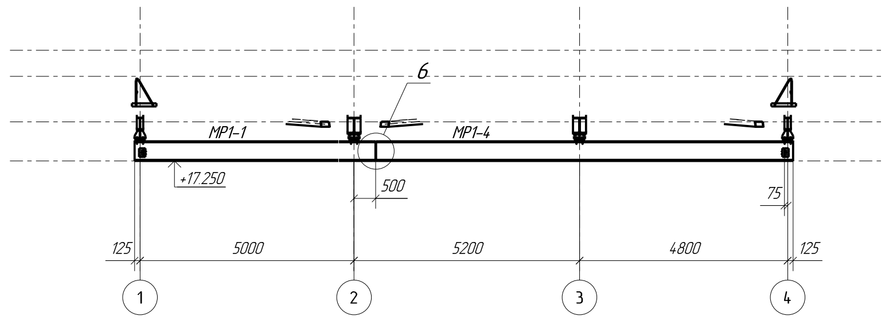
Схема расположения конструкций на отм. +7.000 в осях 2-3



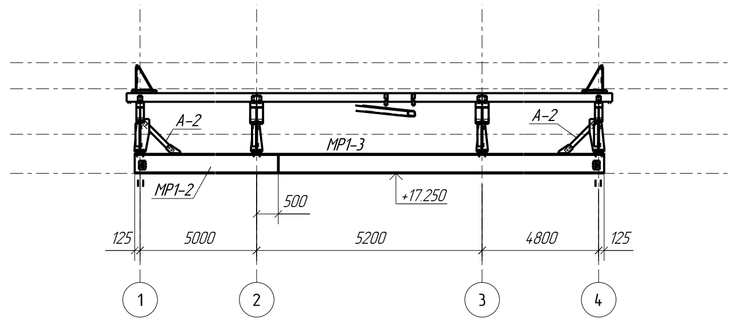
7 – 7



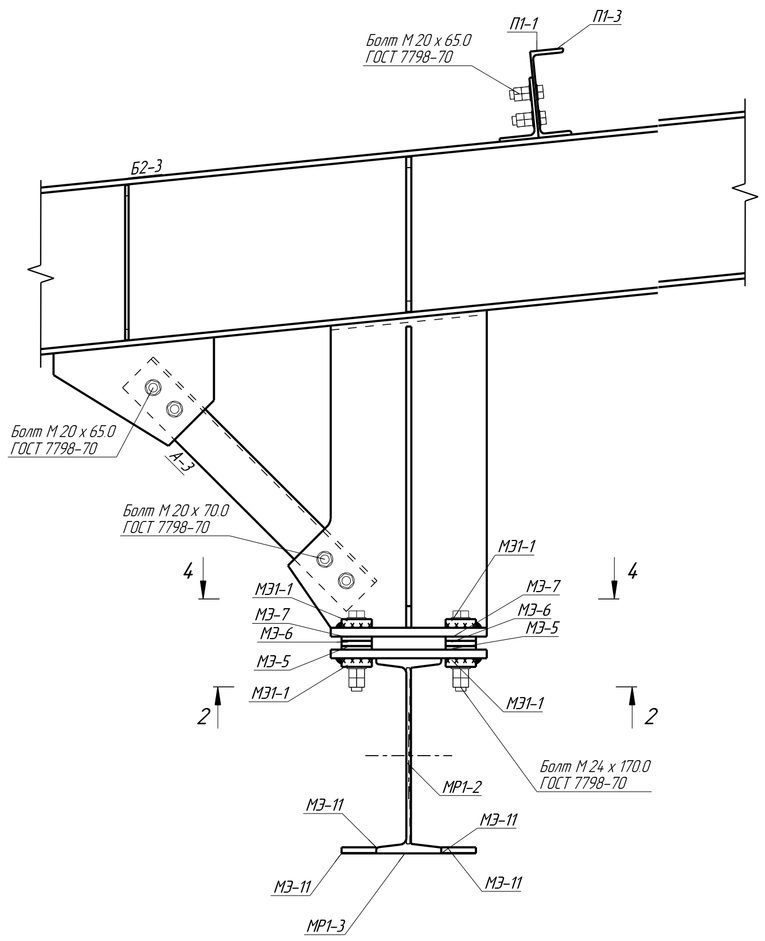
3 – 3



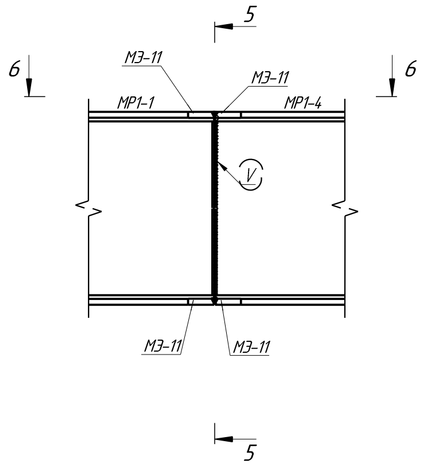
7 – 7



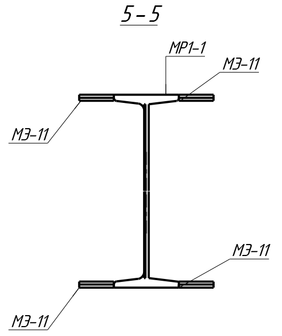
Узел 1



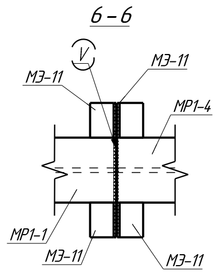
Узел 6



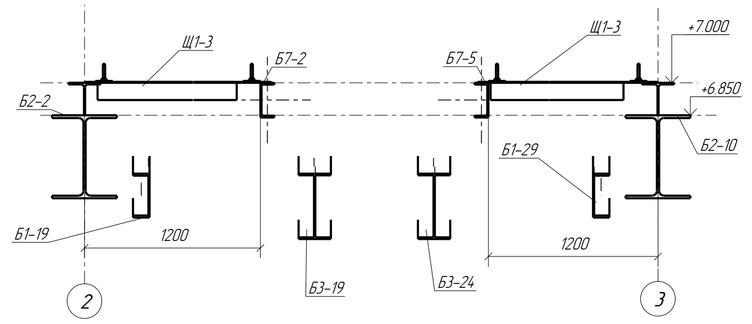
5 – 5



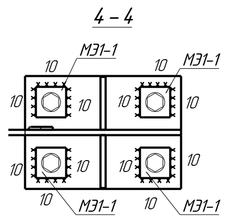
6 – 6



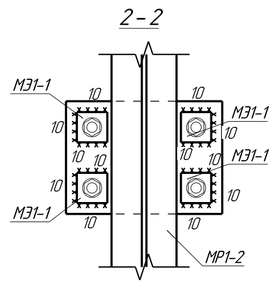
8 – 8



4 – 4



2 – 2



1.Работать совместно с л.1-13.

2.Все болты М16 кл.пр.5.8,кроме оговоренных.
Все болты М20 кл.пр.8.8,кроме оговоренных.
Все болты М24 кл.пр.10.9,кроме оговоренных.

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Берегоые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 7	Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			24.09.23	Схема расположения элементов по осям 2 и по оси 3	Инжиниринг -НТ	

84.1к594

Tekla structures

Схема расположения балок на отм.+15,250

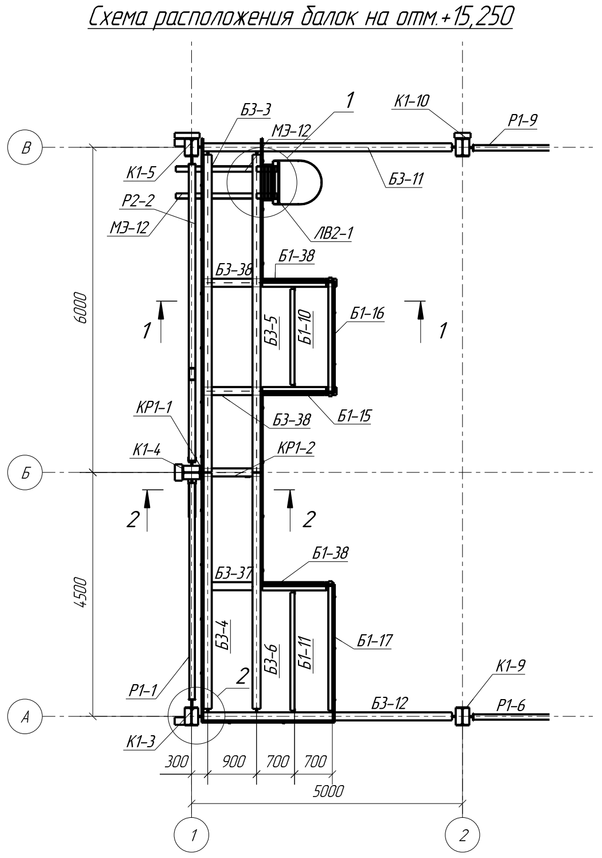
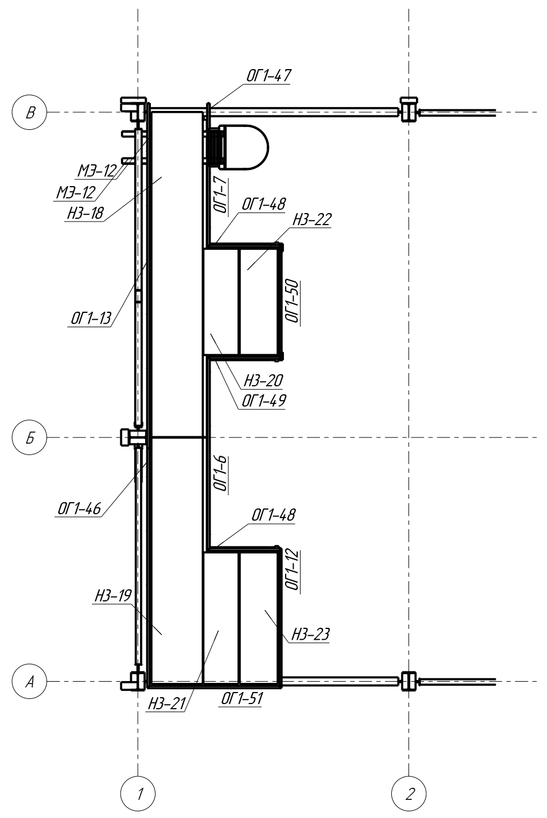
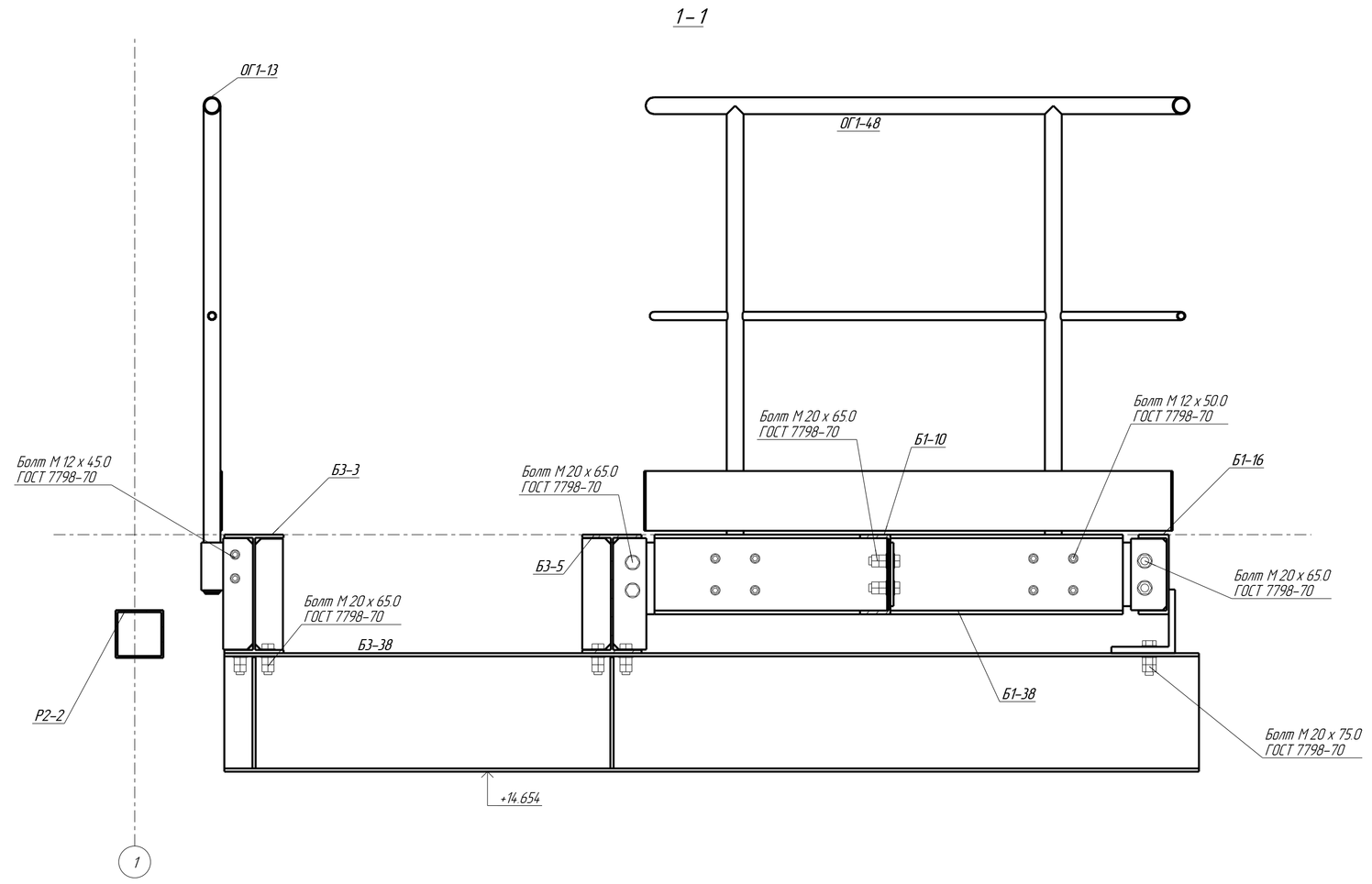


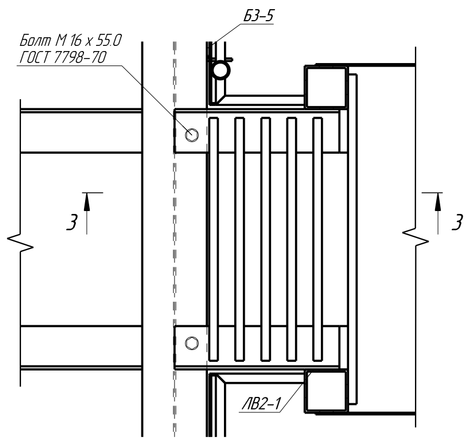
Схема расположения настилов и ограждений на отм.+15,250



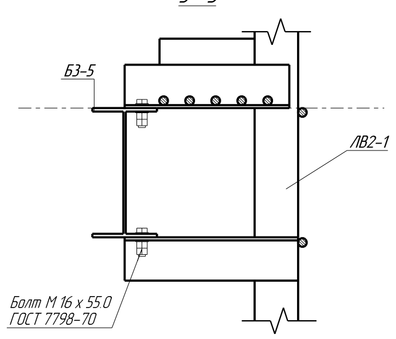
1 – 1



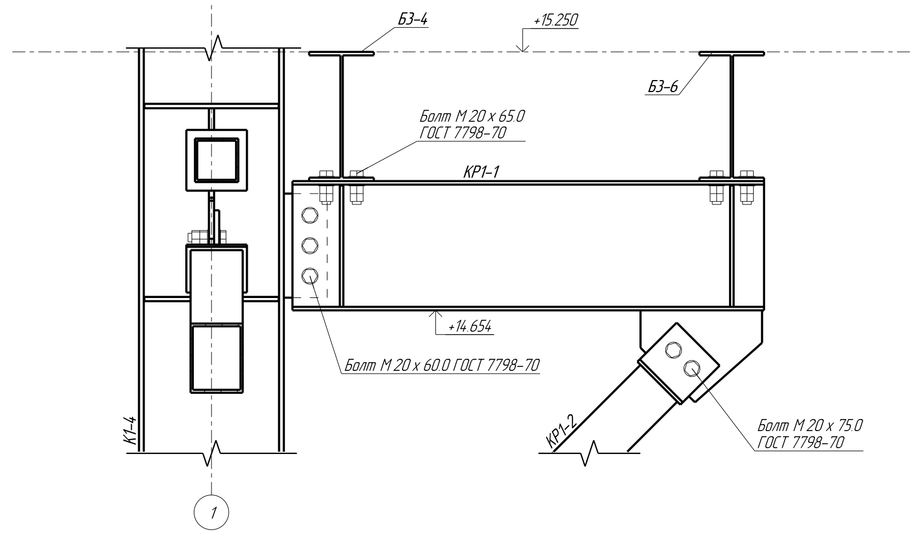
Узел 1



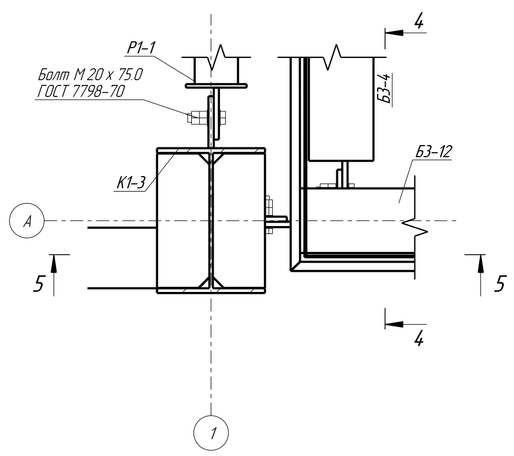
3 – 3



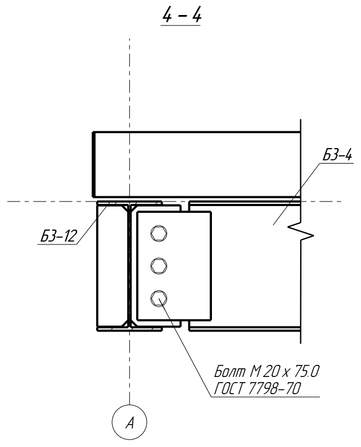
2 – 2



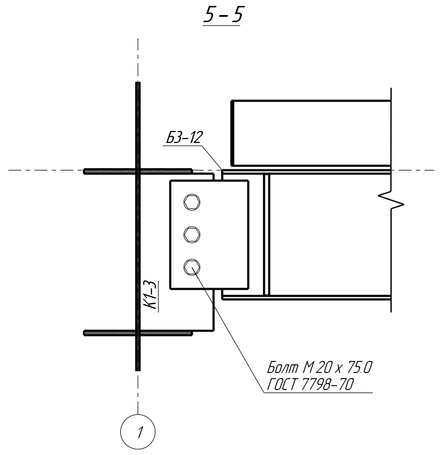
Узел 2



4 – 4



5 – 5



1.Работать совместно с л.1-13.
2.Настил варить прерывистым швом 4-200/200.
3.Все болты М16 кл.пр.5.8,кроме оговоренных.
Все болты М20 кл.пр.8.8,кроме оговоренных.
Все болты М24 кл.пр.10.9,кроме оговоренных.

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 8	Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			24.09.21	Схема расположения балок на отм.+15.250	Инжиниринг -НТ	

84.1к594

Tekla structures

Схема элементов фахверка по оси 1

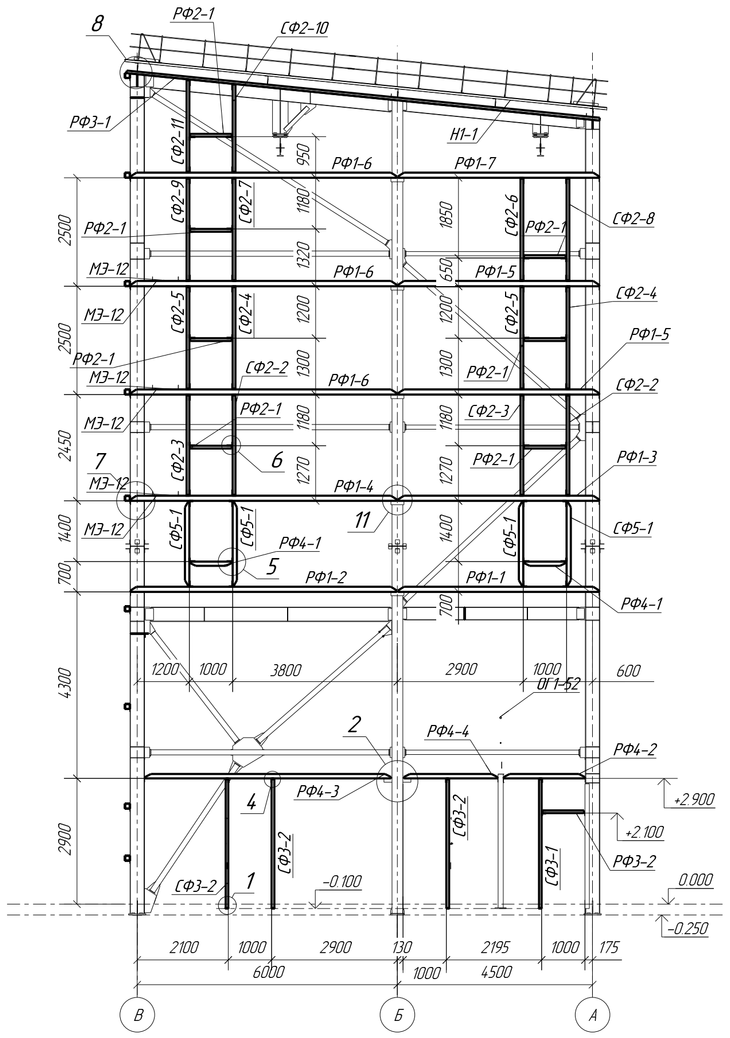
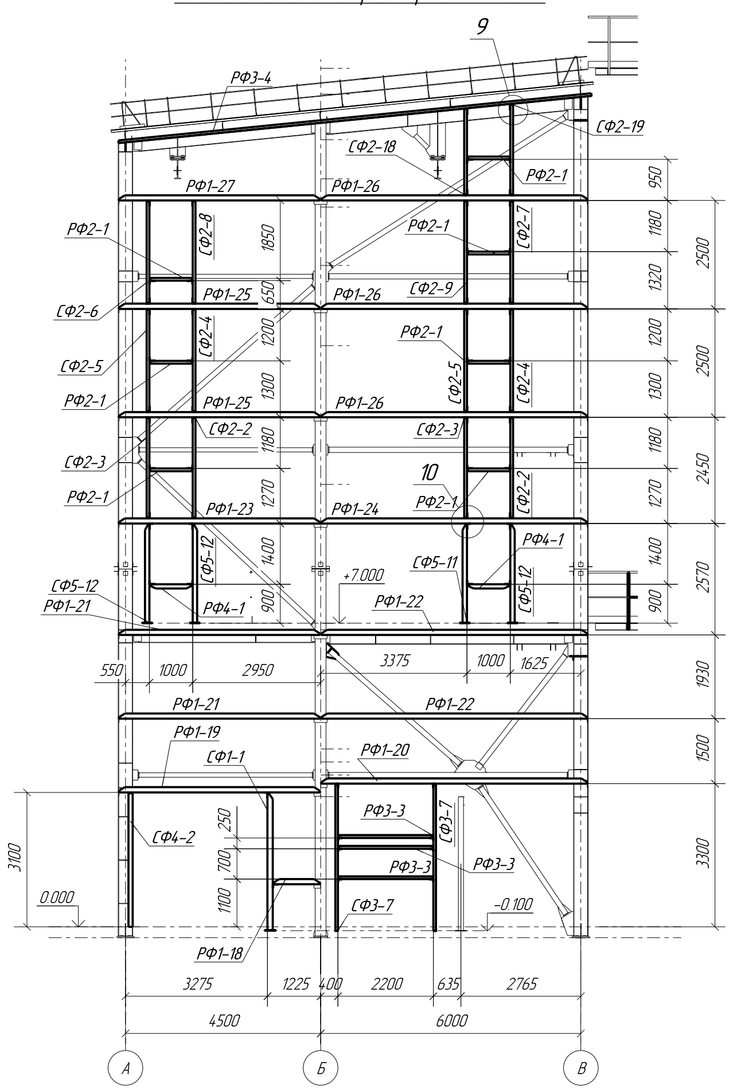
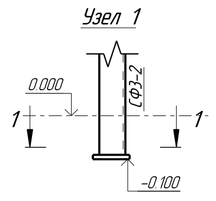


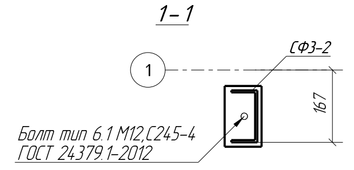
Схема элементов фахверка по оси 4



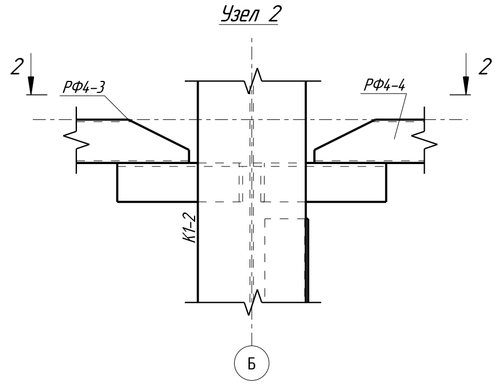
Узел 1



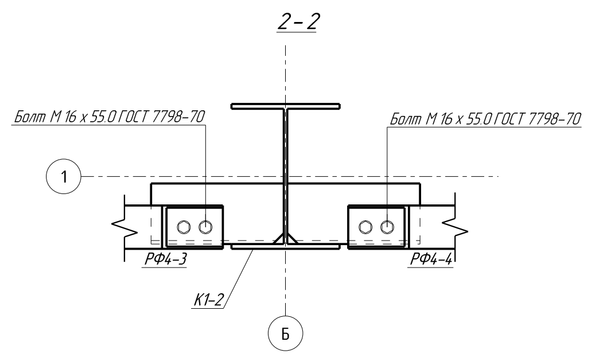
1 – 1



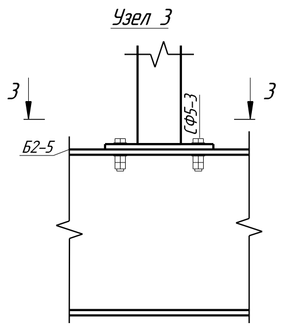
Узел 2



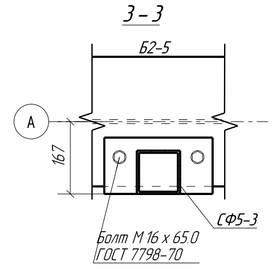
2 – 2



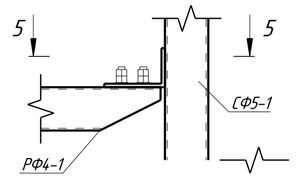
Узел 3



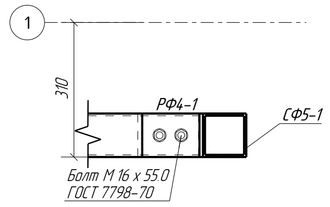
3 – 3



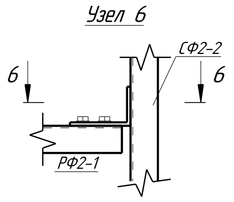
Узел 5



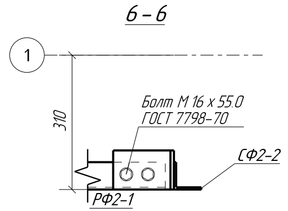
5 – 5



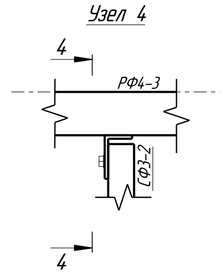
Узел 6



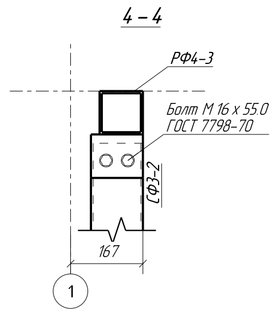
6 – 6



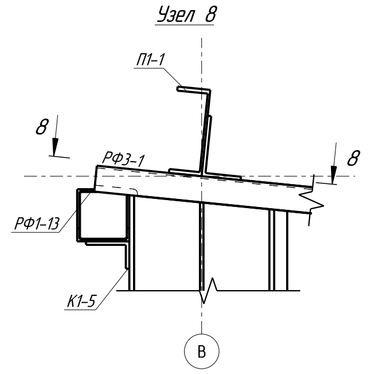
Узел 4



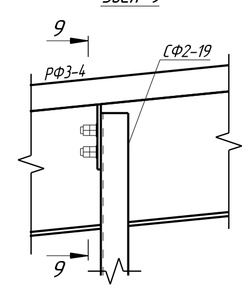
4 – 4



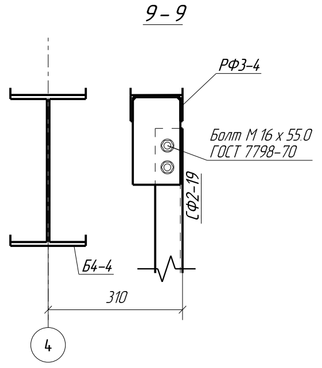
Узел 8



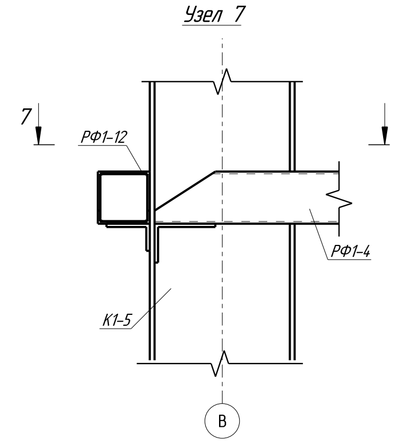
Узел 9



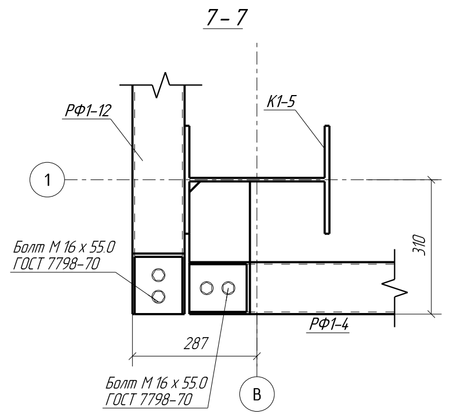
9 – 9



Узел 7



7 – 7



8 – 8

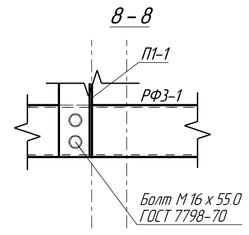


Схема расположения фахверка по оси В

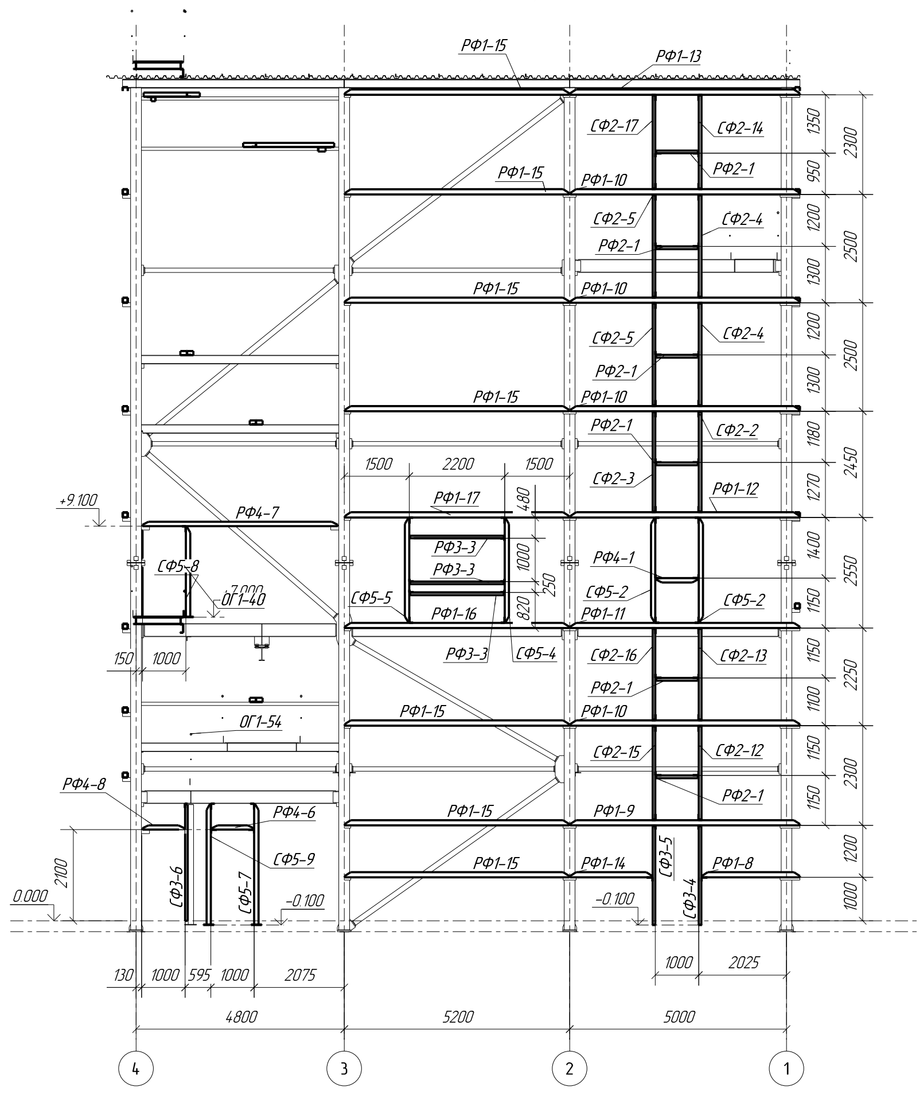
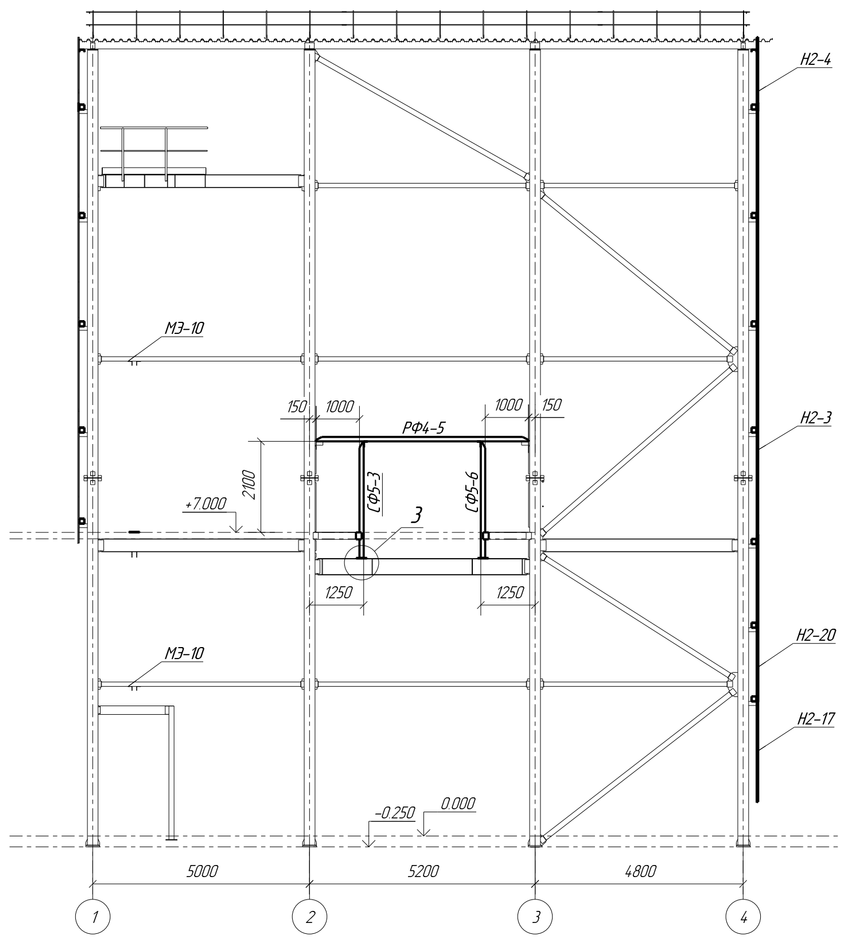
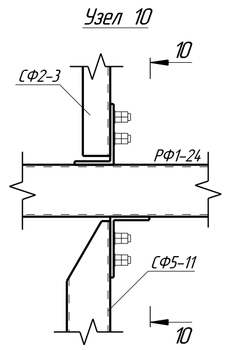


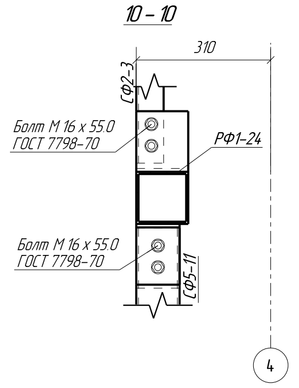
Схема элементов фахверка по оси А



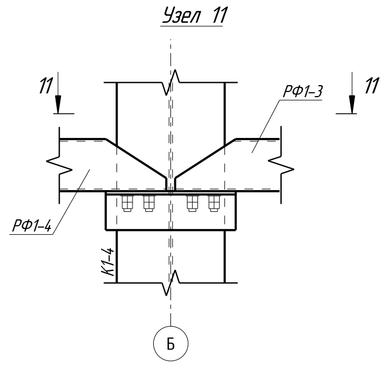
Узел 10



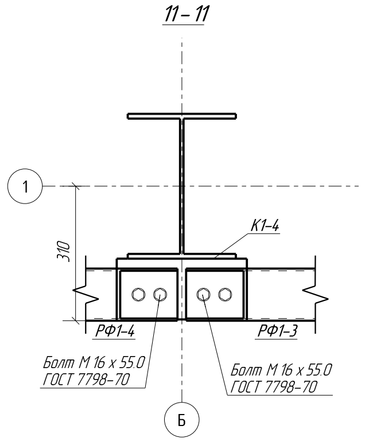
10 – 10



Узел 11



11 – 11



1.Работать совместно с л.1-13.
2.Все болты М16 кл.пр.5.8,кроме оговоренных.
Все болты М20 кл.пр.8.8,кроме оговоренных.
Все болты М24 кл.пр.10.9,кроме оговоренных.
3.Болты для закрепления стоек фахверка см.л.5,6,8 шифра 1632-2021-2.2.6-КМ

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата			
Гл.констр.		Лехнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 9	Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			23.09.23	Схемы расположения ригелей и стоек фахверка	Инжиниринг -НТ	

84.1к594

Tekla structures

Схема расположения ригелей по оси 1 для крепления конструкций ЭС

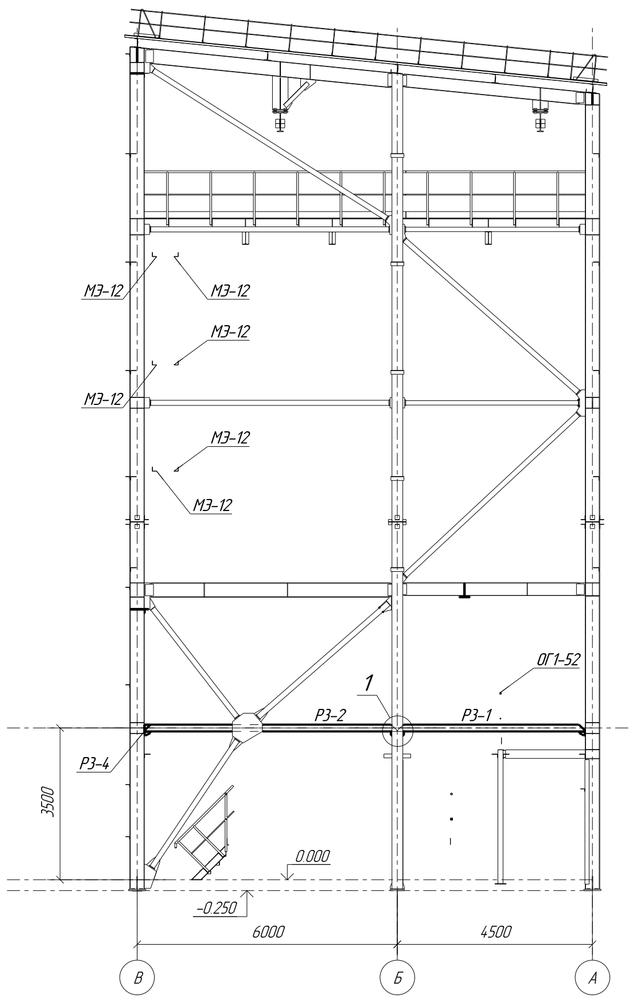
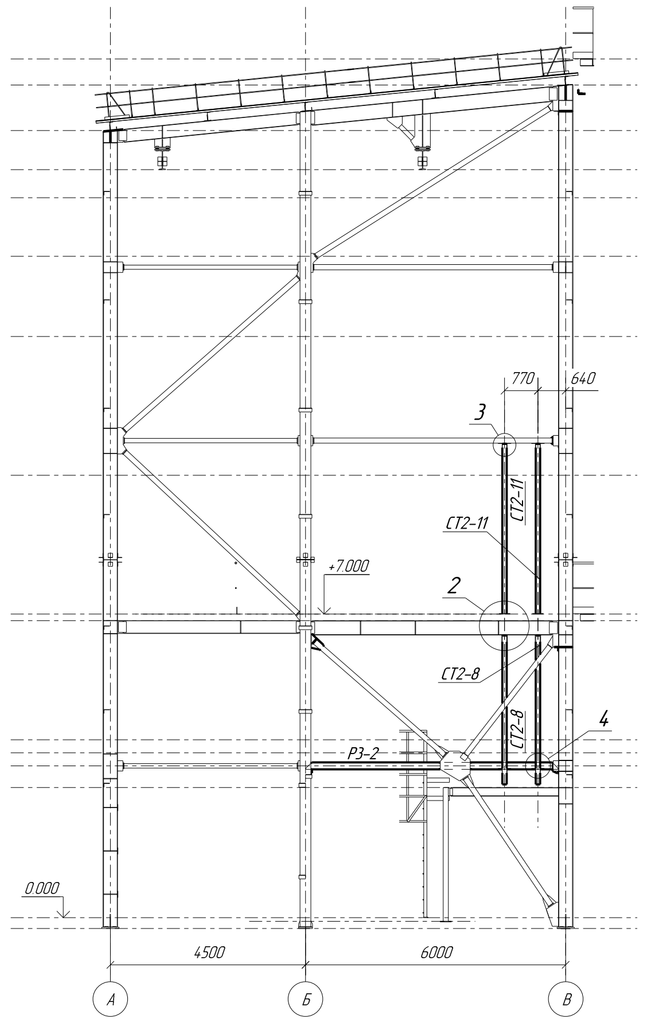
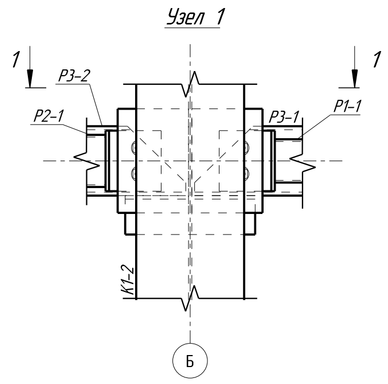


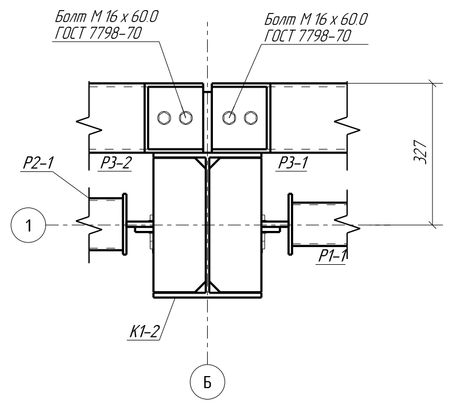
Схема расположения ригелей и стоек по оси 4 для крепления конструкций ЭС



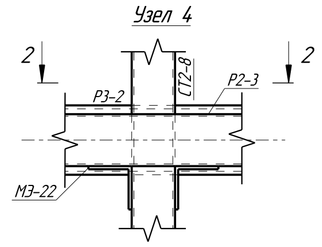
Узел 1



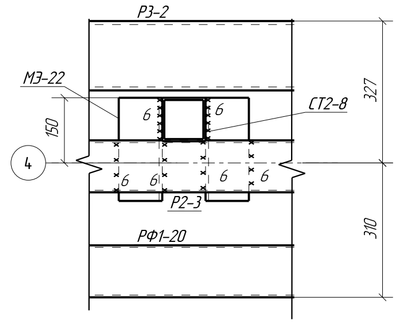
1 – 1



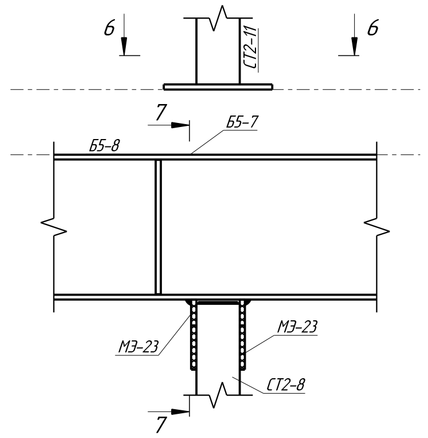
Узел 4



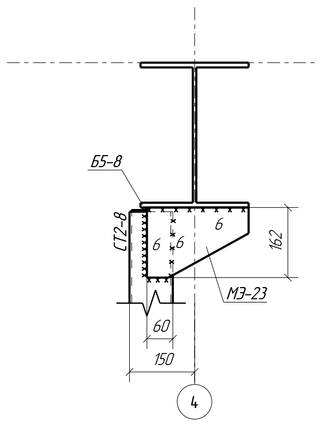
2 – 2



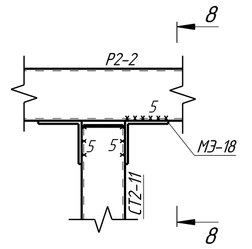
Узел 2



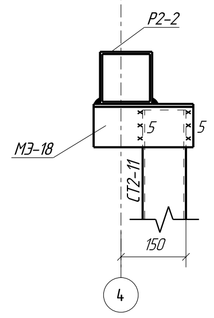
7 – 7



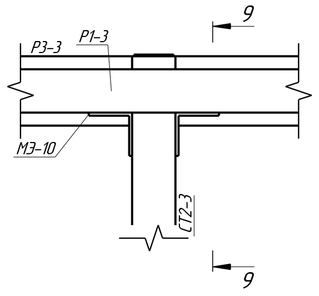
Узел 3



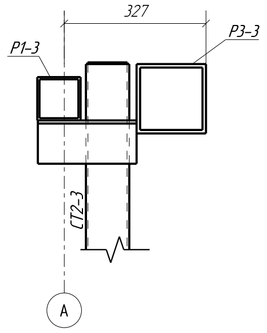
8 – 8



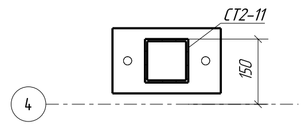
Узел 5



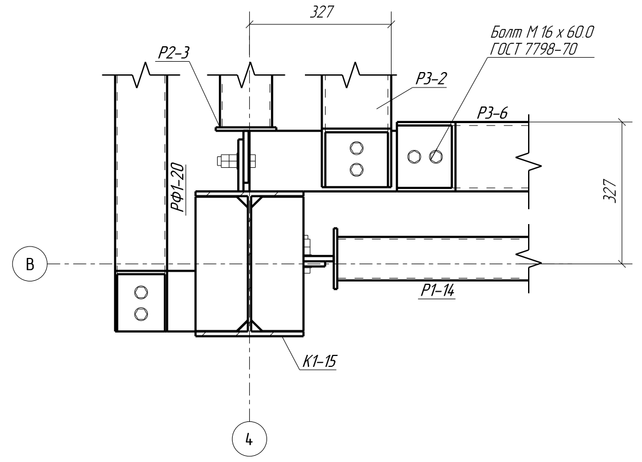
9 – 9



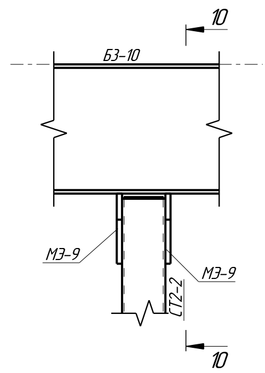
6 – 6



5 – 5



Узел 6



10 – 10

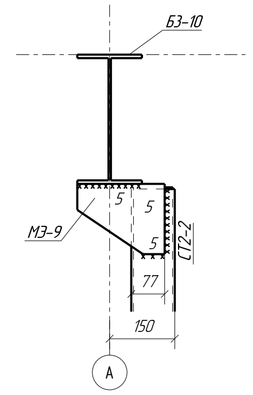


Схема расположения ригелей по оси В для крепления конструкций ЭС

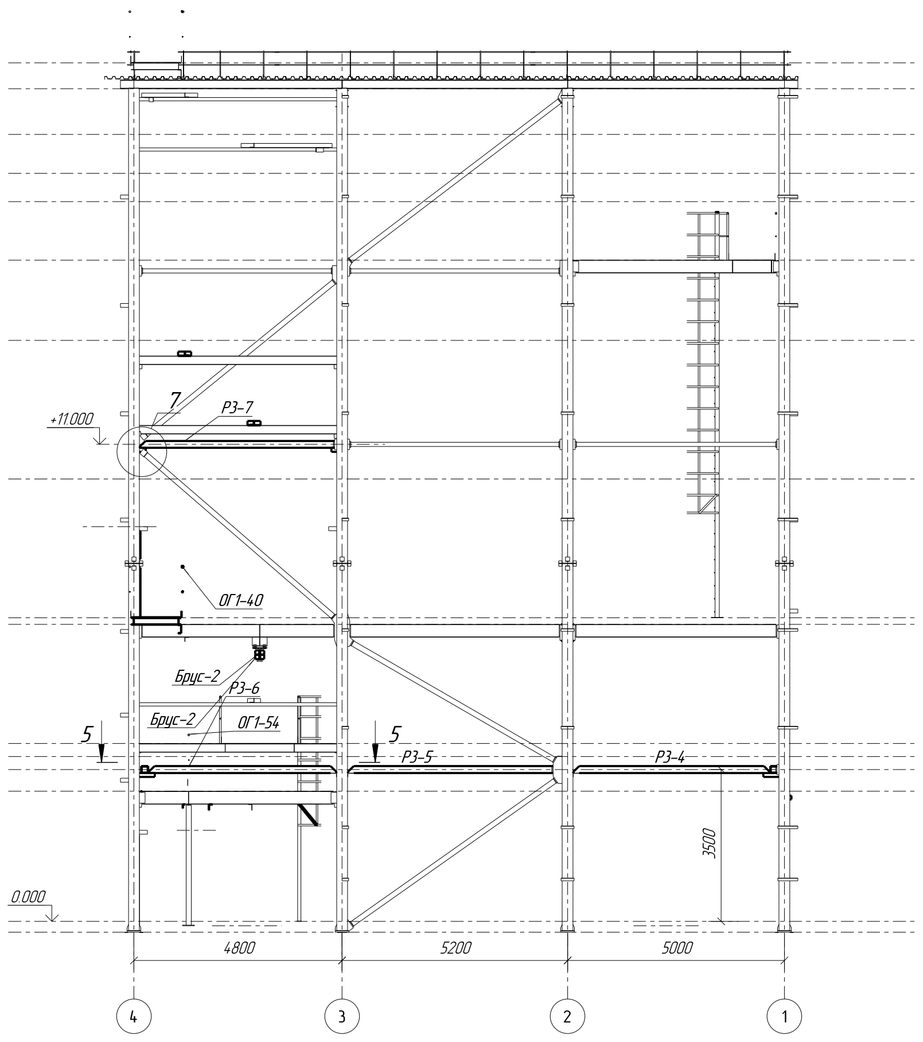
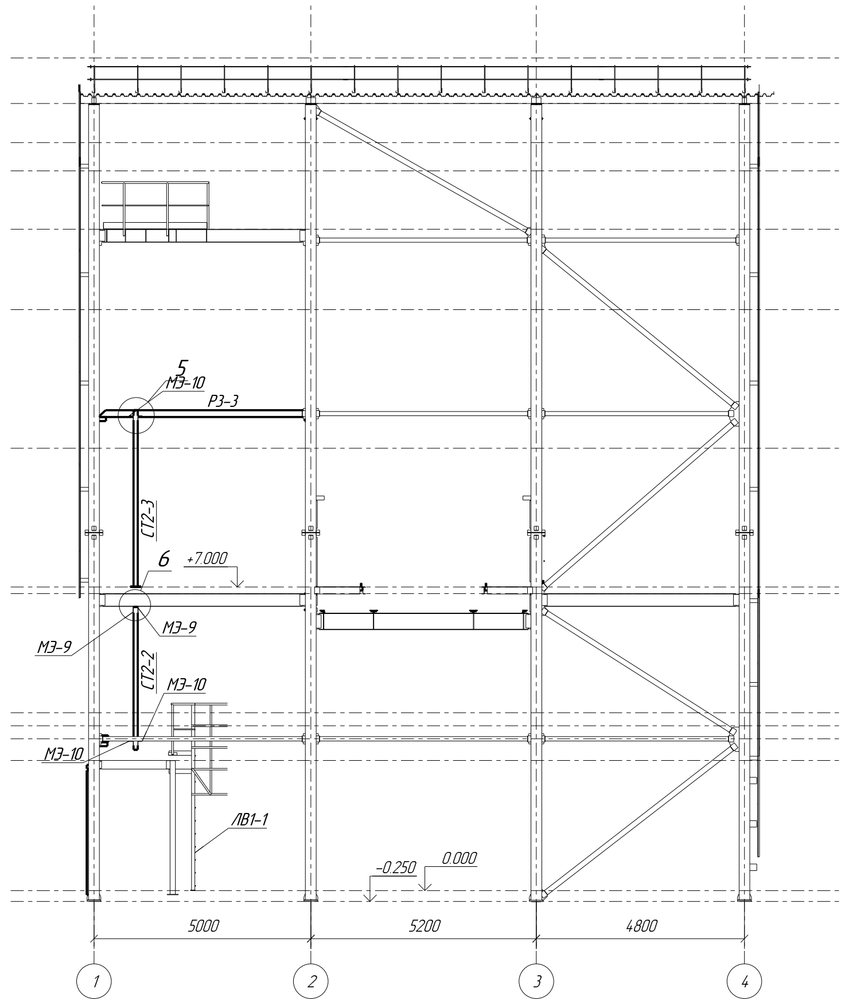
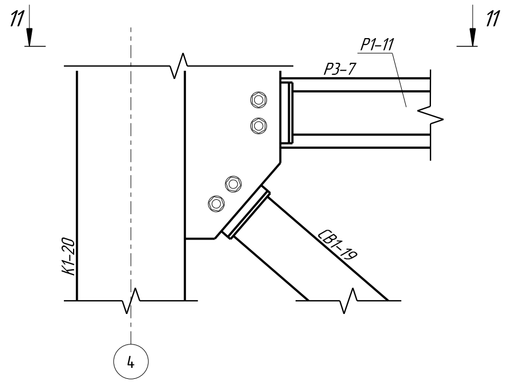


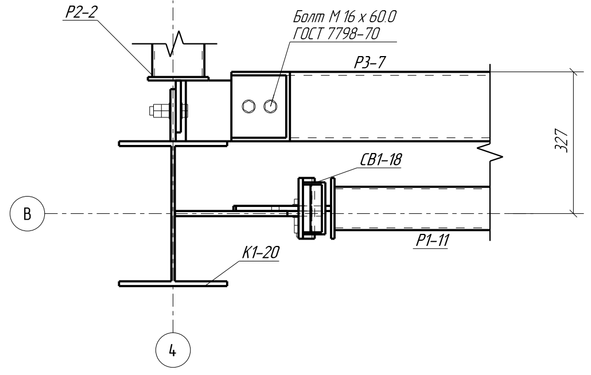
Схема расположения ригелей и стоек по оси А для крепления конструкций ЭС



Узел 7



11 – 11



1.Работать совместно с л.1-13.

2.Все болты М16 кл.пр.5.8,кроме оговоренных.
Все болты М20 кл.пр.8.8,кроме оговоренных.
Все болты М24 кл.пр.10.9,кроме оговоренных.

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 10; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			23.09.21	Схемы расположения ригелей и стоек для крепления конструкций ЭС	Инжиниринг -НТ

84.1к594

Tekla structures

Схема расположения конструкций покрытия

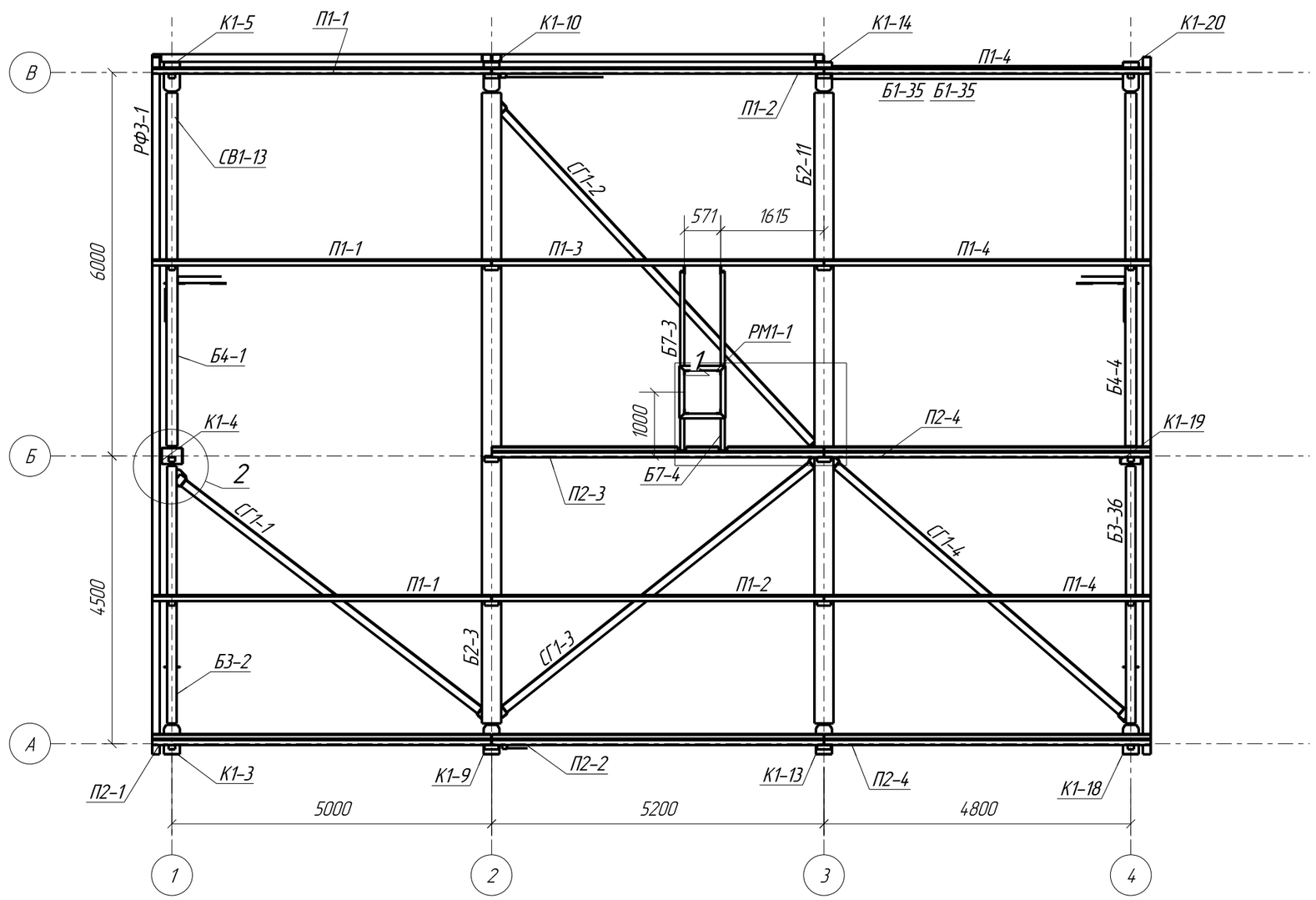
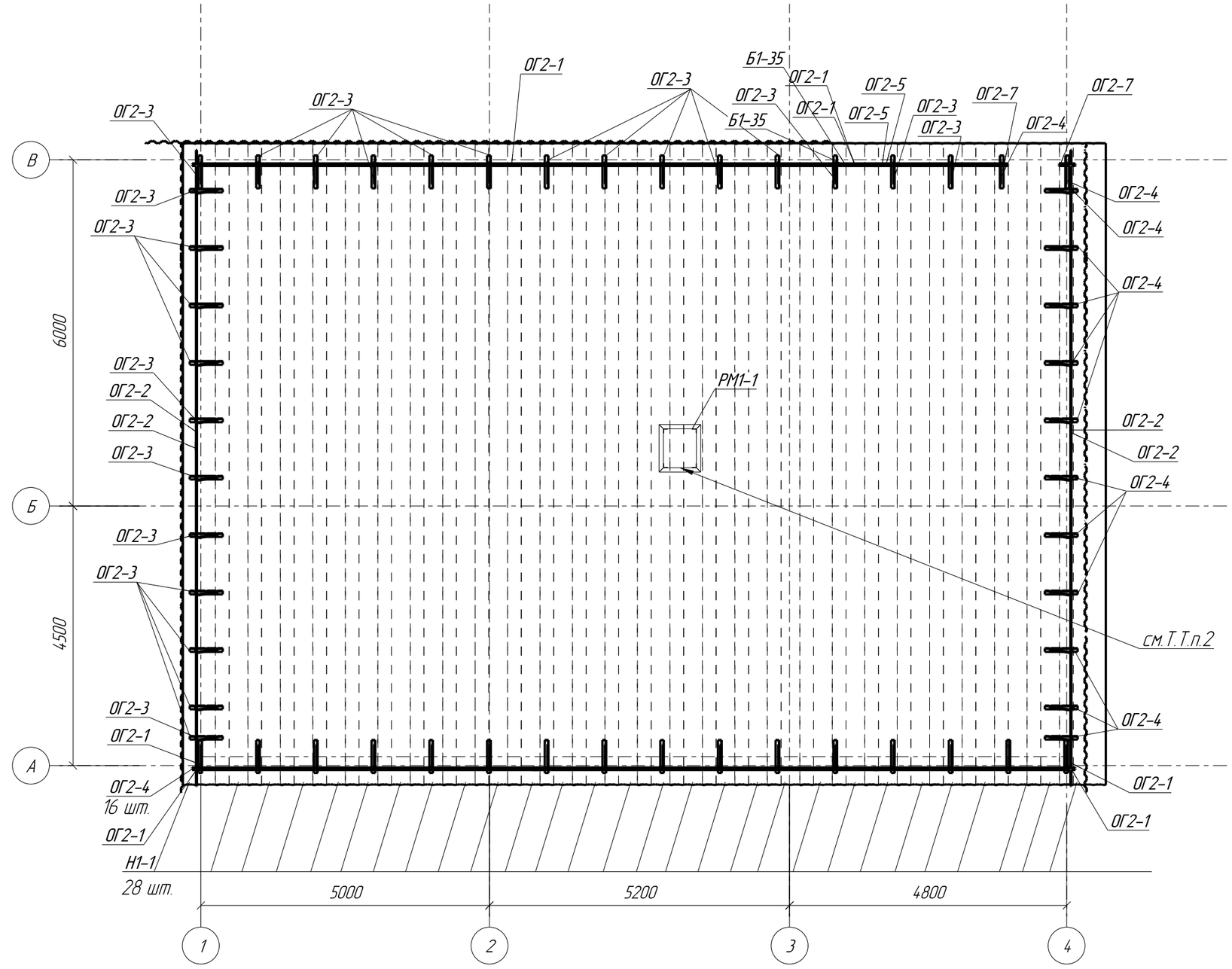
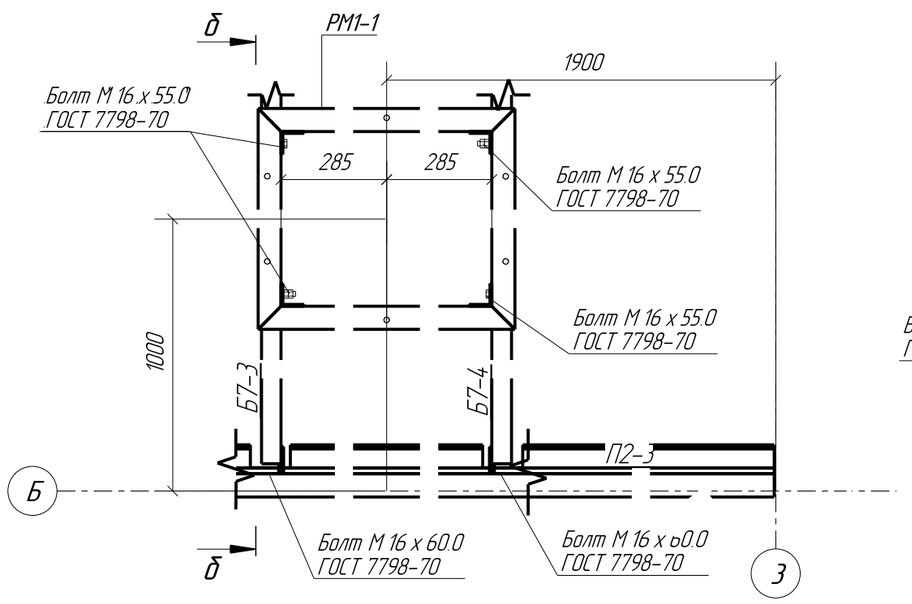


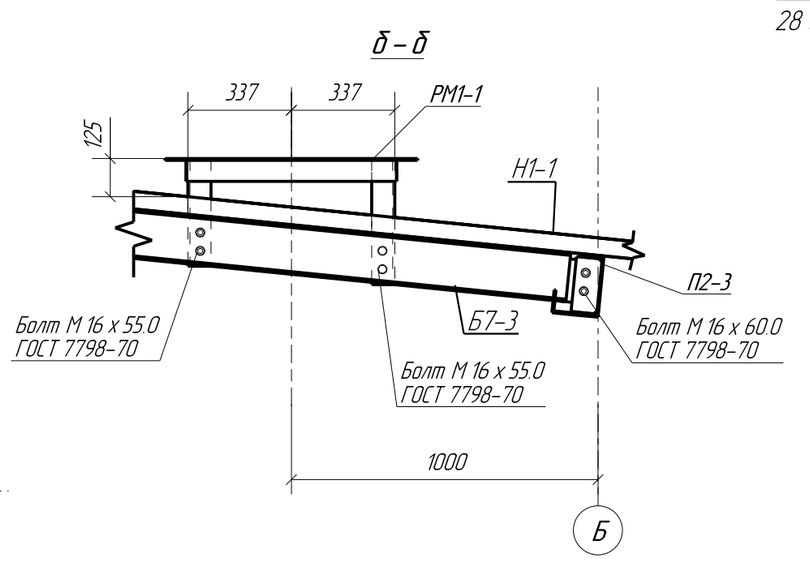
Схема расположения конструкций покрытия



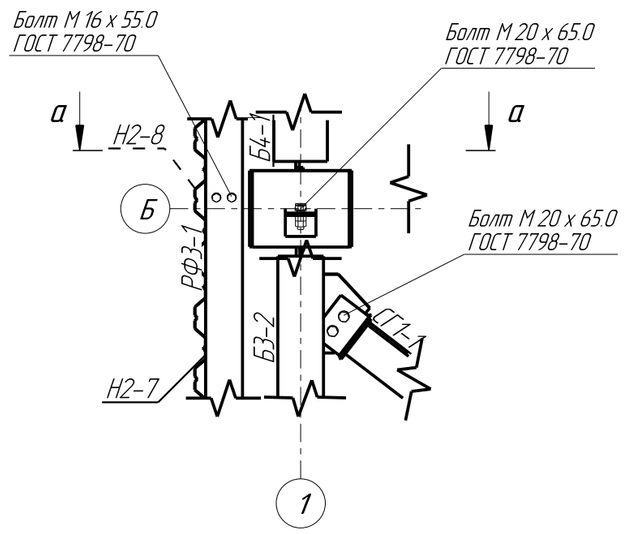
Узел 1



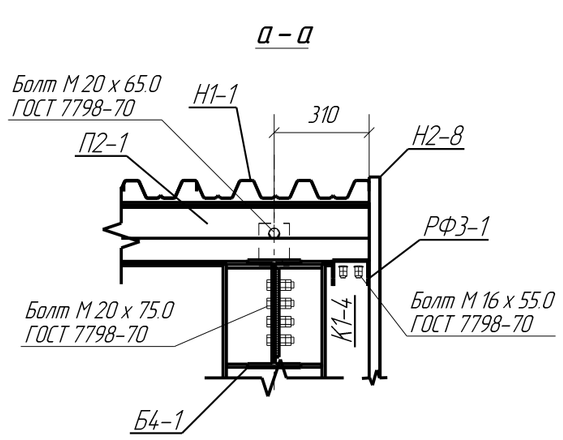
б – б



Узел 2



а – а



1.Работать совместно с л.1-13.

2.Вырезать проем по месту на монтаже согласно КМ.

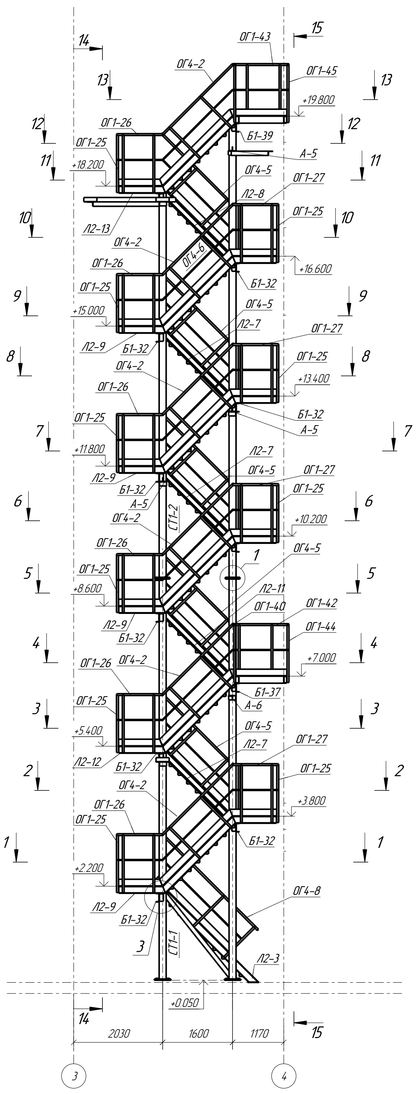
3.Все болты М16 кл.пр.5.8,кроме оговоренных.
Все болты М20 кл.пр.8.8,кроме оговоренных.
Все болты М24 кл.пр.10.9,кроме оговоренных.

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 11	Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			23.09.23	Схема расположения конструкций покрытия	Инжиниринг -НТ	

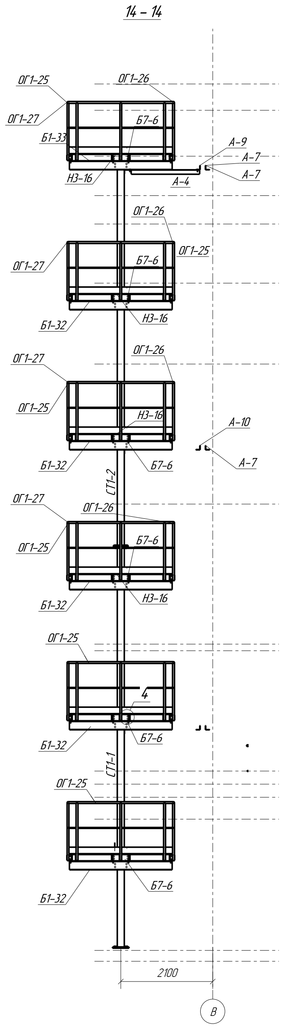
594x420

Tekla structures

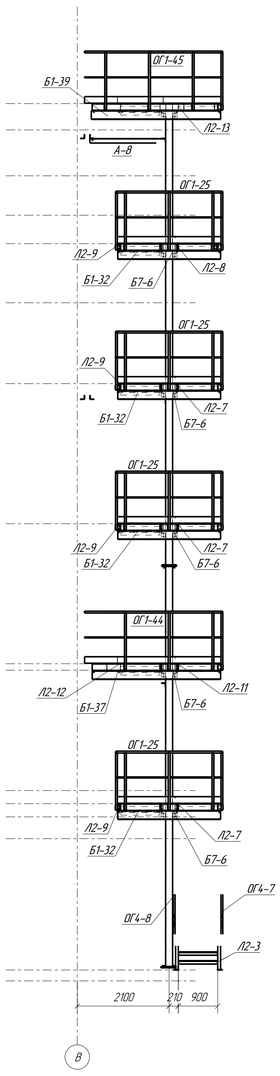
Схема расположения конструкций лестницы



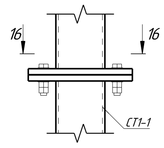
14 – 14



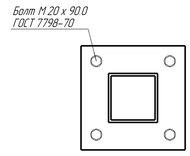
15 – 15



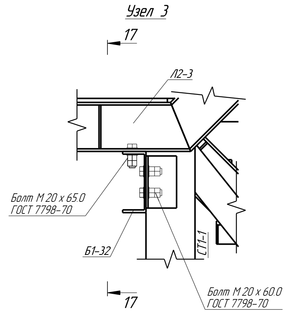
Узел 1



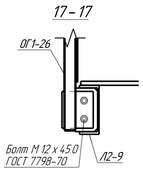
16 – 16



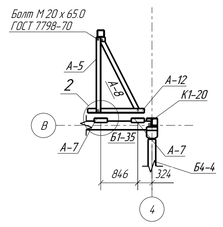
Узел 3



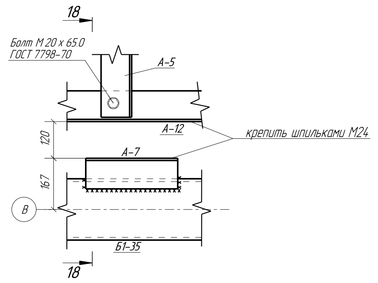
17 – 17



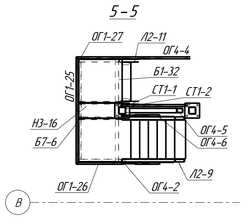
12 – 12



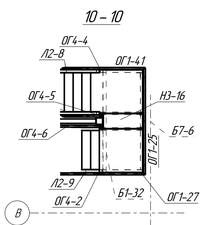
Узел 2



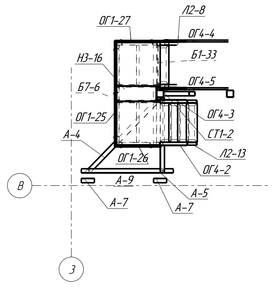
5 – 5



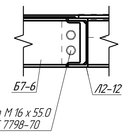
10 – 10



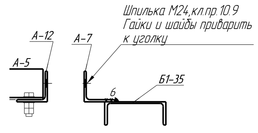
11 – 11



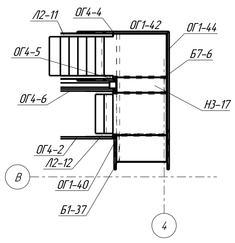
Узел 4



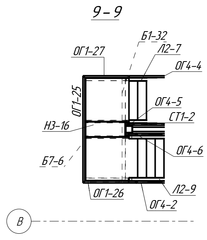
18 – 18



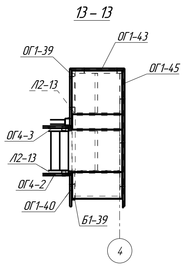
4 – 4



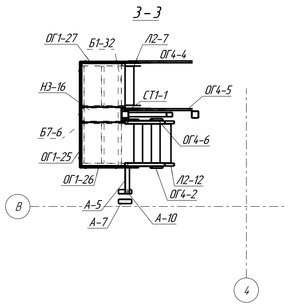
9 – 9



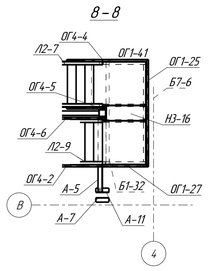
13 – 13



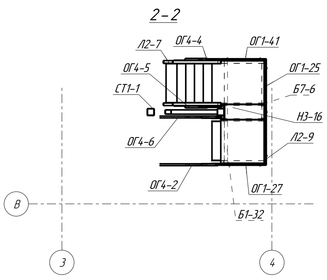
3 – 3



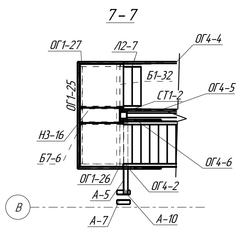
8 – 8



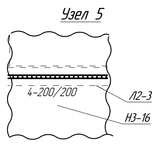
2 – 2



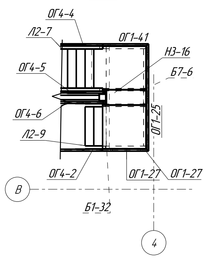
7 – 7



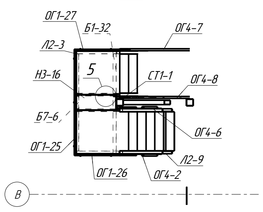
Узел 5



6 – 6



1 – 1



1.Работать совместно с л.1-13.

2.Все болты М16 кл.пр.5.8,кроме оговоренных.
Все болты М20 кл.пр.8.8,кроме оговоренных.
Все болты М24 кл.пр.10.9,кроме оговоренных.

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 12; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			24.09.23	Схема расположения конструкций лестницы	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

594x841

Схема расположения элементов настила по оси 1

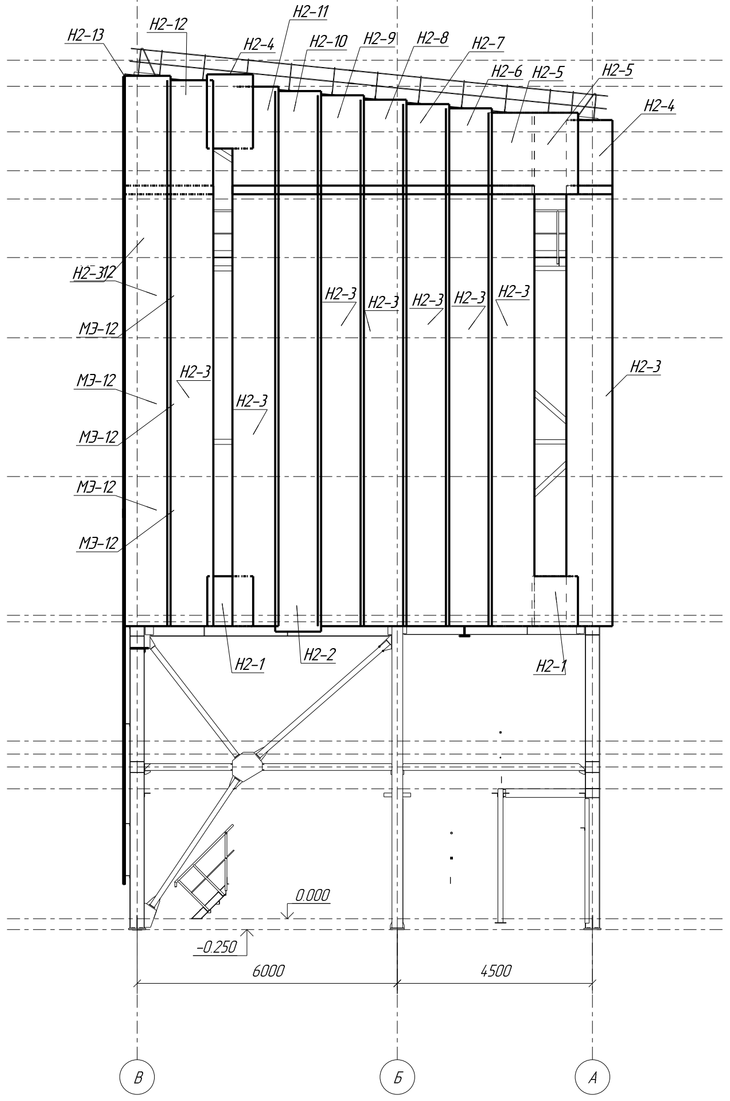


Схема расположения элементов настила по оси 4

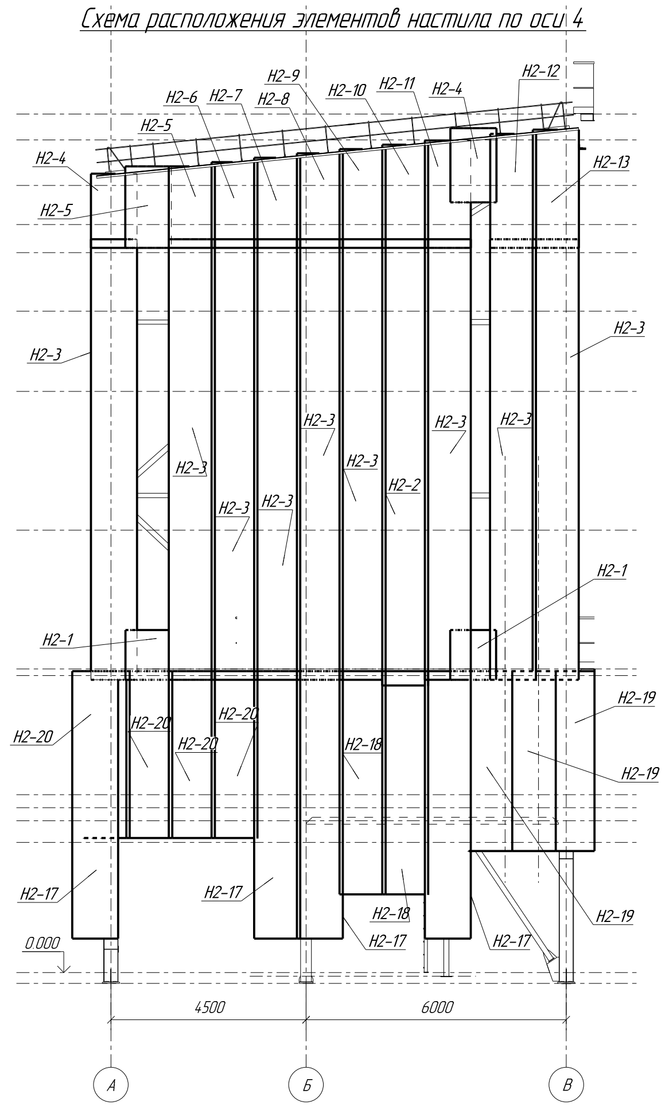
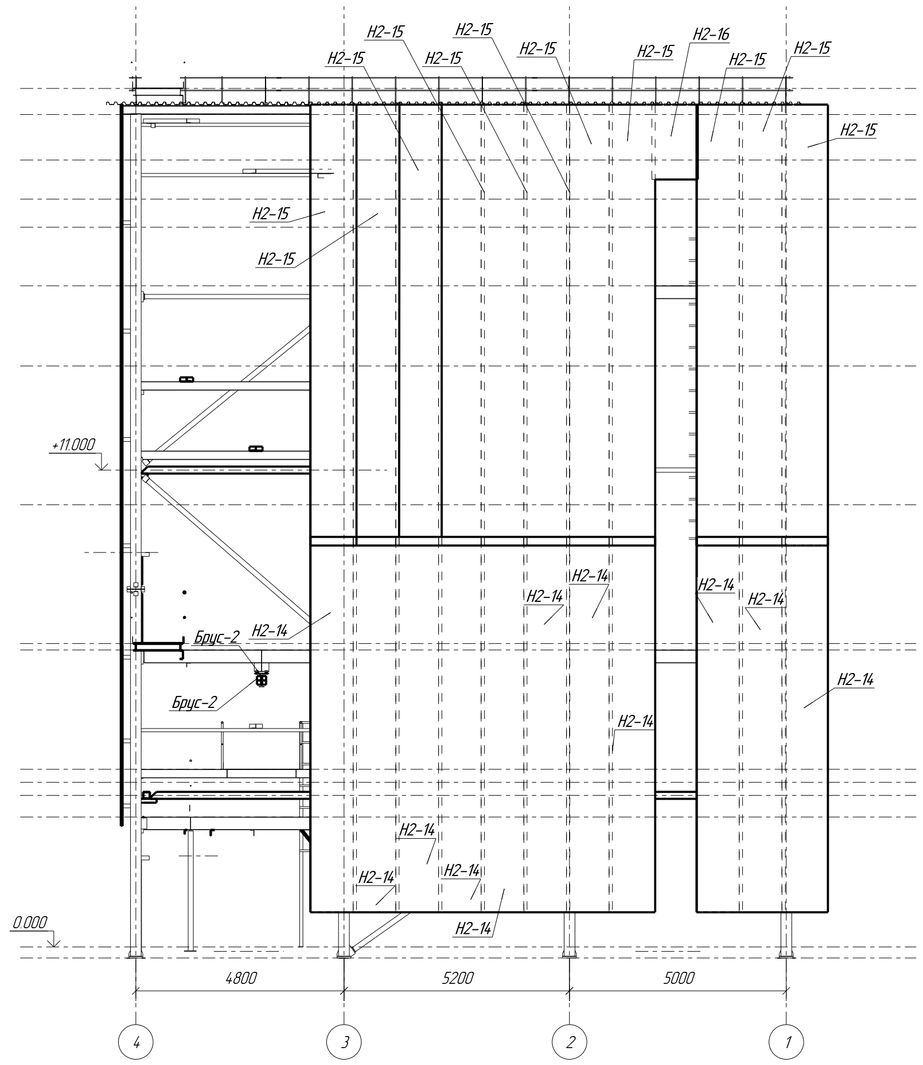


Схема расположения элементов настила по оси В



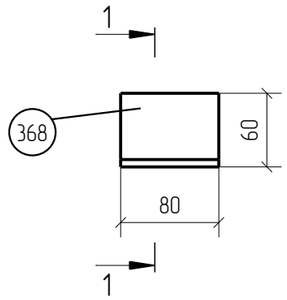
1.Работать совместно с л.1-13.

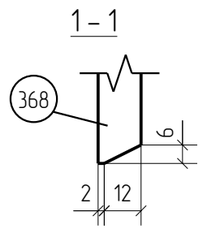
							1632-2021-2.2.6-КМД	
							Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 13	Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			23.09.23	Схемы расположения элементов настила по осям 1-4, В-Г	Инжиниринг -НТ	

84 1к594

Tekla structures

Выводная планка МЭ-11





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-11	368	1	–14х60	80	0.53	0.53		С255-4	сн.ф
							0.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–14 мм	ГОСТ 19903-74	С255-4	8.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	8.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-11	16	0.5	8.0
		Итого:	8.0

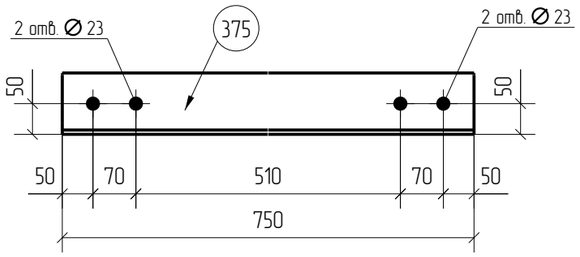
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 14; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			25.09.23	МЭ-11	Инжиниринг –НТ

420x297

Tekla structures

Связь А-1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
А-1	375	1	L100X7	750	8.10	8.10		С245-4	
							8.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	16.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	16.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
А-1	2	8.1	16.2
		Итого:	16.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			21.09.23	А-1

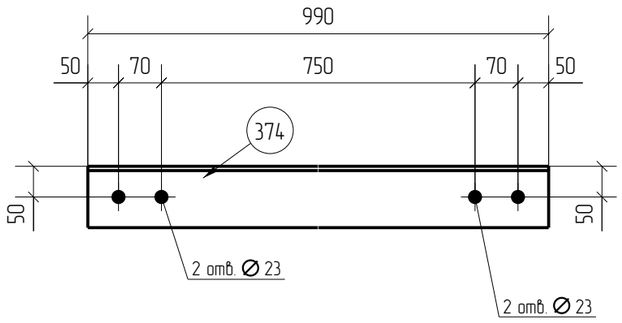
Стадия	Лист	Листов
Р	15	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Связь А-2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
А-2	374	1	L100X7	990	10.69	10.69		С245-4	
							10.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	21.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	21.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
А-2	2	10.7	21.4
		Итого:	21.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			21.09.23	А-2

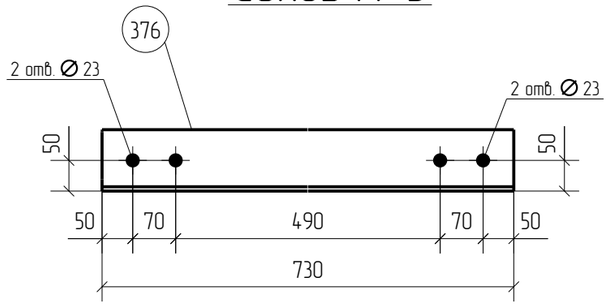
Стадия	Лист	Листов
Р	16	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Связь А-3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
А-3	376	1	L100X7	730	7.88	7.88		С245-4	
							7.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	15.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	15.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
А-3	2	7.9	15.8
		Итого:	15.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			25.09.23	А-3

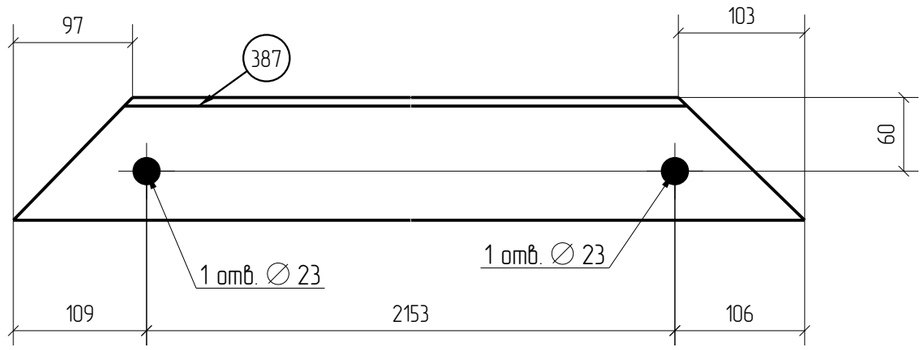
Стадия	Лист	Листов
Р	17	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Элемент крепления А-4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
А-4	387	1	L100X7	2367	25.55	25.55		С245-4	
							25.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	25.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	25.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
А-4	1	25.6	25.6
		Итого:	25.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

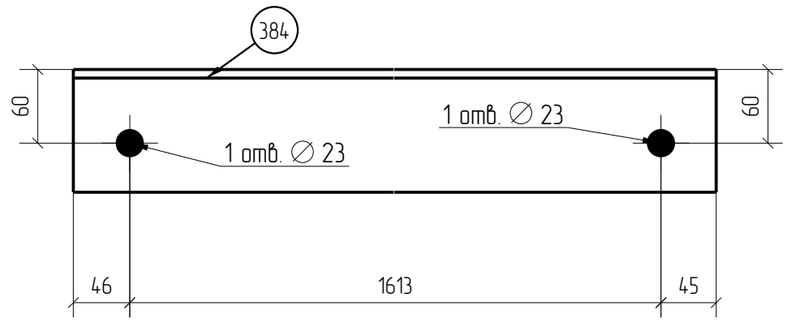
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 18; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	А-4	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Элемент крепления А-5



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
А-5	384	1	L100X7	1704	18.39	18.39		С245-4	
							18.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	92.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	92.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
А-5	5	18.4	92.0
		Итого:	92.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			28.09.23	А-5

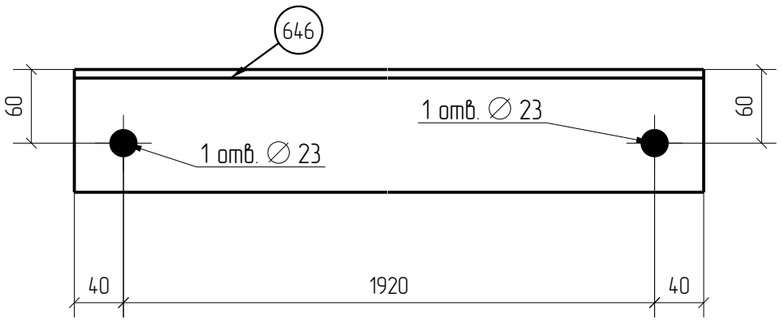
Стадия	Лист	Листов
Р	19	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Элемент крепления А-6



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
А-6	646	1	L100X7	2000	21.59	21.59		С245-4	
							21.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	21.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	21.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
А-6	1	21.6	21.6
		Итого:	21.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

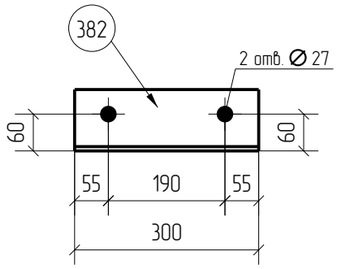
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 20; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	А-6	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Элемент крепления А-7



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
А-7	382	1	L100X7	300	3.24	3.24		С245-4	
							3.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	22.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	22.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
А-7	7	3.2	22.4
		Итого:	22.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	А-7

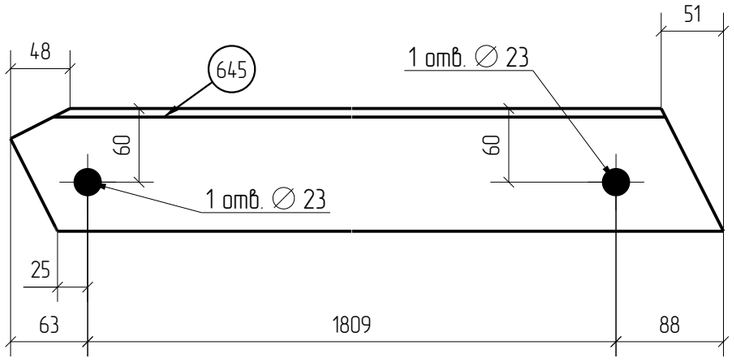
Стадия	Лист	Листов
Р	21	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Элемент крепления А-8



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
А-8	645	1	L100X7	1959	21.15	21.15		С245-4	
							21.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	21.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	21.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
А-8	1	21.1	21.1
		Итого:	21.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

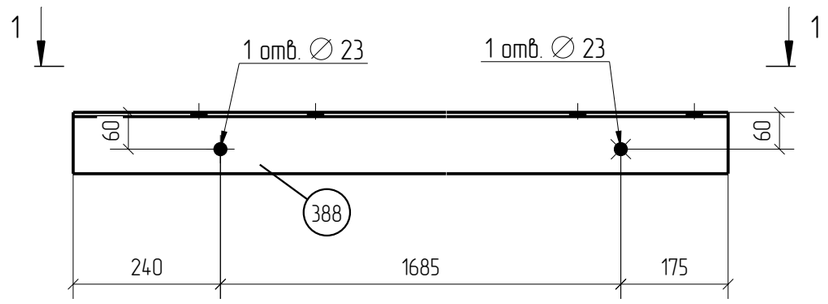
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга Береговые объекты терминала		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	22	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			28.09.23	А-8	Инжиниринг -НТ		

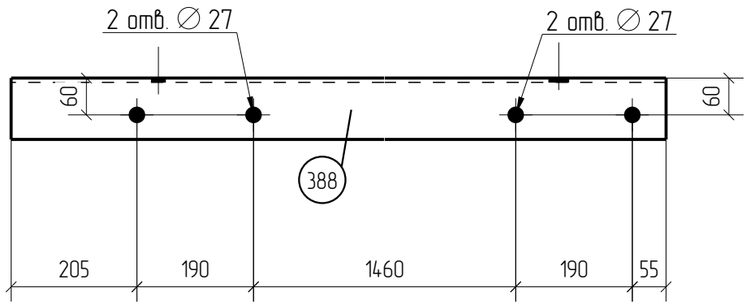
420x297

Tekla structures

Элемент крепления А-9



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
А-9	388	1	L100X7	2100	22.67	22.67		С245-4	
							22.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	22.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	22.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
А-9	1	22.7	22.7
		Итого:	22.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

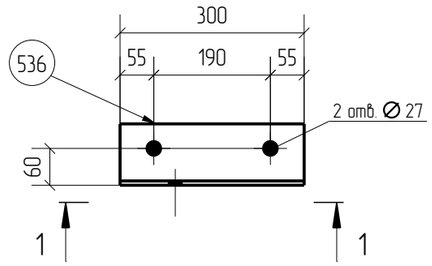
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	23	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			29.09.23	А-9	Инжиниринг -НТ		

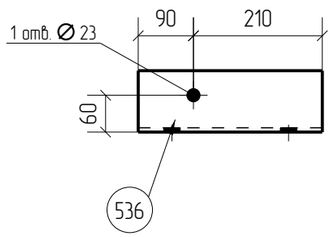
420x297

Tekla structures

Элемент крепления А-10



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
А-10	536	1	L100X7	300	3.24	3.24		С245-4	
							3.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	6.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	6.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
А-10	2	3.2	6.4
		Итого:	6.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	А-10

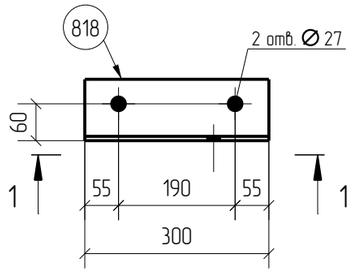
Стадия	Лист	Листов
Р	24	

Инжиниринг -НТ

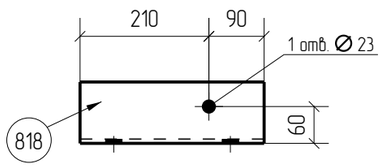
420x297

Tekla structures

Элемент крепления А-11



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
А-11	818	1	L100X7	300	3.24	3.24		С245-4	
							3.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	3.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	3.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
А-11	1	3.2	3.2
		Итого:	3.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	А-11

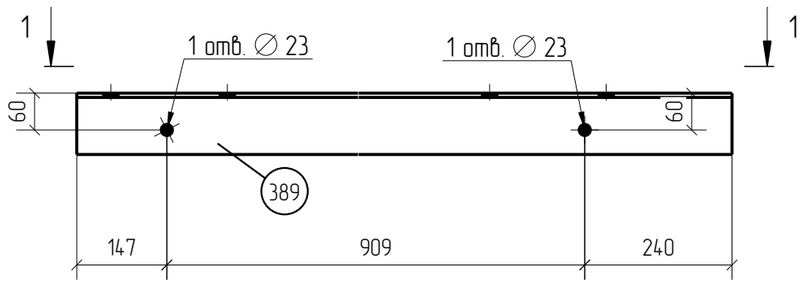
Стадия	Лист	Листов
Р	25	

Инжиниринг -НТ

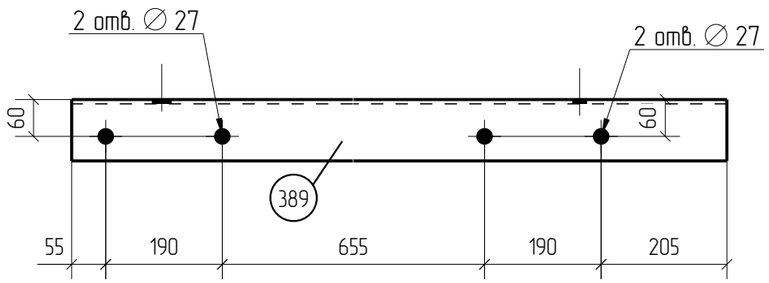
420x297

Tekla structures

Элемент крепления А-12



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
А-12	389	1	L100X7	1296	13.98	13.98		С245-4	
							14.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	14.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	14.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
А-12	1	14.0	14.0
		Итого:	14.0

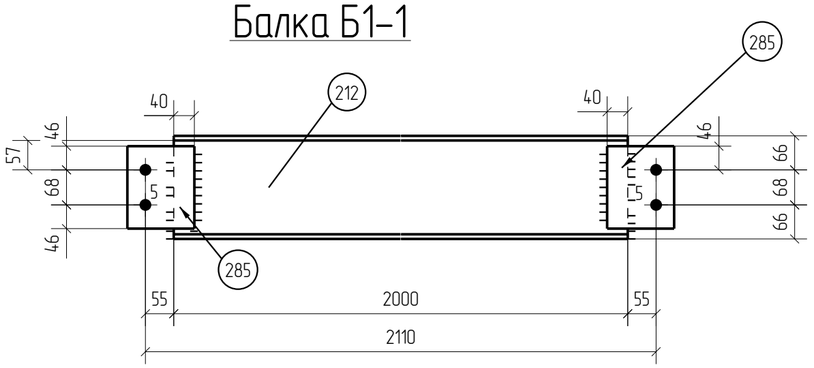
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	26	
Разработал		Иванов			29.09.23	А-12	Инжиниринг -НТ		

420x297

Tekla structures

Балка Б1-1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-1	212	1	[20П	2000	36.73	36.73		С245-4	
	285	2	—8х130	160	1.31	2.62		С245-4	
					Масса напл. металла 0.4кг		39.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	36.7
—8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	39.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-1	1	39.7	39.7
		Итого:	39.7

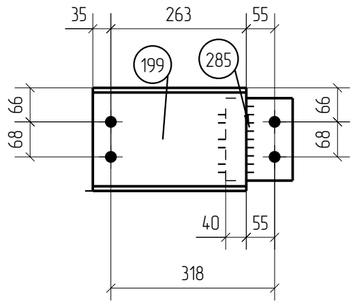
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	27	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-1	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б1-2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-2	199	1	[20П	298	5.47	5.47		С245-4	
	285	1	—8х130	160	1.31	1.31		С245-4	
					Масса напл. металла 0.1кг		6.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	5.5
—8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	6.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-2	1	6.9	6.9
		Итого:	6.9

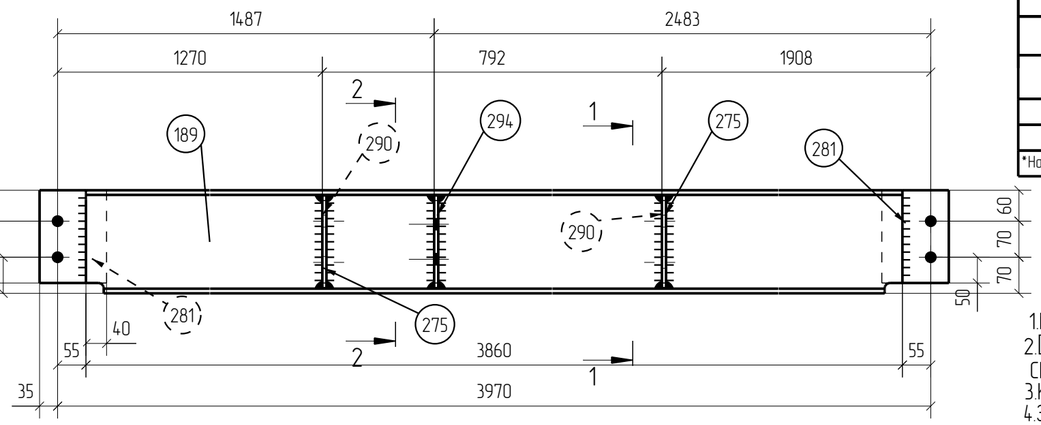
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	28	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	Б1-2	Инжиниринг -НТ		

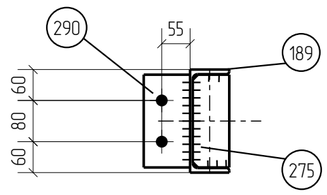
420x320

Tekla structures

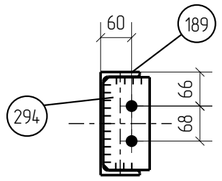
Балка Б1-3



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б1-3	189	1	[20П	3860	70.90	70.90		С245-4	
	275	2	−8х71	180	0.80	1.60		С245-4	
	281	2	−8х130	180	1.47	2.94		С245-4	
	290	2	−8х90	180	1.02	2.04		С245-4	
	294	1	−8х90	180	1.02	1.02		С245-4	
					Масса напл. металла 0.8кг		79.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	70.9
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	7.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	78.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б1-3	1	79.3	79.3
		Итого:	79.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

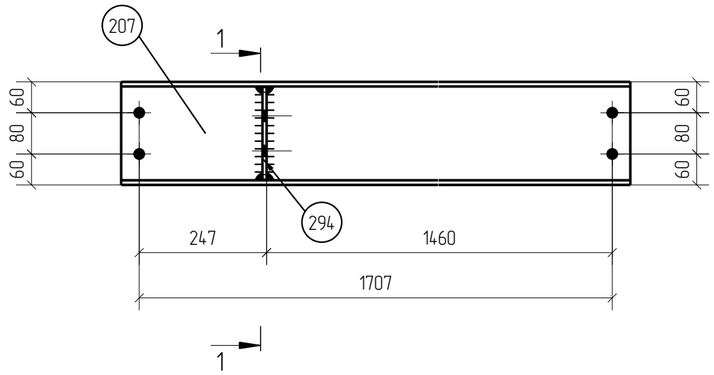
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	29	
Разработал		Иванов			19.09.23	Б1-3	Инжиниринг -НТ		

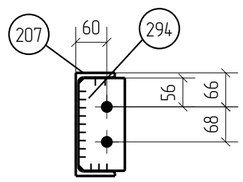
420х320

Tekla structures

Балка Б1-4



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-4	207	1	[20П	1777	32.64	32.64		С245-4	
	294	1	–8х90	180	1.02	1.02		С245-4	
						Масса напл. металла 0.3кг	33.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	32.6
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	33.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-4	1	33.9	33.9
	Итого:		33.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

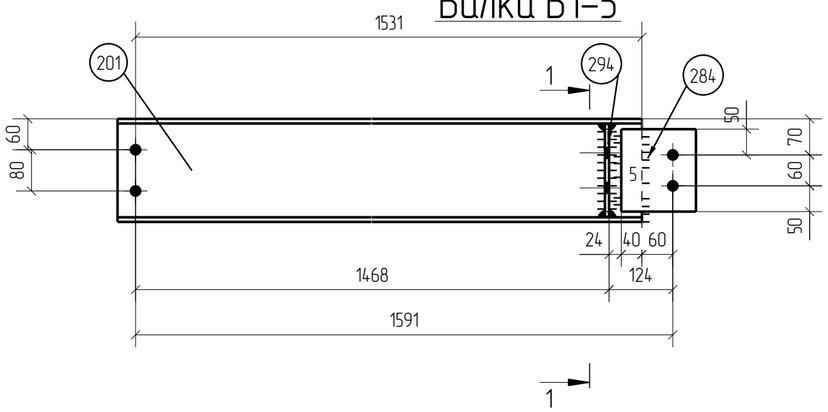
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	30	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-4	Инжиниринг –НТ		

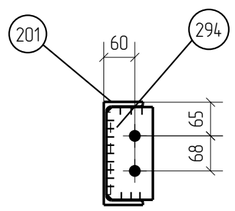
420x320

Tekla structures

Балка Б1-5



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-5	201	1	[20П	1567	28.78	28.78		С245-4	
	284	1	−8х145	160	1.46	1.46		С245-4	
	294	1	−8х90	180	1.02	1.02		С245-4	
					Масса напл. металла 0.3кг		31.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	28.8
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	31.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-5	1	31.6	31.6
	Итого:		31.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

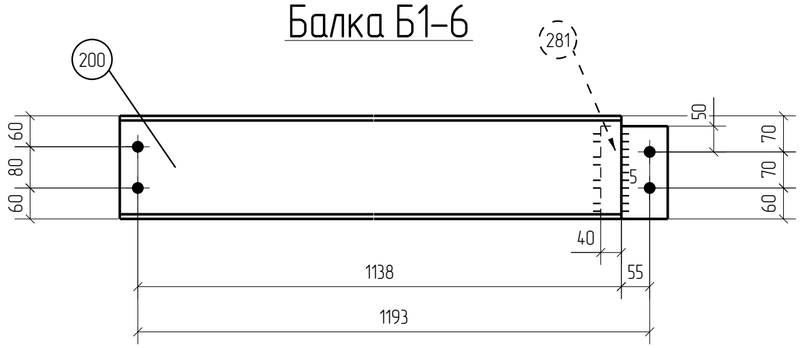
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 31; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-5	Инжиниринг -НТ

420x320

Tekla structures

Балка Б1-6



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-6	200	1	[20П	1173	21.55	21.55		С245-4	
	281	1	—8х130	180	1.47	1.47		С245-4	
					Масса напл. металла 0.2кг		23.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	21.6
—8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	23.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-6	1	23.3	23.3
		Итого:	23.3

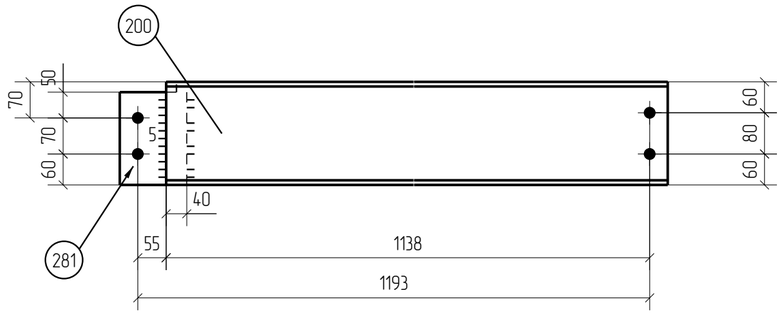
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	32	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-6	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б1-7



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-7	200	1	[20П	1173	21.55	21.55		С245-4	
	281	1	—8х130	180	1.47	1.47		С245-4	
						Масса напл. металла 0.2кг	23.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	21.6
—8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	23.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-7	1	23.3	23.3
	Итого:		23.3

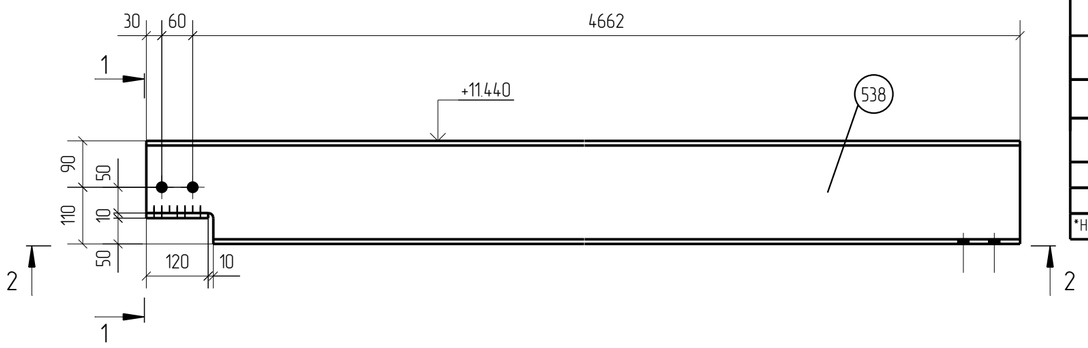
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

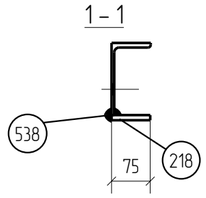
						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	33	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-7	Инжиниринг -НТ		

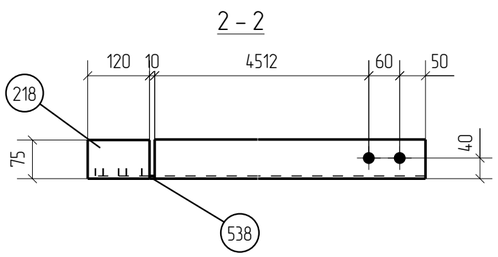
420x320

Tekla structures

Балка Б1-8







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-8	538	1	[20П	4752	87.29	87.29		С245-4	
	218	1	—10х75	120	0.71	0.71		С245-4	
					Масса напл. металла 0.9кг		88.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	87.3
—10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	88.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-8	1	88.9	88.9
		Итого:	88.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

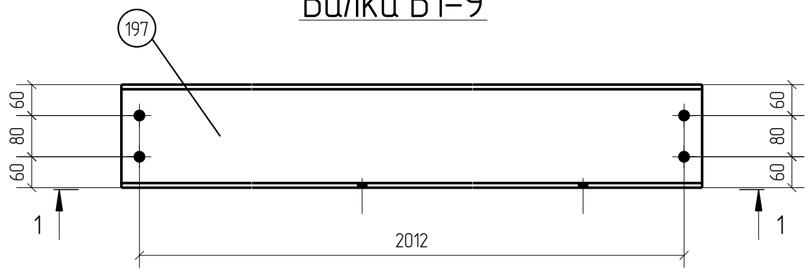
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 34	Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-8	Инжиниринг -НТ	

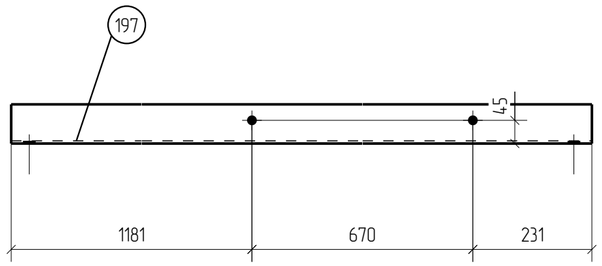
420x320

Tekla structures

Балка Б1-9



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-9	197	1	[20П	2082	38.24	38.24		С245-4	
							38.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	38.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	38.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-9	1	38.2	38.2
	Итого:		38.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

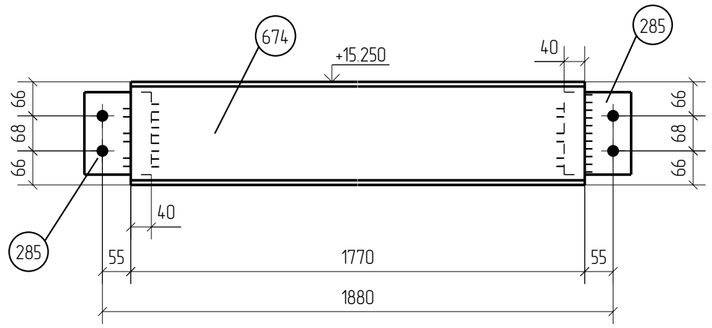
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 35; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-9	Инжиниринг -НТ

420x320

Tekla structures

Балка Б1-10



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-10	674	1	[20П	1770	32.51	32.51		С245-4	
	285	2	—8х130	160	1.31	2.62		С245-4	
					Масса напл. металла 0.4кг		35.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	32.5
—8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	35.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-10	1	35.5	35.5
		Итого:	35.5

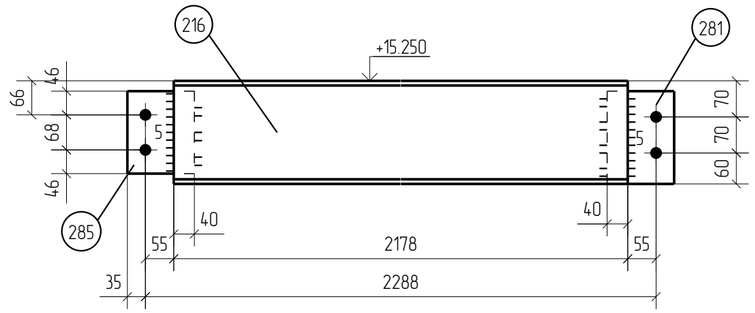
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	36	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-10	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б1-11



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-11	216	1	[20П	2178	40.01	40.01		С245-4	
	281	1	−8х130	180	1.47	1.47		С245-4	
	285	1	−8х130	160	1.31	1.31		С245-4	
						Масса напл. металла 0.4кг	43.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	40.0
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	42.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-11	1	43.2	43.2
		Итого:	43.2

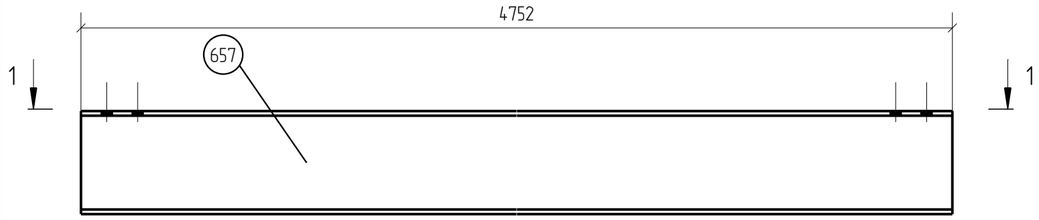
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	37	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-11	Инжиниринг -НТ		

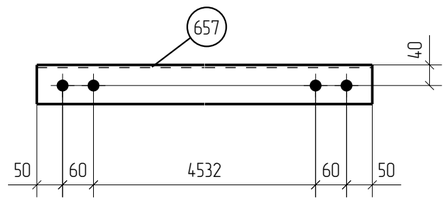
420x320

Tekla structures

Балка Б1-12



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-12	657	1	[20П	4752	87.29	87.29		С245-4	
							87.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	87.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	87.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-12	1	87.3	87.3
		Итого:	87.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-12

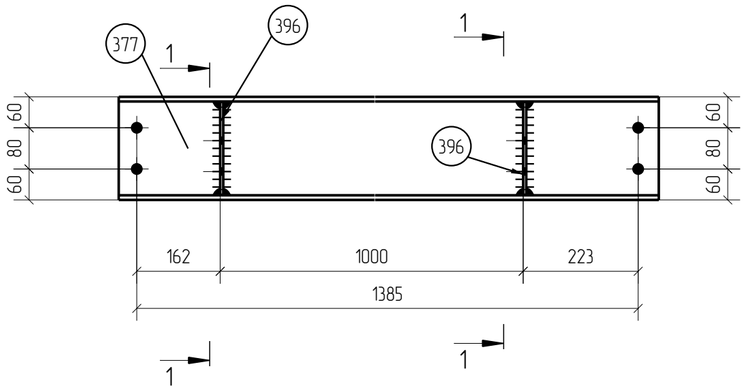
Стадия	Лист	Листов
Р	38	

Инжиниринг -НТ

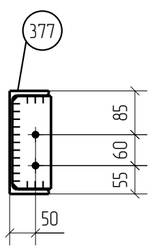
420x320

Tekla structures

Балка Б1-14



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-14	377	1	[20П	1460	26.82	26.82		С245-4	
	396	2	–6х75	180	0.64	1.28		С245-4	
						Масса напл. металла 0.3кг	28.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	26.8
–6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	28.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-14	1	28.3	28.3
		Итого:	28.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

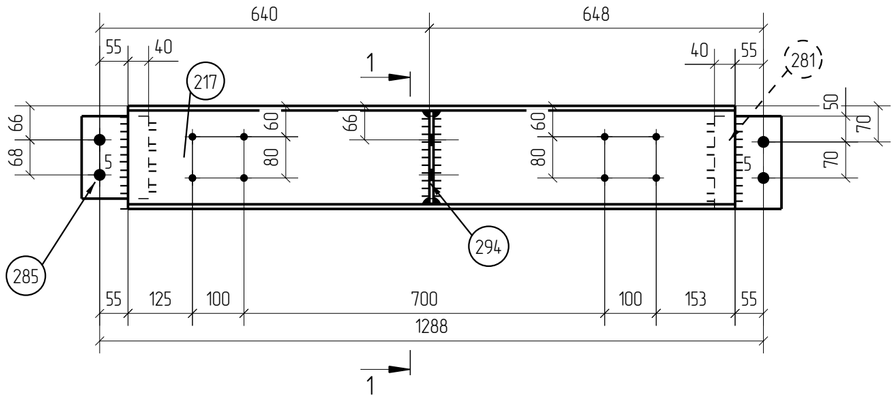
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	39	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-14	Инжиниринг –НТ		

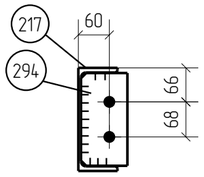
420x320

Tekla structures

Балка Б1-15



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-15	217	1	[20П	1178	21.64	21.64		С245-4	
	281	1	–8х130	180	1.47	1.47		С245-4	
	285	1	–8х130	160	1.31	1.31		С245-4	
	294	1	–8х90	180	1.02	1.02		С245-4	
					Масса напл. металла 0.3кг		25.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	21.6
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	25.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-15	1	25.7	25.7
		Итого:	25.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

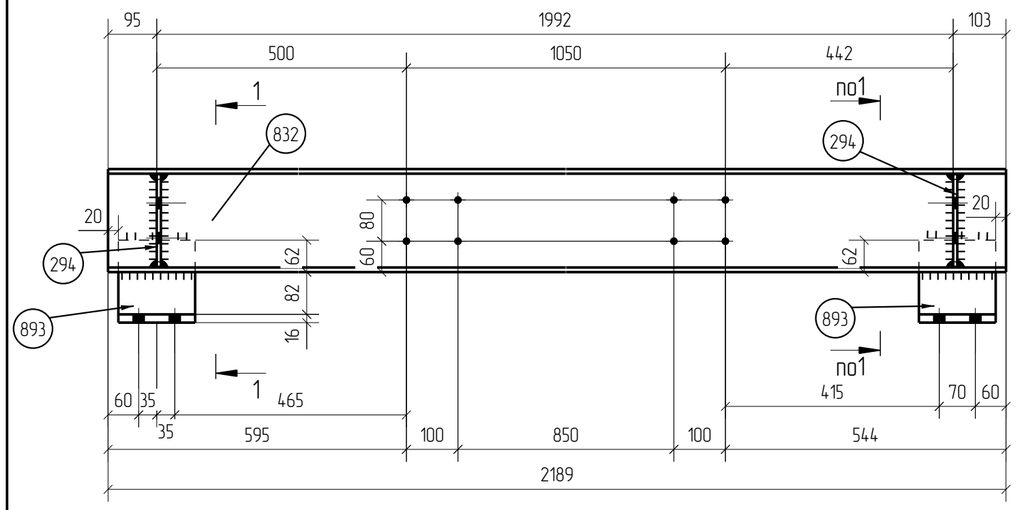
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
							Р	40	
Гл.констр.		Лежнев							
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-15	Инжиниринг –НТ		

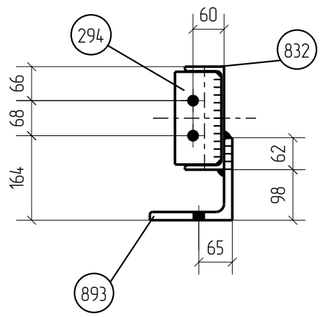
420x320

Tekla structures

Балка Б1-16



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-16	832	1	[20П	2189	40.21	40.21		С245-4	
	294	2	−8х90	180	1.02	2.04		С245-4	
	893	2	L160Х16	149	5.74	11.48		С245-4	
					Масса напл. металла 0.5кг		54.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L160Х16	ГОСТ 8509-93	С245-4	11.4
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	40.2
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	53.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-16	1	54.1	54.1
		Итого:	54.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

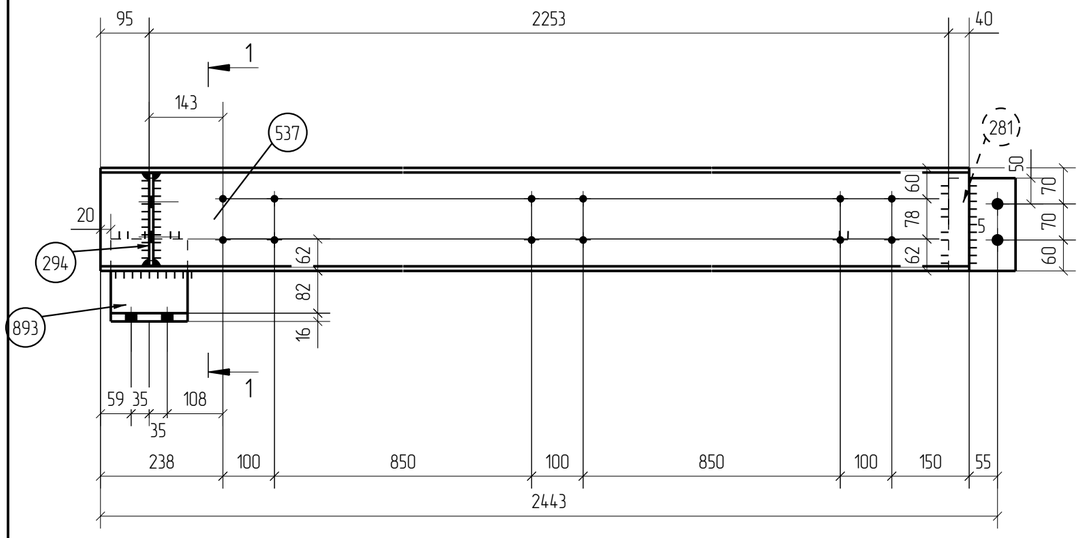
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 41	Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			19.09.23	Б1-16	Инжиниринг -НТ	

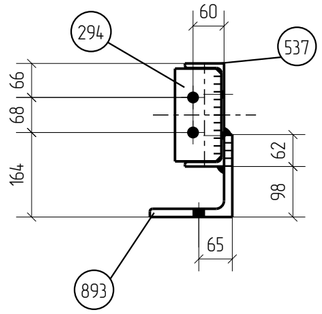
420x320

Tekla structures

Балка Б1-17



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-17	537	1	[20П	2388	43.86	43.86		С245-4	
	281	1	−8х130	180	1.47	1.47		С245-4	
	294	1	−8х90	180	1.02	1.02		С245-4	
	893	1	L160Х16	149	5.74	5.74		С245-4	
						Масса напл. металла 0.5кг	52.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L160Х16	ГОСТ 8509-93	С245-4	5.7
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	43.9
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	52.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-17	1	52.6	52.6
		Итого:	52.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

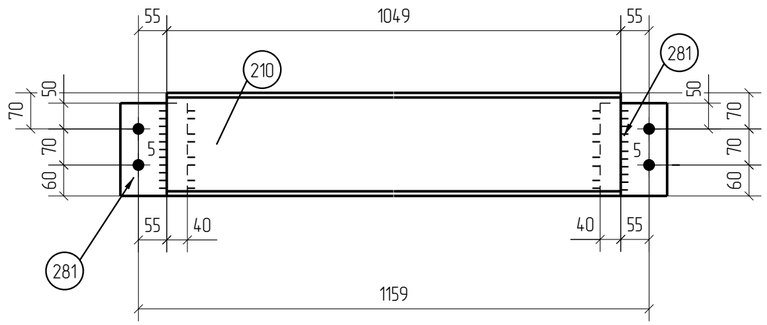
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	42	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			19.09.23	Б1-17	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б1-18



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-18	210	1	[20П	1049	19.26	19.26		С245-4	
	281	2	—8х130	180	1.47	2.94		С245-4	
					Масса напл. металла 0.2кг		22.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	19.3
—8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	22.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-18	1	22.5	22.5
		Итого:	22.5

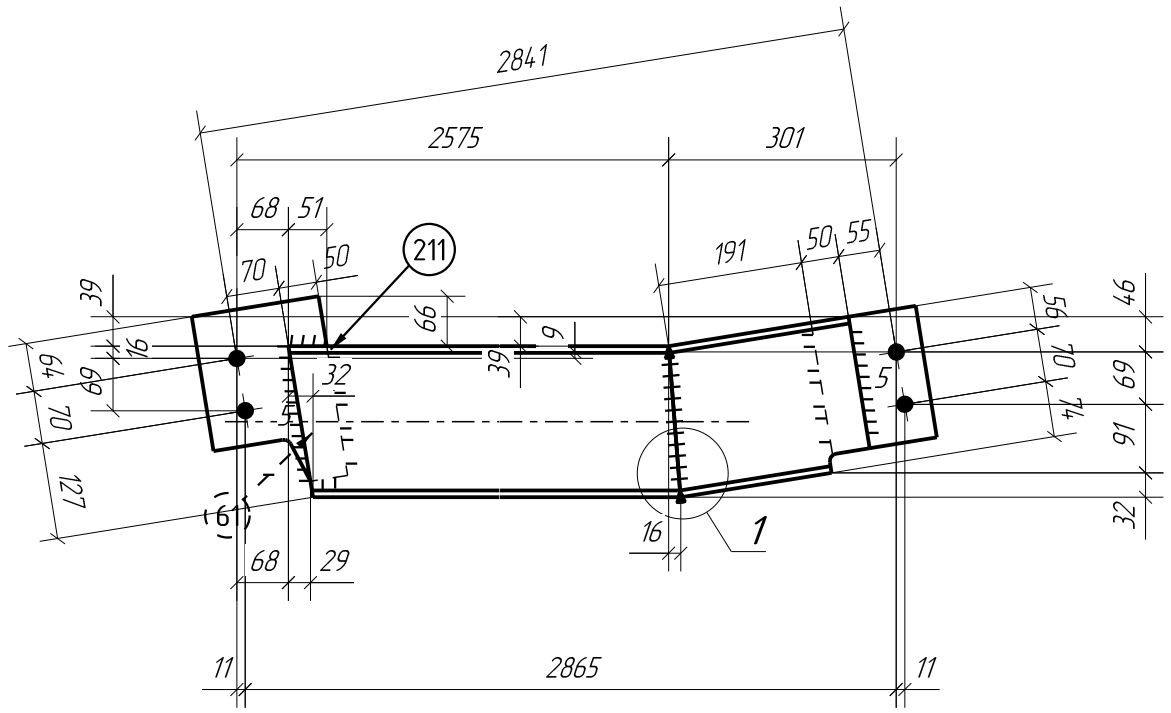
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	43	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-18	Инжиниринг -НТ		

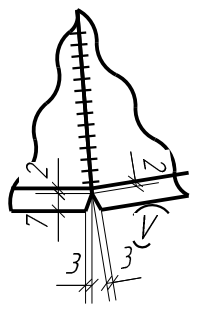
420x320

Tekla structures

Балка Б1-19



Узел 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б1-19	211	1	I20П	2522	46.33	46.33		С245-4	
	60	1	−10х140	176	1.93	1.93		С245-4	
	61	1	−10х170	240	3.20	3.20		С245-4	
	186	1	I20П	257	4.72	4.72		С245-4	
						Масса напл. металла 0.6кг	56.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
I20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	51.0
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	56.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б1-19	1	56.7	56.7
		Итого:	56.7

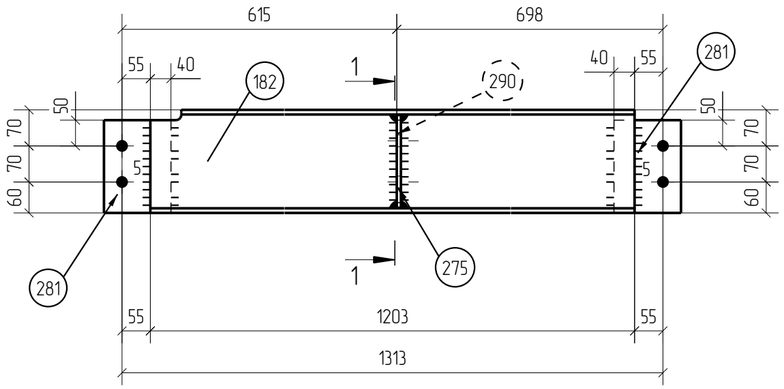
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ15264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6- КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	44	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			19.09.23	Б1-19	Инжиниринг -НТ		

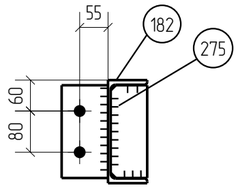
420x320

Tekla structures

Балка Б1-20



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-20	182	1	[20П	1203	22.10	22.10		С245-4	
	275	1	–8х71	180	0.80	0.80		С245-4	
	281	2	–8х130	180	1.47	2.94		С245-4	
	290	1	–8х90	180	1.02	1.02		С245-4	
					Масса напл. металла 0.3кг		27.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	22.1
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	26.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-20	1	27.2	27.2
		Итого:	27.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

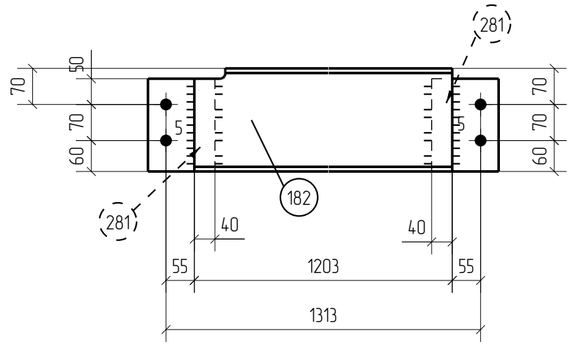
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	45	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-20	Инжиниринг –НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б1-21



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-21	182	1	[20П	1203	22.10	22.10		С245-4	
	281	2	−8х130	180	1.47	2.94		С245-4	
						Масса напл. металла 0.3кг	25.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	66.3
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	9.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	75.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-21	3	25.4	76.2
		Итого:	76.2

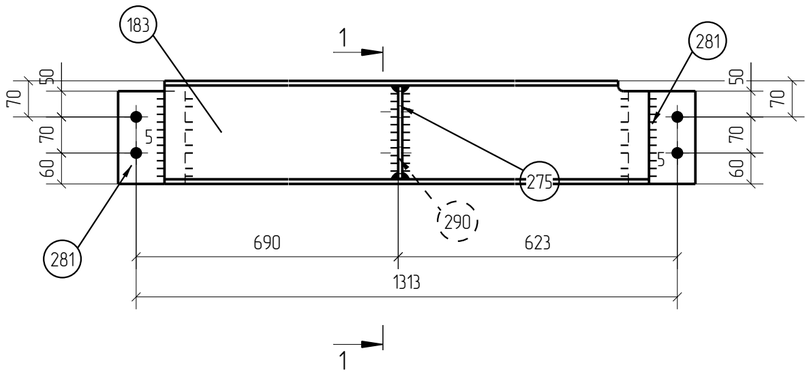
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	46	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-21	Инжиниринг -НТ		

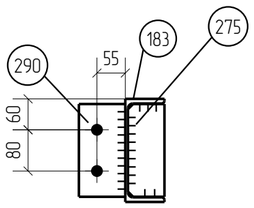
420x320

Tekla structures

Балка Б1-22



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-22	183	1	[20П	1203	22.10	22.10		С245-4	
	275	1	–8х71	180	0.80	0.80		С245-4	
	281	2	–8х130	180	1.47	2.94		С245-4	
	290	1	–8х90	180	1.02	1.02		С245-4	
					Масса напл. металла 0.3кг		27.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	22.1
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	26.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-22	1	27.2	27.2
		Итого:	27.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

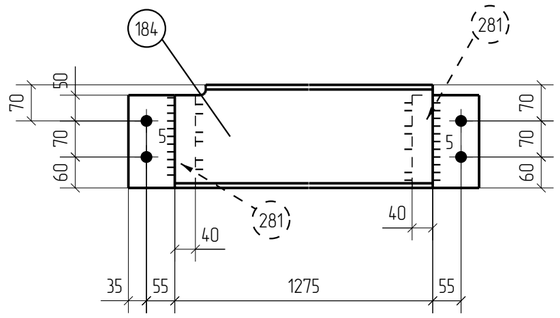
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	47	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-22	Инжиниринг –НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б1-23



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-23	184	1	[20П	1166	21.41	21.41		С245-4	
	281	2	—8х130	180	1.47	2.94		С245-4	
					Масса напл. металла 0.2кг		24.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	21.4
—8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	24.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-23	1	24.6	24.6
	Итого:		24.6

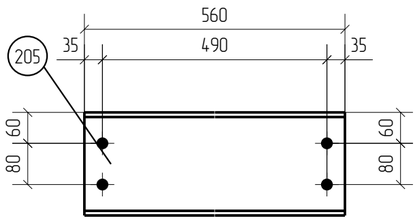
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	48	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			19.09.23	Б1-23	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б1-24



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-24	205	1	[20П	560	10.29	10.29		С245-4	
							10.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	10.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	10.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-24	1	10.3	10.3
		Итого:	10.3

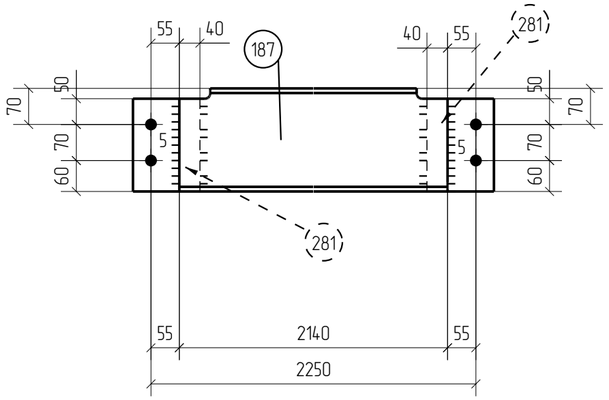
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	49	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-24	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б1-25



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-25	187	1	[20П	2140	39.31	39.31		С245-4	
	281	2	—8х130	180	1.47	2.94		С245-4	
					Масса напл. металла 0.4кг		42.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	117.9
—8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	9.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	126.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-25	3	42.7	128.1
		Итого:	128.1

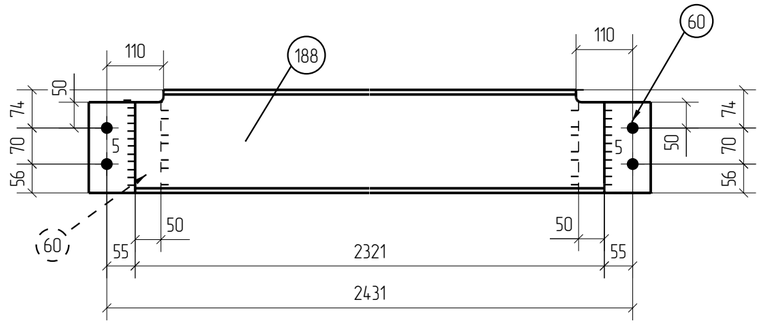
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	50	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-25	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б1-26



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-26	188	1	[20П	2321	42.63	42.63		С245-4	
	60	2	—10х140	176	1.93	3.86		С245-4	
					Масса напл. металла 0.5кг		46.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	42.6
—10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	46.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-26	1	46.9	46.9
		Итого:	46.9

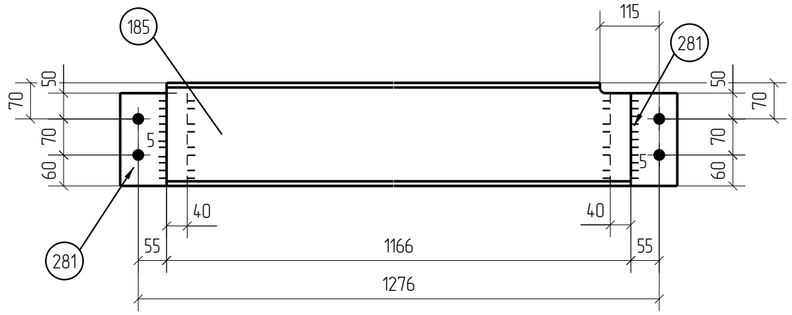
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	51	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-26	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б1-27



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-27	185	1	[20П	1166	21.41	21.41		С245-4	
	281	2	—8х130	180	1.47	2.94		С245-4	
						Масса напл. металла 0.2кг	24.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	21.4
—8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	24.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-27	1	24.6	24.6
		Итого:	24.6

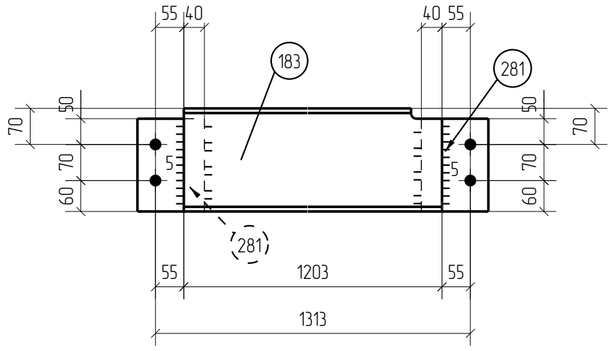
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	52	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-27	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б1-28



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-28	183	1	[20П	1203	22.10	22.10		С245-4	
	281	2	—8х130	180	1.47	2.94		С245-4	
						Масса напл. металла 0.3кг	25.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	44.2
—8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	50.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-28	2	25.4	50.8
		Итого:	50.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

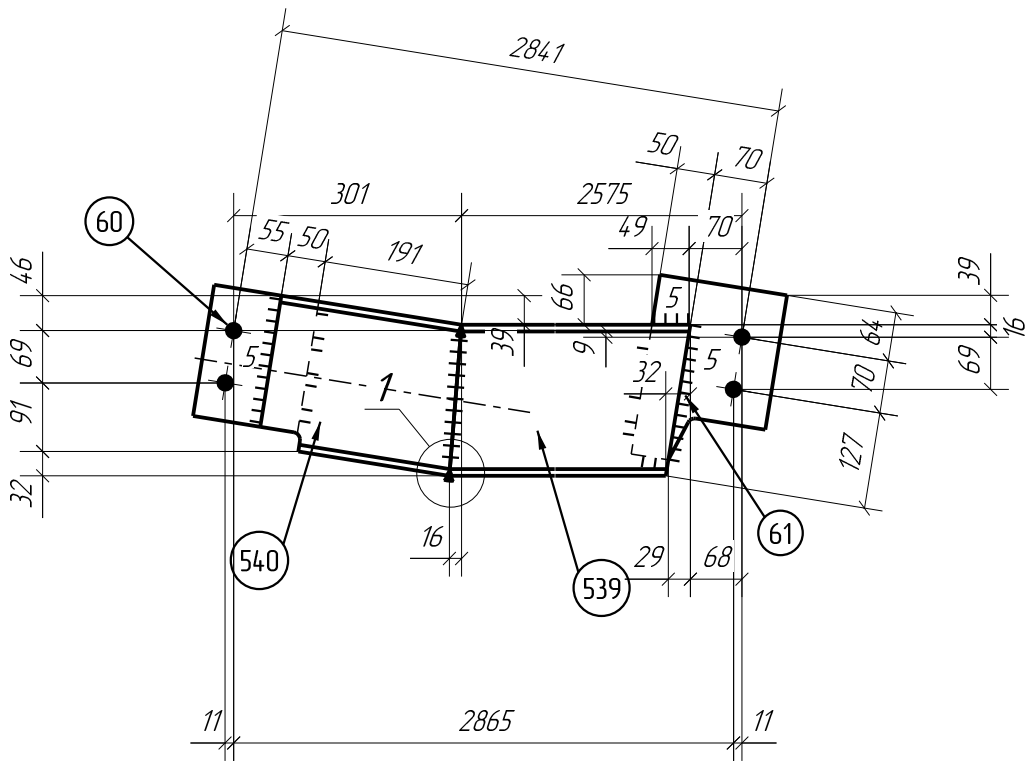
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	53	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-28	Инжиниринг -НТ		

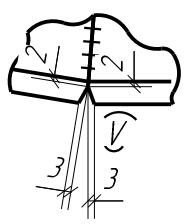
420x320

Tekla structures

Балка Б1-29



Узел 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б1-29	539	1	I20П	2522	46.33	46.33		С245-4	
	60	1	−10х140	176	1.93	1.93		С245-4	
	61	1	−10х170	240	3.20	3.20		С245-4	
	540	1	I20П	257	4.72	4.72		С245-4	
					Масса напл. металла 0.6кг		56.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
I20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	51.0
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	56.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б1-29	1	56.7	56.7
		Итого:	56.7

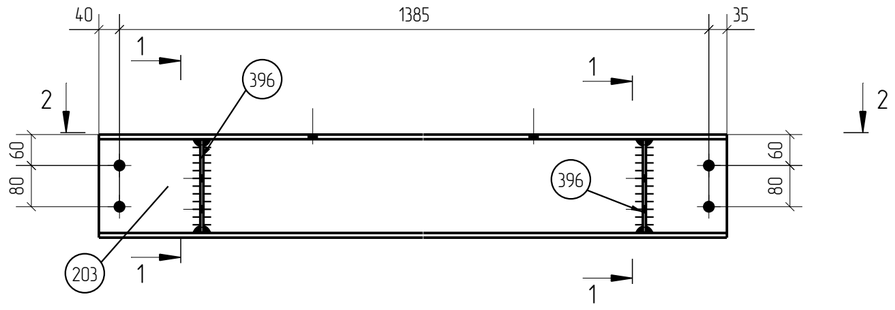
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 54; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			19.09.23	Б1-29	Инжиниринг -НТ

4.20х320

Tekla structures

Балка Б1-30



2 - 2

1 - 1

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-30	203	1	[20П	1460	26.82	26.82		С245-4	
	396	2	-6х75	180	0.64	1.28		С245-4	
					Масса напл. металла 0.3кг		28.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	26.8
-6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	28.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-30	1	28.3	28.3
		Итого:	28.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

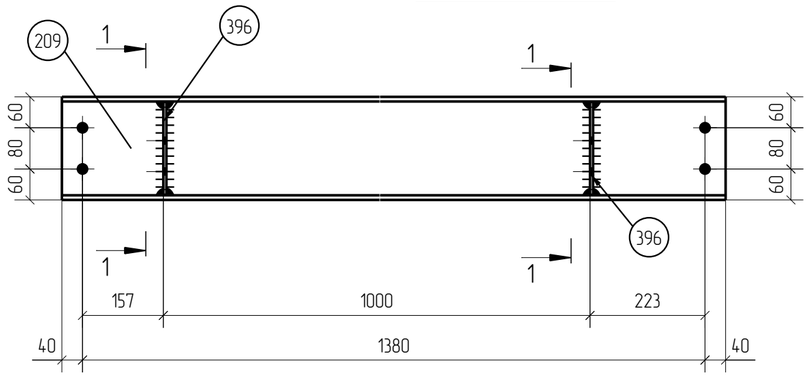
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 55; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-30	Инжиниринг -НТ

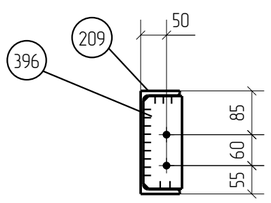
420x320

Tekla structures

Балка Б1-31



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-31	209	1	[20П	1460	26.82	26.82		С245-4	
	396	2	-6х75	180	0.64	1.28		С245-4	
						Масса напл. металла 0.3кг	28.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	26.8
-6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	28.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-31	1	28.3	28.3
		Итого:	28.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

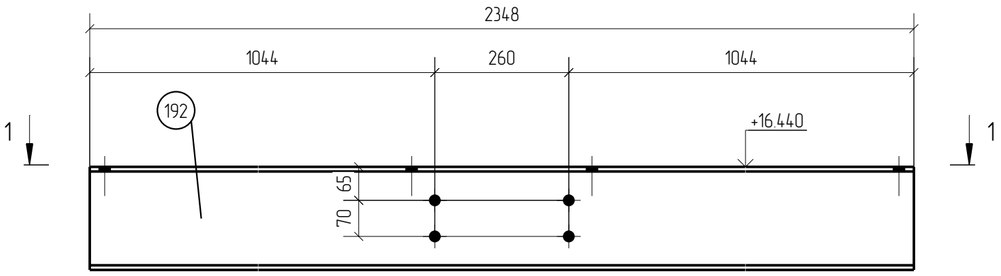
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	56	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-31	Инжиниринг -НТ		

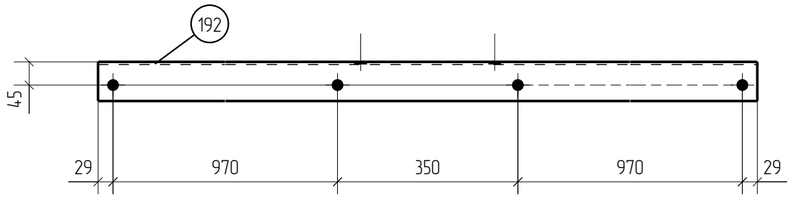
420x320

Tekla structures

Балка Б1-32



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-32	192	1	[20П	2348	43.13	43.13		С245-4	
							43.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	387.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	387.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-32	9	43.1	387.9
		Итого:	387.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

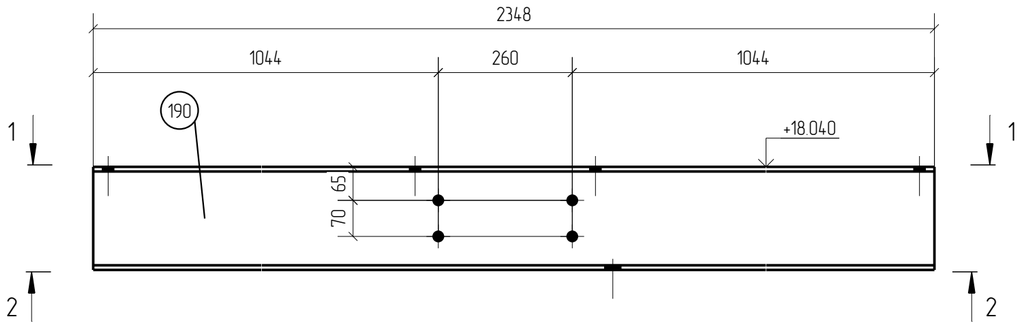
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 57; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-32	Инжиниринг -НТ

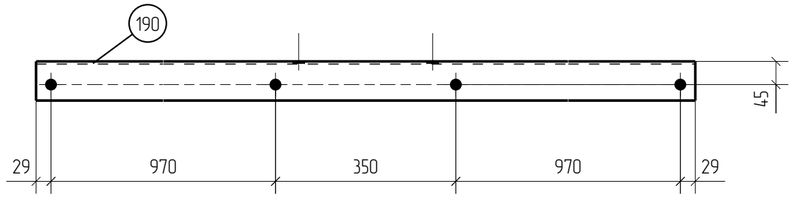
420x320

Tekla structures

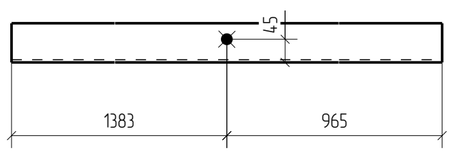
Балка Б1-33



1 - 1



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-33	190	1	[20П	2348	43.13	43.13		С245-4	
							43.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	43.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	43.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-33	1	43.1	43.1
		Итого:	43.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

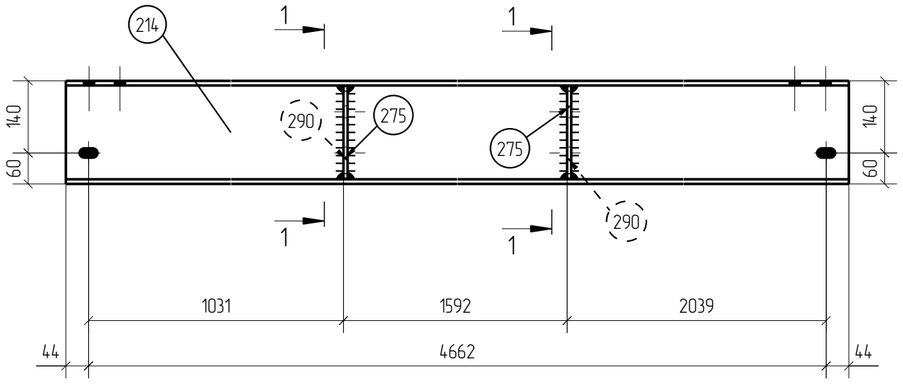
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 58; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-33	Инжиниринг -НТ

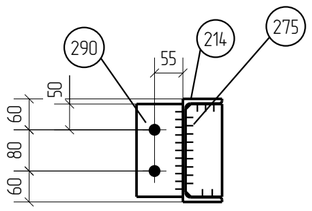
420x320

Tekla structures

Балка Б1-34



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-34	214	1	[20П	4750	87.25	87.25		С245-4	
	275	2	−8х71	180	0.80	1.60		С245-4	
	290	2	−8х90	180	1.02	2.04		С245-4	
					Масса напл. металла 0.9кг		91.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	87.3
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	90.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-34	1	91.8	91.8
	Итого:		91.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

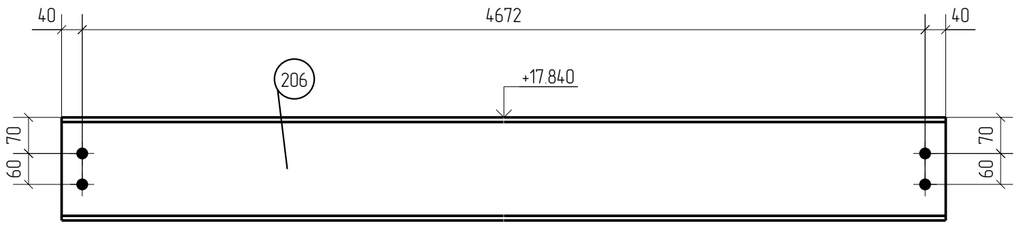
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	59	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-34	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б1-35



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-35	206	1	[20П	4752	87.29	87.29		С245-4	
							87.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	261.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	261.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-35	3	87.3	261.9
	Итого:		261.9

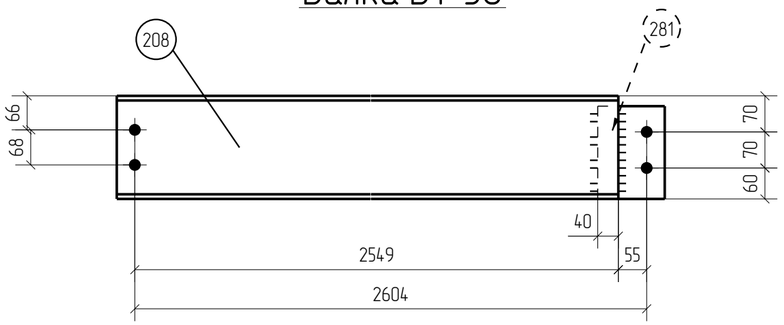
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	60	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-35	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б1-36



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-36	208	1	[20П	2584	47.47	47.47		С245-4	
	281	1	−8х130	180	1.47	1.47		С245-4	
						Масса напл. металла 0.5кг	49.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	47.5
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	49.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-36	1	49.5	49.5
		Итого:	49.5

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

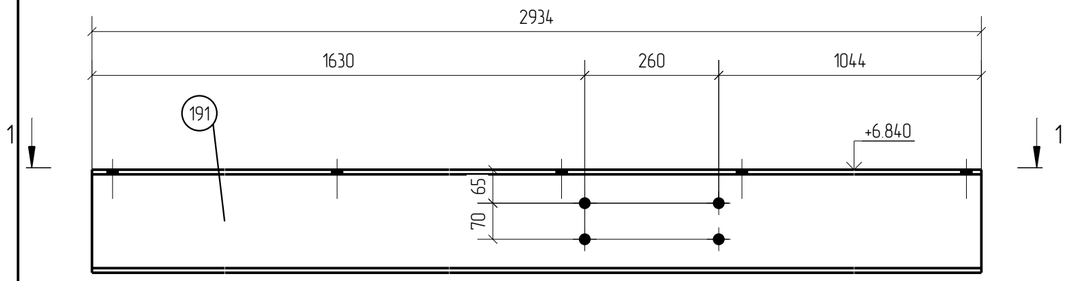
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	61	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-36	Инжиниринг -НТ		

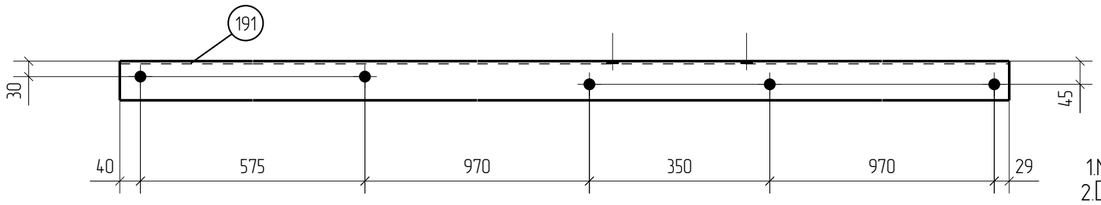
420x320

Tekla structures

Балка Б1-37



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-37	191	1	[20П	2934	53.89	53.89		С245-4	
							53.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	53.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	53.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-37	1	53.9	53.9
	Итого:		53.9

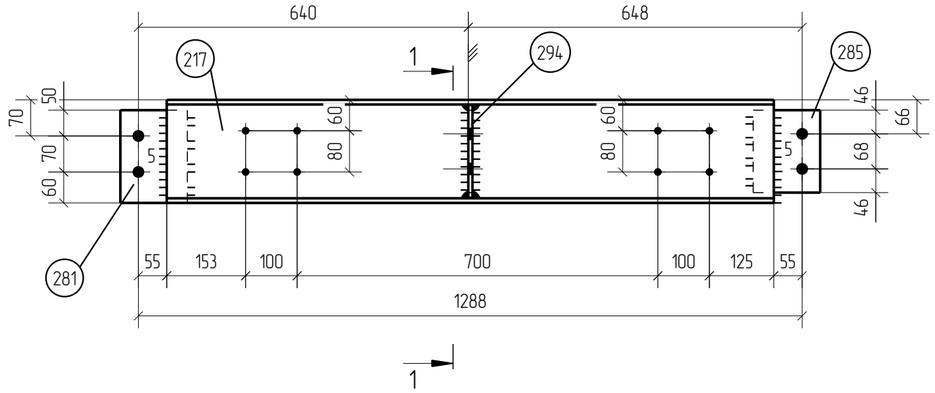
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 62; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-37	Инжиниринг -НТ

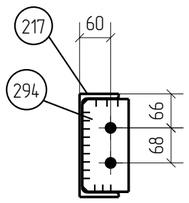
420x320

Tekla structures

Балка Б1-38



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-38	217	1	[20П	1178	21.64	21.64		С245-4	
	281	1	–8х130	180	1.47	1.47		С245-4	
	285	1	–8х130	160	1.31	1.31		С245-4	
	294	1	–8х90	180	1.02	1.02		С245-4	
					Масса напл. металла 0.3кг		25.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	43.2
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	7.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	50.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-38	2	25.7	51.4
		Итого:	51.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

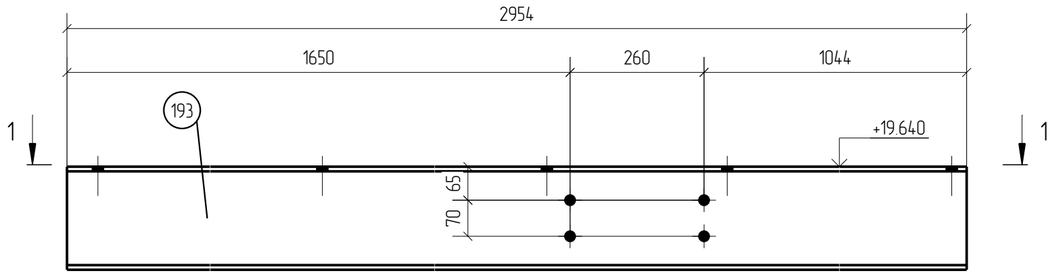
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	63	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-38	Инжиниринг –НТ		

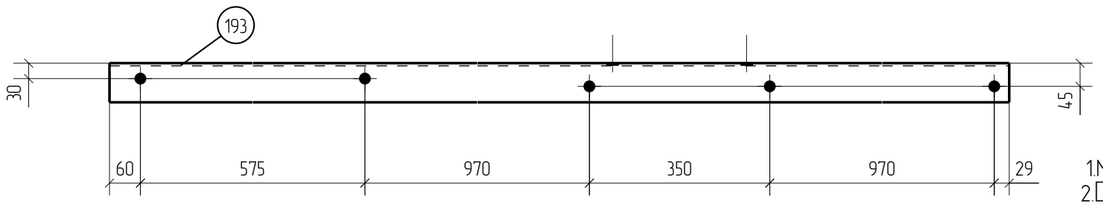
420x320

Tekla structures

Балка Б1-39



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-39	193	1	[20П	2954	54.26	54.26		С245-4	
							54.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	54.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	54.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-39	1	54.3	54.3
	Итого:		54.3

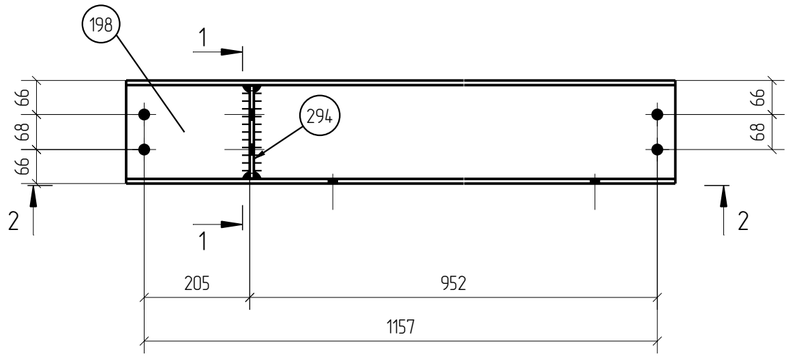
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 64; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-39	Инжиниринг -НТ

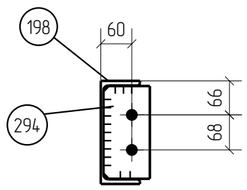
420x320

Tekla structures

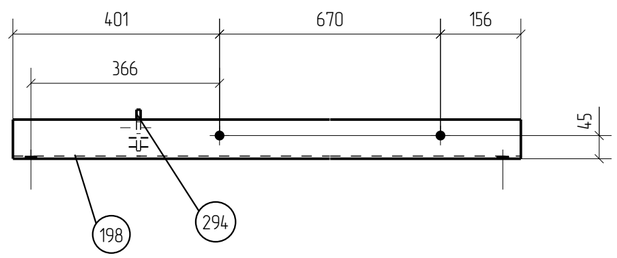
Балка Б1-40



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-40	198	1	[20П	1227	22.54	22.54		С245-4	
	294	1	−8х90	180	1.02	1.02		С245-4	
					Масса напл. металла 0.2кг		23.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	22.5
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	23.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-40	1	23.7	23.7
		Итого:	23.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

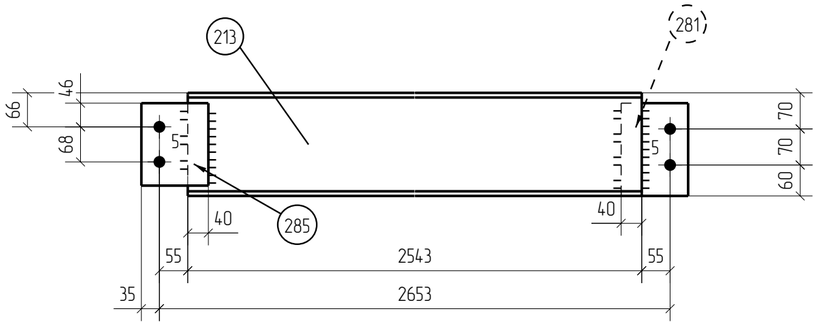
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 65; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-40	Инжиниринг -НТ

420x320

Tekla structures

Балка Б1-41



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1-41	213	1	[20П	2543	46.71	46.71		С245-4	
	281	1	—8х130	180	1.47	1.47		С245-4	
	285	1	—8х130	160	1.31	1.31		С245-4	
						Масса напл. металла 0.5кг	50.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	46.7
—8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	49.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б1-41	1	50.0	50.0
		Итого:	50.0

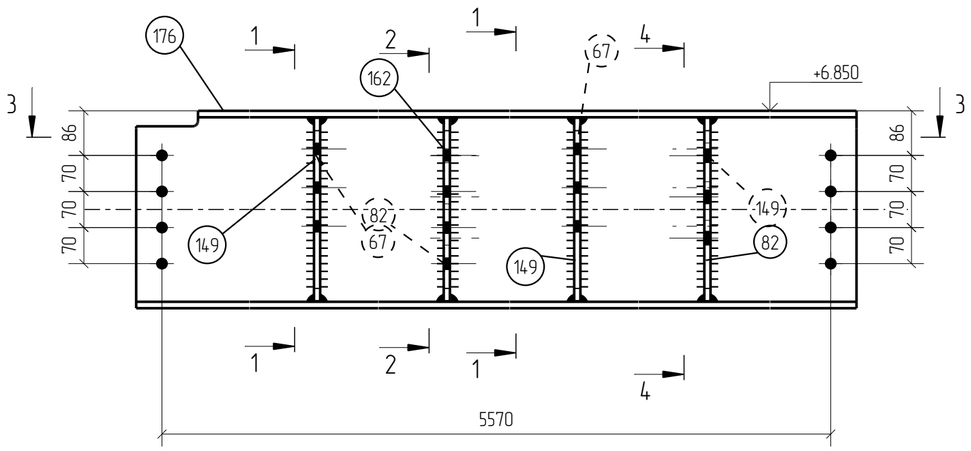
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	66	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б1-41	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б2-1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б2-1	176	1	I40Ш1	5670	502.56	502.56		С255-4	
	67	2	−12х145	356	4.86	9.72		С245-4	
	82	2	−12х145	356	4.86	9.72		С245-4	
	149	3	−12х145	356	4.86	14.58		С245-4	
	162	1	−12х120	356	4.03	4.03		С245-4	
					Масса напл. металла 5.4кг		546.3		

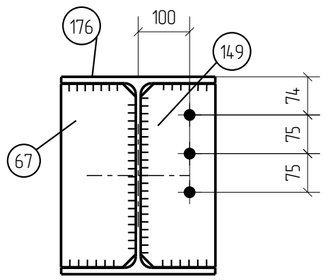
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	38.3
I40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	502.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	540.9

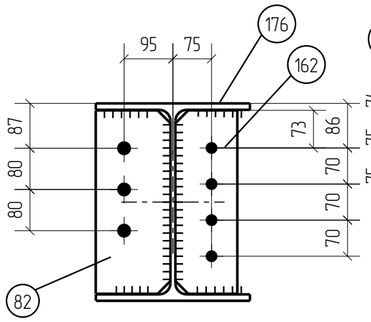
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б2-1	1	546.3	546.3
		Итого:	546.3

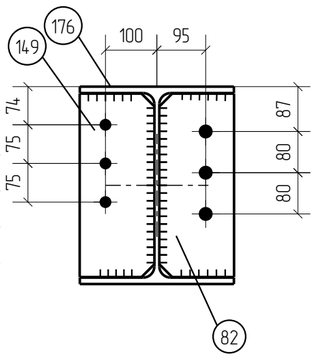
1-1



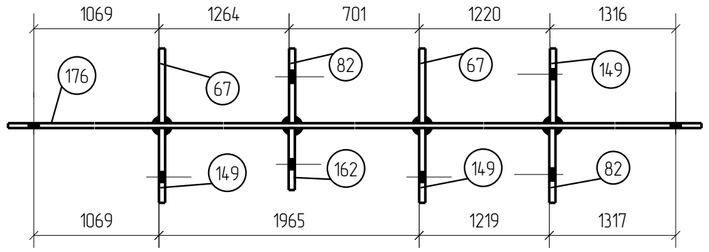
2-2



4-4



3-3



1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

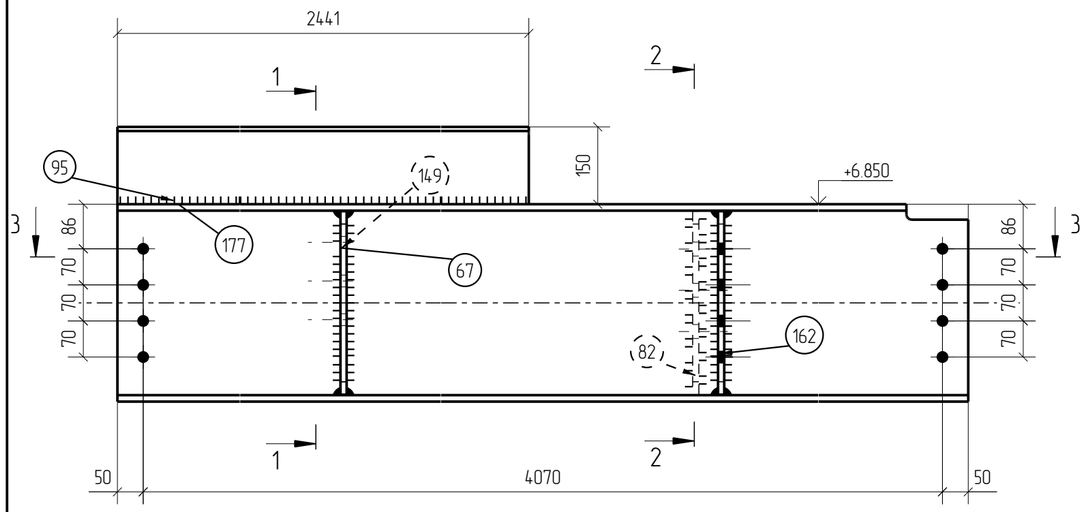
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6- КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	67	
Разработал		Иванов			21.09.23	Б2-1	Инжиниринг -НТ		

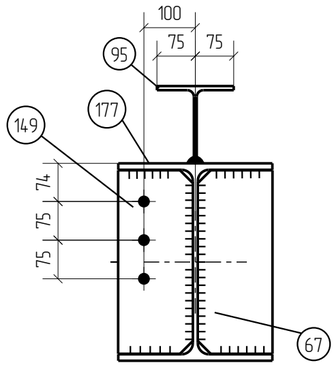
420x320

Tekla structures

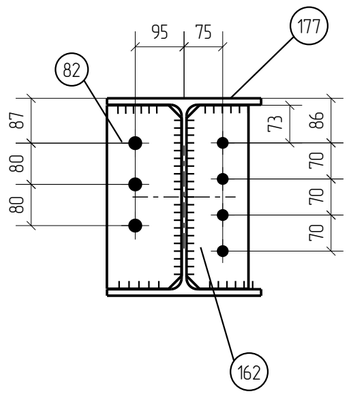
Балка Б2-2



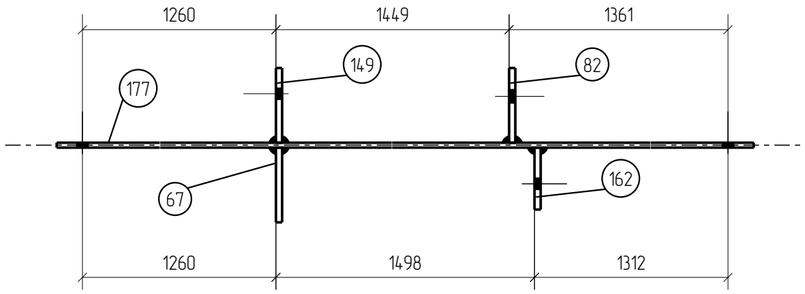
1 – 1



2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б2-2	177	1	I40Ш1	4170	369.61	369.61		С255-4	
	67	1	–12х145	356	4.86	4.86		С245-4	
	82	1	–12х145	356	4.86	4.86		С245-4	
	95	1	I30Б1	2441	78.18	78.18		С255-4	срез.пол
	149	1	–12х145	356	4.86	4.86		С245-4	
	162	1	–12х120	356	4.03	4.03		С245-4	
						Масса напл. металла 4.7кг	471.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	18.7
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	78.2
I40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	369.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	466.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б2-2	1	471.2	471.2
		Итого:	471.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

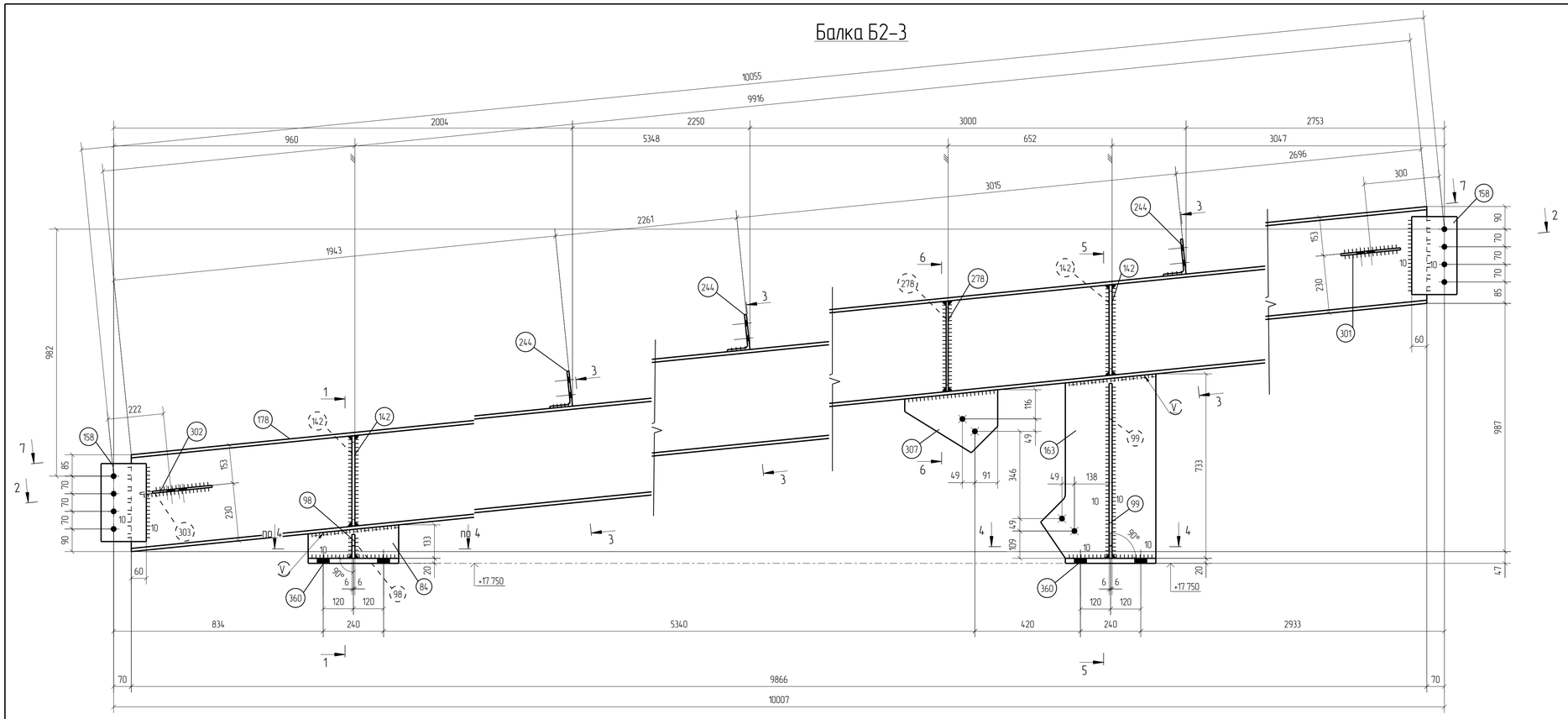
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6- КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	68	
Разработал		Иванов			21.09.23	Б2-2	Инжиниринг –НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б2-3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б2-3	178	1	I40Ш1	9954	882.27	882.27		С255-4	
	84	1	−12х133	360	4.51	4.51		С245-4	
	98	2	−12х95	124	1.11	2.22		С245-4	
	99	2	−12х124	695	8.12	16.24		С245-4	
	142	4	−12х144	358	4.85	19.40		С245-4	
	158	2	−12х180	310	5.26	10.52		С245-4	
	163	1	−12х458	733	31.64	31.64		С245-4	
	244	3	L140Х90Х8	220	3.11	9.33		С245-4	
	278	2	−8х144	358	3.24	6.48		С245-4	
	301	1	−8х228	238	3.40	3.40		С245-4	
	302	1	−8х234	238	3.50	3.50		С245-4	
	303	1	−8х215	288	3.89	3.89		С245-4	
	307	1	−8х239	377	5.65	5.65		С245-4	
	360	2	−20х260	360	14.70	29.40		С245-4	
					Масса напл. металла 10.3кг		1038.8		

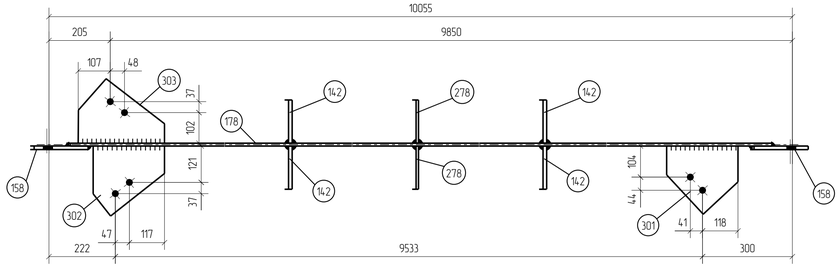
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	9.3
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	22.8
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	84.7
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.4
I40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	882.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	1028.5

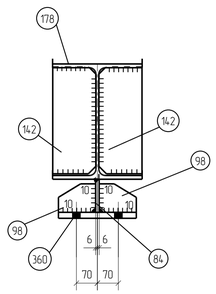
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б2-3	1	1038.8	1038.8
		Итого:	1038.8

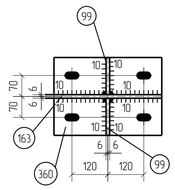
2 - 2



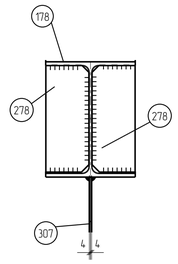
1 - 1



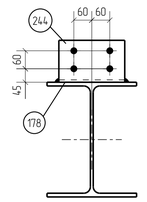
4 - 4



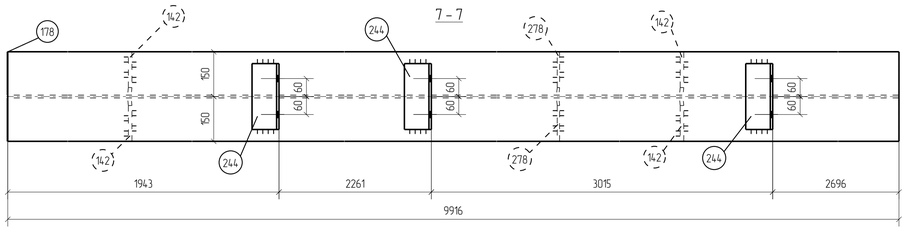
6 - 6



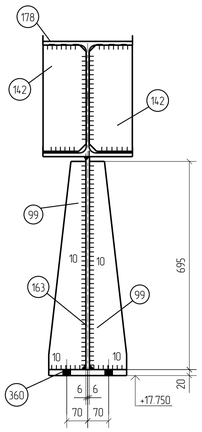
3 - 3



7 - 7



5 - 5



1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	69	
Разработал		Иванов			18.09.23	Б2-3	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б2-4	181	1	I40Ш1	3740	331.49	331.49		С255-4	
	51	10	−10x130	155	1.58	15.80		С245-4	
	55	1	−10x130	2710	27.66	27.66		С245-4	
	67	1	−12x145	356	4.86	4.86		С245-4	
	72	10	−10x145	356	4.05	40.50		С245-4	
	149	2	−12x145	356	4.86	9.72		С245-4	
	152	1	−12x90	356	3.02	3.02		С245-4	
	158	2	−12x180	310	5.26	10.52		С245-4	
	357	1	−20x320	2710	136.15	136.15		С245-4	
						Масса напл. металла 5.8кг	586.5		

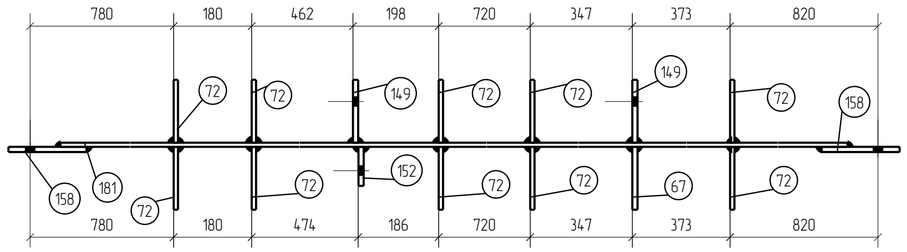
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	84.7
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	28.3
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	136.2
I40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	331.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	580.7

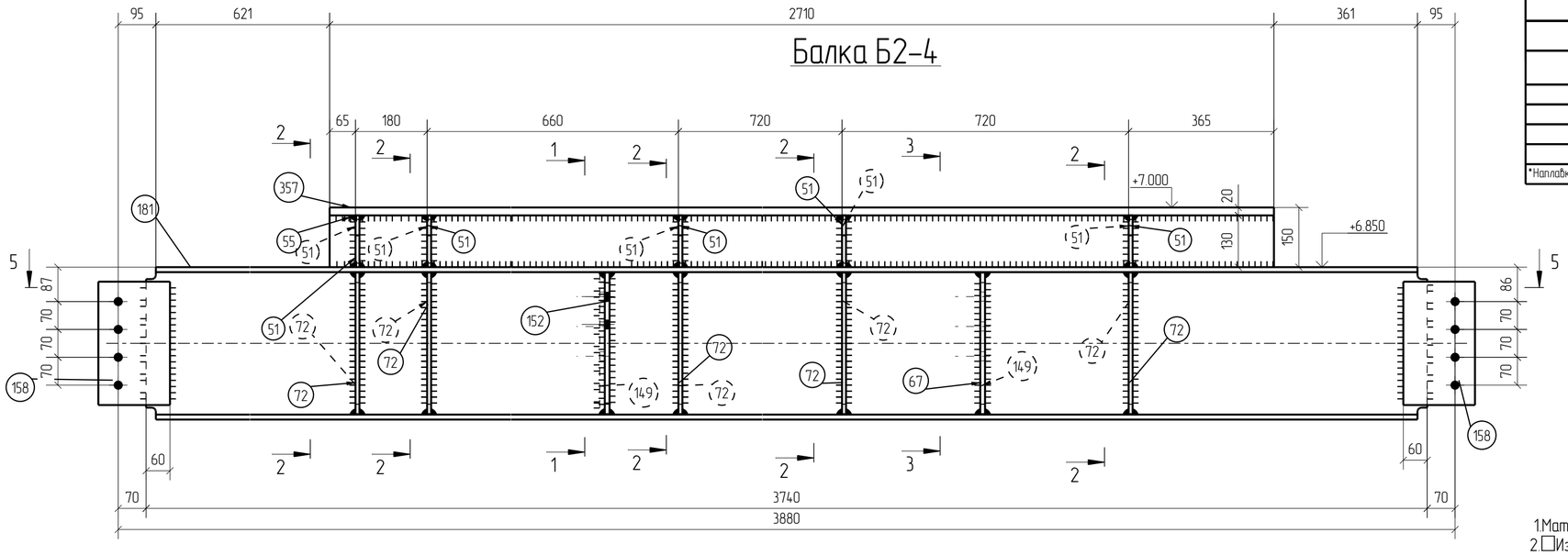
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б2-4	1	586.5	586.5
		Итого:	586.5

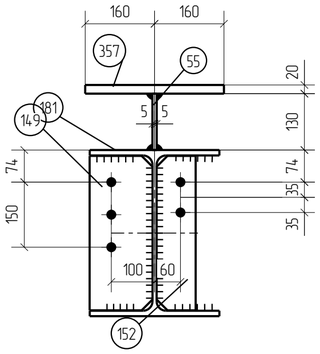
5 – 5



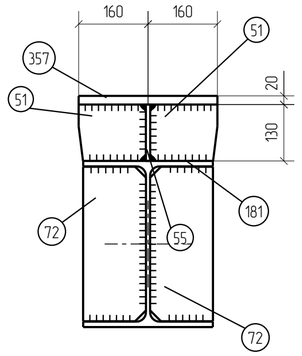
Балка Б2-4



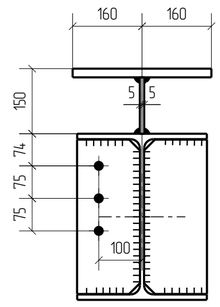
1 – 1



2 – 2



3 – 3



1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

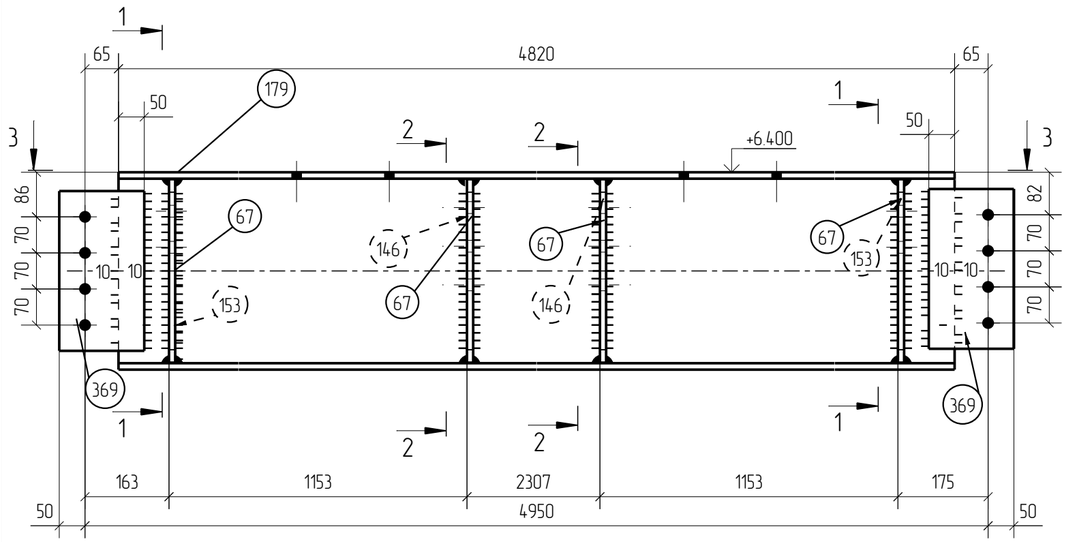
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 70; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	Б2-4	Инжиниринг -НТ

594x420

Tekla structures

Балка Б2-5



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б2-5	179	1	I40Ш1	4820	427.22	427.22		С255-4	
	67	4	−12х145	356	4.85	19.40		С245-4	
	146	2	−12х145	356	4.85	9.70		С245-4	
	153	2	−12х145	356	4.85	9.70		С245-4	
	369	2	−12х165	310	4.82	9.64		С245-4	
					Масса напл. металла 4.8кг		480.8		

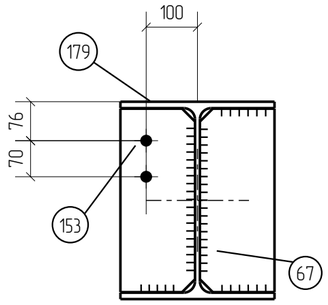
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	48.8
I40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	427.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	476.0

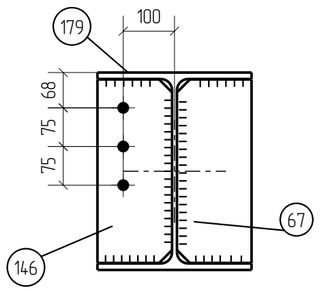
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б2-5	1	480.8	480.8
		Итого:	480.8

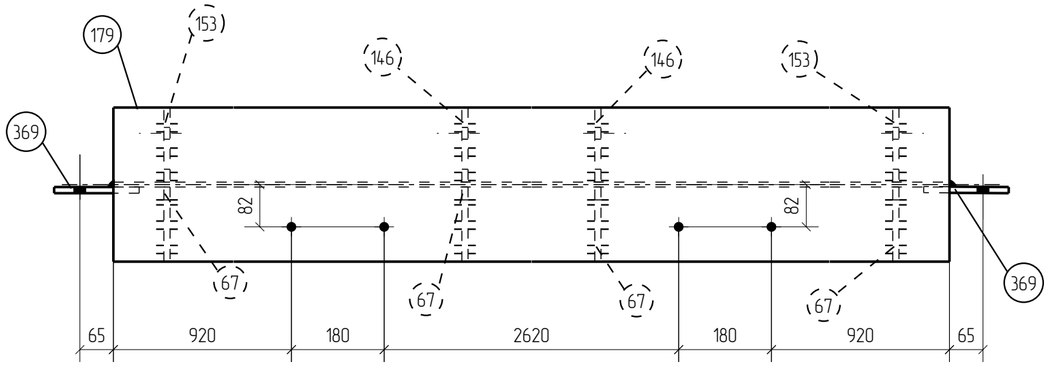
1 - 1



2 - 2



3 - 3



1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

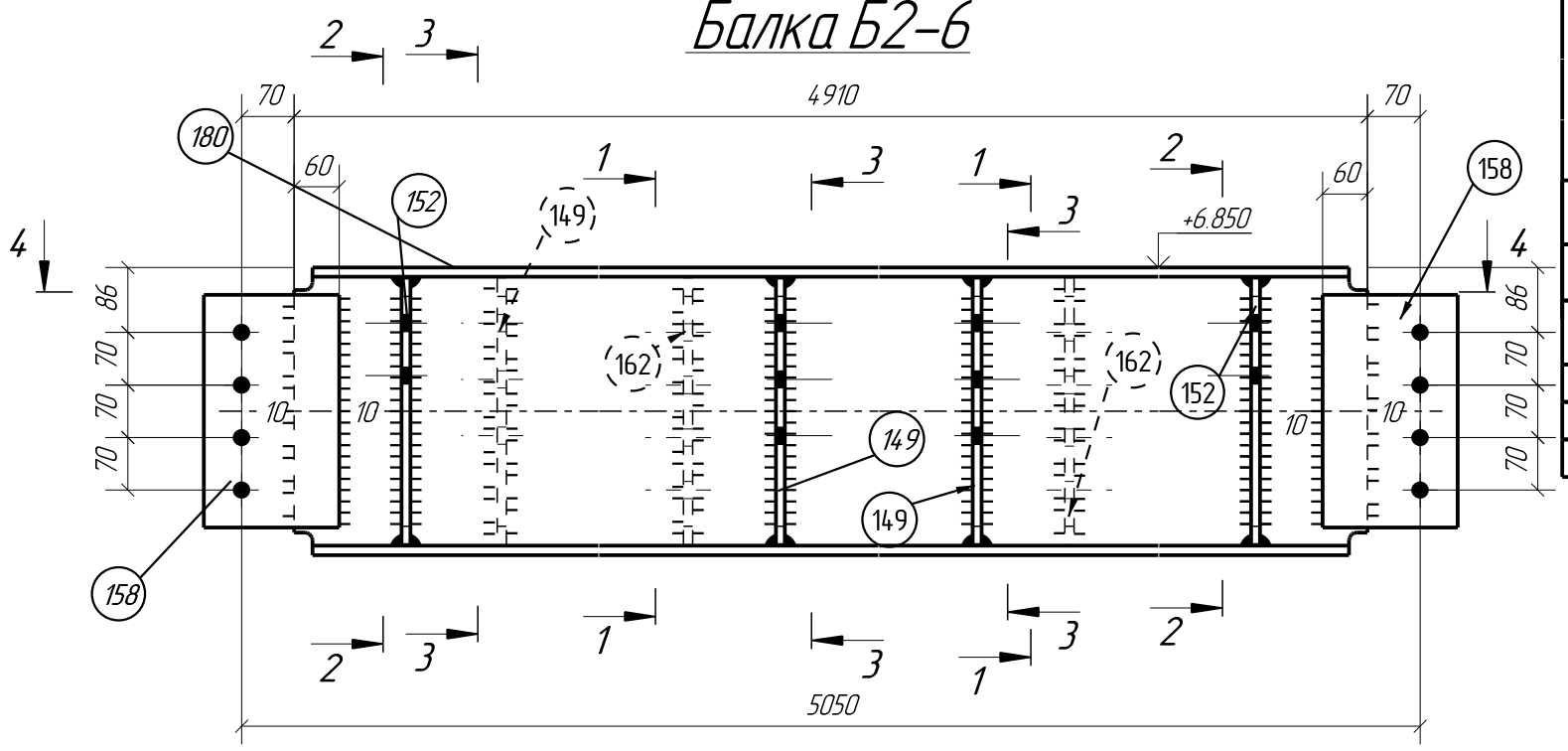
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6- КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	71	
Разработал		Иванов			26.09.23	Б2-5	Инжиниринг -НТ		

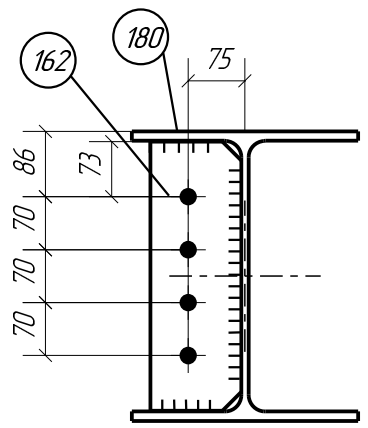
420x320

Tekla structures

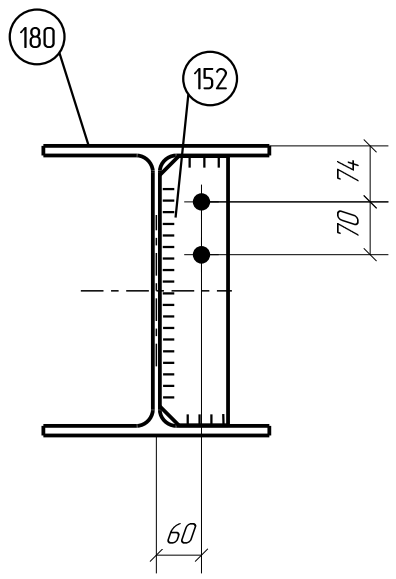
Балка Б2-6



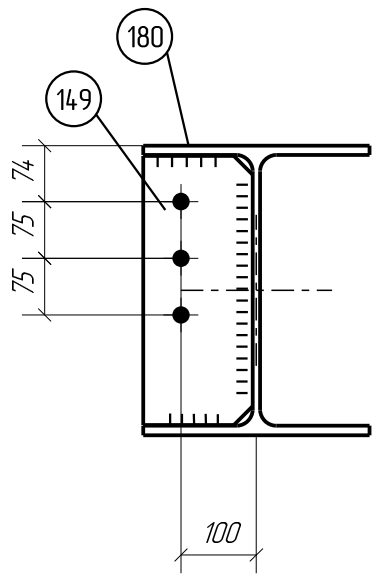
1 - 1



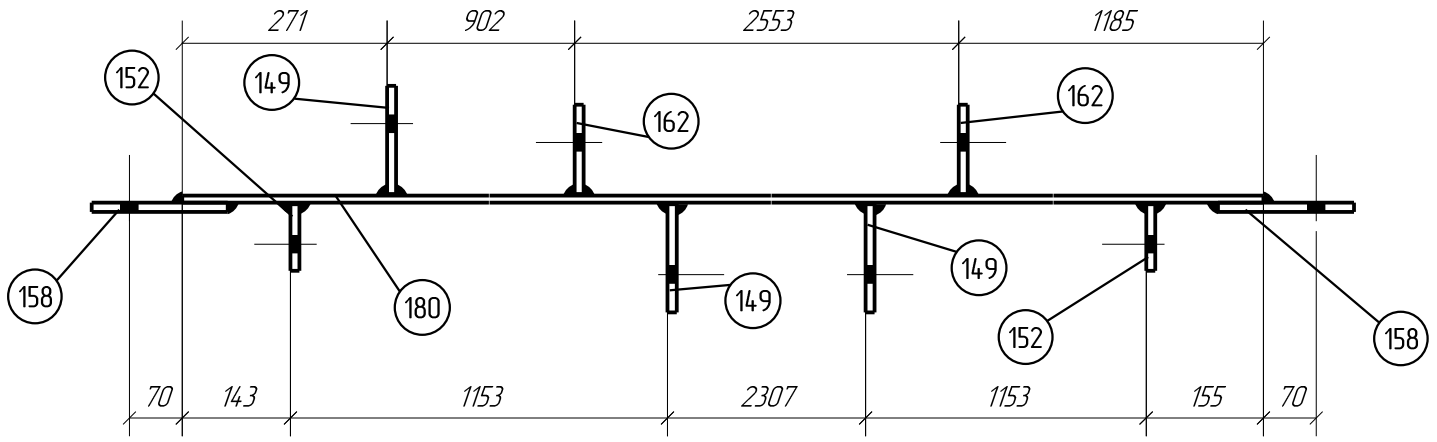
2 - 2



3 - 3



4 - 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б2-6	180	1	I40Ш1	4910	435.19	435.19		С255-4	
	149	3	−12х145	356	4.86	14.58		С245-4	
	152	2	−12х90	356	3.02	6.04		С245-4	
	158	2	−12х180	310	5.26	10.52		С245-4	
	162	2	−12х120	356	4.03	8.06		С245-4	
					Масса напл. металла 4.7кг		479.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	39.3
I40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	435.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	474.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б2-6	1	479.2	479.2
		Итого:	479.2

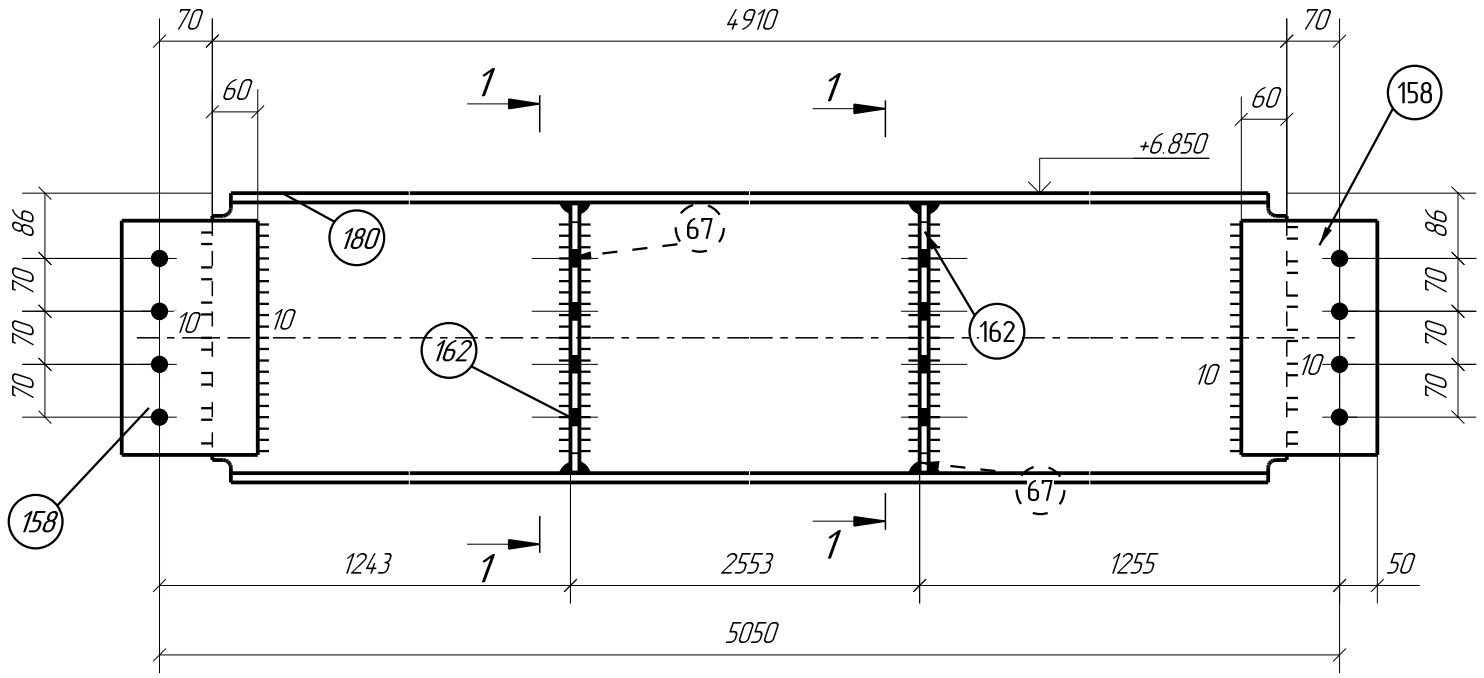
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6- КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	72	
Разработал		Иванов			21.09.23	Б2-6	Инжиниринг -НТ		

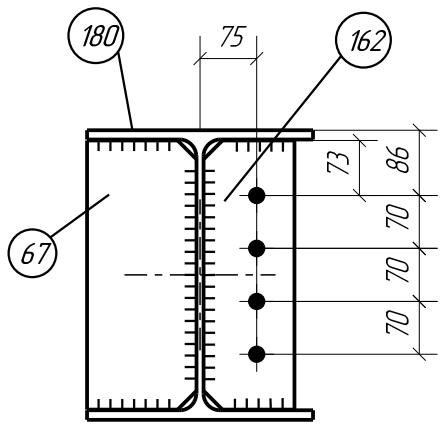
420x320

Tekla structures

Балка Б2-7



1-1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б2-7	180	1	I40Ш1	4910	435.19	435.19		С255-4	
	67	2	-12х145	356	4.85	9.70		С245-4	
	158	2	-12х180	310	5.26	10.52		С245-4	
	162	2	-12х120	356	4.03	8.06		С245-4	
					Масса напл. металла 4.6кг		468.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	28.4
I40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	435.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	463.6

Ведомость отправочных элементов

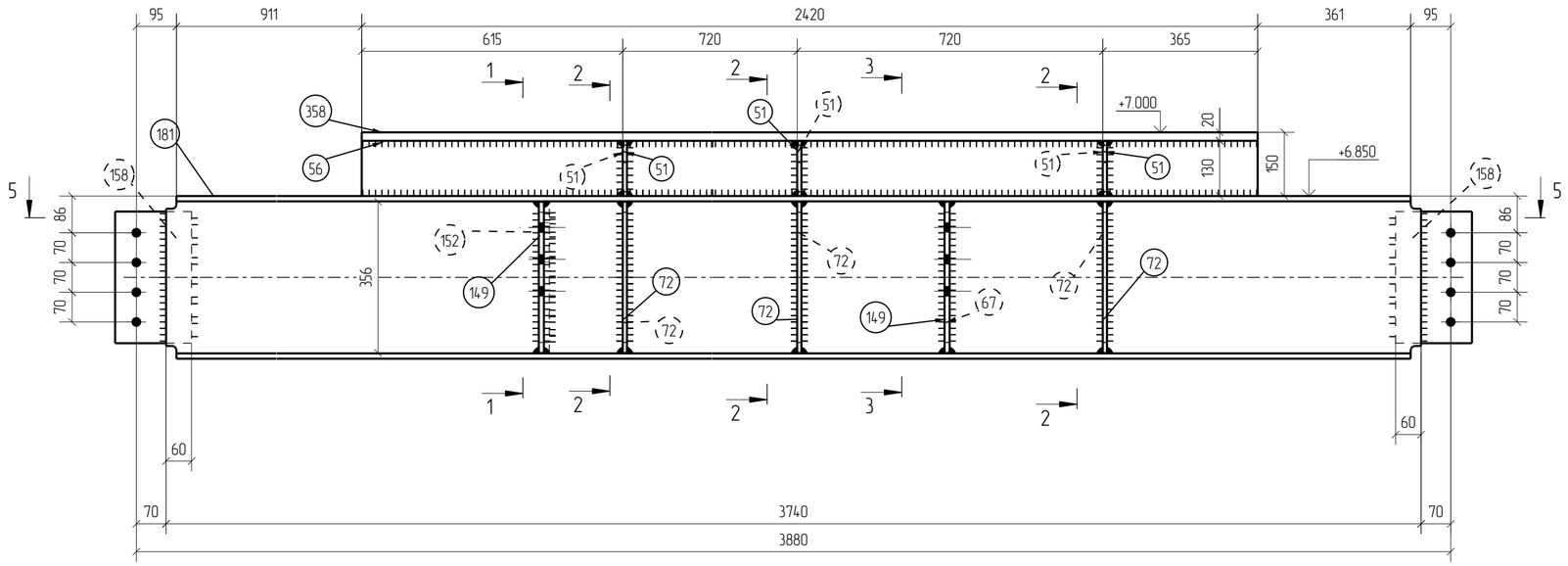
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б2-7	1	468.2	468.2
		Итого:	468.2

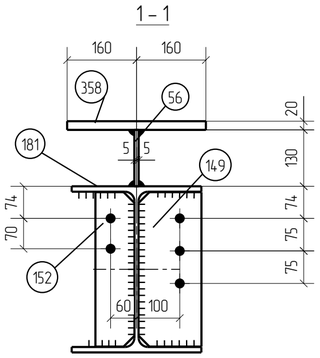
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

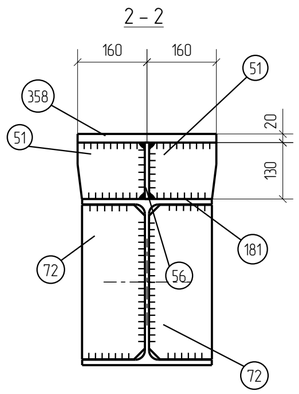
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6- КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	73	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			21.09.23	Б2-7	Инжиниринг -НТ		

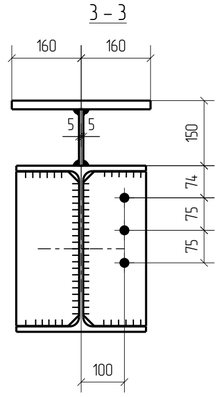
Tekla structures

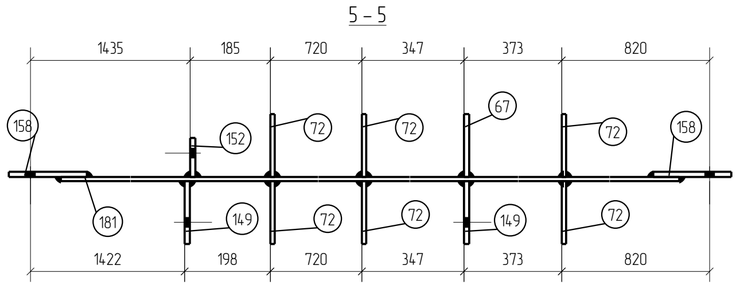
Балка Б2-8











Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б2-8	181	1	I40Ш1	3740	331.49	331.49		С255-4	
	51	6	–10х130	155	1.58	9.48		С245-4	
	56	1	–10х130	2420	24.70	24.70		С245-4	
	67	1	–12х145	356	4.86	4.86		С245-4	
	72	6	–10х145	356	4.05	24.30		С245-4	
	149	2	–12х145	356	4.86	9.72		С245-4	
	152	1	–12х90	356	3.02	3.02		С245-4	
	158	2	–12х180	310	5.26	10.52		С245-4	
	358	1	–20х320	2420	121.58	121.58		С245-4	
							Масса напл. металла 5.4кг	545.7	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	58.9
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	28.3
–20 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	121.6
I40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	331.5
		Итого:	540.3

*Наплавка и раскрой не учитываются

Ведомость отправочных элементов

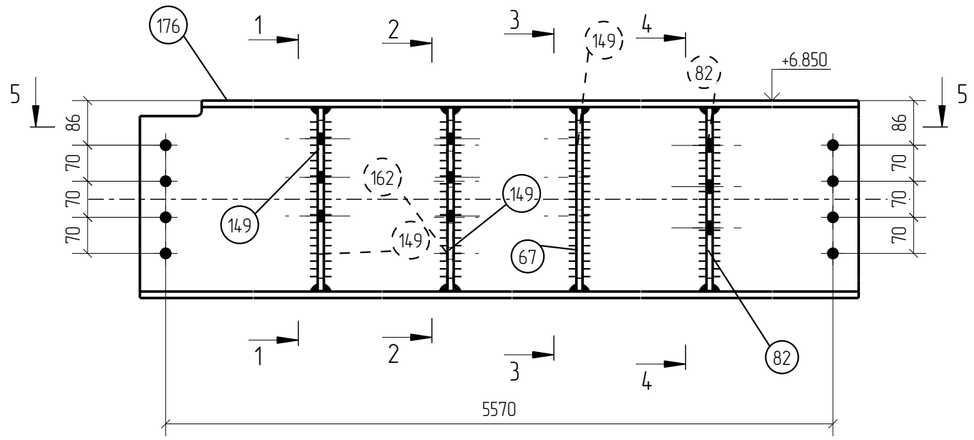
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б2-8	1	545.7	545.7
		Итого:	545.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=10мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

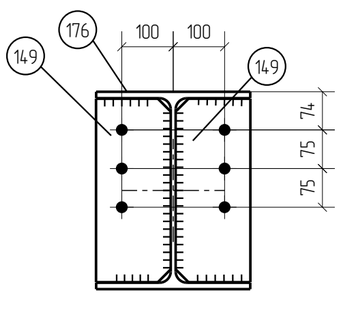
						1632-2021-2.2.6- КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 74; Листов:
Разработал		Иванов			26.09.23	Б2-8
						Инжиниринг –НТ

Tekla structures

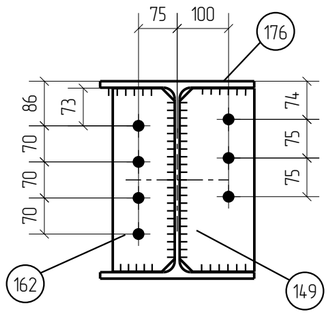
Балка Б2-9



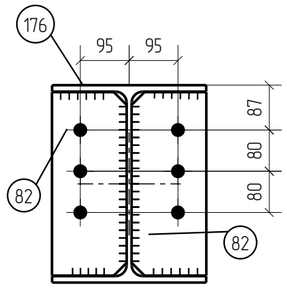
1 – 1



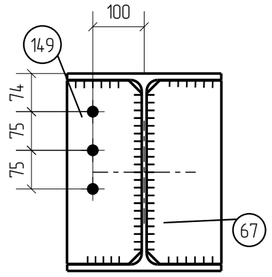
2 – 2



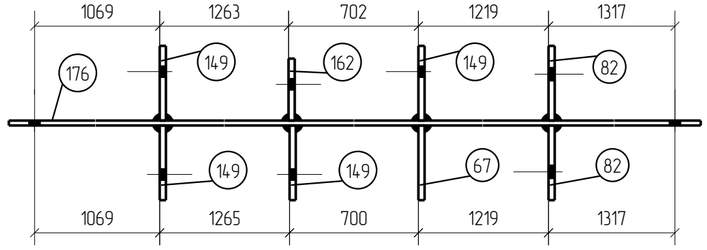
4 – 4



3 – 3



5 – 5



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б2-9	176	1	I40Ш1	5670	502.56	502.56		С255-4	
	67	1	–12х145	356	4.86	4.86		С245-4	
	82	2	–12х145	356	4.86	9.72		С245-4	
	149	4	–12х145	356	4.86	19.44		С245-4	
	162	1	–12х120	356	4.03	4.03		С245-4	
					Масса напл. металла 5.4кг		546.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	38.3
I40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	502.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	540.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б2-9	1	546.3	546.3
		Итого:	546.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			21.09.23	Б2-9

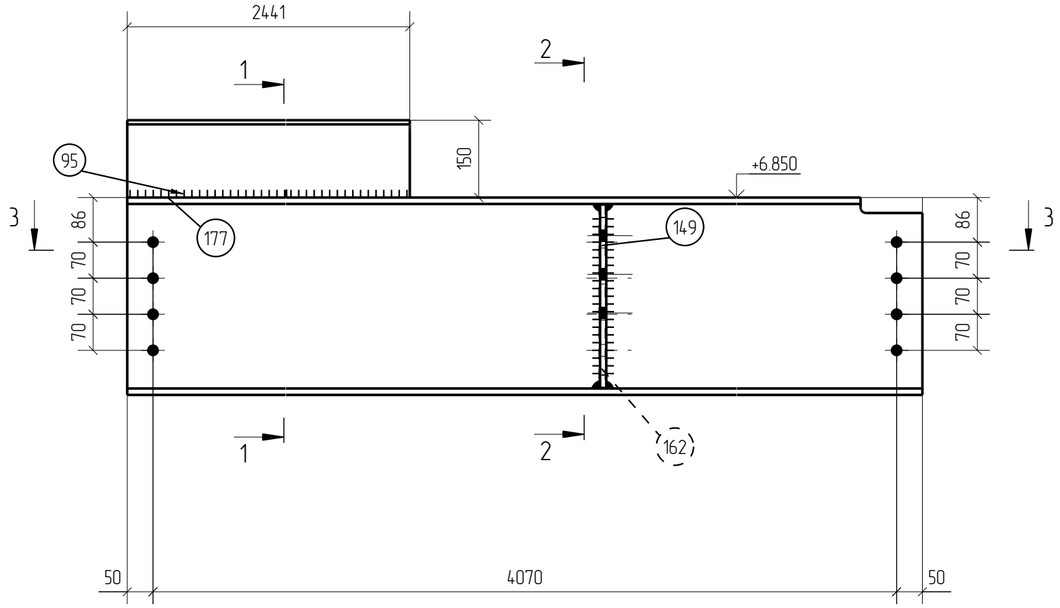
Стадия	Лист	Листов
Р	75	

Инжиниринг –НТ

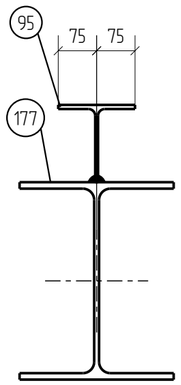
420х320

Tekla structures

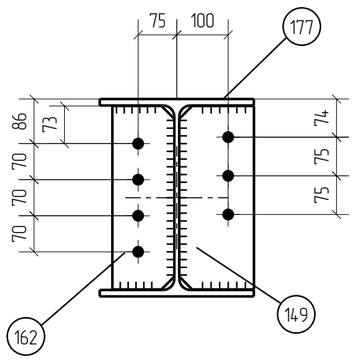
Балка Б2-10



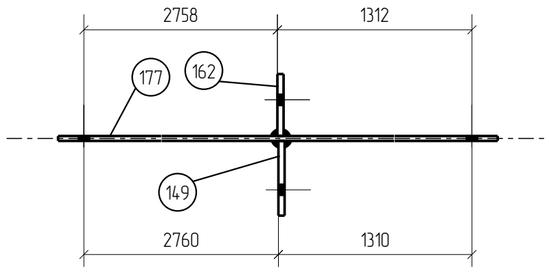
1 – 1



2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б2-10	177	1	I40Ш1	4170	369.61	369.61		С255-4	
	95	1	I30Б1	2441	78.18	78.18		С255-4	срез.пол
	149	1	−12х145	356	4.86	4.86		С245-4	
	162	1	−12х120	356	4.03	4.03		С245-4	
					Масса напл. металла 4.6кг		461.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.9
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	78.2
I40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	369.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	456.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б2-10	1	461.3	461.3
	Итого:		461.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 76; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	Б2-10	Инжиниринг -НТ

420x320

Tekla structures

Балка Б2-11



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б2-11	178	1	I40Ш1	9954	882.27	882.27		С255-4	
	87	1	−12х133	360	4.51	4.51		С245-4	
	98	2	−12х95	124	1.11	2.22		С245-4	
	99	2	−12х124	695	8.12	16.24		С245-4	
	142	4	−12х144	358	4.85	19.40		С245-4	
	158	2	−12х180	310	5.26	10.52		С245-4	
	163	1	−12х458	733	31.64	31.64		С245-4	
	244	3	L140Х90Х8	220	3.11	9.33		С245-4	
	256	1	−8х230	460	6.64	6.64		С245-4	
	278	2	−8х144	358	3.24	6.48		С245-4	
	299	1	−8х230	447	6.46	6.46		С245-4	
	307	1	−8х239	377	5.65	5.65		С245-4	
	360	2	−20х260	360	14.70	29.40		С245-4	
					Масса напл. металла 10.3кг		1041.1		

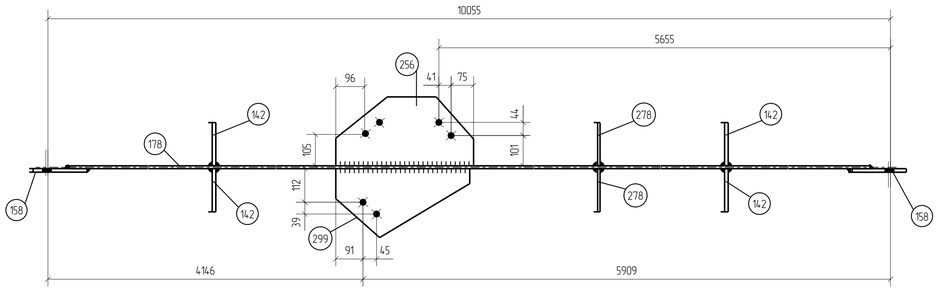
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	9.3
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	25.1
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	84.7
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.4
I40Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	882.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	1030.8

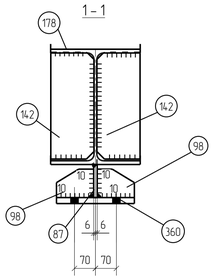
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б2-11	1	1041.1	1041.1
	Итого:		1041.1

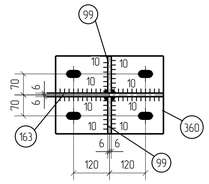
2 – 2



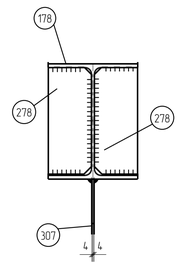
1 – 1



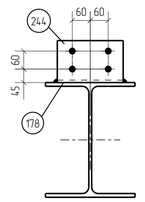
4 – 4



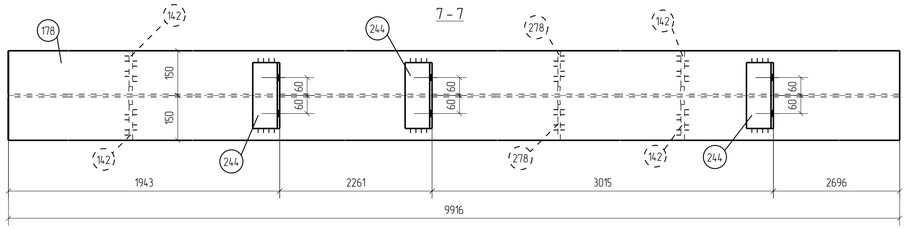
6 – 6



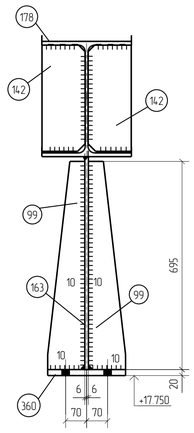
3 – 3



7 – 7



5 – 5



1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сборка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплавов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

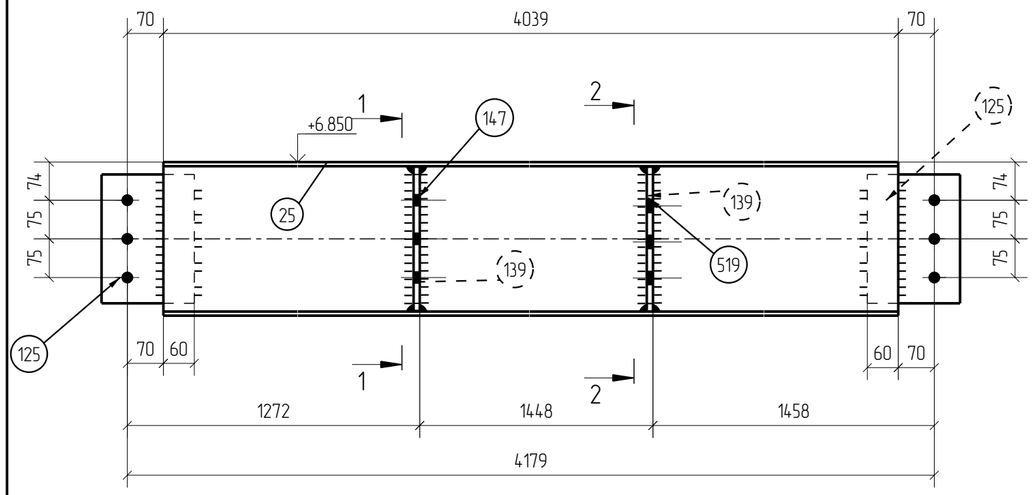
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	77	
Разработал		Иванов			20.09.23	Б2-11	Инжиниринг -НТ		

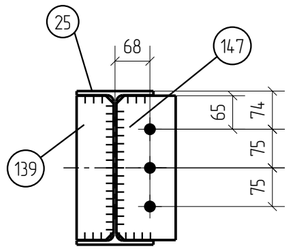
841х594

Tekla structures

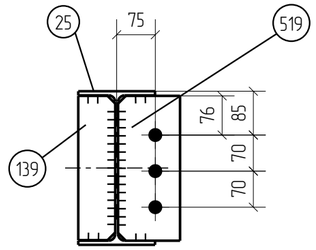
Балка Б3-1



1 - 1



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-1	25	1	I30Б1	4039	129.35	129.35		С255-4	
	125	2	−12х180	250	4.24	8.48		С245-4	
	139	2	−12х72	280	1.89	3.78		С245-4	
	147	1	−12х115	280	3.03	3.03		С245-4	
	519	1	−12х120	281	3.18	3.18		С245-4	
					Масса напл. металла 1.5кг		149.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	18.4
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	129.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	147.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-1	1	149.2	149.2
		Итого:	149.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

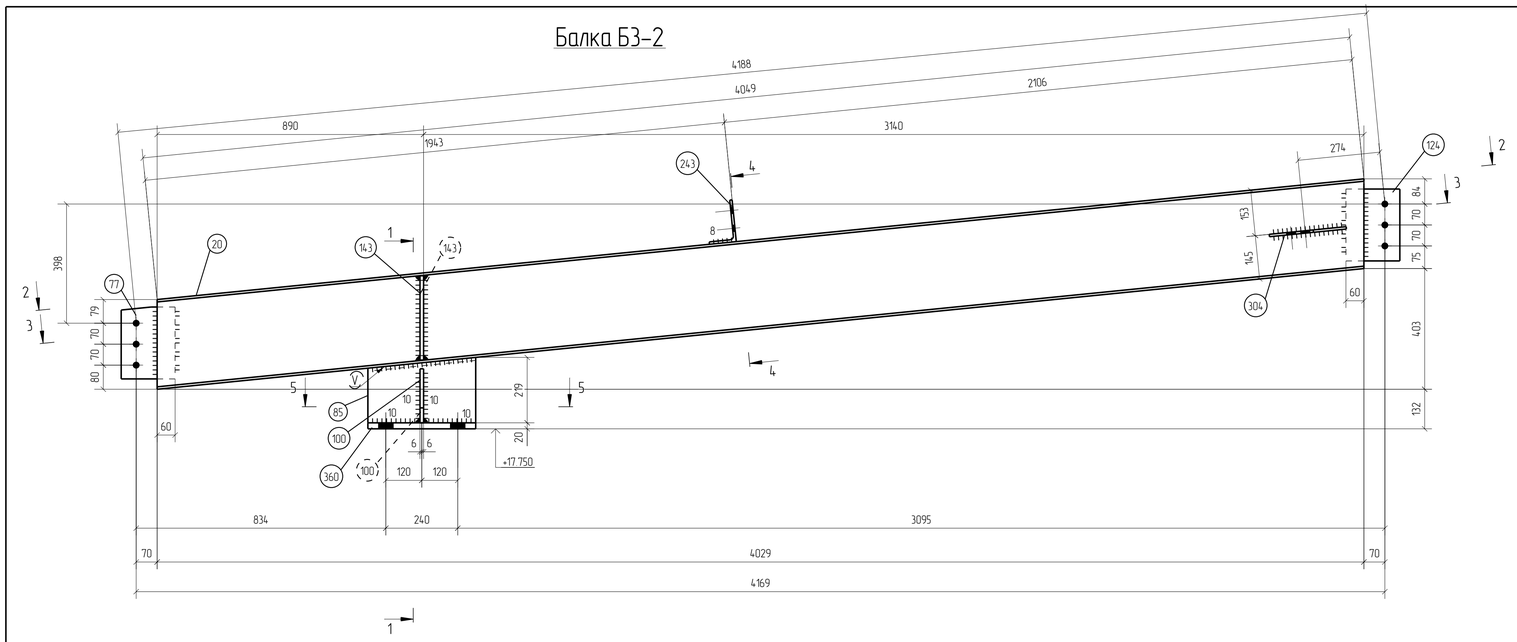
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
							Р	78	
Гл.констр.		Лежнев							
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	Б3-1	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б3-2



2 – 2

1 – 1

5 – 5

3 – 3

4 – 4

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б3-2	20	1	I30Б1	4079	130.64	130.64		С255-4	
	77	1	−12х180	240	4.07	4.07		С245-4	
	85	1	−12х219	360	7.41	7.41		С245-4	
	100	2	−12х124	180	2.11	4.22		С245-4	
	124	1	−12х180	240	4.07	4.07		С245-4	
	143	2	−12х71	281	1.88	3.76		С245-4	
	243	1	L140Х90Х8	100	1.41	1.41		С245-4	
	304	1	−8х222	258	3.60	3.60		С245-4	
	360	1	−20х260	360	14.70	14.70		С245-4	
						Масса напл. металла 1.7кг	175.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.4
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.6
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	23.6
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	14.7
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	130.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	173.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б3-2	1	175.6	175.6
	Итого:		175.6

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

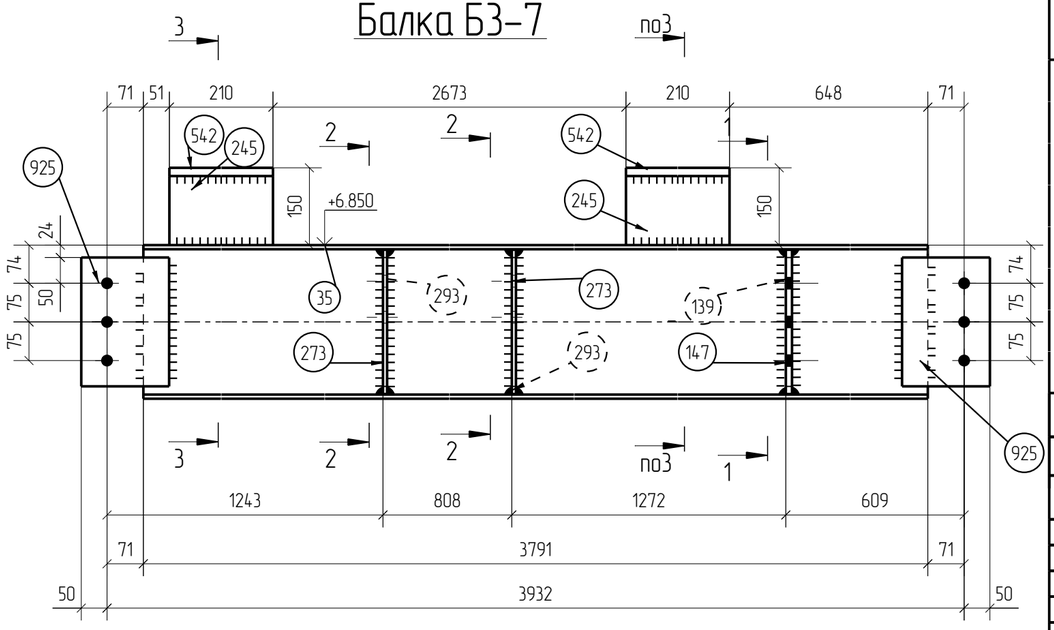
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	79	
Разработал		Иванов			20.09.23	Б3-2	Инжиниринг -НТ		

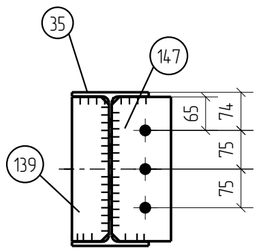
841х594

Tekla structures

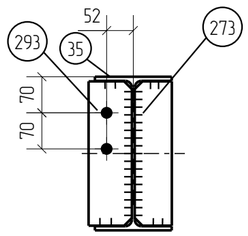
Балка Б3-7



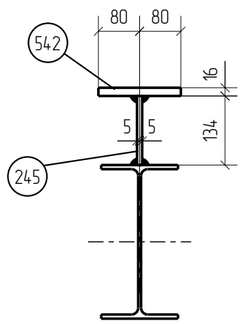
1 – 1



2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б3-7	35	1	I30Б1	3791	121.42	121.42		С255-4	
	139	1	−12х72	280	1.89	1.89		С245-4	
	147	1	−12х115	280	3.03	3.03		С245-4	
	245	2	−10х134	210	2.21	4.42		С245-4	
	273	2	−8х72	280	1.27	2.54		С245-4	
	293	2	−8х84	280	1.48	2.96		С245-4	
	542	2	−16х160	210	4.22	8.44		С245-4	
	925	2	−12х171	250	4.02	8.04		С245-4	
					Масса напл. металла 1.5кг		154.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.6
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.4
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	12.9
−16 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.4
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	121.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	152.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б3-7	1	154.2	154.2
		Итого:	154.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

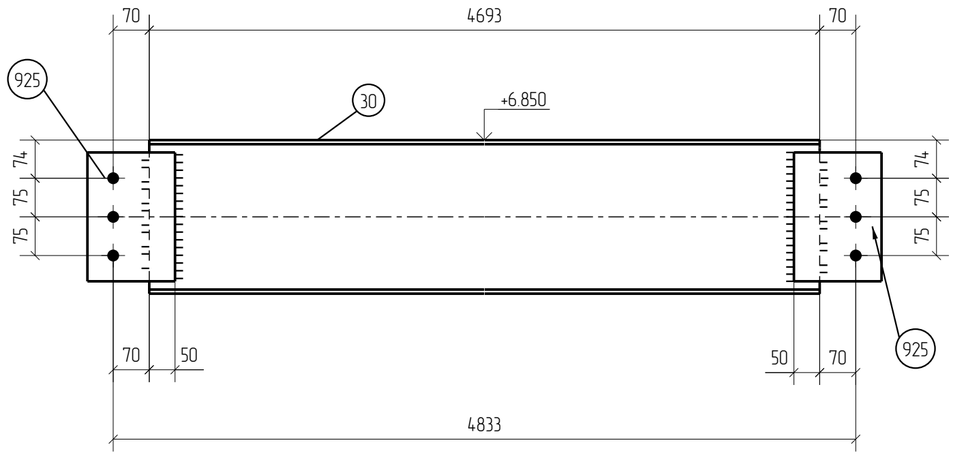
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 80 / Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			26.09.23	Б3-7	Инжиниринг -НТ	

420x350

Tekla structures

Балка Б3-8



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-8	30	1	I30Б1	4693	150.29	150.29		С255-4	
	925	2	−12х170	250	4.00	8.00		С245-4	
						Масса напл. металла 1.6кг	159.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.0
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	150.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	158.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-8	1	159.9	159.9
		Итого:	159.9

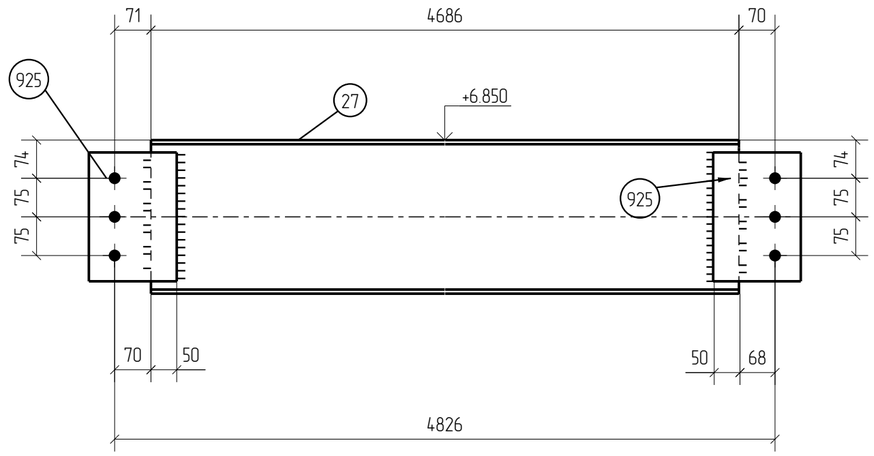
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	81	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-8	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б3-9



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-9	27	1	I30Б1	4686	150.08	150.08		С255-4	
	925	2	−12х171	250	4.02	8.02		С245-4	
						Масса напл. металла 1.6кг	159.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.0
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	150.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	158.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-9	1	159.7	159.7
		Итого:	159.7

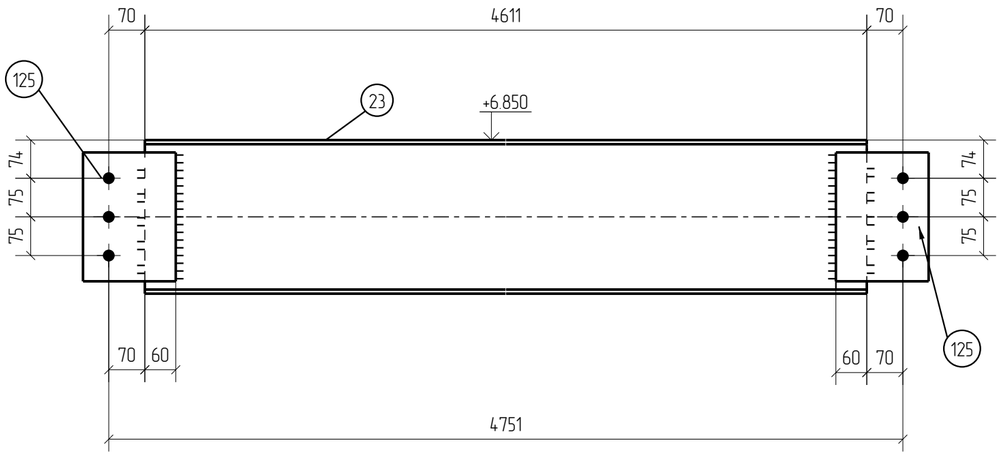
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	82	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-9	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б3-10



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-10	23	1	I30Б1	4611	147.68	147.68		С255-4	
	125	2	−12х180	250	4.24	8.48		С245-4	
					Масса напл. металла 1.6кг		157.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	16.8
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	295.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	312.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-10	2	157.7	315.4
		Итого:	315.4

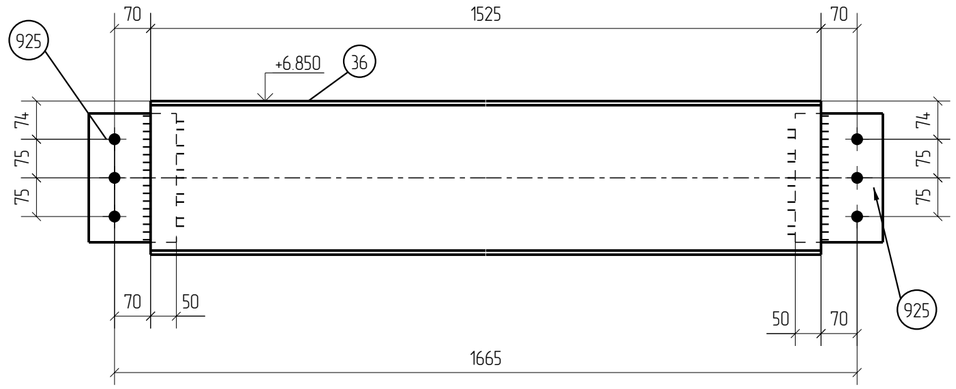
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	83	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-10	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б3-13



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-13	36	1	I30Б1	1525	48.83	48.83		С255-4	
	925	2	−12х170	250	4.00	8.00		С245-4	
					Масса напл. металла 0.6кг		57.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.0
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	48.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	56.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-13	1	57.4	57.4
		Итого:	57.4

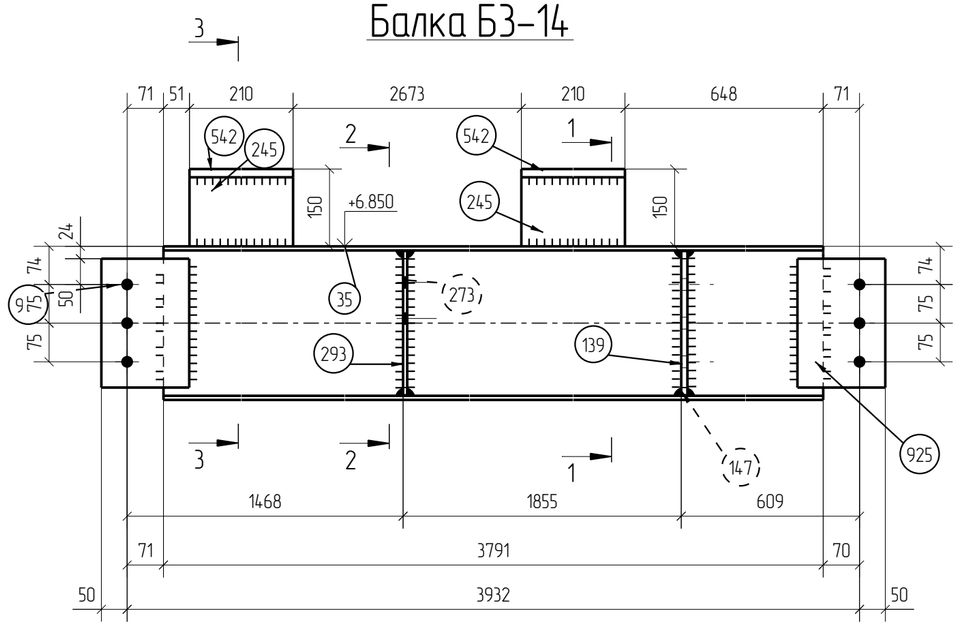
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 84	Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-13	Инжиниринг -НТ	

420x320

Tekla structures

Балка Б3-14



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-14	35	1	I30Б1	3791	121.42	121.42		С255-4	
	139	1	−12x72	280	1.89	1.89		С245-4	
	147	1	−12x115	280	3.03	3.03		С245-4	
	245	2	−10x134	210	2.21	4.42		С245-4	
	273	1	−8x72	280	1.27	1.27		С245-4	
	293	1	−8x84	280	1.48	1.48		С245-4	
	542	2	−16x160	210	4.22	8.44		С245-4	
	925	2	−12x171	250	4.02	8.04		С245-4	
			-		Масса напл. металла 1.5кг		151.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.8
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.4
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	12.9
−16 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.4
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	121.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	149.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-14	1	151.4	151.4
		Итого:	151.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

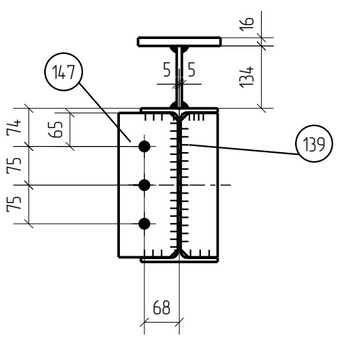
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

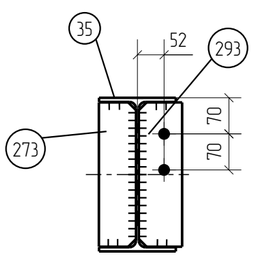
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

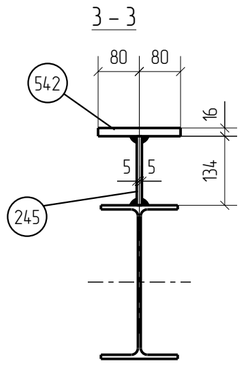
1 - 1



2 - 2



3 - 3

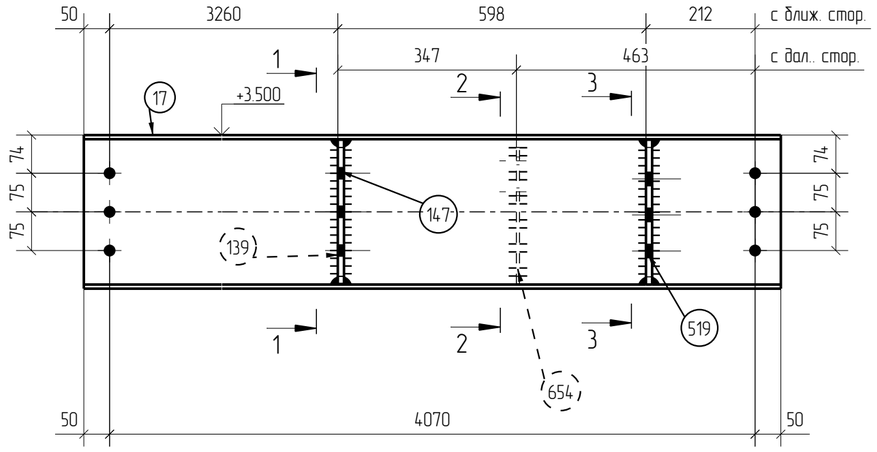


						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 85; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	Б3-14	Инжиниринг -НТ

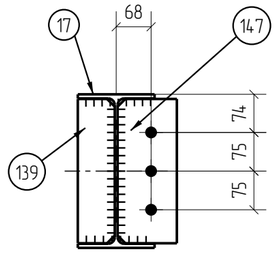
420x350

Tekla structures

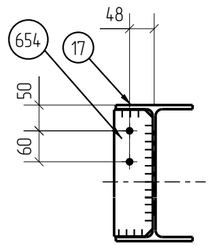
Балка Б3-15



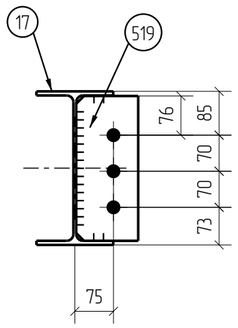
1 – 1



2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-15	17	1	I30Б1	4170	133.56	133.56		С255-4	
	139	1	−12х72	280	1.89	1.89		С245-4	
	147	1	−12х115	280	3.03	3.03		С245-4	
	519	1	−12х120	281	3.18	3.18		С245-4	
	654	1	−6х75	280	0.99	0.99		С245-4	
					Масса напл. металла 1.4кг		144.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.0
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.1
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	133.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	142.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-15	1	144.1	144.1
		Итого:	144.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч	Лист	№док	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-15

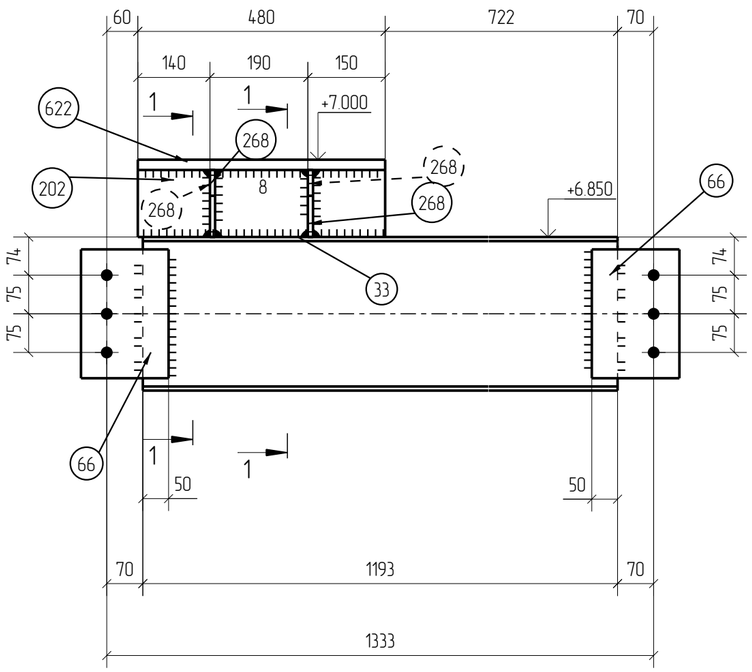
Стадия	Лист	Листов
Р	86	

Инжиниринг -НТ

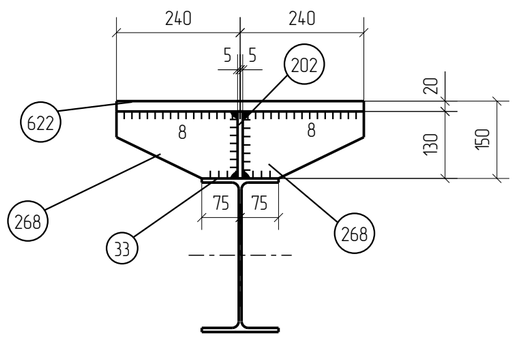
420x320

Tekla structures

Балка Б3-16



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б3-16	33	1	I30Б1	1193	38.19	38.19		С255-4	
	66	2	−10х170	250	3.34	6.68		С245-4	
	202	1	−10х130	480	4.90	4.90		С245-4	
	268	4	−10х130	235	2.40	9.60		С245-4	
	622	1	−20х480	480	36.17	36.17		С245-4	
					Масса напл. металла 1.0кг		96.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	21.1
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	36.2
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	38.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	95.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б3-16	1	96.5	96.5
	Итого:		96.5

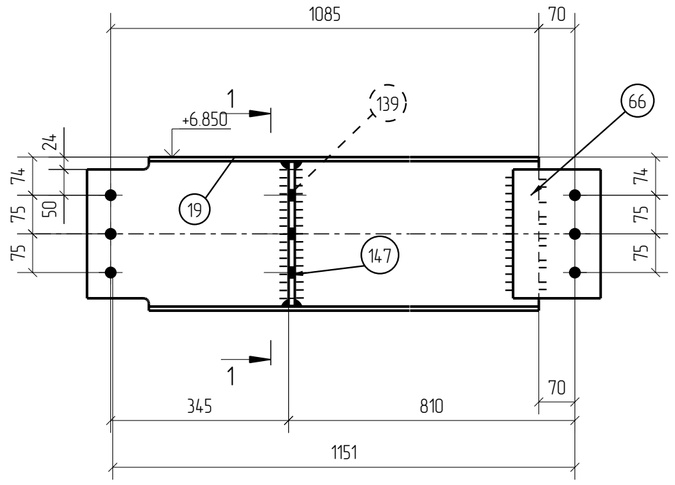
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6- КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	87	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			27.09.23	Б3-16	Инжиниринг -НТ		

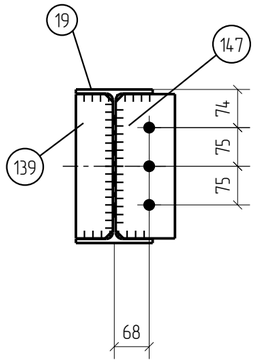
420x320

Tekla structures

Балка Б3-17



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-17	19	1	I30Б1	1131	36.22	36.22		С255-4	
	66	1	−10х170	250	3.34	3.34		С245-4	
	139	1	−12х72	280	1.89	1.89		С245-4	
	147	1	−12х115	280	3.03	3.03		С245-4	
					Масса напл. металла 0.4кг		44.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.3
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.9
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	36.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	44.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-17	1	44.8	44.8
	Итого:		44.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

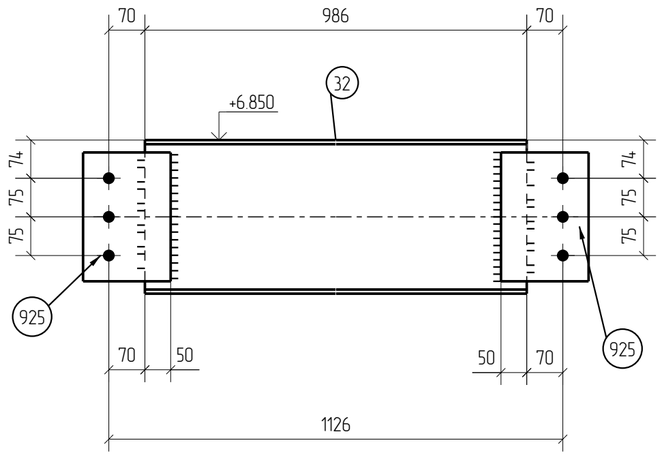
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 88 / Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-17	Инжиниринг -НТ	

420x320

Tekla structures

Балка Б3-18



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-18	32	1	I30Б1	986	31.56	31.56		С255-4	
	925	2	−12х170	250	4.00	8.00		С245-4	
						Масса напл. металла 0.4кг	40.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	16.0
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	63.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	79.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-18	2	40.0	80.0
		Итого:	80.0

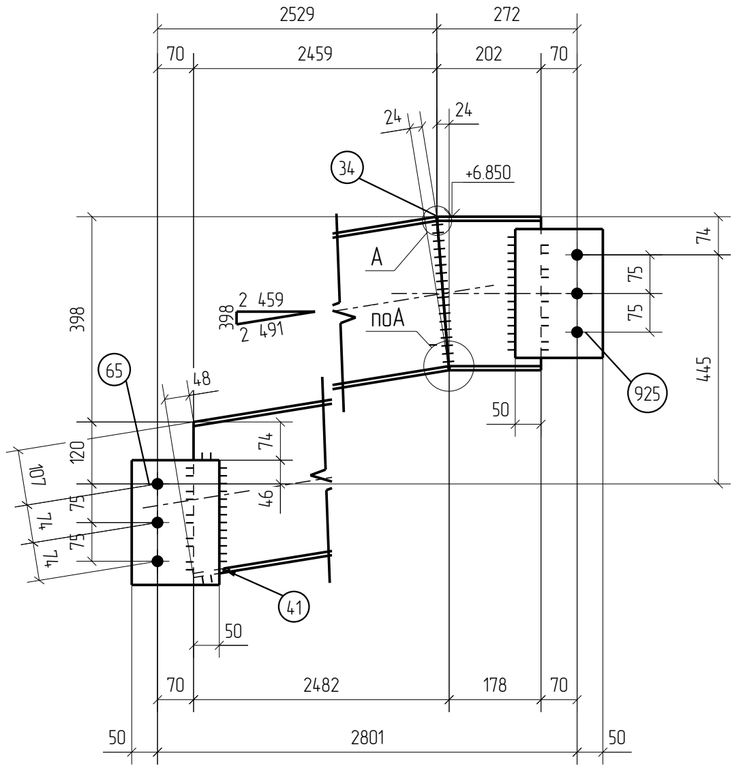
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	89	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-18	Инжиниринг -НТ		

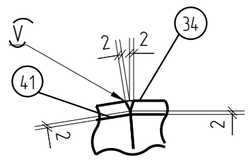
420x320

Tekla structures

Балка Б3-19



Узел А



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-19	34	1	I30Б1	202	6.46	6.46		С255-4	
	41	1	I30Б1	2538	81.30	81.30		С255-4	
	65	1	—10х170	242	3.23	3.23		С245-4	
	925	1	—12х170	250	4.00	4.00		С245-4	
					Масса напл. металла 1.0кг		96.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
—12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.0
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	87.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	95.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-19	1	96.0	96.0
	Итого:		96.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

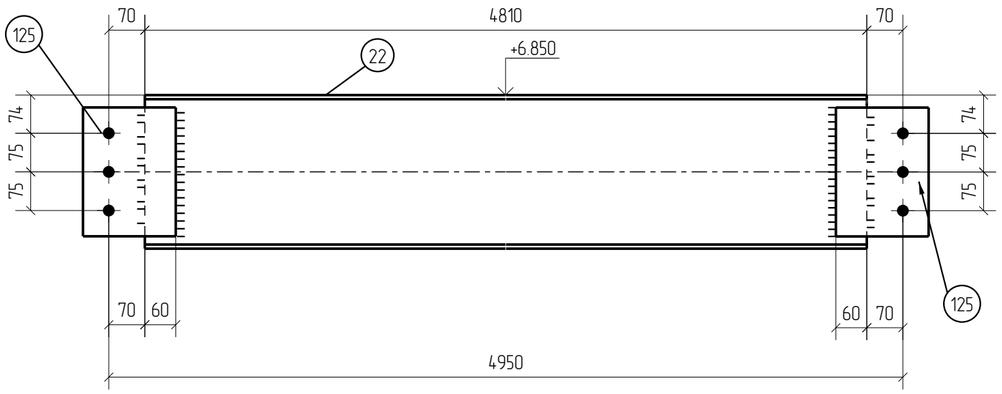
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч	Лист	№док	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 90; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	Б3-19	Инжиниринг -НТ

420x320

Tekla structures

Балка Б3-20



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-20	22	1	I30Б1	4810	154.05	154.05		С255-4	
	125	2	–12х180	250	4.24	8.48		С245-4	
					Масса напл. металла 1.6кг		164.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.4
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	154.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	162.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-20	1	164.1	164.1
		Итого:	164.1

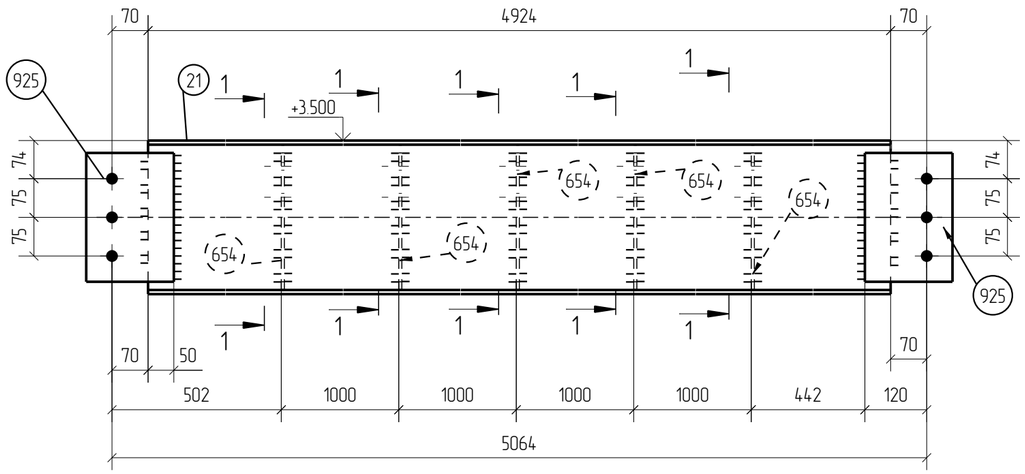
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	91	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-20	Инжиниринг –НТ		

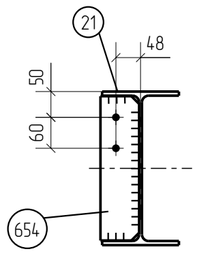
420x320

Tekla structures

Балка Б3-21



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-21	21	1	I30Б1	4924	157.71	157.71		С255-4	
	654	5	−6х75	280	0.99	4.95		С245-4	
	925	2	−12х170	250	4.00	8.00		С245-4	
					Масса напл. металла 1.7кг		172.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.0
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.0
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	157.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	170.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-21	1	172.4	172.4
		Итого:	172.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

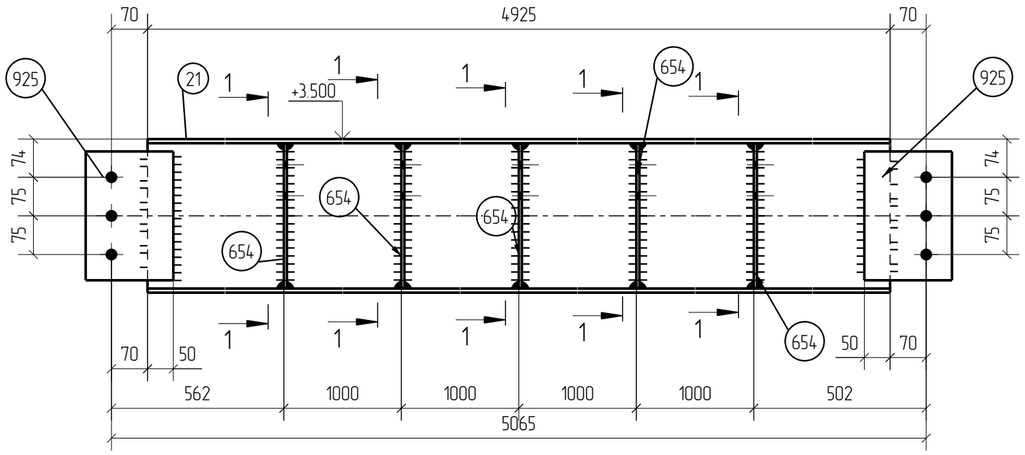
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 92; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			22.09.23	Б3-21	Инжиниринг -НТ

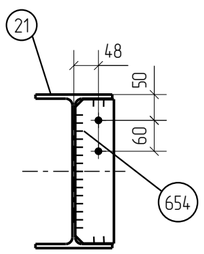
420x320

Tekla structures

Балка Б3-22



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-22	21	1	I30Б1	4925	157.72	157.72		С255-4	
	654	5	−6х75	280	0.99	4.95		С245-4	
	925	2	−12х170	250	4.00	8.00		С245-4	
					Масса напл. металла 1.7кг		172.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.0
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.0
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	157.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	170.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-22	1	172.4	172.4
	Итого:		172.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

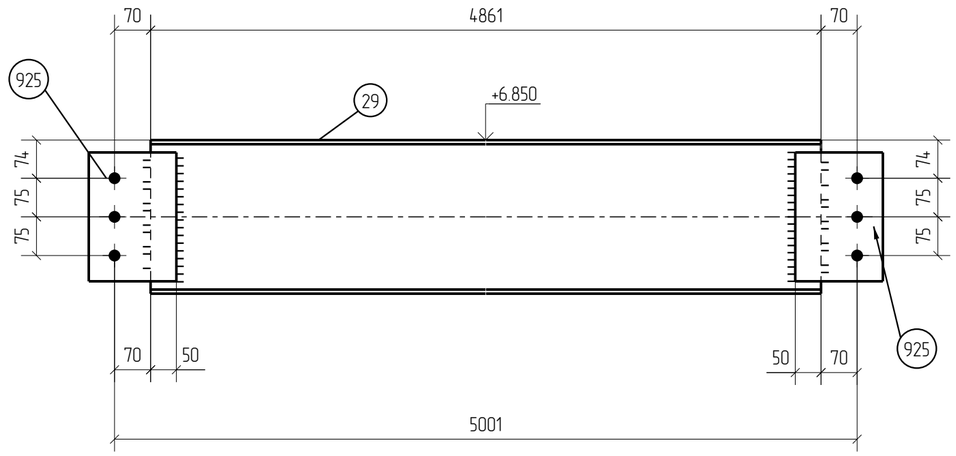
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 93; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			22.09.23	Б3-22	Инжиниринг -НТ

420x320

Tekla structures

Балка Б3-23



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-23	29	1	I30Б1	4861	155.67	155.67		С255-4	
	925	2	−12х170	250	4.00	8.00		С245-4	
					Масса напл. металла 1.6кг		165.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.0
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	155.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	163.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-23	1	165.3	165.3
		Итого:	165.3

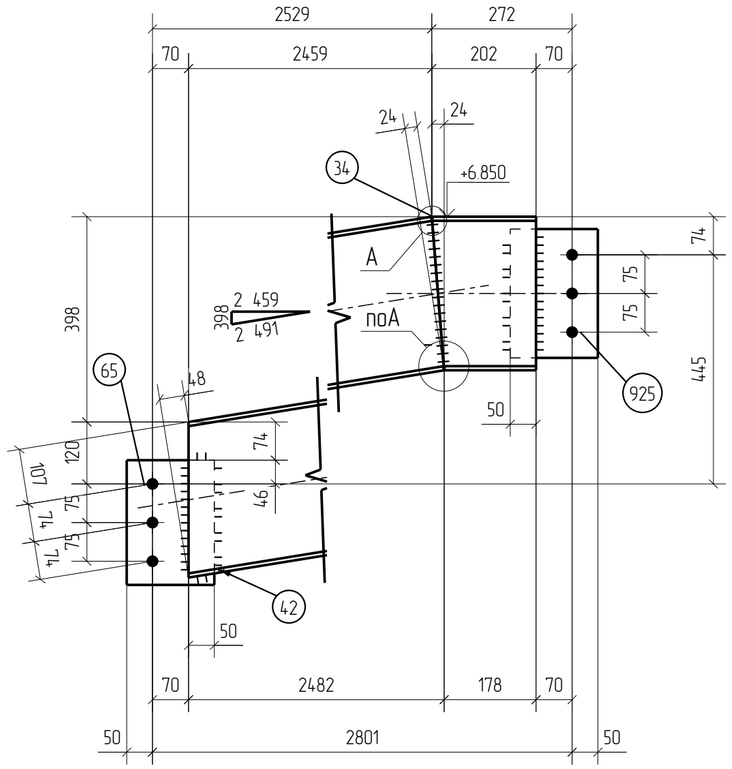
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	94	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-23	Инжиниринг -НТ		

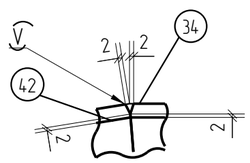
420x320

Tekla structures

Балка Б3-24



Узел А



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-24	34	1	I30Б1	202	6.46	6.46		С255-4	
	42	1	I30Б1	2538	81.30	81.30		С255-4	
	65	1	–10х170	242	3.23	3.23		С245-4	
	925	1	–12х170	250	4.00	4.00		С245-4	
						Масса напл. металла 1.0кг	96.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.0
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	87.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	95.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-24	1	96.0	96.0
	Итого:		96.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

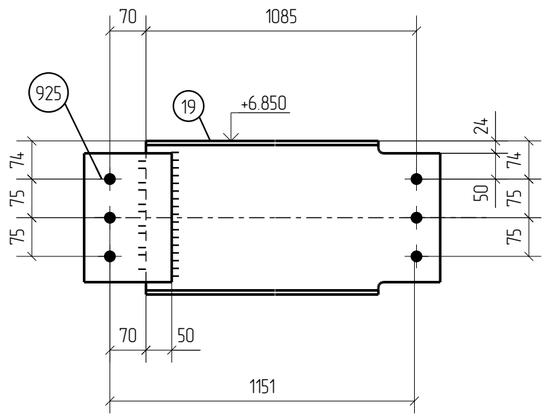
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч	Лист	№док	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 95; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			22.09.23	Б3-24	Инжиниринг -НТ

420x320

Tekla structures

Балка Б3-25



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-25	19	1	I30Б1	1131	36.22	36.22		С255-4	
	925	1	−12х170	250	4.00	4.00		С245-4	
						Масса напл. металла 0.4кг	40.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.0
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	36.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	40.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-25	1	40.6	40.6
		Итого:	40.6

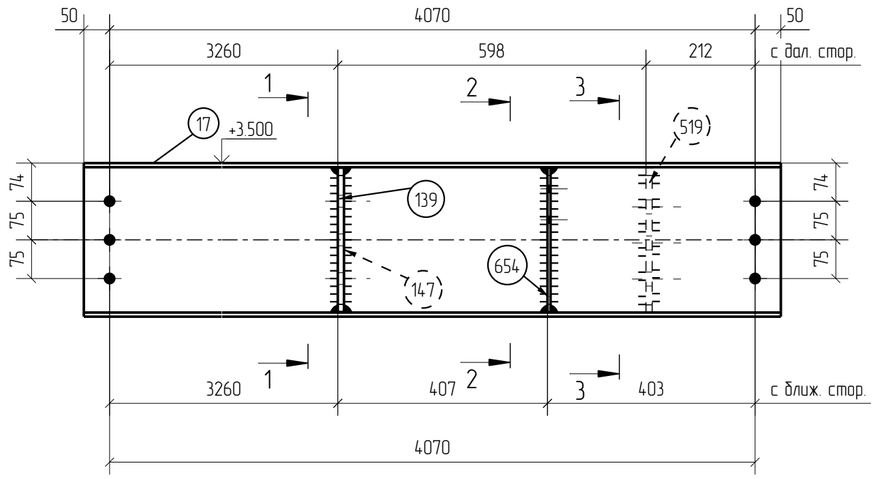
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	96	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-25	Инжиниринг -НТ		

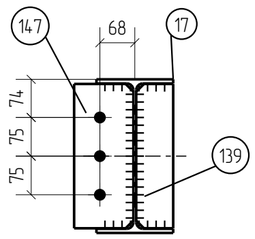
420x320

Tekla structures

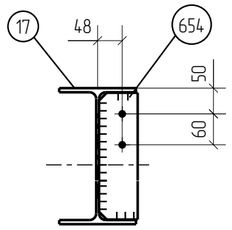
Балка Б3-26



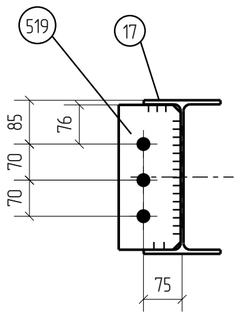
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-26	17	1	I30Б1	4170	133.56	133.56		С255-4	
	139	1	−12х72	280	1.89	1.89		С245-4	
	147	1	−12х115	280	3.03	3.03		С245-4	
	519	1	−12х120	281	3.18	3.18		С245-4	
	654	1	−6х75	280	0.99	0.99		С245-4	
					Масса напл. металла 1.4кг		144.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.0
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.1
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	133.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	142.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-26	1	144.1	144.1
		Итого:	144.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

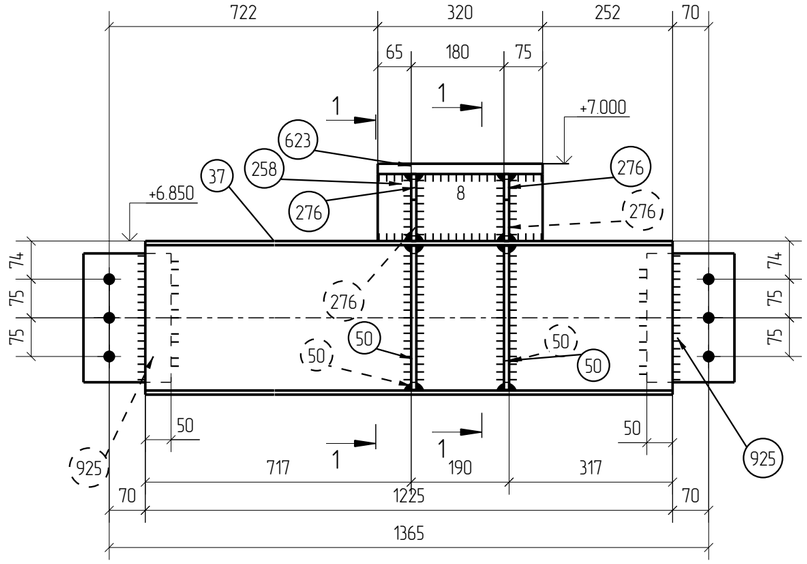
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 97; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-26	Инжиниринг -НТ

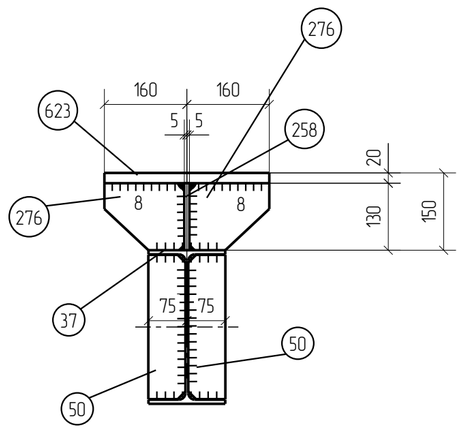
420x320

Tekla structures

Балка Б3-27



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-27	37	1	I30Б1	1225	39.22	39.22		С255-4	
	50	4	−10х72	280	1.58	6.32		С245-4	
	258	1	−10х130	320	3.27	3.27		С245-4	
	276	4	−10х130	155	1.58	6.32		С245-4	
	623	1	−20х320	320	16.08	16.08		С245-4	
	925	2	−12х170	250	4.00	8.00		С245-4	
						Масса напл. металла 0.8кг	80.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	16.1
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.0
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	16.1
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	39.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	79.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-27	1	80.2	80.2
		Итого:	80.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

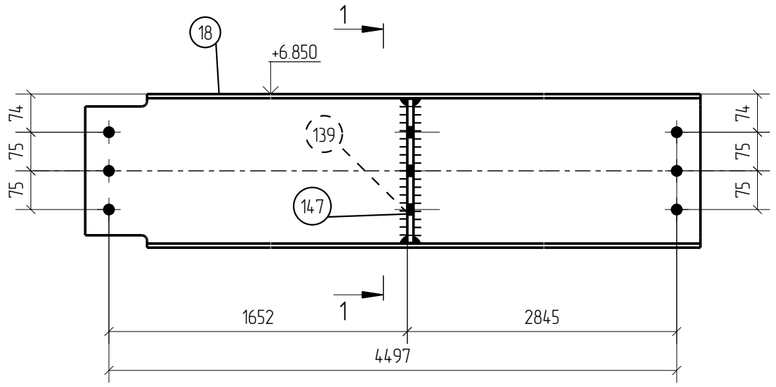
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	98	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			27.09.23	Б3-27	Инжиниринг -НТ		

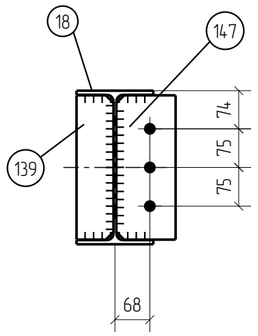
420x320

Tekla structures

Балка Б3-28



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-28	18	1	I30Б1	4589	146.96	146.96		С255-4	
	139	1	−12х72	280	1.89	1.89		С245-4	
	147	1	−12х115	280	3.03	3.03		С245-4	
					Масса напл. металла 1.5кг		153.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.9
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	147.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	151.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-28	1	153.4	153.4
		Итого:	153.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

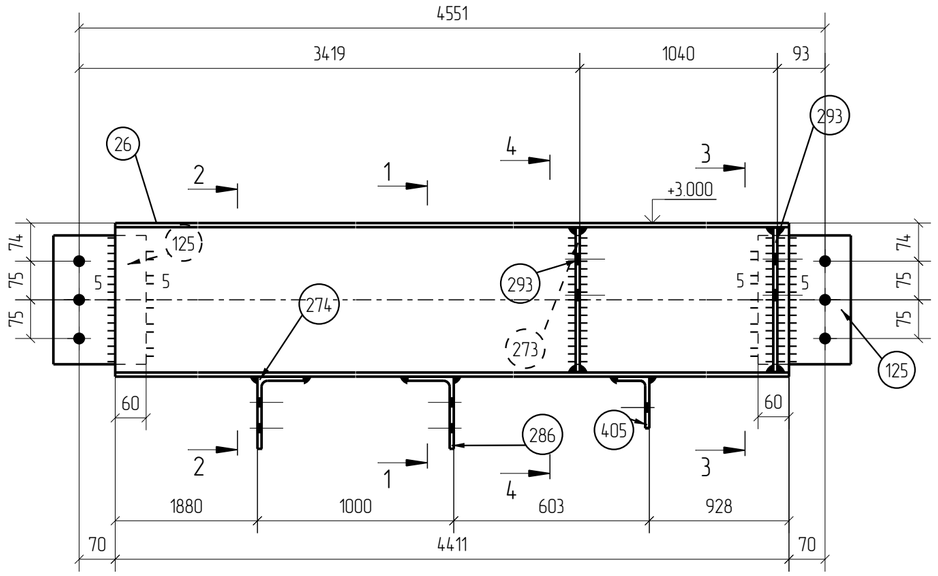
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 99; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-28	Инжиниринг -НТ

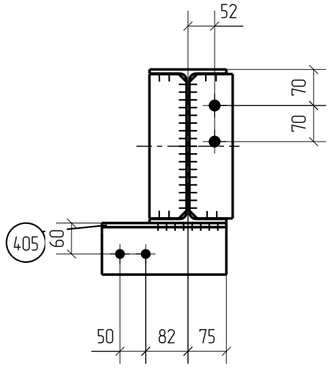
420x320

Tekla structures

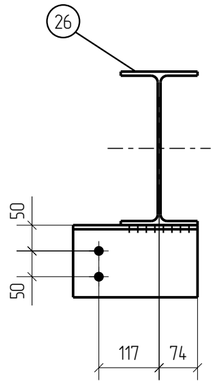
Балка Б3-29



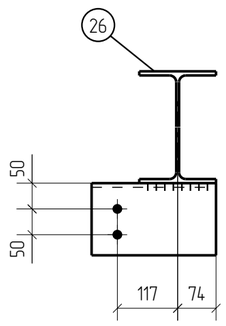
4 – 4



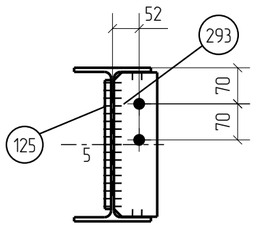
1 – 1



2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-29	26	1	I30Б1	4411	141.28	141.28		С255-4	
	125	2	–12х180	250	4.24	8.48		С245-4	
	273	1	–8х72	280	1.27	1.27		С245-4	
	274	1	L140Х90Х8	241	3.41	3.41		С245-4	
	286	1	L140Х90Х8	241	3.41	3.41		С245-4	
	293	2	–8х84	280	1.48	2.96		С245-4	
	405	1	L100Х63Х8	241	2.38	2.38		С245-4	
					Масса напл. металла 1.6кг		164.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	2.4
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	6.8
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.3
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.4
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	141.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	163.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-29	1	164.8	164.8
		Итого:	164.8

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

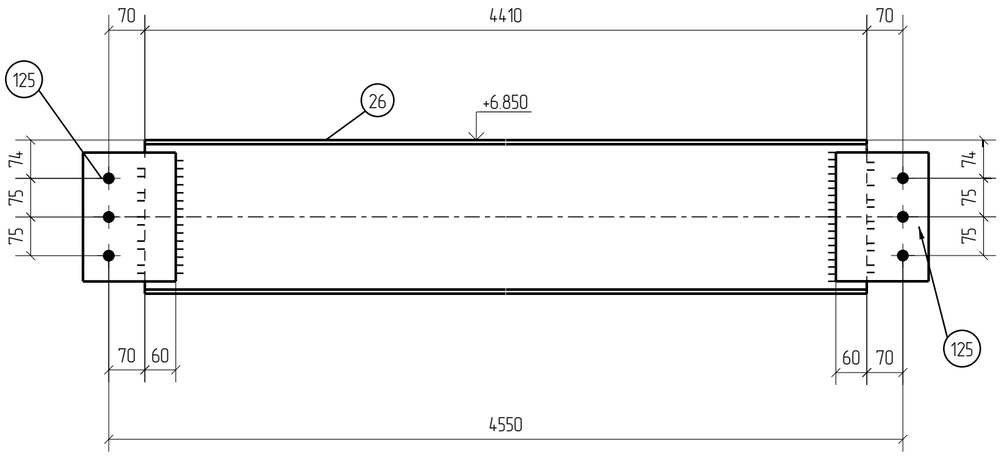
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 100; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	Б3-29	Инжиниринг -НТ

420x340

Tekla structures

Балка Б3-30



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-30	26	1	I30Б1	4410	141.24	141.24		С255-4	
	125	2	−12х180	250	4.24	8.48		С245-4	
					Масса напл. металла 1.5кг		151.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.4
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	141.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	149.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-30	1	151.1	151.1
		Итого:	151.1

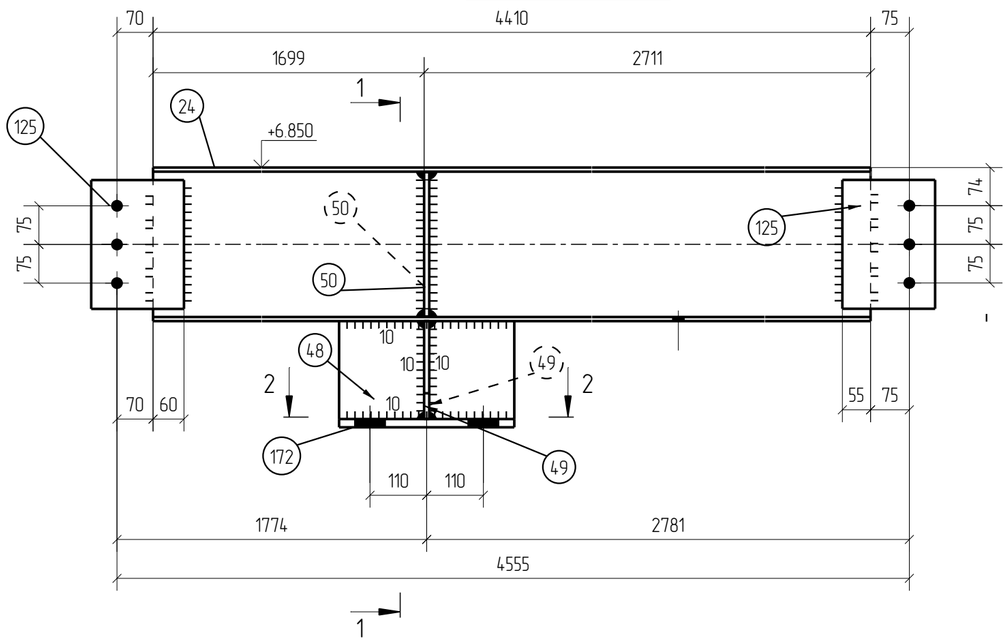
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	101	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-30	Инжиниринг -НТ		

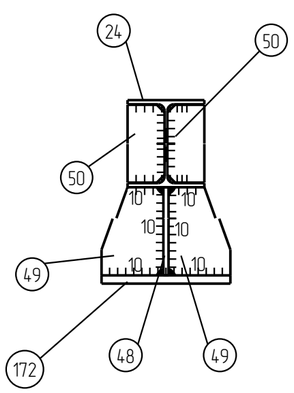
420x320

Tekla structures

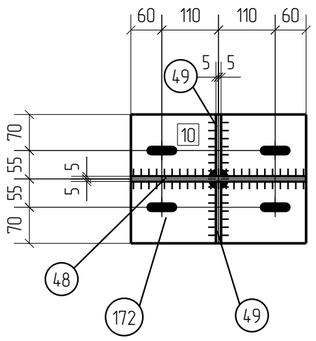
Балка Б3-31



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-31	24	1	I30Б1	4410	141.24	141.24		С255-4	
	48	1	−10х190	340	5.07	5.07		С245-4	
	49	2	−10х120	190	1.79	3.58		С245-4	
	50	2	−10х72	280	1.58	3.16		С245-4	
	125	2	−12х180	250	4.24	8.48		С245-4	
	172	1	−16х250	340	10.68	10.68		С245-4	
					Масса напл. металла 1.7кг		173.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	11.9
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.4
−16 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	10.7
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	141.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	172.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-31	1	173.9	173.9
		Итого:	173.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

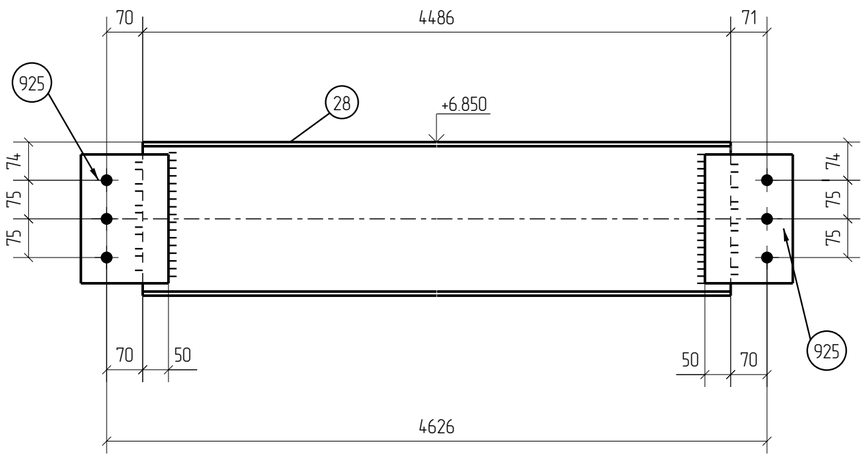
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	102	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-31	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б3-32



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-32	28	1	I30Б1	4486	143.67	143.67		С255-4	
	925	2	−12х171	250	4.02	8.02		С245-4	
					Масса напл. металла 1.5кг		153.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.0
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	143.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	151.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-32	1	153.2	153.2
		Итого:	153.2

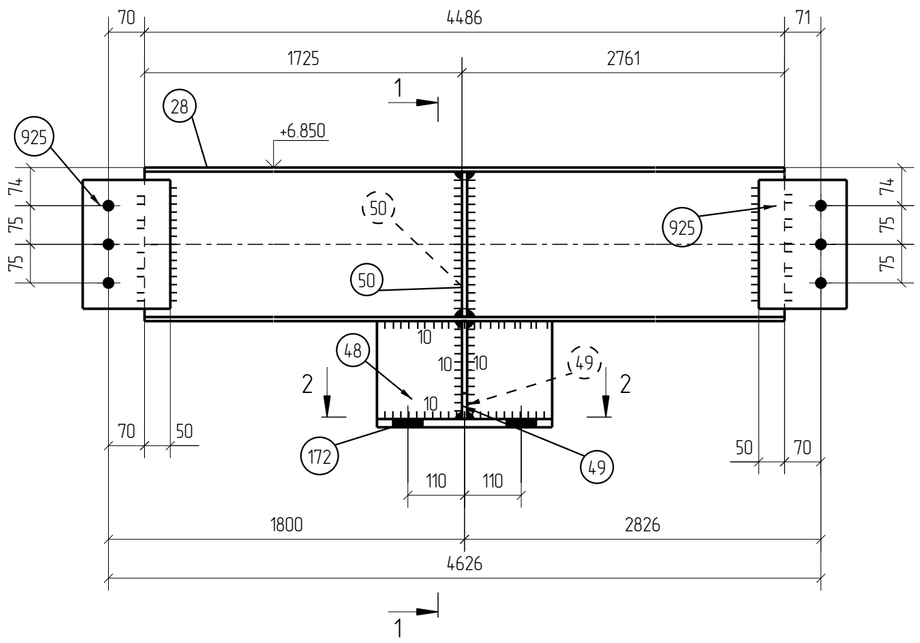
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	103	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-32	Инжиниринг -НТ		

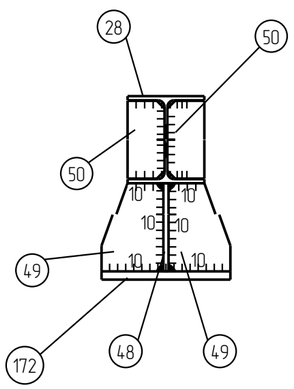
420x320

Tekla structures

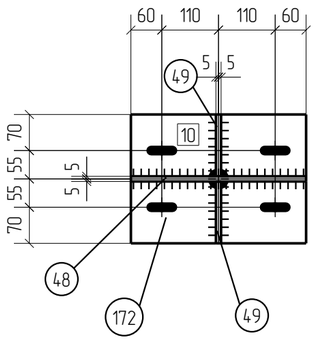
Балка Б3-33



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-33	28	1	I30Б1	4486	143.67	143.67		С255-4	
	48	1	−10х190	340	5.07	5.07		С245-4	
	49	2	−10х120	190	1.79	3.58		С245-4	
	50	2	−10х72	280	1.58	3.16		С245-4	
	172	1	−16х250	340	10.68	10.68		С245-4	
	925	2	−12х171	250	4.02	8.02		С245-4	
					Масса напл. металла 1.7кг		176.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	11.9
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.0
−16 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	10.7
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	143.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	174.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-33	1	176.0	176.0
		Итого:	176.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

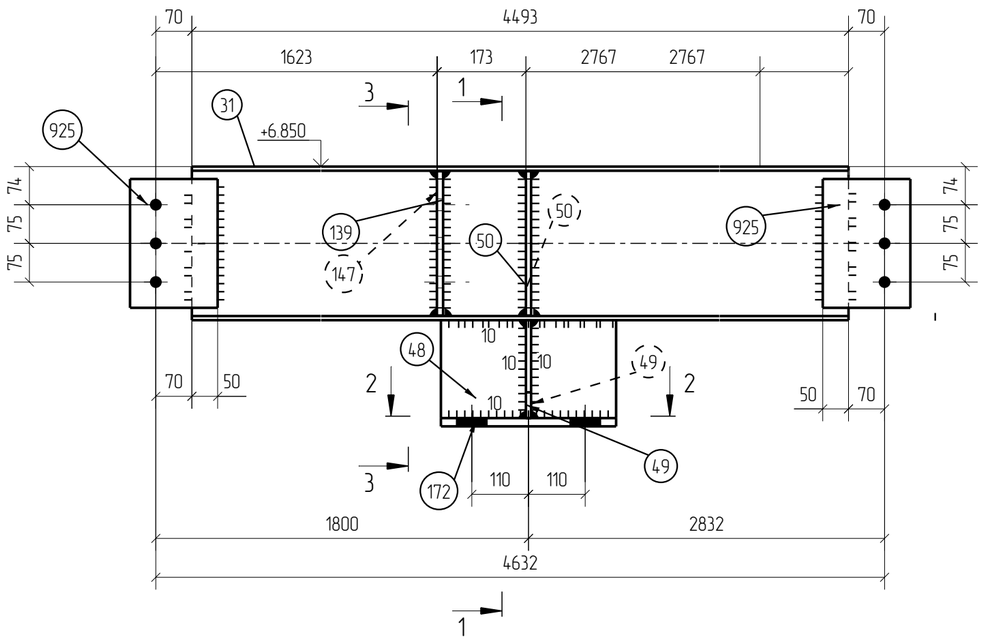
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	104	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-33	Инжиниринг -НТ		

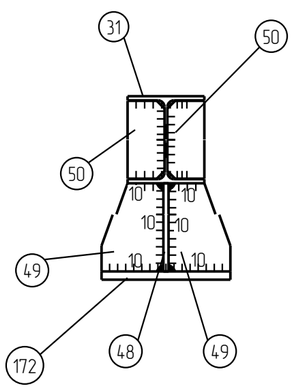
420x320

Tekla structures

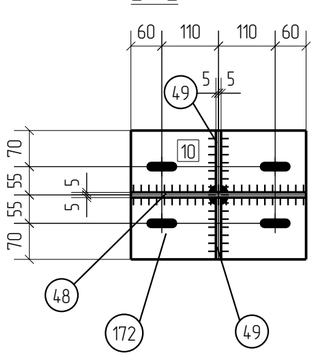
Балка Б3-34



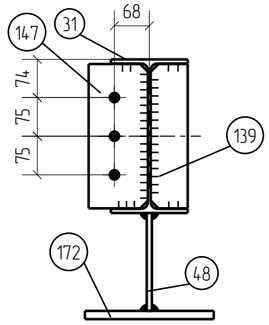
1 – 1



2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-34	31	1	I30Б1	4493	143.89	143.89		С255-4	
	48	1	−10х190	340	5.07	5.07		С245-4	
	49	2	−10х120	190	1.79	3.58		С245-4	
	50	2	−10х72	280	1.58	3.16		С245-4	
	139	1	−12х72	280	1.89	1.89		С245-4	
	147	1	−12х115	280	3.03	3.03		С245-4	
	172	1	−16х250	340	10.68	10.68		С245-4	
	925	2	−12х170	250	4.00	8.00		С245-4	
						Масса напл. металла 1.8кг	181.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	11.9
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	12.9
−16 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	10.7
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	143.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	179.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-34	1	181.2	181.2
	Итого:		181.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-34

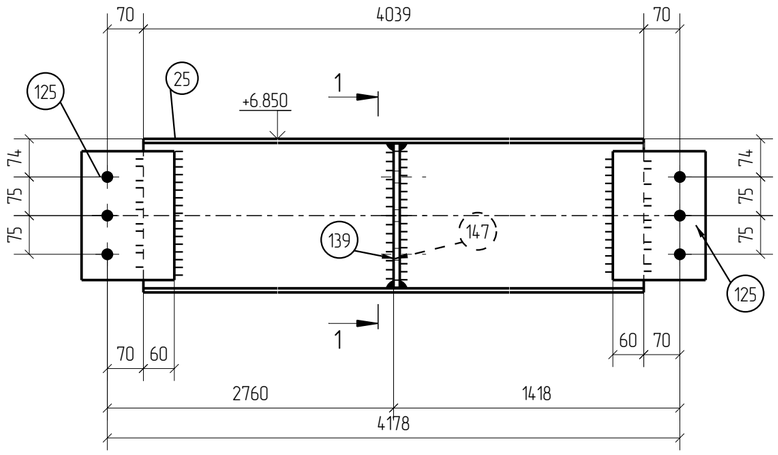
Стадия	Лист	Листов
Р	105	

Инжиниринг -НТ

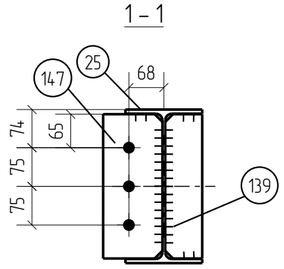
420x340

Tekla structures

Балка Б3-35



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-35	25	1	I30Б1	4039	129.35	129.35		С255-4	
	125	2	−12х180	250	4.24	8.48		С245-4	
	139	1	−12х72	280	1.89	1.89		С245-4	
	147	1	−12х115	280	3.03	3.03		С245-4	
					Масса напл. металла 1.4кг		144.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	13.3
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	129.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	142.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-35	1	144.0	144.0
		Итого:	144.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

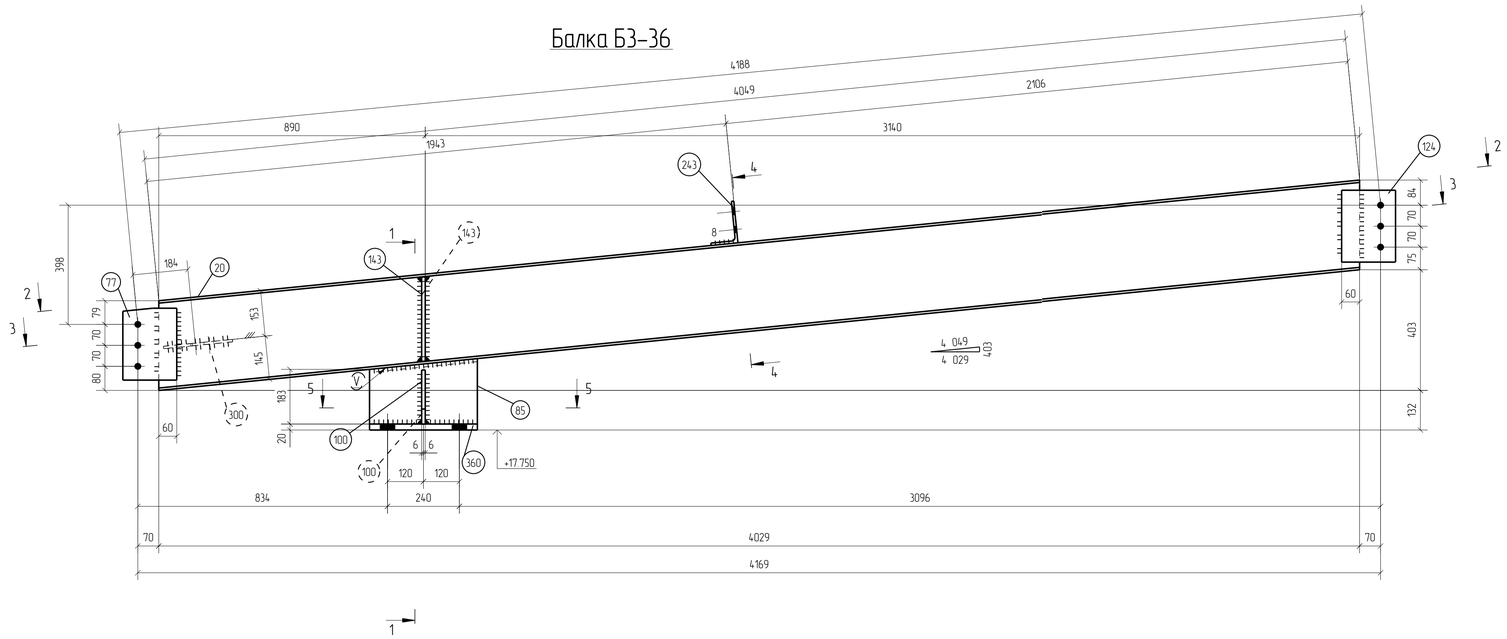
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 106	Листов:
Гл.констр.		Лежнев						
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			22.09.23	Б3-35	Инжиниринг -НТ	

420x320

Tekla structures

Балка Б3-36



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б3-36	20	1	I30Б1	4079	130.64	130.64		С255-4	
	77	1	−12х180	240	4.07	4.07		С245-4	
	85	1	−12х219	360	7.41	7.41		С245-4	
	100	2	−12х124	180	2.11	4.22		С245-4	
	124	1	−12х180	240	4.07	4.07		С245-4	
	143	2	−12х71	281	1.88	3.76		С245-4	
	243	1	L140Х90Х8	100	1.41	1.41		С245-4	
	300	1	−8х190	232	2.77	2.77		С245-4	
	360	1	−20х260	360	14.70	14.70		С245-4	
						Масса напл. металла 1.7кг	174.8		

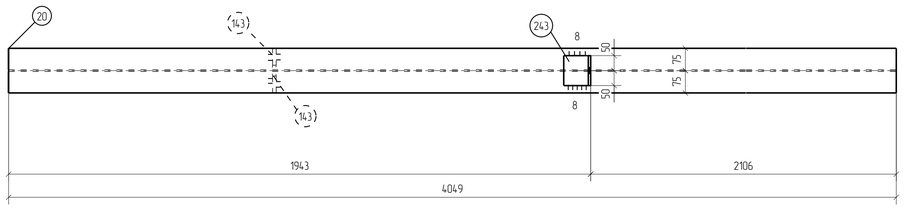
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.4
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.8
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	23.6
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	14.7
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	130.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	173.1

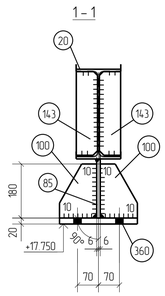
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б3-36	1	174.8	174.8
	Итого:		174.8

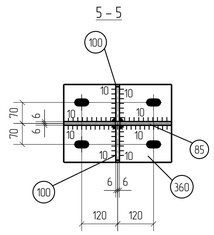
2 – 2



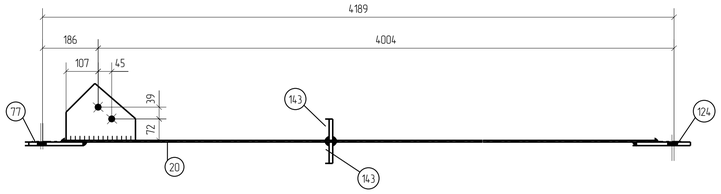
1 – 1



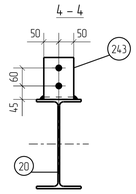
5 – 5



3 – 3



4 – 4



1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

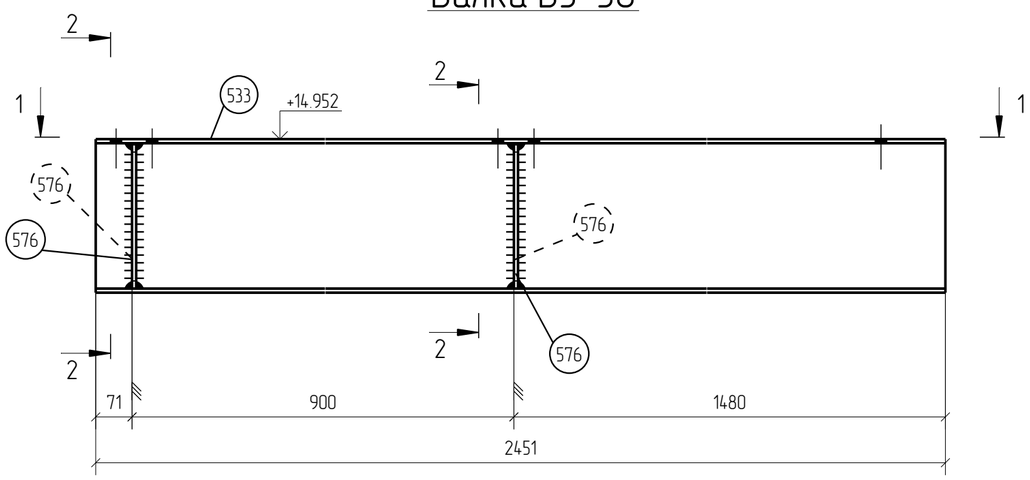
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	107	
Разработал		Иванов			20.09.23	Б3-36	Инжиниринг –НТ		

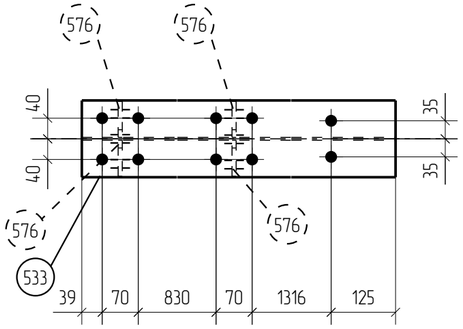
84.16594

Tekla structures

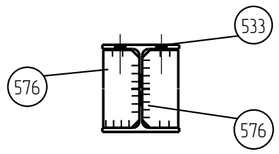
Балка Б3-38



1 - 1



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-38	533	1	I30Б1	2451	78.48	78.48		С255-4	
	576	4	-8х70	280	1.23	4.92		С245-4	
					Масса напл. металла 0.8кг		84.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	9.6
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	157.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	166.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-38	2	84.1	168.2
		Итого:	168.2

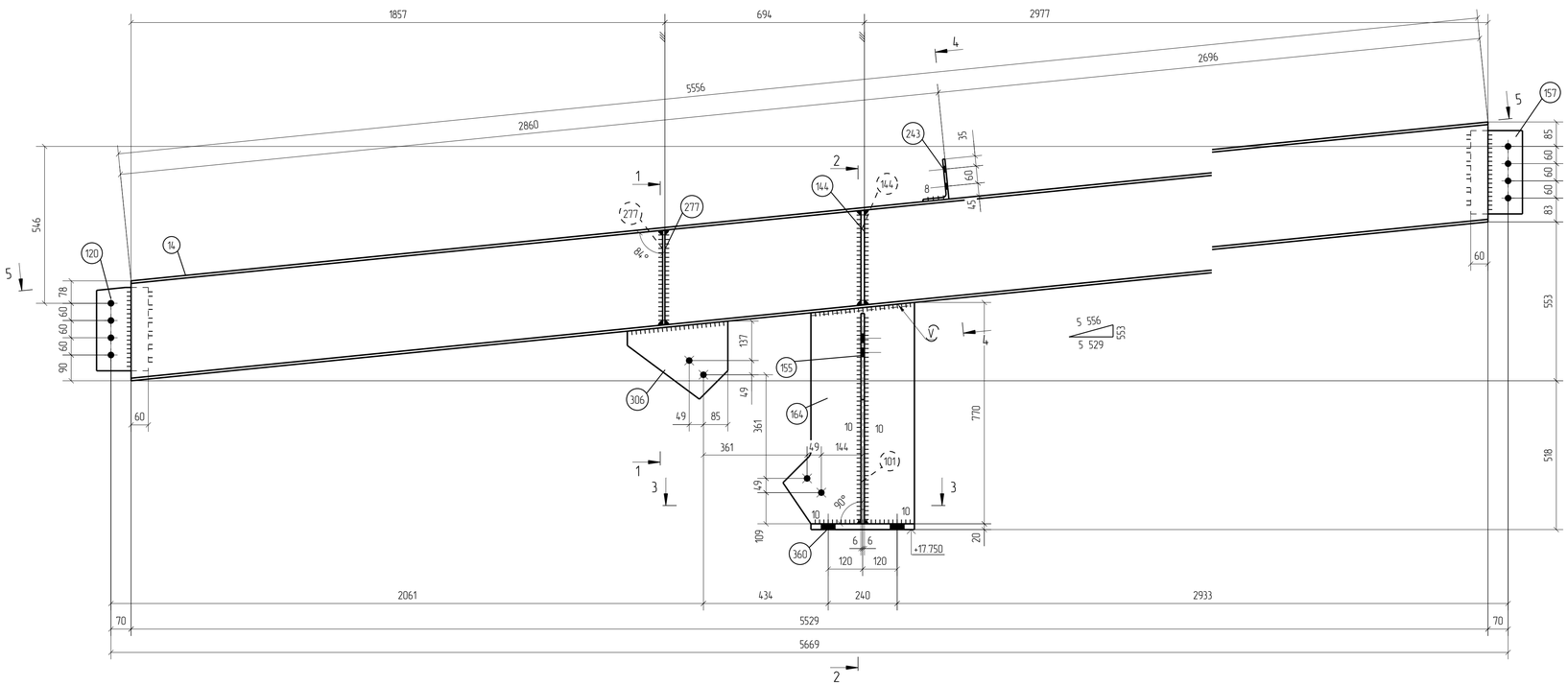
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 108 / Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			17.09.23	Б3-38	Инжиниринг -НТ	

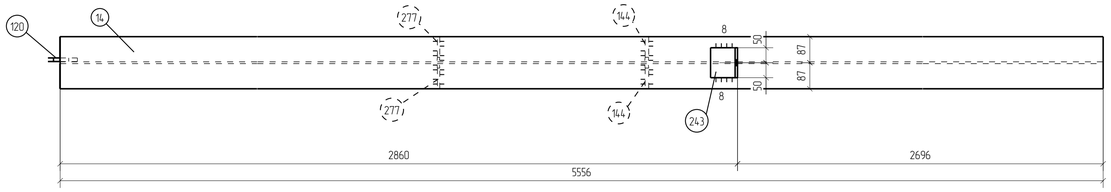
420x320

Tekla structures

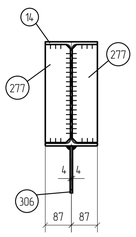
Балка Б4-1



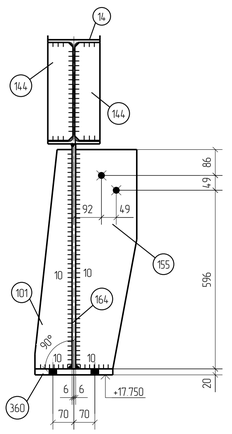
5 – 5



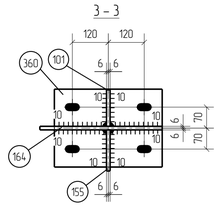
1 – 1



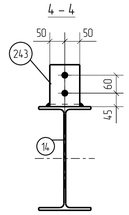
2 – 2



3 – 3



4 – 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б4-1	14	1	I35Б1	5591	231.20	231.20		С255-4	
	101	1	−12х124	732	8.55	8.55		С245-4	
	120	1	−12х180	290	4.92	4.92		С245-4	
	144	2	−12х84	328	2.59	5.18		С245-4	
	155	1	−12х204	732	14.07	14.07		С245-4	
	157	1	−12х180	290	4.92	4.92		С245-4	
	164	1	−12х457	770	33.19	33.19		С245-4	
	243	1	L140Х90Х8	100	1.41	1.41		С245-4	
	277	2	−8х84	328	1.73	3.46		С245-4	
	306	1	−8х260	356	5.83	5.83		С245-4	
	360	1	−20х260	360	14.70	14.70		С245-4	
					Масса напл. металла 3.3кг		330.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.4
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	9.2
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	70.9
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	14.7
I35Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	231.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого	327.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б4-1	1	330.7	330.7
		Итого:	330.7

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

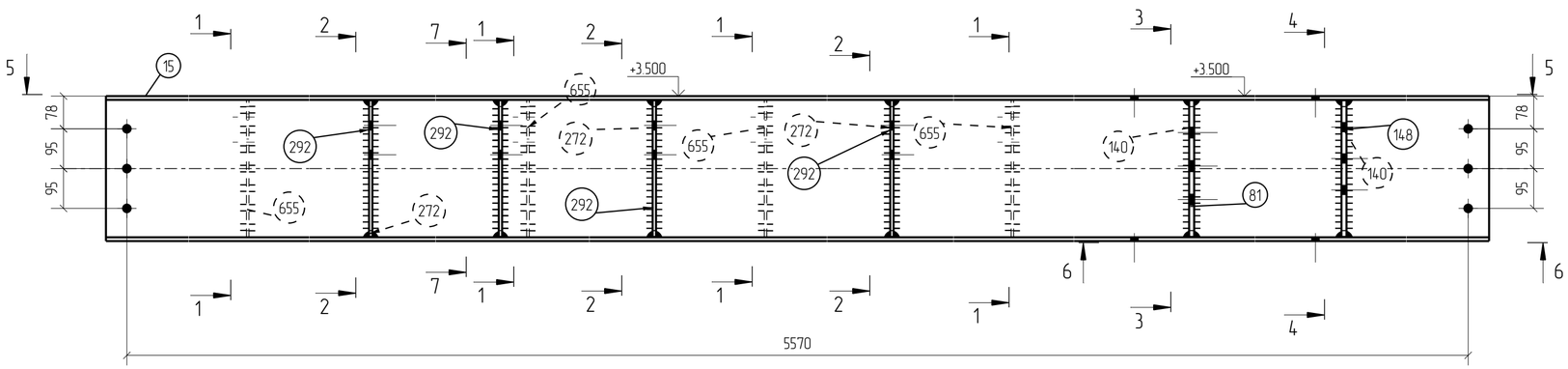
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 109; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			18.09.23	Б4-1	Инжиниринг –НТ

841х594

Tekla structures

Балка Б4-2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б4-2	15	1	I35Б1	5670	234.48	234.48		С255-4	
	81	1	−12х125	326	3.84	3.84		С245-4	
	140	2	−12х84	326	2.58	5.16		С245-4	
	148	1	−12х115	326	3.53	3.53		С245-4	
	272	3	−8х84	326	1.72	5.16		С245-4	
	292	4	−8х84	326	1.72	6.88		С245-4	
	655	4	−6х84	326	1.29	5.16		С245-4	
					Масса напл. металла 2.6кг		266.7		

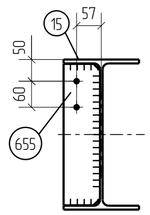
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.2
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	11.9
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	12.5
I35Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	234.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	264.1

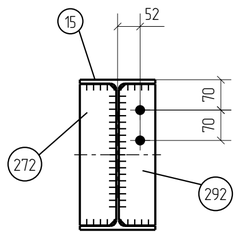
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б4-2	1	266.7	266.7
		Итого:	266.7

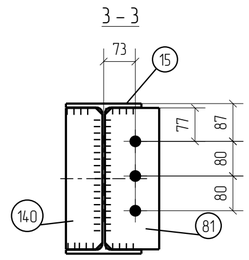
1-1



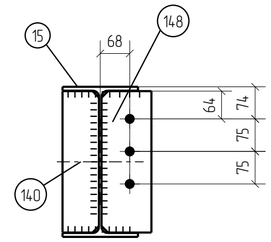
2-2



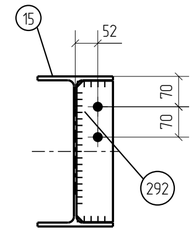
3-3



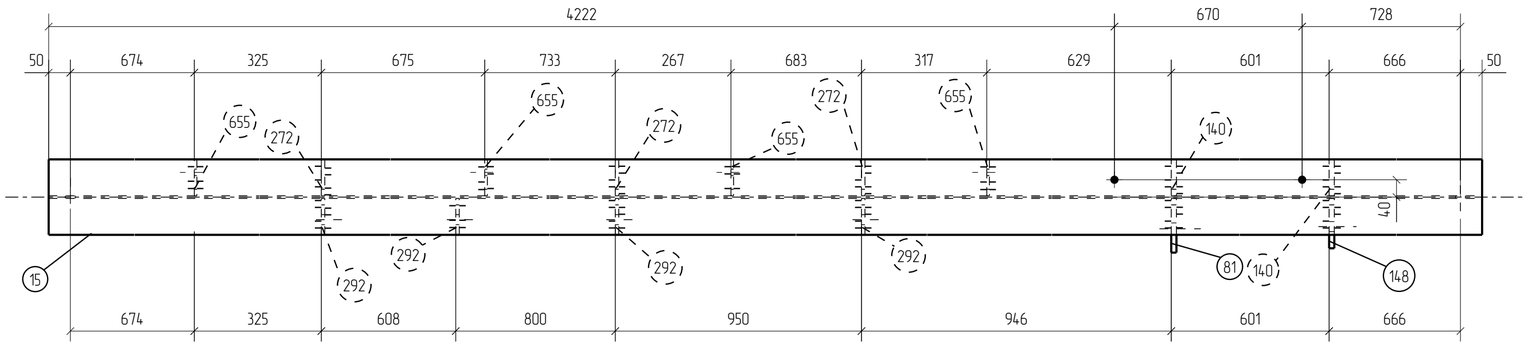
4-4



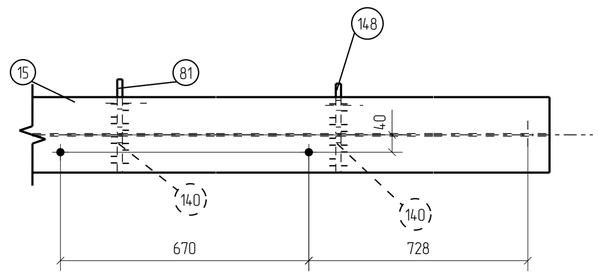
7-7



5-5



6-6



1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

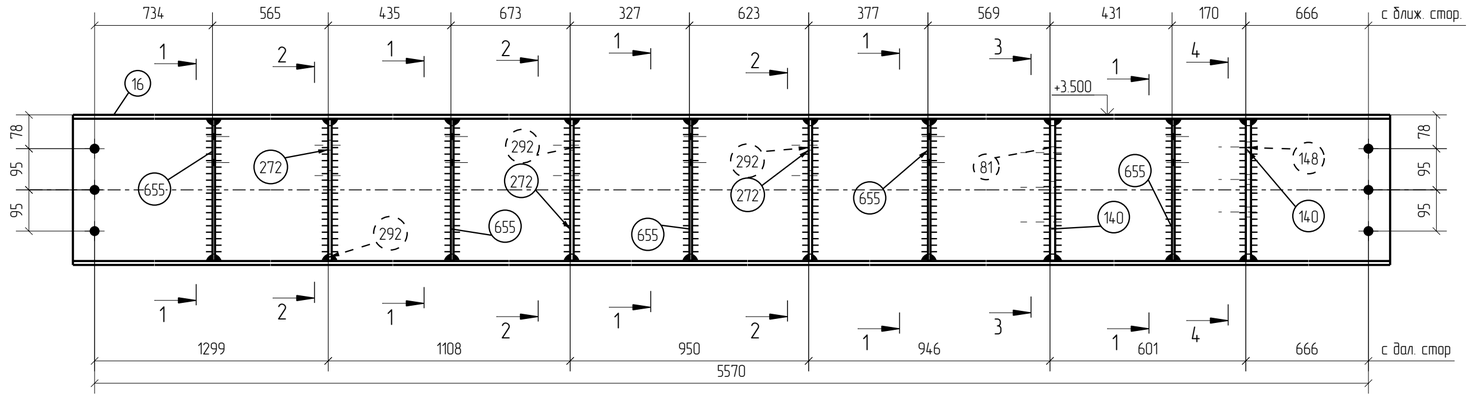
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6- КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	110	
Разработал		Иванов			27.09.23	Б4-2	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures

594x420

Балка Б4-3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б4-3	16	1	I35Б1	5670	234.48	234.48		С255-4	
	81	1	−12х125	326	3.84	3.84		С245-4	
	140	2	−12х84	326	2.58	5.16		С245-4	
	148	1	−12х115	326	3.53	3.53		С245-4	
	272	3	−8х84	326	1.72	5.16		С245-4	
	292	3	−8х84	326	1.72	5.16		С245-4	
	655	5	−6х84	326	1.29	6.45		С245-4	
					Масса напл. металла 2.6кг		266.3		

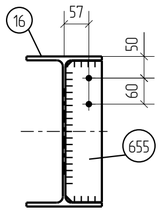
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.5
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	10.2
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	12.5
I35Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	234.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	263.7

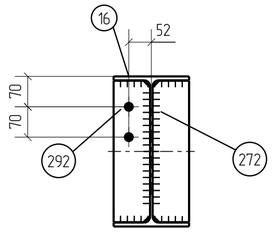
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б4-3	1	266.3	266.3
		Итого:	266.3

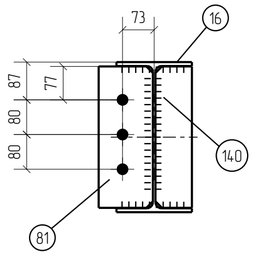
1 - 1



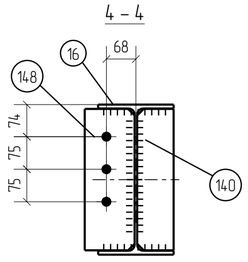
2 - 2



3 - 3



4 - 4



1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

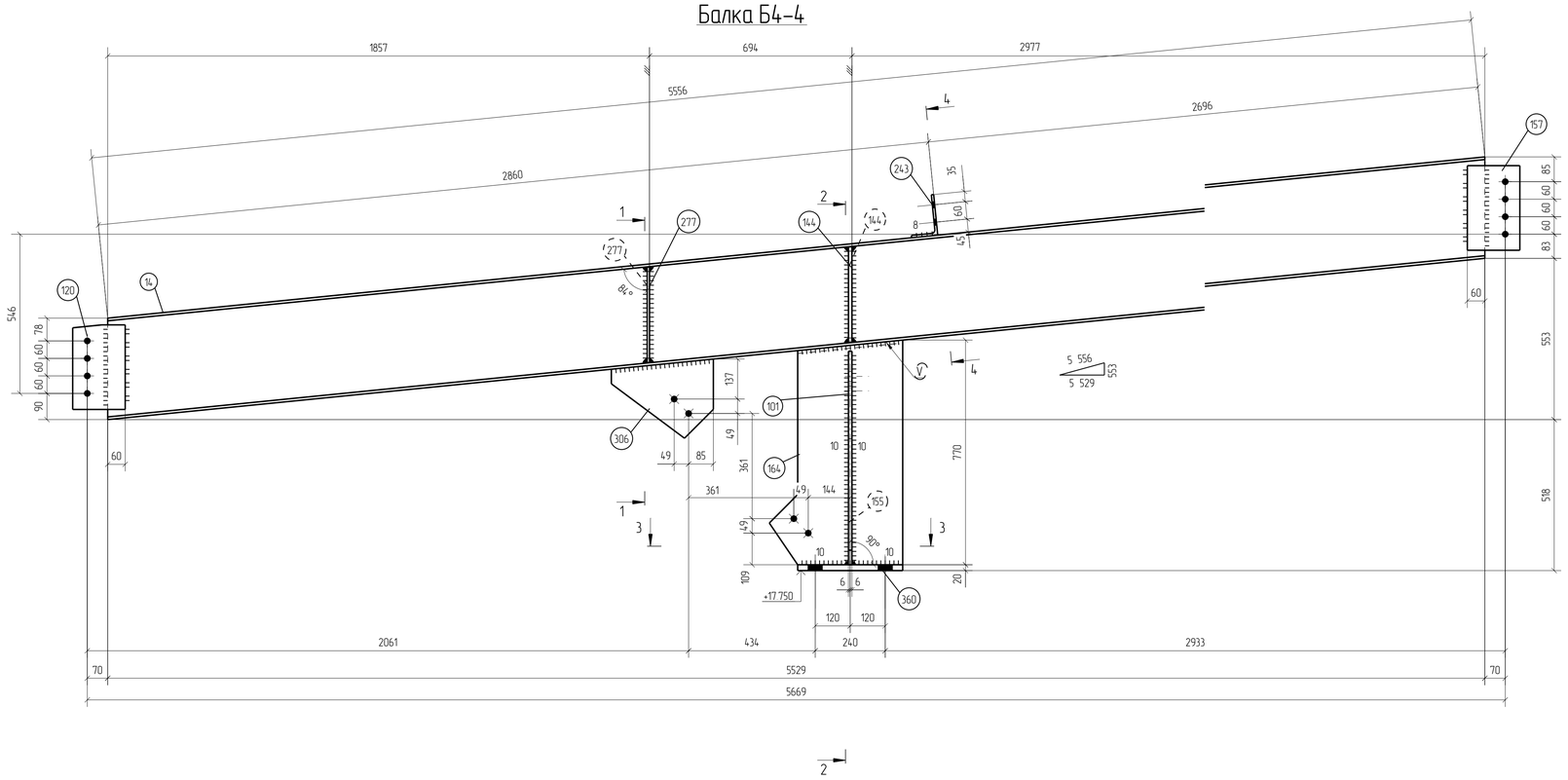
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6- КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	111	
Разработал		Иванов			26.09.23	Б4-3	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures

Балка Б4-4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б4-4	14	1	I35Б1	5591	231.20	231.20		С255-4	
	101	1	−12х124	732	8.55	8.55		С245-4	
	120	1	−12х180	290	4.92	4.92		С245-4	
	144	2	−12х84	328	2.59	5.18		С245-4	
	155	1	−12х204	732	14.07	14.07		С245-4	
	157	1	−12х180	290	4.92	4.92		С245-4	
	164	1	−12х457	770	33.19	33.19		С245-4	
	243	1	L140Х90Х8	100	1.41	1.41		С245-4	
	277	2	−8х84	328	1.73	3.46		С245-4	
	306	1	−8х260	356	5.83	5.83		С245-4	
	360	1	−20х260	360	14.70	14.70		С245-4	
					Масса напл. металла 3.3кг		330.7		

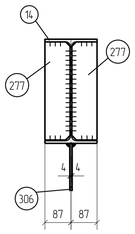
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.4
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	9.2
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	70.9
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	14.7
I35Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	231.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого	327.4

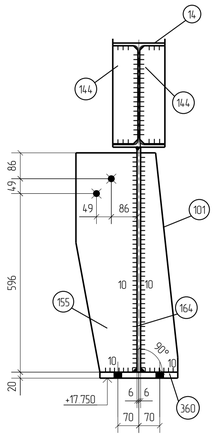
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б4-4	1	330.7	330.7
		Итого:	330.7

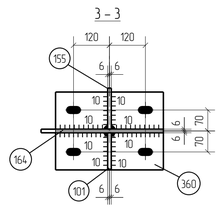
1 - 1



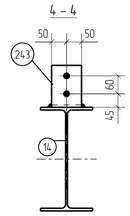
2 - 2



3 - 3



4 - 4



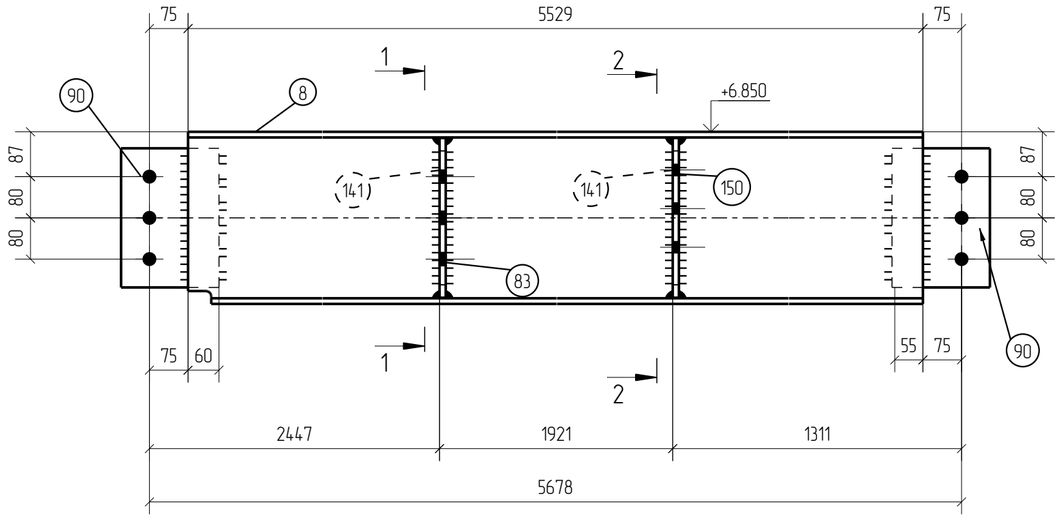
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

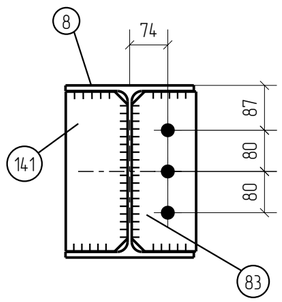
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
						Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 112; Листов:
Разработал		Иванов			20.09.23	Б4-4
						Инжиниринг -НТ

Tekla structures

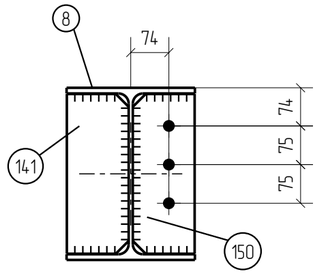
Балка Б5-1



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б5-1	8	1	I35Ш1	5529	360.95	360.95		С255-4	
	83	1	−12х125	310	3.65	3.65		С245-4	
	90	2	−12х190	270	4.83	9.66		С245-4	
	141	2	−12х120	310	3.50	7.00		С245-4	
	150	1	−12х120	310	3.50	3.50		С245-4	
					Масса напл. металла 3.8кг		388.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	23.8
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	360.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	384.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б5-1	1	388.5	388.5
		Итого:	388.5

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

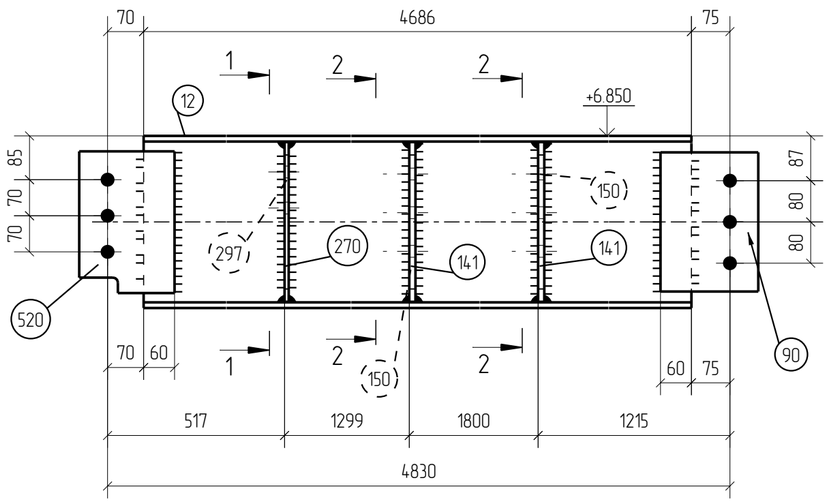
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 113; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			17.09.23	Б5-1	Инжиниринг -НТ

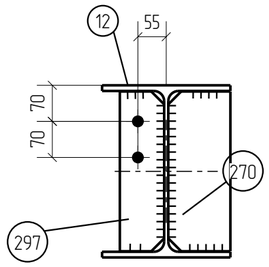
420x310

Tekla structures

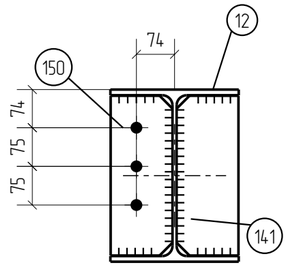
Балка Б5-2



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б5-2	12	1	I35Ш1	4686	305.91	305.91		С255-4	
	90	1	−12x190	270	4.83	4.83		С245-4	
	141	2	−12x120	310	3.50	7.00		С245-4	
	150	2	−12x120	310	3.50	7.00		С245-4	
	270	1	−8x121	310	2.35	2.35		С245-4	
	297	1	−8x86	310	1.67	1.67		С245-4	
	520	1	−12x185	275	4.79	4.79		С245-4	
					Масса напл. металла 3.3кг		336.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.0
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	23.6
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	305.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	333.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б5-2	1	336.8	336.8
	Итого:		336.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

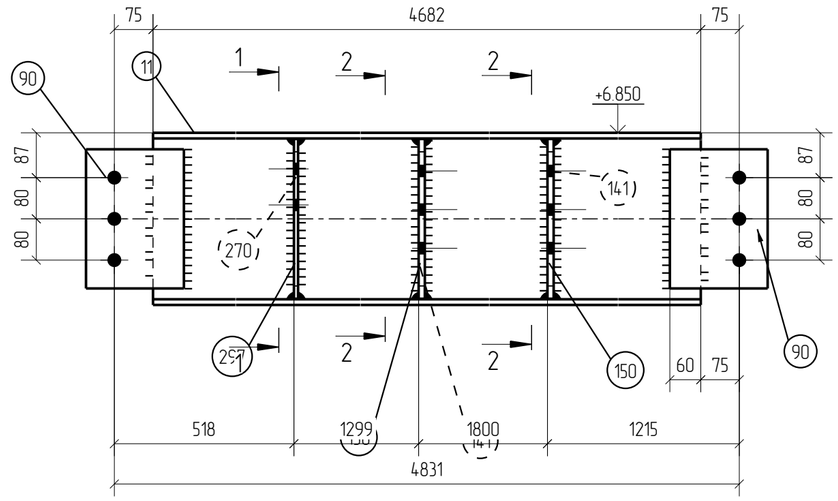
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 114; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			17.09.23	Б5-2	Инжиниринг -НТ

420x320

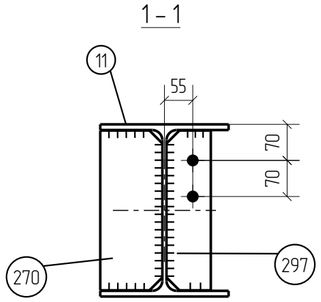
Tekla structures

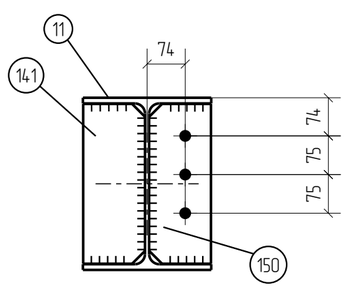
Балка Б5-3



2 - 2

1 - 1





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б5-3	11	1	I35Ш1	4682	305.65	305.65		С255-4	
	90	2	−12x190	270	4.83	9.66		С245-4	
	141	2	−12x120	310	3.50	7.00		С245-4	
	150	2	−12x120	310	3.50	7.00		С245-4	
	270	1	−8x121	310	2.35	2.35		С245-4	
	297	1	−8x86	310	1.67	1.67		С245-4	
					Масса напл. металла 3.3кг		336.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.0
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	23.6
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	305.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	333.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б5-3	1	336.5	336.5
	Итого:		336.5

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

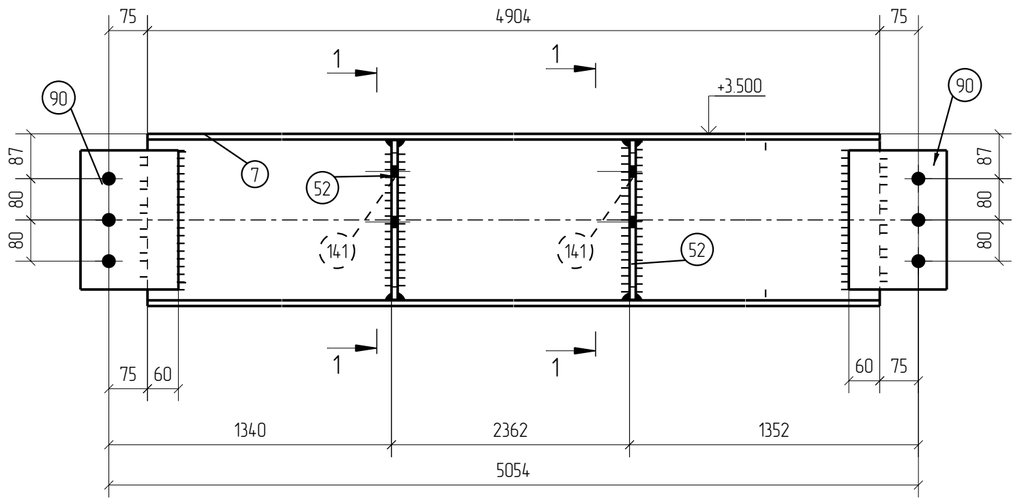
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 115; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			17.09.23	Б5-3	Инжиниринг -НТ

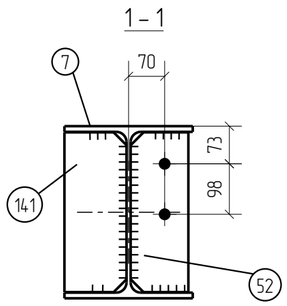
420x320

Tekla structures

Балка Б5-4



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б5-4	7	1	I35Ш1	4904	320.17	320.17		С255-4	
	52	2	−12х112	310	3.27	6.54		С245-4	
	90	2	−12х190	270	4.83	9.66		С245-4	
	141	2	−12х121	310	3.52	7.04		С245-4	
					Масса напл. металла 3.4кг		346.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	23.2
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	320.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	343.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б5-4	1	346.8	346.8
		Итого:	346.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

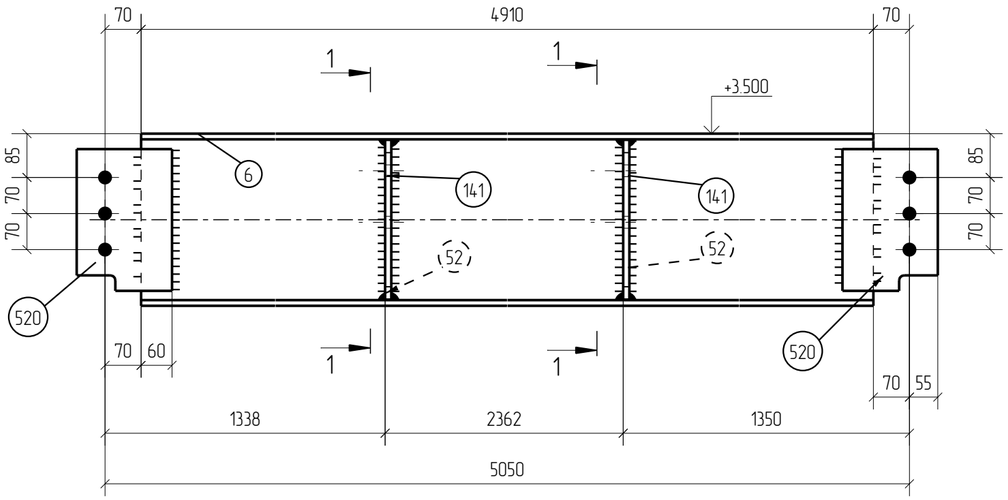
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 116; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			17.09.23	Б5-4	Инжиниринг -НТ

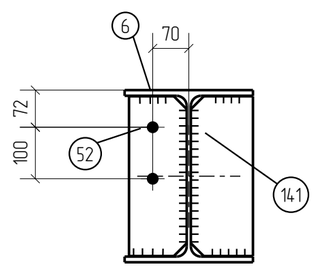
420x320

Tekla structures

Балка Б5-5



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б5-5	6	1	I35Ш1	4910	320.57	320.57		С255-4	
	52	2	-12х112	310	3.27	6.54		С245-4	
	141	2	-12х121	310	3.52	7.04		С245-4	
	520	2	-12х185	275	4.79	9.58		С245-4	
					Масса напл. металла 3.4кг		347.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	23.2
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	320.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	343.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б5-5	1	347.2	347.2
		Итого:	347.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

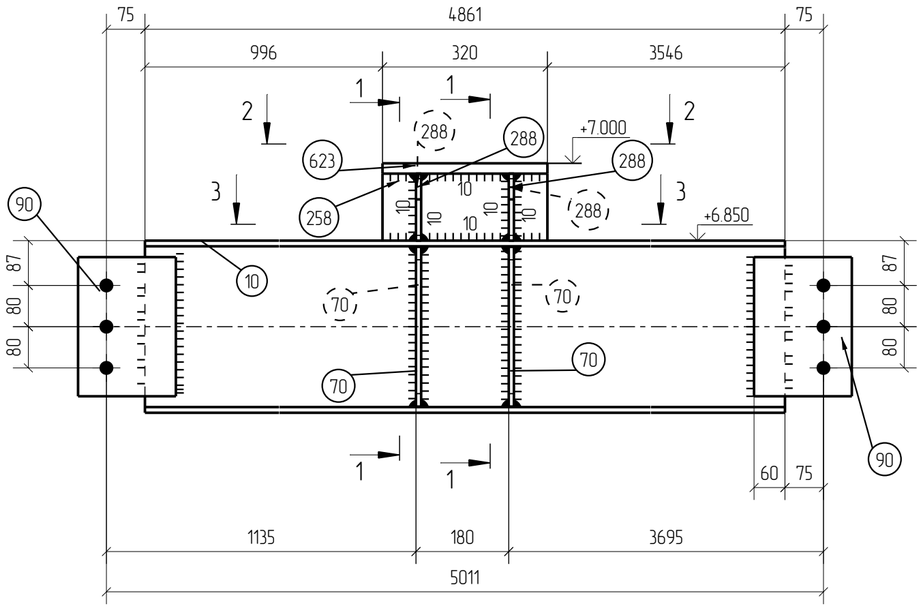
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	117	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			17.09.23	Б5-5	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б5-6



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б5-6	10	1	I35Ш1	4861	317.37	317.37		С255-4	
	70	4	−10х121	310	2.93	11.72		С245-4	
	90	2	−12х190	270	4.83	9.66		С245-4	
	258	1	−10х130	320	3.27	3.27		С245-4	
	288	4	−10х130	155	1.58	6.32		С245-4	
	623	1	−20х320	320	16.08	16.08		С245-4	
					Масса напл. металла 3.6кг		368.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	21.3
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	9.6
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	16.1
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	317.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	364.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б5-6	1	368.0	368.0
		Итого:	368.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

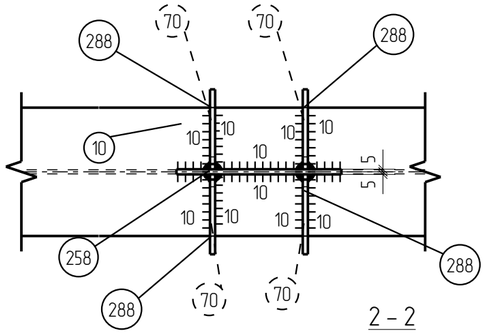
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

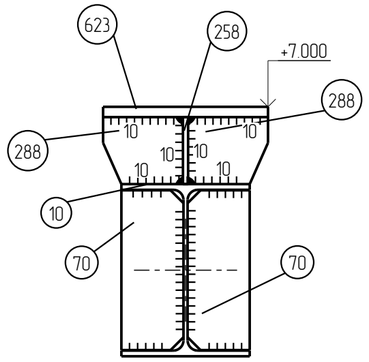
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

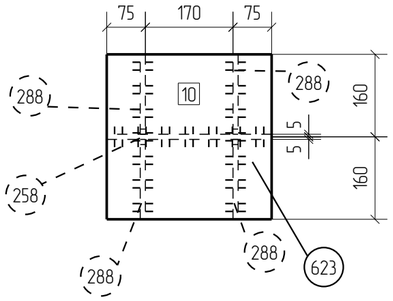
3 – 3



1 – 1



2 – 2

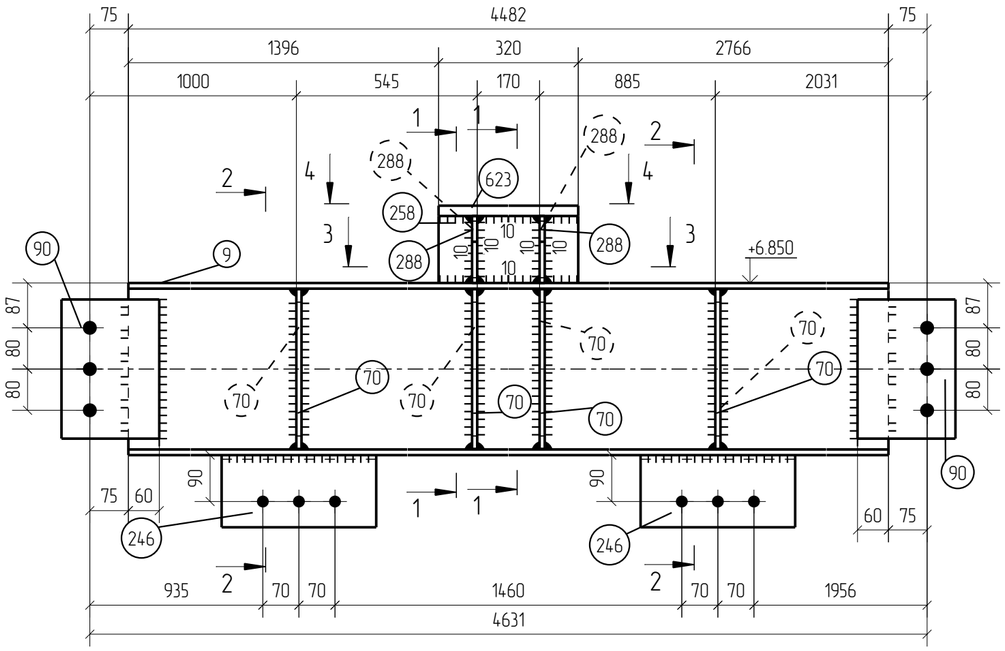


						1632-2021-2.2.6- КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	118	
Разработал		Иванов			17.09.23	Б5-6	Инжиниринг -НТ		

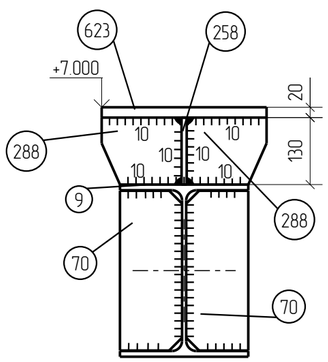
420х320

Tekla structures

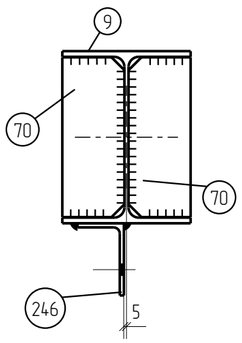
Балка Б5-7



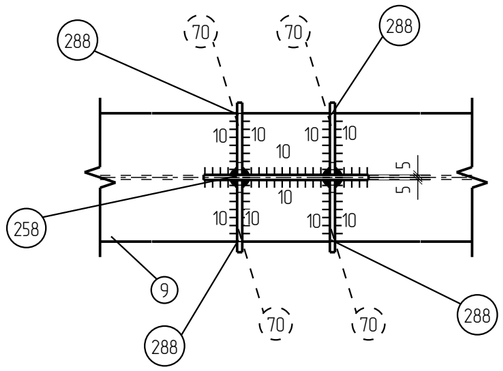
1 – 1



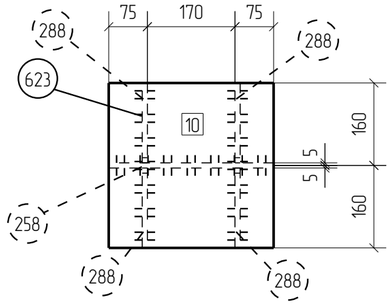
2 – 2



3 – 3



4 – 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б5-7	9	1	I35Ш1	4482	292.59	292.59		С255-4	
	70	8	−10х121	310	2.93	23.44		С245-4	
	90	2	−12х190	270	4.83	9.66		С245-4	
	246	2	L140Х90Х8	300	4.24	8.48		С245-4	
	258	1	−10х130	320	3.27	3.27		С245-4	
	288	4	−10х130	155	1.58	6.32		С245-4	
	623	1	−20х320	320	16.08	16.08		С245-4	
					Масса напл. металла 3.6кг		363.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	8.4
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	32.9
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	9.6
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	16.1
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	292.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	359.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б5-7	1	363.2	363.2
		Итого:	363.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

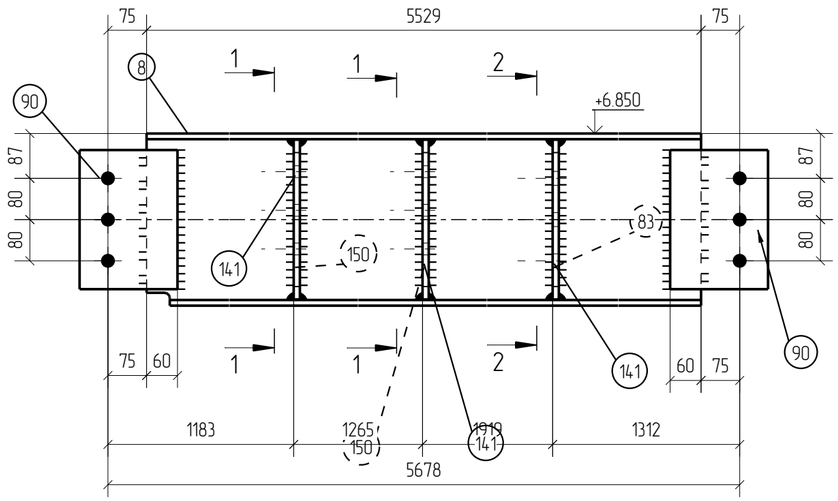
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6- КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	119	
Разработал		Иванов			17.09.23	Б5-7	Инжиниринг -НТ		

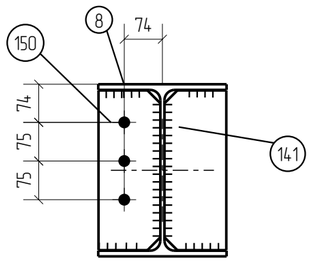
420х330

Tekla structures

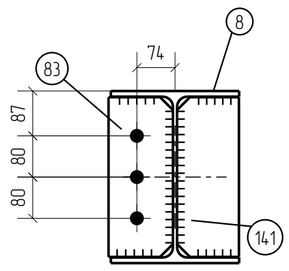
Балка Б5-8



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б5-8	8	1	I35Ш1	5529	360.95	360.95		С255-4	
	83	1	–12х125	310	3.65	3.65		С245-4	
	90	2	–12х190	270	4.83	9.66		С245-4	
	141	3	–12х120	310	3.50	10.50		С245-4	
	150	2	–12х120	310	3.50	7.00		С245-4	
					Масса напл. металла 3.9кг		395.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	30.8
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	360.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	391.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б5-8	1	395.6	395.6
		Итого:	395.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

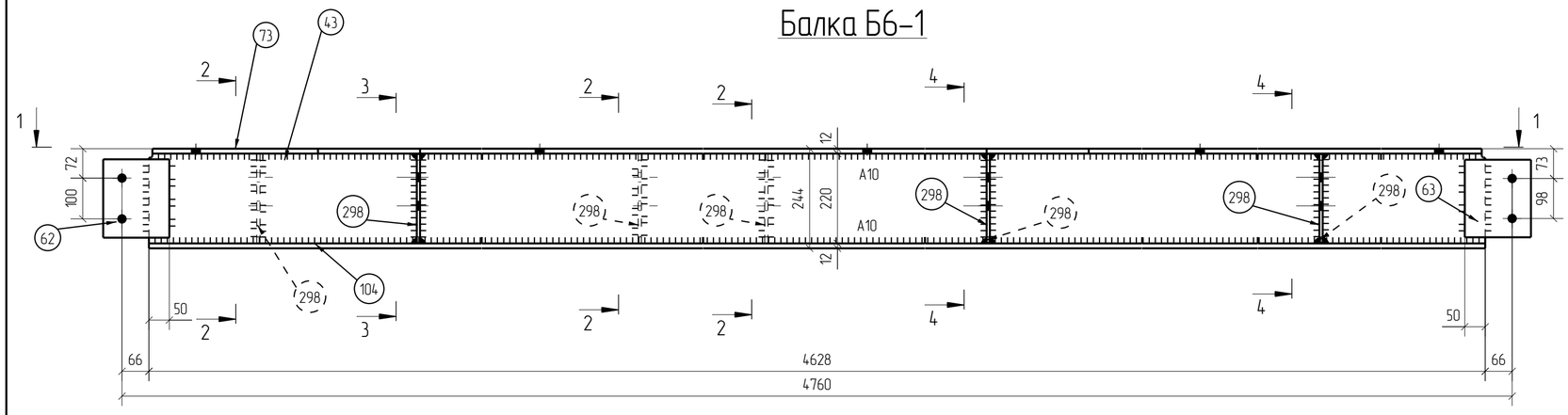
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 120; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			17.09.23	Б5-8	Инжиниринг –НТ

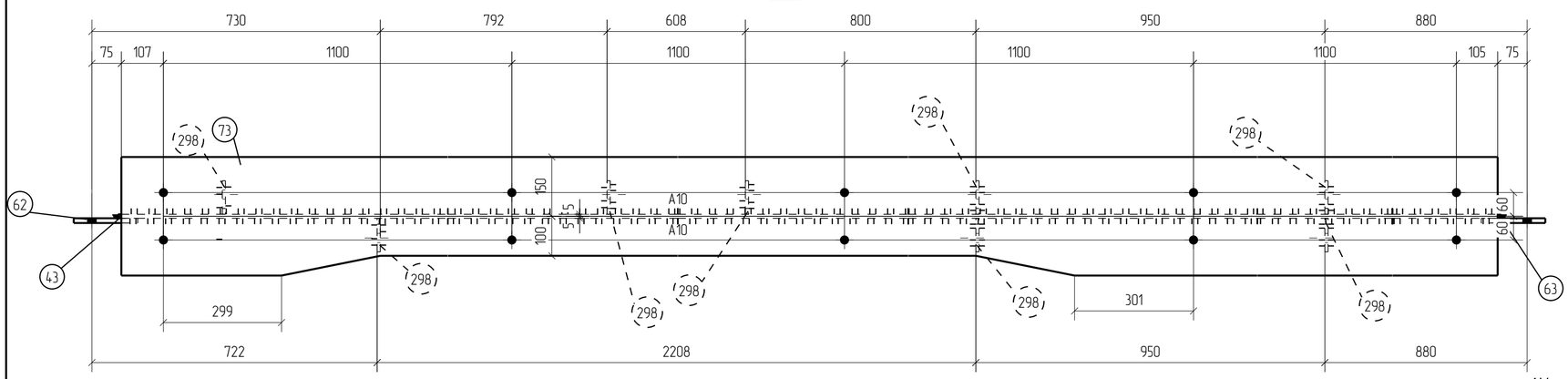
420x320

Tekla structures

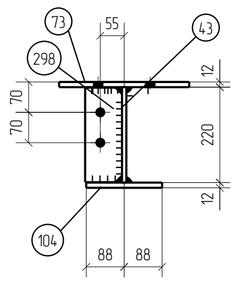
Балка Б6-1



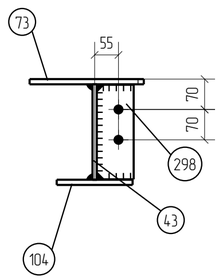
1 – 1



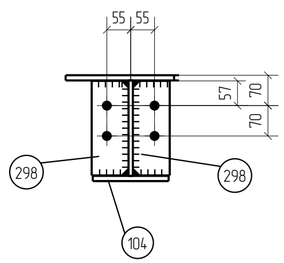
2 – 2



3 – 3



4 – 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б6-1	43	1	−10х220	4628	79.93	79.93		С245-4	
	62	1	−12х162	192	2.93	2.93		С245-4	
	63	1	−12х162	190	2.90	2.90		С245-4	
	73	1	−12х300	4611	130.31	130.31		С245-4	
	104	1	−12х175	4628	76.29	76.29		С245-4	
	298	8	−8х85	218	1.16	9.28		С245-4	
					Масса напл. металла 3.0кг		304.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	9.6
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	79.9
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	212.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	301.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б6-1	1	304.9	304.9
		Итого:	304.9

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

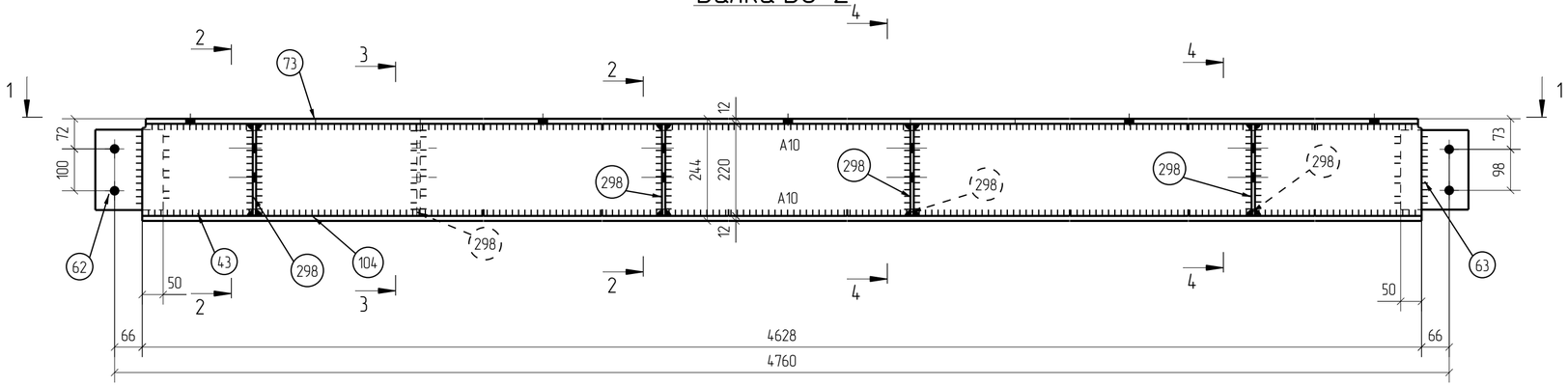
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6- КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	121	
Разработал		Иванов			27.09.23	Б6-1	Инжиниринг -НТ		

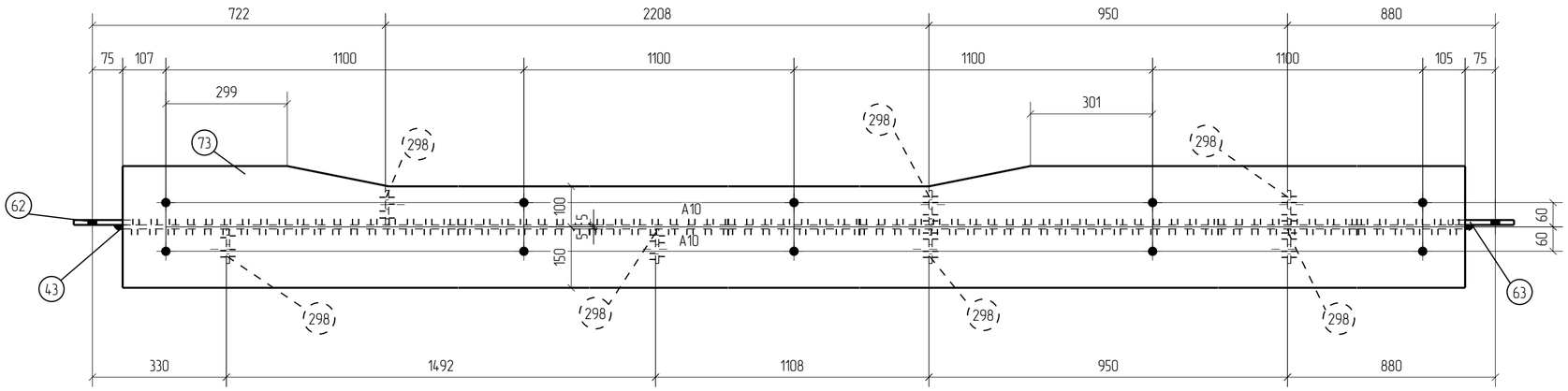
Tekla structures

594x420

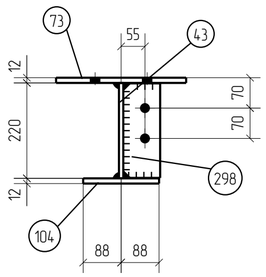
Балка Б6-2



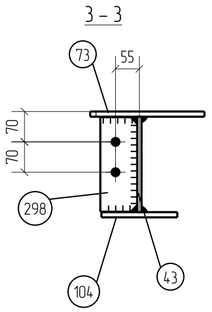
1 - 1



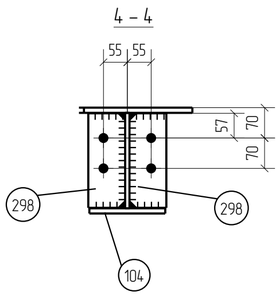
2 - 2



3 - 3



4 - 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б6-2	43	1	−10х220	4628	79.93	79.93		С245-4	
	62	1	−12х162	192	2.93	2.93		С245-4	
	63	1	−12х162	190	2.90	2.90		С245-4	
	73	1	−12х300	4611	130.31	130.31		С245-4	
	104	1	−12х175	4628	76.29	76.29		С245-4	
	298	7	−8х85	218	1.16	8.12		С245-4	
					Масса напл. металла 3.0кг		303.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.4
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	79.9
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	212.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	300.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б6-2	1	303.7	303.7
		Итого:	303.7

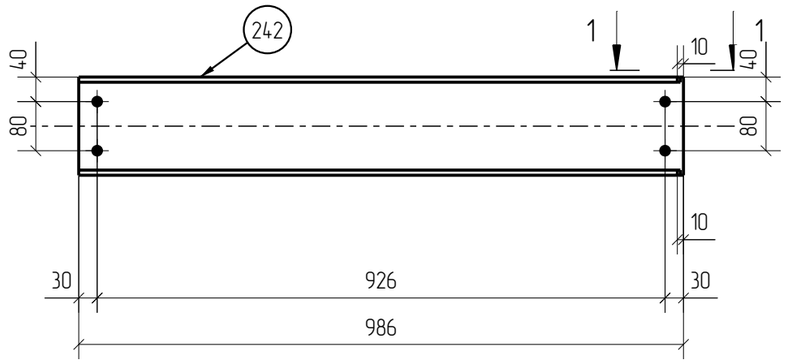
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 122; Листов:
Разработал		Иванов			26.09.23	Б6-2
						Инжиниринг -НТ

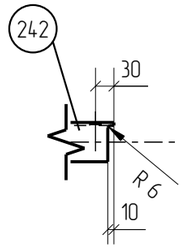
594x420

Tekla structures

Балка Б7-1



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б7-1	242	1	[16П	986	14.00	14.00		С245-4	
							14.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[16П	ГОСТ 8240-97	С245-4	28.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	28.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б7-1	2	14.0	28.0
		Итого:	28.0

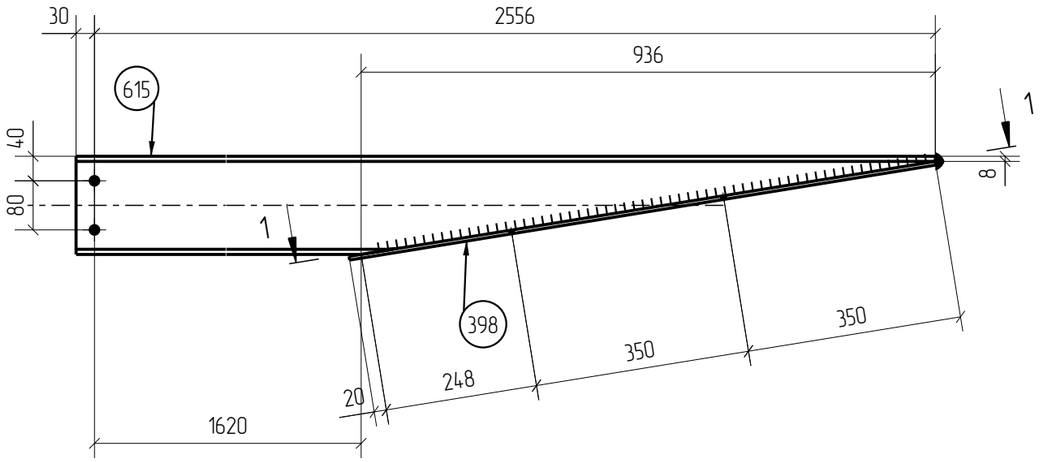
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 123 / Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			23.09.23	Б7-1	Инжиниринг -НТ	

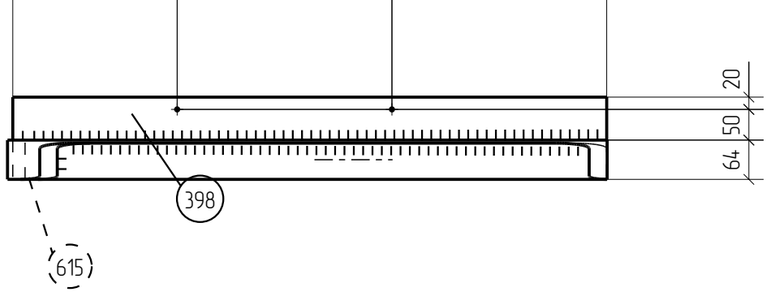
420x297

Tekla structures

Балка Б7-2



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б7-2	615	1	[16П	2586	36.74	36.74		С245-4	
	398	1	−6х134	968	6.11	6.11		С245-4	
						Масса напл. металла 0.4кг		43.2	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[16П	ГОСТ 8240-97	С245-4	36.7
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	42.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б7-2	1	43.2	43.2
		Итого:	43.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

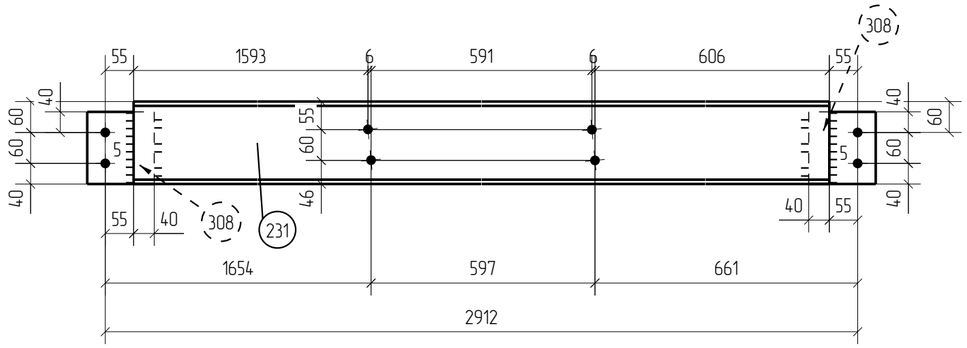
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
							Р	124	
Гл.констр.		Лежнев							
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			23.09.23	Б7-2	Инжиниринг -НТ		

420x297

Tekla structures

Балка Б7-3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б7-3	231	1	[16П	2802	39.81	39.81		С245-4	
	308	2	—8х130	140	1.14	2.28		С245-4	
					Масса напл. металла 0.4кг		42.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[16П	ГОСТ 8240-97	С245-4	39.8
—8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	42.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б7-3	1	42.4	42.4
		Итого:	42.4

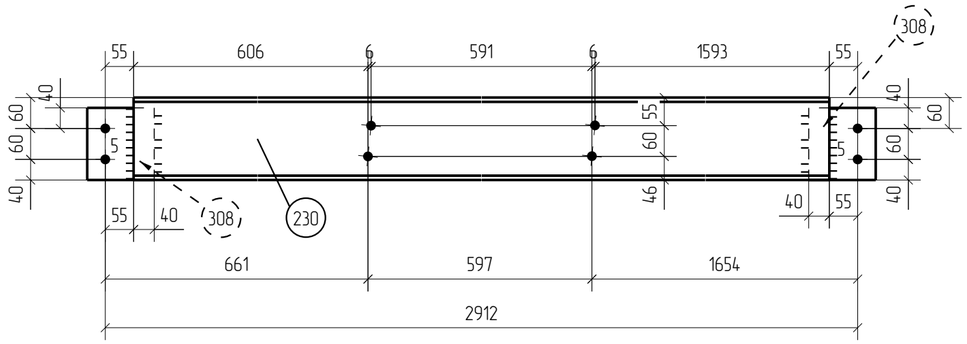
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	125	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б7-3	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Балка Б7-4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б7-4	230	1	[16П	2802	39.81	39.81		С245-4	
	308	2	—8х130	140	1.14	2.28		С245-4	
					Масса напл. металла 0.4кг		42.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[16П	ГОСТ 8240-97	С245-4	39.8
—8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	42.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б7-4	1	42.4	42.4
		Итого:	42.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

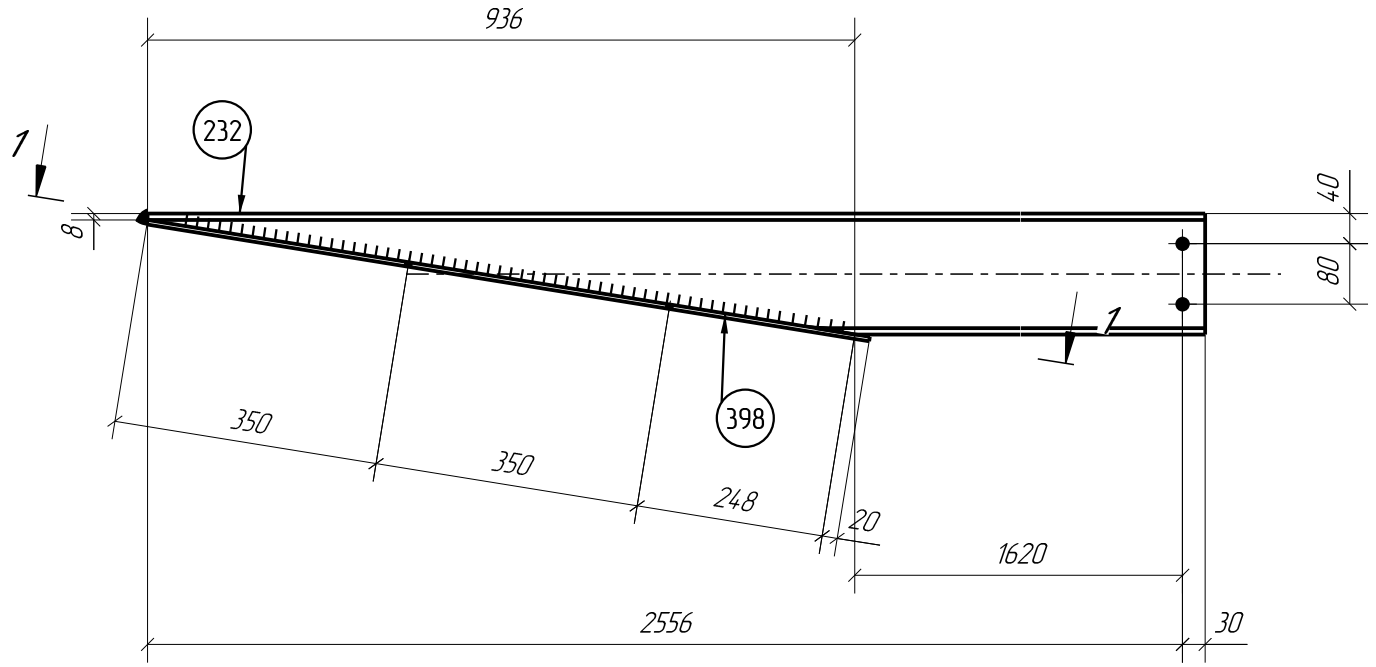
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	126	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б7-4	Инжиниринг -НТ		

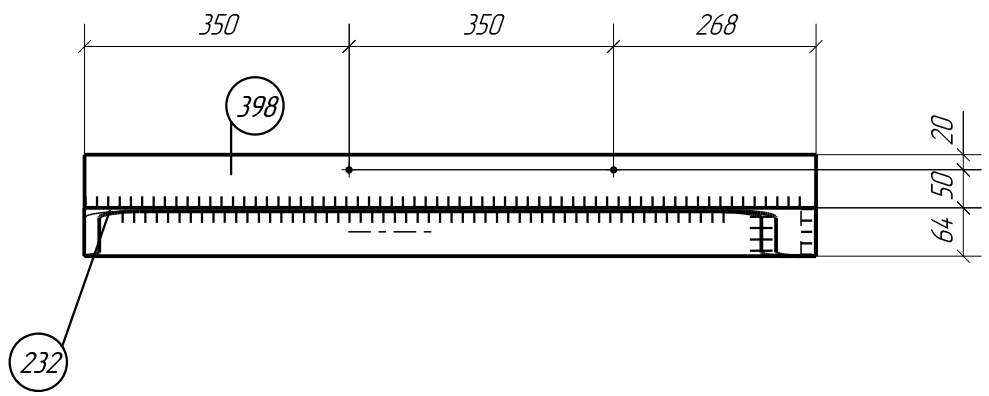
420x320

Tekla structures

Балка Б7-5



1-1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б7-5	232	1	[16П	2586	36.74	36.74		С245-4	
	398	1	−6х134	968	6.11	6.11		С245-4	
						Масса напл. металла 0.4кг		43.2	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[16П	ГОСТ 8240-97	С245-4	36.7
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	42.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б7-5	1	43.2	43.2
		Итого:	43.2

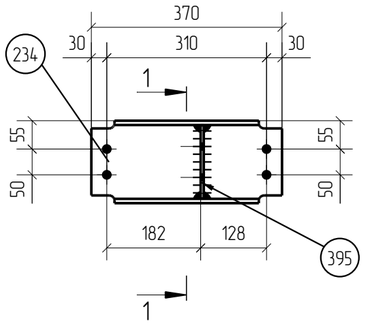
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 127; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			23.09.23	Б7-5	Инжиниринг -НТ

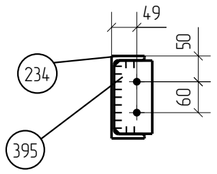
420x297

Tekla structures

Балка Б7-6



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б7-6	234	1	[16П	370	5.26	5.26		С245-4	
	395	1	-6х74	142	0.49	0.49		С245-4	
					Масса напл. металла 0.1кг		5.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[16П	ГОСТ 8240-97	С245-4	58.3
-6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	63.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б7-6	11	5.9	64.9
		Итого:	64.9

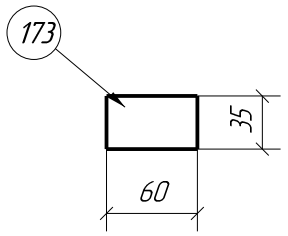
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	128	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			18.09.23	Б7-6	Инжиниринг -НТ		

420x320

Tekla structures

Закладная деталь ЗД1-1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗД1-1	173	1	−16х35	60	0.26	0.26		С355-5	
							0.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−16 мм	ГОСТ 19903-74	С355-5	0.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	0.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ЗД1-1	3	0.3	0.9
		Итого:	0.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	ЗД1-1

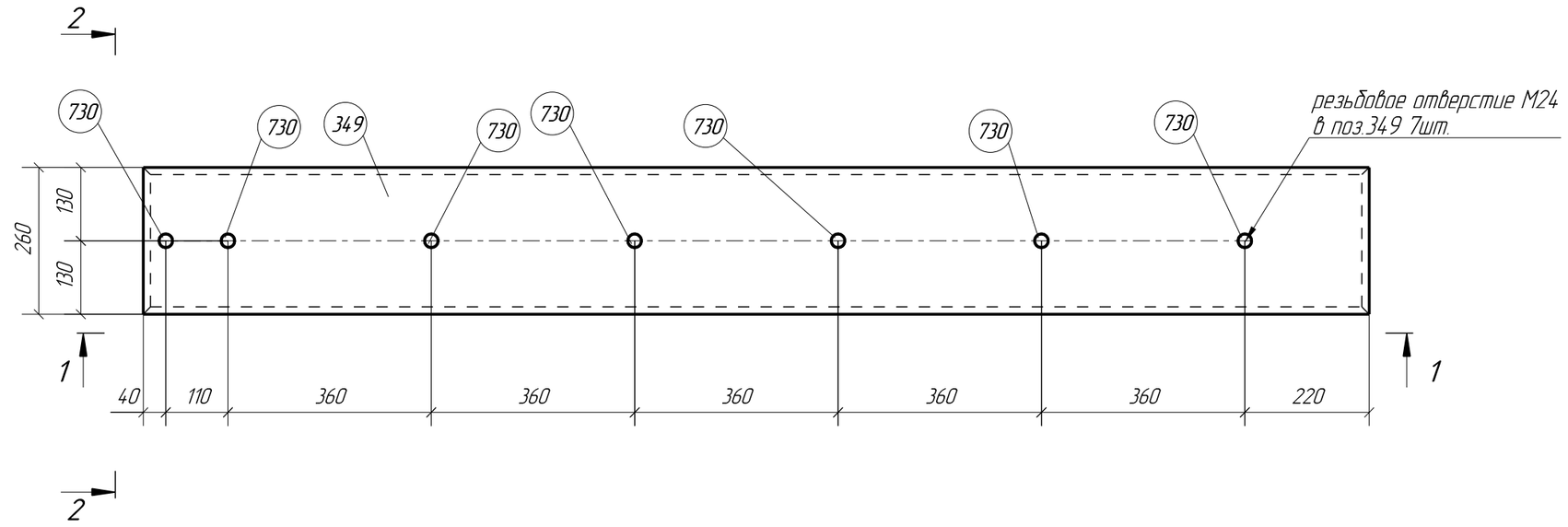
Стадия	Лист	Листов
Р	129	

Инжиниринг -НТ

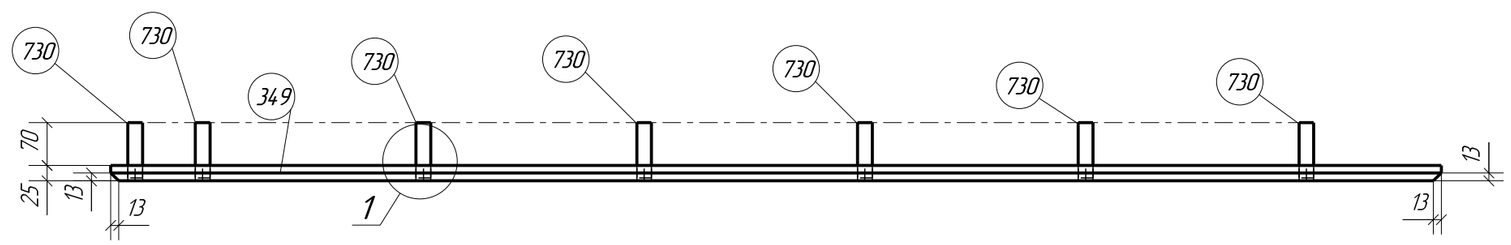
420x297

Tekla structures

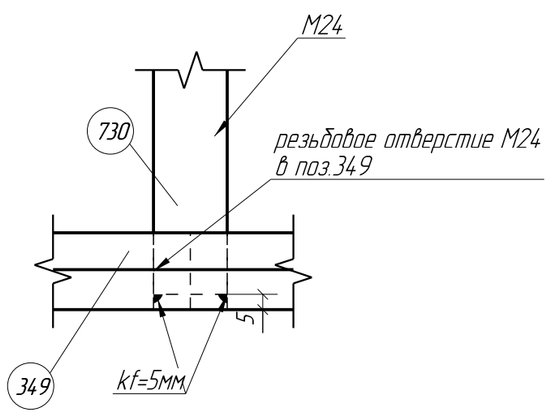
Закладная деталь ЗД1-2



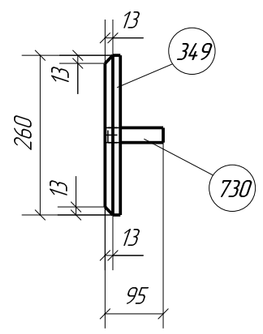
1-1



Узел 1



2-2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗД1-2	349	1	−25х260	2170	110.72	110.72		С355-5	сн.ф
	730	7	Шпилька М24	90	0.26	1.82		кл.пр.10.9	
					Масса напл. металла 1.1кг.		113.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−25 мм	ГОСТ 19903-74	С355-5	110.7
Шпилька М24	DIN975	кл.пр.10.9	2.1
*Наплавка и раскрой не учитывается		Итого:	112.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ЗД1-2	1	113.9	113.9
		Итого:	113.9

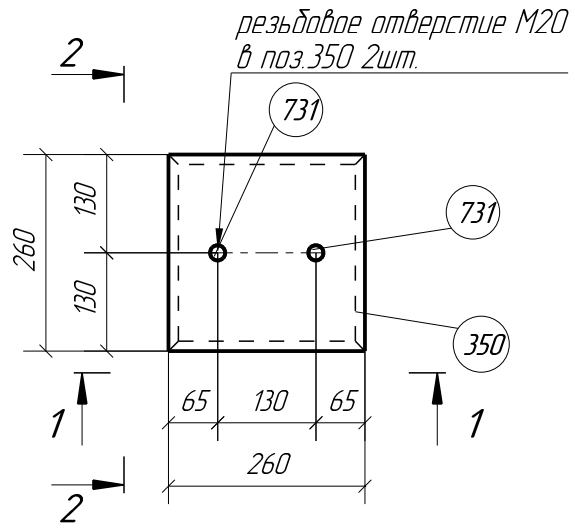
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019 .
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14.771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	130	
Разработал		Иванов			30.09.23	ЗД1-2	Инжиниринг -НТ		

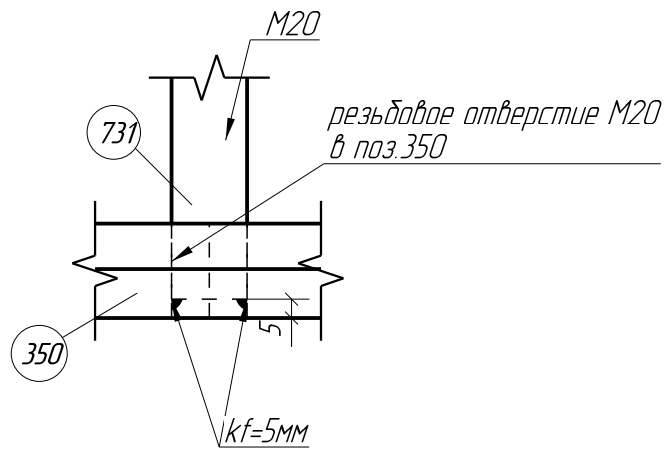
594x420

Tekla structures

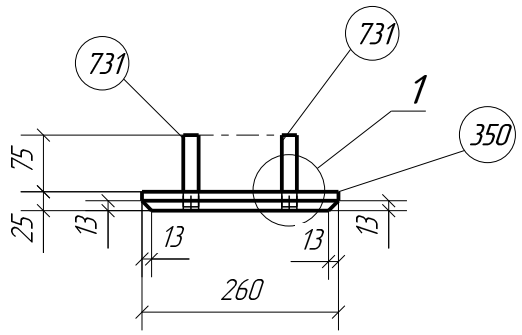
Закладная деталь ЗД1-3



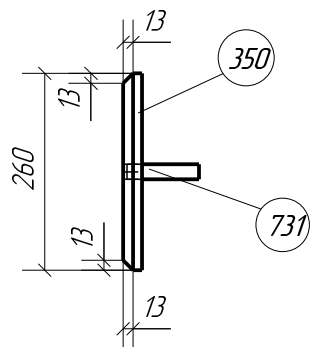
Узел 1



1-1



2-2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗД1-3	350	1	–25х260	260	13.27	13.27		С355-5	сн.ф
	731	2	Шпилька М20	95	0.19	0.38		кл.пр.10.9	
						Масса напл. металла 0.1кг		13.8	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–25 мм	ГОСТ 19903-74	С355-5	13.3
Шпилька М20	DIN975	кл.пр.10.9	0.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	13.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ЗД1-3	1	13.8	13.8
		Итого:	13.8

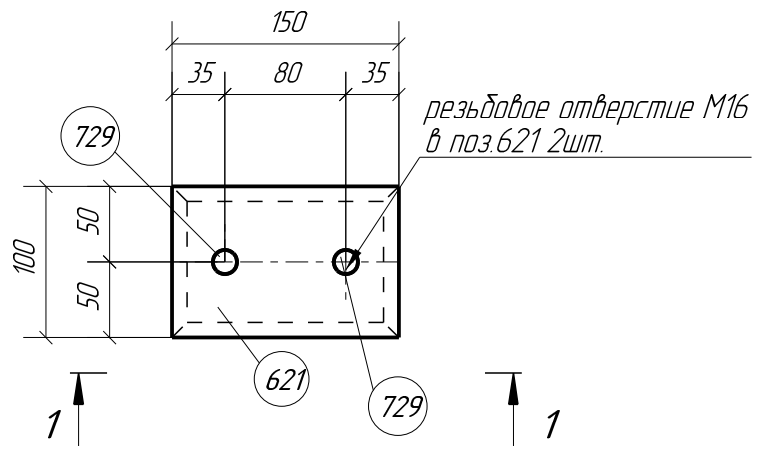
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

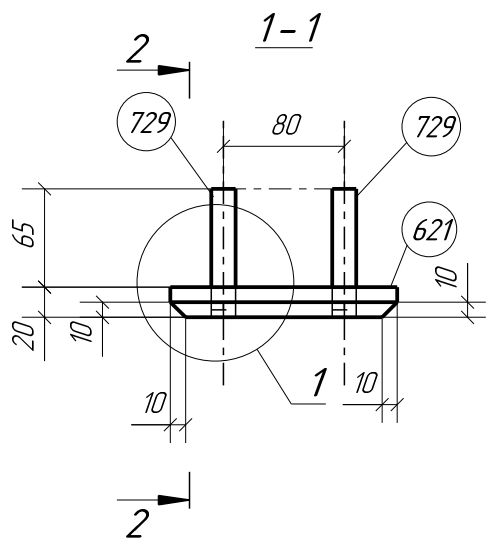
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	131	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			30.09.23	ЗД1-3	Инжиниринг –НТ		

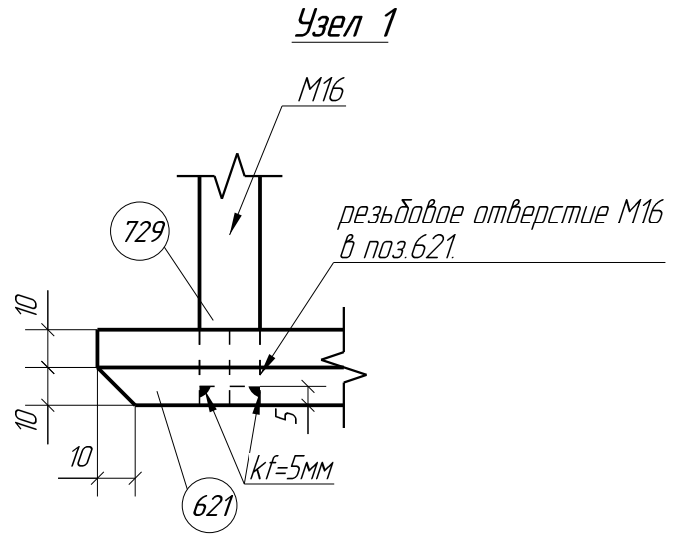
420х297

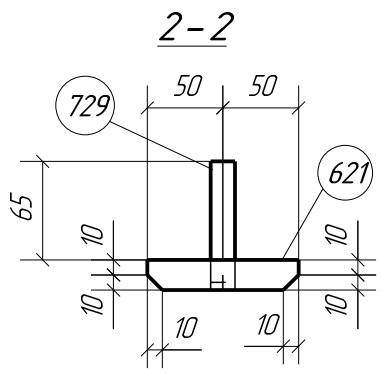
Tekla structures

Закладная деталь ЗД2-1









Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗД2-1	621	1	−20х100	150	2.36	2.36		С355-5	
	729	2	Шпилька М16	80	0.10	0.20		кл.пр.10.9	
					Масса напл. металла 0.0кг		2.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С355-5	9.6
Шпилька М16	DIN975	кл.пр.10.9	0.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	10.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ЗД2-1	4	2.6	10.4
		Итого:	10.4

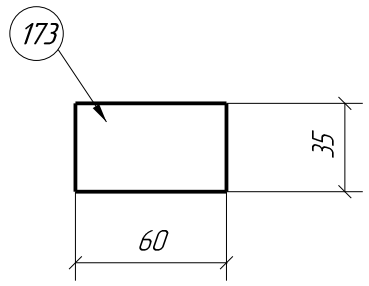
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	132	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			30.09.23	ЗД2-1	Инжиниринг -НТ		

420х297

Tekla structures

Закладная деталь ЗД3-1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗД3-1	173	1	−16х35	60	0.26	0.26		С355-5	
							0.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−16 мм	ГОСТ 19903-74	С355-5	0.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	0.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ЗД3-1	3	0.3	0.9
		Итого:	0.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	ЗД3-1

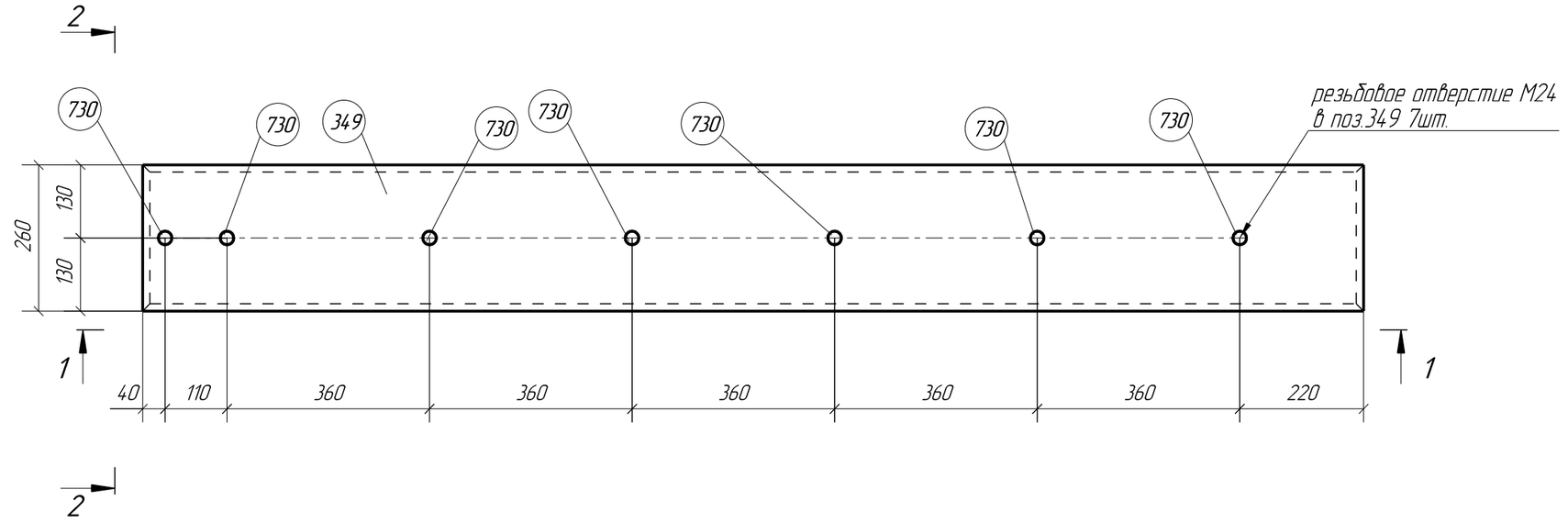
Стадия	Лист	Листов
Р	133	

Инжиниринг -НТ

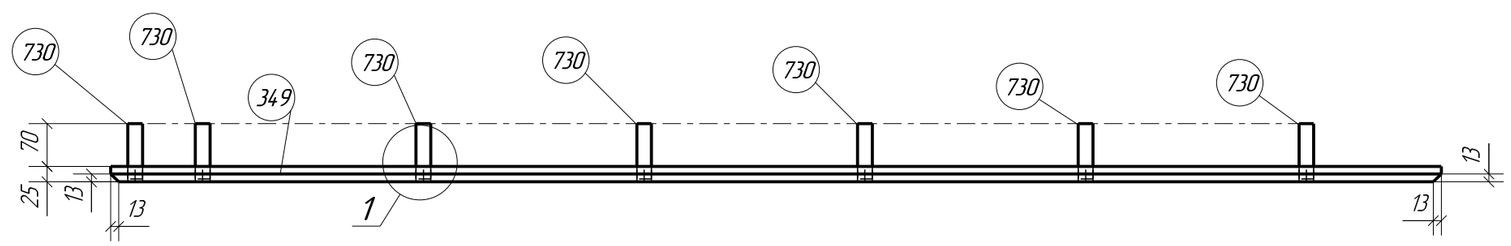
420х297

Tekla structures

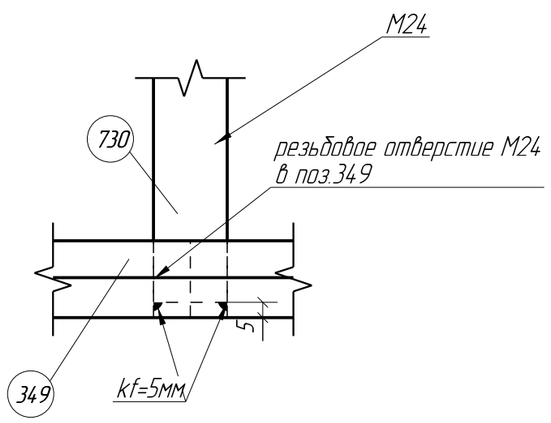
Закладная деталь ЗД3-2



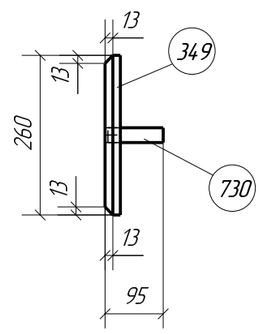
1-1



Узел 1



2-2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗД3-2	349	1	−25х260	2170	110.72	110.72		С355-5	сн.ф
	730	7	Шпилька М24	90	0.26	1.82		кл.пр.10.9	
					Масса напл. металла 1.1кг.		113.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−25 мм	ГОСТ 19903-74	С355-5	110.7
Шпилька М24	DIN975	кл.пр.10.9	2.1
*Наплавка и раскрой не учитывается		Итого:	112.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ЗД3-2	1	113.9	113.9
		Итого:	113.9

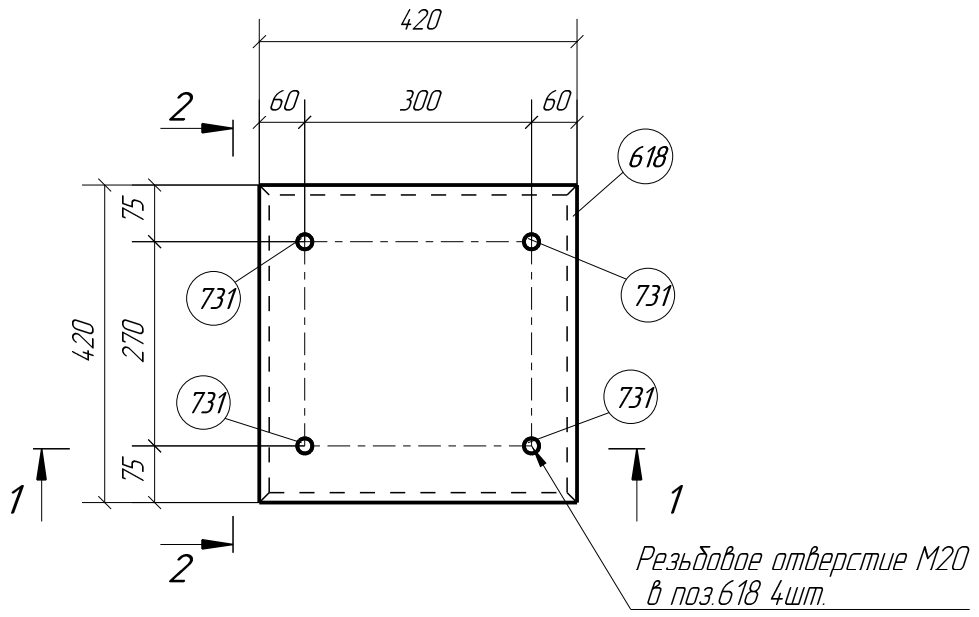
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14.771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

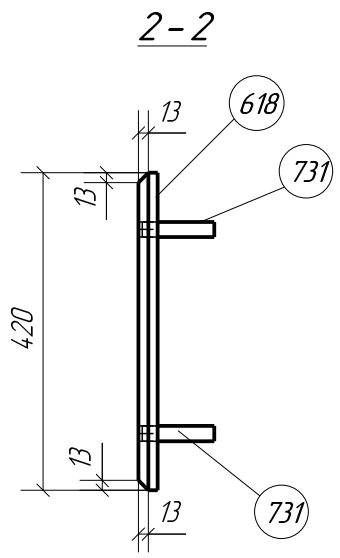
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	134	
Разработал		Иванов			30.09.23	ЗД3-2	Инжиниринг -НТ		

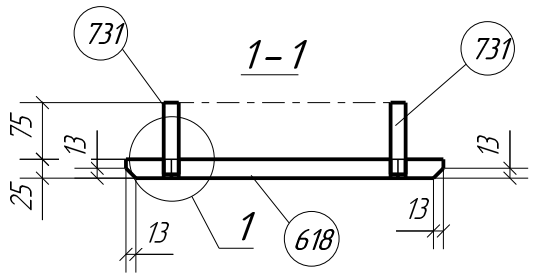
594x420

Tekla structures

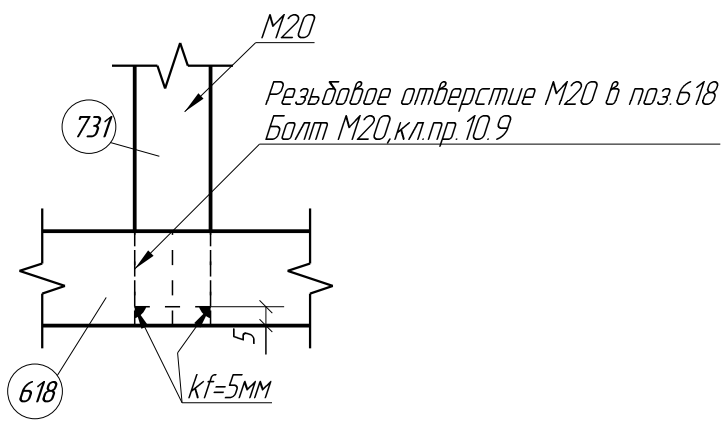
Закладная деталь ЗД4-1







Узел 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ЗД4-1	618	1	−25х420	420	34.62	34.62		С355-5	
	731	4	Шпилька М20	95	0.19	0.76		кл.пр.10.9	
					Масса напл. металла 0.4кг		35.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−25 мм	ГОСТ 19903-74	С355-5	34.6
Шпилька М20	DIN975	кл.пр.10.9	0.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	35.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
ЗД4-1	1	35.8	35.8
		Итого:	35.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	ЗД4-1

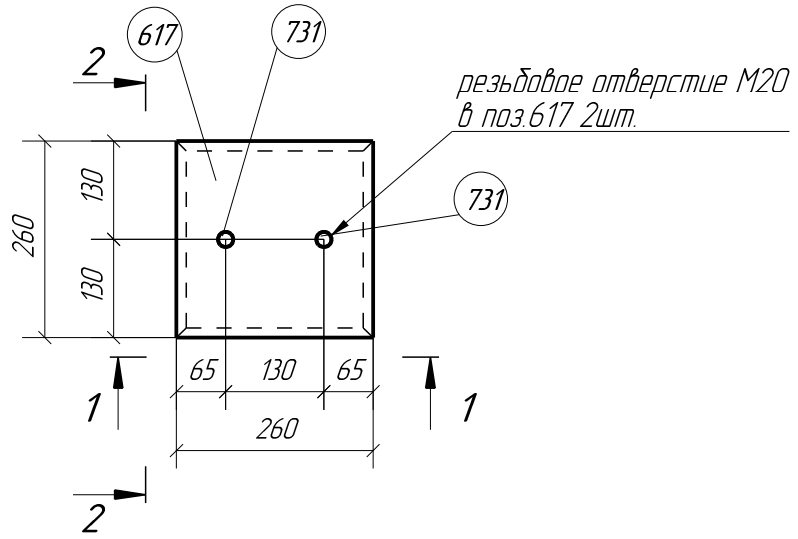
Стадия	Лист	Листов
Р	135	

Инжиниринг -НТ

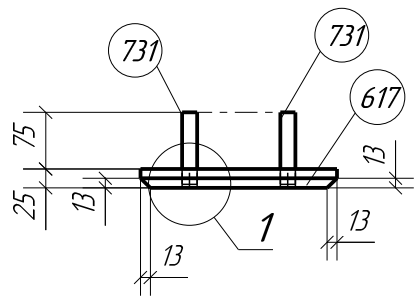
420х297

Tekla structures

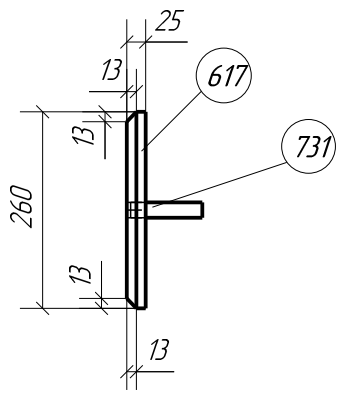
Закладная деталь ЗД5-1



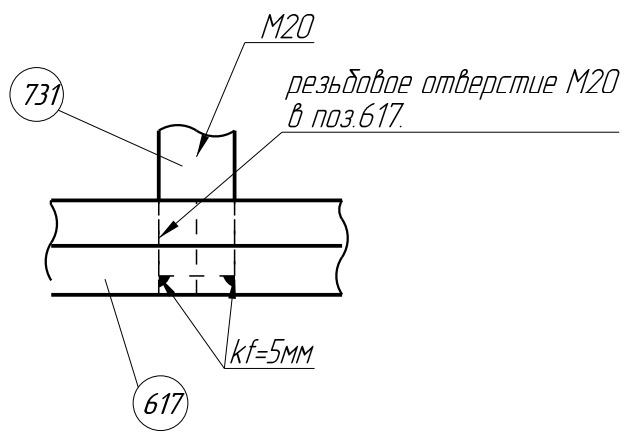
1-1



2-2



Узел 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗД5-1	617	1	−25х260	260	13.27	13.27		С355-5	
	731	2	Шпилька М20	95	0.19	0.38		кл.пр.10.9	
					Масса напл. металла 0.1кг		13.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−25 мм	ГОСТ 19903-74	С355-5	39.9
Шпилька М20	DIN975	кл.пр.10.9	1.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	41.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ЗД5-1	3	13.8	41.4
		Итого:	41.4

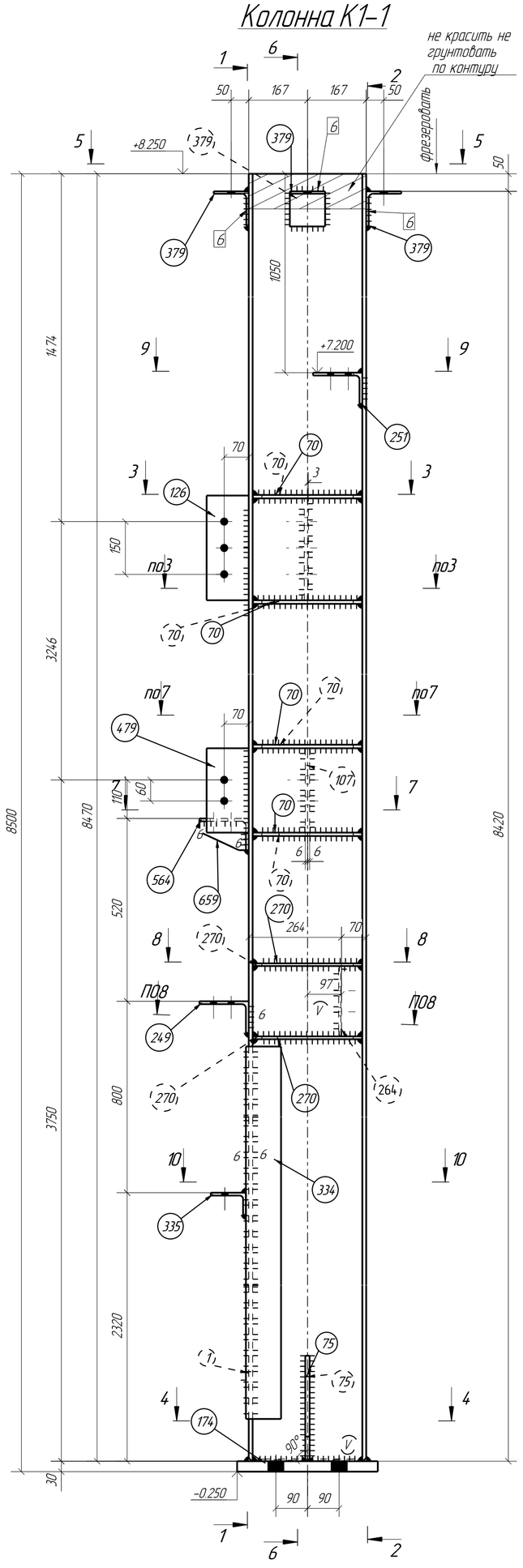
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

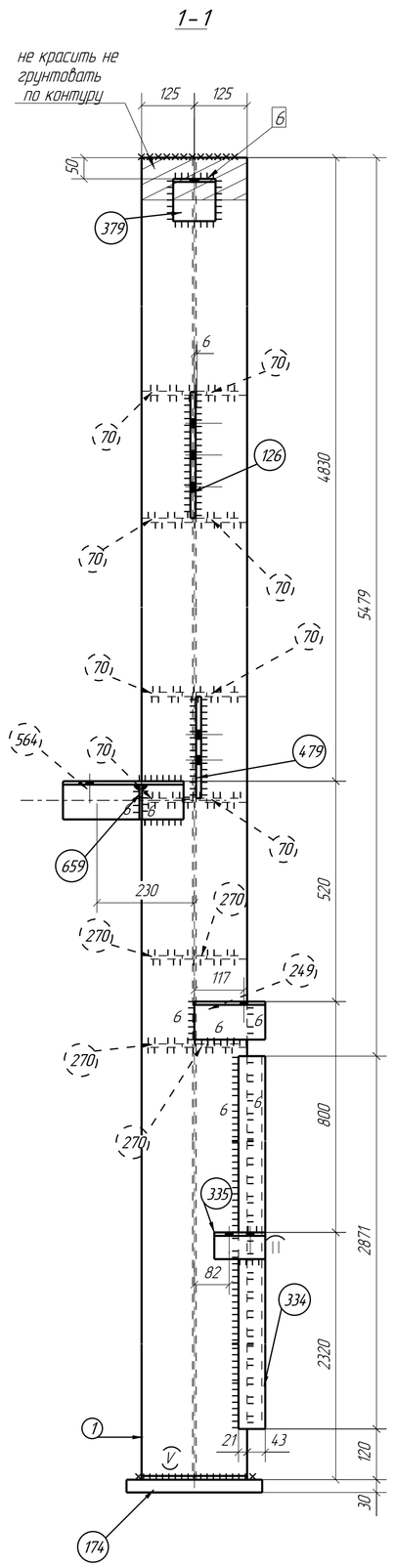
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 136; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	ЗД5-1	Инжиниринг -НТ

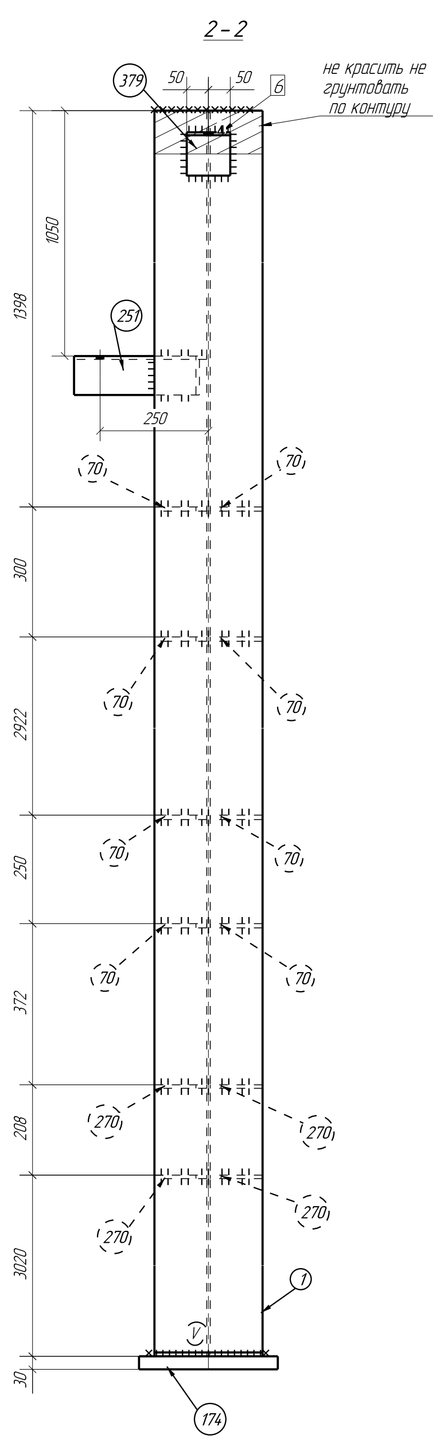
420x297

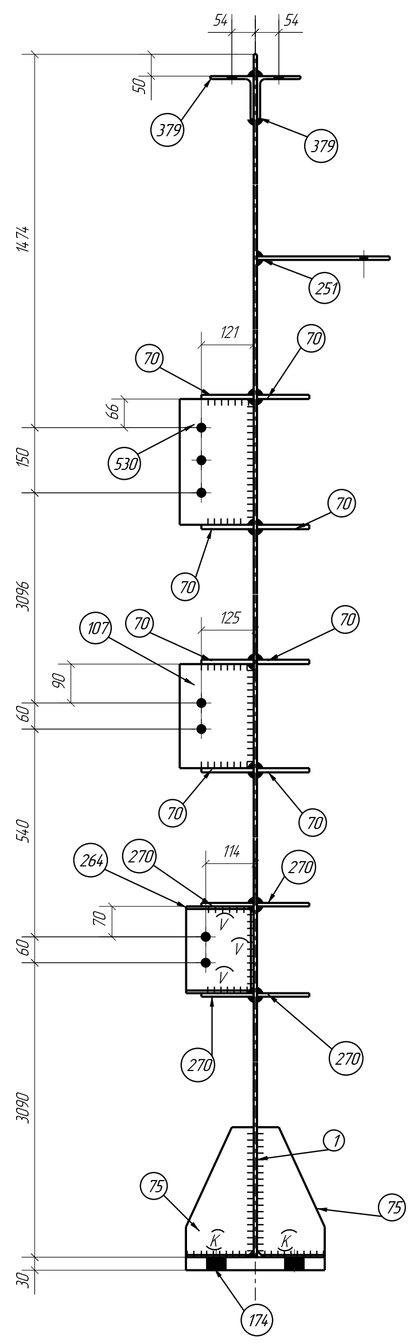
Tekla structures

Колонна К1-1









Спецификация деталей

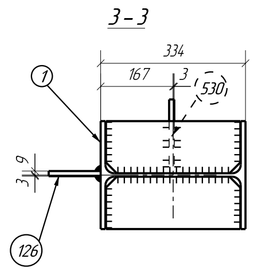
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-1	1	1	Ⅰ35Ш1	8470	552.99	552.99		С255-4	сн.ф
	70	8	−10х121	310	2.93	23.44		С245-4	
	75	2	−12х156	300	4.41	8.82		С245-4	сн.ф
	107	1	−12х171	240	3.85	3.85		С245-4	
	126	1	−12х120	298	3.37	3.37		С245-4	
	174	1	−30х320	400	30.14	30.14		С255-4	
	249	1	L140Х90Х8	167	2.36	2.36		С245-4	
	251	1	L140Х90Х8	306	4.32	4.32		С245-4	
	264	1	−8х156	200	1.95	1.95		С245-4	сн.ф
	270	4	−8х121	310	2.35	9.40		С245-4	
	334	1	L100Х63Х8	2871	28.33	28.33		С245-4	
	335	1	L100Х63Х8	120	1.18	1.18		С245-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	479	1	−12х120	240	2.71	2.71		С245-4	
	530	1	−12х171	290	4.66	4.66		С245-4	
	564	1	L140Х90Х8	285	4.02	4.02		С245-4	
	659	1	−6х82	132	0.51	0.51		С245-4	
					Масса напл. металла 6.9кг		693.0		

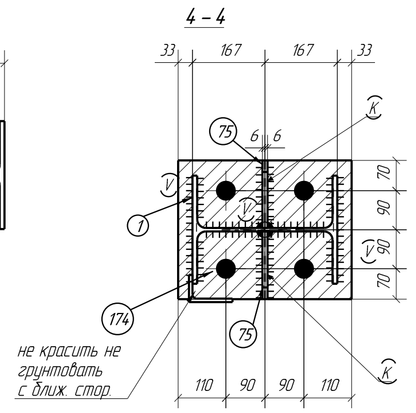
Выборка металла на все сборки

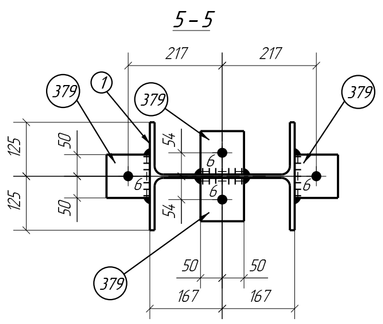
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	4.4
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	29.5
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	10.7
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.5
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	11.2
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	23.2
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	23.5
Ⅰ35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	553.0
−30 мм	ГОСТ 19903-74	С255-4	30.1
*Наплавка и раскрои не учитываются		Итого:	686.1

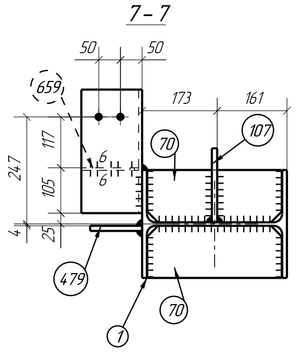
Ведомость отправочных элементов

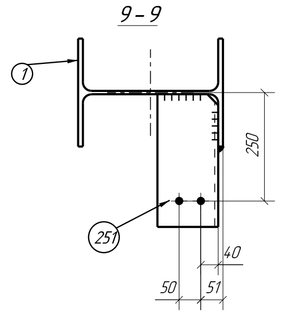
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-1	1	693.0	693.0
		Итого:	693.0

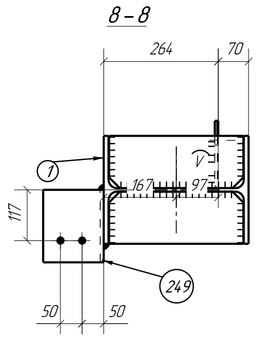


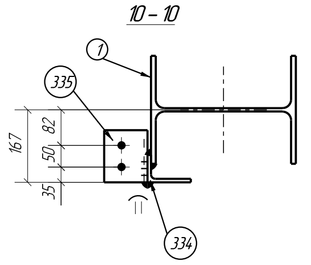












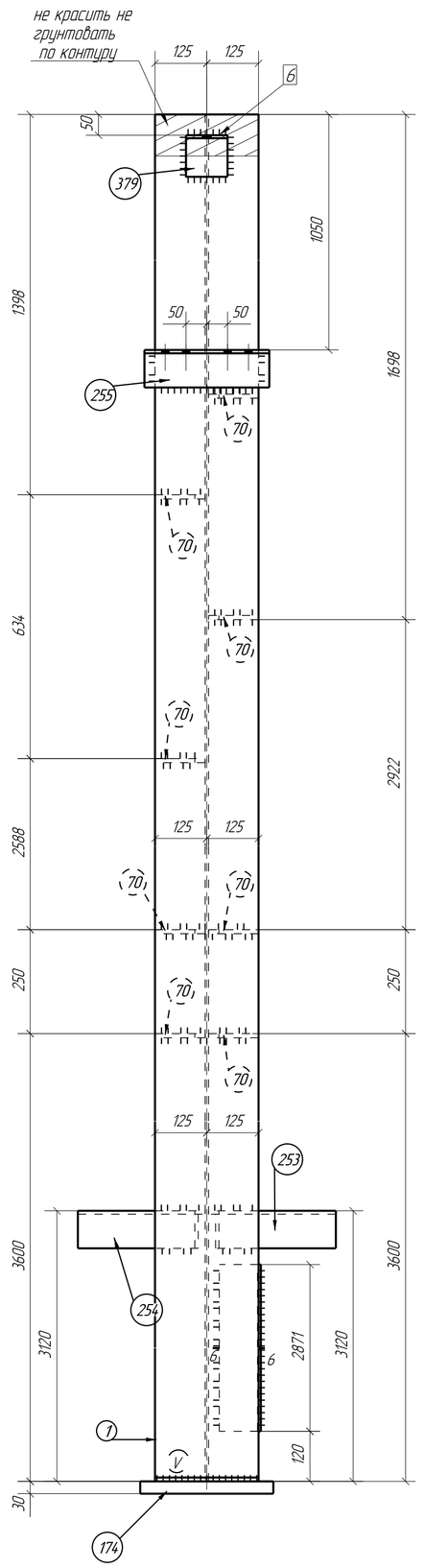
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017.
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 8мм.
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных.
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 53-3-101-98.
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожигов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3, степень очистки по ГОСТ 9.402-80.
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87.
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019.
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД.
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

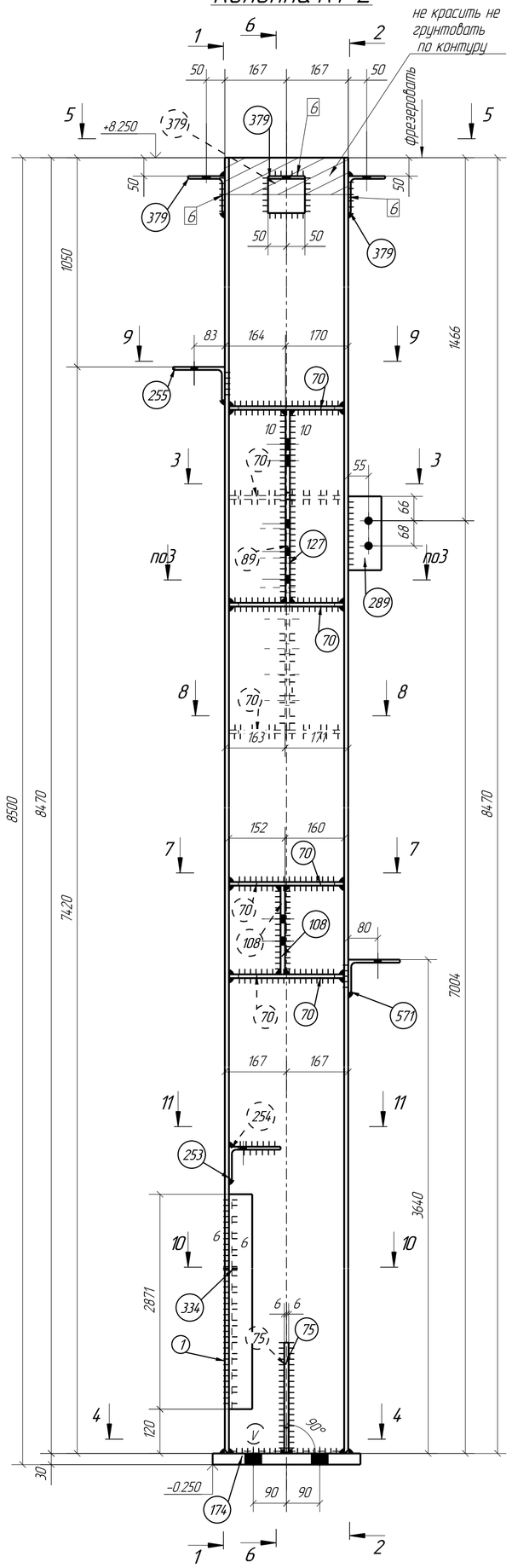
						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 137; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			16.09.21	К1-1	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

84.1%5%

Колонна К1-2





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-2	1	1	I35Ш1	8470	552.99	552.99		С255-4	сн.ф
	70	8	−10х121	310	2.93	23.44		С245-4	
	75	2	−12х156	300	4.41	8.82		С245-4	сн.ф
	89	1	−12х131	624	7.67	7.67		С245-4	
	108	2	−12х163	240	3.69	7.38		С245-4	
	127	1	−12х207	522	10.20	10.20		С245-4	
	174	1	−30х320	400	30.14	30.14		С255-4	
	253	1	L140Х90Х8	306	4.32	4.32		С245-4	
	254	1	L140Х90Х8	306	4.32	4.32		С245-4	
	255	1	L140Х90Х8	300	4.24	4.24		С245-4	
	289	1	−8х90	200	1.13	1.13		С245-4	
	334	1	L100Х63Х8	2871	28.33	28.33		С245-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	571	1	L140Х90Х8	300	4.24	4.24		С245-4	
					Масса напл. металла 6.9кг		698.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	4.4
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	28.3
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	17.0
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.1
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	23.2
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	34.1
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	553.0
−30 мм	ГОСТ 19903-74	С255-4	30.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	691.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-2	1	698.1	698.1
		Итого:	698.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3.Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 15264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прижогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкции – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87.
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД.
14. Зона заштрихованная на чертеже – не касить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

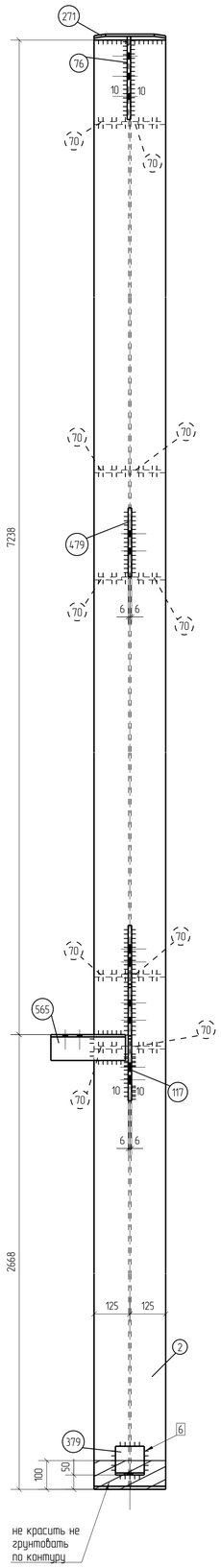
						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм	Кол.уч	Лист	№док	Подп	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр		Лехнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 138; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			20.09.23	К1-2	Инжиниринг -НТ

84.1c5%

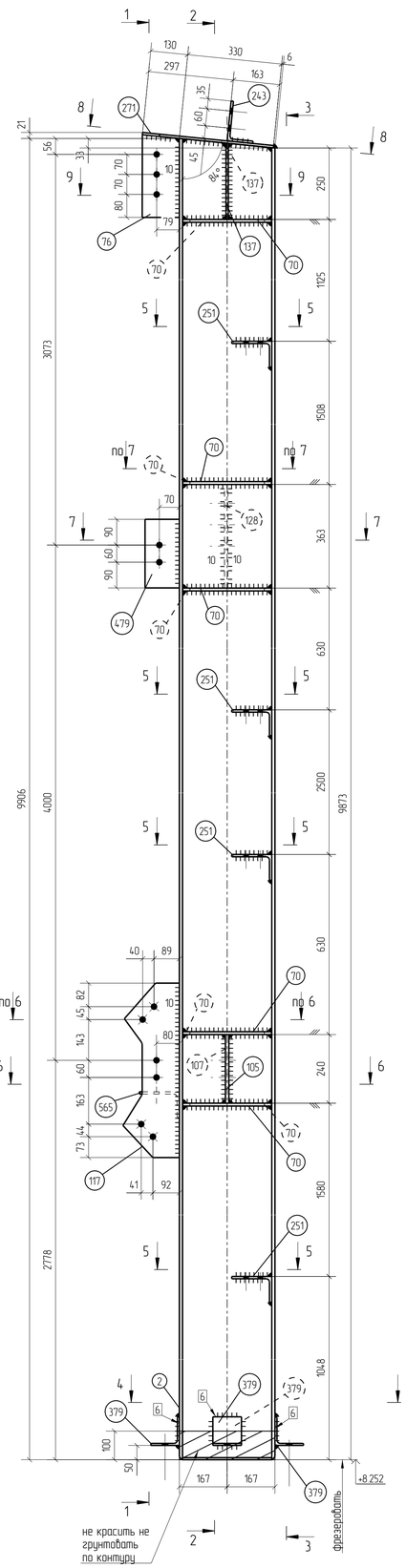
Tekla structures

Колонна К1-3

1 - 1

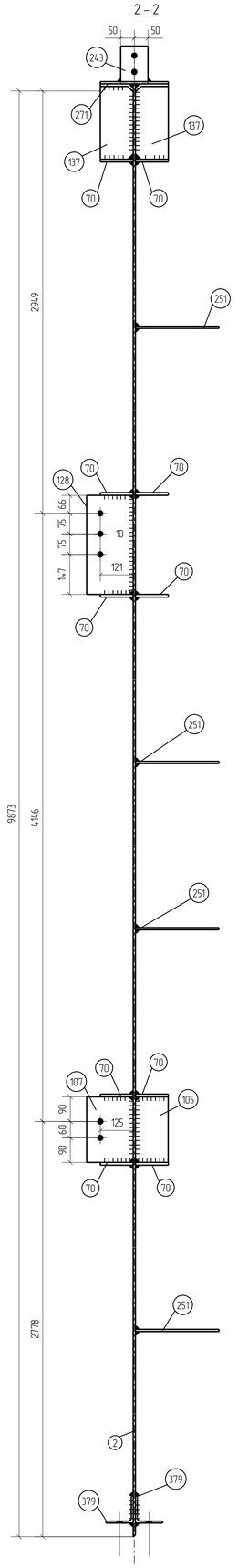


не красить не грунтовать по контуру

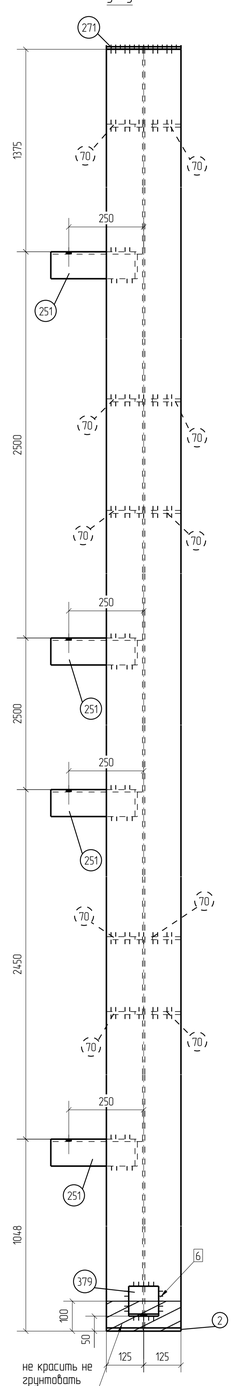


не красить не грунтовать по контуру

2 - 2

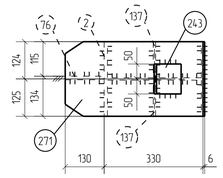


3 - 3

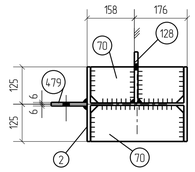


не красить не грунтовать по контуру

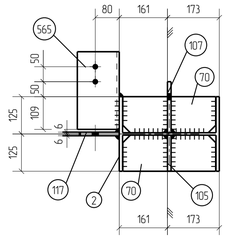
8 - 8



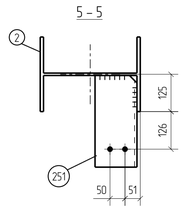
7 - 7



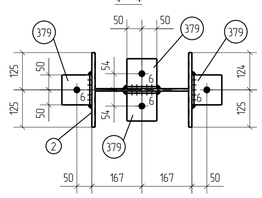
6 - 6



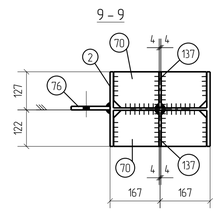
5 - 5



4 - 4



9 - 9



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-3	2	1	I35Ш1	9906	646.77	646.77		С255-4	сн.ф.
	70	10	−10x121	310	2.93	29.30		С245-4	
	76	1	−12x130	289	3.54	3.54		С245-4	
	105	1	−12x120	240	2.71	2.71		С245-4	
	107	1	−12x171	240	3.85	3.85		С245-4	
	117	1	−12x197	610	11.33	11.33		С245-4	
	128	1	−12x171	363	5.82	5.82		С245-4	
	137	2	−8x121	267	2.02	4.04		С245-4	
	243	1	L140X90X8	100	1.41	1.41		С245-4	
	251	4	L140X90X8	306	4.32	17.28		С245-4	
	271	1	−8x249	460	7.19	7.19		С245-4	
	379	4	L100X7	100	1.08	4.32		С245-4	
	479	1	−12x120	240	2.71	2.71		С245-4	
	565	1	L140X90X8	259	3.66	3.66		С245-4	
					Масса напл. металла 7.4кг		7510.		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	4.4
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	22.3
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	11.2
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.0
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.9
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	646.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	743.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-3	1	7510	7510
		Итого:	7510

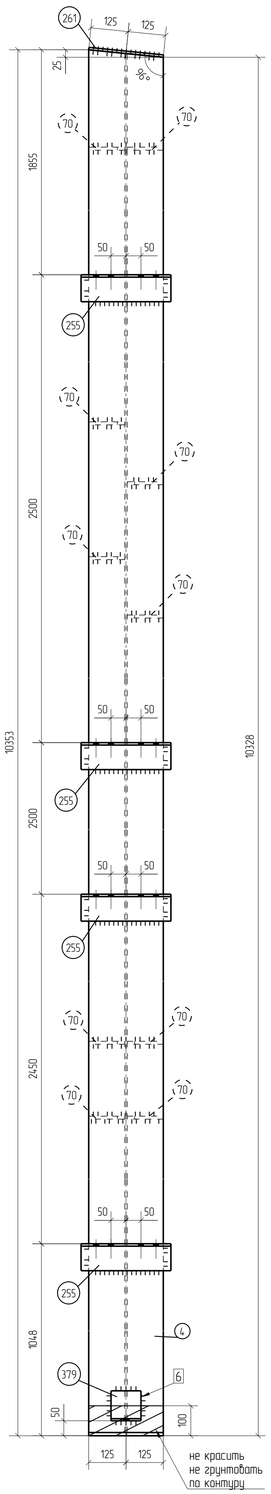
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3.Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Берегоые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	139	
Разработал		Иванов			16.09.23	К1-3	Инжиниринг -НТ		

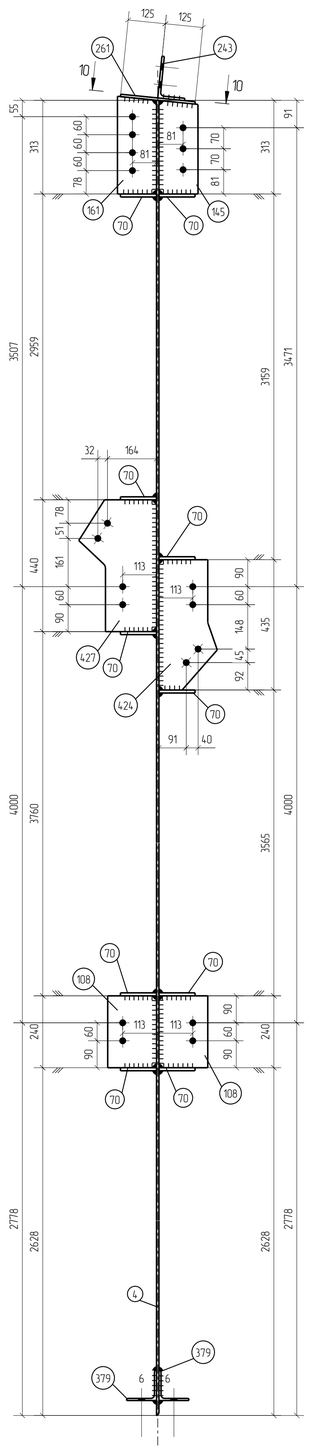
Tekla structures

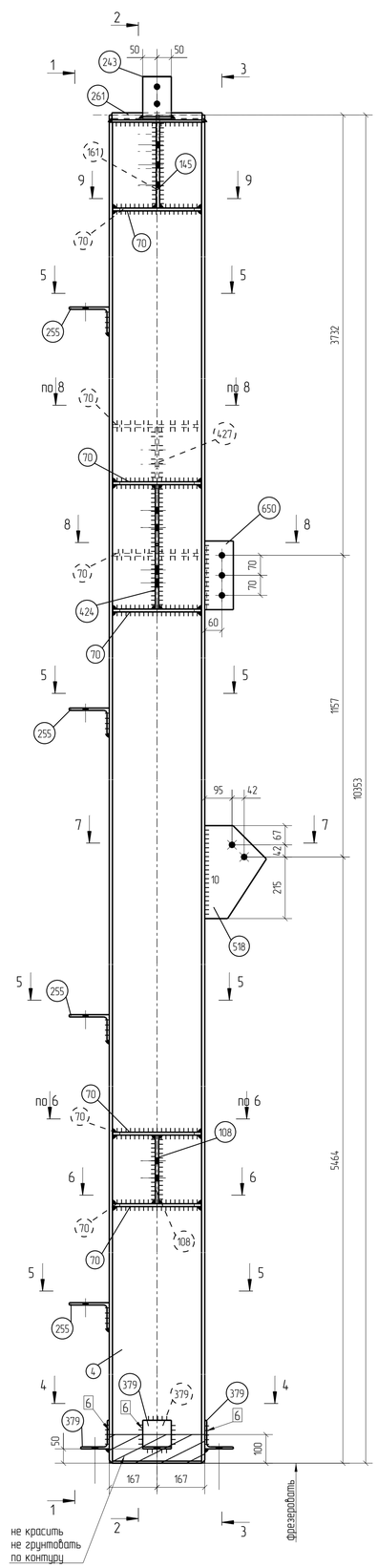
Колонна К1-4

1 – 1

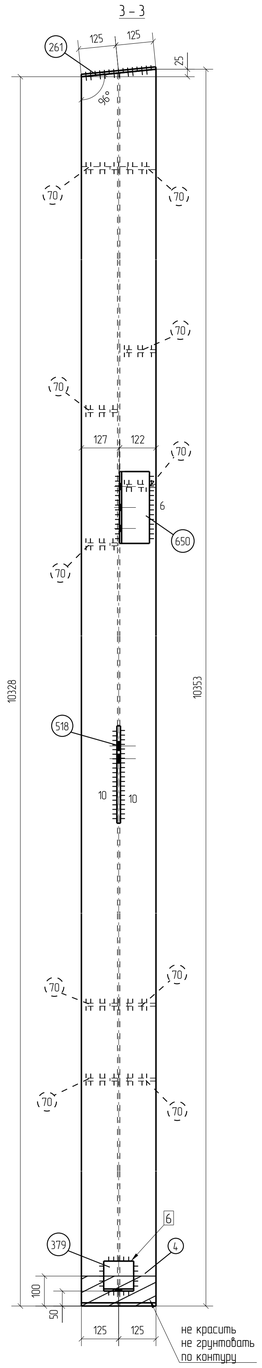


2 – 2

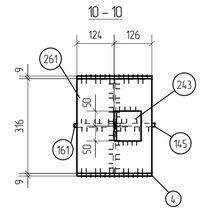




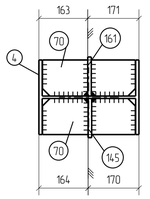
3 – 3



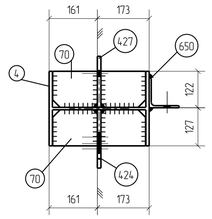
10 – 10



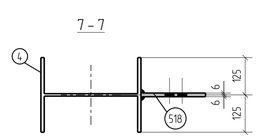
9 – 9



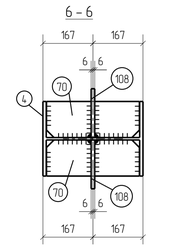
8 – 8



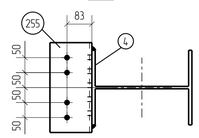
7 – 7



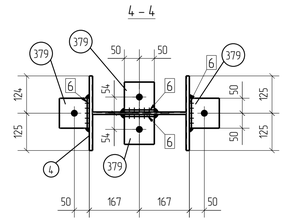
6 – 6



5 – 5



4 – 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-4	4	1	I35Ш1	10353	675.90	675.90		С255-4	сн.ф.
	70	10	–10х121	310	2.93	29.30		С245-4	
	108	2	–12х163	240	3.69	7.38		С245-4	
	145	1	–12х131	311	3.83	3.83		С245-4	
	161	1	–12х131	326	4.01	4.01		С245-4	
	243	1	L140Х90Х8	100	1.41	1.41		С245-4	
	255	4	L140Х90Х8	300	4.24	16.96		С245-4	
	261	1	–8х250	316	4.97	4.97		С245-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	424	1	–12х195	435	7.98	7.98		С245-4	
	427	1	–12х260	440	10.76	10.76		С245-4	
	518	1	–12х216	325	6.60	6.60		С245-4	
	650	1	L100Х7	240	2.59	2.59		С245-4	
						Масса нал. металла 7.8кг	7835		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	7.0
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	18.2
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.0
–10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.0
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	40.6
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	675.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	775.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-4	1	7835	7835
	Итого:		7835

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118–2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

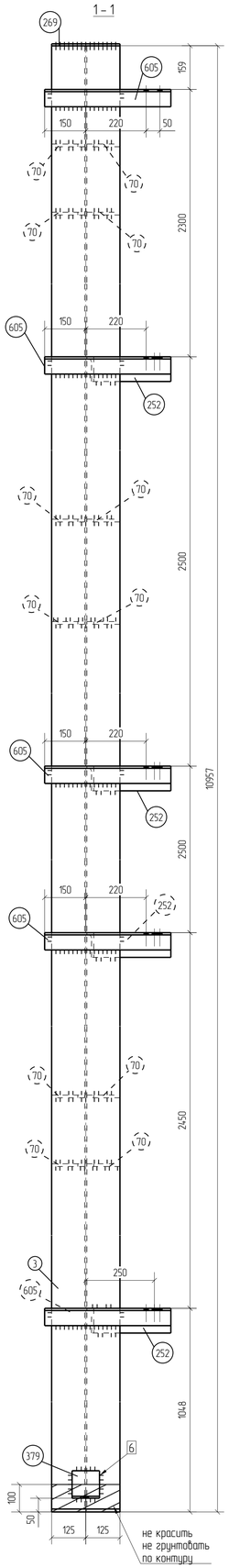
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

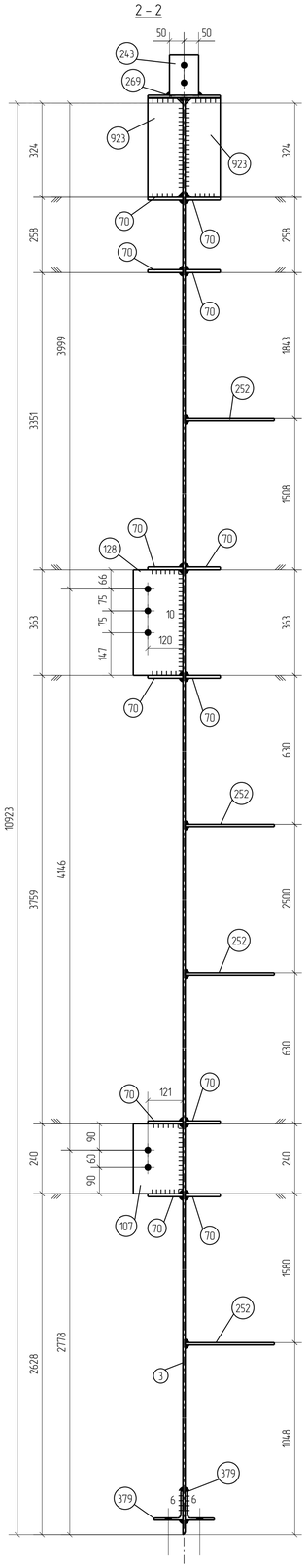
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	140	
Разработал		Иванов			18.09.23	К1-4	Инжиниринг –НТ		

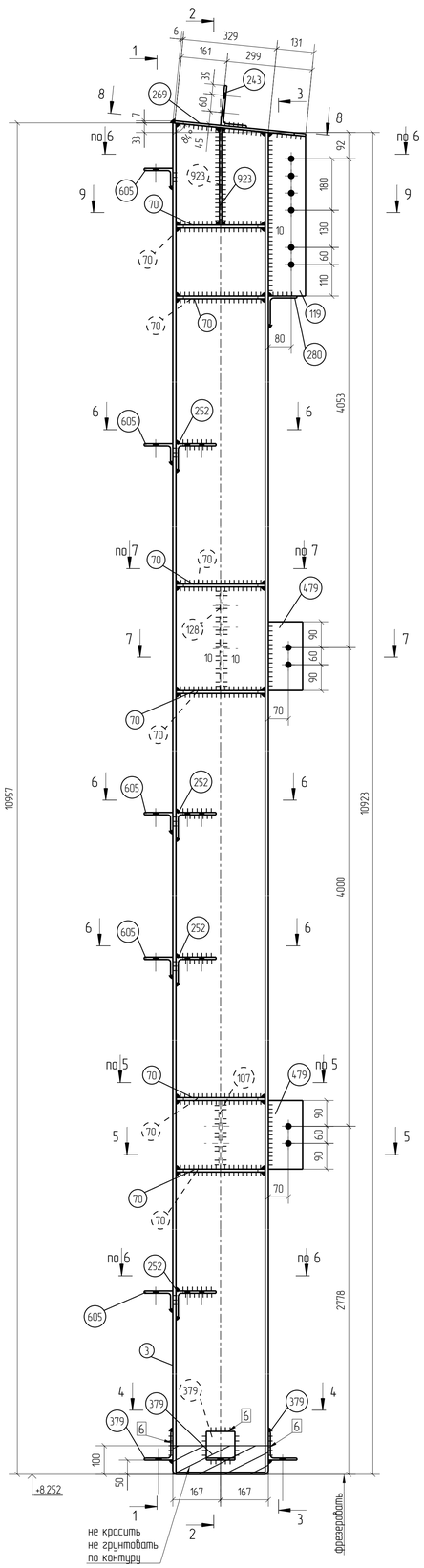
84.1x594

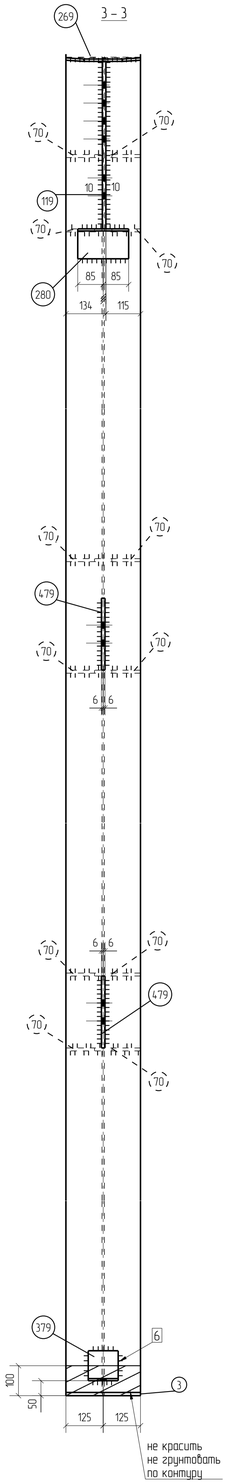
Tekla structures

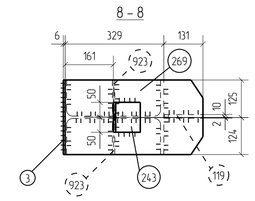
Колонна К1-5

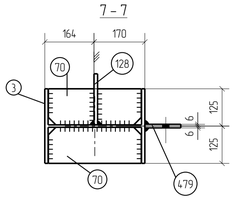


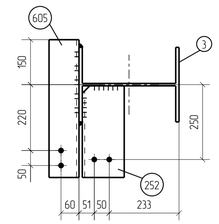


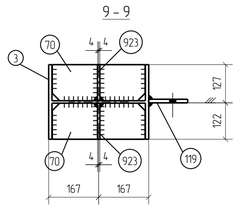


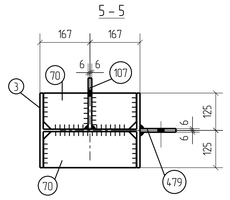


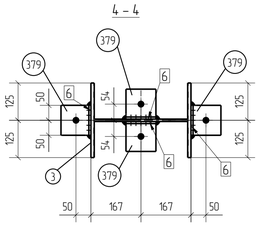












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-5	3	1	I35Ш1	10957	715.34	715.34		С255-4	сн.ф.
	70	12	−10х121	310	2.93	35.16		С245-4	
	107	1	−12х171	240	3.85	3.85		С245-4	
	119	1	−12х130	570	6.99	6.99		С245-4	
	128	1	−12х171	363	5.82	5.82		С245-4	
	243	1	L140Х90Х8	100	1.41	1.41		С245-4	
	252	4	L140Х90Х8	306	4.32	17.28		С245-4	
	269	1	−8х249	460	7.19	7.19		С245-4	
	280	1	L100Х7	170	1.83	1.83		С245-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	479	2	−12х120	240	2.71	5.42		С245-4	
	605	5	L100Х63Х8	460	4.54	22.70		С245-4	
	923	2	−8х121	340	2.57	5.14		С245-4	
					Масса напл. металла 8.3кг		840.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	6.2
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	22.5
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	18.6
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	12.4
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	34.8
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	22.1
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	715.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	831.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-5	1	840.2	840.2
	Итого:		840.2

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

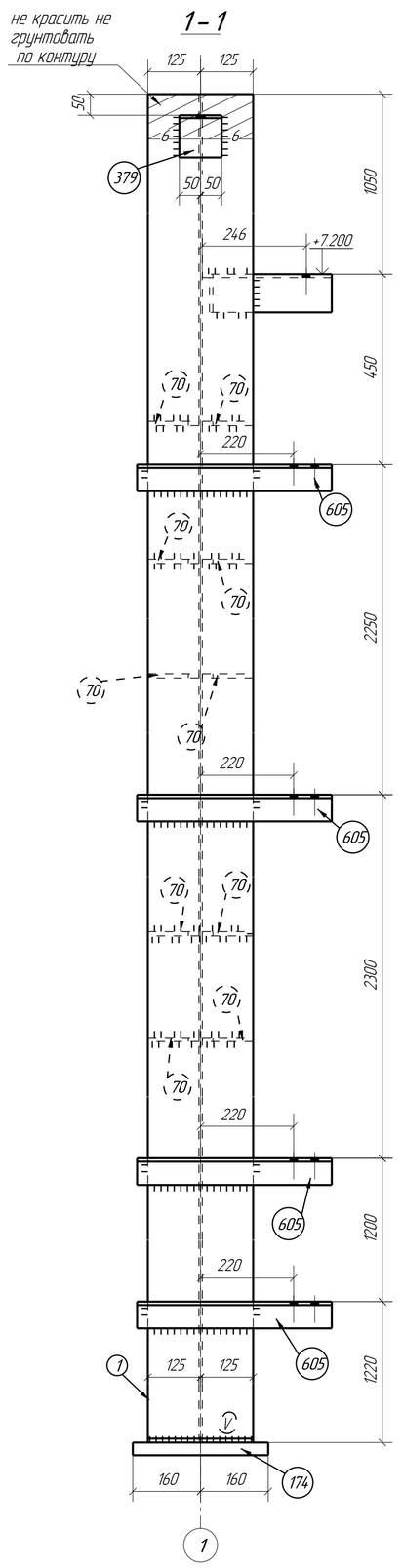
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	14.1	
Разработал		Иванов			17.09.23	К1-5	Инжиниринг –НТ		

841x594

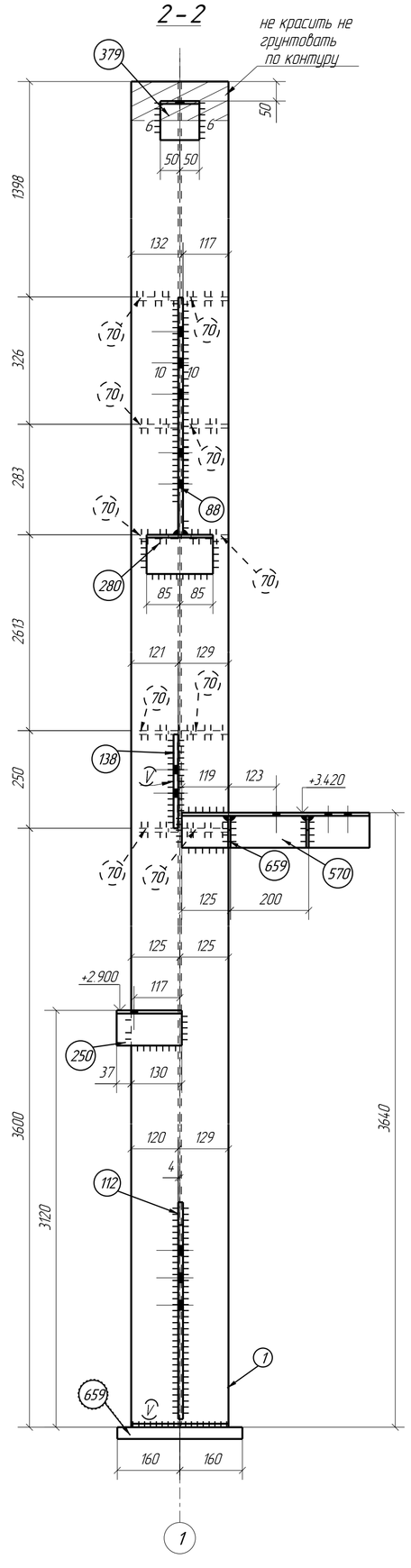
Tekla structures

Колонна К1-6

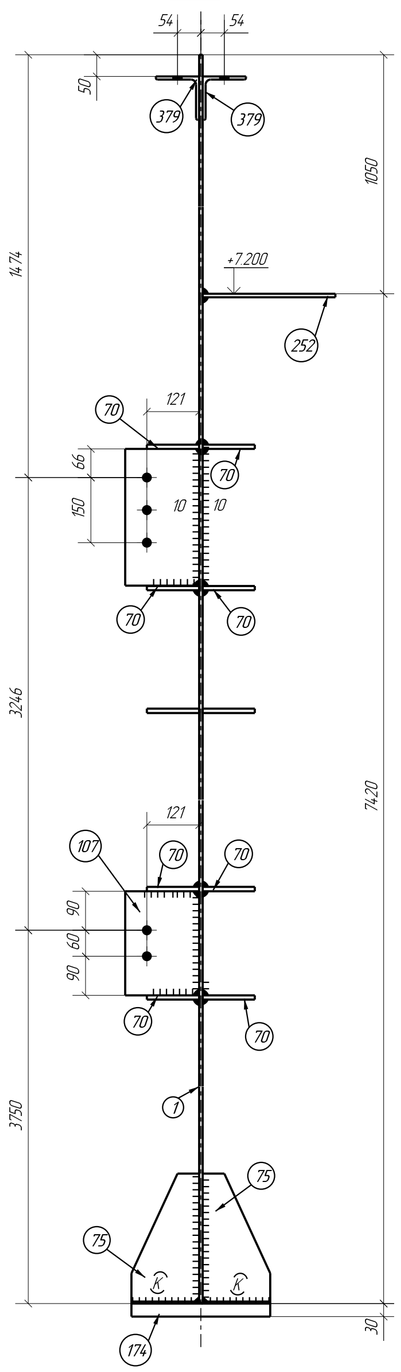
1 – 1



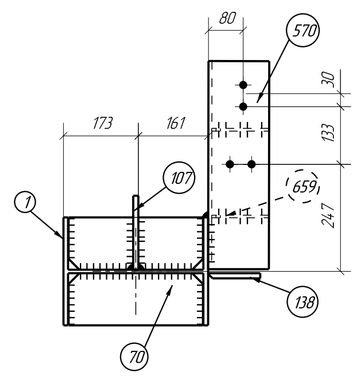
2 – 2



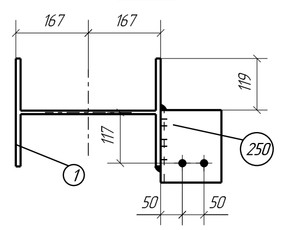
6 – 6



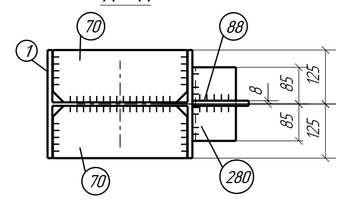
10 – 10



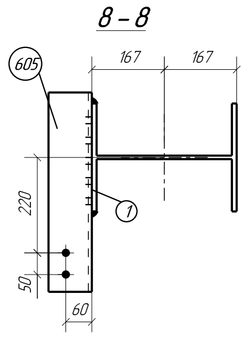
11 – 11



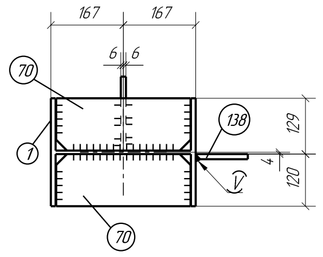
14 – 14



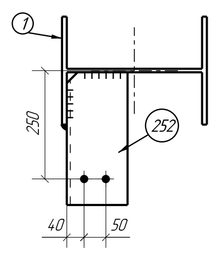
8 – 8



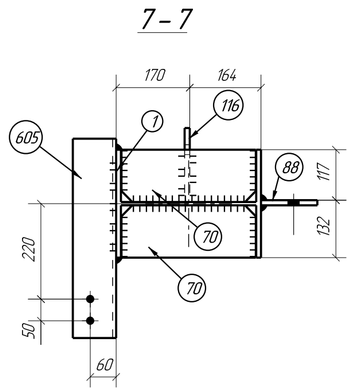
9 – 9



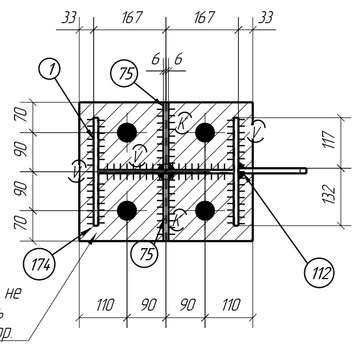
3 – 3



7 – 7

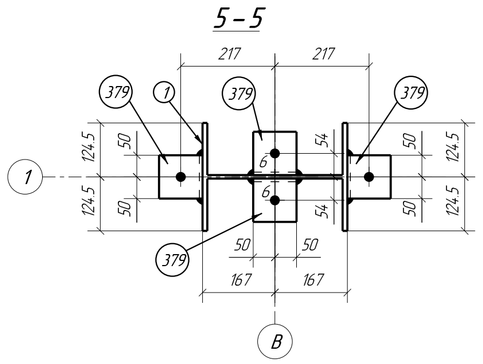


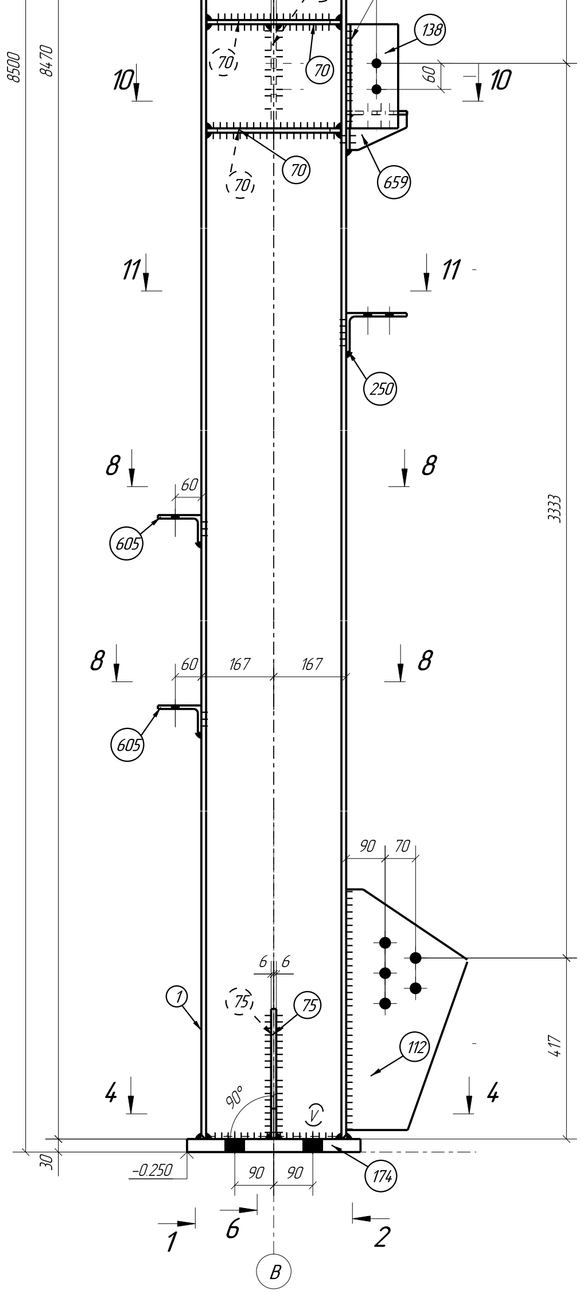
4 – 4



не красить не грунтовать с двух сторон

5 – 5





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-6	1	1	I35Ш1	8470	552.99	552.99		С255-4	сн.ф
	70	10	−10х121	310	2.93	29.30		С245-4	
	75	2	−12х156	300	4.41	8.82		С245-4	сн.ф
	88	1	−12х130	607	7.43	7.43		С245-4	
	107	1	−12х171	240	3.85	3.85		С245-4	
	112	1	−12х281	555	14.70	14.70		С245-4	
	116	1	−12х171	315	5.06	5.06		С245-4	
	138	1	−12х120	240	2.71	2.71		С245-4	
	174	1	−30х320	400	30.14	30.14		С255-4	
	250	1	L140Х90Х8	167	2.36	2.36		С245-4	
	252	1	L140Х90Х8	306	4.32	4.32		С245-4	
	280	1	L100Х7	170	1.83	1.83		С245-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	570	1	L140Х90Х8	480	6.78	6.78		С245-4	
	605	4	L100Х63Х8	460	4.54	18.16		С245-4	
	659	2	−6х82	132	0.51	1.02		С245-4	
					Масса напл. металла 6.9кг		700.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	6.2
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	18.0
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	13.5
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.0
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.0
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	42.6
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	553.0
−30 мм	ГОСТ 19903-74	С255-4	30.1
*Наплавка и раскрой не учитывается		Итого:	693.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-6	1	700.3	700.3
		Итого:	700.3

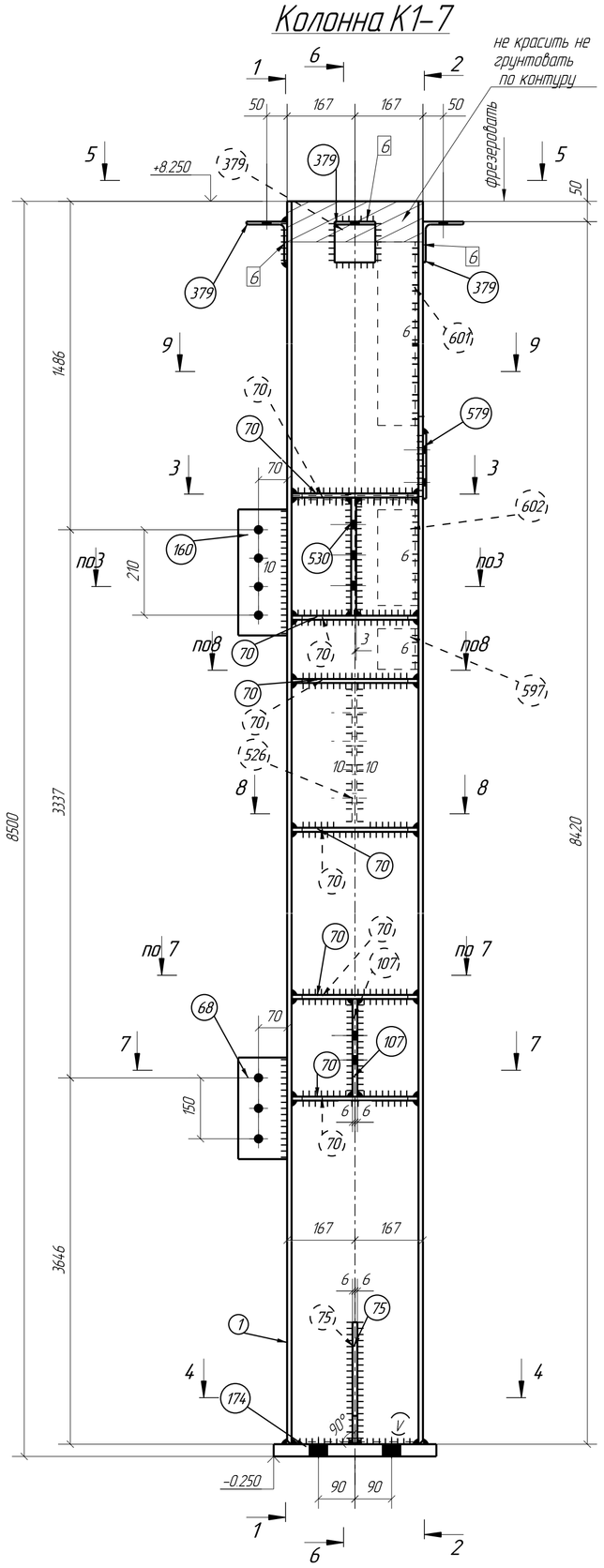
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 15.264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017.
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 8мм.
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных.
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98.
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80.
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87.
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019.
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД.
14. Зона заштрихованная на чертеже – не касить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

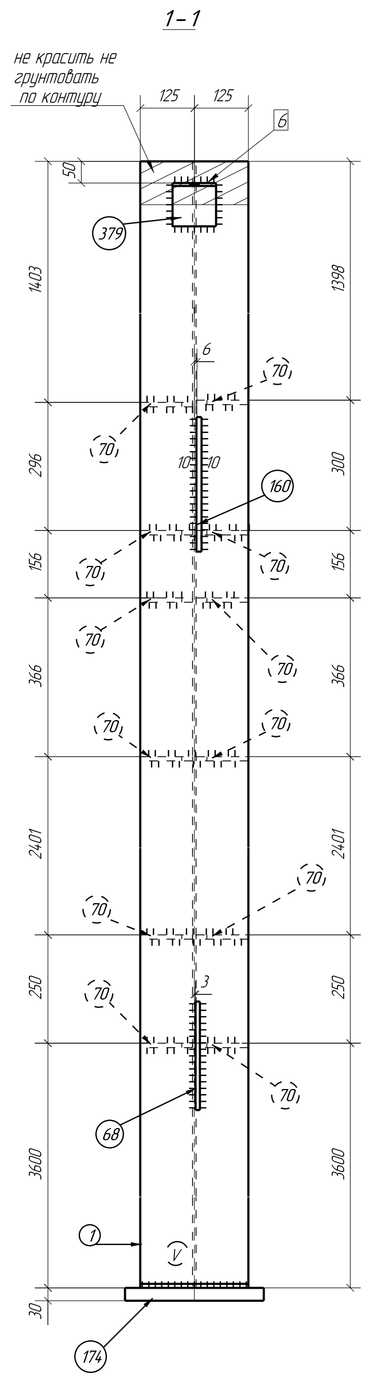
						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лехнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 142; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			17.09.23	К1-6	Инжиниринг -НТ

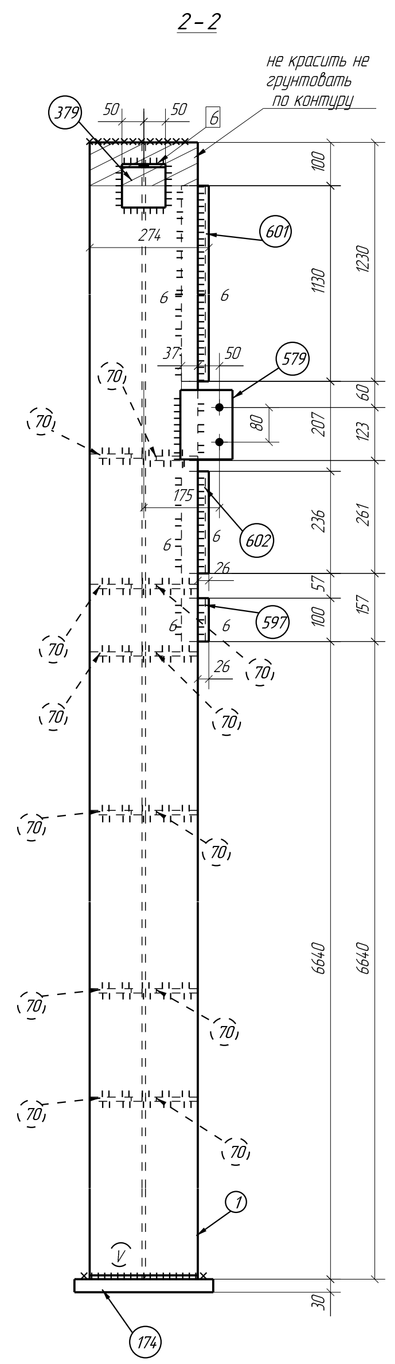
84.1х594

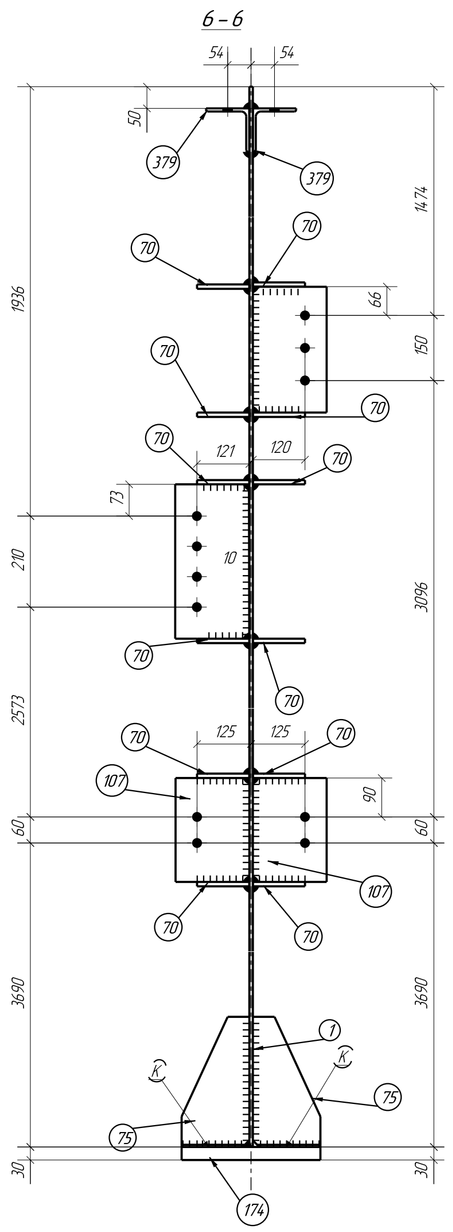
Atlas structures

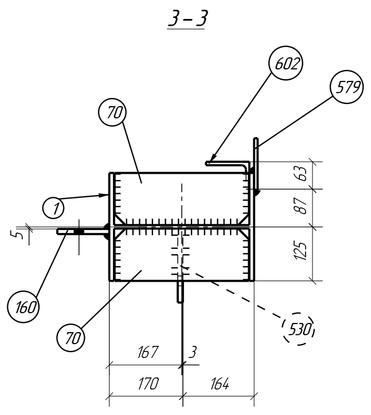
Колонна К1-7

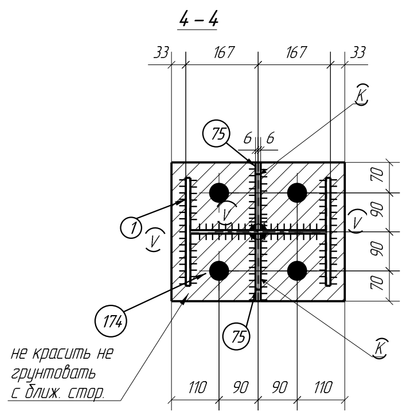


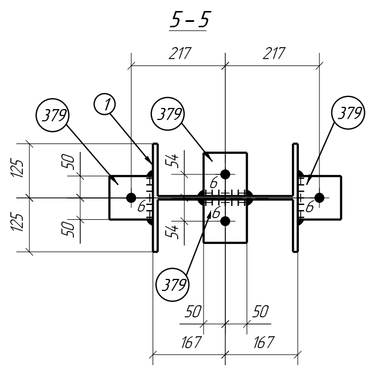


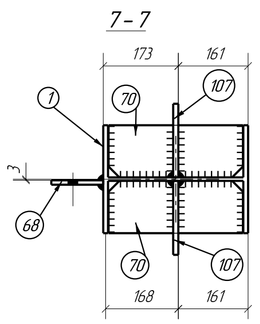


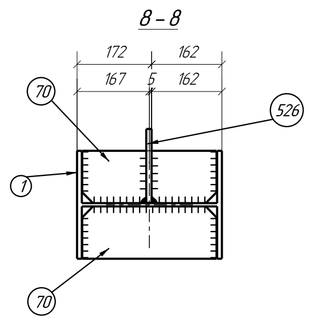


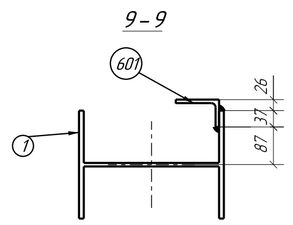












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-7	1	1	I35Ш1	8470	552.99	552.99		С255-4	сн.ф
	68	1	−10х120	250	2.36	2.36		С245-4	
	70	12	−10х121	310	2.93	35.16		С245-4	
	75	2	−12х156	300	4.41	8.82		С245-4	сн.ф
	107	2	−12х170	240	3.84	7.69		С245-4	
	160	1	−12х120	310	3.50	3.50		С245-4	
	174	1	−30х320	400	30.14	30.14		С255-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	526	1	−12х171	356	5.73	5.73		С245-4	
	530	1	−12х171	290	4.66	4.66		С245-4	
	579	1	−8х120	160	1.21	1.21		С245-4	
	597	1	L100Х63Х8	100	0.99	0.99		С245-4	
	601	1	L100Х63Х8	1130	11.15	11.15		С245-4	
	602	1	L100Х63Х8	236	2.32	2.32		С245-4	
					Масса напл. металла 6.7кг		677.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	4.4
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	14.5
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.2
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	37.2
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	30.4
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	553.0
−30 мм	ГОСТ 19903-74	С255-4	30.1
*Наплавка и раскрой не учитывается		Итого	670.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-7	1	677.5	677.5
		Итого:	677.5

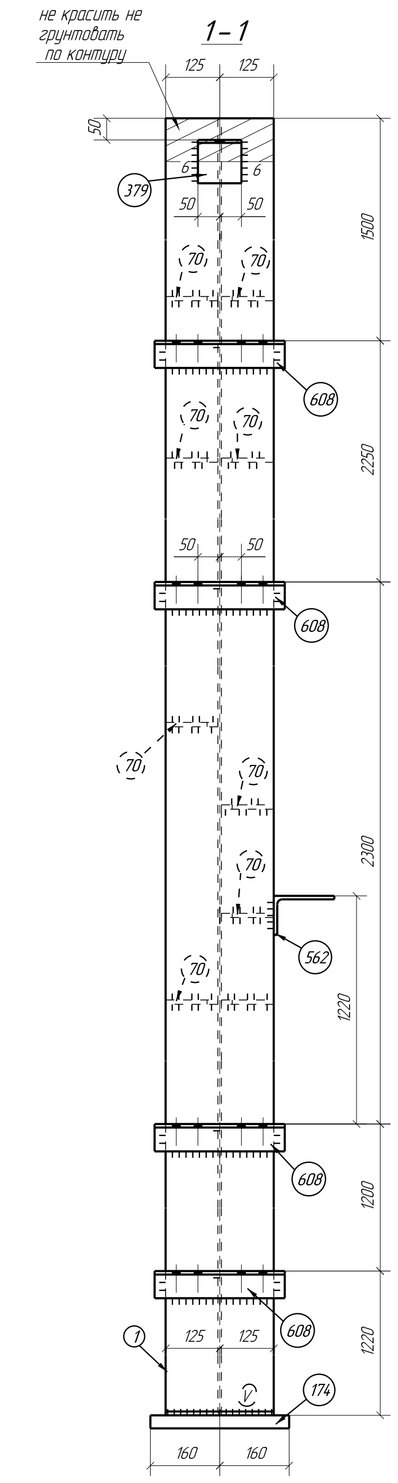
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019 .
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 15264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

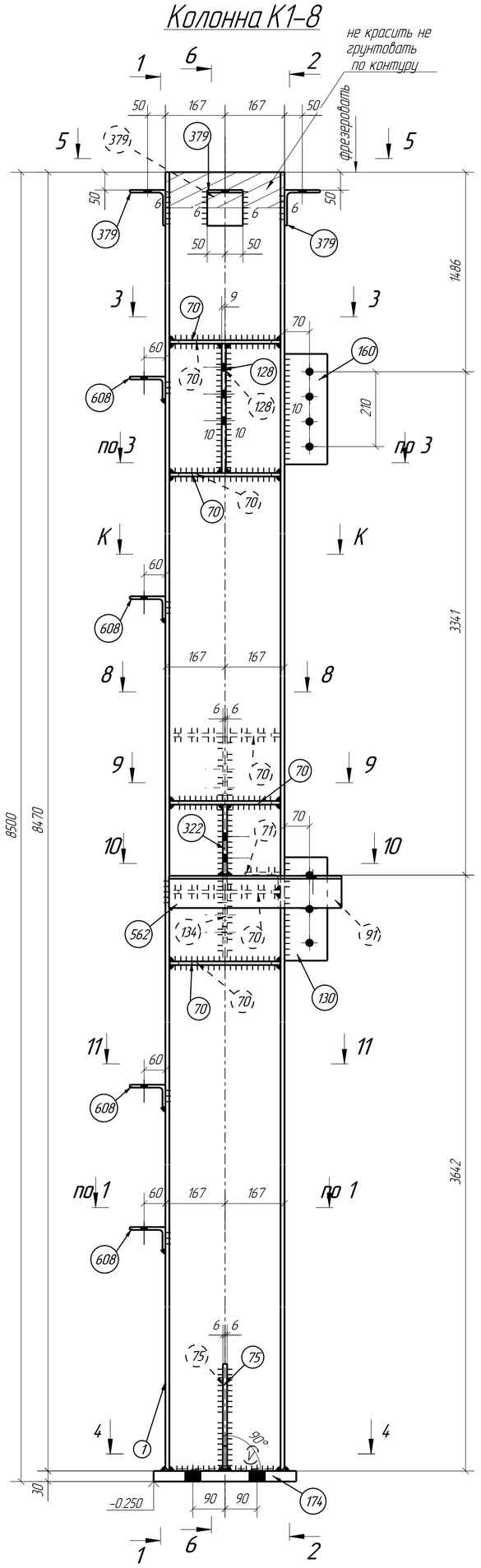
						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лехнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 143; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			16.09.23	К1-7	Инжиниринг -НТ

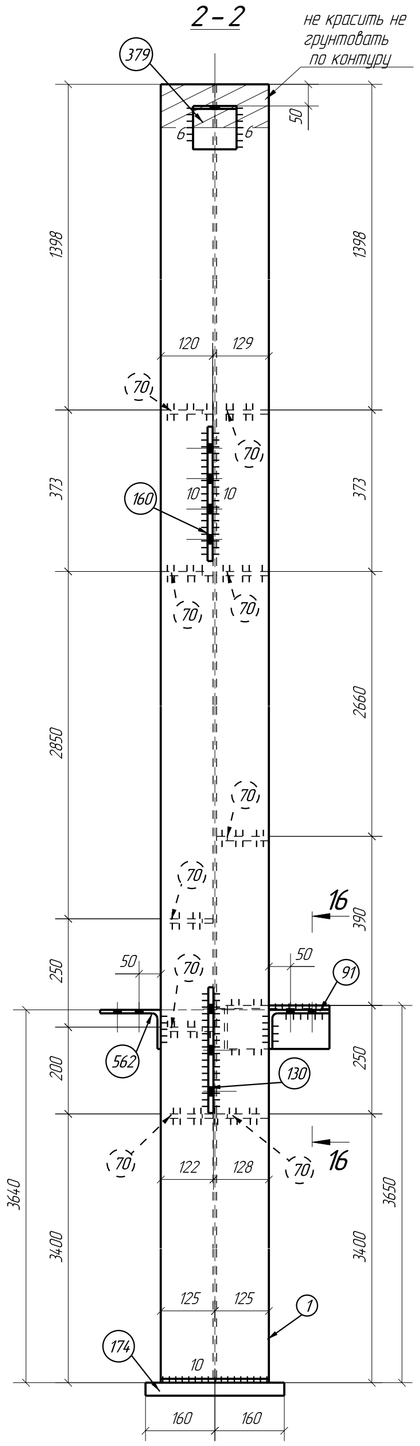
84.1х594

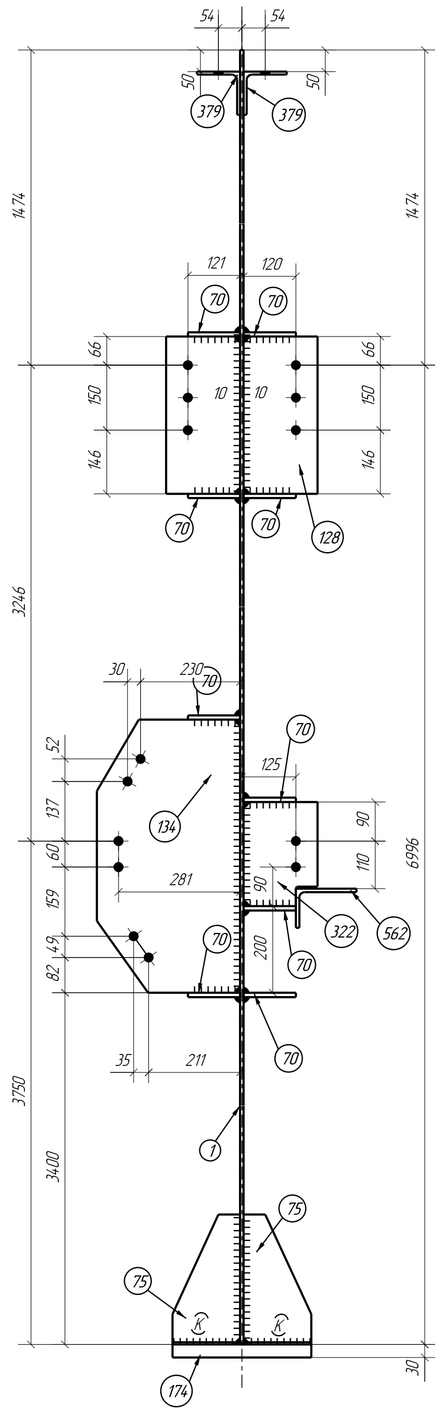
Tekla structures

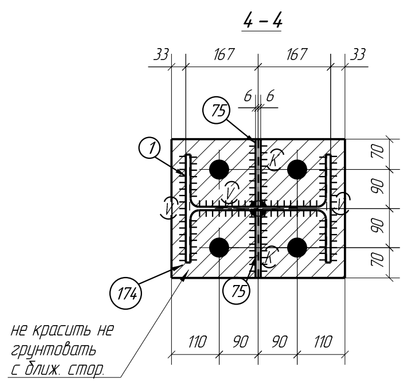
Колонна К1-8

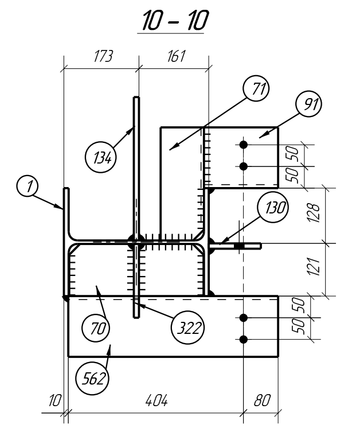


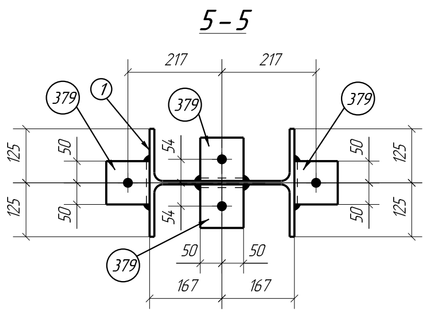


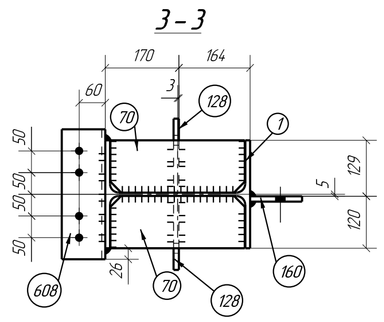


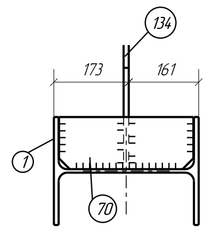


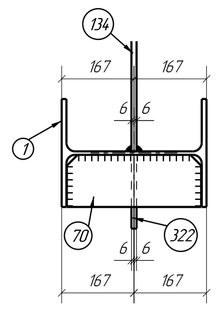


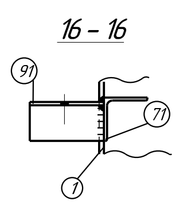


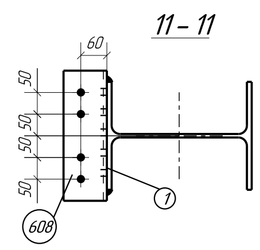












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-8	1	1	I35Ш1	8470	552.99	552.99		С255-4	сн.Ф
	70	9	–10х121	310	2.93	26.37		С245-4	
	71	1	L100Х7	260	2.81	2.81		С245-4	
	75	2	–12х156	300	4.41	8.82		С245-4	сн.Ф
	91	1	L140Х90Х8	171	2.42	2.42		С245-4	
	128	2	–12х171	363	5.82	11.64		С245-4	
	130	1	–12х120	290	3.28	3.28		С245-4	
	134	1	–12х331	630	19.61	19.61		С245-4	
	160	1	–12х120	310	3.50	3.50		С245-4	
	174	1	–30х320	400	30.14	30.14		С255-4	
	322	1	–12х171	240	3.85	3.85		С245-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	562	1	L140Х90Х8	484	6.84	6.84		С245-4	
	608	4	L100Х63Х8	300	2.96	11.84		С245-4	
					Масса напл. металла 6.9кг		695.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509–93	С245-4	7.2
L100Х63Х8	ГОСТ 8510–86	С245-4	12.0
L140Х90Х8	ГОСТ 8510–86	С245-4	9.2
–10 мм	ГОСТ 19903–74	С245-4	26.1
–12 мм	ГОСТ 19903–74	С245-4	50.7
I35Ш1	ГОСТ Р 57837–2017	С255-4	553.0
–30 мм	ГОСТ 19903–74	С255-4	30.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого	688.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-8	1	695.2	695.2
		Итого:	695.2

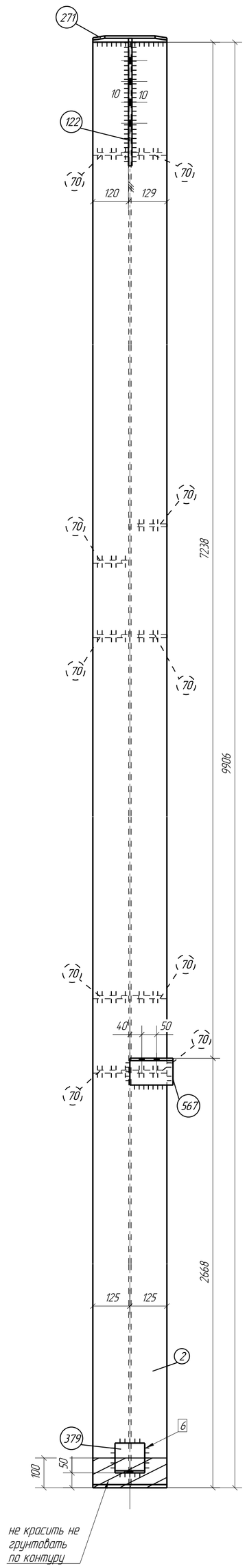
1. Материал конструкций сталь по ГОСТ 27772–2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53–101–98, ГОСТ 23118–2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713–79*, ГОСТ 14771–76*, ГОСТ 23518–79*, ГОСТ 11533–75*, ГОСТ 11534–75*, ГОСТ 5264–80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017.
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 8мм.
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных.
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118–2019 и СП 53–3–101–98.
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402–80.
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005–75* и ГОСТ 12.3.016–87.
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118–2019.
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД.
14. Зона заштрихованная на чертеже – не касить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

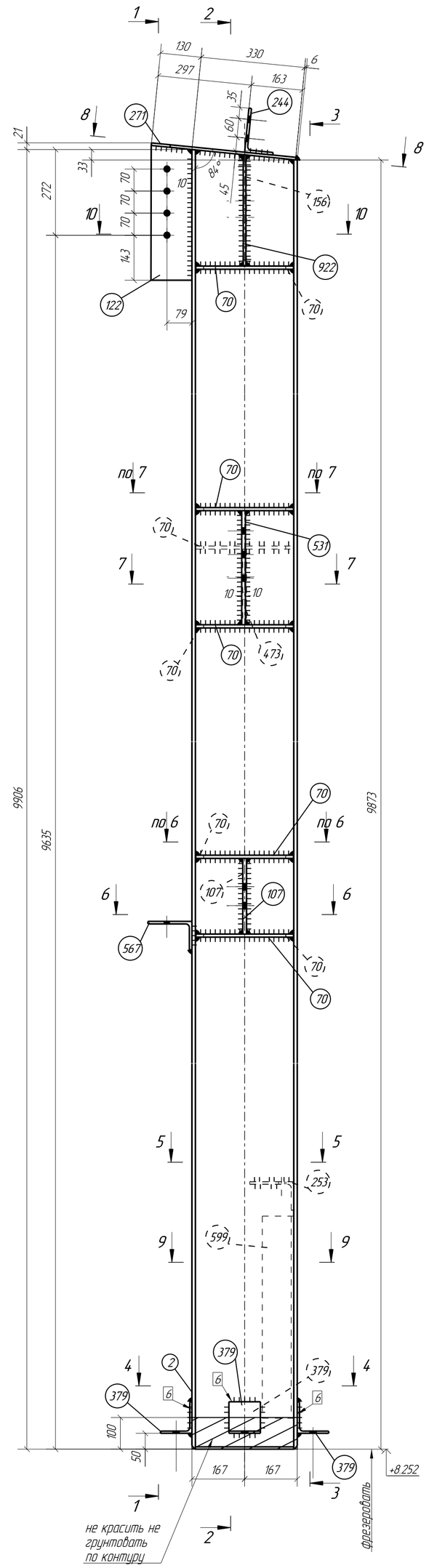
Изм	Кол.уч	Лист	№док	Подп.	Дата	1632–2021–2.2.6– КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
Гл.констр	Лехнев					Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 144
Проверил	Иванов							Листов:
Разработал	Иванов				17.09.23	К1-8	Инжиниринг –НТ	

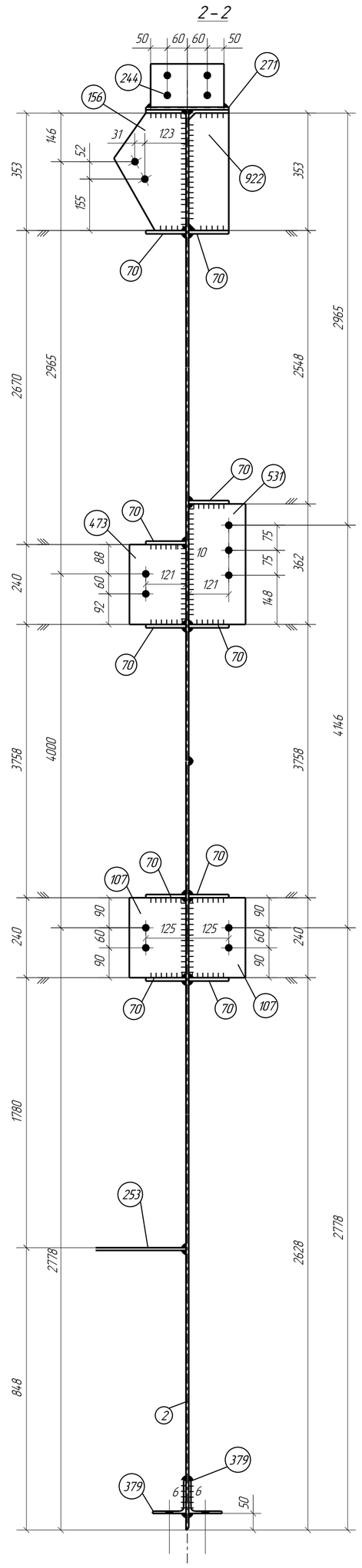
84.1x594

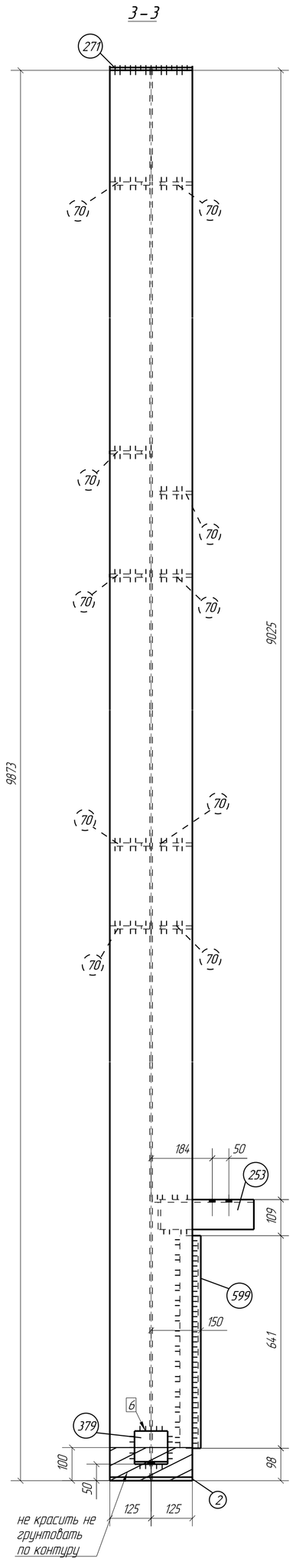
Tekla structures

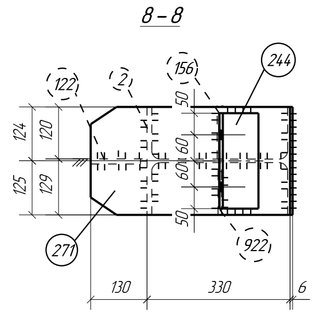
Колонна К1-9

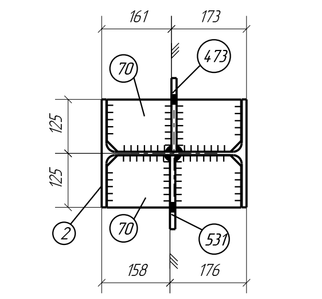


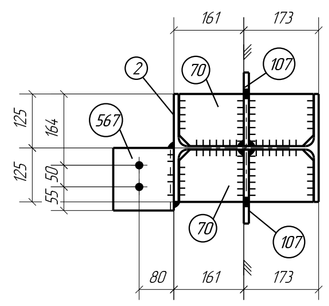


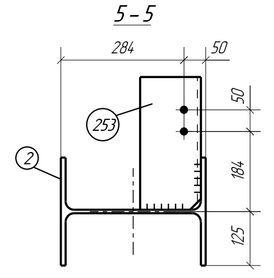


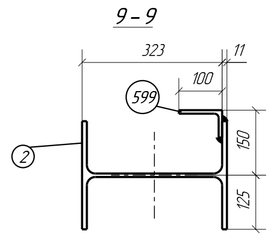


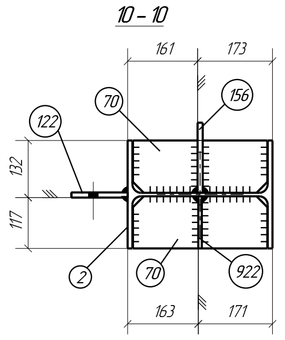


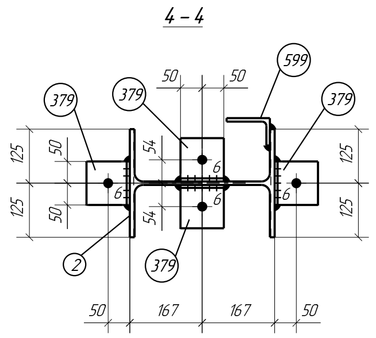












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-9	2	1	I35Ш1	9906	646.78	646.78		С255-4	СНФ
	70	10	−10х121	310	2.93	29.30		С245-4	
	107	2	−12х170	240	3.84	7.69		С245-4	
	122	1	−12х130	428	5.24	5.24		С245-4	
	156	1	−12х216	353	7.19	7.19		С245-4	
	244	1	L140Х90Х8	220	3.11	3.11		С245-4	
	253	1	L140Х90Х8	306	4.32	4.32		С245-4	
	271	1	−8х249	460	7.19	7.19		С245-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	473	1	−12х170	240	3.84	3.84		С245-4	
	531	1	−12х171	362	5.81	5.81		С245-4	
	567	1	L140Х90Х8	145	2.04	2.04		С245-4	
	599	1	L100Х63Х8	641	6.33	6.33		С245-4	
	922	1	−8х121	353	2.67	2.67		С245-4	
					Масса напл. металла 7.4кг		742.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	4.4
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	6.3
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	9.4
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	9.9
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.0
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.7
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	646.8
*Наплавка и раскрои не учитываются		Итого	735.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-9	1	742.9	742.9
		Итого:	742.9

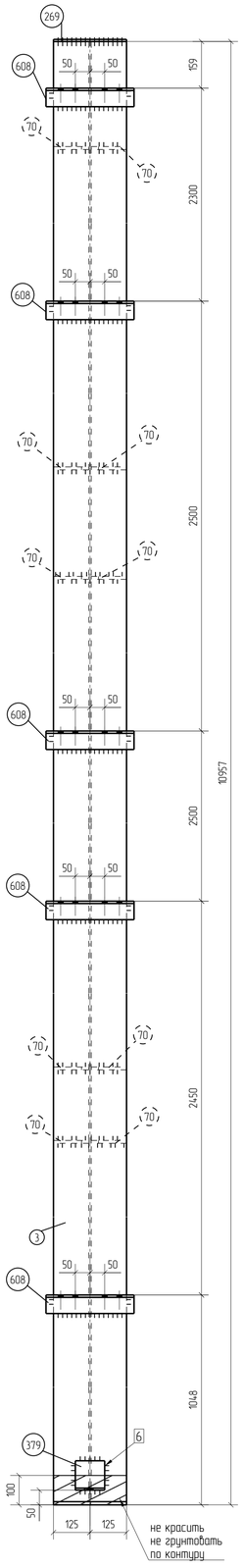
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 5.264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштриховання на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

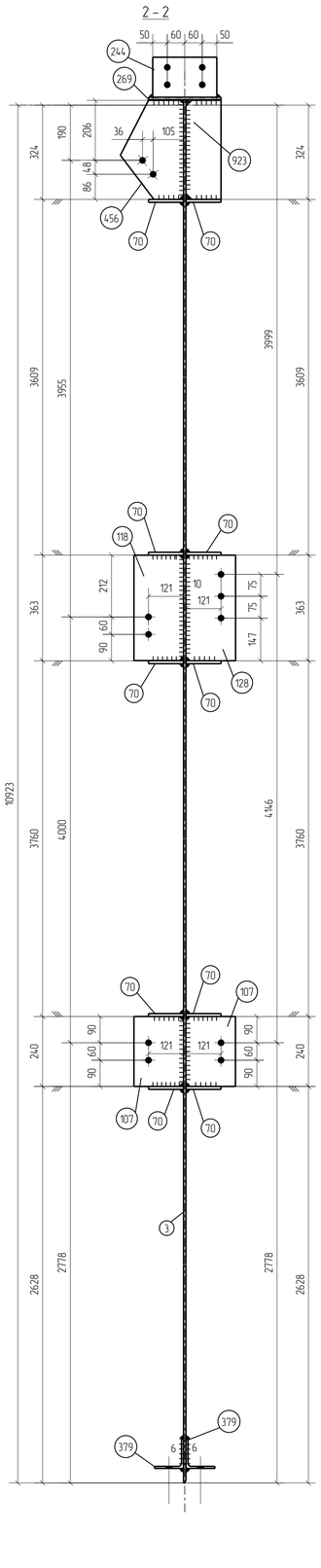
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 145; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			17.09.23	К1-9	Инжиниринг -НТ

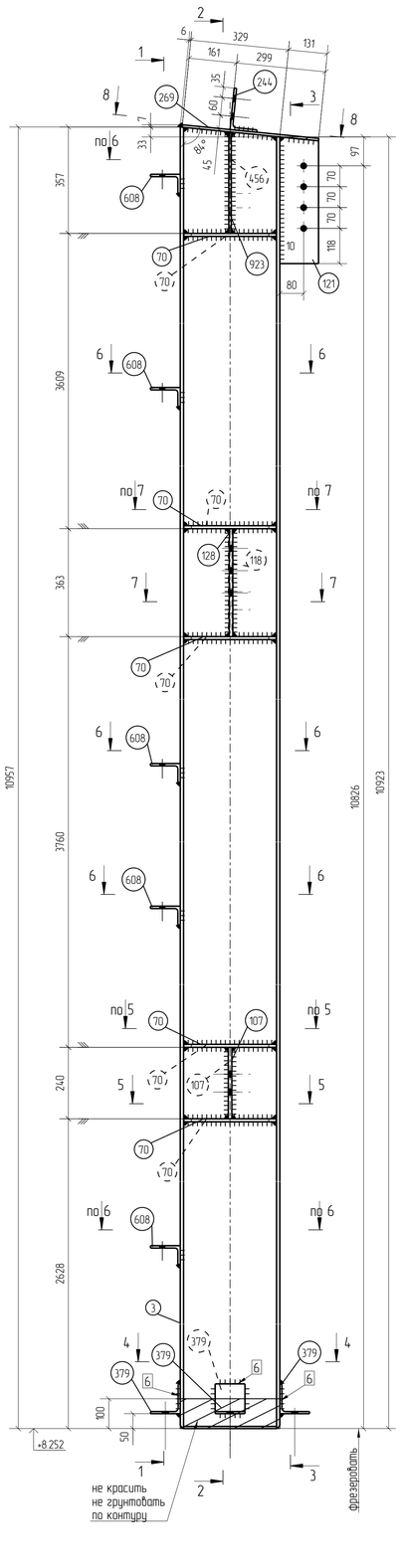
84.1х59.4

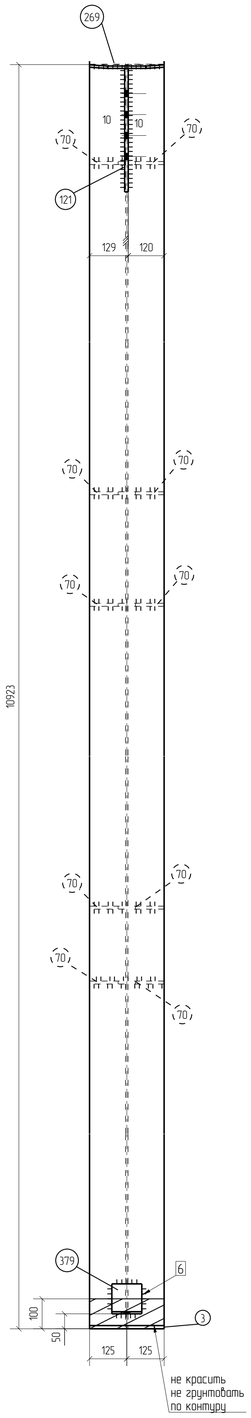
Tekla structures

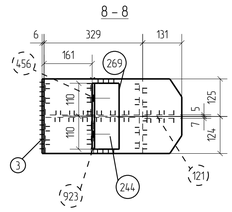
Колонна К1-10

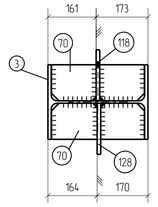


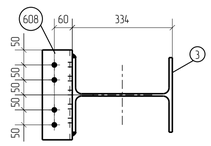


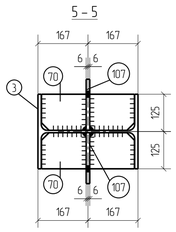


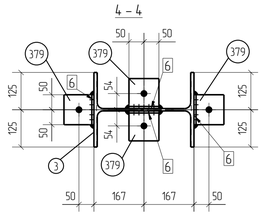












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-10	3	1	I35Ш1	10957	715.34	715.34		С255-4	сн.ф.
	70	10	−10х121	310	2.93	29.30		С245-4	
	107	2	−12х171	240	3.85	7.69		С245-4	
	118	1	−12х171	362	5.81	5.81		С245-4	
	121	1	−12х130	424	5.19	5.19		С245-4	
	128	1	−12х171	363	5.82	5.82		С245-4	
	244	1	L140Х90Х8	220	3.11	3.11		С245-4	
	269	1	−8х249	460	7.19	7.19		С245-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	456	1	−12х217	340	6.95	6.95		С245-4	
	608	5	L100Х63Х8	300	2.96	14.80		С245-4	
	923	1	−8х121	340	2.57	2.57		С245-4	
					Масса напл. металла 8.1кг		816.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	4.4
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	15.0
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	3.1
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	9.8
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.0
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	31.5
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	715.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого	808.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-10	1	816.2	816.2
	Итого:		816.2

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

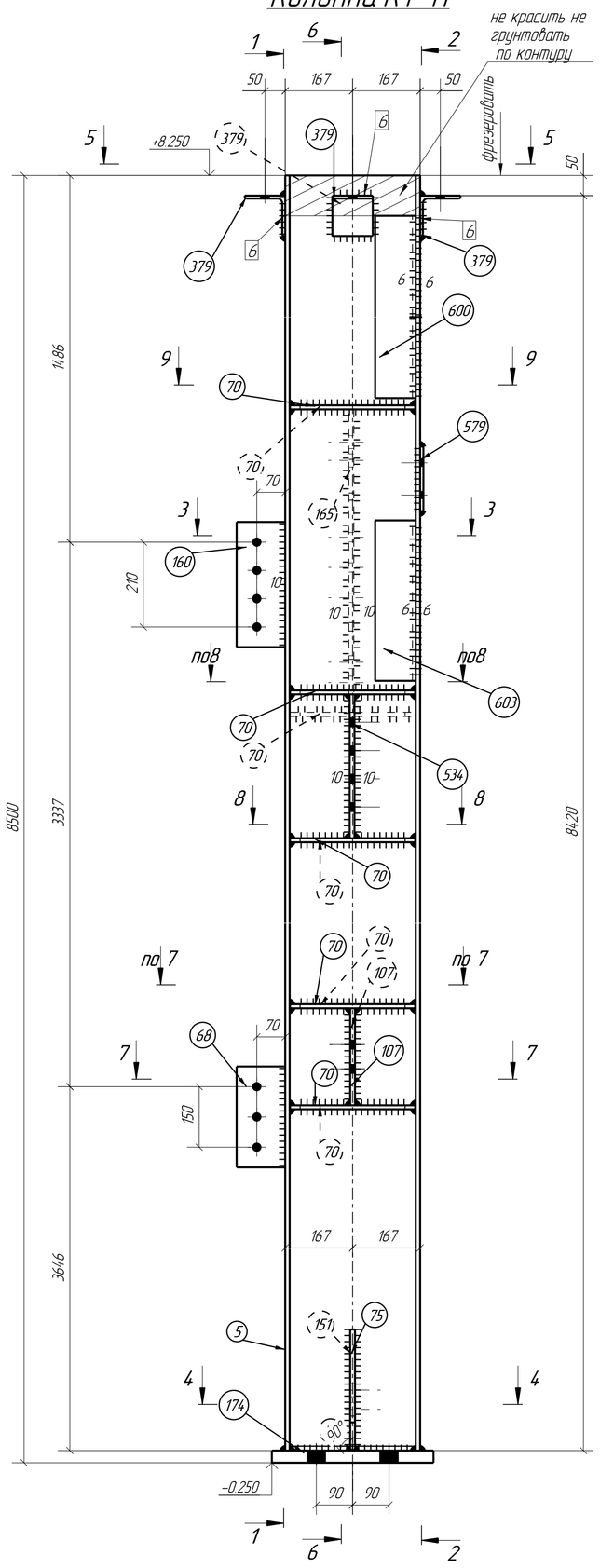
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оголов.

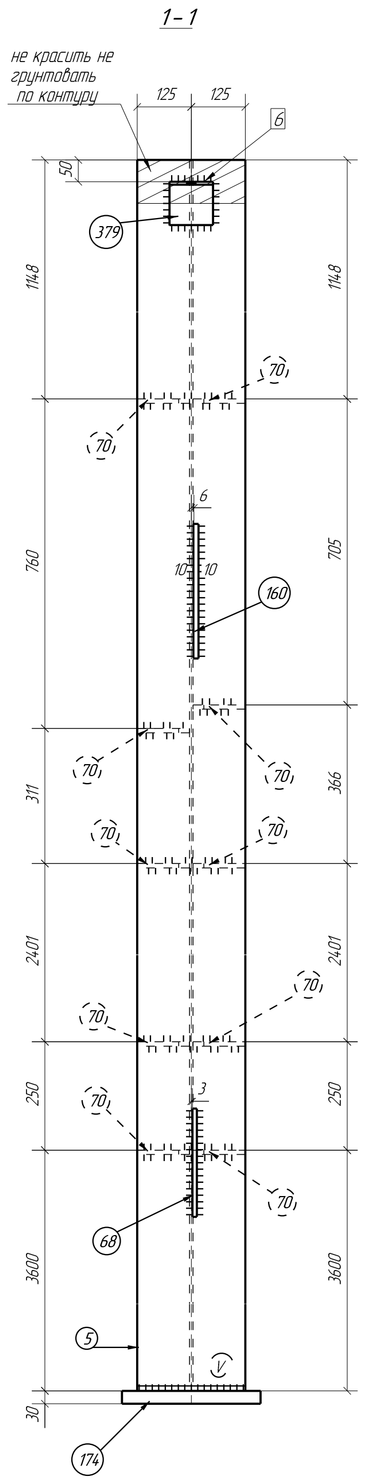
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	146	
Разработал		Иванов			17.09.23	К1-10	Инжиниринг -НТ		

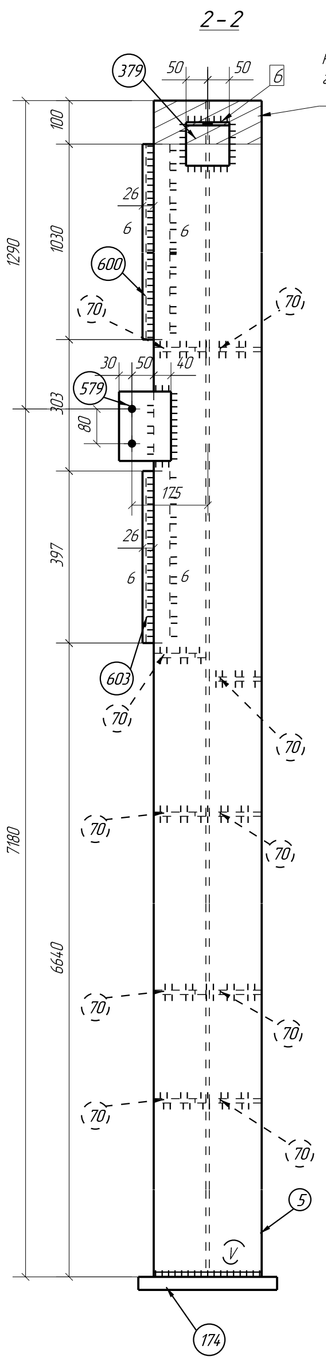
841х594

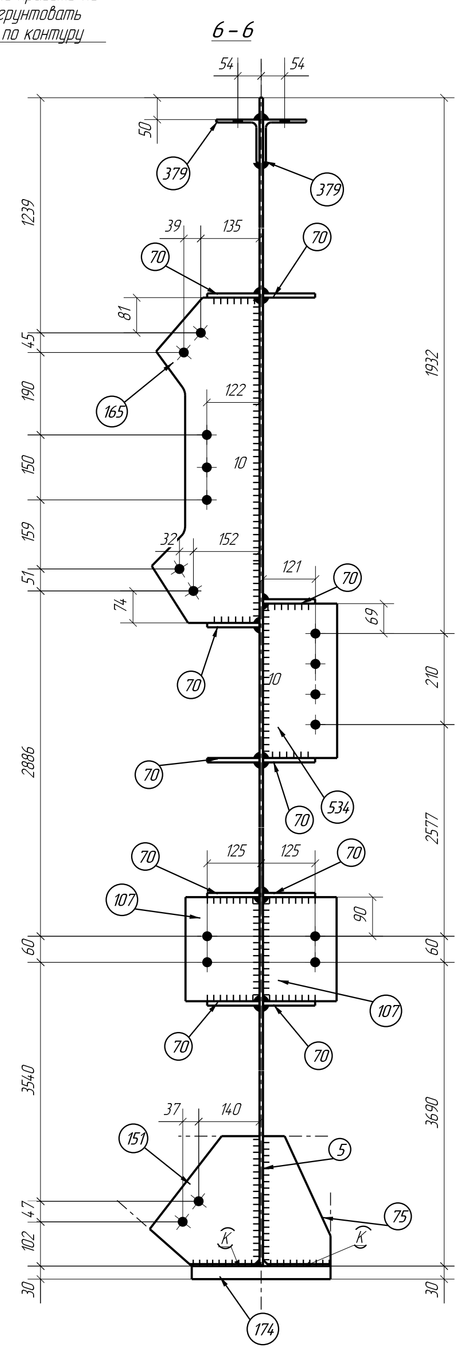
Tekla structures

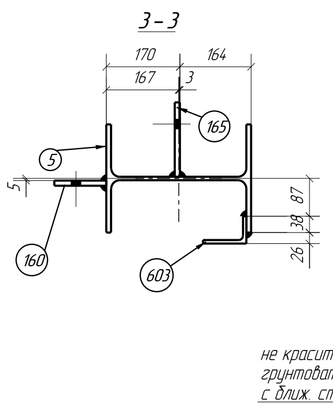
Колонна К1-11

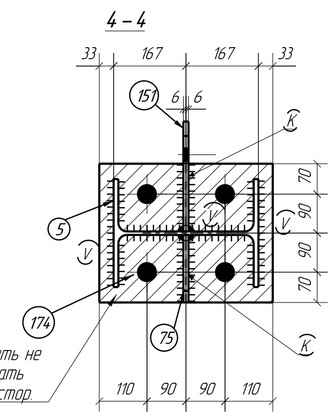


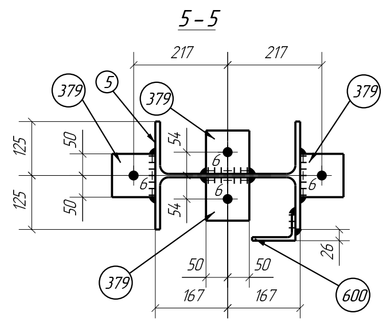


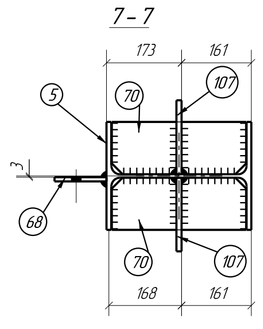


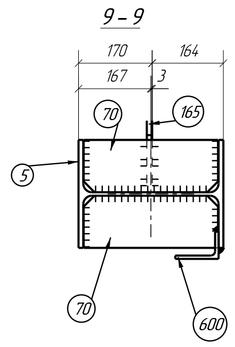


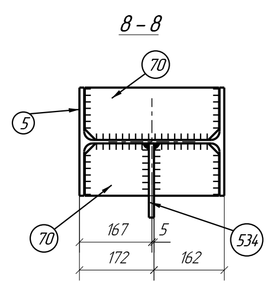












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-11	5	1	I35Ш1	8470	552.99	552.99		С255-4	сн.ф
	68	1	—10х120	250	2.36	2.36		С245-4	
	70	10	—10х121	310	2.93	29.30		С245-4	
	75	1	—12х156	300	4.41	4.41		С245-4	сн.ф
	107	2	—12х171	240	3.85	7.69		С245-4	
	151	1	—12х253	300	7.16	7.16		С245-4	сн.ф
	160	1	—12х120	310	3.50	3.50		С245-4	
	165	1	—12х248	750	17.55	17.55		С245-4	
	174	1	—30х320	400	30.14	30.14		С255-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	534	1	—12х171	356	5.74	5.74		С245-4	
	579	1	—8х120	160	1.21	1.21		С245-4	
	600	1	L100Х63Х8	1030	10.16	10.16		С245-4	
	603	1	L100Х63Х8	397	3.92	3.92		С245-4	
					Масса напл. металла 6.8кг		687.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	4.4
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	14.1
—8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.2
—10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	31.4
—12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	46.0
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	553.0
—30 мм	ГОСТ 19903-74	С255-4	30.1
*Наплавка и раскрои не учитываются		Итого	680.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-11	1	687.0	687.0
		Итого:	687.0

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017.
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 8мм.
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных.
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 53-3-101-98.
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80.
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87.
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019.
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД.
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 14.7; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			15.09.23	К1-11	Инжиниринг -НТ

84.7к594

Tekla structures

Колонна К1-12

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-12	1	1	I35Ш1	8470	552.99	552.99		С255-4	сн.Ф
	70	12	−10х121	310	2.93	35.16		С245-4	
	74	1	−12х257	300	7.28	7.28		С245-4	сн.Ф
	75	1	−12х156	300	4.41	4.41		С245-4	сн.Ф
	128	1	−12х171	363	5.82	5.82		С245-4	
	130	1	−12х120	290	3.28	3.28		С245-4	
	135	1	−12х248	748	17.49	17.49		С245-4	
	136	1	−12х232	747	16.37	16.37		С245-4	
	160	1	−12х120	310	3.50	3.50		С245-4	
	174	1	−30х320	400	30.14	30.14		С255-4	
	322	2	−12х170	240	3.84	7.69		С245-4	
	379	4	L100X7	100	1.08	4.32		С245-4	
	383	1	L100X7	160	1.73	1.73		С245-4	
	562	1	L140X90X8	484	6.84	6.84		С245-4	
	563	1	L140X90X8	484	6.84	6.84		С245-4	
	606	4	L100X63X8	151	1.49	5.96		С245-4	
	838	1	L100X7	100	1.08	1.08		С245-4	
	845	1	L160X16	160	6.16	6.16		С245-4	
					Масса напл. металла 7.2кг	724.0			

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	7.2
L100X63X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	6.0
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	13.6
L160X16	ГОСТ 8509-93	С245-4	6.2
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	34.8
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	65.9
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	553.0
−30 мм	ГОСТ 19903-74	С255-4	30.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	716.8

Ведомость отправочных элементов

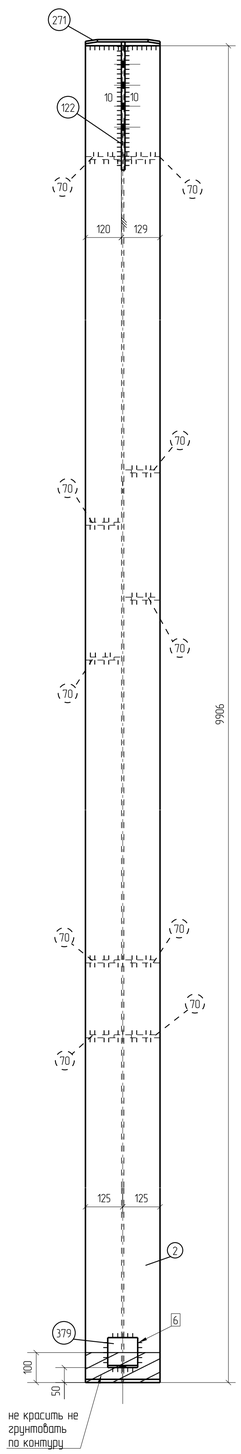
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-12	1	724.0	724.0
		Итого:	724.0

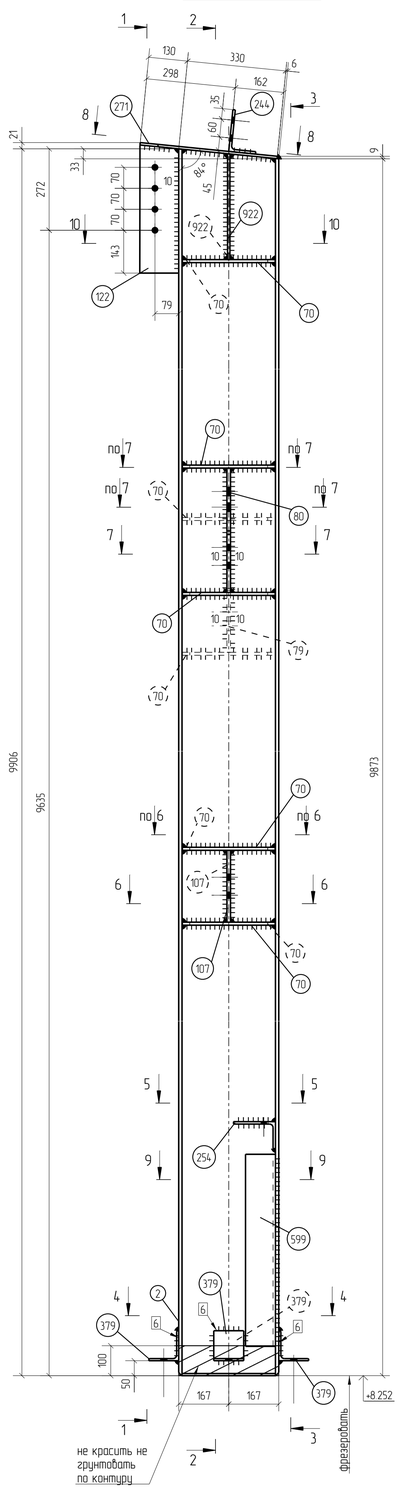
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ15264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных.
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность вдеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД.
14. Зона заштрихованная на чертеже – не касить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

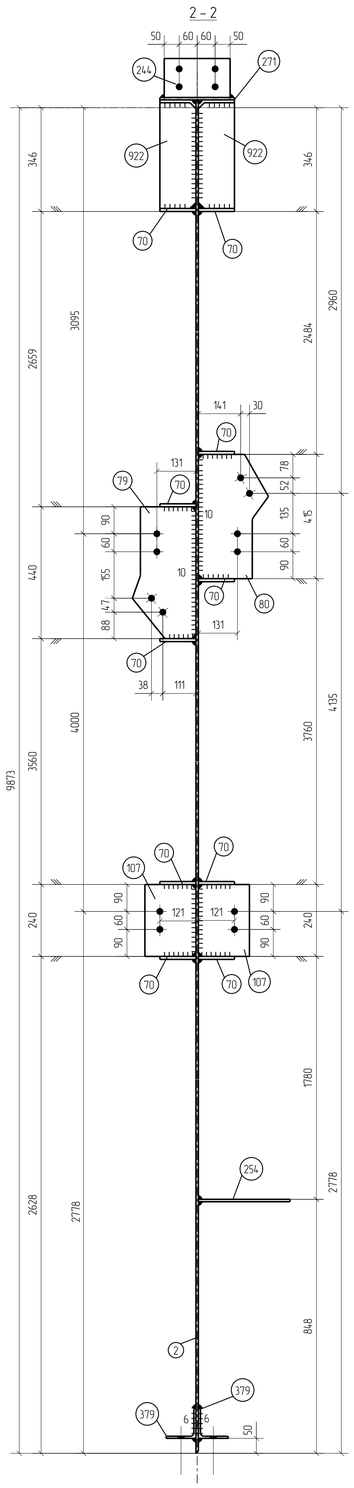
						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лехнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 148; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			16.09.23	К1-12	Инжиниринг -НТ

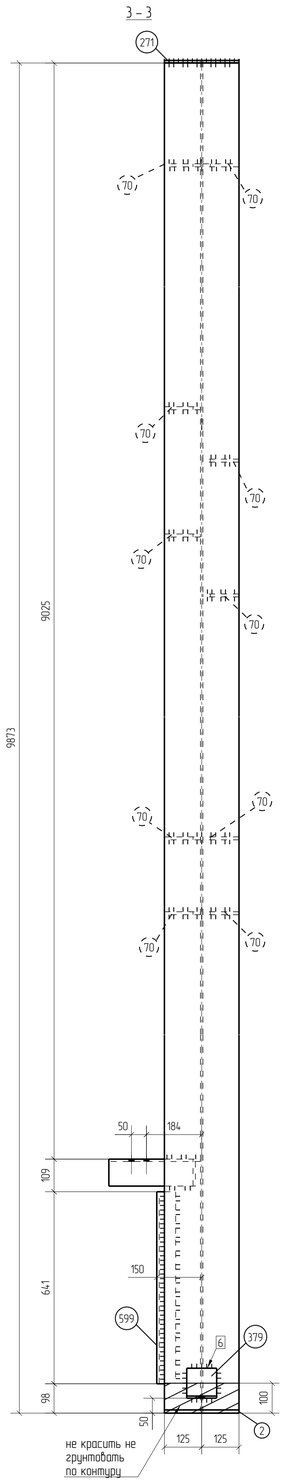
Tekla structures

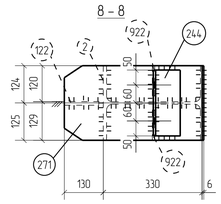
Колонна К1-13

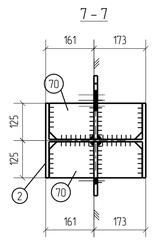


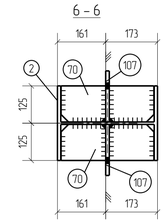


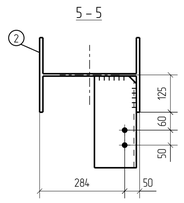


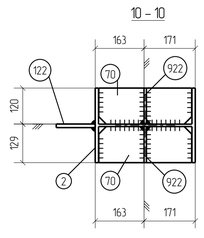


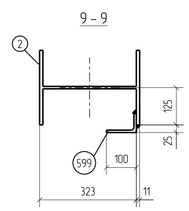


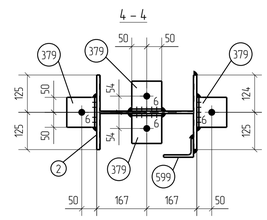












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-13	2	1	I35Ш1	9906	646.78	646.78		С255-4	см.Ф.
	70	10	–10х121	310	2.93	29.30		С245-4	
	79	1	–12х213	440	8.81	8.81		С245-4	
	80	1	–12х234	415	9.15	9.15		С245-4	
	107	2	–12х171	240	3.85	7.70		С245-4	
	122	1	–12х130	428	5.24	5.24		С245-4	
	244	1	L140Х90Х8	220	3.11	3.11		С245-4	
	254	1	L140Х90Х8	306	4.32	4.32		С245-4	
	271	1	–8х249	460	7.19	7.19		С245-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	599	1	L100Х63Х8	641	6.33	6.33		С245-4	
	922	2	–8х121	353	2.67	5.34		С245-4	
					Масса напл. металла 7.4кг		744.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	4.4
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	6.3
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	7.4
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	12.6
–10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.0
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	30.9
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	646.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	737.4

Ведомость отправочных элементов

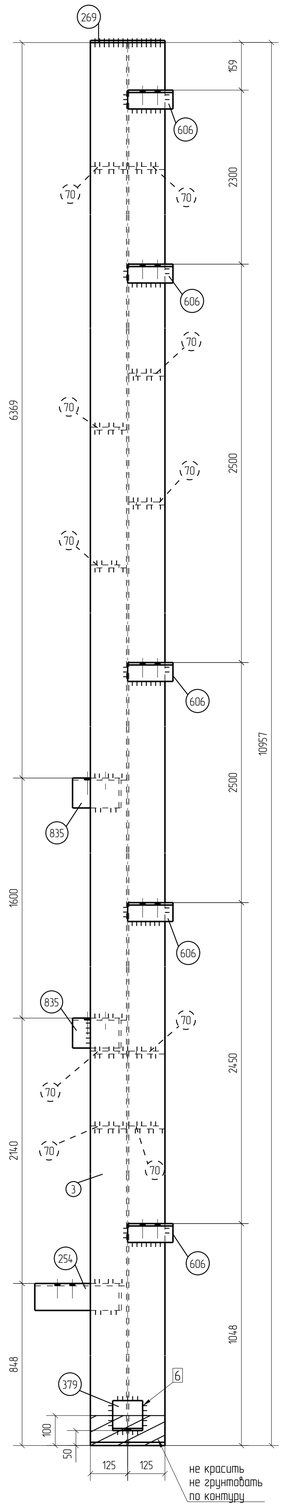
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-13	1	744.8	744.8
	Итого:		744.8

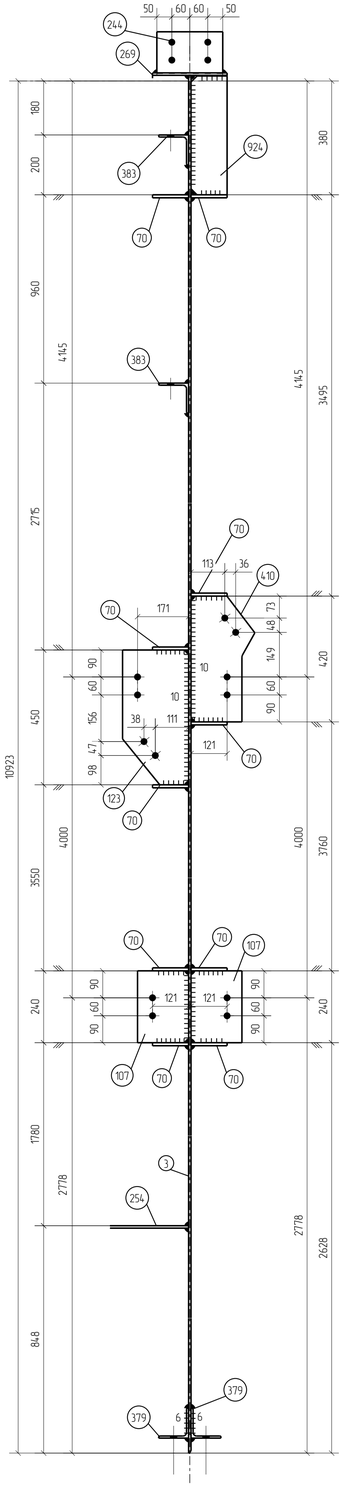
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 15264-80*
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

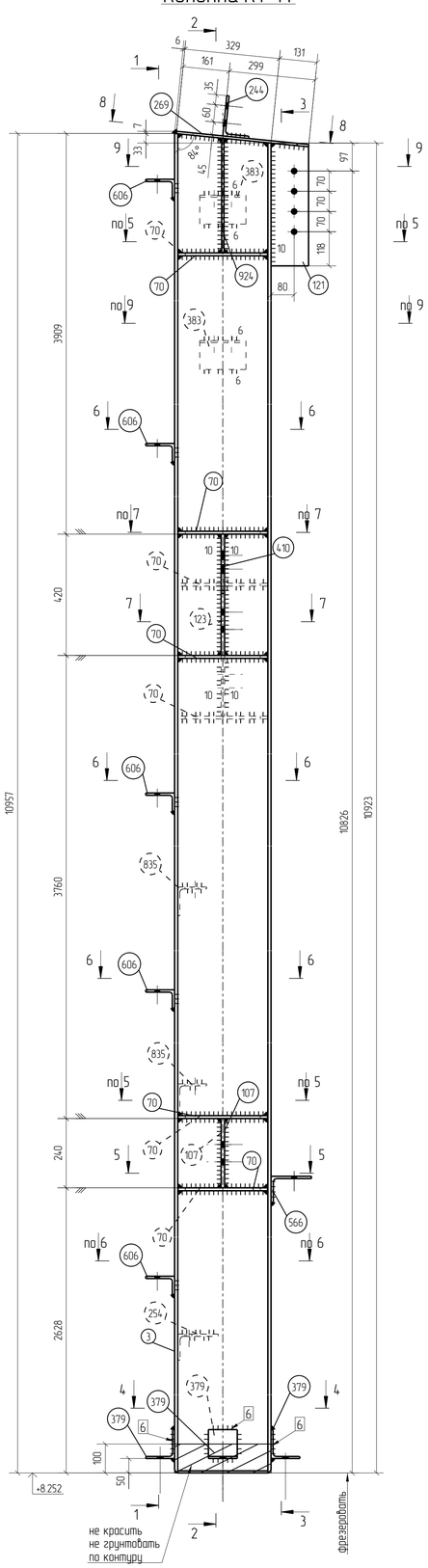
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	149	
Разработал		Иванов			17.09.23	К1-13	Инжиниринг –НТ		

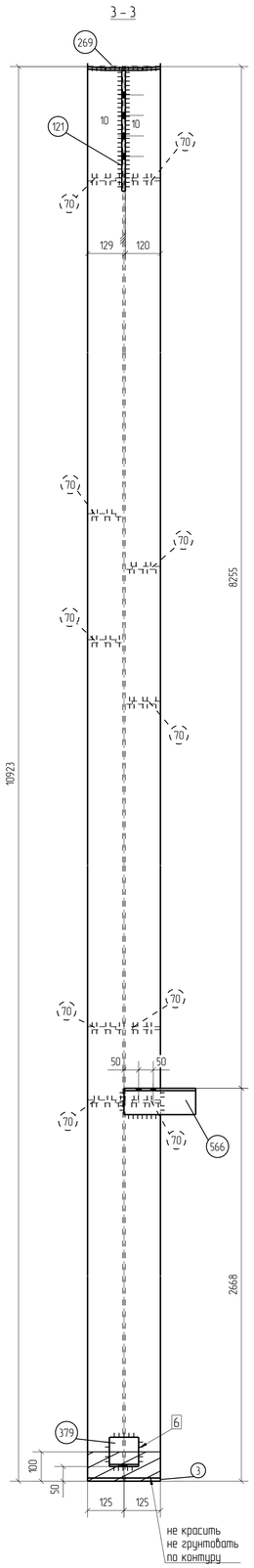
Tekla structures

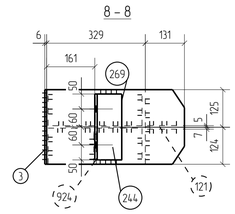
Колонна К1-14

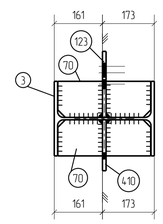


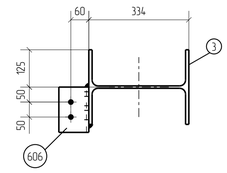


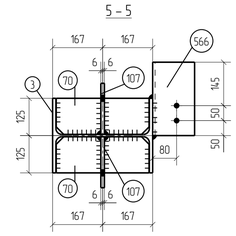


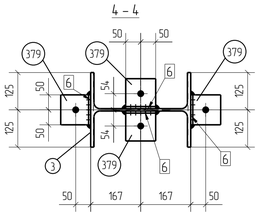


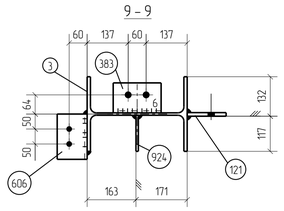












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-14	3	1	I35Ш1	10957	715.34	715.34		С255-4	сн.ф.
	70	10	−10х121	310	2.93	29.30		С245-4	
	107	2	−12х171	240	3.85	7.69		С245-4	
	121	1	−12х130	424	5.19	5.19		С245-4	
	123	1	−12х221	450	9.35	9.35		С245-4	
	244	1	L140Х90Х8	220	3.11	3.11		С245-4	
	254	1	L140Х90Х8	306	4.32	4.32		С245-4	
	269	1	−8х249	460	7.19	7.19		С245-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	383	2	L100Х7	160	1.73	3.46		С245-4	
	410	1	−12х213	420	8.43	8.43		С245-4	
	566	1	L140Х90Х8	245	3.46	3.46		С245-4	
	606	5	L100Х63Х8	151	1.49	7.45		С245-4	
	835	2	L100Х7	180	1.94	3.88		С245-4	
	924	1	−8х121	397	3.00	3.00		С245-4	
						Масса напл. металла 8.2кг	823.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	11.6
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	7.5
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	10.9
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	10.2
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.0
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	30.6
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	715.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого	815.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-14	1	823.3	823.3
	Итого		823.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по оговору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	150	
Разработал		Иванов			17.09.23	К1-14	Инжиниринг –НТ		

Tekla structures

84.1х594

Колонна К1-15

1 - 1

2 - 2

3 - 3

4 - 4

5 - 5

6 - 6

7 - 7

8 - 8

9 - 9

10 - 10

11 - 11

12 - 12

13 - 13

14 - 14

15 - 15

не красить не грунтовать по контуру

фрезеровать

не красить не грунтовать с двух сторон

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-15	1	1	I35Ш1	8470	552.99	552.99		С255-4	сн.ф
	70	14	−10х121	310	2.93	41.02		С245-4	
	75	2	−12х156	300	4.41	8.82		С245-4	сн.ф
	88	1	−12х130	607	7.43	7.43		С245-4	
	107	1	−12х171	240	3.85	3.85		С245-4	
	112	1	−12х281	555	14.70	14.70		С245-4	
	128	1	−12х171	363	5.82	5.82		С245-4	
	174	1	−30х320	400	30.14	30.14		С255-4	
	251	3	L140Х90Х8	306	4.32	12.96		С245-4	
	253	1	L140Х90Х8	306	4.32	4.32		С245-4	
	280	1	L100Х7	170	1.83	1.83		С245-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	383	1	L100Х7	160	1.73	1.73		С245-4	
	479	1	−12х120	240	2.71	2.71		С245-4	
	532	1	−12х171	316	5.08	5.08		С245-4	
	569	1	L140Х90Х8	480	6.78	6.78		С245-4	
	598	1	L100Х63Х8	2091	20.63	20.63		С245-4	
	607	1	L100Х63Х8	1128	11.13	11.13		С245-4	
	659	2	−6х82	132	0.51	1.02		С245-4	
	838	1	L100Х7	100	1.08	1.08		С245-4	
	845	1	L160Х16	160	6.16	6.16		С245-4	
					Масса напл. металла 7.4кг		7514		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	9.0
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	31.7
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	24.0
L160Х16	ГОСТ 8509-93	С245-4	6.2
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.0
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	40.6
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	48.4
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	553.0
−30 мм	ГОСТ 19903-74	С255-4	30.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	744.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-15	1	7514	7514
		Итого:	7514

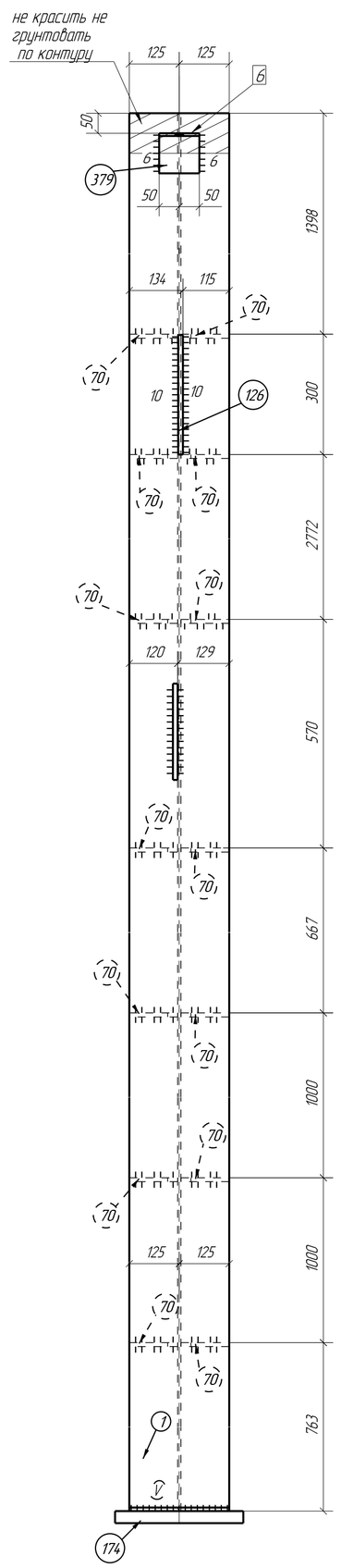
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017.
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 8мм.
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных.
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98.
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прижогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пазух. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80.
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87.
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019.
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД.
14. Зона защитриованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

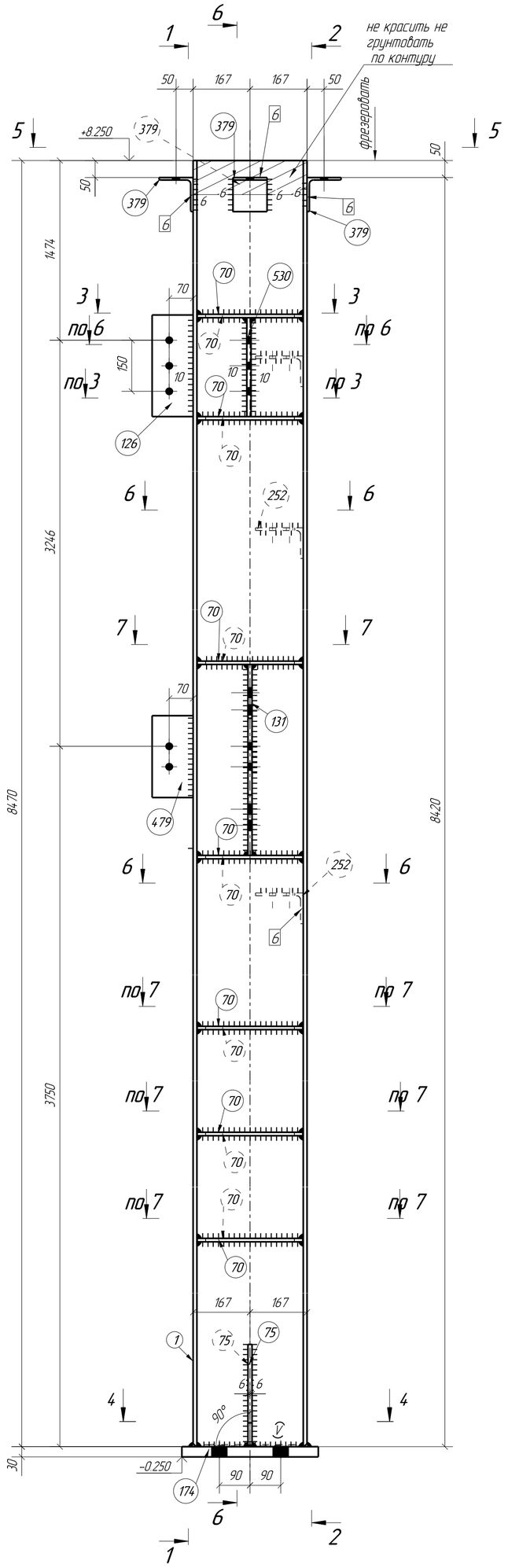
						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм	Колич	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 151; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			10.09.23	К1-15	Инжиниринг -НТ

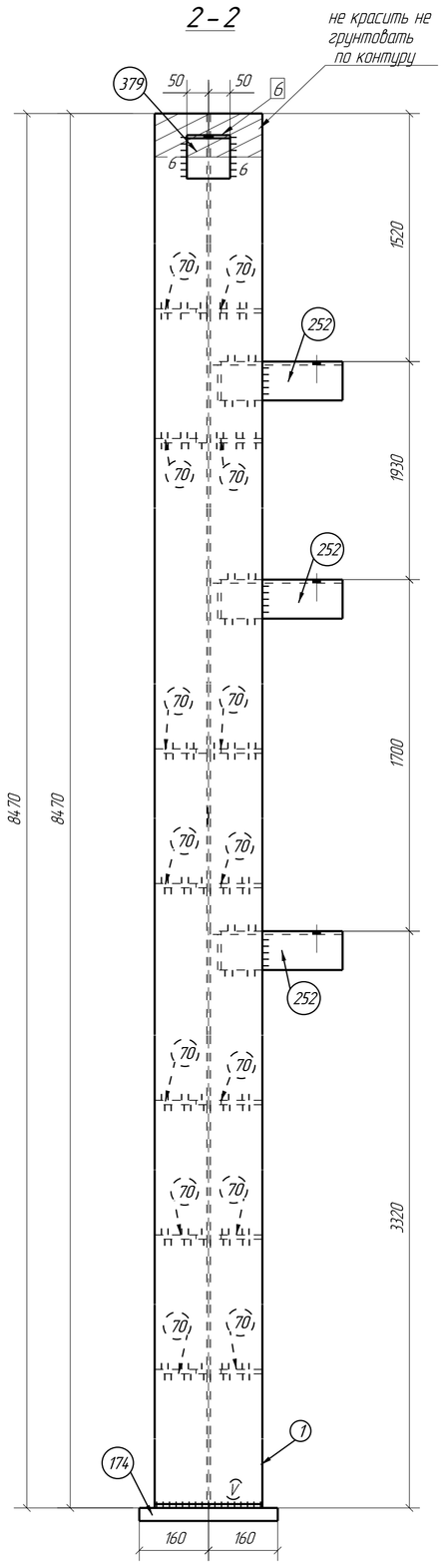
84.7x594

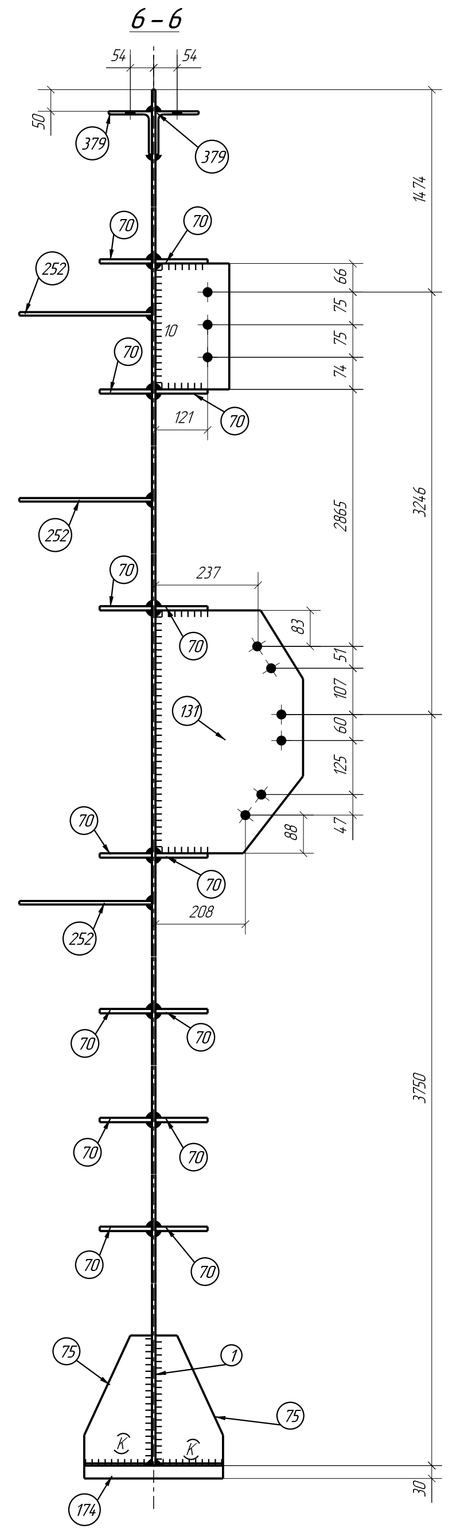
Tekla structures

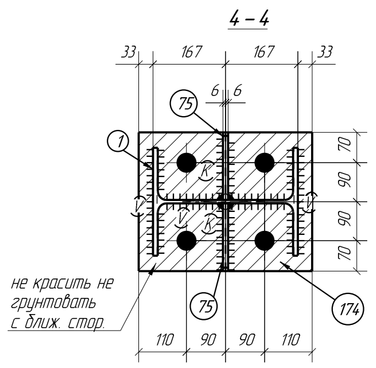
Колонна К1-16

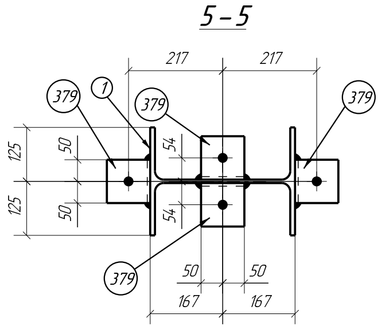


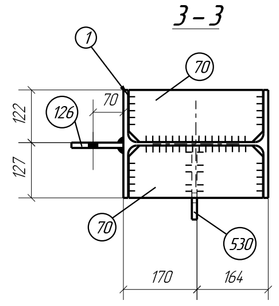


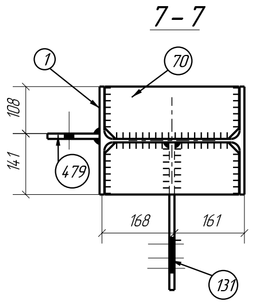


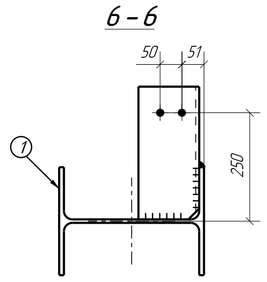












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-16	1	1	Т35Ш1	8470	552.99	552.99		С255-4	сн.ф
	70	14	–10х121	310	2.93	41.02		С245-4	
	75	2	–12х156	300	4.41	8.82		С245-4	сн.ф
	126	1	–12х120	298	3.37	3.37		С245-4	
	131	1	–12х341	560	17.96	17.96		С245-4	
	174	1	–30х320	400	30.14	30.14		С255-4	
	252	3	L140Х90Х8	306	4.32	12.96		С245-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	479	1	–12х120	240	2.71	2.71		С245-4	
	530	1	–12х171	290	4.66	4.66		С245-4	
					Масса напл. металла 6.8кг		685.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	4.4
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	12.9
–10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	40.6
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	37.6
Т35Ш1	ГОСТ Р 57781-2017	С255-4	553.0
–30 мм	ГОСТ 19903-74	С255-4	30.1
*Наплавка и раскрой не учитывается		Итого:	678.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-16	1	685.4	685.4
		Итого:	685.4

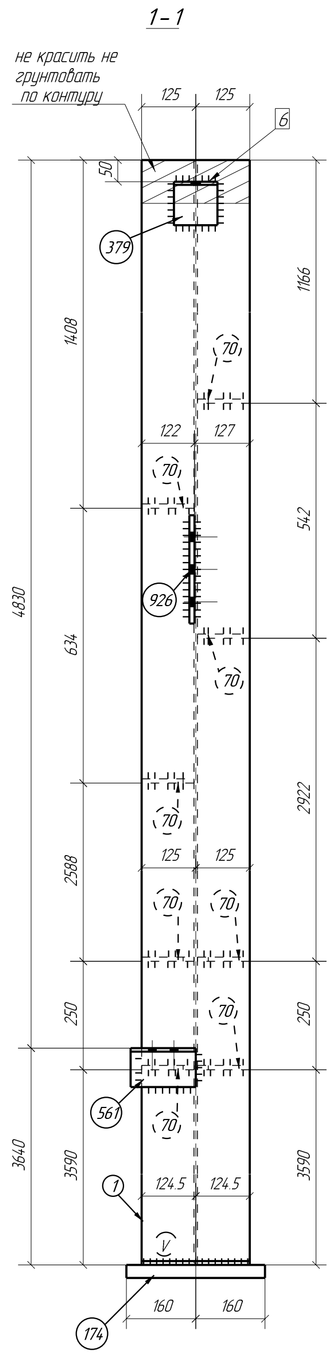
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772–2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных.
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. У.3К 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштрихованная на чертеже – не касить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

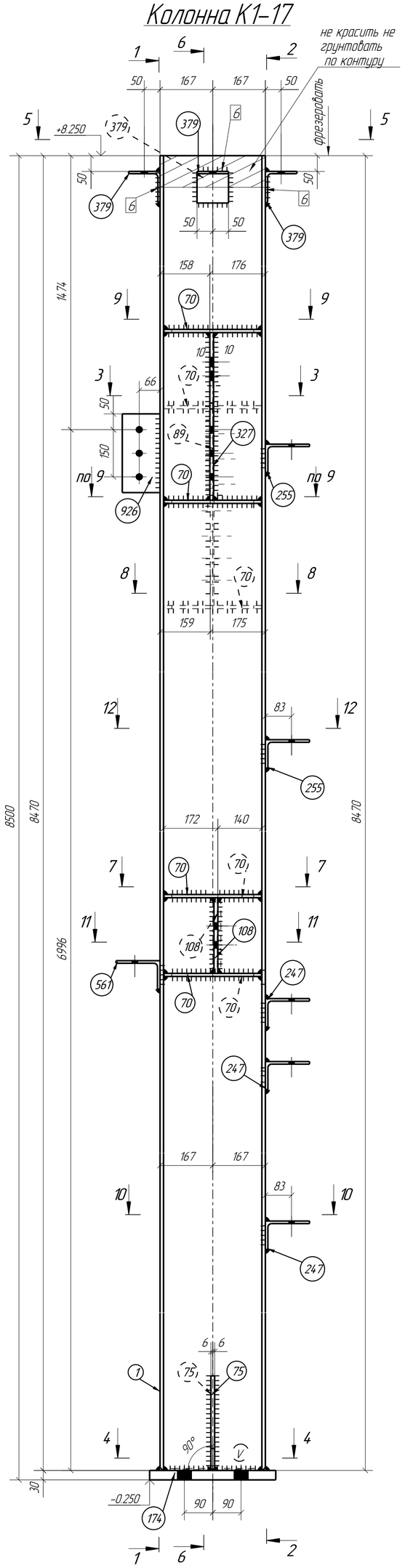
						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 152; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			16.09.23	К1-16	Инжиниринг -НТ

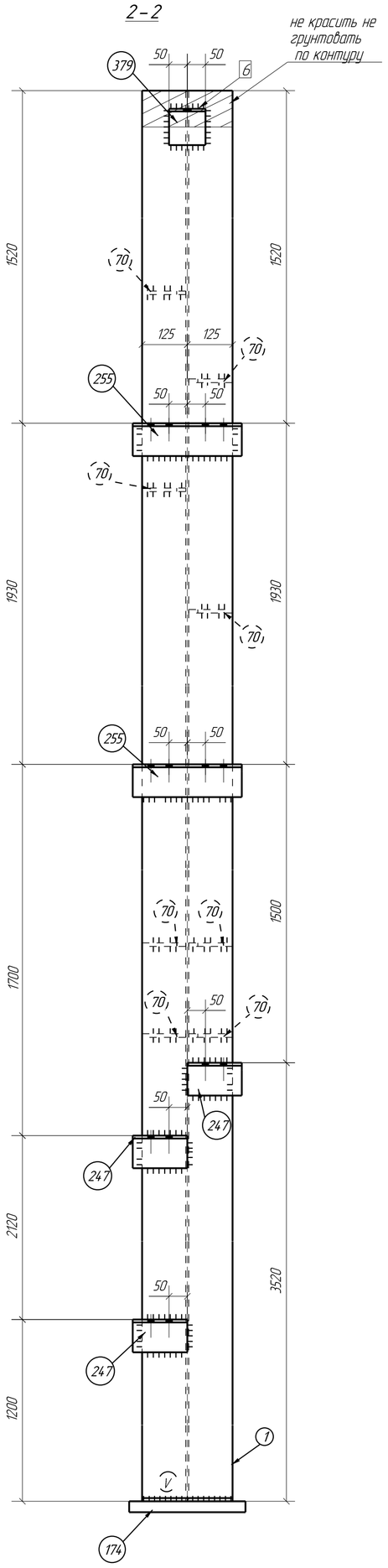
84 16594

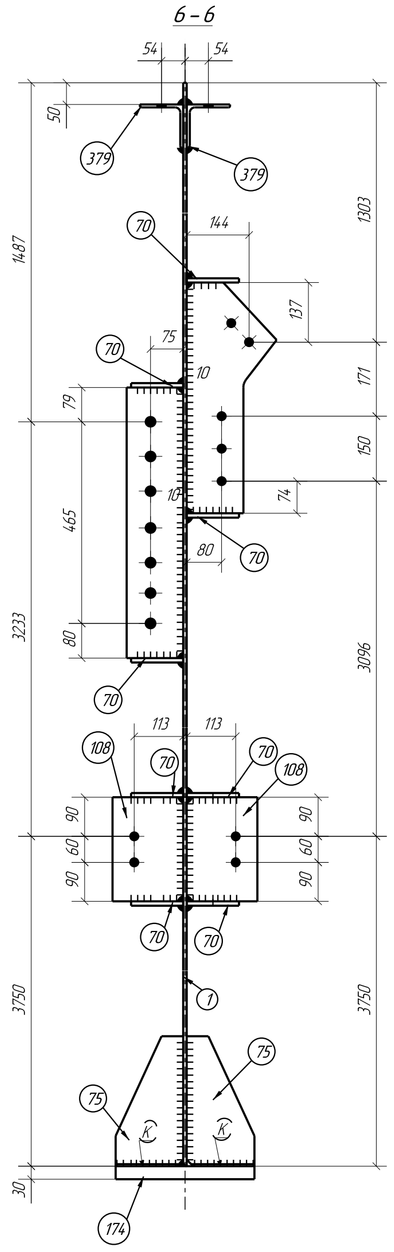
Tekla structures

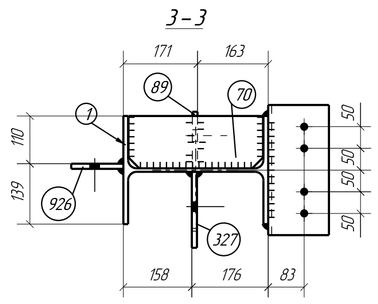
Колонна К1-17

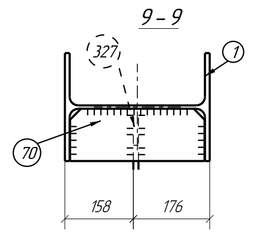


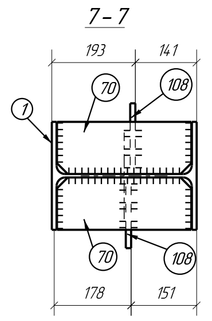


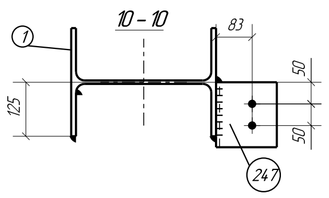


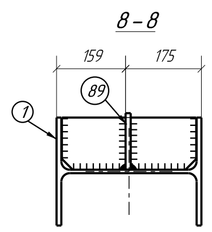


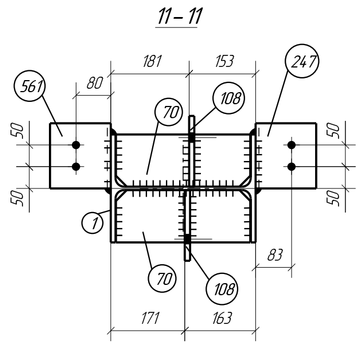


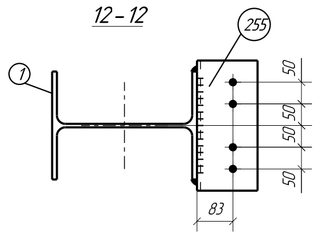


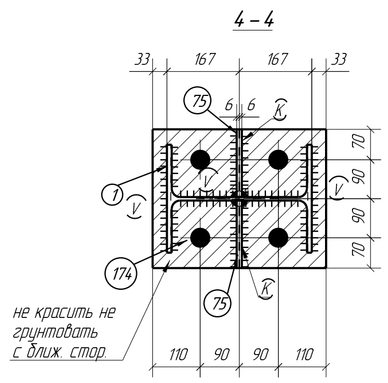


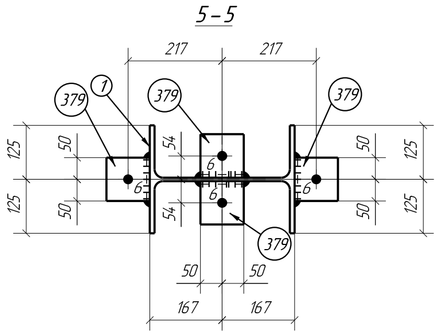












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-17	1	1	I35Ш1	8470	552.99	552.99		С255-4	СНФ
	70	8	−10х121	310	2.93	23.44		С245-4	
	75	2	−12х156	300	4.41	8.82		С245-4	СНФ
	89	1	−12х131	624	7.67	7.67		С245-4	
	108	2	−12х163	240	3.69	7.38		С245-4	
	174	1	−30х320	400	30.14	30.14		С255-4	
	247	3	L140Х90Х8	150	2.12	6.36		С245-4	
	255	2	L140Х90Х8	300	4.24	8.48		С245-4	
	327	1	−12х207	532	10.40	10.40		С245-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	561	1	L140Х90Х8	150	2.12	2.12		С245-4	
	926	1	−12х120	250	2.83	2.83		С245-4	
					Масса напл. металла 6.6кг		671.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	4.4
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	16.8
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	23.2
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	37.1
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	553.0
−30 мм	ГОСТ 19903-74	С255-4	30.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	664.6

Ведомость отправачных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-17	1	671.2	671.2
		Итого:	671.2

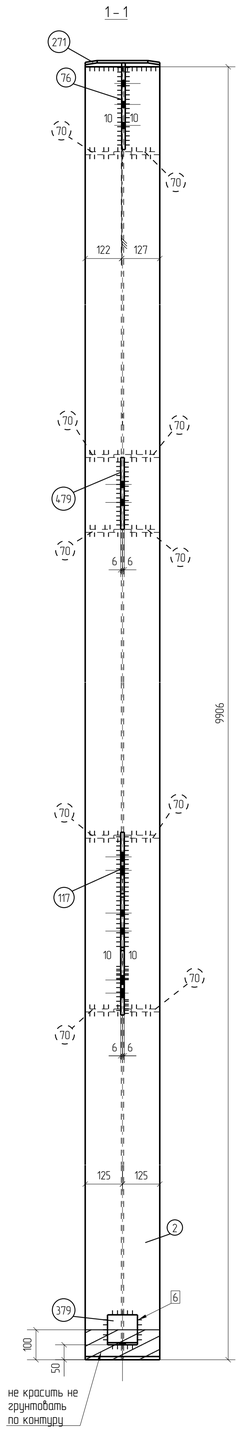
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пакли. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87.
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштрихованная на чертеже – не касить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

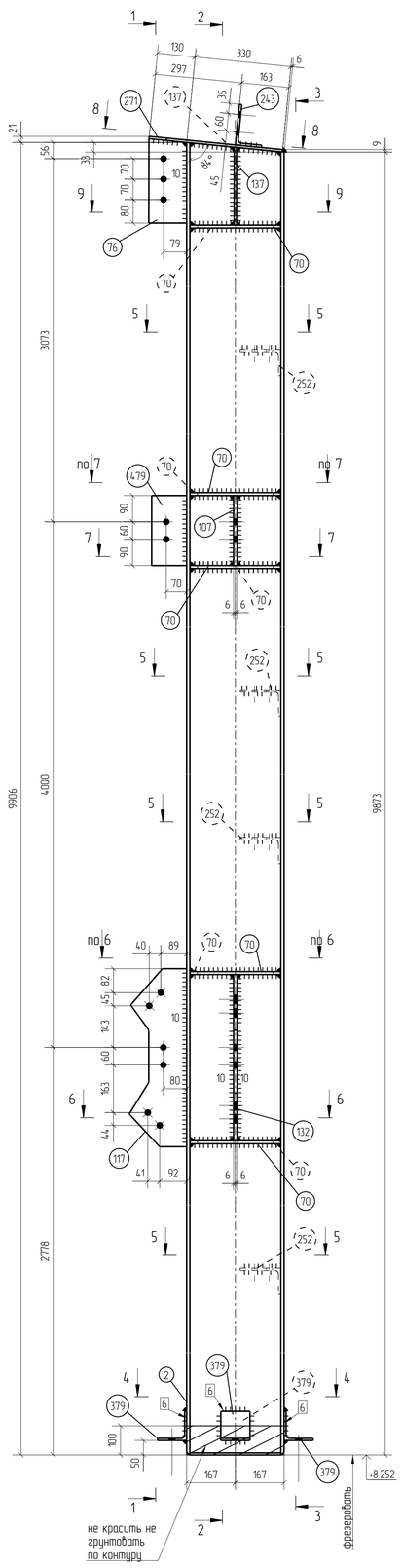
						1632-2021-2.2.6- КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм	Колич	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 153; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			22.09.23	К1-17	Инжиниринг -НТ

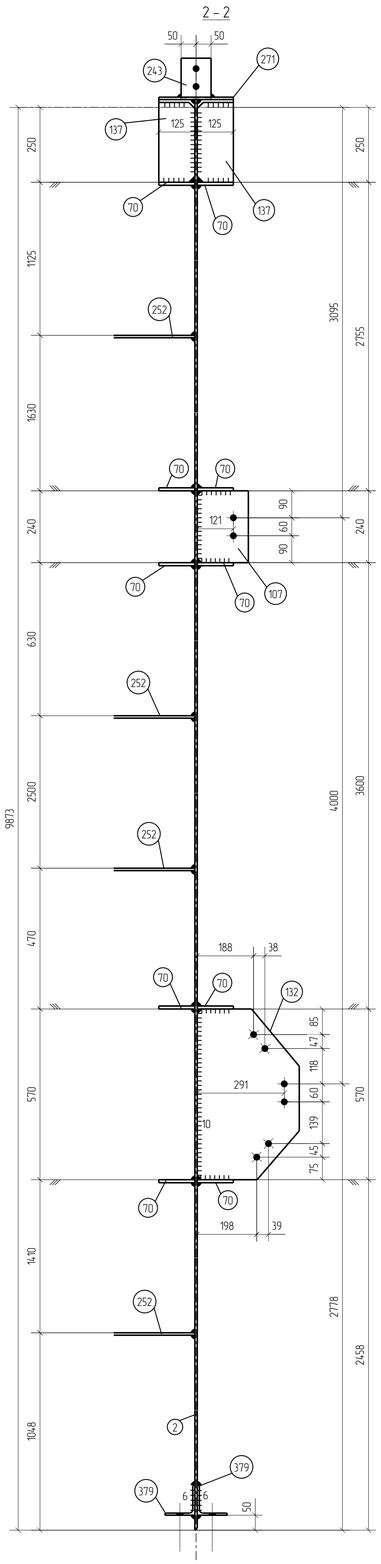
841х594

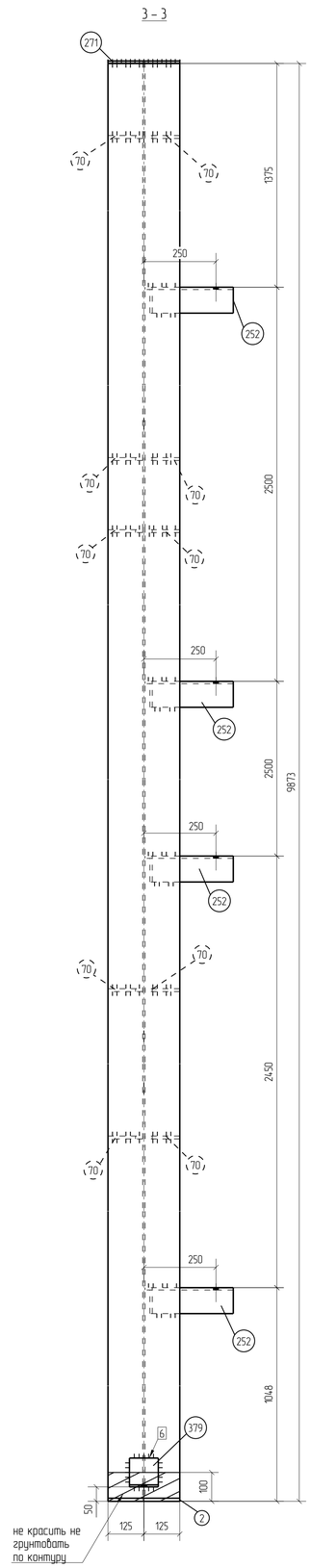
Tekla structures

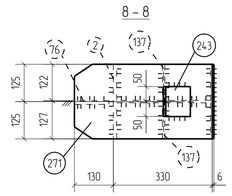
Колонна К1-18

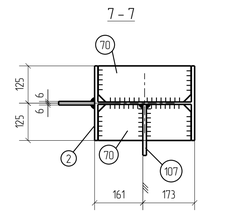


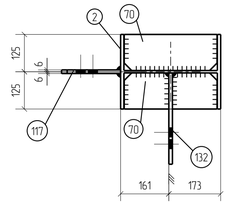


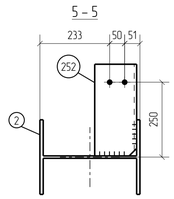


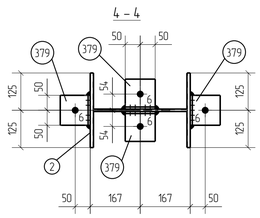


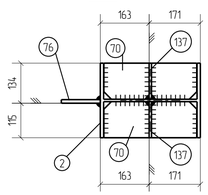












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-18	2	1	I35Ш1	9906	646.77	646.77		С255-4	сн.ф.
	70	10	−10х121	310	2.93	29.30		С245-4	
	76	1	−12х130	289	3.54	3.54		С245-4	
	107	1	−12х171	240	3.85	3.85		С245-4	
	117	1	−12х197	610	11.33	11.33		С245-4	
	132	1	−12х341	570	18.28	18.28		С245-4	
	137	2	−8х121	267	2.02	4.04		С245-4	
	243	1	L140Х90Х8	100	1.41	1.41		С245-4	
	252	4	L140Х90Х8	306	4.32	17.28		С245-4	
	271	1	−8х249	460	7.19	7.19		С245-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	479	1	−12х120	240	2.71	2.71		С245-4	
					Масса напл. металла 7.5кг		757.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	4.4
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	18.6
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	11.2
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.0
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	39.7
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	646.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	749.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-18	1	757.2	757.2
	Итого:		757.2

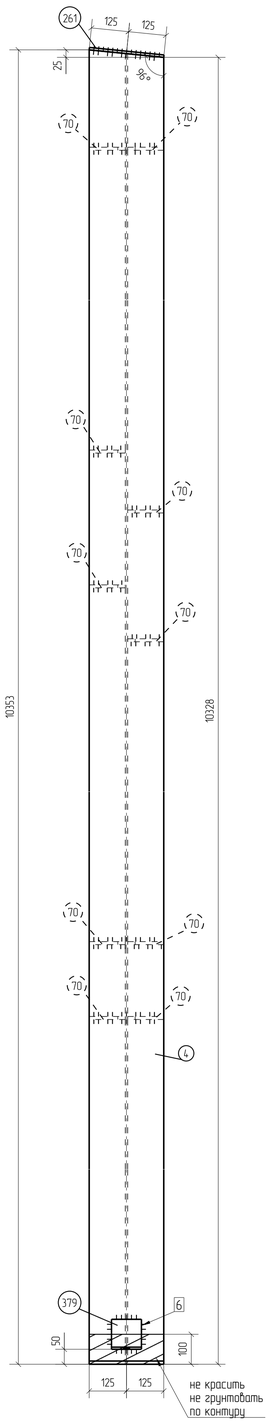
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	154	
Разработал		Иванов			17.09.23	К1-18	Инжиниринг –НТ		

84.1659

Tekla structures

Колонна К1-19



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-19	4	1	I35Ш1	10353	675.90	675.90		С255-4	сн.ф.
	70	10	–10х121	310	2.93	29.30		С245-4	
	108	2	–12х163	240	3.69	7.38		С245-4	
	145	1	–12х131	311	3.83	3.83		С245-4	
	161	1	–12х131	326	4.01	4.01		С245-4	
	243	1	L140Х90Х8	100	1.41	1.41		С245-4	
	255	4	L140Х90Х8	300	4.24	16.96		С245-4	
	261	1	–8х250	316	4.97	4.97		С245-4	
	379	4	L100Х7	100	1.08	4.32		С245-4	
	427	1	–12х260	440	10.76	10.76		С245-4	
	442	1	–12х195	420	7.70	7.70		С245-4	
					Масса напл. металла 7.7кг		773.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	4.4
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	18.2
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.0
–10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.0
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	33.7
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	675.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	766.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-19	1	773.9	773.9
		Итого:	773.9

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

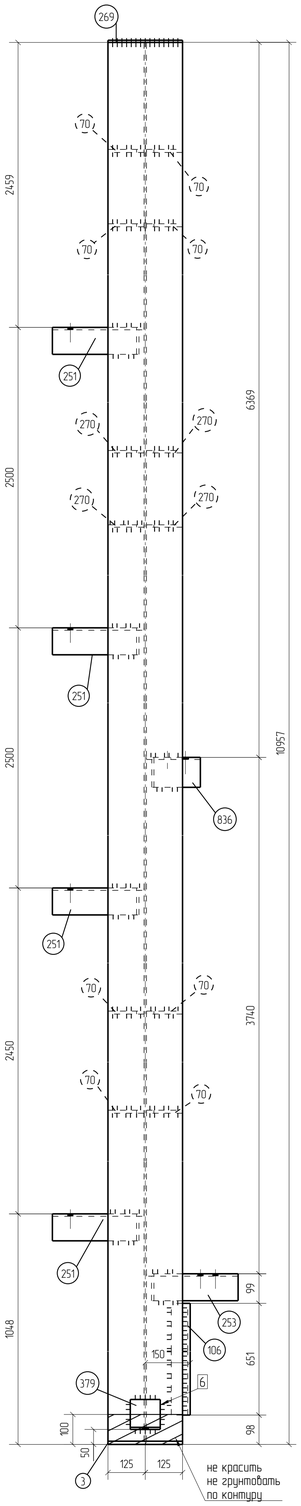
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

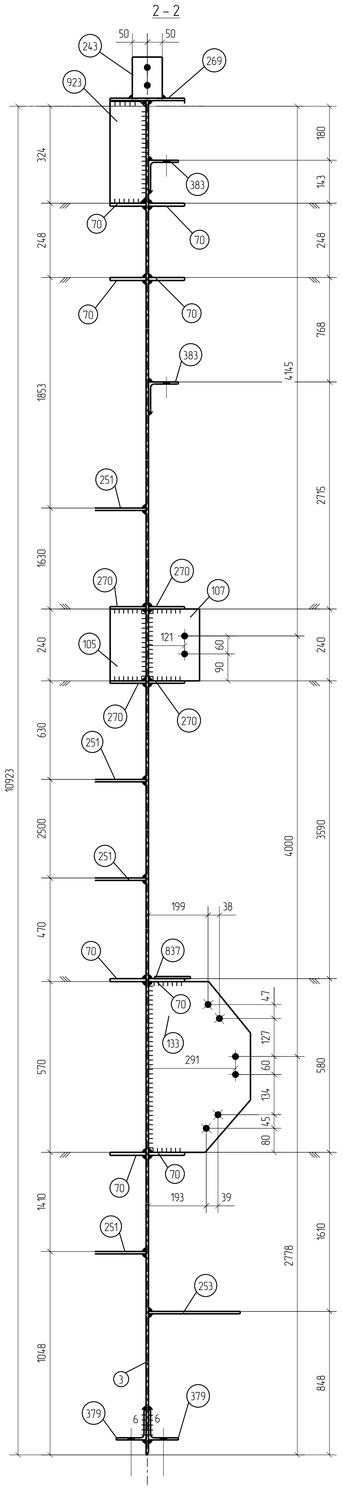
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	155	
Разработал		Иванов			18.09.23	К1-19	Инжиниринг –НТ		

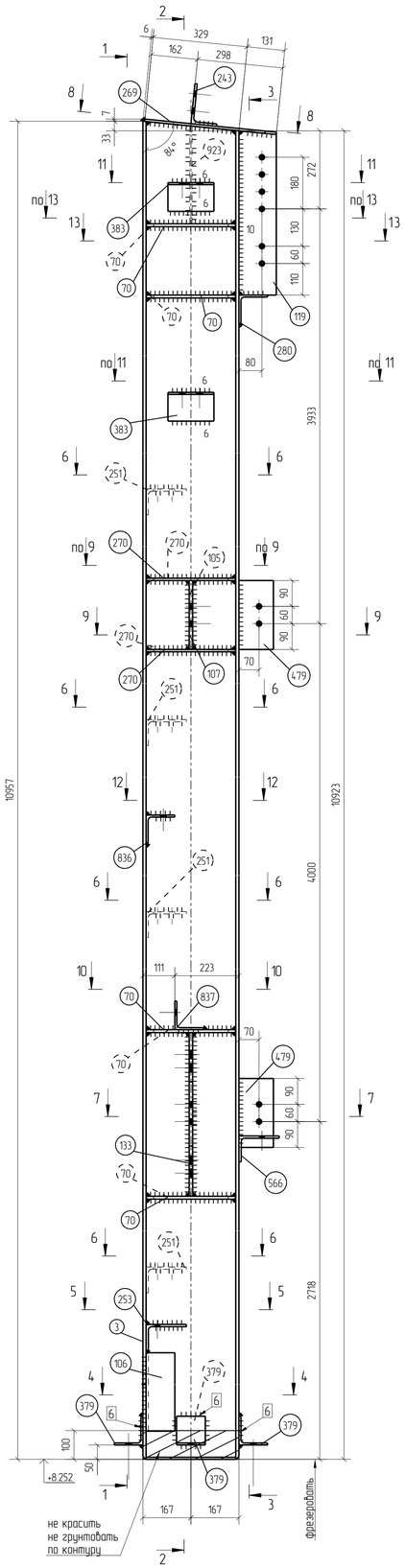
84.16594

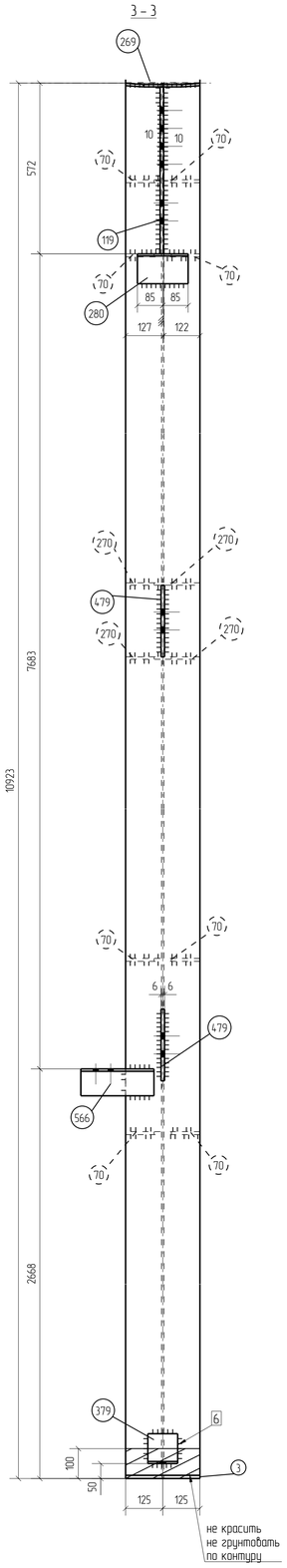
Tekla structures

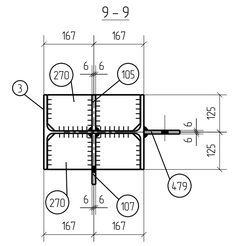
Колонна К1-20

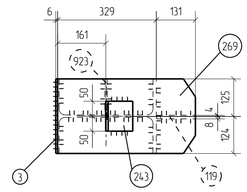


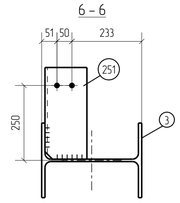


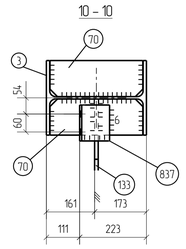


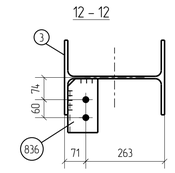


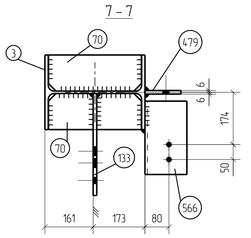


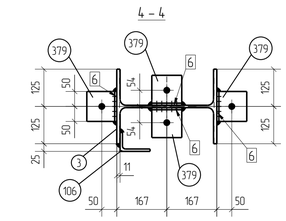


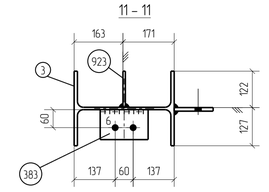


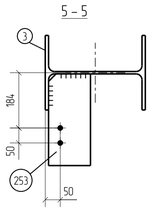


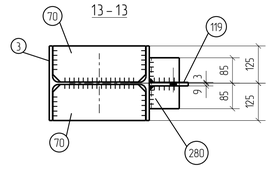












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К1-20	3	1	I35Ш1	10957	715.34	715.34		С255-4	см.Ф.
	70	8	−10x121	310	2.93	23.44		С245-4	
	105	1	−12x120	240	2.71	2.71		С245-4	
	106	1	L100X63X8	651	6.43	6.43		С245-4	
	107	1	−12x171	240	3.85	3.85		С245-4	
	119	1	−12x130	570	6.99	6.99		С245-4	
	133	1	−12x341	570	18.28	18.28		С245-4	
	243	1	L140X90X8	100	1.41	1.41		С245-4	
	251	4	L140X90X8	306	4.32	17.28		С245-4	
	253	1	L140X90X8	306	4.32	4.32		С245-4	
	269	1	−8x249	460	7.19	7.19		С245-4	
	270	4	−8x121	310	2.35	9.40		С245-4	
	280	1	L100X7	170	1.83	1.83		С245-4	
	379	4	L100X7	100	1.08	4.32		С245-4	
	383	2	L100X7	160	1.73	3.46		С245-4	
	479	2	−12x120	240	2.71	5.42		С245-4	
	566	1	L140X90X8	245	3.46	3.46		С245-4	
	836	1	L100X7	180	1.94	1.94		С245-4	
	837	1	L100X7	120	1.30	1.30		С245-4	
	923	1	−8x121	340	2.57	2.57		С245-4	
						Масса напл. металла 8.4кг	848.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	12.8
L100X63X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	6.4
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	26.4
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	19.0
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	23.2
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	37.3
I35Ш1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	715.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	840.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К1-20	1	848.8	848.8
	Итого:		848.8

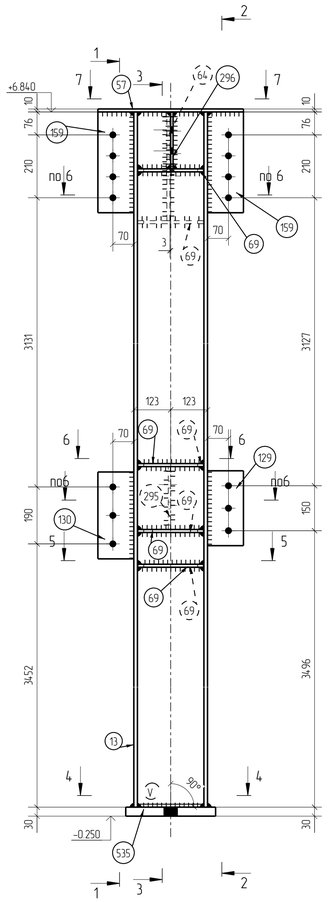
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Березовые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 156; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			17.09.23	К1-20	Инжиниринг –НТ

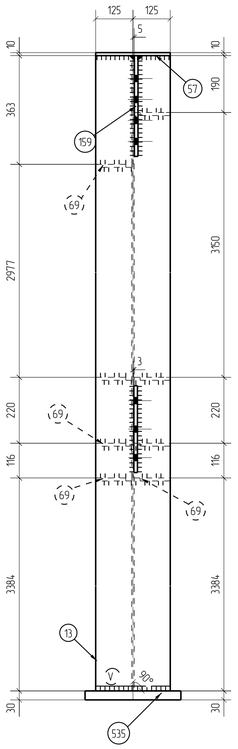
84.16594

Tekla structures

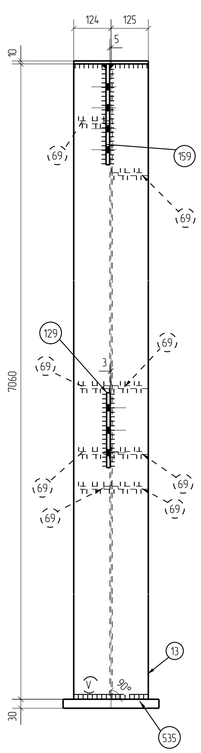
Колонна К2-1



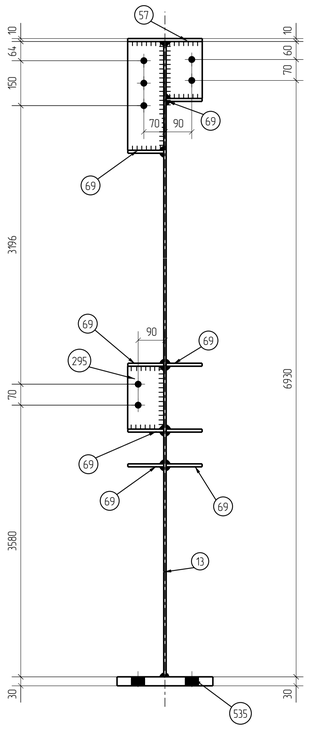
1 - 1



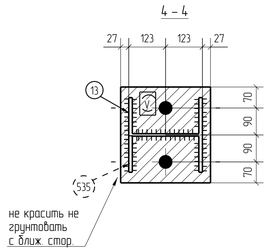
2 - 2



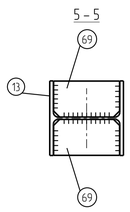
3 - 3



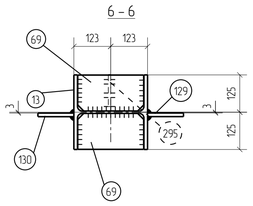
4 - 4



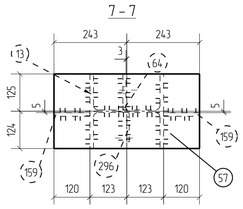
5 - 5



6 - 6



7 - 7



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К2-1	13	1	I25К1	7060	44.182	44.182		С255-4	
	57	1	−10х249	486	9.50	9.50		С245-4	
	64	1	−10х121	363	3.43	3.43		С245-4	
	69	8	−10х120	220	2.07	16.56		С245-4	
	129	1	−12х120	250	2.83	2.83		С245-4	
	130	1	−12х120	290	3.28	3.28		С245-4	
	159	2	−12х120	337	3.80	7.60		С245-4	
	295	1	−8х121	210	1.59	1.59		С245-4	
	296	1	−8х121	190	1.44	1.44		С245-4	
	535	1	−30х300	320	22.61	22.61		С255-4	
					Масса накл. металла 5 %:		515.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.0
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.7
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	13.7
I25К1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	441.8
−30 мм	ГОСТ 19903-74	С255-4	22.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	510.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К2-1	1	515.9	515.9
		Итого:	515.9

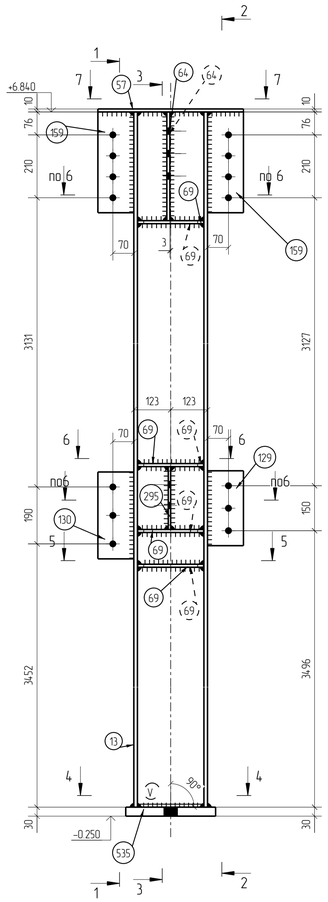
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

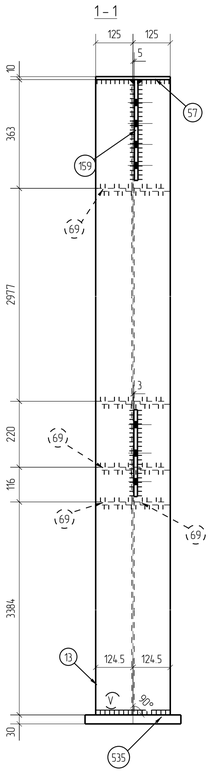
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6- КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	157	
Разработал		Иванов			26.09.23	К2-1	Инжиниринг -НТ		

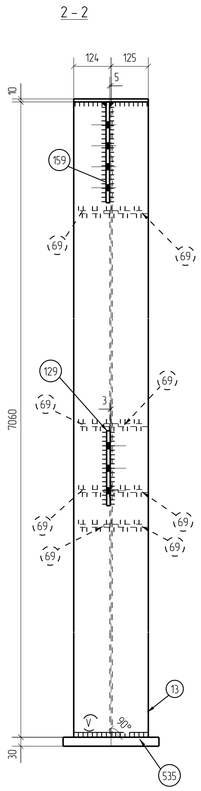
841х594

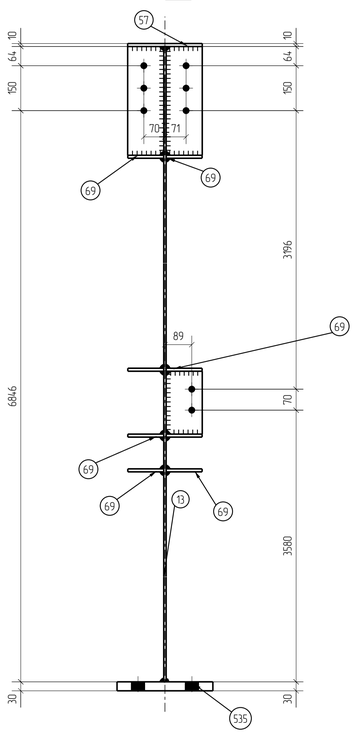
Tekla structures

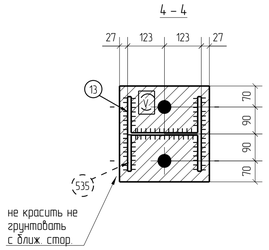
Колонна К2-2

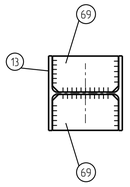


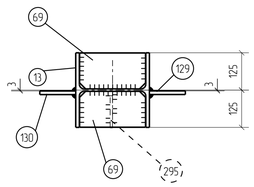


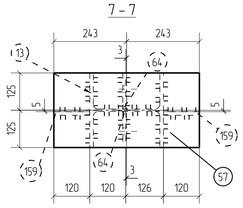












Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
К2-2	13	1	I25К1	7060	44.82	44.82		С255-4	
	57	1	−10х249	486	9.50	9.50		С245-4	
	64	2	−10х121	363	3.43	6.86		С245-4	
	69	8	−10х120	220	2.07	16.56		С245-4	
	129	1	−12х120	250	2.83	2.83		С245-4	
	130	1	−12х120	290	3.28	3.28		С245-4	
	159	2	−12х120	337	3.80	7.60		С245-4	
	295	1	−8х121	210	1.59	1.59		С245-4	
	535	1	−30х300	320	22.61	22.61		С255-4	
					Масса напл. металла 5.1кг		517.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.6
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	33.1
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	13.7
I25К1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	44.18
−30 мм	ГОСТ 19903-74	С255-4	22.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	512.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
К2-2	1	517.9	517.9
	Итого:		517.9

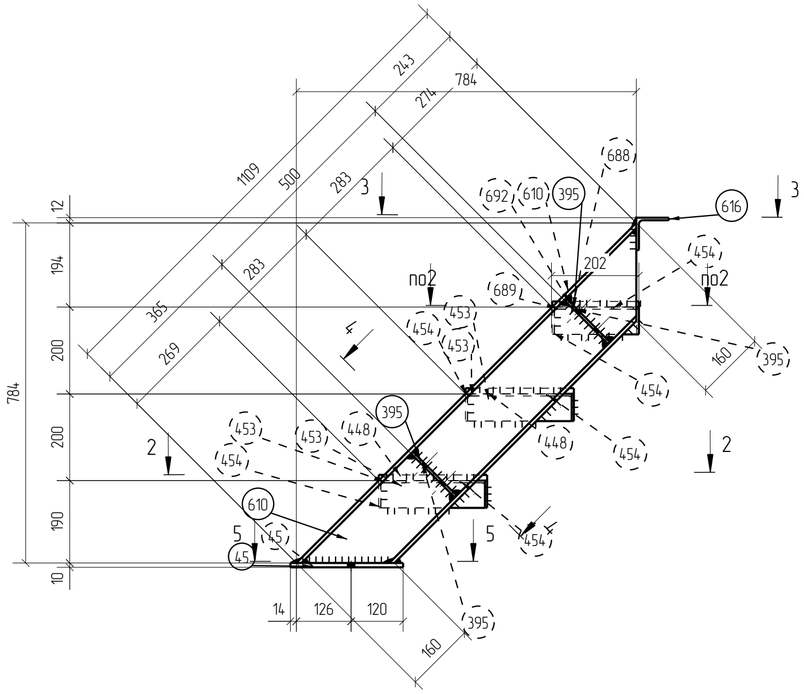
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3.Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6- КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	158	
Разработал		Иванов			25.09.23	К2-2	Инжиниринг -НТ		

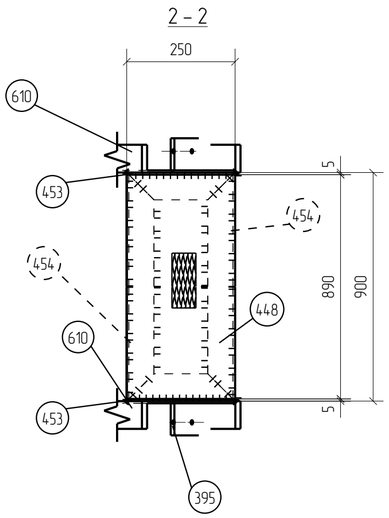
841х594

Tekla structures

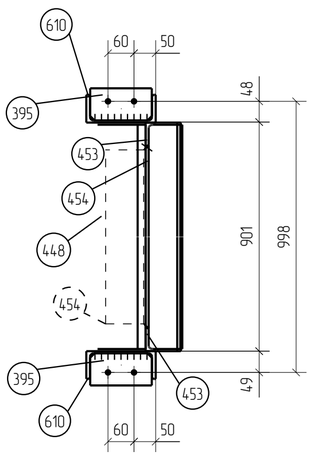
Лестница Л1-1



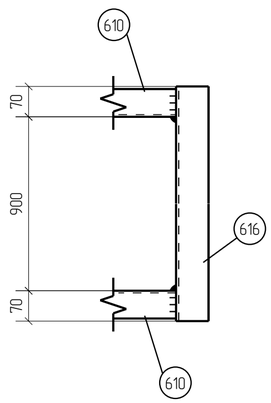
2 – 2



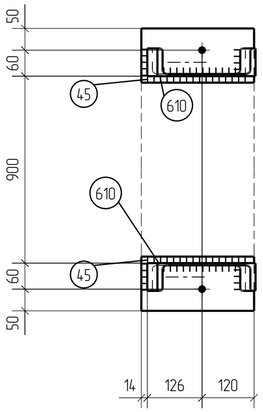
4 – 4



3 – 3



5 – 5



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Л1-1	616	1	L75X6	1040	7.17	7.17		С245-4	
	45	2	–10х125	260	2.55	5.10		С245-4	
	395	4	–6х74	142	0.49	1.96		С245-4	
	448	2	–ПВ506Х250 Сетка просечная-вытяжная	890	3.65	7.30		С245-4	
	453	4	L63X5	240	1.15	4.60		С245-4	
	454	6	L63X5	890	4.28	25.68		С245-4	
	610	2	[16П	1109	15.75	31.50		С245-4	
	688	1	L63X5	195	0.94	0.94		С245-4	
	689	1	L63X5	195	0.94	0.94		С245-4	
	692	1	–ПВ506Х200 Сетка просечная-вытяжная	890	2.92	2.92		С245-4	
					Масса напл. металла 0.9кг		89.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	32.4
L75X6	ГОСТ 8509-93	С245-4	7.2
[16П	ГОСТ 8240-97	С245-4	31.6
–6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.0
–10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.2
–ПВ506Х200 Сетка просечная-вытяжная	ТУ 36.26.11-5-89	С245-4	2.9
–ПВ506Х250 Сетка просечная-вытяжная	ТУ 36.26.11-5-89	С245-4	7.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	88.5

Ведомость отправочных элементов

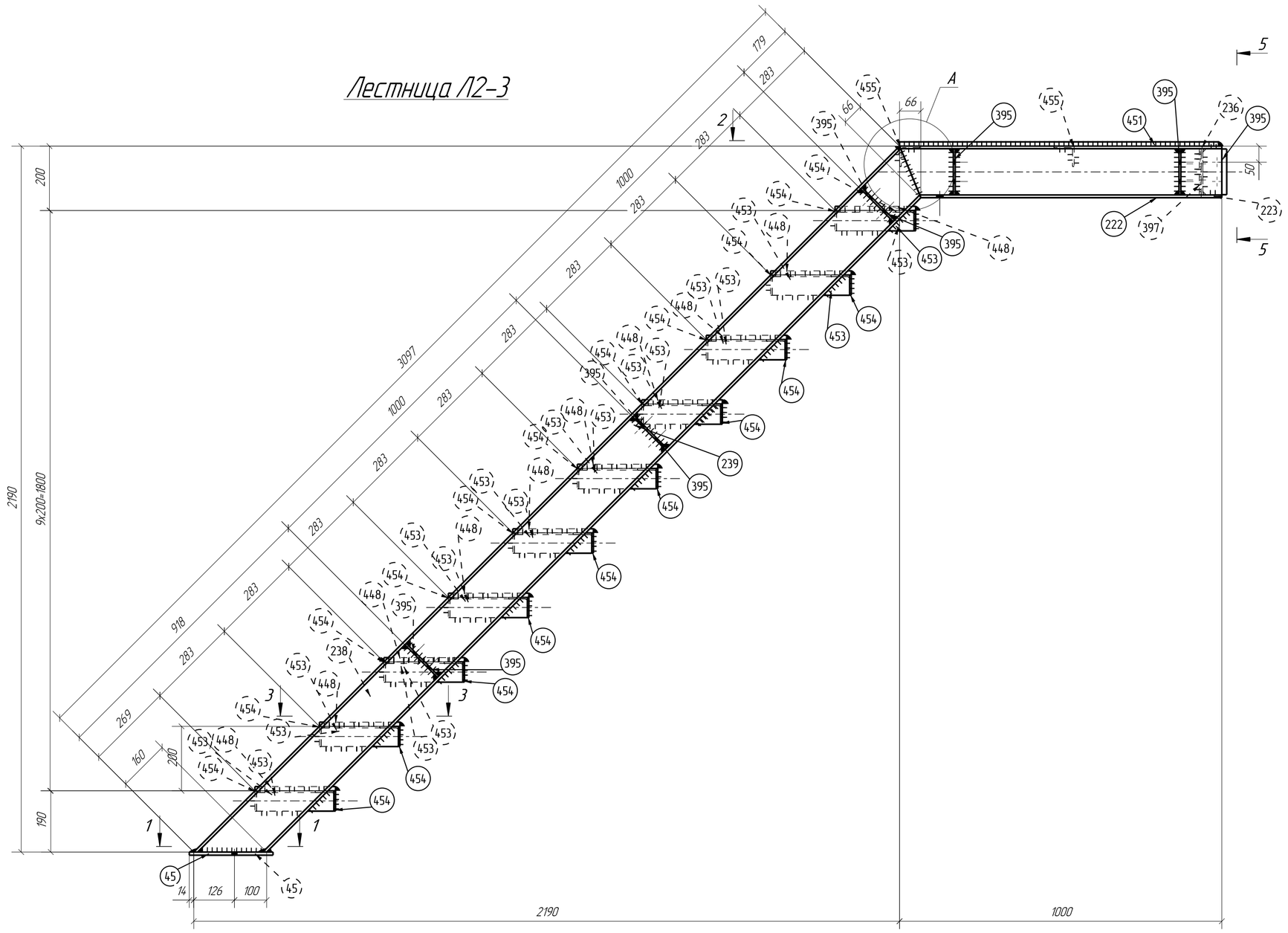
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Л1-1	1	89.4	89.4
		Итого:	89.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

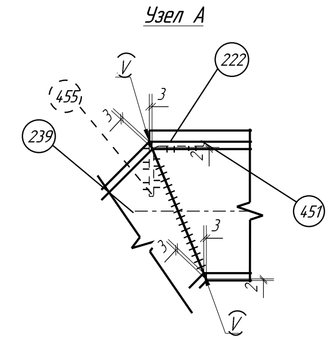
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	159	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			28.09.23	Л1-1	Инжиниринг –НТ		

Tekla structures

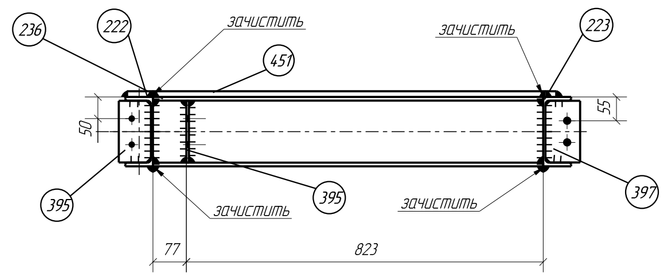
Лестница Л2-3



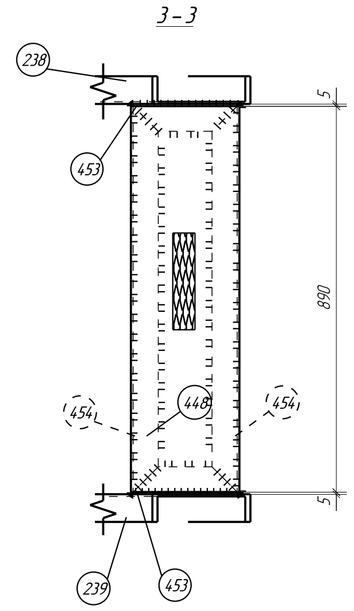
Узел А



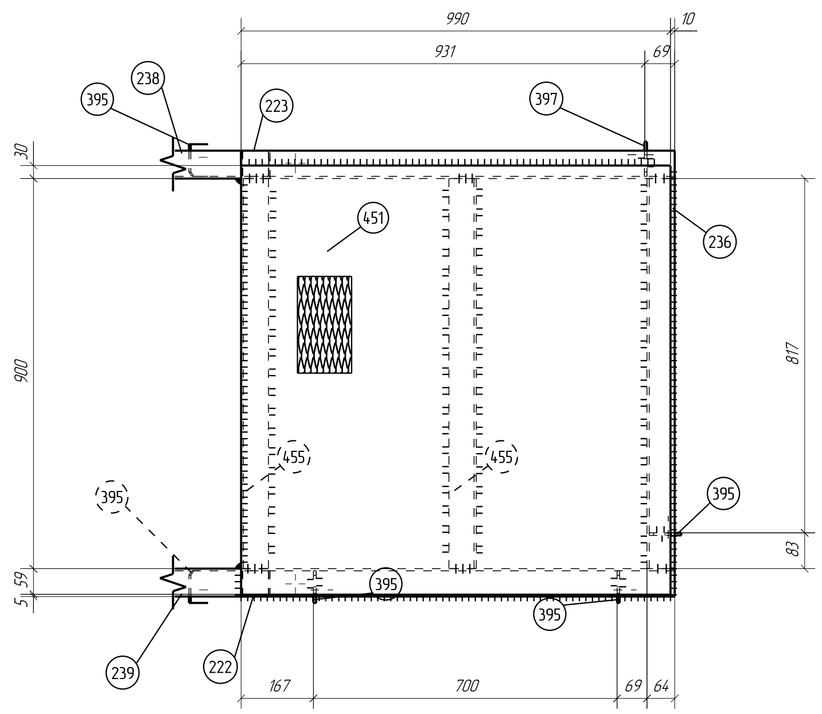
5 – 5



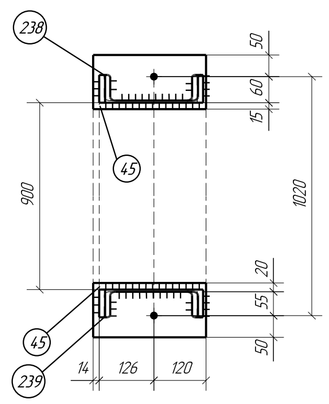
3 – 3



2 – 2



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Л2-3	222	1	[16П	1000	14.21	14.21		С245-4	
	45	2	−10х125	260	2.55	5.10		С245-4	
	223	1	[16П	1000	14.21	14.21		С245-4	
	236	1	[16П	900	12.79	12.79		С245-4	
	238	1	[16П	3097	44.01	44.01		С245-4	
	239	1	[16П	3097	44.01	44.01		С245-4	
	395	9	−6х74	142	0.49	4.41		С245-4	
	397	1	−6х80	142	0.54	0.54		С245-4	
	448	10	−ПВ50х1250 Сетка просечная-вытяжная	890	3.65	36.50		С245-4	
	451	1	−ПВ50х990 Сетка просечная-вытяжная	990	16.07	16.07		С245-4	
	453	20	L63Х5	240	1.15	23.00		С245-4	
	454	20	L63Х5	890	4.28	85.60		С245-4	
	455	2	L63Х5	900	4.33	8.66		С245-4	
					Масса напл. металла 3.1кг		313.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63Х5	ГОСТ 8509-93	С245-4	118.6
[16П	ГОСТ 8240-97	С245-4	129.2
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.0
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.2
−ПВ50х1250 Сетка просечная-вытяжная	ТУ 36.26.11-5-89	С245-4	36.0
−ПВ50х990 Сетка просечная-вытяжная	ТУ 36.26.11-5-89	С245-4	16.1
*Наплавка и раскрои не учитываются		Итого:	310.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Л2-3	1	313.2	313.2
		Итого:	313.2

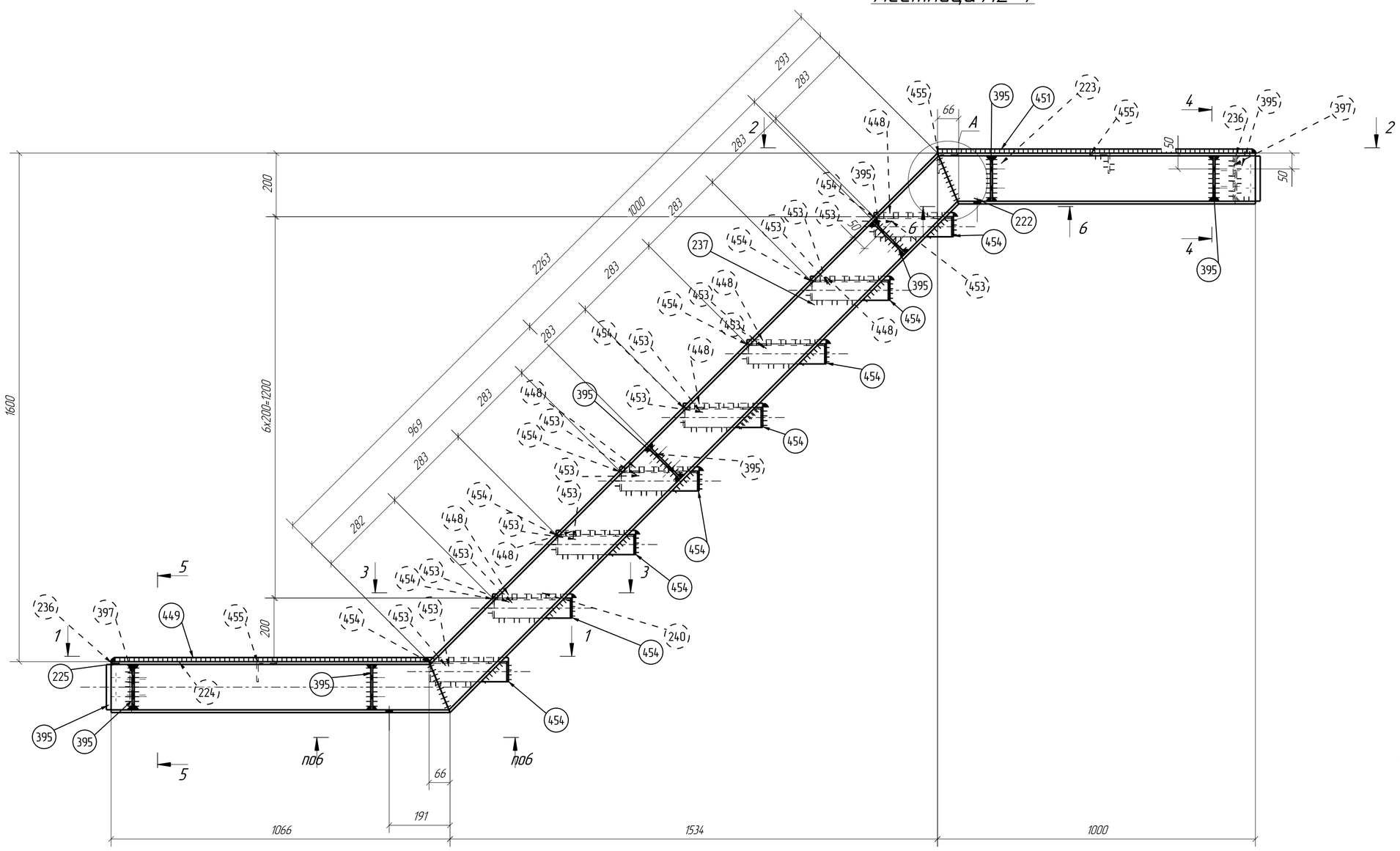
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772–2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118–2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017.
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 5мм.
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных.
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118–2019 и СП 53-3-101-98.
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80.
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87.
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118–2019.
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 160	Листов:
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			21.09.23	Л2-3	Инжиниринг -НТ		

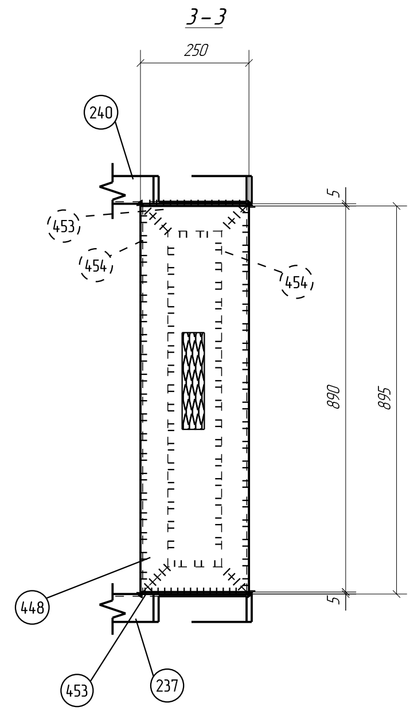
84.1c594

Tekla structures

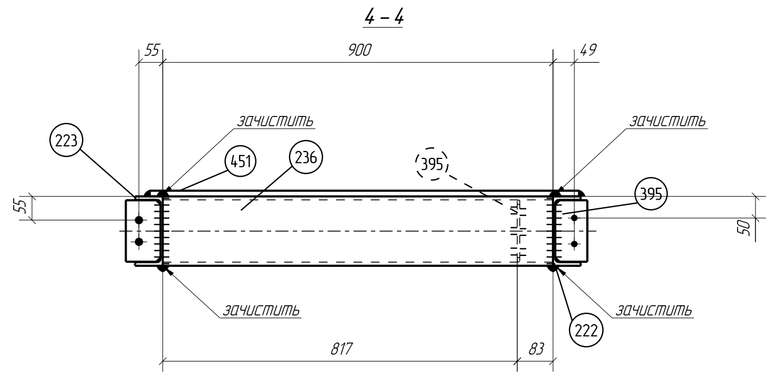
Лестница Л2-7



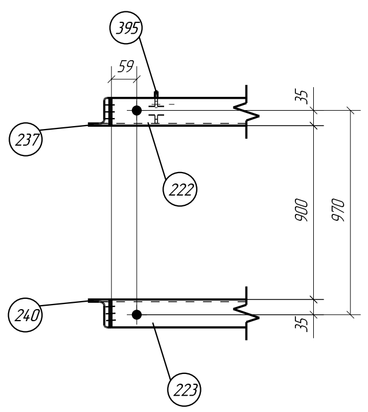
3-3



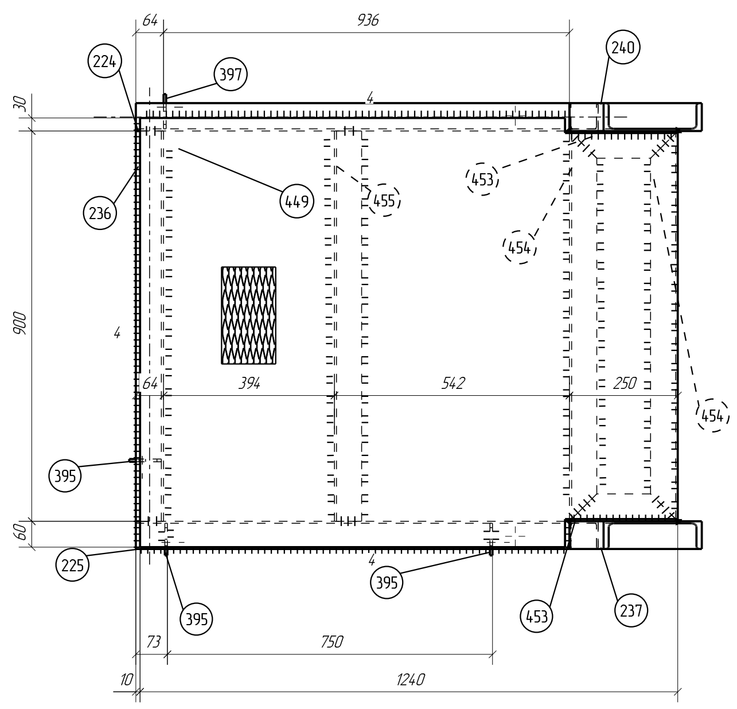
4-4



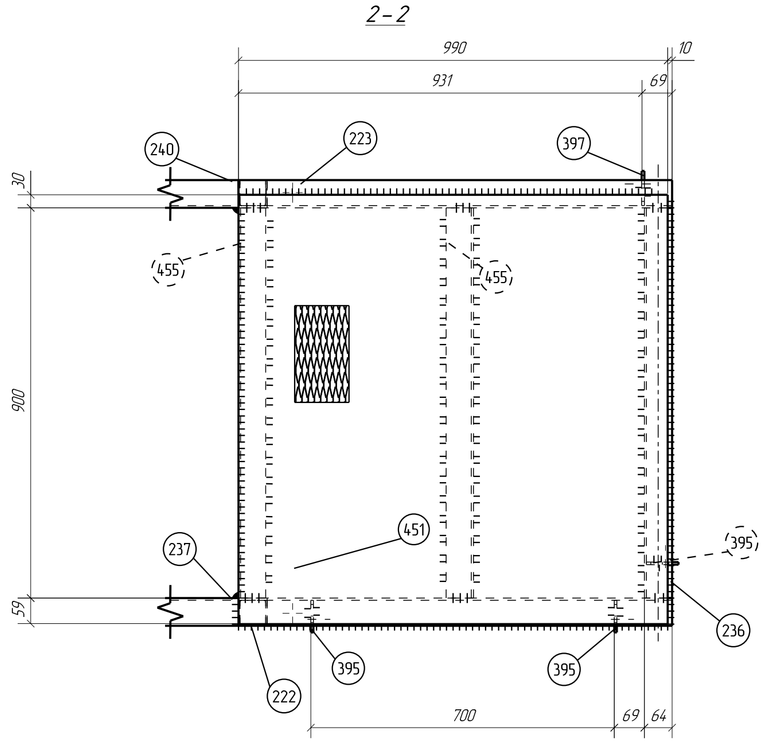
6-6



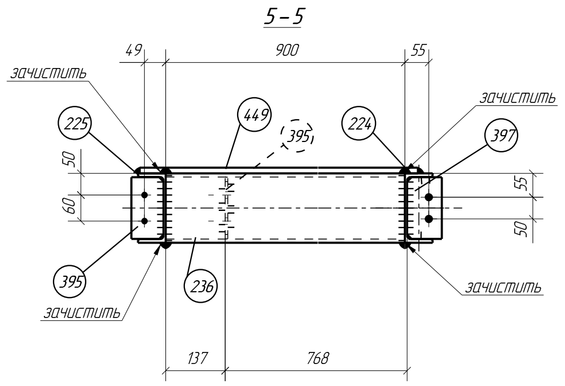
1-1



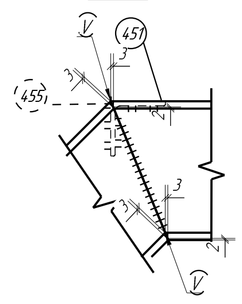
2-2



5-5



Узел А



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Л2-7	224	1	[16П	1066	15.15	15.15		С245-4	
	222	1	[16П	1000	14.21	14.21		С245-4	
	223	1	[16П	1000	14.21	14.21		С245-4	
	225	1	[16П	1066	15.15	15.15		С245-4	
	236	2	[16П	900	12.79	25.58		С245-4	
	237	1	[16П	2329	33.09	33.09		С245-4	
	240	1	[16П	2329	33.09	33.09		С245-4	
	395	10	−6х74	14.2	0.49	4.90		С245-4	
	397	2	−6х80	14.2	0.54	1.08		С245-4	
	448	7	−[1850х1250 Сетка просечная-Биппиная	890	3.65	25.55		С245-4	
	449	1	−[1850х1990 Сетка просечная-Биппиная	1240	20.13	20.13		С245-4	
	451	1	−[1850х1990 Сетка просечная-Биппиная	990	16.07	16.07		С245-4	
	453	16	L63Х5	240	1.15	18.40		С245-4	
	454	16	L63Х5	890	4.28	68.48		С245-4	
	455	3	L63Х5	900	4.33	12.99		С245-4	
					Масса напл. металла 3.2кг		322.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63Х5	ГОСТ 8509-93	С245-4	302.7
[16П	ГОСТ 8240-97	С245-4	451.8
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	18.0
−[1850х1250 Сетка просечная-Биппиная	ТУ 36 26 11-5-89	С245-4	75.6
−[1850х1990 Сетка просечная-Биппиная	ТУ 36 26 11-5-89	С245-4	108.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	956.7

Ведомость отправочных элементов

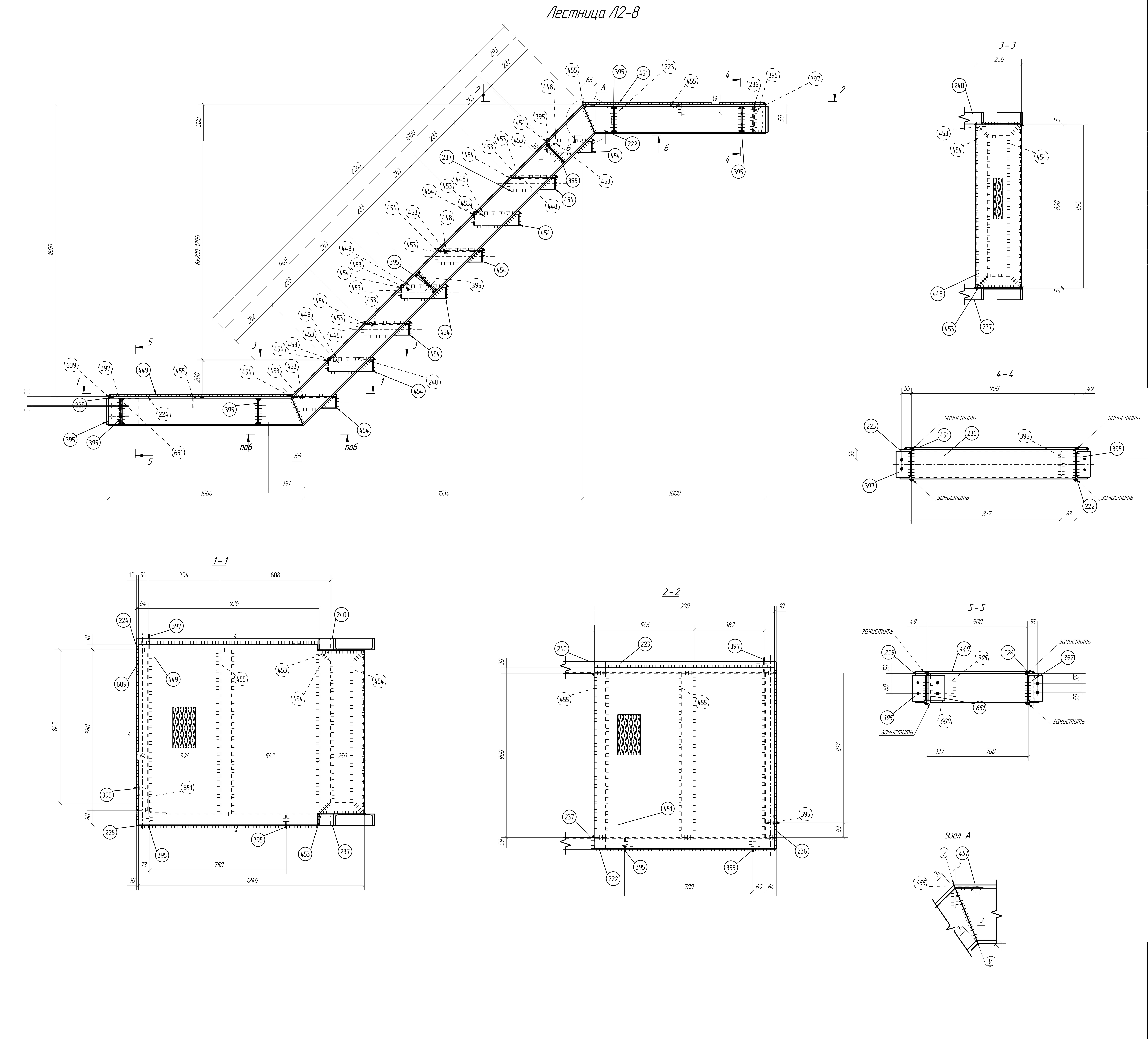
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Л2-7	3	322.1	966.3
		Итого:	966.3

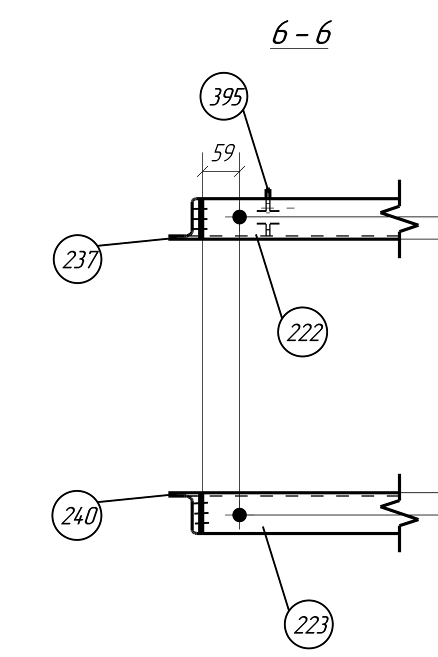
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 15264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лехнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 161; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			20.09.23	Л2-7	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

Лестница Л2-8





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Л2-8	224	1	[16П	1066	15.15	15.15		С245-4	
	222	1	[16П	1000	14.21	14.21		С245-4	
	223	1	[16П	1000	14.21	14.21		С245-4	
	225	1	[16П	1066	15.15	15.15		С245-4	
	236	1	[16П	900	12.79	12.79		С245-4	
	237	1	[16П	2329	33.09	33.09		С245-4	
	240	1	[16П	2329	33.09	33.09		С245-4	
	395	10	—6x74	142	0.49	4.90		С245-4	
	397	2	—6x80	142	0.54	1.08		С245-4	
	448	7	—ПВ506Х250 Сетка просечная-вытяжная	890	3.65	25.55		С245-4	
	449	1	—ПВ506Х990 Сетка просечная-вытяжная	1240	20.13	20.13		С245-4	
	451	1	—ПВ506Х990 Сетка просечная-вытяжная	990	16.07	16.07		С245-4	
	453	16	L63X5	240	1.15	18.40		С245-4	
	454	16	L63X5	890	4.28	68.48		С245-4	
	455	3	L63X5	900	4.33	12.99		С245-4	
	609	1	[16П	880	12.50	12.50		С245-4	
	651	1	L100X7	140	1.51	1.51		С245-4	
						Масса напл. металла 3.2кг	323.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	100.9
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	1.5
[16П	ГОСТ 8240-97	С245-4	150.3
—6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.0
—ПВ506Х250 Сетка просечная-вытяжная	ТУ 36.26.11-5-89	С245-4	25.2
—ПВ506Х990 Сетка просечная-вытяжная	ТУ 36.26.11-5-89	С245-4	36.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	320.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Л2-8	1	323.3	323.3
		Итого:	323.3

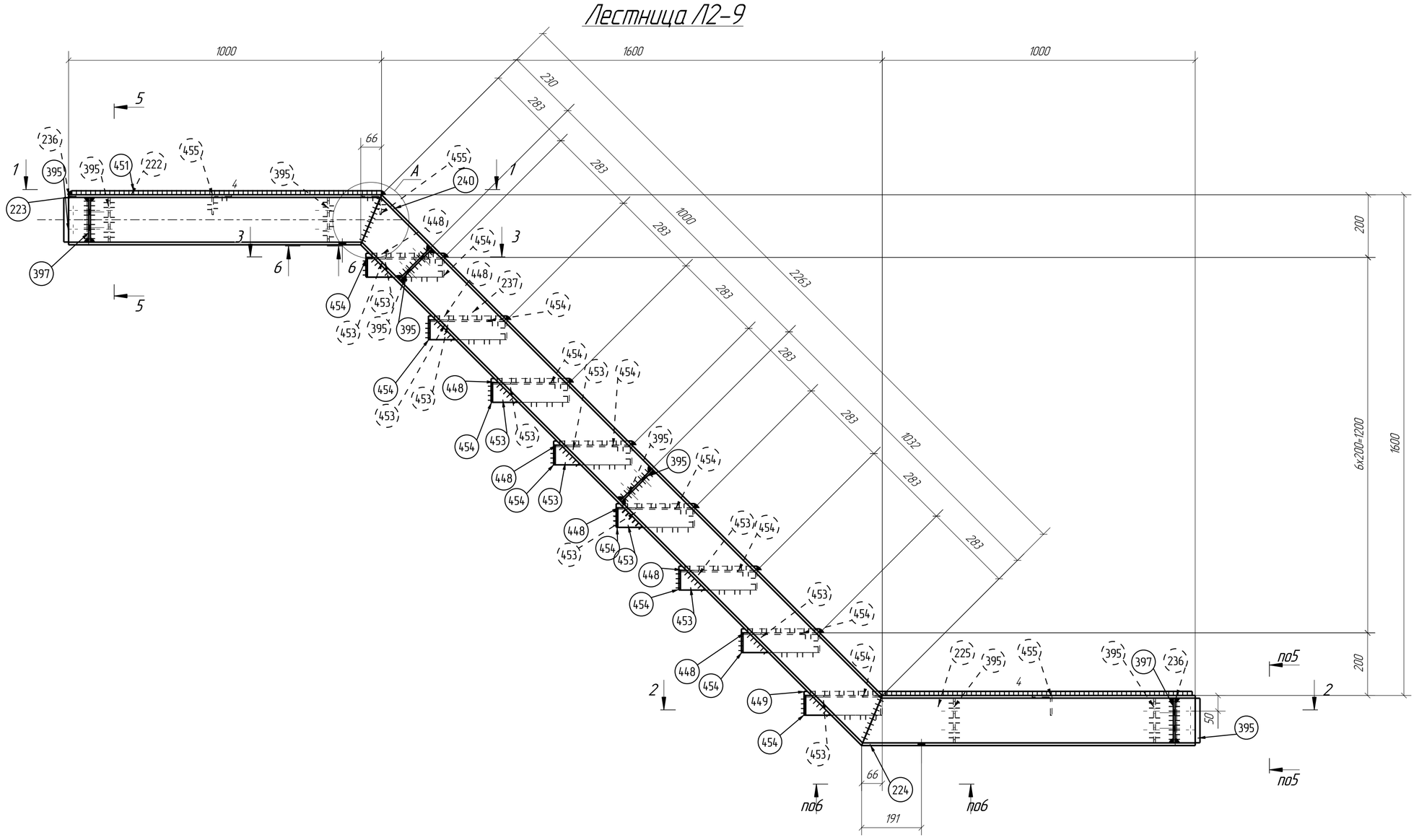
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	162	
Разработал		Иванов			21.09.23	Л2-8	Инжиниринг -НТ		

841x594

Tekla structures

Лестница Л2-9



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Л2-9	222	1	[16П	1000	14.21	14.21		С245-4	
	223	1	[16П	1000	14.21	14.21		С245-4	
	224	1	[16П	1066	15.15	15.15		С245-4	
	225	1	[16П	1066	15.15	15.15		С245-4	
	236	2	[16П	900	12.79	25.58		С245-4	
	237	1	[16П	2329	33.09	33.09		С245-4	
	240	1	[16П	2329	33.09	33.09		С245-4	
	395	10	−6х74	142	0.49	4.90		С245-4	
	397	2	−6х80	142	0.54	1.08		С245-4	
	448	7	−1890х1250 Сетка просечная-Ытяжная	890	3.65	25.55		С245-4	
	449	1	−1890х1990 Сетка просечная-Ытяжная	1240	20.13	20.13		С245-4	
	451	1	−1890х1990 Сетка просечная-Ытяжная	990	16.07	16.07		С245-4	
	453	16	L63Х5	240	1.15	18.40		С245-4	
	454	16	L63Х5	890	4.28	68.48		С245-4	
	455	3	L63Х5	900	4.33	12.99		С245-4	
					Масса напл. металла 3.2кг		322.1		

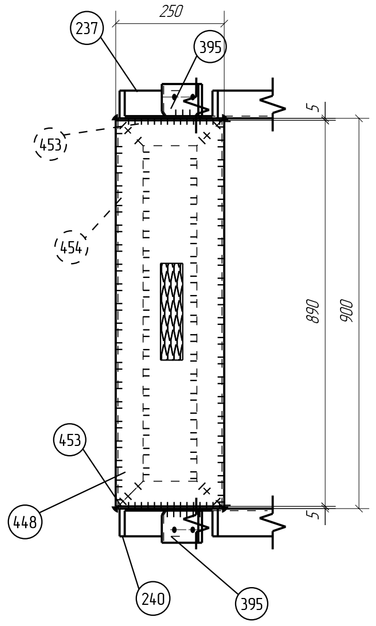
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63Х5	ГОСТ 8509-93	С245-4	403.6
[16П	ГОСТ 8240-97	С245-4	602.4
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	24.0
−1890х1250 Сетка просечная-Ытяжная	ТУ 36 26 11-5-89	С245-4	100.8
−1890х1990 Сетка просечная-Ытяжная	ТУ 36 26 11-5-89	С245-4	144.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	1275.6

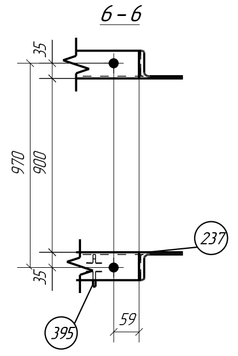
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Л2-9	4	322.1	1288.4
		Итого:	1288.4

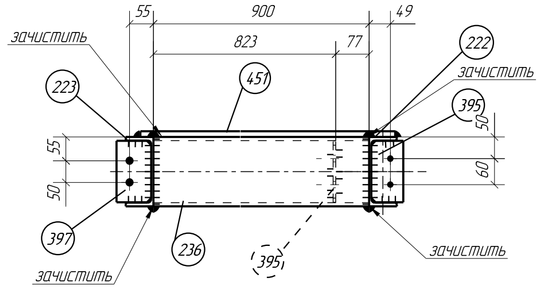
3 - 3



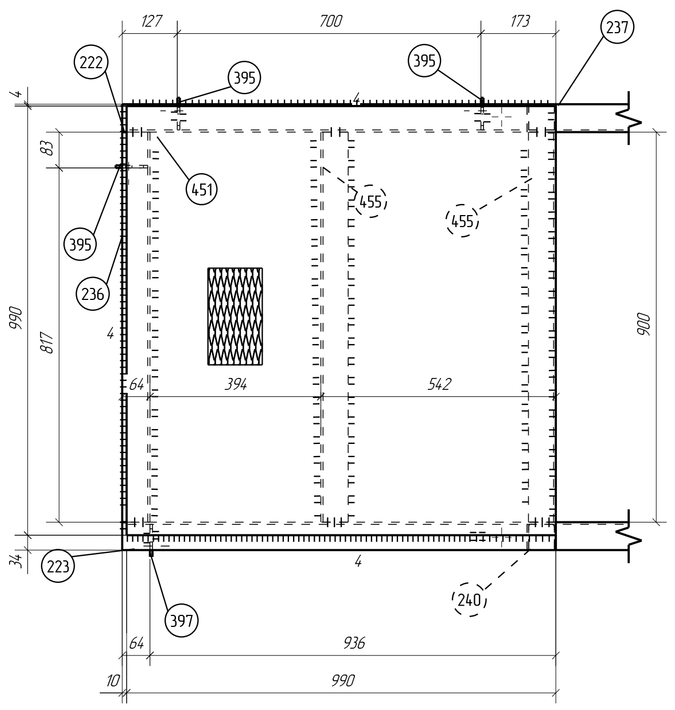
6 - 6



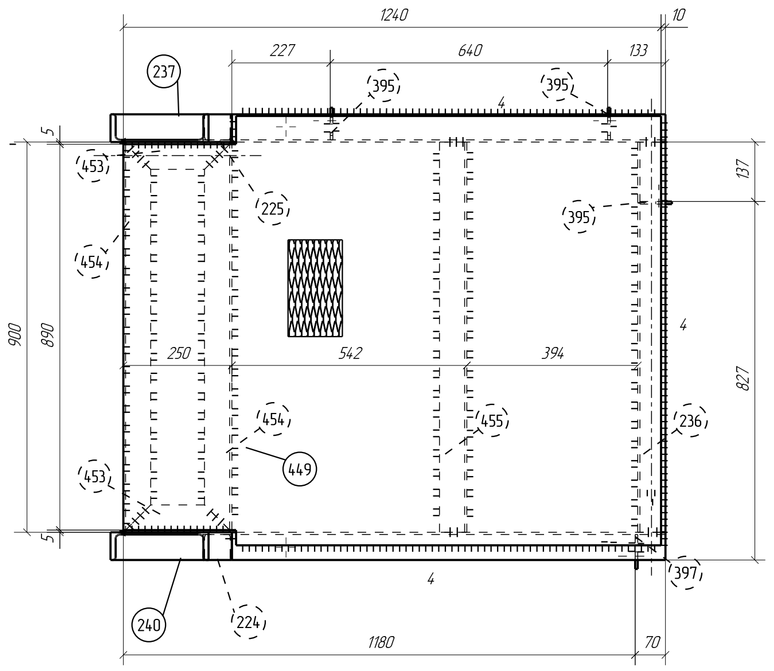
5 - 5



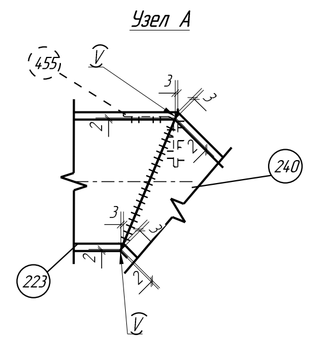
1 - 1



2 - 2



Узел А



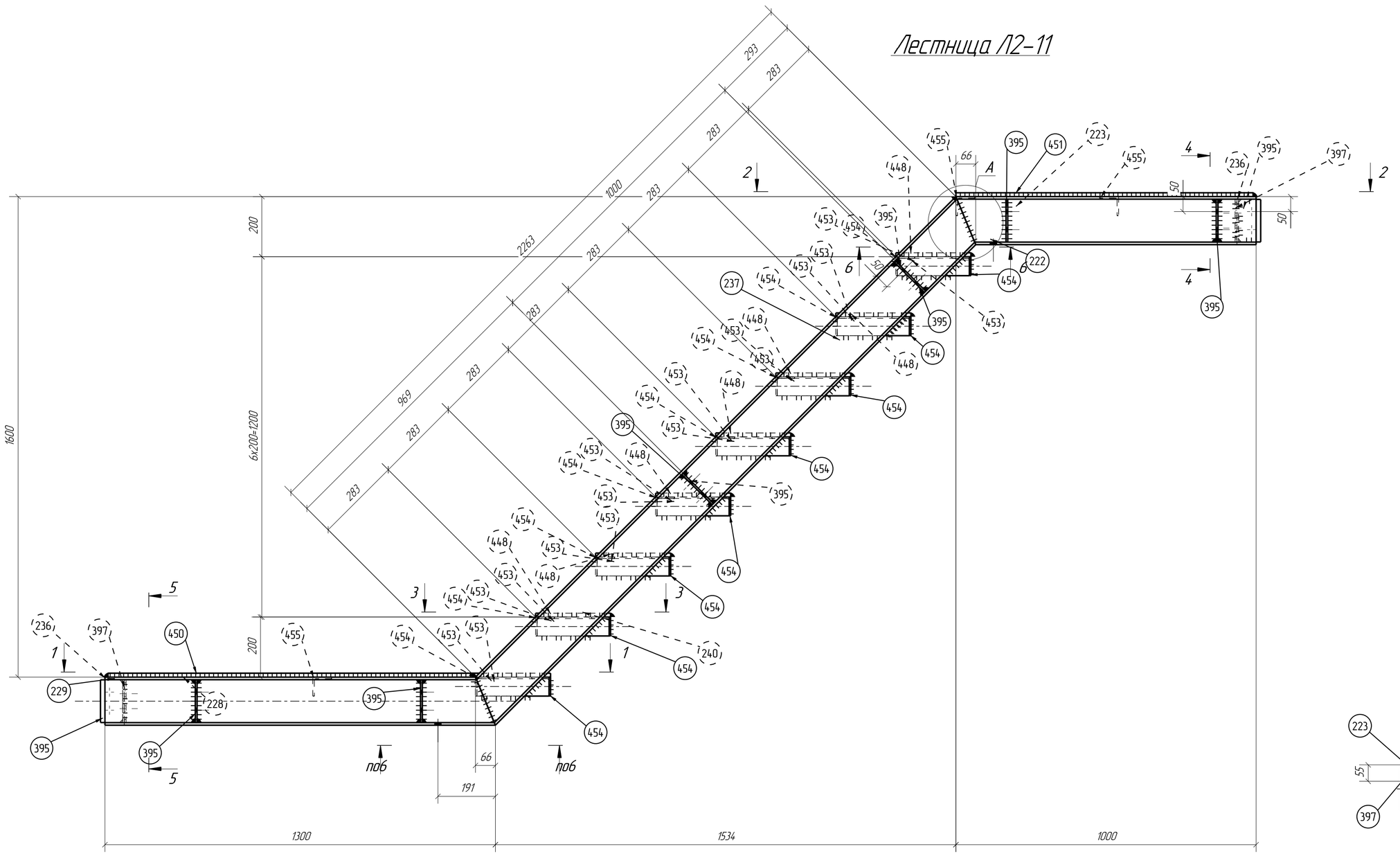
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 15533-75*, ГОСТ 15534-75*, ГОСТ 15264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных.
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность дробеструить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87.
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лехнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 163	Листов:
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			24.09.23	Л2-9	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures

84%

Лестница Л2-11



Спецификация деталей

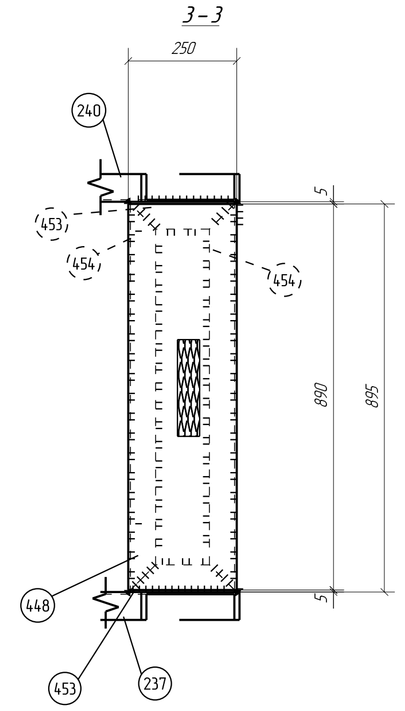
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Л2-11	228	1	[16П	1300	18.47	18.47		С245-4	
	222	1	[16П	1000	14.21	14.21		С245-4	
	223	1	[16П	1000	14.21	14.21		С245-4	
	229	1	[16П	1300	18.47	18.47		С245-4	
	236	2	[16П	900	12.79	25.58		С245-4	
	237	1	[16П	2329	33.09	33.09		С245-4	
	240	1	[16П	2329	33.09	33.09		С245-4	
	395	10	−6х74	142	0.49	4.90		С245-4	
	397	2	−6х80	142	0.54	1.08		С245-4	
	448	7	−PB50x4250 Сетка просечная-Вытяжная	890	3.65	25.55		С245-4	
	450	1	−PB50x4990 Сетка просечная-Вытяжная	1474	23.93	23.93		С245-4	
	451	1	−PB50x4990 Сетка просечная-Вытяжная	990	16.07	16.07		С245-4	
	453	16	L63X5	240	1.15	18.40		С245-4	
	454	16	L63X5	890	4.28	68.48		С245-4	
	455	3	L63X5	900	4.33	12.99		С245-4	
					Масса напл. металла 3.3кг		332.6		

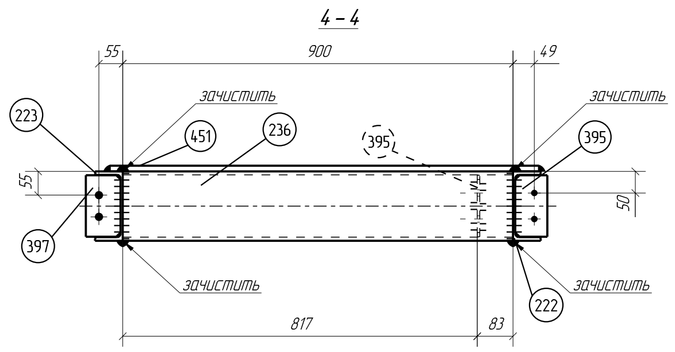
Выборка металла на все сборки

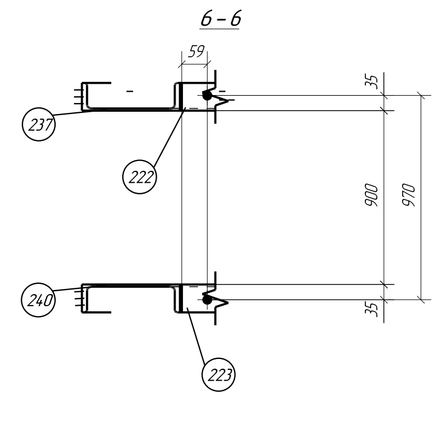
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	100.9
[16П	ГОСТ 8240-97	С245-4	157.2
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.0
−PB50x4250 Сетка просечная-Вытяжная	ТУ 36 26 11-5-89	С245-4	25.2
−PB50x4990 Сетка просечная-Вытяжная	ТУ 36 26 11-5-89	С245-4	40.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	329.3

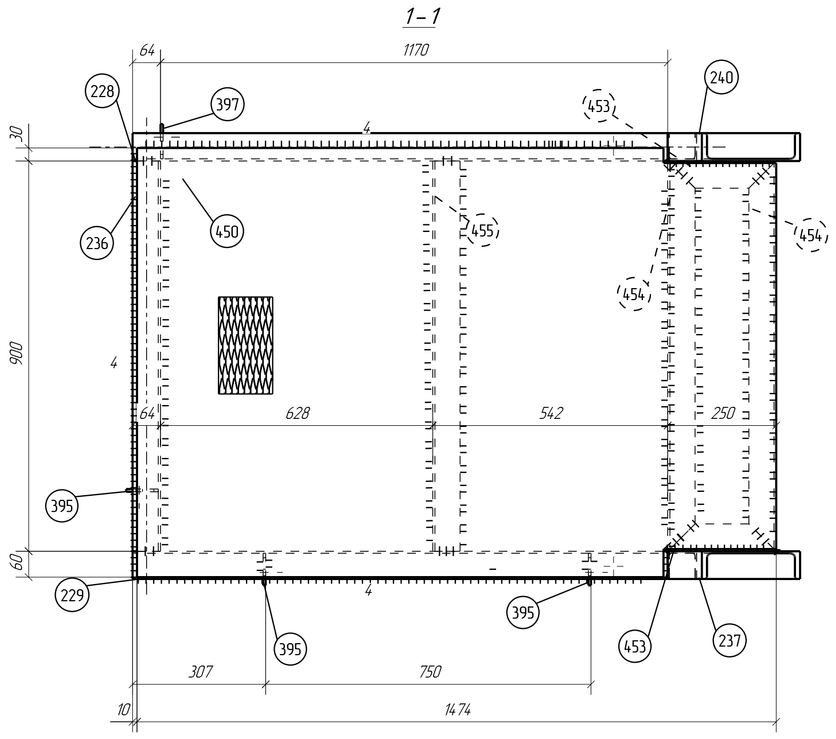
Ведомость отправочных элементов

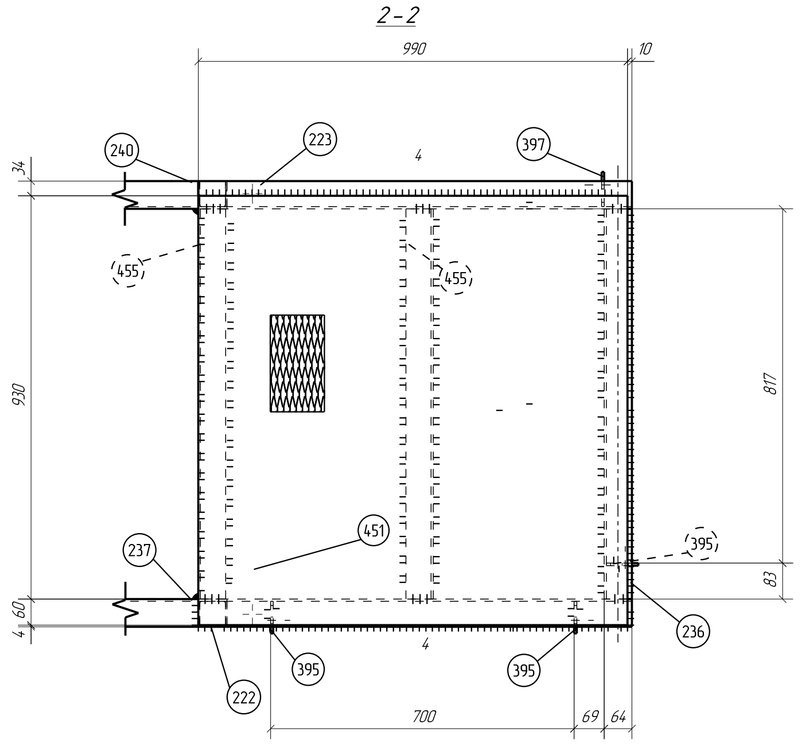
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Л2-11	1	332.6	332.6
		Итого:	332.6

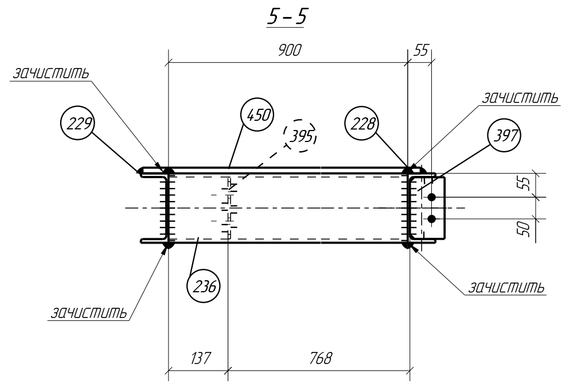


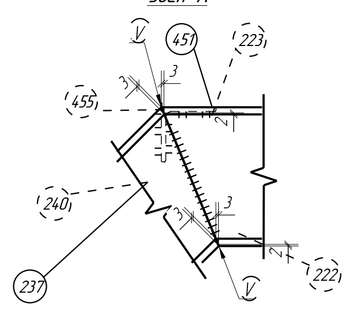












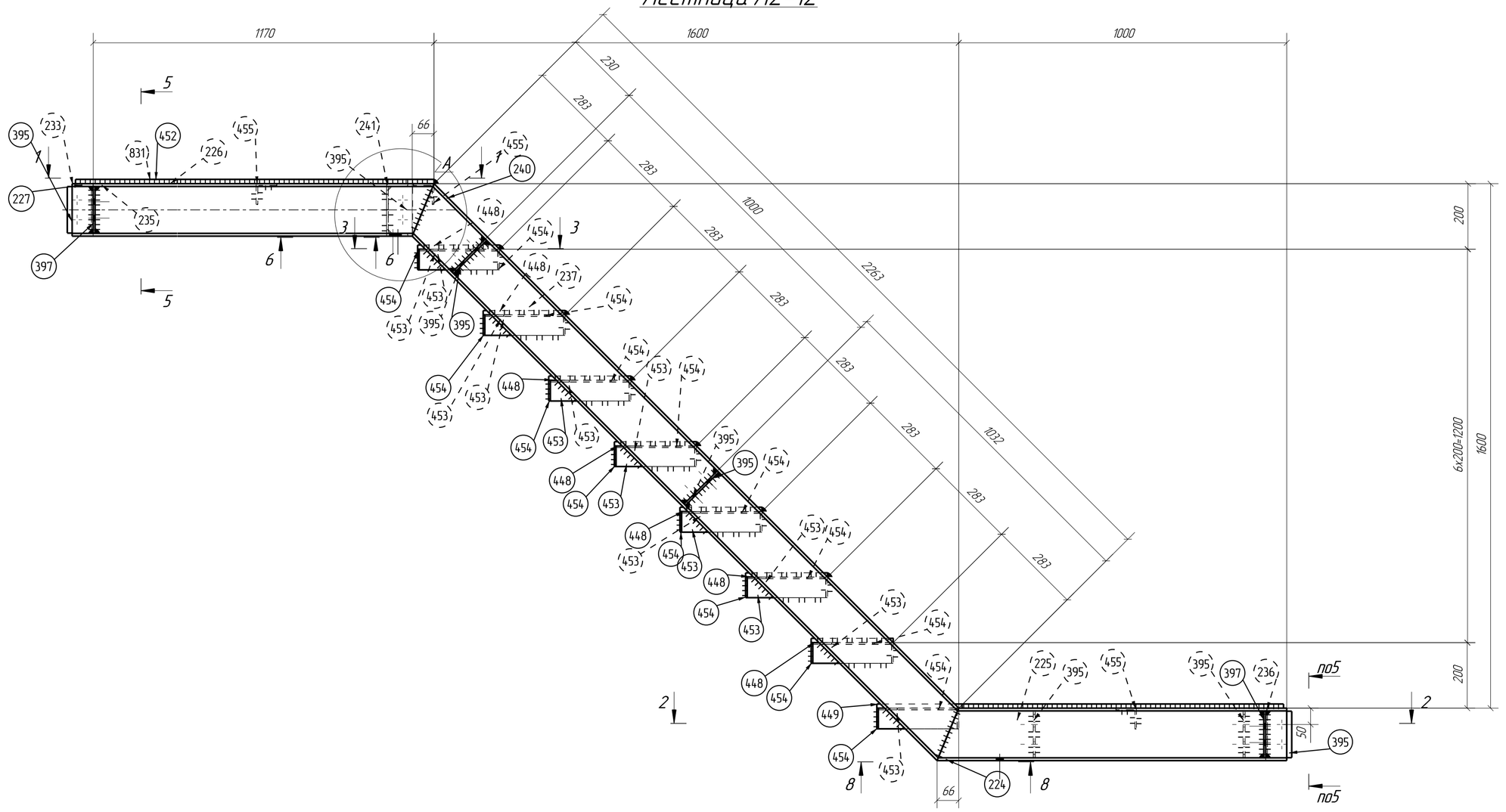
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 15264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

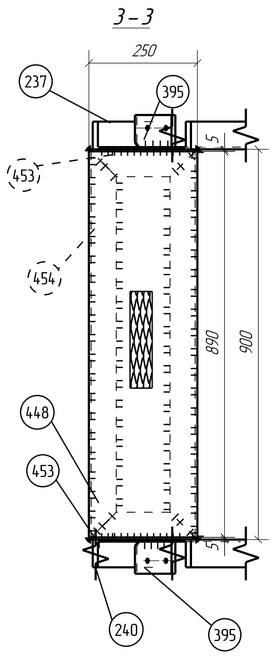
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лехнев					Р	164	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			21.09.23	Л2-11	Инжиниринг -НТ		

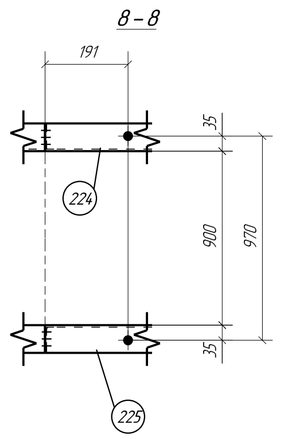
84.1к594

Tekla structures

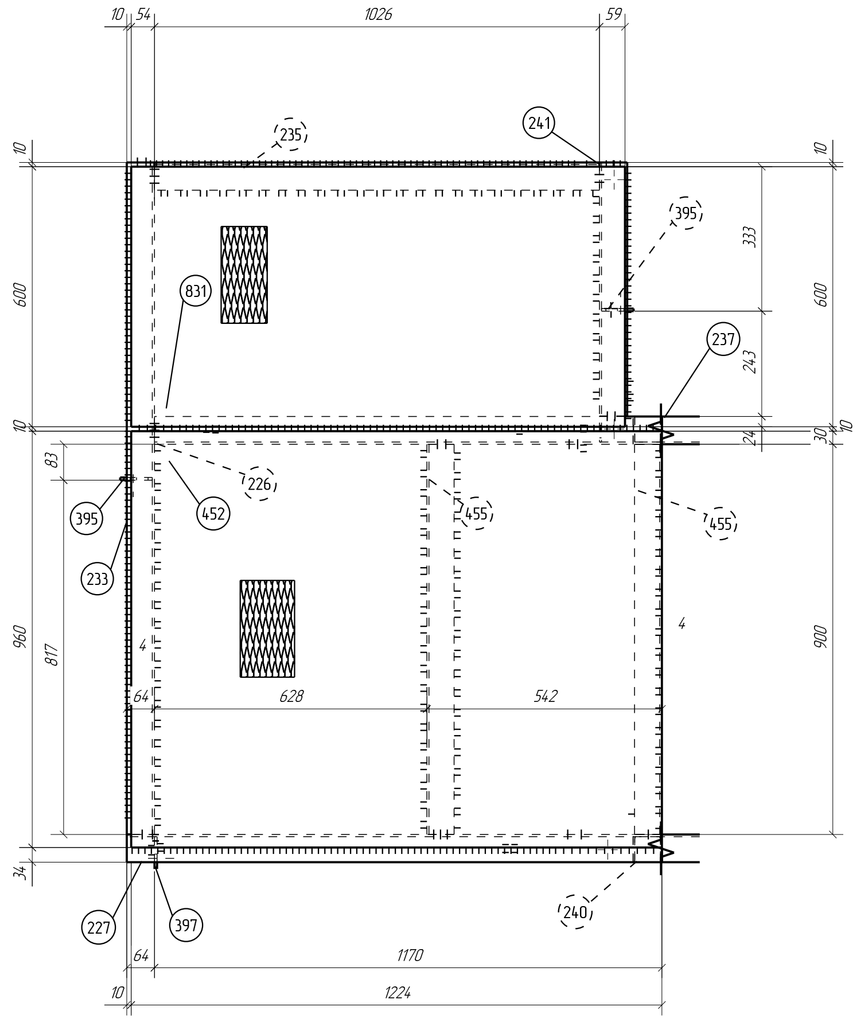
Лестница Л2-12



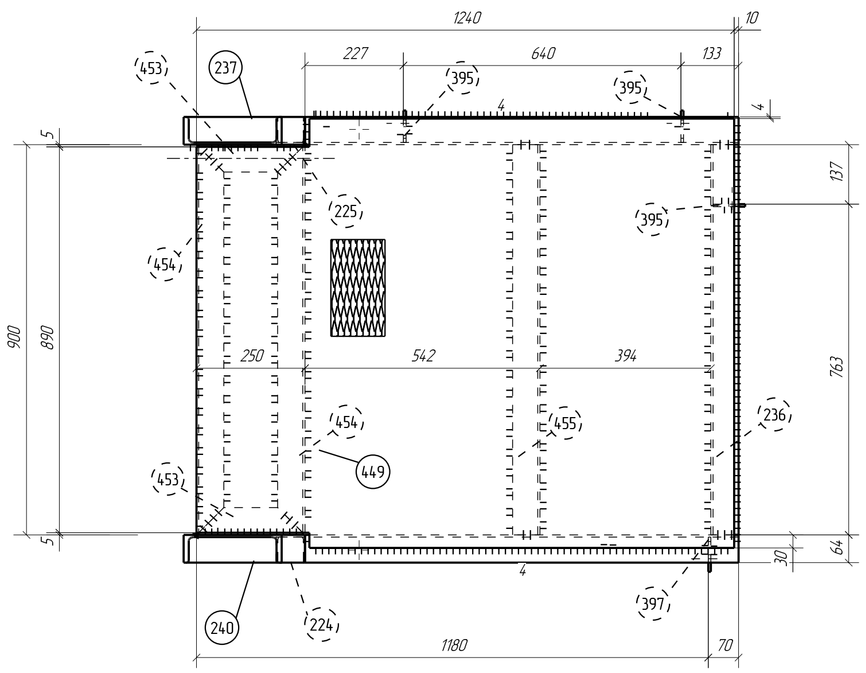




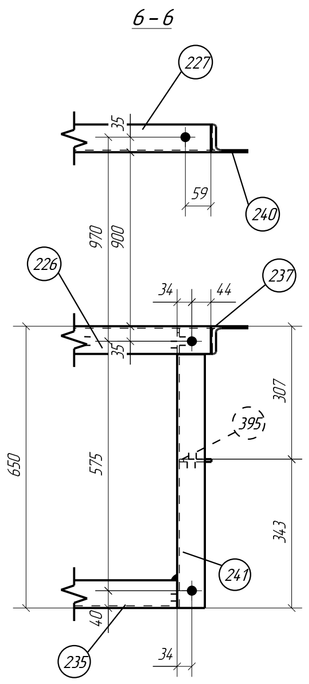
1 – 1



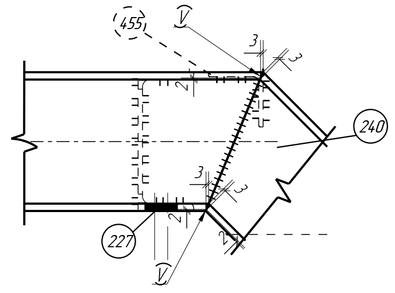
2 – 2



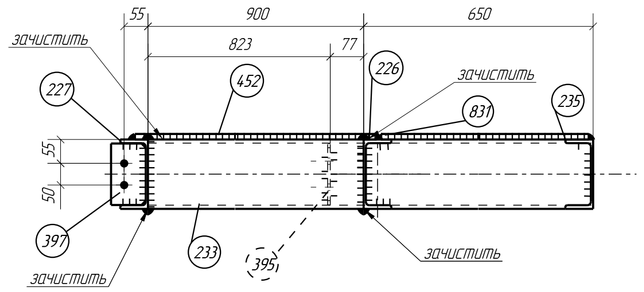
6 – 6



Узел А



5 – 5



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Л2-12	226	1	[16П	1170	16.62	16.62		С245-4	
	224	1	[16П	1066	15.15	15.15		С245-4	
	225	1	[16П	1066	15.15	15.15		С245-4	
	227	1	[16П	1234	17.53	17.53		С245-4	
	233	1	[16П	1550	22.02	22.02		С245-4	
	235	1	[16П	1026	14.58	14.58		С245-4	
	236	1	[16П	900	12.79	12.79		С245-4	
	237	1	[16П	2329	33.09	33.09		С245-4	
	240	1	[16П	2329	33.09	33.09		С245-4	
	241	1	[16П	645	9.16	9.16		С245-4	
	395	9	−6х74	142	0.49	4.41		С245-4	
	397	2	−6х80	142	0.54	1.08		С245-4	
	448	7	−[8П50х4250 Сетка просечная-Вытяжная	890	3.65	25.55		С245-4	
	449	1	−[8П50х4990 Сетка просечная-Вытяжная	1240	20.13	20.13		С245-4	
	452	1	−[8П50х4960 Сетка просечная-Вытяжная	1224	19.27	19.27		С245-4	
	453	16	L63Х5	240	1.15	18.40		С245-4	
	454	16	L63Х5	890	4.28	68.48		С245-4	
	455	3	L63Х5	900	4.33	12.99		С245-4	
	831	1	−[8П50х4600 Сетка просечная-Вытяжная	1139	11.21	11.21		С245-4	
					Масса напл. металла 3.7кг		375.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63Х5	ГОСТ 8509-93	С245-4	100.9
[16П	ГОСТ 8240-97	С245-4	189.3
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.5
−[8П50х4250 Сетка просечная-Вытяжная	ТУ 36 26 11-5-89	С245-4	25.2
−[8П50х4600 Сетка просечная-Вытяжная	ТУ 36 26 11-5-89	С245-4	11.2
−[8П50х4960 Сетка просечная-Вытяжная	ТУ 36 26 11-5-89	С245-4	19.3
−[8П50х4990 Сетка просечная-Вытяжная	ТУ 36 26 11-5-89	С245-4	20.1
*Наплавка и раскрой не учитывается		Итого:	371.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Л2-12	1	375.2	375.2
		Итого:	375.2

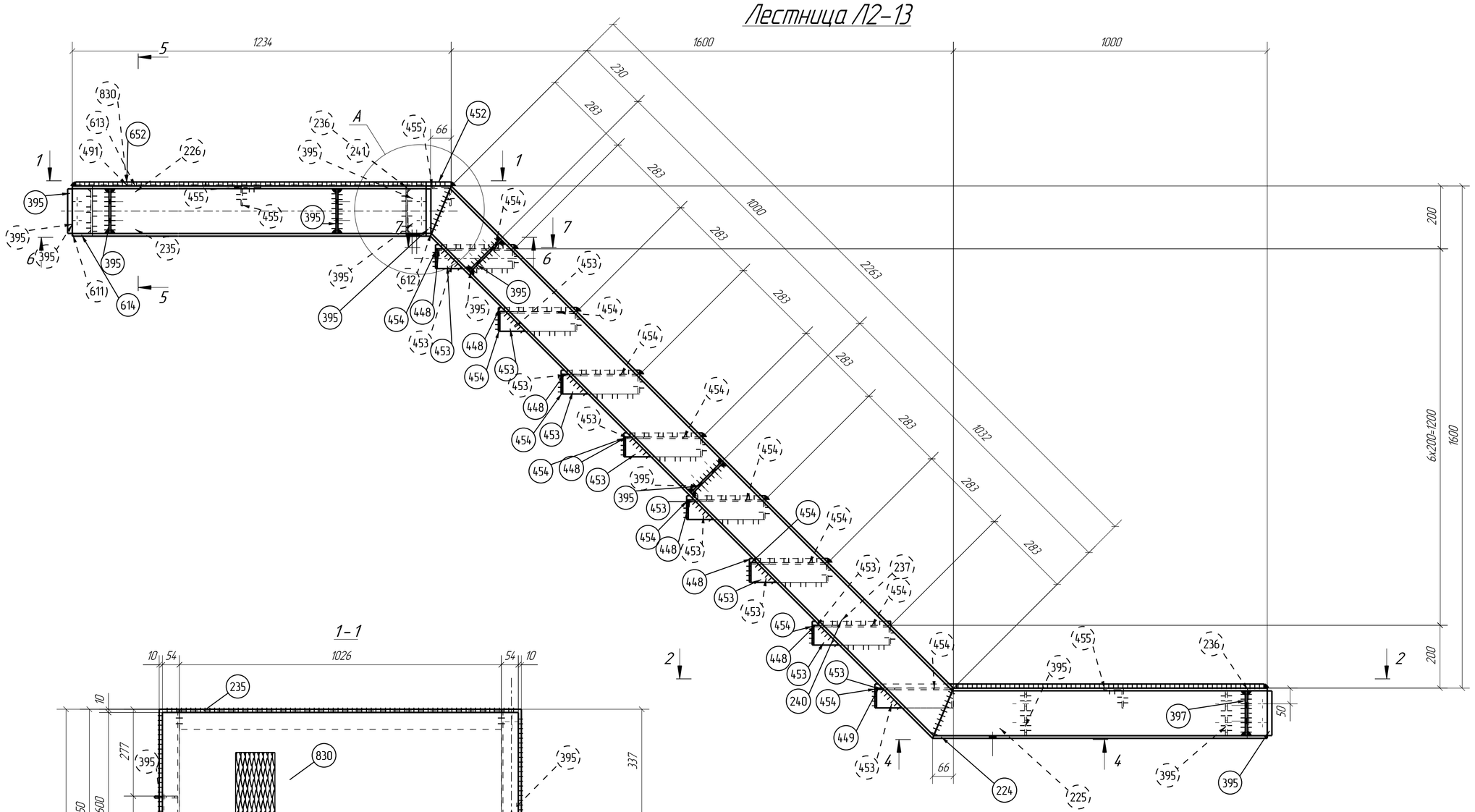
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 53-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87.
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	165	
Разработал		Иванов			25.09.21	Л2-12	Инжиниринг -НТ		

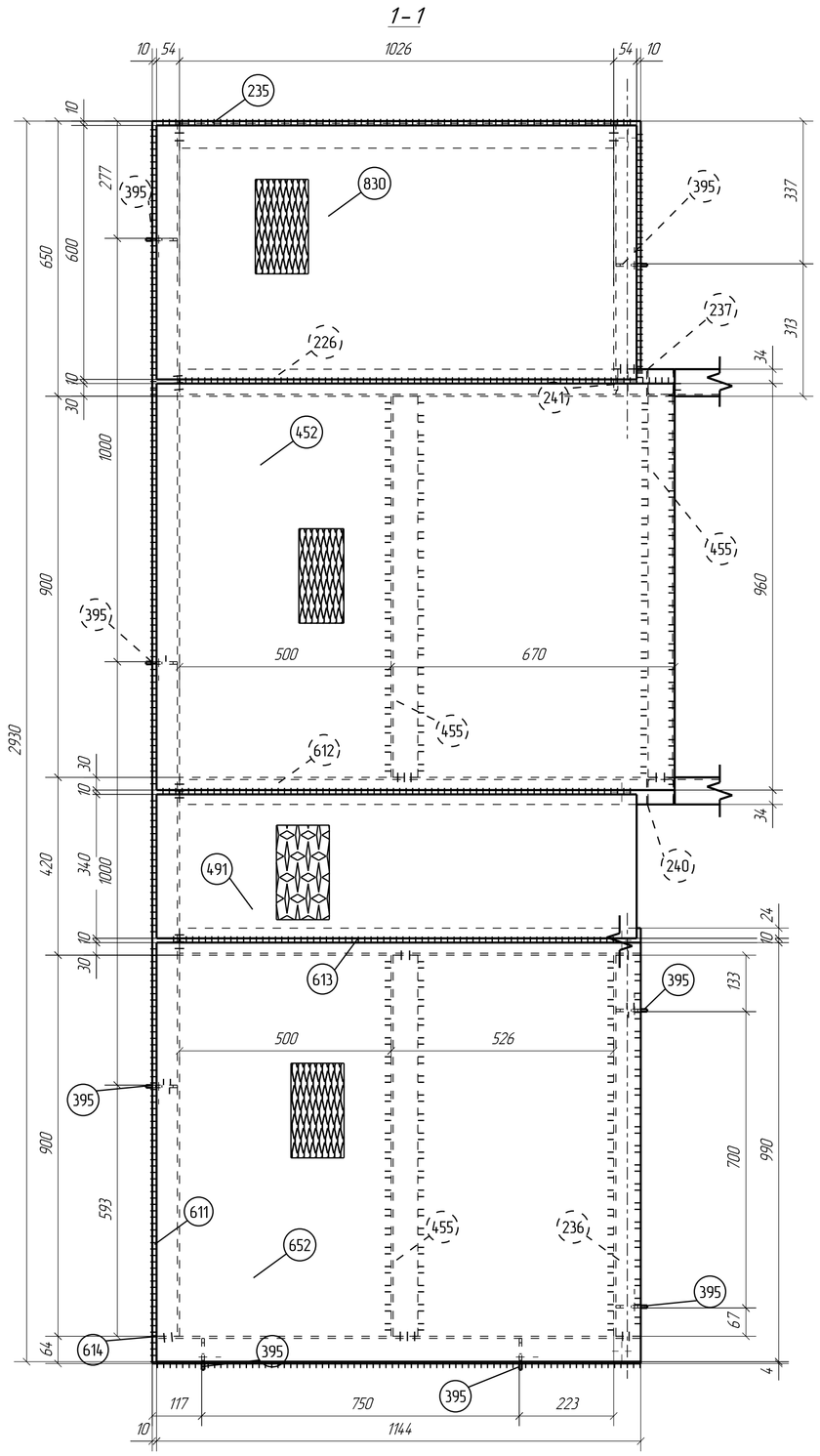
84 1c594

Tekla structures

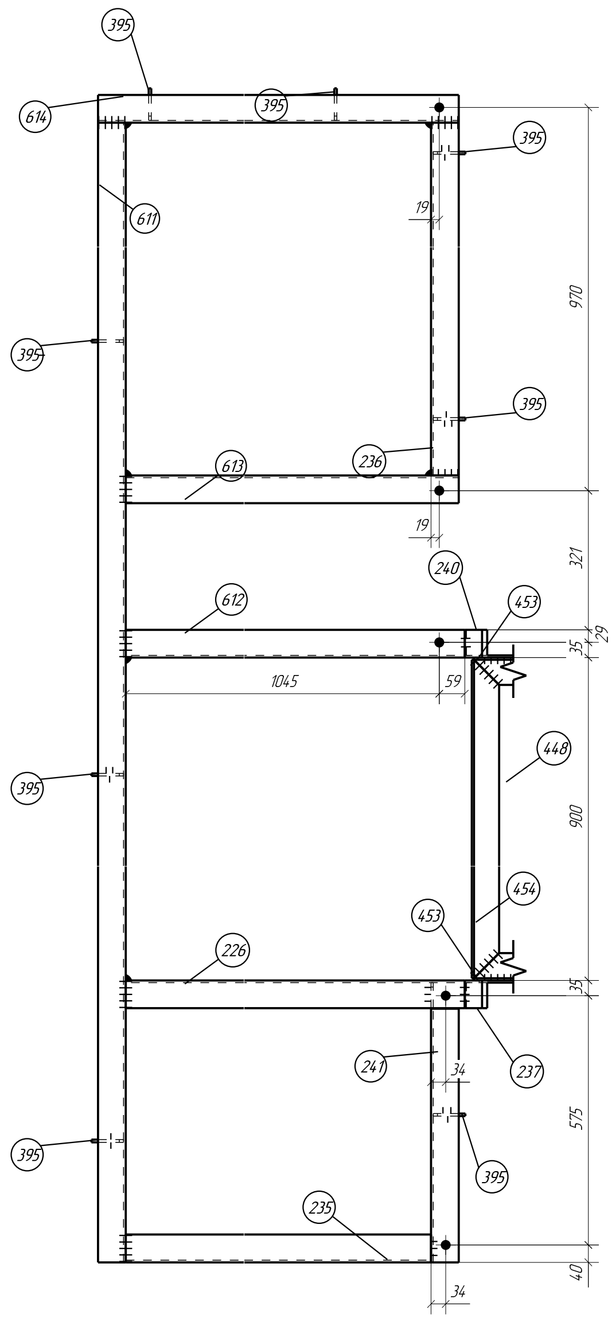
Лестница Л2-13



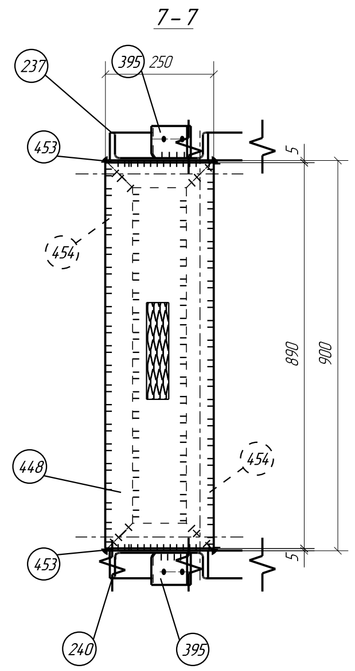
1-1



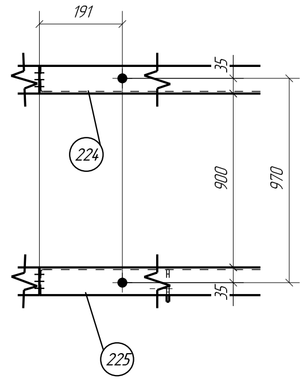
6-6



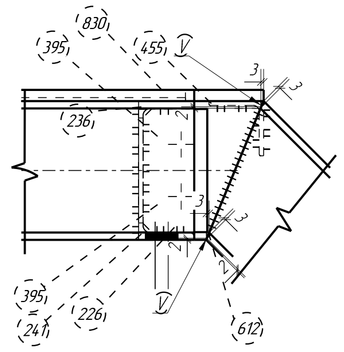
7-7



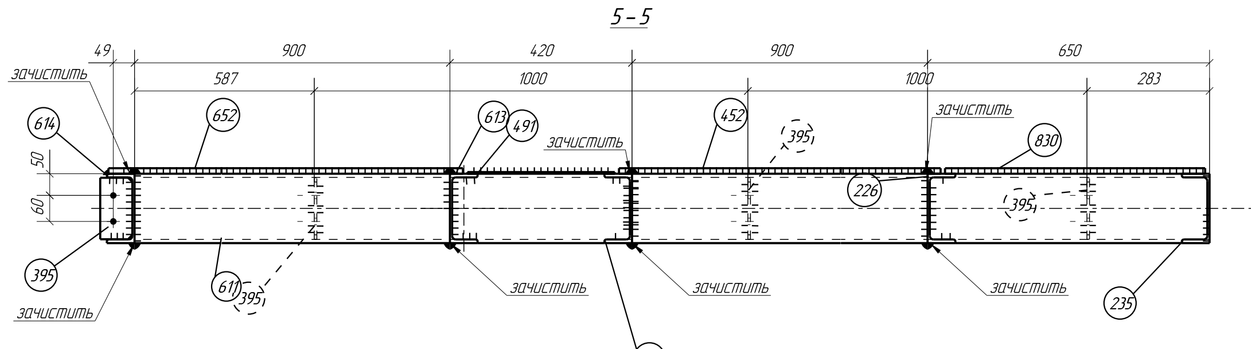
4-4



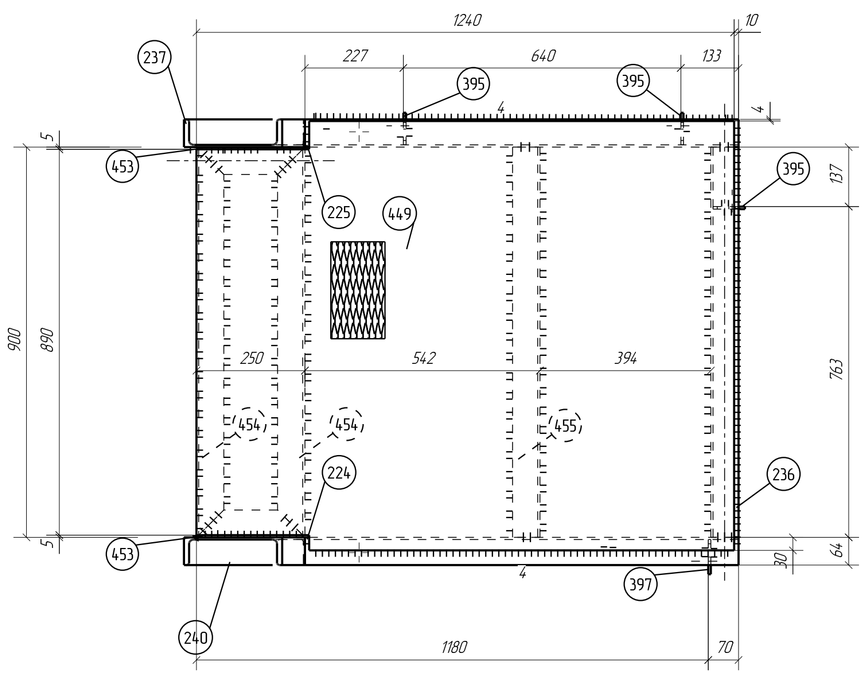
Узел А



5-5



2-2



1. Материал конструкций сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 15.264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
   Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87.
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Л2-13	613	1	[16П	1090	15.49	15.49		С245-4	
	224	1	[16П	1066	15.15	15.15		С245-4	
	225	1	[16П	1066	15.15	15.15		С245-4	
	226	1	[16П	1170	16.62	16.62		С245-4	
	235	1	[16П	1026	14.58	14.58		С245-4	
	236	2	[16П	900	12.79	25.58		С245-4	
	237	1	[16П	2329	33.09	33.09		С245-4	
	240	1	[16П	2329	33.09	33.09		С245-4	
	241	1	[16П	645	9.16	9.16		С245-4	
	395	15	−6х74	142	0.49	7.35		С245-4	
	397	1	−6х80	142	0.54	0.54		С245-4	
	448	7	−ПВ50х1250 Сетка просечная-Биттнкая	890	3.65	25.55		С245-4	
	449	1	−ПВ50х1990 Сетка просечная-Биттнкая	1240	20.13	20.13		С245-4	
	452	1	−ПВ50х1960 Сетка просечная-Биттнкая	1224	19.27	19.27		С245-4	
	453	16	L63X5	240	1.15	18.40		С245-4	
	454	16	L63X5	890	4.28	68.48		С245-4	
	455	4	L63X5	900	4.33	17.32		С245-4	
	491	1	рифл.1=4, В=340 Полоса толщиной 4.1 тт	1134	19.66	19.66		С235	Чечевичное рифление
	611	1	[16П	2870	40.78	40.78		С245-4	
	612	1	[16П	1170	16.62	16.62		С245-4	
	614	1	[16П	1154	16.40	16.40		С245-4	
	652	1	−ПВ50х1990 Сетка просечная-Биттнкая	1144	18.57	18.57		С245-4	
	830	1	−ПВ50х1600 Сетка просечная-Биттнкая	1134	11.16	11.16		С245-4	
				Масса напл. металла 4.8кг		4.84.0			

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
рифл.1=4, В=340	ГОСТ 8568-77	С235	19.7
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	105.2
[16П	ГОСТ 8240-97	С245-4	251.9
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.0
−ПВ50х1250 Сетка просечная-Биттнкая	ТУ 36.26.11-5-89	С245-4	25.2
−ПВ50х1600 Сетка просечная-Биттнкая	ТУ 36.26.11-5-89	С245-4	11.2
−ПВ50х1960 Сетка просечная-Биттнкая	ТУ 36.26.11-5-89	С245-4	19.3
−ПВ50х1990 Сетка просечная-Биттнкая	ТУ 36.26.11-5-89	С245-4	38.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого	479.2

Ведомость отправочных элементов

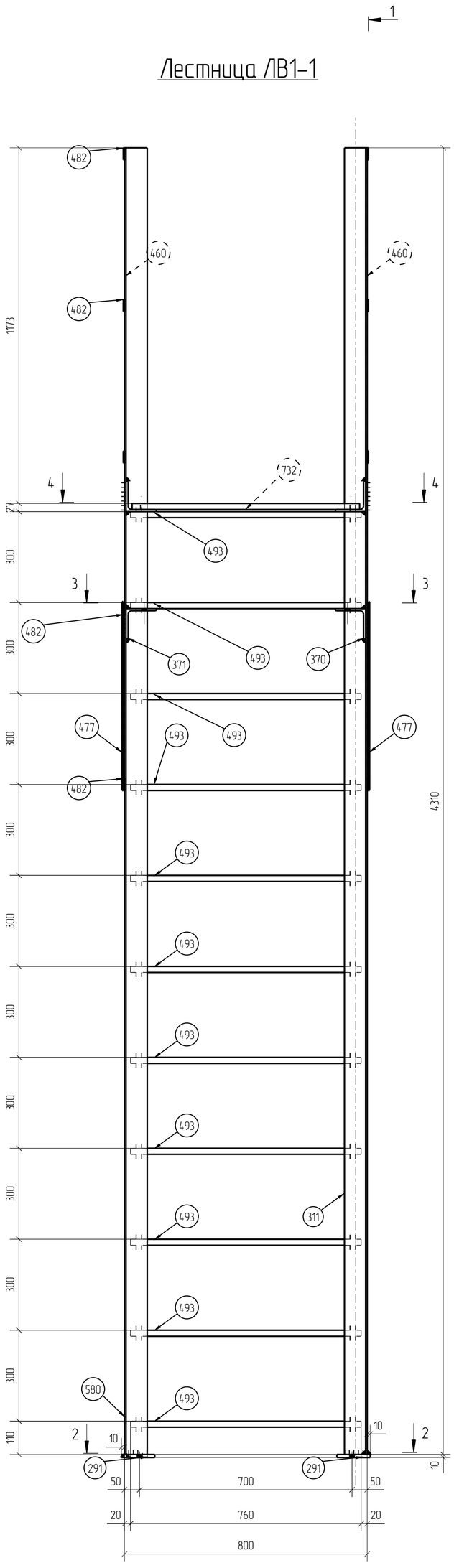
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Л2-13	1	484.0	484.0
		Итого:	484.0

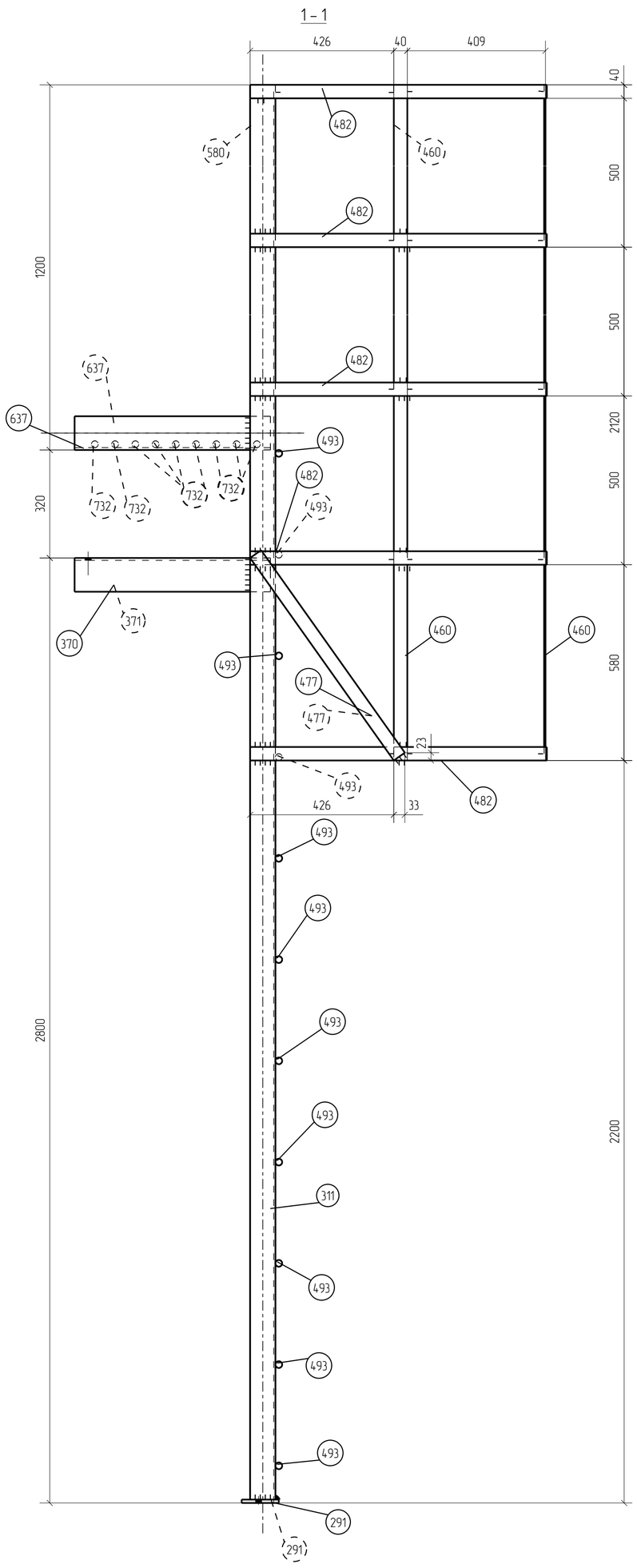
							1632-2021-2.2.6-КМД
							Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лехнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 166; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			25.09.23	Л2-13	Инжиниринг -НТ

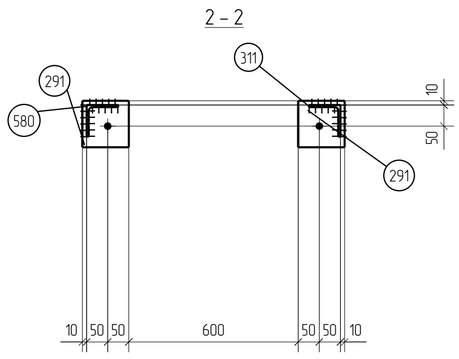
84.16514

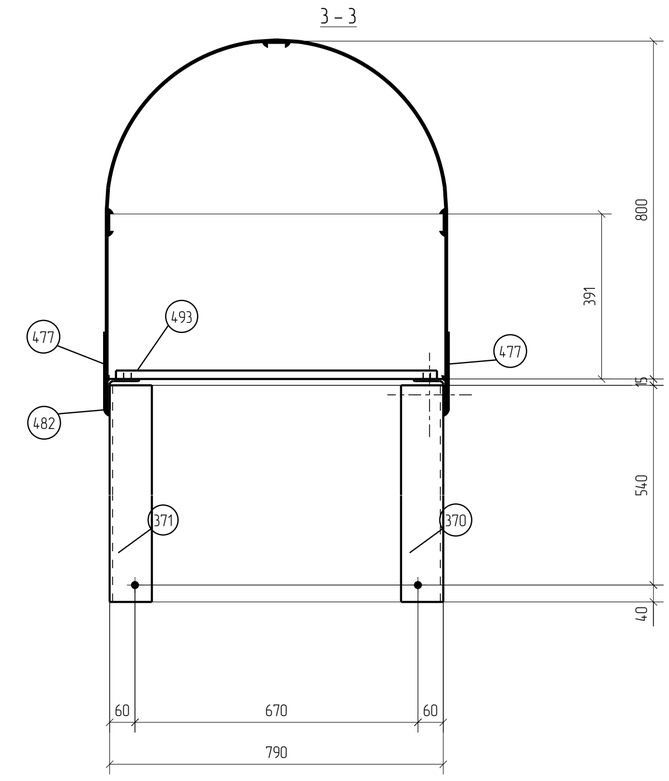
Tekla structures

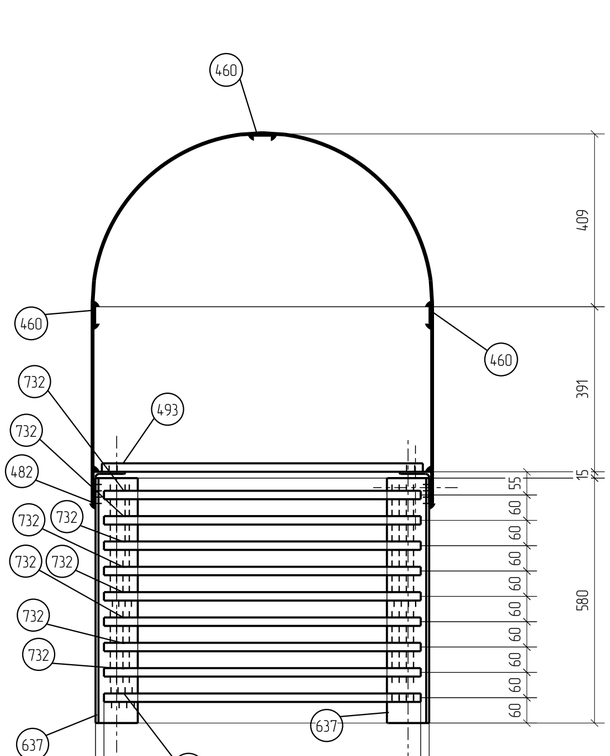
Лестница ЛВ1-1











Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЛВ1-1	311	1	L75X5	4310	25.00	25.00		С245-4	
	291	2	−10x110	110	0.95	1.90		С245-4	
	370	1	L100X7	580	6.26	6.26		С245-4	
	371	1	L100X7	580	6.26	6.26		С245-4	
	460	3	−4x40	2120	2.66	7.98		С235	
	477	2	−4x40	736	0.92	1.84		С235	
	482	5	−4x40	2207	2.77	13.85		С235	
	493	11	Ф20	760	1.87	20.57		С245-4	
	580	1	L75X5	4320	25.06	25.06		С245-4	
	637	2	L100X7	580	6.26	12.52		С245-4	
	732	9	Ф20	750	1.85	16.65		С245-4	
						Масса напл. металла 1.4кг	139.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	23.9
L75X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	50.1
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	25.2
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.8
Ф20	ГОСТ 2590-2006	С245-4	37.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	138.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ЛВ1-1	1	139.5	139.5
		Итого:	139.5

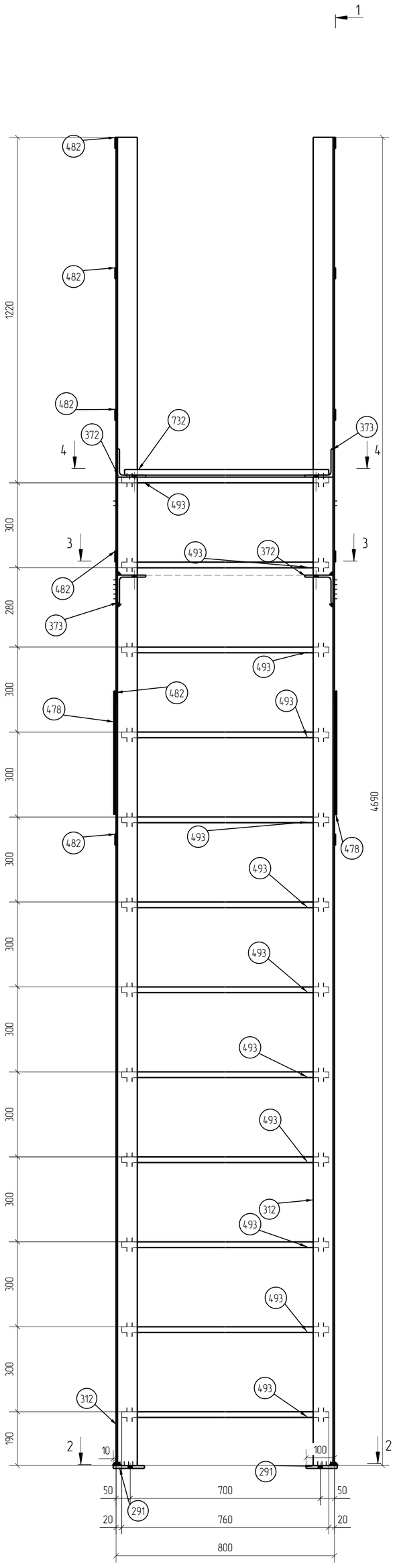
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

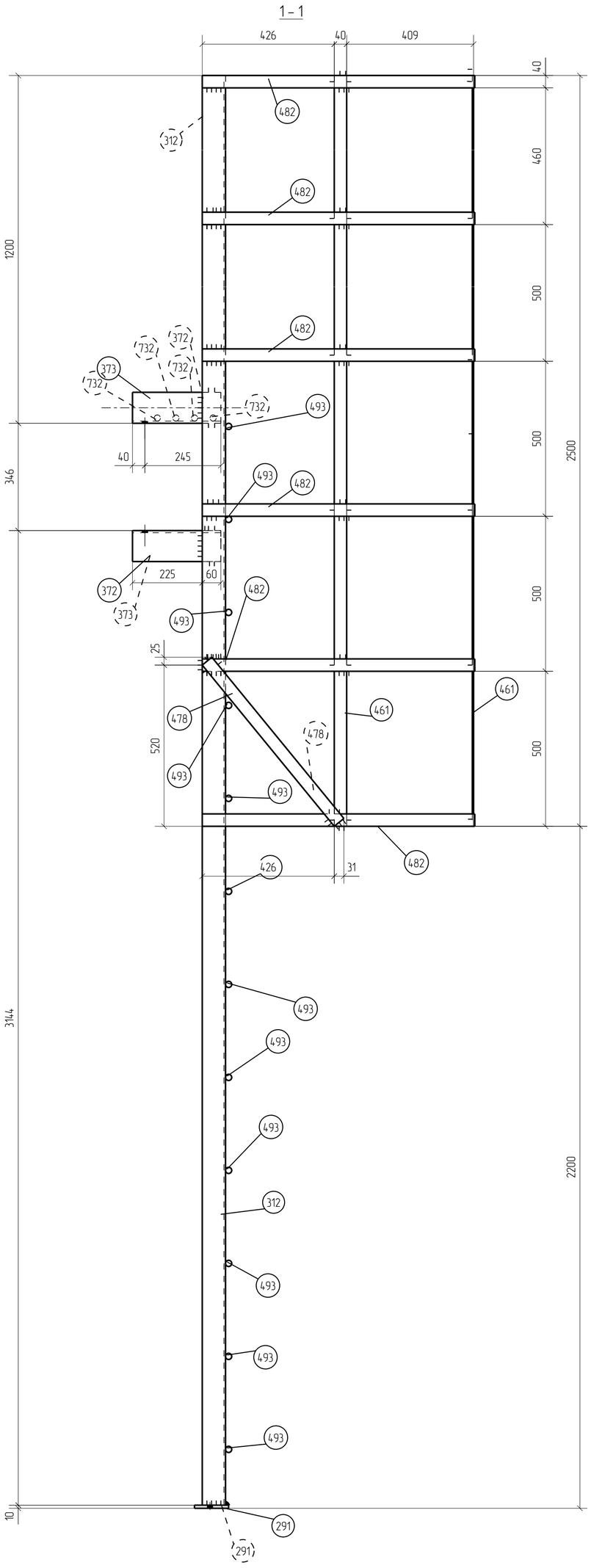
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 167; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	ЛВ1-1	Инжиниринг -НТ

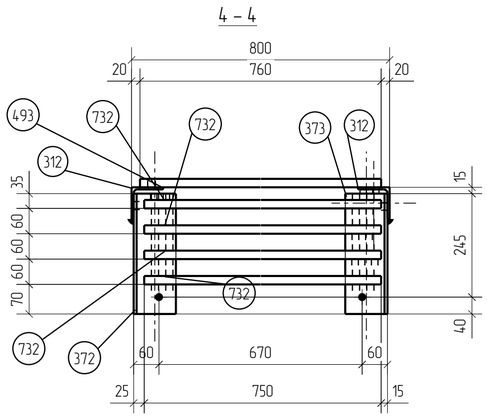
Tekla structures

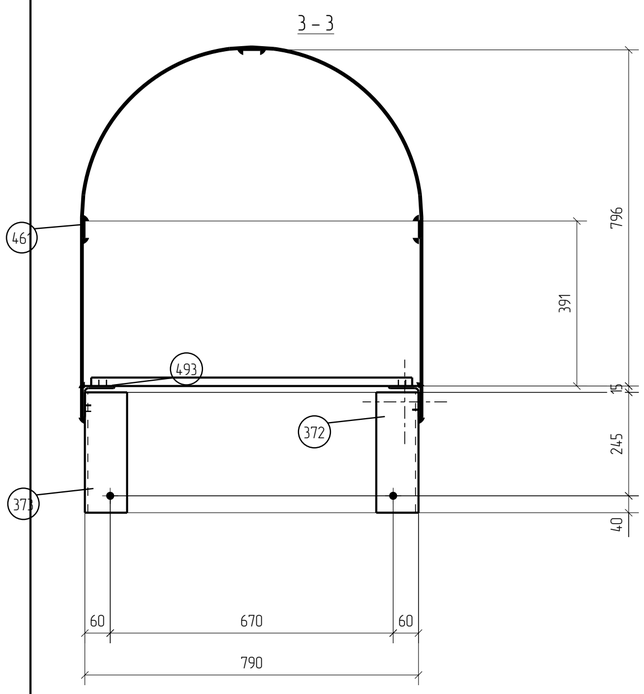
594x841

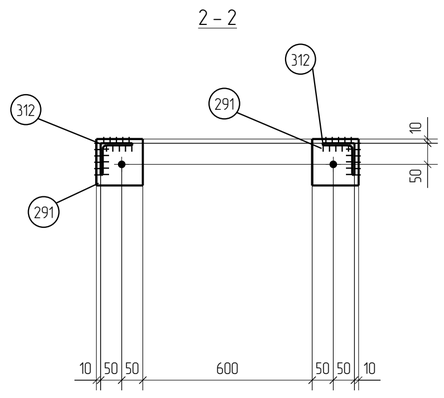
Лестница ЛВ1-2











Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ЛВ1-2	312	2	L75X5	4690	27.21	54.42		С245-4	
	291	2	-10x110	110	0.95	1.90		С245-4	
	372	2	L100X7	285	3.08	6.16		С245-4	
	373	2	L100X7	285	3.08	6.16		С245-4	
	461	3	-4x40	2500	3.14	9.42		С235	
	478	2	-4x40	672	0.84	1.68		С235	
	482	6	-4x40	2207	2.77	16.62		С235	
	493	12	Ф20	760	1.87	22.44		С245-4	
	732	4	Ф20	750	1.85	7.40		С245-4	
					Масса напл. металла 1.3кг		127.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	27.7
L75X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	54.4
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	12.4
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.8
Ф20	ГОСТ 2590-2006	С245-4	30.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	126.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
ЛВ1-2	1	127.6	127.6
		Итого:	127.6

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	ЛВ1-2

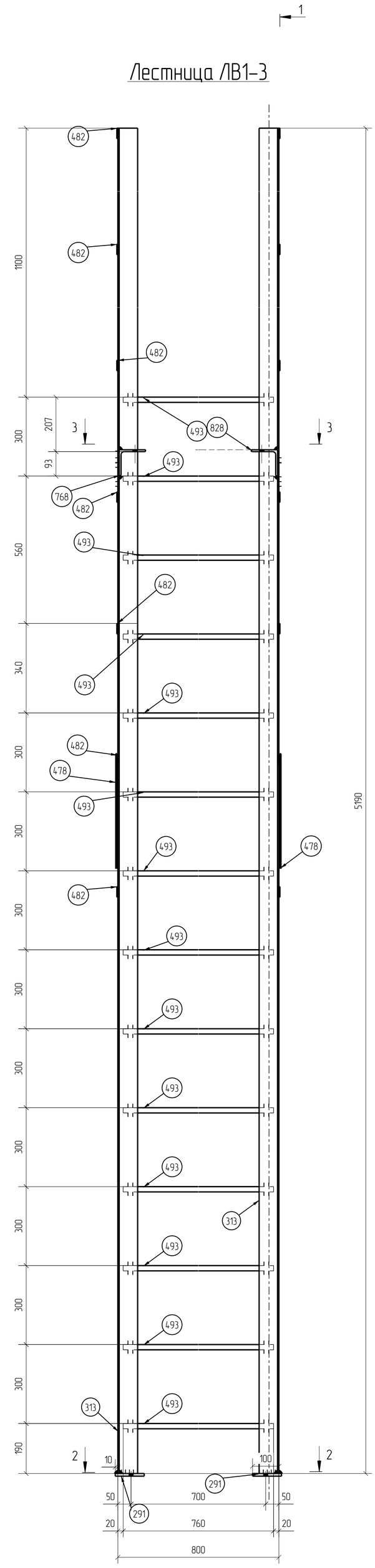
Стадия	Лист	Листов
Р	168	

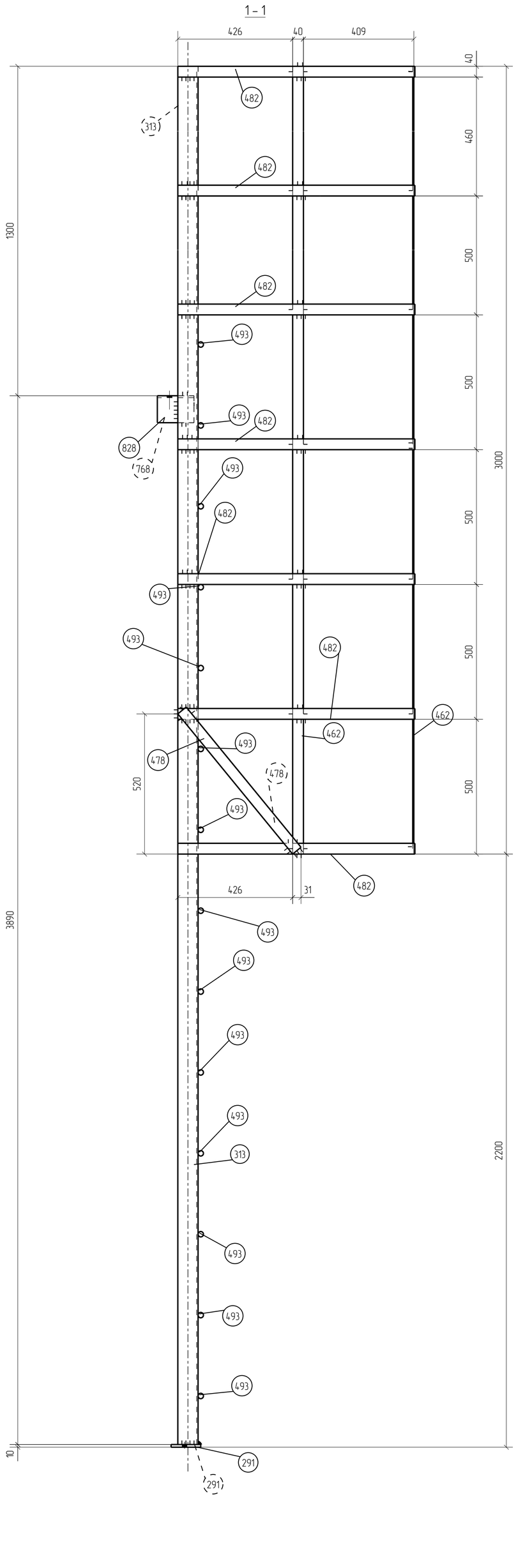
Инжиниринг -НТ

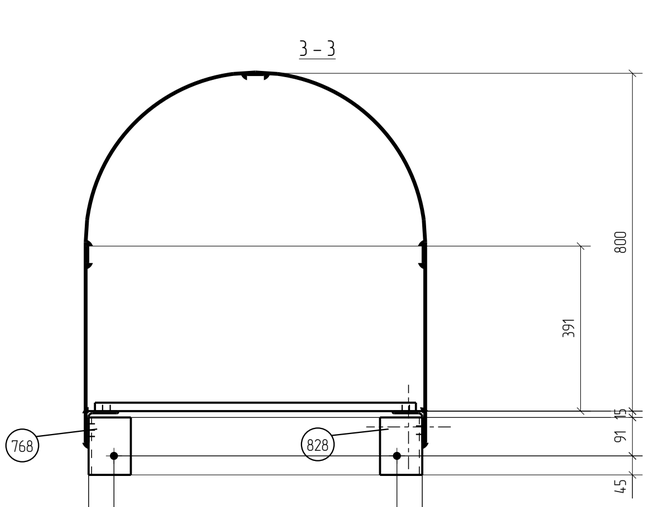
594x841

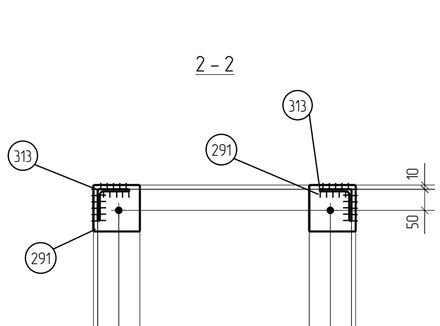
Tekla structures

Лестница ЛВ1-3









Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ЛВ1-3	313	2	L75X5	5190	30.11	60.22		С245-4	
	291	2	−10x110	110	0.95	1.90		С245-4	
	462	3	−4x40	3000	3.77	11.31		С235	
	478	2	−4x40	672	0.84	1.68		С235	
	482	7	−4x40	2207	2.77	19.39		С235	
	493	14	Ф20	760	1.87	26.18		С245-4	
	768	1	L100X7	136	1.47	1.47		С245-4	
	828	1	L100X7	136	1.47	1.47		С245-4	
							Масса напл. металла 1.2кг	125.4	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	32.6
L75X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	60.2
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	3.0
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.8
Ф20	ГОСТ 2590-2006	С245-4	26.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	124.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
ЛВ1-3	1	125.4	125.4
		Итого:	125.4

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

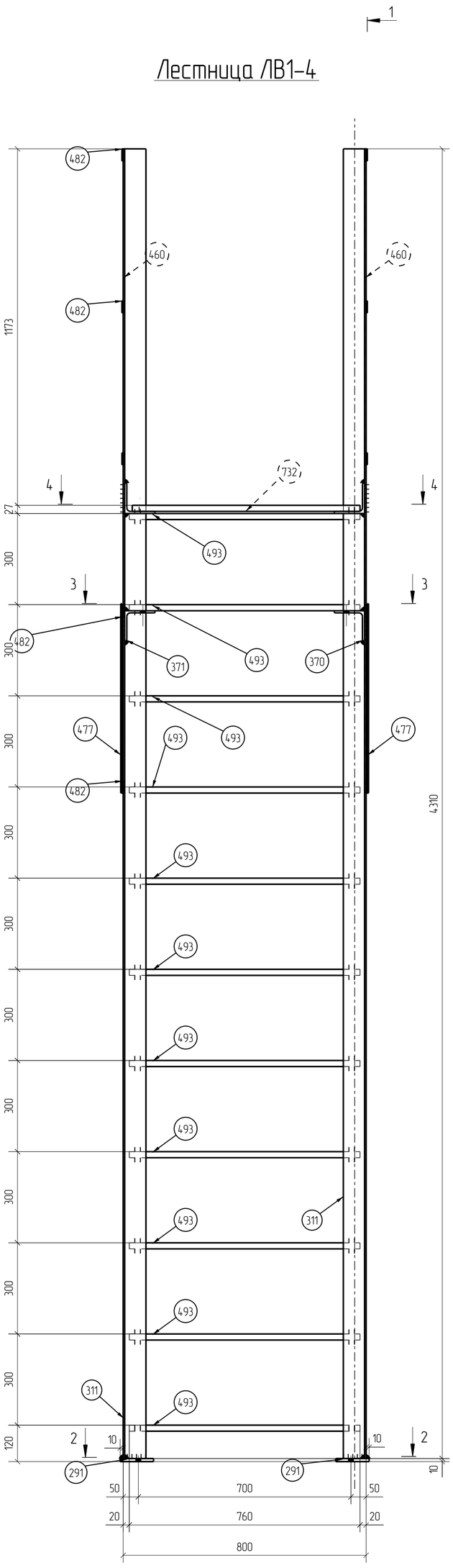
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

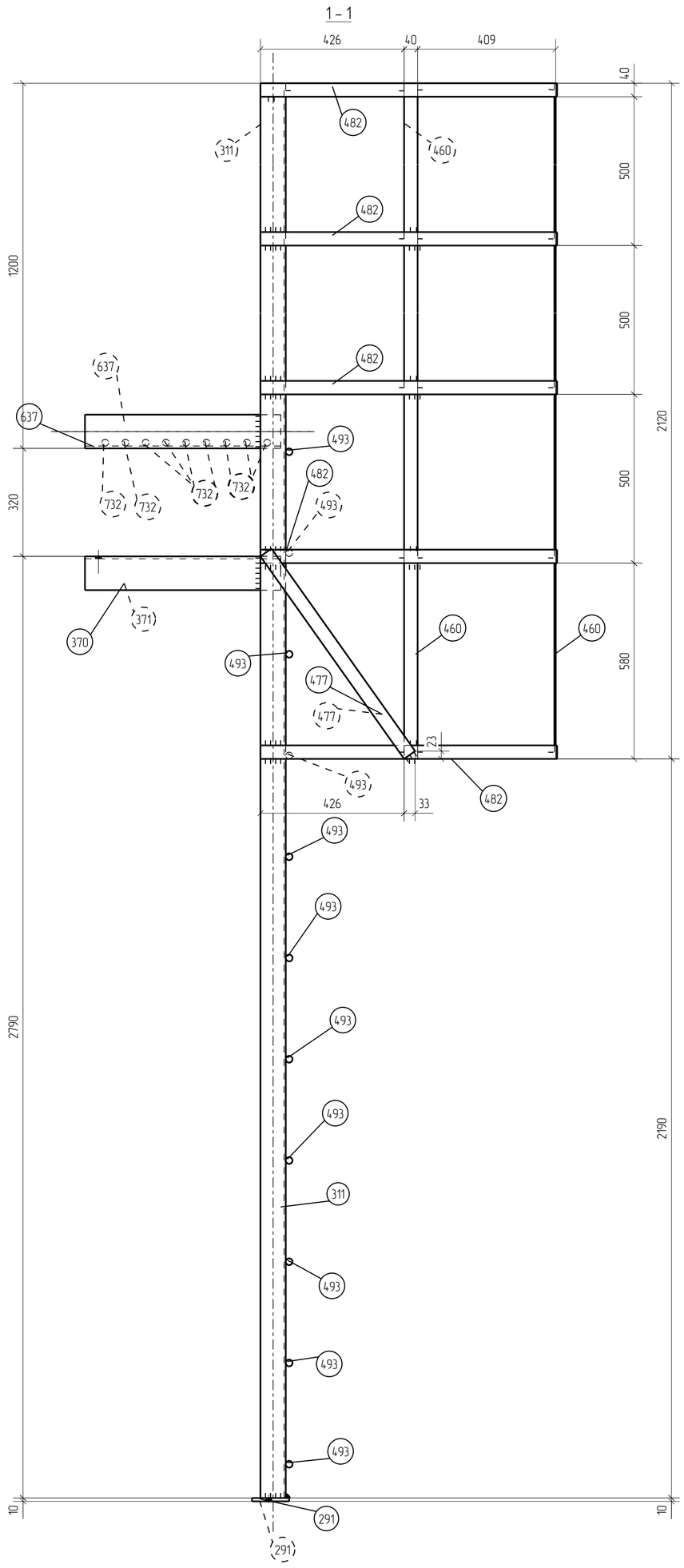
						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 169; Листов:
Разработал		Иванов			29.09.23	ЛВ1-3
						Инжиниринг -НТ

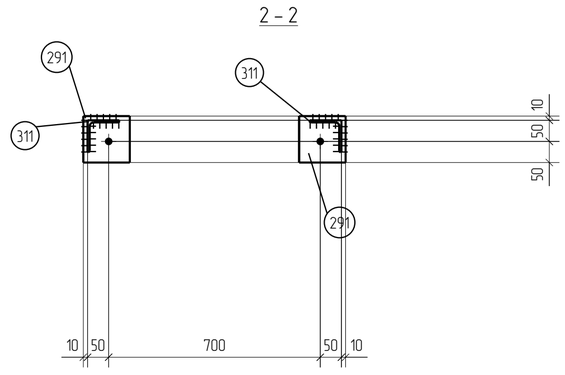
594x841

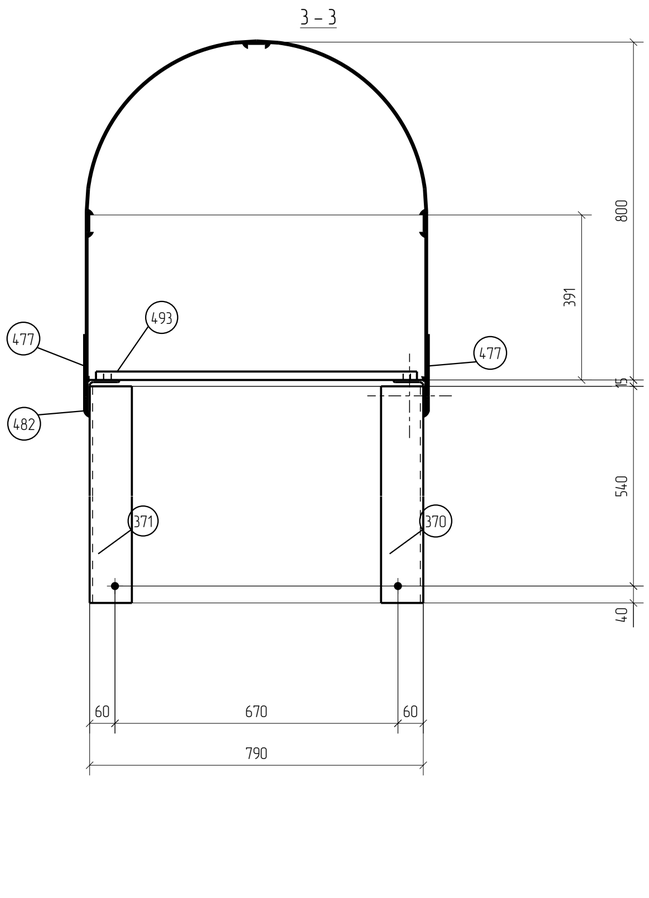
Tekla structures

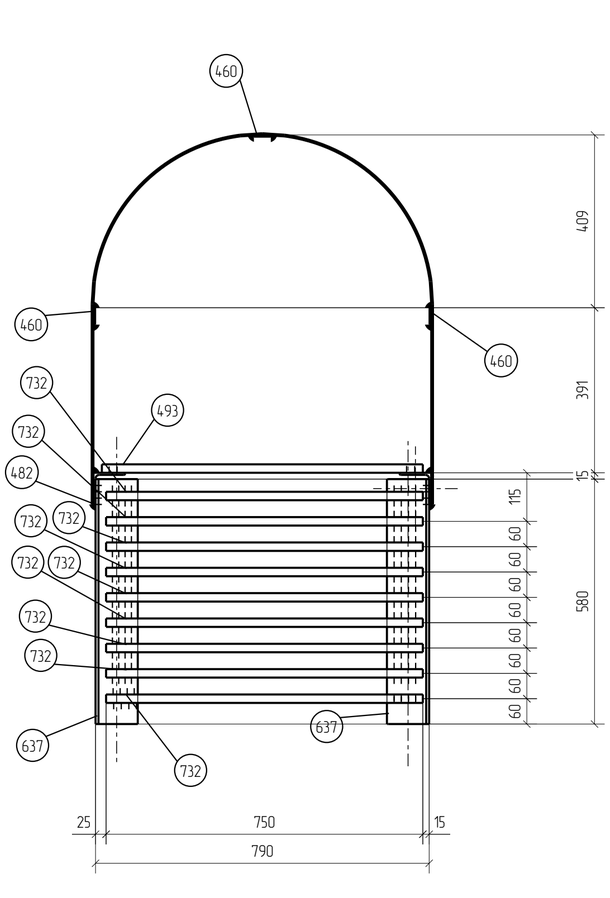
Лестница ЛВ1-4











Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЛВ1-4	311	2	L75X5	4310	25.00	50.00		C245-4	
	291	2	−10x110	110	0.95	1.90		C245-4	
	370	1	L100X7	580	6.26	6.26		C245-4	
	371	1	L100X7	580	6.26	6.26		C245-4	
	460	3	−4x40	2120	2.66	7.98		C235	
	477	2	−4x40	736	0.92	1.84		C235	
	482	5	−4x40	2207	2.77	13.85		C235	
	493	11	Ф20	760	1.87	20.57		C245-4	
	637	2	L100X7	580	6.26	12.52		C245-4	
	732	9	Ф20	750	1.85	16.65		C245-4	
							Масса напл. металла 1.4кг	139.4	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	C235	23.9
L75X5	ГОСТ 8509-93	C245-4	50.0
L100X7	ГОСТ 8509-93	C245-4	25.2
−10 мм	ГОСТ 19903-74	C245-4	1.8
Ф20	ГОСТ 2590-2006	C245-4	37.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	138.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ЛВ1-4	1	139.4	139.4
	Итого:		139.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			28.09.23	ЛВ1-4

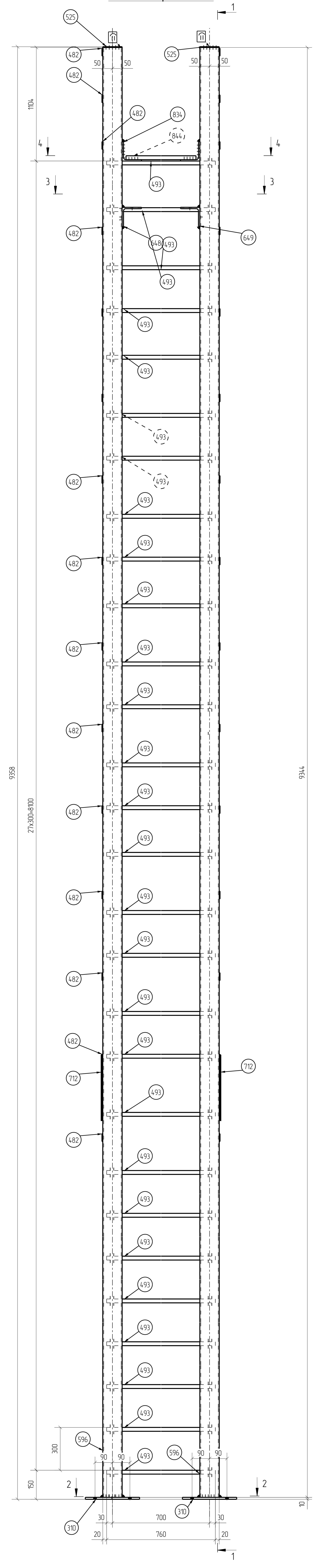
Стадия	Лист	Листов
Р	170	

Инжиниринг -НТ


594x841

Tekla structures

Лестница ЛВ2-1



1 – 1

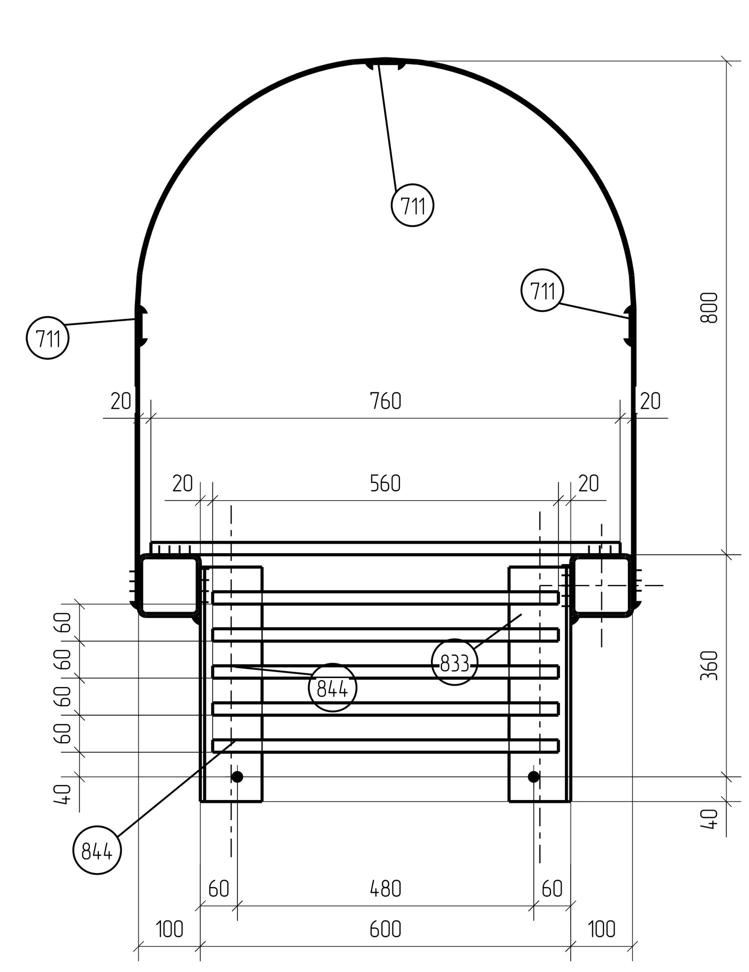


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ЛВ2-1	596	2	Гнз100X100X5	9344	134.67	269.34		С245-4	
	310	2	—10x280	280	6.15	12.30		С245-4	
	482	15	—4x40	2207	2.77	41.55		С235	
	493	28	Ф20	760	1.87	52.36		С245-4	
	525	2	—4x100	100	0.31	0.62		С235	
	648	1	L100X7	400	4.32	4.32		С245-4	
	649	1	L100X7	400	4.32	4.32		С245-4	
	711	3	—4x40	6950	8.73	26.19		С235	
	712	2	—4x40	581	0.73	1.46		С235	
	833	1	L100X7	380	4.10	4.10		С245-4	
	834	1	L100X7	380	4.10	4.10		С245-4	
	844	5	Ф20	560	1.38	6.90		С245-4	
Масса напл. металла 4.3кг							433.2		

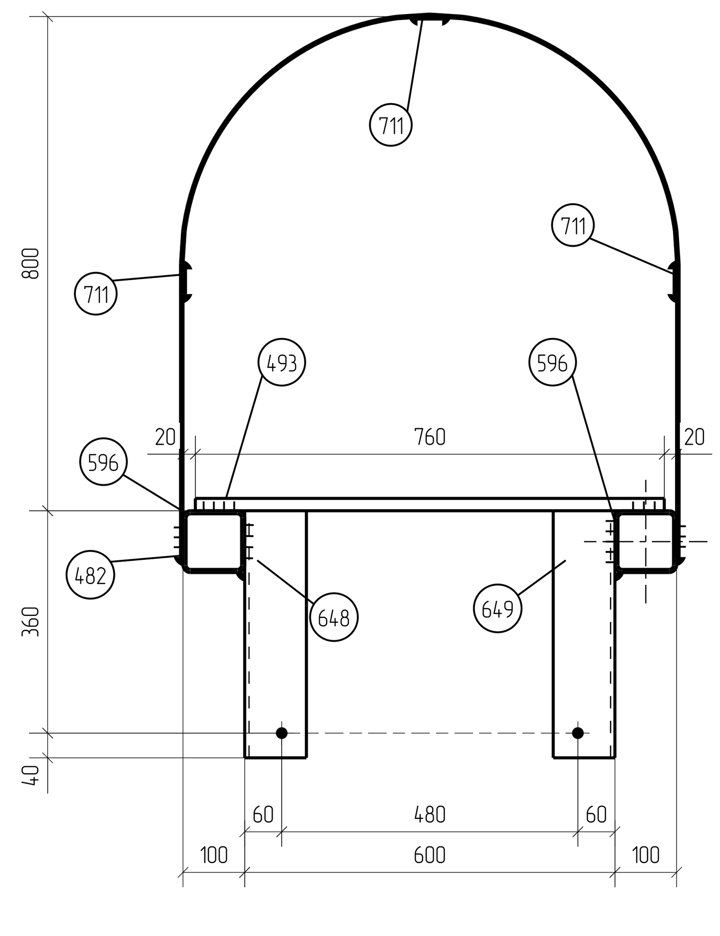
Выборка металла на все сборки			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	70.1
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	16.8
—10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	12.4
Гнз100X100X5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	269.4
Ф20	ГОСТ 2590-2006	С245-4	60.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	428.9

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
ЛВ2-1	1	433.2	433.2
		Итого:	433.2

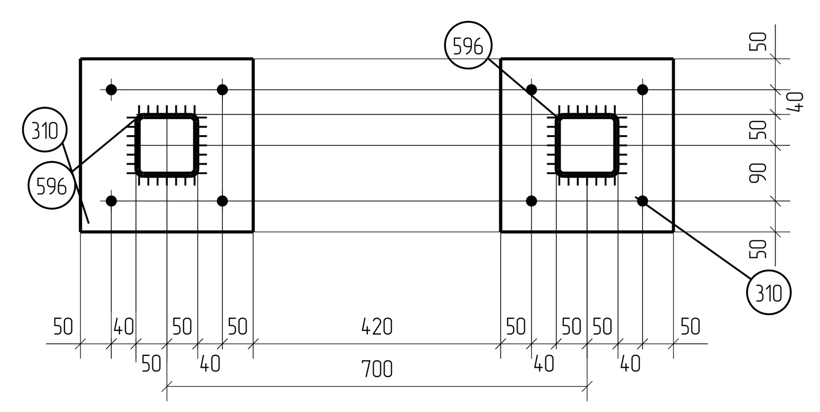
4 – 4



3 – 3



2 – 2



1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

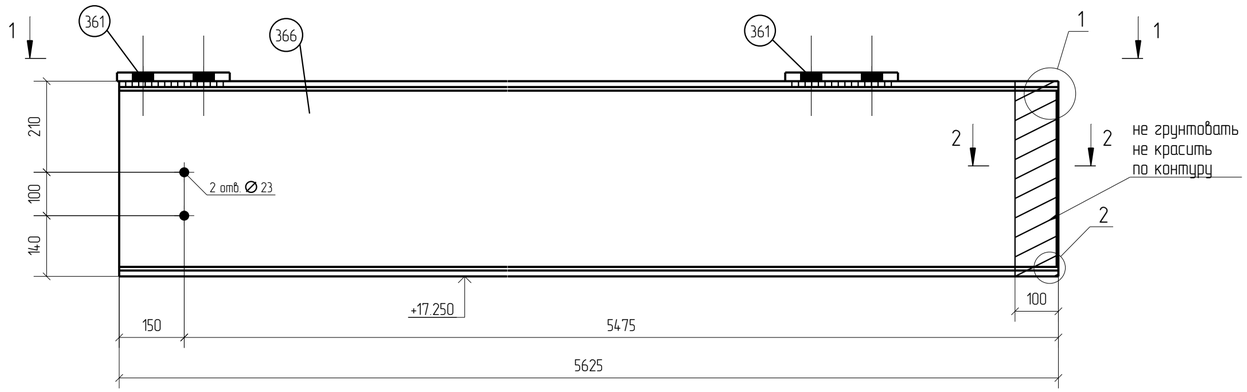
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

1632-2021-2.2.6-КМД					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Гл.констр.	Лежнев				
Проверил	Иванов				
Разработал	Иванов				30.09.23
Пересыпная станция №6		Стадия	Лист	Листов	
		Р	171		
ЛВ2-1		Инжиниринг -НТ			

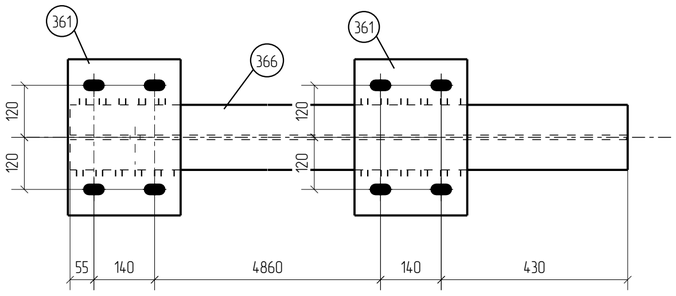
594x841

Tekla structures

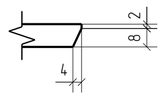
Монорельс МР1-1



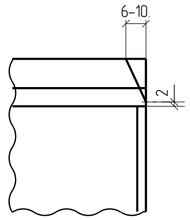
1 – 1



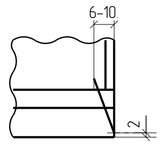
2 – 2



Узел 1



Узел 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МР1-1	366	1	I45М	5625	436.26	436.26		С255-4	
	361	2	−20х260	360	14.70	29.40		С245-4	
					Масса напл. металла 4.7кг		470.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.4
I45М	ГОСТ 19425-74	С255-4	436.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	465.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МР1-1	1	470.4	470.4
		Итого:	470.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=10мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

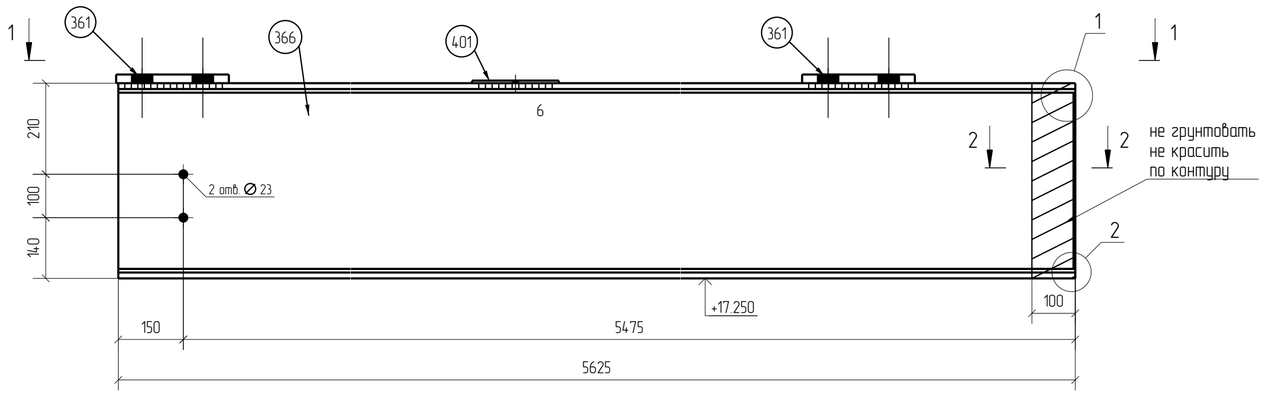
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

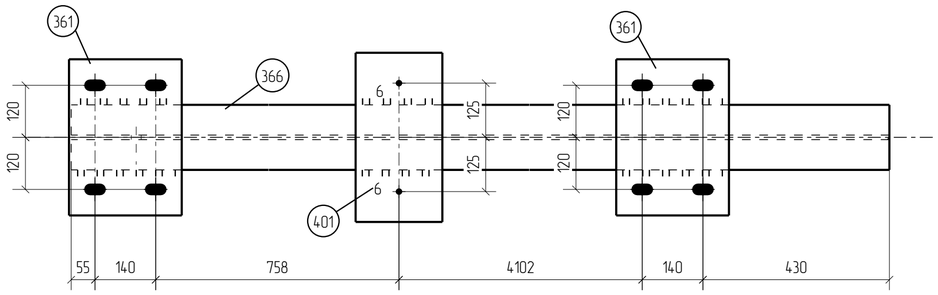
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 172; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	МР1-1	Инжиниринг –НТ

Tekla structures

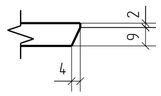
Монорельс МР1-2



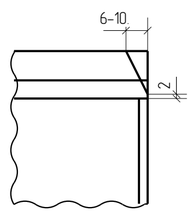
1 – 1



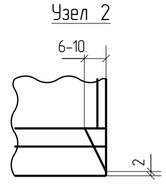
2 – 2



Узел 1



Узел 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МР1-2	366	1	I45М	5625	436.26	436.26		С255-4	
	361	2	−20х260	360	14.70	29.40		С245-4	
	401	1	−6х200	390	3.67	3.67		С245-4	
					Масса налл. металла 4.7кг		474.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.7
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.4
I45М	ГОСТ 19425-74	С255-4	436.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	469.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МР1-2	1	474.1	474.1
		Итого:	474.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=10мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

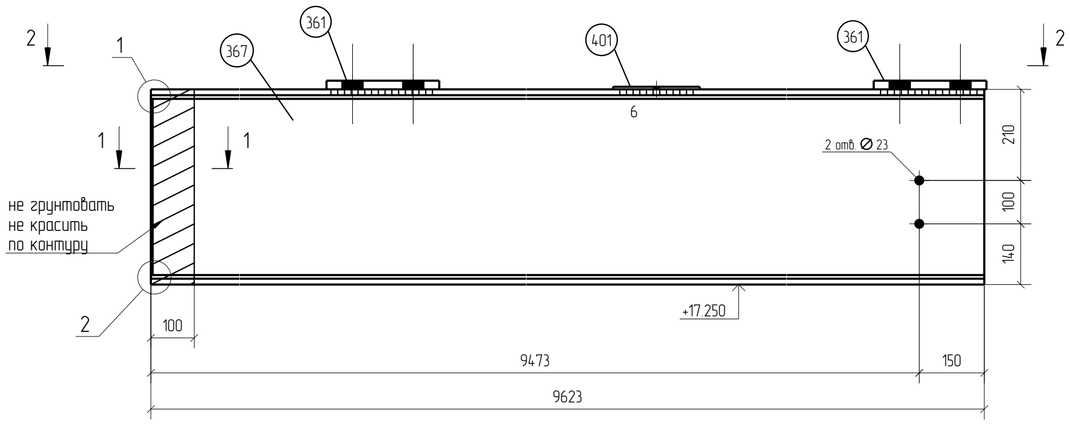
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 173; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	МР1-2	Инжиниринг -НТ

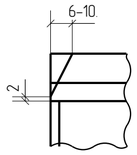
594x420

Tekla structures

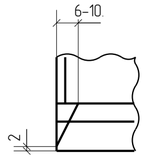
Монорельс МР1-3



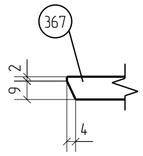
Узел 1



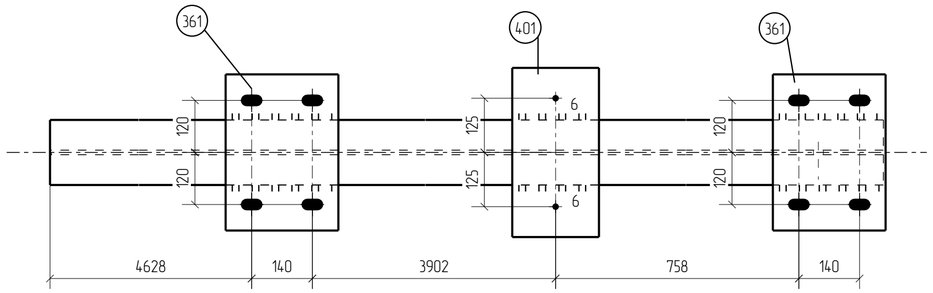
Узел 2



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МР1-3	367	1	I45М	9623	746.34	746.34		С255-4	
	361	2	−20х260	360	14.70	29.40		С245-4	
	401	1	−6х200	390	3.67	3.67		С245-4	
					Масса напл. металла 7.8кг		787.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.7
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.4
I45М	ГОСТ 19425-74	С255-4	746.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	779.4

Ведомость отправочных элементов

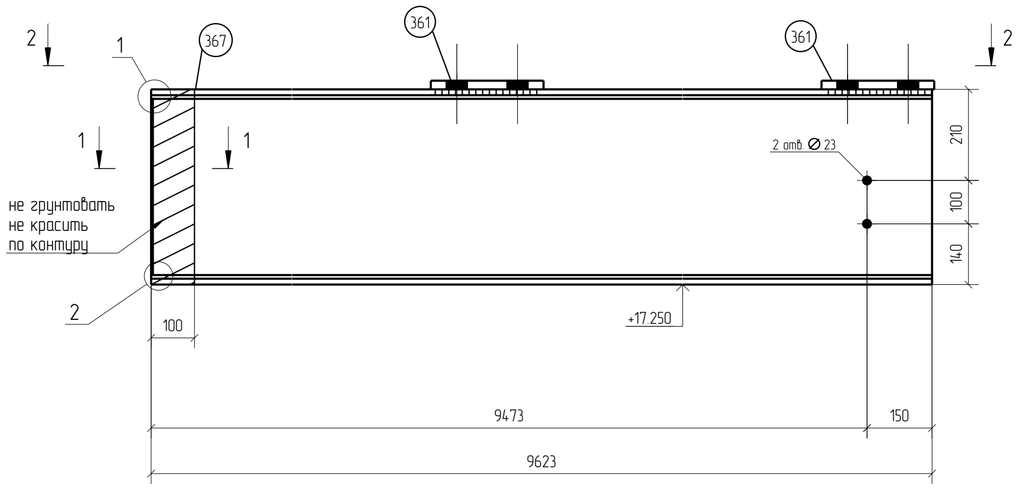
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МР1-3	1	787.2	787.2
		Итого:	787.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=10мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

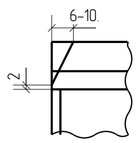
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 174; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	МР1-3	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

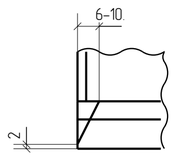
Монорельс МР1-4



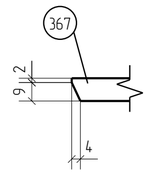
Узел 1



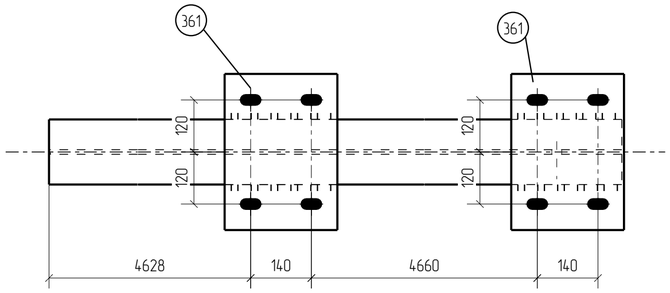
Узел 2



1 - 1



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МР1-4	367	1	I45М	9623	746.34	746.34		С255-4	
	361	2	−20х260	360	14.70	29.40		С245-4	
					Масса напл. металла 7.8кг		783.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.4
I45М	ГОСТ 19425-74	С255-4	746.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	775.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МР1-4	1	783.5	783.5
		Итого:	783.5

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=10мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД
14. Зона заштрихованная на чертеже – не красить не грунтовать с 2ух сторон, кр. оговор.

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			21.09.23	МР1-4

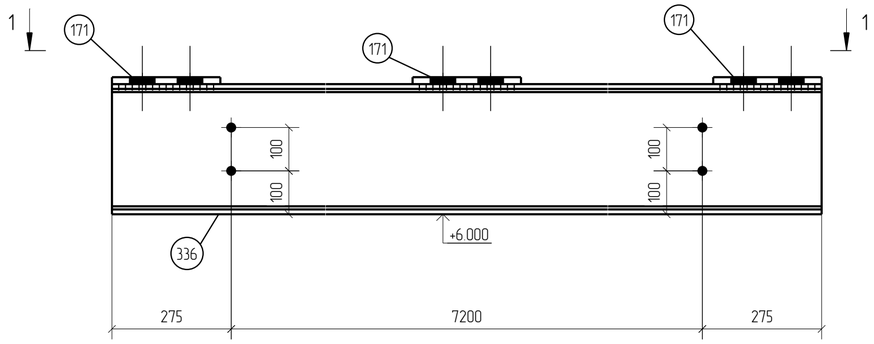
Стадия	Лист	Листов
Р	175	

Инжиниринг -НТ

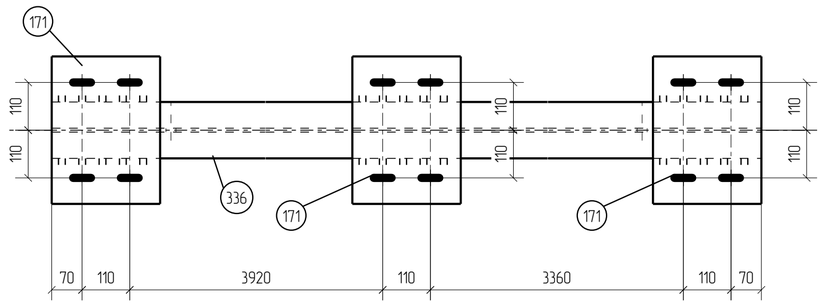
594x420

Tekla structures

Монорельс МР2-1



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МР2-1	336	1	I30M	7750	389.36	389.36		С255-4	
	171	3	−16х250	340	10.68	32.04		С245-4	
					Масса напл. металла 4.2кг		425.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−16 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	32.1
I30M	ГОСТ 19425-74	С255-4	389.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	421.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МР2-1	1	425.7	425.7
		Итого:	425.7

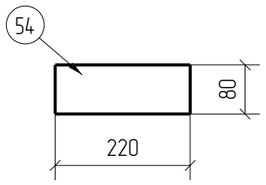
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=10мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 176; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	МР2-1	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

594x420

Монтажный элемент МЭ-1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-1	54	1	—10х80	220	1.38	1.38		С245-4	
							1.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	11.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	11.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-1	8	1.4	11.2
		Итого:	11.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	177	
Разработал		Иванов			30.09.23	МЭ-1	Инжиниринг -НТ		

420x297

Tekla structures

Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ–2	53	1	–10х60	80	0.38	0.38		С245–4	
							0.4		

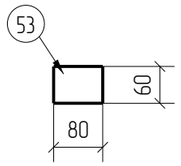
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–10 мм	ГОСТ 19903–74	С245–4	16.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	16.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ–2	40	0.4	16.0
		Итого:	16.0

Выводная планка МЭ–2



1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772–2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53–101–98, ГОСТ 23118–2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713–79*, ГОСТ 14771–76*, ГОСТ 23518–79*, ГОСТ 11533–75*, ГОСТ 11534–75*, ГОСТ5264–80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118–2019 и СП 58–3–101–98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402–80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005–75* и ГОСТ 12.3.016–87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118–2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632–2021–2.2.6–КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть–Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 178; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	МЭ–2	Инжиниринг –НТ

420x297

Tekla structures

Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ–3	44	1	–10х60	80	0.38	0.38		С245–4	сн.ф
							0.4		

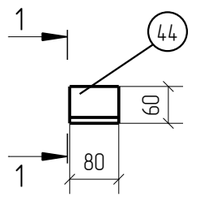
Выборка металла на все сборки

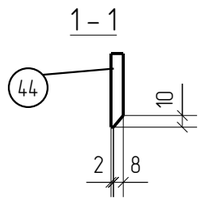
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–10 мм	ГОСТ 19903–74	С245–4	16.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	16.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ–3	40	0.4	16.0
		Итого:	16.0

Выводная планка МЭ–3





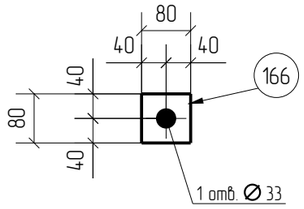
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772–2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53–101–98, ГОСТ 23118–2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713–79*, ГОСТ 14771–76*, ГОСТ 23518–79*, ГОСТ 11533–75*, ГОСТ 11534–75*, ГОСТ5264–80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118–2019 и СП 58–3–101–98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402–80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005–75* и ГОСТ 12.3.016–87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118–2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632–2021–2.2.6–КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть–Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	179	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			27.09.23	МЭ–3	Инжиниринг –НТ		

420х297

Tekla structures

Шайба МЭ-4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-4	166	1	—16х80	80	0.80	0.80		С245-4	
							0.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—16 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	35.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	35.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-4	44	0.8	35.2
		Итого:	35.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

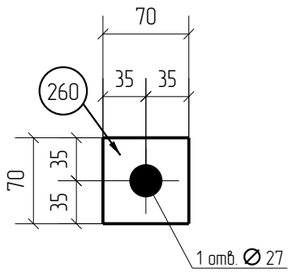
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	180	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			30.09.23	МЭ-4	Инжиниринг -НТ		

420x297

Tekla structures

Шайба МЭ-5



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-5	260	1	−8х70	70	0.31	0.31		С245-4	
							0.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	9.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	9.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-5	32	0.3	9.6
		Итого:	9.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.

Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			21.09.23	МЭ-5

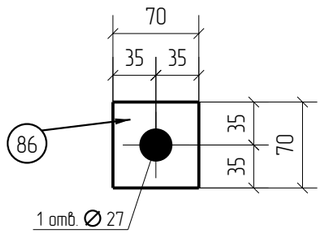
Стадия	Лист	Листов
Р	181	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Шайба МЭ-6



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-6	86	1	—12х70	70	0.46	0.46		С245-4	
							0.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	16.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	16.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-6	32	0.5	16.0
		Итого:	16.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

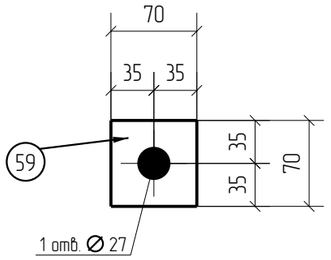
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	182	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			21.09.23	МЭ-6	Инжиниринг -НТ		

420x297

Tekla structures

Шайба МЭ-7



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-7	59	1	—10х70	70	0.38	0.38		С245-4	
							0.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	12.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	12.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-7	32	0.4	12.8
		Итого:	12.8

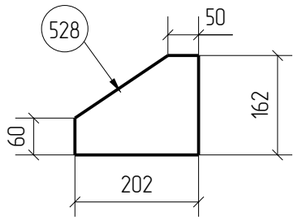
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 183; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	МЭ-7	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Монтажный элемент МЭ-9



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-9	528	1	—12х162	202	3.07	3.07		С245-4	
							3.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	6.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-9	2	3.1	6.2
		Итого:	6.2

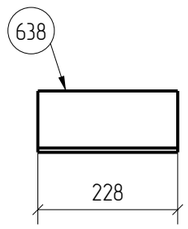
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	184	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			30.09.23	МЭ-9	Инжиниринг -НТ		

420x297

Tekla structures

Монтажный элемент МЭ-10



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-10	638	1	L100X7	228	2.46	2.46		С245-4	
							2.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	7.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	7.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-10	3	2.5	7.5
		Итого:	7.5

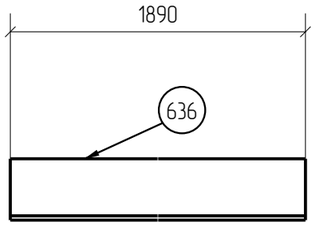
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 185; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	МЭ-10	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Монтажный элемент МЭ-12



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-12	636	1	L100X7	1890	20.40	20.40		С245-4	
							20.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	122.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	122.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-12	6	20.4	122.4
		Итого:	122.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

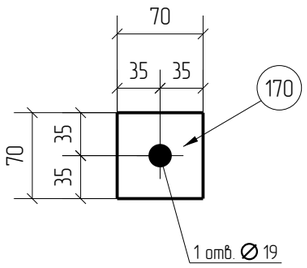
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 186; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	МЭ-12	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Шайба МЭ-13



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-13	170	1	—16х70	70	0.62	0.62		С245-4	
							0.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—16 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	14.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	14.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-13	24	0.6	14.4
		Итого:	14.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
						Пересыпная станция №6
Гл.констр.		Лежнев				
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			27.09.23	МЭ-13

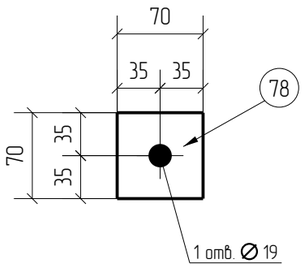
Стадия	Лист	Листов
Р	187	

Инжиниринг -НТ

420х297

Tekla structures

Шайба МЭ-14



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-14	78	1	—12х70	70	0.46	0.46		С245-4	
							0.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	6.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-14	12	0.5	6.0
		Итого:	6.0

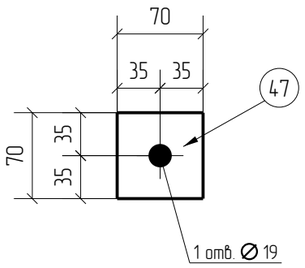
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 188; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	МЭ-14	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Шайба МЭ-15



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-15	47	1	—10х70	70	0.38	0.38		С245-4	
							0.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	4.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-15	12	0.4	4.8
		Итого:	4.8

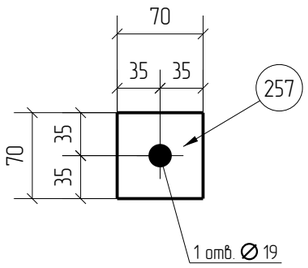
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 189; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	МЭ-15	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Шайба МЭ-16



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-16	257	1	−8х70	70	0.31	0.31		С245-4	
							0.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	3.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-16	12	0.3	3.6
		Итого:	3.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			27.09.23	МЭ-16

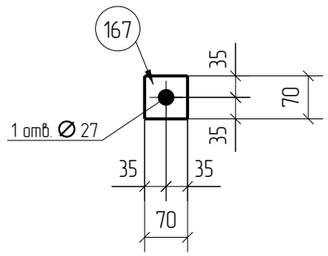
Стадия	Лист	Листов
Р	190	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Шайба МЭ-17



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-17	167	1	—16х70	70	0.62	0.62		С255-4	
							0.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—16 мм	ГОСТ 19903-74	С255-4	4.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	4.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-17	8	0.6	4.8
		Итого:	4.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

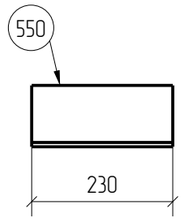
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 191; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	МЭ-17	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Монтажный элемент МЭ-18



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-18	550	1	L100X7	230	2.48	2.48		С245-4	
							2.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	5.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	5.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-18	2	2.5	5.0
		Итого:	5.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

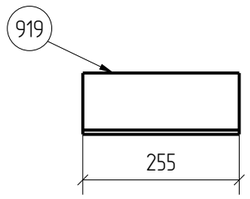
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 192; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	МЭ-18	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Монтажный элемент МЭ-19



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-19	919	1	L100X7	255	2.75	2.75		С245-4	
							2.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	2.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	2.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-19	1	2.8	2.8
		Итого:	2.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	МЭ-19

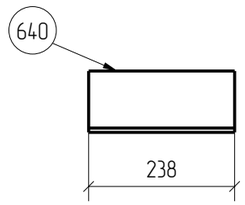
Стадия	Лист	Листов
Р	193	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Монтажный элемент МЭ-22



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-22	640	1	L100X7	238	2.57	2.57		С245-4	
							2.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	2.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	2.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-22	1	2.6	2.6
		Итого:	2.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	МЭ-22

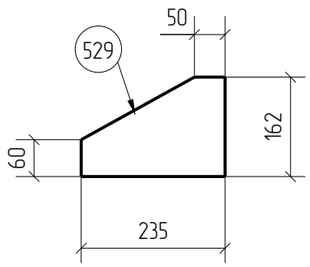
Стадия	Лист	Листов
Р	194	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Монтажный элемент МЭ-23



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-23	529	1	−12х162	235	3.58	3.58		С245-4	
							3.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	14.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	14.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-23	4	3.6	14.4
		Итого:	14.4

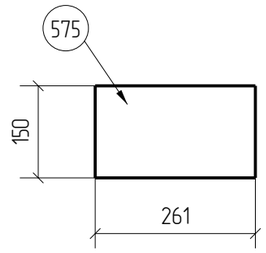
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 195; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	МЭ-23	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Монтажный элемент МЭ-24



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ-24	575	1	−8х150	261	2.46	2.46		С245-4	
							2.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	7.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	7.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ-24	3	2.5	7.5
		Итого:	7.5

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	МЭ-24

Стадия	Лист	Листов
Р	196	

Инжиниринг -НТ

420х297

Tekla structures

Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
МЭ1–1	362	1	–20х70	70	0.77	0.77		С245–4	
							0.8		

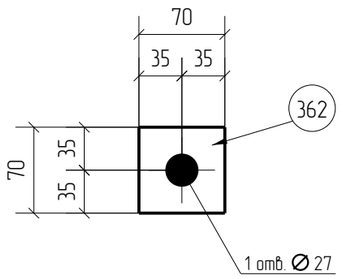
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–20 мм	ГОСТ 19903–74	С245–4	51.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	51.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
МЭ1–1	64	0.8	51.2
		Итого:	51.2

Шайба МЭ1–1



1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772–2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53–101–98, ГОСТ 23118–2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713–79*, ГОСТ 14771–76*, ГОСТ 23518–79*, ГОСТ 11533–75*, ГОСТ 11534–75*, ГОСТ5264–80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118–2019 и СП 58–3–101–98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402–80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005–75* и ГОСТ 12.3.016–87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118–2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632–2021–2.2.6–КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть–Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			21.09.23	МЭ1–1

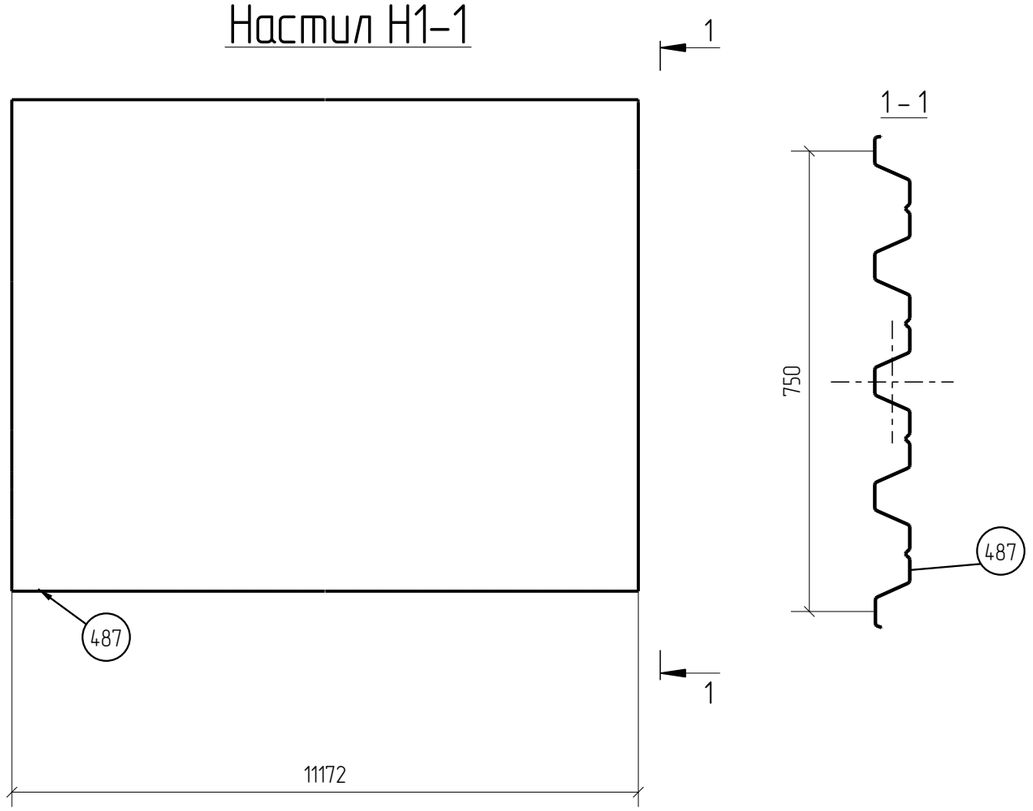
Стадия	Лист	Листов
Р	197	

Инжиниринг –НТ

420х297

Tekla structures

Настил Н1-1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н1-1	487	1	Н57-750-0.8	11172	82.62	82.62		С235	
							82.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
Н57-750-0.8	(Настил)	С235	2312.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	2312.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н1-1	28	82.6	2312.8
		Итого:	2312.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

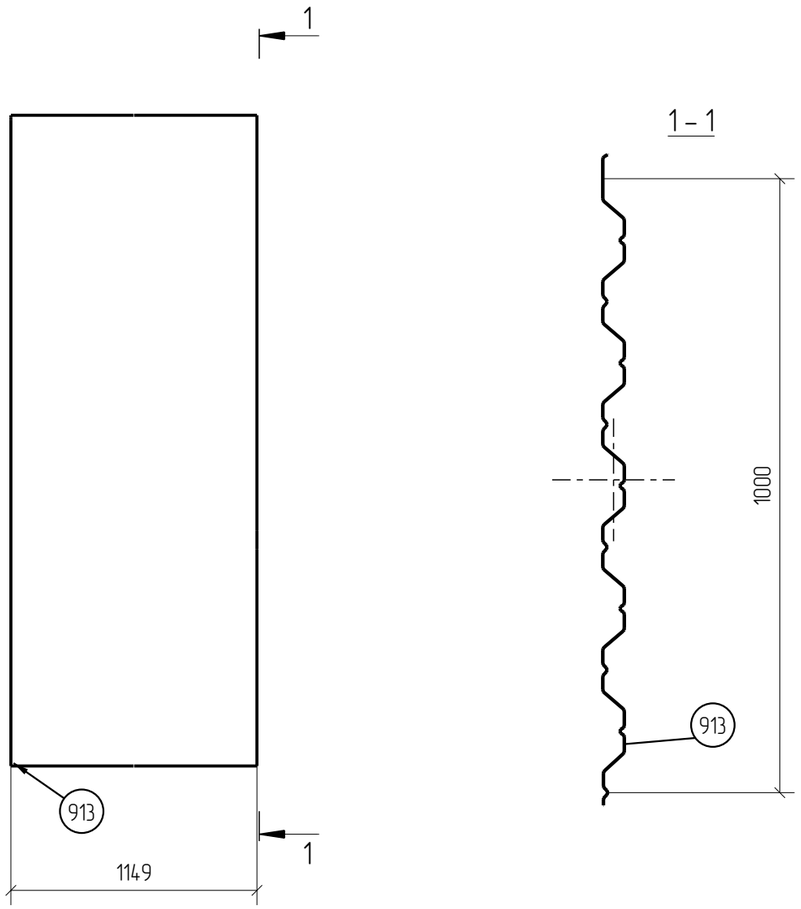
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
							Р	198	
Гл.констр.		Лежнев							
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			30.09.23	Н1-1	Инжиниринг -НТ		

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-1	913	1	НС35-1000-0.7	1149	8.49	8.49		С235	
							8.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	34.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	34.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-1	4	8.5	34.0
		Итого:	34.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-1

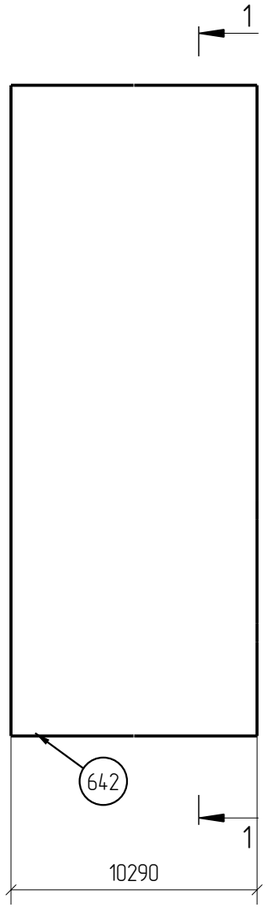
Стадия	Лист	Листов
Р	199	

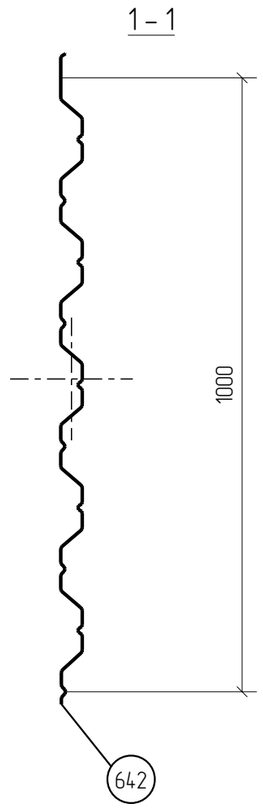
Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-2





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-2	642	1	НС35-1000-0.7	10290	76.04	76.04		С235	
							76.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	152.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	152.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-2	2	76.0	152.0
		Итого:	152.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

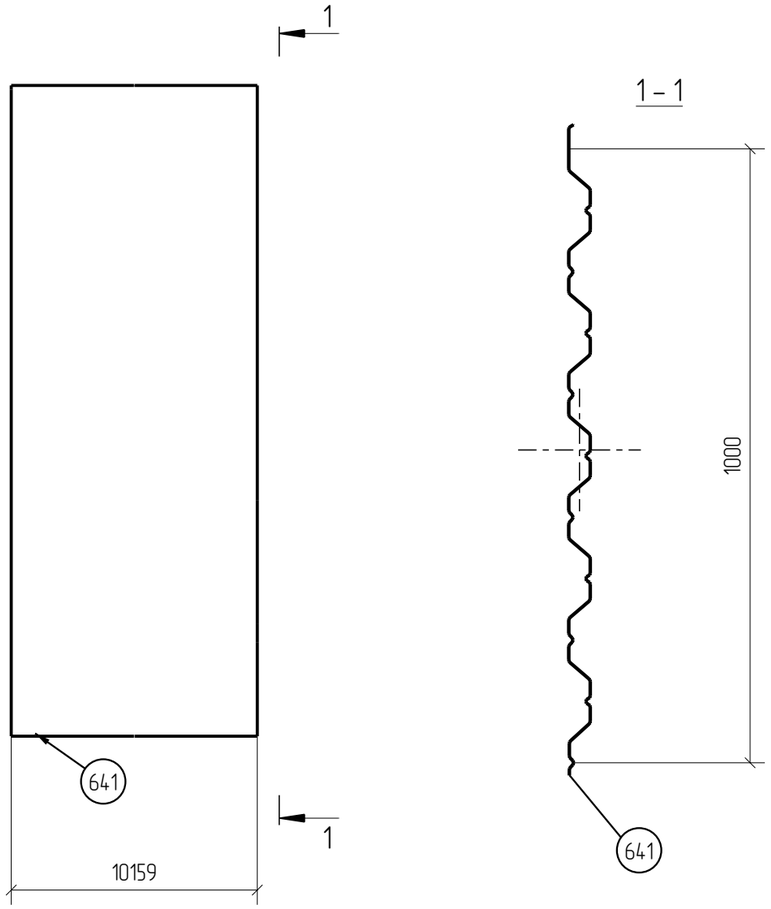
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 200; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-2	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-3	641	1	НС35-1000-0.7	10159	75.07	75.07		С235	
							75.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	1351.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	1351.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-3	18	75.1	1351.8
		Итого:	1351.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

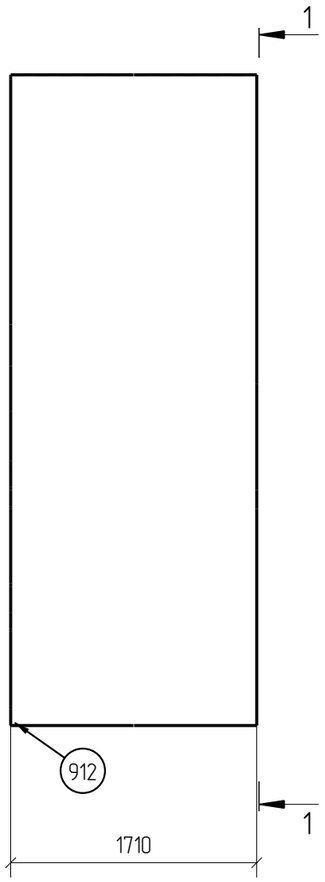
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

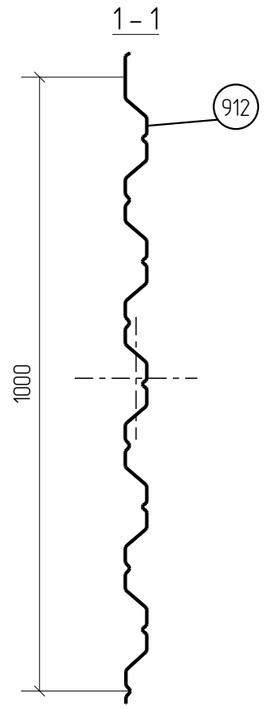
						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	201	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-3	Инжиниринг -НТ		

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-4





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-4	912	1	НС35-1000-0.7	1710	12.64	12.64		С235	
							12.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	50.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	50.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-4	4	12.6	50.4
		Итого:	50.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

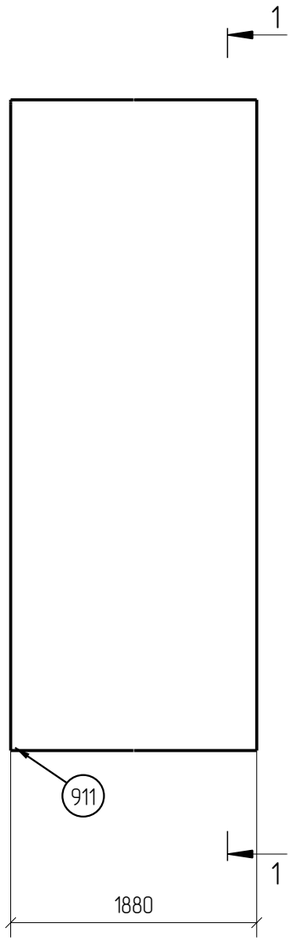
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

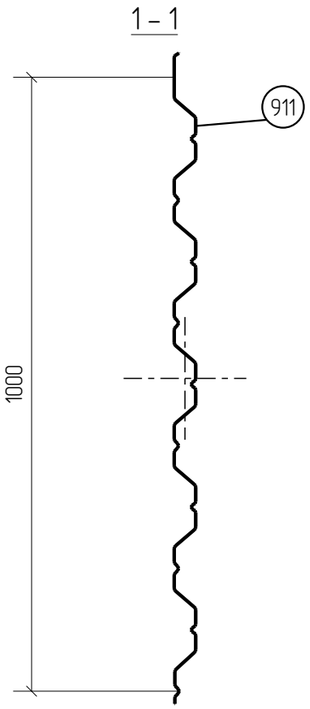
						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
						Пересыпная станция №6
Гл.констр.		Лежнев				Стадия: Р; Лист: 202; Листов:
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-4
						Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-5





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-5	911	1	НС35-1000-0.7	1880	13.89	13.89		С235	
							13.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	55.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	55.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-5	4	13.9	55.6
		Итого:	55.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

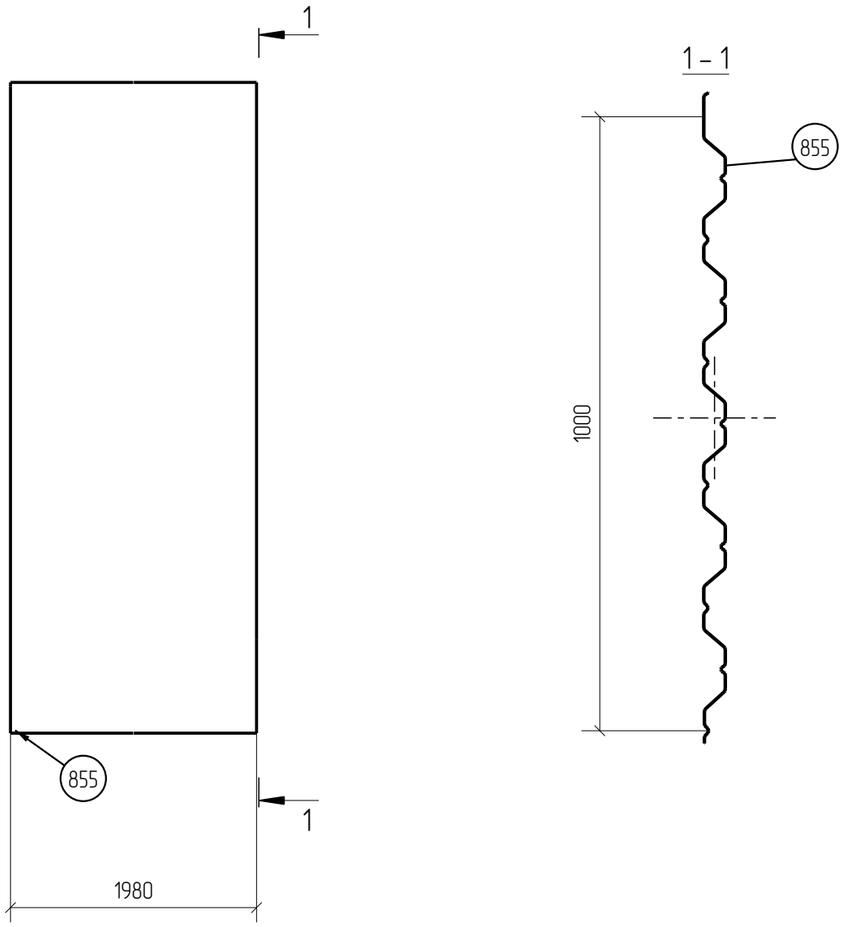
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	203	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-5	Инжиниринг -НТ		

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-6



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-6	855	1	НС35-1000-0.7	1980	14.63	14.63		С235	
							14.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	29.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	29.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-6	2	14.6	29.2
		Итого:	29.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-6

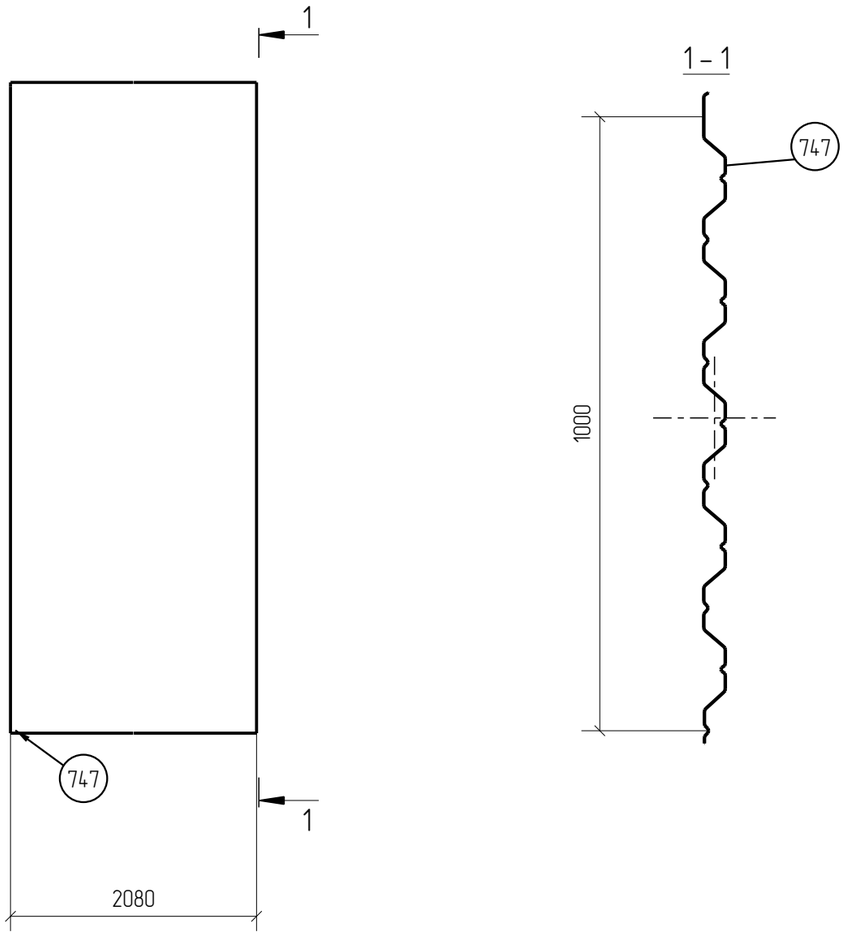
Стадия	Лист	Листов
Р	204	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-7



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-7	747	1	НС35-1000-0.7	2080	15.37	15.37		С235	
							15.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	30.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	30.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-7	2	15.4	30.8
		Итого:	30.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

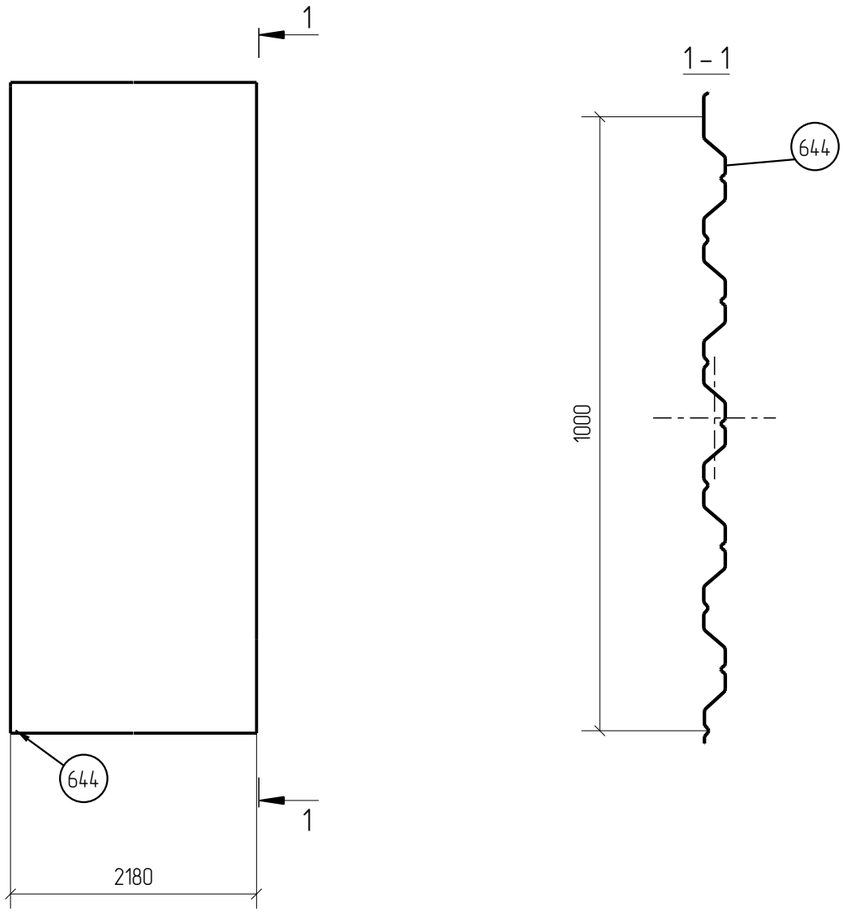
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 205; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-7	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-8



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-8	644	1	НС35-1000-0.7	2180	16.11	16.11		С235	
							16.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	32.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	32.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-8	2	16.1	32.2
		Итого:	32.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-8

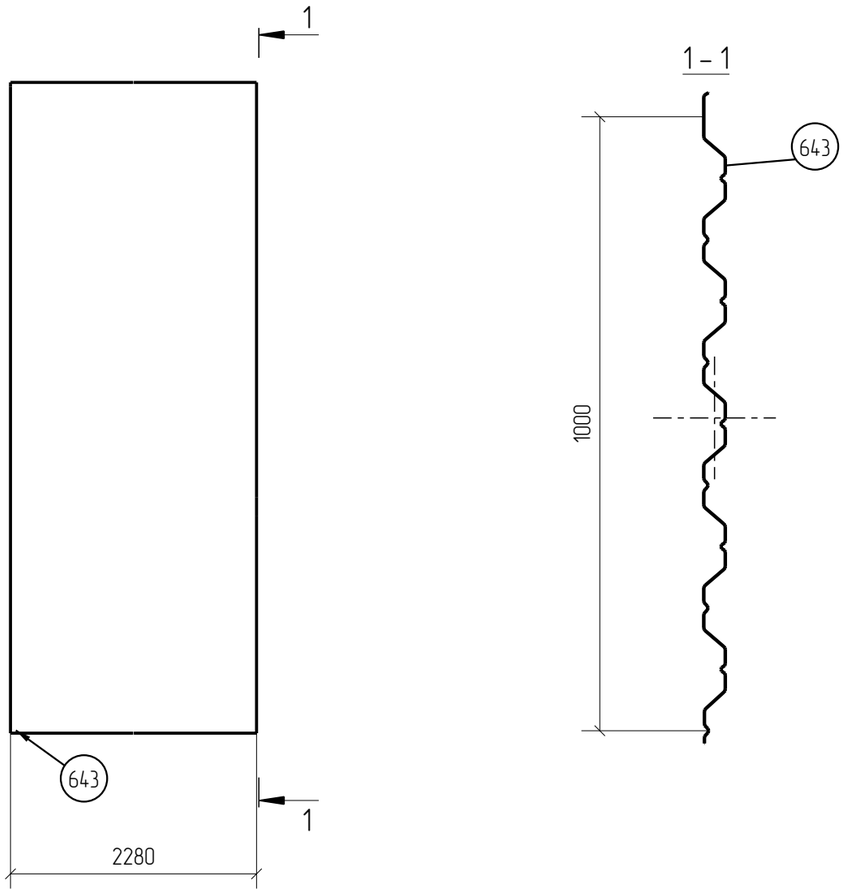
Стадия	Лист	Листов
Р	206	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-9



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-9	643	1	НС35-1000-0.7	2280	16.85	16.85		С235	
							16.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	33.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	33.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-9	2	16.8	33.6
		Итого:	33.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

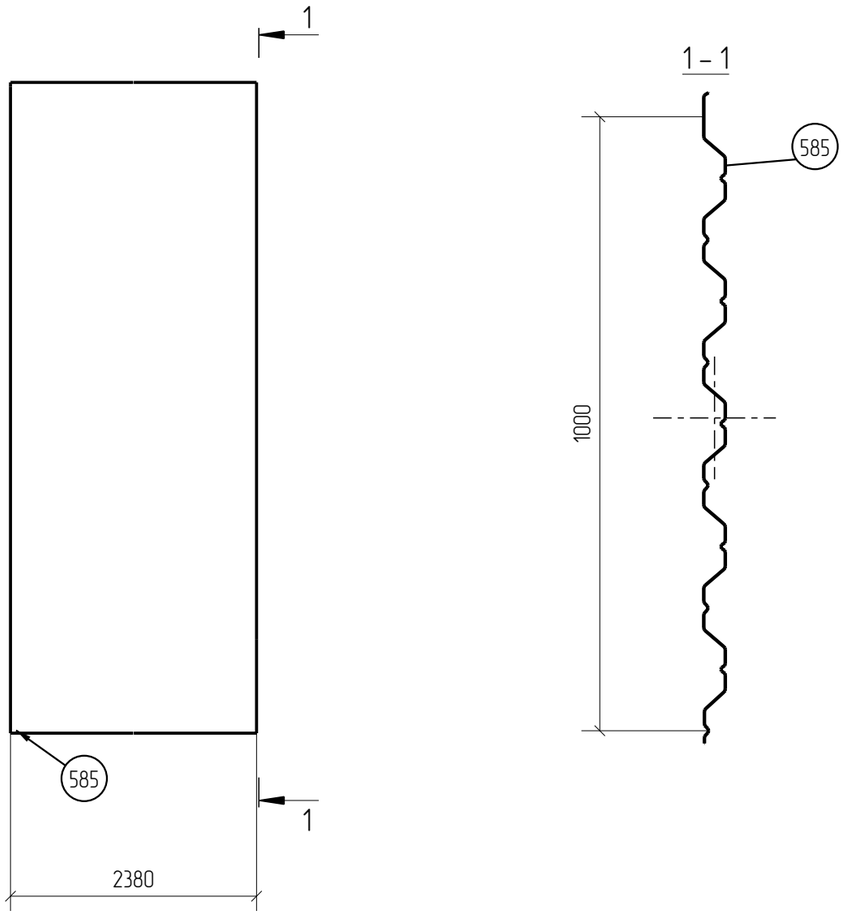
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	207	
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-9	Инжиниринг -НТ		

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-10



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-10	585	1	НС35-1000-0.7	2380	17.59	17.59		С235	
							17.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	35.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	35.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-10	2	17.6	35.2
		Итого:	35.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-10

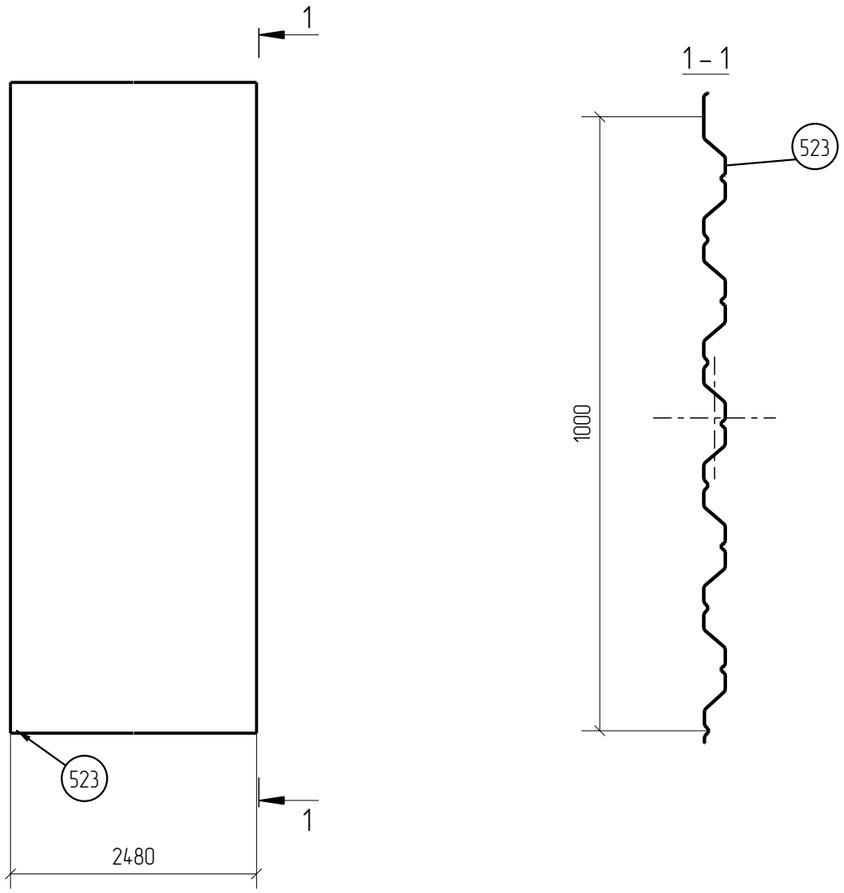
Стадия	Лист	Листов
Р	208	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-11



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-11	523	1	НС35-1000-0.7	2480	18.33	18.33		С235	
							18.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	36.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	36.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-11	2	18.3	36.6
		Итого:	36.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-11

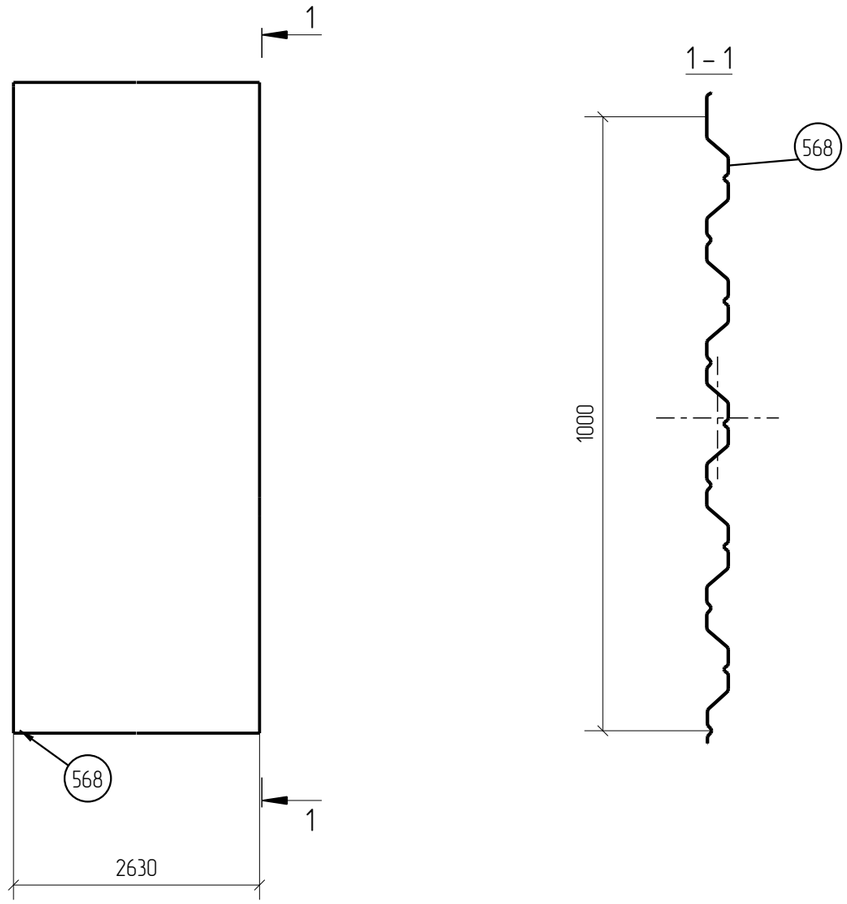
Стадия	Лист	Листов
Р	209	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-12



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-12	568	1	НС35-1000-0.7	2630	19.43	19.43		С235	
							19.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	38.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	38.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-12	2	19.4	38.8
		Итого:	38.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-12

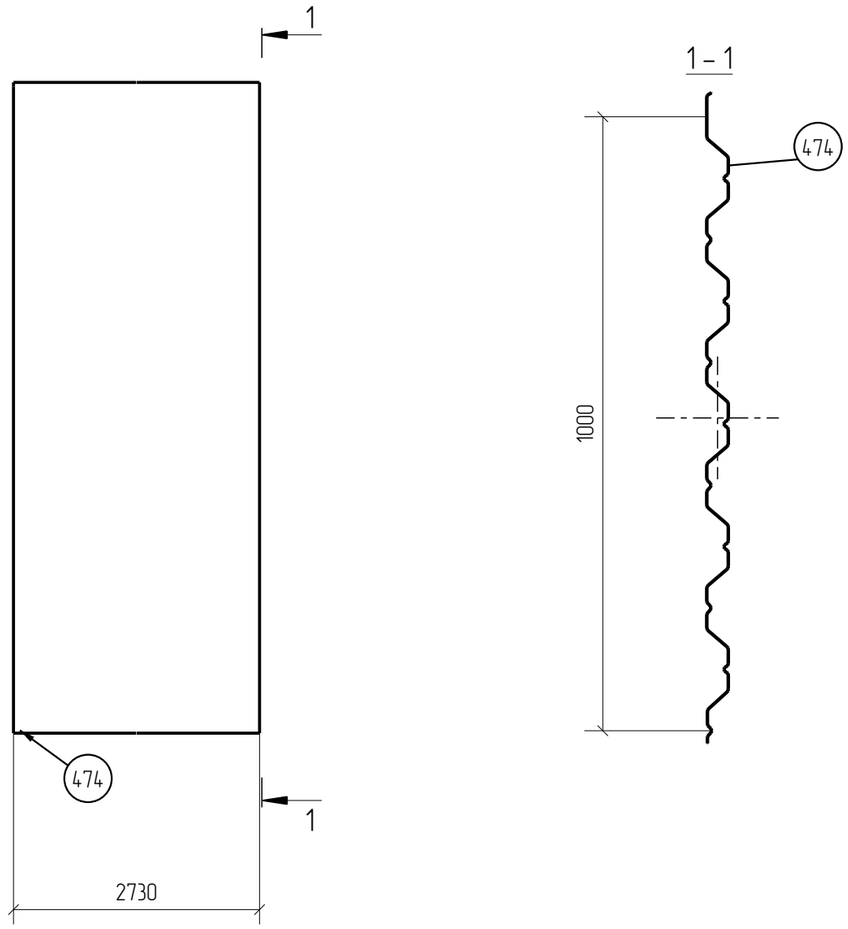
Стадия	Лист	Листов
Р	210	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-13



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-13	474	1	НС35-1000-0.7	2730	20.17	20.17		С235	
							20.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	40.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	40.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-13	2	20.2	40.4
		Итого:	40.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

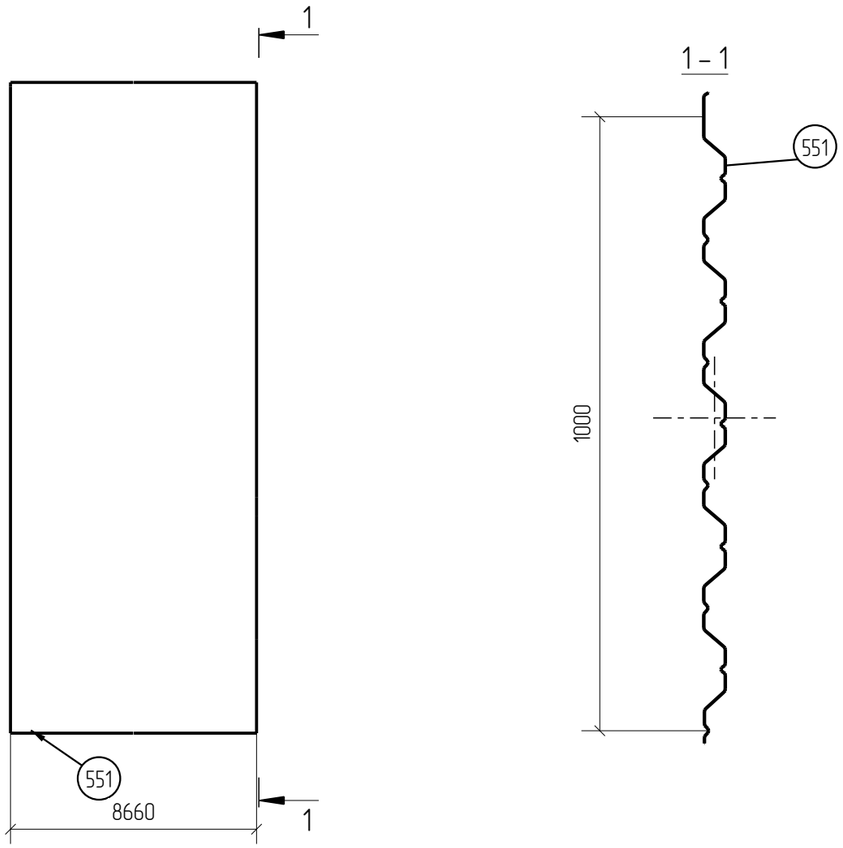
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 211; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-13	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-14



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-14	551	1	НС35-1000-0.7	8660	63.99	63.99		С235	
							64.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	704.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	704.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-14	11	64.0	704.0
		Итого:	704.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

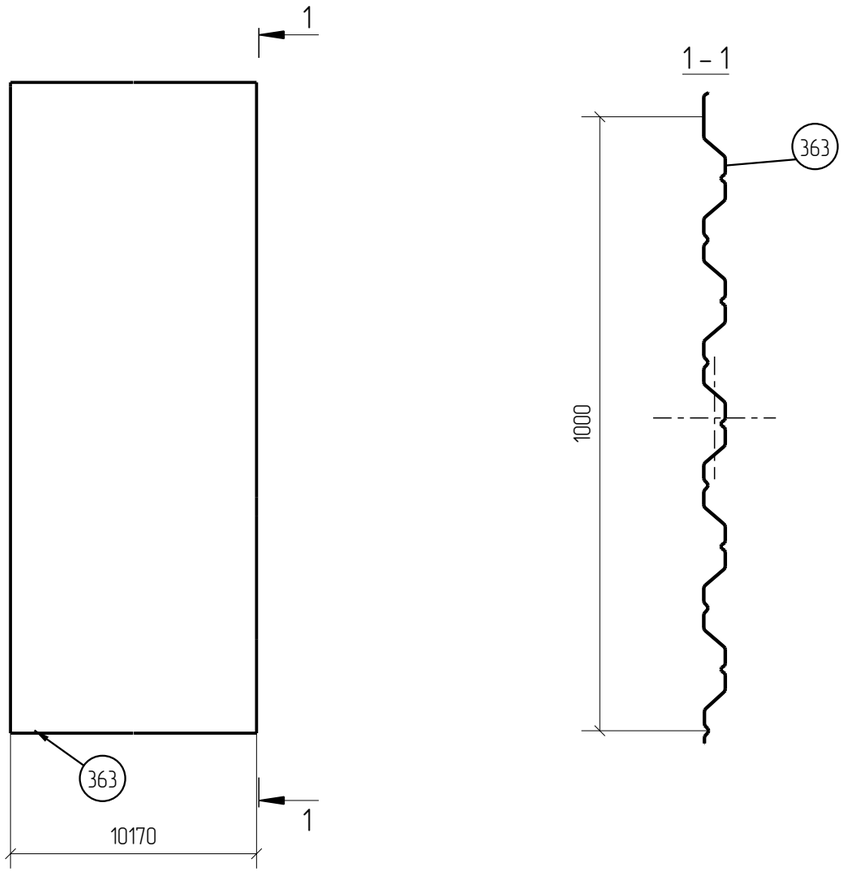
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
						Пересыпная станция №6
Гл.констр.		Лежнев				Стадия: Р; Лист: 212; Листов:
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-14
						Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-15



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-15	363	1	НС35-1000-0.7	10170	75.15	75.15		С235	
							75.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	827.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	827.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-15	11	75.2	827.2
		Итого:	827.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-15

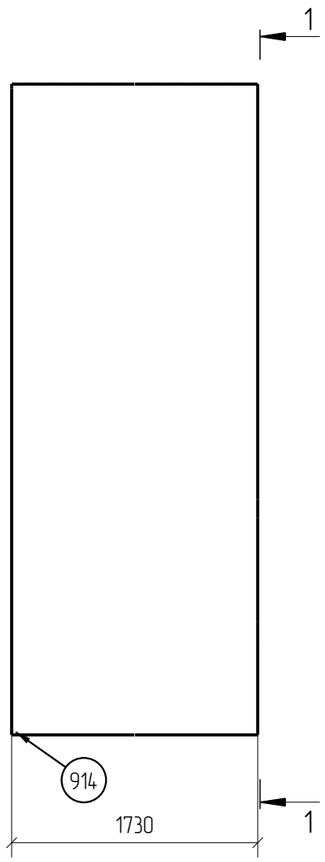
Стадия	Лист	Листов
Р	213	

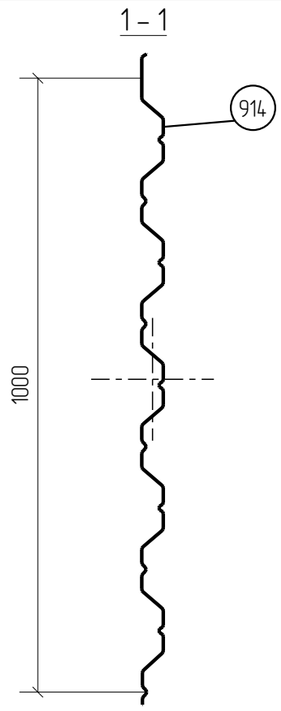
Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-16





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-16	914	1	НС35-1000-0.7	1730	12.78	12.78		С235	
							12.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	12.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	12.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-16	1	12.8	12.8
		Итого:	12.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

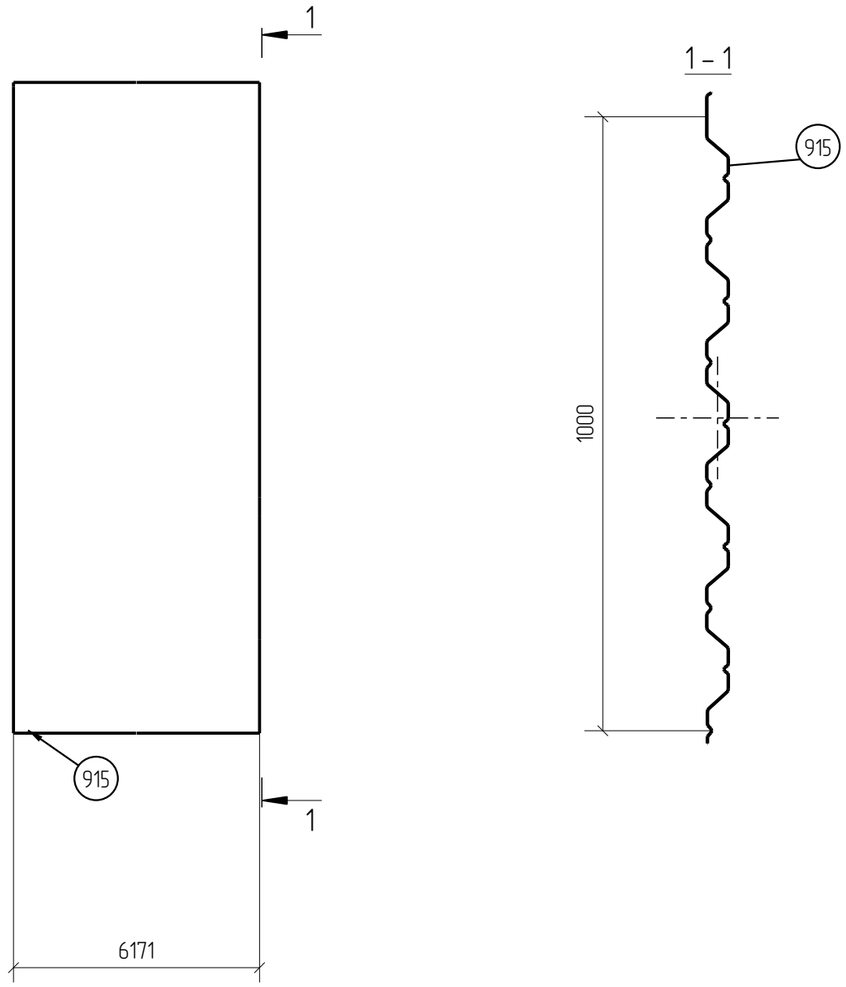
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 214; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-16	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-17



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-17	915	1	НС35-1000-0.7	6171	45.60	45.60		С235	
							45.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	182.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	182.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-17	4	45.6	182.4
		Итого:	182.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-17

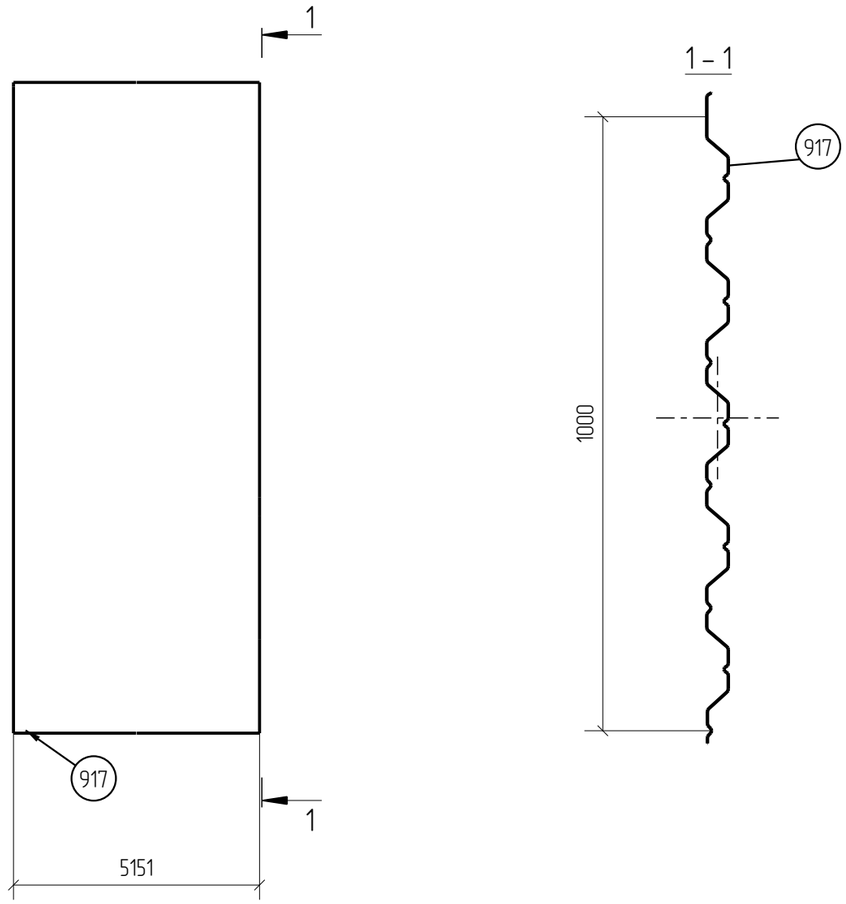
Стадия	Лист	Листов
Р	215	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-18



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-18	917	1	НС35-1000-0.7	5151	38.06	38.06		С235	
							38.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	76.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	76.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-18	2	38.1	76.2
		Итого:	76.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-18

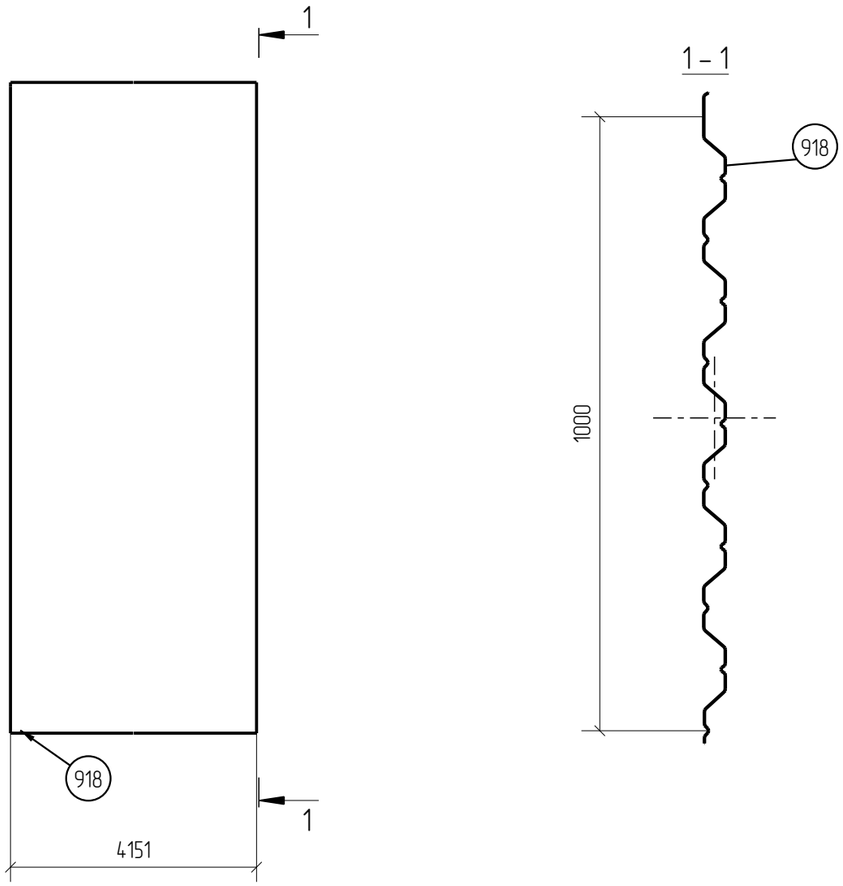
Стадия	Лист	Листов
Р	216	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-19



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-19	918	1	НС35-1000-0.7	4151	30.67	30.67		С235	
							30.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	92.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	92.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-19	3	30.7	92.1
		Итого:	92.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-19

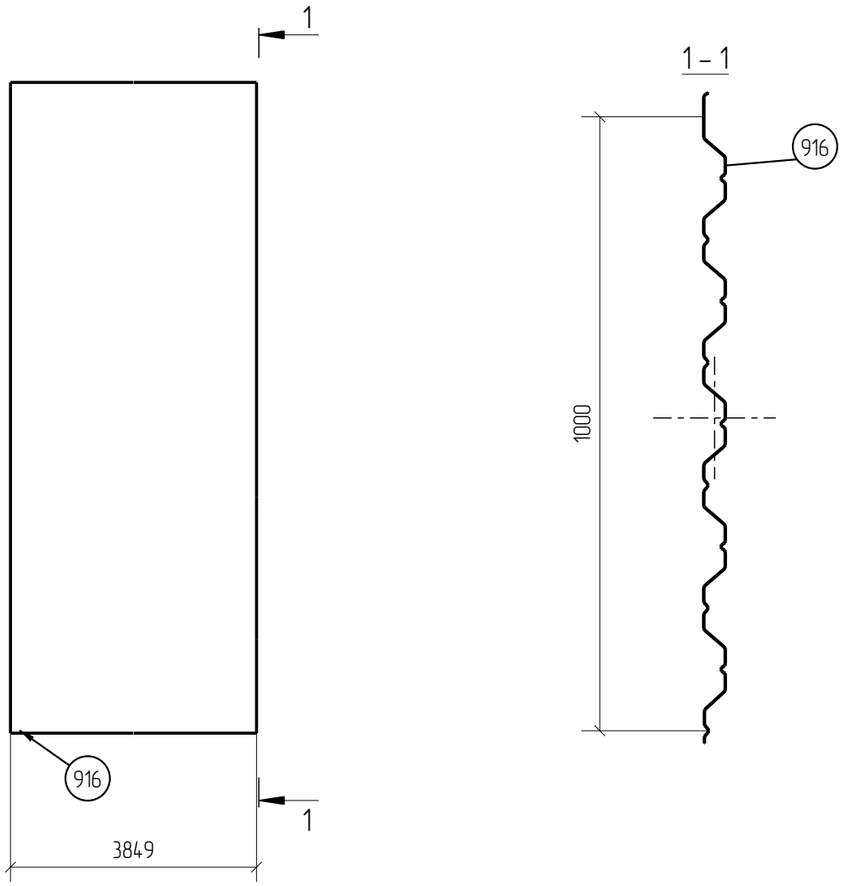
Стадия	Лист	Листов
Р	217	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Профлист Н2-20



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н2-20	916	1	НС35-1000-0.7	3849	28.44	28.44		С235	
							28.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
НС35-1000-0.7	(Профлист)	С235	113.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	113.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н2-20	4	28.4	113.6
		Итого:	113.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	Н2-20

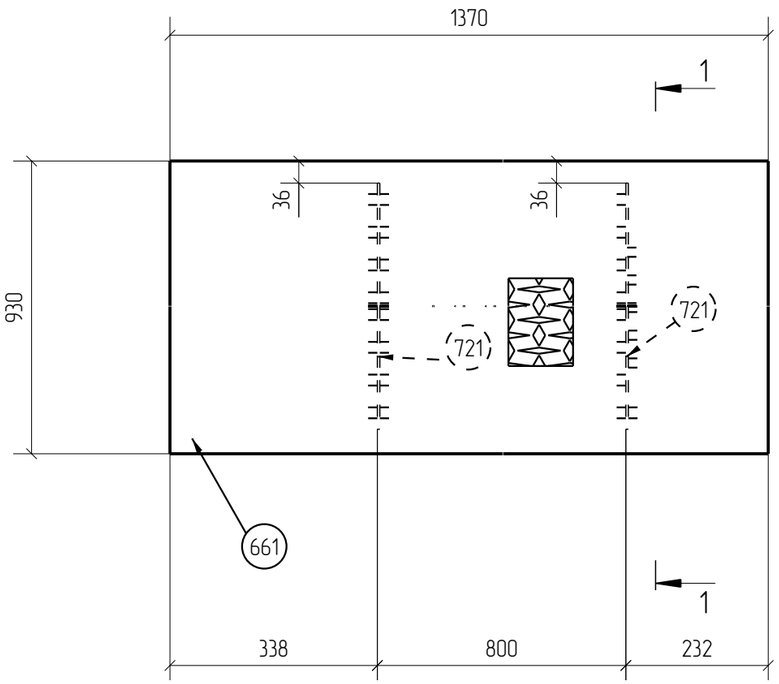
Стадия	Лист	Листов
Р	218	

Инжиниринг -НТ

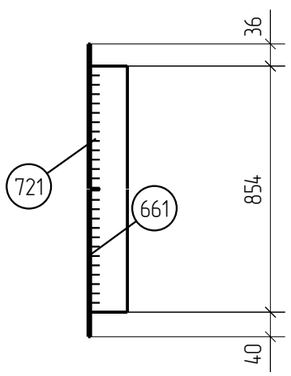
420x297

Tekla structures

Настил Н3-1



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-1	661	1	рифл.t=4,B=930 Полоса толщиной 4.1 мм	1370	41.03	41.03		С235	Чечевичное рифление
	721	2	-4x60	854	1.61	3.22		С235	
							Масса напл. металла 0.4кг	44.6	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	3.2
рифл.t=4,B=930	ГОСТ 8568-77	С235	41.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	44.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-1	1	44.6	44.6
		Итого:	44.6

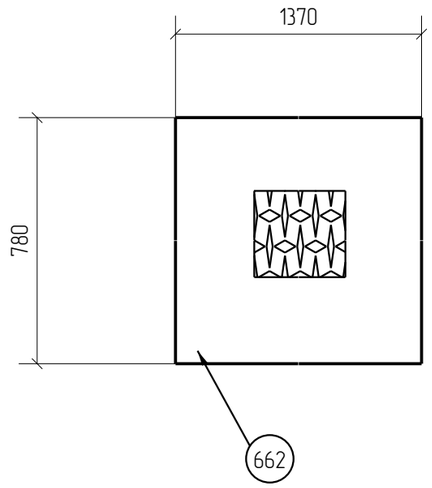
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 219; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	Н3-1	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Настил НЗ-2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
НЗ-2	662	1	рифл.t=4,B=780 Полоса толщиной 4.1 мм	1370	34.41	34.41		С235	Чечевичное рифление
							34.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
рифл.t=4,B=780	ГОСТ 8568-77	С235	34.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	34.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
НЗ-2	1	34.4	34.4
		Итого:	34.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

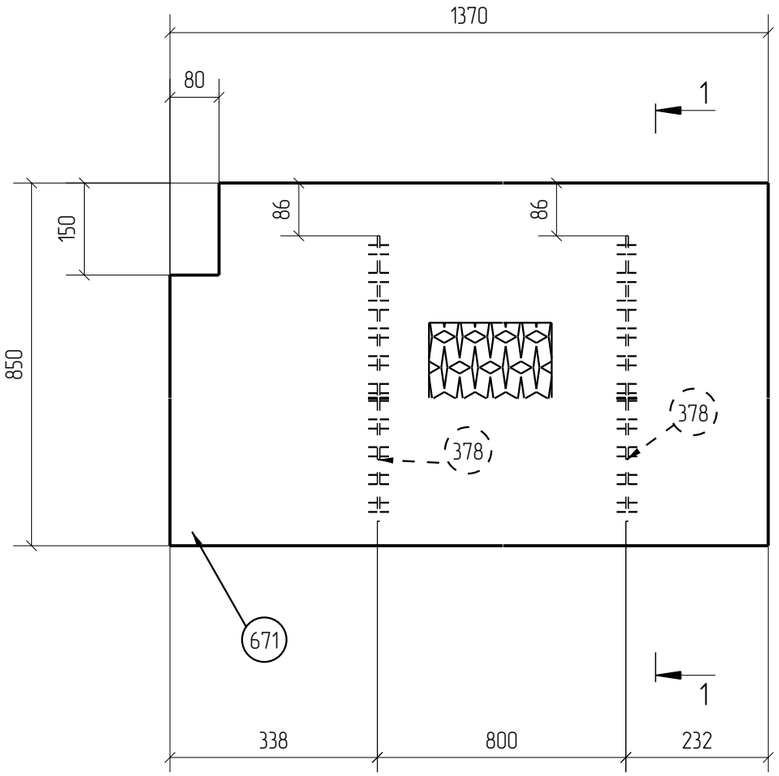
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 220; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	НЗ-2	Инжиниринг -НТ

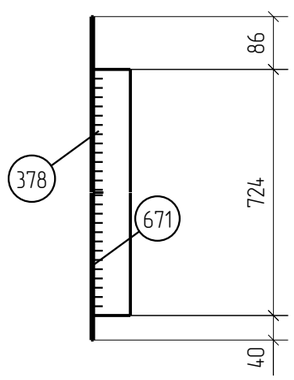
420x297

Tekla structures

Настил Н3-3



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-3	671	1	рифл.t=4,B=850 Полоса толщиной 4.1 мм	1370	37.50	37.50		С235	Чечевичное рифление
	378	2	—4х60	724	1.36	2.72		С235	
						Масса напл. металла 0.4кг		40.7	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	2.8
рифл.t=4,B=850	ГОСТ 8568-77	С235	37.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	40.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-3	1	40.7	40.7
		Итого:	40.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

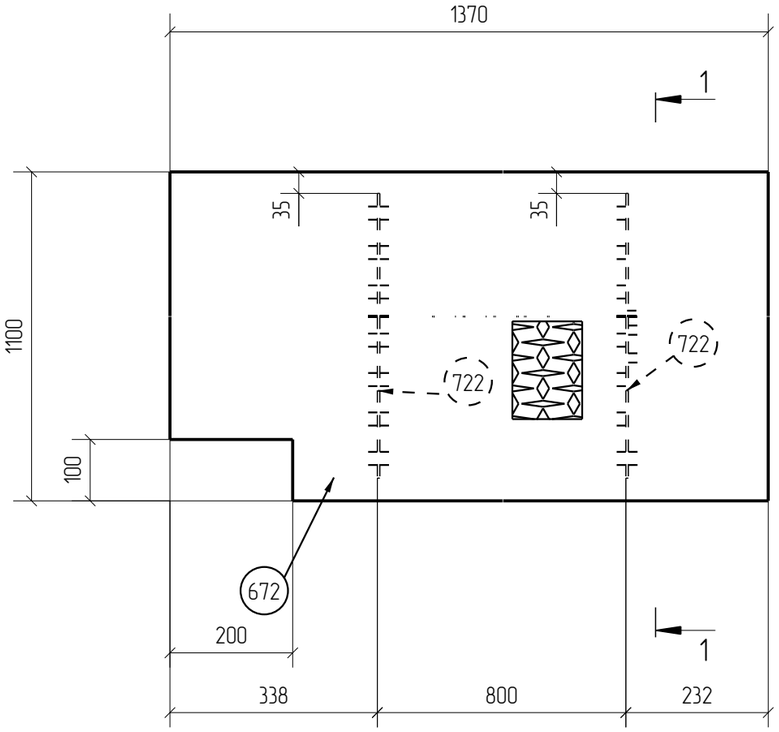
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	221	
Разработал		Иванов			28.09.23	Н3-3	Инжиниринг -НТ		

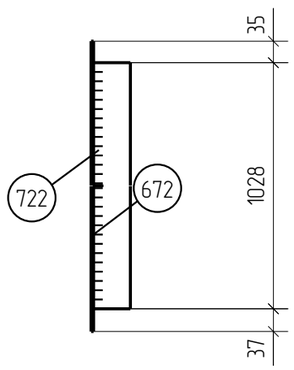
420x297

Tekla structures

Настил Н3-4



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-4	672	1	рифл.t=4,B=1100 Полоса толщиной 4.1 мм	1370	48.52	48.52		С235	Чечевичное рифление
	722	2	-4x60	1028	1.94	3.88		С235	
						Масса напл. металла 0.5кг	52.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	3.8
рифл.t=4,B=1100	ГОСТ 8568-77	С235	48.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	52.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-4	1	52.8	52.8
		Итого:	52.8

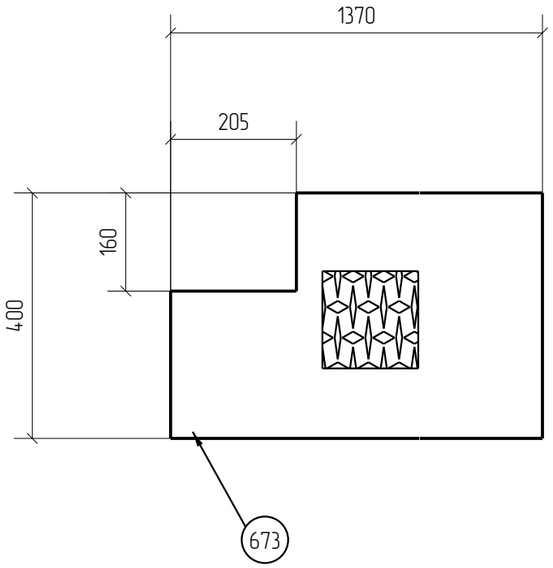
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 222; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	Н3-4	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Настил Н3-5



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-5	673	1	рифл.t=4,B=400 Полоса толщиной 4.1 мм	1370	17.65	17.65		С235	Чечевичное рифление
							17.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
рифл.t=4,B=400	ГОСТ 8568-77	С235	35.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	35.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-5	2	17.6	35.2
		Итого:	35.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

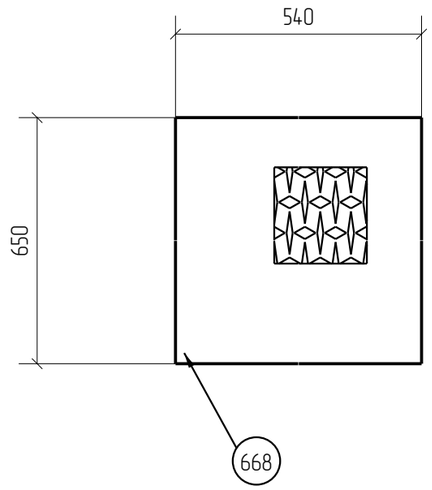
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 223; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	Н3-5	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Настил НЗ-6



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
НЗ-6	668	1	рифл.t=4,B=650 Полоса толщиной 4.1 мм	540	11.30	11.30		С235	Чечевичное рифление
							11.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
рифл.t=4,B=650	ГОСТ 8568-77	С235	11.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	11.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
НЗ-6	1	11.3	11.3
		Итого:	11.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

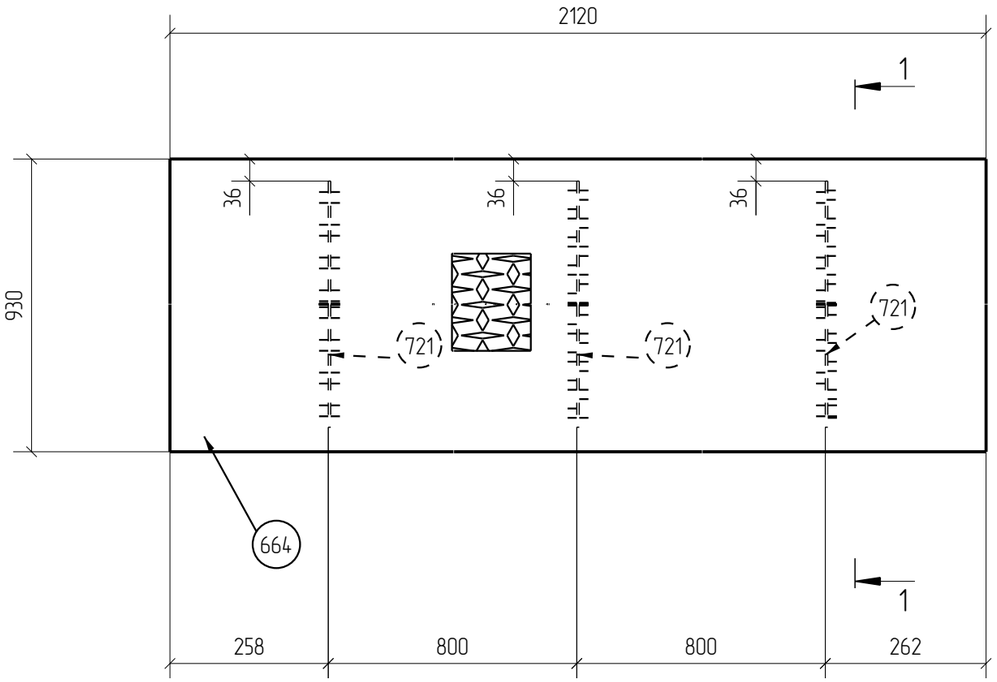
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	224	
Разработал		Иванов			28.09.23	НЗ-6	Инжиниринг -НТ		

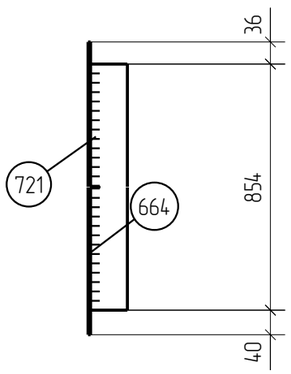
420x297

Tekla structures

Настил Н3-7



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-7	664	1	рифл.t=4,B=930 Полоса толщиной 4.1 мм	2120	63.49	63.49		С235	Чечевичное рифление
	721	3	–4x60	854	1.61	4.83		С235	
						Масса напл. металла 0.7кг	69.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	4.8
рифл.t=4,B=930	ГОСТ 8568-77	С235	63.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	68.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-7	1	69.0	69.0
		Итого:	69.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	Н3-7

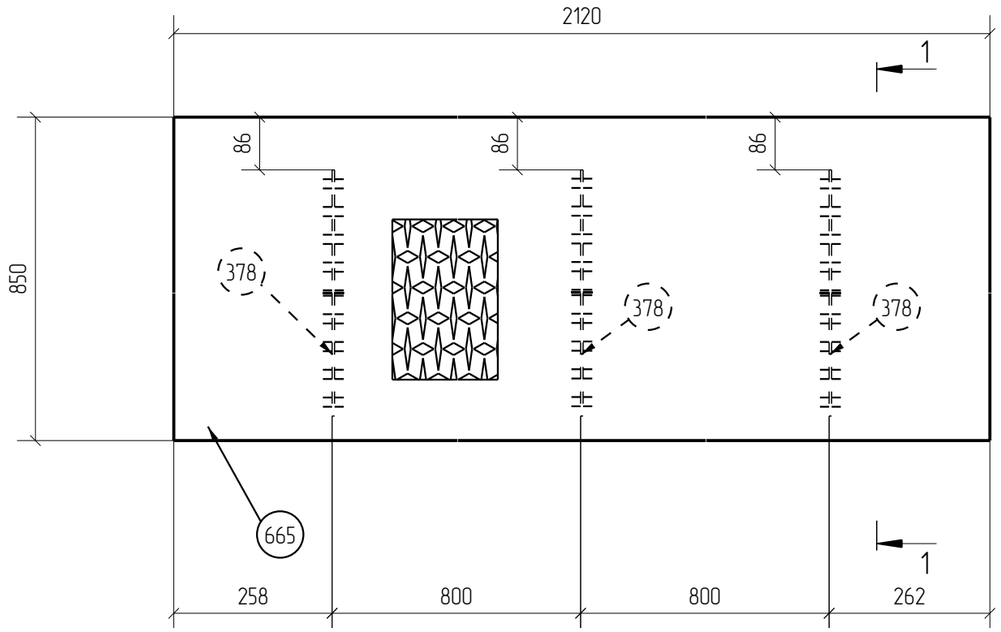
Стадия	Лист	Листов
Р	225	

Инжиниринг –НТ

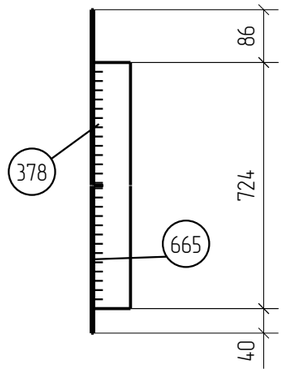
420x297

Tekla structures

Настил НЗ-8



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
НЗ-8	665	1	рифл.t=4,B=850 Полоса толщиной 4.1 мм	2120	58.03	58.03		С235	Чечевичное рифление
	378	3	–4х60	724	1.36	4.08		С235	
						Масса напл. металла 0.6кг	62.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	4.2
рифл.t=4,B=850	ГОСТ 8568-77	С235	58.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	62.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
НЗ-8	1	62.8	62.8
		Итого:	62.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

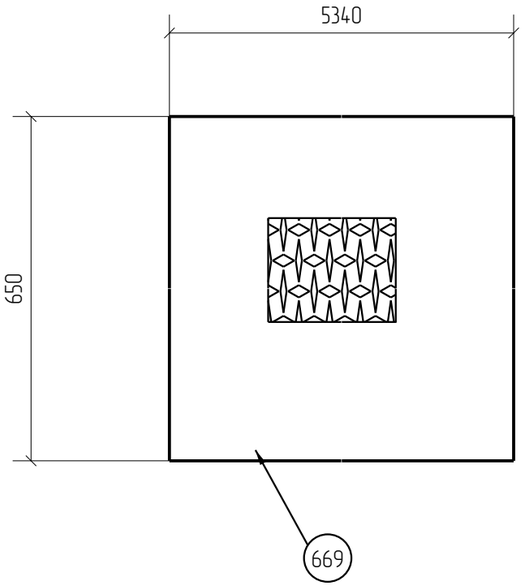
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 226 / Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			28.09.23	НЗ-8	Инжиниринг –НТ	

420x297

Tekla structures

Настил Н3-9



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-9	669	1	рифл.t=4,B=650 Полоса толщиной 4.1 мм	5340	111.76	111.76		С235	Чечевичное рифление
							111.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
рифл.t=4,B=650	ГОСТ 8568-77	С235	111.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	111.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-9	1	111.8	111.8
		Итого:	111.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

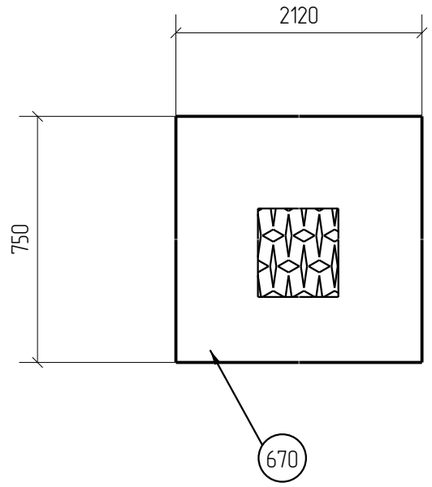
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 227; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	Н3-9	Инжиниринг –НТ

420x297

Tekla structures

Настил Н3-10



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-10	670	1	рифл.t=4,B=750 Полоса толщиной 4.1 мм	2120	51.19	51.19		С235	Чечевичное рифление
							51.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
рифл.t=4,B=750	ГОСТ 8568-77	С235	51.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	51.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-10	1	51.2	51.2
		Итого:	51.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

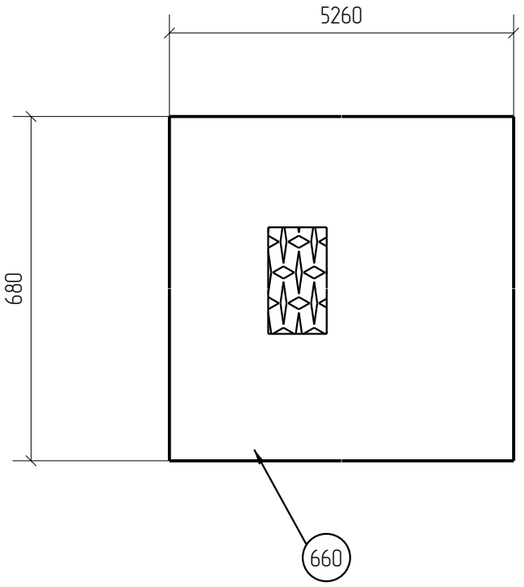
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
						Пересыпная станция №6
Гл.констр.		Лежнев				Стадия: Р; Лист: 228; Листов:
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			28.09.23	Н3-10
						Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Настил Н3-11



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-11	660	1	рифл.t=4,B=680 Полоса толщиной 4.1 мм	5260	115.16	115.16		С235	Чечевичное рифление
							115.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
рифл.t=4,B=680	ГОСТ 8568-77	С235	115.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	115.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-11	1	115.2	115.2
		Итого:	115.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

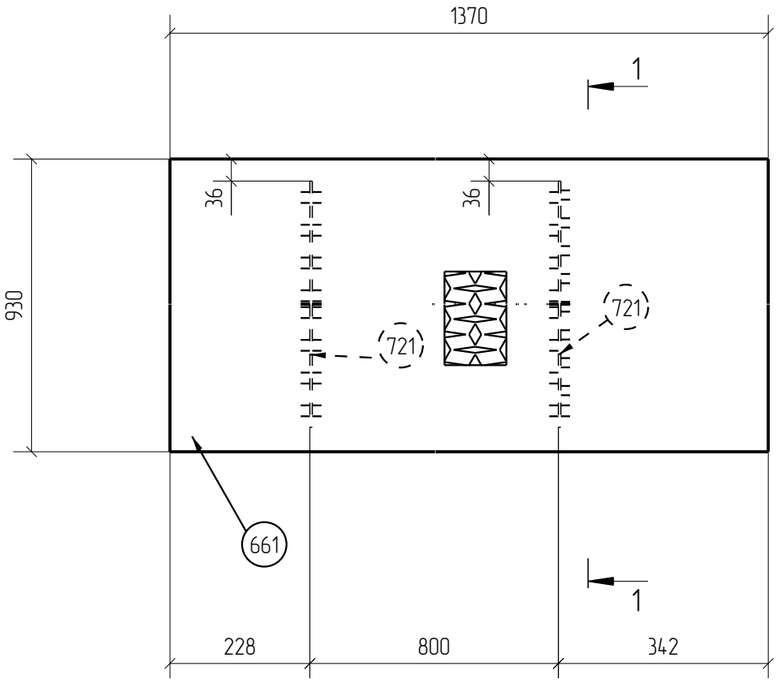
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга Береговые объекты терминала	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 229; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	Н3-11	Инжиниринг –НТ

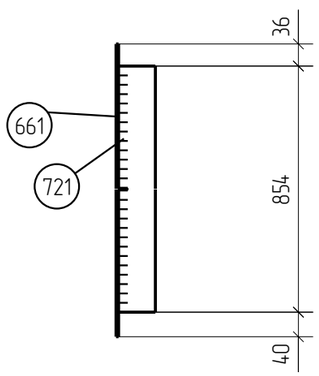
420x297

Tekla structures

Настил Н3-12



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-12	661	1	рифл.t=4,B=930 Полоса толщиной 4.1 мм	1370	41.03	41.03		С235	Чечевичное рифление
	721	2	-4x60	854	1.61	3.22		С235	
						Масса напл. металла 0.4кг	44.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	3.2
рифл.t=4,B=930	ГОСТ 8568-77	С235	41.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	44.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-12	1	44.6	44.6
		Итого:	44.6

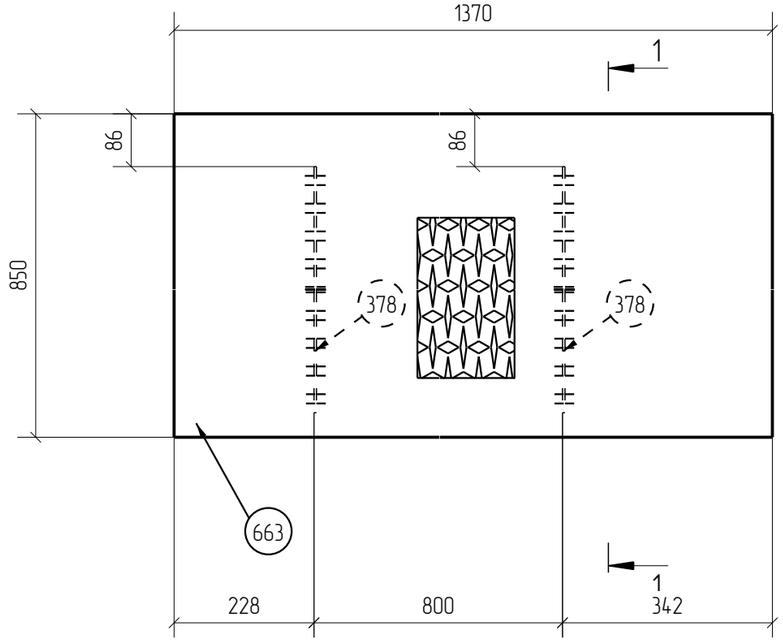
1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 230; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	Н3-12	Инжиниринг -НТ

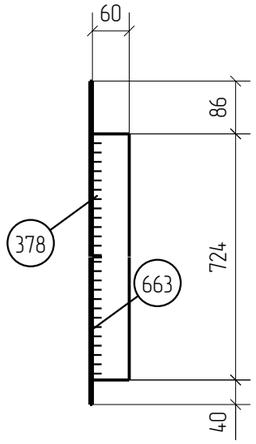
420x297

Tekla structures

Настил Н3-13



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-13	663	1	рифл.t=4,B=850 Полоса толщиной 4.1 мм	1370	37.50	37.50		С235	Чечевичное рифление
	378	2	-4x60	724	1.36	2.72		С235	
						Масса напл. металла 0.4кг		40.7	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	2.8
рифл.t=4,B=850	ГОСТ 8568-77	С235	37.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	40.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-13	1	40.7	40.7
		Итого:	40.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			28.09.23	Н3-13

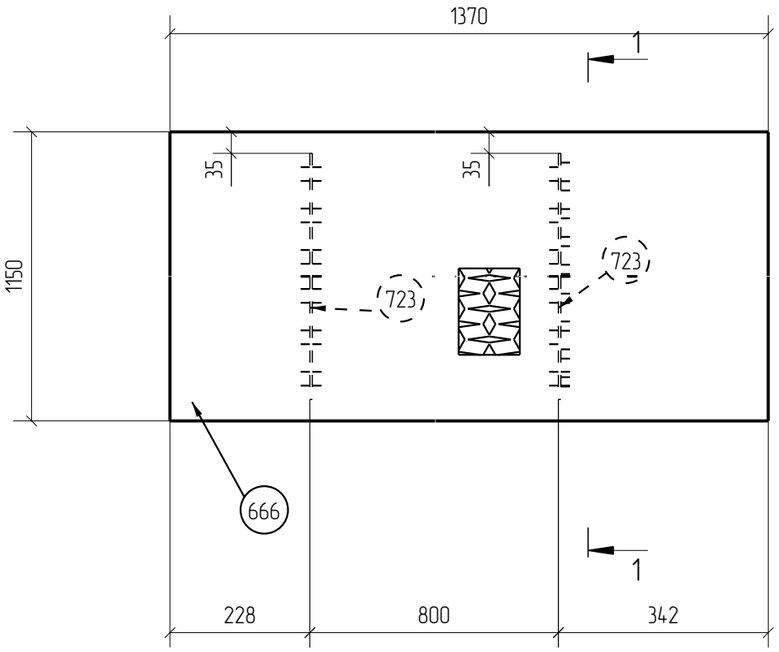
Стадия	Лист	Листов
Р	231	

Инжиниринг -НТ

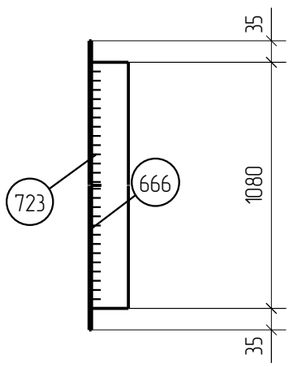
420x297

Tekla structures

Настил Н3-14



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-14	666	1	рифл.t=4,B=1150 Полоса толщиной 4.1 мм	1370	50.73	50.73		С235	Чечевичное рифление
	723	2	-4x60	1080	2.03	4.06		С235	
							Масса напл. металла 0.5кг	55.2	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	4.0
рифл.t=4,B=1150	ГОСТ 8568-77	С235	50.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	54.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-14	1	55.2	55.2
		Итого:	55.2

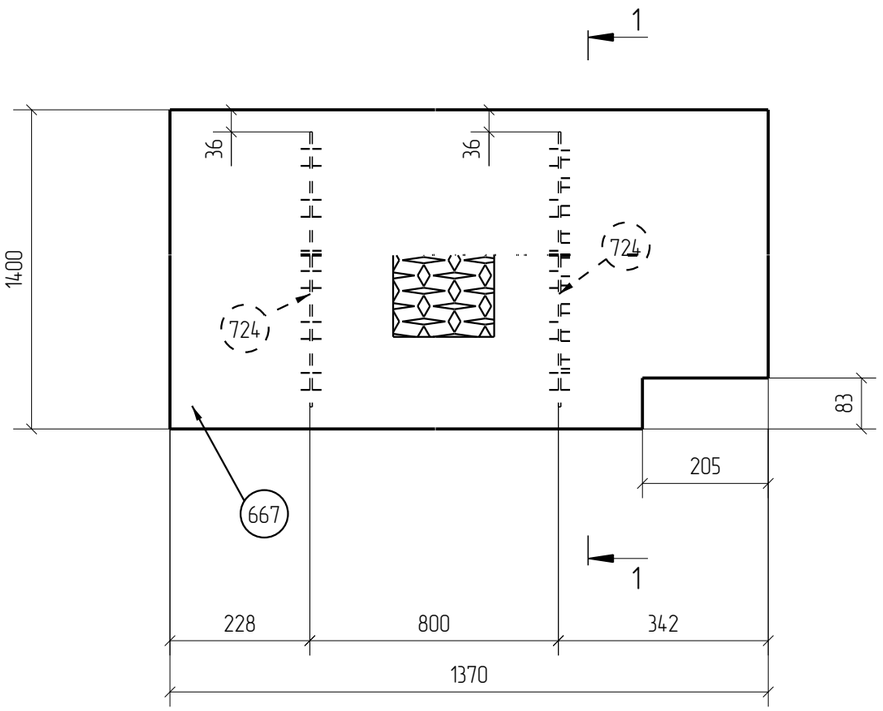
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 232; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	Н3-14	Инжиниринг -НТ

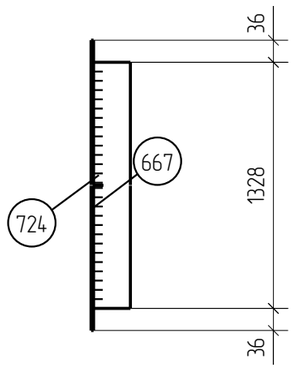
420x297

Tekla structures

Настил Н3-15



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-15	667	1	рифл.t=4,B=1400 Полоса толщиной 4.1 мм	1370	61.76	61.76		С235	Чечевичное рифление
	724	2	–4x60	1328	2.50	5.00		С235	
							Масса напл. металла 0.7кг	67.5	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	5.0
рифл.t=4,B=1400	ГОСТ 8568-77	С235	61.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	66.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-15	1	67.5	67.5
		Итого:	67.5

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 233; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	Н3-15	Инжиниринг –НТ

420x297

Tekla structures

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-16	490	1	рифл.t=4,B=340 Полоса толщиной 4.1 мм	900	15.60	15.60		С235	Чечевичное рифление
							15.6		

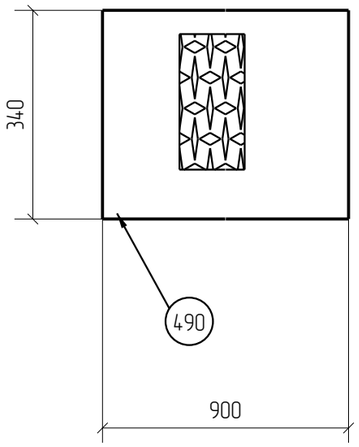
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
рифл.t=4,B=340	ГОСТ 8568-77	С235	156.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	156.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-16	10	15.6	156.0
		Итого:	156.0

Настил Н3-16



1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

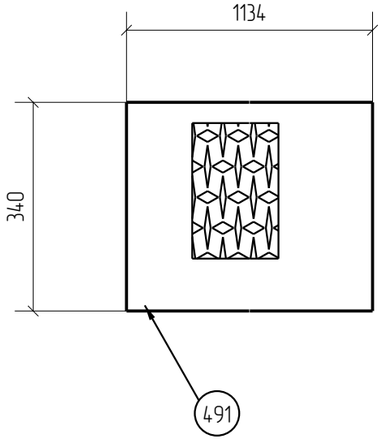
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	234	
Разработал		Иванов			28.09.23	Н3-16	Инжиниринг -НТ		

420x297

Tekla structures

Настил НЗ-17



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
НЗ-17	491	1	рифл.t=4,B=340 Полоса толщиной 4.1 мм	1134	19.66	19.66		С235	Чечевичное рифление
							19.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
рифл.t=4,B=340	ГОСТ 8568-77	С235	19.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	19.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
НЗ-17	1	19.7	19.7
		Итого:	19.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			28.09.23	НЗ-17

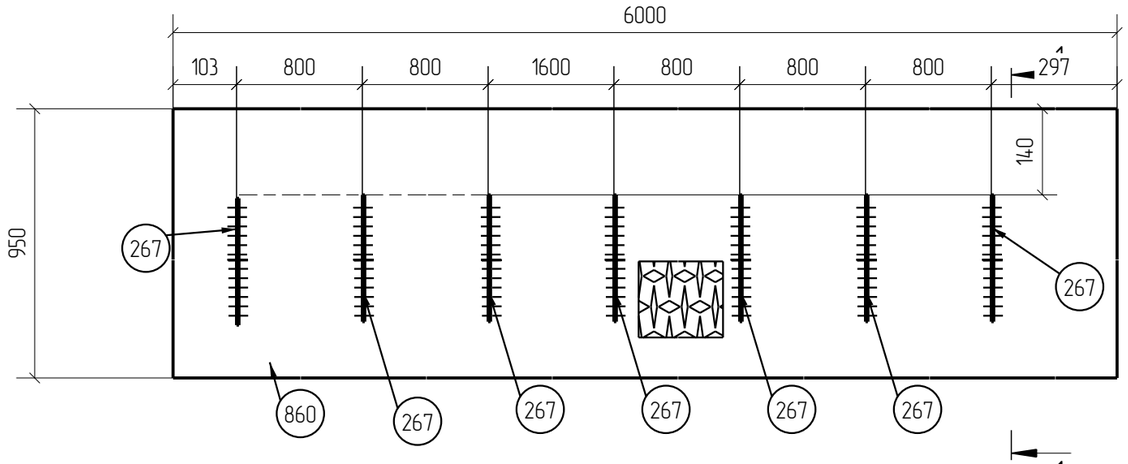
Стадия	Лист	Листов
Р	235	

Инжиниринг -НТ

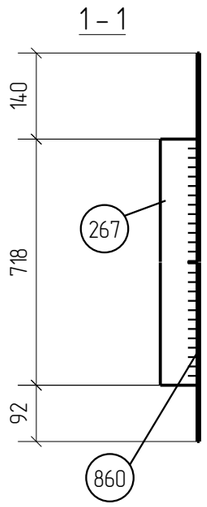
420x297

Tekla structures

Настил Н3-18



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-18	860	1	рифл.t=4,B=950 Полоса толщиной 4.1 мм	6000	183.55	183.55		С235	Чечевичное рифление
	267	7	–4x60	718	1.35	9.45		С235	
					Масса напл. металла 1.9кг		195.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	9.8
рифл.t=4,B=950	ГОСТ 8568-77	С235	183.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	193.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-18	1	195.2	195.2
		Итого:	195.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

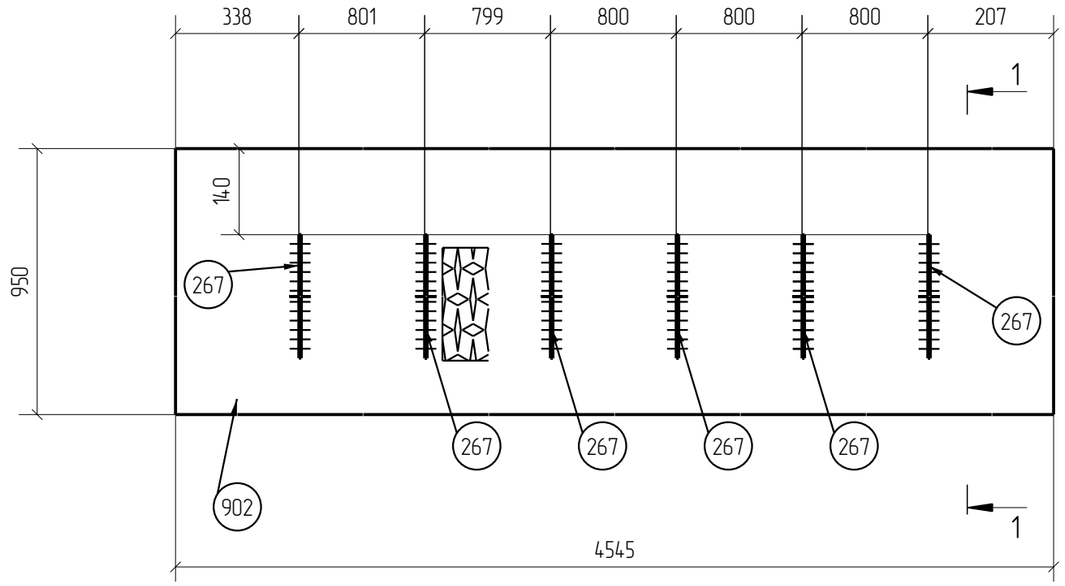
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 236; Листов:
Разработал		Иванов			28.09.23	Н3-18
						Инжиниринг –НТ

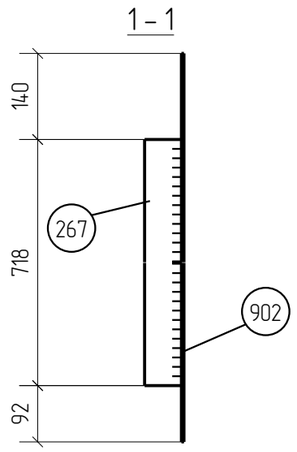
420x297

Tekla structures

Настил НЗ-19



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
НЗ-19	902	1	рифл.t=4,B=950 Полоса толщиной 4.1 мм	4545	139.04	139.04		С235	Чечевичное рифление
	267	6	-4x60	718	1.35	8.10		С235	
					Масса напл. металла 1.5кг		148.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	8.4
рифл.t=4,B=950	ГОСТ 8568-77	С235	139.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	147.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
НЗ-19	1	148.9	148.9
		Итого:	148.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

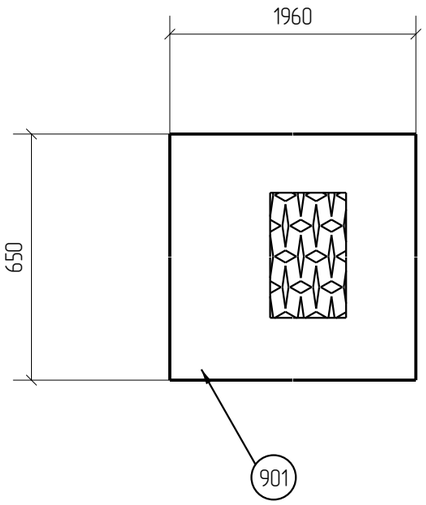
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 237; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	НЗ-19	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Настил Н3-20



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-20	901	1	рифл.t=4,B=650 Полоса толщиной 4.1 мм	1960	41.02	41.02		С235	Чечевичное рифление
							41.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
рифл.t=4,B=650	ГОСТ 8568-77	С235	41.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	41.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-20	1	41.0	41.0
		Итого:	41.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

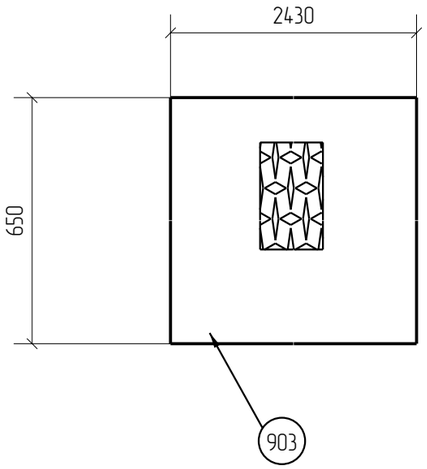
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 238; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	Н3-20	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Настил НЗ-21



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
НЗ-21	903	1	рифл.t=4,B=650 Полоса толщиной 4.1 мм	2430	50.86	50.86		С235	Чечевичное рифление
							50.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
рифл.t=4,B=650	ГОСТ 8568-77	С235	50.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	50.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
НЗ-21	1	50.9	50.9
		Итого:	50.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			28.09.23	НЗ-21

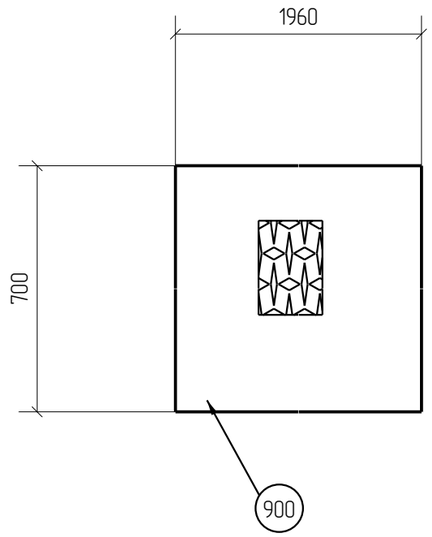
Стадия	Лист	Листов
Р	239	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Настил Н3-22



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-22	900	1	рифл.t=4,B=700 Полоса толщиной 4.1 мм	1960	44.17	44.17		С235	Чечевичное рифление
							44.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
рифл.t=4,B=700	ГОСТ 8568-77	С235	44.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	44.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-22	1	44.2	44.2
		Итого:	44.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

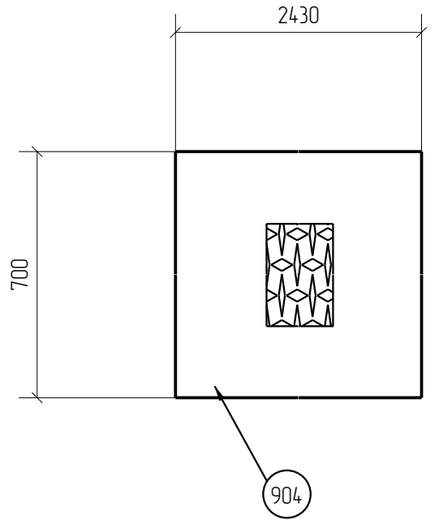
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
							Р	240	
Гл.констр.		Лежнев							
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			28.09.23	Н3-22	Инжиниринг -НТ		

420x297

Tekla structures

Настил Н3-23



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-23	904	1	рифл.t=4,B=700 Полоса толщиной 4.1 мм	2430	54.77	54.77		С235	Чечевичное рифление
							54.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
рифл.t=4,B=700	ГОСТ 8568-77	С235	54.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	54.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-23	1	54.8	54.8
		Итого:	54.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			28.09.23	Н3-23

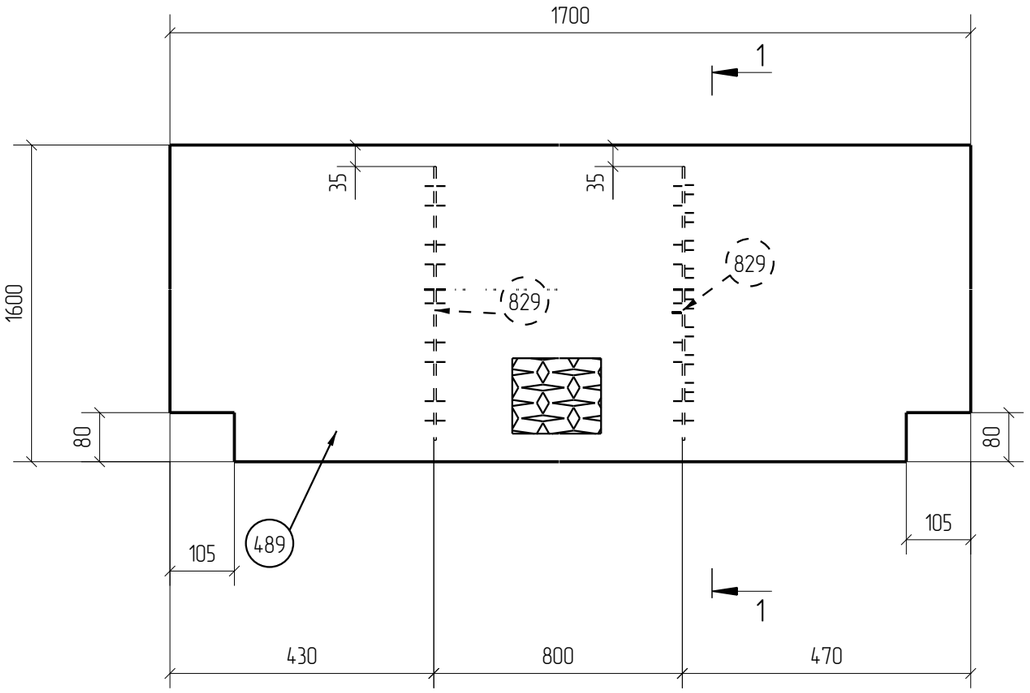
Стадия	Лист	Листов
Р	241	

Инжиниринг -НТ

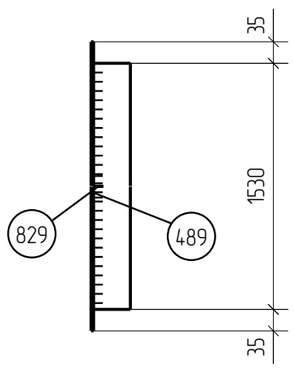
420x297

Tekla structures

Настил Н3-24



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Н3-24	489	1	рифл.t=4,B=1600 Полоса толщиной 4.1 мм	1700	87.58	87.58		С235	Чечевичное рифление
	829	2	–4x60	1530	2.88	5.76		С235	
						Масса напл. металла 0.9кг		94.3	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	5.8
рифл.t=4,B=1600	ГОСТ 8568-77	С235	87.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	93.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Н3-24	1	94.3	94.3
		Итого:	94.3

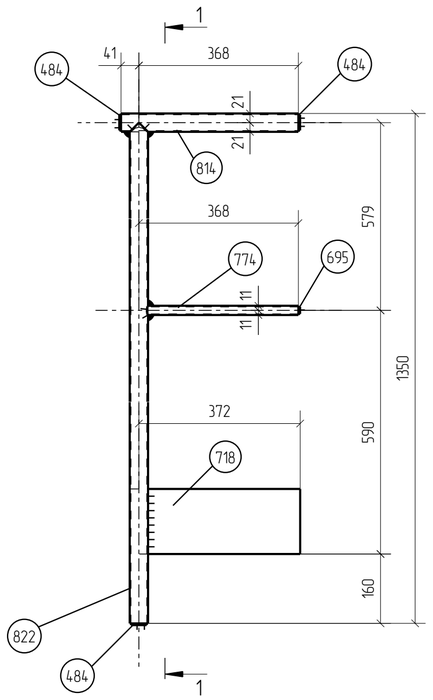
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=-4мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

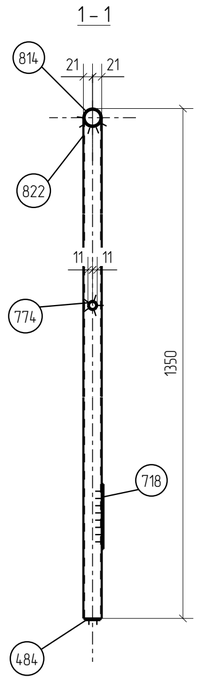
						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 242; Листов:
Разработал		Иванов			30.09.23	Н3-24
						Инжиниринг –НТ

420x297

Tekla structures

Ограждение ОГ1-1





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-1	814	1	ДУ32Х2.8	409	1.12	1.12		С235	
	484	3	–4х36	36	0.04	0.12		С235	
	695	1	–4х16	16	0.01	0.01		С235	
	718	1	–4х150	393	1.85	1.85		С235	
	774	1	ДУ15Х2.5	350	0.38	0.38		С235	
	822	1	ДУ32Х2.8	1329	3.63	3.63		С235	
						Масса напл. металла 0.1кг	7.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	1.9
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	0.4
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	4.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	7.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-1	1	7.1	7.1
		Итого:	7.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

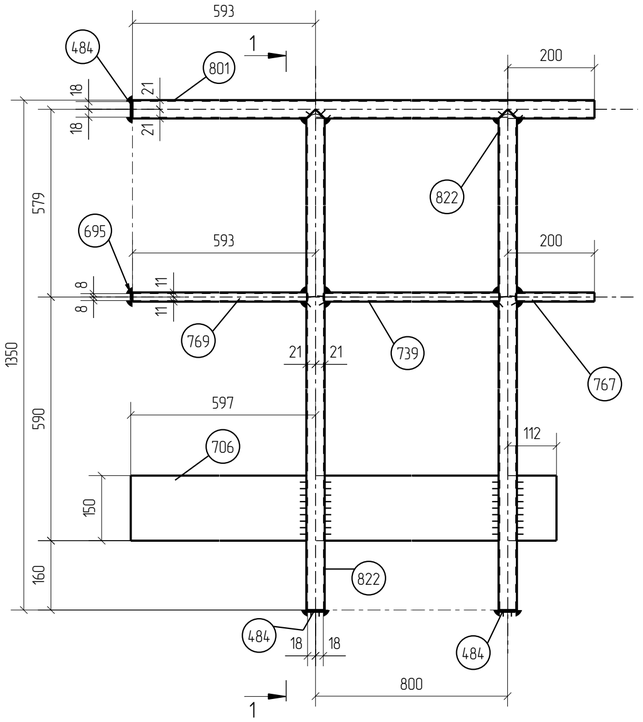
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

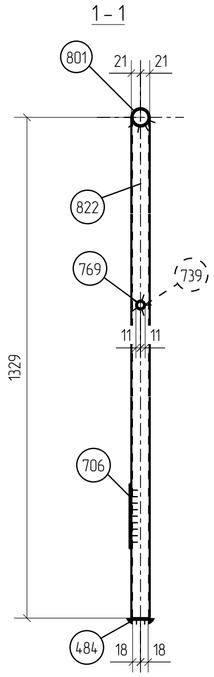
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 243; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	ОГ1-1	Инжиниринг –НТ

Tekla structures

594x420

Ограждение ОГ1-3





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-3	801	1	ДУ32Х2.8	1593	4.35	4.35		С235	
	484	3	−4х36	36	0.04	0.12		С235	
	695	1	−4х16	16	0.01	0.01		С235	
	706	1	−4х150	1509	7.11	7.11		С235	
	739	1	ДУ15Х2.5	763	0.84	0.84		С235	
	767	1	ДУ15Х2.5	182	0.20	0.20		С235	
	769	1	ДУ15Х2.5	575	0.63	0.63		С235	
	822	2	ДУ32Х2.8	1329	3.63	7.26		С235	
						Масса напл. металла 0.2кг	20.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	7.1
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	1.6
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	11.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	20.2

Ведомость отправочных элементов

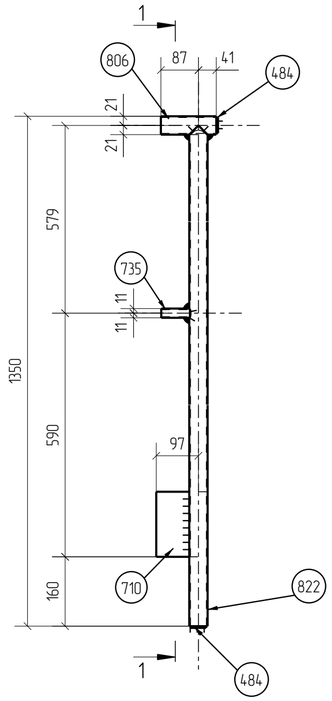
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-3	1	20.4	20.4
		Итого:	20.4

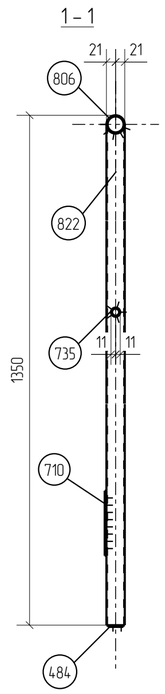
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 244; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	ОГ1-3	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

Ограждение ОГ1-5





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-5	806	1	ДУ32Х2.8	128	0.35	0.35		С235	
	484	2	—4х36	36	0.04	0.08		С235	
	710	1	—4х118	150	0.56	0.56		С235	
	735	1	ДУ15Х2.5	67	0.07	0.07		С235	
	822	1	ДУ32Х2.8	1329	3.63	3.63		С235	
						Масса напл. металла 0.0кг	4.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.6
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	0.1
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	3.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	4.6

Ведомость отправочных элементов

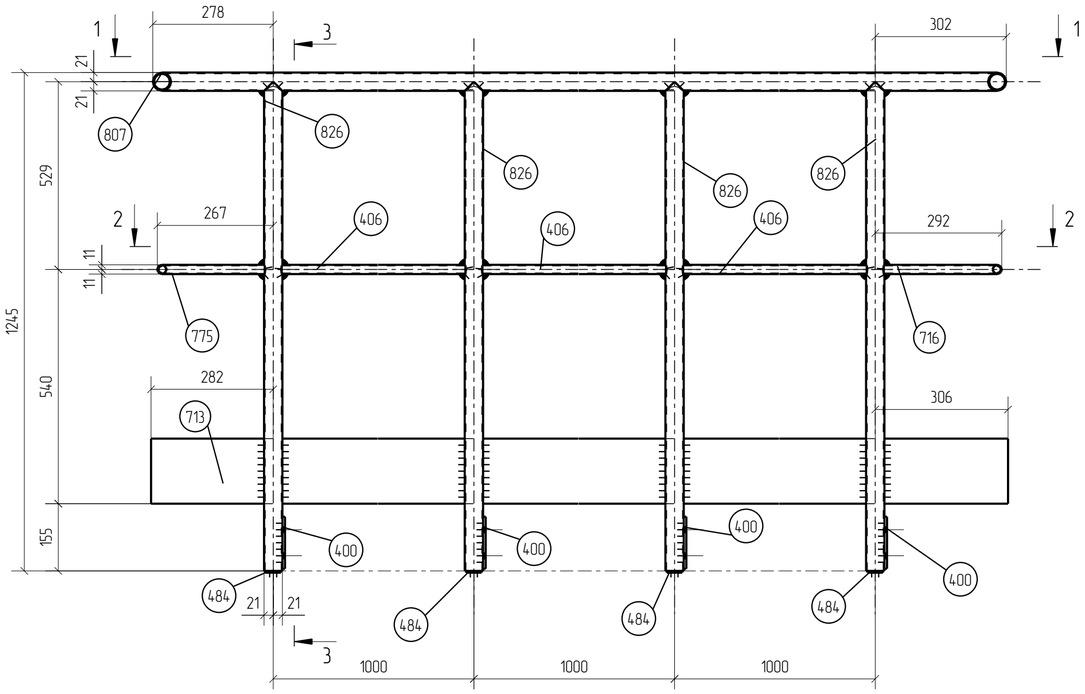
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-5	1	4.6	4.6
		Итого:	4.6

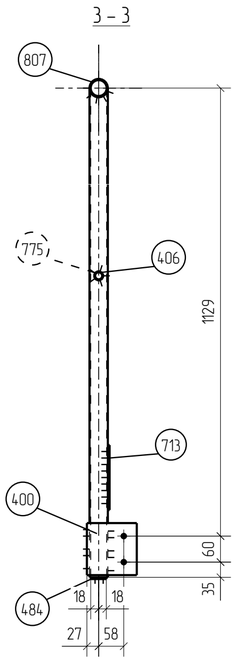
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 245; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	ОГ1-5	Инжиниринг -НТ

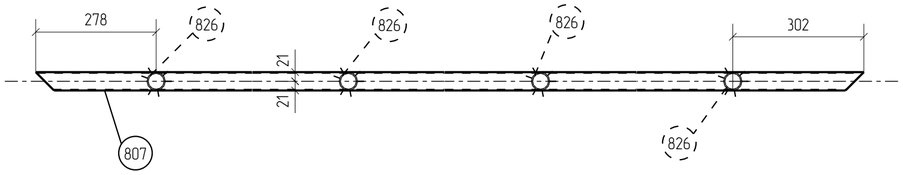
Tekla structures

Ограждение ОГ1-6

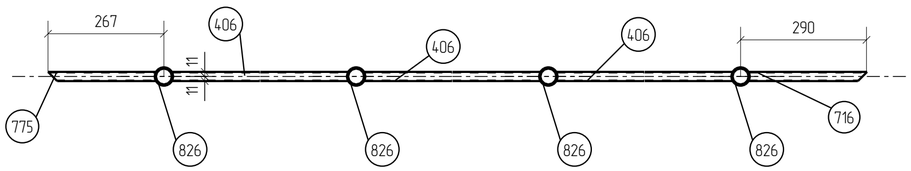




1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-6	807	1	ДУ32Х2.8	3580	9.77	9.77		С235	
	400	4	−6х115	120	0.65	2.60		С245-4	
	406	3	ДУ15Х2.5	963	1.06	3.18		С235	
	484	4	−4х36	36	0.04	0.16		С235	
	713	1	−4х150	3588	16.90	16.90		С235	
	716	1	ДУ15Х2.5	273	0.30	0.30		С235	
	775	1	ДУ15Х2.5	249	0.27	0.27		С235	
	826	4	ДУ32Х2.8	1224	3.34	13.36		С235	
						Масса напл. металла 0.5кг	47.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	16.9
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	3.9
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	23.0
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	46.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-6	1	47.1	47.1
		Итого:	47.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			22.09.23	ОГ1-6

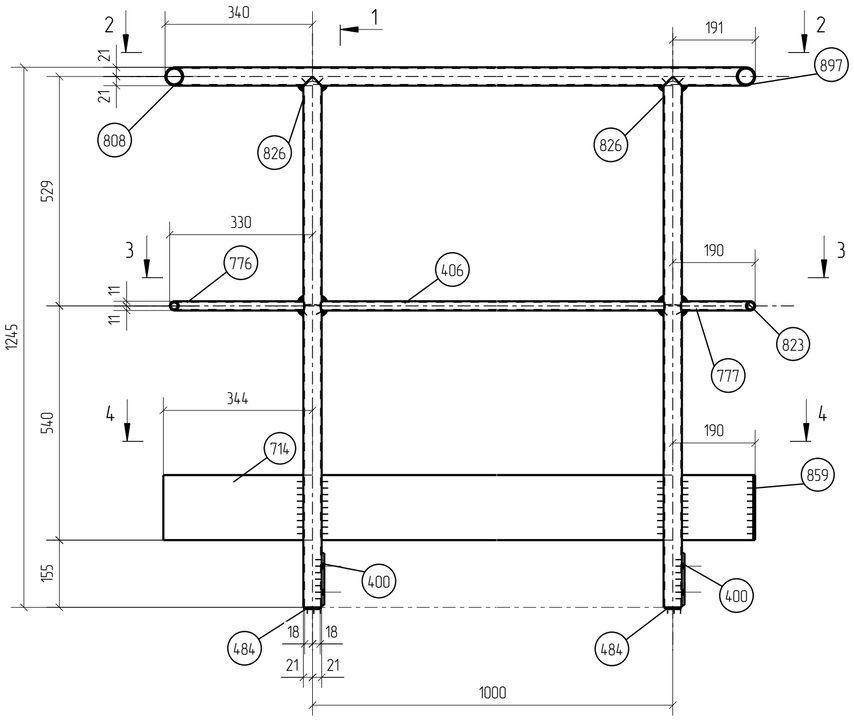
Стадия	Лист	Листов
Р	246	

Инжиниринг –НТ

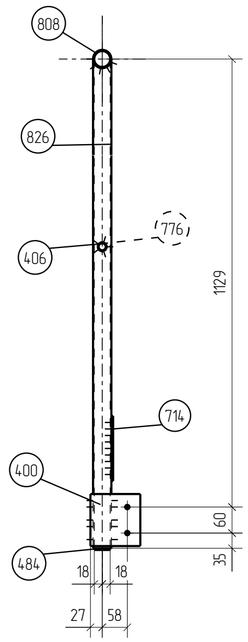
594x420

Tekla structures

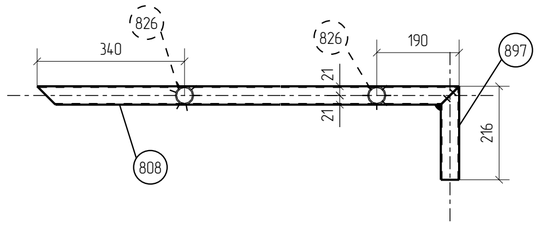
Ограждение ОГ1-7



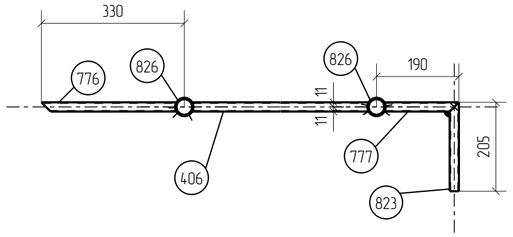
1 – 1



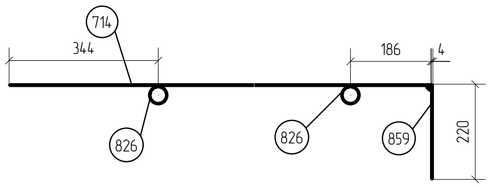
2 – 2



3 – 3



4 – 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-7	808	1	ДУ32Х2.8	1530	4.18	4.18		С235	
	400	2	−6х115	120	0.65	1.30		С245-4	
	406	1	ДУ15Х2.5	963	1.06	1.06		С235	
	484	2	−4х36	36	0.04	0.08		С235	
	714	1	−4х150	1530	7.21	7.21		С235	
	776	1	ДУ15Х2.5	311	0.34	0.34		С235	
	777	1	ДУ15Х2.5	172	0.19	0.19		С235	
	823	1	ДУ15Х2.5	205	0.23	0.23		С235	
	826	2	ДУ32Х2.8	1224	3.34	6.68		С235	
	859	1	−4х150	220	1.03	1.03		С235	
	897	1	ДУ32Х2.8	216	0.59	0.59		С235	
						Масса напл. металла 0.2кг	23.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	8.2
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	1.8
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	11.4
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	22.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-7	1	23.0	23.0
		Итого:	23.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

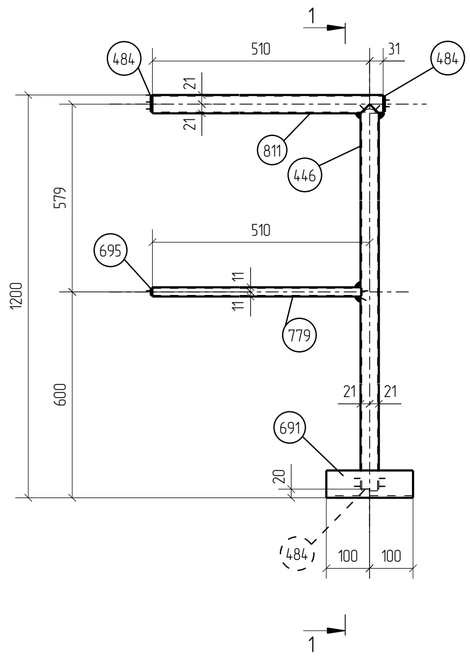
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

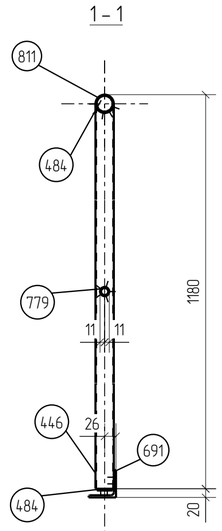
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 247; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			22.09.23	ОГ1-7	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

Ограждение ОГ1-8





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-8	811	1	ДУ32Х2.8	541	1.48	1.48		С235	
	446	1	ДУ32Х2.8	1159	3.16	3.16		С235	
	484	3	−4х36	36	0.04	0.12		С235	
	691	1	L63Х5	200	0.96	0.96		С245-4	
	695	1	−4х16	16	0.01	0.01		С235	
	779	1	ДУ15Х2.5	492	0.54	0.54		С235	
						Масса напл. металла 0.1кг	6.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.0
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	0.5
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	4.7
L63Х5	ГОСТ 8509-93	С245-4	1.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	6.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-8	1	6.3	6.3
		Итого:	6.3

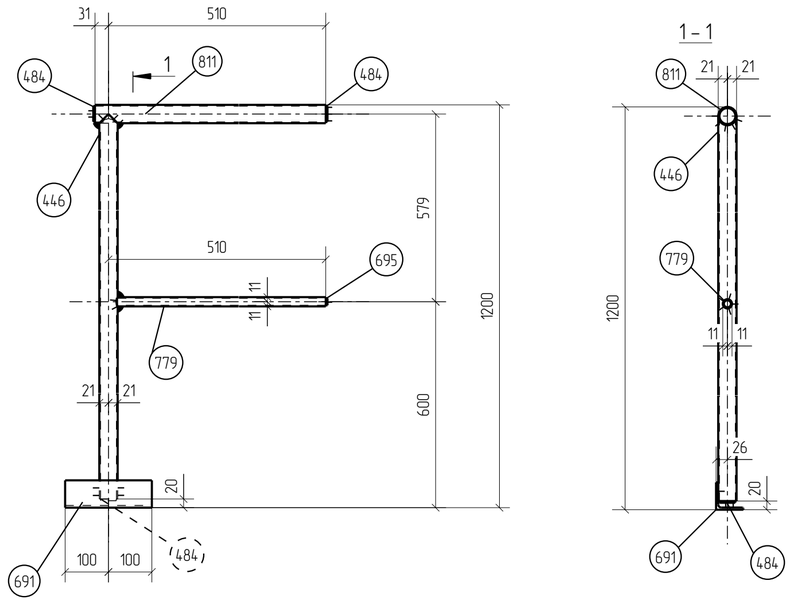
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 248; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	ОГ1-8	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

594x420

Ограждение ОГ1-9



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-9	811	1	ДУ32Х2.8	541	1.48	1.48		С235	
	446	1	ДУ32Х2.8	1159	3.16	3.16		С235	
	484	3	−4х36	36	0.04	0.12		С235	
	691	1	L63Х5	200	0.96	0.96		С245-4	
	695	1	−4х16	16	0.01	0.01		С235	
	779	1	ДУ15Х2.5	492	0.54	0.54		С235	
					Масса напл. металла 0.1кг		6.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.0
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	0.5
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	4.7
L63Х5	ГОСТ 8509-93	С245-4	1.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	6.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-9	1	6.3	6.3
		Итого:	6.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			28.09.23	ОГ1-9

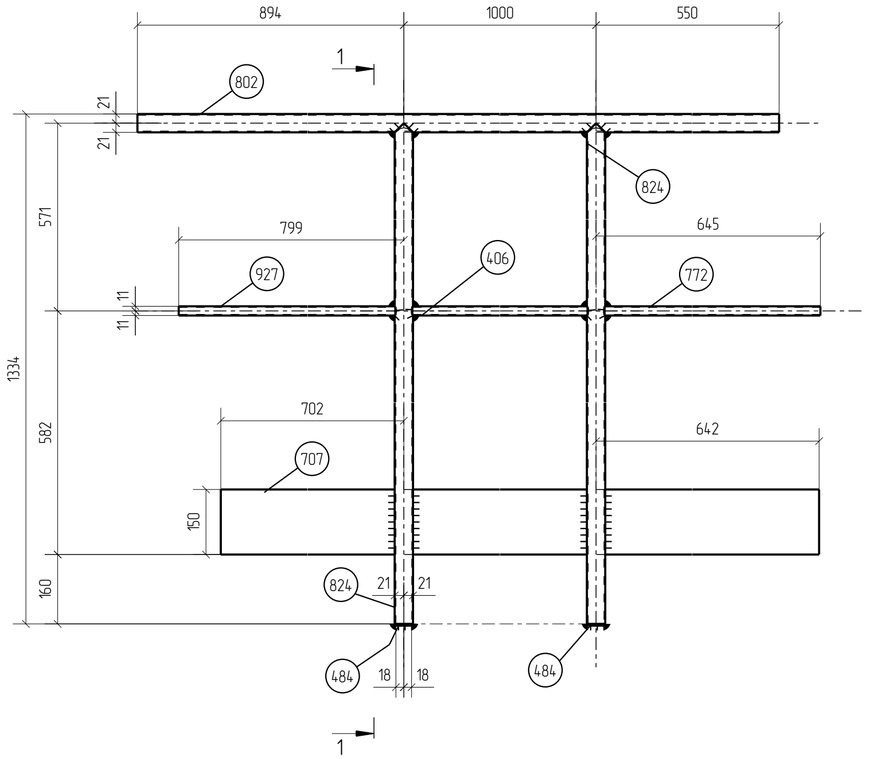
Стадия	Лист	Листов
Р	249	

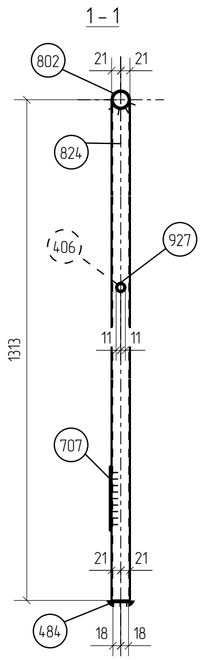
Инжиниринг -НТ

594x420

Tekla structures

Ограждение ОГ1-10





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-10	802	1	ДУ32Х2.8	2444	6.67	6.67		С235	
	406	1	ДУ15Х2.5	963	1.06	1.06		С235	
	484	2	−4х36	36	0.04	0.08		С235	
	707	1	−4х150	2344	11.04	11.04		С235	
	772	1	ДУ15Х2.5	627	0.69	0.69		С235	
	824	2	ДУ32Х2.8	1313	3.58	7.16		С235	
	927	1	ДУ15Х2.5	780	0.86	0.86		С235	
					Масса напл. металла 0.3кг		27.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	11.0
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	2.7
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	13.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	27.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-10	1	27.9	27.9
		Итого:	27.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

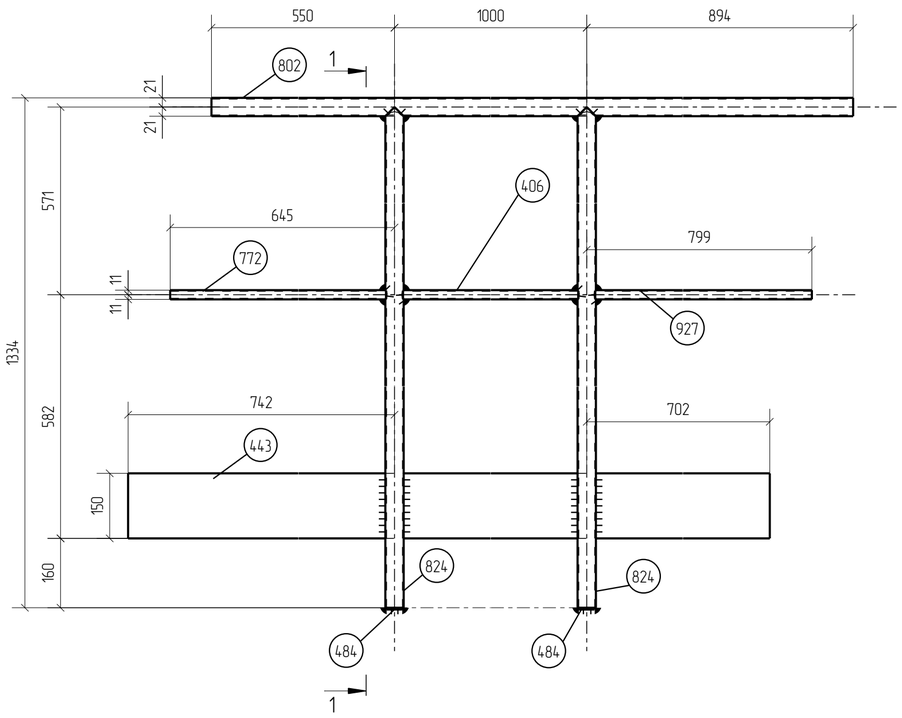
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

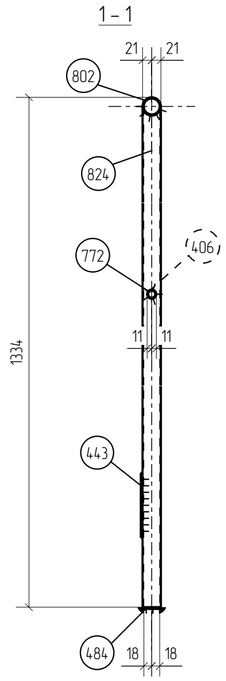
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	250	
Разработал		Иванов			26.09.23	ОГ1-10	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures

Ограждение ОГ1-11





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-11	802	1	ДУ32Х2.8	2444	6.67	6.67		С235	
	406	1	ДУ15Х2.5	963	1.06	1.06		С235	
	443	1	−4х150	2444	11.51	11.51		С235	
	484	2	−4х36	36	0.04	0.08		С235	
	772	1	ДУ15Х2.5	627	0.69	0.69		С235	
	824	2	ДУ32Х2.8	1313	3.58	7.16		С235	
	927	1	ДУ15Х2.5	780	0.86	0.86		С235	
						Масса напл. металла 0.3кг	28.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	11.5
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	2.7
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	13.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	28.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-11	1	28.4	28.4
		Итого:	28.4

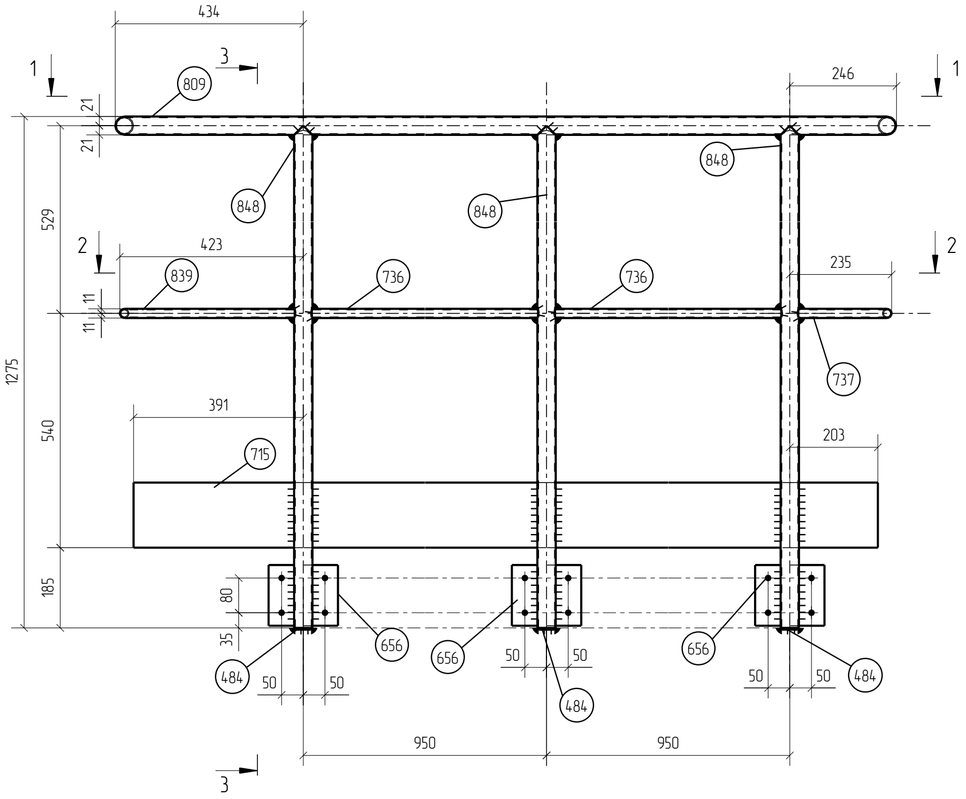
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 251; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	ОГ1-11	Инжиниринг -НТ

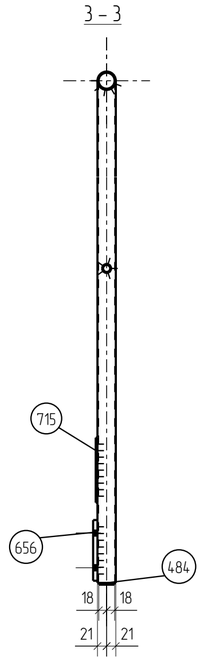
Tekla structures

594x420

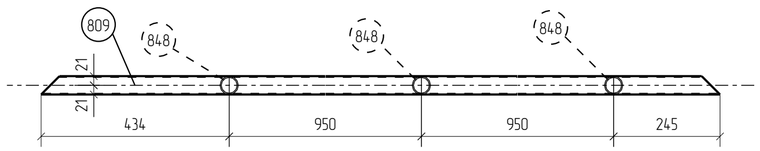
Ограждение ОГ1-12



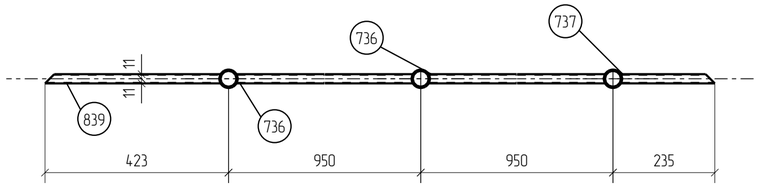
3 – 3



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-12	809	1	ДУ32Х2.8	2579	7.04	7.04		С235	
	484	3	−4х36	36	0.04	0.12		С235	
	656	3	−10х140	160	1.76	5.28		С245-4	
	715	1	−4х150	2495	11.75	11.75		С235	
	736	2	ДУ15Х2.5	913	1.00	2.00		С235	
	737	1	ДУ15Х2.5	217	0.24	0.24		С235	
	839	1	ДУ15Х2.5	405	0.45	0.45		С235	
	848	3	ДУ32Х2.8	1254	3.42	10.26		С235	
						Масса напл. металла 0.4кг	37.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	11.7
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	2.6
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	17.2
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	36.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-12	1	37.3	37.3
		Итого:	37.3

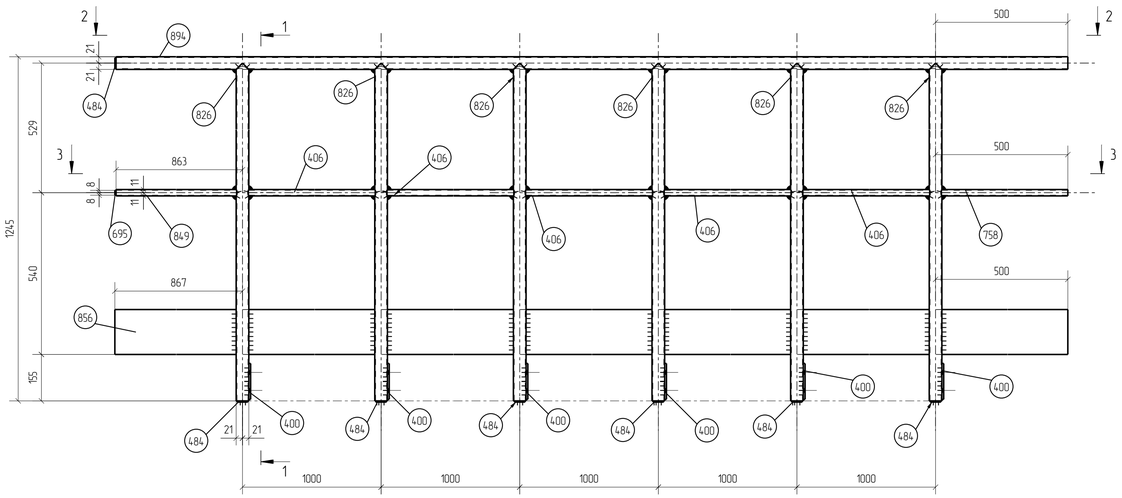
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 252; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	ОГ1-12	Инжиниринг -НТ

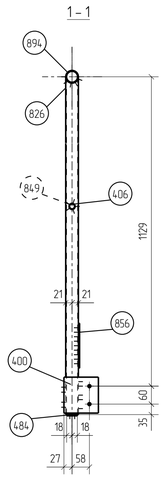
Tekla structures

594x420

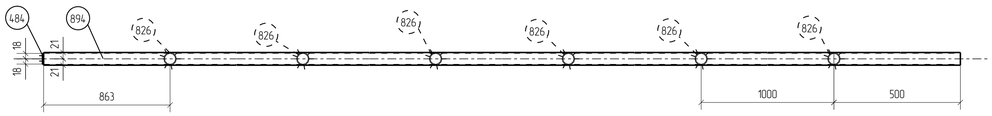
Ограждение ОГ1-13



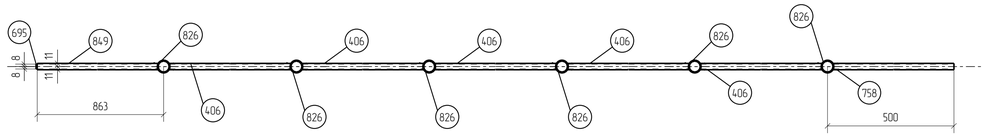
1 – 1



2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ОГ1-13	894	1	ДУ32Х2.8	6363	17.37	17.37		С235	
	400	6	−6х115	120	0.65	3.90		С245-4	
	406	5	ДУ15Х2.5	963	1.06	5.30		С235	
	484	7	−4х36	36	0.04	0.28		С235	
	695	1	−4х16	16	0.01	0.01		С235	
	758	1	ДУ15Х2.5	482	0.53	0.53		С235	
	826	6	ДУ32Х2.8	1224	3.34	20.04		С235	
	849	1	ДУ15Х2.5	845	0.93	0.93		С235	
	856	1	−4х150	6367	29.99	29.99		С235	
						Масса напл. металла 0.8кг	79.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	30.0
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	6.9
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	37.2
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	78.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
ОГ1-13	1	79.1	79.1
		Итого:	79.1

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

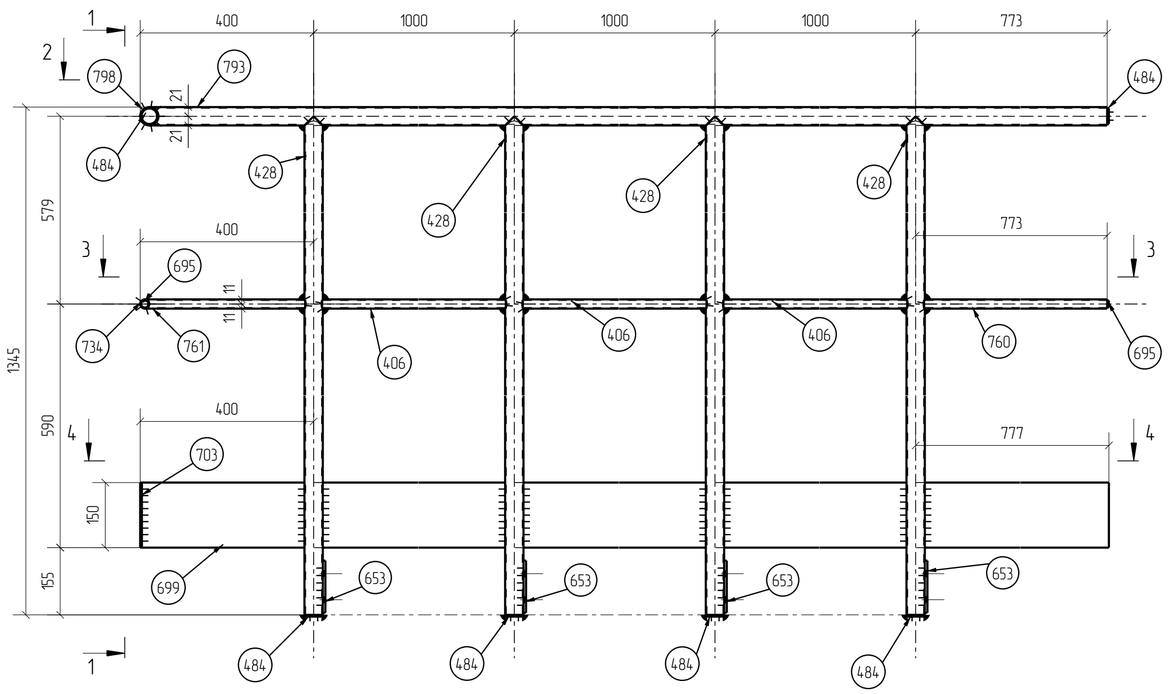
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

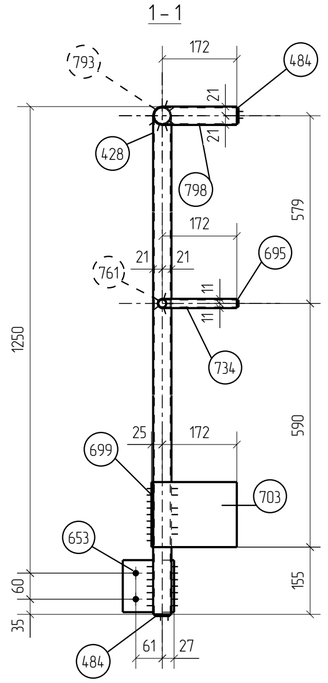
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	253	
Разработал		Иванов			22.09.23	ОГ1-13	Инжиниринг –НТ		

Tekla structures

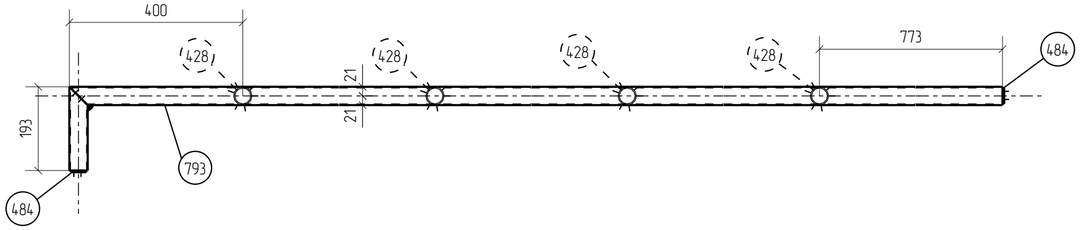
Ограждение ОГ1-14



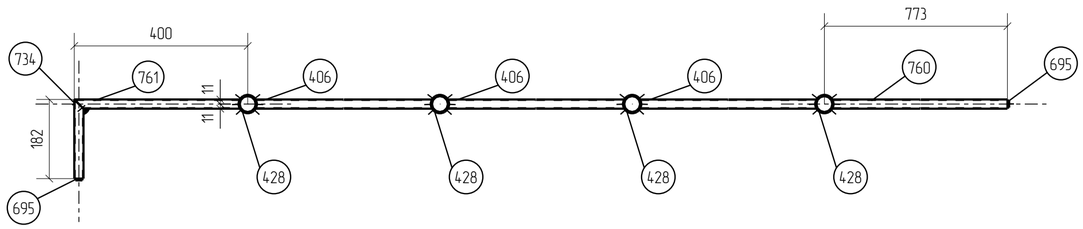
1 – 1



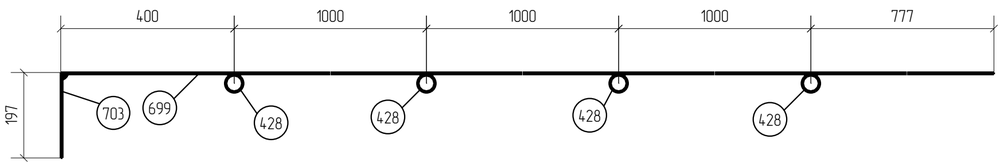
2 – 2



3 – 3



4 – 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-14	793	1	ДУ32Х2.8	4173	11.39	11.39		С235	
	406	3	ДУ15Х2.5	963	1.06	3.18		С235	
	428	4	ДУ32Х2.8	1324	3.61	14.44		С235	
	484	6	−4х36	36	0.04	0.24		С235	
	653	4	−6х118	120	0.67	2.68		С245-4	
	695	2	−4х16	16	0.01	0.02		С235	
	699	1	−4х150	4177	19.67	19.67		С235	
	703	1	−4х150	193	0.91	0.91		С235	
	734	1	ДУ15Х2.5	182	0.20	0.20		С235	
	760	1	ДУ15Х2.5	755	0.83	0.83		С235	
	761	1	ДУ15Х2.5	382	0.42	0.42		С235	
	798	1	ДУ32Х2.8	193	0.53	0.53		С235	
					Масса напл. металла 0.5кг		54.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	20.6
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	4.7
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	26.3
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	54.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-14	1	54.9	54.9
		Итого:	54.9

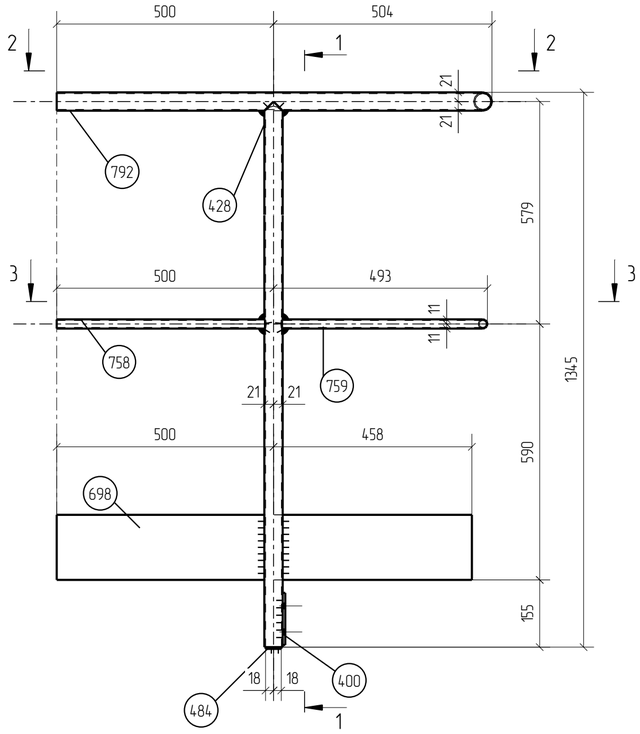
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 254; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-14	Инжиниринг -НТ

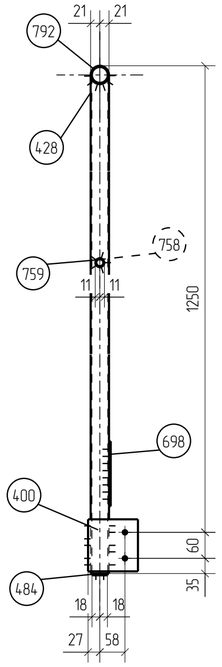
Tekla structures

594x420

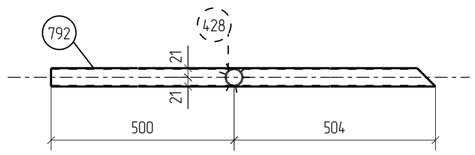
Ограждение ОГ1-15



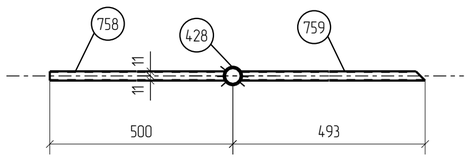
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-15	792	1	ДУ32Х2.8	1004	2.74	2.74		С235	
	400	1	−6х115	120	0.65	0.65		С245-4	
	428	1	ДУ32Х2.8	1324	3.61	3.61		С235	
	484	1	−4х36	36	0.04	0.04		С235	
	698	1	−4х150	958	4.51	4.51		С235	
	758	1	ДУ15Х2.5	482	0.53	0.53		С235	
	759	1	ДУ15Х2.5	475	0.52	0.52		С235	
						Масса напл. металла 0.1кг	12.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	4.5
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	1.0
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	6.3
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	12.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-15	1	12.6	12.6
		Итого:	12.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

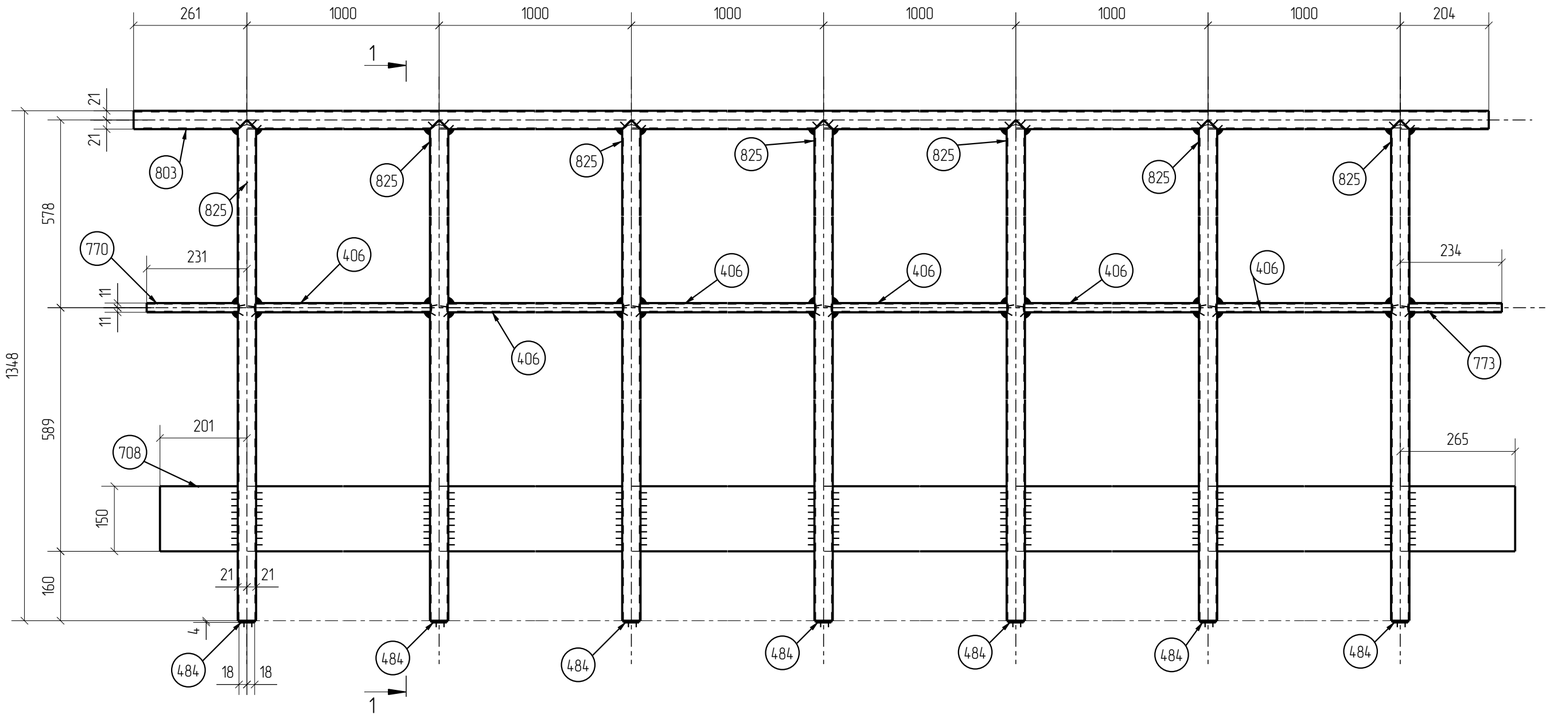
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 255; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-15	Инжиниринг -НТ

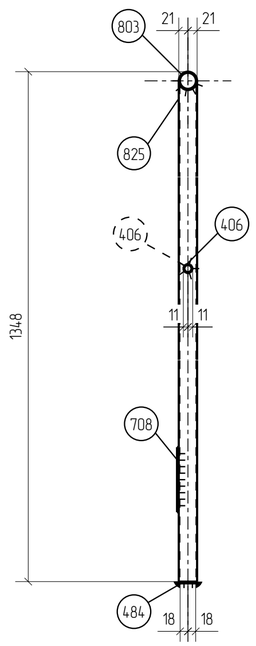
Tekla structures

594x420

Ограждение ОГ1-16



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-16	803	1	ДУ32Х2.8	6465	17.65	17.65		С235	
	406	6	ДУ15Х2.5	963	1.06	6.36		С235	
	484	7	−4х36	36	0.04	0.28		С235	
	708	1	−4х150	6465	30.45	30.45		С235	
	770	1	ДУ15Х2.5	213	0.23	0.23		С235	
	773	1	ДУ15Х2.5	216	0.24	0.24		С235	
	825	7	ДУ32Х2.8	1327	3.62	25.34		С235	
					Масса напл. металла 0.8кг		81.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	30.5
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	7.0
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	42.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	80.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-16	1	81.2	81.2
		Итого:	81.2

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

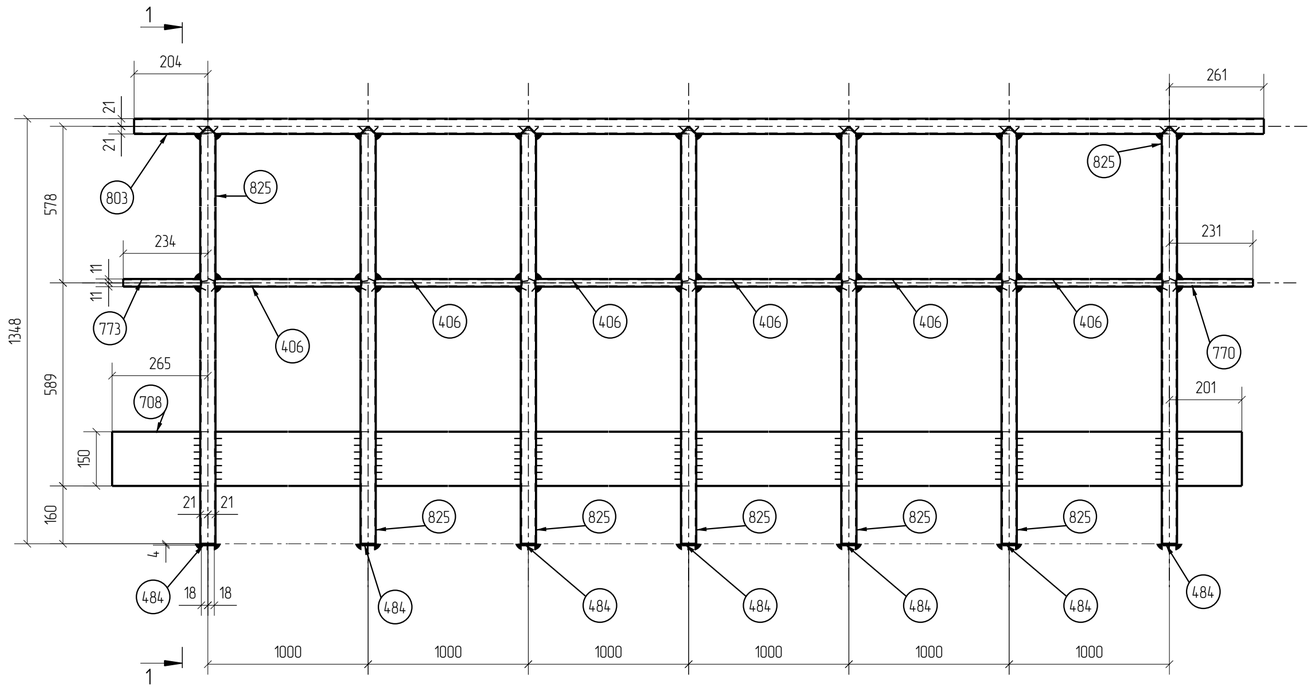
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

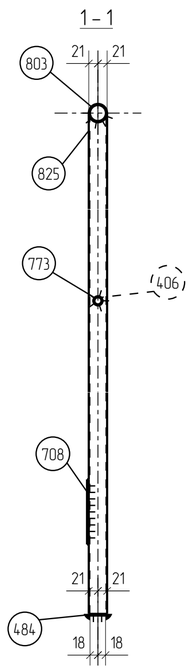
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	256	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	ОГ1-16	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures

594x420

Ограждение ОГ1-17





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-17	803	1	ДУ32Х2.8	6465	17.65	17.65		С235	
	406	6	ДУ15Х2.5	963	1.06	6.36		С235	
	484	7	−4х36	36	0.04	0.28		С235	
	708	1	−4х150	6465	30.45	30.45		С235	
	770	1	ДУ15Х2.5	213	0.23	0.23		С235	
	773	1	ДУ15Х2.5	216	0.24	0.24		С235	
	825	7	ДУ32Х2.8	1327	3.62	25.34		С235	
						Масса напл. металла 0.8кг	81.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	30.5
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	7.0
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	42.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	80.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-17	1	81.2	81.2
		Итого:	81.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

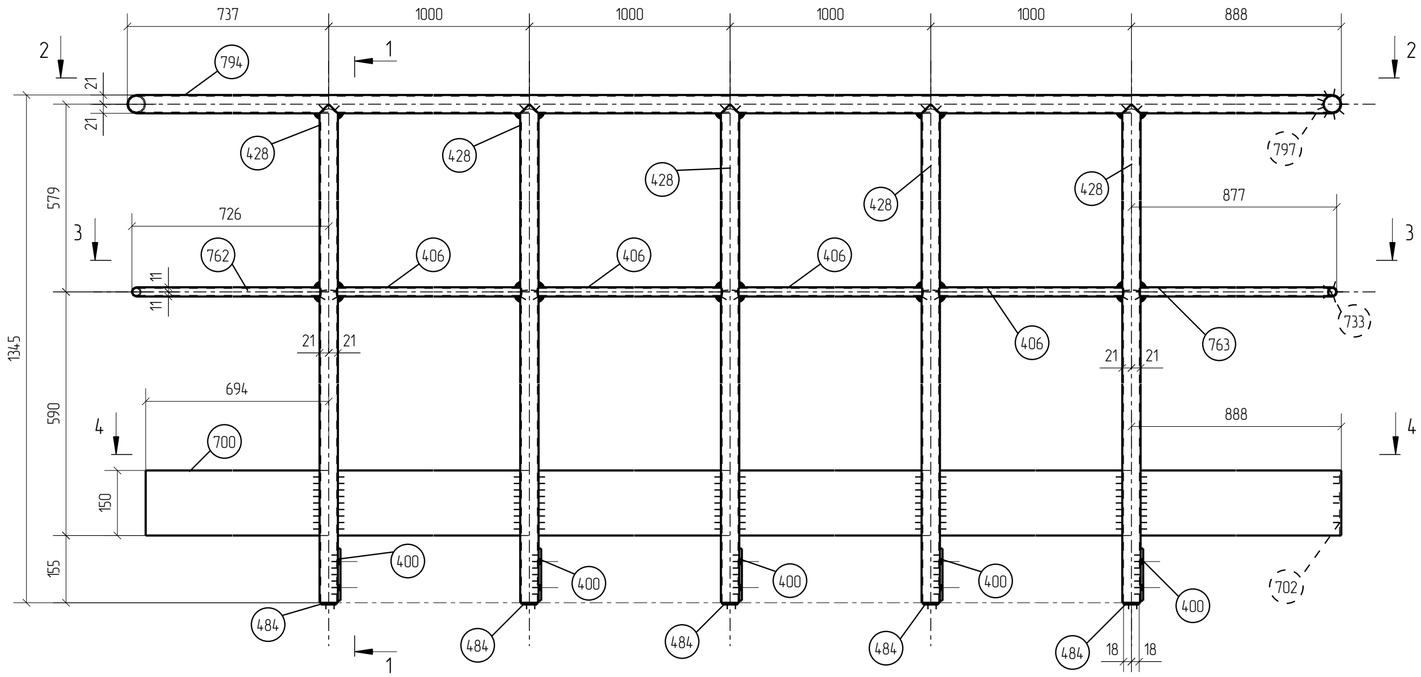
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 257; Листов:
Разработал		Иванов			26.09.23	ОГ1-17
						Инжиниринг -НТ

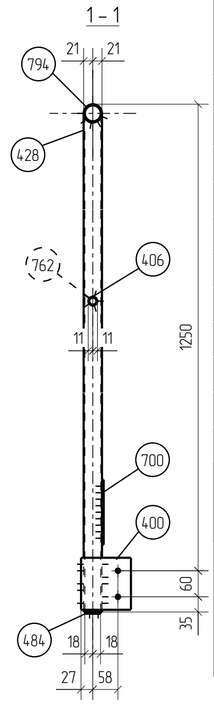
594x420

Tekla structures

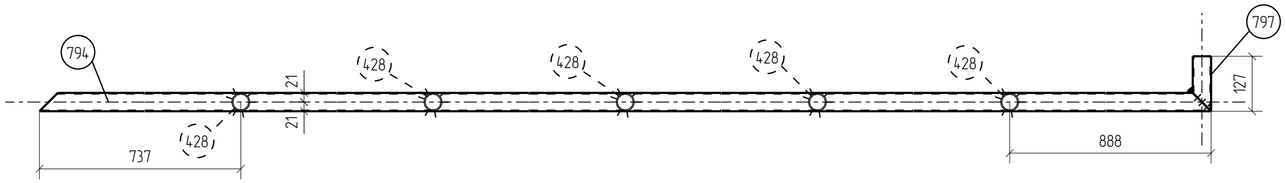
Ограждение ОГ1-18



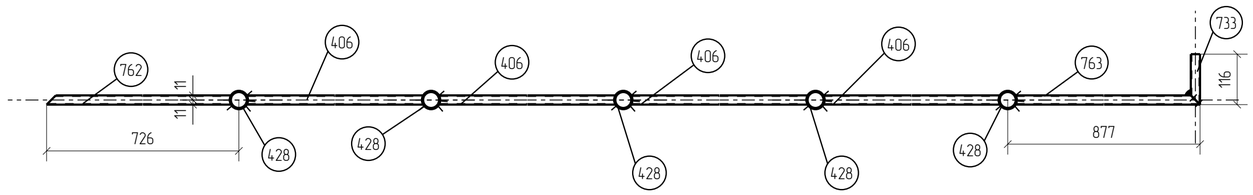
1 - 1



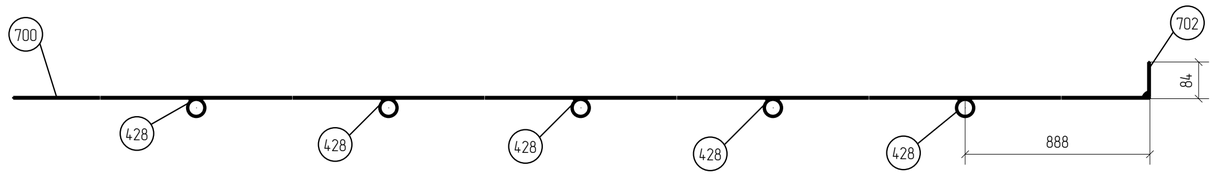
2 - 2



3 - 3



4 - 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ОГ1-18	794	1	ДУ32Х2.8	5624	15.35	15.35		С235	
	400	5	−6х115	120	0.65	3.25		С245-4	
	406	4	ДУ15Х2.5	963	1.06	4.24		С235	
	428	5	ДУ32Х2.8	1324	3.61	18.05		С235	
	484	5	−4х36	36	0.04	0.20		С235	
	700	1	−4х150	5582	26.29	26.29		С235	
	702	1	−4х80	150	0.38	0.38		С235	
	733	1	ДУ15Х2.5	116	0.13	0.13		С235	
	762	1	ДУ15Х2.5	708	0.78	0.78		С235	
	763	1	ДУ15Х2.5	859	0.94	0.94		С235	
	797	1	ДУ32Х2.8	127	0.35	0.35		С235	
					Масса напл. металла 0.7кг		70.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	26.7
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	6.2
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	33.7
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	70.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
ОГ1-18	1	70.8	70.8
		Итого:	70.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

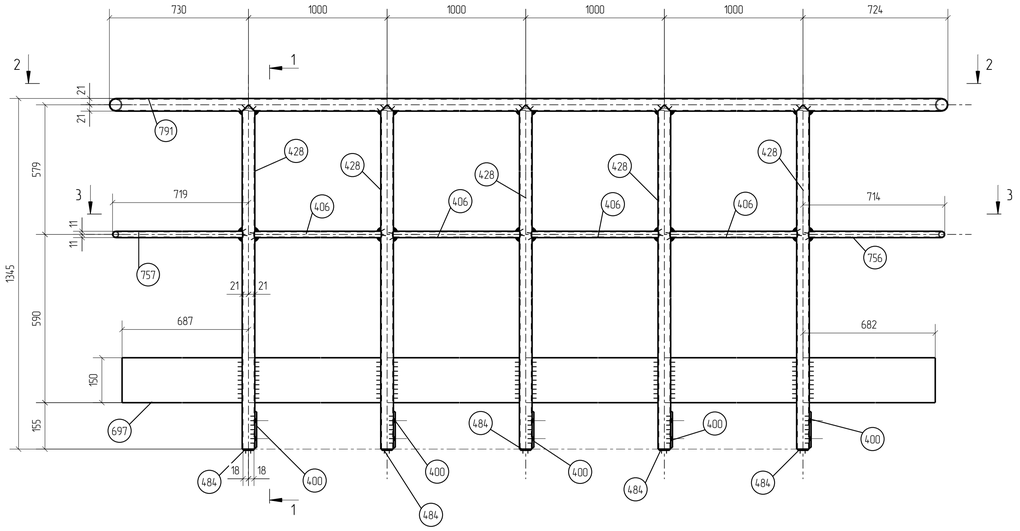
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	258	
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-18	Инжиниринг -НТ		

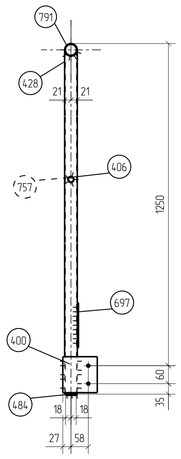
Tekla structures

594x420

Ограждение ОГ1-19

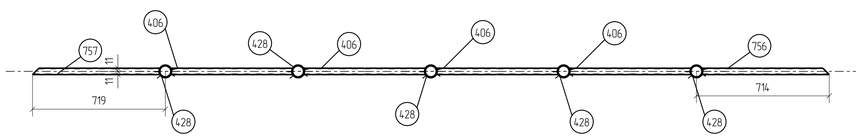


1 – 1



2 – 2

3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ОГ1-19	791	1	⊔У32Х2.8	5454	14.89	14.89		С235	
	400	5	−6х115	120	0.65	3.25		С245-4	
	406	4	⊔У15Х2.5	963	1.06	4.24		С235	
	428	5	⊔У32Х2.8	1324	3.61	18.05		С235	
	484	5	−4х36	36	0.04	0.20		С235	
	697	1	−4х150	5369	25.29	25.29		С235	
	756	1	⊔У15Х2.5	695	0.76	0.76		С235	
	757	1	⊔У15Х2.5	701	0.77	0.77		С235	
							Масса нал. металла 0.7кг	68.4	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	25.3
⊔У15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	6.0
⊔У32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	32.9
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	67.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
ОГ1-19	1	68.4	68.4
		Итого:	68.4

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

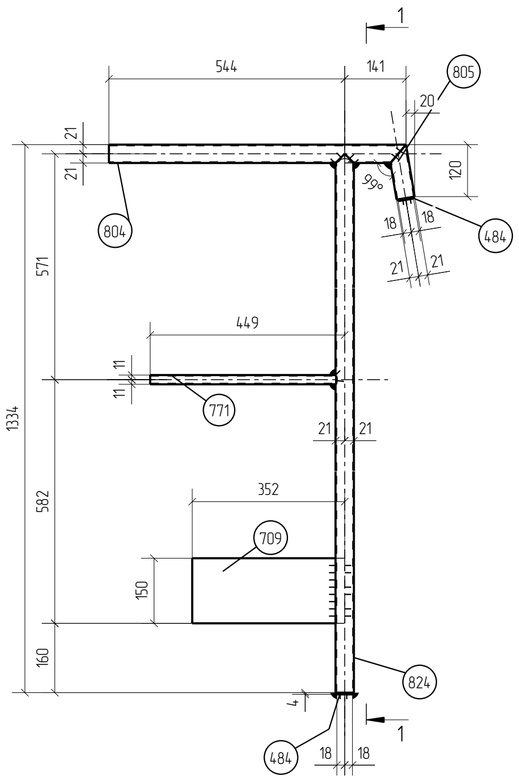
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

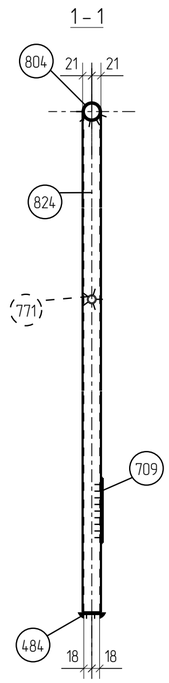
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	259	
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-19	Инжиниринг –НТ		

84.1c594

Tekla structures

Ограждение ОГ1-20





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-20	804	1	ДУ32Х2.8	685	1.87	1.87		С235	
	484	2	−4х36	36	0.04	0.08		С235	
	709	1	−4х150	352	1.66	1.66		С235	
	771	1	ДУ15Х2.5	430	0.47	0.47		С235	
	805	1	ДУ32Х2.8	121	0.33	0.33		С235	
	824	1	ДУ32Х2.8	1313	3.58	3.58		С235	
					Масса напл. металла 0.1кг		8.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	1.7
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	0.5
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	5.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	8.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-20	1	8.1	8.1
		Итого:	8.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

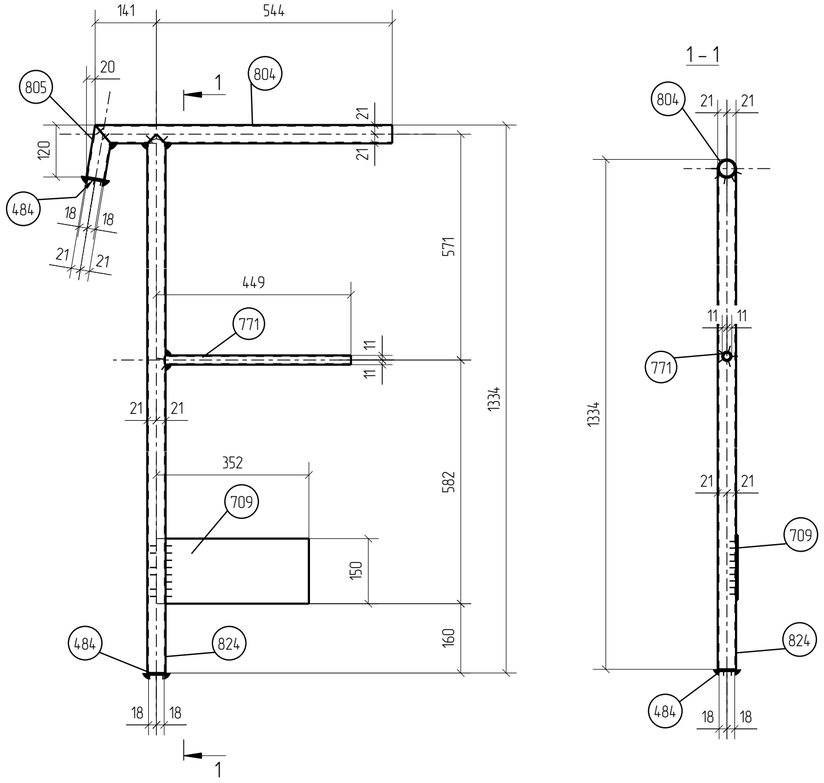
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 260; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	ОГ1-20	Инжиниринг -НТ

594x420

Tekla structures

Ограждение ОГ1-21



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-21	804	1	ДУ32Х2.8	685	1.87	1.87		С235	
	484	2	−4х36	36	0.04	0.08		С235	
	709	1	−4х150	352	1.66	1.66		С235	
	771	1	ДУ15Х2.5	430	0.47	0.47		С235	
	805	1	ДУ32Х2.8	121	0.33	0.33		С235	
	824	1	ДУ32Х2.8	1313	3.58	3.58		С235	
						Масса напл. металла 0.1кг	8.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	1.7
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	0.5
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	5.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	8.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-21	1	8.1	8.1
		Итого:	8.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

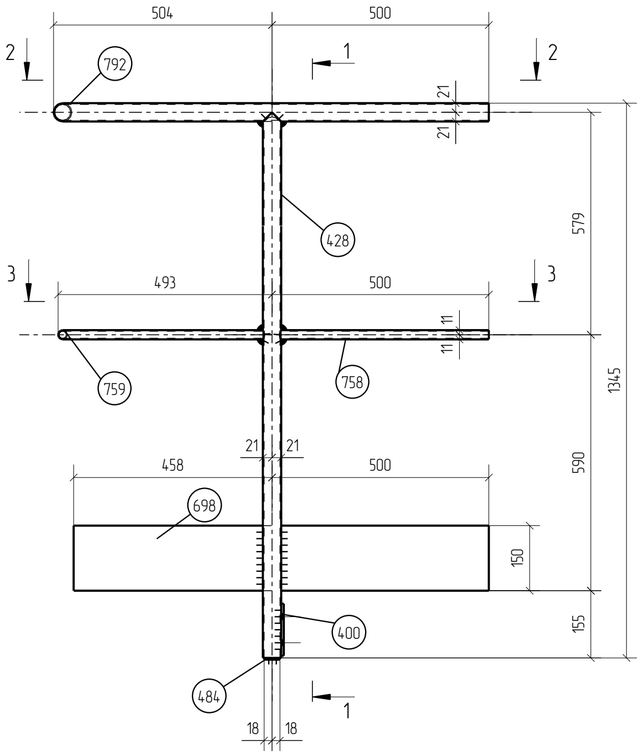
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

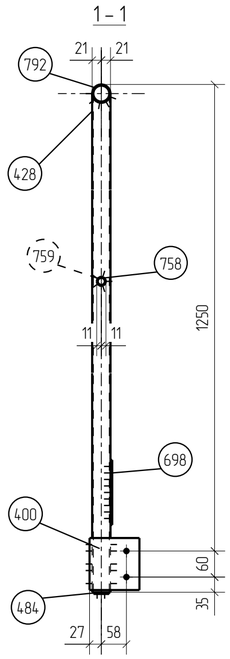
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	261	
Разработал		Иванов			26.09.23	ОГ1-21	Инжиниринг -НТ		

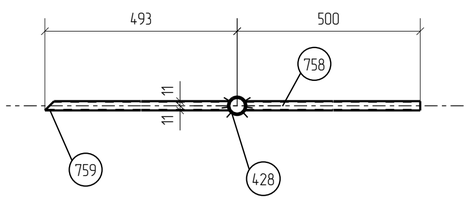
Tekla structures

Ограждение ОГ1-22

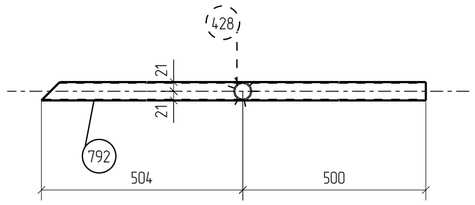




3 - 3



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-22	792	1	ДУ32Х2.8	1004	2.74	2.74		С235	
	400	1	−6х115	120	0.65	0.65		С245-4	
	428	1	ДУ32Х2.8	1324	3.61	3.61		С235	
	484	1	−4х36	36	0.04	0.04		С235	
	698	1	−4х150	958	4.51	4.51		С235	
	758	1	ДУ15Х2.5	482	0.53	0.53		С235	
	759	1	ДУ15Х2.5	475	0.52	0.52		С235	
					Масса налл. металла 0.1кг		12.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	4.5
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	1.0
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	6.3
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	12.5

Ведомость отправочных элементов

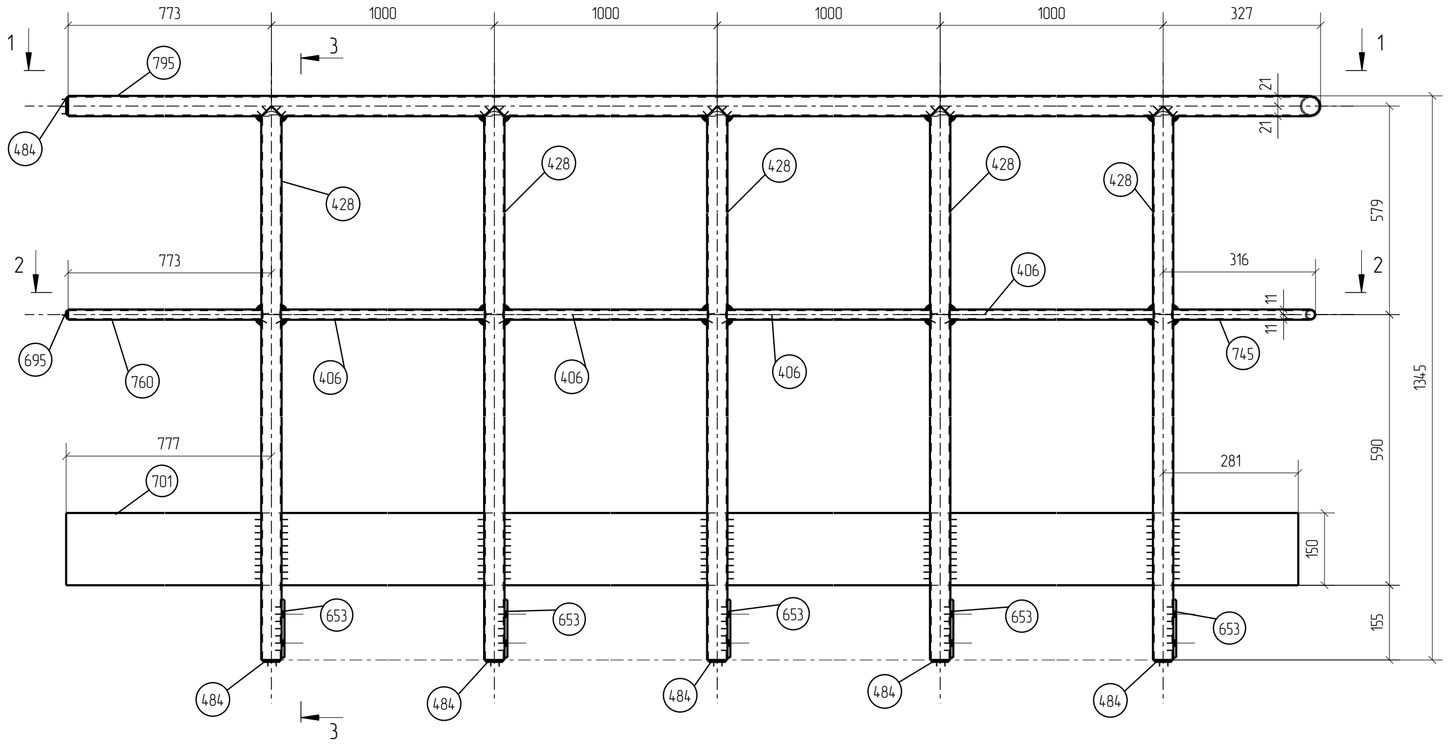
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-22	1	12.6	12.6
		Итого:	12.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

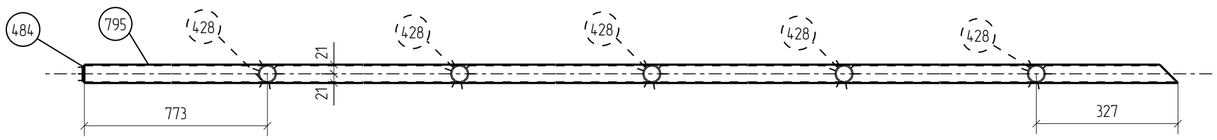
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	262	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-22	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures

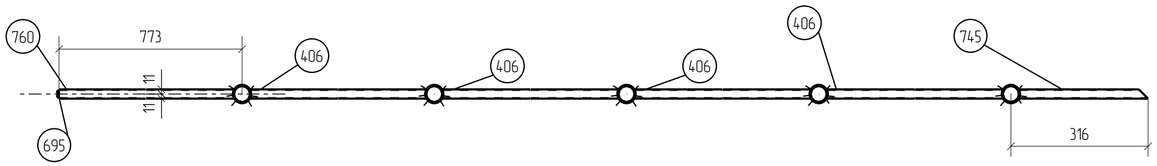
Ограждение ОГ1-23



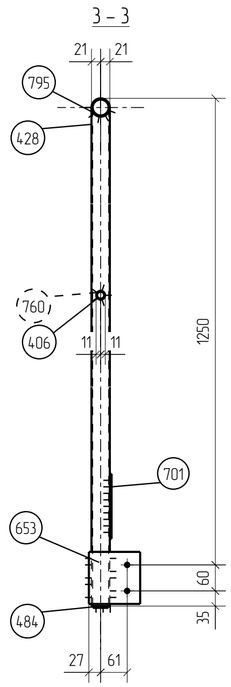
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ОГ1-23	795	1	ДУ32Х2.8	5100	13.92	13.92		С235	
	406	4	ДУ15Х2.5	963	1.06	4.24		С235	
	428	5	ДУ32Х2.8	1324	3.61	18.05		С235	
	484	6	−4х36	36	0.04	0.24		С235	
	653	5	−6х118	120	0.67	3.35		С245-4	
	695	1	−4х16	16	0.01	0.01		С235	
	701	1	−4х150	5058	23.82	23.82		С235	
	745	1	ДУ15Х2.5	298	0.33	0.33		С235	
	760	1	ДУ15Х2.5	755	0.83	0.83		С235	
						Масса напл. металла 0.6кг	65.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	23.8
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	5.5
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	31.9
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	64.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
ОГ1-23	1	65.3	65.3
		Итого:	65.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

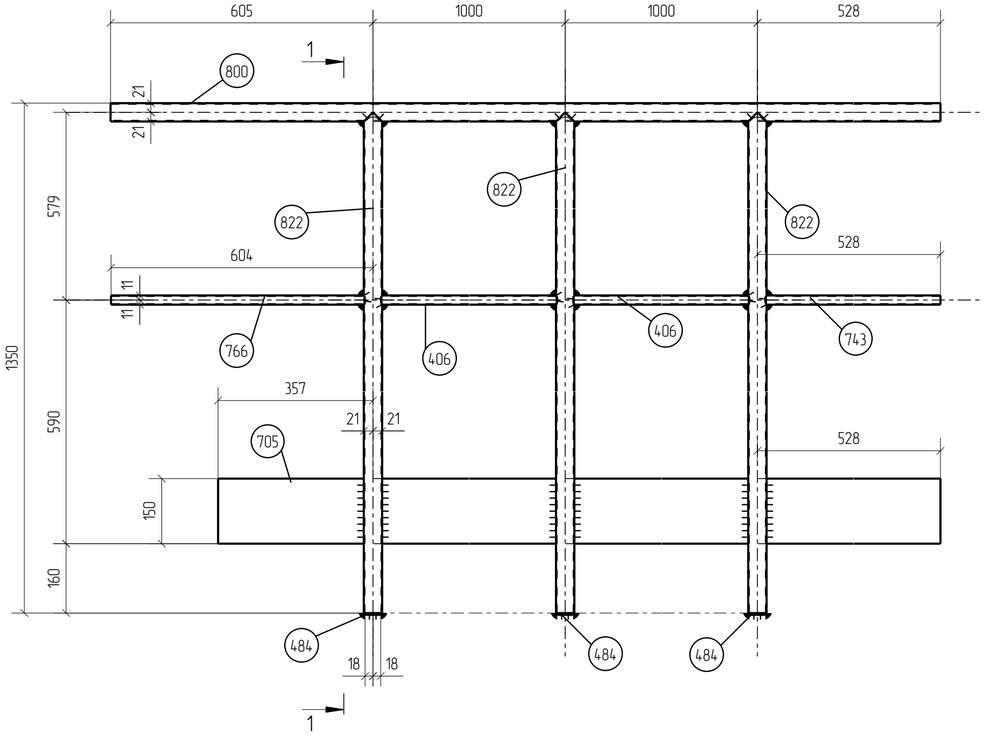
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

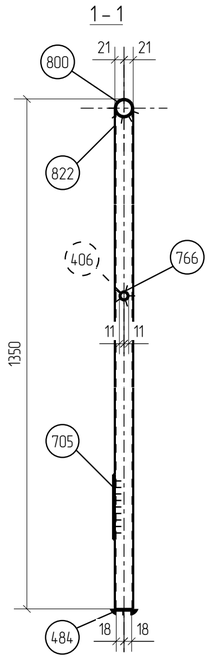
						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 263; Листов:
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-23
						Инжиниринг -НТ

594x420

Tekla structures

Ограждение ОГ1-24





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-24	800	1	ДУ32Х2.8	3134	8.55	8.55		С235	
	406	2	ДУ15Х2.5	963	1.06	2.12		С235	
	484	3	–4х36	36	0.04	0.12		С235	
	705	1	–4х150	2886	13.59	13.59		С235	
	743	1	ДУ15Х2.5	510	0.56	0.56		С235	
	766	1	ДУ15Х2.5	586	0.64	0.64		С235	
	822	3	ДУ32Х2.8	1329	3.63	10.89		С235	
					Масса напл. металла 0.4кг		36.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	13.6
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	3.4
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	19.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	36.4

Ведомость отправочных элементов

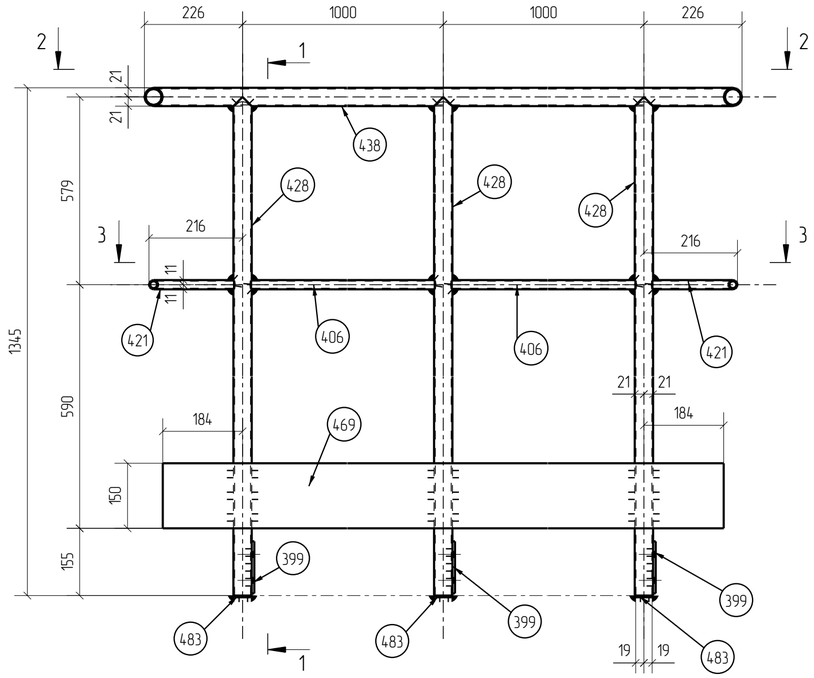
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-24	1	36.8	36.8
		Итого:	36.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

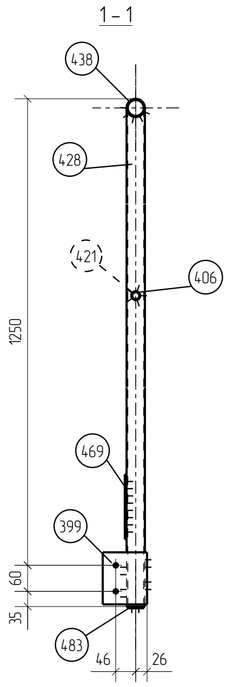
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 264; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-24	Инжиниринг –НТ

Tekla structures

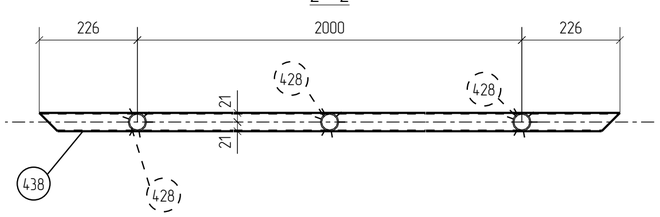
Ограждение ОГ1-25



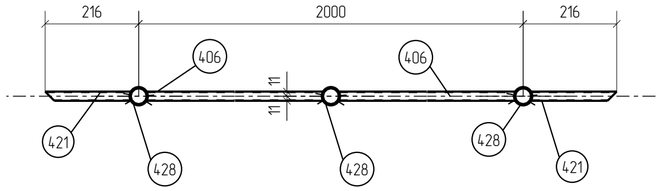
1 – 1



2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-25	438	1	ДУ32Х2.8	2453	6.70	6.70		С235	
	399	3	−6х102	120	0.58	1.74		С245-4	
	406	2	ДУ15Х2.5	963	1.06	2.12		С235	
	421	2	ДУ15Х2.5	197	0.22	0.44		С235	
	428	3	ДУ32Х2.8	1324	3.61	10.83		С235	
	469	1	−4х150	2368	11.15	11.15		С235	
	483	3	−4х38	38	0.05	0.15		С235	
					Масса напл. металла 0.3кг		33.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	112.0
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	26.0
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	175.0
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	18.0
		Итого:	331.0

*Наплавка и раскрой не учитываются

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-25	10	33.4	334.0
		Итого:	334.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

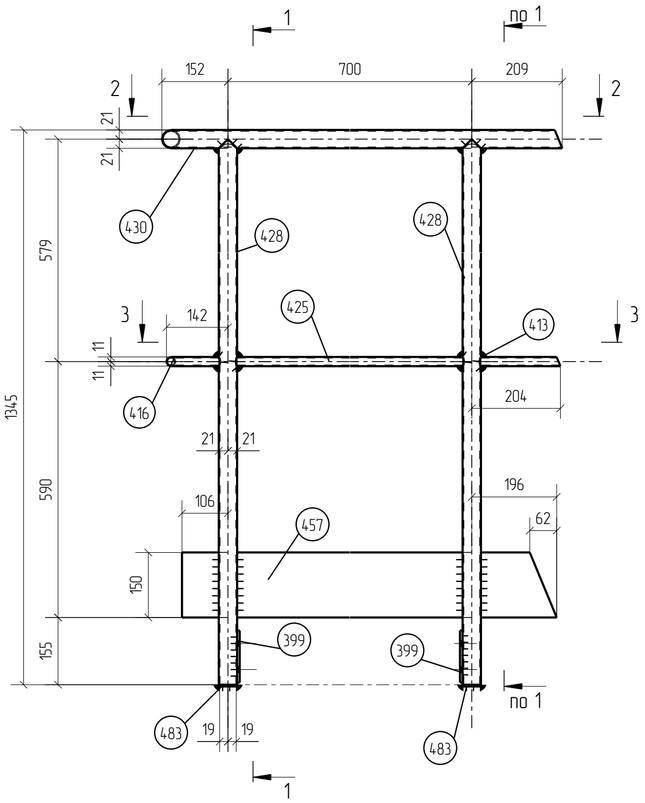
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

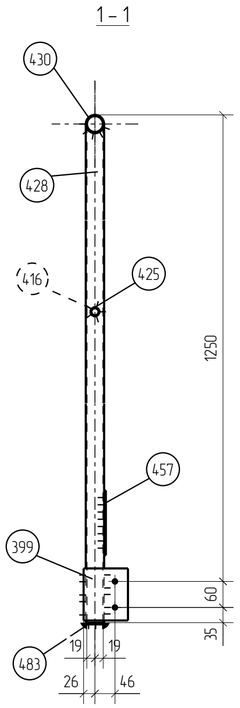
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 265; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-25	Инжиниринг –НТ

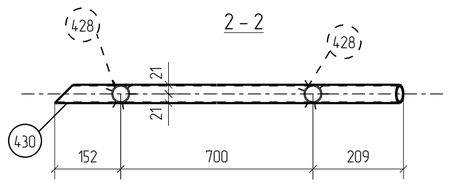
594х420

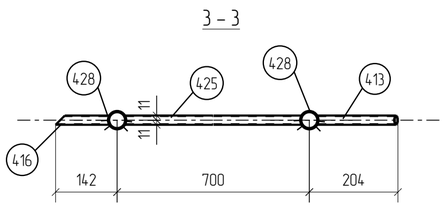
Tekla structures

Ограждение ОГ1-26









Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-26	430	1	ДУ32Х2.8	1061	2.90	2.90		С235	
	399	2	−6х102	120	0.58	1.16		С245-4	
	413	1	ДУ15Х2.5	186	0.20	0.20		С235	
	416	1	ДУ15Х2.5	123	0.14	0.14		С235	
	425	1	ДУ15Х2.5	663	0.73	0.73		С235	
	428	2	ДУ32Х2.8	1324	3.61	7.22		С235	
	457	1	−4х150	1002	4.72	4.72		С235	
	483	2	−4х38	38	0.05	0.10		С235	
						Масса напл. металла 0.2кг	17.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	28.2
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	6.0
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	60.6
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	7.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	102.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-26	6	17.2	103.2
		Итого:	103.2

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

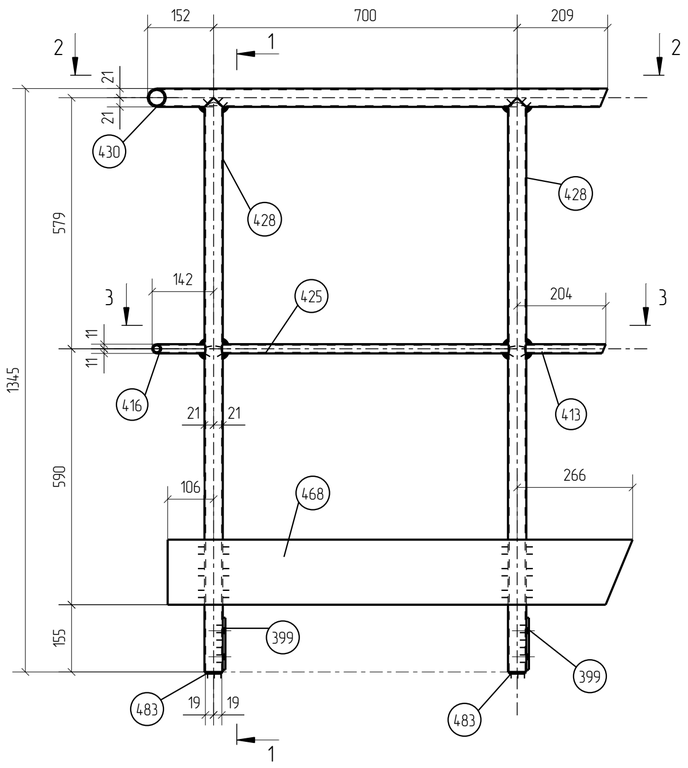
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 266; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-26	Инжиниринг -НТ

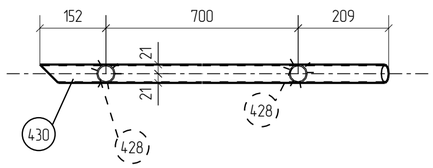
594x420

Tekla structures

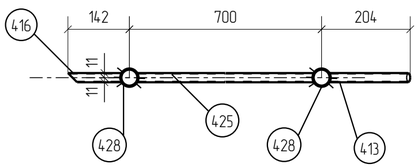
Ограждение ОГ1-27



2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-27	430	1	ДУ32Х2.8	1061	2.90	2.90		С235	
	399	2	−6х102	120	0.58	1.16		С245-4	
	413	1	ДУ15Х2.5	186	0.20	0.20		С235	
	416	1	ДУ15Х2.5	123	0.14	0.14		С235	
	425	1	ДУ15Х2.5	663	0.73	0.73		С235	
	428	2	ДУ32Х2.8	1324	3.61	7.22		С235	
	468	1	−4х150	1072	5.05	5.05		С235	
	483	2	−4х38	38	0.05	0.10		С235	
					Масса напл. металла 0.2кг		17.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	51.0
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	10.0
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	101.0
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	12.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	174.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-27	10	17.6	176.0
		Итого:	176.0

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

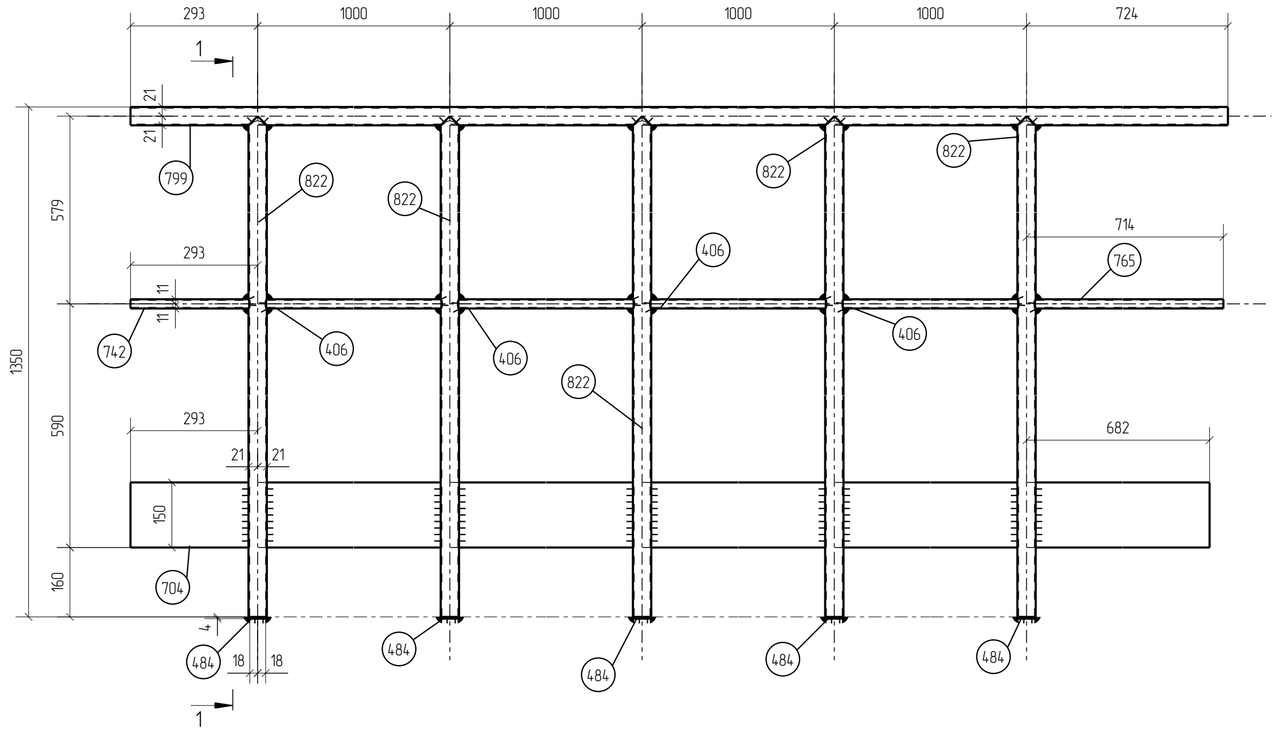
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

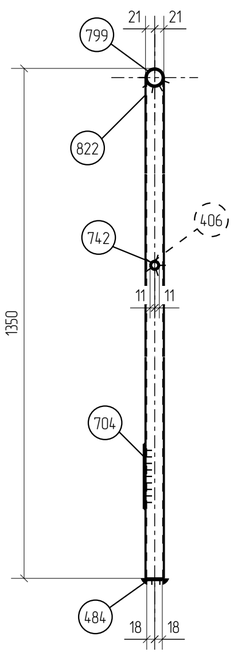
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	267	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-27	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures

Ограждение ОГ1-28



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-28	799	1	ДУ32Х2.8	5017	13.70	13.70		С235	
	406	4	ДУ15Х2.5	963	1.06	4.24		С235	
	484	5	−4х36	36	0.04	0.20		С235	
	704	1	−4х150	4975	23.43	23.43		С235	
	742	1	ДУ15Х2.5	275	0.30	0.30		С235	
	765	1	ДУ15Х2.5	695	0.76	0.76		С235	
	822	5	ДУ32Х2.8	1329	3.63	18.15		С235	
						Масса напл. металла 0.6кг	61.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	23.4
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	5.5
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	31.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	60.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-28	1	61.2	61.2
		Итого:	61.2

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-28

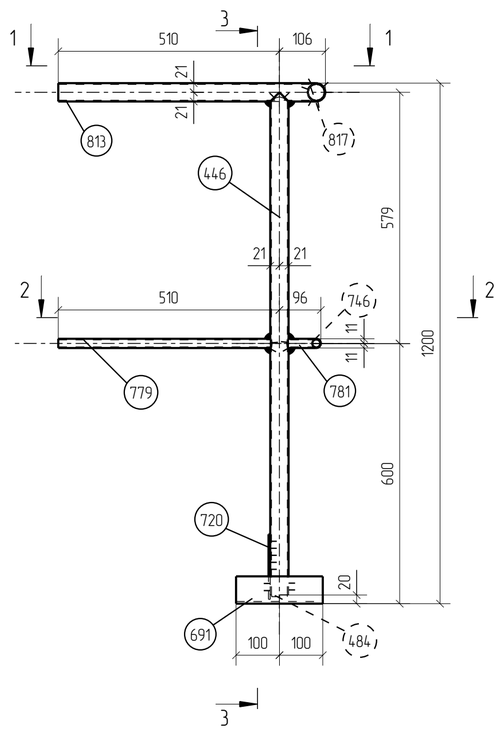
Стадия	Лист	Листов
Р	268	

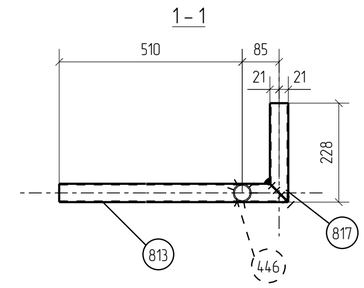
Инжиниринг –НТ

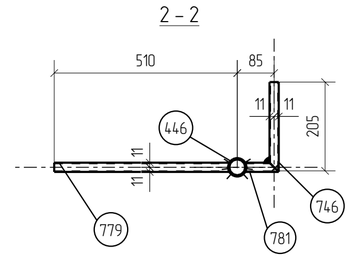
594x420

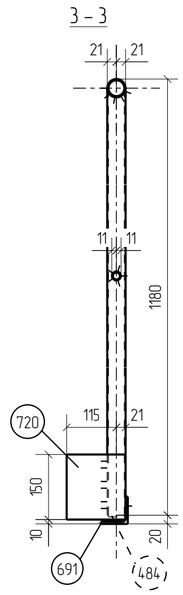
Tekla structures

Ограждение ОГ1-38









Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-38	813	1	ДУ32Х2.8	616	1.68	1.68		С235	
	446	1	ДУ32Х2.8	1159	3.16	3.16		С235	
	484	1	−4х36	36	0.04	0.04		С235	
	691	1	L63Х5	200	0.96	0.96		С245-4	
	720	1	−4х136	150	0.64	0.64		С235	
	746	1	ДУ15Х2.5	207	0.23	0.23		С235	
	779	1	ДУ15Х2.5	492	0.54	0.54		С235	
	781	1	ДУ15Х2.5	77	0.09	0.09		С235	
	817	1	ДУ32Х2.8	228	0.62	0.62		С235	
						Масса напл. металла 0.1кг	8.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.6
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	0.8
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	5.5
L63Х5	ГОСТ 8509-93	С245-4	1.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	7.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-38	1	8.0	8.0
		Итого:	8.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			28.09.23	ОГ1-38

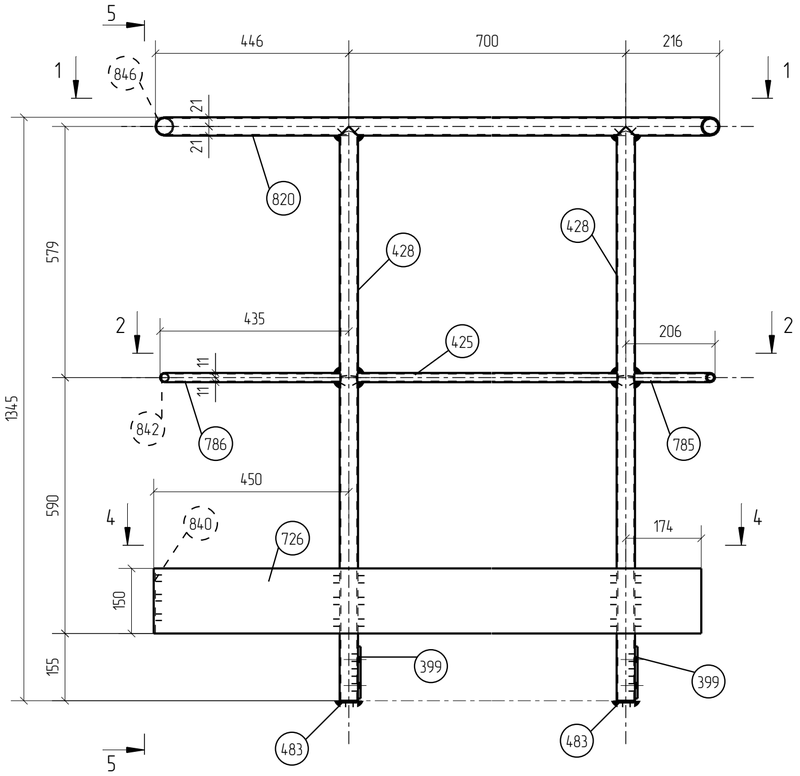
Стадия	Лист	Листов
Р	269	

Инжиниринг -НТ

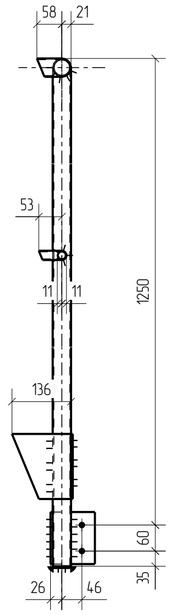
594x420

Tekla structures

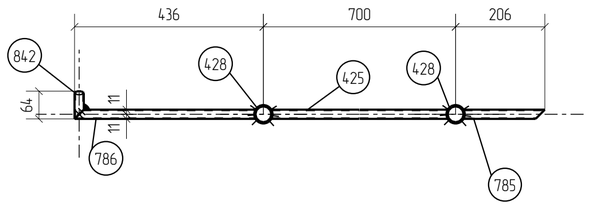
Ограждение ОГ1-39



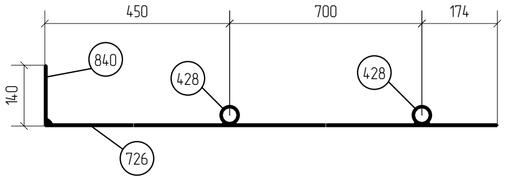
5 – 5



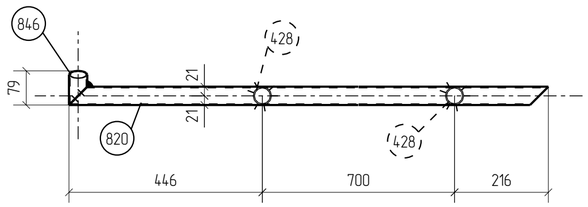
2 – 2



4 – 4



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-39	820	1	ДУ32Х2.8	1362	3.72	3.72		С235	
	399	2	–6х102	120	0.58	1.16		С245-4	
	425	1	ДУ15Х2.5	663	0.73	0.73		С235	
	428	2	ДУ32Х2.8	1324	3.61	7.22		С235	
	483	2	–4х38	38	0.05	0.10		С235	
	726	1	–4х150	1324	6.24	6.24		С235	
	785	1	ДУ15Х2.5	187	0.21	0.21		С235	
	786	1	ДУ15Х2.5	417	0.46	0.46		С235	
	840	1	–4х136	150	0.64	0.64		С235	
	842	1	ДУ15Х2.5	64	0.07	0.07		С235	
	846	1	ДУ32Х2.8	79	0.22	0.22		С235	
					Масса налл. металла 0.2кг		20.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	6.8
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	1.5
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	11.1
–6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	20.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-39	1	20.8	20.8
		Итого:	20.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

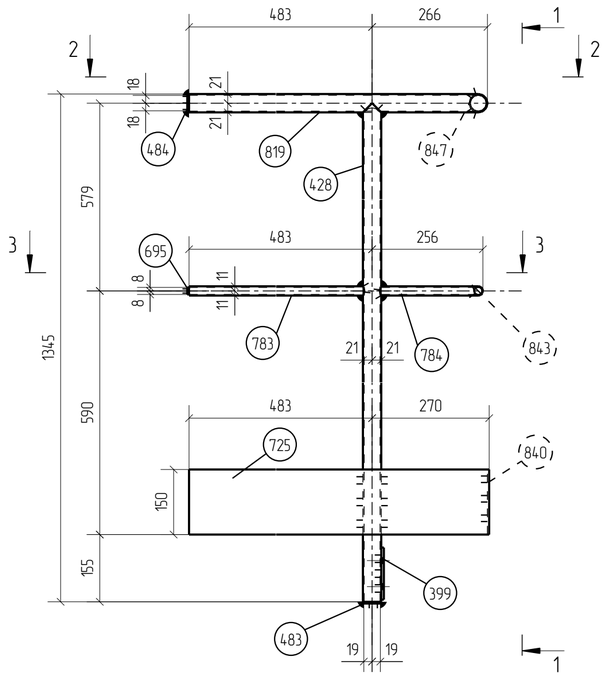
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 270; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-39	Инжиниринг –НТ

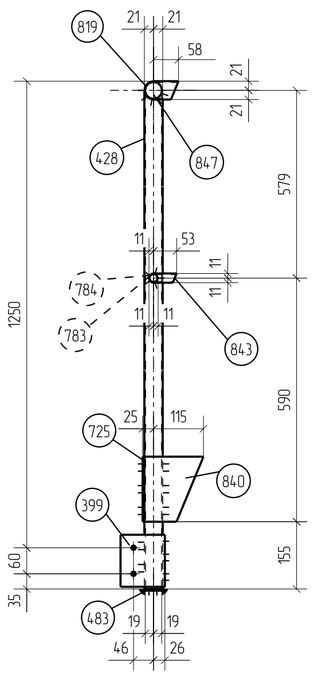
594х420

Tekla structures

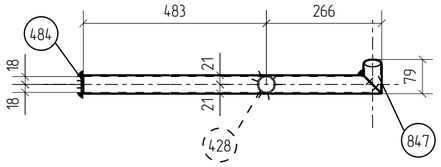
Ограждение ОГ1-40



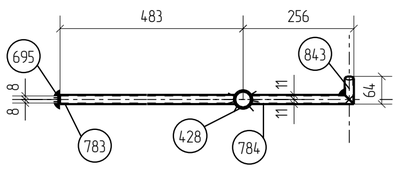
1 – 1



2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-40	819	1	ДУ32Х2.8	749	2.04	2.04		С235	
	399	1	−6х102	120	0.58	0.58		С245-4	
	428	1	ДУ32Х2.8	1324	3.61	3.61		С235	
	483	1	−4х38	38	0.05	0.05		С235	
	484	1	−4х36	36	0.04	0.04		С235	
	695	1	−4х16	16	0.01	0.01		С235	
	725	1	−4х150	753	3.55	3.55		С235	
	783	1	ДУ15Х2.5	465	0.51	0.51		С235	
	784	1	ДУ15Х2.5	237	0.26	0.26		С235	
	840	1	−4х136	150	0.64	0.64		С235	
	843	1	ДУ15Х2.5	64	0.07	0.07		С235	
	847	1	ДУ32Х2.8	79	0.22	0.22		С235	
						Масса напл. металла 0.1кг	11.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	8.2
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	1.8
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	11.6
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	22.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-40	2	11.5	23.0
		Итого:	23.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

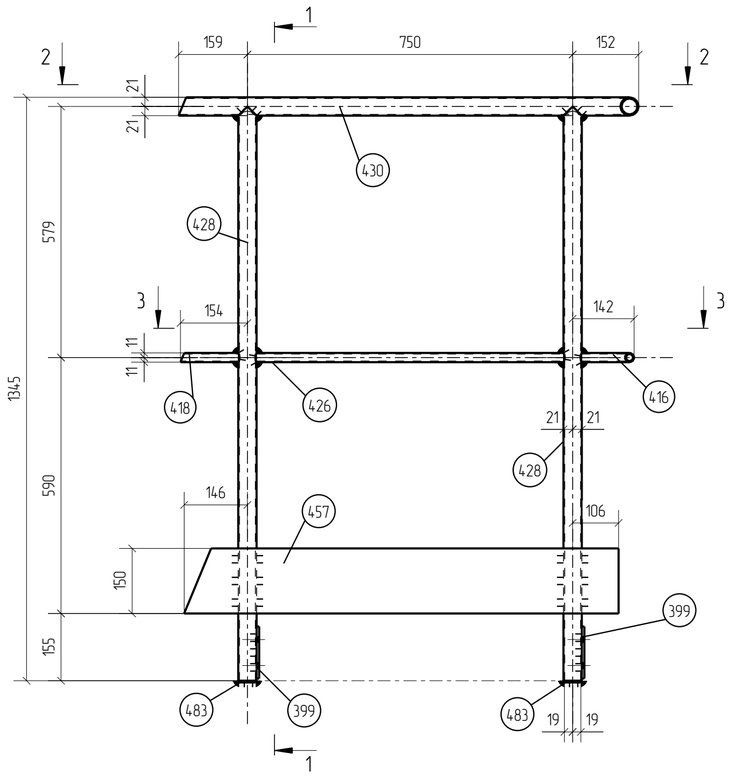
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 271; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-40	Инжиниринг –НТ

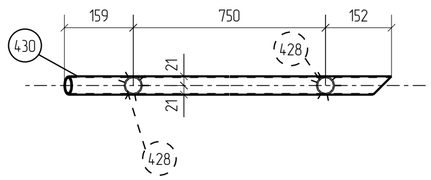
594x420

Tekla structures

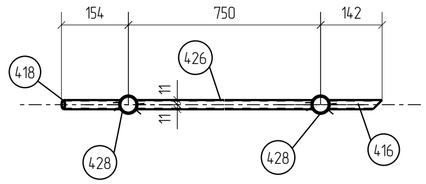
Ограждение ОГ1-41



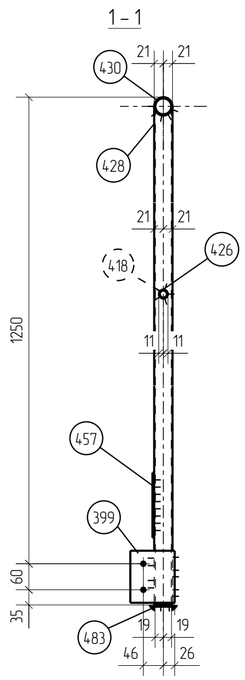
2 – 2



3 – 3



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-41	430	1	ДУ32Х2.8	1061	2.90	2.90		С235	
	399	2	–6х102	120	0.58	1.16		С245-4	
	416	1	ДУ15Х2.5	123	0.14	0.14		С235	
	418	1	ДУ15Х2.5	136	0.15	0.15		С235	
	426	1	ДУ15Х2.5	713	0.78	0.78		С235	
	428	2	ДУ32Х2.8	1324	3.61	7.22		С235	
	457	1	–4х150	1002	4.72	4.72		С235	
	483	2	–4х38	38	0.05	0.10		С235	
						Масса напл. металла 0.2кг	17.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	18.8
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	4.0
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	40.4
–6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	68.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-41	4	17.2	68.8
		Итого:	68.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

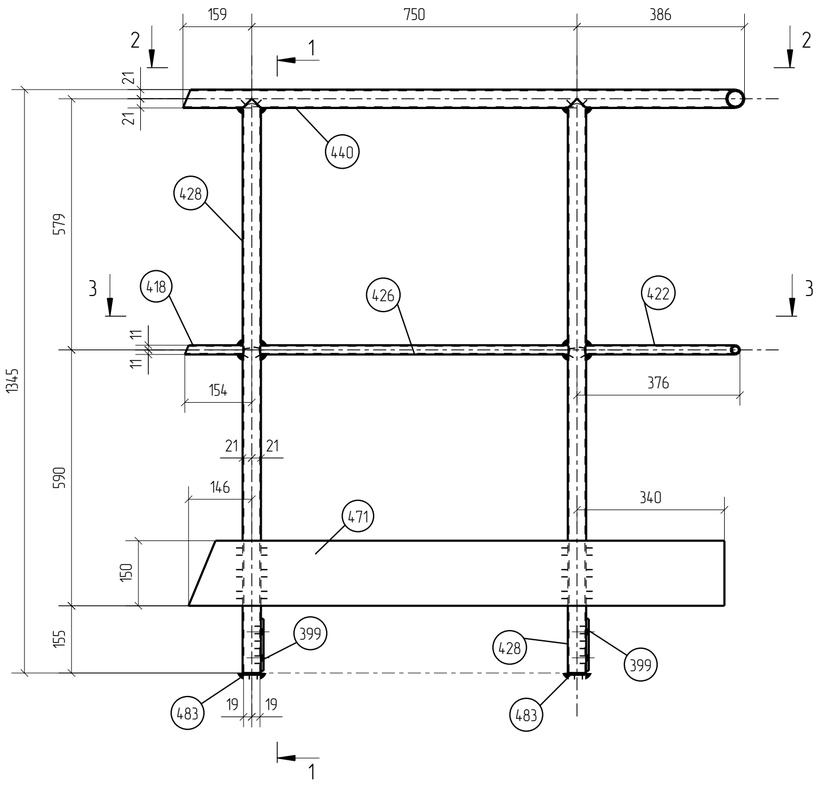
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 272; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-41	Инжиниринг –НТ

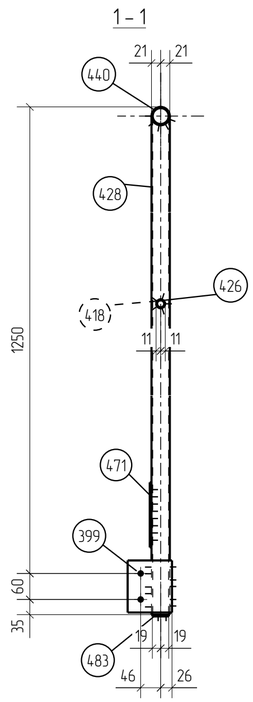
594x420

Tekla structures

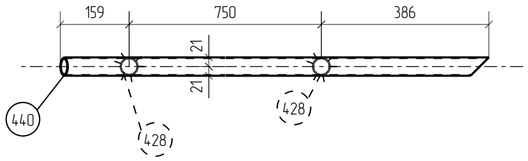
Ограждение ОГ1-42



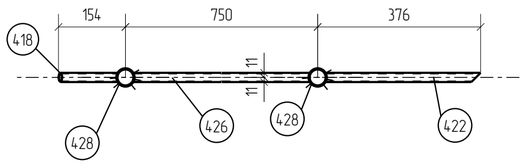
1 – 1



2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-42	440	1	ДУ32Х2.8	1295	3.54	3.54		С235	
	399	2	–6х102	120	0.58	1.16		С245-4	
	418	1	ДУ15Х2.5	136	0.15	0.15		С235	
	422	1	ДУ15Х2.5	357	0.39	0.39		С235	
	426	1	ДУ15Х2.5	713	0.78	0.78		С235	
	428	2	ДУ32Х2.8	1324	3.61	7.22		С235	
	471	1	–4х150	1236	5.82	5.82		С235	
	483	2	–4х38	38	0.05	0.10		С235	
						Масса напл. металла 0.2кг	19.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	5.8
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	1.3
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	10.7
–6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	19.0

Ведомость отправочных элементов

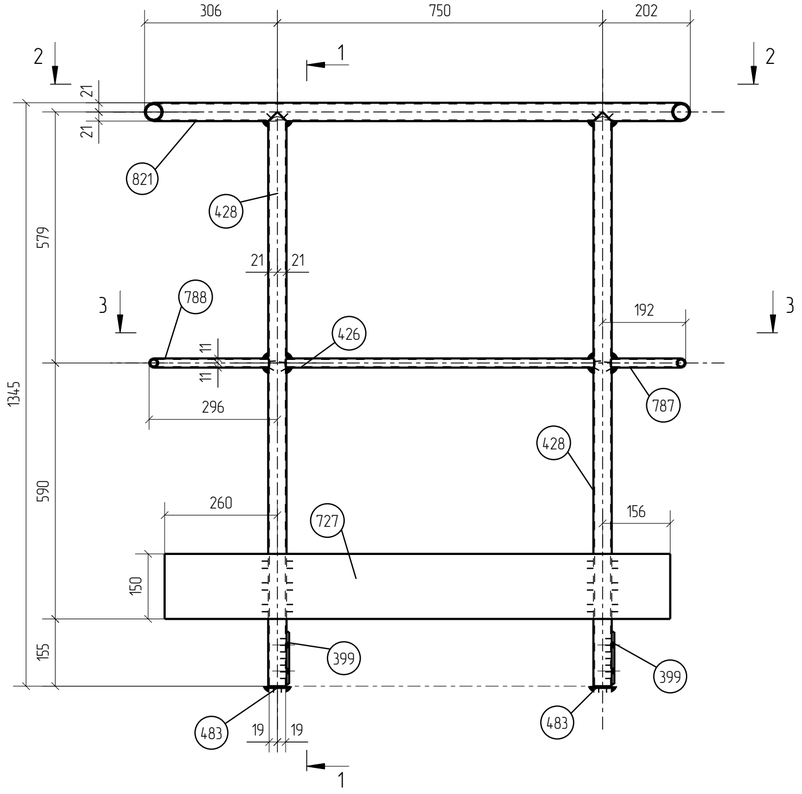
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-42	1	19.2	19.2
		Итого:	19.2

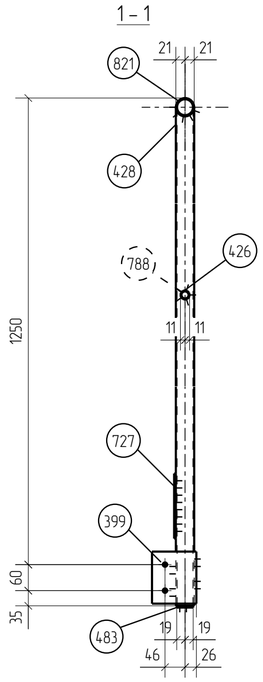
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	273	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-42	Инжиниринг –НТ		

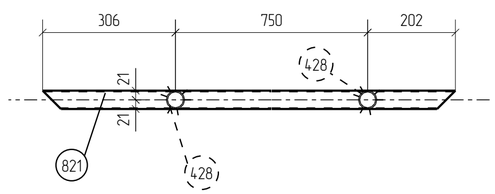
Tekla structures

Ограждение ОГ1-43

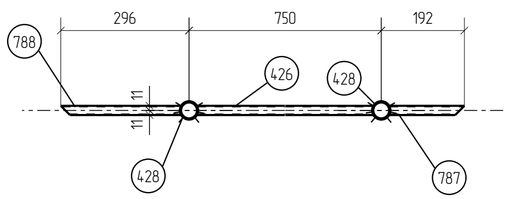




2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-43	821	1	ДУ32Х2.8	1259	3.44	3.44		С235	
	399	2	−6х102	120	0.58	1.16		С245-4	
	426	1	ДУ15Х2.5	713	0.78	0.78		С235	
	428	2	ДУ32Х2.8	1324	3.61	7.22		С235	
	483	2	−4х38	38	0.05	0.10		С235	
	727	1	−4х150	1166	5.49	5.49		С235	
	787	1	ДУ15Х2.5	173	0.19	0.19		С235	
	788	1	ДУ15Х2.5	277	0.31	0.31		С235	
						Масса напл. металла 0.2кг	18.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	5.5
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	1.3
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	10.6
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	18.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-43	1	18.8	18.8
		Итого:	18.8

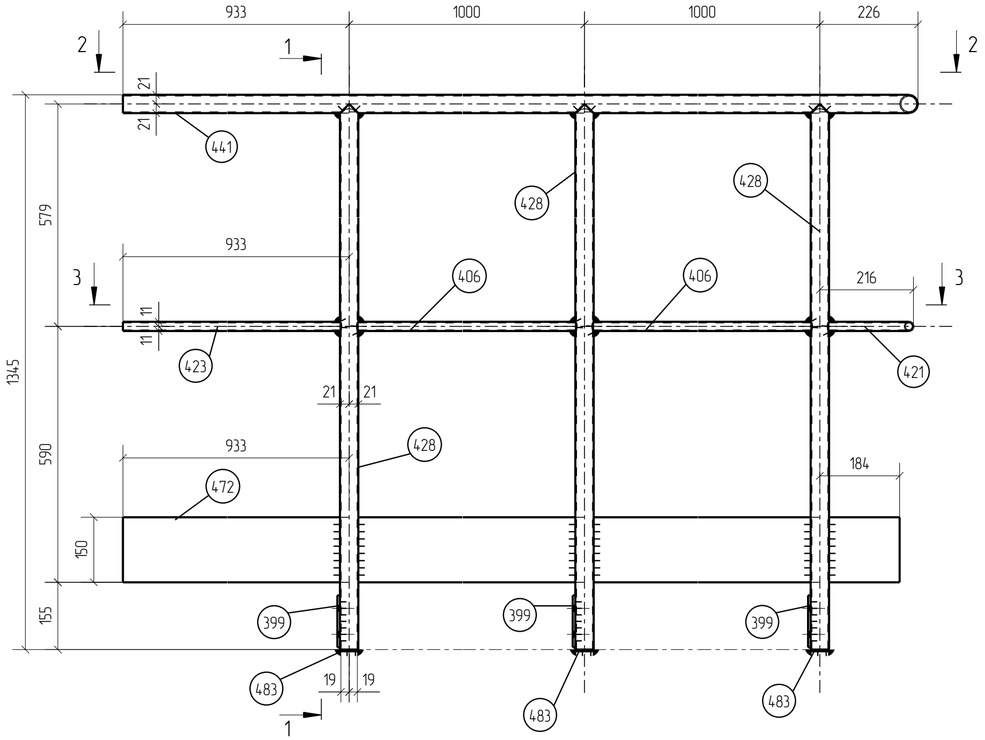
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 274; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-43	Инжиниринг -НТ

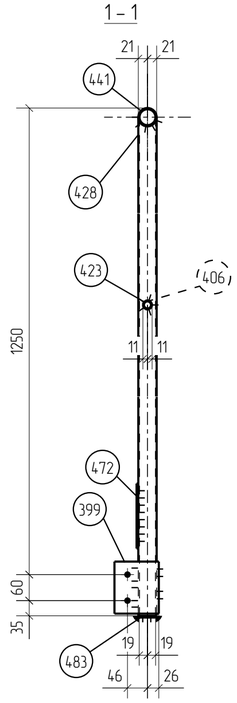
594x420

Tekla structures

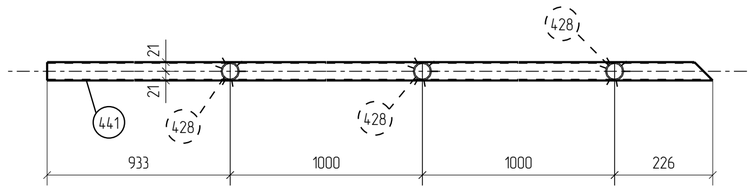
Ограждение ОГ1-44



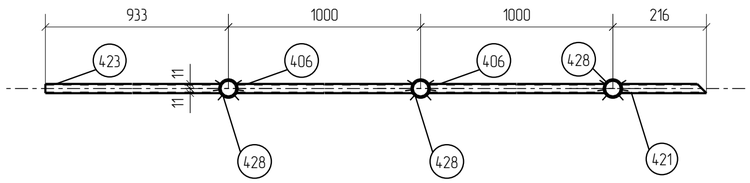
1 – 1



2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-44	441	1	ДУ32Х2.8	3159	8.62	8.62		С235	
	399	3	−6х102	120	0.58	1.74		С245-4	
	406	2	ДУ15Х2.5	963	1.06	2.12		С235	
	421	1	ДУ15Х2.5	197	0.22	0.22		С235	
	423	1	ДУ15Х2.5	915	1.01	1.01		С235	
	428	3	ДУ32Х2.8	1324	3.61	10.83		С235	
	472	1	−4х150	3117	14.68	14.68		С235	
	483	3	−4х38	38	0.05	0.15		С235	
						Масса напл. металла 0.4кг	39.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	14.7
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	3.4
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	19.4
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	39.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-44	1	39.7	39.7
		Итого:	39.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

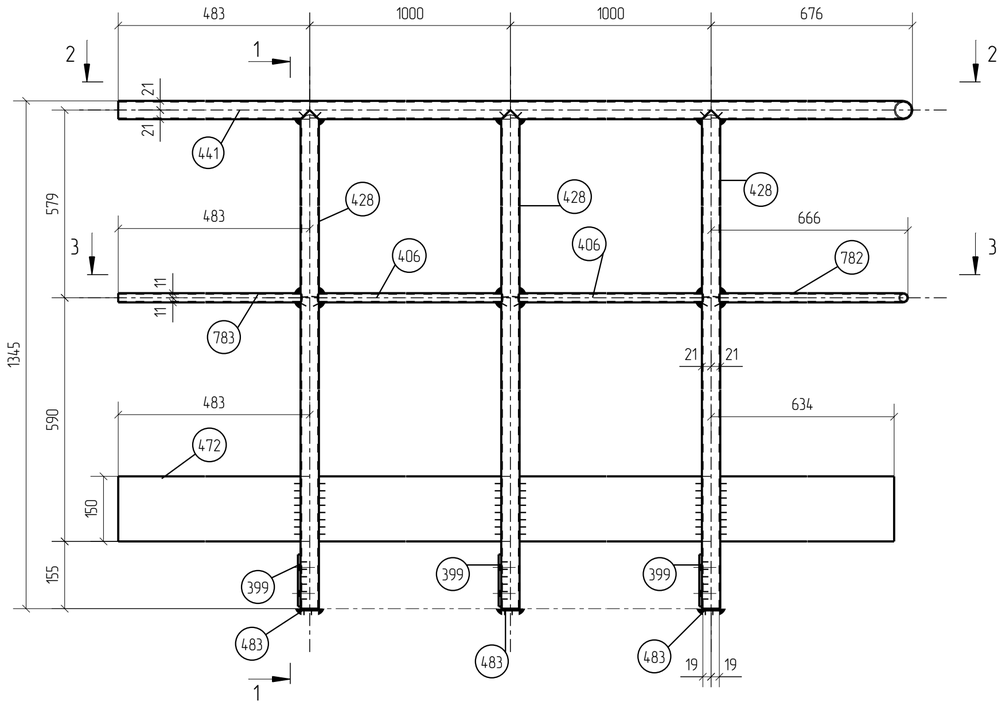
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

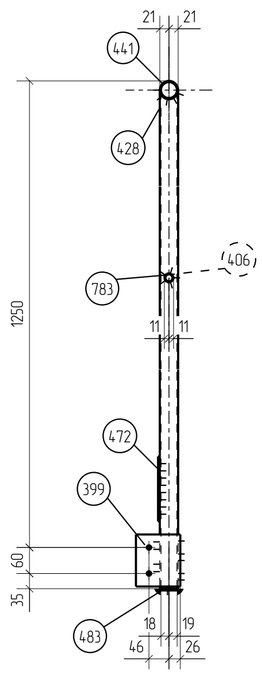
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	275	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-44	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures

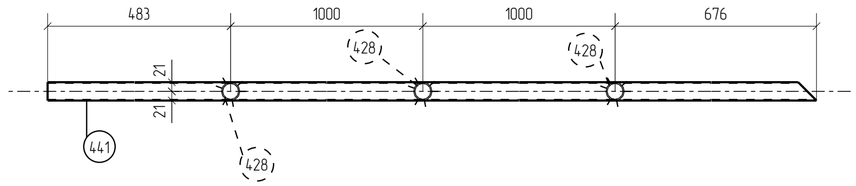
Ограждение ОГ1-45



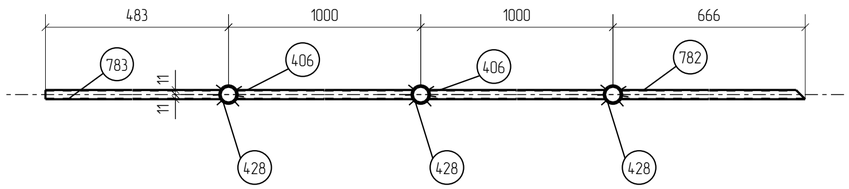
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-45	441	1	ДУ32Х2.8	3159	8.62	8.62		С235	
	399	3	−6х102	120	0.58	1.74		С245-4	
	406	2	ДУ15Х2.5	963	1.06	2.12		С235	
	428	3	ДУ32Х2.8	1324	3.61	10.83		С235	
	472	1	−4х150	3117	14.68	14.68		С235	
	483	3	−4х38	38	0.05	0.15		С235	
	782	1	ДУ15Х2.5	647	0.71	0.71		С235	
	783	1	ДУ15Х2.5	465	0.51	0.51		С235	
						Масса напл. металла 0.4кг	39.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	14.7
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	3.4
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	19.4
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	39.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-45	1	39.7	39.7
		Итого:	39.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

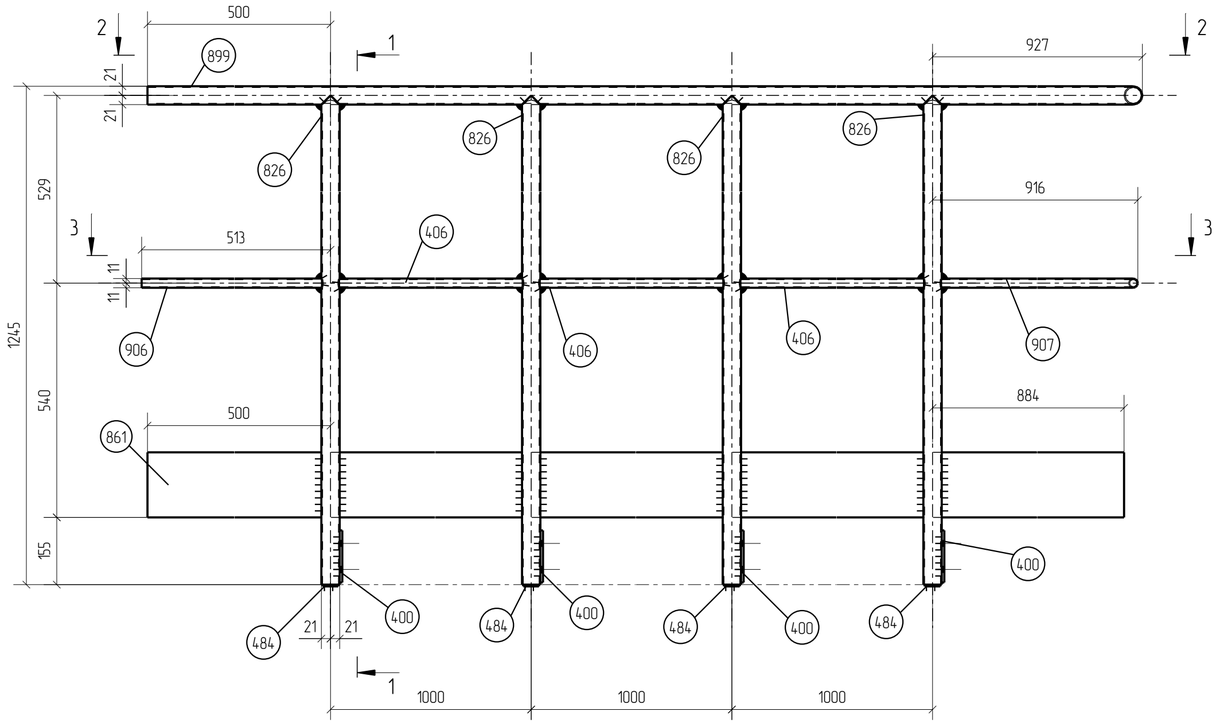
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

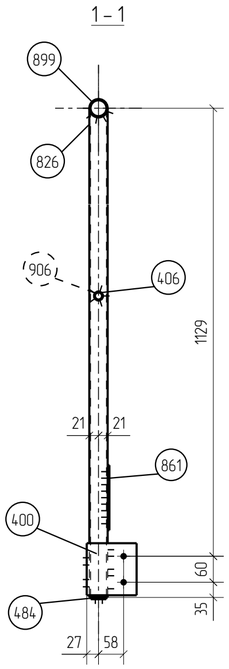
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	276	
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ1-45	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures

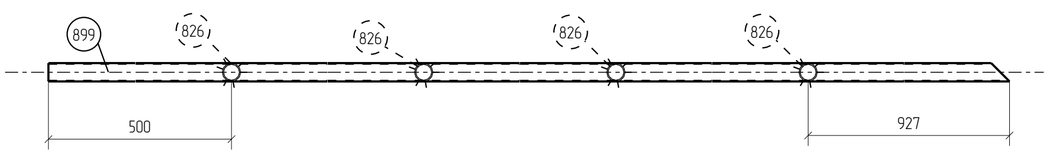
594x420

Ограждение ОГ1-46

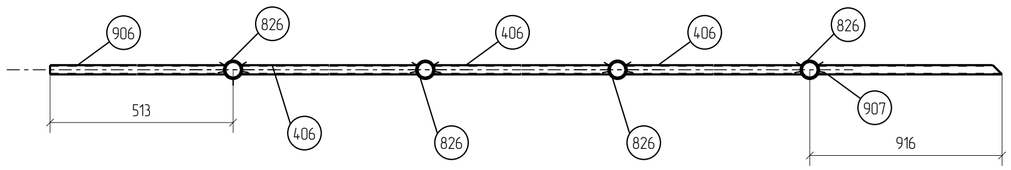




2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-46	899	1	ДУ32Х2.8	4427	12.09	12.09		С235	
	400	4	−6х115	120	0.65	2.60		С245-4	
	406	3	ДУ15Х2.5	963	1.06	3.18		С235	
	484	4	−4х36	36	0.04	0.16		С235	
	826	4	ДУ32Х2.8	1224	3.34	13.36		С235	
	861	1	−4х150	4385	20.65	20.65		С235	
	906	1	ДУ15Х2.5	495	0.54	0.54		С235	
	907	1	ДУ15Х2.5	898	0.99	0.99		С235	
						Масса напл. металла 0.5кг	54.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	20.7
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	4.8
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	25.3
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	53.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-46	1	54.1	54.1
		Итого:	54.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

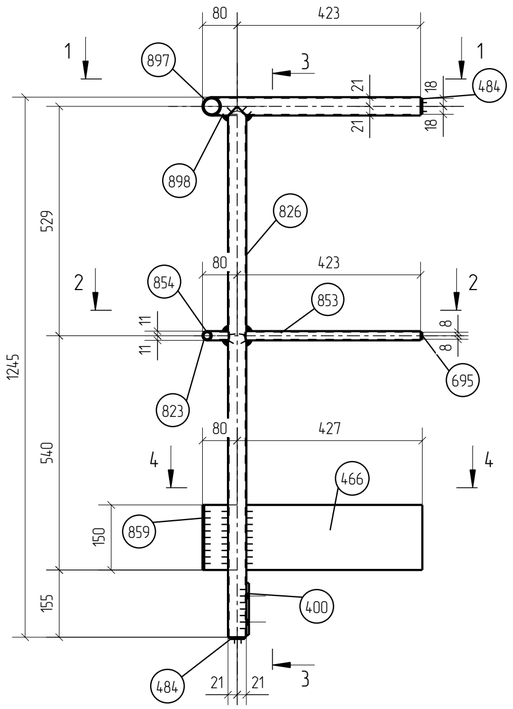
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

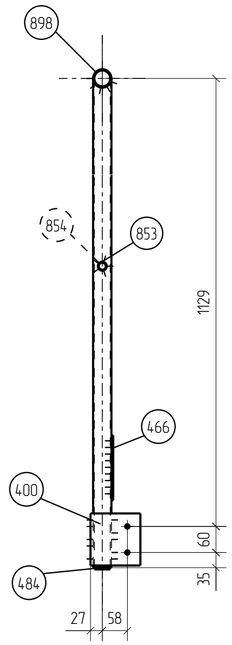
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 277; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	ОГ1-46	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

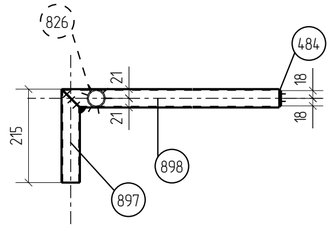
Ограждение ОГ1-47



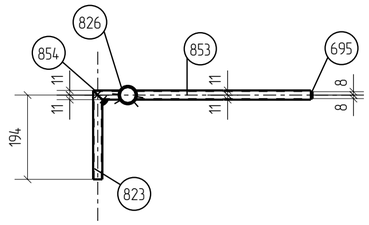
3 – 3



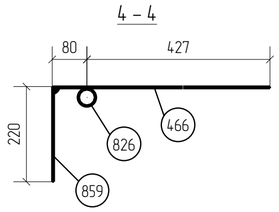
1 – 1



2 – 2



4 – 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-47	898	1	ДУ32Х2.8	503	1.37	1.37		С235	
	400	1	–6х115	120	0.65	0.65		С245-4	
	466	1	–4х150	503	2.37	2.37		С235	
	484	2	–4х36	36	0.04	0.08		С235	
	695	1	–4х16	16	0.01	0.01		С235	
	823	1	ДУ15Х2.5	205	0.23	0.23		С235	
	826	1	ДУ32Х2.8	1224	3.34	3.34		С235	
	853	1	ДУ15Х2.5	405	0.45	0.45		С235	
	854	1	ДУ15Х2.5	62	0.07	0.07		С235	
	859	1	–4х150	220	1.03	1.03		С235	
	897	1	ДУ32Х2.8	216	0.59	0.59		С235	
						Масса напл. металла 0.1кг	10.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	3.4
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	0.7
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	5.3
–6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	10.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-47	1	10.2	10.2
		Итого:	10.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

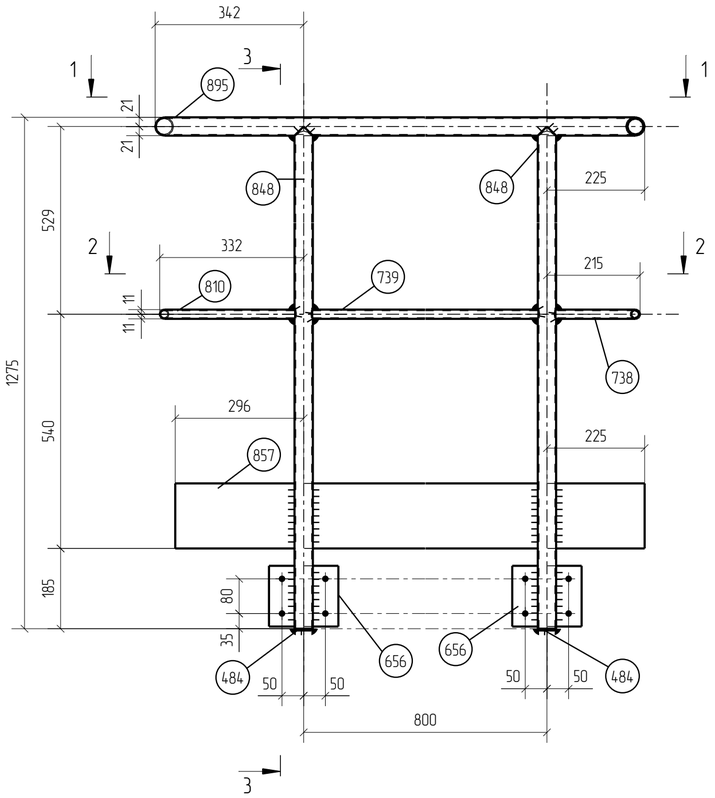
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	278	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			22.09.23	ОГ1-47	Инжиниринг –НТ		

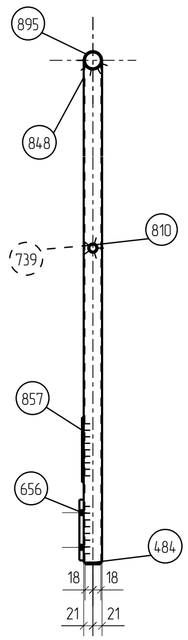
Tekla structures

594x420

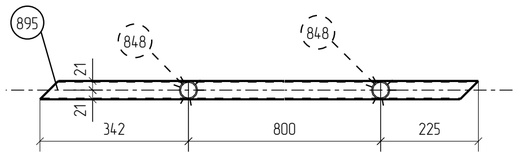
Ограждение ОГ1-48



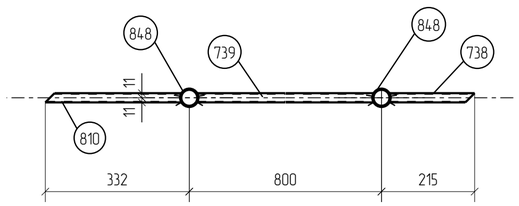
3 – 3



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-48	895	1	ДУ32Х2.8	1368	3.73	3.73		С235	
	484	2	−4х36	36	0.04	0.08		С235	
	656	2	−10х140	160	1.76	3.52		С245-4	
	738	1	ДУ15Х2.5	196	0.22	0.22		С235	
	739	1	ДУ15Х2.5	763	0.84	0.84		С235	
	810	1	ДУ15Х2.5	314	0.35	0.35		С235	
	848	2	ДУ32Х2.8	1254	3.42	6.84		С235	
	857	1	−4х150	1322	6.22	6.22		С235	
						Масса напл. металла 0.2кг	21.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	12.4
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	2.6
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	21.0
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	7.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	43.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-48	2	21.8	43.6
		Итого:	43.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

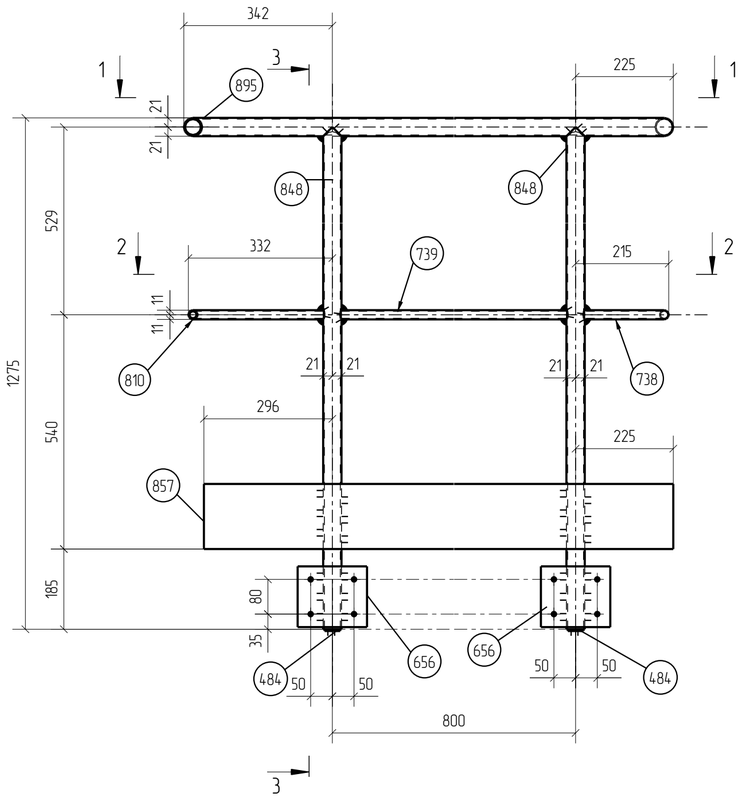
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

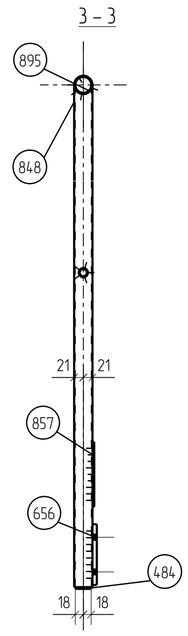
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	279	
Разработал		Иванов			21.09.23	ОГ1-48	Инжиниринг -НТ		

594x420

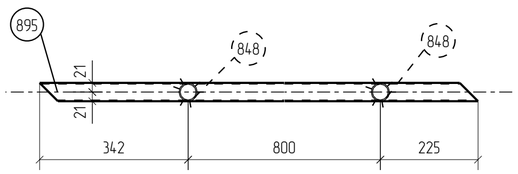
Tekla structures

Ограждение ОГ1-49

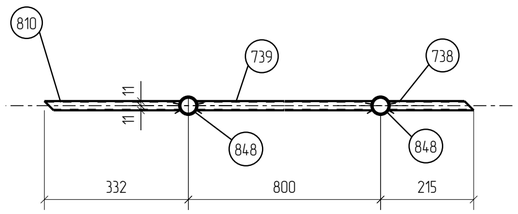




1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-49	895	1	ДУ32Х2.8	1368	3.73	3.73		С235	
	484	2	−4х36	36	0.04	0.08		С235	
	656	2	−10х140	160	1.76	3.52		С245-4	
	738	1	ДУ15Х2.5	196	0.22	0.22		С235	
	739	1	ДУ15Х2.5	763	0.84	0.84		С235	
	810	1	ДУ15Х2.5	314	0.35	0.35		С235	
	848	2	ДУ32Х2.8	1254	3.42	6.84		С235	
	857	1	−4х150	1322	6.22	6.22		С235	
						Масса напл. металла 0.2кг	21.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	6.2
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	1.3
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	10.5
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	21.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-49	1	21.8	21.8
		Итого:	21.8

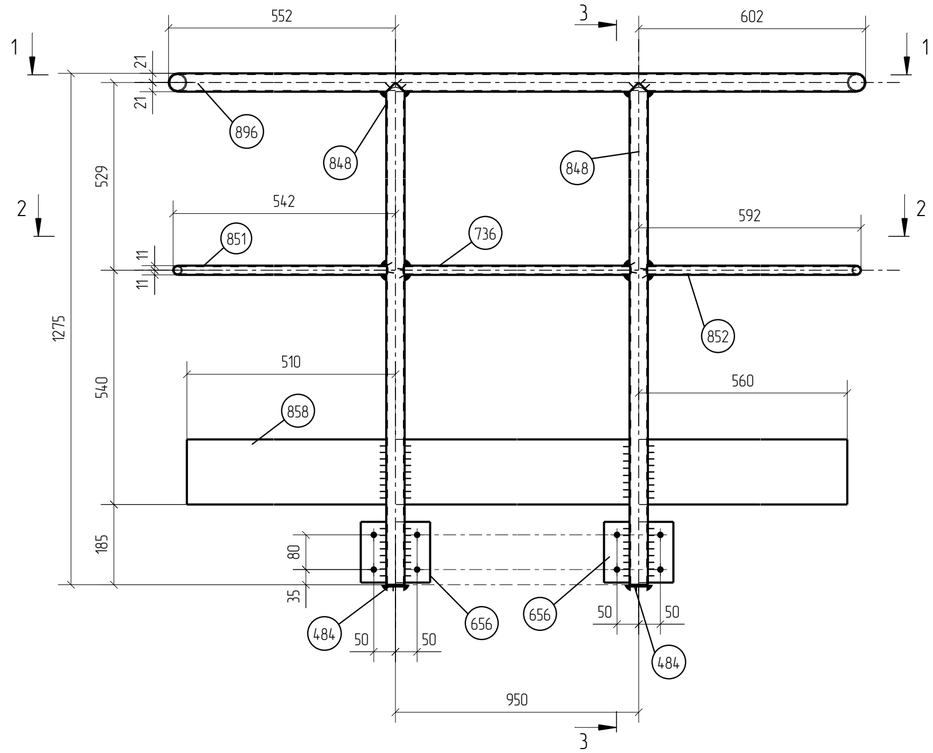
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч	Лист	№док	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 280; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			22.09.23	ОГ1-49	Инжиниринг –НТ

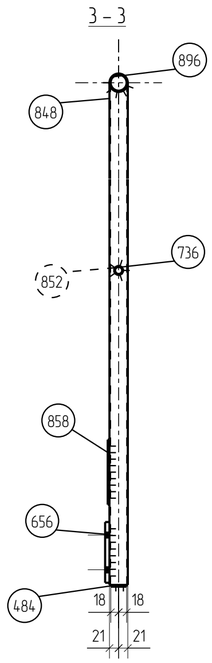
594х420

Tekla structures

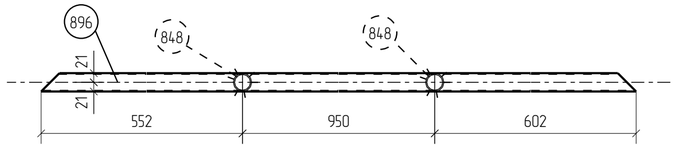
Ограждение ОГ1-50



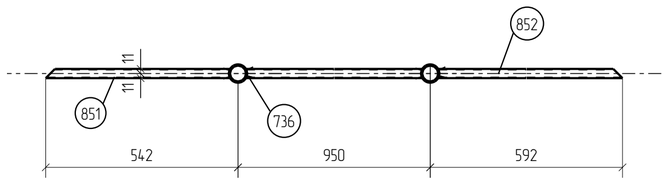
3 – 3



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-50	896	1	ДУ32Х2.8	2105	5.75	5.75		С235	
	484	2	−4х36	36	0.04	0.08		С235	
	656	2	−10х140	160	1.76	3.52		С245-4	
	736	1	ДУ15Х2.5	913	1.00	1.00		С235	
	848	2	ДУ32Х2.8	1254	3.42	6.84		С235	
	851	1	ДУ15Х2.5	523	0.58	0.58		С235	
	852	1	ДУ15Х2.5	573	0.63	0.63		С235	
	858	1	−4х150	2020	9.51	9.51		С235	
						Масса напл. металла 0.3кг	28.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	9.5
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	2.2
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	12.5
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	27.8

Ведомость отправочных элементов

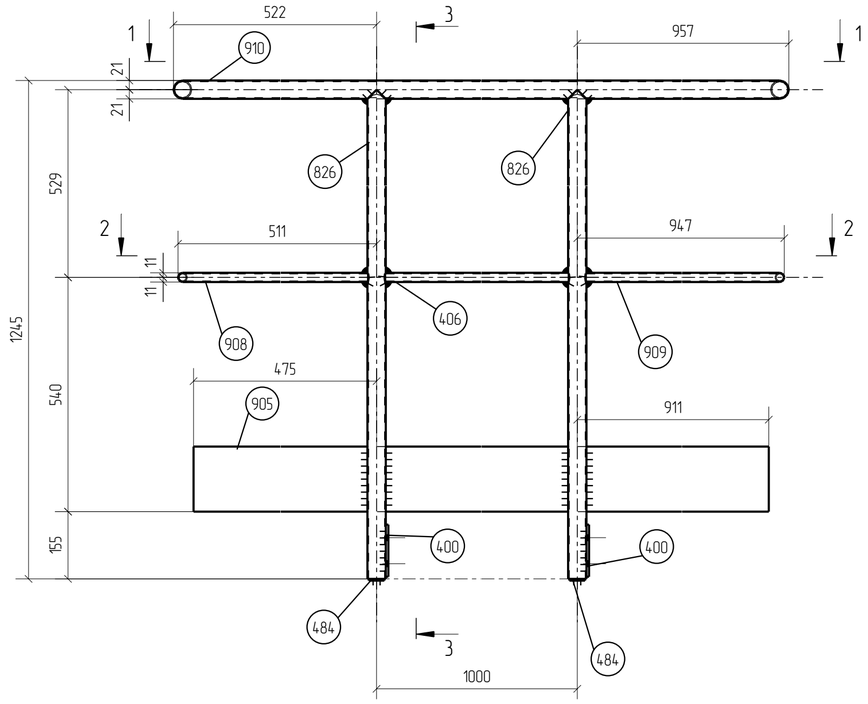
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-50	1	28.1	28.1
		Итого:	28.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

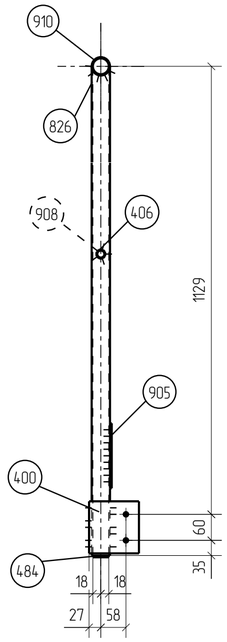
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	281	
Разработал		Иванов			21.09.23	ОГ1-50	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures

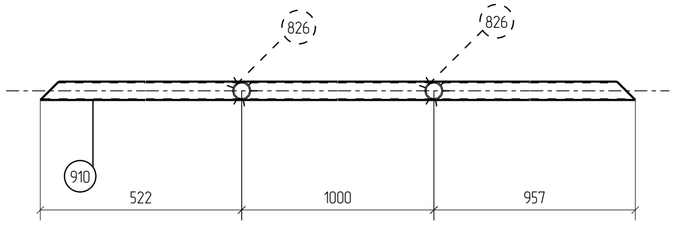
Ограждение ОГ1-51



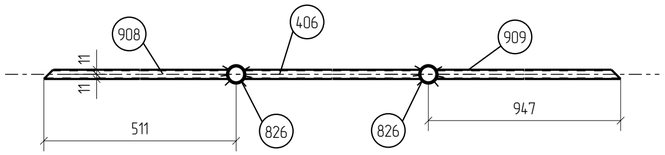
3 – 3



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-51	910	1	ДУ32Х2.8	2479	6.77	6.77		С235	
	400	2	−6х115	120	0.65	1.30		С245-4	
	406	1	ДУ15Х2.5	963	1.06	1.06		С235	
	484	2	−4х36	36	0.04	0.08		С235	
	826	2	ДУ32Х2.8	1224	3.34	6.68		С235	
	905	1	−4х150	2387	11.24	11.24		С235	
	908	1	ДУ15Х2.5	493	0.54	0.54		С235	
	909	1	ДУ15Х2.5	928	1.02	1.02		С235	
						Масса напл. металла 0.3кг	28.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	11.2
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	2.6
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	13.4
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	28.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-51	1	28.9	28.9
		Итого:	28.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

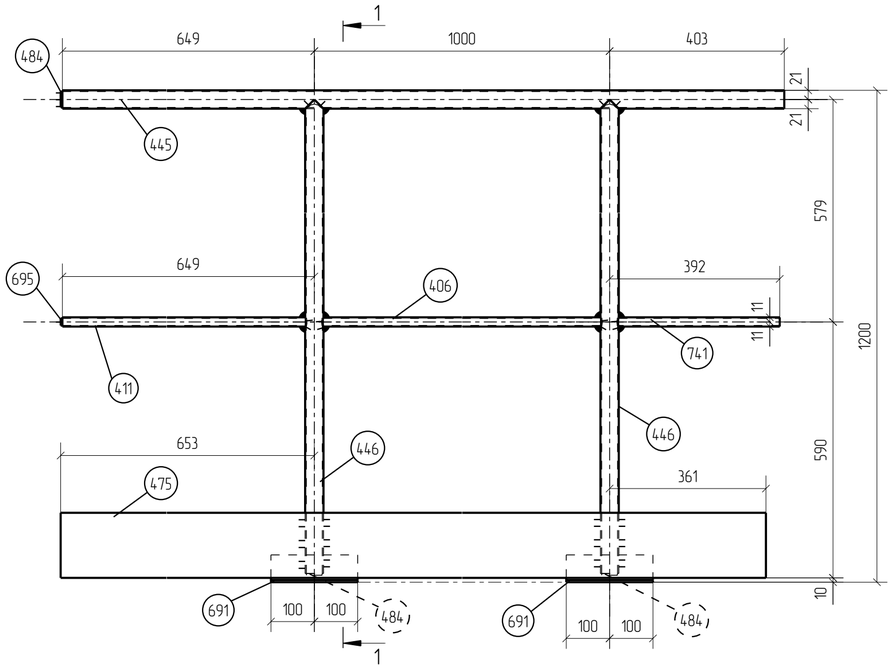
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

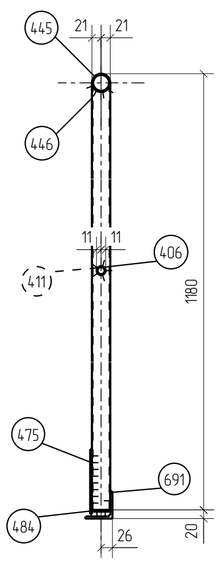
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	282	
Разработал		Иванов			21.09.23	ОГ1-51	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures

Ограждение ОГ1-52



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-52	445	1	ДУ32Х2.8	2052	5.60	5.60		С235	
	406	1	ДУ15Х2.5	963	1.06	1.06		С235	
	411	1	ДУ15Х2.5	631	0.69	0.69		С235	
	446	2	ДУ32Х2.8	1159	3.16	6.32		С235	
	475	1	–4х150	2014	9.49	9.49		С235	
	484	3	–4х36	36	0.04	0.12		С235	
	691	2	L63X5	200	0.96	1.92		С245-4	
	695	1	–4х16	16	0.01	0.01		С235	
	741	1	ДУ15Х2.5	374	0.41	0.41		С235	
						Масса напл. металла 0.3кг	26.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	9.5
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	2.2
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	12.0
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	2.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	25.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-52	1	26.0	26.0
		Итого:	26.0

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

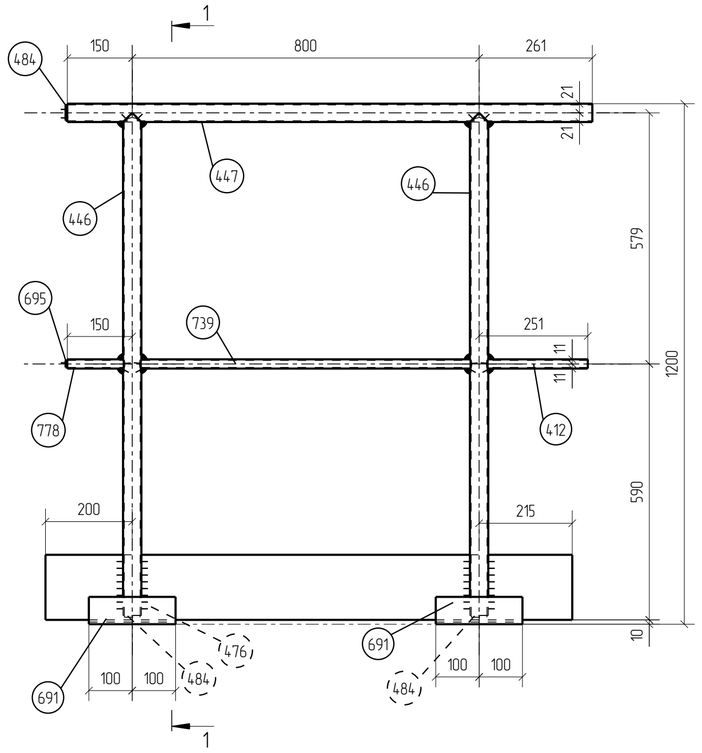
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

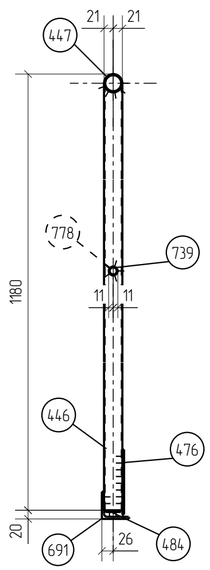
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 283; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	ОГ1-52	Инжиниринг –НТ

Tekla structures

Ограждение ОГ1-53



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-53	447	1	ДУ32Х2.8	1211	3.31	3.31		С235	
	412	1	ДУ15Х2.5	232	0.26	0.26		С235	
	446	2	ДУ32Х2.8	1159	3.16	6.32		С235	
	476	1	−4х150	1215	5.72	5.72		С235	
	484	3	−4х36	36	0.04	0.12		С235	
	691	2	L63Х5	200	0.96	1.92		С245-4	
	695	1	−4х16	16	0.01	0.01		С235	
	739	1	ДУ15Х2.5	763	0.84	0.84		С235	
	778	1	ДУ15Х2.5	131	0.14	0.14		С235	
						Масса напл. металла 0.2кг	18.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	5.7
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	1.2
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	9.7
L63Х5	ГОСТ 8509-93	С245-4	2.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	18.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-53	1	18.8	18.8
		Итого:	18.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

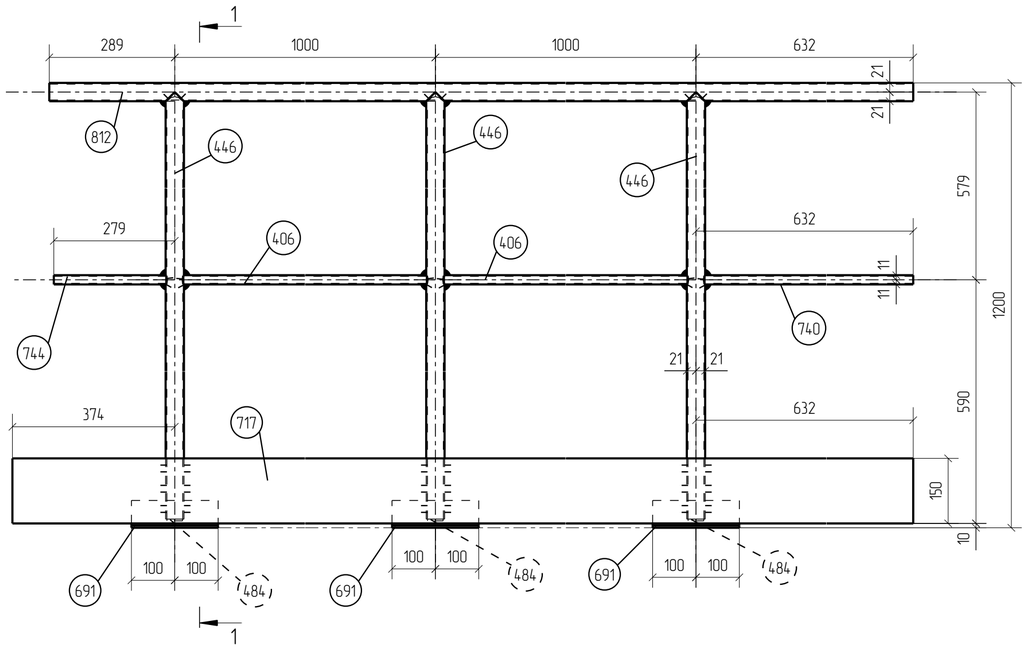
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 284; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	ОГ1-53	Инжиниринг -НТ

594x420

Tekla structures

Ограждение ОГ1-54



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ1-54	812	1	ДУ32Х2.8	2921	7.97	7.97		С235	
	406	2	ДУ15Х2.5	963	1.06	2.12		С235	
	446	3	ДУ32Х2.8	1159	3.16	9.48		С235	
	484	3	−4х36	36	0.04	0.12		С235	
	691	3	L63X5	200	0.96	2.88		С245-4	
	717	1	−4х150	3006	14.16	14.16		С235	
	740	1	ДУ15Х2.5	613	0.67	0.67		С235	
	744	1	ДУ15Х2.5	261	0.29	0.29		С235	
						Масса напл. металла 0.4кг	38.4		

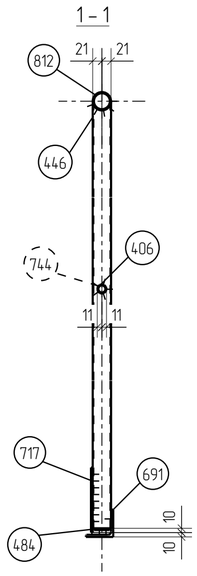
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	14.2
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	3.2
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	17.6
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	3.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	38.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ1-54	1	38.4	38.4
		Итого:	38.4

1 - 1



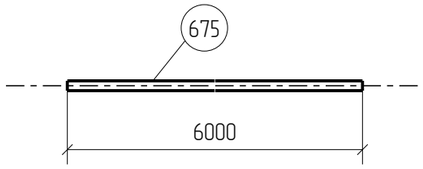
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 285; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	ОГ1-54	Инжиниринг -НТ

594x420

Tekla structures

Ограждение ОГ2-1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ2-1	675	1	Ф16.	6000	9.47	9.47		С245-4	
							9.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
Ф16.	ГОСТ 2590-2006	С245-4	114.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	114.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ2-1	12	9.5	114.0
		Итого:	114.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			22.09.23	ОГ2-1

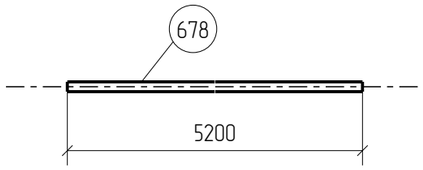
Стадия	Лист	Листов
Р	286	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Ограждение ОГ2-2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ2-2	678	1	Ф16.	5200	8.20	8.20		С245-4	
							8.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
Ф16.	ГОСТ 2590-2006	С245-4	32.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	32.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ2-2	4	8.2	32.8
		Итого:	32.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			22.09.23	ОГ2-2

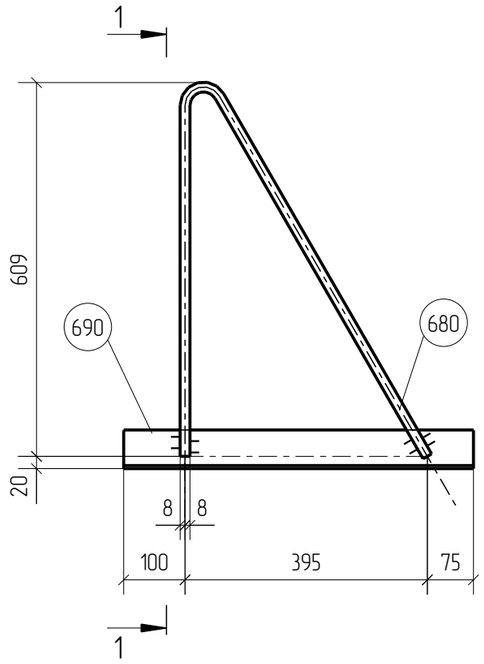
Стадия	Лист	Листов
Р	287	

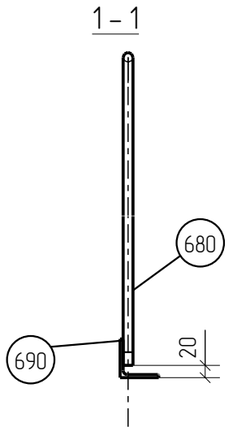
Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Ограждение ОГ2-3





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ2-3	680	1	Ф16.	1307	2.06	2.06		С245-4	
	690	1	L63X5	570	2.74	2.74		С245-4	
						Масса напл. металла 0.0кг	4.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	67.5
Ф16.	ГОСТ 2590-2006	С245-4	52.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	120.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ2-3	25	4.8	120.0
		Итого:	120.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

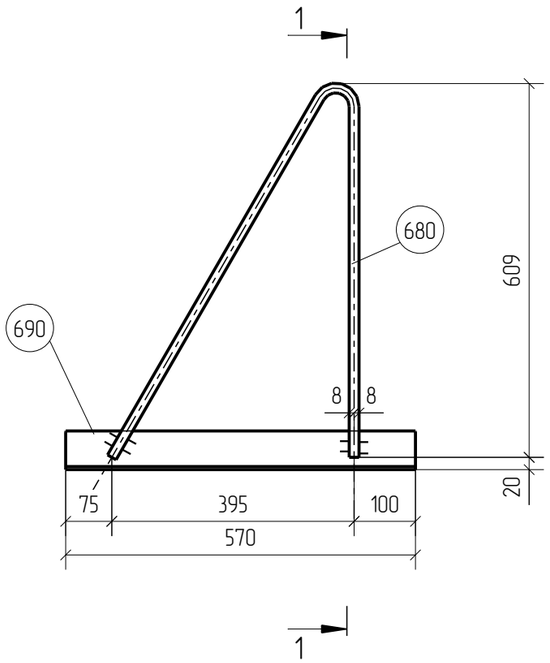
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

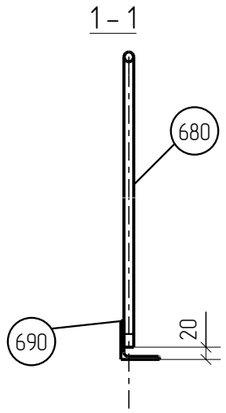
						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 288 / Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			22.09.23	ОГ2-3	Инжиниринг –НТ	

420x297

Tekla structures

Ограждение ОГ2-4





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ОГ2-4	680	1	Ф16.	1307	2.06	2.06		С245-4	
	690	1	L63X5	570	2.74	2.74		С245-4	
						Масса напл. металла 0.0кг	4.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	78.3
Ф16.	ГОСТ 2590-2006	С245-4	60.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	139.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
ОГ2-4	29	4.8	139.2
		Итого:	139.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

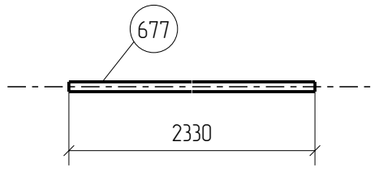
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 289 / Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			22.09.23	ОГ2-4	Инжиниринг -НТ	

420x297

Tekla structures

Ограждение ОГ2-5



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ2-5	677	1	Ф16.	2330	3.68	3.68		С245-4	
							3.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
Ф16.	ГОСТ 2590-2006	С245-4	7.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	7.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ2-5	2	3.7	7.4
		Итого:	7.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			22.09.23	ОГ2-5

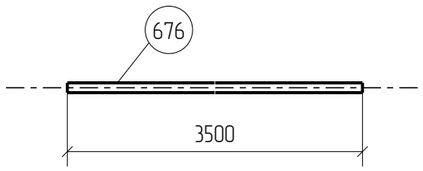
Стадия	Лист	Листов
Р	290	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Ограждение ОГ2-6



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ2-6	676	1	Ф16.	3500	5.52	5.52		С245-4	
							5.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
Ф16.	ГОСТ 2590-2006	С245-4	11.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	11.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ2-6	2	5.5	11.0
		Итого:	11.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			22.09.23	ОГ2-6

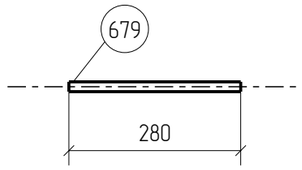
Стадия	Лист	Листов
Р	291	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Ограждение ОГ2-7



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ2-7	679	1	Ф16.	280	0.44	0.44		С245-4	
							0.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
Ф16.	ГОСТ 2590-2006	С245-4	0.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	0.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ2-7	2	0.4	0.8
		Итого:	0.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			22.09.23	ОГ2-7

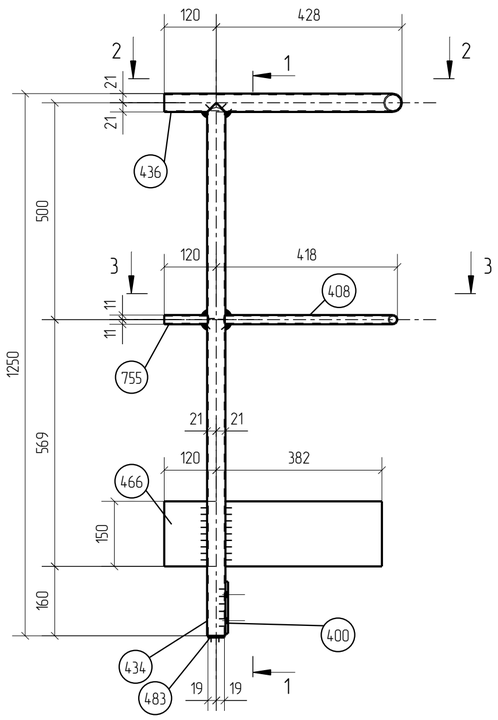
Стадия	Лист	Листов
Р	292	

Инжиниринг -НТ

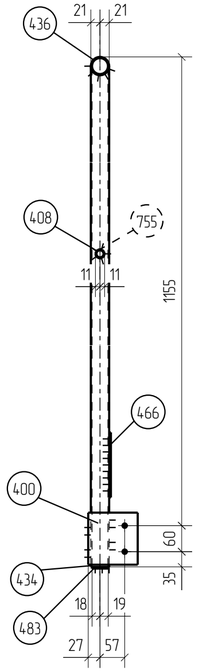
420x297

Tekla structures

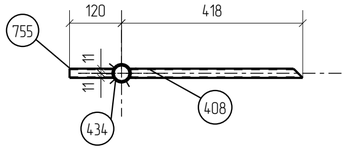
Ограждение ОГЗ-1



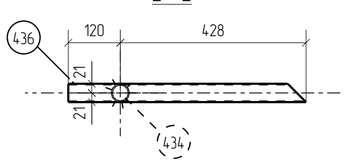
1 – 1



3 – 3



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГЗ-1	434	1	ДУ32Х2.8	1229	3.35	3.35		С235	
	400	1	−6х114	120	0.64	0.64		С245-4	
	408	1	ДУ15Х2.5	399	0.44	0.44		С235	
	436	1	ДУ32Х2.8	548	1.50	1.50		С235	
	466	1	−4х150	502	2.36	2.36		С235	
	483	1	−4х38	38	0.05	0.05		С235	
	755	1	ДУ15Х2.5	102	0.11	0.11		С235	
						Масса налл. металла 0.1кг	8.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	2.4
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	0.5
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	4.9
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	8.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГЗ-1	1	8.5	8.5
		Итого:	8.5

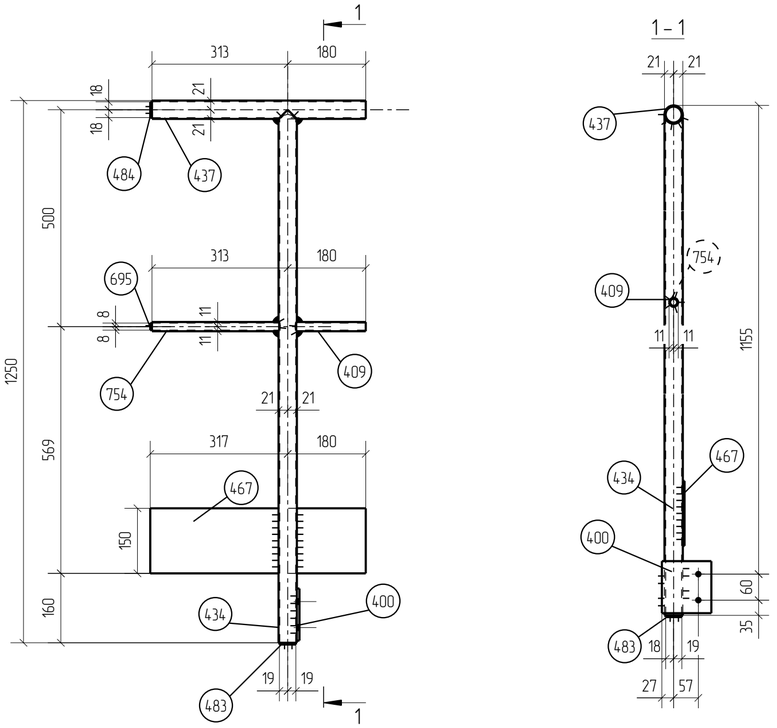
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 293; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	ОГЗ-1	Инжиниринг –НТ

594х420

Tekla structures

Ограждение ОГЗ-2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГЗ-2	434	1	ДУ32Х2.8	1229	3.35	3.35		С235	
	400	1	−6х114	120	0.64	0.64		С245-4	
	409	1	ДУ15Х2.5	162	0.18	0.18		С235	
	437	1	ДУ32Х2.8	493	1.35	1.35		С235	
	467	1	−4х150	497	2.34	2.34		С235	
	483	1	−4х38	38	0.05	0.05		С235	
	484	1	−4х36	36	0.04	0.04		С235	
	695	1	−4х16	16	0.01	0.01		С235	
	754	1	ДУ15Х2.5	295	0.32	0.32		С235	
						Масса напл. металла 0.1кг	8.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	2.3
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	0.5
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	4.7
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	8.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГЗ-2	1	8.2	8.2
		Итого:	8.2

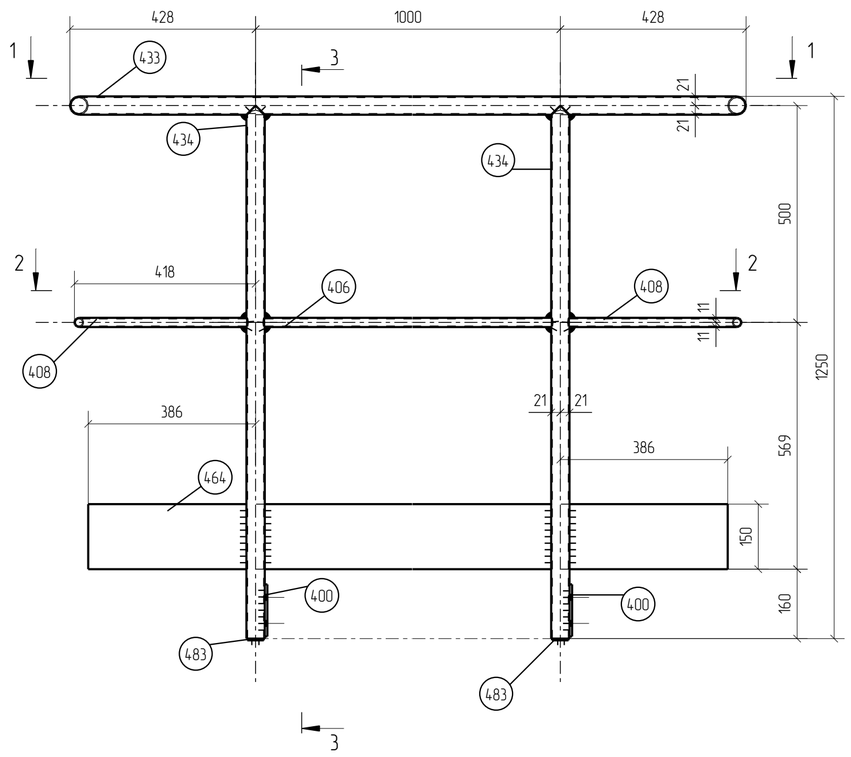
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 294; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	ОГЗ-2	Инжиниринг –НТ

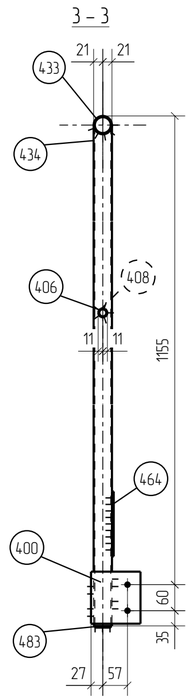
Tekla structures

594x420

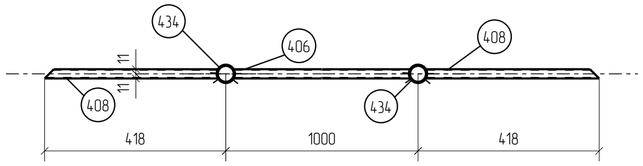
Ограждение ОГ3-4



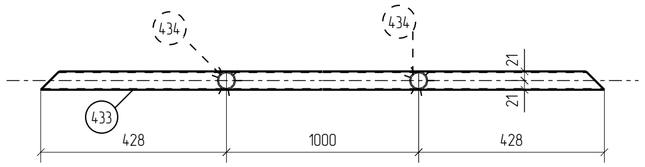
3 – 3



2 – 2



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ3-4	433	1	ДУ32Х2.8	1857	5.07	5.07		С235	
	400	2	–6х114	120	0.64	1.28		С245-4	
	406	1	ДУ15Х2.5	963	1.06	1.06		С235	
	408	2	ДУ15Х2.5	399	0.44	0.88		С235	
	434	2	ДУ32Х2.8	1229	3.35	6.70		С235	
	464	1	–4х150	1772	8.35	8.35		С235	
	483	2	–4х38	38	0.05	0.10		С235	
					Масса напл. металла 0.2кг		23.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	8.3
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	1.9
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	11.9
–6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	23.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ3-4	1	23.5	23.5
		Итого:	23.5

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

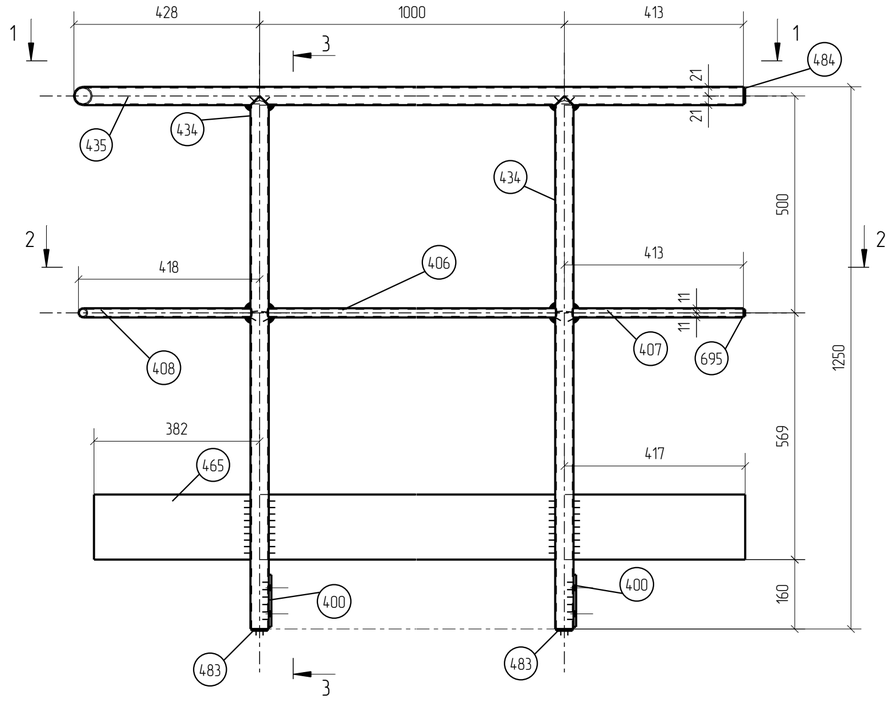
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

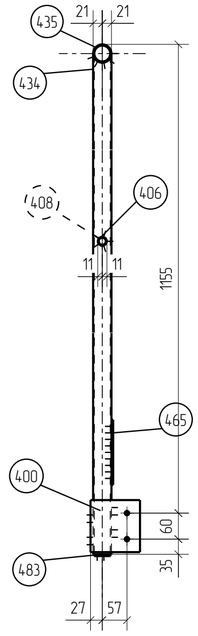
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	295	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			28.09.23	ОГ3-4	Инжиниринг –НТ		

Tekla structures

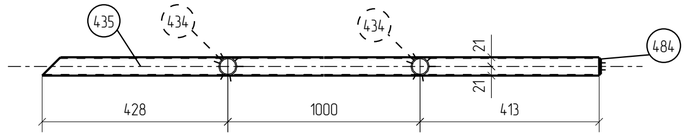
Ограждение ОГ3-5



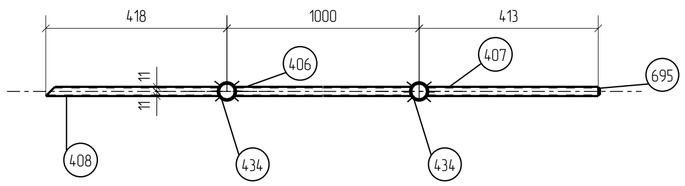
3 - 3



1 - 1



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ3-5	435	1	ДУ32Х2.8	1841	5.03	5.03		С235	
	400	2	−6х114	120	0.64	1.28		С245-4	
	406	1	ДУ15Х2.5	963	1.06	1.06		С235	
	407	1	ДУ15Х2.5	395	0.43	0.43		С235	
	408	1	ДУ15Х2.5	399	0.44	0.44		С235	
	434	2	ДУ32Х2.8	1229	3.35	6.70		С235	
	465	1	−4х150	1799	8.47	8.47		С235	
	483	2	−4х38	38	0.05	0.10		С235	
	484	1	−4х36	36	0.04	0.04		С235	
	695	1	−4х16	16	0.01	0.01		С235	
						Масса напл. металла 0.2кг	23.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	8.5
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	1.9
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	11.8
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	23.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ3-5	1	23.6	23.6
		Итого:	23.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

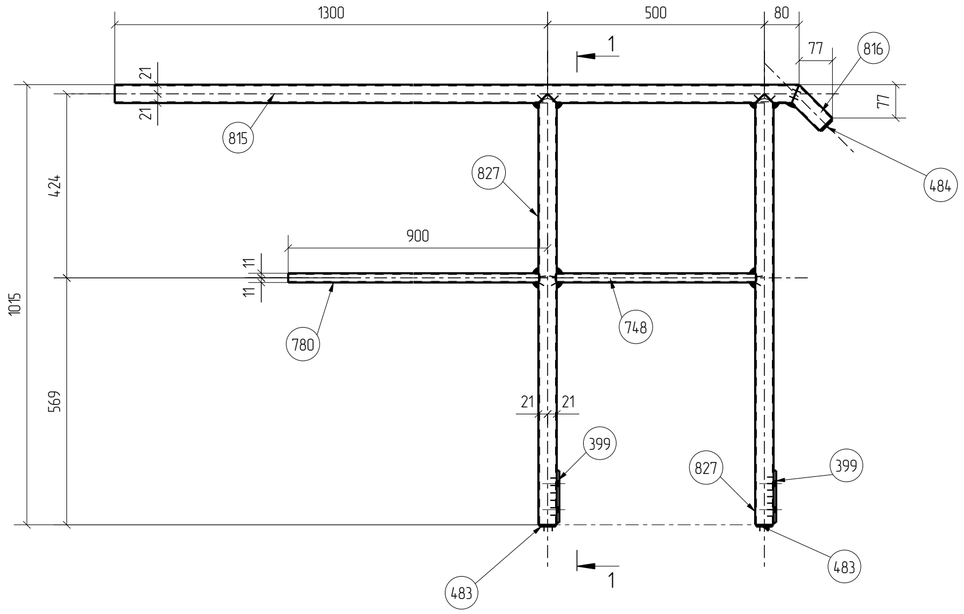
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

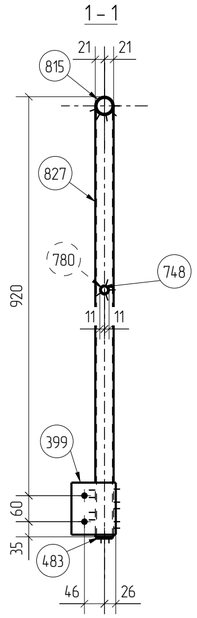
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 296; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	ОГ3-5	Инжиниринг -НТ

594x420

Tekla structures

Ограждение ОГ4-1





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ4-1	815	1	ДУ32Х2.8	1880	5.13	5.13		С235	
	399	2	−6х102	120	0.58	1.16		С245-4	
	483	2	−4х38	38	0.05	0.10		С235	
	484	1	−4х36	36	0.04	0.04		С235	
	748	1	ДУ15Х2.5	463	0.51	0.51		С235	
	780	1	ДУ15Х2.5	882	0.97	0.97		С235	
	816	1	ДУ32Х2.8	109	0.30	0.30		С235	
	827	2	ДУ32Х2.8	994	2.71	5.42		С235	
						Масса напл. металла 0.1кг	13.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.0
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	1.5
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	10.8
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	13.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ4-1	1	13.6	13.6
		Итого:	13.6

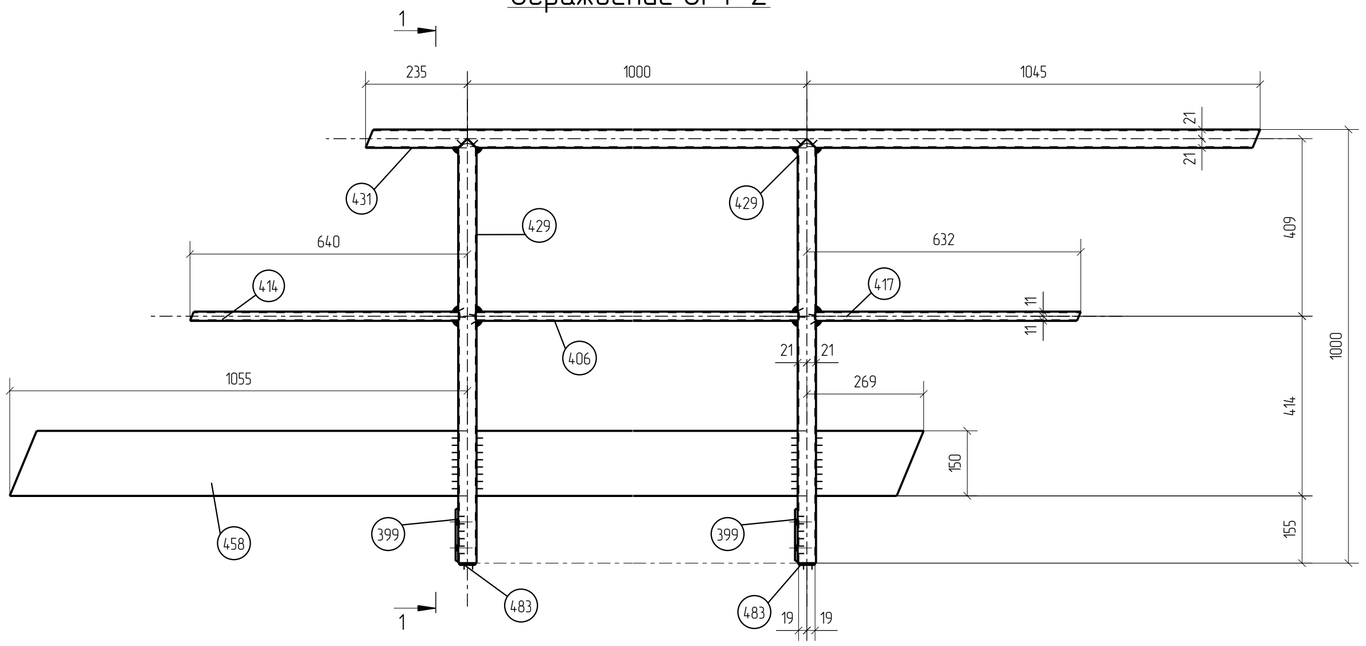
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 297; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	ОГ4-1	Инжиниринг -НТ

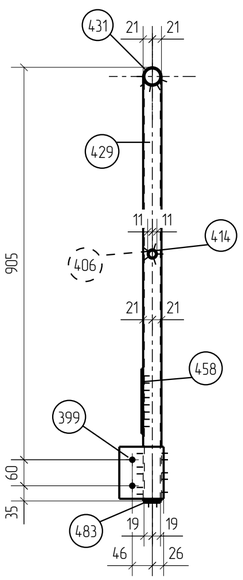
Tekla structures

594x420

Ограждение ОГ4-2



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ4-2	431	1	ДУ32Х2.8	2280	6.23	6.23		С235	
	399	2	–6х102	120	0.58	1.16		С245-4	
	406	1	ДУ15Х2.5	963	1.06	1.06		С235	
	414	1	ДУ15Х2.5	621	0.68	0.68		С235	
	417	1	ДУ15Х2.5	613	0.67	0.67		С235	
	429	2	ДУ32Х2.8	979	2.67	5.34		С235	
	458	1	–4х150	2325	10.95	10.95		С235	
	483	2	–4х38	38	0.05	0.10		С235	
						Масса напл. металла 0.3кг	26.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	66.0
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	15.0
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	69.6
–6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	7.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	157.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ4-2	6	26.6	159.6
		Итого:	159.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

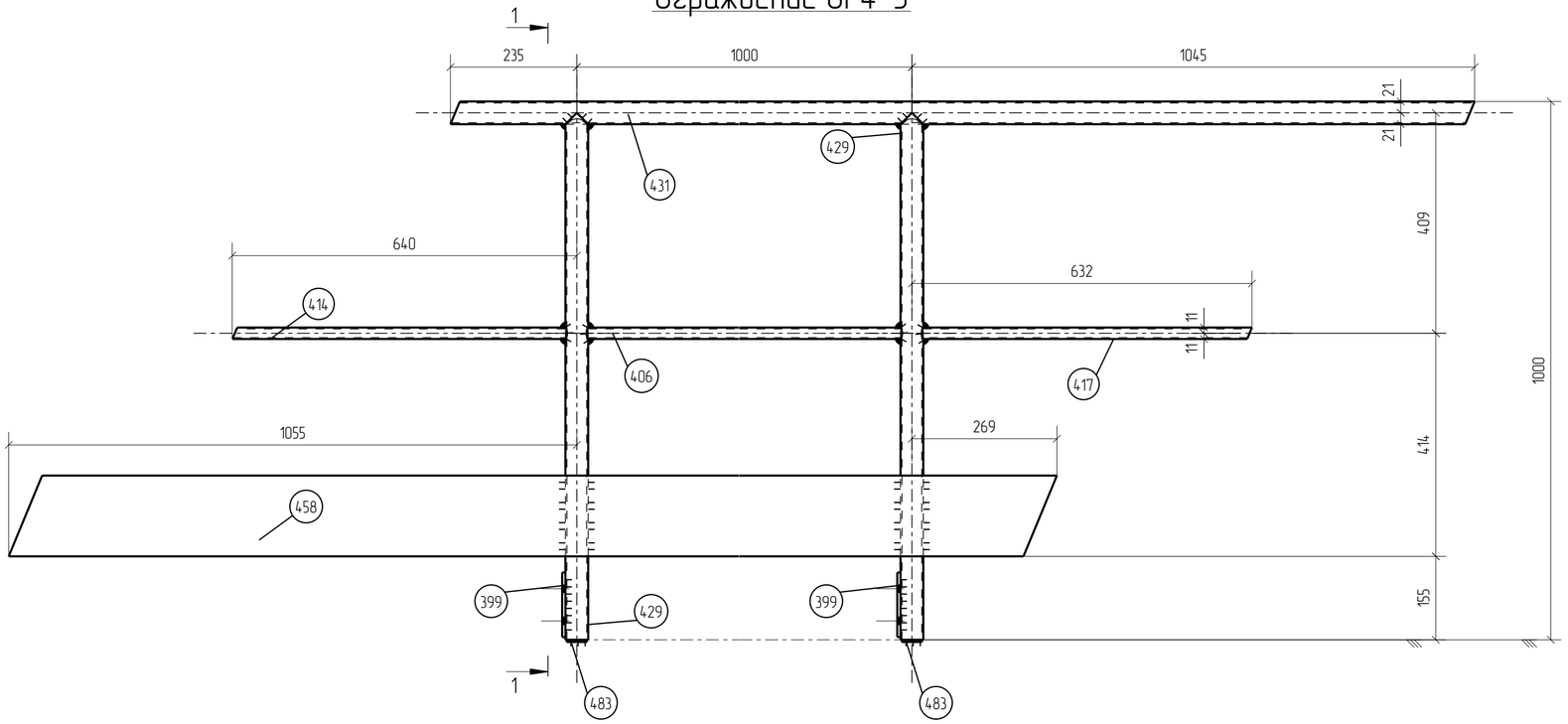
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	298	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ4-2	Инжиниринг –НТ		

594х420

Tekla structures

Ограждение ОГ4-3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ4-3	431	1	ДУ32Х2.8	2280	6.23	6.23		С235	
	399	2	−6х102	120	0.58	1.16		С245-4	
	406	1	ДУ15Х2.5	963	1.06	1.06		С235	
	414	1	ДУ15Х2.5	621	0.68	0.68		С235	
	417	1	ДУ15Х2.5	613	0.67	0.67		С235	
	429	2	ДУ32Х2.8	979	2.67	5.34		С235	
	458	1	−4х150	2325	10.95	10.95		С235	
	483	2	−4х38	38	0.05	0.10		С235	
						Масса напл. металла 0.3кг	26.6		

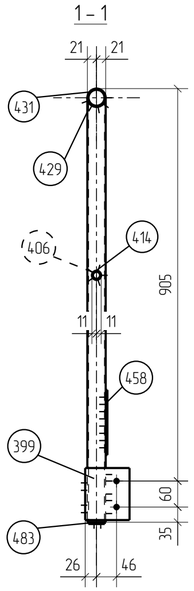
Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	11.0
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	2.5
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	11.6
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	26.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ4-3	1	26.6	26.6
		Итого:	26.6

1 – 1



1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

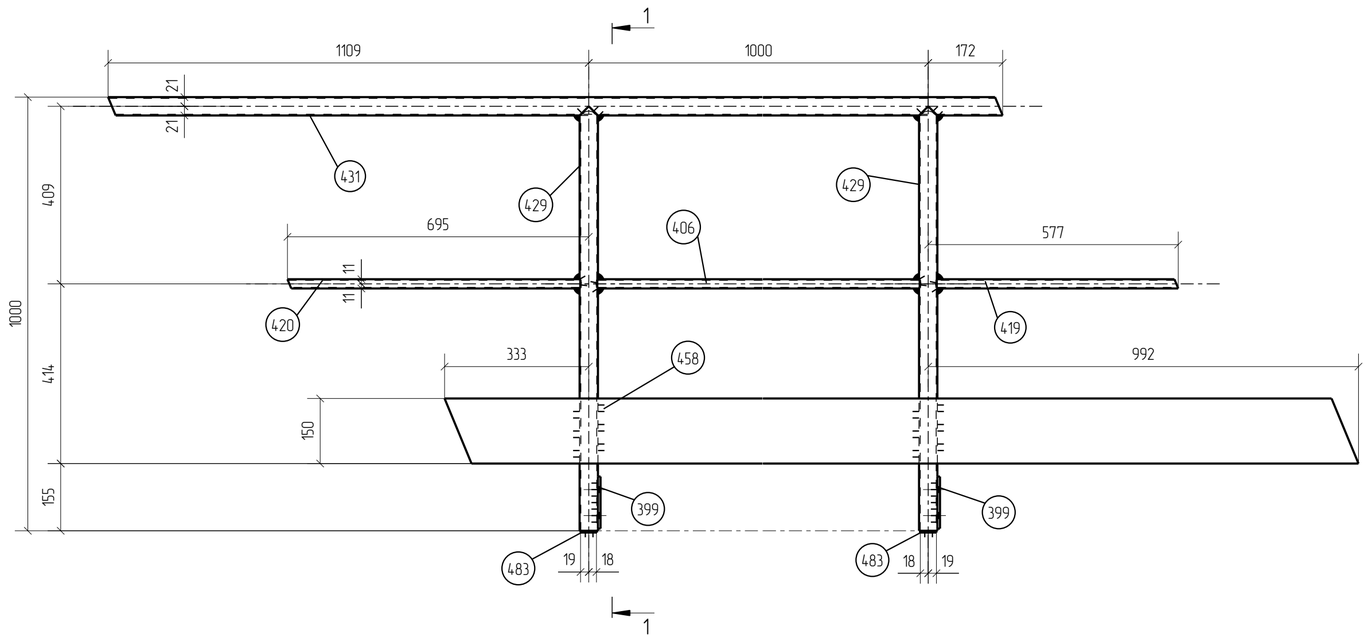
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 299; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ4-3	Инжиниринг –НТ

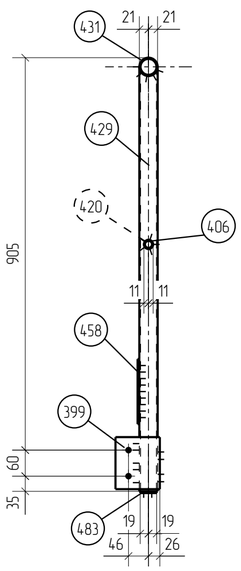
594x420

Tekla structures

Ограждение ОГ4-4



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ4-4	431	1	ДУ32Х2.8	2280	6.23	6.23		С235	
	399	2	–6х102	120	0.58	1.16		С245-4	
	406	1	ДУ15Х2.5	963	1.06	1.06		С235	
	419	1	ДУ15Х2.5	558	0.61	0.61		С235	
	420	1	ДУ15Х2.5	677	0.74	0.74		С235	
	429	2	ДУ32Х2.8	979	2.67	5.34		С235	
	458	1	–4х150	2325	10.95	10.95		С235	
	483	2	–4х38	38	0.05	0.10		С235	
					Масса напл. металла 0.3кг		26.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	55.0
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	12.0
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	58.0
–6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	131.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ4-4	5	26.5	132.5
		Итого:	132.5

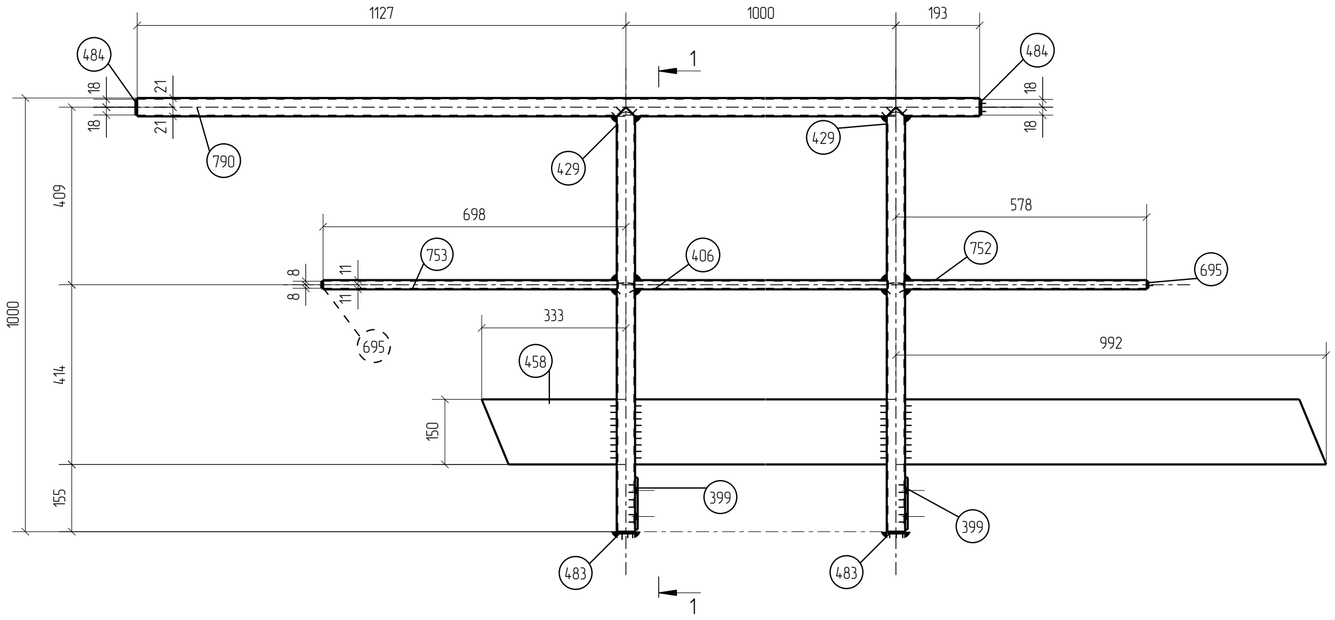
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 300; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ4-4	Инжиниринг –НТ

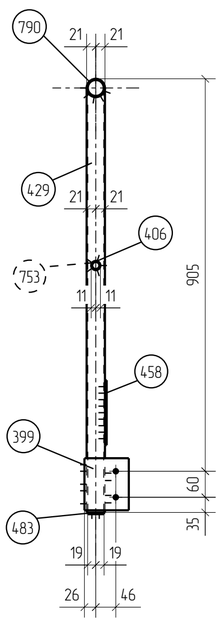
594x420

Tekla structures

Ограждение ОГ4-5



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ4-5	790	1	ДУ32Х2.8	2320	6.33	6.33		С235	
	399	2	−6х102	120	0.58	1.16		С245-4	
	406	1	ДУ15Х2.5	963	1.06	1.06		С235	
	429	2	ДУ32Х2.8	979	2.67	5.34		С235	
	458	1	−4х150	2325	10.95	10.95		С235	
	483	2	−4х38	38	0.05	0.10		С235	
	484	2	−4х36	36	0.04	0.08		С235	
	695	2	−4х16	16	0.01	0.02		С235	
	752	1	ДУ15Х2.5	560	0.62	0.62		С235	
	753	1	ДУ15Х2.5	680	0.75	0.75		С235	
						Масса напл. металла 0.3кг	26.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	55.0
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	12.0
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	58.5
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	131.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ4-5	5	26.6	133.0
		Итого:	133.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ4-5

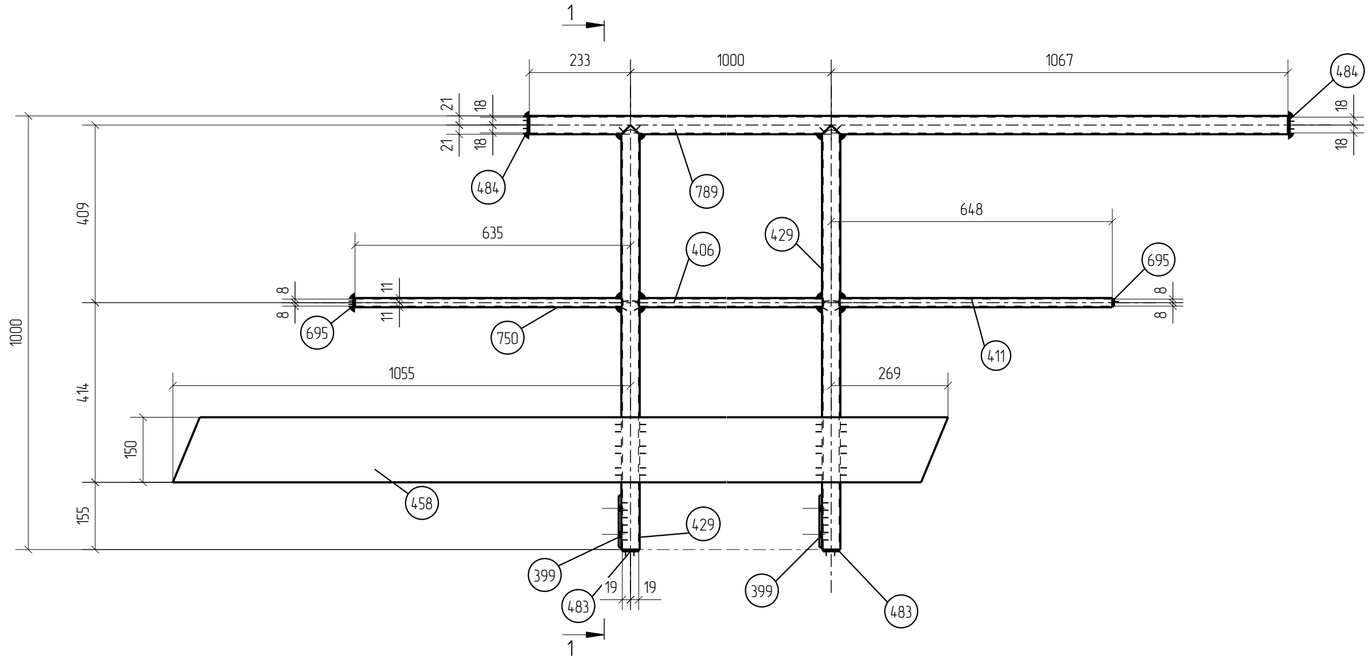
Стадия	Лист	Листов
Р	301	

Инжиниринг -НТ

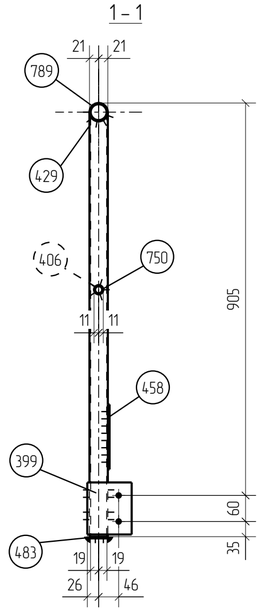
594x420

Tekla structures

Ограждение ОГ4-6



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ4-6	789	1	ДУ32Х2.8	2300	6.28	6.28		С235	
	399	2	–6х102	120	0.58	1.16		С245-4	
	406	1	ДУ15Х2.5	963	1.06	1.06		С235	
	411	1	ДУ15Х2.5	630	0.69	0.69		С235	
	429	2	ДУ32Х2.8	979	2.67	5.34		С235	
	458	1	–4х150	2325	10.95	10.95		С235	
	483	2	–4х38	38	0.05	0.10		С235	
	484	2	–4х36	36	0.04	0.08		С235	
	695	2	–4х16	16	0.01	0.02		С235	
	750	1	ДУ15Х2.5	617	0.68	0.68		С235	
						Масса напл. металла 0.3кг	26.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	55.0
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	12.5
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	58.5
–6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	132.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ4-6	5	26.7	133.5
		Итого:	133.5

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

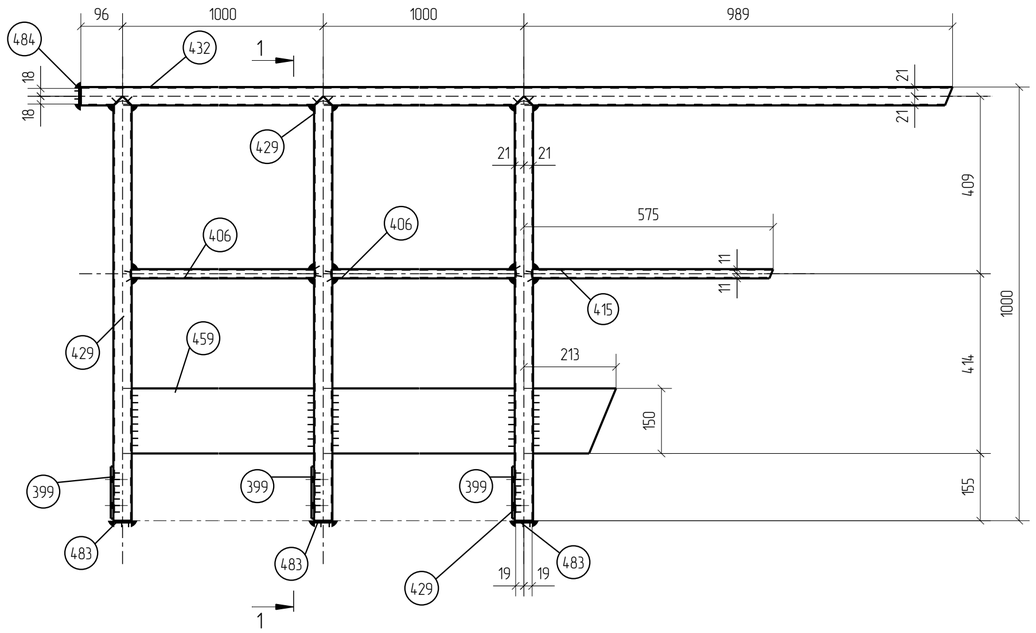
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

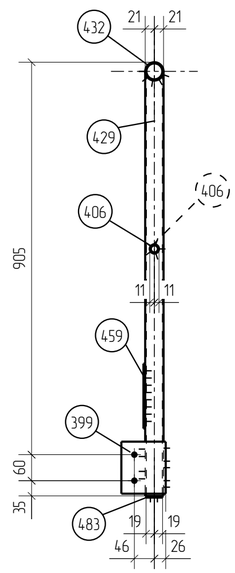
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	302	
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ4-6	Инжиниринг –НТ		

Tekla structures

Ограждение ОГ4-7



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ4-7	432	1	ДУ32Х2.8	3085	8.42	8.42		С235	
	399	3	−6х102	120	0.58	1.74		С245-4	
	406	2	ДУ15Х2.5	963	1.06	2.12		С235	
	415	1	ДУ15Х2.5	557	0.61	0.61		С235	
	429	3	ДУ32Х2.8	979	2.67	8.01		С235	
	459	1	−4х150	2234	10.52	10.52		С235	
	483	3	−4х38	38	0.05	0.15		С235	
	484	1	−4х36	36	0.04	0.04		С235	
						Масса напл. металла 0.3кг	31.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	10.5
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	2.8
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	16.5
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	31.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ4-7	1	31.9	31.9
		Итого:	31.9

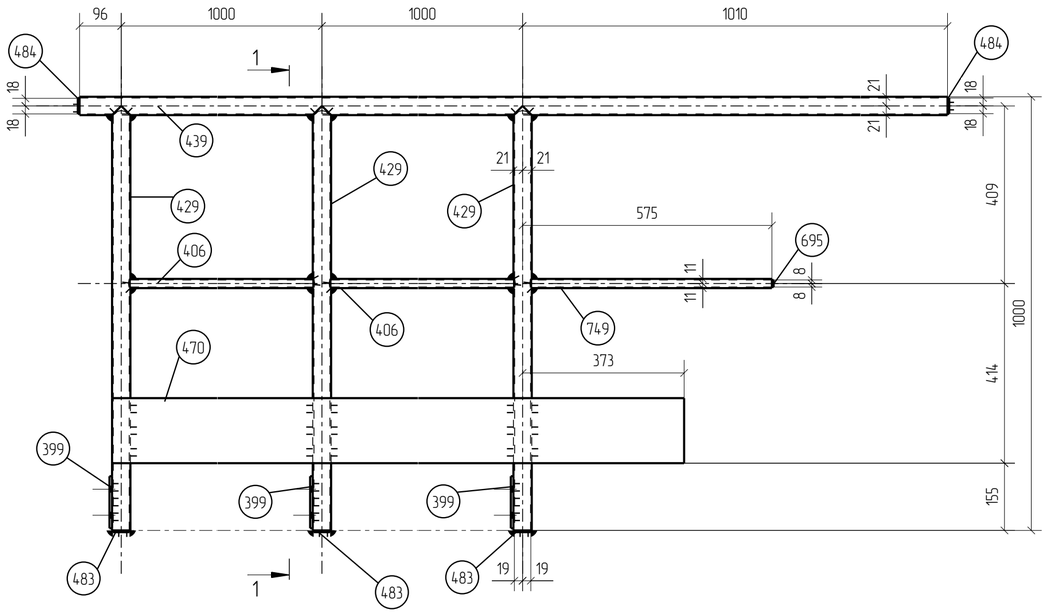
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 303; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ4-7	Инжиниринг -НТ

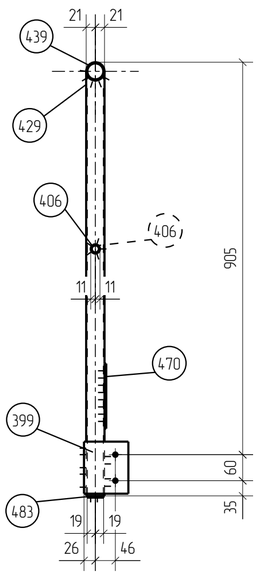
594x420

Tekla structures

Ограждение ОГ4-8



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ4-8	439	1	ДУ32Х2.8	3106	8.48	8.48		С235	
	399	3	−6х102	120	0.58	1.74		С245-4	
	406	2	ДУ15Х2.5	963	1.06	2.12		С235	
	429	3	ДУ32Х2.8	979	2.67	8.01		С235	
	470	1	−4х150	2394	11.27	11.27		С235	
	483	3	−4х38	38	0.05	0.15		С235	
	484	2	−4х36	36	0.04	0.08		С235	
	695	1	−4х16	16	0.01	0.01		С235	
	749	1	ДУ15Х2.5	557	0.61	0.61		С235	
							Масса напл. металла 0.3кг	32.8	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	11.3
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	2.8
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	16.6
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	32.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ4-8	1	32.8	32.8
		Итого:	32.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

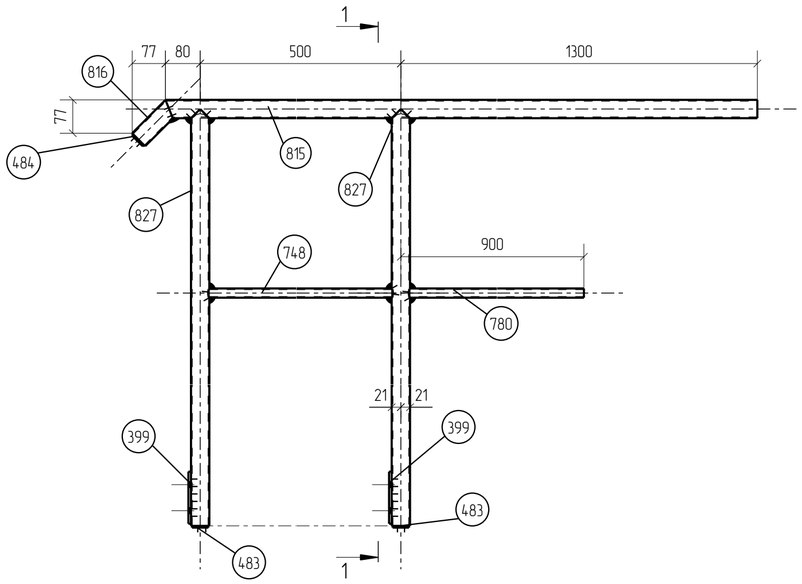
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

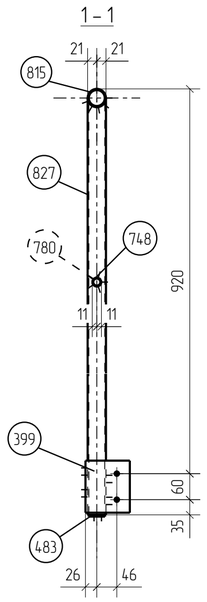
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	304	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			27.09.23	ОГ4-8	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures

Ограждение ОГ4-9





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ОГ4-9	815	1	ДУ32Х2.8	1880	5.13	5.13		С235	
	399	2	−6х102	120	0.58	1.16		С245-4	
	483	2	−4х38	38	0.05	0.10		С235	
	484	1	−4х36	36	0.04	0.04		С235	
	748	1	ДУ15Х2.5	463	0.51	0.51		С235	
	780	1	ДУ15Х2.5	882	0.97	0.97		С235	
	816	1	ДУ32Х2.8	109	0.30	0.30		С235	
	827	2	ДУ32Х2.8	994	2.71	5.42		С235	
							Масса напл. металла 0.1кг	13.6	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.0
ДУ15Х2.5	ГОСТ 3262-75	С235	1.5
ДУ32Х2.8	ГОСТ 3262-75	С235	10.8
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	13.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ОГ4-9	1	13.6	13.6
		Итого:	13.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=3мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			28.09.23	ОГ4-9

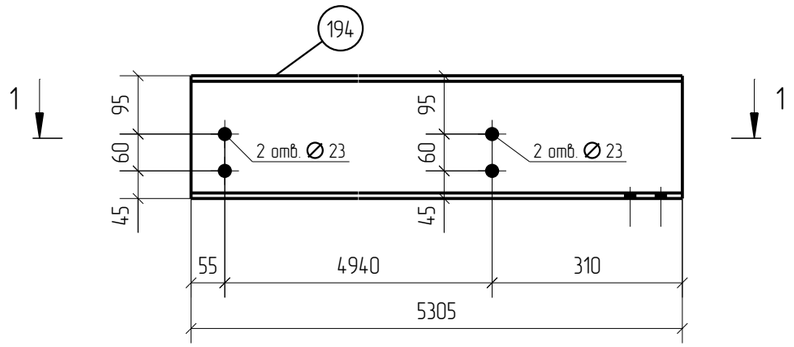
Стадия	Лист	Листов
Р	305	

Инжиниринг -НТ

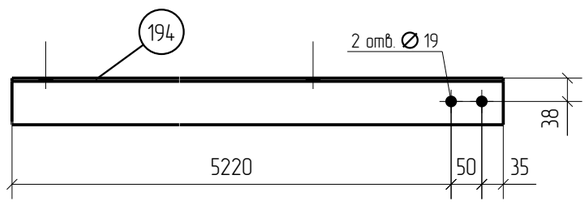
594x420

Tekla structures

Прогон П1-1



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
П1-1	194	1	[20П	5305	97.45	97.45		С245-4	
							97.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	292.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	292.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
П1-1	3	97.4	292.2
		Итого:	292.2

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

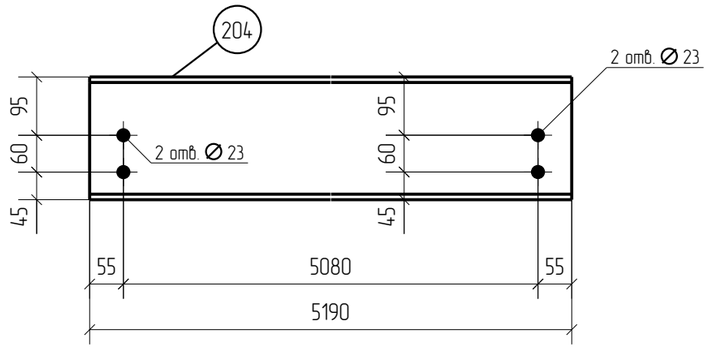
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 306; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			20.09.23	П1-1	Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Прогон П1-2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
П1-2	204	1	[20П	5190	95.34	95.34		С245-4	
							95.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	190.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	190.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
П1-2	2	95.3	190.6
		Итого:	190.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			20.09.23	П1-2

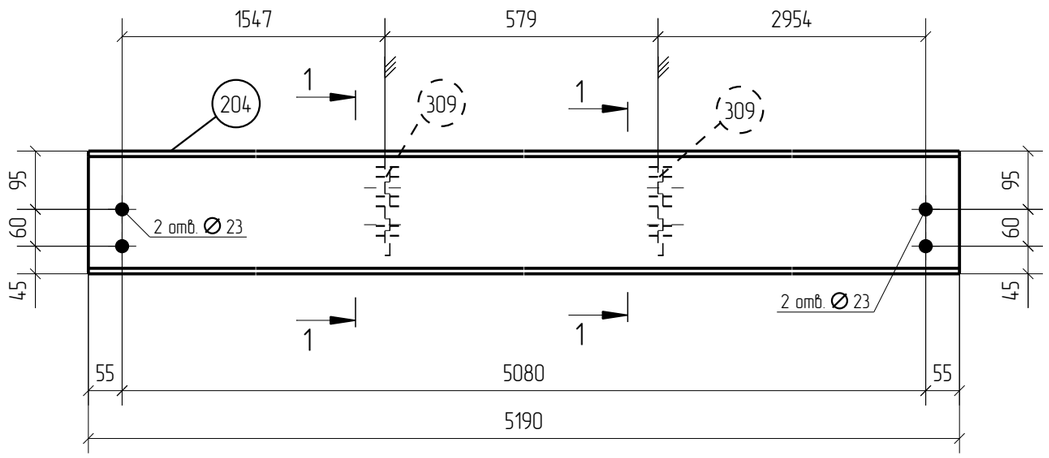
Стадия	Лист	Листов
Р	307	

Инжиниринг -НТ

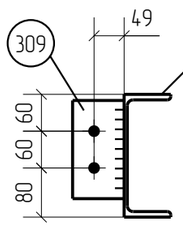
420x297

Tekla structures

Прогон П1-3



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
П1-3	204	1	[20П	5190	95.34	95.34		С245-4	
	309	2	-8х84	160	0.84	1.68		С245-4	
					Масса напл. металла 1.0кг		97.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	95.3
-8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	96.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
П1-3	1	97.9	97.9
		Итого:	97.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

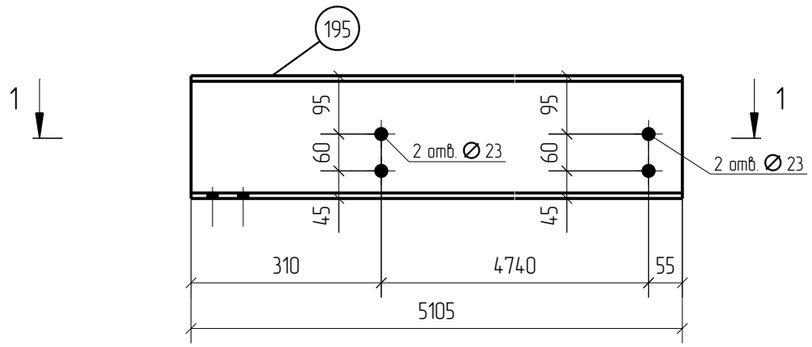
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 308; Листов:
Разработал		Иванов			20.09.23	П1-3
						Инжиниринг -НТ

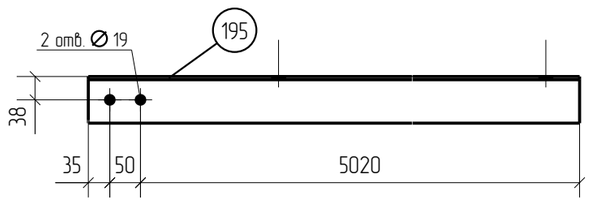
420x297

Tekla structures

Прогон П1-4



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
П1-4	195	1	[20П	5105	93.77	93.77		С245-4	
							93.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	281.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	281.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
П1-4	3	93.8	281.4
		Итого:	281.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			20.09.23	П1-4

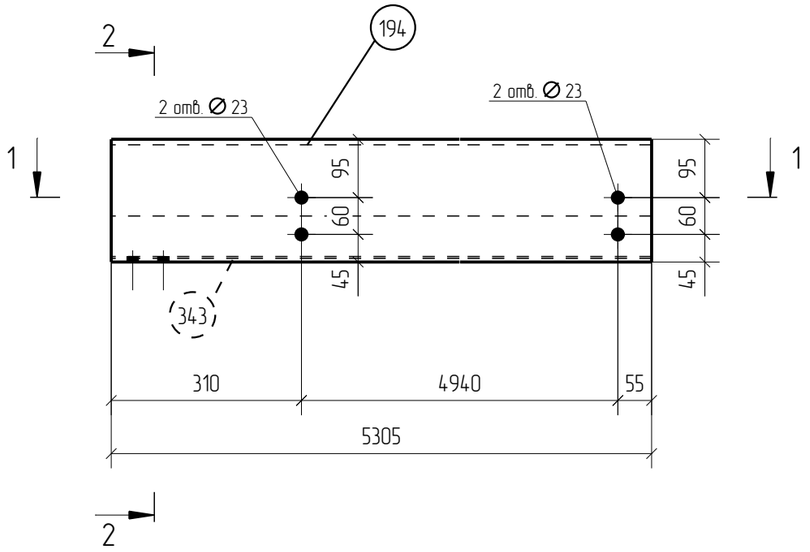
Стадия	Лист	Листов
Р	309	

Инжиниринг -НТ

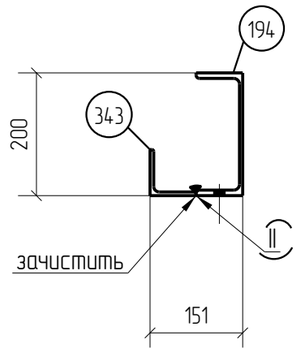
420x297

Tekla structures

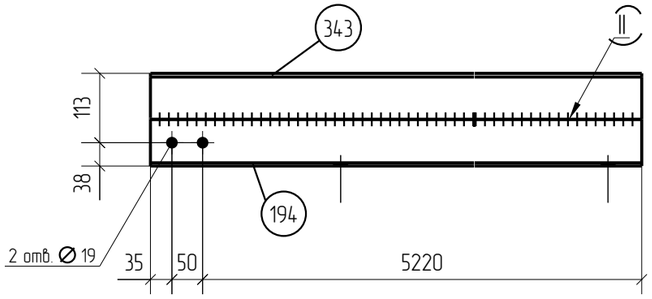
Прогон П2-1



2 – 2



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
П2-1	194	1	[20П	5305	97.45	97.45		С245-4	
	343	1	L75X6	5305	36.56	36.56		С245-4	
					Масса напл. металла 1.3кг		135.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L75X6	ГОСТ 8509-93	С245-4	73.2
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	194.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	268.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
П2-1	2	135.3	270.6
		Итого:	270.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

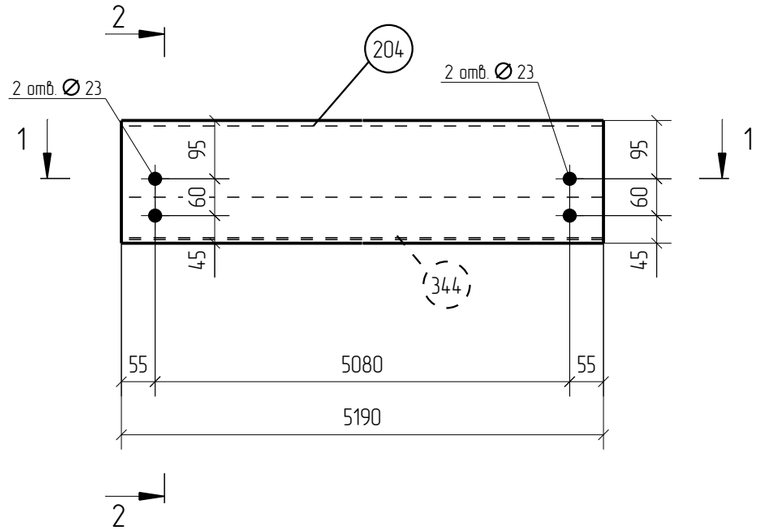
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	310	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			20.09.23	П2-1	Инжиниринг –НТ		

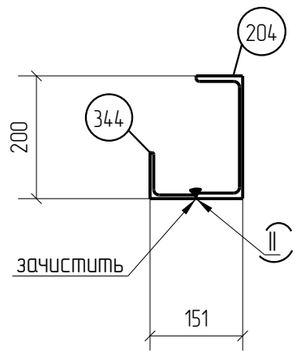
420x297

Tekla structures

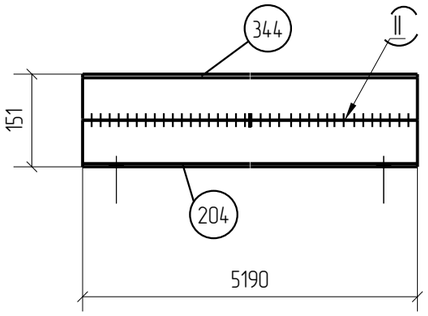
Прогон П2-2



2 – 2



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
П2-2	204	1	[20П	5190	95.34	95.34		С245-4	
	344	1	L75X6	5190	35.77	35.77		С245-4	
					Масса напл. металла 1.3кг		132.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L75X6	ГОСТ 8509-93	С245-4	35.8
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	95.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	131.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
П2-2	1	132.4	132.4
		Итого:	132.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

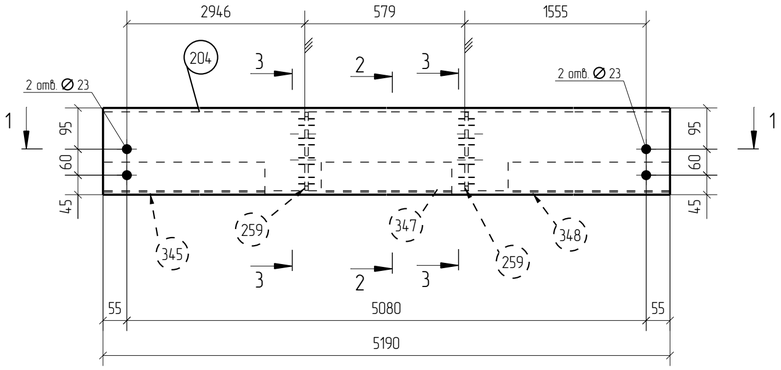
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 311; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			20.09.23	П2-2	Инжиниринг –НТ

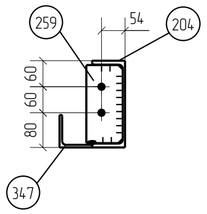
420x297

Tekla structures

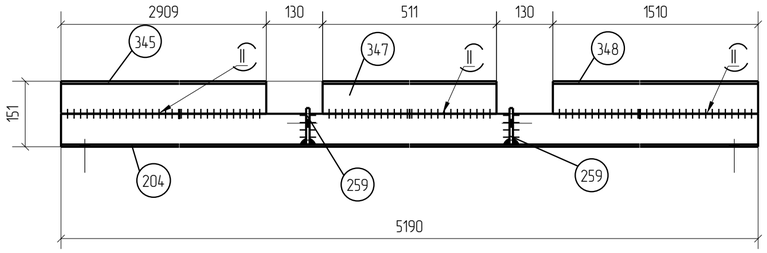
Прогон П2-3



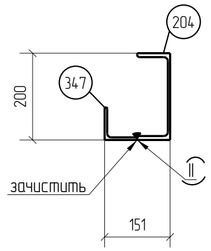
3 - 3



1 - 1



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
П2-3	204	1	[20П	5190	95.34	95.34		С245-4	
	259	2	−8х84	180	0.95	1.90		С245-4	
	345	1	L75X6	2909	20.05	20.05		С245-4	
	347	1	L75X6	511	3.52	3.52		С245-4	
	348	1	L75X6	1510	10.41	10.41		С245-4	
						Масса напл. металла 1.3кг	132.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L75X6	ГОСТ 8509-93	С245-4	33.9
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	95.3
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	131.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
П2-3	1	132.3	132.3
		Итого:	132.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

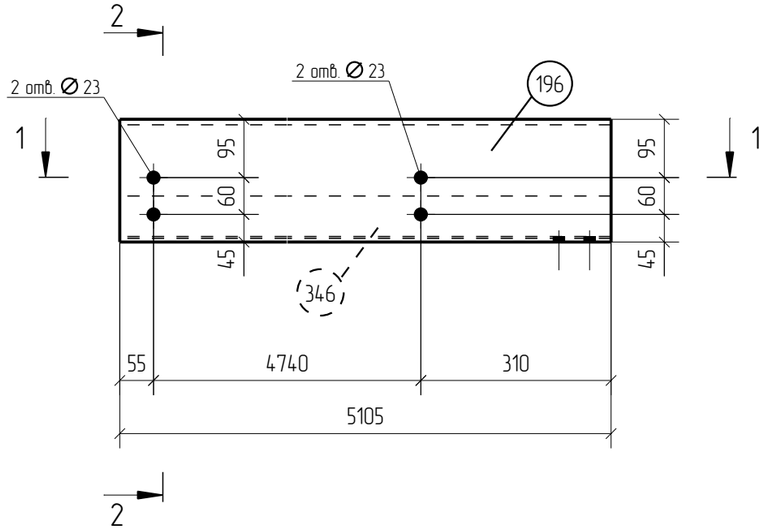
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

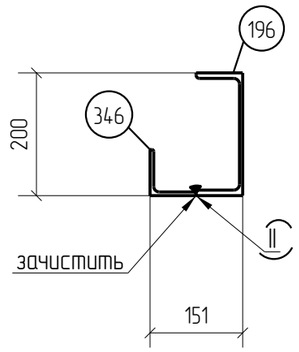
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 312; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			20.09.23	П2-3	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

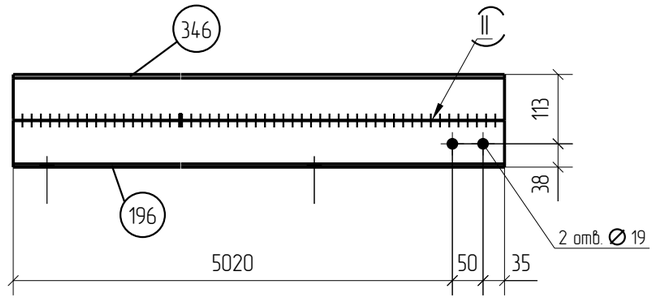
Прогон П2-4



2 - 2



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
П2-4	196	1	[20П	5105	93.77	93.77		С245-4	
	346	1	L75X6	5105	35.19	35.19		С245-4	
					Масса напл. металла 1.3кг		130.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L75X6	ГОСТ 8509-93	С245-4	70.4
[20П	ГОСТ 8240-97	С245-4	187.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	258.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
П2-4	2	130.3	260.6
		Итого:	260.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

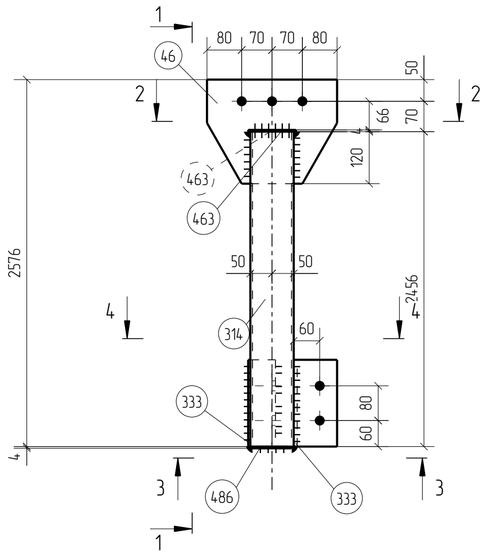
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 313; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			20.09.23	П2-4	Инжиниринг -НТ

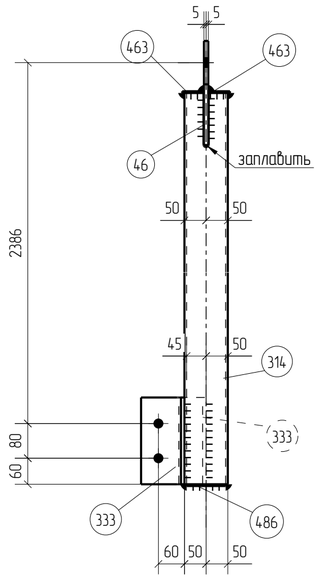
420x297

Tekla structures

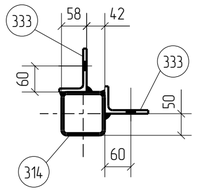
Стойка ПД1-1



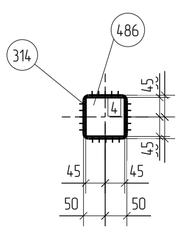
1 - 1



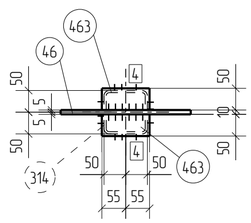
4 - 4



3 - 3



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ПД1-1	314	1	Гнз100Х100Х5	2456	35.40	35.40		С245-4	
	46	1	−10х240	300	5.65	5.65		С245-4	
	333	2	L100Х63Х8	200	1.97	3.94		С245-4	
	463	2	−4х50	110	0.17	0.34		С235	
	486	1	−4х90	90	0.25	0.25		С235	
						Масса напл. металла 0.5кг	46.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.7
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	4.0
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.7
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	35.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	45.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ПД1-1	1	46.3	46.3
		Итого:	46.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			30.09.23	ПД1-1

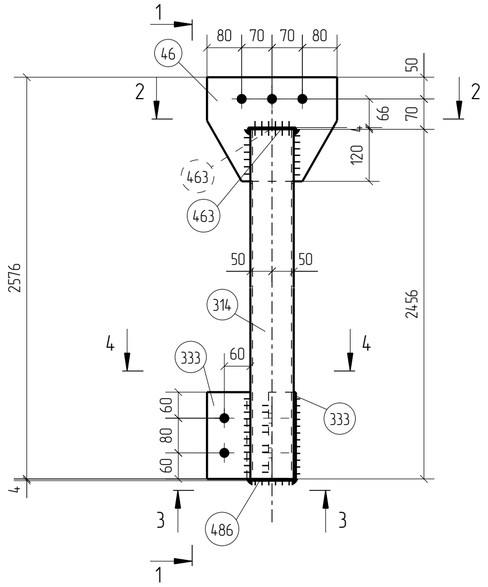
Стадия	Лист	Листов
Р	314	

Инжиниринг -НТ

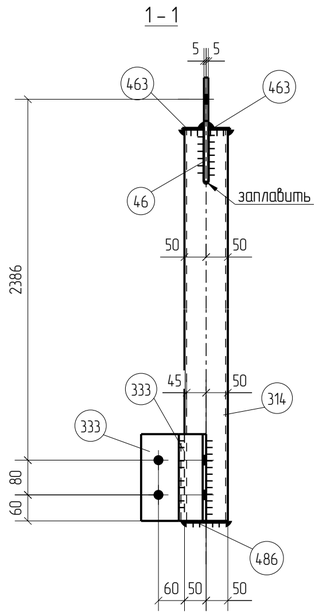
594x420

Tekla structures

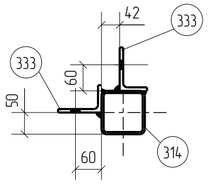
Стойка ПД1-2



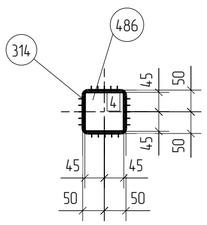
1 – 1



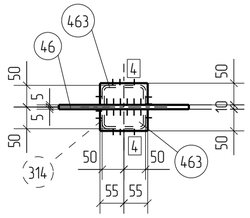
4 – 4



3 – 3



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ПД1-2	314	1	Гнз100Х100Х5	2456	35.40	35.40		С245-4	
	46	1	–10х240	300	5.65	5.65		С245-4	
	333	2	L100Х63Х8	200	1.97	3.94		С245-4	
	463	2	–4х50	110	0.17	0.34		С235	
	486	1	–4х90	90	0.25	0.25		С245-4	
						Масса напл. металла 0.5кг	46.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.4
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	4.0
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.3
–10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.7
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	35.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	45.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
ПД1-2	1	46.3	46.3
		Итого:	46.3

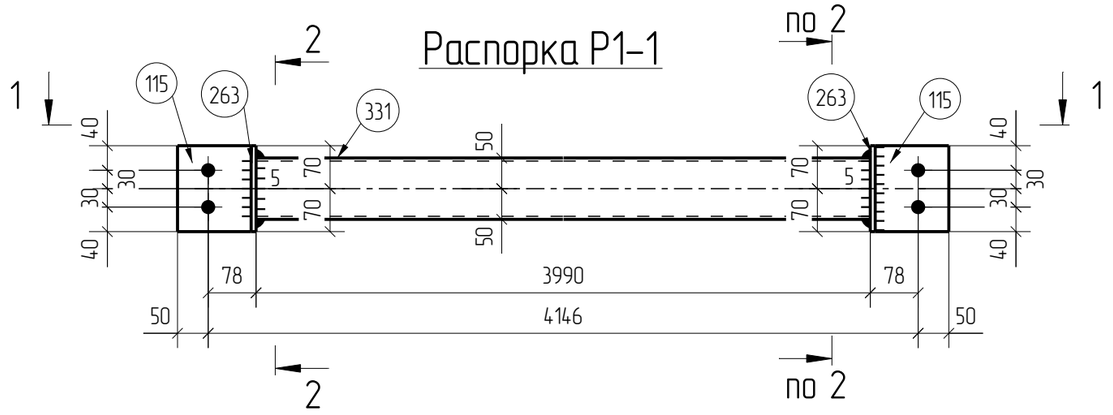
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 315; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			30.09.23	ПД1-2	Инжиниринг –НТ

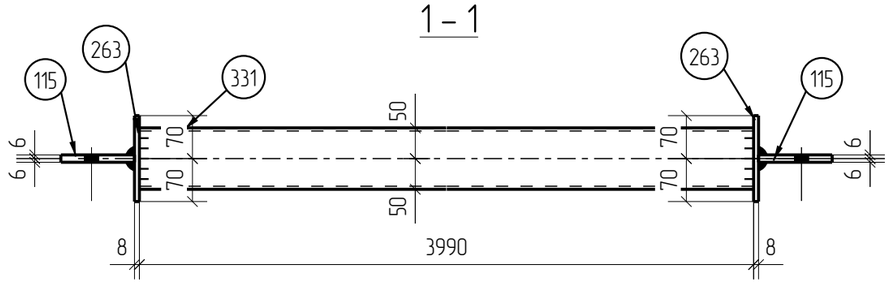
Tekla structures

594x420

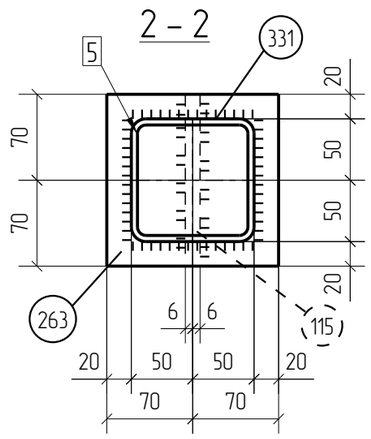
Распорка Р1-1



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Р1-1	331	1	Гнз100Х100Х5	3990	57.51	57.51		С245-4	
	115	2	–12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	–8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
						Масса напл. металла 0.6кг	63.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	9.6
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	12.8
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	230.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	252.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Р1-1	4	63.7	254.8
		Итого:	254.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			22.09.23	Р1-1

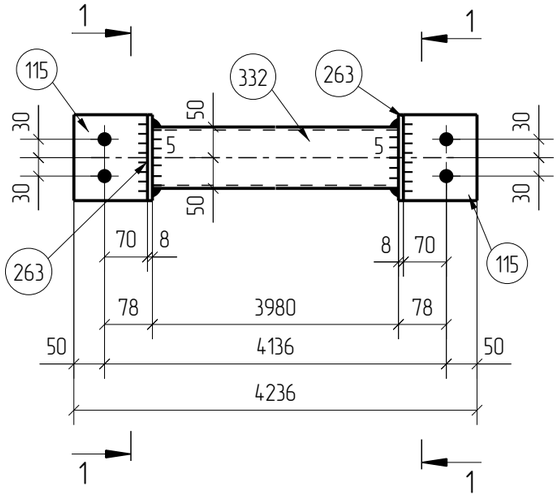
Стадия	Лист	Листов
Р	316	

Инжиниринг –НТ

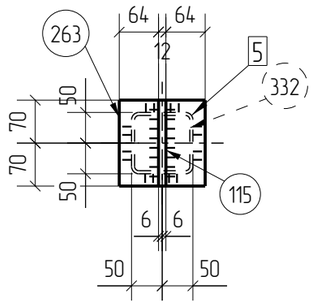
420x297

Tekla structures

Распорка Р1-2



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Р1-2	332	1	Гнз100Х100Х5	3980	57.36	57.36		С245-4	
	115	2	–12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	–8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
						Масса напл. металла 0.6кг	63.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.8
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.4
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	114.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	126.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Р1-2	2	63.6	127.2
		Итого:	127.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

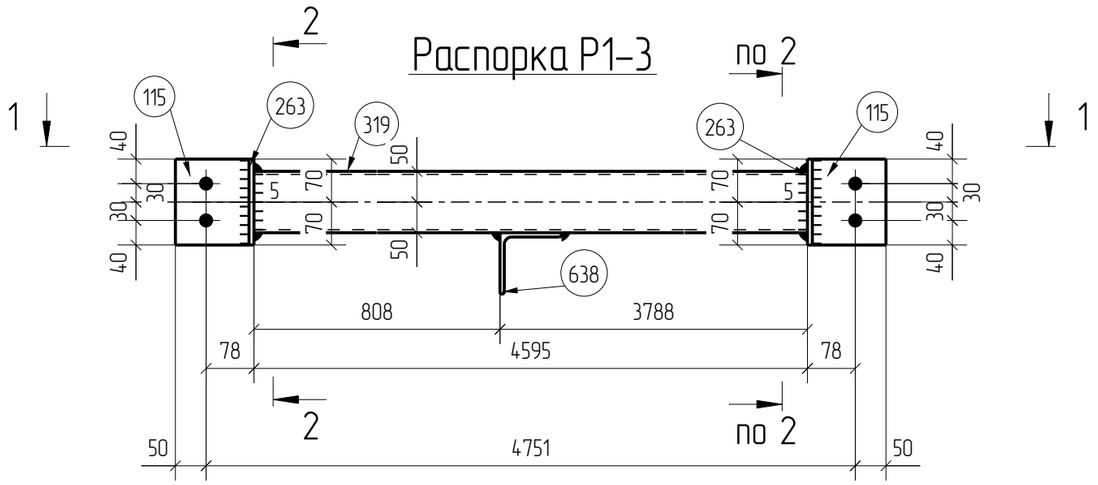
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 317; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			22.09.23	Р1-2	Инжиниринг –НТ

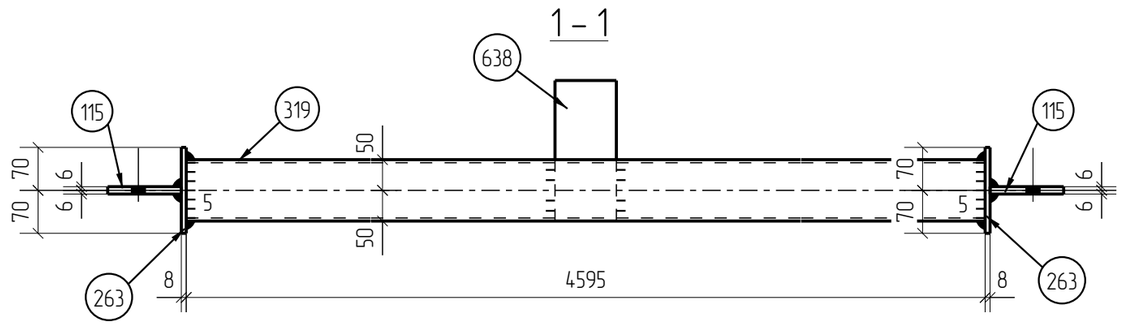
420х297

Tekla structures

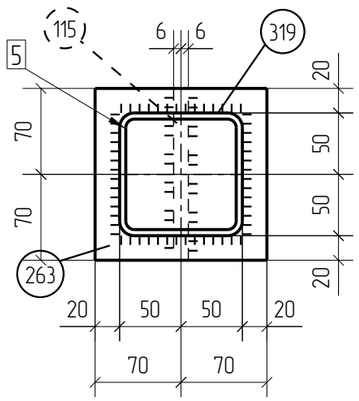
Распорка Р1-3



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Р1-3	319	1	Гнз100Х100Х5	4595	66.23	66.23		С245-4	
	115	2	−12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	−8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
	638	1	L100Х7	228	2.46	2.46		С245-4	
					Масса напл. металла 0.7кг		75.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	2.5
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	66.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	74.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Р1-3	1	75.0	75.0
		Итого:	75.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

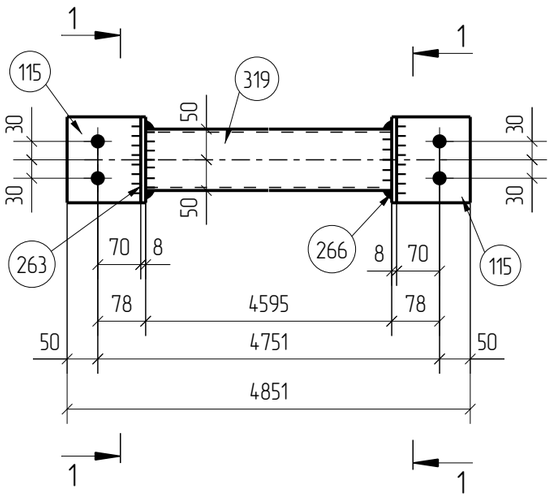
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 318; Листов:
Разработал		Иванов			23.09.23	Р1-3
						Инжиниринг -НТ

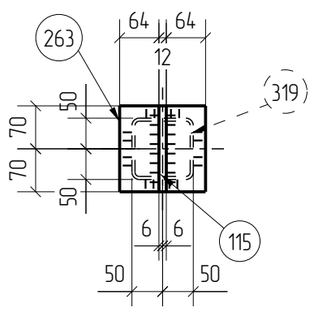
420x297

Tekla structures

Распорка Р1-4



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Р1-4	319	1	Гнз100Х100Х5	4595	66.23	66.23		С245-4	
	115	2	−12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	1	−8х140	140	1.23	1.23		С245-4	
	266	1	−8х130	140	1.14	1.14		С245-4	
					Масса напл. металла 0.7кг		72.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.3
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	66.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	71.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Р1-4	1	72.4	72.4
		Итого:	72.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			22.09.23	Р1-4

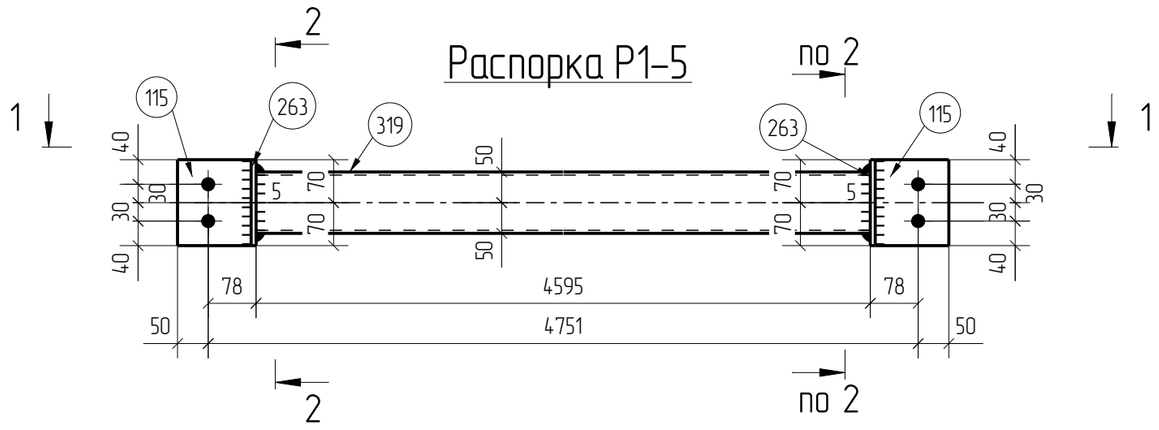
Стадия	Лист	Листов
Р	319	

Инжиниринг –НТ

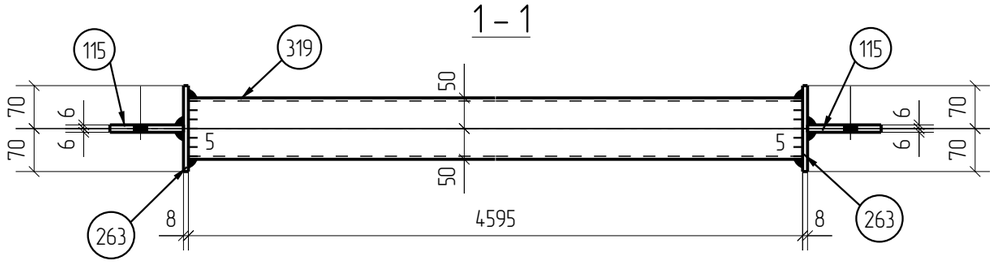
420x297

Tekla structures

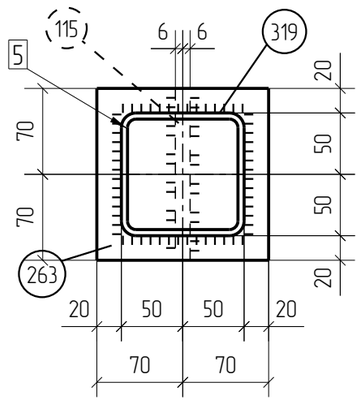
Распорка Р1-5



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Р1-5	319	1	Гнз100Х100Х5	4595	66.23	66.23		С245-4	
	115	2	–12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	–8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
					Масса напл. металла 0.7кг		72.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.8
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.4
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	132.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	143.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Р1-5	2	72.5	145.0
		Итого:	145.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

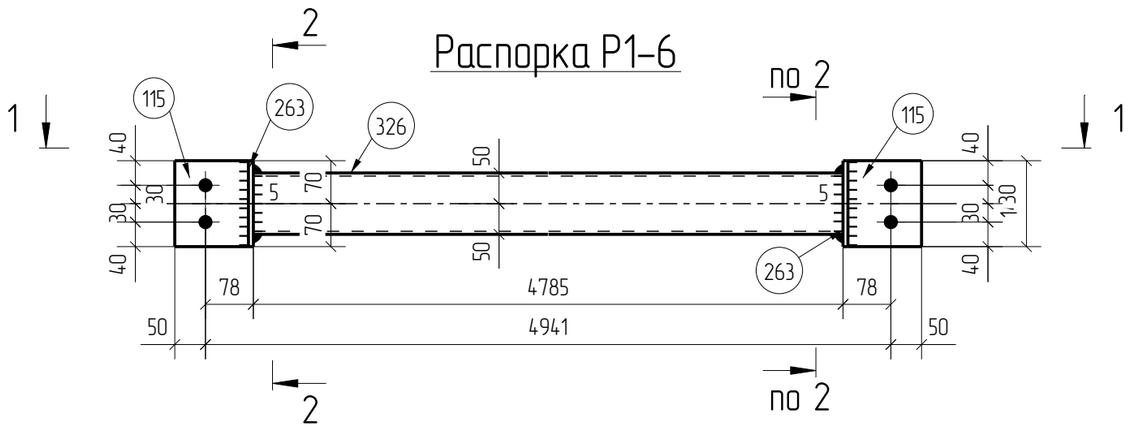
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 320; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			16.09.23	Р1-5	Инжиниринг –НТ

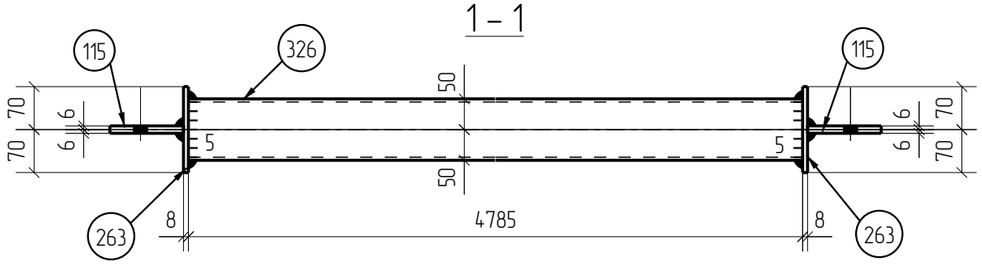
420x297

Tekla structures

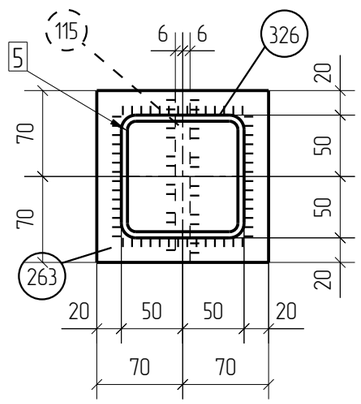
Распорка Р1-6



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Р1-6	326	1	Гнз100Х100Х5	4785	68.96	68.96		С245-4	
	115	2	–12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	–8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
						Масса напл. металла 0.7кг	75.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	69.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	74.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Р1-6	1	75.3	75.3
		Итого:	75.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

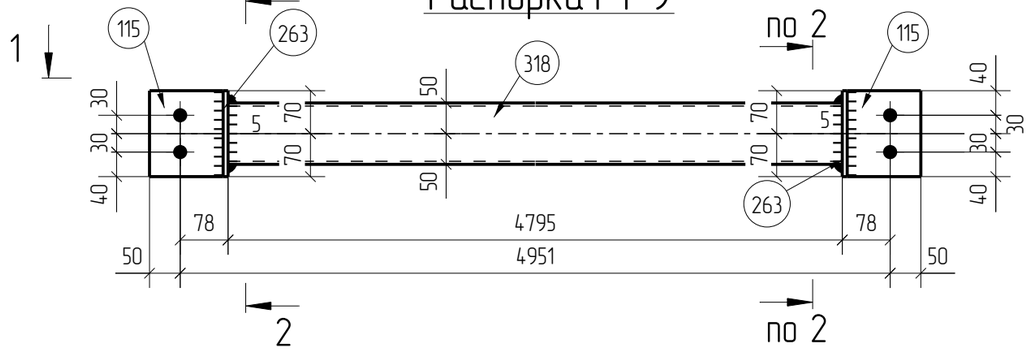
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 321; Листов:
Разработал		Иванов			22.09.23	Р1-6
						Инжиниринг –НТ

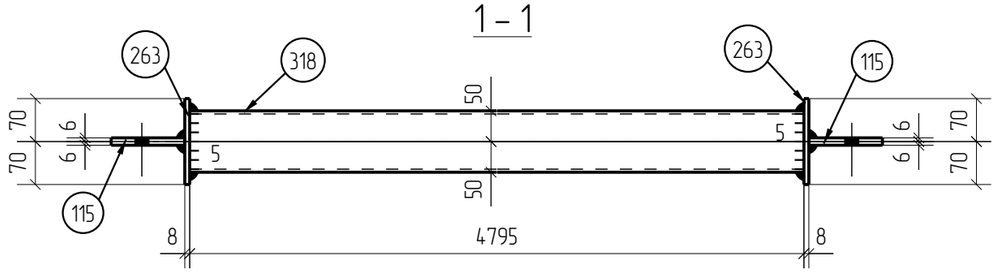
420x297

Tekla structures

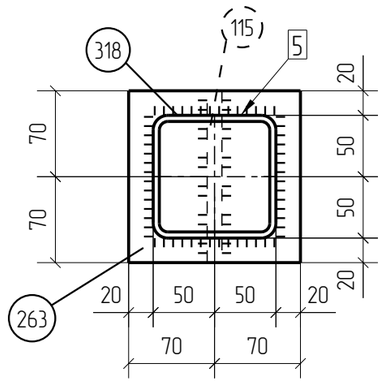
Распорка Р1-9



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Р1-9	318	1	Гнз100Х100Х5	4795	69.11	69.11		С245-4	
	115	2	−12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	−8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
					Масса напл. металла 0.7кг		75.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	9.6
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	12.8
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	276.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	298.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Р1-9	4	75.4	301.6
		Итого:	301.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

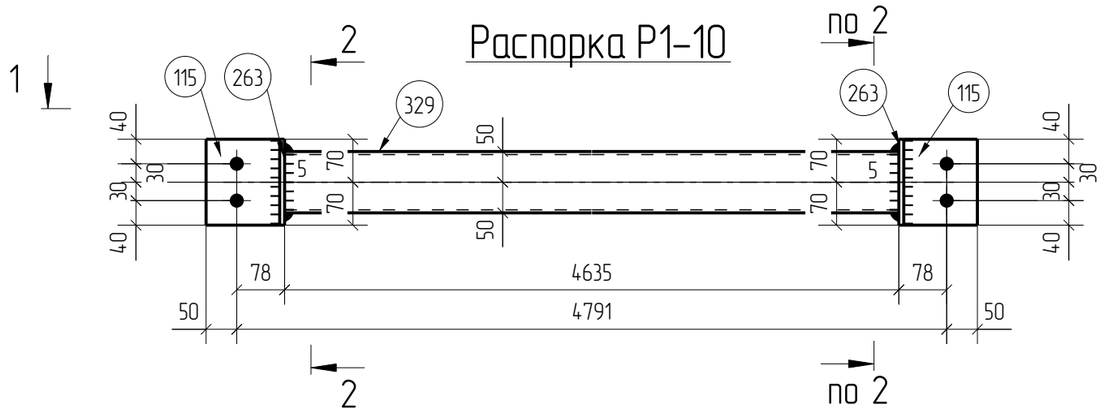
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

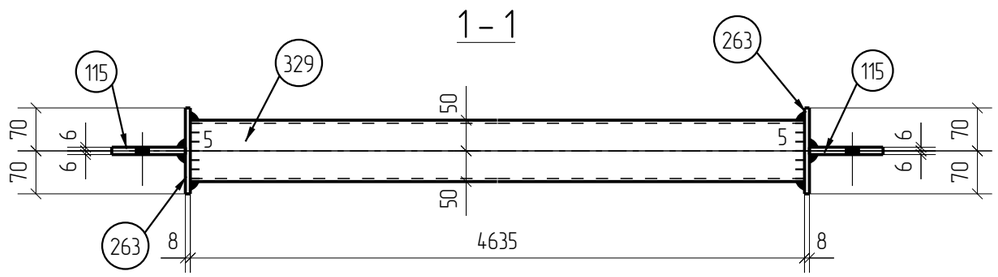
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 323; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			16.09.23	Р1-9	Инжиниринг -НТ

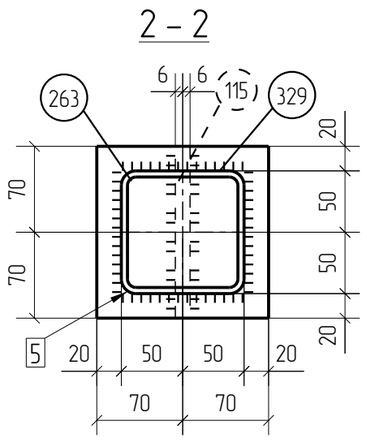
420x297

Tekla structures

Распорка Р1-10







Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Р1–10	329	1	Гнз100Х100Х5	4635	66.80	66.80		С245–4	
	115	2	–12х120	140	1.58	3.16		С245–4	
	263	2	–8х140	140	1.23	2.46		С245–4	
						Масса напл. металла 0.7кг	73.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–8 мм	ГОСТ 19903–74	С245–4	2.4
–12 мм	ГОСТ 19903–74	С245–4	3.2
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245–2003	С245–4	66.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	72.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Р1–10	1	73.1	73.1
		Итого:	73.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772–2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53–101–98, ГОСТ 23118–2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713–79*, ГОСТ 14771–76*, ГОСТ 23518–79*, ГОСТ 11533–75*, ГОСТ 11534–75*, ГОСТ5264–80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118–2019 и СП 58–3–101–98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402–80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005–75* и ГОСТ 12.3.016–87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118–2019

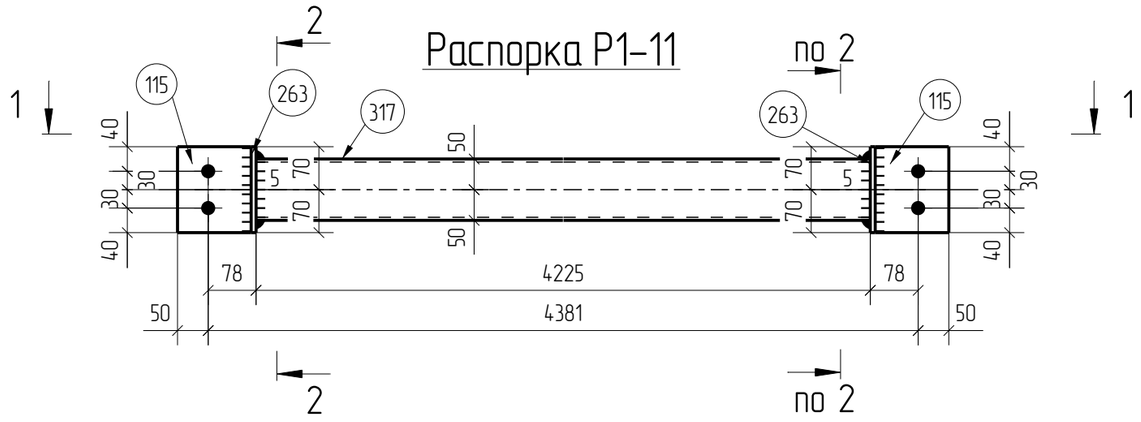
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632–2021–2.2.6–КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть–Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 324; Листов:
Разработал		Иванов			16.09.23	Р1–10
						Инжиниринг –НТ

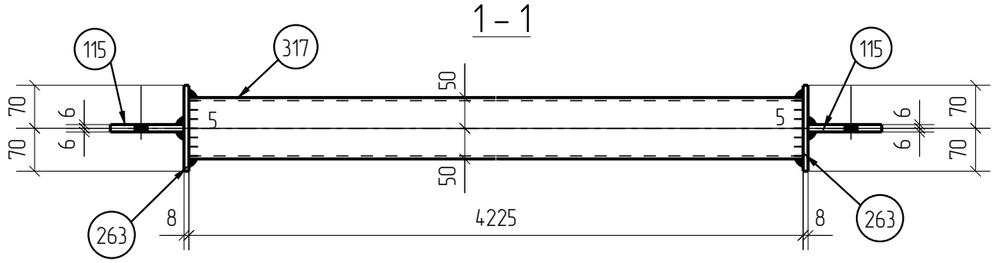
420x297

Tekla structures

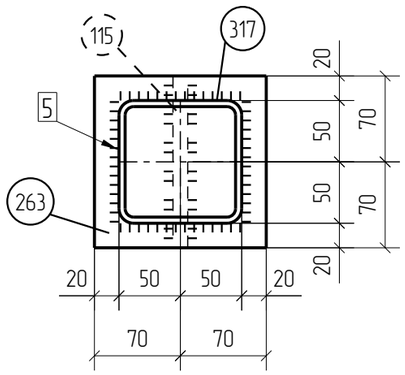
Распорка Р1-11



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Р1–11	317	1	Гнз100Х100Х5	4225	60.89	60.89		С245–4	
	115	2	–12х120	140	1.58	3.16		С245–4	
	263	2	–8х140	140	1.23	2.46		С245–4	
						Масса напл. металла 0.7кг	67.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–8 мм	ГОСТ 19903–74	С245–4	7.2
–12 мм	ГОСТ 19903–74	С245–4	9.6
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245–2003	С245–4	182.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	199.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Р1–11	3	67.2	201.6
		Итого:	201.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772–2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53–101–98, ГОСТ 23118–2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713–79*, ГОСТ 14771–76*, ГОСТ 23518–79*, ГОСТ 11533–75*, ГОСТ 11534–75*, ГОСТ5264–80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118–2019 и СП 58–3–101–98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402–80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005–75* и ГОСТ 12.3.016–87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118–2019

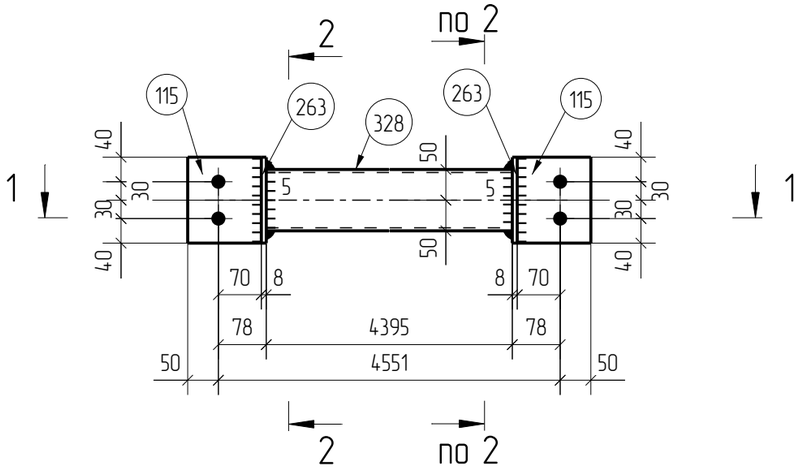
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632–2021–2.2.6–КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть–Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 325; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			16.09.23	Р1–11	Инжиниринг –НТ

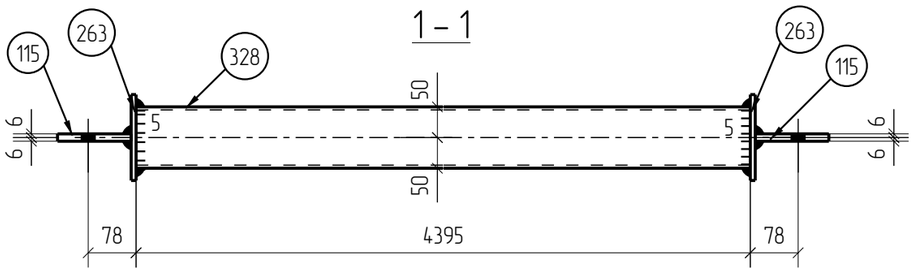
420x297

Tekla structures

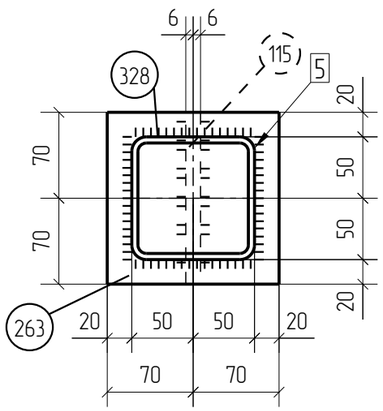
Распорка Р1-14



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Р1-14	328	1	Гнз100Х100Х5	4395	63.34	63.34		С245-4	
	115	2	−12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	−8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
					Масса напл. металла 0.7кг		69.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	63.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	68.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Р1-14	1	69.6	69.6
		Итого:	69.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

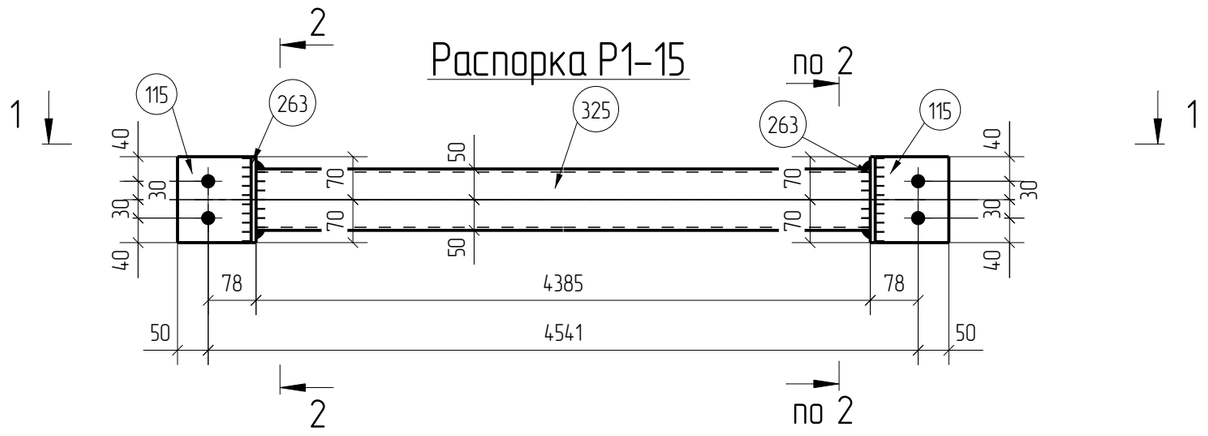
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 326; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			29.09.23	Р1-14	Инжиниринг –НТ

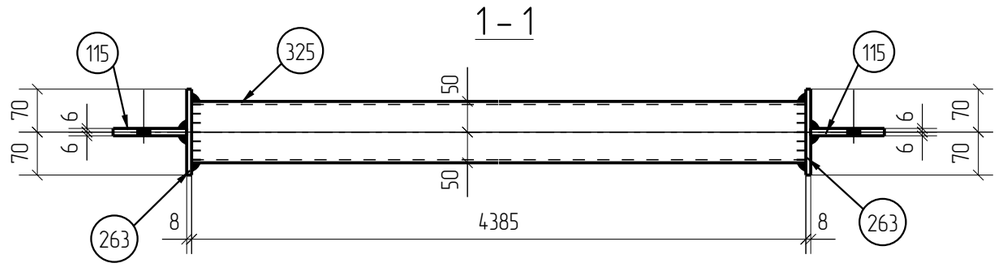
420x297

Tekla structures

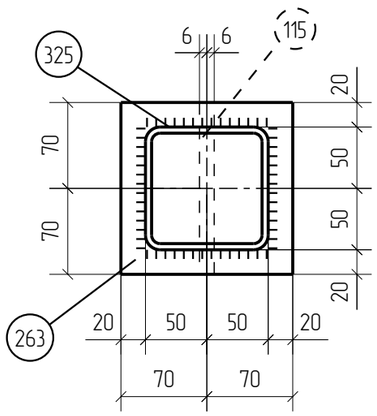
Распорка Р1-15



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Р1-15	325	1	Гнз100Х100Х5	4385	63.20	63.20		С245-4	
	115	2	−12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	−8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
						Масса напл. металла 0.7кг	69.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	63.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	68.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Р1-15	1	69.5	69.5
		Итого:	69.5

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

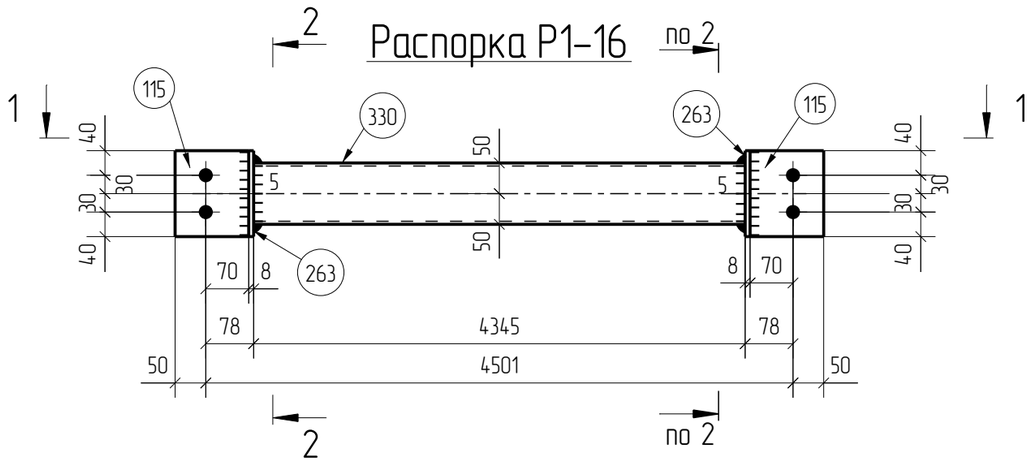
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	327	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			16.09.23	Р1-15	Инжиниринг -НТ		

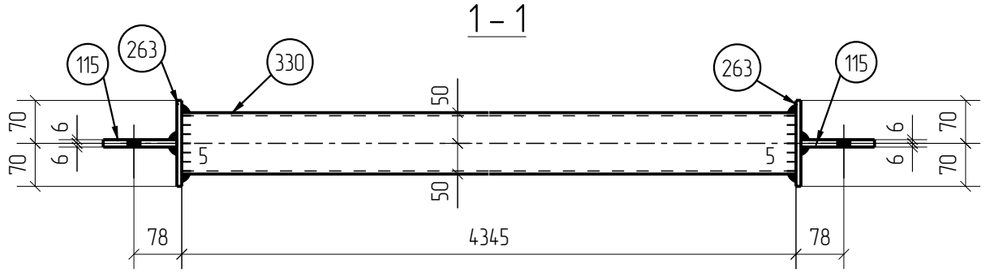
420x297

Tekla structures

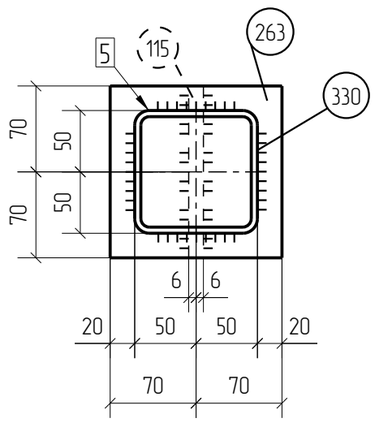
Распорка Р1-16



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Р1–16	330	1	Гнз100Х100Х5	4345	62.62	62.62		С245–4	
	115	2	–12х120	140	1.58	3.16		С245–4	
	263	2	–8х140	140	1.23	2.46		С245–4	
						Масса напл. металла 0.7кг	68.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–8 мм	ГОСТ 19903–74	С245–4	2.4
–12 мм	ГОСТ 19903–74	С245–4	3.2
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245–2003	С245–4	62.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	68.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Р1–16	1	68.9	68.9
		Итого:	68.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772–2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53–101–98, ГОСТ 23118–2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713–79*, ГОСТ 14771–76*, ГОСТ 23518–79*, ГОСТ 11533–75*, ГОСТ 11534–75*, ГОСТ5264–80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118–2019 и СП 58–3–101–98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402–80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005–75* и ГОСТ 12.3.016–87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118–2019

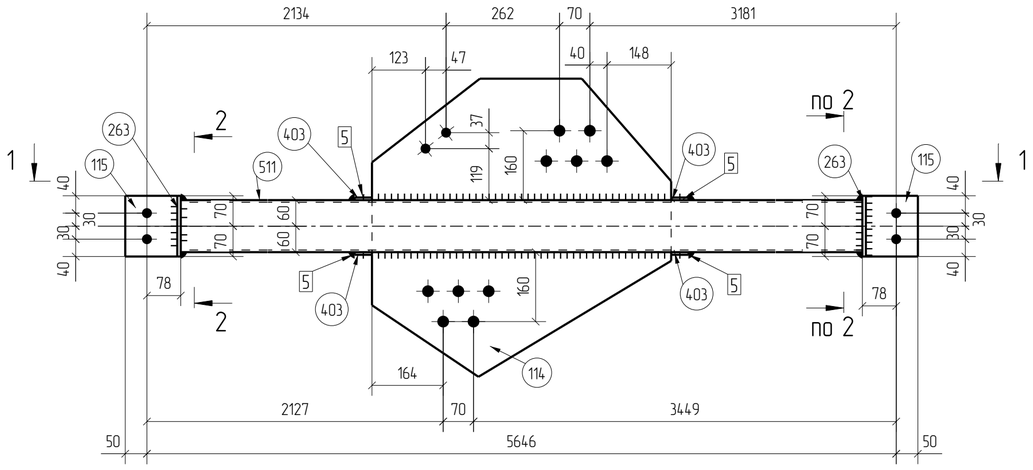
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632–2021–2.2.6–КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть–Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 328 / Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			30.09.23	Р1–16	Инжиниринг –НТ	

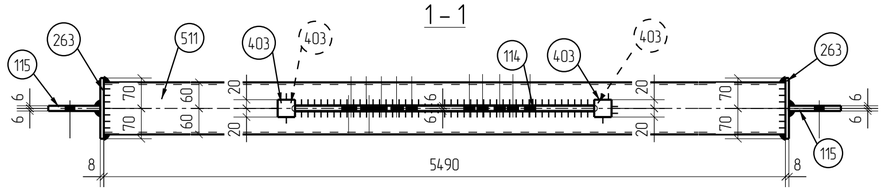
420x297

Tekla structures

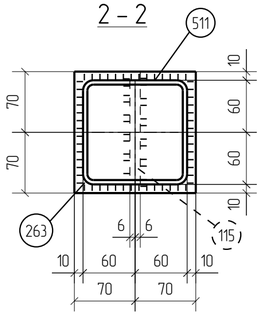
Распорка Р2-1



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Р2-1	511	1	Гнз120Х120Х5	5490	96.36	96.36		С245-4	
	114	1	−12х587	739	40.86	40.86		С245-4	
	115	2	−12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	−8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
	403	4	−6х40	40	0.08	0.32		С245-4	
					Масса напл. металла 1.4кг		144.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.4
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	44.1
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	96.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	143.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Р2-1	1	144.7	144.7
		Итого:	144.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

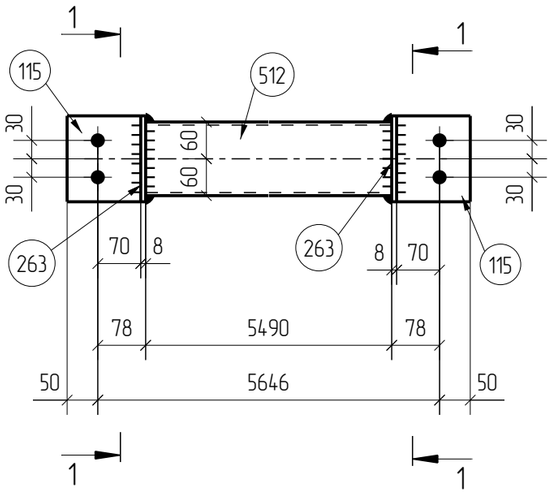
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 329; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			29.09.23	Р2-1	Инжиниринг –НТ

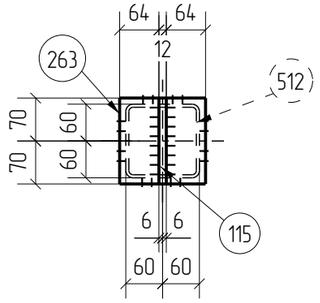
594x420

Tekla structures

Распорка Р2-2



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Р2-2	512	1	Гнз120Х120Х5	5490	96.36	96.36		С245-4	
	115	2	-12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	-8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
						Масса напл. металла 1.0кг	103.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	9.6
-12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	12.8
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	385.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	408.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Р2-2	4	103.0	412.0
		Итого:	412.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

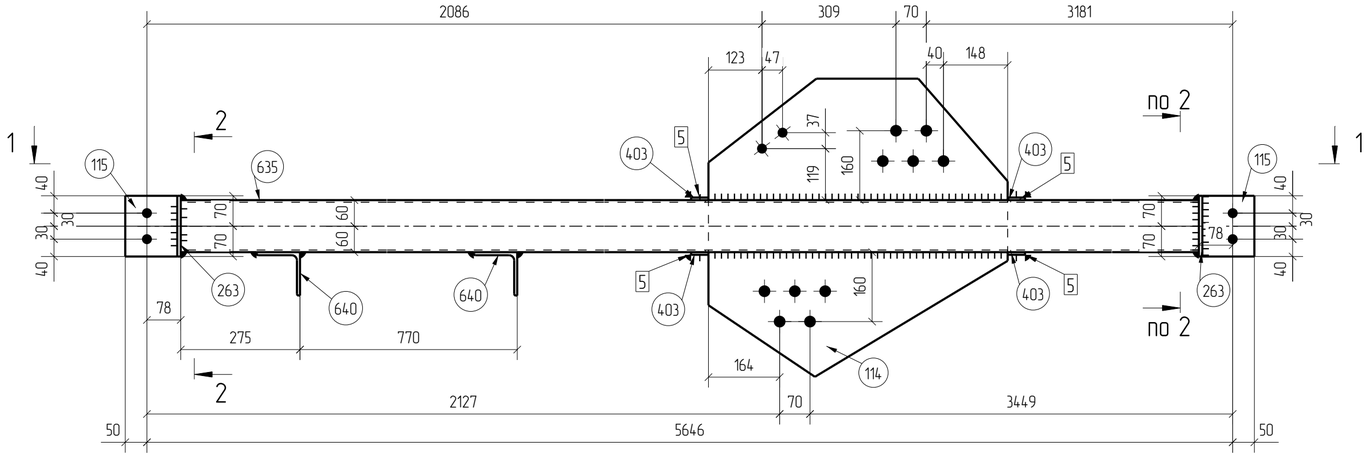
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

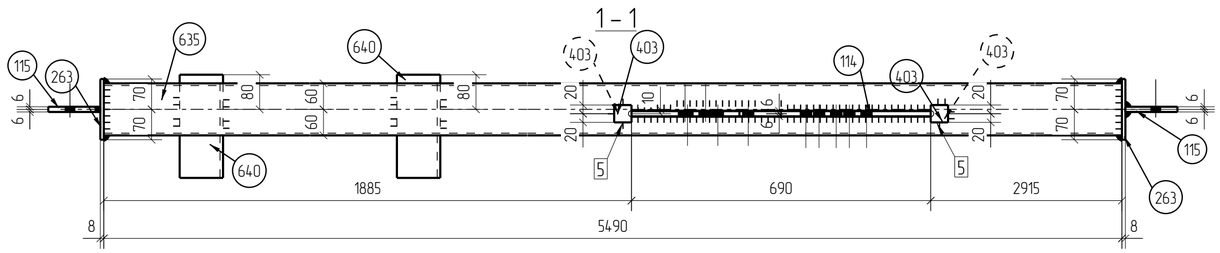
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	330	
Разработал		Иванов			22.09.23	Р2-2	Инжиниринг -НТ		

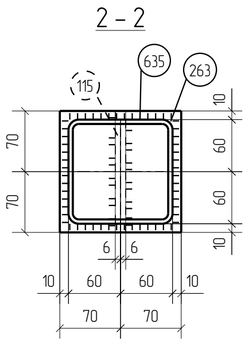
420x297

Tekla structures

Распорка Р2-3







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Р2-3	635	1	Гнз120Х120Х5	5490	96.36	96.36		С245-4	
	114	1	−12х587	739	40.86	40.86		С245-4	
	115	2	−12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	−8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
	403	4	−6х40	40	0.08	0.32		С245-4	
	640	2	L100Х7	238	2.57	5.14		С245-4	
					Масса напл. металла 1.5кг		150.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	5.2
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.4
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	44.1
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	96.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	148.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Р2-3	1	150.0	150.0
		Итого:	150.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

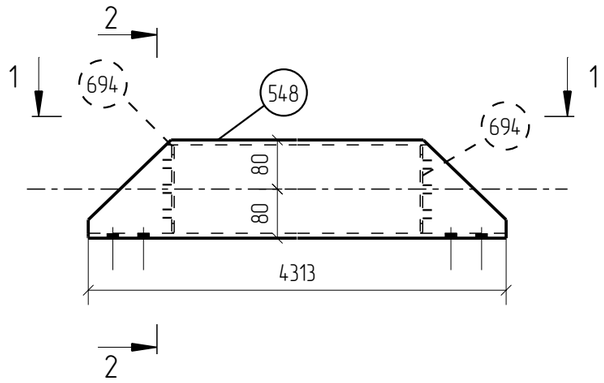
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

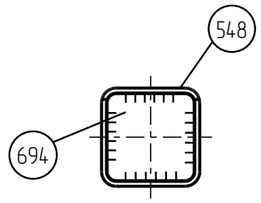
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 331; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			29.09.23	Р2-3	Инжиниринг –НТ

Tekla structures

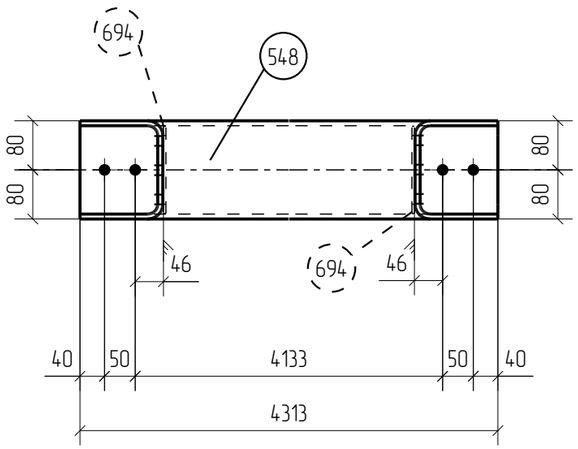
Ригель Р3-1



2 - 2



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Р3-1	548	1	Гнз160Х160Х8	4313	157.23	157.23		С245-4	
	694	2	-4х142	142	0.63	1.26		С235	
					Масса напл. металла 1.6кг		160.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	1.2
Гнз160Х160Х8	ГОСТ 30245-2003	С245-4	157.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	158.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Р3-1	1	160.0	160.0
		Итого:	160.0

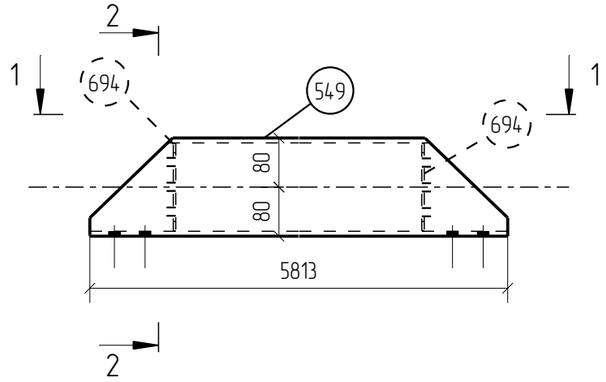
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 332; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	Р3-1	Инжиниринг -НТ

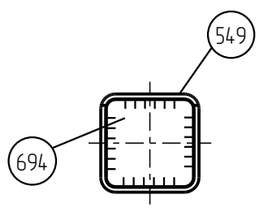
420x297

Tekla structures

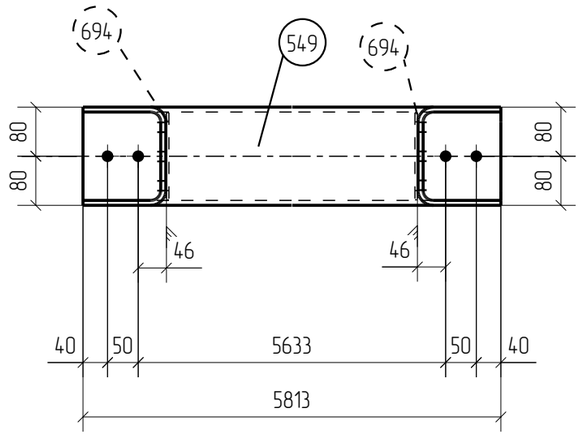
Ригель Р3-2



2 – 2



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Р3-2	549	1	Гнз160Х160Х8	5813	211.92	211.92		С245-4	
	694	2	–4х142	142	0.63	1.26		С235	
					Масса напл. металла 2.1кг		215.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	2.4
Гнз160Х160Х8	ГОСТ 30245-2003	С245-4	423.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	426.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Р3-2	2	215.2	430.4
		Итого:	430.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

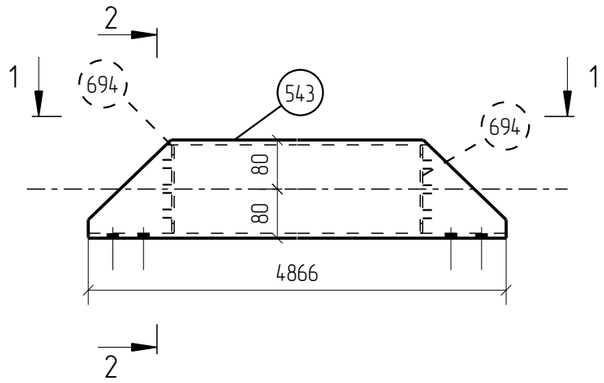
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	333	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	Р3-2	Инжиниринг –НТ		

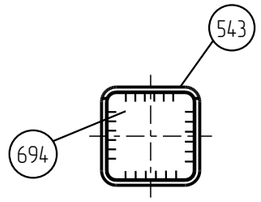
420x297

Tekla structures

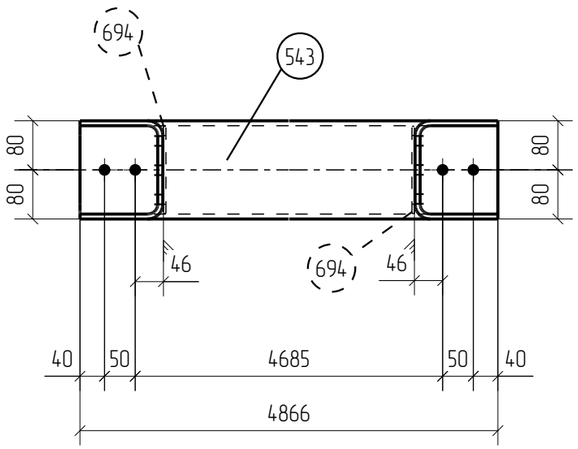
Ригель Р3-3



2 - 2



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Р3-3	543	1	Гнз160Х160Х8	4866	177.37	177.37		С245-4	
	694	2	−4х142	142	0.63	1.26		С235	
					Масса напл. металла 1.8кг		180.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	1.2
Гнз160Х160Х8	ГОСТ 30245-2003	С245-4	177.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	178.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Р3-3	1	180.4	180.4
		Итого:	180.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

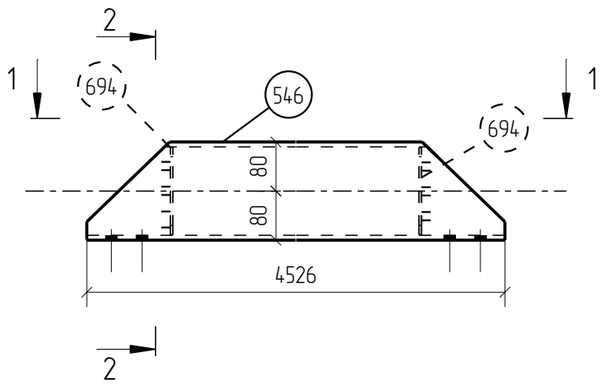
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 334; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	Р3-3	Инжиниринг -НТ

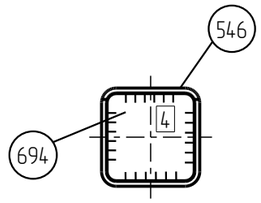
420x297

Tekla structures

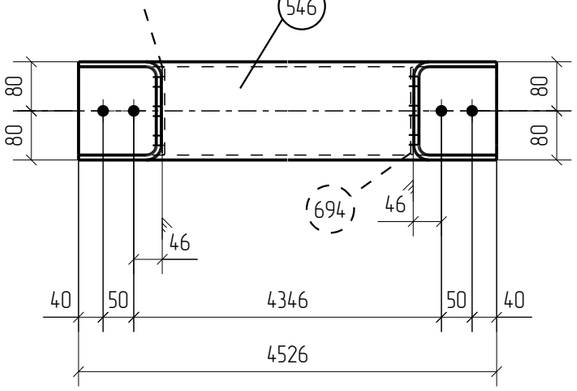
Ригель Р3-4



2 - 2



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Р3-4	546	1	Гнз160Х160Х8	4526	164.98	164.98		С245-4	
	694	2	−4х142	142	0.63	1.26		С235	
					Масса напл. металла 1.7кг		167.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	1.2
Гнз160Х160Х8	ГОСТ 30245-2003	С245-4	165.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	166.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Р3-4	1	167.9	167.9
		Итого:	167.9

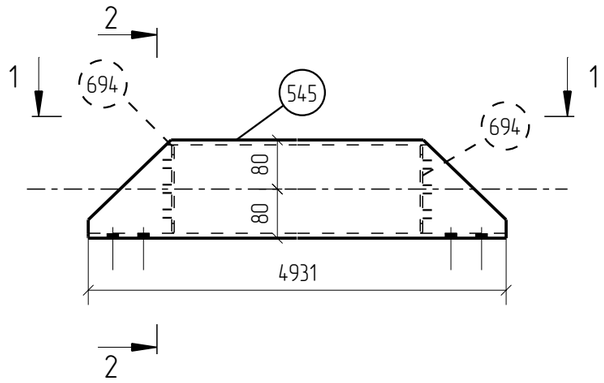
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 335; Листов:
Разработал		Иванов			26.09.23	Р3-4
						Инжиниринг -НТ

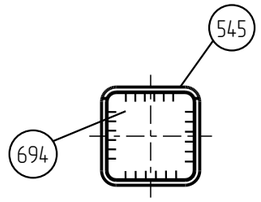
420x297

Tekla structures

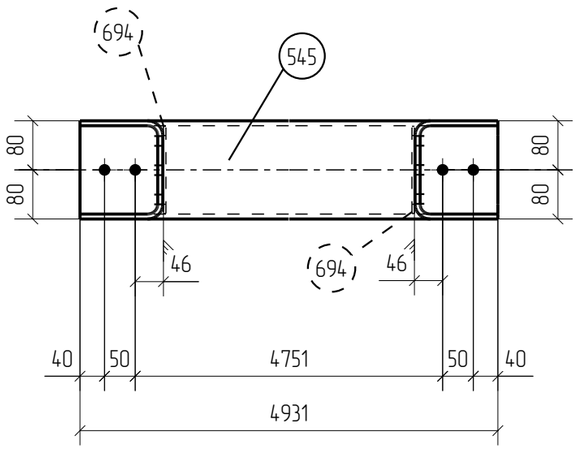
Ригель Р3-5



2 - 2



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Р3-5	545	1	Гнз160Х160Х8	4931	179.76	179.76		С245-4	
	694	2	-4х142	142	0.63	1.26		С235	
						Масса напл. металла 1.8кг	182.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	1.2
Гнз160Х160Х8	ГОСТ 30245-2003	С245-4	179.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	181.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Р3-5	1	182.8	182.8
		Итого:	182.8

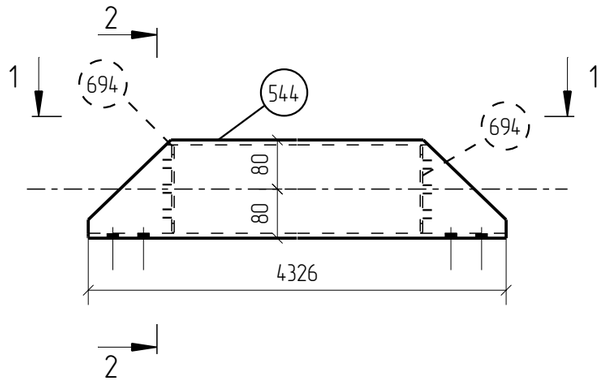
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	336	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	Р3-5	Инжиниринг -НТ		

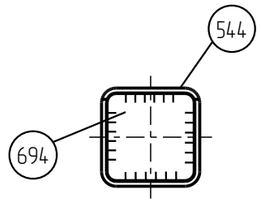
420x297

Tekla structures

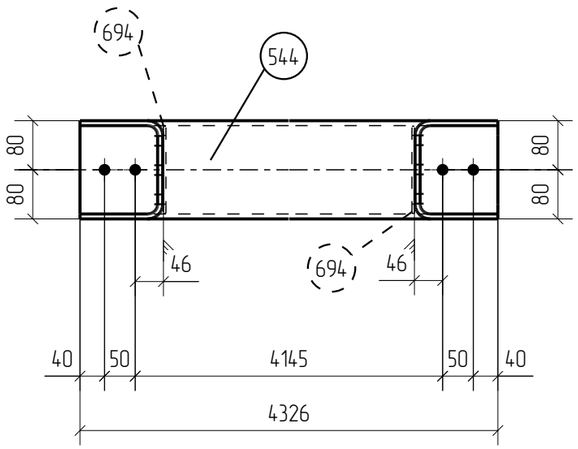
Ригель Р3-6



2 - 2



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Р3-6	544	1	Гнз160Х160Х8	4326	157.69	157.69		С245-4	
	694	2	-4х142	142	0.63	1.26		С235	
					Масса напл. металла 1.6кг		160.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	1.2
Гнз160Х160Х8	ГОСТ 30245-2003	С245-4	157.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	158.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Р3-6	1	160.5	160.5
		Итого:	160.5

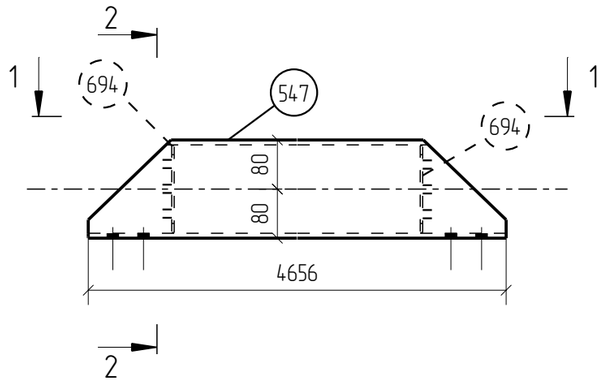
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	337	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	Р3-6	Инжиниринг -НТ		

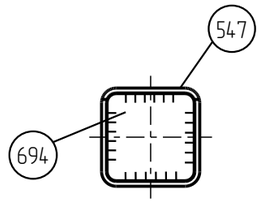
420x297

Tekla structures

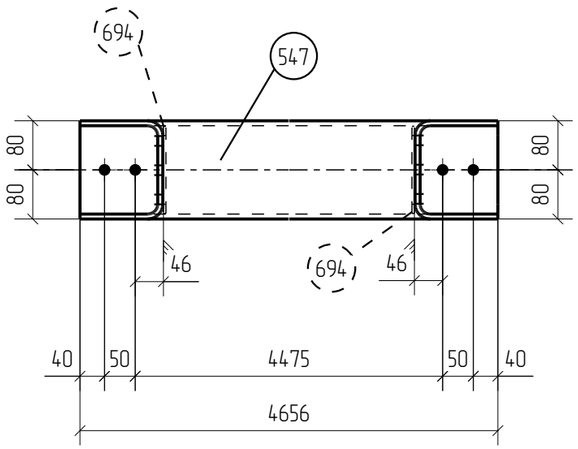
Ригель Р3-7



2 - 2



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Р3-7	547	1	Гнз160Х160Х8	4656	169.72	169.72		С245-4	
	694	2	−4х142	142	0.63	1.26		С235	
					Масса напл. металла 1.7кг		172.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	1.2
Гнз160Х160Х8	ГОСТ 30245-2003	С245-4	169.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	170.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Р3-7	1	172.6	172.6
		Итого:	172.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

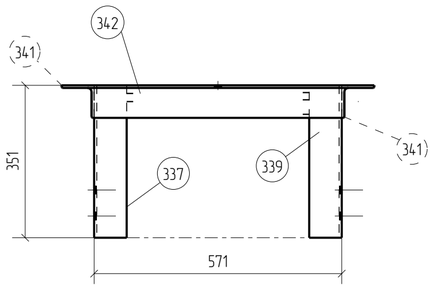
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 338; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	Р3-7	Инжиниринг -НТ

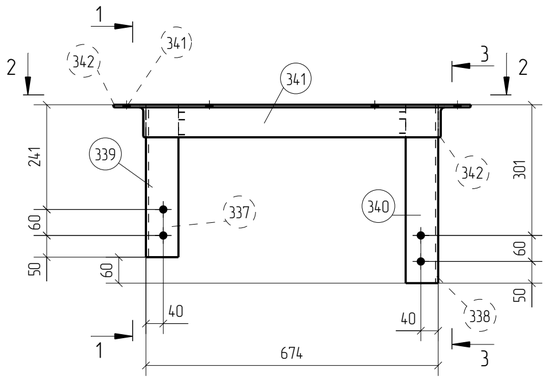
420x297

Tekla structures

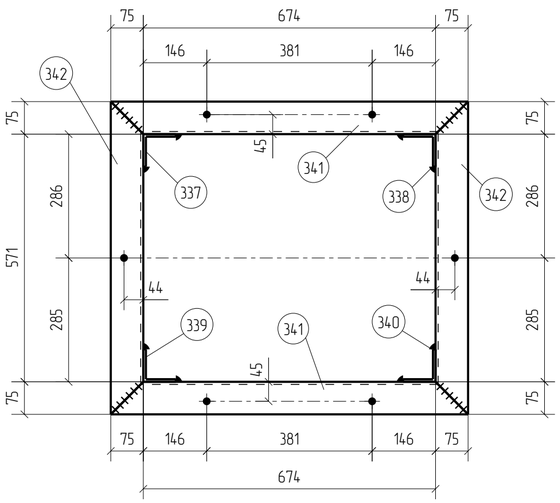
Рама РМ1-1

1 - 1

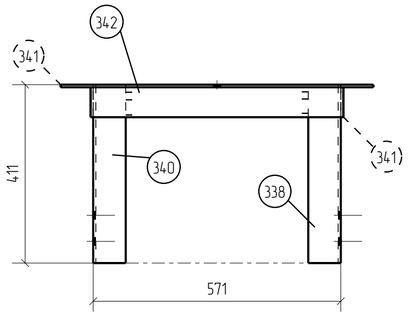




2 - 2



3 - 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РМ1-1	337	1	L75X6	351	2.42	2.42		С245-4	
	338	1	L75X6	411	2.83	2.83		С245-4	
	339	1	L75X6	351	2.42	2.42		С245-4	
	340	1	L75X6	411	2.83	2.83		С245-4	
	341	2	L75X6	824	5.68	11.36		С245-4	
	342	2	L75X6	721	4.97	9.94		С245-4	
					Масса напл. металла 0.3кг		32.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L75X6	ГОСТ 8509-93	С245-4	31.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	31.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РМ1-1	1	32.1	32.1
		Итого:	32.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

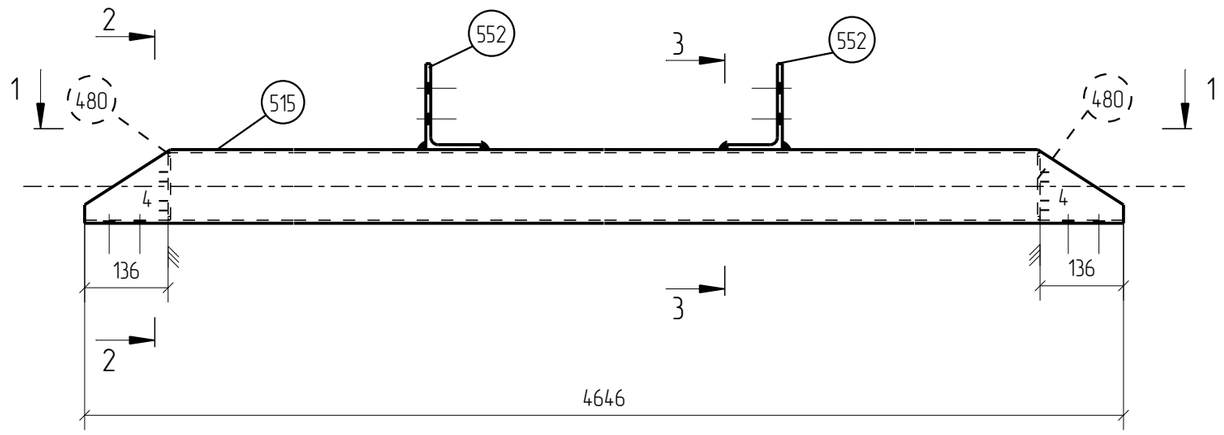
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	339	
Разработал		Иванов			22.09.23	РМ1-1	Инжиниринг -НТ		

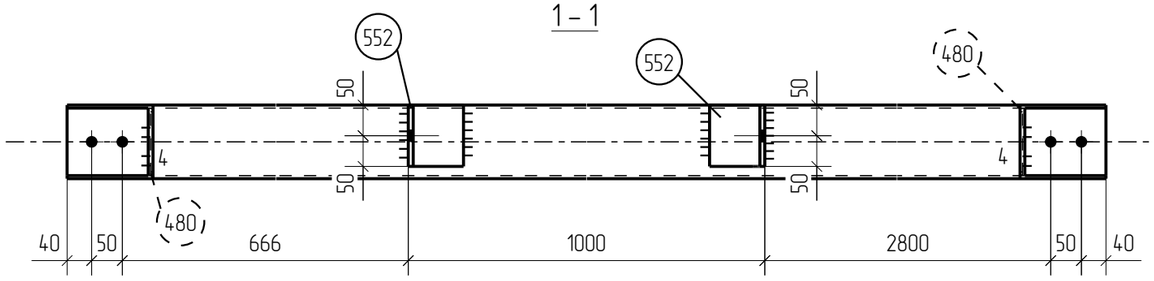
Tekla structures

594x420

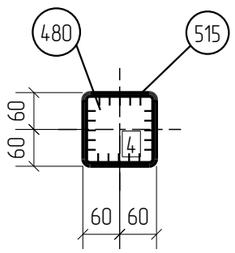
Элемент фахверка РФ1-1



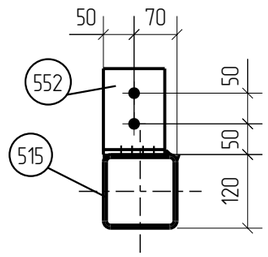
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ1-1	515	1	Гнз120Х120Х5	4646	81.55	81.55		С245-4	
	480	2	-4х108	108	0.37	0.74		С235	
	552	2	L140Х90Х8	100	1.41	2.82		С245-4	
					Масса напл. металла 0.9кг		86.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	2.8
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	81.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	85.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ1-1	1	86.0	86.0
		Итого:	86.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

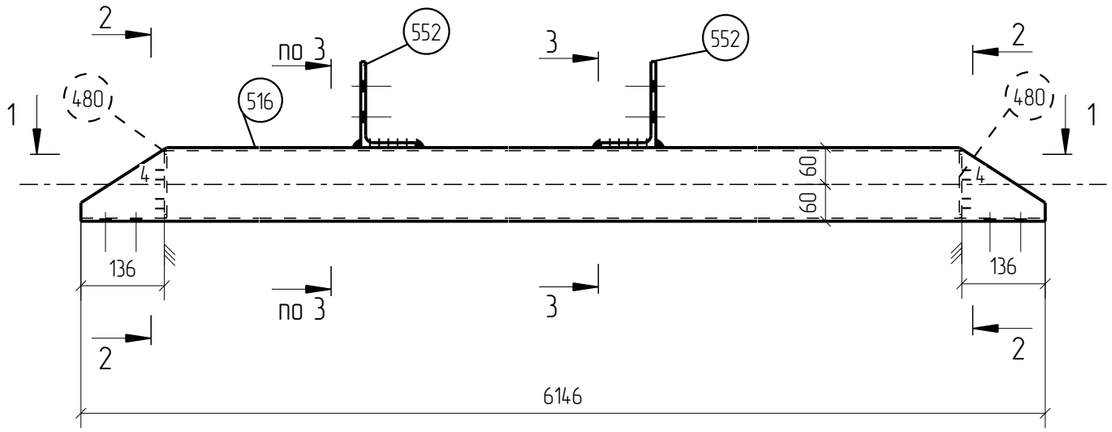
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

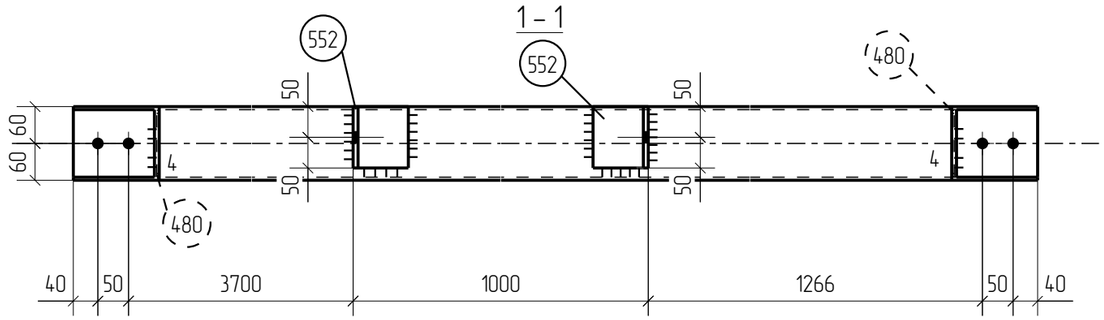
						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 340	Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			21.09.23	РФ1-1	Инжиниринг -НТ	

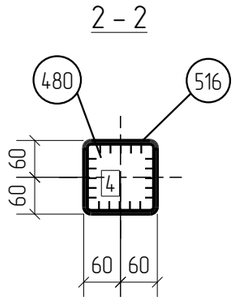
420x297

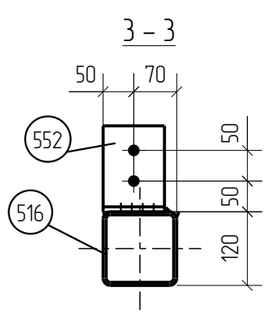
Tekla structures

Элемент фахверка РФ1-2









Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ1-2	516	1	Гнз120Х120Х5	6146	107.88	107.88		С245-4	
	480	2	–4х108	108	0.37	0.74		С235	
	552	2	L140Х90Х8	100	1.41	2.82		С245-4	
					Масса напл. металла 1.1кг		112.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	2.8
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	107.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	111.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ1-2	1	112.6	112.6
		Итого:	112.6

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

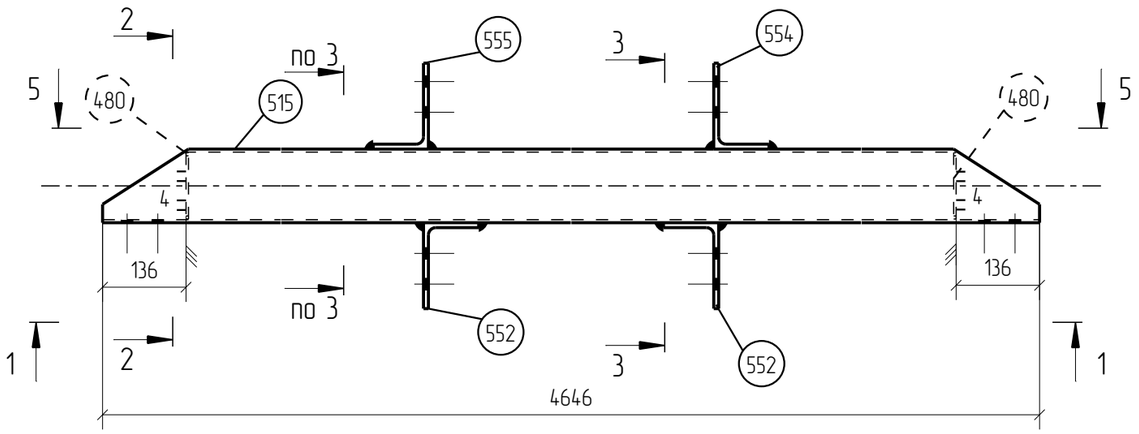
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

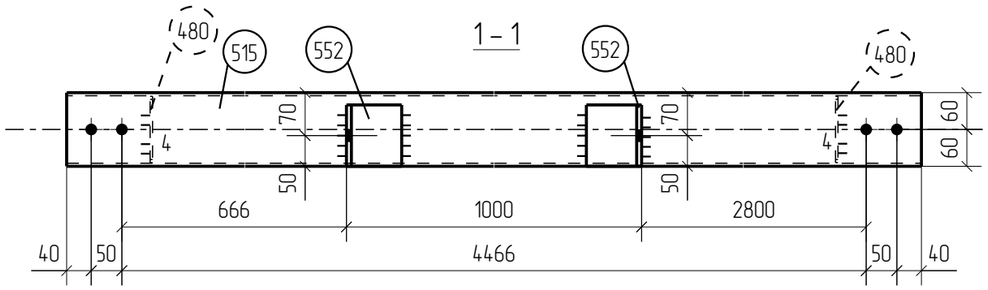
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	341	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			23.09.23	РФ1-2	Инжиниринг –НТ		

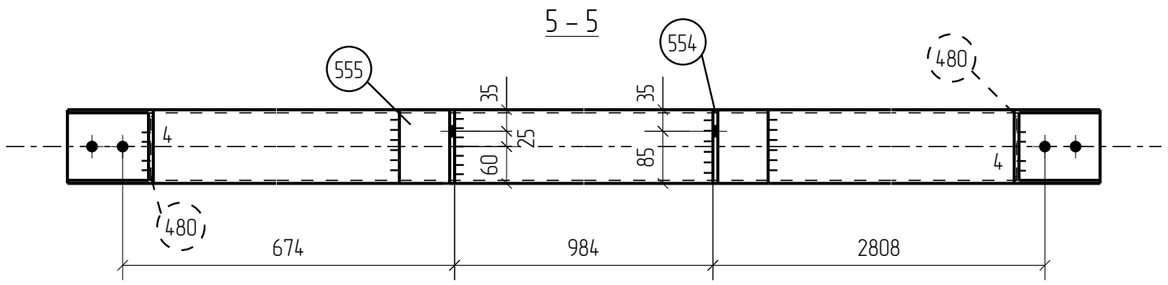
420x297

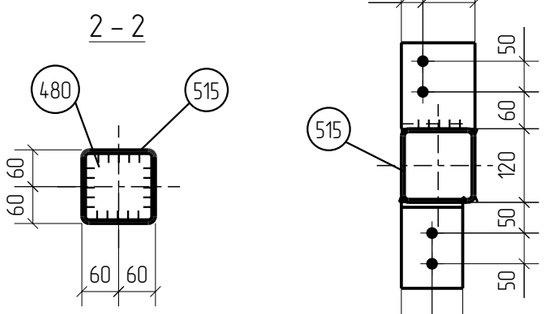
Tekla structures

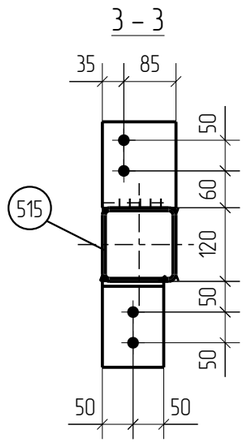
Элемент фахверка РФ1-3











Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ1-3	515	1	Гнз120Х120Х5	4646	81.55	81.55		С245-4	
	480	2	–4х108	108	0.37	0.74		С235	
	552	2	L140Х90Х8	100	1.41	2.82		С245-4	
	554	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
	555	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
					Масса напл. металла 0.9кг		89.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	6.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	81.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	88.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ1-3	1	89.4	89.4
		Итого:	89.4

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

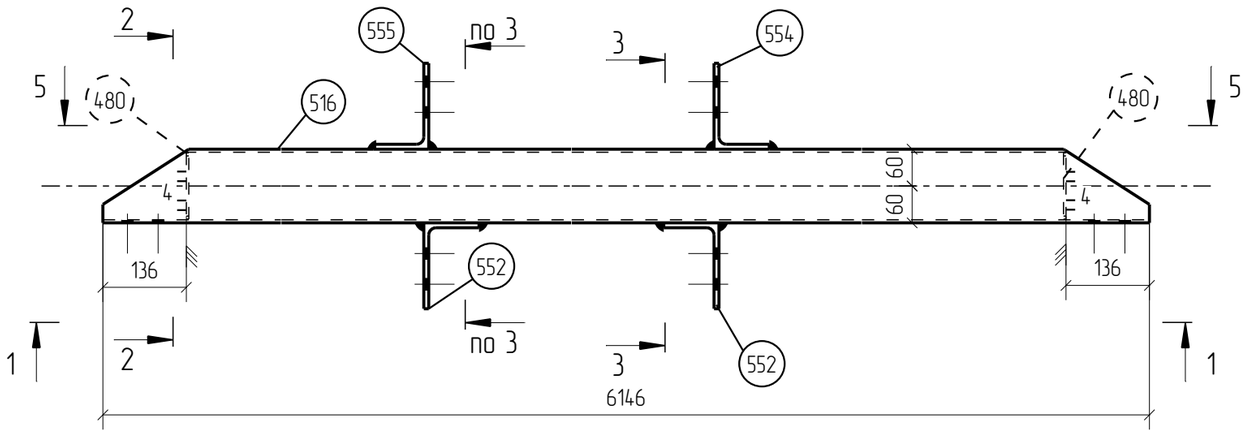
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

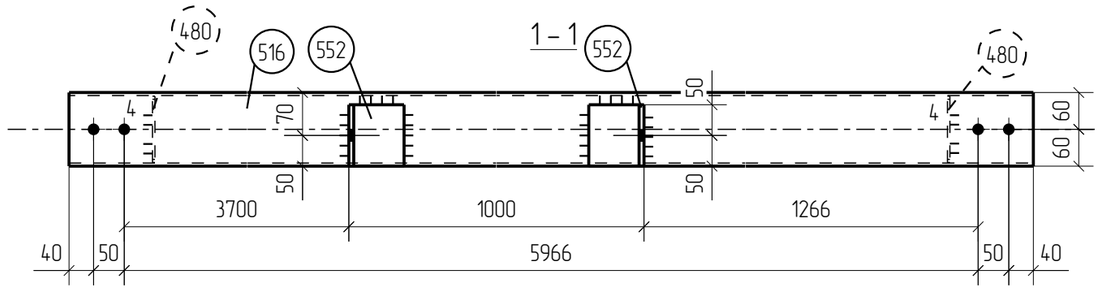
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 342; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	РФ1-3	Инжиниринг –НТ

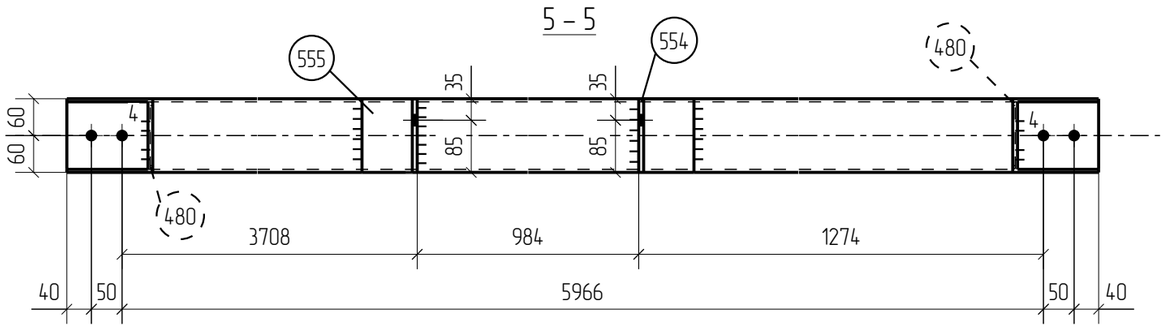
420х297

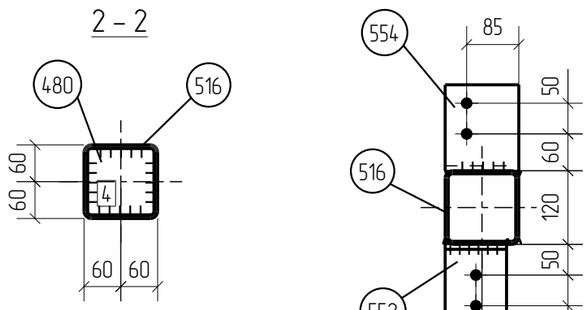
Tekla structures

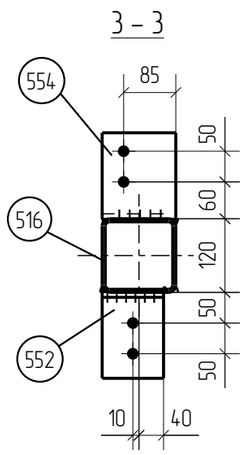
Элемент фахверка РФ1-4











Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ1-4	516	1	Гнз120Х120Х5	6146	107.88	107.88		С245-4	
	480	2	−4х108	108	0.37	0.74		С235	
	552	2	L140Х90Х8	100	1.41	2.82		С245-4	
	554	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
	555	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
					Масса напл. металла 1.1кг		116.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	6.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	107.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	114.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ1-4	1	116.0	116.0
		Итого:	116.0

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

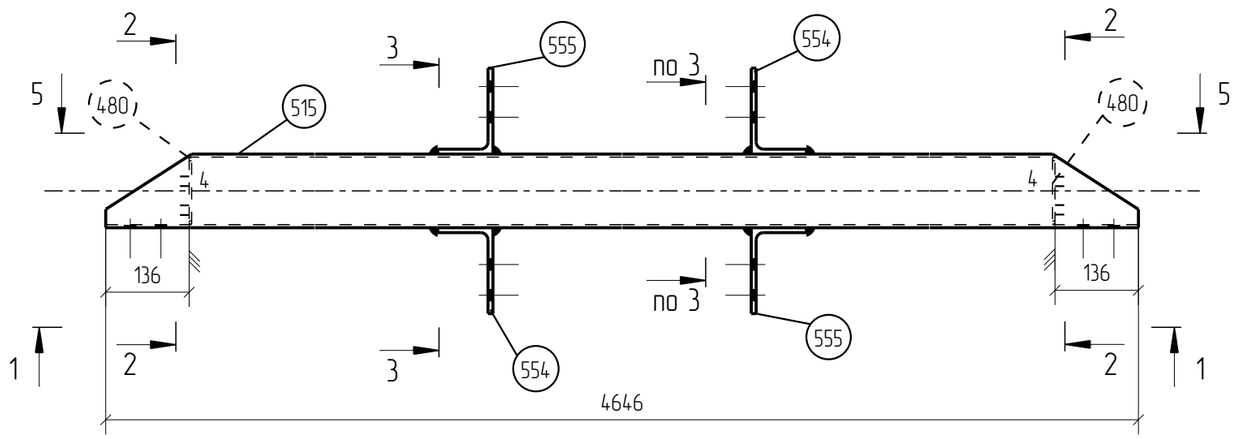
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

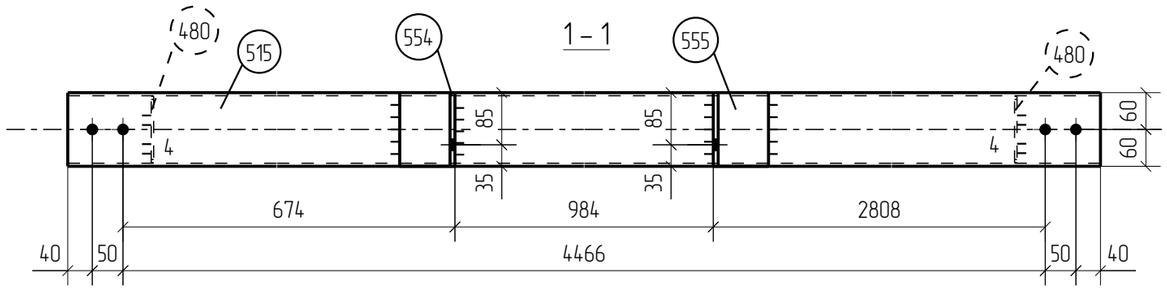
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
							Р	343	
Гл.констр.		Лежнев							
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			23.09.23	РФ1-4	Инжиниринг -НТ		

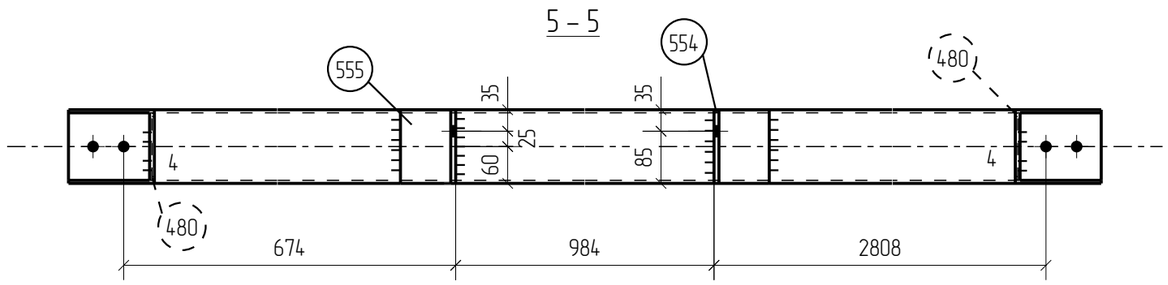
420x297

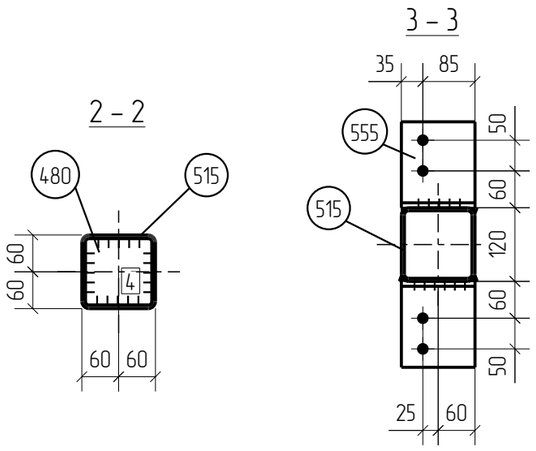
Tekla structures

Элемент фахверка РФ1-5









Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ1-5	515	1	Гнз120Х120Х5	4646	81.55	81.55		С245-4	
	480	2	–4х108	108	0.37	0.74		С235	
	554	2	L140Х90Х8	120	1.70	3.40		С245-4	
	555	2	L140Х90Х8	120	1.70	3.40		С245-4	
					Масса напл. металла 0.9кг		90.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	1.6
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	13.6
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	163.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	178.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ1-5	2	90.0	180.0
		Итого:	180.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

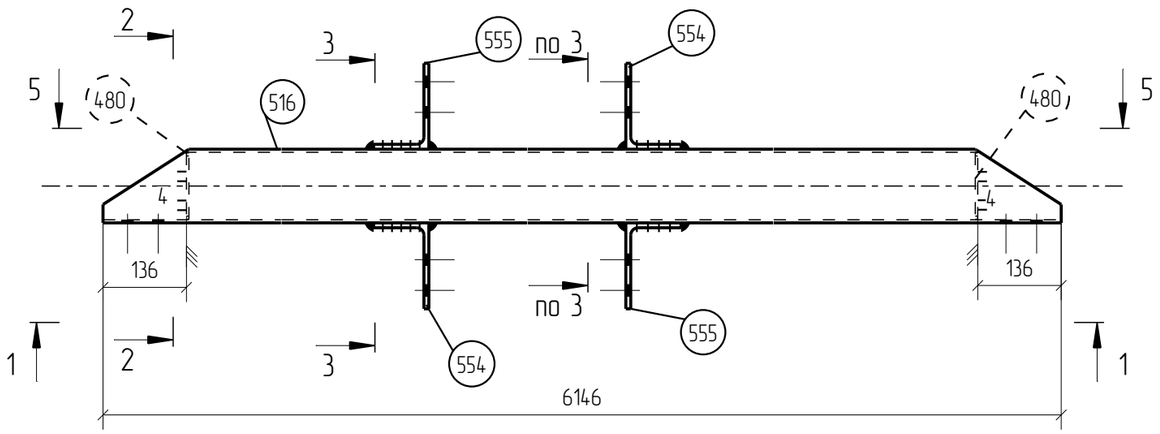
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

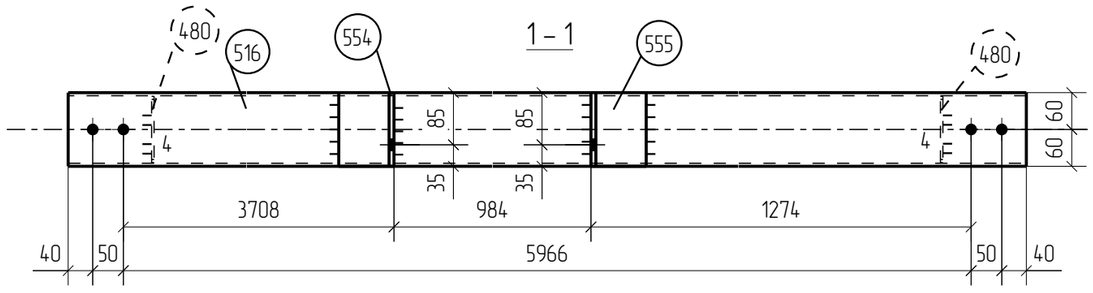
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	344	
Разработал		Иванов			21.09.23	РФ1-5	Инжиниринг –НТ		

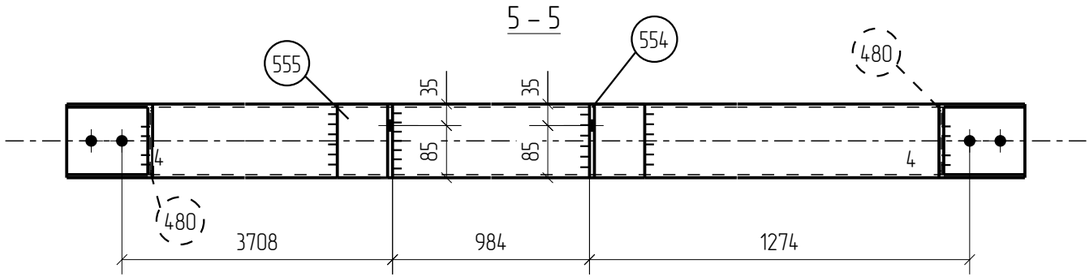
420x297

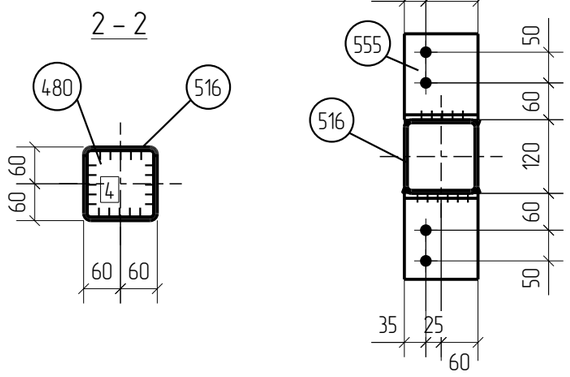
Tekla structures

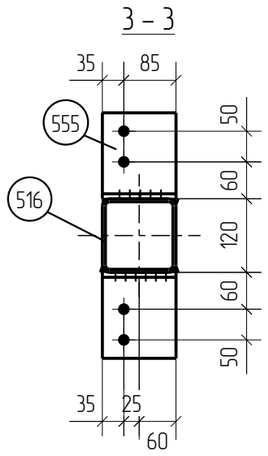
Элемент фахверка РФ1-6











Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ1-6	516	1	Гнз120Х120Х5	6146	107.88	107.88		С245-4	
	480	2	–4х108	108	0.37	0.74		С235	
	554	2	L140Х90Х8	120	1.70	3.40		С245-4	
	555	2	L140Х90Х8	120	1.70	3.40		С245-4	
					Масса напл. металла 1.2кг		116.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	2.4
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	20.4
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	323.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	346.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ1-6	3	116.7	350.1
		Итого:	350.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

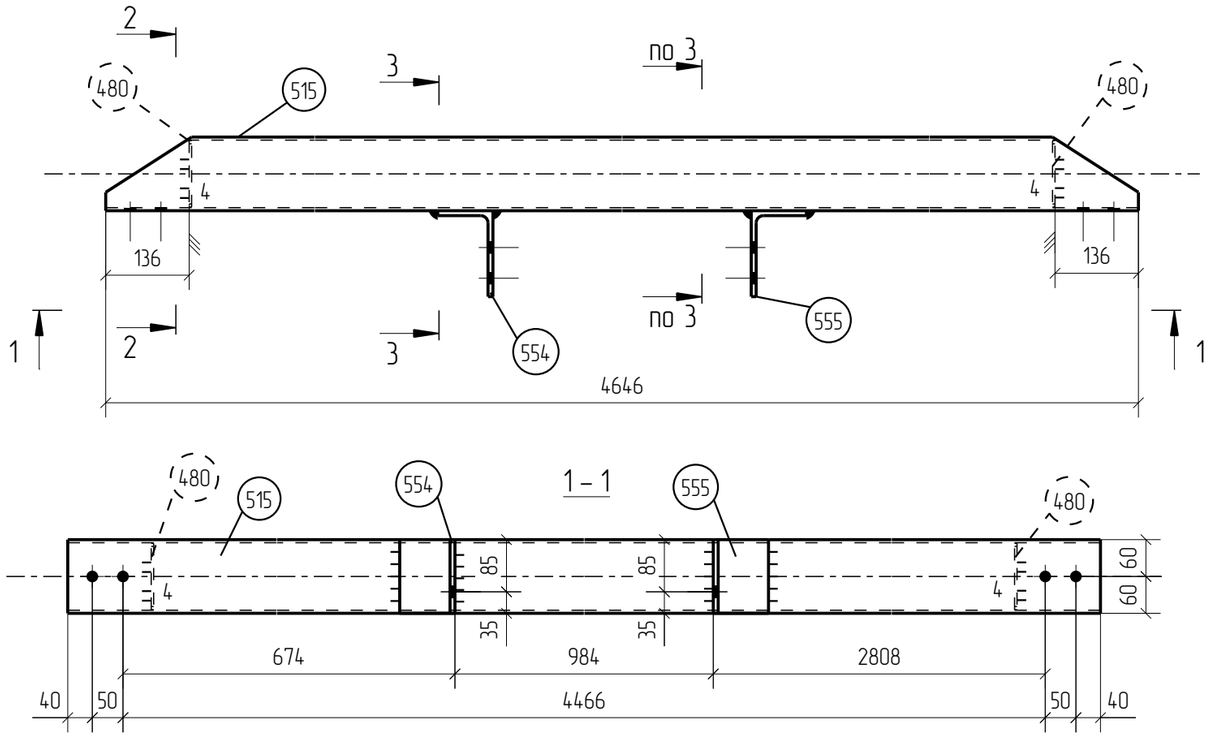
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

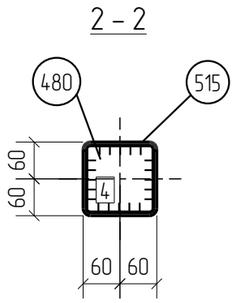
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
							Р	345	
Гл.констр.		Лежнев							
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			21.09.23	РФ1-6	Инжиниринг –НТ		

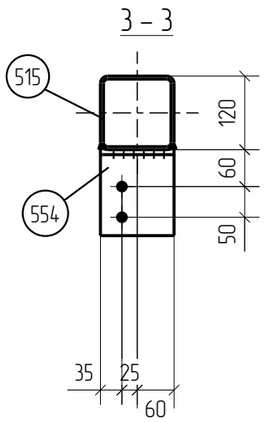
420x297

Tekla structures

Элемент фахверка РФ1-7







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ1-7	515	1	Гнз120Х120Х5	4646	81.55	81.55		С245-4	
	480	2	–4х108	108	0.37	0.74		С235	
	554	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
	555	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
					Масса напл. металла 0.9кг		86.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	3.4
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	81.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	85.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ1-7	1	86.6	86.6
		Итого:	86.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

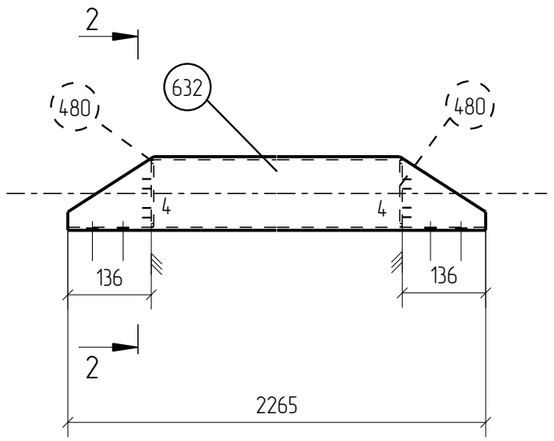
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	346	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			21.09.23	РФ1-7	Инжиниринг –НТ		

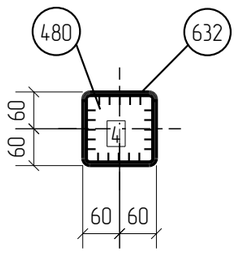
420x297

Tekla structures

Элемент фахверка РФ1-8



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ1-8	632	1	Гнз120Х120Х5	2265	39.76	39.76		С245-4	
	480	2	–4х108	108	0.37	0.74		С235	
					Масса напл. металла 0.4кг		41.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	39.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	40.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ1-8	1	41.0	41.0
		Итого:	41.0

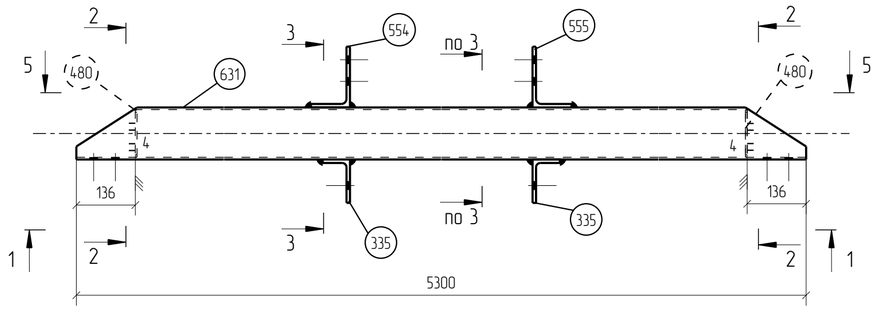
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	347	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	РФ1-8	Инжиниринг –НТ		

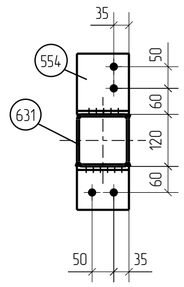
420x297

Tekla structures

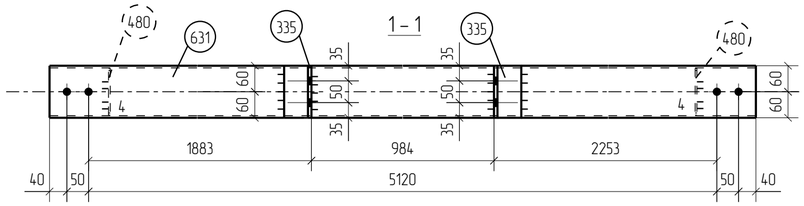
Элемент фахверка РФ1–9



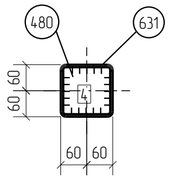
3 – 3



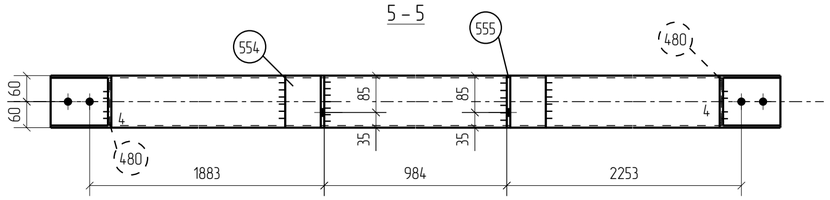
1 – 1



2 – 2



5 – 5



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ1–9	631	1	Гнз120Х120Х5	5300	93.03	93.03		С245–4	
	335	2	L100Х63Х8	120	1.18	2.36		С245–4	
	480	2	–4х108	108	0.37	0.74		С235	
	554	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245–4	
	555	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245–4	
					Масса напл. металла 1.0кг		100.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903–74	С235	0.8
L100Х63Х8	ГОСТ 8510–86	С245–4	2.4
L140Х90Х8	ГОСТ 8510–86	С245–4	3.4
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245–2003	С245–4	93.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	99.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ1–9	1	100.6	100.6
		Итого:	100.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772–2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53–101–98, ГОСТ 23118–2019.

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713–79*, ГОСТ 14771–76*, ГОСТ 23518–79*, ГОСТ 11533–75*, ГОСТ 11534–75*, ГОСТ5264–80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118–2019 и СП 58–3–101–98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402–80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005–75* и ГОСТ 12.3.016–87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

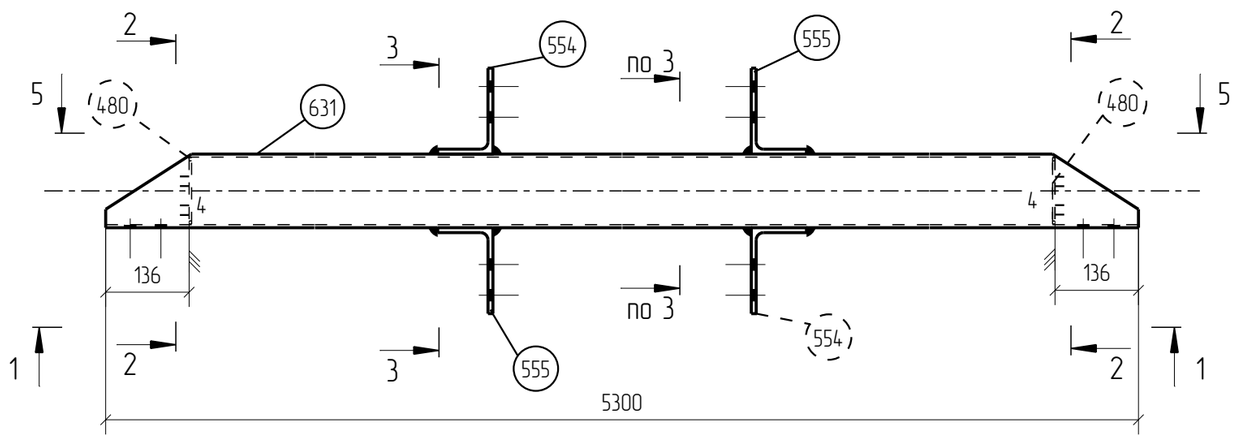
12. Маркировка по ГОСТ 23118–2019

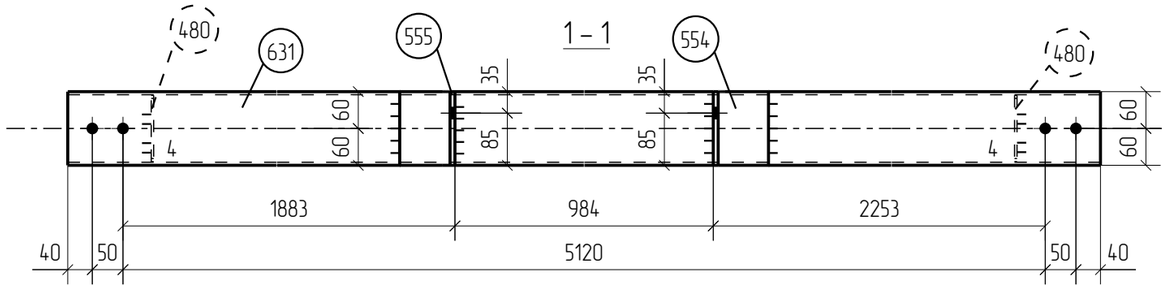
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

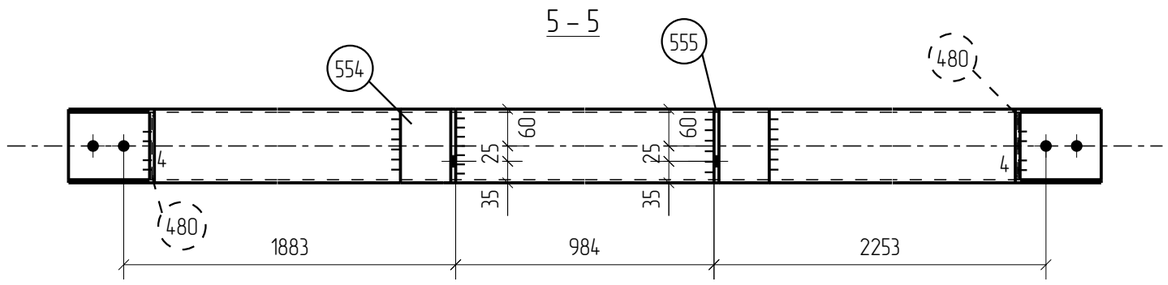
						1632–2021–2.2.6–КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть–Луга	
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 348; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	РФ1–9	Инжиниринг –НТ

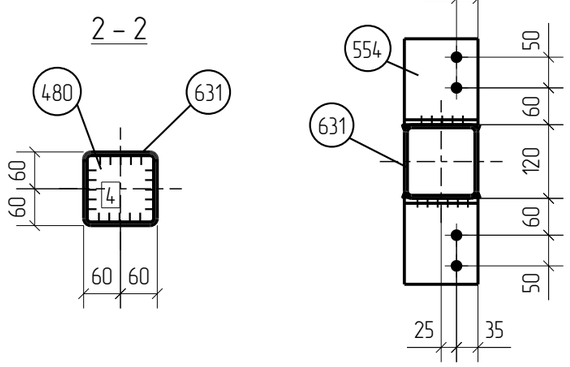
Tekla structures

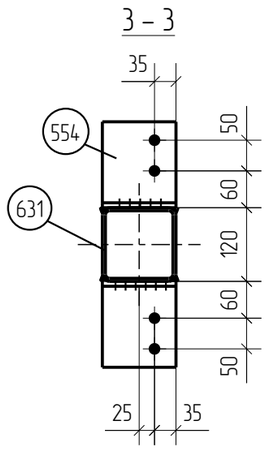
Элемент фахверка РФ1-10











Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ1-10	631	1	Гнз120Х120Х5	5300	93.03	93.03		С245-4	
	480	2	–4х108	108	0.37	0.74		С235	
	554	2	L140Х90Х8	120	1.70	3.40		С245-4	
	555	2	L140Х90Х8	120	1.70	3.40		С245-4	
					Масса напл. металла 1.0кг		101.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	3.2
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	27.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	372.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	402.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ1-10	4	101.6	406.4
		Итого:	406.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

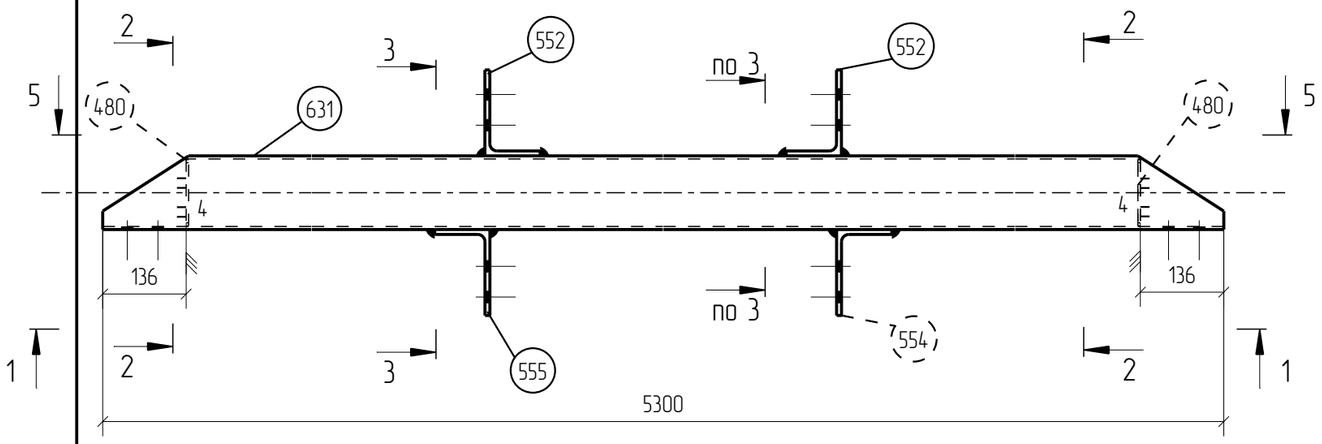
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

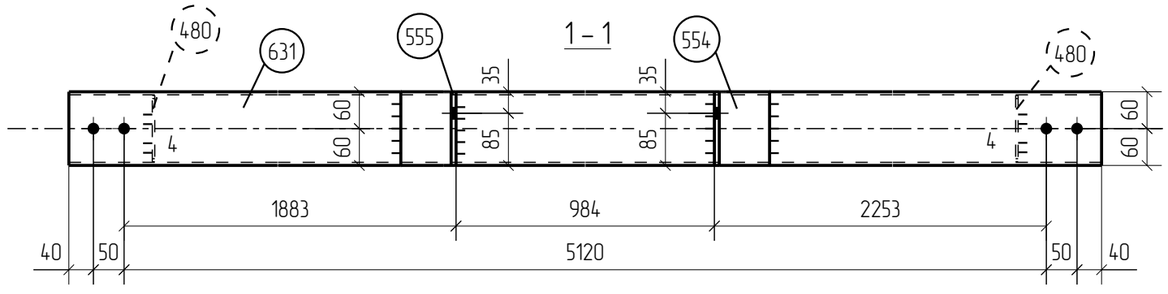
						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 349	Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			21.09.23	РФ1-10	Инжиниринг –НТ	

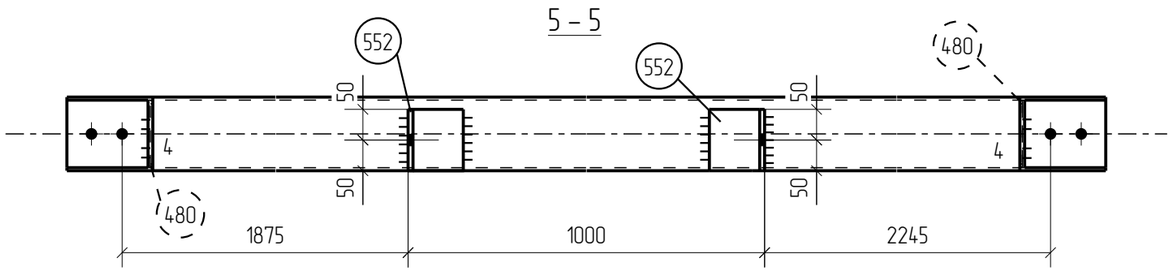
420x297

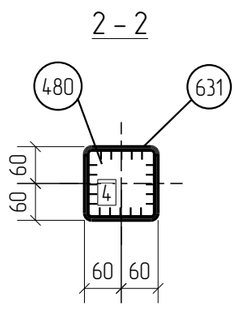
Tekla structures

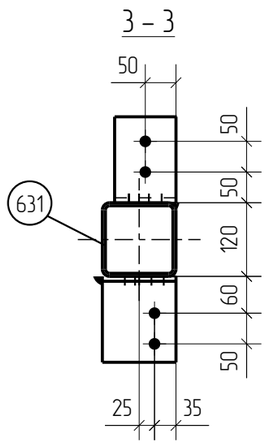
Элемент фахверка РФ1-11











Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ1-11	631	1	Гнз120Х120Х5	5300	93.03	93.03		С245-4	
	480	2	–4х108	108	0.37	0.74		С235	
	552	2	L140Х90Х8	100	1.41	2.82		С245-4	
	554	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
	555	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
					Масса напл. металла 1.0кг		101.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	6.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	93.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	100.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ1-11	1	101.0	101.0
		Итого:	101.0

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

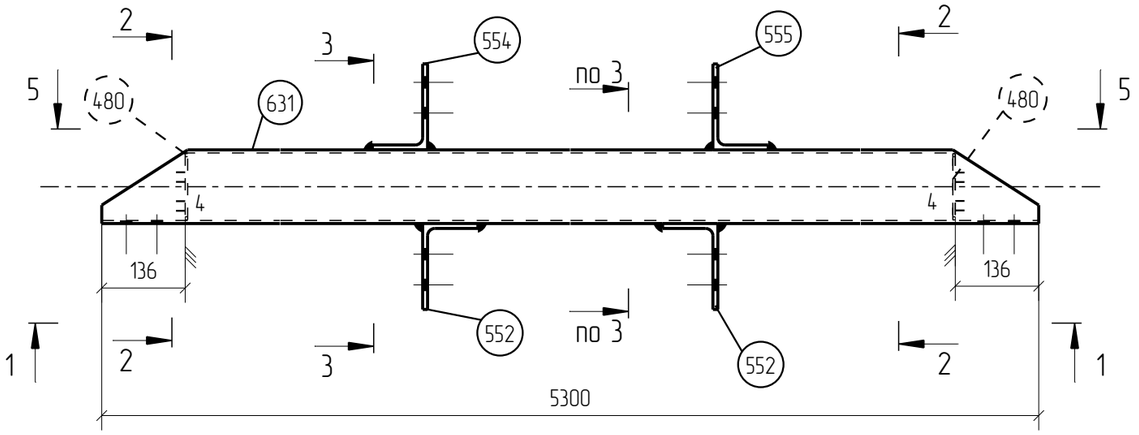
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

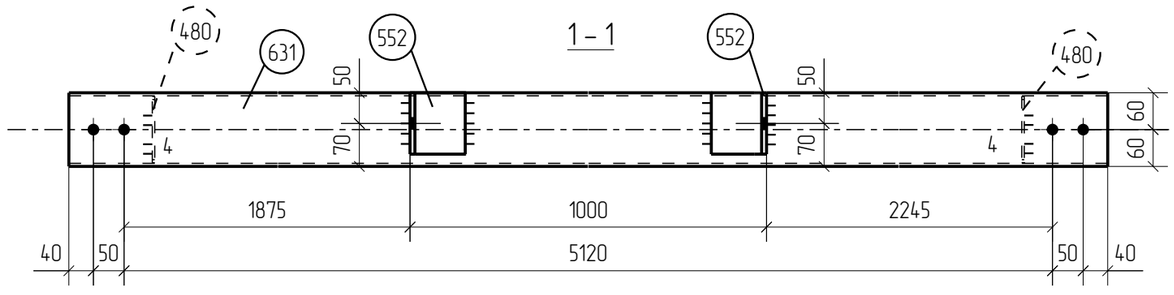
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	350	
Разработал		Иванов			21.09.23	РФ1-11	Инжиниринг –НТ		

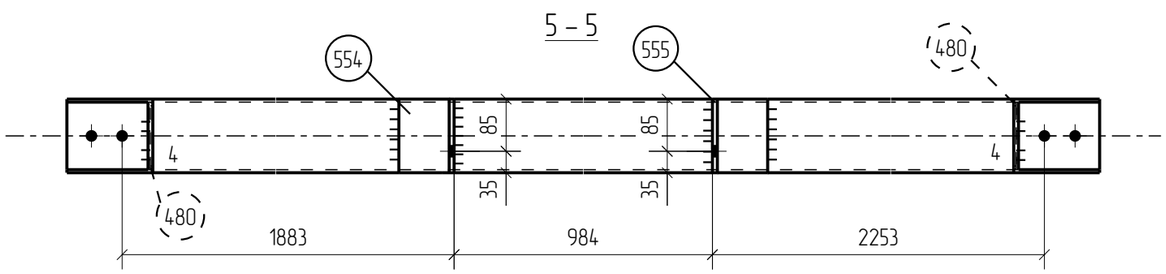
420x297

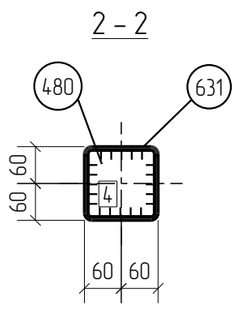
Tekla structures

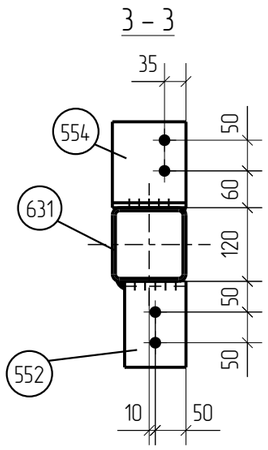
Элемент фахверка РФ1-12











Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ1-12	631	1	Гнз120Х120Х5	5300	93.03	93.03		С245-4	
	480	2	–4х108	108	0.37	0.74		С235	
	552	2	L140Х90Х8	100	1.41	2.82		С245-4	
	554	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
	555	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
					Масса напл. металла 1.0кг		101.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	6.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	93.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	100.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ1-12	1	101.0	101.0
		Итого:	101.0

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

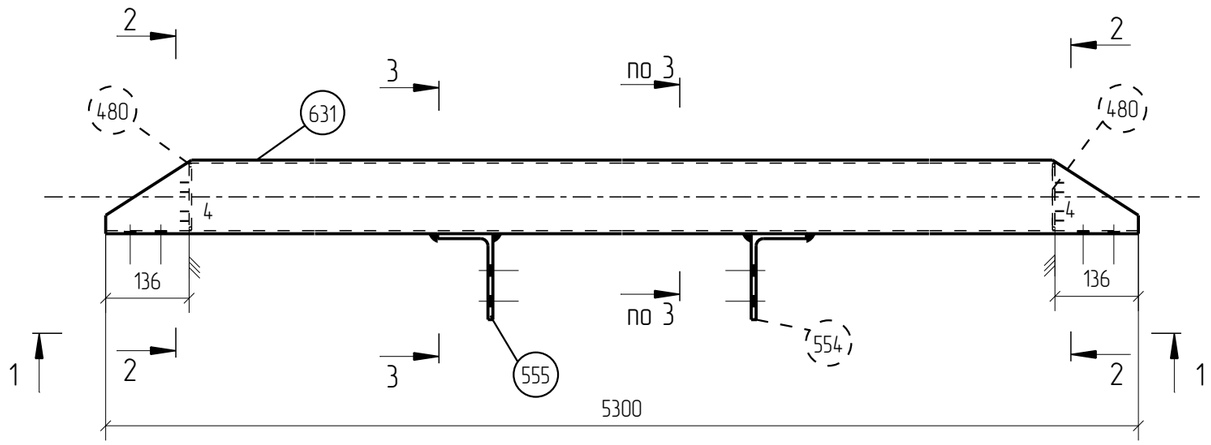
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

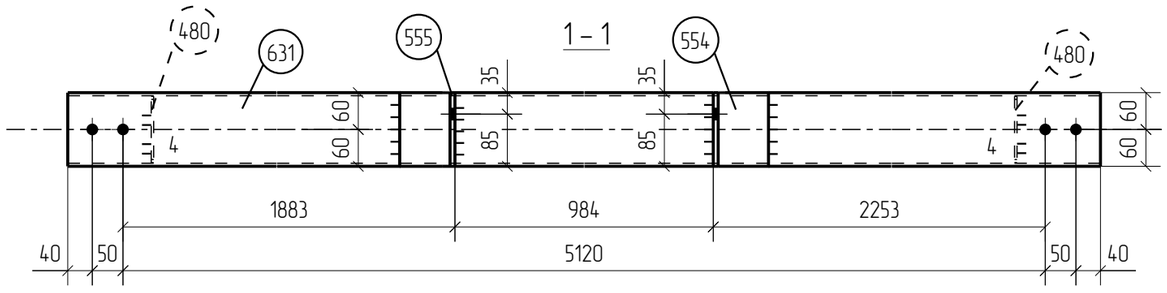
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	351	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			20.09.23	РФ1-12	Инжиниринг –НТ		

420x297

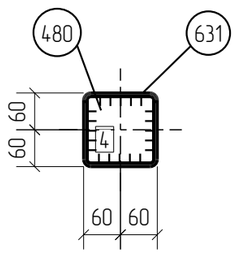
Tekla structures

Элемент фахверка РФ1-13

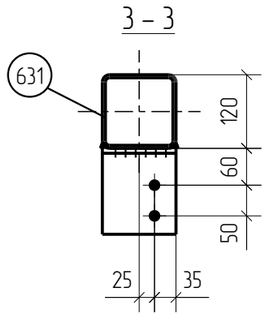




2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ1-13	631	1	Гнз120Х120Х5	5300	93.03	93.03		С245-4	
	480	2	–4х108	108	0.37	0.74		С235	
	554	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
	555	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
					Масса напл. металла 1.0кг		98.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	3.4
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	93.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	97.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ1-13	1	98.2	98.2
		Итого:	98.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

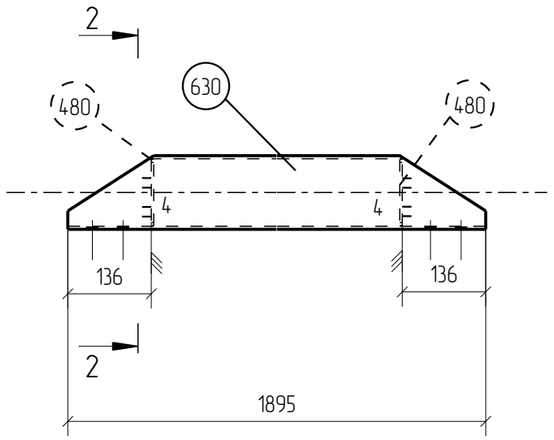
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 352 / Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			21.09.23	РФ1-13	Инжиниринг –НТ	

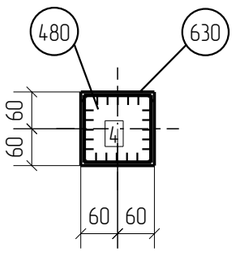
420x297

Tekla structures

Элемент фахверка РФ1-14



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ1-14	630	1	Гнз120Х120Х5	1895	33.26	33.26		С245-4	
	480	2	-4х108	108	0.37	0.74		С235	
						Масса напл. металла 0.3кг	34.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	33.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	34.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ1-14	1	34.4	34.4
		Итого:	34.4

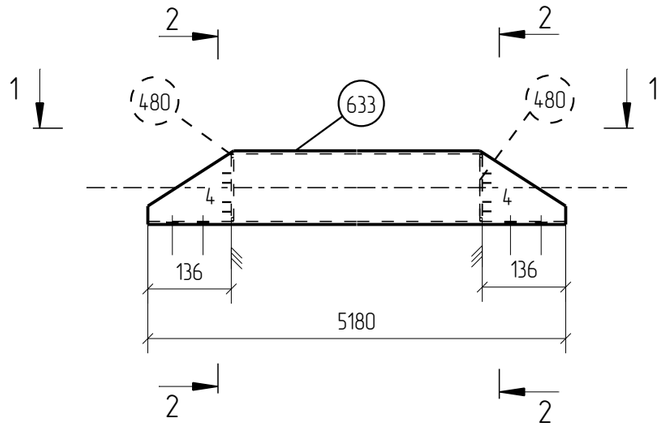
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 353; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	РФ1-14	Инжиниринг -НТ

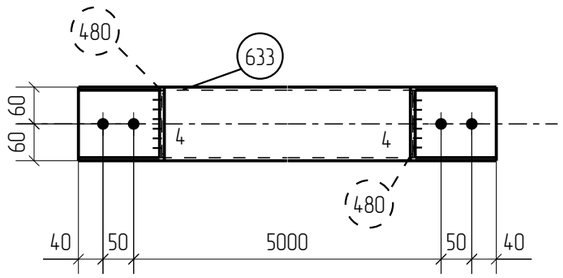
420x297

Tekla structures

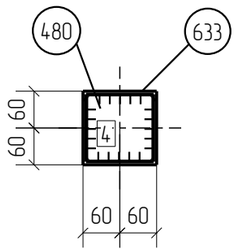
Элемент фахверка РФ1-15



1 - 1



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ1-15	633	1	Гнз120Х120Х5	5180	90.92	90.92		С245-4	
	480	2	-4х108	108	0.37	0.74		С235	
						Масса напл. металла 0.9кг	92.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	5.6
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	636.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	641.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ1-15	7	92.6	648.2
		Итого:	648.2

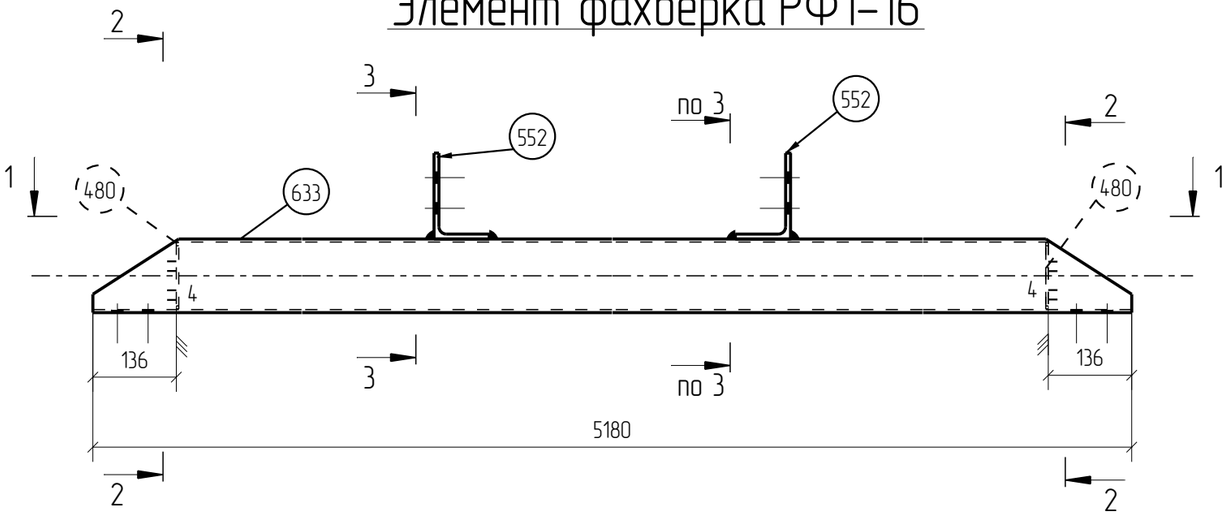
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 354; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			20.09.23	РФ1-15	Инжиниринг -НТ

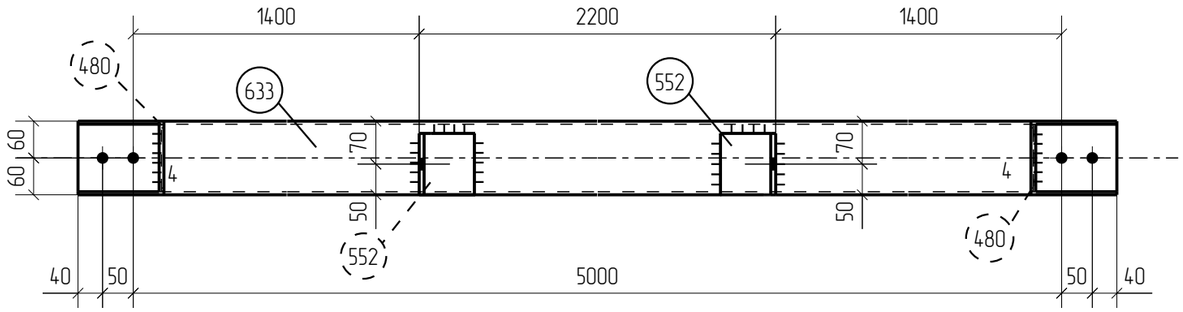
420x297

Tekla structures

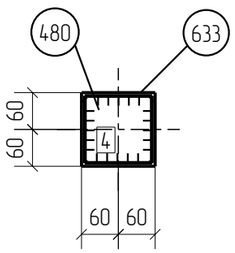
Элемент фахверка РФ1-16



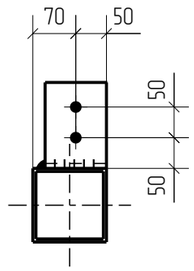
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ1-16	633	1	Гнз120Х120Х5	5180	90.92	90.92		С245-4	
	480	2	-4х108	108	0.37	0.74		С235	
	552	2	L140Х90Х8	100	1.41	2.82		С245-4	
						Масса напл. металла 0.9кг	95.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	2.8
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	90.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	94.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ1-16	1	95.4	95.4
		Итого:	95.4

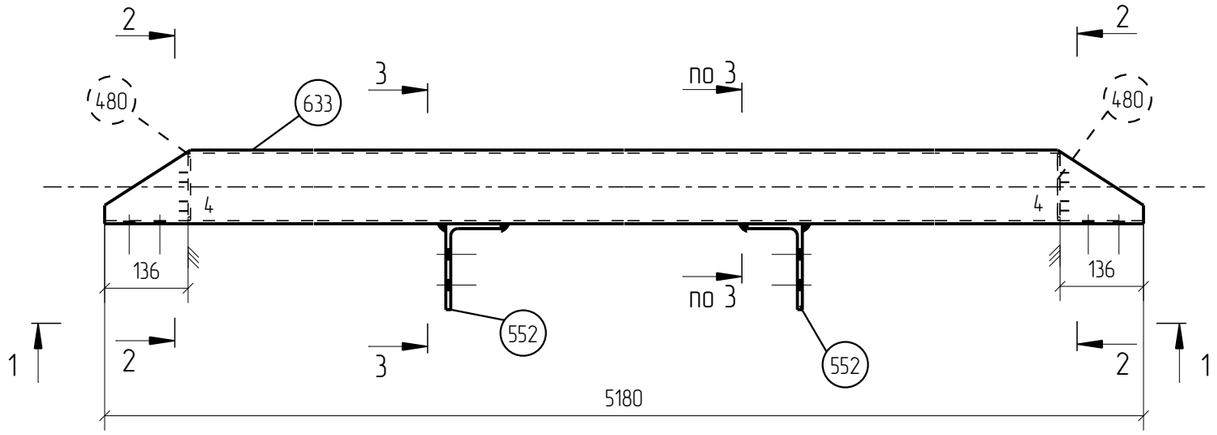
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

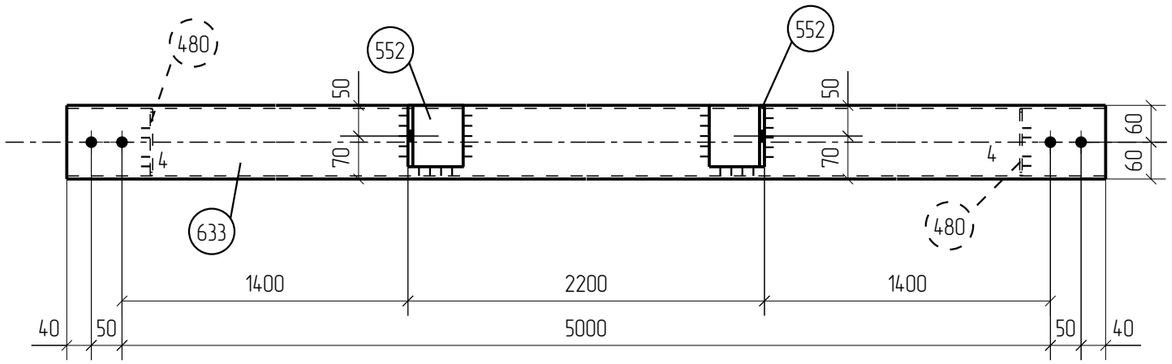
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 355; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			20.09.23	РФ1-16	Инжиниринг -НТ

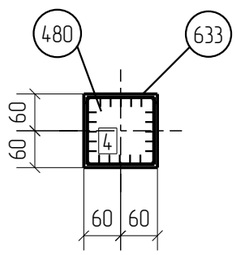
420x297

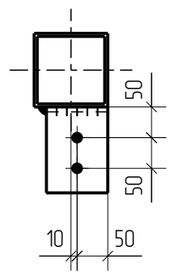
Tekla structures

Элемент фахверка РФ1-17









Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ1-17	633	1	Гнз120Х120Х5	5180	90.92	90.92		С245-4	
	480	2	-4х108	108	0.37	0.74		С235	
	552	2	L140Х90Х8	100	1.41	2.82		С245-4	
					Масса напл. металла 0.9кг		95.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	2.8
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	90.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	94.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ1-17	1	95.4	95.4
		Итого:	95.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

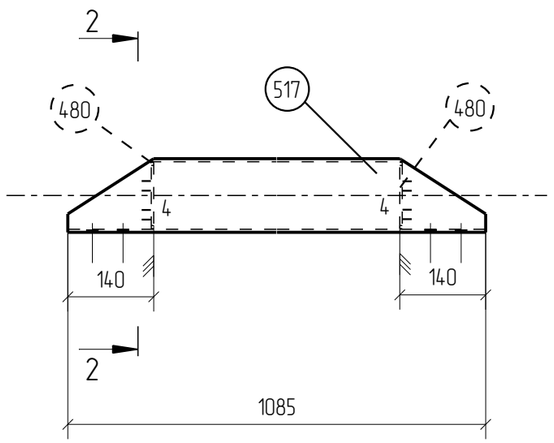
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	356	
Разработал		Иванов			20.09.23	РФ1-17	Инжиниринг -НТ		

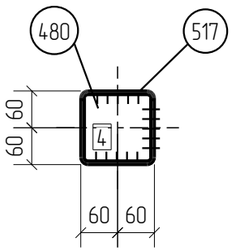
420x297

Tekla structures

Элемент фахверка РФ1-18



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ1-18	517	1	Гнз120Х120Х5	1085	19.04	19.04		С245-4	
	480	2	-4х108	108	0.37	0.74		С235	
						Масса напл. металла 0.2кг	20.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	19.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	19.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ1-18	1	20.0	20.0
		Итого:	20.0

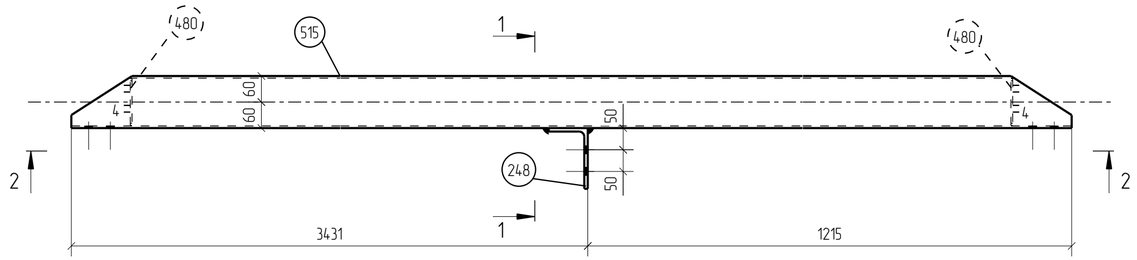
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	357	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	РФ1-18	Инжиниринг -НТ		

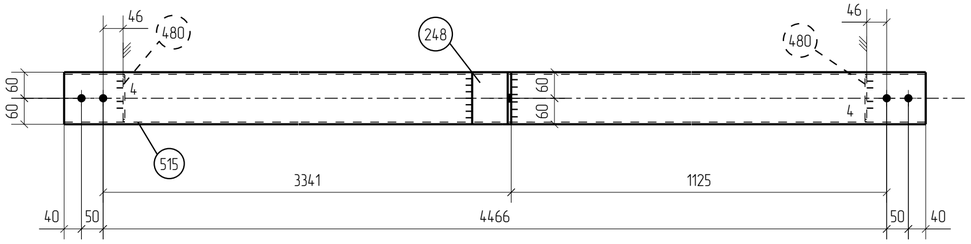
420x297

Tekla structures

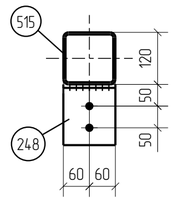
Элемент фахверка РФ1-19



2 - 2



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ1-19	515	1	Гнз120Х120Х5	4646	81.55	81.55		С245-4	
	248	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
	480	2	–4х108	108	0.37	0.74		С235	
					Масса напл. металла 0.8кг		84.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.7
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	81.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	84.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ1-19	1	84.8	84.8
		Итого:	84.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			25.09.23	РФ1-19

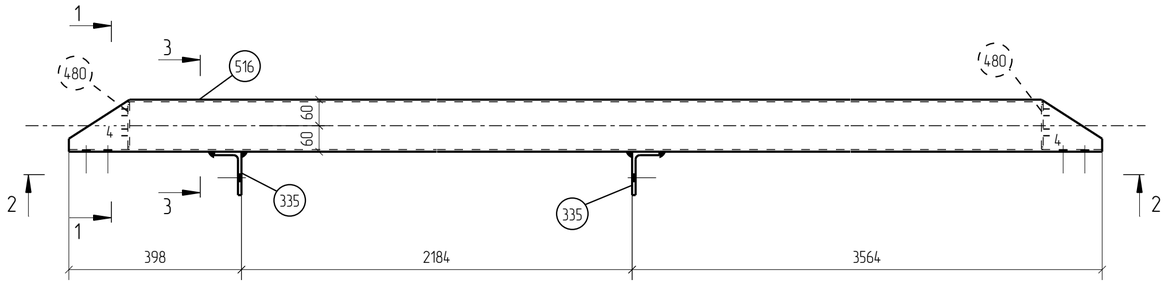
Стадия	Лист	Листов
Р	358	

Инжиниринг –НТ

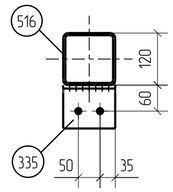
Tekla structures

594x420

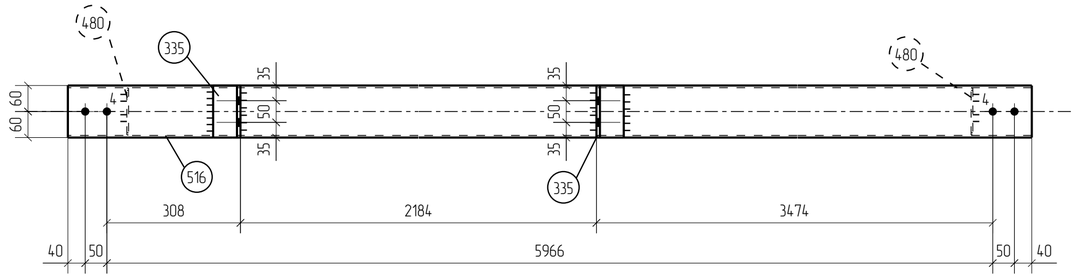
Элемент фахверка РФ1-20



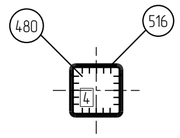
3 - 3



2 - 2



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ1-20	516	1	Гнз120Х120Х5	6146	107.88	107.88		С245-4	
	335	2	L100Х63Х8	120	1.18	2.36		С245-4	
	480	2	−4х108	108	0.37	0.74		С235	
					Масса напл. металла 1.1кг		112.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	2.4
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	107.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	111.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ1-20	1	112.2	112.2
		Итого:	112.2

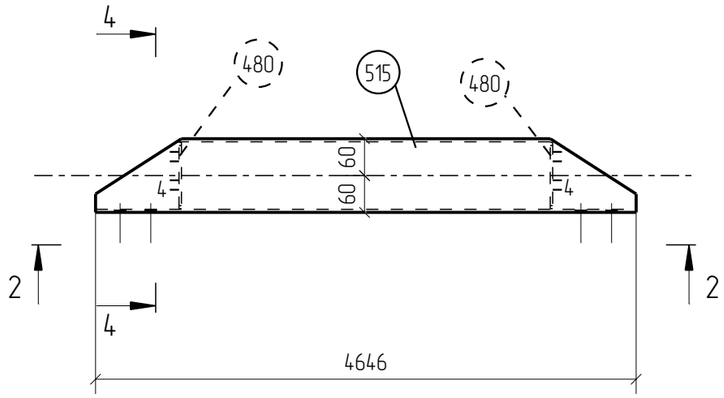
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 359; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			25.09.23	РФ1-20	Инжиниринг -НТ

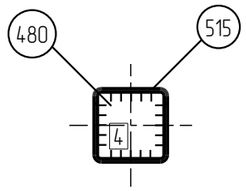
594x420

Tekla structures

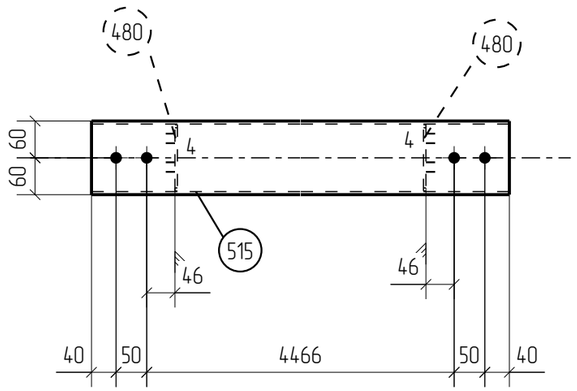
Элемент фахверка РФ1-21



4 – 4



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ1-21	515	1	Гнз120Х120Х5	4646	81.55	81.55		С245-4	
	480	2	–4х108	108	0.37	0.74		С235	
					Масса напл. металла 0.8кг		83.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	1.6
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	163.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	164.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ1-21	2	83.1	166.2
		Итого:	166.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

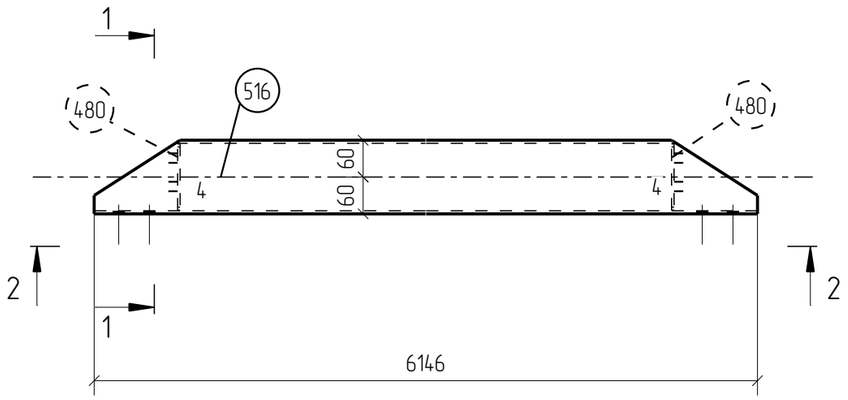
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	360	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			25.09.23	РФ1-21	Инжиниринг –НТ		

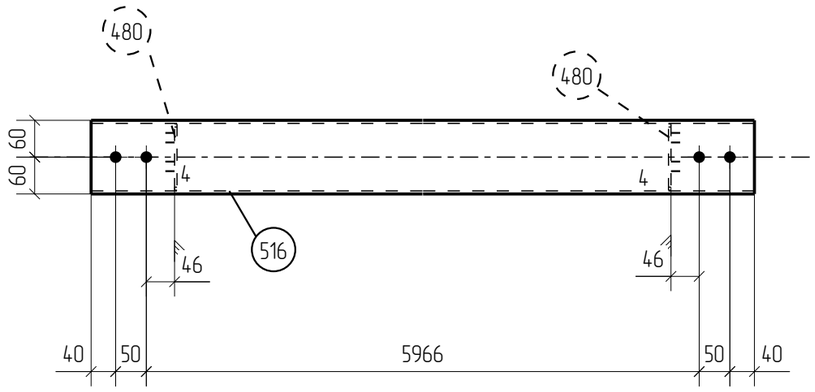
420x297

Tekla structures

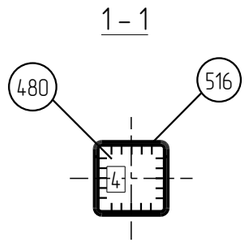
Элемент фахверка РФ1-22



2 - 2



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ1-22	516	1	Гнз120Х120Х5	6146	107.88	107.88		С245-4	
	480	2	-4х108	108	0.37	0.74		С235	
					Масса напл. металла 1.1кг		109.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	1.6
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	215.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	217.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ1-22	2	109.8	219.6
		Итого:	219.6

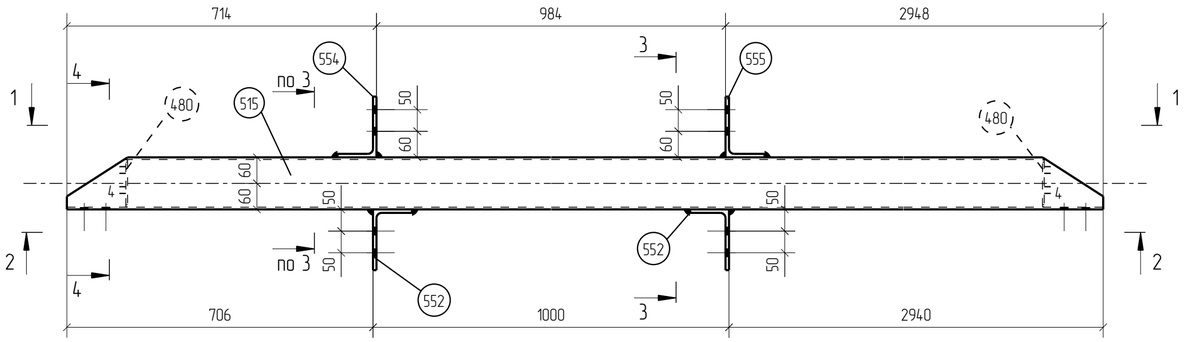
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	361	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			25.09.23	РФ1-22	Инжиниринг -НТ		

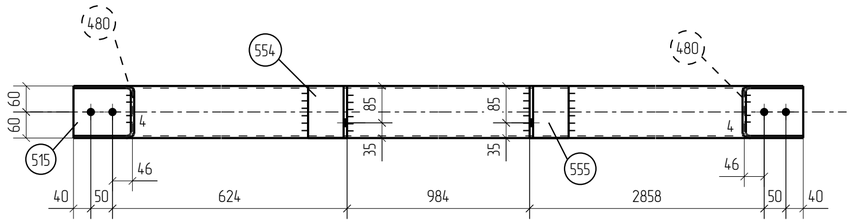
420x297

Tekla structures

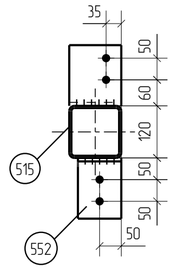
Элемент фахверка РФ1-23



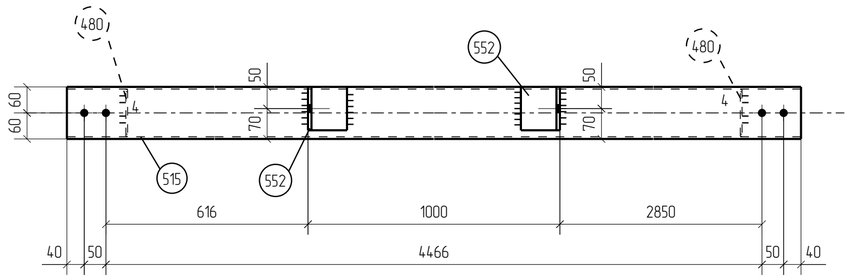
1 - 1



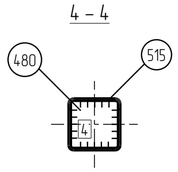
3 - 3



2 - 2



4 - 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ1-23	515	1	Гнз120Х120Х5	4646	81.55	81.55		С245-4	
	480	2	—4х108	108	0.37	0.74		С235	
	552	2	L140Х90Х8	100	1.41	2.82		С245-4	
	554	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
	555	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
					Масса напл. металла 0.9кг		89.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	6.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	81.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	88.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ1-23	1	89.4	89.4
		Итого:	89.4

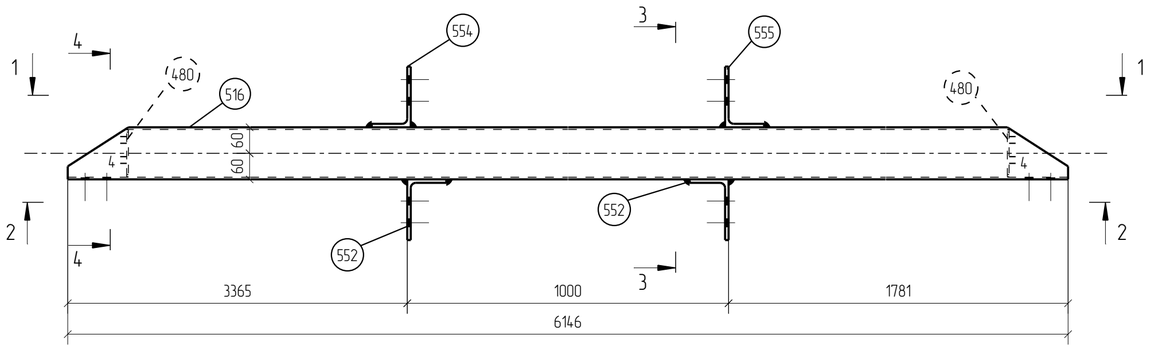
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 362; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			25.09.23	РФ1-23	Инжиниринг -НТ

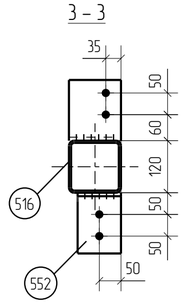
Tekla structures

594x420

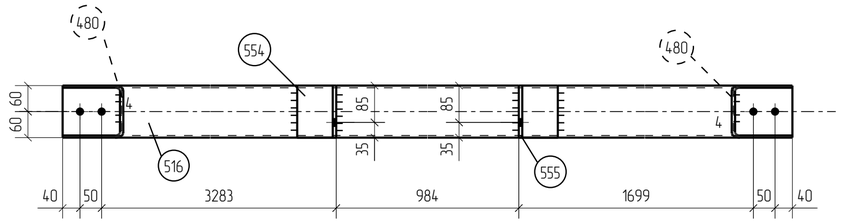
Элемент фахверка РФ1-24



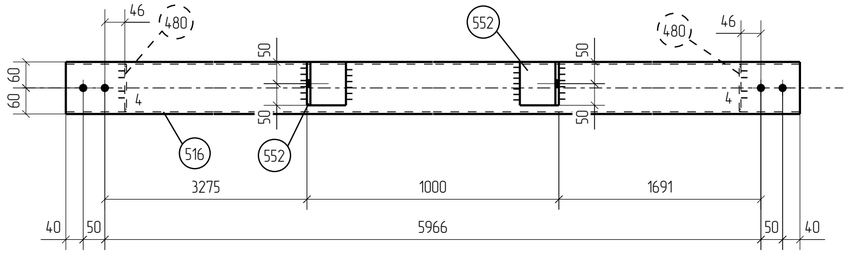
3 - 3



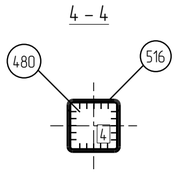
1 - 1



2 - 2



4 - 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ1-24	516	1	Гнз120Х120Х5	6146	107.88	107.88		С245-4	
	480	2	—4х108	108	0.37	0.74		С235	
	552	2	L140Х90Х8	100	1.41	2.82		С245-4	
	554	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
	555	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
					Масса налл. металла 1.1кг		116.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	6.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	107.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	114.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ1-24	1	116.0	116.0
		Итого:	116.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

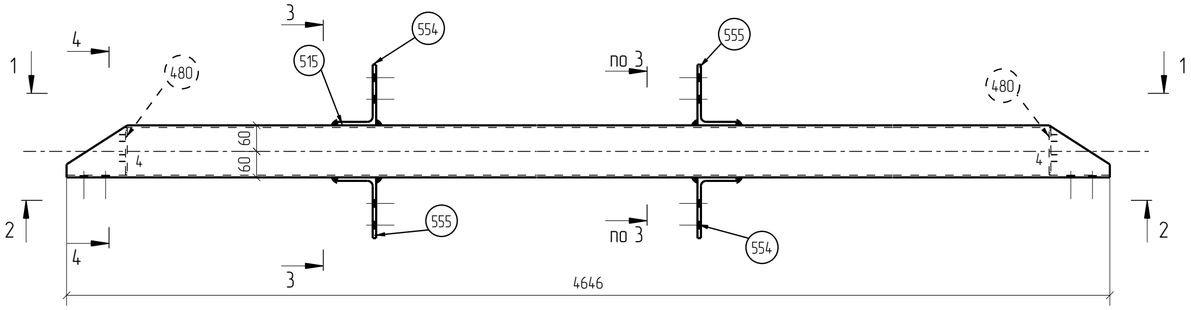
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

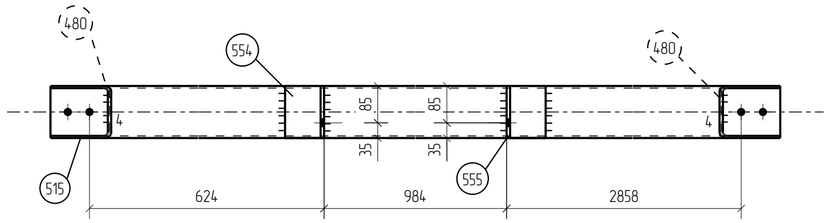
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 363; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			25.09.23	РФ1-24	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

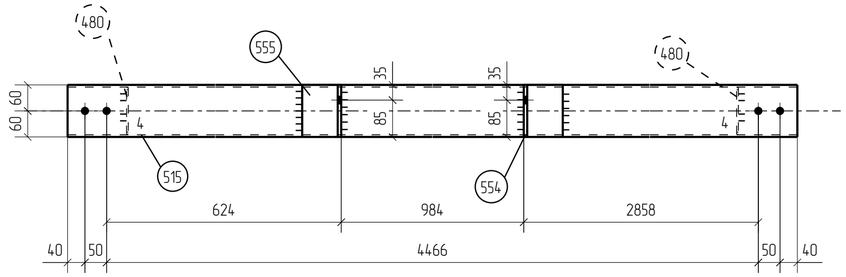
Элемент фахверка РФ1-25



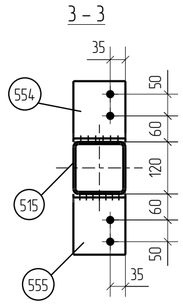
1 - 1



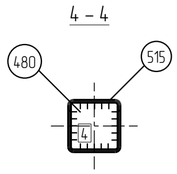
2 - 2



3 - 3



4 - 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ1-25	515	1	Гнз120Х120Х5	4646	81.55	81.55		С245-4	
	480	2	−4х108	108	0.37	0.74		С235	
	554	2	L140Х90Х8	120	1.70	3.40		С245-4	
	555	2	L140Х90Х8	120	1.70	3.40		С245-4	
					Масса напл. металла 0.9кг		90.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	1.6
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	13.6
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	163.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	178.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ1-25	2	90.0	180.0
		Итого:	180.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

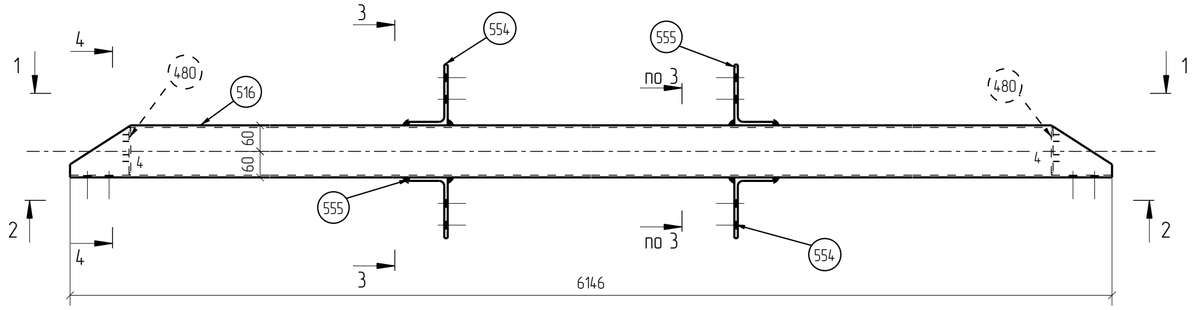
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 364; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			23.09.23	РФ1-25	Инжиниринг -НТ

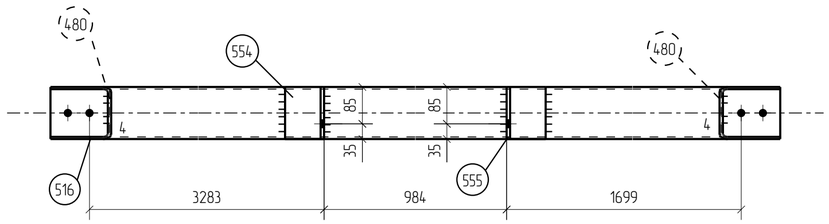
594x420

Tekla structures

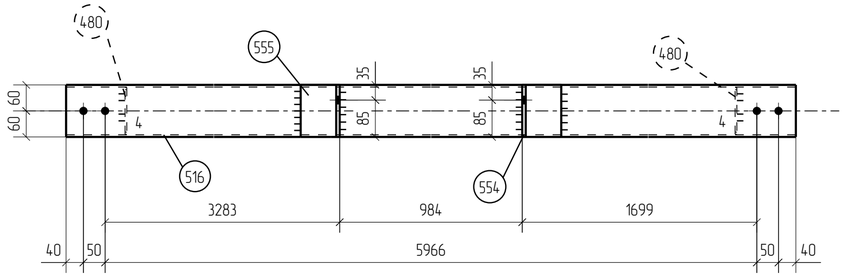
Элемент фахверка РФ1-26



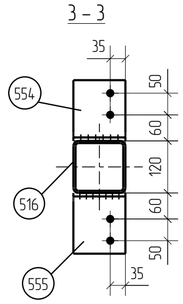
1 - 1



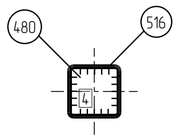
2 - 2



3 - 3



4 - 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ1-26	516	1	Гнз120Х120Х5	6146	107.88	107.88		С245-4	
	480	2	-4х108	108	0.37	0.74		С235	
	554	2	L140Х90Х8	120	1.70	3.40		С245-4	
	555	2	L140Х90Х8	120	1.70	3.40		С245-4	
					Масса напл. металла 1.2кг		116.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	2.4
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	20.4
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	323.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	346.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ1-26	3	116.7	350.1
		Итого:	350.1

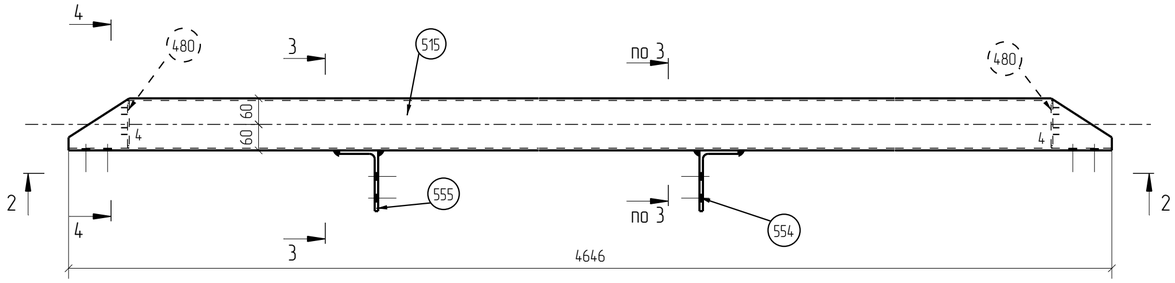
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала	
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 365; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			23.09.23	РФ1-26	Инжиниринг -НТ

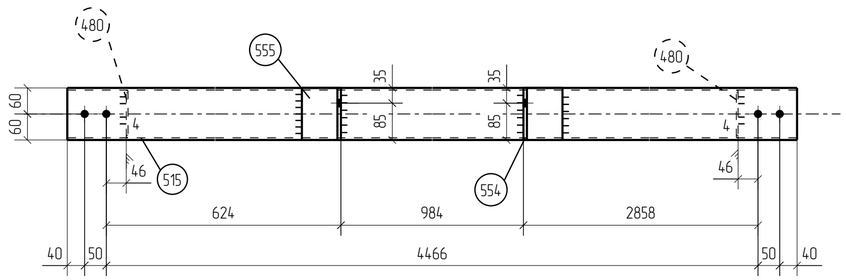
594x420

Tekla structures

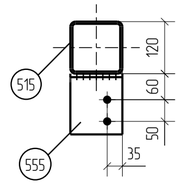
Элемент фахверка РФ1-27



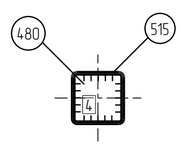
2 - 2



3 - 3



4 - 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ1-27	515	1	Гнз120Х120Х5	4646	81.55	81.55		С245-4	
	480	2	−4х108	108	0.37	0.74		С235	
	554	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
	555	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
					Масса напл. металла 0.9кг		86.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	3.4
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	81.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	85.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ1-27	1	86.6	86.6
		Итого:	86.6

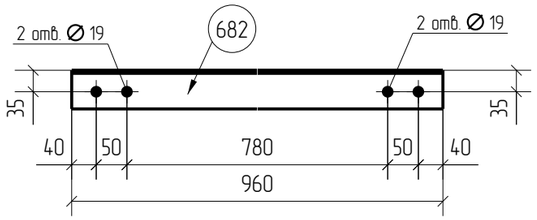
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 366; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			23.09.23	РФ1-27	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

594x420

Стойка фахверка РФ2-1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ2-1	682	1	L63X5	960	4.62	4.62		С245-4	
							4.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	92.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	92.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ2-1	20	4.6	92.0
		Итого:	92.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			23.09.23	РФ2-1

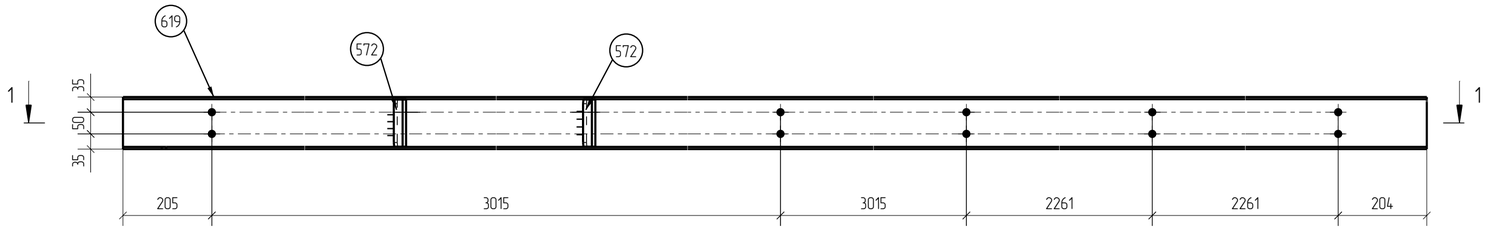
Стадия	Лист	Листов
Р	367	

Инжиниринг -НТ

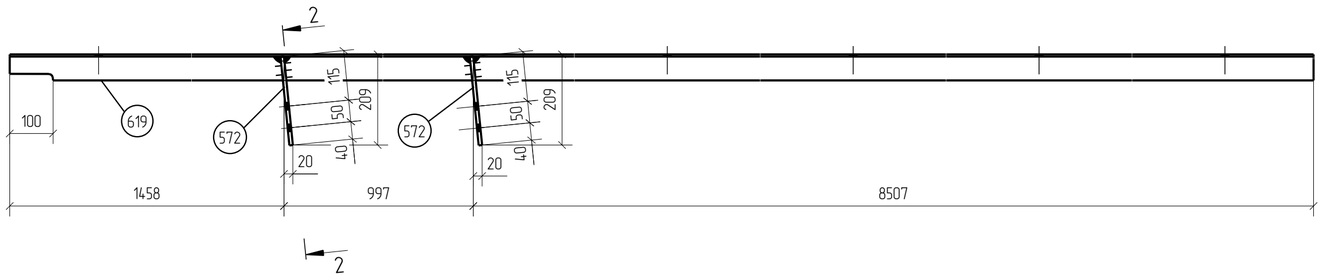
420x297

Tekla structures

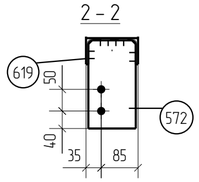
Элемент фахверка РФ3-1



1 - 1



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ3-1	619	1	Гн[120Х60Х5	10962	95.43	95.43		С245-4	
	572	2	−8х109	205	1.41	2.82		С245-4	
					Масса напл. металла 1.0кг		99.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.8
Гн[120Х60Х5	ГОСТ 8278-83	С245-4	95.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	98.2

Ведомость отправочных элементов

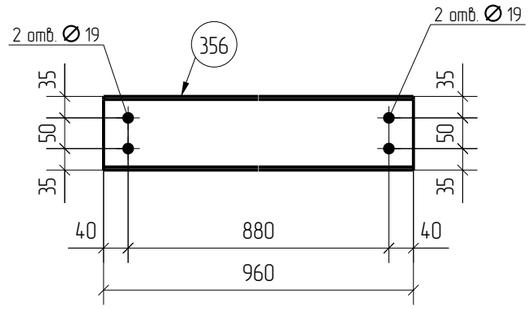
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ3-1	1	99.2	99.2
		Итого:	99.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 368; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			22.09.23	РФ3-1	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

Элемент фахверка РФ3-2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ3-2	356	1	Гн[120Х60Х5	960	8.36	8.36		С245-4	
							8.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
Гн[120Х60Х5	ГОСТ 8278-83	С245-4	8.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	8.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ3-2	1	8.4	8.4
		Итого:	8.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			25.09.23	РФ3-2

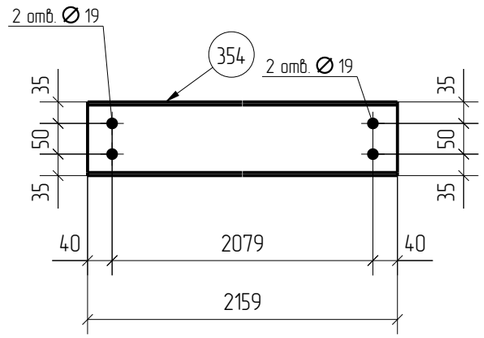
Стадия	Лист	Листов
Р	369	

Инжиниринг -НТ

420x297

Tekla structures

Элемент фахверка РФ3-3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ3-3	354	1	Гн[120Х60Х5	2159	18.80	18.80		С245-4	
							18.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
Гн[120Х60Х5	ГОСТ 8278-83	С245-4	112.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	112.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ3-3	6	18.8	112.8
		Итого:	112.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			26.09.23	РФ3-3

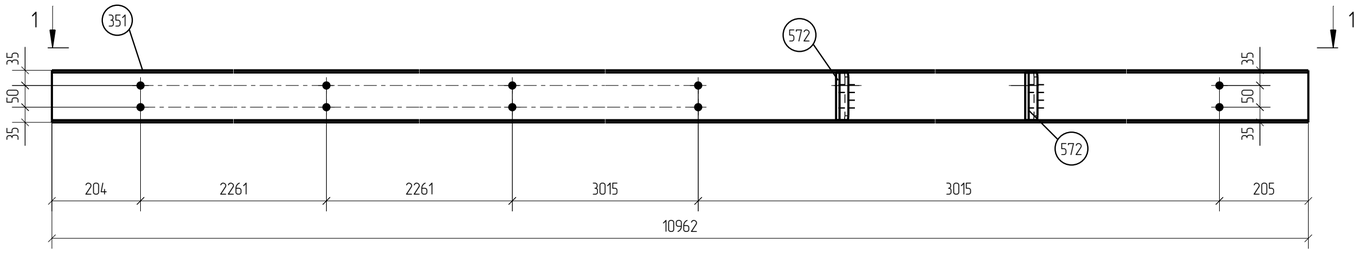
Стадия	Лист	Листов
Р	370	

Инжиниринг -НТ

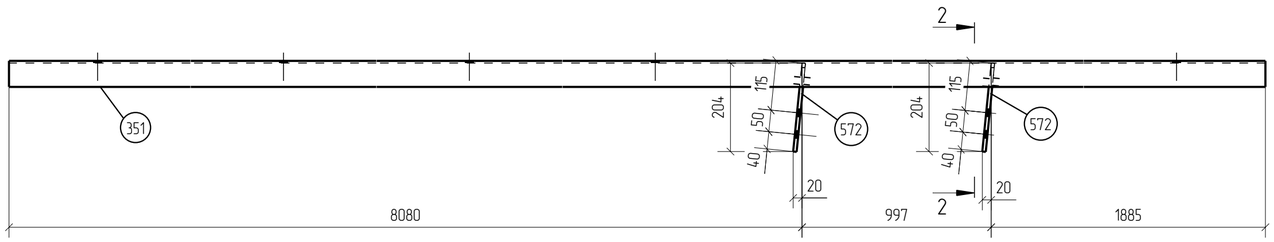
420x297

Tekla structures

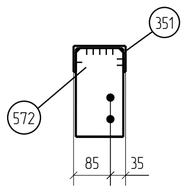
Элемент фахверка РФ3-4



1 - 1



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ3-4	351	1	Гн[120Х60Х5	10962	95.43	95.43		С245-4	
	572	2	-8х109	205	1.41	2.82		С245-4	
					Масса напл. металла 1.0кг		99.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.8
Гн[120Х60Х5	ГОСТ 8278-83	С245-4	95.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	98.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ3-4	1	99.2	99.2
		Итого:	99.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

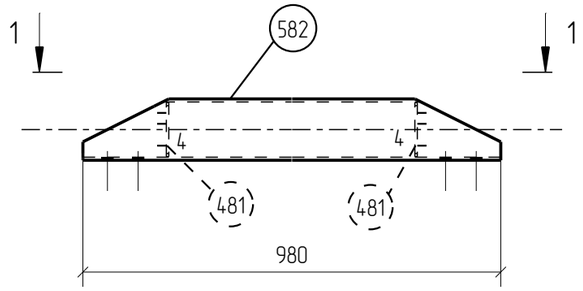
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

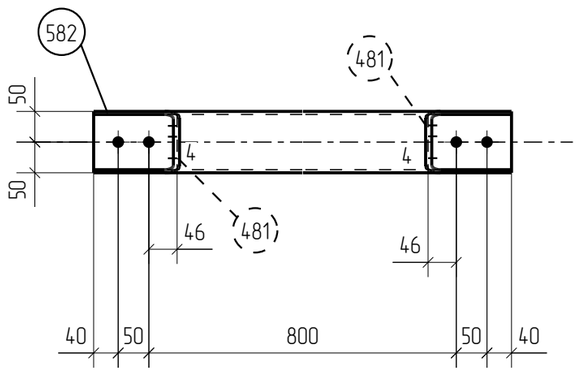
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 371; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			22.09.23	РФ3-4	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

Элемент фахверка РФ4-1



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ4-1	582	1	Гнз100Х100Х5	980	14.12	14.12		С245-4	
	481	2	-4х88	88	0.24	0.48		С235	
						Масса напл. металла 0.1кг	14.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	2.0
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	70.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	72.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ4-1	5	14.6	73.0
		Итого:	73.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

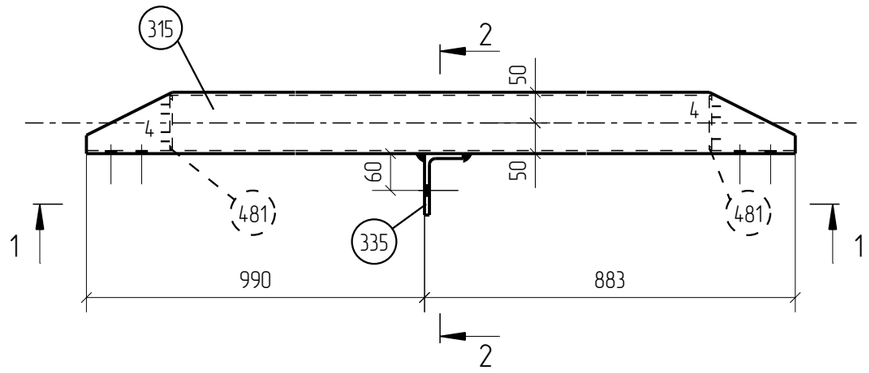
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	372	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			25.09.23	РФ4-1	Инжиниринг -НТ		

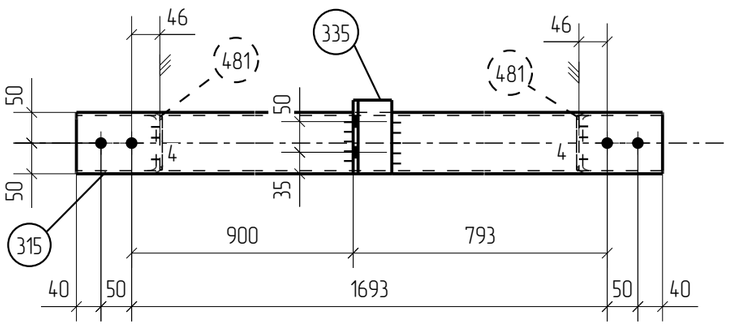
420x297

Tekla structures

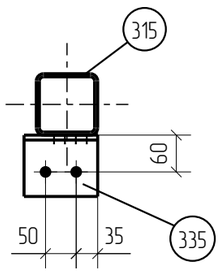
Элемент фахверка РФ4-2



1 - 1



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ4-2	315	1	Гнз100Х100Х5	1873	26.99	26.99		С245-4	
	335	1	L100Х63Х8	120	1.18	1.18		С245-4	
	481	2	-4х88	88	0.24	0.48		С235	
					Масса напл. металла 0.3кг		◤ 28.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.4
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.2
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	27.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	28.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ4-2	1	28.9	28.9
		Итого:	28.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

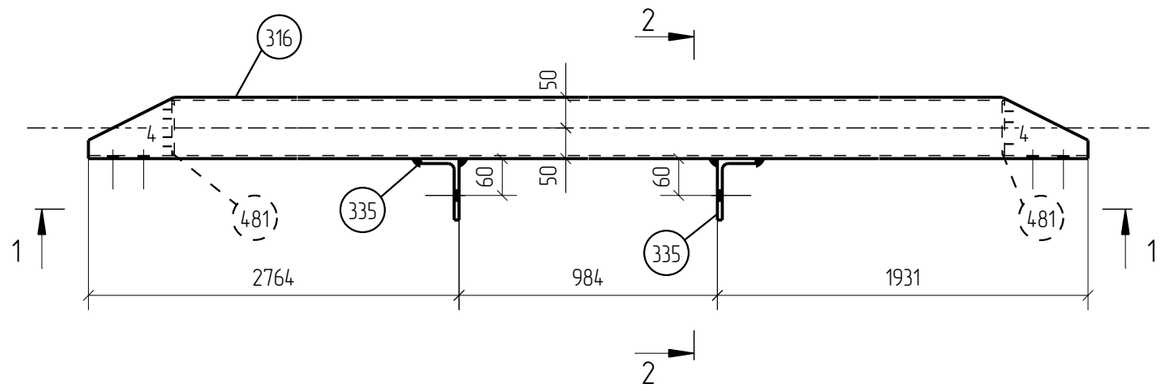
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга Береговые объекты терминала	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 373; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			25.09.23	РФ4-2	Инжиниринг -НТ

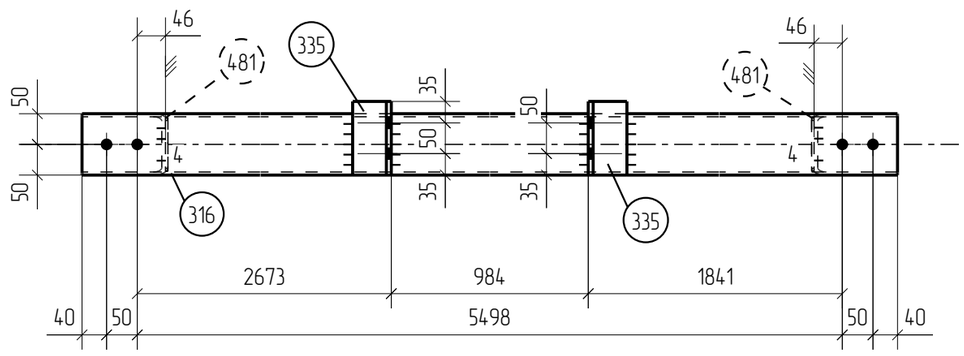
420x297

Tekla structures

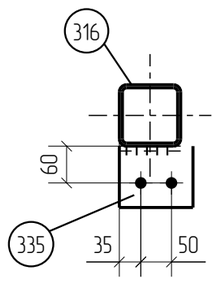
Элемент фахверка РФ4-3



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ4-3	316	1	Гнз100Х100Х5	5679	81.84	81.84		С245-4	
	335	2	L100Х63Х8	120	1.18	2.36		С245-4	
	481	2	–4х88	88	0.24	0.48		С235	
						Масса напл. металла 0.8кг	85.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.4
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	2.4
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	81.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	84.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ4-3	1	85.4	85.4
		Итого:	85.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

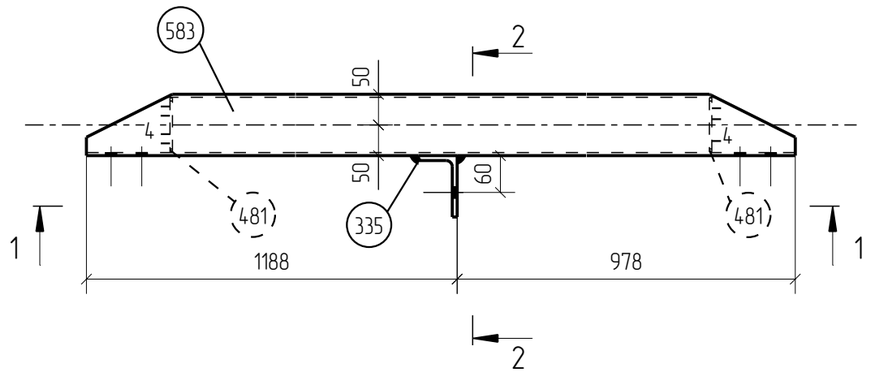
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	374	
Разработал		Иванов			25.09.23	РФ4-3	Инжиниринг –НТ		

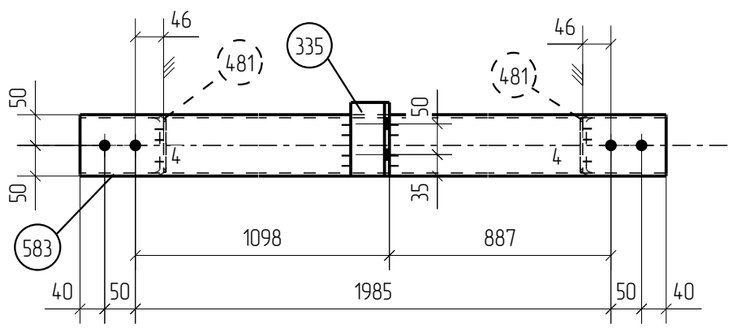
420x297

Tekla structures

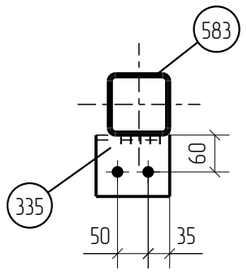
Элемент фахверка РФ4-4



1 - 1



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
РФ4-4	583	1	Гнз100Х100Х5	2166	31.21	31.21		С245-4	
	335	1	L100Х63Х8	120	1.18	1.18		С245-4	
	481	2	-4х88	88	0.24	0.48		С235	
					Масса напл. металла 0.3кг		33.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.4
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.2
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	31.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	32.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
РФ4-4	1	33.1	33.1
		Итого:	33.1

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 15264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, k_f=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

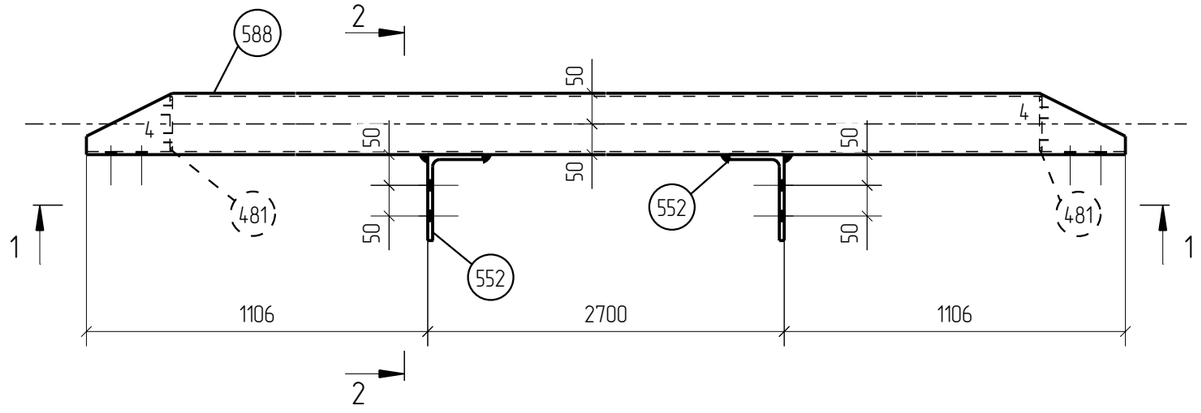
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
							Р	375	
Гл.констр.		Лежнев							
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			25.09.23	РФ4-4	Инжиниринг -НТ		

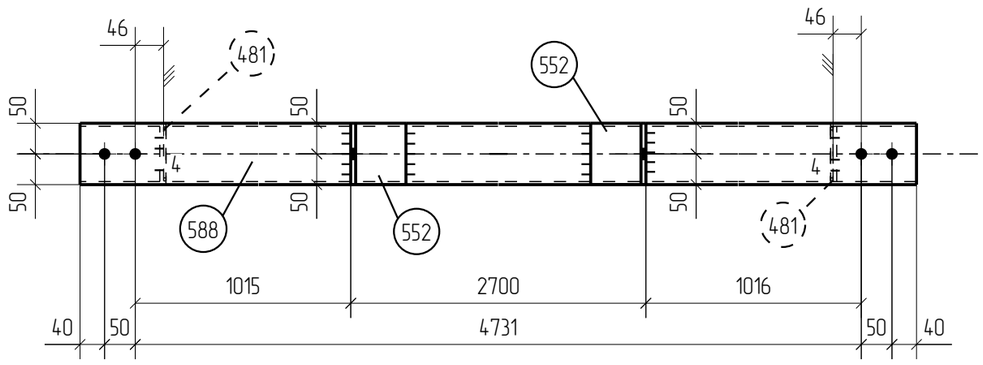
420x297

Tekla structures

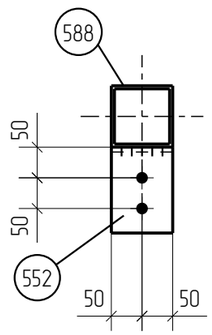
Элемент фахверка РФ4-5



1 - 1



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ4-5	588	1	Гнз100Х100Х5	4911	70.78	70.78		С245-4	
	481	2	—4х88	88	0.24	0.48		С235	
	552	2	L140Х90Х8	100	1.41	2.82		С245-4	
					Масса напл. металла 0.7кг		74.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.4
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	2.8
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	70.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	74.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ4-5	1	74.7	74.7
		Итого:	74.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

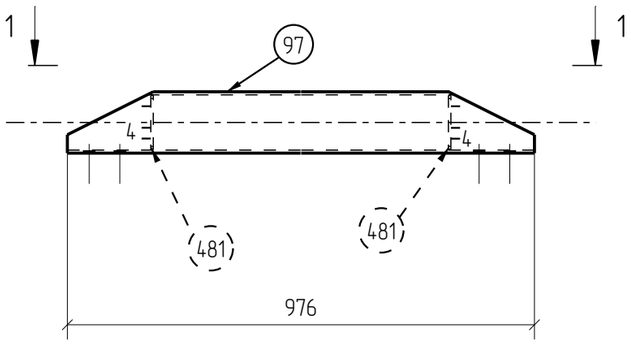
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 376	Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			25.09.23	РФ4-5	Инжиниринг -НТ	

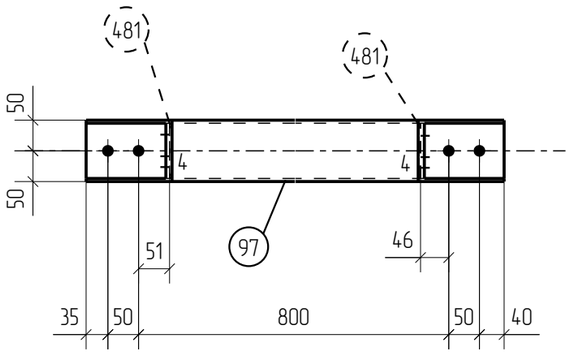
420x297

Tekla structures

Элемент фахверка РФ4-6



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ4-6	97	1	Гнз100Х100Х5	976	14.06	14.06		С245-4	
	481	2	-4х88	88	0.24	0.48		С235	
						Масса напл. металла 0.1кг	14.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.4
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	14.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	14.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ4-6	1	14.6	14.6
		Итого:	14.6

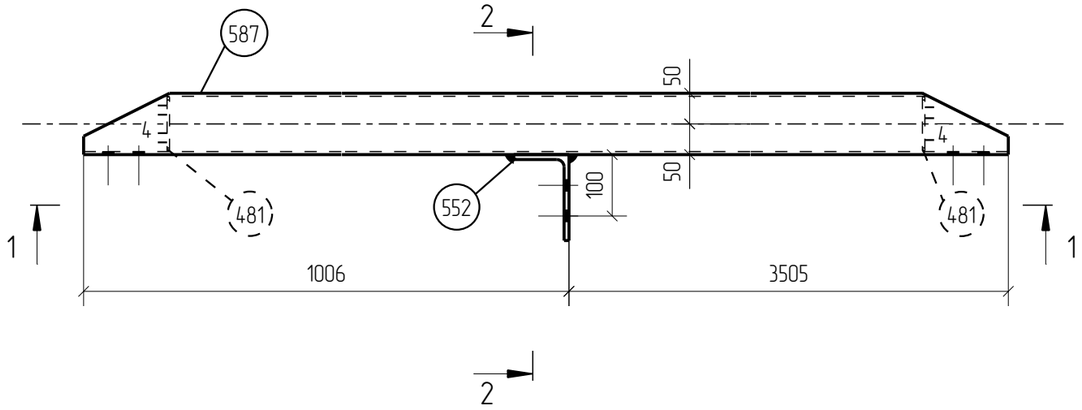
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	377	
Разработал		Иванов			26.09.23	РФ4-6	Инжиниринг -НТ		

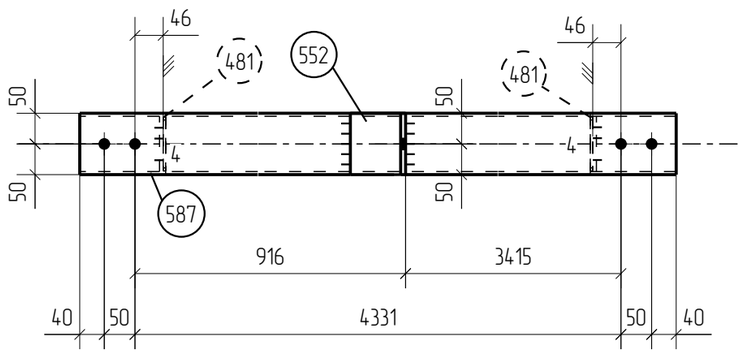
420x297

Tekla structures

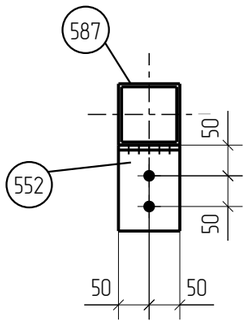
Элемент фахверка РФ4-7



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ4-7	587	1	Гнз100Х100Х5	4511	65.02	65.02		С245-4	
	481	2	–4х88	88	0.24	0.48		С245-4	
	552	1	L140Х90Х8	100	1.41	1.41		С245-4	
					Масса напл. металла 0.7кг		67.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.4
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.4
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	65.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	66.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ4-7	1	67.5	67.5
		Итого:	67.5

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

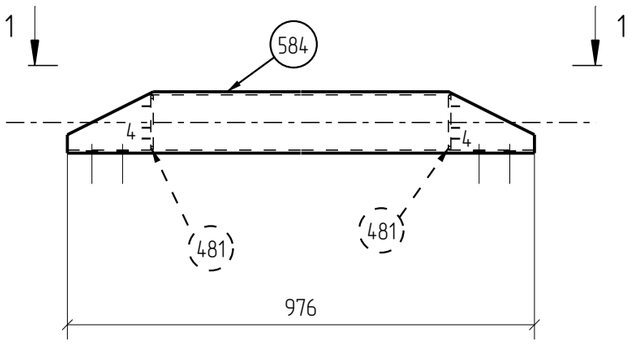
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 378; Листов:
Разработал		Иванов			26.09.23	РФ4-7
						Инжиниринг –НТ

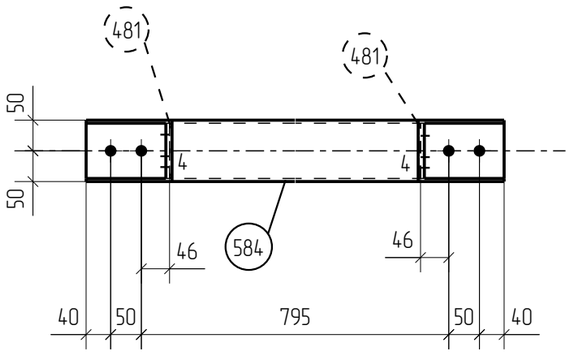
420x297

Tekla structures

Элемент фахверка РФ4-8



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
РФ4-8	584	1	Гнз100Х100Х5	976	14.06	14.06		С245-4	
	481	2	-4х88	88	0.24	0.48		С235	
						Масса напл. металла 0.1кг	14.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.4
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	14.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	14.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
РФ4-8	1	14.6	14.6
		Итого:	14.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

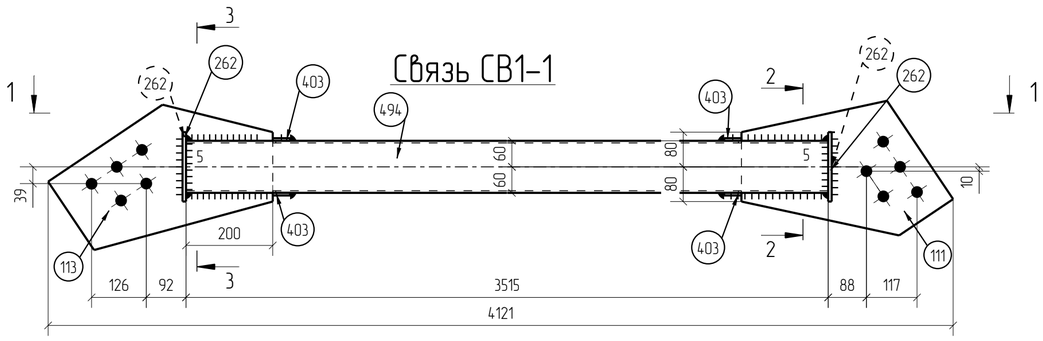
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

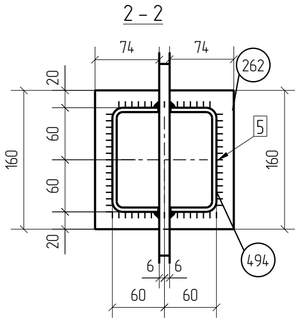
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

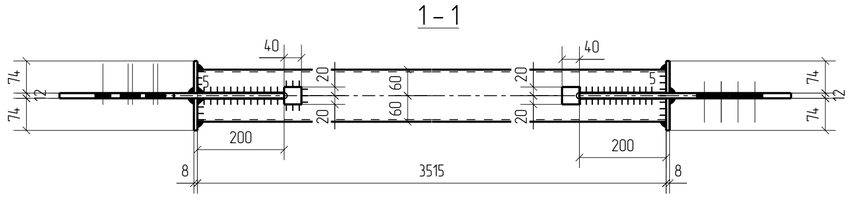
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 379; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	РФ4-8	Инжиниринг -НТ

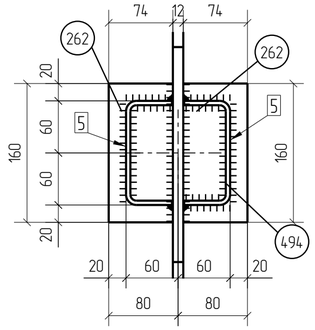
420x297

Tekla structures









Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СВ1-1	494	1	Гнз120Х120Х5	3515	61.70	61.70		С245-4	
	111	1	−12х400	400	15.40	15.40		С245-4	
	113	1	−12х327	494	15.21	15.21		С245-4	
	262	4	−8х74	160	0.74	2.96		С245-4	
	403	4	−6х40	40	0.08	0.32		С245-4	
					Масса налл. металла 1.0кг		96.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.8
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.6
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	61.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	123.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	191.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СВ1-1	2	96.5	193.0
		Итого:	193.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

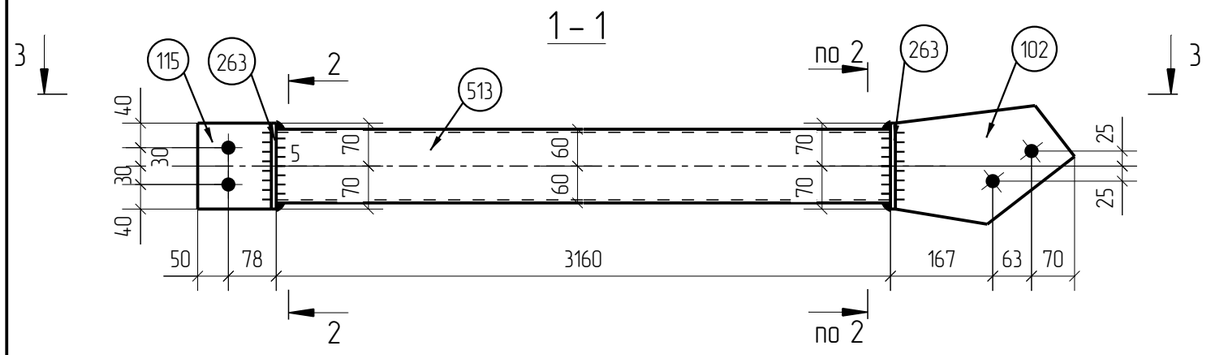
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

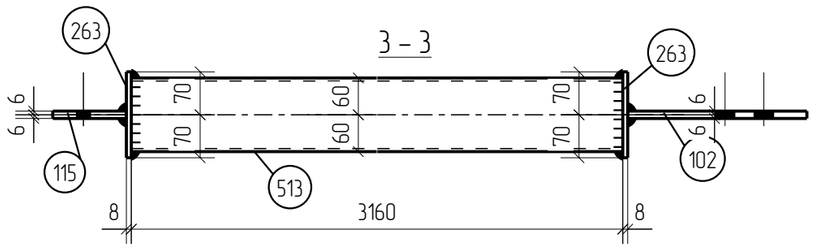
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

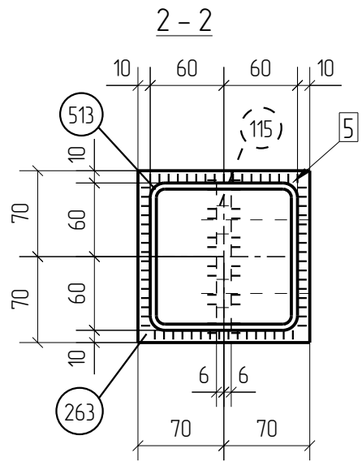
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	380	
Разработал		Иванов			26.09.23	СВ1-1	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures







Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СВ1–2	513	1	Гнз120Х120Х5	3160	55.47	55.47		С245–4	
	102	1	–12х222	283	5.92	5.92		С245–4	
	115	1	–12х120	140	1.58	1.58		С245–4	
	263	2	–8х140	140	1.23	2.46		С245–4	
					Масса напл. металла 0.7кг		66.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–8 мм	ГОСТ 19903–74	С245–4	2.4
–12 мм	ГОСТ 19903–74	С245–4	7.5
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245–2003	С245–4	55.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	65.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СВ1–2	1	66.1	66.1
		Итого:	66.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772–2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53–101–98, ГОСТ 23118–2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713–79*, ГОСТ 14771–76*, ГОСТ 23518–79*, ГОСТ 11533–75*, ГОСТ 11534–75*, ГОСТ5264–80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118–2019 и СП 58–3–101–98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402–80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005–75* и ГОСТ 12.3.016–87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

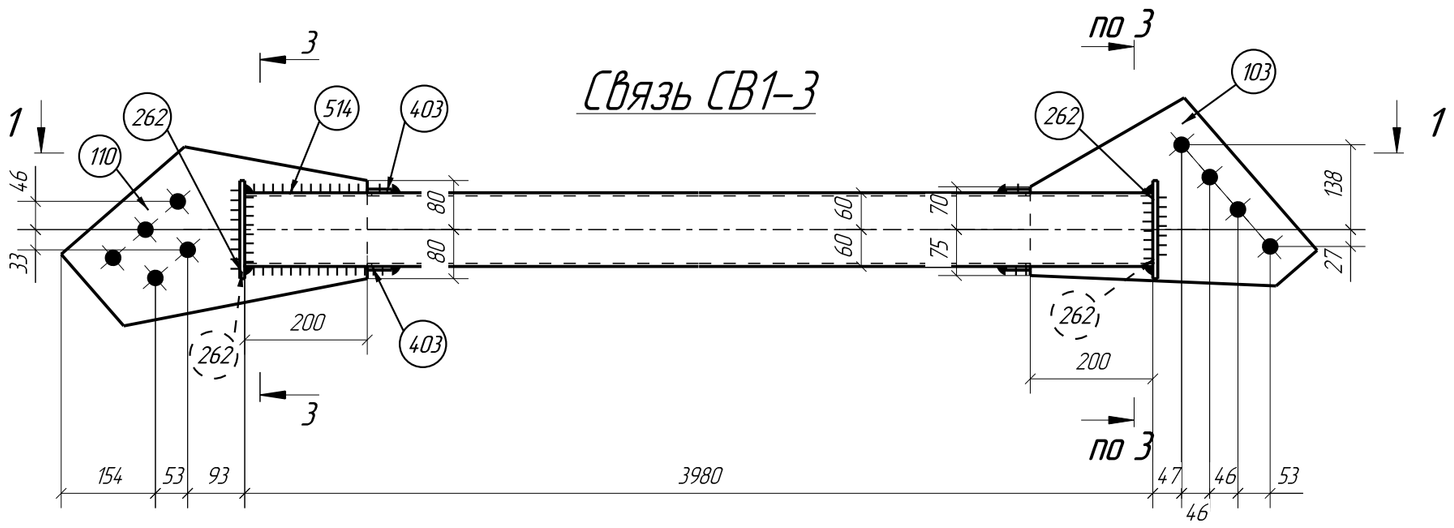
12. Маркировка по ГОСТ 23118–2019

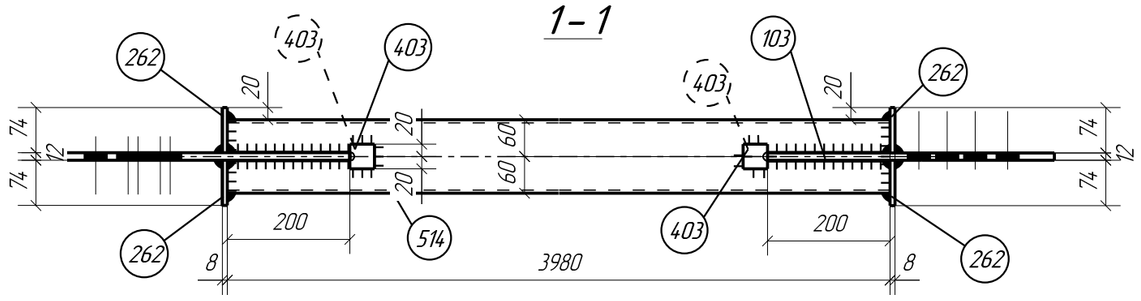
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

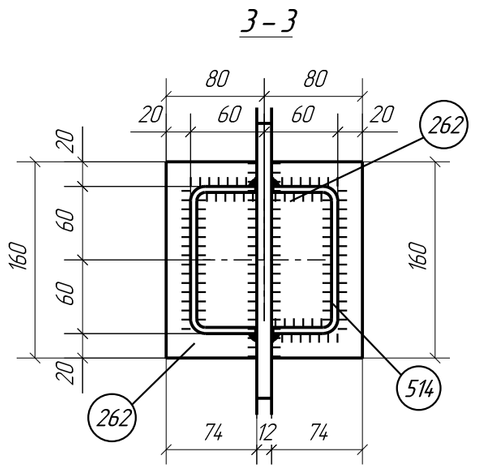
						1632–2021–2.2.6–КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть–Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 381; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	СВ1–2	Инжиниринг –НТ

420x297

Tekla structures







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СВ1-3	514	1	Гнз120Х120Х5	3980	69.86	69.86		С245-4	
	103	1	−12х380	386	13.79	13.79		С245-4	
	110	1	−12х358	455	15.36	15.36		С245-4	
	262	4	−8х74	160	0.74	2.96		С245-4	
	403	4	−6х40	40	0.08	0.32		С245-4	
					Масса напл. металла 1.0кг		103.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.1
−6.0 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.3
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.1
−8.0 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.7
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	69.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	102.3

Ведомость отправочных элементов

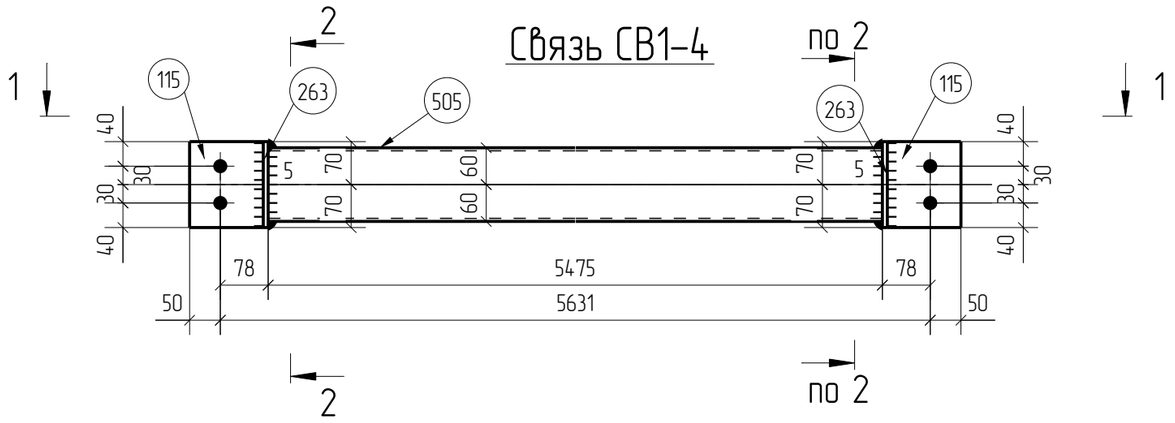
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СВ1-3	1	103.3	103.3
		Итого:	103.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 6 мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

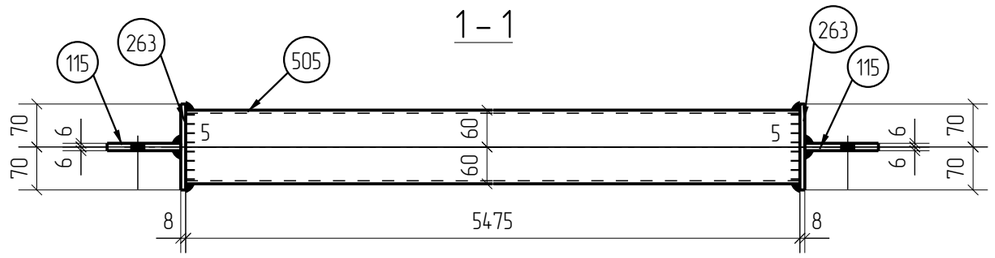
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	382	
Разработал		Иванов			27.09.23	СВ1-3	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures

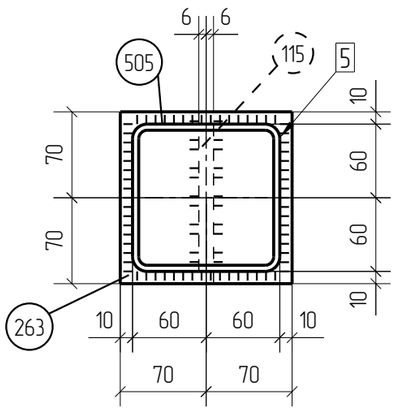
Связь СВ1-4



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СВ1-4	505	1	Гнз120Х120Х5	5475	96.10	96.10		С245-4	
	115	2	–12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	–8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
					Масса напл. металла 1.0кг		102.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	96.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	101.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СВ1-4	1	102.7	102.7
		Итого:	102.7

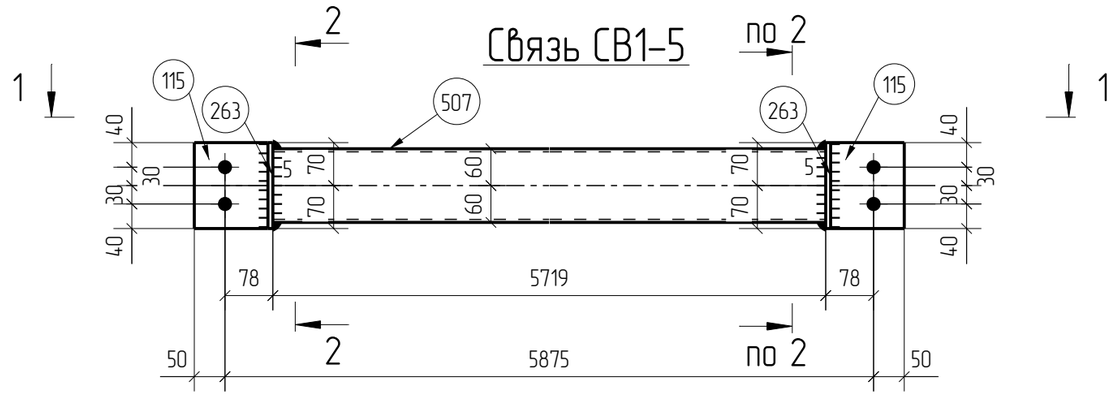
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 383; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	СВ1-4	Инжиниринг –НТ

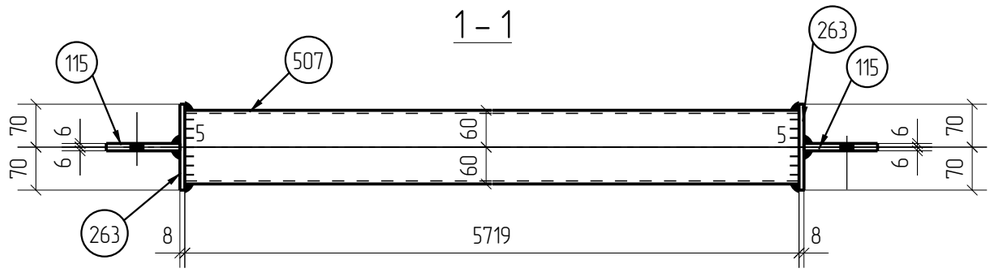
420x297

Tekla structures

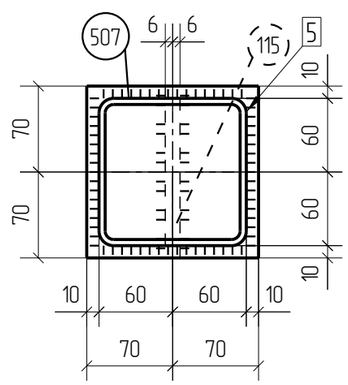
Связь СВ1-5



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-5	507	1	Гнз120Х120Х5	5719	100.38	100.38		С245-4	
	115	2	–12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	–8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
						Масса напл. металла 1.1кг	107.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	100.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	106.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-5	1	107.1	107.1
		Итого:	107.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

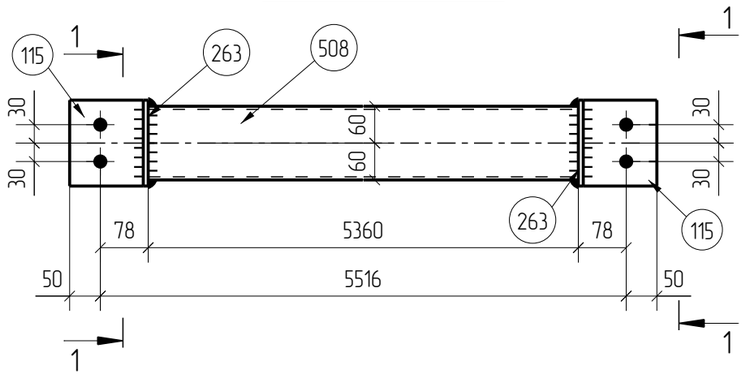
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	384	
Разработал		Иванов			27.09.23	СВ1-5	Инжиниринг –НТ		

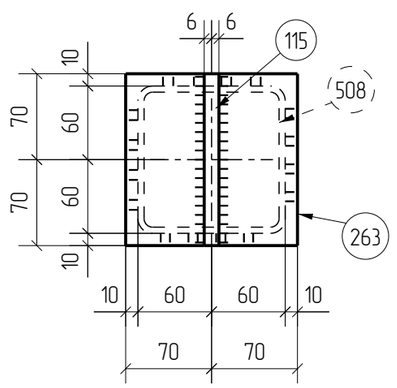
420х297

Tekla structures

Связь СВ1-6



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-6	508	1	Гнз120Х120Х5	5360	94.08	94.08		С245-4	
	115	2	−12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	−8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
						Масса напл. металла 1.0кг	100.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	94.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	99.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-6	1	100.7	100.7
		Итого:	100.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

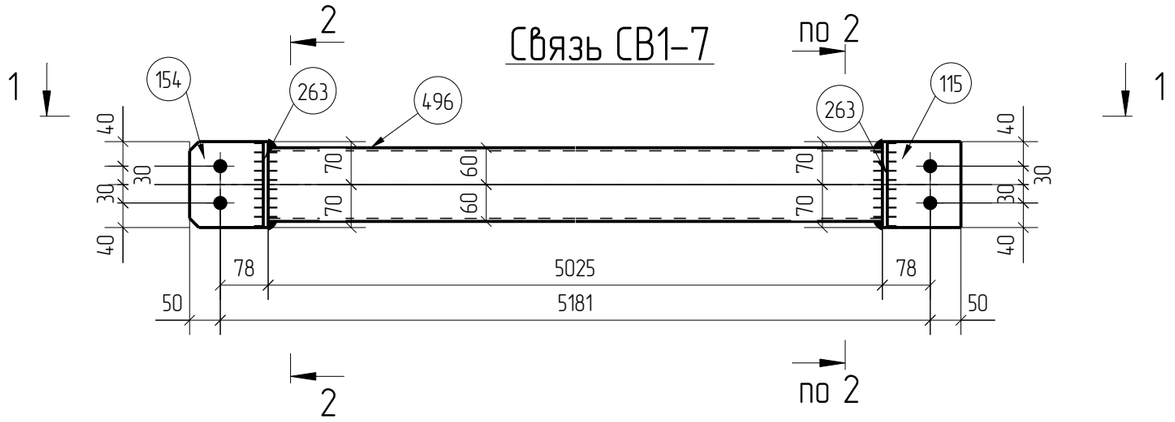
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 385; Листов:
Разработал		Иванов			22.09.23	СВ1-6
						Инжиниринг -НТ

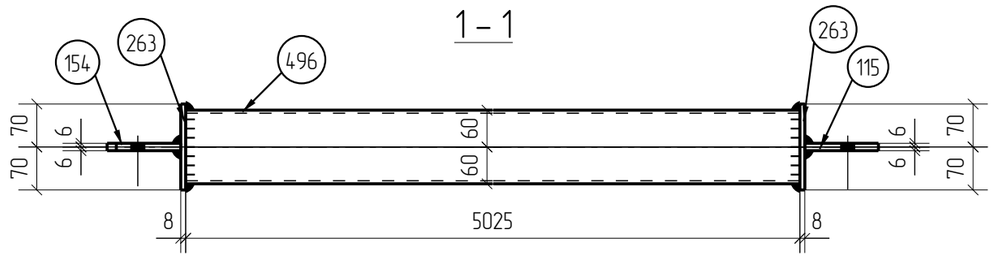
420x297

Tekla structures

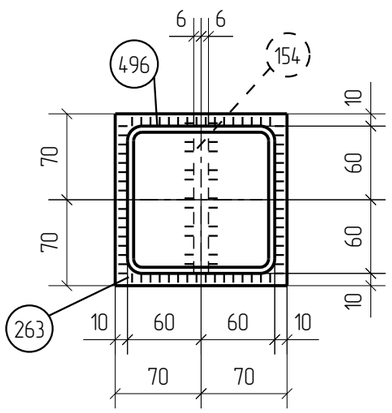
Связь СВ1-7



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-7	496	1	Гнз120Х120Х5	5025	88.20	88.20		С245-4	
	115	1	−12х120	140	1.58	1.58		С245-4	
	154	1	−12х120	140	1.58	1.58		С245-4	
	263	2	−8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
					Масса напл. металла 0.9кг		94.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	88.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	93.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-7	1	94.7	94.7
		Итого:	94.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

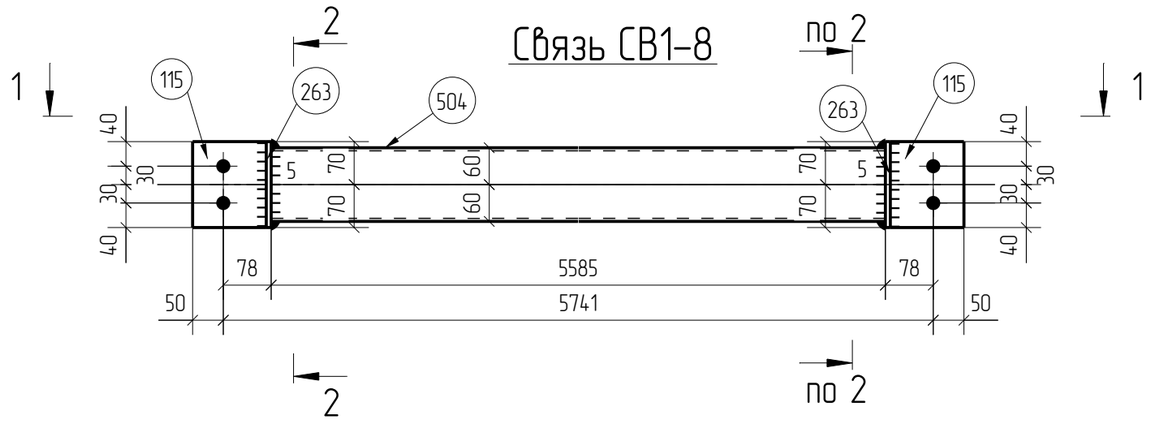
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 386; Листов:
Разработал		Иванов			22.09.23	СВ1-7
						Инжиниринг –НТ

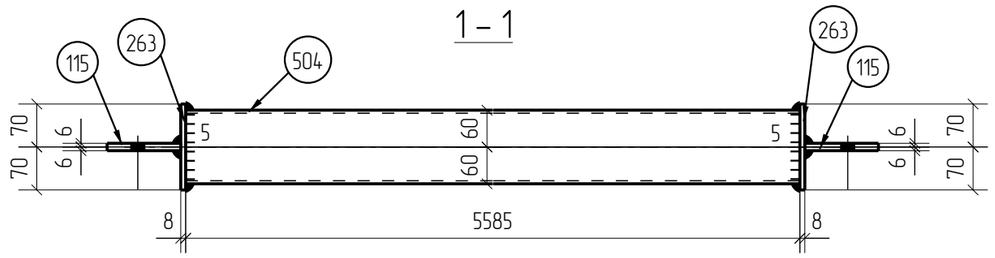
420x297

Tekla structures

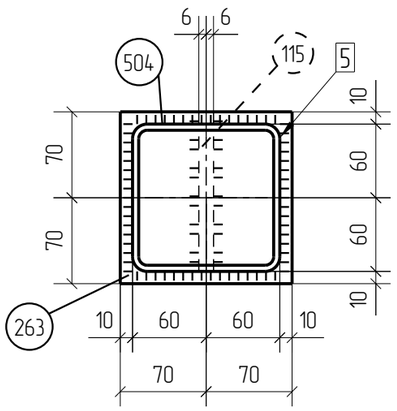
Связь СВ1-8



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СВ1-8	504	1	Гнз120Х120Х5	5585	98.03	98.03		С245-4	
	115	2	–12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	–8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
						Масса напл. металла 1.0кг	104.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	98.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	103.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СВ1-8	1	104.6	104.6
		Итого:	104.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

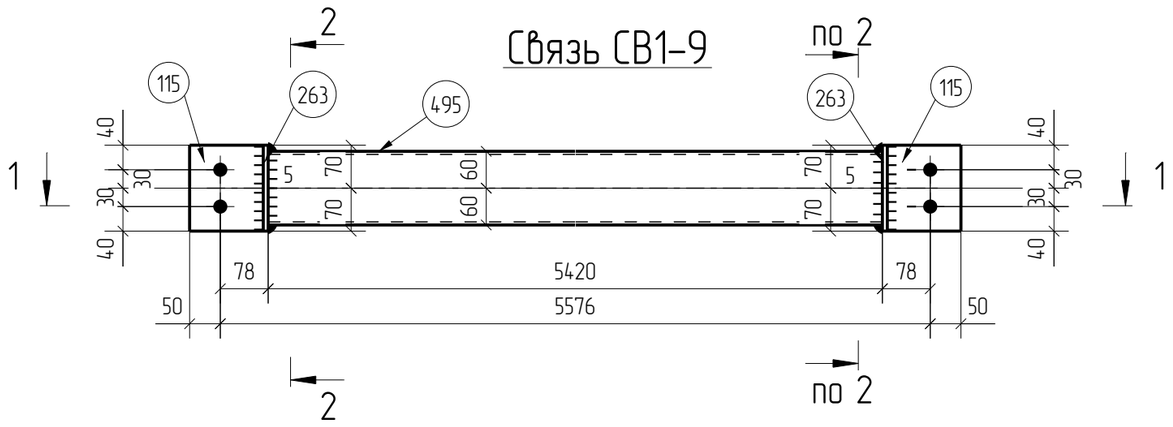
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 387; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			22.09.23	СВ1-8	Инжиниринг –НТ

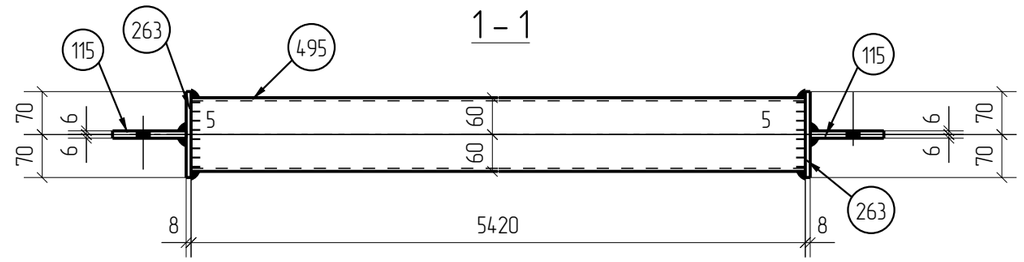
420х297

Tekla structures

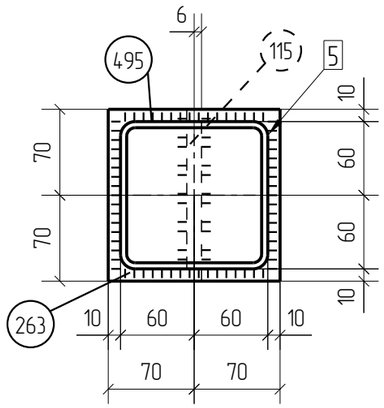
Связь СВ1-9



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-9	495	1	Гнз120Х120Х5	5420	95.14	95.14		С245-4	
	115	2	–12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	–8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
					Масса напл. металла 1.0кг		101.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	95.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	100.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-9	1	101.7	101.7
		Итого:	101.7

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

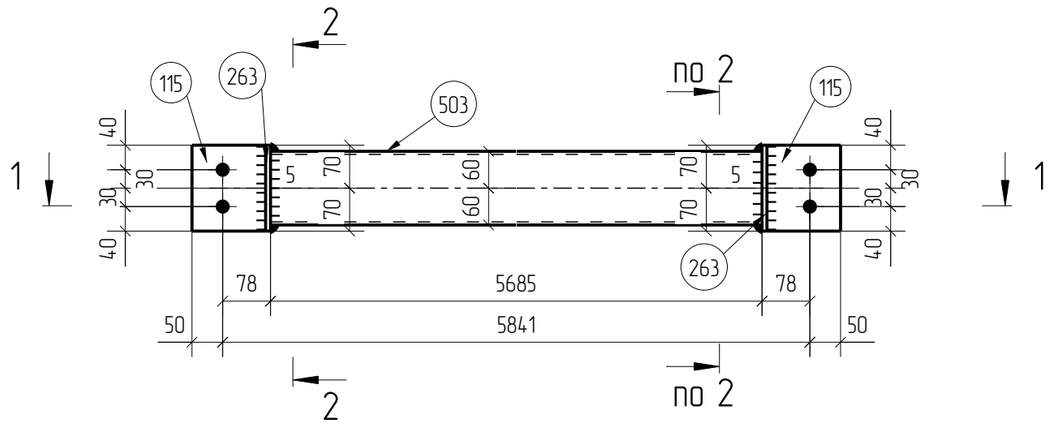
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	388	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			22.09.23	СВ1-9	Инжиниринг –НТ		

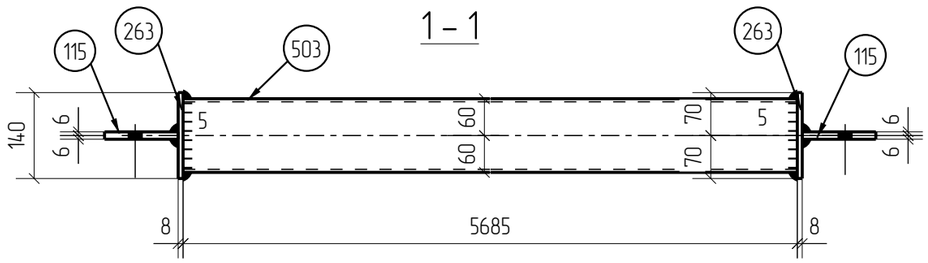
420x297

Tekla structures

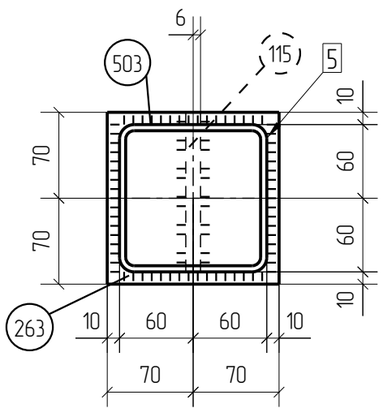
Связь СВ1-10



1 - 1



2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-10	503	1	Гнз120Х120Х5	5685	99.79	99.79		С245-4	
	115	2	−12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	−8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
						Масса напл. металла 1.1кг	106.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	99.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	105.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-10	1	106.5	106.5
		Итого:	106.5

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

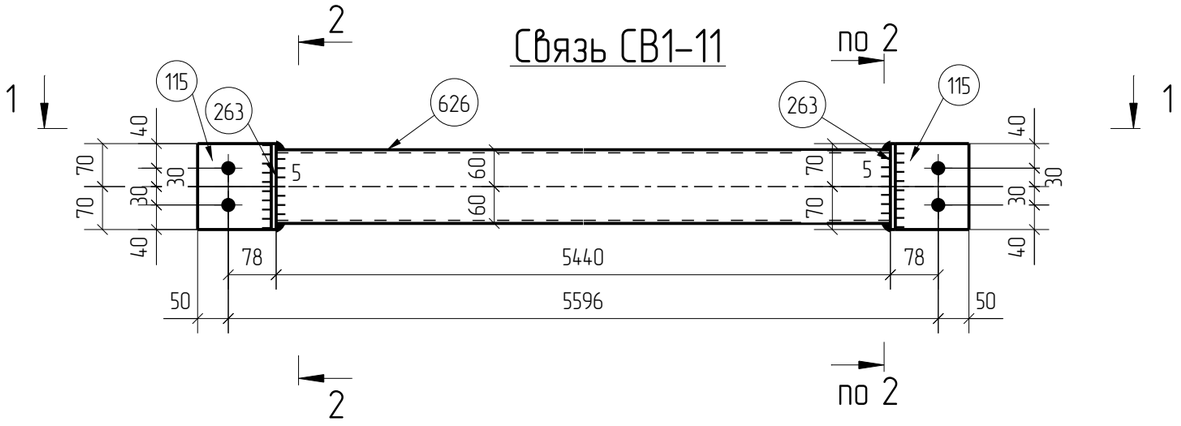
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	389	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			29.09.23	СВ1-10	Инжиниринг -НТ		

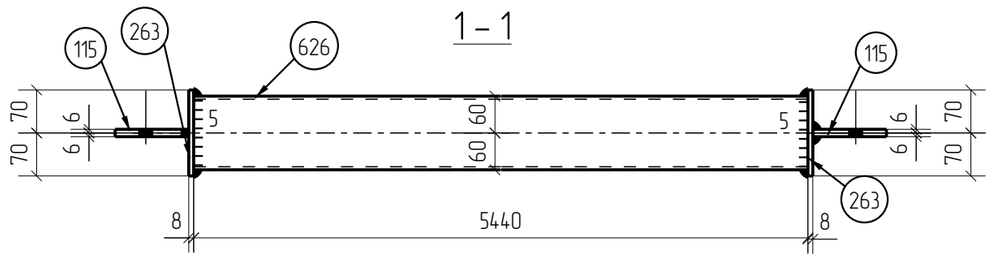
420x297

Tekla structures

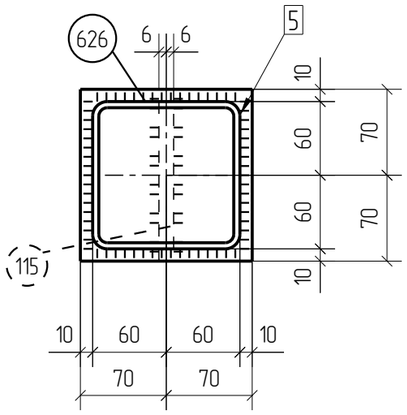
Связь СВ1-11



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-11	626	1	Гнз120Х120Х5	5440	95.49	95.49		С245-4	
	115	2	−12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	−8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
					Масса напл. металла 1.0кг		102.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.8
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.4
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	191.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	202.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-11	2	102.1	204.2
		Итого:	204.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

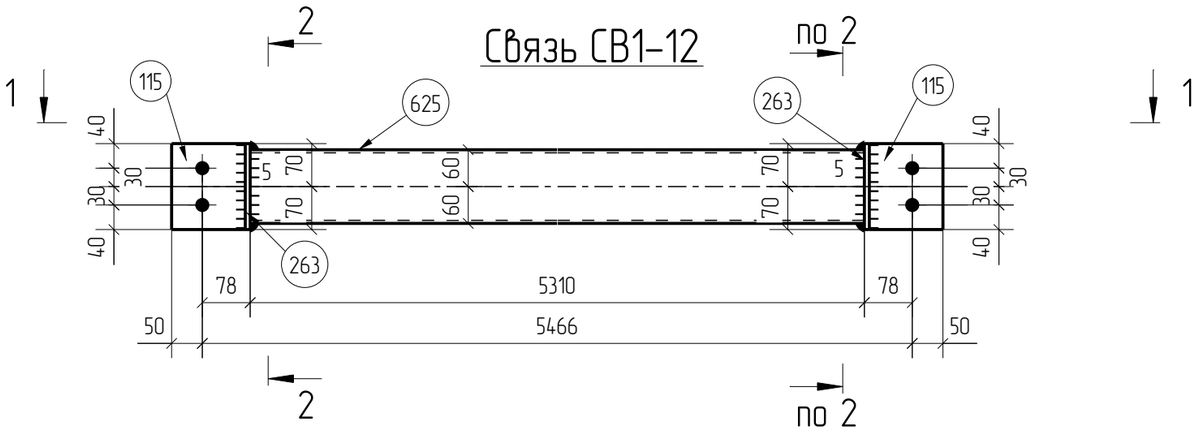
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

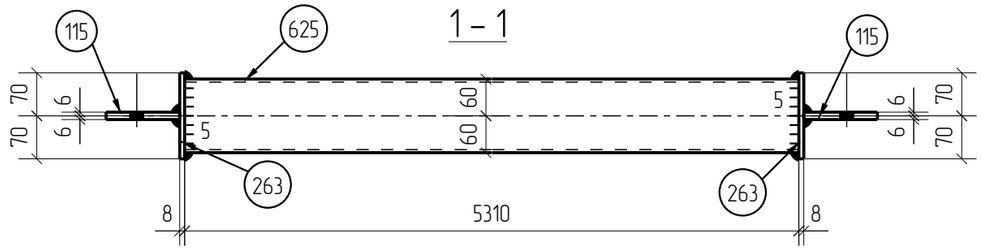
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 390; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			22.09.23	СВ1-11	Инжиниринг –НТ

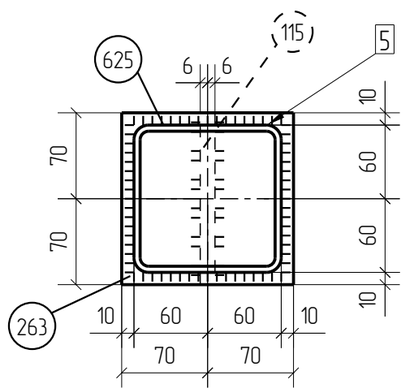
420х297

Tekla structures

Связь СВ1-12







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-12	625	1	Гнз120Х120Х5	5310	93.20	93.20		С245-4	
	115	2	−12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	−8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
					Масса напл. металла 1.0кг		99.8		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.8
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.4
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	186.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	197.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-12	2	99.8	199.6
		Итого:	199.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

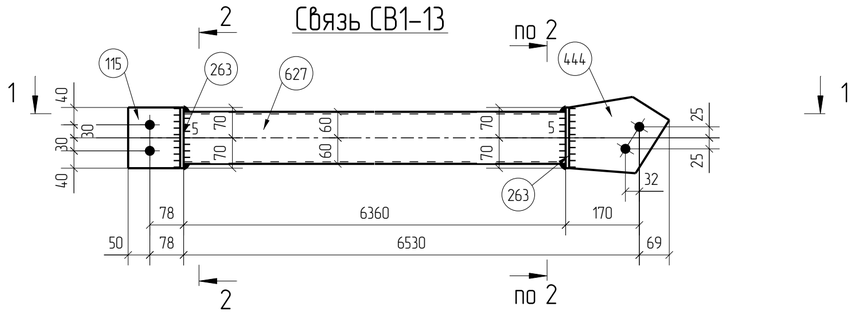
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 391; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			15.09.23	СВ1-12	Инжиниринг –НТ

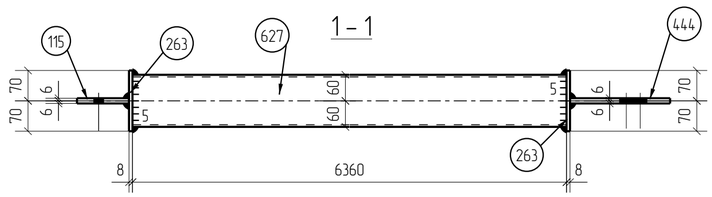
420x297

Tekla structures

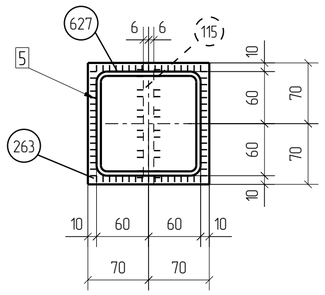
Связь СВ1-13



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СВ1-13	627	1	Гнз120Х120Х5	6360	111.63	111.63		С245-4	
	115	1	−12х120	140	1.58	1.58		С245-4	
	263	2	−8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
	444	1	−12х211	217	4.31	4.31		С245-4	
					Масса напл. металла 1.2кг		121.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.8
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	11.8
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	223.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	239.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СВ1-13	2	121.1	242.2
		Итого:	242.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

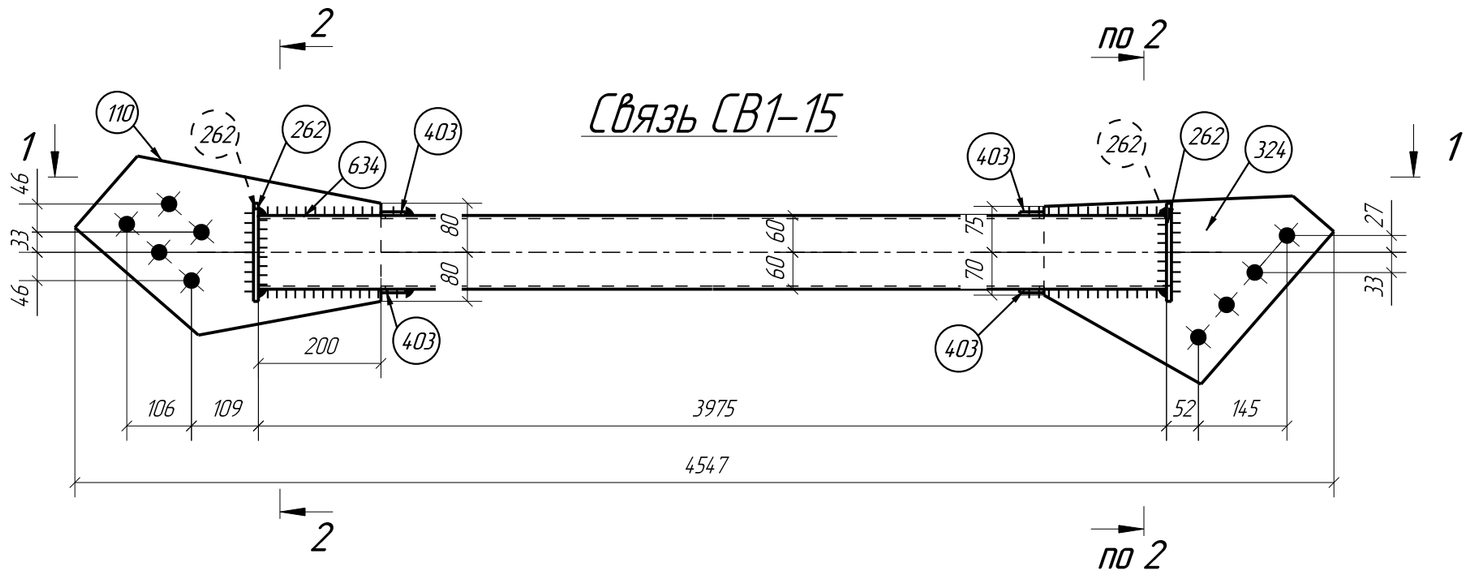
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

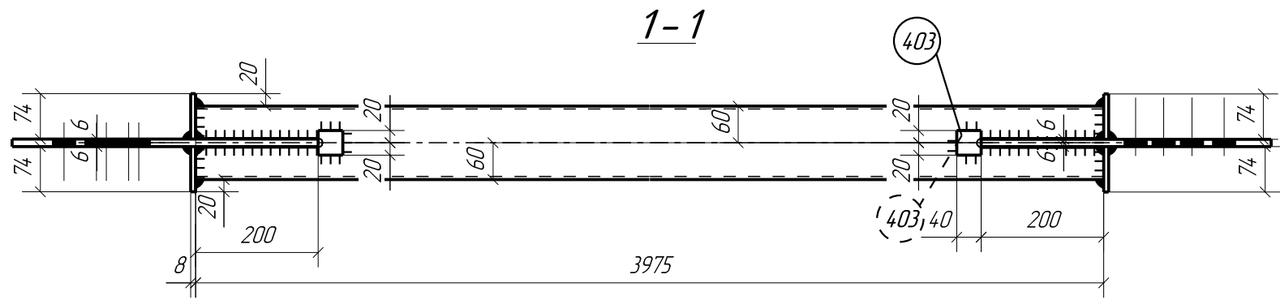
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

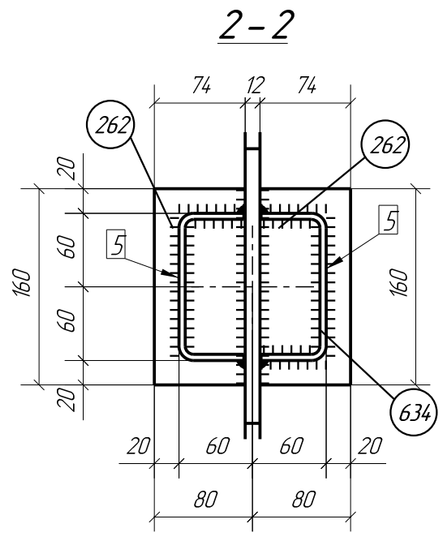
						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 392; Листов:
Разработал		Иванов			16.09.23	СВ1-13
						Инжиниринг -НТ

594x420

Tekla structures







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СВ1-15	634	1	Гнз120Х120Х5	3975	69.77	69.77		С245-4	
	110	1	−12х358	455	15.36	15.36		С245-4	
	262	4	−8х74	160	0.74	2.96		С245-4	
	324	1	−12х384	389	14.05	14.05		С245-4	
	403	4	−6х40	40	0.08	0.32		С245-4	
					Масса напл. металла 1.0кг		103.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.2
−6.0 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.2
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.8
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	29.4
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	69.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	102.4

Ведомость отправочных элементов

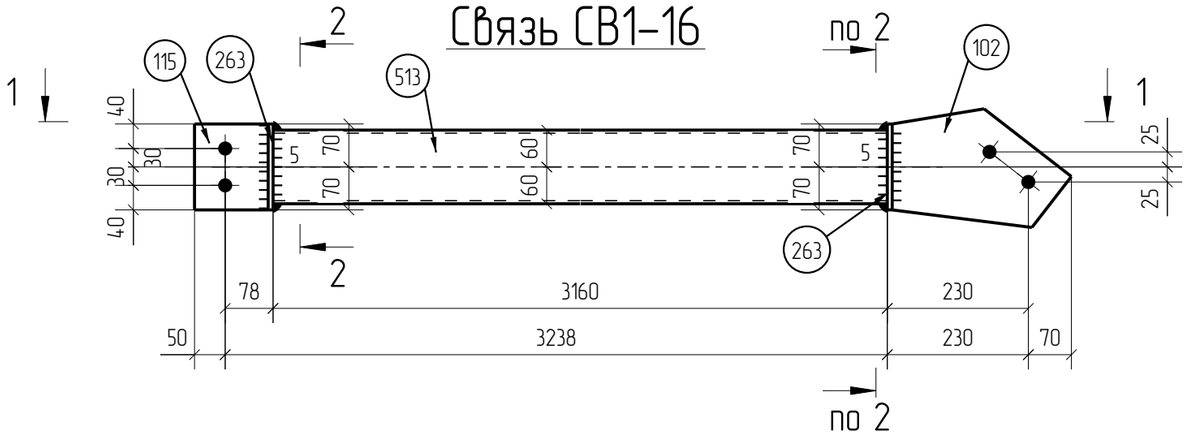
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СВ1-15	1	103.4	103.4
		Итого:	103.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019 .
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14.771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 6 мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

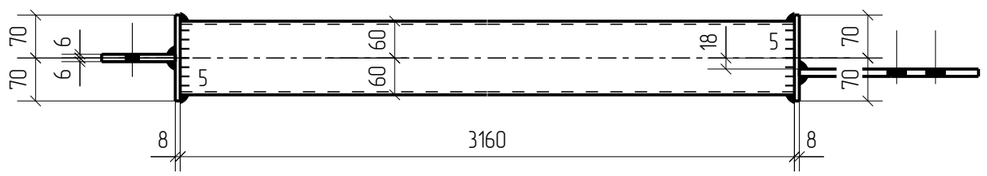
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	393	
Разработал		Иванов			22.09.23	СВ1-15	Инжиниринг -НТ		

Tekla structures

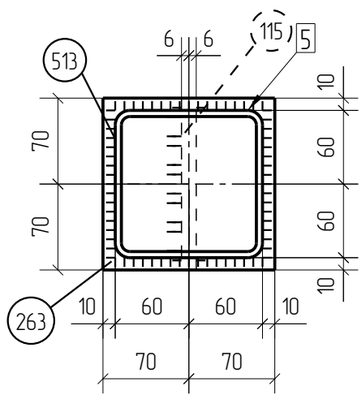
Связь СВ1-16



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-16	513	1	Гнз120Х120Х5	3160	55.47	55.47		С245-4	
	102	1	–12х222	283	5.92	5.92		С245-4	
	115	1	–12х120	140	1.58	1.58		С245-4	
	263	2	–8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
						Масса напл. металла 0.7кг	66.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	7.5
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	55.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	65.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-16	1	66.1	66.1
		Итого:	66.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

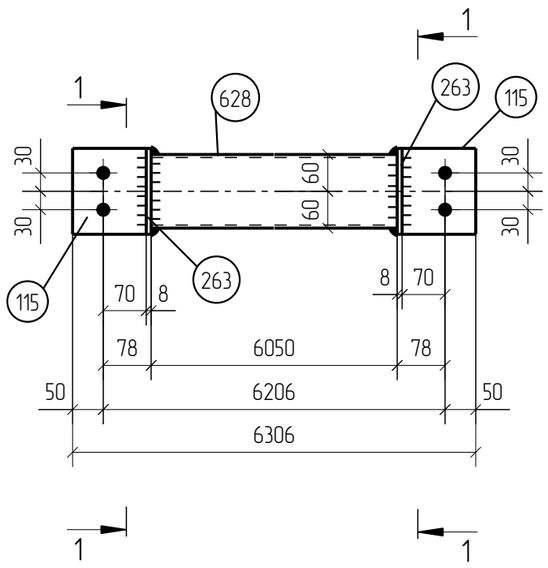
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6- КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 394 / Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			16.09.23	СВ1-16	Инжиниринг –НТ	

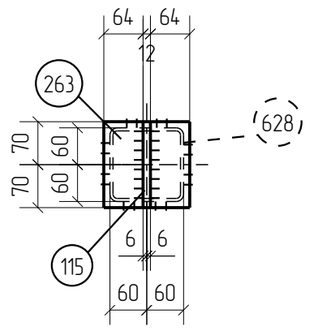
420x297

Tekla structures

Связь СВ1-17



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-17	628	1	Гнз120Х120Х5	6050	106.19	106.19		С245-4	
	115	2	–12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	–8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
						Масса напл. металла 1.1кг	112.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	106.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	111.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-17	1	112.9	112.9
		Итого:	112.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

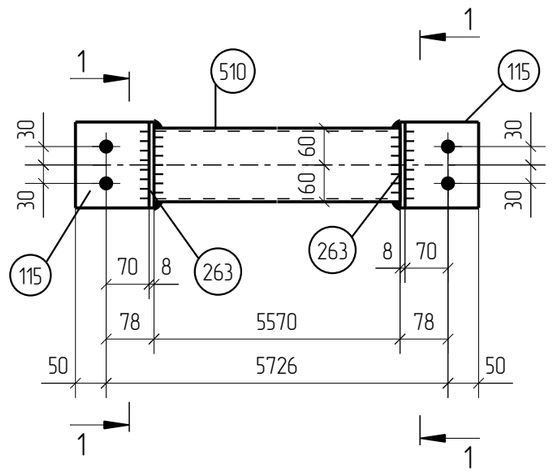
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	395	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			22.09.23	СВ1-17	Инжиниринг –НТ		

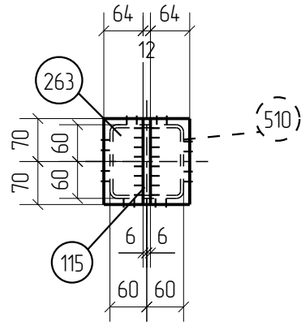
420x297

Tekla structures

Связь СВ1-18



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-18	510	1	Гнз120Х120Х5	5570	97.77	97.77		С245-4	
	115	2	–12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	–8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
						Масса напл. металла 1.0кг	104.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	97.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	103.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-18	1	104.4	104.4
		Итого:	104.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

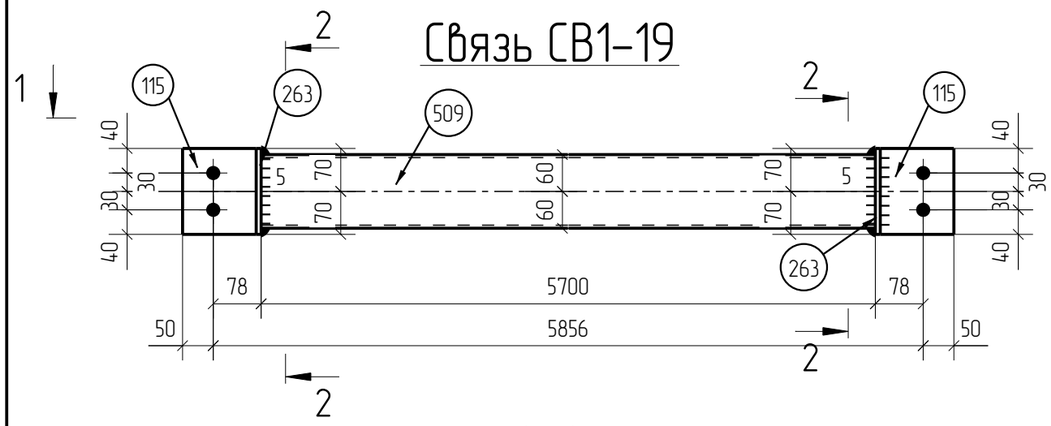
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 396; Листов:
Разработал		Иванов			22.09.23	СВ1-18
						Инжиниринг –НТ

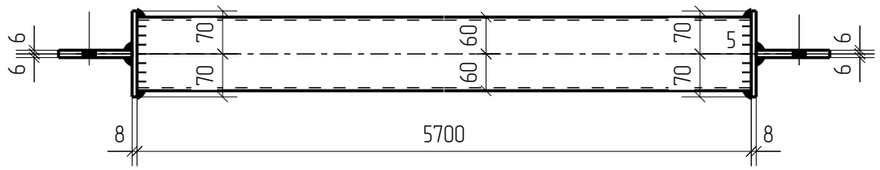
420x297

Tekla structures

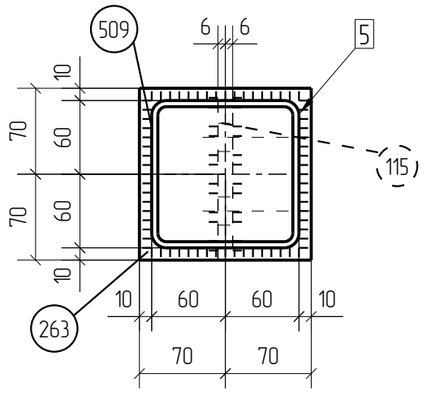
Связь СВ1-19



1 – 1



2 – 2



1

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СВ1-19	509	1	Гнз120Х120Х5	5700	100.05	100.05		С245-4	
	115	2	–12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	–8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
					Масса напл. металла 1.1кг		106.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	100.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	105.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СВ1-19	1	106.7	106.7
		Итого:	106.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

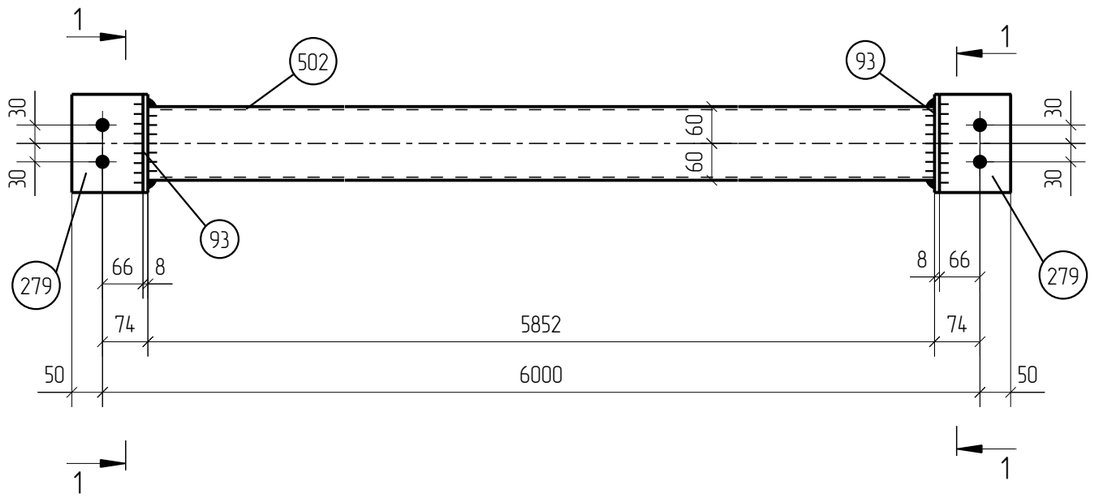
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 397; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			29.09.23	СВ1-19	Инжиниринг –НТ

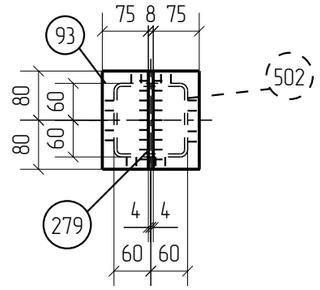
420x297

Tekla structures

Связь СГ1-1



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СГ1-1	502	1	Гнз120Х120Х5	5852	102.72	102.72		С245-4	
	93	2	−8х158	160	1.59	3.18		С245-4	
	279	2	−8х116	116	1.17	2.34		С245-4	
					Масса напл. металла 1.1кг		109.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.6
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	102.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	108.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СГ1-1	1	109.4	109.4
		Итого:	109.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

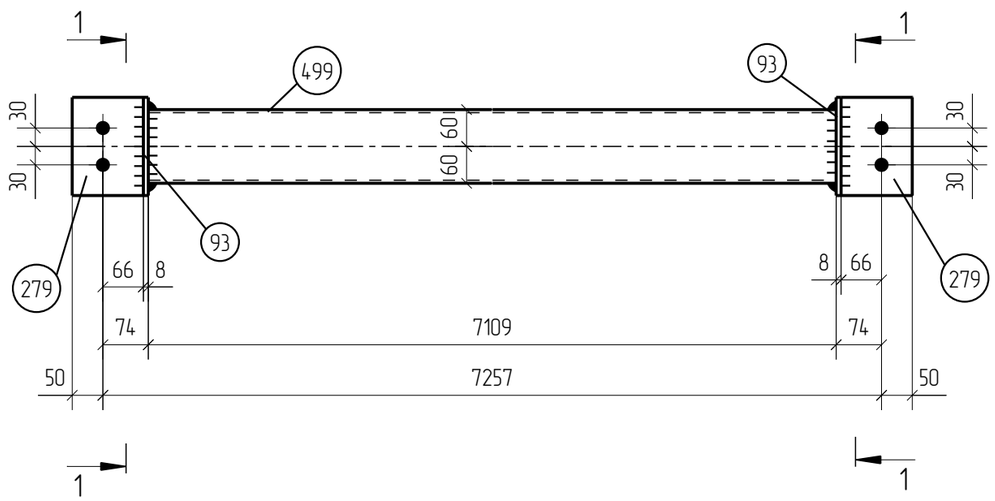
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 398; Листов:
Разработал		Иванов			20.09.23	СГ1-1
						Инжиниринг –НТ

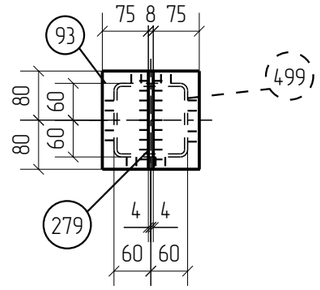
420x297

Tekla structures

Связь СГ1-2



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СГ1-2	499	1	Гнз120Х120Х5	7109	124.78	124.78		С245-4	
	93	2	−8х158	160	1.59	3.18		С245-4	
	279	2	−8х116	116	1.17	2.34		С245-4	
					Масса напл. металла 1.3кг		131.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.6
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	124.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	130.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СГ1-2	1	131.7	131.7
		Итого:	131.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

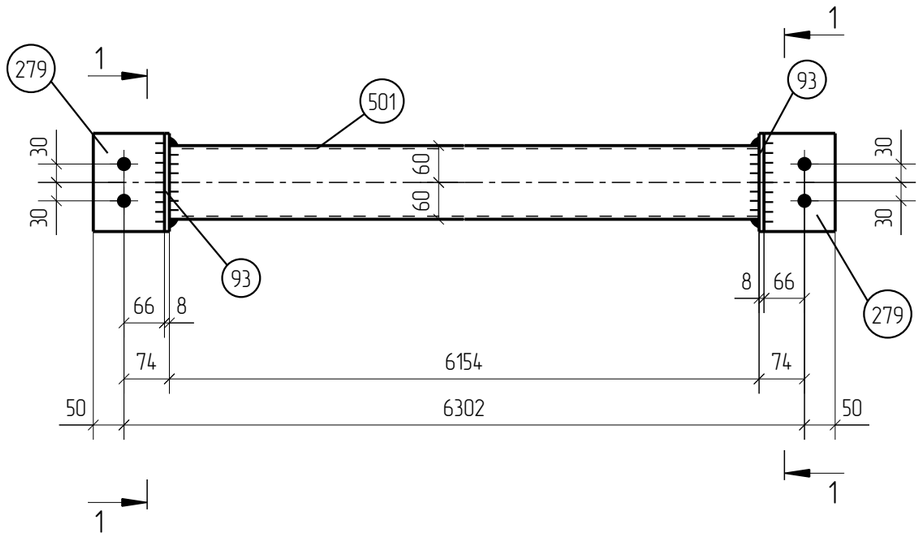
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 399; Листов:
Разработал		Иванов			20.09.23	СГ1-2
						Инжиниринг -НТ

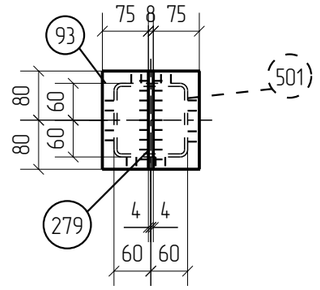
420x297

Tekla structures

Связь СГ1-3



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СГ1-3	501	1	Гнз120Х120Х5	6154	108.02	108.02		С245-4	
	93	2	−8х158	160	1.59	3.18		С245-4	
	279	2	−8х116	116	1.17	2.34		С245-4	
					Масса напл. металла 1.1кг		114.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.6
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	108.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	113.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СГ1-3	1	114.7	114.7
		Итого:	114.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

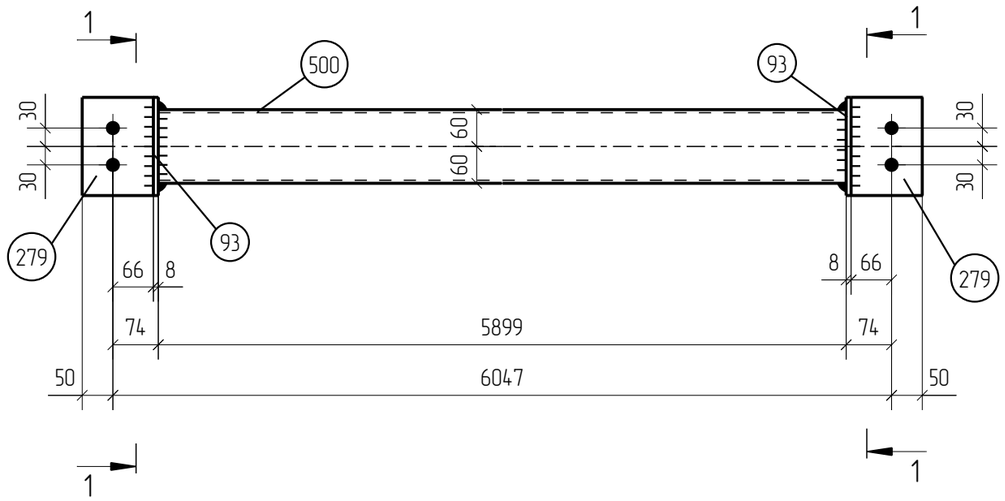
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 400; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			20.09.23	СГ1-3	Инжиниринг -НТ

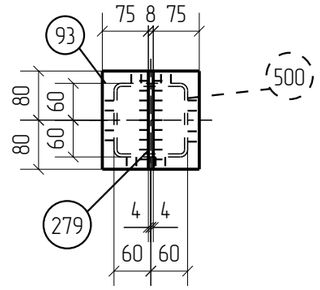
420x297

Tekla structures

Связь СГ1-4



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СГ1-4	500	1	Гнз120Х120Х5	5899	103.55	103.55		С245-4	
	93	2	−8х158	160	1.59	3.18		С245-4	
	279	2	−8х116	116	1.17	2.34		С245-4	
						Масса напл. металла 1.1кг	110.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.6
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	103.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	109.1

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СГ1-4	1	110.2	110.2
		Итого:	110.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

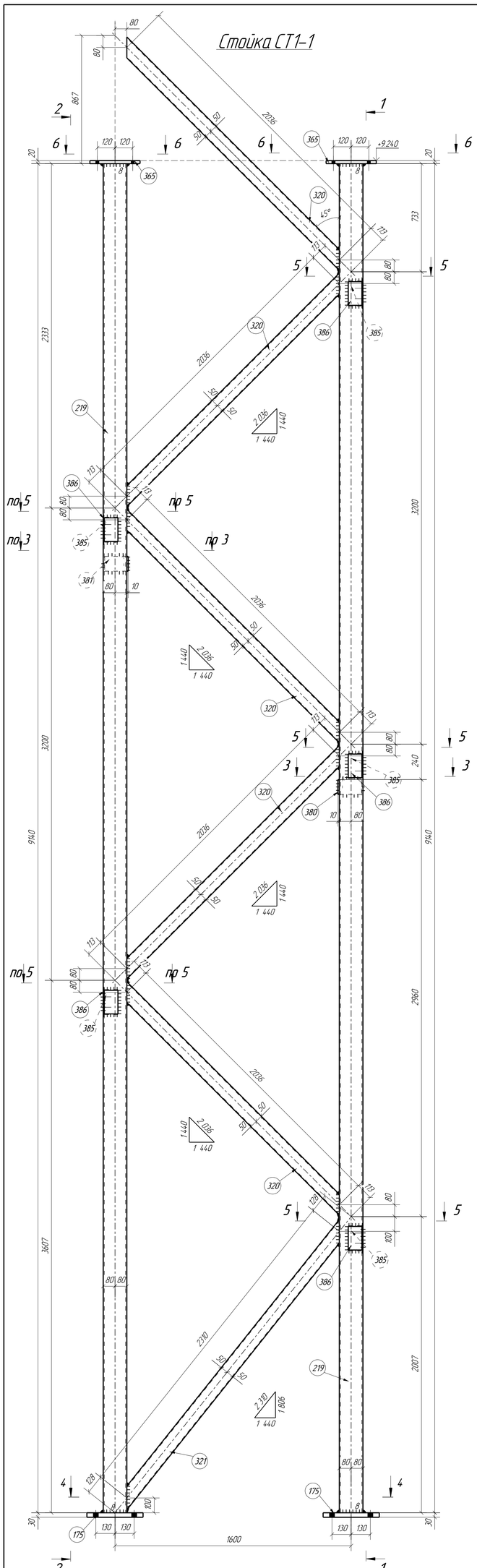
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 401; Листов:
Разработал		Иванов			20.09.23	СГ1-4
						Инжиниринг -НТ

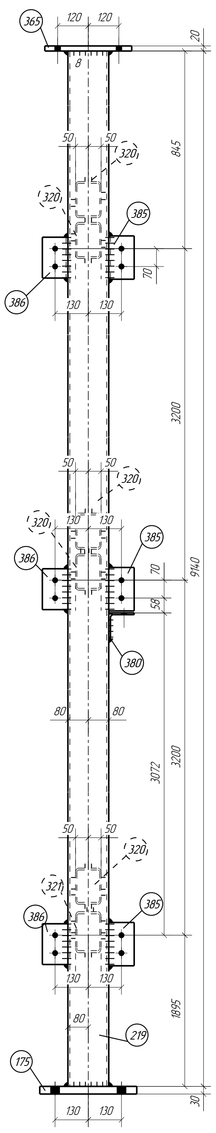
420x297

Tekla structures

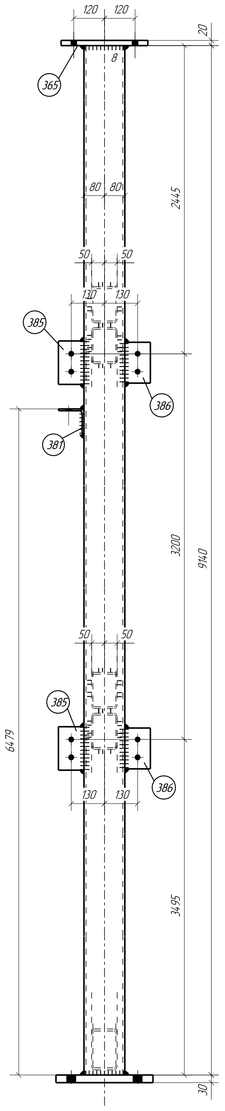
Стойка СТ1-1



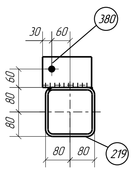
1 - 1



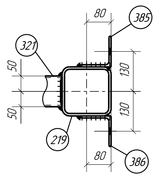
2 - 2



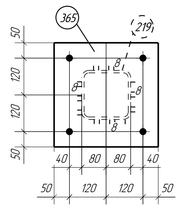
3 - 3



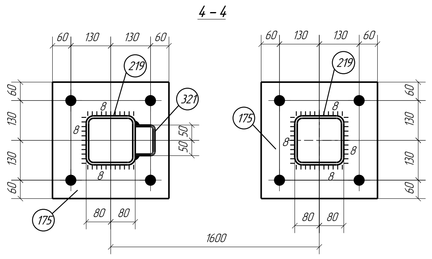
5 - 5



6 - 6



4 - 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СТ1-1	219	2	Гнэ160Х160Х8	9140	333.20	666.40		С245-4	
	175	2	−30х380	380	34.01	68.02		С255-4	
	320	5	Гнэ100Х100Х5	2136	30.79	153.95		С245-4	
	321	1	Гнэ100Х100Х5	2435	35.10	35.10		С245-4	
	365	2	−20х340	340	18.15	36.30		С355-5	
	380	1	L100Х7	160	1.73	1.73		С245-4	
	381	1	L100Х7	160	1.73	1.73		С245-4	
	385	5	L100Х7	170	1.83	9.15		С245-4	
	386	5	L100Х7	160	1.73	8.65		С245-4	
					Масса напл. металла 9.8кг		990.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	20.9
Гнэ100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	189.1
Гнэ160Х160Х8	ГОСТ 30245-2003	С245-4	666.4
−30 мм	ГОСТ 19903-74	С255-4	68.0
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С355-5	36.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого	980.6

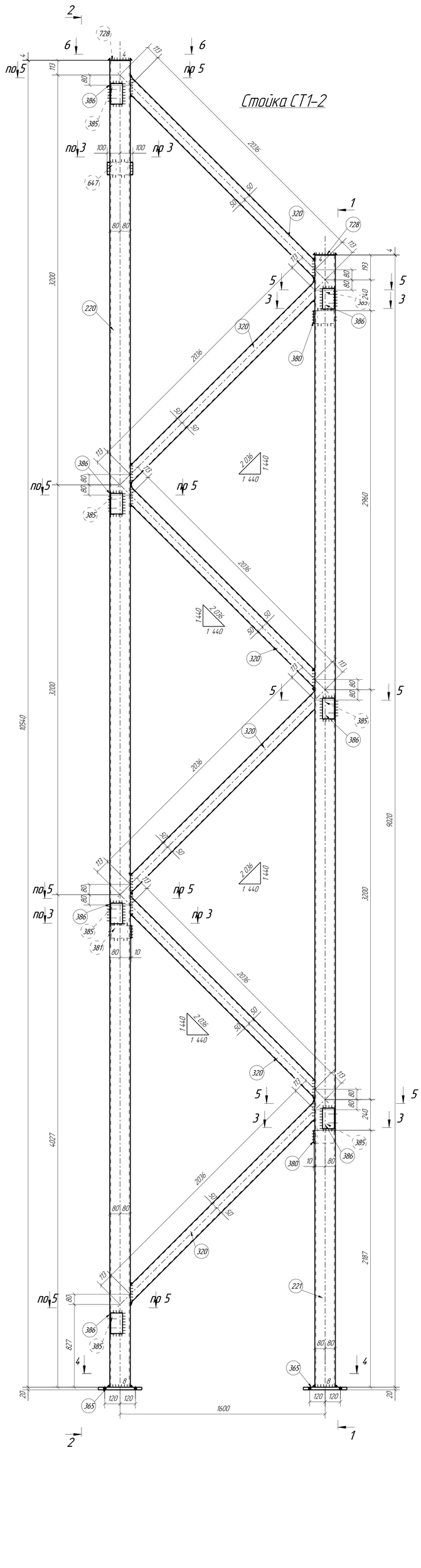
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СТ1-1	1	990.4	990.4
		Итого:	990.4

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 15164-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 6 мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных.
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 53-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87.
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД.

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 402; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			27.09.23	СТ1-1	Инжиниринг -НТ

Tekla structures



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СТ1-2	221	1	Гнз160Х160Х8	9020	328.83	328.83		С245-4	
	220	1	Гнз160Х160Х8	10540	384.24	384.24		С245-4	
	320	6	Гнз100Х100Х5	2136	30.79	184.74		С245-4	
	365	2	−20х340	340	18.15	36.30		С355-5	
	380	2	L100Х7	160	1.73	3.46		С245-4	
	381	1	L100Х7	160	1.73	1.73		С245-4	
	385	7	L100Х7	170	1.83	12.81		С245-4	
	386	7	L100Х7	160	1.73	12.11		С245-4	
	647	1	L100Х7	200	2.16	2.16		С245-4	
	728	2	−4х150	150	0.71	1.42		С235	
					Масса напл. металла 9.7кг		976.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	1.4
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	31.8
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	184.8
Гнз160Х160Х8	ГОСТ 30245-2003	С245-4	713.0
−20 мм	ГОСТ 19903-74	С355-5	36.2
*Наплавка и раскрой не учитывается		Итого:	967.2

Ведомость отправочных элементов

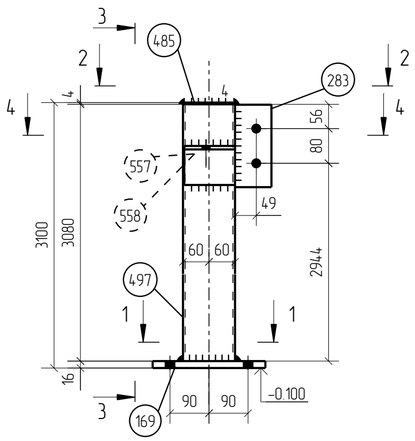
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СТ1-2	1	976.9	976.9
		Итого:	976.9

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ 15264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017.
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf= 6 мм.
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных.
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98.
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкции – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80.
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017, ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87.
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019.
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД.

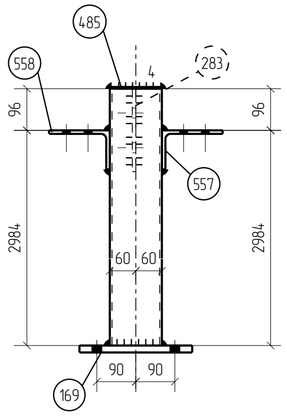
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 403; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			28.09.23	СТ1-2	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

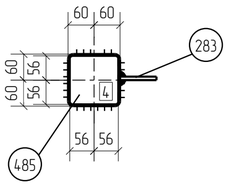
Стойка СТ2-1



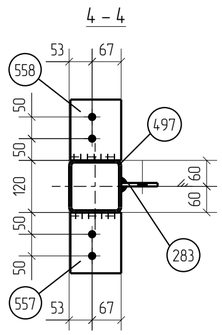
3 – 3



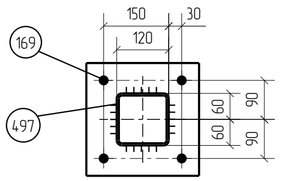
2 – 2



4 – 4



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СТ2-1	497	1	Гнз120Х120Х5	3080	54.06	54.06		С245-4	
	169	1	−16х260	260	8.49	8.49		С245-4	
	283	1	−8х84	190	1.00	1.00		С245-4	
	485	1	−4х112	112	0.39	0.39		С235	
	557	1	L140Х90Х8	117	1.65	1.65		С245-4	
	558	1	L140Х90Х8	117	1.65	1.65		С245-4	
					Масса налл. металла 0.7кг		68.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.4
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	3.4
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.0
−16 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.5
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	54.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	67.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СТ2-1	1	68.1	68.1
		Итого:	68.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

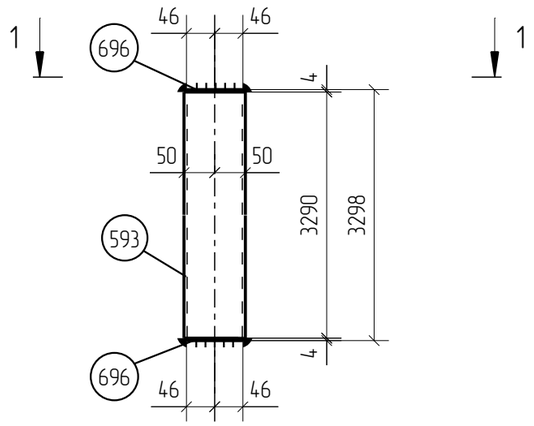
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

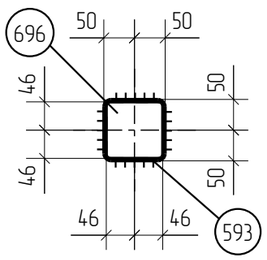
						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 404; Листов:
Разработал		Иванов			26.09.23	СТ2-1
						Инжиниринг -НТ

Tekla structures

Стойка СТ2-2



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СТ2-2	593	1	Гнз100Х100Х5	3290	47.42	47.42		С245-4	
	696	2	–4х92	92	0.27	0.54		С235	
					Масса напл. металла 0.5кг		48.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.6
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	47.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	48.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СТ2-2	1	48.5	48.5
		Итого:	48.5

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

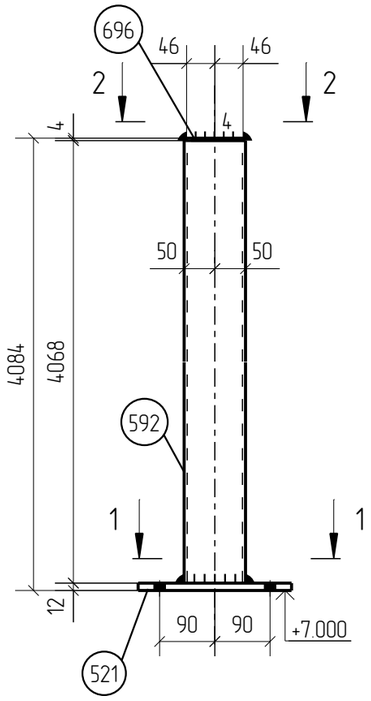
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	405	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	СТ2-2	Инжиниринг –НТ		

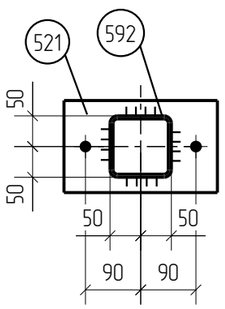
420x297

Tekla structures

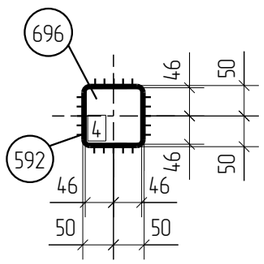
Стойка СТ2-3



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СТ2-3	592	1	Гнз100Х100Х5	4068	58.63	58.63		С245-4	
	521	1	–12х150	250	3.53	3.53		С245-4	
	696	1	–4х92	92	0.27	0.27		С235	
					Масса напл. металла 0.6кг		63.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.3
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.5
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	58.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	62.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СТ2-3	1	63.0	63.0
		Итого:	63.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

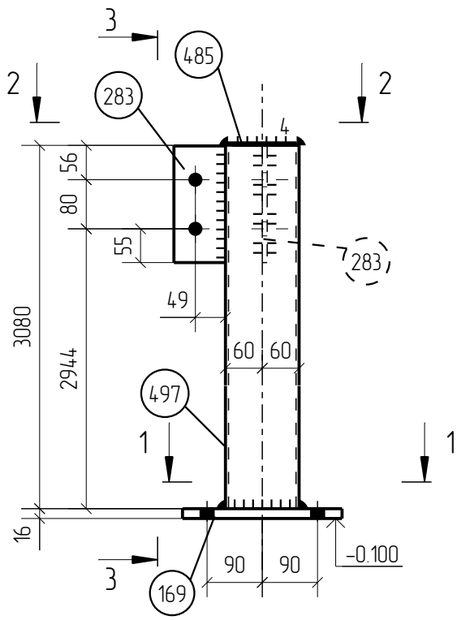
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 406	Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			26.09.23	СТ2-3	Инжиниринг –НТ	

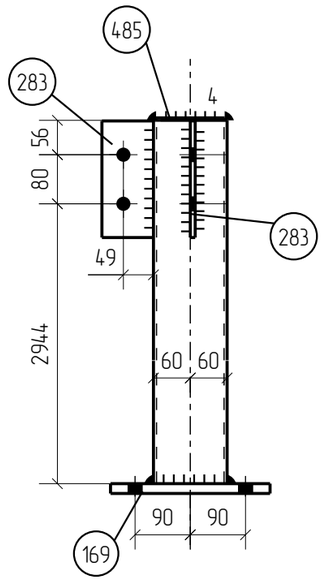
420x297

Tekla structures

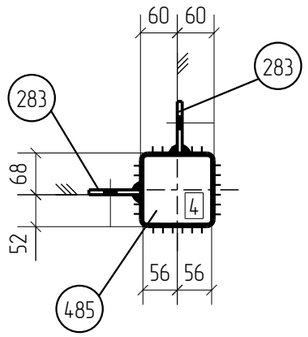
Стойка СТ2-4



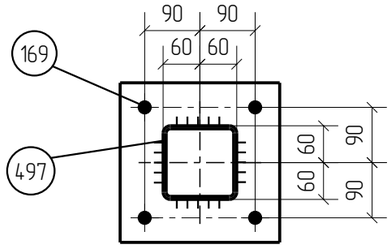
3 – 3



2 – 2



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СТ2-4	497	1	Гнз120Х120Х5	3080	54.06	54.06		С245-4	
	169	1	–16х260	260	8.49	8.49		С245-4	
	283	2	–8х84	190	1.00	2.00		С245-4	
	485	1	–4х112	112	0.39	0.39		С235	
					Масса напл. металла 0.7кг		65.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.4
–8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.0
–16 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.5
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	54.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	65.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СТ2-4	1	65.7	65.7
		Итого:	65.7

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

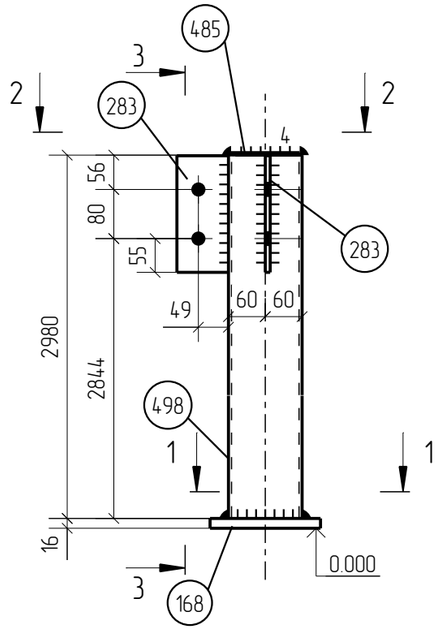
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	407	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	СТ2-4	Инжиниринг –НТ		

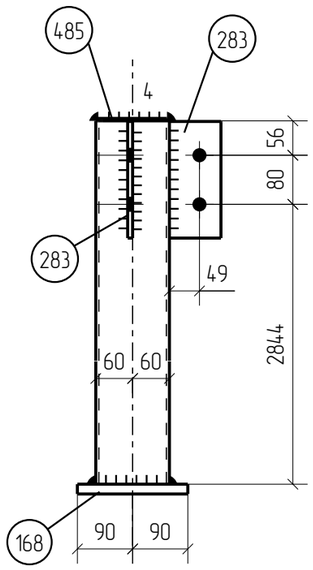
420x297

Tekla structures

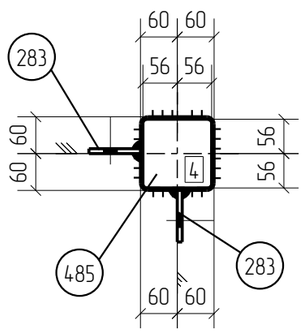
Стойка СТ2-5



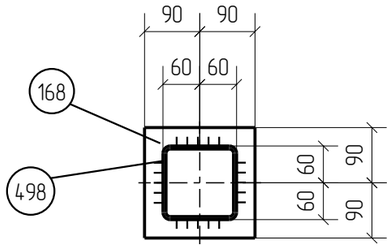
3 – 3



2 – 2



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СТ2–5	498	1	Гнз120Х120Х5	2980	52.31	52.31		С245–4	
	168	1	–16х180	180	4.07	4.07		С245–4	
	283	2	–8х84	190	1.00	2.00		С245–4	
	485	1	–4х112	112	0.39	0.39		С235	
					Масса напл. металла 0.6кг		59.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903–74	С235	0.4
–8 мм	ГОСТ 19903–74	С245–4	2.0
–16 мм	ГОСТ 19903–74	С245–4	4.1
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245–2003	С245–4	52.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	58.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СТ2–5	1	59.4	59.4
		Итого:	59.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772–2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53–101–98, ГОСТ 23118–2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713–79*, ГОСТ 14771–76*, ГОСТ 23518–79*, ГОСТ 11533–75*, ГОСТ 11534–75*, ГОСТ5264–80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118–2019 и СП 58–3–101–98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402–80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005–75* и ГОСТ 12.3.016–87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118–2019

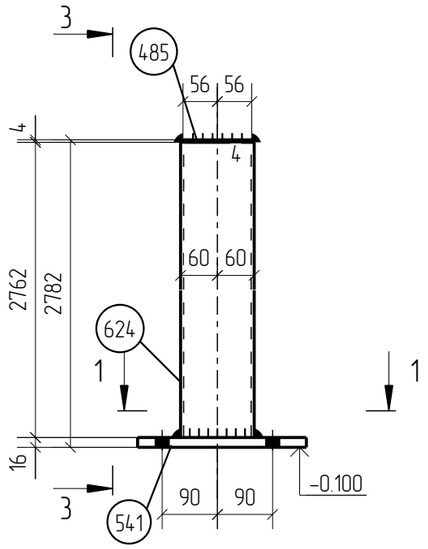
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

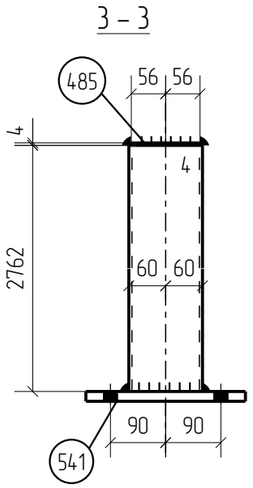
						1632–2021–2.2.6–КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть–Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
							Р	408	
Гл.констр.		Лежнев							
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	СТ2–5	Инжиниринг –НТ		

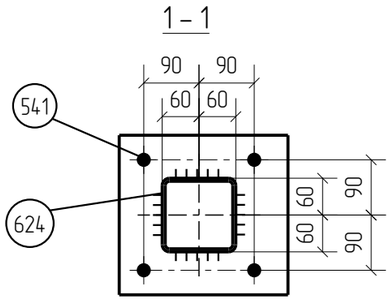
420х297

Tekla structures

Стойка СТ2-6







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СТ2-6	624	1	Гнз120Х120Х5	2762	48.48	48.48		С245-4	
	485	1	-4х112	112	0.39	0.39		С235	
	541	1	-16х260	275	8.98	8.98		С245-4	
						Масса напл. металла 0.6кг	58.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.4
-16 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	9.0
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	48.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	57.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СТ2-6	1	58.5	58.5
		Итого:	58.5

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

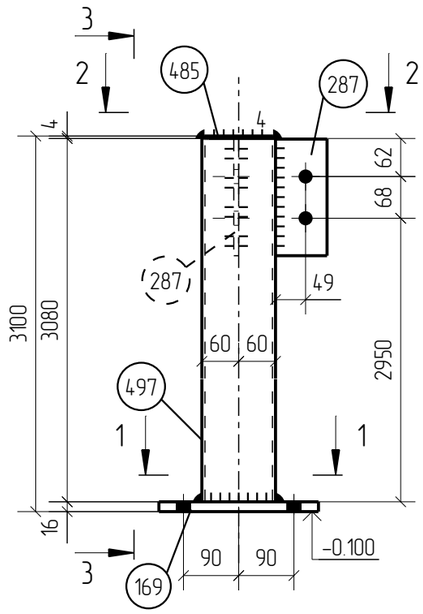
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	409	
Разработал		Иванов			26.09.23	СТ2-6	Инжиниринг -НТ		

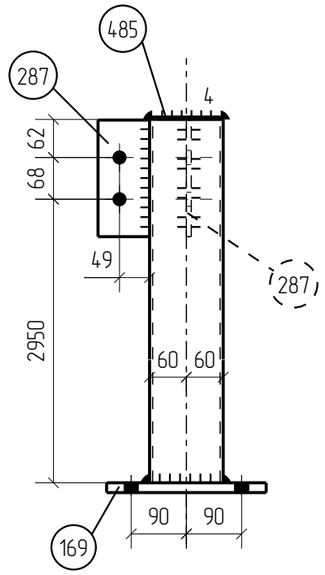
420x297

Tekla structures

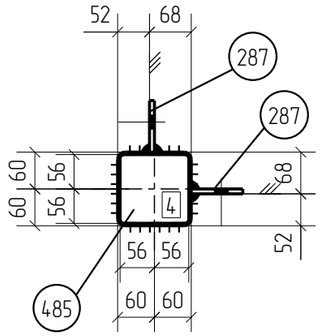
Стойка СТ2-7



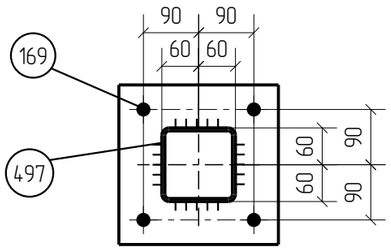
3 - 3



2 - 2



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СТ2-7	497	1	Гнз120Х120Х5	3080	54.06	54.06		С245-4	
	169	1	−16х260	260	8.49	8.49		С245-4	
	287	2	−8х84	190	1.00	2.00		С245-4	
	485	1	−4х112	112	0.39	0.39		С235	
						Масса напл. металла 0.7кг	65.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.4
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.0
−16 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.5
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	54.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	65.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СТ2-7	1	65.7	65.7
		Итого:	65.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

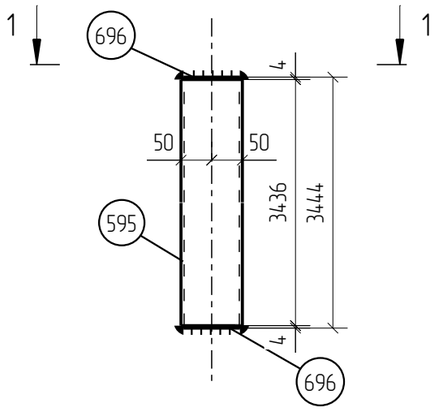
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 410	Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			26.09.23	СТ2-7	Инжиниринг -НТ	

420x297

Tekla structures

Стойка СТ2-8



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СТ2-8	595	1	Гнз100Х100Х5	3436	49.52	49.52		С245-4	
	696	2	–4х92	92	0.27	0.54		С235	
						Масса напл. металла 0.5кг		50.6	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	1.2
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	99.0
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	100.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СТ2-8	2	50.6	101.2
		Итого:	101.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=4мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

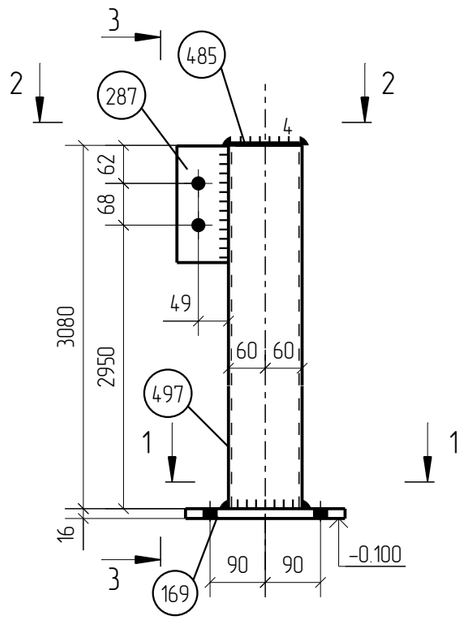
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	411	
Разработал		Иванов			26.09.23	СТ2-8	Инжиниринг –НТ		

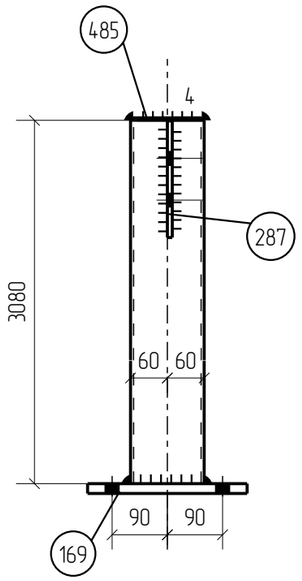
420x297

Tekla structures

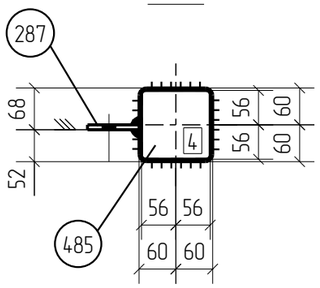
Стойка СТ2-10



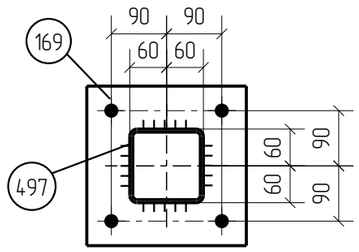
3 – 3



2 – 2



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СТ2-10	497	1	Гнз120Х120Х5	3080	54.06	54.06		С245-4	
	169	1	−16х260	260	8.49	8.49		С245-4	
	287	1	−8х84	190	1.00	1.00		С245-4	
	485	1	−4х112	112	0.39	0.39		С235	
					Масса напл. металла 0.6кг		64.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.4
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.0
−16 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	8.5
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	54.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	64.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СТ2-10	1	64.6	64.6
		Итого:	64.6

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

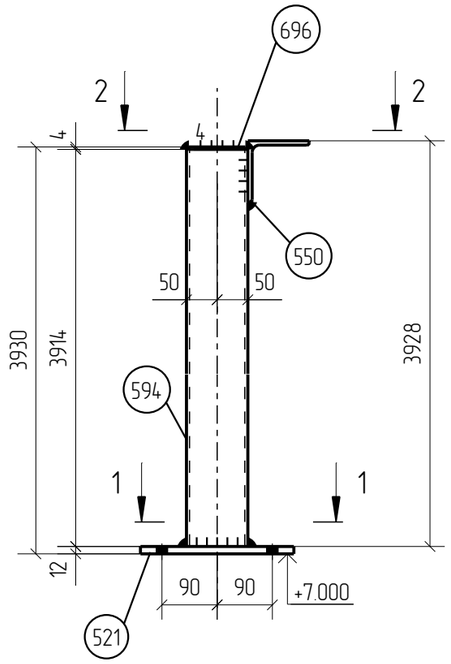
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	412	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	СТ2-10	Инжиниринг -НТ		

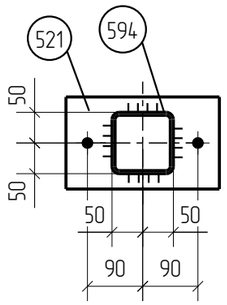
420x297

Tekla structures

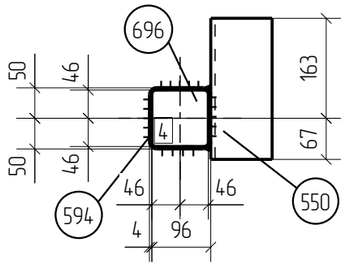
Стойка СТ2-11



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СТ2-11	594	1	Гнз100Х100Х5	3914	56.41	56.41		С245-4	
	521	1	−12х150	250	3.53	3.53		С245-4	
	550	1	L100Х7	230	2.48	2.48		С245-4	
	696	1	−4х92	92	0.27	0.27		С235	
					Масса напл. металла 0.6кг		63.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.6
L100Х7	ГОСТ 8509-93	С245-4	5.0
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	7.0
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	112.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	125.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СТ2-11	2	63.3	126.6
		Итого:	126.6

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

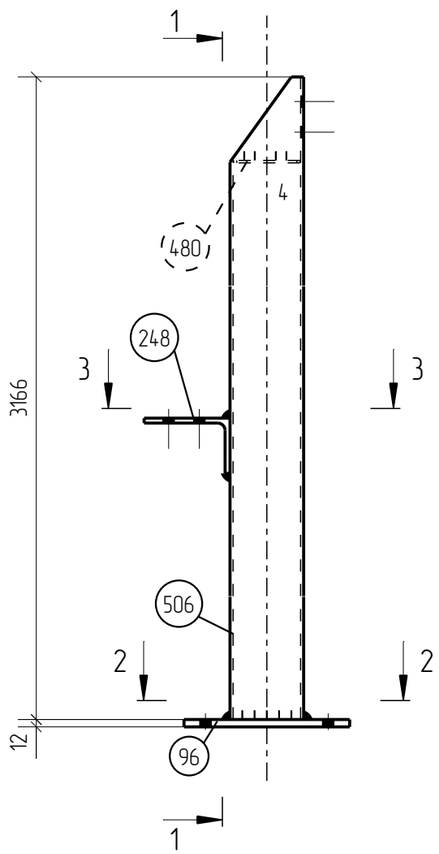
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

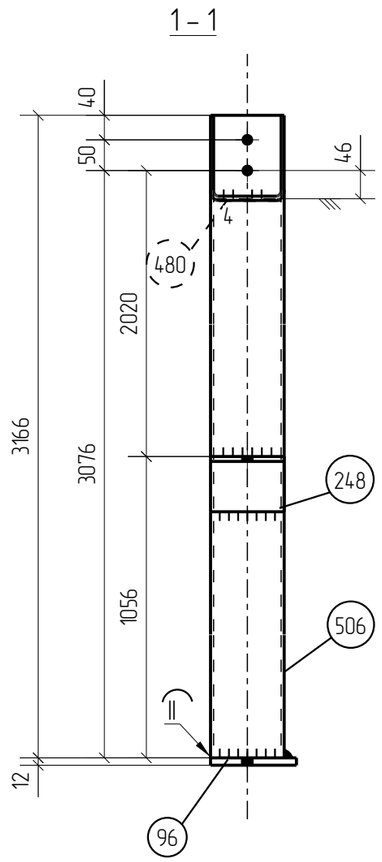
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	413	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	СТ2-11	Инжиниринг –НТ		

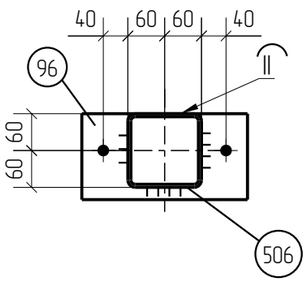
420х297

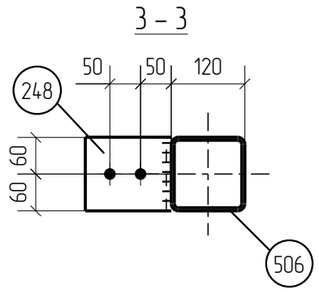
Tekla structures

Стойка фахверка СФ1-1









Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ1-1	506	1	Гнз120Х120Х5	3166	55.57	55.57		С245-4	
	96	1	−12х140	270	3.56	3.56		С245-4	
	248	1	L140Х90Х8	120	1.70	1.70		С245-4	
	480	1	−4х108	108	0.37	0.37		С235	
						Масса напл. металла 0.6кг	61.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.4
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.7
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.6
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	55.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	61.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ1-1	1	61.9	61.9
		Итого:	61.9

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ1-1

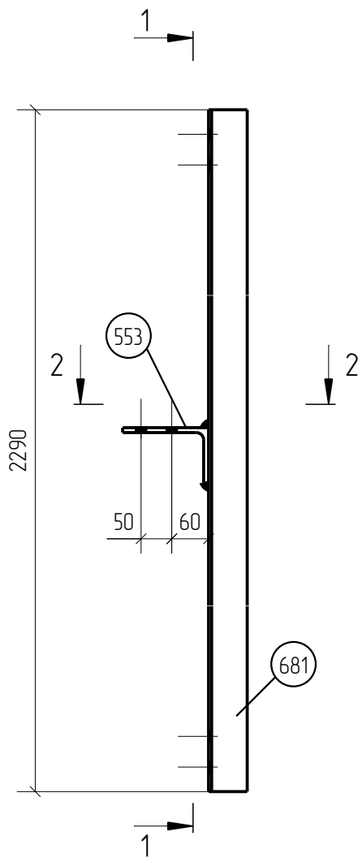
Стадия	Лист	Листов
Р	414	

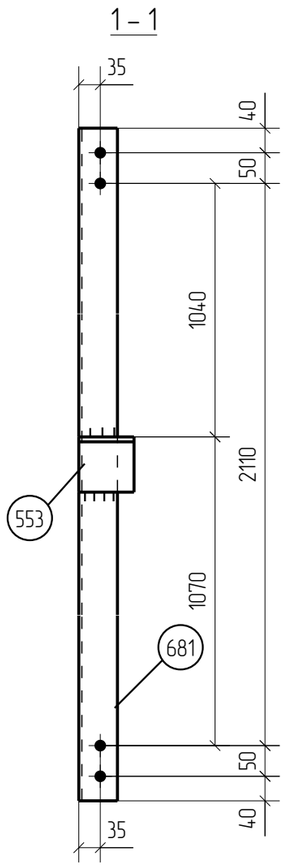
Инжиниринг -НТ

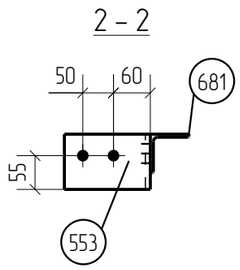
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-2







Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СФ2-2	681	1	L63X5	2290	11.02	11.02		С245-4	
	553	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245-4	
						Масса напл. металла 0.1кг	12.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	55.0
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	6.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	61.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СФ2-2	5	12.4	62.0
		Итого:	62.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

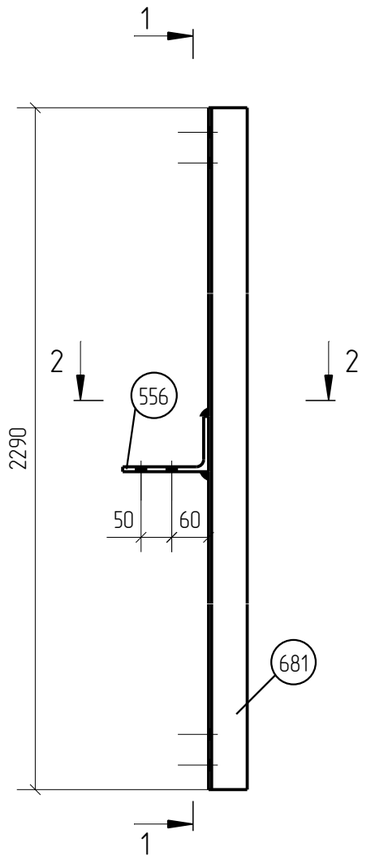
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

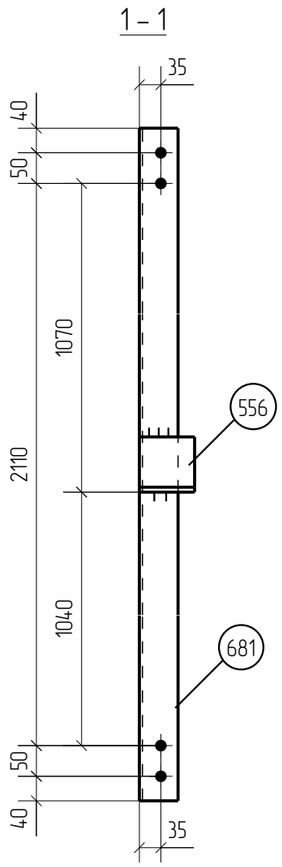
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	415	
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2-2	Инжиниринг –НТ		

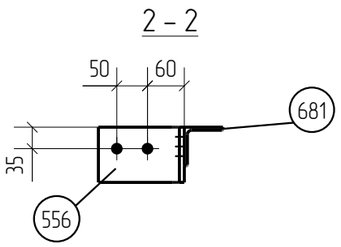
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-3







Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ2-3	681	1	L63X5	2290	11.02	11.02		С245-4	
	556	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245-4	
						Масса напл. металла 0.1кг	12.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	55.0
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	6.5
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	61.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ2-3	5	12.4	62.0
		Итого:	62.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

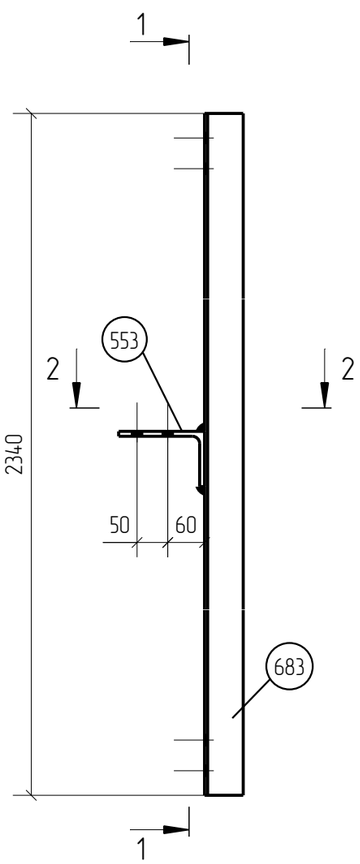
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

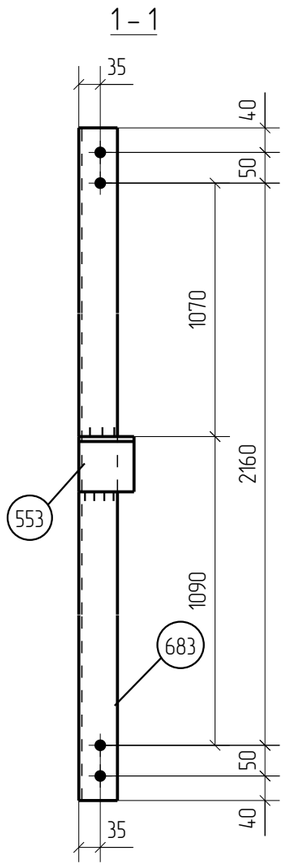
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	416	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2-3	Инжиниринг –НТ		

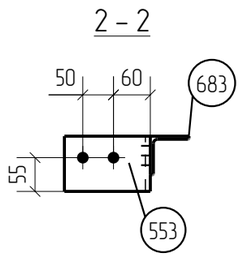
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-4







Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СФ2-4	683	1	L63X5	2340	11.26	11.26		С245-4	
	553	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245-4	
						Масса напл. металла 0.1кг	12.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	67.8
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	7.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	75.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СФ2-4	6	12.7	76.2
		Итого:	76.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

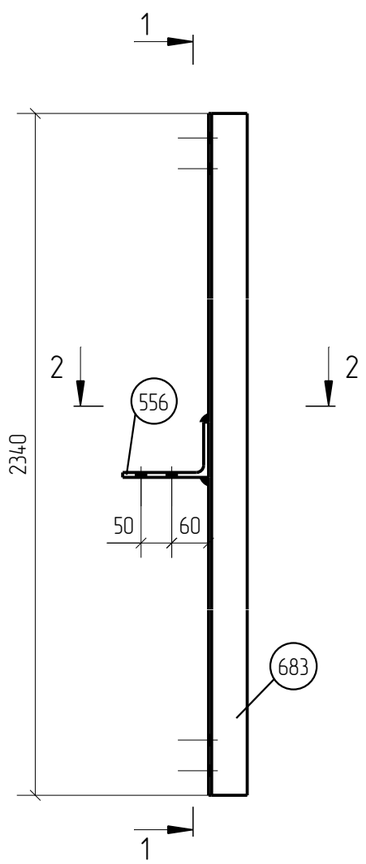
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

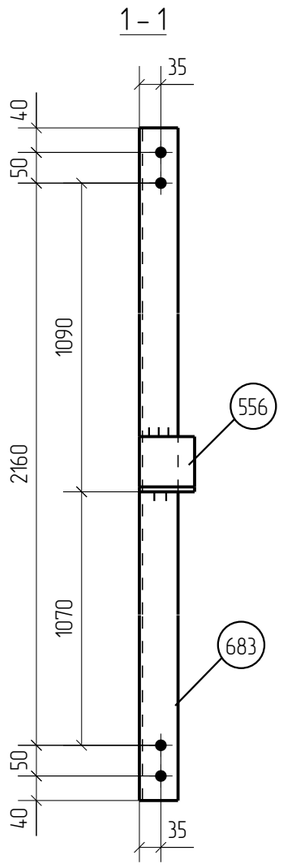
						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 417; Листов:
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2-4
						Инжиниринг –НТ

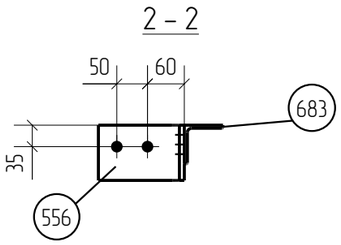
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-5







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СФ2-5	683	1	L63X5	2340	11.26	11.26		С245-4	
	556	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245-4	
						Масса напл. металла 0.1кг	12.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	67.8
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	7.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	75.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СФ2-5	6	12.7	76.2
		Итого:	76.2

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

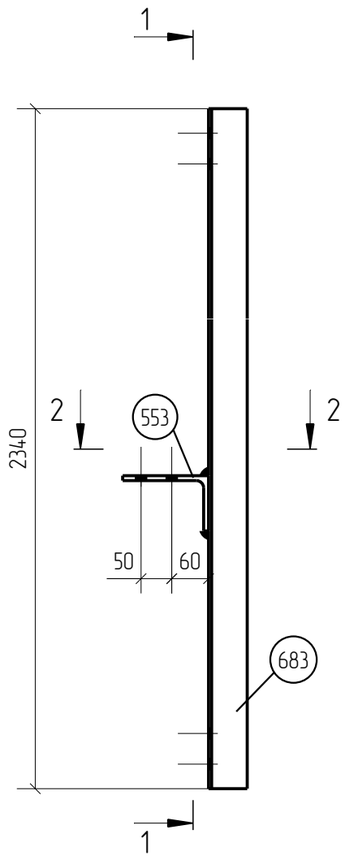
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

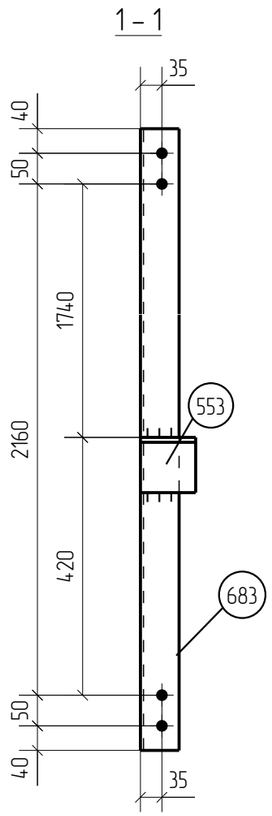
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 418; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2-5	Инжиниринг -НТ

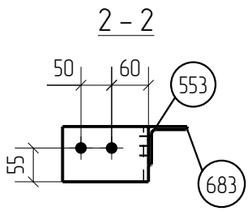
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-6







Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ2-6	683	1	L63X5	2340	11.26	11.26		С245-4	
	553	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245-4	
						Масса напл. металла 0.1кг		12.7	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	22.6
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	2.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	25.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ2-6	2	12.7	25.4
		Итого:	25.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

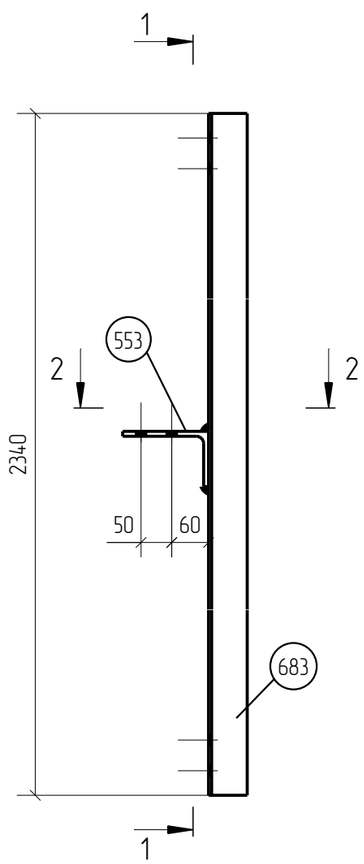
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

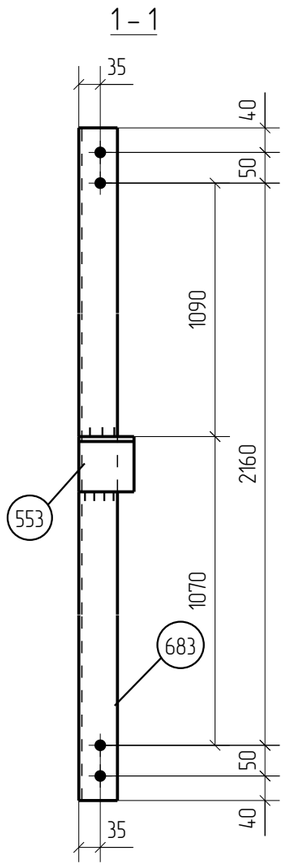
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	419	
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2-6	Инжиниринг –НТ		

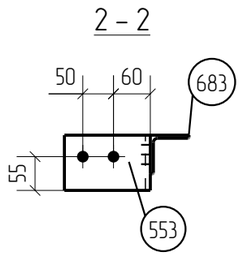
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-7







Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СФ2-7	683	1	L63X5	2340	11.26	11.26		С245-4	
	553	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245-4	
						Масса напл. металла 0.1кг	12.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	22.6
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	2.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	25.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СФ2-7	2	12.7	25.4
		Итого:	25.4

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

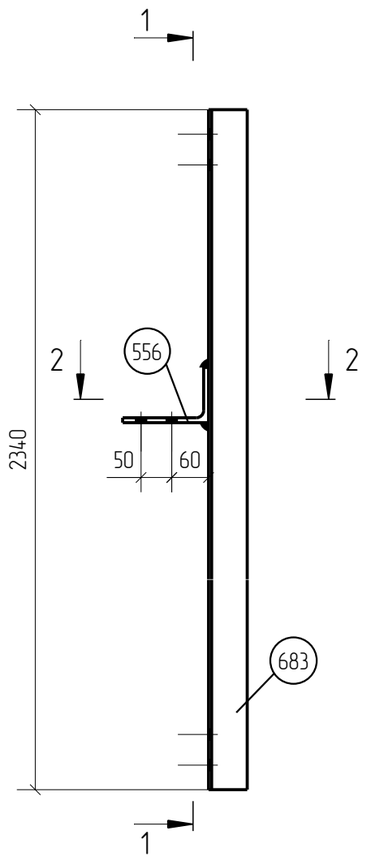
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

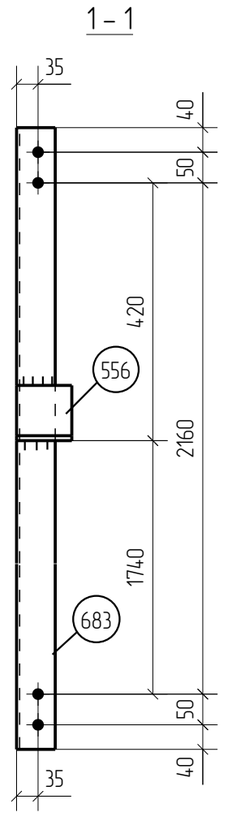
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	420	
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2-7	Инжиниринг –НТ		

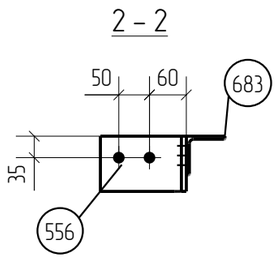
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-8







Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ2-8	683	1	L63X5	2340	11.26	11.26		С245–4	
	556	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245–4	
						Масса напл. металла 0.1кг		12.7	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509–93	С245–4	22.6
L140X90X8	ГОСТ 8510–86	С245–4	2.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	25.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ2-8	2	12.7	25.4
		Итого:	25.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772–2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53–101–98, ГОСТ 23118–2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713–79*, ГОСТ 14771–76*, ГОСТ 23518–79*, ГОСТ 11533–75*, ГОСТ 11534–75*, ГОСТ5264–80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118–2019 и СП 58–3–101–98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402–80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005–75* и ГОСТ 12.3.016–87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118–2019

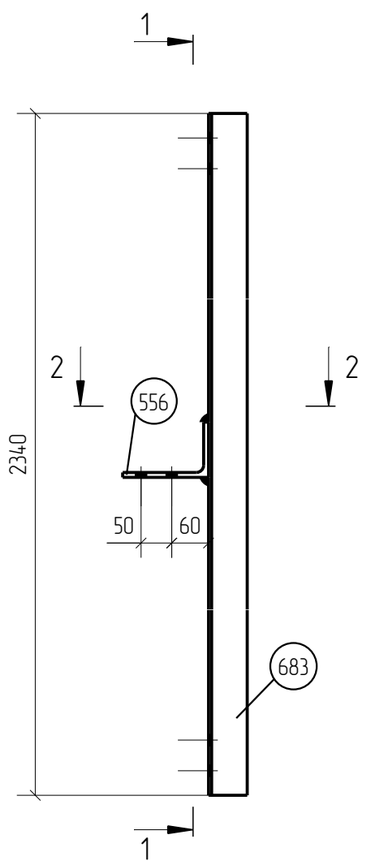
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

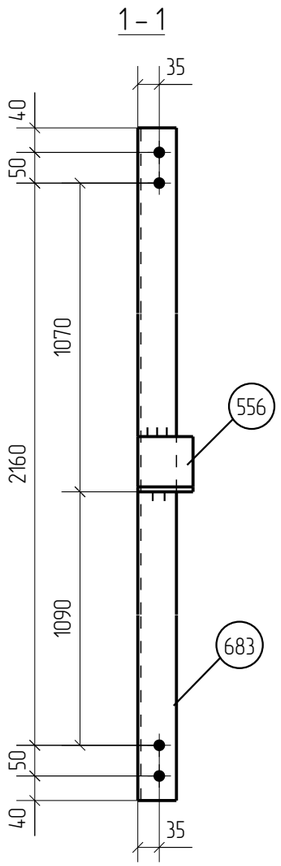
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632–2021–2.2.6–КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть–Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	421	
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2-8	Инжиниринг –НТ		

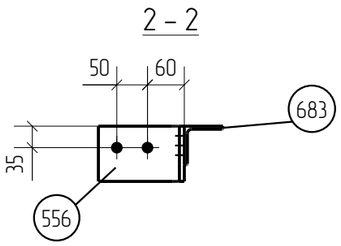
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-9







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ2-9	683	1	L63X5	2340	11.26	11.26		С245-4	
	556	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245-4	
						Масса напл. металла 0.1кг		12.7	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	22.6
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	2.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	25.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ2-9	2	12.7	25.4
		Итого:	25.4

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

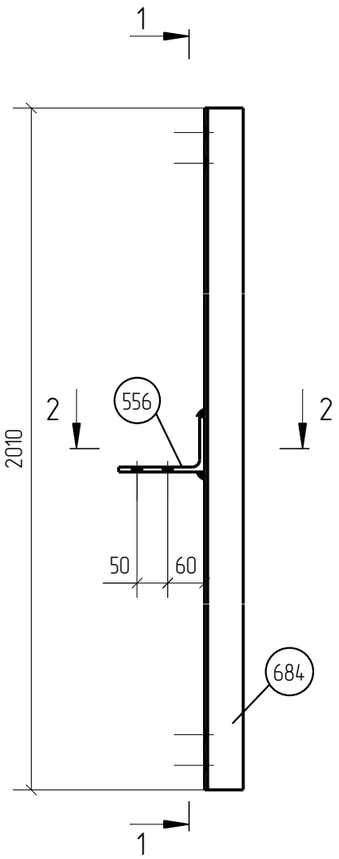
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

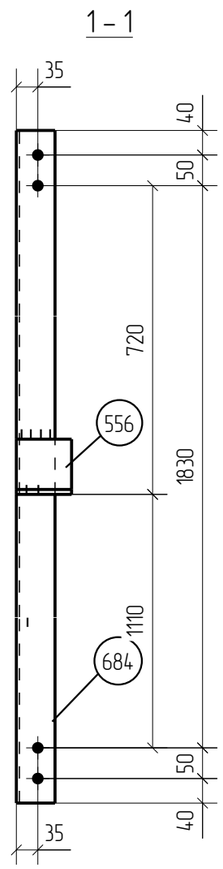
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 422; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2-9	Инжиниринг -НТ

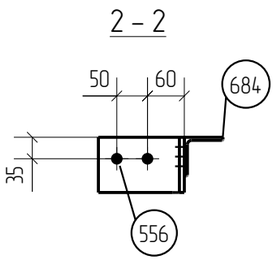
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-10







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СФ2-10	684	1	L63X5	2010	9.67	9.67		С245-4	
	556	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245-4	
						Масса напл. металла 0.1кг	11.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	9.7
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	11.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СФ2-10	1	11.1	11.1
		Итого:	11.1

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

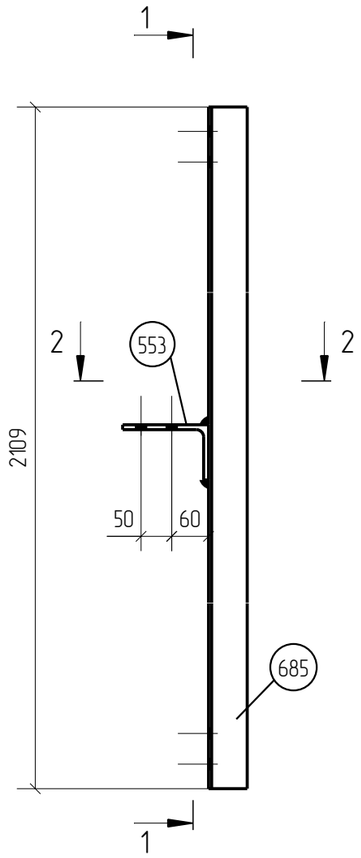
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

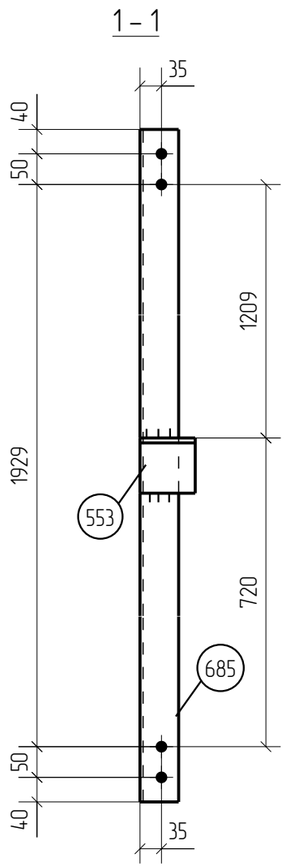
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	423	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2-10	Инжиниринг -НТ		

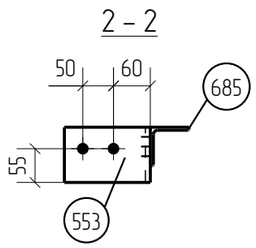
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-11







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СФ2-11	685	1	L63X5	2109	10.15	10.15		С245-4	
	553	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245-4	
						Масса напл. металла 0.1кг	11.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	10.1
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	11.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СФ2-11	1	11.5	11.5
		Итого:	11.5

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

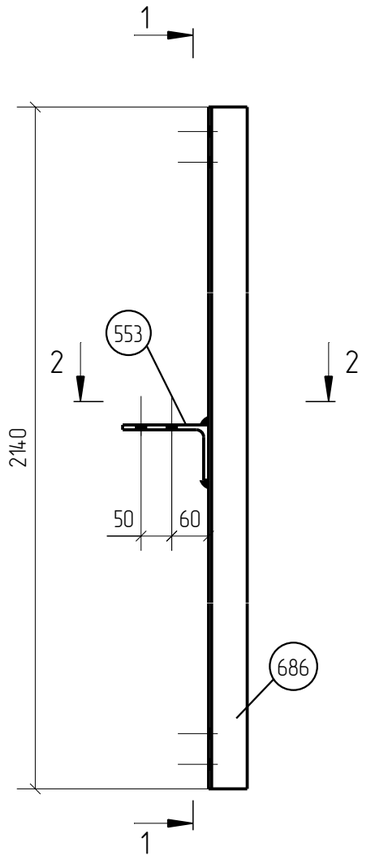
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

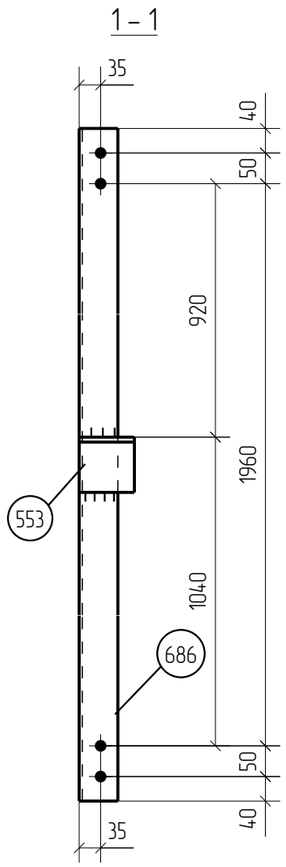
						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 424	Листов:
Гл.констр.		Лежнев						
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2-11	Инжиниринг -НТ	

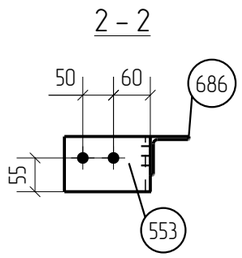
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-12







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ2-12	686	1	L63X5	2140	10.30	10.30		С245-4	
	553	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245-4	
						Масса напл. металла 0.1кг	11.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	10.3
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	11.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ2-12	1	11.7	11.7
		Итого:	11.7

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

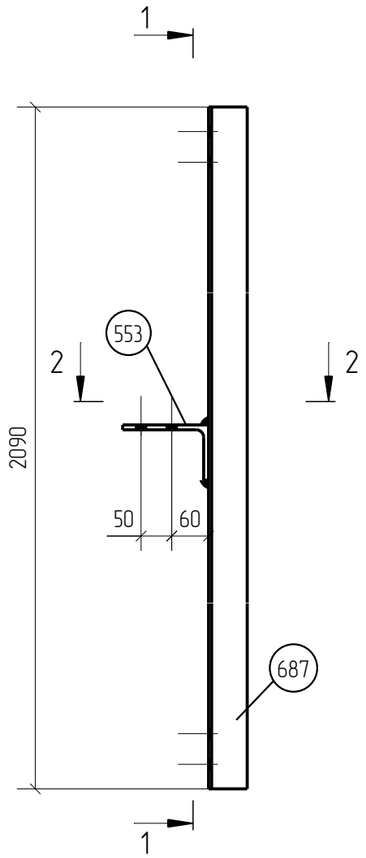
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

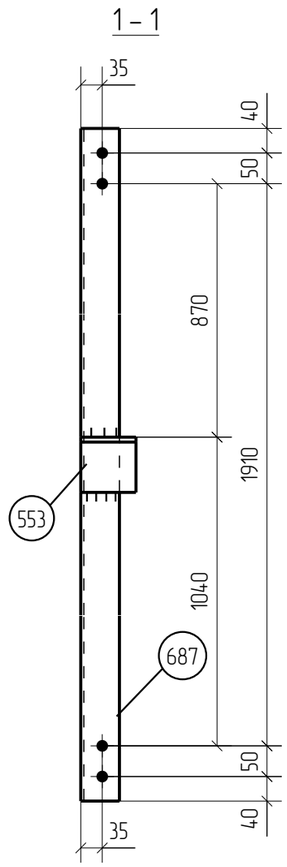
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	425	
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2-12	Инжиниринг -НТ		

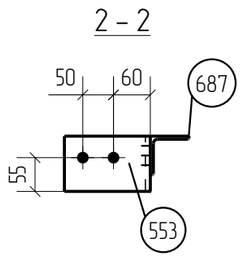
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-13







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ2-13	687	1	L63X5	2090	10.06	10.06		С245-4	
	553	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245-4	
						Масса напл. металла 0.1кг	11.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	10.1
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	11.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ2-13	1	11.5	11.5
		Итого:	11.5

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

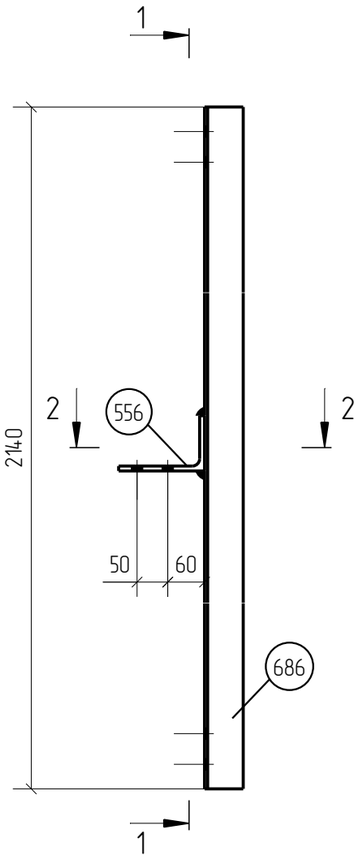
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

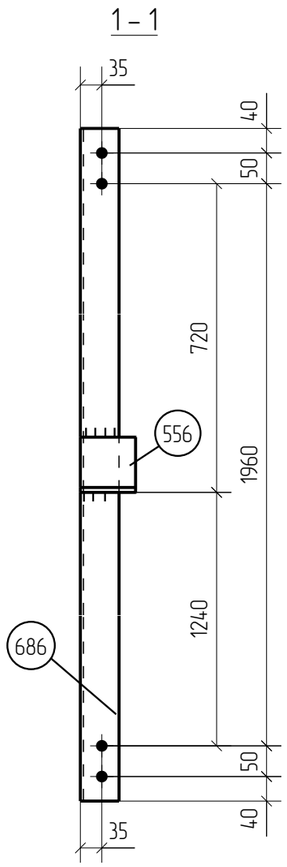
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	426	
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2-13	Инжиниринг -НТ		

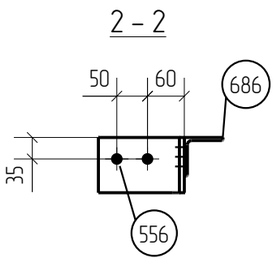
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-14







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ2-14	686	1	L63X5	2140	10.30	10.30		С245-4	
	556	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245-4	
						Масса напл. металла 0.1кг	11.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	10.3
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	11.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ2-14	1	11.7	11.7
		Итого:	11.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

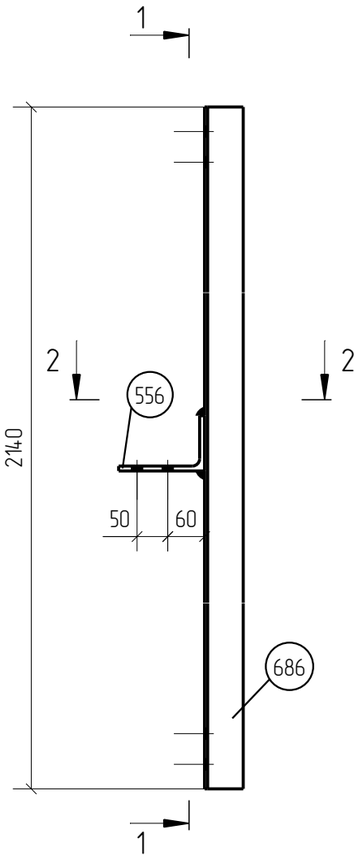
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

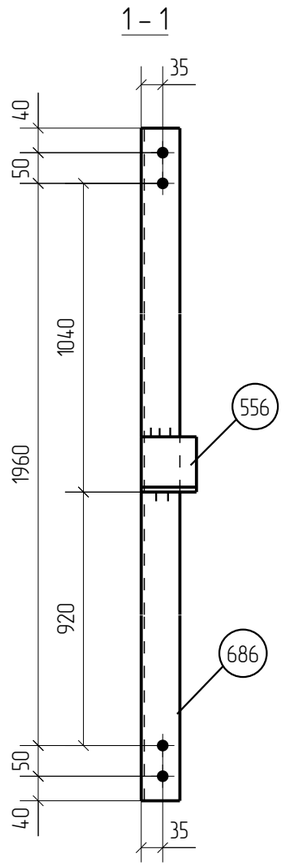
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	427	
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2-14	Инжиниринг -НТ		

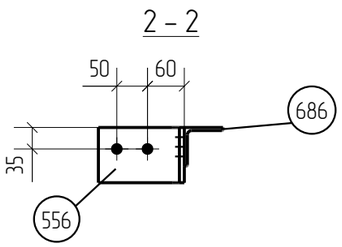
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-15







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СФ2-15	686	1	L63X5	2140	10.30	10.30		С245-4	
	556	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245-4	
						Масса напл. металла 0.1кг	11.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	10.3
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	11.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СФ2-15	1	11.7	11.7
		Итого:	11.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

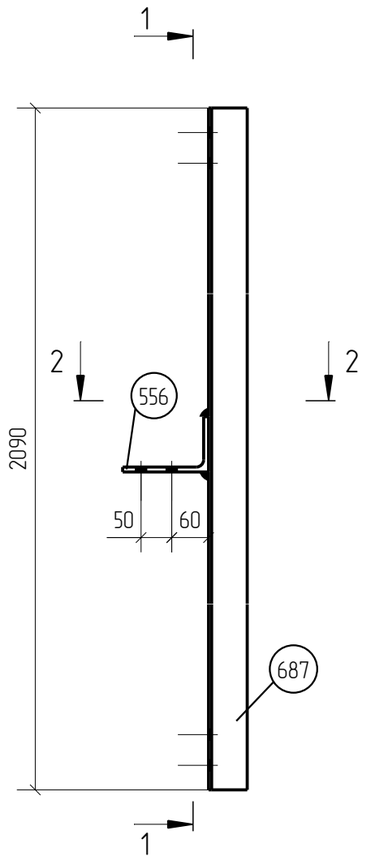
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

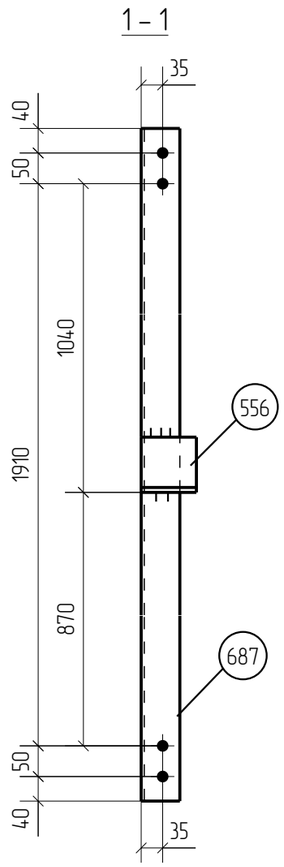
						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р	Лист: 428 / Листов:
Проверил		Иванов						
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2-15	Инжиниринг -НТ	

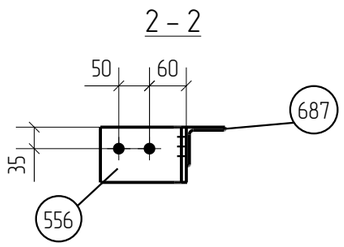
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-16







Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ2–16	687	1	L63X5	2090	10.06	10.06		С245–4	
	556	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245–4	
						Масса напл. металла 0.1кг		11.5	

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509–93	С245–4	10.1
L140X90X8	ГОСТ 8510–86	С245–4	1.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	11.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ2–16	1	11.5	11.5
		Итого:	11.5

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772–2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53–101–98, ГОСТ 23118–2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713–79*, ГОСТ 14771–76*, ГОСТ 23518–79*, ГОСТ 11533–75*, ГОСТ 11534–75*, ГОСТ5264–80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118–2019 и СП 58–3–101–98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402–80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005–75* и ГОСТ 12.3.016–87

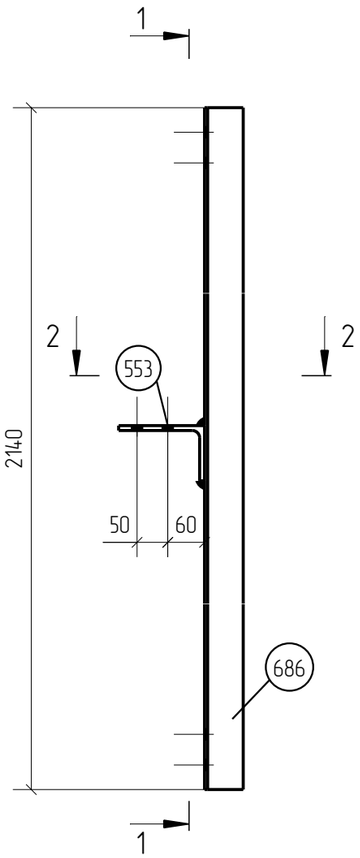
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118–2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

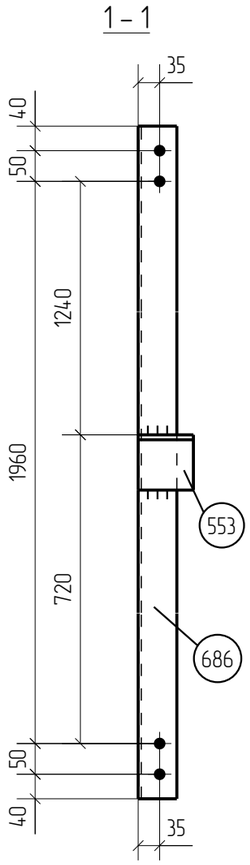
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632–2021–2.2.6–КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть–Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	429	
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2–16	Инжиниринг –НТ		

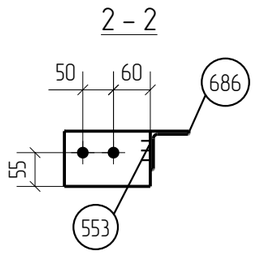
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-17







Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СФ2-17	686	1	L63X5	2140	10.30	10.30		С245-4	
	553	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245-4	
						Масса напл. металла 0.1кг	11.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	10.3
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	11.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СФ2-17	1	11.7	11.7
		Итого:	11.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

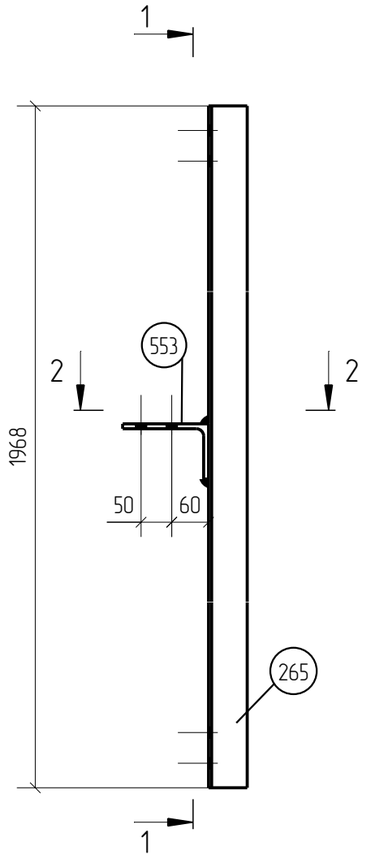
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

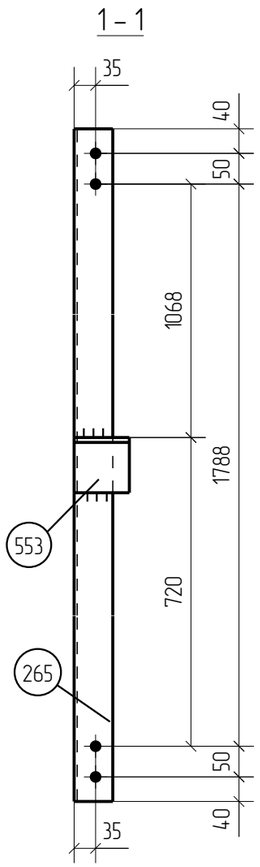
						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	430	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2-17	Инжиниринг –НТ		

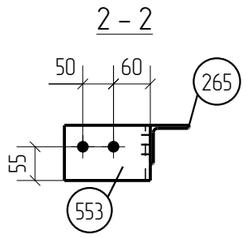
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-18







Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ2–18	265	1	L63X5	1968	9.47	9.47		С245–4	
	553	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245–4	
					Масса напл. металла 0.1кг		10.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509–93	С245–4	9.5
L140X90X8	ГОСТ 8510–86	С245–4	1.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	10.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ2–18	1	10.9	10.9
		Итого:	10.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772–2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53–101–98, ГОСТ 23118–2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713–79*, ГОСТ 14771–76*, ГОСТ 23518–79*, ГОСТ 11533–75*, ГОСТ 11534–75*, ГОСТ5264–80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118–2019 и СП 58–3–101–98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402–80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005–75* и ГОСТ 12.3.016–87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118–2019

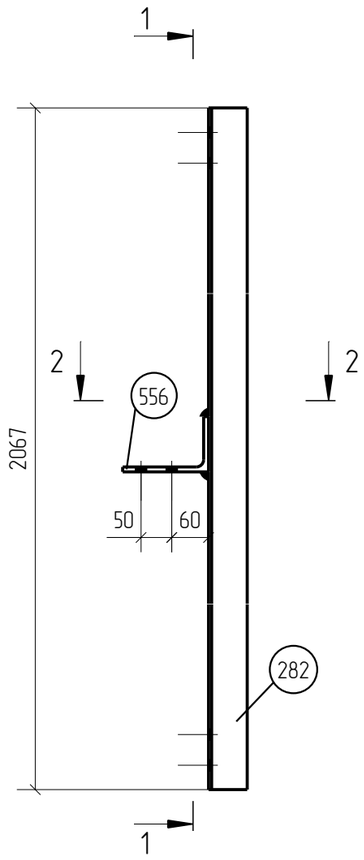
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

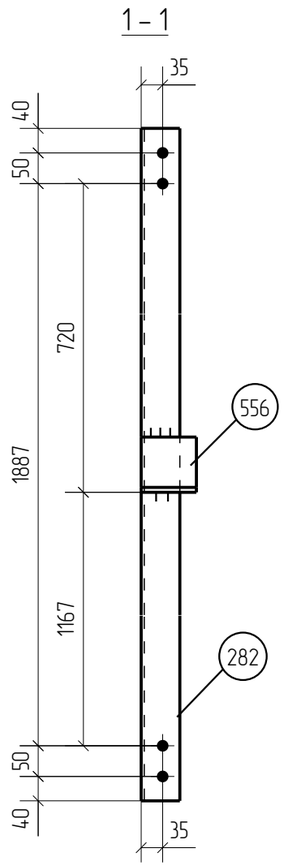
						1632–2021–2.2.6–КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть–Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 431; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2–18	Инжиниринг –НТ

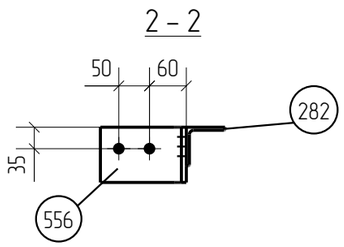
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ2-19







Спецификация деталей

Марка эл–та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ2-19	282	1	L63X5	2067	9.95	9.95		С245-4	
	556	1	L140X90X8	90	1.27	1.27		С245-4	
					Масса напл. металла 0.1кг		11.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L63X5	ГОСТ 8509-93	С245-4	9.9
L140X90X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	11.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл–та	Кол–во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ2-19	1	11.3	11.3
		Итого:	11.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

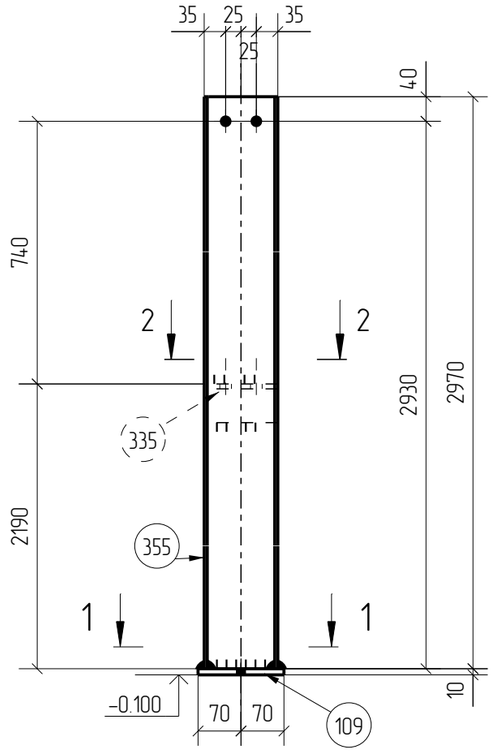
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 432; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	СФ2-19	Инжиниринг –НТ

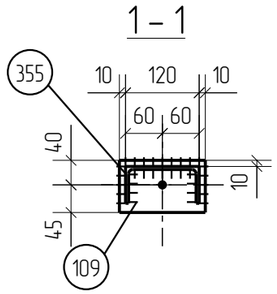
420x297

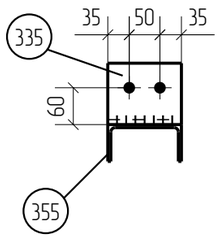
Tekla structures

Стойка фахверка СФ3-1



1 - 1





Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ3-1	355	1	Гн[120X60X5	2970	25.86	25.86		С245-4	
	109	1	-10x85	140	0.93	0.93		С245-4	
	335	1	L100X63X8	120	1.18	1.18		С245-4	
						Масса напл. металла 0.3кг	28.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X63X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.2
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.9
Гн[120X60X5	ГОСТ 8278-83	С245-4	25.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	28.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ3-1	1	28.3	28.3
		Итого:	28.3

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

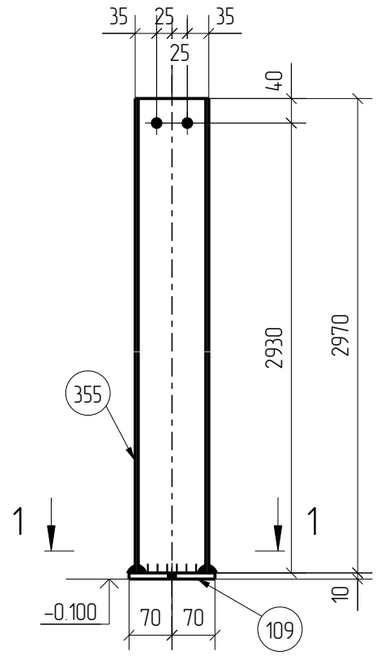
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 433; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ3-1	Инжиниринг -НТ

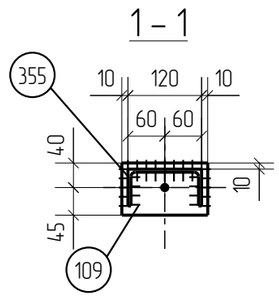
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ3-2



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ3-2	355	1	Гн[120Х60Х5	2970	25.86	25.86		С245-4	
	109	1	-10х85	140	0.93	0.93		С245-4	
					Масса напл. металла 0.3кг		27.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
-10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.7
Гн[120Х60Х5	ГОСТ 8278-83	С245-4	77.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	80.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ3-2	3	27.1	81.3
		Итого:	81.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			23.09.23	СФ3-2

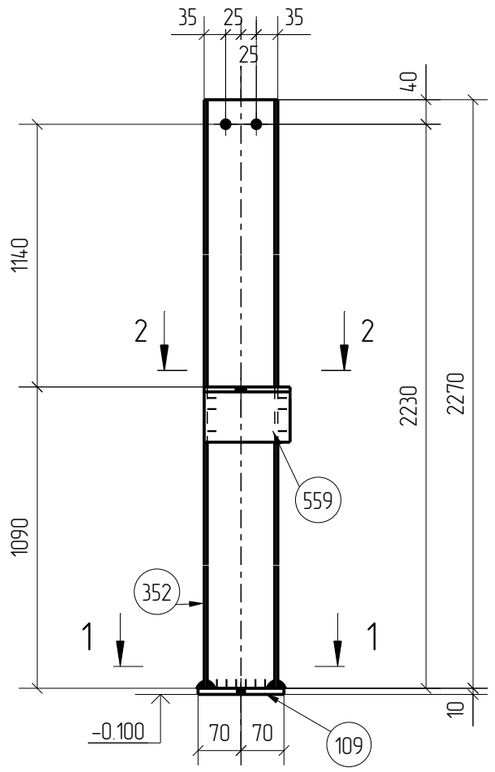
Стадия	Лист	Листов
Р	434	

Инжиниринг -НТ

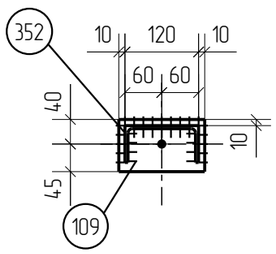
420x297

Tekla structures

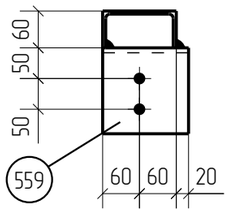
Стойка фахверка СФ3-4



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ3-4	352	1	Гн[120Х60Х5	2270	19.76	19.76		С245-4	
	109	1	–10х85	140	0.93	0.93		С245-4	
	559	1	L140Х90Х8	140	1.98	1.98		С245-4	
					Масса напл. металла 0.2кг		22.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	2.0
–10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.9
Гн[120Х60Х5	ГОСТ 8278-83	С245-4	19.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	22.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ3-4	1	22.9	22.9
		Итого:	22.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

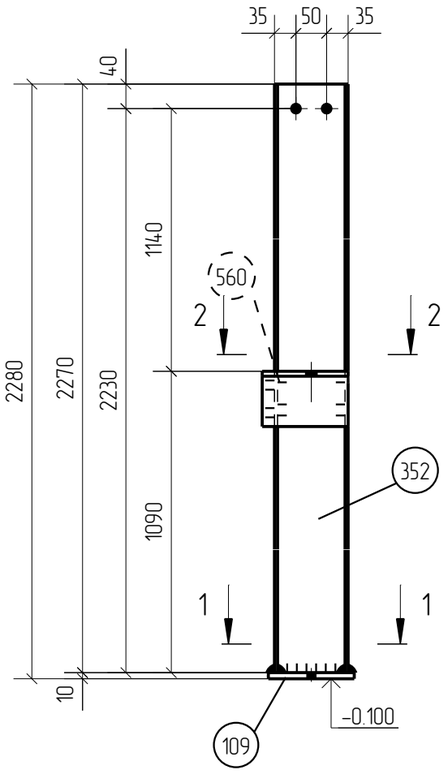
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 435; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ3-4	Инжиниринг –НТ

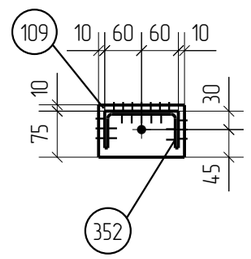
420x297

Tekla structures

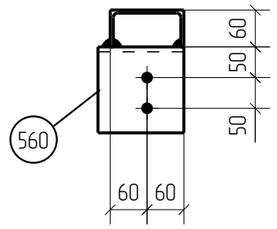
Стойка фахверка СФ3-5



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ3-5	352	1	Гн[120Х60Х5	2270	19.76	19.76		С245-4	
	109	1	–10х85	140	0.93	0.93		С245-4	
	560	1	L140Х90Х8	140	1.98	1.98		С245-4	
					Масса напл. металла 0.2кг		22.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	2.0
–10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.9
Гн[120Х60Х5	ГОСТ 8278-83	С245-4	19.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	22.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ3-5	1	22.9	22.9
		Итого:	22.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

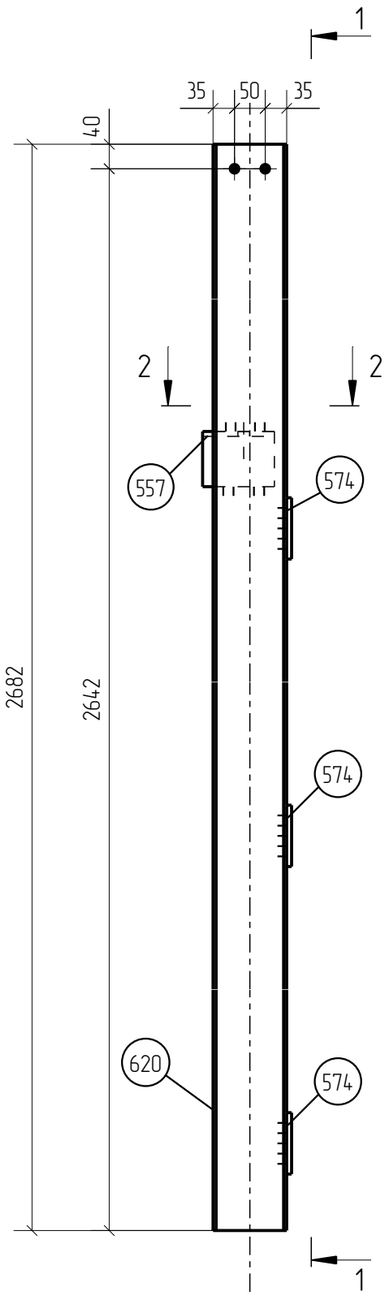
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

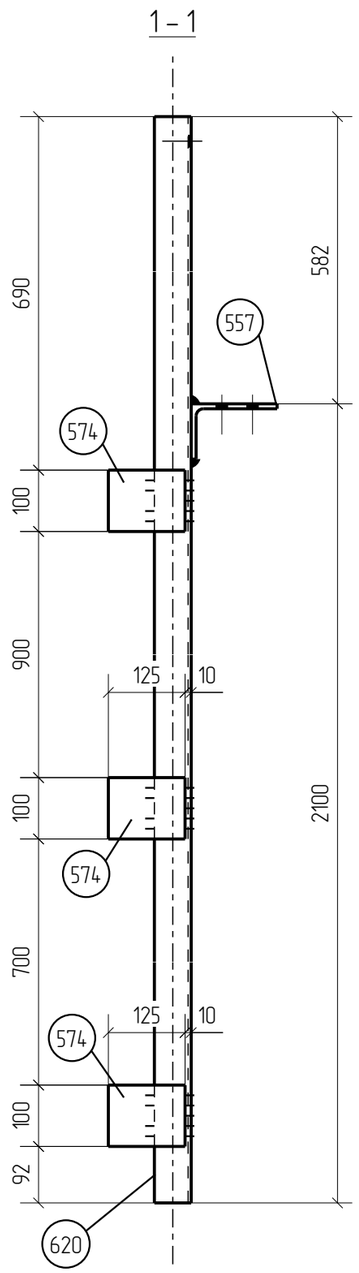
						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	436	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ3-5	Инжиниринг –НТ		

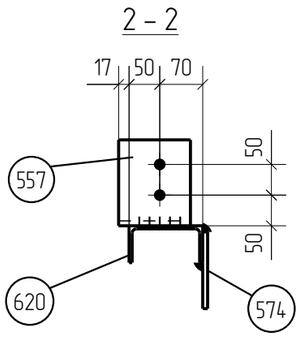
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ3-6







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СФ3-6	620	1	Гн[120Х60Х5	2682	23.35	23.35		С245-4	
	557	1	L140Х90Х8	117	1.65	1.65		С245-4	
	574	3	—8х100	125	0.79	2.37		С245-4	
					Масса напл. металла 0.3кг		27.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.7
—8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
Гн[120Х60Х5	ГОСТ 8278-83	С245-4	23.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	27.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СФ3-6	1	27.7	27.7
		Итого:	27.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

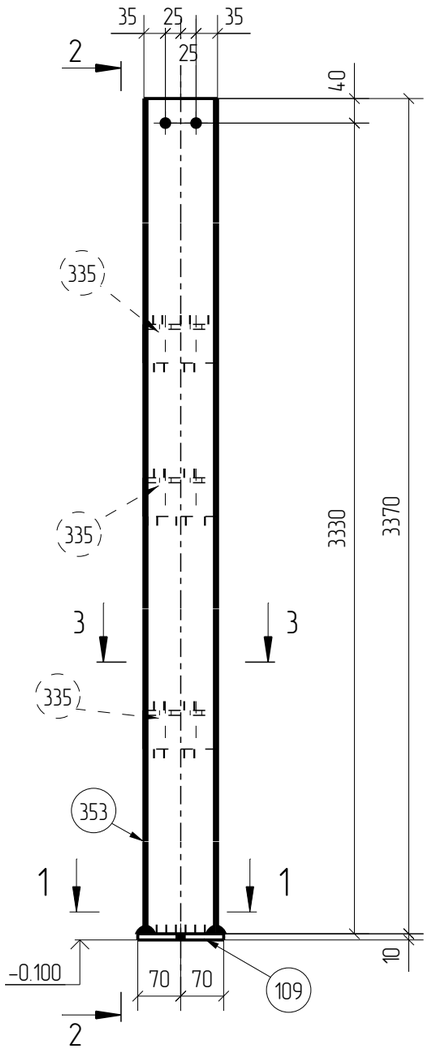
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

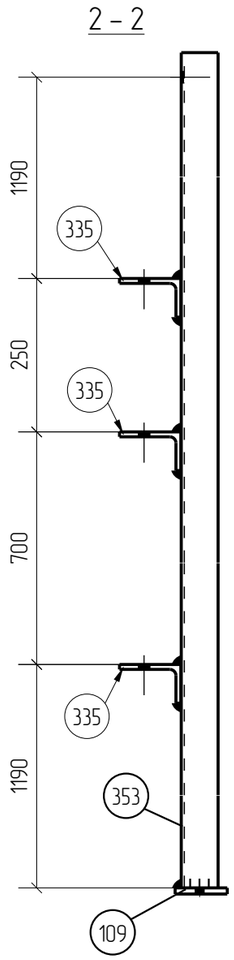
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	437	
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ3-6	Инжиниринг -НТ		

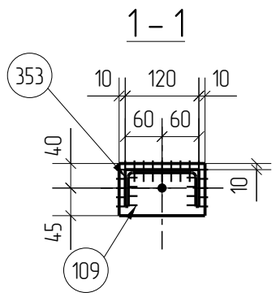
420x297

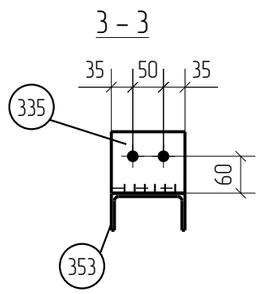
Tekla structures

Стойка фахверка СФ3-7









Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СФ3-7	353	1	Гн[120Х60Х5	3370	29.34	29.34		С245-4	
	109	1	—10х85	140	0.93	0.93		С245-4	
	335	3	L100Х63Х8	120	1.18	3.54		С245-4	
						Масса напл. металла 0.3кг	34.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	7.2
—10 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.8
Гн[120Х60Х5	ГОСТ 8278-83	С245-4	58.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	67.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СФ3-7	2	34.1	68.2
		Итого:	68.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

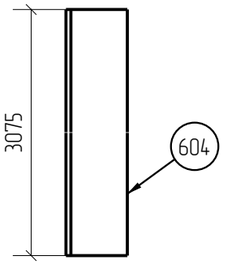
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	438	
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ3-7	Инжиниринг -НТ		

420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ4-2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ4-2	604	1	L100X63X8	3075	30.34	30.34		С245-4	
							30.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X63X8	ГОСТ 8510-86	С245-4	30.3
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	30.3

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ4-2	1	30.3	30.3
		Итого:	30.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

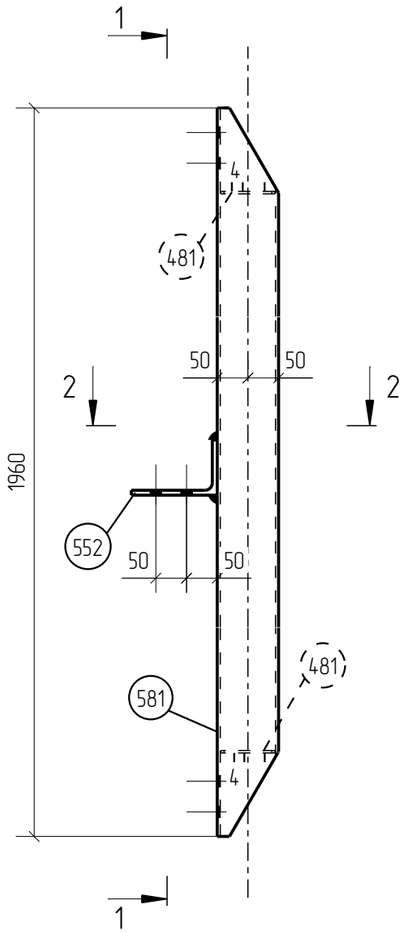
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

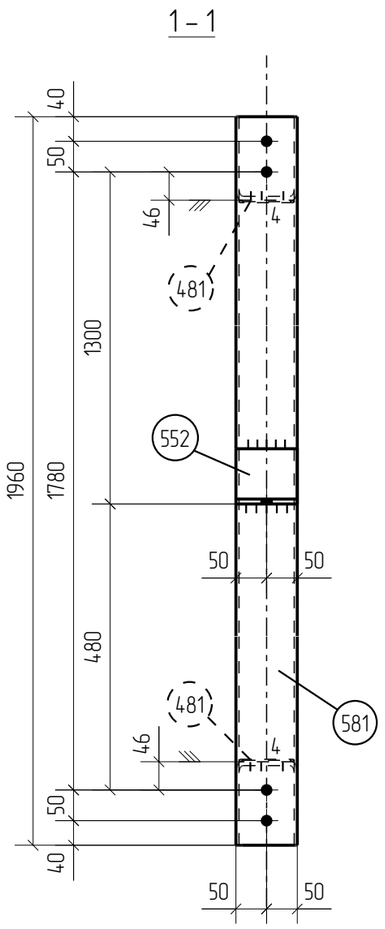
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 439; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ4-2	Инжиниринг -НТ

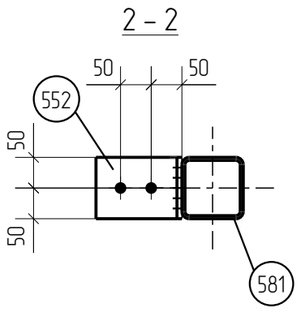
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ5-1







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СФ5-1	581	1	Гнз100Х100Х5	1960	28.25	28.25		С245-4	
	481	2	—4х88	88	0.24	0.48		С235	
	552	1	L140Х90Х8	100	1.41	1.41		С245-4	
					Масса напл. металла 0.3кг		30.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
—4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	1.6
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	5.6
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	112.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	120.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СФ5-1	4	30.3	121.2
		Итого:	121.2

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

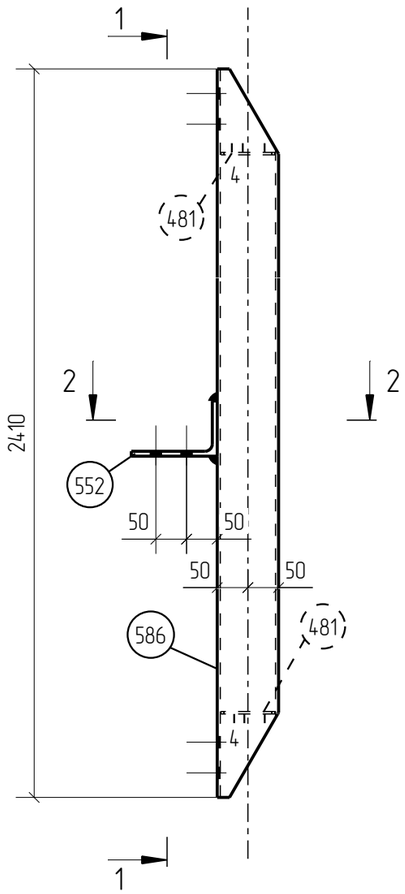
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
							Р	440	
Гл.констр.		Лежнев							
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ5-1	Инжиниринг -НТ		

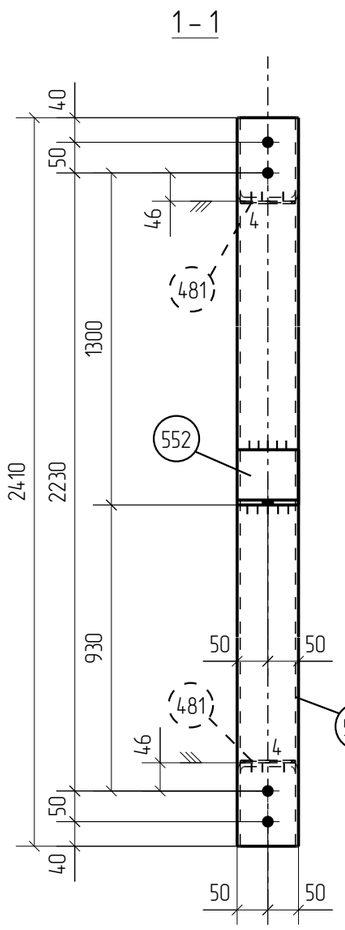
420x297

Tekla structures

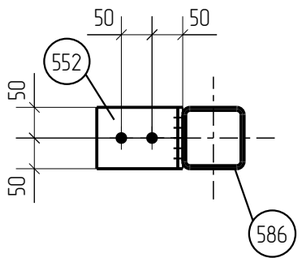
Стойка фахверка СФ5-2



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ5-2	586	1	Гнз100Х100Х5	2410	34.73	34.73		С245-4	
	481	2	—4х88	88	0.24	0.48		С245-4	
	552	1	L140Х90Х8	100	1.41	1.41		С245-4	
					Масса напл. металла 0.4кг		36.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	2.8
—4 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.8
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	69.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	73.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ5-2	2	36.9	73.8
		Итого:	73.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

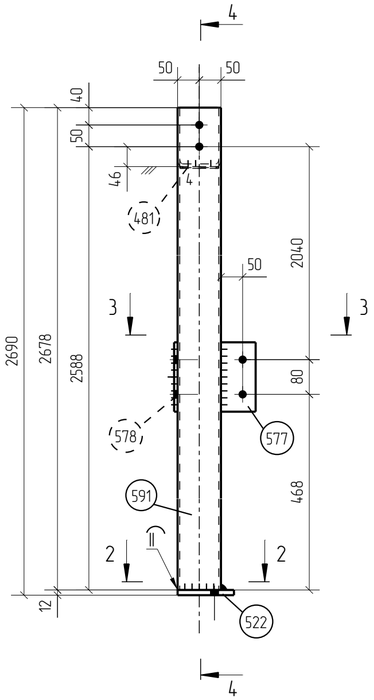
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

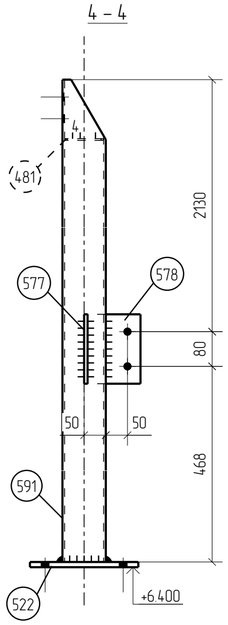
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
							Р	441	
Гл.констр.		Лежнев							
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ5-2	Инжиниринг –НТ		

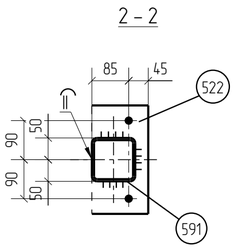
420x297

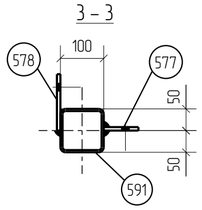
Tekla structures

Стойка фахверка СФ5-3









Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ5-3	591	1	Гнз100Х100Х5	2678	38.60	38.60		С245-4	
	481	1	−4х88	88	0.24	0.24		С245-4	
	522	1	−12х130	250	3.06	3.06		С245-4	
	577	1	−8х80	160	0.80	0.80		С245-4	
	578	1	−8х130	160	1.31	1.31		С245-4	
						Масса напл. металла 0.4кг	44.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.2
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.1
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.1
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	38.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	44.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ5-3	1	44.4	44.4
		Итого:	44.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качества материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

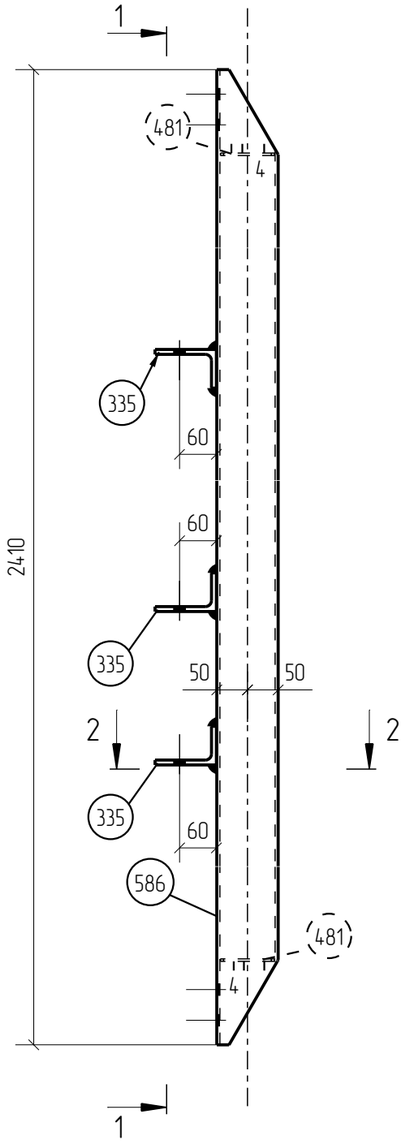
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

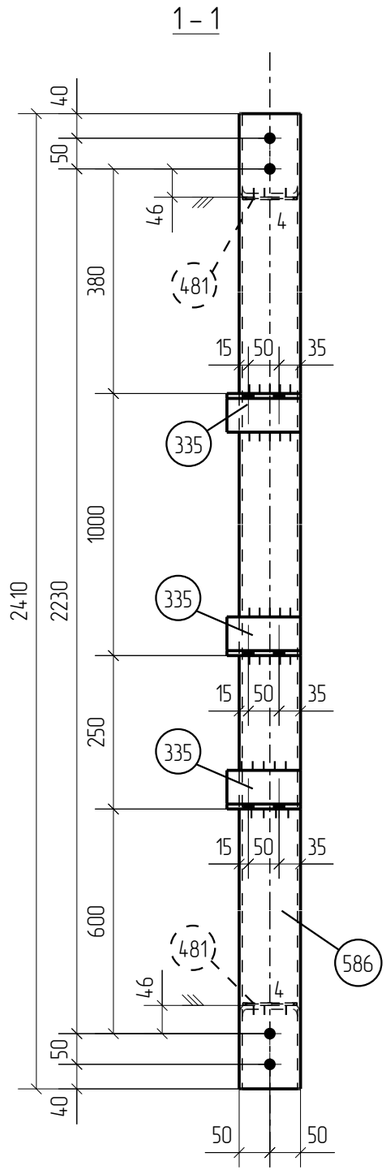
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

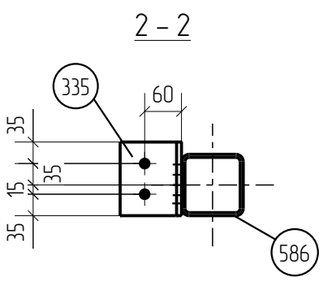
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 442; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ5-3	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

Стойка фахверка СФ5-4







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СФ5-4	586	1	Гнз100Х100Х5	2410	34.73	34.73		С245-4	
	335	3	L100Х63Х8	120	1.18	3.54		С245-4	
	481	2	–4х88	88	0.24	0.48		С245-4	
					Масса напл. металла 0.4кг		39.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	3.6
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.4
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	34.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	38.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СФ5-4	1	39.1	39.1
		Итого:	39.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

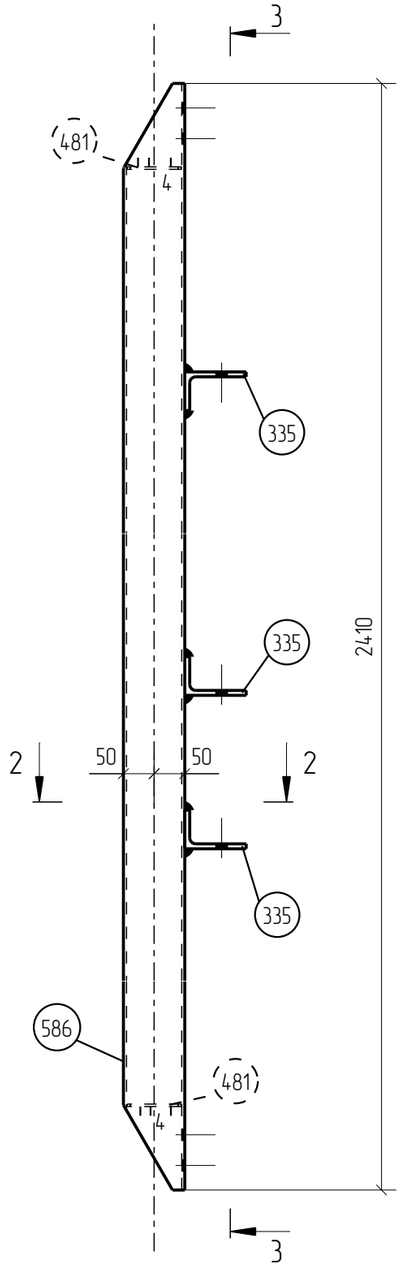
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

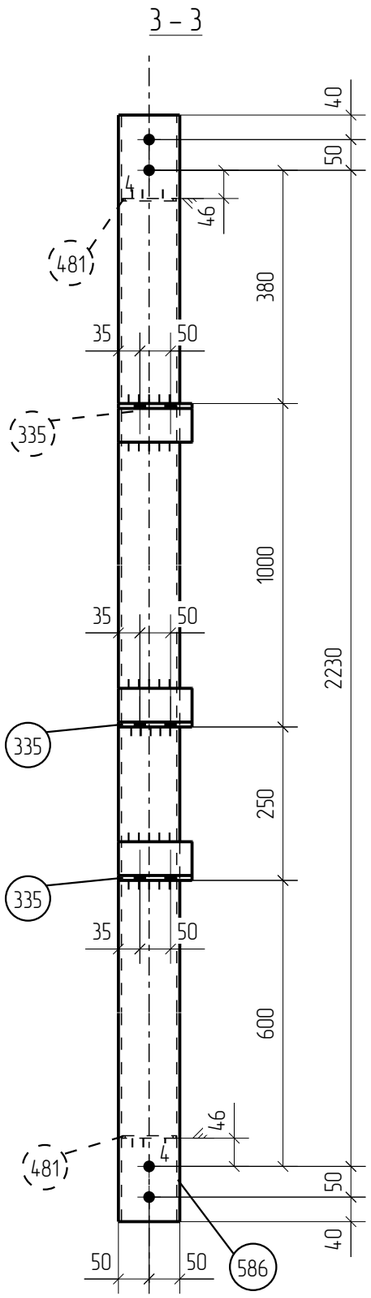
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	443	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ5-4	Инжиниринг –НТ		

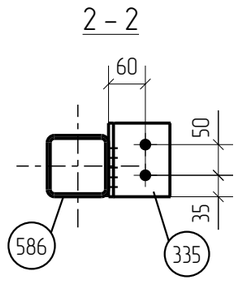
420x297

Tekla structures

Стойка фахверка СФ5-5







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
СФ5-5	586	1	Гнз100Х100Х5	2410	34.73	34.73		С245-4	
	335	3	L100Х63Х8	120	1.18	3.54		С245-4	
	481	2	–4х88	88	0.24	0.48		С245-4	
						Масса напл. металла 0.4кг	39.1		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100Х63Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	3.6
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.4
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	34.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	38.7

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
СФ5-5	1	39.1	39.1
		Итого:	39.1

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

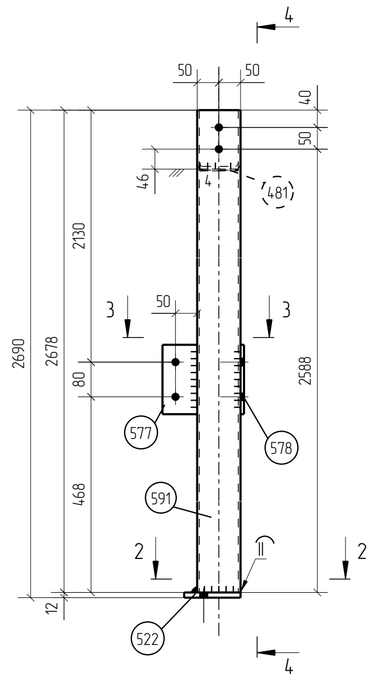
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

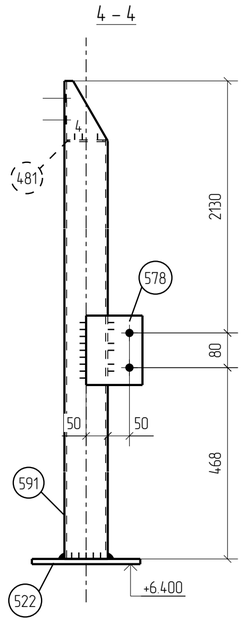
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	444	
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ5-5	Инжиниринг –НТ		

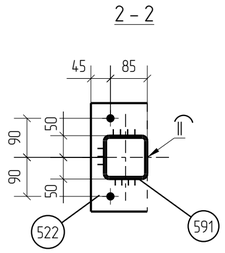
420x297

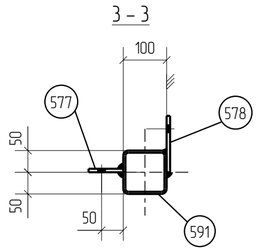
Tekla structures

Стойка фахверка СФ5-6









Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ5-6	591	1	Гнз100Х100Х5	2678	38.60	38.60		С245-4	
	481	1	−4х88	88	0.24	0.24		С245-4	
	522	1	−12х130	250	3.06	3.06		С245-4	
	577	1	−8х80	160	0.80	0.80		С245-4	
	578	1	−8х130	160	1.31	1.31		С245-4	
						Масса напл. металла 0.4кг	44.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.2
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.1
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.1
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	38.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	44.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ5-6	1	44.4	44.4
		Итого:	44.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

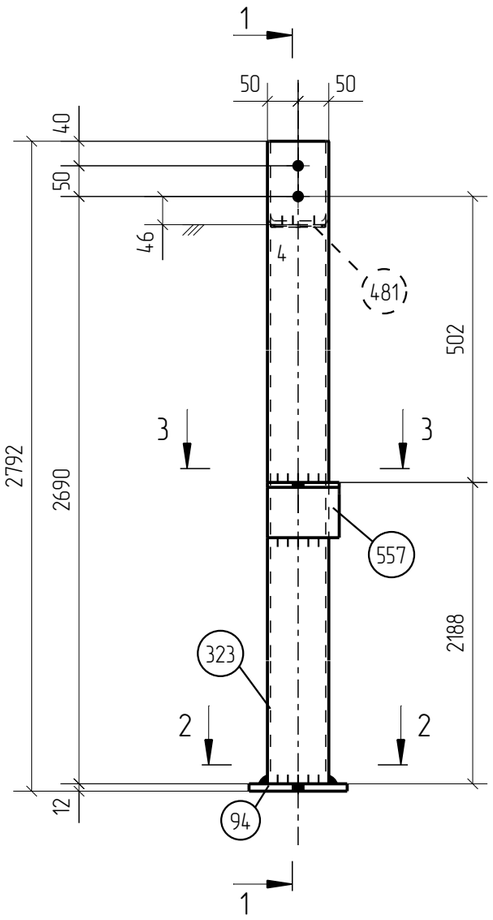
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

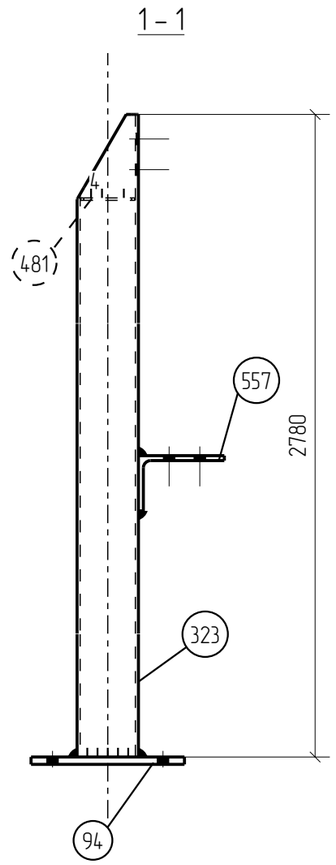
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 445; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ5-6	Инжиниринг –НТ

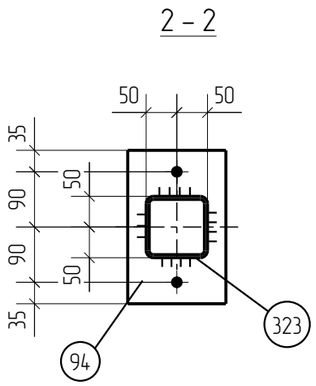
594x420

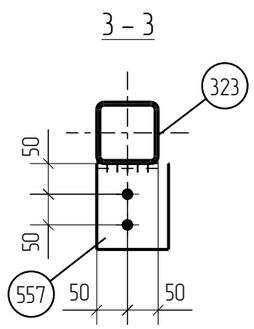
Tekla structures

Стойка фахверка СФ5-7









Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ5-7	323	1	Гнз100Х100Х5	2780	40.07	40.07		С245-4	
	94	1	-12х160	250	3.77	3.77		С245-4	
	481	1	-4х88	88	0.24	0.24		С245-4	
	557	1	L140Х90Х8	117	1.65	1.65		С245-4	
						Масса напл. металла 0.5кг	46.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.7
-4 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.2
-12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.8
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	40.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	45.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ5-7	1	46.3	46.3
		Итого:	46.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций - 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

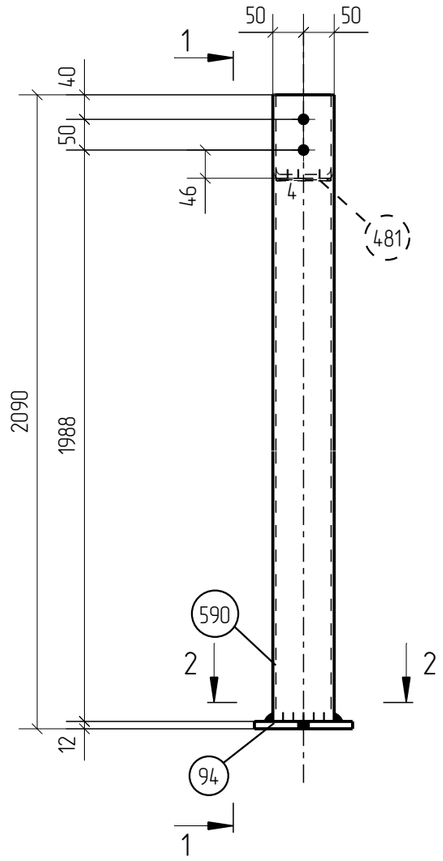
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

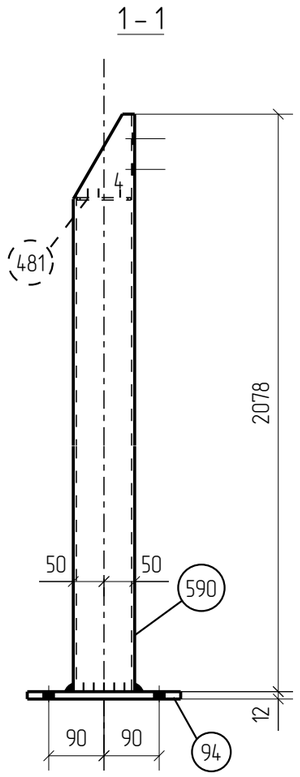
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 446; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ5-7	Инжиниринг -НТ

420x297

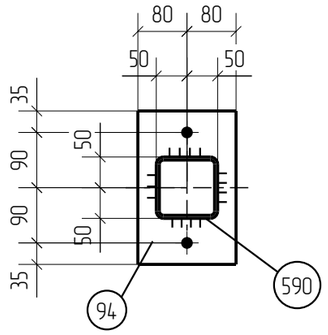
Tekla structures

Стойка фахверка СФ5-8





2 - 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ5-8	590	1	Гнз100Х100Х5	2078	29.95	29.95		С245-4	
	94	1	−12х160	250	3.77	3.77		С245-4	
	481	1	−4х88	88	0.24	0.24		С245-4	
					Масса напл. металла 0.3кг		34.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.2
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.8
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	29.9
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	33.9

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ5-8	1	34.2	34.2
		Итого:	34.2

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

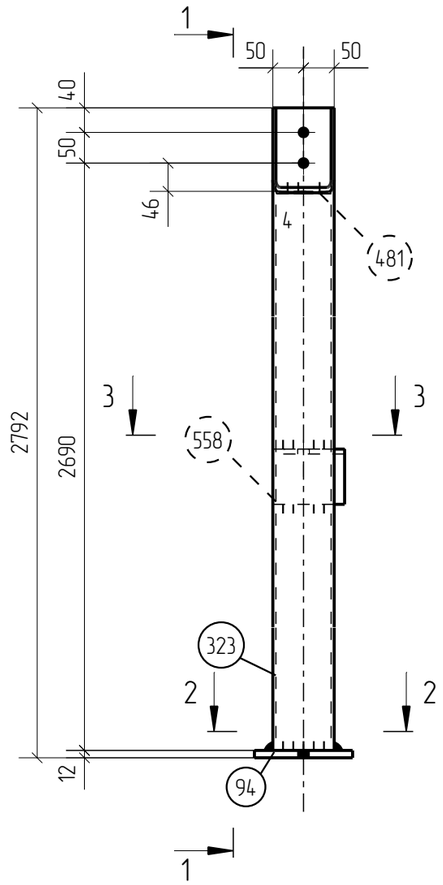
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

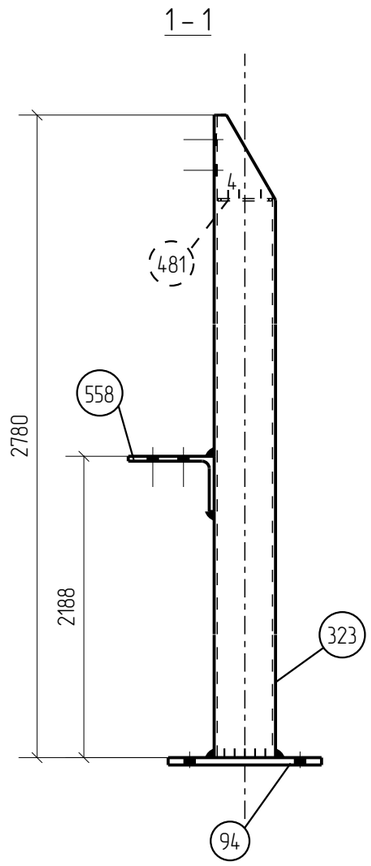
						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				Стадия: Р; Лист: 447; Листов:
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ5-8
						Инжиниринг -НТ

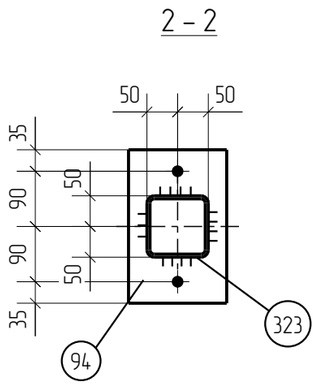
420x297

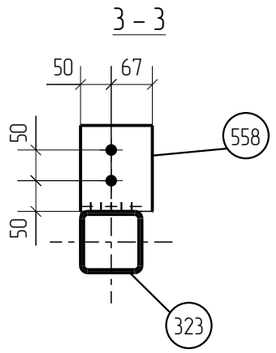
Tekla structures

Стойка фахверка СФ5-9









Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ5-9	323	1	Гнз100Х100Х5	2780	40.07	40.07		С245-4	
	94	1	–12х160	250	3.77	3.77		С245-4	
	481	1	–4х88	88	0.24	0.24		С245-4	
	558	1	L140Х90Х8	117	1.65	1.65		С245-4	
					Масса напл. металла 0.5кг		46.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.7
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	0.2
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.8
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	40.1
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	45.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ5-9	1	46.3	46.3
		Итого:	46.3

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

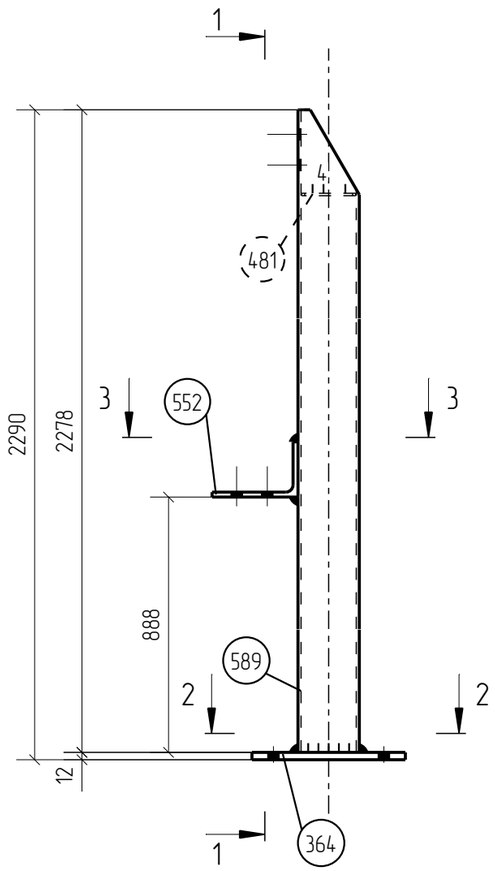
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

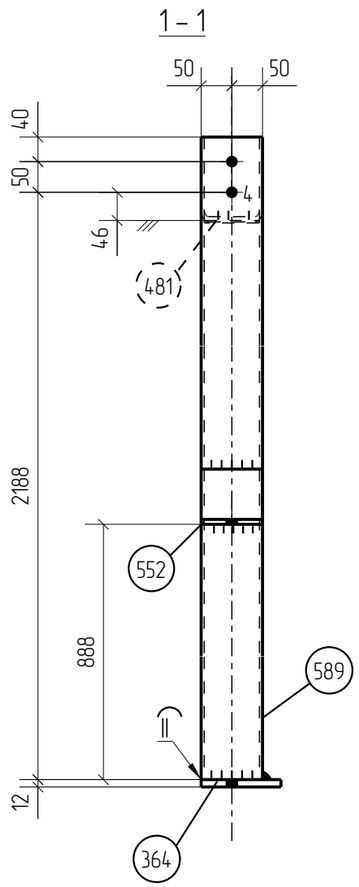
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	448	
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ5-9	Инжиниринг –НТ		

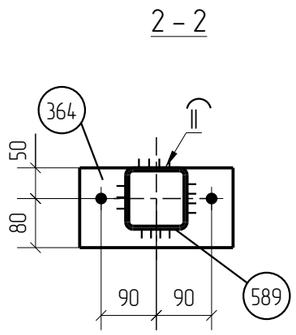
420x297

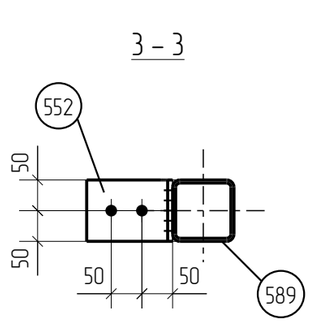
Tekla structures

Стойка фахверка СФ5-11









Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ5-11	589	1	Гнз100Х100Х5	2278	32.83	32.83		С245-4	
	364	1	–12х130	250	3.06	3.06		С245-4	
	481	1	–4х88	88	0.24	0.24		С235	
	552	1	L140Х90Х8	100	1.41	1.41		С245-4	
					Масса напл. металла 0.4кг		37.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.2
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	1.4
–12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.1
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	32.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	37.5

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ5-11	1	37.9	37.9
		Итого:	37.9

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

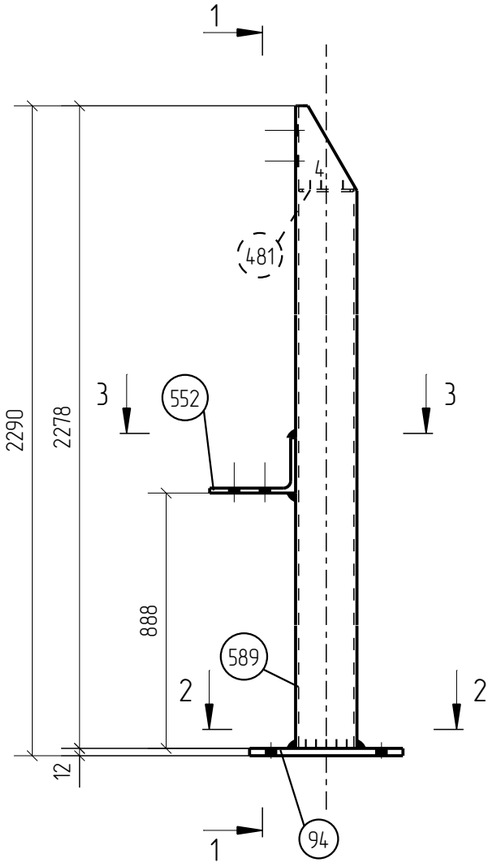
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

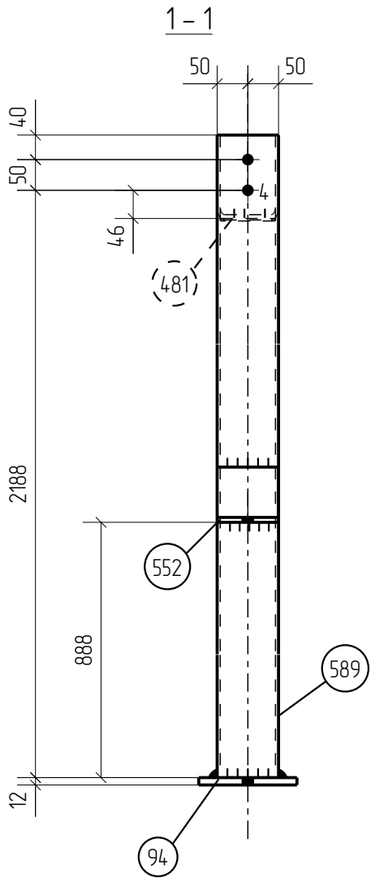
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	449	
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ5-11	Инжиниринг –НТ		

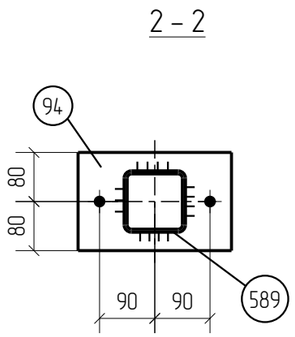
420x297

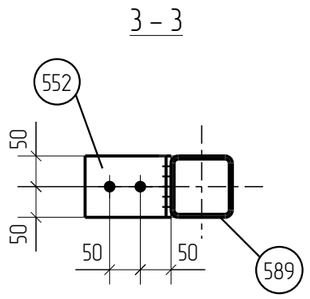
Tekla structures

Стойка фахверка СФ5-12









Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СФ5-12	589	1	Гнз100Х100Х5	2278	32.83	32.83		С245-4	
	94	1	−12х160	250	3.77	3.77		С245-4	
	481	1	−4х88	88	0.24	0.24		С235	
	552	1	L140Х90Х8	100	1.41	1.41		С245-4	
						Масса напл. металла 0.4кг	38.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.6
L140Х90Х8	ГОСТ 8510-86	С245-4	4.2
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	11.4
Гнз100Х100Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	98.4
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	114.6

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СФ5-12	3	38.6	115.8
		Итого:	115.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

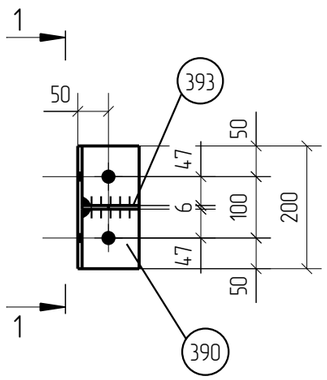
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	450	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			26.09.23	СФ5-12	Инжиниринг -НТ		

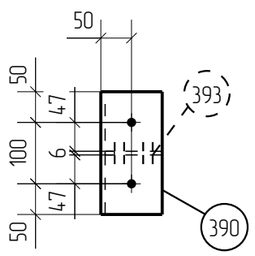
420x297

Tekla structures

Упор У1-1



1 – 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
У1-1	390	1	L100X7	200	2.16	2.16		С245-4	
	393	1	–6x93	93	0.41	0.41		С245-4	
					Масса напл. металла 0.0кг		2.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	8.8
–6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	1.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	10.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
У1-1	4	2.6	10.4
		Итого:	10.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			27.09.23	У1-1

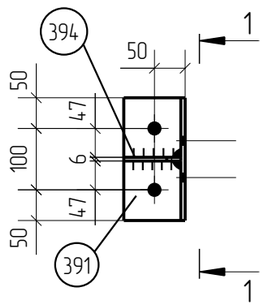
Стадия	Лист	Листов
Р	451	

Инжиниринг –НТ

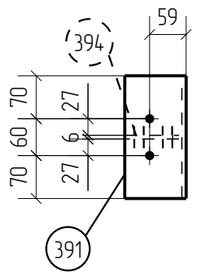
420x297

Tekla structures

Упор УП-1-1



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
УП-1-1	391	1	L100X7	200	2.16	2.16		С245-4	
	394	1	-6x93	93	0.41	0.41		С245-4	
					Масса напл. металла 0.0кг		2.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
L100X7	ГОСТ 8509-93	С245-4	17.6
-6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	20.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
УП-1-1	8	2.6	20.8
		Итого:	20.8

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6
Проверил		Иванов				
Разработал		Иванов			23.09.23	УП-1-1

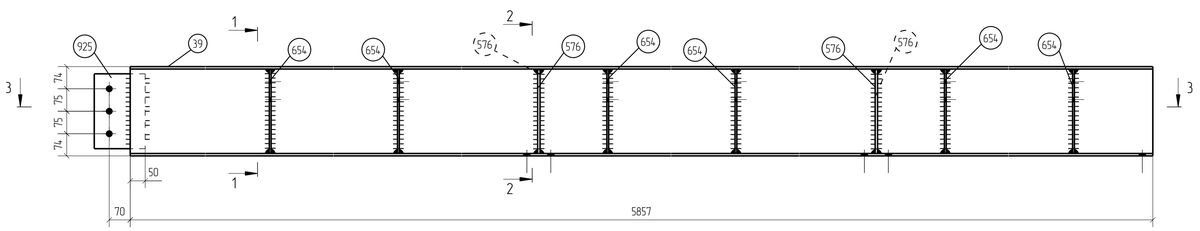
Стадия	Лист	Листов
Р	452	

Инжиниринг -НТ

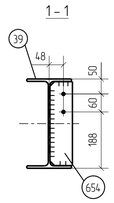
420x297

Tekla structures

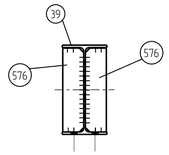
Балка Б3-3



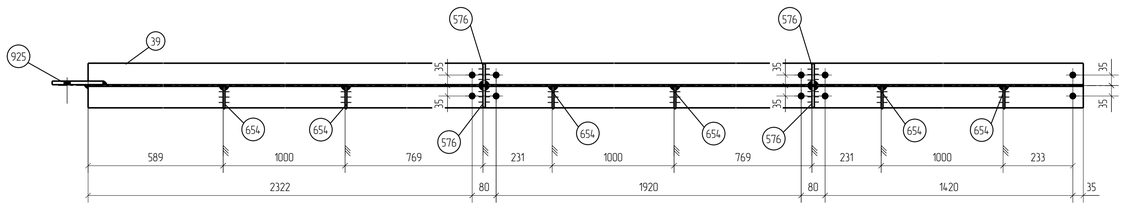
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б3-3	39	1	I30Б1	5857	187.60	187.60		С255-4	
	576	4	−8х70	280	1.23	4.92		С245-4	
	654	6	−6х75	280	0.99	5.94		С245-4	
	925	1	−12х170	250	4.00	4.00		С245-4	
					Масса напл. металла 2.0кг		204.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.0
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.8
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.0
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	187.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого	202.4

Ведомость отправочных элементов

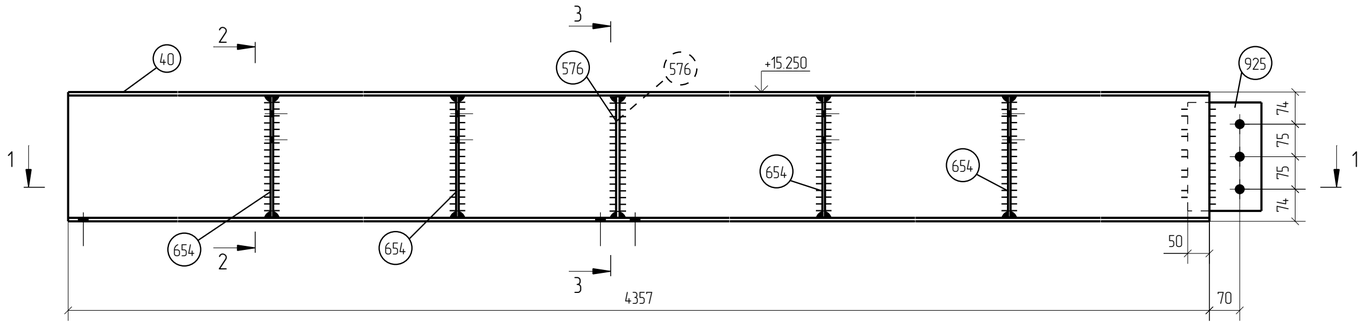
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б3-3	1	204.4	204.4
		Итого	204.4

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

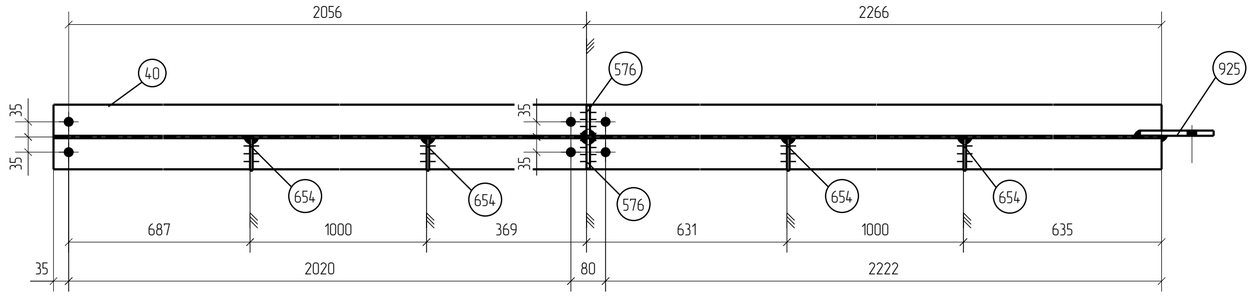
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 453; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	Б3-3	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

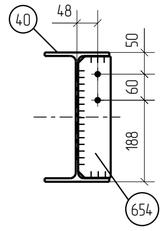
Балка Б3-4



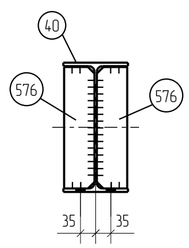
1 – 1



2 – 2



3 – 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-4	40	1	I30Б1	4357	139.55	139.55		С255-4	
	576	2	−8х70	280	1.23	2.46		С245-4	
	654	4	−6х75	280	0.99	3.96		С245-4	
	925	1	−12х170	250	4.00	4.00		С245-4	
							151.5		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.0
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.0
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	139.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	150.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-4	1	151.5	151.5
		Итого:	151.5

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

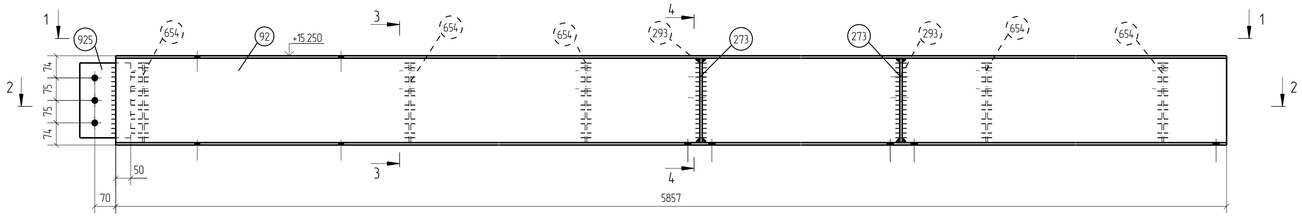
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

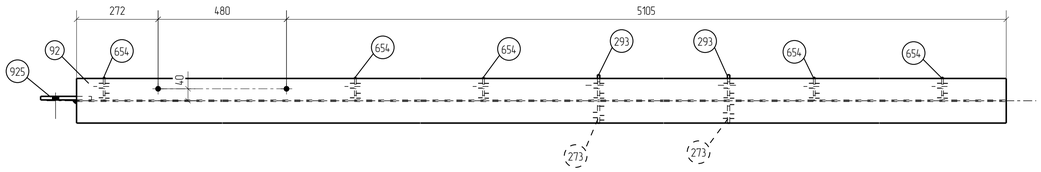
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 454; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	Б3-4	Инжиниринг –НТ

Tekla structures

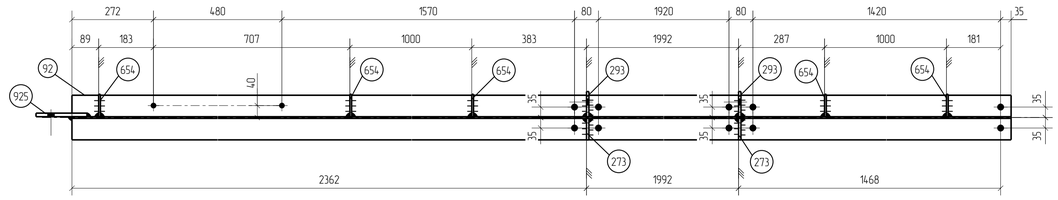
Балка Б3-5



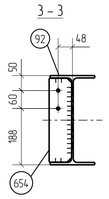
1 – 1



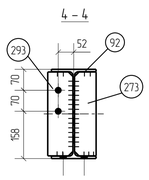
2 – 2



3 – 3



4 – 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б3-5	92	1	I30Б1	5857	187.60	187.60		С255-4	
	273	2	−8х72	280	1.27	2.54		С245-4	
	293	2	−8х84	280	1.48	2.96		С245-4	
	654	5	−6х75	280	0.99	4.95		С245-4	
	925	1	−12х170	250	4.00	4.00		С245-4	
						Масса напл. металла 2.0кг	204.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.0
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.6
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.0
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	187.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	202.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б3-5	1	204.2	204.2
	Итого:		204.2

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

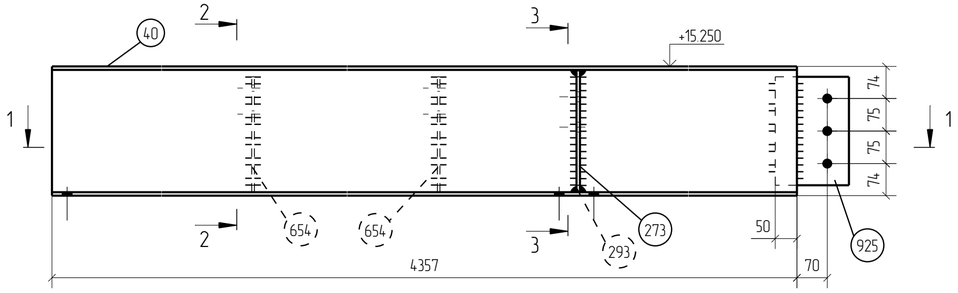
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

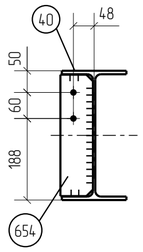
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Иванов					Р	455	
Разработал		Иванов			21.09.23	Б3-5	Инжиниринг –НТ		

Tekla structures

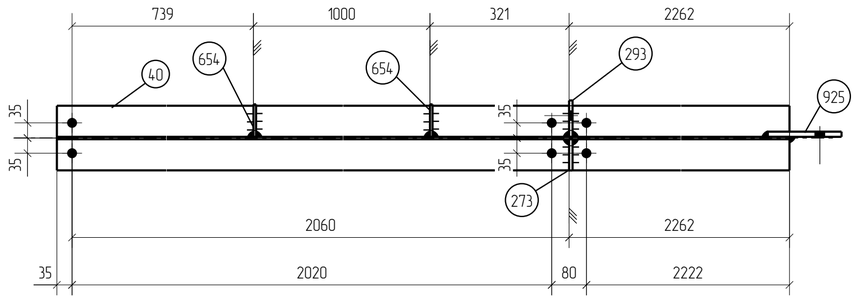
Балка Б3-6



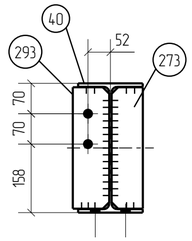
2 - 2



1 - 1



3 - 3



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-6	40	1	I30Б1	4357	139.55	139.55		С255-4	
	273	1	−8х72	280	1.27	1.27		С245-4	
	293	1	−8х84	280	1.48	1.48		С245-4	
	654	2	−6х75	280	0.99	1.98		С245-4	
	925	1	−12х170	250	4.00	4.00		С245-4	
						Масса напл. металла 1.5кг	149.9		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.0
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.8
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.0
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	139.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	148.4

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-6	1	149.9	149.9
		Итого:	149.9

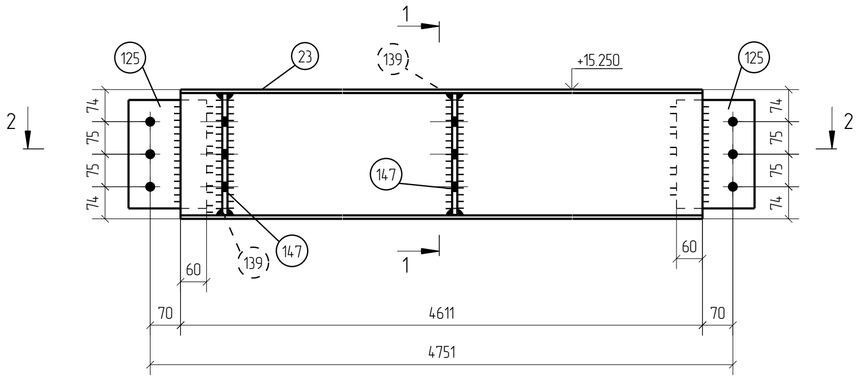
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 456; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	Б3-6	Инжиниринг -НТ

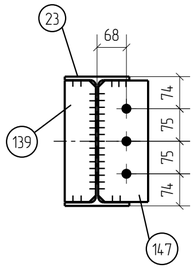
594x420

Tekla structures

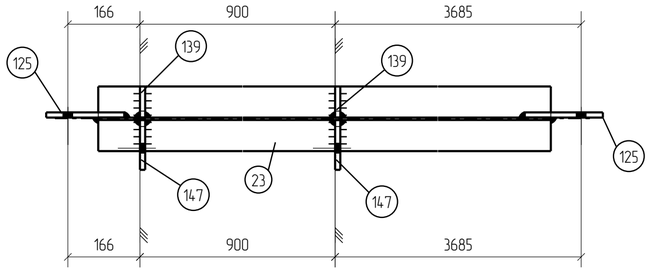
Балка Б3-11



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-11	23	1	I30Б1	4611	147.68	147.68		С255-4	
	125	2	−12х180	250	4.24	8.48		С245-4	
	139	2	−12х72	280	1.89	3.78		С245-4	
	147	2	−12х115	280	3.03	6.06		С245-4	
					Масса напл. металла 1.7кг		167.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	18.2
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	147.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	165.9

Ведомость отправочных элементов

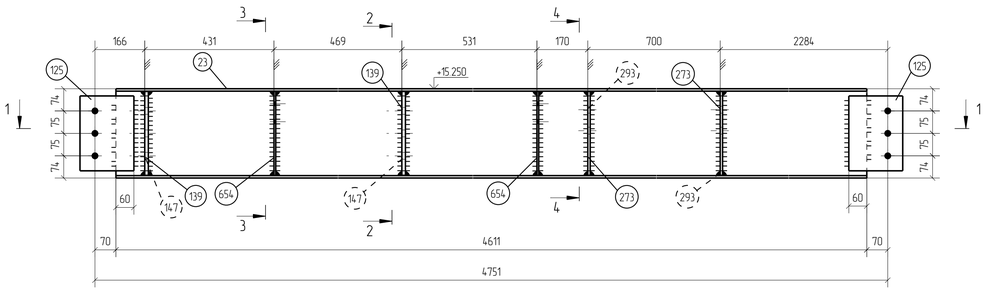
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-11	1	167.6	167.6
		Итого:	167.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

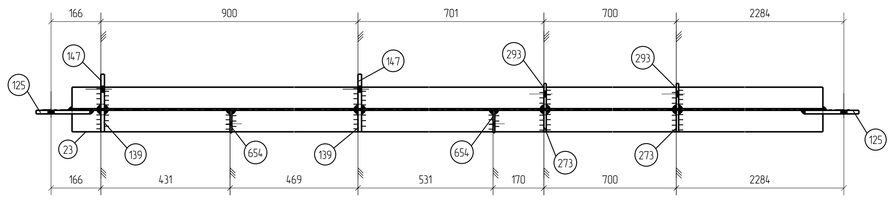
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 457; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	Б3-11	Инжиниринг –НТ

Tekla structures

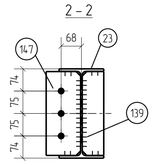
Балка Б3-12



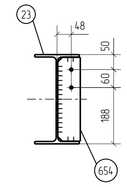
1 – 1



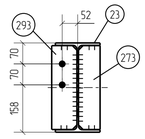
2 – 2



3 – 3



4 – 4



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Б3-12	23	1	I30Б1	4611	147.68	147.68		С255-4	
	125	2	−12х180	250	4.24	8.48		С245-4	
	139	2	−12х72	280	1.89	3.78		С245-4	
	147	2	−12х115	280	3.03	6.06		С245-4	
	273	2	−8х72	280	1.27	2.54		С245-4	
	293	2	−8х84	280	1.48	2.96		С245-4	
	654	2	−6х75	280	0.99	1.98		С245-4	
						Масса напл. металла 1.7кг	175.2		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.0
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.6
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	18.2
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	147.7
		Итого	173.5

*Наплавка и раскрой не учитываются

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Б3-12	1	175.2	175.2
		Итого:	175.2

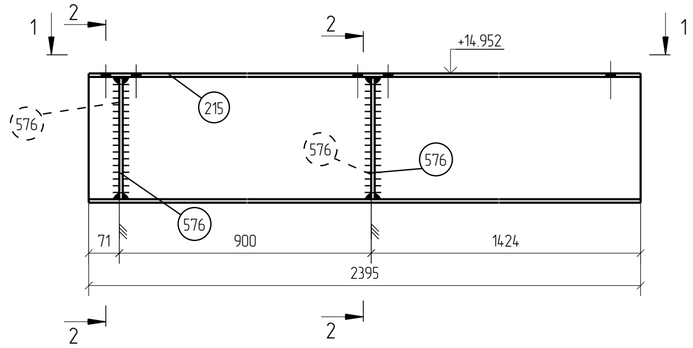
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала	
Гл.констр.		Лежнев				Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 458; Листов:
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	Б3-12	Инжиниринг –НТ

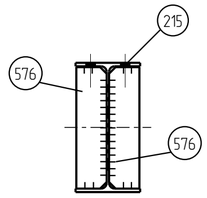
85.1x59.4

Tekla structures

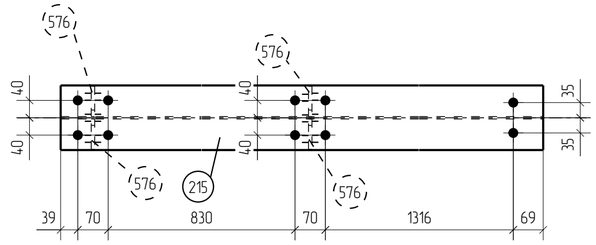
Балка Б3-37



2 - 2



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б3-37	215	1	I30Б1	2395	76.69	76.69		С255-4	
	576	4	−8х70	280	1.23	4.92		С245-4	
					Масса напл. металла 0.8кг		82.3		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.8
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	76.7
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	81.5

Ведомость отправочных элементов

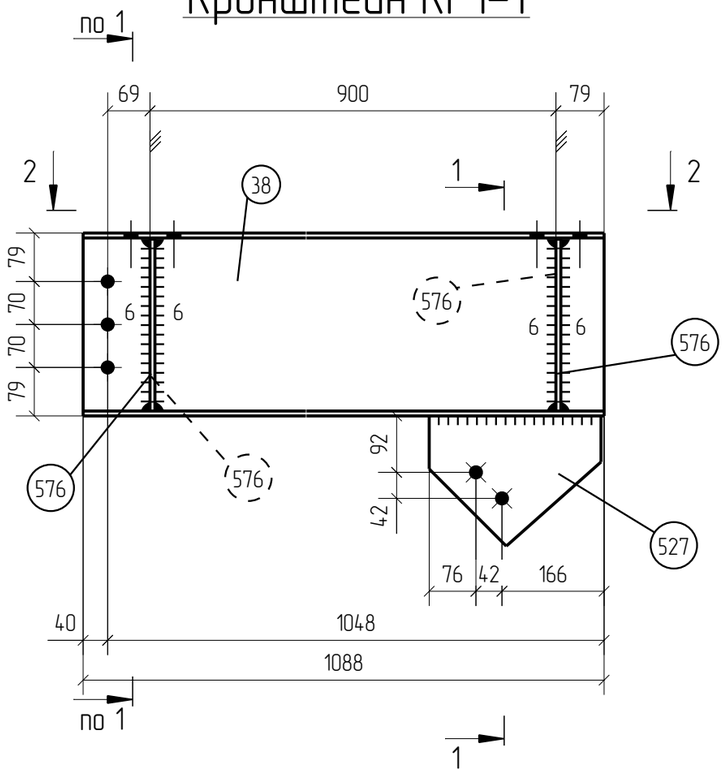
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
Б3-37	1	82.3	82.3
		Итого:	82.3

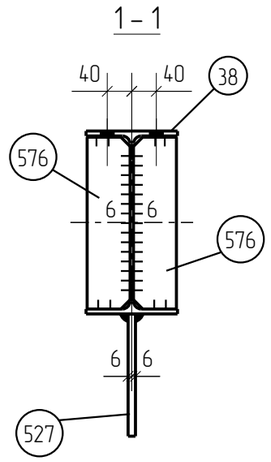
1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019.
3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами.
4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87
Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

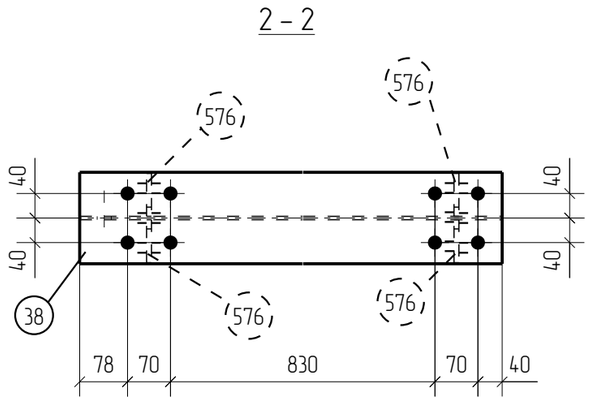
						1632-2021-2.2.6-КМД	
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата		
						Пересыпная станция №6	Стадия: Р; Лист: 459; Листов:
Гл.констр.		Лежнев					
Проверил		Иванов					
Разработал		Иванов			21.09.23	Б3-37	Инжиниринг -НТ

Tekla structures

Кронштейн КР1-1







Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
КР1-1	38	1	I30Б1	1088	34.83	34.83		С255-4	
	527	1	−12х212	280	5.60	5.60		С245-4	
	576	4	−8х70	280	1.23	4.92		С245-4	
						Масса напл. металла 0.5кг	45.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	4.8
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	5.6
I30Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С255-4	34.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	45.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
КР1-1	1	45.7	45.7
		Итого:	45.7

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=8мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

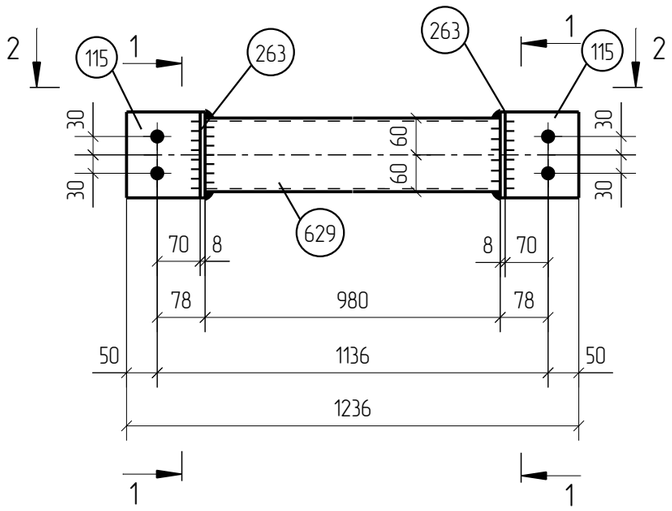
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	460	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			21.09.23	КР1-1	Инжиниринг -НТ		

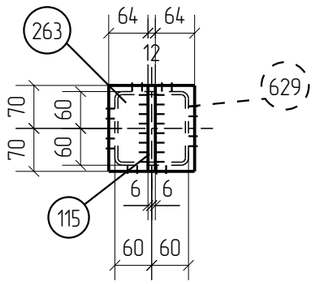
420x297

Tekla structures

Кронштейн КР1-2



1 – 1



2 – 2

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
КР1-2	629	1	Гнз120Х120Х5	980	17.20	17.20		С245-4	
	115	2	−12х120	140	1.58	3.16		С245-4	
	263	2	−8х140	140	1.23	2.46		С245-4	
					Масса напл. металла 0.2кг		23.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	2.4
−12 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	3.2
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	С245-4	17.2
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	22.8

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
КР1-2	1	23.0	23.0
		Итого:	23.0

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

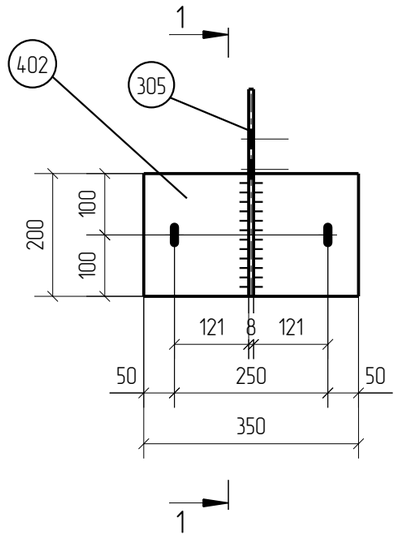
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

						1632-2021-2.2.6-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	Береговые объекты терминала		
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	461	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			23.09.23	КР1-2	Инжиниринг -НТ		

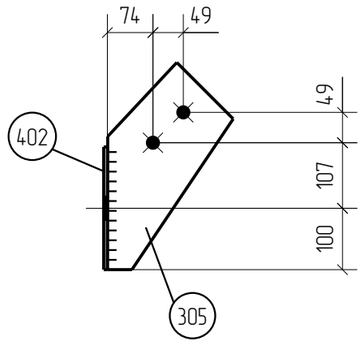
420x297

Tekla structures

Монтажный элемент МЭ-8



1 - 1



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
МЭ-8	402	1	−6х200	350	3.30	3.30		С245-4	
	305	1	−8х154	343	3.32	3.32		С245-4	
						Масса напл. металла 0.1кг	6.7		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.6
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	6.6
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	13.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
МЭ-8	2	6.7	13.4
		Итого:	13.4

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. ☐Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. ☐Сварные швы, кроме оговоренных, kf=6мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить.
   Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

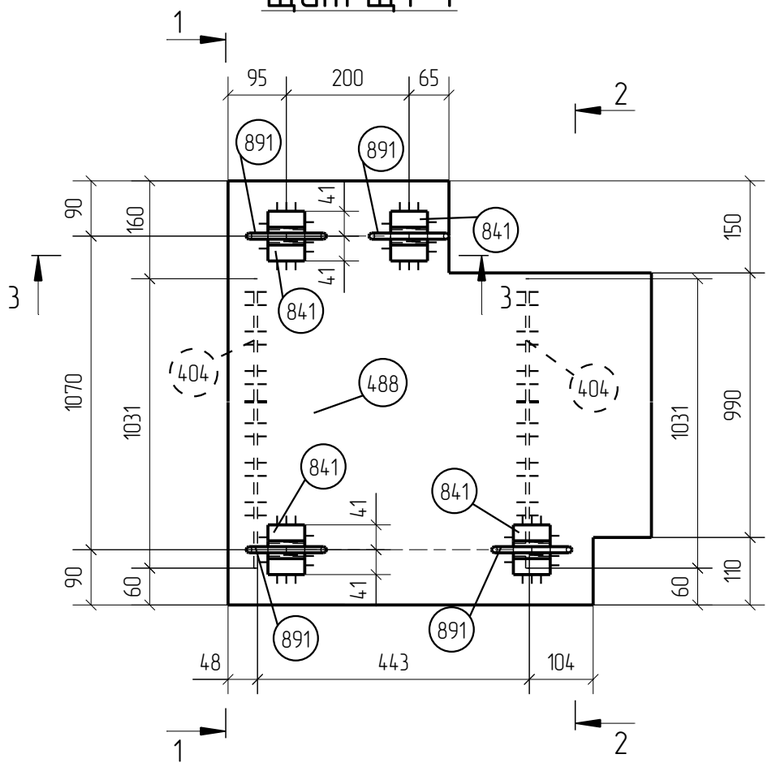
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	462	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			25.09.23	МЭ-8	Инжиниринг -НТ		

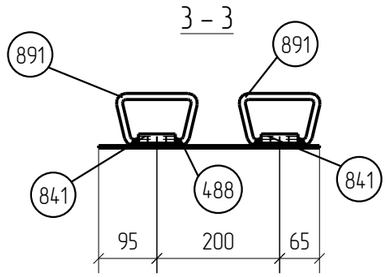
420x297

Tekla structures

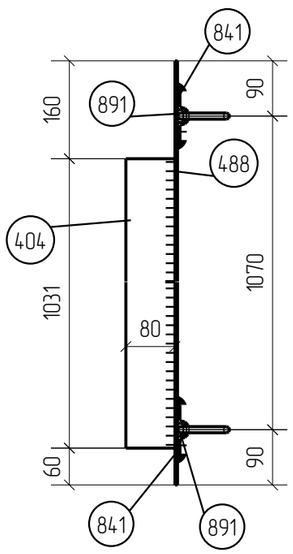
Щит Щ1-1



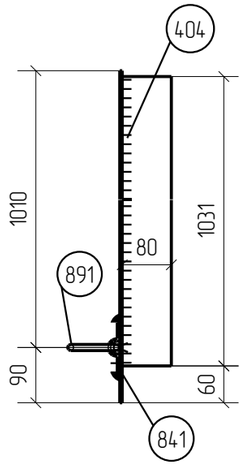
3 – 3



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Щ1-1	488	1	рифл.t=4,B=1250 Полоса толщиной 4.1 мм	690	27.77	27.77		С235	Чечевичное рифление
	404	2	–6х80	1031	3.88	7.76		С245-4	
	841	4	–4х60	94	0.18	0.72		С235	
	891	4	Ф10.	323	0.20	0.80		С245-4	
					Масса напл. металла 0.4кг		37.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
рифл.t=4,B=1250	ГОСТ 8568-77	С235	27.8
–6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	7.8
Ф10.	ГОСТ 2590-2006	С245-4	0.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	37.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Щ1-1	1	37.6	37.6
		Итого:	37.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

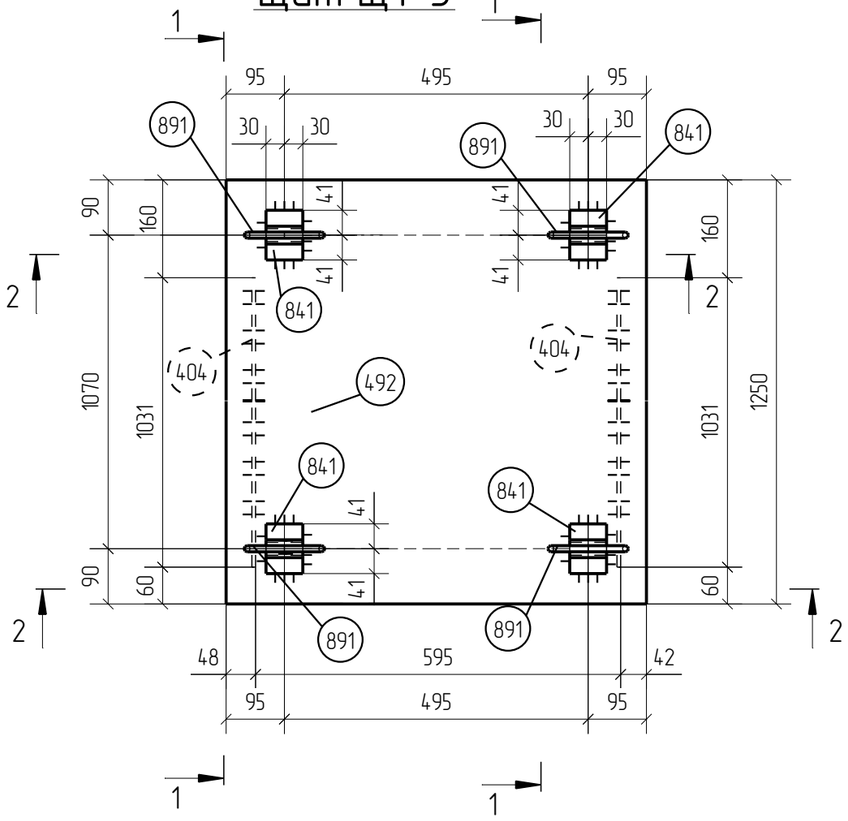
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	463	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			30.09.23	Щ1-1	Инжиниринг –НТ		

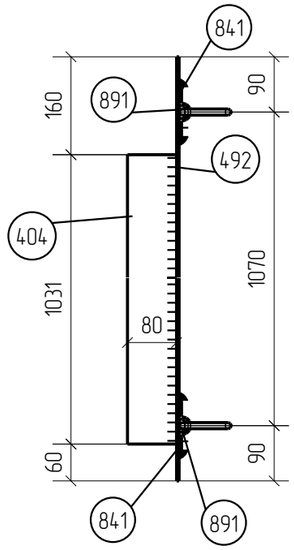
420x297

Tekla structures

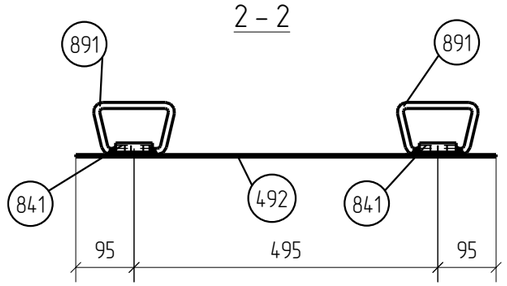
Щит Щ1-3



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Щ1-3	492	1	рифл.t=4,B=1250 Полоса толщиной 4.1 мм	685	27.57	27.57		С235	Чечевичное рифление
	404	2	–6х80	1031	3.88	7.76		С245-4	
	841	4	–4х60	94	0.18	0.72		С235	
	891	4	Ф10.	323	0.20	0.80		С245-4	
					Масса напл. металла 0.4кг		37.4		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
–4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	4.8
рифл.t=4,B=1250	ГОСТ 8568-77	С235	165.6
–6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	46.8
Ф10.	ГОСТ 2590-2006	С245-4	4.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	222.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Щ1-3	6	37.4	224.4
		Итого:	224.4

1. Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.
2. Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019
3. Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами
4. Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
   Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017
5. Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5 мм
6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных
7. Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.
8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98
9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80
10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.
11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

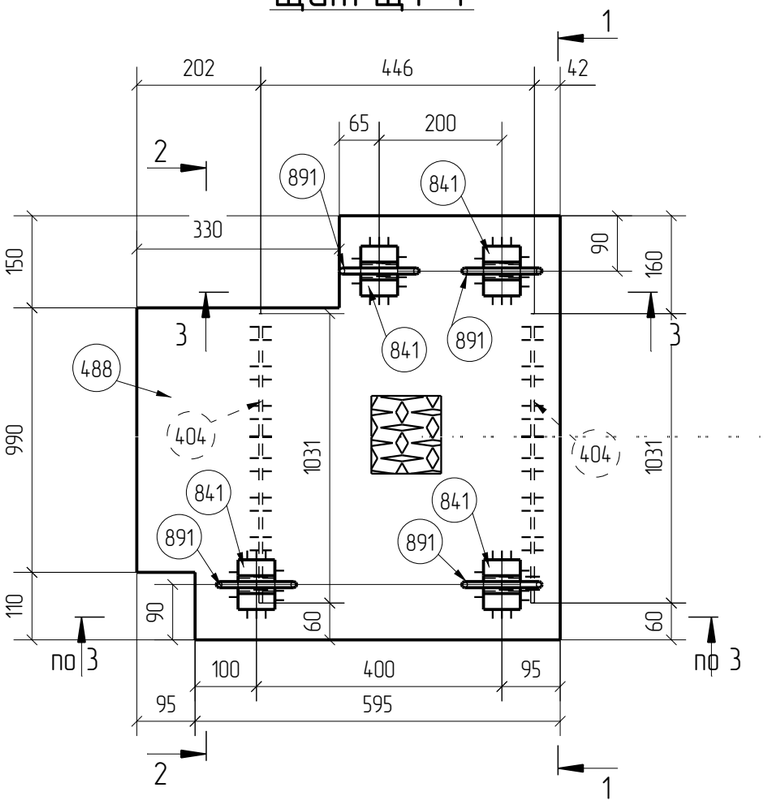
    Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.
12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019
13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	464	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			30.09.23	Щ1-3	Инжиниринг –НТ		

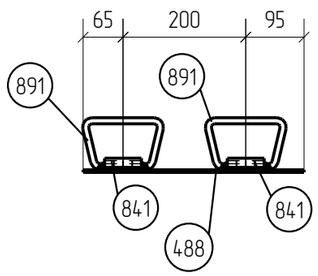
420x297

Tekla structures

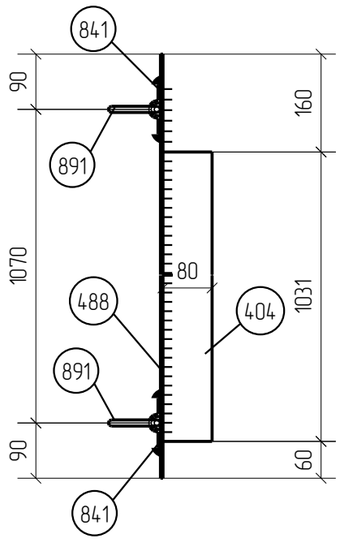
Щит Щ1-4



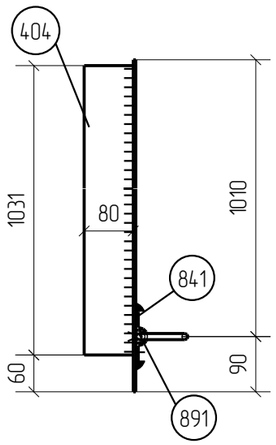
3 – 3



1 – 1



2 – 2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
Щ1-4	488	1	рифл.t=4,B=1250 Полоса толщиной 4.1 мм	690	27.77	27.77		С235	Чечевичное рифление
	404	2	−6x80	1031	3.88	7.76		С245-4	
	841	4	−4x60	94	0.18	0.72		С235	
	891	4	Ф10.	323	0.20	0.80		С245-4	
					Масса напл. металла 0.4кг		37.6		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
−4 мм	ГОСТ 19903-74	С235	0.8
рифл.t=4,B=1250	ГОСТ 8568-77	С235	27.8
−6 мм	ГОСТ 19903-74	С245-4	7.8
Ф10.	ГОСТ 2590-2006	С245-4	0.8
*Наплавка и раскрой не учитываются		Итого:	37.2

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг Марки	Масса, кг Всех
Щ1-4	1	37.6	37.6
		Итого:	37.6

1.Материал конструкций: сталь по ГОСТ 27772-2021. Марка стали указана в выборке металла.

2.□Изготовление и контроль качества металлоконструкций производить в соответствии с требованиями СП 53-101-98, ГОСТ 23118-2019

3.Качество материалов деталей и сварочной проволоки подтвердить сертификатами

4.Заводская сварка полуавтоматическая и автоматическая по ГОСТ 8713-79*, ГОСТ 14771-76*, ГОСТ 23518-79*, ГОСТ 11533-75*, ГОСТ 11534-75*, ГОСТ5264-80*.
Материалы для сварки, соответствующие маркам сталей принимать по таблице Г.1СП16.13330.2017

5.□Сварные швы, кроме оговоренных, kf=5 мм

6. Все сварные швы двусторонние, кроме оговоренных

7.Все соединения с разделкой кромок выполнять сварными швами с полным проваром на выводных планках с последующим их удалением механическим способом. Швы зачистить заподлицо с основным металлом. УЗК 100%.

8. Контроль сварных соединений выполнить по ГОСТ 23118-2019 и СП 58-3-101-98

9. Поверхности м/к, подлежащие подготовке под окраску, должны быть очищены от грязи, краски, ржавчины и обезжирены, не должны иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса и окалины, наплывов, пайки. Сварочные швы должны быть зачищены. Поверхность обеспылить. Степень очистки стальных конструкций – 3 степень очистки по ГОСТ 9.402-80

10. Покрытие на заводе изготовителе, по договору.

11. Работы по защите от коррозии выполнить в соответствии с СП 28.13330.2017., ГОСТ 12.3.005-75* и ГОСТ 12.3.016-87

Покрытие, нарушенное во время транспортировки, хранения и монтажа восстановить.

12. Маркировка по ГОСТ 23118-2019

13. Остальные требования смотреть в общих указаниях КМ и КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	1632-2021-2.2.6-КМД			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга			
						Береговые объекты терминала			
						Пересыпная станция №6	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.		Лежнев					Р	465	
Проверил		Иванов							
Разработал		Иванов			30.09.23	Щ1-4	Инжиниринг –НТ		

420x297

Tekla structures